KYOCERA

KM-2530
KM-3530

维修手册

警 告

不正确的更换主板上的旧电池可能引起爆炸的危险。只能用相同类型或厂商生产的同等类型的电池更换。根据厂家说明废弃旧电池。

警 告

使用中性溶剂清洁。

安全警告和注意事项

以下各种标志符号，用于保护维修人员和用户的人身安全和财产安全。这些符号的含义说明如下：

⚠**危险：**表示如果忽视此标志或操作不当, 极可能导致严重伤害甚至死亡。

⚠**警告：**表示如果忽视此标志或操作不当, 可能导致严重伤害甚至死亡。

⚠**注意：**表示如果忽视此标志或操作不当, 可能导致人身伤害或机器损坏。

符号

这个（△）符号说明有关部分含有安全警告。符号内标明了应特别注意之处。


一般警告


触电危险警告


高温警告

⊘ 符号表示禁止操作。符号内标明了严格禁止的操作。


一般禁止操作


禁止拆卸

● 符号表示需要进行的操作。符号内标明需要特别要求的操作。


需要执行的操作


从插座上拔出插头


通常应将复印机接地

1. 安装注意事项

⚠警告

•勿使用规定电压以外的电源，避免在同一个插座上进行多负载连接。否则可能酿成火灾或触电的危险。当使用一根加长的电缆时，应经常检查它是否符合额定电流的要求。

•将地线接至合适的接地点，不接地的复印机可能会引起火灾或触电。将接地线接至不适合的的物体可能引起爆炸或触电。不要将接地线接至下列物体：煤气胶管、避雷针、电话线的地线以及不适合的接头上。

⚠注意

- 勿将复印机放置在松软或倾斜的地方，复印机可能倾倒，造成伤害。……
- 勿将复印机放置在潮湿或多尘的地方，否则可能造成火灾或触电。……
- 勿将复印机安装于散热器、加热器或其他电源附近，或易燃物品的附近以免引起火灾。……
- 机器周围应有足够的空间以保证通风换气，使复印机保持尽可能低的温度。通风不足可能引起温度升高从而影响复印机工作……
- 移动机器时，手应握住其正确的位置……
- 应使安装在复印机的组件装置不会摇动并能锁住。否则将导致复印机发生移动或摇晃，从而造成伤害……
- 避免吸入过量的碳粉或显影剂。注意保护眼睛，若误食墨粉请大量饮水稀释胃里的东西并就医治疗。若眼睛粘到墨粉，立即用大量水清洗，并就医治疗……
- 要求用户必须遵守复印机使用手册的安全警告和注意事项。……

2. 维修注意事项

警告

- 移动机器之前应将电源插头从插座上拔出
- 按照维修使用手册和其他相关手册中的说明的步骤进行维修
- 任何情况下都不要试图忽略或无视安全因素，包括安全装置或保护线路
- 使用正确规格的零件
- 更换恒温器或过热保险器时，应使用维修手册或其他相关手册指定的零件。用导线代替是不正当的，因为这种做法会引起火灾或其他严重事故
- 当维修手册或其他手册在安装零件的规格上有差别时，应选用正确的型号，并进行仔细的测量
- 检查复印机是否正确连接至带地线的插座
- 检查电源线保护盖是否安全，检查电源插头是否清洁，若有脏污，应进行清洁以免发生火灾或触电的危险。
- 任何时候都不要试图拆卸激光扫描光学单元，渗漏出来的激光可能影响你的视力
- 操作充电部时应小心谨慎，他们都带有高压，若操作不当可能引起触电。

注意

- 应穿劳保服装，若衣着宽松或佩戴诸如架巾之类的附烷，应确保其已安全系好，以免卷入正在旋转的部件中。
- 在带电的机器上工作时，要特别小心谨慎，远离链条和皮带
- 操作定影部时应小心以防伤害，因为定影部特别烫。
- 检查定影单元热敏电阻，加热辊和压力辊是否清洁，若上面有污物可能导致他们异常过热。
- 除非常规更换，否则不要取下臭氧过滤器。

•在分离插头座时不要在高压部分更换AC电源线或连接器的线束，应该拿住插头再拿出………………

•勿将电源线安装在可能被踩到的地方或将其分开，若有必要，应采用电缆盒或其它类似物品将其保护起来。……

•安装新电源线应谨慎处理线头以防漏电。…………………………………………………………………

• 将墨粉从带电组件中安全取出。…………………………………………………………………………

• 震动线束时应小心，使其不被扯断或损坏。………………………………………………………………

•维修完成后，应检查卸下来的所有零件、螺钉、连接器和电线是否全部重新正确装上。特别注意是否忘装：连接器、电缆或丢失螺钉。…………………………………………………………………………

• 检查使用手册中所涉及的应贴在机器上的警告标签是否牢固粘贴。…………………………………

•按照以下说明小心处理润滑剂和溶剂。…………………………………………………………………
· 每次只用少量溶剂，注意别让其倒出。若已倒出，应将其溶剂全擦干净。
· 使用溶剂或润滑剂时，室内应保持空气流通。
· 从装盖板或接通主开关前应将所加的溶剂全部挥发。
• 用溶剂以后应洗手。

• 勿将墨粉和墨粉盒放置于火中，当墨粉直接放置于炉火中时会引起火花。……………………………

• 若发现复印机冒烟，应立即将电源插头从插座上拔出。……………………………………………

3. 其它

警告

• 不要试图将鼓加热或任何诸如酒精等有机溶剂中，除非指定的清洁剂，否则将产生有毒气体。……

目　　录

1-6 安装和拆卸

1-1-1 说明

类型 .... 台式
复印系统.............................. 静电转印系统
原稿... 文档和书本
最大尺寸： A3/11" × 17"
原稿供纸系统...................... 固定
复印纸.....................................供纸盒：普通纸(64——80 g/m2)
手送台：普通纸(60——160 g/m2)
特殊纸：胶片晒图纸,，绘图纸，彩页，信封和封面（仅在打印功能时使用）

注:特殊纸放在手送台上
复印尺寸................................ 最大: A3/11" × 17"
最小：A6R/51/2" × 81/2" （使用手送台时）
放大倍率 .... 手动模式: 25——400%，1% 递增
自动模式：固定倍率
公制
1:1 ± 1.0%, 1:4.00/1:2.00/1:1.41/1:1.22/1:1.15/1:0.86/1:0.81/1:0.70/1:0.50/1:0.25
英制
1:1 ± 1.0%, 1:4.00/1:2.00/1:1.29/1:1.21/1:0.78/1:0.64/1:0.50/1:0.25
复印速度...................................在100%放大倍率时
25 张复印机
A3/11" × 17": 15 张/分
B4/8$^{1}/_{2}$" × 14": 18 张/分
A4/11" × 8$^{1}/_{2}$": 25 张/分
A4R/8$^{1}/_{2}$" × 11": 20 张/分
35 张复印机
A3/11" × 17": 19 张/分
B4/8$^{1}/_{2}$" × 14": 23 张/分
A4/11" × 8$^{1}/_{2}$": 35 张/分
A4R/8$^{1}/_{2}$" × 11": 25 张/分
40 张复印机
A3/11" × 17": 19 张/分
B4/8$^{1}/_{2}$" × 14": 23 张/分
A4/11" × 8$^{1}/_{2}$": 40 张/分
A4R/8$^{1}/_{2}$" × 11": 25 张/分
首张复印时间...............................小于3.9 s (A4/11" × 81/2")
预热时间 .... 60 s 或更少 (室温20°C/68°F, 65% RH)
在预热/节能模式下：30 s 或更少 (室温20°C/68°F, 65% RH)
[节能优先]
在预热/节能模式下： 10 s或更少 (室温20°C/68°F, 65% RH)
[恢复优先]
供纸系统.......................自动供纸
容量：
供纸盒：500张
手动供纸
容量：
手送台：200张
连续复印....................... 1 - 250张
光导体.............................a-Si(鼓直径 40 mm)
充电系统...........................单丝正极性电量充电(500 uA)
曝光系统 .... 半导体激光
扫描曝光系统 .... 多棱镜
显影系统........................干式反像显影 (磁刷)
显影剂：单组分磁性碳粉
显影偏压 ： +1.72 kV AC
显影移位偏压：160 V
墨粉补充:自动补充
转印系统............................转印辊 (100 μA)
分离系统.........................分离电极丝(60 or 10 μA 加于纸上)

定影系统 .... 热辊
热源：卤素灯管 (120 V 主灯管 600 W,副灯管 400W/ 220-240
V 说明：主灯管 630 W, 副灯管420 W)
温度控制 ：165°C/329°F (在正常的环境温度 下)
高温保护： 170°C/338°F 恒温器
定影压力 ：107.8 N
消电系统.................. 清洁灯照射
清洁系统.............................清洁刮板
扫描系统............................ CCD 图象传感器平铺扫描
位图存储容量............................. 9 MB (标准)
图象存储容量.................. 23 MB (标准)
分辨率 .... 600 × 600 dpi
光源...................................惰性气体灯管
体积................................... 585 (W) × 646 (D) × 745 (H) mm
23" (W) × 252/5" (D) × 291/3" (H)
重量.. 大约 79 kg/165 lbs
占地面积........................ 1356 (W) × 646 (D) mm
533/8" (W) × 252/5" (D)
功能...................................... 自诊故障 , 预热 ,自选复印浓度控制 ,原稿尺寸检测 , 自选纸张
自选倍率 , 缩放模式 , 标准复印模式,照片模式, 安全模式, 分页复印模式
删边模式, 草图复印, 分类模式, 复印管理功能, 语言选择功能。

电源 .... 120 V AC, 60 Hz, 11 A
.... 220 240 V AC, 50/60 Hz, 4.5 A (平均)
耗电量....................... 1320 W (120V)
1368W (220 240V)
选购件...STDF*,SRDF,供纸盒,大容量供纸盒,双面器单元,作业分割器,装订器,
小册子钉书机,内部装订器,钥匙计数器,传真板,打印板,网络打印板,
网络扫描板
*选购件仅用于25张复印机

1-1-2 部件名称和功能

(1) 复印机

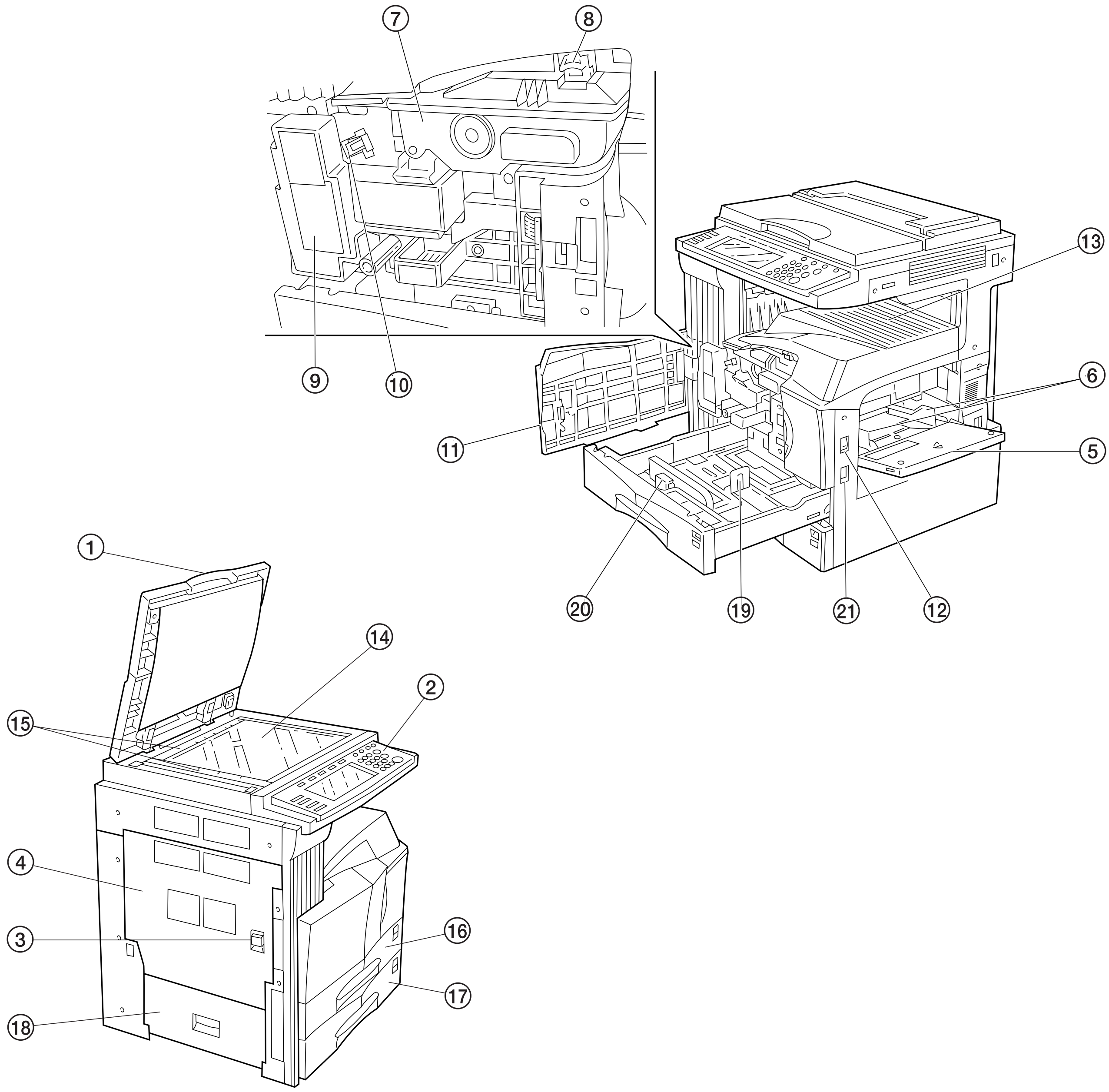


图 **1-1-1**

① 原稿盖
② 操作板
③ 传送盖扳手
④ 传送盖
⑤ 手送盘
⑥ 手送引导部件
⑦ 碳粉容器
⑧ 碳粉容器释放杆
⑨ 废粉处理盒
⑩ 清洁轴
⑪ 前盖板
⑫ 电源开关
⑬ 出纸部
⑭ 稿台
⑮ 原稿尺寸
⑯ 上纸盒
⑰ 下纸盒
⑱ 边盖板
⑲ 长度调整板
⑳ 宽度调整板
㉑ 运输用把手

(2) 操作面板

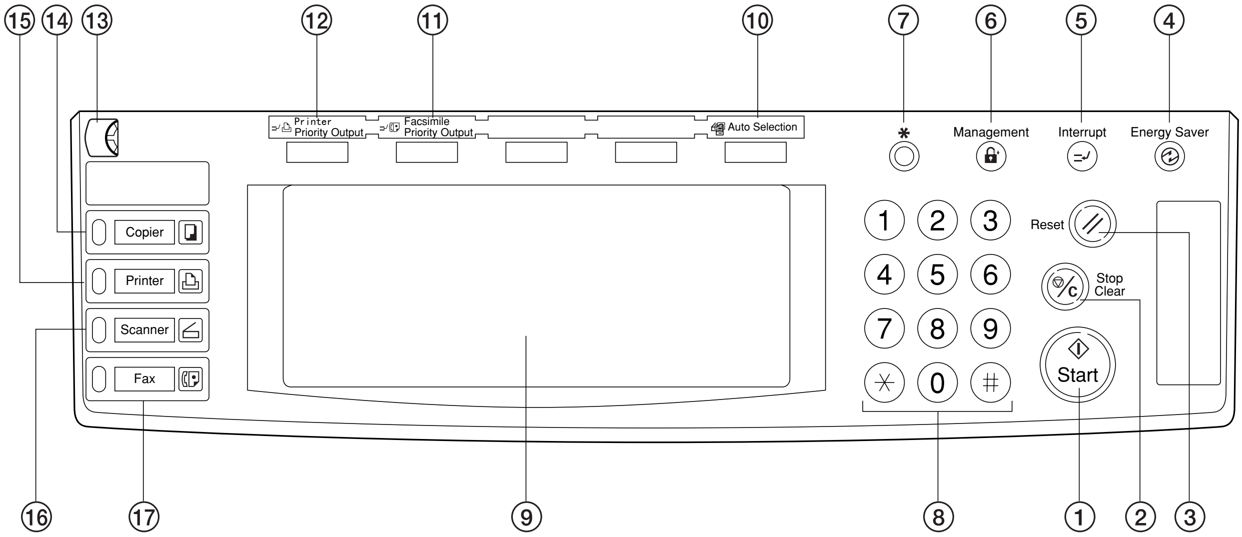


图 **1-1-2**

① 复印键
② 停止/清除键
③重置键
④ 节能键
⑤ 插入键
⑥ 管理模式键
⑦ *（初始设定）键
⑧ 数字键
⑨ 触摸屏
⑩ 自动选择键
⑪ 传真优先输出键
⑫ 打印优先输出键
⑬ 控制屏亮度调整旋钮
⑭ 复印键
⑮ 打印键
⑯ 扫描键
⑰ 传真键

1-1-3 机器剖面单元

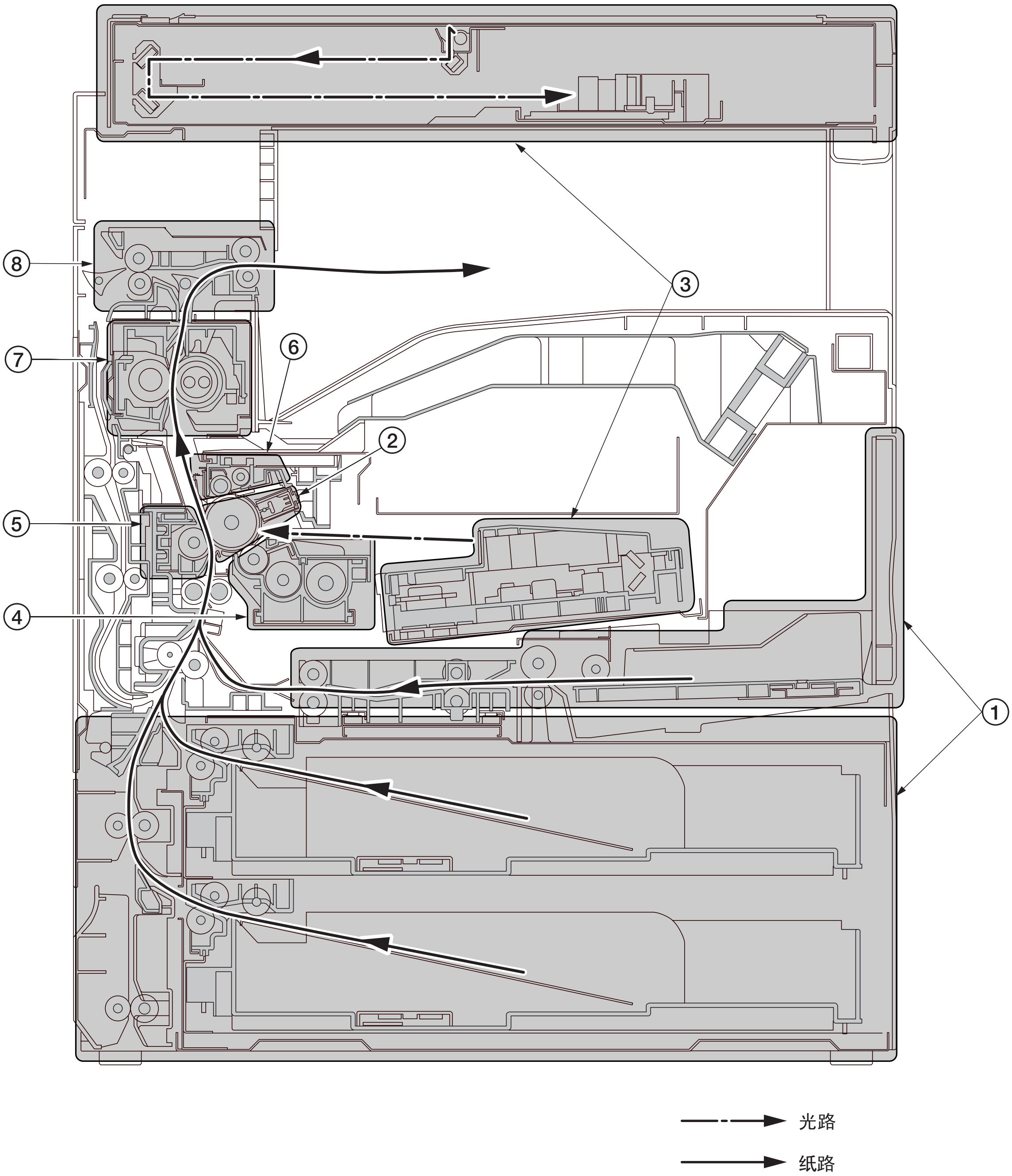
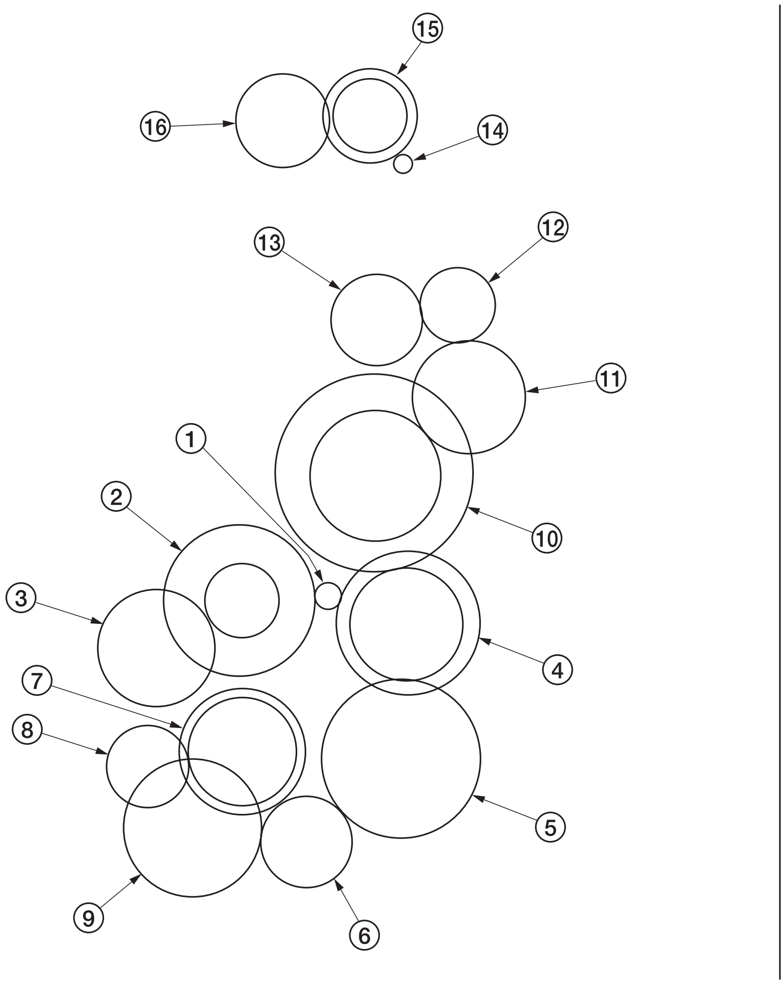


图 **1-1-4** 机器路径

① 供纸部
② 主充电部
③ 光学部
④ 显影部
⑤ 传送和分离部
⑥ 清洁和消电部
⑦ 定影部
⑧ 出口和“Z”字部

1-1-4 驱动系统

(1) 驱动系统1（驱动电机和出纸电机驱动系统）

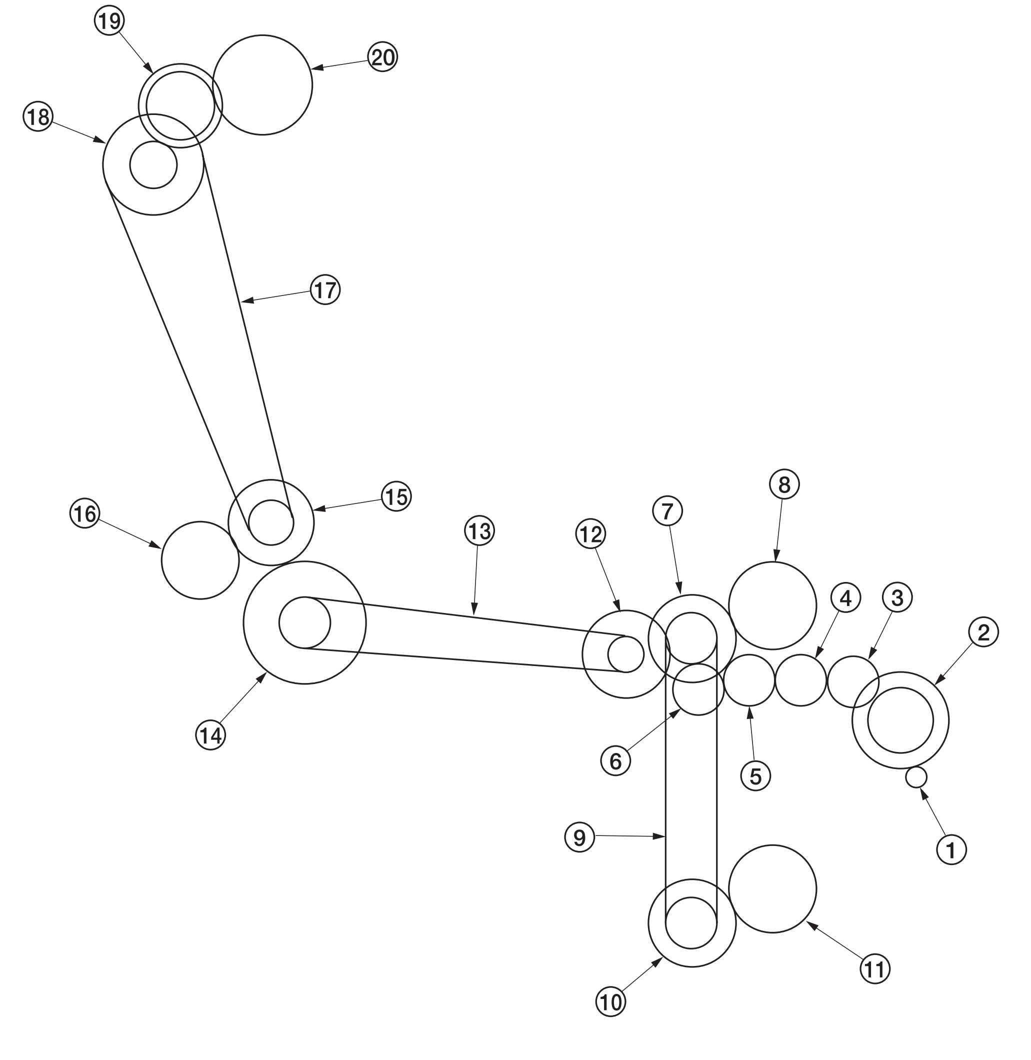


从机器后部看

图 **1-1-4**

① 驱动电机齿轮
② 感光鼓齿轮Z76H/Z30H
③ 感光鼓齿轮 Z70H
④ 齿轮 Z76H/Z35H
⑤ 齿轮 Z50H
⑥ 齿轮 Z36S/Z31H
⑦ 齿轮 Z37H/28H
⑧ 齿轮 Z34H
⑨ 对位离合器
⑩ 齿轮 Z63H/Z45S
⑪ 齿轮 Z37S
⑫ 齿轮 Z24S
⑬ 接合齿轮 Z32S
⑭ 出口电机齿轮
⑮ 齿轮 Z47S/Z28S
⑯ 出纸齿轮Z30S

(2) 驱动系统2（供纸电机驱动系统）



从机器后部看

图 **1-1-5**

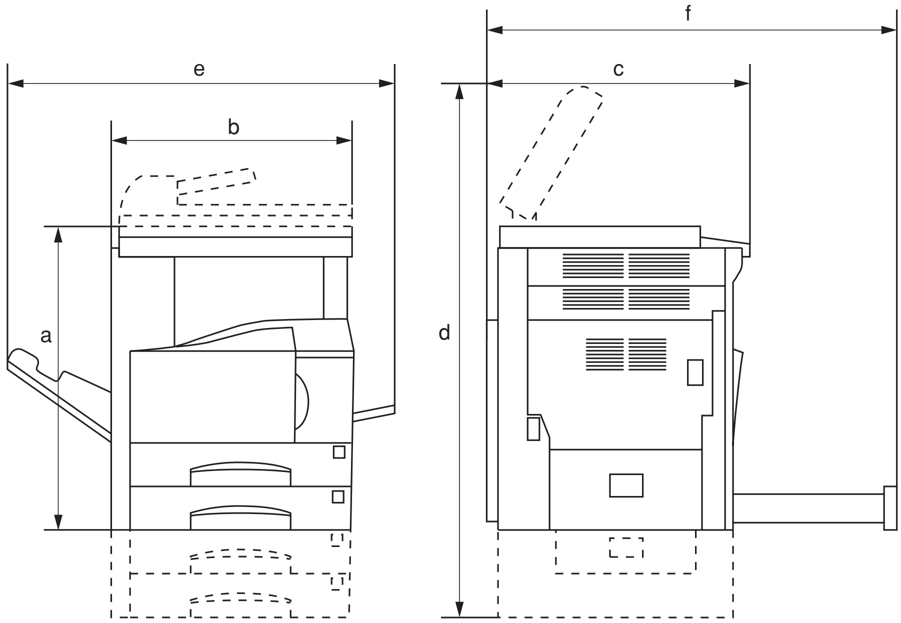
① 供纸电机齿轮	⑪ 下纸盒供纸离合器齿轮
② 齿轮Z76H/Z35S	⑫ 齿轮Z41S/P15
③ 输送齿轮 Z25	⑬ 手送台驱动皮带
④ 输送齿轮 Z25	⑭ 齿轮Z60S/P20
⑤ 输送齿轮 Z25	⑮ 齿轮Z41S/P18
⑥ 输送齿轮 Z25	⑯ 齿轮 Z40S/Z32S
⑦ 齿轮 Z41S/Z24S/P30	⑰ 容器驱动皮带
⑧ 上纸盒供纸离合器齿轮	⑱ 齿轮Z24S/P40
⑨ 供纸驱动皮带	⑲ 齿轮Z40S/Z25S
⑩ 齿轮 Z41S/Z24S	⑳ 容器齿轮

1-2-1感光鼓
处理和存放感光鼓时应注意以下事项
- 当取出鼓成像组件时，决不能让鼓表面暴露在强光之下
- 鼓存放在温度20C/40CF至40C/104F，相对湿度不高于85%RH环境中
  避免温度和湿度突变
- 避免 将鼓暴露在有害或对鼓质量有影响的物质中
- 避免任何物件碰触磁鼓表面。当鼓表面被触摸或被油弄脏应清结鼓表面

1-2-2 墨粉
应把墨粉放在阴凉黑暗处，避免直接光照，受潮

1-2-3 开箱/安装

1. 温度 : 10 - 35°C/50 - 95°F
2. 湿度15 - 85%RH
3. 电源:
   220 - 240 V AC+/-5%, 4.5 A (平均)
4. 电源频率: 50 Hz ±0.3%/60 Hz ±0.3%
5. 安装环境
   - 避免阳光直射或者强光照射
   - 避免高温，高湿，温度巨变以及冷热气直吹机器
   - 避开灰尘和震动
   - 选择水平桌面来放置机器
   - 把机器放在水平的平面上（最大倾斜度不超过1度）
   - 避开可燃物质和有害气体。有害气体系指酸，碱蒸气，氨汽，一氧化氮，一氧化硫蒸汽及三氯乙烷熔剂。
   - 选者通风良好的房间，
6. 为保证机器正常运行和维修保养留出一定的空间
   体器前侧: 1000 mm/39 3/8" 体器后侧: 300 mm/11 13/16"
   体器右侧: 300 mm/11 13/16" 体器左侧: 300 mm/11 13/16"

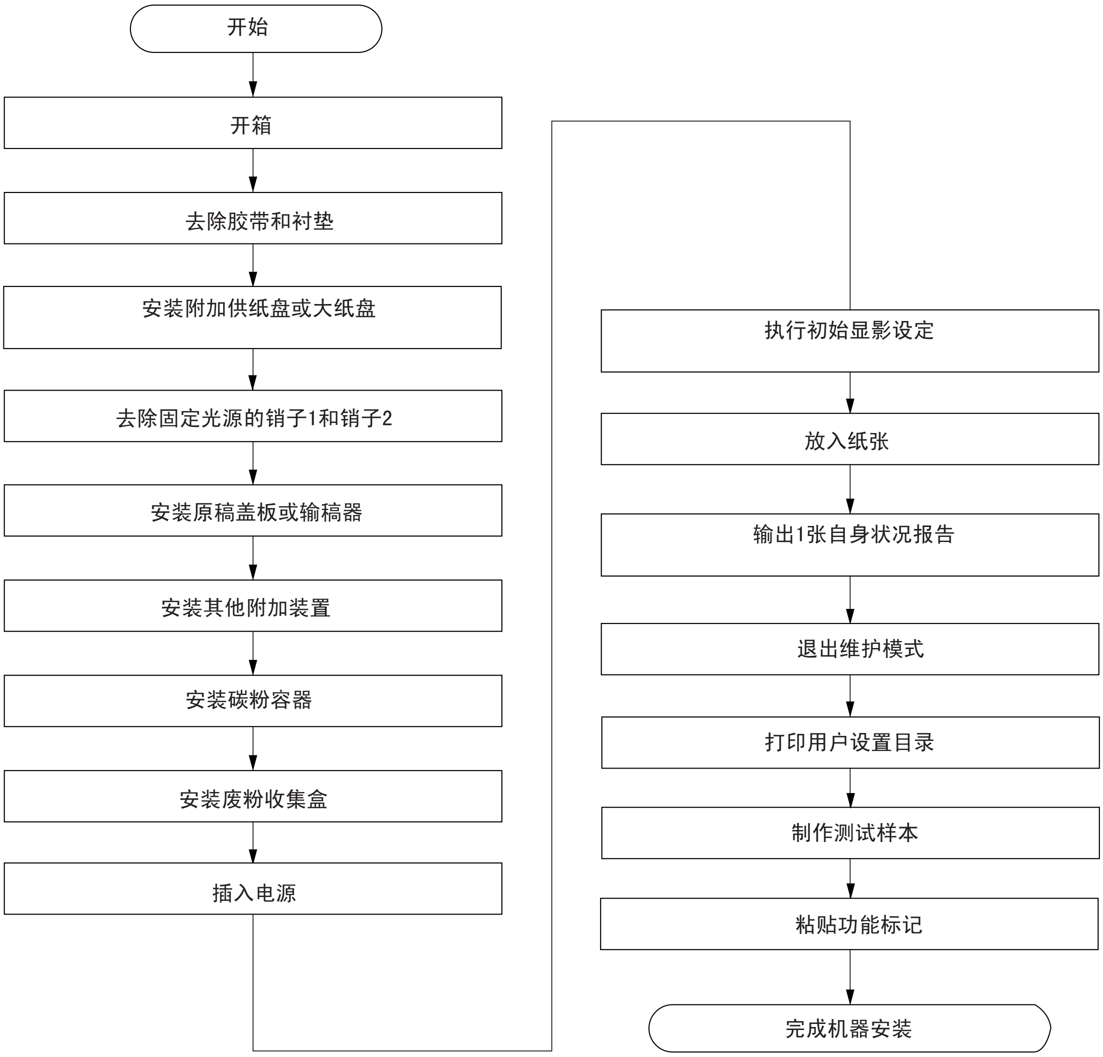


a: 745 mm/29 5/16"
b: 585 mm/23"
c: 646 mm/25 3/8"
d: 1510 mm/59 7/16"
e: 1032 mm/40 5/8"
f: 961 mm/37 13/16"

图 **1-2-1** 安装尺寸

1-3-1 开箱和安装

(1) 安装程序



机器的移动
当需要移动机器时，抽出右边和左边上4个搬运把手并握住
* 对左边的搬运把手，可打开盖板门并拉出把手后将盖板门关上

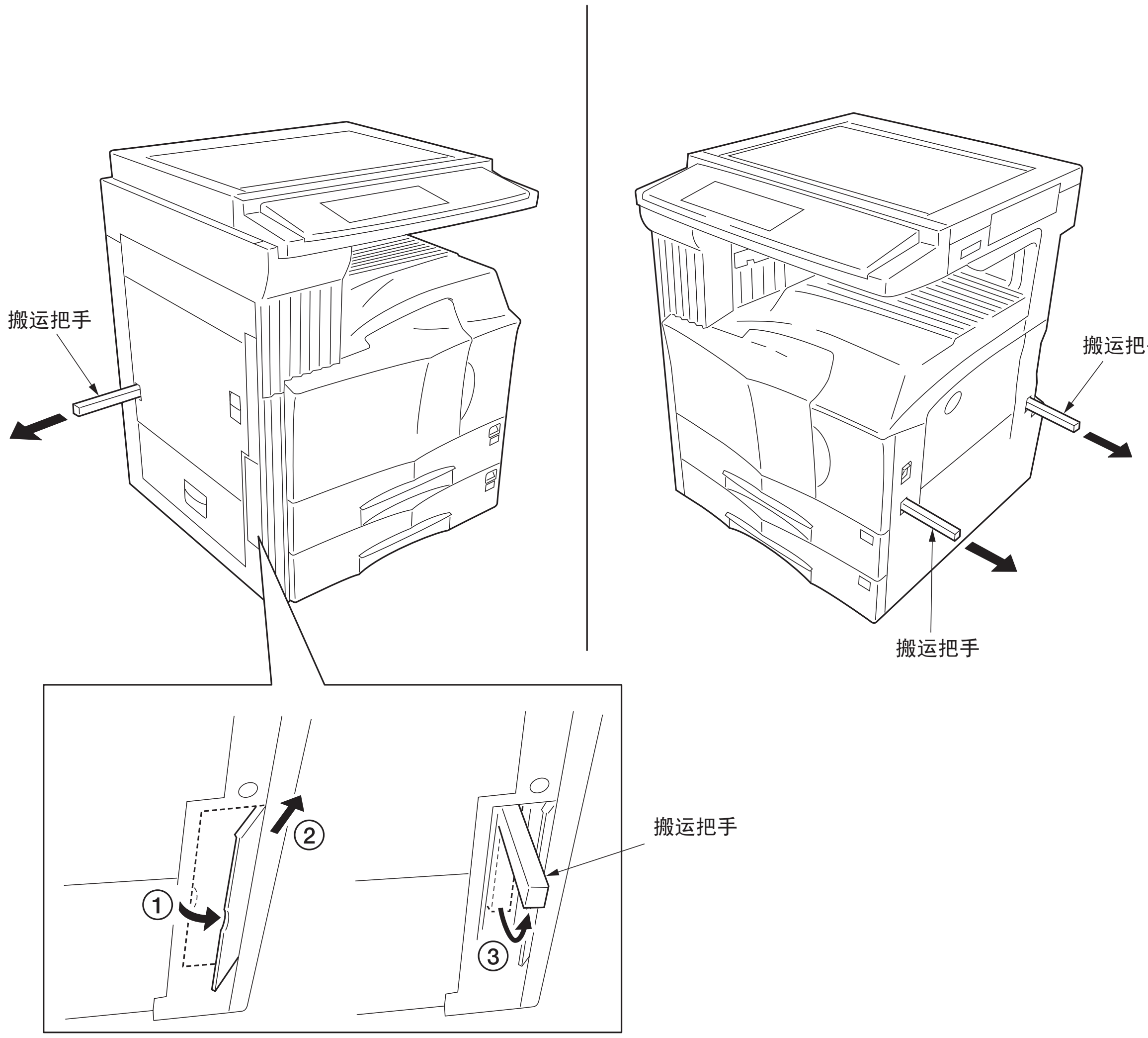


图 **1-3-1**

开箱

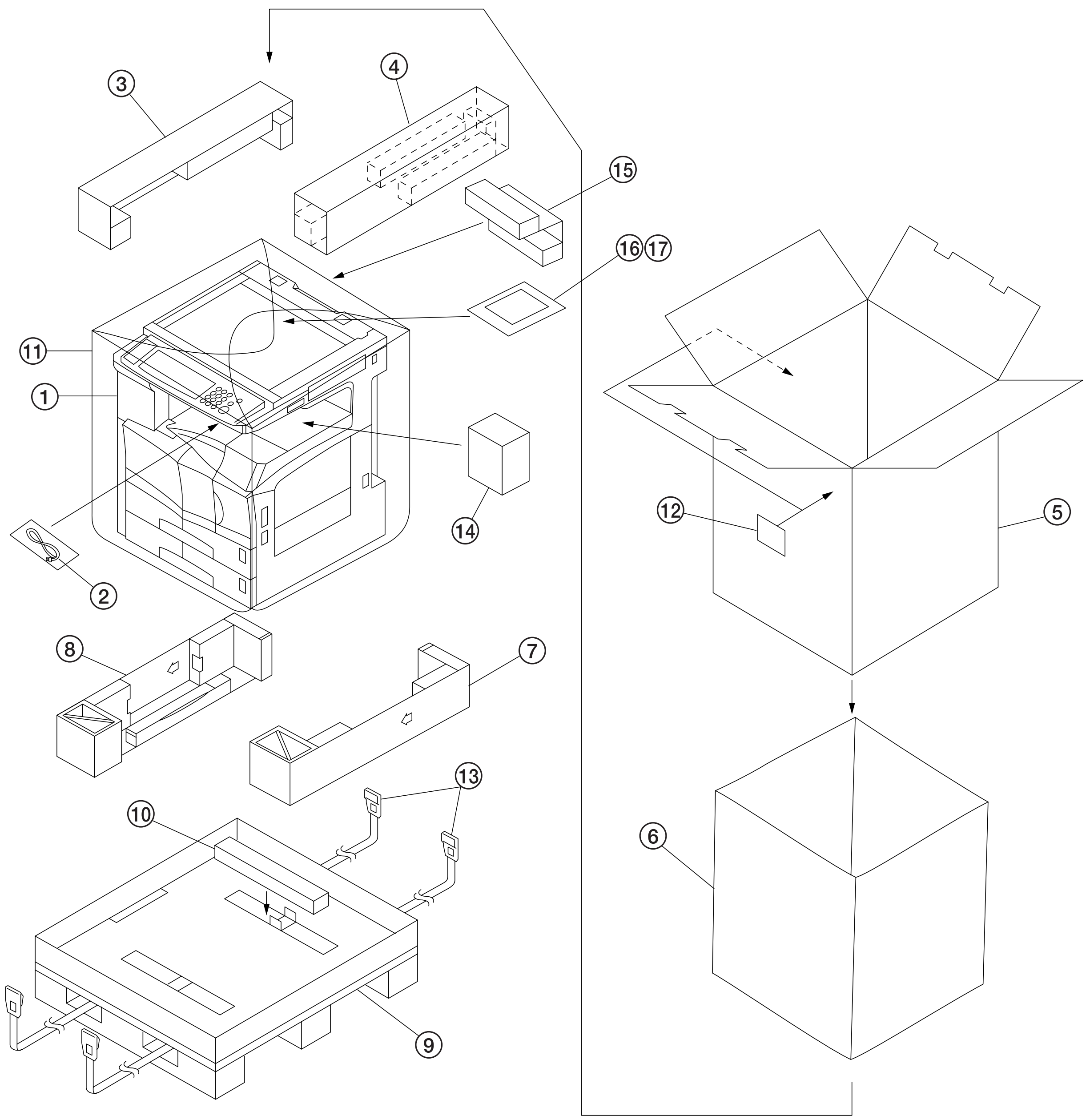


图 **1-3-2** 开箱示意图

① 复印机
② 电源插头
③ 左上衬垫
④ 右上衬垫
⑤ 外包装箱
⑥ 内部框架
⑦ 右下衬垫
⑧ 左下衬垫
⑨ 底架
⑩ 底部衬垫
⑪ 机器衬盖
⑫ 编码标签
⑬ 带子
⑭ 出纸部支撑
⑮ 衬垫
⑯ 塑料袋
⑰ 操作指南

*仅用于220-230 V 规格

去除胶带和衬垫

1. 去除前盖板，手送台，供纸盒和原稿探测开关的固定胶带

2. 去除出口部的衬垫

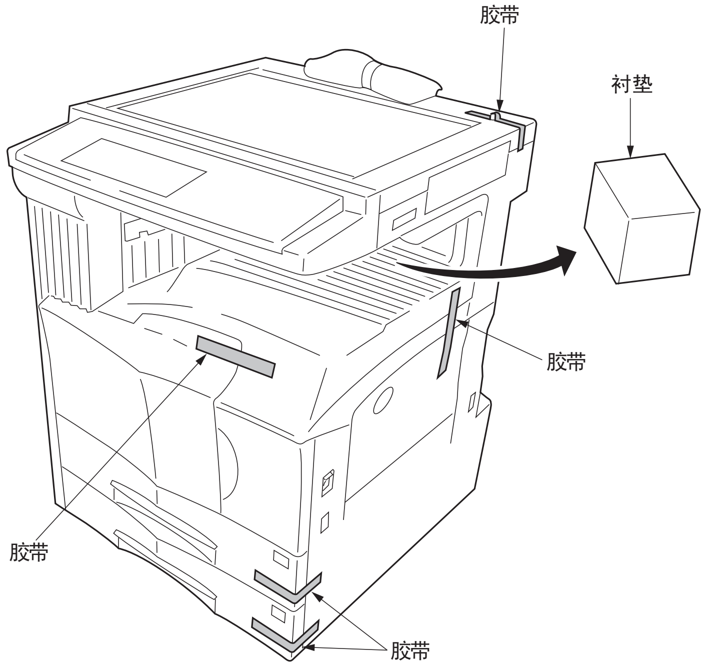


图 **1-3-3**

3. 去除固定光学锁定销1，2的胶带

4. 去除传送盖板固定胶带
5.去除固定电源插座的2条胶带

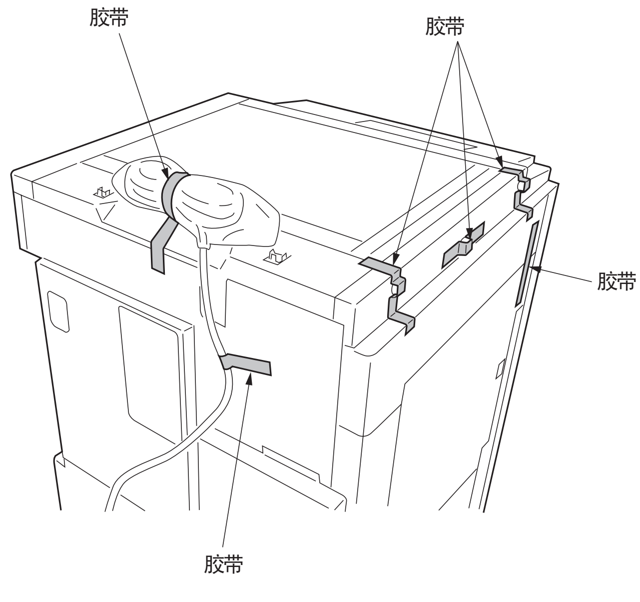


图 **1-3-4**

6. 抽出上下供纸盒，去除固定供纸盒提升板的胶带

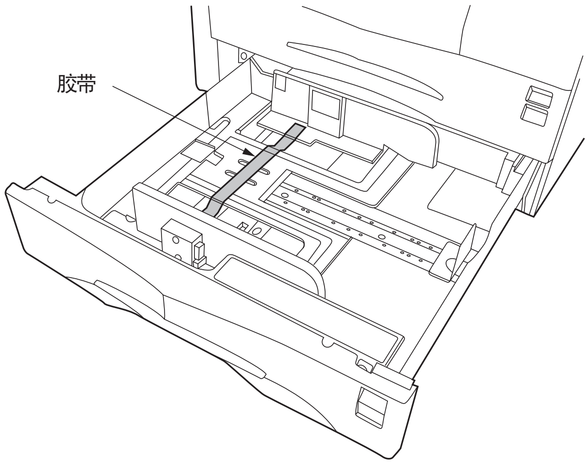


图 **1-3-5**

安装附加供纸台或大纸盘

1.安装附加供纸台或大纸盘是必需的（见1-3-18至1-3-24页）

去除固定光学源单元1和2的销子

1.去除2颗固定光学单元的销子1和一颗光学单元销子2

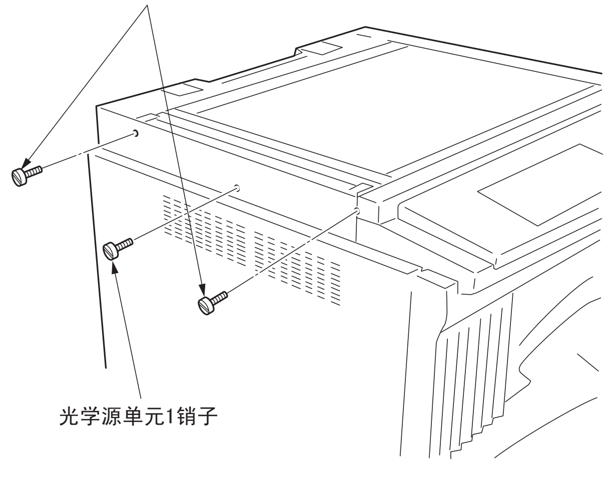


图 **1-3-6**

安装原稿盖或输稿器

1. 安装原稿盖或输稿器（当安装输稿器时见1-3-34页）

安装其他附加装置

1.安装 其他附加装置（供纸盘，双面单元，排纸处理器，传真卡，打印卡等）
（见1-3-35至1-3-56页）

安装碳粉容器

1. 打开前盖板
2. 敲击碳粉容器顶部5到6次

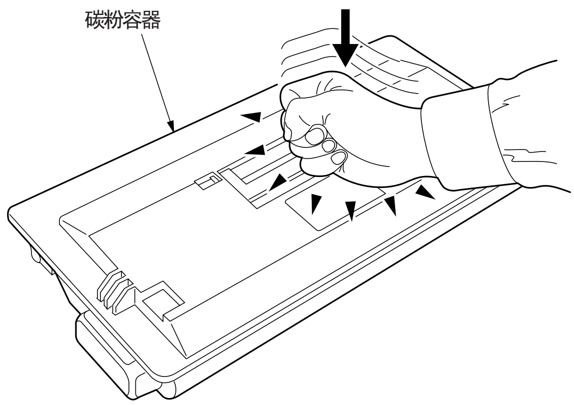


图 1-3-7

3. 在水平方向摇动碳粉容器10次左右以搅拌碳粉

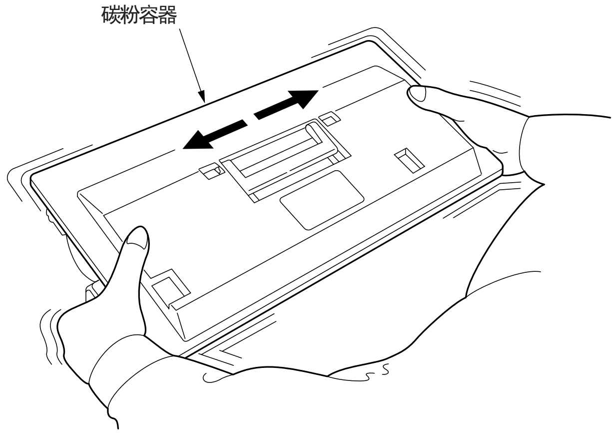


图 1-3-8

4. 沿着导轨将碳粉容器轻轻插入复印机

*将容器全部推入复印机直至锁定位置

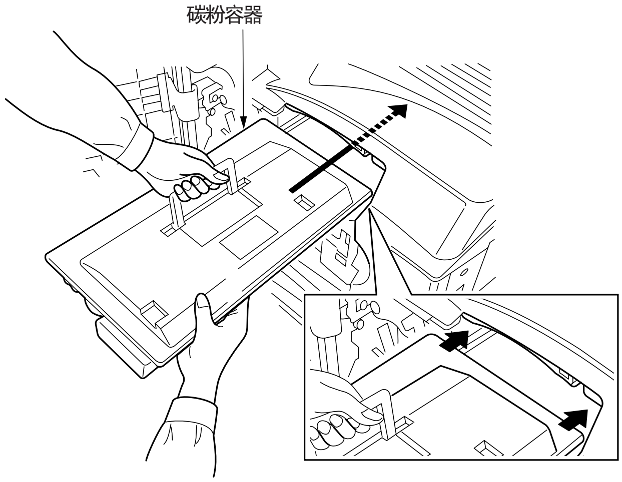


图 1-3-9

安装废碳粉回收盒

1. 将废碳粉回收盒装入复印机
2. 关上前盖板

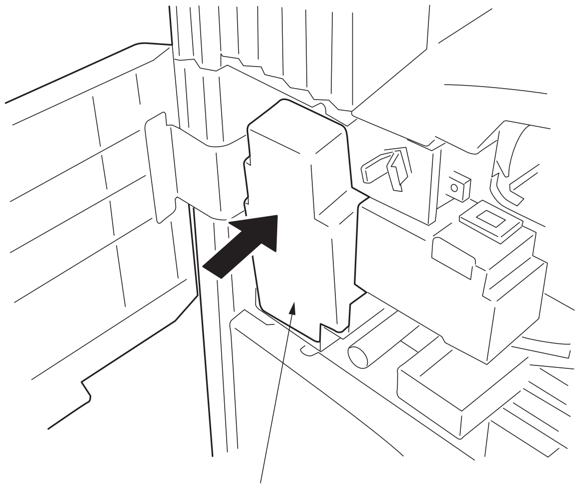


图 **1-3-10**

插入电源插头

1. 将电源插头插入复印机

2.将电源插头插入插座

执行显影初始设定

1.打 开主开关并用数字键输入“10871087”进入维修模式
2. 用数字键输入“130”并按开始键
3. 按下开始键执行维修项目，执行大约5分钟后停止

4. 按 停止/清除键.

放入纸张

1. 将纸张放入纸盒

输出1张自身状况报告（维修项目 U000）

1. 用数字件输入“000”并按开始键
2 选择“维护”并按开始键输出一张维护项目相关设定键清单
3. 按停止/清除键

退出维护模式

1.用数字键输入“001”并按开始键
  机器退出维护模式

打印用户设定清单

1. 按“*”键进入默认设置并按“打印”键计算报告将被打印输出

制作测试复印

1. 放入原稿并测试复印

粘贴功能标记

1. 去除操作屏的“PET”薄膜
2. 安装相应的功能示意片
   如果安装输稿器，选择功能示意片1-4

   如果没有安装输稿器，选择功能示意片5-8

3. 从原来位置上去除PET薄膜

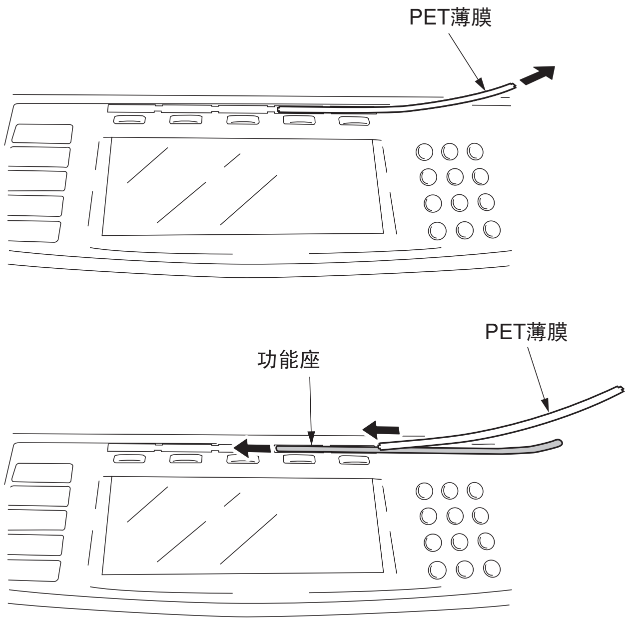


图 1-3-11

完成机器安装

1-3-2 设置初始复印模式

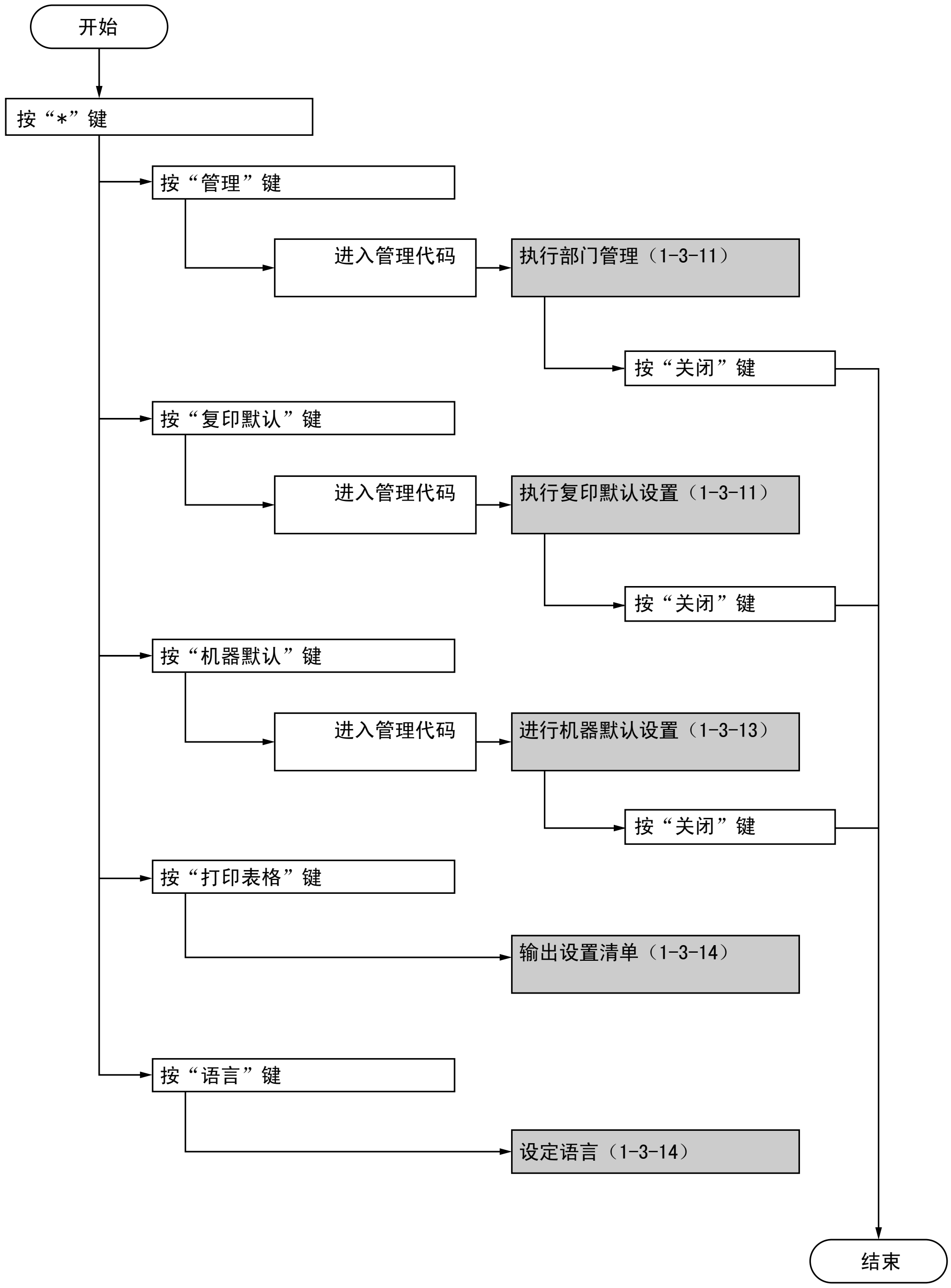
工厂设置如下：

维护项目代号	内容	工厂设置
U253	单双计数之间的转换	双计数
U254	自动开启功能	开
U255	自动清除时间	90秒
U256	预热/节能功能	开
U258	缺粉下的复印操作	单模式　70
U260	改变复印计数	出纸后
U342	限制排出设置	开
U343	双面/单面复印模式的转换	关
U344	设置预热/节能模式	能源之星

1-3-3 复印管理

除了维护模式以外，复印机配置有用户操作的管理模式（主要针对复印机管理员）
在这复印机管理模式中，设定例如默认设置可以改变

(1) 使用复印机管理模式



(2) 设置部门管理菜单

注册一个新的部门代码

设定一个新的部门代码并限制使用人数

1. 按“ID-CODE REG./DEL.”键
2. 按“REGISTER”件并按“#KEYS”件
3. 用数字件输入部门代码并按“#KEYS”
4. 用数字件设定复印张书，限制在1到999999之间，输入“0”取消限制
5. 按“CLOSE”键
6. 按“CLOSE”键
7. 按“CLOSE”键
8. 按“CLOSE”键

删除部门代码

1. 按“ID-code Reg./Del.”键
2. 选择要删除的部门代码并按 [Delete] 键
3. 选“YES”或“NO”
4. 按[Close] 键
5. 按[On] 键
6. 按[Close] 键

改变复印限制

1. 按[# of copy correct]键
2. 选择要改变的部门并按[Correction]键
3. 用数字件输入复印数量，限制数量在1到999999之间，输“0”取消限制
4. 按 [Close] 键
5. 按 [Close] 键
6. 按[On] 键
7. 按[Close] 键

清除复印计数器

1. 按[Counter clear]键
2. 选择“YES”或“NO”
3. 按 [Close]键

查看复印计数器

1. 按[Counter by ID-code]键
2. 用up/down键查看复印计数器
3. 按[Close]键
4. 按[Close]键

打印管理菜单

1. 按[Print the list] 键
   如果用 A4/11″ × 81/2″ 纸，只打印菜单，否则要选好纸张并按开始键

(3)复制初始值

曝光模式

打开电源时选择曝光模式

1. 选 “Exposure mode”并按[Change #]键
2. 选“Manual”或“Auto”.

曝光级别

设定手动曝光的曝光级别

1. 选择“Exposure steps”并按[Change #]键
2. 选择“1 step”或“0.5 step”

原稿种类

在电源打开时选择复印质量

1. 选择“original type”并按[Change #]键
2. 选择“Text+Photo”，“Photo”或“Text”.

Eco 打印

在电源打开时是否用省墨方式

1. 选择“eco print”并按[Change #]键
2. 选择“On”或“Off”

纸张选择

设定自动选择是否使用与原稿相同尺寸的纸张

1. 选择“Paper selection” 并按[Change #] 键
2. 选择“APS”或“Default cassette”.

默认纸盒

设定复位后所用的纸盒

1. 选择“Default cassette”并按[Change #]键
2. 选择优先纸盒

默认放大倍率

如果原稿和复印件尺寸不同时选择自动放大倍率或100%放大倍数

1. 选择“Default magnification”并按[Change #]键
2. 选择“Manual” 或 “AMS”.

自动曝光调节

自动曝光方式下调节曝光强度

1. 选择“Auto exposure adjustment” 并按[Change #] 键
2. 按 [Lighter] 或 [Darker]键调节默认复印曝光强度
   设定级别-3到+3

手动曝光调节（混合）

当用图像方式复印图像和文本混合原稿时调节曝光强度

1. 选择“Manual exp. adj. (Mixed)”并按 [Change #]键
2. 按[Lighter] 或 [Darker]调节默认复印曝光强度，设定级别-3到+3

手动曝光调节（文本）

用图像方式复印文本时调节曝光强度

1. 选择“Manual exp. adj. (Text)” 并按 [Change #]键
2. 按[Lighter] 或 [Darker]调节默认复印曝光强度，设定级别-3到+3

手动曝光调节（图像）

当用图像方式复印图像时调节曝光强度

1. 选择“Manual exp. adj. (Photo)” 并按 [Change #] 键
2. 按[Lighter] 或 [Darker]调节默认复印曝光强度，设定级别-3到+3.

边缘宽度

设置复印默认边缘宽度

1. 选择“Default margin width”并按 [Change #] 键
2. 按+/-键调节默认边缘宽度

   设置级别：0到34”（英制）0到18 mm（公制）

删边宽度

设置复印默认删边宽度

1. 选择“Default erase width”键并按 [Change #]键
2. 按+/-键调节默认删边宽度

   设置级别：0到34”（英制）0到18 mm（公制）

复制限制

设定多台复印机的数量限制

1. 选择“Preset limit” 并按 [Change #]键

2. 按+/-键社顶调节数量

   设定级别：1到999张

显示注册码

设定是否在操作面板上显示注册码

1. 选择“Display register key” 并按 [Change #]键
2. 选择“On” 或 “Off”.

自定义显示屏（主功能）

改变显示屏上功能菜单排列

1. 选择“Customize (Main function)”并按 [Change #] 键
2. 改变排列，按 [Move ahead] 或[Move to behind]

自定义复印机操作屏（辅加功能）

改变主功能以外的功能

1. 选择“Customize (Add function)” 并按 [Change #] 键
2. 按[←]修改

(4) 机器默认值

自动纸盒开关

使用或不使用自动纸盒开关功能

1. 选择“Auto cassette switching”并按 [Change #]键
2. 选“ON”或“OFF”

特殊纸张

设定如彩色纸或循环纸之类特殊纸张

1.选“Special paper”[Change #]键

2. 选择“1st paper” 或 “2nd paper”

特殊纸张的APS

设定在使用特殊纸张时用自动选纸和自动纸盒切换

1. 选“APS for special paper”并按 [Change #]键
2. 选“On” 或 “Off”.

纸张尺寸（上纸盒）

设置上纸盒的支张尺寸
1. 选“Paper size (1st cassette)” 并按 [Change #] 键
2. 选择纸张尺寸

纸张尺寸（下纸盒）

设定下纸盒的纸张尺寸
1. 选“Paper size (2nd cassette)” 并按 [Change #]键
2. 选择纸张尺寸

纸张类型（上纸盒）

设定上纸盒的纸张类型（标准或特殊的）

1. 选“Paper type (1st cassette)” 并按 [Change #]键
2. 选择纸张尺寸

纸张类型（下纸盒）

设定下纸盒的纸张类型（标准或特殊的）

1. 选“Paper type (2nd cassette)” 并按 [Change #]键
2. 选择纸张尺寸

选择手送台尺寸

设定在用手送台复印时是否在显示屏上显示纸张尺寸

1.选“Check bypass express” 并按 [Change #]键
2. 选“On” 或 “Off”.

自动关机时间

设定自动关间时?
1.选“Auto shut-off time”并按 [Change #]键
2.按+/-键设定自动关机时间

设定等级：15到240分钟

自动预热时间

设置自动预热时间
1. 选“Auto preheat time” 并按 [Change #] 键
2.按+/- 裸设定自动预热时间

设定级别：1到45分钟
注：设定自动预热时间要少于自动关间时间

复印排纸定位设置

选择排纸到复印间，装订器或分离器上

1.选“Select Copy output mode” 并按 [Change #]键
2. 选择排出位置

按键声音

设定按键时是否有蜂鸣声

1.选“Key sound ON/OFF” 并按 [Change #] 键
2. 选“On” 或 “Off”.

休眠模式

选择复印后是否进入休眠模式

1. 选“Silent Mode” 并按[Change #] 键

2.选“On” 或 “Off”.

改变管理者代码

改变管理代码
1. 选“Management code change” 并按[Change #] 键

2.用数字裸输入4位管理代码，并按“输入”键

自动关机

设定是否使用自动关机功能

1.选“Auto shut-off” 并按[Change #] 键

2.选“On”或“Off”.

1-3-4 安装钥匙计数器（操作）

钥匙计数器的安装需要下列部件：
钥匙 计数器设备 (P/N 2A369703)
包含以下设备：
• 钥匙 计数器盖板(P/N 2A360010)
• 钥匙 计数器固定器(P/N 66060030)
• 钥匙计数器盖板固定器 (P/ N 66060022)
• 钥匙计数器 支架(P/N 66060040)
• 钥匙计数器 集成插座(P/N 41529210)
•4 个M4 × 6 铜的 TP-A 螺钉(P/N B4304060)
•2 个M4 × 10 铜的 TP-A 螺钉 (P/N B4304100)
•一个 M4 × 20 铜的 TP-A 螺钉(P/NB4304200)
• 一个 M4 × 6 垫圈 TP-A 螺钉 (P/N B4104060)
•一个M4 × 8 铜的紧固螺钉(P/N B1303080)
•一个 M4 × 30 铜的紧固螺钉 (P/N B1304300)
• 2个M 3 × 6 铜 的 平 头 螺 钉 （P/N B2303060)
•一个 M 3 铜 的螺帽 (P/N C2303000)

程序
1.将钥匙计数器集成插座用两个螺钉
和螺母装到固定支架上

2. 用两个螺钉将计数器支架装到计数器盖板上，
并用两个螺钉连接到计数器盖板固定器上

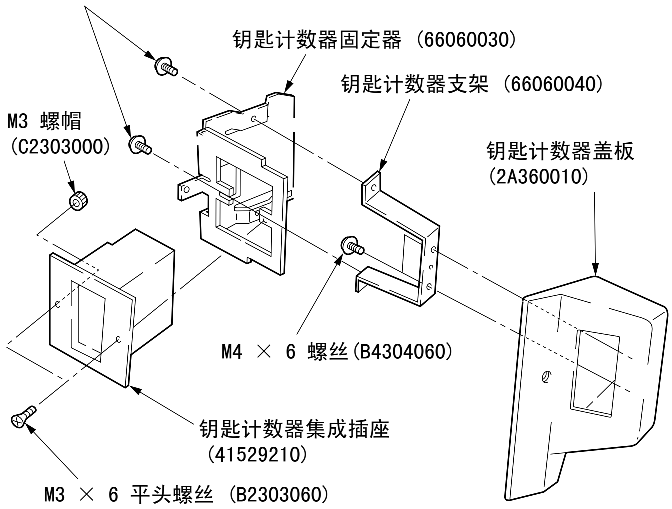


图 **1-3-12**

3.卸下紧固中部右盖板的三个螺钉并卸下盖板

4. 用镊子打开盖板上的小孔

5. 将连接线通过小孔穿过盖板

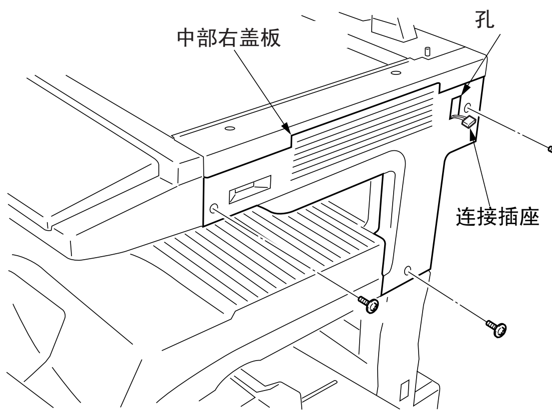


图 **1-3-13**

6.将钥匙计数器的接口穿过键计数器固定支架并插入复印机的接口中

7.将钥匙计数器外壳装在机器的右中盖板上

8.使用螺钉将带有钥匙计数器装配口的外壳安装到复印机上的安装支架上

9.将钥匙计数器装入键计数器装配口

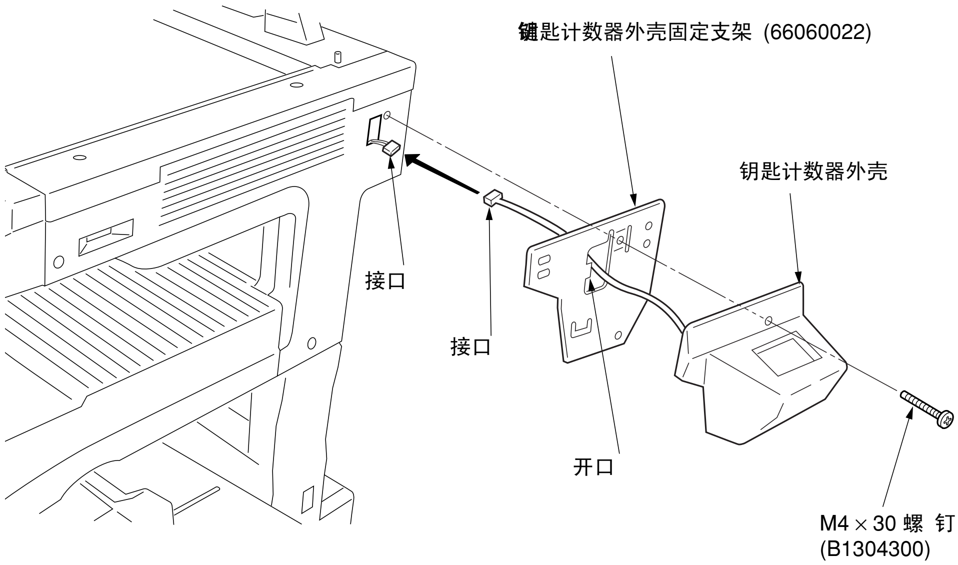


图 **1-3-14**

10. 打开主开关并进入维护模式

11.运行维护 U204并选择“KEY-COUNTRY”

12.退出维护模式
13.检查当钥匙计数器拔出后，触摸屏显示钥匙计数器需插入的信息

14. 检查复印后计数器是否工作

1-3-5 安装纸盒加热器（附件）

纸盒加热器安装需下列零件：
- 纸盒加热器(P/N 34860030)：用于120V
- 纸盒加热器(P/N 33960020)：用于220V-240V
- 扎带(P/N M2107120)

程序
1. 抽出上下纸盒
2. 将纸盒加热器装在机器底部并将加热器导线扎好
3. 将加热器导线穿过机器后部框架的孔

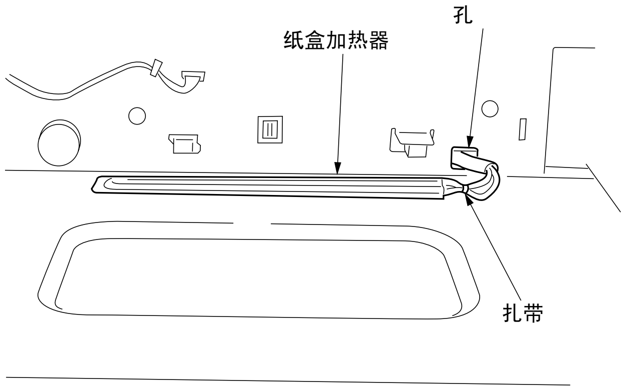


图 1-3-15

4. 拆除4颗螺丝和2接口拆下机器后部的电源组件

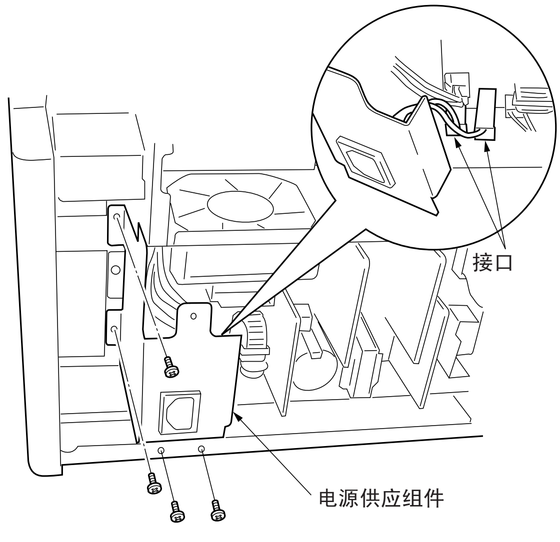


图 1-3-16

5. 拆除2颗螺丝，提起电源供应板单元将纸盒加热器导线从后部框架中抽出
6. 将纸盒加热器插头插入机器插头
7. 将拆下的全部零件复原

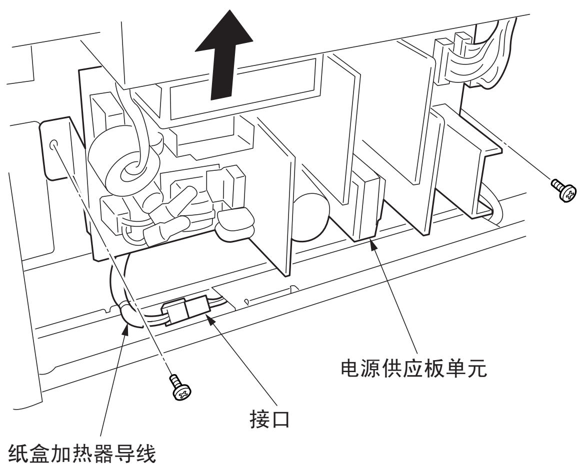


图 1-3-17

(5)报告

输出设置报告
1.按 [Print form]键
2.选择报告
复印报告/操作报告/计数器报告/机器报告

(6) 语言

在控制板上选择语言

1.按 [Language]键
2. 选择所显示的语言

1-3-6 安装供纸台（附加）

准备

1.从机器中拆下供纸盒

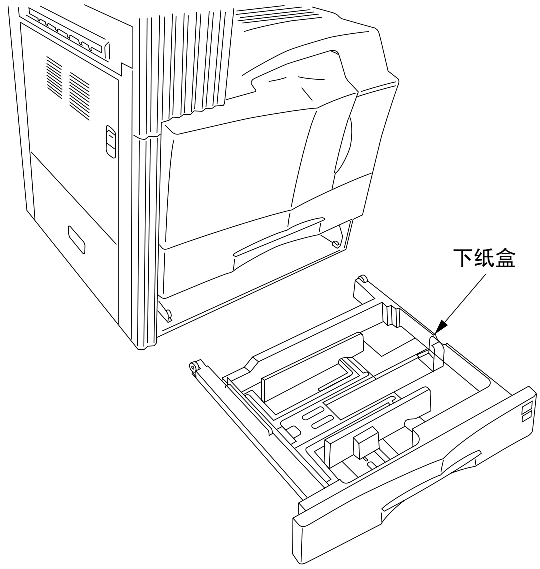


图 1-3-18

2.将供纸台的对位销插入机器底部的左右前部对位孔中

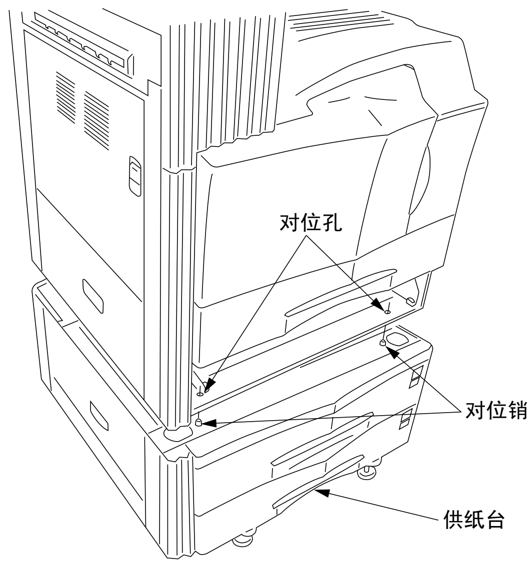


图1-3-19

3.用2个对位销将复印机可靠的装在供纸台上

4.将下纸盒装回复印机

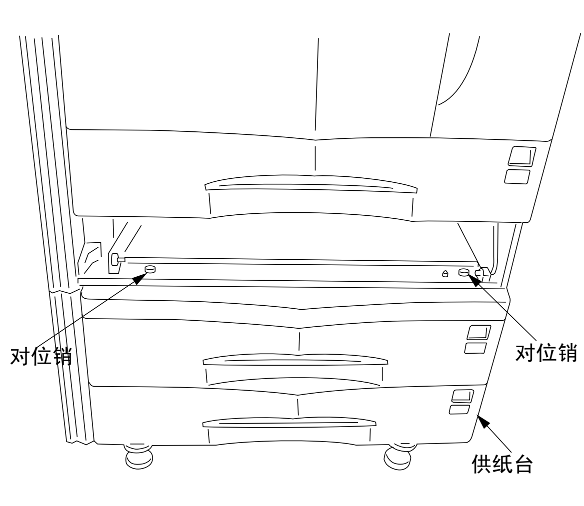


图 1-3-20

5. 拆除供纸台后部的盖板

6.拆除图示的复印机上螺丝

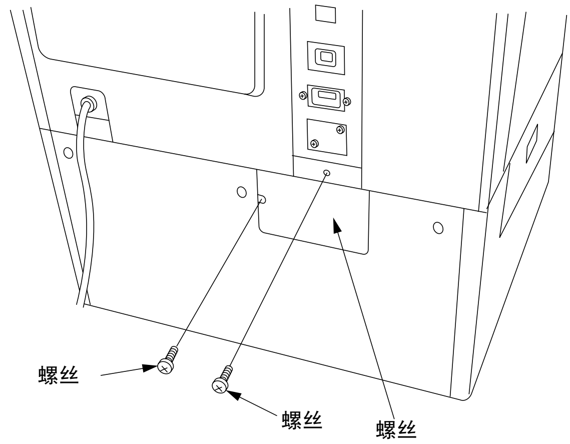


图 **1-3-21**

7.将供纸台12－P插头插入复印机

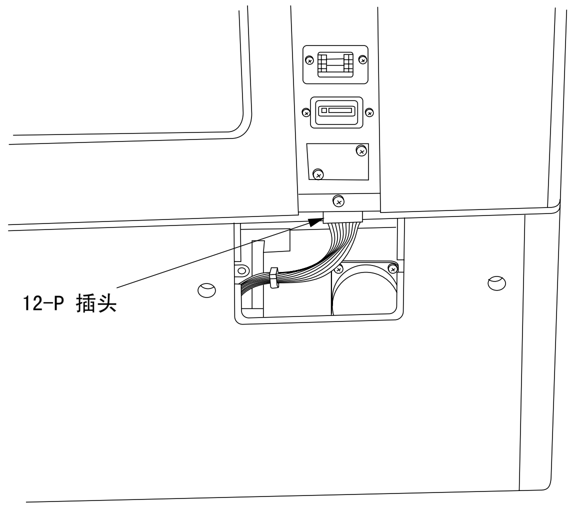


图 **1-3-22**

8. 将线束卡在支架的线夹上

9. 将支架使用步骤6中拆下的螺丝和CVM4 × 06 装好

10. 装回盖板

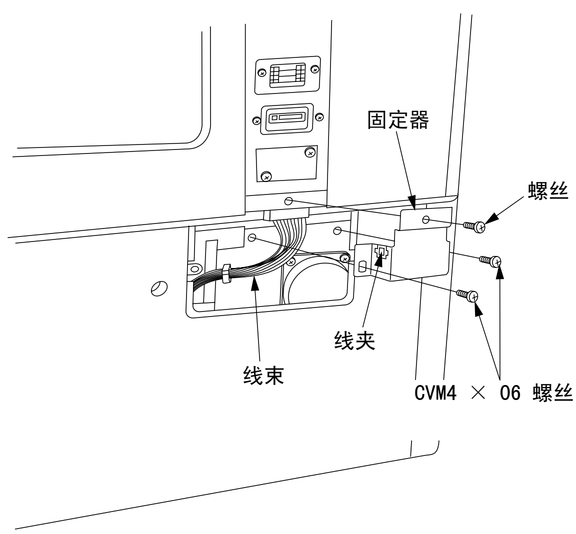


图 **1-3-23**

11. 旋转水平螺钉直至它们同地面接触并调节
    机器水平

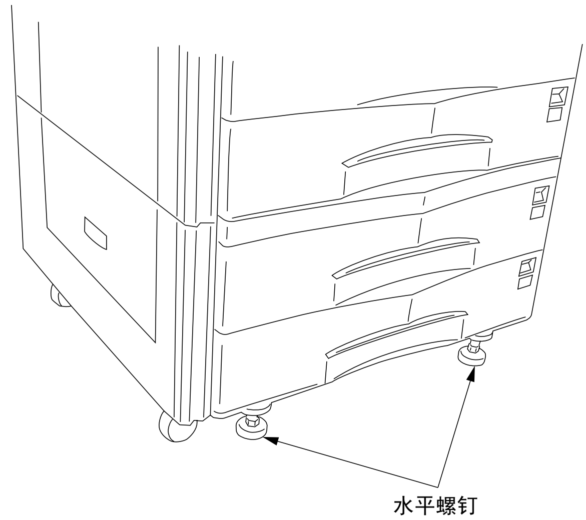


图 **1-3-24**

12.使用2颗M4 × 10将2个固定器安装在供纸台
    的左边并接触到地面
    注意：如果安装排纸处理器不能安装固定器

13. 插入电源插头并打开主机开关

14. 将纸放入纸盒中并复印一张检查附件

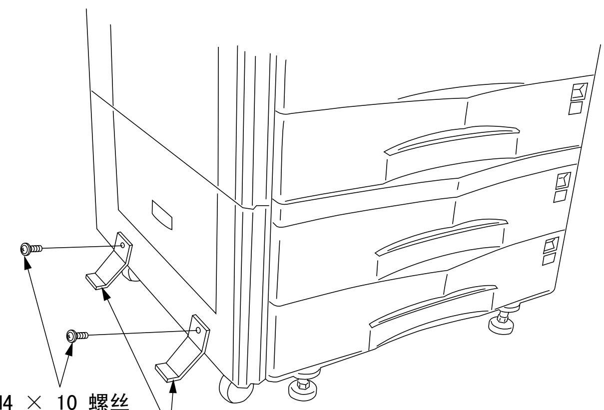


图 **1-3-25**

1-3-7 安装大纸盘（附加）

准备

1.拆除下供纸盒

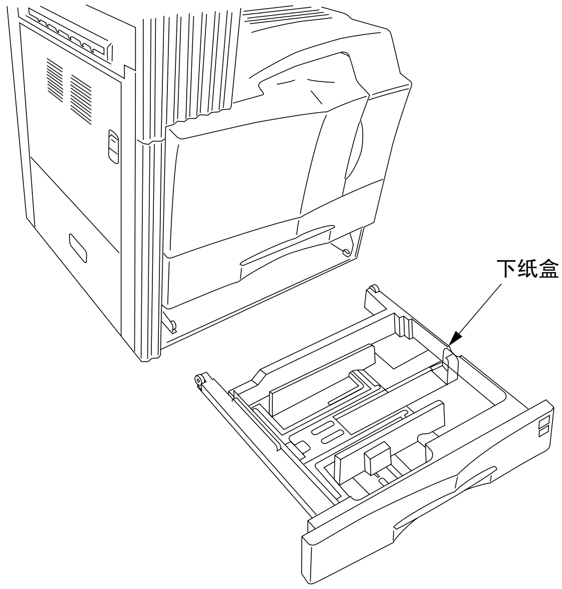


图 1-3-26

2. 前大纸盘的对位销插入机器底部左右前方的对位孔中

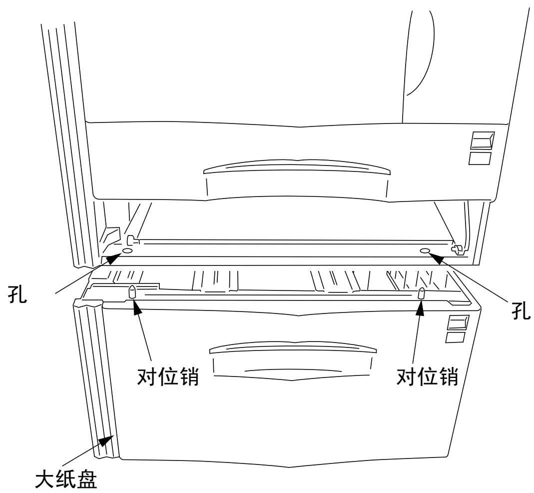


图 1-3-27

3.对位销将大纸盘可靠固定在机器上

4. 装回下供纸盒

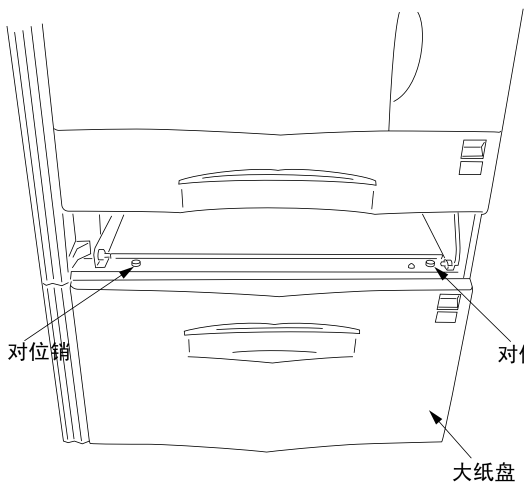


图 1-3-28

5.拆除大纸盘后部的盖板

6. 拆除复印机后部的螺丝

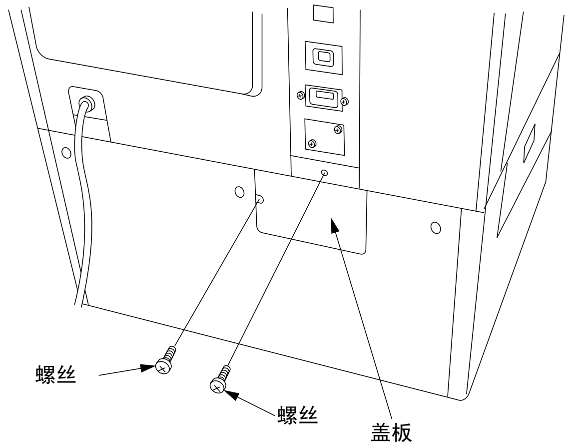


图 **1-3-29**

7.将大纸盘的12-P接口插入复印机的接口中

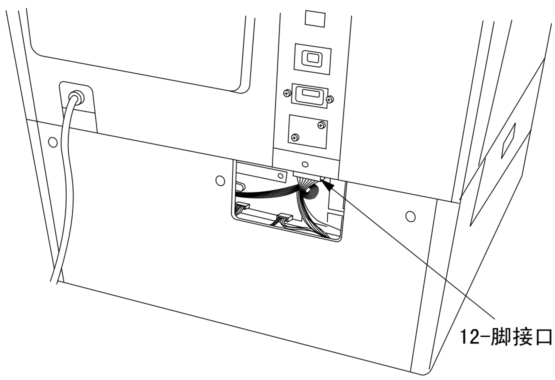


图 **1-3-30**

8.使用CVM4 × 06 和步骤6中拆下的螺丝
将支架装好

9.使用螺丝装回盖板

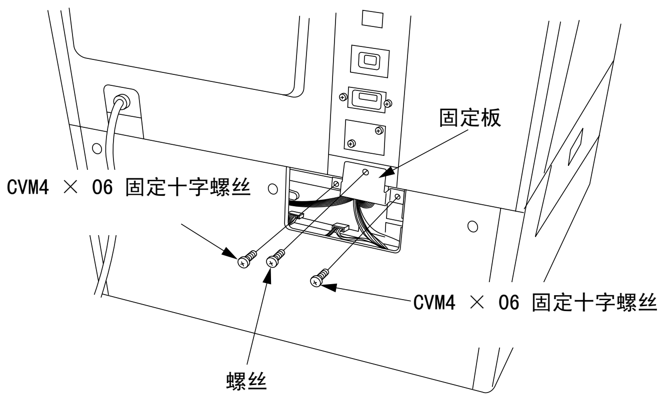


图 **1-3-31**

10. 旋 转 4个 水平 螺 钉 直至它们接触地面
    并用以调节机器的水平位置

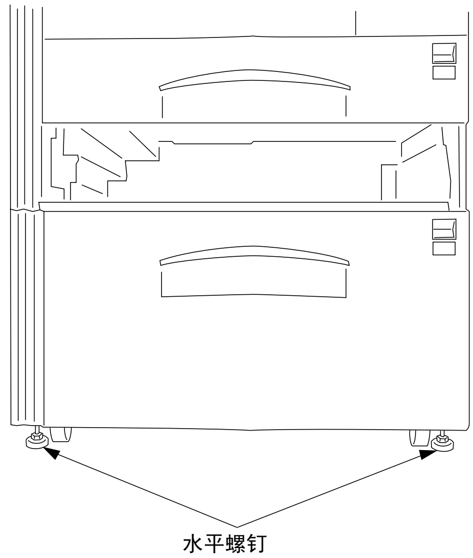


图 **1-3-32**

11. 使用M4 × 16螺丝将固定器安装在大纸盘后部
    的左下方，使它能接触地面
    注意：如果安装排纸处理器不能安装固定器

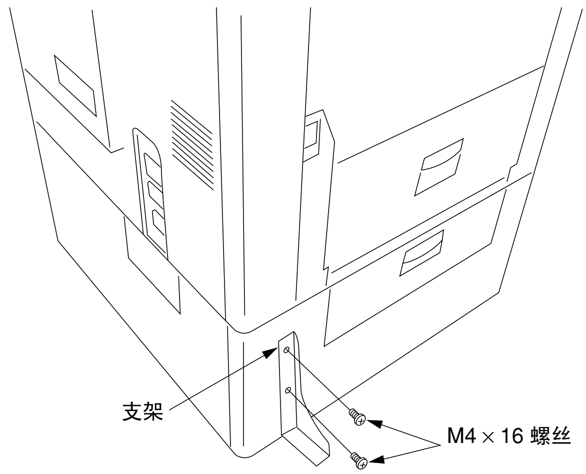


图 **1-3-33**

设定纸张尺寸
1. 打开大纸盘
2.向内 移动机器前部和后部的滑块

3. 拆除前部和尾部横向尺寸调节器的螺丝

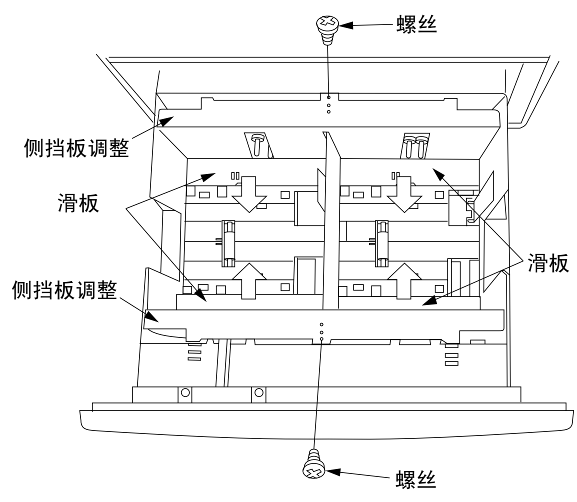


图 **1-3-34**

4.将前后的横向尺寸调节板的上下凸出部插入相应
使用纸张尺寸的上下槽内，用螺丝固定响应的每块
横向尺寸调节板

5.向外移动滑块直至与横向尺寸调节板相接触

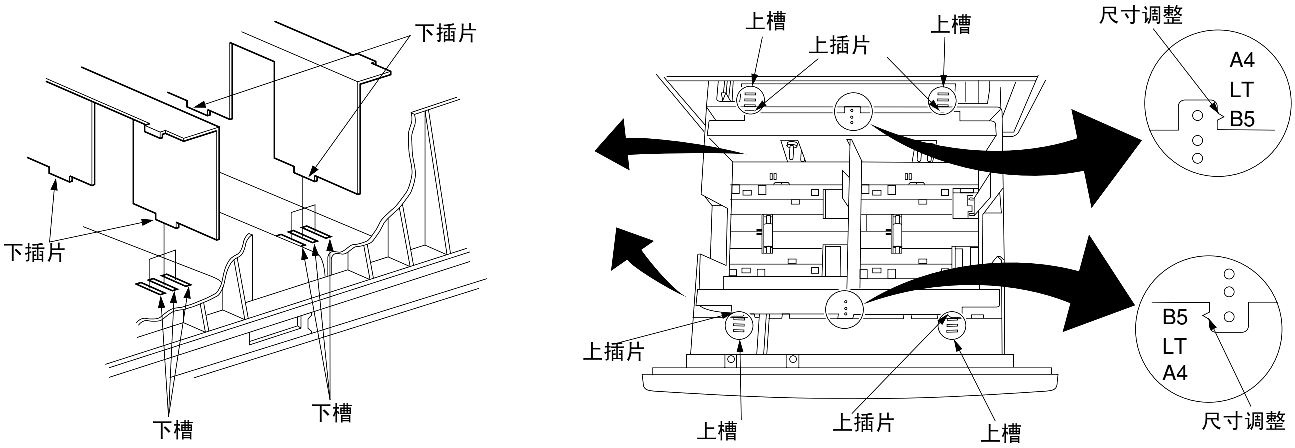


图 **1-3-35**

对于公制区域的步骤6-9

6. 拆除纵向尺寸调节板的每个固定螺丝

7. 根据所用的纸张尺寸将A4销或B5销对准左右
纵向尺寸调节板的销孔，用螺丝将调节板固定

8. 将复印机插头插入插座，打开主开关

9. 使用维护代码208并对大纸盘的纸张尺寸
进行设定（B5/A4）

10. 放入纸张并复印一张以检查附件

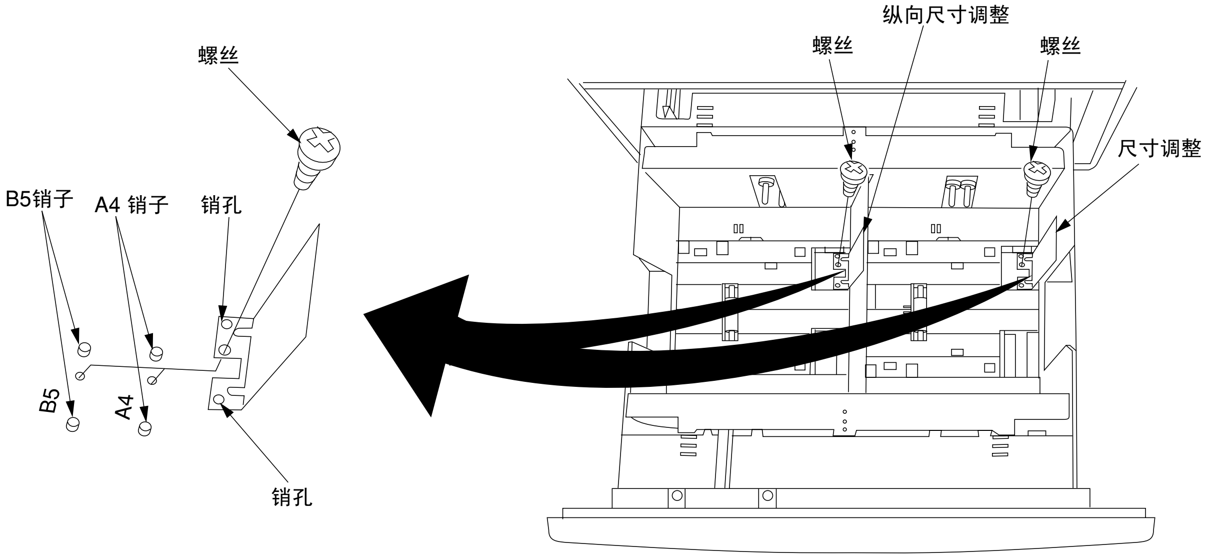


图 **1-3-36**

1-3-8 安装鞍式排纸处理器/Z形折叠单元（附件）

准备
1.打开复印机的搬运盖板
2.拆除2颗固定供纸导板组件的2颗螺丝

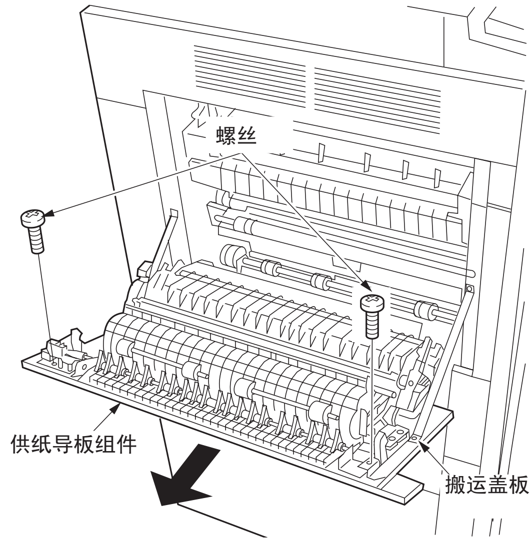


图 **1-3-37**

3.将盖板上的突出点装入弯曲消除器的2端以固定弯曲消除器在搬运盖板上

4.用步骤2拆除的2颗螺丝固定弯曲消除器

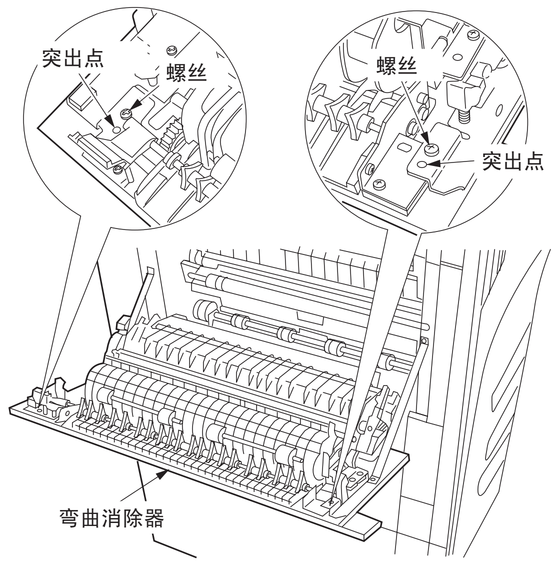


图 **1-3-38**

5.关闭搬运盖板
6.用2颗M4 × 10螺丝将锁定钩固定在搬运盖板上

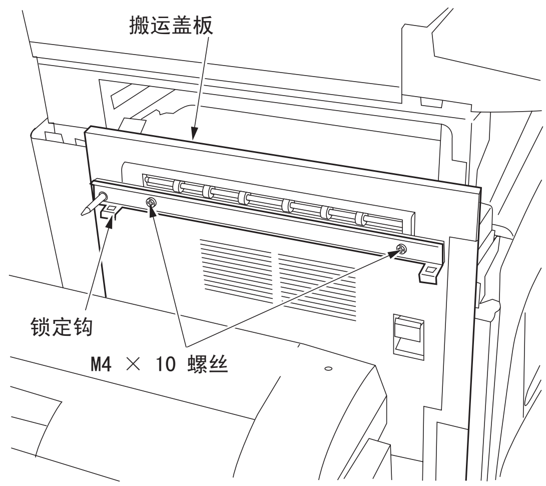


图 **1-3-39**

7. 拆除固定保护盖板的2颗螺丝

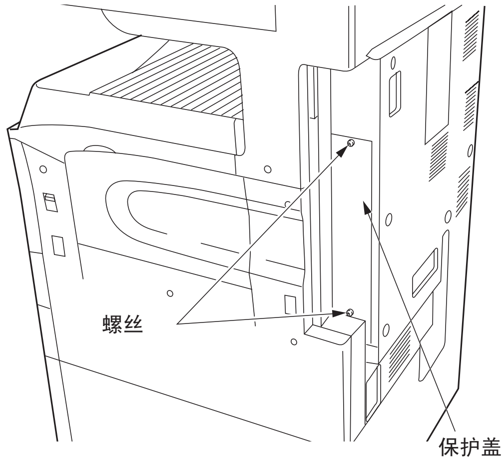


图 **1-3-40**

8. 将10脚的插头（4线）从主电路板的CN4上拔下并将它并将它插入IPC板的J2上

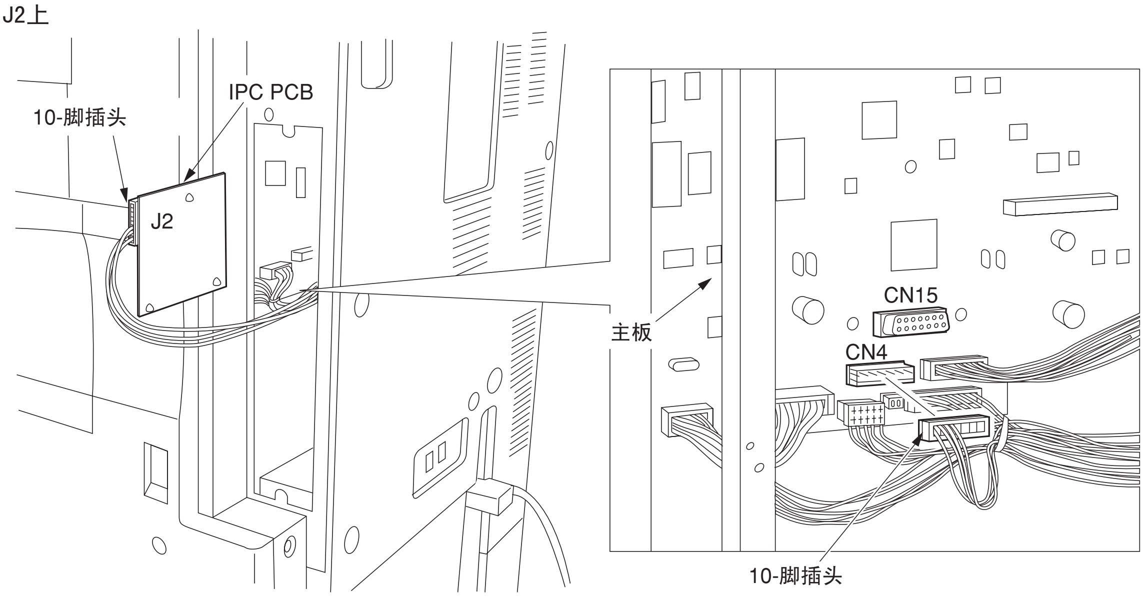


图 **1-3-41**

9. 将IPC板上的J1连接在主板的CN15上

10. 将IPC板上电路板支撑脚插入主板并固定

11. 将保护板重新装上

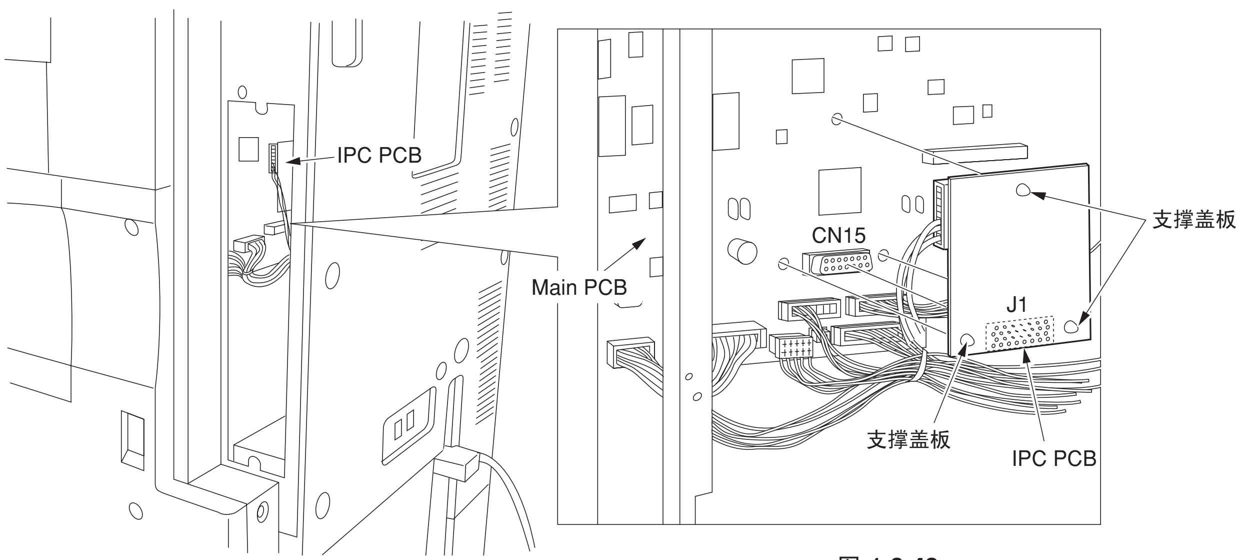


图 **1-3-42**

12. 将导轨固定器与导轨凹槽连接并将导轨固定器与导轨卡住，导轨固定器的板簧卡入凹槽内并将导轨边缘固定在导轨固定器背面的滑轮中

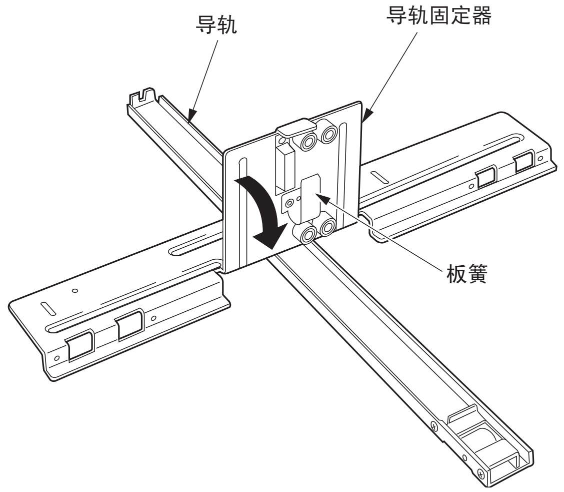
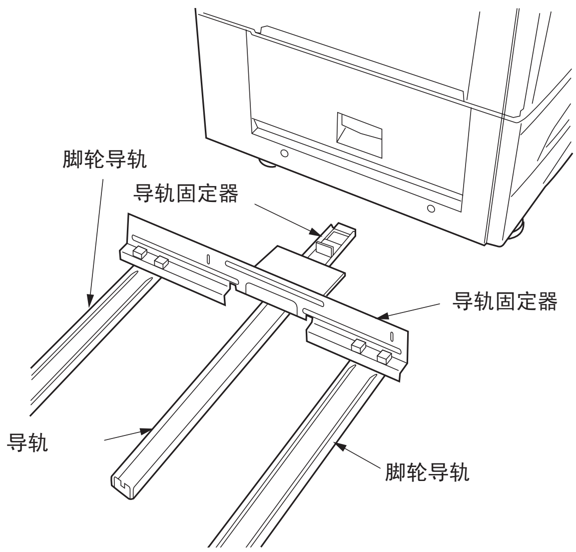


图 **1-3-43**

当折叠单元没有被安装
13. 导轨的滑轮向复印机方向移动并在导轨固定器两边安装脚轮导轨

当折叠单元被安装
14. 在导轨固定器的两端用M4 × 6螺丝安装间隔器

15. 导轨的滑轮向复印机方向移动，并在导轨固定器两边安装脚轮导轨



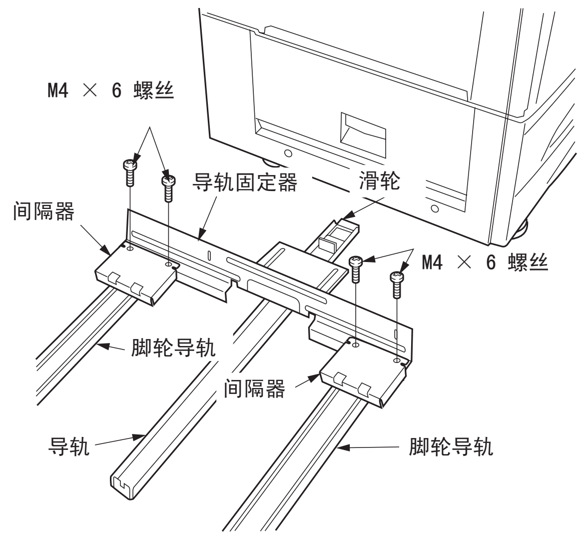


图 **1-3-44**

16. 用2颗M4 × 10螺丝将导轨固定器安装在复印机上并在导轨固定器和地面之间保持大约10mm的缝隙（前端和后端必须相同见图）

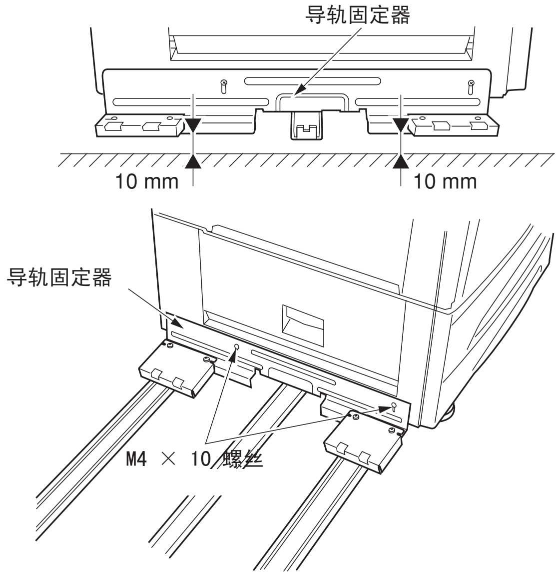


图 **1-3-45**

17. 轻微抬起排纸处理器底部将导轨安装器装入排纸处理器并用2颗 M4 × 6螺丝固定

18. 将导轨插入导轨安装器并使用1颗M4 × 6螺丝将导轨和导轨安装器的螺丝孔连接安装
注意：当安装折叠器使用a孔，如果不安装折叠器使用导轨上的b孔

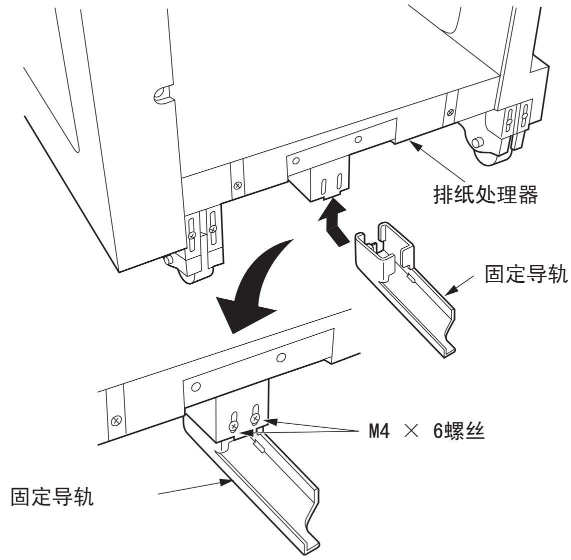


图 **1-3-46**

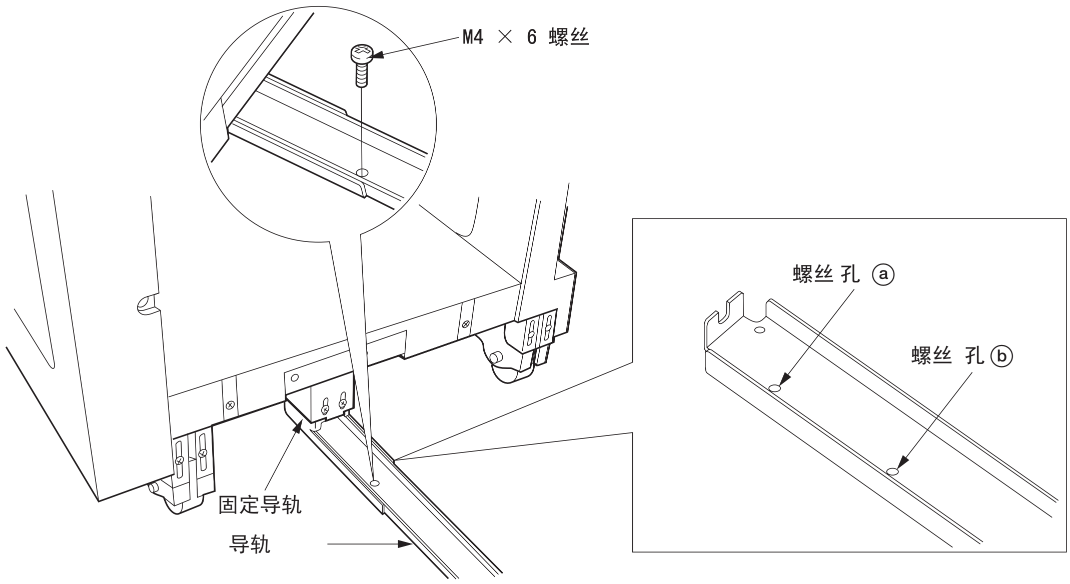


图 **1-3-47**

19. 调整导轨安装器的位置，使它同地面保持大约8mm的间隙旋紧M4 × 6的2颗安装螺丝

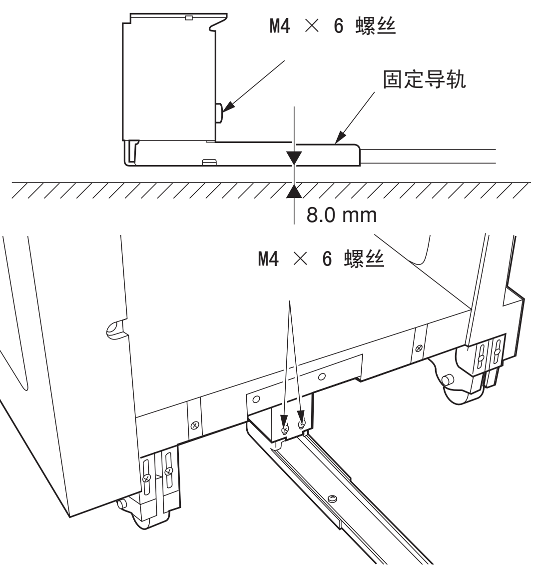


图 **1-3-48**

20. 使吊钩将出纸盘安装在排纸处理器上并用2颗
    M4 × 6螺丝固定

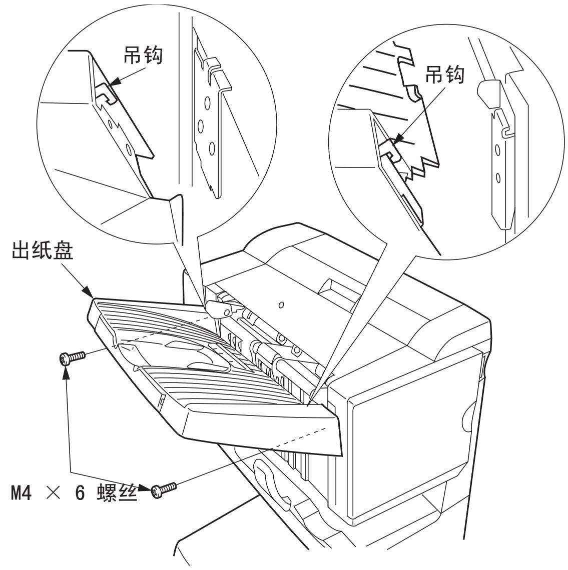


图 **1-3-49**

21. 打开前盖板插入装订组件

22. 关闭前盖板

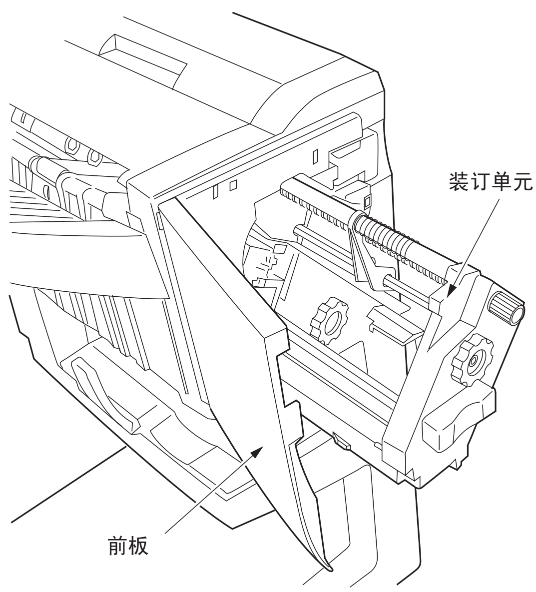


图 **1-3-50**

安装折叠器

1.拆除排纸处理器左边的2个支撑橡皮并
  旋转2颗M3 × 8的螺丝

2.拆除2颗螺丝

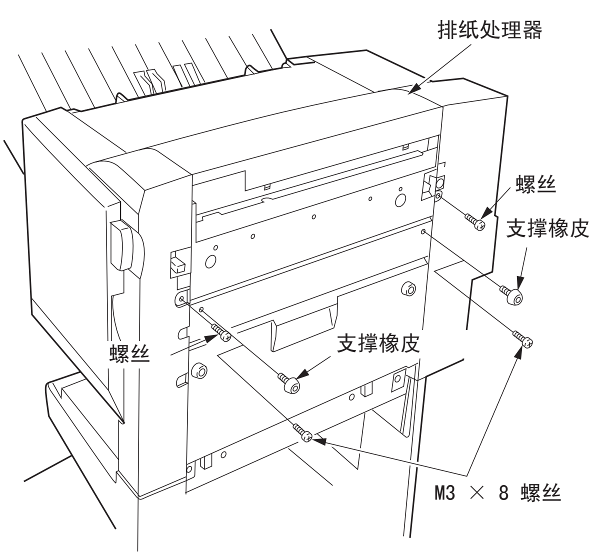


图 **1-3-51**

3. 抬起释放扳手释放折叠单元的吊钩

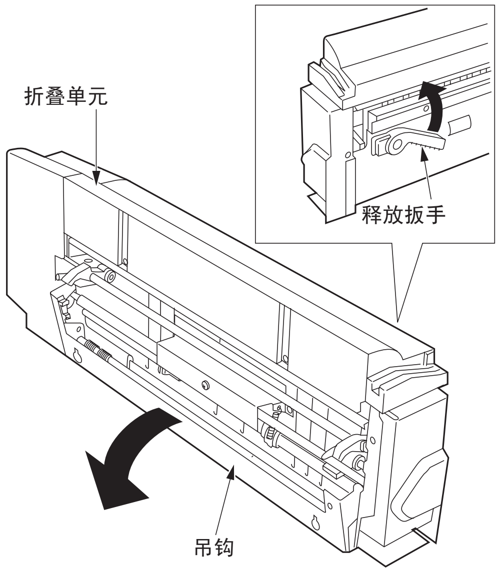


图 **1-3-52**

4.将折叠单元吊钩悬挂在旋松的M3×8安装
   螺丝上

5. 旋紧M3 × 8螺丝

6. 用2颗M4 × 12螺丝固定折叠单元

7. 关闭折叠单元

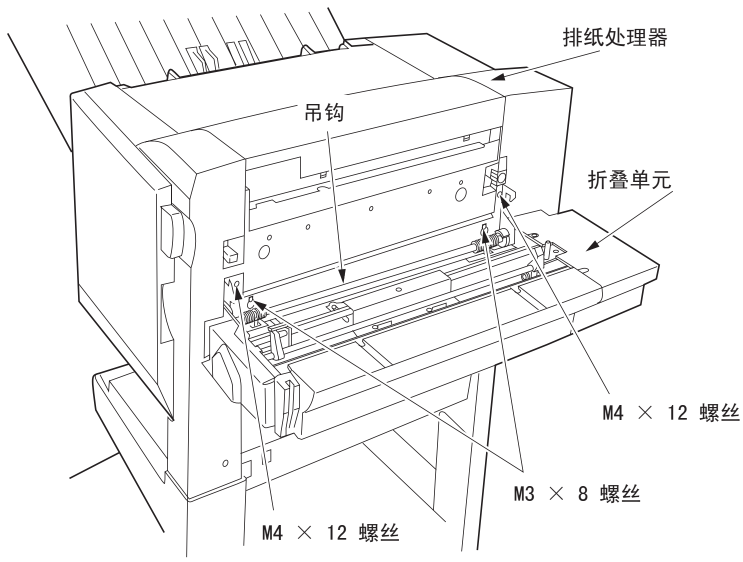


图 **1-3-53**

8.拆除排纸处理器盖板上的2颗螺丝

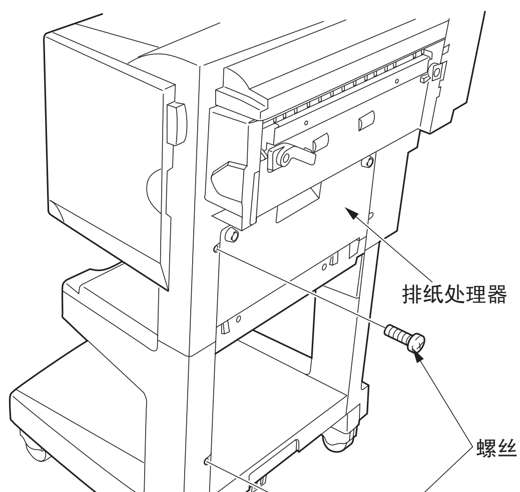


图 **1-3-54**

9.将前盖上的凸肋插入折叠单元顶盖上的凹槽中，
  并固定前盖

10. 用1颗 M4 × 12和M4 × 16螺丝将前盖固定

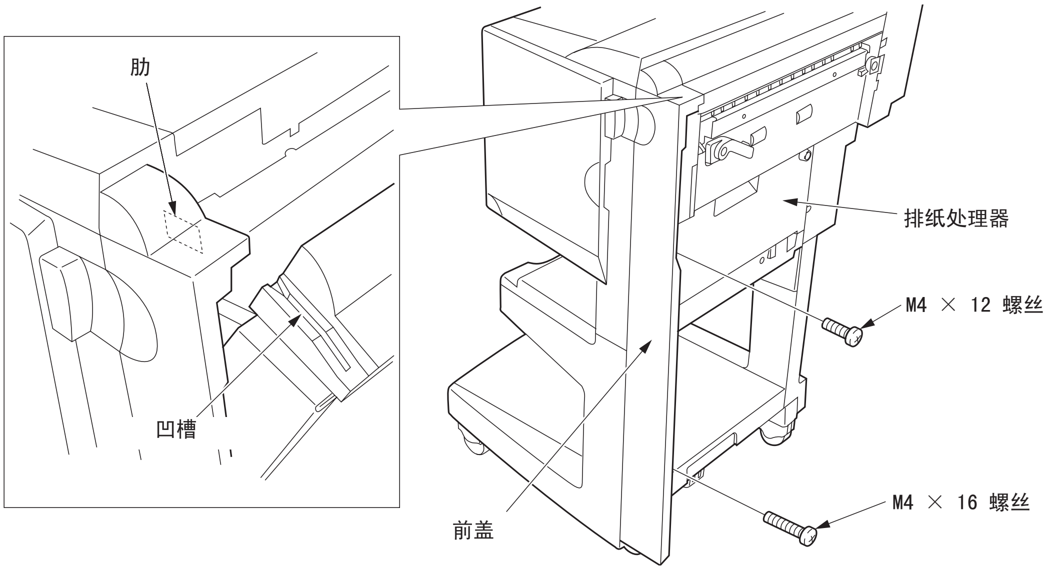


图 **1-3-55**

11. 将步骤1中拆下的2个橡胶支撑块复原

12.如果排纸处理器和复印机接合不紧密，
  进行排纸处理器高度调整

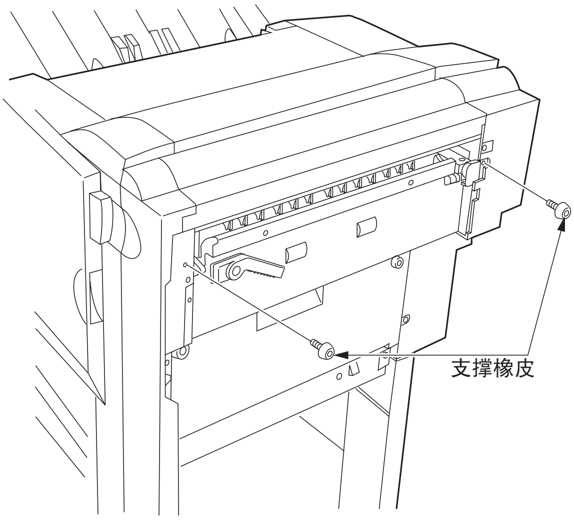


图 **1-3-56**

调整排纸处理器高度
1.拆除各1颗螺丝从排纸处理器左边拆下2个
  外盖板

2.拆除4个排纸处理器脚轮上的盖片

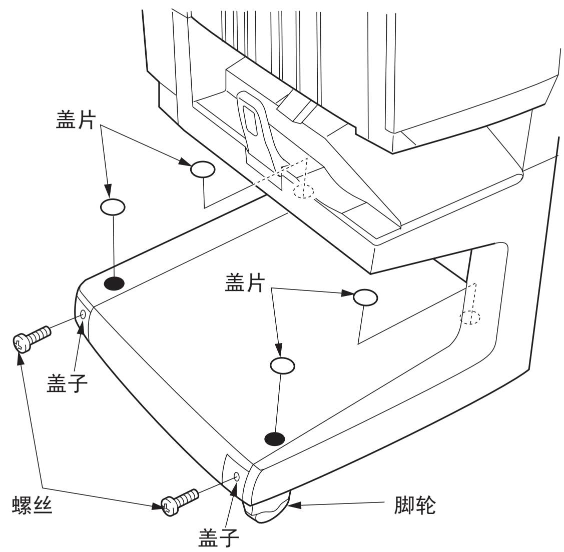


图 **1-3-57**

3.旋松固定脚轮的2颗螺丝

4. 使用十字螺刀旋转右后部脚轮的调节螺丝调节高度，保证排纸处理器靠上复印机后，闭锁销的轴能进入排纸处理器或折叠器右边的孔中。

注意：顺时针旋转调节螺丝以调低排纸处理器，逆时针旋转调高排纸处理器。

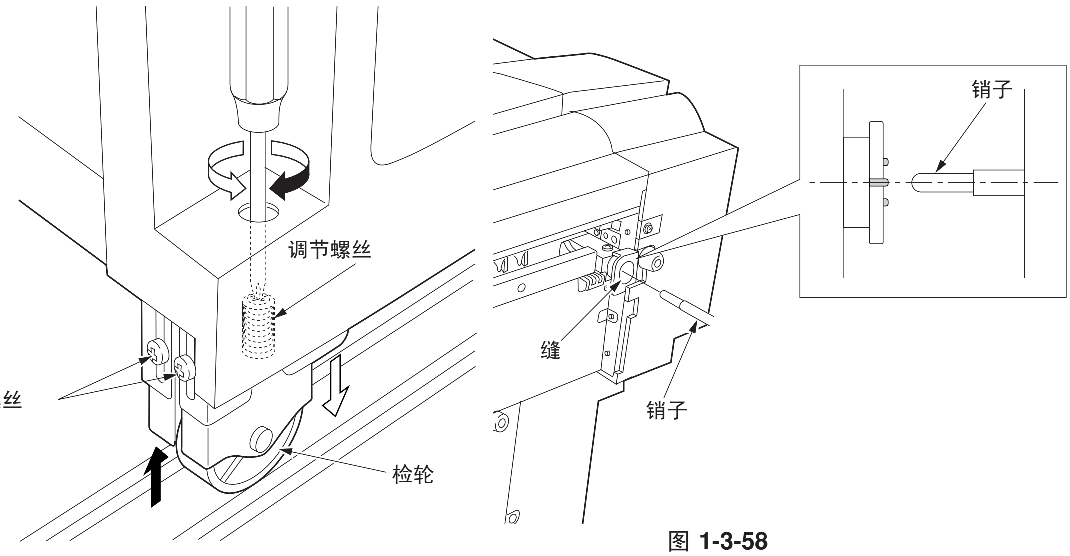


图 **1-3-58**

5. 按照步骤4的调节在前部的脚轮高度，以保证排纸处理器靠上复印维后不锁销的轴能进入图示孔中并且排纸处理器中部的2个吊钩能锁住中部的锁销孔

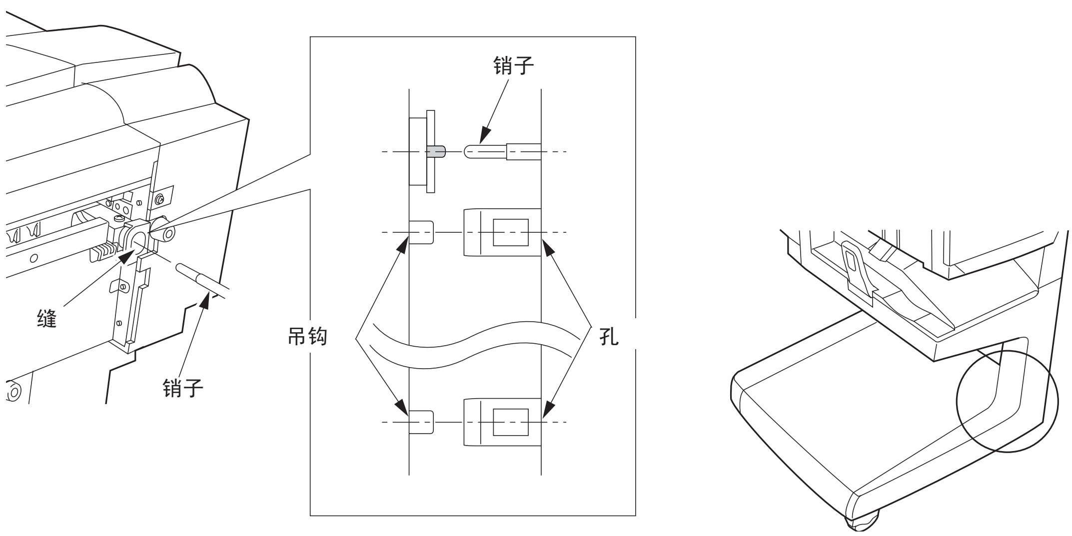


图 **1-3-59**

6. 用步骤4中相同的方法调见左边的2个检轮的高度使排纸处理器同复印维之脚的顶部和底部脚隙A-B相同

7. 重新定接检轮的2颗固定螺丝

8. 重新装回2个盖板和4个盖片

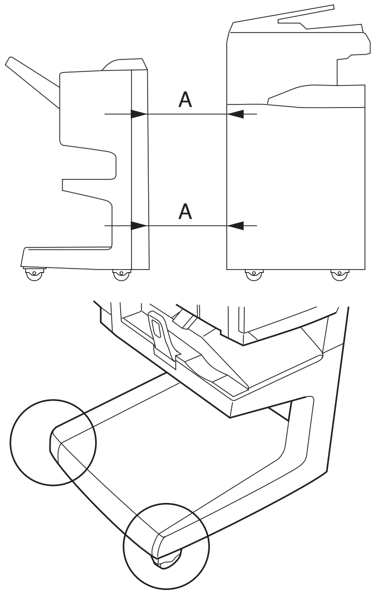


图 **1-3-60**

信号线的连节

1. 将排纸处理器的信号线连节在复印机上如果折叠单元被安装则同样也连接折叠单元的信号线

2. 将复印机电源插头插入，打开主开关

3. 测试复印并位查排纸处理器和折叠单元操作是否正常

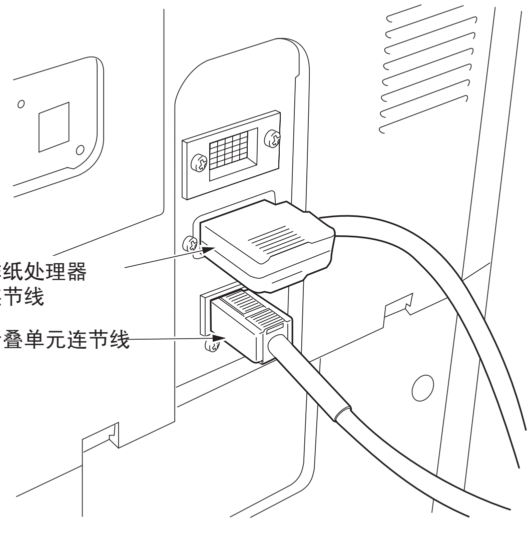


图 **1-3-61**

1-3-9 安装输稿器（附加 ）

准备

1. 将输稿器插入复印机中

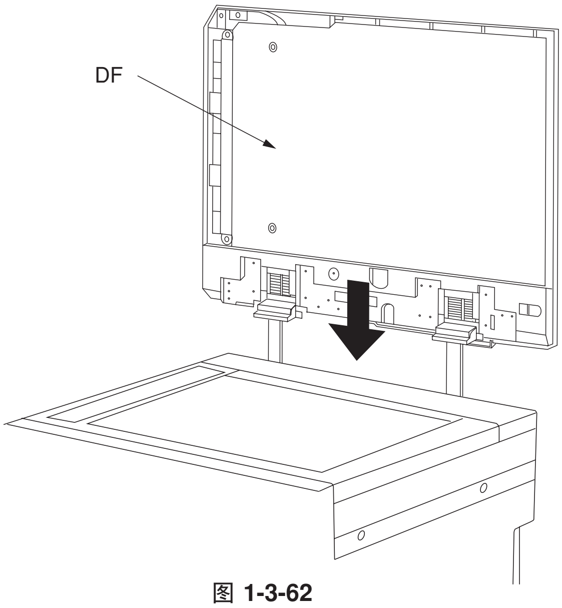


图 1-3-62

2. 将输稿器的连节器与复印机相连接

3. 将复印机电源插头插入插座并打开
   主开关

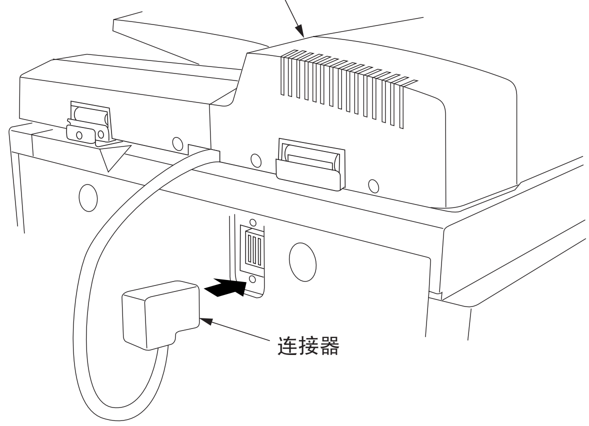


图 1-3-63

4. 运行维护模式 U211设置“SADF”（25CPM使用）

5. 将原稿放入输稿器并复印测试检查操作和
   复印图像

6. 如果复印图像同原稿有差异，进行下列调整

   • 维护模式 U70（辅助扫描线调整）
     （件1-4-15页）
   • 维护模式U71（前边缘时序调整）
     （件1-4-16页）
   • 维护模式U72（中心线调整）
     （件1-4-17页）

1-3-10 安装传真系统（附加　）

准备

1. 将电池包如图示插入NCU固定器

2. 将扬声器卡在NCU固定器的卡口上并用
M3 × 06螺丝固定

3. 用M3 × 06螺丝将NCU板固定在NCU固定器上

4. 将NCU电线插入NCU板上的CN1插座

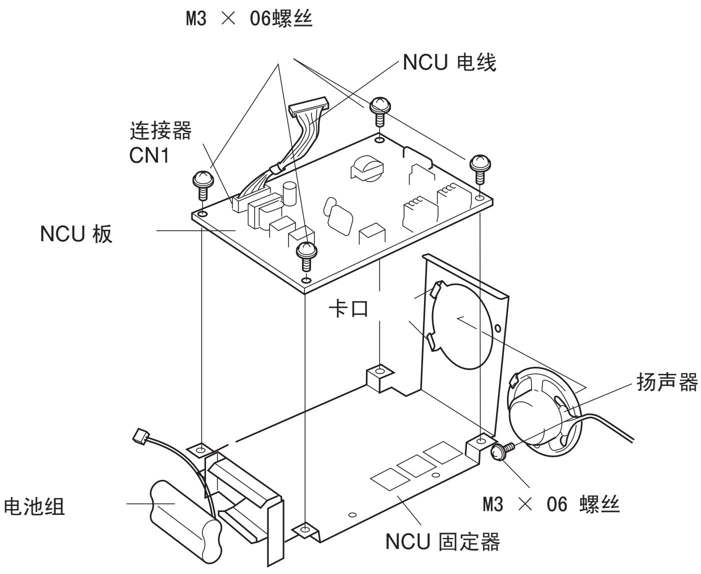


图 **1-3-64**

5. 将下部薄片粘贴在类辅助电源固定器上

6. 将辅助电源板连同商埠薄片用M3 × 06螺丝
固定在辅助电源固定器上

7. 使传真板电源线穿过上部薄片的开口处与
辅助电源板的CN1插座上

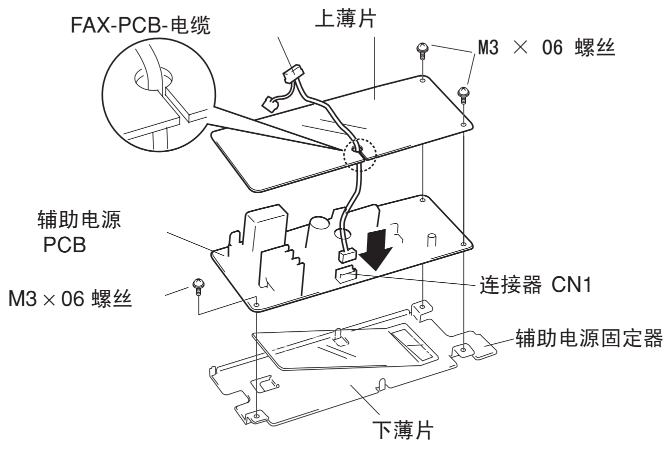


图 **1-3-65**

8. 拆除13颗螺丝并拿下后盖板

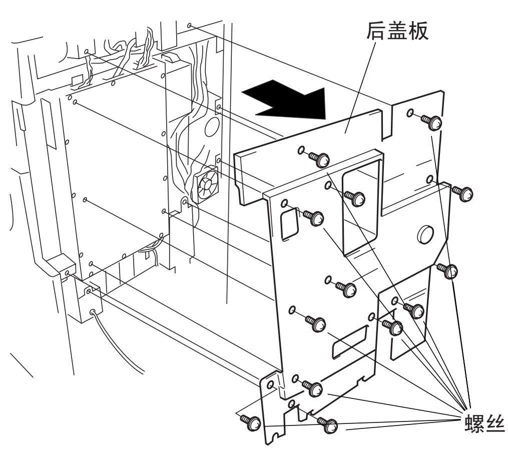


图 **1-3-66**

•如果打印系统已经安装

9.拆除2颗固定打印系统的螺丝并抽出打印系统外部的防护盖

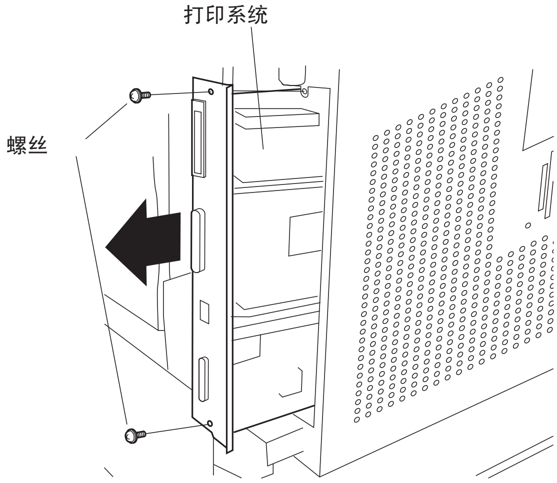


图 **1-3-67**

10. 拆除13颗螺丝并取下防护盖

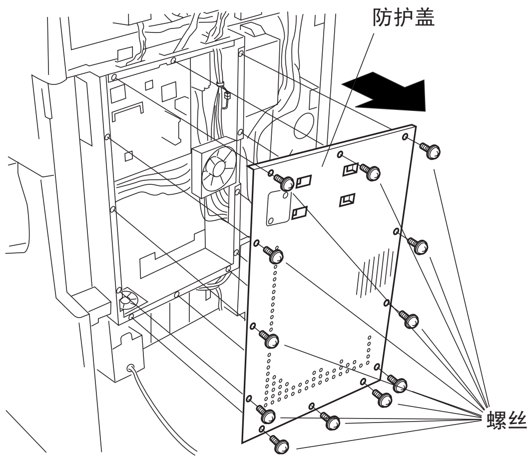


图 **1-3-68**

11. 从左边移出薄膜片并用6颗M3 × 06的螺丝将传真板固定

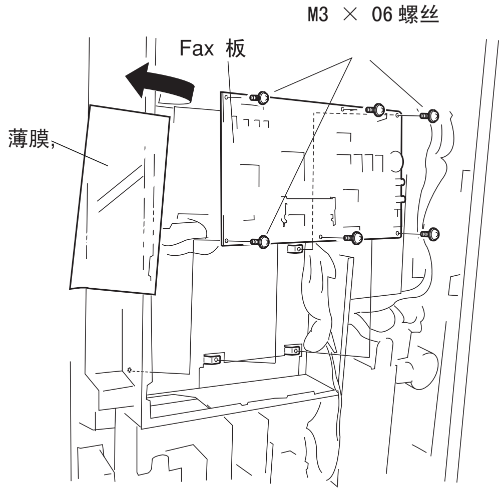


图 **1-3-69**

12. 用2颗 M3 × 06螺丝将NCU单元固定在底部

13. 将NCU板上的插头插入到传真板上如下：

- 将 扬声器2头插头→ CN7
- NCU板插头→ CN3
- 电池包 插头 → CN6

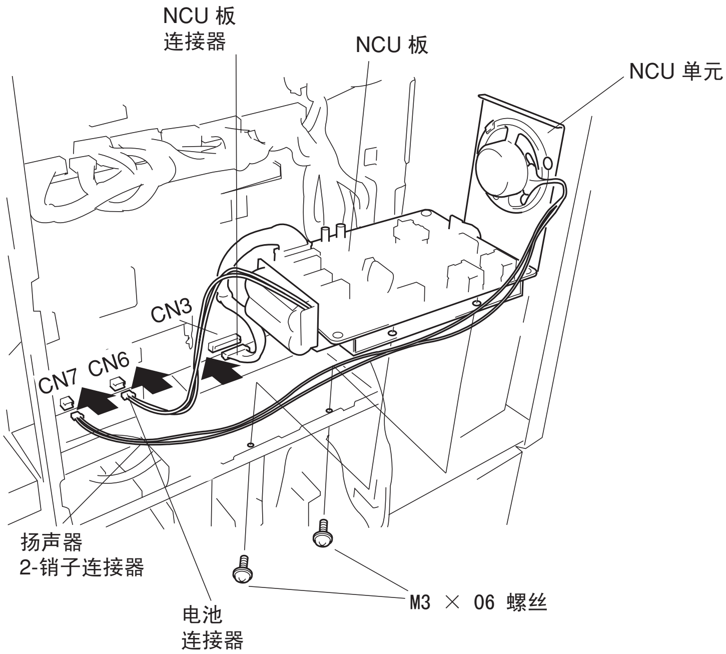


图 **1-3-70**

14. 将附件界面安装板上包裹三个电源插头的薄膜拆除

重点：将拆除的薄膜保存好

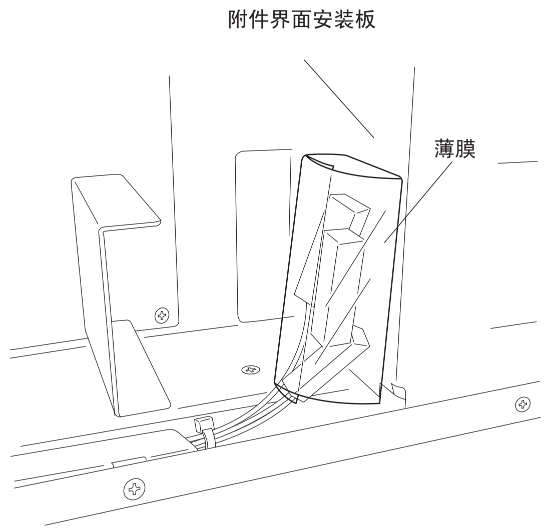


图 **1-3-70-1**

15. 将电源板上的三个插头插入辅助电源板的插座中如下：

• 白色插头 → TB1（白）
• 绿色插头 → TB2 (绿)
• 白色 插头 → TB3

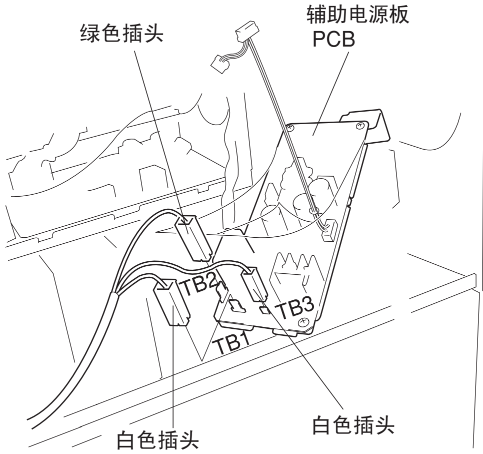


图 **1-3-71**

16. 将辅助电源单元的挂钩固定在复印机的安装孔中用1颗M3 ×06螺丝将辅助电源单元固定在板上

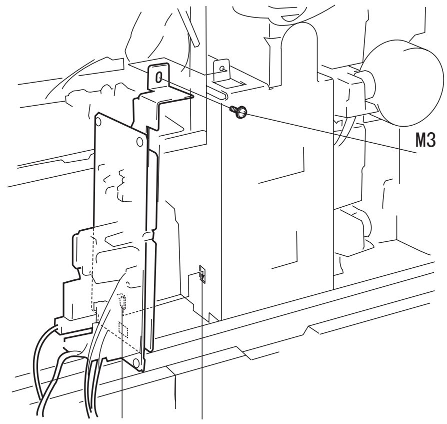


图 **1-3-72**

本页空白

17. 穿过扬声器控制盒的开口，将辅助电源板上的传真卡电源线插入传真卡的CN8插座中

18. 使用绿色电线将2头插头相连接

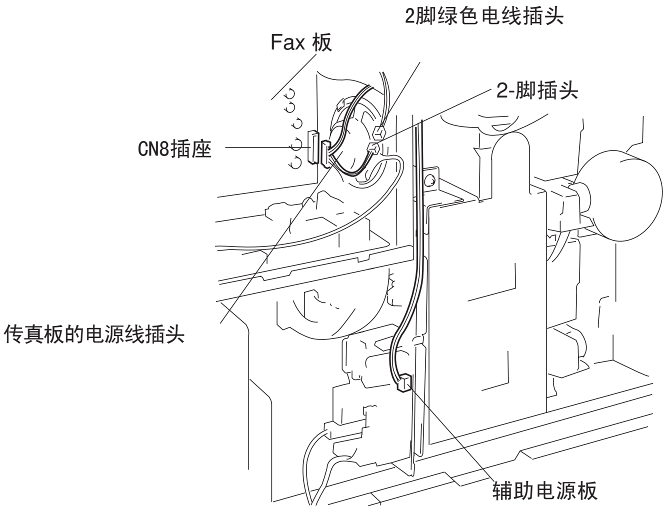


图 **1-3-73**

19. 将插座固定座拔出松开传真卡上的CN1

20. 将传真电线导电橡胶面朝上插入CN1，将固定座推回锁住插座

21. 将传真电线的另一头的导电橡胶面朝下插入主板的CN44中（将CN44固定座拉出松开锁扣，当插入电线后，将固定座推回固定

重点：确认插入传真电线全部进入并确认连接的整齐性。一点错误或不当的连接可能造成一系列问题

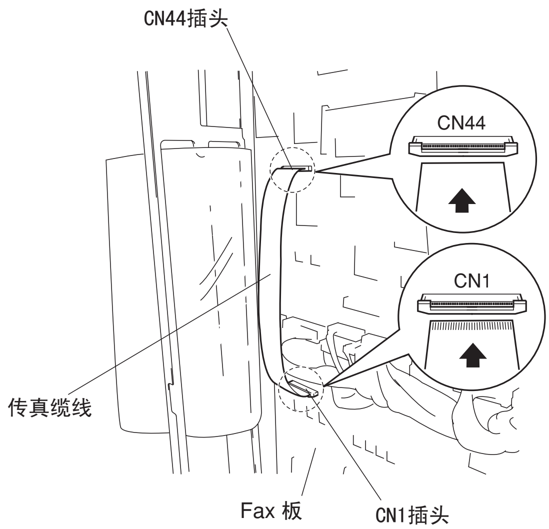


图 **1-3-74**

重点：记忆模块DIMM (8MB)必须安装在传真卡上，请确认没有将其它装在主板上

22. 将记忆模块在一定角度中插入传真板上的记忆槽中
23. 将模块空的一端向下对着板子

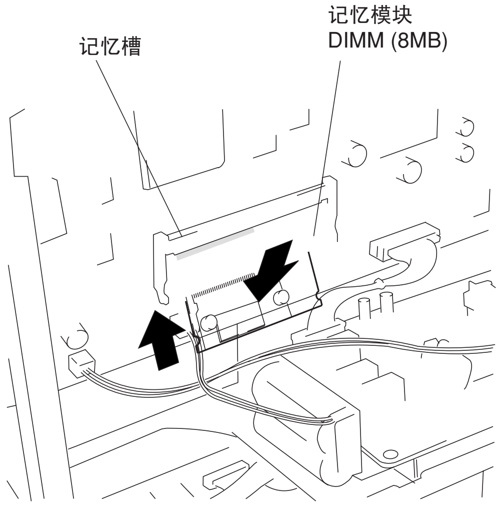


图 **1-3-75**

24. 用13颗螺丝固定保护盖板

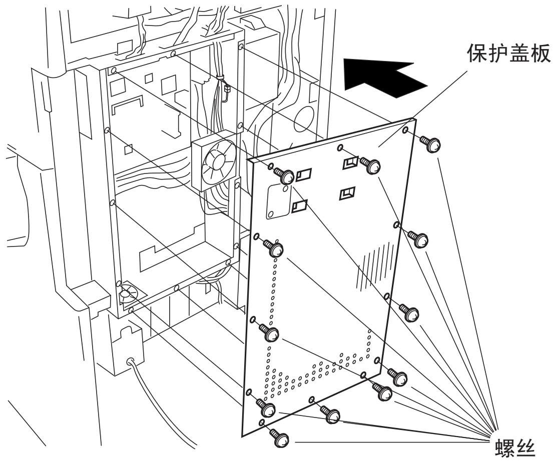


图 **1-3-76**

25. 拆除1颗螺丝并取上模块盖板

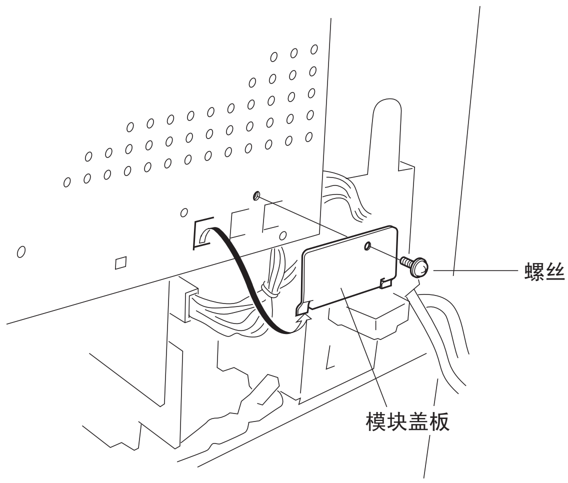


图 **1-3-77**

26. 将模块盖板挂在保护盖板的孔上，用
1颗螺丝固定

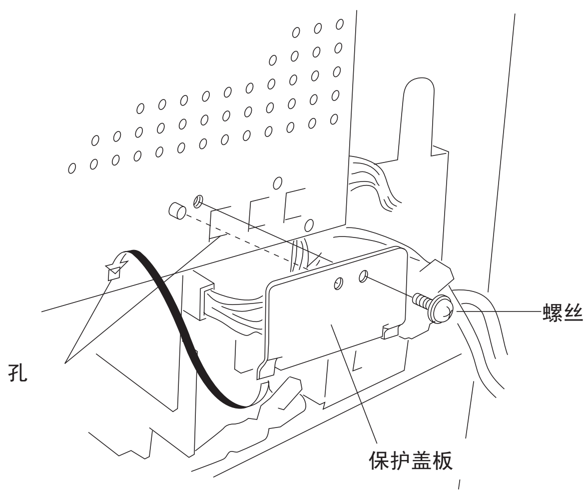


图 **1-3-78**

• 如果打印系统已经安装

27. 将打印系统中心装回保护盖中用2颗螺丝将其固定

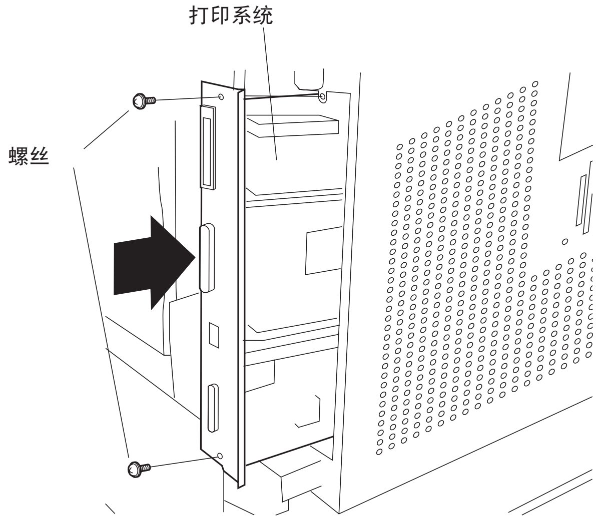


图 **1-3-79**

28. 用13颗螺丝将后盖板复原

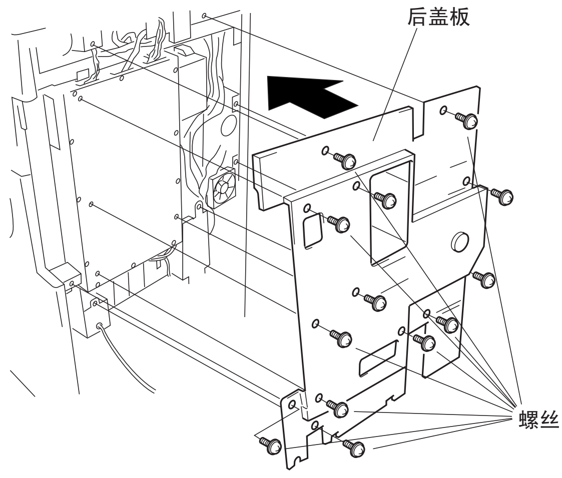


图 **1-3-80**

29. 如图示将证明标签粘贴在后盖板上（仅对120V区域）

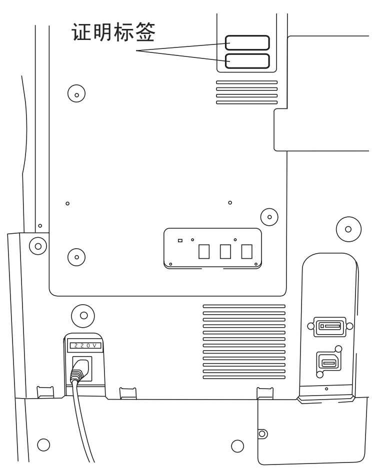


图 **1-3-81**

30. 从传真件标签中取出电源标签将它直接
    粘贴在复印机的主开关上

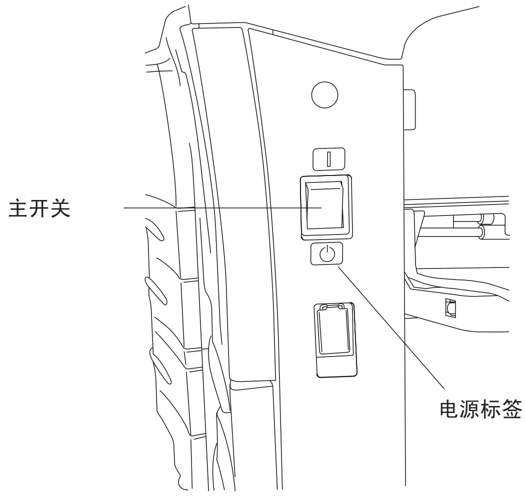


图 **1-3-82**

31. 从传真件标签中取出字母标签并将它粘贴
    在操作板上相应的数字键上

- 在亚洲使用“PQRS TUV WXYZ”标签，不能
  使用“PRS TUV WXZ”和“OPER” 标签

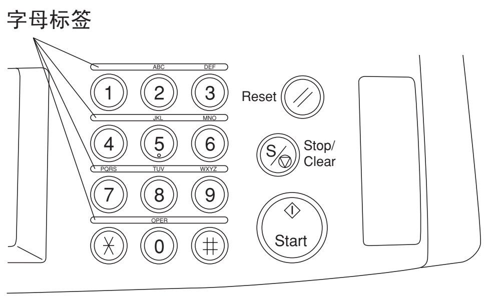


图 **1-3-83**

32. 使用模块连接线将L-接线端连接到
    电话线路中
    重点：对于120 V系统，使用内置
    模块连接线进行连接

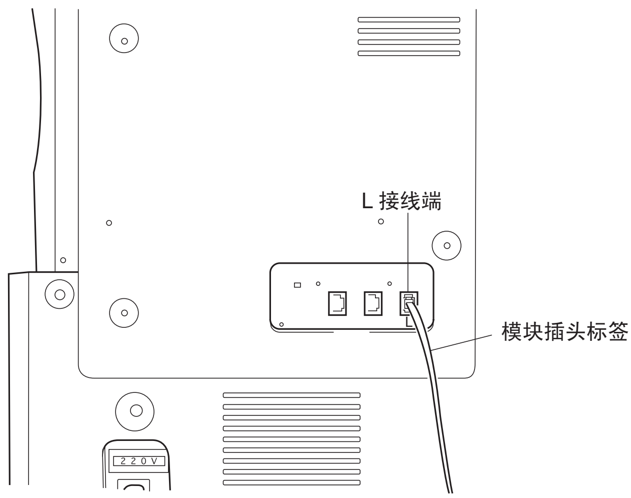


图 **1-3-84**

安装传真系统后的初始化过程

1. 将复印机电源插头插入插座并打开主开关

2. 运行维护模式U601
3. 使用数字件设置目的地代码并按开始键

* 设置目的地用3位数字

Code	Destination	Code	Destination	Code	Destination
000	Japan	159	South Africa	253	Sweden
009	Australia	169	Thailand		France
080	Hong Kong	181	U.S.A.		Austria
084	Indonesia	242	South America		Switzerland
088	Israel	243	Saudi Arabia		Belgium
108	Malaysia	253	CTR21 (European nations)		Denmark
126	New Zealand		Italy		Finland
136	Peru		Germany		Portugal
137	Philippines		Spain		Ireland
152	Middle East		U.K.		Norway
156	Singapore		Netherlands	254	Taiwan

4. 键入OEM代码并按开始键

5. 确认显示如图示

* 在@的位置，软件版本将被显示

INI. KEEP DATA
COMPLETED XXX 000

INI. KEEP DATA
COMPLETED V@.@@

SELECT THE MAINTENANCE NUMBER.
Initial keep data U601

Figure 1-3-85

6. 接指针键改变显示到维护模式U602

7. 接开始键并确认显示如图所示

* 在@位置显示软件的版本号

8. 在初始化结束后，进行通讯测试以
   确认传真系统正常工作

INI. SHIP DATA
COMPLETED XXX 000

INI. SHIP DATA
COMPLETED V@.@@

SELECT THE MAINTENANCE NUMBER.
Initial ship data U602

图 **1-3-86**

1-3-11 安装打印系统（附加件）

准备

1.拆除2颗螺丝并取下盖板

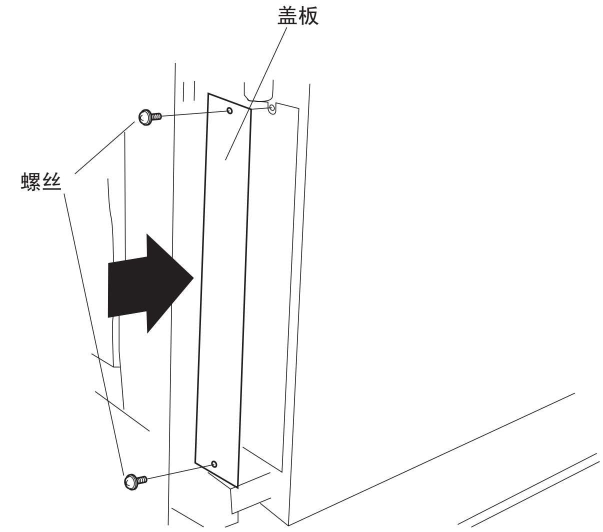


图 **1-3-87**

2. 沿导轨将打印系统全部推入并
用2颗螺丝固定

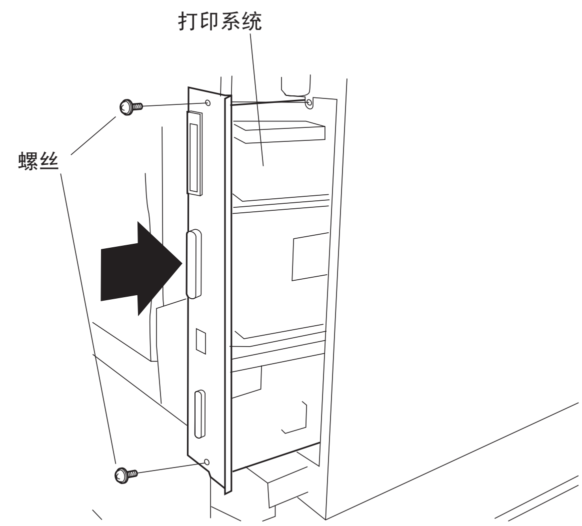


图 **1-3-88**

安装网络打印卡（附加件）

3. 拆除2颗螺丝并取下盖板
4. 沿导轨将网络打印卡推入，并用2颗螺丝
固定

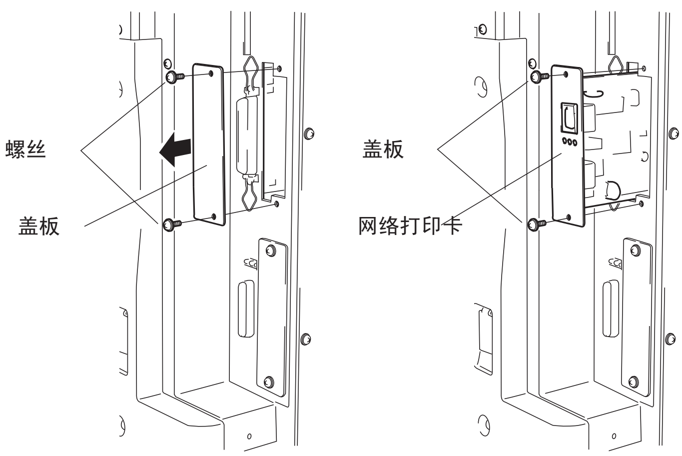


图 **1-3-89**

安装硬盘（附加件）
5. 拆除2颗螺丝并取下盖板
6. 沿导轨将硬盘全部推入并用2颗
   螺丝固定

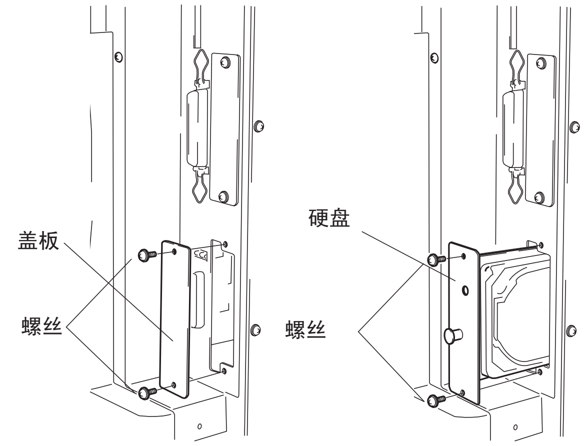


图 **1-3-90**

安装条码阅读器（附加件）
7. 用2颗螺丝固定插头

8. 使用2个扎带将多余的线扎好，并使空余线
   长度为大约1M左右

9. 把夹子后面扎口扎在复印机位置，如图所示
   用电线穿过夹子

• 如果侧边盘被装好的话，把其它夹子装在
  边盒附近并把电线穿过夹子

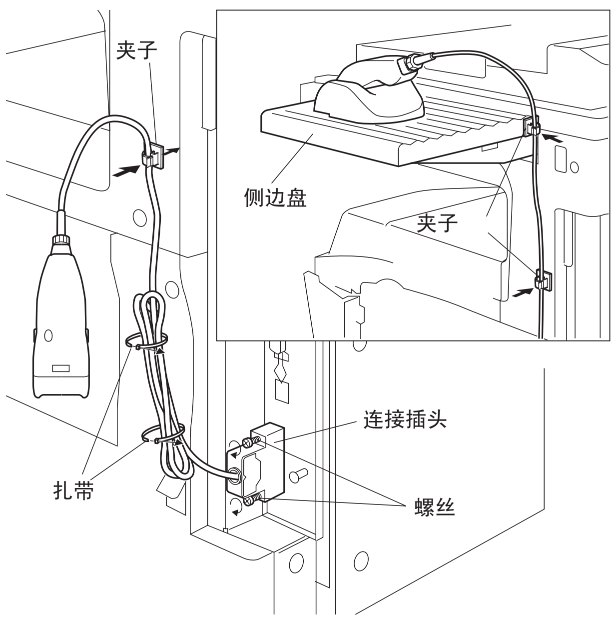


图 **1-3-91**

安装附加内存记忆体DIMM
10. 查处打印系统并将附加记忆体DIMM插入记忆
    槽中将DIMM按入插槽内并使吊钩咬住关闭
    （插槽每端都有吊钩）

• 电路板提供2个DIMM插槽，并能接受至少2根
  附加DIMM记忆体，如果安装单根DIMM记忆体，
  可以使用任一个插槽

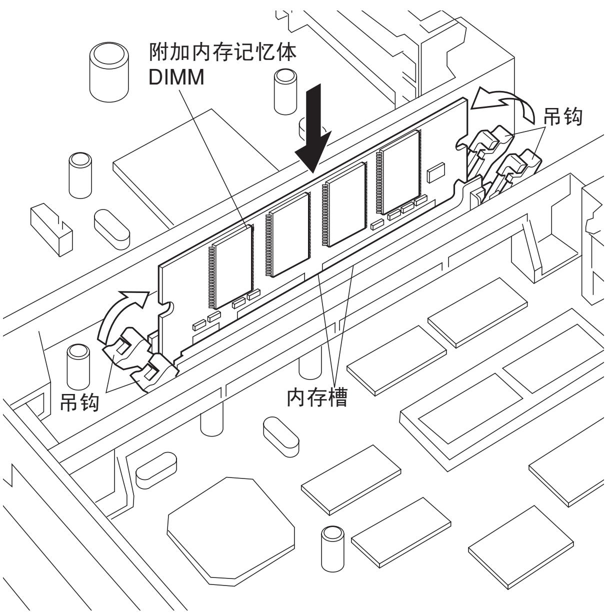


图 **1-3-92**

1-3-12 安装扫描系统（附加件）

准备
1. 拆除13颗螺丝并取下后盖

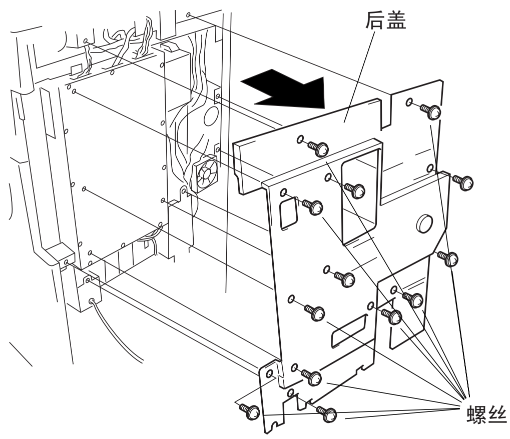


图 1-3-93

•如果打印系统已经安装
2. 拆除固定打印系统的2颗螺丝并从保护盖中抽出打印系统

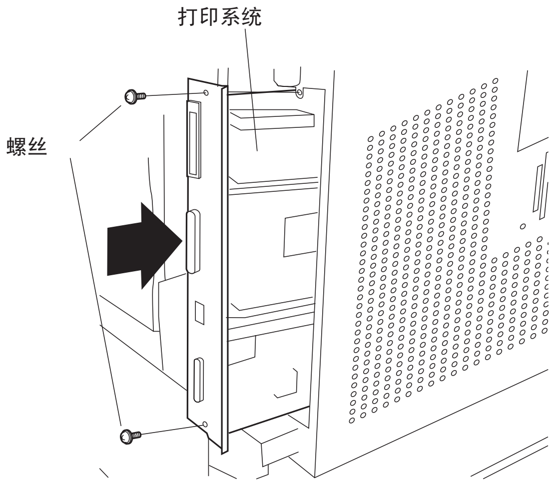


图 1-3-94

3. 拆除13颗螺丝并取下保护盖

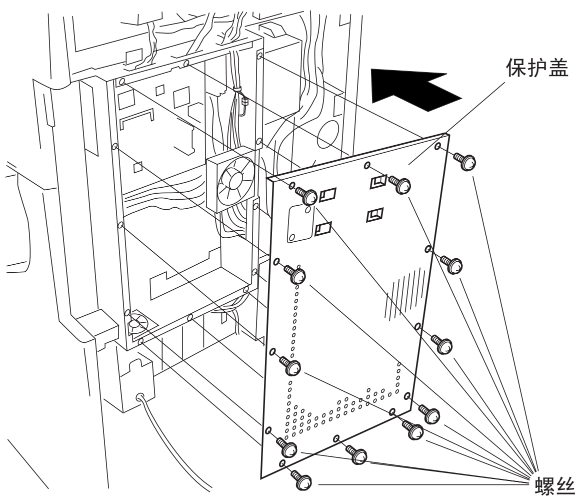


图 1-3-95

4. 成一定角度将RTC板插入主板上的RTC插槽中
5. 将RTC板空闲端朝下按入传真卡

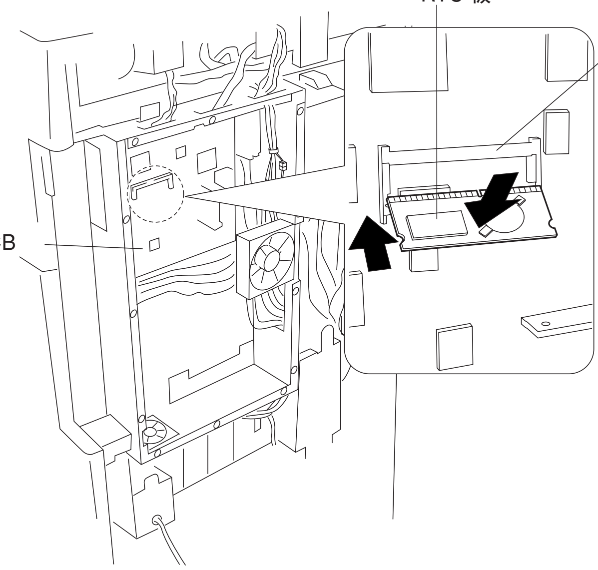


图 **1-3-96**

6. 拆除2颗螺丝并取下盖板

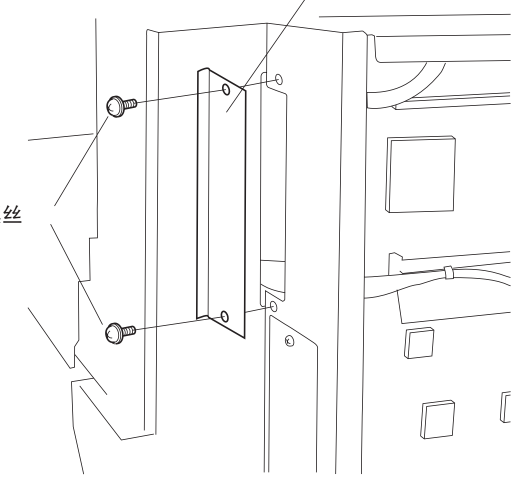


图 **1-3-97**

7. 将扫描板上的CN1插头全部插入主板上的CN50插头

8. 用2颗螺丝固定扫描板

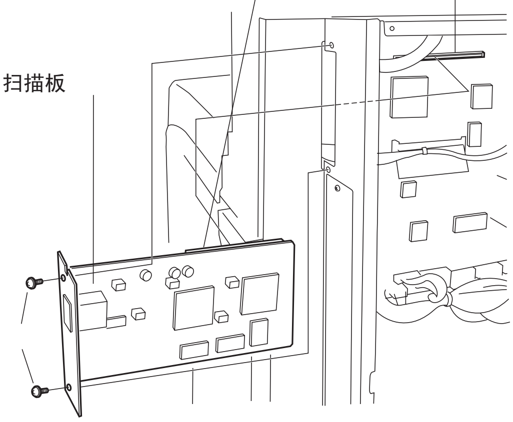


图 **1-3-98**

9. 使用13颗螺丝将保护盖板固定

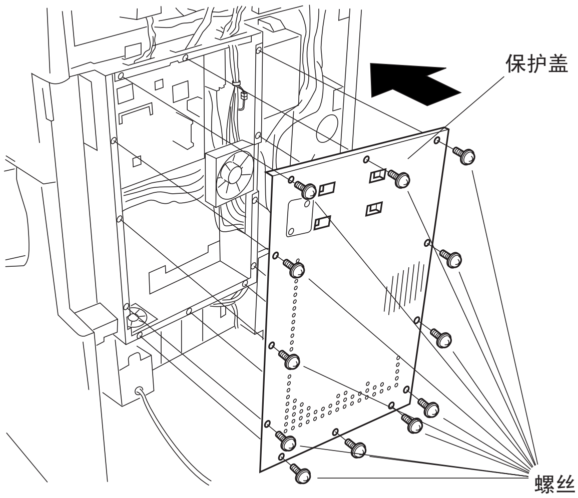


图 **1-3-99**

• 如果打印系统已经安装
10. 将打印系统装如保护盖板内用2颗螺丝固定

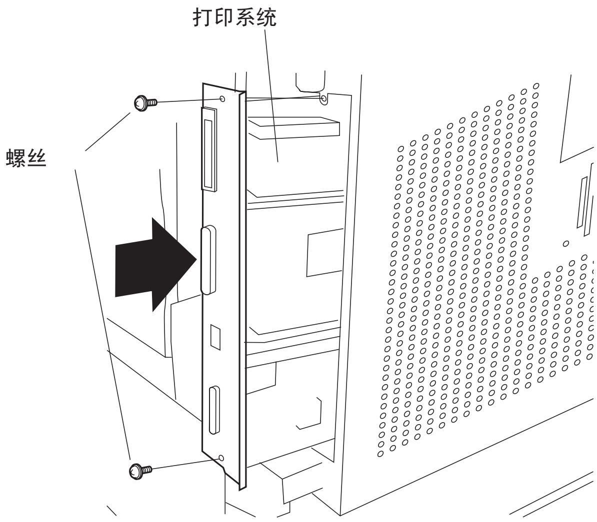


图 **1-3-100**

11. 用13颗螺丝重新安装后盖

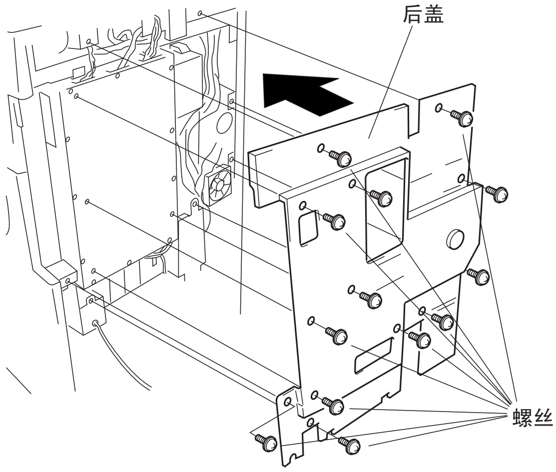


图 **1-3-101**

1-3-13 安装双面器（附加件）

准备
1. 打开搬运盖板
2. 拆除前后撑杆的固定螺丝并取下撑杆，
   从水平方向取下搬运盖板

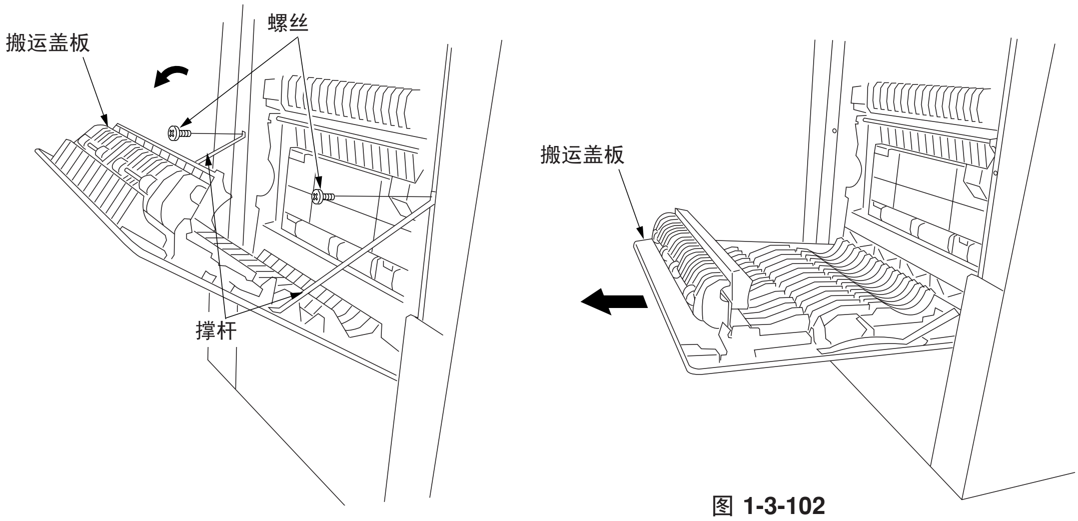


图 **1-3-102**

3. 将螺母板插入纸张搬运部基板上

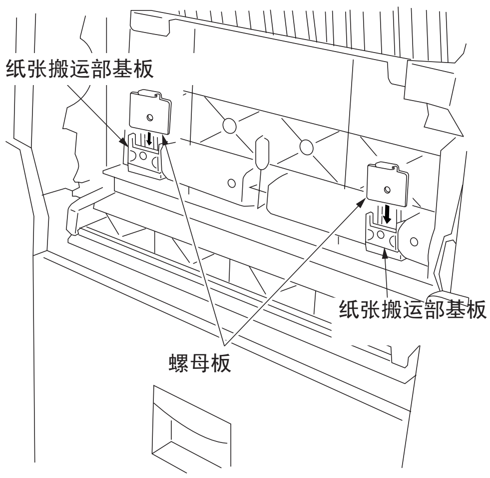


图 **1-3-103**

4. 提升搬运单元的释放扳手，略微打
   开搬运单元并将双面器前尾部的挂
   钩挂在搬运单元的轴上

5. 用4颗M3 × 10螺丝固定双面单元

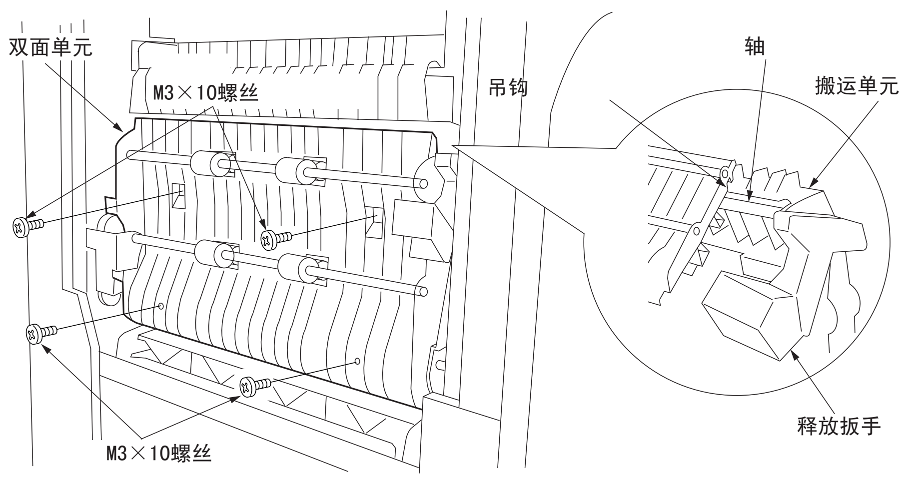


图 **1-3-104**

6. 将双面器8脚插头卡入支架的凹部中
   并拔出线束

7. 将双面器8脚插头和复印机插头相连接
   并将线夹布置在下面

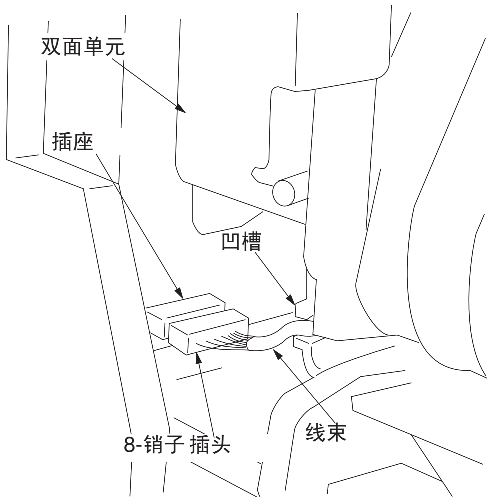


图 **1-3-105**

8. 从水平方向插入拆下的搬运盖板并用
   螺丝装好前尾部的撑杆

9. 关闭搬运盖板

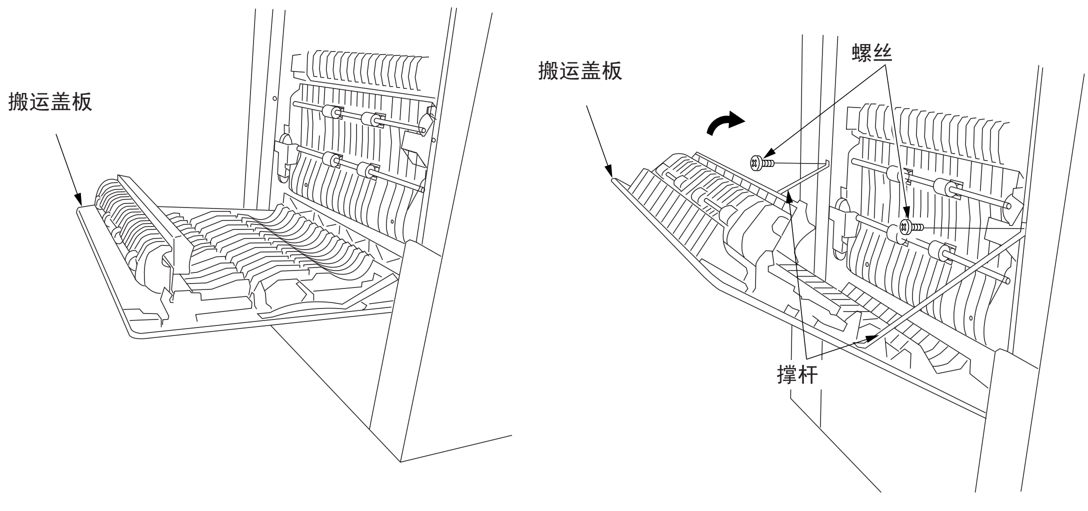


图 **1-3-106**

10. 接通复印机电源并打开主电源开关

11. 运行维护模式U304调整双面复印的
    中心线（见1-6-12页）

1-3-14 安装装订处理器（附加件）

准备
注意：当将输送单元放在地面上或类似地方，
确认上面朝下，如不装订装置板可能
会损坏，导致故障

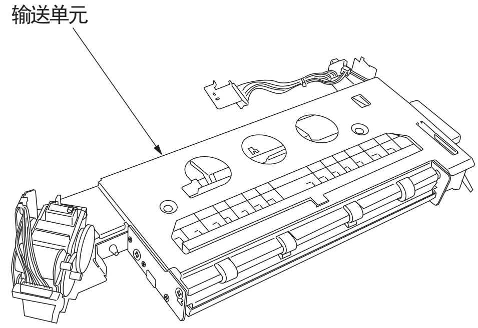


图 1-3-106-1

1. 拆除螺丝和销子取下左上盖板

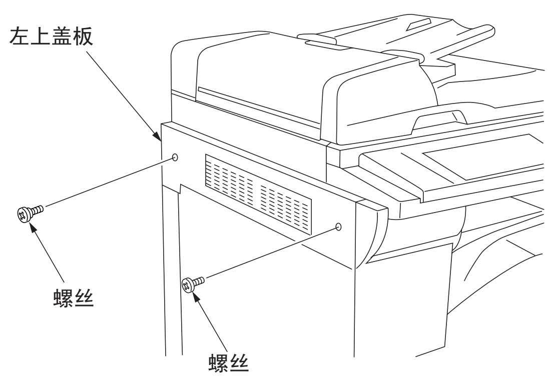


图 1-3-107

2. 打开搬运盖板和前盖板

3. 拆除左边和前边的2颗螺丝打开
右边的长钩，并取下左前盖板

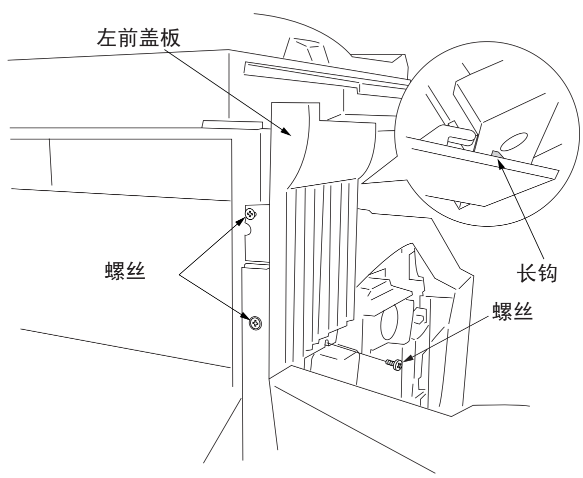


图 1-3-108

4. 关闭搬运盖板和前盖板

5. 拆下2颗螺丝并取下连装配板的出口盖板

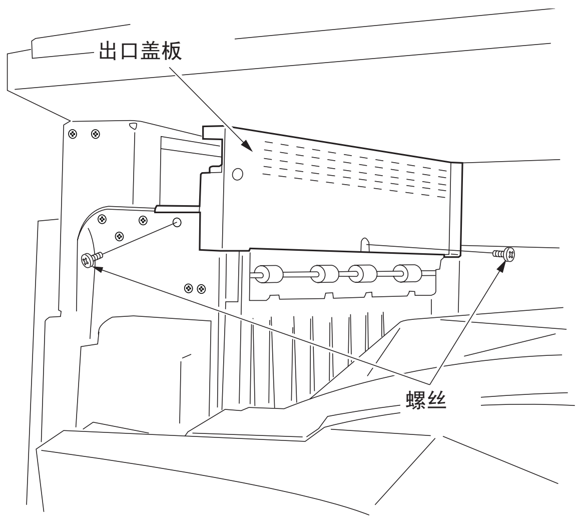


图 **1-3-109**

6. 拆下2颗螺丝并取下里面的出口盖板

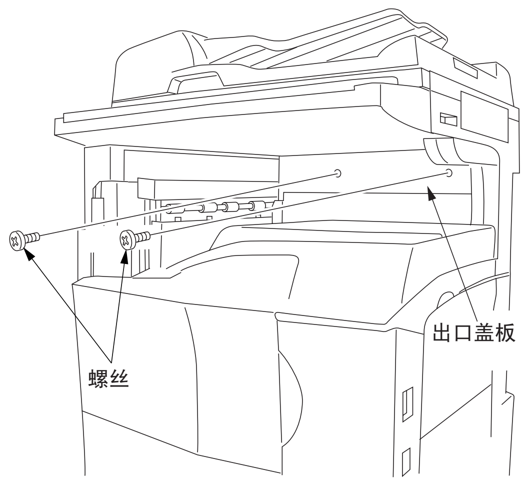


图 **1-3-110**

7. 取下固定复印机前部静电消除刷的螺丝，从下边安装出口手板弹簧，并用拆下的螺丝固定

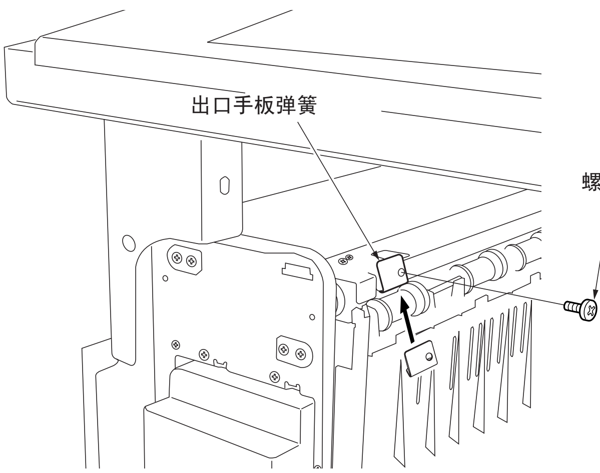


图 **1-3-110-1**

8. 从输送单元上拆下蓝色螺丝并拆下安装板
9. 从13脚插头上拆下固定胶带将线按在装订电机下面，并接上13脚插头

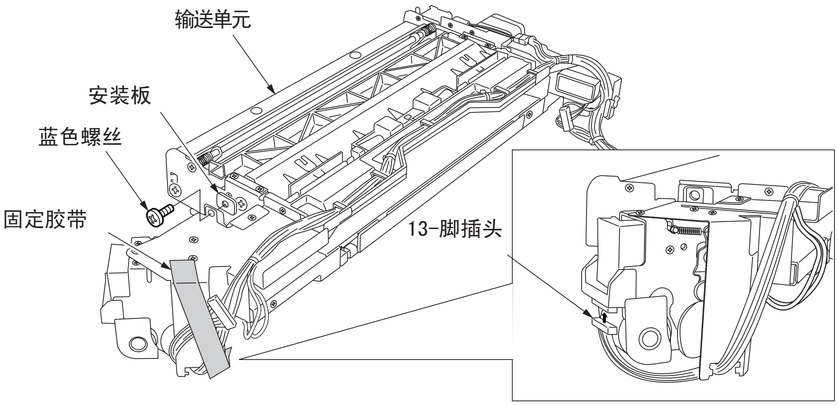


图 **1-3-110-2**

10. 从前部将输送单元插入复印机并将它滑向左边用2颗M3 × 05螺丝和输送单元的安装销将输送单元固定

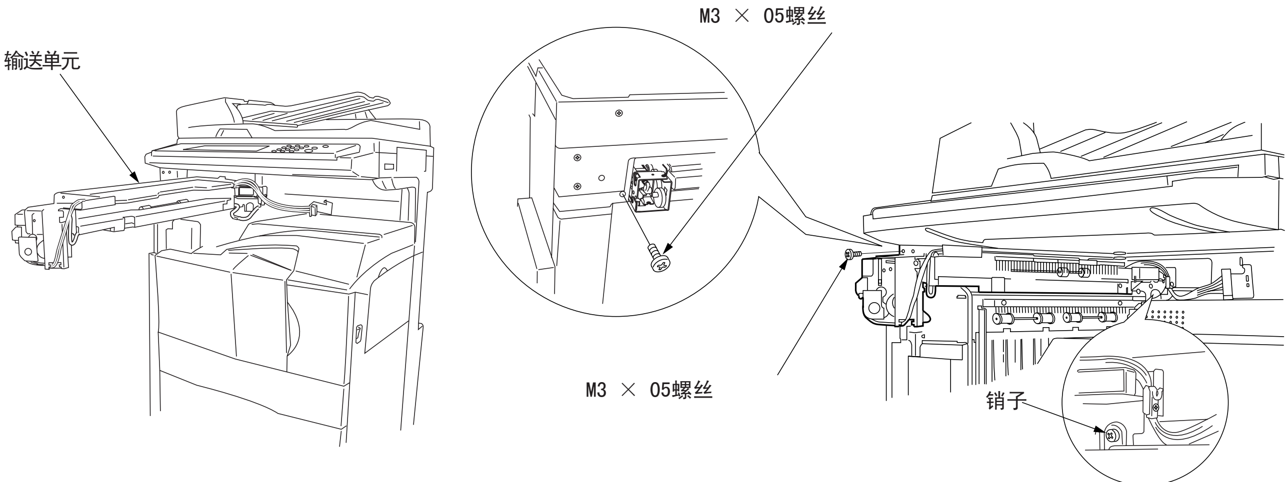


图 **1-3-111**

11. 将输送单元的金属挂钩插入复印机支架上的椭圆形孔中并用M3 ×05螺丝固定

* 将支架上的定位销插入金属挂钩的孔中以定位吊钩
* 将电线排列在金属安装器的下部

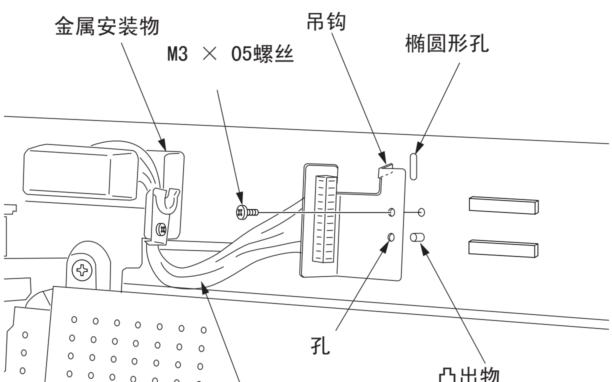


图 **1-3-112**

12. 拆下一颗螺丝，将金属装置向上旋转
    并将拆下的螺丝，安装在下面的孔中

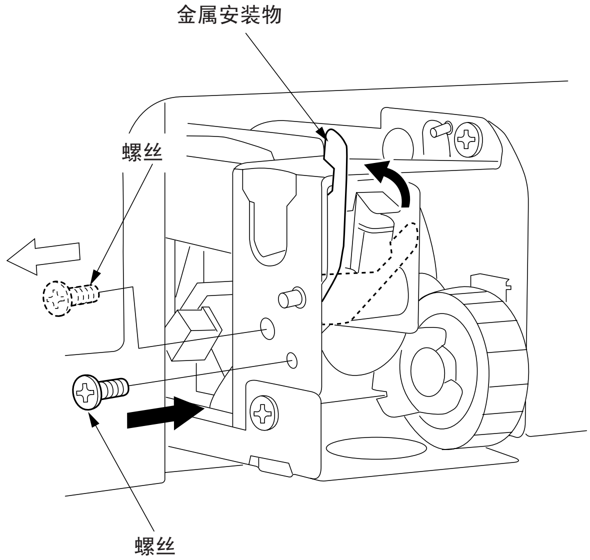


图 **1-3-113**

13. 插入中间纸盒并将中间纸盒插头（白）
    同输送单元连接。如图示将灰色插头
    同复印机插头相连接
    灰色多脚插头连接在上部插座上
    灰色少脚插头连接在下部插座上.

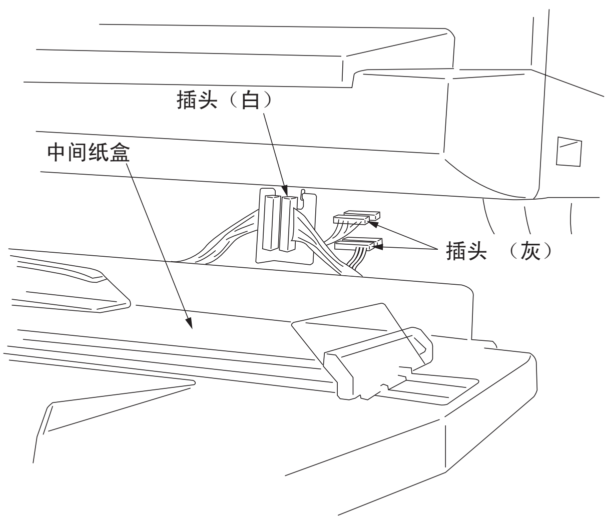


图 **1-3-114**

14. 如图示将中间只和装到复印机上，中间
    纸盒的左右定位销装在复印机和输送单元
    的凹槽中

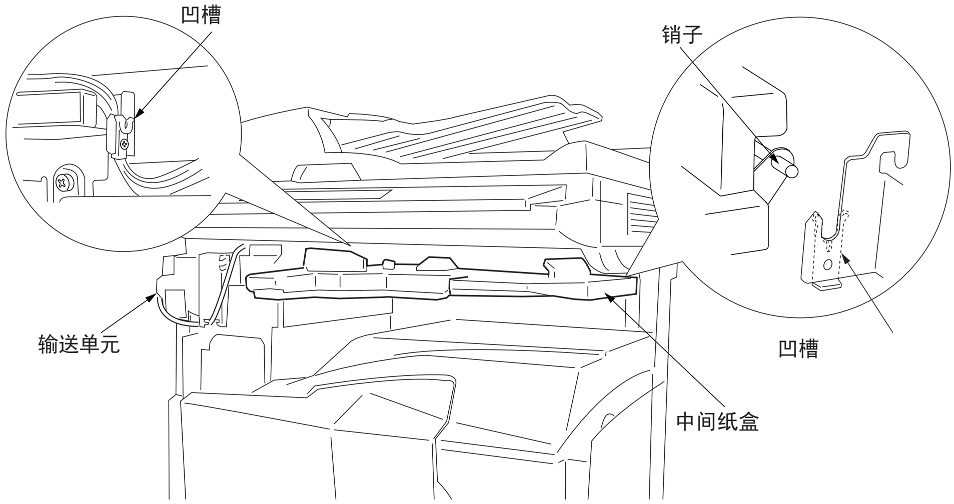


图 **1-3-115**

15. 将大出口盖板用2颗螺丝固定在
    左上盖板上

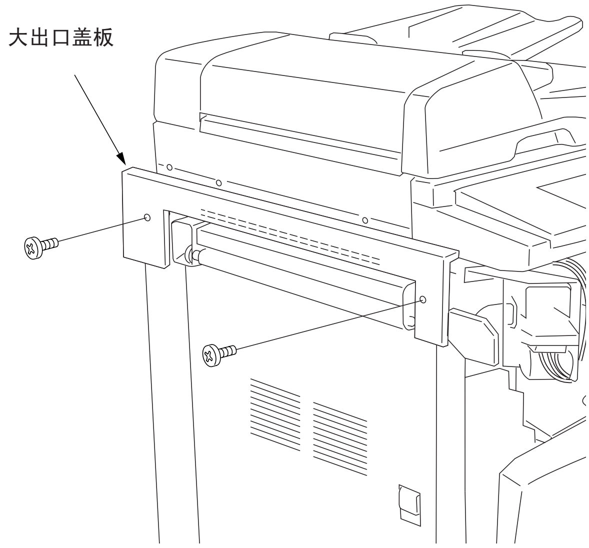


图 **1-3-116**

16. 打开前盖板和搬运盖板

17. 安装装订盖板
    * 旋紧左边2颗螺丝将外盖板固定
      在复印机上，用步骤3中拆下的
      螺丝固定前部并用M3 × 05螺丝
      固定右边

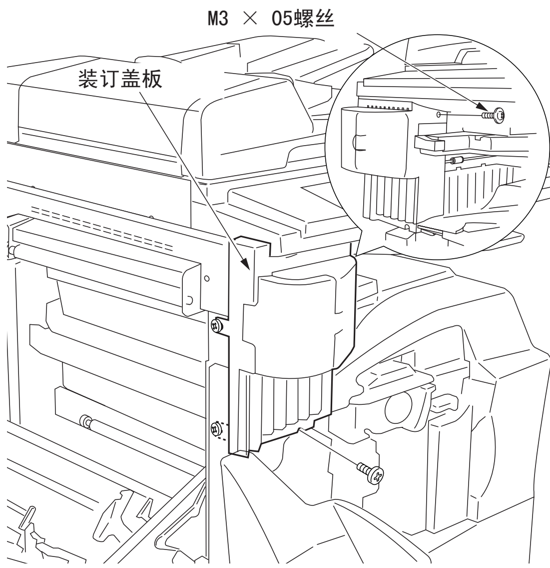


图 **1-3-117**

18. 关闭搬运盖板和前盖板
    用M3 × 05 螺丝安装前后出口盖板

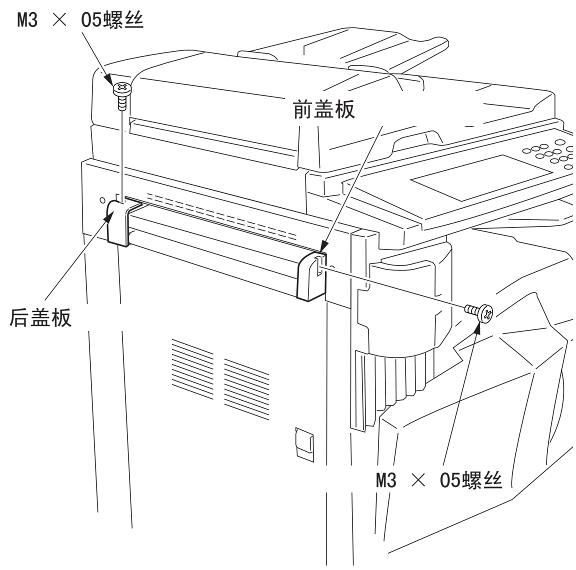


图 **1-3-118**

19. 安装副本纸盒

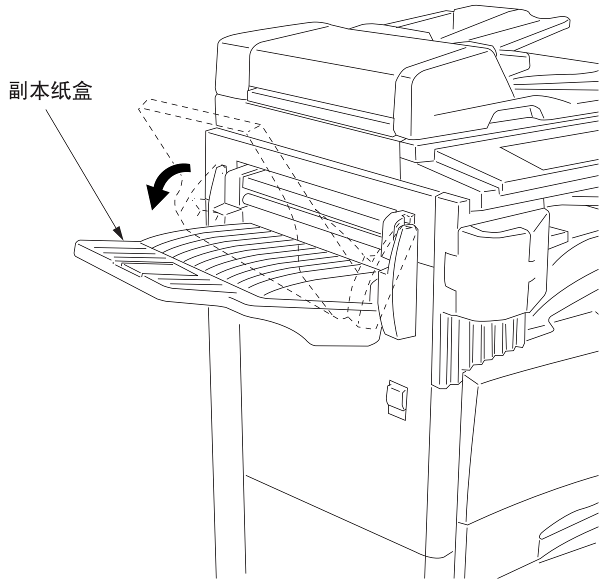


图 **1-3-119**

20. 打开装订盖板并将装订盒装入装订器
21. 关闭装订盖板
22. 接通复印机电源并打开主开关
23. 选择装订模式，并测试复印检查装订是否工作正常

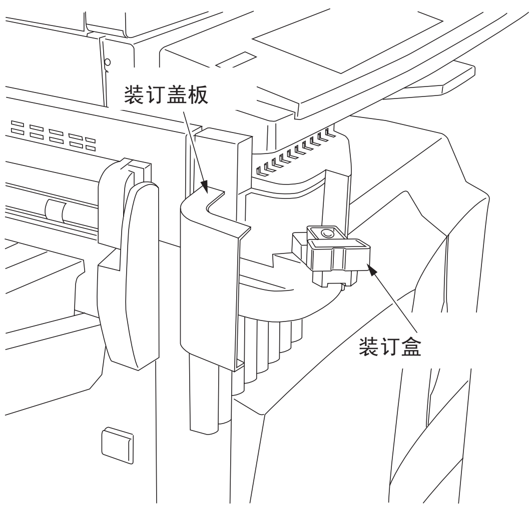


图 **1-3-120**

1-3-15 安装作业分隔器（附加件）

准备

1. 将 LED板装入任务分隔器并将 LED的2脚插头插入任务分隔器的2脚接头内

* 将线布置在作业分隔器的2条凹槽内

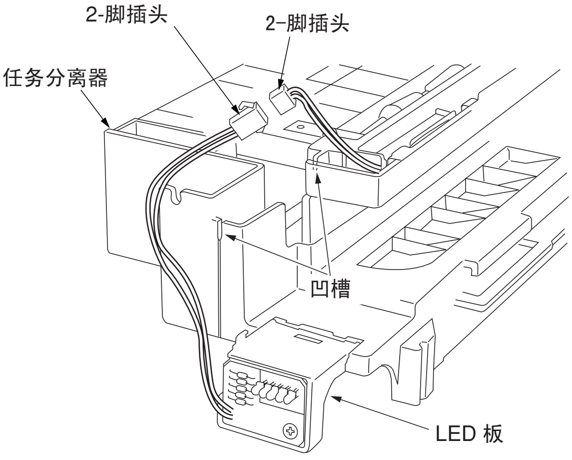


图 **1-3-120-1**

2. 打开搬运盖板和前盖板

3. 放松左边的2颗螺丝，拆除前边的螺丝，打开右边的挂钩并取下左前盖板

4. 关闭搬运盖板和前盖板

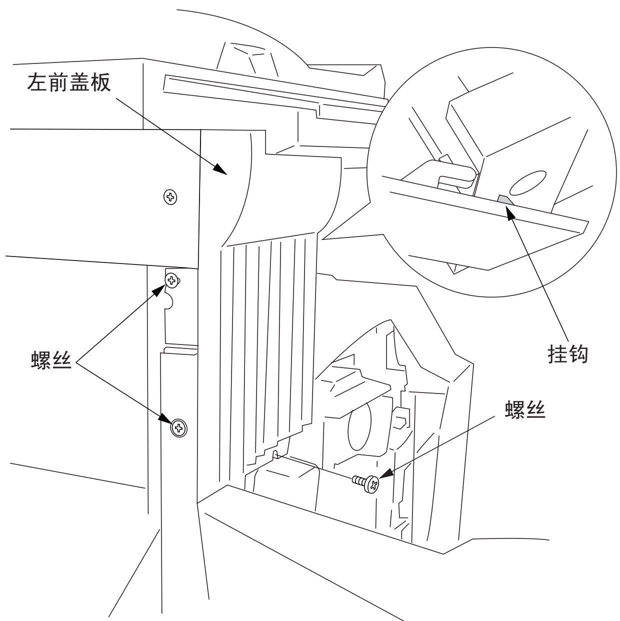


图 **1-3-121**

5. 拆除2颗螺丝并取下连装置板的出口盖板

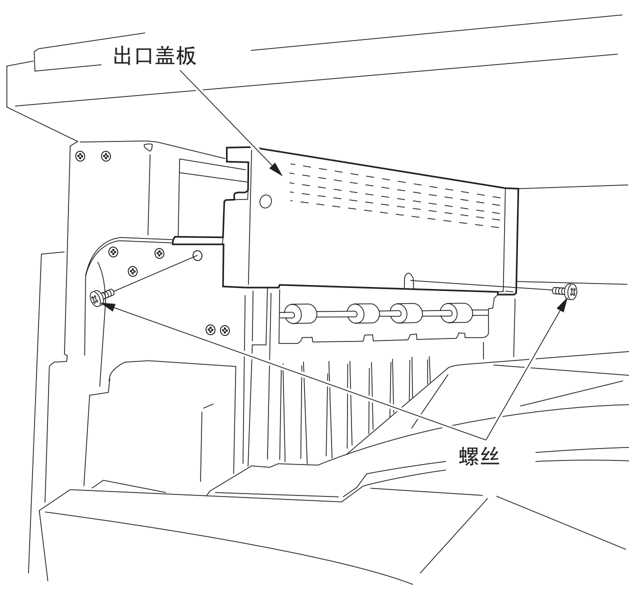


图 **1-3-122**

6. 拆除2颗螺丝并取下内部出口盖板

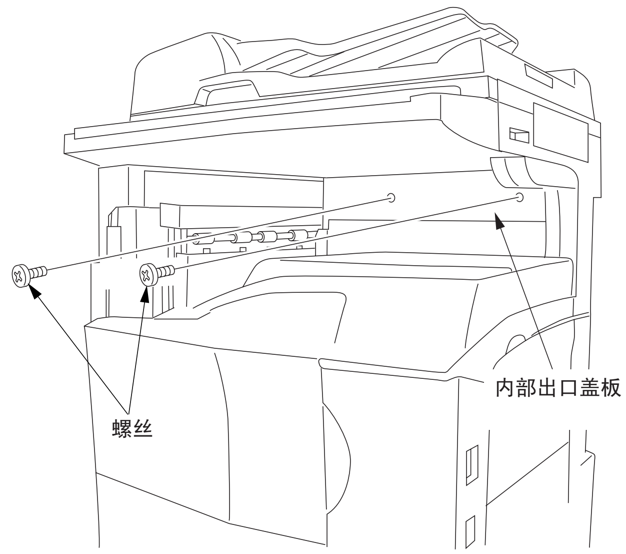


图 **1-3-123**

7. 从前部插入任务分隔器至复印机内并将
   它向左滑动，前边用M3×05螺丝固定后边
   用销子固定

   * 检查作业分离器后部的部分压力扳手
     是否放下

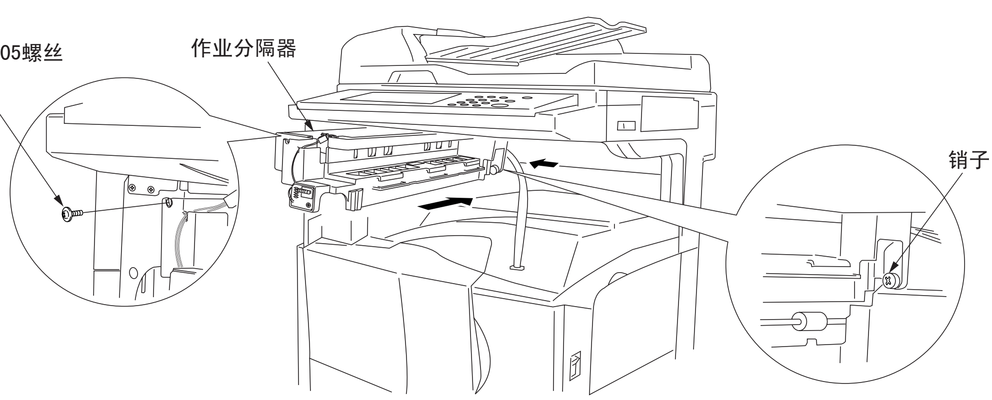


图 **1-3-124**

8. 将作业分隔器的插头插入复印机的
   低位插头中

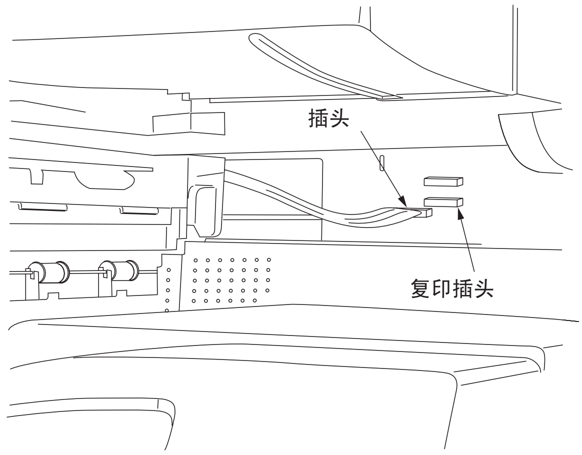


图 **1-3-125**

9. 将前边将作业分隔纸盘沿导轨装入

   * 将作业分隔纸盘右边的安装部插入复印机
   的凹槽中

   * 将右边的挂钩放在销子上

10. 打开左边输送盖板和前盖板将任务分隔器的
    左前盖板装在步骤3中拆除的左上盖板处

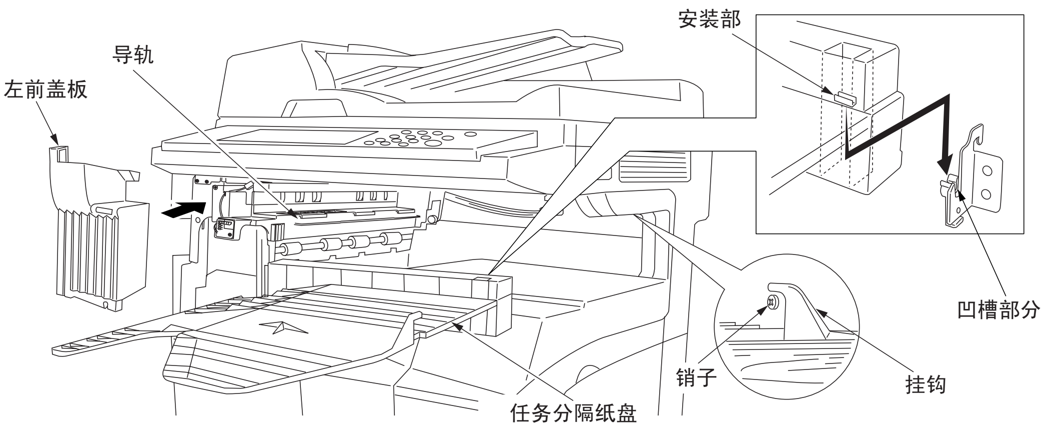


图 **1-3-126**

11. 接通复印机电源并打开主开关

12. 将机器的“出纸模式”设置为任务分隔

13. 复印测试并检查复本从任务分隔纸盘
    输出

1-3-16 安装网络传真系统（附加件）

准备

1. 拆除13颗螺丝并取下后盖板

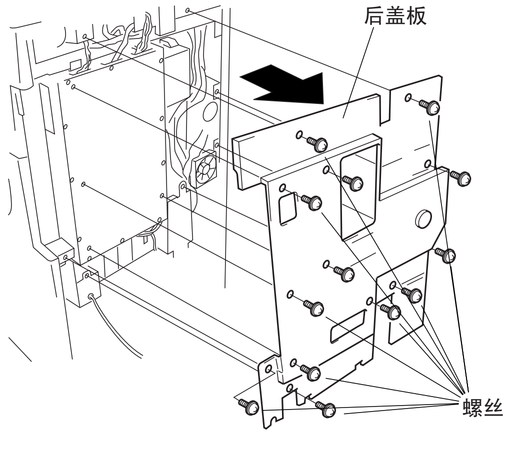


图 1-3-127

• 如果打印系统已经安装

2. 拆除2颗螺丝并将打印系统从保护盖中抽出

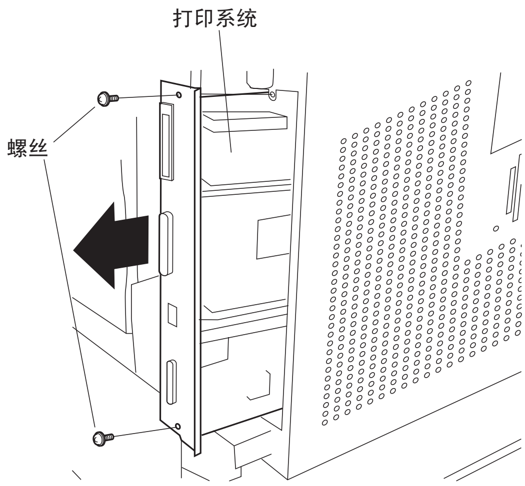


图 1-3-128

3. 拆除13颗螺丝并取下保护盖板

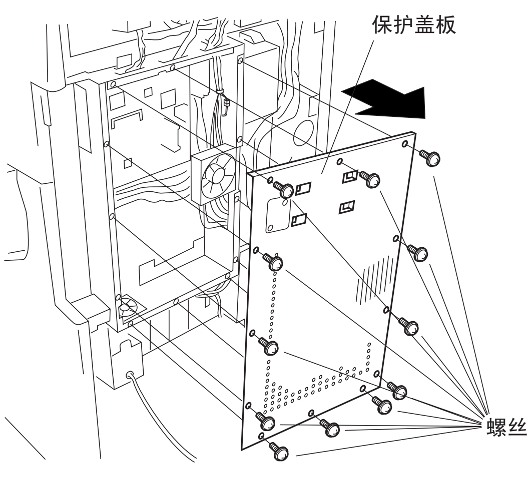


图 1-3-129

4. 从左边抽出薄膜，并用4颗M3 × 06螺丝将传真板固定

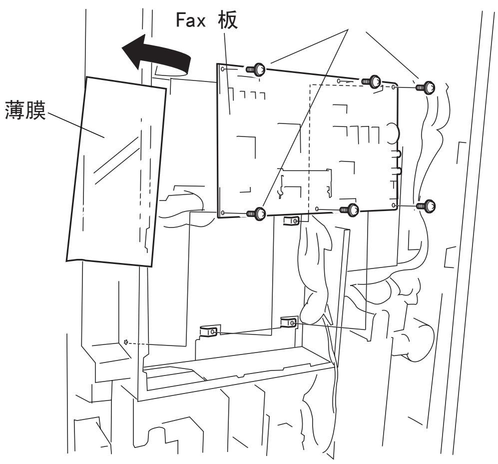


图 **1-3-130**

5. 将NCU线束同NCU板上的CN1接口连接

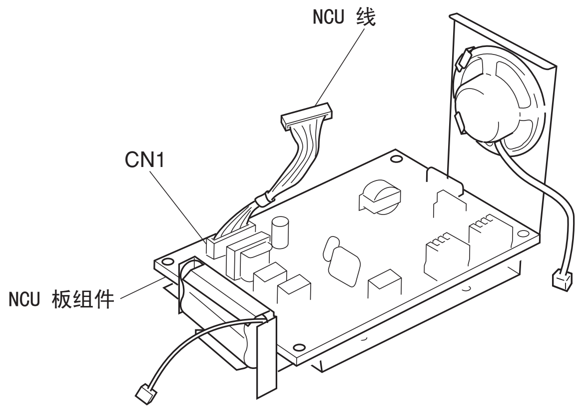


图 **1-3-131**

6. 将NCU板用2颗M3 × 06从底部固定

7. 将NCU板上的接口同传真卡上相应接口相连接如下：

- 扬声器2脚接口 → YC7
- NCU 板接口 → YC3
- 电池 接口 → YC6

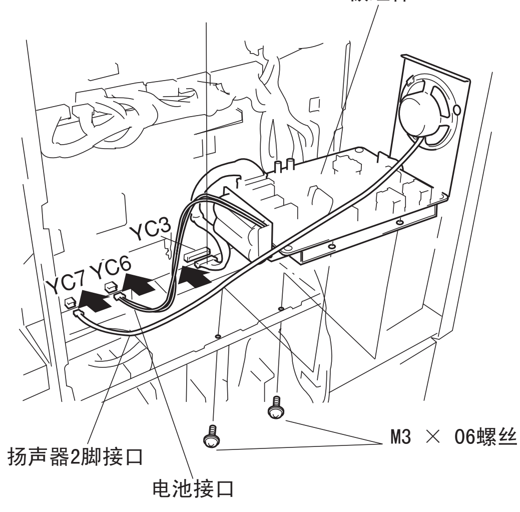


图 **1-3-132**

8. 去除附件界面安装板上3个电源板接头的薄膜

重点：保存好拆下的薄膜

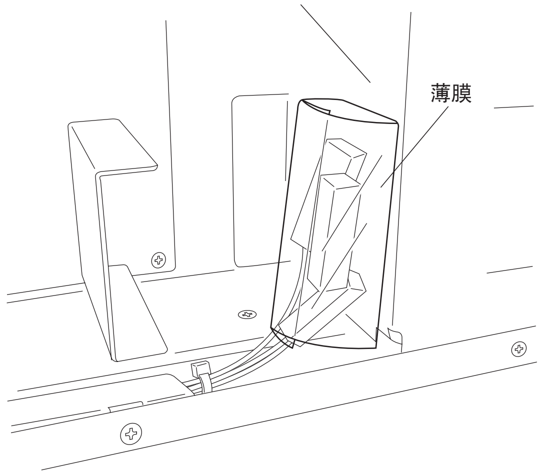


图 **1-3-133**

9. 将传真卡电源线连接在辅助电源板的CN1上

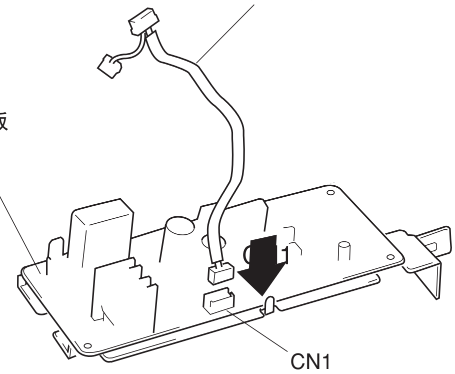


图 **1-3-134**

10. 将电源板上的三个接头连接在辅助电源板的相应接口上

- 白色接头 → TB1（白）
- 绿色接头 → TB2（绿）
- 小的白色接头 → TB3

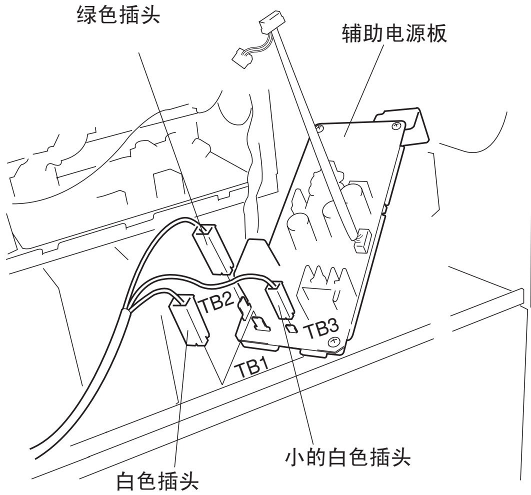


图 **1-3-135**

11. 将辅助电源单元的挂钩插入复印机的安装孔中并用1颗M3 × 06 螺丝将辅助电源单元固定

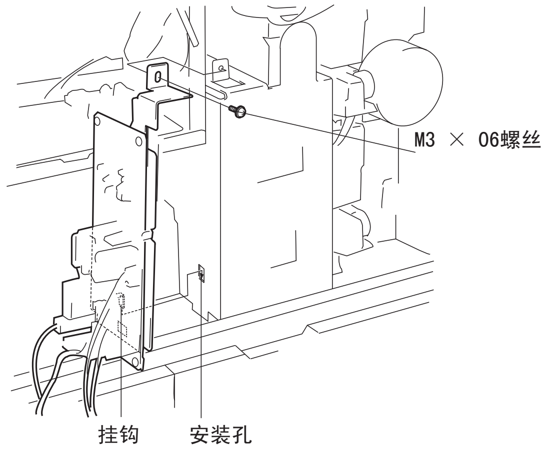


图 **1-3-136**

12. 通扬声器上方的控制盒开口处将传真板电源线连接到辅助电源板

13. 将两脚插头和带有绿线的两脚插头相连接

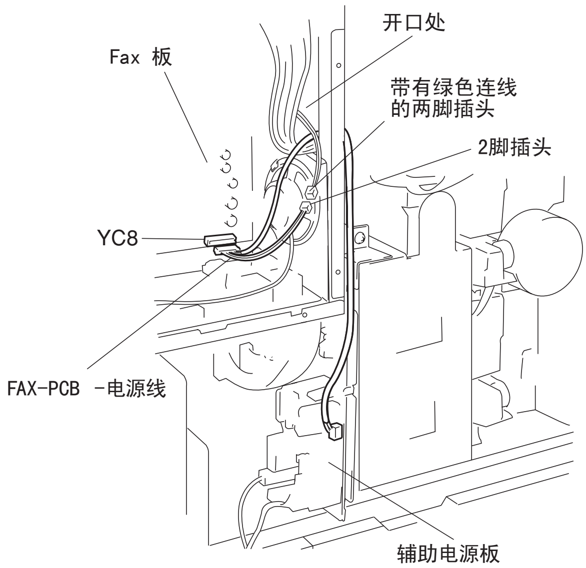


图 **1-3-137**

14. 拉出传真板上的YC1的连接座，使YC1松开

15. 将传真线束的充电橡胶面朝上插入YC1接口推回连接座将其锁住

16. 将传真线束的另一端导电橡胶面朝下并同主板上的CN44接口连接（拉出CN44连接座使接口松开，当插入线束后，将连接座推回）

重点：确认插头的全部的线束并确认接口是整齐一点错误或不党的连接可能造成一系列问题

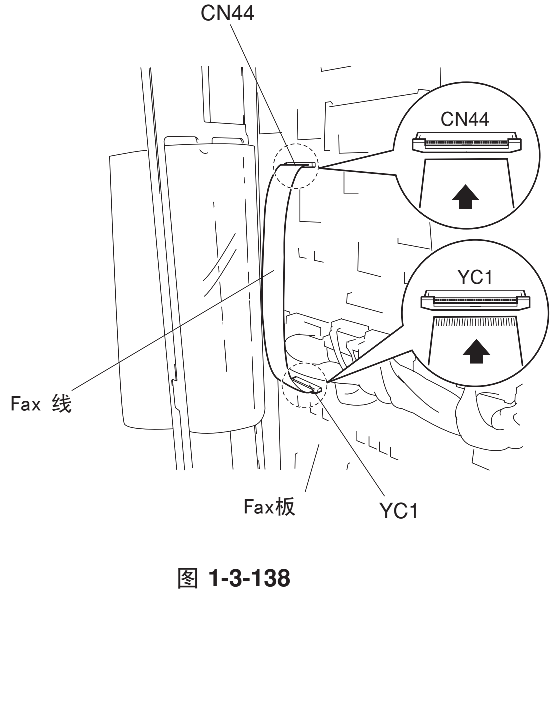


图 **1-3-138**

17. 用13颗螺丝将保护盖板固定

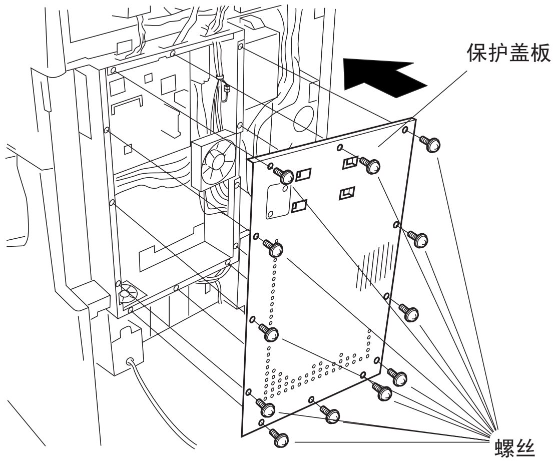


图 **1-3-139**

18. 拆除1颗螺丝并取下模块盖板

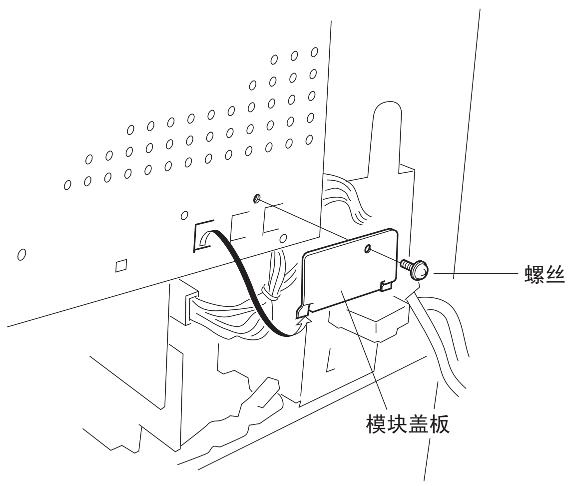


图 **1-3-140**

19. 将模块盖板挂在控制盒盖板的孔中，
    并用1颗螺丝固定

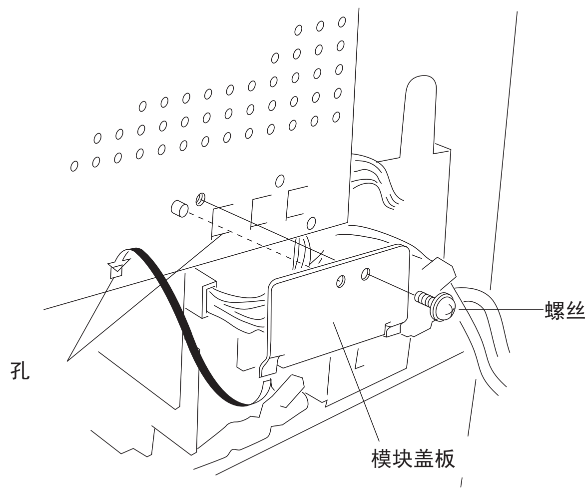


图 **1-3-141**

• 如果打印系统已经安装

20. 将打印系统装回保护盖板内用
    2颗螺丝固定

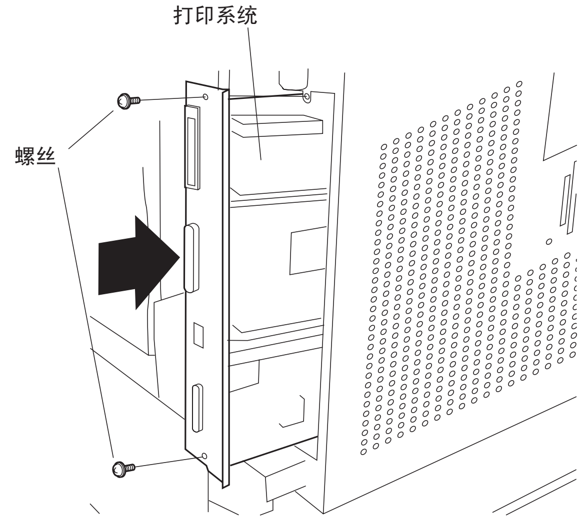


图 **1-3-142**

21. 用13颗螺丝固定后盖板

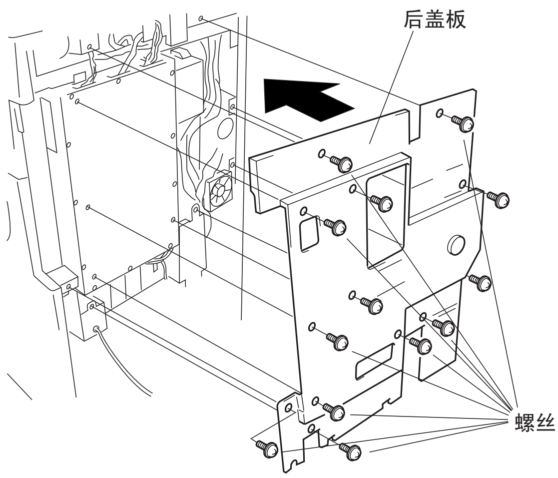


图 **1-3-143**

22. 将证明标签粘贴在图示的后盖板上

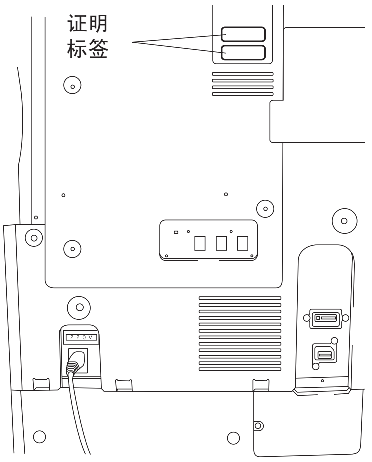


图 **1-3-144**

23. 从传真套件中取出电源标签并将它
    直接粘贴在主开关下方

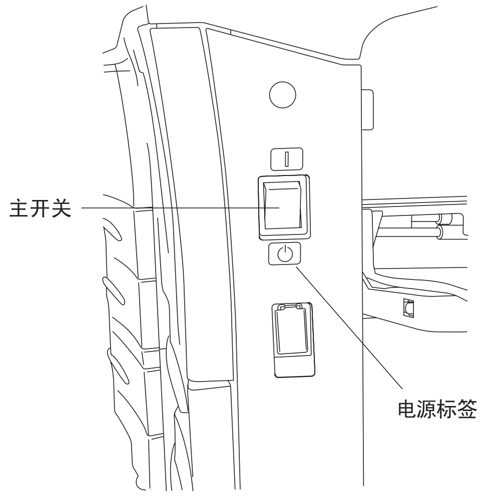


图 **1-3-145**

24. 从传真套件标签中取出字母标签将它粘贴
    在操作板上相应数字键的上方

    • 在亚洲，使用“PQRS TUV WXYZ” 标签
      不能使用“PRS TUV WXZ”和“OPER”
      标签

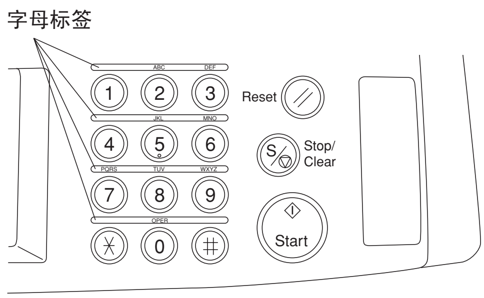


图 **1-3-146**

25. 使用模块连接线束将L-终端连接到
    电话线路上
    重点：对于120V系统，使用内置的
    模块连接线束进行连接

26. 安装完成后，传真卡必须初始化
    （见P1-3-42）

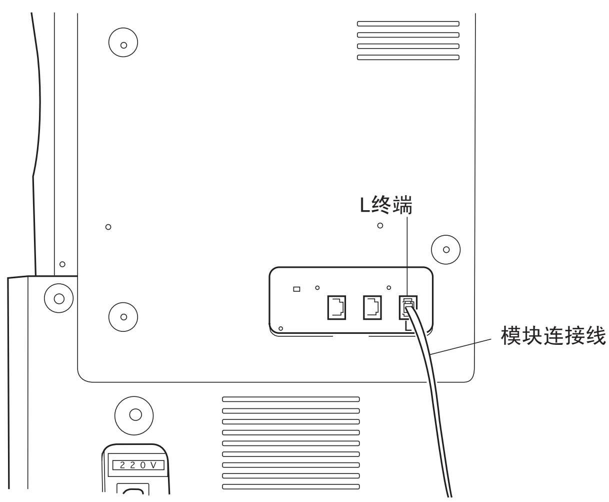
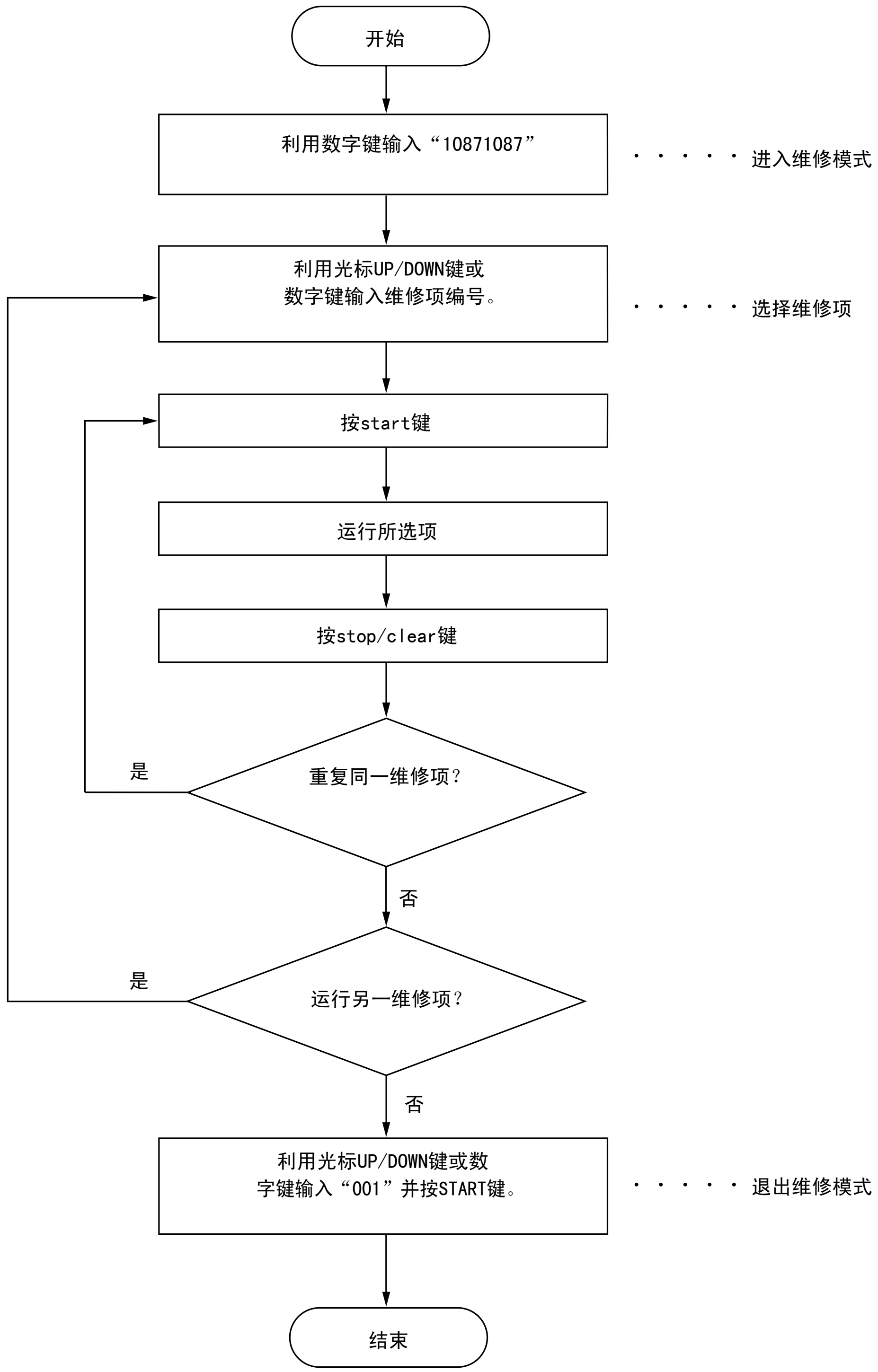


图 **1-3-147**

1-4-1 维修模式

复印机配备维修功能，可用于维修和服务机器。

(1) 执行维修项



(2) 维修模式项目表

选择	编号	维修内容	初始设置
综合	U000	打印机器状态报告	—
	U001	退出维修模式	—
	U003	设置服务电话号码	***************
	U004	设定机器编号	000000
	U005	无纸复印	—
	U019	显示ROM版本	—
初始化	U020	初始化全部数据	—
	U021	初始化计数器和模式设置	—
	U022	可视系统初始化数据	—
驱动、进纸、供纸和冷却系统	U030	检查电机运行	—
	U031	检查供纸开关	—
	U032	检查离合器的运行	—
	U033	检查电磁铁的运行	—
	U034	调整打印启动时间 •调整前端对位 • 调整中心线	 0.5/0/-0.1 7.2/0
	U035	设定对开纸尺寸 •长度/宽度 •宽度	 330 210
	U038	检查复印机外壳开关	—
	U051	调整纸张的空隙 •对位数据 •进口数据	 0/0/0 110/20/0/0/0/0
	U053	微调电机转速 • 驱动电机 • 出口电机 • 多极电机	 7 9 0
光学部	U060	调整扫描器输入属性	11
	U061	打开曝光灯	—
	U063	调整遮光位置	0
	U065	调整扫描器倍率 • 主扫描方向/副扫描方向	 0/-2
	U066	原稿放在稿台玻璃上的扫描起始边位置调整	7/0
	U067	原稿放在稿台玻璃上的扫描中心线调整	-18/0
	U068	从DF上调节原稿扫描位置	0
	U070	调节DF倍率	-3
	U071	调节DF扫描时间 • DF上边对位/下边对位	 8/0
	U072	调节DF中心线	15
	U073	检查扫描器运行	—
	U074	调节DF输出灯亮度	1
	U087	打开/关闭DF扫描位置调节模式	开
	U088	设置输入滤波器（莫尔条纹减少模式）	关
	U089	输出一个MIP-PG图像	—
	U091	检查遮光情况	—
	U092	自动调整扫描器	—
	U093	设定曝光浓度梯度 • 文本和图片/文本/图片/传真中图片/传真模式中图片	 0/0/0/2/3
	U099	检查并设置原稿尺寸探测感应器	—

* 执行维修模式U020的初始设置

选择	编号	维修内容	初始 s 设置
高压	U100	检查主高压运行	184
	U101	高压设置 • 图像形成显影偏压AC组件频率 • 图像形成显影偏压AC组件任务 • 图像形成显影转换偏压 • 转换控制电压	 0 0 0 120
	U109	设定鼓的类型	—
	U110	检查/清除鼓计数器	—
	U112	设置墨粉更新运行 • 墨粉更新/定影偏压时间	 120/700
	U113	鼓更新操作	—
显影	U130	载体的初始设定	—
	U144	设定墨粉装载操作	MODE2
	U150	检查墨粉感应器和开关	—
	U157	检查/清除显影驱动时间	—
	U158	检查/清除显影计数	—
定影与清洁	U161	设定定影控制温度 • 复印中的控制温度 • 初级稳定的定影温度 • 二次稳定的定影温度 • 定影灯关闭时间	 165 110 110 12
	U162	强制稳定定影	—
	U163	重新复位定影问题数据	—
	U165	检查/清除定影计数	—
	U196	接通定影加热器	—
	U199	检查定影温度	—
操作面板和支持装置	U200	将所有的LED接通	—
	U201	初始化操作面板	—
	U202	设置KMAS主监视系统	—
	U203	独立运行DF	—
	U204	有无钥匙卡或钥匙计数器的设置	—
	U206	有无投币用户的设置	—
	U207	检查操作面板键	—
	U208	设置大纸盒纸张尺寸	A4
	U211	设置DF类型	—
	U217	设置81/2″X13″纸	—
	U236	内置最终加工器输出部分闲置的设置	—
	U237	最终加工器堆叠数量设置	—
	U243	检查DF电机、电磁铁和离合器的运行	—
	U244	检查DF开关	—
	U245	检查信息	—
	U246	设置最终加工器 • 纸张空 隙量 • 装订位置调整 • 边对位光标停止位置	 0 0 0
	U247	检查大纸台和进纸盒的操作	—
	U249	检查可选装置的排纸	—
模式设定	U250	设置维修保养周期	500000 (35/40 cpm) 400000 (25 cpm)
	U251	检查/清除维修保养周期计数器	—
	U252	设定目的地	日本

* 执行维修模式U020的初始设置

选择	编号	维修内容	初始设置*
模式设定	U253	在单/双计数中转换	双计数
	U254	自启动功能的开/关	开
	U255	设定自动清除时间	90
	U256	自动预热/节能功能的开/关	开
	U258	在墨粉用空检测状态下转换复印操作	单张模式 70
	U260	改变复印计数时间	排纸后
	U264	设置日期显示	英制 规格 月-日-年 公制 规格 日-月-年
	U265	进行区域设置	—
	U274	设置激光扫描器单元类型	0
	U329	默认设置自动转换复印/分类复印	开/开
	U330	分类操作中设置页数	—
	U331	转换最终加工器排纸部分	关
	U332	设定纸尺寸变换系数	—
	U341	打印功能特殊进纸位置设置	—
	U342	设置排纸量限制	开
	U343	双/单复印模式转换	关
	U344	设置预热/节能模式	能源之星
	U345	设置维护指示值	—
	U346	设置睡眠模式操作	MODE0
图象处理	U402	图像打印页边的调整	—
	U403	稿台玻璃上的原稿扫描页边的调整	—
	U404	DF上的原稿扫描页边调整	—
	U407	储存图形打印上端对位调整	0
	U500	邮件传输数据大小限制的设置	小
	U501	设置图形范围	开
	U504	初始化扫描器NIC	—
	U505	设置数据库助手	开
	U540	辅助扫描器放大率调整	0
其他	U901	检查/清除进纸盘处的复印张数	—
	U902	检查/清除最终加工器打孔计数	20000
	U903	检查/清除卡纸次数	—
	U904	检查/清除维修呼叫次数	—
	U905	通过可选装置检查/清除计数	—
	U906	重设总计数器数值	—
	U908	改变总计数器值	—
	U910	清除被存储的黑化率数值	—
	U911	通过纸张尺寸检查/清除复印计数	—
	U937	模式名设置	**30
	U960	利用详细列表输出机器	—
	U968	这光板开关设置	—
	U990	检查/清除曝光灯亮时间	—
	U991	检查/清除扫描器计数	—
	U992	检查或清除打印机/传真机计数	—
	U993	输出一个VTC-PG模式	—

* 执行维修模式U020的初始设置

（3）维修模式的项目内容

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U000</td><td>打印机器状态报告
说明
输出维修项目的当前设定，所发生过的卡纸和呼叫维修次数
用途
检查维修项目的当前设定，所发生过的卡纸和呼叫维修次数。在初始化或更换备用 RAM 以前，输出各种维修项目的当前设定清单，以便在初始化或完成更换以后重新输入这些设定。
方法
1．按 START 键，屏幕出现选项。
2．选择该项输出，所选项反转显示。
<table>
<tr><th>显示</th><th>输出清单</th></tr>
<tr><td>维修</td><td>各维修项目的当前设定清单</td></tr>
<tr><td>卡纸</td><td>所发生的卡纸清单</td></tr>
<tr><td>服务电话</td><td>所发生的呼叫维修清单</td></tr>
</table>
3．按 START 键，进入插入复印模式，并输出一份清单。
若使用 A4/11″*$8^{1}/_{2}$″的纸，将输出一个该尺寸的报告。若无纸，则显示进纸盘位置。
输出结束后，屏幕显示选项。
完成
在屏幕显示选项时，按 STOP/CLEAR 键。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U001</td><td>退出维修模式
说明
推出维修模式并返回到正常复印模式。
用途
退出维修模式。
方法
按 START 键，即进入正常复印模式。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U003</td><td>设置服务电话号码
说明
服务电话代码被检测到时，设定电话号码显示。
用途
装机时设置服务电话号码。
方法
按 START 键，当前号码即被显示。
设置
1．用数字键输入电话号码（最多 15 位）。
·输入符号，如连接符和圆括号，从如下所示的触摸面板选择所需符号。移动光标，按底部的 LEFT 或 RIGHT 选择。
<table><tr><td>*</td><td>#</td></tr><tr><td>(</td><td>)</td></tr><tr><td>-</td><td>(Space)</td></tr><tr><td>LEFT</td><td>RIGHT</td></tr></table>2．按 START 键，电话号码即被设定，屏幕显示选择维修项目的编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U004</td><td>设定机器编号
说明
显示并改变机器编号
用途
检查或设定机器编号
方法
按 START 键，显示当前设定的机器编号
设定
1．用数字键输入机器编号的后 6 位数。
前 2 位数不要输入 3 和 7。
2．按 START 键，机器编号即被设定。屏幕显示选择维修项目的编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U005</td><td>无纸复印
说明
不供纸模拟复印操作
用途
全面检查机器操作运行情况
方法
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择操作项，该项被反转显示。
<table><tr><th>显示</th><th>运行</th></tr><tr><td>PPC</td><td>仅运行复印机</td></tr><tr><td>PPC+DF</td><td>复印机和 DF 皆可运行（连续运行）</td></tr></table>3．按下 INTERRUPT 键，复印模式被显示。
4．在复印模式上设定所需运行条件，可对下列设定做变更。
・供纸位置　・倍率
・单面或双面复印模式
・复印张数：单面复印模式中，连续可设定为 999 张；双面复印模式中，不作设定
・复印浓度　・操作面板上的键，节能（预热）键除外
・操作面板上除节能（预热）键以外的各键
5．控制进纸滑轮，取出纸盒内所有的纸张或拉出纸盒。在供纸盒中有纸的情况下进纸滑轮不动作。
6．按 START 键，工作开始。
在设置条件下进行无纸模拟复印操作。操作结束后，屏幕显示选项
7．按 STOP/CLEAR 键，停止连续工作。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选项。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U019</td><td>显示 ROM 版本
说明
显示每块板都有的 ROM 部分数字
用途
检查该数字，从数字的最后几位检验该 ROM 版本是否是新的。
方法
按 START 键，标志 ROM 版本的最后八位数字被显示。
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>MAIN</td><td>主 ROM IC</td></tr><tr><td>MMI</td><td>操作 ROM IC</td></tr><tr><td>LANGUAGE (Stand.)</td><td>标准语言 ROM IC</td></tr><tr><td>LANGUAGE (Option)</td><td>可选语言 ROM IC</td></tr><tr><td>MAIN BOOT</td><td>主 ROM IC 脚</td></tr><tr><td>MMI BOOT</td><td>操作 ROM IC 脚</td></tr><tr><td>NETWORK SCANNING</td><td>网络扫描器 ROM IC</td></tr></table>完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选项。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
</table>

维修项目内容	说　明
U020	**初始化数所有数据** **说明** 初始化主板上所有备份 RAM，返回到初始设置。 **用途** 更换主板上备用 ROM 时使用。 **方法** 1．按 START 键，屏幕显示在执行； 2．在控制面板上按 EXECUTE，则被反复显示； 3．按 START 键，备用板上所有数据被初始化，日本规格的初始设置被设定。 初始化完成以后，机器自动回到与接通主开关时一样的状态，语言也回到初始设定的英语。 **完成** 若不执行初始化退出维修项目，按 STOP/CLEAR 键。屏幕显示选择维修项目编号。
U021	**初始化计数器和模式设置** **说明** 除因机器差异需做调整数据（例如：计数器，呼叫维修资料，模式设定）以外，对其他数据进行初始化。最终按照在 U252 中所选择的目的地之机器数据对备份数据进行初始化。 **用途** 返回机器原厂设定时使用 **方法** 1．按 START 键。屏幕显示在执行； 2．在触摸面板上按 EXECUTE，则被反转显示； 3．按 START 键，除因机器差异要做调整的数据以外，所有的数据将按设定的目的地被初始化。 **完成** 按 STOP/CLEAR 键。屏幕显示选择维修项目编号。
U022	**初始化可视系统数据** **说明** 初始化可视部分数据设置 **用途** 更换扫描组建后执行 **方法** 1．按 START 键； 2．在触摸面板上按 SCANNER 键； 3．在触摸面板上按 EXECUTE，则反转显示； 4．按 START 键，可视数据部分（U60 到 U067，U088 到 099，U403，U990 到 U991）被初始化。 **完成** 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U030</td><td>检查电机运行
说明
启动每个电机
用途
检查每个电机的运行
方法
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择电机运行，被选项反转显示，并且运行开始；
<table>
<tr><th>显示</th><th>运行</th></tr>
<tr><td>进口</td><td>进纸电机运行</td></tr>
<tr><td>主</td><td>驱动电机运行</td></tr>
<tr><td>出口（FW）</td><td>出口电机正转</td></tr>
<tr><td>出口（REV）</td><td>出口电机反转</td></tr>
</table>
3．按 STOP/CLEAR，运行停止。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U031</td><td>检查输纸部的调整
说明
检查纸路上各个纸张检测开关的通断情况
用途
检查纸张传送开关操作是否正确。
方法
1． 按下 START 键。一系列开关的通断状态可被检测到，并显示出来；
2． 手动接通，断开各开关，检查其状态。
当被检测到的开关置于接通状态时，该开关在原稿尺寸指示器处显示
<table>
<tr><th>显示</th><th>开关</th></tr>
<tr><td>F1</td><td>进纸开关 1（FSW1）</td></tr>
<tr><td>F2</td><td>进纸开关 2（FSW2）</td></tr>
<tr><td>F3</td><td>进纸开关 3（FSW3）</td></tr>
<tr><td>BYP</td><td>旁路进纸开关（BYPFSW）</td></tr>
<tr><td>RES</td><td>对位开关（RSW）</td></tr>
<tr><td>EJE</td><td>出口开关（ESW）</td></tr>
<tr><td>BRA</td><td>进纸转换开关（FSSW）</td></tr>
<tr><td>DUP</td><td>双纸传送开关（DUPPCSW）</td></tr>
<tr><td>JOB</td><td>工作分离器出口开关（JBESW）</td></tr>
</table>
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U032</td><td>检查离合器动作
说明
接通各个离合器
用途
检查各个离合器的工作状态
方法
1．按下 START 键，屏幕显示选项；
2．选择离合器运行，被选项被反转显示，离合器打开 1 秒；
<table>
<tr><th>显示</th><th>离合器</th></tr>
<tr><td>PF1</td><td>上进纸离合器（PFCL-U）</td></tr>
<tr><td>PF2</td><td>下进纸离合器（PFCL-U）</td></tr>
<tr><td>PFBYP</td><td>旁路进纸离合器（BYPPFCL）</td></tr>
<tr><td>FEED1</td><td>进纸离合器 1（FCL1）</td></tr>
<tr><td>FEED2</td><td>进纸离合器 2（FCL2）</td></tr>
<tr><td>FEED3</td><td>进纸离合器 3（FCL3）</td></tr>
<tr><td>BYPF</td><td>旁路进口离合器（BYPFCL）</td></tr>
<tr><td>RES</td><td>对位离合器（RCL）</td></tr>
<tr><td>DUPF</td><td>双进口离合器（DUPFCL）</td></tr>
</table>
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U033</td><td>检查电磁铁运行
说明
打开各个电磁铁
用途
检查各个电磁铁运行
方法
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择电磁铁运行，被选项反转显示，电磁铁打开 1 秒。
<table>
<tr><th>显示</th><th>电磁铁</th></tr>
<tr><td>TONER SOL</td><td>墨粉补充电磁铁（TNFSOL）</td></tr>
<tr><td>BRANCH1 SOL</td><td>进口转换电磁铁（FSSOL）</td></tr>
<tr><td>BRANCH2 SOL</td><td>进口转换电磁铁（FSSOL）</td></tr>
<tr><td>MAIN SW SOL</td><td>主开关打开</td></tr>
</table>
选择 MAIN SW SOL 检查自动切断主开关的运行。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U034</td><td>调整打印机启动时间
调整
参见 1-6-10 和 1-6-12</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U035</td><td>设定对开纸尺寸
说明
改变复印到对开纸的尺寸
用途
通过设定所用对开纸的实际尺寸来防止图像出现在非复印区纸张的尾部或左、右边
方法
按 START 键，屏幕显示选项。
设置
1．选择该项设定，选择项反转显示；
2．用光标 UP/DOWN 键来改变设定；
<table>
<tr><th>复印曝光指示器</th><th>设定</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>LENGTH DATA</td><td>长度</td><td>330 至 356mm</td><td>330</td></tr>
<tr><td>WIDTH DATA</td><td>宽度</td><td>200 至 220mm</td><td>210</td></tr>
</table>
3．按 START 键，该项数值被设定。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U038</td><td>检查复印机盖板开关
说明
先是各个盖板开关的通/断状态
用途
检查盖板开关是否正常运行
方法
1．按 START 键，一系列开关通断状态被检查显示；
2．打开关闭每个盖板检查每个开关状态。
盖板关闭时，开关被反转显示；盖板打开时，开关被正常显示。
<table>
<tr><th>显示</th><th>开关</th></tr>
<tr><td>INTER LOCK SW</td><td>安全开关 1 和 2（SSW1 和 2）</td></tr>
<tr><td>FRONT COVER</td><td>前盖开关（FRCSW）</td></tr>
<tr><td>LEFT1 COVER</td><td>传送板开关（CCSW）</td></tr>
<tr><td>LEFT2 COVER</td><td>边盖板开关（SCSW）</td></tr>
</table>
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U051</td><td>搓纸轮松紧的调整
调整
参见第 1-6-14 页</td></tr>
</table>

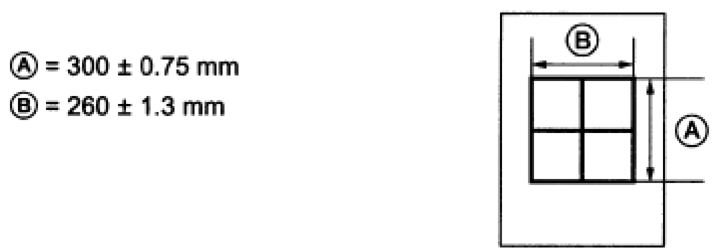
<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U053</td><td>
微调电机转速
说明
对电机速度进行微调
用途
当倍率不正确时，对电机的速度进行调整。
方法
按 START 键，屏幕显示选项。
设定
1．使用曝光灯调节键来选择在曝光亮度指示器上发亮的项目；
2．用光标 UP/DOWN 键来改变设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>MAIN MOTOR</td><td>驱动电机转速调整</td><td>0 到+14</td><td>7</td></tr>
<tr><td>EJECT MOTOR</td><td>出口电机转速调整</td><td>0 到+14</td><td>9</td></tr>
<tr><td>POLYGON MOTOR</td><td>多边电机转速调整</td><td>-20 到+20</td><td>0</td></tr>
</table>
主电机/出口电机
增加设定值将使图像在副扫描方向上变长；减少设定值则使图像在副扫描方向上变短。
多边电机
增加设定值将使图像在主扫描方向上增加，而副扫描方向上减少；减少设定值将使图像在主扫描方向上减少，而副扫描的长度增加
出口电机
通常没有改变的必要，但这可以用于防止折纸
3．按 START 键，数值被设定。
中断复印模式
执行该维修项目时，将在插入复印模式中输出一个如下所示的 VTC 图样。
尺寸输出的正确值为 A3/11″*17″


图 1-4-1
调整
1．插入复印模式中输出一个 A3/11″*17″尺寸的 VTC 图样；
2．测量 VTC 图样上的 A 和 B 的数值，如果不是正确尺寸，则进行下列调整。
A：调整驱动电机转速
B：调整多边电机转速
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U060</td><td>
调整扫描器输入属性
说明
调整扫描扫描浓度
用途
当整体图像太浅或太浓的时候使用。
方法
按下 START 键，屏幕显示在执行。
设定
1．用光标 UP/DOWN 键改变设定；
<table>
<tr><th>描述</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>图像浓度扫描</td><td>0 to +24</td><td>11</td></tr>
</table>
增加设定值使浓度减少；减少设定值使浓度增加
2．按下 START 键，数值被设定。
中断复印模式
执行该维修项目时，可在中断复印模式下复印原稿
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。
警告
通过执行该维修项目也可对下列设定重新设为初始值
・在维修模式（U093）下的曝光浓度等级设定
・复印管理模式下复印默认值的曝光亮设定
</td></tr>
<tr><td>U061</td><td>
接通曝光灯
说明
使曝光灯接通点亮
用途
检查曝光灯
方法
1．按 START 键，屏幕显示在执行；
2．按 START 键，曝光灯点亮；
3．按 STOP/CLEAR 键，关闭曝光灯。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U063</td><td>调整遮光位置
说明
改变遮光位置
用途
在清洁遮光板后图像连续出现纵向白线时使用。这是由于遮光板内有裂纹或污物所致，为避免该情况，应改变遮光板位置，使遮光板不受裂纹或污物影响。
方法
1．按 START 键，屏幕显示调节；
2．用 ZOOM+/-键来改变设定；
<table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步改变值</th></tr><tr><td>遮光位置</td><td>-5 到 5</td><td>0</td><td>0.17mm</td></tr></table>增加设定值，遮光位置向机器右移动；减少设定值，遮光位置向左移动。
3．按 START 键，该项目被设定。
插入复印模式
执行该维修项目时，可在插入复印模式下复印原稿。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U065</td><td>调整扫描器倍率
调整
参见第 1-6-27 页和 28 页</td></tr>
<tr><td>U066</td><td>原稿放在稿台玻璃上的扫描器起始边的调整
调整
参见第 1-6-29 页</td></tr>
<tr><td>U067</td><td>原稿放在稿台玻璃上的扫描器中心线的调整
调整
参见第 1-6-30 页</td></tr>
<tr><td>U068</td><td>从 DF 上调节原稿扫描位置
说明
从 DF 上调节原稿扫描位置。
用途
使用 DF 时，原稿起始边和复印图形都会经常出错，此时使用该调整。
方法
按 START 键，屏幕显示在执行
设置
1．用光标 UP/DOWN 键来改变设定；
<table><tr><th>说明</th><th>设置范围</th><th>初始设置</th><th>每次改变值</th></tr><tr><td>扫描位置</td><td>-2 到 3</td><td>0</td><td>0.254mm</td></tr></table>提高设定使图形后移，降低则使之前移。
2．按 START 键，数值被设定。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
</table>

维修项目内容	说　明
U070	**调整 DF 倍率**

说明

调整 DF 原稿扫描速度

用途

当选择的 DF 使用时，如果在辅助扫描方向未得到正确的倍率，则执行该调整

警告

在调整之前，确认维护模式已作了以下调节

U053 → U065 → U070

方法

按 START 键，屏幕显示在执行。

设置

1．用光标 UP/DOWN 键来改变设定；

说明	设置范围	初始设置	每次改变值
原稿传送电机速度	-25 到+25	-3	1%

提高设定使图像变长，降低则使之变短。

2．按 START 键，数值被设定。

插入复印模式

执行该维修项目时，可在复印模式下复印原稿。

完成

按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。

维修项目内容	说 明
U071	调节 DF 扫描时间

说明

调节 DF 原稿扫描时间

用途

使用 DF 时，原稿起始边或终边和复印图形都会经常出错，此时使用该调整。

警告

在调整之前，确认维护模式已作了以下调节

U034 → U066 → U071

方法

按 START 键，屏幕显示选项。

设置

1．选择该项设置，所选项被反转所示；

2．用光标 UP/DOWN 键来改变设定；

显示	说明	设置范围	初始设置	每步改变值
LEAD EDGE ADJ	DF 前端对位	-20 到 20	8	0.17 毫米
TRAIL EDGE ADJ	DF 底端对位	-10 到 10	0	0.17 毫米

3．按 START 键，数值被设定。

插入复印模式

执行该维修项目时，可在复印模式下复印原稿

调整

1． 在插入复印模式中，用 DF 做一复印；

2． 检查复印图形，并按如下调节对位。

复印例 1，提高 LEAD EDGE ADJ 设置

复印例 2，降低 LEAD EDGE ADJ 设置

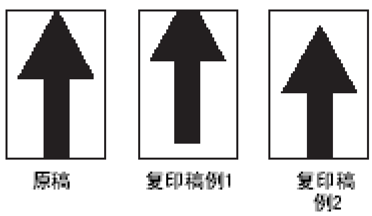


图1-4-2

完成

按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。

维修项目内容	说　明
U072	调整 DF 中心线

调整 DF 中心线

说明

调整 DF 原稿扫描开始位置

用途

使用可选 DF 时，原稿中心线和复印图形都会经常出错，此时使用该调整。

警告

在调整之前，确认维护模式已作了以下调节

U034 → U067 → U072

方法

按 START 键，屏幕显示在执行。

设置

1． 用光标 UP/DOWN 键来改变设定；

说明	设置范围	初始设置	每次改变值
DF 中心线	-39 到+39	15	0.17mm

提高设置使图形右移，降低则使之左移。

2． 按 START 键，数值被设定。

插入复印模式

执行该维修项目时，可在复印模式下复印原稿

调整

1． 在插入复印模式中，用 DF 做一复印；

2． 检查复印图形，并按如下调节中心线。

复印例 1，提高设置

复印例 2，降低设置

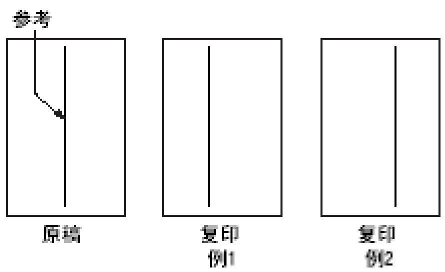


图 1-4-3

完成

按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U073</td><td>
检查扫描器运行
说明
在任意条件下模拟扫描器工作
用途
检查扫描器状况。
方法
1．START 键，屏幕显示选项；
2．选择该项调整，所选项被反转显示；
3．使用光标 UP/DOWN 键来改变设定；
<table>
<tr><th>显示</th><th>工作条件</th><th>设定范围</th></tr>
<tr><td>ZOOM</td><td>倍率</td><td>100 to 400%</td></tr>
<tr><td>SIZE</td><td>原稿尺寸</td><td>如下</td></tr>
<tr><td>LAMP</td><td>曝光灯的开/关</td><td>0（关）或 1（开）</td></tr>
</table>
原稿尺寸所对应的尺寸设置
<table>
<tr><th>设置</th><th>纸张尺寸</th><th>设置</th><th>纸张尺寸</th></tr>
<tr><td>8</td><td>A4</td><td>42</td><td>A5R</td></tr>
<tr><td>9</td><td>B5</td><td>47</td><td>对开纸</td></tr>
<tr><td>24</td><td>11"*$8^1/_2$"</td><td>52</td><td>11"*17"</td></tr>
<tr><td>36</td><td>A3</td><td>53</td><td>11"*15"</td></tr>
<tr><td>39</td><td>B4</td><td>55</td><td>$8^1/_2$"*14"</td></tr>
<tr><td>40</td><td>A4R</td><td>56</td><td>$8^1/_2$"*11"</td></tr>
<tr><td>41</td><td>BSR</td><td>58</td><td>$5^1/_2$"*$8^1/_2$"</td></tr>
</table>
4．按 START 键，数值被设定；
5．按 INTERRUPT 键，显示复印模式；
6．按 START 键，在所选条件下开始扫描；
7．按 STOP/CLEAR 键，停止运行。
结束
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。
</td></tr>
<tr><td>U074</td><td>
调整 DF 输入灯亮度
说明
从可选的 DF 中，调整扫描原告的曝光灯亮度
用途
当从稿台玻璃和从 DF 扫描原稿曝光灯亮度相差很大时，使用该调整。
方法
按 START 键，屏幕显示在执行
设置
1．使用 ZOOM+/-键来改变设定；
<table>
<tr><th>说明</th><th>设置范围</th><th>初始设置</th></tr>
<tr><td>DF 输入灯亮度</td><td>0 到 8</td><td>1</td></tr>
</table>
提高设置使亮度变高，降低则使之变低
2．按 START 键，数值被设定。
插入复印模式
执行该维修项目时，可在复印模式下复印原稿.
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。
</td></tr>
</table>

维修项目编号	说 明
U087	打开/关闭 DF 扫描位置调节模式

说明

打开或关闭 DF 扫描位置调节模式，DF 原稿扫描位置根据切割玻璃上有灰无灰自动调节。同时改变识别灰尘的参考数据。

参考

在 DF 扫描位置调节模式中，通过比较原稿底端扫描数据和 DF 原稿扫描位置传送原稿，决定是否有灰。

用途

当使用 DF 时，防止黑条出现导致纸灰附在玻璃上的原稿扫描位置。

方法

1．按 START 键，屏幕显示选项；

2．选择该项设置，并按 START 键。

显示	说明
ON/OFF	设置模式开/关
DATA	设置灰度辨识参数

设置模式开/关

1．选择 ON 或 OFF，所选项被反转显示；

显示	说明
ON DF	扫描位置调节模式开
OFF DF	扫描位置调节模式关

初始设置：ON

2．按 START 键，设置被设定，屏幕显示选项。

设置灰度辨识参数

模式打开时才有效。

1．利用光标 UP/DOWN 键改变设置；

说明	设置范围	初始设置
考虑纸灰的最小浓度	10 到 95	35

例如：

指数支出 256 级灰度浓度（0：白，255：黑）。当设置为 35 时，35 级或更高数据被认为是纸灰，低级的数据被认为是背景（无原稿时扫描数据被采用）

2．按 START 键，数值被设置；

3．返回屏幕选项，按 STOP/CLEAR 键。

完成

按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U088</td><td>
设定输入滤波器（莫尔条纹减少模式）
说明
通过打开和关闭输入滤波器的方法来开放或关闭滤波模式
用途
用于在文本模式和照片模式下，防止在复印图像的半色调区域产生不均匀的复印浓度（波纹）。此类波纹更容易出现在文本模式下对大面积半色调原稿进行放大和缩小复印的情况。
方法
按 START 键，屏幕显示选项。
设定
1．选择“ON”或“OFF”，被选项以反转显示。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON</td><td>莫尔条纹减少模式</td></tr>
<tr><td>OFF</td><td>常规复印模式</td></tr>
</table>
初始设定：OFF
如果莫尔模式在复印图形上非常明显，那就改变设置为开。要注意到当摩尔模式打开时，清晰度可能有所降低
2．按 START 键，数值被设定。屏幕显示选择维修项目的编号。
结束
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。
</td></tr>
<tr><td>U089</td><td>
输出一个 MIP-PG 图像
说明
选择和输出一个 MIP-PG 图像
用途
当调整打印的图像时，过去一直通过扫描器，如今检查机器可在无扫描的状态下输出一个 MIP-PG 图像。
方法
1．按 START 键；
2．选择一个 MIP-PG 图像输出；
<table>
<tr><th>显示</th><th>设定</th><th>调节范围</th></tr>
<tr><td>GRAYSCALE</td><td>格雷刻度</td><td>-</td></tr>
<tr><td>MONO-LEVEL</td><td>MONO 级</td><td>0 to 255</td></tr>
<tr><td>256-LEVEL</td><td>256 级</td><td>-</td></tr>
<tr><td>1dot-LINE</td><td>1 点级</td><td>-</td></tr>
</table>
3．按 INTERRUPT 键，机器进入设置 MIP-PG 图像输出模式。
4．按下 START 键，一个 MIP-PG 图像被输出。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。
</td></tr>
</table>

维修项目内容	说　明
U091	**检查遮光状况**

说明

在相同条件下对遮光前后分别对稿台玻璃上的原稿进行扫描，显示玻璃上的 9 个不同位置的原稿扫描值

用途

检查遮光前和后的原稿扫描数值变量，检查目的的结果可用于确定造成图像灰区浓度规则性不均匀的起因。是光学（遮光或 CCD）还是其他故障。

也为白条或黑条的出现检查原因

方法

1．按 START 键，屏幕显示选项；

2．选择该项运行，所选项被反转显示；

显示	说明
SHD BEFORE	进行遮光前的扫描并显示其结果
SHD AFTER	进行遮光后的扫描并显示其结果

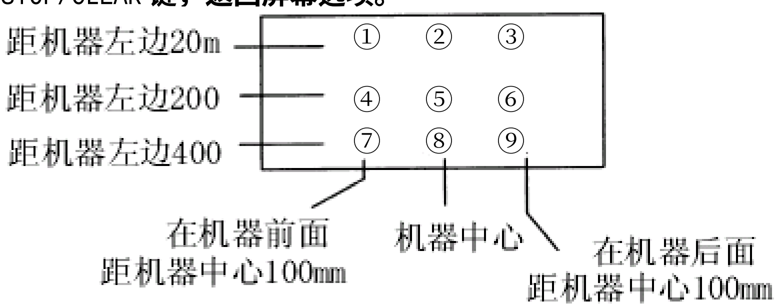
3．按 START 键，在所选择的条件下进行扫描，并显示结果

当完成遮光前的扫描时，机器中部的扫描值与机器前，后部的扫描值会有细微差别，在遮光前进行扫描，机器各部分的扫描值无差别。如果机器前后部的数据不同，则说明了有问题的扫描器是导致浓度不均匀的起因。

如果显示结果是没有遮光问题，则固定性不均匀（复印浓度不均匀）是除扫描器（遮光或 CCD）以外的因素引起的。

如果复印品上出现一条黑线。其原因可在遮光前的扫描结果的基础上分析；若出现一条白线，也可以遮光后的扫描操作结果上分析原因。注意：分析时不要结合黑线或白线的宽度和位置。仅使用这种方法来确定是不充分的。因为从扫描制定的 9 个点上所获得的数据不能提供足够有意义的信息。

4．按 STOP/CLEAR 键，返回屏幕选项。



完成

按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。

维修项目内容	说　明
U092	**自动调整扫描器** **说明** 在指定的原稿按下列程序自动调整扫描器 ・调整扫描中心线（U067） ・调整扫描器前缘边对位（U066） ・调整扫描器副扫描的倍率（U065） 当维修项目完成以后，U065，U066，U067 的设定值也随着改变 **用途** 用于对扫描器进行自动调整 **方法** 1．特殊原稿（P/N：2A068020）放在原稿玻璃上； 2．按 START 键，屏幕显示在执行； 3．按 START 键，开始自动调整，调整结束，显示每个调整过的数值。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>SCAN CENTER SCAN TIMING SUB SCAN</td><td>扫描中心线 扫描前缘对位 副扫描方向上的扫描器倍率</td></tr></table>在自动调整中若出现问题，数据：XX（XX 被错误代码代替）被显示，运行停止。 **结束** 自动调整结束以后，按 STOP/CLEAR 键退出，屏幕显示选择维修项目编号。 若在自动调整期间，按 STOP/CLEAR 键，调整停止，原有的设定不变。

维修项目内容	说明
U093	设定曝光浓度的斜率

说明

在手动模式下，根据各个图像模式（文字，图文，照片）的要求改变曝光浓度的斜率

用途

设定手动浓度调整模式下每改变一步所对应的图象浓度；也用于使图像更浓些或浅些

启动

1．按 START 键。屏幕显示选项

2．显示图像模式调节并按 START 键。屏幕显示选项。

显示	说明
MIXED	文本和图像浓度模式
TEXT	文本模式浓度
PHOTO	图像模式浓度
FAX TEXT	传真模式中文本浓度
FAX PHOTO	传真模式中图像浓度

设置

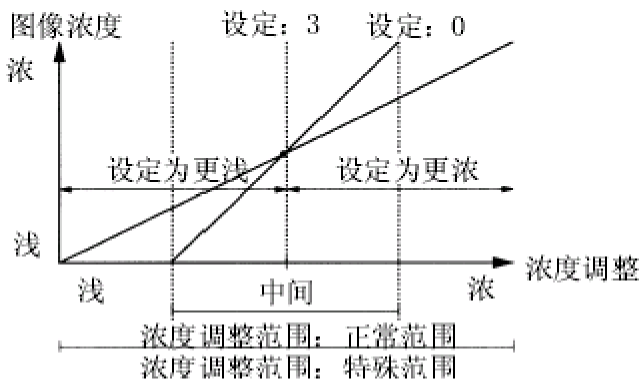
1．选择该项调节，所选项被反转显示；

显示	说明
DARKER	当手动浓度设置暗时改变浓度
LIGHTER	当手动浓度设置亮时改变浓度

2．使用光标 UP/DOWN 键来改变设定；

显示	设置范围	初始设置
MIXED DARKER/ MIXED LIGHTER	0 到 3/0 到 3	0/0
TEXT DARKER/ TEXT LIGHTER	0 到 3/0 到 3	0/0
PHOTO DARKER/ PHOTO LIGHTER	0 到 3/0 到 3	0/0
FAX TEXT DARKER/FAX TEXT LIGHTER	0 到 4/0 到 9	2/2
FAX PHOTO DARKER/FAX PHOTO LIGHTER	0 到 6/0 到 6	3/3

提高设置使浓度变化更大，降低则使变化更小。



3．按 START 键，值被设定。

4．返回屏幕选项，按 STOP/CLEAR 键。

插入复印模式

当该维护项目被执行时，在插入复印模式中可以复印原稿

完成

按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。

维修项目内容	说 明
U099	检查并设置原稿尺寸探测传感器

说明

检查原稿尺寸探测传感器的运行，设置感应起点值。

用途

调节传感器的灵敏度和尺寸判断时间。

启动

1．按 START 键，屏幕显示选项；

2．选择某项并按 START 键，屏幕显示在执行每项。

显示	说明
DATA	显示探测传感器传输数据
B/W LEVEL	设置探测传感器初始位置
	设置原稿尺寸判断时间

传感器显示数据的方法

1．按 START 键，探测传感器传输数据被显示；

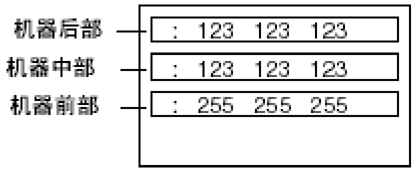


图 1-4-6

2．返回屏幕选项，按 START 键。

设置

1．选择某项设置；

显示	说明	设置范围	初始设定
LEVEL	探测传感器初始值	0 到 255	170
WAIT TIME	原稿尺寸判断时间	0 到 100	50
ORIG.AREA	原稿尺寸探测位置显示（毫米）	0 到 350	-
SIZE	探测原稿尺寸大小显示	0 到 63	-

*从原稿探测转换激活到原稿尺寸判断时间

2．返回屏幕选择项，按 STOP/CLEAR 键。

设置探测器初始值方法

1．用光标 UP/DOWN 键调节预设值；

*大一点的数值可以提高传感器的灵敏度，小的则降低。

2．按 START 键，值被设定；

3．返回屏幕选项，按 STOP/CLEAR 键。

设置原稿尺寸判断时间

1．用光标 UP/DOWN 键调节预设值；

*大一点的数值可以提高原稿尺寸判断时间，小的则降低。

2．按 START 键，值被设定；

3．返回屏幕选项，按 STOP/CLEAR 键。

完成

按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U100</td><td>检查运行主高压
说明
执行主充电
用途
检查主充电
开始
按 START 键，屏幕显示可选项
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>MC ON</td><td>打开主充电</td></tr><tr><td>ON TIME (SEC)</td><td>打开主充电并且开关激光扫描组件</td></tr></table>方法
1．选择某项运行；
2．按 START 键，被选项运行开始；
3．停止运行，按 STOP/CLEAR 键。
完成
当主充电停止输出，信息屏显示某一选项时按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U101</td><td>设定高压
说明
通过改变显影偏压的控制电压以及转印控制电压来改变显影偏压和转印电压,也可用来转印输出电压
用途
用来检查显影偏压和改变电压，或者采取方法解决图像浓度下降和背景模糊。
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1．按 START 键，所选项被反转显示；
2．用光标 UP/DOWN 键调节设置。
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设置范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>DEV BIAS</td><td>显影偏压 AC 组件在图像形成中频率</td><td>-255 到 255</td><td>0</td></tr><tr><td>DEV DUTY</td><td>显影偏压 AC 组件负载在图像形成中</td><td>-100 到 100</td><td>0</td></tr><tr><td>DEV SBIAS</td><td>显影转换偏压潜项在图像形成中</td><td>-1 到 1</td><td>0</td></tr><tr><td>TC DATA</td><td>改变控制电压</td><td>0 到 255</td><td>120</td></tr></table>增大 DEV BIAS 设定值使图像变亮，减少设定值使之变暗；
增大 DEV DUTY 设定值使图像变亮，减少设定值使之变暗；
增大 DEV SBIAS 设定值使图像变暗，减少设定值使之变亮；
增大 TC DATA 设定值使转换电压变高，减少设定值使之变低。
3．按 START 键，数值被设定。
插入复印模式
执行此维修项目时，可在插入复印模式下复印原稿
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U109</td><td>鼓类型显示
说明
显示鼓表面潜在设置，作为鼓组件 EEPROM
用途
检查鼓表面潜像
方法
按 START 键
*鼓表面潜像被显示
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U110</td><td>检查和清除鼓计数器
说明
在检查，清除或在改变图象质量时显示鼓的使用累计数，在校正主充电输出电位时，此计数可当作参考依据。
用途
检查鼓的状态。也用于在正常维修过程中更换感光鼓以后清除其计数。由于该计数器在运输之前已经被清除，请勿在机器安装时清除此数。
方法
按 START 键，鼓计数器被显示
清除
1．按 RESET 键；
2．按 START 键，该项数值被清除，屏幕显示选择维修项目的编号。
设定
1．用数字键输入一六位数字；
2．按 START 键，此数字被设定，屏幕显示选择维修项目的编号。
结束
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U112</td><td>设置墨粉更新操作
说明
设置鼓更新操作时间，并且在通电和复印后及时设置显影偏压
用途
如果图像太浅，则改变鼓更新操作时间，并且在通电和复印后及时设置显影偏压
方法
按 START 键，屏幕显示正在执行
设置
1．选择该项设置，所选项被反转显示；
2．用光标 UP/DOWN 键调节设置。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设置范围</th><th>初始设置</th></tr>
<tr><td>ON TIME (SEC)</td><td>墨粉更新操作时间</td><td>50 到 150 （秒）</td><td>120</td></tr>
<tr><td>BIAS TIME (SEC)</td><td>显影偏压打开时间</td><td>500 到 1000(秒)</td><td>700</td></tr>
</table>
3．按 START 键，值被设定。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
</table>

维修项目内容	说　明
U113	**执行鼓更新操作** **说明** 执行鼓更新操作 **用途** 图像问题出现时运行 **方法** 1．按 START 键，屏幕显示在执行； 2．按 START 键，鼓更新操作开始（3 分钟左右）； 3．停止运行，按 STOP/CLEAR 键。 **完成** 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
U130	**显影剂的初始设定** **说明** 为被安装的显影剂自动设定墨粉控制电压和补粉动作电平。 **用途** 安装机器或更换显影剂时对显影剂进行初始化。 **方法** 1．按 START 键； 2．按 START 键，闪动组件初始化完成，并且显影单元是否有粉也被显示（0：无 1：有）。 **补充** 执行该保养项时，下列数据也会被更新或清除 ・显影驱动时间的清除（U157） ・显影计数的清除（U158） ・供粉动作电平和空粉检测的重新设定 **结束** 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
U144	**设置墨粉装载操作** **说明** 设置墨粉装载操作 **用途** 在低浓度复印后设置墨粉是否被装载。通常不需改变初始设置。 **方法** 1．按 START 键，屏幕显示选项； 2．选择该项，所选项被反转显示； 显示 ／ 说明 MODE0 ／ 墨粉被加载 MODE1 ／ 墨粉被加载 MODE2 ／ 墨粉已加载 初始设置：MODE2 3．按 START 键，值被设定。 **完成** 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U150</td><td>
检查墨粉传感器和开关
说明
显示有关墨粉的每个传感器和开关
用途
检查传感器和开关是否正确运行
方法
1．按 START 键。一系列开关状态可以被检查，并显示；
2．手动开关每个开关检查状态
若打开的开关被检测到，则该开关被反转显示。
<table>
<tr><th>显示</th><th>开关</th></tr>
<tr><td>DEVELOPER SENSOR</td><td>墨粉传感器（TNS）</td></tr>
<tr><td>CONTAINER SET</td><td>墨粉盒探测开关（TCDSW）</td></tr>
<tr><td>CONTAINER SENSOR</td><td>墨粉盒传感器(TCS)</td></tr>
<tr><td>DISPOSAL TANK SET</td><td>废粉仓探测开关（TDDSW）</td></tr>
<tr><td>DISPOSAL TANK SENSOR</td><td>废粉仓传感器（OFS）</td></tr>
</table>
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
</td></tr>
<tr><td>U157</td><td>
检查/清除显影驱动时间
说明
显示显影驱动时间用于检查，清除或改变一个指数，该指数作为纠正墨粉控制的一个参考，当执行 U130 时，它自动被清除。
用途
在重置显影单元后检查显影驱动时间。
方法
按 START 键，显影驱动时间被显示
清除
1．按 RESET 键；
2．按 START 键，时间被清除，屏幕显示选择维修项目的编号。
设置
1．用数字键输入一个五位数的驱动时间
2．按 START 键，时间被设定，屏幕显示选择维修项目的编号。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
</td></tr>
</table>

维修项目内容	说　明
U158	**检查/清除显影计数** **说明** 显示用于检查、清除或改变的显影计数，当纠正墨粉控制时作为一个参数。当执行 U130 时自动清除。 **用途** 更换显影组件后检查显影计数。 **方法** 按 START 键，显影计数被显示。 **清除** 1．按 RESET 键； 2．按 START 键，计数被清除，屏幕显示选择维修项目编号。 **设置** 1．利用数字键输入一六位数字； 2．按 START 键，计数被清除，屏幕显示选择维修项目编号。 **完成** 若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。
U161	**设置定影控制温度** **说明** 改变定影控制温度 **用途** 通常没有改变的需要。但是，在防止卷纸或折纸时使用，或解决厚纸的定影问题。 **方法** 1．按 START 键，屏幕显示选项； 2．选择该项设置，屏幕显示执行。

显示	说明
CONTROL TEMP	设置定影控制温度
CORRECT TEMP	设置定影纠正温度

设置定影控制温度

1．选择该项设置，所选项被反转显示；

2．利用光标 UP/DOWN 键改变设置。

说明	显示	设置范围	初始设置
CONT TEMP	复印期间控制温度	100 到 200 （℃）	165
1^{ST} TEMP	主稳定定影温度	80 到 200 （℃）	110
2^{ND} TEMP	第二稳定定影温度	100 到 200 （℃）	165
MH OFF TIME (S)	定影灯 M 关闭时间	5 到 20	12

各自的温度设置 2ND TEMP≧1^{ST} TEMP

如果定影偏移出现导致额外定影温度，可以提高 MH OFF TIME(S)预设值来提高定影灯 M 关闭时间解决问题。

维修项目内容	说　明
U161	**设置定影控制温度** 1．选择该项设置，所选项被反转显示 2．利用光标 UP/DOWN 键改变设置

显示	说明	设置范围	初始设置
COPY UP TEMP (L)	大尺寸复印时定影温度	-30 到 30	135
COPY UP TEMP (M)	中尺寸复印时定影温度	-30 到 30	2
COPY UP TEMP (S)	小尺寸复印时定影温度	-30 到 30	0
L/L UP TEMP	定影温度在低温干燥条件下上升	0 到 20	5
H/H DOWN TEMP	定影温度在低温干燥条件下下降	0 到 20	5
DUP DOWN TEMP	定影温度在双面复印下降低	0 到 20	5

	3．按 START 键，值被设定。 **插入复印模式** 执行此维修项目时，可在插入复印模式下复印原稿 **完成** 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
U162	**强制定影** **说明** 强制定影加热，不考虑定影温度。 **用途** 在定影部达到稳定温度前，强制机器结束加热。 **方法** 1．按 START 键，屏幕显示在执行； 2．按 START 键，进入强制稳定模式，停止定影温度加热，不考虑定影温度，显示被选择的某维修项目编号 若要退出强制定影模式，将电源关断后再打开即可 **完成** 要想退出本维修模式，不进行强制定影，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号
U163	**重新复位定影故障数据** **说明** 对显示的反映定影故障的维修呼叫代码去进行修复后进行复位 **用途** 防止定影温度以外过高 **方法** 1．按 START 键，屏幕显示在执行； 2．在触摸板上按 CANCEL 键； 3．按 START 键，定影故障数据被初始化。 **完成** 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U165</td><td>检查/清除定影计数
说明
检查或清除定影计数
用途
更换定影组件后检查定影计数
方法
按 START 键，定影计数被显示。
清除
1．按 RESET 键；
2．按 START 键，计数被清除，屏幕显示维护项目编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U196</td><td>打开定影灯
说明
打开定影灯 M 或 S。
用途
检查定影灯的打开
方法
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择打开定影灯，打开 3 秒后关闭。
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>MAIN</td><td>定影灯 M（FH-M）</td></tr><tr><td>SUB</td><td>定影灯 S（FH-S）</td></tr></table>完成
定影电机 M 或 S 关闭时按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示维护项目编号。</td></tr>
<tr><td>U199</td><td>检查定影温度
说明
显示定影温度，周围温度和绝对湿度。
用途
检查定影温度，周围温度和绝对湿度。
方法
按 START 键，定影温度和周围温度以摄氏度显示，绝对湿度以百分度显示。
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>FIX TEMP</td><td>定影温度（℃）</td></tr><tr><td>SURROUND TEMP</td><td>周围温度（℃）</td></tr><tr><td>HUMIDITY</td><td>湿度（%）</td></tr></table>完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示维护项目编号。</td></tr>
</table>

维修项目内容	说　明
U200	**打开所有 LED** **说明** 在操作面板上打开所有 LED **用途** 检查是否所有 LED 都亮 **方法** 按 START 键，操作面板上所有 LED 都亮。 按 STOP/CLEAR 键，或等待 10 秒，LED 关闭。屏幕显示维修项目编号。
U201	**初始化触摸屏** **说明** 自动更正触摸屏的 X、Y 轴。 **用途** 重置后，自动更正触摸屏显示位置。 **方法** 1．按 START 键，屏幕显示在执行。+键显示在触摸屏左上方闪动； 2．按+键中间，+键在右下闪动； 3．按闪动+键中间，触摸屏初始化完成，屏幕显示维修项目编号。 **完成** 若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。
U202	**设置 KMAS 主电机系统** **说明** 初始化或运行 KMAS 主电机系统。 该系统为可选装置，目前仅为日本规格的装置支持，所以没有设置的必要。

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U203</td><td>单独运行 DF
说明
在 DF 中单独模仿原稿传送操作
用途
检查 DF
方法
1. 按 START 键，屏幕显示选项；
2. 若用纸运行该模拟方式，在 DF 中放置一份原稿；
3. 选择该项运行，所选项被反转显示；
4. 用光标 UP/DOWN 键选择放大；
<table><tr><th>显示</th><th>操作</th><th>设置范围</th><th>初始设置</th></tr><tr><td>ADF</td><td>有纸，单面原稿</td><td>50 到 200（%）</td><td>100</td></tr><tr><td>RADF</td><td>有纸，双面原稿</td><td>50 到 200（%）</td><td>100</td></tr><tr><td>ADF（NON-P）</td><td>无纸，单面原稿（连续操作）</td><td>50 到 200（%）</td><td>100</td></tr><tr><td>RADF（NON-P）</td><td>无纸，双面原稿（连续操作）</td><td>50 到 200（%）</td><td>100</td></tr></table>5. 按 START 键，选择放大运行开始；
6. 按 STOP/CLEAR 键，停止选择操作。
完成
运行结束后按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U204</td><td>设定现有或缺省的总计数器
说明
设定现有或缺省的总计数器。
用途
再安装总计数器后运行
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1. 用光标 UP/DOWN 键来选择总计数器的安装情况。所选计数器被反转显示；
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>KEY-CARD</td><td>计数卡安装</td></tr><tr><td>KEY-COUNTER</td><td>计数器安装</td></tr></table>2. 按 START 键，设定完成并出现选择维修项目代码的出现。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
</table>

维修项目编号	说　明
U206	**设置现有或缺省的用户投币功能** **说明** 设置用户投币功能，同时设置投币操作详情，该选配装置当前只支持日本国内机器。
U207	**检查操作面板的各个按钮** **说明** 检查操作面板各个按钮的工作情况 **用途** 检查操作面板上所有按钮和 LED 的工作情况 **方法** 1. 按 START 键，屏幕显示在执行； 2. 复印张数显示屏上出现“1”，且操作面板上最左侧的 LED 灯点亮 3. 对于那些与点亮 LED 排列于同一行上的各个键，按照列的关系，自上而下的顺序分别按下后，复印张数显示器上以 1 为单位递增，把各列的键都如此按压，而对于内含 LED 以及接近左上方有 LED 的键，当按其中任意键时，相应的 LED 将点亮。 4. 当操作面板上所有的按钮都按过后，所有的 LED 保持点亮状态 10 秒钟。 5. 当 LED 全部熄灭时，按启动键后，所有的 LED 再次保持点亮 10 秒钟 **完成** 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
U208	**设置大纸盒纸张尺寸** **说明** 设置大纸盒纸张尺寸。注意在英制机器中设置不能改变，因为大纸盒纸张尺寸被锁定。 **用途** 当大纸盒种植张尺寸改变时，改变设置 **方法** 按 START 键，屏幕显示选项 **设置** 1. 选择纸张尺寸（A4 或 B5)。所选项被反转显示； 初始设置：A4 2. 按 START 键，设置被设定。 **完成** 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
U211	**设置 DF 类型** **说明** 设定可选 DF 类型（STDF 或 SRDF）（只用于 25CPM 复印机） **用途** 安装时设定 DF 类型 **方法** 按 START 键，屏幕显示选项 **设置** 1. 选择 DF 类型，所选项被反转显示 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>SADF</td><td>单面（STDF）</td></tr><tr><td>SRADF</td><td>双面（SRDF）</td></tr></table>2. 按 START 键，类型被设定 **完成** 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U217</td><td>
设置 $8^{1}/_{2}$"*13"纸张
说明
当用 $8^{1}/_{2}$‘*13‘纸张时打开设定
用途
按需要改变设定
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1．选择 ON 或 OFF。所选项被反转显示。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON</td><td>使用 $8^{1}/_{2}$"*13"纸张</td></tr>
<tr><td>OFF</td><td>未用 $8^{1}/_{2}$"*13"纸张</td></tr>
</table>
2．按 START 键，数值被设定，屏幕显示维护项目编号
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号
</td></tr>
<tr><td>U236</td><td>
内置装订器出纸部限制的设置
说明
如果机器配备了装订器，该模式设置 A5/$5^{1}/_{2}$"*$8^{1}/_{2}$"纸张是否输出到机器内置盘
用途
但执行双面复印到 A5/$5^{1}/_{2}$"*$8^{1}/_{2}$"纸张时，如果机器配备一个内置装订器，并且如果在出纸部卡纸导致卷纸，该模式用于改变设置为 ON，使之不能排纸到机器内置盘
方法
按 START 键，屏幕显示在执行
设置
1．选择 ON 或 OFF，所选项被反转显示；
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON</td><td>不排纸到内置盘</td></tr>
<tr><td>OFF</td><td>排纸到内置盘</td></tr>
</table>
初始设置：OFF
2．按 START 键，设置被设定。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
</td></tr>
</table>

维修项目内容	说　明
U237	**设置装订器堆叠数量** **说明** 设置装订器主盘上和中间盘上每堆的页数 **用途** 出现很多故障时改变设置 **方法** 1. 按 START 键，屏幕显示选项； 2. 选择该项设置，所选项被反转显示。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>MAIN TRAY MIDDLE TRAY</td><td>主盘上堆积页数 在中间盘上用于分类或常用复印堆叠页数</td></tr></table>**在主盘上设置堆叠页数** 1. 用光标 UP/DOWN 键改变设置； <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>0 1</td><td>3000 页装订器：3000 页；内置装订器：500 页 3000 页装订器：1500 页；内置装订器：250 页</td></tr></table>初始设置：0 2. 按 START 键，数值被设定。 **在中间盘上用于分类或常用复印堆叠页数** 1. 用光标 UP/DOWN 键改变设置； <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>0 1</td><td>分类复印：30 页；装订复印：50 页 分类复印：30 页；装订复印：30 页</td></tr></table>初始设置：0 2. 按 START 键，设置被设定 **完成** 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。

本页空白

维修项目内容	说　明

U243

检查 DF 电机、电磁铁和离合器的运行

说明

在 DF 中打开电机、电磁铁和离合器

用途

检查 DF 电机、电磁铁和离合器的运行

方法

1．按 START 键，屏幕显示选项；

2．选择该项运行，所选项被反转显示，并且运行开始；

显示	电机、电磁铁和离合器	运行
F MOT	原稿进口电机（OFM）	运行
C MOT	原稿送纸电机（OCM）	运行 0.5 秒
FD CL	原稿进口离合器（OFCL）	运行 0.5 秒
EJ SL	出口进纸转换电磁铁（EFSSOL）	运行 0.5 秒
RJ SL	转回进纸转换电磁铁（SBFDDOL）	运行 0.5 秒
FD SL	原稿进口电磁铁（OFSOL）	开和关
RP FL	转回压力电磁铁（SBPSOL）	开和关

3．关闭每个电机，按 STOP/CLEAR 键。

完成

运行停止后按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。

U244

检查 DF 开关

说明

在 DF 中显示独立开关状态

用途

检查独立开关运行是否正常

启动

1．按 START 键，屏幕显示选项；

2．选择开关类型（SW 或 VR）检查，屏幕显示执行每项。

显示	开关类型
SW	打开/关闭开关
VR	可调节开关

打开/关闭开馆的方法

1．手动开关独立转换器，检查其状态；

若一个打开状态的开关被检查到，相应的开关被反转显示

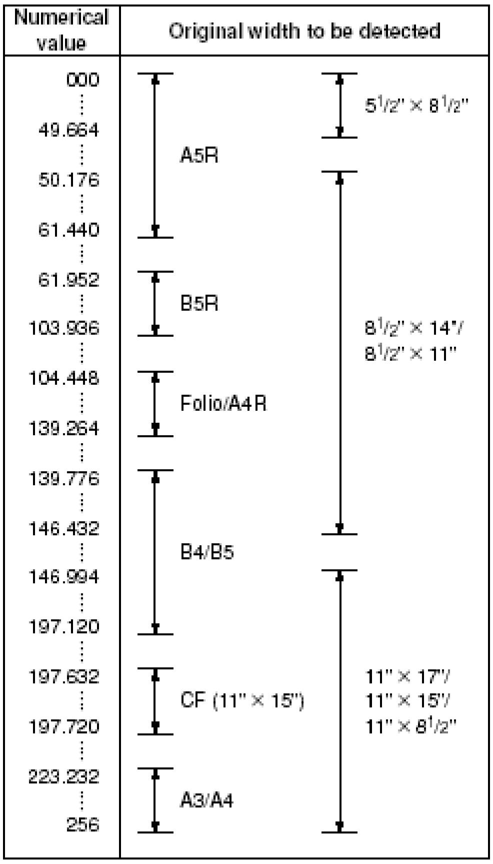
显示	开关
SET SW	原稿设置开关（OSSW）
FEED SW	原稿进口开关（OFSW）
REV SW	原稿转回开关（OSBSW）
TMG SW	DF 时间开关（DFTSW）
SZ A SW	原稿尺寸长度开关（OSLSW）

2．按 STOP/CLEAR 键，返回屏幕选项。

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说 明</th></tr>
<tr><td>U244</td><td>

可调节开关调节方法

1．移动原稿插入导轨，检查原稿尺寸宽度开关探测状态
检测到的原稿宽度被以数值（小数省略）显示



例如，当原稿插入导轨后，调节为 A4R 纸时，如果显示值在 105-199 之间，则原稿宽度检测正确

2．返回屏幕选项，按 STOP/CLEAR 键

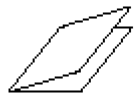
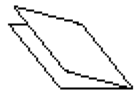
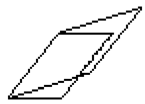
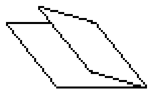
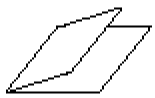
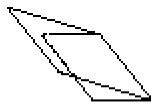
完成

按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。

</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U245</td><td>
检查信息
说明
在操作台的触摸盘上显示一系列信息
用途
检查被显示信息
方法
1．按 START 键；
2．选择该项显示；
3．用光标上下键改变屏幕显示每条信息。
当用数字键输入一条信息号时，显示为信息相应特殊数字。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
</td></tr>
<tr><td>U246</td><td>
设置装订器
说明
若机器配备了装订器，则调节各项。
3000 页装订器：调节打孔模式中纸张空隙数。
鞍式装订器：根据每张纸的尺寸调节鞍式装订位置。
内置装订器：在装订类型模式中调节边对位光标停止位置。
用途
在打孔模式中，卡纸或 Z 折叠频繁出现会导致纸张间空隙太大，或者打孔位置不对使得纸张间空隙太小。此时，在打孔部分调节纸张间隙数。
启动
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择该项设定按 START 键，屏幕显示在执行。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>3000 FINISHER</td><td>在打孔模式中调节纸张的间隙</td></tr>
<tr><td>SADDLE FINISHER</td><td>调节鞍式装订机位置</td></tr>
<tr><td>INNER FINISHER</td><td>边对位光标停止位置</td></tr>
</table>
设置纸张间空隙
1．利用光标 UP/DOWN 键改变设置；
<table>
<tr><th>说明</th><th>设置范围</th><th>初始设置</th></tr>
<tr><td>Amount of slack in the paper</td><td>-15 到 15</td><td>0</td></tr>
</table>
如果打孔位置不同，提高设置使空隙变大
若卡纸或 Z 折叠频繁出现，降低设置使空隙变小
2．按 START 键，数值被设定；
3．返回屏幕选择，按 STOP/CLEAR 键。
设置按时装订器位置
1．选择尺寸设置，所选项被反转显示；
2．利用光标 UP/DOWN 键改变设置。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设置范围</th><th>初始设置</th><th>每步改变值</th></tr>
<tr><td>A4R/LTR</td><td>按 A4R/LTR 尺寸调节鞍式装订器位置</td><td>-125 到 125</td><td>0</td><td>0.25 毫米</td></tr>
<tr><td>B4R</td><td>按 B4R 尺寸调节鞍式装订器位置</td><td>-125 到 125</td><td>0</td><td>0.25 毫米</td></tr>
<tr><td>A3R/LDR</td><td>按 A3R/LDR 尺寸调节鞍式装订器位置</td><td>-125 到 125</td><td>0</td><td>0.25 毫米</td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

维修项目内容	说明
U246	

左侧装订	右侧装订	调节方法
		正确
 上边太长	 下边太长	降低预设值
 下边太长	 上边太长	提高预设值

3．**按** START **键，数值被设定；**

4．**返回屏幕选项，按** STOP/CLEAR **键。**

设置边对位光标停止位置

1．**选择理想光标位置；**

2．**利用光标** UP/DOWN **键改变设置；**

设置	说明	设置范围	初始设置
FRONT	前边对位光标停止位置	-4 到+4	0
REAR	后边对位光标停止位置	-4 到+4	0
END	下端对位光标停止位置	-4 到+4	0

3．**按** START **键，数值被设定；**

4．**返回屏幕选项，按** STOP/CLEAR **键。**

完成

按 STOP/CLEAR **返回屏幕选项，屏幕显示选择维修项目编号。**

维修项目内容	说　明
U247	检查大纸盒和送纸台的运行 说明 打开选配大纸盒或进纸台的电机和离合器 用途 检查进纸系统电机和离合器的运行 启动 1．按 START 键，屏幕显示选项； 2．选择该装置检查。 <table><tr><th>显示</th><th>进纸装置</th></tr><tr><td>3000 DECK 500X2 DECK</td><td>大纸盒 进纸台</td></tr></table>方法 1．选择该项运行，所选项被反转显示； 大纸盒 <table><tr><th>显示</th><th>电机和离合器</th><th>运行</th></tr><tr><td>LCF MOT B CL PCL1 PCL2</td><td>传送电机（CM） 传送离合器（CCL） 进纸离合器 1（PFCL1） 进纸离合器 2（PFCL2）</td><td>运行 5 秒 运行 1 秒 运行 1 秒 运行 1 秒</td></tr></table>进纸台 <table><tr><th>显示</th><th>电机和离合器</th><th>运行</th></tr><tr><td>DESK MOT FEED CL UPP CL LOW CL</td><td>纸台驱动电机（DDM） 纸台进口离合器(DFCL) 纸台上进纸离合器(DPFCL-U) 纸台下进纸离合器(DPFCL-L)</td><td>运行 5 秒 运行 1 秒 运行 1 秒 运行 1 秒</td></tr></table>2．返回屏幕选项，按 STOP/CLEAR 键。 完成 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。

本页空白

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U249</td><td>
检查选配装置的排纸
说明
排纸到选配信箱或分离工作器，或机器左侧的排纸槽
用途
检查纸传送至选配排纸装置或机器左侧的排纸槽
方法
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择纸张出口位置；
<table>
<tr><th>显示</th><th>排纸装置</th></tr>
<tr><td>MAIL</td><td>信箱</td></tr>
<tr><td>JOB SEPERATOR</td><td>工作分离器</td></tr>
<tr><td>LEFT BIN OUTPUT</td><td>机器左侧排纸槽（未安装装订器）</td></tr>
</table>
3．当选择信箱时，用光标 UP/DOWN 键使纸排出，并使信件盘号（1 到 7）特殊化。
插入复印模式
当该维护项目被执行时，在插入复印模式中可复印原稿
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
</td></tr>
<tr><td>U250</td><td>
维修保养周期
说明
显示并改变维修保养周期。
用途
检查或改变维修保养周期
方法
按 START 键，当前的设定显示如下：
设定
1．光标 UP/DOWN 键改变设置；
<table>
<tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>维修保养周期</td><td>0 to 600000</td><td>500000（35/40cpm）400000(25cpm)</td></tr>
</table>
例如：当设定为 120 时，维修保养周期为 120000 张
2．按 START 键，数值被设定，并出现选择维修项目代码的指示。
结束
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。
</td></tr>
</table>

维修项目内容	说　明
U251	**检查和清除维修计数** **说明** 显示、清除和改变维修计数。 **用途** 用于检查维修计数；也用于清除维修服务过程中的计数 **方法** 按 START 键，显示维修计数 **清除** 1．按 RESET 键； 2．按 START 键，计数被清除，屏幕显示选择维护项目编号。 **设定** 1．使用数字键输入一六位数； 2．按 START 键，数值被设定，出现选择维修项目编号的说明 **结束** 若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。
U252	**目的地设定** **说明** 根据目的地转换机器的操作和显示 **用途** 在主控板更换备份 RAM 或通过运行维修代码 U020，将备份 RAM 初始化后执行该目的地设定，以便返回到更换或初始化前的设定值 **方法** 按 START 键。屏幕显示选项。 **设定** 1．选择目的地，所选项被反转显示； （显示 / 说明） JAPAN METRIC：公制规格（日本） INCH：英制规格（北美） EUROPE METRIC：公制规格（欧洲） ASIA PACIFIC：公制规格（亚太） 2．按 START 键，设置被设定，屏幕自动返回到电源打开的状态 **结束** 若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示可选择的维修项目编号 **补充** 要根据设定目的地对以下所列的维修项目进行特殊的初始设定、要改变这些项目的初始设定，在改变目的地设定后运行维修项目 U021 ・关于目的地的初始设置

显示	说明
JAPAN METRIC	公制规格（日本）
INCH	英制规格（北美）
EUROPE METRIC	公制规格（欧洲）
ASIA PACIFIC	公制规格（亚太）

维修项目编号	标题	日本	英寸	欧洲公制、亚太地区
253	在双/单计数间切换	单	双	双
255	设置自动清除时间	120 秒	90 秒	90 秒

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U253</td><td>单双数之间的转换
说明
转换总计数器和其他计数器的计数系统。
用途
根据用户（复印设备提供者）的要求，选择 A3/11"×17"是以一张计入（单数）还是按照两张 A4 计入（双数）
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1．选择单数计数或双数计数。所选项被反转显示。
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>DOUBLE COUNT</td><td>双数仅限于 A3/11"×17"纸张</td></tr><tr><td>SINGLE COUNT</td><td>单数适用于各种尺寸纸</td></tr></table>初始设定：DOUBLE COUNT
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示可选择的维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U254</td><td>自动启动功能 开/关
说明
选择是否开启自动启动功能
用途
通常情况下无需改变，若出现不正确工作，关闭该功能，可能使得问题得以解决
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1．选择 ON 或 OFF，所选项被反转显示。
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>开启自动启动功能</td></tr><tr><td>OFF</td><td>关闭自动启动功能</td></tr></table>初始设定：ON
2．按 START 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目的编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示可选择的维修项目编号。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U255</td><td>
自动清除时间的设定
说明
设定复印完成后返回到初始设定的时间。
用途
根据使用频率进行设定。在相同设定下，长时间连续复印的情况应把时间设的长些，反之设的短些
方法
按启动键，显示当前设定
设置
1．利用 UP/DOWN 键改变设定。
<table>
<tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>自动清除时间</td><td>0 到 270</td><td>90</td></tr>
</table>
每步改变的设定值为 30 秒；当设定值为 0 时，自动清除功能被取消
2．按 START 键，设置被设定，屏幕显示维修项目的编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示可选择的维修项目编号。
</td></tr>
<tr><td>U256</td><td>
自动预热/节能功能 开/关
说明
选择是否打开自动预热/节能模式，当设定为 ON 时，在复印管理模式下，可改变进入预热/节能模式的时间
用途
根据用户要求，设定预热时，打开以节约电源；或能够以预热模式迅速转入复印，无需恢复时间
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设定
1． 利用 UP/DOWN 键选择 ON 或 OFF；
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON</td><td>开启自动预热/节能功能</td></tr>
<tr><td>OFF</td><td>关闭自动预热/节能功能</td></tr>
</table>
初始设定：ON
2、按启动键，该项设定完成。出现选择维修项目编号的指示。当设定从“OFF”变为“ON”，自动预热时间设定为 15 分钟
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示可选择的维修项目编号。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U258</td><td>
检测空粉时的复印操作转换
说明
选择在检测到空粉时能否连续复印，并设定检测后所能复印的张数。
方法
按 START 键，显示当前设置
开始
1．选择单张或连续复印。所选项被反转显示；
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>SINGLE</td><td>只在单张复印时可用</td></tr>
<tr><td>CONTINUE</td><td>都可以使用</td></tr>
</table>
初始设置：SINGLE
2．利用光标 UP/DOWN 键设置复印张数；
<table>
<tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>粉空检测后的复印张数</td><td>5 到 200 张（复印）</td><td>70 张</td></tr>
</table>
每步可改变设定的张数：5 张；当设定为 0 时，无论数量是单张还是连续复印，复印张数不受限制
3．按启动键，该项设定完成。出现选择维修项目编号的指示。
结束
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示可选择的维修项目编号。
</td></tr>
<tr><td>U260</td><td>
改变复印计数时间
说明
改变总计数器和其他计数器的计入复印张数时间。
用途
根据用户（复印设备提供者）要求进行设定。若设定在排纸过程中进行复印张数，然而在排纸过程中经常卡纸，则还未输出复印件就被计数。复印设备提供者无法对此类复印进行统计。为避免这种情况，应提前进行复印计时。
方法
按 START 键，屏幕显示选项；
设置
1．选择复印计数时间。所选项被反转显示。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>FEED</td><td>第二次进纸开始时</td></tr>
<tr><td>EJECT</td><td>出纸时</td></tr>
</table>
初始设置：EJECT
2．按 START 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示可选择的维修项目编号。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U264</td><td>设置显示日期
说明　在目录中选择年、月、日。
用途　根据用户喜好进行设定。
方法　按 START 键，屏幕显示选项；
设置
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择想要的顺序；
<table>
<tr><th>显示</th><th>设置</th></tr>
<tr><td>YEAR-MONTH-DATE</td><td>年/月/日</td></tr>
<tr><td>MONTH-DATE-YEAR</td><td>月/日/年</td></tr>
<tr><td>DATE-MONTH-YEAR</td><td>日/月/年</td></tr>
</table>
初始设置：“MONTH-DATE-YEAR”（英制）　“DATE-MONTH-YEAR”（公制）
3，按 START 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U265</td><td>进行区域设置
说明
设置 区域
用途
当更换主板时设置区域
方法
按 START 键
设置
1．利用光标 UP/DOWN 键改变当前设置；
2．按 SATRT 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U274</td><td>设置激光扫描组件类型
说明
根据贴在激光扫描单元组建上的标签设定激光扫描组件类型。另外，改变激光扫描组件输出动力。
用途
当激光扫描单元控制改变时设置类型。该模式也用于提高组件输出动力来提高浓度。
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1．选择该项设置，所选项被反转显示；
2．利用光标 UP/DOWN 键改变设置。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设置范围</th><th>初始设置</th></tr>
<tr><td>ADJUST DATA</td><td>激光扫描组件类型</td><td>0 到 3</td><td>2</td></tr>
<tr><td>LASER POWER</td><td>激光扫描组件输出动力</td><td>0 到 1</td><td>0</td></tr>
</table>
激光电源设置从 0 变为 1，LSU 输出电源上升，并且半色调变暗。
3．按 START 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项
目编号</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U329</td><td>默认设置自动旋转复印/分类复印
说明
当自动清除被触发或 RESET 键被按时，初始模式选择为自动旋转复印/分类复印
用途
根据用户需求设置
方法
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择该项设置。
设置自动旋转复印
1．选择 ON 或 OFF；　初始设置：ON
2．按 START 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目编号。
设置分页复印
1．选择 ON 或 OFF；　初始设置：ON
2．按 START 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目编号。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U330</td><td>分类操作中设置页数
说明
当分页复印在用户模拟输出形式设置中被设为自动执行时,在出口位置设置页数悲切换为选配的装订器。(当安装装订器时)
用途
根据用户所需复印张数设置
方法
按 START 键，当前设置被显示。
设置
１．利用数字键或光标 UP/DOWN 键设置页数；
２．按 START 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U331</td><td>切换装订器出纸部
说明
设置从原稿台的复印件从选配的 3000 页装订器的辅助盘排纸，还是从鞍式装定器排纸。
用途
选择 ON 排出复印稿到辅助盘，而不管出纸部。
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1．选择 FACE UP ON 或 FACE UP OFF。所选项被反转显示；
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>FACE UP ON</td><td>排出复印稿辅助盘</td></tr>
<tr><td>FACE UP OFF</td><td>排除复印稿优先到出纸部</td></tr>
</table>初始设置：OFF
2．按 START 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目的编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
</table>

本页空白

维修项目内容	说　明
U332	设定纸张尺寸转换系数

U332

设定纸张尺寸转换系数

说明

设定将各种尺寸转换为 A4/11"×$8^{1}/_{2}$"系数。用该维修项目设定的系数将不同纸尺寸的黑化率转换成 A4/11"×$8^{1}/_{2}$"尺寸纸的系数倍。设定的数值显示在用户模拟方式中。

用途

为不同尺寸的黑化率转换为 A4/11"×$8^{1}/_{2}$"黑化率而设定系数 。

方法

1. 按 START 键，屏幕显示选项；
2. 选择纸张尺寸；
3. 利用光标 UP/DOWN 键改变设置；

在设置尺寸转换系数的界面，尺寸转换系数可以为复印模式(COPY)，打印模式(PRI)，传真模式(FAX)单独设置。

公制模式

显示	说明	设置	初始设置		
			复印	打印	传真
A3	A3 尺寸转换系数	0.0 到 3.0	2.0	2.0	2.0
B4	B4 尺寸转换系数	0.0 到 3.0	1.5	1.5	1.5
A4	A4 尺寸转换系数	0.0 到 3.0	1.0	1.0	1.0
B5	B5 尺寸转换系数	0.0 到 3.0	0.7	0.7	0.7
A5	A6 尺寸转换系数	0.0 到 3.0	0.5	0.5	0.5
B6	B6 尺寸转换系数	0.0 到 3.0	0.4	0.4	0.4
FOLIO	对开尺寸转换系数	0.0 到 3.0	0.3	0.3	0.3
OTHER	非典型尺寸转换系数	0.0 到 3.0	1.0	1.0	1.0

英制模式

显示	说明	设置	初始设置		
			复印	打印	传真
11X17	11"X17"尺寸转换系数	0.0 到 3.0	2.0	2.0	2.0
3.5X14	8.5"X14"尺寸转换系数	0.0 到 3.0	1.5	1.5	1.5
8.5X11	8.5"X11"尺寸转换系数	0.0 到 3.0	1.0	1.0	1.0
5.5X8.5	5.5"X8.5"尺寸转换系数	0.0 到 3.0	0.7	0.7	0.7
OTHER	非典型尺寸转换系数	0.0 到 3.0	0.5	0.5	0.5

4. 按 START 键，设置被设定

完成

若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示可选择的维修项目编号。

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U341</td><td>
特殊进纸位置设置为打印功能
说明
设置进纸位置指定为打印机输出（只当打印机安装时）
用途
当为打印机输出时使用进纸位置
方法
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择打印机进纸位置。所选项被反转显示；
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>FIRST</td><td>上纸盒</td></tr>
<tr><td>SECOND</td><td>下纸盒</td></tr>
<tr><td>THIRD</td><td>选配上纸盒</td></tr>
<tr><td>FORTH</td><td>选配下纸盒</td></tr>
<tr><td>LCF</td><td>选配大纸盒</td></tr>
</table>
3．按 START 键，设置被设定。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。
</td></tr>
</table>

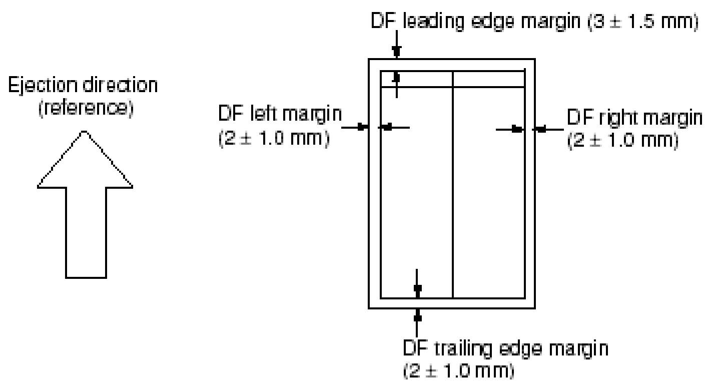
<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U342</td><td>设置出口限制
说明
当内部出纸盘作为出口位置时，设置或取消连续排出页数的限度。
用途
根据用户要求，设置或取消页数的限度。
方法
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择 ON 或 OFF；
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>设置页数限度</td></tr><tr><td>OFF</td><td>取消页数限度</td></tr></table>限度详情（按下 START 键后，页数连续排出）
<table><tr><th>条件</th><th>页数</th></tr><tr><td>为安装选配出口装置</td><td>250</td></tr><tr><td>安装了工作分离器或双面器</td><td>150</td></tr><tr><td>安装了装订器</td><td>100</td></tr></table>3．按 START 键，设置被设定。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U343</td><td>切换双面/单面复印模式
说明
在双面/单面复印模式间切换初始设置。
用途
根据使用频率设置：设为更加频繁使用模式。
方法
按 START 键，显示当前的设定值
设置
1．选择 ON 或 OFF，所选项被反转设置；
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>双面复印</td></tr><tr><td>OFF</td><td>单面复印</td></tr></table>初始设置：OFF
2．按 START 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目编号。
结束
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示可选择的维修项目编号。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U344</td><td>设定预热/节能模式
说明
改变预热/节能模式的控制模式。
用途
根据用户要求选择优先以节能或预热打开的项目。
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1．选择控制模式，所选项被反转显示
<table><tr><th>显示</th><th>预热模式中控制</th></tr><tr><td>INSTANT READY</td><td>不降低定影控制温度，操作板上无显示</td></tr><tr><td>ENERGY STAR</td><td>定影控制温度设置为 130℃
退出预热节能模式后复印机强制稳定 30 秒</td></tr><tr><td>E200</td><td>定影控制温度降为 70℃</td></tr></table>初始设置：ENERGY STAR
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U345</td><td>设定维修保养周期的预定指示数
说明
设定出现维修时间将至的信息时，在当前的维修保养周期结束前所能复印的张数；当设定的维修保养周期的复印张数与实际印量之差达到本项设定值时维修指示灯闪亮。</td></tr>
<tr><td>U346</td><td>设置睡眠模式操作
说明
如果机器配备传真部分，当主开关关闭接收到传真时，该模式设置是否执行知其装订器的初始化
用途
装订器初始化结束，改变设置值为 MODE1。如果 MODE1 被选择，即使主开关关闭，睡眠模式中的控制也将被执行，且电源板不会关闭，电力消耗提高。
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1．选择 MODE0 或 MODE1。所选项被反转显示；
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>MODE 0</td><td>使装订器初始化进行</td></tr><tr><td>MODE 1</td><td>使装订器初始化不能进行</td></tr></table>初始设置：MODE 0
2．按 START 键，设置被设定，屏幕显示可选择的维修项目编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U402</td><td>图象打印页边的调整
调整
参见第 1-6-13 页</td></tr>
<tr><td>U403</td><td>稿台玻璃上原稿扫描页边的调整
调整
参见第 1-6-31 页</td></tr>
</table>

维修项目内容	说　明
U404	**从 DF 扫描原稿调节页边** **说明** 从 DF 扫描原稿调节页边 **用途** 如果当 DF 被使用时，页边不正确则使用 **注意** 在做此调节之前，确认已在维护模式中做下列调节 U402 → U403 → U404 **方法** 按 START 键，屏幕显示选项 **设置** 1．选择该项设置，所选项被反转显示； 2．利用光标 UP/DOWN 键改变设置。

显示	说明	设置范围	初始设置	每步改变值
A MARGIN	左边	0 到 10	2	0.5 毫米
B MARGIN	前端	0 到 10	3	0.5 毫米
C MARGIN	右边	0 到 10	2	0.5 毫米
D MARGIN	后端	0 到 10	2	0.5 毫米

提高设置加宽页边，降低则使之变窄



3．按 START 键，数值被设定
插入复印模式
当维护项被执行时，在插入复印模式中可以复印原稿
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目编号。

U407	**调节记忆图像打印前端对位** **调节** 参见第 1-6-11 页

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U500</td><td>设置电子邮件数据大小的限制
说明
设定从选配网络扫描器发送电子邮件大小的限制
用途
根据网络环境改变设置
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1．选择传送容量，所选项被反转显示；
<table><tr><th>显示</th><th>设置</th></tr><tr><td>LITTLE
MEDIUM
LARGE
UNLIMITED</td><td>512K 字节
51024K 字节
2048K 字节
999 页书限度</td></tr></table>初始设置：LITTLE
2．按 START 键，数值被设置，屏幕显示选择维修项目的编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U501</td><td>设置图像面积
说明
当传送图像数据至选配网络扫描器时，发送切除图像周围部分的命令
用途
不能进行图像切除
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1．选择 ON 或 OFF，所选项被反转显示
<table><tr><th>显示</th><th>设置</th></tr><tr><td>ON
OFF</td><td>切出图像面积
不切出图像面积</td></tr></table>初始设置：ON
2．按 START 键，数值被设定，屏幕显示选择维修项目编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U504</td><td>初始化扫描器 NIC
说明
初始化选配扫描器 NIC 为出厂设置
用途
返回出厂设置
方法
1．按 START 键，屏幕显示在执行；
2．在触摸屏上按 EXECUTE 键，则其反转显示；
3．按 START 键，扫描器 NIC 上所有数据被初始化。
完成
按 STOP/CLEAR 键退出。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U505</td><td>设置数据库助手
说明
若安装了选配网络扫描器，则设置数据库连接设置是否被激活
用途
根据用户需要改变设置
方法
按 START 键，屏幕显示选项
设置
1．选择 ON 或 OFF，所选项被反转显示；
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON</td><td>数据库连接被激活</td></tr>
<tr><td>OFF</td><td>数据库连接失败</td></tr>
</table>
初始设置：ON
2．按 START 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目的编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U540</td><td>调节辅助扫描倍率
说明
当选配网络扫描器使用时，在辅助扫描方向改变倍率
用途
当选配网络扫描器被使用时，如果在辅助扫描方向有规则间隔出现条纹，该模式允许用倍率的调整来抑制条纹。
方法
按 START 键，屏幕出现选项
设置
1．选择该方案，屏幕显示选项；
2．利用光标 UP/DOWN 键改变设置。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设置范围</th><th>初始设置</th></tr>
<tr><td>200dpi</td><td>200dpi 辅助扫描倍率</td><td>-50 到 50</td><td>0</td></tr>
<tr><td>300dpi</td><td>300dpi 辅助扫描倍率</td><td>-50 到 50</td><td>0</td></tr>
<tr><td>400dpi</td><td>400dpi 辅助扫描倍率</td><td>-50 到 50</td><td>0</td></tr>
<tr><td>600dpi</td><td>600dpi 辅助扫描倍率</td><td>-50 到 50</td><td>0</td></tr>
</table>
3．按 START 键，设置被设定，屏幕显示选择维修项目编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U901</td><td>检查/清除供纸位置的复印张数
说明
通过各个不同供纸位置显示或清除复印张数。
用途
检查以及更换易损件的使用时间，亦用于清除更换易损件后的计数器。
方法
1．按 START 键，进纸位置计数被显示；
2．利用光标 UP/DOWN 改变屏幕
<table><tr><th>显示</th><th>进纸位置</th></tr><tr><td>BYPASS</td><td>手送台</td></tr><tr><td>FIRST</td><td>上纸盒</td></tr><tr><td>SECOND</td><td>下纸盒</td></tr><tr><td>THIRD</td><td>选配纸盒 1</td></tr><tr><td>FORTH</td><td>选配纸盒 2</td></tr><tr><td>LCF</td><td>选配大纸盒</td></tr><tr><td>DUPLEX</td><td>选配双面器组件</td></tr></table>当选配进纸装置未安装时，相应的计数不显示。
清除
1．选择清楚计数，所选项被反转显示；
清除所有进纸位置计数，在触摸盘上按 ALL
2．按 START 键，计数被清除，屏幕显示选择维修项目的编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U902</td><td>检查/清除装订器打孔计数
说明
当选配装订器被附加时，设置打孔限制，并显示和清除打孔废料计数
用途
设置打孔限制以提醒用户清除打孔废料时间。另外，在清除后如果触摸屏上显示需要收集废料的信息，则进行手动操作清除。如果打孔废料在电源关闭后被收集，打孔废料计数未被清除，该问题还会连续出现。
启动
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择该项，所选项被反转显示。
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设置范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>PUNCH LIMIT</td><td>打孔限制（打孔次数最大值）</td><td>0-999000</td><td>20000</td></tr><tr><td>PUNCH COUNT</td><td>废料计数（打孔次数当前值）</td><td>-</td><td>-</td></tr></table>设置打孔限制
1．利用数字键改变设置；
2．按 START 键，数值被设定。
清除
1．按 RESET 键；
2．按 START 键，计数被清除，屏幕显示选择维修项目编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U903</td><td>检查/清除卡纸计数
说明
显示或清除卡纸部位的卡纸计数。
用途
检查卡纸状况，亦用于清除更换易损件后的卡纸计数。
方法
1．按 START 键，卡纸计数以卡纸代码显示；
2．使用*或#改变屏幕。
清除
1．按 RESET 键，卡纸计数不能被单独清除；
2．按 START 键，该计数被清除，屏幕显示选择维修项目的编号。
完成
按 STOP/CLEAR 键退出。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U904</td><td>检查和清除维修呼叫计数
说明
根据机器型号显示或清除各种维修呼叫代码出现的次数。
用途
根据机器型号检查呼叫维修代码情况，用于更换易损件后清除维修呼叫代码的计数。
方法
1．按 START 键，服务电话计数通过服务电话代码显示；
2．使用*或#改变屏幕。
清除
1．选择该计数清楚，所选项被反转显示。清除所有计数，按 RESET 键；
2．按 START 键，该计数被清除。当所有计数被清除后，屏幕显示选择维修项目的编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U905</td><td>用选配装置检查/清除计数
说明
显示或清除 DF 或装订器的计数
用途
检查 DF 和装订器的使用，在更换消耗部件后清除计数
方法
1．按 START 键，屏幕显示选项；
2．选择该装置，计数被检查并按 START 键，所选装置显示计数
・DF<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>CHANGE</td><td>原稿重置计数</td></tr><tr><td>ADF</td><td>在 ADF 模式里，单面原稿编号通过 DF</td></tr><tr><td>RADF</td><td>在 RADF 模式里，双面原稿编号通过 DF</td></tr></table>・装订器<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>CP CNT</td><td>已通过的复印编号</td></tr><tr><td>STAPLE</td><td>装订器使用频率</td></tr><tr><td>PUNCH</td><td>穿孔器使用频率</td></tr><tr><td>STACK</td><td>中心定位使用频率</td></tr></table>清除
1．选择该项清除，所选项被反转显示；
2．按 START 键，计数被清除；
3．返回屏幕选择，按 STOP/CLEAR 键
完成
按 STOP/CLEAR 键退出。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U906</td><td>局部操作控制的重新设定
说明
重新复位局部操作控制的呼叫代码。
用途
在纸盒或其他部件以及相关零部件由于出现故障被维修过后，当执行局部控制以后，上述零部件将被重新设定。
方法
1．按 START 键；
2．在触摸盘上按 EXECUTE 键；
3．按 START 键重新设定局部工作控制。机器退出维修模式，并返回到主开关接通时的状态。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U908</td><td>改变总计数器数值
说明
显示，清除并更改总计数器数值。
用途
检查总计数器数值。
方法
按 START 键，屏幕显示选项
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>COUNT (PRINTER)</td><td>打印机使用时总计数值</td></tr><tr><td>COUNT (FAX)</td><td>传真机使用时总计数值</td></tr></table>清除
1．选择计数清楚；
2．按 RESET 键；
3．按 START 键，数值被设定。屏幕显示选择维护项目编号。
设置
1．选择计数更改；
2．用数字键输入一六位数字；
3．按 START 键，数值被设定。屏幕显示选择维护项目编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U910</td><td>清除黑化率数据
说明
清除 A4 纸积累的的黑化率数据。
用途
按需要及时清除数据，如在维护服务期间。
方法
1．按 START 键；
2．在触摸屏上按 CANCEL 键；
3．按 START 键，累积的黑化率数据清除，屏幕显示选择维护项目。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
<tr><td>U911</td><td>通过纸张尺寸检查/清除复印计数
说明
通过纸张尺寸显示/清除复印计数
用途
更换消耗部件之后，检查或清除计数
方法
按 START 键，屏幕通过纸张大小显示进纸计数
清除
1．选择纸张尺寸，所选项被反转显示；
　清除所有计数，按 RESET 键
2．按 START 键，计数被清除
　当清除所有计数时，屏幕显示选择维护项目
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出维修模式。屏幕显示选择维修项目编号。</td></tr>
</table>

维修项目内容	说　明
U937	**模型名称设置** **说明** 当安装打印板后，设置产品名称显示在打印机状态屏幕上 **用途** 初始化执行后设置名称 **方法** 按 START 键，屏幕显示选项 **设置** 1．择**30 或**31。所选项被反转显示。 初始设定：**30 2．按 START 键，设置被设定。屏幕显示选择维修项目的编号。 **完成** 若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。
U960	**利用详细列表输出** **说明** 利用详细列表输出机器并清除数据 **用途** 检查机器运行情况，并清除数据 **方法** 按 START 键 **输出列表** 1．选择 OUTPUT； 2．按 START 键，输出列表 **清除** 1．选择 COUNT LEAR； 2．按 START 键，清除计数。 **完成** 按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
U968	**遮光板设置** **说明** 调节遮光板修正的参数，以使其新型和旧型的遮光板一致 **用途** 遮光板更换时设置该值 **方法** 按 START 键 **设置** 1．设定预设值与新型或旧型遮光板一致； 新遮光板（NO：2BC12130）：1 旧遮光板（NO：35912200）：0 2．按 START 键，设值被设定。屏幕显示选择维护项目编号。 **完成** 若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U990</td><td>检查/清除曝光灯点亮时间
说明
显示或清除点亮曝光灯的累计时间。
用途
检查曝光灯使用的持续时间，亦用于更换曝光灯后清除原来的累计。
方法
按 START 键，曝光灯点亮累计时间被显示
清除
1．按 RESET 键；
2．按 START 键。累计时间被清除。出现选择维修项目编号的指示。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
<tr><td>U991</td><td>检查/清除扫描器计数
说明
先是或清除扫描器操作计数
用途
检查扫描器使用状态
方法
按 START 键，屏幕显示选项
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>TOTAL SCAN COUNT
NT SCAN COUNT</td><td>扫描器运行计数
网络扫描器运行计数</td></tr></table>清除
1．选择该项清除；
2．按 RESET 键；
3．按 START 键，计数被清除。屏幕显示选择维修项目的编号。
设置
1．选择该项更改；
2．用数字键输入一六位数字；
3．按 START 键，数值被设定。屏幕显示选择维修项目的编号。
完成
若不想改变当前设定，按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>维修项目内容</th><th>说　明</th></tr>
<tr><td>U992</td><td>
检查或清除打印机/复印机计数
说明
当安装好打印板和传真机组建后，显示，清除或更改打印机或传真机打印计数。
用途
检查打印机或传真机的使用频率
方法
按 START 键，屏幕显示选项
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>PRINTER COUNT
FAX COUNT</td><td>打印机的打印计数
传真机的打印计数</td></tr>
</table>
清除
1．选择清除计数；
2．按 RESET 键；
3．按 START 键，计数被清除。屏幕显示选择维修项目的编号。
设置
1．选择该项更改；
2．利用数字键输入一六位数字；
　　清除复印机和打印机的张数，按 RESET 键
3．按 START 键，数值被设定。
完成
按 STOP/CLEAR 键，屏幕显示选择维修项目的编号。
</td></tr>
</table>

维修项目内容	说　明
U993	**输出一个 VTC-PG 图像**

说明

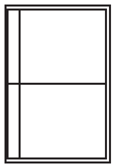
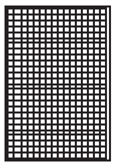
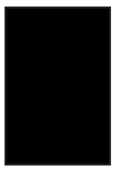
选择和输出由复印机产生的 VTC-PG 图像。

用途

在进行各种图象打印调整时，用于检查机器状态；不经过扫描器的扫描输出一个 VTC-PG 图样。

方法

1．**按 START 键，屏幕显示选项；**
2．**选择 VTC-PG 输出。**

显示	PG 样品输出模式	用　途
PG1		调整中心线
PG2		横向方块调整 倍率调整
PG3		—

1．　**按 INTERRUPT 键，屏幕显示复印模式；.**
2．　**按 START 键。机器输出一个 VTC-PG 图样。**

完成

按 STOP/CLEAR 键退出该维修模式。屏幕显示选择维修项目的编号。

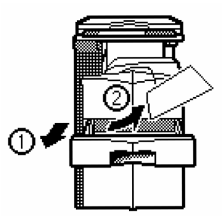
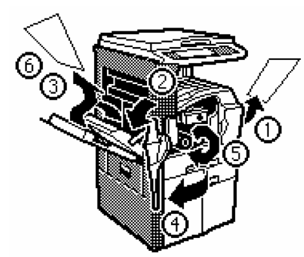
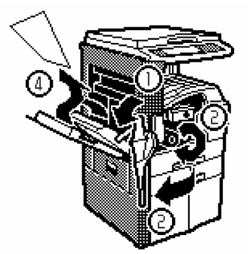
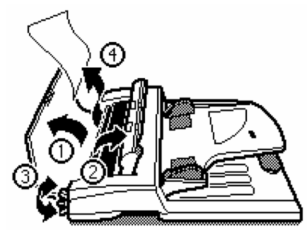
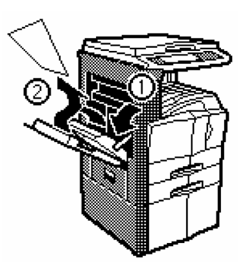
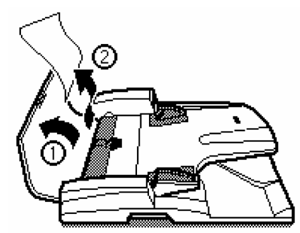
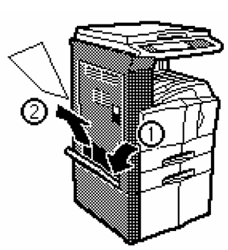
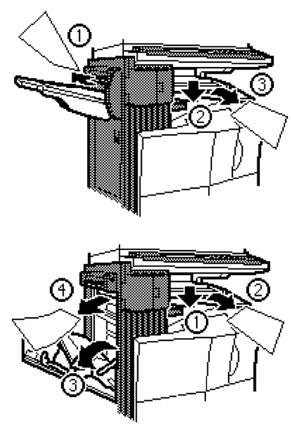
1-5-1 卡纸检测

(1) 卡纸显示

当发生卡纸时，复印机将立即停止复印，并在操作面板上显示卡纸部位。在维修项目U903中可以检测到符合条件的卡纸计纸计数类别。

取出卡在复印机内的纸张，需打开前盖，送纸单元或纸盒。

通过打开和关闭相应的盖，将完全开关1、2开和关，使故障得以解决。

•纸盒卡纸 卡纸代码 10 卡纸代码 12 卡纸代码 13 卡纸代码 15 卡纸代码 16 卡纸代码 17 	• 手送台卡纸 卡纸代码 14 卡纸代码 20 卡纸代码 23 
• 侧传送盖卡纸 卡纸代码 18 卡纸代码 21 卡纸代码 22 	• SRDF*卡纸 卡纸代码 70 卡纸代码 71 卡纸代码 72 卡纸代码 73 卡纸代码 74 卡纸代码 75 卡纸代码 76 
• 传送盖卡纸 卡纸代码 30 卡纸代码 35 卡纸代码 40 卡纸代码 50 卡纸代码 51 卡纸代码 52 卡纸代码 60 卡纸代码 61 	•STDF*卡纸 卡纸代码 70 卡纸代码 71 卡纸代码 72 卡纸代码 73 
• 边盖板卡纸 卡纸代码 19 	• 内置最终加工器卡纸 卡纸代码 81 卡纸代码 82 卡纸代码 83 卡纸代码 84 

卡纸代码	内容	页数
10	上纸盒无纸	1-5-4
11	下纸盒无纸	1-5-4
12	大纸盒/进纸台上纸盒无进纸	1-5-4
13	进纸台下纸盒无进纸	1-5-4
14	手送台无进纸	1-5-5
15	大纸盒水平送纸部分卡纸	1-5-5
16	大纸盒水平送纸部分卡纸	1-5-5
17	大纸盒水平送纸部分卡纸	1-5-5
18	复印机垂直送纸部分卡纸	1-5-5
19	进纸台垂直送纸部分卡纸	1-5-6
20	手送台垂直送纸部分卡纸	1-5-6
21	复印机进纸部分多页	1-5-6
22	复印机垂直传送部分多页	1-5-8
23	手送台垂直传送部分多页	1-5-8
30	对位/转换部分卡纸	1-5-9
35	第二进纸未启动	1-5-9
40	定影部分卡纸	1-5-9
50	出口部分卡纸	1-5-10
51	工作分离器出口部分卡纸	1-5-10
52	进口转换部分卡纸	1-5-11
53	折返部分卡纸（折返组件）	1-5-11
60	双面器送纸部分1（双面器组件）	1-5-12
61	双面器送纸部分2（双面器组件）	1-5-12
70	无原稿进入（SRDF）	1-5-13
71	原稿进纸/传送部分原稿卡纸（SRDF）	1-5-13
72	原稿进口部分原稿卡纸（SRDF）	1-5-13
73	原稿传送部分原稿卡纸（SRDF）	1-5-14
74	重试多次后，原稿卡纸依然存在（SRDF）	1-5-14
75	折返部分1原稿卡纸（SRDF）	1-5-14
76	折返部分2原稿卡纸（SRDF）	1-5-15
81	最终加工器和复印机间卡纸（内置最终加工器）	1-5-15
82	进口卡纸（内置最终加工器）	1-5-15
83	出口1处批量送纸时卡纸（内置最终加工器）	1-5-15
84	出口1处批量送纸时卡纸（内置最终加工器）	1-5-15

*选配件

(2) 卡纸检测感应器位置

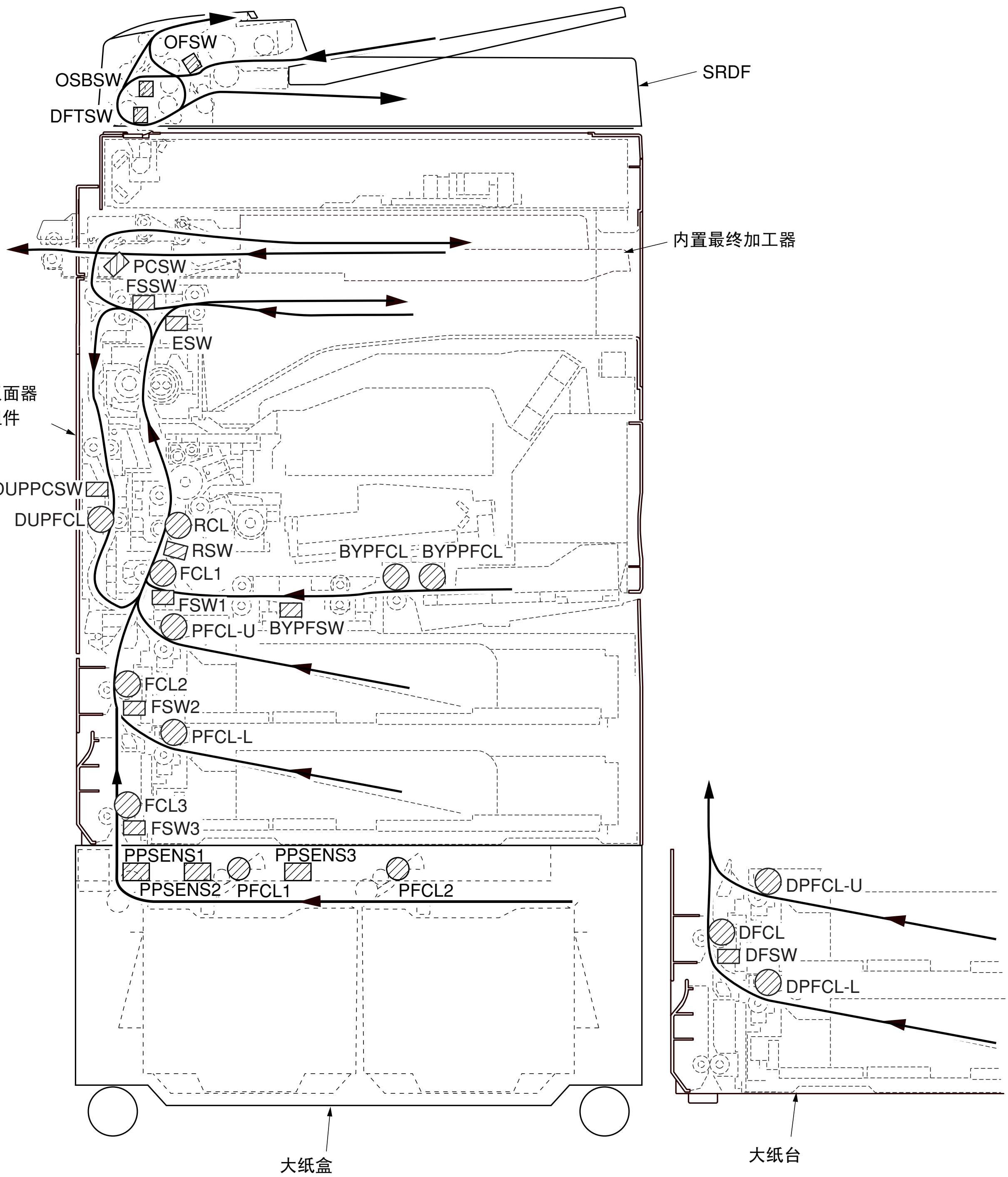
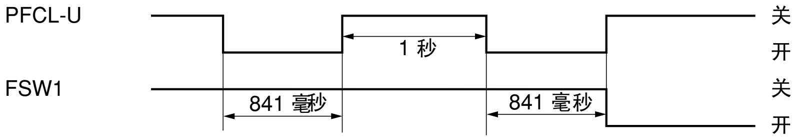


图 **1-5-1**

1. 送纸部分

• 上纸盒无纸（卡纸代码10）

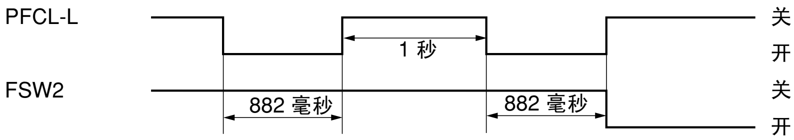
进纸开关1（FSW1）在上进纸离合器打开的841毫秒内不打开，该离合器（PFCL-U）随即连续关闭1秒后再打开，但是开关又关闭1730毫秒。



时序图 **1-5-1**

• 下纸盒无纸（卡纸代码11）

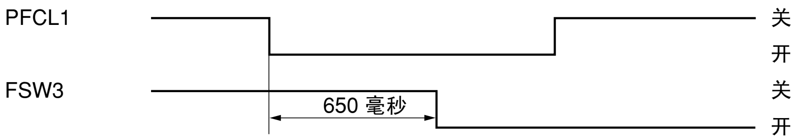
进纸开关2（FSW2）在下进纸离合器打开的882毫秒内不打开，该离合器（PFCL-L）随即连续关闭1秒后再打开，但是开关又关闭882毫秒。



时序图 **1-5-2**

• 大纸盒无纸（卡纸代码12）

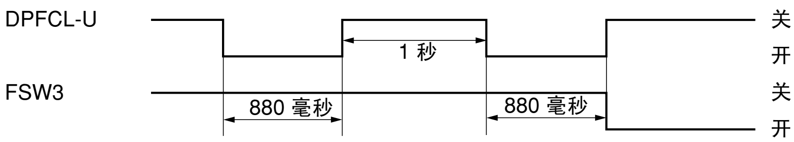
进纸开关3（FSW3）在进纸离合器1（PFCL1）打开的650毫秒内不打开。



时序图 **1-5-3**

• 进纸台上纸盒无进纸

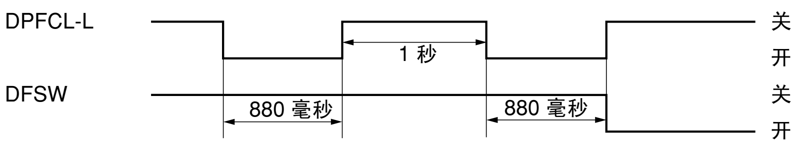
进纸开关3（FSW3）在纸台上进纸离合器（DPFCL-U）打开的880毫秒内不打开，该离合器随即连续关闭1秒后再打开，但是开关又关闭880毫秒。



时序图 **1-5-4**

• 进纸台下纸盒无进纸（卡纸代码13）

进纸开关3（FSW3）在纸台上进纸离合器（DPFCL-U）打开的880毫秒内不打开，该离合器随即连续关闭1秒后再打开，但是开关又关闭880毫秒。

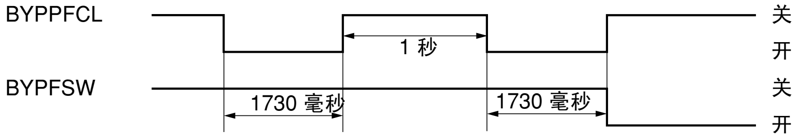


时序图 **1-5-5**

*选配件

• 手送台无进纸（卡纸代码14）

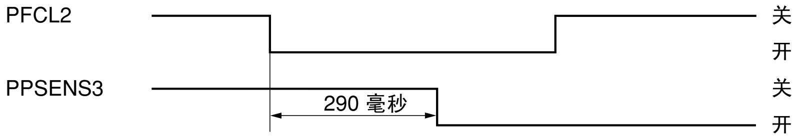
手送台进口开关（BYPFSW）在旁路进纸离合器（BYPPFCL）打开的1730毫秒内不打开，该离合器随即连续关闭1秒后再打开，但开关又打开1730毫秒。



时序图 **1-5-6**

• 大纸盒水平送纸部分卡纸（卡纸代码15）

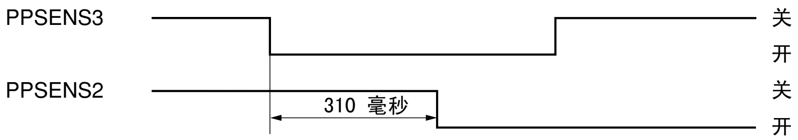
进纸传感器3（PPSEN3）在进纸离合器2（PFCL2）打开的290毫秒内不打开。



时序图 **1-5-7**

• 大纸盒水平送纸部分卡纸（卡纸代码16）

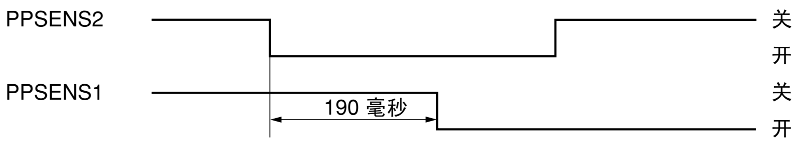
进纸传感器2（PPSEN2）在进纸传感器3（PPSEN3）打开的310毫秒内不打开。



时序图 **1-5-8**

• 大纸盒水平送纸部分卡纸（卡纸代码17）

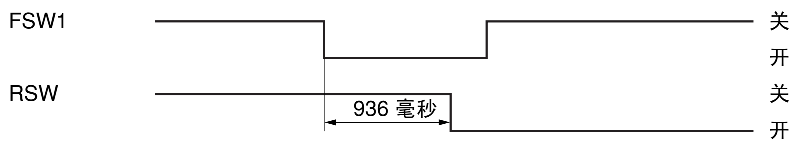
进纸传感器1（PPSEN1）在进纸传感器2（PPSEN2）打开的190毫秒内不打开。



时序图 **1-5-9**

• 复印机垂直送纸部分卡纸（卡纸代码18）

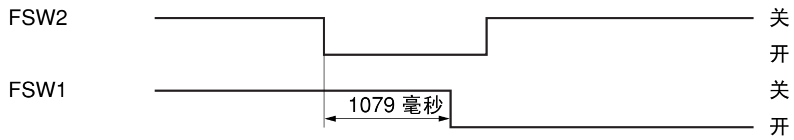
对位开关（RSW）在进纸开关1（FSW1）打开的936毫秒内不打开。



时序图 **1-5-10**

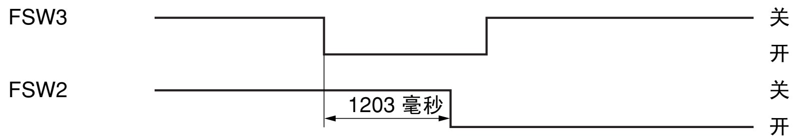
*选配件

进口开关1（FSW1）在进口开关2（FSW2）打开的1079毫秒内不打开。



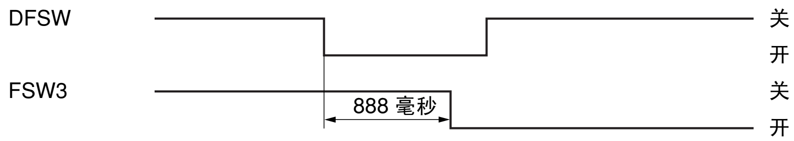
时序图 **1-5-11**

进口开关2（FSW2）在进口开关3（FSW3）打开的1203毫秒内不打开。



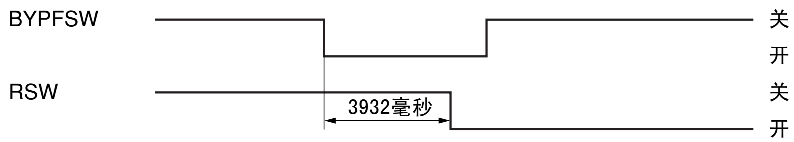
时序图 **1-5-12**

• 进纸台垂直送纸部分卡纸（卡纸代码19）
进口开关3（FSW3）在纸台进口开关（DFSW）打开的888毫秒内不打开。



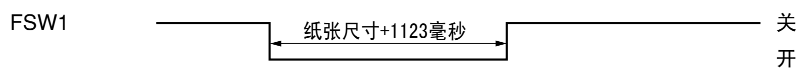
时序图 **1-5-13**

• 手送台垂直送纸部分卡纸（卡纸代码20）
在手送台进口开关（BYPFSW）打开的3932毫秒内，对位开关(RSW)不会打开



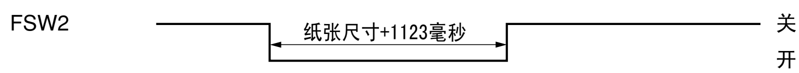
时序图 **1-5-14**

• 复印机进纸部分多页（卡纸代码21）
传送所用纸张长度花费时间加上打开的1123毫秒内，进口开关1（FSW1）不会关闭。



时序图 **1-5-15**

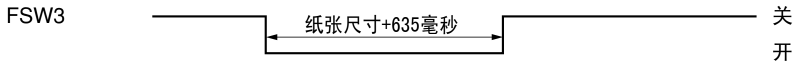
传送所用纸张长度花费时间加上打开的1123毫秒内，进口开关2（FSW2）不会关闭。



时序图 **1-5-16**

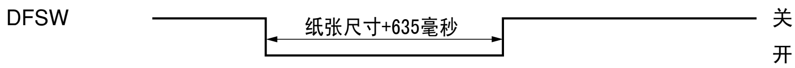
*选配件

传送所用纸张长度花费时间加上打开的635毫秒内，进口开关3（FSW3）不会关闭。



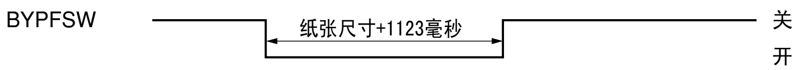
时序图 **1-5-17**

传送所用纸张长度花费时间加上打开的635毫秒内，纸台进口开关（DFSW）不会关闭。



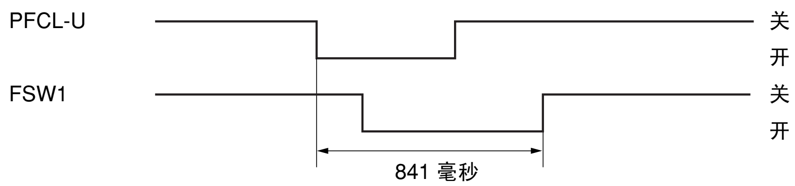
时序图 **1-5-18**

传送所用纸张长度花费时间加上打开的1123毫秒内，手送台进口开关（BYPFSW）不会关闭。



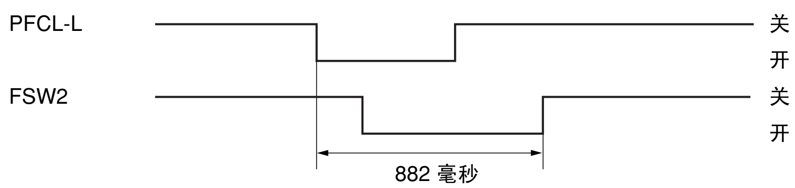
时序图 **1-5-19**

上进纸离合器（PFCL-U）打开的841毫秒内，进口开关1（FSW1）不会关闭。



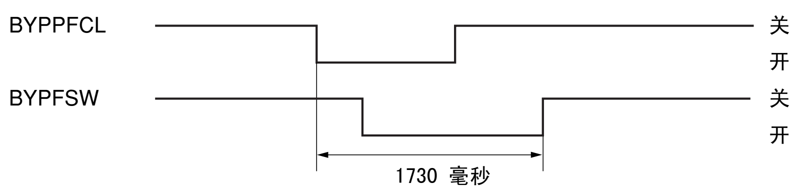
时序图 **1-5-20**

下进纸离合器（PFCL-L）打开的882毫秒内，进口开关2（FSW2）不会关闭。



时序图 **1-5-21**

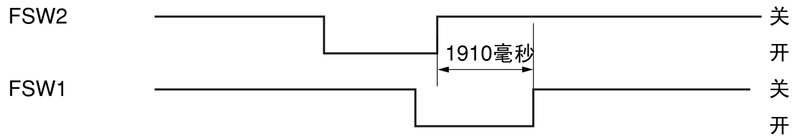
手送台进纸离合器（BYPPFCL）打开的1730毫秒内，手送台进口开关（BYPFSW）不会关闭。



时序图 **1-5-22**

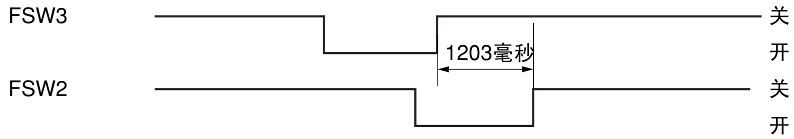
*选配件

• 复印机垂直传送部分多页（卡纸代码22）
进口开关2(FSW2)关闭1910毫秒内，进口开关1(FSW1)不会关闭。



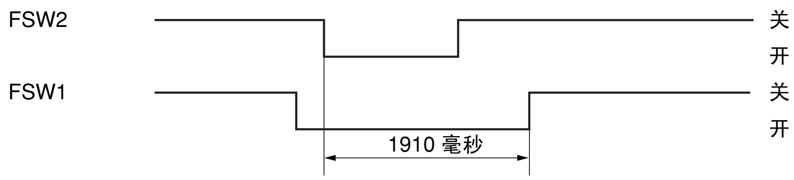
时序图 **1-5-23**

进口开关3(FSW3)关闭1203毫秒内，进口开关2(FSW2)不会关闭。



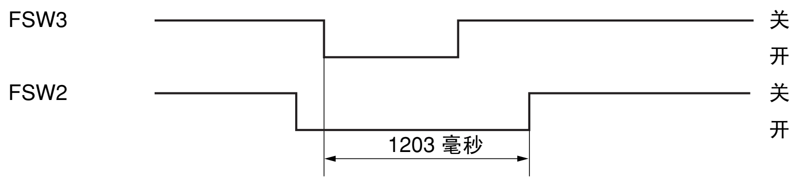
时序图 **1-5-24**

进口开关2(FSW2)关闭1910毫秒内，进口开关1(FSW1)不会关闭。



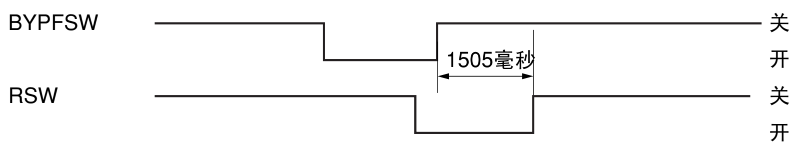
时序图 **1-5-25**

进口开关3(FSW3)关闭1203毫秒内，进口开关2(FSW2)不会关闭。



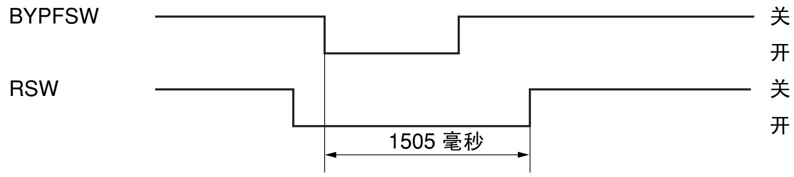
时序图 **1-5-26**

• 手送台垂直传送部分多页（卡纸代码23）
手送台进口开关(BYPFSW)关闭1505毫秒内，对位开关(RSW)不会关闭。



时序图 **1-5-27**

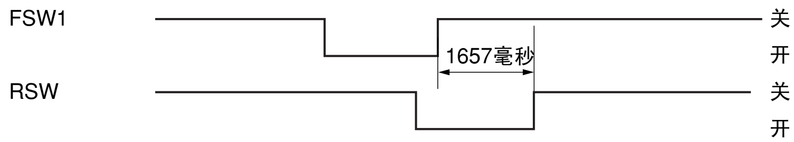
手送台进口开关(BYPFSW)打开1505毫秒内，对位开关(RSW)不会关闭。



时序图 **1-5-28**

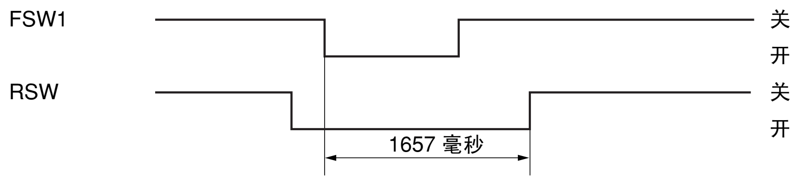
2. 纸张传送部分

• 对位/转换部分卡纸（卡纸代码30）
进口开关1(FSW1)关闭1657毫秒内，对位开关(RSW)不会关闭。



时序图 **1-5-29**

进口开关1(FSW1)打开1657毫秒内，对位开关(RSW)不会关闭。

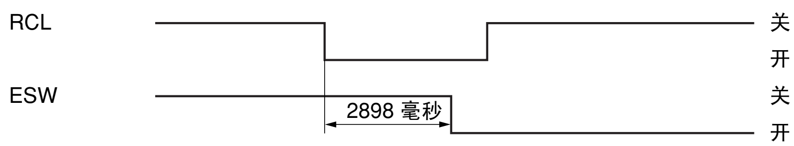


时序图 **1-5-30**

• 第二进纸未启动（卡纸代码35）
对位部分到纸30秒内，第二进纸系统开始工作。

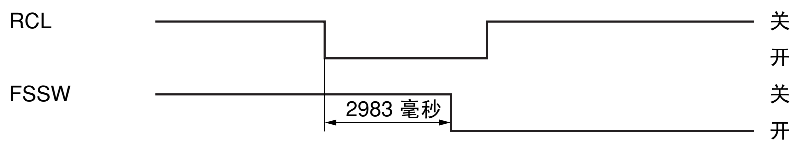
3. 定影部分

• 定影部分卡纸（卡纸代码40）
对位离合器(RCL)打开2898毫秒内，出口开关(ESW)不会打开。



时序图 **1-5-31**

对位离合器(RCL)打开2983毫秒内，进口转换开关(FSSW)不会打开。

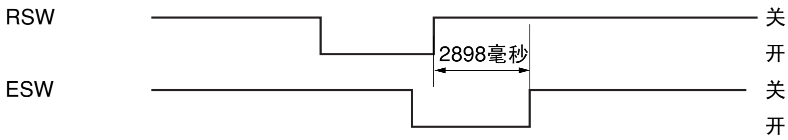


时序图 **1-5-32**

4. 出口部分

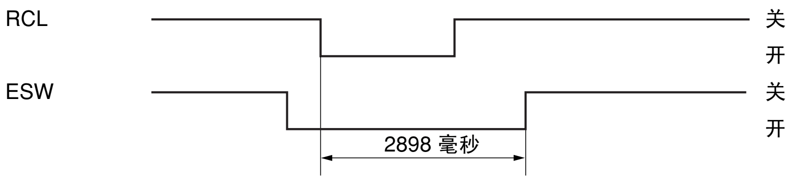
• 出口部分卡纸（卡纸代码50）

对位开关(RSW)关闭2898毫秒内，出口开关(ESW)不会关闭。



时序图 **1-5-33**

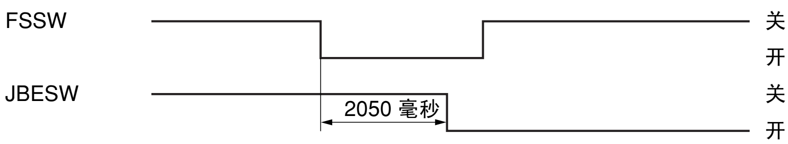
对位离合器(RCL)打开2898毫秒内，出口开关(ESW)不会关闭。



时序图 **1-5-34**

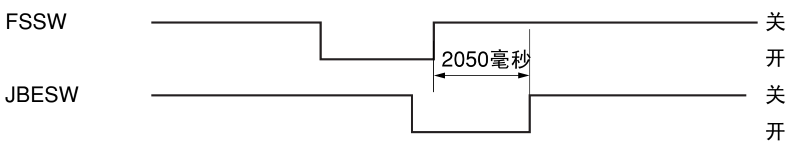
• 工作分离器出口部分卡纸（卡纸代码51）

进口转换开关(FSSW)打开2050毫秒内，工作分离器出口开关(JBESW)不会打开。



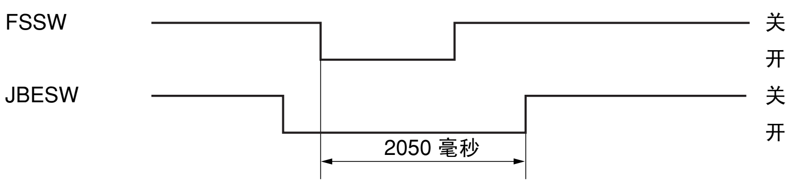
时序图 **1-5-35**

进口转换开关(FSSW)关闭2050毫秒内，工作分离器出口开关(JBESW)不会关闭。



时序图 **1-5-36**

进口转换开关(FSSW)打开2050毫秒内，工作分离器出口开关(JBESW)不会关闭。



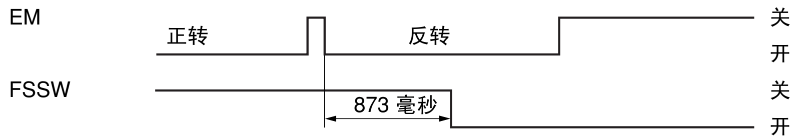
时序图 **1-5-37**

*选配

5. 进口转换部分

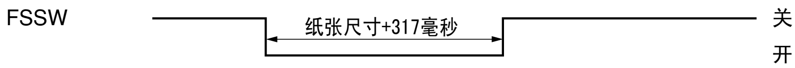
• 进口转换部分卡纸（卡纸代码52）

出口电机（EM）反转开始873毫秒内，进口转换开关(FSSW)不会打开。



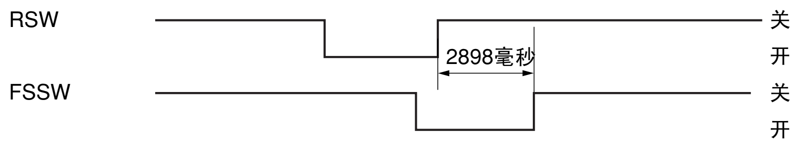
时序图 **1-5-38**

纸折返操作期间，在传送纸张长度所需时间加上317毫秒内，进口转换（fssw）开关不会关闭。



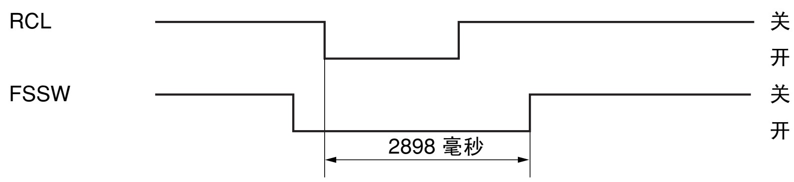
时序图 **1-5-39**

对位开关（RSW）关闭的2898毫秒内，进口转换（FSSW）开关不会关闭。



时序图 **1-5-40**

对位离合器（RCL）打开的2898毫秒内，进口转换开关（FSSW）不会关闭。

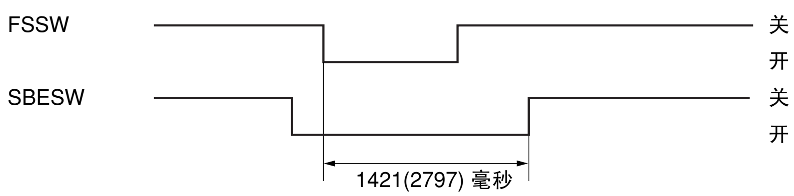


时序图 **1-5-41**

6. 折返组件

• 折返部分卡纸（卡纸代码53）

进口转换开关（FSSW）打开的1421毫秒（2797毫秒）内，折返出口开关（SBESW）不会关闭。

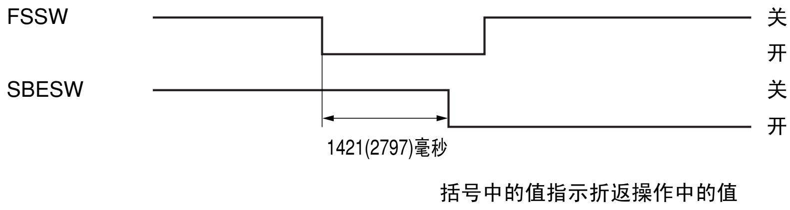


括号中的值指示折返操作中的值

时序图 **1-5-42**

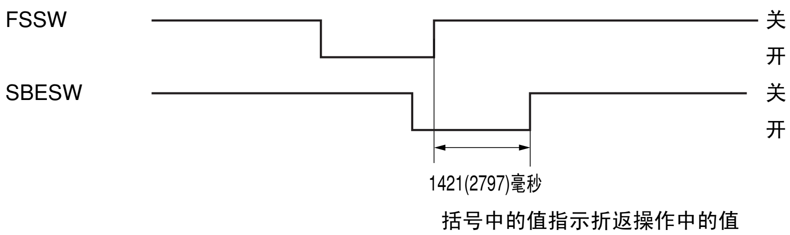
*选配件

进口转换开关（FSSW）打开的1421毫秒（2797毫秒）内，折返出口开关（SBESW）不会打开。



时序图 **1-5-43**

进口转换开关（FSSW）关闭的1421毫秒（2797毫秒）内，折返出口开关（SBESW）不会关闭。

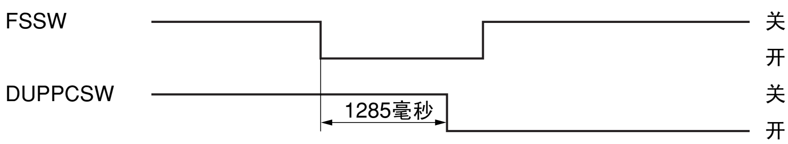


时序图 **1-5-44**

7. 双面器部分*

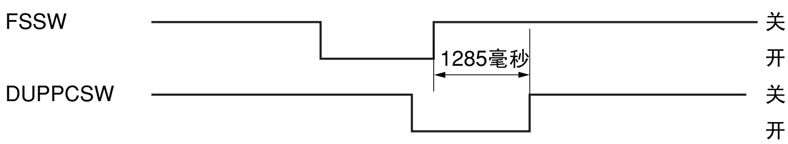
• 双面器送纸部分1（卡纸代码60）

进口转换开关（FSSW）打开1285毫秒内，双面器送纸开关（DUPPCSW）不会打开。



时序图 **1-5-45**

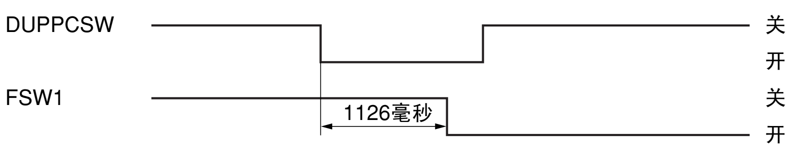
进口转换开关（FSSW）关闭1285毫秒内，双面器送纸开关（DUPPCSW）不会关闭。



时序图 **1-5-46**

• 双面器送纸部分2（卡纸代码61）

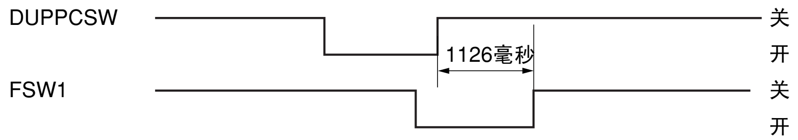
双面器送纸开关（DUPPCSW）打开的1126毫秒内，进口开关1（FSW1）不会打开。



时序图 **1-5-47**

*选配

双面器送纸开关（DUPPCSW）关闭的1126毫秒内，进口开关1（FSW1）不会关闭。



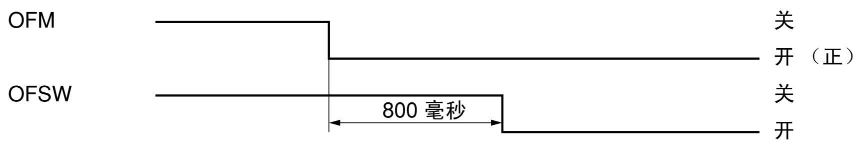
时序图 **1-5-48**

8. SRDF*

• 无原稿进入（卡纸代码70）
当接收到DF START信号时，除了稿台玻璃上的原稿设定开关（OSSW）和原稿尺寸长度开关（OSLSW）外，其他开关都打开。

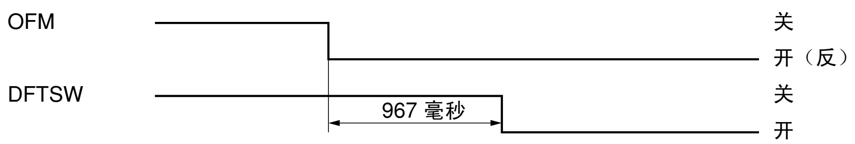
• 无原稿进入（卡纸代码70）
在单面或双面原稿模式上的第一原稿初进纸期间，原稿进口电机（OFM）开始正转的800毫秒内，原稿进口开关（OFSW）不会打开。

• 无原稿进入（卡纸代码70）
在单面或双面原稿模式上的第二或后面原稿初进纸期间，原稿进口电机（OFM）开始正转的800毫秒内，原稿进口开关（OFSW）不会打开。



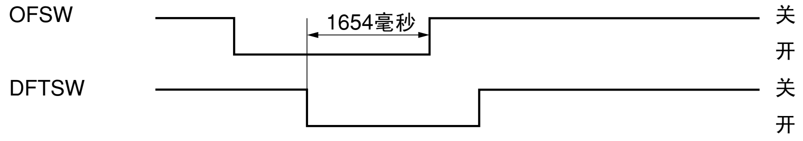
时序图 **1-5-49**

• 原稿进纸/传送部分原稿卡纸（卡纸代码71）
双面模式中，第二原稿进纸期间，原稿进口电机（OFM）反向转动开始的967毫秒内，DF时效开关（DFTSW）不工作。作为选择，单面原稿模式中，连续原稿进纸期间，DF时序开关（DFTSW）不会在上述条件下第二次打开。



时序图 **1-5-50**

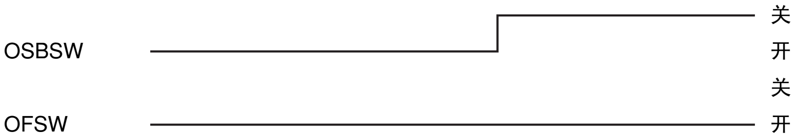
• 原稿进口部分原稿卡纸（卡纸代码72）
单面原稿模式中，在第二原稿进纸期间，DF时序开关打开的1654毫秒内，原稿进口开关（OFSW）不会关闭。



时序图 **1-5-51**

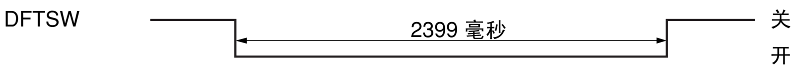
*选配件

• 原稿进口部分原稿卡纸（卡纸代码72）
双面原稿模式中，原稿折返操作期间原稿折返开关（OSBSW）关闭时，原稿进口开关（OFSW）保持打开。



时序图 **1-5-52**

• 原稿传送部分原稿卡纸（卡纸代码73）
单面或双面原稿中，第二原稿进纸期间DF时效开关（DFTSW）打开2399毫秒内不会关闭。



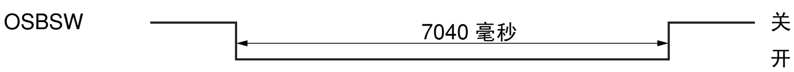
时序图 **1-5-53**

• 原稿传送部分原稿卡纸（卡纸代码73）
在单面或双面原稿模式中，DF时效开关（DFTSW）打开474毫秒后关闭。

时序图 **1-5-54**

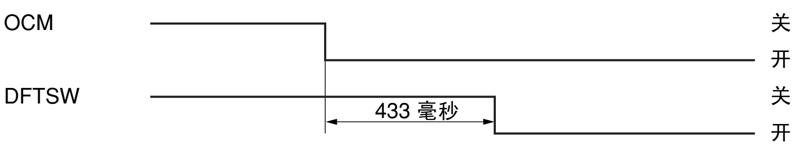
• 重试多次后，原稿卡纸依然存在（卡纸代码74）
在单面或双面原稿模式中，重试5次后第二原稿进纸仍未开始。

• 折返部分1原稿卡纸（卡纸代码75）
双面原稿模式中，折返运行期间原稿折返开关（OSBSW）打开7040毫秒后关闭。



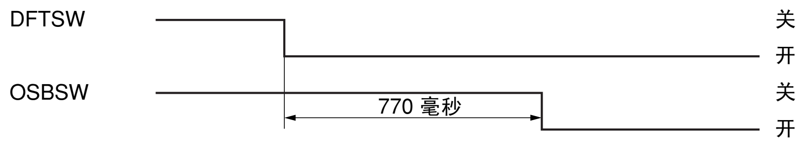
时序图 **1-5-55**

• 折返部分1原稿卡纸（卡纸代码75）
双面原稿模式中，第二原稿进纸期间原稿传送电机（OCM）打开433毫秒后，DF时效开关（DFTSW）打开。



时序图 **1-5-56**

• 折返部分2原稿卡纸（卡纸代码76）
当扫描双面模式中原稿第一面（反面）时，原稿折返开关（OSBSW）在DF时效开关（DFTSW）打开770毫秒后打开。



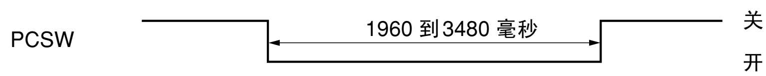
时序图 **1-5-57**

• 折返部分2原稿卡纸（卡纸代码76）
双面原稿模式中，在第二或后面原稿折返操作期间，当前面原稿下端关闭DF时效开关（DFTSW）时原稿折返开关（OSBSW）保持关闭。

9. 内置最终加工器*

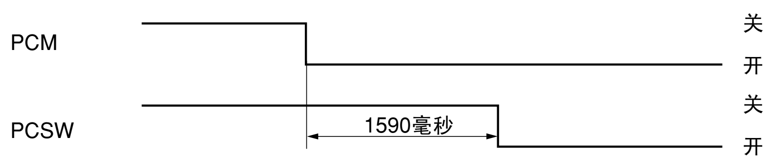
• 最终加工器和复印机间卡纸（卡纸代码81）
在复印机输出所需出纸信号1550毫秒内，送纸开关不打开。

• 进口卡纸（卡纸代码82）
从复印机进纸期间，纸传送开关（PCSW）打开1960毫秒到3480毫秒。



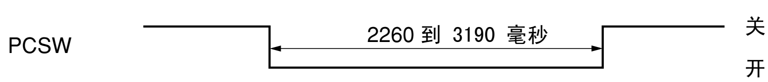
时序图 **1-5-58**

• 出口1处批量送纸时卡纸（卡纸代码83）
当批量出纸时，在纸传送电机（PCM）打开的1590毫秒内纸传送开关（PCSW）不打开。



时序图 **1-5-59**

• 出口2处批量送纸时卡纸（卡纸代码84）
当批量出纸时，在纸传送电机（PCM）打开的2260毫秒到3190毫秒内（取决于纸张大小）纸传送开关（PCSW）不关闭。



时序图 **1-5-60**

*选配件

（3）卡纸

故障	原因/检查步骤	处理措施
（1） 进纸发生卡纸，主开关一打开传送或排纸部分即被指出	复印纸张被撕破，散落在进纸开关 1/2/3，对位开关，处置开关或进纸转换开关	检查并修复
	进纸开关 1 故障	运行维修项 U031 并手动切换进纸开关 1。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进纸开关 1。
	进纸开关 2 故障	运行维修项 U031 并手动切换进纸开关 2。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进纸开关 2。
	进纸开关 3 故障	运行维修项 U031 并手动切换进纸开关 3。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进纸开关 3。
	对位开关故障	运行维修项 U031 并手动切换对位开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换对位开关。
	出纸开关故障	运行维修项 U031 并手动切换出纸开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换出纸开关。
	进纸转换开关故障	运行维修项 U031 并手动切换进纸转换开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进纸转换开关。
（2） 复印时进纸部分卡纸被指出（上纸盒无进纸） 卡纸代码 10	上纸盒的纸完全被卷曲	换纸
	检查上纸盒上进纸轮，分离轮或前轮是否变形	检查并更换变形轮
	中止进纸开关 1 的传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进纸开关 1
	进纸开关 1 故障	运行维修项 U031 并手动切换进纸开关 1。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进纸开关 1。
	检查上进纸离合器是否有故障	运行维修项 U032 并在操作板上选择上进纸离合器切换。检查其状态，如有必要进行修复。
	上进纸离合器的电气方面故障	检查（参见 1-5-53）

故障	原因/检查步骤	处理措施
(3) 复印时进纸部分卡纸被指出（下纸盒无进纸） 卡纸代码 11	下纸盒的纸完全被卷曲	换纸
	检查下纸盒下进纸轮，分离轮或前轮是否变形	检查并更换变形轮
	中止进纸开关 2 的传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进纸开关 2
	进纸开关 2 故障	运行维修项 U031 并手动切换进纸开关 2。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进纸开关 2。
	检查下进纸离合器是否有故障	运行维修项 U032 并在操作板上选择下进纸离合器切换。检查其状态，如有必要进行修复。
	下进纸离合器的电气方面故障	检查（参见 1-5-53）
(4) 复印时进纸部分卡纸被指出（大纸盒无进纸） 卡纸代码 12	大纸盒的纸完全被卷曲	换纸
	中止进纸开关 3 的传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进纸开关 3
	进纸开关 3 故障	运行维修项 U031 并手动切换进纸开关 3。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进纸开关 3。
	检查进纸离合器 1 和 2 是否有故障	运行维修项 U247 并在操作板上选择上进纸离合器 1 或 2 切换。检查其状态，如有必要进行修复。
	进纸离合器 1 和 2 的电气方面故障	检查
	检查大纸盒是否有故障	运行维修项 U247 并在操作板上选择纸盒离合器切换。检查其状态，如有必要进行修复。
	大纸盒离合器的电气方面故障	检查
(5) 复印时进纸部分卡纸被指出（进纸台上纸盒无进纸） 卡纸代码 12	进纸台上纸盒的纸完全被卷曲	换纸
	检查进纸台上纸盒进纸轮，分离轮或前轮是否变形	检查并更换变形轮
	中止进纸开关 3 的传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进纸开关 3
	进纸开关 3 故障	运行维修项 U031 并手动切换进纸开关 3。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进纸开关 3。

故障	原因/检查步骤	处理措施
（5） 复印时进纸部分卡纸被指出（进纸台上纸盒无进纸） 卡纸代码 12	检查纸台上进纸离合器是否有故障	运行维修项 U247 并在操作板上选择纸台上进纸离合器切换。检查其状态，如有必要进行修复。
	纸台上进纸离合器的电气故障	检查
（6） 复印时进纸部分卡纸被指出（进纸台下纸盒无进纸） 卡纸代码 13	进纸台下纸盒的纸完全被卷曲	换纸
	检查进纸台下纸盒进纸轮，分离轮或前轮是否变形	检查并更换变形轮
	中止纸台进纸开关的传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进纸开关
	纸台进纸开关故障	纸台主板上 CN2-8 有 5V DC，当纸台进口离合器开关接通时，检查主板上的 CN2-7 是否为低电平；如果没有，更换下纸盒纸张开关
	检查纸台下进纸离合器是否有故障	运行维修项 U247 并在操作板上选择纸台下进纸离合器切换。检查其状态，如有必要进行修复。
	纸台下进纸离合器的电气故障	检查
（7） 复印时进纸部分卡纸被指出（手送台无进纸） 卡纸代码 14	手送台的纸完全被卷曲	换纸
	检查手送台的手送进纸轮，分离轮或前轮是否变形	检查并更换变形轮
	中止手送台进口开关的传动装置	如果传动装置中断，检查并更换手送台进口开关
	手送台进口开关故障	运行维修项 U031 并手动切换手送台进口开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换手送台进口开关。
	检查手送台进口离合器是否有故障	运行维修项 U032 并手动切换手送台进纸离合器。检查状态，如有必要则更换。
	手送台进纸离合器的电气故障	检查（参见 1-5-54）

故障	**原因/检查步骤**	**处理措施**
(8) **复印时进纸部分卡纸被指出(大纸盒水平进纸部分卡纸)** **卡纸代码** 15	**大纸盒的纸完全被卷曲**	**换纸**
	检查纸边导轨是否变形	**检查并更换**
	纸路径传感器 3 **故障**	**纸台主板上** CN6-12 **有** 5V DC**，当纸路径传感器** 3 **接通时，检查主板上的** CN6-11 **是否为低电平；如果没有，更换纸路径传感器** 3
	检查进纸离合器 2 **是否故障**	**运行维修项** U247 **并在操作板上选择进纸离合器** 2 **切换。检查其状态，如有必要进行修复。**
	进纸离合器 2 **电气**故障	**检查**
(9) **复印时进纸部分卡纸被指出(大纸盒水平进纸部分卡纸)** **卡纸代码** 16	**大纸盒的纸完全被卷曲**	**换纸**
	检查纸边导轨是否变形	**检查并更换**
	纸路径传感器 2 **故障**	**纸台主板上** CN6-9 **有** 5V DC**，当纸路径传感器** 2 **接通时，检查主板上的** CN6-8 **是否为低电平；如果没有，更换纸路径传感器** 2
	检查进纸离合器 1 **是否故障**	**运行维修项** U247 **并在操作板上选择进纸离合器** 1 **切换。检查其状态，如有必要进行修复。**
	进纸离合器 1 **电气**故障	**检查**
(10) **复印时进纸部分卡纸被指出(大纸盒水平进纸部分卡纸)** **卡纸代码** 17	**大纸盒的纸完全被卷曲**	**换纸**
	检查纸边导轨是否变形	**检查并更换**
	纸路径传感器 1 **故障**	**纸台主板上** CN6-6 **有** 5V DC**，当纸路径传感器** 1 **接通时，检查主板上的** CN6-8 **是否为低电平；如果没有，更换纸路径传感器** 1
	检查纸盒进纸离合器是否故障	**运行维修项** U247 **并在操作板上选择纸盒进纸离合器切换。检查其状态，如有必要进行修复。**
	纸盒进纸离合器电气故障	**检查**
(11) **复印时进纸部分卡纸被指出(大纸盒垂直进纸部分卡纸)** **卡纸代码** 18	**中断进口开关** 1 **传动装置**	**如果传动装置中断，检查并更换进口开关** 1
	进口开关 1 **故障**	**运行维修项** U031 **并手动切换进口开关** 1**。如果操作板上相应的开关指出未能反**复**显示，则更换进口开关** 1**。**
	中断进口开关 2 **传动装置**	**如果传动装置中断，检查并更换进口开关** 2

故障	原因/检查步骤	处理措施
(11) 复印时进纸部分卡纸被指出(大纸盒垂直进纸部分卡纸) 卡纸代码 18	进口开关 2 故障	运行维修项 U031 并手动切换进口开关 2。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进口开关 2。
	中断进口开关 3 传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进口开关 3
	进口开关 3 故障	运行维修项 U031 并手动切换进口开关 3。若操作板上相应开关指示未反复显示，更换进口开关 3。
	对位开关故障	运行维修项 U031 并手动切换对位开关。若操作板上相应开关指示未反复显示，更换对位开关。
	检查进口轮和进口辊是否变形	检查，如有必要更换
(12) 复印时进纸部分卡纸被指出(大纸盒垂直进纸部分卡纸) 卡纸代码 19	中断进口开关 3 传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进口开关 3
	进口开关 3 故障	运行维修项 U031 并手动切换进口开关 3。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进口开关 3。
	中断纸台进纸开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换纸台进纸开关
	纸台进纸开关故障	纸台主板上 CN2-8 有 5V DC，当纸台进纸开关接通时，检查主板上的 CN2-7 是否为低电平；如果没有，更换纸台进纸开关
(13) 复印时进纸部分卡纸被指出(手送台传送部分卡纸) 卡纸代码 20	中断手送台进纸开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换手送台进口开关。
	手送台进纸开关故障	运行维修项 U031 并手动切换手送台进口开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	对位开关故障	运行维修项 U031 并手动切换对位开关。如果操作板上相应开关指出未能反复显示，进行更换。
(14) 复印时进纸部分卡纸被指出(复印进纸部分多页) 卡纸代码 21	中断进口开关 1 传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进口开关 1
	进口开关 1 故障	运行维修项 U031 并手动切换进口开关 1。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进口开关 1。
	中断进口开关 2 传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进口开关 2
	进口开关 2 故障	运行维修项 U031 并手动切换进口开关 2。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进口开关 2。
	中断进口开关 3 传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进口开关 3

故障	原因/检查步骤	处理措施
(14) 复印时进纸部分卡纸被指出(复印进纸部分多页) 卡纸代码 21	进口开关 3 故障	运行维修项 U031 并手动切换进口开关 3。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进口开关 3。
	中断纸台进口开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换纸台进口开关
	纸台进口开关故障	纸台主板上 CN2-8 有 5V DC，当纸台进纸开关接通时，检查主板上的 CN2-7 是否为低电平；如果没有，更换纸台进纸开关
	中断手送台进口开关传动装置	运行维修项 U031 并手动切换手送台进口开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	检查是否上进纸离合器故障	运行维修项 U032 并在触摸板上选择上进纸离合器切换。检查状态，如有必要则更换。
	上进纸离合器电气故障	检查（参见 1-5-53）
	检查是否下进纸离合器故障	运行维修项 U032 并在触摸板上选择下进纸离合器切换。检查状态，如有必要则更换。
	下进纸离合器电气故障	检查（参见 1-5-53）
	检查是否手送台进纸离合器故障	运行维修项 U032 并在触摸板上选择手送台进纸离合器切换。检查状态，如有必要则更换。
	手送台进纸离合器电气故障	检查（参见 1-5-54）
	检查进口轮和进口辊是否变形	检查，如有必要进行修复
(15) 复印时进纸部分卡纸被指出(复印垂直进纸部分多页) 卡纸代码 22	中断进口开关 1 传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进口开关 1
	进口开关 1 故障	运行维修项 U031 并手动切换进口开关 1。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进口开关 1。
	中断进口开关 2 传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进口开关 2
	进口开关 2 故障	运行维修项 U031 并手动切换进口开关 2。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进口开关 2。
	中断进口开关 3 传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进口开关 3

故障	原因/检查步骤	处理措施
(15) 复印时进纸部分卡纸被指出(复印垂直进纸部分多页) 卡纸代码 22	进口开关 3 故障	运行维修项 U031 并手动切换进口开关 3。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进口开关 3。
	检查进口轮和进口辊是否变形	检查，如有必要进行修复
(16) 复印时进纸部分卡纸被指出(手送进纸部分多页) 卡纸代码 23	中断手送进口开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换手送进口开关
	手送进口开关故障	运行维修项 U031 并手动切换手动进口开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	对位开关故障	运行维修项 U031 并手动切换对位开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换对位开关。
(17) 复印时送纸部分卡纸被指出(对位/转换部分卡纸) 卡纸代码 30	中断进口开关 1 传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进口开关 1
	进口开关 1 故障	运行维修项 U031 并手动切换进口开关 1。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进口开关 1。
	对位开关故障	运行维修项 U031 并手动切换对位开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
(18) 复印时送纸部分卡纸被指出 卡纸代码 35	对位开关故障	运行维修项 U031 并手动切换对位开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	检查是否对位离合器故障	运行维修项 U032 并在触摸板上选择对位离合器切换。检查状态，如有必要则更换。
	对位离合器电气故障	检查（参见 1-5-54）
(19) 复印时定影部分卡纸被指出(定影部分卡纸) 卡纸代码 40	中断出口开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换出口开关
	出口开关故障	运行维修项 U031 并手动切换出口开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	中断进口转换开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换出口开关
	进口转换开关故障	运行维修项 U031 并手动切换进口转换开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。

故障	原因/检查步骤	处理措施
(19) 复印时定影部分卡纸被指出(定影部分卡纸) 卡纸代码 40	检查是否对位离合器故障	运行维修项 U032 并在触摸板上选择对位离合器切换。检查状态，如有必要则更换。
	对位离合器电气故障	检查（参见 1-5-54）
(20) 复印时出口部分卡纸被指出(出口部分卡纸) 卡纸代码 50	中断出口开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换出口开关
	出口开关故障	运行维修项 U031 并手动切换出口开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
(21) 复印时出口部分卡纸被指出(作业分离器部分卡纸) 卡纸代码 51	中断进口转换开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换出口开关
	进口转换开关故障	运行维修项 U031 并手动切换进口转换开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	中断作业分离器出口开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换作业分离器出口开关
	作业分离器出口开关故障	运行维修项 U031 并手动切换作业分离器出口开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
(22) 复印时进口转换部分卡纸被指出(进口转换部分卡纸) 卡纸代码 52	检查是否进口转换电磁铁故障	运行维修项 U033 并在触摸板上选择进口转换电磁铁切换。检查状态，如有必要则更换。
	进口转换电磁铁电气故障	检查（参见 1-5-54）
	中断进口转换开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进口转换开关
	进口转换开关故障	运行维修项 U031 并手动切换进口转换开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	对位开关故障	运行维修项 U031 并手动切换对位开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换对位开关。
	检查是否对位离合器故障	运行维修项 U032 并在触摸板上选择对位离合器切换。检查状态，如有必要则更换。
	对位离合器电气故障	检查（参见 1-5-54）

故障	原因/检查步骤	处理措施
(23) 复印时转回部分卡纸被指出(转回组件卡纸) 卡纸代码 53	中断进口转换开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换出口开关
	进口转换开关故障	运行维修项 U031 并手动切换进口转换开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	中断转回出口开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换转回出口开关
	转回出口开关故障	转回组件主板上 CN5-2 有 5V DC，当纸台进纸开关接通时，检查主板上的 CN5-4 是否为低电平；如果没有，更换转回出口开关
(24) 复印时双面器部分卡纸被指出(双面器送纸部分 1 卡纸) 卡纸代码 60	中断进口转换开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换出口开关
	进口转换开关故障	运行维修项 U031 并手动切换进口转换开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	中断双面器送纸开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换双面器送纸开关
	双面器送纸开关故障	运行维修项 U031 并手动切换双面器送纸开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
(25) 复印时双面器部分卡纸被指出(双面器送纸部分 2 卡纸) 卡纸代码 61	中断双面器送纸开关传动装置	如果传动装置中断，检查并更换双面器送纸开关
	双面器传送开关故障	运行维修项 U031 并手动切换双面器传送开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	中断进口开关 1 传动装置	如果传动装置中断，检查并更换进口开关 1
	进口开关 1 故障	运行维修项 U031 并手动切换进口开关 1。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则更换进口开关 1。
(26) 复印时 SRDF 原稿卡纸被指出(无原稿进入) 卡纸代码 70	原稿进口开关故障	运行维修项 U244 并手动切换原稿进口开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	检查是否原稿进口电机故障	运行维修项 U243 并在触摸板上选择原稿进口电机切换。检查状态，如有必要则更换。

故障	原因/检查步骤	处理措施
(27) 复印时 SRDF 原稿卡纸被指出(进口/传送部分原稿卡纸) 卡纸代码 71	DF 时间开关故障	运行维修项 U244 并手动切换 DF 时间开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	检查原稿进纸电机是否故障	运行维修项 U243 并在触摸板上选择原稿进口电机切换。检查状态，如有必要则更换。
(28) 复印时 SRDF 原稿卡纸被指出(进口部分原稿卡纸) 卡纸代码 72	DF 时间开关故障	运行维修项 U244 并手动切换 DF 时间开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	原稿进口开关故障	运行维修项 U244 并手动切换原稿进口开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	原稿转回开关故障	运行维修项 U244 并手动切换原稿转回开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
(29) 复印时 SRDF 原稿卡纸被指出(原稿传送部分卡纸) 卡纸代码 73	DF 时间开关故障	运行维修项 U244 并手动切换 DF 时间开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
(30) 复印时 SRDF 原稿卡纸被指出(原稿转回部分 1 卡纸) 卡纸代码 75	原稿转回开关故障	运行维修项 U244 并手动切换原稿转回开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	DF 时间开关故障	运行维修项 U244 并手动切换 DF 时间开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。
	检查原稿出送电机是否故障	运行维修项 U243 并在触摸板上选择原稿传送电机切换。检查状态，如有必要则更换。
(31) 复印时 SRDF 原稿卡纸被指出(原稿转回部分 2 卡纸) 卡纸代码 76	原稿转回开关故障	运行维修项 U244 并手动切换原稿转回开关。如果操作板上相应的开关指出未能反复显示，则进行更换。

故障	原因/检查步骤	处理措施
(32) 复印时内置装订器卡纸被指出(入口卡纸) 卡纸代码 82	纸传送开关故障	装订器主板上 CN4-9 有 5V DC，当纸传送开关接通时，检查主板上的 CN4-10 是否为低电平；如果没有，更换纸传送开关
	检查纸传送轮和辊是否有故障	检查，如有必要进行更换
(33) 复印时内置装订器卡纸被指出(纸传送批出口 1 时卡纸) 卡纸代码 83	纸传送开关故障	装订器主板上 CN4-9 有 5V DC，当纸传送开关接通时，检查主板上的 CN4-10 是否为低电平；如果没有，更换纸传送开关
	检查纸传送轮和辊是否有故障	检查，如有必要进行更换
(34) 复印时内置装订器卡纸被指出(纸传送批出口 2 时卡纸) 卡纸代码 84	纸传送开关故障	装订器主板上 CN4-9 有 5V DC，当纸传送开关接通时，检查主板上的 CN4-10 是否为低电平；如果没有，更换纸传送开关
	检查出口轮和辊是否有故障	检查，如有必要进行更换

1-5-2 自诊断

(1) 自诊断功能

该组件配备了自诊断功能。 当检测到一个问题时，复印不能进行并且该故障会以代码 形式显示出来。代码由“C”后面紧跟从0030到8500之间的数字组成 ，指出故障的本质。
同时要求使用者拨打服务电话的信息也被显示。
解决故障后，关闭安全开关1或2再打开，自诊断功能即被重设。

图 **1-5-2** 服务电话代码显示

（2）自诊代码

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C0300	传真板故障 ・传真板数据故障	传真板故障	更换传真板并按正确操作进行检查
C0110	备份存储器数据故障 ・备份存储器里特殊区域的数据与特殊值不匹配	备份存储器忆数据故障	关闭安全开关 1，再打开并且运行维修项目 U020，再次设置备份存储器数据的内容
		备份 RAM	在重新设置备份存储器内容后，如果显示 C011，则更换备份 RAM
C0210	操作单元板通讯故障 ・在通讯方面重试 20 次以后无回复	连接器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN36，CN42 连接器和操作单元板 CN1,CN2 和 CN3，以及连续性检查连接器终端。如有必要，进行修理或更换。
		主板或打印板故障	更换主板或操作单元板并按正确操作进行检查
C0240	打印板通讯故障 ・在通讯方面重试 20 次以后无回复	连接器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN43 的连接并检查存储器板上的连接器。如有必要，进行修理或更换
		主板或打印板故障	更换主板或打印板并按正确操作进行检查
C0250	扫描网络板通讯故障 ・在通讯方面重试 20 次以后无回复	连接器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN46 的连接并检查存储器板上的连接器。如有必要，进行修理或更换
		主板或扫描网络板故障	更换主板或扫描器网络板并按正确操作进行检查
C0280	传真板通讯故障 ・在通讯方面重试 20 次以后无回复	连接器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN44 的连接并检查存储器板上的连接器。如有必要，进行修理或更换
		主板或传真板故障	更换主板或传真板并按正确操作进行检查
C420	大纸盒/送纸台通讯故障 ・主板上通讯微机的通讯错误 无通讯：重试五次以后仍无反应 异常通讯：一个通讯错误连续五次被检测到	连接器终端接触不良	检查纸盒主板/纸台主板上的连接器 CN3 的连接并检查存储器板上的连接器，并连续性检查连接器终端；如有必要，进行修理或更换
		主板故障	更换主板并按正确操作进行检查
		纸盒主板/纸台主板故障	更换纸盒主板或纸台主板并按正确操作进行检查

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C0440	装订器通讯故障 ・主板上通讯微机的通讯错误 无通讯：重试五次以后仍无反应 异常通讯：一个通讯错误连续五次被检测到	连接器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN4,CN5 的连接和装订器主板上的 CN2，并连续性检查连接器终端；如有必要，进行修理或更换
		主板故障	更换主板并按正确操作进行检查
		装订器板故障	更换装订器主板并按正确操作进行检查
C0450	信箱通讯故障 ・主板上通讯微机的通讯错误 无通讯：重试五次以后仍无反应 异常通讯：一个通讯错误连续五次被检测到	连接器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN3 的连接和信箱主板上的 CN1，并连续性检查连接器终端；如有必要，进行修理或更换
		主板故障	更换主板并按正确操作进行检查
		信箱主板故障	更换信箱主板并按正确操作进行检查
C0470	转回单元通讯故障 ・主板上通讯微机的通讯错误 无通讯：重试五次以后仍无反应 异常通讯：一个通讯错误连续五次被检测到	连接器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN3 的连接，并连续性检查连接器终端；如有必要，进行修理或更换
		主板故障	更换主板并按正确操作进行检查
		转回单元故障	更换转回单元并按正确操作进行检查
C0600	DIMM 故障 ・存储板上的 DIMM 不能正常运行	DIMM 安装错误	检查 DIMM 是否正确插入到主板上的插槽
		DIMM 故障	更换 DIMM 并按正确操作进行检查
C0610	位图故障 ・位图 DRAM 在数据或地址总线方面有故障	主板故障	更换主板并按正确操作进行检查
C0620	存储器输入接触面故障 ・图像传输开始 10 秒不能完成读入一张图	主板故障	更换主板并按正确操作进行检查
C0630	DMA 故障 ・在指定时间内，DMA 传输压缩的，未压缩的，旋转的，重新部署的或边空的图形数据都不能完成	主板故障	更换主板并按正确操作进行检查

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C1010	**上提升电机**故障 ・当插入上纸盒时，上提升电机打开 6 秒内上提升限制开关不打开；上提升电机关闭 200 毫秒内上提升限制开关不打开并且重试两次。 ・复印期间，上提升电机打开 200 毫秒内上提升限制开关不打开。	上提升电机的齿轮或耦合器坏	更换上提升电机
		上提升电机故障	连续性检查线圈，如果不好，更换上提升电机
		上提升电机连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		上提升限制开关故障	当上提升限制开关关闭时，检查主板上的 CN13-B9 是否保持低电平；如果没有，更换上提升限制开关
		上提升开关连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
C1020	**下提升电机**故障 ・当插入下纸盒时，下提升电机打开 6 秒内下提升限制开关不打开；下提升电机关闭 200 毫秒内下提升限制开关不打开并且重试两次。 ・复印期间，下提升电机打开 200 毫秒内下提升限制开关不打开。	下提升电机的齿轮或耦合器坏	更换下提升电机
		下提升电机故障	连续性检查线圈，如果没有，更换下提升电机
		下提升电机连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		下提升限制开关故障	当上提升限制开关关闭时，检查主板上的 CN13-B15 是否保持低电平 ;如果没有，更换上提升限制开关
		下提升开关连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
C1030	**纸台上提升电机**故障 ・当进纸台上纸盒插入时，纸台上提升电机打开 6 秒内纸台上提升限制开关不打开；纸台上提升电机关闭 200 毫秒内纸台上提升限制开关不打开并且重试两次。 ・复印期间，纸台上提升电机打开 200 毫秒内上提升限制开关不打开。	纸台上提升电机的齿轮或耦合器坏	更换纸台上提升电机
		纸台上提升电机故障	连续性检查线圈，如果没有，更换上提升电机
		纸台上提升电机连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		纸台上提升限制开关故障	当纸台上提升限制开关关闭时，检查主板上的 CN1-5 是否保持低电平；如果没有，更换上提升限制开关

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C1030	**纸台上提升电机**故障 ・当进纸台上纸盒插入时，纸台上提升电机打开 6 秒内纸台上提升限制开关不打开；纸台上提升电机关闭 200 毫秒内纸台上提升限制开关不打开并且重试两次。 ・复印期间，纸台上提升电机打开 200 毫秒内上提升限制开关不打开。	纸台上提升开关连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
C1040	**纸台下提升电机**故障 ・当进纸台下纸盒插入时，纸台下提升电机打开 6 秒内纸台下提升限制开关不打开；纸台下提升电机关闭 200 毫秒内纸台下提升限制开关不打开并且重试两次。 ・复印期间，纸台下提升电机打开 200 毫秒内下提升限制开关不打开。	纸台下提升电机的齿轮或耦合器坏	更换纸台下提升电机
		纸台下提升电机故障	连续性检查线圈，如果没有，更换下提升电机
		纸台下提升电机连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		纸台下提升限制开关故障	当纸台下提升限制开关关闭时，检查主板上的 CN1-7 是否保持低电平；如果没有，更换下提升限制开关
		纸台下提升开关连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
C1100	**纸台电机** 1 故障 ・电机过流信号被连续检测到 1 秒或更长	纸台电机 1 不能正确运转(电机超载)	检查齿轮，如果有必要则进行修理
		纸台电机 1 连接器接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
C1110	**纸台电机** 2 故障 ・电机过流信号被连续检测到 1 秒或更长	纸台电机 2 不能正确运转(电机超载)	检查齿轮，如果有必要则进行修理
		纸台电机 2 连接器接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C1120	**纸台右侧升纸电机位置问题** ・纸台电机 2 打开 30 秒内,纸台电平开关 2 不打开	纸台电平开关 2 故障	当纸盒电平开关 2 关闭时,纸盒主板上的 CN5-4 是否保持低电平；如果不是，更换纸台电平开关 2
		纸台电平开关 2 连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		纸台电机 2 故障	连续性检查线圈，如果不好，更换纸盒电机 2
		纸盒电机开关 2 连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		纸台右侧升纸电机不到位	检查齿轮和传送带，如果有必要则进行修理
C1130	**纸台左侧升纸电机位置问题** ・纸台电机 1 打开 30 秒内,纸台电平开关 2 不打开	纸台电平开关 1 故障	当纸盒电平开关 1 关闭时,纸盒主板上的 CN5-7 是否保持低电平；如果不是，更换纸台电平开关 1
		纸台电平开关 1 连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		纸台电机 1 故障	连续性检查线圈，如果不好，更换纸盒电机 1
		纸盒电机开关 1 连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		纸台左侧升纸电机不到位	检查齿轮和传送带，如果有必要则进行修理
C1160	**大纸台/进纸盒次序问题**	当进纸失败时，运行启动需求被从复印机送到大纸台/进纸盒。	关闭电源再打开（重设需求被从复印机送到大纸台/进纸盒,用于取消运行启动需求。）
		运行启动需求之前,进纸需求被从复印机送到大纸台/进纸盒。	关闭电源再打开（重设需求被从复印机送到大纸台/进纸盒,用于取消运行启动需求。）

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C1170	大纸台（进纸盒）类型错误问题	打印机纸台/纸盒未安装	更换复印机的纸台/纸盒
C2000	驱动电机故障 ・LOCK ALM 信号保持高电平 1 秒，1 秒后驱动电机打开	驱动电机连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		驱动电机旋转控制循环故障	更换驱动电机
		驱动传输系统	检查辊和齿轮是否运转正常；如果不好，润滑轴承和齿轮。检查中断轴承，如果有必要则更换
C2500	进纸电机故障 ・LOCK ALM 信号保持高电平 1 秒，1 秒后进纸电机打开	进纸电机连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		进纸电机旋转控制循环故障	更换进纸电机
		驱动传输系统	检查辊和齿轮是否运转正常；如果不好，润滑轴承和齿轮。检查中断轴承，如果有必要则更换
C2600	纸台传送电机/纸盒驱动电机故障 ・开始 500 毫秒内无脉冲输入 ・上一脉冲输入 100 毫秒内无脉冲输入	纸台传送电机板/纸盒驱动电机板	更换纸台传送电机板/纸盒驱动电机板，并按正确操作进行检查
		纸台传送电机板/纸盒驱动电机板不能正确运转（电机超载）	检查齿轮，如果有必要则进行修理
		纸台传送电机板/纸盒驱动电机板连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C3100	**扫描架**故障 ・当电源打开时，初始位置错误，或者在开始复印时使用旁路手送板	连接器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN37 的连接,并连续性检查连接器终端；修理如有必要则更换
		扫描器初始位置开关故障	更换扫描器初始位置开关
		主板或扫描器驱动板故障	更换主板或扫描器驱动板，并按正确操作进行检查
		扫描器电机故障	更换扫描器电机
C3200	**曝光灯**故障 ・在曝光灯亮，并且扫描架移动到遮光位置之后，检查曝光灯打开状态 100 毫秒的 CCD 输入值	连接器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN34 和 CN37 的连接，并连续性检查连接器终端；修理如有必要则更换
		曝光灯故障	检查曝光灯或转换板
		主板故障	更换主板，并按正确方法进行检查
		遮光位置错误	调整稿台玻璃位置（遮光板)。如果问题依然存在，更换扫描器初始位置开关
C3300	**光学系统**故障 ・AGC 之后，在 CCD 得到正确输入	接触器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN34 的连接,并连续性检查连接器终端；修理如有必要则更换
		主板故障	更换主板，并按正确操作进行检查
C4000	**多边电机同步**故障 ・当多边电机启动时，电机甚至在 20 秒后仍然不会稳定	多边电机连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		多边电机故障	更换 LSU（参见 1-6-20
		电源板故障	检查 24V DC 是否提供给 CN2-1，如果没有，更换电源主板
		主板故障	检查 24V DC 是否提供给 CN8-10 如果没有，更换电源主板

<table>
<tr><th rowspan="2">代码</th><th rowspan="2">内容</th><th colspan="2">说明</th></tr>
<tr><th>原因</th><th>检查步骤/处理措施</th></tr>
<tr><td rowspan="4">C4010</td><td rowspan="4">多边电机稳定问题
・当需要从低速运转到高速运转时，电机甚至在后仍然不会停止</td><td>多边电机连接器终端接触不良</td><td>重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆</td></tr>
<tr><td>多边电机故障</td><td>更换 LSU（参见 1-6-20）</td></tr>
<tr><td>电源板故障</td><td>检查 24V DC 是否提供给 CN2-1，如果没有，更换电源主板</td></tr>
<tr><td>主板故障</td><td>检查 24V DC 是否提供给 CN8-10 如果没有，更换电源主板</td></tr>
<tr><td rowspan="3">C4200</td><td rowspan="3">BD 稳定状态
・多边电机运转稳定化后，VTC 检测到一个 B D 错误</td><td>激光二极管被检测到</td><td>更换 LSU（参见 1-6-20）</td></tr>
<tr><td>多边电机故障</td><td>更换 LSU（参见 1-6-20）</td></tr>
<tr><td>主板故障</td><td>更换主板，并按正确操作检查</td></tr>
<tr><td rowspan="2">C5300</td><td rowspan="2">消电灯灯丝坏
・当消电灯打开时，坏的消电灯灯丝检测信号连续两秒被检测到</td><td>消电灯故障</td><td>更换消电灯</td></tr>
<tr><td>主板故障</td><td>更换主板，并按正确操作进行检查</td></tr>
<tr><td rowspan="5">C6000</td><td rowspan="5">定影灯灯丝坏
・第二次稳定化后，定影热敏电阻的检测温度低于 100℃/212°F
・当定影灯打开时，供电板终端 CN2-1 输出电压低于 0.2V
・定影灯打开 7 秒后，供电板终端 CN2-1 输出电压低于 0.2V
・在连续复印期间，当供电板终端的 CN2-1 输出电压每 45 秒检测一次时，电压开始低于 0.2 秒
・在复印期间，当定影温度开始低于 140℃/284°F 时，供电板终端的 CN2-1 输出电压被检测，并且该电压低于 0.2V</td><td>定影组件热敏电阻连接器终端接触不良</td><td>检查主板上的连接器 CN10 的连接，并连续性检查连接器终端；修理如有必要则更换</td></tr>
<tr><td>定影组件热敏电阻安装错误</td><td>检查如有必要则重装</td></tr>
<tr><td>定影组件热敏电阻被触发</td><td>检查连续性；如果不好，更换定影单元热敏电阻</td></tr>
<tr><td>定影单元灯 M 或 S 安装错误</td><td>检查如有必要则重装</td></tr>
<tr><td>定影单元灯 M 或 S 灯丝坏</td><td>检查连续性；如果不好，更换定影单元灯 M 或 S（参见 1-6-38）</td></tr>
<tr><td rowspan="2">C6020</td><td rowspan="2">定影单元热敏电阻异常高温
・定影热敏电阻检测到 240℃/464°F 或更高</td><td>定影单元热敏电阻短路</td><td>测量电阻，如果为 0Ω，更换定影单元热敏电阻</td></tr>
<tr><td>电源板定影单元灯控制循环坏</td><td>更换电源板</td></tr>
</table>

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C6050	定影单元热敏电阻异常低温 ・定影热敏电阻检测到温度低于 100℃/212˚F10 秒 ・当定影灯 M 打开时，定影热敏电阻温度低于 40℃/104˚F，并继续下降 24 秒（当电源打开时，复印机温度是否为 10℃/50˚F 或更低） ・当定影灯 M 打开时，定影热敏电阻温度低于 40℃/104˚F，并继续下降 14 秒（当电源打开时，复印机温度是否为 10℃/50˚F 或更低）	定影单元热敏电阻连接器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN10 的连接，并连续性检查连接器终端；修理如有必要则更换
		定影单元热敏电阻坏	测量电阻，如果为∞Ω，更换定影单元热敏电阻
		定影单元热敏电阻安装错误	检查如有必要则重装
		定影单元热敏电阻被触发	检查连续性；如果不好，更换定影单元热敏电阻
		定影单元灯 M 或 S 安装错误	检查如有必要则重装
		定影单元灯 M 或 S 灯丝坏	更换定影单元
C6420	定影单元热敏电阻丝坏 ・当定影灯打开时，定影温度连续保持 0℃/32˚F30 秒	定影单元热敏电阻连接器终端接触不良	检查主板上的连接器 CN10 的连接，并连续性检查连接器终端；修理如有必要则更换
		定影单元热敏电阻坏	测量电阻，如果为∞Ω，更换定影单元热敏电阻
C7300	墨粉感应器故障 ・当粉舱感应器打开时，在墨粉感应器关闭后，显影单元里的墨粉感应器不打开；墨粉从粉舱里补充	墨粉感应器故障	更换墨粉感应器
		墨粉感应器连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		粉舱感应器故障	更换粉舱感应器
		粉舱故障	更换粉舱
C7400	图像形成单元连接器插入问题 ・当复印机无错误时，图像形成单元连接器连续 1500 毫秒被检测到	图像形成单元连接器插入错误	如果必要，重新插入图像形成单元连接器
		图像形成单元连接器故障	更换图像形成单元

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C7410	**鼓单元连接器插入**故障 ・当复印机无错误时，鼓单元缺件连续 1500 毫秒被检测到	鼓单元连接器错误插入	如果必要，重新插入鼓单元连接器
		鼓单元连接器故障	更换鼓单元
C7800	**外部温度热敏电阻坏** ・输入电压高于 4.5V	湿度感应器板连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		外部温度热敏电阻故障	更换湿度感应器板
C7810	**外部温度热敏电阻短路** ・输入电压低于 1.0V	湿度感应器板连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		外部温度热敏电阻故障	更换湿度感应器板
C8010	**分页器送纸电机**故障 ・送纸电机锁住信号被检测到 0.5 秒或更长	送纸电机连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		送纸电机故障	更换送纸电机并按正确操作检查
		分页器主板故障	更分页器电机并按正确操作检查
C8030	**分页器纸张传送带**故障 ・在纸张传送带离合器打开 2 秒内，纸张传送带原始位置感应器开-关或关-开状态改变被检测到	纸张传送带不协调	调整纸张传送带，使之协调并按正确操作检测
		纸张传送带离合器故障	更换纸张传送带离合器并按争取操作检测
		纸张传送带原始位置感应器故障	更换纸张传送带原始位置感应器，并按正确操作检测
		纸张传送带原始位置感应器连接器接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		内部纸盘插入错误	检查内部纸盘或前盖插口是否坏了

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C8140	分页器纸盘提升电机故障 ・纸盘提升电机开始运转 30 秒内，在初始位置该类型盘未被检测到	纸盘提升电机连接器终端接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		纸盘提升电机故障	更换纸盘提升电机并按正确操作检测
		分页器主板故障	更换分页器主板并按正确操作检测
C8170	分页器前边对位电机问题 ・如果前边对位原位感应器在初始化，则在初始化开始 570 毫秒内感应器打开 ・如果前边对位原位感应器在初始化，则在初始化关闭 3180 毫秒内感应器关闭	前边对位电机连接器接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		前边对位电机连接器故障	更换前边对位电机并按正确操作检测
		前边对位原位感应器连接器接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		前边对位原位感应器连接器故障	更换前边对位原位感应器并按正确操作检测
		分页器主板故障	更换分页器主板并按正确操作检测
C8180	分页器后边对位电机问题 ・如果后对位原位感应器在初始化，则在初始化开始 570 毫秒内感应器打开 ・如果后对位原位感应器在初始化，则在初始化关闭 2880 毫秒内感应器关闭	后边对位电机连接器接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		后边对位电机连接器故障	更换后边对位电机并按正确操作检测
		后边对位原位感应器连接器接触不良	重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆
		后边对位原位感应器连接器故障	更换后边对位原位感应器并按正确操作检测
		分页器主板故障	更换分页器主板并按正确操作检测

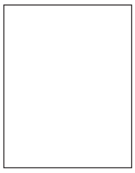
<table>
<tr><th rowspan="2">代码</th><th rowspan="2">内容</th><th colspan="2">说明</th></tr>
<tr><th>原因</th><th>检查步骤/处理措施</th></tr>
<tr><td rowspan="5">C8190</td><td rowspan="5">分页器后边对位电机故障
・如果后端对位原位感应器在初始化，则在初始化开始 570 毫秒内感应器打开
・如果后端对位原位感应器在初始化，则在初始化关闭 4550 毫秒内感应器关闭</td><td>后边对位电机连接器接触不良</td><td>重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆</td></tr>
<tr><td>后边对位电机连接器故障</td><td>更换后边对位电机并按正确操作检测</td></tr>
<tr><td>后边对位原位感应器连接器接触不良</td><td>重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆</td></tr>
<tr><td>后端对位原位感应器连接器故障</td><td>更换后端对位原位感应器并按正确操作检测</td></tr>
<tr><td>分页器主板故障</td><td>更换分页器主板并按正确操作检测</td></tr>
<tr><td rowspan="3">C8210</td><td rowspan="3">分页器前装订器故障
・前装订电机反(正)转开始 200 毫秒内,前装订初始位置传感器不会从不检测状态到检测状态
・初始化期间,前装订电机正(反)转开始 600 毫秒内,前装订初始位置传感器不会从不检测状态变为检测状态</td><td>前装订器连接器接触不良</td><td>重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆</td></tr>
<tr><td>前装订器故障
a） 前装订器被订书钉阻塞；
b） 前装订器坏</td><td>a） 移开前装订器的订针盒，并检查订针盒和装订器的订针部分；
b） 更换前装订器并按正确操作检查</td></tr>
<tr><td>分页器主板故障</td><td>更换分页器主板并按正确操作检测</td></tr>
<tr><td rowspan="3">C8220</td><td rowspan="3">分页器后装订器故障
・后装订电机反(正)转开始 200 毫秒内,后装订初始位置传感器不会从不检测状态变为检测状态
・初始化期间,后装订电机正(反)转开始 600 毫秒内,后装订初始位置传感器不会从不检测状态变为检测状态</td><td>后装订器连接器接触不良</td><td>重新插入连接器，并检查连接器电缆的通断情况，如果有问题，修理或更换电缆</td></tr>
<tr><td>后装订器故障
c） 后装订器被订书钉阻塞；
d） 后装订器坏</td><td>c） 移开后装订器的订针盒，并检查订针盒和装订器的订针部分；
d） 更换后装订器并按正确操作检查</td></tr>
<tr><td>分页器主板故障</td><td>更换分页器主板并按正确操作检测</td></tr>
<tr><td>C8300</td><td>鞍式装定器排纸电机故障</td><td>排纸电机故障被检测到</td><td>参见鞍式装定器服务手册</td></tr>
<tr><td>C8310</td><td>鞍式装定器提升电机故障</td><td>提升电机故障被检测到</td><td>参见鞍式装定器服务手册</td></tr>
</table>

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C8320	鞍式装定器后推动电机故障	后推动电机故障被检测到	参见鞍式装定器服务手册
C8330	鞍式装定器前推动电机故障	前推动电机故障被检测到	参见鞍式装定器服务手册
C8340	鞍式装定器装订电机故障	装订电机故障被检测到	参见鞍式装定器服务手册
C8350	鞍式装定器批处理电机故障	批处理电机故障被检测	参见鞍式装定器服务手册
C8360	鞍式装定器装订转换故障	装订转换故障被检测	参见鞍式装定器服务手册
C8370	鞍式装定器桨轮电机故障	桨轮电机故障被检测	参见鞍式装定器服务手册
C8380	鞍式装定器折叠故障	折叠传感器被检测	参见鞍式装定器服务手册
C8390	鞍式装定器备份 RAM 数据故障	备份 RAM 数据故障	参见鞍式装定器服务手册
C8400	鞍式装定器错误类型问题	错误类型被检测	参见鞍式装定器服务手册
C8410	鞍式装定器打孔电机故障	打孔电机故障被检测	参见鞍式装定器服务手册
C8420	鞍式装定器转换电机故障	转换电机故障被检测	参见鞍式装定器服务手册
C8430	鞍式装定器打孔通讯故障	打孔通讯故障被检测	参见鞍式装定器服务手册
C8440	鞍式装定器打孔传感器故障	打孔传感器故障被检测	参见鞍式装定器服务手册
C8450	鞍式装定器边打孔传感器故障	边打孔传感器故障被检测	参见鞍式装定器服务手册

代码	内容	说明	
		原因	检查步骤/处理措施
C8460	**鞍式装定器打孔备份** RAM **数据**故障	**打孔备份** RAM **数据**故障**被检测**	**参见鞍式装定器服务手册**
C8470	**鞍式装定器打孔灰传感器**故障	**打孔灰感应器**故障**被检测**	**参见鞍式装定器服务手册**
C8480	**鞍式装定器打孔电源线**故障	**打孔电源线**故障**被检测**	**参见鞍式装定器服务手册**
C8500	**邮箱驱动电机**故障 ・**当邮箱电机驱动电机工作时,同步信号不会连续同步** 464 **毫秒（电机锁定）**	**邮箱驱动电机或邮箱主板故障**	**运行邮箱**(**通讯测试模式,参见邮箱服务手册** 3-2-2).**如果通讯方面有所问题,更换邮箱驱动电机或邮箱主板,并按正确方法检查**

1-5-3 图像形成问题

(1) 无图像
（全白）

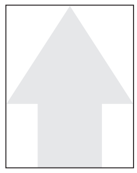


参见 1-5-43

(2) 无图像
（全黑）

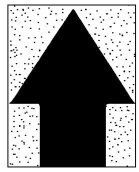
参见 1-5-44

(3) 图像太浅



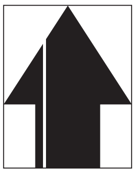
参见 1-5-45

(4) 有可见底灰



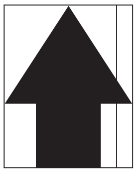
参见 1-5-45

(5) 纵向有白线条



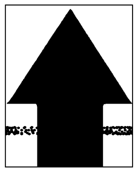
参见 1-5-45

(6) 纵向有黑线条



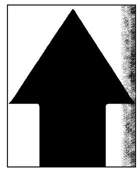
参见 1-5-46

(7) 横向有黑线条



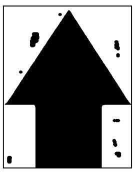
参见 1-5-46

(8) 复印图像一边比
另一边黑



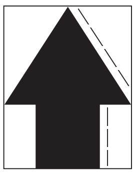
参见 1-5-46

(9) 图像有黑点



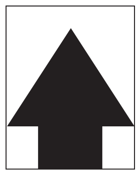
参见 1-5-47

(10) 图像重影模糊



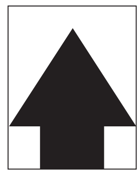
参见 1-5-47

(11) 复印品前缘总是与
原稿对不齐



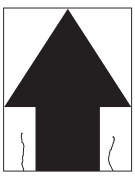
参见 1-5-47

(12) 复印品前缘偶与
原稿对不齐



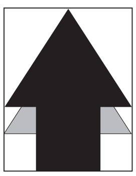
参见 1-5-48

(13) 纸张有褶皱



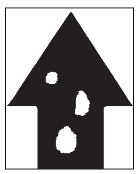
参见 1-5-48

(14) 图像发生位移



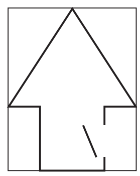
参见 1-5-48

(15) 图像部分空白



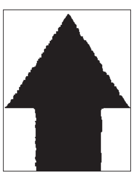
参见 1-5-49

(16) 定影不良



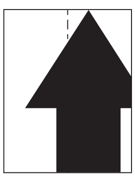
参见 1-5-49

(17) 图像焦距不良



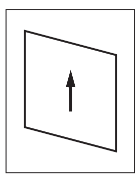
参见 1-5-49

(18) 图像中心线与原
稿中心线不一致



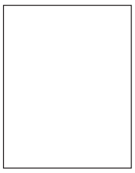
参见 1-5-50

(19) 图像垂直歪斜



参见 1-5-50

(1) 无图像
（全白）



原因
1．无转印高压
2．无LSU激光输出
3．无显影偏压输出

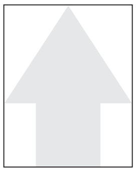
原因	检查步骤/处理措施
1．无转印高压	
A．高压转换板连接器插头接触不良	重装连接器。并检查连接器的通断情况，如果有问题，修复或更换线束。
B．主板故障	运行维修项目U101时，检查主板上CN7-10是否为低电平；如果不是，更换主板。
C．高压转换板故障	运行维修项目U101，当高压转换板上CN1-10保持低电平时，检查是否有转印电压；如果不是，更换高压转换板。
2．无LSU激光输出	
A．激光扫描器单元故障	更换激光扫描单元。
B．主板故障	运行维修项目U101时，检查主板上的CN8-4是否为低电平；如果不是，更换主板。
3．无显影偏压输出	
A．主板故障	运行维修项目U101时，检查主板上的CN7-1是否为低电平；如果不是，更换主板。
B．高压转换板故障	运行维修项目U101时，主板正常时检查定影偏压是否输出；如果没有，更换高压转换板。

(2) 无图像
（全黑）

原因
1. 无主充电
2. 曝光灯不亮

原因	检查步骤/处理措施
1. 无主充电	
A. 主充电极丝断	更换主电极单元。
B. 主充电极座漏电	清洁主充电极丝，栅网和外罩。
C. 高压转换板连接器插头接触不良	重装连接器，并检查连接器的通断情况；如果有问题，修复或更换线束。
D. 主板故障	运行维修项目U100时，检查主板上CN1-3是否为低电平；如果不是，更换主板。
E. 高压转换板故障	运行维修项目U100时，检查高压板上CN1-3是否为转印电压，并产生主充电；如果不是，更换高压板。
2. 曝光灯不亮	
A. 曝光灯连接器插头接触不亮	重装连接器，并检查连接器的通断情况；如果有问题，修复或更换线束。
B. 交换板故障	运行维修项目U061时，检查主板上CN1-1和CN1-2是否为低电平，曝光灯亮；如果不是，更换交换板。
C. 扫描器驱动板故障	运行维修项目U061时，检查主板上CN1-3是否为低电平，曝光灯亮；如果不是，更换扫描器驱动板。
D. 主板故障	运行维修项目U061时，检查主板上CN37-3是否为低电平；如果不是，更换主板。

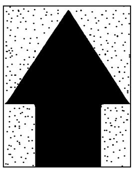
(3) 图像太浅



原因
1. 墨粉太少
2. 墨粉疲劳劣化
3. 转换电压不能完全输出
4. 主充电线束脏污

原因	检查步骤/处理措施
1. 墨粉太少	如果显示信息要求添加墨粉，则更换墨粉盒。
2. 墨粉疲劳劣化	执行鼓更新操作。
3. 转换电压不能完全输出	清洁或检查转换辊。
4. 主充电线束脏污	清洁主充电，如果很脏则更换。

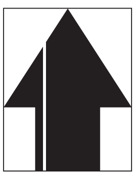
（4）有可见底灰



原因
1. 墨粉疲劳劣化
2. 主充电脏污

原因	检查步骤/处理措施
1. 墨粉疲劳劣化	执行鼓更新操作。
2. 主充电脏污	清洁线束，如果很脏则更换。

（5）纵向有白线条

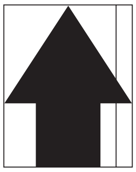


原因
1. 显影部件中有杂质
2. 遮光板上有脏污

原因	检查步骤/处理措施
1. 显影部件中有杂质	检查磁刷是否均匀，若不均匀，则更换显影单元。
2. 遮光板上有脏污	清洁遮光板。

（6）纵向有黑线条

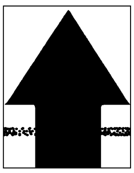
原因
1. 稿台玻璃肮脏
2. 感光鼓肮脏或表层有划痕
3. 清洁刮板变形或局部缺口
4. 扫描架的反光镜肮脏
5. 主充电丝脏



原因	检查步骤/处理措施
1. 稿台玻璃肮脏	清洁稿台玻璃。
2. 感光鼓肮脏或表层有划痕	清洁感光鼓表面；若以破损则更换。
3. 清洁刮板变形或局部缺口	更换清洁刮板。
4. 扫描架的反光镜肮脏	清洁反光镜
5. 主充电丝脏	清洁主充电丝，如果太脏则更换。

（7）横向有黑线条

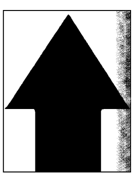
原因
1. 感光鼓破损
2. 显影部肮脏
3. 主充电极座漏电
4. 分离电极漏电



原因	检查步骤/处理措施
1. 感光鼓破损	更换感光鼓。
2. 显影部肮脏	清洁显影部中任何被墨粉或载体弄脏的零件。
3. 主充电极座漏电	清洁主充电极丝，栅网和外罩。
4. 分离电极漏电	清洁分离电极。

（8）复印图像一边比另一边黑

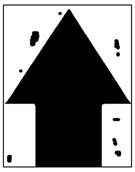
原因
1. 主充电极丝脏
2. 曝光灯故障



原因	检查步骤/处理措施
1. 主充电极丝脏	清洁电极丝；如果很脏，则更换。
2. 曝光灯故障	检查曝光灯管发光是否均匀；如果不够均匀，则更换新的曝光灯管（参见1-6-25）

（9）图像有黑点

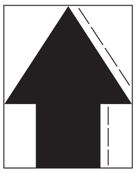
原因
1. 感光鼓脏或破损
2. 稿台玻璃脏
3. 清洁刮板变形或破损
4. 鼓分离爪脏
5. 热辊分离爪脏



原因	检查步骤/处理措施
1. 感光鼓脏或破损	清洁感光鼓或更换感光鼓（参见1-6-34）
2. 稿台玻璃脏	清洁稿台玻璃。
3. 清洁刮板变形或破损	更换清洁刮板（参见1-6-37）
4. 鼓分离爪脏	清洁鼓分离爪。
5. 热辊分离爪脏	清洁热辊分离爪。

（10）图像重影模糊

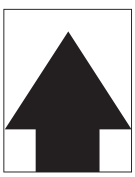
原因
1. 扫描架在移动中颤抖
2. 压辊变形
3. 送纸部分驱动问题



原因	检查步骤/处理措施
1. 扫描架在移动中颤抖	检查在扫描架的前后导轨上是否有外部异物；如果有，进行清洁。
2. 压辊变形	更换压辊（参见1-6-63）
3. 送纸部分驱动问题	检查齿轮和皮带；如有必要，进行更换。

11）复印品前缘总是与原稿对不齐

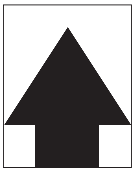
原因
1. 纸前缘对位被错误调整
2. 错误的调整了扫描架的原位



原因	检查步骤/处理措施
1. 纸前缘对位被错误调整	重新调整纸前缘对位（参见1-6-17）
2. 错误的调整了扫描架的原位	重新调整扫描架的起始位置（参见1-6-17）

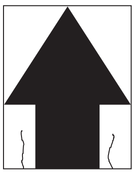
（12）复印品前缘偶与原稿对不齐

原因
1. 对位离合器，旁路供纸离合器或供纸离合器安装或控制不正确。



原因	检查步骤/处理措施
1. 对位离合器，旁路供纸离合器或供纸离合器安装或控制不正确。	检查对位离合器，旁路供纸离合器或供纸离合器的安装和控制动作；若其中一个有问题，则进行更换。

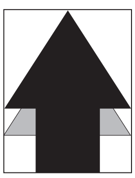
（13）纸张有褶皱



原因
1. 纸张有褶皱
2. 纸张受潮
3. 压力弹簧失效
4. 分离器故障
5. 风扇故障

原因	检查步骤/处理措施
1. 纸张有褶皱	检查纸张存放的情况。
2. 纸张受潮	检查纸张存放的情况。
3. 压力弹簧失效	更换压力弹簧。
4. 分离器故障	检查鼓分离爪和热辊分离爪。
5. 风扇故障	更换风扇。

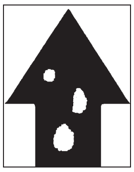
（14）图像发生位移



原因
1. 清洁刮板有故障
2. 定影部分故障

原因	检查步骤/处理措施
1. 清洁刮板有故障	更换清洁刮板（参见1-6-46）
2. 定影部分故障	更换热辊和压辊。

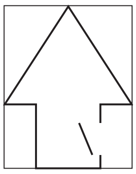
（15）图像部分空白



原因
1. 纸张受潮
2. 纸张褶皱
3. 感光鼓有冷凝物
4. 感光鼓受潮

原因	检查步骤/处理措施
1. 纸张受潮	检查纸张的存放位置。
2. 纸张褶皱	更换纸张。
3. 感光鼓有冷凝物	进行感光鼓更新操作。
4. 感光鼓受潮	进行感光鼓更新操作。鼓单元破损则更换。

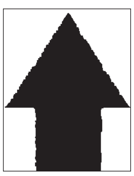
（16）定影不良



原因
1. 纸张不符合规格
2. 压力弹簧失效
3. 压力辊破损
4. 定时加热器S故障

原因	检查步骤/处理措施
1. 纸张不符合规格	检查纸张是否符合规格。
2. 压力弹簧失效	更换压力弹簧。
3. 压力辊破损	更换压力辊（参见1-6-63）
4. 定时加热器S故障	更换定时加热器（参见1-6-63）

（17）图像焦距不良

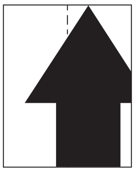


原因
1. 图像扫描单元失效
2. 鼓上有浓缩物

原因	检查步骤/处理措施
1. 图像扫描单元失效	更换图像扫描单元（参见1-6-30）
2. 鼓上有浓缩物	进行鼓更新操作。

（18）图像中心线与原
稿中心线不一致。

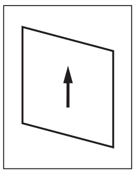
原因
1. 图像打印的中心线被错误的调整
2. 扫描器的中心线被错误的调整
3. 原稿错误放置



原因	检查步骤/处理措施
1. 图像打印的中心线被错误的调整	重新调整图像打印中心线（参见1-6-19）
2. 扫描器的中心线被错误的调整	重新调整扫描器中心线（参见1-6-37）
3. 原稿错误放置	正确放置原稿。

（19）图像垂直歪斜

原因
1. 激光扫描单元放置不正确
2. 图像扫描单元放置不正确



原因	检查步骤/处理措施
1. 激光扫描单元放置不正确	调整激光扫描单元的安装位置（参见1-6-30）
2. 图像扫描单元放置不正确	调整图像扫描单元的安装位置（参见1-6-30）

1-5-4 电气故障

故障	原因	检查步骤/处理措施
（1） 接通主电源开关时，机器不能运转	电源插座没有电压	测量输入电压
	电源插座未能正确插上	检查电源板插头和插座的接触情况
	前盖，输送单元/或边盖没有完全关闭	检查前盖、输送单元和边盖
	电源线断落	连续性检查，如果不行，更换电源线
	主电源开关故障	连续性检查主开关的接触情况，如果不行，更换主开关
	安全开关 1 和 2 故障	连续性检查每个开关的接触情况，如果不行更换开关
	电源板故障	施加交流电源。检查电源板上的 CN1-1 的 24VDC，CN1-5 的 5VDC，如果不对，更换电源板
（2） 驱动电机不转（C200）	驱动电机连接器的终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	驱动电机齿轮损坏	直观检查；若有必要更换驱动电机
	驱动电机损坏	运行维修项目 U030，并检查在主板上的 CN11-9 是低电平时，驱动电机是否运转；如果不转，更换驱动电机
	主板故障	运行维修项目 U030,并检查主板上的 CN11-9 是否为低电平；如果不是，更换主板
（3） 进纸电机不转	进纸电机连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	进纸电机齿轮损坏	直观检查；若有必要更换进纸电机
	进纸电机故障	运行维修项目 U030,并检查在主板上的 CN11-10 是低电平时，进纸电机是否运转；如果不转，更换进纸电机
	主板故障	运行维修项目 U030,并检查主板上的 CN11-10 是否为低电平；如果不是，更换主板
（4） 出纸电机不转	出纸电机连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	出纸电机齿轮损坏	直观检查；若有必要更换出纸电机
	出纸电机故障	运行维修项目 U030,并检查在主板上的 CN11-10 是低电平时，进纸电机是否运转；如果不转，更换出纸电机
	出纸开关故障	运行维修项目 U031，并手动切换出纸开关。如果操作盘上相应的开关指示未能被反像显示，更换开关

故障	原因	检查步骤/处理措施
(4) 出纸电机不转	主板故障	运行维修项目 U030,并检查主板上的 CN16-B11,CN16-B12,CN16-B13,和 CN16-B14 是否为低电平;如果不是,更换主板
(5) 上部提升电机	上部提升电机线圈坏	连续性检查线圈,如果不好,更换上部提升电机
	上部提升电机连接器终端接触不良	重新插入连接器;依次检查连接线束;如果不好,修理或更换线束
	主板故障	上纸盒安装后,检查主板上的 CN13-A17 是否输出 24V DC;如果不是,更换主板
(6) 下部提升电机	下部提升电机线圈坏	连续性检查线圈,如果不好,更换下部提升电机
	下部提升电机连接器终端接触不良	重新插入连接器;依次检查连接线束;如果不好,修理或更换线束
	主板故障	上纸盒安装后,检查主板上的 CN13-B7 是否输出 24V DC;如果不是,更换主板
(7) 扫描电机不转	扫描电机线圈坏	连续性检查线圈,如果不好,更换扫描电机
	扫描电机连接器终端接触不良	重新插入连接器;依次检查连接线束;如果不好,修理或更换线束
(8) 冷却风扇 1 不转	冷却风扇 1 线圈坏	连续性检查线圈,如果不好,更换冷却风扇 1
	冷却风扇 1 连接器终端接触不良	重新插入连接器;依次检查连接线束;如果不好,修理或更换线束
(9) 冷却风扇 2 不转	冷却风扇 2 线圈坏	连续性检查线圈,如果不好,更换冷却风扇 2
	冷却风扇 2 连接器终端接触不良	重新插入连接器;依次检查连接线束;如果不好,修理或更换线束
(10) 冷却风扇 3 不转	冷却风扇 3 线圈坏	连续性检查线圈,如果不好,更换冷却风扇 3
	冷却风扇 3 连接器终端接触不良	重新插入连接器;依次检查连接线束;如果不好,修理或更换线束
(11) 冷却风扇 4 不转	冷却风扇 4 线圈坏	连续性检查线圈,如果不好,更换冷却风扇 4
	冷却风扇 4 连接器终端接触不良	重新插入连接器;依次检查连接线束;如果不好,修理或更换线束

故障	原因	检查步骤/处理措施
（12） 冷却风扇 5 不转	冷却风扇 5 线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换冷却风扇 5
	冷却风扇 5 连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
（13） 冷却风扇 6 不转	冷却风扇 6 线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换冷却风扇 6
	冷却风扇 6 连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
（14） 冷却风扇 7 不转	冷却风扇 7 线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换冷却风扇 7
	冷却风扇 7 连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
（15） 冷却风扇 8 不转	冷却风扇 8 线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换冷却风扇 8
	冷却风扇 8 连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
（16） 冷却风扇 9 不转	冷却风扇 9 线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换冷却风扇 9
	冷却风扇 9 连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
（17） 上进纸离合器不吸合	上进纸离合器线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换上进纸离合器
	上进纸离合器连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	主板故障	运行维修项目 U032,并检查主板上的 CN16-B1 是否是低电平，如果不是，更换主板
（18） 下进纸离合器不吸合	下进纸离合器线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换下进纸离合器
	下进纸离合器连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	主板故障	运行维修项目 U032,并检查主板上的 CN16-B4 是否是低电平，如果不是，更换主板
（19） 进纸离合器 1 不吸合	进纸离合器 1 线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换进纸离合器 1
	进纸离合器 1 连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	主板故障	运行维修项目 U032,并检查主板上的 CN11-14 是否是低电平，如果不是，更换主板

故障	原因	检查步骤/处理措施
（20） 进纸离合器 2 不吸合	进纸离合器 2 线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换进纸离合器 2
	进纸离合器 2 连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	主板故障	运行维修项目 U032，并检查主板上的 CN13-A12 是否是低电平，如果不是，更换主板
（21） 进纸离合器 3 不吸合	进纸离合器 3 线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换进纸离合器 3
	进纸离合器 3 连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	主板故障	运行维修项目 U032,并检查主板上的 CN13-A5 是否是低电平，如果不是，更换主板
（22） 旁路进纸离合器不吸合	旁路进纸离合器线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换旁路进纸离合器
	旁路进纸离合器连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	主板故障	运行维修项目 U032，并检查主板上的 CN6-A9 是否是低电平，如果不是，更换主板
（23） 旁路进口离合器不吸合	旁路进口离合器线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换旁路进口离合器
	旁路进口离合器连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	主板故障	运行维修项目 U032,并检查主板上的 CN6-A11 是否是低电平，如果不是，更换主板
（24） 对位离合器不吸合	对位离合器线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换对位离合器
	离合器连接器的终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	主板故障	运行维修项目 U032,并检查主板上的 CN10-A2 是否是低电平，如果不是，更换主板
（25） 进纸切换电磁铁不运行	进纸切换电磁铁线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换进纸切换电磁铁
	进纸切换电磁铁连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	主板故障	运行维修项目 U033，并检查主板上的 CN16-A1 和 CN16-A2 是否是低电平，如果不是，更换主板
(26) 补粉电磁铁不运行	补粉电磁铁线圈坏	连续性检查线圈，如果不好，更换补粉电磁铁
	补粉电磁铁连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	主板故障	运行维修项目 U033，并检查主板上的 CN9-B2 是否是低电平，如果不是，更换主板

故障	原因	检查步骤/处理措施
（27） 消电灯不亮	消电灯连接器的终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	消电灯故障	连续性检查，如果已坏，更换消电灯
	主板故障	当主板上的 CN9-B7 保持低电平时，如果消电灯打开，更换主板
（28） 曝光灯不亮	曝光灯连接器的终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	转换板故障	运行维修项目 U061，并检查当转换板上的 CN1-1 和 CN1-2 保持低电平时，曝光灯是否打开；如果不是，更换转换板
	扫描器驱动板故障	运行维修项目 U061，并检查当扫描器驱动板上的 CN1-3 保持低电平时，曝光灯是否打开；如果不是，更换扫描器驱动板
	主板故障	运行维修项目 U061 检查主板上的 CN37-3 是否保持低电平；如果不是，更换主板
（29） 曝光灯不能关闭	转换板故障	当转换板上的 CN1-1 和 CN1-2 保持高电平时，如果曝光灯不能关闭，更换转换板
	扫描器驱动板故障	如果扫描驱动板上的 CN1-3 保持低电平，更换扫描器驱动板
（30） 定影灯管不能打开（C6000）	定影灯管 M 或 S 的灯丝坏	重复检查定影灯管通断，如果不通，则更换定影灯管 M 或 S
	定影单元热敏电阻坏	检查热敏电阻通断，如果坏掉，排除原因后更换热敏电阻
（31） 定影灯管不能关闭	定影单元热敏电阻线圈坏	检查并清洁热敏电阻感应部分
	热敏电阻的传感器脏	依次检查并清洁热敏电阻传感器部分
（32） 主充电不能执行	主充电线圈坏	参见 1-5-44
	主冲电极座漏电	
	高压转印板连接器终端接触不良	
	主板故障	
	高压转印板故障	
（33） 转换电压不能被执行	高压转印板连接器终端接触不良	参见 1-5-43
	主板故障	
	高压转印板故障	

故障	原因	检查步骤/处理措施
（34） 无显影偏压输出	主板故障	参见 1-5-43
	高压转印板故障	
（35） 原稿尺寸未被探测到	原稿探测开关故障	打开、关闭原稿检测开关，如果扫描器驱动板上 CN5-2 级别未改变，更换原稿探测开关
（36） 原稿尺寸探测错误	原告放置错误	检查原稿，如有必要则纠正
	原稿尺寸探测感应连接器中断	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	原稿尺寸探测感应器故障	检查感应器运行是否正确，如果不是，更换感应器
（37） 触摸盘键坏	触摸盘连接器中断故障	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	触摸盘或操作单元板故障	如果在触摸盘初始化后，仍然有坏键，更换触摸盘或操作单元板
（38） 当纸张是在上纸盒的时候，需要纸的信息就被显示出来	上纸盒纸张开关连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	上纸盒纸张开关故障	主板上 CN13-B13 有 5V DC，当上纸盒纸张开关接通时，检查主板上的 CN13-B12 是否为低电平；如果没有，更换上纸盒纸张开关
（39） 当纸张是在下纸盒的时候，需要纸的信息就被显示出来	下纸盒纸张开关连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	下纸盒纸张开关故障	主板上 CN13-B19 有 5V DC，当上纸盒纸张开关接通时，检查主板上的 CN13-B18 是否为低电平；如果没有，更换下纸盒纸张开关
（40） 当纸张是在手送台的时候，需要纸的信息就被显示出来	旁路纸盒纸张开关连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	旁路纸盒纸张开关故障	主板上 CN6-B6 有 5V DC，当上纸盒纸张开关接通时，检查主板上的 CN6-B5 是否为低电平；如果没有，更换旁路纸盒纸张开关
（41） 上纸盒纸张尺寸未能正确显示	上纸盒纸张长度开关连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	上纸盒纸张长度开关故障	当上纸盒纸张长度开关打开时，主板上的 CN13-B2 是否保持低电平，如果没有，更换上纸盒纸张长度开关
	上纸盒纸张宽度开关连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	上纸盒纸张宽度开关故障	当上纸盒的宽度探测被移动时，检查主板上的 CN12-3，CN12-4 和 CN12-5 的级别是否交替该变；如果不是，更换上纸盒纸张宽度开关

故障	原因	检查步骤/处理措施
（42） 下纸盒纸张尺寸未能正确显示	下纸盒纸张长度开关连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	下纸盒纸张长度开关故障	当下纸盒纸张长度开关打开时，主板上的 CN13-A19 是否保持低电平，如果没有，更换下纸盒纸张长度开关
	下纸盒纸张宽度开关连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	下纸盒纸张宽度开关故障	当上纸盒的宽度导板被移动时，检查主板上的 CN12-9，CN12-10 和 CN12-11 的级别是否交替该变；如果不是，更换下纸盒纸张宽度开关
（43） 手送台上纸张的打印宽度未被正确检测	手送台长度开关连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	手送纸张长度开关故障	当手送纸张长度开关打开时，检查主板上 CN6-B11 是否保持低电平；如果不是，更换手送纸张长度开关
	手送台宽度开关连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	手送纸张宽度开关故障	当手送台的插入导板被移动时，检查主板上的 CN6-A1，CN6-A2 和 CN6A-3 的级别是否交替该变；如果不是，更换手送台纸张宽度开关
（44） 当主板开关打开时，进纸、纸传送或定影部分卡纸被检测到	从复印纸上撕裂的一些纸屑散落在进口开关 1/2/3，对位开关，转换开关或出口开关	检查，如有必要则拆去
	进口开关故障 1	运行维修项目 U031，并手动切换进口开关 1。如果触摸板上相应开关的指示未能被反像显示，则更换开关
	进口开关故障 2	运行维修项目 U031，并手动切换进口开关 2。如果触摸板上相应开关的指示未能被反复显示，则更换开关
	进口开关故障 3	运行维修项目 U031，并手动切换进口开关 3。如果触摸板上相应开关的指示未能被反复显示，则更换开关
	对位开关故障	运行维修项目 U031，并手动切换对位开关。如果触摸板上相应开关的指示未能被反复显示，则更换开关
	出口开关故障	运行维修项目 U031，并手动切换出口开关。如果触摸板上相应开关的指示未能被反复显示，则更换开关
	转换开关故障	运行维修项目 U031，并手动切换转换开关。如果触摸板上相应开关的指示未能被反复显示，则更换开关

故障	原因	检查步骤/处理措施
（45）当前盖板和传输盖板正确关闭时显示未关闭	安全开关 1 或 2 的连接器终端接触不良	重新插入连接器；依次检查连接线束；如果不好，修理或更换线束
	安全开关 1 或 2 故障	连续性检查每一个开关。当开关打开时，如果不连续，则更换
（46） 其他	线圈断开，电路短路或接触不良	检查连续性，如果不好，则更换
	噪音	定位噪音源并排除

1-5-5 机械故障

故障	原因/检查步骤	处理措施
(1) 首次搓纸失败	检查下列辊或滑轮表面是否被纸屑粉末弄脏：上/下推进轮,上/下进纸轮,上/下分离轮,进纸辊和对位辊,旁路进纸轮和旁路分离轮	用酒精清洁
	检查上/下推进轮,上/下进纸轮或上/下分离轮是否变形	直接检查并更换变形的滑轮（参见 1-6-3）
	下列电磁离合器有电气故障：上/下进纸离合器，进口离合器 1/2/3,旁路进纸离合器和旁路进口离合器	参见 1-5-53 和 54
(2) 无第二次搓纸	检查左右对位辊的表面是否被粉末弄脏	用酒精清洁
	对位离合器电气故障	参见 1-5-54
(3) 供纸歪斜	纸盒内宽度导板安装不正确	直接检查宽度导板，如有必要，进行矫正或更换
	纸盒宽度导板变形	如有必要，修理或更换
	检查沿输纸道的压力弹簧是否变形或移位	修理或更换
(4) 扫描器不能移动	检查扫描钢丝绳是否松弛	重新安装扫描钢丝绳（参见 1-6-16）
	扫描电机故障	参见 1-5-52
(5) 一次多张供纸	检查上或下分离轮是否老化	如果上或下分离轮老化则更换
	检查纸张是否卷边	更换纸张
(6) 卡纸	检查纸张是否卷边	更换纸张
	输纸导板变形	如有必要修理或更换
	检查左右对位辊接触面是否正确	直接检查，如有必要进行修复
	检查压辊是否太脏或变形	清洁或更换压辊
	检查热辊和其分离爪的接触是否正确	修理分离爪的压力弹簧
	检查出口辊和轮的接触是否正确	直接检查，如有必要进行修复
	进口转换电磁铁故障	参见 1-5-54

故障	原因/检查步骤	处理措施
（7） 输纸道上有墨粉	检查鼓组件的显影单元是否太脏	清洁鼓图像单元的显影单元
（8） 听到不正常的噪音	检查轮，辊，齿轮运行是否平滑	给轴承和齿轮加油
	检查下列电磁离合器是否安装正确：上/下进纸离合器，进口离合器 1/2/3，旁路进纸离合器和旁路进口离合器	纠正

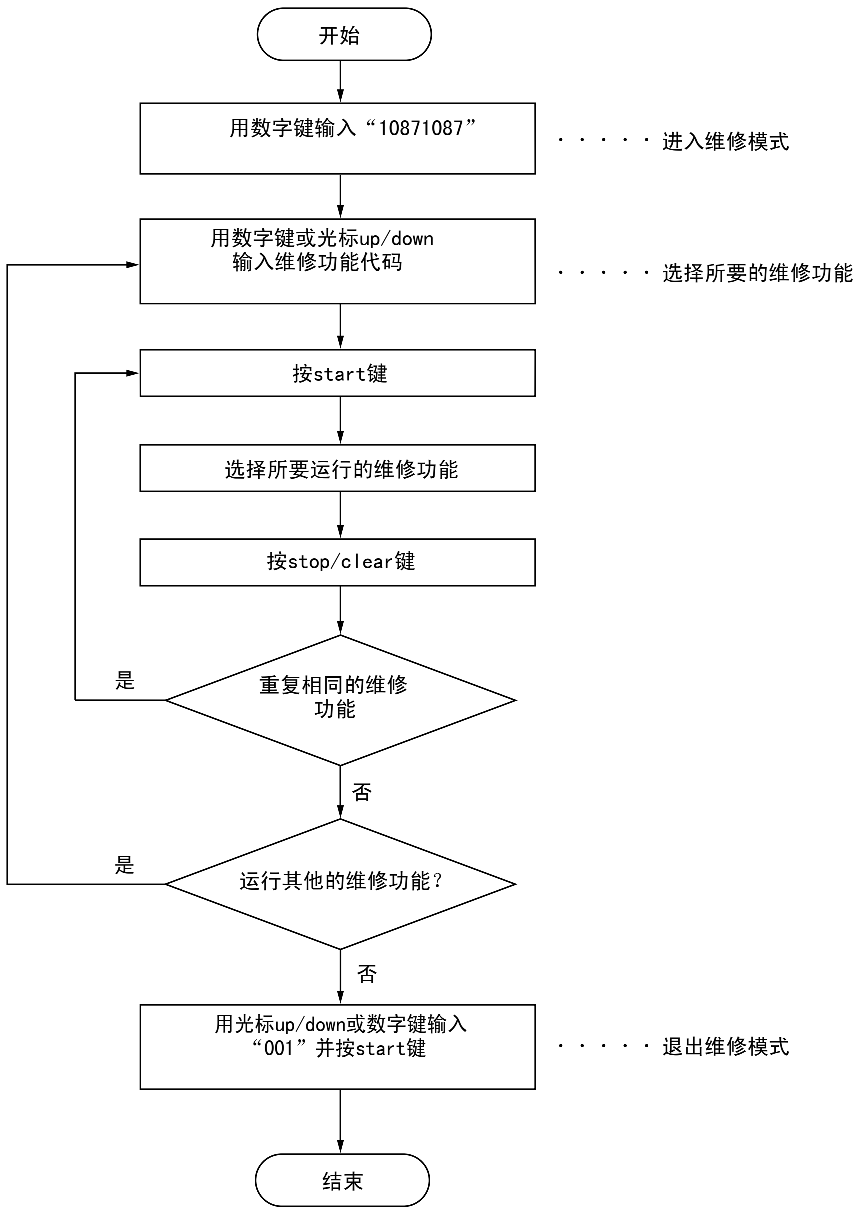
1-6-1 安装拆卸警示

(1) 提示

- 在开始拆卸前必须确定将电源开关关闭并将电源插头从电源插座上拔下.
- 当拿取印刷电路板时，别用不戴手套的手接触扳子上的连接插头插座，否则会损坏电路板.
- 别用不戴手套的手或可能带静电的物体接触任何含有集成电路的印刷电路板.
- 只能用零件手册中指定的零件更换定影单元中的恒温器. 使用代用电线，可能会引起复印机的严重损坏.

- 测量电压时用下述测量仪表:
  Hioki 3200
  Sanwa MD-180C
  Sanwa YX-360TR
  Beckman TECH300
  Beckman DM45
  Beckman 330*
  Beckman 3030*
  Beckman DM850*
  Fluke 8060A*
  Arlec DMM1050
  Arlec YF1030C
  * 能够测量均方根值.
- 准备下述原稿作为测试原稿：
  1. NTC (new test chart)
  2. NPTC (newspaper test chart)

(2) 运行维修功能


开始
用数字键输入“10871087”
· · · · · 进入维修模式
用数字键或光标up/down
输入维修功能代码
· · · · · 选择所要的维修功能
按start键
选择所要运行的维修功能
按stop/clear键
重复相同的维修
功能
是
否
运行其他的维修功能？
是
否
用光标up/down或数字键输入
“001”并按start键
· · · · · 退出维修模式
结束

1-6-2 供纸部分

(1) 捡纸轮、进纸轮和分离轮的拆卸和安装
下面是更换捡纸轮、进纸轮和分离轮的步骤

步骤
• 取出进纸部件
 1. 打开前盖并抽出上下纸盘

 2. 卸下进纸部件的螺丝钉

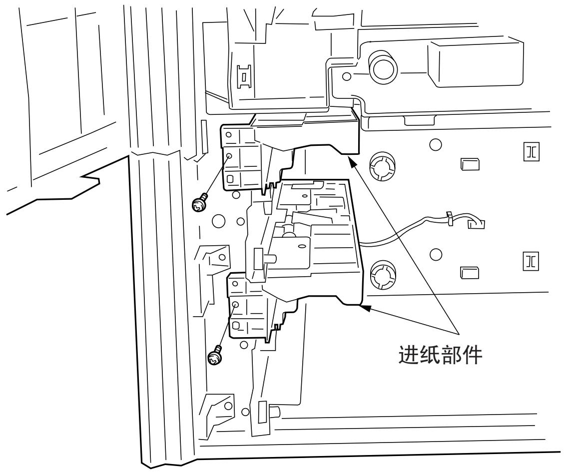


图 **1-6-1**

• 卸下捡纸轮
 3. 卸下卡口.
 4. 依尖头所示方向提起捡纸轮，从进纸部件中卸下

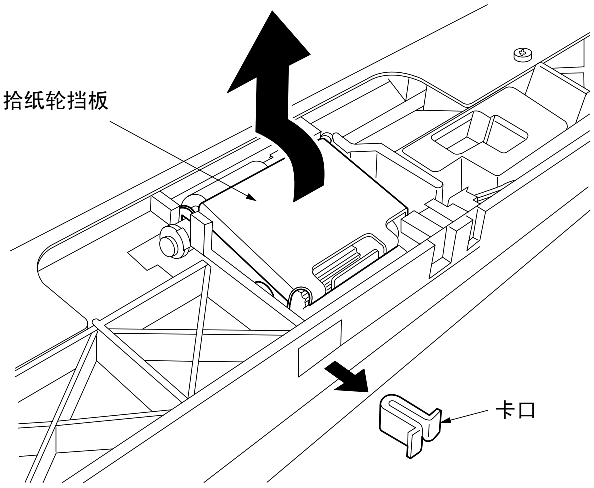


图 **1-6-2**

 5.取下卡簧，依箭头方向提出捡纸轮轴
 取下捡纸轮

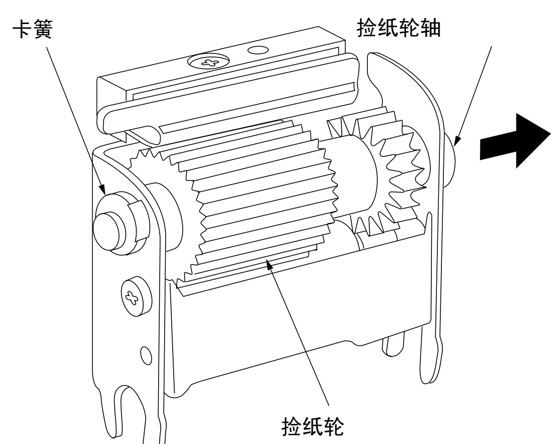


图 **1-6-3**

• 进纸轮的拆卸
6.卸下两个卡口
7. 按箭头方向拉动进纸轮轴，卸下进纸轮

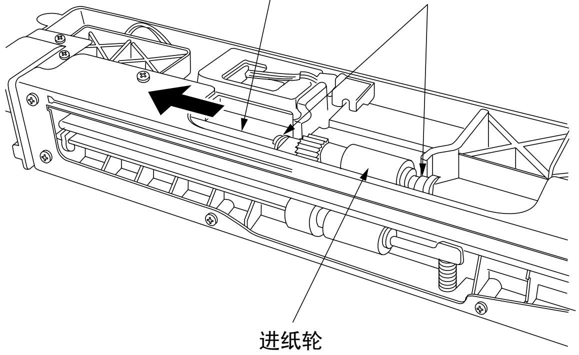


图 **1-6-4**

• 分离轮的拆卸
8. 取下进纸部件后的卡口。

9. 按箭头所示方向拉动分离轮轴
卸下分离轮。

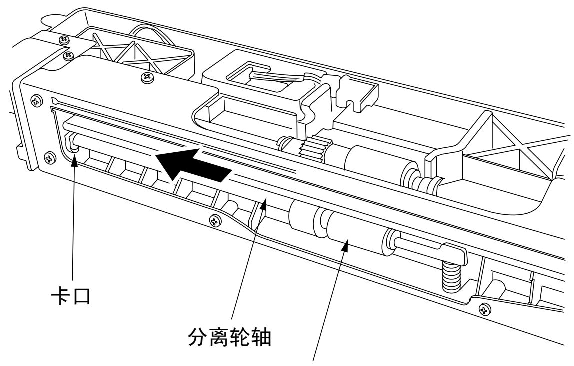


图 **1-6-5**

10.更换捡纸轮、进纸轮和分离轮。

注意：
• 当安装捡纸轮时，按图1-6-6所示装配

•当安装分离轮时，确保分离轮的蓝色末端
朝向机器的背面。

11. 重新安装卸下的零件。

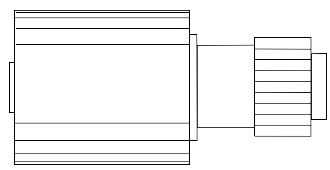


图 **1-6-6**

(2) 拆卸，调整手送台的分离轮、进纸轮和捡纸轮。
下列是更换手送台的分离轮、进纸轮和捡纸轮的步骤

步骤
• 卸下手送台部件
1. 卸下固定右侧盖板的四个螺钉
取下右侧盖板

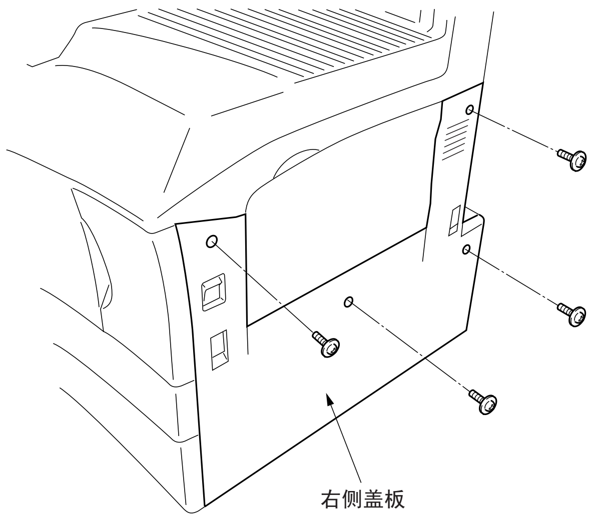


Figure 1-6-7

2. 拧下固定手送台部件的2个螺钉，拔下2个
接头，取下手送台部件。

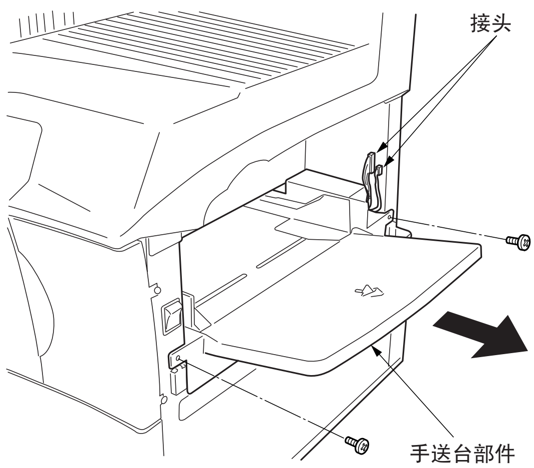


图 **1-6-8**

• 手送台分离轮的拆卸
3. 将手送台部件反转过来。
从手送台分离轮轴上取下弹簧和卡口
并在里面移动轴套。

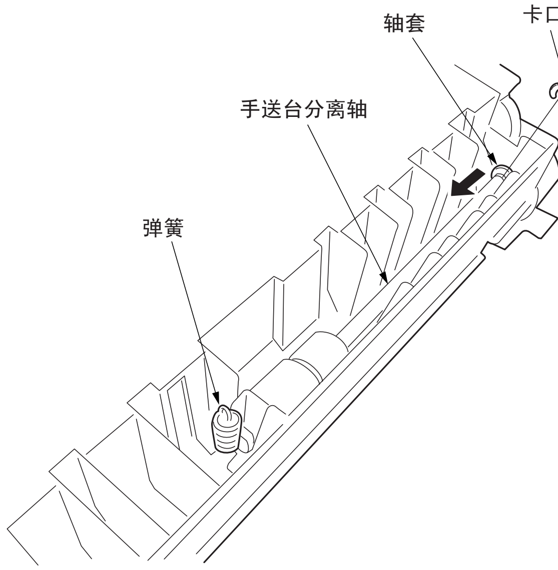


图 **1-6-9**

4. 如图所示，抬起分离轴。取下固定板和轴套
   取下手送台分离轮。

   * 注意不要拆下手送台分离轴背面的齿轮弹簧
   销，如果拆下了，重新安装到原位。

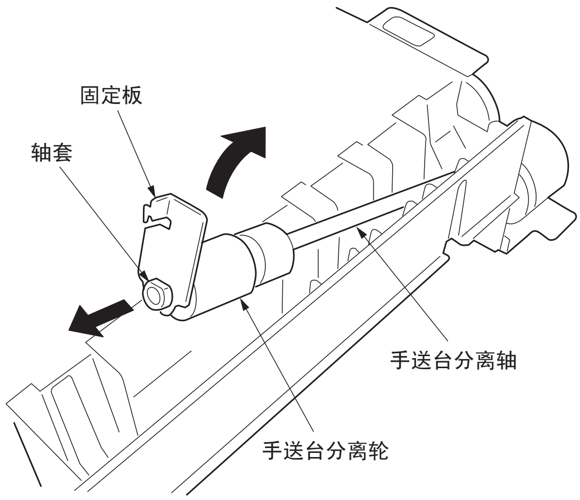


图 **1-6-10**

• 手送台进纸轮的拆卸
5. 拔下手送台纸开关的接头，从夹子上拆
   下连接线。

6. 拧下固定手送台盖板的螺钉，取下
   盖板。

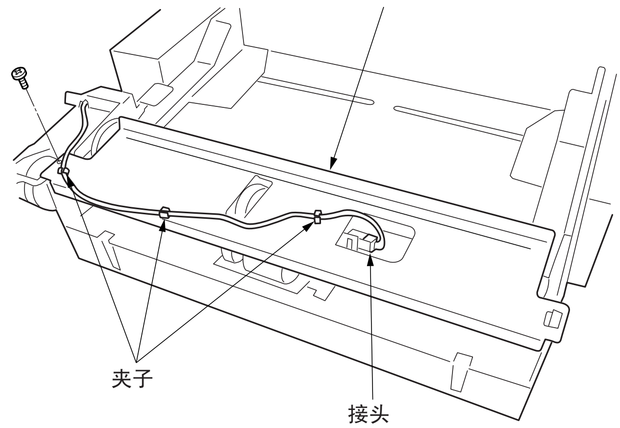


图 **1-6-11**

7. 卸下手送台进纸轮前面的卡口和
   轴套。

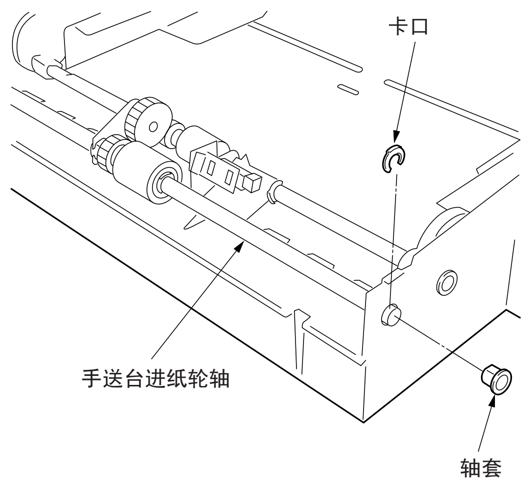


图 **1-6-12**

8. 如图所示，抬起手送台进纸轮轴，
取下卡口，然后取下手送台进纸轮。

注意：
• 当安装手送台进纸轮时，确保进纸轮的
蓝色末端朝向机器的背面。

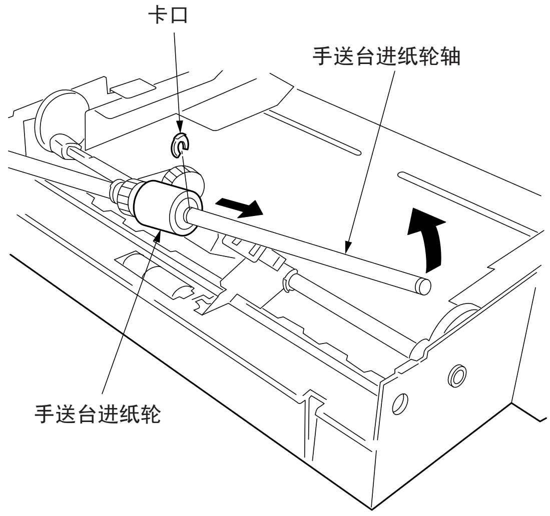


图 **1-6-13**

• 手送台捡纸轮的拆卸
9. 从夹子上卸下手送台进纸离合器的连接线

10. 取下卡口和手送台进纸离合器。

• 当重新安装时，进纸离合器的缺口嵌入
机器上的固定片

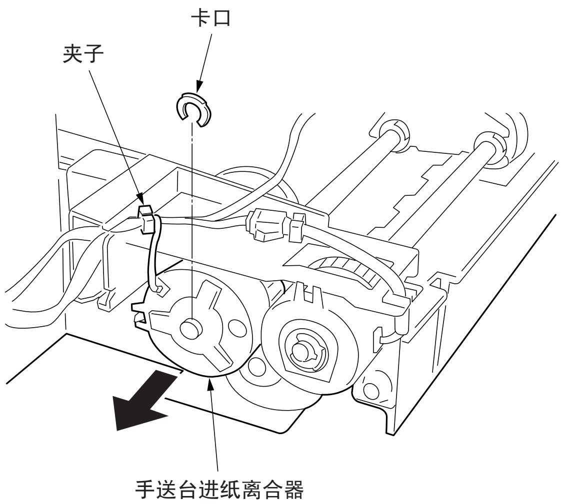


图 **1-6-14**

11. 拧下凸轮上的螺钉，按箭头所示方向
移动凸轮和轴套

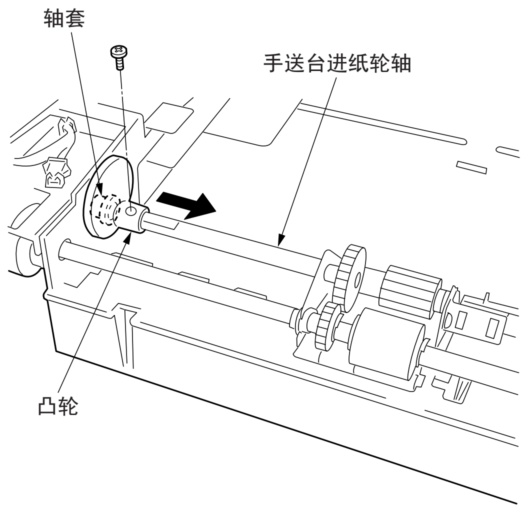


图 **1-6-15**

12. 卸下手送台进纸轮轴的卡口
    按尖头所示方向滑动轴套。

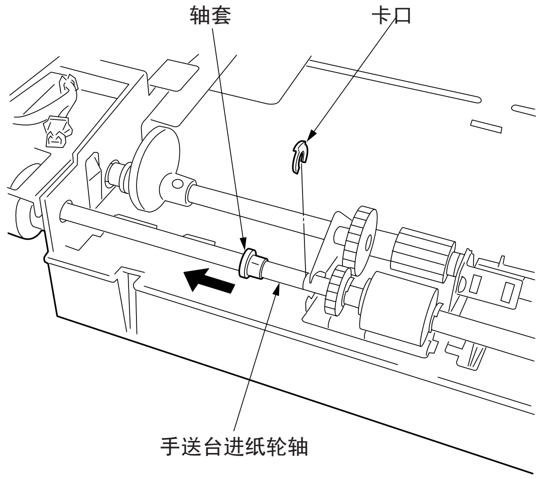


图 **1-6-16**

13. 向前滑动手送台捡纸轮轴，然后按箭头所示方向抬起它，从手送台部件中取出。

    * 取出轴的同时，抬起手送台进纸开关的遮光片

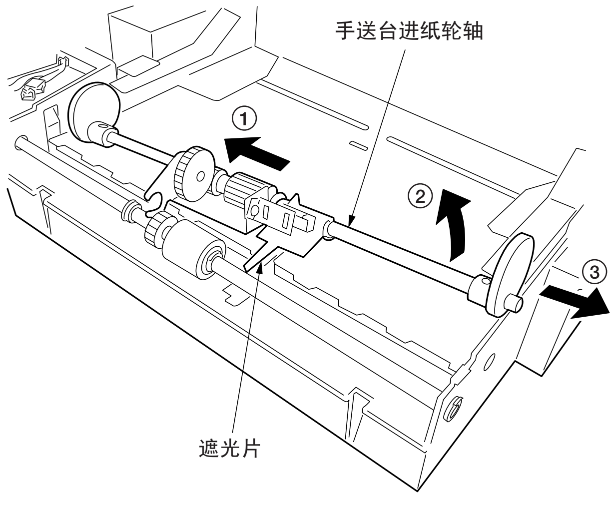


图 **1-6-17**

14. 按箭头所示方向取下轴套，凸轮。

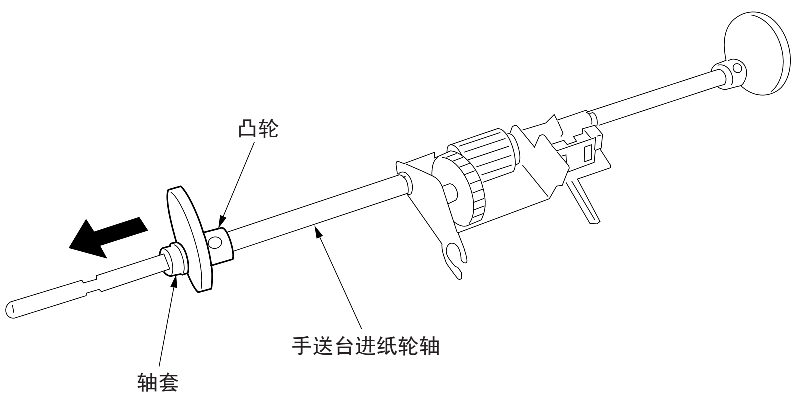


图 **1-6-18**

15. 取下卡口，按箭头方向滑动捡纸轮，
    从轴上取下。

16. 更换手送台分离轮，手送台进纸轮和手送台捡纸轮

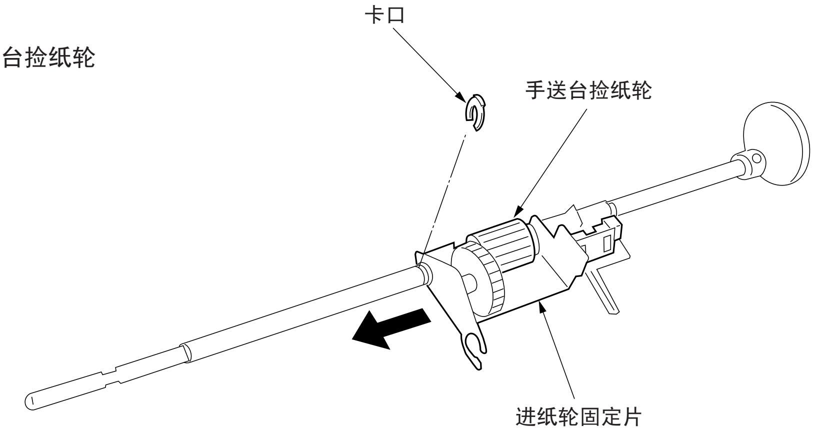


图 **1-6-19**

17.重新安装所有卸下的部件
    * 安装手送台盖板时，确保薄膜在手送台
    进纸轴下。

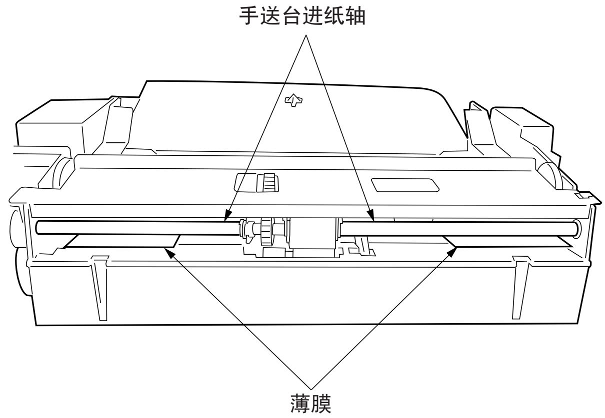


图 **1-6-20**

(3) 更换轮子和离合器后的调节
更换轮子和离合器后的调节步骤

(3-1) 调节图象打印前端对位
如果复印件前端对位不准，进行如下调节。

U034 → U066 (P. 1-6-29) → U071 (P. 1-4-16)

注意：
调节后检查复印件。如果仍不正确，在维修模式中调节。

步骤

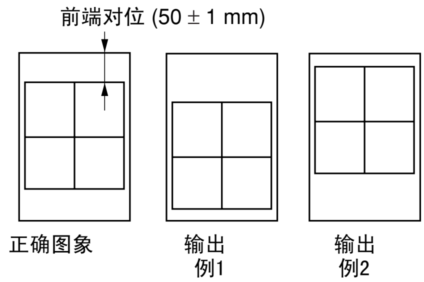
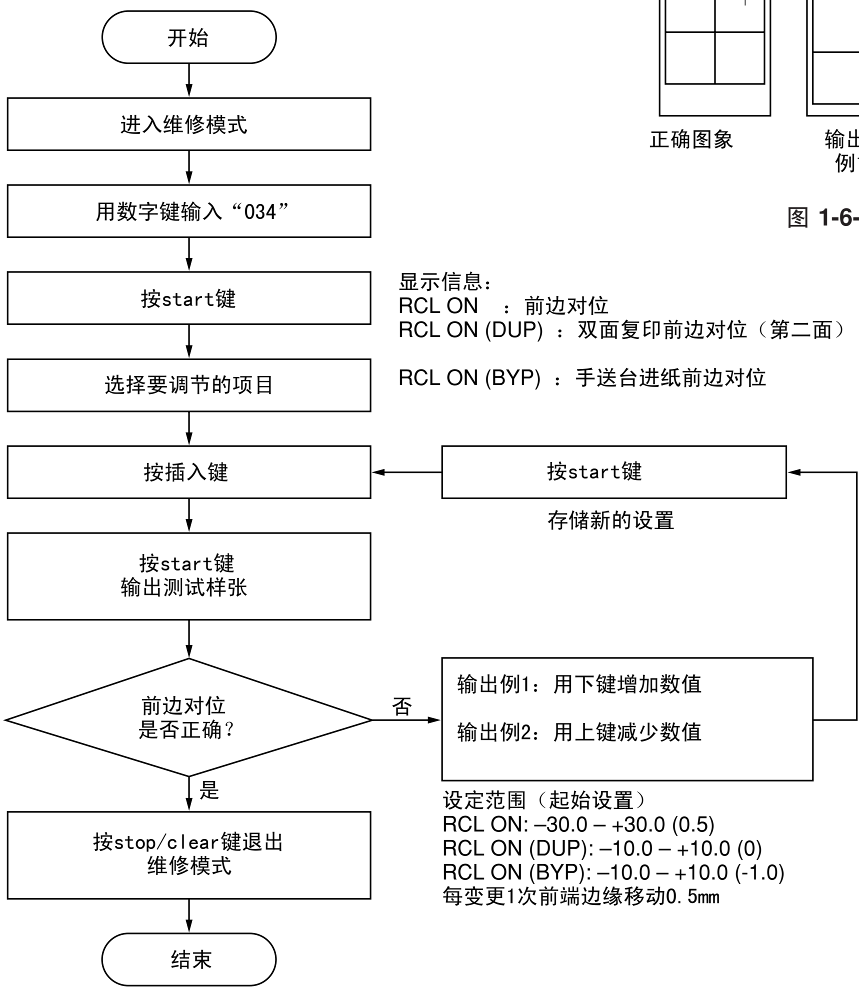


图 **1-6-21**



(3-2) 存储打印前端对位的调节
如果在复印和存储复印原稿中发生对位错误，执行下列调节。

U053 (P. 1-4-12) → U034 (P. 1-6-10) → U065 (P. 1-6-27, 28) → U066 (P. 1-6-29) → U407

注意：
在进行下列调节之前，确定已在维修模式中做过了上述调节。

步骤

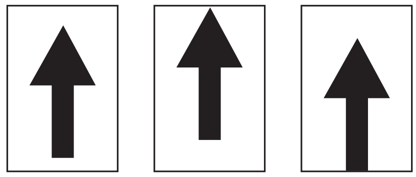
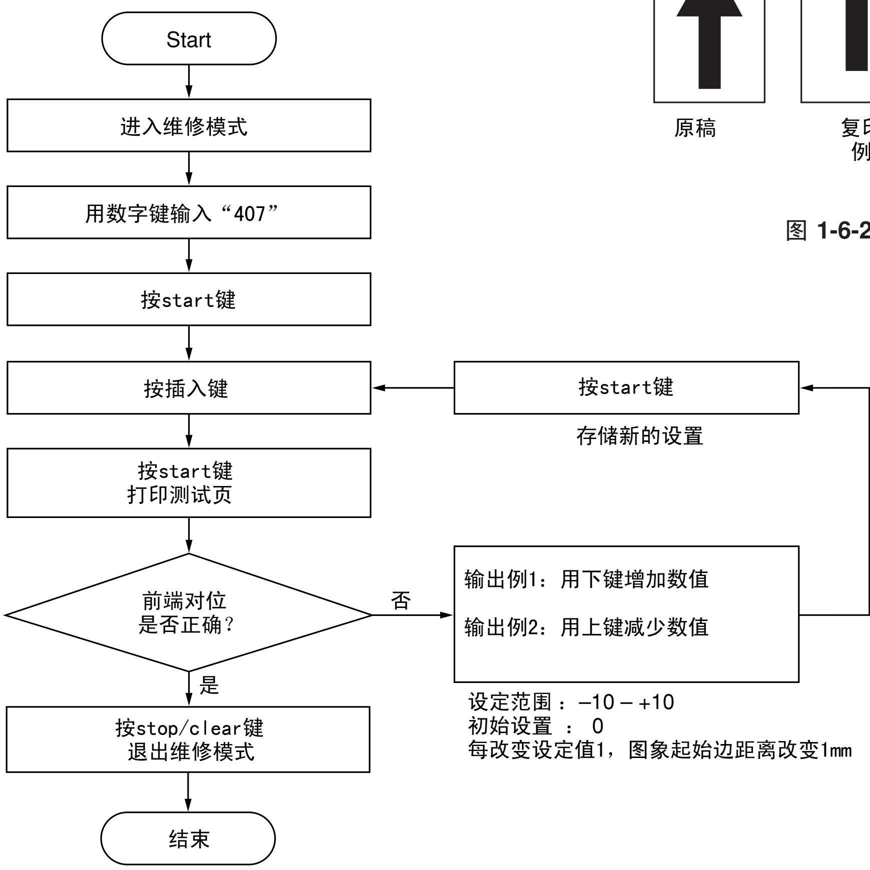


图 **1-6-22**



(3-3) 图象中心线调节
在图象复印和纸从纸盒进纸时若发生中心线对位错误，按下列步骤调节。

U034 → U067 (P. 1-6-30) → U072 (P. 1-4-17)

注意：
调整后检查复印件，如果图象仍不正确，在维修模式中运行上述调整。

步骤

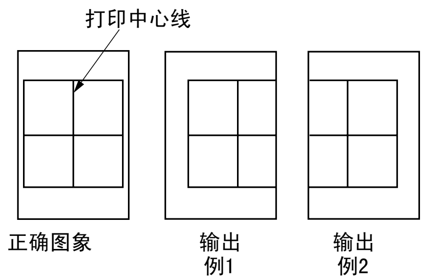
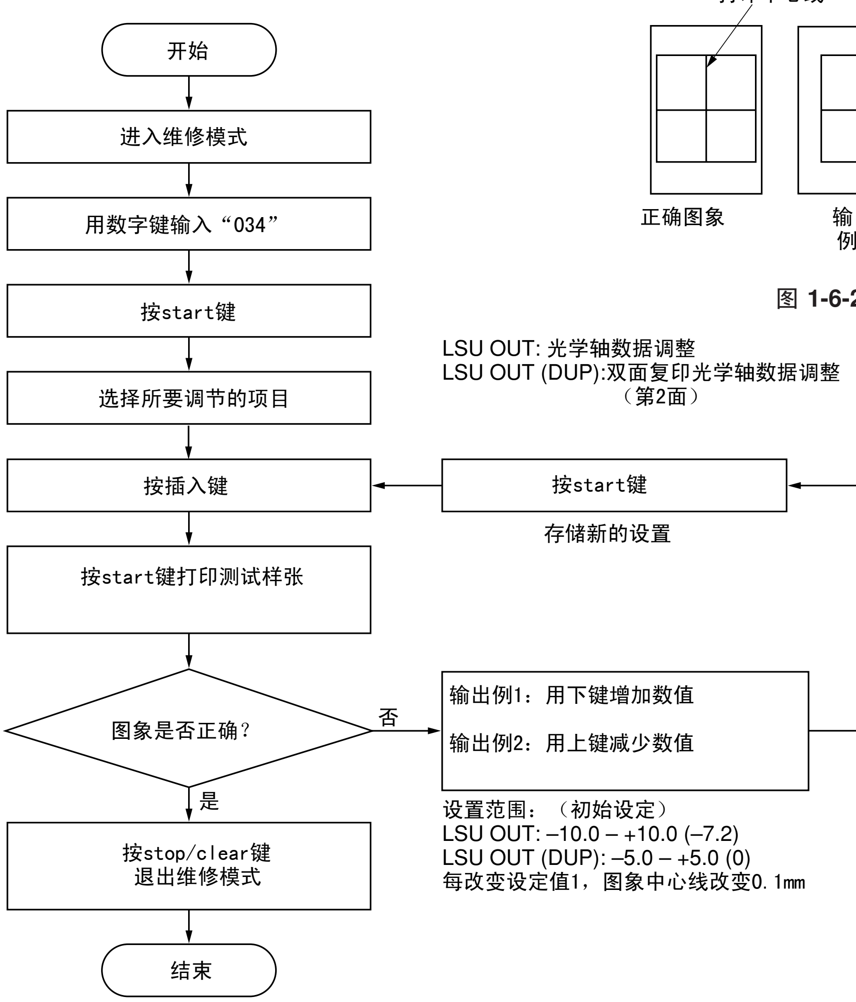


图 **1-6-23**

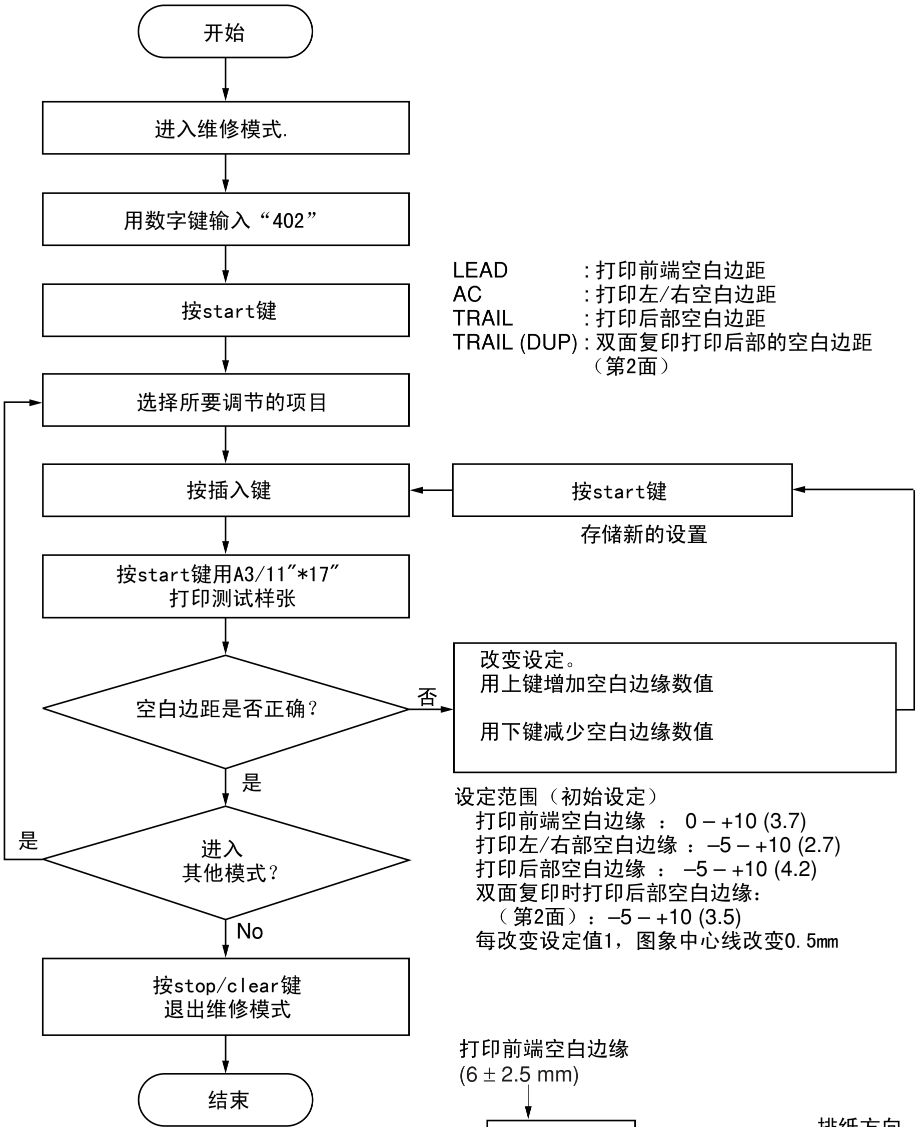


(3-4) 打印页空白边距的调节
空白边距不正确时做下列的调节

U402 → U403 (P. 1-6-31) → U404 (P. 1-4-49)

注意：
调整后检查复印件，如果图象仍不正确，在维修模式中运行上述调整。

步骤



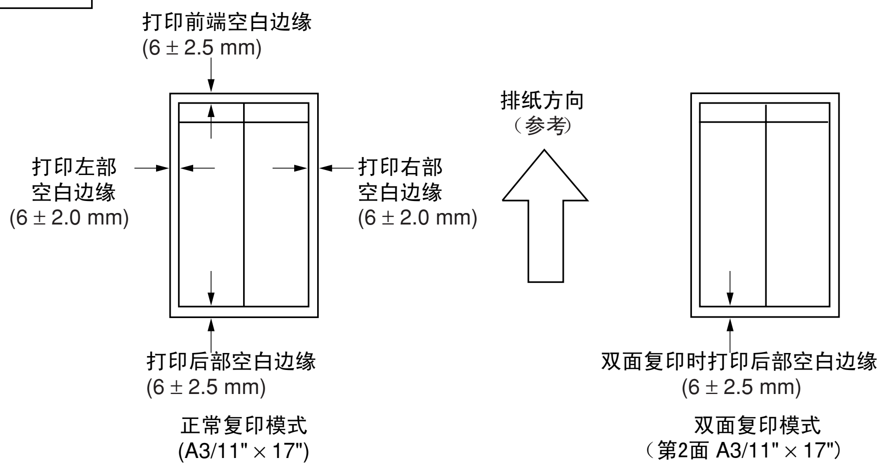


图 **1-6-24**

(3-5) 调节纸张拱起量
若复印件前端对位出错或偏斜，或复印件产生折叠，做如下调节。

步骤

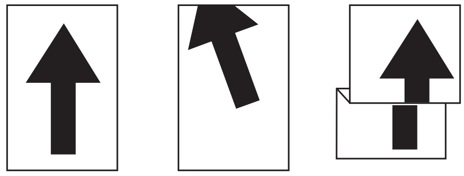


图 **1-6-25**

开始
进入维修模式
用数字键输入“051”
按start键
选“RESIS DATA”或
”FEED DATA”.
选择所要调节的项目

• 在对位棍中的纸张拱起量
DECK DATA : 纸盒
BYPASS DATA : 手送台
DUPLEX DATA : 双面复印 （第2面）

• 在进纸棍中的纸张拱起量
BYPASS : 手送台
1ST DECK : 上纸盒
2ND DECK : 下纸盒
3RD DECK : 选购纸盒1
4TH DECK : 选购纸盒2
LCF : 选购的大纸盒

按插入键
按start键打印测试样张
测试样张

图象的前端对位是否正常？
（例1）
是 → 用上键增加数值 → 按start键 存储新的设置 → 按插入键
否

纸张是否折叠？
（例2）
是 → 用下键减少数值 → 按start键 存储新的设置 → 按插入键
否

设定范围（初始设定）
• 在对位棍中的纸张拱起量
DECK DATA : –30 – +20 (0)
BYPASS DATA : –30 – +20 (0)
DUPLEX DATA : –30 – +20 (0)

• 在进纸棍中的纸张拱起量
BYPASS : 0 – +255 (110)
1ST DECK : 0 – +255 (20)
2ND DECK : 0 – +255 (0)
3RD DECK : 0 – +255 (0)
4TH DECK : 0 – +255 (0)
LCF : 0 – +255 (0)

值越大，拱起量越大

值越小，拱起量越小

按stop/clear键
退出维修模式
结束

1-6-3 光学仓部分

(1) 更换曝光灯
根据下列步骤更换曝光灯

步骤
1. 卸下原稿盖板或送稿器
2. 卸下右上盖板、前上盖板、后上盖板和原稿玻璃

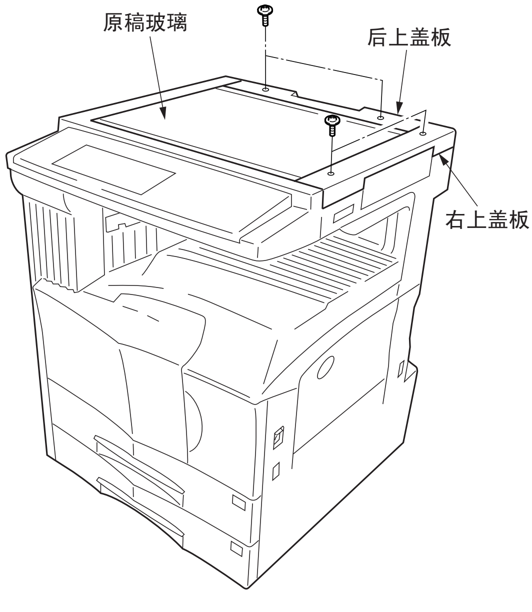


图 **1-6-26**

3. 移动第一扫描架到机器顶部。

   注意：移动第一扫描架时，勿碰曝光灯或整流电路板

4. 卸下固定机器后部金属板的螺钉，然后卸下金属板

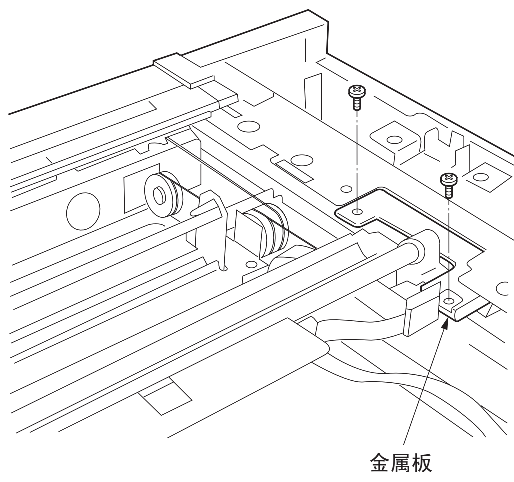


图 **1-6-27**

5. 从整流板上拔下曝光灯插头
6. 卸下固定曝光灯的2颗螺钉，并卸下曝光灯
7. 更换曝光灯后重装所卸下的部件

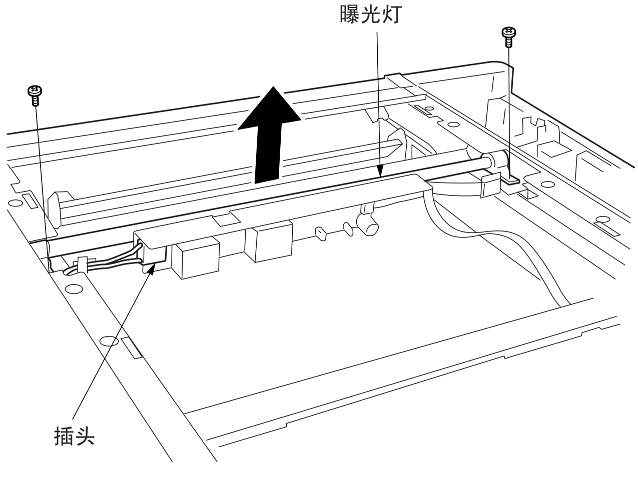


图 **1-6-28**

(2) 更换扫描钢丝
扫描钢丝的更换步骤

注意：
更换扫描钢丝后，做一个测试页检查，如果图象不正确，进行调整。
(见1-6-25 到 31页).

(2-1) 拆卸扫描钢丝

步骤
1. 卸下曝光灯(见 1-6-19 页）

2. 卸下左上盖板和扫描左盖板

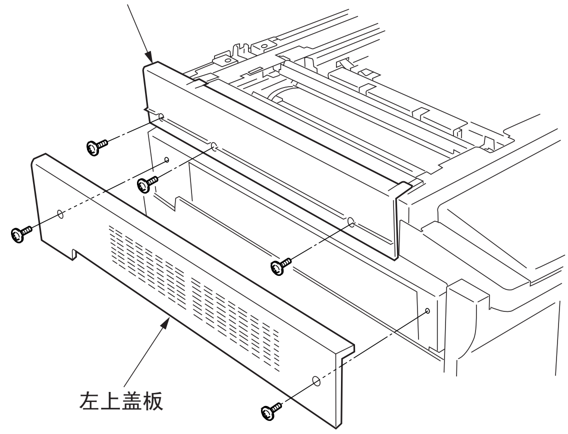


图 **1-6-29**

3. 卸下连线导向板，将连线从线路板上拔下

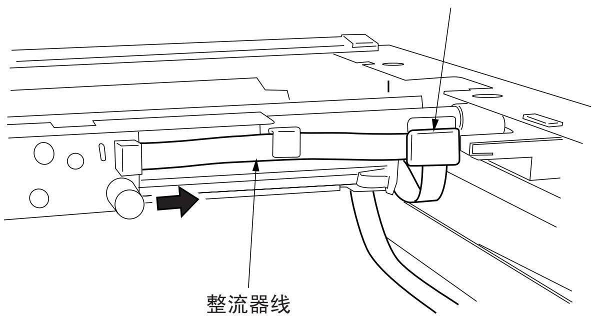


图 **1-6-30**

4. 拧下固定螺钉取出第一扫描架

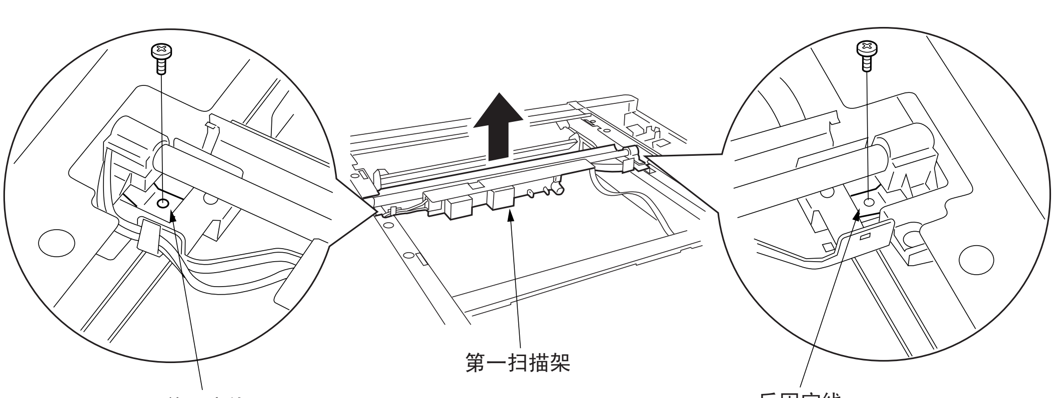


图 **1-6-31**

5. 卸下扫描器单元的左侧的张力弹簧

6. 卸下扫描器线

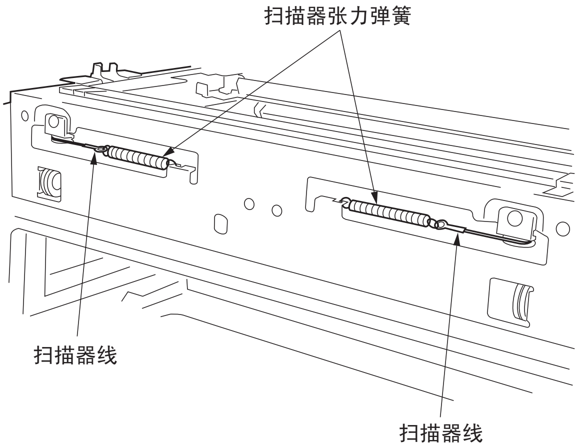


图 **1-6-32**

(2-2) 装配扫描器线

注意：
当装配扫描器线时，按下列所示装配。
机器前端： P/N 2AV1219 (black)
机器后部 ： P/N 2AV1220 (gray)

装配需要下列工具：
2 个固定框架工具： (P/N 2AV6808)
2 个扫描器线固定器： (P/N 3596811)

步骤
1. 将定位球插入扫描线圈的孔中，并将扫描器线圈桶各自向内旋转三圈和向外旋转四圈。

   • 以定位球作为参照点，缠绕线圈。

2. 用扫描器线固定器固定扫描器线

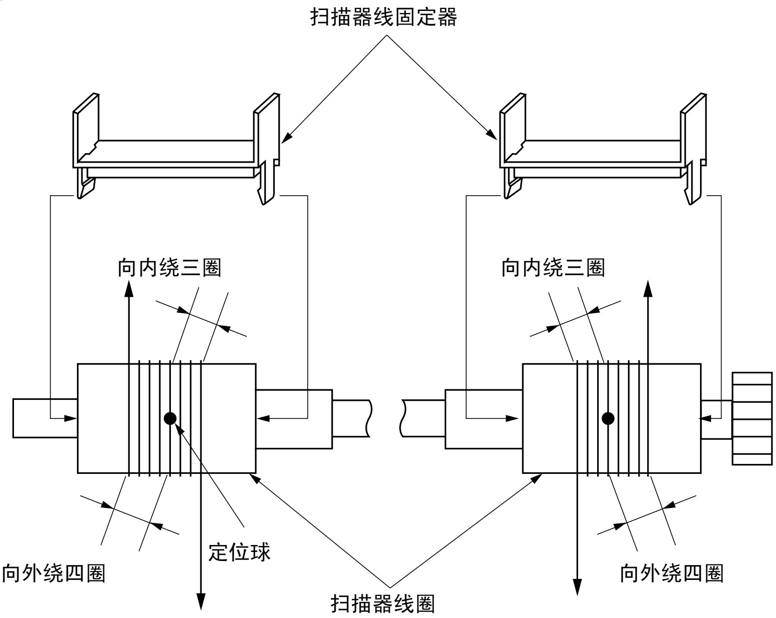


图 **1-6-29**

3. 将2个框架固定工具插入扫描器对位孔内进行
   反光镜2的定位

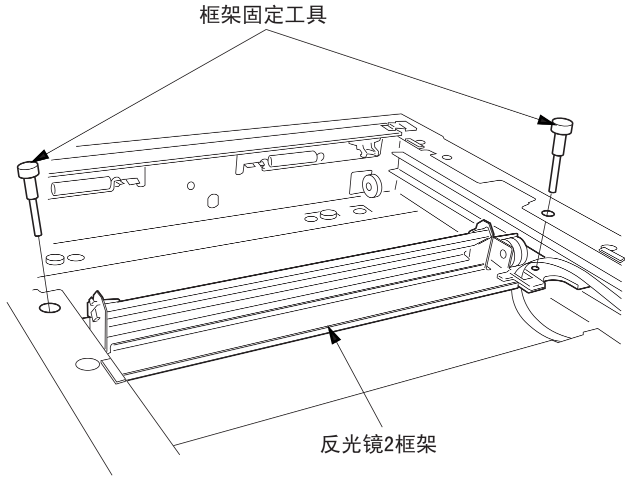


Figure 1-6-34

4. 将扫描器线末端从下到上绕到扫描器内右侧的滑轮
   凹槽内.. ①
5. 将扫描器线绕到反光镜2上的滑轮凹槽内，从上到下
   缠绕.. ②
6. 将搭扣扣到扫描器内的固定扣上... ③

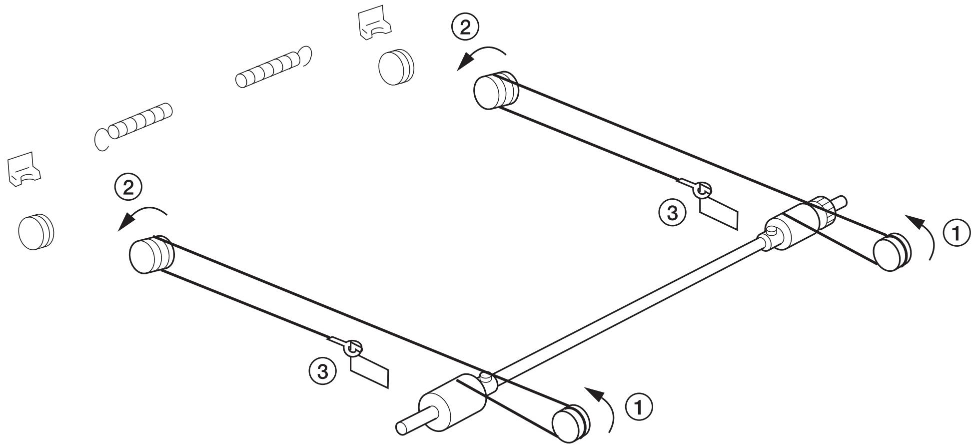


图 **1-6-35**

7. 将扫描器线绕到扫描器部件左边的扫描器线滑轮的凹槽内，
   从下往上绕 .... ④
8. 将扫描器线绕到反光镜2的框架上的滑轮凹槽中，
   从下往上绕............ ⑤
9. 将扫描器线绕道到扫描器左边的扫描器线导轨中，从下往上绕............ ⑥
10. 将线端钩到扫描器张力弹簧上............ ⑦

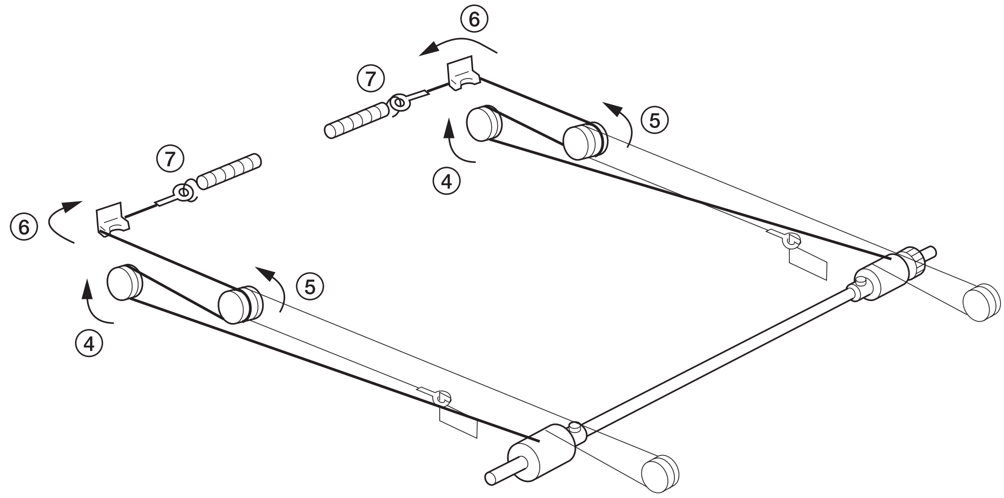


图 **1-6-36**

11. 卸下扫描器线固定器和框架固定工具
12. 将扫描器线归总到定位球上
13. 从一端移动反光镜2到另一端确定线的位置是否正确。
14. 将反光镜1的框架装到扫描器导轨上并将它向机器的左边移动
15. 将框架固定工具插入扫描器前后的定位孔中（最左边的孔）并在对好位后拧上反光镜1的支架。
16. 卸下2个框架定位工具
17. 重装所卸下的所有部件。

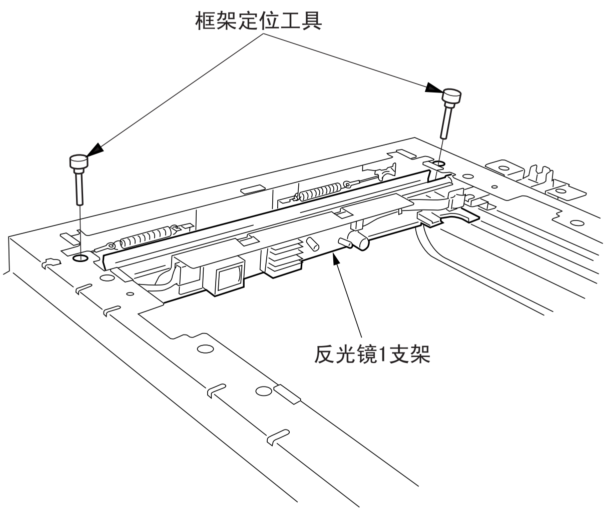


图 **1-6-37**

(3) 拆卸激光扫描器单元
按下列步骤检查或更换激光扫描单元

步骤
1. 卸下显影单元和鼓单元
   （见 1-6-32 和 34 页）.
2. 卸下固定右下盖板的四个螺钉并卸下盖板

   卸下固定排纸盖板的三个螺钉并卸下盖板

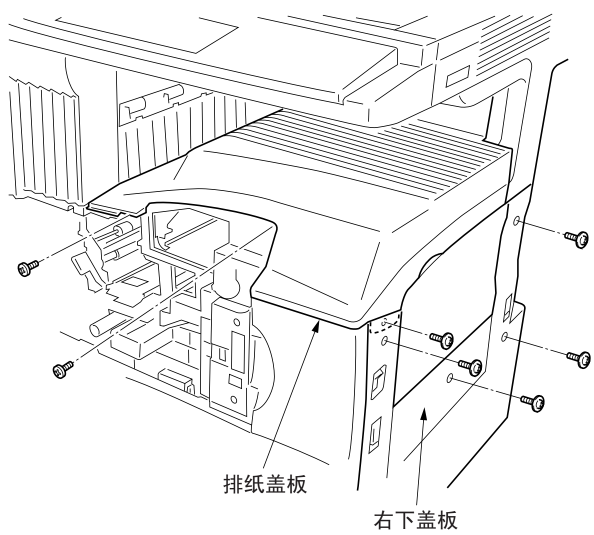


图 **1-6-38**

3. 卸下固定右前盖板的四个螺钉并卸下盖板

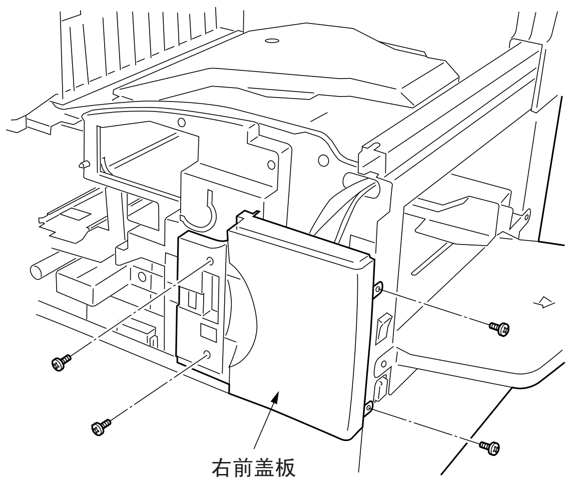


图 **1-6-39**

4. 卸下固定内部盖板的五个螺钉并卸下盖板

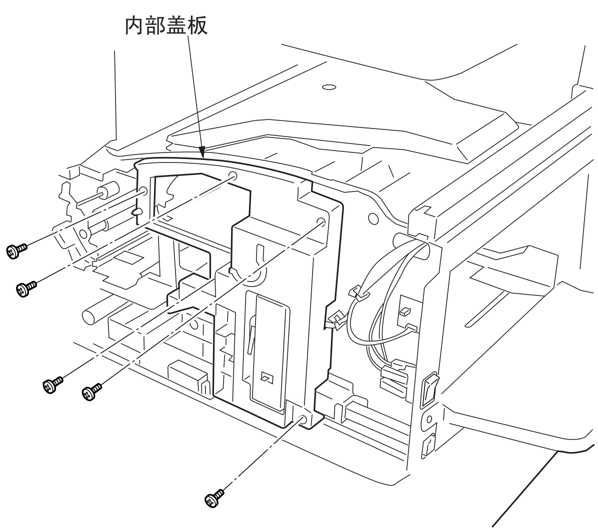


图 **1-6-40**

5. 卸下2个螺钉并拔出插头，然后卸下通风管道。

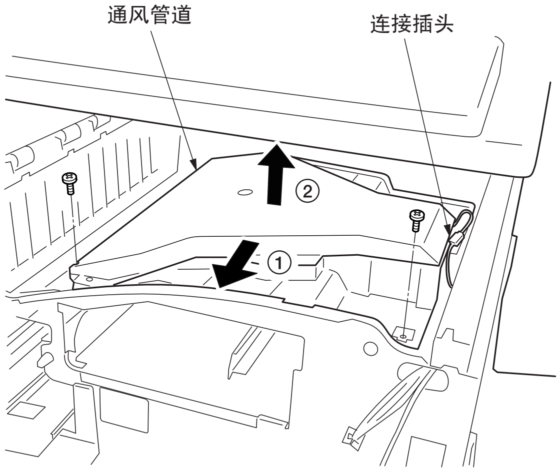


图 **1-6-41**

6. 卸下六颗固定粉仓固定器的螺钉并卸下固定器

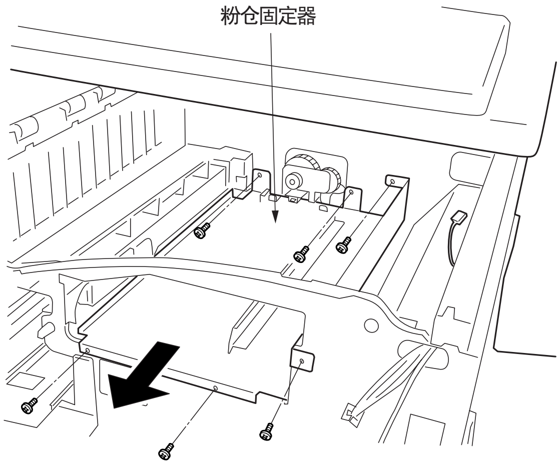


图 **1-6-42**

7. 卸下4个螺钉并拔出插头，然后卸下激光扫描单元

8. 更换激光扫描单元并重装所有卸下的部分。

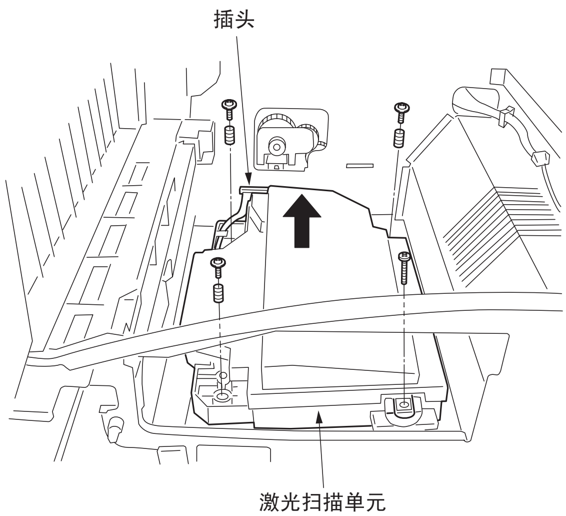
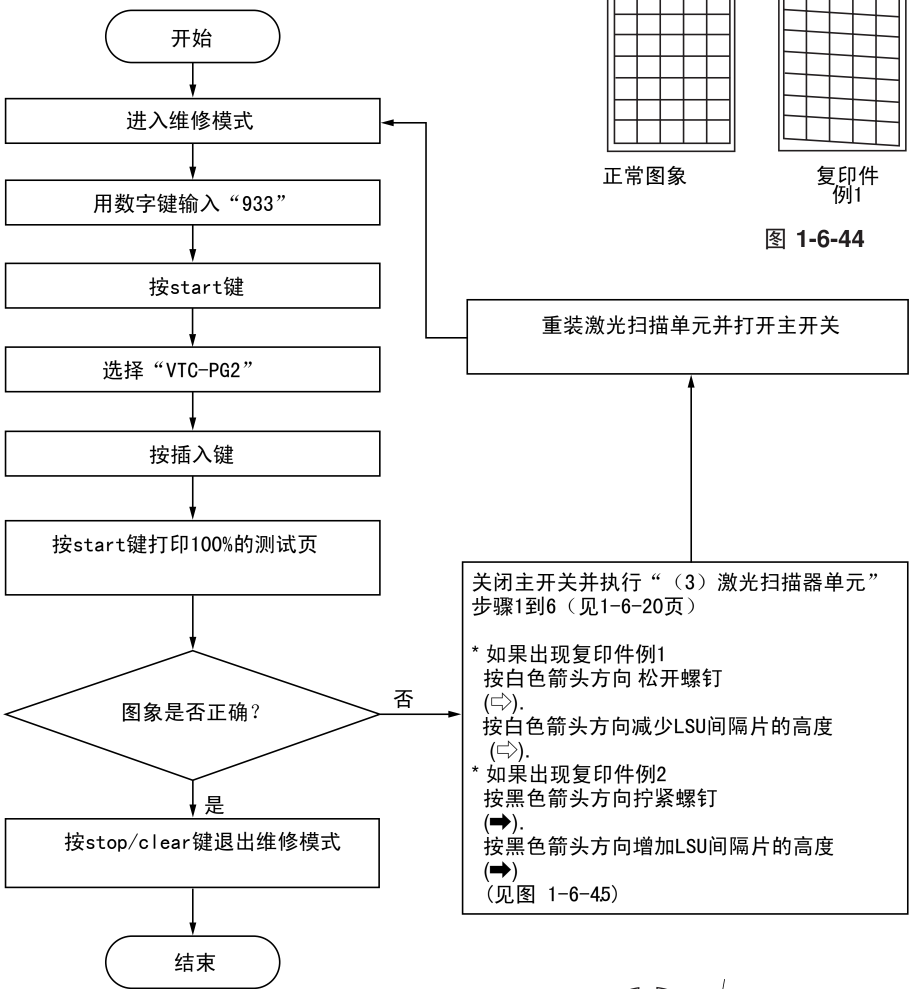


图 **1-6-43**

(4) 调节激光扫描器单元的偏斜度（参考）
如果复印件的前端和复印痕迹发生偏斜，做下列调节。（不包括横向的方形）

注意：
• 在调节偏斜度后，做一个测试页检查图象。如果仍有偏斜，执行“（6）ISU位置调节” （见 1-6-25 页 ）.

步骤



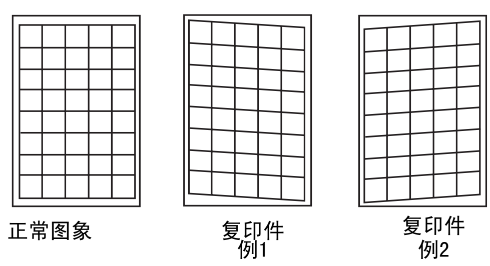


图 **1-6-44**

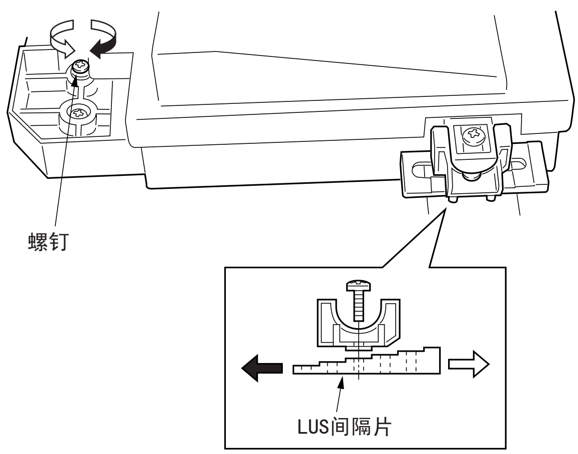


图 **1-6-45**

(5) 拆卸ISU （参考）
当检查和更换ISU 时，按下列步骤进行

注意：
在更换 ISU之后，打印一张测试页检查图象，如果图象不正确，进行调节
(见 1-6-25 到 31页).

安装ISU需要下列工具
两个 定位销(P/N 1856812)

步骤
• 卸下ISU
1. 卸下 原稿玻璃 （见 1-6-19 页).
2. 卸下后盖和保护盖板，并从主板上
拔出连接插头CN34

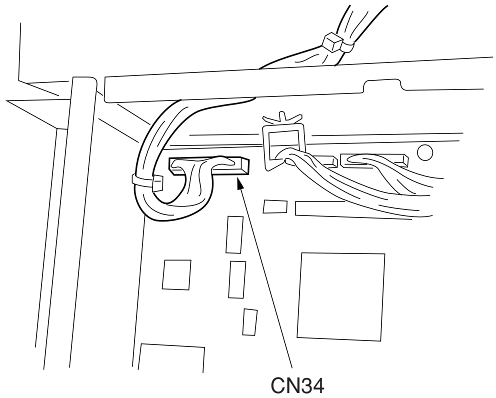


图 **1-6-46**

3. 卸下8个固定ISU盖板的螺钉，并卸下盖板

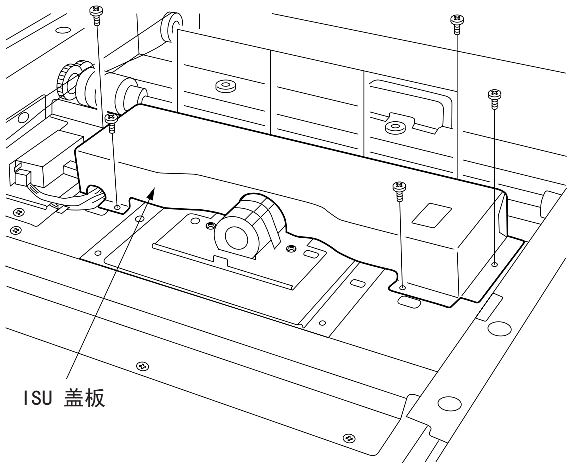


图 **1-6-47**

4. 卸下2个固定原稿尺寸传感器的螺钉并卸下固定器

5. 卸下固定ISU的4个螺钉并卸下ISU

6. 检查或更换ISU

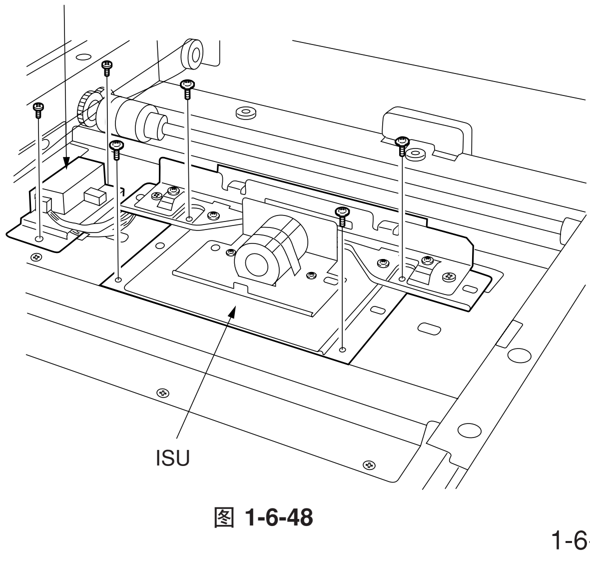


图 **1-6-48**

• 重装ISU
1. 用2个固定销装上ISU
2. 用4个螺钉固定ISU
3. 卸下两个定位销并重装卸下的部件

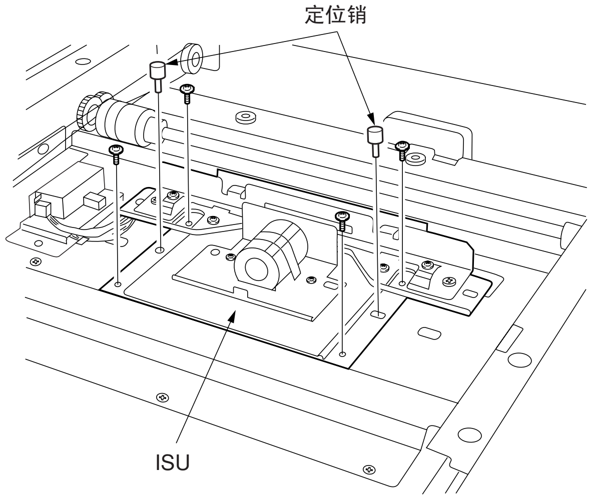


图 1-6-49

(6) 调整ISU的位置（参考）
若复印件的前端和末端发生歪斜（不包括横向的方形）

注意：
• 首先 确定已经执行了“（4-1）调整激光扫描器单元的歪斜”
• 在进行以下调节前，在维修功能U993中打印一张VTC-PG2样张，作为调试用原稿。

步骤

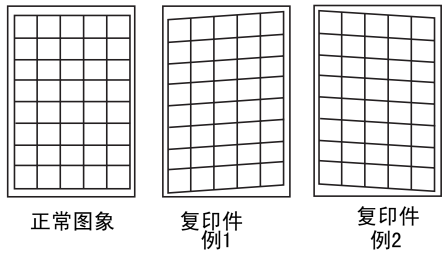
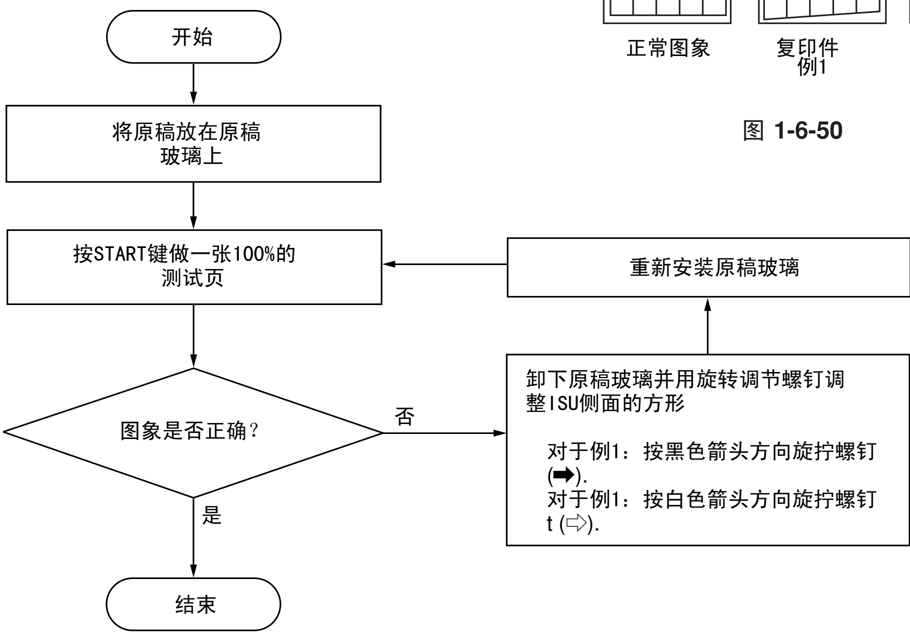


图 **1-6-50**



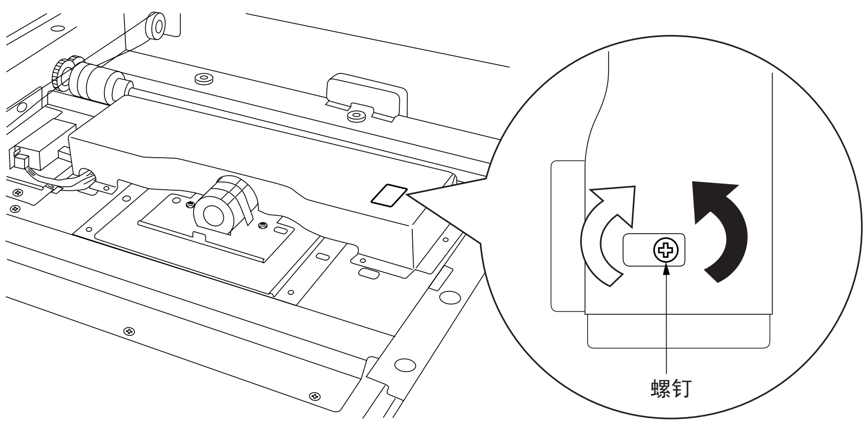


图 **1-6-51**

(7) 调节纵向方形（参考）
若图象发生纵向歪斜时（不包括纵向方形），进行如下调节。

注意：
• 首先调节（第1-6-14页）纸张拱起量检查其复印件的纵向方形，如果不正确，进行调节

• 在进行以下调节前，在维修功能U993中打印一张VTC-PG2样张，作为调试用原稿。

步骤

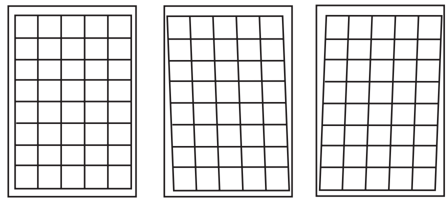
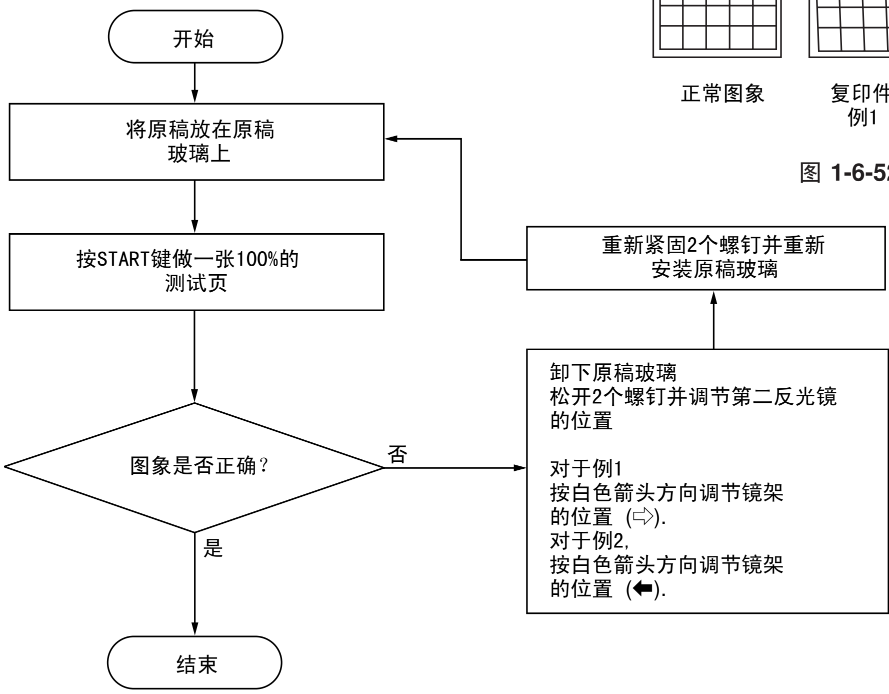


图 **1-6-52**



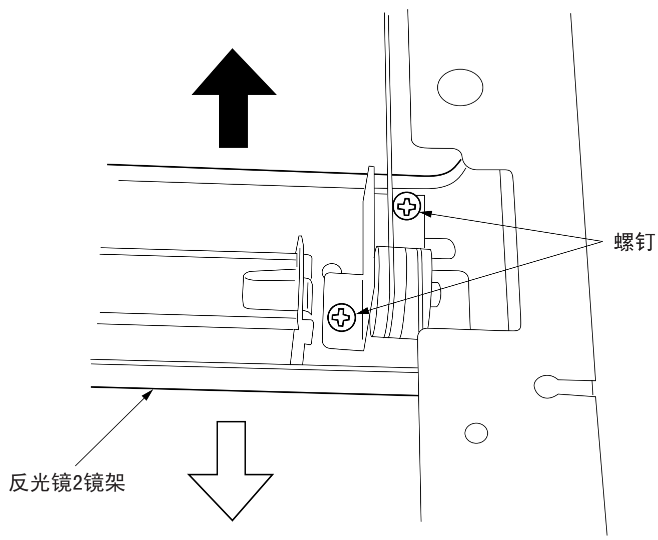


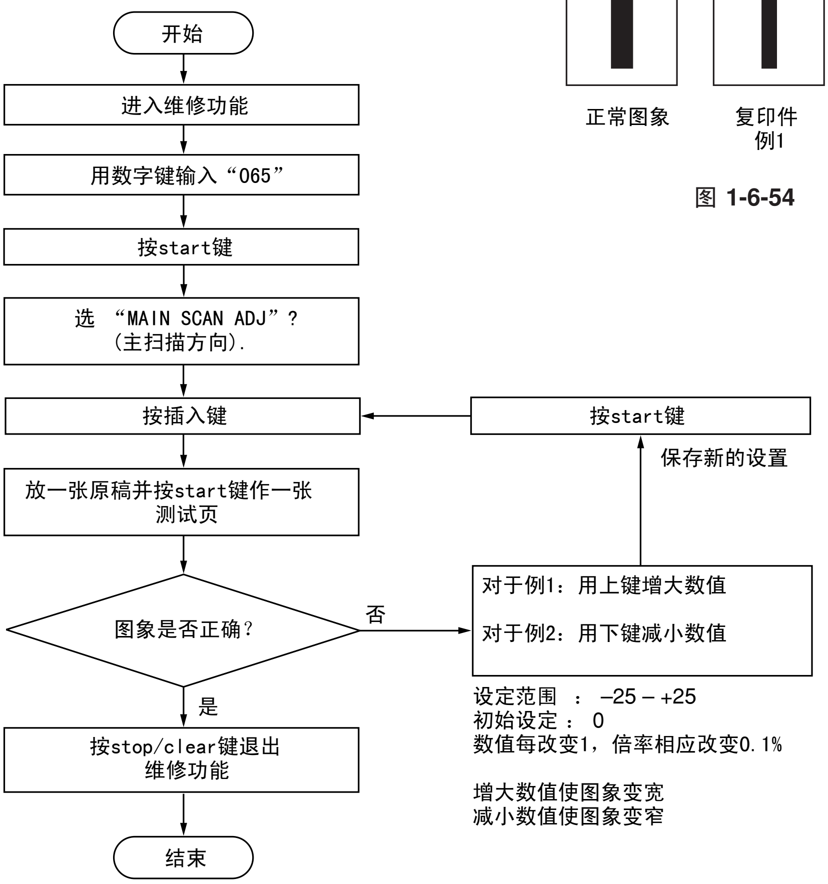
图 **1-6-53**

(8) 调整主扫描方向上的扫描倍率
如果主扫描方向的倍率不正确执行以下调节

U053 (P. 1-4-12) → U065 (主扫描方向) → U065 (副扫描方向) (P. 1-6-28) → U067 (P. 1-6-30)

注意：
在进行以下调节以前，确定已做过上述指定的维修模式代码，同时在做完本项调节后也要进行“（9）副扫描方向的的扫描倍率调整”（第1-6-28页）和“（11）扫描器中心线调节”（第1-6-3页）

步骤



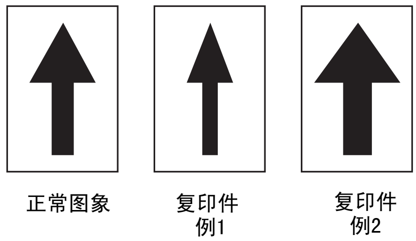


图 **1-6-54**

设定范围 ： –25 – +25
初始设定 ： 0
数值每改变1，倍率相应改变0.1%

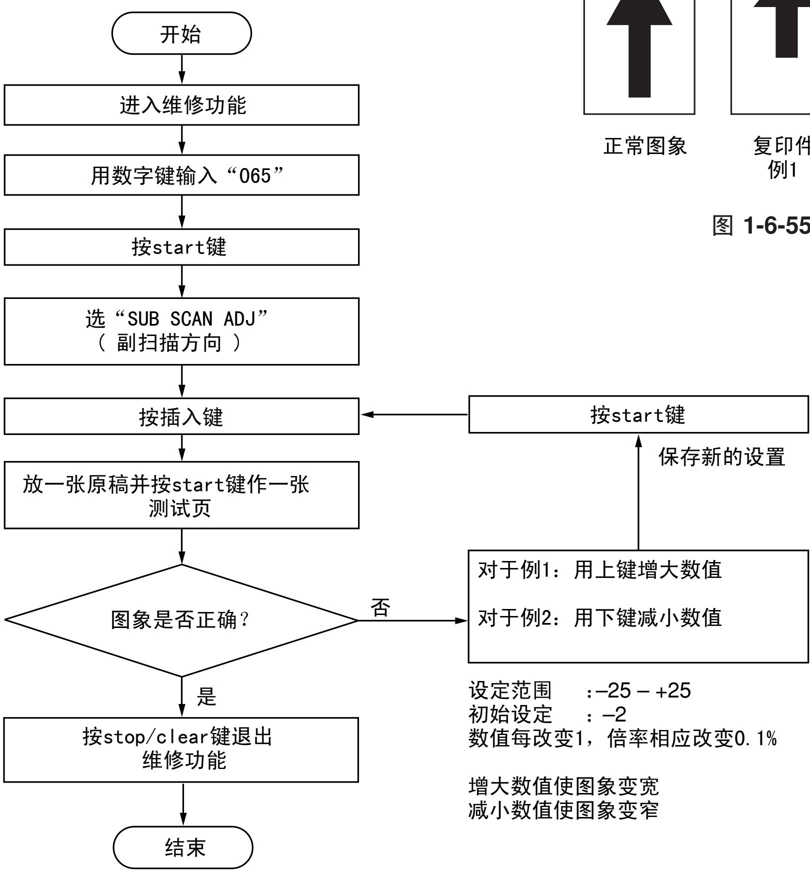
增大数值使图象变宽
减小数值使图象变窄

(9) 调整副扫描方向的扫描倍率
若副扫描倍率不正确，进行如下调节

U053 (P. 1-4-12) → U065 (主扫描方向) (P. 1-6-27) → U065 (副扫描方向) → U070 (P. 1-4-15)

步骤：
在进行以下调节之前，确定已调整过上述维修模式

步骤



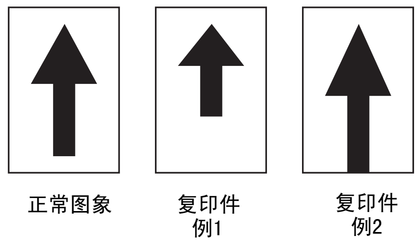


图 **1-6-55**

(10) 调节扫描器前端边缘对位

若复印件图形的前端边缘与原稿有差别，进行如下的调节。

U034 (P. 1-6-10) → **U066** → U071 (P. 1-4-16)

注意：

在进行调节前，应确认已经执行过上述维修模式中的各项调节

步骤

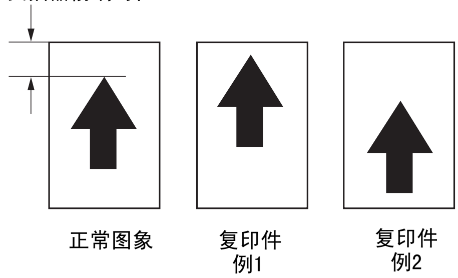
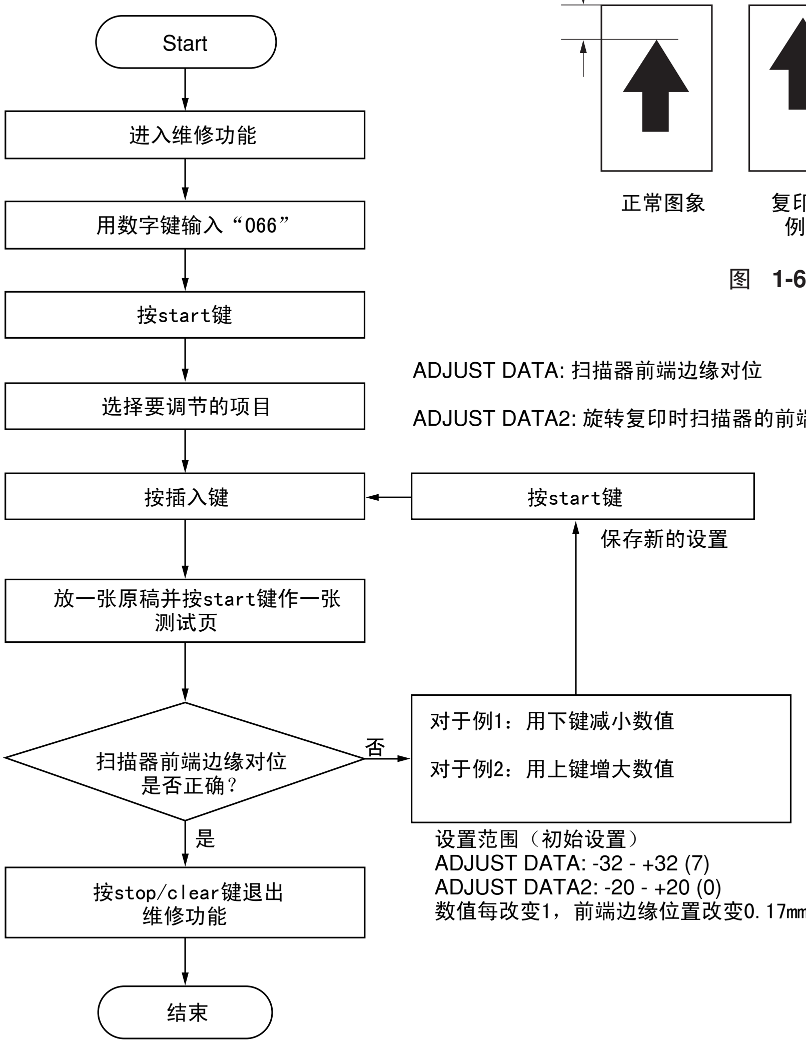


图 **1-6-56**



(11) 调整扫描器中心线

若复印件图象中心线与原稿中心线不对齐，进行如下的调节。

U034 (P. 1-6-12) → **U067** → U072 (P. 1-4-17)

注意：
在进行调节前，应确认已经执行过上述维修模式中的各项调节

步骤

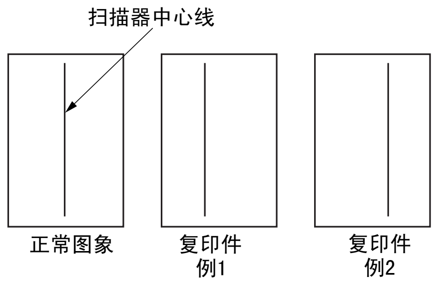
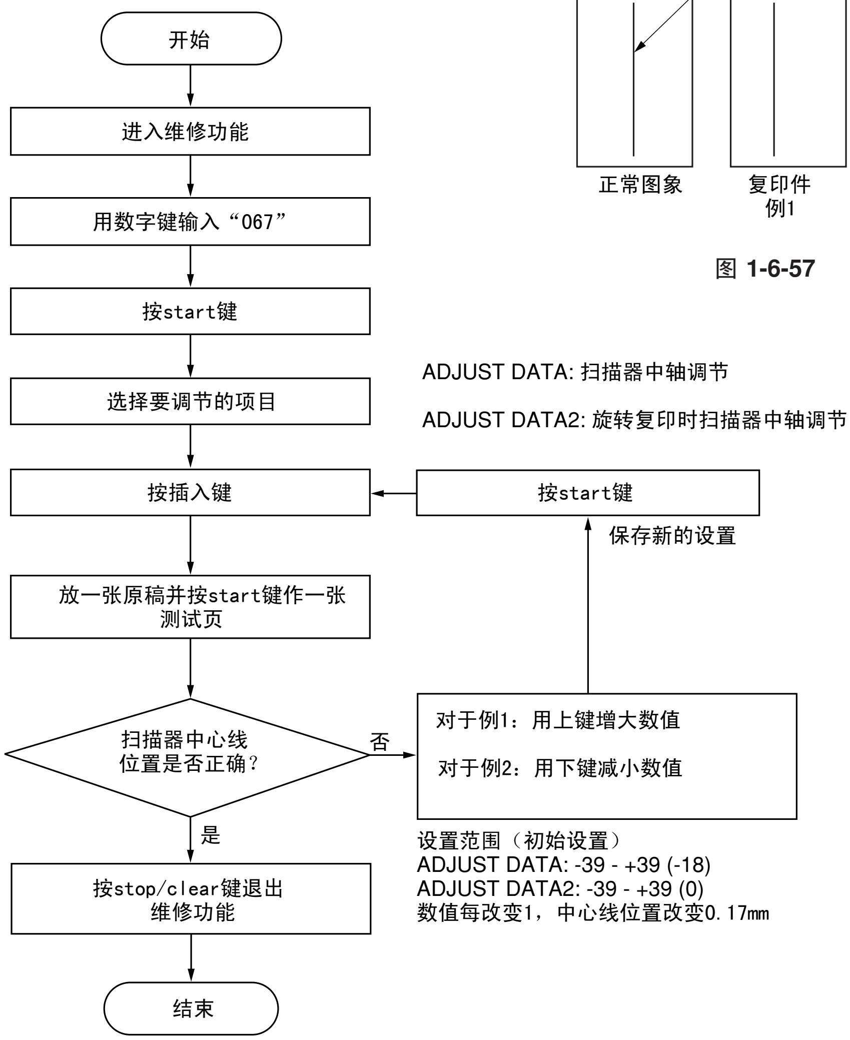


图 **1-6-57**

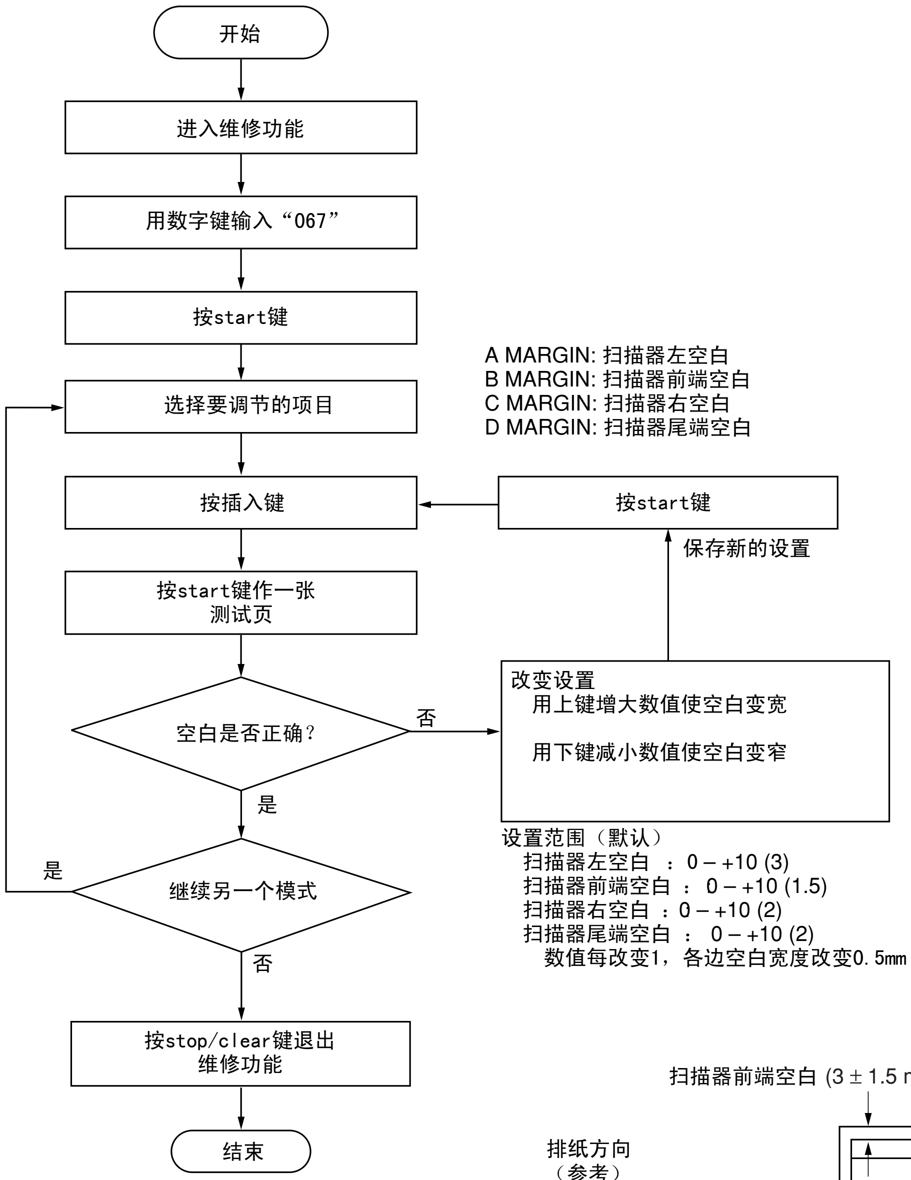


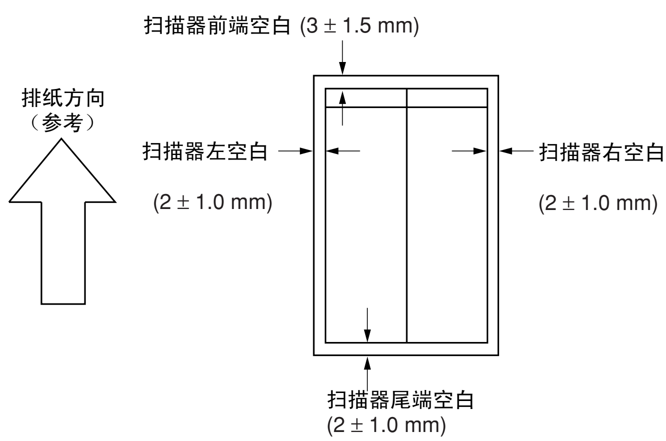
(12) 调节稿台玻璃上的原稿页边框
若页边不正确，执行以下的调节

U402 (P. 1-6-13) → U403 → U404 (P. 1-4-49)

注意：
在进行调节前，应确认已经执行过上述维修模式中的各项调节

步骤





页 **1-6-58**

1-6-4 鼓组件

(1) 拆卸鼓组件
按下列步骤更换鼓组件

注意：
• 在拆卸和重装鼓组件时，避免日光或强光的直射
• 当拿起鼓组件时，不要触碰鼓表面

步骤
1. 打开传送盖取出显影组件（见1-6-34页）

2. 卸下螺钉，拿出鼓组件

3. 更换鼓组件并安装所有已卸下的部分

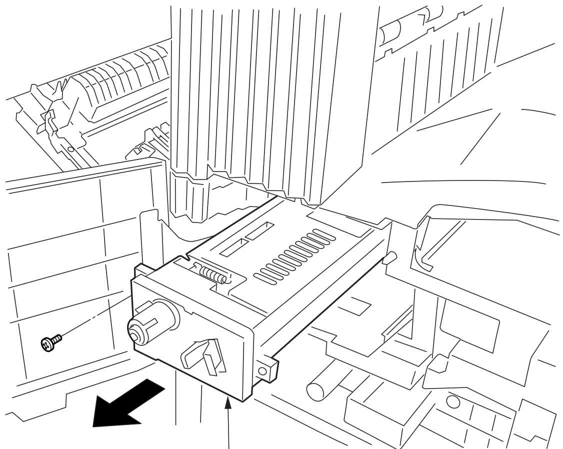


图 **1-6-59**

(2) 拆卸主充电系统
按下列程序更换主充电组件

组件
1. 打开前盖板
2. 握住突起物并拉出主充电

3. 当用一个尖的物体顶住小孔时，卸下主充电组件

4. 更换主充电部件重新安装所有卸下的部件

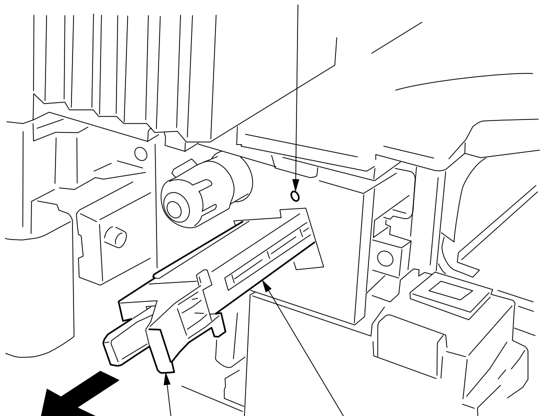


图 **1-6-60**

(3) 拆卸鼓分离爪
按下列步骤更换股分离抓

步骤
1. 卸下鼓组件（见1-6-32）
2. 如图所示用一字螺丝刀从鼓分离爪组件上
   卸下分离爪

3. 更换鼓分离爪组件并重新安装所有卸下的部分

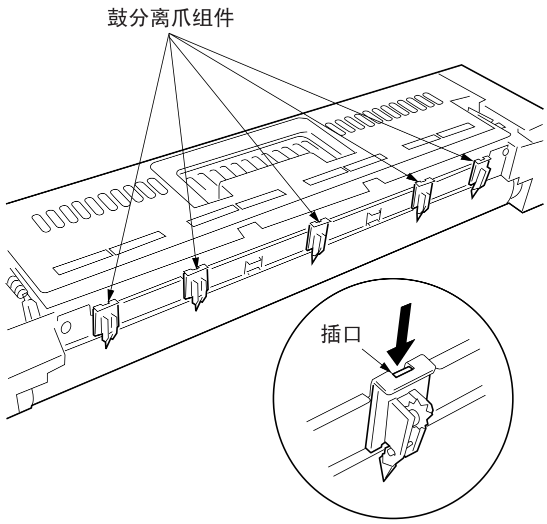


图 **1-6-61**

1-6-5 显影部分

(1) 拆卸显影单元
按下列步骤更换显影单元

步骤
1. 打开前盖
2. 卸下粉仓和废粉仓

3. 卸下螺钉并按箭头方向释放显影单元

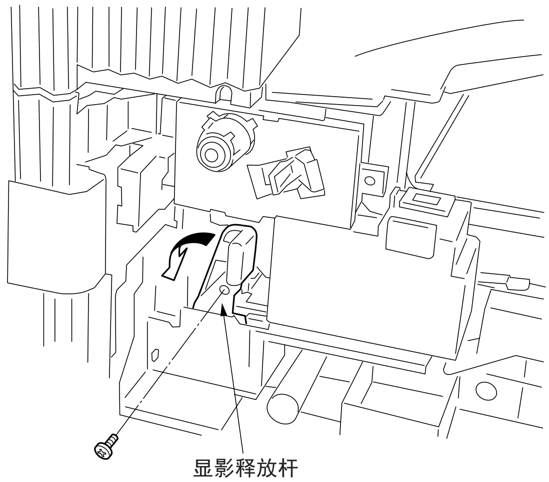


图 **1-6-62**

4. 卸下显影单元
5. 更换显影单元并重新装上所卸下的部分

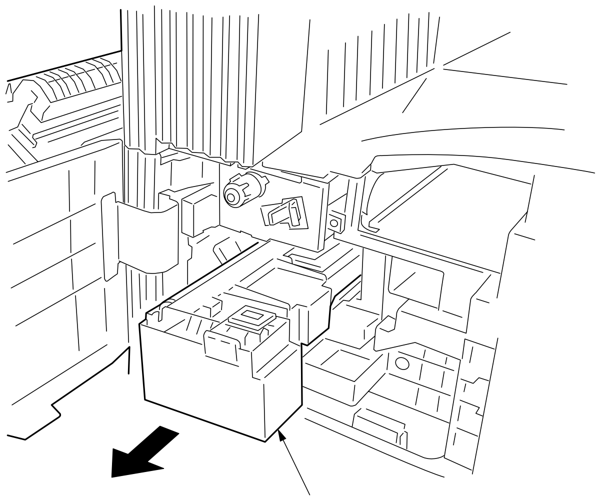


图 **1-6-63**

1-6-6 转印部分

(1) 拆卸转印单元
按下列步骤更换转印单元

步骤
1. 打开传送盖板
2. 如图所示当按下突出物时，按箭头方向滑动转印单元，卸下。

3. 更换转印棍组件并重新安装已卸下的部分。

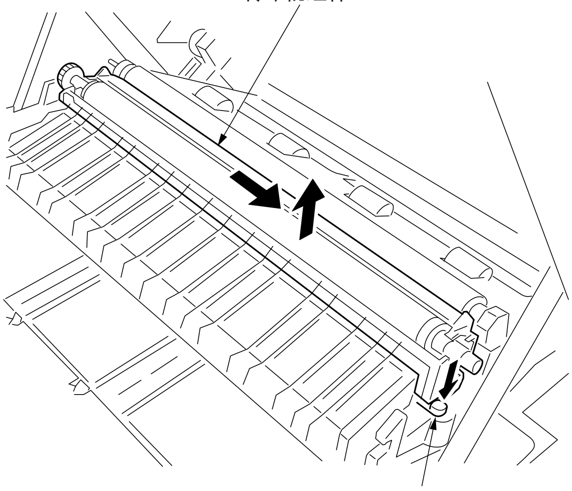


图 **1-6-64**

1-6-7 定影单元

(1) 拆卸定影单元
按下列步骤更换定影单元

步骤
1. 打开前盖板和传送盖板
2. 卸下固定左前盖板的3个螺钉并卸下盖板

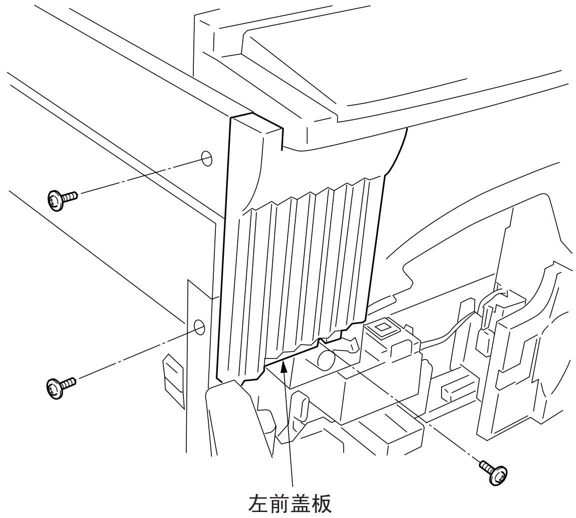


图 **1-6-65**

3. 卸下固定定影单元的螺钉并卸下定影单元

4. 检查或更换定影组件并重装以卸下的组件

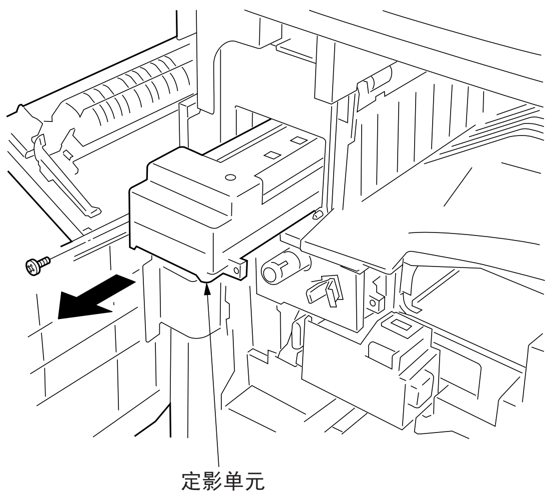


图 **1-6-66**

(2) 拆卸和重装热棍分离爪
按下列步骤更换热棍分离爪

步骤
1. 卸下定影单元
2. 卸下2个螺钉并握住4个分离爪后拿出定影上盖板。

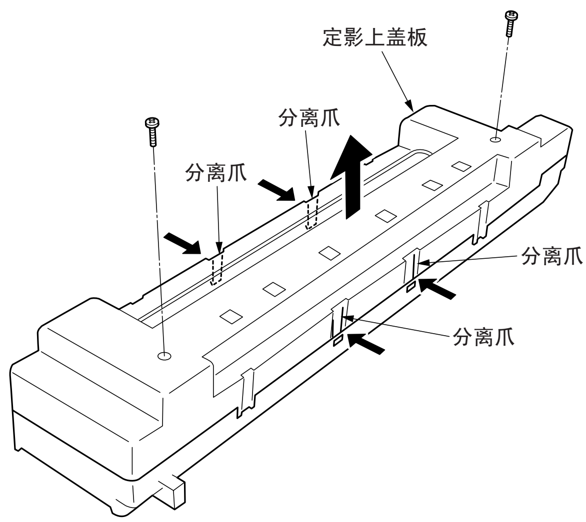


图 **1-6-67**

3. 从上定影盖板上卸下热棍分离爪

4. 更换热棍分离爪并重新安装已卸下的部分

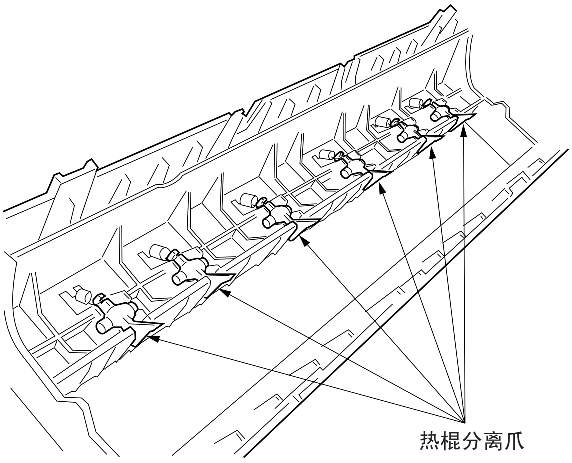


图 **1-6-68**

(3) 拆卸和重装压棍
按下列步骤更换压棍

步骤
1. 卸下定影单元（见1-6-36）
2. 卸下定影上盖板（见1-6-36）

3. 卸下前后压力弹簧

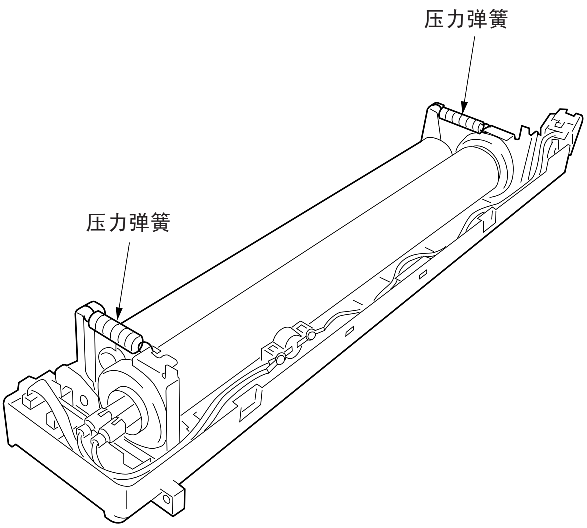


图 **1-6-69**

4. 从定影单元上卸下压棍并卸下前后轴承

5. 更换压棍并重装所有已卸下的部分。

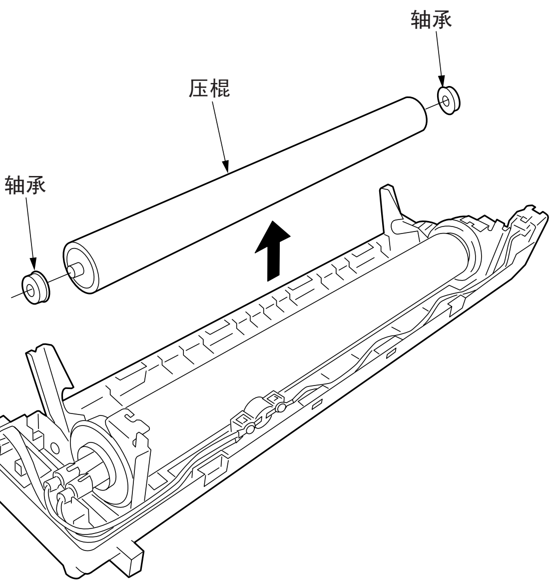


图 **1-6-70**

(4) 拆卸和重装定影灯M和S
按下列步骤更换定影灯M和S

步骤
1. 卸下定影单元（见1-6-36）
2. 卸下定影上盖板（见1-6-36）

3. 卸下定影前端恒温器的螺钉并卸下定影单元后部的2个螺钉

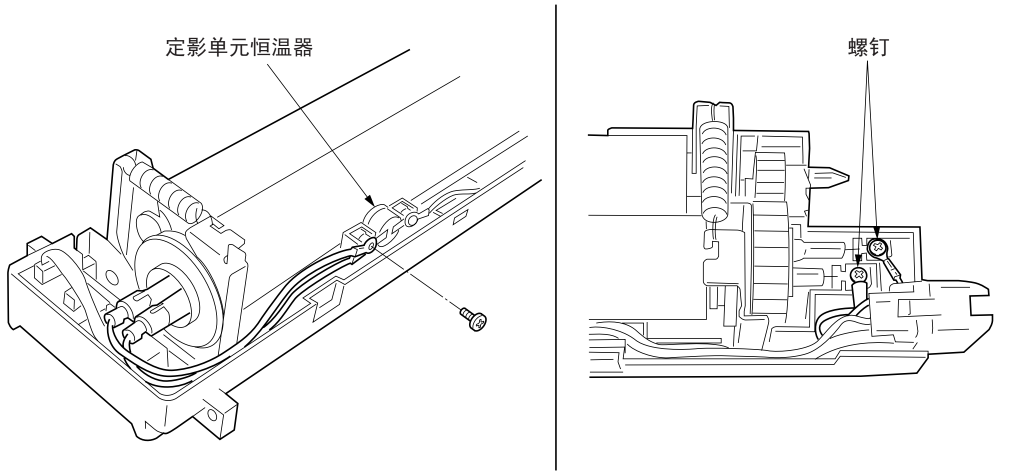


图 **1-6-71**

4. 从定影单元中拉出定影灯M和S

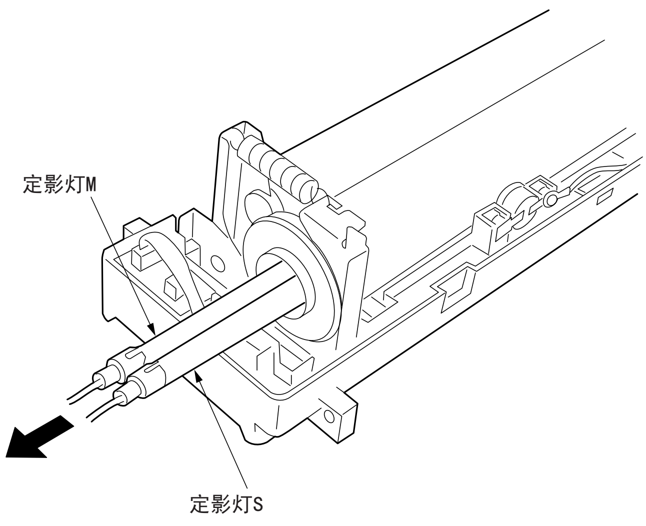


图 **1-6-72**

5. 更换定影灯M和S，并重新安装已卸下的部分

* 当重装定影灯时注意不要装错定影灯M和S的位置。重装定影灯M（黑线）装于记号B处定影灯S（白线）装于记号W处

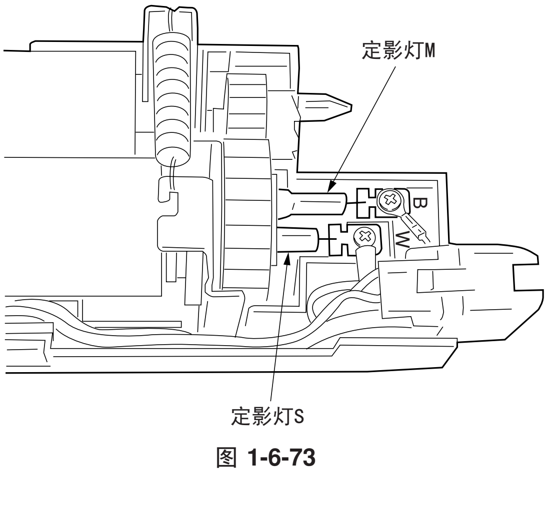


图 **1-6-73**

(5) 拆卸并重装热棍
按下列步骤更换热棍

步骤

1. 卸下定影单元（见1-6-36）
2. 卸下定影上盖板（见1-6-36）
3. 卸下压棍和定影灯M和S（见1-6-37和38页）
4. 卸下定影齿轮

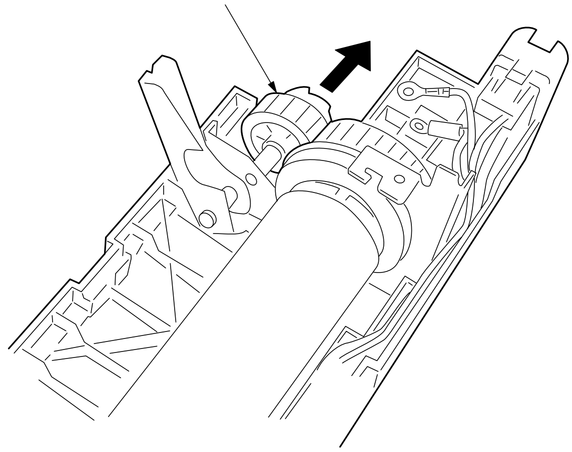


图 **1-6-74**

5. 从定影单元上卸下热棍，卸下热棍后边的C形卡口、齿轮、轴承、轴套并卸下热棍前端的C形卡口轴承和轴套。
6. 更换热棍并重装所有已卸下的部分

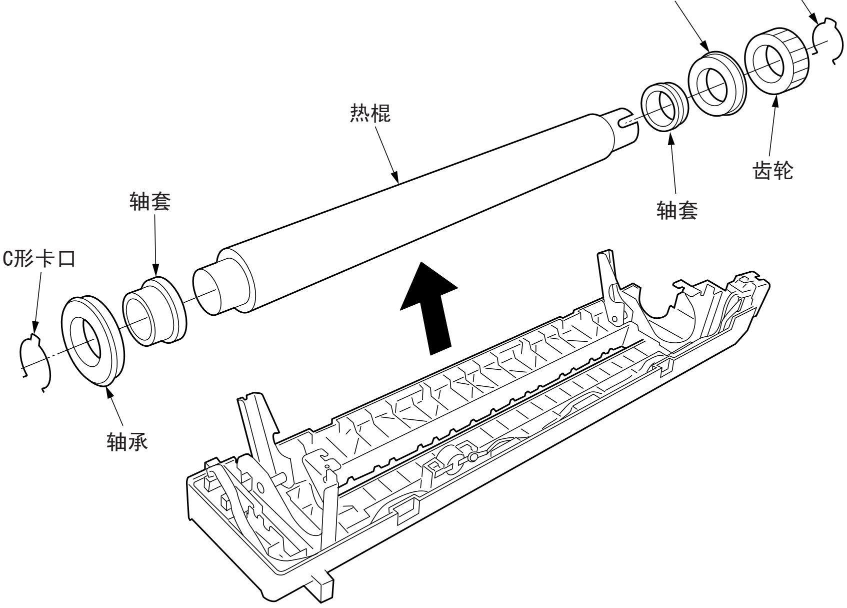


图 **1-6-75**

(6) 拆卸和重装定影单元电热调节器
按下列步骤更换定影单元电热调节器

步骤
1. 卸下定影单元（见1-6-36）
2. 卸下定影上盖板（见1-6-36）

3. 拔下定影单元电热调节器插头

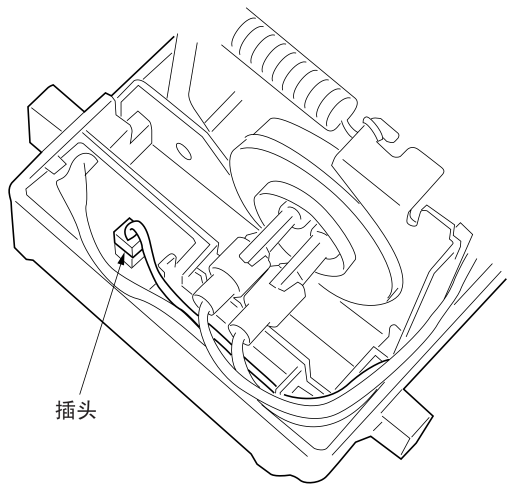


图 **1-6-76**

4. 卸下热棍（见1-6-39）
5. 反转定影单元并卸下螺钉，卸下定影单元电热调节器

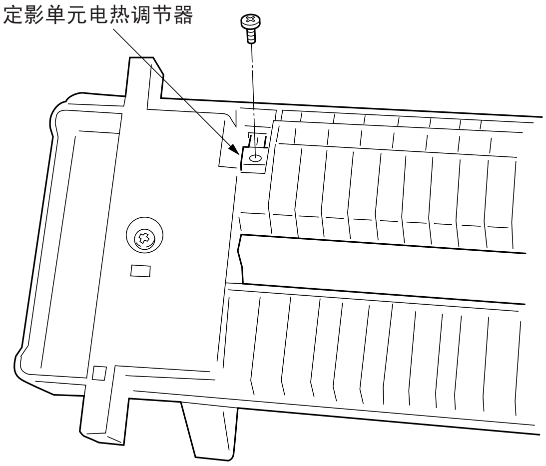


图 **1-6-77**

1-7-1 强化主电路板上的固件

强化固件需要下列工具
小型闪存卡（建议使用SCANDISK所生产的产品）

注意
当用计算机对CF卡写入新数据时，首先确认CF卡的格式
(要格式化，只需插入CF卡并选择一个驱动器.)
可用电脑连接CF卡并进行读/写。对于笔记本电脑，要使用PC卡适配器或CF专用连接器连接。

步骤
1. 关闭总电源，拔掉插头。

2. 卸下右边中部盖板，将其放入机器前部?

3. 将CF卡插入插槽中

4. 插好插头，打开电源，强化固件将在3分钟内启动

   注意：
   不要在升级过程中关闭主开关

5.当升级完成后，触摸屏上显示“Completed”

6.关闭总开关并拔下插头

7. 拔下CF卡，并重新装上右侧中部盖板

8. 插好插头并打开主开关

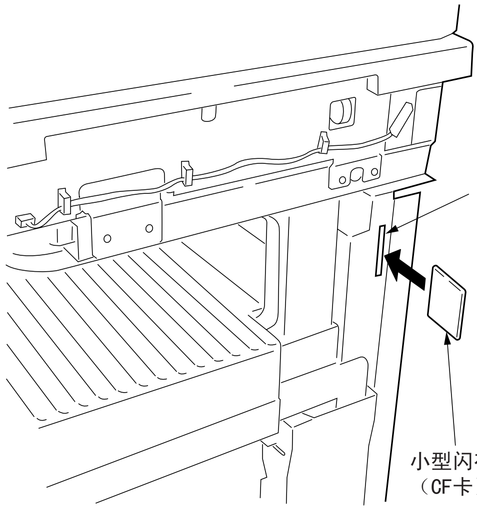


图 1-7-1

1-7-2 更换备份ROM

更换备份ROM需要下列工具
ROM更换工具

步骤
1. 将ROM更换工具的爪钩卡到备份ROM的卡槽中

2. 按ROM更换工具的两边，卸下备份ROM

3. 更换备份ROM

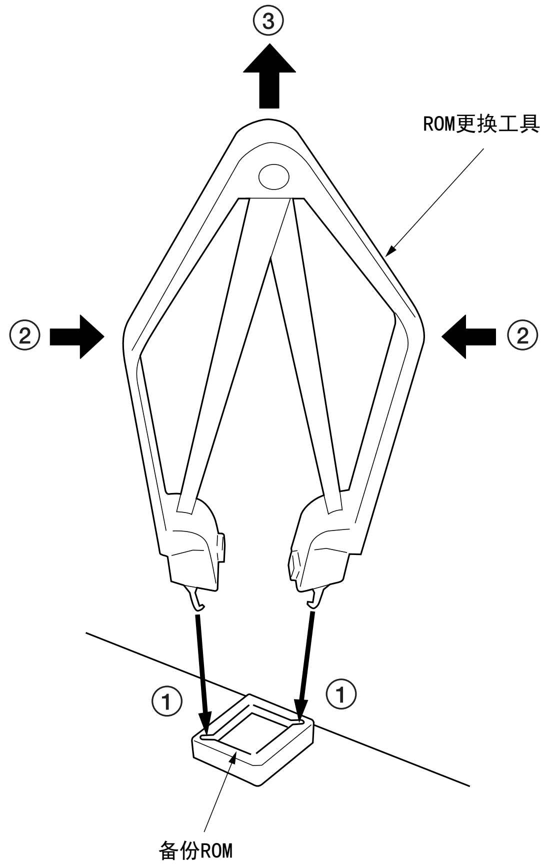


图 **1-7-3**

1-7-3 可调节的可变电阻器（VR）

下列被列出的可变电阻器在出厂装船之前已被设定并且不能现场设定
• 高压变压器电路板 ： VR42, VR201, VR204, VR205
• 反向器电路板 ： VR1, VR2

2-1-1 供纸部分

供纸部分由第一供纸与第二供纸部分从上纸盒、下纸盒或手送台送纸到左、右对位棍，
并在此由第二供纸部分将纸在打印的同时送到转印部分中去

每个纸盒都由一个提升驱动电机和其他部分组成。每个纸盒可以放500张纸。纸通过进纸轮和输纸轮
从纸盒输送。分离轮通过扭矩限制防止多张同时进纸

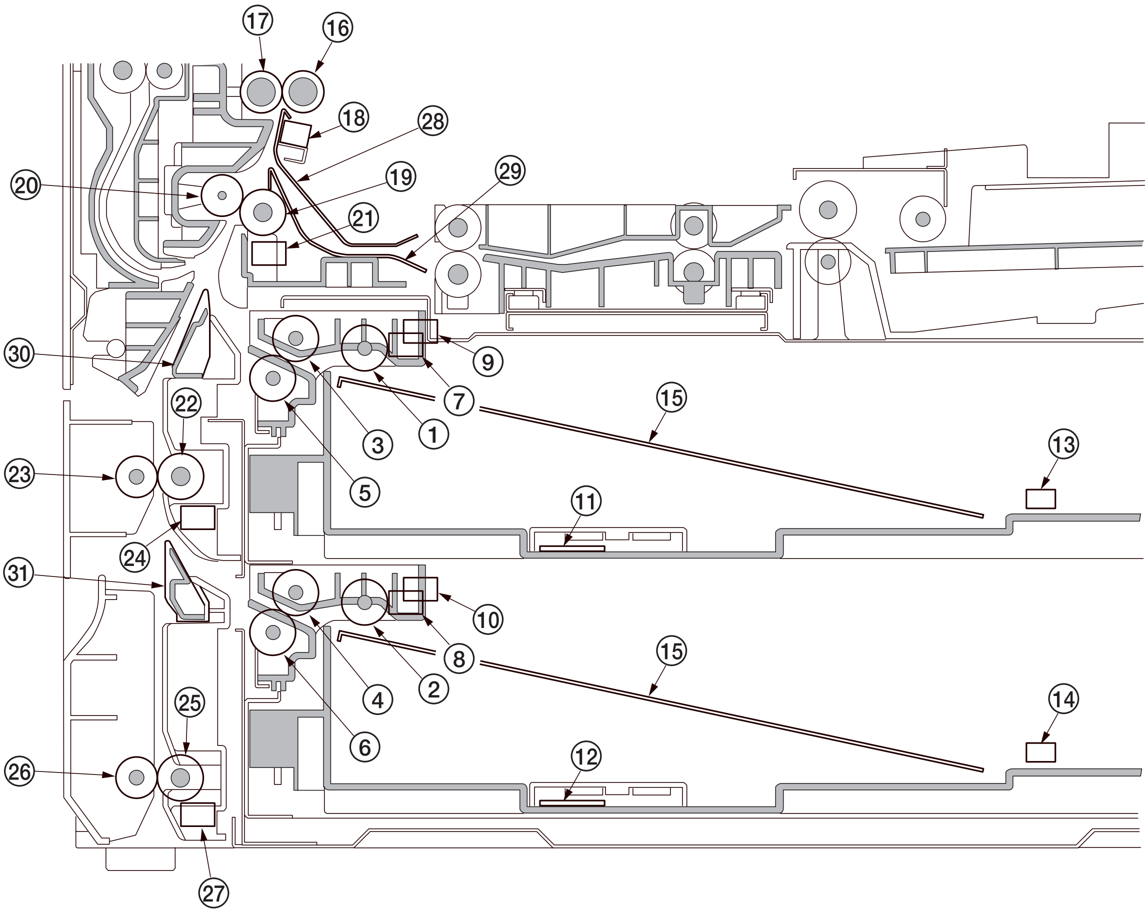


图 **2-1-1** 从上下纸盒供纸

①上进纸轮
②下进纸轮
③上送纸轮
④下送纸轮
⑤上分离轮
⑥下分离轮
⑦上纸开关 (PSW-U)
⑧下纸开关 (PSW-L)
⑨上提升限位开关 (LICSW-U)
⑩下提升限位开关 (LICSW-L)
⑪上纸张宽度开关 (PWSW-U)
⑫下纸张宽度开关 (PWSW-L)
⑬上纸张长度开关 (PLSW-U)
⑭下纸张长度开关 (PLSW-L)
⑮纸盒提升板
⑯右对位棍
⑰左对位棍
⑱对位开关 (RSW)
⑲供纸棍 1
⑳供纸轮
㉑供纸开关 1 (FSW1)
㉒供纸棍 2
㉓供纸轮
㉔供纸开关2 (FSW2)
㉕供纸棍 3
㉖供纸轮
㉗供纸开关3 (FSW3)
㉘前对位导轨
㉙输纸导轨
㉚垂直送纸导轨 1
㉛垂直送纸 导轨 2

手送台可以一次性供纸200张，通过手送台进纸轮和送纸轮供纸。在供纸过程中，手送台分离轮
可以通过扭力的限制防止多张同时进纸

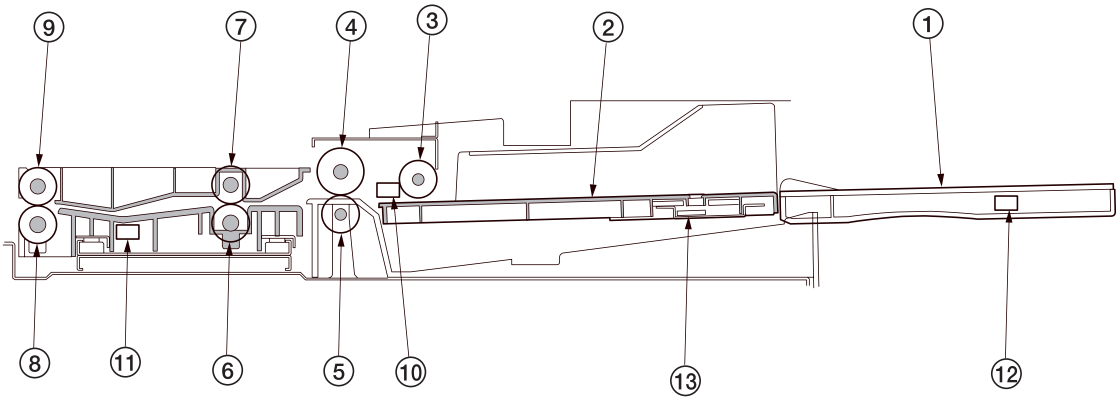
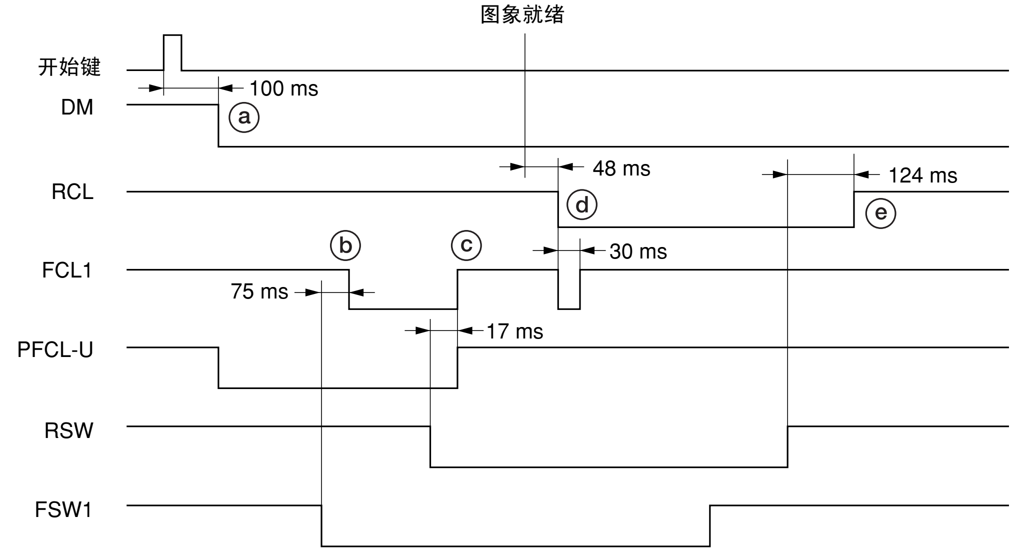


图 **2-1-2** 从手送台供纸

①手送台面板
②手送台提升导板
③手送台进纸轮
④手送台送纸轮
⑤手送台分离轮
⑥手送台供纸棍 1
⑦手送台送纸轮
⑧手送台送纸棍 2
⑨手送台送纸轮
⑩手送台有纸无纸开关 (BYPPSW)
⑪手送台送纸开关(BYPFSW)
⑫手送台纸张长度开关 (BYPPLSW)
⑬手送台纸张宽度开关 (BYPPWSW)



时序图 **2-1-1** 从上纸盒供纸

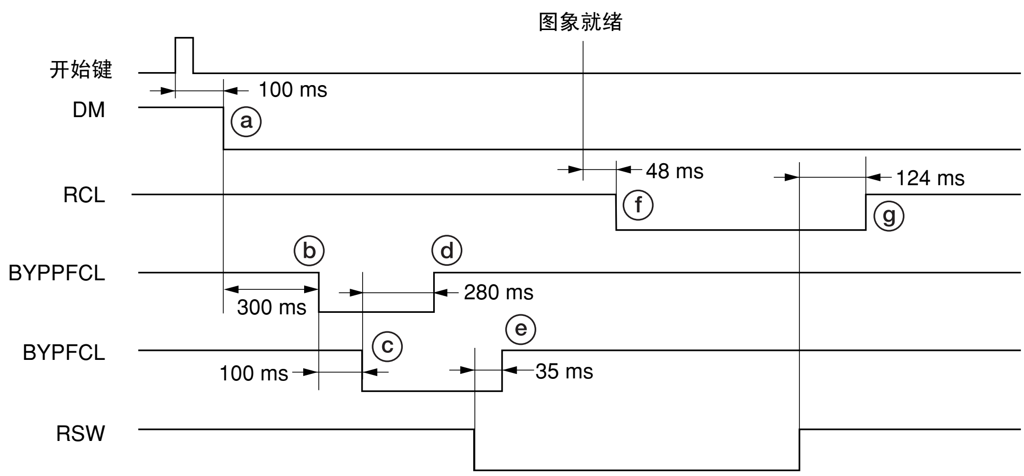
ⓐ:按下start键后100ms驱动电机（DM）起动，驱动供纸部分。同时，上供纸离合器（PFCL-U）打开，并且进纸和供纸轮旋转使第一供纸部分开始进纸

ⓑ:在纸的前端经过供纸开关1（FSW1）后75ms，供纸离合器1（FCL1）打开并且使供纸棍1旋转

ⓒ:在纸前端经过对位开关（RSW）后17ms，上供纸离合器（PFCL-U）和供纸离合器（FCL1)关闭

ⓓ:图象就绪信号发出后48ms，对位离合器（RCL）打开，并且右对位棍旋转，第二供纸部分开始供纸。同时供纸离合器1（FCL1）在30ms内打开

ⓔ:纸张后部经过对位开关后124ms，对位开关关闭



时序图 **2-1-2** 手送台供纸

ⓐ:按下start键后100ms驱动电机（DM）起动，驱动供纸部分。
ⓑ:驱动电机（DM）打开后300ms，手送台供纸离合器（BYPPFCL）起动
ⓒ:手送台供纸离合器（BYPPFCL）打开后100ms，手送台传送离合器（BYPFCL）打开。
ⓓ:手送台传送离合器（BYPFCL）打开后280ms，手送台供纸离合器（BYPPFCL)关闭。
ⓔ:对位开关（RSW）打开后35ms，手送台传送离合器（BYPFCL）关闭
ⓕ:图象就绪信号发出后48ms，对位离合器（RCL）打开，并且右对位棍旋转，第二供纸部分开始供纸

ⓖ:纸张后部经过对位开关（RSW）后124ms，对位离合器（RCL）关闭

2-1-2 主充电部分

主充电部分包括主充电单元，鼓和相关部分。鼓经过一个统一的充电（500μA)在表面形成一个静电潜像。
主充电单元在鼓表面充电形成一个静电潜像。栅极网使充电均匀。

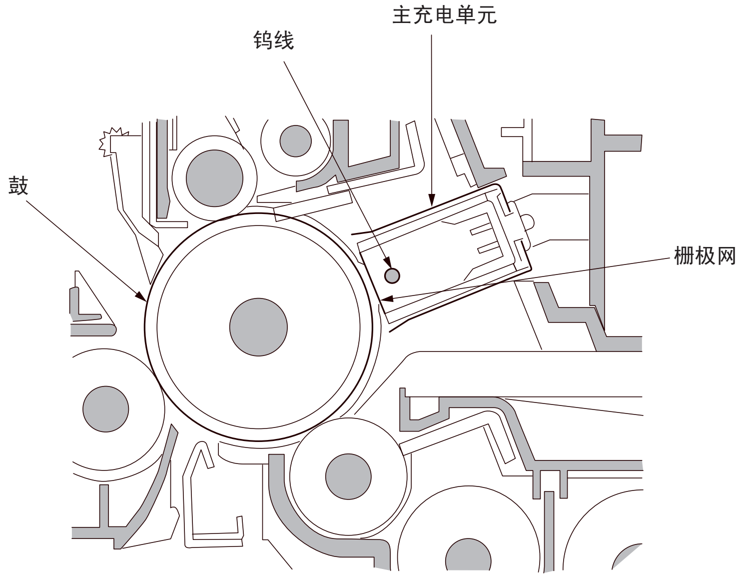


图 **2-1-5** 主充电部分

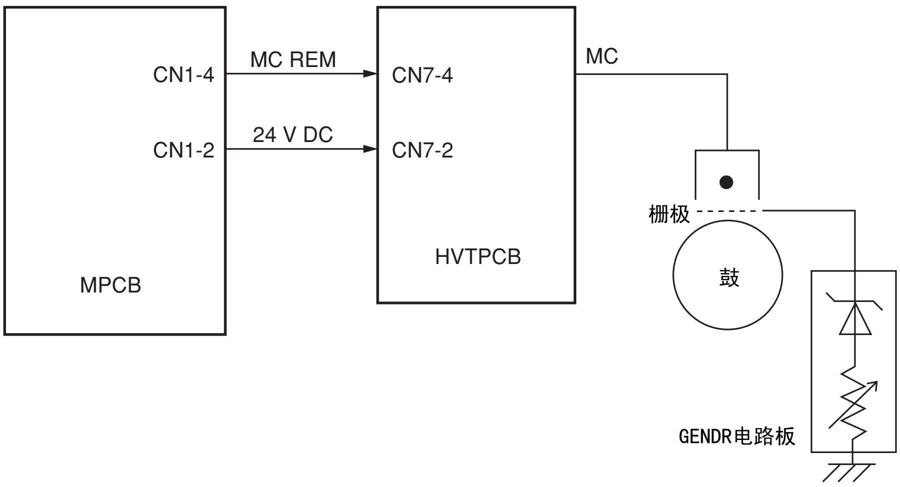


图 **2-1-6** 主充电部分方框图

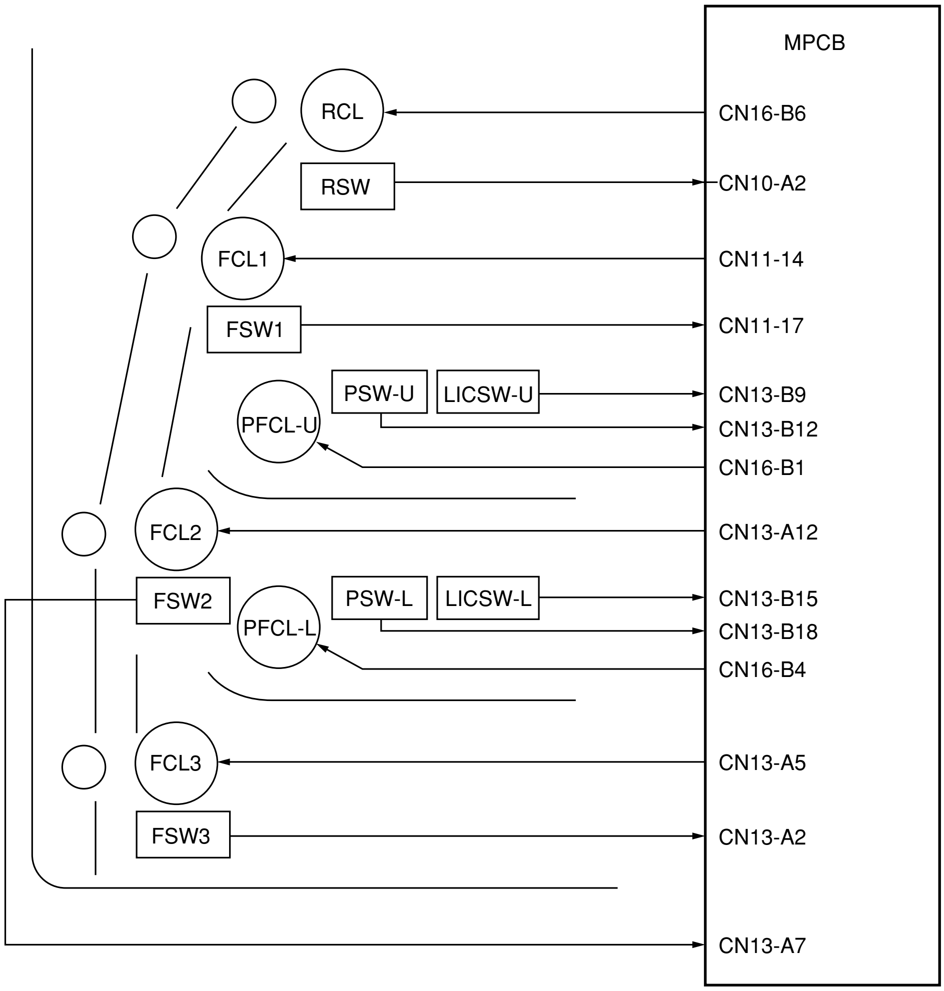


图 **2-1-3** 供纸部分图表（上下纸盒）

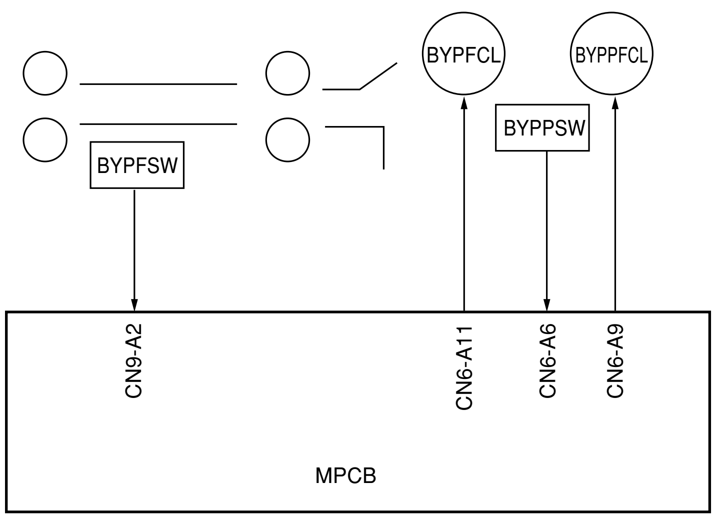
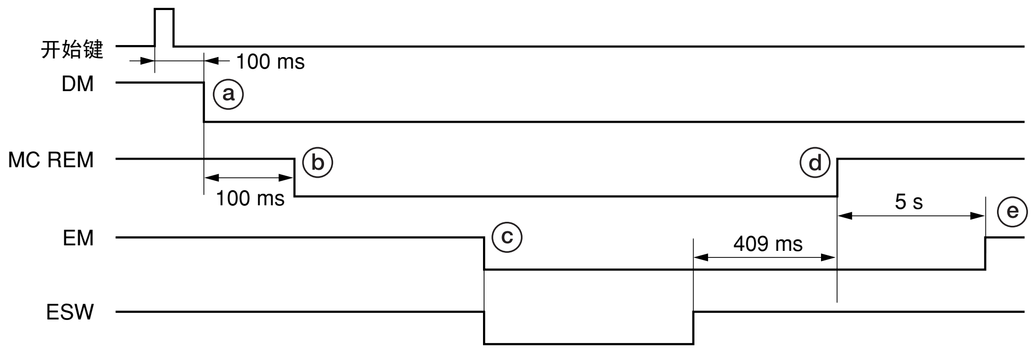


图 **2-1-4** 供纸部分模块图表（手送台）



时序图 **2-1-3** 主充电部分操作

ⓐ:按下start键后100ms驱动电机（DM）起动
ⓑ:驱动电机（DM）打开后，主充电（MC REM）开始
ⓒ:纸张前端打开排纸开关（ESW），并同时打开排纸电机（EM）
ⓓ:纸被排出并且排纸开关（ESW）关闭后409ms，主充电（MC REM）结束
ⓔ: 主充电(MC REM）结束后5S，排纸电机关闭。

2-1-3 光学部分

光学部分由扫描器、扫描镜架和扫描与激光扫描器单元的图象扫描单元组成

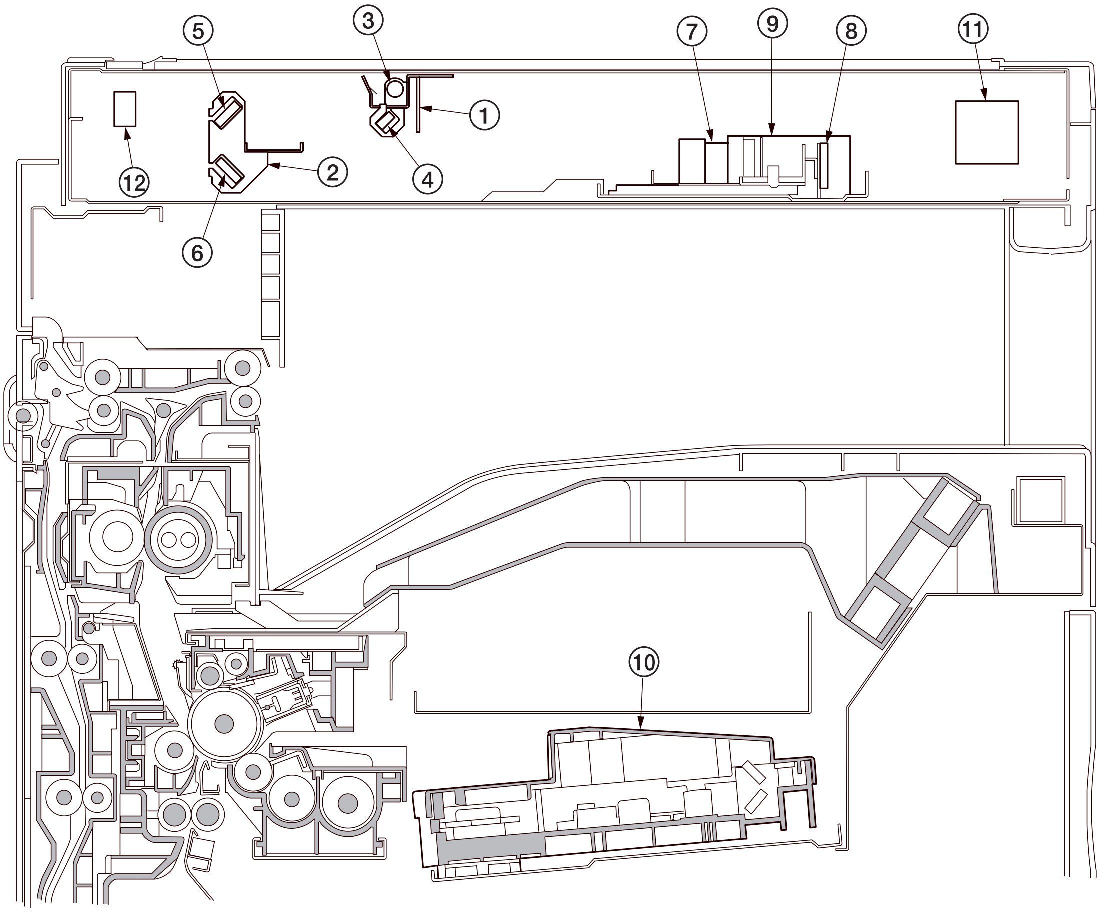


Figure 2-1-7 Optical section

① 反光镜1镜架
② 反光镜2镜架
③ 曝光灯(EL)
④ 反光镜1
⑤ 反光镜2
⑥ 反光镜3
⑦ 透镜
⑧ CCD 电路板 (CCDPCB)
⑨ 图象扫描单元
⑩ 激光扫描单元 (LSU)
⑪ 扫描器电机 (SM)
⑫ 扫描器原位开关 (SHPSW)

(1) 原稿扫描
原稿图象经曝光灯（EL）曝光后，扫描的原稿经3块反光镜以及镜头聚焦后，将原稿图象成像在CCD电路板上（CCD PCB）将其转变为电信号。
扫描器和镜架2在机器前后的光学轨道上来回移动进行扫描。镜架2的移动速度是扫描器的一半。

当使用DF*时，扫描器和镜架2停在DF原稿扫描位置上，对原稿进行静止扫描
* 选购件

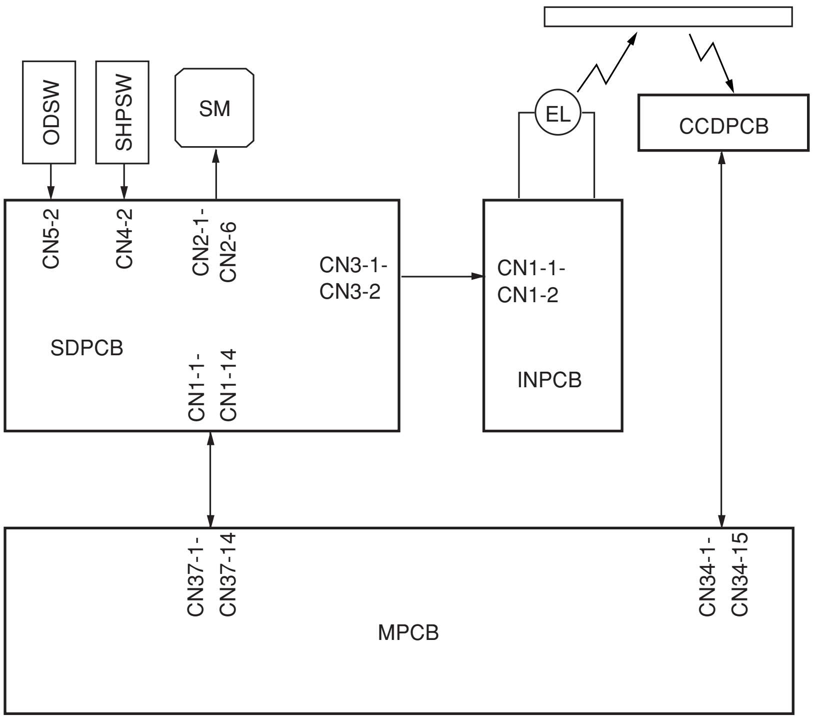
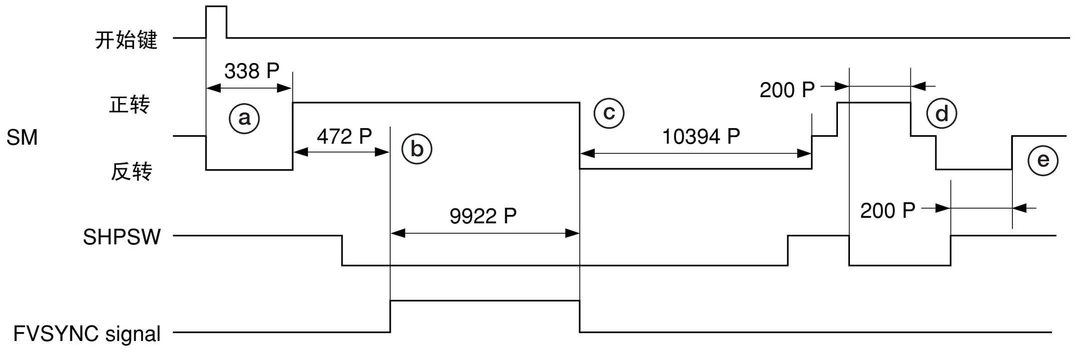


图 **2-1-8** 选购部分方框图



时序图 **2-1-4** 扫描器操作

ⓐ: 按下开始键，扫描器电机（SM）反转338个脉冲后转为正向旋转
ⓑ: 在扫描电机（SM）开始正向旋转472个脉冲后，FVSYNC扫描信号输出并持续9922个脉冲

ⓒ: 扫描电机（SM）反转10394个脉冲后，开始正向旋转。
ⓓ: 扫描器原位开关（SHPSW）打开200个脉冲后，扫描电机（SM）开始反转
ⓔ: 扫描器原位开关（SHPSW）关闭200个脉冲后，扫描电机关闭，扫描器停止在其原位上。

(2) 图象打印
CCD电路板（CCDPCB）扫描的图象数据由主控板进行处理，并将其作为打印数据传输到激光扫描单元（LSU）。
激光扫描单元通过反复通、断激光的操作，在感光鼓表面生成一个隐藏的静电图象。

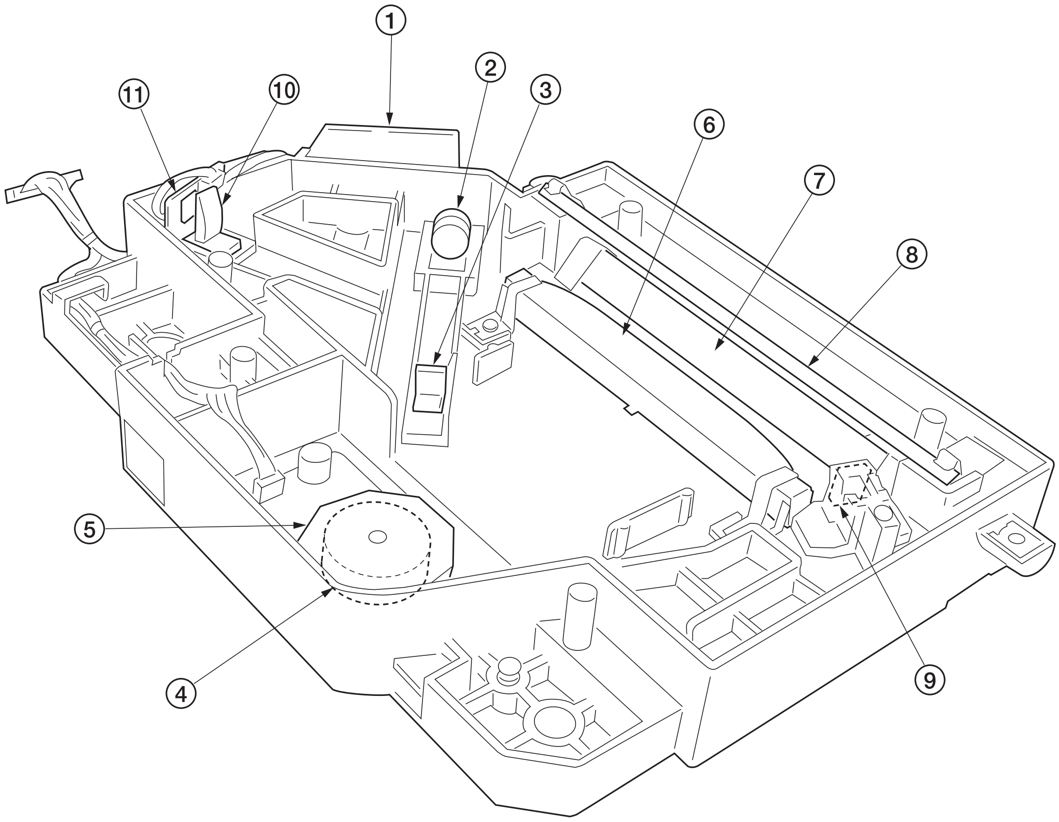


图 **2-1-9** 激光扫描单元（1）

①激光二极管电路板 (LDPCB)
②瞄准仪镜头
③圆柱形镜头
④多边形电机 (PM)
⑤多边形反光镜
⑥fθ 透镜
⑦反光镜
⑧反光镜
⑨BD 传感器镜头
⑩原柱形矫正透镜
⑪BD 传感器

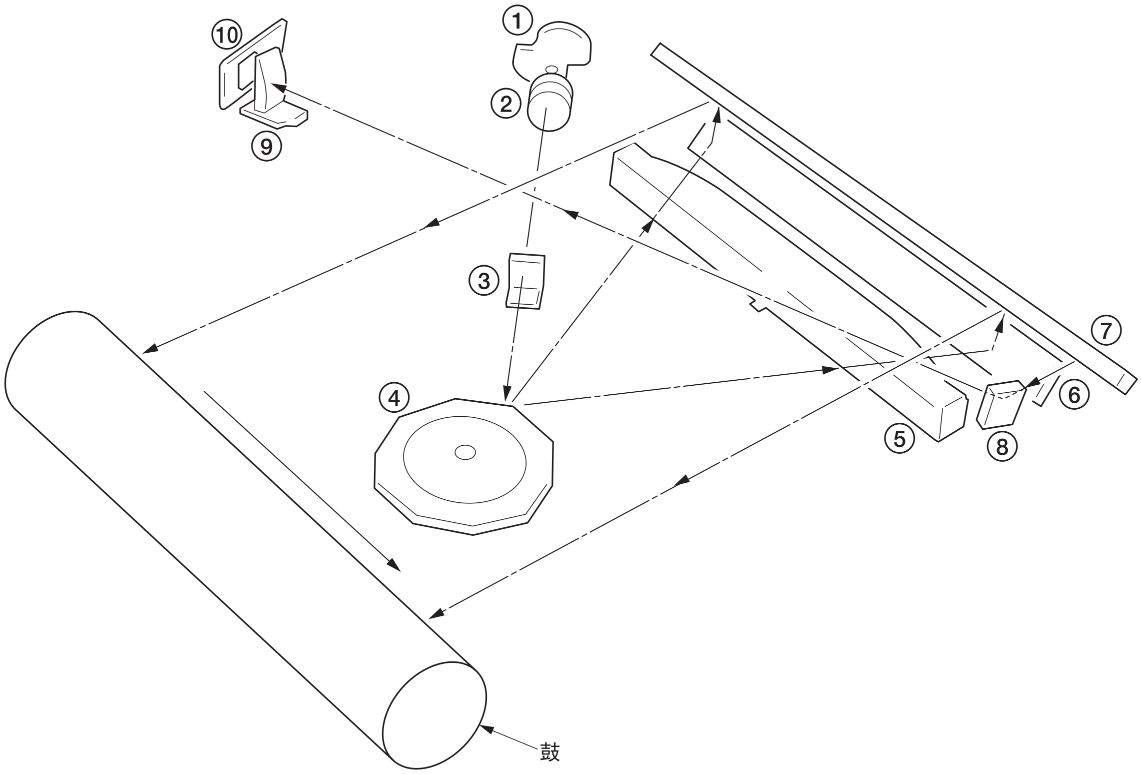


图 **2-1-10** 激光扫描单元（2）

①激光二极管：光束在鼓上产生一个静电潜像。
②瞄准透镜：将激光二极管发出的分散光线集中成圆柱形光束
③柱面透镜：将集中的光束定形，使其符合所选的分辨率
④多棱镜：六个镜面以大约28031转/分的转速旋转，每一面所反射的光束皆朝向感光鼓，使其得以在一个主方向上进行扫描。
⑤fθ 镜头：纠正非直线激光束在鼓面上的速度，使光束直径为常量，纠正多棱镜上的光束垂直度，确保光线聚焦于鼓的表面。

⑥反光镜：反射激光束并改变激光照射方向
⑦反光镜：反射激光束并改变激光照射方向
⑧BD 传感器镜头：将激光束反射到BD传感器，在主方向（水平方向）产生同步信号。
⑨圆柱形矫正透镜：对从BD传感器反光镜到BD传感器的激光束进行矫正。

⑩BD 传感器：检测BD传感器的反射光束，将信号输出到主控板，为主扫描方向的同步信号提供时间记录。

激光束的大小如图2-1-11所示

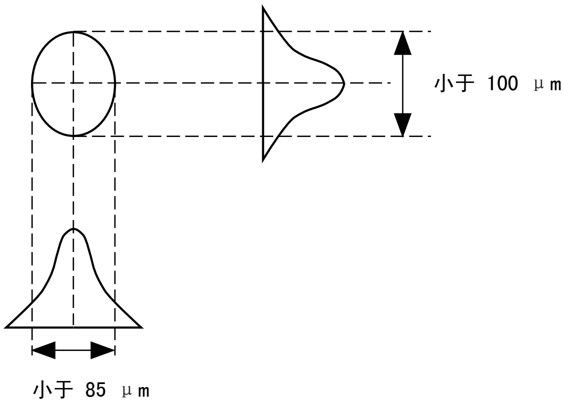


图 **2-1-11**

通过旋转多棱镜在主扫描方向上进行扫描，同时转动感光鼓进行副扫描方向的扫描，最终在鼓表面生成一个稳定的静电潜像。
如图2-1-12所示，鼓表面生成的字母“A”的静电潜像。电荷分布在鼓表面激光所照射到的区域。激光束聚焦点一行行地移动，每向邻行之间相互交迭。

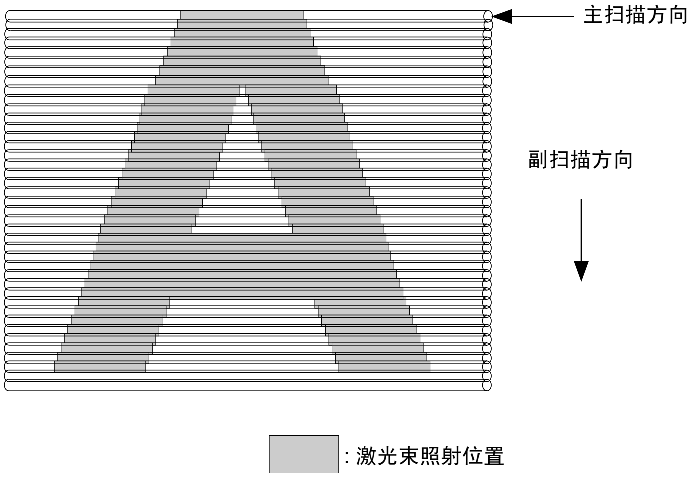


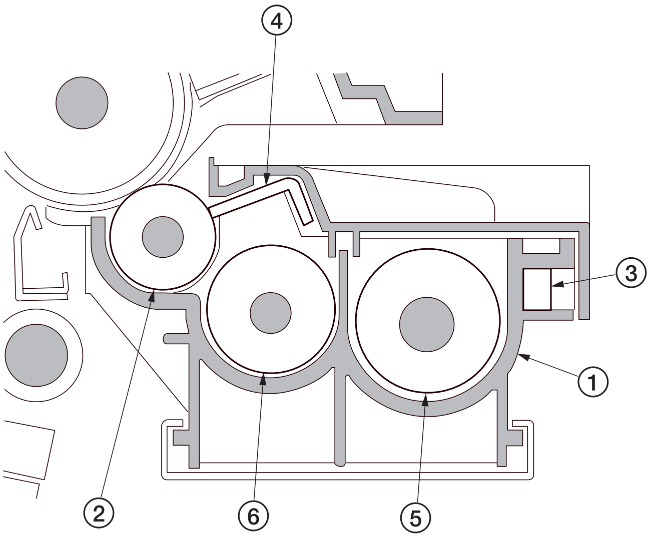
图 **2-1-12**

2-1-4　显影部分

显影部分包括显影单元和碳粉盒
显影单元由产生磁刷的磁筒、磁穗刮板和搅拌显影剂的显影螺杆组成。

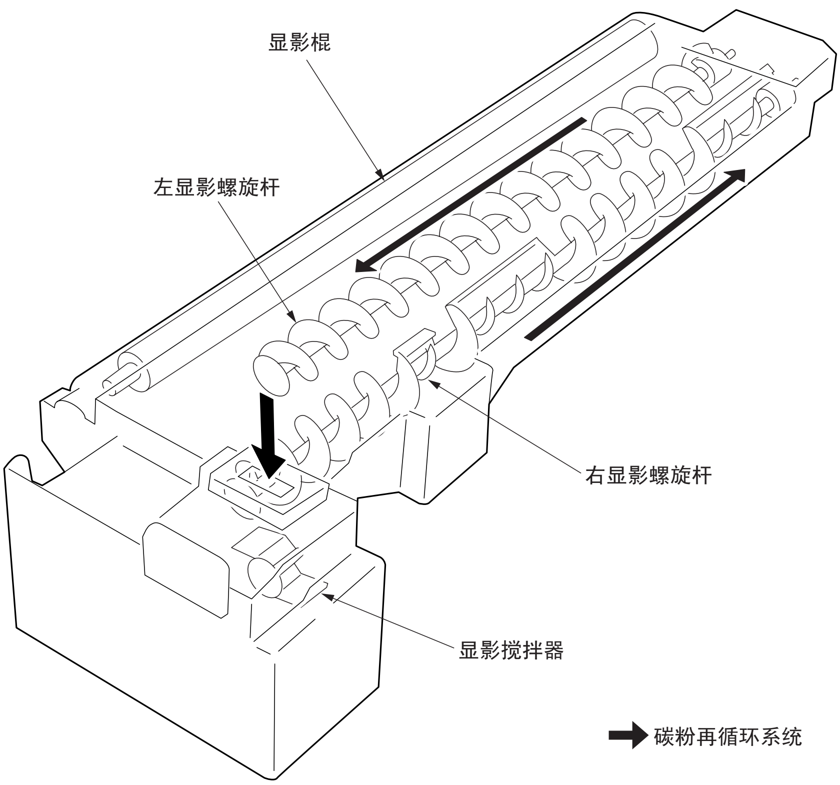
当碳粉传感器（TNS）在显影单元中发现一个较低的碳粉水平时，将发出一个补粉信号到主电路板（MPCB）。
主电路板收到信号后将打开补粉离合器（TNFSOL）并将粉仓中的碳粉补充到显影单元中去。

同时，碳粉传感器（TCS）检查粉仓中是否有碳粉的残余物。



①显影仓外壳
②显影棍
③碳粉传感器（TNS）
④磁穗刮板
⑤右显影螺旋杆
⑥左 显影螺旋杆

图 **2-1-13** 显影部分

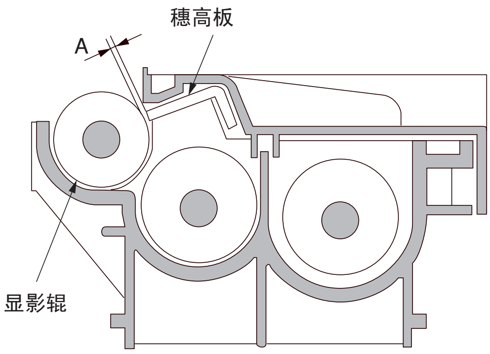


碳粉再循环系统

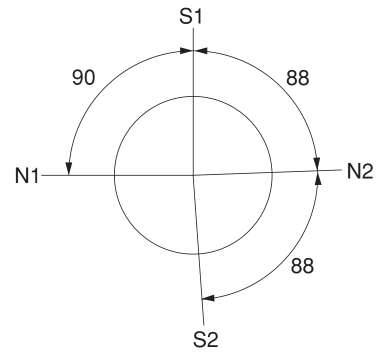
图 **2-1-14** 碳粉再循环

(1) 磁刷的形成
显影辊是由装有4个磁极的磁辊和一个套筒组成。围绕磁辊旋转的套筒输送载体，被吸附在套筒上的载体在磁辊的主磁极N1处形成磁刷（磁穗）。经过穗高板，磁刷（穗）高度被调整。显影的效果受到磁辊上的磁极位置以及磁穗刮板位置的影响。

显影偏压由高压电路板（HVTPCB）提供，加在显影滚筒上提供一个电压差



A：穗高板和显影滚筒之间的距离；0.23 to 0.35 mm



N1:870 × 10^{-4}T
N2:420 × 10^{-4}T
S1:700 × 10^{-4}T
S2:910 × 10^{-4}T

图 **2-1-15** 磁刷的形成

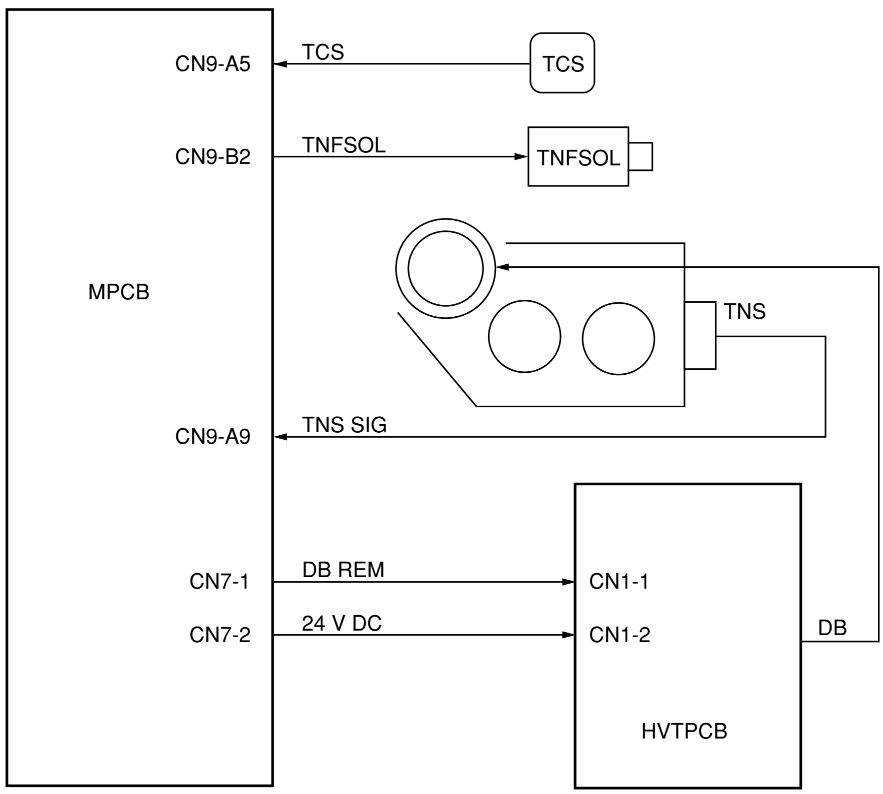


图 **2-1-16** 显影部分图表

(2) 计算绝对湿度

湿度传感器（HUMSENS）把检测到的相对湿度转换成一个电压并传至主板（MPCB）中。主板（MPCB）根据HUMSENS的信号以及通过外部温度热敏电阻（ETTH）所检测到的温度（ETTH信号）计算出绝对湿度

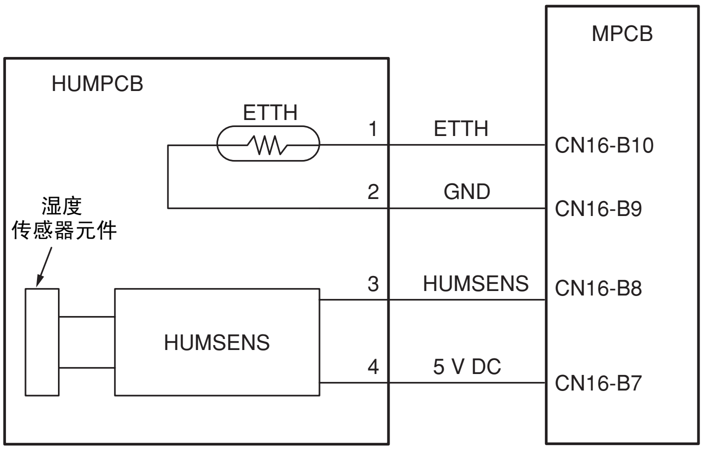


图 **2-1-17** 绝对湿度计算框图

(3) 单组分显影系统
本机使用单组分显影系统，并用一个“+”充电鼓和“+”磁碳粉来运行。

当本单组分显影系统通过穗高板前与显影套筒摩擦产生一个+电荷。通过穗高板时形成一层高度均匀的色粉层，当色粉层最接近鼓时，色粉在鼓和显影套筒之间移动。由于显影偏压的原因，色粉被吸附到曝过光的鼓表面上。另一方面没有曝过光的鼓表面上，色粉将被显影套筒吸引。离开鼓表面距离较大时，由于电场的消失，色粉将被吸附在显影套筒上。显影过程完成。

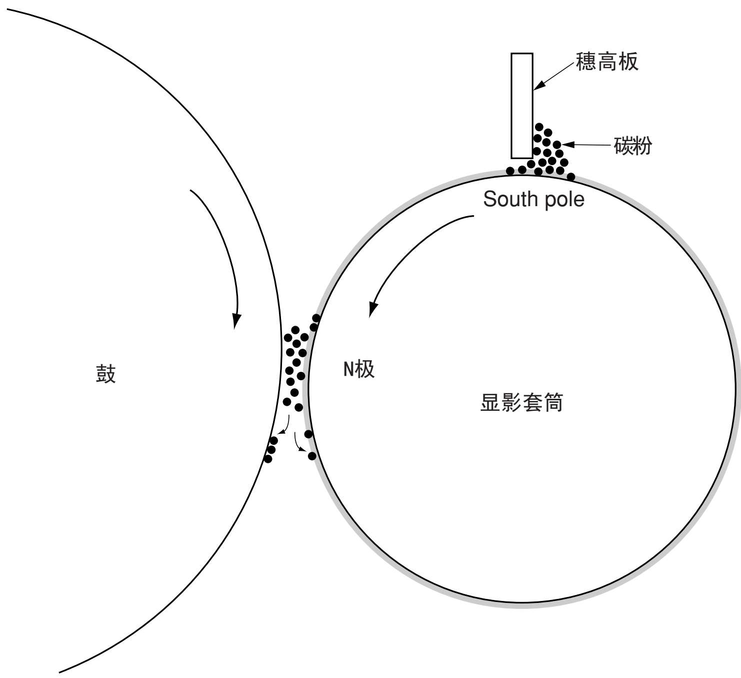


图 **2-1-17-1 S**单组分显影系统

显影偏压参数
显影套筒上的显影偏压由交流电（AC）提供
显影偏压如下所示

Vp-p: 在应用电压的最大电压和最小电压
之间的电压差
1.72 kV （固定）
Vf: 频率
一般为 2.6 kHz.该值由被预先在鼓表面和周围的设定的
电压值进行修正（可用维修功能U101进行调整）

Duty: +电压在一个周期内的时间比例

一般为45% 。 该值由被预先在鼓表面和周围的设定的
电压值进行修正（可用维修功能U101进行调整）

Vde: 显影偏压为160V（可以用维修功能U101来
改变到180V）

补充：
V0: 鼓表面非图象区域上的电压（不被曝光的区域）

VL: 鼓表面图象区域上的电压（曝光区域）

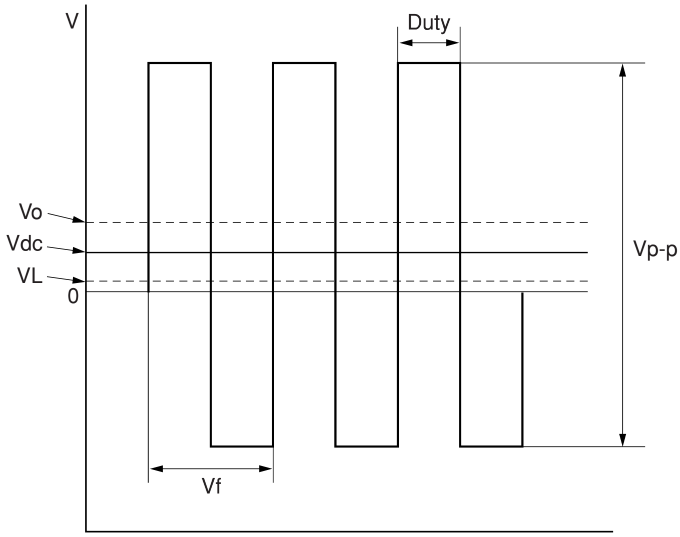


图 **2-1-17-2** 显影偏压波形

2-1-5 转印和分离部分

转印和分离部分主要包括转印辊，分离电极和鼓分离爪组成

高压电路板（HVTPCB）产生的高电压被加于转印辊上（100μA).

转印后是鼓分离部分，从高压板上输出一个分离偏压到分离电极（依靠纸上的60 or 10 μA）

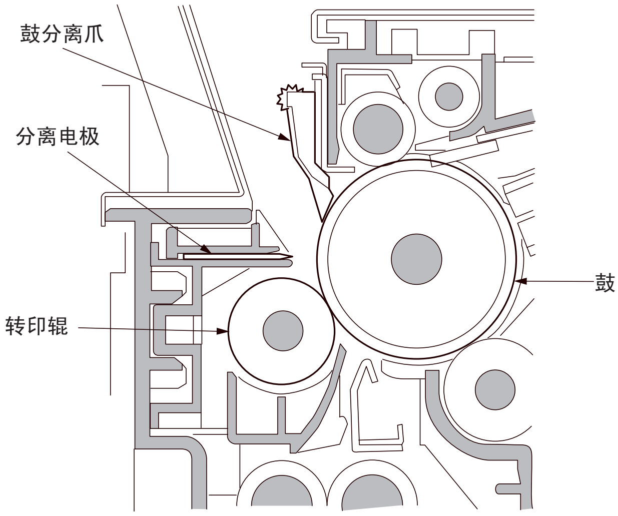


图 **2-1-18** 转印和分离部分

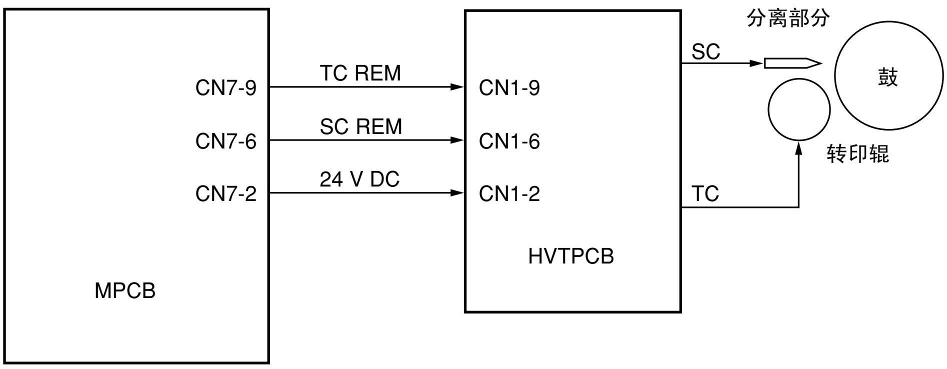
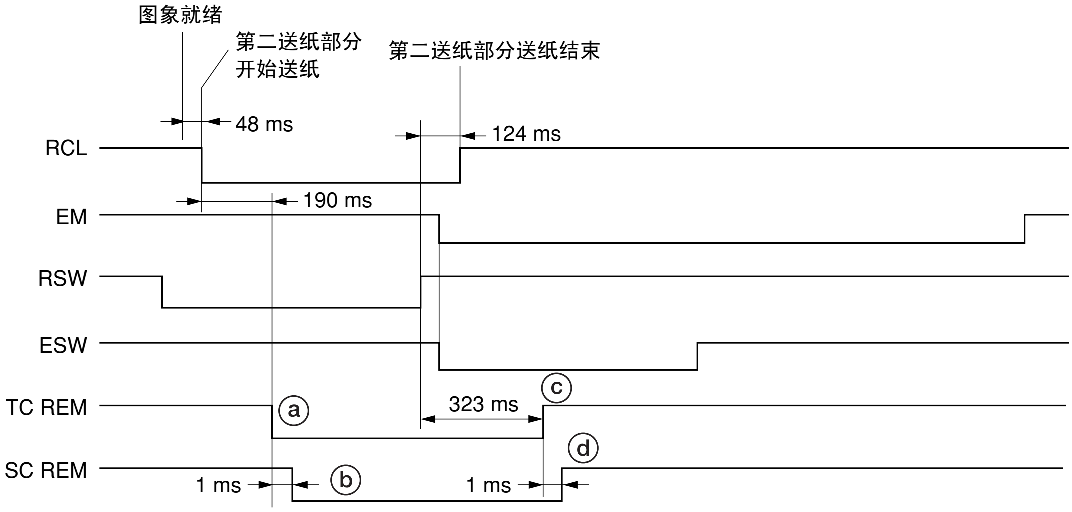


图 **2-1-19** 转印和分离部分方框图



时序图 **2-1-5** 转印和分离部分操作

ⓐ: 对位离合器（RCL）打开到第二送纸部分开始送纸后190ms，转印充电（TC REM）开始。
ⓑ: 转印充电（TC REM）开始后1ms，产生分离偏压（SC REM）。
ⓒ: 纸的尾端关闭对位开关（RSW）后323ms转印充电结束。
ⓓ: 转印充电（TC REM）结束后1MS，分离偏压（SC REM）消失

2-1-6 清洁和消电部分

清洁部分包括转印过程后将废粉从鼓表面移除的清洁刮板和将废粉传送到废粉仓的螺杆。

清洁灯为LEDs，在主充电前消除鼓上的残余电荷。
废粉仓中的废粉量由废粉满传感器检测。

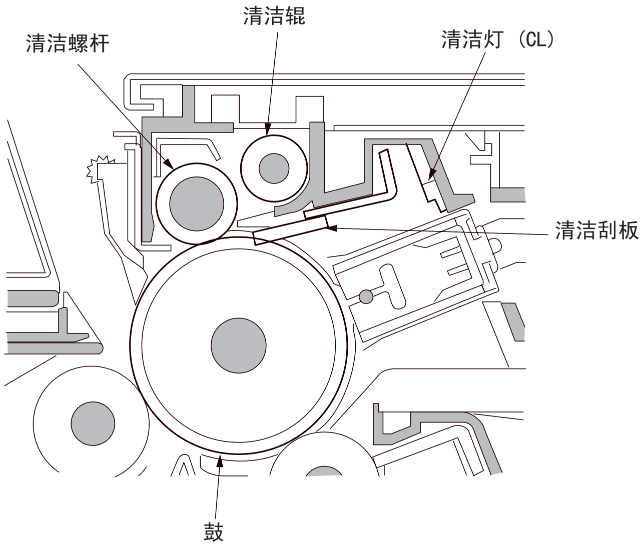


图 **2-1-20** 清洁和消电部分

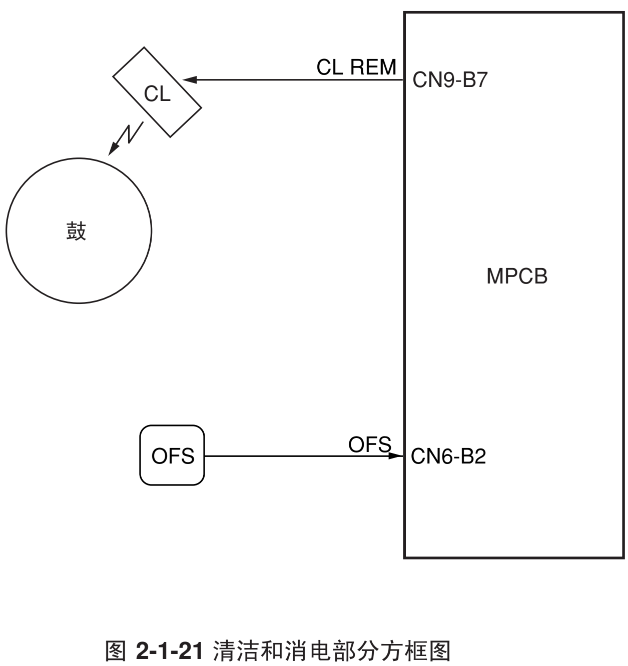
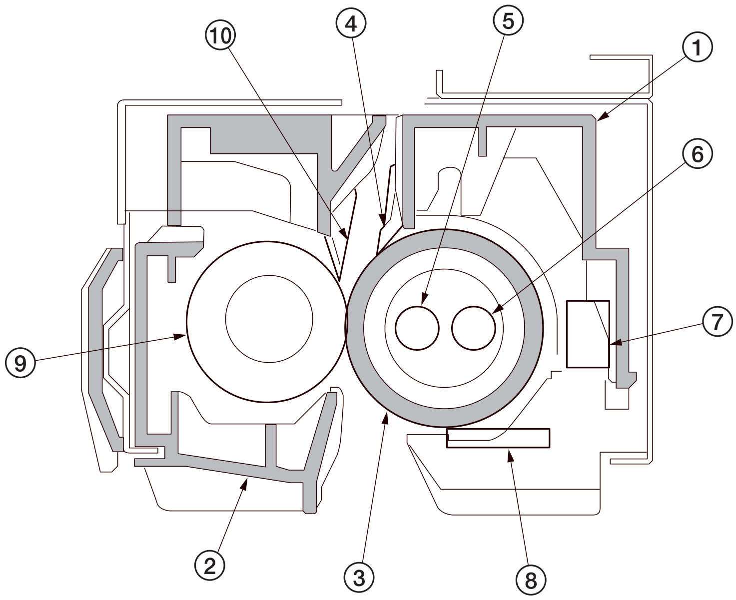


图 **2-1-21** 清洁和消电部分方框图

2-1-7 定影部分

定影部分由图2-1-22中的各部分组成。当纸张经过转印进入定影部分后，它将通过压辊与热辊，由定影热辊中的加热灯M或S加热（FH-M或FH-M）
由压力弹簧产生的压力使纸上的碳粉融化，融合并定型到纸上。热辊由内部的定影加热灯M或S（FH-M或FH-M）加热。其表面温度由定影单元电热调节器（FTH）来检测并通过定影灯的开关来管理。

如果定影区发热不正常，定影单元温度调节装置（FTS）将关闭定影灯的电源。当定影过程完成时，纸从热棍上被热棍分离爪分离下来并被送到排纸和换向部分



① 上定影盖
② 定影外壳
③ 热棍
④ 热棍分离爪
⑤ 定影加热灯M（FH-M）
⑥ 定影加热灯S （FH-S）
⑦ 定影单元温度调节器（FTS）
⑧ 定影单元电热调节器 (FTH)
⑨ 压辊
⑩ 压辊分离爪

图 **2-1-22** 定影部分

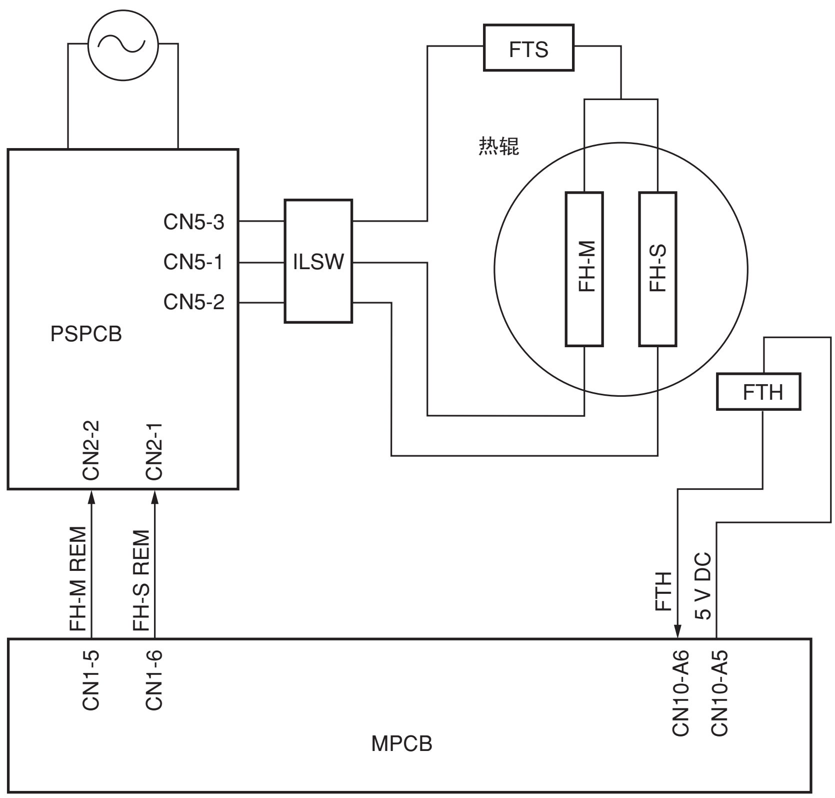
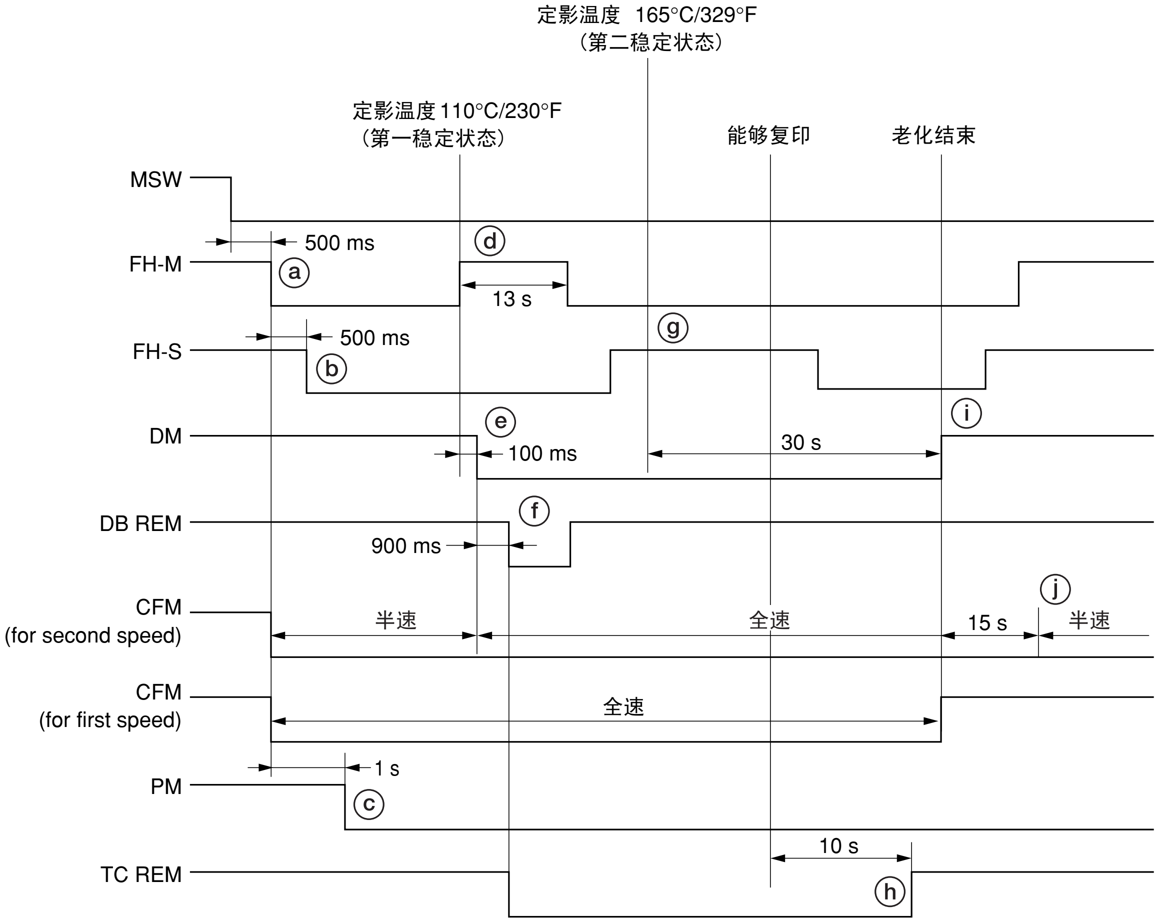


图 **2-1-23** 定影部分方框图



时序图 2-1-6 定影部分操作

ⓐ: 主开关（MSW）打开后500ms，定影加热灯M（FH-M）打开加热热辊，同时冷却风扇电机打开

* 风扇电机在半速时为第二级速度，在全速时为第一级速度。

ⓑ: 定影加热灯 M (FH-M) 打开后500ms，定影加热灯 S (FH-S) 打开。

ⓒ: 定影加热灯M（FH-M）打开后1S，激光扫描器单元的多边形电机（PM）打开

ⓓ: 当定影温度到达 110°C/230°F时，复印机进入第一稳定状态，定影加热灯M（FH-M）将被暂时关闭，并在13S后再次打开。

ⓔ: 达到第一稳定状态后100ms，驱动电机（DM）起动同时冷却风扇（第二级速度）被开到全速。

ⓕ: 打开驱动电机（DM）后900ms，显影偏压产生（DB REM）并且同时转印充电（TC REM）开始。

ⓖ: 当定影温度达到 165°C/329°F时，复印机进入第二稳定状态。定影加热灯M和S(FH-M and FH-S) 被开或关 来保持定影温度在 165°C/329°F 并开始老化

ⓗ: 在能复印后10S，转印充电（TC REM）结束

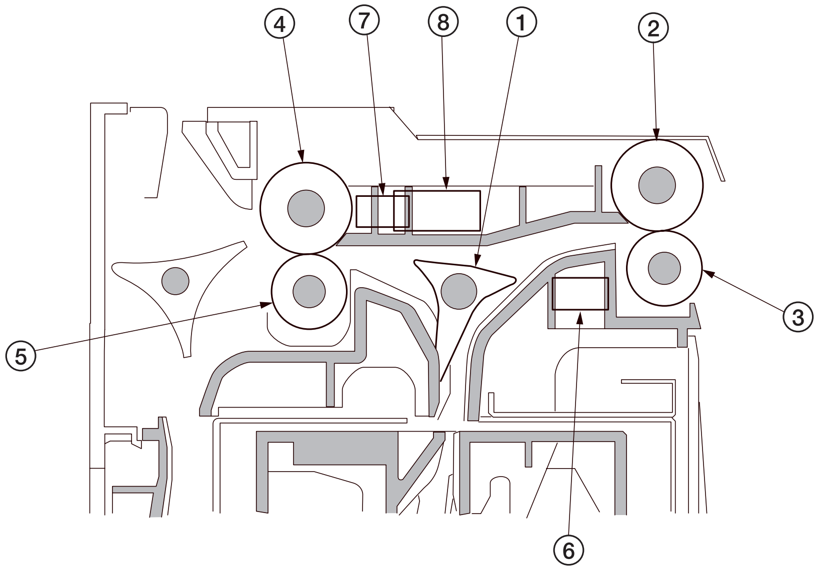
ⓘ: 在达到第二稳定状态后30S驱动电机关闭，老化过程结束。

ⓙ: 驱动电机（DM）关闭后冷却风扇电机（第二级速度）得开到半速。

2-1-8 排纸和换向部分

定影结束后的排纸和换向部分通过排纸电机的正向旋转排纸辊来排纸。

在双面复印中，纸通过排纸电机的反向旋转反面。当纸被传送到作业分割器或分页器时，供纸离合器（FSSOL）打开并将纸引导纸路径上。



①供纸导轨
②排纸辊
③排纸轮
④换向辊
⑤换向轮
⑥排纸开关 (ESW)
⑦供纸开关 (FSSW)
⑧供纸离合器 (FSSOL)

图 **2-1-24** 排纸和换向部分

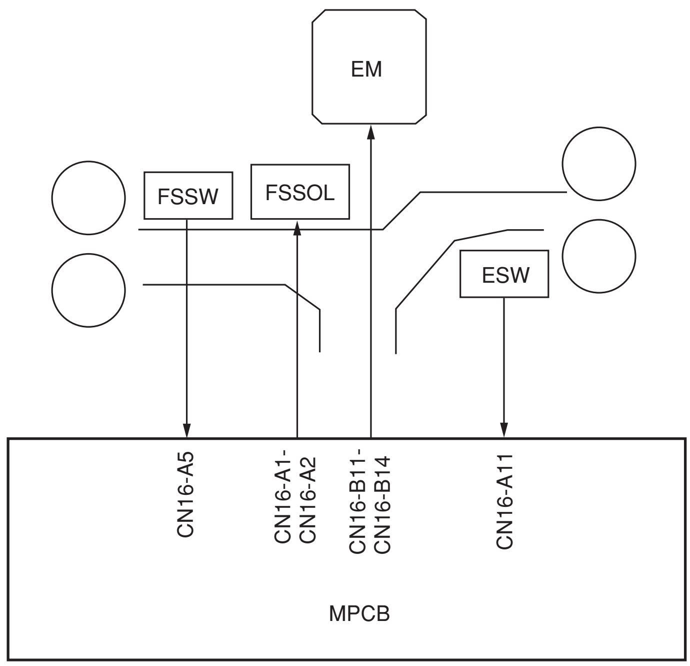
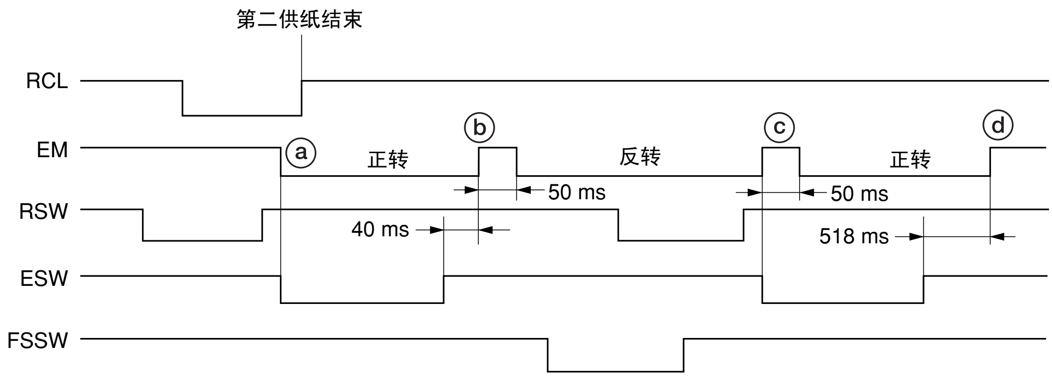


*图 **2-1-25** 排纸和换向部分方框图*



时序图 **2-1-7** 排纸和换向部分操作

ⓐ: 纸的前端（正面）触发排纸开关（ESW）与此同时排纸电机（EM）开始正向旋转。

ⓑ: 纸的后端经过排纸开关后40ms，排纸电机关闭50ms，然后开始反向旋转。

ⓒ: 纸的前端（反面）出发排纸开关（ESW），与此同时排纸电机关闭50ms，然后开始正向旋转。

ⓓ: 纸的后端经过排纸电机（ESW）后518ms，排纸电机（EM）关闭。

2-2-1 电气零配件布局

(1) PCBs

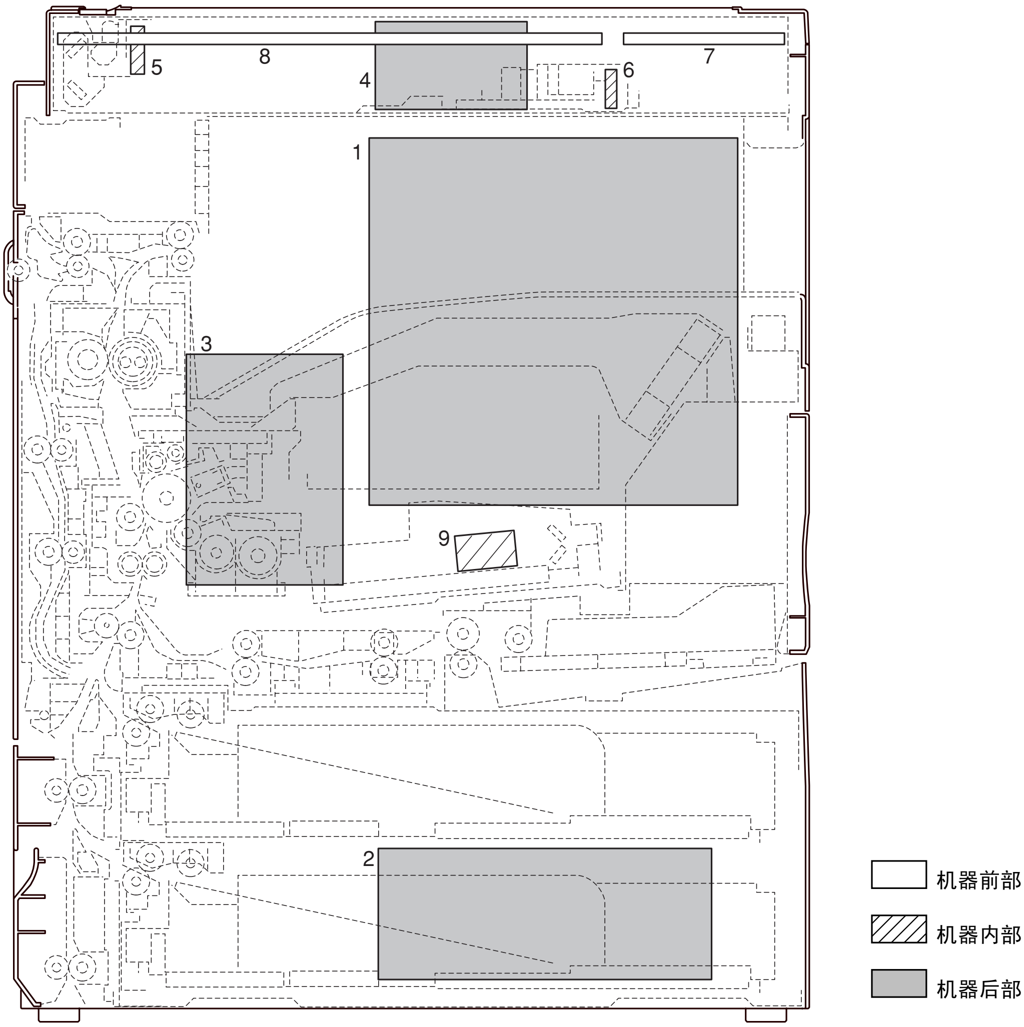


图 2-2-1 PCBs

1. 主电路板 （MPCB） .... 控制其他电路板、电气元结和选购装置
2. 电源电路板 （PSPCB） .... 产生 +24 V DC, 12 V DC 和 5V DC; 控制定影热棍
3. 高压变压器电路板
（HVTPCB） .... 主充电。产生显影偏压和转印高压

4. 扫描器驱动电路板 （SDPCB） .... 控制扫描部分
5. 反向器电路板（INPCB） .... 控制曝光灯
6. CCD 电路板（CCDPCB） .... 读取原稿
7. 右操作单元电路板（OPCB-R） .... 包括操作件和LEDs显示。
8. 左操作单元电路板 （OPCB-L） .... 控制触摸屏和 LCD 指示灯。
9. 激光二极管电路板（LDPCB） .... 产生并控制激光。

(2) 开关和传感器

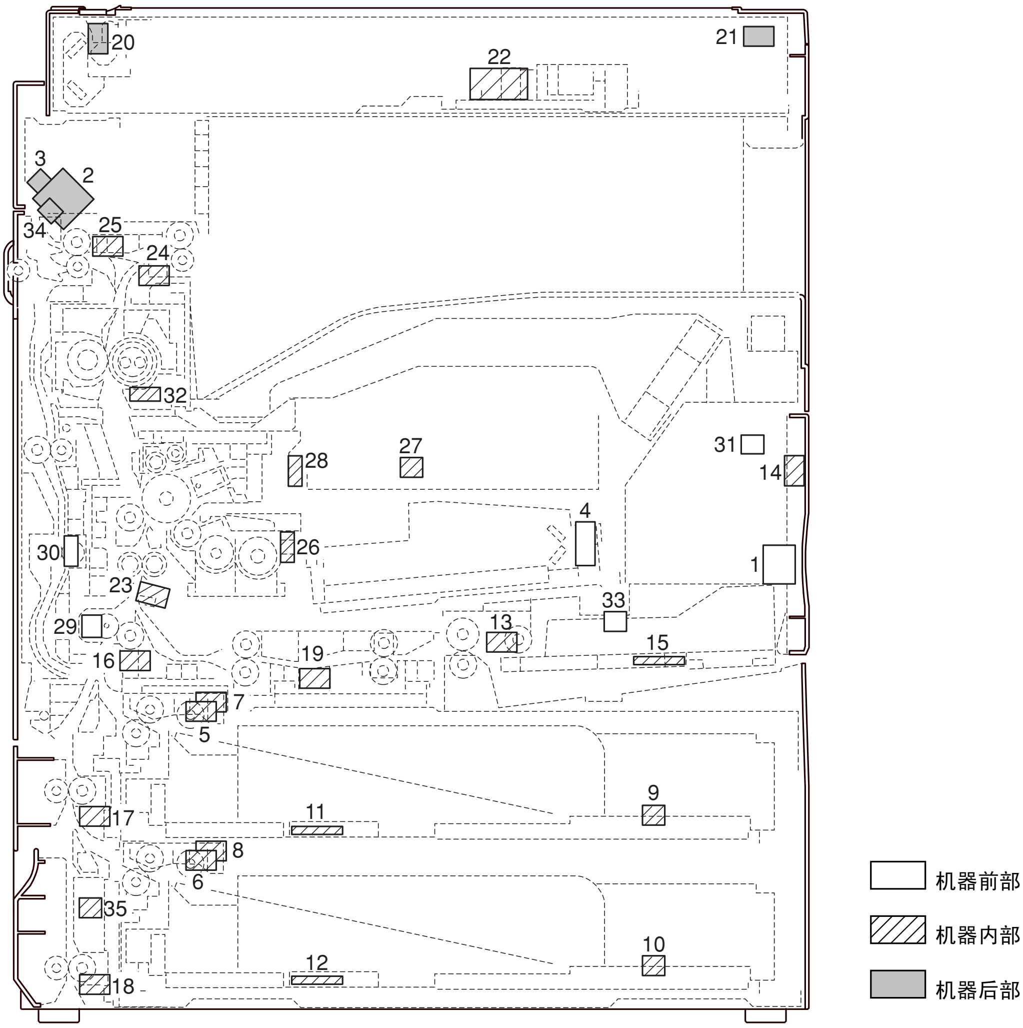


图 **2-2-2** 开关和传感器

1. 主开关 (MSW) .... 打开和关闭交流电源
2. 互锁开关 (ILSW) .... 定影热棍电源的开关
3. 安全开关 1 (SSW1) .... 当前盖打开时暂停安全回路.
4. 安全开关 2 (SSW2) .... 当送纸单元打开时暂停安全回路
5. 上纸开关 (PSW-U)...................... 检测上纸盒是否有纸
6. 下纸开关 (PSW-L) .... 检测下纸盒是否有纸
7. 上提升限位开关 (LICSW-U).................. 检测上纸盒提升是否到达极限位置
8. 下提升限位开关 (LICSW-L).................. 检测下纸盒提升是否到达极限位置
9. 上纸张尺寸长度开关
   (PLSW-U).. 检测上纸盒纸张长度
10. 下纸张尺寸长度开关
    (PLSW-L) .... 检测下纸盒纸张长度
11. 上纸张尺寸宽度开关
    (PWSW-U) .... 检测上纸盒纸张宽度
12. 下纸张尺寸宽度开关
    (PWSW-L) .... 检测下纸盒纸张宽度
13. 手送台纸开关 (BYPPSW) .... 手送台纸张检测
14. 手送台纸张尺寸长度开关
    (BYPPLSW) .... 手送台纸张长度检测

15.手送台纸张尺寸开关宽度开关
(BYPPWSW)……………………………… 手送台纸张宽度检测
16.进纸开关1(FSW1)……………………进纸离合器1的驱动时间控制
17.进纸开关2(FSW2)……………………进纸离合器2的驱动时间控制
18.进纸开关3(FSW3)……………………进纸离合器3的驱动时间控制
19.手送台进纸开关……………………… 手送台进纸离合器的驱动时间控制
20.扫描架原位开关……………………… 光学系统的原位检测
21.原稿检测开关………………………… 原稿尺寸检测传感器的动作开关
22.原稿尺寸检测传感器………………… 原稿尺寸的检测
23.对位开关……………………………… 控制第二进纸的开始时间
24.出纸开关……………………………… 检测纸张在定影部分的输纸情况
25.双面进纸开关………………………… 检测纸张在双面器中的输纸情况
26.色粉传感器…………………………… 检测显影仓中的色粉量
27.色粉盒检测开关……………………… 检测色粉盒是否到位
28.色粉盒传感器………………………… 检测色粉盒中的色粉量
29.废粉盒检测开关……………………… 检测废粉盒是否到位
30.溢出开关……………………………… 检测废粉盒中的色粉是否满
31.湿度传感器…………………………… 检测绝对湿度
32.热敏电阻……………………………… 检测热辊温度
33.前门开关……………………………… 检测门是否关好
34.输送盖板开关………………………… 检测输送盖板是否关好
35.侧盖板开关…………………………… 检测侧盖板是否关好

(3) 电机

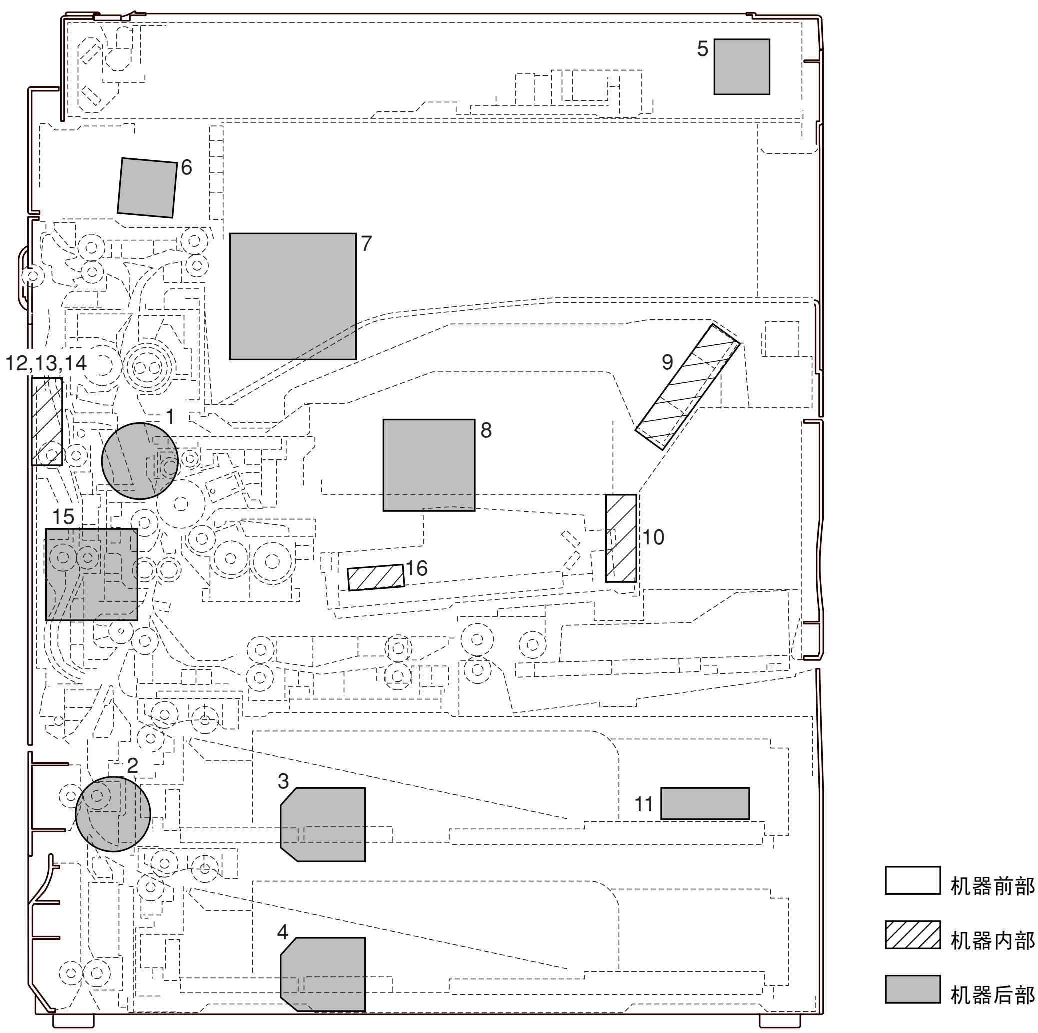


图 2-2-3　电机

1. 驱动电机 (DM) .... 驱动机器
2. 供纸电机 (PFM) .... 供纸部分驱动
3. 上提升电机 (LM-U) .... 上纸盒提升驱动
4. 下提升电机 (LM-L)................................. 下纸盒提升驱动
5. 扫描 电机 (SM) .... 驱动光学系统
6. 排纸电机 (EM) .... 排纸部分驱动
7. 冷却风扇电机 1 (CFM1) .... 冷却机器内部
8. 冷却风扇电机 2 (CFM2) .... 冷却机器内部
9. 冷却风扇电机 3 (CFM3) .... 冷却机器内部
10. 冷却风扇电机 4 (CFM4) .... 冷却机器内部 (LSU).
11. 冷却风扇电机 5 (CFM5) .... 冷却机器内部(供电单元周围).
12. 冷却风扇电机 6 (CFM6) .... 冷却机器内部和支持双面器纸张转印

13. 冷却风扇电机 7(CFM7) .... 冷却机器内部和支持双面器纸张转印

14. 冷却风扇电机 8 (CFM8) .... 冷却机器内部和支持双面器纸张转印

15. 冷却风扇电机 9(CFM9) .... 冷却机器内部
16. 多边形电机 (PM) .... 多棱镜驱动

(4) 其他电气部结

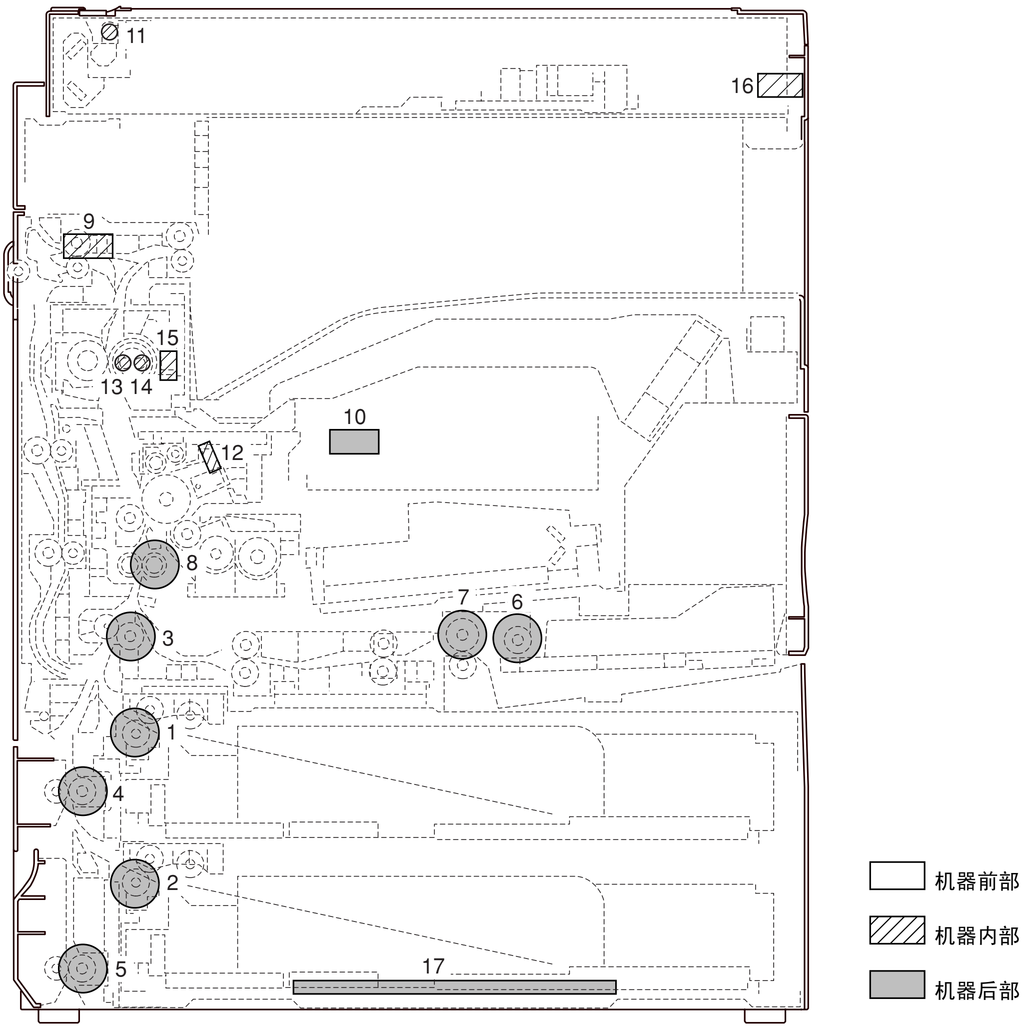


图 **2-2-4** 其他电气部分

1. 上供纸离合器（PFCL-U）.............. 上纸盒第一供纸部分
2. 下供纸离合器（PFCL-L）.............. 下纸盒第一供纸部分
3. 进纸离合器1（FCL1）.................................. 控制进纸辊的驱动
4. 进纸离合器2（FCL2）.................................. 控制进纸辊的驱动
5. 进纸离合器3（FCL3）.................................. 控制进纸辊的驱动
6. 手送台供纸离合器（BYPPFCL）......... 手送台第一纸部分
7. 手送台进纸离合器（BYPFCL）.................... 控制手送台进纸辊的驱动
8. 对位离合器（RCL）............................ 第二供纸部分
9. 双面电磁铁（FSSOL）....................... 双面导向
10. 补粉电磁铁（TNFSOL）.................... 补粉
11. 曝光灯（EL）...................................... 原稿曝光
12. 消电灯（CL）...................................... 消除鼓表面多余电荷
13. 定影灯 M（FH-M)............................... 加热热辊
14. 定影灯 S（FH-S）................................ 加热热辊
15. 恒温器（FTS）........................ 定影过热保护
16. 总计数器（TC）....................................... 显示总的复印张数
17. 纸盒加热器（DH）.................................... 纸盘除湿

2-3-1 电源板

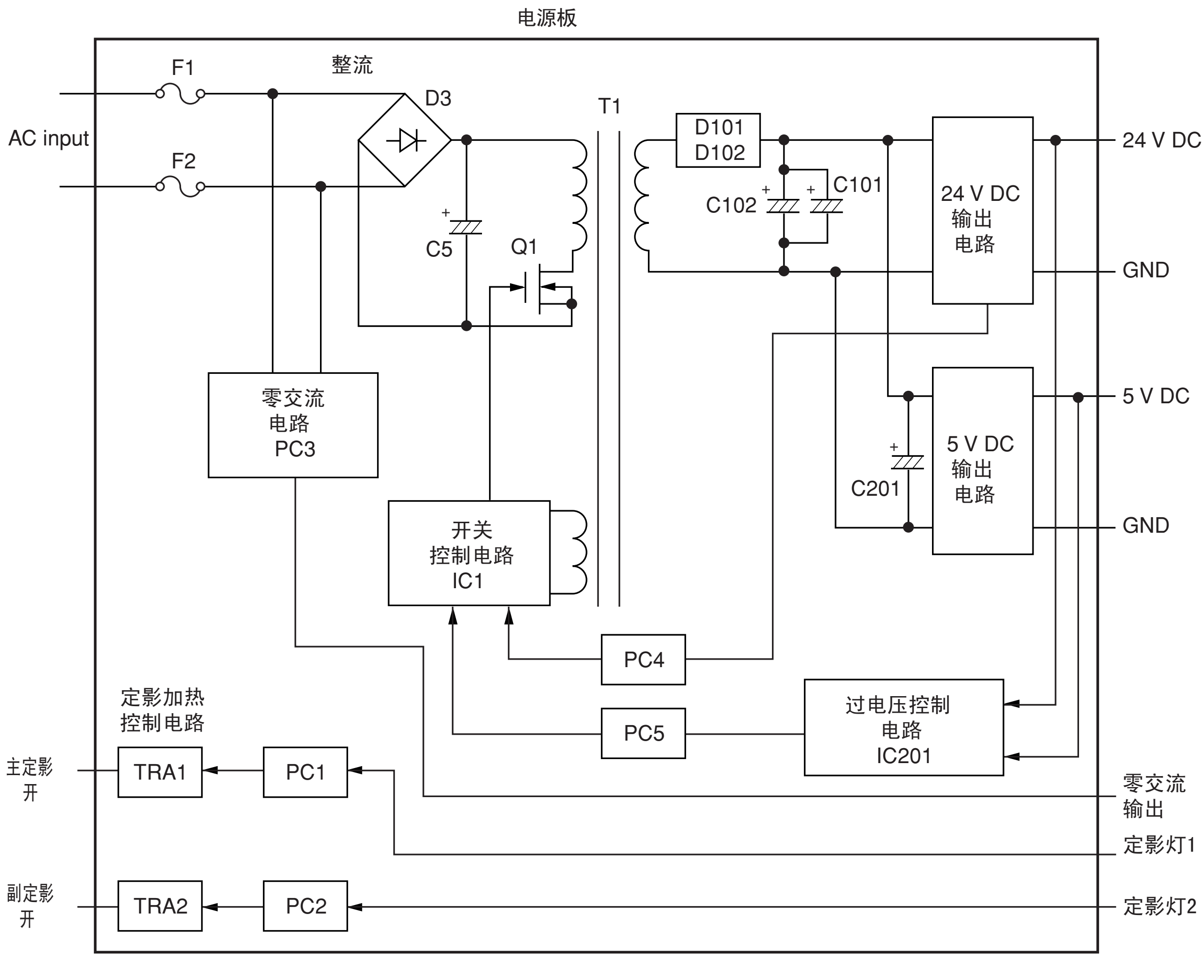


图 **2-3-1** 电源板方框图

电源板（PSPCB）将AC输入电压转换成24V DC和5V DC，包括整流电路，开关控制电路、24V DC输出、5V DC输出和定影灯控制电路

整流电路用桥堆将AC整流C5将波形变浓

开关控制电路，IC1控制MOS管的导通和截止，使T1变压器的输出改变

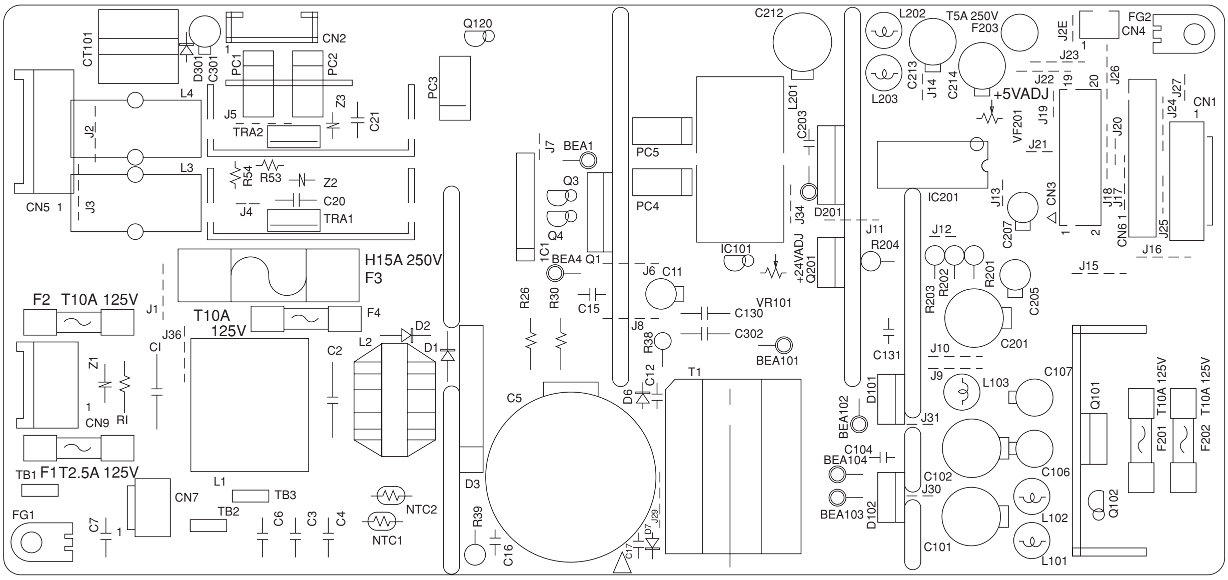
24V DC输出电路，由D101和D102，C101，C102对变压器的输出进行洁压。由IC201和MOSFET Q201对输出进行控制。根据输出反馈的IC1调整输出端

5V DC输出电路，由D101和D102，C101，C102对变压器的输出进行洁压。由IC201和MOSFET Q201对输出进行控制。根据输出反馈的IC1调整输出端

过电压控制电路IC201监视24V和5V，检测到非正常信号后，反馈给IC1，通过PC5停止操作，进入待机状态

定影灯控制电路、发送零交流信号给主板，由它控制定影灯1和2的接通时间。

100V



200V

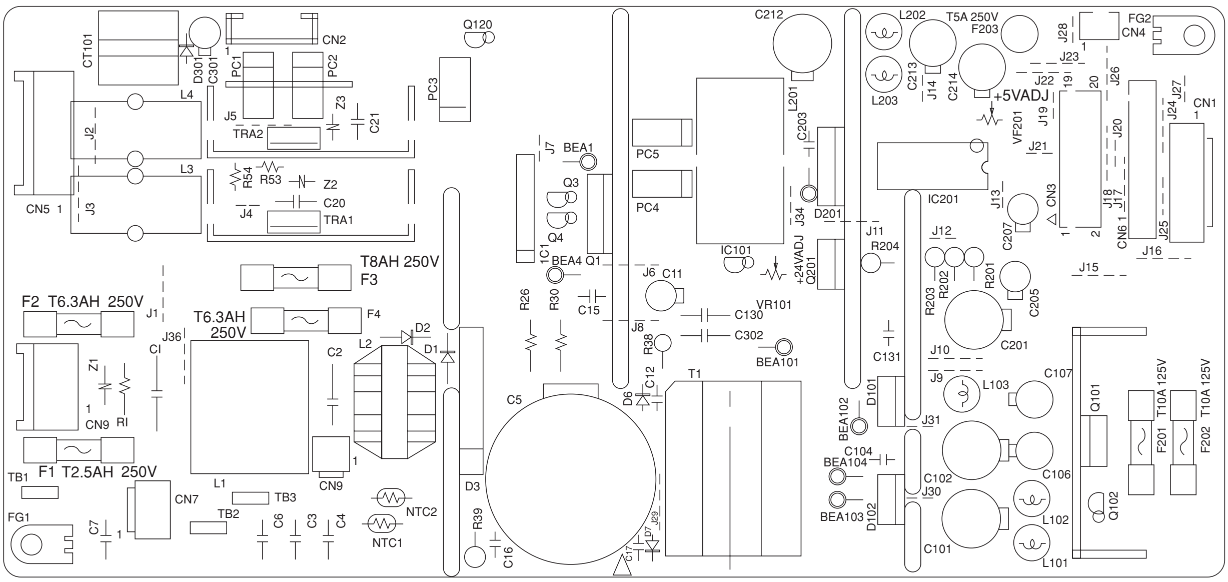


图 **2-3-2** 电源板元件排列图

接口		电压	备注
TB-1	TB-2	120V AC	120V AC电源,输入
TB-1	TB-2	220-240V AC	220-240 V AC电源,输入
1-1	1-2	24V DC	24V DC SSW1的电源,输出
1-5	1-2	5V DC	5V DC MPCB的电源,输出
1-6	1-2	24V DC	24V DC MPCB的电源,输出
2-1	2-2	0-5V DC	定影电流监测信号,输出
2-3	2-2	0/5V DC	FH-S开/关,输入
2-4	2-2	0/5V DC	FH-M开/关,输入
2-5	2-2	5V DC	5V DC从MPBC来的电源,输入
2-6	2-2	0/5V DC(脉冲)	零交信号,输入
2-7	2-2	0/5V DC	CFM5微弱信号,输入
2-8	2-2	0/5V DC	SLEEP信号,输入
3-1	3-5	24V DC	24V DC最终加工器的电源,输出
3-2	3-6	24V DC	24V DC最终加工器的电源,输出
3-3	3-7	24V DC	24V DC最终加工器的电源,输出
3-4	3-8	24V DC	24V DC最终加工器的电源,输出
3-9	3-10	5V DC	5V DC最终加工器的电源,输出
3-11	3-12	5V DC	5V DC大容量纸盒/进纸台的电源,输出
3-14	3-13	24V DC	24V DC大容量纸盒/进纸台的电源,输出
3-15	3-18	24V DC	24V DC邮箱的电源,输出
3-16	3-19	24V DC	24V DC邮箱的电源,输出
3-17	3-20	5V DC	5V DC邮箱的电源,输出
4-1	6-1	0/24V DC	CFM5开/关,输出
4-2	6-1	24V DC	24V DC CFM5的电源,输出
5-1	5-3	120/0V AC	FH-M开/关,输出
5-1	5-3	220-240/0V AC	FH-M开/关,输出
5-2	5-3	120/0V AC	FH-S开/关,输出
5-2	5-3	220-240/0V AC	FH-S开/关,输出
6-2	6-1	24V DC	24V DC SDPCB的电源,输出
6-4	6-3	5V DC	5V DC SDPCB的电源,输出
6-5	6-7	24V DC	24V DC STDF/SRDF的电源,输出
6-6	6-8	24V DC	24V DC STDF/SRDF的电源,输出
6-9	6-11	5V DC	5V DC STDF/SRDF的电源,输出
6-10	6-12	5V DC	5V DC STDF/SRDF的电源,输出
9-1	TB-2	120V AC	120V AC MSW的电源,输出
9-1	TB-2	220-240V AC	220-240V AC MSW的电源,输出

2-3-2 主电路板

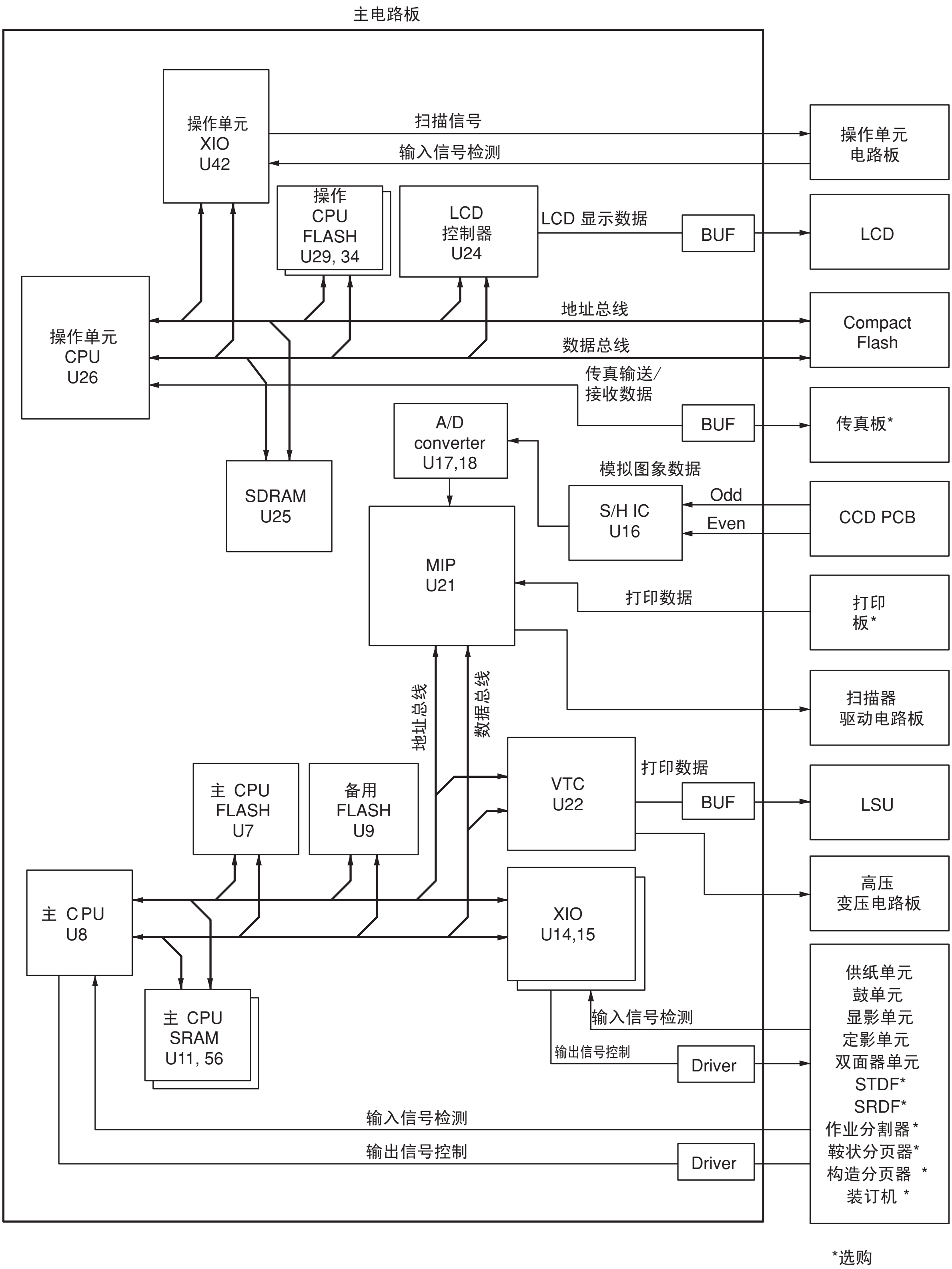


图 **2-3-3** 主电路板方框图

主板由主CPU和操作单元CPU组成,主板U8和其它PCB板、图象处理系统与引擎驱动系统进行通讯。操作单元CPU U26控制LCD的显示和操作面板的动作。

主CPU U8由8比特总线传输，使用SRAM U11和U56作为工作内存，FLASH U9作为后备内存。主CPU FLASH U7控制程序、主CPU U8和操作单元CPU的通讯。选购件的通讯功能由XIO U14和U15完成。

主CPU U8控制CCD PCB和LSU，CCD是图象输入控制板，LSU是图象输出控制，由ASIC MIP U21执行。XIO U14、U15和U22控制机器的驱动、纸张和湿度检测。

操作单元CPU U26由32比特总线传输，使用SRAM U25作为工作内存。CPU FLASH U29来控制程序，同时也包含了LCD的显示字体。操作单元CPU U26控制键和发光二极管，U24控制LCD的显示。

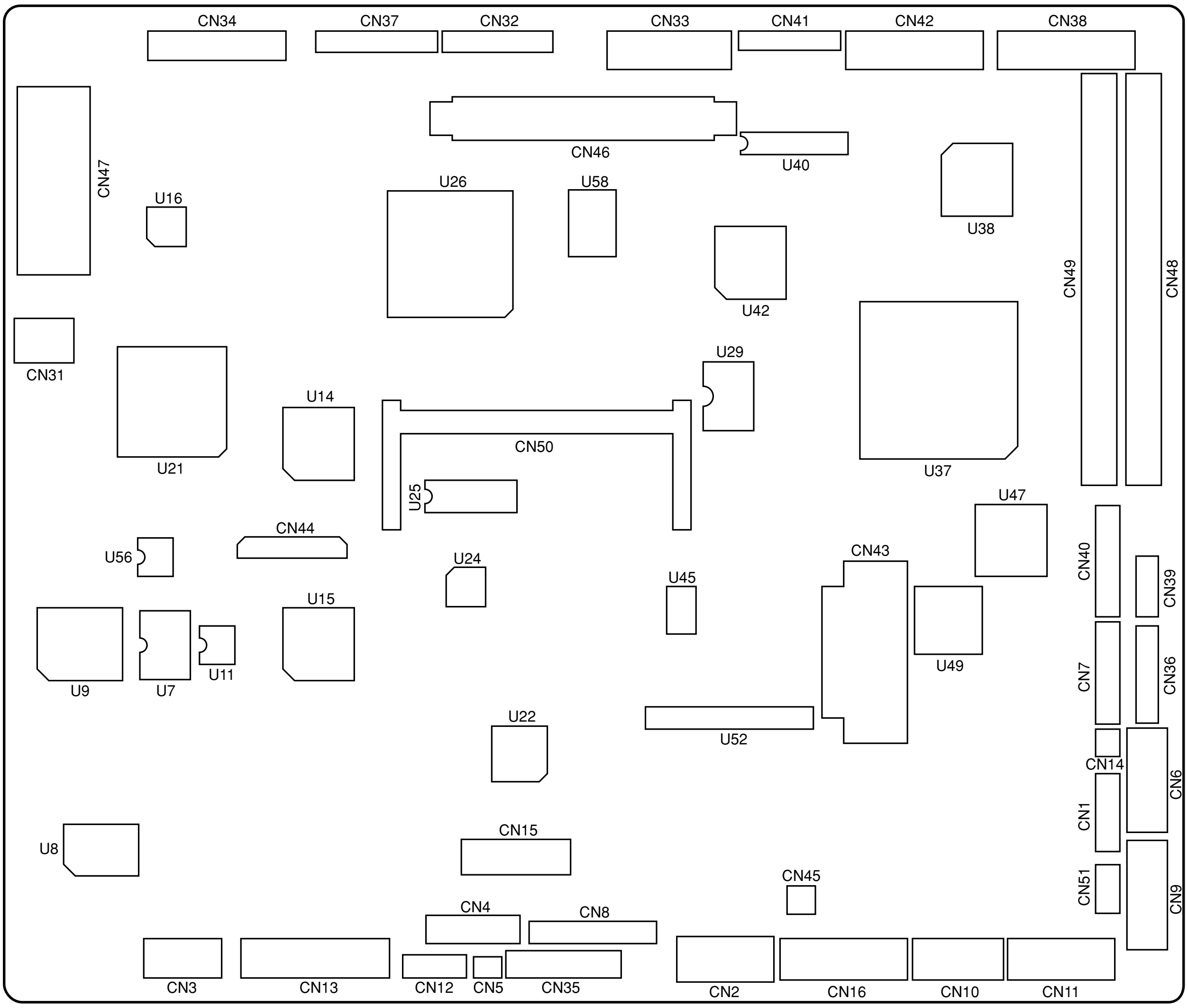

CN34
CN37
CN32
CN33
CN41
CN42
CN38
CN47
CN46
U40
U16
U26
U58
U38
U42
CN49
CN48
CN31
U29
U14
CN50
U21
U37
U25
U47
CN44
U56
U24
CN43
U45
CN40
CN39
U15
U49
U9
U7
U11
CN7
CN36
U22
U52
CN14
CN6
CN1
U8
CN15
CN45
CN51
CN9
CN4
CN8
CN3
CN13
CN12
CN5
CN35
CN2
CN16
CN10
CN11

图 **2-3-4**　主板丝印图

接口		电压	备注
1-1	**1-7**	**0/5V DC**	**SLEEP** 信号，输出
1-2	1-7	0/5V DC	CFM5 微弱信号，输出
1-3	1-7	0/5V DC（脉冲）	零交信号，输入
1-4	1-7	5V DC	5V DC PSPCB的电源，输出
1-5	1-7	0/5V DC	FH-M 开/关，输出
1-6	1-7	0/5V DC	FH-S 开/关，输出
1-8	1-7	0-5V DC	定影电流监测信号，输入
2-1	2-2	24V DC	24V DC从SSW2 来的电源，输入
2-5	2-2	5V DC	5V DC从 PSPCB来的电源，输入
2-6	2-2	24V DC	5V DC从 PSPCB来的电源，输入
3-A1	3-A2	0/5V DC（脉冲）	邮箱的连续信号，输入
3-A3	3-A4	0/5V DC（脉冲）	邮箱的连续信号，输出
3-A5	3-A4	0/5V DC	邮箱连接信号，输入
3-A6	3-A4	0/5V DC	邮箱的RESET信号，输出
3-B1	3-B2	0/5V DC（脉冲）	大容量纸盒/进纸台的连续信号，输出
3-B3	3-B4	0/5V DC（脉冲）	大容量纸盒/进纸台的连续信号，输入
3-B5	3-B4	0/5V DC	从大容量纸盒/进纸台来的FSW开关信号，输入
3-B6	3-B4	0/5V DC	大容量纸盒/进纸台的RESET信号，输出
4-1	4-2	0/5V DC（脉冲）	从最终加工器来的连续信号，输入
4-3	4-4	0/5V DC（脉冲）	最终加工器的连续信号，输出
5-1	4-4	0/5V DC	最终加工器的RESET信号，输出
5-2	4-4	0/5V DC	最终加工器的连接信号，输入
6-A1	6-A4	0/5V DC	BYPPWSW纸张宽度检测信号，输入
6-A2	6-A4	0/5V DC	BYPPWSW纸张宽度检测信号，输入
6-A3	6-A4	0/5V DC	BYPPWSW纸张宽度检测信号，输入
6-A5	6-A4	5V DC	5V DC BYPPSW的电源，输出
6-A6	6-A4	0/5V DC	BYPPSW开/关，输入
6-A8	6-A7	24V DC	24V DC BYPPFCL的电源，输出
6-A9	6-A7	0/24V DC	BUPPFCL 开/关，输入
6-A10	6-A7	24V DC	24V DC BYPPFCL的电源，输出
6-A11	6-A7	0/24V DC	BUPPFCL开/关，输入
6-B1	6-B3	5V DC	5V DC OFS的电源，输出
6-B2	6-B3	0/5V DC	OFS开/关，输入
6-B4	6-B5	0/5V DC	TDDSW开/关，输入
6-B6	6-B7	0/5V DC	FRCSW开/关，输入
6-B8	6-B9	0/24V DC	CFM3开/关，输入
6-B10	6-B12	5V DC	5V DC BYPPLSW的电源，输出
6-B11	6-B12	0/5V DC	BYPPLSW开/关，输入
7-1	7-3	0-5V DC	显影偏压控制电压，输出
7-2	7-3	24V DC	24V DC HVTPCB的电源，输出
7-4	7-3	0/5V DC	主充电开/关，输入
7-5	7-3	0/5V DC（脉冲）	显影偏压CLOCK信号，输出
7-6	7-3	0/5V DC	分离电压开/关，输入
7-7	7-3	0-5V DC	分离控制电压，输出
7-8	7-3	0-5V DC	转印控制电压，输出
7-9	7-3	0-5V DC	转印极限电压，输出
7-10	7-3	0/5V DC	转印电压开/关，输入
7-11	7-3	0/5V DC	转印下降信号，输出
7-12	7-3	0/5V DC	转印上升信号，输出
7-13	7-3	0/5V DC	转印电流检测信号，输入
7-14	7-3	0/5V DC	转印电流检测信号，输入
8-1	8-7	5V DC	5V DC LSU的电源，输出
8-2	8-7	0/5V DC	LSU SAMPLE信号，输出
8-3	8-7	0/5V DC	LSU POWCONT信号，输出
8-4	8-7	0/5V DC	LSU LASER信号，输出
8-5	8-7	0/5V DC	LSU VIDEO+信号，输出

*选购件

接口		电压	备注
8-6	8-7	0/5V DC	LSU VIDEO-信号，输出
8-8	8-9	0/5V DC	LSU PD信号，输入
8-10	8-11	24V DC	24V DC PM的电源，输出
8-12	8-11	0/24V DC	PM SCAN信号，输出
8-13	8-9	0/5V DC	PM READY信号，输入
8-14	8-11	0/5V DC（脉冲）	PM CLOCK信号，输出
9-A2	9-A1	0/5V DC	BYPFSW开/关，输入
9-A3	9-A1	5V DC	5V DC BYPFSW的电源，输出
9-A4	9-A6	5V DC	5V DC TCS的电源，输出
9-A5	9-A6	0/5V DC	TCS开/关，输入
9-A8	9-A10	5V DC	5V DC TNS的电源，输出
9-A9	9-A10	0/5V DC	TNSA开/关，输入
9-A11	9-A10	0/5V DC	显影单元检测信号，输入
9-A12	9-A10	0/5V DC	显影单元FUSE CUT信号，输出
9-B2	9-B1	0/24V DC	TNFSOL开/关，输出
9-B3	9-B4	0/5V DC	TCDSW开/关，输入
9-B7	9-B6	0/5V DC	CL开/关，输出
9-B8	9-B6	0/5V DC	鼓单元DATA信号，输出
9-B9	9-B6	0/5V DC	鼓单元CLOCK信号，输出
9-B11	9-B10	0/5V DC	鼓单元检测信号，输入
9-B12	9-10	5V DC	5V DC鼓单元的电源，输出
10-A2	10-A1	0/5V DC	RSW开/关，输入
10-A3	10-A1	5V DC	5V DC RSW的电源，输出
10-A5	10-A8	5V DC	5V DC FTH的电源，输出
10-A6	10-A8	0-5V DC	FTH的检测电压，输入
10-A7	10-A8	0/5V DC	FTH FUSE CUT信号，输入
10-B1	10-B3	24V DC	24V DC DUPFCL的电源，输出
10-B2	10-B3	0/24V DC	DUPLFCL开/关，输出
10-B4	10-B3	0/5V DC	DUPPCSW开/关，输入
10-B5	10-B3	5V DC	5V DC DUPPCSW的电源，输出
10-B7	10-B6	0/5V DC	双面单元连接信号，输入
11-1	11-3	24V DC	24V DC DM的电源，输出
11-2	11-4	24V DC	24V DC PFM的电源，输出
11-5	11-7	0/5V DC	24V DC DM的电源，输入
11-9	11-3	0/24V DC	DM S/S信号，输出
11-10	11-4	0/24V DC	PFM S/S信号，输出
11-11	11-3	0/24V DC	DM L/D信号，输入
11-12	11-4	0/24V DC	PFM L/D信号，输入
11-13	11-7	0/5V DC（脉冲）	DM CLOCK信号，输出
11-14	11-4	0/24V DC	FCL1开/关，输出
11-15	11-4	24V DC	24V DC FCL1的电源，输出
11-17	11-16	0/5V DC	FSW1开/关，输入
11-18	11-16	5V DC	5V DC FSW的电源，输出
12-1	12-6	24V DC	24V DC PWSW-U的电源，输出
12-2	12-6	24V DC	24V DC 从PWSW-U来的电源，输入
12-3	12-6	0/24V DC	PWSW-U纸张宽度检测信号，输入
12-4	12-6	0/24V DC	PWSW-U纸张宽度检测信号，输入
12-5	12-6	0/24V DC	PWSW-U纸张宽度检测信号，输入
12-7	12-12	24V DC	24V DC PWSW-L的电源，输出
12-8	12-12	24V DC	24V DC从PWSW-L来的电源，输入
12-9	12-12	0/24V DC	PWSW-L纸张宽度检测信号，输入
12-10	12-12	0/24V DC	PWSW-L纸张宽度检测信号，输入
12-11	12-12	0/24V DC	PWSW-L纸张宽度检测信号，输入
13-A2	13-A1	0/5V DC	FSW3开/关，输入
13-A3	13-A1	5V DC	5V DC FSW3的电源，输出
13-A4	13-A16	24V DC	24V DC FCL3的电源，输出

*选购件

接口		电压	备注
13-A5	13-A16	0/24V DC	FCL3开/关，输出
13-A7	13-A6	0/5V DC	FSW2开/关，输入
13-A8	13-A6	5V DC	5V DC FSW2的电源，输出
13-A10	13-A9	0/5V DC	SCSW开/关，输入
13-A11	13-A16	24V DC	24V DC FCL2的电源，输出
13-A12	13-A16	0/24V DC	FCL2开/关，输出
13-A13	13-A14	0/5V DC	LM-U纸张数量检测开关 开/关，输入
13-A15	13-A14	0/5V DC	LM-U纸张数量检测开关 开/关，输入
13-A17	13-A16	0/24V DC	LM-U开/关，输出
13-A19	13-A18	0/5V DC	PLSW-L开/关，输入
13-B2	13-B1	0/5V DC	PLSW-U开/关，输入
13-B3	13-B4	0/5V DC	LM-L纸张数量检测开关 开/关，输入
13-B5	13-B4	0/5V DC	LM-L纸张数量检测开关 开/关，输入
13-B7	13-B6	0/24V DC	LM-L开/关，输出
13-B9	13-B8	0/5V DC	LICSW-U开/关，输入
13-B10	13-B8	5V DC	5V DC LICSW-U的电源，输出
13-B12	13-B11	0/5V DC	PSW-U开/关，输入
13-B13	13-B11	5V DC	5V DC PSW-U的电源，输出
13-B15	13-B14	0/5V DC	LICSW-L开/关，输入
13-B16	13-B14	5V DC	5V DC LICSW-L的电源，输出
13-B18	13-B17	0/5V DC	PSW-L开/关，输入
13-B19	13-B17	5V DC	5V DC PSW-L的电源，输出
16-A1	16-A14	0/24V DC	FSSOL的释放信号，输出
16-A2	16-A14	0/24V DC	FSSOL的加载信号，输出
16-A3	16-A14	24V DC	24V DC FSSOL的电源，输出
16-A5	16-A4	0/5V DC	FSSW 开/关，输入
16-A6	16-A4	5V DC	5V DC FSSW的电源，输出
16-A11	16-A10	0/5V DC	ESW 开/关，输入
16-A12	16-A10	5V DC	5V DC ESW的电源，输出
16-A13	16-A14	0/24V DC	CFM1开/关，输出
16-A16	16-A15	0/5V DC	CCSW开/关，输入
16-B1	16-A14	0/24V DC	PFCL-U开/关，输出
16-B2	16-A14	24V DC	24V DC PFCL-U的电源，输出
16-B3	16-A14	24V DC	24V DC PFCL-L的电源，输出
16-B4	16-A14	0/24V DC	PFCL-L开/关，输出
16-B5	16-A14	24V DC	24V DC RCL的电源，输出
16-B6	16-A14	0/24V DC	RCL开/关，输出
16-B7	16-B9	5V DC	5V DC HUMSENS的电源，输出
16-B8	16-B9	0-5V DC	HUMSENS 检测电压，输入
16-B10	16-B9	0-5V DC	ETTH检测电压，输入
16-B11	16-A14	0/24V DC (脉冲)	EM 脉冲盘，输出
16-B12	16-A14	0/24V DC (脉冲)	EM 脉冲盘，输出
16-B13	16-A14	0/24V DC (脉冲)	EM 脉冲盘，输出
16-B14	16-A14	0/24V DC (脉冲)	EM 脉冲盘，输出
16-B15	16-A14	24V DC	24V DC CFM4的电源，输出
16-B16	16-A14	0/24V DC	CFM4 开/关，输出
31-1	2-2	24V DC	24V DC从MSW来的电源，输入
31-2	2-2	0/5V DC	MSW开/关，输出
31-3	2-2	24V DC	24V DC TC的电源，输出
31-4	2-2	0/5V DC	TC计数信号，输出
31-8	31-7	0/5V DC	钥匙计数器连接信号，输入
31-9	2-2	24V DC	24V DC钥匙计数器的电源，输出
31-10	2-2	0/5V DC	钥匙计数器计数信号，输出
32-1	2-2	0/5V DC	OFMRET信号，输出
32-2	2-2	0/5V DC (脉冲)	OFMCLOCK信号，输出
32-3	2-2	0/5V DC	OFMCWB信号，输出

*选购件

接口		电压	备注
32-4	2-2	0/5V DC	OCM＊ENABLE信号，输出
32-5	2-2	0/5V DC	OCM＊RET信号，输出
32-6	2-2	0/5V DC（脉冲）	OCM＊CLOCK信号，输出
32-7	2-2	0/5V DC	OCM*CWB信号，输出
32-8	2-2		OCM*即时标准控制电压，输出
32-9	2-2	0/5V DC	OCM*驱动控制信号M3，输出
32-10	2-2	0/5V DC	OCM*驱动控制信号M2，输出
32-11	2-2	0/5V DC	OCM*驱动控制信号M1，输出
33-A2	2-2	0/5V DC	OSBSW*开/关，输入
33-A3	2-2	0/5V DC	OFSW*开/关，输入
33-A4	2-2	0/5V DC	OSSW*开/关，输入
33-A7	2-2	0/5V DC	SRDF*连接信号，输入
33-A8	2-2	0/5V DC	OSWSW*开/关，输入
33-A9	2-2	0/5V DC	DFSSW2*开/关，输入
33-A10	2-2	0/5V DC	DFSSW1*开/关，输入
33-A11	2-2	0/5V DC	OSLSW*开/关，输入
33-A12	2-2	0/5V DC	DFTSW*开/关，输入
33-B1	2-2	0/5V DC	OSLED*（红）开/关，输出
33-B2	2-2	0/5V DC	OSLED*（绿）开/关，输出
33-B3	2-2	0/24V DC	SBPSOL*释放信号，输出
33-B4	2-2	0/24V DC	SBPSOL*加载信号，输出
33-B5	2-2	0/24V DC	OFCL*开/关，输出
33-B6	2-2	0/24V DC	EFSSOL*开/关，输出
33-B8	2-2	0/24V DC	SBFSSOL*开/关，输出
33-B9	2-2	0/24V DC	OFSOL*释放信号，输出
33-B10	2-2	0/24V DC	OFSOL*加载信号，输出
33-B11	2-2	0/5V DC	OFM*ENABLE信号，输入
33-B12	2-2	0/5V DC	OFM*ENABLE信号，输入
34-2	34-1	4.5V DC（脉冲）	CCDPCB ODD信号，输入
34-4	34-3	4.5V DC（脉冲）	CCDPCB EVEN信号，输入
34-5	34-7	12V DC	12V DC CCDPCB的电源，输出
34-6	34-7	5V DC	5V DC CCDPCB的电源，输出
34-8	34-9	0/5V DC（脉冲）	CCDPCB CLP信号，输出
34-10	34-11	0/5V DC（脉冲）	CCDPCB SHIFT信号，输出
34-12	34-11	0/5V DC（脉冲）	CCDPCB CLOCK+信号，输出
34-13	34-11	0/5V DC（脉冲）	CCDPCB CLOCK-信号，输出
34-14	34-11	0/5V DC（脉冲）	CCDPCB RS+信号，输出
34-15	34-11	0/5V DC（脉冲）	CCDPCB RS-信号，输出
35-1	35-3	0/5V DC	JBESW*开/关，输入
35-2	35-3	5V DC	5V DC JBESW的电源*，输出
35-5	35-4	0/5V DC	JOB分隔器*连接信号，输入
35-7	35-6	0/5V DC	EPDSW*开/关，输入
35-8	35-6	5V DC	5V DC EPDSW*的电源，输出
35-9	35-4	0/5V DC	LED（JOB）*开/关，输出
35-10	35-4	5V DC	5V DC LED（JOB）*的电源，输出
35-11	35-4	0/24V DC	FSSOL（JOB）*释放信号，输出
35-12	35-4	0/24V DC	FSSOL（JOB）*加载信号，输出
35-13	35-4	24V DC	24V DC FSSOL（JOB）*的电源，输出
36-1	42-B4	0/5V DC（脉冲）	OPCB-L DIGLED6信号，输出
36-2	42-B4	0/5V DC（脉冲）	OPCB-L DIGLED5信号，输出
36-3	42-B4	0/5V DC（脉冲）	OPCB-L DIGLED4信号，输出
36-4	42-B4	0/5V DC（脉冲）	OPCB-L DIGLED3信号，输出
36-5	42-B4	0/5V DC（脉冲）	OPCB-L DIGLED2信号，输出
36-6	42-B4	0/5V DC（脉冲）	OPCB-L DIGLED1信号，输出
36-7	42-B4	0/5V DC（脉冲）	OPCB-L SCAN4信号，输出
36-8	42-B4	0/5V DC（脉冲）	OPCB-L SCAN3信号，输出

*选购件

接口		电压	备注
36-9	42-B4	0/5V DC (脉冲)	OPCB-L SCAN2信号，输出
36-10	42-B4	0/5V DC (脉冲)	OPCB-L SCAN1信号，输出
36-11	42-B4	0/5V DC	OPCB-LDIGKEY3信号，输入
36-12	42-B4	0/5V DC	OPCB-LDIGKEY2信号，输入
36-13	42-B4	0/5V DC	OPCB-LDIGKEY1信号，输入
37-2	37-1	0/5V DC	SHPSW开/关，输入
37-3	37-1	0/5V DC	EL开/关，输出
37-4	37-1	0/5V DC	SM ENABLE信号，输出
37-5	37-1	0/5V DC	SM RET信号，输出
37-6	37-1	0/5V DC	SM CWB信号，输出
37-7	37-1	0/5V DC (脉冲)	SM CLOCK信号，输出
37-8	37-1	0/5V DC	SM驱动控制信号M5，输出
37-9	37-1	0/5V DC	SM驱动控制信号M4，输出
37-10	37-1	0/5V DC	SM驱动控制信号M3，输出
37-11	37-1	0/5V DC	SM驱动控制信号M2，输出
37-12	37-1	0/5V DC	SM驱动控制信号M1，输出
37-13	37-1		SM即时标准控制电压，输出
37-14	37-1	0/5V DC	ODSW开/关，输入
37-16	37-15	0/5V DC	OSDS开/关输入
37-17	37-15	5V DC	5V DC OSDS 的电源，输出
42-A1	42-B4	0/5V DC	OPCB-L BUZZER信号，输出
42-A2	42-B4	0/5V DC (脉冲)	触摸屏检测电压X1，输入
42-A3	42-B4	0/5V DC (脉冲)	触摸屏检测电压Y1，输入
42-A4	42-B4	0/5V DC (脉冲)	触摸屏检测电压X2，输出
42-A5	42-B4	0/5V DC (脉冲)	触摸屏检测电压Y2，输出
42-A6	42-B4	0/5V DC (脉冲)	LCD FRAME信号，输出
42-A7	42-B4	0/5V DC (脉冲)	LCD LOAD信号，输出
42-A8	42-B4	0/5V DC (脉冲)	LCD CP信号，输出
42-A9	42-B4	GND	LCD VSS信号，输出
42-A10	42-B4	5V DC	LCD VDD信号，输出
42-A11	42-B4	GND	LCD VSS信号，输出
42-A12	42-B4	0/5V DC	LCD DISPLAY信号，输出
42-A13	42-B4	0/5V DC (脉冲)	LCD D0数据，输出
42-A14	42-B4	0/5V DC (脉冲)	LCD D1数据，输出
42-A15	42-B4	0/5V DC (脉冲)	LCD D2数据，输出
42-A16	42-B4	0/5V DC (脉冲)	LCD D3数据，输出
42-A17	42-B4	0/5V DC (脉冲)	LCD VEE信号，输出
42-B2	42-B4	24V DC	24V DC OPCB-R的电源，输出
42-B3	42-B4	0/5V DC	OPCB-R LAMP OFF信号，输出
42-B5	42-B4	5V DC	5V DC OPCB-R的电源，输出
42-B6	42-B4	0/5V DC (脉冲)	OPCB-R DIGLED8信号，输出
42-B7	42-B4	0/5V DC (脉冲)	OPCB-R DIGLED7信号，输出
42-B8	42-B4	0/5V DC (脉冲)	OPCB-R SCAN8信号，输出
42-B9	42-B4	0/5V DC (脉冲)	OPCB-R SCAN7信号，输出
42-B10	42-B4	0/5V DC (脉冲)	OPCB-R SCAN6信号，输出
42-B11	42-B4	0/5V DC (脉冲)	OPCB-R SCAN5信号，输出
42-B12	42-B4	0/5V DC	OPCB-R DIGKEY9信号，输入
42-B13	42-B4	0/5V DC	OPCB-R DIGKEY8信号，输入
42-B14	42-B4	0/5V DC	OPCB-R DIGKEY7信号，输入
42-B15	42-B4	0/5V DC	OPCB-R DIGKEY6信号，输入
42-B16	42-B4	0/5V DC	OPCB-R DIGKEY5信号，输入
42-B17	42-B4	0/5V DC	OPCB-R DIGKEY4信号，输入
43-A1	43-A2	5/0V DC (脉冲)	打印板*PRINTN信号，输出
43-A3	43-A2	5/0V DC (脉冲)	打印板*SI信号，输出
43-A4	43-A2	5/0V DC (脉冲)	打印板*SCLK信号，输入
43-A5	43-A2	5/0V DC (脉冲)	打印板*SBSY信号，输出

*选购件

接口		电压	备注
43-A6	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*SO信号，输入
43-A7	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*RESET信号，输出
43-A8	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*PDOUT信号，输出
43-A10	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*VDATAP信号，输入
43-A12	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*VDATAN信号，输入
43-A14	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*FPCLK信号，输出
43-A15	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*FPDAT信号，输入
43-A17	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*VDATA信号，输入
43-B1	43-A2	5V DC	打印板*5V DC的电源，输出
43-B2	43-A2	5V DC	打印板*5V DC的电源，输出
43-B3	43-A2	5V DC	打印板*5V DC的电源，输出
43-B4	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*SDIR信号，输出
43-B5	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*ESGIR信号，输出
43-B6	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*VDFON信号，输出
43-B7	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*VSREQN信号，输出
43-B12	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*FPDIR信号，输出
43-B13	43-A2	5/0V DC(脉冲)	打印板*FPPOWER信号，输入
43-B15	43-A2	5V DC	打印板*5V DC的电源，输出
43-B16	43-A2	5V DC	打印板*5V DC的电源，输出
43-B17	43-A2	5V DC	打印板*5V DC的电源，输出
43-B18	43-A2	5V DC	打印板*5V DC的电源，输出
43-B19	43-A2	5V DC	打印板*5V DC的电源，输出
43-B20	43-A2	5V DC	打印板*5V DC的电源，输出
44-1	44-2	3.3V DC	传真板*3.3V DC电源，输出
44-3	44-4	5/0V DC(脉冲)	传真板*FPVCLK信号，输出
44-5	44-6	5/0V DC(脉冲)	传真板*FVCLK信号，输入
44-7	44-8	5/0V DC(脉冲)	传真板*FMRE信号，输入
44-9	44-10	5/0V DC(脉冲)	传真板*/FPVD信号，输入
44-11	44-12	5/0V DC(脉冲)	传真板*/FPHSYNC信号，输出
44-13	44-14	5/0V DC(脉冲)	传真板*/FPVSYNC信号，输出
44-15	44-16	5/0V DC(脉冲)	传真板*/FOVSYNC信号，输出
44-17	44-18	5/0V DC(脉冲)	传真板*/FOHSTHIN信号，输出
44-19	44-20	5/0V DC(脉冲)	传真板*FMIPOUTO信号，输出
44-21	44-22	5/0V DC(脉冲)	传真板*FMREOUT信号，输出
44-23	44-24	5/0V DC(脉冲)	传真板*FFOCLK信号，输出
44-25	44-26	5/0V DC(脉冲)	传真板*/MMISTS信号，输出
44-27	44-28		传真板*FMMI_TXD2信号，输出
44-29	44-30		传真板*FMMI_RXD2信号，输入
44-31	44-30	5/0V DC(脉冲)	传真板*/FAXRESET信号，输出
44-32	44-30	5/0V DC(脉冲)	传真板*/FAXREAY信号，输入
44-33	44-30	5/0V DC(脉冲)	传真板*/PREQ信号，输入
44-34	44-30	5/0V DC(脉冲)	传真板*/SREQ信号，输入
44-35	44-30	5/0V DC(脉冲)	传真板*/SETFAX信号，输入
44-36	44-30	5/0V DC(脉冲)	传真板*/MAINSTS信号，输出
44-38	44-37		传真板*FMAIN_TXD0信号，输出
44-40	44-39		传真板*FMAIN_RXD0信号，输入

2-3-3 操作单元电路板

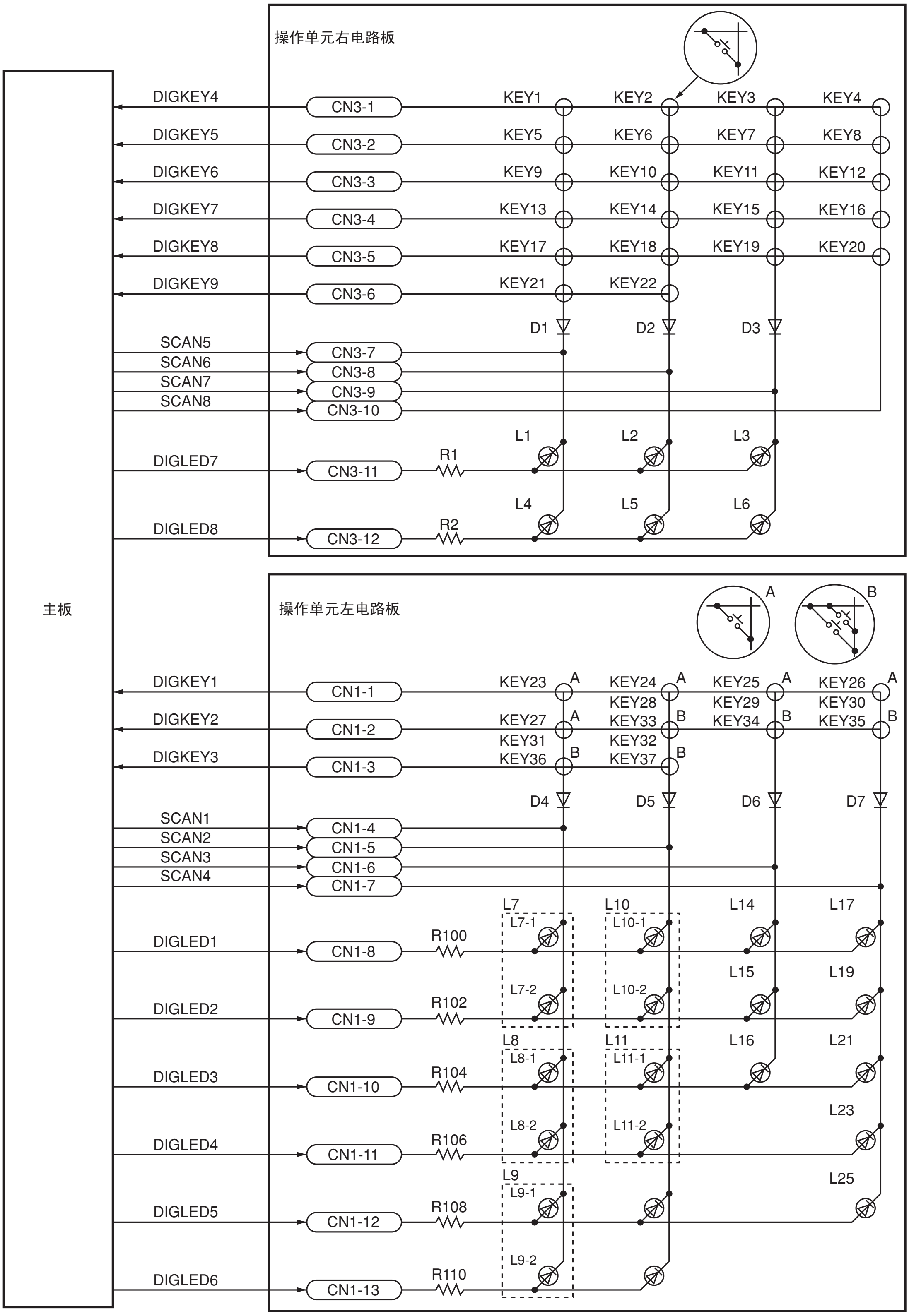


图 **2-3-5** 操作单元电路板方框图

操作面板PCB由左板和右板组成

右板由按键开关和发光二极管组成，由扫描信号(SCAN5到SCAN8)决定发光二极管的亮度，由主板决定那些发光二极管亮(DIGLED7到DIGLED8)。按键开关信号由扫描信号（SCAN5到SCAN8）和反馈信号（DIGKEY4到DIGKEY9）来确定。

举例来说，发光二极管1点亮，灯亮信号（DIGLED7）与扫描信号（SCAN5）会同步处于低电平，重复操作，发光二极管会加亮。
另一个例子，按下按键1，相应的开关接通使扫描信号（SCAN5）边为低电平，通过反馈信号（DIGKEY4）送回主板。主板通过扫描信号的输出和反馈信号的输入定位，从而得知哪个键被按下了。

左板由按键和发光二极管组成，发光二极管的亮度由扫描信号（SCAN1到SCAN4）决定，主板决定那些发光二极管发光。按键信号由扫描信号（SCAN1到SCAN4）和反馈信号（DIGKEY1到DIGKEY3）来识别。

举例来说，点亮灯7灯亮信号（DIGLED1）与扫描信号会同步处于低电平，重复操作，发光二极管加亮。

另一个例子，按键23按下，相应的开关接通，使扫描信号（SCAN1）变为低电平，通过反馈信号（DIGKEY1）送回主板，主板通过扫描信号的输出和反馈信号的输入定位，从而了解哪个按键被按下了。

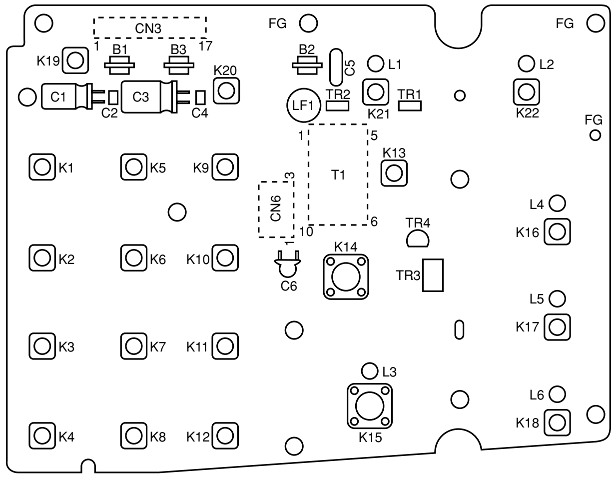


图 **2-3-6** 操作单元右电路板丝印图

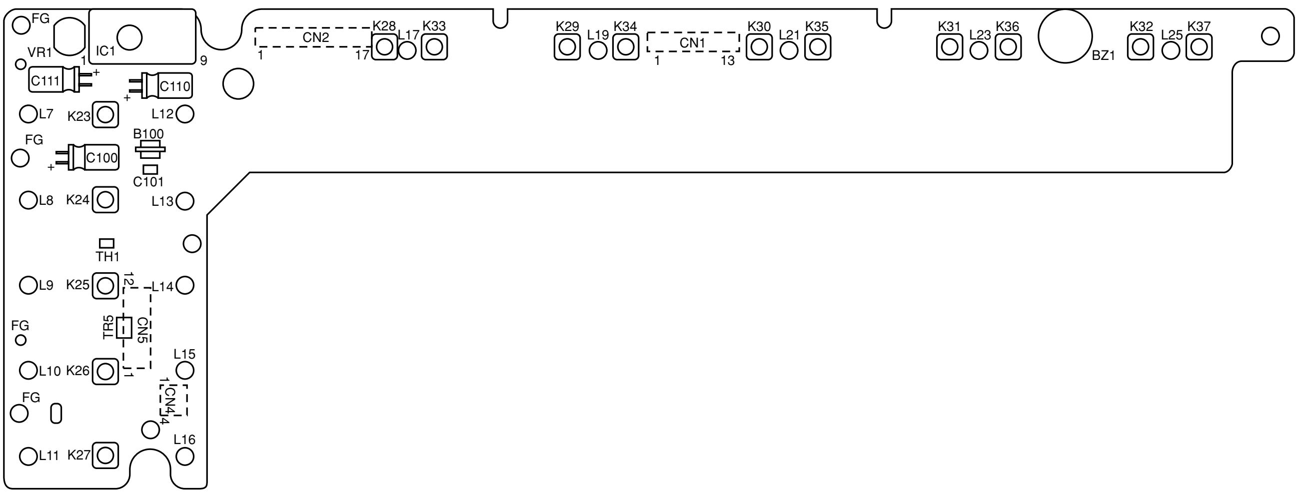


图 **2-3-7** 操作单元左电路板丝印图

接口（CN）		电压	备注
1-1	3-14	0/5 V DC	OPCB-L DIGKEY1 信号，输出
1-2	3-14	0/5 V DC	OPCB-L DIGKEY2 信号，输出
1-3	3-14	0/5 V DC	OPCB-L DIGKEY3 信号，输出
1-4	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-L SCAN1 信号，输入
1-5	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-L SCAN2 信号，输入
1-6	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-L SCAN3 信号，输入
1-7	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-L SCAN4 信号，输入
1-8	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-L DIGLED1 信号，输入
1-9	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-L DIGLED2 信号，输入
1-10	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-L DIGLED3 信号，输入
1-11	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-L DIGLED4 信号，输入
1-12	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-L DIGLED5 信号，输入
1-13	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-L DIGLED6 信号，输入
2-1	3-14	0/5 V DC	LCD VEE 信号，输入
2-2	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD D3 数据，输入
2-3	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD D2 数据，输入
2-4	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD D1 数据，输入
2-5	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD D0 数据，输入
2-6	3-14	0/5 V DC	LCD DISPLAY 信号，输入
2-7	3-14	GND	LCD VSS 信号，输入
2-8	3-14	5 V DC	LCD VDD 信号，输入
2-9	3-14	GND	LCD VSS 信号，输入
2-10	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD CP 信号，输入
2-11	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD LOAD 信号，输入
2-12	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD FRAME 信号，输入
2-13	3-14	0/5 V DC (脉冲)	触摸屏检测电压Y2，输入
2-14	3-14	0/5 V DC (脉冲)	触摸屏检测电压X2，输入
2-15	3-14	0/5 V DC (脉冲)	触摸屏检测电压Y1，输出
2-16	3-14	0/5 V DC (脉冲)	触摸屏检测电压X1，输出
2-17	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-L BUZZER 信号，输入
3-1	3-14	0/5 V DC	OPCB-R DIGKEY4 信号，输出
3-2	3-14	0/5 V DC	OPCB-R DIGKEY5 信号，输出
3-3	3-14	0/5 V DC	OPCB-R DIGKEY6 信号，输出
3-4	3-14	0/5 V DC	OPCB-R DIGKEY7 信号，输出
3-5	3-14	0/5 V DC	OPCB-R DIGKEY8 信号，输出
3-6	3-14	0/5 V DC	OPCB-R DIGKEY9 信号，输出
3-7	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-R SCAN5 信号，输入
3-8	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-R SCAN6 信号，输入
3-9	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-R SCAN7 信号，输入
3-10	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-R SCAN8 信号，输入
3-11	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-R DIGLED7 信号，输入
3-12	3-14	0/5 V DC (脉冲)	OPCB-R DIGLED8 信号，输入
3-13	3-14	5 V DC	OPCB-R的5 V DC 电源 。输入
3-15	3-14	0/5 V DC	OPCB-R LAMP OFF 信号，输入
3-16	3-17	24 V DC	OPCB-R的24 V DC 电源。输入
4-1	3-14	0/5 V DC (脉冲)	触摸屏检测电压Y2，输出
4-2	3-14	0/5 V DC (脉冲)	触摸屏检测电压X2，输出
4-3	3-14	0/5 V DC (脉冲)	ʻ触摸屏检测电压Y1，输入
4-4	3-14	0/5 V DC (脉冲)	触摸屏检测电压X1，输入
5-1	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD FRAME 信号，输出
5-2	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD LOAD 信号，输出
5-3	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD CP 信号，输出
5-4	3-14	GND	LCD VSS 信号，输出
5-5	3-14	5 V DC	LCD VDD 信号，输出
5-6	3-14	GND	LCD VSS 信号，输出
5-7	3-14	Analog	LCD 控制信号，输出

接口（CN）		电压	备注
5-8	3-14	0/5 V DC	LCD DISPLAY 信号，输出
5-9	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD D0 数据，输出
5-10	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD D1 数据，输出
5-11	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD D2 数据，输出
5-12	3-14	0/5 V DC (脉冲)	LCD D3 数据，输出
6-1	3-14	Analog	LCD BACK LIGHT 控制信号，输出
6-3	3-14	GND	LCD BACK LIGHT 控制信号，输出

2-3-4 扫描驱动电路板

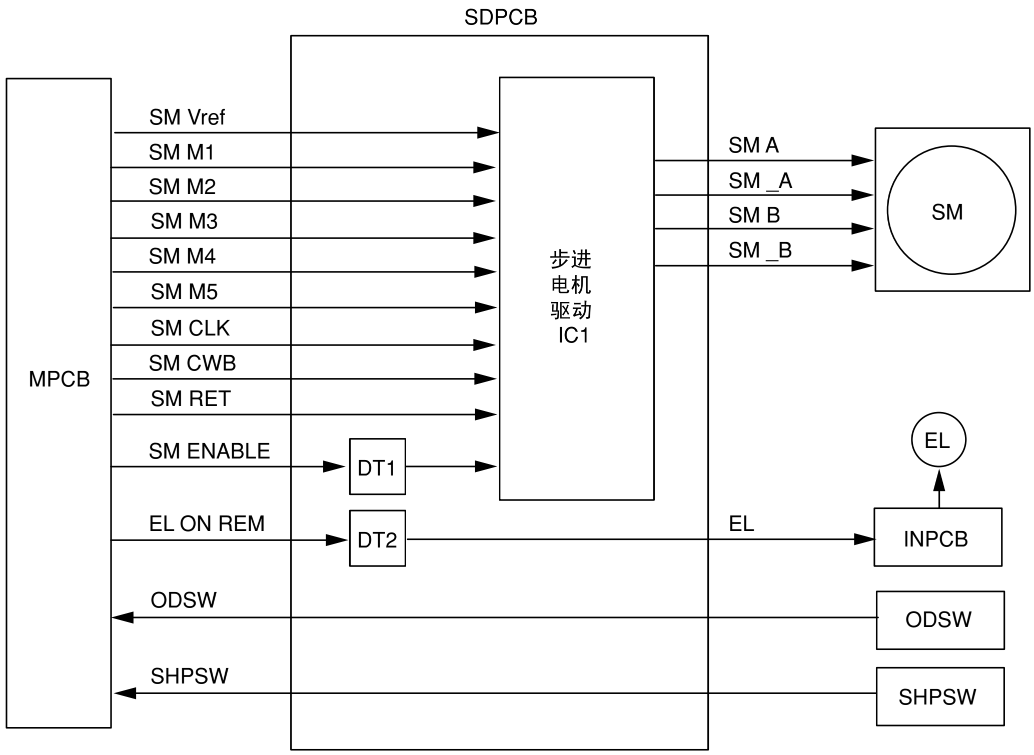


图 **2-3-8** 扫描驱动电路板方框图

扫描驱动板由步进电机驱动IC1和数据传输DT1和DT2等组成

扫描电机由主板输出的SM电流来控制,SM电流指状态信号（SM M1到M5, SM CWB）时钟信号（SMCLK）和开/关信号（SM ENABLE）

同时主板输出一个控制信号，通过DT2到灯控板（INPCB），控制曝光灯（EL）的开/关

同时扫描驱动板（SDPCB）也作为原稿检测开关（ODSW）和扫描原位开关（SHPSW）信号的交换电路

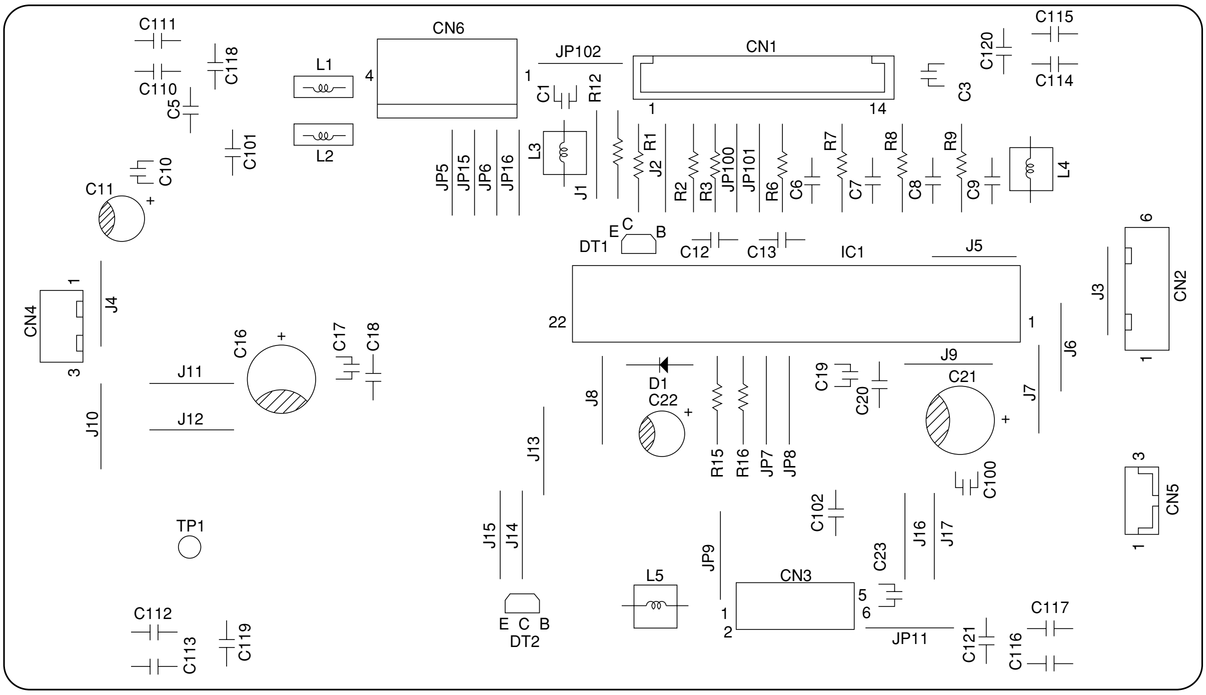


图 **2-3-9** 扫描驱动电机电路板丝印图

端口（CN）		电压	备注
1-2	1-1	0/5 V DC	SHPSW 开/关，输出
1-3	1-1	0/5 V DC	EL 开/关，输入
1-4	1-1	0/5 V DC	SM ENABLE 信号，输入
1-5	1-1	0/5 V DC	SM RET 信号，输入
1-6	1-1	0/5 V DC	SM CWB 信号，输入
1-7	1-1	0/5 V DC (脉 冲)	SM CLOCK 信号，输入
1-8	1-1	0/5 V DC	SM 驱动控制电压 M5, 输入
1-9	1-1	0/5 V DC	SM 驱动控制电压 M4, 输入
1-10	1-1	0/5 V DC	SM 驱动控制电压 M3, 输入
1-11	1-1	0/5 V DC	SM 驱动控制电压 M2, 输入
1-12	1-1	0/5 V DC	SM 驱动控制电压 M1, 输入
1-13	1-1		SM 电流控制电压 Vref, 输入
1-14	1-1	0/5 V DC	ODSW 开/关，输入
2-1	3-6	0/24 V DC (脉 冲)	SM 脉冲线圈 ,输出 (_B)
2-2	3-6	24 V DC	SM的2 4 V DC 电源 , 输出
2-3	3-6	0/24 V DC (脉 冲)	SM 脉冲线圈，输出 (B)
2-4	3-6	0/24 V DC (脉 冲)	SM 脉冲线圈，输出 (A)
2-5	3-6	24 V DC	SM的2 4 V DC 电源，输出
2-6	3-6	0/24 V DC (脉 冲)	SM 脉冲线圈，输出(_A)
3-1	3-5	0/5 V DC	EL 开/关，输出
3-2	3-5	0/5 V DC	EL 开/关，输出
3-3	3-5	24 V DC	INPCB的24 V DC 电源 ，输出
3-4	3-5	24 V DC	INPCB的24 V DC 电源 ，输出
4-1	4-3	5 V DC	SHPSW的5 V DC 电源 ，输出
4-2	4-3	0/5 V DC	SHPSW 开/关，输出
5-1	5-3	5 V DC	ODSW的5 V DC 电源 ，输出
5-2	5-3	0/5 V DC	ODSW 开/关，输出
6-2	6-1	24 V DC	PSPCB的24 V DC 电源 ，输出
6-4	6-3	5 V DC	PSPCB的5 V DC电源，输入

2-3-5 CCD 电路板

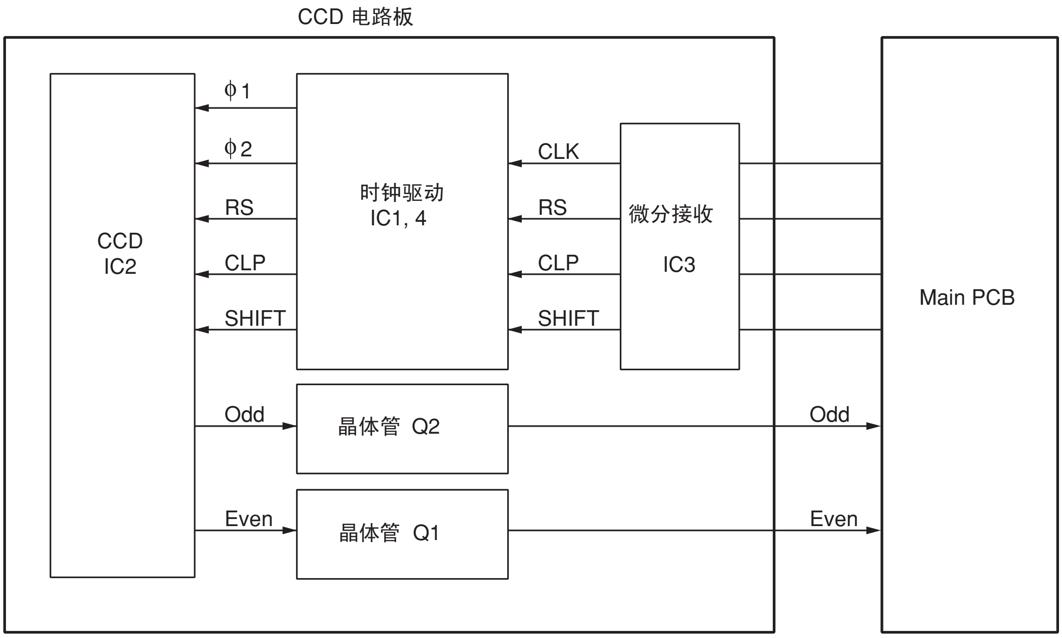


图 **2-3-10 CCD** 电路板方框图

CCD电路板（CCD PCB）由扫描原稿的CCD传感器，由微分接收器处理普通信号，然后通过时钟驱动器（IC1和IC4）输送到传感器

图象信号是模拟信号，奇偶像数分开输出，这些模拟的图象信号由晶体管Q1和Q2放大
然后传送到主板中处理

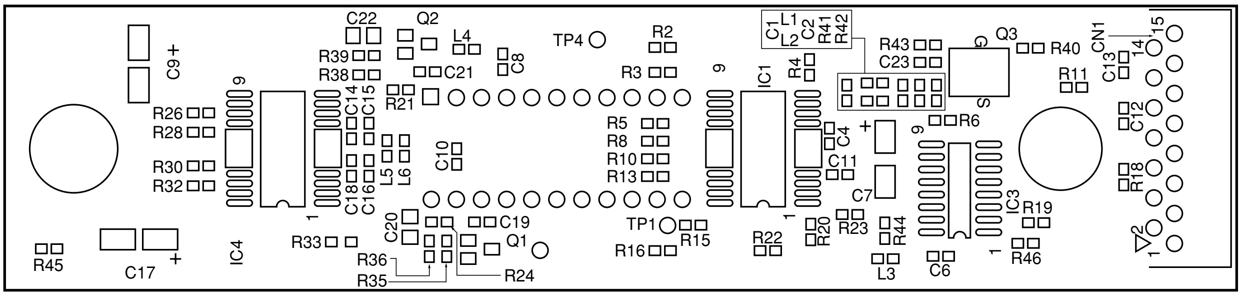
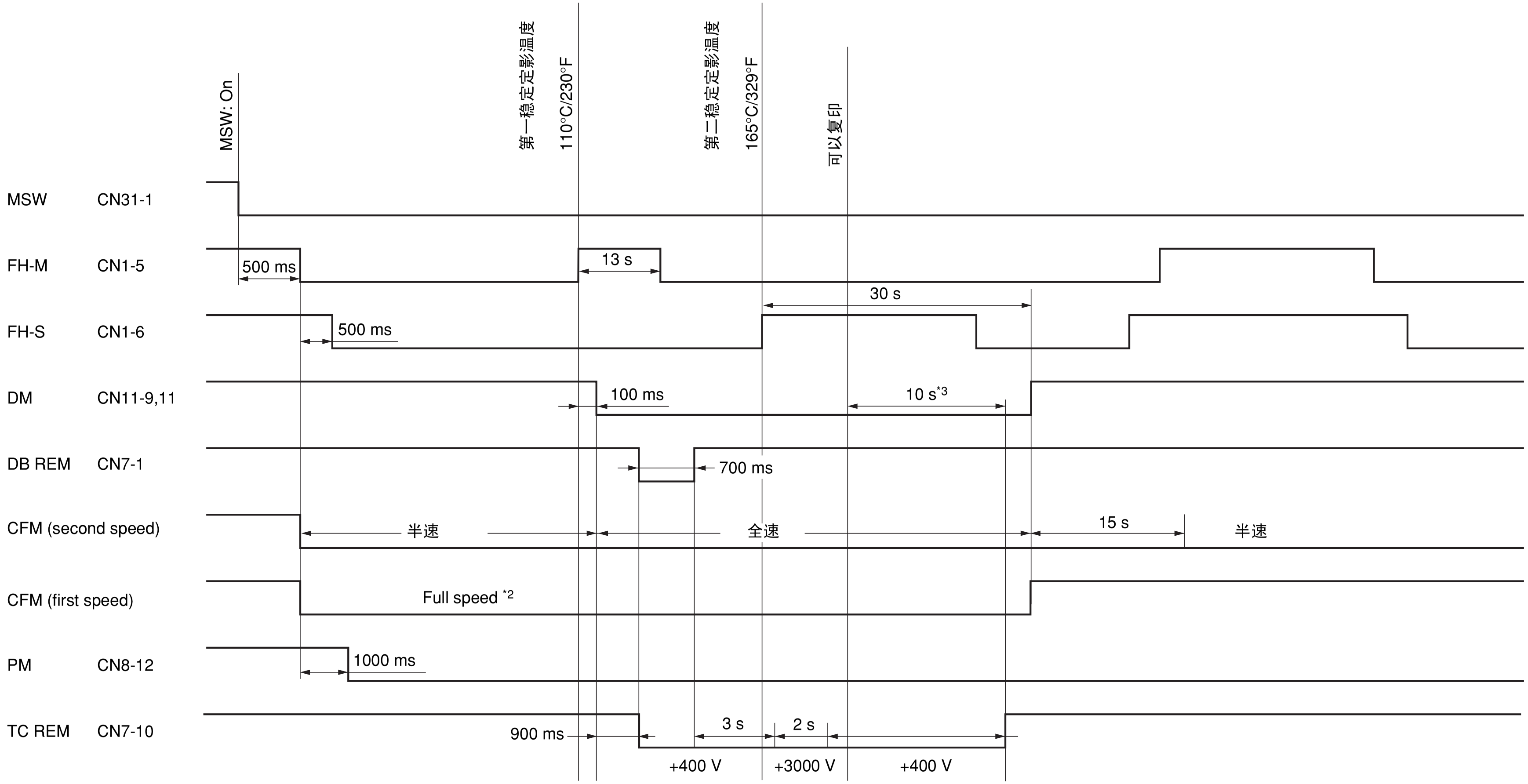


图 **2-3-11　CCD** 电路板丝印图

端口 **(CN)**		电压	备注
1-1	1-5	0/5 V DC (脉 冲)	CCDPCB RS – 信号，输入
1-2	1-5	0/5 V DC (脉 冲)	CCDPCB RS + 信号，输入
1-3	1-5	0/5 V DC (脉 冲)	CCDPCB CLOCK – 信号，输入
1-4	1-5	0/5 V DC (脉 冲)	CCDPCB CLOCK + 信号，输入
1-6	1-5	0/5 V DC (脉 冲)	CCDPCB SHIFT 信号，输入
1-8	1-7	0/5 V DC (脉 冲)	CCDPCB CLP 信号，输入
1-10	1-9	5 V DC	CCDPCB的5 V DC 电源，输入
1-11	1-9	12 V DC	CCDPCB的12 V DC 电源，输入
1-12	1-13	4.5 V DC (脉 冲)	CCDPCB EVEN 信号，输出（模拟）
1-14	1-15	4.5 V DC (脉 冲)	CCDPCB ODD 信号，输出（模拟）

时序图 **No. 1** 从主开关打开到机器稳定



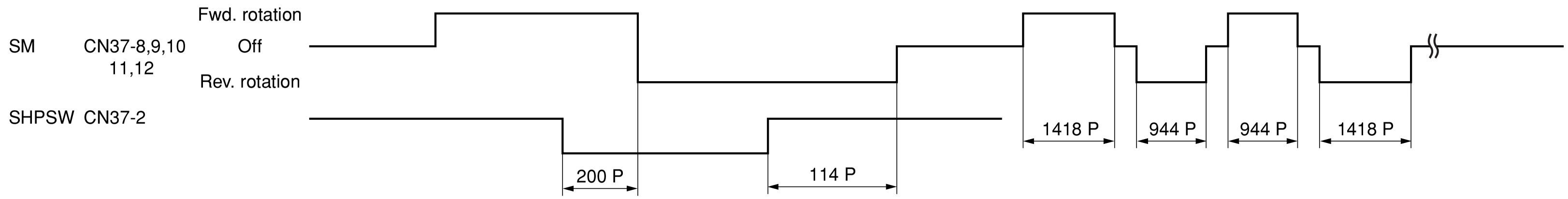
*1: 可以复印的条件如下
1. 当主开关打开后定影温度是 100° C/212° F或更低
绝对湿度为 15 g/㎥ 或更高:
定影灯打开后120S后可复印
2. 当主开关打开后定影温度达到 100°C/212°F 或更低
主开关打开后定影温度达到 13°C/55.4°F 或更高并且周围环境温度达到 18°C/64.4°F 或更高
定影灯M（FH-M）打开41S后可复印，或者到达第二稳定温度后可复印
其他情况
定影灯打开69S后或达到第二稳定温度时可复印
3. 其他条件
当达到第二稳定温度时可复印

*2:当定影温度在 100° C/212° F 或更低，绝对温度为 15 g/㎥ 或更高。主电机全速转动180S

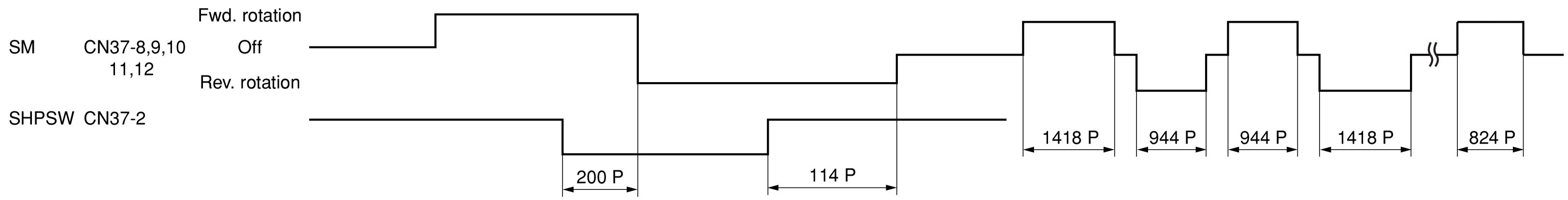
*3: 当定影温度在 100° C/212° F 或更低，绝对温度为 15 g/m3 或更高时为60S

时序图 No. 2　扫描初始化

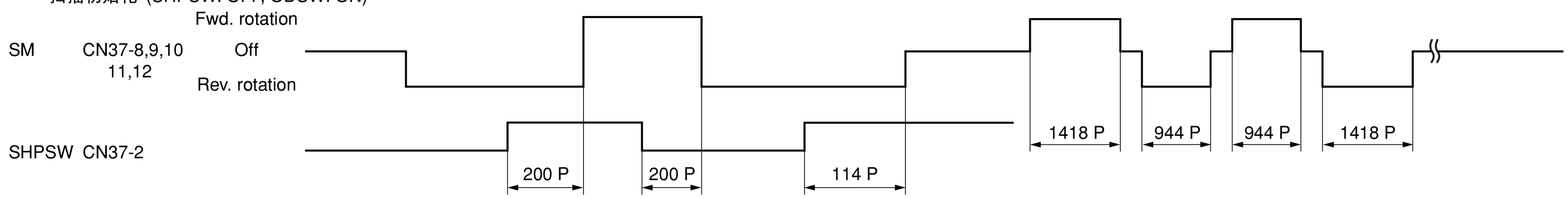
扫描初始化 (SHPSW: ON, ODSW: ON)



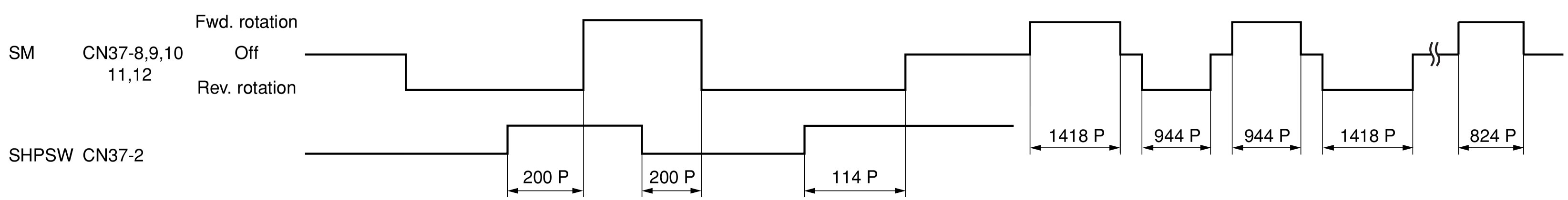
扫描初始化 (SHPSW: ON, ODSW: OFF)



扫描初始化 (SHPSW: OFF, ODSW: ON)

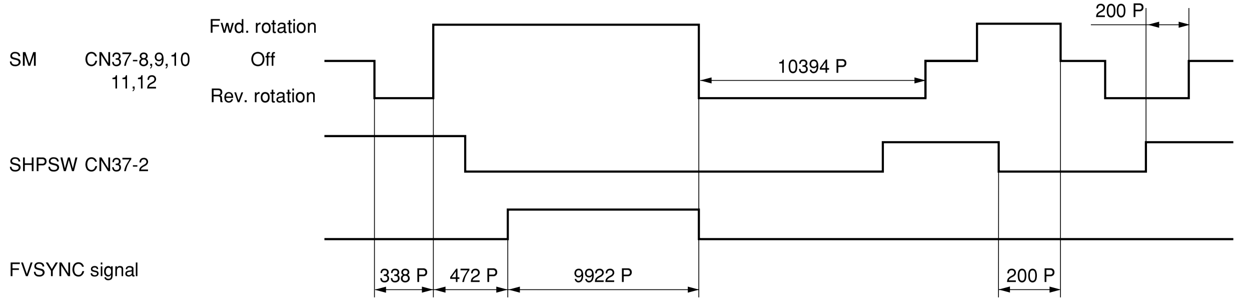


扫描初始化 (SHPSW: OFF, ODSW: OFF)

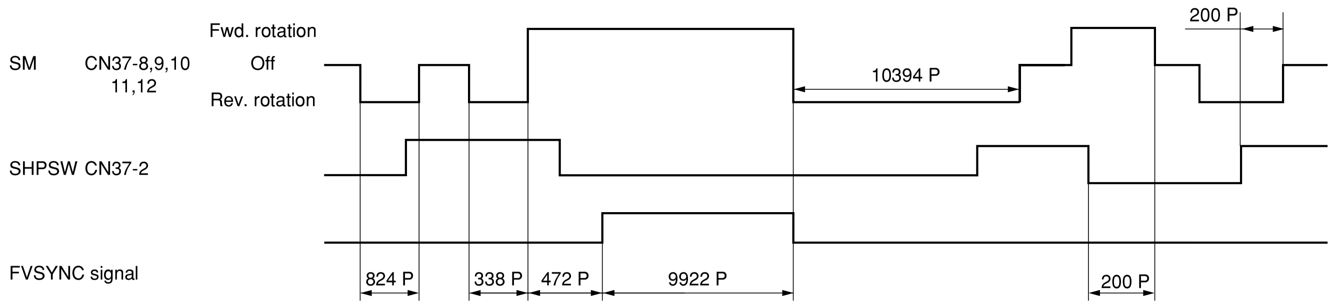


时序图 No. 3　原稿扫描操作

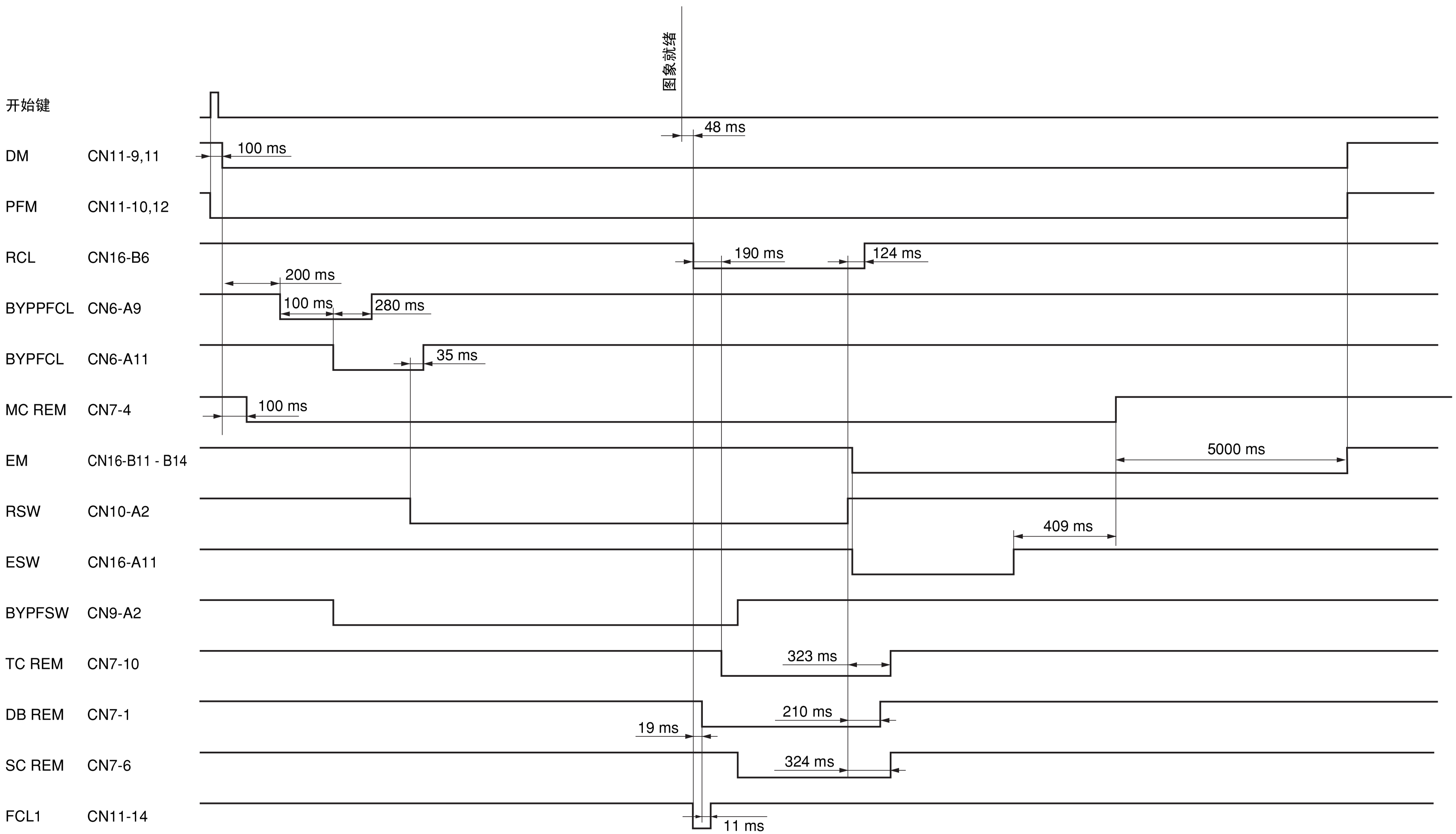
扫描 A3/11"×17" 原稿。100%倍率（ODSW：ON）



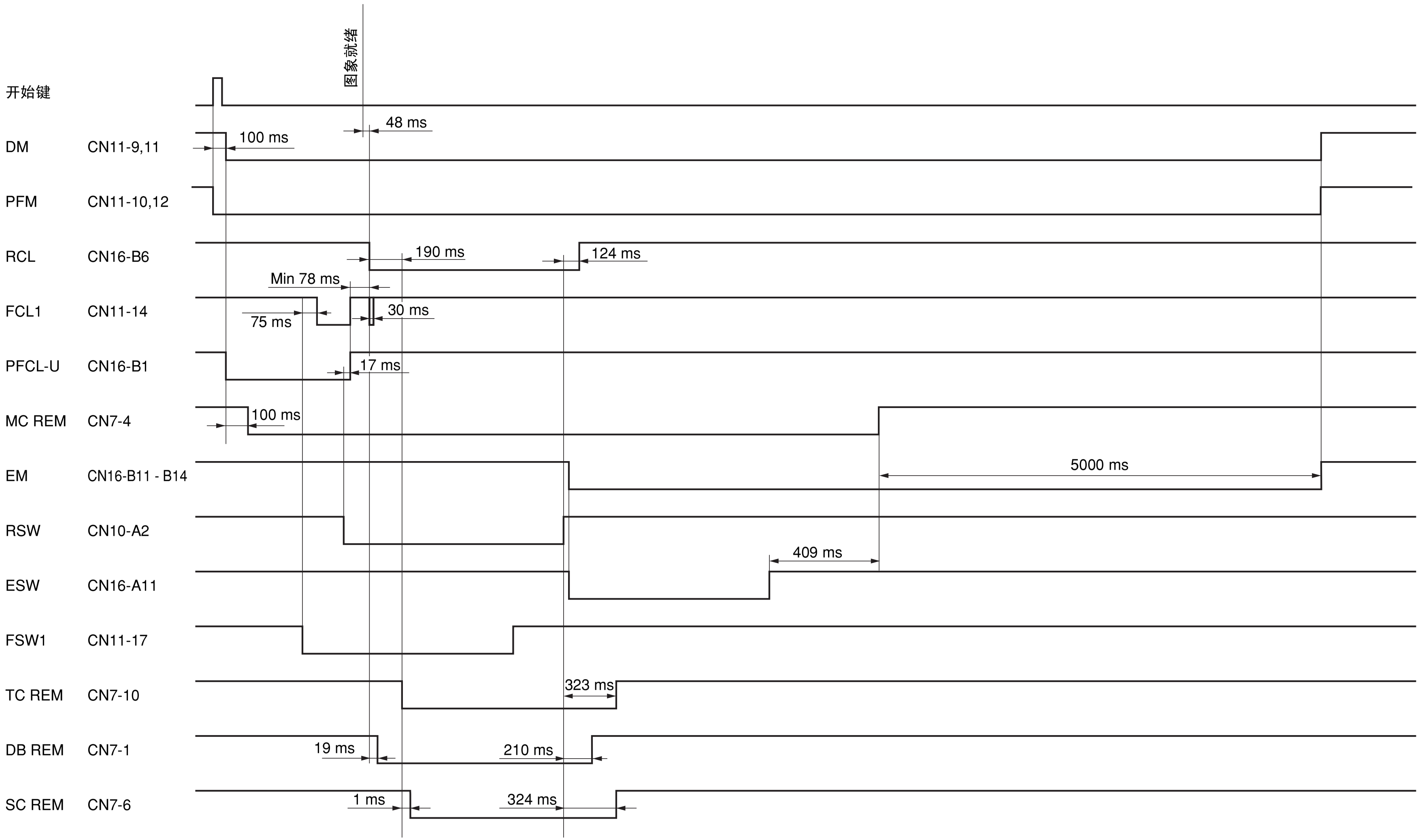
扫描 A3/11"×17" 原稿 。100%倍率 (ODSW: OFF)



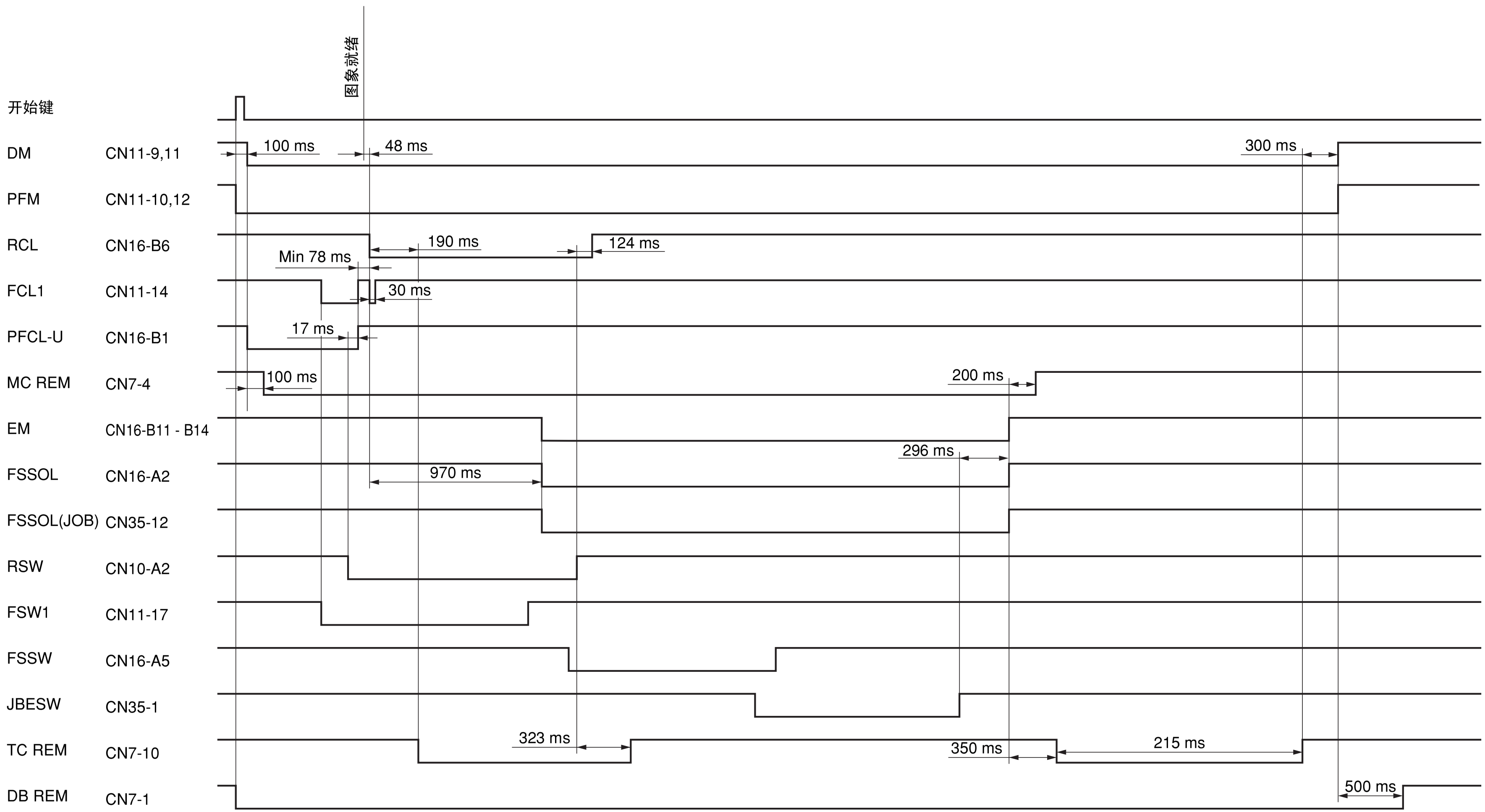
时序图 **No. 4** 从手送台复印 ，原稿为 **A3/11"×17"** 复印纸为 **A5R/5$^{1}/_{2}$"×8$^{1}/_{2}$"**倍率25%，手动图象浓度控制



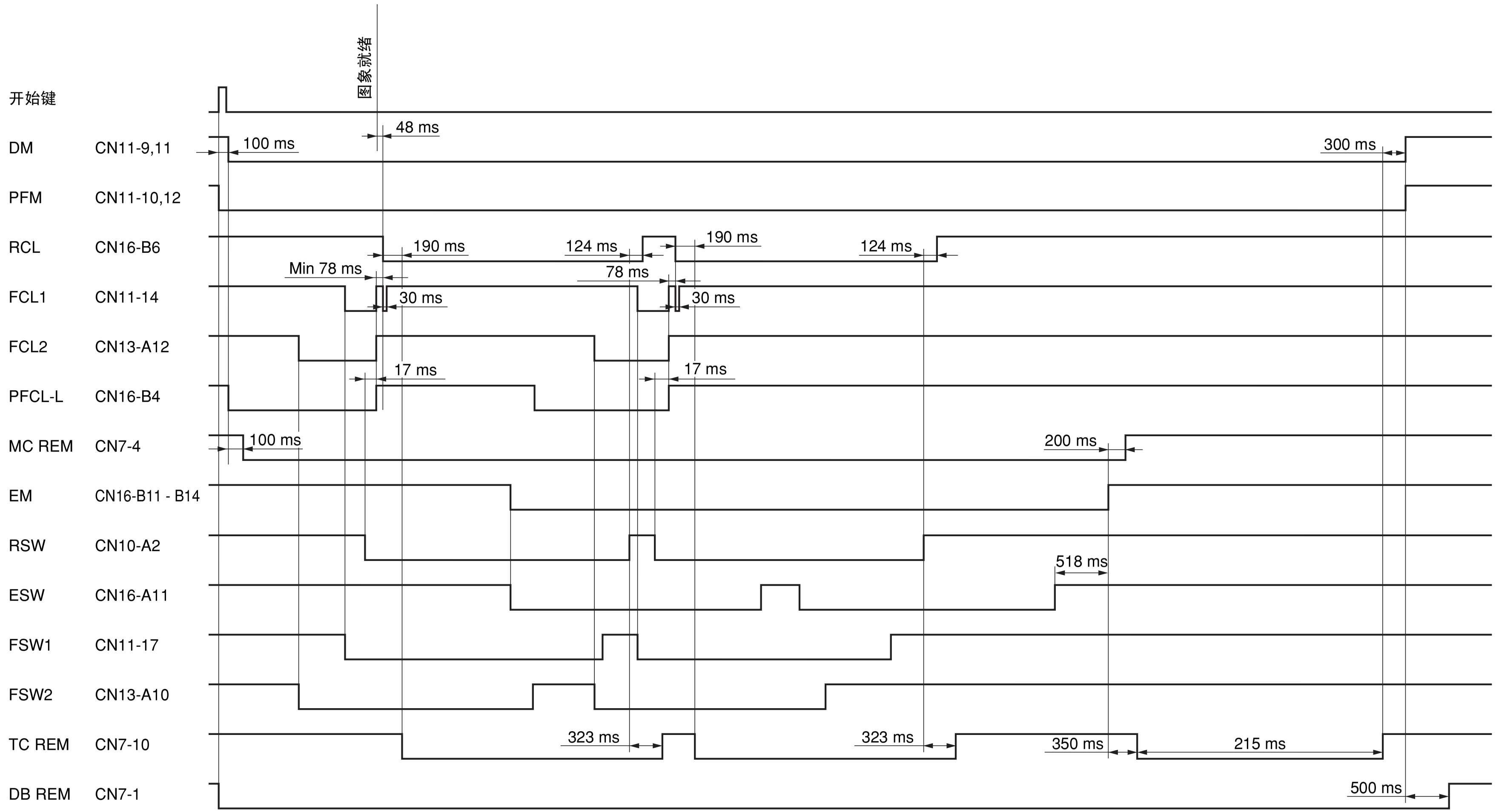
时序图 No. 5 从上纸盘复印 ，原稿尺寸为 A4/11"×8$^{1}/_{2}$" 复印纸尺寸为 A4/11"×8$^{1}/_{2}$" 倍率100%，自动图象浓度控制



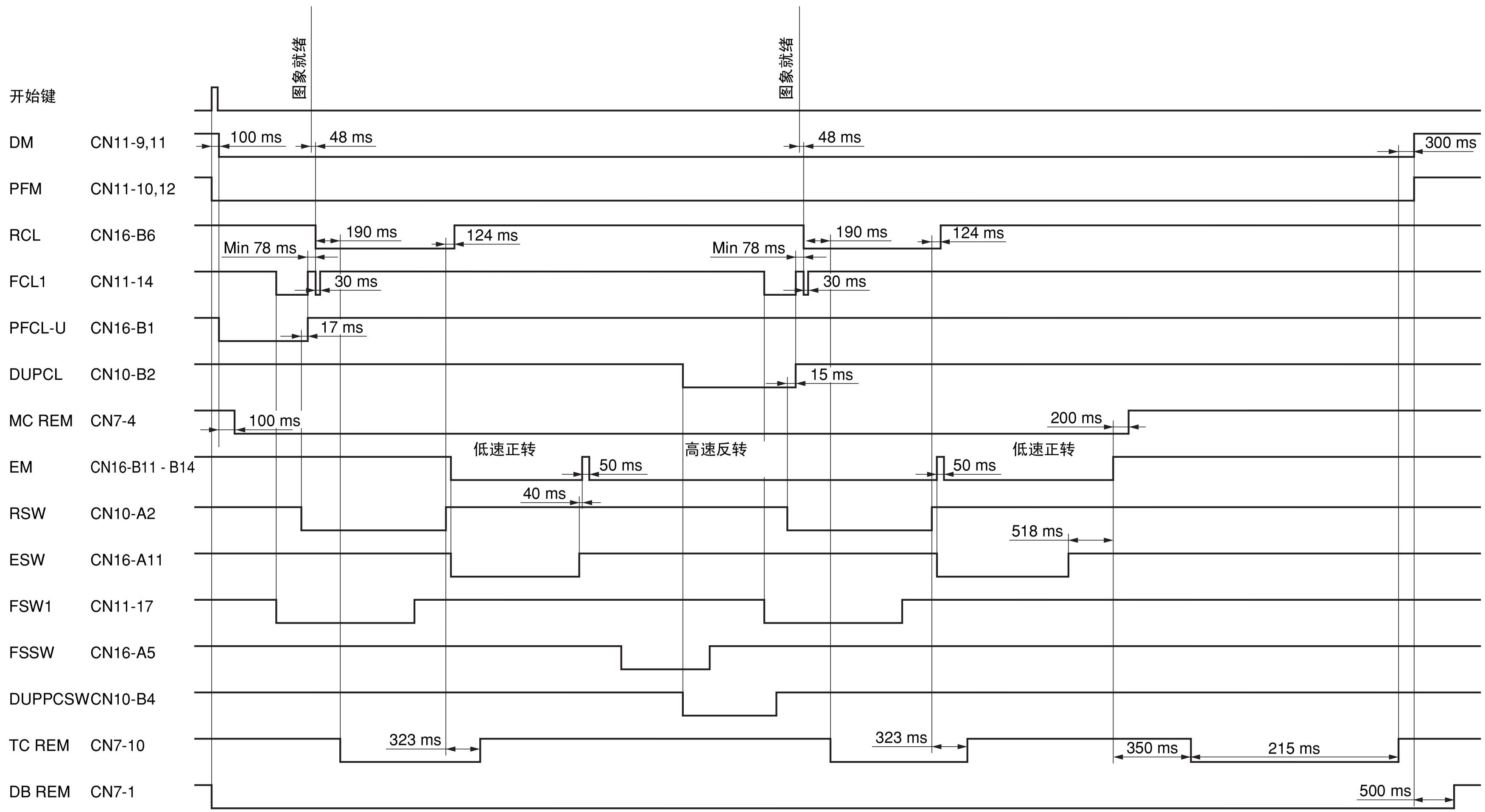
时序图 No. 6　从上纸盘复印 ，原稿为 A4/11"×8$^1/_2$" 复印件为 A4/11"×8$^1/_2$" 倍率100%，自动图象浓度控制 出纸到作业分隔器



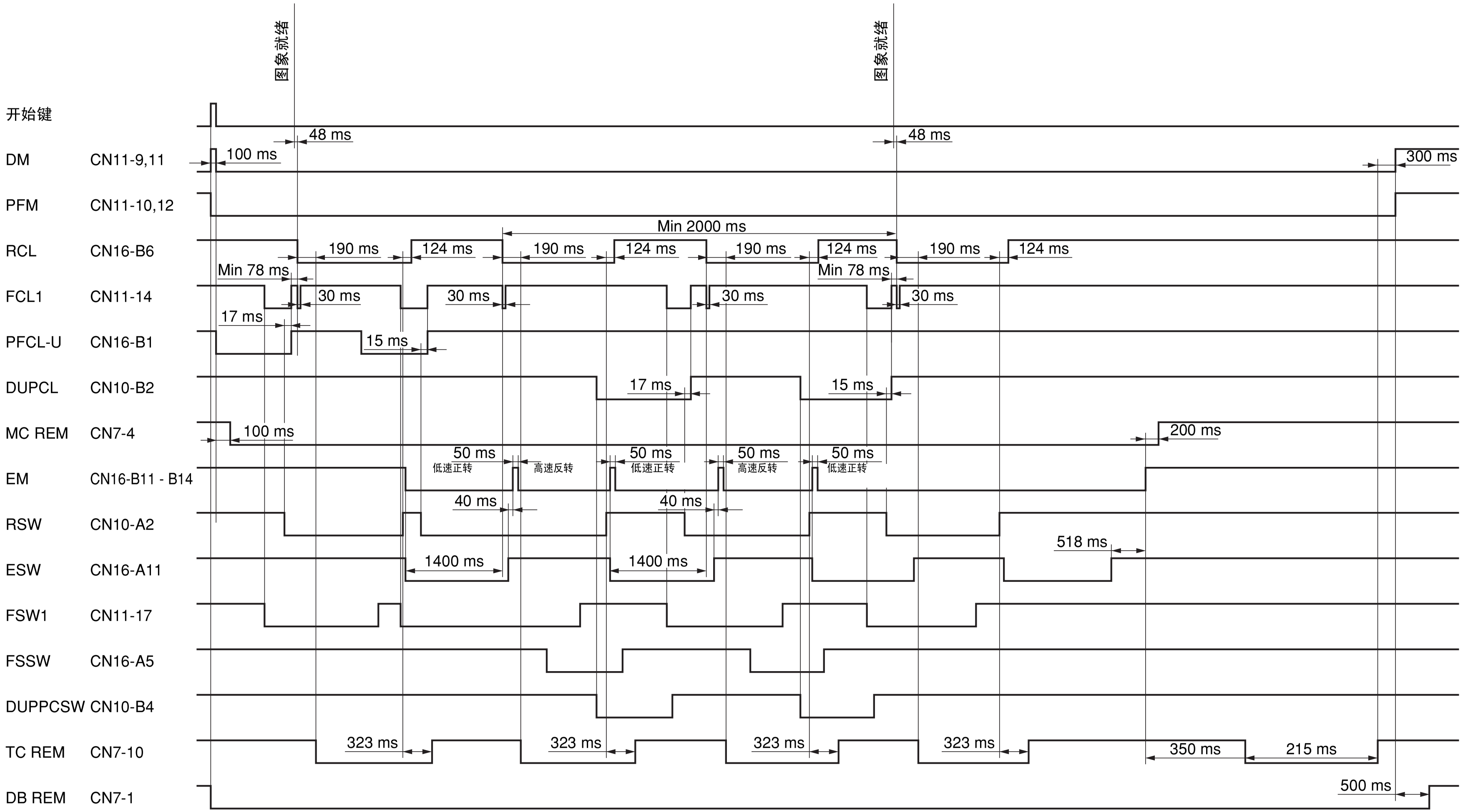
时序图 No. 7　连续复印，下纸盘供纸，原稿为A5R/5$^{1}/_{2}$"×8$^{1}/_{2}$" 复印件为A3/11"×17"，双面，倍率400%，手动图象浓度控制



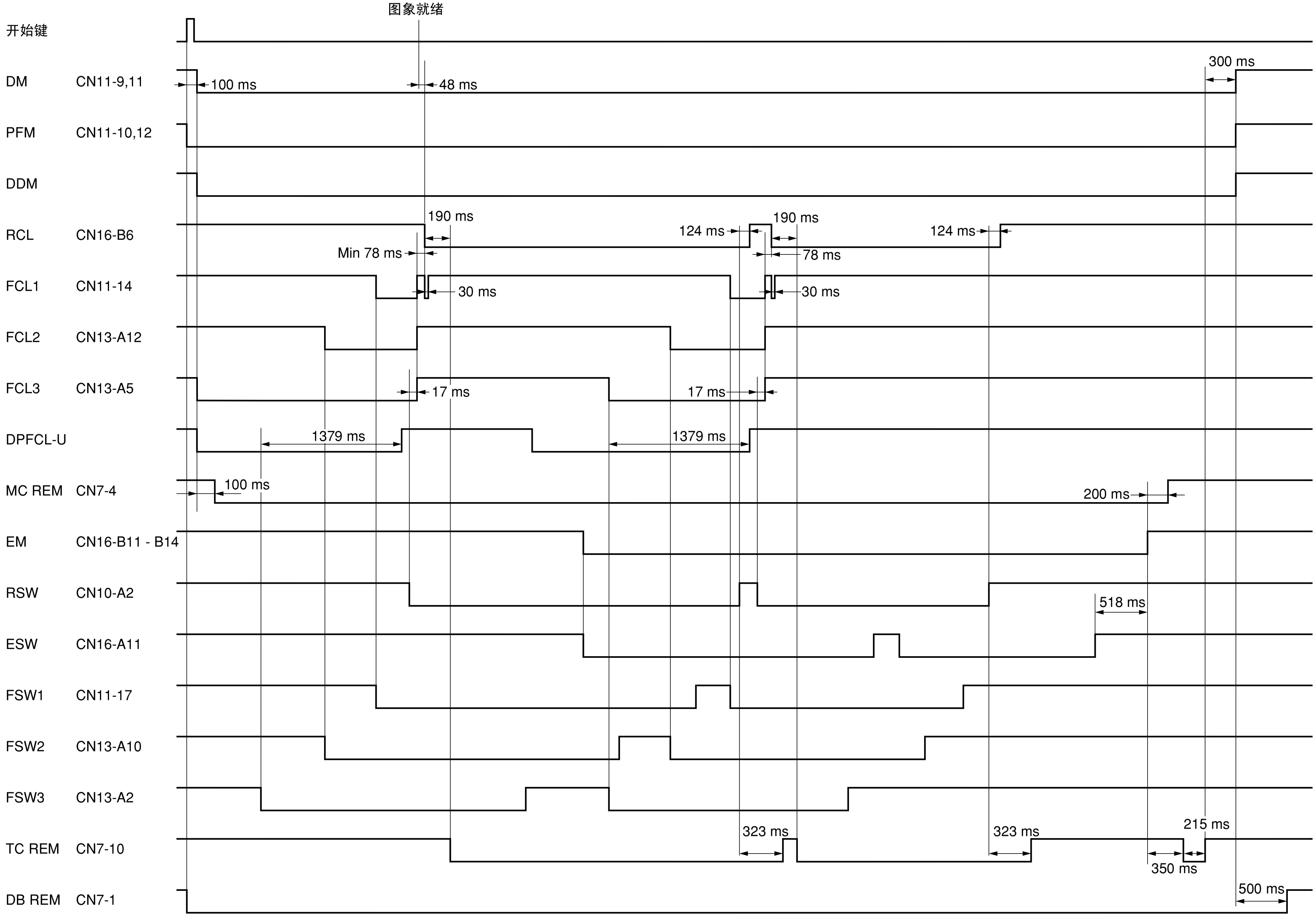
浓度控制 No. 8　双面复印，原稿为 A3/11"×17" 书本，复印到 A4/11"×8$^1/_2$" 双面，上纸盘供纸 倍率100%，自动图象浓度控制



时序图 **No. 9** 连续复印，单面到双面，原稿为 **A4/11"×8$^1/_2$"** 复印件为 **A4/11"×8$^1/_2$"** 上纸盘供纸
倍率100%，自动图象浓度控制



时序图 No. 10　连续复印　，原稿为 A3/11"×17" 复印到 两张 A3/11"×17" 纸，纸台上纸盘供纸
倍率100%，自动图象浓度控制



时序图 No. 11　原稿为 A4/11"×8 1/2" 复印到 A4/11"×8 1/2" 纸，从纸台下纸盘供纸，倍率100%，手动图象浓度控制

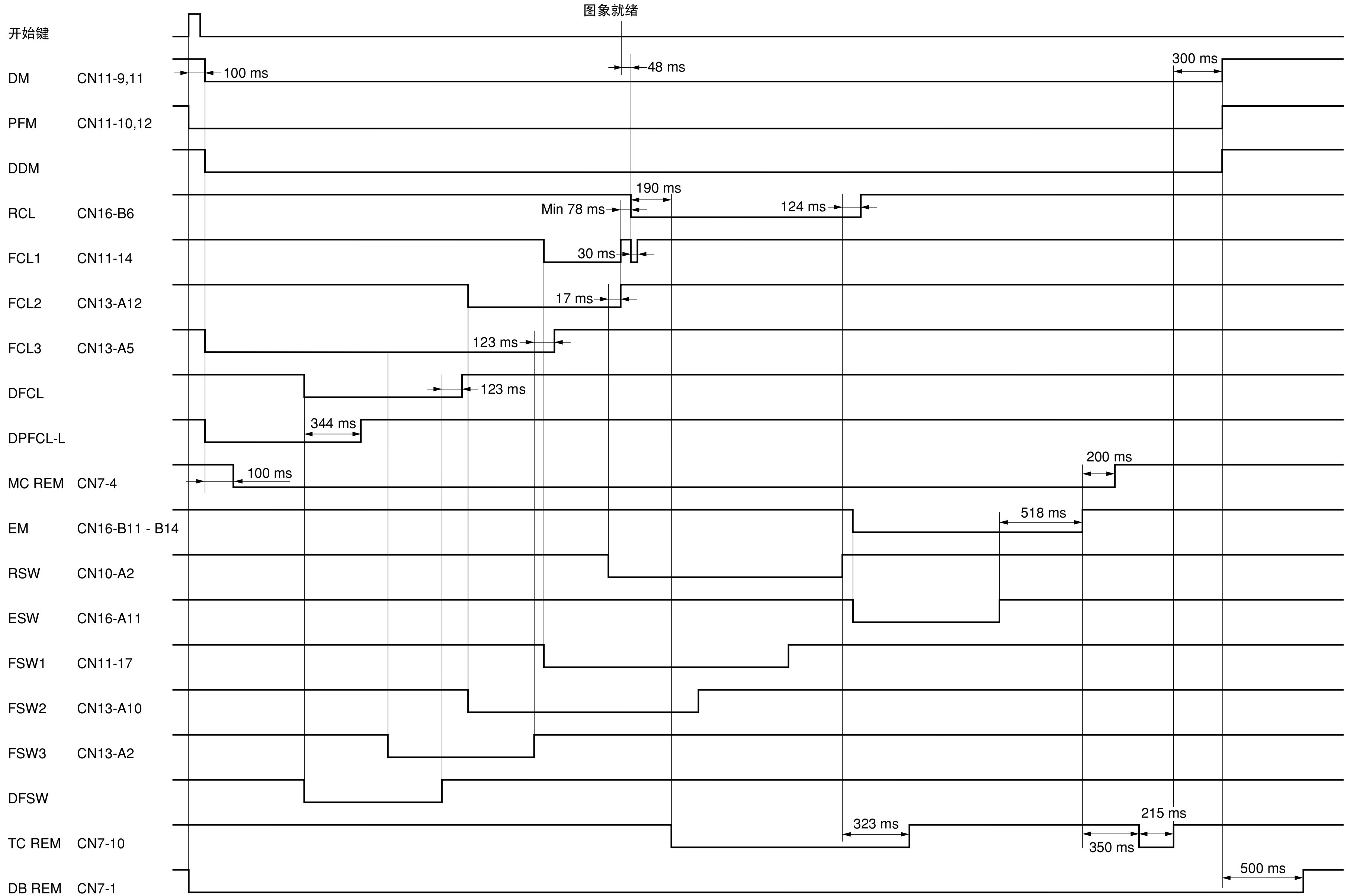
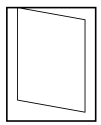
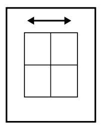
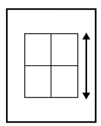
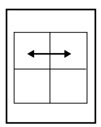
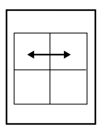
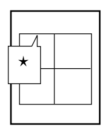
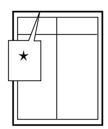
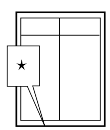
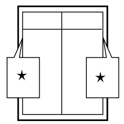
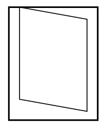
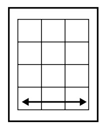
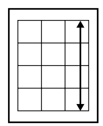
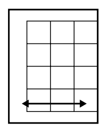
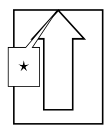
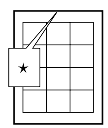
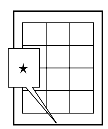
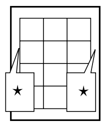


Chart of image adjustment procedures

调整 序号	项目	图象	内容	维修模式		原稿	页	备注
				I代号	模式			
①	调整平行四边形 （打印调整）		激光单元歪斜调整 （打印调整）	—	—	U993 (PG2) T测试图	1-6-22	
②	主扫描方向的倍率调整 （打印调整）		六棱镜电机调整	U053	六棱镜 电机	U053 测试样块	1-4-12	
③	副扫描方向的倍率调整 （打印调整）		调整主电机速度	U053	主电机	U053 测试样块	1-4-12	
④	调整手送台中心 （打印调节）		调整LSU打印开始时间	U034	LSUOUT	U034 测试样块	1-6-12	手送台中心是其他纸盘中心 t的基础
⑤	调整纸盘和大容量纸盘的 t中心（打印调节）		调整调节器的位置	—	—	U034 测试样块	—	调节每个纸盘的位置
⑥	调整前端对位 （打印调节）)		对位离合器接通时间 （第二进纸开始时间）	U034	RCL ON	U034 测试样块	1-6-10	双面复印的调整 选择“RCL ON (DUP)¡±.
⑦	调整前端删边 （打印调节）		调整LSU启动时间	U402	LEAD	U402 测试样块	1-6-13	
⑧	调整尾端删边 （打印调节）		调整LSU关断时间	U402	TRAIL	U402 测试样块	1-6-13	双面复印的调节 选择 “TRAIL(DUP)” .

调整代码	项目	图象	内容	维修功能		原稿	页	备注
				项目代码	模式			
⑨	调整左右删边 （打印调整）		LSU的启动和关断时间	U402	AC	U402 测试样块	1-6-13	
⑩	调整平行四边形 （扫描调整）		调整ISU位置（扫描调整）	—	—	测试图	1-6-25	
⑪	主扫描倍率调整 （扫描调整）		数据处理	U065	主扫描调节	测试图	1-6-27	用DF复印没有调整
⑫	副扫描倍率调整 （扫描调整）		原稿扫描速度	U065 U070	副扫描调节 调节数据	测试图	1-6-28 1-4-15	U065: 压板复印 U070: DF复印
⑬	调整中心线 （扫描调节）		调整原稿扫描数据 （图象调整）	U067 U072	调节数据 调节数据	测试图	1-6-30 1-4-17	U067: 压板复印 U072: DF复印
⑭	前端对位调整 （扫描调节）		原稿扫描开始时间	U066 U071	调节数据 前端调节	测试图	1-6-29 1-4-16	U066: 压板复印 U071: DF复印
⑮	调节前端边缘 （扫描调节）		调节原稿扫描数据 （图象调整）	U403 U404	B 空白边 B 空白边	测试图	1-6-31 1-4-49	U403: 压板复印 U404: DF复印
⑯	尾端删边调整 （扫描调节）		调整原稿扫描数据 （图象调整）	U403 U404	D 空白边 D 空白边	测试图	1-6-31 1-4-49	U403: 压板复印 U404: DF复印

Adjust-ing order	Item	Image	Description	Maintenance mode		Original	Page	Remarks
				Item No.	Mode			
⑰	调整左右删边 （扫描调节）		调整原稿扫描数据 （图象调节）	U403 U404	AC 空白边 AC 空白边	测试图	1-6-31 1-4-49	U403: 压板复印 U404: DF复印

当输入维修模式代码U092时，可用专用工具自动执行下列调整
•调整扫描中心线（U067）
• 调整前端对位（U066）
• 调整主扫描删边（U065）
• 调整副扫描删边（U065）

图象质量

x项目	说明
100% 放大倍率	Copier: ±0.8% Using SRDF: ±1.5%
放大缩小	Copier: ±1.0% Using SRDF: ±1.5%
侧边垂直度(复印模式）	Copier: ±1.5 mm/375 mm Using SRDF: ±2.5 mm/375 mm
侧边垂直度 （打印模式）	±1.0 mm/375 mm
空白边 （复印模式）	A: $2.0^{+2.0}_{-1.5}$ mm B: 3.0 ± 2.5 mm C: $2.0^{+2.0}_{-1.5}$ mm D: 3.0 ± 2.5mm
空白边 （打印模式）	A: 6.0 ± 2.0 mm B: 6.0 ± 2.5 mm C: 6.0 ± 2.0 mm D: 6.0 ± 2.5 mm
前边对位	Drawer: ±2.5 mm Bypass: ±2.5 mm Duplex copying: ±2.5 mm
供纸歪斜（左右不同）	Drawer: 1.5 mm or less Bypass: 1.5 mm or less Duplex copying: 2.0 mm or less
图象移动后垂直度	Drawer: ±2.0 mm or less Bypass: ±2.0 mm or less Duplex copying: ±3.0 mm or less
蜷曲	Drawer: ±3.0 mm or less Bypass: 10.0 mm or less Duplex copying: 10.0 mm or less

保养零件表

保养零件名称		零件编号	图号	Ref. No.
维修手册中的名称	零件表中的名称			
上/下进纸轮	PULLEY, PAPER FEED	2AR07220	4	4
上/下分离轮	PULLEY, SEPARATION	2AR07230	4	5
上/下捡纸轮	PULLEY, LEADING FEED	2AR07240	4	6
手送台进纸轮	UPPER PULLEY, BYPASS	61706770	10	29
手送台分离轮	PULLEY, SEPARATION	2AR07230	10	20
手送台捡纸轮	PULLEY, LEADING FEED	2AR07240	10	34
手送台送纸棍 1	ROLLER2 BYPASSFEED	2BL06540	11	11
手送台送纸棍 2	ROLLER4 BYPASSFEED	2BL06560	11	12
左对位棍	ROLLER REGIST L	2BL16021	7	11
右对位棍	RIGHT ROLLER REGIST	2BL06270	5	51
进纸轮	PULLEY FEED	2BL16080	6,7	37,8
进纸 棍 1	PULLEY FEED	2BL06930	5	59
进纸棍 2	ROLLER B FEED	2BL06080	5	5
进纸棍 3	ROLLER C FEED	2BL06090	5	6
对位开关	SWITCH REGISTRATION	2BL27420	5	32
稿台玻璃	CONTACT GLASS	35912010	9	46
曝光玻璃	CONTACT GLASS, ADF	2AV12250	9	19
反光镜1	MIRROR A	2AV12150	9	9
反光镜2和3	MIRROR B	2AV12160	9	10
曝光灯	LAMP, SCANNER	2AV12100	9	4
原稿尺寸检测开关	SENSOR, ORIGINAL	35927290	9	53
转印棍单元	TR-700 TRANSFER ASS'Y	5PLPXHLAPKX	7	2 5
显影单元	DEVELOPER ASS'Y	2BJ93010	13	1
鼓单元	DRUM ASS'Y	2BJ93020	15	1
主充电单元	MC ASS'Y	2BL93090	15	48
定影单元	FIXING ASS'Y 120	2BJ93040	14	-
	FIXING ASS'Y 230	2BJ93050	14	-
压棍分离爪	CLAW, PRESS ROLLER	2BL20350	6	8
排纸棍	ROLLER EXIT	2BL21020	8	4
反转棍	ROLLER FEED SHIFT	2BL21030	8	3
排纸轮	PULLEY EXIT B	2BL21520	8	37
反转轮	PULLEY FEED SHIFT	2BL21330	6	2

保养周期表

部件	保养零件/位置	方法	保养周期	注意事项	页数
复印和打印测试	最大复印尺寸	复印测试	每个保养周期		

部件	保养零件/位置	方法	保养周期	注意事项	页数
进纸部分	上/下进纸轮	更换	每个保养周期	更换 .	1-6-3
	上/下分离轮	更换	每个保养周期	更换	1-6-3
	上/下 捡纸轮	更换	每个保养周期	更换	1-6-3
	手送台进纸轮	更换	每个保养周期	更换 .	1-6-5
	手送台分离轮	更换	每个保养周期	更换	1-6-5
	手送台捡纸轮	更换	每个保养周期	更换	1-6-5
	手送台供纸轮 1	清洁	每个保养周期	用酒精或干布清洁	
	手送台供纸棍 2	清洁	每个保养周期	用酒精或干布清洁	
	左对位棍	清洁	每个保养周期	用酒精或干布清洁	
	右对位棍	清洁	每个保养周期	用酒精或干布清洁	
	供纸辊	清洁	每个保养周期	用酒精或干布清洁	
	供纸辊 1	清洁	每个保养周期	用酒精或干布清洁	
	供纸棍 2	清洁	每个保养周期	用酒精或干布清洁	
	供纸棍 3	清洁	每个保养周期	用酒精或干布清洁	
	对位开关	清洁	每个保养周期	用酒精或干布清洁	

部件	保养零件/位置	方法	保养周期	注意事项	页数
光学仓	曝光玻璃	清洁	每个保养周期	用酒精或干布清洁	
	原稿玻璃	清洁	每个保养周期	用酒精或干布清洁	
	反光镜1	清洁	每个保养周期	如果复印件有垂直黑条 用酒精或干布清洁	
	反光镜2和3	清洁	每个保养周期	如果复印件有垂直黑条 用酒精或干布清洁	
	镜头	清洁	每个保养周期	如果复印件有垂直黑条 用酒精或干布清洁	
	反射镜	清洁	每个保养周期	如果复印件有垂直黑条 用酒精或干布清洁	
	曝光灯	清洁或更换	每个保养周期	如果图象出现问题更换	
	导轨	润滑	每个保养周期	检查导轨的噪音和移动速度 然后进行润滑	
	原稿尺寸检测传感器	清洁	每个保养周期	如果有问题用酒精或干布 清洁发射和接收头	

部件	保养零件/位置	方法	保养周期	注意事项	页数
转印/分离部分	转印棍单元	更换	每个保养周期	更换	1-6-35

部件	保养零件/位置	方法	保养周期	注意事项	页数
显影部件	显影单元	更换	每个保养周期	更换	1-6-34

部件	保养零件/位置	方法	保养周期	注意事项	页数
主充电/鼓部分	鼓单元	更换	每个保养周期	更换	1-6-32

部件	保养零件/位置	方法	保养周期	注意事项	页数
定影部分	定影单元 压棍分离爪	更换 检查，更换	每个保养周期 每个保养周期	更换 如果损坏检查并更换 50 万张后用酒精清洁	1-6-36

部件	保养零件/位置	方法	保养周期	注意事项	页数
出纸部分	出纸棍 出纸轮 反转棍 反转轮	清洁 清洁 清洁 清洁	每个保养周期 每个保养周期 每个保养周期 每个保养周期	用干布或酒精清洁 用干布或酒精清洁 用干布或酒精清洁 用干布或酒精清洁	

部件	保养零件/位置	方法	保养周期	注意事项	页数
盖板	盖板	清洁	每个保养周期	用干布或酒精清洁	

部件	保养零件/位置	方法	保养周期	注意事项	页数
其他	图象质量	检查调整	每个保养周期		

选购件零件表

进纸台

维修手册中的名称	安装手册中的名称	零件编号
固定架	Retainer	3AT02150
销子	Pin	74315200
CVM4 × 06 十字螺钉	Cross-head chromate binding screw, CVM4 × 06	B1004060
支柱	Stay	3AT02250
M4 × 10 TP螺钉 C	Chrome TP screw, M4 × 10	B4104100

传真系统

维修手册中的名称	安装手册中的名称	零件编号
传真板	Fax board	3CM01020
电源板 (100 V)	Auxiliary power source PCB (100 V)	3CM01030
电源板 (200 V)	Auxiliary power source PCB (200 V)	3CM01040
传真标签条	Fax kit label sheet	3CM05010
证明标签 (仅120 V)	FCC68 label sheet (120 V only)	3CM05040
证明标签 (仅120 V)	LINE IC label sheet (120 V only)	3CM05030
NCU 固定架	NCU retainer	3CM26010
电流板固定架	Auxiliary power source retainer	3CM26020
传真电缆	Fax cable	3CM27010
传真板电源线	Fax-PCB-Power cable	3CM27040
NCU 板 (N.A.)	NCU board (N.A.)	3CM01030
NCU 板 (CTR)	NCU board (CTR)	3CM01040
NCU 板 (EUG)	NCU board (EUG)	3CM01050
NCU 电缆	NCU cable	2AW27020
电池包	Battery pack	2AW27070
扬声器	Speaker	35427120
标准连接电缆 (仅120 V)	“B“ Modular connecter cable (120 V only)	76727300
M3 × 06 螺钉	+TP-A chrome binding screw M3 × 06	B4103060
上标签条	Upper-sheet	3CM26030
下标签条	Lower-sheet	3CM26040

网络传真系统

维修手册中的名称	安装手册中的名称	零件编号
传真板	Fax board	3DB01010
电源板组件 (100 V)	Auxiliary power source PCB assembly (100 V)	3CM01030
电源板组件 (200 V)	Auxiliary power source PCB assembly (200 V)	3CM01040
传真标签条	Fax kit label sheet	3CM05010
证书标签 (仅120 V)	FCC68 label sheet (120 V only)	3CM05040
证书标签 (仅120 V)	LINE IC label sheet (120 V only)	3CM05030
标准连接电缆 (仅120 V)	“B“ Modular connecter cable (120 V only)	76727300
M3 × 06 螺钉	+TP-A chrome binding screw M3 × 06	B4103060
传真电缆	Fax cable	3CM27010
传真板电源线	Fax-PCB-Power cable	3CM27040
NCU 板组件 (N.A.)	NCU board assembly (N.A.)	3B101030
NCU 板组件 (CTR)	NCU board assembly (CTR)	3B101040
NCU 电缆	NCU cable	2AW27020

打印系统

维修手册中的名称	安装手册中的名称	零件编号
夹子	Clamp, CKN-05	M2105890
带子	Band	M2307010

扫描系统

维修手册中的名称	安装手册中的名称	零件编号
RTC 板	RTC board	3CS01010
扫描器板	Sccaner board	3B301010
光 盘（扫描器）	CD-ROM (scanner)	3B327010
光盘 （文档处理）	CD-ROM (document processing)	3BJ27060

双面器单元

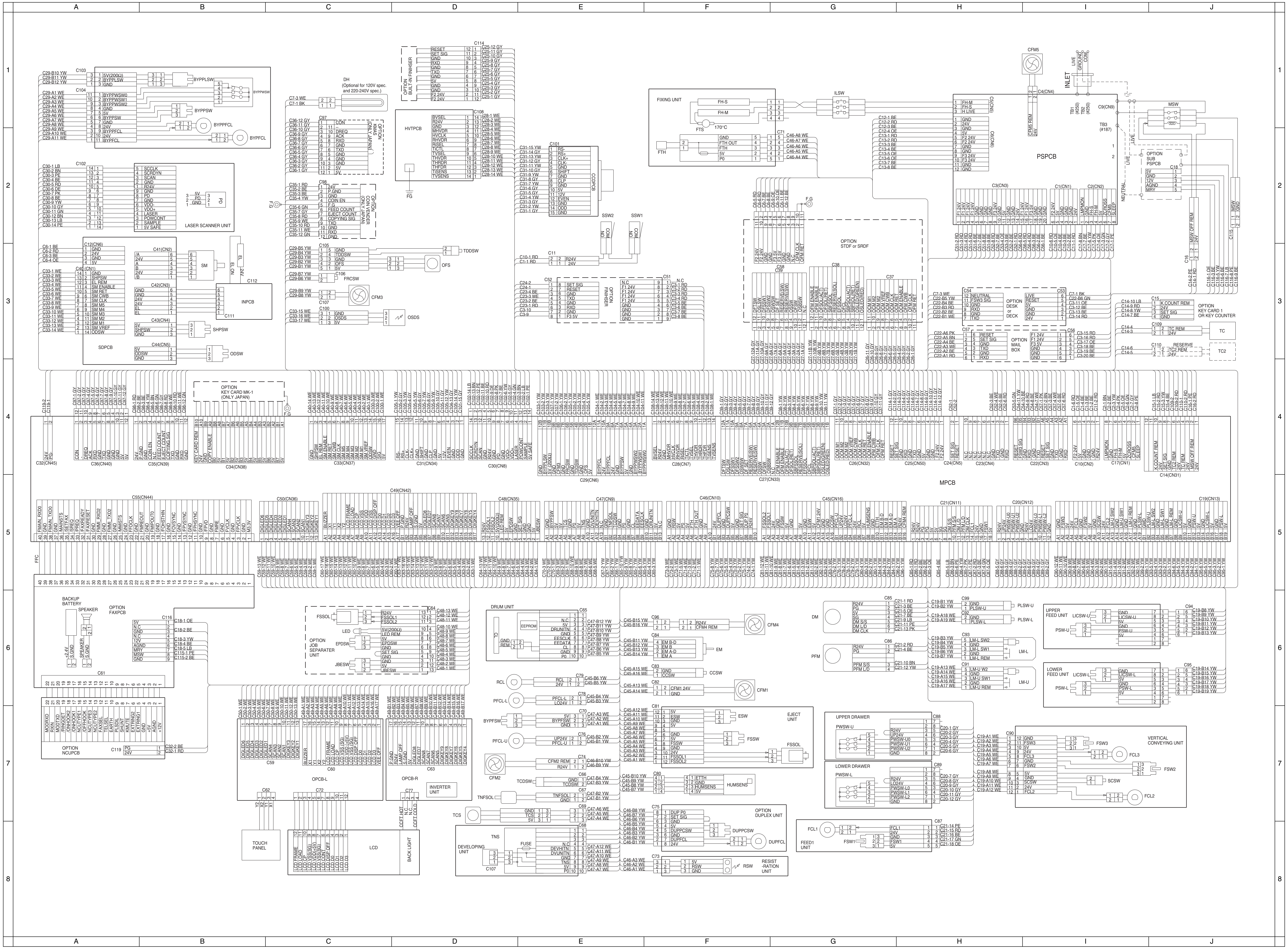
维修手册中的名称	安装手册中的名称	零件编号
螺帽	Nut plate	2BL07120
M3 × 10 铜螺钉	M3 × 10 bronze binding screw	B1303100

内置分页器

维修手册中的名称	安装手册中的名称	零件编号
大出纸盖板	Large ejection cover	3B504020
前出纸盖板	Front ejection cover	3B504080
后 出纸盖板	Rear ejection cover	3B504090
出纸平面弹簧	Flat spring ejection	3B502050
+TP-A 铬螺钉 M3 × 05	+TP-A chrome screw M3 × 05	B4103050
+TP-A 铜螺钉 M3 × 05	+TP-A bronze screw M3 × 05	B4303050

作业分割器

维修手册中的名称	安装手册中的名称	零件编号
作业分割器盘	Job separator tray	3B620030
左前盖板 JS	Left front cover JS	3B604010
+TP-A 铜螺钉 M3 × 05	+TP-A bronze screw M3 × 05	B4303050


PSPCB
MPCB
SDPCB
INPCB
LASER SCANNER UNIT
HVTPCB
CCDPCB
FIXING UNIT
OPTION STDF or SRDF
OPTION KEY CARD MK-1 (ONLY JAPAN)
OPTION FAXPCB
OPTION NCUPCB
OPCB-L
OPCB-R
TOUCH PANEL
LCD
BACK LIGHT
INVERTER UNIT
DRUM UNIT
DEVELOPING UNIT
EJECT UNIT
OPTION DUPLEX UNIT
RESIST -RATION UNIT
UPPER DRAWER
LOWER DRAWER
FEED1 UNIT
VERTICAL CONVEYING UNIT
UPPER FEED UNIT
LOWER FEED UNIT
OPTION JOB SEPARATER UNIT
INLET
MSW
ILSW

京瓷 （天津）商贸有限公司

上海市浦东新区世纪大道 211 号上海信息大厦 11 楼
Tel:(021)58775366
Fax:(021)58885085