



KM-2550

维修手册

2004 年 10 月出版
842FT111
版本 1

小心

不正确更换电池可能存在爆炸的危险。只能更换与生产商推荐的型号相同或相当的电池。请按照生产商说明处理旧电池。

小心

双极／中性定影。

修订记录

版本	日期	更换页	备注
1	2004 年 10 月 15 日	1-1-1, 2, 3, 1-3-1, 2, 4, 5, 1-4-2, 3, 4, 12, 14, 20, 22, 23, 27, 28, 29, 30, 32, 34, 38, 44, 53, 54, 54-1, 1-5-18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 1-6-16, 19, 21, 35, 36, 38, 2-4-7, 8, 9, 10	-

本页特意留白。



安全注意事项

本手册规定了维修人员相关的安全警告及注意事项，用于保养过程中确保用户、机器及维修人员自身的安全。建议维修人员进行保养前，仔细阅读本手册以便熟悉其中所述警告及注意事项。

安全警告及注意事项

为预防维修人员和用户遭受身体伤害及财产损失，本手册使用了各种符号。图示及其含义解释如下：

-  **危险：** 对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，非常可能导致严重的人身伤亡。
-  **警告：** 对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，可能导致严重的人身伤亡。
-  **小心：** 对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，可能导致人身伤害或财产损失。

符号

三角形（△）符号所表示的警告包含危险与小心符号所指的信息。具体注意事项在符号内部显示。



一般警告。



触电危险警告。



高温警告。

⊘ 表示禁止的操作。具体禁止的内容在符号内部显示。



一般禁止的操作。



禁止拆卸。

● 表示规定的操作。规定操作的具体内容在符号内部显示。



一般规定的操作。



拔下墙上插座中的电源插头。



复印机务必接地。

1. 安装注意事项

警告

- 请勿使用规定电压以外的电源。避免在同一插座上进行多项连接：否则可能会导致火灾或触电。当使用延伸电缆时，请务必检查是否符合额定电流。
- 请将接地线连接至适合的接地点。若复印机未接地则可能导致火灾或触电。若将接地线接至不适合的物体则可能导致爆炸或触电。请勿将接地电缆连接至以下任何物体：煤气管、避雷针、电话线路的接地缆线以及水管或水龙头。



小心：

- 请勿将复印机置于不牢固或倾斜的表面：复印机可能会翻倒，造成人身伤害。
- 请勿在潮湿或多尘的地方安装复印机。否则可能导致火灾或触电。
- 请勿在散热器、加热器、其它热源或易燃材料附近安装复印机。否则可能导致火灾。
- 请在复印机周围留出足够的空间保证机器散热。通风不良可能导致机器过热并影响复印性能。
- 移动机器时，请务必抓住机器正确的部位。
- 请务必使用复印机配备的防倾倒及锁定装置。否则可能会导致复印机突然移动或倾倒，从而造成人身伤害。
- 请避免过量吸入墨粉或显影剂。请保护好眼睛。若意外摄入墨粉或显影剂，应大量喝水以冲淡胃中的墨粉或显影剂，并且立即就医。若墨粉或显影剂进入眼睛，应立即大量用清水冲洗，并且就医。
- 建议用户务必遵守复印机说明书中的安全警告与注意事项。



2. 保养注意事项

警告

- 拆卸机器之前，请务必将电源插头从插座拔下。
- 请务必遵照维修手册及其它相关手册中所述的步骤进行保养。
- 任何情况下不得浇开或禁止安全功能（包括安全装置及保护电路）。
- 请务必使用 KYOCERA 原配部件。
- 更换温控器或温度保险丝时，请务必使用维修手册或其它相关手册中指定的温控器或温度保险丝。否则会导致火灾或其它严重事故。
- 当维修手册或其它正规手册指定某部件在安装时需要留有距离或空隙时，请务必使用正确的测量工具并仔细测量。
- 请务必检查复印机是否正确接地。
- 请检查电源电缆的护套是否完好无损。检查电源插头有无灰尘。如果插头变脏，请进行清洁以免发生火灾或触电。
- 千万不可拆卸机器中使用激光的光学装置。泄漏的激光可能损害视力。
- 小心轻放充电部。充电部已充至高电压，若处理不慎会导致触电。



小心

- 请穿劳保服。若穿宽松服装或佩戴领结等饰品，请务必将其妥善处理以免被旋转的部件缠住。
- 当您在通电的机器上进行操作时，请务必极为小心。请远离链条或皮带。
- 小心定影部高温，以免灼伤。
- 请检查定影部热敏电阻器、热辊及压辊是否清洁。若附着污垢会导致异常高温。
- 除非定期更换，否则请勿拆下复印机中的臭氧过滤器。



- 拆下高压部件上的交流电源线或接插件导线时，请勿对其进行拉扯；务请抓住插头。 
- 请勿将电源电缆布置在可能被踩或受阻的地方。如有必要，请用电缆护套或其它适当物件保护电缆。 ... 
- 安装新的充电导线时，请小心处理导线末端以免漏电。 
- 请彻底清除电子元件中的墨粉。 
- 请小心布线以免导线受阻或受损。 
- 保养之后，请务必检查所有被拆下的部件、螺丝、接插件及导线是否被正确装回。应特别注意不要遗忘任何接插件、使导线受阻以及漏装螺丝。 
- 请检查所有按照说明手册应出现在机器上的警告标签是否清洁且无脱落。如有必要，请更换新的标签。 
- 请按照以下说明，小心使用润滑脂和溶剂： 
 - 一次仅可使用少量溶剂，小心不要溢出。请彻底擦净溢出的溶剂。
 - 使用润滑脂或溶剂时，请保持房间通风良好。
 - 在合上盖板或打开电源开关之前，请让所用溶剂彻底挥发。
 - 事后请务必洗手。
- 切勿焚烧墨粉或墨粉盒。墨粉直接扔入炉火等会产生火花。 
- 若发现复印机冒烟，请立即将电源插头从墙上插座拔下。 

3. 其它

警告

- 切勿加热感光鼓或对其使用除指定清洁剂以外的任何有机溶剂，如酒精，否则它可能会产生有毒气体。 

目录

1-1 规格

1-1-1 规格	1-1-1
1-1-2 部件名称	1-1-3
(1) 多功能打印机	1-1-3
(2) 操作面板	1-1-4
1-1-3 机器剖面图	1-1-5
1-1-4 驱动系统	1-1-6

1-2 操作注意事项

1-2-1 感光鼓	1-2-1
1-2-2 墨粉	1-2-1
1-2-3 安装环境	1-2-2

1-3 安装

1-3-1 开箱与安装	1-3-1
(1) 安装步骤	1-3-1
1-3-2 设定初始复印模式	1-3-6
1-3-3 安装供纸盒（选购件）	1-3-7
1-3-4 安装送稿器（选购件）	1-3-9
1-3-5 安装双面器（选购件）	1-3-13
1-3-6 安装纸盒加热器（选购件）	1-3-16
1-3-7 安装钥匙计数器（选购件）	1-3-19
1-3-8 安装装订器（选购件）	1-3-22
1-3-9 安装作业分离器（选购件）	1-3-30
1-3-10 安装传真组件（选购件）	1-3-35
1-3-11 安装扫描组件（选购件）	1-3-43
1-3-12 安装硬盘（选购件）	1-3-45

1-4 保养模式

1-4-1 保养模式	1-4-1
(1) 执行保养项目	1-4-1
(2) 保养模式项目列表	1-4-2
(3) 保养模式项目内容	1-4-5
1-4-2 部门管理模式	1-4-55
(1) 使用部门管理模式	1-4-55
(2) 设定部门管理	1-4-56
(3) 复印初始设定	1-4-57
(4) 机器初始设定	1-4-59
(5) 手送纸盘设定	1-4-61
(6) 检查总计数器与打印计数器报告	1-4-61
(7) 打印状态报告	1-4-61
(8) 语言切换功能	1-4-61

1-5 故障排除

1-5-1 卡纸检测	1-5-1
(1) 卡纸指示	1-5-1
(2) 卡纸检测条件	1-5-2
(3) 卡纸	1-5-7
1-5-2 自诊断	1-5-17
(1) 自诊断功能	1-5-17
(2) 自诊断代码	1-5-18
1-5-3 成像问题	1-5-26
(1) 无图像出现（全白）。	1-5-27
(2) 无图像出现（全黑）。	1-5-27
(3) 图像太淡。	1-5-28

(4) 可见底色。	1-5-28
(5) 白线呈纵向出现。	1-5-28
(6) 黑线呈纵向出现。	1-5-29
(7) 黑线呈横向出现	1-5-29
(8) 复印图像的一侧比另一侧浓。	1-5-29
(9) 图像上出现黑点。	1-5-30
(10) 图像模糊。	1-5-30
(11) 图像前端始终未与原稿对齐。	1-5-30
(12) 图像前端偶尔未与原稿对齐。	1-5-31
(13) 纸张折皱。	1-5-31
(14) 发生偏移。	1-5-31
(15) 图像部分缺损。	1-5-32
(16) 定影不佳。	1-5-32
(17) 图像焦点未对准。	1-5-32
(18) 图像中心与原稿中心未对齐。	1-5-33
1-5-4 电气故障	1-5-34
(1) 电源开关打开时机器不工作。	1-5-34
(2) 驱动电机不工作 (C2000)。	1-5-34
(3) 对位辊电机不工作。	1-5-34
(4) 出纸电机不工作。	1-5-34
(5) 扫描电机不工作。	1-5-35
(6) 冷却风扇电机 1 不工作。	1-5-35
(7) 冷却风扇电机 2 不工作。	1-5-35
(8) 冷却风扇电机 3 不工作。	1-5-35
(9) 冷却风扇电机 4 不工作。	1-5-35
(10) 墨粉电机不工作。	1-5-35
(11) 纸盒驱动电机不工作。	1-5-35
(12) 预搓纸离合器不工作。	1-5-35
(13) 手送预搓纸电磁铁不工作。	1-5-36
(14) 纸盒预搓纸离合器不工作。	1-5-36
(15) 消电灯不能打开。	1-5-36
(16) 曝光灯不能打开。	1-5-36
(17) 曝光灯不能关闭。	1-5-36
(18) 定影加热器不能打开 (C6000)。	1-5-36
(19) 定影加热器不能关闭。	1-5-36
(20) 不执行主充电操作。	1-5-37
(21) 不执行转印充电操作。	1-5-37
(22) 无显影偏压输出。	1-5-37
(23) 未检测到原稿尺寸。	1-5-37
(24) 未正确检测到原稿尺寸。	1-5-37
(25) 当纸盒 1 中有纸张时, 显示请求装入纸张的信息。	1-5-37
(26) 当纸盒 2 中有纸张时, 显示请求装入纸张的信息。	1-5-37
(27) 未正确显示纸盒 1 中的纸张尺寸。	1-5-38
(28) 未正确显示纸盒 2 中的纸张尺寸。	1-5-38
(29) 电源开关打开时, 显示供纸盒、纸张传输部或定影部卡纸。	1-5-38
(30) 当关闭前盖板和左侧盖板后, 显示请求关闭盖板的信息。	1-5-38
(31) 其他。	1-5-38
1-5-5 机械故障	1-5-39
(1) 无预搓纸。	1-5-39
(2) 无对位搓纸。	1-5-39
(3) 供纸歪斜。	1-5-39
(4) 扫描组件不移动。	1-5-39
(5) 一次多张供纸。	1-5-39
(6) 卡纸。	1-5-39
(7) 墨粉洒落在纸张传输路径上。	1-5-40
(8) 有异常噪音。	1-5-40

1-6 装配与拆卸

1-6-1 装配与拆卸注意事项	1-6-1
(1) 注意事项	1-6-1
(2) 执行保养项目	1-6-2
1-6-2 供纸部	1-6-3
(1) 拆卸与重新安装分离轮	1-6-3
(2) 拆卸与重新安装预搓纸轮和供纸搓纸轮	1-6-5
(3) 拆卸与重新安装送纸辊	1-6-7
(4) 拆卸与重新安装纸盒分离轮	1-6-8
(5) 拆卸与重新安装纸盒预搓纸轮和纸盒供纸搓纸轮	1-6-9
(6) 拆卸与重新安装纸张传输装置	1-6-11
(7) 拆卸与重新安装手送供纸搓纸轮和旁路阻尼块	1-6-13
(8) 拆卸与重新安装左对位辊	1-6-15
(9) 拆卸与重新安装对位清洁器	1-6-15
(10) 更换辊和离合器之后的调节	1-6-16
(10-1) 调节图像打印前端对位	1-6-16
(10-2) 调节内存图像打印前端对位	1-6-17
(10-3) 调节图像打印中线	1-6-18
(10-4) 调节图像打印的后端页边留白	1-6-19
(10-5) 调节打印页边留白	1-6-20
(10-6) 调节纸张松紧度	1-6-21
1-6-3 光学部	1-6-22
(1) 拆卸与重新安装曝光灯	1-6-22
(2) 拆卸与重新安装扫描组件导线	1-6-23
(2-1) 拆下扫描组件导线	1-6-23
(2-2) 安装扫描组件导线	1-6-25
(3) 拆卸与重新安装 ISU (参考)	1-6-28
(4) 拆卸与重新安装激光扫描装置	1-6-29
(5) 调节纵向方块 (参考)	1-6-32
(6) 调节主扫描方向的扫描缩放倍率	1-6-33
(7) 调节副扫描方向的扫描缩放倍率	1-6-34
(8) 调节扫描组件前端对位	1-6-35
(9) 调节扫描中线	1-6-36
(10) 调节稿台玻璃上的原稿扫描页边留白	1-6-37
1-6-4 感光鼓部	1-6-38
(1) 拆卸与重新安装感光鼓组件	1-6-38
(2) 拆卸与重新安装感光鼓分离爪	1-6-39
(3) 拆卸与重新安装主充电单元	1-6-40
1-6-5 显影部	1-6-41
(1) 拆卸与重新安装显影单元	1-6-41
1-6-6 转印部	1-6-42
(1) 拆卸与重新安装转印辊	1-6-42
1-6-7 定影部	1-6-43
(1) 拆卸与重新安装定影单元	1-6-43
(2) 拆卸与重新安装压辊	1-6-45
(3) 拆卸与重新安装定影加热器 M 和 S	1-6-46
(4) 拆卸与重新安装热辊分离爪	1-6-47
(5) 拆卸与重新安装热辊	1-6-48
(6) 拆卸与重新安装定影温控器	1-6-49
(7) 拆卸与重新安装定影热敏电阻	1-6-49
(8) 调节定影单元高度 (调节横向方块)	1-6-50

1-7 电路板更换需要

1-7-1 升级主控板上的固件	1-7-1
1-7-2 升级打印卡固件	1-7-2
1-7-3 免调可变电阻器 (VR)	1-7-3
1-7-4 电路板更换的注意事项	1-7-3

2-1 机械构造

2-1-1 供纸部	2-1-1
2-1-2 光学部	2-1-4
(1) 原稿扫描	2-1-5
(2) 图像打印	2-1-6
2-1-3 感光鼓部	2-1-8
2-1-4 显影部	2-1-10
(1) 磁刷的形成	2-1-11
(2) 单组份显影系统	2-1-12
2-1-5 转印和分离部	2-1-13
2-1-6 定影部	2-1-15
(1) 定影温度系统	2-1-16
(2) 基于环境温度的定影温度控制	2-1-16
2-1-7 出纸和换向部	2-1-17
2-1-8 双面部	2-1-18
(1) 双面复印中的纸张传输操作	2-1-19

2-2 电气部件分布图

2-2-1 电气部件分布图	2-2-1
(1) 电路板	2-2-1
(2) 开关和传感器	2-2-2
(3) 电机	2-2-4
(4) 其他电气元件	2-2-5

2-3 电路板的工作

2-3-1 电源板	2-3-1
2-3-2 主控板	2-3-4
2-3-3 驱动板	2-3-8
2-3-4 打印卡电路板	2-3-15
2-3-5 操作单元电路板	2-3-19
2-3-6 CCD 电路板	2-3-22

2-4 附录

时序图 1	2-4-1
时序图 2	2-4-2
时序图 3	2-4-3
时序图 4	2-4-4
图像调节步骤图	2-4-5
保养部件列表	2-4-8
定期保养步骤	2-4-9
总接线图	2-4-11

1-1-1 规格

类型	台式
复印系统	间接式静电系统
原稿	纸张、书本和三维物体 (最大原稿尺寸: A3)
原稿输送系统	固定原稿台
复印纸	纸张重量 纸盒: 60—105 g/m ² 手送供纸台: 45—160 g/m ² 纸张类型 纸盒: 普通纸、再生纸和彩纸 手送供纸台: 普通纸、再生纸、薄纸、厚纸和彩纸
复印尺寸	最大尺寸: A3 最小尺寸: A6R
缩放倍率	手动模式: 以 1% 为增量, 介于 25—200% 之间
复印速度	在复印模式下以 100% 的缩放倍率进行复印时: A4: 25 页/分钟 A4R: 15 页/分钟 A3: 13 页/分钟 A5R: 12 页/分钟 A6R: 11 页/分钟 B5: 25 页/分钟 B5R: 15 页/分钟 B4 (257 × 364 mm) : 13 页/分钟
首张复印时间	4.9 ± 0.5 秒或更少 (A4)
预热时间	少于 20 秒 (室温 23°C、50% RH) 从节能模式的恢复时间: 10 秒 从睡眠模式的恢复时间: 20 秒
供纸系统	自动供纸 容量: 纸盒: 300 张 (80 g/m ²) 100 张 (90—105 g/m ²) 手动供纸 容量: 手送纸盘: 50 张 (A4 或更少) 25 张 (A3、B4)
出纸系统	机内出纸 (正面朝下) 容量: 250 张 (80 g/m ²)
连续复印	1—999 张
光导体	a-Si 感光鼓 (感光鼓直径为 30 mm)
充电系统	单电极电晕网正向充电
记录系统	半导体激光
显影系统	单组份显影系统 墨粉: 磁性墨粉 墨粉补充: 自动从墨粉盒补充
转印系统	转印辊
分离系统	弯曲分离和分离电极
定影系统	热辊 热源: 卤素灯管 (120 V 规格机器: 主灯管 550 W、副灯管 400 W/220—240 V 规格 机器: 主灯管 600 W、副灯管 430 W) 控制温度: 180°C (190°C, 第 6 张纸及以后) 异常高温保护装置: 180°C 恒温器 定影压力: 44.1 N
消电系统	通过消电灯进行曝光
清洁系统	清洁刮板
扫描系统	CCD 图像传感器平面扫描
位图存储容量	35 MB (标准配置)
图像存储容量	29 MB (标准配置)

2FT-1

选购内存	16 MB、32 MB、64 MB 与 128 MB
分辨率	600 × 600 dpi
光源	惰性气体灯
尺寸	574 (宽) × 593 (深) × 650 (高) mm
重量	约 47 kg
占地面积	827 (宽) × 593 (深) mm (使用手送供纸台时)
功能	自动纸张选择、图像质量选择、自动尺寸匹配选择功能、缩放功能、双面复印、分割复印、页边留白、页边宽度、多合一复印、分页复印、省粉复印、程序复印和部门管理模式
电源	120 V AC, 60 Hz, 9.0 A 220–240 V AC, 50 Hz, 5.0 A
选购件	送稿器、供纸盒、双面器、装订器、作业分离器、钥匙计数器、传真组件、网络扫描组件、硬盘和选购内存

• 打印功能

打印速度	同复印速度
首张打印时间	约 4.9 秒 (A4)
分辨率	300 dpi、600 dpi、快速 1200 模式
存储器	64 MB (标准配置) 选购内存: 32 MB、64 MB、128 MB 与 256 MB 硬盘: 340 MB、512 MB 与 1 GB
适用操作系统	Microsoft Windows 95/98/Me/NT4.x/2000/XP Apple Macintosh OS 9.x/OS X 10.x UNIX/Linux
接口	并行接口 (基于 IEEE1284) 网络接口 USB 2.0 (USB 高速) 网络接口卡 (选购件)

• 双面器

类型	内置式
复印纸	纸张重量: 64–80 g/m ² 纸张类型: 普通纸、再生纸和彩纸
纸张尺寸	A3–A5R
电源	电气连接多功能打印机
尺寸	368 (宽) × 53 (深) × 180 (高) mm
重量	约 0.65 kg

1-1-2 部件名称

(1) 多功能打印机

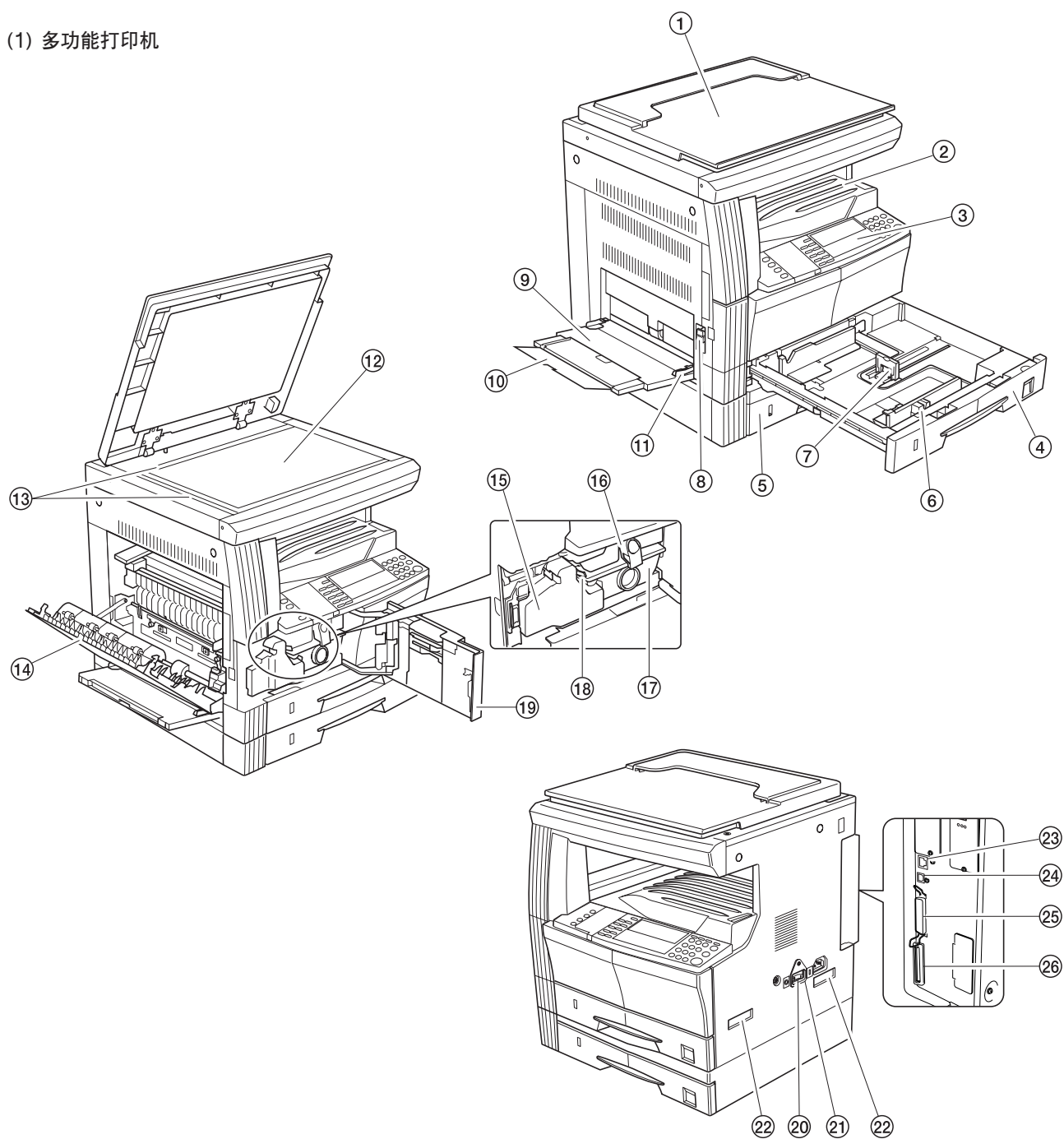


图 1-1-1

- ① 原稿盖板 (选购件)
- ② 出纸部
- ③ 操作面板
- ④ 供纸盒 1
- ⑤ 供纸盒 2
- ⑥ 宽度导板
- ⑦ 长度导板
- ⑧ 左侧盖板把手
- ⑨ 手送纸盘

- ⑩ 托纸导板
- ⑪ 滑动板
- ⑫ 稿台玻璃
- ⑬ 原稿尺寸指示板
- ⑭ 左侧盖板
- ⑮ 废粉盒
- ⑯ 墨粉盒释放杆
- ⑰ 墨粉盒
- ⑱ 清洁棒

- ⑲ 前盖板
- ⑳ 电源开关
- ㉑ 电源开关盖板
- ㉒ 搬运用手柄
- ㉓ 网络接口接插件
- ㉔ USB 接口接插件
- ㉕ 并行接口接插件
- ㉖ 存储卡插槽

(2) 操作面板

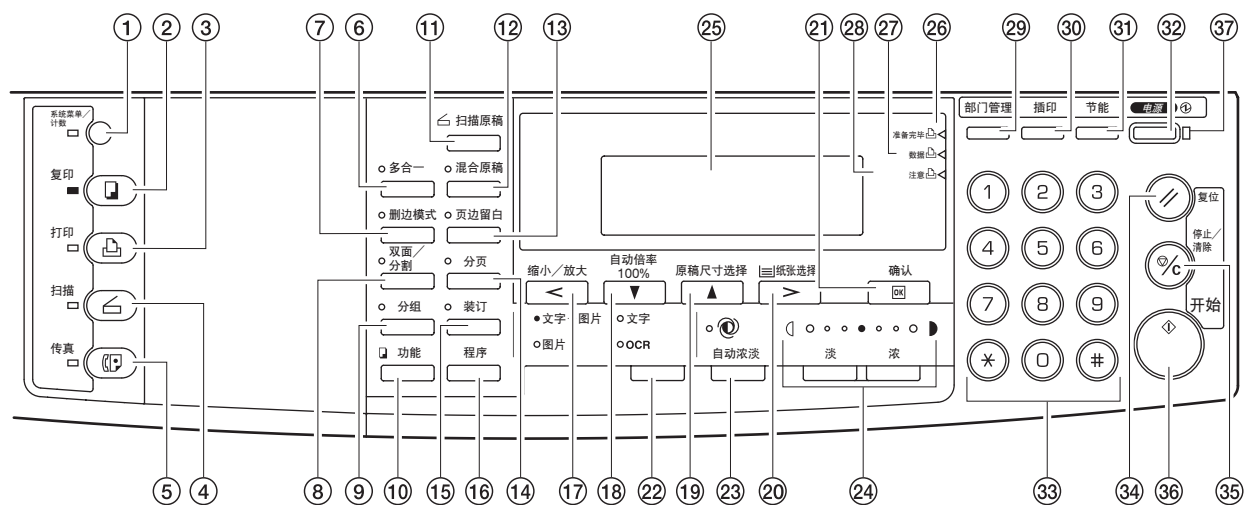


图 1-1-2

- | | |
|--------------------|---------------|
| ① 系统菜单/计数键和指示灯 | ②⑩ 纸张选择键/右光标键 |
| ② 复印键和指示灯 | ②① 确认键 |
| ③ 打印键和指示灯 | ②② 原稿模式选择键 |
| ④ 扫描键和指示灯 | ②③ 自动浓淡键 |
| ⑤ 传真键和指示灯 | ②④ 淡键/浓键/浓度显示 |
| ⑥ 多合一键和指示灯 | ②⑤ 信息显示 |
| ⑦ 删边模式键和指示灯 | ②⑥ 准备完毕指示灯 |
| ⑧ 双面/分割键和指示灯 | ②⑦ 数据指示灯 |
| ⑨ 分组键和指示灯 | ②⑧ 注意指示灯 |
| ⑩ 功能键 | ②⑨ 部门管理键 |
| ⑪ 扫描功能键 | ③⑩ 插印键和指示灯 |
| ⑫ 混合原稿键和指示灯 | ③① 节能键和指示灯 |
| ⑬ 页边留白键和指示灯 | ③② 电源键和指示灯 |
| ⑭ 分页键和指示灯 | ③③ 数字键 |
| ⑮ 装订键和指示灯 | ③④ 复位键 |
| ⑯ 程序键 | ③⑤ 停止/清除键 |
| ⑰ 缩小/放大键/左光标键 | ③⑥ 开始键和指示灯 |
| ⑱ 自动倍率/100% 键/下光标键 | ③⑦ 电源指示灯 |
| ⑲ 原稿尺寸选择键/上光标键 | |

1-1-3 机器剖面图

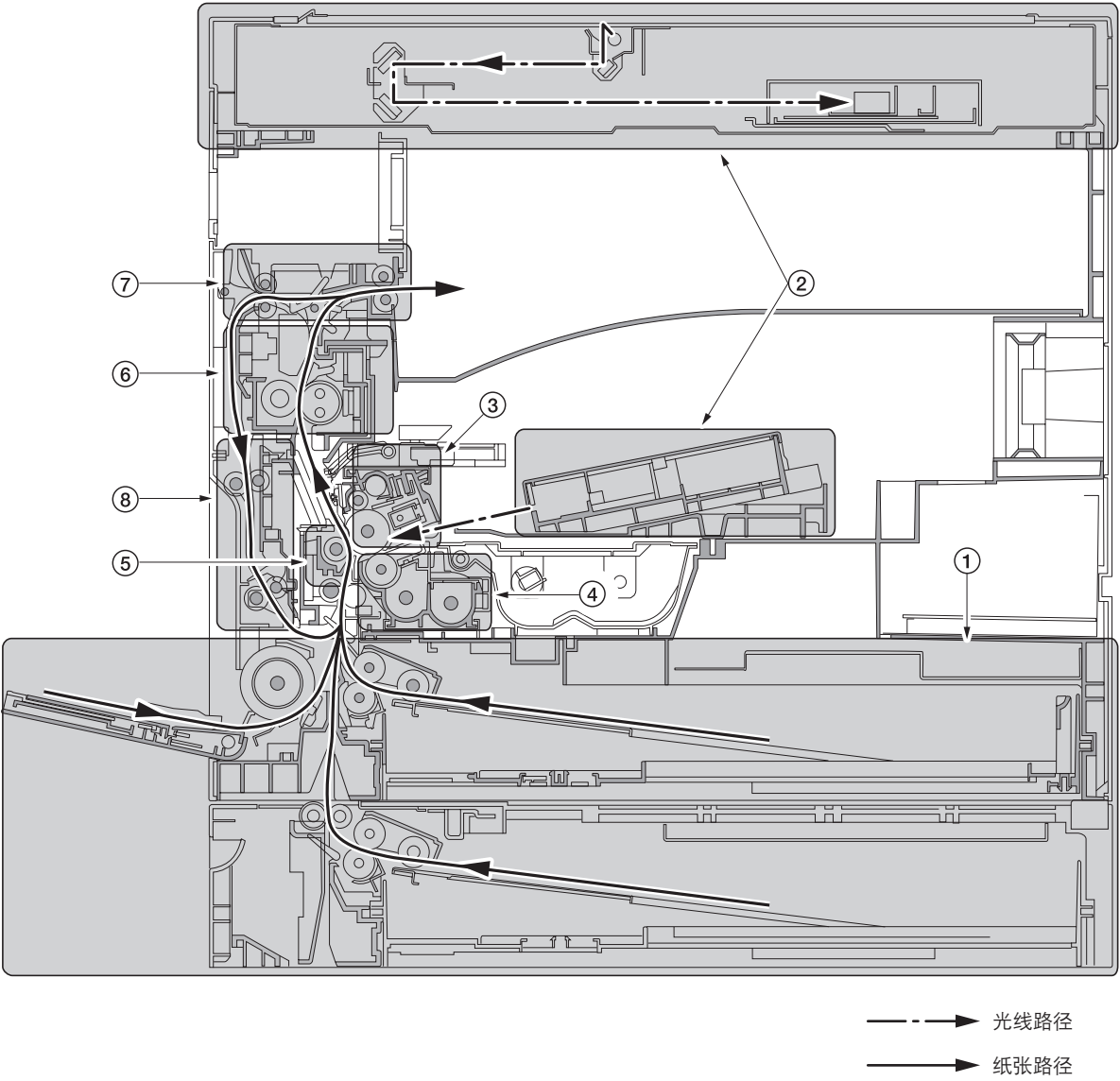


图 1-1-3 机器剖面图

- ① 供纸部
- ② 光学部
- ③ 感光鼓部
- ④ 显影部
- ⑤ 转印和分离部
- ⑥ 定影部
- ⑦ 出纸和换向部
- ⑧ 双面部

1-1-4 驱动系统

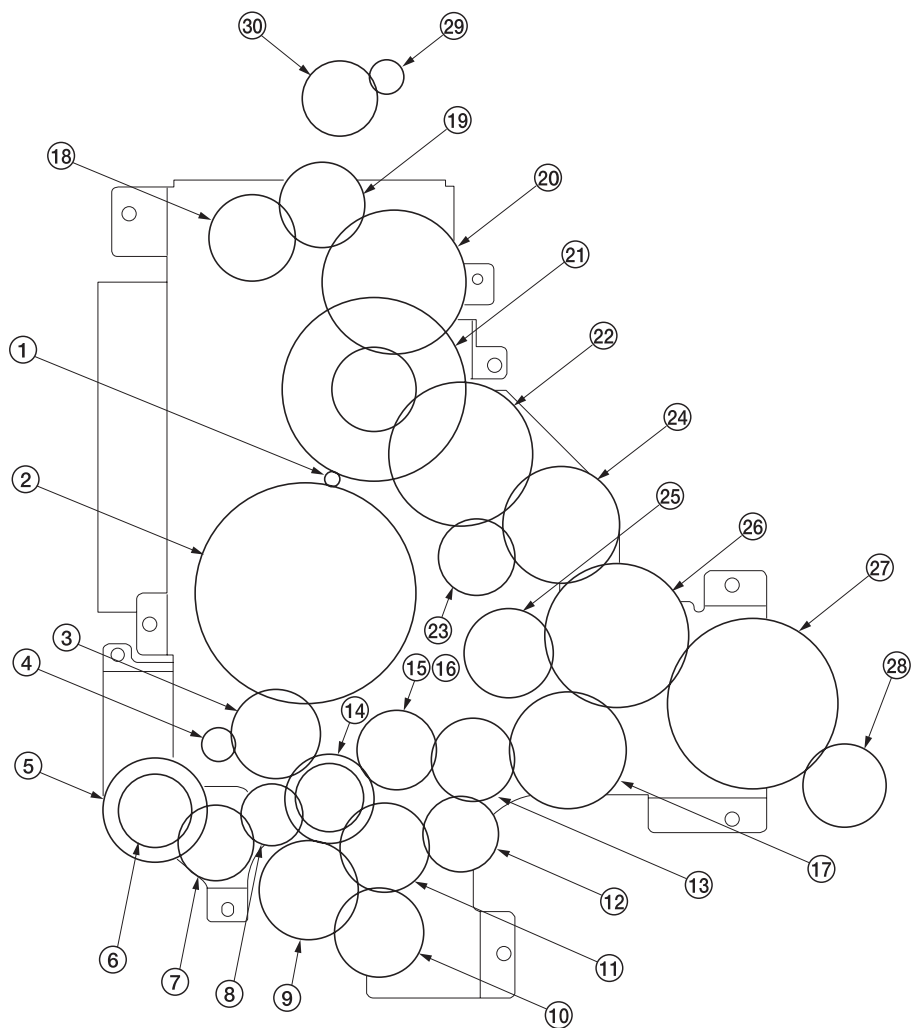


图 1-1-4

- | | | | |
|------------|------------|-------------|------------|
| ① 驱动电机齿轮 | ⑩ 齿轮 30 | ⑮ 显影齿轮 25 | ⑳ 齿轮 50 |
| ② 齿轮 136 | ⑪ 齿轮 31 | ⑯ 显影齿轮 26 | ㉑ 齿轮 98/34 |
| ③ 对位辊齿轮 51 | ⑫ 齿轮 25 | ⑰ 齿轮 40 | ㉒ 齿轮 50 |
| ④ 对位辊电机齿轮 | ⑬ 齿轮 49 | ⑱ 定影接合齿轮 29 | ㉓ 齿轮 25 |
| ⑤ 齿轮 32 | ⑭ 齿轮 30/23 | ㉔ 齿轮 40 | ㉕ 齿轮 30 |
| ⑥ 齿轮 25 | ⑮ 显影齿轮 25 | ㉖ 齿轮 50 | ㉗ 齿轮 60 |
| ⑦ 齿轮 25 | ⑯ 显影齿轮 26 | ㉘ 齿轮 32/23 | ㉙ 出纸电机齿轮 |
| ⑧ 齿轮 20 | ⑰ 齿轮 40 | ㉚ 齿轮 43/20 | |
| ⑨ 预搓纸离合器齿轮 | ⑱ 齿轮 50 | | |

1-2-1 感光鼓

处理或存放感光鼓时请注意以下事项。

- 取出感光鼓组件时，切勿使感光鼓表面遭受强光直射。
- 请将感光鼓存放在周围温度在 -20°C 和 55°C 之间，相对湿度不高于 90% RH 的场所。避免温度和湿度的剧烈变化。
- 请避免将感光鼓暴露于对其有害或可能影响感光鼓质量的物质中。
- 请勿使任何物体接触感光鼓表面。若感光鼓表面被手触摸或沾上油污，请清洁鼓表面。

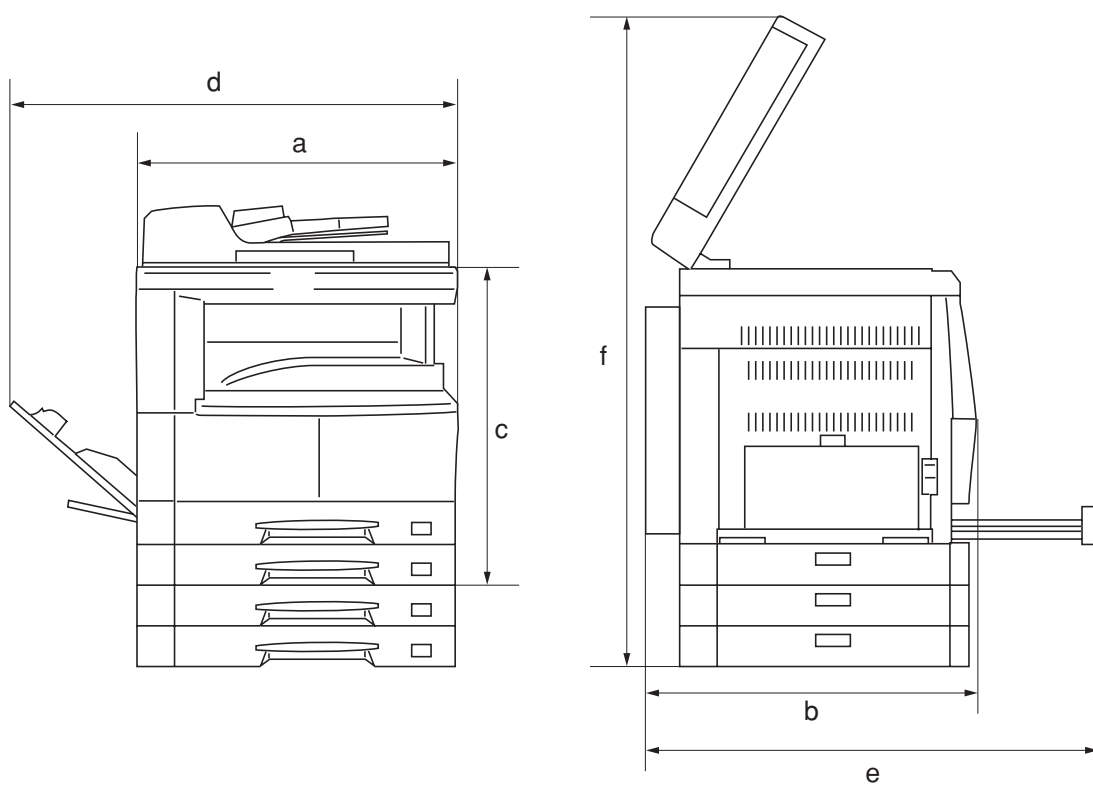
1-2-2 墨粉

请将墨粉存放在阴凉黑暗处。应避免直射阳光和高湿处。

1-2-3 安装环境

1. 温度: 10 - 32.5°C
2. 湿度: 15 - 80%RH
3. 电源: 120 V AC, 9.0A
220 - 240 V AC, 5.0A
4. 电源频率: 50 Hz $\pm$ 0.3%/60 Hz $\pm$ 0.3%
5. 安装位置
 - 请避免阳光直射或强光照射。请确保在取出卡纸时，光导体不暴露在直射阳光或其他强烈光线下。
 - 请避免温度和湿度极高或极低、环境温度变化剧烈以及冷热气直吹机器。
 - 请避开灰尘和震动。
 - 请选择可承受机器重量的物体表面放置机器。
 - 请将机器置于水平表面（可允许的最大倾斜度为：1°）。
 - 请避开可能对机器有不利影响或降低光导体质量的有害气体，例如水银、酸、碱蒸气、无机气体、氧化氮气体、氧化硫气体和含氯有机溶剂。
 - 请选择通风良好的房间。
6. 请留出足够空间以便正确操作和保养机器。

机器前部: 1000 mm	机器后部: 100 mm
机器右侧: 300 mm	机器左侧: 300 mm

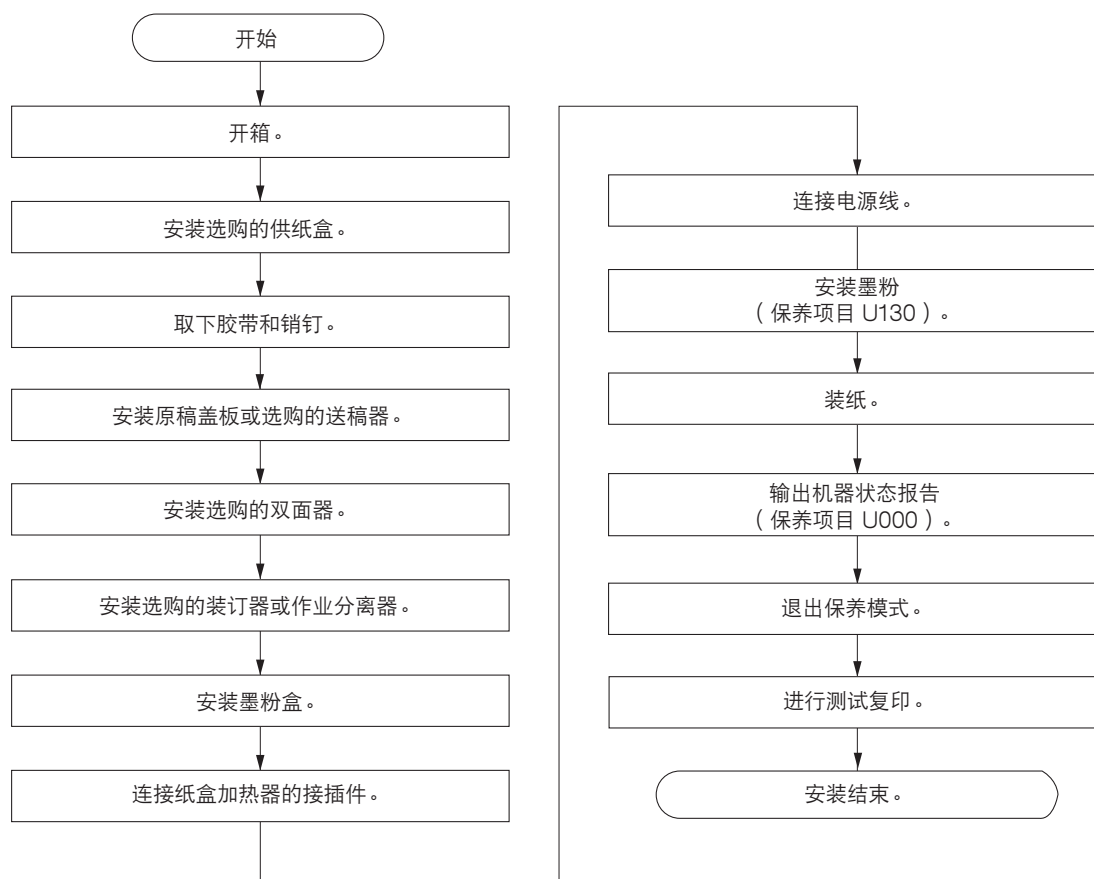


a: 571 mm
 b: 603 mm
 c: 607 mm
 d: 1371.5 mm
 e: 1323 mm
 f: 952.5 mm

图 1-2-1 安装尺寸

1-3-1 开箱和安装

(1) 安装步骤



开箱。

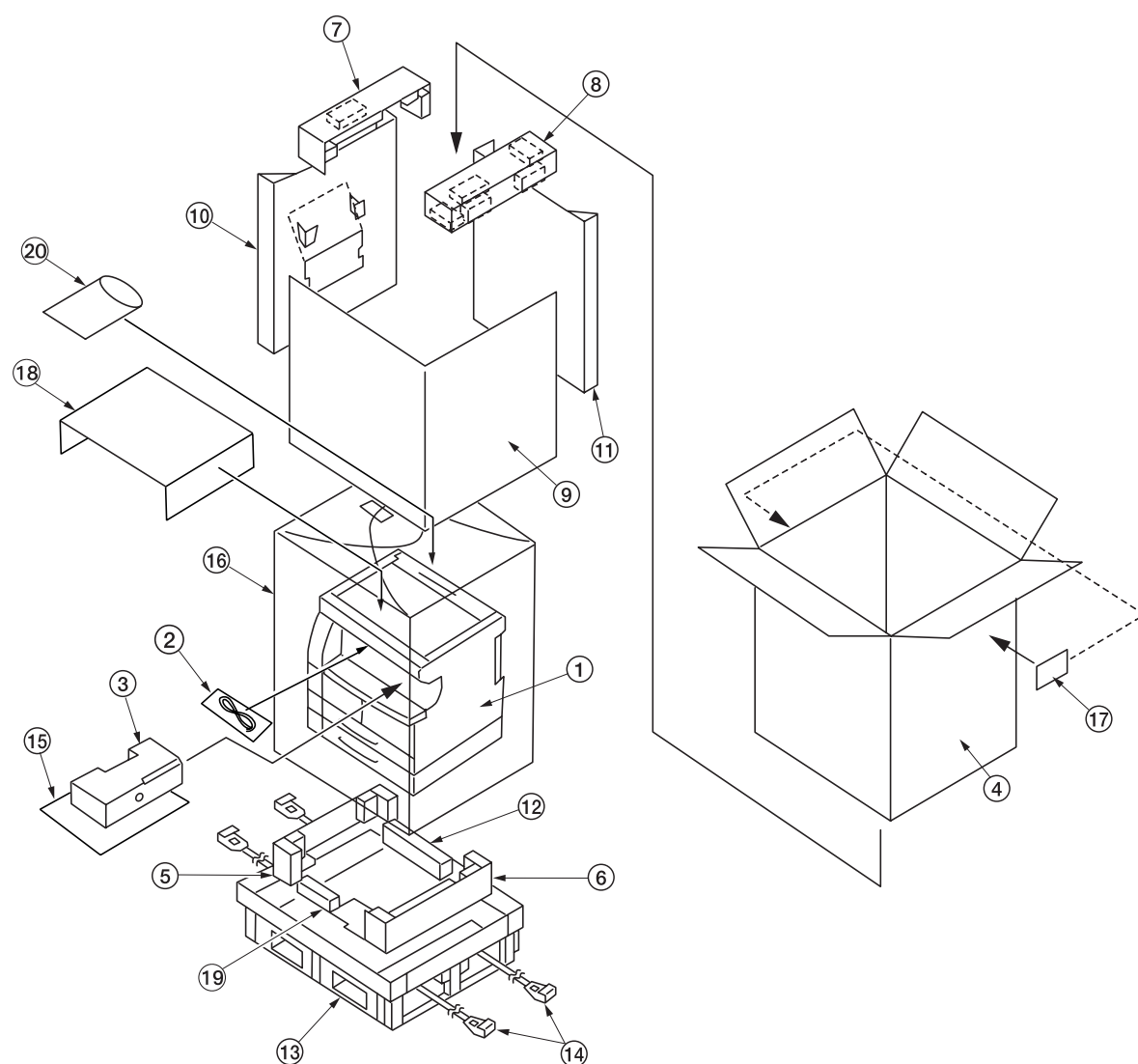


图 1-3-1 开箱

- ① 多功能打印机
- ② 电源线
- ③ 墨粉盒
- ④ 外包装箱
- ⑤ 左下侧垫片
- ⑥ 右下侧垫片
- ⑦ 左上侧垫片
- ⑧ 右上侧垫片
- ⑨ 内包装箱

- ⑩ 左隔板
- ⑪ 后隔板
- ⑫ 后部垫片
- ⑬ 底板
- ⑭ 皮带
- ⑮ 出纸部
- ⑯ 机器盖板
- ⑰ 条形码标签
- ⑱ 面层

- ⑲ 前部垫片
- ⑳ 操作手册
- 纸张尺寸标记牌
- 纸张保护袋
- 错误代码标签
- 检查报告

* 请将机器放置在水平的表面上。

安装选购的供纸盒。

1. 根据需要安装选购的供纸盒
(请参见 1-3-7 至 1-3-8 页)。

取下胶带和销钉。

1. 取下 15 条胶带。

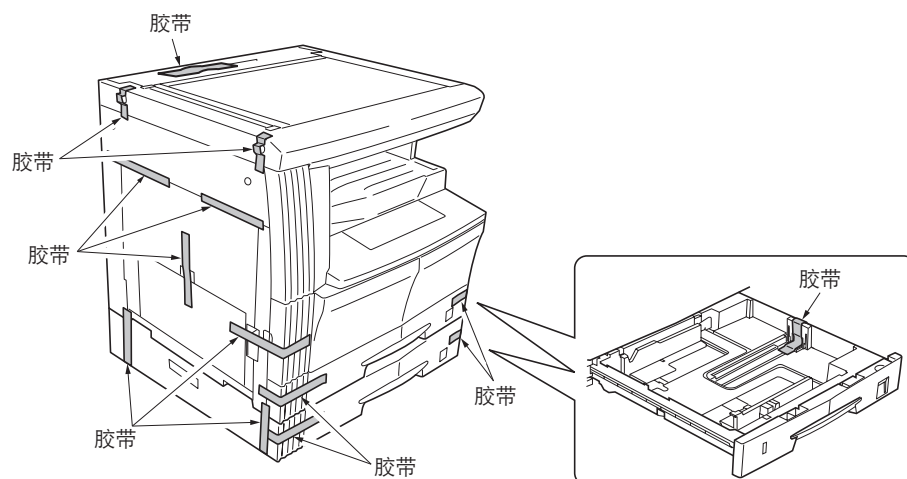


图 1-3-2

2. 卸下光源装置的两颗销钉。

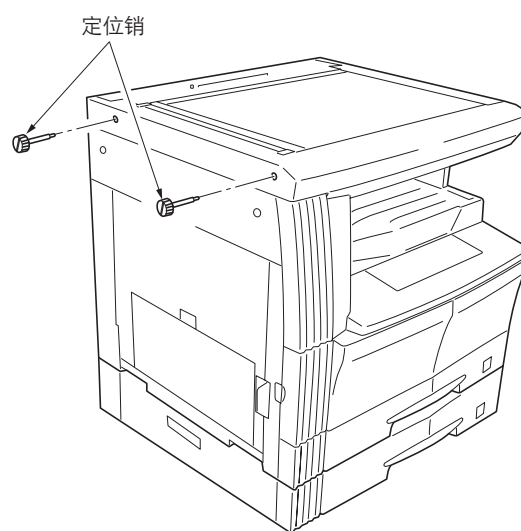


图 1-3-3

安装原稿盖板或选购的送稿器。

1. 安装原稿盖板或选购的送稿器（安装送稿器时请参见 1-3-9 至 1-3-12 页）。

安装选购的双面器。

1. 根据需要安装选购的双面器（请参见 1-3-13 至 1-3-15 页）。

安装选购的装订器或作业分离器。

1. 根据需要安装选购的装订器或作业分离器（请参见 1-3-22 至 1-3-34 页）。

安装墨粉盒。

1. 打开前盖板。
2. 敲击墨粉盒的顶部 5、6 次。
3. 水平摇晃墨粉盒 10 次左右，将墨粉摇匀。
4. 转动墨粉盒释放杆，将墨粉盒轻轻推入多功能打印机。
* 将墨粉盒完全推入多功能打印机直至其锁定到位。
5. 将墨粉盒释放杆复位。
6. 关闭前盖板。

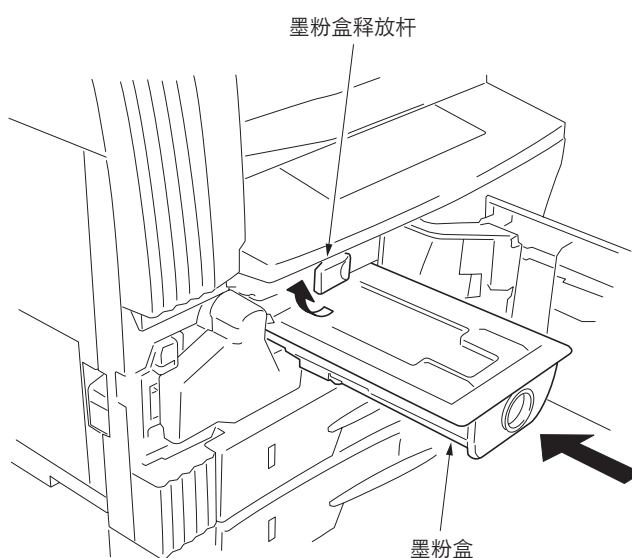


图 1-3-4-1

连接纸盒加热器的接插件。

* 根据需要进行连接。

1. 拆下右侧盖板。
2. 将纸盒加热器接插件连接至电源板的 YC7。
3. 重新安装右侧盖板。

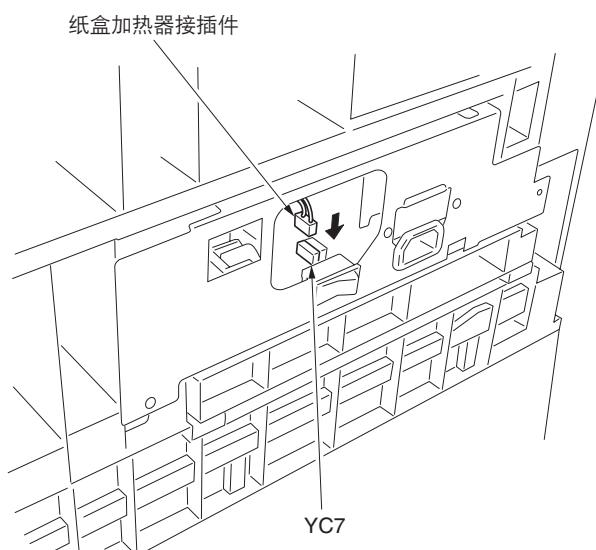


图 1-3-4-2

连接电源线。

1. 将电源线连接至多功能打印机上的接插件。
2. 将电源插头插入墙上插座，然后打开电源开关。

安装墨粉（保养项目 U130）。

1. 使用数字键输入“10871087”即可输入保养模式。
2. 使用数字键输入“130”，然后按开始键。
3. 使用上/下光标键选择“EXECUTE”。
4. 按开始键执行保养项目。
开始安装墨粉，同时显示安装时间（分钟），直至安装结束。
5. 当安装完成时，若安装成功，将显示“FINISHED”；若不成功则显示“NG”。
如果显示“NG”，则请检查墨粉盒中是否还有墨粉，以及墨粉盒传感器是否发生故障，然后重试。
6. 按停止/清除键。

装纸。

1. 将纸张装入纸盒。

输出机器状态报告（保养项目 U000）。

1. 使用数字键输入“000”并按开始键。
2. 选择“保养”并按开始键输出该保养项目的当前设定列表。
3. 按停止/清除键。

退出保养模式。

1. 使用数字键输入“001”，并按开始键。
机器退出保养模式。

进行测试复印。

1. 放置原稿并进行测试复印。
若出现错误图像（黑线等），则在纸盒 2 中放置 A3 纸张，并且运行保养项目 U113（执行感光鼓清扫操作）。

安装结束。

1-3-2 设定初始复印模式

出厂设定如下：

保养项目编号	目录	出厂设定
U253 U254 U258 U260 U264	在单计数和双计数间切换 打开／关闭自动启动功能 在检测到墨粉用尽时切换复印操作 更改复印计数定时 设定日期显示顺序	双计数 开 单模式 出纸后 月／日／年（英制规格） 日／月／年（英制规格）
U277 U326 U342 U343 U344	设定自动应用更改时间 设定黑线清洁指示 设定出纸限制 在双面／单面复印模式间切换 设定预热／节能模式	30 开 开 关 能源之星

1-3-3 安装供纸盒（选购件）

<步骤>

1. 将多功能打印机的定位插入部对准供纸盒后部的定位针，将多功能打印机放在供纸盒上。

* 放置多功能打印机时，请小心勿使多功能打印机撞击供纸盒的纸盒、定位针或接地板。

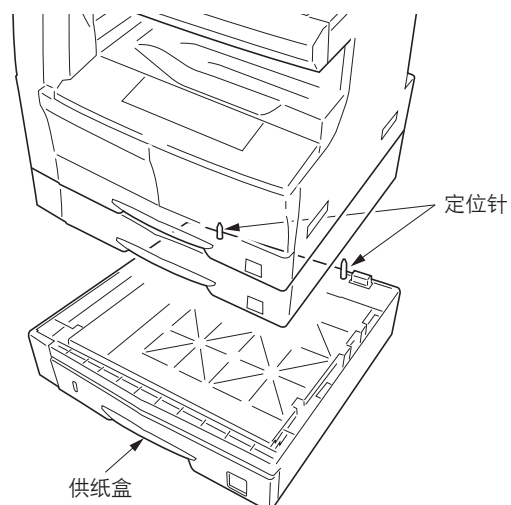


图 1-3-5

堆叠要使用的供纸盒时：

将第一供纸盒的定位插入部对准第二供纸盒后部的定位针，将第一供纸盒堆叠在第二供纸盒上。

（可以加入两个供纸盒。）

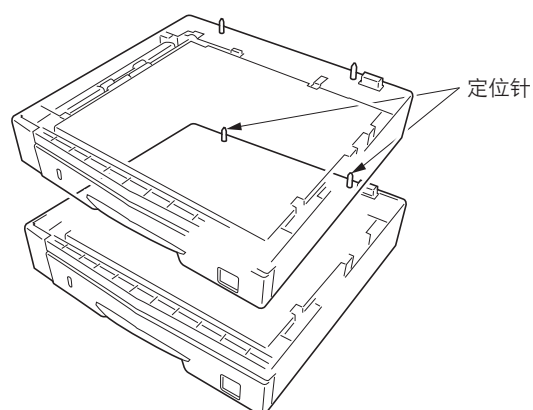


图 1-3-6

2. 对于标准纸盒尺寸，若使用规格中未包含的纸张类型，则请以附带的纸张尺寸标记牌更换原有纸张尺寸标记牌。

3. 将多功能打印机电源插头插入墙上插座，然后打开电源开关。

将纸张装入纸盒进行测试复印以检查工作是否正常。

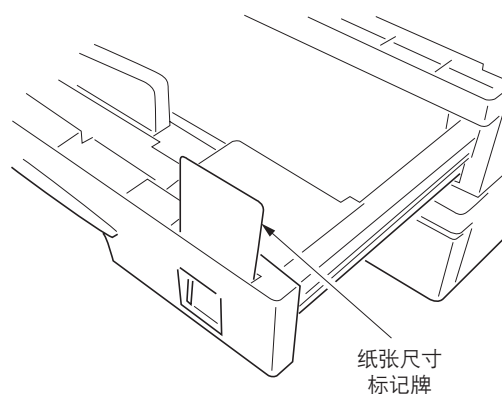


图 1-3-7

调节前端定时

1. 运行保养模式 034。

选择 ADJ、RCL ON TIMING，然后按开始键。

第一选购供纸盒：选择 RCL T1。

第二选购供纸盒：选择 RCL T2。

第三选购供纸盒：选择 RCL T3。

对于配备两个标准供纸盒的机型，只需调节 RCL T2 和 RCL T3。

按插印键输出测试图案，然后检查图像。若无法获得正确图像，则请进行以下调节。

2. 若得到测试图案 ①，则增大调节值。

若得到测试图案 ②，则减小调节值。

设定范围：-5.0 - +10.0

该数值每改变 1，前端移动 0.1 mm。

3. 再次输出测试图案。

4. 重复步骤 2 和 3 直至得到正确图像。

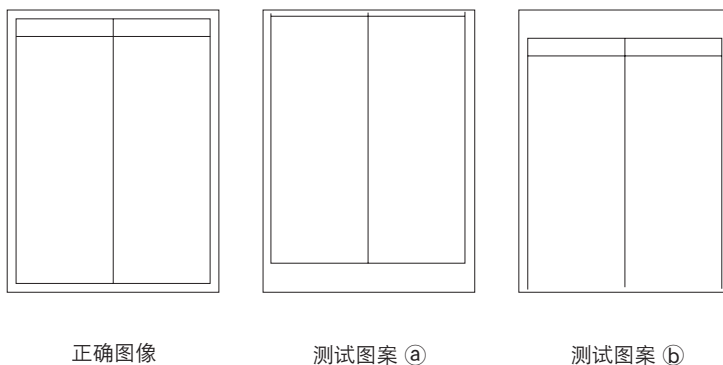


图 1-3-8

调节中线

1. 运行保养模式 034。

选择 ADJ、LSU OUT TIMING，然后按开始键。

第一选购供纸盒：选择 LSU T1。

第二选购供纸盒：选择 LSU T2。

第三选购供纸盒：选择 LSU T3。

对于配备两个标准供纸盒的机型，只需调节 LSU T2 和 LSU T3。

按插印键输出测试图案，然后检查图像。若无法获得正确图像，则请进行以下调节。

2. 若得到测试图案 ①，则增大调节值。

若得到测试图案 ②，则减小调节值。

设定范围：-7.0 - +10.0

该数值每改变 1，中线移动 0.1 mm。

3. 再次输出测试图案。

4. 重复步骤 2 和 3 直至得到正确图像。

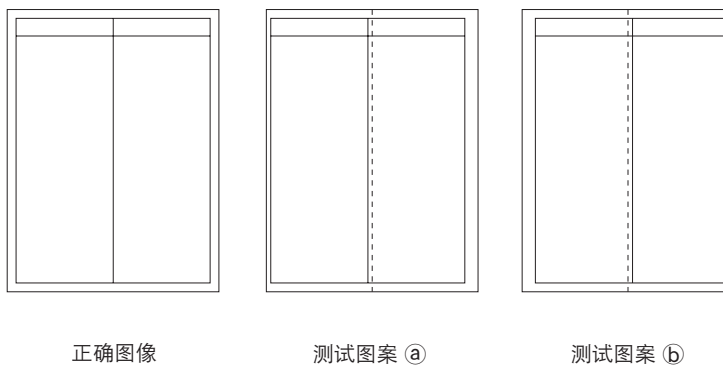


图 1-3-9

1-3-4 安装送稿器（选购件）

<步骤>

1. 取下原稿托架，然后从后上盖板拆下两个螺丝。
2. 将两个销钉穿过后上盖板的螺丝孔，然后将其安装到下部框架上。

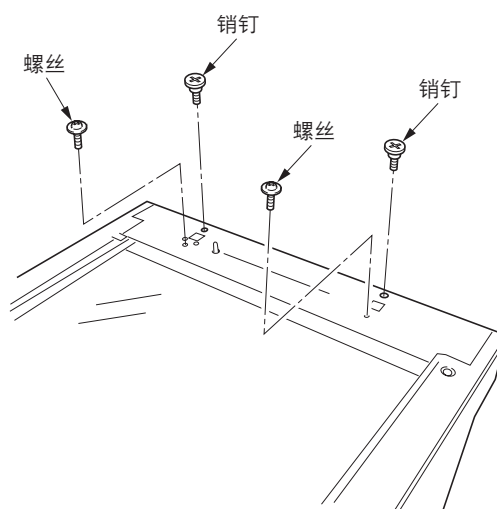


图 1-3-10

3. 将销钉插入送稿器铰接部的各孔后，将送稿器放在多功能打印机上，然后将销钉滑向前侧。

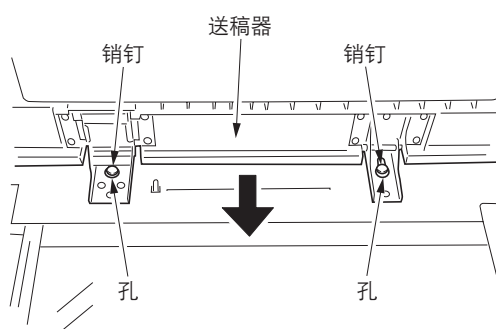


图 1-3-11

4. 用两个镀铬 TP Taptite 螺丝 M4 × 10 和步骤 1 中已拆下的两个螺丝固定送稿器。

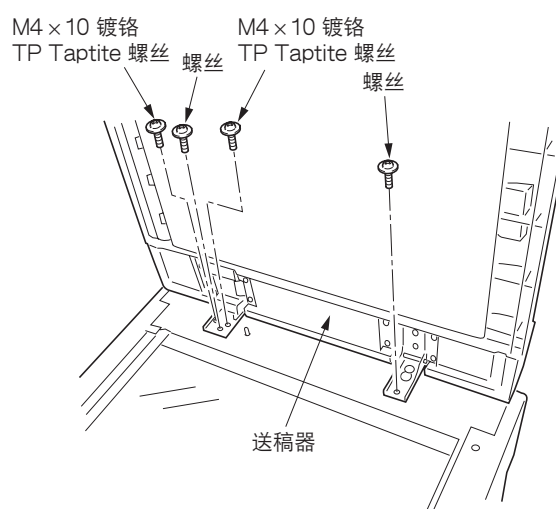


图 1-3-12

5. 关闭送稿器，从右铰接处的后侧安装固定装置，然后用两个铜制 TP 螺丝（M3 × 06）将其固定。
 6. 将送稿器的电缆连接至多功能打印机。
- * 请务必紧固接插件两侧的固定螺丝。

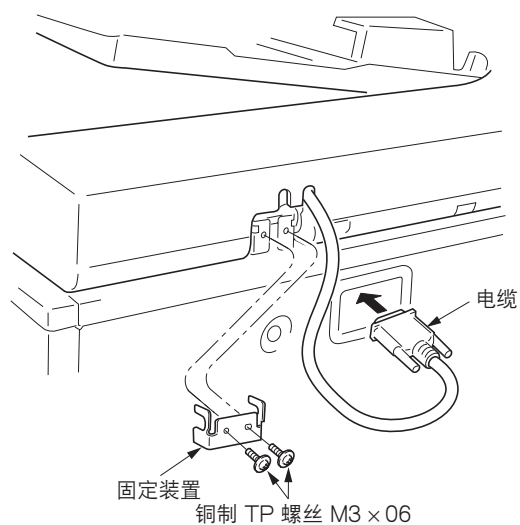


图 1-3-13

7. 用酒精清洁小心标识的粘贴位置。
- 根据送稿器的销售地域，粘贴好对应语种的小心标识。

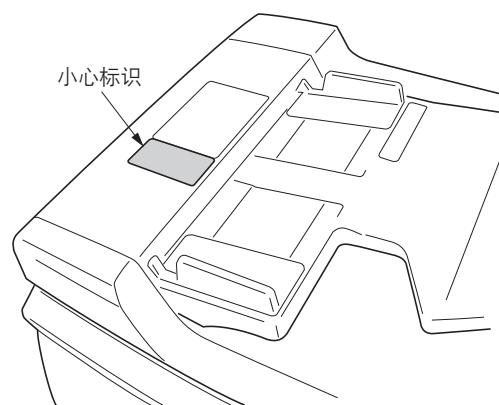


图 1-3-14

〔操作检查〕

1. 准备一份原稿，在该原稿上距离各边 15 mm 处划四条线，同时划定中线。
2. 将原稿放入送稿器进行测试复印以检查复印件图像。此时，将原稿台和纸盒的导纸板设定为要使用的纸张尺寸。
3. 若复印件图像与原稿图像不符，则请在保养模式下执行以下调节。
 - 保养模式 070（副扫描线调节）
 - 保养模式 071（前端定时调节）
 - 保养模式 072（中线调节）

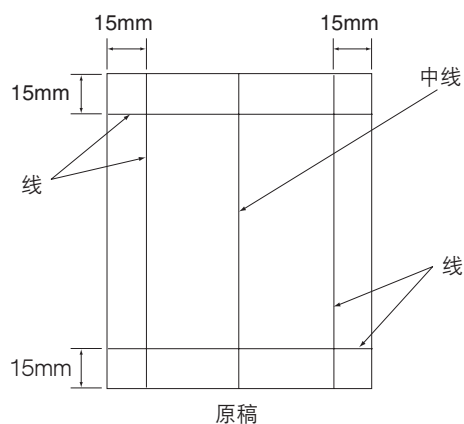


图 1-3-15

保养模式 070 (副扫描线调节)

- 1. 运行保养模式 070。
选择 CONVEY SPEED1。
(要调节双面复印的反面时, 请选择 CONVEY SPEED2。)
将原稿放入原稿托盘, 然后按插印键。进行测试复印以检查图像。
若无法获得正确图像, 则请进行以下调节。
- 2. 对复印实例 ④: 减小数值。
对复印实例 ⑤: 增大数值。
设定范围: -25 - +25
该数值每改变 1, 副扫描线改变 0.1%。
设定值越小, 复印图像越短。设定值越大, 图像越长。

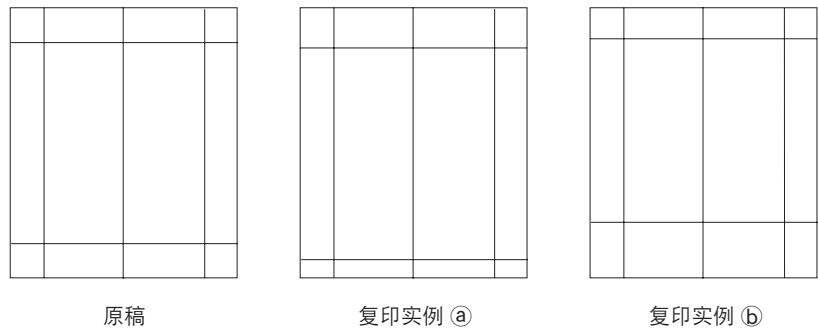


图 1-3-16

保养模式 071 (前端定时调节)

- 1. 运行保养模式 071。
选择 LEAD1。
(要调节双面复印的反面时, 请选择 LEAD2。)
将原稿放入原稿托盘, 然后按插印键。进行测试复印以检查图像。
若无法获得正确图像, 则请进行以下调节。
- 2. 对复印实例 ④: 增大数值。
对复印实例 ⑤: 减小数值。
设定范围: -32 - +22
该数值每改变 1, 前端移动 0.2 mm。
该数值越大, 图像扫描开始定时越晚。
该数值越小, 图像扫描开始定时越早。

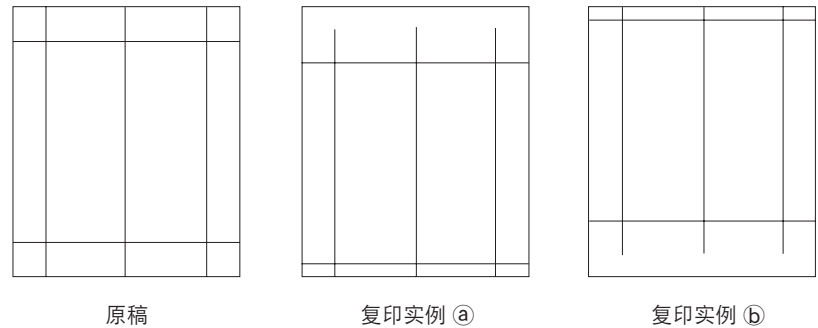


图 1-3-17

保养模式 072 (中线调节)**1. 运行保养模式 072。**

选择单面。

(要调节双面复印的正面时, 请选择双面的正面。要调节反面时, 请选择双面的反面。)

将原稿放入原稿托盘, 然后按插印键。进行测试复印以检查图像。

若无法获得正确图像, 则请进行以下调节。

2. 对复印实例 ①: 增大数值。

对复印实例 ②: 减小数值。

设定范围: $-39 - +39$

该数值每改变 1, 中线移动 0.1 mm。

该数值增大, 图像中线会向右移动。

该数值减小, 图像中线会向左移动。

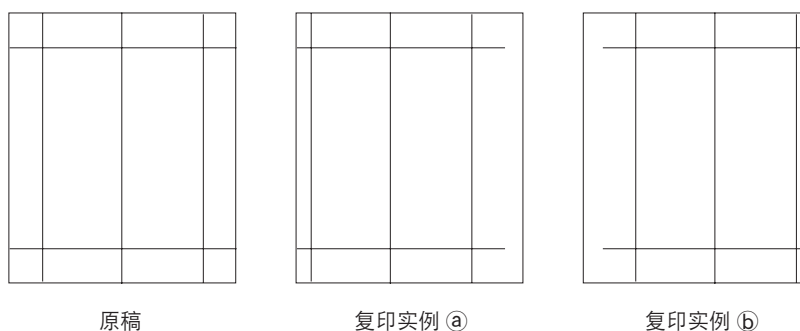


图 1-3-18

1-3-5 安装双面器（选购件）

<步骤>

1. 打开左侧盖板。
2. 拆下后侧的卡环和左连杆。
3. 装回传输部。
4. 拆下卡口和销钉，然后从前侧拆下右连杆。
5. 打开左侧盖板直至其处于水平位置。

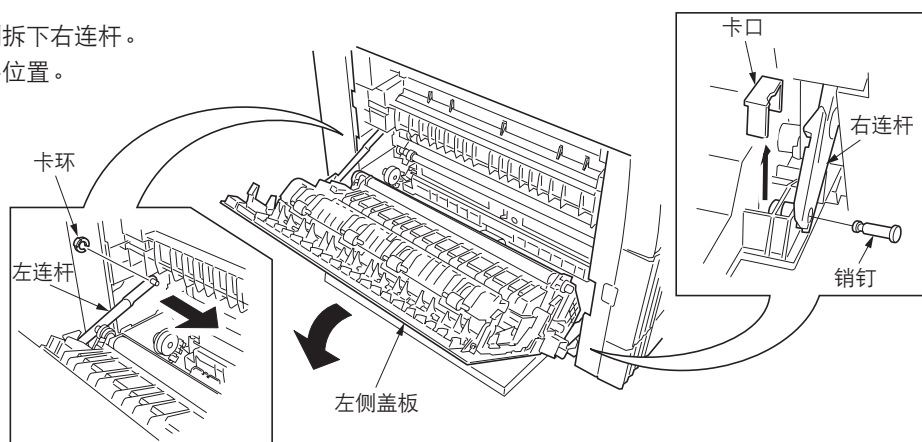


图 1-3-19

6. 沿箭头指示方向转动双面器的连线槽。

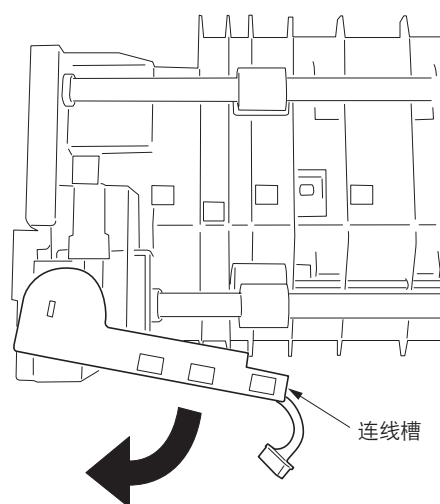


图 1-3-20

7. 将双面器的轴部插入传输装置的 U 型凹槽中。

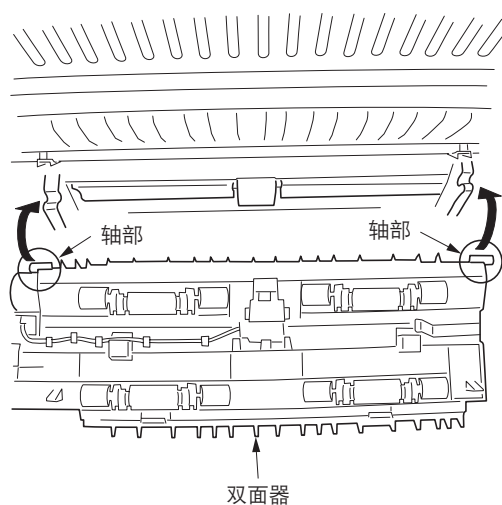


图 1-3-21

8. 根据箭头指示方向按压双面器使卡爪合入传输装置。

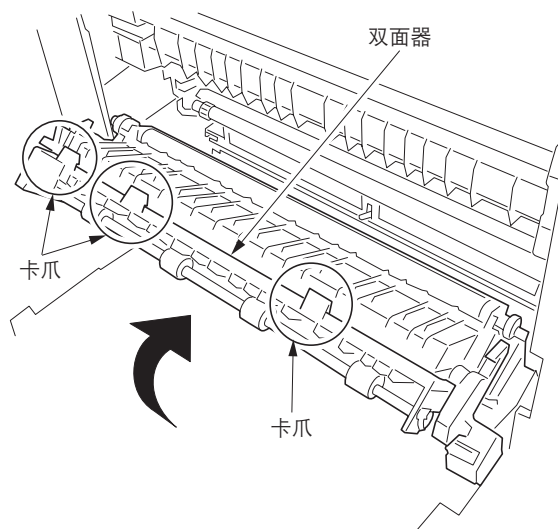


图 1-3-22-1

9. 将板锁的卡扣挂在传输装置上，然后转动板锁，将孔与双面器的卡爪对齐。

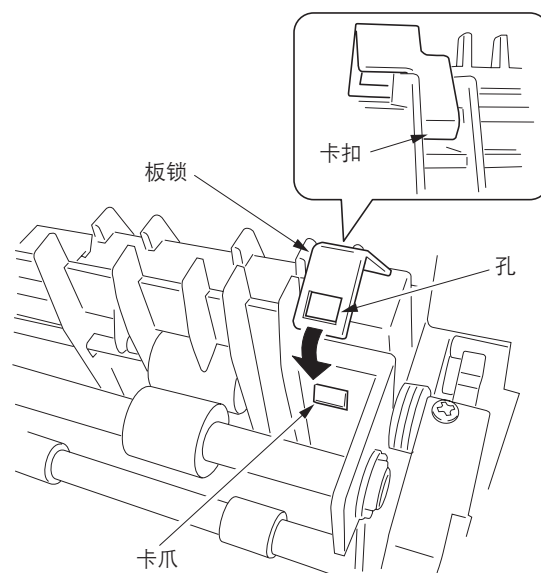


图 1-3-22-2

10. 用两个 S tite 螺丝 M3 × 06 固定双面器。

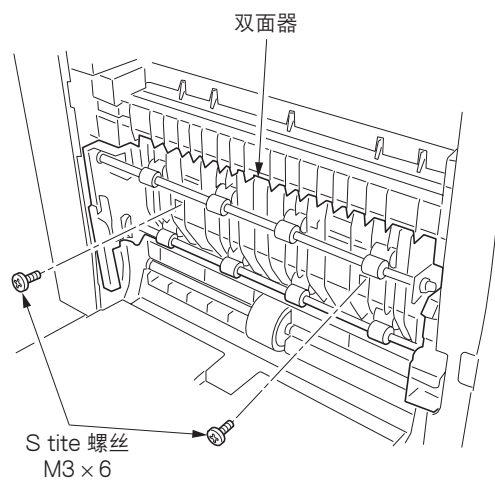


图 1-3-23

11. 打开传输装置，将双面器的接插件连接至多功能打印机。
12. 重新将拆下的部件安装至它们原来的位置。
13. 将多功能打印机电源插头插入墙上的电源插座，并打开电源开关。

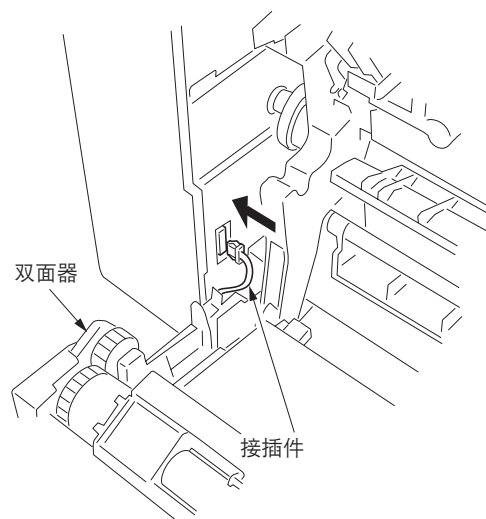


图 1-3-24

调节前端定时

1. 运行保养模式 034。
选择 ADJ、RCL ON TIMING，然后按开始键。
选择 RCL DUP。
在双面模式中按插印键输出测试图案，然后检查图像。
若无法获得正确图像，则请进行以下调节。
2. 若得到测试图案 ①，则增大调节值。
若得到测试图案 ②，则减小调节值。
设定范围：-5.0 - +10.0
该数值每改变 1，前端移动 0.1 mm。
3. 再次输出测试图案。
4. 重复步骤 2 和 3 直至得到正确图像。

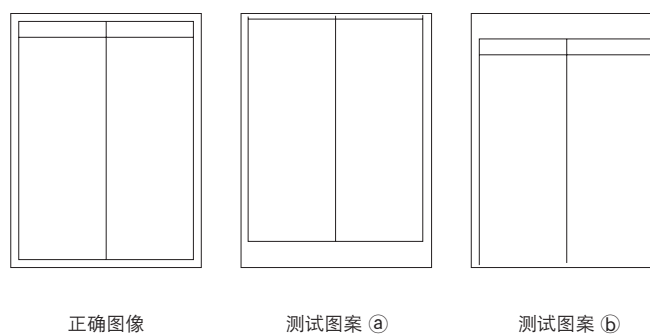


图 1-3-25

调节中线

1. 运行保养模式 034。
选择 ADJ、LSU OUT TIMING，然后按开始键。
选择 LSU DUP。
在双面模式中按插印键输出测试图案，然后检查图像。
若无法获得正确图像，则请进行以下调节。
2. a: 正确图像
若得到测试图案 ①，则增大调节值。
若得到测试图案 ②，则减小调节值。
设定范围：-7.0 - +10.0
该数值每改变 1，中线移动 0.1 mm。
3. 再次输出测试图案。
4. 重复步骤 2 和 3 直至得到正确图像。

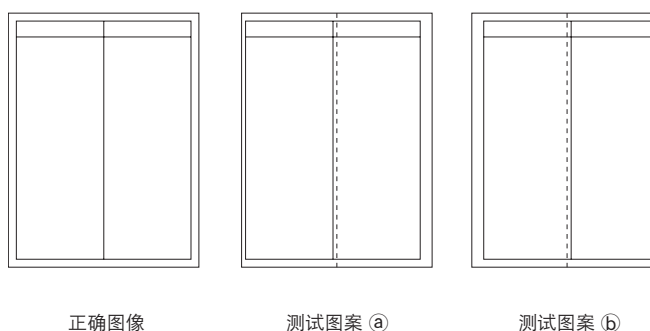


图 1-3-26

1-3-6 安装纸盒加热器（选购件）

安装纸盒加热器需要下列部件：

- 纸盒加热器（P/N 120 V 规格：2C960030，220-240 V 规格：2C960040）
- 一个（1）M4 × 10 S 型三角牙接线螺丝（P/N B3024100）

<步骤>

1. 将机身从供纸盒上拆下（参见 1-6-7 页）。
2. 拆下右侧盖板。拉出纸盒。
3. 拆下三个螺丝，然后拆下右前盖板。

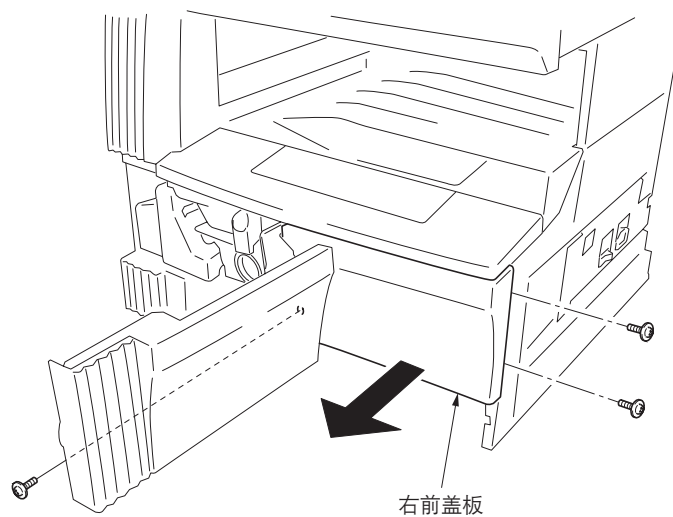


图 1-3-27

4. 从机器底部插入纸盒加热器，并将其固定在多功能打印机上。

1) 将纸盒加热器的接插件穿过机器右框架上的孔，并将其拉出。

2) 将纸盒加热器安装板后侧的凸出部分插入机器后框架的两个孔中。

3) 将纸盒加热器的螺丝孔置于机器前框架的螺丝孔，然后使用 M4 × 10 Taptite S 型接线螺丝固定加热器。

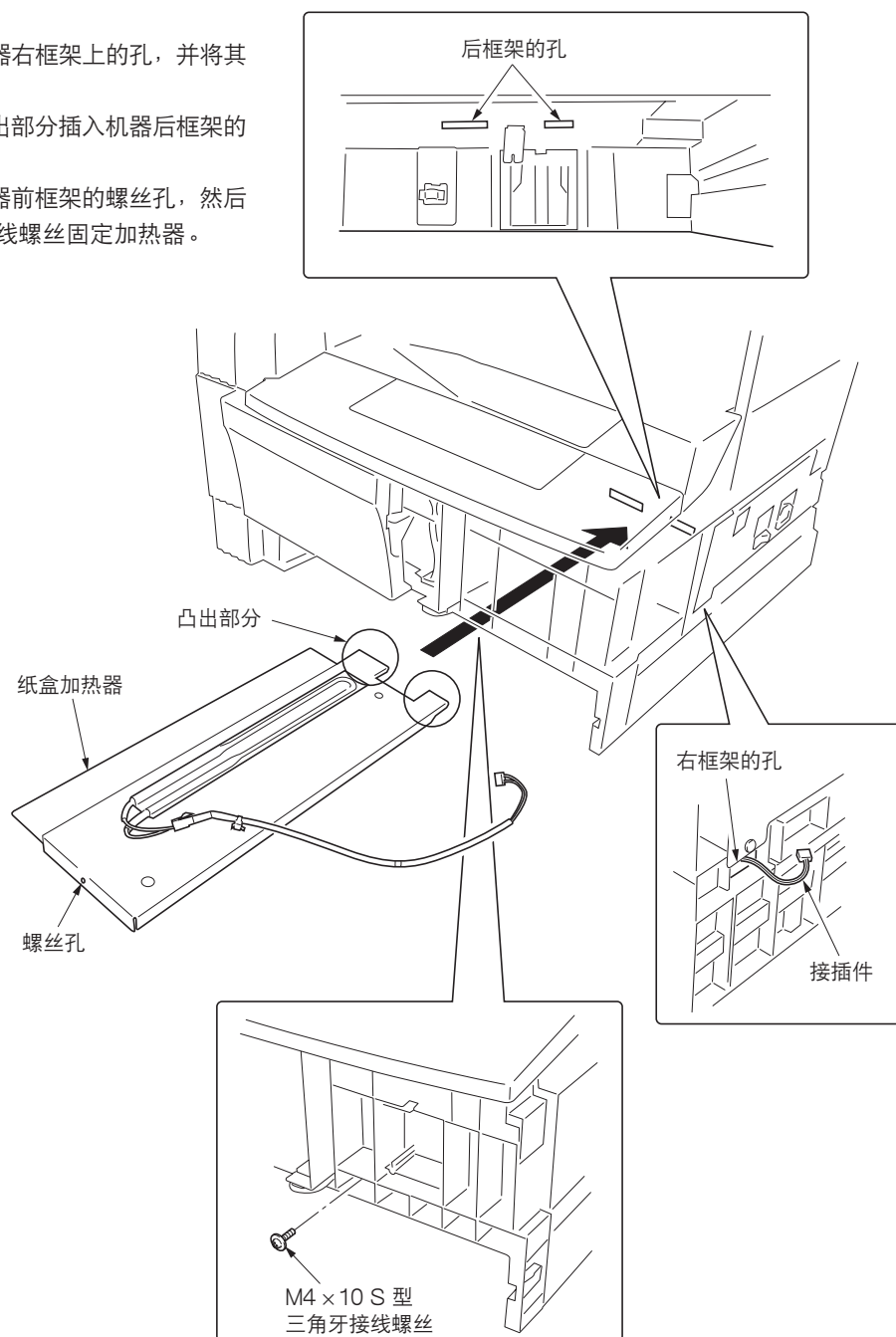


图 1-3-28

5. 拆下两个螺丝，然后按箭头所示的方向打开电源板。

* 请小心不要过度打开电源板。

6. 将纸盒加热器的接线装入框架的凹槽中，然后将其置于电源板内。

* 将接线装入凹槽中时使接线所装的固定带位于框架的上方。

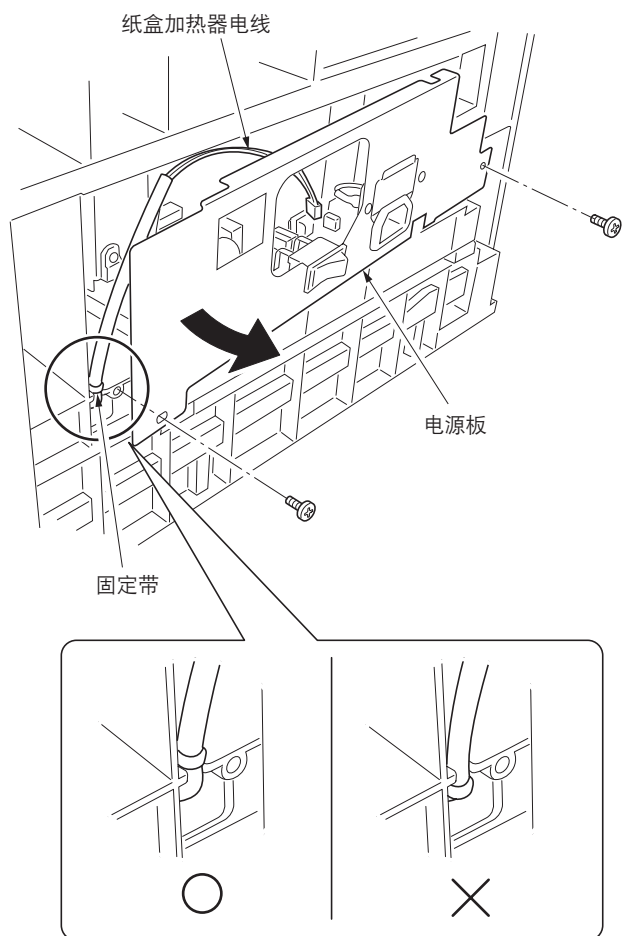


图 1-3-29

7. 将电源板重新装回其原来位置，然后将纸盒加热器的接插件连接至电路板的 YC8。

8. 重新安装所有拆下的部件。

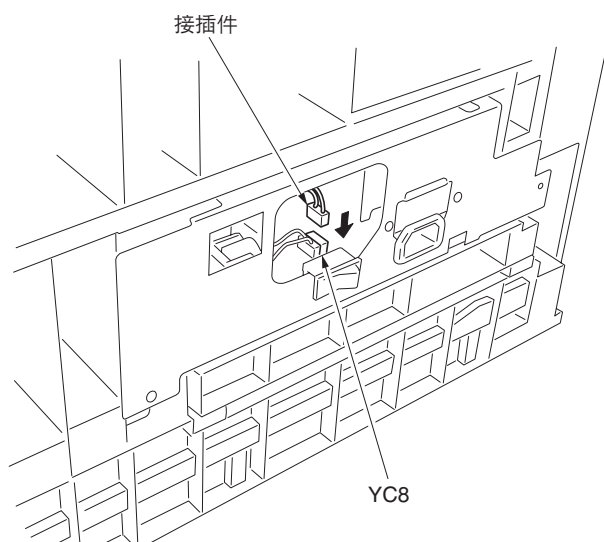


图 1-3-30

1-3-7 安装钥匙计数器（选配件）

安装钥匙计数器需要下列部件：

- 钥匙计数器盖板（P/N 2A360010）
- 钥匙计数器固定片（P/N 66060030）
- 钥匙计数器外壳支架（P/N 66060040）
- 钥匙计数器组件（P/N 41529210）
- 四个（4）M4 × 6 铜制 TP-A 螺丝（P/N B4304060）
- 一个（1）M4 × 35 圆头螺丝（P/N B0004350）
- 两个（2）M3 × 6 铜制平头螺丝（P/N B2303060）
- 一个（1）M3 铜制螺母（P/N C2303000）
- 钥匙计数器安装板（P/N 2C960100）
- 钥匙计数器接线（P/N 2C960110）

步骤

1. 使用两个螺丝和螺母将钥匙计数器插槽组件安装至钥匙计数器固定片。
2. 使用两个螺丝将钥匙计数器外壳支架安装至钥匙计数器盖板，并使用两个螺丝将钥匙计数器固定片安装至支架。

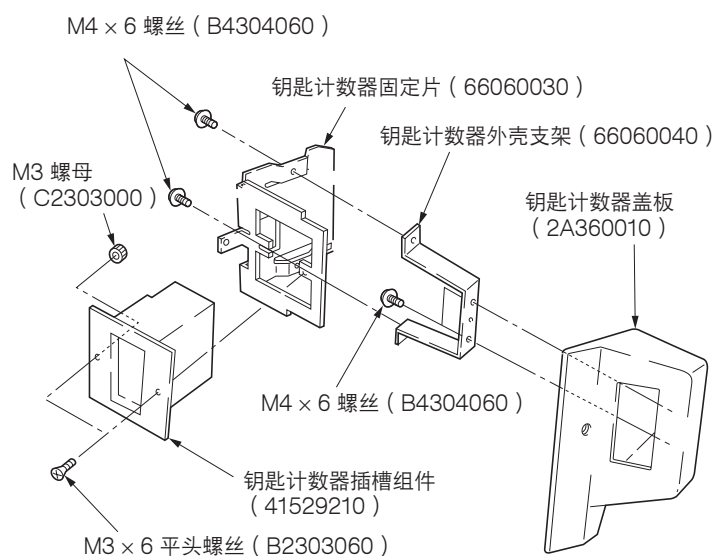


图 1-3-31

3. 拆下后盖板。
4. 使用镊子取下右侧盖板上的开口盖。
5. 将钥匙计数器的 4 芯接插件（位于离套管较远处）连接至驱动板上的 YC13，将接线穿过两个线夹，然后从右侧盖板的开口拉出 4 芯接插件。

* 请将钥匙计数器接线布置在如图所示的光学系统接线背后。

6. 将钥匙计数器的 7 芯接插件折回，将接线穿过控制器盒上方的线夹，然后置于该处。

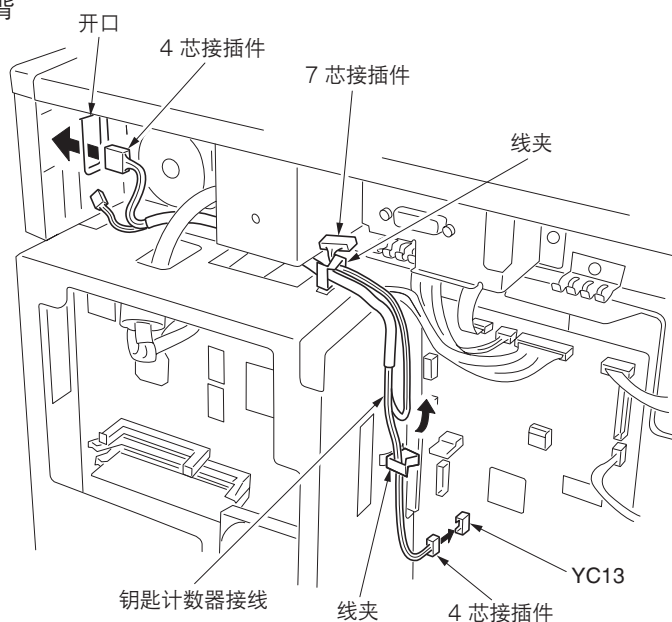


图 1-3-32

7. 将钥匙计数器的接插件穿过钥匙计数器安装板的开口，用钥匙计数器盖板的方孔咬合钥匙计数器安装板的凸出部分。

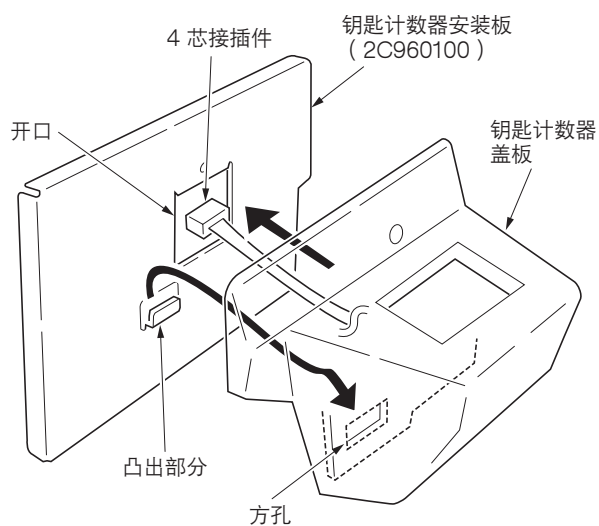


图 1-3-33

8. 将钥匙计数器的 4 芯接插件连接至钥匙计数器的接线。
9. 将钥匙计数器安装板的凸出部分用右侧盖板的开口咬合。
10. 使用一个 M4 × 35 螺丝将钥匙计数器盖板和钥匙计数器安装板与多功能打印机固定。
11. 重新安装后盖板。

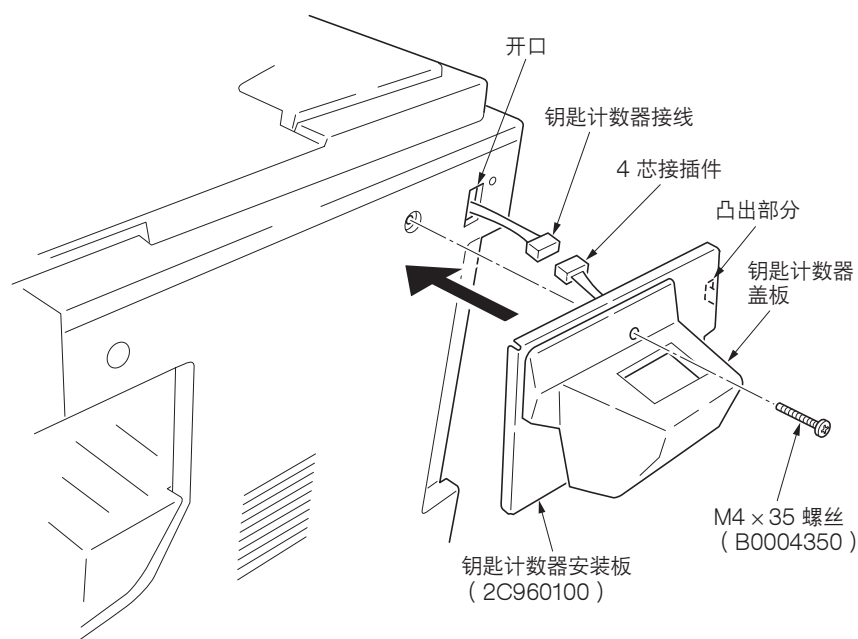


图 1-3-34

12. 将钥匙计数器插入钥匙计数器插槽组件。
13. 打开电源开关，进入保养模式。
14. 运行保养项目 U204 并选择“KEY-COUNTER”。
15. 退出保养模式。
16. 将钥匙计数器取出后，检查信息显示屏上是否显示要求插入钥匙计数器的信息。
17. 检查计数器的计数是否随着复印增加。

1-3-8 安装装订器（选购件）

<注>

将传送装置放置在地板或类似物体上时，请务必将其直立放置。否则，装订器安装板可能会变形，从而导致故障。

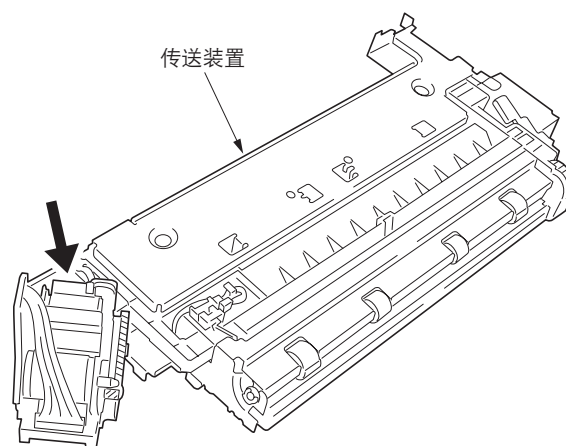


图 1-3-35

请务必在步骤 16 拆除安装之前未拆除的中间托盘的胶带。

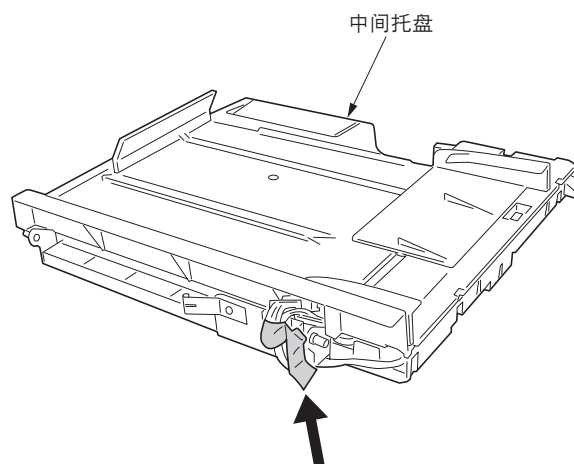


图 1-3-36

<步骤>

拆下盖板。

1. 拆下两个螺丝以取下左上侧盖板。

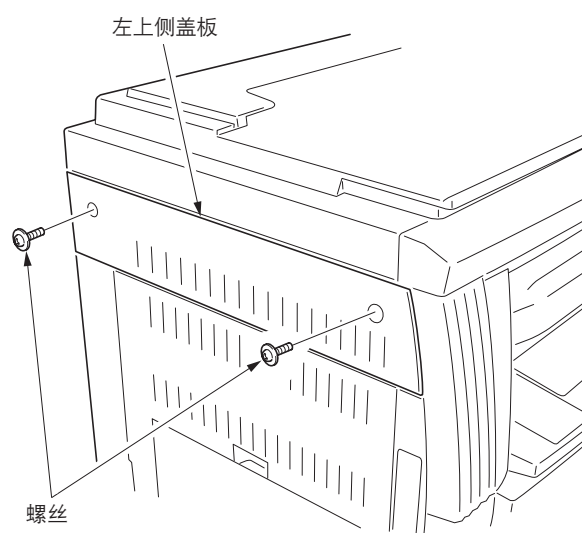


图 1-3-37

2. 打开前盖板。
3. 拆下内部盖板。

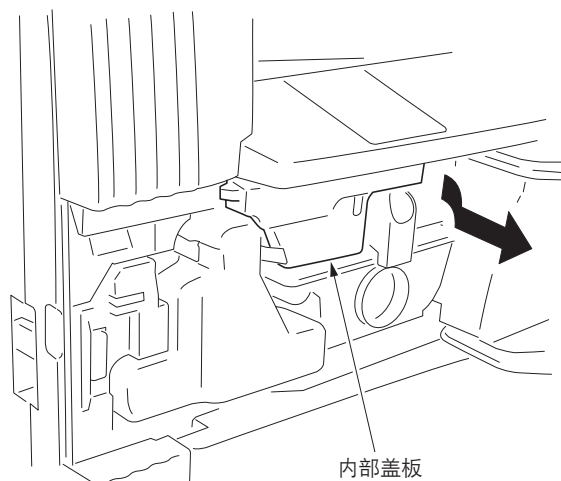


图 1-3-38

4. 使用小螺丝刀或类似工具松开装配件，然后拆下前侧盖板。

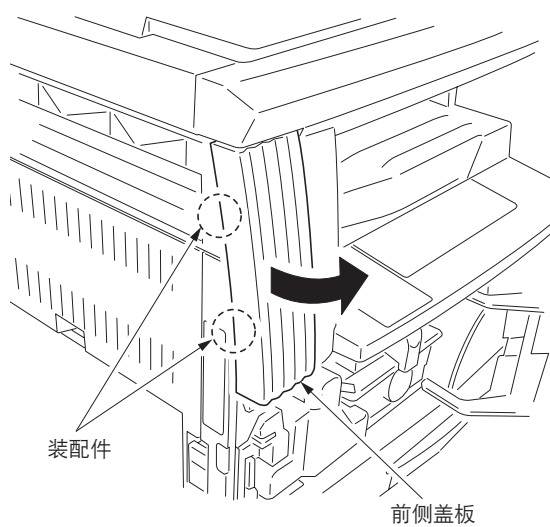


图 1-3-39

5. 拆下位于右侧的螺丝和装配件，然后拆下左前盖板。
6. 打开前盖板。

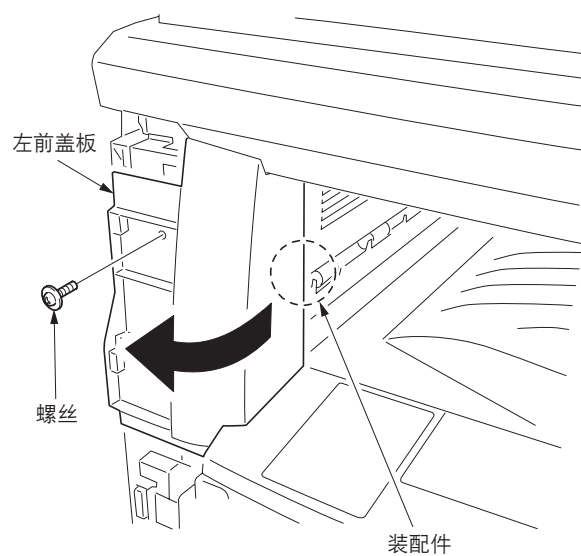


图 1-3-40

2FT

7. 拆下三个螺丝，然后取出出纸盖板和内部出纸盖板。

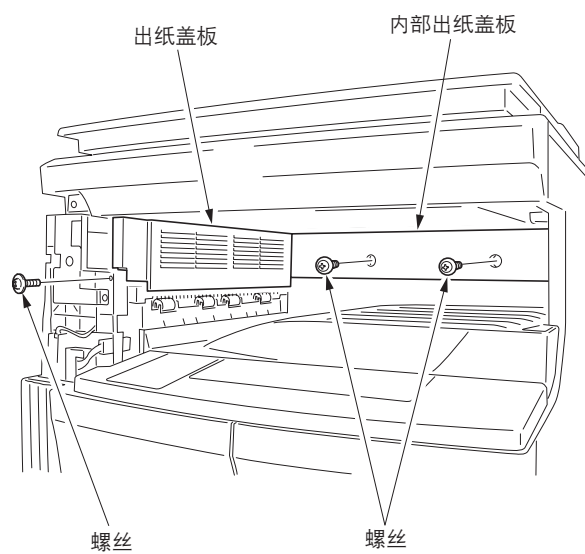


图 1-3-41

8. 拆下两个螺丝，然后拆下盖板。

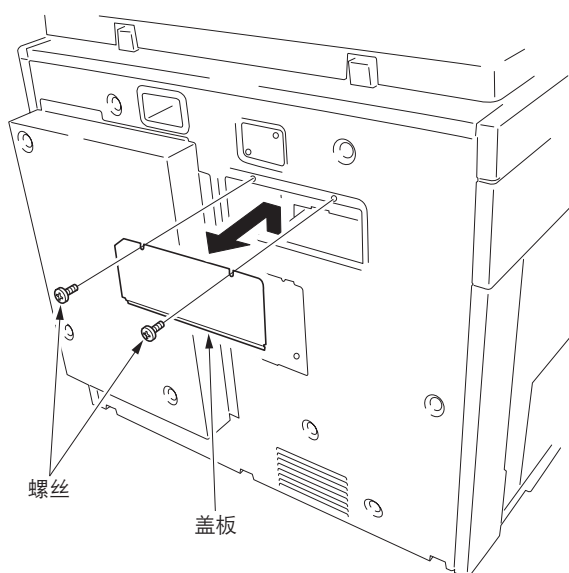


图 1-3-42

安装传送装置。

9. 从多功能打印机正面插入传送装置，然后将其滑向左侧以安装到出纸部。
10. 使传送装置靠近出纸侧，然后使用 TP 接线螺丝 M3 × 06 固定正面，使用销钉固定背面。

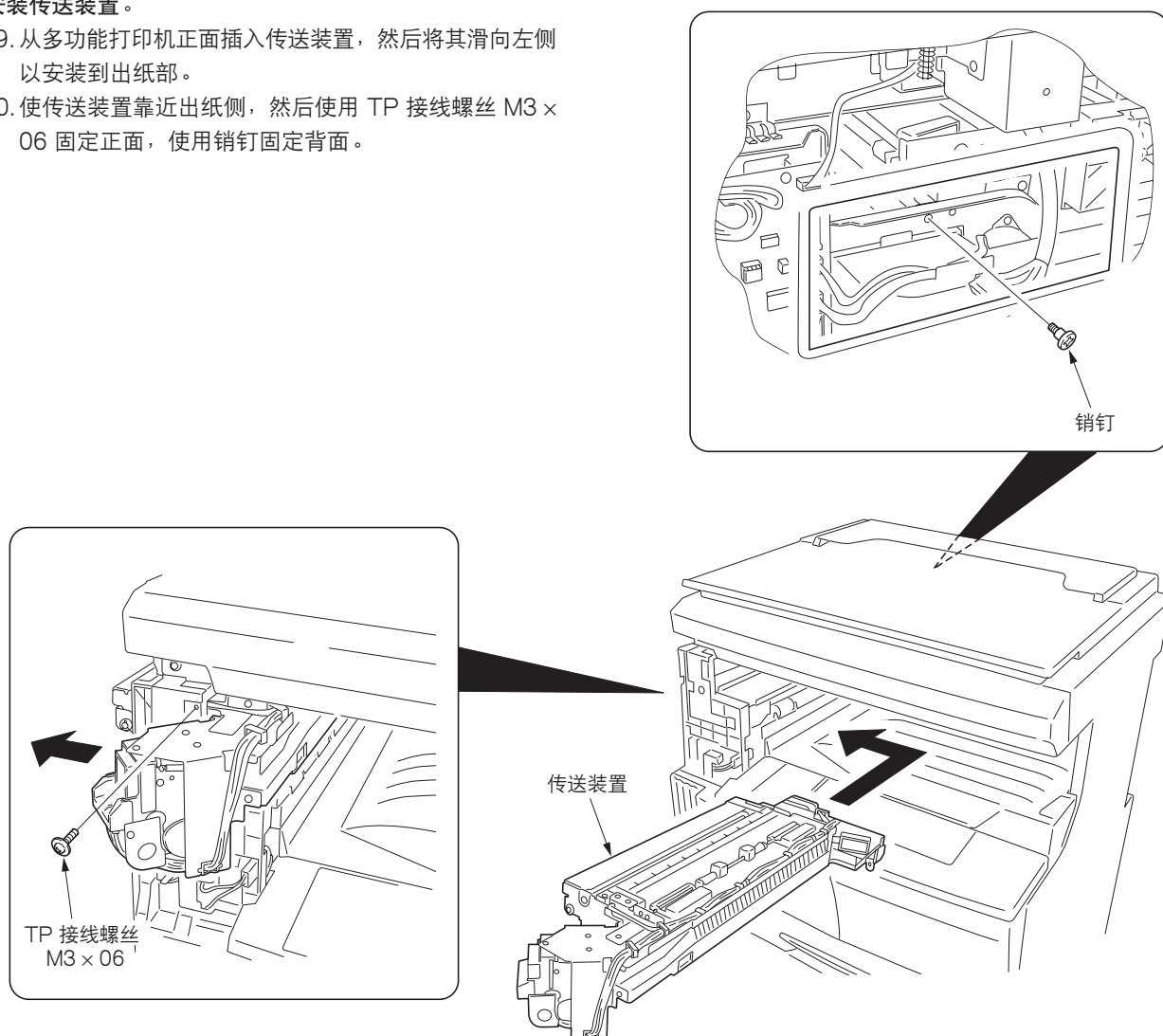


图 1-3-43

松开杆固定装置。

11. 拧松位于传送装置背面的螺丝并按箭头方向松开杆固定装置，然后重新拧紧螺丝。

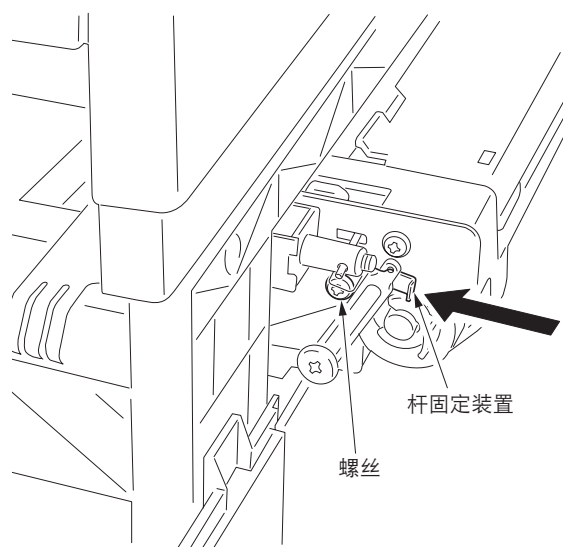


图 1-3-44

安装中间托盘。

12. 将多功能打印机内的螺丝旋转约 3 圈将其拧松。

* 请勿将螺丝旋转过多，否则它会落入机内。

13. 将钩座的卡扣挂在螺丝上，然后重新拧紧螺丝。

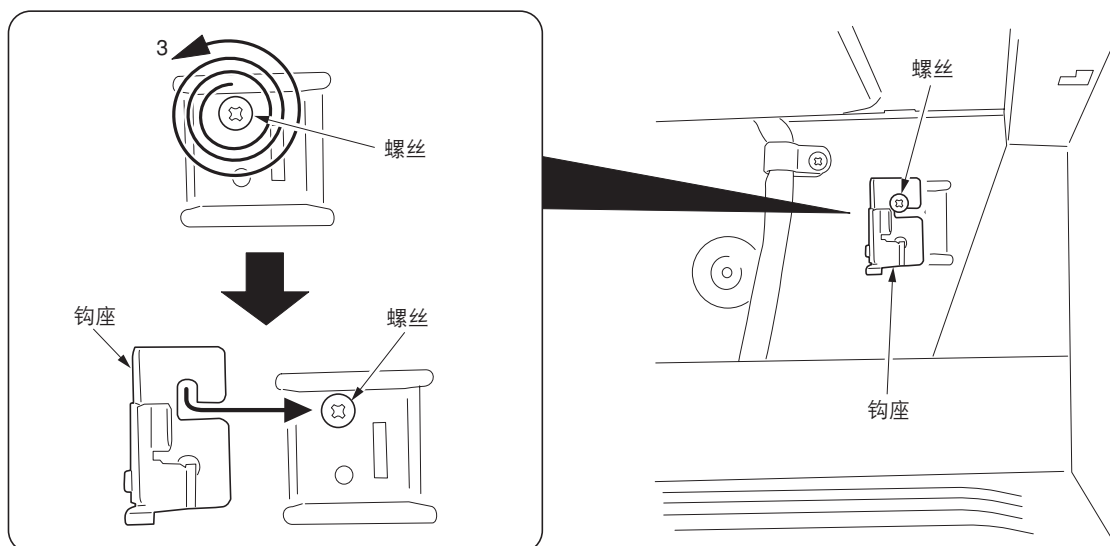


图 1-3-45

14. 在将挂钩推向背面的同时将中间托盘从多功能打印机的正面插入，然后将位于中间托盘右后侧的销钉按入钩座，直至其发出到位声。

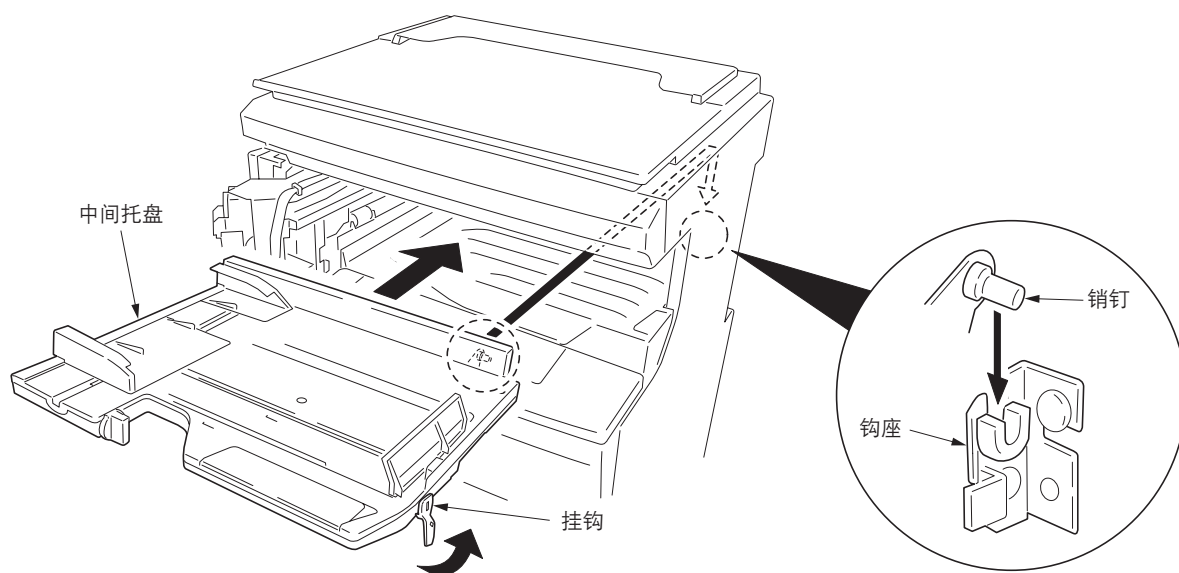


图 1-3-46

15. 从多功能打印机的背面将位于中间托盘左后侧的销钉装到传送装置的卡扣上。
16. 拆下胶带，然后拉出 13 芯接插件和 24 芯接插件。

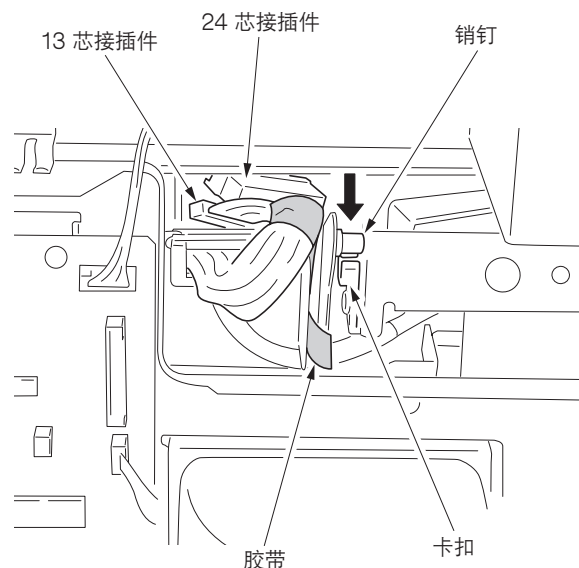


图 1-3-47

17. 将中间托盘的 24 芯接插件连接至传送装置的接插件。
18. 将中间托盘的 13 芯接插件连接至驱动电路板上的 YC5。

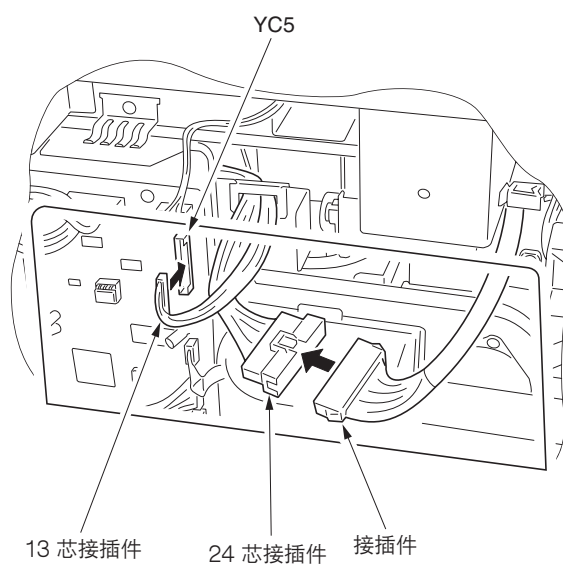


图 1-3-48

安装盖板。

19. 使用两个螺丝将步骤 8 中拆下的盖板安装到其原来位置。
20. 用步骤 1 中拆下的两个螺丝安装大型出纸盖板。

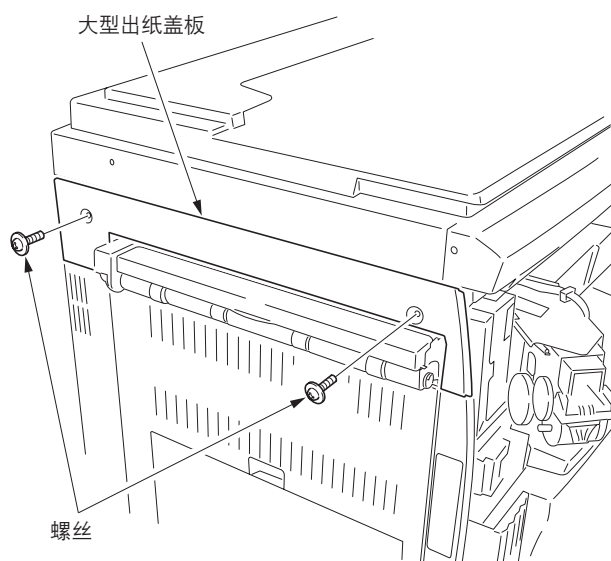


图 1-3-49

2FT

21. 使用 TP 接线螺丝 M3 × 06 分别安装前出纸盖板和后出纸盖板。

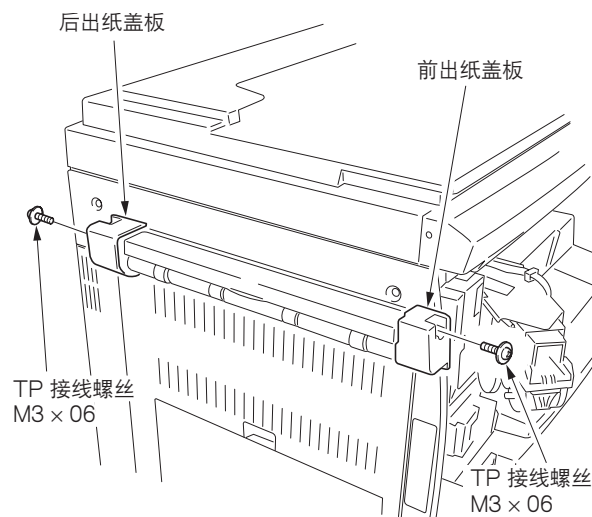


图 1-3-50

22. 打开前盖板。

23. 从出纸侧安装订书机盖，安装方法与其在订书装置上的相同；然后使用 TP 接线螺丝 M3 × 06 将其固定。

24. 将步骤 3 中拆下的内部盖板安装到其原来位置。

25. 关闭前盖板。

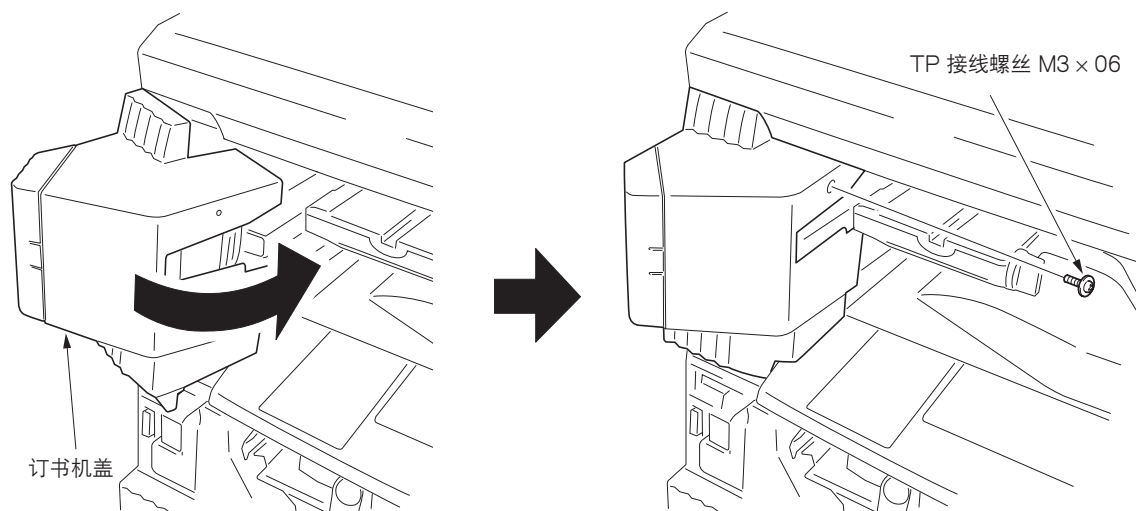


图 1-3-51

26. 将复印托盘的前后卡扣分别插入前出纸盖板和后出纸盖板，然后安装复印托盘。

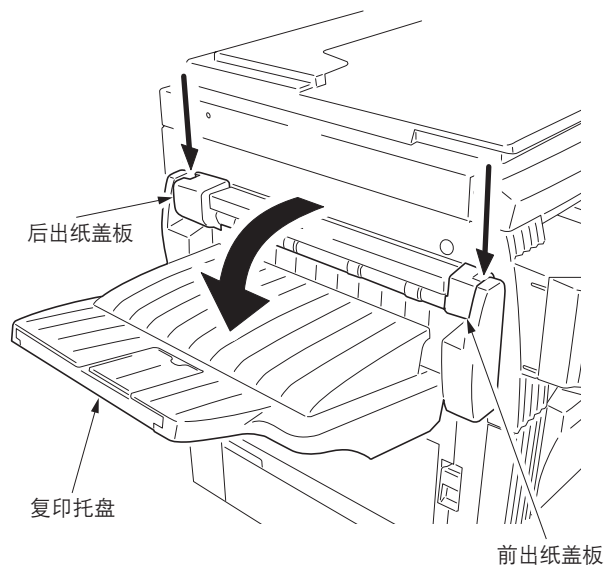


图 1-3-52

27. 打开订书机盖，然后将订书针盒插入订书机。
28. 关闭订书机盖。

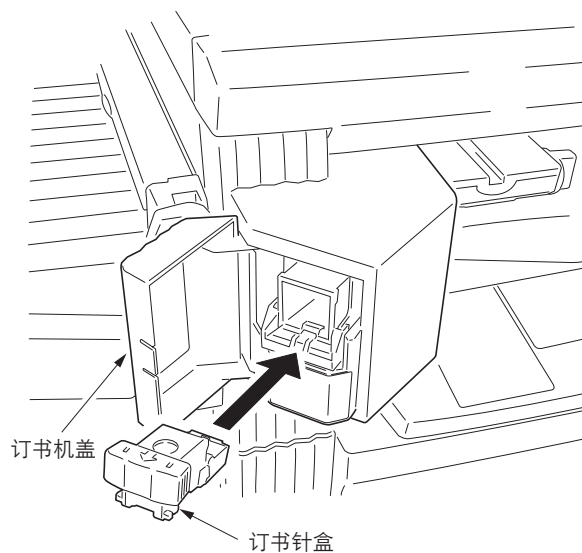


图 1-3-53

检查操作

1. 将多功能打印机电源插头插入插座，然后打开电源开关。
2. 选择装订模式，然后检查装订操作。

1-3-9 安装作业分离器（选购件）

<步骤>

拆下盖板。

1. 打开前盖板。
2. 拆下内部盖板。

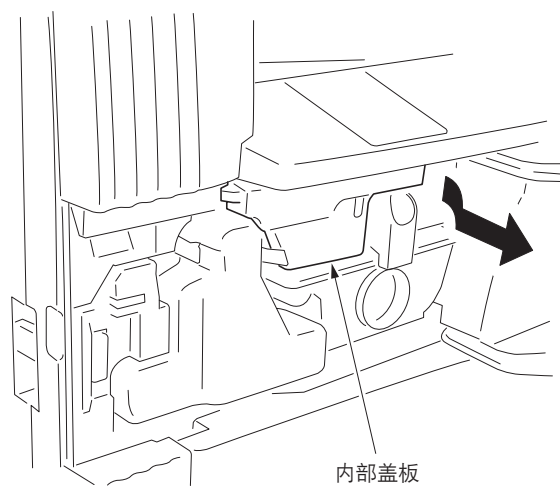


图 1-3-54

3. 使用小螺丝刀或类似工具松开装配件，然后拆下前侧盖板。

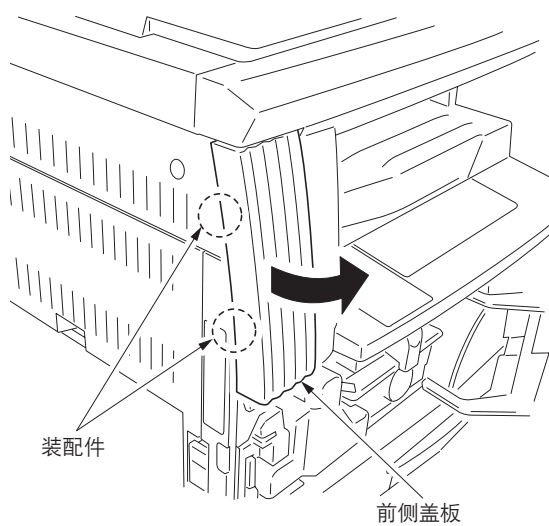


图 1-3-55

4. 拆下位于右侧的螺丝和装配件，然后拆下左前盖板。

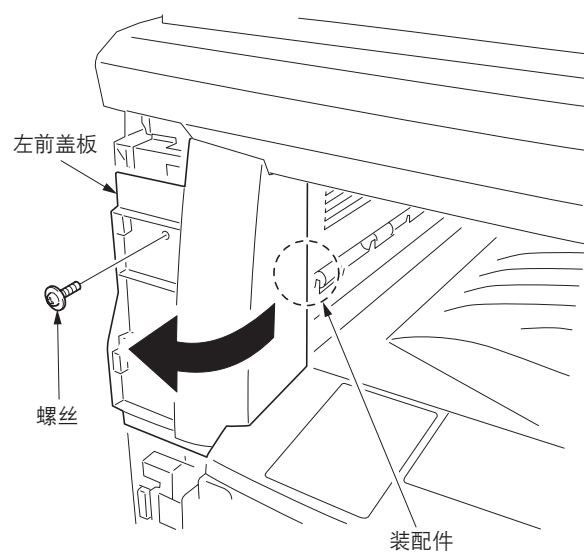


图 1-3-56

5. 拆下三个螺丝，然后取出出纸盖板和内部出纸盖板。

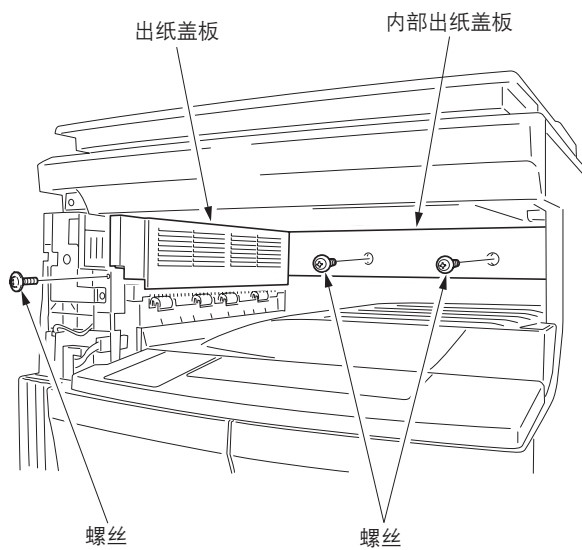


图 1-3-57

6. 拆下两个螺丝，然后拆下盖板。

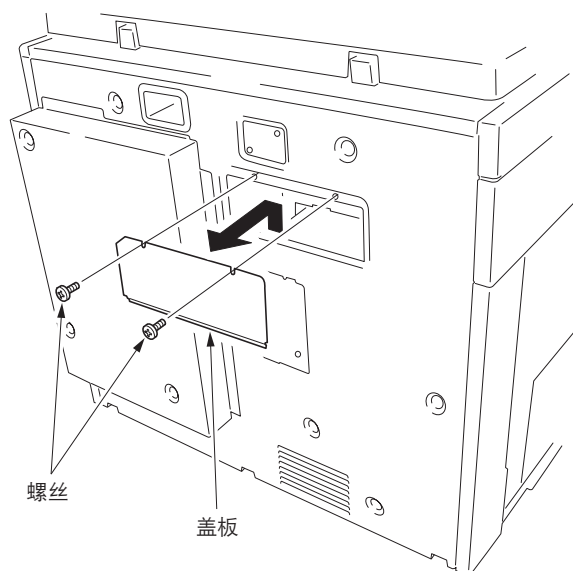


图 1-3-58

安装作业分离器。

7. 从多功能打印机正面插入作业分离器，然后将其滑向左侧以安装到出纸部。
8. 使作业分离器靠近出纸部，然后用大销钉固定正面（左自攻孔），用小销钉固定背面。

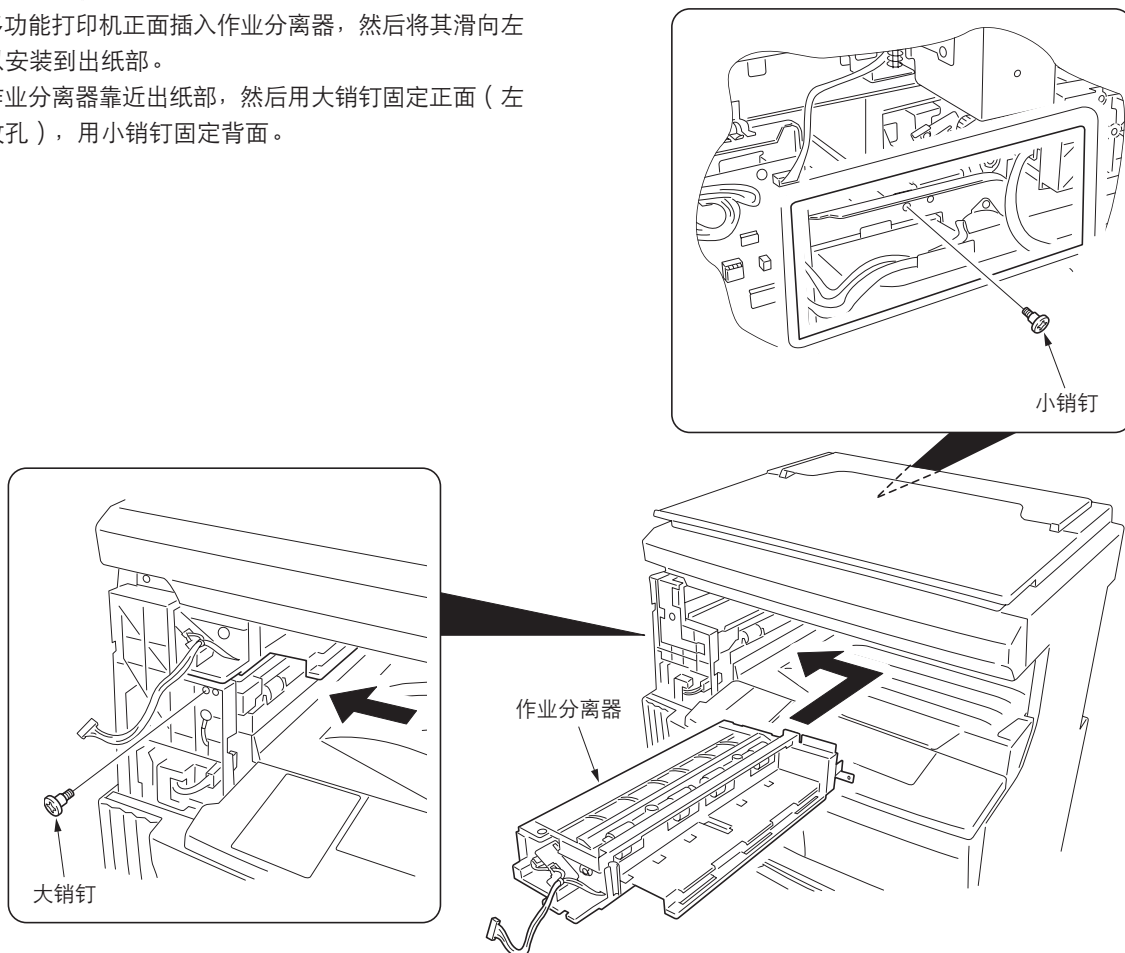


图 1-3-59

9. 拧松固定位于作业分离器背面的驱动装置的螺丝，使其准备开始进行驱动，然后重新将其拧紧。
10. 将作业分离器的接插件连接至驱动电路板上的 YC5。
11. 使用两个螺丝将步骤 6 中拆下的盖板安装到其原来位置。

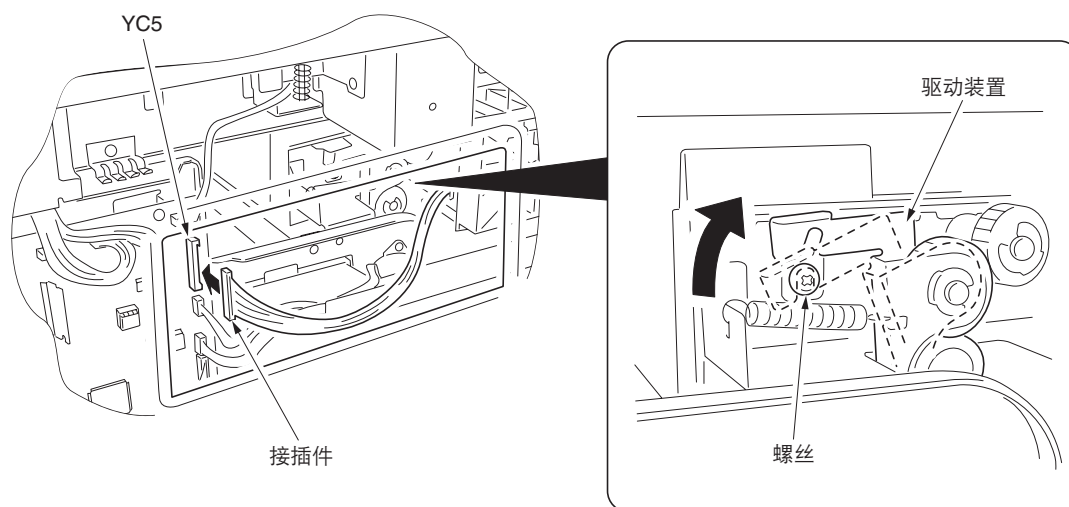


图 1-3-60

安装复印托盘。

12. 将复印托盘的左侧部分插入作业分离器的凹槽。将右卡扣装入多功能打印机内的孔中，同时将复印托盘沿凹槽推向背面。

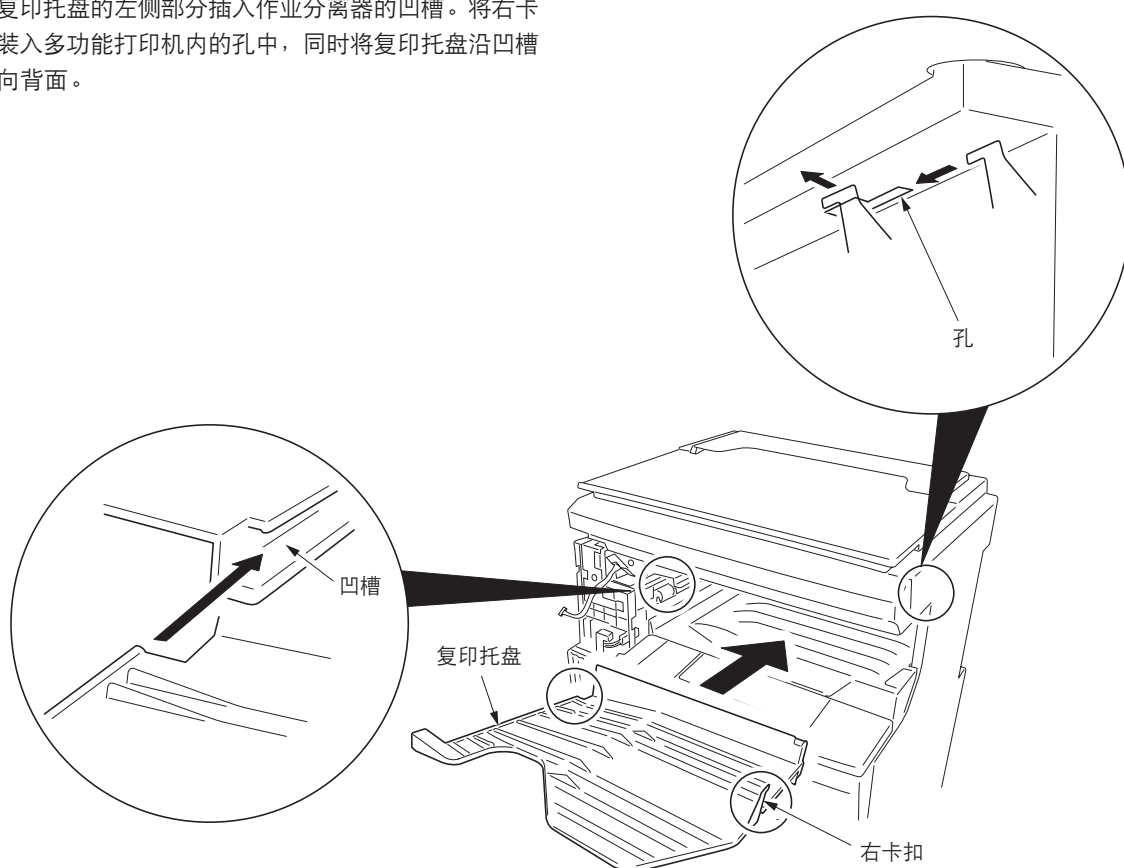


图 1-3-61

安装左前盖板作业分离器。

13. 从步骤 4 中拆下的左前盖板的孔中拉出作业分离器的接插件，然后使用螺丝将左前盖板安装到其原来位置。

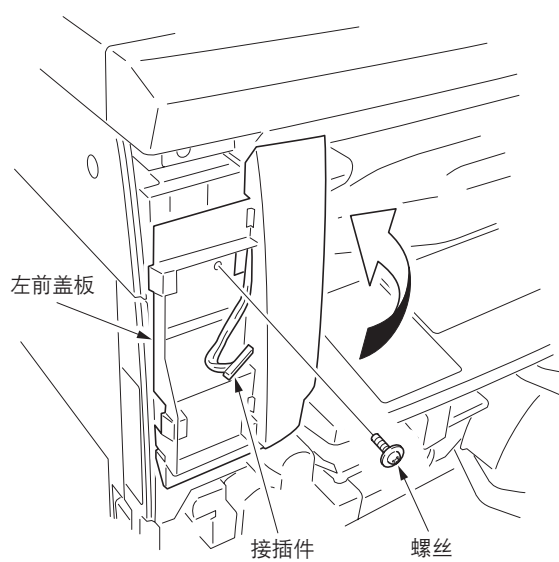


图 1-3-62

14. 将拉出的作业分离器接插件连接至左前盖板作业分离器的 LED 电路板，然后将接线穿过左前盖板作业分离器两个凹槽位置。

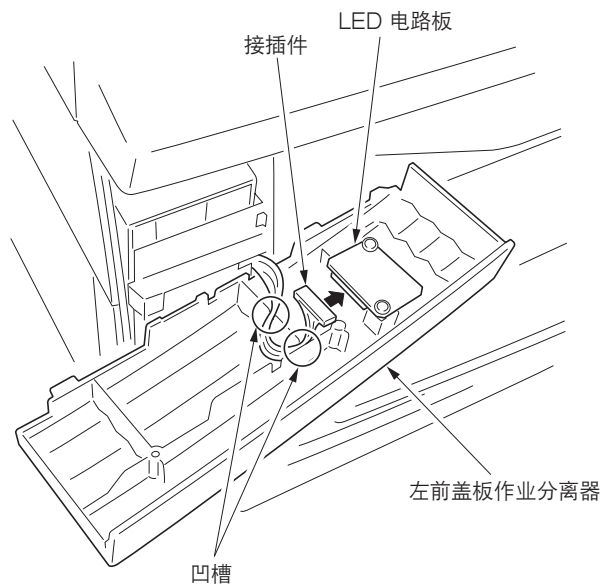


图 1-3-63

15. 将左前盖板作业分离器的分离爪装入左前盖板的孔中，以安装左前盖板作业分离器。

* 此时，请注意不要让凹槽中布置的接线脱落。

16. 将步骤 2 中拆下的内部盖板安装到其原来位置。

17. 关闭前盖板。

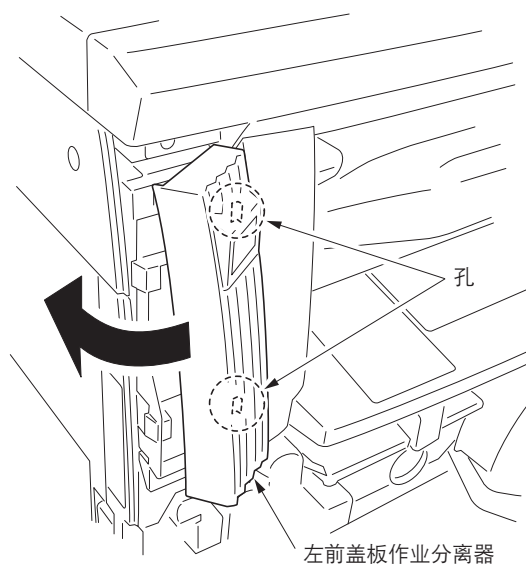


图 1-3-64

检查操作

1. 将多功能打印机电源插头插入的插座，然后打开电源开关。
2. 将机器初始设定中的“复印出纸位置”设定为作业分离器。
3. 进行测试复印检查复印件是否被排出至作业分离器托盘。

1-3-10 安装传真组件（选购件）

<步骤>

安装选购的内存模块 DIMM（32MB）。

1. 拆下传真控制板组件的两个接插件。
2. 拆下三个螺丝，然后拆下安装板和接地电线。

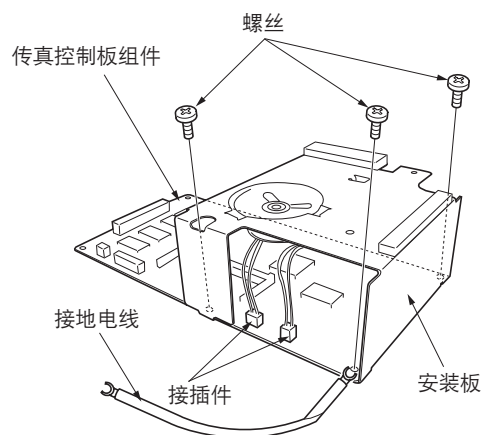


图 1-3-65

3. 将内存模块 DIMM 呈一定角度插入内存插槽，使内存 DIMM 的槽口与传真控制板组件上内存插槽的凸出部分对齐。（①）
4. 朝控制板方向按下模块的自由端。（②）
5. 用三个螺丝将步骤 2 中拆下的安装板和接地电线安装到其原来位置。
6. 连接步骤 1 中拆下的两个接插件。

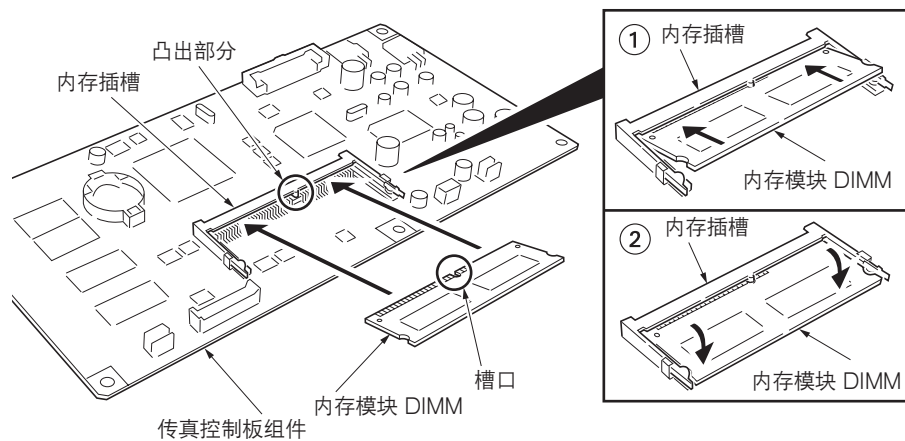


图 1-3-66

2FT

拆下保护盖。

7. 拆下六个螺丝，提起保护盖，然后拆下盖板。

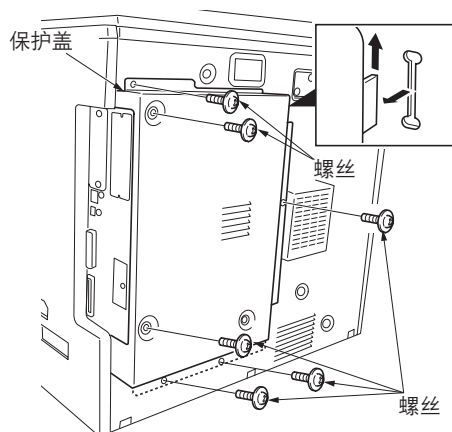


图 1-3-67

拆下模块盖板。

8. 拆下螺丝，然后取下模块盖板。

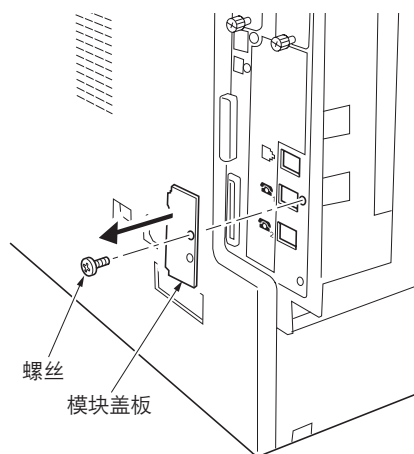


图 1-3-68

安装传真控制板组件。

9. 拧松打印卡上的螺丝。

10. 在注意不要让控制板的安装表面碰到后盖板框架部的同时，插入传真控制电路板组件接地电线的 U 端子，然后用螺丝将其固定。

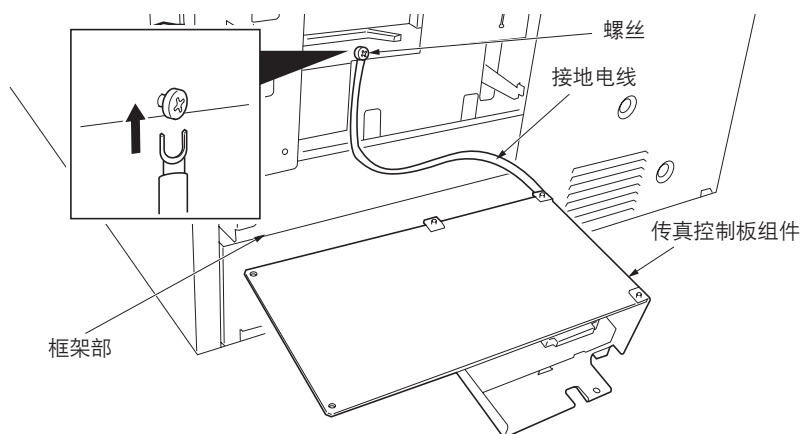


图 1-3-69

11. 将传真控制板组件上的 YC1 接插件连接至驱动板上的 YC15 接插件。
12. 将传真控制板组件插入保护盒，使传真控制板组件的凸出部分位于保护盒的狭缝。
13. 使用三个 TP 三角牙螺丝 M3 × 6 固定传真控制板组件。

小心不要将接地电线置于后盖板的框架部上。

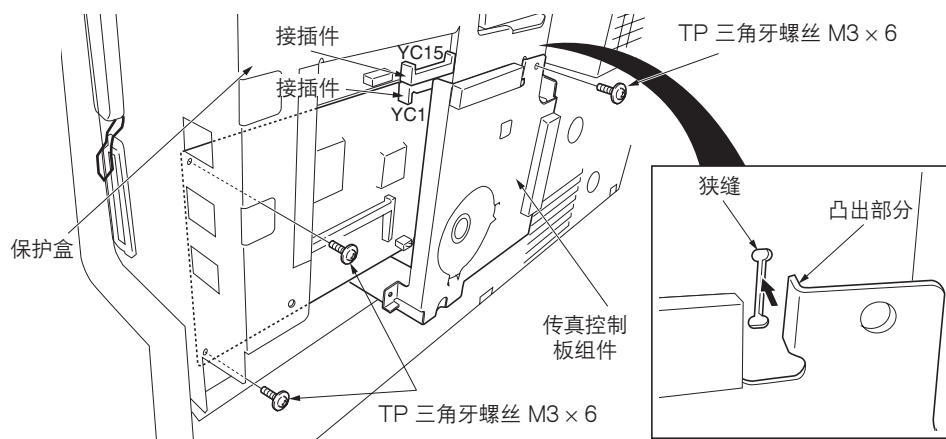


图 1-3-70

安装 NCU 电路板组件。

14. 将 NCU 电路板组件上 NCU 接线器连接至传真控制板组件上的 YC2 接插件。

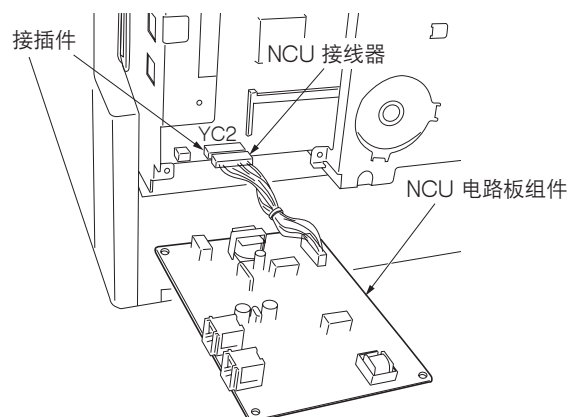


图 1-3-71

15. 使用四个 TP 三角牙螺丝 M3 × 6 固定 NCU 电路板组件，注意不要让保护盒的胶带部分与电路板接触。

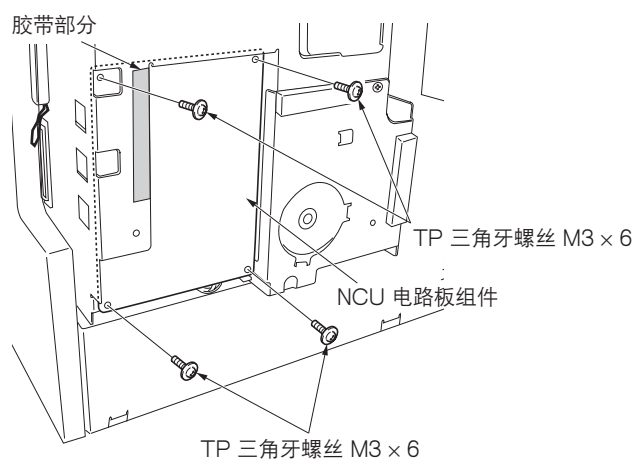


图 1-3-72

安装模块盖板。

16. 用螺丝将步骤 8 中拆下的模块盖板安装到图示的位置。

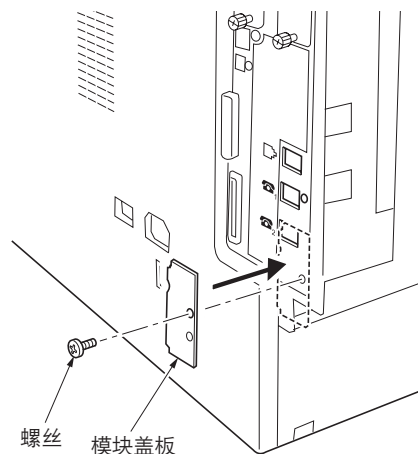


图 1-3-73

安装保护盖。

17. 将步骤 7 中拆下的保护盖下部插入保护盒，然后用六个螺丝和一个 TP 三角牙 M4 × 6 螺丝将其安装到其原来的位置。

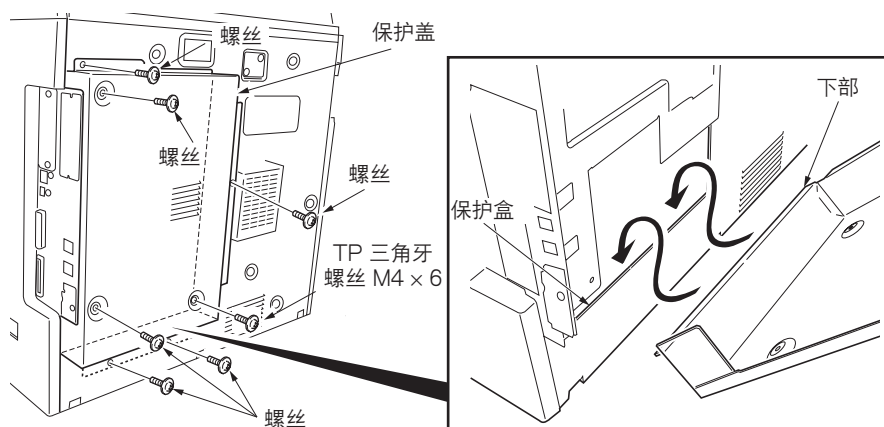


图 1-3-74

将电话线连接至线路终端。

18. 将模块连接电缆连接至线路终端，以连接电话线。
对于 120 V 规格，请使用附带的模块化线缆 B。

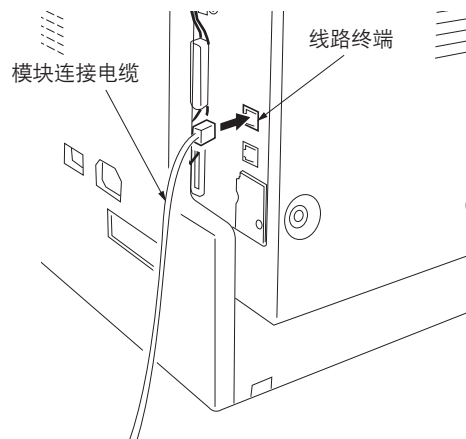


图 1-3-75

安装传真用操作盖片。

19. 将小螺丝刀插入两个开口位置，然后拆下操作部的左侧盖板。

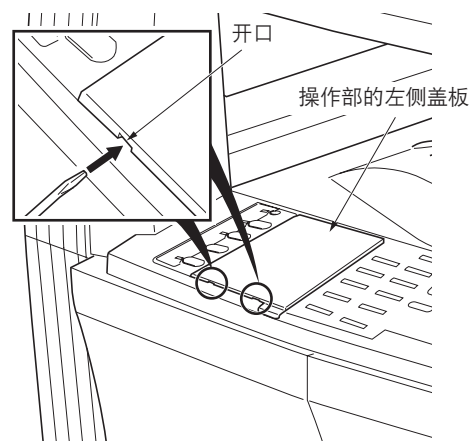


图 1-3-76

20. 抬起两个棘爪，然后拆下操作部片盖板。

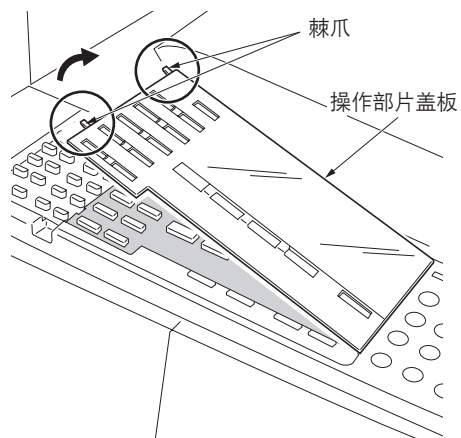


图 1-3-77

21. 拆下操作部片，然后将其换为相应语言的传真用操作部片。

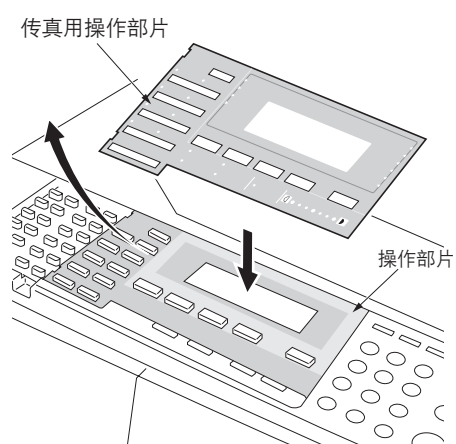


图 1-3-78

22. 装上步骤 20 中拆下的操作部片盖板右侧的两个棘爪，然后将操作部片盖板安装到其原来位置。

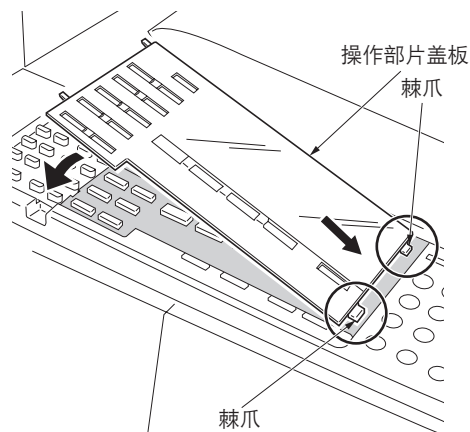


图 1-3-79

安装单触固定页。

23. 从单触固定页拆下防粘纸。
24. 将单触固定页粘贴在单触键的底座，使其顶面抵住左上角并如图所示按压整张页，从而使其在表面粘贴牢固。
25. 按压各个单触键，检查单触固定页是否妨碍了任何单触键的操作。

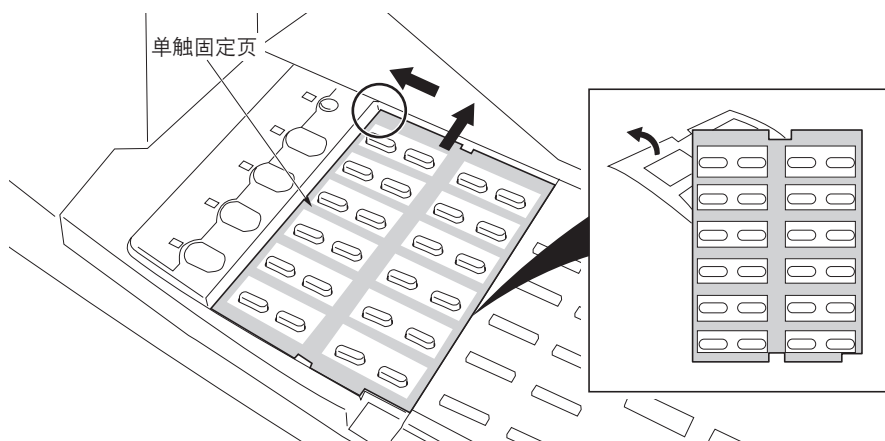


图 1-3-80

安装传真标签（仅限 220-240 V 规格）。

26. 将相应语言的传真标签页的传真标签（①）至（④）粘贴在如图所示的盖片位置。

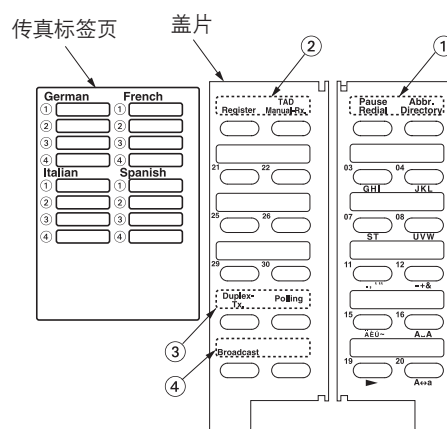


图 1-3-81

安装盖片。

27. 略微弯曲盖片，然后将其上下凸出部分插入操作部的装配件进行安装。

28. 检查盖片是否可在任意一侧平滑移动。

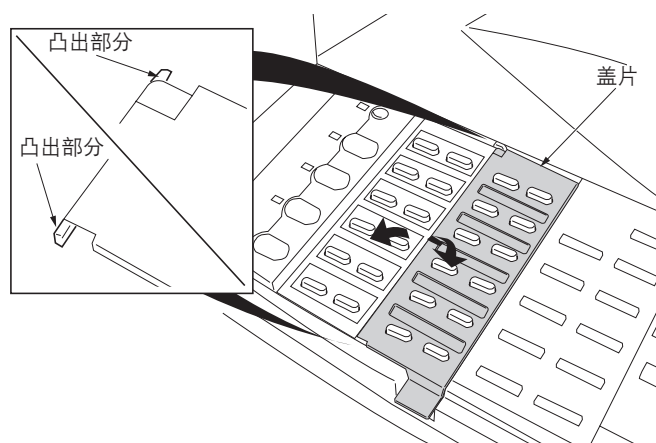


图 1-3-82

安装单触页。

29. 将相应语言的单触页一分为二，然后将其分别装在单触固定页上。

重新装上步骤 19 中拆下的操作部左侧盖板、步骤 21 中拆下的操作部片、与未使用语言相应的传真用操作部片及单触页。

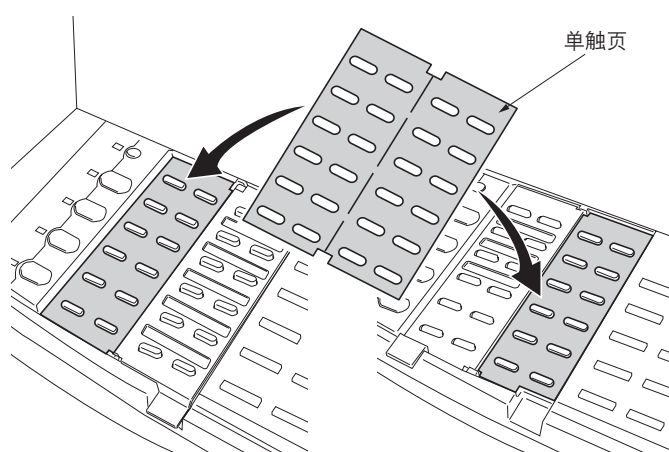


图 1-3-83

安装字母标签。

30. 从单触标签页上取下字母标签，并在用酒精擦拭面板之后，将其粘贴在操作面板上对应的数字键上方。

亚洲和大洋洲地区用户请使用“PQRS TUV WXYZ”标签而不是“PRS TUV WXZ”和“OPER”标签。

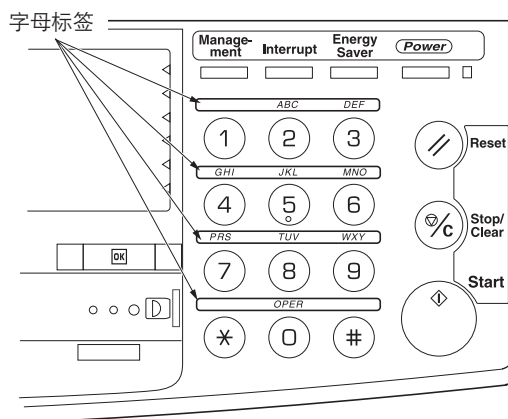


图 1-3-84

安装认证标签（仅限 120 V 规格）。

31. 在用酒精擦拭保护盖之后，将 FCC68 标签粘贴在上面。

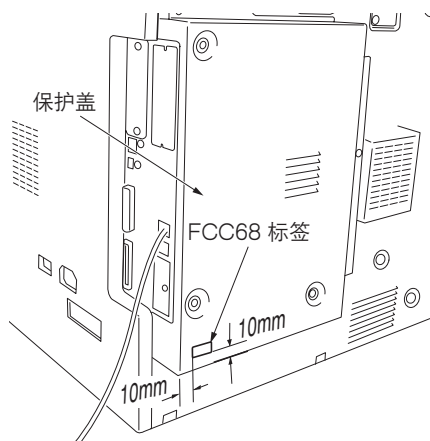


图 1-3-85

执行保养模式。

在安装完成之后，必须通过执行保养模式 U601/U602 初始化传真控制板。

（请参见传真组件的维修手册。）

1-3-11 安装扫描组件（选配件）

<步骤>

拆下盖板。

1. 拆下六个螺丝（a），提起保护盖，然后拆下盖板。
若已安装传真组件，则拆下六个螺丝（a）和螺丝（b），提起保护盖，然后拆下盖板。
2. 拆下两个螺丝，然后取下盖板。

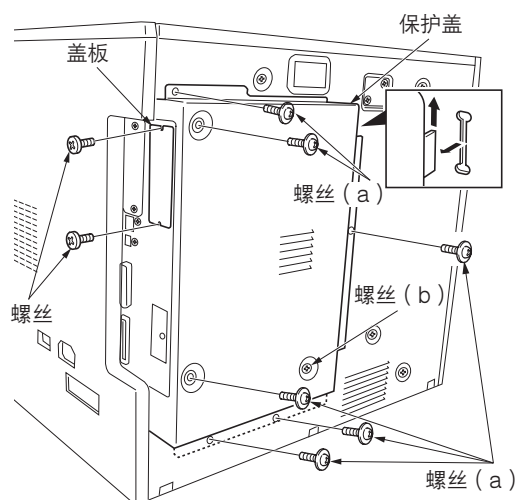


图 1-3-86

安装扫描卡。

3. 将扫描卡插入保护盒的 OPT1 开口，然后将扫描卡上的 CN5 接插件用力推入驱动电路板上的 YC12 接插件。

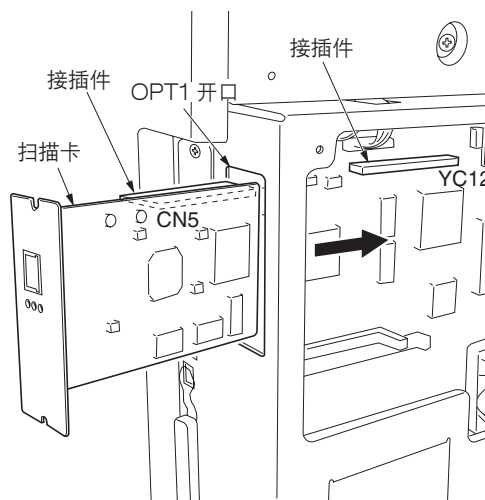


图 1-3-87

4. 使用步骤 2 中拆下的两个螺丝将扫描卡固定在保护盒盖板上。

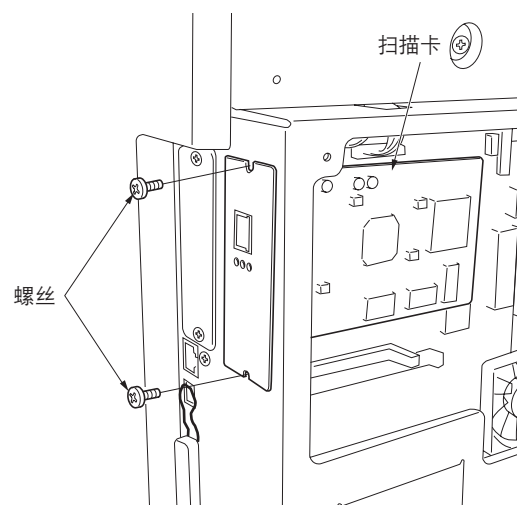


图 1-3-88

安装保护盖。

5. 将步骤 1 中拆下的保护盖下部插入保护盒中，然后使用六个螺丝 (a) 将其重新安装到其原来的位置。
若已安装传真组件，则使用六个螺丝 (a) 和螺丝 (b) 将保护盖重新安装到其原来的位置。

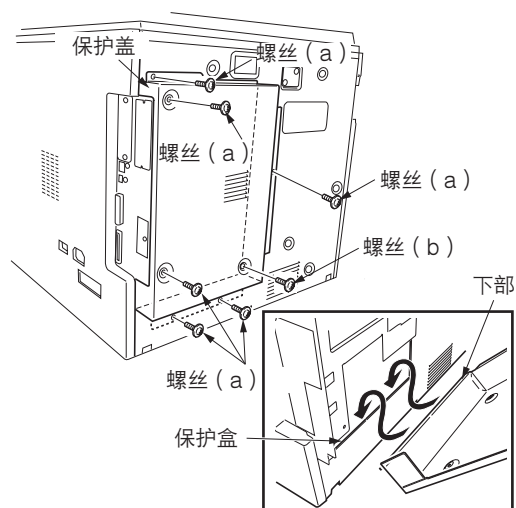


图 1-3-89

1-3-12 安装硬盘（选购件）

<步骤>

1. 拆下机器右后方 OPT2 插槽的两个螺丝，然后拆下盖板。
2. 将硬盘插入打印卡电路板上的插槽。
3. 重新安装步骤 1 中拆下的盖板。
4. 开启电源开关，然后从打印菜单初始化硬盘。
5. 输出打印状态报告，然后确认硬盘是否已被识别。

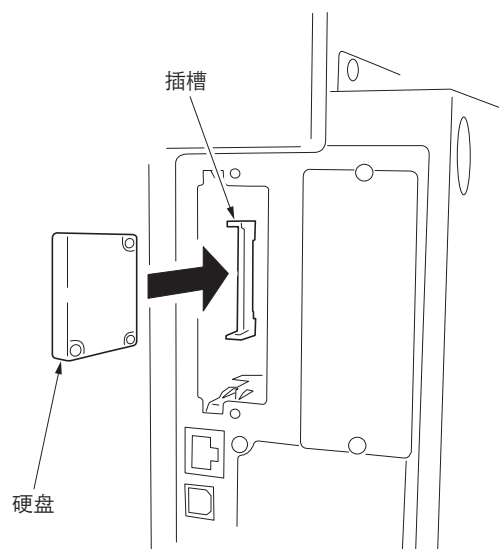


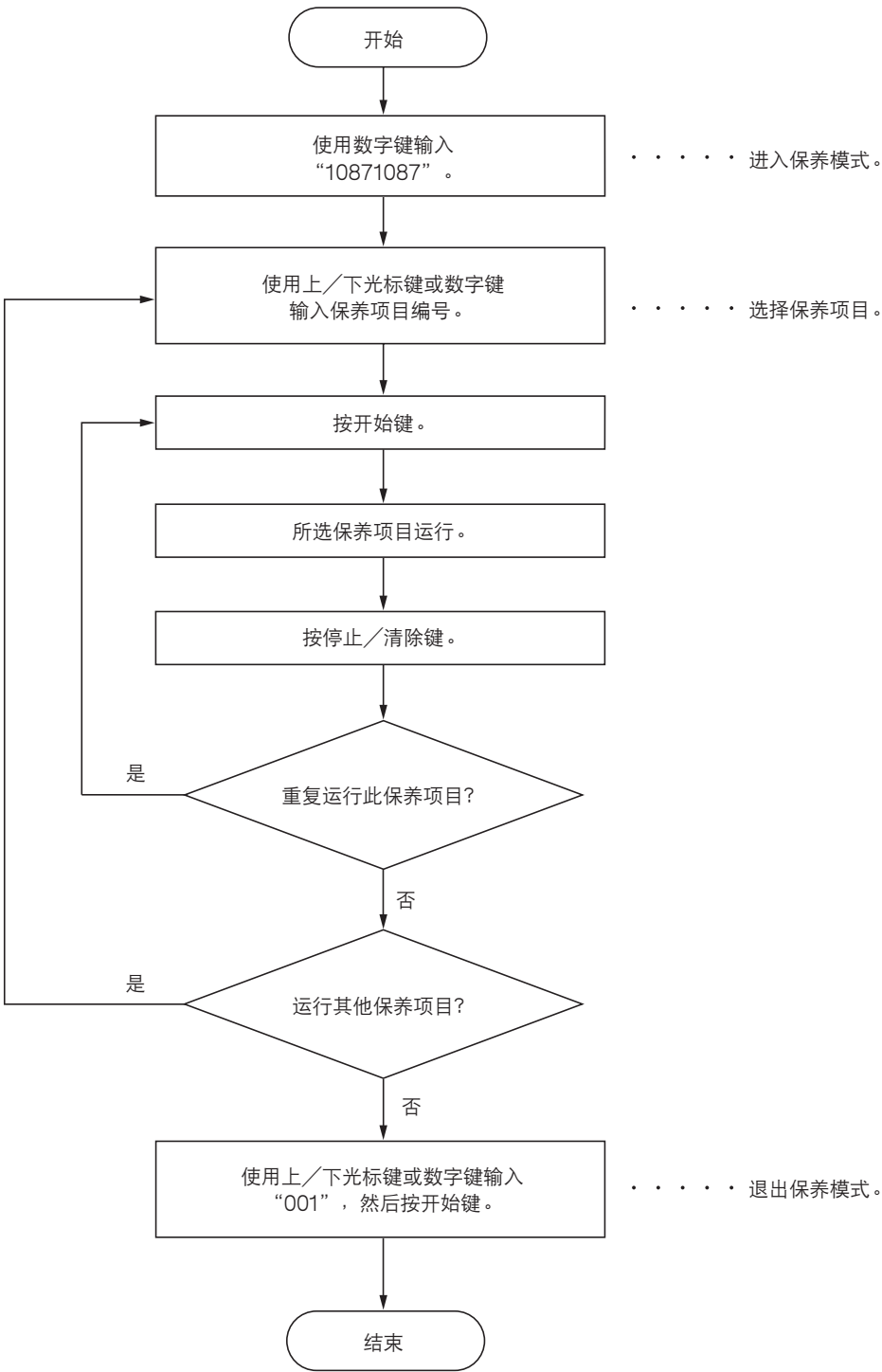
图 1-3-90

本页特意留白。

1-4-1 保养模式

本机具备保养功能，可用于保养和维修机器。

(1) 执行保养项目



(2) 保养模式项目列表

部分	项目编号	保养项目内容	初始设定*
总体	U000	输出机器状态报告	—
	U001	退出保养模式	—
	U002	设定出厂初始数据	—
	U003	设定叫修电话号码	*****
	U004	显示机器编号	—
	U005	无纸复印	—
	U019	显示 ROM 版本	—
初始化	U020	初始化所有数据	—
	U021	初始化内存	—
	U022	初始化备份内存	—
	U026	清空备份数据	—
	U027	恢复备份数据	—
驱动、供纸、纸张传输和冷却系统	U030	检查电机工作情况	—
	U031	检查纸张传输开关	—
	U032	检查离合器工作情况	—
	U034	调节打印开始定时 • 调节前端对位 • 调节中线 • 调整后端装订边	4.0/4.0/4.0/ 4.0/4.0/4.5 -1.0/0.4/-1.2/ -1.2/-1.2/0.3 -2.0
	U035	设定 folio 尺寸 • 长度/宽度	330/210
	U051	调节纸张松紧度	-10/-15/5/ -20/-20/-5
	U053	微调电机速度	-0.3/0/-0.6/0.5/ -0.1/-0.1/-0.2/ -1.3/-1.5/0.6
	U059	设定风扇模式	5
光学	U060	调节扫描输入特性	12
	U061	打开曝光灯	—
	U063	调节遮光位置	0
	U065	调节扫描缩放倍率 • 主扫描方向/副扫描方向	0/-12
	U066	调节前端对位以扫描稿台玻璃上的原稿	10/0
	U067	调节中线以扫描稿台玻璃上的原稿	-4/0
	U068	调节送稿器中原稿的扫描位置	0
	U070	调节送稿器缩放倍率	0/0
	U071	调节送稿器扫描定时	0/0/0/0
	U072	调节送稿器中线	0/0/0
	U073	检查扫描工作情况	—
	U074	调节送稿器输入光照度	0
	U076	执行送稿器自动调节	—
	U087	打开/关闭送稿器扫描位置调节模式	ON/35
	U089	输出 MIP-PG 图案	—
	U092	自动调节扫描	—
	U093	设定曝光浓度等级 • 文字和图片/文字/图片/传真模式下的文字/传真模式下的图片	0/0/0/2/3
	U099	检查原稿尺寸检测	—

* 执行保养项目 U020 时的初始设定

部分	项目编号	保养项目内容	初始设定*
高压	U100	检查电源高压工作情况	60/50/10
	U101	设定高压 • 显影偏压 • 转印电压 • 分离电压	25/50/98 155/166/29/28 1/27/38/0
	U110	检查／清除感光鼓计数	—
	U113	执行感光鼓清扫操作	—
	U117	检查感光鼓编号	—
	U118	显示感光鼓历史记录	—
显影	U130	显影剂初始设定	—
	U135	检查墨粉电机工作情况	3
	U144	设定墨粉装入操作	OFF/5/30
	U157	检查／清除显影驱动时间	—
	U158	检查显影计数	—
定影和清洁	U161	设定定影控制温度 • 第一稳定定影温度 • 第二稳定定影温度 • 复印操作温度 1 • 复印操作温度 2 • 定影控制纸张数 • 定影控制纸张数（厚纸）	152 170 180 190 5 30
	U162	强制稳定定影	—
	U163	重置定影故障的数据	—
	U167	检查定影计数	—
	U199	检查定影温度	—
操作面板和支持设备	U200	打开所有 LED	—
	U202	设定 KMAS 主监视系统	—
	U203	检查送稿器工作情况	—
	U204	设定是否安装了钥匙计数卡或钥匙计数器	—
	U207	检查操作面板上按键的工作情况	—
	U233	设定作业分离器的出纸限量	MODE0
	U243	检查送稿器电机和电磁铁的工作情况	—
	U244	检查送稿器各开关	—
	U245	检查信息	—
	U246	设定装订器	4/4/4
	U249	检查选购装置的出纸	—
模式设定	U250	设定保养周期	300000
	U251	检查／清除保养计数	—
	U252	设定目的地	Japan
	U253	在单计数和双计数间切换	Double count
	U254	打开／关闭自动启动功能	On
	U258	在检测到墨粉用尽时切换复印操作	Single mode
	U260	更改复印计数定时	After ejection
	U264	设定日期显示顺序	DATE-MONTH-YEAR
	U265	设定 OEM 购买方代码	—
	U277	设定自动应用更改时间	30

* 执行保养项目 U020 时的初始设定

部分	项目 编号	保养项目内容	初始 设定*
模式设定	U326	设定黑线清洁指示	ON
	U332	设定尺寸转换系数	1.0/1.0/1.0
	U341	为打印功能设定指定的供纸位置	—
	U342	设定出纸限制	On
	U343	在双面／单面复印模式间切换	Off
	U344	设定预热／节能模式	GEEA
	U345	设定保养到期指示值	—
图像处理	U402	调节图像打印的预留装订边	3.0/3.0/4.0
	U403	调节稿台玻璃上的原稿扫描预留装订边	2.0/3.0/2.0/2.0
	U404	调节送稿器中的原稿扫描预留装订边	2.0/3.0/2.0/2.0
	U407	调节内存图像打印前端对位	0.0
网络扫描	U504	初始化扫描 NIC	—
	U506	设定超时	10
其他	U901	检查／清除各供纸位置的复印计数	—
	U903	检查／清除卡纸计数	—
	U904	检查／清除故障显示计数	—
	U905	检查选购件装置的计数	—
	U906	重置部分操作控制	—
	U908	更改总计数器值	—
	U910	清除覆盖率数据	—
	U911	检查／清除各种纸张尺寸的复印计数	—
	U917	设定备份数据读／写	—
	U920	检查部门管理计数	—
	U925	检查／清除系统错误计数	—
	U926	重写 FAX 程序	—
	U927	清除所有部门管理计数和机器使用寿命计数	—
	U928	检查机器使用寿命计数	—
	U941	设定优先供纸盒的优先缩放倍率	100 %
	U942	调节原稿的送稿器松紧度	0
	U984	检查显影组件编号	—
	U985	显示显影组件历史记录	—
	U990	检查／清除曝光灯亮起时间	—
	U991	检查扫描计数	—
	U993	输出 VTC-PG 图案	—

* 执行保养项目 U020 时的初始设定

(3) 保养模式项目内容

保养项目 编号	说明								
U000	输出机器状态报告 说明 输出保养项目的当前设定、卡纸和发生的故障显示的列表。 目的 用来检查保养项目的当前设定、卡纸或发生的故障显示。 在初始化或更换备份 RAM 之前，输出保养项目当前设定的列表，以便在完成初始化或更换后重新输入这些设定。 方法 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择要输出的项目。选择的项目高亮度显示。 <table><tr><th>显示</th><th>输出列表</th></tr><tr><td>MAINTENANCE</td><td>保养模式的当前设定列表</td></tr><tr><td>JAM</td><td>卡纸事件列表</td></tr><tr><td>SERVICE CALL</td><td>故障显示事件列表</td></tr></table> 3. 按开始键。进入插入模式并输出一张列表。 当可使用 A4 纸张时，输出该尺寸大小的报告。否则，请指定供纸位置。 完成输出后，将显示选择项目画面。 完成 在出现选择项目画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	输出列表	MAINTENANCE	保养模式的当前设定列表	JAM	卡纸事件列表	SERVICE CALL	故障显示事件列表
显示	输出列表								
MAINTENANCE	保养模式的当前设定列表								
JAM	卡纸事件列表								
SERVICE CALL	故障显示事件列表								
U001	退出保养模式 说明 退出保养模式并返回正常复印模式。 目的 退出保养模式。 方法 按开始键。进入正常复印模式。								
U002	设定出厂初始数据 说明 将机器状况恢复为出厂初始设定。 目的 用来将扫描镜头机身移动至传输位置（可固定镜头机身的位置）。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 使用上／下光标键选择“EXECUTE”。它高亮度显示。 3. 按开始键。 扫描镜头机身恢复至传输位置。 完成 关闭电源开关。								

保养项目 编号	说明														
U003	设定叫修电话号码 说明 设定当检测到故障显示代码时显示的叫修电话号码。 目的 用来在安装机器时设定故障显示的叫修电话号码。 方法 按开始键。显示当前设定的叫修电话号码。 设定 1. 使用数字键输入一个电话号码（最多 15 位）。 使用左／右光标键移动光标，然后使用上／下光标键选择一个数字或符号。 要输入符号时，请根据需要按以下所示的按键。 <table><tr><th>按键</th><th>符号</th></tr><tr><td>* 键</td><td>*</td></tr><tr><td># 键</td><td>#</td></tr><tr><td>原稿模式选择键</td><td>(</td></tr><tr><td>混合原稿键</td><td>)</td></tr><tr><td>淡键</td><td>—</td></tr><tr><td>浓键</td><td>空格</td></tr></table> 2. 按开始键。设定完电话号码后，将显示选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	按键	符号	* 键	*	# 键	#	原稿模式选择键	(	混合原稿键	)	淡键	—	浓键	空格
按键	符号														
* 键	*														
# 键	#														
原稿模式选择键	(														
混合原稿键	)														
淡键	—														
浓键	空格														
U004	显示机器编号 说明 显示机器编号。 目的 用来检查机器编号。 方法 按开始键。显示当前的机器编号。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。														

保养项目 编号	说明						
U005	无纸复印 说明 在无供纸情况下模拟复印操作。 目的 用来全面检查机器工作情况。 方法 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择要操作的项目。选择的项目高亮度显示。 <table border="1" data-bbox="320 566 1382 696"> <tr> <th>显示</th><th>操作</th></tr> <tr> <td>PPC</td><td>仅多功能打印机工作。</td></tr> <tr> <td>PPC + DP</td><td>多功能打印机和送稿器均工作（连续工作）。</td></tr> </table> 3. 按插印键。显示复印模式画面。 4. 在复印模式画面上需要的选择操作条件。可在以下设定中进行更改。 • 供纸位置 • 缩放倍率 • 单面或双面复印模式 • 复印份数：在单面复印模式下，当将复印份数设定为 999 时会执行连续复印；在双面复印模式下，无论是否设定复印份数均会执行连续复印。 • 复印浓度 • 操作面板上各键〔节能（预热）键除外〕 5. 要控制供纸搓纸轮时，取出纸盒内全部纸张或整个纸盒。若机内有纸，供纸搓纸轮不工作。 6. 按开始键。操作开始。 即在设定条件下进行模拟无纸复印操作。完成操作后，将显示选择项目画面。 7. 要停止连续操作，按停止／清除键。 完成 在出现选择项目画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	操作	PPC	仅多功能打印机工作。	PPC + DP	多功能打印机和送稿器均工作（连续工作）。
显示	操作						
PPC	仅多功能打印机工作。						
PPC + DP	多功能打印机和送稿器均工作（连续工作）。						

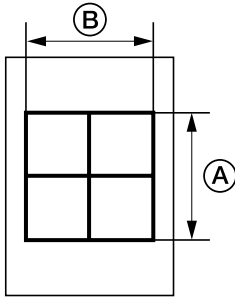
保养项目 编号	说明																										
U019	显示 ROM 版本 说明 显示各电路板上所装 ROM 的部件号。 目的 用来检查部件号，或从部件号最后一位判断 ROM 版本是否为新版本。 方法 1. 按开始键。显示指示 ROM 版本编号的部件号。 2. 使用上／下光标键更改显示画面。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>MAIN</td><td>主 ROM IC</td></tr> <tr><td>ENGINE</td><td>驱动 ROM IC</td></tr> <tr><td>LANG(St)</td><td>标准语言 ROM IC</td></tr> <tr><td>LANG(Op)</td><td>选购语言 ROM IC</td></tr> <tr><td>MAIN BOOT</td><td>主 ROM IC 引导</td></tr> <tr><td>PRINTER</td><td>打印卡 ROM IC</td></tr> <tr><td>NWS</td><td>网络扫描* ROM IC</td></tr> <tr><td>DP</td><td>送稿器* ROM IC</td></tr> <tr><td>FINISHER</td><td>装订器* ROM IC</td></tr> <tr><td>CASS2</td><td>第一供纸盒 ROM IC</td></tr> <tr><td>CASS3</td><td>第二供纸盒* ROM IC</td></tr> <tr><td>CASS4</td><td>第三供纸盒* ROM IC</td></tr> </tbody> </table> *: 选购件。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	MAIN	主 ROM IC	ENGINE	驱动 ROM IC	LANG(St)	标准语言 ROM IC	LANG(Op)	选购语言 ROM IC	MAIN BOOT	主 ROM IC 引导	PRINTER	打印卡 ROM IC	NWS	网络扫描* ROM IC	DP	送稿器* ROM IC	FINISHER	装订器* ROM IC	CASS2	第一供纸盒 ROM IC	CASS3	第二供纸盒* ROM IC	CASS4	第三供纸盒* ROM IC
显示	说明																										
MAIN	主 ROM IC																										
ENGINE	驱动 ROM IC																										
LANG(St)	标准语言 ROM IC																										
LANG(Op)	选购语言 ROM IC																										
MAIN BOOT	主 ROM IC 引导																										
PRINTER	打印卡 ROM IC																										
NWS	网络扫描* ROM IC																										
DP	送稿器* ROM IC																										
FINISHER	装订器* ROM IC																										
CASS2	第一供纸盒 ROM IC																										
CASS3	第二供纸盒* ROM IC																										
CASS4	第三供纸盒* ROM IC																										
U020	初始化所有数据 说明 初始化主控板上所有备份 RAM 以将其恢复至初始设定。 目的 根据需要运行。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 使用上／下光标键选择“EXECUTE”。它高亮度显示。 3. 按开始键。备份 RAM 中的所有数据被初始化，同时日本规格的初始设置被设定。 初始化完成后，机器自动返回至与电源开关打开时相同的状态。 完成 要不执行初始化并退出该保养项目，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。																										
U021	初始化内存 说明 除因机器差异需做调节（例如，计数器设定、故障显示记录和模式设定）以外，对其他设定数据进行初始化。最终根据 U252 中所选目的地的规格对备份 RAM 进行初始化。 目的 用来使机器设定恢复至出厂设定。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 使用上／下光标键选择“EXECUTE”。它高亮度显示。 3. 按开始键。除因机器差异需做调节以外，将依据地域设定对其他所有数据进行初始化。 完成 要不执行初始化并退出该保养项目，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。																										

保养项目 编号	说明								
U022	初始化备份内存 说明 仅初始化光学部的数据设定，或者当安装选购件网络扫描卡时初始化各种设定数据。 目的 更换扫描组件或安装网络扫描卡后，应该执行本项目。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 使用上／下光标键选择“EXECUTE”。它高亮度显示。 3. 按开始键。完成光学部数据（U060 至 067、U092 至 099、U403、U990 和 U991）的初始化。 完成扫描功能初始设定数据的初始化，并且清除登录的传输和接收。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。								
U026	清空备份数据 说明 将主控板的备份数据传送到 EEPROM。 目的 更换主控板时使用。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 使用上／下光标键选择“EXECUTE”。它高亮度显示。 3. 按开始键传送备份数据。 画面显示传送结果。 EXECUTE CHECK SUM: **** CODE : XXXX (参见下表) <table><tr><th>代码</th><th>说明</th></tr><tr><td>0000</td><td>处理顺利完成。</td></tr><tr><td>0101</td><td>发生确认异常。</td></tr><tr><td>0102</td><td>输入检验和时发生确认异常。</td></tr></table> 4. 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	代码	说明	0000	处理顺利完成。	0101	发生确认异常。	0102	输入检验和时发生确认异常。
代码	说明								
0000	处理顺利完成。								
0101	发生确认异常。								
0102	输入检验和时发生确认异常。								

保养项目 编号	说明																
U027	恢复备份数据 说明 将用 U026 传送的 EEPROM 备份数据传送到闪存。 目的 在更换主控板之后使用。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 使用上/下光标键选择“EXECUTE”。它高亮度显示。 3. 按开始键传送备份数据。 画面显示传送结果。 EXECUTE CHECK SUM: **** CODE : XXXX (参见下表) <table border="1"> <tr> <th>代码</th><th>说明</th></tr> <tr> <td>0000</td><td>处理顺利完成。</td></tr> <tr> <td>0203</td><td>从 EEPROM 读出时校验和不相符。</td></tr> </table> 4. 拔下电源插头后再连接。 完成 按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。	代码	说明	0000	处理顺利完成。	0203	从 EEPROM 读出时校验和不相符。										
代码	说明																
0000	处理顺利完成。																
0203	从 EEPROM 读出时校验和不相符。																
U030	检查电机工作情况 说明 驱动每个电机。 目的 用来检查每个电机的工作情况。 方法 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上/下光标键选择要操作的电机。 3. 按开始键。操作开始。 <table border="1"> <tr> <th>显示</th><th>操作</th></tr> <tr> <td>MAIN</td><td>驱动电机 (DM) 工作</td></tr> <tr> <td>RES</td><td>对位辊电机 (RM) 工作</td></tr> <tr> <td>T1</td><td>纸盒驱动电机 1 (DDM1) 工作</td></tr> <tr> <td>T2</td><td>纸盒驱动电机 2* (DDM2) 工作</td></tr> <tr> <td>T3</td><td>纸盒驱动电机 3* (DDM3) 工作</td></tr> <tr> <td>EJE1</td><td>出纸电机正向旋转</td></tr> <tr> <td>EJE2</td><td>出纸电机反向旋转</td></tr> </table> *: 选购件。 4. 要停止操作时, 按停止/清除键。 完成 操作停止后, 请按停止键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	操作	MAIN	驱动电机 (DM) 工作	RES	对位辊电机 (RM) 工作	T1	纸盒驱动电机 1 (DDM1) 工作	T2	纸盒驱动电机 2* (DDM2) 工作	T3	纸盒驱动电机 3* (DDM3) 工作	EJE1	出纸电机正向旋转	EJE2	出纸电机反向旋转
显示	操作																
MAIN	驱动电机 (DM) 工作																
RES	对位辊电机 (RM) 工作																
T1	纸盒驱动电机 1 (DDM1) 工作																
T2	纸盒驱动电机 2* (DDM2) 工作																
T3	纸盒驱动电机 3* (DDM3) 工作																
EJE1	出纸电机正向旋转																
EJE2	出纸电机反向旋转																

保养项目 编号	说明																
U031	检查纸张传输开关 说明 显示纸张路径上每一个纸张检测开关的开—关状态。 目的 用来检查用于纸张传输的各开关是否正常工作。 方法 1. 按开始键。显示可检查的开关列表及其开—关状态。 2. 手动打开和关闭各开关以检查其状态。 当检测到某个开关打开时，则该开关高亮度显示。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>开关</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>EJE</td><td>出纸开关 (ESW)</td></tr> <tr> <td>RES</td><td>对位开关 (RSW)</td></tr> <tr> <td>PF2</td><td>纸盒供纸开关 1 (DFSW1)</td></tr> <tr> <td>PF3</td><td>纸盒供纸开关 2* (DFSW2)</td></tr> <tr> <td>BRA</td><td>换向供纸开关 (FSSW)</td></tr> <tr> <td>DUP</td><td>双面纸传输开关* (DUPPCSW)</td></tr> <tr> <td>JOB</td><td>作业分离器出纸开关* (JBESW)</td></tr> </tbody> </table> *: 选购件。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	开关	EJE	出纸开关 (ESW)	RES	对位开关 (RSW)	PF2	纸盒供纸开关 1 (DFSW1)	PF3	纸盒供纸开关 2* (DFSW2)	BRA	换向供纸开关 (FSSW)	DUP	双面纸传输开关* (DUPPCSW)	JOB	作业分离器出纸开关* (JBESW)
显示	开关																
EJE	出纸开关 (ESW)																
RES	对位开关 (RSW)																
PF2	纸盒供纸开关 1 (DFSW1)																
PF3	纸盒供纸开关 2* (DFSW2)																
BRA	换向供纸开关 (FSSW)																
DUP	双面纸传输开关* (DUPPCSW)																
JOB	作业分离器出纸开关* (JBESW)																
U032	检查离合器工作情况 说明 打开各离合器。 目的 用来检查各离合器工作情况。 方法 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择要操作的离合器。 3. 按开始键。离合器打开 1 秒钟。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>离合器</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PF1</td><td>预搓纸离合器 (PFCL)</td></tr> <tr> <td>PFBYP</td><td>手送预搓纸电磁铁 (BYPPFSOL)</td></tr> <tr> <td>FEED1</td><td>纸盒预搓纸离合器 1 (DPFCL1)</td></tr> <tr> <td>FEED2</td><td>纸盒预搓纸离合器 2* (DPFCL2)</td></tr> <tr> <td>FEED3</td><td>纸盒预搓纸离合器 3* (DPFCL3)</td></tr> </tbody> </table> *: 选购件。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	离合器	PF1	预搓纸离合器 (PFCL)	PFBYP	手送预搓纸电磁铁 (BYPPFSOL)	FEED1	纸盒预搓纸离合器 1 (DPFCL1)	FEED2	纸盒预搓纸离合器 2* (DPFCL2)	FEED3	纸盒预搓纸离合器 3* (DPFCL3)				
显示	离合器																
PF1	预搓纸离合器 (PFCL)																
PFBYP	手送预搓纸电磁铁 (BYPPFSOL)																
FEED1	纸盒预搓纸离合器 1 (DPFCL1)																
FEED2	纸盒预搓纸离合器 2* (DPFCL2)																
FEED3	纸盒预搓纸离合器 3* (DPFCL3)																

保养项目 编号	说明																																															
U034	调节打印开始定时 调节 参见 1-6-16 及 18 页。																																															
U035	设定 folio 尺寸 说明 改变图像区域以便在 folio 尺寸的纸张上复印。 目的 按照所用 folio 纸张的实际尺寸进行设定，以防止纸张后端或左、右侧不被复印。 方法 按开始键。显示设定操作画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择要设定的项目。选择的项目高亮度显示。 2. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><td>显示</td><td>设定</td><td>设定范围</td><td>初始设定</td></tr><tr><td>LENGTH DATA</td><td>长度</td><td>330 至 356 mm</td><td>330</td></tr><tr><td>WIDTH DATA</td><td>宽度</td><td>200 至 220 mm</td><td>210</td></tr></table> 3. 按开始键。设定完成。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。				显示	设定	设定范围	初始设定	LENGTH DATA	长度	330 至 356 mm	330	WIDTH DATA	宽度	200 至 220 mm	210																																
显示	设定	设定范围	初始设定																																													
LENGTH DATA	长度	330 至 356 mm	330																																													
WIDTH DATA	宽度	200 至 220 mm	210																																													
U051	调节纸张松紧度 调节 参见 1-6-21 页。																																															
U053	微调电机速度 说明 微调各电机的速度。 目的 用来在缩放倍率不正确时调节相应电机的速度。同时调节各供纸源的速度。 方法 按开始键。显示设定操作画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择要设定的项目。选择的项目高亮度显示。 2. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><td>显示</td><td>说明</td><td>设定范围</td><td>初始设定</td></tr><tr><td>MAIN</td><td>驱动电机速度调节</td><td>-5.0 至 +5.0</td><td>-0.3</td></tr><tr><td>POLY</td><td>多边电机速度调节</td><td>-5.0 至 +4.0</td><td>0</td></tr><tr><td>EJE</td><td>出纸电机速度调节</td><td>-5.0 至 +5.0</td><td>-0.6</td></tr><tr><td>RES</td><td>对位辊电机速度调节</td><td>-5.0 至 +5.0</td><td>0.5</td></tr><tr><td>BYP</td><td>电机速度调节 (针对从手送纸盘供纸)</td><td>-5.0 至 +5.0</td><td>-0.1</td></tr><tr><td>CAS</td><td>电机速度调节 (针对从供纸盒供纸)</td><td>-5.0 至 +5.0</td><td>-0.1</td></tr><tr><td>DUP</td><td>电机速度调节 (双面模式中)</td><td>-5.0 至 +5.0</td><td>-0.2</td></tr><tr><td>EJE2</td><td>出纸电机速度 (纸张尺寸为 A3 和 B4 时出纸电机的 选择出纸校正值)</td><td>-5.0 至 +5.0</td><td>-1.3</td></tr><tr><td>EJE3</td><td>出纸电机速度 (上述纸张尺寸以外时出纸电机的选择 出纸校正值)</td><td>-5.0 至 +5.0</td><td>-1.5</td></tr><tr><td>EJE4</td><td>出纸电机速度 (双面内部出纸时出纸电机的选择出纸 校正值)</td><td>0 至 +5.0</td><td>0.6</td></tr></table>				显示	说明	设定范围	初始设定	MAIN	驱动电机速度调节	-5.0 至 +5.0	-0.3	POLY	多边电机速度调节	-5.0 至 +4.0	0	EJE	出纸电机速度调节	-5.0 至 +5.0	-0.6	RES	对位辊电机速度调节	-5.0 至 +5.0	0.5	BYP	电机速度调节 (针对从手送纸盘供纸)	-5.0 至 +5.0	-0.1	CAS	电机速度调节 (针对从供纸盒供纸)	-5.0 至 +5.0	-0.1	DUP	电机速度调节 (双面模式中)	-5.0 至 +5.0	-0.2	EJE2	出纸电机速度 (纸张尺寸为 A3 和 B4 时出纸电机的 选择出纸校正值)	-5.0 至 +5.0	-1.3	EJE3	出纸电机速度 (上述纸张尺寸以外时出纸电机的选择 出纸校正值)	-5.0 至 +5.0	-1.5	EJE4	出纸电机速度 (双面内部出纸时出纸电机的选择出纸 校正值)	0 至 +5.0	0.6
显示	说明	设定范围	初始设定																																													
MAIN	驱动电机速度调节	-5.0 至 +5.0	-0.3																																													
POLY	多边电机速度调节	-5.0 至 +4.0	0																																													
EJE	出纸电机速度调节	-5.0 至 +5.0	-0.6																																													
RES	对位辊电机速度调节	-5.0 至 +5.0	0.5																																													
BYP	电机速度调节 (针对从手送纸盘供纸)	-5.0 至 +5.0	-0.1																																													
CAS	电机速度调节 (针对从供纸盒供纸)	-5.0 至 +5.0	-0.1																																													
DUP	电机速度调节 (双面模式中)	-5.0 至 +5.0	-0.2																																													
EJE2	出纸电机速度 (纸张尺寸为 A3 和 B4 时出纸电机的 选择出纸校正值)	-5.0 至 +5.0	-1.3																																													
EJE3	出纸电机速度 (上述纸张尺寸以外时出纸电机的选择 出纸校正值)	-5.0 至 +5.0	-1.5																																													
EJE4	出纸电机速度 (双面内部出纸时出纸电机的选择出纸 校正值)	0 至 +5.0	0.6																																													

保养项目 编号	说明
U053	MAIN MOTOR 增大设定值使图像在副扫描方向上变长，减小设定值使图像在副扫描方向上变短。 POLYGON MOTOR 增大设定值使图像在主扫描方向上变长同时在副扫描方向上变短；减小设定值使图像在主扫描方向上变短同时在副扫描方向上变长。 3. 按开始键。设定完成。 插印模式 执行本保养项目时，在插印模式中输出如下所示的 VTC 图案。 1. 按插印键。机器进入插印模式。 2. 按开始键。输出一个 VTC 图案。 要返回设定画面时，请按插印键。 A3 输出的正确值为： A=300 ± 1.5mm B=270 ± 1.35mm A schematic diagram of a VTC (Vertical Tracing Control) pattern. It consists of a large outer rectangle. Inside this rectangle is a smaller rectangle divided into four equal quadrants by a horizontal and a vertical line. Dimension 'A' is indicated by a vertical double-headed arrow on the right side of the inner rectangle, spanning its full height. Dimension 'B' is indicated by a horizontal double-headed arrow at the top of the inner rectangle, spanning its full width. Both dimensions are labeled with circled letters 'A' and 'B'. 图 1-4-1 调节 1. 在插印模式下输出 A3 VTC 图案。 2. 测量 VTC 图案中 A 与 B (图 1-4-1) 的长度，若与正确尺寸不同，则请进行以下调节： A：驱动电机速度调节 B：多边电机速度调节 完成 在出现设定操作画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

保养项目 编号	说明								
U059	设定风扇模式 说明 设定冷却风扇电机 2 的旋转时间。 目的 出现图像不流畅时更改其数值。 方法 按开始键。显示设定操作画面。 设定 1. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><td>说明</td><td>设定范围</td><td>初始设定</td></tr><tr><td>冷却风扇电机 2 的旋转时间</td><td>0 至 +30 (秒)</td><td>5</td></tr></table> 2. 按开始键。设定完成。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。			说明	设定范围	初始设定	冷却风扇电机 2 的旋转时间	0 至 +30 (秒)	5
说明	设定范围	初始设定							
冷却风扇电机 2 的旋转时间	0 至 +30 (秒)	5							
U060	调节扫描输入特性 说明 调节在文字、文字和图片或图片模式下图像的扫描浓度。 目的 在整幅图像太暗或太亮时使用。 方法 按开始键。显示设定操作画面。 设定 1. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><td>说明</td><td>设定范围</td><td>初始设定</td></tr><tr><td>图像扫描浓度</td><td>1 至 +23</td><td>12</td></tr></table> 增大设定值使浓度降低，减小设定值使浓度升高。 2. 按开始键。设定完成。 插印模式 当该保养项目正在执行时，可在插印模式下对原稿进行复印。 1. 按插印键。机器进入插印模式。 2. 放入原稿，然后按开始键。 要返回设定画面时，请按插印键。 完成 在出现设定操作画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。			说明	设定范围	初始设定	图像扫描浓度	1 至 +23	12
说明	设定范围	初始设定							
图像扫描浓度	1 至 +23	12							
U061	打开曝光灯 说明 打开曝光灯。 目的 用来检查曝光灯。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 按开始键。曝光灯亮起。 3. 要关闭曝光灯时，按停止／清除键。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。								

保养项目编号	说明											
U063	调节遮光位置 说明 更改遮光位置。 目的 当清洁遮光板后，图像上仍出现纵向白线时使用。这是由于遮光板内部有裂缝或污垢。为避免此问题，应改变遮光位置以使遮光不受裂缝或污垢的影响。 方法 1. 按开始键。显示设定操作画面。 2. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><td>说明</td><td>设定范围</td><td>初始设定</td><td>每步调节值</td></tr><tr><td>遮光位置</td><td>-8 至 +8</td><td>0</td><td>0.17 mm</td></tr></table> 增大设定值使遮光位置移向机器右侧，减小设定值使遮光位置移向机器左侧。 3. 按开始键。设定完成。 插印模式 当该保养项目正在执行时，可在插印模式下对原稿进行复印。 1. 按插印键。机器进入插印模式。 2. 放入原稿，然后按开始键。 要返回设定画面时，请按插印键。 完成 在出现设定操作画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。				说明	设定范围	初始设定	每步调节值	遮光位置	-8 至 +8	0	0.17 mm
说明	设定范围	初始设定	每步调节值									
遮光位置	-8 至 +8	0	0.17 mm									
U065	调节扫描缩放倍率 调节 参见 1-6-33 及 34 页。											
U066	调节前端对位以扫描稿台玻璃上的原稿 调节 参见 1-6-35 页。											
U067	调节中线以扫描稿台玻璃上的原稿 调节 参见 1-6-36 页。											
U068	调节送稿器中原稿的扫描位置 说明 调节送稿器中扫描原稿的位置。 目的 在使用送稿器时，若原稿前端和图像复印件前端之间经常不对齐，则使用本项目。 方法 按开始键。显示设定操作画面。 设定 1. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><td>说明</td><td>设定范围</td><td>初始设定</td><td>每步调节值</td></tr><tr><td>扫描位置</td><td>-17 至 +17</td><td>0</td><td>0.17 mm</td></tr></table> 增大设定值使图像向后移动，减小设定值使图像向前移动。 2. 按开始键。设定完成。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。				说明	设定范围	初始设定	每步调节值	扫描位置	-17 至 +17	0	0.17 mm
说明	设定范围	初始设定	每步调节值									
扫描位置	-17 至 +17	0	0.17 mm									

保养项目 编号	说明															
U070	调节送稿器缩放倍率 说明 调节送稿器中原稿扫描速度。 目的 在使用选购的送稿器时，若在副扫描方向未获得正确的缩放倍率，则使用本项目。 小心 在进行本调节前，请确保以下调节已在保养模式下完成。 U053→U065→U070 方法 按开始键。显示设定操作画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择要设定的项目。选择的项目高亮度显示。 2. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步调节值</th></tr><tr><td>CONVEY SPEED1</td><td>原稿传输电机速度 (单面原稿)</td><td>-25 至 +25</td><td>0</td><td>0.1%</td></tr><tr><td>CONVEY SPEED2</td><td>原稿传输电机速度 (双面原稿)</td><td>-25 至 +25</td><td>0</td><td>0.1%</td></tr></table> 增大设定值使图像变长，减小设定值使图像变短。 3. 按开始键。设定完成。 插印模式 当该保养项目正在执行时，可在插印模式下对原稿进行复印。 1. 按插印键。机器进入插印模式。 2. 放入原稿，然后按开始键。 要返回设定画面时，请按插印键。 完成 在出现设定操作画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	设定范围	初始设定	每步调节值	CONVEY SPEED1	原稿传输电机速度 (单面原稿)	-25 至 +25	0	0.1%	CONVEY SPEED2	原稿传输电机速度 (双面原稿)	-25 至 +25	0	0.1%
显示	说明	设定范围	初始设定	每步调节值												
CONVEY SPEED1	原稿传输电机速度 (单面原稿)	-25 至 +25	0	0.1%												
CONVEY SPEED2	原稿传输电机速度 (双面原稿)	-25 至 +25	0	0.1%												

保养项目编号

U071

说明

调节送稿器扫描定时

说明

调节送稿器中原稿扫描定时。

目的

在使用选购的送稿器时，若原稿的前端或后端与图像复印件的前端或后端之间经常不对齐，则执行本项目。

小心

在进行本调节前，请确保以下调节已在保养模式下完成。

U034

U066

U071

方法

按开始键。显示设定项目画面。

设定

1. 使用上／下光标键选择要设定的项目。选择的项目高亮度显示。

2. 使用左／右光标键改变设定。

显示	说明	设定范围	初始设定	每步调节值
LEAD1	送稿器前端对位 (单面原稿)	-32 至 +22	0	0.2 mm
TRAIL1	送稿器后端对位 (单面原稿)	-22 至 +32	0	0.2 mm
LEAD2	送稿器前端对位 (双面原稿)	-32 至 +22	0	0.2mm
TRAIL2	送稿器后端对位 (双面原稿)	-22 至 +32	0	0.2mm

增大设定值使图像复印件向后移动，减小设定值使图像复印件向前移动。

3. 按开始键。设定完成。

插印模式

当该保养项目正在执行时，可在插印模式下对原稿进行复印。

1. 按插印键。机器进入插印模式。

2. 放入原稿，然后按开始键。

要返回设定画面时，请按插印键。

调节

1. 在插印模式下，使用送稿器进行复印。

2. 检查图像复印件并作如下对位调节。

对复印实例 1，减小 LEAD1 或 LEAD2 的设定。

对复印实例 2，增大 LEAD1 或 LEAD2 的设定。



原稿



复印实例 1



复印实例 2

图 1-4-2

完成

在出现设定操作画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

保养项目 编号	说明																				
U072	调节送稿器中线 说明 调节送稿器中原稿的扫描开始位置。 目的 在使用选购的送稿器时，若原稿中心与图像复印件的中心之间经常不对齐，则执行本项目。 小心 在进行本调节前，请确保以下调节已在保养模式下完成。 U034 → U067 → U072 方法 按开始键。显示设定操作画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择要设定的项目。选择的项目高亮度显示。 2. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步调节值</th></tr><tr><td>1 sided</td><td>单面复印模式</td><td>-39 至 +39</td><td>0</td><td>0.1 mm</td></tr><tr><td>2 sided front</td><td>双面复印模式的正面</td><td>-39 至 +39</td><td>0</td><td>0.1 mm</td></tr><tr><td>2 sided back</td><td>双面复印模式的反面</td><td>-39 至 +39</td><td>0</td><td>0.1 mm</td></tr></table> 增大设定值使图像向右移动，减小设定值使图像向左移动。 3. 按开始键。设定完成。 插印模式 当该保养项目正在执行时，可在插印模式下对原稿进行复印。 1. 按插印键。机器进入插印模式。 2. 放入原稿，然后按开始键。 要返回设定画面时，请按插印键。 调节 1. 在插印模式下，使用送稿器进行复印。 2. 检查图像复印件并作如下中线调节。 对复印实例 1，增大设定值。 对复印实例 2，减小设定值。 参考数据 原稿 复印实例 1 复印实例 2 图 1-4-3 完成 在出现设定操作画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	设定范围	初始设定	每步调节值	1 sided	单面复印模式	-39 至 +39	0	0.1 mm	2 sided front	双面复印模式的正面	-39 至 +39	0	0.1 mm	2 sided back	双面复印模式的反面	-39 至 +39	0	0.1 mm
显示	说明	设定范围	初始设定	每步调节值																	
1 sided	单面复印模式	-39 至 +39	0	0.1 mm																	
2 sided front	双面复印模式的正面	-39 至 +39	0	0.1 mm																	
2 sided back	双面复印模式的反面	-39 至 +39	0	0.1 mm																	

保养项目 编号	说明																								
U073	检查扫描工作情况 说明 在任意条件下模拟扫描组件工作。 目的 用来检查扫描工作情况。 方法 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择要改变的项目。选择的项目高亮度显示。 3. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><td>显示</td><td>工作条件</td><td>设定范围</td></tr><tr><td>ZOOM</td><td>缩放倍率</td><td>100 至 400%</td></tr><tr><td>SIZE</td><td>原稿尺寸</td><td>请参见下文。</td></tr><tr><td>LAMP</td><td>曝光灯开和关</td><td>0 (关) 或 1 (开)</td></tr></table> SIZE 内各设定对应的原稿尺寸 <table><tr><td>设定</td><td>纸张尺寸</td><td>设定</td><td>纸张尺寸</td></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>Folio</td></tr></table> 4. 按开始键。在所选条件下开始扫描。 5. 要停止操作时，按停止／清除键。 完成 扫描停止后按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	工作条件	设定范围	ZOOM	缩放倍率	100 至 400%	SIZE	原稿尺寸	请参见下文。	LAMP	曝光灯开和关	0 (关) 或 1 (开)	设定	纸张尺寸	设定	纸张尺寸	8	A4	42	A5R	9	B5	47	Folio
显示	工作条件	设定范围																							
ZOOM	缩放倍率	100 至 400%																							
SIZE	原稿尺寸	请参见下文。																							
LAMP	曝光灯开和关	0 (关) 或 1 (开)																							
设定	纸张尺寸	设定	纸张尺寸																						
8	A4	42	A5R																						
9	B5	47	Folio																						
U074	调节送稿器输入光照度 说明 调节用于送稿器中原稿扫描的曝光灯的照度。 目的 若从稿台玻璃扫描原稿与从送稿器扫描原稿的曝光量存在明显差别，则使用本项目。 方法 按开始键。 设定 1. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><td>说明</td><td>设定范围</td><td>初始设定</td></tr><tr><td>送稿器输入光照度</td><td>0 至 8</td><td>0</td></tr></table> 增大设定值使亮度增高，减小设定值使亮度降低。 2. 按开始键。设定完成。 插印模式 当该保养项目正在执行时，可在插印模式下对原稿进行复印。 1. 按插印键。机器进入插印模式。 2. 放入原稿，然后按开始键。 要返回设定画面时，请按插印键。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	说明	设定范围	初始设定	送稿器输入光照度	0 至 8	0																		
说明	设定范围	初始设定																							
送稿器输入光照度	0 至 8	0																							

保养项目 编号	说明								
U076	执行送稿器自动调节 说明 使用一张指定的原稿并自动调节送稿器扫描部中的下列各项。 • 调节送稿器缩放倍率 (U070) • 调节送稿器扫描定时 (U071) • 调节送稿器中线 (U072) 当您运行此保养模式时, U070、U071 和 U072 的预设值也会同时被更新。 目的 用来执行自动调节送稿器扫描部中的各项。 方法 1. 在送稿器中放置指定的原稿 (部件号: 2A068021) 。 2. 按开始键。显示执行操作画面。 3. 按开始键。自动调节开始。完成调节后, 将显示各个调节值。 <table data-bbox="304 745 1367 909"> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> <tr> <td>CONVEY SPEED</td><td>副扫描方向上的送稿器缩放倍率</td></tr> <tr> <td>LEAD EDGE ADJ</td><td>送稿器前端对位</td></tr> <tr> <td>DP CENTER</td><td>送稿器中的原稿中线</td></tr> </table> 如果在自动调节过程中出现错误, 将显示 DATA: XX (XX 为错误代码) 并停止操作。如果出现这种情况, 请确定故障的具体内容, 然后从开始处重复该步骤或通过运行相应的保养项目手动调节剩余项目。 完成 在完成自动调节后按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。 若在自动调节期间按下停止/清除键, 则调节将停止且原有设定不变。	显示	说明	CONVEY SPEED	副扫描方向上的送稿器缩放倍率	LEAD EDGE ADJ	送稿器前端对位	DP CENTER	送稿器中的原稿中线
显示	说明								
CONVEY SPEED	副扫描方向上的送稿器缩放倍率								
LEAD EDGE ADJ	送稿器前端对位								
DP CENTER	送稿器中的原稿中线								

保养项目 编号	说明												
U087	打开／关闭送稿器扫描位置调节模式 说明 打开或关闭送稿器扫描位置调节模式，该模式下，通过判断狭缝玻璃上是否有灰尘来自动调节送稿器原稿扫描位置。该项目还可更改识别灰尘的参考数据。 参考数据 在送稿器原稿扫描位置调节模式下，通过将原稿后端的扫描数据与原稿通过送稿器原稿扫描位置后取得的扫描数据相比较，判断是否存在灰尘。若判断存在灰尘，将为随后的原稿调节送稿器原稿扫描位置。 目的 运行本项目可避免出现在使用送稿器时因粘附在狭缝玻璃上原稿扫描位置的灰尘而产生的黑线。 设定 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择“ON”或“OFF”。选择的项目高亮度显示。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>送稿器扫描位置调节模式开</td></tr><tr><td>OFF</td><td>送稿器扫描位置调节模式关</td></tr></table> 初始设定：ON 仅当本模式打开时可用。 3. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>判断为灰尘的最小浓度</td><td>10 至 95</td><td>35</td></tr></table> 示例 该数字表示 256 灰度级浓度（0：白色、255：黑色）。当设定为 35 时，灰度级为 35 或以上的数据被认定为灰尘，低于 35 的数据认定为背景（无原稿时取得的扫描数据）。 4. 按开始键。设定完成。 完成 按停止／清除键。出现选择保养项目编号的显示。	显示	说明	ON	送稿器扫描位置调节模式开	OFF	送稿器扫描位置调节模式关	说明	设定范围	初始设定	判断为灰尘的最小浓度	10 至 95	35
显示	说明												
ON	送稿器扫描位置调节模式开												
OFF	送稿器扫描位置调节模式关												
说明	设定范围	初始设定											
判断为灰尘的最小浓度	10 至 95	35											

保养项目
编号

U089

说明

输出 MIP-PG 图案

说明

选择和输出机器中生成的 MIP-PG 图案。

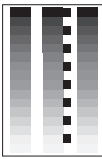
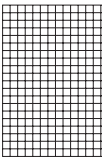
目的

进行各项图像打印调节时，使用本项目可通过输出一个无需扫描的 MIP-PG 图案检查除扫描组件之外的机器部件状态。

方法

1. 按开始键。显示选择项目画面。

2. 使用上／下光标键选择要输出的 MIP-PG 图案。

显示	要输出的 PG 图案	目的
GRAYSCALE		用来检查激光扫描装置引擎输出特征。
MONO-LEVE		用来检查感光鼓质量。
256-LEVEL		用来检查打印时的分辨率再现能力。
1 DOT-LEVE		用来检查细线的再现能力。用来调节激光扫描装置的位置（横向方块）

3. 要更改 MONO-LEVEL 和 1dot-LINE 的输出条件时，使用左／右光标键更改预设值并按开始键登录设定值。

显示	设定范围	初始设定
MONO-LEVEL 的输出浓度	0 或 35	0
1dot-LEVEL	0 至 21	0

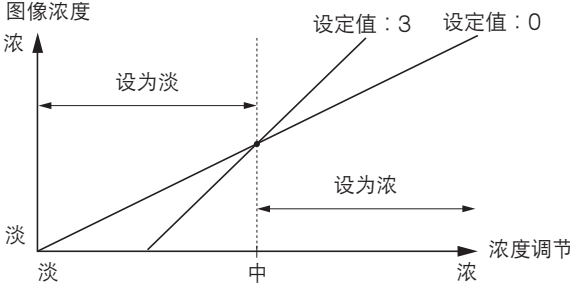
4. 按插印键。显示复印模式画面。

5. 按开始键。MIP-PG 图案被输出。

完成

在出现选择项目画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

保养项目 编号	说明										
U092	自动调节扫描 说明 使用指定原稿按照以下顺序进行自动扫描调节。 • 调节扫描中线（U067） • 调节扫描前端对位（U066） • 调节副扫描方向上的扫描缩放倍率（U065） 在执行本保养项目后，U065、U066 和 U067 中的设定也被更改。 目的 用于自动进行扫描的各项调节。 方法 1. 将指定原稿（P/N: 2A068021）放在稿台玻璃上。 2. 按开始键。显示执行操作画面。 3. 按开始键。自动调节开始。完成调节后，将显示各个调节值。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>SCN CENTER</td><td>扫描中线</td></tr><tr><td>SCN TIMING</td><td>扫描前端对位</td></tr><tr><td>SUB SCAN</td><td>副扫描方向上的扫描缩放倍率</td></tr><tr><td>MAIN SCAN</td><td>主扫描方向上的扫描缩放倍率</td></tr></table> 如果在自动调节过程中出现错误，将显示 DATA: XX（XX 为错误代码）并停止操作。如果出现这种情况，请确定故障的具体内容，然后从开始处重复该步骤或通过运行相应的保养项目手动调节剩余项目。 完成 在完成自动调节后按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。 若在自动调节期间按下停止／清除键，则调节将停止且原有设定不变。	显示	说明	SCN CENTER	扫描中线	SCN TIMING	扫描前端对位	SUB SCAN	副扫描方向上的扫描缩放倍率	MAIN SCAN	主扫描方向上的扫描缩放倍率
显示	说明										
SCN CENTER	扫描中线										
SCN TIMING	扫描前端对位										
SUB SCAN	副扫描方向上的扫描缩放倍率										
MAIN SCAN	主扫描方向上的扫描缩放倍率										

保养项目 编号	说明																																				
U093	设定曝光浓度等级 说明 根据对应的原稿模式（文字、文字和图片、图片、传真模式下的文字、传真模式下的图片）在手动浓度模式下更改曝光浓度等级。 目的 设定手动浓度调节下每改变一步所对应的图像浓度。也用于使图像复印件变浓或变淡。 开始 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择要调节的图像模式，然后按开始键。显示选择项目画面。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>MIXED</td><td>文字和图片模式下的浓度</td></tr><tr><td>TEXT</td><td>文字模式下的浓度</td></tr><tr><td>PHOTO</td><td>图片模式下的浓度</td></tr><tr><td>FAX TEXT</td><td>传真模式下文字的浓度</td></tr><tr><td>FAX PHOTO</td><td>传真模式下图片的浓度</td></tr></table> 设定值：文字和图片模式下的浓度 1. 使用上／下光标键选择要调节的项目。选择的项目高亮度显示。 2. 使用左／右光标键调节设定。 <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>MIXED DARKER</td><td>当手动浓度设定为浓时浓度的变化</td><td>0 至 3</td><td>0</td></tr><tr><td>MIXED LIGHTER</td><td>当手动浓度设定为淡时浓度的变化</td><td>0 至 3</td><td>0</td></tr></table> 增大设定值使浓度变化较大，减小设定值使浓度变化较小。  图 1-4-4 曝光浓度等级 3. 按开始键。设定完成。 4. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。 设定值：文字模式下的浓度 1. 使用上／下光标键选择要调节的项目。选择的项目高亮度显示。 2. 使用左／右光标键调节设定。 <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>TEXT DARKER</td><td>当手动浓度设定为浓时浓度的变化</td><td>0 至 3</td><td>0</td></tr><tr><td>TEXT LIGHTER</td><td>当手动浓度设定为淡时浓度的变化</td><td>0 至 3</td><td>0</td></tr></table> 增大设定值使浓度变化较大，减小设定值使浓度变化较小。 3. 按开始键。设定完成。 4. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。	显示	说明	MIXED	文字和图片模式下的浓度	TEXT	文字模式下的浓度	PHOTO	图片模式下的浓度	FAX TEXT	传真模式下文字的浓度	FAX PHOTO	传真模式下图片的浓度	显示	说明	设定范围	初始设定	MIXED DARKER	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0	MIXED LIGHTER	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0	显示	说明	设定范围	初始设定	TEXT DARKER	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0	TEXT LIGHTER	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0
显示	说明																																				
MIXED	文字和图片模式下的浓度																																				
TEXT	文字模式下的浓度																																				
PHOTO	图片模式下的浓度																																				
FAX TEXT	传真模式下文字的浓度																																				
FAX PHOTO	传真模式下图片的浓度																																				
显示	说明	设定范围	初始设定																																		
MIXED DARKER	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0																																		
MIXED LIGHTER	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0																																		
显示	说明	设定范围	初始设定																																		
TEXT DARKER	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0																																		
TEXT LIGHTER	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0																																		

保养项目 编号	说明																																				
U093	设定值：图片模式下的浓度 1. 使用上／下光标键选择要调节的项目。选择的项目高亮度显示。 2. 使用左／右光标键调节设定。 <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>PHOTO DARKER</td><td>当手动浓度设定为浓时浓度的变化</td><td>0 至 3</td><td>0</td></tr><tr><td>PHOTO LIGHTER</td><td>当手动浓度设定为淡时浓度的变化</td><td>0 至 3</td><td>0</td></tr></table> 增大设定值使浓度变化较大，减小设定值使浓度变化较小。 3. 按开始键。设定完成。 4. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。 设定值：传真模式下文字的浓度 1. 使用上／下光标键选择要调节的项目。选择的项目高亮度显示。 2. 使用左／右光标键调节设定。 <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>FAX TEXT DARKER</td><td>当手动浓度设定为浓时浓度的变化</td><td>0 至 4</td><td>2</td></tr><tr><td>FAX TEXT LIGHTER</td><td>当手动浓度设定为淡时浓度的变化</td><td>0 至 9</td><td>2</td></tr></table> 增大设定值使浓度变化较大，减小设定值使浓度变化较小。 3. 按开始键。设定完成。 4. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。 设定值：传真模式下图片的浓度 1. 使用上／下光标键选择要调节的项目。选择的项目高亮度显示。 2. 使用左／右光标键调节设定。 <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>FAX PHOTO DARKER</td><td>当手动浓度设定为浓时浓度的变化</td><td>0 至 6</td><td>3</td></tr><tr><td>FAX PHOTO LIGHT.</td><td>当手动浓度设定为淡时浓度的变化</td><td>0 至 6</td><td>3</td></tr></table> 增大设定值使浓度变化较大，减小设定值使浓度变化较小。 3. 按开始键。设定完成。 4. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。 插印模式 当该保养项目正在执行时，可在插印模式下对原稿进行复印。 1. 按插印键。机器进入插印模式。 2. 放入原稿，然后按开始键。 要返回设定画面时，请按插印键。 完成 在出现选择项目画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	设定范围	初始设定	PHOTO DARKER	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0	PHOTO LIGHTER	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0	显示	说明	设定范围	初始设定	FAX TEXT DARKER	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 4	2	FAX TEXT LIGHTER	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 9	2	显示	说明	设定范围	初始设定	FAX PHOTO DARKER	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 6	3	FAX PHOTO LIGHT.	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 6	3
显示	说明	设定范围	初始设定																																		
PHOTO DARKER	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0																																		
PHOTO LIGHTER	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0																																		
显示	说明	设定范围	初始设定																																		
FAX TEXT DARKER	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 4	2																																		
FAX TEXT LIGHTER	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 9	2																																		
显示	说明	设定范围	初始设定																																		
FAX PHOTO DARKER	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 6	3																																		
FAX PHOTO LIGHT.	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 6	3																																		

保养项目
编号

U099

说明

检查原稿尺寸检测

说明

检查原稿尺寸检测传感器的工作情况并设定其传感阈值。

目的

如果因为入射光线或类似原因导致原稿尺寸检测传感器频繁故障时，使用此项目调节传感器的灵敏度以及尺寸判断时间。

开始

1. 按开始键。显示选择项目画面。

2. 使用上／下光标键选择项目。

3. 按开始键。显示执行一个项目的操作画面。

显示	说明
DATA	显示检测传感器传输数据
B/W LEVEL	设定检测传感器阈值 设定原稿尺寸判断时间

显示传感器数据的方法

1. 按开始键。显示检测传感器传输数据。

机器后部

机器中间

机器前部

: 123 123 123

: 123 123 123

: 255 255 255

图 1-4-5

2. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。

设定

1. 使用上／下光标键选择要设定的项目。

显示	说明	设定范围	初始设定
LEVEL	检测传感器阈值	0 至 255	170
WAIT TIME	原稿尺寸判断时间 *	0 至 100	30
A4R AREA	检测 A4R 时主扫描方向上的阈值	220 (mm)/ 240 (mm)	240
ORG AREA	显示原稿尺寸检测点 (mm)	0 至 350	—
SIZE	显示检测到的原稿尺寸	0 至 63	—

* 从启动原稿检测开关 (ODSW) 到判断原稿尺寸所需的时间。

设定检测阈值的方法

1. 使用左／右光标键调节预设值。

增大的设定值将提高传感器灵敏度，减小的设定值则降低传感器灵敏度。

2. 按开始键。设定完成。

3. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。

设定原稿尺寸判断时间的方法

1. 使用左／右光标键调节预设值。

增大设定值将延长原稿尺寸判断时间，减小的设定值则缩短原稿尺寸判断时间。

2. 按开始键。设定完成。

3. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。

完成

在出现选择项目画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

保养项目 编号	说明																												
U100	设定主充电高压 说明 执行主充电。也可改变主充电复印数量校正的设定。 目的 用来检查主充电。也可在初始化设定数据后重新输入数据时使用。 开始 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择项目。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>MC ON</td><td>打开主充电器</td></tr><tr><td>LASER ON/OFF</td><td>打开主充电器，并打开、关闭激光扫描装置</td></tr><tr><td>INTERVAL</td><td>主充电复印数量校正、复印间隔</td></tr><tr><td>COPY CNT</td><td>主充电复印数量校正、复印数量</td></tr><tr><td>MC ADJUST</td><td>主充电复印数量校正、校正量</td></tr></table> 主充电器输出方法 1. 按开始键。所选操作开始执行。 2. 要停止操作时，按停止／清除键。 设定主充电复印数量校正 1. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><th>显示</th><th>设定</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>INTERVAL</td><td>复印间隔</td><td>1 至 255 (分钟)</td><td>60</td></tr><tr><td>COPY CNT</td><td>复印数量</td><td>1 至 255 (10 张)</td><td>50</td></tr><tr><td>MC ADJUST</td><td>校正量</td><td>0 至 50 (比特)</td><td>10</td></tr></table> 复印间隔：从前次复印设定时间间隔。若从前次复印开始时间超过该预设值，则复印数量计数器将被重设。 复印数量：设定复印数量校正启动时的复印数量。当复印数量计数器到达该预设值时，校正将启动。 校正量：设定复印数量校正的校正量。 复印间隔的设定范围为 5 至 120 分钟，复印数量的设定范围为 10 至 2000 张，校正量的设定范围为 5 至 50 比特。 2. 按开始键。设定完成。 完成 显示选项时，当主充电器输出停止，按停止／清除键。出现选择保养项目编号的显示。	显示	说明	MC ON	打开主充电器	LASER ON/OFF	打开主充电器，并打开、关闭激光扫描装置	INTERVAL	主充电复印数量校正、复印间隔	COPY CNT	主充电复印数量校正、复印数量	MC ADJUST	主充电复印数量校正、校正量	显示	设定	设定范围	初始设定	INTERVAL	复印间隔	1 至 255 (分钟)	60	COPY CNT	复印数量	1 至 255 (10 张)	50	MC ADJUST	校正量	0 至 50 (比特)	10
显示	说明																												
MC ON	打开主充电器																												
LASER ON/OFF	打开主充电器，并打开、关闭激光扫描装置																												
INTERVAL	主充电复印数量校正、复印间隔																												
COPY CNT	主充电复印数量校正、复印数量																												
MC ADJUST	主充电复印数量校正、校正量																												
显示	设定	设定范围	初始设定																										
INTERVAL	复印间隔	1 至 255 (分钟)	60																										
COPY CNT	复印数量	1 至 255 (10 张)	50																										
MC ADJUST	校正量	0 至 50 (比特)	10																										

保养项目 编号	说明																																																																
U101	设定其他高压 说明 改变显影偏压和转印／分离电压。 目的 用来检查显影偏压和转印／分离电压，或者用来防止图像浓度不足或背景模糊。 方法 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择要设定的项目。 3. 按开始键。显示执行一个项目的操作画面。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>DEV</td><td>设定显影偏压</td></tr><tr><td>TC</td><td>设定转印电压</td></tr><tr><td>SC</td><td>设定分离电压</td></tr></table> 设定显影偏压 1. 使用上／下光标键选择要设定的项目。 2. 使用左／右光标键改变设定。 <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>BIAS</td><td>显影偏压时钟频率</td><td>2 至 255</td><td>25</td></tr><tr><td>DUTY</td><td>显影偏压时钟占空</td><td>1 至 99</td><td>50</td></tr><tr><td>DEV DATA</td><td>显影偏压控制电压</td><td>0 至 255</td><td>98</td></tr></table> 增大 BIAS 设定值使图像变淡，减小设定值使图像变浓。 增大 DUTY 设定值使图像变淡，减小设定值使图像变浓。 3. 按开始键。设定完成。 设定转印电压 1. 使用上／下光标键选择要设定的项目。 2. 使用左／右光标键改变设定。 <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>TC DATA1</td><td>转印控制电压（较大尺寸）</td><td>0 至 255</td><td>155</td></tr><tr><td>TC DATA2</td><td>转印控制电压（较小尺寸）</td><td>0 至 255</td><td>166</td></tr><tr><td>OFF TIMING</td><td>转印充电输出关闭定时</td><td>0 至 255</td><td>29</td></tr><tr><td>ON TIMING</td><td>转印充电输出开启定时</td><td>0 至 255</td><td>28</td></tr></table> 3. 按开始键。设定完成。 设定分离电压 1. 使用上／下光标键选择要设定的项目。 2. 使用左／右光标键改变设定。 <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>SC SEL</td><td>分离控制电压</td><td>0 至 2</td><td>1</td></tr><tr><td>ON TIMING</td><td>分离电极输出开启定时</td><td>0 至 255</td><td>27</td></tr><tr><td>OFF TIMING</td><td>分离电极输出关闭定时</td><td>0 至 255</td><td>38</td></tr><tr><td>SC MODE</td><td>0：在整张纸表面施加分离电极输出 1：仅在纸张前端和后端施加分离电极输出。</td><td>0 / 1</td><td>0</td></tr></table> 3. 按开始键。设定完成。 插印模式 当该保养项目正在执行时，可在插印模式下对原稿进行复印。 1. 按插印键。机器进入插印模式。 2. 放入原稿，然后按开始键。 要返回设定画面时，请按插印键。 完成 在出现选择项目画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	DEV	设定显影偏压	TC	设定转印电压	SC	设定分离电压	显示	说明	设定范围	初始设定	BIAS	显影偏压时钟频率	2 至 255	25	DUTY	显影偏压时钟占空	1 至 99	50	DEV DATA	显影偏压控制电压	0 至 255	98	显示	说明	设定范围	初始设定	TC DATA1	转印控制电压（较大尺寸）	0 至 255	155	TC DATA2	转印控制电压（较小尺寸）	0 至 255	166	OFF TIMING	转印充电输出关闭定时	0 至 255	29	ON TIMING	转印充电输出开启定时	0 至 255	28	显示	说明	设定范围	初始设定	SC SEL	分离控制电压	0 至 2	1	ON TIMING	分离电极输出开启定时	0 至 255	27	OFF TIMING	分离电极输出关闭定时	0 至 255	38	SC MODE	0：在整张纸表面施加分离电极输出 1：仅在纸张前端和后端施加分离电极输出。	0 / 1	0
显示	说明																																																																
DEV	设定显影偏压																																																																
TC	设定转印电压																																																																
SC	设定分离电压																																																																
显示	说明	设定范围	初始设定																																																														
BIAS	显影偏压时钟频率	2 至 255	25																																																														
DUTY	显影偏压时钟占空	1 至 99	50																																																														
DEV DATA	显影偏压控制电压	0 至 255	98																																																														
显示	说明	设定范围	初始设定																																																														
TC DATA1	转印控制电压（较大尺寸）	0 至 255	155																																																														
TC DATA2	转印控制电压（较小尺寸）	0 至 255	166																																																														
OFF TIMING	转印充电输出关闭定时	0 至 255	29																																																														
ON TIMING	转印充电输出开启定时	0 至 255	28																																																														
显示	说明	设定范围	初始设定																																																														
SC SEL	分离控制电压	0 至 2	1																																																														
ON TIMING	分离电极输出开启定时	0 至 255	27																																																														
OFF TIMING	分离电极输出关闭定时	0 至 255	38																																																														
SC MODE	0：在整张纸表面施加分离电极输出 1：仅在纸张前端和后端施加分离电极输出。	0 / 1	0																																																														

保养项目 编号	说明
U110	检查／清除感光鼓计数 说明 显示感光鼓计数以检查、清除数字。 目的 用来检查感光鼓状态。也可在定期保养过程中更换感光鼓后，用于清除计数。 出厂前计数已被清除，请勿在安装时清除此数。但是，如果感光鼓计数值低于 150K，则无法清除。 方法 1. 按开始键。显示感光鼓计数器计数。 2. 使用上／下光标键选择“CLEAR”。 若计数器值为 150K 或以下，则“CLEAR”不会显示。 3. 按开始键。计数被清除，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变计数而退出保养模式时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
U113	执行感光鼓清扫操作 说明 执行感光鼓清扫操作 目的 用来在出现错误图像（黑线等）时操作。 方法 1. 在纸盒 2 中放置 A3 尺寸纸张。 2. 按开始键。显示执行操作画面。 3. 按开始键。感光清扫操作开始。 4. 要停止操作时，按停止／清除键。 完成 当操作停止时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
U117	检查感光鼓编号 说明 显示感光鼓编号。 目的 用来检查感光鼓编号。 方法 按开始键。感光鼓编号显示。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
U118	显示感光鼓历史记录 说明 显示机器编号和感光鼓计数器的历史记录。 目的 用来检查机器编号和感光鼓计数器的计数值。 方法 1. 按开始键。显示机器编号和感光鼓计数器的计数值。 2. 使用左／右光标键改变画面。显示 5 个事件的历史记录。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
U130	显影剂初始设定 说明 从安装的墨粉盒中补充墨粉至显影组件，直至显影组件中的墨粉达到一定数量。 目的 用来在安装机器时操作。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 使用上／下光标键选择“EXECUTE”。 3. 按开始键。开始安装墨粉，同时显示安装时间（分钟），直至安装结束。 4. 当安装完成时，若安装成功，将显示“FINISHED”；若不成功则显示“NG”。 如果显示“NG”，则请检查墨粉盒中是否还有墨粉，以及墨粉盒传感器是否发生故障，然后重试。 完成 工作完成后，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

保养项目 编号	说明																				
U135	检查墨粉电机工作情况 说明 驱动墨粉电机。 目的 用来检查墨粉电机的工作情况。 开始 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择项目。 <table><tr><th>显示</th><th colspan="2">说明</th></tr><tr><td>MOTOR MOVING ON TIME</td><td colspan="2">打开墨粉电机 墨粉电机开启时间</td></tr></table> 墨粉电机开启方式 1. 按开始键。操作开始。 2. 要停止操作时，按停止／清除键。 设定墨粉电机开启时间 1. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>墨粉电机开启时间</td><td>1 至 10 (秒)</td><td>3</td></tr></table> 2. 按开始键。设定完成。 完成 操作停止后，请按停止键。显示选择保养项目编号的画面。			显示	说明		MOTOR MOVING ON TIME	打开墨粉电机 墨粉电机开启时间		说明	设定范围	初始设定	墨粉电机开启时间	1 至 10 (秒)	3						
显示	说明																				
MOTOR MOVING ON TIME	打开墨粉电机 墨粉电机开启时间																				
说明	设定范围	初始设定																			
墨粉电机开启时间	1 至 10 (秒)	3																			
U144	设定墨粉装入操作 说明 完成复印后设定墨粉装入操作。 目的 用来在完成低浓度复印后是否将墨粉装入感光鼓。通常无需对初始设定进行修改。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择“ON”或“OFF”。选择的项目高亮度显示。 <table><tr><th>显示</th><th colspan="2">说明</th></tr><tr><td>ON OFF</td><td colspan="2">装入墨粉 未装入墨粉</td></tr></table> 初始设定：OFF 2. 按开始键。设定完成。 仅当本模式打开时可用。 3. 使用上／下光标键选择项目。 4. 使用左／右光标键改变设定。 <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>COUNT</td><td>纸张计数</td><td>1 至 50</td><td>5</td></tr><tr><td>PERCENT</td><td>打印比率</td><td>10 至 40</td><td>30</td></tr></table> 示例 当 COUNT 为 5 且 PERCENT 为 30 时，则表明每 5 张纸的墨粉覆盖率为 0.3。当打印比率为 3% 或以下，则需要装入墨粉。 5. 按开始键。设定完成。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。			显示	说明		ON OFF	装入墨粉 未装入墨粉		显示	说明	设定范围	初始设定	COUNT	纸张计数	1 至 50	5	PERCENT	打印比率	10 至 40	30
显示	说明																				
ON OFF	装入墨粉 未装入墨粉																				
显示	说明	设定范围	初始设定																		
COUNT	纸张计数	1 至 50	5																		
PERCENT	打印比率	10 至 40	30																		

保养项目 编号	说明																															
U157	检查／清除显影驱动时间 说明 显示显影驱动时间以进行检查、清除或改变时间。 目的 用来检查显影驱动时间。也用来在更换显影单元之后清除计数。 方法 按开始键。显示以分钟计数的显影驱动时间。 清除 1. 使用上／下光标键选择“CLEAR”。 2. 按开始键。时间被清除，且出现选择保养项目编号的画面。 设定 1. 使用数字键输入七位数驱动时间（以分钟计数）。 2. 按开始键。时间设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变时间而退出本保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。																															
U158	检查显影计数 说明 显示显影计数以检查数字。 目的 用来检查显影计数。 方法 按开始键。显示显影计数。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。																															
U161	设定定影控制温度 说明 改变定影控制温度。 目的 通常无需进行修改。但是，可用于防止纸张卷曲或折皱，或是解决厚纸的定影问题。 设定 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择要设定的项目。显示执行一个项目的操作画面。 3. 使用左／右光标键改变设定。 <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>1ST TEMP</td><td>第一稳定定影温度</td><td>120 至 185 (°C)</td><td>152</td></tr><tr><td>2ND TEMP</td><td>第二稳定定影温度</td><td>120 至 185 (°C)</td><td>170</td></tr><tr><td>COPY TEMP1</td><td>复印操作温度 1</td><td>160 至 220 (°C)</td><td>180</td></tr><tr><td>COPY TEMP2</td><td>复印操作温度 2</td><td>160 至 220 (°C)</td><td>190</td></tr><tr><td>COPY CNT</td><td>定影控制纸张数</td><td>1 至 99</td><td>5</td></tr><tr><td>THICK CNT</td><td>定影控制纸张数（厚纸）</td><td>1 至 99</td><td>30</td></tr></table> 复印操作温度 1：开始复印时复印操作中的温度 复印操作温度 2：指定数目的定影控制纸张通过后，复印操作中的温度 定影控制纸张数：从复印操作温度 1 切换至复印操作温度 2 所要计算的纸张数目 温度设定后应使第二稳定性 ≥ 第一稳定性。 4. 按开始键。设定完成。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。				显示	说明	设定范围	初始设定	1ST TEMP	第一稳定定影温度	120 至 185 (°C)	152	2ND TEMP	第二稳定定影温度	120 至 185 (°C)	170	COPY TEMP1	复印操作温度 1	160 至 220 (°C)	180	COPY TEMP2	复印操作温度 2	160 至 220 (°C)	190	COPY CNT	定影控制纸张数	1 至 99	5	THICK CNT	定影控制纸张数（厚纸）	1 至 99	30
显示	说明	设定范围	初始设定																													
1ST TEMP	第一稳定定影温度	120 至 185 (°C)	152																													
2ND TEMP	第二稳定定影温度	120 至 185 (°C)	170																													
COPY TEMP1	复印操作温度 1	160 至 220 (°C)	180																													
COPY TEMP2	复印操作温度 2	160 至 220 (°C)	190																													
COPY CNT	定影控制纸张数	1 至 99	5																													
THICK CNT	定影控制纸张数（厚纸）	1 至 99	30																													

保养项目 编号	说明								
U162	强制稳定定影 说明 不考虑定影温度，强制停止稳定定影驱动。 目的 用来在定影部达到稳定温度前强制稳定机器。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 按开始键。进入强制稳定模式，无论定影温度如何，稳定操作都会停止。显示选择保养项目编号的画面。 要退出强制稳定模式时，先关闭电源后再打开。 完成 要不执行强制稳定定影退出此保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。								
U163	重置定影故障的数据 说明 重置检测到的表示定影部中故障的故障显示代码。 目的 用来防止因异常高的定影温度而产生事故。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 使用上／下光标键选择“EXECUTE”。选择的项目高亮度显示。 3. 按开始键。定影故障数据被初始化。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。								
U167	检查定影计数 说明 显示定影计数。 目的 用来检查定影计数。 方法 按开始键。显示定影计数。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。								
U199	检查定影温度 说明 显示定影温度、环境温度以及绝对湿度。 目的 用来检查定影温度、环境温度以及绝对湿度。 方法 按开始键。显示以摄氏度（℃）表示的定影温度和环境温度，以及以百分数（%）表示的绝对湿度。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FIX TEMP</td><td>定影温度（℃）</td></tr> <tr> <td>SURROUND TEMP</td><td>环境温度（℃）</td></tr> <tr> <td>HUMIDITY</td><td>绝对湿度（%）</td></tr> </tbody> </table> 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	FIX TEMP	定影温度（℃）	SURROUND TEMP	环境温度（℃）	HUMIDITY	绝对湿度（%）
显示	说明								
FIX TEMP	定影温度（℃）								
SURROUND TEMP	环境温度（℃）								
HUMIDITY	绝对湿度（%）								

保养项目 编号	说明										
U200	打开所有 LED 说明 打开操作面板上所有的 LED。 目的 用来检查操作面板上所有的 LED 是否都亮起。 方法 按开始键。操作面板上所有的 LED 亮起。 按停止／清除键或等待 10 秒钟。LED 关闭，且出现选择保养项目编号的画面。										
U202	设定 KMAS 主监视系统 说明 初始化或运行 KMAS 主监视系统。 该选购装置目前仅由日本规格的机器支持，所以无需设定。										
U203	检查送稿器工作情况 说明 单独模拟选购件送稿器中的原稿传输操作。 目的 用来检查送稿器。 方法 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 若用纸张进行本模拟操作，则在送稿器内放置一张原稿。 3. 使用上／下光标键选择要操作的项目。选择的项目高亮度显示。 <table><tr><th>显示</th><th>操作</th></tr><tr><td>ADP</td><td>使用纸张、单面原稿</td></tr><tr><td>RADP</td><td>使用纸张、双面原稿</td></tr><tr><td>ADP (NON-P)</td><td>不使用纸张、单面原稿（连续操作）</td></tr><tr><td>RADP (NON-P)</td><td>不使用纸张、双面原稿（连续操作）</td></tr></table> 4. 按开始键。操作开始。 5. 要停止连续操作，按停止／清除键。 完成 当操作停止时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	操作	ADP	使用纸张、单面原稿	RADP	使用纸张、双面原稿	ADP (NON-P)	不使用纸张、单面原稿（连续操作）	RADP (NON-P)	不使用纸张、双面原稿（连续操作）
显示	操作										
ADP	使用纸张、单面原稿										
RADP	使用纸张、双面原稿										
ADP (NON-P)	不使用纸张、单面原稿（连续操作）										
RADP (NON-P)	不使用纸张、双面原稿（连续操作）										

保养项目编号	说明								
U204	设定是否安装了钥匙计数卡或钥匙计数器 说明 设定是否安装选购的钥匙计数卡或钥匙计数器。 目的 若安装了钥匙计数卡或钥匙计数器，则运行该保养项目。 设定 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择安装的选购计数器。选择的计数器高亮度显示。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OFF</td><td>无</td></tr> <tr> <td>KEY-CARD</td><td>安装了钥匙计数卡</td></tr> <tr> <td>KEY-COUNTER</td><td>安装了钥匙计数器</td></tr> </tbody> </table> 3. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	OFF	无	KEY-CARD	安装了钥匙计数卡	KEY-COUNTER	安装了钥匙计数器
显示	说明								
OFF	无								
KEY-CARD	安装了钥匙计数卡								
KEY-COUNTER	安装了钥匙计数器								
U207	检查操作面板上按键的工作情况 说明 检查操作面板上各键的工作情况。 目的 用来检查操作面板上所有键和 LED 的工作情况。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 显示“COUNT1”且操作面板上最左侧的 LED 亮起。 3. 当与亮起的指示灯同列的按键按由上至下的顺序被按下时，触摸面板上显示的数字将以 1 为增量变大。当该列的所有按键都被按下，并且如果在该行紧靠右侧有任何与该行按键对应的 LED，则该列最上面一个 LED 将亮起。 4. 当操作面板上所有的键都按过后，所有 LED 亮起达 10 秒钟。 5. 当 LED 熄灭时，按开始键。所有 LED 再次亮起 10 秒钟。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。								
U233	设定作业分离器的出纸限量 说明 当安装了选购的作业分离器时，作业分离器的出纸限量是否为 A3 尺寸 50 张以及其他尺寸 100 张，或者所有纸张尺寸均为 100 张。 目的 用来根据用户要求进行设定。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择项目。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MODE0</td><td>所有尺寸限量为 100 张。</td></tr> <tr> <td>MODE1</td><td>A3 尺寸限量为 50 张。</td></tr> </tbody> </table> 初始设定：MODE0 3. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	MODE0	所有尺寸限量为 100 张。	MODE1	A3 尺寸限量为 50 张。		
显示	说明								
MODE0	所有尺寸限量为 100 张。								
MODE1	A3 尺寸限量为 50 张。								

保养项目 编号	说明																	
U243	检查送稿器电机和电磁铁的工作情况 说明 在选购的送稿器中打开电机或电磁铁。 目的 用来检查送稿器电机和电磁铁的工作情况。 方法 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择要操作的项目。 3. 按开始键。操作开始。 <table><tr><th>显示</th><th>电机、电磁铁和离合器</th><th>选中时的操作</th></tr><tr><td>F MOT</td><td>原稿供纸电机（ OFM ）</td><td>操作</td></tr><tr><td>C MOT</td><td>原稿纸张传输电机（ OCM ）</td><td>操作</td></tr><tr><td>RJ SL</td><td>换向供纸电磁铁（ SBFSSOL ）</td><td>打开 0.5 秒</td></tr><tr><td>RP SL</td><td>换向压力电磁铁（ SBPSOL ）</td><td>打开 0.5 秒</td></tr></table> 3. 要关闭各电机时，按停止／清除键。 完成 当操作停止时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。			显示	电机、电磁铁和离合器	选中时的操作	F MOT	原稿供纸电机（ OFM ）	操作	C MOT	原稿纸张传输电机（ OCM ）	操作	RJ SL	换向供纸电磁铁（ SBFSSOL ）	打开 0.5 秒	RP SL	换向压力电磁铁（ SBPSOL ）	打开 0.5 秒
显示	电机、电磁铁和离合器	选中时的操作																
F MOT	原稿供纸电机（ OFM ）	操作																
C MOT	原稿纸张传输电机（ OCM ）	操作																
RJ SL	换向供纸电磁铁（ SBFSSOL ）	打开 0.5 秒																
RP SL	换向压力电磁铁（ SBPSOL ）	打开 0.5 秒																
U244	检查送稿器各开关 说明 显示选购送稿器中各开关的状态。 目的 用来检查送稿器中各开关是否工作正常。 开始 1. 按开始键。 2. 手动打开和关闭各开关以检查其状态。 当检测到某个开关打开时，则高亮度显示对应的开关。 <table><tr><th>显示</th><th>开关</th></tr><tr><td>SET SW</td><td>原稿放置开关（ OSSW ）</td></tr><tr><td>TMG SW</td><td>送稿器定时开关（ DPTSW ）</td></tr><tr><td>MAT SW</td><td>送稿器打开／关闭开关（ DPOCSW ）</td></tr><tr><td>COV SW</td><td>送稿器原稿盖板开关（ DPOCSW ）</td></tr><tr><td>REV SW</td><td>原稿换向开关（ OSBSW ）</td></tr><tr><td>SZ A SW</td><td>原稿尺寸长度开关（ OSLSW ）</td></tr></table> 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。			显示	开关	SET SW	原稿放置开关（ OSSW ）	TMG SW	送稿器定时开关（ DPTSW ）	MAT SW	送稿器打开／关闭开关（ DPOCSW ）	COV SW	送稿器原稿盖板开关（ DPOCSW ）	REV SW	原稿换向开关（ OSBSW ）	SZ A SW	原稿尺寸长度开关（ OSLSW ）	
显示	开关																	
SET SW	原稿放置开关（ OSSW ）																	
TMG SW	送稿器定时开关（ DPTSW ）																	
MAT SW	送稿器打开／关闭开关（ DPOCSW ）																	
COV SW	送稿器原稿盖板开关（ DPOCSW ）																	
REV SW	原稿换向开关（ OSBSW ）																	
SZ A SW	原稿尺寸长度开关（ OSLSW ）																	

保养项目 编号	说明																		
U245	检查信息 说明 在操作面板上显示信息或图形的列表。 目的 用来检查要显示的信息或图形。 方法 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择要显示的项目。 3. 按开始键。显示选择的项目。 <table><tr><th>显示</th><th colspan="2">说明</th></tr><tr><td>Check display messages</td><td colspan="2">检查信息</td></tr><tr><td>Check display graphics</td><td colspan="2">检查图形</td></tr></table> 显示信息的方法 1. 使用上／下光标键更改画面，一次显示一条信息。 您可使用左／右光标键选择语言。 2. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。 显示图形的方法 1. 使用上／下光标键更改画面，一次显示一个图形。 您可使用左／右光标键选择背景（黑色或白色）。 2. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。 完成 在出现选择项目画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。			显示	说明		Check display messages	检查信息		Check display graphics	检查图形								
显示	说明																		
Check display messages	检查信息																		
Check display graphics	检查图形																		
U246	设定装订器 说明 调节装订分页模式下边对位指针的停止位置。 目的 用来在对位不当或者在装订分页模式下装订位置出现偏移时调节。 设定 1. 按开始键。 2. 使用上／下光标键选择所需的光标位置。选择的项目高亮度显示。 3. 使用左／右光标键改变设定。 <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>FRONT</td><td>正面对位指针停止位置</td><td>0 至 +8</td><td>4</td></tr><tr><td>REAR</td><td>反面对位指针停止位置</td><td>0 至 +8</td><td>4</td></tr><tr><td>END</td><td>后端对位指针停止位置</td><td>0 至 +8</td><td>4</td></tr></table> 4. 按开始键。设定完成。 完成 在出现选择项目画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。			显示	说明	设定范围	初始设定	FRONT	正面对位指针停止位置	0 至 +8	4	REAR	反面对位指针停止位置	0 至 +8	4	END	后端对位指针停止位置	0 至 +8	4
显示	说明	设定范围	初始设定																
FRONT	正面对位指针停止位置	0 至 +8	4																
REAR	反面对位指针停止位置	0 至 +8	4																
END	后端对位指针停止位置	0 至 +8	4																

保养项目 编号	说明								
U249	检查选购装置的出纸 说明 出纸到选购的作业分离器。 目的 用来检查至选购作业分离器的纸张传输操作。 方法 1. 在用手按住换向供纸开关的同时，按开始键。纸张传输操作开始。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。								
U250	设定保养周期 说明 显示和改变保养周期。 目的 用来检查和改变保养周期。 方法 按开始键。显示当前设定。 设定 1. 使用数字键更改设定值。要清除时，请按复位键。 <table><tr><td>说明</td><td>设定范围</td><td>初始设定</td></tr><tr><td>保养周期</td><td>0 至 9999999</td><td>300000</td></tr></table> 2. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。			说明	设定范围	初始设定	保养周期	0 至 9999999	300000
说明	设定范围	初始设定							
保养周期	0 至 9999999	300000							

保养项目 编号	说明																										
U251	检查／清除保养计数 说明 显示、清除和改变保养计数。 目的 用来检查保养计数。也用于清除保养维修期间的计数。 方法 按开始键。显示保养计数。 清除 1. 使用上／下光标键选择“CLEAR”。 2. 按开始键。计数被清除，且出现选择保养项目编号的画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择“COUNT”。 2. 使用数字键输入七位数计数。 3. 按开始键。计数被设定，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变计数并退出本保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。																										
U252	设定目的地 说明 根据目的地切换机器的操作和画面。 目的 当更换主控板上的备份 RAM 后或者通过执行保养项目 U020 初始化备份 RAM 时执行此项目，以便将设定恢复至更换或初始化之前的值。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择目的地。选择的项目高亮度显示。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>JAPAN METRIC</td><td>公制（日本）规格</td></tr><tr><td>INCH</td><td>英制（北美）规格</td></tr><tr><td>EUROPE METRIC</td><td>公制（欧洲）规格</td></tr><tr><td>ASIA PACIFIC</td><td>公制（亚太）规格</td></tr><tr><td>CHINA</td><td>中国规格</td></tr></table> 2. 按开始键。设定完成，然后机器自动返回至与电源打开时相同的状态。 完成 要不改变当前计数并退出本保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。 补充 根据目的地指定的初始设定在以下保养项目中列出。要改变这些项目中的初始设定时，请务必在改变地域后运行保养项目 U021。 • 根据目的地的初始设定 <table><tr><th>保养项目 编号</th><th>标题</th><th>日本</th><th>英制</th><th>欧洲公制、 亚太及中国地区</th></tr><tr><td>253</td><td>在单计数和双计数间切换</td><td>单计数</td><td>双计数</td><td>双计数</td></tr></table>					显示	说明	JAPAN METRIC	公制（日本）规格	INCH	英制（北美）规格	EUROPE METRIC	公制（欧洲）规格	ASIA PACIFIC	公制（亚太）规格	CHINA	中国规格	保养项目 编号	标题	日本	英制	欧洲公制、 亚太及中国地区	253	在单计数和双计数间切换	单计数	双计数	双计数
显示	说明																										
JAPAN METRIC	公制（日本）规格																										
INCH	英制（北美）规格																										
EUROPE METRIC	公制（欧洲）规格																										
ASIA PACIFIC	公制（亚太）规格																										
CHINA	中国规格																										
保养项目 编号	标题	日本	英制	欧洲公制、 亚太及中国地区																							
253	在单计数和双计数间切换	单计数	双计数	双计数																							

保养项目 编号	说明								
U253	在单计数和双计数间切换 说明 切换总计数器和其他计数器的计数系统。 目的 根据用户（复印服务供应商）要求，选择 A3 纸张是以一张计入（单计数）还是以两张计入（双计数）。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择双计数或单计数。选择的项目高亮度显示。 <table data-bbox="320 611 1382 772"> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> <tr> <td>SINGLE COUNT</td><td>对各种尺寸纸张进行单计数</td></tr> <tr> <td>DOUBLE COUNT (A3/LEDGER)</td><td>仅对 A3 纸张进行双计数</td></tr> <tr> <td>DOUBLE COUNT (B4)</td><td>对 B4 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数</td></tr> </table> 初始设定：DOUBLE COUNT 2. 按开始键。设定好设定，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	SINGLE COUNT	对各种尺寸纸张进行单计数	DOUBLE COUNT (A3/LEDGER)	仅对 A3 纸张进行双计数	DOUBLE COUNT (B4)	对 B4 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数
显示	说明								
SINGLE COUNT	对各种尺寸纸张进行单计数								
DOUBLE COUNT (A3/LEDGER)	仅对 A3 纸张进行双计数								
DOUBLE COUNT (B4)	对 B4 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数								
U254	打开／关闭自动启动功能 说明 选择是否打开自动启动功能。 目的 通常无需进行修改。若出现不正确操作，则关闭该功能：这样可能解决问题。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择“ON”或“OFF”。选择的项目高亮度显示。 <table data-bbox="320 1294 1382 1422"> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> <tr> <td>ON</td><td>自动启动功能打开</td></tr> <tr> <td>OFF</td><td>自动启动功能关闭</td></tr> </table> 初始设定：ON 2. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	ON	自动启动功能打开	OFF	自动启动功能关闭		
显示	说明								
ON	自动启动功能打开								
OFF	自动启动功能关闭								

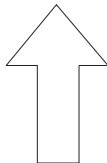
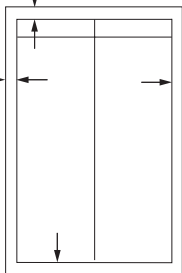
保养项目 编号	说明						
U258	在检测到墨粉用尽时切换复印操作 说明 选择是否在检测到墨粉用尽后允许连续复印，并设定在检测到墨粉用尽后允许复印的份数。 目的 用来根据用户要求进行设定。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择单张或连续复印。选择的项目高亮度显示。 <table border="1"> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> <tr> <td>SINGLE</td><td>仅启用单张复印。</td></tr> <tr> <td>CONTINUE</td><td>启用单张和连续复印。</td></tr> </table> 初始设定：SINGLE 3. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	SINGLE	仅启用单张复印。	CONTINUE	启用单张和连续复印。
显示	说明						
SINGLE	仅启用单张复印。						
CONTINUE	启用单张和连续复印。						
U260	更改复印计数定时 说明 改变总计数器和其他计数器的复印计数定时。 目的 用来根据用户（复印服务供应商）要求进行设定。 如果在装订器内经常出现卡纸，而复印件数量是在出纸时计算，则会在未对复印件计数的情况下复印。复印服务供应商无法对此类复印收费。为避免这种情况，复印定时应提前进行。 若在纸张传输部或定影部经常出现卡纸，而复印件数量是在纸张到达这两个部之前计算，则会在未生成复印件的情况下对复印收费。为避免这种情况，复印定时应稍后进行。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择复印计数定时。选择的项目高亮度显示。 <table border="1"> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> <tr> <td>FEED</td><td>对位搓纸开始时</td></tr> <tr> <td>EJECT</td><td>出纸时</td></tr> </table> 初始设定：EJECT 2. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	FEED	对位搓纸开始时	EJECT	出纸时
显示	说明						
FEED	对位搓纸开始时						
EJECT	出纸时						

保养项目 编号	说明								
U264	设定日期显示顺序 说明 选择列表等中显示的年、月和日的顺序。 目的 根据用户偏好进行设定。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择所需的顺序。 <table><tr><th>显示</th><th>设定</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> 初始设定：“MONTH-DATE-YEAR”（用于英制规格） “DATE-MONTH-YEAR”（用于公制规格） 3. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	设定	YEAR-MONTH-DATE	年／月／日	MONTH-DATE-YEAR	月／日／年	DATE-MONTH-YEAR	日／月／年
显示	设定								
YEAR-MONTH-DATE	年／月／日								
MONTH-DATE-YEAR	月／日／年								
DATE-MONTH-YEAR	日／月／年								
U265	设定 OEM 购买方代码 说明 设定 OEM 购买方代码。 目的 用来在更换主控板或类似部件时设定。 方法 按开始键。 设定 1. 使用数字键或左／右光标键调节预设值。 2. 按开始键。计数被设定，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。								
U277	设定自动应用更改时间 说明 设定机器用作打印机或传真机时，在完成复印或传真之后机器自动开始打印所需的时间。 目的 根据用户要求变更设定。 方法 按开始键。显示当前设定。 设定 1. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>切换时间</td><td>30 至 270（秒）</td><td>30</td></tr></table> 可以每 30 秒钟为单位改变设定。 2. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	说明	设定范围	初始设定	切换时间	30 至 270（秒）	30		
说明	设定范围	初始设定							
切换时间	30 至 270（秒）	30							

保养项目 编号	说明																
U326	设定黑线清洁指示 说明 设定当检测到黑线时是否显示清洁指示。 目的 当从选购件送稿器扫描时，显示清洁指示以便故障显示时提示维修人员清除稿台玻璃上的污垢来减少黑线。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择“ON”或“OFF”。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>显示清洁指示</td></tr><tr><td>OFF</td><td>不显示清洁指示</td></tr></table> 初始设定：ON 2. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	ON	显示清洁指示	OFF	不显示清洁指示										
显示	说明																
ON	显示清洁指示																
OFF	不显示清洁指示																
U332	设定尺寸转换系数 说明 相对 A4 尺寸，设定自定义尺寸的系数。此处设定的系数用于转换覆盖率（相对 A4 尺寸），并在用户模拟中显示结果。 目的 用来分别为复印模式、打印模式和传真模式设定自定义尺寸相对于 A4 尺寸的覆盖率转换系数。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择复印模式（COPY）、打印模式（PRT）或传真模式（FAX）。 2. 使用左／右光标键改变设定。 <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>COPY</td><td>复印模式的尺寸参数</td><td>0.1 至 3.0</td><td>1.0</td></tr><tr><td>PRINTER</td><td>打印模式的尺寸参数</td><td>0.1 至 3.0</td><td>1.0</td></tr><tr><td>FAX</td><td>传真模式的尺寸参数</td><td>0.1 至 3.0</td><td>1.0</td></tr></table> 3. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	设定范围	初始设定	COPY	复印模式的尺寸参数	0.1 至 3.0	1.0	PRINTER	打印模式的尺寸参数	0.1 至 3.0	1.0	FAX	传真模式的尺寸参数	0.1 至 3.0	1.0
显示	说明	设定范围	初始设定														
COPY	复印模式的尺寸参数	0.1 至 3.0	1.0														
PRINTER	打印模式的尺寸参数	0.1 至 3.0	1.0														
FAX	传真模式的尺寸参数	0.1 至 3.0	1.0														

保养项目 编号	说明										
U341	为打印功能设定指定的供纸位置 说明 设定用于打印输出的指定供纸位置。 目的 用来使用仅用于打印输出的供纸位置。 方法 1. 按开始键。选择项目画面显示。 2. 使用上／下光标键选择用于打印功能的供纸位置。选择的项目高亮度显示。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PF1</td><td>纸盒</td></tr> <tr> <td>PF2</td><td>第一供纸盒</td></tr> <tr> <td>PF3</td><td>第二供纸盒*</td></tr> <tr> <td>PF4</td><td>第三供纸盒*</td></tr> </tbody> </table> *: 选购件。 3. 使用左／右光标键改变设定。 0: OFF 1: ON 4. 按开始键。设定完成。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	PF1	纸盒	PF2	第一供纸盒	PF3	第二供纸盒*	PF4	第三供纸盒*
显示	说明										
PF1	纸盒										
PF2	第一供纸盒										
PF3	第二供纸盒*										
PF4	第三供纸盒*										
U342	设定出纸限制 说明 设定或取消连续出纸数量限定值。 限定值被设定后，可连续出纸至内部出纸托盘的纸张数量将限定为 250。 目的 根据用户要求，设定或取消纸张数量限定值。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择“ON”或“OFF”。选择的项目高亮度显示。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON</td><td>设定纸张限量</td></tr> <tr> <td>OFF</td><td>取消纸张限量</td></tr> </tbody> </table> 初始设定: ON 2. 按开始键。设定完成。 完成 请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	ON	设定纸张限量	OFF	取消纸张限量				
显示	说明										
ON	设定纸张限量										
OFF	取消纸张限量										

保养项目 编号	说明						
U343	在双面／单面复印模式间切换 说明 在双面和单面复印间切换初始设定。 目的 用来根据使用频率设定：设定为最常使用的模式。 方法 按开始键。选择项目画面显示。 设定 1. 使用上／下光标键选择“ON”或“OFF”。选择的项目高亮度显示。 <table border="1"> <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> 初始设定：OFF 2. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	ON	双面复印	OFF	单面复印
显示	说明						
ON	双面复印						
OFF	单面复印						
U344	设定预热／节能模式 说明 更改预热／节能模式的控制。 目的 根据用户要求，选择优先从预热状态返回或者优先节能。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择控制模式。选择的项目高亮度显示。 <table border="1"> <tr> <th>显示</th><th>预热模式下的控制</th></tr> <tr> <td>ENERGY STAR</td><td>定影控制温度低于 20°C，并且在退出预热 10 秒后执行强制稳定。</td></tr> <tr> <td>GEEA</td><td>定影控制温度低于 15°C，并且在退出预热 10 秒后执行强制稳定。</td></tr> </table> 初始设定：ENERGY STAR 2. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	预热模式下的控制	ENERGY STAR	定影控制温度低于 20°C，并且在退出预热 10 秒后执行强制稳定。	GEEA	定影控制温度低于 15°C，并且在退出预热 10 秒后执行强制稳定。
显示	预热模式下的控制						
ENERGY STAR	定影控制温度低于 20°C，并且在退出预热 10 秒后执行强制稳定。						
GEEA	定影控制温度低于 15°C，并且在退出预热 10 秒后执行强制稳定。						
U345	设定保养到期指示值 说明 通过设定当前保养周期结束前可完成的复印件数量，来设定何时显示信息通知您保养时间将至。 当保养周期的复印件数和保养计数的复印件数之差达到设定值时，显示该信息。 本保养模式仅对日本规格有效。						
U402	调节图像打印的预留装订边 调节 参见 1-6-20 页。						
U403	调节稿台玻璃上的原稿扫描预留装订边 调节 参见 1-6-37 页。						

保养项目 编号	说明																									
U404	调节送稿器中的原稿扫描预留装订边 说明 调节送稿器中的原稿扫描预留装订边。 目的 使用选购的送稿器时若预留装订边不正确，则可使用本项目。 小心 在进行本调节前，请确保以下调节已在保养模式下完成。 U402→U403→U404 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择要设定的项目。选择的项目高亮度显示。 2. 使用左／右光标键改变设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步调节值</th></tr><tr><td>A MARGIN</td><td>左预留装订边</td><td>0 至 10.0</td><td>2.0</td><td>0.1 mm</td></tr><tr><td>B MARGIN</td><td>前端预留装订边</td><td>0 至 10.0</td><td>3.0</td><td>0.1 mm</td></tr><tr><td>C MARGIN</td><td>右预留装订边</td><td>0 至 10.0</td><td>2.0</td><td>0.1 mm</td></tr><tr><td>D MARGIN</td><td>后端预留装订边</td><td>0 至 10.0</td><td>2.0</td><td>0.1 mm</td></tr></table> 增大设定值使预留装订边变宽，减小设定值使预留装订边变窄。 出纸方向 (参考)  送稿器前端预留装订边 (3 ± 1.5 mm) 送稿器左侧预留装订边 (2 ± 1.0 mm) 送稿器右侧预留装订边 (2 ± 1.0 mm) 送稿器后端预留装订边 (2 ± 1.0 mm)  图 1-4-6 正确的预留装订边值 3. 按开始键。设定完成。 插印模式 当该保养项目正在执行时，可在插印模式下对原稿进行复印。 1. 按插印键。机器进入插印模式。 2. 放入原稿，然后按开始键。 要返回设定画面时，请按插印键。 完成 在出现选择项目画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	设定范围	初始设定	每步调节值	A MARGIN	左预留装订边	0 至 10.0	2.0	0.1 mm	B MARGIN	前端预留装订边	0 至 10.0	3.0	0.1 mm	C MARGIN	右预留装订边	0 至 10.0	2.0	0.1 mm	D MARGIN	后端预留装订边	0 至 10.0	2.0	0.1 mm
显示	说明	设定范围	初始设定	每步调节值																						
A MARGIN	左预留装订边	0 至 10.0	2.0	0.1 mm																						
B MARGIN	前端预留装订边	0 至 10.0	3.0	0.1 mm																						
C MARGIN	右预留装订边	0 至 10.0	2.0	0.1 mm																						
D MARGIN	后端预留装订边	0 至 10.0	2.0	0.1 mm																						
U407	调节内存图像打印前端对位 调节 参见 1-6-17 页。																									

保养项目 编号	说明						
U504	初始化扫描 NIC 说明 将选购件扫描 NIC 初始化至出厂设定。 目的 用来恢复至出厂装运时的设置。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 使用上／下光标键选择“EXECUTE”。它高亮度显示。 3. 按开始键。扫描 NIC 内的所有数据被初始化。 完成 请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。						
U506	设定超时 说明 设定与计算机连接时的通信超时时间。 目的 如果与计算机的连接持续了很长的时间后出现通信错误，使用此项目更改预设的设定值。通过延迟错误检测定时或许可以清除错误。如果在更改预设值后仍无法清除错误，则请将预设值恢复为初始值。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用左／右光标键选择“ON”或“OFF”。选择的项目高亮度显示。 <table><tr><td>说明</td><td>设定范围</td><td>初始设定</td></tr><tr><td>超时时间</td><td>10 至 120 (秒)</td><td>10</td></tr></table> 可以每 10 秒钟为单位改变设定。 2. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	说明	设定范围	初始设定	超时时间	10 至 120 (秒)	10
说明	设定范围	初始设定					
超时时间	10 至 120 (秒)	10					

保养项目 编号	说明														
U901	检查／清除各供纸位置的复印计数 说明 显示或清除各供纸位置的复印计数。 目的 用来检查更换耗材的时间。也可在更换耗材后清除计数。 方法 1. 按开始键。显示供纸位置的计数。 2. 使用左／右光标键改变画面。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>供纸位置</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BYP</td><td>手送纸盘</td></tr> <tr> <td>PF1</td><td>纸盒</td></tr> <tr> <td>PF2</td><td>第一供纸盒</td></tr> <tr> <td>PF3</td><td>第二供纸盒*</td></tr> <tr> <td>PF4</td><td>第三供纸盒*</td></tr> <tr> <td>DUP</td><td>双面部*</td></tr> </tbody> </table> *: 选购件。 清除 1. 使用上／下光标键选择要清除的项目。选择的项目高亮度显示。 但 PF2、3 和 4 仅显示而无法清除。 2. 按开始键。计数被清除。 完成 要不改变计数并退出本保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	供纸位置	BYP	手送纸盘	PF1	纸盒	PF2	第一供纸盒	PF3	第二供纸盒*	PF4	第三供纸盒*	DUP	双面部*
显示	供纸位置														
BYP	手送纸盘														
PF1	纸盒														
PF2	第一供纸盒														
PF3	第二供纸盒*														
PF4	第三供纸盒*														
DUP	双面部*														
U903	检查／清除卡纸计数 说明 显示或清除卡纸位置的卡纸计数。 目的 检查卡纸状态。也可在更换消耗材后清除卡纸计数。 开始 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择项目。 3. 按开始键。按类型选择代码。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COUNT</td><td>显示／清除卡纸计数</td></tr> <tr> <td>TOTAL COUNT</td><td>显示总卡纸计数</td></tr> </tbody> </table> 方法：显示／清除卡纸计数 1. 使用左／右光标键改变画面。 2. 选择所有卡纸代码的计数，然后选择“ALL”。卡纸计数无法单个清除。 3. 按开始键。计数被清除。 方法：显示总卡纸计数 1. 使用左／右光标键改变画面。 无法清除卡纸计数总数目。 2. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。 完成 要不改变计数并退出本保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	COUNT	显示／清除卡纸计数	TOTAL COUNT	显示总卡纸计数								
显示	说明														
COUNT	显示／清除卡纸计数														
TOTAL COUNT	显示总卡纸计数														

保养项目 编号	说明														
U904	检查／清除故障显示计数 说明 根据类型显示或清除故障显示代码计数。 目的 用来根据类型检查故障显示代码状态。也可在更换耗材后清除故障显示代码计数。 开始 1. 按开始键。选择项目画面显示。 2. 使用上／下光标键选择项目。 3. 按开始键。按类型选择代码。 <table border="1"> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> <tr> <td>COUNT</td><td>显示／清除故障显示代码计数</td></tr> <tr> <td>TOTAL COUNT</td><td>显示故障显示代码总计数</td></tr> </table> 方法：显示／清除故障显示代码计数 1. 使用上／下光标键选择要清除的代码。 使用左／右光标键改变画面。选择所有故障显示代码的计数，然后选择“ALL”。 2. 按开始键。计数被清除。 方法：显示故障显示代码总计数 1. 使用左／右光标键改变画面。 故障显示代码计数的总数无法清除。 2. 要返回选择项目画面时，按停止／清除键。 完成 要不改变计数并退出本保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	COUNT	显示／清除故障显示代码计数	TOTAL COUNT	显示故障显示代码总计数								
显示	说明														
COUNT	显示／清除故障显示代码计数														
TOTAL COUNT	显示故障显示代码总计数														
U905	检查选购件装置的计数 说明 显示选购送稿器或装订器的计数。 目的 用来检查送稿器和装订器的使用情况。 方法 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择要检查其计数的装置，然后按开始键。显示选择的装置的计数。 • 送稿器 <table border="1"> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> <tr> <td>ADP</td><td>在送稿器 ADP 模式下送出的单面原稿的数量</td></tr> <tr> <td>RADP</td><td>在送稿器 RADP 模式下送出的双面原稿的数量</td></tr> </table> • 装订器 <table border="1"> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> <tr> <td>CP CNT</td><td>送出的复印件数量</td></tr> <tr> <td>STAPLE</td><td>订书机启动的数量</td></tr> <tr> <td>BUNDLE EJECT</td><td>批量出纸启动的数量</td></tr> </table> 完成 在出现选择项目画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	ADP	在送稿器 ADP 模式下送出的单面原稿的数量	RADP	在送稿器 RADP 模式下送出的双面原稿的数量	显示	说明	CP CNT	送出的复印件数量	STAPLE	订书机启动的数量	BUNDLE EJECT	批量出纸启动的数量
显示	说明														
ADP	在送稿器 ADP 模式下送出的单面原稿的数量														
RADP	在送稿器 RADP 模式下送出的双面原稿的数量														
显示	说明														
CP CNT	送出的复印件数量														
STAPLE	订书机启动的数量														
BUNDLE EJECT	批量出纸启动的数量														

保养项目 编号	说明
U906	重置部分操作控制 说明 重置部分控制操作的故障显示代码。 目的 用来在因为纸盒或其他部位的故障执行部分操作后，并且已经维修好相关部件时重置操作。 方法 1. 按开始键。 2. 使用上／下光标键选择“EXECUTE”。它高亮度显示。 3. 按开始键重置部分操作控制。退出保养代码，且机器恢复至与电源开关打开时相同的状态。
U908	确认总计计数器值 说明 显示总计计数器值。 目的 用来检查总计计数器值。 方法 按开始键。显示当前总计计数器值。 完成 请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
U910	清除覆盖率数据 说明 清除 A4 纸张的累计覆盖率数据。 目的 用来可根据需要清除数据（例如保养维修期间）。 方法 1. 按开始键。 2. 使用上／下光标键选择“EXECUTE”。它高亮度显示。 3. 按开始键。累计的覆盖率数据被清除，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
U911	检查／清除各种纸张尺寸的复印计数 说明 显示并清除各种纸张尺寸的供纸计数值。 目的 用来在更换耗材后检查或清除计数。 方法 按开始键。显示各纸张尺寸的供纸计数画面。 清除 1. 使用上／下光标键选择要清除的纸张尺寸。选择的项目高亮度显示。要清除所有计数时，请选择“ALL”。 2. 按开始键。计数被清除。 当所有计数被清除时，出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变计数并退出本保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

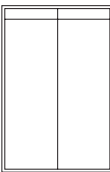
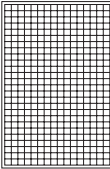
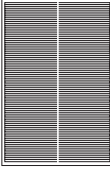
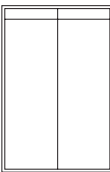
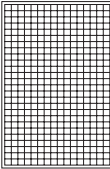
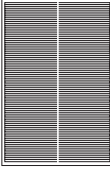
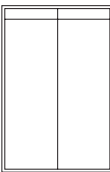
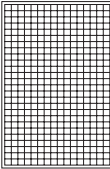
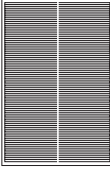
保养项目 编号	说明																																		
U917	设定备份数据读／写 说明 将传真控制板（当安装了选购的传真组件时使用）的备份数据存储至闪存卡，或者从闪存卡读取数据。 目的 用来在更换电路板时存储和读取数据。 设定 1. 关闭电源开关并拔下电源插头。 2. 拆下后盖板。 3. 将闪存卡插入机器上的槽口。 4. 在按复印键的同时，打开电源开关并连接电源插头。 按住复印键直至“请等待”信息消失。 5. 进入保养项目。 6. 按开始键。显示选择项目画面。 7. 使用上／下光标键选择项目。选择的项目高亮度显示。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SRAM→CF:BKUP</td><td>写入传真控制板的备份数据</td></tr> <tr> <td>CF→SRAM:BKUP</td><td>读取传真控制板的备份数据</td></tr> <tr> <td>SRAM→CF:DIAL</td><td>写入传真拨号信息的备份数据</td></tr> <tr> <td>CF→SRAM:DIAL</td><td>读取传真拨号信息的备份数据</td></tr> </tbody> </table> 8. 按开始键。执行读取或写入操作，且显示操作结果画面。 • 如果操作成功： EXECUTE 0100 CHECK SUM **** CODE 0000 • 如果操作失败： EXECUTE 0100 CHECK SUM **** CODE XXXX XXX 处为指示失败原因的错误代码。 请参见下方“U917 和 U926 操作的错误代码”。 9. 关闭电源开关并拔下电源插头。 10. 从机器上取下闪存卡。 U917 和 U926 操作的错误代码 <table border="1"> <thead> <tr> <th>代码</th><th>含义</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0102</td><td>检测到传真控制板上的故障显示。</td></tr> <tr> <td>0104</td><td>通信错误。</td></tr> <tr> <td>0105</td><td>检测到主控板上的故障显示。</td></tr> <tr> <td>01FF</td><td>闪存卡错误。</td></tr> <tr> <td>0202</td><td>无闪存卡。</td></tr> <tr> <td>0203</td><td>闪存卡内无数据。</td></tr> <tr> <td>0204</td><td>闪存卡内的数据不兼容。</td></tr> <tr> <td>0205</td><td>闪存卡内的数据损坏（校验和错误）</td></tr> <tr> <td>0206</td><td>闪存卡读取错误。</td></tr> <tr> <td>0207</td><td>闪存卡写入错误。</td></tr> <tr> <td>0212</td><td>传真控制板闪存错误。</td></tr> </tbody> </table>	显示	说明	SRAM→CF:BKUP	写入传真控制板的备份数据	CF→SRAM:BKUP	读取传真控制板的备份数据	SRAM→CF:DIAL	写入传真拨号信息的备份数据	CF→SRAM:DIAL	读取传真拨号信息的备份数据	代码	含义	0102	检测到传真控制板上的故障显示。	0104	通信错误。	0105	检测到主控板上的故障显示。	01FF	闪存卡错误。	0202	无闪存卡。	0203	闪存卡内无数据。	0204	闪存卡内的数据不兼容。	0205	闪存卡内的数据损坏（校验和错误）	0206	闪存卡读取错误。	0207	闪存卡写入错误。	0212	传真控制板闪存错误。
显示	说明																																		
SRAM→CF:BKUP	写入传真控制板的备份数据																																		
CF→SRAM:BKUP	读取传真控制板的备份数据																																		
SRAM→CF:DIAL	写入传真拨号信息的备份数据																																		
CF→SRAM:DIAL	读取传真拨号信息的备份数据																																		
代码	含义																																		
0102	检测到传真控制板上的故障显示。																																		
0104	通信错误。																																		
0105	检测到主控板上的故障显示。																																		
01FF	闪存卡错误。																																		
0202	无闪存卡。																																		
0203	闪存卡内无数据。																																		
0204	闪存卡内的数据不兼容。																																		
0205	闪存卡内的数据损坏（校验和错误）																																		
0206	闪存卡读取错误。																																		
0207	闪存卡写入错误。																																		
0212	传真控制板闪存错误。																																		

保养项目 编号	说明
U920	检查部门管理计数 说明 检查部门管理计数。 目的 用来检查部门管理计数。 方法 按开始键。显示复印计数器、打印计数器和传真计数器的当前计数。 完成 请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
U925	检查／清除系统错误计数 说明 显示和清除系统错误的计数值。 目的 用来检查各种类型的系统错误状态。也可在更换耗材后清除故障显示代码计数。 方法 按开始键。显示检测到的各种类型的系统错误计数。 清除 1. 使用左／右光标键改变画面。 2. 选择系统错误的计数，然后选择“ALL”。系统错误计数无法单个清除。 3. 按开始键。计数被清除。 完成 要不改变计数并退出本保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
U926	重写 FAX 程序 说明 当安装选购的传真组件时，下载传真程序和传真字体。 目的 用来在更新传真程序和传真字体时运行。 设定 1. 关闭电源开关并拔下电源插头。 2. 拆下后盖板。 3. 将闪存卡插入机器上的槽口。 4. 在按复印键的同时，打开电源开关并连接电源插头。 按住复印键直至“请等待”信息消失。 5. 进入保养项目。 6. 按开始键。 开始下载传真程序并显示下列结果画面。 • 如果操作成功： EXECUTE 0100 CHECKSUM **** CODE 0000 • 如果操作失败： EXECUTE 0100 CHECKSUM **** CODE XXXX XXX 处为指示失败原因的错误代码。 7. 然后开始下载传真字体并显示下列结果画面。

保养项目编号	说明						
U926	- 如果操作成功： EXECUTE 0100 CHECKSUM **** CODE 0000 - 如果操作失败： EXECUTE 0100 CHECKSUM **** CODE XXXX XXX 处为指示失败原因的错误代码。 请参见 1-4-50 页的“U917 和 U926 操作的错误代码”。 8. 关闭电源开关并拔下电源插头。 9. 从机器上取下闪存卡。						
U927	清除所有部门管理计数和机器使用寿命计数 说明 清除所有部门管理计数和机器使用寿命计数 目的 用来在安装机器时使计数器从 0 开始计数。 补充 仅在计数值为 1000 或以下时清除所有部门管理计数和机器使用寿命计数器。 方法 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 使用上/下光标键选择“EXECUTE”。它高亮度显示。 3. 按开始键。所有部门管理计数和机器使用寿命计数被清除。若无法清除上述计数，则显示“CANNOT EXECUTE”。 完成 要不改变计数并退出本保养项目时，请按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。						
U928	检查机器使用寿命计数 说明 显示机器使用寿命计数。 目的 用来检查机器使用寿命计数。 方法 按开始键。显示当前机器使用寿命计数。 完成 请按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。						
U941	设定优先供纸盒的优先缩放倍率 说明 当复印初始设定的选纸设定为优先纸盒时，设定优先缩放倍率。 目的 根据用户要求变更设定。 方法 按开始键。显示选择项目画面。 设定 1. 使用上/下光标键选择“100%”或“AMS”。选择的项目高亮度显示。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>100%</td><td>100% 缩放倍率</td></tr> <tr> <td>AMS</td><td>自动缩放倍率</td></tr> </tbody> </table> 初始设定：100% 缩放倍率 2. 按开始键。设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变当前设定并退出该保养项目时，请按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	100%	100% 缩放倍率	AMS	自动缩放倍率
显示	说明						
100%	100% 缩放倍率						
AMS	自动缩放倍率						

保养项目 编号	说明															
U942	调节原稿的送稿器松紧度 说明 调节原稿的送稿器松紧度。 目的 在从送稿器复印时若原稿出现卡纸或 Z 字形折叠，则可运行此模式。 方法 按开始键。显示设定操作画面。 设定 1. 使用上／下光标键选择要设定的项目。选择的项目高亮度显示。 2. 使用左／右光标键改变设定。 <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>CONVEY</td><td>原稿传输电机 (OCM)</td><td>-10 至 +20</td><td>0</td></tr><tr><td>FEED</td><td>原稿供纸电机 (OFM)</td><td>-10 至 +20</td><td>0</td></tr></table> 增大设定值将增大松紧度；减小设定值则减小松紧度。 3. 按开始键。设定完成。 插印模式 当该保养项目正在执行时，可在插印模式下对原稿进行复印。 1. 按插印键。机器进入插印模式。 2. 放入原稿，然后按开始键。 要返回设定画面时，请按插印键。 完成 在出现设定操作画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。				显示	说明	设定范围	初始设定	CONVEY	原稿传输电机 (OCM)	-10 至 +20	0	FEED	原稿供纸电机 (OFM)	-10 至 +20	0
显示	说明	设定范围	初始设定													
CONVEY	原稿传输电机 (OCM)	-10 至 +20	0													
FEED	原稿供纸电机 (OFM)	-10 至 +20	0													
U984	检查显影组件编号 说明 显示显影组件编号。 目的 用来检查显影组件编号。 方法 按开始键。显示显影组件编号。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。															
U985	显示显影组件历史记录 说明 显示机器编号和显影组件计数器的历史记录。 目的 用来检查机器编号和显影组件计数器的计数值。 方法 1. 按开始键。显示机器编号和显影组件计数器的计数值。 2. 使用左／右光标键改变画面。显示 5 个事件的历史记录。 完成 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。															

保养项目 编号	说明								
U990	检查／清除曝光灯亮起时间 说明 显示、清除或更改曝光灯亮起的累计时间。 目的 用来检查曝光灯使用的持续时间。也可在更换曝光灯后清除原来的累计时间。 方法 按开始键。显示曝光灯点亮的累计时间（以分钟计数）。 清除 1. 使用上／下光标键选择“CLEAR”。 2. 按开始键。累计时间被清除，且出现选择保养项目编号的画面。 设定 1. 使用数字键输入七位数累计时间。 2. 按开始键。时间设定完成，且出现选择保养项目编号的画面。 完成 要不改变累计时间并退出该保养项目时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。								
U991	检查扫描计数 说明 显示扫描操作计数。 目的 用来检查扫描使用状态。 方法 按开始键。显示扫描操作计数画面。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>COPY</td><td>扫描操作的复印计数</td></tr><tr><td>FAX</td><td>扫描操作的传真计数</td></tr><tr><td>NWS</td><td>网络扫描操作计数</td></tr></table> 完成 请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	COPY	扫描操作的复印计数	FAX	扫描操作的传真计数	NWS	网络扫描操作计数
显示	说明								
COPY	扫描操作的复印计数								
FAX	扫描操作的传真计数								
NWS	网络扫描操作计数								

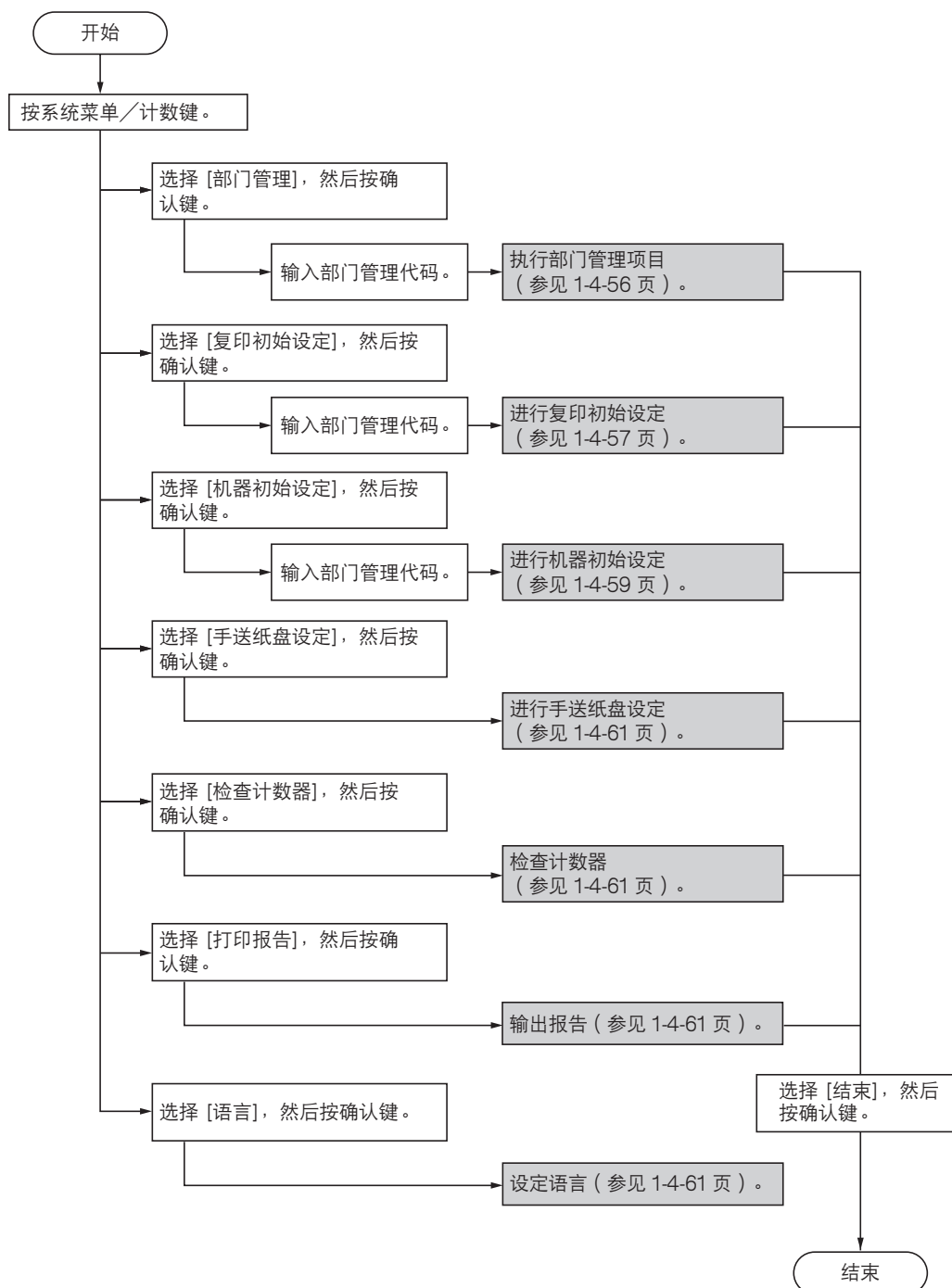
保养项目编号	说明												
U993	输出 VTC-PG 图案 说明 选择和输出机器中生成的 VTC-PG 图案。 目的 进行各项图像打印调节时，使用本项目可通过输出一个不扫描的 VTC-PG 图案检查除扫描组件之外的机器部件状态。 方法 1. 按开始键。显示选择项目画面。 2. 使用上／下光标键选择要输出的 VTC-PG 图案。 <table><tr><th>显示</th><th>要输出的 PG 图案</th><th>目的</th></tr><tr><td>PG1</td><td></td><td> • 中线调节 </td></tr><tr><td>PG2</td><td></td><td> • 横向方块调节 • 缩放倍率调节 </td></tr><tr><td>PG3</td><td></td><td> </td></tr></table> 3. 按插印键。显示复印模式画面。 4. 按开始键。输出一个 VTC-PG 图案。 完成 在出现选择项目画面时，按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。	显示	要输出的 PG 图案	目的	PG1		• 中线调节	PG2		• 横向方块调节 • 缩放倍率调节	PG3		
显示	要输出的 PG 图案	目的											
PG1		• 中线调节											
PG2		• 横向方块调节 • 缩放倍率调节											
PG3													

本页特意留白。

1-4-2 部门管理模式

除维修时的保养功能外，本机配备部门管理功能，可由用户（主要是机器管理员）进行操作。在此部门管理模式下，可改变设定（例如初始设定）。

(1) 使用部门管理模式



(2) 设定部门管理

登录一个新部门

登录 ID 代码和每个部门的使用限量。

1. 选择 [部门编辑]，然后按确认键。
2. 选择 [新登录]，然后按确认键。
3. 使用数字键输入 ID 代码（最多 8 位）。
4. 按确认键。
5. 设定使用限量。
6. 选择 [结束]，然后按确认键。

删除一个部门

1. 选择 [部门编辑]，然后按确认键。
2. 选择 [删除]，然后按确认键。
3. 选择要删除的 ID 代码，然后按确认键。
4. 选择 [是] 或 [否]，然后按确认键。

更改使用限量

1. 选择 [部门编辑]，然后按确认键。
2. 选择 [更改使用限制]，然后按确认键。
3. 选择要更改的 ID 代码，然后按确认键。
4. 更改使用限量。
5. 选择 [结束]，然后按确认键。

所有部门管理

您可以浏览总输出计数、输出部门管理报告以及清除所有部门的计数器。

1. 选择 [所有部门计数]，然后按确认键。
2. 选择 [打印报告]，然后按确认键。部门管理报告即打印。
3. 选择 [清除计数器]，然后按确认键。
4. 选择 [是] 或 [否]，然后按确认键。

各单独部门管理

检查输出计数和/或清除各单独部门的输出计数。

1. 选择 [各部门计数]，然后按确认键。各单独部门的输出计数即显示。
2. 选择要清除的 ID 代码，然后按确认键。
3. 选择 [是] 或 [否]，然后按确认键。

打开/关闭部门管理

1. 选择 [部门管理 On/Off]，然后按确认键。
2. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

打开/关闭复印部门管理

1. 选择 [部门管理初始设定]，然后按确认键。
2. 选择 [复印部门管理]，然后按确认键。
3. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

打开/关闭打印部门管理

1. 选择 [部门管理初始设定]，然后按确认键。
2. 选择 [打印部门管理]，然后按确认键。
3. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

打开/关闭扫描部门管理

注：本设定仅在机器上安装了选购的网络扫描卡时可用。

1. 选择 [部门管理初始设定]，然后按确认键。
2. 选择 [扫描部门管理]，然后按确认键。
3. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

打开/关闭传真部门管理

注：本设定仅在机器上安装了选购的传真组件时可用。

1. 选择 [部门管理初始设定]，然后按确认键。
2. 选择 [传真部门管理]，然后按确认键。
3. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

超过限量时的操作

当超过该功能设定的使用限量计数时，确定通过立即禁止使用机器来停止输出、从下一个作业起停止操作或仅显示一条错误信息。

1. 选择 [部门管理初始设定]，然后按确认键。
2. 选择 [超出限制设定]，然后按确认键。
3. 选择 [立即停止作业]、[完成当前作业后停止] 或 [仅警告]，然后按确认键。

(3) 复印初始设定

浓度模式

在电源打开时选择浓度模式。

1. 选择 [浓度模式]，然后按确认键。
2. 选择 [手动] 或 [自动]，然后按确认键。

原稿模式

在电源打开时选择原稿模式。

1. 选择 [原稿模式]，然后按输入键。
2. 选择 [文字+图片]、[图片] 或 [文字]，然后按确认键。

打开/关闭省粉打印模式

确定省粉打印模式是否为初始模式下的初始设定。

1. 选择 [省粉打印]，然后按确认键。
2. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

底色调节

调节复印纸的底色。

1. 选择 [背景调节]，然后按确认键。
 2. 调节浓度，然后按确认键。
- 设定范围：1 至 5

纸张选择

设定放置原稿时复印机是否自动选择与原稿尺寸一样的复印纸，或是否自动选择一个指定的优先纸盒。

1. 选择 [纸张选择]，然后按确认键。
2. 选择 [自动] 或 [优先供纸盒]，然后按确认键。

纸张类型（自动选纸模式）

选择在 APS（自动纸张选择）模式下可选的纸张类型。

1. 选择 [纸张类型（自动）]，然后按确认键。
2. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。
3. 若选择 [On]，则选择所需的纸张类型，然后按确认键。

优先供纸盒

设定一个会被自动选择的纸盒而不考虑纸盒所装纸张的尺寸。

1. 选择 [优先供纸盒]，然后按确认键。
2. 选择将优先使用的纸盒。

设定：供纸盒 1/供纸盒 2/供纸盒 3/供纸盒 4

- * 对于 16 ppm 机型，仅可在安装了选购供纸盒时才可设定供纸盒 2、3 和 4。
- * 对于 20 ppm 机型，仅可在安装了选购供纸盒时才可设定供纸盒 3 和 4。

初始缩放倍率

设定当选择复印纸尺寸时，是否自动计算相应的缩放倍率。

1. 选择 [优先倍率]，然后按确认键。
2. 选择 [等倍] 或 [自动倍率]，然后按确认键。

自动浓淡调节

调节自动浓淡模式的整体浓度级。

1. 选择 [调节自动浓淡]，然后按确认键。
 2. 调节浓度，然后按确认键。
- 设定范围：1 至 7

自动浓度调节（OCR）

当使用本机的选购扫描功能时，调整在使用 OCR（光学字符识别）软件扫描时的整体浓度级。

1. 选择 [自动浓度（OCR）]，然后按确认键。
 2. 调节浓度，然后按确认键。
- 设定范围：1 至 7

手动浓度调节（文字+图片模式）

当原稿模式选择为文字+图片模式时，调节中间浓度值。

1. 选择 [文字+图片浓度]，然后按确认键。
 2. 调节浓度，然后按确认键。
- 设定范围：1 至 7

手动浓度调节（文字模式）

当原稿模式选择为文字模式时，调节中间浓度值。

1. 选择 [文字原稿浓度]，然后按确认键。
2. 调节浓度，然后按确认键。

设定范围：1 至 7

手动浓度调节（图片模式）

当原稿模式选择为图片模式时，调节中间浓度值。

1. 选择 [图片原稿浓度]，然后按确认键。
2. 调节浓度，然后按确认键。

设定范围：1 至 7

打开／关闭分页模式

确定分页模式是否为初始模式下的初始设定。

1. 选择 [分页]，然后按确认键。
2. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

分组复印

确定分组复印模式是否为初始模式下的初始设定。

1. 选择 [分组]，然后按确认键。
2. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

打开／关闭自动旋转模式

确定自动旋转模式是否为初始模式下的初始设定。

1. 选择 [自动选择]，然后按确认键。
2. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

页边留白宽度

确定在装订边模式下，页边留白位置和宽度的初始值。

1. 选择 [页边留白宽度]，然后按确认键。
2. 选择页边留白宽度，然后按确认键。

设定范围：

1 至 18 mm，增量 1 mm（公制规格）

删边宽度

确定在两种删边模式下，要删除的页边宽度的初始值。

1. 选择 [删边宽度]，然后按确认键。
2. 选择宽度，然后按确认键。

设定范围：

1 至 18 mm，增量 1 mm（公制规格）

复印限制

设定一次可进行的最大复印张数（或份数）。

1. 选择 [复印限制]，然后按确认键。
2. 选择复印限制，然后按确认键。

设定范围：1 至 999

黑线校正

减少使用送稿器时可能产生的黑线。

1. 选择 [消除黑线处理]，然后按确认键。
2. 选择 [无]、[弱] 或 [强]，然后按确认键。

(4) 机器初始设定

打开／关闭自动供纸盒切换

打开或关闭自动供纸盒切换。

1. 选择 [自动供纸盒切换]，然后按确认键。
2. 选择 [On／所有类型纸张]、[On／仅同一类型纸张] 或 [Off]，然后按确认键。

纸张尺寸 (纸盒 1 至 4)

设定供纸盒 1 至 供纸盒 4 内所装纸张的尺寸。

1. 选择 [纸张尺寸 (纸盒 1) 至 (纸盒 4)] 其中之一，然后按确认键。
 2. 选择 [自动检测公制]、[自动检测英制] 或一种纸张尺寸，然后按确认键。
- * 对于 16 ppm 机型，仅可在安装了选购供纸盒时才可设定纸盒 2、3 和 4。
- * 对于 20 ppm 机型，仅可在安装了选购纸盒时才可设定供纸盒 3 和 4。

纸张类型 (纸盒 1 至 4)

设定纸盒 1 至 纸盒 4 内所装纸张的类型。

1. 选择 [纸张类型 (纸盒 1) 至 (纸盒 4)] 其中之一，然后按确认键。
 2. 选择纸张类型，然后按确认键。
- * 对于 16 ppm 机型，仅可在安装了选购供纸盒时才可设定纸盒 2、3 和 4。
- * 对于 20 ppm 机型，仅可在安装了选购纸盒时才可设定供纸盒 3 和 4。

打开／关闭手送纸盘设定显示

1. 选择 [检查手送纸盘]，然后按确认键。
2. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

各纸张类型纸张重量

设定各纸张类型纸张的重量。

1. 选择 [纸张类型 (重量)]，然后按确认键。
2. 选择纸张类型，然后按确认键。
3. 选择纸张重量，然后按确认键。

双面打印纸张类型

设定是否可在双面打印时使用各自定义纸张类型 (自定义 1 至自定义 8)。

1. 选择 [纸张类型 (双面)]，然后按确认键。
2. 选择 [自定义 1 至 8] 其中之一，然后按确认键。
3. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

自定义纸张类型

设定是否与单面和双面打印的方向一致。

1. 选择 [特殊纸张类型]，然后按确认键。
2. 选择 [打印方向一致] 或 [速度优先]，然后按确认键。

原稿方向

设定初始原稿方向。

1. 选择 [原稿方向]，然后按输入键。
2. 选择 [里边] 或 [左上侧]，然后按确认键。

自动睡眠时间

设定自动睡眠启动所需的时间。

1. 选择 [睡眠模式时间]，然后按确认键。
 2. 设定睡眠模式类型，然后按确认键。
- 设定范围：
1 至 120 分钟 (公制规格)

自动节能时间

设定自动启用节能模式所需的时间。

1. 选择 [节能模式时间]，然后按确认键。
 2. 选择节能模式时间，然后按确认键。
- 设定范围：
1 至 120 分钟 (公制规格)

复印出纸位置

设定复印时的纸张优先输出位置。

本设定仅在机器上安装了选购的装订器或作业分离器时可用。

1. 选择 [复印出纸位置]，然后按确认键。
2. 选择出纸位置，然后按确认键。

传真出纸位置

设定接收到的传真的出纸位置。

本设定仅在机器上安装了选购的传真组件、装订器或作业分离器时可用。

1. 选择 [传真出纸位置]，然后按确认键。
2. 选择出纸位置，然后按确认键。

初始操作模式

设定打开电源后机器上显示的画面为复印操作模式还是传真操作模式。

本设定仅在机器上安装了选购的传真组件时可用。

1. 选择 [电源打开时模式]，然后按确认键。
2. 选择 [复印模式] 或 [传真模式]，然后按确认键。

打开/关闭按键音

设定在每次按动按键时，操作面板是否会发出声音。

1. 选择 [按键音 On/Off]，然后按确认键。
2. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

日期和时间

设定当前的日期和时间。

1. 选择 [日期/时刻]，然后按确认键。
2. 设定当前的日期和时间。
3. 选择 [结束]，然后按确认键。

显示屏对比度调节

调节显示屏的对比度。

1. 选择 [显示屏对比度]，然后按确认键。
 2. 调节对比度，然后按确认键。
- 设定范围：1 至 7

更改部门管理代码

更改部门管理代码。

1. 选择 [更改管理代码]，然后按确认键。
2. 使用数字键输入 4 位数的部门管理代码。

打开/关闭自动睡眠

设定是否使用自动睡眠功能。

本设定仅显示在英制规格机型中。

1. 选择 [自动睡眠]，然后按确认键。
2. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

打开/关闭自动清除

设定是否使用自动清除功能。

1. 选择 [自动清除]，然后按确认键。
2. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

自动清除时间

设定从复印完成到自动清除功能启动所需的时间。

1. 选择 [自动清除时间]，然后按确认键。
2. 选择时间，然后按确认键。

设定范围：10 至 270 秒

打开/关闭静音模式

设定是否使用静音模式，以便在每个复印作业完成后缩短激光数据写入电机持续旋转的时间。

1. 选择 [静音模式]，然后按确认键。
2. 选择 [On] 或 [Off]，然后按确认键。

(5) 手送纸盘设定

纸张尺寸和类型

为手送纸盘设定纸张尺寸和纸张类型。

当使用投影透明胶片、卡片、明信片等特殊纸张时，请务必设定纸张类型以免出现传输故障和定影故障。

1. 选择纸张尺寸。

若纸张尺寸未知，或不需要进行专门的纸张尺寸设定，则请选择 [通用尺寸]。

在设定尺寸时，请开启尺寸输入功能，然后使用左/右光标键选择纸张尺寸。

设定范围：

宽度：98 至 297 mm

长度：148 至 432 mm

2. 按确认键。

3. 选择纸张类型，然后按确认键。

选择其他常规尺寸

设定特殊的常规尺寸。

1. 选择 [其他普通尺寸]，然后按确认键。

2. 选择纸张尺寸，然后按确认键。

3. 选择纸张类型，然后按确认键。

(6) 检查总计计数器与打印计数器报告

检查复印件的总计数等以及打印计数器报告信息。

1. 选择 [检查计数器]，然后按确认键。

2. 选择 [输出计数] 或 [扫描计数]，然后按确认键。

3. 选择 [结束]，然后按确认键。

4. 选择 [打印计数器报告]，然后按确认键打印计数器报告。

(7) 打印状态报告

打印下列状态报告之一。

1. 选择 [打印报告]，然后按确认键。

2. 选择要打印的报告，然后按确认键。

[复印报告]

[机器报告]

[墨粉覆盖率报告]

所选的状态报告即打印。

(8) 语言切换功能

切换操作面板上要显示的语言。

1. 选择 [语言]，然后按确认键。

2. 选择要使用的语言，然后按确认键。

英语、德语、法语、西班牙语和意大利语

本页特意留白。

1-5-1 卡纸检测

(1) 卡纸指示

发生卡纸时，机器会立即停止工作并在操作面板上显示卡纸位置。

按照检测条件分类的卡纸计数可在保养项目 U903 中检查。

要取出机器中的卡纸时，请打开前盖板、左侧盖板或拉出纸盒。

要取出送稿器中的被卡原稿时，请打开送稿器原稿盖板。

通过打开和关闭相应的盖板，从而关闭和打开安全开关，可重设卡纸检测。

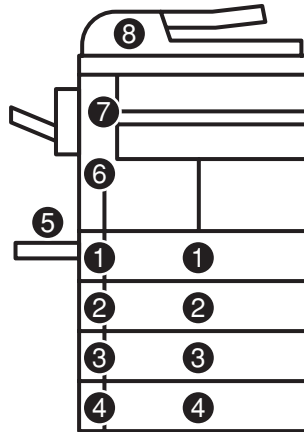


图 1-5-1

- ① 纸盒 1 中卡纸
- ② 纸盒 2 中卡纸
- ③ 纸盒 3* 中卡纸
- ④ 纸盒 4* 中卡纸
- ⑤ 手送纸盘中卡纸
- ⑥ 纸张传输部中卡纸
- ⑦ 出纸部中卡纸
(作业分离器*或装订器*中卡纸)
- ⑧ 送稿器*中卡纸

*: 选购件。

(2) 卡纸检测条件

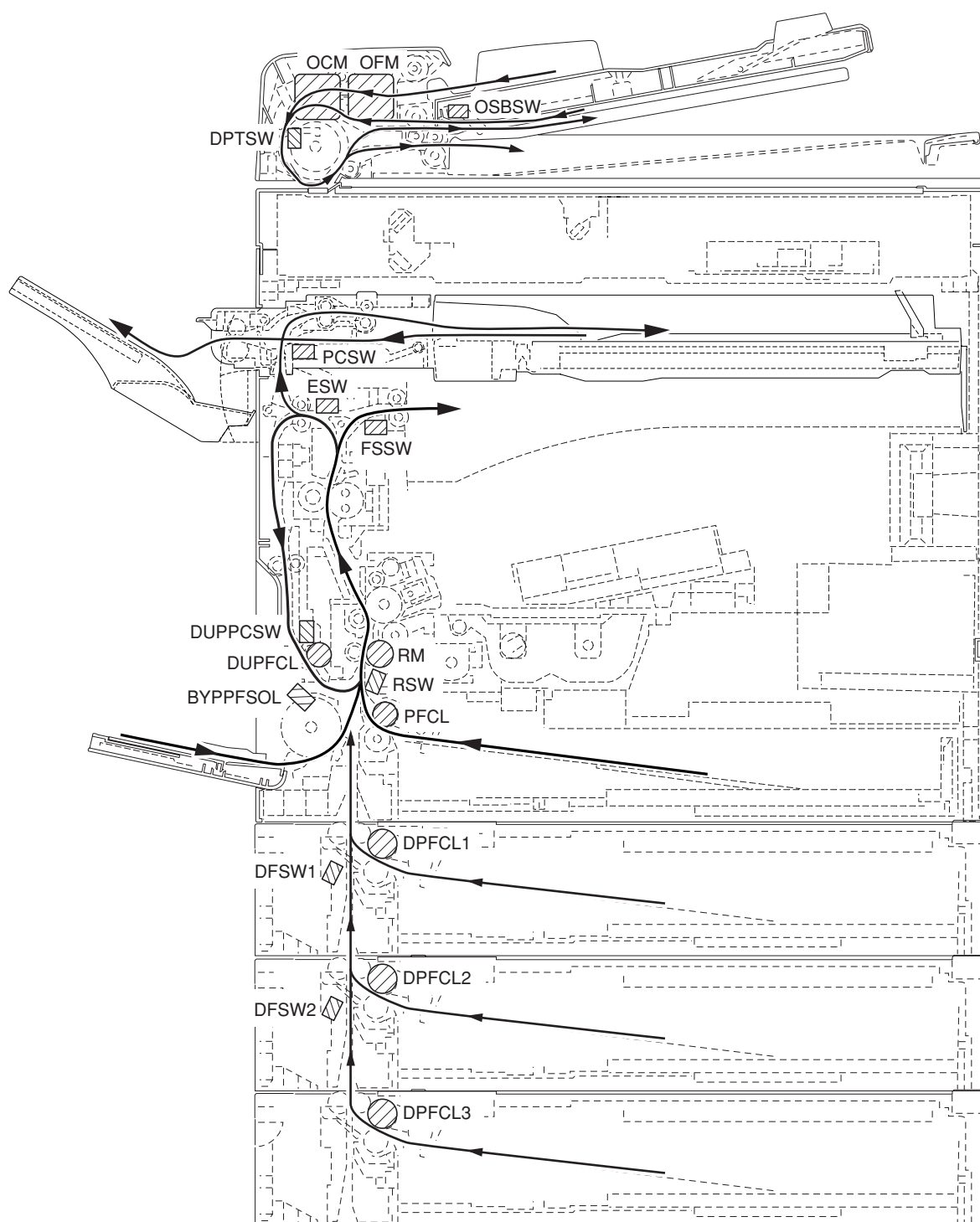


图 1-5-2

部分	卡纸代码	说明	条件
系统	00	不供纸	当电源开关打开时，机器检测到对位开关（RSW）、出纸开关（ESW）或换向供纸开关（FSSW）启动。
	04	盖板打开卡纸	复印期间检测到盖板处于打开状态。
	05	对位搓纸超时	机器等待对位搓纸超过 30 秒。
供纸部	10	手送纸盘不供纸	手送预搓纸电磁铁（BYPPFSOL）打开后 1323 毫秒内对位开关（RSW）不打开；该电磁铁随即连续关闭 1 秒后再次打开，但是开关再次未能在 1323 毫秒内打开。
	11	纸盒 1（纸盒）不供纸	预搓纸离合器（PFCL）打开后 1126 毫秒内对位开关（RSW）不打开；该离合器随即连续关闭 1 秒后再次打开，但是开关再次未能在 1126 毫秒内打开。
	12	纸盒 2（第一供纸盒）不供纸	纸盒预搓纸离合器 1（DPFCL1）打开后 2189 毫秒内对位开关（RSW）不打开；该离合器随即连续关闭 1 秒后再次打开，但是开关再次未能在 2189 毫秒内打开。
	13	纸盒 3*（第二供纸盒）不供纸	纸盒预搓纸离合器 2（DPFCL2）*打开后 1961 毫秒内纸盒供纸开关 1（DFSW1）不打开；该离合器随即连续关闭 1 秒后再次打开，但是开关再次未能在 1961 毫秒内打开。
	14	纸盒 4*（第三供纸盒）不供纸	纸盒预搓纸离合器 3（DPFCL3）打开后 1961 毫秒内纸盒供纸开关 2（DFSW2）*不打开；该离合器随即连续关闭 1 秒后再次打开，但是开关再次未能在 1961 毫秒内打开。
	15	垂直纸张传输 1 中卡纸	纸盒供纸开关 1（DFSW1）打开后 1843 毫秒内对位开关（RSW）不打开。
			纸盒供纸开关 2（DFSW2）*打开后 1614 毫秒内纸盒供纸开关 1（DFSW1）不关闭。 纸盒供纸开关 2（DFSW2）*关闭后 1614 毫秒内纸盒供纸开关 1（DFSW1）不关闭。
纸张传输部	20	手送纸盘中有多页纸张	对位开关（RSW）打开后 4976 毫秒内对位开关（RSW）不关闭。
			手送预搓纸电磁铁（BYPPFSOL）打开后 1323 毫秒内对位开关（RSW）不关闭。
	21	纸盒 1（纸盒）中有多页纸张	对位开关（RSW）打开后 4976 毫秒内对位开关（RSW）不关闭。
			预搓纸离合器（PFCL）打开后 1126 毫秒内对位开关（RSW）不关闭。

*: 选购件。

部分	卡纸代码	说明	条件
纸张传输部	22	纸盒 2 中有多页纸（第一供纸盒）	对位开关（RSW）打开后 4976 毫秒内对位开关（RSW）不关闭。
			纸盒预搓纸离合器 1（DPFCL1）打开后 2189 毫秒内对位开关（RSW）不关闭。
	23	纸盒 3*（第二供纸盒）中有多页纸张	纸盒供纸开关 1（DFSW1）打开后 4976 毫秒内纸盒供纸开关 1（DFSW1）不关闭。
			纸盒预搓纸离合器 2（DPFCL2）*打开后 1961 毫秒内纸盒供纸开关 1（DFSW1）不关闭。
	24	纸盒 4*（第三供纸盒）中有多页纸张	纸盒供纸开关 2（DFSW2）*打开后 4976 毫秒内纸盒供纸开关 2（DFSW2）*不关闭。
			纸盒预搓纸离合器 3（DPFCL3）*打开后 1961 毫秒内纸盒供纸开关 2（DFSW2）*不关闭。
转印部	30	对位/转印部中卡纸	纸盒供纸开关 1（DFSW1）打开后 1843 毫秒内对位开关（RSW）不关闭。
			纸盒供纸开关 1（DFSW1）关闭后 1843 毫秒内对位开关（RSW）不关闭。
			双面纸张传输开关（DUPPCSW1）*打开后 1386 毫秒内对位开关（RSW）不关闭。
定影部	40	定影部中卡纸（手送纸盘供纸）	对位辊电机（RM）打开后 2378 毫秒内出纸开关（ESW）不打开。
	41	定影部中卡纸（纸盒供纸）	对位辊电机（RM）打开后 2378 毫秒内出纸开关（ESW）不打开。
	42	定影部中卡纸（第一供纸盒供纸）	对位辊电机（RM）打开后 2378 毫秒内出纸开关（ESW）不打开。
	43	定影部中卡纸（第二供纸盒*供纸）	对位辊电机（RM）打开后 2378 毫秒内出纸开关（ESW）不打开。
	44	定影部中卡纸（第三供纸盒*供纸）	对位辊电机（RM）打开后 2378 毫秒内出纸开关（ESW）不打开。
	45	定影部中卡纸（双面部*供纸）	对位辊电机（RM）打开后 2378 毫秒内出纸开关（ESW）不打开。
出纸部	50	出纸部中卡纸	对位开关（RSW）关闭后 2378 毫秒内出纸开关（ESW）不关闭。
			对位辊电机（RM）打开后 2378 毫秒内出纸开关（ESW）不打开。
	51	作业分离器*中卡纸	换向供纸开关（FSSW）打开后 1614 毫秒内作业分离器出纸开关（JBESW）*不打开。
			换向供纸开关（FSSW）关闭后 1614 毫秒内作业分离器出纸开关（JBESW）*不关闭。
			换向供纸开关（FSSW）关闭后 1614 毫秒内作业分离器出纸开关（JBESW）*不关闭。

*: 选购件。

部分	卡纸代码	说明	条件
换向供纸部	52	换向供纸部中卡纸（手送纸盘供纸）	换向供纸开关（FSSW）打开后 4976 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不关闭。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
	53	换向供纸部中卡纸（纸盒供纸）	换向供纸开关（FSSW）打开后 4976 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不关闭。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
	54	换向供纸部中卡纸（第一供纸盒供纸）	换向供纸开关（FSSW）打开后 4976 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不关闭。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
	55	换向供纸部中卡纸（第二供纸盒*供纸）	换向供纸开关（FSSW）打开后 4976 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不关闭。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
	56	换向供纸部中卡纸（第三供纸盒*供纸）	换向供纸开关（FSSW）打开后 4976 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不关闭。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
	57	换向供纸部中卡纸（双面部*供纸）	换向供纸开关（FSSW）打开后 4976 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不关闭。
			纸张换向后 1205 毫秒内换向供纸开关（FSSW）不打开。
双面部	60	双面纸张传输部中卡纸*	换向供纸开关（FSSW）打开后 2583 毫秒内双面纸张传输开关（DUPPCSW）*不关闭。
			换向供纸开关（FSSW）打开后 2583 毫秒内双面纸张传输开关（DUPPCSW）*不打开。
			换向供纸开关（FSSW）关闭后 2583 毫秒内双面纸张传输开关（DUPPCSW）*不关闭。

*: 选购件。

部分	卡纸代码	说明	条件
双面部	61	双面出纸部中卡纸*	双面纸张传输开关 (DUPPCSW) *打开后 1386 毫秒内对位开关 (RSW) 不打开。
			双面纸张传输开关 (DUPPCSW) *关闭后 1386 毫秒内对位开关 (RSW) 不关闭。
送稿器	70	无原稿供纸*	单面或双面原稿模式下进行第二张原稿预搓纸时, 即使重试操作五次, 也不执行原稿预搓纸。
	71	原稿在原稿传输部 1*中卡纸	单面或双面原稿模式下进行原稿对位搓纸时, 原稿传输电机 (OCM) *打开后 6500 毫秒内送稿器定时开关 (DPTSW) *不关闭。
	72	原稿尺寸错误卡纸*	单面或双面原稿模式下进行原稿对位搓纸时, 原稿传输电机 (OCM) *打开后 750 毫秒内送稿器定时开关 (DPTSW) *不关闭。
	73	原稿在原稿传输部 2*中卡纸	双面原稿模式下扫描背面或原稿翻面准备出纸时, 原稿传输电机 (OCM) *打开后 6500 毫秒内送稿器定时开关 (DPTSW) *不关闭。
	74	原稿在原稿传输部 3*中卡纸	双面原稿模式下扫描背面或原稿翻面准备出纸时, 原稿传输电机 (OCM) *打开后 750 毫秒内送稿器定时开关 (DPTSW) *不打开。
	75	原稿在原稿换向部*中卡纸	双面原稿模式下进行原稿换向操作时, 原稿传输电机 (OCM) *打开后 1300 毫秒内原稿换向开关 (OSBSW) *不打开。
装订器	80	装订器与多功能打印机*之间卡纸	多功能打印机输出请求出纸的信号后 1200 毫秒内纸张传输开关 (PCSW) *不打开。
	81	进纸卡纸*	在从多功能打印机进纸过程中, 纸张传输开关 (PCSW) *打开后 1543 或 2740 毫秒 (取决于纸张尺寸) 内纸张传输开关 (PCSW) *不关闭。
	83	批量出纸 1*的纸张传输过程中卡纸	在排出纸叠时, 纸张传输电机 (PCM) *打开后 1252 毫秒内纸张传输开关 (PCSW) *不打开。
	84	批量出纸 2*的纸张传输过程中卡纸	在排出纸叠时, 纸张传输电机 (PCM) *打开后 1780 至 2512 毫秒 (取决于纸张尺寸) 内纸张传输开关 (PCSW) *不关闭。

*: 选购件。

(3) 卡纸

故障	原因/检查步骤	纠正措施
(1) 电源开关一打开，即显示供纸盒、纸张传输部或出纸部卡纸。 卡纸代码 00	复印纸被部分撕脱后卡在对位开关、出纸传感器或换向供纸开关附近。	目视检查，若有被卡纸张请取出。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开/关闭对位开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换对位开关。
	出纸开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开/关闭出纸开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换出纸开关。
	换向供纸开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开/关闭换向供纸开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换换向供纸开关。
(2) 复印期间显示供纸部卡纸（手送纸盘不供纸）。 卡纸代码 10	手送纸盘中的纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查手送供纸搓纸轮是否变形。	目视检查，并更换变形的皮带轮。
	对位开关致动器损坏。	目视检查，若其致动器损坏，请更换对位开关。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开/关闭对位开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换对位开关。
	检查手送预搓纸电磁铁是否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使手送预搓纸电磁铁打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	手送预搓纸电磁铁出现电气故障。	请检查（参见 1-5-36 页）。
(3) 复印期间显示供纸部卡纸（纸盒 1 不供纸）。 卡纸代码 11	纸盒中的纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查供纸搓纸轮、分离轮或预搓纸轮是否变形。	目视检查，并更换变形的皮带轮。
	对位开关致动器损坏。	目视检查，若其致动器损坏，请更换对位开关。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开/关闭对位开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换对位开关。
	检查预搓纸离合器是否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使预搓纸离合器打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	预搓纸离合器出现电气故障。	请检查（参见 1-5-35 页）。

故障	原因／检查步骤	纠正措施
(4) 复印期间显示供纸部 卡纸（纸盒 2 不供 纸）。 卡纸代码 12	第一供纸盒中的纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查第一供纸盒的供纸搓纸轮、分离轮或预搓纸轮是否变形。	目视检查，并更换变形的皮带轮。
	对位开关致动器损坏。	目视检查，若其致动器损坏，请更换对位开关。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭对位开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换对位开关。
	检查纸盒预搓纸离合器 1 是否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使纸盒预搓纸离合器 1 打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	纸盒预搓纸离合器 1 出现电气故障。	请检查。
(5) 复印期间显示供纸部 卡纸（纸盒 3 不供 纸）。 卡纸代码 13	第二供纸盒*中的纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查第二供纸盒*的供纸搓纸轮、分离轮或预搓纸轮是否变形。	目视检查，并更换变形的皮带轮。
	纸盒供纸开关 1 致动器损坏。	目视检查，若纸盒供纸开关 1 致动器损坏，请更换纸盒供纸开关 1。
	纸盒供纸开关 1 不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭纸盒供纸开关 1。若相应开关的指示灯未亮起，请更换纸盒供纸开关 1。
	检查纸盒预搓纸离合器 2*是否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使纸盒预搓纸离合器 2 打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	纸盒预搓纸离合器 2*出现电气故障。	请检查。
(6) 复印期间显示供纸部 卡纸（纸盒 4 不供 纸）。 卡纸代码 14	第三供纸盒*中的纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查第三供纸盒*的供纸搓纸轮、分离轮或预搓纸轮是否变形。	目视检查，并更换变形的皮带轮。
	纸盒供纸开关 2*致动器损坏。	目视检查，若纸盒供纸开关 2 致动器损坏，请更换纸盒供纸开关 2。
	纸盒供纸开关 2*不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭纸盒供纸开关 2。若相应开关的指示灯未亮起，请更换纸盒供纸开关 2。

*: 选购件。

故障	原因／检查步骤	纠正措施
(6) 复印期间显示供纸部 卡纸（纸盒 4 不供 纸）。 卡纸代码 14	检查纸盒预搓纸离合器 3*是 否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使纸盒预搓纸离合器 3 打开及关闭。 检查其状态，如有必要请修理。
	纸盒预搓纸离合器 3*出现电 气故障。	请检查。
(7) 复印期间显示供纸部 卡纸（垂直纸张传输 1 中卡纸）。 卡纸代码 15	对位开关致动器损坏。	目视检查，若其致动器损坏，请更换对位开关。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭对位开关。若相应开关的 指示灯未亮起，请更换对位开关。
	纸盒供纸开关 1 致动器损 坏。	目视检查，若纸盒供纸开关 1 致动器损坏，请更换纸盒供纸开关 1。
	纸盒供纸开关 1 不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭纸盒供纸开关 1。若相应 开关的指示灯未亮起，请更换纸盒供纸开关 1。
	纸盒供纸开关 2*致动器损 坏。	目视检查，若纸盒供纸开关 2 致动器损坏，请更换纸盒供纸开关 2。
	纸盒供纸开关 2*不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭纸盒供纸开关 2。若相应 开关的指示灯未亮起，请更换纸盒供纸开关 2。
	检查预搓纸离合器是否有故 障。	运行保养项目 U032，并选择使预搓纸离合器打开及关闭。检查其 状态，如有必要请修理。
	预搓纸离合器出现电气故 障。	请检查（参见 1-5-35 页）。
	检查纸盒预搓纸离合器 1 是 否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使纸盒预搓纸离合器 1 打开及关闭。 检查其状态，如有必要请修理。
	纸盒预搓纸离合器 1 出现电 气故障。	请检查。
	检查纸盒预搓纸离合器 2*是 否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使纸盒预搓纸离合器 2 打开及关闭。 检查其状态，如有必要请修理。
	纸盒预搓纸离合器 2*出现电 气故障。	请检查。
	检查纸盒预搓纸离合器 3*是 否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使纸盒预搓纸离合器 3 打开及关闭。 检查其状态，如有必要请修理。
	纸盒预搓纸离合器 3*出现电 气故障。	请检查。

*: 选购件。

故障	原因／检查步骤	纠正措施
(8) 复印期间显示供纸部卡纸（垂直纸张传输 2 中卡纸）。 卡纸代码 16	纸盒供纸开关 1 致动器损坏。	目视检查，若纸盒供纸开关 1 致动器损坏，请更换纸盒供纸开关 1。
	纸盒供纸开关 1 不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭纸盒供纸开关 1。若相应开关的指示灯未亮起，请更换纸盒供纸开关 1。
	纸盒供纸开关 2*致动器损坏。	目视检查，若纸盒供纸开关 2 致动器损坏，请更换纸盒供纸开关 2。
	纸盒供纸开关 2*不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭纸盒供纸开关 2。若相应开关的指示灯未亮起，请更换纸盒供纸开关 2。
	检查纸盒预搓纸离合器 1 是否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使纸盒预搓纸离合器 1 打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	纸盒预搓纸离合器 1 出现电气故障。	请检查。
	检查纸盒预搓纸离合器 2*是否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使纸盒预搓纸离合器 2 打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	纸盒预搓纸离合器 2*出现电气故障。	请检查。
(9) 复印期间显示纸张传输部卡纸（手送纸盘中有多页纸张）。 卡纸代码 20	沿着纸张传输路径的导板变形。	如有必要，请对其进行修理或更换。
	对位开关致动器损坏。	目视检查，若其致动器损坏，请更换对位开关。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭对位开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换对位开关。
	检查手送预搓纸电磁铁是否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使手送预搓纸电磁铁打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	手送预搓纸电磁铁出现电气故障。	请检查（参见 1-5-36 页）。
	检查左右对位辊是否相互接触。	目视检查，并在必要时修理。
(10) 复印期间显示纸张传输部卡纸（纸盒 1 中有多页纸张）。 卡纸代码 21	沿着纸张传输路径的导板变形。	如有必要，请对其进行修理或更换。
	对位开关致动器损坏。	目视检查，若其致动器损坏，请更换对位开关。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭对位开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换对位开关。
	检查预搓纸离合器是否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使预搓纸离合器打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。

*: 选购件。

故障	原因／检查步骤	纠正措施
(10) 复印期间显示纸张传输部卡纸（纸盒 1 中有多页纸张）。 卡纸代码 21	预搓纸离合器出现电气故障。	请检查（参见 1-5-35 页）。
	检查左右对位辊是否相互接触。	目视检查，并在必要时修理。
(11) 复印期间显示纸张传输部卡纸（纸盒 2 中有多页纸张）。 卡纸代码 22	沿着纸张传输路径的导板变形。	如有必要，请对其进行修理或更换。
	对位开关致动器损坏。	目视检查，若其致动器损坏，请更换对位开关。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭对位开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换对位开关。
	检查纸盒预搓纸离合器 1 是否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使纸盒预搓纸离合器 1 打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	纸盒预搓纸离合器 1 出现电气故障。	请检查。
	检查左右对位辊是否相互接触。	目视检查，并在必要时修理。
(12) 复印期间显示纸张传输部卡纸（纸盒 3 中有多页纸张）。 卡纸代码 23	沿着纸张传输路径的导板变形。	如有必要，请对其进行修理或更换。
	纸盒供纸开关 1 致动器损坏。	目视检查，若纸盒供纸开关 1 致动器损坏，请更换纸盒供纸开关 1。
	纸盒供纸开关 1 不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭纸盒供纸开关 1。若相应开关的指示灯未亮起，请更换纸盒供纸开关 1。
	检查纸盒预搓纸离合器 2*是否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使纸盒预搓纸离合器 2 打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	纸盒预搓纸离合器 2*出现电气故障。	请检查。
(13) 复印期间显示纸张传输部卡纸（纸盒 4 中有多页纸张）。 卡纸代码 24	沿着纸张传输路径的导板变形。	如有必要，请对其进行修理或更换。
	纸盒供纸开关 2*致动器损坏。	目视检查，若纸盒供纸开关 2 致动器损坏，请更换纸盒供纸开关 2。
	纸盒供纸开关 2*不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭纸盒供纸开关 2。若相应开关的指示灯未亮起，请更换纸盒供纸开关 2。
	检查纸盒预搓纸离合器 3*是否有故障。	运行保养项目 U032，并选择使纸盒预搓纸离合器 3 打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	纸盒预搓纸离合器 3*出现电气故障。	请检查。

*: 选购件。

故障	原因／检查步骤	纠正措施
(14) 复印期间显示转印部卡纸（对位／转印部中卡纸）。 卡纸代码 30	沿着纸张传输路径的导板变形。	如有必要，请对其进行修理或更换。
	对位开关致动器损坏。	目视检查，若其致动器损坏，请更换对位开关。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭对位开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换对位开关。
	纸盒供纸开关 1 致动器损坏。	目视检查，若纸盒供纸开关 1 致动器损坏，请更换纸盒供纸开关 1。
	纸盒供纸开关 1 不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭纸盒供纸开关 1。若相应开关的指示灯未亮起，请更换纸盒供纸开关 1。
	双面纸张传输开关*的致动器损坏。	目视检查，若双面纸张传输开关致动器损坏，请更换双面纸张传输开关。
	双面纸张传输开关*不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭双面纸张传输开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换双面纸张传输开关。
(15) 复印期间显示定影部卡纸（定影部中卡纸）。 卡纸代码 40、41、42、43、44、45	检查定影单元前导板是否变形。	如有必要，请对其进行修理或更换。
	检查压辊是否严重脏污或变形。	若有必要请进行清洁或更换。
	检查热辊分离爪是否变脏或变形。	若有必要请进行清洁或更换。
	检查热辊与其分离爪是否相互接触。	若分离爪弹簧位置错误，请修理。
	出纸开关致动器损坏。	目视检查，若出纸开关致动器损坏，请更换出纸开关。
	出纸开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭出纸开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换出纸开关。
	检查对位辊电机是否有故障。	运行保养项目 U030，并选择使对位辊电机打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	对位辊电机出现电气故障。	请检查（参见 1-5-34 页）。
(16) 复印期间显示出纸部卡纸（出纸部中卡纸）。 卡纸代码 50	对位开关致动器损坏。	目视检查，若其致动器损坏，请更换对位开关。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭对位开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换对位开关。
	出纸开关致动器损坏。	目视检查，若出纸开关致动器损坏，请更换出纸开关。
	出纸开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭出纸开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换出纸开关。

*: 选购件。

故障	原因／检查步骤	纠正措施
(16) 复印期间显示出纸部卡纸（出纸部中卡纸）。 卡纸代码 50	检查对位辊电机是否有故障。	运行保养项目 U030，并选择使对位辊电机打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	对位辊电机出现电气故障。	请检查（参见 1-5-34 页）。
(17) 复印期间显示出纸部卡纸（作业分离器中卡纸）。 卡纸代码 51	换向供纸开关致动器损坏。	目视检查，若换向供纸开关致动器损坏，请更换换向供纸开关。
	换向供纸开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭换向供纸开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换换向供纸开关。
	作业分离器出纸开关*致动器损坏。	目视检查，若作业分离器出纸开关致动器损坏，请更换出纸开关。
	作业分离器出纸开关*不良。	运行保养项目 U031，并手动打开和关闭作业分离器出纸开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换作业分离器出纸开关。
(18) 复印期间显示换向供纸部卡纸（换向供纸部中卡纸）。 卡纸代码 52、53、54、55、56、57	换向供纸开关致动器损坏。	目视检查，若换向供纸开关致动器损坏，请更换换向供纸开关。
	换向供纸开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭换向供纸开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换换向供纸开关。
	检查出纸电机是否有故障。	执运保养项目 U030，并选择使出纸电机打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	出纸电机出现电气故障。	请检查（参见 1-5-34 页）。
(19) 复印期间显示双面部卡纸（双面纸张传输部中卡纸）。 卡纸代码 60	换向供纸开关致动器损坏。	目视检查，若换向供纸开关致动器损坏，请更换换向供纸开关。
	换向供纸开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭换向供纸开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换换向供纸开关。
	双面纸张传输开关*的致动器损坏。	目视检查，若双面纸张传输开关致动器损坏，请更换双面纸张传输开关。
	双面纸张传输开关*不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭双面纸张传输开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换双面纸张传输开关。
	检查出纸电机是否有故障。	执运保养项目 U030，并选择使出纸电机打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	出纸电机出现电气故障。	请检查（参见 1-5-34 页）。
	检查双面供纸离合器*是否有故障。	目视检查，并在必要时修理。
	双面供纸离合器*出现电气故障。	请检查。

*: 选购件。

故障	原因／检查步骤	纠正措施
(20) 复印期间显示双面部卡纸（双面纸张传输部中卡纸）。 卡纸代码 61	双面纸张传输开关*的致动器损坏。	目视检查，若双面纸张传输开关致动器损坏，请更换双面纸张传输开关。
	双面纸张传输开关*不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭双面纸张传输开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换双面纸张传输开关。
	对位开关致动器损坏。	目视检查，若对位开关致动器损坏，请更换对位开关。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭对位开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换对位开关。
	检查双面供纸离合器*是否有故障。	目视检查，并在必要时修理。
	双面供纸离合器*出现电气故障。	请检查。
(21) 电源开关打开时，原稿卡纸。	原稿纸张被部分撕脱后卡在送稿器定时开关*或原稿换向开关*附近。	目视检查，若有被卡纸张请取出。
	送稿器定时开关*不良。	运行保养项目 U244，并手动打开／关闭送稿器定时开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换送稿器定时开关。
	原稿换向开关*不良。	运行保养项目 U244，并手动打开／关闭原稿换向开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换原稿换向开关。
(22) 复印时，显示原稿在原稿供纸部中卡纸（无原稿供纸）。 卡纸代码 70	原稿设定开关*不良。	运行保养项目 U244，并手动打开／关闭原稿设定开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换原稿设定开关。
	检查原稿供纸电机*是否有故障。	运行保养项目 U243，并选择使原稿供纸电机打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	检查送稿器供纸搓纸轮或送稿器阻尼块是否变形。	目视检查，并更换变形的皮带轮。
(23) 复印时，显示原稿在原稿传输部中卡纸（原稿在原稿传输部 1 中卡纸）。 卡纸代码 71	送稿器定时开关*致动器损坏。	目视检查，若送稿器定时开关致动器损坏，请更换送稿器定时开关。
	送稿器定时开关*不良。	运行保养项目 U244，并手动打开／关闭送稿器定时开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换送稿器定时开关。
	检查原稿传输电机*是否有故障。	运行保养项目 U243，并选择使原稿传输电机打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。

*: 选购件。

故障	原因／检查步骤	纠正措施
(24) 复印时，显示原稿在原稿传输部中卡纸（原稿尺寸错误卡纸）。 卡纸代码 72	送稿器定时开关*致动器损坏。	目视检查，若送稿器定时开关致动器损坏，请更换送稿器定时开关。
	送稿器定时开关*不良。	运行保养项目 U244，并手动打开／关闭送稿器定时开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换送稿器定时开关。
	检查原稿传输电机*是否有故障。	运行保养项目 U243，并选择使原稿传输电机打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
(25) 复印时，显示原稿在原稿传输部中卡纸（原稿在原稿传输部 2 中卡纸）。 卡纸代码 73	送稿器定时开关*致动器损坏。	目视检查，若送稿器定时开关致动器损坏，请更换送稿器定时开关。
	送稿器定时开关*不良。	运行保养项目 U244，并手动打开／关闭送稿器定时开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换送稿器定时开关。
	检查原稿传输电机*是否有故障。	运行保养项目 U243，并选择使原稿传输电机打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	检查换向供纸电磁铁*是否有故障。	运行保养项目 U243，并选择使换向供纸电磁铁打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
(26) 复印时，显示原稿在原稿传输部中卡纸（原稿在原稿传输部 3 中卡纸）。 卡纸代码 74	送稿器定时开关*致动器损坏。	目视检查，若送稿器定时开关致动器损坏，请更换送稿器定时开关。
	送稿器定时开关*不良。	运行保养项目 U244，并手动打开／关闭送稿器定时开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换送稿器定时开关。
	检查原稿传输电机*是否有故障。	运行保养项目 U243，并选择使原稿传输电机打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	检查换向供纸电磁铁*是否有故障。	运行保养项目 U243，并选择使换向供纸电磁铁打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
(27) 复印时，显示原稿在原稿换向部中卡纸（原稿在原稿换向部中卡纸）。 卡纸代码 75	原稿换向开关*不良。	运行保养项目 U244，并手动打开／关闭原稿换向开关。若相应开关的指示灯未亮起，请更换原稿换向开关。
	检查原稿传输电机*是否有故障。	运行保养项目 U243，并选择使原稿传输电机打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	检查换向供纸电磁铁*是否有故障。	运行保养项目 U243，并选择使换向供纸电磁铁打开及关闭。检查其状态，如有必要请修理。
(28) 原稿频繁卡纸。	使用了规格以外的原稿。	请仅使用符合规格规定的原稿。
	送稿器预搓纸轮或送稿器供纸搓纸轮被纸屑弄脏。	请使用异丙醇清洁。
	送稿器供纸搓纸轮与送稿器阻尼块未正确接触。	检查并修复。

*: 选购件。

故障	原因／检查步骤	纠正措施
(29) 复印期间显示装订器* 卡纸（进纸卡纸）。 卡纸代码 81	纸张传输开关*不良。	装订器主电路板上 CN4-9 为 5 V DC，请在纸张传输开关打开和关闭时检查装订器主电路板上的 CN4-10 是否保持高电平或低电平。若是，请更换纸张传输开关。
	检查换向供纸辊或换向供纸轮是否变形。	目视检查，并更换变形的轮或辊。
(30) 复印期间显示装订器* 卡纸（批量出纸 1 的纸张传输过程中卡纸）。卡纸代码 83	纸张传输开关*不良。	装订器主电路板上 CN4-9 为 5 V DC，请在纸张传输开关打开和关闭时检查装订器主电路板上的 CN4-10 是否保持高电平或低电平。若是，请更换纸张传输开关。
	检查换向供纸辊或压辊是否变形。	目视检查，并更换变形的轮或辊。
(31) 复印期间显示装订器* 卡纸（批量出纸 2 的纸张传输过程中卡纸）。卡纸代码 84	纸张传输开关*不良。	装订器主电路板上 CN4-9 为 5 V DC，请在纸张传输开关打开和关闭时检查装订器主电路板上的 CN4-10 是否保持高电平或低电平。若是，请更换纸张传输开关。
	检查排纸辊或排纸轮是否变形。	目视检查，并更换变形的轮或辊。

*: 选购件。

1-5-2 自诊断

(1) 自诊断功能

本机具备自诊断功能。当机器检测到故障时，复印不能执行。而“C”和 0030 与 8210 之间的某个数字会交替出现，以表明故障性质。

同时还会显示一条信息，要求用户执行维修呼叫。

解决问题后，通过关闭和打开电源开关可以重设自诊断功能。

• 系统错误列表

在检测到由于某个原因造成的意外错误时，机器将显示系统错误。在系统错误显示之后，通过关闭电源开关后再打开可将该错误清除。但是，若连续检测到错误，则请执行表 1-5-1 中所示的操作步骤。若系统错误反复出现，则可能已经发生故障。请检测 C 呼叫的详情，以采取正确的措施。

系统错误	内容	操作
0210	主控板和驱动板之间通信故障	系统错误 → 正常 C 呼叫处理
0250	扫描网络卡*通信故障	系统错误 → 正常 C 呼叫处理
0410	送稿器*通信故障	系统错误 → 正常 C 呼叫处理
0420	第一供纸盒通信故障	系统错误 → 正常 C 呼叫处理
0440	装订器*通信故障	系统错误
0500	第二供纸盒*通信故障	系统错误 → 正常 C 呼叫处理
0510	第三供纸盒*通信故障	系统错误 → 正常 C 呼叫处理
0630	DMA 故障	系统错误 → 正常 C 呼叫处理
3100	扫描架故障	系统错误 → 正常 C 呼叫处理

*: 选购件。

表 1-5-1 系统错误列表

• 部分操作控制

若检测到以下任意一种维修呼叫，则部分操作控制将被启动。在采取针对故障原因的措施之后，请运行保养项目 U906 以重设部分操作控制。

显示	内容
C8170	装订器*前部对位电机故障
C8180	装订器*后部对位电机故障
C8190	装订器*后端对位电机故障
C8210	装订器*前部订书机故障

*: 选购件。

(2) 自诊断代码

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤/纠正措施
C0030	传真控制板*系统故障 • 由于硬件或软件故障，使用传真软件处理被禁用。	传真控制板不良。	更换传真控制板，并检查其是否工作正常。
C0070	传真控制板*不兼容检测故障 • 传真软件与主软件不兼容。	传真软件或主软件属其他机器。	检查传真软件和主软件的版本，将该版本升级为兼容软件。
C0100	感光鼓EEPROM读/写故障 • 读写数据不匹配。	主控板不良。	更换主控板，并检查其是否工作正常。
C0110	备份内存数据故障（主控板闪存） • 备份内存指定区域内的数据与指定数值不匹配。	备份内存数据出现故障。	将安全开关关闭后再打开，并运行保养项目U020以再次设定备份内存数据的内容。
		备份RAM不良。	若重设备份内存内容后显示C0110，请更换主控板。
C0120	感光鼓EEPROM读/写故障 • 读写数据不匹配。	感光鼓EEPROM或主控板不良。	更换主控板，并检查其是否工作正常。
C0130	备份内存读/写故障（主控板EEPROM） • 读写数据不匹配。	EEPROM或主控板不良。	更换主控板，并检查其是否工作正常。
C0140	备份内存数据故障（主控板EEPROM） • 备份内存指定区域内的数据与指定数值不匹配。	备份内存数据出现故障。	将安全开关关闭后再打开，并运行保养项目U020以再次设定备份内存数据的内容。
		EEPROM不良。	若重设备份内存内容后显示C0140，请更换EEPROM或主控板。
C0150	备份内存读/写故障（驱动板） • 读写数据不匹配。	驱动板不良。	更换驱动板，并检查其是否工作正常。
C0160	备份内存数据故障（驱动板） • 备份内存指定区域内的数据与指定数值不匹配。	备份内存数据出现故障。	将安全开关关闭后再打开，并运行保养项目U020以再次设定备份内存数据的内容。
		备份RAM不良。	若重设备份内存内容后显示C0160，请更换驱动板。
C0170	计数故障 • 当电源打开时，主控板和驱动板上的总计数和扫描计数都不正常。	主控板或驱动板不良。	更换主控板或驱动板，并检查其是否工作正常。

*: 选购件。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤/纠正措施
C0180	机器编号不匹配 • 当电源打开时，机器编号与主控板和驱动板不匹配。	未安装正确的EEPROM。	安装正确的EEPROM。若问题仍未解决，请与服务管理部门联系。
		EEPROM 数据损坏。	请与服务管理部门联系。
C0210	主控板和驱动板之间通信故障 • 当电源打开时，机器 10 秒钟未检测到 SBSY 低电平和 SDIR 高电平。	接插件端子接触不良。	检查接插件的连接。如有必要，请对其进行修理或更换。
		主控板或驱动板不良。	更换主控板或驱动板，并检查其是否工作正常。
C0240	打印卡电路板通信故障 • 电源打开后 120 秒内打印卡电路板不响应。	接插件端子接触不良。	检查接插件的连接。如有必要，请对其进行修理或更换。
		主控板或打印卡电路板不良。	更换主控板或打印卡电路板，并检查其是否工作正常。
C0250	扫描网络卡*通信故障 • 扫描网络卡不响应。	接插件端子接触不良。	检查接插件的连接。如有必要，请对其进行修理或更换。
		主控板或扫描网络卡不良。	更换主控板或扫描网络卡，并检查其是否工作正常。
C0280	传真控制板*通信故障 • 传真控制板与机器的主控板之间无法正常进行通信。	接插件端子接触不良。	检查接插件的连接。如有必要，请对其进行修理或更换。
		主控板或传真控制板不良。	更换主控板或传真控制板，并检查其是否工作正常。
C0410	送稿器*通信故障 • 连续五次通信失败。	未正确安装送稿器。	检查送稿器安装状态，若安装不当请调节。
		驱动板或送稿器驱动板不良。	更换驱动板或送稿器驱动板，并检查其是否工作正常。
C0420	第一供纸盒通信故障 • 连续五次通信失败。	未正确安装供纸盒。	检查供纸盒的安装情况，若安装不当请调节。
		驱动板或纸盒控制板不良。	更换驱动板或纸盒控制板，并检查其是否工作正常。
C0440	装订器*通信故障 • 连续五次通信失败。	未正确安装装订器。	检查装订器安装情况，若安装不当请调节。
		驱动板或装订器主控板不良。	更换驱动板或装订器主控板，并检查其是否工作正常。

*: 选购件。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤/纠正措施
C0500	第二供纸盒*通信故障 • 连续五次通信失败。	未正 确 安 装 供 纸 盒。	检查供纸盒的安装情况，若安装不当请调节。
		驱动板或纸盒控制板不良。	更换驱动板或纸盒控制板，并检查其是否工作正常。
C0510	第三供纸盒*通信故障 • 连续五次通信失败。	未正确安装供纸盒。	检查供纸盒的安装情况，若安装不当请调节。
		驱动板或纸盒控制板不良。	更换驱动板或纸盒控制板，并检查其是否工作正常。
C0610	位图（DIMM）故障 • 位图 DRAM 的数据或地址总线出现故障。	主控板不良。	更换主控板，并检查其是否工作正常。
		DIMM 安装不正确。	检查 DIMM 是否正确插入主控板上的插座。
		DIMM 不良。	更换 DIMM，并检查其是否工作正常。
C0630	DMA 故障 • 在规定时间内，DMA 传输压缩的、解压的、旋转的、重定位的或边空的图像数据都不能完成。	主控板不良。	更换主控板，并检查其是否工作正常。
C0800	图像处理故障 • JAM05 被检测到两次。	主控板不良。	更换主控板，并检查其是否工作正常。
C0820	传真控制板*CG ROM 校验和错误 • 传真控制板的 CG ROM 数据出现校验和错误。	传真控制板不良。	更换传真控制板，并检查其是否工作正常。
C0830	闪存 ROM 程序区校验和错误 • 传真控制板的程序出现校验和错误。	传真控制板不良。	更换传真控制板，并检查其是否工作正常。
C0860	传真控制板*软件开关校验和错误 • 传真控制板的软件开关值出现校验和错误。	传真软件不良。	安装 2.xx 或更高版本的传真软件。
		传真控制板不良。	更换传真控制板，并检查其是否工作正常。
C0870	传真控制板*至主控板大容量数据传送故障 • 即使按规定的次数重试数据传送，传真控制板与机器主控板之间的大容量数据传送也无法正常进行。	接插件端子接触不良。	检查接插件的连接。如有必要，请对其进行修理或更换。
		主控板或传真控制板不良。	更换主控板或传真控制板，并检查其是否工作正常。

*: 选购件。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤/纠正措施
C0880	传真控制板*程序档案故障 • 当电源打开时, 传真控制板闪存 ROM 中的压缩程序解压失败。	传真控制板不良。	更换传真控制板, 并检查其是否工作正常。
C0890	传真控制板*CG 字体档案故障 • 当电源打开时, 传真控制板闪存 ROM 中的压缩 CG 字体解压失败。	传真控制板不良。	更换传真控制板, 并检查其是否工作正常。
C0900	传真软件不兼容检测故障 • 传真软件的版本与主软件的版本不兼容。	传真软件版本或主软件过时。	检查传真软件和主软件的版本, 将该版本升级为兼容软件。
C0920	传真文件系统错误 • 由于传真控制板闪存文件系统异常, 备份数据未保留。	传真控制板不良。	更换传真控制板, 并检查其是否工作正常。
C0960	显影剂 EEPROM 读/写故障 • 读写数据不匹配。	显影剂 EEPROM 或主控板不良。	更换主控板, 并检查其是否工作正常。
C2000	驱动电机故障 • 驱动电机打开 1 秒后 LOCK ALM 信号保持高电平 1 秒。	驱动电机的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否, 则修补或更换电缆。
		驱动电机的旋转控制电路不良。	请更换驱动电机。
		驱动传输系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。若不顺畅, 则对衬套和齿轮进行润滑。检查是否有齿轮损坏, 若有, 请更换。
C3100	扫描架故障 • 当电源打开或复印放置在稿台玻璃上的文件时, 原位不正确。	接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否, 则修补或更换电缆。
		扫描原位开关不良。	请更换扫描组件初始位置开关。
		驱动板不良。	更换驱动板, 并检查其是否工作正常。
		扫描电机不良。	更换扫描组件电机。

*: 选购件。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤/纠正措施
C3200	曝光灯故障 • 复印开始时检测到曝光灯未亮起。	接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		曝光灯或灯控板不良。	更换曝光灯或灯控板。
		驱动板不良。	更换驱动板，并检查其是否工作正常。
		遮光位置不正确。	调节稿台玻璃（遮光板）的位置。若故障仍然出现，请更换扫描组件初始位置开关。
C3300	光学系统（AGC）故障 • 在 AGC 之后，CCD 处不能获得正确的输入。	曝光灯照度不足。	更换曝光灯或灯控板。
		驱动板不良。	更换驱动板，并检查其是否工作正常。
		遮光位置不正确。	调节稿台玻璃（遮光板）的位置。若故障仍然出现，请更换扫描组件初始位置开关。
		CCD 电路板不良。	更换 ISU。
C4000	多边电机同步故障 • START 信号打开后 20 秒内多边电机未达到稳定速度。	多边电机的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		多边电机不良。	更换 LSU。
		驱动板不良。	更换驱动板，并检查其是否工作正常。
C4010	多边电机稳定状态故障 • 多边电机旋转稳定后，出现连续 5 秒旋转不稳定。	多边电机的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		多边电机不良。	更换 LSU。
		驱动板不良。	更换驱动板，并检查其是否工作正常。
C4200	BD 稳定状态故障 • 多边电机旋转稳定后，MIP 检测到一个 600 毫秒的 BD 错误。	激光二极管不良。	更换 LSU。
		多边电机不良。	更换 LSU。
		主控板不良。	更换主控板，并检查其是否工作正常。
		驱动板不良。	更换驱动板，并检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤/纠正措施
C6000	定影加热器导线损坏 • 即使在第二稳定之前过了 30 秒，温度也不会变为 100°C。 当在第二稳定之前未能在 5 秒内升高 1°C。	热敏电阻的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		未正确安装定影热敏电阻。	请检查，若有必要请重新安装。
		定影温控器被触发。	请检查连通性。若不连通，请更换定影温控器。
		未正确安装定影加热器 M 或 S。	请检查，若有必要请重新安装。
		定影加热器 M 或 S 导线损坏。	请检查连通性。若不连通，请更换定影加热器 M 或 S。
C6020	定影单元热敏电阻异常高温 • 定影温度超过 240°C 的时间达 40 毫秒。	热敏电阻短路。	请测量电阻。若电阻为 0 Ω，请更换热敏电阻。
		电源板上的加热器控制电路损坏。	更换电源板，并检查其是否工作正常。
C6050	定影单元热敏电阻器异常低温 • 定影温度保持在 90°C 以下的时间达 1 秒。	热敏电阻的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		定影热敏电阻导线损坏。	请测量电阻。若电阻为 ∞ Ω，请更换定影热敏电阻。
		未正确安装定影热敏电阻。	请检查，若有必要请重新安装。
		定影温控器被触发。	请检查连通性。若不连通，请更换定影温控器。
		未正确安装定影加热器 M 或 S。	请检查，若有必要请重新安装。
		定影加热器 M 或 S 导线损坏。	请检查连通性。若不连通，请更换定影加热器 M 或 S。
C6400	过零信号故障 • 驱动板未在以下指定时间检测到过零信号。 电源打开时：3 秒 其他：5 秒	接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		电源板不良。	检查过零信号是否从电源板上的 YC2-5 输出。若不是，请更换电源板。
		驱动板不良。	当电源板上的 YC2-5 输出过零信号时，若检测到 C6400，请更换驱动板。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／纠正措施
C6420	定影保险丝熔断故障 • 当试图熔断定影单元的保险丝时，保险丝在经过 3 秒后仍不能熔断。	接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		定影单元接插件插入不正确。	如有必要，请重新插入定影单元接插件。
C7400	显影组件接插件插入故障 • 检测到显影组件不存在。	显影组件接插件插入不正确。	如有必要，请重新插入显影组件接插件。
		显影组件接插件不良。	请更换显影组件。
C7410	感光鼓组件接插件插入故障 • 检测到感光鼓组件不存在。	感光鼓组件接插件插入不正确。	如有必要，请重新插入显影组件接插件。
		感光鼓组件接插件不良。	请更换感光鼓组件。
C7800	外部温度热敏电阻损坏 • 输入电压为 0.5 V 或以下。	湿度传感器的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		湿度传感器不良。	更换纸盒电路板，并检查其是否工作正常。
C7810	外部温度热敏电阻短路 • 输入电压为 4.5 V 或以上。	湿度传感器的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		湿度传感器不良。	更换纸盒电路板，并检查其是否工作正常。
C8170	装订器*前部对位电机故障 • 若在初始化过程中打开前部对位原位传感器，则传感器在初始化开始后 570 毫秒内不关闭。 • 若在初始化过程中关闭前部对位原位传感器，则传感器在初始化开始后 3180 毫秒内不打开。	前部对位电机的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		前部对位电机故障。	请更换前部对位电机，并检查其是否工作正常。
		前部对位原位传感器的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		前部对位原位传感器故障。	请更换前部对位原位传感器，并检查其是否工作正常。
		装订器主控板不良。	请更换装订器主控板，并检查其是否工作正常。

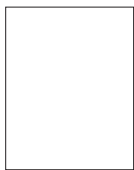
*: 选购件。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤/纠正措施
C8180	装订器*后部对位电机故障 - 若在初始化过程中打开后部对位原位传感器，则传感器在初始化开始后 570 毫秒内不关闭。 - 若在初始化过程中关闭后部对位原位传感器，则传感器在初始化开始后 2880 毫秒内不打开。	后部对位电机的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		后部对位电机故障。	请更换后部对位电机，并检查其是否工作正常。
		后部对位原位传感器的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		后部对位原位传感器故障。	请更换后部对位原位传感器，并检查其是否工作正常。
		装订器主控板不良。	请更换装订器主控板，并检查其是否工作正常。
C8190	装订器*后端对位电机故障 - 若在初始化过程中打开后端对位原位传感器，则传感器在初始化开始后 570 毫秒内不关闭。 - 若在初始化过程中关闭后端对位原位传感器，则传感器在初始化开始后 4550 毫秒内不打开。	后端对位电机的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		后端对位电机故障。	请更换后端对位电机，并检查其是否工作正常。
		后端对位原位传感器的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		后端对位原位传感器故障。	请更换后端对位原位传感器，并检查其是否工作正常。
		装订器主控板不良。	请更换装订器主控板，并检查其是否工作正常。
C8210	装订器*前部订书机故障 - 前部订书机电机逆时针（向前）旋转开始后 200 毫秒内，前部订书机原位传感器不从不检测切换至检测状态。 - 在初始化过程中，前部订书机电机顺时针（反向）旋转开始后 600 毫秒内，前部订书机原位传感器不从不检测切换至检测状态。	前部订书机的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
		前部订书机故障。 a) 前部订书机被订书针堵塞。 b) 前部订书机损坏。	a) 拆下前部订书针盒，然后检查订书针盒以及订书机的装订部。 b) 更换前部订书机，并检查其是否工作正常。
		装订器主控板不良。	请更换装订器主控板，并检查其是否工作正常。

*: 选购件。

1-5-3 成像问题

(1) 无图像出现 (全白)。



参见 1-5-27 页

(2) 无图像出现 (全黑)。



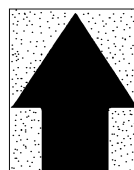
参见 1-5-27 页

(3) 图像太淡。



参见 1-5-28 页

(4) 可见底色。



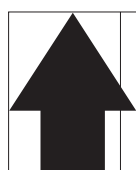
参见 1-5-28 页

(5) 白线呈纵向出现。



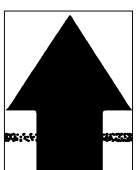
参见 1-5-28 页

(6) 黑线呈纵向出现。



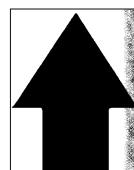
参见 1-5-29 页

(7) 黑线呈横向出现。



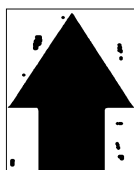
参见 1-5-29 页

(8) 复印图像的一侧比另一侧浓。



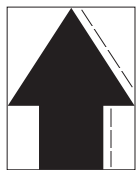
参见 1-5-29 页

(9) 图像上出现黑点。



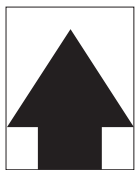
参见 1-5-30 页

(10) 图像模糊。



参见 1-5-30 页

(11) 图像前端始终未与原稿对齐。



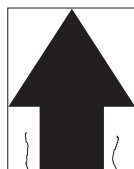
参见 1-5-30 页

(12) 图像前端偶尔未与原稿对齐。



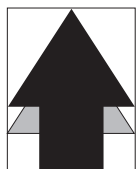
参见 1-5-31 页

(13) 纸张折皱。



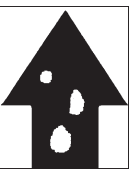
参见 1-5-31 页

(14) 发生偏移。



参见 1-5-31 页

(15) 图像部分缺损。



参见 1-5-32 页

(16) 定影不佳。



参见 1-5-32 页

(17) 图像焦点未对准。



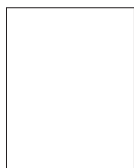
参见 1-5-32 页

(18) 图像中心与原稿中心未对齐。



参见 1-5-33 页

- (1) 无图像出现
(全白)。



原因

1. 无转印充电。
2. 无 LSU 激光输出。
3. 无显影偏压输出。

原因	检查步骤/纠正措施
1. 无转印充电。	
A. 高压板的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
B. 驱动板不良。	更换驱动板，并检查其是否工作正常。
C. 高压板不良。	请更换高压板，并检查其是否工作正常。
2. 无 LSU 激光输出。	
A. 激光扫描装置不良。	请更换激光扫描装置（参见 1-6-29 页）。
B. 主控板不良。	更换主控板，并检查其是否工作正常。
3. 无显影偏压输出。	
A. 高压板的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
B. 驱动板不良。	更换驱动板，并检查其是否工作正常。
C. 高压板不良。	请更换高压板，并检查其是否工作正常。

- (2) 无图像出现
(全黑)。



原因

1. 无主充电。
2. 曝光灯不亮。

原因	检查步骤/纠正措施
1. 无主充电。	
A. 主充电器电极丝损坏。	请更换主充电单元（参见 1-6-40 页）。
B. 主充电器座漏电。	请清洁主充电器电极丝、栅网和外罩。
C. 高压板的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
D. 驱动板不良。	运行保养项目 U100 时，请检查驱动板上的 YC9-5 处电平是否变低。若否，请更换驱动板。
E. 高压板不良。	在运行保养项目 U100 的同时，请检查高压板上的 YC1-12 处电平变低时是否进行主充电。若否，请更换高压板。
2. 曝光灯不亮。	
A. 曝光灯的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
B. 灯控板不良。	在运行保养项目 U061 的同时，请检查当灯控板上的 YC1-1 和 1-6 处电平变低时曝光灯是否亮起。若否，请更换灯控板。
C. 驱动板不良。	运行保养项目 U061 时，请检查驱动板上的 YC17-1 和 YC17-6 处电平是否变低。若否，请更换驱动板。

(3) 图像太淡。

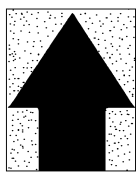


原因

1. 墨粉不足。
2. 转印电压未正确输出。
3. 主充电器电极丝变脏。
4. 主充电器栅网变脏。

原因	检查步骤／纠正措施
1. 墨粉不足。	若显示屏显示请求补充墨粉的信息，请更换墨粉盒。
2. 转印电压未正确输出。	请清洁或检查转印辊（参见 1-6-42 页）。
3. 主充电器电极丝变脏。	请清洁主充电器电极丝；或者若其严重脏污，则请更换主充电单元（参见 1-6-40 页）。
4. 主充电器栅网变脏。	请清洁主充电器栅网；或者若其严重脏污，则请更换主充电单元（参见 1-6-40 页）。

(4) 可见底色。



原因

1. 显影偏压不当。
2. 主充电器电极丝变脏。

原因	检查步骤／纠正措施
1. 显影偏压不当。	请更换高压板，并检查其是否工作正常。
2. 主充电器电极丝变脏。	请清洁主充电器电极丝；或者若其严重脏污，则请更换主充电单元（参见 1-6-40 页）。

(5) 白线呈纵向出现。

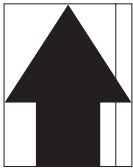


原因

1. 主充电器电极丝变脏。
2. 显影单元中有异物。
3. 遮光板变脏。

原因	检查步骤／纠正措施
1. 主充电器电极丝变脏。	请清洁主充电器电极丝；或者若其严重脏污，则请更换主充电单元（参见 1-6-40 页）。
2. 显影单元中有异物。	请检查磁刷是否均匀。若异物产生影响，请更换显影单元（参见 1-6-41 页）。
3. 遮光板变脏。	请清洁遮光板。

(6) 黑线呈纵向出现。

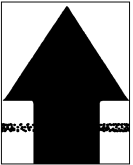


原因

1. 稿台玻璃变脏。
2. 感光鼓变脏或破损。
3. 扫描反光镜变脏。
4. 主充电器电极丝变脏。

原因	检查步骤／纠正措施
1. 稿台玻璃变脏。	请清洁稿台玻璃。
2. 感光鼓变脏或破损。	请清洁感光鼓，若其破裂，则请更换感光鼓组件（参见 1-6-38 页）。
3. 扫描反光镜变脏。	请清洁扫描反光镜。
4. 主充电器电极丝变脏。	请清洁主充电器电极丝；或者若其严重脏污，则请更换主充电单元（参见 1-6-40 页）。

(7) 黑线呈横向出现。

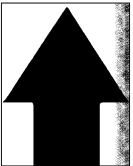


原因

1. 稿台玻璃变脏。
2. 感光鼓变脏或破损。
3. 扫描反光镜变脏。
4. 遮光板变脏。
5. 主充电器座漏电。

原因	检查步骤／纠正措施
1. 稿台玻璃变脏。	请清洁稿台玻璃。
2. 感光鼓变脏或破损。	请清洁感光鼓，若其破裂，则请更换（参见 1-6-38 页）。
3. 扫描反光镜变脏。	请清洁扫描反光镜。
4. 遮光板变脏。	请清洁遮光板。
5. 主充电器座漏电。	请清洁主充电器电极丝、栅网和外罩。

(8) 复印图像的一侧比另一侧浓。

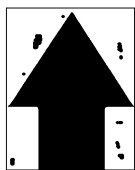


原因

1. 主充电器电极丝变脏。
2. 曝光灯不良。

原因	检查步骤／纠正措施
1. 主充电器电极丝变脏。	请清洁主充电器电极丝；或者若其严重脏污，则请更换主充电单元（参见 1-6-40 页）。
2. 曝光灯不良。	请检查曝光灯的光线是否均匀分布。若否，请更换曝光灯和灯控板。

(9) 图像上出现黑点。

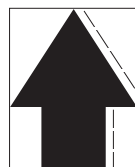


原因

1. 感光鼓变脏或破损。
2. 稿台玻璃变脏。
3. 清洁刮板变形或磨损。
4. 感光鼓分离爪变脏。
5. 热辊分离爪变脏。

原因	检查步骤/纠正措施
1. 感光鼓变脏或破损。	请清洁感光鼓，若其破裂，则请更换感光鼓组件（参见 1-6-38 页）。
2. 稿台玻璃变脏。	请清洁稿台玻璃。
3. 清洁刮板变形或磨损。	请更换感光鼓组件（参见 1-6-38 页）。
4. 感光鼓分离爪变脏。	请清洁感光鼓分离爪。
5. 热辊分离爪变脏。	请清洁热辊分离爪。

(10) 图像模糊。



原因

1. 扫描架移动不稳定。
2. 压辊变形。
3. 纸张传输部驱动故障。

原因	检查步骤/纠正措施
1. 扫描架移动不稳定。	请检查在前后扫描导轨上是否有异物。若有，请清除。
2. 压辊变形。	请更换压辊（参见 1-6-45 页）。
3. 纸张传输部驱动故障。	请检查齿轮和皮带，如有必要，请对其进行润滑。

(11) 图像前端始终未与原稿对齐。



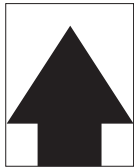
原因

1. 前端对位调节不当。
2. 扫描前端对位调节不当。

原因	检查步骤/纠正措施
1. 前端对位调节不当。	请重新调节前端对位（参见 1-6-16 页）。
2. 扫描前端对位调节不当。	请重新调节扫描前端对位（参见 1-6-35 页）。

(12)图像前端偶尔未与原稿对齐。

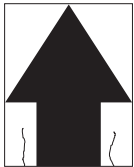
- 原因
1. 预搓纸离合器、手送预搓纸电磁铁或对位辊电机安装或操作不正确。



原因	检查步骤／纠正措施
1. 预搓纸离合器、手送预搓纸电磁铁或对位辊电机安装或操作不正确。	请检查预搓纸离合器、手送预搓纸电磁铁和对位辊电机的安装位置和工作情况。若其中任何一项工作不正常，请予以更换。

(13)纸张折皱。

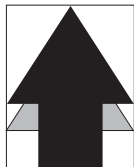
- 原因
1. 纸张卷曲。
 2. 纸张受潮。
 3. 压力弹簧不良。
 4. 分离不良。
 5. 分离电极变脏。



原因	检查步骤／纠正措施
1. 纸张卷曲。	请检查纸张存放状况。
2. 纸张受潮。	请检查纸张存放状况。
3. 压力弹簧不良。	请更换压力弹簧。
4. 分离不良。	请检查感光鼓分离爪和热辊分离爪。
5. 分离电极变脏。	请清洁分离电极。

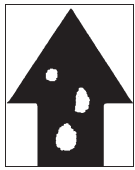
(14)发生偏移。

- 原因
1. 清洁刮板不良。
 2. 定影部不良。



原因	检查步骤／纠正措施
1. 清洁刮板不良。	请更换感光鼓组件（参见 1-6-38 页）。
2. 定影部不良。	请检查热辊和压辊。

(15)图像部分缺损。

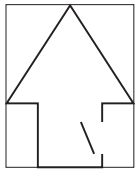


原因

1. 纸张受潮。
2. 纸张折皱。
3. 感光鼓变脏或破损。
4. 转印辊变脏。

原因	检查步骤／纠正措施
1. 纸张受潮。	请检查纸张存放状况。
2. 纸张折皱。	请更换纸张。
3. 感光鼓变脏或破损。	请清洁感光鼓，若其破裂，则请更换感光鼓组件（参见 1-6-38 页）。
4. 转印辊变脏。	请清洁转印辊。

(16)定影不佳。

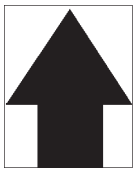


原因

1. 纸张错误。
2. 压力弹簧不良。
3. 压辊破损。
4. 定影加热器不良。

原因	检查步骤／纠正措施
1. 纸张错误。	请检查纸张是否符合规格。
2. 压力弹簧不良。	请更换压力弹簧。
3. 压辊破损。	请更换压辊（参见 1-6-45 页）。
4. 定影加热器不良。	请更换定影加热器（参见 1-6-46 页）。

(17)图像焦点未对准。

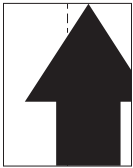


原因

1. 图像扫描装置不良。
2. 感光鼓结露。

原因	检查步骤／纠正措施
1. 图像扫描装置不良。	请更换图像扫描装置（参见 1-6-28 页）。
2. 感光鼓结露。	请清洁感光鼓。

(18)图像中心与原稿中心未 原因
对齐。



- 1. 图像打印的中线调节不当。
- 2. 扫描组件中线调节不当。
- 3. 原稿放置不当。

原因	检查步骤／纠正措施
1. 图像打印的中线调节不当。	请重新调节图像打印的中线（参见 1-6-18 页）。
2. 扫描组件中线调节不当。	请重新调节扫描组件中线（参见 1-6-36 页）。
3. 原稿放置不当。	请正确放置原稿。

1-5-4 电气故障

故障	原因	检查步骤/纠正措施
(1) 电源开关打开后机器不工作。	电源插座没电。	请测量输入电压。
	未正确插入电源线。	请检查电源插头和插座的接触情况。
	前盖板或左侧盖板未完全关闭。	请检查前盖板和左侧盖板。
	电源线损坏。	请检查连通性。若不连通，请更换电源线。
	电源开关不良。	请检查各触点的连通性。若不连通，请更换电源开关。
	电源板保险丝熔断。	请检查连通性。若不连通，请排除造成熔断的因素，并更换保险丝。
	前盖板或左侧盖板安全开关不良。	请检查每个开关各触点的连通性。若不连通，请更换开关。
	电源板不良。	施加交流电源，请检查电源板上 YC1-1 的 24 V DC 和 YC1-7 的 5 V DC。若无，请更换电源板。
(2) 驱动电机不工作（C2000）。	驱动电机的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	驱动电机齿轮损坏。	目视检查，如有必要请更换驱动电机。
	驱动电机不良。	运行保养项目 U030，当驱动板上 YC7-5 处电平变低时，请检查驱动电机是否工作。若否，请更换驱动电机。
	驱动板不良。	运行保养项目 U030，并检查驱动板上 YC7-5 处电平是否变低。若否，请更换驱动板。
(3) 对位辊电机不工作。	对位辊电机的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	对位辊电机齿轮损坏。	目视检查，如有必要请更换对位辊电机。
	对位辊电机不良。	运行保养项目 U030，当对位控制板上 YC2-1、2、4、5 处电平变低时，请检查对位辊电机是否工作。若不工作，请更换对位辊电机。
	驱动板不良。	运行保养项目 U030，并检查驱动板上 YC4-4 处电平是否变低。若否，请更换驱动板。
(4) 出纸电机不工作。	出纸电机的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	出纸电机齿轮损坏。	目视检查，如有必要请更换出纸电机。
	出纸电机不良。	运行保养项目 U030，当驱动板上 YC14-1、2、3、4 处电平变低时，请检查出纸电机是否工作。若否，请更换出纸电机。
	驱动板不良。	运行保养项目 U030，并检查驱动板上 YC14-1、2、3、4 处电平是否变低。若否，请更换驱动板。

故障	原因	检查步骤／纠正措施
(5) 扫描电机不工作。	扫描电机的线圈损坏。	请检查线圈各部位的连通性。若不连通，请更换扫描组件电机。
	扫描电机的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
(6) 冷却风扇电机 1 不工作。	冷却风扇电机 1 的线圈损坏。	请检查线圈各部位的连通性。若不连通，请更换冷却风扇电机 1。
	冷却风扇电机 1 的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，请修理或更换电缆。
(7) 冷却风扇电机 2 不工作。	冷却风扇电机 2 的线圈损坏。	请检查线圈各部位的连通性。若不连通，请更换冷却风扇电机 2。
	冷却风扇电机 2 的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，请修理或更换电缆。
(8) 冷却风扇电机 3 不工作。	冷却风扇电机 3 的线圈损坏。	请检查线圈各部位的连通性。若不连通，请更换冷却风扇电机 3。
	冷却风扇电机 3 的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，请修理或更换电缆。
(9) 冷却风扇电机 4 不工作。	冷却风扇电机 4 的线圈损坏。	请检查线圈各部位的连通性。若不连通，请更换冷却风扇电机 4。
	冷却风扇电机 4 的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，请修理或更换电缆。
(10) 墨粉电机不工作。	墨粉电机的线圈损坏。	请检查线圈各部位的连通性。若不连通，请更换墨粉电机。
	墨粉电机的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，请修理或更换电缆。
(11) 纸盒驱动电机不工作。	纸盒驱动电机的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	纸盒驱动电机齿轮损坏。	目视检查，并在必要时更换纸盒驱动电机。
	纸盒驱动电机不良。	运行保养项目 U030，并检查当纸盒控制板上 YC9-2、3、4、5 处电平变低时，纸盒驱动电机是否工作。若不工作，请更换纸盒驱动电机。
	纸盒控制板不良。	运行保养项目 U030，并检查纸盒控制板上 YC9-2、3、4、5 处电平是否变低。若否，请更换纸盒控制板。
(12) 预搓纸离合器不工作。	预搓纸离合器的线圈损坏。	请检查线圈各部位的连通性。若不连通，请更换预搓纸离合器。
	预搓纸离合器的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	驱动板不良。	运行保养项目 U032，并检查驱动板上 YC8-3 处电平是否变低。若否，请更换驱动板。

故障	原因	检查步骤／纠正措施
(13) 手送预搓纸电磁铁不工作。	手送预搓纸电磁铁的线圈损坏。	请检查线圈各部位的连通性。若不连通，请更换手送预搓纸电磁铁。
	手送预搓纸电磁铁的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	驱动板不良。	运行保养项目 U032，并检查驱动板上 YC8-5 处电平是否变低。若否，请更换驱动板。
(14) 纸盒预搓纸离合器不工作。	纸盒预搓纸离合器的线圈损坏。	请检查线圈各部位的连通性。若不连通，请更换纸盒预搓纸离合器。
	纸盒预搓纸离合器的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	纸盒控制板不良。	运行保养项目 U032，并检查纸盒控制板上 YC8-3 处电平是否变低。若否，请更换纸盒控制板。
(15) 消电灯不能打开。	消电灯的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	消电灯不良。	请检查连通性。若不连通，请更换消电灯。
	驱动板不良。	当驱动板上 YC3-7、8 处保持低电平时，若消电灯打开，请更换驱动板。
(16) 曝光灯不能打开。	曝光灯的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	灯控板不良。	运行保养项目 U061，当灯控板上 YC1-1 和 YC1-6 处电平变低时，请检查曝光灯是否打开。若否，请更换灯控板。
	驱动板不良。	运行保养项目 U061，并检查驱动板上 YC17-1 和 YC17-6 处电平是否变低。若否，请更换驱动板。
(17) 曝光灯不能关闭。	灯控板不良。	当灯控板上 YC1-1 和 YC1-6 处保持高电平时，若曝光灯不能关闭，请更换灯控板。
	驱动板不良。	若驱动板上 YC17-1 和 YC17-6 处始终保持低电平，请更换驱动板。
(18) 定影加热器不能打开（C6000）。	定影加热器 M 或 S 的导线损坏。	请检查每个加热器的连通性。若不连通，请更换加热器 M 或 S。
	定影温控器被触发。	请检查温控器的连通性。若不连通，排除原因后更换温控器。
(19) 定影加热器不能关闭。	定影热敏电阻导线损坏。	请测量电阻。若电阻为 $\infty \Omega$ ，请更换定影热敏电阻。
	定影热敏电阻的传感器部分变脏。	目视检查，并清洁热敏电阻的传感器部分。

故障	原因	检查步骤／纠正措施
(20) 不执行主充电操作。	主充电器电极丝损坏。	参见 1-5-27 页。
	主充电器座漏电。	
	高压板的接插件端子接触不良。	
	驱动板不良。	
	高压板不良。	
(21) 不执行转印充电操作。	高压板的接插件端子接触不良。	参见 1-5-27 页。
	驱动板不良。	
	高压板不良。	
(22) 无显影偏压输出。	高压板的接插件端子接触不良。	参见 1-5-27 页。
	驱动板不良。	
	高压板不良。	
(23) 未检测到原稿尺寸。	原稿检测开关不良。	当原稿检测开关打开／关闭时，若驱动板上 YC18-5 处电平不变，请更换原稿检测开关。
(24) 未正确检测到原稿尺寸。	原稿未正确放置。	检查原稿，如有必要请纠正。
	原稿尺寸检测传感器的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	原稿尺寸检测传感器不良。	请检查传感器工作是否正确。若否，请更换。
(25) 当纸盒 1 中有纸时，显示请求装入纸张的信息。	纸张开关的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	纸张开关不良。	当纸张开关打开／关闭时，若驱动板上 YC8-2 处电平不变，请更换纸张开关。
(26) 当纸盒 2 中有纸时，显示请求装入纸张的信息。	纸盒纸张开关的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	纸盒纸张开关不良。	当纸盒纸张开关打开及关闭时，若纸盒控制板上 YC5-2 处电平不变，请更换纸盒纸张开关。

故障	原因	检查步骤／纠正措施
(27) 未正确显示纸盒 1 中的纸张尺寸。	纸张长度开关的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	纸张长度开关不良。	当纸张长度开关打开时，请检查驱动板上 YC22-1、2、4 处电平是否变低。若否，请更换纸张长度开关。
(28) 未正确显示纸盒 2 中的纸张尺寸。	纸盒纸张长度开关的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	纸盒纸张长度开关不良。	请检查当纸盒纸张长度开关打开时，纸盒控制板上 YC4-5、6、8 处电平是否变低。若否，请更换纸盒纸张长度开关。
(29) 电源开关打开时，显示供纸盒、纸张传输部或定影部卡纸。	复印纸张部分撕脱后卡在对位开关、出纸开关或换向供纸开关附近。	请检查，若有，请取出。
	对位开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭对位开关。若相应传感器的指示未亮起，请更换对位开关。
	出纸开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭出纸开关。若相应传感器的指示灯未亮起，请更换出纸开关。
	换向供纸开关不良。	运行保养项目 U031，并手动打开／关闭换向供纸开关。若相应传感器的指示灯未亮起，请更换换向供纸开关。
(30) 当关闭前盖板和左盖板后，显示请求关闭盖板的信息。	安全开关的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆连通性是否完好。若否，则修补或更换电缆。
	安全开关不良。	请检查每个开关的连通性。若开关打开时不连通，请更换开关。
(31) 其他。	导线断路、短路或接触不良。	请检查连通性。若不连通，请修理。
	存在噪音。	请查出噪音源，并予以排除。

1-5-5 机械故障

故障	原因／检查步骤	纠正措施
(1) 无预搓纸。	请检查以下各辊或皮带轮的表面是否被纸屑弄脏：预搓纸轮、供纸搓纸轮、分离轮、对位辊、手送供纸搓纸轮、旁路阻尼块、供纸辊、纸盒预搓纸轮、纸盒供纸搓纸轮和纸盒分离轮。	请使用异丙醇清洁。
	请检查预搓纸轮、供纸搓纸轮或分离轮是否变形。	目视检查，并更换变形的皮带轮（参见 1-6-3 和 1-6-5 页）。
	请检查纸盒预搓纸轮、纸盒供纸搓纸轮或纸盒分离轮是否变形。	目视检查，并更换变形的皮带轮（参见 1-6-7 至 1-6-10 页）。
	以下电磁离合器有电气故障：预搓纸离合器、手送预搓纸电磁铁和纸盒预搓纸离合器。	参见 1-5-35 和 1-5-36 页。
(2) 无对位搓纸。	请检查左右对位辊的表面是否被纸屑弄脏。	请使用异丙醇清洁。
	对位辊电机出现电气故障。	参见 1-5-34 页。
(3) 供纸歪斜。	纸盒内宽度导板安装不正确。	目视检查宽度导板，并在必要时进行更正或更换。
	纸盒内宽度导板变形。	如有必要，请对其进行修理或更换。
	请检查沿着纸张传输路径的压力弹簧是否变形或移位。	请进行修理或更换。
(4) 扫描组件不移动。	请检查扫描组件导线是否松脱。	请重新安装扫描组件导线（参见 1-6-23 页）。
	扫描电机有故障。	参见 1-5-35 页。
(5) 一次多张供纸。	请检查分离轮或纸盒分离轮是否磨损。	若分离轮磨损，请进行更换（参见 1-6-3 和 1-6-8 页）。
	请检查纸张是否卷曲。	请更换纸张。
(6) 卡纸。	请检查纸张是否严重卷曲。	请更换纸张。
	沿着纸张传输路径的导板变形。	如有必要，请对其进行修理或更换。
	请检查左右对位辊之间的接触是否正确。	目视检查，并在必要时修理。
	检查压辊是否严重脏污或变形。	请清洁或更换压辊（参见 1-6-45 页）。
	请检查热辊及其分离爪之间的接触是否完好。	若有弹簧脱离分离爪，请修理。
	请检查出纸辊和皮带轮之间的接触是否正确。	目视检查，并在必要时修理。

故障	原因／检查步骤	纠正措施
(7) 墨粉洒落在纸张传输路径上。	请检查显影单元是否严重脏污。	请清洁显影单元。
(8) 有异常噪音。	请检查各皮带轮、辊和齿轮是否工作顺畅。	请润滑各轴承和齿轮。
	请检查以下电磁离合器是否安装正确：预搓纸离合器、手送预搓纸电磁铁和纸盒预搓纸离合器。	请纠正。

1-6-1 装配与拆卸注意事项

(1) 注意事项

- 在开始拆卸之前，请务必关闭电源开关并拔下电源插头。
- 处理电路板时，请勿直接用手接触接插件，否则会损坏电路板。
- 请勿直接用手接触任何装有集成电路的电路板，或任何易受静电影响的部件。
- 只能使用指定部件更换定影单元的温控器。切勿替换电线，否则多功能打印机可能会被严重损坏。
- 测量电压时，使用下列测量仪表：

Hioki 3200

Sanwa MD-180C

Sanwa YX-360TR

Beckman TECH300

Beckman DM45

Beckman 330*

Beckman 3030*

Beckman DM850*

Fluke 8060A*

Arlec DMM1050

Arlec YF1030C

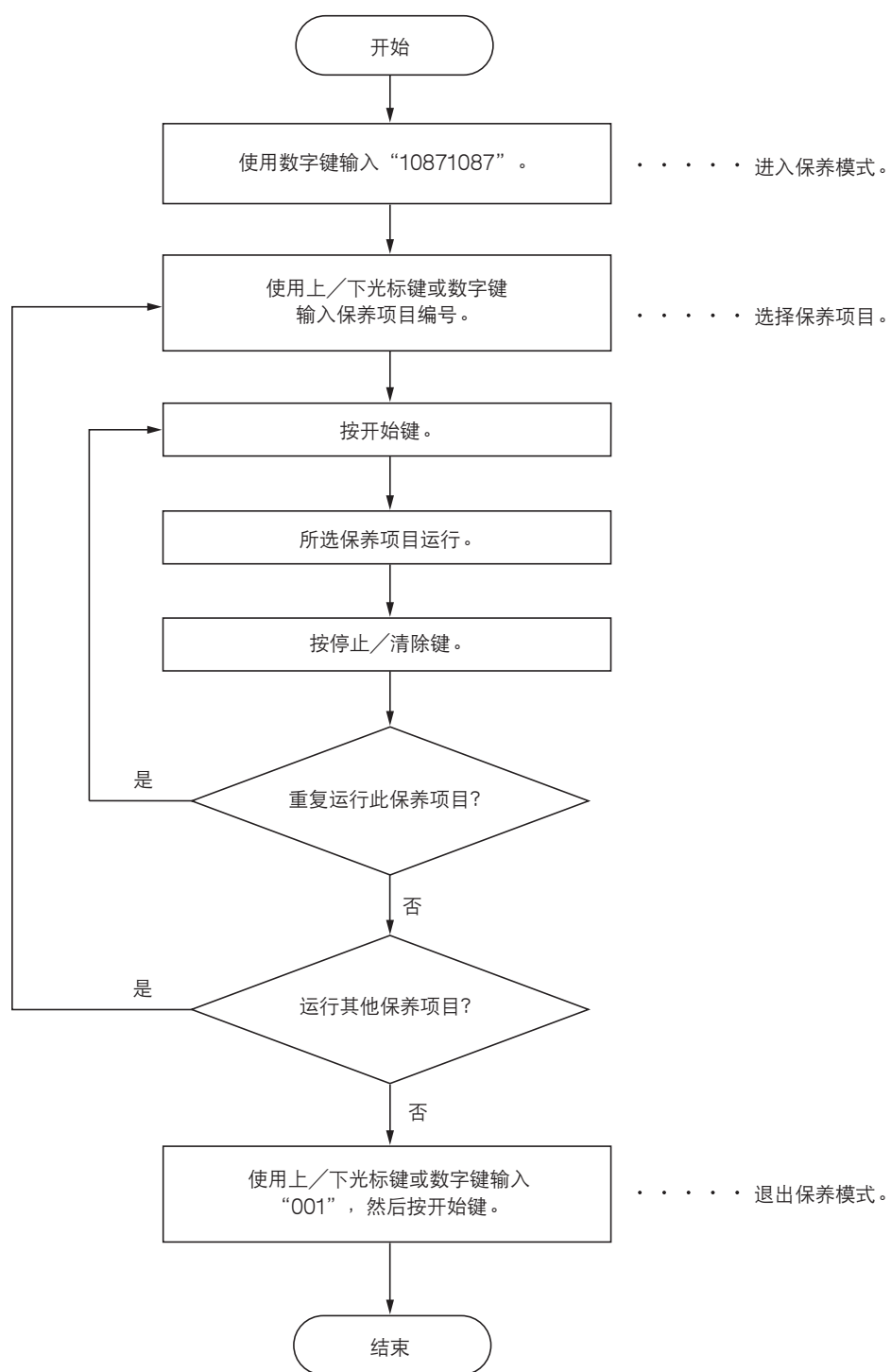
* 可测量均方根值。

- 准备以下原稿作为测试原稿：

1. NTC（新型测试表）

2. NPTC（报纸测试表）

(2) 执行保养项目



1-6-2 供纸部

(1) 拆卸与重新安装分离轮

请按照以下步骤更换分离轮。

步骤

1. 打开前盖板和左侧盖板。拆下废粉盒。
2. 拉出纸盒。

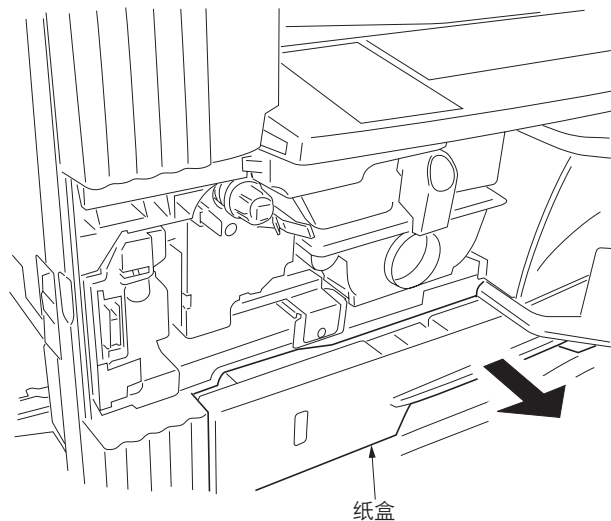


图 1-6-1

3. 拆下螺丝，然后拆下左下前盖板。

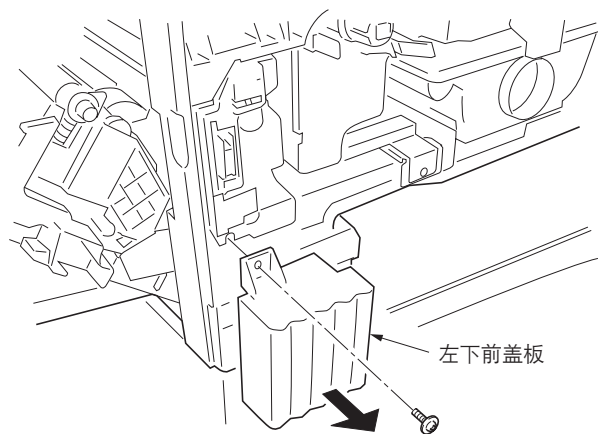


图 1-6-2

4. 拆下螺丝，然后拆下下部进纸单元。

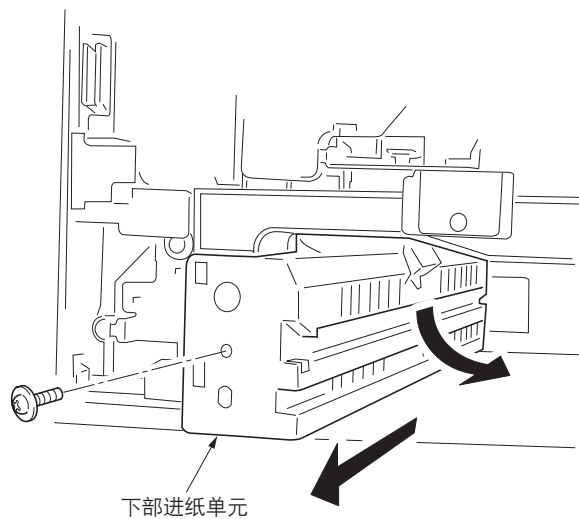


图 1-6-3

2FT

5. 从下部进纸单元中拆下分离轮装置。
6. 从分离轮装置中拆下分离轮。
7. 更换分离轮,并重新安装所有拆下的部件。

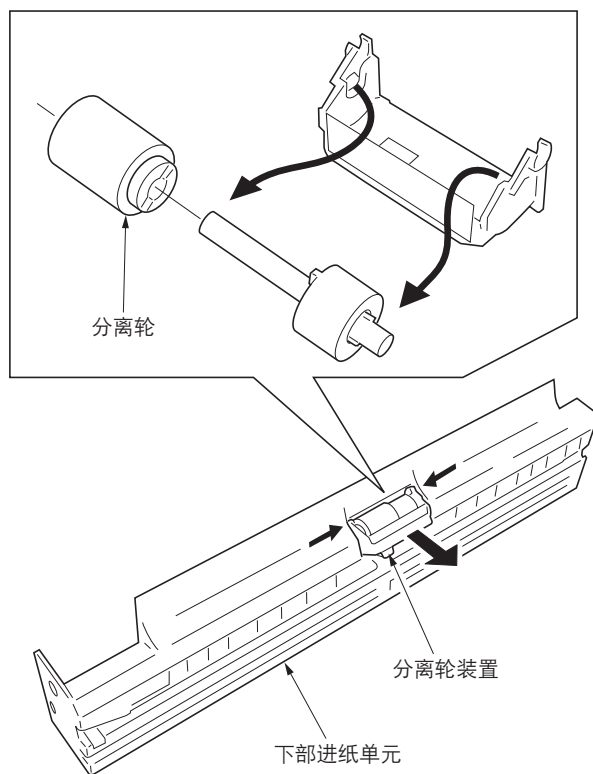


图 1-6-4

(2) 拆卸与重新安装预搓纸轮和供纸搓纸轮
请按照以下步骤更换预搓纸轮和供纸搓纸轮。

步骤

1. 拆下下部进纸单元（参见 1-6-3 页）。
2. 拆下感光鼓组件（参见 1-6-38 页）。
3. 拆下后盖板。
4. 拆下机器后侧的预搓纸离合器、卡环和轴套。

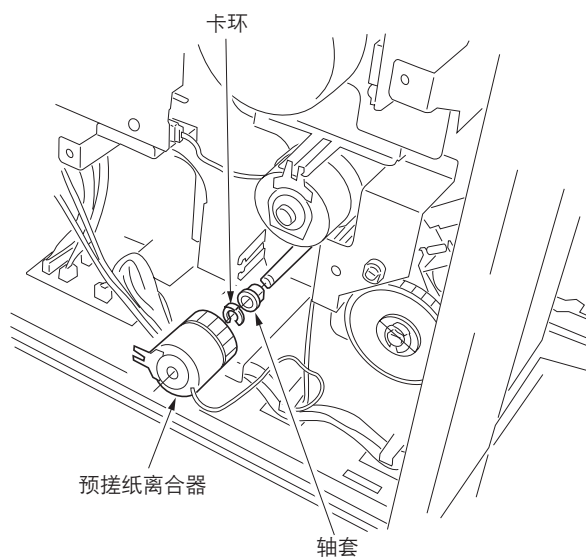


图 1-6-5

5. 拆下螺丝，然后拆下对位导轨。

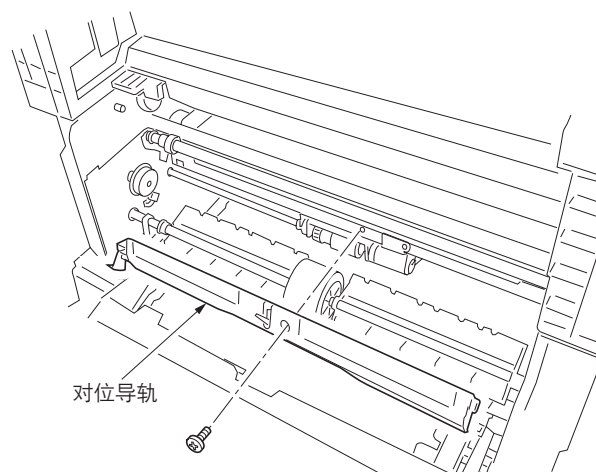


图 1-6-6

6. 拆下螺丝，然后拆下上部进纸单元。

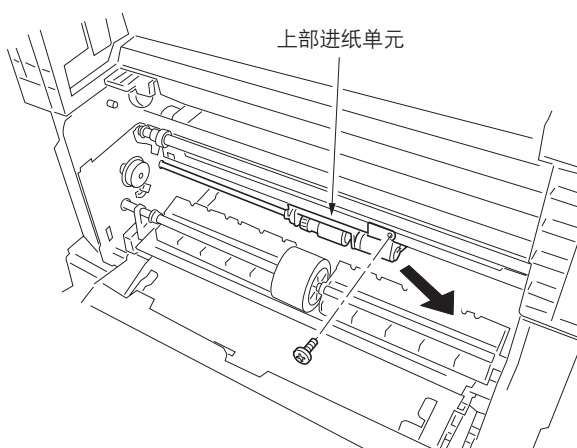


图 1-6-7

7. 从上部进纸单元中拆下弹簧、卡环及轴套，然后拆下轴固定器。

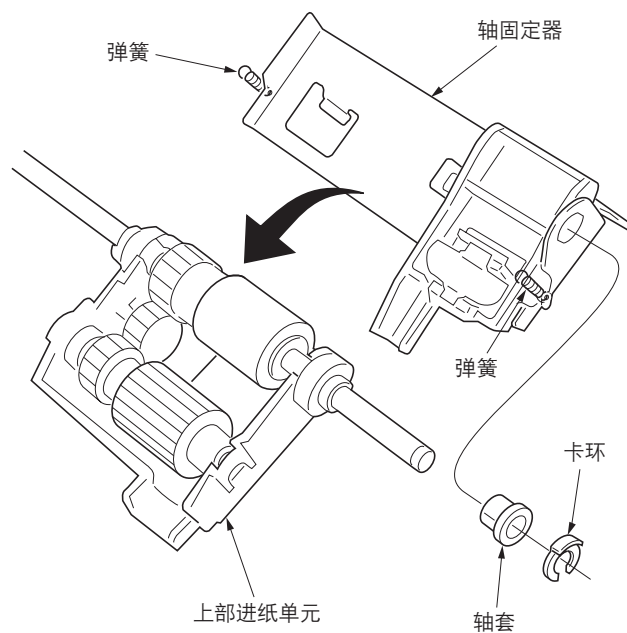


图 1-6-8

8. 从上部进纸单元中拆下预搓纸轮。
9. 从上部进纸单元中拆下供纸搓纸轮。
10. 更换预搓纸轮和供纸搓纸轮，并重新安装所有拆下的部件。

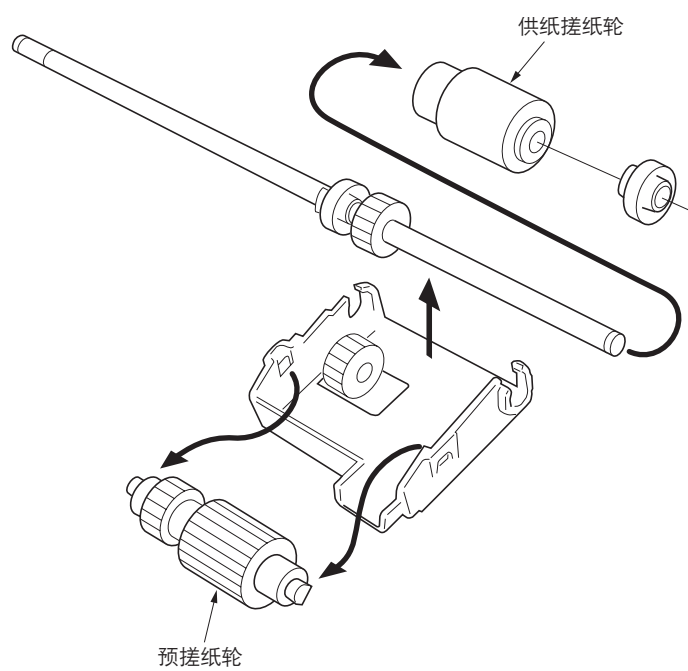


图 1-6-9

(3) 拆卸与重新安装送纸辊

请按照以下步骤更换送纸辊。

步骤

1. 拆下后盖板、右侧盖板和左下前盖板。
2. 拆下三个螺丝，然后将机身从供纸盒上拆下。

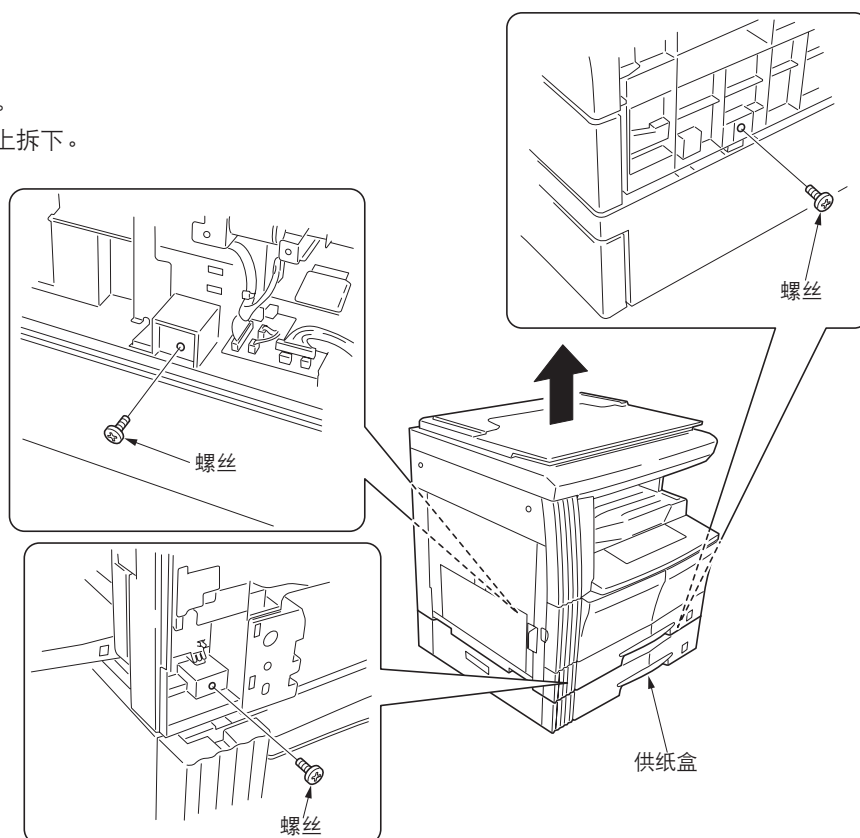


图 1-6-10-1

3. 打开纸盒左侧盖板。
4. 将两个卡环、齿轮及弹簧针从送纸辊后端拆下。
*拆卸齿轮时，请小心不要遗失弹簧针。
5. 向内滑动位于送纸辊前后的轴承，将送纸辊一次性推入至机器后端，然后将其从供纸盒上拆下。
6. 拆下送纸辊前后端的两个轴套。
7. 更换送纸辊并重新安装所有拆下的部件。

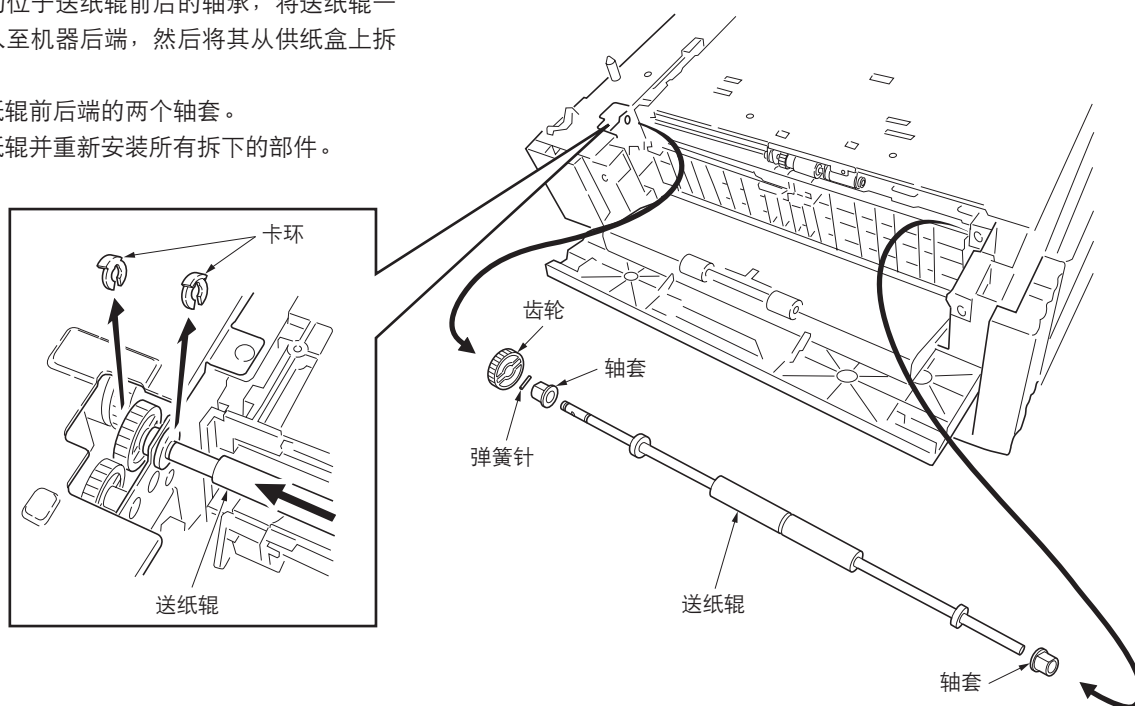


图 1-6-10-2

(4) 拆卸与重新安装纸盒分离轮

请按照以下步骤更换纸盒分离轮。

步骤

1. 拉出纸盒。打开纸盒左侧盖板。
2. 拆下螺丝，然后拆下下部进纸单元。

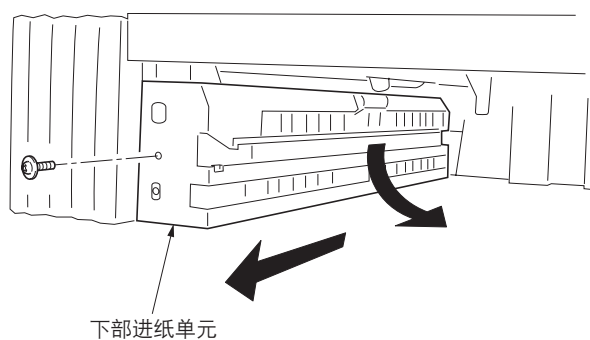


图 1-6-11

3. 从下部进纸单元中拆下纸盒分离轮装置。
4. 从纸盒分离轮装置中拆下纸盒分离轮。
5. 更换纸盒分离轮，并重新安装所有拆下的部件。

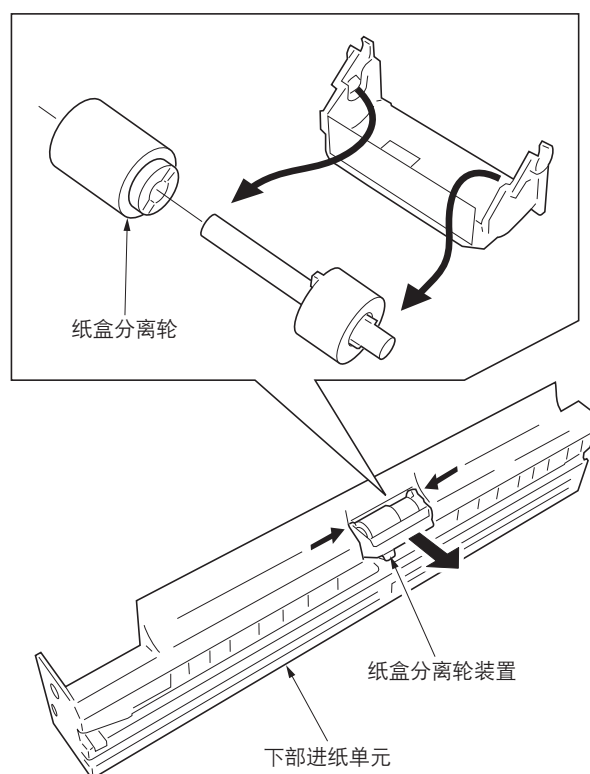


图 1-6-12

(5) 拆卸与重新安装纸盒预搓纸轮和纸盒供纸搓纸轮
请按照以下步骤更换纸盒预搓纸轮和纸盒供纸搓纸轮。

步骤

1. 将机身从供纸盒上拆下（参见 1-6-7 页）。
2. 拆下下部进纸单元（参见 1-6-8 页）。
3. 拆下纸盒后盖板。
4. 从机器后部拆下卡环和纸盒预搓纸离合器。拆下卡环和轴套。

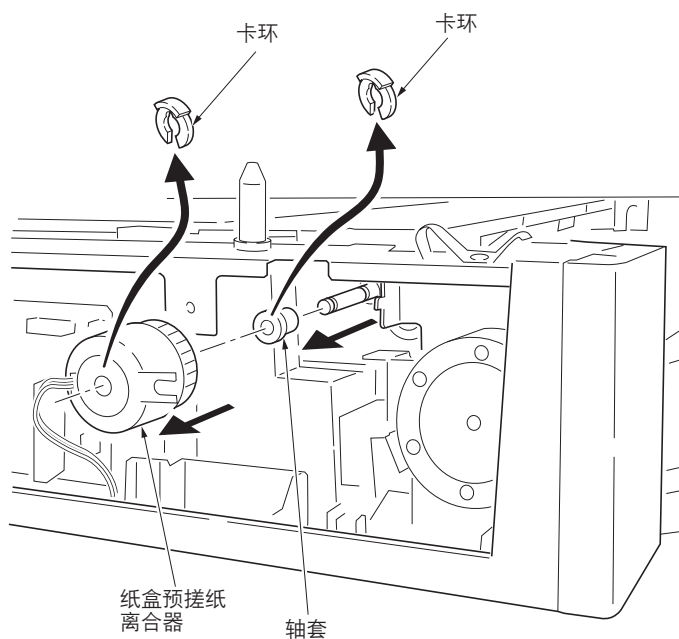


图 1-6-13

5. 拆下螺丝，然后拆下上部进纸单元。

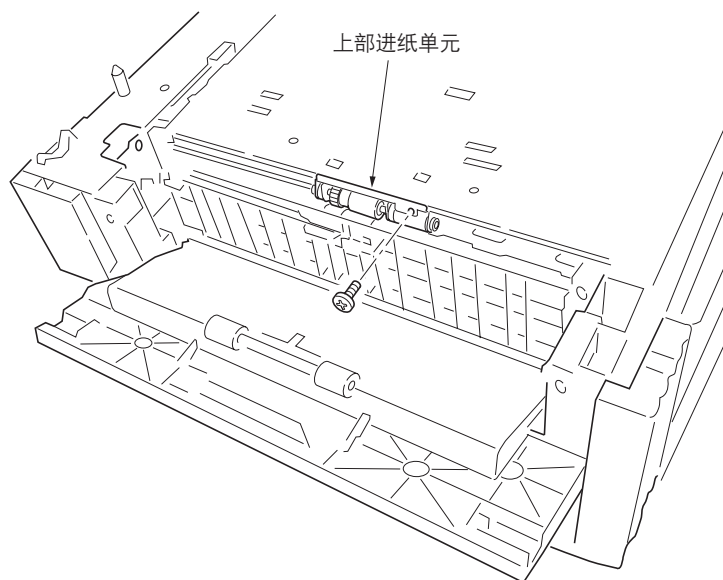


图 1-6-14

6. 从上部进纸单元中拆下弹簧、卡环及轴套，然后拆下轴固定器。

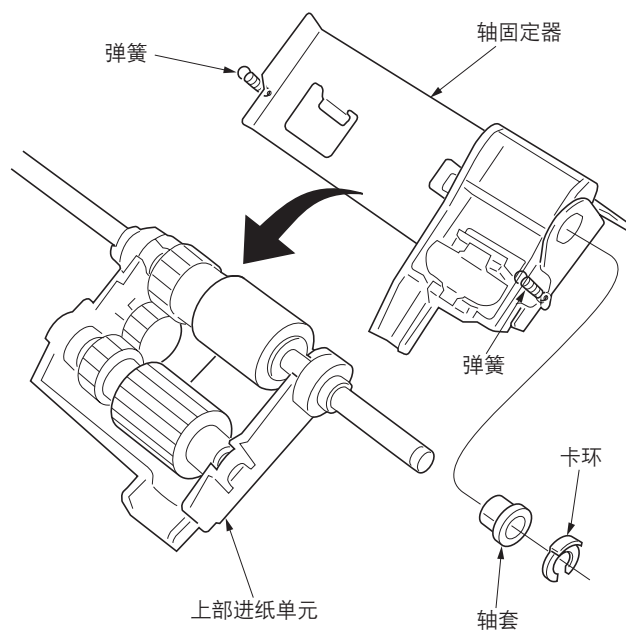


图 1-6-15

7. 从上部进纸单元中拆下纸盒预搓纸轮。
8. 从上部进纸单元中拆下纸盒供纸搓纸轮。
9. 更换纸盒预搓纸轮和纸盒供纸搓纸轮，并重新安装所有拆下的部件。

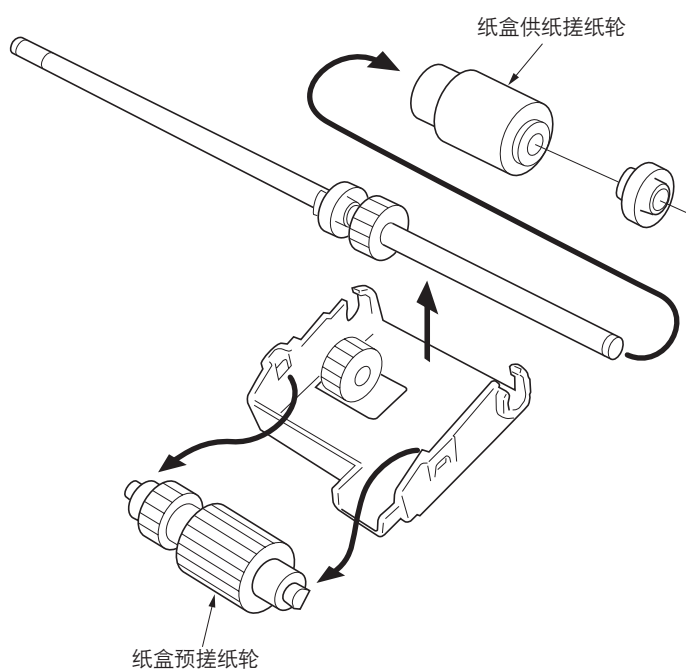


图 1-6-16

(6) 拆卸与重新安装纸张传输装置

请按照以下步骤保养供纸部。

步骤

1. 拆下感光鼓组件（参见 1-6-38 页）。
2. 从后侧拆下左连杆。复原纸张传输装置。拆下卡口和销钉，然后从前侧拆下右连杆。
3. 打开左侧盖板直至其处于水平位置。

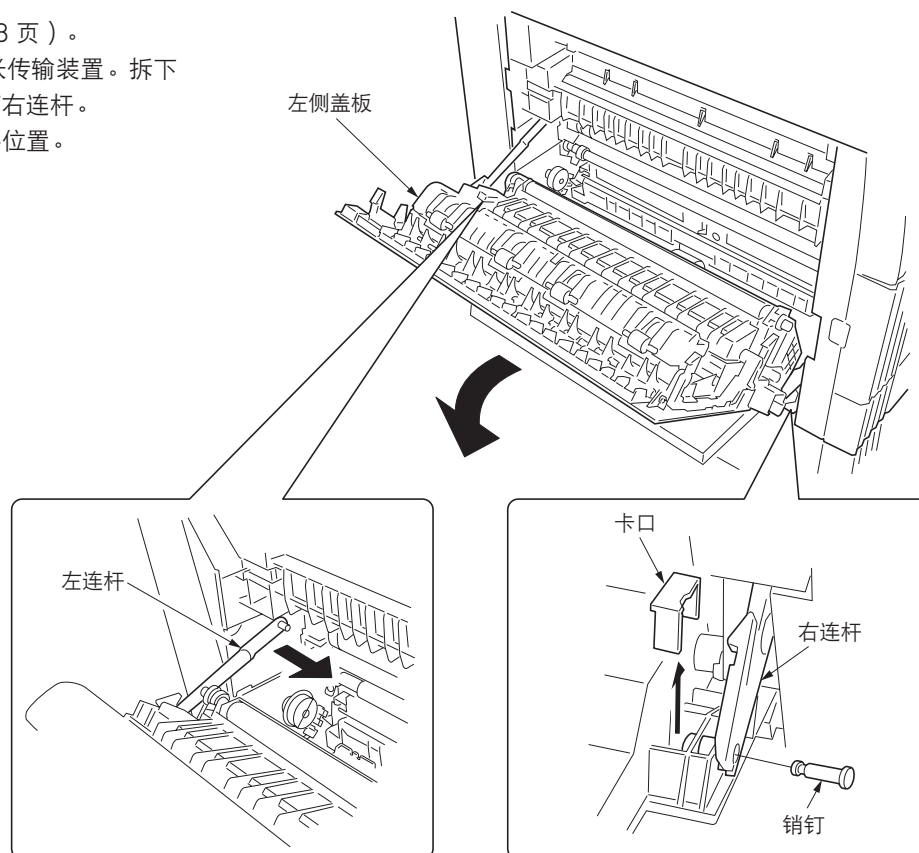


图 1-6-17

4. 推入前、后侧固定器的卡口，然后从左侧盖板上拆下固定器。
5. 从多功能打印机拆下左侧盖板。

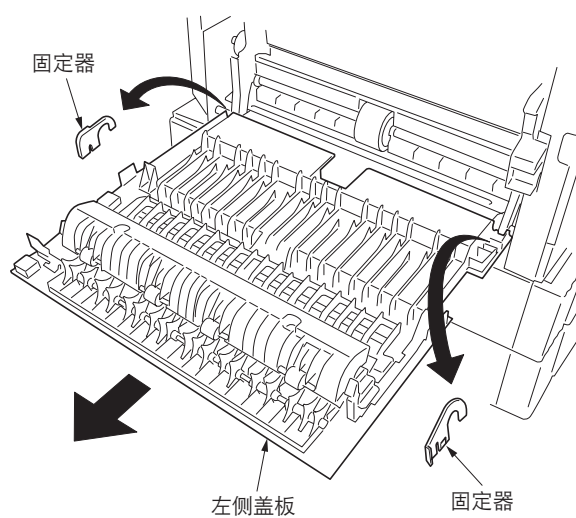


图 1-6-18

6. 推入旁路上部盖板的卡口。从旁路装置拆下旁路上部盖板。

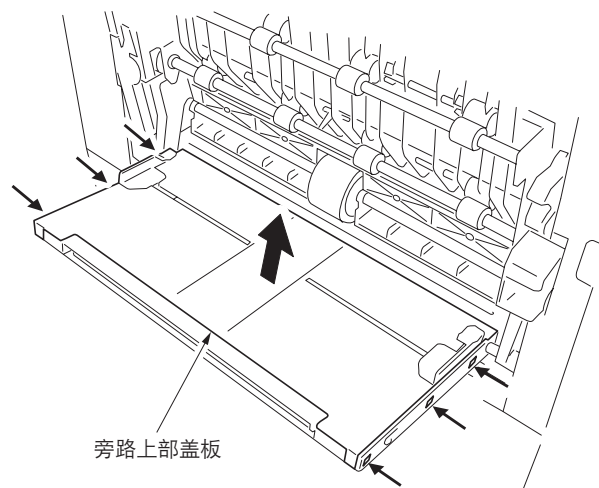


图 1-6-19

7. 拆下接插件，并从多功能打印机上拆下旁路下部盖板。

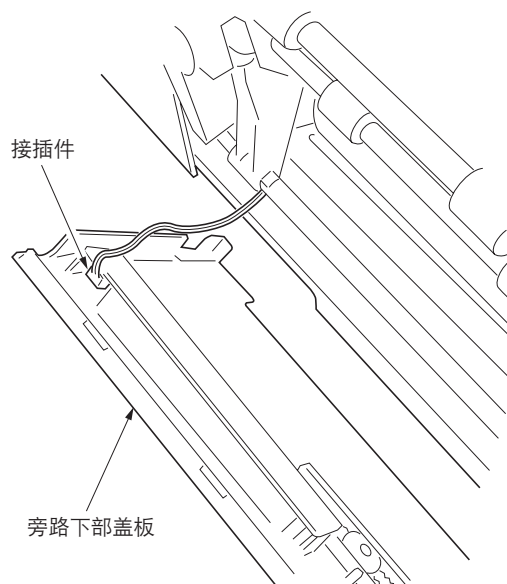


图 1-6-20

8. 从多功能打印机拆下纸张传输装置。

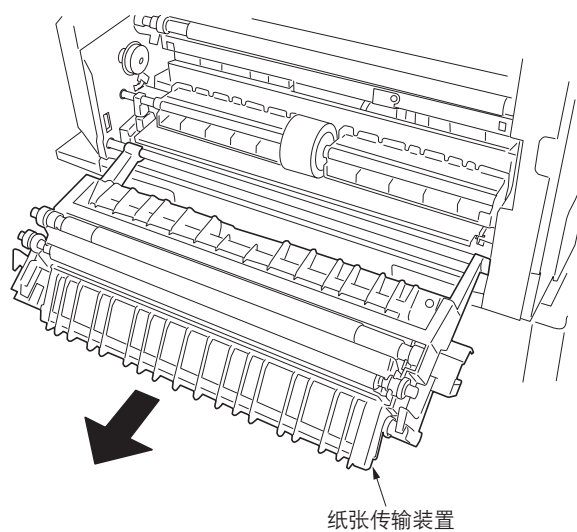


图 1-6-21

(7) 拆卸与重新安装手送纸搓纸轮和旁路阻尼块
请按照以下步骤更换手送纸搓纸轮和旁路阻尼块。

步骤

1. 打开前盖板并拆下废粉盒。拉出纸盒。
2. 拆下螺丝，然后拆下左下前盖板。

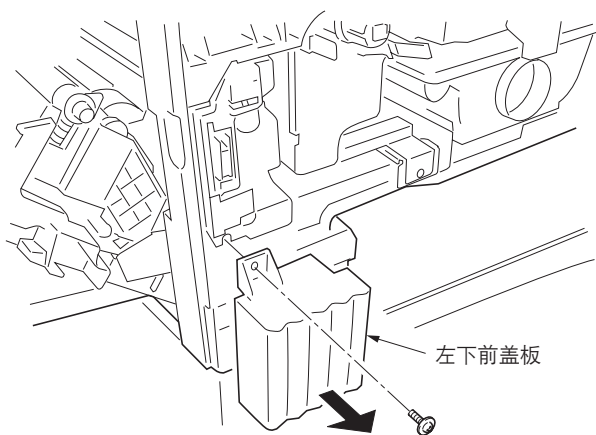


图 1-6-22

3. 拆下纸张传输装置（参见 1-6-11 页）。
4. 拆下机器前侧的卡环和轴套。

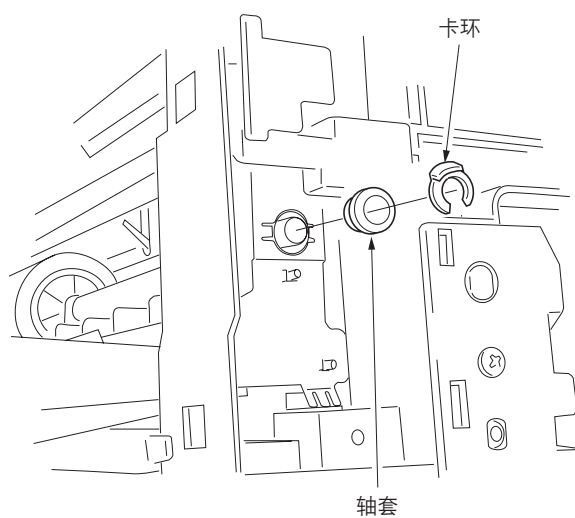


图 1-6-23

5. 拆下后盖板。
6. 拆下机器后侧的卡环和手送预搓纸离合器齿轮。

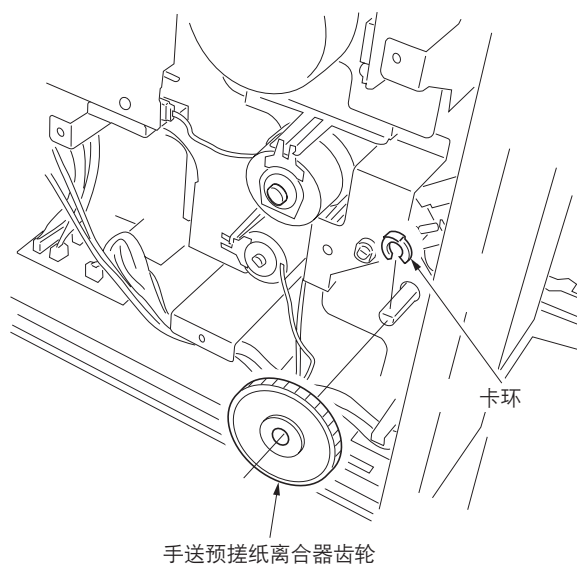


图 1-6-24

7. 将手送供纸搓纸轮装置暂时推入后侧以解除前侧锁定，然后将其从多功能打印机上拆下。

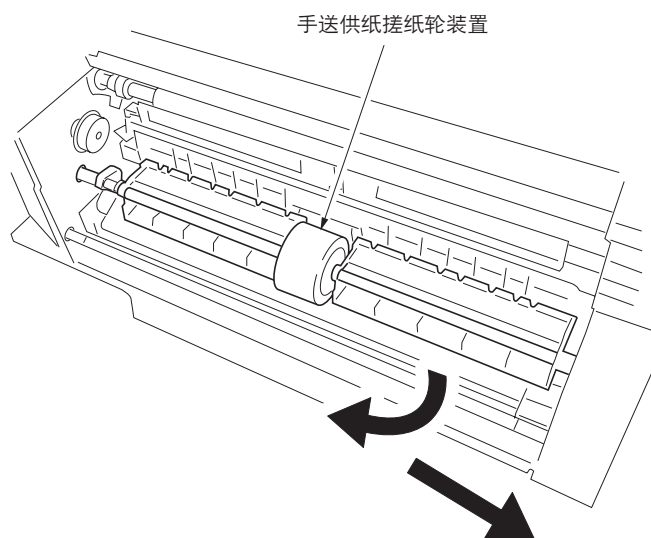


图 1-6-25

8. 从手送供纸搓纸轮轴上拆下手送供纸搓纸轮。

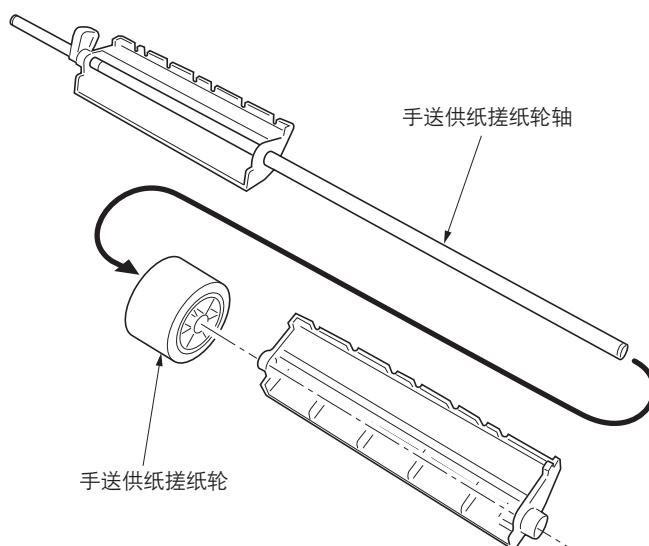


图 1-6-26

9. 推压旁路阻尼块两边的卡口。从多功能打印机上拆下旁路阻尼块。
10. 更换手送供纸搓纸轮和旁路阻尼块，并重新安装所有拆下的部件。

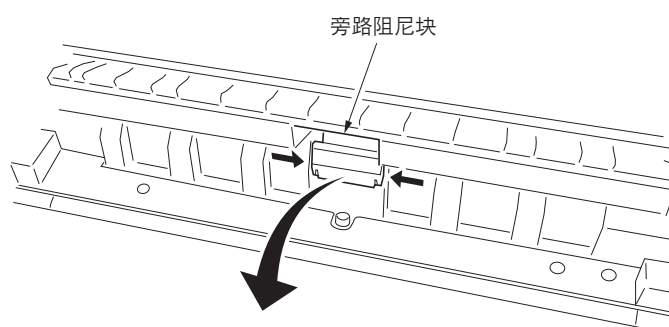


图 1-6-27

(8) 拆卸与重新安装左对位辊

请按照以下步骤更换左对位辊。

步骤

1. 拆下纸张传输装置（参见 1-6-11 页）。
2. 拆下转印辊（参见 1-6-42 页）。
3. 释放前、后侧的限位器，然后从纸张传输装置拆下左对位辊。
4. 更换左对位辊，并重新安装所有拆下的部件。

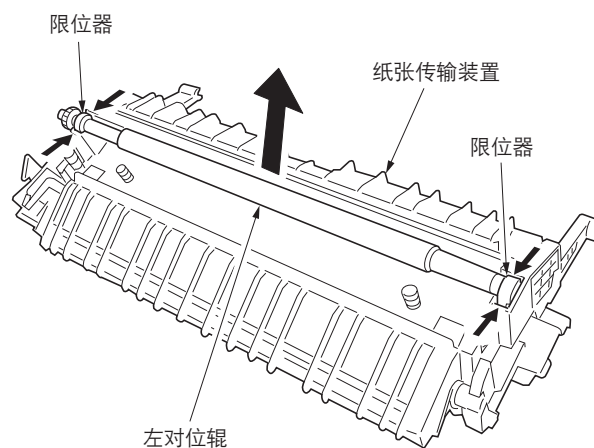


图 1-6-28

(9) 拆卸与重新安装对位清洁器

请按照以下步骤更换对位清洁器。

步骤

1. 拆下感光鼓组件（参见 1-6-38 页）。
2. 拆下螺丝，然后拆下对位导轨。

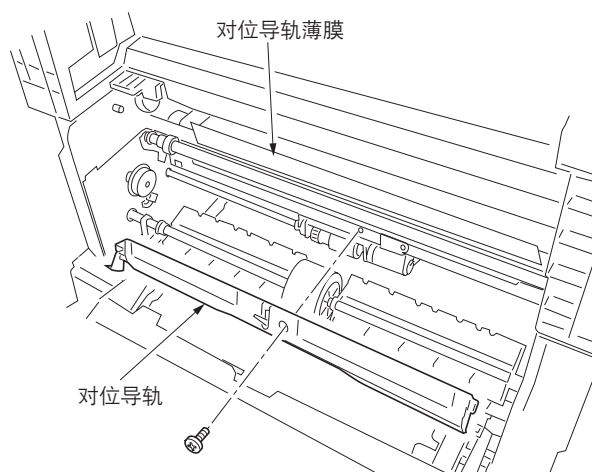


图 1-6-29

3. 拆下螺丝，然后拆下对位清洁器。
4. 更换对位清洁器，并重新安装所有拆下的部件。

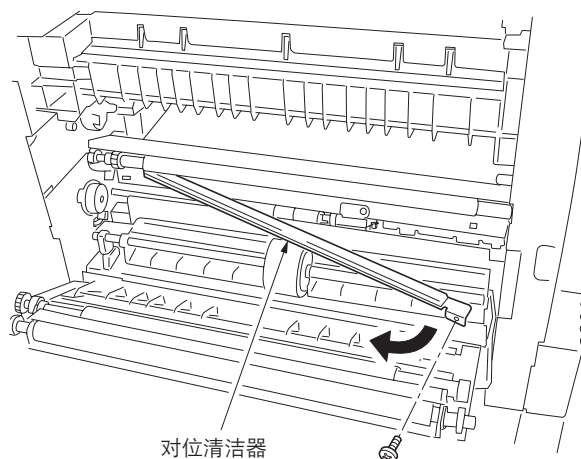


图 1-6-30

(10) 更换辊和离合器之后的调节

重新安装各辊和离合器之后，请执行以下调节。

(10-1) 调节图像打印前端对位

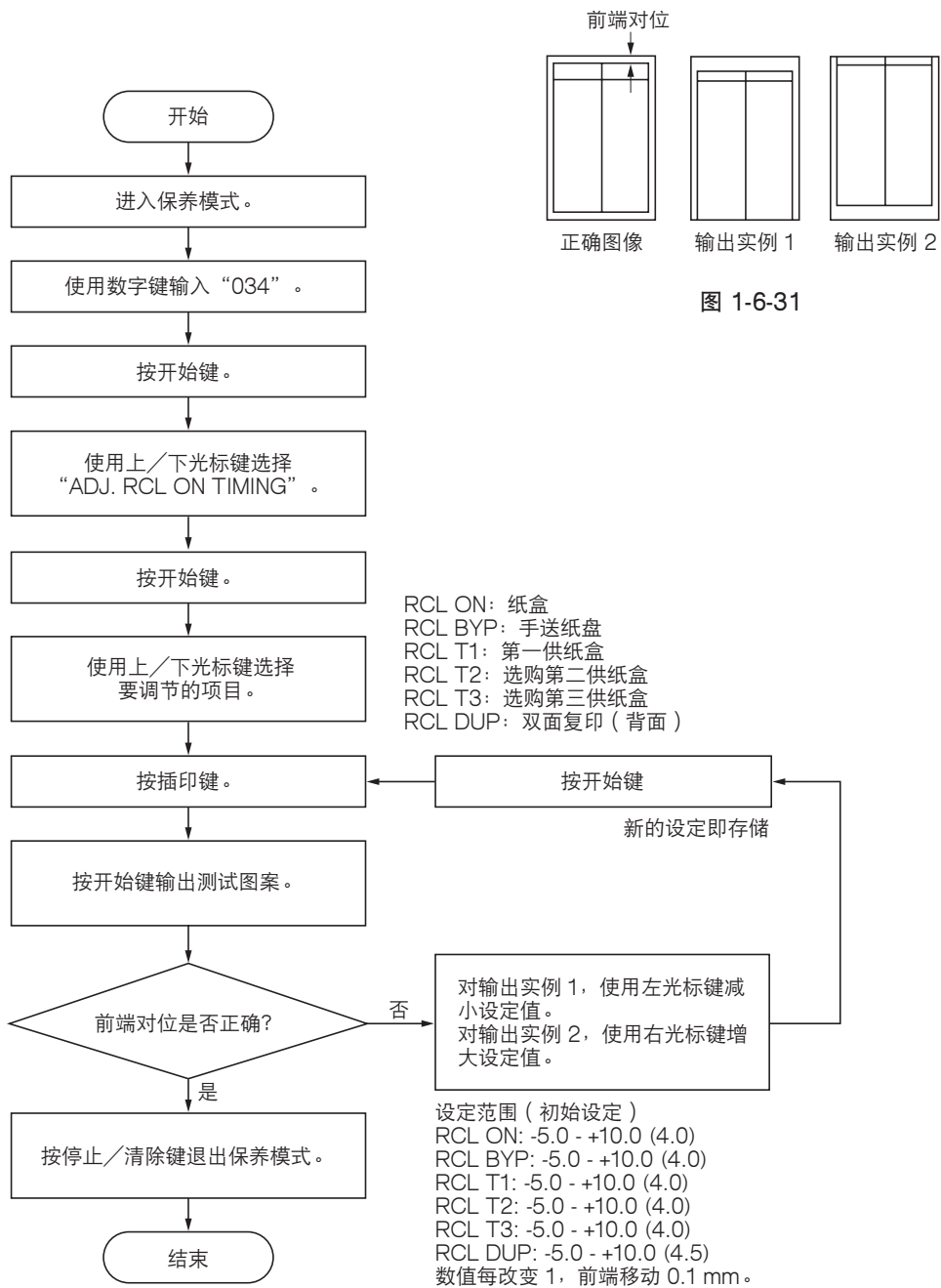
若复印件图像前端和原稿前端之间经常出现偏差，请进行以下调节。



小心：

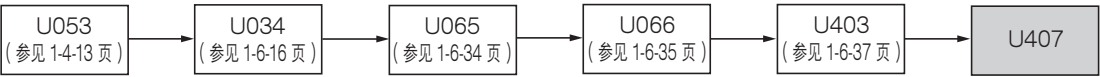
调节之后，请检查复印件图像。若图像仍不正确，请在保养模式中进行上述调节。

步骤



(10-2) 调节内存图像打印前端对位

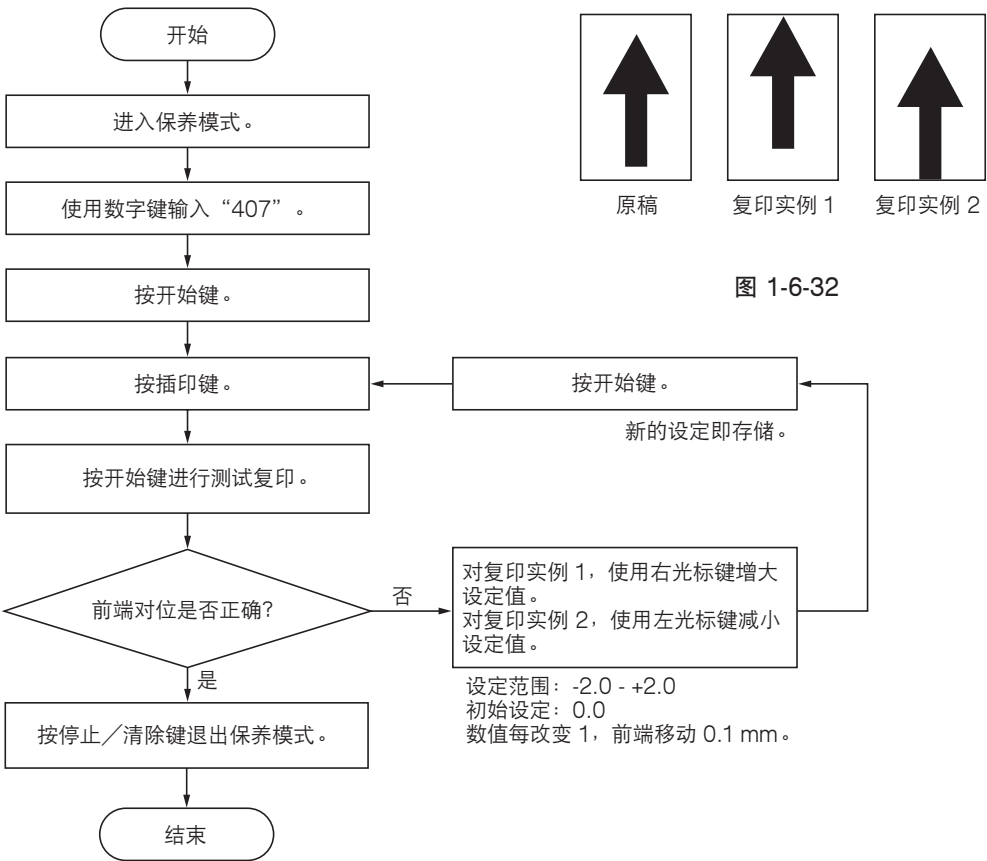
内存复印时，若复印件图像前端和原稿前端之间经常出现偏差，请进行以下调节。



小心：

进行以下调节之前，请确保已在保养模式中完成上述调节。

步骤



(10-3) 调节图像打印中线

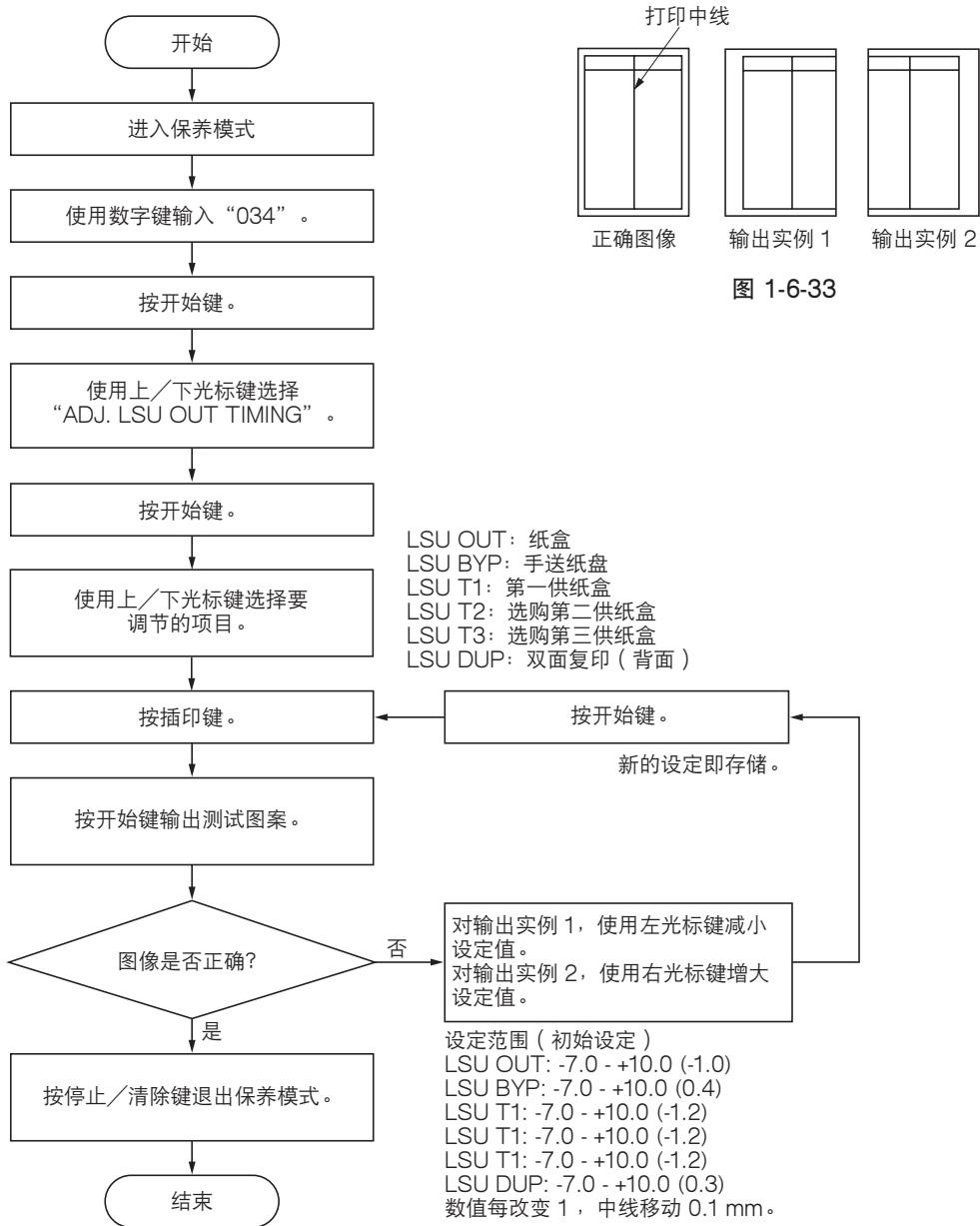
从纸盒供纸时，若复印件图像中线和原稿中线之间经常出现偏差，请进行以下调节。



小心：

调节之后，请检查复印件图像。若图像仍不正确，请在保养模式中进行上述调节。

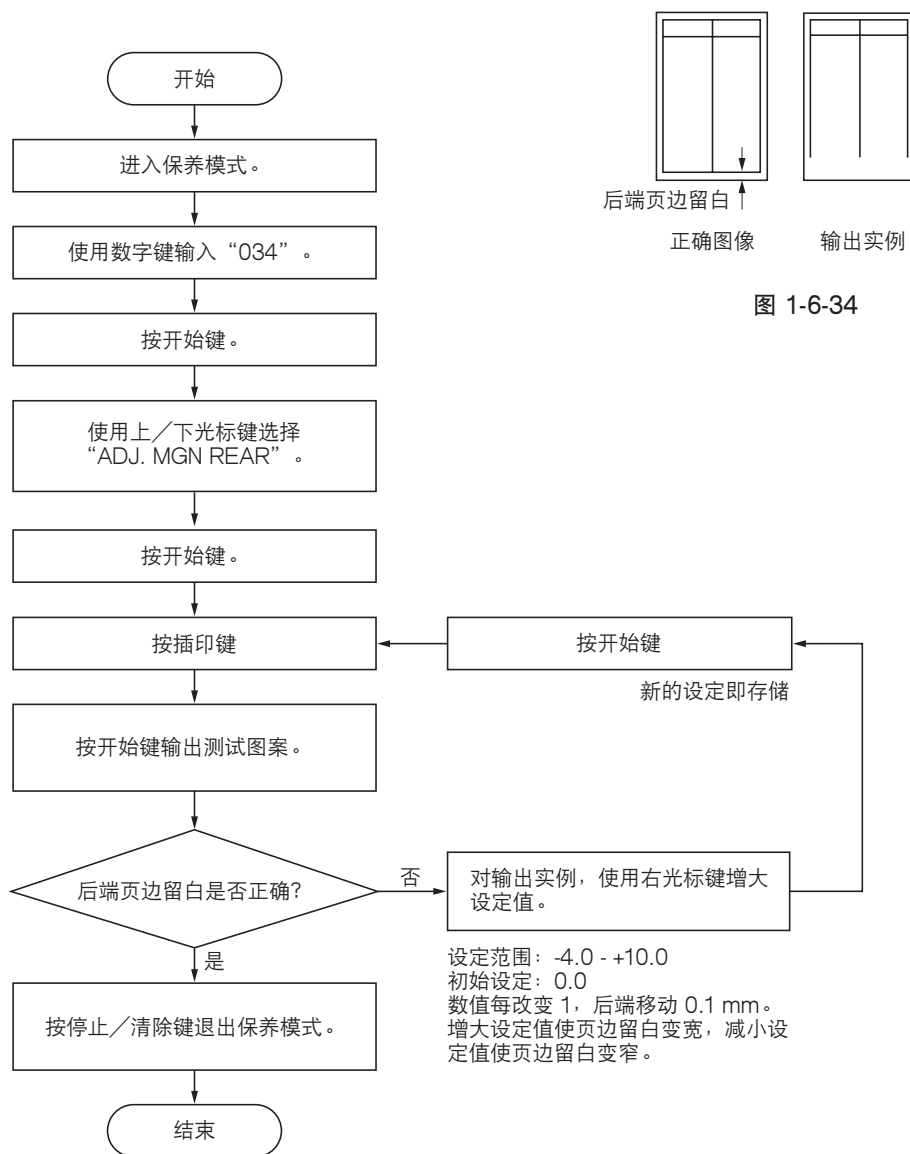
步骤



(10-4) 调节图像打印的后端页边留白

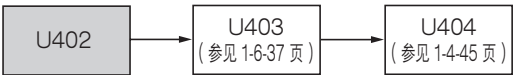
若复印件图像后端和原稿后端之间经常出现偏差，请进行以下调节。

步骤



(10-5) 调节打印页边留白

若页边留白不正确，请进行以下调节。



小心：

调节之后，请检查复印件图像。若页边留白仍不正确，请在保养模式中进行上述调节。

步骤

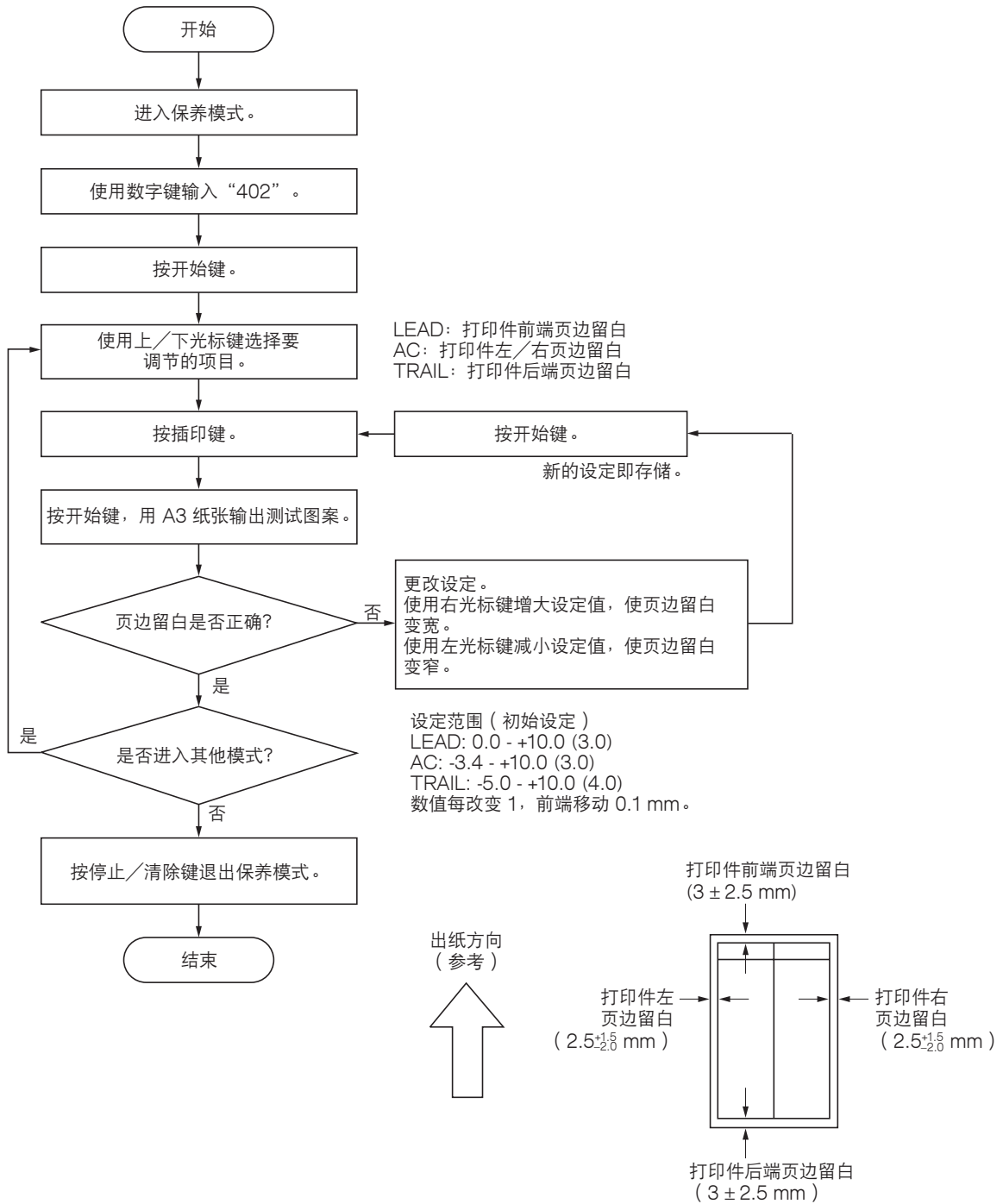
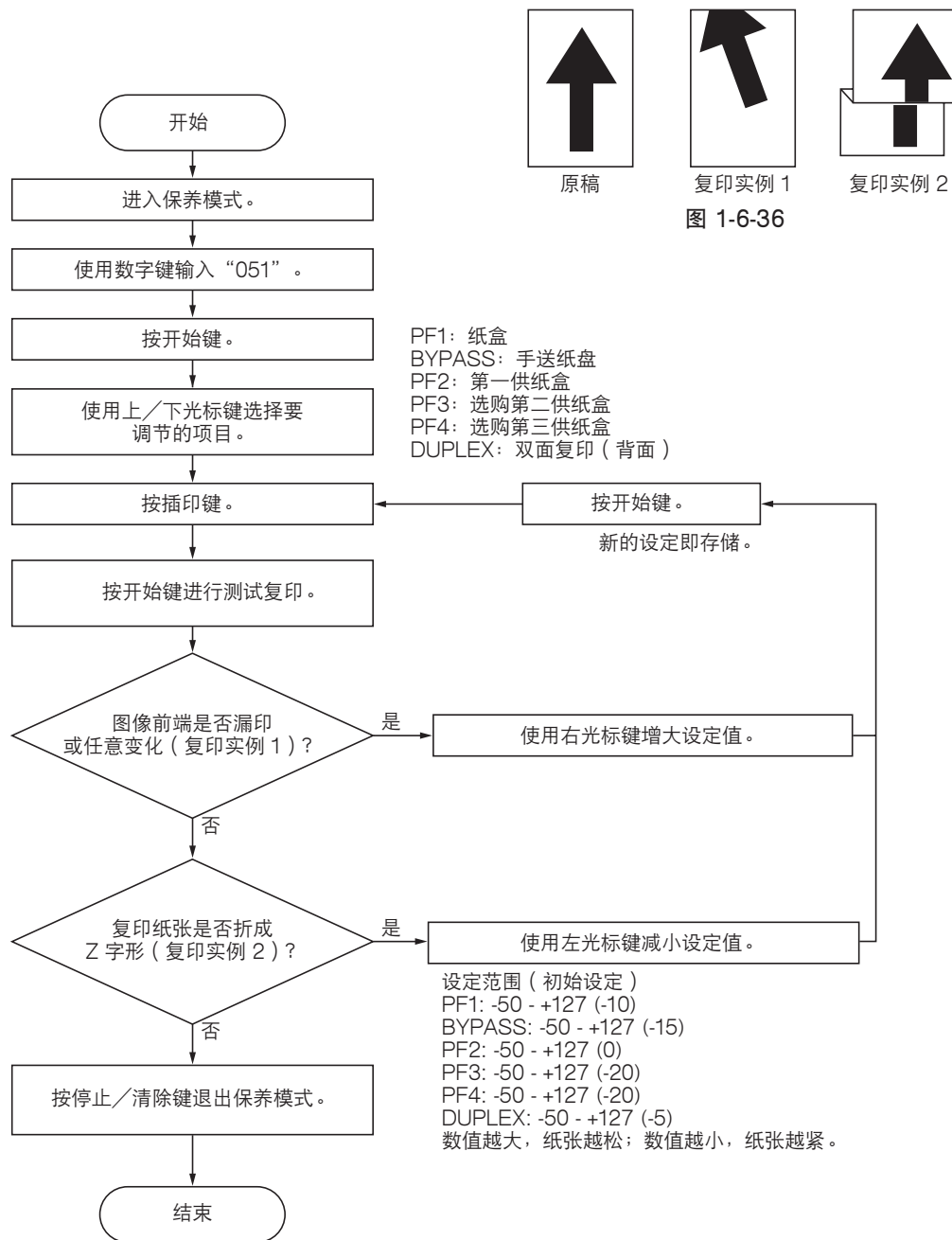


图 1-6-35

(10-6) 调节纸张松紧度

若复印件图像前端漏印或任意变化，或复印纸张折成了 Z 字形，请进行以下调节。

步骤



1-6-3 光学部

(1) 拆卸与重新安装曝光灯

要更换曝光灯时，请执行以下步骤。

步骤

1. 拆下原稿盖板或送稿器。
2. 拆下固定上部右侧盖板的两个螺丝，然后拆下盖板。拆下稿台玻璃。

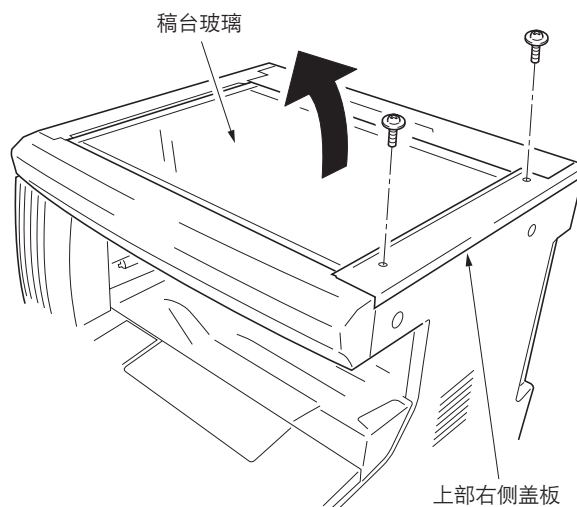


图 1-6-37

3. 将反光镜 1 号框架移至机器顶部。
* 当移动反光镜 1 号框架时，勿碰曝光灯或灯控板。
4. 从灯控板上拆下曝光灯接插件，并松开三个线束夹上的导线。

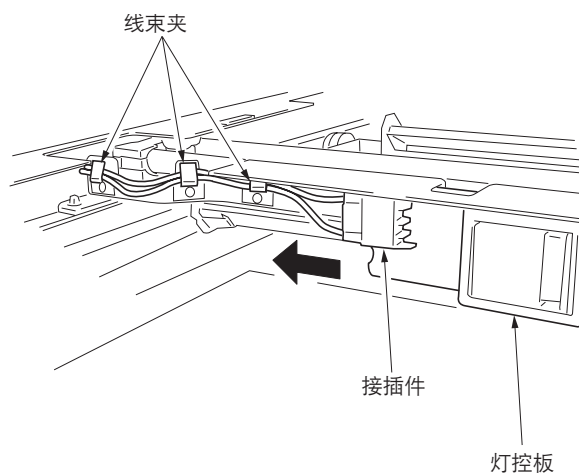


图 1-6-38

5. 拆下固定曝光灯的两个螺丝，然后拆下该灯。
6. 更换曝光灯，并重新安装所有拆下的部件。

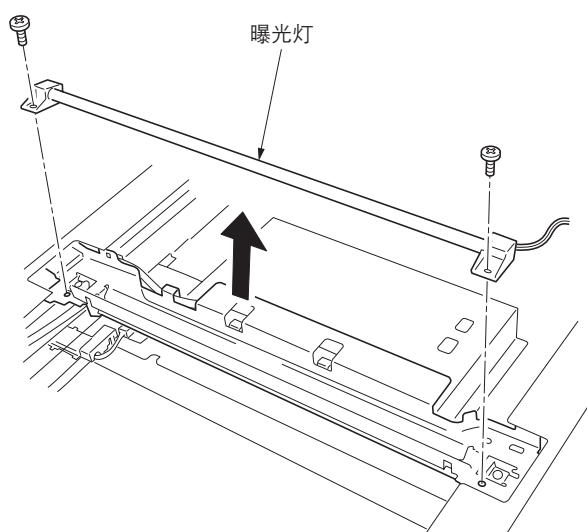


图 1-6-39

(2) 拆卸与重新安装扫描组件导线

当扫描组件导线损坏或要更换时，请执行以下步骤。

(2-1) 拆下扫描组件导线

步骤

1. 拆下曝光灯（参见 1-6-22 页）。
2. 拆下固定上部后盖板的两个螺丝，然后拆下盖板。拆下固定左中侧盖板和左上侧盖板的两个螺丝，然后拆下盖板。

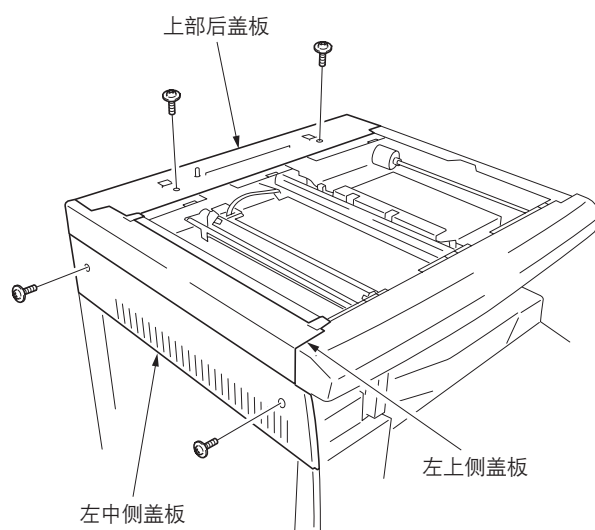


图 1-6-40

3. 拆下螺丝，然后拆下狭缝玻璃固定片和狭缝玻璃。拆下卡口后，然后拆下扫描前盖板。

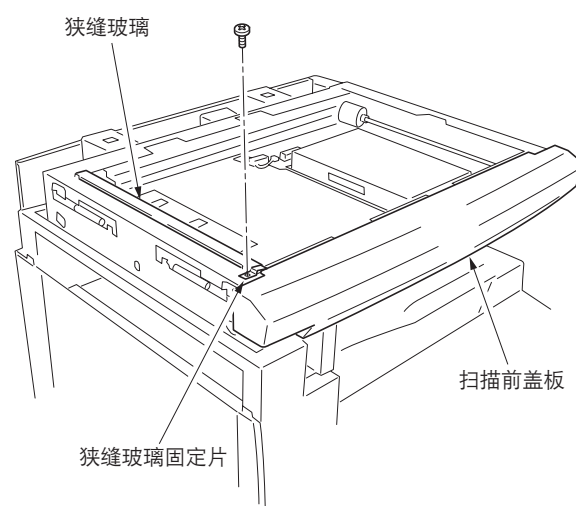


图 1-6-41

4. 拆下连线导向板，然后从灯控板上拆下连线。

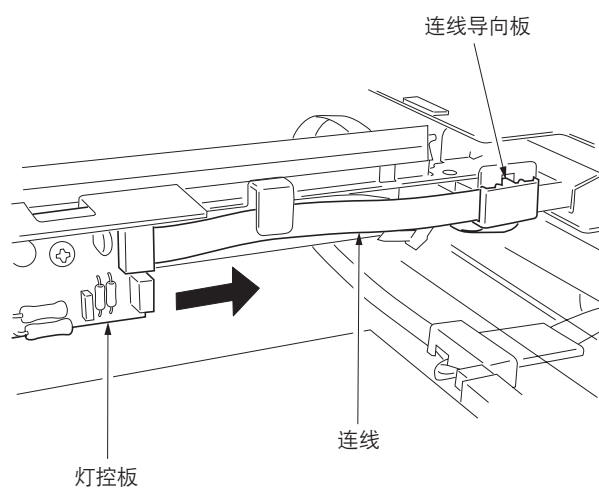


图 1-6-42

5. 拆下固定前后各个导线固定片的螺丝，然后从扫描装置上拆下反光镜 1 号框架。

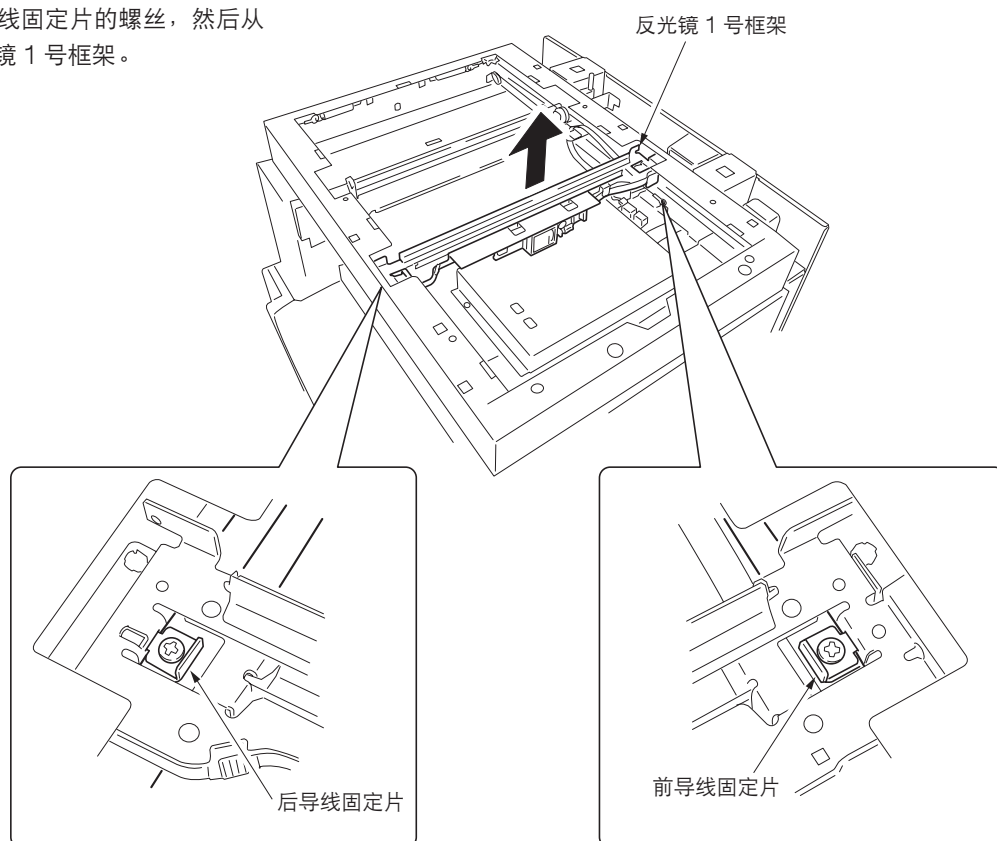


图 1-6-43

6. 从扫描装置左侧的扫描拉簧上取下扫描组件导线的圆形端子。
7. 拆下扫描组件导线。

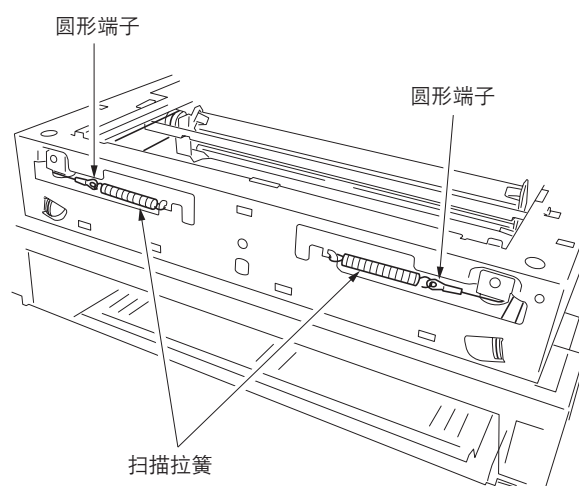


图 1-6-44

(2-2) 安装扫描组件导线

小心：

安装导线时，请务必按下列所示安装。

机器前部：P/N 2C91236（灰色）

机器后部：P/N 2C91235（黑色）

安装需要以下工具：

两个框架固定工具（P/N 2AV6808）

两个扫描组件导线固定器（P/N 3596811）

步骤

1. 拆下螺丝后再拆下机器后侧的扫描组件导线感光鼓齿轮。

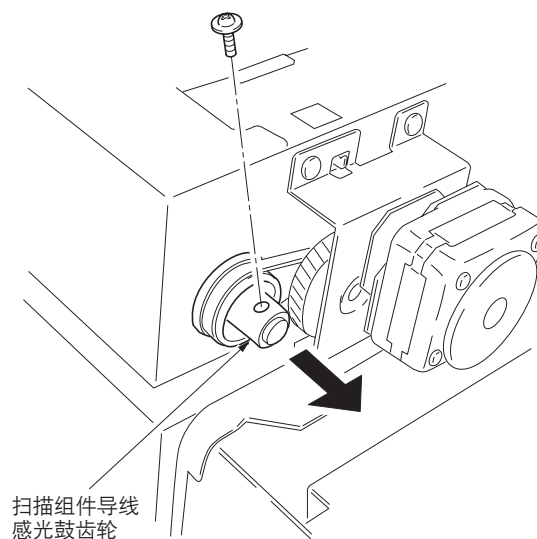


图 1-6-45

2. 从扫描组件导线感光鼓轴的前部拆下卡环和轴套。
3. 从扫描组件装置上拆下扫描组件导线感光鼓轴。

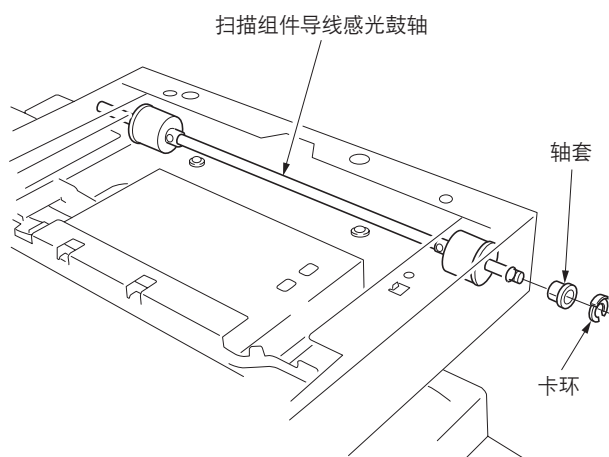


图 1-6-46

4. 将每根扫描组件导线上的定位球插入各自扫描组件导线感光鼓的孔中，并将扫描组件导线向内卷绕三圈，再向外卷绕四圈。
- 以定位球作为参考点，将每根导线较短的一端向外卷绕。
5. 使用扫描组件导线固定器固定扫描组件导线。

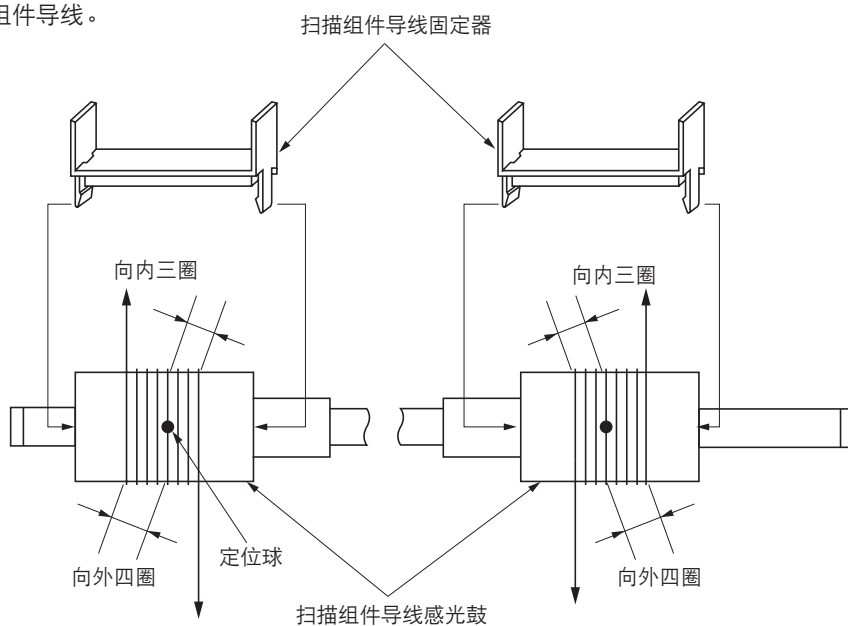


图 1-6-47

6. 将扫描组件导线感光鼓轴重新装入扫描装置。
7. 将两个框架固定工具插入扫描装置前侧和后侧的定位孔中，以将反光镜 2 号框架固定到位。

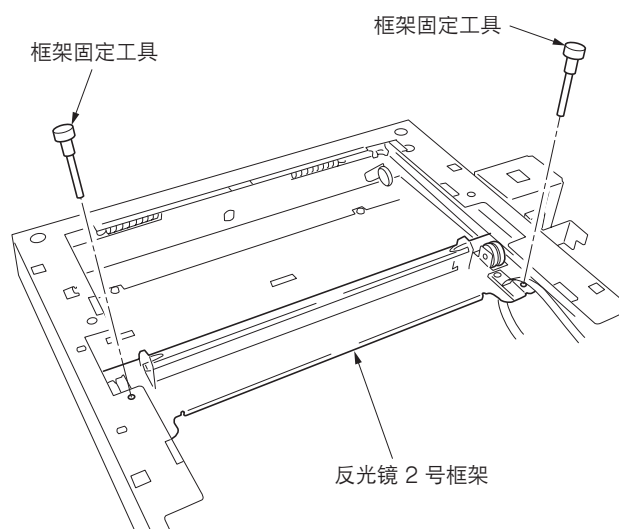


图 1-6-48

8. 将扫描组件导线的外端从下到上绕到反光镜 2 号框架上皮带轮中的外凹槽周围。 ①
9. 使圆形端子钩住扫描装置内部的各抓钩。 ②
10. 将扫描组件导线的内端从下到上绕到扫描装置左侧皮带轮中的凹槽周围。 ③
11. 将扫描组件导线从上到下绕到反光镜 2 号框架上皮带轮中的内凹槽周围。 ④
12. 将扫描组件导线绕到扫描装置左侧的扫描组件导线导轨中的凹槽周围。 ⑤
13. 使圆形端子钩住扫描组件拉簧。 ⑥

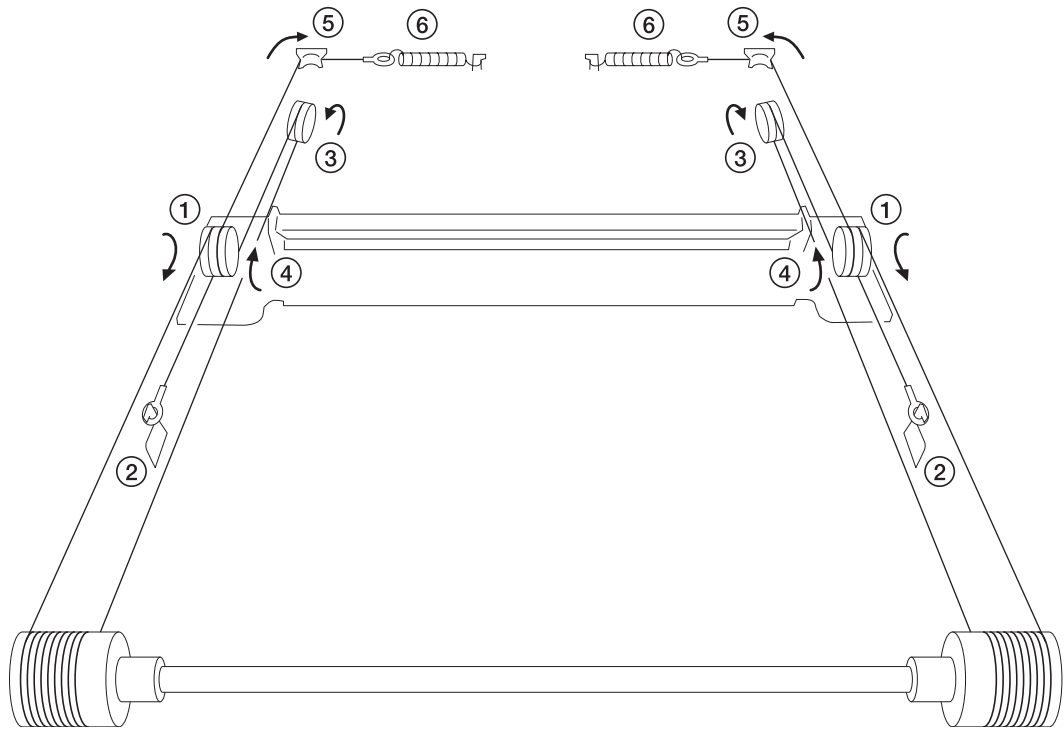


图 1-6-49

14. 拆下扫描组件导线固定器和框架固定工具。
15. 将扫描组件导线朝定位球方向收拢。
16. 将反光镜 2 号框架从一侧移至另一侧，以正确确定导线的位置。
17. 将反光镜 1 号框架放在扫描导轨上，并将其向机器左侧移动。
18. 将框架固定工具插入扫描装置前侧和后侧的定位孔（最左侧的孔），并在固定反光镜 1 号框架和反光镜 2 号框架后拧上反光镜 1 号框架。
19. 拆下两个框架固定工具。
20. 重新安装所有拆下的部件。

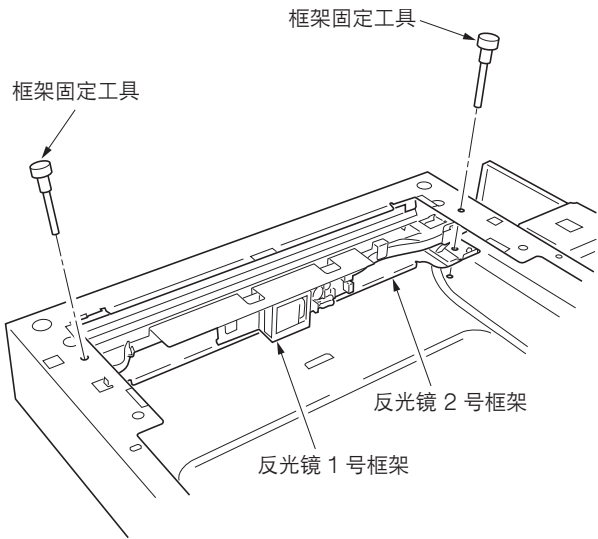


图 1-6-50

(3) 拆卸与重新安装 ISU (参考)

要更换 ISU 时, 请执行以下步骤。

步骤

• 拆卸 ISU

1. 拆下稿台玻璃 (参见 1-6-22 页)。
2. 拆下固定 ISU 盖板的四个螺丝, 然后拆下盖板。

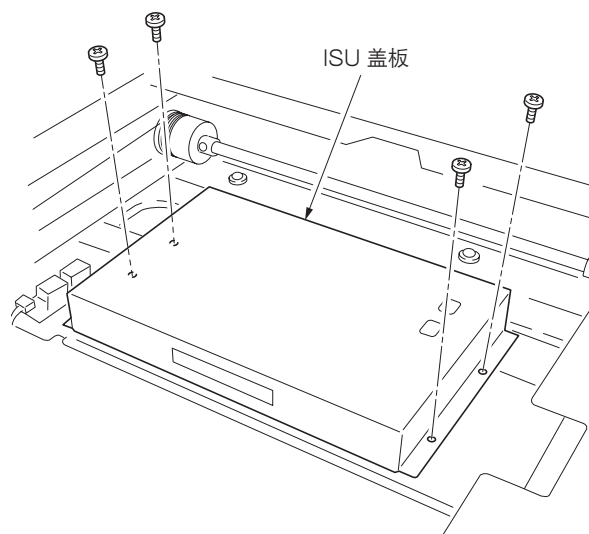


图 1-6-51

3. 从 CCD 电路板上拆下 CCD 导线。
4. 拆下固定 ISU 的四个螺丝, 然后拆下 ISU。
5. 更换 ISU。

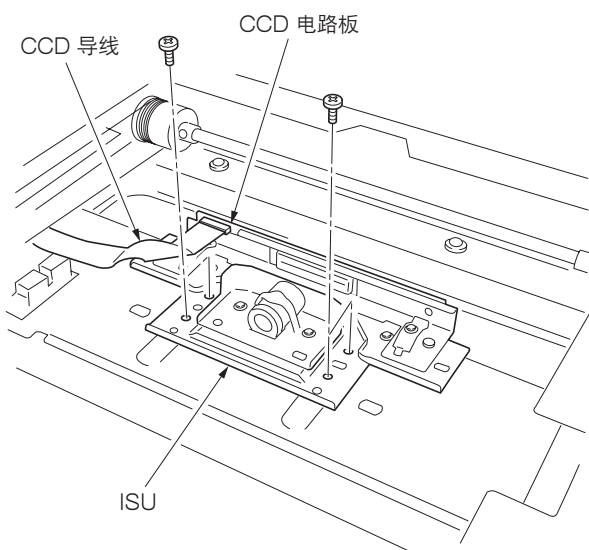


图 1-6-52

• 重新安装 ISU

1. 略微推动 ISU, 使 ISU 的定位孔对齐, 然后将 ISU 安装到扫描装置上。
* 参照标记 “C” 安装 ISU。
2. 使用四个螺丝固定 ISU。
3. 将 CCD 导线重新安装到 CCD 电路板上。
4. 重新安装所有拆下的部件。

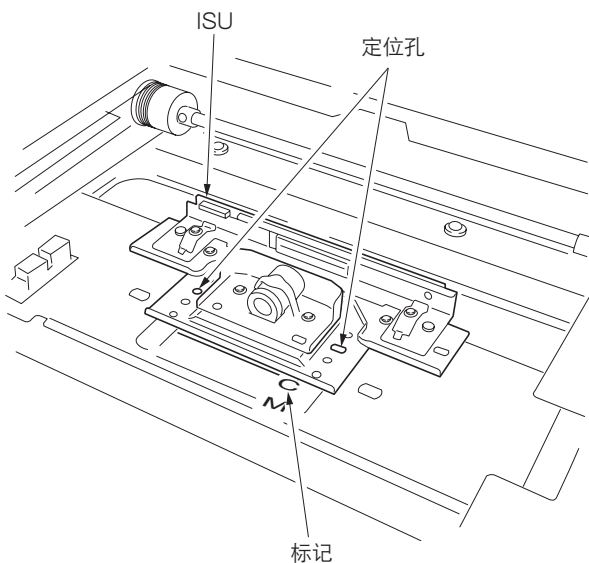


图 1-6-53

(4) 拆卸与重新安装激光扫描装置

要更换激光扫描装置时，请执行以下步骤。

步骤

1. 拆下原稿盖板或送稿器。
2. 拆下右上侧盖板、稿台玻璃、上部后盖板、左中侧盖板、左上侧盖板、狭缝玻璃和扫描前盖板（参见 1-6-23 页）。
3. 拆下固定右侧盖板的四个螺丝，然后拆下盖板。拆下固定后盖板的七个螺丝，然后拆下盖板。

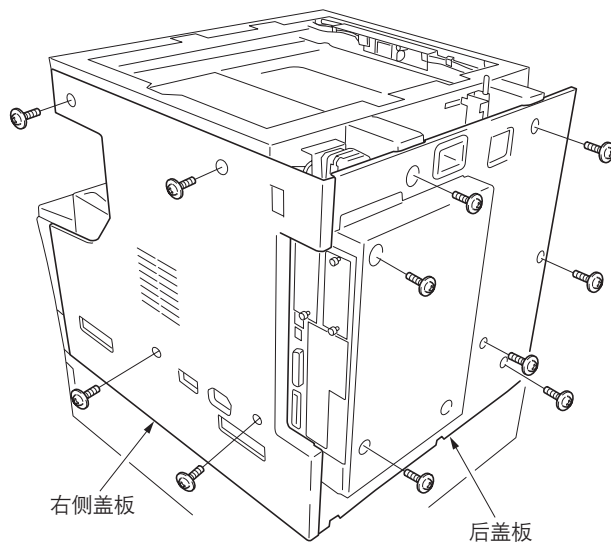


图 1-6-54

4. 拆下主控板上的接插件 YC8。拆下驱动板上的接插件 YC16、YC17、YC18 和 YC19。

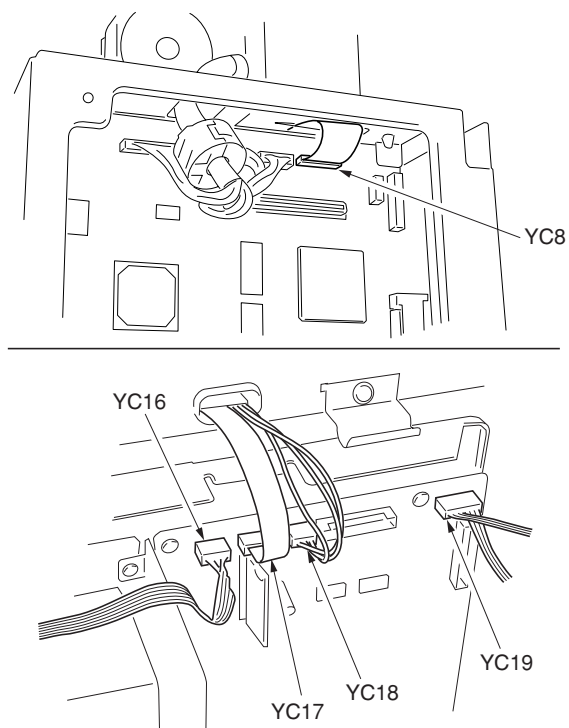


图 1-6-55

2FT

5. 拆下固定扫描装置的四个销钉后，然后拆下该装置。

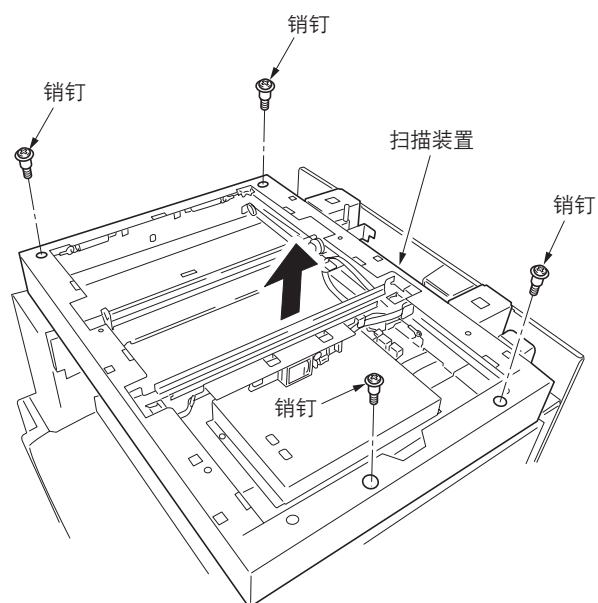


图 1-6-56

6. 拆下固定出纸盖板的螺丝，然后拆下该盖板。
拆下固定内部后盖板的两个螺丝，然后拆下该盖板。

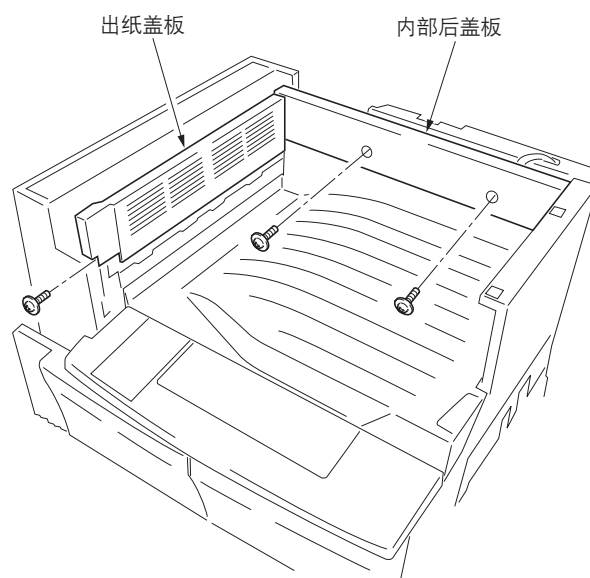


图 1-6-57

7. 拆下前后左侧盖板。

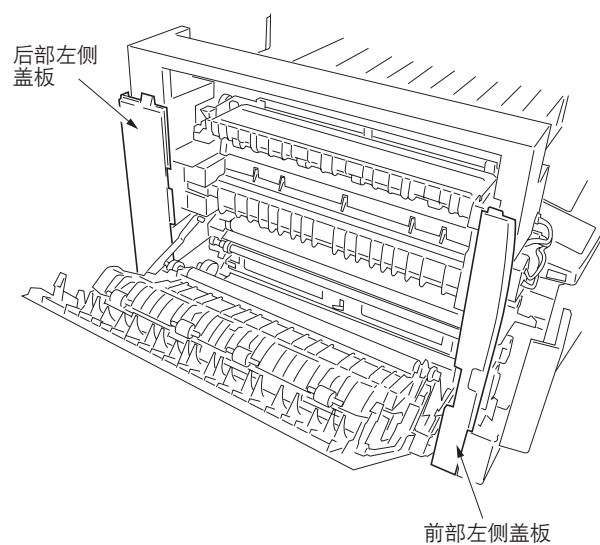


图 1-6-58

8. 拆下固定出纸装置的两个螺丝，然后稍微拉出该装置。

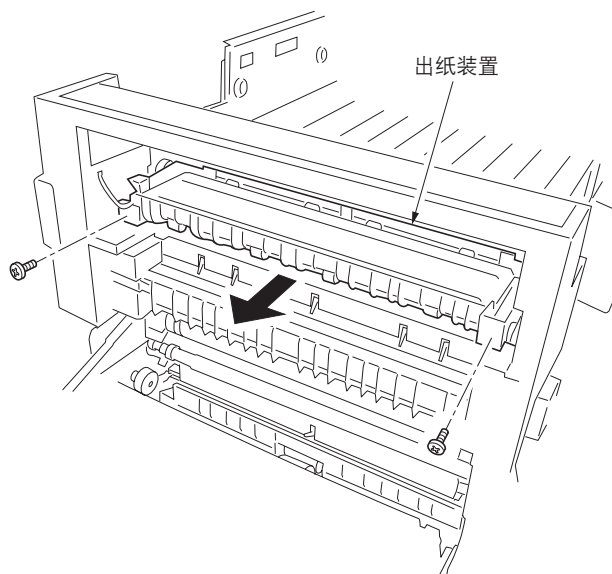


图 1-6-59

9. 拆下出纸盘。

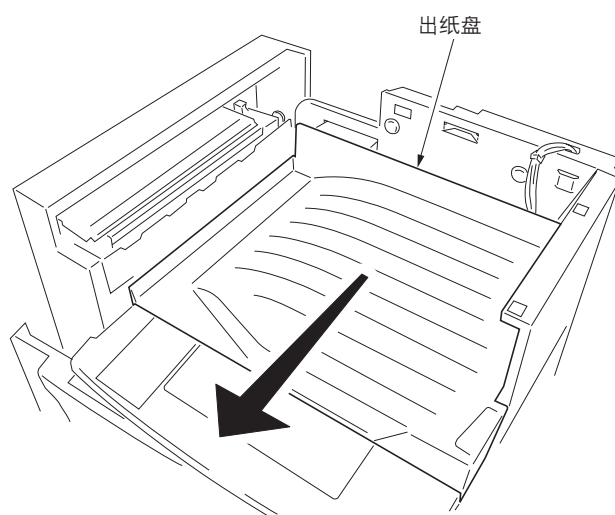


图 1-6-60

10. 拆下四个螺丝并拆下两个接插件，然后拆下激光扫描装置。
11. 更换激光扫描装置并重新安装所有拆下的部件。

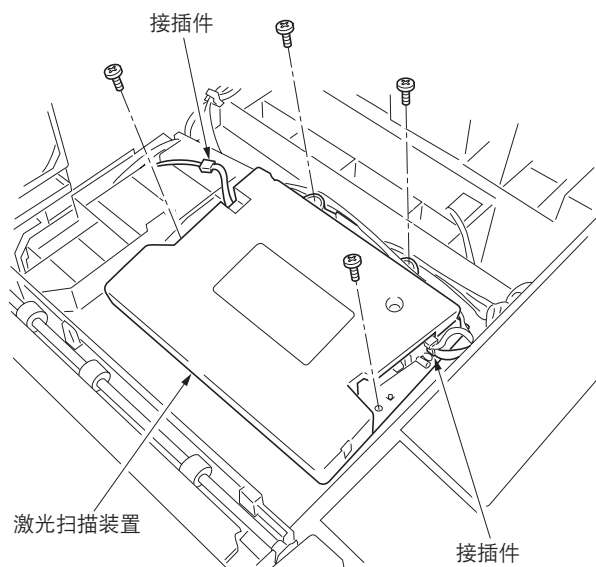


图 1-6-61

(5) 调节纵向方块 (参考)

若复印件图像呈纵向歪斜 (未保持纵向方块), 请进行以下调节。

小心:

- 首先调节纸张松紧度 (参见 1-6-21 页)。检查复印件图像的纵向方块, 若未保持纵向方块, 请进行纵向方块调节。
- 在进行以下调节前, 请在保养项目 U993 下输出一个 VTC-PG2 图案, 以作为调节所用的原稿。

步骤

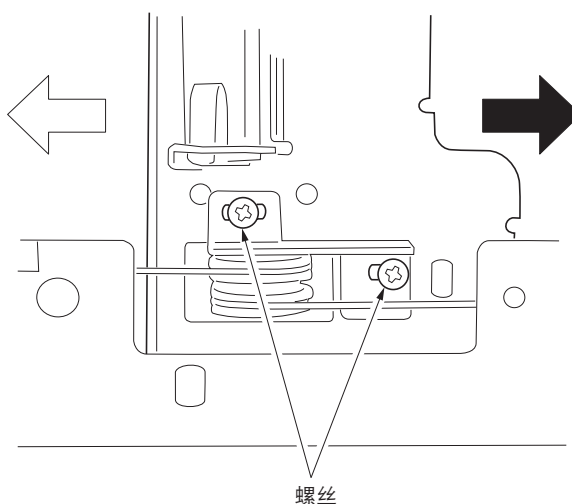
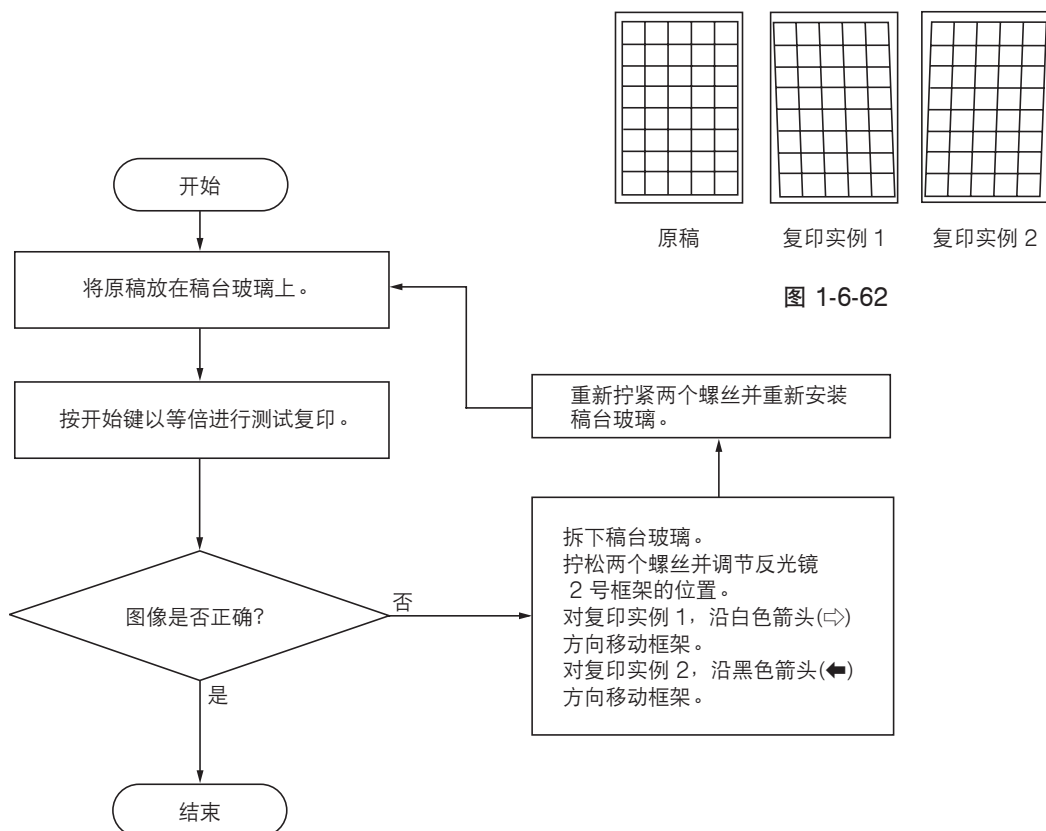
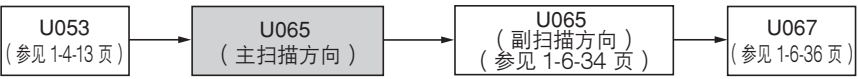


图 1-6-63

(6) 调节主扫描方向的扫描缩放倍率

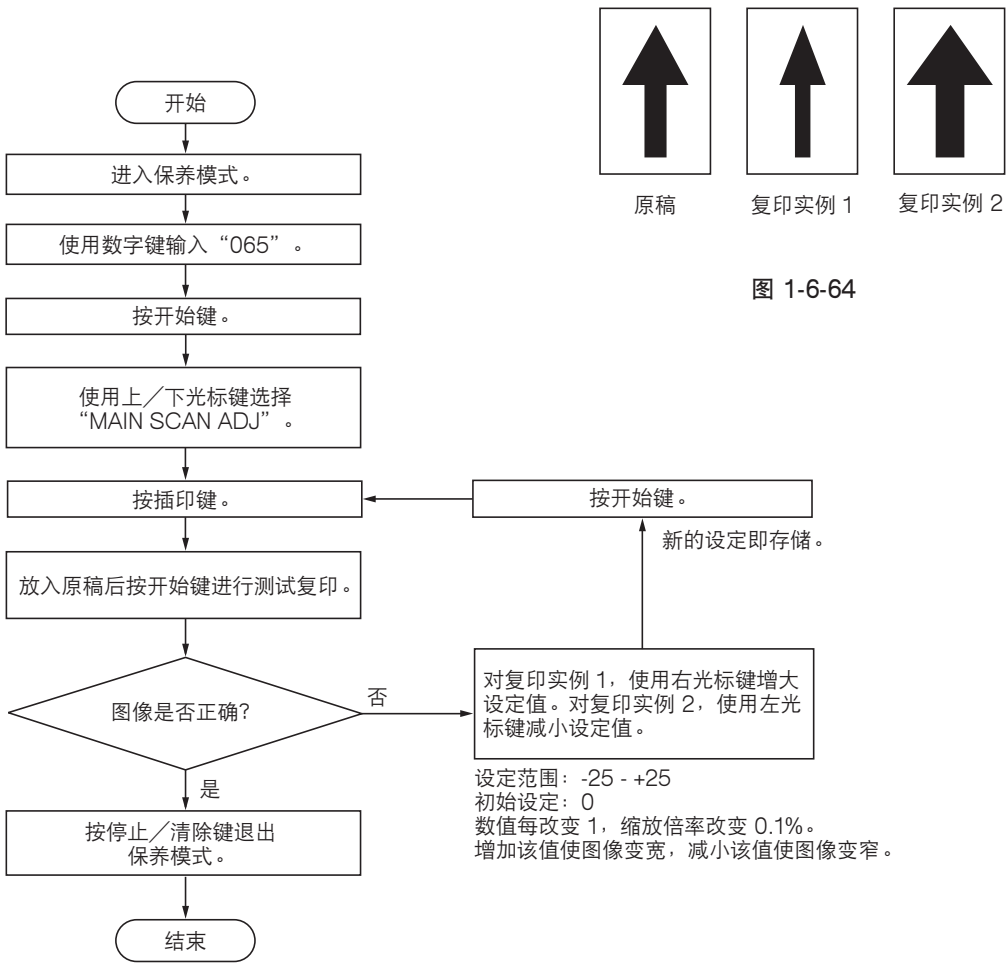
若主扫描方向的缩放倍率不正确，请进行以下调节。



小心：

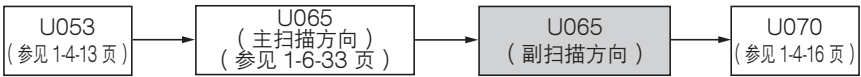
进行以下调节之前，请确保已在保养模式中完成上述调节。同时，请在完成本项调节后执行“(7) 调节副扫描方向的扫描缩放倍率 (参见 1-6-34 页)”和“(9) 调节扫描中线” (参见 1-6-36 页)。

步骤



(7) 调节副扫描方向的扫描缩放倍率

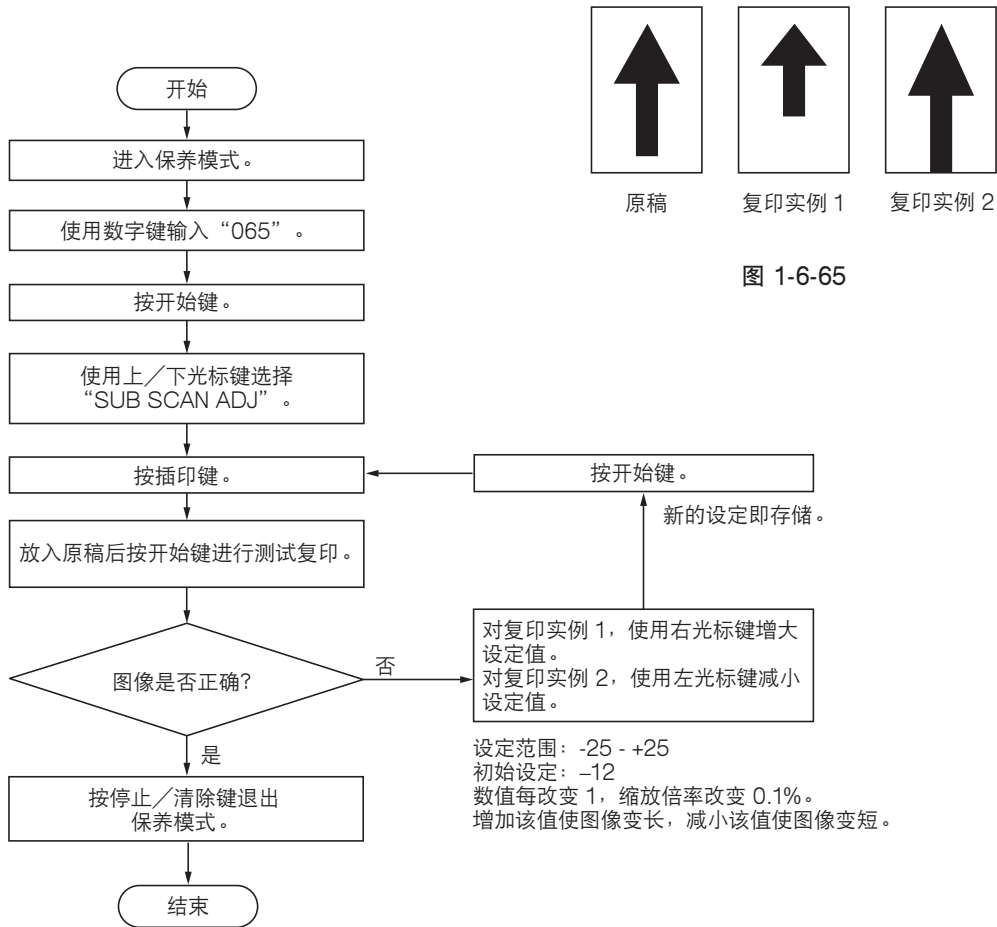
若副扫描方向的缩放倍率不正确，请进行以下调节。



小心：

进行以下调节之前，请确保已在保养模式中完成上述调节。

步骤



(8) 调节扫描组件前端对位

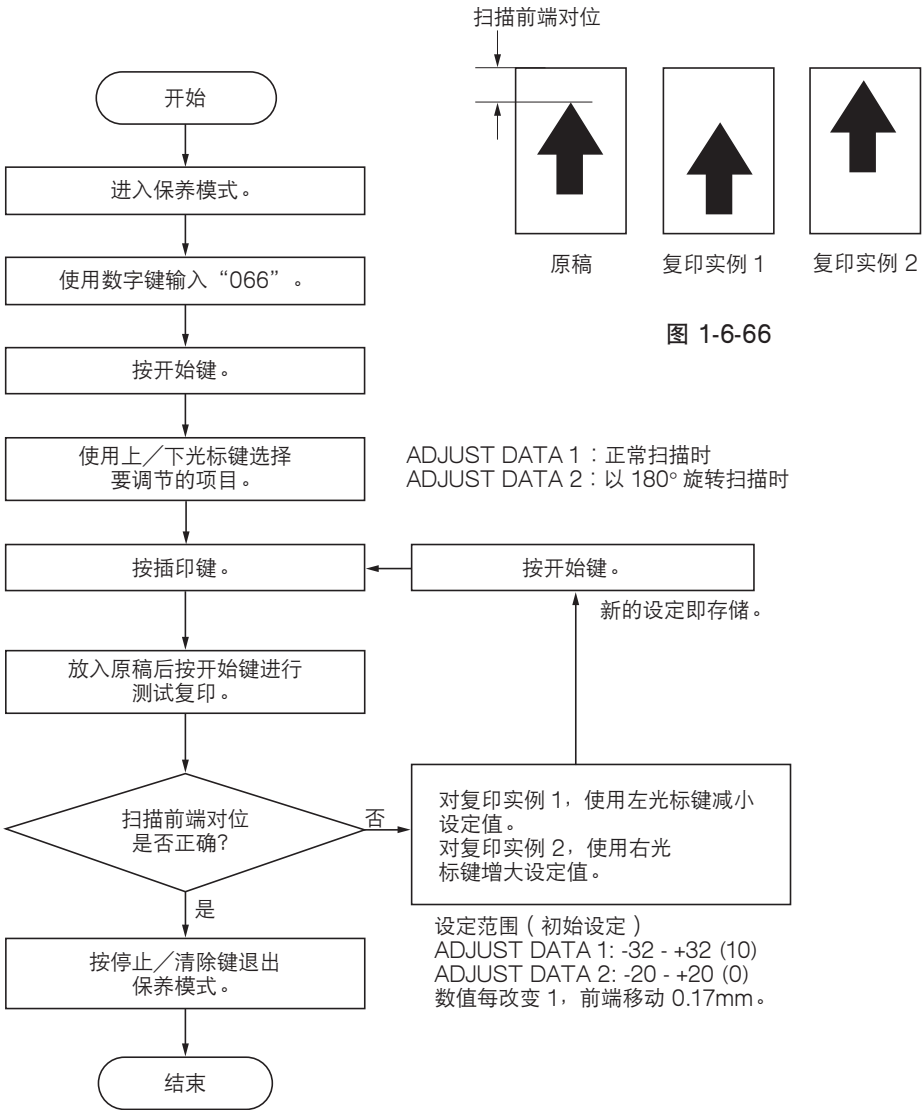
若复印件图像前端和原稿前端之间经常出现偏差，请进行以下调节。



小心：

进行以下调节之前，请确保已在保养模式中完成上述调节。

步骤



(9) 调节扫描中线

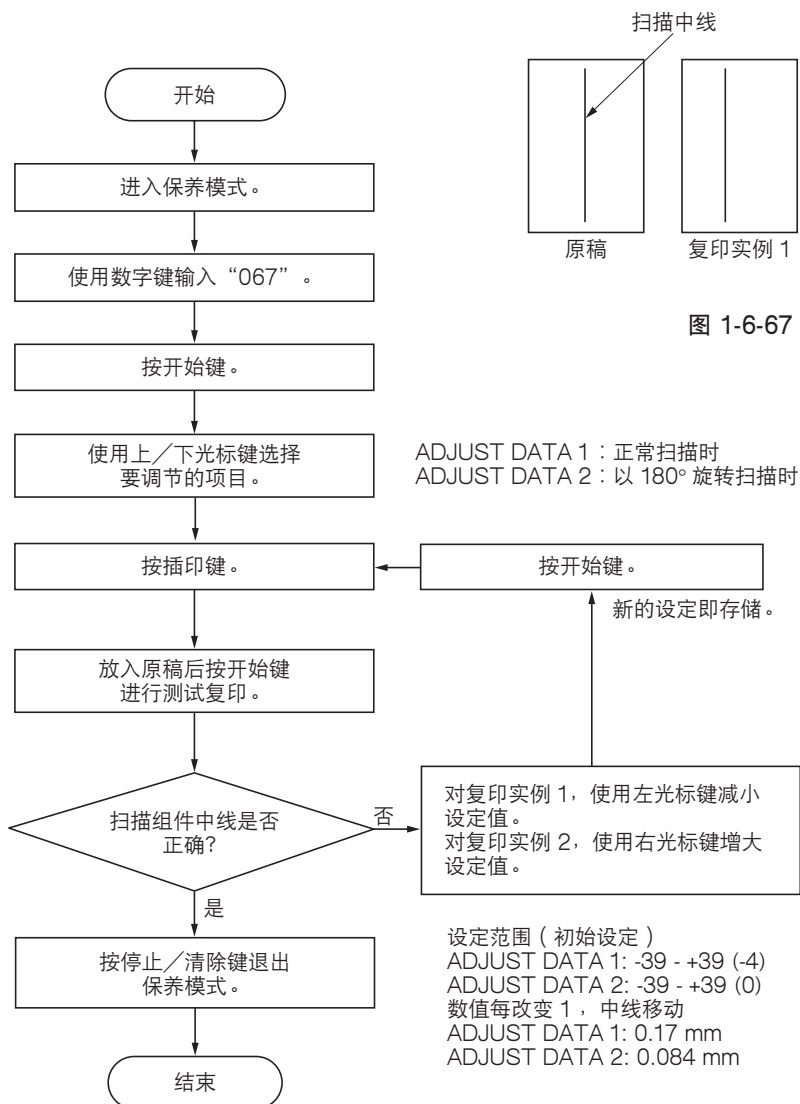
若复印件图像中线和原稿中线之间经常出现偏差，请进行以下调节。



小心：

进行以下调节之前，请确保已在保养模式中完成上述调节。

步骤



(10) 调节稿台玻璃上的原稿扫描页边留白
若页边留白不正确，请进行以下调节。



小心：
进行以下调节之前，请确保已在保养模式中完成上述调节。

步骤

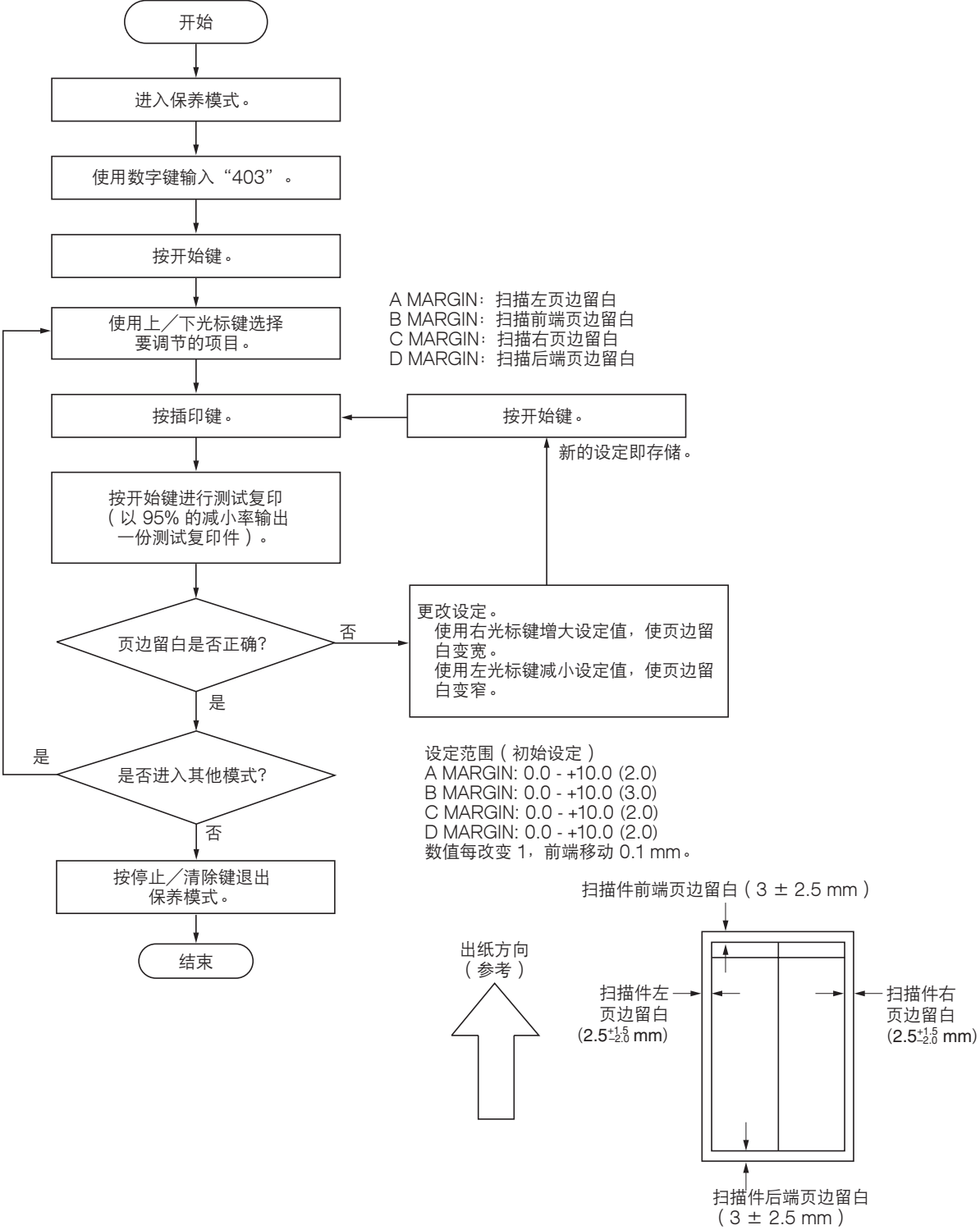


图 1-6-68

1-6-4 感光鼓部

(1) 拆卸与重新安装感光鼓组件

请按照以下步骤更换感光鼓组件。

小心：

- 拆卸与重新安装感光鼓组件时，应避免直射阳光或强光照射。
- 拿起感光鼓组件时，切勿触碰感光鼓表面。

步骤

1. 打开前盖板和左侧盖板。拆下废粉盒和墨粉盒。
2. 拆下内部盖板。
3. 拆下螺丝，然后拆下显影导线盖板。
4. 拉动显影释放杆，然后释放显影单元。

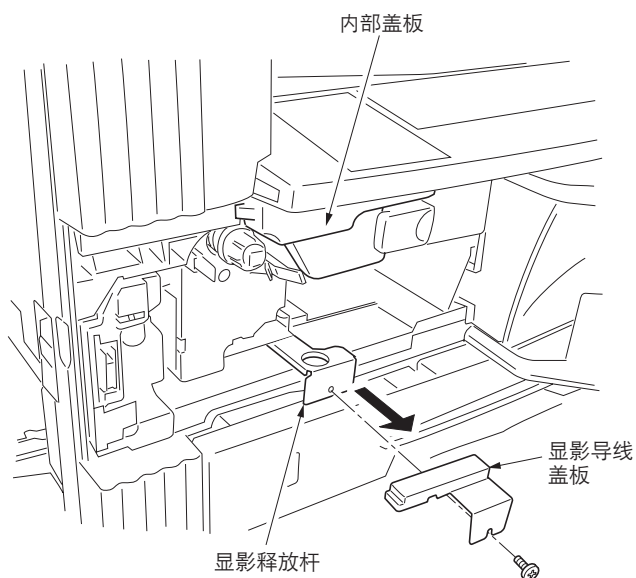


图 1-6-69

5. 拆下螺丝和拆除接插件。
6. 从多功能打印机上拆下感光鼓组件。
7. 更换感光鼓组件，并重新安装所有拆下的部件。

安装感光鼓组件时，请向外打开感光鼓盖板（机器左侧）。

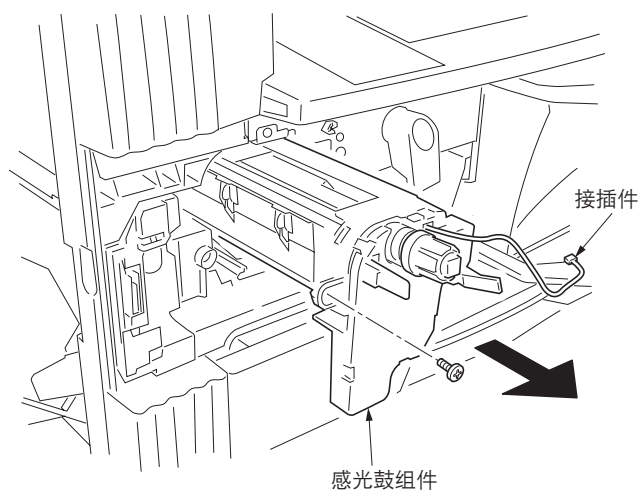
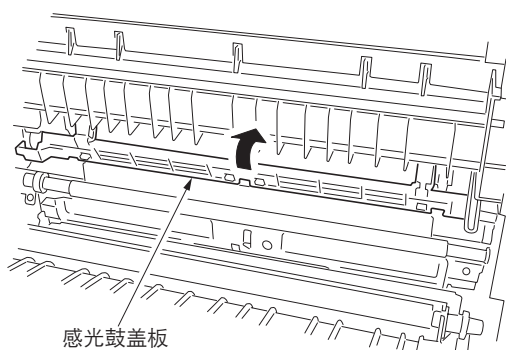


图 1-6-70

(2) 拆卸与重新安装感光鼓分离爪

请按照以下步骤更换感光鼓分离爪。

步骤

1. 拆下感光鼓组件（参见 1-6-38 页）。
2. 用一字形螺丝刀从角孔顶部推感光鼓分离爪，并拆下分离爪。
3. 更换感光鼓分离爪，并重新安装所有拆下的部件。

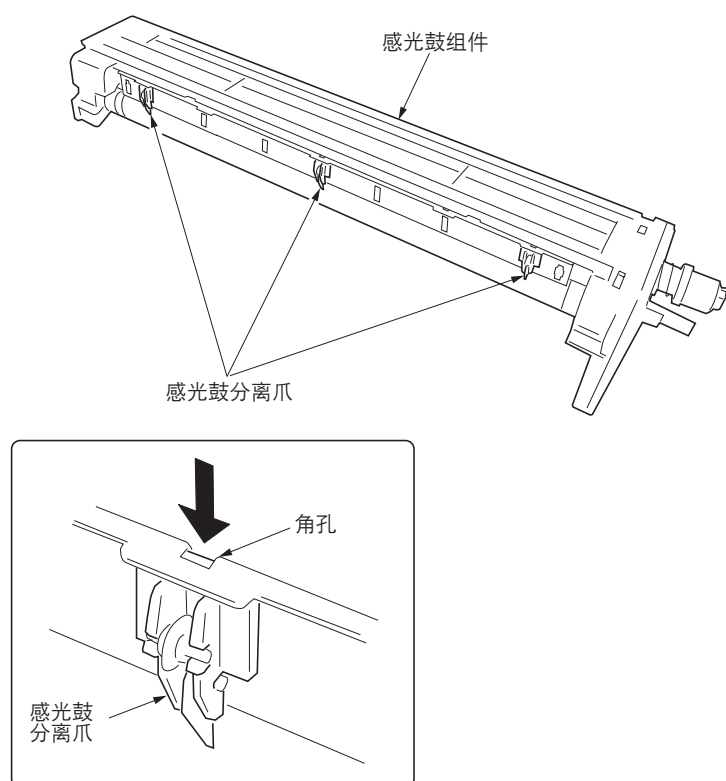


图 1-6-71

(3) 拆卸与重新安装主充电单元

请按照以下步骤更换主充电单元。

步骤

1. 打开前盖板并拆下废粉盒和内部盖板。
2. 向右上方抬起主充电单元，同时从多功能打印机拆下该单元。
3. 沿箭头所示方向在可拆卸固定器的位置按压主充电器释放杆以释放可拆卸固定器的同时，从多功能打印机上拆下主充电单元。
4. 更换主充电单元，并重新安装所有拆下的部件。

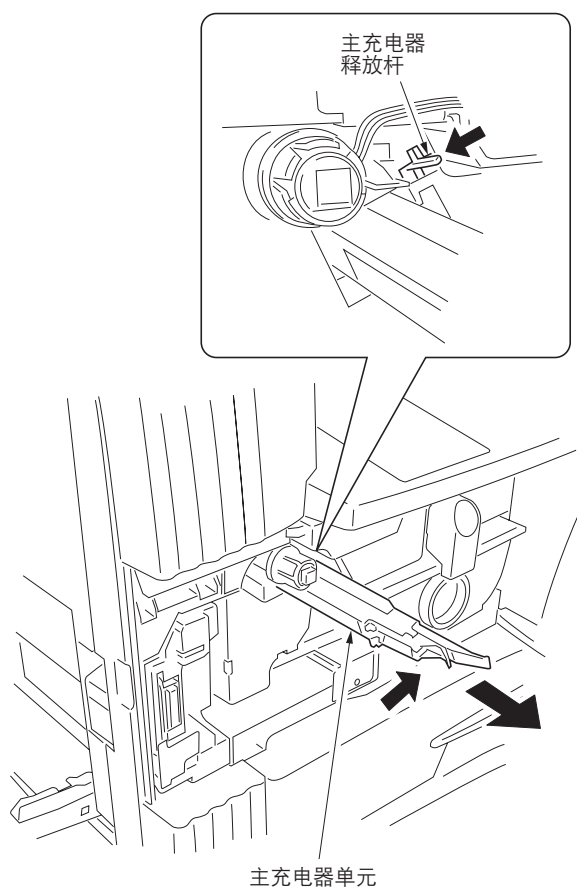


图 1-6-72

1-6-5 显影部

(1) 拆卸与重新安装显影单元

请按照以下步骤更换显影单元。

步骤

1. 拆下感光鼓组件（参见 1-6-38 页）。
2. 略微抬起显影单元，同时从多功能打印机拆下该单元。
3. 更换显影单元，并重新安装所有拆下的部件。

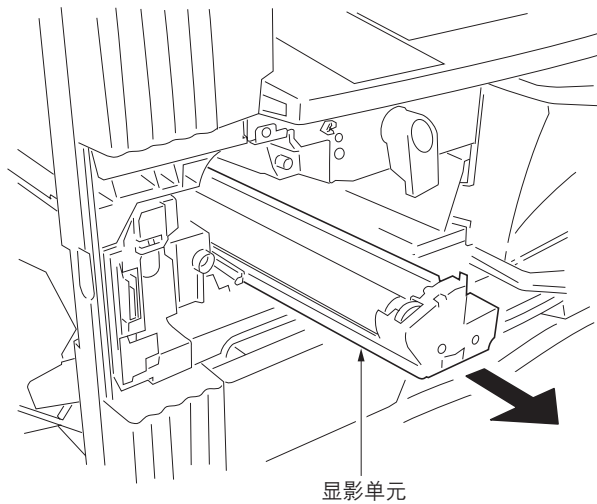


图 1-6-73

1-6-6 转印部

(1) 拆卸与重新安装转印辊

请按照以下步骤更换转印辊。

步骤

1. 拆下纸张传输装置（参见 1-6-11 页）。
2. 拆下固定前部和后部每个释放杆固定器的螺丝，然后从释放杆的轴上拆下固定器。

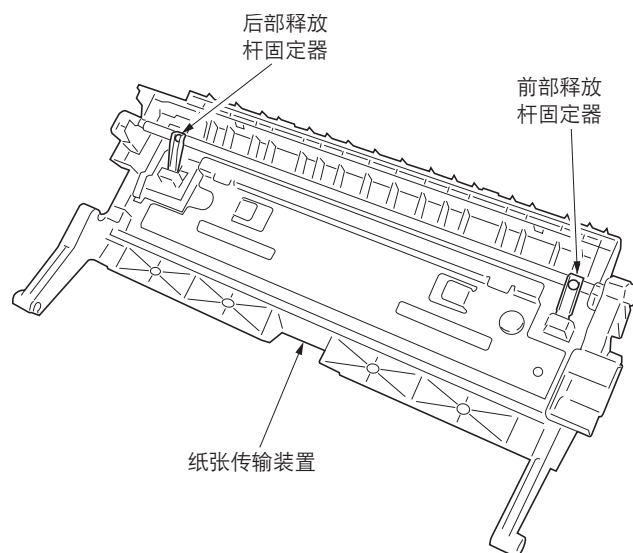


图 1-6-74

3. 拆下前部和后部的各个卡口，然后从纸张传输装置上拆下转印辊。
4. 更换转印辊，并重新安装所有拆下的部件。

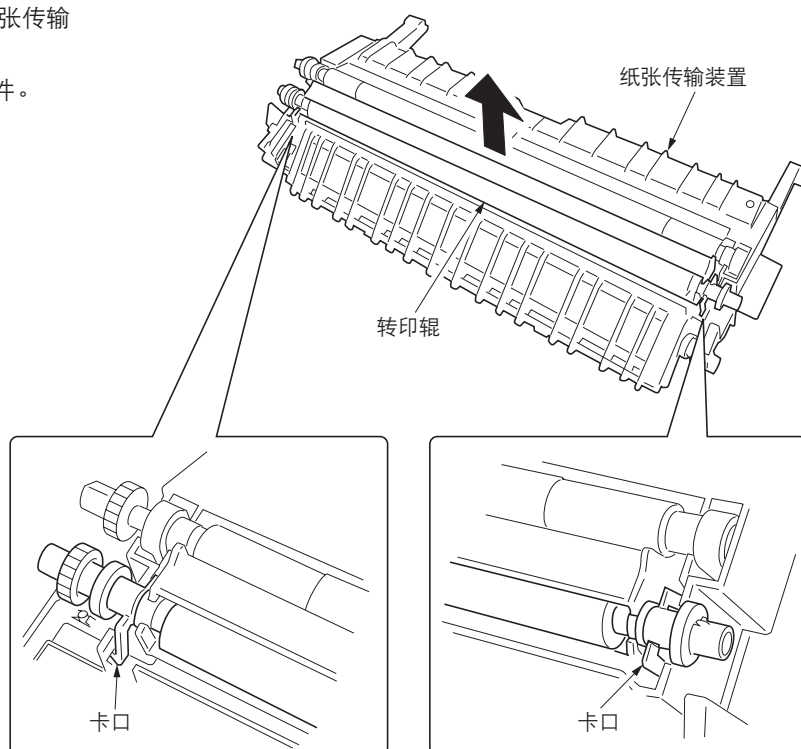


图 1-6-75

1-6-7 定影部

(1) 拆卸与重新安装定影单元

请按照以下步骤更换定影单元。

步骤

1. 打开前盖板和左侧盖板，然后拆下内部盖板。
2. 将平头螺丝刀或类似工具通过机器左侧的槽口插入以解锁前部左侧盖板 1 的咬合部分，从而将该盖板拆下。

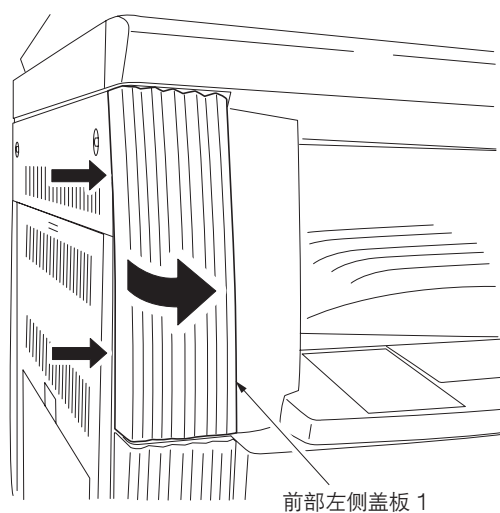


图 1-6-76

3. 拆下螺丝，然后拆下前部左侧盖板 2。

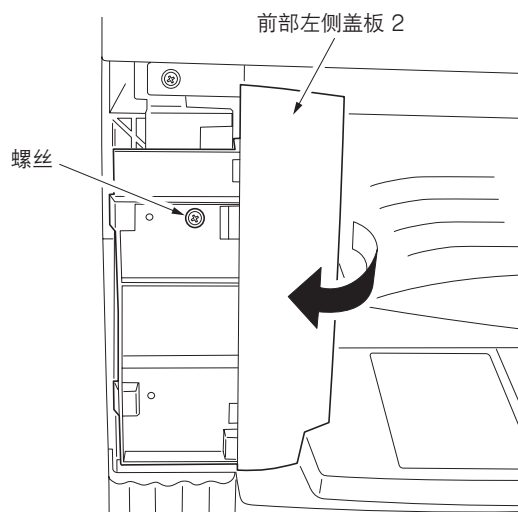


图 1-6-77

4. 拆下螺丝，然后拆下限位器和垫片。
安装垫片时，请将定影单元装在原位。

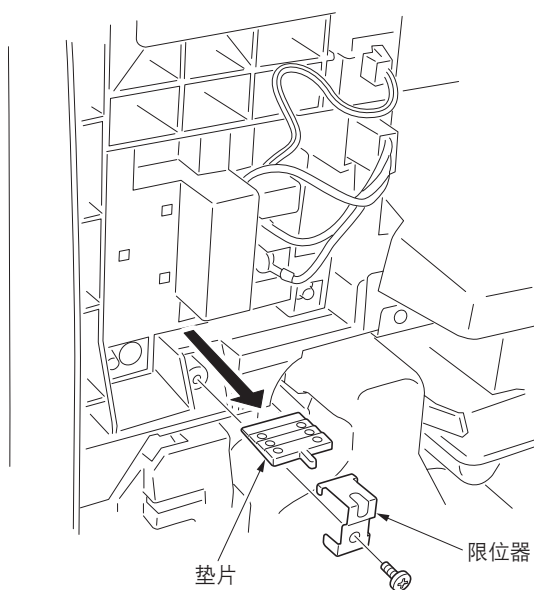


图 1-6-78

2FT

5. 拆下螺丝和两个接插件，然后从多功能打印机拆下定影单元。
6. 更换定影单元，并重新安装所有拆下的部件。

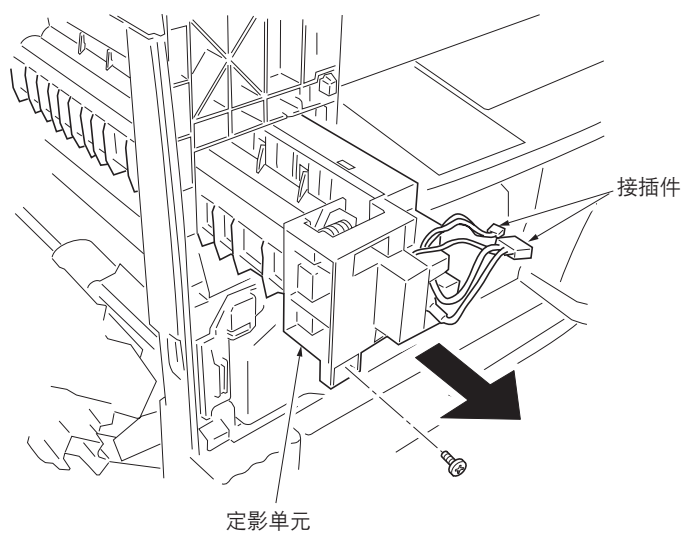


图 1-6-79

(2) 拆卸与重新安装压辊

请按照以下步骤更换压辊。

步骤

1. 拆下定影单元（参见 1-6-43 页）。
2. 拆下两个螺丝，然后分离右定影单元和左定影单元。

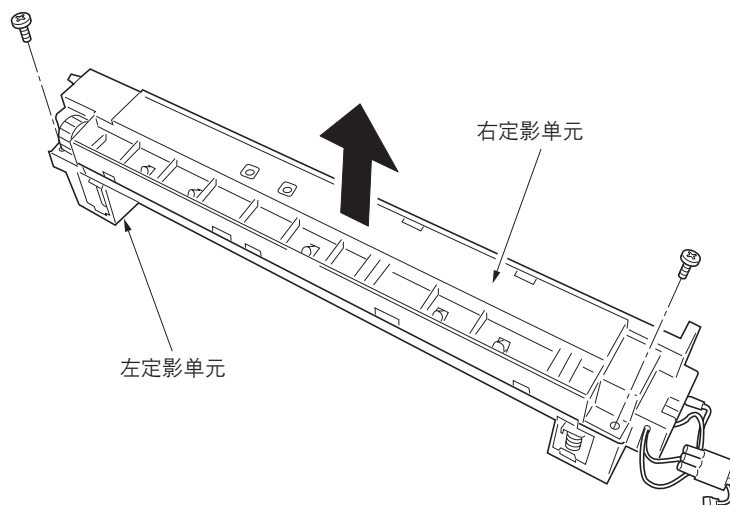


图 1-6-80

3. 从右定影单元上拆下固定压辊导板的三个螺丝。

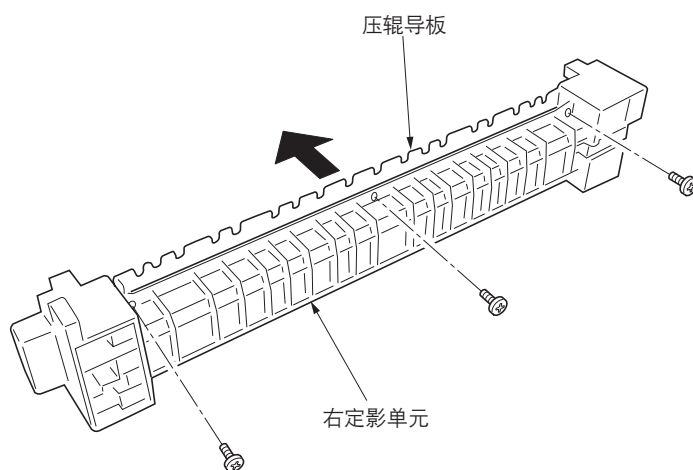


图 1-6-81

4. 从右定影单元上拆下压辊。
5. 更换压辊并重新安装所有拆下的部件。

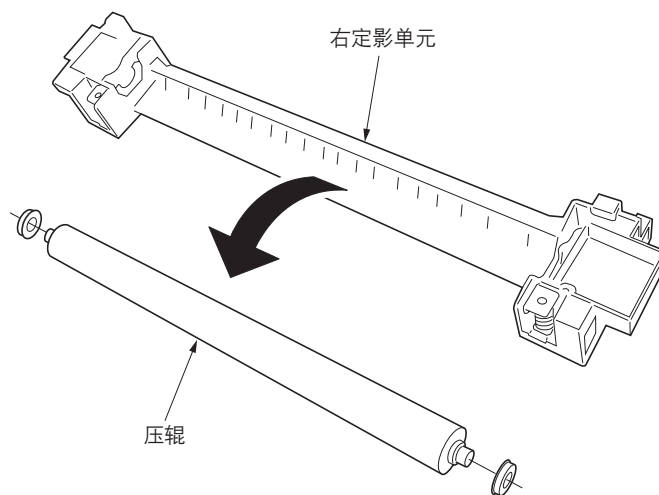


图 1-6-82

(3) 拆卸与重新安装定影加热器 M 和 S

请按照以下步骤更换定影加热器 M 和 S。

步骤

1. 拆下定影单元，并分离左右定影单元（参见 1-6-43、45 页）。
2. 拆下左定影单元前部和后部上固定定影加热器 M 和 S 的两个螺丝。

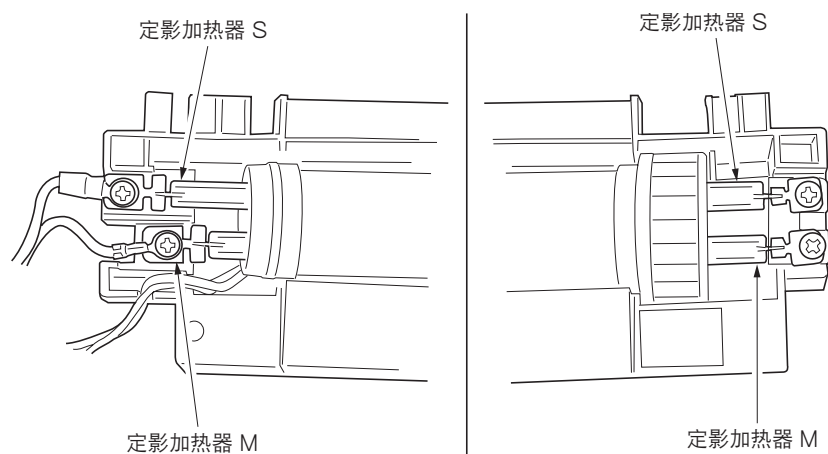


图 1-6-83

3. 从左定影单元拉出定影加热器 M 和 S。
4. 更换定影加热器 M 和 S，并重新安装所有拆下的部件。

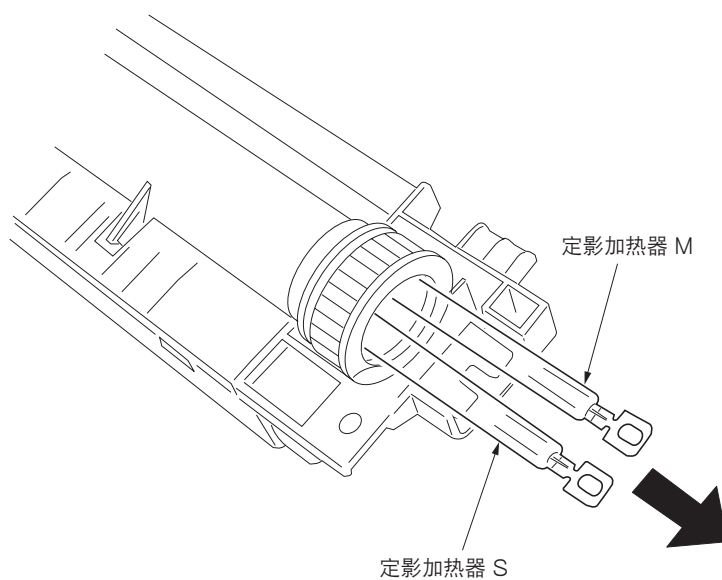


图 1-6-84

(4) 拆卸与重新安装热辊分离爪

请按照以下步骤更换热辊分离爪。

步骤

1. 拆下定影单元，并分离左右定影单元（参见 1-6-43、45 页）。
2. 拆下卡口后从左定影单元上拆下热辊导板。

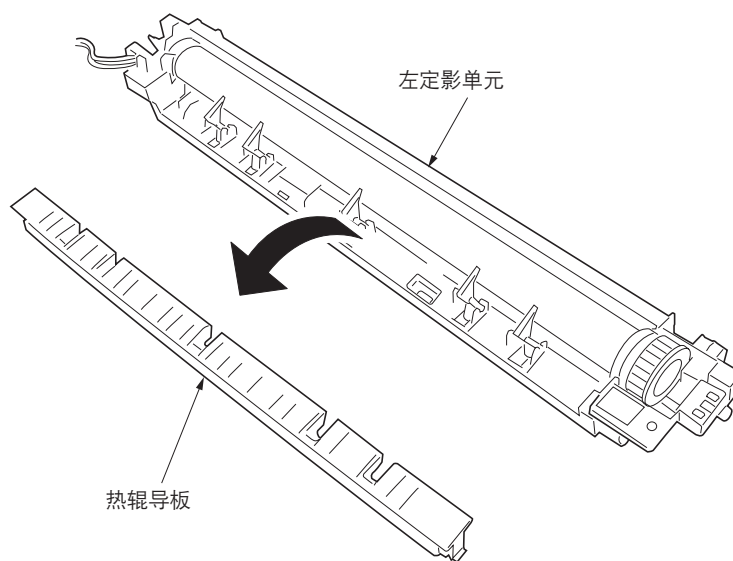


图 1-6-85

3. 从左定影单元上拆下热辊分离爪。
4. 更换热辊分离爪，并重新安装所有拆下的部件。

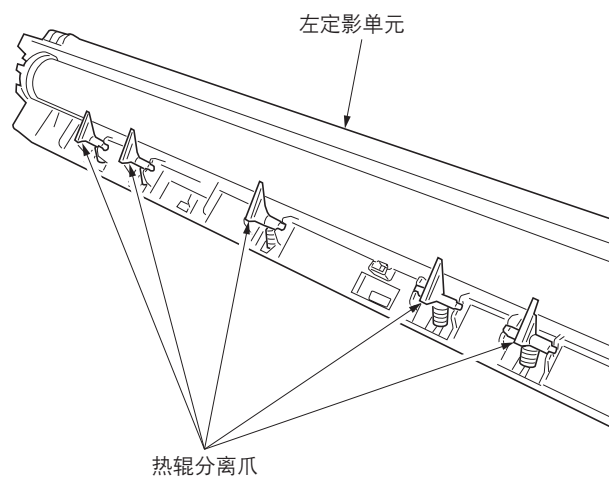


图 1-6-86

(5) 拆卸与重新安装热辊

请按照以下步骤更换热辊。

步骤

1. 拆下定影单元，并分离左右定影单元（参见 1-6-43、45 页）。
2. 拆下热辊分离爪。（参见 1-6-47 页）
3. 从左定影单元上拉出热辊轴套，然后拆下热辊。
4. 更换热辊并重新安装所有拆下的部件。

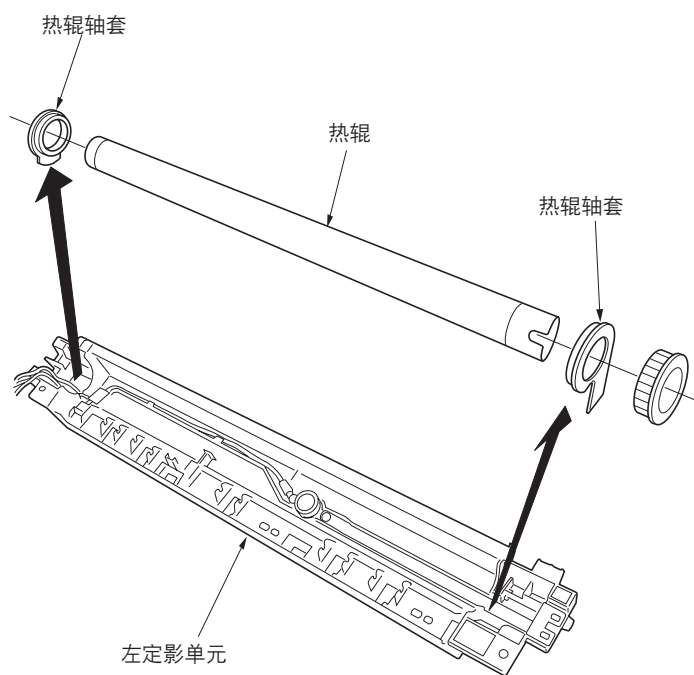


图 1-6-87

(6) 拆卸与重新安装定影温控器

请按照以下步骤更换定影温控器。

步骤

1. 拆下定影单元，并分离左右定影单元（参见 1-6-43、45 页）。
2. 拆下热辊（参见 1-6-48 页）。
3. 拆下固定定影温控器的两个螺丝，然后拆下温控器。
4. 更换定影温控器，并重新安装所有拆下的部件。

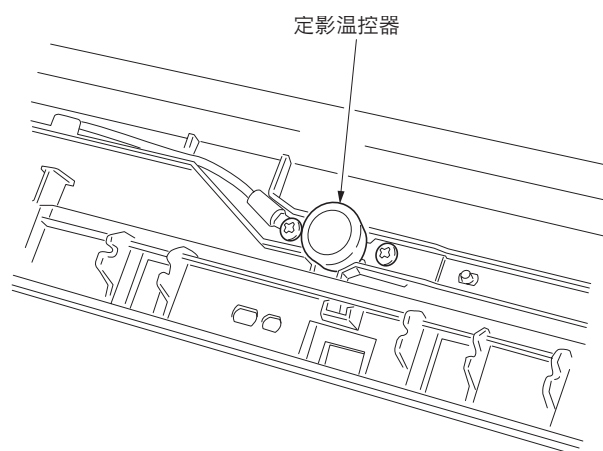


图 1-6-88

(7) 拆卸与重新安装定影热敏电阻

请按照以下步骤更换定影热敏电阻。

步骤

1. 拆下定影单元，并分离左右定影单元（参见 1-6-43、45 页）。
2. 拆下热辊（参见 1-6-48 页）。
3. 拆下固定定影热敏电阻的螺丝，然后拆下热敏电阻。
4. 更换定影热敏电阻，并重新安装所有拆下的部件。

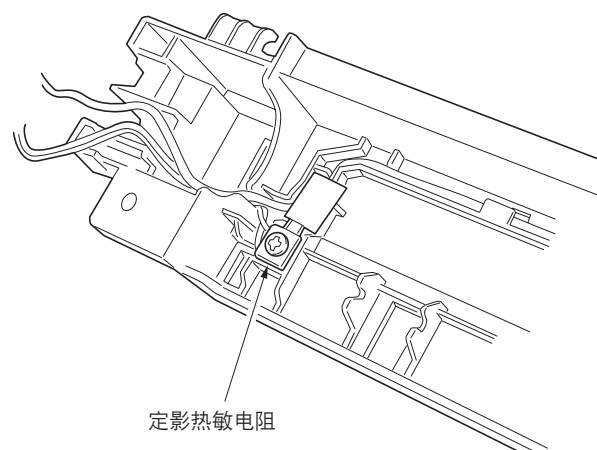


图 1-6-89

(8) 调节定影单元高度（调节横向方块）

若感光鼓不与定影单元平行，因此使纸张无法笔直送入定影部而造成前侧或后侧图像的后端拉长，请执行以下步骤。

步骤

1. 拆下前部左侧盖板 1 和 2（参见 1-6-43 页）。
2. 拆下螺丝，然后拆下限位器。
3. 拧松固定定影单元的螺丝。

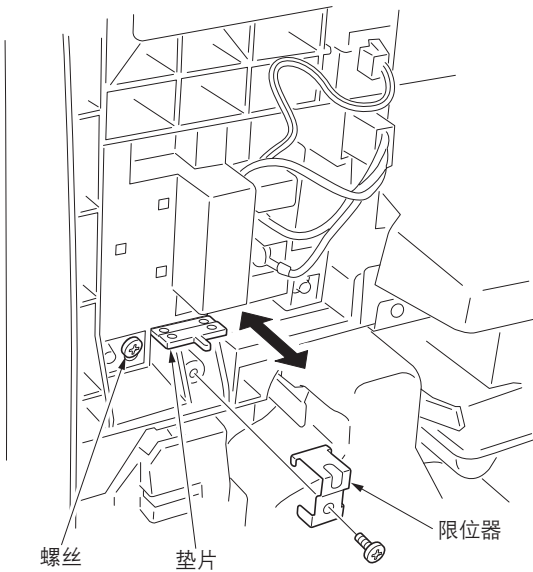
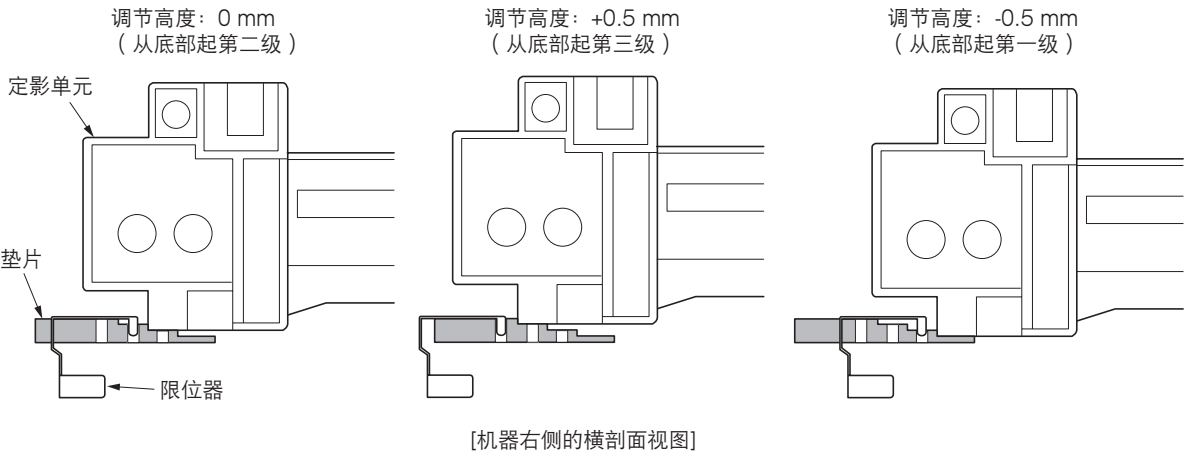


图 1-6-90

4. 若是复印实例 1（机器后侧图像的后端拉长）：
将定影单元放置在从垫片底部起第三级，以调节垫片位置（调节高度 +0.5 mm）。
- 若是复印实例 2（机器前侧图像的后端拉长）：
将定影单元放置在从垫片底部起第一级，以调节垫片位置（调节高度 -0.5 mm）。



图 1-6-91



[机器右侧的横剖面视图]

图 1-6-92

5. 重新拧紧固定定影单元的螺丝，然后重新安装限位器。
6. 重新安装所有拆下的部件。

1-7-1 升级主控板上的固件

固件升级需要以下工具：

闪存卡（推荐使用 SANDISK 制造的产品。）

注

在将数据从计算机写入新闪存卡时，请务必事先将其格式化。

步骤

1. 关闭电源开关并拔下电源插头。
 2. 拆下后盖板。
 3. 将闪存卡插入机器的插槽中（闪存卡的正面朝向机器背面）。
 4. 插入电源插头并打开电源开关。升级固件开始。
- 小心：
- 切勿在固件升级期间关闭电源开关。
5. 当升级完成后，信息显示屏上显示“已完成”。
 6. 关闭电源开关并拔下电源插头。
 7. 从机器中拔出闪存卡并重新安装后盖板。
 8. 插入电源插头并打开电源开关。

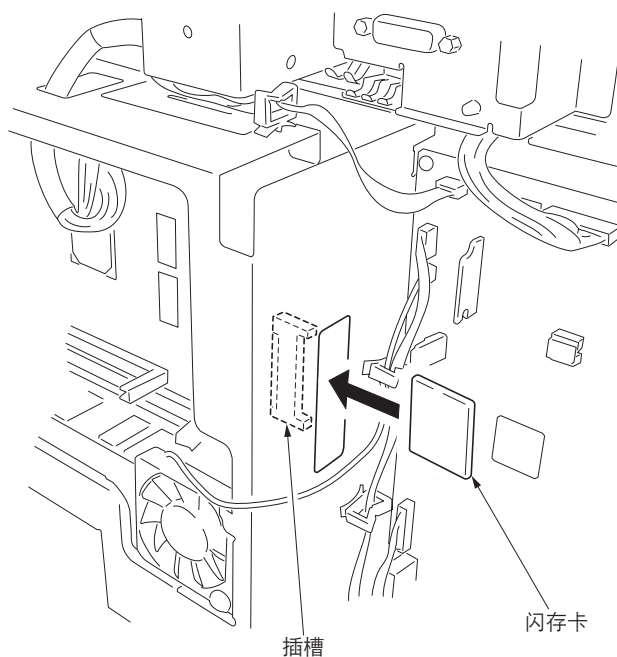


图 1-7-1

1-7-2 升级打印卡固件

固件升级需要以下工具：

闪存卡（推荐使用 SANDISK 制造的产品。）

注

在将数据从计算机写入新闪存卡时，请务必事先将其格式化。

步骤

1. 关闭电源开关并拔下电源插头。
2. 将闪存卡插入机器的槽孔中（闪存卡的正面朝向机器背面）。
3. 插入电源插头并打开电源开关。升级固件开始。
小心：
切勿在固件升级期间关闭电源开关。
4. 当升级完成后，信息显示屏上显示“已完成”。
5. 关闭电源开关并拔下电源插头。
6. 从机器中拔出闪存卡并重新安装后盖板。
7. 插入电源插头并打开电源开关。

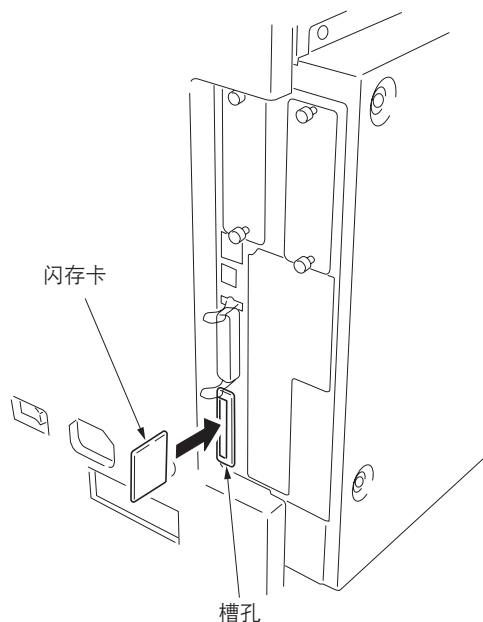


图 1-7-2

1-7-3 免调可变电阻器（VR）

以下所列可变电阻器均在出厂前已被设定，无法进行现场调节。

- 高压板：VR201、VR202、VR301
- 感光鼓组件齐纳电路板：VR1

1-7-4 电路板更换的注意事项

更换电路板时，请确认固件的版本，并将版本升级到最新状态。

更换驱动板或主控板时，从已拆下的驱动板或主控板上拆下 EEPROM，然后将其重新安装到新的驱动板或主控板上。

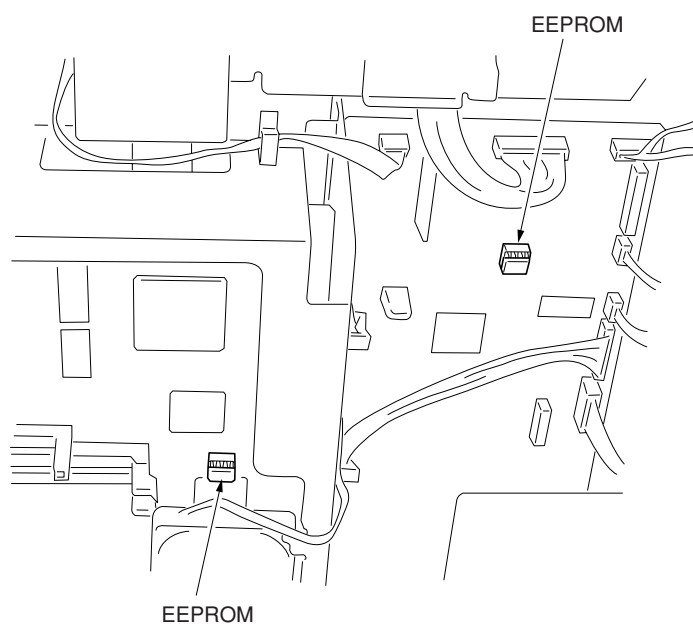


图 1-7-3

本页特意留白。

2-1-1 供纸部

供纸部将纸张从纸盒或手送纸盘传输至左右对位辊，在此处进行对位搓纸，并在进行打印定时的同时将纸张传输至转印部。纸盒能容纳 300 页纸。通过预搓纸轮和供纸搓纸轮的旋转，纸张从纸盒送出。分离轮通过扭矩限制器防止多张纸同时供纸。手送纸盘能容纳 50 页纸。

通过手送供纸搓纸轮的旋转，纸张从手送纸盘送出。

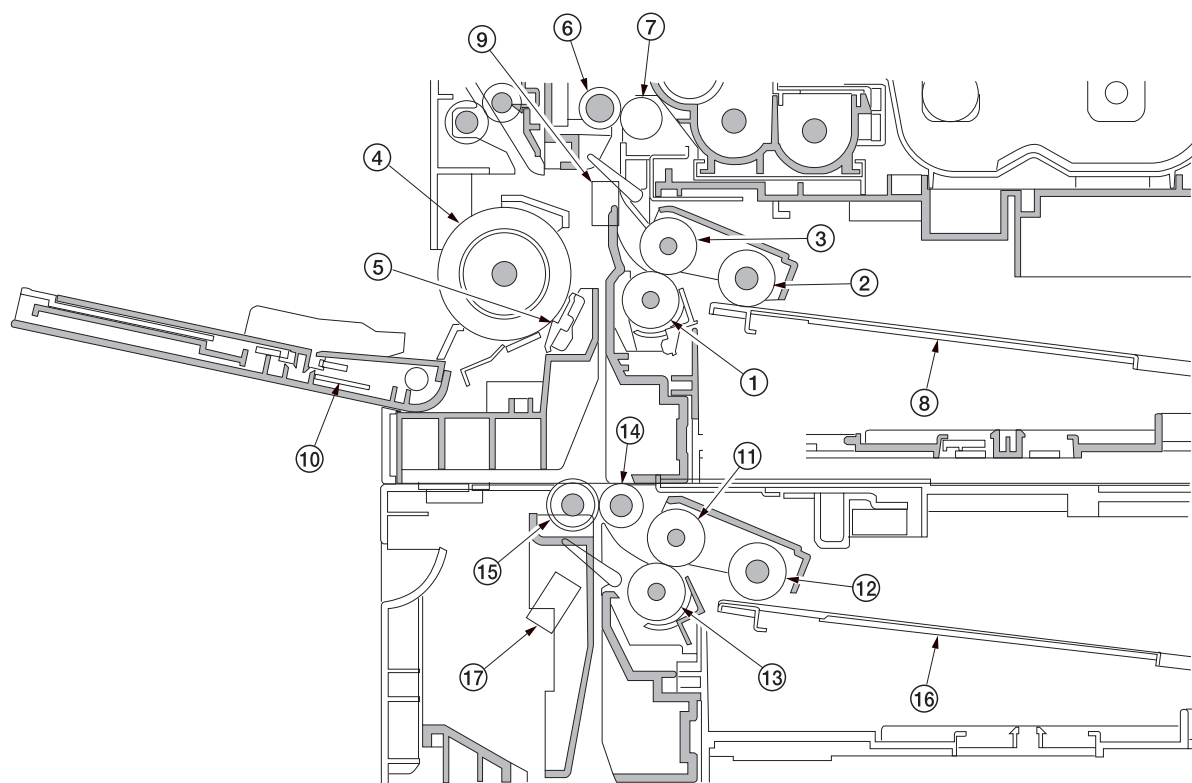


图 2-1-1 供纸部

- | | |
|----------------|------------------------|
| ① 分离轮 | ⑩ 手送纸张宽度开关 (BYPPWSW) |
| ② 预搓纸轮 | ⑪ 纸盒供纸搓纸轮 |
| ③ 供纸搓纸轮 | ⑫ 纸盒预搓纸轮 |
| ④ 手送供纸搓纸轮 | ⑬ 纸盒分离轮 |
| ⑤ 旁路阻尼块 | ⑭ 送纸辊 |
| ⑥ 左对位辊 | ⑮ 供纸皮带轮 |
| ⑦ 右对位辊 | ⑯ 纸盒提升板 |
| ⑧ 纸盒提升板 | ⑰ 纸盒供纸开关 (DFSW) |
| ⑨ 对位开关 (RSW) | |

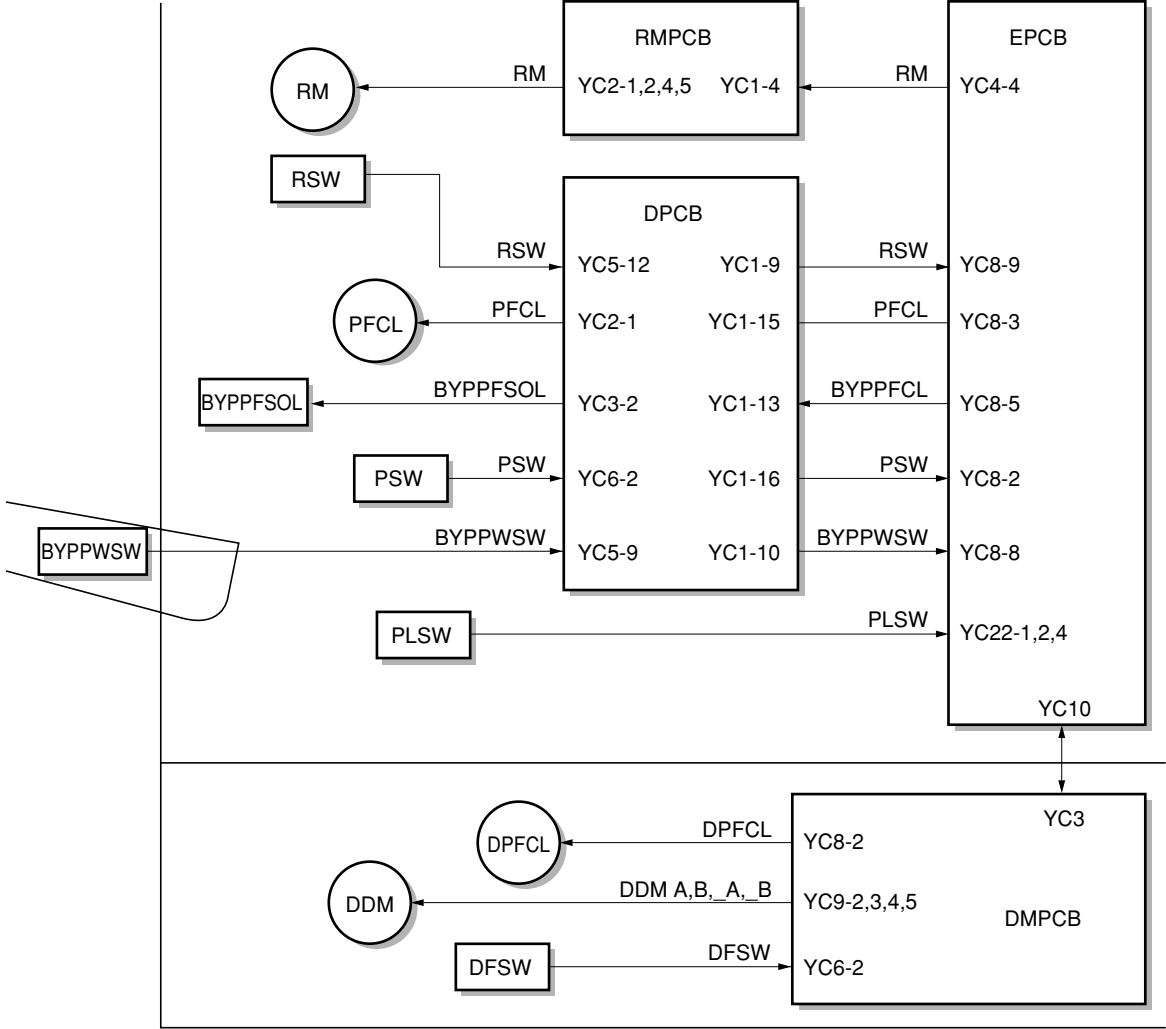
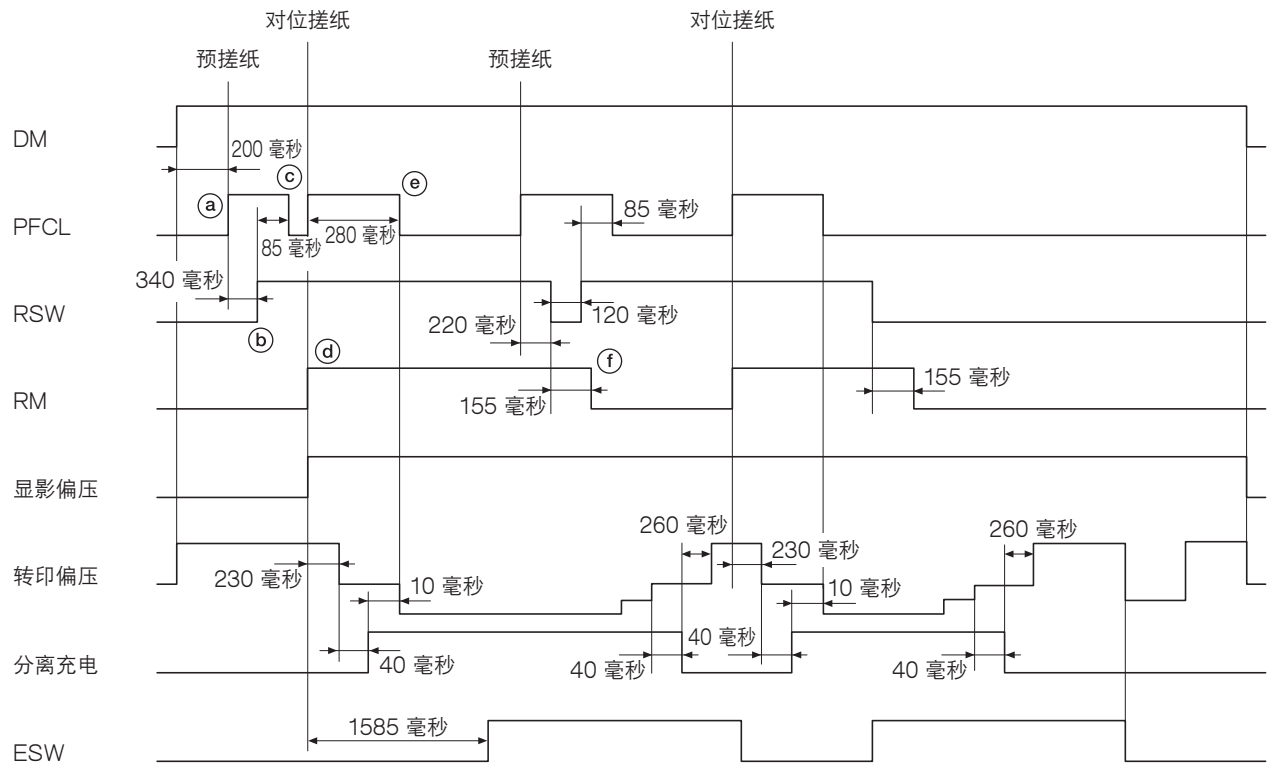


图 2-1-2 供纸部框图



时序图 2-1-1 从纸盒供纸 (A4、单面复印)

- ①: 驱动电机 (DM) 打开 200 毫秒后, 预搓纸离合器 (PFCL) 打开以启动预搓纸。
- ②: 预搓纸离合器 (PFCL) 打开 340 毫秒后, 对位开关 (RSW) 打开。
- ③: 对位开关 (RSW) 打开 85 毫秒后, 预搓纸离合器 (PFCL) 关闭。
- ④: 预搓纸离合器 (PFCL) 打开的同时, 对位辊电机 (RM) 打开以启动对位搓纸。
- ⑤: 预搓纸离合器 (PFCL) 打开 280 毫秒后, 预搓纸离合器 (PFCL) 关闭。
- ⑥: 对位开关 (RSW) 关闭 155 毫秒后, 对位辊电机 (RM) 关闭。

2-1-2 光学部

光学部包括扫描组件、反光镜框架和用于扫描的图像扫描装置以及用于打印的激光扫描装置。

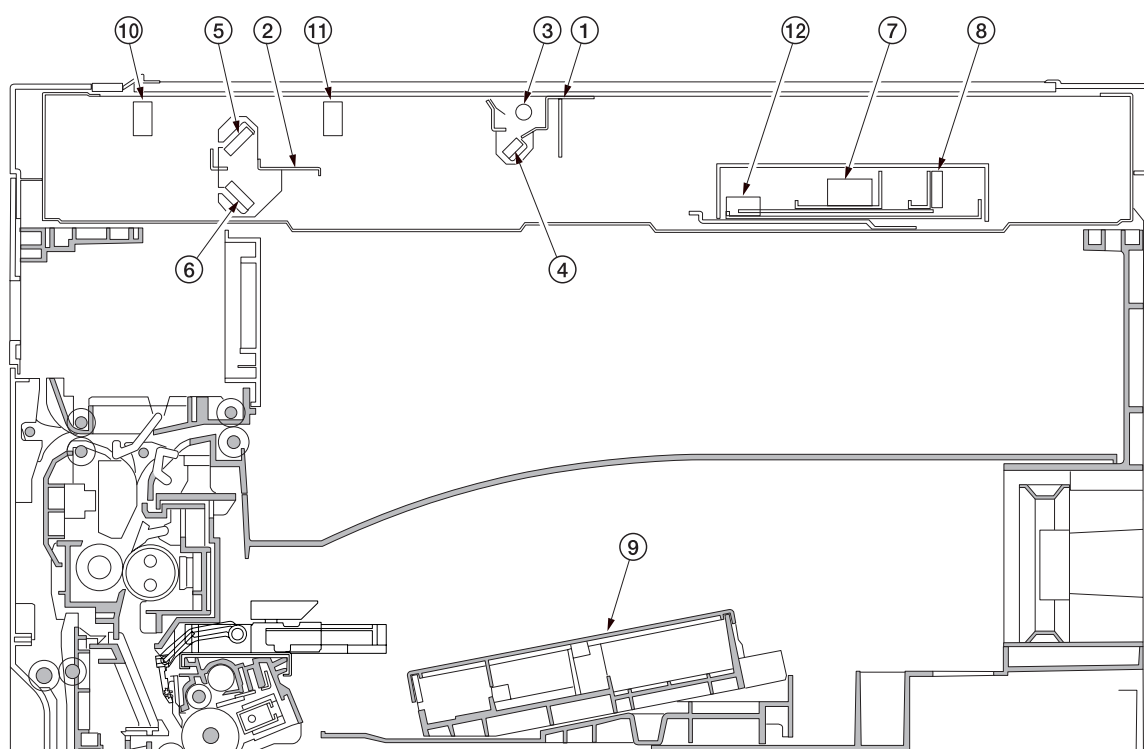


图 2-1-3 光学部

- ① 反光镜 1 号框架
- ② 反光镜 2 号框架
- ③ 曝光灯 (EL)
- ④ 反光镜 1
- ⑤ 反光镜 2
- ⑥ 反光镜 3
- ⑦ 图像扫描装置 (ISU)
- ⑧ CCD 电路板 (CCDPCB)
- ⑨ 激光扫描装置 (LSU)
- ⑩ 扫描组件原位开关 (SHPSW)
- ⑪ 原稿检测开关 (ODSW)
- ⑫ 原稿尺寸检测传感器 (OSDS)

(1) 原稿扫描

原稿图像经曝光灯（EL）照亮后，通过三面反光镜被图像扫描装置中的 CCD 电路板（CCDPCB）扫描，而反射光被转换成电信号。

扫描组件和反光镜框架在机器前后的光学轨道上来回移动进行扫描。反光镜框架的速度是扫描组件速度的一半。使用送稿器时，扫描组件和反光镜框架停在送稿器原稿扫描位置开始扫描。

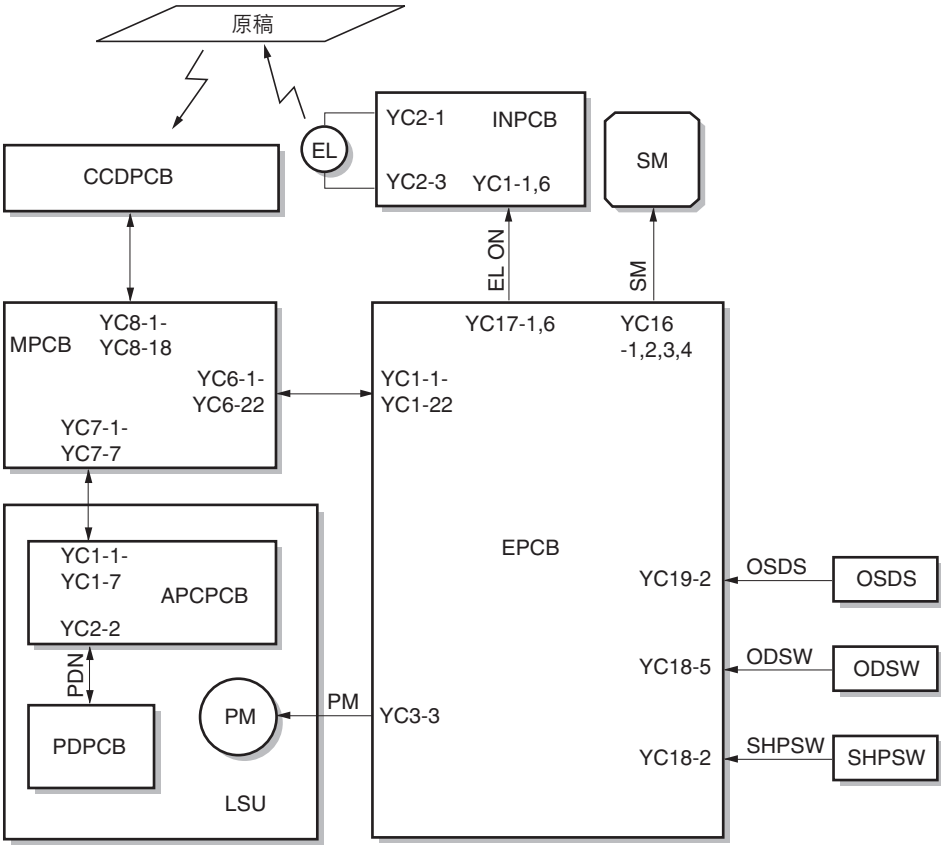


图 2-1-4 光学部框图

(2) 图像打印

由 CCD 电路板 (CCDPCB) 扫描的图像数据在主控板 (MPCB) 上处理, 并作为图像打印数据传输到激光扫描装置 (LSU)。激光扫描装置通过反复开、关激光, 在感光鼓表面形成一个潜像。

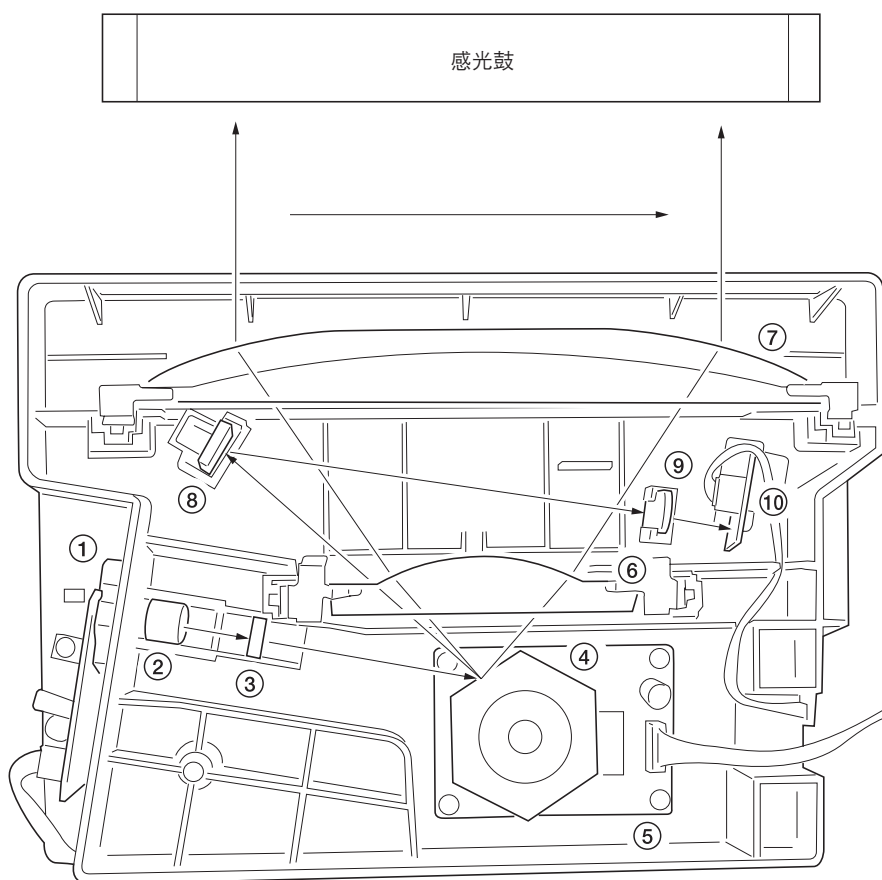


图 2-1-5 激光扫描装置

- ① 激光二极管: 产生激光束在感光鼓上形成一个潜像。
- ② 准直透镜: 校准激光二极管中发出的分散激光束, 将其转化成圆柱形光束。
- ③ 柱面透镜: 将校准过的激光束定形, 使其符合打印分辨率。
- ④ 多棱镜: 是一个六面反光镜, 以大约 23619 rpm 的转速旋转, 每一面朝向感光鼓反射的激光束用于一个主方向的扫描。
- ⑤ 多边形电机: 驱动多棱镜。
- ⑥ F θ 镜头: 校正激光束在感光鼓表面扫描速度的非线性, 使光束直径恒定, 并校正多棱镜的垂直度, 从而确保激光束的聚焦平面位于感光鼓表面。
- ⑦ F θ 镜头: 校正激光束在感光鼓表面扫描速度的非线性, 使光束直径恒定, 并校正多棱镜的垂直度, 从而确保激光束的聚焦平面位于感光鼓表面。
- ⑧ PD 传感器反光镜: 将激光束反射至 PD 传感器, 产生主方向 (水平) 同步信号。
- ⑨ 柱面校正透镜: 校正由 PD 传感器反光镜反射至 PD 传感器的激光束的偏差。
- ⑩ PD 传感器: 检测由 PD 传感器反光镜反射的光束, 同时输出信号至主控板 (MPCB), 为主方向同步信号提供定时。

激光束尺寸如图 2-1-6 所示。

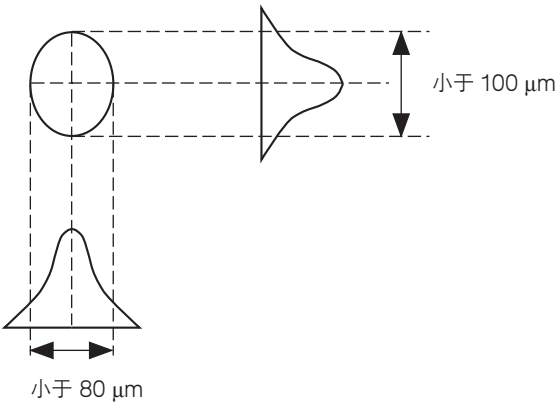


图 2-1-6

通过旋转多棱镜在主方向进行扫描，同时旋转感光鼓在副方向进行扫描，最终在感光鼓上形成一个静态潜像。如图 2-1-7 所示，感光鼓表面形成的字母“A”的静态潜像。在感光鼓表面激光所照射到的区域，电荷消失。激光束聚焦点逐行移动，各相邻行之间略微重叠。

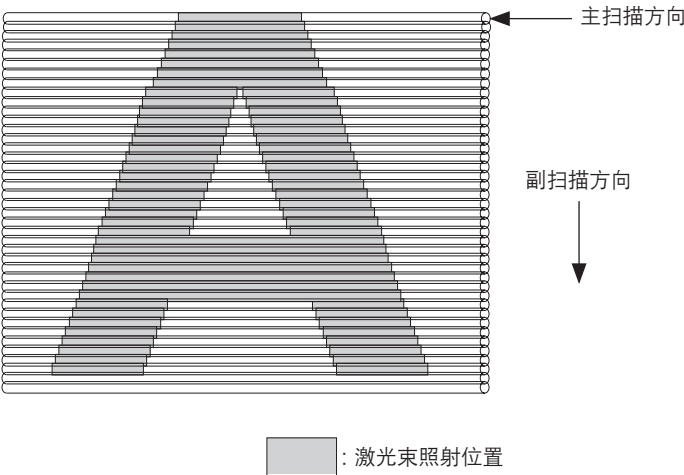


图 2-1-7

2-1-3 感光鼓部

感光鼓部包括感光鼓、主充电器部、清洁部和消电灯。

主充电器部包括主充电器电极线、主充电器栅网和主充电器外罩，感光鼓由施加在主充电器电极线上的高电压充电。此外，本部还配备手动主充电器清洁器，用于清洁主充电器电极线。

清洁部包括清洁刮板和清洁辊（去除转印过程后感光鼓表面残留的墨粉）和清洁螺杆（将残留墨粉送回废粉盒）。

消电灯（CL）包括 LED，用于消除感光鼓表面的残留电荷。

感光鼓部还配备感光鼓盖板，它可在排除卡纸时保护感光鼓。

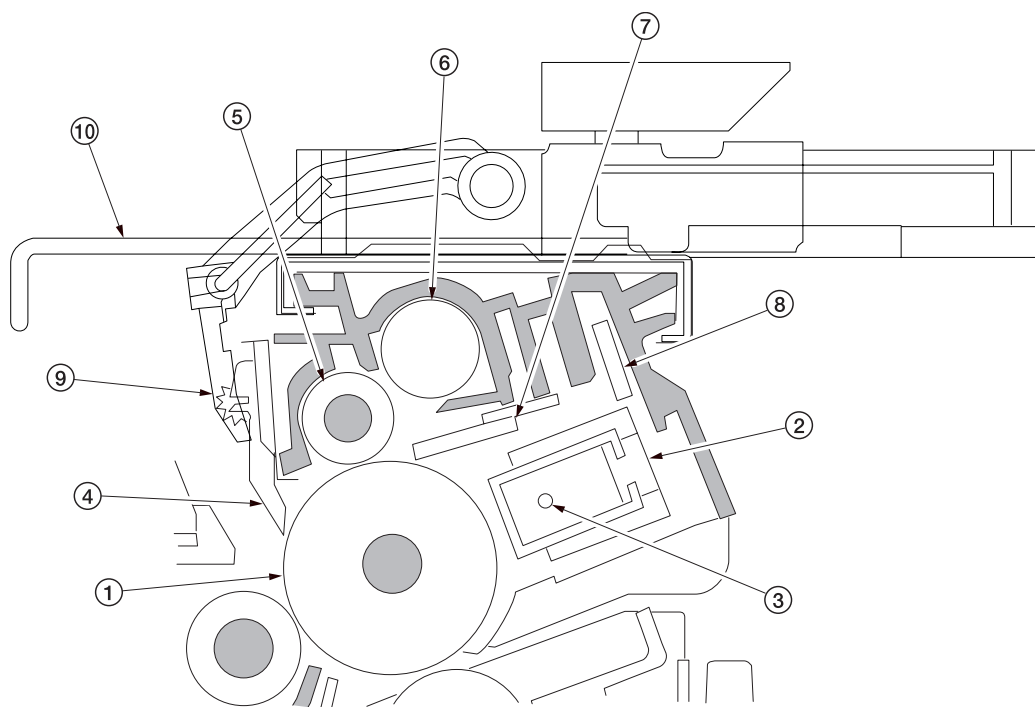


图 2-1-8 感光鼓部

- ① 感光鼓
- ② 主充电单元
- ③ 主充电器电极线
- ④ 感光鼓分离爪
- ⑤ 清洁辊
- ⑥ 清洁螺杆
- ⑦ 清洁刮板
- ⑧ 消电灯（CL）
- ⑨ 感光鼓盖板
- ⑩ 感光鼓开／关把手

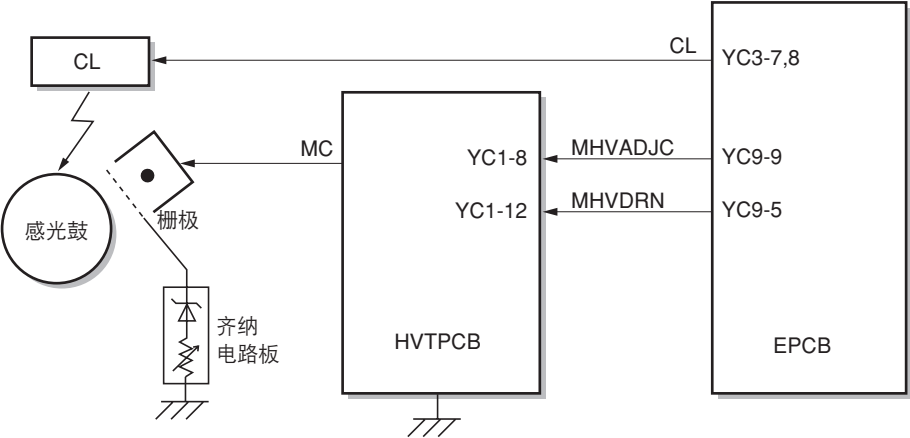
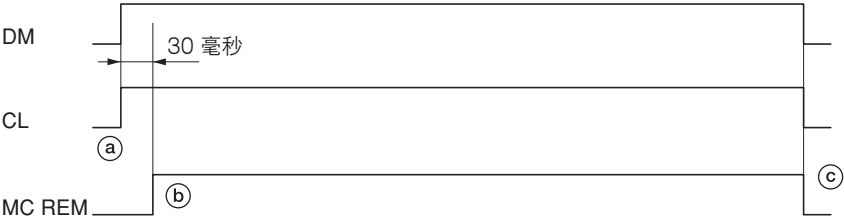


图 2-1-9 感光鼓部框图



时序图 2-1-2 主充电部操作

- ①: 驱动电机 (DM) 打开的同时, 消电灯 (CL) 打开。
- ②: 驱动电机 (DM) 打开 30 毫秒后, 主充电开始。
- ③: 驱动电机 (DM) 关闭的同时, 主充电完成且消电灯 (CL) 关闭。

2-1-4 显影部

显影部包括显影单元和墨粉盒。

显影单元包括形成磁刷的显影辊、磁穗刮板及搅拌墨粉的显影螺杆。

同时，墨粉盒传感器（TCS）还检查墨粉盒中是否留有墨粉。

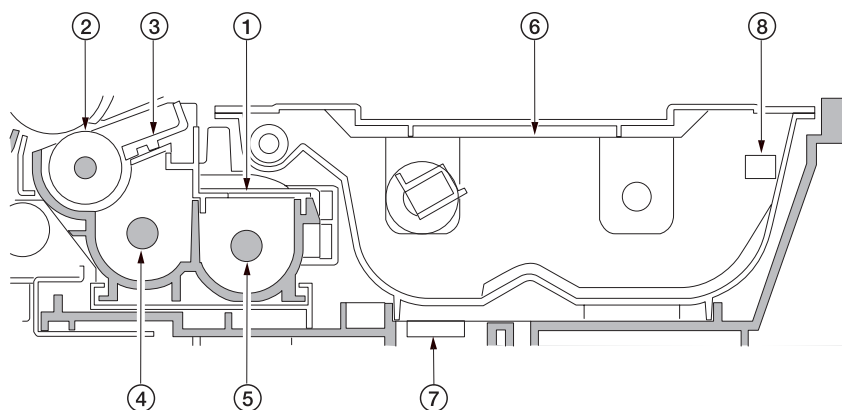


图 2-1-10 显影部

- ① 显影单元
- ② 显影辊
- ③ 磁穗刮板
- ④ 左显影螺杆
- ⑤ 右显影螺杆
- ⑥ 墨粉盒
- ⑦ 墨粉盒传感器（TCS）
- ⑧ 墨粉盒检测开关（TCDSW）

(1) 磁刷的形成

显影辊包括装有四个磁极的磁辊和一个辊套。围绕磁辊旋转的辊套传送墨粉，这样便在磁辊的 N1 极形成一个磁刷。磁刷高度被磁穗刮板调整；显影效果受到磁辊上的磁极位置和磁穗刮板位置的影响。显影偏压由高压板（HVTPCB）产生，并施加于显影辊，提供图像对比度。

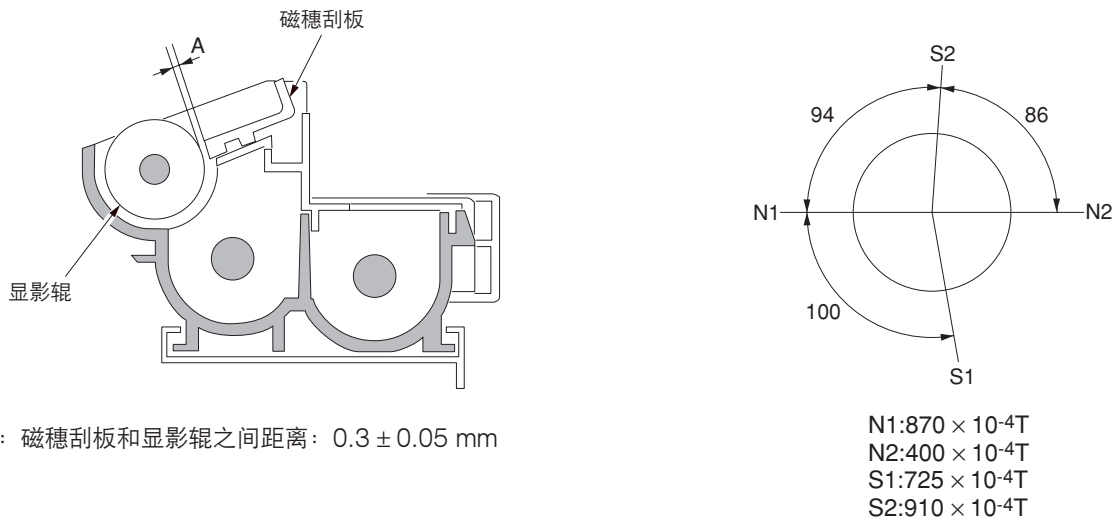


图 2-1-11 形成磁刷

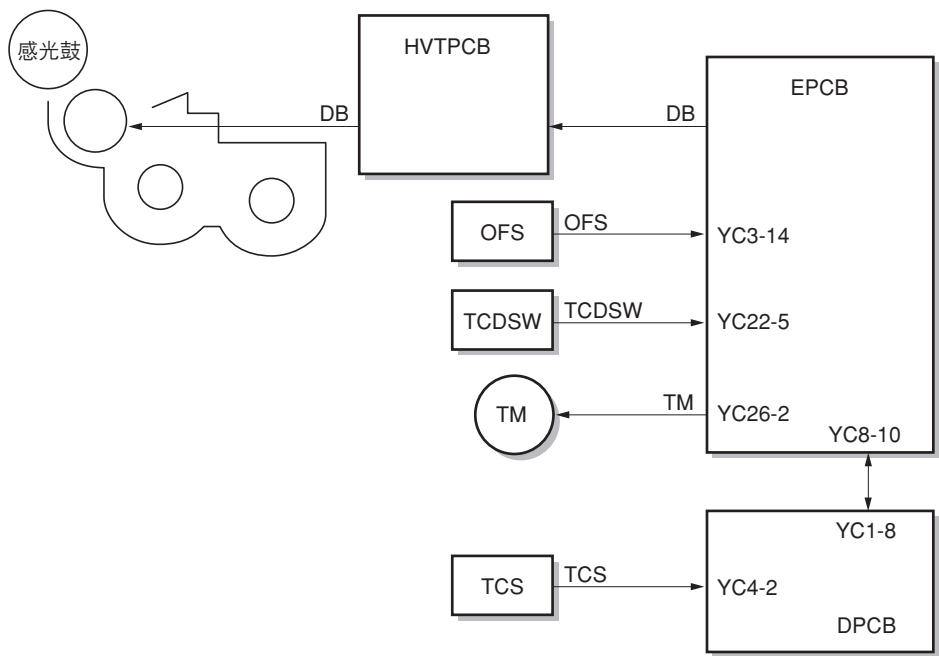


图 2-1-12 显影部框图

(2) 单组份显影系统

本机使用单组份显影系统，并用一个+充电的感光鼓（a-Si）和+充电的磁墨粉进行反转处理。

在单组份显影系统下，墨粉通过与显影套筒摩擦进行充电，并在通过磁穗刮板时被+充电。通过磁穗刮板后，墨粉在显影套筒上形成均匀的一层。当墨粉层到达显影套筒距感光鼓最近的地方时，墨粉在磁极的电场作用下在感光鼓和显影套筒之间移动。然后，当显影套筒旋转通过距离感光鼓最近的地方时，由于显影偏压和感光鼓表面之间的电压差，墨粉被吸附到已曝光过的感光鼓表面，进行显影。另一方面，在未曝光过的感光鼓表面，墨粉被显影套筒吸引而不进行显影。当墨粉到达感光鼓和显影套筒间距很大的区域时，由于电场消失，墨粉将被吸附在显影套筒上。显影过程完成。

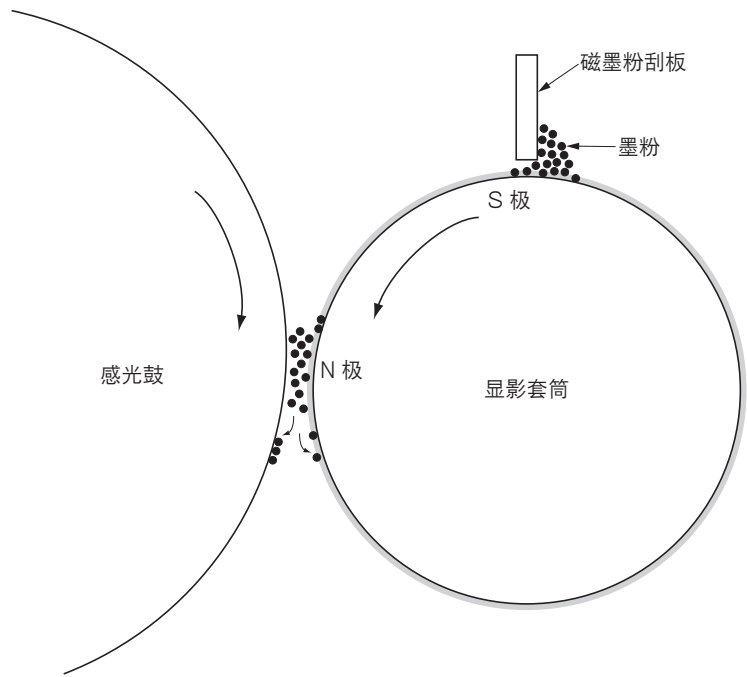


图 2-1-13 单组份显影系统

显影偏压参数

显影套筒的偏压由交流电（AC）提供。显影偏压参数如下所示。

- Vp-p: 所施加电压的最大值和最小值之差
1.6 kV（固定）
- Vf: 频率
一般为 2.7 kHz。该值根据驱动时间预设值和环境校正的不同而不同。（可用保养项目 U101 进行调节。）
- 占空比: 一个周期内正电压所占的时间比例
一般为 45%。（可用保养项目 U101 进行调节。）
- Vdc: 显影偏压 290 V

补充

- Vo: 感光鼓表面非图像区域（未曝光区）的电压
- VL: 感光鼓表面图像区域（曝光区）的电压

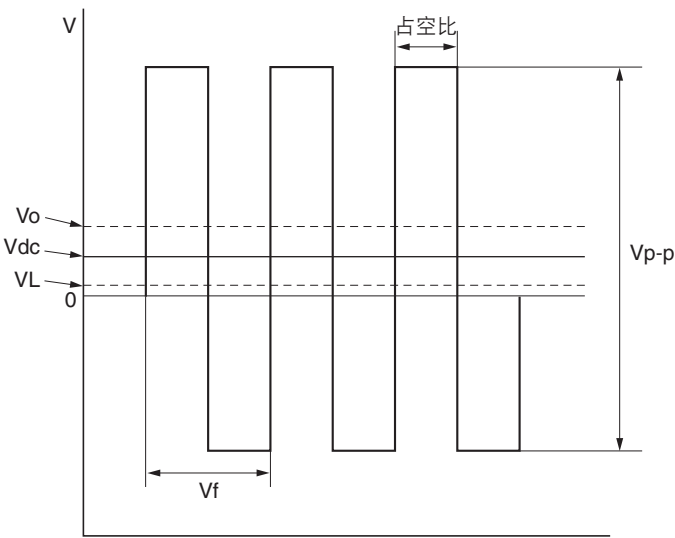


图 2-1-14 显影偏压波形

2-1-5 转印和分离部

转印和分离部包括转印辊、分离电极和感光鼓分离爪。高压板（HVTPCB）产生的高电压施加于转印辊，进行转印充电。从高压板（HVTPCB）输出分离偏压到分离电极，施加该分离偏压将转印后的纸张与感光鼓分离。

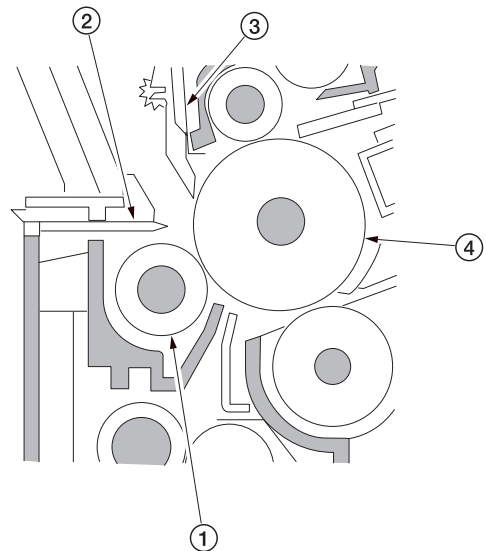


图 2-1-15 转印和分离部

- ① 转印辊
- ② 分离电极
- ③ 感光鼓分离爪
- ④ 感光鼓

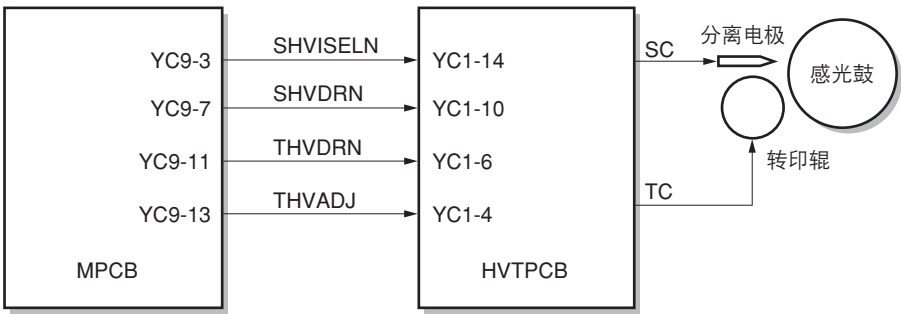
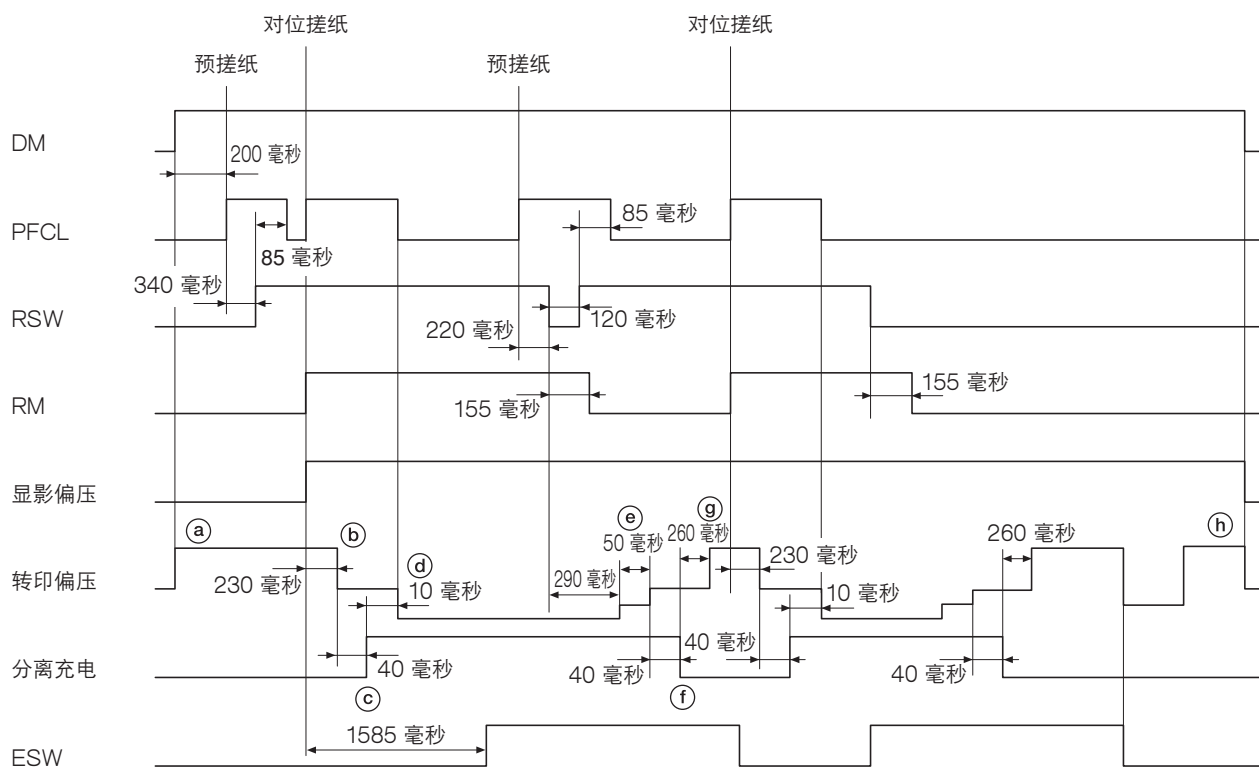


图 2-1-16 转印和分离部框图



时序图 2-1-3 转印和分离部操作

- ①: 驱动电机 (DM) 打开的同时, 转印偏压 (+590 V) 打开。
- ②: 对位搓纸开始 230 毫秒后, 转印偏压关闭。
- ③: 转印偏压关闭 40 毫秒后, 分离充电开始。
- ④: 分离充电开始 10 毫秒后, 转印偏压 (-40 μ A) 打开。
- ⑤: 对位开关 (RSW) 关闭 290 毫秒后, 转印偏压 (-20 μ A) 打开。50 毫秒后, 转印偏压关闭。
- ⑥: 转印偏压关闭 40 毫秒后, 分离充电结束。
- ⑦: 分离充电结束 260 毫秒后, 转印偏压 (+590 V) 打开。
- ⑧: 驱动电机 (DM) 关闭的同时, 转印偏压关闭。

2-1-6 定影部

定影部包括如图所示的部件。当纸张经过转印到达定影部后，它将从压辊和热辊中间通过，由定影加热器 M 和 S（FH-M/FH-S）加热。由定影单元压力弹簧施加的压力使纸上的墨粉融化、融合并定型到纸上。热辊由其内部的定影加热器 M 和 S（FH-M/FH-S）加热；其表面温度由定影热敏电阻（FTH）检测，并通过定影加热器的开、关进行控制。如果定影部异常高温，定影温控器（FTS）将关闭定影加热器的电源。当定影过程完成时，纸张被分离爪从热辊上分离下来，并从多功能打印机传输至出纸和换向部。

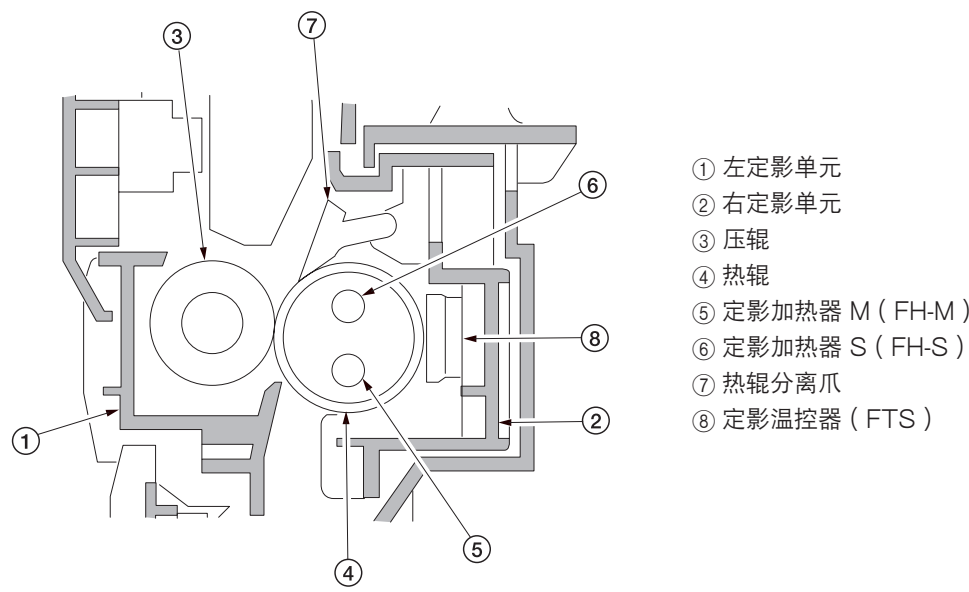


图 2-1-17 定影部

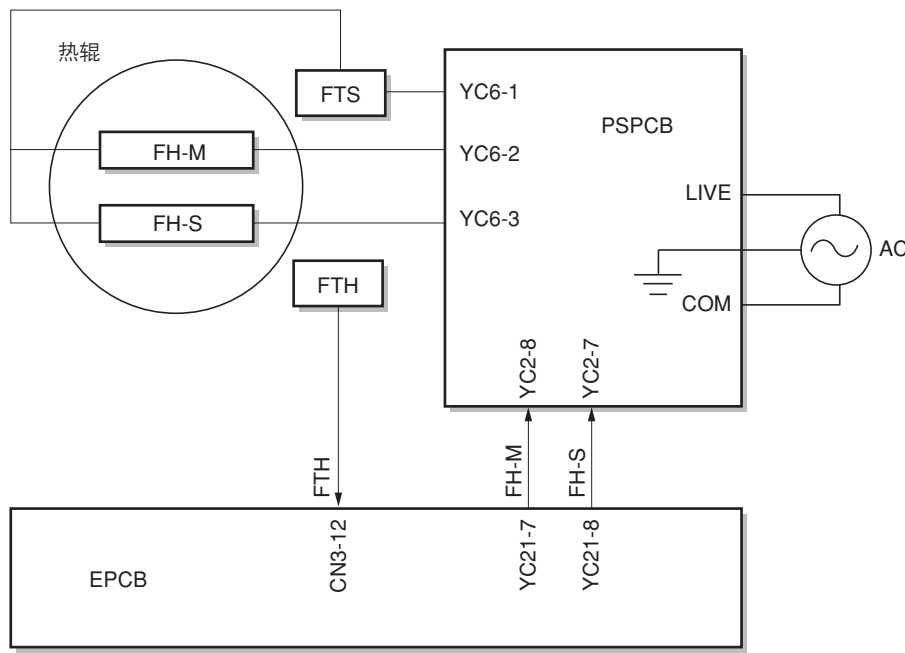


图 2-1-18 定影部框图

(1) 定影温度系统

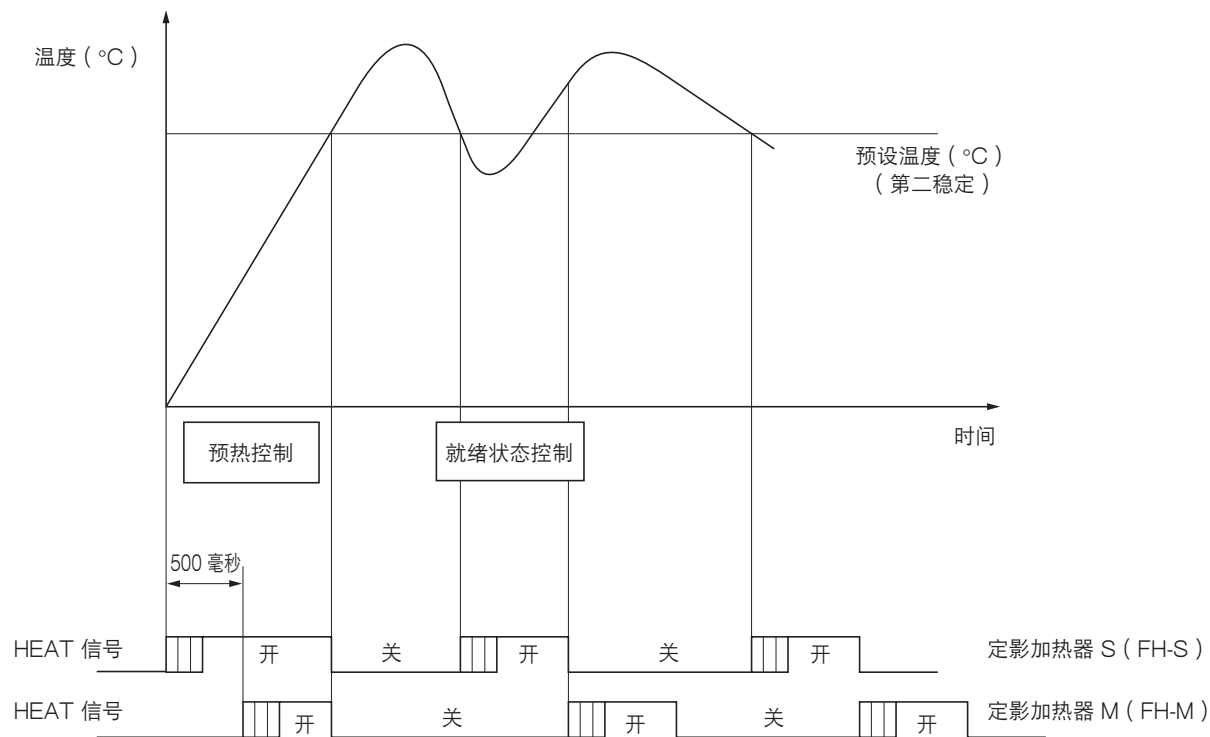


图 2-1-19 定影温度系统

- 预热控制
 - 1. 定影加热器 S (FH-S) 打开 500 毫秒后，定影加热器 M (FH-M) 打开。
 - 2. 当定影温度达到预设温度时，定影加热器 S (FH-S) 和定影加热器 M (FH-M) 同时关闭。
- 就绪状态控制
 - 1. 当定影温度降至预设温度时，定影加热器 S (FH-S) 打开，经过指定时间后，加热器关闭。
 - 2. 当定影加热器 S (FH-S) 关闭时，定影加热器 M (FH-M) 同时打开，经过指定时间后，加热器关闭。
 - 3. 上述操作反复执行，以使定影温度保持在预设温度。
 - * 如果检测到温度高于或等于预设温度 (+ 20°C)，定影加热器 S (FH-S) 和定影加热器 M (FH-M) 都将被强制关闭。

(2) 基于环境温度的定影温度控制

本机根据环境温度进行定影温度控制。

环境温度	定影温度 (°C)
低于 13°C	参考值 +10
高于或等于 13°C，低于 18°C	参考值 +5
高于或等于 18°C，低于 31°C	参考值

2-1-7 出纸和换向部

出纸和换向部通过出纸电机正向旋转转动出纸辊，将定影结束的纸张排出。
在双面复印中，出纸电机逆向旋转，将纸张翻面。

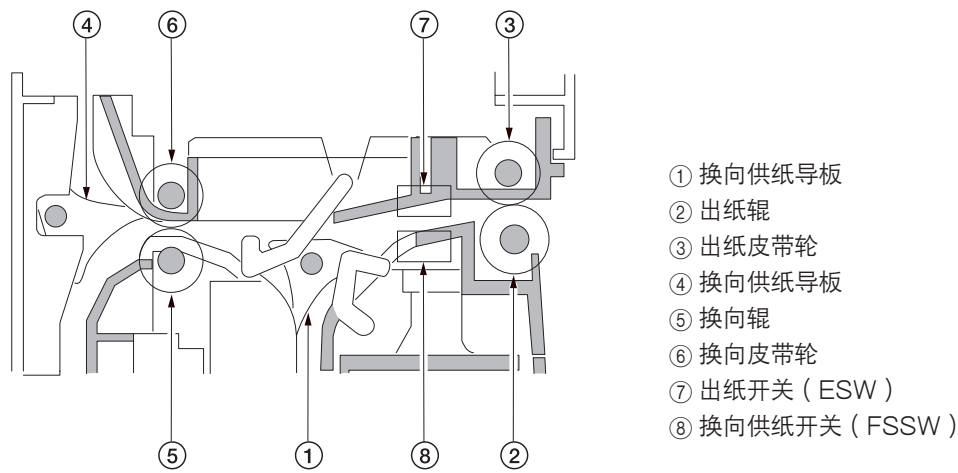


图 2-1-20 出纸和换向部

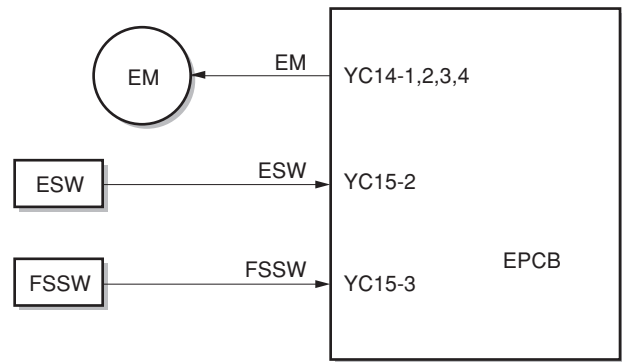


图 2-1-21 出纸和换向部框图

2-1-8 双面部

在双面模式下，完成纸张背面的复印后，纸张在换向部翻面并被传输到双面器。纸张随后由上部和下部双面供纸辊传输至多功能打印机供纸部。

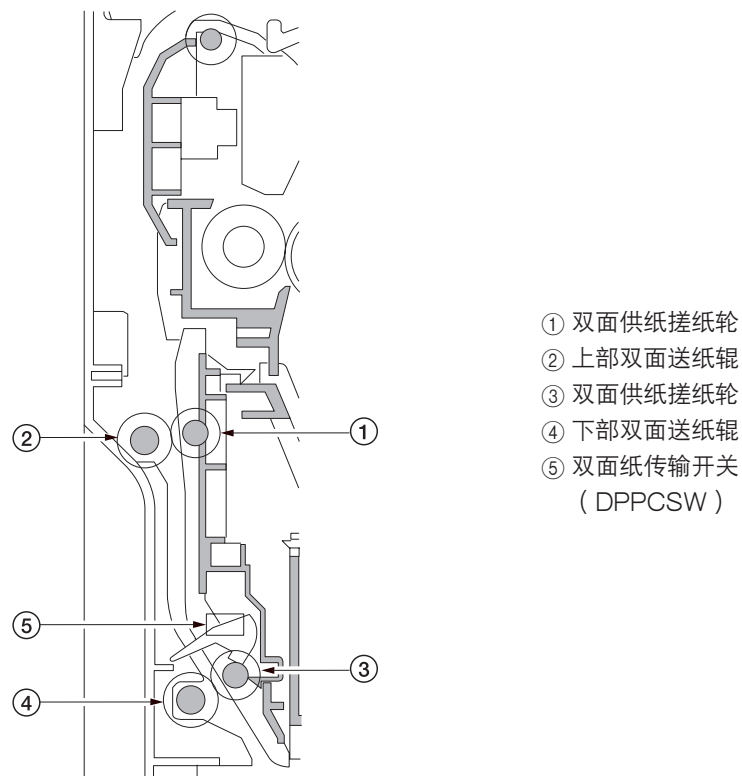


图 2-1-22 双面部

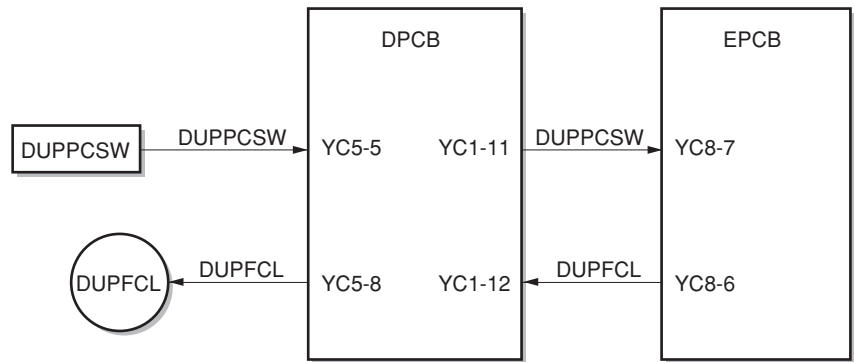


图 2-1-23 双面部框图

(1) 双面复印中的纸张传输操作

已完成背面复印的纸张被传输至换向部，出纸电机从正向旋转切换为逆向旋转，将出纸辊切换为反向旋转，最终纸张传输方向反转。已换向的纸张通过出纸辊和换向辊被传输至双面器。通过上部双面送纸辊和下部双面送纸辊的旋转，将已传输至双面器的纸张再次传输至供纸部，然后进行正面复印。

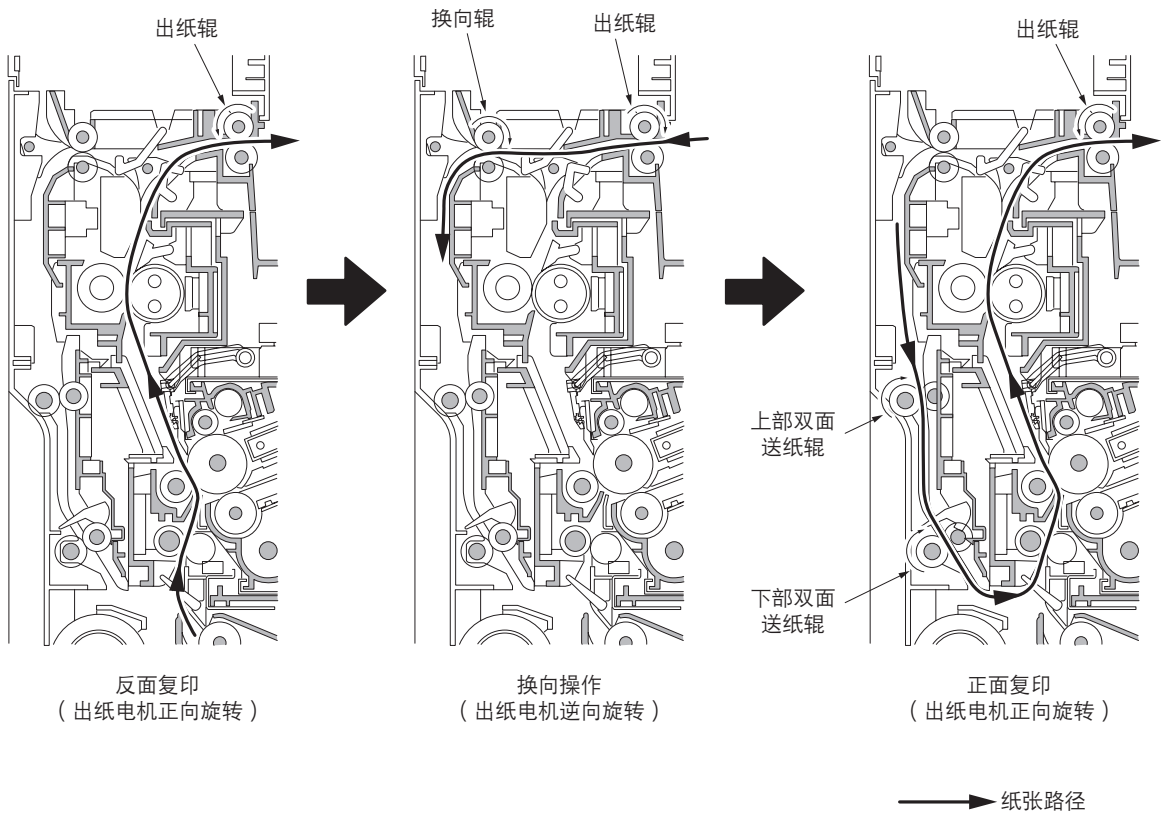


图 2-1-24

本页特意留白。

2-2-1 电气部件分布图

(1) 电路板

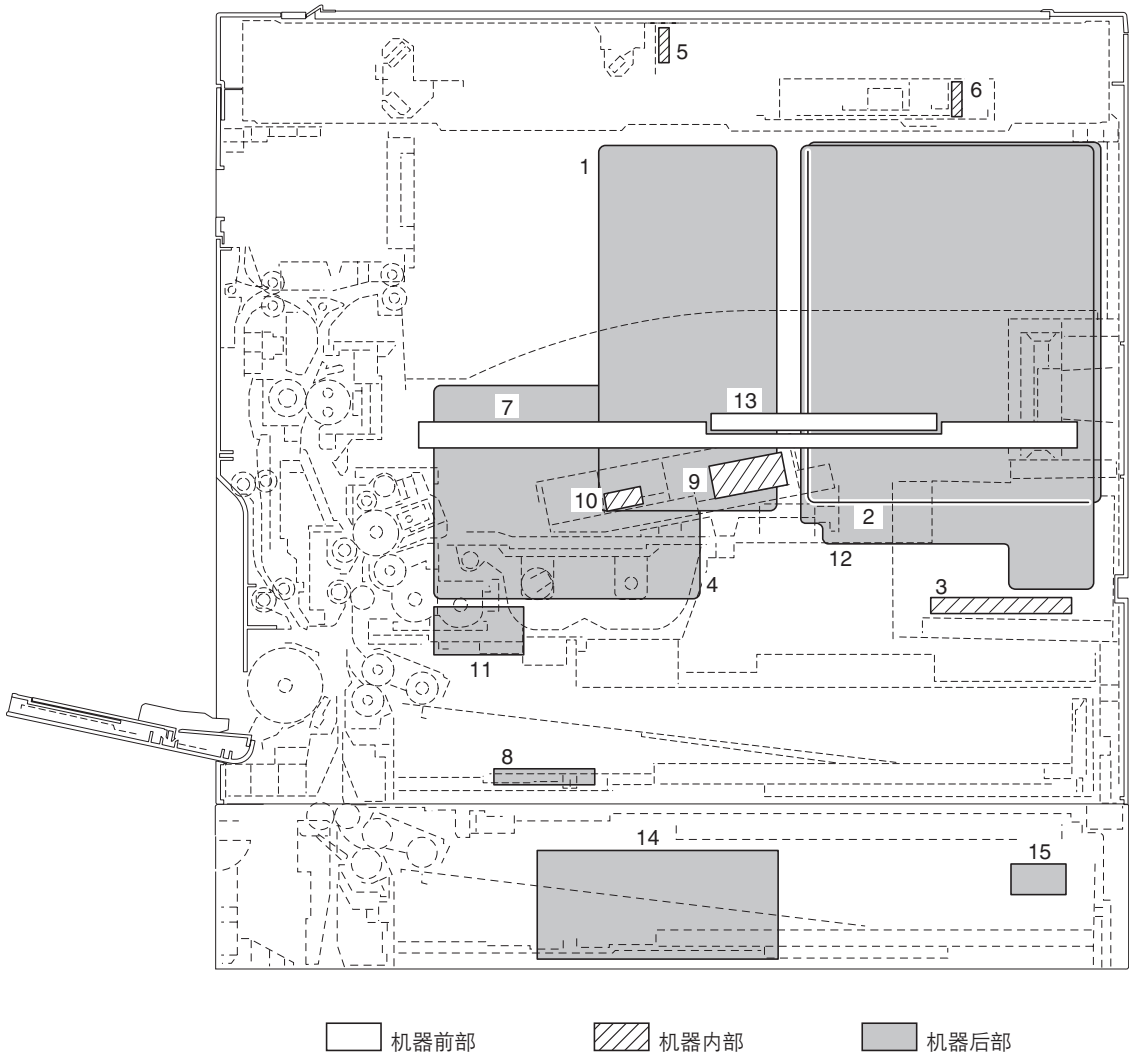


图 2-2-1 电路板

- | | |
|----------------------------|-------------------------------|
| 1. 驱动板 (EPCB) | 控制其他电路板, 电气元件和选购设备。 |
| 2. 主控板 (MPCB) | 控制操作面板和激光扫描装置。 |
| 3. 电源板 (PSPCB) | 产生 +24 V DC 和 5V DC; 控制定影加热器。 |
| 4. 高压板 (HVTPCB) | 主充电。产生转印高压和分离高压。 |
| 5. 灯控板 (INPCB) | 控制曝光灯。 |
| 6. CCD 电路板 (CCDPCB) | 读取原稿图像。 |
| 7. 操作面板电路板 (OPCB) | 包括操作键和显示 LED。 |
| 8. 纸盒控制板 (DPCB) | 控制电气元件。 |
| 9. APC 电路板 (APCPCB) | 产生并控制激光。 |
| 10. PD 电路板 (PDPCB) | 控制激光束的水平同步定时。 |
| 11. 对位辊电机电路板 (RMPCB) | 控制对位辊电机。 |
| 12. 打印卡 PCB (PRNPCB) | 控制打印功能。 |
| 13. LCD 电路板 (LCDPCB) | 控制 LCD 的显示。 |
| 14. 纸盒控制板 (DMPCB) | 控制纸盒的电气元件。 |
| 15. 纸盒加热器电路板 (DHPCB) | 传送纸盒加热器功率。 |

(2) 开关和传感器

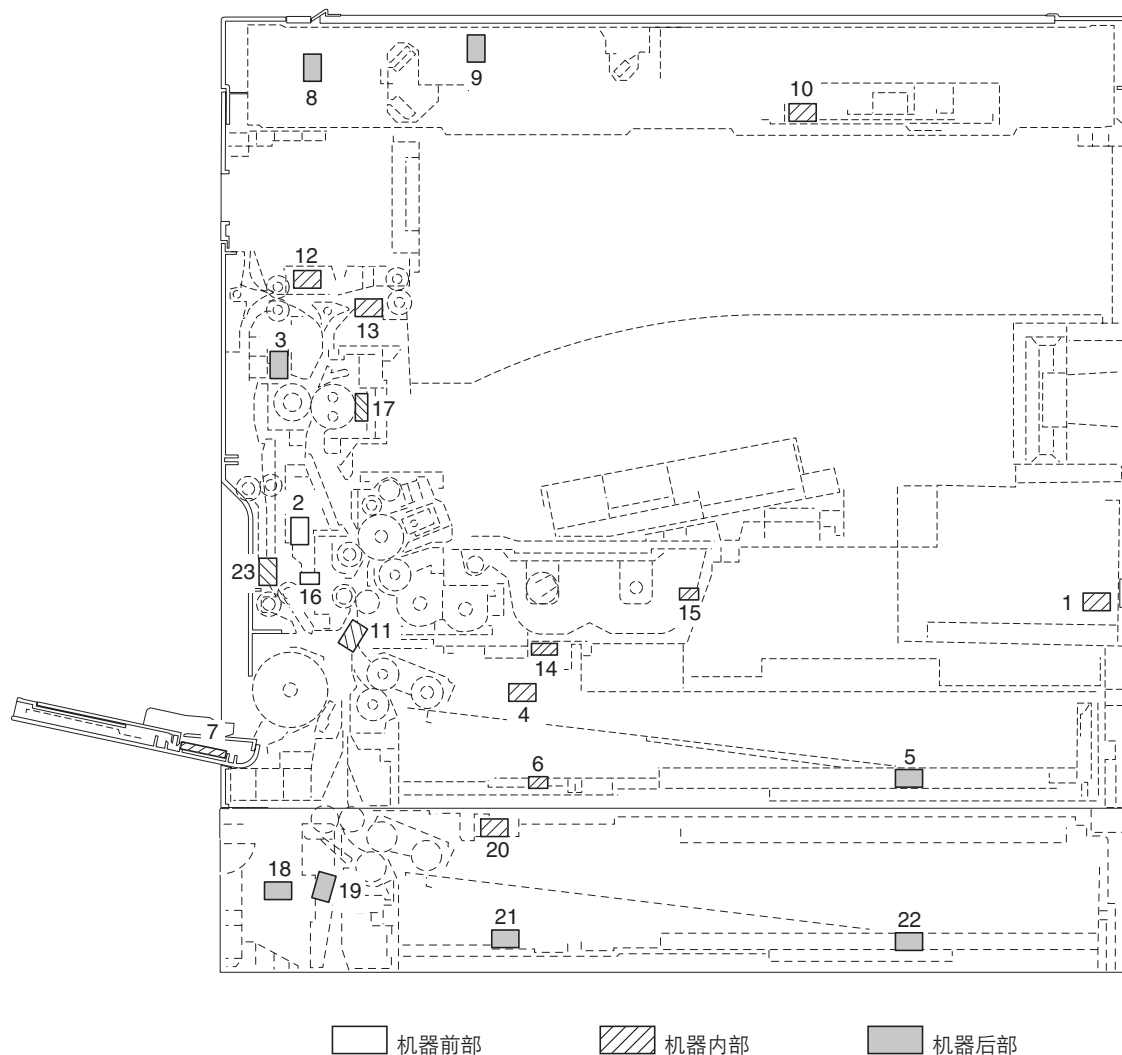


图 2-2-2 开关和传感器

- | | |
|-------------------------|---------------------|
| 1. 电源开关 (POWSW) | 打开和关闭 AC 电源。 |
| 2. 前盖板安全开关 (FCSSW) | 当前盖板打开时, 切断安全电路。 |
| 3. 左侧盖板安全开关 (LCSSW) | 当左侧盖板打开时, 切断安全电路。 |
| 4. 纸张开关 (PSW) | 检测纸盒中是否有纸。 |
| 5. 纸张尺寸长度开关 (PLSW) | 检测纸盒中纸张长度。 |
| 6. 纸张尺寸宽度开关 (PWSW) | 检测纸盒中纸张宽度。 |
| 7. 手送纸张尺寸宽度开关 (BYPPWSW) | 检测手送纸盘中纸张宽度。 |
| 8. 扫描组件原位开关 (SHPSW) | 检测光学部原位置。 |
| 9. 原稿检测开关 (ODSW) | 操作原稿尺寸检测传感器。 |
| 10. 原稿尺寸检测传感器 (OSDS) | 检测原稿尺寸。 |
| 11. 对位开关 (RSW) | 控制对位搓纸开始定时。 |
| 12. 出纸开关 (ESW) | 检测定影部中的卡纸。 |
| 13. 换向供纸开关 (FSSW) | 在双面复印中, 检测换向部中的卡纸。 |
| 14. 墨粉盒传感器 (TCS) | 检测墨粉盒中的墨粉量。 |
| 15. 墨粉盒检测开关 (TCDSW) | 检测是否有墨粉盒。 |
| 16. 溢出传感器 (OFS) | 检测废粉盒是否已满。 |
| 17. 定影热敏电阻 (FTH) | 检测热辊温度。 |
| 18. 纸盒左侧盖板安全开关 (DLCSSW) | 当纸盒左侧盖板打开时, 切断安全电路。 |

- 19. 纸盒供纸开关 (DFSW) 检测卡纸。
- 20. 纸盒纸张开关 (DPSW) 检测纸盒中是否有纸。
- 21. 纸盒纸张尺寸宽度开关
 (DPWSW) 检测纸盒中纸张宽度。
- 22. 纸盒纸张尺寸长度开关
 (DPLSW) 检测纸盒中纸张长度。
- 23. 双面纸张传输开关
 (DUPPCSW) * 检测双面器中的卡纸。

*: 选购件。

(3) 电机

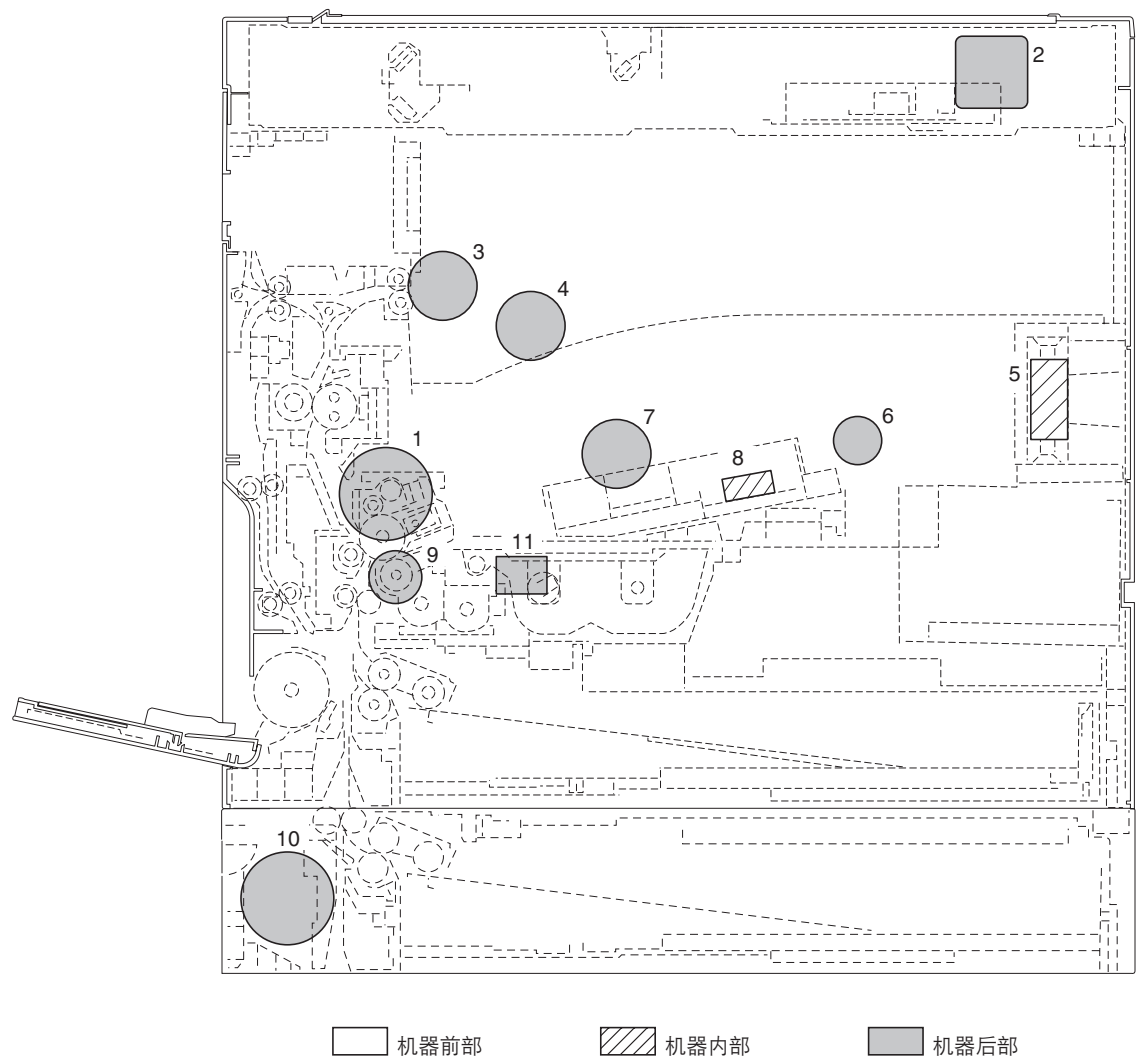


图 2-2-3 电机

- | | |
|----------------------|---------|
| 1. 驱动电机 (DM) | 驱动机器。 |
| 2. 扫描电机 (SM) | 驱动光学系统。 |
| 3. 出纸电机 (EM) | 驱动出纸部。 |
| 4. 冷却风扇电机 1 (CFM1) | 冷却机器内部。 |
| 5. 冷却风扇电机 2 (CFM2) | 冷却机器内部。 |
| 6. 冷却风扇电机 3 (CFM3) | 冷却机器内部。 |
| 7. 冷却风扇电机 4 (CFM4) | 冷却机器内部。 |
| 8. 多边电机 (PM) | 驱动多棱镜。 |
| 9. 对位辊电机 (RM) | 驱动对位辊。 |
| 10. 纸盒驱动电机 (DDM) | 驱动纸盒部。 |
| 11. 墨粉电机 (TM) | 搅拌墨粉。 |

(4) 其他电气元件

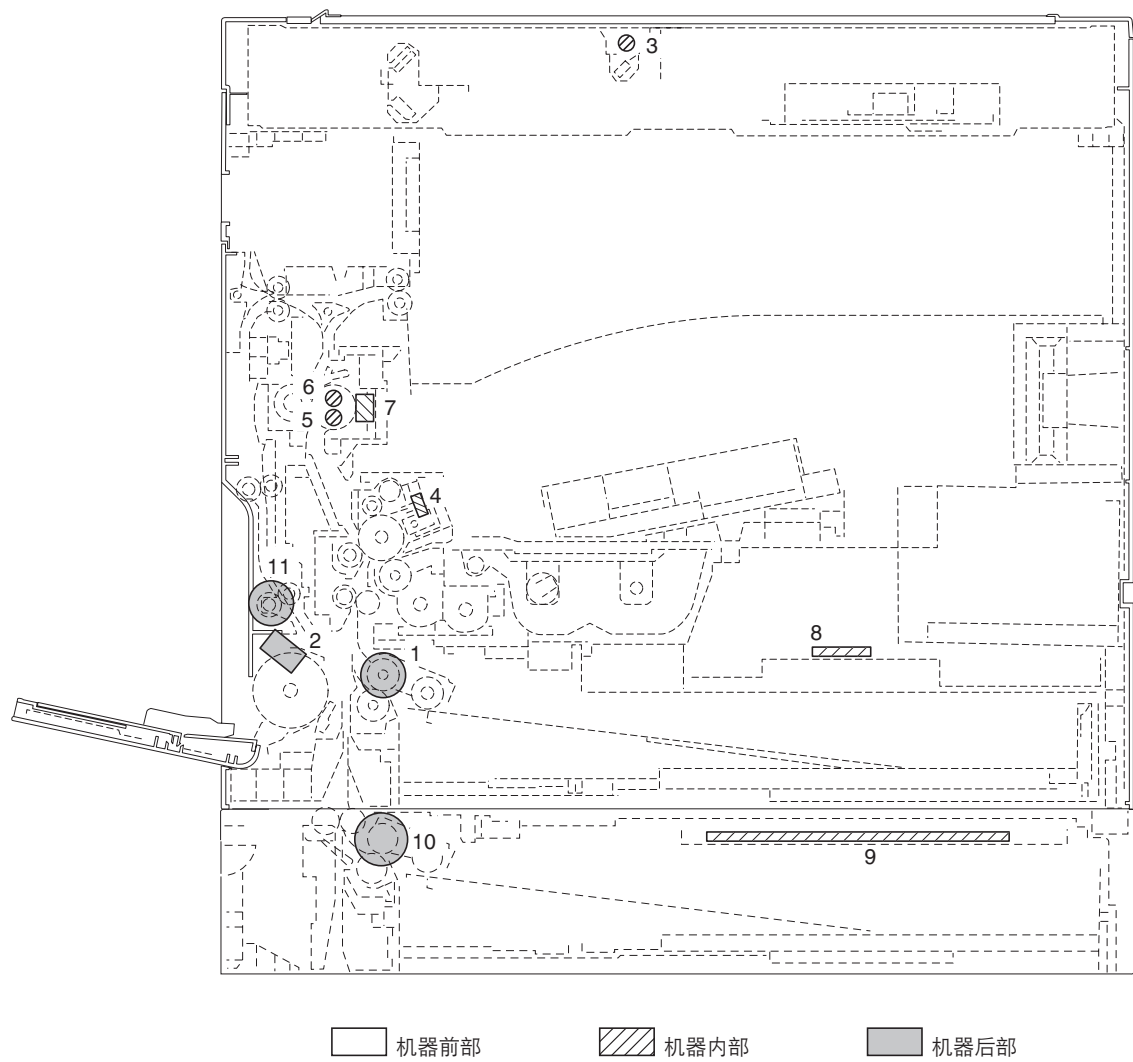


图 2-2-4 其他电气元件

- 1. 预搓纸离合器 (PFCL) 从纸盒预搓纸。
- 2. 手送供纸电磁铁 (BYPPFSOL) 从手送纸盘预搓纸。
- 3. 曝光灯 (EL) 曝光原稿。
- 4. 消电灯 (CL) 去除感光鼓表面残留电荷。
- 5. 定影加热器 M (FH-M) 加热热辊。
- 6. 定影加热器 S (FH-S) 加热热辊。
- 7. 定影温控器 (FTS) 防止定影部过热。
- 8. 纸盒加热器 (DH) * 为纸盒部除湿。
- 9. 纸盒加热器 (DH) 为纸盒部除湿。
- 10. 纸盒预搓纸离合器 (DPFCL) 从纸盒预搓纸。
- 11. 双面供纸离合器 (DUPFCL) * 控制双面供纸辊的驱动。

*: 选购件。

本页特意留白。

2-3-1 电源板

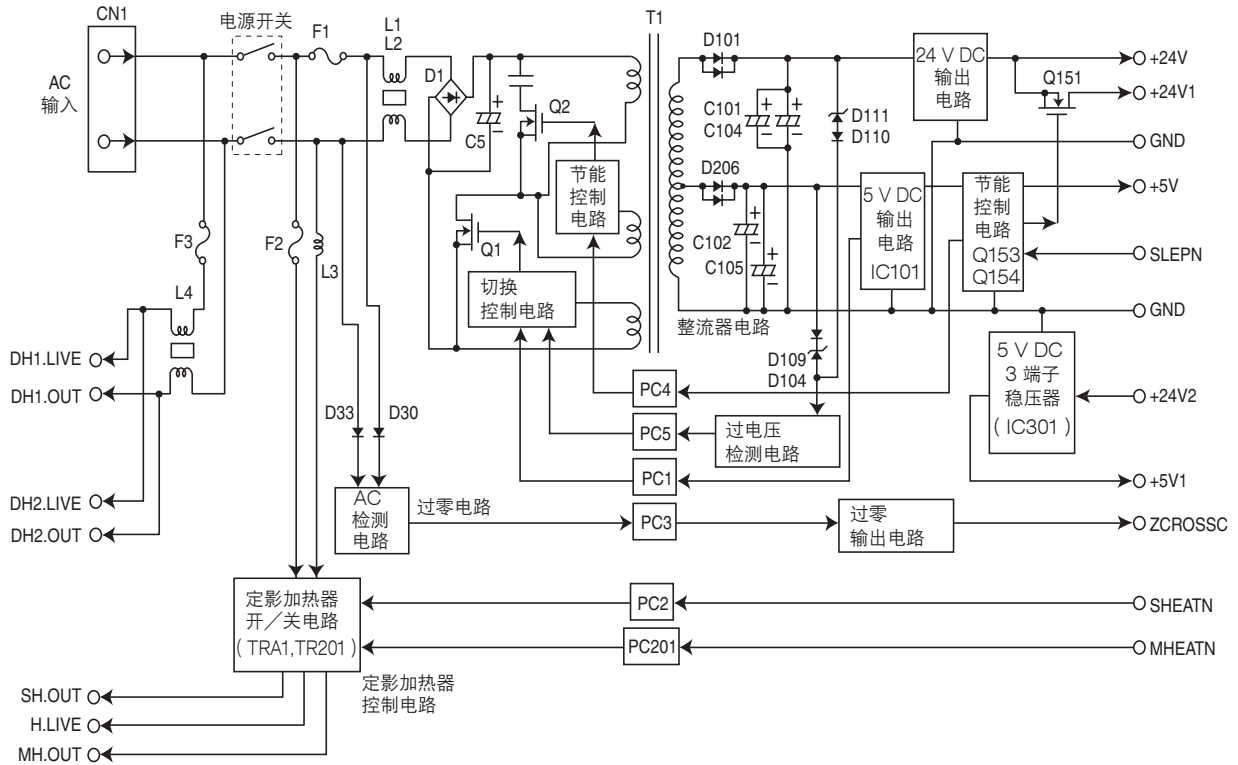


图 2-3-1 电源板框图

电源板（PSPCB）是一开关稳压器，将 AC 输入转换成 24 V DC 和 5 V DC。它包括整流电路、开关稳压电路、24 V DC 输出电路、5 V DC 输出电路、过电压检测电路、过零电路和定影加热器控制电路。

整流电路使用桥式二极管（D1）对 AC 输入进行全波整流。滤波电容器（C5）过滤桥式二极管的脉冲电流。

在切换控制电路中，切换电路将电源 MOSFET（Q1）打开和关闭，以切换变压器（T1）初级线圈中的感应电压。

通过二极管（D102）和滤波电容器（C102、C105），5 V DC 输出电路对变压器（T1）次级线圈中的感应电压进行整流和过滤，而输出由过电压检测电路（IC101）控制。对于 5 V DC 输出，切换控制电路的切换电路通过光电耦合器（PC1）并根据输出电压状态，改变电源 MOSFET（Q）的开关脉冲宽度占空比，用以调节 5 V DC 输出。

通过二极管（D101）和滤波电容器（C101、C104），24 V DC 输出电路对变压器（T1）次级线圈中的感应电压进行整流和过滤，而输出由过电压检测电路（IC101）控制。

过零电路通过 AC 检测电路检测 AC 输入电压过零，并从过零输出电路，经过光电耦合器（PC3）输出过零信号（ZCROSSC）。

定影加热器控制电路分为副加热器输出（SH.OUT）和主加热器输出（MH.OUT）。当从机器驱动端输入的控制信号（SHEATN 和 MHEATN）为低电平时，本电路通过过零电路打开定影加热器开/关电路中的三端双向可控硅开关（TRA1 和 TR201），打开三端双向可控硅光电耦合器（PC2 和 PC201），从而分别打开副加热器和主加热器。

当从机器驱动端输入的休眠信号（SLEPN）为低时，节能控制电路执行以下操作以进行节能控制：关闭 24 V DC 输出开/关切换电路中的 24 V DC 输出，通过光电耦合器（PC4）控制切换控制电路和 AC 检测电路，以降低开关频率，停止切换控制电路中的启动电路的工作，以及停止 AC 检测电路的工作。

此外，5 V DC 3 端子稳压器（IC102）连接至 24 V DC 输出开/关切换电路的后部以输出 +5 V1，当休眠信号（SLEPN）为低电平时，输出停止。

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
CN1 连接至 AC 电源插头	1	AC-L	I	AC 电源（火线）
	2	FG	-	接地
	3	AC-N	I	AC 电源（零线）
YC1 连接至驱动 板和左侧盖 板安全开关	1	+24V1	O	为 LCSSW 提供 24 V DC 电源
	2	NC	-	未使用
	3	+24V2	I	24 V DC 电源（通过 LCSSW）
	4	+24V4	O	为 EPCB 提供 24 V DC 电源（通过 LCSSW）
	5	PGND	-	接地
	6	SGND	-	接地
	7	+5V	O	为 EPCB 提供 5 V DC 电源
YC2 连接至驱动 板	1	+5V	O	为 EPCB 提供 5 V DC 电源（通过 FCSSW）
	2	SGND	-	接地
	3	+24V2	O	24 V DC 电源（通过 LCSSW）
	4	SGND	-	接地
	5	ZCROSSC	O	过零信号
	6	SLEPN	I	电源休眠信号
	7	SHEATN	I	FH-S 开/关
	8	MHEATN	I	FH-M 开/关
	9	COUNTN	I	计数器控制信号
	10	PGND	-	接地
	11	PGND	-	接地
	12	+24V1	O	为 EPCB 提供 24 V DC 电源
	13	+24V1	O	为 EPCB 提供 24 V DC 电源
	14	+24V	O	为 EPCB 提供 24 V DC 电源
YC5 连接至前盖 板安全开关	1	+5V1	O	为 FCSSW 提供 5 V DC 电源
	2	NC	-	未使用
	3	+5V3	I	5 V DC 电源
YC6 连接至定影 加热器 M/S	1	H.LIVE	O	为 FH-M/S（火线）提供 AC 电源
	2	MH.OUT	O	为 FH-M 提供 AC 电源
	3	SH.OUT	O	为 FH-S 提供 AC 电源
YC7 连接至供纸 盒	1	DH2.LIVE	O	为供纸盒的纸盒加热器（火线）提供 AC 电源
	2	NC	-	未使用
	3	NC	-	未使用
	4	DH2.OUT	O	为供纸盒的纸盒加热器提供 AC 电源
YC8 连接至纸盒 加热器*	1	DH1.LIVE	O	为纸盒加热器（火线）提供 AC 电源
	2	NC	-	未使用
	3	NC	-	未使用
	4	DH1.OUT	O	为纸盒加热器提供 AC 电源
YC9 连接至供纸 盒	1	+24V4	O	为供纸盒提供 24 V DC 电源
	2	PGND	-	接地

*: 选购件。

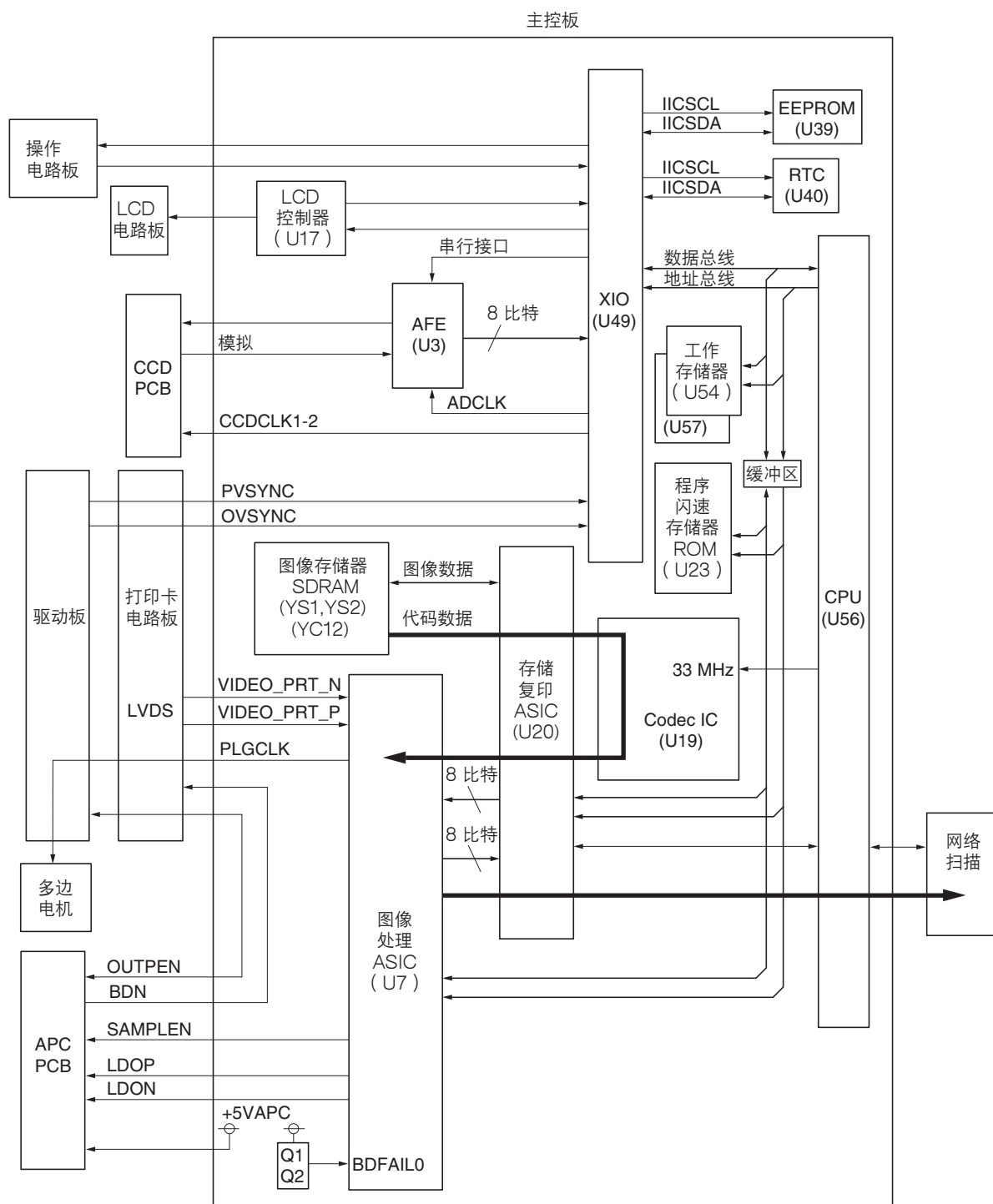


图 2-3-3 主控板框图

主控板（MPCB）主要由 CPU（U56）、程序闪速存储器 ROM（U23）、工作存储器 SDRAM（U54、U57）、XIO（U49）、图像处理 ASIC（U7）、存储复印 ASIC（U20）、codec IC（U19）、AFE（U3）、LCD 控制器（U17）、EEPROM（U39）和 RTC（U40）组成。

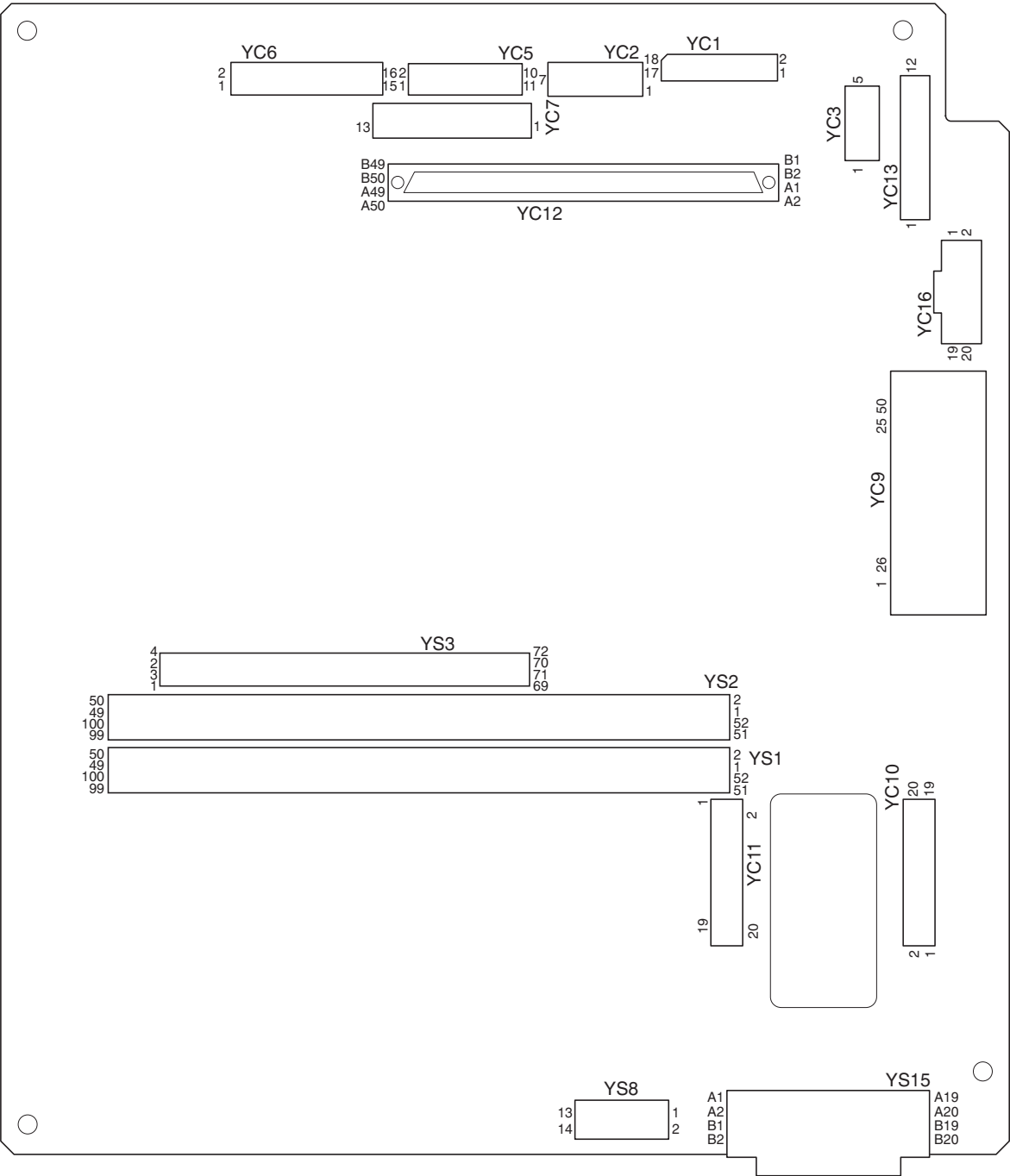


图 2-3-4 主控板丝印图

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
YC1	1	CCDO	I	CCD 电路板图像扫描信号
连接至 CCD 电路板	2	CCDON	-	接地
	3	CCDE	I	CCD 电路板图像扫描信号
	4	CCDEN	-	接地
	5	+5V	O	为 CCD 电路板提供 5 V DC 电源
	6	SGND	-	接地
	7	+12V	O	为 CCD 电路板提供 +12 V DC 电源
	8	SGND	-	接地
	9	CCDCLK	O	CCDCLK 信号
	10	SGND	-	接地
	11	CCDCLKN	O	CCDCLKN 信号
	12	SGND	-	接地
	13	RS	O	CCD 电路板板 RS 信号
	14	SGND	-	接地
	15	CP	O	CCD 电路板 CP 信号
	16	SGND	-	接地
	17	SH	O	CCD 电路板 SH 信号
	18	SGND	-	接地
YC2	1	PDN	I	激光同步信号
连接至 APC 电路板	2	SGND	-	接地
	3	OUTPEN	O	激光二极管输出信号
	4	SAMPLEN	O	激光信号
	5	VDON	O	图像差分信号 (负)
	6	VDOP	O	图像差分信号 (正)
	7	+5V1	O	为 APCPCB 提供 5 V DC 电源
YC5	1	SCAN7N	O	按键开关扫描信号 7
连接至操作面板	2	SCAN6N	O	按键开关扫描信号 6
	3	SCAN5N	O	按键开关扫描信号 5
	4	SCAN4N	O	按键开关扫描信号 4
	5	SCAN3N	O	按键开关扫描信号 3
	6	SCAN2N	O	按键开关扫描信号 2
	7	SCAN1N	O	按键开关扫描信号 1
	8	SCAN0N	O	按键开关扫描信号 0
	9	BUZERDRN	O	OPCB 蜂鸣器信号
	10	+5V	O	为 OPCB 提供 5 V DC 电源
	11	SGND	-	接地
YC6	1	POWERKEYN	I	电源按键操作信号输入
连接至操作面板	2	LED0	O	LED 亮起选择信号 0
	3	LED1	O	LED 亮起选择信号 1
	4	LED2	O	LED 亮起选择信号 2
	5	LED3	O	LED 亮起选择信号 3
	6	LED4	O	LED 亮起选择信号 4
	7	KEY9	I	按键开关返回信号 9
	8	KEY8	I	按键开关返回信号 8
	9	KEY7	I	按键开关返回信号 7
	10	KEY6	I	按键开关返回信号 6
	11	KEY5	I	按键开关返回信号 5
	12	KEY4	I	按键开关返回信号 4
	13	KEY3	I	按键开关返回信号 3
	14	KEY2	I	按键开关返回信号 2
	15	KEY1	I	按键开关返回信号 1
	16	KEY0	I	按键开关返回信号 0

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
YC7 连接至 LCD 电路板	1	+5VSLEEP	O	为 LCDPCB 提供 5 V DC 电源
	2	-12V	O	为 LCDPCB 提供 -12 V DC 电源
	3	LCDUD3	O	LCD 显示数据信号
	4	LCDUD2	O	LCD 显示数据信号
	5	LCDUD1	O	LCD 显示数据信号
	6	LCDUD0	O	LCD 显示数据信号
	7	LCDCP	O	LCD 显示控制信号
	8	LCDFLM	O	LCD 显示控制信号
	9	LCDENB	O	LCD 显示控制信号
	10	LCDLP	O	LCD 显示控制信号
	11	LCDVO	O	LCD 显示控制信号
	12	SGND	-	接地
	13	LCDGND	-	接地
YC10 连接至打印 卡电路板	1	+24V	I	为 PRNPCB 提供 24 V DC 电源
	2	SGND	-	接地
	3	+12VCCD	I	为 PRNPCB 提供 24 V DC 电源
	4	E2CSGND	-	接地
	5	E2CRSTN	I	重设信号
	6	E2CEGIRN	I	驱动通信 E2CEGIRN 信号
	7	PDMASKN	I	打印图像间隔信号
	8	E2CEGSO	I	驱动串行通信接收
	9	E2CSCKN	O	驱动通信时钟信号
	10	+5V	I	为 PRNPCB 提供 5 V DC 电源
	11	E2CEGSI	O	驱动串行通信发送
	12	+5V	I	为 PRNPCB 提供 5 V DC 电源
	13	E2CSBSYN	I	驱动通信 E2CSBSYN 信号
	14	+3.3V	I	为 PRNPCB 提供 3.3 V DC 电源
	15	E2CSDIR	I	驱动通信 E2CSDIR 信号
	16	PLGCLK	O	PM 时钟信号
	17	OUTEPN	I	激光二极管输出信号
	18	PVSYNC	I	打印图像间隔信号
	19	OVSYN	I	原稿扫描间隔信号
	20	+5VAPC	I	为 PRNPCB 提供 5 V DC 电源
YC11 连接至打印 卡电路板	1	SGND	-	接地
	2	C2PW_UP_PRTN	I	C2PW_UP_PRTN 信号
	3	SGND	-	接地
	4	C2PW_RST_PRTN	O	C2PW_RST_PRTN 信号
	5	SGND	-	接地
	6	C2PEGIRN	O	驱动通信 C2PEGIRN 信号
	7	C2PEGSO	O	驱动串行通信发送
	8	+5V	I	为 PRNPCB 提供 5 V DC 电源
	9	C2PSCKN	I	驱动通信时钟信号
	10	+5V	I	为 PRNPCB 提供 5 V DC 电源
	11	C2PEGSI	O	驱动串行通信接收
	12	+5V	I	为 PRNPCB 提供 5 V DC 电源
	13	C2SBSYN	O	驱动通信 C2SBSYN 信号
	14	+3.3V	I	为 PRNPCB 提供 3.3 V DC 电源
	15	C2PSDIR	O	驱动通信 E2CSDIR 信号
	16	PRBDN	O	激光同步信号
	17	SGND	-	接地
	18	C2PVIDEO_PRN_N	I	C2PVIDEO_PRN_N 信号
	19	C2PVIDEO_PRN_P	I	C2PVIDEO_PRN_P 信号
	20	SGND	-	接地

2-3-3 驱动板

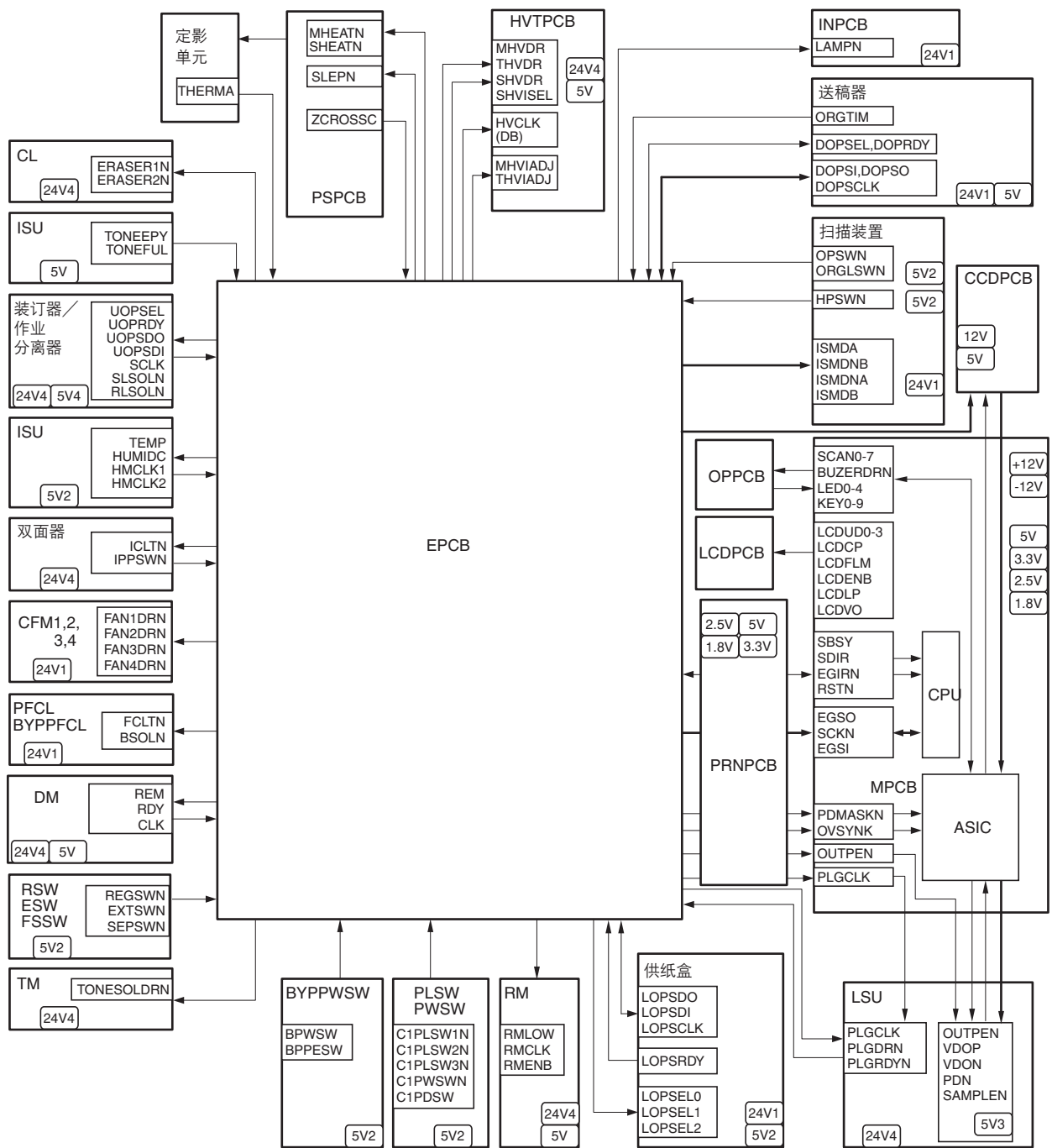


图 2-3-5 驱动板框图

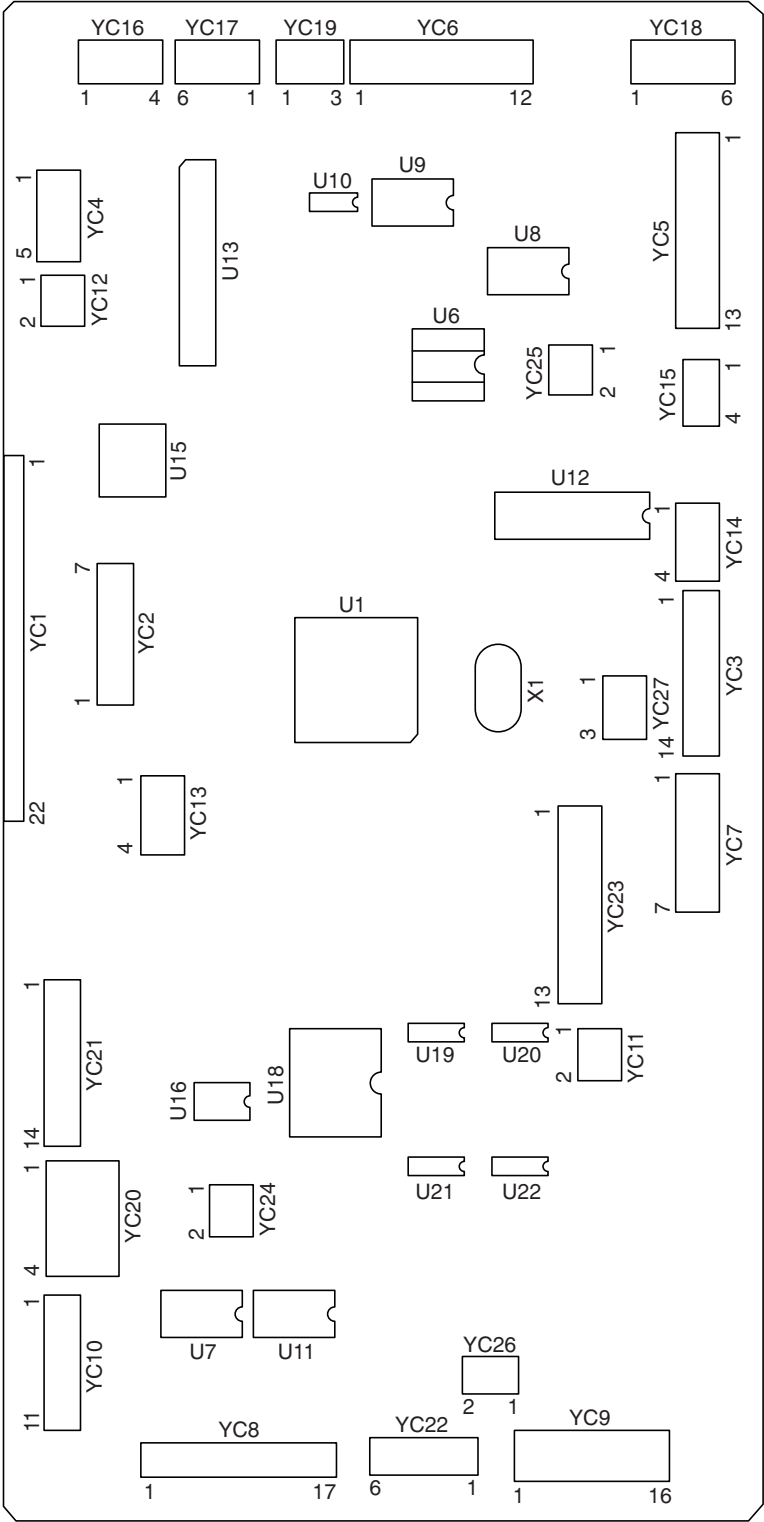


图 2-3-6 驱动板丝印图

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
YC1	1	+12V	○	为 MPCB 提供 +12 V DC 电源
连接至打印卡电路板	2	OVSYN	○	原稿扫描间隔信号
	3	RSTN	○	重设信号
	4	EGRN	○	驱动通信 EGRN 信号
	5	SDIR	○	驱动通信 SDIR 信号
	6	SBSY	○	驱动通信 SBSY 信号
	7	PDMASKN	○	打印图像间隔信号
	8	EGSI	┆	驱动串行通信接收
	9	SCKN	┆	驱动通信时钟信号
	10	EGSO	○	驱动串行通信发送
	11	PLGCLK	┆	PM 时钟信号
	12	SGND	-	接地
	13	OUTEPN	○	激光二极管输出信号
	14	+5V	○	为 MPCB 提供 5 V DC 电源
	15	+5V	○	为 MPCB 提供 5 V DC 电源
	16	+5V	○	为 MPCB 提供 5 V DC 电源
	17	SGND	-	接地
	18	SGND	-	接地
	19	SGND	-	接地
	20	+5V1	○	为 PRNPCB 提供 5 V DC 电源
	21	PGND	-	接地
	22	+24V	○	为 PRNPCB 提供 24 V DC 电源
YC3	1	PLGCLKN	○	PM 时钟信号
连接至多电机、消电灯、冷却风扇电机 1、定影热敏电阻和溢出传感器	2	PLGRDYN	┆	PM 旋转同步信号
	3	PLGDRN	○	PM 开/关
	4	PLGGND	-	接地
	5	PLG+24V4	○	为 PM 提供 24 V DC 电源
	6	ERASE+24V4	○	为 CL 提供 24 V DC 电源
	7	ERASE2N	○	CL 开/关 (2)
	8	ERASE1N	○	CL 开/关 (1)
	9	FAN1DRN	○	CFM1 开/关
	10	+24V1	○	为 CFM1 提供 24 V DC 电源
	11	THERMA+5V	○	为 FTH 提供 5 V DC 电源
	12	THERMA	┆	FTH 模拟信号
	13	TONEGND	-	接地
	14	TONEFUL	┆	OFS 开/关
	15	TONE+5V2	○	为 OFS 提供 5 V DC 电源
YC4	1	+5V	○	为 RM 提供 5 V DC 电源
连接至对位辊电机电路板	2	RMLow	○	RM 低电平信号
	3	RMCLK	○	RM 时钟信号
	4	RMENB	○	RM 开/关
	5	SGND	-	接地
YC5	1	RLSOLN	┆	装订器/作业分离器 FSSW (RET) 开/关
连接至装订器*/作业分离器*	2	SLSOLN	┆	装订器/作业分离器 FSSW (ACT) 开/关
	3	SCLK	○	装订器/作业分离器时钟信号
	4	SDI	┆	装订器串行通信接收/作业分离器 JBESW 开/关
	5	SDO	○	装订器/作业分离器串行通信发送
	6	OPRDY	┆	装订器 READY 信号/作业分离器 EPDSW 开/关
	7	OPSEL	○	装订器 SELECT 信号
	8	SGND	-	接地
	9	+5V4	○	为装订器/作业分离器提供 5 V DC 电源
	10	PGND	-	接地
	11	PGND	-	接地
	12	+24V4	○	为装订器/作业分离器提供 24 V DC 电源
	13	+24V4	○	为装订器/作业分离器提供 24 V DC 电源

*: 选购件。

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
YC6	1	ORGTIMN	I	送稿器原稿扫描间隔信号
连接至送稿器*	2	DOPRDY	I	送稿器 READY 信号
	3	DOPSEL	O	送稿器 SELECT 信号
	4	SGND	-	接地
	5	DOPCLK	O	送稿器时钟信号
	6	DOPSDI	I	送稿器串行通信接收
	7	DOPSDO	O	送稿器串行通信发送
	8	+5V4	O	为送稿器提供 5 V DC 电源
	9	PGND	-	接地
	10	PGND	-	接地
	11	+24V1	O	为送稿器提供 24 V DC 电源
	12	+24V1	O	为送稿器提供 24 V DC 电源
YC7	1	+24V4	O	为 DM 提供 24 V DC 电源
连接至驱动电机	2	PGND	-	接地
	3	SGND	-	接地
	4	+5V	O	为 DM 提供 5 V DC 电源
	5	REM	O	DM 开/关
	6	RDY	I	DM 旋转同步信号
	7	CLK	O	DM 时钟信号
YC8	1	BPPE SW	I	BYPPSW 开/关
连接至纸盒控制板	2	C1PDSWN	I	PSW 开/关
	3	FCLTN	O	PFCL 开/关
	4	+24V1	O	为 DPCB 提供 24 V DC 电源
	5	BPSOLN	O	BYPPFCL 开/关
	6	ICLTN	O	DUPFCL 开/关
	7	IPPSWN	I	DUPPCSW 开/关
	8	BPWSW	I	BYPPWSW 开/关
	9	REGSWN	I	RSW 开/关
	10	TONEPY	I	TCS 开/关
	11	SGND	-	接地
	12	+5V2	O	为 DPCB 提供 5 V DC 电源
	13	C1PWSWN	I	PWSW 开/关
	14	HUMIDC	I	HUMSENS 模拟信号
	15	HMCLK2	O	HUMSENS 时钟信号 (2)
	16	HMCLK1	O	HUMSENS 时钟信号 (1)
	17	TEMP	I	HUMSENS 模拟信号
YC9	1	HVCLK	O	显影偏压时钟信号
连接至高压板	2	+5V	O	为 HVTPCB 提供 5 V DC 电源
	3	SHVISELN	O	分离高压开关信号
	4	PGND	-	接地
	5	MHVDRN	O	主充电高压开/关
	6	PGND	-	接地
	7	SHVDRN	O	分离高压开/关
	8	PGND	-	接地
	9	MHVADJ	O	主充电高压调节信号
	10	PGND	-	接地
	11	THVDRN	O	转印高压开/关
	12	+24V4	O	为 HVTPCB 提供 24 V DC 电源
	13	THVADJ	O	转印高压调节信号
	14	+24V4	O	为 HVTPCB 提供 24 V DC 电源
	15	PGND	-	接地
	16	+24V4	O	为 HVTPCB 提供 24 V DC 电源

*: 选购件。

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
YC10	1	LOPSRDY	I	供纸盒 READY 信号
连接至供纸盒	2	LOPSEL2	O	供纸盒 SEL2 信号
	3	LOPSEL1	O	供纸盒 SEL1 信号
	4	LOPSEL0	O	供纸盒 SEL0 信号
	5	LOPSCLK	O	供纸盒时钟信号
	6	LOPSDI	I	供纸盒串行通信接收
	7	LOPSDO	O	供纸盒串行通信发送
	8	SGND	-	接地
	9	+5V2	O	为供纸盒提供 5 V DC 电源
	10	SGND	-	接地
	11	+5V2	O	为供纸盒提供 5 V DC 电源
YC11	1	+24V4	O	为 CFM2 提供 24 V DC 电源
连接至冷却风扇电机 2	2	FAN2DRN	O	CFM2 开/关
YC12	1	+24V4	O	为 CFM3 提供 24 V DC 电源
连接至冷却风扇电机 3	2	FAN3DRN	O	CFM3 开/关
YC13	1	+24V1	O	为钥匙计数器提供 24 V DC 电源
连接至钥匙计数器*	2	KEYCN	O	钥匙计数器计数信号
	3	SGND	-	接地
	4	KEYENBN	I	钥匙计数器设定信号
YC14	1	COMDA	O	EM 控制信号 (A)
连接至出纸电机	2	COMDNB	O	EM 控制信号 (B)
	3	COMDNA	O	EM 控制信号 (A)
	4	COMDB	O	EM 控制信号 (B)
YC15	1	PGND	-	接地
连接至出纸开关和换向供纸开关	2	EXTSMN	I	ESW 开/关
	3	SEPSWN	I	FSSW 开/关
	4	+5V2	O	为 ESW/FSSW 提供 5 V DC 电源
YC16	1	ISMDA	O	SM 控制信号 (A)
连接至扫描电机	2	ISMDNB	O	SM 控制信号 (B)
	3	ISMDNA	O	SM 控制信号 (A)
	4	ISMDB	O	SM 控制信号 (B)
YC17	1	LAMPN	O	EL 开/关
连接至灯控板	2	PGND	-	接地
	3	+24V1	O	为灯控板提供 24 V DC 电源
	4	+24V1	O	为灯控板提供 24 V DC 电源
	5	PGND	-	接地
	6	LAMPN	O	EL 开/关

*: 选购件。

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
YC18	1	+5V2	O	为 SHPSW 提供 5 V DC 电源
连接至原稿检测开关和扫描组件原位开关	2	HPSWN	I	SHPSW 开/关
	3	SGND	-	接地
	4	+5V2	O	为 ODSW 提供 5 V DC 电源
	5	OPSWN	I	ODSW 开/关
	6	SGND	-	接地
YC19	1	+5V2	O	为 OSDS 提供 5 V DC 电源
连接至原稿尺寸检测传感器	2	ORGLSWN	I	OSDS 开/关
	3	SGND	-	接地
YC20	1	+5 V	I	由 PSPCB 提供 5 V DC 电源
连接至电源板	2	SGND	-	接地
	3	PGND	-	接地
	4	+24V4	I	由 PSPCB 提供 24 V DC 电源 (通过 LCSSW)
YC21	1	+24V	I	由 PSPCB 提供 24 V DC 电源
连接至电源板	2	+24V1	I	由 PSPCB 提供 24 V DC 电源
	3	+24V1	I	由 PSPCB 提供 24 V DC 电源
	4	PGND	-	接地
	5	PGND	-	接地
	6	COUNTN	-	未使用
	7	MHEATN	O	FH-M 开/关
	8	SHEATN	O	FH-S 开/关
	9	SLEPN	O	电源休眠信号
	10	ZCROSSC	O	过零信号
	11	SGND	-	接地
	12	+24V2	I	由 PSPCB 提供 24 V DC 电源 (通过 LCSSW)
	13	SGND	-	接地
	14	+5V3	I	由 PSPCB 提供 24 V DC 电源 (通过 LCSSW)
YC22	1	C1PLSW3N	I	PLSW 开/关
连接至纸张尺寸长度开关和墨粉盒检测开关	2	C1PLSW2N	I	PLSW 开/关
	3	SGND	-	接地
	4	C1PLSW1N	I	PLSW 开/关
	5	TCONDET	I	TCDSW 开/关
	6	SGND	-	接地
YC24	1	+24V4	O	为 RMPCB 提供 24 V DC 电源
连接至对位辊电机电路板	2	SGND	-	接地
YC25	1	+24V4	O	为 CFM4 提供 24 V DC 电源
连接至冷却风扇电机 4	2	FAN4DRN	O	CFM4 开/关

2FT

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
YC26	1	+24V4	○	为 TM 提供 24 V DC 电源
连接至墨粉电机	2	TONESOLDRN	○	TM 开/关

2-3-4 打印卡电路板

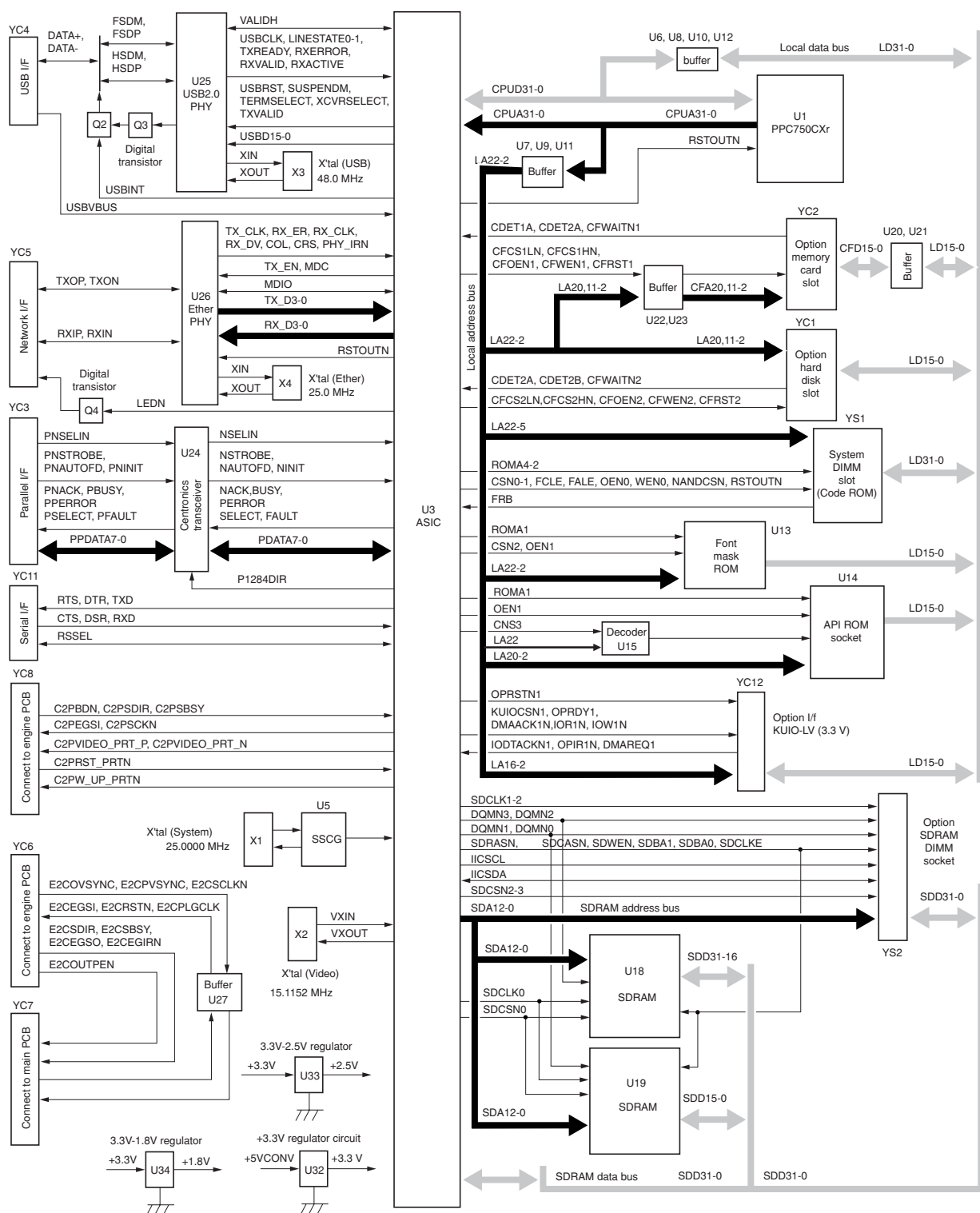


图 2-3-7 打印卡电路板框图

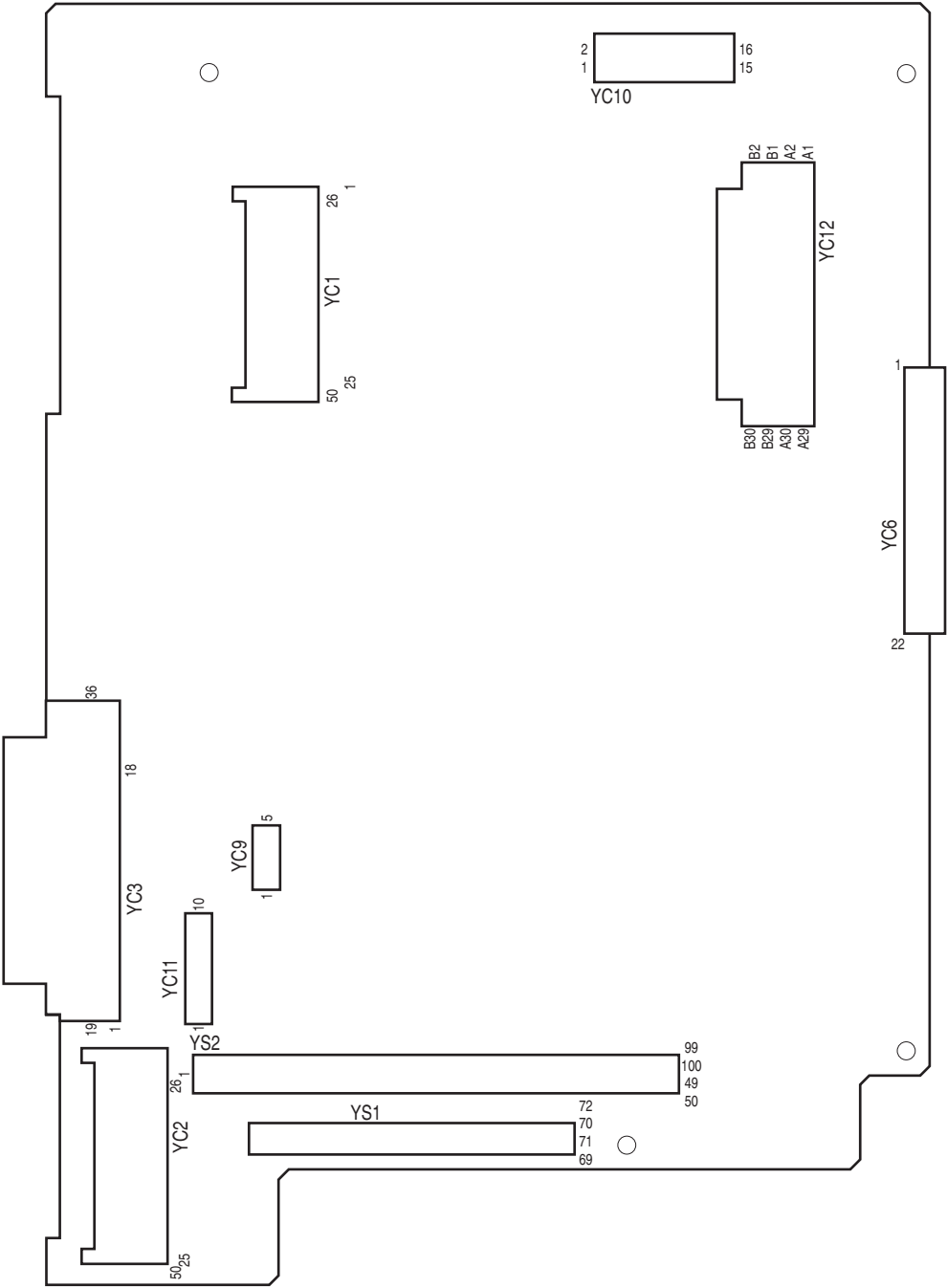


图 2-3-8 打印卡电路板丝印图

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
YC6 连接至驱动板	1	+12V	I	由 EPCB 提供 +12 V DC 电源
	2	OVSYNC	I	原稿扫描间隔信号
	3	RSTN	I	重设信号
	4	EGRN	I	驱动通信 EGRN 信号
	5	SDIR	I	驱动通信 SDIR 信号
	6	SBSY	I	驱动通信 SBSY 信号
	7	PDMASKN	I	打印图像间隔信号
	8	EGSI	O	驱动串行通信发送
	9	SCKN	O	驱动通信时钟信号
	10	EGSO	I	驱动串行通信接收
	11	PLGCLK	O	PM 时钟信号
	12	SGND	-	接地
	13	OUTEPN	I	激光二极管输出信号
	14	+5V	I	由 EPCB 提供 5 V DC 电源
	15	+5V	I	由 EPCB 提供 5 V DC 电源
	16	+5V	I	由 EPCB 提供 5 V DC 电源
	17	SGND	-	接地
	18	SGND	-	接地
	19	SGND	-	接地
	20	+5V1	I	由 EPCB 提供 5 V DC 电源
	21	PGND	-	接地
	22	+24V	I	由 EPCB 提供 24 V DC 电源
YC7 连接至主控板	1	+24V	O	为 MPCB 提供 24 V DC 电源
	2	SGND	-	接地
	3	+12VCCD	O	为 MPCB 提供 +12 V DC 电源
	4	E2CSGND	-	接地
	5	E2CRSTN	O	重设信号
	6	E2CEGIRN	O	驱动通信 E2CEGIRN 信号
	7	PDMASKN	O	打印图像间隔信号
	8	E2CEGSO	O	驱动串行通信发送
	9	E2CSCKN	I	驱动通信时钟信号
	10	+5V	O	为 MPCB 提供 5 V DC 电源
	11	E2CEGSI	I	驱动串行通信接收
	12	+5V	O	为 MPCB 提供 5 V DC 电源
	13	E2CSBSYN	O	驱动通信 E2CSBSYN 信号
	14	+3.3V	O	为 MPCB 提供 3.3 V DC 电源
	15	E2CSDIR	O	驱动通信 E2CSDIR 信号
	16	PLGCLK	I	PM 时钟信号
	17	OUTEPN	O	激光二极管输出信号
	18	PVSYNC	O	打印图像间隔信号
	19	OVSYNC	O	原稿扫描间隔信号
	20	+5VAPC	O	为 MPCB 提供 5 V DC 电源

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
YC8 连接至主控板	1	SGND	-	接地
	2	C2PW_UP_PRTN	O	C2PW_UP_PRTN 信号
	3	SGND	-	接地
	4	C2PW_RST_PRTN	I	C2PW_RST_PRTN 信号
	5	SGND	-	接地
	6	C2PEGIRN	I	驱动通信 C2PEGIRN 信号
	7	C2PEGSO	I	驱动串行通信接收
	8	+5V	O	为 MPCB 提供 5 V DC 电源
	9	C2PSCKN	O	驱动通信时钟信号
	10	+5V	O	为 MPCB 提供 5 V DC 电源
	11	C2PEGS	I	驱动串行通信发送
	12	+5V	O	为 MPCB 提供 5 V DC 电源
	13	C2SBSYN	I	驱动通信 C2SBSYN 信号
	14	+3.3V	O	由 PRNPCB 提供 3.3 V DC 电源
	15	C2PSDIR	I	驱动通信 E2CSDIR 信号
	16	PRBDN	I	激光同步信号
	17	SGND	-	接地
	18	C2PVIDEO_PRN_N	O	C2PVIDEO_PRN_N 信号
	19	C2PVIDEO_PRN_P	O	C2PVIDEO_PRN_P 信号
	20	SGND	-	接地

2-3-5 操作单元电路板

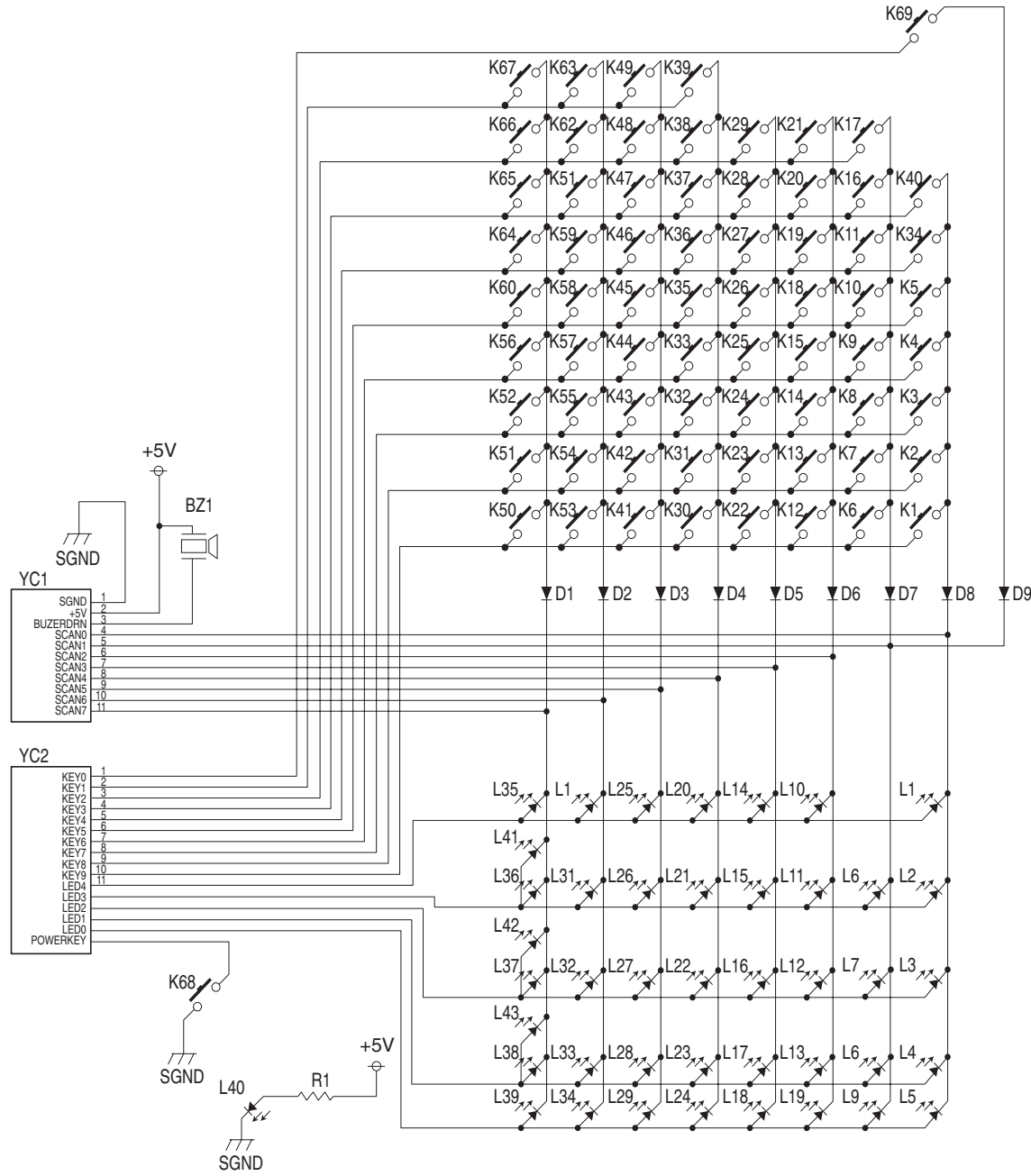


图 2-3-9 操作单元电路板框图

操作单元电路板（OPPCB）包括钥匙开关、LED 和蜂鸣器。LED 是否亮起取决于扫描信号（SCAN0 至 SCAN7）和来自主控板（MPCB）的 LED 亮起选择信号（LED0 至 LED4）。按键开关信号由扫描信号（SCAN0 至 SCAN7）和返回信号（KEY0 至 KEY9）确定。

例如，要使 L1 亮起，LED 亮起选择信号（LED4）应与扫描信号（SCAN0）同步处于低电平。重复以上操作可使 LED 闪烁。

另举一例，如果按下按键 K1，则相应按键开关打开，将低电平扫描信号（SCAN0）通过返回信号（KEY9）送回主控板（MPCB）。主控板（MPCB）通过扫描信号输出和返回信号输入的交叉点定位，从而确定哪个按键被按下了。

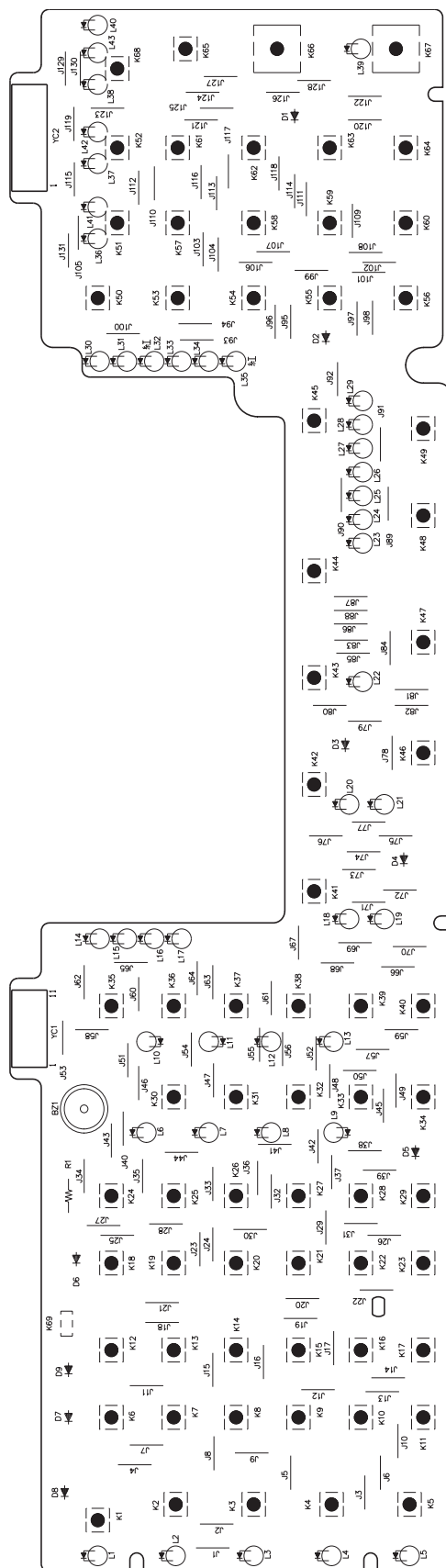


图 2-3-10 操作单元电路板丝印图

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
YC1	1	SGND	-	接地
连接至主控板	2	+5V	I	由 MPCB 提供 5 V DC 电源
	3	BUZERDRN	I	OPCB 蜂鸣器信号
	4	SCAN0N	I	按键开关扫描信号 0
	5	SCAN1N	I	按键开关扫描信号 1
	6	SCAN2N	I	按键开关扫描信号 2
	7	SCAN3N	I	按键开关扫描信号 3
	8	SCAN4N	I	按键开关扫描信号 4
	9	SCAN5N	I	按键开关扫描信号 5
	10	SCAN6N	I	按键开关扫描信号 6
	11	SCAN7N	I	按键开关扫描信号 7
YC2	1	KEY0	O	按键开关返回信号 0
连接至主控板	2	KEY1	O	按键开关返回信号 1
	3	KEY2	O	按键开关返回信号 2
	4	KEY3	O	按键开关返回信号 3
	5	KEY4	O	按键开关返回信号 4
	6	KEY5	O	按键开关返回信号 5
	7	KEY6	O	按键开关返回信号 6
	8	KEY7	O	按键开关返回信号 7
	9	KEY8	O	按键开关返回信号 8
	10	KEY9	O	按键开关返回信号 9
	11	LED4	I	LED 亮起选择信号 4
	12	LED3	I	LED 亮起选择信号 3
	13	LED2	I	LED 亮起选择信号 2
	14	LED1	I	LED 亮起选择信号 1
	15	LED0	I	LED 亮起选择信号 0
	16	POWERKEYN	O	电源按键操作输出信号

2-3-6 CCD 电路板

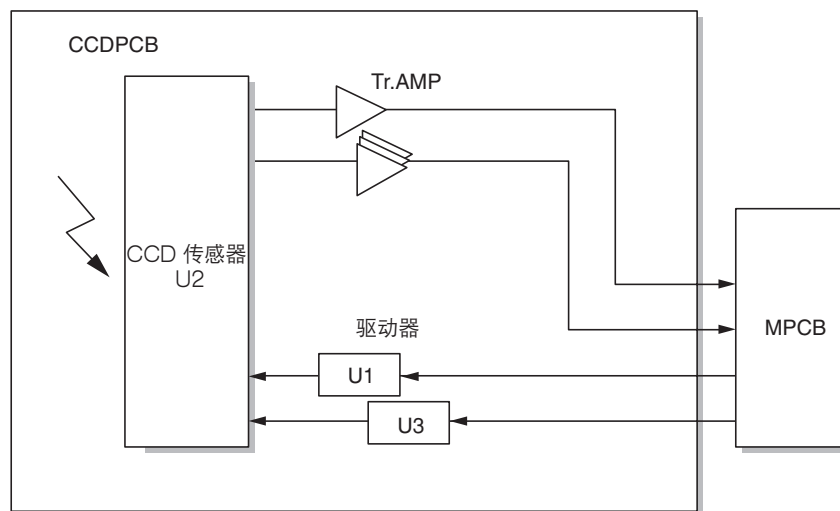


图 2-3-11 CCD 电路板框图

CCD 电路板 (CCDPCB) 装有 CCD 传感器 (U2)，用于原稿扫描。

驱动 CCD 传感器 (U2) 的时钟信号从主控板 (MPCB) 发出，然后通过时钟驱动器 (U1 和 U3) 输入 CCD 传感器 (U2)。

图像信号是模拟信号。偶数像素和奇数像素分开输出。这些模拟图像信号在晶体管 (TR1 至 TR4) 中放大，然后传送至主控板 (MPCB) 上的模拟信号处理电路。

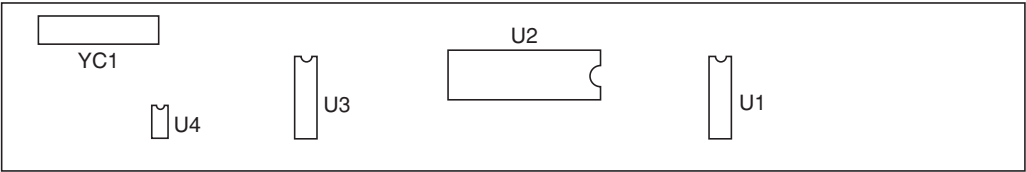
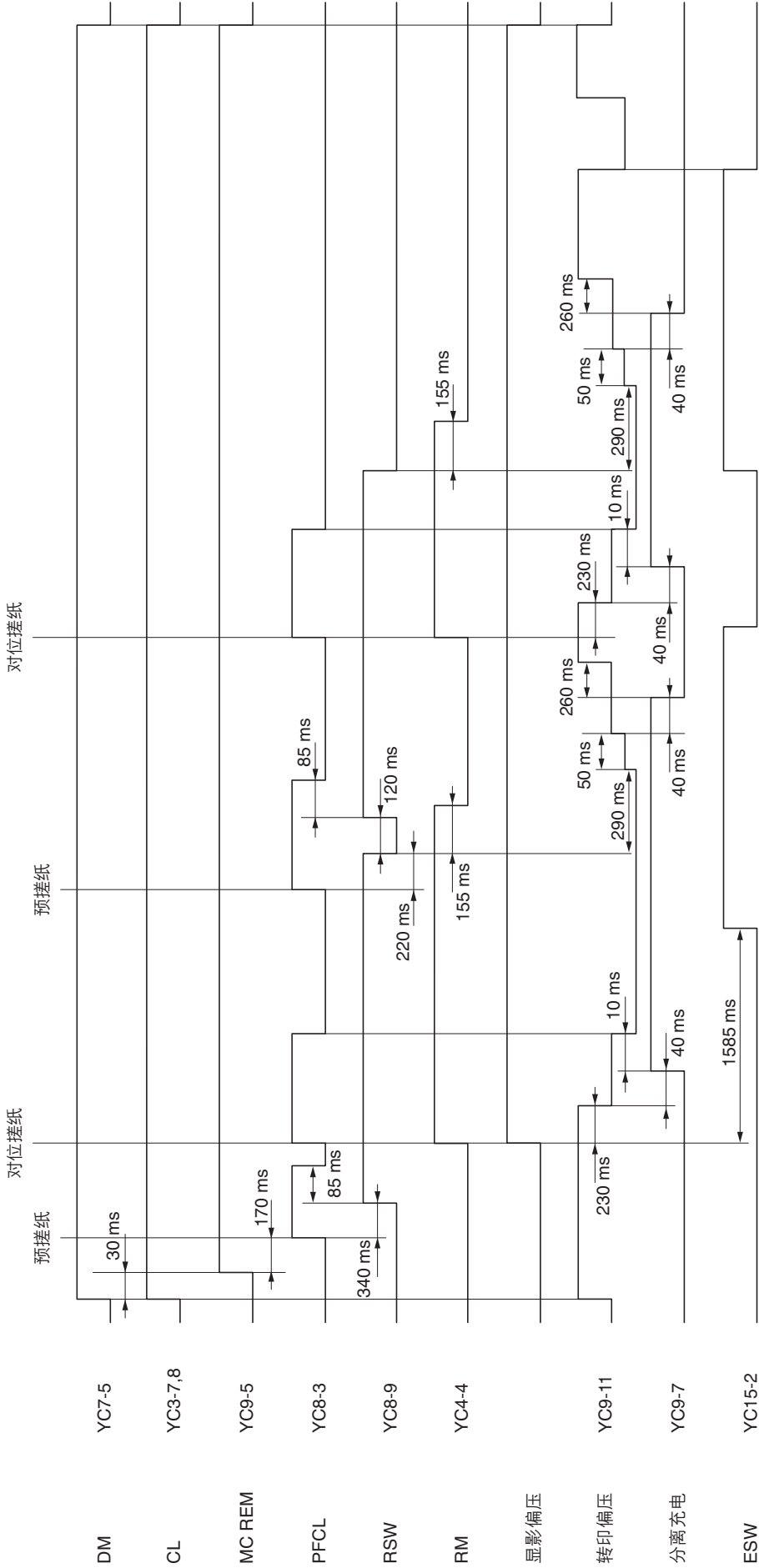


图 2-3-12 CCD 电路板丝印图

接插件	引脚编号	信号	I/O	说明
YC1 连接至主控板	1	SGND	-	接地
	2	SH	I	MPCB SH 信号
	3	SGND	-	接地
	4	CP	I	MPCB CP 信号
	5	SGND	-	接地
	6	RS	I	MPCB RS 信号
	7	SGND	-	接地
	8	CCDCLKN	I	CCDCLKN 信号
	9	SGND	-	接地
	10	CCDCLK	I	CCDCLK 信号
	11	SGND	-	接地
	12	+12V	I	由 MPCB 提供 +12 V DC 电源
	13	SGND	-	接地
	14	+5V	I	由 MPCB 提供 5 V DC 电源
	15	CCDEN	-	接地
	16	CCDE	O	CCD 电路板图像扫描信号
	17	CCDON	-	接地
	18	CCDO	O	CCD 电路板图像扫描信号

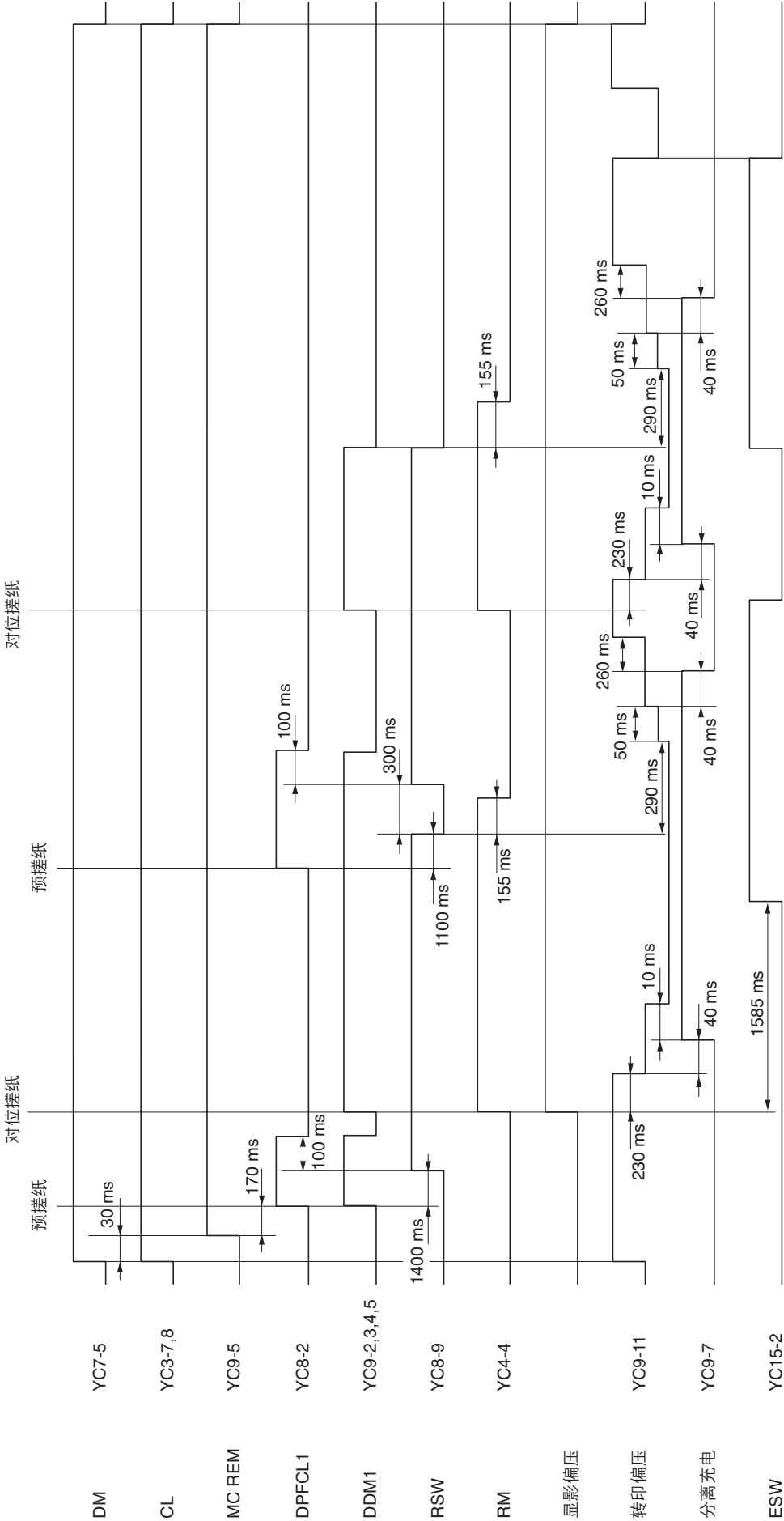
本页特意留白。

时序图 1 从纸盒供纸，单面模式，原稿尺寸 A4，双页纸

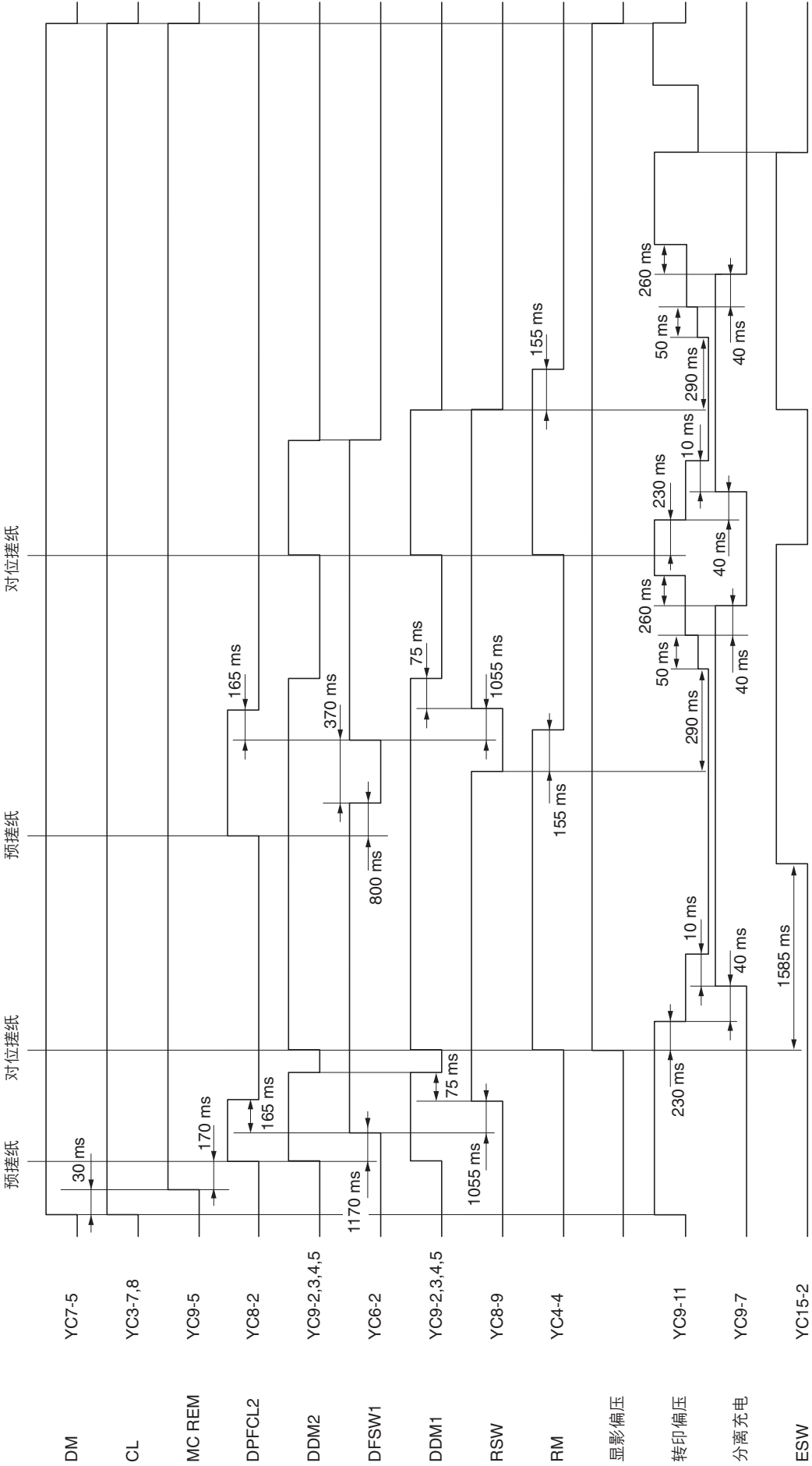


时序图 2 从第一供纸盒供纸，单面模式，原稿尺寸 A4，双页纸

2-4-2

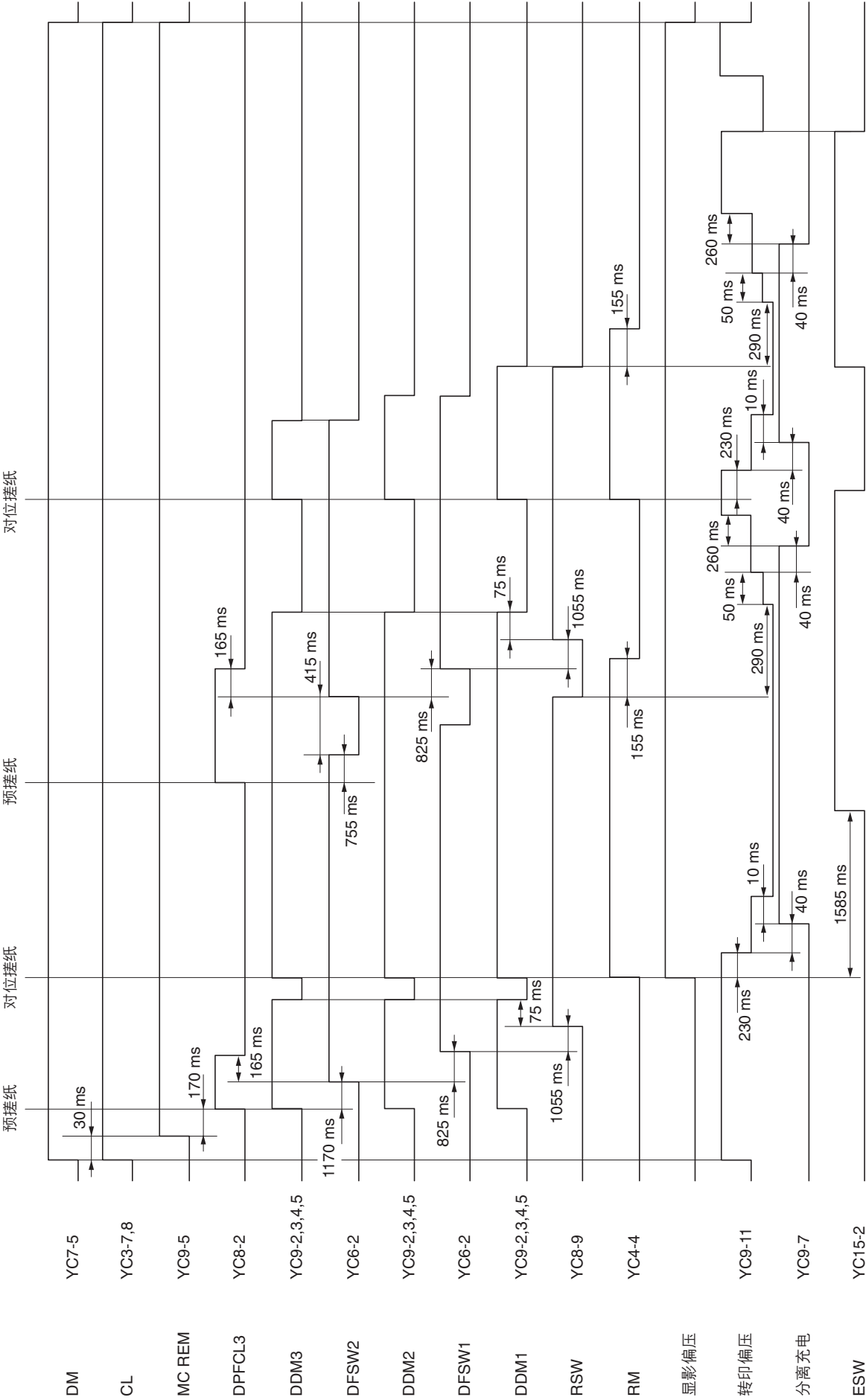


时序图 3 从第二供纸盒（选购）供纸，单面模式，原稿尺寸 A4，双页纸

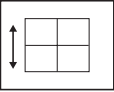
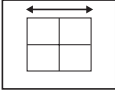
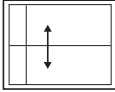
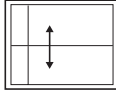
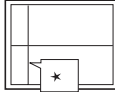
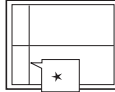
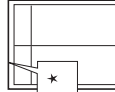
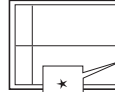


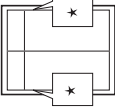
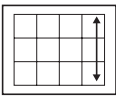
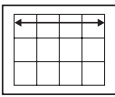
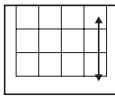
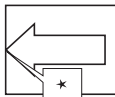
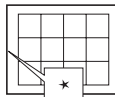
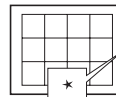
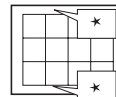
时序图 4 从第三供纸盒（选购）供纸，单面模式，原稿尺寸 A4，双页纸

2-4-4



图像调节步骤图

调节 顺序	项目	图像	说明	保养模式		原稿	页码	备注
				项目编号	显示			
①	调节主扫描方向的缩放倍率 (打印调节)		多边电机速度调节	U053	POLY	U053 测试 图案	1-4-13	
②	调节副扫描方向的缩放倍率 (打印调节)		驱动电机速度调节	U053	MAIN	U053 测试 图案	1-4-13	
③	调节手送纸盘中线 (打印调节)		调节 LSU 打印开始定时	U034	LSU BYP	U034 测试 图案	1-6-18	
④	调节纸盒中线 (打印调节)		调节 LSU 打印开始定时	U034	LSU OUT	U034 测试 图案	1-6-18	第一供纸盒：选择 LSU T1 第二供纸盒：选择 LSU T2 第三供纸盒：选择 LSU T3 双面复印：选择 LSU DUP
⑤	调节纸盒前端对位 (打印调节)		对位辊电机打开定时 (对位搓纸开始定时)	U034	RCL BYP	U034 测试 图案	1-6-16	
⑥	调节手送纸盘前端对位 (打印调节)		对位辊电机打开定时 (对位搓纸开始定时)	U034	RCL ON	U034 测试 图案	1-6-16	第一供纸盒：选择 RCL T1 第二供纸盒：选择 RCL T2 第三供纸盒：选择 RCL T3 双面复印：选择 RCL DUP
⑦	调节前端页边留白 (打印调节)		LSU 照明开始定时	U402	LEAD	U402 测试 图案	1-6-20	
⑧	调节后端页边留白 (打印调节)		LSU 照明结束定时	U402	TRAIL	U402 测试 图案	1-6-20	

调节 顺序	项目	图像	说明	保养模式		原稿	页码	备注
				项目编号	显示			
⑨	调节左右页边留白 (打印调节)		LSU 照明开始/结束定时	U402	AC	U402 测试 图案	1-6-20	
⑩	调节主扫描方向的扫描组件 缩放倍率(扫描调节)		数据处理	U065	MAIN SCAN ADJ	测试图	1-6-33	使用送稿器复印时不调节。
⑪	调节副扫描方向的扫描组件 缩放倍率(扫描调节)		原稿扫描速度	U065 U070	SUB SCAN ADJ	测试图	1-6-34 1-4-16	U065: 复印稿台玻璃上的原稿。 U070: 复印送稿器中的原稿。
⑫	调节中线 (扫描调节)		调节原稿扫描数据(图像调节)	U067 U072	— —	测试图	1-6-36 1-4-18	U067: 复印稿台玻璃上的原稿。 U072: 复印送稿器中的原稿。
⑬	调节前端对位 (扫描调节)		原稿扫描开始定时	U066 U071	— —	测试图	1-6-35 1-4-17	U066: 复印稿台玻璃上的原稿。 U071: 复印送稿器中的原稿。
⑭	调节前端页边留白 (扫描调节)		调节原稿扫描数据(图像调节)	U403 U404	B MARGIN B MARGIN	测试图	1-6-37 1-4-45	U403: 复印稿台玻璃上的原稿。 U404: 复印送稿器中的原稿。
⑮	调节后端页边留白 (扫描调节)		调节原稿扫描数据(图像调节)	U403 U404	D MARGIN D MARGIN	测试图	1-6-37 1-4-45	U403: 复印稿台玻璃上的原稿。 U404: 复印送稿器中的原稿。
⑯	调节左右页边留白 (扫描调节)		调节原稿扫描数据(图像调节)	U403 U404	A/C MARGIN A/C MARGIN	测试图	1-6-37 1-4-45	U403: 复印稿台玻璃上的原稿。 U404: 复印送稿器中的原稿。

- 当使用指定原稿 (P/N 2A068021) 执行保养项目 U092 (自动调节扫描组件) 时, 将自动进行以下调节:
- 调节扫描组件中线 (U067)
 - 调节主扫描方向上的扫描缩放倍率 (U065)
 - 调节扫描组件前端对位 (U066)
 - 调节副扫描方向上的扫描缩放倍率 (U065)
- 当使用指定原稿 (P/N 2A068021) 运行保养项目 U076 (自动调节送稿器) 时, 将自动进行以下调节:
- 调节送稿器缩放倍率 (U070)
 - 调节送稿器扫描定时 (U071)
 - 调节送稿器中线 (U072)

图像质量

项目	规格
等倍	复印机: $\pm 1.0\%$ 使用送稿器: $\pm 1.5\%$
放大/缩小	复印机: $\pm 1.0\%$ 使用送稿器: $\pm 1.5\%$
横向方块	复印机: $\pm 1.5\text{ mm}/375\text{ mm}$ 使用送稿器: $\pm 3.0\text{ mm}/375\text{ mm}$
页边留白	A: $3.0 \pm 2.5\text{ mm}$ B: $3.0 \pm 2.5\text{ mm}$ C: $3.0 \pm 2.5\text{ mm}$ D: $3.0 \pm 2.5\text{ mm}$
前端对位	纸盒: $\pm 2.5\text{ mm}$ 手送纸盘: $\pm 2.5\text{ mm}$ 双面复印: $\pm 2.5\text{ mm}$
供纸歪斜 (左-右不等)	纸盒: 1.5 mm 或以下 手送纸盘: 1.5 mm 或以下 双面复印: 2.0 mm 或以下
图像横向移动	纸盒: $\pm 2.0\text{ mm}$ 手送纸盘: $\pm 2.0\text{ mm}$ 双面复印: $\pm 3.0\text{ mm}$

保养部件列表

保养部件名称		部件号	图编号	参考编号
维修手册中的名称	部件列表中的名称			
供纸搓纸轮	PULLEY, PAPER FEED	2AR07220	7	39
分离轮	PULLEY, SEPARATION	2AR07230	7	40
预搓纸轮	PULLEY, LEADING FEED	2AR07240	7	41
纸盒供纸搓纸轮	PULLEY, PAPER FEED	2AR07220	4	16
纸盒分离轮	PULLEY, SEPARATION	2AR07230	4	17
纸盒预搓纸轮	PULLEY, LEADING FEED	2AR07240	4	18
手送供纸搓纸轮	PARTS, BYPASS PULLEY, SP	2C993130	8	19
旁路阻尼块	PARTS, BYPASS PAD, SP	2C993140	8	15
左对位辊	ROLLER REGIST LEFT	2C916020	6	1
右对位辊	RIGHT ROLL REGIST	2C907180	7	9
对位清洁剂	PARTS, REGIST CLEANER, ASSY	2C993210	7	27
送纸辊	ROLLER FEED	3HW06020	4	3
供纸皮带轮	PULLEY FEED	2BL16080	3	24
狭缝玻璃	CONTACT GLASS ADF	2C912280	10	27
稿台玻璃	CONTACT GLASS	2C912250	10	24
反光镜 1	MIRROR A	2C912390	10	37
反光镜 2 和反光镜 3	MIRROR B	2AV12160	10	4
透镜	LENS	2C912500	—	—
反射器	REFLECTOR SCANNER	2C912110	10	12
曝光灯	LAMP SCANNER YG	2FT12010	10	10
前扫描轨道	FRONT RAIL SCANNER	2C912070	—	—
后扫描轨道	REAR RAIL SCANNER	2C912080	—	—
原稿尺寸检测传感器	SENSOR ORIGINAL	2C912090	10	55
激光扫描装置	PARTS, LK-420, SP	2FT93070	14	1
转印辊	ROLLER TRANSFER	2FT17010	6	21
分离电极	PLATE STA ELIMINATION	2FT17030	6	28
显影单元	PARTS, DV-420, SP	2FT93050	11	1
感光鼓组件	PARTS, DK-420, SP	2FT93040	11	5
定影单元	PARTS, FK-420(A), SP	2FT93020	12	—
定影单元	PARTS, FK-420(E), SP	2FT93030	12	—
热辊	ROLLER HEAT	2FT20010	12	5
压辊	ROLLER PRESS	2C920060	12	6
热辊分离爪	SEPARATOR ASSY	2BR20240	12	24
出纸辊	ROLLER EXIT INNER	2C921010	9	17
出纸皮带轮	PULLEY EJECT	2C921360	9	46
换向辊	ROLLER FEED SHIFT	2C921020	9	18
换向皮带轮	PULLEY FEED SHIFT	2C921040	9	19

定期保养步骤

部分	保养 部件/位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
测试复印与 测试打印	以最大复印尺寸进行	测试复印	每次维修时		



部分	保养 部件/位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
供纸部	供纸搓纸轮	清洁或更换	每计数 300000	用酒精清洁。	1-6-5
	分离轮	清洁或更换	每计数 300000	用酒精清洁。	1-6-3
	预搓纸轮	清洁或更换	每计数 300000	用酒精清洁。	1-6-5
	纸盒供纸搓纸轮	清洁或更换	每计数 300000	用酒精清洁。	1-6-9
	纸盒分离轮	清洁或更换	每计数 300000	用酒精清洁。	1-6-8
	纸盒预搓纸轮	清洁或更换	每计数 300000	用酒精清洁。	1-6-9
	手送供纸搓纸轮	清洁或更换	每计数 300000	用酒精清洁。	1-6-13
	旁路阻尼块	清洁或更换	-	用酒精清洁。	1-6-13
	左对位辊	清洁或更换	每计数 300000	用酒精或干布清洁。	1-6-15
	右对位辊	清洁	每计数 300000	用酒精或干布清洁。	1-6-15
	对位清洁器	清洁或更换	每计数 300000	真空。	1-6-15
	送纸辊	清洁或更换	-	用酒精清洁。	1-6-7
	供纸皮带轮	检查或更换	-	用酒精或干布清洁。	



部分	保养 部件/位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
光学部	狭缝玻璃	清洁	每计数 300000	用干布清洁。	1-6-22
	稿台玻璃	清洁	每计数 300000	用酒精清洁后用干布擦拭。	
	反光镜 1	清洁	-	用酒精清洁后用干布擦拭。仅当复印件图像上出现垂直黑线时，用酒精清洁再用干布擦拭。	
	反光镜 2 和反光镜 3	清洁	-	用酒精清洁后用干布擦拭。仅当复印件图像上出现垂直黑线时，用酒精清洁再用干布擦拭。	
	透镜	清洁	-	用酒精清洁后用干布擦拭。仅当复印件图像上出现垂直黑线时，用酒精清洁再用干布擦拭。	
	反射器	清洁	-	用酒精清洁后用干布擦拭。仅当复印件图像上出现垂直黑线时，用酒精清洁再用干布擦拭。	
	曝光灯	清洁或更换	-	如果出现图像问题或曝光灯不亮时，请更换。	
	光学导轨	润滑	-	检查噪音和移动情况，然后使用扫描组件轨道润滑剂 EM-50E。	
	原稿尺寸检测传感器	清洁	-	用酒精或干布清洁。	
	激光扫描装置	清洁	每计数 300000	用酒精清洁。	



部分	保养 部件/位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
转印和分离	转印辊 分离电极部	清洁 检查或清洁	每计数 300000 每计数 300000	真空或用干布清洁。 用附带的刷子清洁。	1-6-42



部分	保养 部件/位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
显影部	显影单元	检查或更换	每计数 300000	故障出现时更换。	1-6-41



部分	保养 部件/位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
感光鼓部	感光鼓组件 臭氧过滤器	检查或更换 清洁	每计数 300000 每计数 300000	故障出现时更换。 真空。	1-6-38



部分	保养 部件/位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
定影部	定影单元	检查或更换	每计数 300000	故障出现时更换。	1-6-43
	热辊	清洁	每计数 300000	用酒精或干布清洁。	1-6-48
	压辊	清洁	每计数 300000	用酒精或干布清洁。	1-6-45
	热辊分离爪	清洁或更换	每计数 300000	用酒精清洁。若分离爪缺失、变形或磨损则更换。	1-6-47



部分	保养 部件/位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
出纸部	出纸辊	检查或清洁	每计数 300000	用酒精清洁。	
	出纸皮带轮	检查或清洁	每计数 300000	用酒精清洁。	
	换向辊	检查或清洁	每计数 300000	用酒精清洁。	
	换向皮带轮	检查或清洁	每计数 300000	用酒精清洁。	



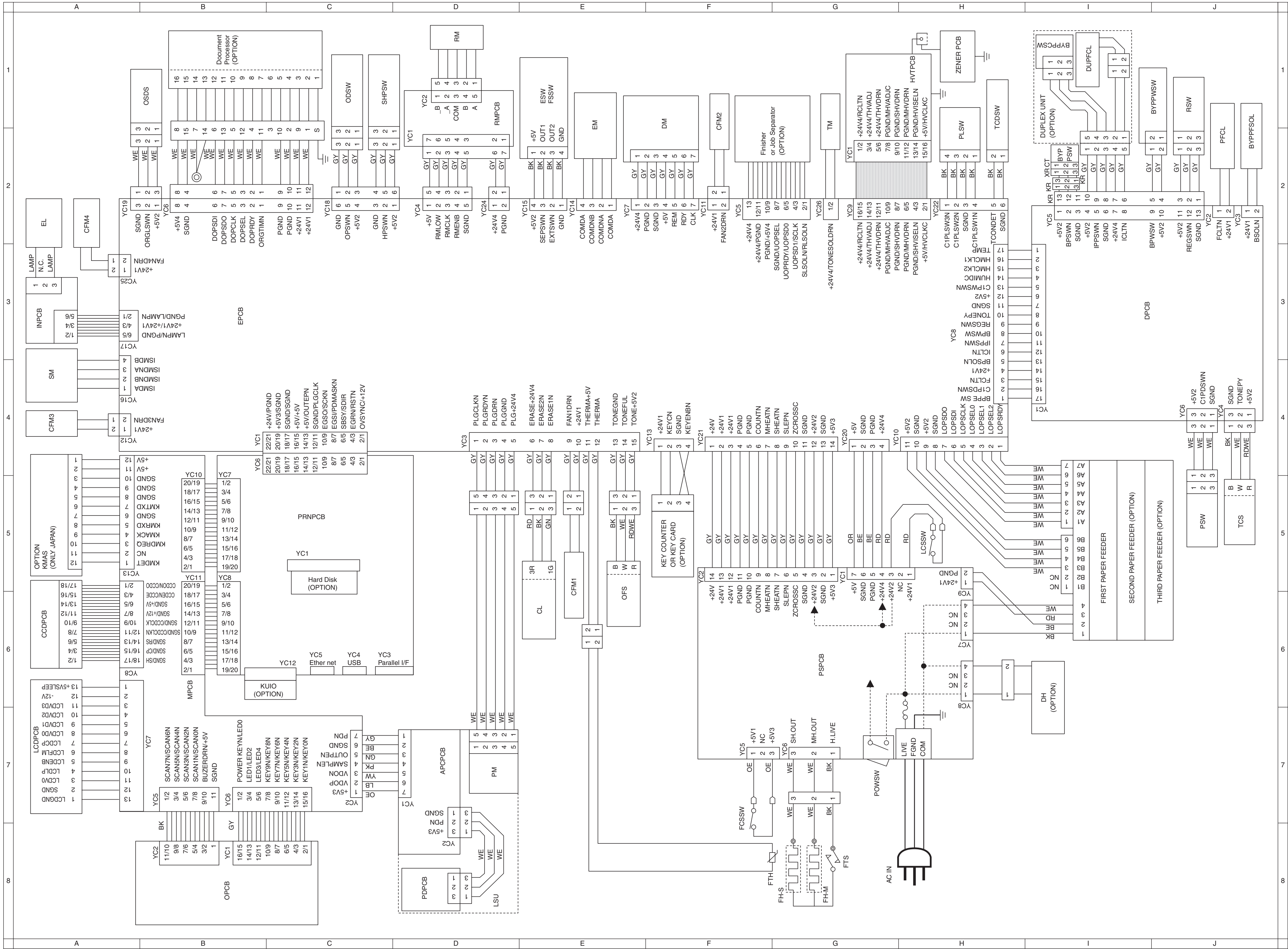
部分	保养 部件/位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
盖板	盖板	清洁	每计数 300000	用酒精或干布清洁。	



部分	保养 部件/位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
其他	图像质量	检查与调节	每次维修时		

总接线图

2FT



京瓷（天津）商贸有限公司

上海市浦东新区世纪大道 211 号上海信息大楼 11 层

Tel: (021) 5877 5366

Fax: (021) 5888 5085

© 2003 KYOCERA MITA Corporation

 **KYOCERA** 为京瓷公司商标