# 🕰 КУОСЕКА

# KM-C2525E KM-C3225E KM-C3232E KM-C4035E



2007年3月印刷 842JL111 2JLSM061 版本1

# 小心

如果更换的电池类型不正确,则存在爆炸的危险。请根据法规处理废电池。

将此种废电池丢弃至城市废物流中是违法的。关于如何妥善处理废电池,请遵循当地的固体废弃物法规。

# 注意

IL Y A UN RISQUE D'EXPLOSION SI LA BATTERIE EST REMPLACEE PAR UN MODELE DE TYPE INCORRECT.METTRE AU REBUT LES BATTERIES UTILISEES SELON LES INSTRUCTIONS DONNEES.

Il peut être illégal de jeter les batteries dans des eaux d'égout municipales. Vérifiez avec les fonctionnaires municipaux de votre région pour les détails concernant des déchets solides et une mise au rebut appropriée.

修订记录

修订	日期	更换页	备注
1	2007年3月30日	目录, 1-1-1 至 1-1-3、1-3-2 至 1-3-130、1-4-3 至 1-4-9、1-4-53、1-4-56、1-4-57、2-1-12、2-2-1、 2-2-3 至 2-2-8、2-3-6 至 2-3-22、2-4-1、2-4-2、2-4-7 至 2-4-17	-

本页特意留白。

# 安全注意事项

本手册规定了维修人员需注意的安全警告及注意事项,用于在进行保养时确保用户、机器及维修人员自身的安全。建议维修人员在进行保养前,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。这些符号及其含义解释如下:

▲ 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括危险和小心。具体注意事项在符号内部显示。



◎表示禁止的操作。具体禁止的内容在符号内部显示。



● 表示规定的操作。规定操作的具体内容在符号内部显示。



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 • 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。切勿将接地电缆连接至以下任何物体之一。煤气管、避雷针、电话 **众**小心: • 请勿在潮湿或多尘的场所安装复印机。否则可能会导致火灾或触电。....... • 请勿在散热器、加热器、其他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以保证机器散热。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。...... • 请避免吸入大量的墨粉或显影剂。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,应立即用大量清水冲洗,并且就 

• 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



•	除非定期更换, 否则请勿拆下复印机中的臭氧过滤器。	$\bigcirc$
•	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;请务必抓住插头。	$\bigcirc$
•	请勿将电源电缆布置在可能被踩或受阻的地方。如有必要,请用电缆护套或其他适当物件保护电 缆。	$\bigcirc$
•	安装新的充电器电极丝时,请小心处理电极丝的端部以免电极丝漏电。	0
•	请彻底清除电子元件上的墨粉。	
•	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。	U Q
•	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。	0
•	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。	0
•	切勿将墨粉或墨粉盒投入火中。墨粉直接扔入炉火等会产生火花。	$\bigcirc$
•	若发现复印机冒烟,请立即将电源插头从墙上插座拔下。	
3	. 其他	
•	切勿试图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),否则可能会产生有 毒气体。	$\bigcirc$

本页特意留白。

# 1-1 规格

1-1-1	规格	.1-1-1
1-1-2	部件名称	.1-1-4
		.1-1-4
	(2) 操作面板	1-1-5
1-1-3		1-1-6

# 1-2 安装

1-2-1	安装环境	1-2-1
1-2-2	打开机器包装和安装	1-2-2
	(1) 安装步骤	1-2-2
	(2) 设定初始复印模式	1-2-11
1-2-3	安装密钥计数器 (选购件)	1-2-12
1-2-4	安装内存 (选购件)	1-2-16
1-2-5		1-2-17
1-2-6	安装网络接口卡 (选购件)	1-2-18
1-2-7	安装串行接口板 (选购件)	1-2-19

# 1-3 保养模式

1-3-1	保养模式	1-3-1
	(1) 执行保养项目	1-3-1
	(2) 保养模式项目列表	1-3-2
	(3) 保养模式项目内容	1-3-8
1-3-2	维修模式	1-3-104
	(1) 执行维修项目	1-3-104
1-3-3	管理模式	1-3-110
	(1) 使用管理模式	1-3-110
	(2) 部门管理	1-3-111
	(3) 复印默认设定	1-3-113
	(4) 机器初始设定	1-3-115
	(5) 打印设定	1-3-118
	(6) 扫描仪初始设定	1-3-123
	(7) 传真初始设定	1-3-124
	(8) 设定 MP 托盘	1-3-125
	(9) 登录非标准尺寸的原稿	1-3-125
(	(10) 用户调节	1-3-126
(	(11) 设定文件管理默认设定	1-3-128
(	(12) 硬盘管理	1-3-128
(	(13) 打印报告	1-3-128
	(14) 检查总复印计数	1-3-128
(	(15) 语言	1-3-129

# 1-4 故障排除

1-4-1	└ 卡纸检测	1-4-1
	(1) 卡纸指示	1-4-1
	(2) 卡纸检测条件	
	(3) 卡纸	1-4-10
1-4-2	2 自诊断	1-4-21
	(1) 自诊断功能	1-4-21
	(2) 自诊断代码	1-4-23
1-4-3	3 成像问题	1-4-49
	(1) 无图像 (全白)	1-4-50
	(2) 无图像 (全黑)	1-4-50
	(3) 背面变脏	1-4-51
	(4) 图像太淡	1-4-51
	(5) 背景着色	1-4-51
	(6) 卡纸	
	(7) 墨粉洒落在纸张传输路径上	
	(8) 有异常噪音	
	(9) 复印图像的一侧比另一侧浓	1-4-53

		(10) 图像上出现点	
		(11) 图像前端始终未与原稿对齐	
		(12) 图像前端稍微与原稿不对齐	
		(13) 纸张褶皱	
		(14) 出现偏差	
		(15) 图像部分缺失	
		(16) 定影效果不佳	
		(17) 图像模糊	
		(18) 打印出的颜色互相重叠	
		(19) 图像中心与原稿中心未对齐	
	1-4-4	电气故障	
	1-4-5	机械故障	
1-5	装配	与拆卸	
	1-5-1	装配和拆解注意事项	
		(1) 注意事项	
		(2) 感光鼓	
		(3) 墨粉	
	1-5-2	供纸部	
		(1) 拆卸与重新安装预搓纸轮、供纸搓纸轮和分离轮	
		(2) 拆卸并重新安装 MP 单元	
		(3) 拆卸并重新安装 MP 预搓纸轮、 MP 供纸搓纸轮和 MP 分离轮	
	1-5-3	光学部	
		(1) 拆卸与重新安装曝光灯	
		(2) 拆卸与重新安装扫描仪钢丝	
		(3) 拆卸与重新安装 ISU (参考)	
		(4) 拆卸与重新安装激光扫描仪单元	
		(5) 手动调整色彩对位	
	1-5-4	成像部	
		(1) 拆卸与重新安装成像支架	
		(2) 拆卸与重新安装显影单元	
		(3) 拆卸与重新安装感光鼓单元	

#### 1-6 更换 PWB 的要求

1-6-1	升级固件	1-6-1
1-6-2	主控板更换备注	
1-6-3	扫描板更换备注	
1-6-4	打印板更换备注	

 (4) 拆卸与重新安装充电辊单元
 1-5-26

 1-5-5 转印部
 1-5-27

 (1) 拆卸与重新安装转印带单元
 1-5-27

 (2) 拆卸与重新安装转印辊
 1-5-28

 1-5-6 定影部
 1-5-30

 (1) 拆卸与重新安装定影单元
 1-5-30

 1-5-7 其他
 1-5-31

 (1) 拆卸与重新安装驱动板
 1-5-31

 (1) 拆卸与重新安装驱动板
 1-5-31

 (2) 拆卸与重新安装驱动板
 1-5-31

 (3) 拆卸与重新安装内位离合器
 1-5-35

 (3) 拆卸与重新安装对位离合器
 1-5-37

 (5) 拆卸与重新安装 LSU 清洁离合器
 1-5-38

#### 2-1 机械结构

2-1-1	供纸部	
	(1) 纸盒供纸部	2-1-1
	(2) MP 托魯供纸部	2-1-3
2-1-2	感光鼓部	
	(1) 感光鼓部	
2-1-3	显影部	2-1-7
	(1) 显影部	
2-1-4	光学部	
	(1) 图像扫描仪部	
	(2) 激光扫描仪部	2-1-11

2-1-5	转印部 / 分离部	2-1-12
	(1) 初级转印部	2-1-12
	(2) 次级转印 / 分离部	2-1-13
2-1-6	定影部	2-1-14
	(1) 定影部	2-1-14
2-1-7	出纸 / 换向供纸部	2-1-16
	(1) 出纸 / 换向供纸部	2-1-16
2-1-8	双面部	2-1-17
	(1) 双面部	2-1-17

# 2-2 电气部件分布图 2-2-1 电气部件分布

-		
-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	2-2-3
	(3) 电机	2-2-5
	(4) 其他	2-2-7

# 2-3 操作板

2-3-1	电源板	2-3-	1
2-3-2	驱动板	2-3-4	5

# 2-4 附录

保养部件列表	
保养套件	
定期保养步骤	
图像调节步骤图表	
电路图 1 (25/25、32/25 以及 32/32 ppm 机型)	
电路图 1 (40/35 ppm 机型)	
电路图 2 (25/25、32/25 以及 32/32 ppm 机型)	
电路图 2 (40/35 ppm 机型)	
电路图 3 (25/25、32/25 以及 32/32 ppm 机型)	
电路图 3 (40/35 ppm 机型)	
电路图 4	
电路图 5	
电路图 6	

本页特意留白。

# 1-1-1 规格

<del>米</del> 페		
尖空		
复印系统	十式静电转印复印系统 (激光),	串联感光鼓系统
原稿	纸张、书本和三维物体	
	最大尺寸, A3/11" × 17"	
<b>百</b> 亩 检 兴 乏 公		
际恒制区示统	回上	
复印纸	里重	
	纸盒 : 60 - 105 g/m <sup>2</sup>	
	MP 托盘 60 - 220 g/m <sup>2</sup>	
	米刑	
	纸品 : 晋通纸、柤植纸、牛皮	纸、冉生纸、预印纸、 Bond 纸、彩色纸、打扎纸、
	公函信笺、优质纸、自	定义 1 - 8
	MP 托盘:普通纸、投影胶片、粗	糙纸、牛皮纸、标签、再生纸、预印纸、 Bond 纸、
	卡片纸 彩色纸 打孔	纸 公承信笔 厚纸 信封 涂层纸 优质纸
	白空义1-8	
有何日十		D5D A5D Ealier $11 \times 1711 + 9 \times 1411 + 11 \times 9 \times 1411$
复印八寸	纸 <u>品</u> : A5、B4、A4、A4K、B5、	BSK, ASK, FOIIO, $11 \times 17^{-1}$ , $81/2 \times 14^{-1}$ , $11 \times 81/2^{-1}$ ,
	$8 1/2 \times 11"$ , $5 1/2 \times 8 1$	1/2", 8 1/2 × 13", 8 1/2 × 13 1/2", 8K, 16K, 16KR
	MP 托盘: A3 - A6R、11 × 17" - 51	1/2 × 8 1/2", 8K, 16K, 16KR, YOUKEI 2, YOUKEI 4
	双面复印期间 A3-A5R 11 × 17	$7" - 51/2 \times 81/2"$
<b>婝</b> 故位家	王动横式 1/1% 为掸曼 众王 25	- 400% 之问
北风口平	丁切侯氏: 以1/0 万省里, 川 1 2.7	
	目动复印惧式: 固正倍率	
复印速度	在存储复印模式下以 100% 的缩放	倍率进行复印时:
	25/25 ppm 机型	
	单色	彩色
	A3/11" × 17"、13 页 / 分轴	A3/11 × 17"、13 页 / 分轴
	P4/8 1/2" × 14" 12 五 / 公纳	P4/8 1/0" > 1/1" 12 五 / 公益
	<b>B</b> 4/8 1/2 × 14 · 13 页 / 分钟	
	A4/11 × 8 1/2":25 页 / 分钟	A4/11" × 8 1/2": 25 页 / 分钟
	A4R/8 1/2" × 11":17 页 / 分钟	A4R/8 1/2" × 11":17 页 / 分钟
	B5:25页/分钟	B5: 25 页 / 分钟
	B5R 17 页 / 分轴	B5R 17 页 / 分钟
	22/25 mm 扣刑	
	52/25 ppm 机型	
	A3/11" × 17":16 页 / 分钟	A3/11 × 17":13 页 / 分钟
	B4/8 1/2" × 14":16 页 / 分钟	B4/8 1/2" × 14":13 页 / 分钟
	A4/11 × 8 1/2"。32 页 / 分钟	A4/11" × 8 1/2"。25 页 / 分钟
	A4R/8 1/2" × 11" 22 页 / 分钟	▲4R/8 1/2" × 11" 17 页 / 分钟
	D5 22 五 / 八姑	D5 25 五 / 八结
	D3: 32 贝 / 万钟	D3: 23 贝 / 万钟
	B5R: 22页/分钟	B5R: 17页/分钟
	32/32 ppm 机型	
	单色	彩色
	A3/11" × 17"、16 页 / 分轴	A3/11 × 17"、16 页 / 分钟
	B4/81/2" × 14" 16 页 / 公钟	B4/8 1/2" × 1/4" 16 页 / 公钟
	A4/11 × 8 1/2 <sup>-</sup> : 32 页 / 分钟	A4/11 × 8 1/2 · 32 页 / 分钟
	A4R/8 1/2" × 11":22 页 / 分钟	A4R/8 1/2" × 11": 22 页 / 分钟
	B5:32页/分钟	B5:32页/分钟
	B5R 22 页 / 分钟	B5R 22 页 / 分钟
	40/35 mm 机 刑	
	40/35 ppm 小生	<b>秋</b> . 在
	早巴 ▲ 2/11   → 17   → 20 王 / 八付	
	A3/11 <sup>**</sup> × 1/ <sup>*</sup> : 20 页 / 分钟	A3/11 × 1/ <sup>-</sup> : 18 页 / 分钟
	B4/8 1/2" × 14":20 页 / 分钟	B4/8 1/2" × 14":18 页 / 分钟
	A4/11 × 8 1/2":40 页 / 分钟	A4/11" × 8 1/2": 35 页 / 分钟
	A4R/8 1/2" × 11" · 28 页 / 分钟	A4R/8 1/2" × 11". 25 页 / 分钟
	B5. 40 页 / 分钟	B5_35 页 / 分钟
	D5D 20 五 / 八/4	D51 05 风 / 万坪 D5D 05 五 / 八结
	DJK: 28 贝 / 分刊	DJK: 23 贝 / 汀钾
百张复印时间	25/25、32/25 和 32/32 ppm 机型	
	7.9 秒或以下 / 5.9 秒或以下 [全色	色/单色]
	(A4/11 × 8 1/2" 100% 缩放倍率	<u>&lt;</u> )
	40/35 ppm 机型	
	75 秋武以下 / 52 秋武以下 「へる	3. / 畄
		5/半巴」
	(A4/11 × 8 1/2", 100% 缩放倍率	<u>&lt; )</u>

#### 2JL/2JJ/2JG/2JD-1

预热时间	45 秒或以下
	从节能模式的恢复时间: 30 秒或以下
	从睡眠模式的恢复时间:45 秒或以下
	(室温为 22 °C/71.6 °F, 60% RH)
供纸系统	自动供纸(两个纸盒)
	容量:
	纸盒 1. 500 张 (80 g/m <sup>2</sup> 11" × 8 1/2"/A4 或更小尺寸) 250 张 (80 g/m <sup>2</sup>
	81/2"×14"/B4或更大尺寸)
	纸盒 2. 500 张 (80 g/m <sup>2</sup> )
	手动供纸
	容量
	MP 托盘: 100 张 (80 g/m <sup>2</sup> , 11" × 8 1/2"/A4 或更小尺寸), 50 张 (80 g/m <sup>2</sup>
	81/2"×14"/B4或更大尺寸)
出纸系统	接纸盘: 250 张 (80 g/m <sup>2</sup> )
	出纸托盘 (选购件作业分离器) 150 张
多份复印	1 - 999 张
光导体	a-Si (感光鼓直径为 30 mm)
记录系统	半导体激光器
充电系统	充电辊
显影系统	混合显影
	显影剂:双组份
	墨粉补充:自动从墨粉盒补充
转印系统	初级:转印带
	次级:转印辊
分离系统	分离电极
定影系统	融化定影 (定影带)
	热源:卤素灯
	定影加热灯 1:600W,定影加热灯 2:400W,定影加热灯 3:600 W
	异常高温保护装置:温控器
消电系统	通过消电灯来曝光
清洁系统	清洁刮板和清洁辊
扫描系统	CCD 图像传感器平面扫描
分辨率	扫描:600 × 600 dpi
	打印时: 600 × 600 dpi
光源	惰性气体灯
内存	768 MB (复印/扫描器标准值)
	256 MB (打印标准值)
图像存储内存	40 GB (标准配置)
尺寸	605 (宽) × 660 (深) × 745 (高) mm
	23 13/16" (宽) × 26" (深) × 29 5/16" (高)

a: 605 mm/23 13/16" b: 660 mm/26"

c: 745 mm/29 5/16"



图 1-1-1

重量	.98 kg/215.6 lbs (不包括墨粉盒和废粉盒)
占地面积	. 889 mm (宽) × 660 (深) mm
	35" (宽) × 26" (深)(使用 MP 托盘时)
功能	. 双面模式、分割模式、位移模式、多合一模式、装订边模式、居中原稿、删边、海报、
	插入页码、封面模式、小册子、标注留白模式、批量扫描、清晰度调节、背景浓度调
	节、测试复印、再次复印、 OHP 衬页模式、省粉打印、反转复印、镜像复印、图像重
	复复印、色彩平衡调节、色调调节、输出质量调节、彩色/黑白选择、单色复印、程序
	复印、作业创建、共享文件夹、协同打印文件夹、输出管理、作业计数、语言设定
电源	. 120 V AC、 60 Hz、 12.0 A/220 - 240 V AC、 50 Hz、 7.2 A
功耗	. 120 V AC : 1440 W/220 - 240 V AC : 1656 W
选购件	. DP、供纸盒、 3000 - 张供纸盒、装订器、 3000 张装订器、中缝折叠单元、信箱、打
	孔单元、作业分离器、钥匙计数器、传真组件和
	安全组件

打印功能

CPU	PowerPC 750FL/600 MHz (25/25 和 32/25 ppm 机型)		
	PowerPC 750GL/800 MHz (32/32 and 40/35 ppm 机型)		
打印速度	和复印速度相同		
首张打印时间	和首张复印时间相同		
分辨率	600 dpi (2/4 位)		
适用操作系统	Windows 95 OSR2、Windows 98 第二版、Windows NT 4.0 Service Pack 5 或更高版本、		
	Windows 2000 Service Pack 2 或更高版本、Windows Me、Windows XP、Windows Server		
	2003 Apple Macintosh OS 9.x/OS X 10.x		
接口	并行接口:1个, IEEE1284		
	网络接口:1		
	USB: 1个, 高速 USB		
	网络接口卡 (选购):1		
	串行接口 (选购):1		
PDL	PRESCRIBE		
仿真	PCL6 (5e, XL) KPDL3 KC-GL		
标准内存	256 MB		
选购内存	最大 1024 MB		
选购件	硬盘、选购内存、网络接口卡		

#### 扫描功能

硬件	IBM PC/AT 兼容机
适用操作系统	Windows 95 OSR2、Windows 98 第二版、Windows NT 4.0 Service Pack 5 或更高版本、
	Windows 2000 Service Pack 2 或更高版本、Windows Me、Windows XP、Windows Server
	2003, Mac OS 9.1 - 9.2.2, Mac OS 10.1.5 - 10.4 (TWAIN: Mac 10.2 -10.4)
工作环境	CPU Pentium 133 MHz 或更高 (Windows Me 150 MHz or higher、Windows XP
	Celeron 600 MHz 或更高、 Macintosh PowerPC G3 或更高)
	RAM 64 MB 或更大 (Windows XP 128 MB)
	HDD 20 MB 或更大
建议的系统环境	CPU Celeron 266 MHz 或更高 (Windows XP Celeron 800 MHz 或更高)
	RAM 64 MB 或更大
	HDD 300 MB 或更大
CD-ROM	1 光驱
Ethernet	10BASE-T/100BASE-TX
网络协议	TCP/IP
通信协议	专利技术(图像传输、通过应用程序进行设定)、SMTP(发送电子邮件)、HTTP(通
	过 Web 进行设定) 、 FTP (发送至 FTP 时)、 TWAIN (使用 TWAIN 时)

### 1-1-2 部件名称

# (1) 主机





图 1-1-2

 原稿台(选购件)
 稿台玻璃
 原稿尺寸指示板 4. 操作面板 5. MP 托盘(多功能托盘) 6. 滑板
 7. MP 托盘延伸架
 8. 纸盒 1 9. 纸盒2 10. 纸张长度导板 11. 纸张宽度导板 12. 纸张宽度调节片 13. 接口盖 14. 网络接口接插件 (打印机) 15. USB 接口接插件 16. 并行接口接插件

- 17. 存储卡 (CompactFlash) 插槽
- 18. 网络接口接插件 (扫描仪)
- 19. 主电源开关 20. 主电源开关盖
- 21. 出纸托盘
- 22. 左盖板 1
- 23. 左盖板 2
- 24. 前盖板
- 25. 墨粉盒 (黑色)
- 26. 墨粉盒 (黄色)
- 27. 墨粉盒 (青色)
- 28. 墨粉盒 (品红色)
- 29. 墨粉盒锁定杆
- 30. 废粉盒
- 31. 搬运用扳手

(2) 操作面板



图 1-1-3

亮度调节旋钮
 复印键(指示灯)
 打印键(指示灯)
 打印键(指示灯)
 扫描键(指示灯)
 传真键(指示灯)
 系统菜单/计数器键
 全色键
 黑白键
 文件管理键/指示灯
 打印管理键/指示灯
 再次复印键/指示灯

13. 作业创建键/指示灯
 14. 混合原稿键/指示灯
 15. 部门管理键
 16. 插印键/指示灯
 17. 节能键/指示灯
 18. 电源键/指示灯
 19. 主电源指示灯
 20. 触摸面板
 21. 数字键
 22. 复位键
 23. 停止/清除键
 24. 开始键/指示灯

# 1-1-3 机器剖面图



# 图 1-1-4 机器剖面图

1.	图像扫挂	苗仪部
2.	激光扫打	苗仪部
3.	纸盒供约	氏部
4.	MP 托盘	t供纸部
5.	显影部	(黑色)
6.	显影部	(黄色)
7.	显影部	(青色)
8.	显影部	(品红色)
9.	感光鼓音	⑧ (黑色)

10.	感光鼓部	(黄色)

- 11. 感光鼓部 (青色)
   12. 感光鼓部 (品红色)
- 13. 初级转印部
- 14. 次级转印 / 分离部
- 15. 定影部
- 16. 出纸 / 换向供纸部
- 17. 双面部

#### 1-2-1 安装环境

- 1. 温度: 10 至 32.5°C/50 至 90.5°F
- 2. 湿度: 15 至 80%
- 3. 电源: 120 V AC、12.0 A/220 至 240 V AC、7.2 A
- 4. 电源频率: 50 Hz ±2%/60 Hz ±2%
- 5. 安装位置

清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。

6. 请由山足够空间以便止调保下和保养机器。
 机器前部: 1000 mm
 机器右侧: 300 mm/11 13/16" 机器左侧: 500 mm/19 11/16"



图 1-2-1 安装尺寸

#### 1-2-2 打开机器包装和安装

# (1) 安装步骤



#### 搬运机器

搬运机器时,拉出机器左侧的两个搬运用把手,通过这两个搬运用把手和右侧的两处凹槽进行搬运。





图 1-2-2

#### 2JL/2JJ/2JG/2JD









装纸。	
<ol> <li>拉出纸盒。</li> <li>调节纸张长度导板,以使其符合纸张尺寸。</li> <li>握住纸张宽度调节片的两端,移动纸张宽度导板使其与纸张相吻合。</li> <li>当纸盒1中装入的纸张尺寸小于11 × 81/2" 或A4时,请按照插图所示抬起支撑杆。</li> </ol>	
	纸张宽度导
<ol> <li>将纸张和纸盒的左侧对齐。 重要:请确认纸张是否紧贴垂直和水平尺寸导板。如 果两者之间存在间隙,请重新调节宽度导板或长度 导板。 装入纸张前,请确认纸张没有被弯曲或者被折叠。 确保装入的纸张高度没有超过指示的最大高度。</li> </ol>	
<ol> <li>在插槽中插入合适的纸张尺寸卡以指示所装 入纸张的尺寸。</li> <li>轻轻将纸盒推回机内。</li> </ol>	



图 1-2-13

释放固定反光镜1号和2号镜架的杆。

 用工具将机器的杆转至后侧,以释放固定反 光镜1号和2号镜架的杆。



图 1-2-14

#### 安装原稿台或送稿器 (选购件)。

1. 安装选购的原稿台或送稿器。

## 连接电源线。

将电源线连接至机器左下侧的电源线接插件。
 将电源插头连接至墙上插座。

调整图像。 1. 打开主电源开关盖,然后打开主电源开关。 2. 输出状态报告 使用数字键输入 10871087 即可进入保养模式。 使用数字键输入 000 并按开始键。 选择 [MAINTENANCE (保养)]。 按开始键。输出状态报告。 3. 打印半色调颜色测试图案 在纸盒中装入一张尺寸为 A3 或 11" × 17" 的纸张。 使用数字键输入089,然后按开始键。 在触摸面板上选择 [GRAY (灰度)]并按插印键。 按全色键,并在彩色功能画面下选择 [Mono color (单色)]。 选择 [Cyan (青色)]、 [Magenta (品红色)] 或 [Yellow (黄色)]。 按开始键。输出青色 / 品红色 / 黄色的灰度测试图案。 按黑白键。 按开始键。输出黑色的灰度测试图案。 4. 使用数字键输入 001 退出保养模式。 如果进纸方向的灰色图像上面的水平白线很明显,其宽度约为 20 mm,请清洁感光鼓。 如果上面的水平白线不明显,请进入步骤6。 5. 执行感光鼓清洁。 按系统菜单 / 计数器键并选择 [User Adjustment (用户调整)]。 选择 [Drum Refresh (感光鼓清洁)]并按 [On (开)]开始清洁感光鼓。 感光鼓清洁完成后,按照步骤3输出灰色图像并按照步骤4检查图像中的水平白线。如果图像问题仍然明显,请 再次清洁感光鼓。若没有问题,请进入步骤6。 6. 执行彩色对位 (请参见第 1-3-126 页) 按系统菜单 / 计数器键并选择 [User Adjustment (用户调整)]。 选择 [Color Regist (彩色对位)]并按 [PRT Chart (PRT 图表)]。 选择 [Input Reg. value (输入对位值)]并输入品红色 / 青色 / 黄色的对位值。 选择完成并执行彩色对位。 7. 自动调整半色调 (保养项目 U410) 使用数字键输入 10871087 即可进入保养模式。 使用数字键输入 410, 然后按开始键。 选择 [Continuous Adjustment (连续调整)] 打印一份测试图案。 将打印的测试图案作为原稿,并按开始键进行自动调整。 在测试图案上放置20张空白纸。 选择 [Next Adjustment (下次调整)] 输出一份测试图案。 将打印的测试图案作为原稿,并按开始键进行自动调整。 在测试图案上放置20张空白纸。 选择 [End (结束)] 设定数据。 8. 使用数字键输入 001 退出保养模式。 测试复印后如果图像质量不佳,请在用户调整下执行色彩校准 (请参见第1-3-126页),随后再试 U410 - 自动 调整半色调。

完成机器安装。

# (2) 设定初始复印模式

出厂设定如下:

保养项目编号	内容	出厂设定
U253	在单计数和双计数间切换	DOUBLE COUNT (双计数) (A3/LEDGER)
U254	启用 / 禁用自动开始功能	ON (开)
U260	选择复印计数定时	出纸后
U263	设定出纸	正面朝下出纸
U264	设定日期显示顺序	月/日/年(英制) 日/月/年(公制)
U276	设定复印计数模式	MODE0
U277	设定自动应用更改时间	30
U284	设定双色复印模式	OFF (关)
U285	设定维修状态页	ON (开)
U326	设定黑线清洁指示	ON (开)
U327	设定打开 / 关闭纸盒加热器	OFF (关)
U343	在双面 / 单面复印模式间切换	单面复印
U344	设定节能模式	ENERGY STAR (能源之星) (120 V) GEEA (220-240 V)

#### 1-2-3 安装密钥计数器 (选购件)

**安装钥匙计数器需要下列部件:** 钥匙计数器 (P/N 82142540) 钥匙计数器组件 (P/N 302A369705) 钥匙计数器支架 (P/N 302FZ03010)

一个(1) M4 × 8 自攻 S 螺丝(P/N B1A54080)

#### 钥匙计数器组件的供应部件:

钥匙计数器盖板 (P/N 2A360010)
钥匙计数器盖板 (P/N 66060030)
钥匙计数器盖板固定架 (P/N 66060022)
钥匙计数器盖板固定架 (P/N 66060040)
钥匙计数器插槽组件 (P/N 41529210)
2 个 M3 × 6 铜制平头螺丝 (P/N B2303060)
1 个 (1) M4 × 30 S 型三角牙螺丝 (P/N B1B54300)
4 个 M4 × 6 铜制 TP 螺丝 (P/N B4304060)
2 个 M4 × 10 铜制 TP 螺丝 (P/N B4304100)
1 个 M3 × 8 铜制接线螺丝 (P/N B1303080)
1 个 M4 × 6 镀铬 TP 螺丝 (P/N B4104060)
1 个 M3 × 8 铜制接线螺丝 (P/N B4104060)
1 个 M3 × 8 铜制螺母 (P/N C2303000)
2 个 M4 × 10 三角牙螺丝 (P/N B3024100)
2 个 M4 × 10 P 型三角牙螺丝 (P/N B8014100)

#### 步骤

- 1. 关掉主电源开关,并从交流电源插座上拔下 电源插头。
- 使用 2 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架。
- 使用 2 个螺丝将钥匙计数器支架安装至钥匙 计数器盖板,并使用 2 个螺丝将钥匙计数器 固定片安装至支架。

 钥匙计数器固定架(66060030)
 钥匙计数器支架(66060040)
 钥匙计数器盖板 (2A360010)
 H4×6螺丝(B4304060)
 钥匙计数器插槽组件 (41529210)

M3×6平头螺丝 (B2303060)

M4×6 螺丝 (B4304060)

图 1-2-15

4. 拆下2个螺丝,然后拆下扫描仪右盖板。





5. 拆下插入部件,然后拆下接口盖。



图 1-2-17

- 6. 打开前盖板。
   7. 拆下 5 个螺丝,并拆下右盖板。



图 1-2-18

00 r 螺丝 接口后盖板

图 1-2-19

8. 拆下1个螺丝,然后拆下接口后盖板。

- 9. 拆下上部右盖板。 10. 使用镊子取下上部右盖板上的开口盖。



图 1-2-20

11. 使用 M4 × 8 螺丝将钥匙计数器支架安装至上 部后框架。



图 1-2-21

- 12. 从 3 个线束夹(A)上拆下机器的信号电缆。
- 13. 将机器的信号电缆固定在线束夹 (B) 上。
- 14. 将接插件 (机器的信号电缆) 穿过上部右盖 板上的开口。
- 15. 重新安装上部右盖板。
- 16. 重新安装右盖板。
- 17. 重新安装接口盖。





- 18. 将接插件 (钥匙计数器信号电缆) 穿过钥匙 计数器盖板固定架上的开口。
- 19. 将接插件 (钥匙计数器信号电缆) 连接至接 插件 (机器的信号电缆)。
- 20. 将钥匙计数器盖板固定架上的凸出部分装入 上部右盖板上的开口。
- 使用螺丝将带有插入至钥匙计数器盖板固定 架中的钥匙计数器插座组件的钥匙计数器盖 板安装至机器。
- 22. 将钥匙计数器插入钥匙计数器插槽组件。

上部右盖板 接插件 05 接插件 钥匙计数器信号电缆 开口 开口 ก่อไ .0 0; 机器的信号 电缆 . M4×30 螺丝 钥匙计数器 固定架 (66060022) 凸出部分 (B1B54300) 钥匙计数器盖板



- 23. 打开主电源开关,进入保养模式。
- 24. 执行保养项目 U204 并选择 "钥匙计数器"。
- 25. 退出保养模式。
- 26. 当将钥匙计数器取出时,检查触摸面板上显示的要求插入钥匙计数器的信息。
- 27. 完成复印后检查钥匙计数器的计数。

#### 1-2-4 安装内存(选购件)

#### 步骤

- 1. 关掉主电源开关,并从交流电源插座上拔下电源插头。
- 2. 打开接口盖。
- 3. 拆下 CF 盖板。
- 拆下2个螺丝,然后拆下打印板。
   小心拆下电路板,请勿使其底部和接口盖上的3处凸起部分接触。





- 5. 打开内存插槽两端的夹子。
- 6. 将内存插入内存插槽,直至内存上的凹口与 内存插槽上对应端的凸起部分吻合。
- 7. 合上内存插槽上的夹子以固定内存。
- 8. 使用2个螺丝重新安装并固定打印板。
- 小心重新安装电路板,请勿使其底部和接口 盖上的3处凸起部分接触。
- 9. 重新安装 CF 盖板。
- 10. 关闭接口盖。


### 1-2-5 安装硬盘(选购件)

#### 步骤

- 关掉主电源开关,并从交流电源插座上拔下 电源插头。
- 2. 打开接口盖。
- 3. 拆下2个螺丝并拆下插槽盖片 (HDD)。
- 将硬盘插入插槽(HDD)。
   使用2个螺丝固定硬盘。
- 5. 关闭接口盖。
- 6. 连接电源线至交流电源插座,并打开主电源 开关。
- 7. 格式化硬盘。(请参见操作手册。)



图 1-2-26

1-2-6 安装网络接口卡 (选购件)

- 步骤
  - 1. 关掉主电源开关,并从交流电源插座上拔下电源插头。
  - 2. 打开接口盖。
  - 3. 拆下 2 个螺丝并拆下插槽盖片 (OPT)。
  - 将网络接口卡插入插槽(OPT)。
     使用2个螺丝固定网络接口卡。
  - 5. 连接网络电缆。 配置网络接口卡。(请参见操作手册。)



图 1-2-27

### 1-2-7 安装串行接口板 (选购件)

#### 步骤

- 1. 关掉主电源开关,并从交流电源插座上拔下电源插头。
- 2. 打开接口盖。
- 3. 拆下 CF 盖板。
- 拆下2个螺丝,然后拆下打印板。
   小心拆下电路板,请勿使其底部和接口盖上的3处凸起部分接触。
- 5. 拆下2个螺丝并拆下插槽盖片 (OPT)。





- 6. 将串行接口板插入插槽 (OPT)。
- 7. 将电缆的接插件 (A) 连接至串行接口板的接 插件。
- 8. 将电缆的接插件 (B) 连接至打印板的接插件 (YC9)。



图 1-2-29

- 9. 使用2个螺丝固定串行接口板。
- 使用2个螺丝重新安装并固定打印板。
   小心重新安装电路板,请勿使其底部和接口 盖上的3处凸起部分接触。
- 11. 连接串行接口电缆。
- 12. 重新安装 CF 盖板。
- 13. 关闭接口盖。



图 1-2-30

## 1-3-1 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

立口人	玉口炉口	但关闭日本家	初始设定 *			
部分	坝日姍丂	休乔坝日内谷	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm		
常规项目	U000	打印机器状态报告	-			
	U001	退出保养模式	-			
	U002	设定出厂初始数据	-			
	U003	设定维修电话号码	***************************************			
	U004	显示机器编号	-			
	U019	显示 ROM 版本	-			
初始化	U020	初始化所有数据	-			
	U021	初始化内存	-			
	U024	格式化硬盘	-			
驱动、供纸	U030	检查电机的工作情况	-			
和纸张传输	U031	检查纸张传输开关	-			
杀统	U032	检查离合器的工作情况	-			
	U033	检查电磁铁的工作情况	-			
	U034	调节打印开始定时				
		定时	$0/0/0/0/0/0/0/0^{*1}$ $0/0/0/0/0^{*1}$	$0/0/0/0/0/0/0/0^{*1}$		
		刈中调整 定时 B/W	-	0/0/0/0/0 ·		
	U035	设定 Folio 纸张的打印区域				
	0000	长度 / 宽度	330/21	0*1		
	U037	检查风扇电机的工作情况	-			
	U051	调节纸张偏移				
		设定纸张波幅量	0/0/0/0/0/0/0/0*1	0/0/0/0/0/0/0/0*1		
		设定纸张波幅量 BW	-	0/0/0/0*1		
	U053	设定电机速度的调节	0/0/0/0/0/0/0/0*1	0/0/0/0/0/0/0/0*1		
		设定电机 1 设定电机 2	0/0/0/0/0/0/0/0	0/0/0/0/0/0/0		
		设定电机 2 设定电机 3	0/0/0/0*1	0/0/0/0/0*1		
		设定电机 4	-	0*1		
		设定电机 5	-	$0/0/0^{*1}$ $0/0/0/0^{*1}$		
		设定电机 6				
	U059	设定风扇模式	MODE (模	(模式) 1*1		
光学	U061	检查曝光灯的工作情况	-			
	U063	调节遮光位置	0*1			
	U065	调节扫描仪缩放倍率	0/0*	1		
	U066	调节扫描仪前端对位	0/0*	1		
	U067	调节扫描仪中线	0/0*	1		
	U068	调节送稿器中原稿的扫描位置	0/0*	1		
	U070	调节送稿器缩放倍率	0*1			
	U071	调节送稿器扫描定时	0/0*	1		
	U072	调节送稿器中线	0/0/0*1			
	U073	检查扫描仪的工作情况	-			
	U076	执行送稿器自动调节	-			
	U080	设定省粉模式	75/75	*1		
	U087	设定送稿器读取位置修改操作	200/200/	200*1		
	U089	输出 MIP-PG 图案	-			

立口ノ入	在口炉口		初始设定 *			
部分	坝日编亏	【	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm		
光学	U093	调节曝光浓度等级 TEXT (文字) MIXED (混合) OTHER (其它) FAX TEXT (传真文字) FAX PHOTO (传真图片)	$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$			
	U099	调节原稿尺寸检测 ORIGINAL (原稿) LIGHT SOURCE (光源) WAIT TIME (等待时间) A4R AREA (A4R 区域)				
高压	U100	<ul> <li>调节主高压</li> <li>调整 MC AC 偏压</li> <li>AC 自动调整</li> <li>调整 DC</li> <li>调整 DC (B/W)</li> <li>低温设定 (感光鼓)</li> </ul>	158/158/158/158 <sup>*1</sup> ON (开) <sup>*1</sup> 0/0/0/0/0/0/0 <sup>*1</sup> - 1 <sup>*1</sup>	158/158/158/ 158/158*1 ON (开)*1 0/0/0/0/0/0/0/0*1 0*1 1*1		
	U101	设定初级转印电压 正常 (全 M) 正常 (半 M) 环境校正 添加颜色 (C) 添加颜色 (Y) 添加颜色 (K) 第一 TC 反转 (BW M)	95*1 75*1 0*1 5*1 10*1 25*1	90*1 72*1 0*1 $5^{*1}$ $10^{*1}$ $45^{*1}$ $108^{*1}$		
	U106	设定次级转印电压 轻/正常1全正面 正常2/3全正面 轻/正常1全反面 正常2/3全反面 轻/正常1(F)正面BW 正常2/3(F)正面BW 轻/正常1(F)反面BW 正常2/3(F)反面BW 正常2/3(F)反面BW 重1-3 OHP 偏压	174/162/109*1 174/162/124*1 224/174/102*1 224/174/112*1 - - - 117/71/71*1 155/58*1 189/189/34/34*1	130/104/90*1 130/104/94*1 125/107/68*1 148/114/80*1 137/135/93*1 137/121/99*1 148/128/80*1 148/128/87*1 148/128/87*1 117/80/55*1 107/47*1 189/189/34/34/34*1		
	U107	设定转印清洁电压 皮带清洁 A (F) 皮带清洁 A (H) 皮带清洁 B (H) 皮带清洁 A (BW)	90/90/90*1 55/55/55*1 170/110*1 -	85/85/85*1 60/60/60*1 158/104/153*1 85/85/85*1		
	U108	设定分离移位偏压 设定输出值 设定定时	85/60/52/60/8/26*1 -88/0/110*1			
	U109	检查感光鼓类型	-			
	U110	检查感光鼓计数	-			
	U111	检查感光鼓驱动时间	-			
	U117	检查感光鼓编号	-			
	U118	显示感光鼓历史记录	-			
	U119	设定感光鼓	-			
	U122	检查转印带单元编号	-			
	U123	显示转印带单元历史记录	-			
	U127	检查转印计数	-			
	U128	设定转印高压定时	-54/-54/	/10*1		
L	<u> </u>					

立口ノ入	石口伯口	但关环日内应	初始设定 *			
部分	坝日姍丂	休乔坝日内谷	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm		
显影	U131	调节墨粉传感器控制电压		l		
		手动调整	116/116/11	$116/116/116/116^{*1}$		
	11132	设定探作快式 	目初调			
	U132	强制				
	U133	位 宣 奉 忉 电 机 上 作 侑 <i>爪</i>	-			
	U140	亚小机器外部的温度和速度 日二日影响厅	-			
	U147	亚小亚彩· <b>冲压</b> 黑粉冷抹晶佐的识完				
	0117	型初添环床IF的设定 切换时间	70*1			
		设定操作模式	MODE (模式) 1/	1.0/1.0/1.0/1.0*1		
		上限	5*1			
		会简清沾间隔 设定咸光盐法注档式	60*1 七次 拉	生山 *1		
		设定意九或有冶模式	标准空 10/20	市J * *1		
		墨粉消电率	420*	1		
	U148	设定感光鼓清洁模式	TABLE (#	表) 3*1		
	U155	显示墨粉传感器的输出	-			
	U156	设定墨粉补充量	500/500/500/500*1	502/502/502/		
		供应量	502/502/502/5021	502/502/502/ 502/502*1		
		用尽等级	101/101/101/101*1	101/101/101/		
				101/101*1		
	U157	检查显影驱动时间	-			
	U158	检查显影计数	-			
定影和清洁	U161	设定定影控制温度	160/170/170/170/0/150*1, *2			
	U163	重置定影故障的数据	-			
	U167	检查 / 清除定影计数	-			
	U199	显示定影加热灯温度	-			
操作面板和	U200	打开所有 LED	-			
文行以合	0201	初始化触摸面板	-			
	0202	设定 KMAS 主监视系统	-			
	U203	单独操作送稿器	-			
	U204	设定是否安装了钥匙计数卡或钥匙计数器	OFF(关)	*1、*2		
	U206	设定是否安装了用户投币机	-			
	0207	检查操作面板上按键的工作情况	-			
	0208	设定供纸盒纸张尺寸	11 × 8.5 (英制) /	A4 (公制) *1,*2		
	U234	设定打孔目的地	NOTING	(注) <sup>*1</sup>		
	U237	设定装订器堆叠数量 从大地运用(1, z,	0/0*1,	.7		
	U240	检查装订器的工作情况	-			
	U241	检查装订器开关的工作情况	-			
	0243	检查送稿器电机的工作情况	-			
	U244	检查达 局 番 各 力 天	-			
	U240	位宣信息	-			
	0240		0/0/0/0/0	/0*1,*2		
		BOOKLET FOLDER (小冊子折魯器)	0/0/0/0/0/0/0	/0/0*1,*2		
	U247	设定供纸设备	-			

立口人	TT D 40 D	但关闭日本交	初始设定 *		
部分	坝日细亏	休齐坝日内谷	25/25, 32/25, 32/32 ppm 40/35 ppm		
模式设定	U250	更改预设保养计数	-		
	U251	检查 / 清除保养计数	-		
	U252	设定目的地	INCH (英制) *1		
	U253	在单计数和双计数间切换	DOUBLE COUNT (双计数) (A3/LEDGER) *1		
	U254		ON (开) *1、*2		
	U260	选择复印计数定时	EJECT (出纸) *1. *2		
	U263	设定出纸	NORMAL (正常) *1、*2		
	U264	设定日期显示顺序	月/日/年 (英制)*1.*2 日/月/年 (公制)*1.*2		
	U265	设定 OEM 购买方代码	0*1		
	U276	设定复印计数模式	MODE0 (模式 0) *1		
	U277	设定自动应用更改时间	30*1、*2		
	U284	设定双色复印模式	OFF (关) *1、*2		
	U285	设定维修状态页	ON (开) *1、*2		
	U325	设定页面之间的偏压	OFF (关) *1、*2		
	U326	设定黑线清洁指示	ON (开) *1		
	U327	设定打开 / 关闭纸盒加热器	OFF (关) *1		
	U332	设定尺寸转换系数	1.0/1.0/1.0*1. *2		
	U341	为打印功能设定指定的供纸位置	-		
	U343	在双面 / 单面复印模式间切换	OFF (关) *1、*2		
	U344	设定节能模式	ENERGY STAR (能源之星) (120 V) *1. *2 GEEA (220-240 V) *1. *2		
	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	3.0/2.5/2.5/3.0*1		
	U403	调节稿台玻璃上的原稿扫描预留装订边	2.0/2.0/2.0/2.0*1		
	U404	调节送稿器中的原稿扫描预留装订边	3.0/2.5/3.0/4.0*1		
	U407	调节打印存储图像时的前端对位	2.0*1		
	U410	自动调节半色调	-		
	U411	自动调节扫描仪	-		
	U425	设定目标	-		
	U429	设定色彩平衡偏移 TEXT + PHOTO (文字 + 图片) PHOTO (图片)	0/0/0/0*1 0/0/0/0*1 0/0/0/0*1		
		TEXT (文字)	0/0/0/0*1		
		MAP (地图)	0/0/0/0*1		
	U432	设定曝光的对中偏移 FULL-COLOR (全色) MONOCOLOR (单色)	0/0/0*1 0/0/0*1		

动八	丙口炉口	但羊巧日山家	初始设定 *			
司的力	坝日细亏	体亦坝日内谷	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm		
图像处理	U464 U465 U465 U467 U468 U470	·     · </td <td colspan="2">(开) *1 480*1 2/20*1 j除时间后 *1 (开) *1 (开) *1 (子) *1 (开) *1 (子) *1 (子) *1 - - - - - - - - - - </td>		(开) *1 480*1 2/20*1 j除时间后 *1 (开) *1 (开) *1 (子) *1 (开) *1 (子) *1 (子) *1 - - - - - - - - - - 		
		C_DATA Rate JPEG PDF_DATA Rate	85/30/40/30 85/30/40/50 15/25/60/15	/80/95 <sup>1</sup> /80/95 <sup>*1</sup> //25/60 <sup>*1</sup>		
U473		调节激光功率输出 调节 LSU 激光功率 浓度校正 设定浓度 (放射时间/点)	44/48/48/48*1 ON (开) *1 -	44/48/48/48/44*1 ON (开) *1 ALL:0*1		
U474 检查 LSU 清洁操作		1000*1				
	U486 设定彩色 / 单色操作模式		MODE1 (模式 1) *1			
网络扫描仪	U504	初始化扫描仪 NIC (网络接口卡)	-			
	U505	设定数据库助手	ON (开	-) *1		
	U506	设定超时	10*1			
U508		设定 LDAP	OFF (关	*1、*2		
	U510	设定企业模式	OFF (关	*1、*2		
	U511	设定扫描至 FTP	ON (开)	*1, *2		
	U512	设定扫描至 SMB	OFF (关)	*1, *2		
其它	U901	按供纸位置检查复印计数	-			
	U902	检查 / 清除装订器打孔计数	-			
	U903	检查 / 清除卡纸计数	-			
	U904	检查 / 清除维修呼叫计数	-			
	U905	检查选购件设备的计数	-			
	U906	重置部分操作控制	-			
	U908	检查总计数器值	-			
	U910	清除覆盖数据	-			
	U911	检查 / 清除各纸张尺寸的复印计数	-			
	U917	设定备份数据读 / 写	-			
	U920	检查复印计数	-			
	U925	检查 / 清除系统错误计数	-			
	U926	重写传真程序	-			
	U927	清除所有复印计数和机器使用寿命计数(仅一次)	-			
	U928	检查机器使用寿命计数	-			
	U930	检查 / 清除充电辊计数	-			
	U972	设定高压单元的种类	-			
	U984	检查显影单元数目	-			

动八	项目编号	日。	初始设定 *		
司的江		体亦现日内谷	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm	
其它	U985	显示显影单元历史记录	-		
	U989	磁盘扫描	-		
	U990	检查 / 清除曝光灯亮起时间	-		
	U991	检查扫描仪操作计数	-		
	U998	从内存中打印	-		
	1				

## (3) 保养模式项目内容

保养 项目编号	说明						
U000	打印机器状态报告						
	<b></b> <i>W</i> · <b>H</b> 打印所有保养项目的当前设定以及卡纸和维修呼叫次数的列表。同时,打印墨粉覆盖报告的列表 (全部墨粉覆 盖报告、复印墨粉覆盖报告、打印机墨粉覆盖报告、扫描墨粉覆盖报告)。 目的 用来检查保养项目的当前设定、或卡纸或维修呼叫的次数。 在对各份 RAM 进行初始化或更换之前。请打印保美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。 2. 选择要输出的项目。						
	显示	输出列表					
	MAINTENANCE (保养)	保养模式的当前设定列表					
	JAM (卡纸)	卡纸事件列表					
	SERVICE CALL (维修呼叫) TONFR COVERAGE (黑粉覆兰)	琟修吁叫事件列衣 黑粉覆羊劢 <u>素</u>					
		空彻復 <u>一</u> 月秋					
	<ol> <li>按开始键。进入插印模式,输出一引 当可使用 A4/11" × 8 1/2" 纸张时, 完成输出后,将显示选择项目画面。</li> </ol>	《列表。 俞出该尺寸大小的报告。否则,请指定供纸位置。					
	<b>元成</b>  按停止/清除键。显示选择保养项目编号	的画面。					
U001	<b>退出保养模式</b> 说明 退出保养模式并返回正常复印模式。 目的 用来退出保养模式。 方法						
U002	按斤如雄。近八正吊复印候式。 设定出厂初始数据						
0002	<ul> <li>以足山) 初始破協</li> <li>说明</li> <li>将机器状况恢复为出厂初始设定。</li> <li>目的</li> <li>用来将扫描仪的反光镜架移动至传输位置</li> <li>方法 <ol> <li>按开始键。</li> <li>按开始键。</li> <li>按开始键。</li> <li>打描仪反光镜架恢复至传输位置。</li> </ol> </li> <li>关闭主电源开关,然后再将其打开。</li> </ul>	(在该位置可固定反光镜架)。 )]。					

保养 项目编号	说明					
U003	设定维修电话号码 说明					
	设定当检测到维修呼叫代码时显示的电话号码。 目的					
	用来设定 (初次安装机器时设定)联络维修人员的电话号码。 <b>设定</b>					
	→→→ 1. 按开始键。 2. 使用数字键输入电话号码 (最多 15 位)					
	24. 医用数子谜 翻八巴帕亏吗 (取多13位)。 要输入如连字符和圆括号时,请按照下图所示从触摸面板显示的符号中选择一个您需要的符号。要移动光					
	元成 按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。					
U004	显示机器编号 说明					
	显示机器编号。 <b>目的</b>					
	用来检查机器编号。 <b>方法</b>					
	按开始键。此时会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						
U019	显示 ROM 版本						
	说明						
	显示各电路极上所装 ROM 的部件号。						
	日内]  检查部件号或确定是否安装了 ROM 的最新版本。						
	方法						
	1. 按开始键。显示 ROM 版本。						
	2. 使用 * 或者 # 键史改画面。						
	MAIN (主)	主控板 ROM IC					
	ENGINE (引擎)	驱动板 ROM IC					
	SCANNER (扫描仪)	扫描板 ROM IC					
	LANGUAGE (语言) (标准)	标准语言 ROM IC					
	LANGUAGE (语言) (选购件)	选购件语言 KOM IC					
	MAIN BOOT (土)守)	土 拴 板 与 寻					
	FKINIEK (引切れ) NETWOPK SCANNED (网络扫描ない)	打印版 KOM IC 网络扫描似中路括 POM IC					
	HEIWORK SCANNER (网络扫油仪) 注痕器	网络扫描仪电路板 KOM IC					
	运响站 FINISHER (若江哭)	选购什运桐都驱动饭 KOM IC 选购件 3000 建装订器主抗板 ROM IC					
	FNGINE BOOT (驱动引导)	吸动板引导					
	DICTIONARY (字曲)						
	FINISHER SADDLE (鞍式装订器)	洗购件中缝折叠主控板 ROM IC					
	FINISHER MAILBOX (装订器邮箱)	选购件邮箱主控板 ROM IC					
	PF MAIN (†)	选购件供纸盒主控板 ROM IC					
	FINISHER MIDDLE TRAY (装订器中间托盘)	选购件中间托盘主控板 ROM IC					
	<i>元风</i>  按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。						
U020	初始化所有数据						
	说明						
	初始化扫描板、运梮器王控板以及驱动板上的备份存储器,以便恢复出厂初始设定。 关干项目初始化,请参考保养模式项目列表的 *1。						
	基于安装机器时打印的机器状态报告 U000,重设每个初始化的模式。						
	目的						
	用来在需要时执行。   <b>方</b> 注						
	1. 按开始键。						
	2. 按[INCH (英制)]。						
	<ol> <li>3. 按开始键。此时备份存储器中的所有数据均被初始</li> <li>4. 关闭主由 酒 开关。 然后 更 将 其 打 开</li> </ol>	计化,并且注册英制规格机器的初始设定。					
	天闲王屯廊开天,然后投行兵打开。						

保养 项目编号		说明				
U021	初始化内存					
	您可以初始化除此款机器固有的设定外所有的设定,包括各个计数器、维修呼叫历史记录以及模式设定。此外, 也会根据您在保养项目 U252 设定目的地中所选的区域规格初始化备份 RAM。 关于项目初始化,请参考保养模式项目列表的 *2。					
	目的 用来将机器恢复至出厂初始设定 方法	2.				
	<ol> <li>按开始键。</li> <li>按 [EXECUTE (执行)]</li> <li>按开始键。除此款机器固</li> <li>4 关闭主电源开关 然后再</li> </ol>	。 有的数据外,所有数据均被初始化,而且各个目的地的初始设定也被注册。 将其打开				
U024	格式化硬盘	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •				
	<b>说明</b> 格式化硬盘备份数据区域 以個	9. 供网络扫描仪和部门管理使用。				
	用来在安装或更换刚出厂的硬盘   <b>方法</b>	出时初始化硬盘。				
	1. 按开始键。					
	2. 按[EXECUTE (执行)] 3. 按开始键初始化硬盘。	a				
	完成初始化后会显示初始	化结果。				
11030	4. 天闭土电源开天,然后冉· <b>检查由机的工作情况</b>	将具打开。				
0050	说明					
	驱动每个电机。 说明					
	用来检查每个电机的工作情况。					
	<b>补充</b> 去没有安装黑粉合的情况下语句	n 亚克 动 中 和				
	方法					
	<ol> <li>1. 按开始键。</li> <li>2. 选择要操作的自机 操作</li> </ol>	开始				
	显示	电机				
	传输电机	开启供纸 / 显影电机 BK (PF/DEVM-BK)、 MP 电机 (MPM)、感光 鼓电机 M/C/Y/BK (DRM-M/C/Y/BK)和中间转印电机 (MTRM)。				
	色彩显影电机	开启显影电机 CMY (DEVM-CMY)。				
	定影电机	开启定影电机 (FUM)。				
	出纸电机 (正常)	顺时针开启出纸电机 (EM)。				
	出纸电机(反转)	逆时针升启出纸电机 (EM)。				
	远购件 古纸 电 机 双 面 由 机	开启作业制造电机(JDEW)。 开启双面电机(DUM)				
	3. 要停止操作时,请冉次选   <b>完成</b>	择所选项目或者按停止 / 清除键。				
	工作停止后,请按停止/清除锻	書。显示选择保养项目编号的画面。				

保养 项目编号	说明				
U031	检查纸张传输开关				
	<b>说明</b> 显示纸张传输路径上各个纸张检测开关的	肉开 / 美状态			
	目的				
	用来检查纸张传输各开关的工作情况。 <b>方</b> 法				
	1. 按开始键。此时会显示可供您检查	其开-关状态的开关的列表。			
	<ol> <li>手动打开和关闭各开关以检查其状 当检测到某个开关打开时 则高高</li> </ol>	态。 度显示该开关。			
	MPF_UNIT (MPF_单元)	MP 托盘开关 (MPTSW)			
	MPF_FEED1 (MPF_供纸1)	MP 供纸开关 (MPPFSW)			
	MPF_FEED2 (MPF_供纸 2)	MP 纸张传输开关 (MPPCSW)			
	FEED (供纸) 1	供纸开关1 (FSW1)			
	FEED (供纸) 2	供纸开关 2 (FSW2)			
	FEED (供纸) 3	供纸开关 3 (FSW3)			
	REGIST (对位)	对位开关 (RSW)			
	BELT (皮带)	卡纸检测传感器 (JDS)			
	EXIT (出纸)	出纸开关 (ESW)			
	DUPLEX (双面) 1	换向升关 (FSSW)			
	DUPLEX (双面) 2 OVERELOW (口港)	双面卞纸检测升夫 (DUJDSW) 			
	OVERFLOW (E两)	纸饭U两夜感番(PPS) 佐业检电工关(IBESW)			
	JOB SEF ( F亚分离/	作业制山开关(JBE3w)			
	│ <b>完成</b>  按停止/清除键。显示选择保养项目编 <sup>+</sup>	号的画面。			
U032	检查离合器的工作情况				
	说明				
	打开台两口铅。 目的				
	用来检查各离合器工作情况。				
	万法 1. 按开始键				
	2. 选择要操作的离合器。所选离合器	打开1秒钟。			
	显示	器			
	第一供纸 供纸	离合器 1 (PFCL1)			
	第二供纸供纸	离合器 2 (PFCL2)			
	MPT 供纸 MP	供纸离合器 (MPPFCL)			
	传输 纸张	传输离合器 (PCCL)			
	MPI 传输 MP	鉄张 传输 离合器 (MPPCCL) 空点 A 開 (DCL)			
	> 刈位 刈位 日影 DI: 南合器 * 日影	周 G 奇 (KCL) 南 今 器 DV (DEVCL DV)			
		丙口葡 BK (DEVCE-BK)			
	*: (X田 40/35 ppm 侯式亚示 3 按插印键				
	开启感光鼓电机、供纸/显影电机	BK、中间转印电机和 MP 电机。			
	要停止驱动电机,请再按一次插印	键。			
	∣ <b>元风</b> │按停止/清除键。显示选择保养项目编 <sup>⊣</sup>	号的画面。			

保养 项目编号	说明							
U033	检查电磁铁的工作情况 说明							
	给各电磁铁施加电流以便检查其打开状态。 目的 田本校本名中球铁的工作情况							
	□ 不 ™ 单 宙 地 磁 妖 时 上 IF I 用 儿 。   <b>方法</b>							
	1. 按升始键。 2. 选择更操作的电磁铁,此时低选的电磁铁浆打开 1.5 秒钟							
	显示							
	XX 囬 山 4年	内部代盘   刃面由磁盘		狭同电磁铁 I (FSSOL1) 巻色中がける (FSSOL2)				
	ш = Ц МРТ	,		映向电磁铁2 (FSSOL2) MP 由磁鉄 (MPSOL)				
	<b>完成</b> 按停止 / 清	f除键。显示选择(	保养项	目编号的画面。				
U034	调节打印开	始定时						
	<b>远</b> 明 调节前端对	廿位或对中线。						
	目的	他关键和因时关	<u>ш                                    </u>	亿金山亚位关 法进行调开				
	右复印件图	1像刖峏枊原槁刖」 ]像中线和原稿中约	雨之凹 线之间	经吊出现偏差,请进行调节。 经常出现偏差,请进行调节。				
	方法	11. 675						
	1. 按升5 2. 选择5	始键。 要调节的项目。						
	显示			说明				
	定时	ŀ		前端对位调节				
	对中	调节		中线调节				
	定时	B/W*		单色模式下的前端对位调节				
	*: 仅由 40/35 ppm 模式显示							
	油井 光光	274/六油 共						
	助 ∽ □. 选择	[Timing (定时)	]或[	Timing B/W (定时 B/W) ]。				
	2. 选择工	项目。	2 - 1					
	选择	[Timing (定时)	]时		1		<u> </u>	
	显示	t	说明		设定范围	初始 设定	每步的 数值变化	
	MPT	〔(大)	从M	IP 托盘供纸	-3.0 至 3.0	0	0.1 mm	
	MPT	[ (/]\)	从 M	IP 托盘供纸	-3.0 至 3.0	0	0.1 mm	
	MPT	「半(大)	从 M	IP 托盘供纸	-3.0 至 3.0	0	0.1 mm	
	MPT	「半(小)	从 M	IP 托盘供纸	-3.0 至 3.0	0	0.1 mm	
	纸盒		从纸	盒供纸	-3.0 至 3.0	0	0.1 mm	
	北富	[ (/]\)	从纸		-3.0 <u>全</u> 3.0	0	0.1 mm	
	双面		双面		-3.0 <u>至</u> 3.0 3.0 <u>至</u> 3.0	0	0.1 mm	
			——————————————————————————————————————		-5.0 主 5.0	0	0.1 1111	
	大尺寸	·丁: 纸张苋度为 2	18 mm	. <b>以</b> 更苋。				

保养 项目编号	说明							
U034	选择 [T	iming B/W (兌	E时 B/W) ] 时。(该设定仅由 40/3	5 ppm 模式显示。	, )			
	显示		说明	设定范围	初始 设定	每步的 数值变化		
	MPT	(大) BW	从 MP 托盘供纸	-3.0 至 3.0	0	0.1 mm		
	MPT	(/ʃ\) BW	从 MP 托盘供纸	-3.0 至 3.0	0	0.1 mm		
	纸盒	(大) BW	从纸盒供纸	-3.0 至 3.0	0	0.1 mm		
	纸盒	(/ʃ\) BW	从纸盒供纸	-3.0 至 3.0	0	0.1 mm		
	大尺寸: 纸张宽度为 218 mm 或更宽。         3. 按插印键。         4. 按开始键输出测试图案。         5. 使用上/下光标键更改设定值。 对输出示例 1, 增加设定值。对输出示例 2, 减少设定值。         前端对位							
	当母个 [Largo 小心 调节之后, 译 <b>U034</b> <b>调节: 中线</b> 调 1. 选择项	≥ (大) 」项目的 情检查复印件图	回定值做更改后,同寺的设定值重 像。如果图像仍不正确,请在保养 66 -23页) → (第 1-3-27 页)	模式中执行以下	[Small (力)	·)」坝日的 <b>设</b> 定值屮	10	
	显示	ì	兑明	设定范围	初始	每步的		
	<b>2</b> +th		I MD 托舟研纸	20 至 20	<b>以</b> 走	数值变化 0.1 mm		
	立日	(供纸 1)	уши 11 鱼 烘纸 以纸查 1 毋纸	-3.0 至 3.0 -3.0 至 3.0	0	0.1 mm		
	対中	(供纸 2)	у,乳血Ⅰ 戻乳 从纸盒 2 供纸	-30至30	0	0.1 mm		
	对中	(供纸 3)	从洗购件纸盒 3 供纸	-30至30	0	0.1 mm		
	对中	(供纸 4)	从洗购件纸盒 4 供纸	-30至30	0	0.1 mm		
	对中	(双面) 5	双面模式 (第二)	-3.0 至 3.0	0	0.1 mm		
		())( дац / ) 6ть				<u> </u>		
	2. 按抽印 3. 按开始:	硬。 键输出测试图≸	¥.					

### 2JL/2JJ/2JG/2JD-1

保养 项目编号	说明
U034	<ol> <li>使用上/下光标键更改设定值。</li> <li>对输出示例 1,增加设定值。对输出示例 2,减少设定值。</li> </ol>
	打印中线
	正确的图像 输出示例 1 输出示例 2
	图 1-3-2
	5. 按开始键。此时便设定好设定值。 小心
	调节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在保养模式中执行以下调节。
	U034     U067     U072       (第 1-3-24 页)     (第 1-3-28 页)
	<b>完成</b> 按停止/清除键:显示选择保美项目编号的画面
U035	设定 Folio 纸张的打印区域
	说明 再改打印区域以便在 Folio 尼寸纸张上进行复印
	目的
	通过设定 Folio 纸张的实际打印区域,用来防止复印纸上打印的图像超出复印纸的后端或者左 / 右两边。 设定
	2. 选择要设定的项目。   3. 使用上/下光标键更改设定值。
	显示 设定 设定范围 初始设定
	LENGTH DATA         长度         330 至 356 (mm)         330           (长度数据)         (长度数据)         (大度数据)         (大度 数)         (大度 数)         (大度 数)         (大度 数)         (大度 (Th) (Th) (Th) (Th) (Th) (Th) (Th) (Th)
	WIDTH DATA (宽度数据)         宽度         200 至 220 (mm)         210
	4. 按开始键。此时便设定好设定值。
	<b>完成</b>  按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。

	说明
检查风扇电机的工作情况 说明 驱动风扇电机。 说明 用来检查风扇电机的工作情况。 方法	
<ol> <li>按开始键。</li> <li>选择要操作的项目。选择的项目 请勿驱动纸张传输风扇电机1至</li> </ol>	开始驱动风扇电机。 4 超过 10 秒钟。
显示	
ALL (全部)	<ul> <li>开启定影风扇电机 (FUFM)、显影冷却风扇电机 1/2/3 (DEVCFM1/23)、后部冷却风扇电机 (RCFM)、转印风扇电机 1/2 (TRFM1/2)、电源风扇电机 (PSFM)、纸张传输风扇电机 1/2/3/4 (PCFM1/2/3/4)和多面镜冷却风扇电机 (PLFM)*。</li> </ul>
定影冷却风扇	开启定影风扇电机 (FUFM)
显影冷却风扇1、2	开启显影冷却风扇电机 2/3 (DEVCFM2/3)。
LSU 后部冷却风扇	开启后部冷却风扇(RCFM)和显影冷却风扇电机1(DEVCFM1)。
传输冷却风扇1、2	开启转印风扇电机1(TRFM1)。
中间转印冷却风扇1、2	开启转印风扇电机 2 (TRFM2)。
电源冷却风扇	开启电源风扇电机 (PSFM)。
传输风扇	开启纸张传输风扇电机 1/2/3/4 (PCFM1/2/3/4)。
多面镜冷却风扇*	开启多面镜冷却风扇电机 (PLFM)。
电机停止时按停止/清除键。显示选持	¥保养项目编号的画面。
	检查风扇电机的工作情况 说明 驱动风扇电机。 说明 用来检查风扇电机的工作情况。 方法 1.按开始键。 2.选择要操作的项目。选择的项目 请勿驱动纸张传输风扇电机1至 显示 ALL(全部) 定影冷却风扇 显影冷却风扇1、2 LSU后部冷却风扇1、2 中间转印冷却风扇1、2 电源冷却风扇1、2 电源冷却风扇 传输风扇 多面镜冷却风扇* *:仅由40/35 ppm 模式显示 3.要停止操作时,请再次选择所选 电机停止时按停止/清除键。显示选者

保养 项目编号	说明									
U051	调节纸张偏移 说明 调节对位辊处的纸张偏移。 目的 若复印件图像前端漏印或发生变化,或复印纸张折成了Z字形,请进行调节。 方法 1 按开始键									
	1. 2.	1. 13/1 / 17/20 2. 选择要调节的项目。								
		显示		说明						
		设定纸张波幅量		偏移调节						
		设定纸张波幅量 BV	W*	在单色模式	式下调节偏移					
		*: 仅由 40/35 ppm 朴	莫式显示							
	调节 1.	选择项目。 选择 [Set Paper Loop	o Amount (该	设定纸张波帧	畐量)]时		1			
		显示 	说明			设定范围	初始 设定	每步的 数值变化		
		MPT (大)	从 MP 托盘	供纸		-30 至 20	0	1 mm		
		MPT (/]\)	从 MP 托盘	供纸		-30 至 20	0	1 mm		
		MPT 半 (大)	从 MP 托盘	供纸		-30 至 20	0	1 mm		
		MPT 半 (小)	从 MP 托盘	供纸		-30 至 20	0	1 mm		
		纸盒 (大)	从纸盒供纸			-30 至 20	0	1 mm		
		纸盒 (小)	从纸盒供纸	-		-30 至 20	0	1 mm		
		双面 (大)	双面模式	(第二)		-30 至 20	0	1 mm		
		双面 (小)	双面模式	(第二)		-30 至 20	0	1 mm		
		大尺寸:纸张宽度为 选择 [Set Paper Loop	g 218 mm 或g Amount BW	更宽。 (设定纸张	法波幅量 BW) ]	时(该设定任	又由 40/35	ppm 模式显示)		
		显示	说明			设定范围	初始 设定	每步的 数值变化		
		MPT (大) BW	从 MP 托盘	供纸		-30 至 20	0	1 mm		
		MPT (/J\) BW	从 MP 托盘	供纸		-30 至 20	0	1 mm		
		纸盒(大)BW	从纸盒供纸			-30 至 20	0	1 mm		
		纸盒(小)BW	从纸盒供纸	-		-30 至 20	0	1 mm		
	2. 3. 4.	大尺寸:纸张宽度为 218 mm 或更宽。 2. 按插印键。 3. 放入原稿后按开始键进行测试复印。 4. 使用上/下光标键更改设定值。 对输出示例 1,增加设定值。对输出示例 2,减少设定值。 值越大,偏移度越大,值越小,偏移度越小。								
			」 周	<b>入</b> R稿	<b>全</b> 复印示例 1	复印示例 2				
			<i></i>		囡 1_3 3	25 ( 14 ( A) =				
	5.	按开始键。此时便说	定好设定值	0	国 1-3-3					
<u>I</u>				v						

保养 项目编号	说明						
U051	<b>备注</b> 当每个 [Large (大)] 项目的设定值被更改后,同等的设定值量也会增加到每个 [Small (小)] 项目的设定值中。 完成 按停止 / 清除键、出现选择保养项目编号的显示。						
U053	设定电机速度的调节 说明 激调各电机的速度。 调节后,运行保养项目 U001 退出保养模式。关闭主电源开关,然后再将其打开。 目的 基本上无需更改此设定。 如果复印图像出错,仅需通过联锁设定更改电机速度设定。 方法 1. 按开始键。 2. 选择要调节的项目。						
	显示	ថៃ	2.11.11.11.11.11.11.11.11.11.11.11.11.11				
	· 设定 MOTOR (由机)	1 i	制节咸光鼓电机 BK/C/M/Y 的速度				
	设定 MOTOR (电机)	2 训 力	引きの数 200 200 200 1000 1000次 引き供纸 / 显影电机 BK、显影电机 CM 1.的速度	MY、中间转印电	机和多边形电		
	设定 MOTOR (电机)	3 训	問节 MP 电机、定影电机、出纸电机、X	Z面电机和作业输-	出电机的速度		
	设定 MOTOR (电机)	4*   老	E单色模式下调节电机 BK 的速度				
	设定 MOTOR (电机)	5*	E单色模式下调节供纸/显影电机 BK、	中间转印电机和	多边形电机的		
	设定 MOTOR (电机)	6* 在 出	速度 在单色模式下调节 MP 电机、定影电机、出纸电机、双面电机和作业输 出电机的速度				
	<ul> <li>设定: [Set MOTOR 1 (设定)</li> <li>1. 选择要调节的项目。</li> <li>显示</li> </ul>	电机 1)	]	设定范围	初始设定		
	感光鼓 K (全)	调节	惑光鼓电机 BK 的速度	-500 至 500	0		
	感光鼓 K (半)	调节	惑光鼓电机 BK 的速度	-500 至 500	0		
	感光鼓C(全)	调节	惑光鼓电机 C 的速度	-500 至 500	0		
	感光鼓 C (半)	调节	惑光鼓电机 C 的速度	-500 至 500	0		
	感光鼓 M (全)	调节	惑光鼓电机 M 的速度	-500 至 500	0		
	感光鼓 M (半)	调节	惑光鼓电机 M 的速度	-500 至 500	0		
	感光鼓 Y (全)	调节	惑光鼓电机 Y 的速度	-500 至 500	0		
	感光鼓 Y (半)	调节	惑光鼓电机 Y 的速度	-500 至 500	0		
	<b>设定: [Set MOTOR 2 (设定</b> ) 1. 选择要调节的项目。	电机 2)	1				
	显示		说明	设定范围	初始设定		
	显影 K (传输)		调节供纸 / 显影电机 BK 的速度	-500 至 500	0		
	显影 MCY		调节显影电机 CMY 的速度	-500 至 500	0		
	TC 电机 (全)		调节中间转印电机速度	-500 至 500	0		
	TC 电机 (半)		调节中间转印电机速度	-500 至 500	0		
	POLYGON (多面镜)	(全)	多边形电机速度调节	-500 至 500	0		

### 2JL/2JJ/2JG/2JD-1

保养 项目编号	说明								
U053	设定: 1.	<b>设定:</b> [Set MOTOR 3 (设定电机 3)] 1. 选择要调节的项目。							
		显示	说明	设定范围	初始设定				
		MPF	调节 MP 电机速度	-500 至 500	0				
		定影电机	调节定影电机速度	-500 至 500	0				
		出纸电机	调节出纸电机速度	-500 至 500	0				
		双面电机	调节双面电机速度	-500 至 500	0				
		OPT 出纸	调节作业输出电机速度	-500 至 500	0				
	设定: 1.	[Set MOTOR 4 (设 选择要调节的项目。	定电机 4) ] (该设定仅由 40/35 ppm 模式显示)						
		显示	说明	设定范围	初始设定				
		感光鼓 K (全) BW	/ 调节感光鼓电机 BK 的速度	-500 至 500	0				
	<b>设定</b> : 1.	[Set MOTOR 5 (设 选择要调节的项目。	 定电机 5)](该设定仅由 40/35 ppm 模式显示)		<u> </u>				
		显示	说明	设定范围	初始设定				
		显影 K (BW 传输)	调节供纸 / 显影电机 BK 的速度	-500 至 500	0				
		TC 电机 (F) BW	调节中间转印电机速度	-500 至 500	0				
		多边形 (F) BW	多边形电机速度调节	-500 至 500	0				
	<b>设定</b> : 1.	[Set MOTOR 6 (设 选择要调节的项目。	定电机 6)](该设定仅由 40/35 ppm 模式显示)						
		显示	说明	设定范围	初始设定				
		MPT BW	调节 MP 电机速度	-500 至 500	0				
		定影电机 BW	调节定影电机速度	-500 至 500	0				
		出纸电机 BW	调节出纸电机速度	-500 至 500	0				
		双面电机 BW	调节双面电机速度	-500 至 500	0				
		选购件出纸 BW	调节作业输出电机速度	-500 至 500	0				
	<b>调节</b> 1. 2.	按插印键。 按开始键输出一份 A3	B/11" × 17" VTC 图案。 A3/11" × 17" A = 350 ± 0.5 m B = 250 ± 0.5 m 图 1-3-4	输出的正确值为 : nm nm					

保养 项目编号				说明			
U053	3.	3. 使用上 / 下光标键更改设定值。 A. 调节中间转印申机速度					
	A: 网卫王回我印 2011年及 增加设定值使图像在辅助扫描方向上变长,减少设定值使图像在辅助扫描方向上变短。 B 名边形中和语度调整						
	B:多边形电机速度调节 增加设定值使图像在主扫描方向上变长,减少设定值使图像在主扫描方向上变短。						
	4. 按开始键。此时便设定好设定值。 <b>9. 1</b> 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1						
	按停.	止 / 清除键。显	显示选择保养项	目编号的画面。			
U059	设定/ 说明	风扇模式					
	传输约 日的	紙张期间指定纸	张传输风扇1	至4的模式。			
	不需要	要更改设定。	ᄆᆂᄵᄳᆘᄮ			四田山坝近北湖如柏林水	
	在 (E) 请将	ӊ A4/II ~ 8.5 / 莫式更改为 MO	入了的纸张进1 DE2 (模式 2)	」半面打印的,或使用 D4 八、	山红灰斑红门门小小,	11未山垅纸饭怕坝时间况,	
	方法 1.	按开始键。					
	2.	选择模式。		<u>уу ап</u>			
		<b>显示</b> 设定操作模式	-	<b>况明</b> 为纸张传输风扇1至4设定	操作模式。		
		设定定时		设定定时以激活纸张传输风	扇1至4。		
	设定: 1.	<b>操作模式</b> 选择模式。					
		显示	说明				
		OFF (美) MODE1	请勿驱动纸张 在使田 A3/11	:传输风扇1至4。 ×17尺寸的纸张时 或在双	面打印期间打印 A4/11	× 85 尺寸纸张的筆	
		(模式1)	二面时,请驱	动纸张传输风扇1至4。			
		MODE2 (模式 2)	仅当使用 A4/	11 × 8.5, A3/11 × 17和B4	尺寸的纸张时驱动纸	张传输风扇1至4。	
		初始设定。MC	DDE1 (模式1	)			
	2. 设定:	按开始键。该( : <b>定时</b>	直被设定。				
	1.	使用上 / 下光相	标键更改设定值	直。	<b>九合</b> 井田	<u> </u>	
		<b>说明</b> 纸张传输风扇	的定时		<ul><li></li></ul>	初始设定 600 (毫秒)	
		较大的值能加加	快操作定时,	<b>示较小的值则会减慢它</b> 。	1	1	
	2. 完成	按开始键。此时	时便设定好设定	2值。			
	按停」	上/清除键。显	示选择保养项	目编号的画面。			

保养 项目编号			说明	
·双口洞马 U061				
	说明			
	点亮曝光灯。 日 <b>的</b>			
	用来检查曝光灯是否开。	启。		
	方法			
	1. 按开始键。 2. 按工始键 唱业/	「古り」		
	2. 按开如键。喙兀X. 3. 要关闭曝光灯时	□元些。 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。		
U063	调节遮光位置 说明			
	<b>远</b> 57 更改扫描仪的遮光位置。			
	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: <b>左</b> 注	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。
	<b>カム</b> 1. 按开始键。			
	2. 使用上/下光标键	更改设定值。		
	说明	设定范围	初始设定	每步调节值
	遮光位置	0 至 24	0	0.09 mm
	增加设定值使遮光		定值使遮光位置移向	回机器右侧。
	3. 按开始键。此时便	设定好设定值。		
	补充		、 、	
	执行此保养项目期间,)   <b>ウ</b> は	您可以在抽印模式卜复印原材	局。	
	<b>元风</b>   按停止 / 清除键 - 显示 <sup>-</sup>	先择保养项目编号的画面		
	这门正/ 冶冰旋。 亚尔			



保养 项目编号		说明								
U066	调节扫描仪前端对位 <sup>说明</sup>	周节扫描仪前端对位 说明								
	调节原稿扫描的扫描仪前 目的	周节原稿扫描的扫描仪前端对位。 <b>目的</b>								
	告复印件图像前端和原稿前端之间经常出现偏差,请进行调节。 周 <b>节</b>									
	1. 按开始键。 2. 选择项目。									
	显示	说明	设定范围	初始 设定	每步的 数值变化					
	ADJUST DATA (调节数据)	扫描仪前端对位	-60 至 60	0	0.09 mm					
	ADJUST DATA2 (调节数据 2)	扫描仪前端对位 (第二)	-60 至 60	0	0.09 mm					
	<ol> <li>3. 按插印键。</li> <li>4. 放入原稿后按开始</li> <li>5. 使用上 / 下光标键 对复印示例 1, 增力</li> </ol>	键进行测试复印。 更改设定值。 II设定值。对复印示例 2,减少设定值。								
		扫描仪前端对位 ↓								
		原稿 复印示例 1 <b>図 1-3-7</b>	复印示例 2							
	6. 按开始键。此时便 小心	设定好设定值。								
	调节之后,请检查复印作	-图像。如果图像仍不正确,请在保养核	莫式中执行以下	调节。						
	U066	U403 U071 (第 1-3-77 页) (第 1-3-27 页)	U404 (第 1-3-78 页)							
	<b>完成</b> 按停止/清除键、显示说	择保养项目编号的画面。								



保养 项目编号		说明							
U068	调节送稿器中原稿的扫描位置 说明								
	ﺳਸ਼ਗ਼ 调节送稿器中原稿的扫描位置。调节后,在4个扫描位置进行测试打印。 ■ //								
	<b>目的</b> 在使用送稿器时出现由于扫描位置不正确引起图像雾化的情况下使用。扫描位置改变时,运行 U071 调节送稿								
	器前端的定时。 设定								
	<u>にた</u> 1. 按开始键。								
	显示	初始 设定	每步的 数值变化						
	ADJUST DATA (调节数据)	调节扫描原稿的起始位置	-40 至 32	0	0.09 mm				
	TEST POSITION (测试位置)	测试复印原稿的扫描位置	0至3	0	-				
	<ul> <li>(测试位置)</li> <li>2.选择 [ADJUST DATA</li> <li>使用上 / 下光标键更设定值增加时,扫描</li> <li>按开始键。此时便设</li> <li>5.选择 [TEST POSITIC</li> <li>6.使用上 / 下光标键选</li> <li>7.按开始键。此时便设</li> <li>8.在送稿器中装入原稿则试复印模式的画面</li> <li>9.按开始键。执行测试</li> <li>10.使设定值为 0 至 3,</li></ul>	<ul> <li>(调节数据)]。</li> <li>(改设定。</li> <li>(位置移向左侧,设定值减少时,扫描低;定好设定值。</li> <li>N (测试位置)]。</li> <li>:择扫描位置。</li> <li>:定好设定值。</li> <li>(浓度已知的那份)并按插印键。</li> <li>:将显示。</li> <li>(复印。</li> <li>在每个扫描位置执行测试复印,并检查</li> <li>¥保养项目编号的画面。</li> </ul>	 立置移向右侧。 ≝以确保图像上	没有黑线、	扫描正常。				

5	说明			
调说调目使调	<b>节送稿器缩放倍率</b> 明 节送稿器中原稿扫描速度。 <b>的</b> 用选购件送稿器时,如果辅助扫描方向上的缩放倍率不正 <b>节</b>	正确,请进行调节。		
	1. 按升炉键。 <b>说明</b>	设定范围	初始	每步的 数值变化
	原稿传输电机速度	-25 至 25	0	0.1 %
	<ol> <li>按插印键。</li> <li>将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。</li> <li>使用上/下光标键更改设定值。 对复印示例1,增加设定值。 对复印示例2,减少设定值。</li> </ol>			
	原稿         复印示何	1         复印示例 2		
	图 1-3-	9		
	。 拾开以牌,山时传过去找过去什			
小	5. 按开始键。此时便设定好设定值。 心 带入后,法从古东急性更优,与更更优势不正确,法去(		<u>л</u> н	
小调	5. 按开始键。此时便设定好设定值。 心 节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在( 	保养模式中执行以下	调节。	
小调 [ 完	5. 按开始键。此时便设定好设定值。 心 节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在作 <u>U070</u> <u>U071</u> <u>U404</u> (第1-3-27页) <u>(第1-3-78页</u> ) 成	保养模式中执行以下	调节。	
小调 [ 完按	5. 按开始键。此时便设定好设定值。 <b>心</b> 节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在( <u>U070</u> <u>U071</u> <u>U404</u> (第1-3-27页) <u></u> <u>U404</u> (第1-3-78页) 成 停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。	保养模式中执行以下	调节。	
小调 [ 完按	5. 按开始键。此时便设定好设定值。 心 节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在( <u>U070</u> <u>U071</u> <u>U404</u> (第1-3-27页) <u>U404</u> (第1-3-78页) 成 停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。	保养模式中执行以下	调节。	
小调 完按	5. 按开始键。此时便设定好设定值。 心 节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在( <u>U070</u> <u>U071</u> <u>U404</u> (第1-3-27页) <u></u> <u>U404</u> (第1-3-78页) 成 停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。	保养模式中执行以下	调节。	
小调 [ 完按	5. 按开始键。此时便设定好设定值。 <b>心</b> 节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在( <u>U070</u> <u>U071</u> <u>U404</u> (第1-3-27页) <u></u> (第1-3-78页) 成 停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。	保养模式中执行以下	调节。	
小调 2 完按	5. 按开始键。此时便设定好设定值。 心 节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在作 <u>U070</u> <u>U071</u> <u>U404</u> (第1-3-27页) <u></u> (第1-3-78页) 成 停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。	保养模式中执行以下	调节。	
小调 完按	<ol> <li>按开始键。此时便设定好设定值。</li> <li>心</li> <li>节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在(</li> <li><u>U070</u> <u>U071</u> <u>U404</u> (第1-3-27页)</li> <li><u>(第1-3-78页)</u></li> <li>成</li> <li>停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。</li> </ol>	保养模式中执行以下	调节。	
小调 完按	<ol> <li>按开始键。此时便设定好设定值。</li> <li>心</li> <li>节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在(</li> <li>↓ 0071 ↓ 0404 (第1-3-78页)</li> <li>↓ (第1-3-27页) ↓ (第1-3-78页)</li> <li>成</li> <li>停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。</li> </ol>	保养模式中执行以下	调节。	
小调 [ 完按	<ol> <li>按开始键。此时便设定好设定值。</li> <li>心</li> <li>节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在(</li> <li><u>U070</u> <u>U071</u> <u>U404</u> (第1-3-78页)</li> <li><u>成</u></li> <li>停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。</li> </ol>	保养模式中执行以下	调节。	
小调 [ 完按	<ol> <li>按开始键。此时便设定好设定值。</li> <li>心</li> <li>节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在(</li> <li>↓ 0071 ↓ 0404 (第1-3-78页)</li> <li>↓ (第1-3-27页) ↓ (第1-3-78页)</li> <li>成</li> <li>停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。</li> </ol>	保养模式中执行以下	调节。	
小调 完按	<ol> <li>按开始键。此时便设定好设定值。</li> <li>心</li> <li>节之后,请检查复印件图像。如果图像仍不正确,请在(</li> <li>↓ 0071 ↓ (404 (第1-3-78页))</li> <li>↓ (第1-3-78页)</li> <li>成</li> <li>停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。</li> </ol>	保养模式中执行以下	调节。	

保养 项目编号			说明							
U071	调节) 说明	调节送稿器扫描定时 说明								
	调节过日的	调节送稿器中原稿扫描定时。 目的								
	在使用选购件送稿器时,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,请进行调整。 <b>调节</b>									
	1. 2.	<ol> <li>按开始键。</li> <li>选择项目。</li> </ol>								
		显示	说明	设定范围	初始 设定	每步的 数值变化				
		ADJUST DATA1 (调节数据1)	送稿器前端对位	-32 至 32	0	0.19 mm				
		ADJUST DATA2 (调节数据 2)	送稿器后端对位	-32 至 32	0	0.19 mm				
	3. 4. 5.	<ol> <li>按插印键。</li> <li>将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。</li> <li>使用上/下光标键更改设定值。 对复印示例1,增加浓淡1的设定值。 对复印示例2,减少浓淡1的设定值。</li> </ol>								
			原稿         复印示例	1 复印示例 2						
	6	按开始键 此时便设	图 1-3-10 定好设定值							
	。 <b>小心</b> 调节:	之后,请检查复印件[	~~~~	养模式中执行以下	调节。					
		U071 (第	U404 1-3-78 页)							
	<b>完成</b> 按停」	上/清除键。显示选指	¥保养项目编号的画面。							



说明							
检查扫描仪的工作情况							
<b>说明</b> 在任音条件⊺	<b>说明</b> た任金条件下増約12世の工作						
目的							
用来检查扫描	苗仪工作情况。						
1. 按开始	键。						
2. 选择要	操作的项目。						
显示			说明				
SCAN	NER MOT (扫描	仪电机)	扫描仪操作				
HOME	E POSITION (原作	<u>述</u> )	原位操作				
DP RE	EADING(送稿器	读取)	送稿器扫描位	置操作			
DUST	CHECK(灰尘检	查)	灯亮情况下的	灰尘粘附检查			
<b>设定: 扫描</b> 万 1. 在选择 2. 按开始 3. 使用上	<b>设定:扫描尺寸</b> 1. 在选择项目画面上选择 [SCANNER MOT (扫描仪电机)]。 2. 按开始键。 3. 使用上 / 下光标键更改设定。						
显示	L	作条件			设	定范围	
SIZE	(尺寸) 原	稿尺寸			请参见下文。		
LAMP	<b>?</b> (灯)   曝	光灯开和关			0	(关)或者1(开)	
SIZE	(尺寸) 内各设定x	寸应的原稿 <i> </i>	尺寸。				
设定		纸张尺寸		设定		纸张尺寸	
5000		A4		5000		A5R	
4300		В5		7800		Folio	
5100		11" × 8 1/	/2"	10200	11" × 17"		
10000		A3	9000		11"	11" × 15"	
8600		B4		8400		8 1/2" × 14"	
7100		A4R		6600		8 1/2" × 11"	
6100		B5R		5100		5 1/2" × 8 1/2"	
<ol> <li>按开始</li> <li>要停止</li> <li>完成</li> <li>扫描操作停山</li> <li>显示选择保身</li> </ol>	键。该值被设定。 操作时,按停止 / 》 <sup>夫</sup> 项目编号的画面。	在所选条件 清除键。 青除键。	<b>⊧下开始扫描。</b>				
	检说在目用执       2         查明任的来行       1.         2.       显示         边口       扫         边口       日         边口       日         边口       日         边口       日         2.       3.       SIZE         2.1.       2.3.       SIZE         5000       4.300       600         7100       6.100       4.5.000         4.5.000       6.000       7.000         4.5.000       4.5.000       6.6.00         7.100       6.100       4.5.000         4.5.000       7.000       6.6.00         4.5.000       7.000       6.6.00         7.000       6.6.00       7.000         6.1000       4.5.000       7.000         6.1000       4.5.000       7.000         6.1000       4.5.000       7.000         6.1000       7.000       7.000       7.000         6.1000       7.000       7.000       7.000         7.1000       7.000       7.000       7.000         8.1000       7.000       7.000       7.000         8.1000       7.000       7.000       7.000	检查扫描仪的工作情况 说明 在任意条件下模拟扫描仪工作。         目的         用来检查扫描仪工作情况。         1.按开始键。         2.选择要操作的项目。         显示         SCANNER MOT (扫描 HOME POSITION (原作 DP READING (送稿器: DUST CHECK (灰尘检         设定: 扫描尺寸         1. 在选择项目画面上选择 [S         2. 按开始键。         3. 使用上 / 下光标键更改设         显示       工         SIZE (尺寸)       原         LAMP (灯)       曝         SIZE (尺寸)       原         LAMP (灯)       曝         SIZE (尺寸)       原         LAMP (灯)       曝         SIZE (尺寸)       原         1000       6100         4300       5100         10000       8600         7100       6100         4. 按开始键。该值被设定。         5.要停止操作时,按停止 /         扫描操作停止后,请按停止 /         扫描操作停止后,请按停止 /         显示选择保养项目编号的画面。	检查扫描仪的工作情况 说明 在任意条件下模拟扫描仪工作。           目的           用来检查扫描仪工作情况。           执行           1.按开始键。           2.选择要操作的项目。           显示           SCANNER MOT (扫描仪电机) HOME POSITION (原位) DP READING (送稿器读取) DUST CHECK (灰尘检查)           设定:扫描尺寸           1. 在选择项目画面上选择 [SCANNER]           2. 按开始键。           3. 使用上 / 下光标键更改设定。           显示         工作条件           SIZE (尺寸)         原稿尺寸           LAMP (灯)         曝光灯开和关           SIZE (尺寸) 内各设定对应的原稿,           设定         纸张尺寸           5000         A4           4300         B5           5100         11" × 8 1/           10000         A3           8600         B4           7100         A4R           6100         B5R           4. 按开始键。该值被设定。在所选条件           5. 要停止操作时,按停止 / 清除键。           完成           扫描操作停止后,请按停止 / 清除键。           显示选择保养项目编号的画面。	送明           在任意条件下模拟扫描仪工作。 <b>B0</b> 用来检查扫描仪工作情况。 <b>D0</b> 用来检查扫描仪工作情况。 <b>加</b> 第           臺示 <b>以</b> 明           SCANNER MOT (扫描仪电机)         扫描仪操作           HOME POSITION (原位)         原位操作           DP READING (送稿器读取)         送稿器扫描位           DUST CHECK (友尘检查)         灯壳情况下的 <b>设定: 扫描</b> 「日本选择项目画面上选择 [SCANNER MOT (扫描仪           2. 按开始键。            3. 使用上 / 下光标键更改设定。 <b>显示 工作条件</b> SIZE (尺寸)         原稿尺寸           LAMP (灯)         曝光灯开和关           SIZE (尺寸)         原稿尺寸 <b>设定 纸张尺寸</b> 5000         A4           4300         B5           5100         11" × 8 1/2"           10000         A3           8600         B4           7100         A4R           6100         B5R           4. 按开始键。 该值被设定。在所选条件下开始扫描。           5. 要停止操作时, 按停止 / 清除键。           夏示选择保养项目编号的画面。	送明           社委素件下模拟扫描仪工作。           日約 用来检查扫描仪工作情况。 幼行           2. 选择要操作的项目。           夏示         说明           SCANNER MOT (扫描仪电机) 扫描仪操作 HOME POSITION (原位) 原位操作 DP READING (送稿器读取) 送稿器扫描位置操作 DUST CHECK (灰尘检查) 灯亮情况下的灰尘粘附检查           逆定: 扫描尺寸         1. 在选择项目画面上选择 [SCANNER MOT (扫描仪电机)].           2. 按开始键。         3. 使用上 / 下光标键更改设定。           显示         工作条件           SIZE (尺寸)         原稿尺寸           LAMP (灯)         曝光灯开和关           SIZE (尺寸)         原稿尺寸           2000         A4           \$000         A3           \$000         B4           \$100         H1" × \$1/2"           \$100         B5R         \$100           \$100         B4R         \$100           \$100         B5R         \$100           \$100         B5R         \$100           \$27.00         \$100 </th <th>说明</th> <th>送明           各住意条件下模拟扫描仪工作。           月約           月米检查扫描仪工作情况。           月約           月米检查扫描仪工作情况。           月約           月米检查扫描仪工作情况。           第日           夏奈           夏奈</th>	说明	送明           各住意条件下模拟扫描仪工作。           月約           月米检查扫描仪工作情况。           月約           月米检查扫描仪工作情况。           月約           月米检查扫描仪工作情况。           第日           夏奈           夏奈

保养 项目编号		说明					
U076							
	<ul> <li>说明</li> <li>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。</li> <li>调节送稿器缩放倍率(U070)</li> <li>调节送稿器扫描定时(U071)</li> <li>调节送稿器中线(U072)</li> <li>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。</li> <li>目的</li> <li>用来执行自动调节送稿器扫描部中的各项。</li> </ul>						
	面在 如图所示,裁切指定原稿的后端 (部件号	-: 2AC68241)					
	$128\pm1$ mm $60\pm1$ mm						
		图 1-3-12					
	7.法         1. 按开始键。         2. 在送稿器中放置指定的原稿(部件-         3. 按开始键。自动调节开始。完成调查         显示         CONVEY SPEED(传输速度)         LEAD EDGE ADJ(前端 ADJ)         TRAIL EDGE ADJ(后端 ADJ)         DP CENTER(送稿器中央)         如果在自动调节过程中出现错误,*         况,请确定故障的具体内容,然后处         代码       说明         61       副扫描缩放信         62       前端定时为量         63       前端定时为量         64       副扫描方向的         65       中线的空隙炎         67       主扫描方向的         68       未检测到调告	号: 2A068021)。 5后,将显示各个调节值。 说明 辅助扫描方向上的送稿器缩放倍率 送稿器前端对位 送稿器前端对位 送稿器后端对位 送稿器中的原稿中线 8显示 DATA: XX (XX 为错误代码)并停止操作。如果出现这种情况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。 不如处型复议步骤或通过运行相应的保养项目手动调节剩余项目。 至陈为±2.5%以上 3.2mm以上 5空隙为±1.5mm以上 5空隙为±1.5mm以上 5空隙为±1.5mm以上 5空隙为±1.5mm以上 50点前的黑色前端。					
	69     未检测到调节的原稿的黑色后端。						
	6a 未检测到调节的原稿的黑色右端。						
	6b         未检测到调节的原稿的黑色左端。           6f         从存储器读取粉堆时出现招时						
	完成 在完成自动调节后按停止/清除键。显示 如果在自动调节期间按下停止/清除键,	选择保养项目编号的画面。则调节将停止且原有设定不变。					

保养 项目编号	说明							
U080	设定省粉模式							
	<b>况明</b> 在省科	粉模式下设定级别。						
	目的根据	<b>目的</b> 根据用户的使用偏好进行设定。						
	设定 1.	按开始键。						
	2.							
	5.	3. 使用上/下尤标键更改设定值。         设定范围         初始设定						
		ADJUST DATA	用于全	色模式	50 至 100	75		
		(调节数据)						
		ADJUST DATA2 (调节数据 2)	用于单	色模式	50 至 100	75		
	4. 补充	按开始键。此时便设	定好设定					
	执行	比保养项目期间,您	可以在插	印模式下复印原稿。				
	<b>元风</b> 按停」	止/清除键。显示选:	择保养项	目编号的画面。				
U087	设定记	送稿器读取位置修改	操作					
	<b>况明</b> 在从ì	送稿器中读取原稿时 <sup>.</sup>	设定黑线	检测。				
	日的	用洗购件送稿器的情	况下 用	以解决由于原稿读取位置上的灰尘所i	告成的黑线问题。			
	方法		, , ,,					
	1. 2.	按开始键。 选择要设定的项目。	显示选排	圣项目画面。				
		显示		说明				
		CCD		检测到灰尘时设定标准数据。				
		BLACK LINE (黑	线)	原稿读取位置初始化。				
	设定: 1.	: 检测到灰尘后的标差 使用上 / 下光标键更	<b>准数据</b> 夏改设定任	直。				
		显示	说明		设定范围	初始设定		
		CCD R	判断为	灰尘的 R 最小浓度。	0至255	200		
		CCD G	判断为	灰尘的 G 最小浓度。	0至255	200		
		CCD B	判断为灰尘的 B 最小浓度。     0 至 255    200					
	<ol> <li>按开始键。此时便设定好设定值。</li> <li>设定:原稿读取位置初始化。</li> <li>选择 CLEAR (清除)。</li> <li>按开始键。设定会被清除。</li> <li>完成</li> <li>按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。</li> </ol>							

保养 项目编号	说明							
U089								
	说明 选择和输出机器生成的 MIP-PG 图案。							
	<b>目的</b> 当调节图像打印时,利用 MIP-PG 图案输出 (未扫描)检查扫描仪以外的机器状态。							
	<b>万法</b> 1. 按开始键。 2. 选择要输出的 MIP-PG 图案。							
	显示							
	256GRADATION (256 灰月	256GRADATION (256 灰度级) 256 - 灰度级 PG						
	COLOR BELT (色带)	4 个色	4 个色带 PG					
	GRAY (灰度)	灰度	灰度 PG					
	WHITE (白色)	空白线	氏 PG					
	灰度级灰度	5 一方	交度级灰度 PG					
	<ol> <li>3. 按插印键。 输出青色/品红色/黄色的灰度 PG 时,按全色键从彩色功能画面中选择颜色。</li> <li>4. 在纸盒中装入一张尺寸为 A3 或 11" × 17"的纸张。</li> <li>5. 按开始键。 MIP-PG 图案被输出。</li> </ol>							
	完成	口伯口伯一天						
11003	│按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。 │────────────────────────────────────							
	说明 根据各图像质量模式,在手动浓度模式下改变曝光浓度等级。 目的 为各图像质量模式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							
	<ol> <li>投升炉键。</li> <li>选择图像质量模式。显示选择</li> </ol>	择项目设定画面	Ī.					
	显示	说明						
	TEXT (文字)	文字模式下的	9浓度					
	MIXED (混合)	文字和图片樹	夏式ト的浓度					
	OTHER (其它)		(字和图片模式以外模式下的浓度 、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、					
	FAX IEXI (传具文字)	传真模式下文字的浓度						
	FAX PHOIO (传具图方)	作具	的水皮					
	<b>设定:文字模式下的等级</b> 1. 选择要设定的项目。 2. 使用上/下光标键更改设定值。							
	显示		说明	设定 范围	初始 设定			
	TEXT F/C DARK (文字 F/	C 浓)	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0至3	0			
	TEXT F/C LIGHT (文字 F/	'C 淡)	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0至3	0			
	TEXT MONO DARK (文字	₽单色浓度浓)	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0至3	0			
	TEXT MONO LIGHT (文字	2单色浓度淡)	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0至3	0			
	3. 按开始键。此时便设定好设定值。 4. 要返回选择项目画面,请按停止/清除键。							
乔 编号			说明					
------------------	--	---	--------------	------	----------	----------		
93 ì	殳定:文 <sup>:</sup>	字和图片模式下的等级						
	<ol> <li>1.选择</li> <li>2.使用</li> </ol>	≦要设定的项目。 ∃上 / 下光标键更改设定值。						
	显	<u></u>	说明		设定 范围	初始 设定		
	MI	XED F/C DARK (混合 F/C 浓)	当手动浓度设定为浓时浓度	度的变化	0至3	0		
	MI	XED F/C LIGHT (混合 F/C 淡)	当手动浓度设定为淡时浓度	度的变化	0至3	0		
	MI	XED MONO DARK (混合单色浓度浓)	当手动浓度设定为浓时浓度	度的变化	0至3	0		
	MI	XED MONO LIGHT(混合单色浓度淡)	当手动浓度设定为淡时浓度	度的变化	0至3	0		
	3. 按开 4. 要返	F始键。此时便设定好设定值。 图回选择项目画面,请按停止/清除键。						
ì	<b>殳定:其'</b> 1.选择 2.使用	<b>它模式下的等级</b> ≸要设定的项目。 ∃上 / 下光标键更改设定值。						
	显	<u></u>	说明		设定 范围	初始 设定		
	OT	HER F/C DARK (其它 F/C 浓)	当手动浓度设定为浓时浓度	度的变化	0至3	0		
	ОТ	HER F/C LIGHT (其它 F/C 淡)	当手动浓度设定为淡时浓度	度的变化	0至3	0		
	ОТ	HER MONO DARK (其它单色浓度浓)	当手动浓度设定为浓时浓度	度的变化	0至3	0		
	OT	HER MONO LIGHT(其它单色浓度淡)	当手动浓度设定为淡时浓度	度的变化	0至3	0		
ì	<b>殳定:传</b> 1. 选择 2. <u></u> 使用	<b>真模式下文字的等级</b> ≨要设定的项目。 ]上 / 下光标键更改设定值。						
	显示	<b>示</b>	说明	设定范围	初始	设定		
	FA	X TEXT DARK (传真文字浓度浓)	更浓设定的等级	0至4	0			
	FA	X TEXT LIGHT (传真文字浓度淡)	更淡设定的等级	0至9	0			
	3. 按开 4. 要返	F始键。此时便设定好设定值。 图回选择项目画面,请按停止/清除键。						
ì	<b>殳定:传</b> 1.选择 2.使用	<b>真模式下图片的等级</b> ≸要设定的项目。 引上 / 下光标键更改设定值。						
	显	<u></u>	说明	设定范围	初始	设定		
	FA	X PHOTO DARK (传真图片浓度浓)	更浓设定的等级	0至6	0			
	FA	X PHOTO LIGHT (传真图片浓度淡)	更淡设定的等级	0至6	0			
	3. 按开 4. 要返	F始键。此时便设定好设定值。 函回选择项目画面,请按停止/清除键。						
1 1 1 1	<b>补充</b> 执行此保: <b>完成</b> 安停止 / 注	养项目期间,您可以在插印模式下复印原 清除键。显示选择保养项目编号的画面。	瓦稿。					
+ = ; ; ;	丸行此保 <b>完成</b> 安停止 ∕ ∶	养项目期间,您可以在插印模式下复印原 清除键。显示选择保养项目编号的画面。	₹稿。					

保养 项目编号			说明			
U099	调节原稿尺寸检测					
	<b>说明</b>  检查原稿尺寸检测传感器的工作情》	兄并设定其	传感阈值。			
	目的	ㅋㅎㅁᆠ쒼		丙口油井什成日	四성크성효以고모구	
	如果因为八别元线或尖似原因导致原稿代引检测传感器频繁故障时,使用此项目调节传感器的灭敏度以及尺引 判断时间。					
	<b>开始</b>					
	1. 按开始键。 2. 选择一个项目并按开始键。显	示执行一	个项目的操作画面。			
	显示	说明				
	DATA (数据)	显示检测	传感器传输数据			
	B/W LEVEL (B/W 等级)	B/W LEV	EL (B/W 等级)设定检测传感	器阈值		
		设正原稿,	<u> </u>			
	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。				
	显示		说明			
	ORIGINAL AREA R (原稿D	区域 R)	检测到的原稿宽度尺寸 (R)			
	ORIGINAL AREA G (原稿)	⊻域G) Z 域 B \	检测到的原稿苋度尺寸(G) 检测到的原稿实度尺寸(B)			
	ORIGINAL AREA (原稿)	∑-攻 D / ポ)	检测到的原稿宽度尺寸 (D) 检测到的原稿宽度尺寸			
	SIZE SW L (尺寸开关 L)	~ 1	显示原稿检测开关 开 / 关			
	2 要返回选择项目画面 请按信	计/洁除给				
	2.		а <b>с</b> о			
	1. 选择要设定的项目。	<u>يم بر ا</u>	1	机合井田	3744 \ A. C	
	w示 OPICINAL P / 匠琣 P)	况 呼	] 词(古 / D )	び び び で 辺 し 五 255	初始设定 105	
	ORIGINAL G (原稿 G)	原植	9网但(K) 1111日(G)	0 <u>至</u> 255 0至255	105	
	ORIGINAL B (原稿 B)	原稿	減值 (B)	0 <u>至</u> 255 0 至 255	105	
	LIGHT SOURCE R (光源 R	) 光源	[阈值 (R)	0至255	60	
	LIGHT SOURCE G (光源 G	) 光源	〔阈值 (G)	0 至 255	60	
	LIGHT SOURCE B (光源 B	) 光源	〔阈值 (B)	0 至 255	60	
	WAIT TIME (等待时间)	原稿	高尺寸灯亮起后的待机时间	0 至 255	150	
	A4R AREA (A4R 区域)	显示	示原稿尺寸检测位置(mm)	220/240	240	
	<b>设定原稿尺寸判断时间的方法</b> <ol> <li>使用*或者#键调节预设值。         较大的值将增加原稿尺寸判断</li> <li>按开始键。此时便设定好设定</li> <li>要返回选择项目画面,请按停</li> <li>完成</li> <li>按停止/清除键。显示选择保养项目</li> </ol>	时间,较; 值。 让 / 清除 <del>;</del> 目编号的画	小的值将减少原稿尺寸判断时间 键。 i面。	]。		

保养 项目编号		说明					
U100	调节主高压						
	<b>说明</b> 掠制去中却中压队份化表示中	±41					
	控制允电辊电压以冗化表面电 目的	労。 					
	如果发生图像故障 (背景模糊等),用来更改设定值以调节图像。 方法						
	1. 按开始键。						
	2. 选择一个项目并按开始银	፤。显示执行一个项目的操作画面。					
		母种颜巴的主允电器 AC 偏压					
	AC 日初 师 D 识字 DC1	反走 AC 偏压自动响 D					
	设定 DC1 调节 DC	母种颜色的主儿电器 DC 确述 附加表面由执					
	调节 DC (B/W) *	前加农 <u>品</u> 电势 单色模式下的附加表面由垫					
	低温设定(感光鼓)	电源开启情况下的预充电时间					
	*. 仅由 40/35 mm 模式						
	设定:主充电器 AC 偏压	16.17					
	<ol> <li>使用上 / 下光标键更改设 设定值因环境而异。</li> </ol>	定值。					
	显示	说明	设定范围	参考值			
	MC AC 偏压 (K)	主充电器 AC 偏压 (黑色)	0至255	158			
	MC AC 偏压 (C)	主充电器 AC 偏压 (青色)	0至255	158			
	MC AC 偏压 (M)	主充电器 AC 偏压 (品红色)	0 至 255	158			
	MC AC 偏压 (Y)	主充电器 AC 偏压 (黄色)	0 至 255	158			
	MC AC 偏压 (K) BW*	单色模式下的主充电器 AC 偏压 (黑色)	0至255	158			
	<ul> <li>*: 仅由 40/35 ppm 模式</li> <li>2. 按开始键。此时便设定如</li> <li>设定: AC 偏压自动调节</li> <li>1. 选择 ON (开)或 OFF</li> </ul>	显示 子设定值。 (关)。					
	显示	说明					
	ON (开)	开启自动调节					
	OFF (关)	关闭自动调节					
	初始设定: ON (开)						
	2. 按开始键。该值被设定。						
	亚小: 土元电器 DC 禰压 1. 此时会显示当前设定。						
	显示	说明					
	偏压1K (全)	主充电器 DC 偏压 (黑色)					
	偏压1K (半)	主充电器 DC 偏压 (黑色)					
	偏压1C (全)	主充电器 DC 偏压 (青色)					
	偏压1C (半)	主充电器 DC 偏压 (青色)					
	偏压1M (全)	主充电器 DC 偏压 (品红色)					
	偏压1M (半)	主充电器 DC 偏压 (品红色)					
	偏压1Y(全)	主充电器 DC 偏压 (黄色)					
	偏压1Y(半)	主充电器 DC 偏压 (黄色)					
	偏压1K (B/W) *	单色模式下的主充电器 DC 偏压 (黑色)					
	*: 仅由 40/35 ppm 模式	显示					

保养 项目编号			说明				
U100	设定:	附加表面电势					
	1. 2	选择要设定的项目。	完估				
	2.	显示	说明		设定支	「用	初始设定
		显示 偏压 2K 全	主充由器 DC 偏压 ( 里色 )		-128 3	E 127	0
		偏压 2K 半	主充电器 DC 偏压 (青色)		-128 =	E 127 € 127	0
		偏压 2C 全	主充电器 DC 偏压 (品红色)		-128 =	至127	0
		偏压 2C 半	主充电器 DC 偏压 (黄色)		-128 🖻	至127	0
		偏压 2M 全	主充电器 DC 偏压 (黑色)		-128 🛓	至 127	0
		偏压 2M 半	主充电器 DC 偏压 (青色)		-128 🛓	至127	0
		偏压 2Y 全	主充电器 DC 偏压 (品红色)		-128 🛓	至 127	0
		偏压 2Y 半	主充电器 DC 偏压 (黄色)		-128 🛓	至 127	0
	3. <b>设定</b> : 1.	按开始键。此时便设定好 单色模式下的附加表面 使用上 / 下光标键更改设	<sup>-</sup> 设定值。 <b>电势 (该设定仅由 40/35 ppm 模</b> 定值。	式显示)			
		显示	说明		设定范	も围	初始设定
		偏压 2K BW	单色模式下的主充电器 DC 偏压	(黑色)	-128 🛓	至 127	0
	2. <b>设定</b> : 1.	按开始键。此时便设定好 <b>预充电时间</b> 使用上/下光标键更改设	公定值。   注定值。				·
		说明		设定范围		初始词	<b>殳定</b>
		电源开启情况下的预充明	电时间	0至6		1	
	4. 充行成停 し	按// 加健。此时使改定好 比保养项目期间,您可以看 上/清除键。显示选择保持	<sup>-</sup> 夜在區。 在插印模式下复印原稿。 养项目编号的画面。				

保养 项目编号	说明						
U101	设定初级转印电压						
	<b>况明</b> 设定初级转印的控制电压						
	<b>目的</b> 当例如太浓或太谈等浓度问题出现时,用于更改设定。						
	1. 按开始键。 2. 选择要设定的项目。 3. 使用上 / 下光标键更改设定值。						
				初始	设定		
	显示	说明 	设定范围	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm		
	正常 (全 M)	初级转印品红色正极电压(全速)	0至255	115/95*2	90		
	正常 (半M)	品红色初级转印正极电压(半速)	0 至 255	80/75*2	72		
	环境校正	环境校正 ON/OFF (开/关)设定	0 (开) / 1 (关)	0	0		
	添加颜色 (C)	添加值 (青色)	-127 至 127	0/5*2	5		
	添加颜色 (Y)	添加值 (黄色)	-127 至 127	0/10*2	10		
	添加颜色 (K)	添加值 (黑色)	-127 <u>至</u> 127	0/25*2	45		
	第一 TC 反转 (BW M) *1	単色模式下品红色初级转印反向   电压	0 全 255	-	108		
	4. 按开始键。此时便谈 补充 执行此保养项目期间, 您 完成 按停止/清除键。显示选	2 可以在插印模式下复印原稿。 择保养项目编号的画面。					

## 2JL/2JJ/2JG/2JD-1

保养 项目编号				说明				
U106	设定》	欠级转印电压						
	<b>说明</b> 依照∉	<b>况明</b> 依照每种纸张类型,设定次级转印的控制电压。						
	<b>目的</b> 当例が	<b>目的</b> 当例如太浓或太谈等浓度问题出现时,用于更改设定。						
	方法	<b>方法</b> 1						
	1. 2.	按开始键。 选择要设定的项目。	显示执行	5一个项目的操作画面。				
		显示		说明				
		轻/正常1全正面		厚度为 60 g/m <sup>2</sup> 至 64 g/m <sup>2</sup> 和 60 g/m <sup>2</sup> 至 75 g/m <sup>2</sup> 的纸张第一面的转印控 制偏压				
		正常 2/3 全正面		厚度为 75 g/m <sup>2</sup> 至 105 g/m <sup>2</sup> 的细	氏张第一面的	的转印控制偏压		
		轻/正常1全反面		厚度为 60 g/m² 至 64 g/m² 和 60 制偏压	0 g/m² 至 75	g/m <sup>2</sup> 的纸张第3	二面的转印控	
		正常 2/3 全反面		厚度为 75 g/m² 至 105 g/m² 的细	氏张第二面的	的转印控制偏压		
		轻/正常1 (F) 正雨	面 BW*	厚度为 60 g/m² 至 64 g/m² 和 60 制偏压 (单色模式下)	0 g/m² 至 75	g/m <sup>2</sup> 的纸张第·	一面的转印控	
		正常 2/3 (F) 正面	BW*	厚度为 75 g/m <sup>2</sup> 至 105 g/m <sup>2</sup> 的 下)	纸张第一面	的转印控制偏日	玉(单色模式	
		轻/正常1 (F) 反ī	面 BW*	厚度为 60 g/m² 至 64 g/m² 和 60 制偏压 (单色模式下)	0 g/m² 至 75	g/m <sup>2</sup> 的纸张第3	二面的转印控	
		正常 2/3 (F) 反面	BW*	厚度为 75 g/m <sup>2</sup> 至 105 g/m <sup>2</sup> 的 下)	纸张第二面	的转印控制偏日	玉(单色模式	
		重 1-3		厚度为 105 g/m <sup>2</sup> 至 220 g/m <sup>2</sup> 的	纸张的转印	控制偏压		
		OHP		投影胶片的转印控制偏压				
		偏压		转印偏压值				
	设定: 1	*: [Light/Normal 1 Ful 使田上 / 下光标键更	l Front 改设完值	(轻/正常1全正面))				
	1.			<b>1</b> 0		初始	设定	
		显示	说明		设定范围	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm	
		宽度 <160	小尺寸	(宽160mm以下)	0至255	174	130	
		160<= 宽度 <220	中等尺 以下)	寸(宽 160 mm 以上, 220 mm	0至255	162	104	
		220<= 宽度	大尺寸	(宽 220 mm 以上)	0至255	109	90	
	2. 设定: 1	按开始键。此时便设 [Normal2/3 Full Fro 使用上/下光标键更	定好设定 nt (正 改设定位	≘值。 常 2/3 全正面)] ₅				
	1.	反用工/ 下九你硬叉	以以之臣	<b>⊥</b> ∘		初始	设定	
		显示	说明		设定范围	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm	
		宽度 <160	小尺寸	(宽 160 mm 以下)	0至255	174	130	
		160<= 宽度 <220	中等尺 以下)	寸(宽 160 mm 以上, 220 mm	0至255	162	104	
		220<= 宽度	大尺寸	(宽 220 mm 以上)	0至255	124	94	
	2.	按开始键。此时便设	定好设定	2值。				

				初始	设定
	显示	说明	设定范围	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm
	宽度 <160	小尺寸 (宽160mm以下)	0至255	224	125
	160<= 宽度 <220	中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm 以下)	0至255	174	107
	220<= 宽度	大尺寸 (宽 220 mm 以上)	0至255	102	68
2. <b>设定</b> : 1.	按开始键。此时便设 [Normal 2/3 Full Ba 使用上 / 下光标键更	と定好设定值。 ack (正常 2/3 全反面)] ご改设定值。			
				初始	设定
	显示	说明 	设定范围	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm
	宽度 <160	小尺寸 (宽160mm以下)	0至255	224	148
	160<= 宽度 <220	中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm 以下)	0至255	174	114
	220<= 宽度	大尺寸 (宽 220 mm 以上)	0至255	112	80
2. <b>设定</b> : 1.	按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F] 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220	W定好设定值。     September 2     Septemb	<b>) ] (该设</b> )	定仅由 40/35 pp 设定范围 0 至 255 0 至 255	pm 模式显示 初始设定 137 135
2. 设定: 1. 2. 设定:	按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Normal2/3 (F) Fro	<ul> <li> と定好设定值。 </li> <li> )Front BW (轻/正常1 (F) 正面 BW </li> <li>  可以定值。  <ul> <li>  小尺寸 (宽 160 mm 以下)  <ul> <li>  中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm  </li> <li>  大尺寸 (宽 220 mm 以上)  </li> <li>  と定好设定值。  </li> <li>  nt BW (正常 2/3 (F) 正面 BW)   (第)  </li> </ul></li></ul></li></ul>	) ] (该设) 	定仅由 40/35 p 设定范围 0 至 255 0 至 255 0 至 255 0 至 255	pm 模式显示 初始设定 137 135 93 :显示)
2. 设定: 1. 设定: 1.	按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F] 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Normal2/3 (F) Fro 使用上 / 下光标键更	定好设定值。   Front BW (轻/正常1 (F) 正面 BW   更改设定值。   说明   小尺寸 (宽 160 mm 以下)   中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm   大尺寸 (宽 220 mm 以上)   定好设定值。   the BW (正常 2/3 (F) 正面 BW) ] (   更改设定值。	)](该设 」 」 以下) 该设定仅由 ·	定仅由 40/35 p) 设定范围 0 至 255 0 至 255 0 至 255 40/35 ppm 模式	pm 模式显示 初始设定 137 135 93 :显示)
2. 设定: 1. 2. 设定: 1.	按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Normal2/3 (F) Fro 使用上 / 下光标键更 显示	法定好设定值。         ) Front BW (轻/正常1 (F) 正面 BW         運改设定值。               小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。	)](该设) 1以下) 亥设定仅由-	定仅由 40/35 p 设定范围 0 至 255 0 至 255 0 至 255 40/35 ppm 模式 设定范围	pm 模式显示 初始设定 137 135 93 :显示) 初始设定
2. 设定: 1. 2. 设定: 1.	按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F] 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Normal2/3 (F) Fro 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160	设定好设定值。         ) Front BW (轻/正常1 (F) 正面 BW         建改设定值。         说明         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         没定好设定值。         改设定值。         放明         小尺寸 (宽 160 mm 以上)         220 mm 以上)         22 成功设定值。         加日         小尺寸 (宽 160 mm 以下)	)」(该设: 1 以下) 	<ul> <li>定仅由 40/35 pp</li> <li>设定范围</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>40/35 ppm 模式</li> <li>设定范围</li> <li>0 至 255</li> </ul>	pm 模式显示 初始设定 137 135 93 显示) 初始设定 137
2. 设定 1. 2. 设定 1.	按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Normal2/3 (F) Fro 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220	法定好设定值。         ) Front BW (轻/正常1 (F) 正面 BW         建改设定值。         说明         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         改设定值。         小尺寸 (宽 160 mm 以上)         法定好设定值。         竹田         小尺寸 (宽 160 mm 以上)         建改设定值。         说明         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm	)](该设: 1以下) 该设定仅由。	<ul> <li>定仅由 40/35 p)</li> <li>设定范围</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>40/35 ppm 模式</li> <li>设定范围</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> </ul>	pm 模式显示 初始设定 137 135 93 显示) 初始设定 137 121
2. 设定 1. 2. 设定 1.	按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Normal2/3 (F) Fro 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度	法定好设定值。         ) Front BW (轻/正常1 (F) 正面 BW         這改设定值。         说明         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         1000000000000000000000000000000000000	)](该设 ) )以下) ( (以下)	<ul> <li>定仅由 40/35 p)</li> <li>设定范围</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>40/35 ppm 模式</li> <li>设定范围</li> <li>0 至 255</li> </ul>	pm 模式显示 初始设定 137 135 93 :显示) 初始设定 137 121 99
2.         设定         1.         2.         设定         1.         2.         1.         2.         1.         2.         1.         2.         1.         2.         1.         2.         1.         2.         1.	按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Normal2/3 (F) Fro 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F 使用上 / 下光标键更 显示	法定好设定值。         ) Front BW (轻/正常1 (F) 正面 BW         建改设定值。         说明         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         改设定值。         小尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         法尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         黄改设定值。         (第         (第         (第         (第         (第         (第         (第         (第         (第         (10,100,100,100,100,100,100,100,100,100,	)](该设: 」以下) 」以下) 」以下)	定仅由 40/35 p) 设定范围 0 至 255 0 至 255 0 至 255 0 至 255 40/35 ppm 模式 设定范围 0 至 255 0 至 255 0 至 255 0 至 255 0 至 255 2(又由 40/35 pp 设定范围	pm 模式显示 初始设定 137 135 93 显示) 初始设定 137 121 99 m 模式显示 初始设定
2.       设定         1.       2.         2:       2:         1.       2.         1.       2.         1.       2.         1.       1.	按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F] 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Normal2/3 (F) Fro 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F] 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160	法定好设定值。         ) Front BW (轻/正常1 (F) 正面 BW         建改设定值。         说明         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         就明         小尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         前日         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         认明         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         说明         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上)         法定好设定值。         认明         小尺寸 (宽 160 mm 以下)	)](该设: 」以下) 	<ul> <li>定仅由 40/35 p)</li> <li>设定范围</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>40/35 ppm 模式</li> <li>设定范围</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>0 至 255</li> <li>2 至 255</li> <li>3 至 255</li> <li>9 至 255</li> </ul>	pm 模式显示 初始设定 137 135 93 显示) 初始设定 137 121 99 m 模式显示 初始设定 148
2. 设定 1. 2. 定 1. 2. 定 1. 2. 定 1.	按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Normal2/3 (F) Fro 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 按开始键。此时便谈 [Light/Normal 1 (F] 使用上 / 下光标键更 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220	法定好设定值。         ) Front BW (轻/正常1 (F) 正面 BW         建改设定值。         说明         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         改设定值。         放明         小尺寸 (宽 160 mm 以上)         法定好设定值。         说明         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         读明         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         小尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         大尺寸 (宽 220 mm 以上)         法定好设定值。         计尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm         中等尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以下)         中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm	)](该设: 」以下) 友设定仅由。 」以下) 」( 」)]( ( な设定 ( 」) 」( 、) 」( 、)	<ul> <li>定仅由 40/35 p)</li> <li>设定范围</li> <li>0 至 255</li> </ul>	pm 模式显示 初始设定 137 135 93 显示) 初始设定 137 121 99 m 模式显示 初始设定 148 128

。 諸号		说明			
6 设	定: [Normal 2/3 (F) Ba	uck BW (正常 2/3 (F)反面 BW) ] (词 国本语字结	亥设定仅由 ·	40/35 ppm 模式	显示)
	日			设定范围	初始设定
	並示 密度 <160	小尺寸 (宮 160 mm 以下)		0至255	1/1/14/12/2
	160<= 寄度 <220	中等尺寸 (宽 160 mm 以上 220 mm	n 以下)	0 至 255 0 至 255	128
	220<= 宮庄	+ (アイ) (第 100 mm 以上)		◎ <u>⊥</u> 200 0 至 255	87
				0 主 235	
设	2. 按开始键。此时便1 : <b>定:[Heavy 1 - 3 (重</b> 1 1. 使用上 / 下光标键§	反定好设定值。 ↓- <b>3)  </b> 更改设定值。			
				初始	设定
	显示	说明	设定范围	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm
	宽度 <160	小尺寸 (宽 160 mm 以下)	0至255	117	117
	160<= 宽度 <220	中等尺寸 (宽 160 mm 以上, 220 mm 以下)	0至255	71	80
	220<= 宽度	大尺寸 (宽 220 mm 以上)	0至255	71	55
设	2. 按开始键。此时便道 : <b>定: [OHP]</b> 1. <u>使用上 / 下光标键</u> 3	没定好设定值。 更改设定值。			
				初始	设定
	显示	说明	设定范围	25/25,32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm
	宽度 <220	小、中等尺寸 (宽 220 mm 以下)	0至255	155	107
	220<= 宽度	大尺寸 (宽 220 mm 以上)	0至255	58	47
设	2. 按开始键。此时便u : <b>定: [Bias (偏压)]</b> 1. 使用上/下光标键§	受定好设定值。 更改设定值。			Γ
	显示	说明		设定范围	初始设定
	反向(全)	使用普通纸时的转印偏压		0至255	189
	反向(半)	使用厚纸时的转印偏压		0至255	189
	清洁(全)	使用普通纸时的清洁控制值		0 至 255	34
	清洁(半)	使用厚纸时的清洁控制值		0 至 255	34
	清洁 (BW) *	单色模式下的清洁控制值		0至255	34
<b>补</b> 执 <b>完</b> 按	*: 仅由 40/35 ppm 2. 按开始键。此时便说 充 行此保养项目期间,您 成 停止 / 清除键。显示选	模式显示 设定好设定值。 可以在插印模式下复印原稿。 择保养项目编号的画面。			

-	说明					
	设定转印清洁电压					
	<b>说明</b> 设定转印带单元清洁控制	电压。				
	日的 如果由于转印带清洁失败 沿宇					
	发定 1. 按开始键。 2. 选择要设定的项目					
	显示		说明			
	皮带清洁 A (F)		转印带清洁电压 (打印时)			
	皮带清洁 A (H)		转印带清洁电压 (使用厚纸时	)		
	皮带清洁 B (H)		转印带清洁电压 (纸张间隔)			
	皮带清洁 A (BW)	*	单色模式下打印时的转印带清淡	吉电压		
	<ul> <li>*: 仅由 40/35 ppm 4</li> <li>设定:转印带清洁电压 (</li> <li>1. 使用上/下光标键到</li> </ul>	莫式显示 <b>打印时)</b> 夏改设定值	<b>首</b> 。			
					初始	设定
	显示	说明		设定范围	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm
	宽度 <160	小尺寸	· (宽 160 mm 以下)	0至255	64/90*	85
	160<= 宽度 <220	中等尺 以下)	寸 (宽160 mm 以上, 220 mm	0至255	64/90*	85
	220<= 宽度	大尺寸	(宽 220 mm 以上)	0至255	51/90*	85
	<ol> <li>市、新转印带里</li> <li>2. 按开始键。此时便设</li> </ol>	元 2定好设定	定值。			
	*: 旧、新转印带单 2. 按开始键。此时便设 设定:转印带清洁电压( 1. 使用上/下光标键更	元 設定好设定 使用厚细 更改设定值	定值。 <b>モ时)</b> 直。		初始	设定
	*: 旧、新转印带単 <ol> <li>按开始键。此时便说</li> <li>设定:转印带清洁电压(</li> <li>使用上 / 下光标键到</li> </ol> 显示	元 定好设定 使用厚纸 更改设定值 , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	主值。 <b>〔时〕</b> 直。	设定范围	初始 25/25, 32/25, 32/32 ppm	设定 40/35 ppm
	<ul> <li>*: 旧、新转印带单</li> <li>2. 按开始键。此时便访</li> <li>设定:转印带清洁电压(</li> <li>1. 使用上 / 下光标键更</li> <li>显示</li> <li>宽度 &lt;160</li> </ul>	元 定 <b>定用厚</b> 建 更改设定 面 で の の の の の の の の の の の の の の の の の の	È值。 €时) 直。 <sup></sup> (宽 160 mm 以下)	<b>设定范</b> 围 0 至 255	初始 25/25, 32/25, 32/32 ppm 51/55*	设定 <b>40/35 ppm</b> 60
	<ul> <li>*: 旧、新转印带単</li> <li>2. 按开始键。此时便谈</li> <li>设定:转印带清洁电压(</li> <li>1. 使用上 / 下光标键到</li> <li>显示</li> <li>宽度 &lt;160</li> <li>160&lt;= 宽度 &lt;220</li> </ul>	元 定 <b>年月</b> 定 使 用 设 定 年 月 の 定 年 月 の 定 年 月 の 定 年 月 の 定 で 月 の で 定 の 月 の で 定 の の の の の の の で の の の の の の の の の	È值。 【时) 直。	<b>设定范围</b> 0至255 0至255	初始 25/25, 32/25, 32/32 ppm 51/55* 51/55*	设定 <b>40/35 ppm</b> 60 60
	*: 旧、新转印带単 2. 按开始键。此时便说 设定:转印带清洁电压( 1. 使用上 / 下光标键到 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度	元 定 <b>伊厚</b> 定 <b>伊厚</b> (使) (定) (定) (定) (定) (元) (元) (元) (元) (元) (元) (元) (元) (元) (元	È值。 【时) 直。	<b>设定范围</b> 0至255 0至255 0至255	初始 25/25, 32/25, 32/32 ppm 51/55* 51/55* 51/55*	设定 40/35 ppm 60 60 60
	*: 旧、新转印带単 2. 按开始键。此时便说 设定:转印带清洁电压( 1. 使用上 / 下光标键到 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 *: 旧、新转印带单 2. 按开始键。此时便说 设定:转印带清洁电压( 1. 使用上 / 下光标键到	元 2 <b>使</b> 改 <b>说</b> 小 中 以 大 定 <b>纸</b> 改 好 <b>厚</b> 定 <b>说</b> 小 中 以 大 好 <b>好 以</b> 一 大 安 <b>张</b> 改 <b>以</b> 句 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一	È值。 我时) 直。	<b>设定范围</b> 0至255 0至255 0至255	初始 25/25, 32/25, 32/32 ppm 51/55* 51/55* 51/55*	设定 40/35 ppm 60 60 60
	*: 旧、新转印带単 2. 按开始键。此时便说 设定:转印带清洁电压( 1. 使用上/下光标键到 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 *: 旧、新转印带单 2. 按开始键。此时便说 设定:转印带清洁电压( 1. 使用上/下光标键到	元 22 <b>使</b> 改 <b>说</b> 小 中 以 大 好 <b>厚</b> 定 <b>明</b> 寸 尺 ) 立 定 <b>张</b> 改 <b>佩</b> 章	È值。 【时) 直。	<b>设定范围</b> 0至255 0至255 0至255	初始 25/25, 32/25, 32/32 ppm 51/55* 51/55* 51/55*	设定 <b>40/35 ppm</b> 60 60 60 60
	*: 旧、新转印带単 2. 按开始键。此时便说 设定:转印带清洁电压( 1. 使用上 / 下光标键到	元 2 <b>使</b> 改 说 小 中 以 大 定 <b>纸</b> 改 切 尺 等 下 尺 设 间定 说 可 一 可 定 。 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	È值。 我时) 直。 · (宽 160 mm 以下) · (宽 160 mm 以上, 220 mm · (宽 220 mm 以上) È值。 和) 直。 明	<b>设定范</b> 围 0至255 0至255 0至255 0至255	初始 25/25, 32/25, 32/32 ppm 51/55* 51/55* 51/55* 51/55* 25/25, 32/25, 32/32 ppm	设定 40/35 ppm 60 60 60 60 30 40/35 ppm
	<ul> <li>*: 旧、新转印带単</li> <li>2. 按开始键。此时便谈</li> <li>设定:转印带清洁电压(</li> <li>1. 使用上/下光标键更</li> <li>宽度 &lt;160</li> <li>160&lt;= 宽度 &lt;220</li> <li>220&lt;= 宽度</li> <li>*: 旧、新转印带单</li> <li>2. 按开始键。此时便谈</li> <li>设定:转印带清洁电压(</li> <li>1. 使用上/下光标键更</li> <li>显示</li> <li>皮带清洁 B(F)</li> </ul>	元 22 <b>使</b> 改 说 小 中 以 大 好 <b>厚</b> 定 明 一 寸 尺 ) 寸 没 简定 说 标 年 以 大 好 <b>3 2 3 4</b> 4 4 4 5 4 5 4 4 5 4 4 5 4 5 4 5 4 5	È值。 <b>E时)</b> 直。 · (宽 160 mm 以下) · (宽 160 mm 以上, 220 mm · (宽 220 mm 以上) 注值。 引 直。 明 印带清洁电压	<b>设定范围</b> 0至255 0至255 0至255 <b>0至255</b>	初始 25/25, 32/25, 32/32 ppm 51/55* 51/55* 51/55* 25/25, 32/25, 32/32 ppm 170	设定 40/35 ppm 60 60 60 0 2 40/35 ppm 158
	*: 旧、新转印带単 2. 按开始键。此时便说 设定:转印带清洁电压( 1. 使用上 / 下光标键到 显示 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 *: 旧、新转印带单 2. 按开始键。此时便说 设定:转印带清洁电压( 1. 使用上 / 下光标键到 显示 	元 没 <b>使</b> 改 说 小 中 以 大 定 纸 改 明 一 大 没 纸 改 明 一 大 没 纸 改 明 一 大 安 张 改 词定 说 明 一 寸 尺 ) 寸 一 没 印 定 说 明 一 寸 尺 ) 寸 一 没 隔 位 第 转 转	È值。 <b>钱时)</b> 直。	<b>设定范</b> 围 0 至 255 0 至 255 0 至 255 0 至 255 0 至 255 0 至 255	初始 25/25, 32/25, 32/32 ppm 51/55* 51/55* 51/55* 51/55* 25/25, 32/25, 32/32 ppm 170 110	设定 40/35 ppm 60 60 60 60 <b>2</b> 40/35 ppm 158 104
	*: 旧、新转印带単 2. 按开始键。此时便说 设定:转印带清洁电压( 1. 使用上/下光标键到 宽度 <160 160<= 宽度 <220 220<= 宽度 *: 旧、新转印带单 2. 按开始键。此时便说 设定:转印带清洁电压( 1. 使用上/下光标键到	元 22 <b>使</b> 改 说 小 中 以 大 好 <b>厚</b> 定 明 寸 尺 ) 寸 没 隔 定 留 一 一 元 22 <b>纸</b> 改 一 一 一 一 一 元 22 <b>纸</b> 改	È值。 【时) 直。	<b>设定范围</b> 0至255 0至255 0至255	初始 25/25, 32/25, 32/32 ppm 51/55* 51/55* 51/55*	设定 <b>40/35 ppn</b> 60 60 60 战定

保养 项目编号				说明			
U107	设定:	单色模式下打印时的	转印带	清洁电压 (该设定仅由 40/35 ppm 模式显示	<del>,</del> )		
	1.	使用上/下光标键更改	文设定(	Ĵ.		[	
		显示	说明		设定范围	初始设定	
		宽度 <160	小尺、	- (宽 160 mm 以下)	0至255	85	
		160<= 宽度 <220	中等片	、 (売 160 mm 以上, 220 mm 以下)	0 至 255	85	
		220<= 宽度	大尺下	- (苋 220 mm 以上)	83		
	2.	按开始键。此时便设定	呈好设定	2值。			
	<b>补充</b> 执行	<b>补充</b> 执行此保养项目期间,您可以在插印模式下复印原稿。					
	<b>完成</b> 按停」	上 / 清除键。显示选择	保养项	目编号的画面。			
U108	设定会	分离移位偏压					
	<b>况明</b> 调节	分离移位偏压输出和 O	N/OFF	(开/关) 定时。			
	目的	5   5   5   -   -     13   14					
	当出现	观纸张分离故障时进行	设定。				
	<b>开始</b> 1.	按开始键。					
	2.	选择要设定的项目。显	显示执行	<b>一个项目的操作画面</b> 。			
		显示		说明			
		设定输出值		根据纸张类型调节纸张厚度或分离移位偏凡	玉输出		
		设定定时		根据纸张位置调节 ON/OFF (开/关)定F	时		
	设定:	[Set Output Value (	设定输	出值)]			
	1.	使用上 / 下光标键更改	<b>女</b> 设定(	<b>1</b> .			
		显示	说	明	设定范围	初始设定	
		第一 轻全	厚离	度为 60 g/m <sup>2</sup> 至 64 g/m <sup>2</sup> 的纸张第一面的分 移位偏压	0至255	85	
		第二轻全	厚	度为 60 g/m <sup>2</sup> 至 64 g/m <sup>2</sup> 的纸张第二面的分 移位偏压	0至255	60	
		第一正常全	厚	度为 60 g/m <sup>2</sup> 至 105 g/m <sup>2</sup> 的纸张第一面的分 移位偏压	0至255	52	
		第二正常全	厚惑	度为 60 g/m <sup>2</sup> 至 105 g/m <sup>2</sup> 的纸张第二面的分 移位偏压	0 至 255	60	
		正常前端	厚移	度为 60 g/m <sup>2</sup> 至 105 g/m <sup>2</sup> 的纸张前端的分离 位偏压	-127 至 127	8	
		重/投影胶片	厚	度为 105 g/m <sup>2</sup> 至 220 g/m <sup>2</sup> 的投影胶片的分移位偏压	0 至 255	26	
	n	L	니씨	12 mm/	1	<u> </u>	
	Ζ.	按开始键。此时便以及	三灯以入	三旦。			
1							

保养 项目编号			说明			
U108	设定:[Set Timing (设定定	时)]				
	1. 使用上 / 下光标键更改	<b></b> 女设定值。				
	显示	说明		设定范围	初始设定	
	前端开启定时	纸张前端的分	)离移位偏压开启定时	-200 至 200	-88	
	中央开启定时	纸张中央的分	↑离移位偏压开启定时	-200 至 200	0	
	关闭定时	分离移位偏日	医关闭定时	-200 至 200	110	
	-2. 按开炬磋。此时使设定好设定值。 <b>完成</b>					
	光风 按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。					
U109	检查感光鼓类型					
	<b>玩</b>					
	目的					
	用来检查感光鼓灵敏度数据   <b>方</b> 注	0				
	1. 按开始键。					
	2. 选择项目。感光鼓灵	的度数据已显示			1	
	显示		说明			
	BLACK(黑色)(汎	ל א	感光鼓黑色灵敏度数据 (浓电势)			
	CYAN (青色) (浓)		感光鼓青色灵敏度数据 (浓电势)			
	MAGENTA(品红色	,) (浓)	感光鼓品红色灵敏度数据(浓电势	)		
	YELLOW (黄色)	(浓)	感光鼓黄色灵敏度数据 (浓电势)			
	BLACK (黑色) (淡	关)	感光鼓黑色灵敏度数据 (淡电势)			
	CYAN (青色) (淡)	(2k)	感光鼓青色灵敏度数据 (淡电势) 或业社具在会习的废料根 (沙中地)			
	MAGENIA (品红巴 VELLOW (苦色)	,) () () () () () () () () () () () () ()	感元或而 <u>1</u> 20万	1		
	TEELOW (與巴)		怒儿致與巴灭敏反数佔 (灰电务)			
	│ <b>完成</b> │按停止/清除键。显示选择	保养项目编号	的画面。			
U110	检查感光鼓计数					
	<b>说明</b> 显示咸光鼓计数以进行检查					
	目的	0				
	用来检查感光鼓状态。					
	<b>刀法</b>   按开始键。显示当前各种颜	色的感光鼓计	数。			
	完成		····			
	按停止 /	保乔坝目编亏	的画面。			

保养 项目编号	说明
U111	检查感光鼓驱动时间
	成功 显示用来作为依照时间校正高压的参考值的感光鼓驱动时间,以便检查设定。
	<b>目的</b> 用来检查感光鼓状态。
	<b>方法</b> 按开始键。显示各种颜色的感光鼓驱动时间。
U117	检查感光鼓编号
	<b>说明</b> 显示各种颜色的感光鼓编号。
	用米位宣感元或编写。 <b>方法</b>
	按开始键。各种颜色的感光鼓编号已显示。 <b>完成</b>
	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
	显示各种颜色的机器编号的历史记录和感光鼓计数器的历史记录。 <b>目的</b>
	用来检查机器编号的计数值和感光鼓计数器的计数值。
	7法 1. 按开始键。
	<ol> <li>选择要检查的颜色。</li> <li>显示与所选颜色一致的机器 ID 和最后 5 个感光鼓计数。</li> </ol>
	<b>完成</b> 按信止 / 法险键,且一选择促美项目统导的画面
U119	设定感光鼓
	<b>说明</b> 设定感光鼓灵敏度。
	史供感光致半光和激光扫描仅半光冶,用未设定感光致。 方法
	<ol> <li>按开始键。 开始感光鼓设定并显示各种颜色的主充电器目标电流。</li> </ol>
11100	2. 关闭主电源开关,然后再将其打开。
0122	检查转印带毕元编号 说明
	显示要检查的转印带单元编号。 <b>目的</b>
	用来检查转印带编号。
	按开始键。显示当前转印带编号。
	元內 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					
U123	显示转印带单元历史记录					
	<b>说明</b> 显示机器编号的历史记录和转印带单元计数器的历史记录。					
	目的					
	用米检宣机器编号的计数值机转印计数器的计数值。 <b>方法</b>					
	│按开始键。 │显示机器编号和转印带单元	计数器的 5 个历史记录				
	完成					
11107	按停止 / 清除键。显示选择	保养项目编号的画面。				
0127	位					
	显示要检查的转印计数器的 <b>日的</b>	计数。				
	日的  用来在更换转印单元后检查	计数。				
	<b>方法</b> 按开始键 显示当前转印计	粉哭的计粉				
	完成 一致,如健。 亚尔当的将印付					
11120	按停止 / 清除键。显示选择	保养项目编号的画面。				
0128	设定转印高压定时 说明					
	调节转印高压输出的 ON/OI	ǐF (开启/关闭)定时。				
	日的  基本上无需更改此设定。如	果出现例如不良图像或背面脏污等问题,请更改该	设定。			
	方法					
	2. 选择要设定的项目。					
	3. 使用上 / 下光标键更改	文设定值。	<u> </u>	T		
	显示		设定范围	初始设定		
	转印开启定时 1 ————————————————————————————————————	转印开启定时调节值 (第一面) 转印开户字时调节值 (第二面)	-200 <u>全</u> 200 -200 至 200	-54		
	转印关闭定时2	转印关闭定时调节值	-200 <u>至</u> 200 -200 至 200	10		
	4. 按开始键。此时便设定			J		
	完成	但关还且始显示				
	汝ি□ / 凉际键。亚小远伴 	体乔坝日编亏的回闻。				

呆养 目编号		说明		
131	调节墨粉传感器控制电压			
	<b>说明</b> 调节墨粉传感器控制电压。			
			- · · <b>-</b> · · · · · -	
	如果由于显影单元 EEPROM 故障等 古法	等造成控制值不可正确恢复的情况,请进行等	手动调节并获耳	又一个临时控制值。
	1. 按开始键。			
	2. 选择要设定或显示的项目。			
	显示	说明		
	手动调节	墨粉传感器控制电压手动调节		
	目动调节	奉粉传感器控制电压目动调节 林梅玉 动调 世 和 白 动调 世		
	设定探作模式	转换于动响卫和自动响卫		
	<b>设定:手动调节</b> 1 选择要设定的项目			
	2. 使用上 / 下光标键更改设定(	直。		
	显示	说明	设定范围	初始设定
	CONTROL BK (控制 BK)	黑色墨粉控制电压	0至255	116
	CONTROL C (控制 C)	青色墨粉控制电压	0 至 255	116
	CONTROL M (控制 M)	品红色墨粉控制电压	0 至 255	116
	CONTROL Y (控制 Y)	黄色墨粉控制电压	0 至 255	116
	<ol> <li>投开始键。此时便设定好设定</li> <li>显示:自动调节</li> <li>1.显示当前设定。</li> </ol>	E1组。		
		说明 图 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2		
	初始 (K)	奉 衍 控 制 电 L 参 考 值 ( 黒 色 )		
	初始 (C) 初始 (M)	◎ 例 2 前 U 国 少 万 但 (月 巴) ○ 器 約 控 割 由 压 参 孝 值 (品 灯 色)		
	初始 (Y)	墨粉控制电压参考值 (黄色)		
	控制 (K)	校正后墨粉控制电压 (黑色)		
	控制 (C)	校正后墨粉控制电压 (青色)		
	控制 (M)	校正后墨粉控制电压 (品红色)		
	控制 (Y)	校正后墨粉控制电压 (黄色)		
	设定			
	1. 选择要设定的项目。 ————————————————————————————————————			
		<b>说明</b>		
	于 动 响 卫 白 动 调 节	塗初		
		至仍在梁明正的名正日如何也		
	初始设定: 目初调节 2. 按开始键,此时便设定好设;	之后.		
	<b>完成</b> 按信止 / <b>法</b> 险键 日子选择促美质	日纪号的画面		
	以厅止/ 相际键。亚小远洋体外类			

保养 项目编号		说明				
U132	强制补充墨粉					
	说明 强制补充墨粉,直至墨粉传感器输出	l值达到可以供应墨粉的水平。				
	目的					
	1. 按开始键。此时会显示执行操作的画面。 2. 按开始键。操作开始,并显示当前数据。					
	补充墨粉,直至墨粉传感器输出值达到可以供应墨粉的水平。					
	3. 要停止操作时,按停止/清除键。 完成					
U135	检查墨粉电机工作情况					
	<b>况</b> 明 驱动墨粉电机。					
	<b>目的</b> 田本校本留約中期始工作標準					
	用米恒宣奉彻电机的工作情况。 <b>备注</b>					
	当长时间或多次驱动墨粉电机时, 显	显影部将会变为墨粉已满状态并被锁定。				
	<b>万法</b> 1. 按开始键。					
	2. 按[MOTOR (电机)]。操作	开始。				
	3. 安停止探作时,按停止 / 洧际 完成	磋。				
	工作停止后,请按停止/清除键。5	显示选择保养项目编号的画面。				
U139	显示机器外部的温度和湿度 说明					
	版明 显示检测到的机器外部的温度和湿度。					
	目的					
	方法					
	按井始键。显示检测到的机器外部的温度 (°C/°F) 和湿度 (%)。					
	<b>亚小</b> 外部温度值	<u></u>				
	外部湿度值	外部湿度 (%)				
	内部温度1 (LSU)	激光扫描仪单元周围的内部温度 (°C)				
	内部温度2(转印)	转印部周围的内部温度 (°C)				
	内部温度3(显影)	显影部周围的内部温度 (°C)				
	<b>完成</b> 按停止 / 清除键 显示选择保美项目	编号的画面				
U140	显示显影偏压					
	<b>说明</b> 日二夕孙日影伯広佐					
	亚小合仲亚彰 <b></b> 海 <u>上</u> 道。 目的					
	用来检查显影偏压值。 <b>主</b> 注					
	1. 按开始键。					
	2. 选择要显示的项目。显示当前 <b>宫成</b>	设定值。				
	按停止 / 清除键。显示选择保养项目	编号的画面。				

· 说明							
墨料	<b>汾涂抹操作的设定</b>						
<b>况明</b>   设定用来清除显影单元内已充电墨粉的模式 (T7 控制:墨粉涂抹操作)。							
不需要更改设定。然而,在需要大量打印浓度较低 (例如,小于 2%)的文件时,必须更改模式。							
如り  方?	₹巳允电的墨粉留在显影判 ま	望元内部,浓度会变小。					
1. 按开始键。 2. 选择要设定的项目。显示选择项目设定画面。							
	显示	说明					
	切换时间	墨粉涂抹期限					
	设定操作模式	墨粉涂抹操作的设定					
	上限	每种模式下墨粉涂抹量的上限打	J印比率				
	套筒清洁间隔	墨粉涂抹操作后,显影套筒上的 	的墨粉收集操作	间隔 (T7 打	空制)		
	设定感光鼓清洁模式	依照覆盖率来显出墨粉层的设定	Ē				
	设定最小值	选择了 [Set Drum Cleaning Mod	e (设定感光鼓)	清洁模式)]	时的墨粉层宽		
	设定墨粉涂抹量 BW	单色模式期间彩色墨粉放电间隙	扇的设定				
墨料 1	<mark>汾涂抹期限的设定</mark> → 使用上 / 下光标键更改	设定值。					
	说明		设定范围	初如	台设定		
	墨粉涂抹时间         0			) 70			
2							
墨料	<b>汾涂抹操作的设定</b>						
墨料 1	<b>汾涂抹操作的设定</b> . 选择要设定的项目。 显示	·····································					
墨 料 1	<b>汾涂抹操作的设定</b> . 选择要设定的项目。 						
墨 料 1	<ul> <li></li></ul>	说明           请勿进行墨粉涂抹操作           正常模式					
墨 料 1	<b>汾涂抹操作的设定</b> 选择要设定的项目。         显示         OFF (关)         MODE1 (模式 1)         MODE2 (模式 2)	说明         请勿进行墨粉涂抹操作         正常模式         墨粉消耗模式         工常供点(川中)(中)(中)(中)(中)(中)					
墨 相 1	<b>汾涂抹操作的设定</b> 选择要设定的项目。         显示         OFF (关)         MODE1 (模式 1)         MODE2 (模式 2)         MODE3 (模式 3)	说明         请勿进行墨粉涂抹操作         正常模式         墨粉消耗模式         正常模式 (设定值可能会更)	ī改)				
墨 料 1 2	<ul> <li><b>汾涂抹操作的设定</b></li> <li>选择要设定的项目。</li> <li>显示</li> <li>OFF(关)</li> <li>MODE1(模式1)</li> <li>MODE2(模式2)</li> <li>MODE3(模式3)</li> <li>初始设定;模式1</li> <li>2. 按开始键。该值被设定</li> </ul>	<b>说明</b> 请勿进行墨粉涂抹操作 正常模式 墨粉消耗模式 正常模式 (设定值可能会更 。	 ī改)				
墨料 1 2 模词	<ul> <li></li></ul>	说明 请勿进行墨粉涂抹操作 正常模式 墨粉消耗模式 正常模式 (设定值可能会更 。	[改)				
墨料 1 2 模 式 1 2	<b>勤涂抹操作的设定</b> 选择要设定的项目。         显示         OFF (关)         MODE1 (模式 1)         MODE2 (模式 2)         MODE3 (模式 3)         初始设定;模式 1         2. 按开始键。该值被设定         式 3 的设定         选择要设定的项目。         . 选择要设定的项目。         . 选择要设定的项目。	<b>说明</b> 请勿进行墨粉涂抹操作 正常模式 墨粉消耗模式 正常模式 (设定值可能会更 。	ī改)				
墨料 1 2 模式 1 2	<b>汾涂抹操作的设定</b> 选择要设定的项目。         显示         OFF (关)         MODE1 (模式1)         MODE2 (模式2)         MODE3 (模式3)         初始设定;模式1         2. 按开始键。该值被设定         式3的设定         点 选择要设定的项目。         . 选择要设定的项目。         . 使用*键或#键更改设         显示	请勿进行墨粉涂抹操作         正常模式	ī改)	设定范围	初始设定		
墨料 1 2 模 耳 2 2	<b>勤涂抹操作的设定</b> 选择要设定的项目。         显示         OFF (关)         MODE1 (模式 1)         MODE2 (模式 2)         MODE3 (模式 3)         初始设定;模式 1         2. 按开始键。该值被设定         式 3 的设定         . 选择要设定的项目。         . 选择要设定的项目。         . 使用*键或#键更改设         显示         黑色	<b>送明</b> 请勿进行墨粉涂抹操作 正常模式 墨粉消耗模式 正常模式(设定值可能会更 。 定值。 送明 墨粉涂抹量中增加的缩放比率(黑	· [改) (色)	<b>设定范围</b> 0 至 5.0	·····································		
墨料 1 2 <b>模</b> 3 1 2	<b>勤涂抹操作的设定</b> 选择要设定的项目。         显示         OFF(关)         MODE1(模式1)         MODE2(模式2)         MODE3(模式3)         初始设定;模式1         2. 按开始键。该值被设定         ct 3 的设定         . 选择要设定的项目。         2. 使用*键或#键更改设         显示         黑色         青色	说明         请勿进行墨粉涂抹操作         正常模式         墨粉消耗模式         正常模式 (设定值可能会更)         。         定值。         邊明         墨粉涂抹量中增加的缩放比率 (黑         墨粉涂抹量中增加的缩放比率 (青	· [改) (色) (色)	<b>设定范围</b> 0至5.0 0至5.0	·····································		
墨 1 2 模 1 2 2	<b>勤涂抹操作的设定</b> 选择要设定的项目。         显示         OFF (关)         MODE1 (模式 1)         MODE2 (模式 2)         MODE3 (模式 3)         初始设定;模式 1         2. 按开始键。该值被设定         式 3 的设定         . 选择要设定的项目。         2. 使用 * 键或 # 键更改设         显示         黑色         青色         品红色	<b>送明</b> 请勿进行墨粉涂抹操作 正常模式 墨粉消耗模式 正常模式(设定值可能会更 。          定值。         逸明         墨粉涂抹量中增加的缩放比率(需 墨粉涂抹量中增加的缩放比率(晶 墨粉涂抹量中增加的缩放比率(品	· (改) · (色) · (色) · (2) (1)	<b>设定范围</b> 0至5.0 0至5.0 0至5.0	初始设定 1.0 1.0 1.0		
墨料 1 2 模 3 1 2	<b>勤涂抹操作的设定</b> 选择要设定的项目。         显示         OFF(关)         MODE1(模式1)         MODE2(模式2)         MODE3(模式3)         初始设定;模式1         2. 按开始键。该值被设定         式3的设定         . 选择要设定的项目。         2. 使用*键或#键更改设         显示         青色         品红色         黄色	<b>说明</b> 请勿进行墨粉涂抹操作 正常模式 墨粉消耗模式 正常模式 (设定值可能会更 。 定值。 送明 墨粉涂抹量中增加的缩放比率 (黑 墨粉涂抹量中增加的缩放比率 (晶 墨粉涂抹量中增加的缩放比率 (晶 墨粉涂抹量中增加的缩放比率 (晶 墨粉涂抹量中增加的缩放比率 (晶	<ul> <li>(改)</li> <li>(色)</li> <li>(色)</li> <li>(红色)</li> <li>(位)</li> </ul>	<b>设定范围</b> 0至5.0 0至5.0 0至5.0 0至5.0	初始设定 1.0 1.0 1.0 1.0 1.0		

1	说明					
· 设定 1.	: 墨 <b>粉涂抹量的上限打印比</b> 使用上/下光标键更改设定					
	说明		设定范围	初始设定		
	每种模式下墨粉涂抹量的	上限打印比率	0 至 10 (%)	5 (%)		
2.	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □					
<b>设定</b> 1.	<b>设定:墨粉收集操作间隔</b> 1.使用上/下光标键更改设定值。					
	说明		设定范围	初始设定		
	墨粉涂抹操作后,显影套 (T7 控制)	筒上的墨粉收集操作间隔	10至300(秒)	60 (s)		
2.	按开始键。此时便设定好谈	没定值。		l		
依照 仅当 1.	覆盖率来显出墨粉层的设定 在高湿环境下出现例如产生 选择要设定的项目。 【显示	污点等图像不良问题时更改 	设定。			
	标准控制	如果打印覆盖率小于 2% (最大宽度为 A3/A4 的约	5,则会生成一个墨粉层。 ff张除外)			
	更改控制	无论当前打印覆盖率为多	多少,请涂抹墨粉。			
设定 1.	: 选择了 [Set Drum Cleanir 使用上 / 下光标键更改设员 试明	ng Mode (设定感光鼓清洁材 Ξ值。 ↓设定范围	模式)   时的墨粉层宽度 			
	墨粉层宽度	0至30(mm)	标准控制: 10 (mm) 更改控制: 20 (mm)			
2. 设定	2. 按开始键。此时便设定好设定值。       设定: 器粉放电率					
1.	使用上/下光标键更改设定	2值。				
	说明		设定范围	初始设定		
	单色模式期间彩色墨粉放	电间隔的设定	70/140/210/280/350/ 420 (s)	420 (s)		
	2. 按开始键。此时便设定好设定值。					
2.	按开始键。此时便设定好谈	定值。				

保养 项目编号		说明				
U148	设定感光鼓清洁模式					
	说明					
	远洋感元或清洁甲使用的候式   <b>目的</b>					
	当感光鼓清洁操作过于频繁时更改设定。					
	2. 选择要设定的项目。					
	显示					
	OFF (关)	未执行感光鼓清洁				
	TABLE1 (表 1)	感光鼓清洁次数少。				
	TABLE2 (表 2)	感光鼓清洁次数中等。				
	TABLE3 (表 3)	正常感光鼓清洁模式				
	·····································					
	3. 按开始键。该值被设定。					
	<b>完成</b> 拉信止 / 法险键 日二 生 探 但 羊 西	日始日始亮亮				
I1155	按厅山 / <b>闲际</b> 键。亚不远侔休乔坝	口省で「「三日」。				
0155	亚小 型 初					
	显示墨粉传感器的输出值。					
	目的	的桧山店				
	用未位重图像问题山境的各种颜色 <b>方法</b>	口) 刑 山 臣 。				
	1. 按开始键。					
	2. 选择要设定的项目。显示选择	≰项目设定画面。				
		说明				
		发墨粉已满传感器				
	<b>壶</b> 彻传感 番	母种颜巴墨材传感舔的控制电压值和墨材补允重				
	显示: 废墨粉已满传感器					
	选择[Overflow (已满)]。显示当 夏云 黑粉体咸哭	刖伐疋。				
	选择 [Toner Sensor (墨粉传感器)	]。显示当前设定。				
	显示	- 				
	INPUT BK (输入 BK)	墨粉传感器 BK 输出值				
	INPUT C (输入 C)	墨粉传感器 C 输出值				
	INPUT M (输入 M)	墨粉传感器 M 输出值				
	INPUTY (输入Y)	墨粉传感器 Y 输出值				
	TARGET BK (目标 BK)	墨粉补充量 (黑色)				
	TARGET C (目标 C)	墨粉补充量 (青色)				
	TARGET M (目标 M)	墨粉补充量 (品红色)				
	TARGET Y (目标 Y)	墨粉补充量 (黄色)				
	完成					
	按停止/清除键。显示选择保养项	目编号的画面。				

	说明			
<b>设定墨粉补充量</b> 说明 为各种颜色设定墨粉补充量。 目的 依照原稿图像,更改设定。 方法				
1. 按开始键。       2. 选择要设定的项目。				
显示		说明		
供应量   EMPTY LEVEL (田尽会	<b>笙</b> 级)	设定墨粉补充量 设定黑粉田尽的等级		
Level (用《守氣)     反定 室 初 用 《 的 守 级       方法: 设定 墨粉补充量     1. 选择要设定的项目。       2. 使用上 / 下光标键更改设定值。				
显示	说明		设定范围	初始设定
供应量 (K)	墨粉补充	量(黑色)	0 至 900	502
	墨粉补充	量(青色)	0至900	502
供应量 (M)	奉 材 作 允	重 (品红色) 旱 ( <del>黄</del> 石)	0 <u>至</u> 900 0 <u>至</u> 900	502
供应量 (I) 供应量 (K) BW*	並前前元 单色模式	里 (與已) 下的墨粉补充量	0 <u>至</u> 900 0至900	502
<ul> <li>*: 仅由 40/35 ppm 模式显示</li> <li>3. 按开始键。此时便设定好设定值。</li> <li>方法: 设定墨粉用尽的等级</li> <li>1. 选择要设定的项目。</li> <li>2. 使用上 / 下光标键更改设定值。</li> </ul>				
显示	说明		设定范围	初始设定
用尽等级 (K)	墨粉用尽	等级 (黑色)	0 至 521	101
用尽等级 (C)	墨粉用尽	等级 (青色)	0至521	101
用尽等级 (Y)	墨粉用尽	等级 (品红色) 等级 (基金)	0 <u>全</u> 521 0 至 521	101
用尽等级(M) 田尽等级(K) BW*	> 一 型 初 用 べ 単 句 相 式	寺级 (東巴) 下的黑粉田尽等级	0 <u>至</u> 521 0至521	101
///// Diff         *: 仅由 40/35 ppm 模式5         3. 按开始键。此时便设定好         完成         按停止 / 清除键。显示选择保禁	<u>+</u> + 示 子 设 定 値 。 养 项 目 编 号	的画面。	0 ± 321	
	设定墨粉补充量 说明 为各种颜色设定墨粉补充量。 目的 依照原稿图像,更改设定。 方法 1.按开始键。 2.选择要设定的项目。          显示       供应量         性应量       EMPTY LEVEL (用尽:         方法:       设定墨粉补充量         1.选择要设定的项目。       (用尽:         方法:       设定墨粉补充量         1.选择要设定的项目。       (K)         供应量 (K)       供应量 (C)         供应量 (K)       供应量 (Y)         供应量 (K) BW*       *: 仅由 40/35 ppm 模式!         3.按开始键。此时便设定好方法: 设定墨粉用尽的等级       1.         选择要设定的项目。       2.         使用上 / 下光标键更改够       显示         用尽等级 (K)       用尽等级 (C)         用尽等级 (K)       用尽等级 (M)         用尽等级 (K)       BW*         *: 仅由 40/35 ppm 模式!       3. 按开始键。此时便设定好         方法       1.         定年, 在       40/35 ppm 模式!         3.按开始键。此时便设定好       第余级 (K)         日尽等级 (K)       BW*         *: 仅由 40/35 ppm 模式!       3.         按停止 / 清除键。显示选择保       法律保	设定墨粉补充量。         1         按开始键。         2. 选择要设定的项目。         显示         供应量         EMPTY LEVEL (用尽等级)         方法:         边定墨粉补充量         1. 按开始键。         2. 选择要设定的项目。         显示       说明         供应量 (K)       墨粉补充         供应量 (K)       墨粉补充         供应量 (K)       墨粉补充         供应量 (K) BW*       单色模式         *: 仅由 40/35 ppm 模式显示         3. 按开始键。此时便设定好设定值。         方法: 设定墨粉用尽的等级         1. 选择要设定的项目。         2. 使用上 / 下光标键更改设定值。         方法: 设定墨粉用尽的等级         1. 选择要设定的项目。         2. 使用上 / 下光标键更改设定好设定值。         方法: 设定墨粉用尽的等级         1. 选择要设定的项目。         2. 使用上 / 下光标键更改设定值。         方法: 设定墨粉用尽的等级         1. 选择要级(K) BW*         单色模式         *: 仅由 40/35 ppm 模式显示         3. 按开始键。此时便设定好设定值。         完成         按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号	設定量数补充量           説明           方法           1. 按开始键.           2. 选择要设定的项目。           显示         说明           供应量         设定量粉补充量           EMPTY LEVEL (用尽等级)         设定量粉补充量           1. 选择要设定的项目。            显示         说明           供应量         (K)           量示         説明           供应量(K)         屋粉补充量 (黒色)           供应量(K)         屋粉补充量 (青色)           (K) 四量         単色模式下的墨粉补充量           *: 仅由 40/35 ppm 模式显示           3. 按开始健,此时便设定好设定好设定信。           方法: 设定量数用尽等级(K)         屋粉用尽等级 (晶色)           用尽等级(K)         屋粉用尽等级 (二色)           用尽等级(K)         屋粉用尽等级           *: 仅由 40/35 ppm 模式显示           3. 按开始健,此时便设定好设定好设定好设定           完成           按	按理局

保养 项目编号	说明						
U157	检查显影驱动时间						
	<b>说明</b> 显示田来佐为校正黑粉拉制的会考值的显影驱动时间,以便检查设定						
	目的	前的多方面的亚家派列时间,以反应自	以上。				
	用来在更换显影单元后检 <b>左</b> 注	用来在更换显影单元后检查显影驱动时间。					
	方法 按开始键。显示各种颜色	的显影驱动时间。					
	<b>元风</b>   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						
	<b>说明</b> 日二日影:1.粉以出生:4.水						
	並不並彰订致以进行恒当  目的	0					
	用来在更换显影单元后检	查显影计数。					
	│ <b>方法</b> │按开始键 显示各种颜色	的当前显影计数					
	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。						
	<b>目的</b> 通常工家进行政亦 但目	可用于防止 <u>你</u> 业光也如果是有	叶原纸故宫影问题				
	通常尤而进行以受。但定 <b>设定</b>	2, 可用于防止纸张苍曲或折皱, 或定胜	大序纸的正彩问题。				
	1. 按开始键。						
	2. 选择要设定的项目。 3. 使用上 / 下光标键)	, 更改设定					
	显示		设定范围	初始设定			
			50至200	160			
	稳定 (驱动)	操作期间的稳定温度	130 至 200	170			
	稳定(停止)	暂停状态下的稳定温度	130 至 200	170			
	温度全打印	打印时的控制温度	130 至 200	170			
	双面移位打印	双面打印时的控制温度	-100 至 100	0			
	压辊温度	压辊控制温度	130 至 200	150			
	<b>补充</b> 执行此保养项目时,在插印模式下可输出整个黑色表面的复印件。						
	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					
U163	重置定影故障的数据					
	<b>况</b>					
	<b>目的</b> 防止因异常高的定影温度而产生事故。 <b>古</b> 法					
	<b>方法</b> 1. 按开始键。					
	<ol> <li>按[EXECUTE (执行)]。</li> <li>按开始键。清除检测到的维修呼叫代码。</li> </ol>					
	<ol> <li>按开知键。</li></ol>					
U167	检查 / 清除定影计数 说明					
	显示并清除定影计数,以便检查。					
	<b>目的</b>  用来在更换定影单元后检查或清除定影计数。					
	<b>方法</b> 按开始键、显示定影计数。					
	清除 1					
	<ol> <li>2. 按开始键。计数被清除。显示选择保养项目编号的画</li> </ol>	面。				
	<b>完成</b>  按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。					
U199	显示定影加热灯温度					
	<b>说明</b> 显示检测到的定影温度。					
	用米检查定彰温度。   <b>方法</b>					
	按开始键。显示当前设定。					
		说明				
	HEAT ROLLER EDGE TEMP (热辊边缘温度)					
	PRESS ROLLER CENTER TEMP ( 法報中央温度)	然報中央温度 (C) 压辊中央温度 (℃)				
	完成					
	按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。					
U200	打开所有 LED					
	历明 打开操作面板上所有的 LED。					
	位宣保作面做工所有的 LED 定省郁壳起。 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 灯熄灭 日出现洗择保养项目编号的画面。					

保养 项目编号		说明				
U201	初始化触摸面板					
	说明 自动校正触摸面板的 X 和 Y 轴的位置。					
	用来在更换触摸面板后自动校正触摸面板上的显示位置。   <b>方法</b>					
	<b>7 法</b>   1.按开始键。触摸面板左上方显示的 + 键会闪烁。					
	2. 按+键的中间位置。右下方	的+键闪烁。				
	3. 按闪烁的+键的中间位置。	日二进权但关西日始日始远去				
	元 成 照 挨 面 板 初 后 化 后 , 将 <b>完成</b>	亚示远痒保齐坝日编亏的凹固。				
	按停止/清除键。显示选择保养功	页目编号的画面。 ————————————————————————————————————				
U202	设定 KMAS 主监视系统					
	<b>况明</b> 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	。 1器支持,所以无需设定。				
U203	单独操作送稿器					
	<b>说明</b> 前孙横扒进吻件洋蒄哭山的匠蒄6	生给母化				
	目的					
	用来检查送稿器的工作情况。 <b>主</b> 法					
	万法 1. 按开始键。					
	<ol> <li>若用纸张进行本模拟操作,</li> <li>选择要操作的项目。操作开</li> </ol>	则请在送稿器内放置一张原稿。 始。				
	显示	说明				
	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)					
	4. 要停止连续操作,按停止/清除键。					
	<b>元</b> 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。					
U204	设定是否安装了钥匙计数卡或钥匙	<b>达计数器</b>				
	<b>况</b> 明 设定是否安装选购的钥匙计数卡或	成钥匙计数器。				
	目的					
	右安装」钥匙计数卡或钥匙计数者 设定	音,请运行该保乔坝日。 ————————————————————————————————————				
	1. 按开始键。					
	2. 选择要安装的选购件计数器					
	显示 VEV CARD (钥匙计粉上)	況明   ウ壮フ印即注粉上				
	和影计数器	安装了钥匙计数器				
	<ol> <li>3. 按开始键。设定好设定, 且</li> <li>4. 关闭主电源开关, 然后再将</li> </ol>	出现选择保养项目编号的画面。 其打开。				

保养 项目编号		说明			
U206	设定是否安装了用户投币机				
	设定是否安装选购件用户投币机同时设定用户投	币机操作的详细内容,如模式和组件价格。 ————————————————————			
11207	该选购装置目前仅由日本规格的机器支持,所以 检查操作面板上按键的工作情况	大需设定。			
0207					
	检查探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。				
	<b>万法</b> 1. 按开始键。此时会显示执行操作的画面。				
	<ol> <li>2. 显示 COUNT1 且操作面板上最左侧的 LED</li> <li>3. 当从上至下按下和点高的指示灯排列成一行</li> </ol>	□点亮。 〒的按键时 触摸面板上显示的数值会以1为单位增加。			
	当按下那一行的所有按键时,如果有 LED	灯与其右侧的按键对应,则该行的顶部 LED 将亮起。			
	<ol> <li>4. 当操作面板上所有的键都按过后,所有 LE</li> <li>5. 当 LED 熄灭时,按开始键,所有 LED 再2</li> </ol>	D 亮起 10 秒钟。 7亮起 10 秒钟			
U208	按停止 / 清除键。显示选择保养坝目编号的画面 设定供纸盒纸张尺寸	0			
	设定在选购件 3000 张供纸盒闪使用的纸张尺寸。 目的				
	用来在安装选购件 3000 张供纸盒时或供纸盒中值	使用的纸张尺寸改变时更改设定。			
	<b>1</b> . 按开始键。				
	2. 选择纸张尺寸 (A4、B5或11×8.5)。				
	初如反正: 11 × δ.2 (央司规位) A4 (公制规格)				
	3. 按开始键。该值被设定。 完成				
	按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面	°			
U234	设定打孔目的地 说明				
	设定 3000 张装订器选购件打孔单元的目的地。				
	目的  安装一个和机器目的地不同的打孔单元时进行设	定。			
	<b>设定</b> 1 按开始键				
	2. 选择一个目的地。				
	显示				
	NOTHING (无) 没有 A DAN METRIC (日本公制) 公制				
	INCH (英制) 英制	(北美)规格			
	EUROPE METRIC (欧洲公制)				
	初始设定:NOTHING (无)				
	3. 按开始键。该值被设定。 4. 关闭主电源开关,然后再将其打开。				
I					

保养 项目编号	说明					
U237	<ul> <li>设定装订器堆叠数量</li> <li>说明</li> <li>设定选购件 3000 张装订器主托盘和内部托盘上纸张堆叠的数量。</li> <li>目的</li> <li>用来在发生堆叠故障时更改该设定。</li> <li>方法 <ol> <li>按开始键。</li> </ol> </li> </ul>					
	<ol> <li>选择委员定的项目。</li> <li>显示</li> <li>MAIN TRAY (主托盘)</li> <li>MIDDLE TRAY (中间托盘)</li> </ol>	<b>说明</b> 主托盘上纸张的堆叠数量 用于分页复印或装订复印的内部托盘上纸张的堆叠数量				
	设定主托盘上纸张的堆叠数量         1. 使用上 / 下光标键更改设定。         显示       1         0       3         1       1	<b>论明</b> 000 张 500 张				
	│ 初始设定:0 2.按开始键。该值被设定。 <b>设定用于分页复印或装订复印的内部</b> 1.使用上/下光标键更改设定。 │ 显示 │ ij	托盘上纸张的堆叠数量				
	0     月       1     月       初始设定:0     2. 按开始键。该值被设定。       完成	月于分页复印:30张,用于装订复印:50张 月于分页复印:30张,用于装订复印:30张				
	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				
U240	检查装订器的工作情况					
	<b>说明</b>   开启洗购件 3000 张装订器的每个电机和电磁铁					
	用来检查装订器的每个电机和电磁铁的工作情况。   <b>主</b> 法					
	1. 按开始键。					
	2. 选择要检查的项目。					
		说明				
	FINISHER MOTOR (装订器电机)	检查装订器的电机				
	FINISHER SOL (	检查装订器的电磁铁				
	MAIL BOX (邮相)	位宣即相的电机和电磁铁				
	BOOKLEI ())))))))	检查甲维加查半儿的电机				
	<b>方法:检查装订器的电机</b> 1.选择要操作的项目。					
	显示	电机				
	CAR MT M	以中速开启进纸电机 (PEM)。				
	CAR MT L	以低速开启进纸电机 (PEM)。				
	CNV MT H	以高速开启纸张传输电机 (PCM)。				
	CNV MI M	以中速升启纸张传输电机 (PCM)。				
		以低速升后纸张传输电机 (PCM)。				
		以向述开后西纸电机 (EJM)。				
	EJE MT L					
	SUB P MT H	运行后出现电视(LSM7。				
	SUB P MT M					
	B UP MT	开启纸张传输带电机1 (PCBM1)。				
	B D MT	开启纸张传输带电机 2 (PCBM 2)。				
	WID A3 TEST	开启边对位电机 1/2 (SRM1/2)。				
	WID LD TEST	开启边对位电机 1/2 (SRM1/2)。				
	STPL FR MT	开启装订移动电机1 (STMM1)。				
	STPL S MT	开启装订移动电机2(STMM 2)。				
	STPL M MT	开启装订电机 (STM)。				
	TRAY MT (托盘 MT)	开启主托盘电机 (MTM)。				
	PUNCH MT (打孔 MT)	开启打孔电机 (PUNM)。				
	PUDDLE MT (推进浆 MT)	开启推进浆电机 (PDM)。				
	2. 要停止驱动电机,请再按一次所选的	的项目。				

保养 项目编号	说明				
U240	方法:	检查装订器的电磁铁			
	1.				
		並示 CARRY SOL	电磁铁		
		DEAD DOWNI	进 纸 电	として、 とのし、 他 大 に し、 (TELICOL 1) し、 し、 (TELICOL 1)	
		REAR DOWNI	后端文	栄电磁铁I (IEHSOLI)	
	REAR DOWN2			采电磁铁 2 (TEHSOL2)	
	SUBTR SOL			径电磁铁 (RPSOL)	
		SUD I K SOL	按回电 	磁铁 I (FSSOLI)	
		SUB I L SUL	换回电 ————————————————————————————————————		
		BOOKLET SOL	中缝折	叠换向电磁铁 (CFSSOL)	
		PADDLE SOL	推进浆	电磁铁 (PDSOL)	
		HOLDOWN SOL	纸张支	梁电磁铁 (PHSOL)	
		EJECT SOL	压力转	换电磁铁 (PSWSOL)	
		PUNCH SOL	打孔图	案电磁铁 (PPSOL)	
		MTRAY LOCK	锁定电	磁铁 (LSOL)	
	2.	要停止驱动电磁铁,请再按−	-次所选	的项目。	
	方法: 1.	<b>检查邮箱的电机和电磁铁</b> 选择要操作的项目。			
		显示	电机和	电磁铁	
		CAR MT	邮箱驱	动电机 (MBDM)	
		BRANCH SOL2	托盘换	向电磁铁1 (TFSSOL1)	
		BRANCH SOL3	托盘换	向电磁铁 2 (TFSSOL2)	
		BRANCH SOL4	托盘换	向电磁铁 3 (TFSSOL3)	
		BRANCH SOL5	托盘换	向电磁铁 4 (TFSSOL4)	
		BRANCH SOL6	托盘换	向电磁铁 5 (TFSSOL5)	
		BRANCH SOL7	托盘换	向电磁铁 6 (TFSSOL6)	
		CARRY SOL	邮件纸	张进纸电磁铁 (MPESOL)	
	2.	要停止驱动电磁铁,请再按−	-次所选	的项目。	
	方法: 1	<b>检查中缝折叠单元的电机</b> 选择要操作的项目			
		显示		申机	
		CONV MOTOR (CONV =	机)		
		BLADE MOTOR (刮板申机	)	刮板电机 (BLM)	
		BNDL U MTR		中缝折叠纸张传输带电机 1 (CPCBM1)	
		BNDL D MTR		中缝折叠纸张传输带电机 2 (CPCBM2)	
		WID A3 TEST		中维折叠边对位电机 1/2 (CSRM1/2)	
		WID LD TEST		中绛折叠边对位电机 1/2 (CSRM1/2)	
		STPL MOTOR (STPL 电机	)	中缝折叠迭订电机 (CSTM)	
	2	一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一	, 后, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,		
	2. 完成	安停止驱动电机,	(所远的	坝日。	
	操作	亭止后,请按停止/清除键。	显示选择	释保养项目编号的画面。 ————————————————————————————————————	

保养 项目编号		说明							
U241	检查装订器开关的工作情况								
	亚尔远则中 5000 张表灯都的母丫灯天时状态。 目的								
	用来检查装订器的每个开关的工作	情况。							
	万法   按开始键								
	2. 选择要检查的项目。								
	显示	说明							
	FINISHER (装订器)	检查装订器的开关							
	MAIL BOX (邮箱)	检查邮箱的开关							
	BOOKLET (小册子)	检查中缝折叠单元的开关							
	方法:检查装订器的开关								
	1. 手动打开和关闭各开关以检查								
	当检测到某个开关打开时, 」	则局员度显示该升关。 ————————————————————————————————————							
	FRONT COVER (	前盖板井夫 (FCSW)							
	IOP COVER (上盖板) PICHT COVEP (大美板)	上							
	SFT (设空)	町九盈石印川天 (SIKSW)							
	BOOKLET (小冊子)	按口// 大 (35 W ) 山绕折桑设宁开关 (CSSW)							
	BUNCH TANK (打孔箱)	TII 密料合传咸哭 (PWRS)							
	TRAY L-LMT (扦盘下限)	主托盘下限检测传成器 (MTLLDS)							
	TRAY U-LMT (托盘上限)	主托盘上限检测传感器 (MTULDS)							
	TRAY MIDDLE (中间托盘	) 主托盘中间位置检测传感器 (MTMPDS)							
	PAP H DOWN								
	LOAD DET	主托盘纸张上表面检测传感器1、2 (MTPUSDS1、2)							
	CARRY	进纸传感器 (PES)							
	EJECT1 (出纸1)	出纸开关1 (ESW1)							
	EJECT2 (出纸2)	出纸开关 2 (ESW2)							
	EJECT3 (出纸3)	出纸开关 3 (ESW3)							
	STAPLE HP1 (装订 HP1)	装订原位开关1 (STHPSW1)							
	STAPLE HP2 (装订 HP2)	装订原位开关 2 (STHPSW2)							
	MID CARRY1	内部托盘进纸传感器1 (ITPES1)							
	MID CARRY2	内部托盘进纸传感器 2 (ITPES2)							
	BUNDLE DETT	纸张检测传感器 1 (PDS1)							
	BUNDLE DE 12	纸张检测传感器 2 (PDS2)							
	BNDL DW HP	纸张传输带原位传感器1 (PCBHPS1)							
	BINDL DW HP								
		辺刈 辺刈 広 に に に に に の の							
	BNDL INTERF	辺刈辺原辺夜窓商2(SKRFS2)							
	VCARRY	北张卡利市位且位观传恩帝(ICDDS) 山路折叠纸张住输佐咸哭 (CPCS)							
I									

保养 项目编号		说明	说明					
U243	检查送稿器电机的工作情况							
	₩							
	用米恆笪达稿番电机、『   <b>方法</b>	已磁铁和离台岙的工作情况。						
	2. 远洋安探作的坝日	。探作开始。 由机 由磁铁和率合哭	<b>揭</b> 作					
	F MOT	原稿供纸申机 (OFM)						
	СМОТ	原稿传输电机 (OCM)	操作					
	FD CL	原稿供纸离合器 (OFCL)	打开 0.5 s					
	EJ SL	出纸换向电磁铁 (EFSSOL)	打开 0.5 s					
	RJ SL	换向供纸电磁铁 (SBFSSOL)	打开 0.5 s					
	FD SL	原稿供纸电磁铁 (OFSOL)	打开并关闭					
	RP SL	换向压力电磁铁 (SBPSOL)	打开并关闭					
	3. 要关闭各电机,请	按停止/清除键。						
	<b>元成</b>  当操作停止时,请按停」	上/清除键。显示选择保养项目编号的画面。						
U244	检查送稿器各开关							
	<b>况呀</b>  显示送稿器中各开关的	犬态。						
	目的							
	用来检查送稿器中各开封   <b>开始</b>	关是否工作正常。						
	1. 按开始键。		<i></i>					
	2. 选择要检查的开关		作画面。					
	显示 SW							
	VR	新月7 天闲月天 数值开关						
		мел х						
	<ol> <li>1. 于动打开和天闭各 当检测到某个开关</li> </ol>	·开天以恆笪兵状忿。 ·打开时,则高亮度显示对应的开关。						
	显示	说明						
	SET SW	原稿放置开关 (OSSW)						
	FEED SW	原稿供纸开关 (OFSW)						
	REV SW	原稿换向开关 (OSBSW)						
	TMG SW	送稿器定时开关 (DPTSW)						
	SZ A SW	原稿尺寸长度开关 (OSLSW)						
	2. 要返回选择项目画	面,请按停止/清除键。						

保养 项目编号	号 说明	
U244	<ul> <li>操作数值开关的方法(VR)</li> <li>1. 移动原稿手送侧导板来检查原稿尺寸宽度开关的检测状态。</li> </ul>	
	显示检测到的原稿宽度,数值显示至一位小数。	
	数值      要检测的原稿宽度	
	$ \begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	
	$ \begin{array}{c c} \hline & \vdots \\ 61.440 \\ \vdots \\ 61.952 \\ \hline & \vdots \\ 103.926 \\ \hline & B5R \\ \hline & 8.10" \times 14"/ \end{array} $	
	$ \begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	
	139.776  146.432  146.994  107.120 B4/B5  107.120       	
	$ \begin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	
	$ \begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	
	例如,当将原稿手送侧导板调节为 A4R 尺寸纸张时,如果显示的数值在 105 和 139 之间,则 的原稿宽度是正确的。 2. 要返回选择项目画面,请按停止/清除键。 完成	表示检测到
11245	按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。	
0245	检查信息 说明 显示操作面板的触摸面板上的信息列表。 目的 用来检查要显示的信息。 方法 1. 按开始键。 2. 选择要显示的项目。 3. 使用上/下光标键更改画面一次显示一个信息。	
	当使用数字键输入信息编号然后按开始键,则将显示对应该信息编号的信息。 <b>完成</b> 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						
U246	设定出纸设备								
	<b>说明</b>   为选购件装订器 (如果本机拥有)提供各种设定。								
	目的								
	在打孔模式下调节对位停止定时   加里出现纸张传输否约或在打孔模式下复印纸张被折叠成								
	在打孔模式下调节纸张停止定时	지 한 호 만 리		712, 2011 149 12	0				
	当打孔位置和指定的位置不同时,	用来调节该	<b>ō项目</b> 。						
	<b>调节内部托盘的前 / 后边对位的</b> 原 由于内部托盘纸张调节导板没有安	<b>!</b> <sup>_</sup> 装到位而增	成卡纸时 可	提供优化操作					
	调节前和后/倾斜装订的原位		2/% (* 200 H J , )	JC [// [0] [0] JK [ F	0				
	如果位置不当,调节装订模式下的	]装订位置。							
	调节中缝折叠单元的上/下边对位	的原位							
	由于中缝折叠纸张调节导板没有安	装到位而造	ā成卡纸时,可	提供优化操作	0				
	<b>讷卫小册于宏订12</b> 直 如果位置不当,调节装订模式下小	册子的装订	「位置。						
	调节中缝折叠位置								
	如果位置不当,调节装订模式下中 <b>开始</b>	·缝折叠的位	置。						
	1. 按开始键。								
	2. 选择要设定的项目。显示设家	定一个项目	的操作画面。						
	显示 2000 FD.HGHED /2000 3// 3		说明						
	3000 FINISHER (3000 张彩	記(話) スにる空()	调节 3000 张:	装订岙 ≹单二					
		丁扪堂命/	响口中纯加量	r牛儿					
	<b>方法:3000 张装订器</b> 1 选择要设定的项目								
		说明							
	PUNCH REG ADJ	在打孔模	式下调节对位的	亭止定时					
	PUNCH POS ADJ	在打孔模	式下调节纸张	亭止定时					
	WIDTH F HP ADJ	调节前边	对位的原位						
	WIDTH R HP ADJ	调节后边	对位的原位						
	STAPLE HP ADJ	调节前和	后装订的原位						
	T-STAPLE HP ADJ	调节倾斜	装订的原位						
	设定:调节对位停止定时	口小公司	E\ 1						
	1. 远程 [PUNCH REG ADJ         (7)           2. 使用上/下光标键更改设定(	北刈江峒丁  首。	], ],						
	说明			设定范围	初始设定	每步的数值变化			
	调节对位停止定时			-20 至 20	0	1 毫秒			
	如果出现纸张传输歪斜(示	例1) 则1	曾加预设值。如		, 折叠成 Z 形	(示例 2) 则减少预设			
	值。	N1 - 1 ' X1.							
		$\bigtriangledown$			7				
		示例 1		示例 2					
			图 1-3-13	i					
	3. 按开始键。此时便设定好设	定值。 定止 / 注於:	<del>47</del> 4						
	4. 安巡凹选斧坝日画面,请按1	孛ഥ∕ 洧除⁵	<b>挺</b> 。						

保养 项目编号				说明				
U246	设定:调节纸张停止定时							
	1. 2	选择 [PUNCH POS A] 使田上 / 下光标键更	DJ (打孔位置调节) ]。 改设定值					
	2.	说明	<b>《</b> 《 《 仁 侣 。		设定范围	初始设定	每步的数值变化	]
		调节纸张停止定时			<b>-</b> 10 至 10	0	0.24 mm	
		如果打孔位置之间的	距离小于设定值 A,则增	自加预设值	ī。如果距离大	、 于设定值 A ,	则减少预设值。	
				0 0	预设值。	A: 5.5 ± 2 mm 9.5 ± 2 mm	(英制) (公制)	
				图 1-3-14				
	3. 4. <b>设定</b> : 1. 2.	按开始键。此时便设 要返回选择项目画面 调节前 / 后边对位的 选择 [WIDTH F HP A 使用上 / 下光标键更	定好设定值。 , 请按停止 / 清除键。 ] <b>原位</b> DJ (宽度前原位调节) 改设定值。	]或 [WI	DTH R HP AD	J(宽度后原	位调节)]。	
		说明			设定范围	初始设定	每步的数值变化	
		调节前边对位的原位	Ē		-10 至 10	0	0.24 mm	
		调节后边对位的原位	-		-10 至 10	0	0.24 mm	
	4. 5. 6. 7. <b>设定</b> 1. 2.	按停止/清除键。显 输入保养模式U240 并 内部托盘的宽度导板。 拉出内部托盘,将纸 重复上述操作,直至 调节前和后装订的原 选择[STAPLE HP AE 使用上/下光标键更	こ、後年に、 示选择保养项目编号的画 キ选择 FINISHER MOTO 将会移至 A3 尺寸位置。 胀插入至导板之间,并核 纸张被放置到位。 見 位 り」(装订原位调节)]。 改设定值。	函面。 R (装订 ☆查确保纠	器电机),和	WID A3 TEST	〔(A3 宽度测试)。	
		说明			设定范围	初始设定	每步的数值变化	1
		调节前和后装订的原	[位		-10 至 10	0	0.24 mm	_
		当装订位置偏移至机: 预设值。	器前侧 (示例1), 则增 <	加预设值	。当装订位置 <	偏移至机器 	ī侧 (示例 2),则∦	或少
			 I			 I		
			示例 1		示例	2		
	3. 4.	按开始键。此时便设 要返回选择项目画面	定好设定值。 ,请按停止 / 清除键。	图 1-3-15				

## 2JL/2JJ/2JG/2JD-1

保养 项目编号	说明								
U246	<b>设定</b> : 1.	: 调节倾斜装订的原位 选择 [T-STAPLE HP ADJ (T	- 装订原位调节)]。						
	2.	使用上/下光标键更改设定值	重。	I		1			
		说明		设定范围	初始设定	每步的数值变化			
		调节倾斜装订的原位		-10 至 10	0	0.8°			
		要增加倾斜装订的角度(示	列1) ,请减少预设值。要	夏减少倾斜装订	丁的角度 (示作	列2) ,请增加预设值。			
					17				
				$\searrow$	$\backslash$				
				เ 51/1	示例 2	1			
				<b>7 1</b>	717 171 2				
			图 1-3-16	i					
	3.	按开始键。此时便设定好设定	已值。						
	4. 亡注	要返回选择项目画面,请按例	亭止 / 清除键。						
	1.	选择要设定的项目。							
		显示	说明						
		WIDTH U HP ADJ	调节上边对位的原位						
		WIDTH L HP ADJ	调节下边对位的原位						
		STAPLE POS ADJ1	调节 A4/8.5 × 11 尺寸纸张的小册子装订位置						
		STAPLE POS ADJ2	E POS ADJ2 调节 B4/8.5 × 14 尺寸纸张的小册子装订位置						
		STAPLE POS ADJ3	调节 A3/11 × 17 尺寸纸张的小册子装订位置						
		BOOKLET POS ADJ1	调节 A4/8.5 × 11 尺寸纠	f张的中缝折叠	叠位置				
		BOOKLET POS ADJ2	叠位置	立置					
		BOOKLET POS ADJ3 调节 A3/11 × 17 尺寸纸张的中缝折叠位置							
	设定:调节上/下边对位的原位								
	1. 选择 [WIDTH U HP ADJ (宽度上原位调节)]或 [WIDTH L HP ADJ (宽度下原位调节)]。								
	2.		₫.。	"小户井田	÷=+/\\	与止的数体本业			
		说明		设定范围	初始设定	母步的数值变化 0.24 mm			
		调节上辺对位的原位		-20 <u>全</u> 20	0	0.24 mm			
			► /±	-40 主 40	U	0.24 mm			
	3. 4	按开始键。此时便设定好设录 按信止 / 清除键 显示选择的	E值。 异美项目编号的画面						
	5.	输入保养模式 U240 并选择 []	BOOKLET (小册子)],	和 [WID A3	TEST (A3 宽	度测试)]。			
		中缝折叠单元的宽度导板将会	≧移至 A3 尺寸位置。						
	6. 7	拉出中缝折叠单元,将纸张排	插入至导板之间,并检查码 如罢到位	角保纸张和导	扳毗邻。				
	7.	里友工心沐下, 且主纵讥恢加	又直到江。						
I	1								

保养 项目编号		说明						
U246	<ul> <li>设定:调节小册子装订位置</li> <li>1.选择 [STAPLE POS ADJ1 (装订位置调节 1)]、[STAPLE POS ADJ2 (装订位置调节 2)]或 [STAPLE PADJ3 (装订位置调节 3)]。</li> <li>2.使用上 / 下光标键更改设定值。</li> </ul>							
		说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化			
		调节 A4/8.5 × 11 尺寸纸张的小册子装订位置	-10 至 10	0	0.24 mm			
		调节 B4/8.5 × 14 尺寸纸张的小册子装订位置	<b>-</b> 10 至 10	0	0.24 mm			
		调节 A3/11 × 17 尺寸纸张的小册子装订位置	-10 至 10	0	0.24 mm			
		当订书针过于靠右时 (示例 1),请减少预设值。当订 参考值:±2 mm 内	书针过于靠左	时 (示例2)	,请增加预设值。			
		テクリ 1		 示例	2			
		图 1-3-17						
	设定 1. 2.	: <b>调节中缝折叠位置</b> 选择 [STAPLE POS ADJ1 (装订位置调节1)]、[STAPI ADJ3 (装订位置调节3)]。 使用上 / 下光标键更改设定值。	LE POS ADJ2	(装订位置调节	5 2)] 或 [STAPLE POS			
		说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化			
		调节 A4/8.5 × 11 尺寸纸张的中缝折叠位置	-10 至 10	0	0.24 mm			
		调节 B4/8.5 × 14 尺寸纸张的中缝折叠位置	-10 至 10	0	0.24 mm			
		调节 A3/11 × 17 尺寸纸张的中缝折叠位置	-10 至 10	0	0.24 mm			
		当中缝折叠位置过于靠右时 (示例1),请增加预设值 预设值。 参考值:±3 mm 内	[。当中缝折叠	位置过于靠左	时 (示例 2),请减少			
		3 mm		3 mm				
		· 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一		示例 2				
	3. 4. <b>完成</b> 按停.	图 1-3-18 按开始键。此时便设定好设定值。 要返回选择项目画面,请按停止 / 清除键。 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						
U247	设定供纸设备							
	<b>说明</b>   打开选购件 3000 张供纸盒或供纸盒的电机和离合器。							
	<b>目的</b> 用来检查供纸装置电机和离合器的工作情况。							
	1. 按开始键。设定值因提供的炎 3000 张供纸盒	选购件而异。						
	显示	电机和离合器						
	LCF FEED	供纸盒传输电机 (PFCM)						
	CLUTCH B (离合器 B)	供纸盒传输离合器 (PFCCL)						
	CLUTCH P1 (离合器 P1)	供纸盒供纸离合器1 (PFPFCL1)						
	CLUTCH P2 (供纸盒 P2)	供纸盒供纸离合器 2 (PFPFCL2)						
	供纸盒							
	显示	电机和离合器						
	DESK FEED (供纸台)	供纸盒驱动电机 (PFDM)						
	CLUTCH FEED (供纸离合者	A) 供纸盒供纸离合器 (PFFCL)						
	CLUTCHU (离合器U)	供纸盒供纸离合器 I (PFPFCLI)						
	CLUICHL ( 禺合器 L)	供纸盒供纸离台器 2(PFPFCL2)						
	2. 选择要操作的项目。 选择电机时 操作开始 更优	<u>宣止揭佐</u>						
	选择电机的,抹下开始。安下选择离合器时,每个离合器会	异正珠下,谓丹久远拜这项目。 会开启Ⅰ秒钟。						
	完成	_ ^ _ /						
11250	按停止 / 清除键。显示选择保养坝 更改研究组关计数	日编号的画面。						
0250	史以顶设保赤灯敛 说明							
	更改保养周期和自动灰度调节的预	设值。						
	<b>目的</b> 当同音执行保美和白动旋度调节的	信自定期显示时 田王再改时间						
	设定	旧态定刻亚尔时,用于文权时间。						
	1. 按开始键。显示当前预设值。							
	显示	说明	设定范围					
	Maintenance Count A (保养计数 A)	保养周期的预设值 (彩色和单色显影)	0至9999999					
	Maintenance Count B	保养周期的预设值	0 至 9999999					
	(保养计数 B)	(仅用于彩色显影)						
	(计数 (加度调节))	自动灰度调节的预设值 	0 全 100000					
	· / · · · · · · · · · · · · · · · · · ·							
	<b>清际</b> 1. 选择要清除的项目。							
	2. 按复位键。							
	3. 按开始键。设定值被清除,上 设定	1出 <b>圳选择保</b> 养项目编号的画面。						
	1. 选择要更改的项目。							
	2. 使用数字键输入设定值。							
	3. 按开始键。设定好设定值,上 完成	且出现远挥保养坝日编亏的画面。						
	按停止/清除键。显示选择保养项	目编号的画面。						

山二								
)								
JAPAN METRIC (日本公制)       公制 (日本)规格         INCH (英制)       英制 (北美)规格         EUROPE METRIC (欧洲公制)       公制 (欧洲)规格         ASIA PACIFIC (亚大地区)       公制 (亚太)规格         3. 按开始键。       4. 关闭主电源开关,然后再将其打开。 <b>补充</b> 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、务必在改变目的地后行保养项目 U021。         根据目的地的初始设定 <b>仅未编号</b> 标题         日本规格       英制规格         208       设定供纸盒纸张尺寸         253       在单计数和双计数间切换         264       设定日期显示顺序         264       设定目期显示顺序         264       设定目期显示顺序         344       设定节能模式         MODE 1 (模式 1)       MODE 0 (模式 0)         MODE 0 (模式 0)       MODE 0 (模式 0)         344       设定节能模式       ENERGY STAR (能源之星)								
保养 项目编号			说明					
------------	--	------------	-------------------------------	----	--	--	--	--
U253	在单计数和双计数间切换 说明							
	为每种颜色的模式切换总计数器和其它计数器的计数系统。 目的							
	根据用户(复印服务供应商)要素	求,来选择 A3/1	1" × 17"纸张是以一张计入 (单计数)还是以两张计入	(双				
	计数)。 设定							
	指示将因 U276 的设定而异 (设定复印计数模式)。 MODF0 (横式 0)							
	显示	说明		1				
	全色	全色模式的计	数系统					
	B/W 单色模式的计数系统							
	MODE1 (模式1)							
	显示	说明		]				
	全色	全色模式的计	全色模式的计数系统					
	单色 B/W	单色模式的计	数系统					
		<u> </u>						
	<ol> <li>选择模式。显示选择项目设</li> <li>选择双计数或单计数。</li> </ol>	定画面。						
	显示		说明					
	SINGLE COUNT (单计数)		对各种尺寸纸张进行单计数					
	DOUBLE COUNT (双计数 (A3/LEDGER)	()	对 A3/LEDGER 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数					
	DOUBLE COUNT (双计数) (B4)		对 B4 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数					
	DOUBLE COUNT (双计数 (FOLIO/LEGAL)	τ)	对 FOLIO/LEGAL 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数					
	初始设定:DOUBLE COUN	T (双计数) (A	A3/LEDGER)	J				
	4. 按开始键。设定好设定,且出现选择保养项目编号的画面。							
	<b>元ル</b>  按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。							
U254	启用 / 禁用自动开始功能							
	<b>说明</b> 选择是否打开自动开始功能							
	通常无需进行改变。根据用户要求更改设定。 设定							
	<ol> <li>1. 按开始键。</li> <li>2. 选择 ON (开) 或 OFF (关)</li> </ol>	) 。						
	显示	说明		]				
	ON (开)	自动开始功能	打开					
	OFF (关)	自动开始功能	关闭					
	初始设定: ON (开) 3. 按开始键。设定好设定,且出现选择保养项目编号的画面。							
	<b>完成</b> 按停止/清除键。显示选择保养项	5月编号的画面。						

保养 项目编号		说明						
U260	选择复印计数定时							
	<b>况明</b> 改变总计数器和其它计数器的复印计数定时。							
	<b>目的</b>   根据用户 (复印服务供应商)要求	目的						
	根据用户 (复印服务供应商)要求进行设定。 如果在选购件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提供复 9.4. 每 9.9.9.4.4.5.5.5.5.5.5.5.5.5.5.5.5.5.5.5.							
	若在纸张传输部或定影部经常出现	复印收货。为避免这种情况,复印定时应提前进行。 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						
		I - J - O						
	1. 按开始键。 2. 选择复印计数定时。							
	显示	说明						
	FEED (供纸)	对位搓纸开始时						
	EJECI (出纸)	出纸 的						
	3. 按开始键。设定好设定,且出	出现选择保养项目编号的画面。						
	<b>完成</b> 按停止/清除键。显示选择保养项	目编号的画面。						
U263	设定出纸							
	<b>说明</b> 设定复印件是根据与原稿相同还是	相反的顺序被排出。						
	根据用户的使用偏好进行设定。 <b>设定</b>							
	1. 按开始键。 2. 选择所需的出纸顺序。							
	显示	说明						
	FACE-DOWN (NOMAL) (正面朝下 (正常))	正面朝下出纸						
	FACE-UP (SPEED)	位图复印正面朝上出纸						
	(正面朝上 (速度))							
	FACE-OP (MEMORY) (正面朝上 (存储))	存储复印止面朝上出纸						
	└────────────────────────────────────							
	3. 按开始键。设定好设定,且出 <b>完</b> 成	出现选择保养项目编号的画面。						
	元风 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						
U264	设定日期显示顺序 说明						
	根据列表的显示顺序选择年、月和 目的	招列表的显示顺序选择年、月和日等。 的					
	根据用户偏好进行设定。 设定						
	<ol> <li>花</li> <li>1. 按开始键。</li> <li>2. 选择所需的顺序。</li> </ol>						
	显示	说明					
	YEAR-MONTH-DAY (年月日)	年/月/日					
	MONTH-DAY-YEAR (月日年)	月/日/年					
	DAY-MONTH-YEAR (日月年)	日/月/年					
	初始设定: MONTH-DAY-YE	AR (月日年) (用于英制规格)					
	DAY-MONTH-YEAR (日月3 3. 按开始键。设定好设定,且出	中)(用于公制规格) 出现选择保养项目编号的画面。					
	<b>完成</b> 按停止/清除键。显示选择保养项	目编号的画面。					
U265	设定 OEM 购买方代码						
	设定 OEM 购买方代码。	兄明 殳定 OEM 购买方代码。					
	目的						
	或在执行 U020 (初始化所有数据)	后设定数据。					
	设定         1. 按开始键						
U276	按停止/	日编亏时回回。					
	<b>说明</b> 						
	[1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1]						
	用来更改在单色打印中计数的充电   <b>设定</b>	计数器。					
	1. 按开始键。 2 选择模式						
	显示	说明					
	MODE 0 (模式 0)	此模式使全色计数器在单色中计数。					
	MODE 1 (模式 1)	此模式使单色计数器在全色中计数。					
	初始设定: MODE 0 (模式 0						
	5. 按开始键。设定好设定,且日 <b>完成</b>	「现远拌休齐坝日编亏的쁘囬。					
	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						
U277	设定自动应用更改时间						
	<b>'                                    </b>	えまでででです。 「「」」。 「」」。 「」」。 「」」。 「」」。 「」」。 「」」。 「	力开始打印的时间间队	〒。			
	<b>目的</b> 根据田白要求面改设完						
	设定						
	<ol> <li>I. 按开始键。</li> <li>2. 使用上 / 下光标键更改设定</li> </ol>	0					
	说明	-	设定范围	初始设定			
	切换时间		30至270(秒)	30 (秒)			
	您可以每步 30 秒为单位改多						
	3. 按开始键。设定好设定值, 完成	且出现选择保乔坝目编亏的画	围。				
	按停止 / 清除键。显示选择保养项	〔目编号的画面。					
U284	设定双色复印模式 说明						
	设定是否使用双色复印模式。						
	根据用户要求更改设定。						
	<b>设定</b> 1 按开始键						
	2. 选择 ON (开) 或 OFF (关	.)					
	显示	说明					
	ON (开) OFF (关)	双色复印模式开					
		从巴麦印候以大					
	3. 按开始键。设定好设定,且	出现选择保养项目编号的画面	0				
	<b>完成</b> 按停止/清除键 显示选择保养环	「月编号的画面					
U285	设定维修状态页						
	<b>说明</b> 确定在报告时显示墨粉覆盖率报告	Ē					
	目的						
	依据用户安水更以设定。 <b>设定</b>						
	<ol> <li>拍: 按开始键。</li> <li>选择 ON (开) 或 OFF (美)</li> </ol>	.)					
	<u>显示</u>	/ 。   说明					
	ON (开)	显示墨粉覆盖率					
	OFF (关)	不显示墨粉覆盖率					
	初始设定: ON (开) 3 按开始键 设定权设定 日	山珊选场保美项日纪号的画面					
	5. 按开如键。这正好这正,且 完成	山咙边往休乔坝日编写的回闻	0				
	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						
U325	设定页面之间的偏压						
	<b>防</b> 明 确定打印高打印覆盖率的页面时两	页之间的距离	ज २ ०				
	目的 在试图打印高浓度文稿时可能需要 <del>设定</del>	中途补充墨粉	),这样会遭	成打印不连	续,此时可	用来更改设定	È.
	レン 1. 按开始键。 2. 洗择 ON (开) 式 OFF (关)						
		0					
	ON         通过提前检测第-	-页的打印覆	〔盖率,机器	会自动调节	打印速度,	从而从第二〕	页和以后的
	(开) 页面中获得理想打	丁印覆盖率。					
	OFF 无论打印浓度如何	可,都不会自	动调节页面	之间的距离。			
	(天) 初始设定 OFF (关)						
	初始设定: OFF (天)						
	打印覆盖率	25/20 pp	om 机型	32/25 pp	om 机型	32/32 pp	om 机型
		延迟时间	打印速度	延迟时间	打印速度	延迟时间	打印速度
	20%以上, 30%以下	0 毫秒	20 ppm	0 毫秒	25 ppm	400 毫秒	26.4 ppm
	30%以上, 40%以下	500 毫秒	17.1 ppm	500 毫秒	20.7 ppm	1000 毫秒	20.9 ppm
	40%以上, 50%以下	1000 毫秒	15 ppm	1600 毫秒	15 ppm	2100 毫秒	15.1 ppm
	50%以上, 60%以下	2000 毫秒	12 ppm	2300 毫秒	12.8 ppm	2800 毫秒	12.8 ppm
	60%以上, 70%以下	3000 毫秒	10 ppm	3000 毫秒	11.1 ppm	3500 毫秒	11.2 ppm
	70%以上, 80%以下	4000 毫秒	8.6 ppm	4000 毫秒	9.4 ppm	4500 毫秒	9.4 ppm
	80%以上	6000 毫秒	6. / ppm	6500 毫秒	6.7 ppm	7000 毫秒	6.8 ppm
	3. 按开始键。设定好设定,且出 完成 按停止/清险键。显示选择保养项	出现选择保养 目编号的画面	项目编号的i ī	<b>町</b> 面。			
U326	设行业,清冰健。显示这并冰外交		• •				
	说明						
	设定当检测到黑线时是否显示清洁: 目的	指示。					
	当从送稿器扫描时,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	污垢来减少影	<b>黑线</b> 。
	设定						
	<ol> <li>拉开始键。</li> <li>选择 ON (开)或 OFF (关)</li> </ol>	0					
	显示	说明					
	ON (开)	显示清洁指	示				
	OFF (关)         不显示清洁指示						
	初始设定: ON (开)						
	仅当设定为开时才显示设定计	├数值。 □ 170 注意		=			
	3. 按开始键。设定好设定,且出 <b>完成</b>	现选择保乔	坝日编亏的I	些囬。			
	<b>元 /X</b>   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							
U327	设定打开/关闭纸盒加热器							
	设定开启/关闭纸盒加热器。							
	│ <b>目的</b> │当感光鼓上的结露严重时	,用来更改设定。						
	<b>设定</b> 1 按开始键							
	2. 选择 ON (开) 或	OFF(关)。						
	显示	说明						
	ON (廾) OFF (羊)	纸盒加热器升 纸盒加热器关						
		关)				1		
	3. 按开始键。设定好	会定,且出现选择保养项目编号的	的画面。					
	│ <b>元风</b> │按停止/清除键。显示选	择保养项目编号的画面。						
U332	设定尺寸转换系数							
	<b>说明</b> 相对 A4/11" × 8 1/2" 尺寸	h,设定非标准尺寸的系数。此处·	设定的系数用于	转换覆盖率(相	对 A4/11" × 8 1/2	"尺		
	寸),并在用户模拟中显 目的	示结果。						
	用来设定相对于 A4/11" >	< 8 1/2" 尺寸的非标准尺寸分别进	行复印打印和传	真的覆盖率转换	系数。			
	<b>设定</b> 1. 按开始键。							
	<ol> <li>2. 选择 COPY (复印</li> <li>3 使田上 / 下光标键)</li> </ol>	)、 PRT (打印)或者 FAX (传 国改设定	真)。					
	显示	<u>(</u> 说明	1	设定范围	初始设定	1		
	COPY (复印)	复印的尺寸参数	(	0.1 至 3.0	1.0			
	PRT (打印)	打印的尺寸参数	(	0.1 至 3.0	1.0			
	FAX (传真)	传真的尺寸参数	( (	0.1 至 3.0	1.0			
	4. 按开始键。设定好i   <b>完成</b>	发定,且出 <b>现选择保</b> 养项目编号的	<b>う</b> 画					
112.41	按停止/清除键。显示选	择保养项目编号的画面。						
U <b>3</b> 41	为打印功能设定指定的供   说明	纸位置						
	请为打印输出设定一个指 目的	定供纸位置 (仅在安装了打印组	件时使用)。					
	用来使用仅用于打印输出	的供纸位置。						
	为打印制 五 指 走 的 供 纸 位 方法	.直刂卅丁反叩າ扣。						
	<ol> <li>按开始键。</li> <li>选择一个打印供纸位置</li> </ol>							
	2. 应注 [1]印辰纸座星。 可选择 2 个或更多的纸盒。							
	3. 按开始键。该值被ì	时,远挥云做取用。 殳定。						
	<b>完成</b> 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								
U343	在双面/单面复印模式间切换								
	<b>况</b> 明 在双面和单面复印间切换初始设定。								
	<b>∃的</b> 根据使用频率设定:设定为最常使用的模式。 <b>₽</b> ┳								
	<b>发定</b> 1. 按开始键。 2. 选择复印模式。								
	显示	说明							
	ON (开)	ON (开)         双面复印							
	OFF (关)	单面复印							
	初始设定: OFF (关) 3. 按开始键。设定好设定, 且出 完成	出现选择保养项目编号的画面。							
	按停止 / 清除键。显示选择保养项	目编号的画面。							
U344	设定节能模式 说明								
	更改节能模式的控制。								
	目的 根据用户要求,选择优先从节能状 <b>沿</b> 宫	态返回或者优先节能。							
	<b>以</b> 1. 按开始键。 2. 选择控制模式。								
	显示	说明							
	ENERGY STAR	定影控制温度和节能模式控制温度相同,并且在退出预热 30 秒后执行							
	(肥源之生) GEFA	强制稳定。 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一							
		足影控制温度和节能候式控制温度相问,并且在返出顶点 50 秒后执11 强制稳定。							
	初始设定: ENERGY STAR	(能源之星) (120 V 规格) / GEEA (220-240 V 规格)							
	3. 按开始键。设定好设定,且是 完成 按信止 / 法险键 - 目示选择促美面	日沈远拴保乔坝日编亏旳画面。							
U345	按停止/ / 有陈健。亚尔远洋体外项 设定保养到期指示值								
	<b>说明</b> 通过现实业前保美国期代末前可定	式处有印度教导,本现它有时日二位自译而你但关时间收去							
	当保养周期的复印件数和保养计数	成的复印件数重, 未该定何的亚小信息通知您休养时间将至。 的复印件数之差达到设定值时, 显示该信息。							
	本保养模式仪对日本规格有效。								







#### 2JL/2JJ/2JG/2JD-1



保养 项目编号	说明
U410	自动调节半色调
	进行处理,以获得执行自动调节半色调或 ID 校正操作所需要的数据。
	<b>目的</b> 当再现的半色调质量降低时执行此项目。
	方法
	2. 选择 [Continuous Adjustment (连续调节) ]。将输出一张 A4/11" × 8 1/2" 尺寸的测试图案。
	<ol> <li>将输出的测试图案作为原稿放入。</li> <li>按开始键。调节完成 (第一次)。</li> </ol>
	5. 选择 [Next Adjustment (下次调整)]输出一份测试图案。将输出的测试图案作为原稿放入。
	6. 按开始键。调节元成 (第二次)。 7. 选择 [End (Fixed) (结束 (固定)) ] 设定数据。
	<b>完成</b> 按停止/清除键 显示选择保养项目编号的画面
U411	自动调节扫描仪
	<b>说明</b> 自动调节扫描仪相关设定 (增益调节 输入开始位置自动调节 波光偏移调节 _ γ 调节 - 矩阵调节)并调节色
	差和MTF。
	<b>目的</b> 用来在更改扫描板后执行扫描仪自动调节。
	<b>补充</b> 此保美项目去执行[1/25](没字目标) 后执行
	此体外项目在抗11 0425 (设定目标) 启执11。 方法
	<ol> <li>将用于调节 (P/N: 302FZ56990) 的原稿放置在稿台玻璃上。</li> <li>按开始键 项目已调节</li> </ol>
	在自动调节完成前,请勿关闭主电源开关或打开/关闭盖板(打开/关闭盖板开关)。
	<b>元成</b> 按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。

保养 <sub>页目编号</sub>	说明					
U425	<b>设定目标</b> 说明 应输入图表 (P/N: 302FZ56990) 背面指示的用于调节的数值。					
	目的 为自动调节期间校正原稿差异而输入数据。 方法					
	1. 按开始键。         2. 选择要设定的项目。显示选择项目设定画面。					
	显示 说明					
	N8.75 输入 N8.75 试验值					
	N4.75 输入 N4.75 试验值					
	N1.25 输入 N1.25 试验值					
	CYAN (青色) 输入青色试验值					
	MAGENTA (品红色) 输入品红色试验值					
	YELLOW (黄色) 输入黄色试验值					
	RED (红色) 输入红色试验值					
	GREEN (绿色) 输入绿色试验值					
	BLACK LINE (黑线) 输入土扫描和副扫描的黑纹距离值					
	<ul> <li>设定:黑纹距离值</li> <li>1. 使用上 / 下光标键输入 MAIN SCAN ADJ (主扫描调节)时测试文稿 (P/N: 302FZ56990)中从 A 端到黑纹的距离值。</li> <li>2. 使用上 / 下光标键输入 SUB SCAN ADJ (副扫描调节)时测试文稿 (P/N: 302FZ56990)中从 B 端到黑纹的距离值。</li> <li>3. 按开始键。此时便设定好设定值。</li> </ul>					
	主扫描调节一					
	图 1-3-23					
	按停止/清除键。此时会显示选择保养项目编号的画面。					

保养 项目编号	说明								
U429									
	显示和史改在各种图像质重模式下复印时母种颜色的浓度。   目的								
	用来更改每种颜色的平衡。								
	2. 选择图像质量模式。显示选择项目设定画面。								
	TEXT + PHOTO (文字 + 图片) 在文字 & 图片模式下每种颜色的浓度。								
	PHOTO (图片)		在图片模式下每种颜色的浓度	吏。					
	PRINT (打印)		在打印的图片模式下每种颜色	色的浓度。					
	TEXT (文字)		在文字模式下每种颜色的浓度	<b> </b>					
	MAP (地图)		在地图模式下每种颜色的浓度	吏。					
	设定								
	1. 选择要设定的项目。	<b>江</b> 亡 <i>估</i>							
	2.	设定值。 		设定范围	初始设定				
	CYAN (書色)			-5至5	0				
	MAGENTA (品红色)	品红色设定	· 2值	-5至5	0				
	YELLOW (黄色)	黄色设定值	Ī	5 至 5	0				
	BLACK (黑色)	黑色设定值	Ī	-5 至 5	0				
	增加设定值使浓度变浓	- 而减少设验	定值使浓度变淡	1					
	3. 按开始键。设定好设定	值,且出现道	也是不及又次。也是一个人的一个人。						
	<b>补充</b>		于在海库哈						
	执行此保乔坝目期间,	X 在 插 印 榠 式	下复印原稿。						
	按停止/清除键。此时会显示	示选择保养项	目编号的画面。						

说明						
设定曝光的对中偏移						
发之。**213377 m19 <b>兑明</b> 殳定用户模拟下曝光对中调节设定数据的偏移值。例如,如果曝光对中调节值被设定为-1,而您将偏移值更改						
为 +2,则图像处理将在曝 日的	光对中调	周节值大致为 +1 的情况下执行。				
日的 根据用户的使用偏好进行ì <b>开始</b>	设定。					
<ol> <li>按开始键。</li> <li>选择要设定的项目。</li> </ol>	显示选排	圣项目设定画面。				
显示		说明				
FULL-COLOR (全	色)	全色模式的曝光偏移设定				
MONOCOLOR (单	自色)	单色模式的曝光偏移设定				
<b>设定</b> 1. 选择图像质量模式。 2. 使用上 / 下光标键更	更改设定任	直。				
显示	说明		设定范围	初始设定		
文字	文字模	式的偏移值	-3至3	0		
文字 + 图片	文字&	图片模式的偏移值	-3 至 3	0		
其它	其它模	式的偏移值	-3 至 3	0		
3. 按开始键。设定好设 补充 执行此保养项目期间,您可 完成 按停止 / 清除键。此时会!	3定值,1910年1月11日,1917年1月	1 目標式下复印原稿。 保养项目编号的画面。				
	设定曝光的对中偏移 说明 设定曝光的对中偏移 说明 设定用户模拟下曝光对中 为+2,则图像处理将在曝 目的 根据用户的使用偏好进行 开始 2.选择要设定的项目。 见定 1.选择图像质量模式。 2.使用上/下光标键更 如果增加设定值以闭 如果减少设定值以闭 3.按开始键。设定好函 补充 执行此保养项目期间,您 按停止/清除键。此时会.	设定曝光的对中偏移         说明         设定用户模拟下曝光对中调节设定         为 +2、则图像处理将在曝光对中调制设定         目的         根据用户的使用偏好进行设定。         开始         1.按开始键。         2.选择要设定的项目。显示选择         原示         FULL-COLOR (全色)         MONOCOLOR (单色)         改定         1. 选择图像质量模式。         2.使用上/下光标键更改设定体         显示       说明         文字       文字模         文字+       文字。         文字+       文字。         其它       其它模         如果增加设定值以减少曝光       3.按开始键。设定好设定值, 具         執行此保养项目期间,您可以在插       完成         按停止 / 清除键。此时会显示选择	<text><section-header><section-header><section-header></section-header></section-header></section-header></text>			

保养 项目编号	说明								
U464	设定 ID 校正操作								
	说明 开启或关闭 ID 校正。同时 启用自定义设定来为 ID 校] 目的	这还决定了 II E操作进行个性	)校正的时间期限和打 没定。	印期间 ID 校正的定	≧时。ቩ	司时,它还允许通过			
	用于在生成的图像质量不佳 义设定来依照用户喜好进行 <b>开始</b>	时限制 ID 校正。 个性设定。	。同时, 在机器初始状	态下设定校准周期印	寸, 它ì	还允许通过启用自定			
	1. 按开始键。   2. 选择要设定的项目。!	显示选择项目设;	定画面。						
	显示	说明							
	允许	设定开	启 / 关闭 ID 校正						
	设定时间间隔	设定打	印后 ID 校正之间的时间	间间隔					
	打印期间更改定时	设定打	印期间初始化 ID 校正的	的定时和墨粉覆盖率	<u>x</u>				
	设定校准定时	打印后	ID 校正的定时						
	允许 (50 张)	连续打	连续打印 50 张后,开启/关闭 ID 校正						
		始 / 休眠) 设定电源开启时或机器从自动休眠中恢复时 ID 校正的执行参数							
		当添加	当添加墨粉时或墨粉用尽时开启 / 关闭 ID 校正						
	设定目定义模式								
	<b>设定:开启 / 关闭 ID 校正</b> 1. 选择 ON (开) 或 OFF (关)								
	显示								
	ON (#)	开启 ID							
	OFF (天)	大闭 ID	校正						
	初始设定:ON(开) 2. 按开始键。设定好设3 <b>设定:校正的间隔时间</b> 1. 使用上/下光标键更可	它,且出现选择f 女设定值。	保养项目编号的画面。 		-				
	说明		i	设定范围	初始	设定			
	设定 ID 校正的间隔E	讨问	(	0至9999(秒)	480				
	<ol> <li>2. 按开始键。设定好设定</li> <li>设定:打印期间的校正定时</li> <li>1. 使用上/下光标键更定</li> </ol>	È,且出现选择f 文设定值。	保养项目编号的画面。						
	显示	说明		设定范围		初始设定			
	TIMING (定时)	打印期间 ID 校	正的定时	0至10(×5分	▶钟)	2 (10分钟)			
	ADJUST DATA (调节数据)	连续打印 10 页 率	〔和 50 页时的打印覆盖	£ 0 至 100 (%)		20			
	<ol> <li>按开始键。设定好设定,且出现选择保养项目编号的画面。</li> <li>设定:校准定时</li> <li>选择 ON (开)或 OFF (关)。</li> </ol>								
	显示	说明							
	完成打印后 打印完成后立即进行 ID 校正								
	自动清除时间后	打印完	式和自动清除时间超时 ———————————————————————————————————	「后进行 ID 校正					
	初始设定:自动清除; 2.按开始键。设定好设;	寸间后 ᢄ,且出现选择↑	保养项目编号的画面。						

### 2JL/2JJ/2JG/2JD-1

保养 项目编号	说明		
U464	设定: 1	<b>允许在连续打印 50 页时执行</b> 选择 ON (开) 或 OFF (羊)	Ŧ
	1.		。 1 <b>6</b> 旧
		$\overline{ON}$ ( $\overline{H}$ )	
		OFF (关)	
	2. <b>设定</b> : 1.	初始设定: ON (开) 按开始键。设定好设定, 且出 <b>允许操作 (电源开启/从休</b> 选择 ON (开) 或 OFF (关)	出现选择保养项目编号的画面。 <b>·眠模式中恢复)</b> 。
		显示	说明
		ON (开)	在电源开启或从自动休眠模式中恢复时,如果定影温度低于 50°C/ 122°F,会执行 ID 校正
		OFF (关)	在电源开启或从自动休眠模式中恢复时,无论定影温度为多少,都会执行 ID 校正
	2. <b>设定</b> : 1.	初始设定:ON (开) 按开始键。设定好设定,且出 • <b>允许操作 (B/W)</b> 选择 ON (开)或 OFF (关)	出现选择保养项目编号的画面。
		显示	说明
		ON (开)	在单色模式下执行 ID 校正
		OFF (关)	在单色模式下不执行 ID 校正
	2. <b>设定</b> : 1.	初始设定:OFF (关) 按开始键。设定好设定,且出 <b>允许操作 (供粉/墨粉近</b> 端 选择 ON (开)或 OFF (关)	出现选择保养项目编号的画面。 ) 。
		显示	说明
		ON (开)	当添加墨粉时或墨粉用尽时执行 ID 校正
		OFF (关)	当添加墨粉时或墨粉用尽时不执行 ID 校止
	2. <b>设定</b> : 1.	初始设定:ON(开) 按开始键。设定好设定,且出 <b>自定义设定</b> 选择 ON(开)或 OFF(关)	出现选择保养项目编号的画面。
		显示	说明
		ON (开)	在机器初始状态下设定校准周期时启用自定义设定
		OFF (关)	在机器初始状态下设定校准周期时禁用自定义设定
	2. <b>完成</b> 按停」	初始设定:OFF (关) 按开始键。设定好设定,且出 上/清除键。此时会显示选择	出现选择保养项目编号的画面。 保养项目编号的画面。

保养 项目编号	说明				
U465	ID 校正的数据参考				
	说明				
	参考和 ID 校止相关的数据。				
	<b>3的</b> A杰和应的粉提				
	方法				
	1. 按开始键。				
	1. 选择作为参考的项目。此时	会显示当前设定。			-
	显示	说明			
	TCONT	ID 校正后的显影偏压控制	直		
	XYZ (K)	灰度变化数据 (黑色)			
	XYZ (C)	灰度变化数据 (青色)			
	XYZ (M)	灰度变化数据 (品红色)			
	XYZ (Y)	灰度变化数据 (黄色)			
	完成				
	按停止 / 清除键。此时会显示选	译保养项目编号的画面。			
U467	设定色彩对位调节 说明				
	设定色彩对位调节和转印带速度	交正。同时,决定依照 LSU 温	度执行色彩对位相	交正时的条件。	
	目的				
	如果由于传感器故障等造成色彩	变化不均匀,将其关闭并暂时	进行手动调节。		
	万法 1 按开始键				
	2. 选择要设定的项目。				
	显示	说明			1
	色彩对位调节	设定色彩对位校正操作			1
	转印带速度调节	设定转印带速度校正操作			
	调节时序	执行之前的校正后, 色彩双	村位会随着确定的	数值引起的 LSU 温度的变	
		心而行动作家。			
	[ <b>设定:巴杉刈</b> ′′′′′′′′′′′ 1. 洗择 ON (开) 或 OFF (美	€).			
		说明			7
	$ON(\mp)$	自田 <u>白</u> 彩对位校正操作			-
	OFF (关)	本田岛彩对位校正操作			
					_
	2. 按开始键。此时便完成了该 设定,转印带速度校正	定。			
	1. 选择 ON (开) 或 OFF (美	€)。			
	显示	说明			1
	ON (开)				1
	OFF (关)	禁用转印带速度校正操作			
	2. 按开始键。此时便完成了设定。       设定:操作时序       1. 使用上 / 下光标键面改设定值				-
	说明		设定范围	初始设定	7
	依照 LSU 执行的条件温度	变化	4 至 10	4	
	2 拉工枪键 此时便识宁拉边	宁估			_
	□ 」刻川如谜。此时使以正好以 完成	に但。			
	按停止/清除键。此时会显示选	译保养项目编号的画面。			

保养 项目编号	说明			
U468	检查色彩对位数据			
	<b>说明</b> 显示色彩对位校正数据和转印带速度校正数据。			
	检查相应的数据。   <b>开始</b>			
	2. 选择要检查的坝目。			
	<b>业小</b>			
	手动调节			
	速度调节 显示转印速度调节值			
	1. 选择要检查的颜色。			
	此时会亚小当前反定。 2. 在返回至选择项目画面时,按停止/清除键。			
	方法:手动调节			
	1. 远洋安检查的颜巴。 此时会显示当前设定。			
	2. 在返回至选择项目画面时,按停止/清除键。			
	力法: 迷皮调卫 1. 此时会显示当前设定。			
	2. 在返回至选择项目画面时,按停止/清除键。			
	元风 按停止/清除键。此时会显示选择保养项目编号的画面。			

养 编号	说明						
70	设定压缩率	设定压缩率					
	说明 设定基于 JPEG 高度和色差定量图表的每个压缩等级的压缩率系数						
	§照用户复印的图像更改设定。例如,在以超过 200% 的放大倍率进行复印时,为了减少图像的粗糙感,可通						
	过增加值 <u>叙米</u> 改变压缩寺: 但会降低图像处理速度。	级。减少致阻马	以瑁加压缩寺3	处但会相应降低!	图像顶重;	傢瓝重	
	开始						
	1. 按开始键。						
	2. 远洋安议定的项目。	业小远 <u>中</u> 项口 说明	<b>以</b> 足回 国 。				
	Y DATA Rate	JPEG 缩放率	(亮度)				
	C_DATA Rate	JPEG 缩放率	(色差)				
	PDF_DATA Rate	PDF 缩放率	(亮度和色差)				
	小宁 IDEC 熔进索 / 克	 					
	<b>设定: JFLG 缩放率 (元</b> 1. 选择要设定的项目。	受丿					
	2. 使用上 / 下光标键更	夏改设定值。					
	显示			设定范围	初始设定		
	COPY (复印)			1 至 100	85		
	NW SCAN (网络打	日描)(1)		1至100			
	NW SCAN (网络打	日描)(2)		1至100	40		
	NW SCAN (网络打 NW SCAN (网络打	∃抽) (3) □+#) (4)		I <u>全</u> 100 1 <u>五</u> 100	30 80		
	NW SCAN (网络)	∃拙) (4) ∃描) (5)		1 <u>平</u> 100 1 至 100	95		
				1 ± 100			
	5. 按开始键。此时便该 设定: JPEG 缩放率 (色)	(正灯设正阻。 差)					
	1. 选择要设定的项目。						
	2. 使用上 / 下光标键更	包设定值。					
				役定范围 1 五 100	初始设定		
	COPY (夏印) NW SCAN (网络+	□坩\ (1)		1 <u>至</u> 100 1 至 100	30		
	NW SCAN (网络)	∃拙) (1) ∃描) (2)		1 至 100 1 至 100	$\frac{30}{40}$		
	NW SCAN (网络打	日描)(3)		1 至 100 1 至 100	50		
	NW SCAN (网络打	日描)(4)		 1 至 100	80		
	NW SCAN (网络打	日描) (5)		1 至 100	95		
	3. 按开始键。此时便设	定好设定值。			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
	设定: PDF 缩放率 (亮度	和色差)					
	<ol> <li>1. 远挥安反定的坝日。</li> <li>2. 使用上 / 下光标键更</li> </ol>	这设定值。					
	显示			设定范围	初始设定		
	Y (1)			1 至 100	15		
	Y (2)			1 至 100	25		
	Y (3)			1 至 100	60		
	C (1)			1至100	15		
	C(2)			l 至 100	25		
	C(3)			1 全 100	60		
	3. 按开始键。此时便设   <b>完成</b>	定好设定值。					
	按停止 / 清除键。显示选	怿保养项目编号	的画面。				

### 2JL/2JJ/2JG/2JD-1

保养 项目编号		说明			
U473	调节激光功率输出				
	调节 调节各种颜色的激光输出功率。同时,该项目还可用于进行曝光浓度校正以及输入曝光浓度校正值。 目的				
	更换激光扫描仪单元后输入曝 开始	光浓度校正数据。当点、线或低	浓度的质量下降	≧时,也可执行打	操作。
	<ol> <li>拍:按开始键。</li> <li>2.选择要设定或检查的项目</li> </ol>	∃.			
	显示	说明			
	设定灵敏度	指示每种颜色的感光鼓灵每	故度校正值		
	调节 LSU 激光功率	每种颜色的 LSU 激光输出	值		
	浓度校正	设定是否校正灵敏度			
	输入浓度调节值	曝光浓度校正值			
	设定浓度 (放射时间/点)	设定 LSU 激光输出			
	<b>方法:感光鼓灵敏度校正值</b> 1.显示当前设定。				
	显示	说明			
	<u></u> K (全)	黑色感光鼓灵敏度校正值			
	K (半)	黑色感光鼓灵敏度校正值			
	C (全)	青色感光鼓灵敏度校正值			
	C (半)	青色感光鼓灵敏度校正值			
	M (全)	品红色感光鼓灵敏度校正值	直		
	M (半)	品红色感光鼓灵敏度校正值	<b>直</b>		
	Y (全)	黄色感光鼓灵敏度校正值			
	Y (半)	黄色感光鼓灵敏度校正值			
	BW (K) *	单色模式下的感光鼓灵敏度	度校正值		
	*: 仅由 40/35 ppm 模式				
	2. 在返回至选择项目画面即 设定 ISU激光输出值	寸,按停止/清除键。			
	1. 洗择要设定的项目。				
	2. 使用上 / 下光标键更改设	<b>没定值</b> 。			
				初始	设定
	显示	说明	设定范围	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm
	LSU LD 功率 (K)	激光输出值 (黑色)	-128 至 127	44	44
	LSU LD 功率 (C)	激光输出值 (青色)	-128 至 127	48	48
	LSU LD 功率 (M)	激光输出值 (品红色)	-128 至 127	48	48
	LSU LD 功率 (Y)	激光输出值 (黄色)	-128 至 127	48	48
	LSU LD 功率(K) BW*	单色模式下 LSU 激光输出值	-128 至 127	-	44
	*: 仅由 40/35 ppm 模式	显示			
	3. 按开始键。此时便设定如	子设定值。			

保养 项目编号	说明					
U473	设定	设定:校正灵敏度				
	1.	选择 ON (升)或 OFF (天 「日-	) 。 •¥गव			
			<b></b>			
		ON (开) OFF (羊)	校正灭敬反 不校正灵敏度			
		<u>初始</u> 设定 ON (开)	个权正灭敬及			
	2.	按开始键。该值被设定。				
	设定	曝光浓度校正值				
	1. 2.	选择颜色和数据 使用上/下光标键输入LSU	附带的纸张上的设定(	<b></b> 自		
	3.	按开始键。此时便设定好设	定值。	•		
	设定	: <b>放射时间</b> 选择[BLACK (图色)]式	耂[ʌⅠⅠ (今郭)]			
	1. 2.	近年[BLACK (羔巴)] 3. 使用*键或#键更改设定值	有[ALL (王即/ ]。 。			
		显示	 说明		设定范围	
		BLACK (黑色)	LSU 激光输出 (黑t	互)	0 (100%) / 1 (90%)/	
					2 (80%) / 3 (70%)	
		ALL (全部)	LSU 激光输出 (所有	有颜色)	0 (100%) / 1 (90%)/ 2 (80%) / 3 (70%)	
		初始设定:ALL (全部):(	)			
	3. 站奋	按开始键。此时便设定好设	定值。			
	选择	[Adjust Laser Power Output (	调节激光功率输出)]	或 [Input Density Adjus	t Value(输入浓度调节值)] 时,	
	可以	在插印模式下从原稿复印。				
	<b>完成</b> 按停	止/清除键。显示选择保养项	〔目编号的画面。			
U474	检查	LSU 清洁操作				
	<b>况明</b> 可利	用LSU 清洁离合器和LSU 清	·洁申磁铁进行 LSU 清	洁操作, 同时 不可调	节清洁周期。	
	开始					
	1.	按开始键。				
	۷.	辺 痒 坝 日 。 	沿田			
		业 <b>小</b> 	<b>执</b> 行洁洁操作			
		清洁周期	设定清洁周期			
	方法。		302111H 100			
	1.	选择 [Cleaning Operation (济	青洁操作) ]。			
		LSU 清洁离合器和电磁铁将	驱动一块刮板,使之软	〉流清洁 LSU 狭缝玻璃		
	设定:	: <b>清洁周期</b> 选择 [Cleaning Cycle (清洁	周期) ]			
	2.	使用*键或#键更改设定值	° [ 1676-7			
		说明		设定范围	初始设定	
		清洁周期		0至5000	1000	
		可以每步 1000 为单位改变设	定。			
	3.	按开始键。此时便设定好设	定值。			
	<b>元</b> 成 按停	止 / 清除键。显示选择保养项	5.目编号的画面。			
	l I					

保养 项目编号		说明			
U486	设定彩色/单色操作模式	设定彩色 / 单色操作模式			
	<b>况明</b>  当彩色和单色文稿混合在一起时, <sub>情</sub>	金测到彩色文稿后需设定操作模式。			
	┃ <b>目的</b>  洗择 MODE2 (模式 2) □ 以确保 A	CS 横式下复印彩色和单色文稿的产出效率			
	但是,选择 MODE2 (模式 2) 将会	≥增加青色、品红色和黄色显影单元的保养计数。			
	<b>设定</b>				
	2. 选择 MODE1 (模式 1) 或 M	1. 按井姫健。 2. 选择 MODE1 (模式 1) 或 MODE2 (模式 2)。			
	显示	说明			
	MODE1 (模式 1)	线条速度:固定在彩色线条速度 控制显影电机 CMY:依照原稿切换颜色。			
	MODE2 (模式 2)	线条速度:固定在彩色线条速度 控制显影电机 CMY:固定在彩色模式			
	初始设定: MODE1 (模式 1)				
	3. 按开始键。该值被设定。 <b>宫成</b>				
	按停止 / 清除键。显示选择保养项目	目编号的画面。			
U504	初始化扫描仪 NIC (网络接口卡)				
	<b>况</b> 明 将扫描仪 NIC 初始化至出厂设定。				
	目的				
	用米恢复至出,表运时的设直。 <b>方法</b>				
	1. 按开始键。 2. 按[EXECUTE_(执行)]				
	<ol> <li>2. 按[EXECUTE (3,1)7 ]。</li> <li>3. 按开始键。扫描仪 NIC 内的所</li> </ol>	行有数据被初始化。			
	<b>完成</b> 按停止/清除键。显示选择保养项目	目编号的画面。			
U505	设定数据库助手 <sup>说明</sup>				
	设定是否启用数据库链接设定。				
	<b>目的</b>   根据用户要求更改设定。				
	<b>设定</b> 1. 按开始键。				
	2. 选择 ON (开) 或 OFF (关)	۰			
	显示	说明			
	ON (开) OFF (关)	启用数据库链接设定。 林田教报库供控码完			
	OFF (天)	崇用数据件链接反正。			
	初始设定: ON (开) 3 按开始键 设定好设定 日出	现选择保美项目编号的画面			
	完成				
	│按停止/清除键。显示选择保养项目 │	目编号的画面。			
l					

保养 项目编号	说明					
U506	设定超时 说明	设定超时 说明				
	设定与计算机连接时的通信超时时间。 <b>目的</b>					
	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	殳定值。通过延迟错误检测 	则定	
	时或许可以清除错误。如果在更改   <b>设定</b>	预设值后仍 <b>无法</b> 清除¥	<b>省</b> 侯,则请将预设值恢复力	り初始值。		
		+				
	2.	□ 医用工/下兀孙健史以以足阻。   说明				
	超时时间		10至120(秒)	10		
	您可以每步10秒为单位改变	设定。				
	3. 按开始键。设定好设定,且出	出现选择保养项目编号	的画面。			
	<b>完成</b>  按停止/清除键。显示选择保养项	目编号的画面。				
U508	设定 LDAP					
	说明 户田式林田 I DAP 昭久哭					
	目的					
	当要求使用 LDAP 服务器时,用来	将本设定更改为 ON	(开)。			
	<b>以</b> 1. 按开始键。					
	2. 选择 ON (开) 或 OFF (关)	) 。			1	
		说明				
	ON (升) OFF (关)	后用 LDAP 服务器。 禁用 LDAP 服务器。				
	初始设定: OFF (关)					
	3. 按开始键。设定好设定,且出	出现选择保养项目编号	的画面。			
	<b>完成</b>  按停止/清除键。显示选择保养项	目编号的画面。				
U510	设定企业模式					
	<b>说明</b> 设定是否启用企业模式设定。					
	此保养模式仅对 120 V 规格机器有	效。				
	<b>目的</b>  根据用户要求更改设定。					
	补充					
	个能向时开启该反定和 0511 (反) 设定	E扫抽至「IF)。				
	1. 按开始键。 2. 选择 ON (开) 式 OFF (关)					
		/ 。 说明				
	ON (开)	启用企业模式设定。				
	OFF (关)	禁用企业模式设定。				
	初始设定: OFF (关)					
	3. 按开始键。该值被设定。 <b>宫成</b>					
	关闭电源开关。					

保养 项目编号	说明				
U511	设定扫描至 FTP	g定扫描至 FTP			
	说明 讼会县不自田扫描云 FTD 讼会				
	又正定省后用扫册王『IF 设正。 比保养模式仅对 120 V 规格机器有效				
	目的				
	根据用户要求更改设定。 <b>站</b> 在				
	不能同时开启该设定和 U510 (设)	定企业模式)。			
	设定				
	1. 按开始键。 2 选择 ON (平) 式 OFF (关)				
		论明			
	w ON (开)	ph 的 ph 和			
	OFF (关)	禁用扫描至 FTP 设定。			
	初始设定: ON (开) 3. 按开始键。该值被设定。				
	完成				
	按停止 / 清除键。显示选择保养项	目编号的画面。			
U512	设定扫描至 SMB				
	ин 设定是否启用扫描至 SMB 设定。				
	此保养模式仅对 120 V 规格机器有	效。			
	<b>目的</b> 坦坦田立西式西方沿空				
	↑ 松菇用尸妾水更以吱定。 ◆ <b>补充</b>				
	不能同时开启该设定和 U510 (设)	定企业模式)。			
	<b>设定</b>				
	1. 设开如键。 2. 选择 ON (开) 或 OFF (关)	•			
	显示	说明			
	ON (开)	启用扫描至 SMB 设定。			
	OFF (关)	禁用扫描至 SMB 设定。			
	初始设定: OFF (关)				
	3. 按开始键。该值被设定。 <b>宫成</b>				
	₩ 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				
U901	按供纸位置检查复印计数				
	目的				
	检查更换耗材的时间。 方法				
	1. 按开始键。显示供纸位置的计数。				
	显示		说明		
	BYPASS (手送)		MP 托盘		
	CASSETTE 1 (纸盒	1)	纸盒 1		
	CASSETTE 2 (纸盒	2)			
	CASSETTE 4 (纸盒	3)			
	CASSETTE 4 (纸 <u>品</u> DUDLEY (双面)	4)	纸盒 4 (远购件供纸盒) 双面哭		
	当木安装选购件供纸》 完成	<sub>泛</sub> 重时,	刈应的计数个会显示。		
	按停止 / 清除键。显示选择	保养项	目编号的画面。		
U902	检查/清除装订器打孔计数	[			
	说明 当安装了洗购件 3000 页装ì	丁器时	设定打孔限量以及显示并清除打孔废料计数		
	目的	, ניי הם ני			
	设定打孔限量以便通知用户	收集打	孔废料的时间。如果在收集废料后在触摸面板上显示和11.10000000000000000000000000000000000	記示需要收集打孔废料 1 座料 - 刷玉はまぬせる	的信
	息,小可使用本坝日于动宿 料计数且以后还是会出现该	「际打打 「问题。	<b>反科订</b> 致。如未在大团机奋电源的"同元下收集打打	1. 成科,则尤法有际打;	扎灰
	设定				
	<ol> <li>招升始键。</li> <li>选择项目</li> </ol>				
	<ol> <li>. 使用数字键更改设定(</li> </ol>	直。			
	显示	说明		设定范围	
	PUNCH LIMIT	打孔网	我量 (最多的打孔次数)	0 至 9999000	
	(打孔限量)				
	PUNCH COUNT (打孔计数)	打孔及	资料计数 (目前的打孔次数)	0 <u>全</u> 99999999	
	4. 按开始键。此时便设置	定好设定	官值。		
	清除 1. 按复位键。				
	2. 按开始键。计数被清照	除,且出	出现选择保养项目编号的画面。		
	<b>完成</b> 按停止 / 法除键 显示选择	但美证	日编号的画面		
	按停止 /				

保养 项目编号	说明			
U903	检查/清除卡纸计数			
	<b>况明</b> 显示或清除卡纸位置的卡纸计数。			
	目的			
	应宣卞弤祆忿。小□仕史炴泪耗材后清际卞纸计釵。 <b>开始</b>			
	按开始键。显示选择项目画面。			
	显示 COUNT (计称)	况明 显示 / 法除卡纸计数		
	TOTAL COUNT (总计数)	显示总卡纸计数		
	<b>方法:显示/清除卡纸计数</b> 1.选择[COUNT(计数)].			
	显示卡纸类型代码的计数。 2. 使用*或者#键更改画面。			
	按复位键后按开始键。所有	十数即会被清除。		
	平弦的计数码小能被有陈。 要返回选择项目画面,请按(	亭止/清除键。		
	<b>万法:显示忌卞纸け数</b> 1. 在画面内选择 [TOTAL COU]	NT(总计数)]来选择一个项目。		
	显示卡纸类型代码的总计数。 2 使用*或者#键更改画面			
	五、 (C)加、 次 目 20 (20 (20 (20 (20 (20 (20 (20 (20 (20	□止 / 法险键		
	安然回题许须百画面,谓汉 完成 物信止 (法阶) 日二世界但美语			
U904	按停止/淯际键。亚示远挥保乔坝 <b>检查/洁除维修呼叫计数</b>	日编亏的凹间。		
	说明	N1 ¥4		
	根据类型显示或清除维修呼叫代码计数。 <b>目的</b>			
	根据类型检查维修呼叫代码状态。	· <b>元</b> 口;十 <i>米</i> /r		
	开始 开始	1471 女人。		
	按开始键。显示选择项目画面。	24 ng		
	显示 COUNT (计数)	况明 日二 / 法险维修项则计数		
	TOTAL COUNT (总计数)	显示维修呼叫总计数		
	方法:显示/清除维修呼叫计数			
	1. 选择 [COUNT (计数)]。			
	显示各种类型的维修呼叫计到 2. 使用 * 或者 # 键更改画面。			
	按复位键后按开始键。所有i	十数即会被清除。		
	单独的计数器个能做演除。 要返回选择项目画面,请按(	亭止/清除键。		
	方法:显示维修呼叫总计数	NTT (台计粉)] 主共 探 入 佰 日		
	显示各种类型的维修呼叫总	版。 数。		
	2. 使用*或者#键更改画面。	_		
	大法清除维修呼叫计数总数 要返回选择项目画面,请按1	∃。 亭止 ∕ 清除键。		
	<b>完成</b> 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			
U905	检查选购件设备的计数				
	│ <b>说明</b> │显示洗购件送稿器戓装订器的计数				
	目的	ו			
	检查选购件送稿器和装订器的使用	情况。			
	<b>万法</b>   1 按开始键				
	2. 选择要检查其计数的设备。.	显示选择的设备的计数。			
	送稿器				
	显示	说明			
		通过送稿器的单面原稿数量			
	RADP	通过送稿器的双面原稿数量			
	FINISHER (装订器)(3000 张装	行器或装订器)			
	显示	说明			
	CP CNT	通过的复印件数量			
	STAPLE (装订)	订书机启动的频率			
	PUNCH (打孔)	打孔启动的频率			
	STACK (堆叠)	堆叠器启动的频率			
	SADDLE(鞍式装订)	对中固定启动的频率			
	安装了装订器时,会显示 CI	PCNT 和 STAPLE (装订)的数值。			
	<b>完成</b>   拉信止 / 法险键 - 目二共仅仅美语	日始日始画面			
11006	按停止////////////////////////////////////	口编与的凹固。			
0,00					
	重置部分控制操作的维修呼叫代码	д.,			
	<b>目的</b>   田来在因为纸合武甘它部位的故障	动行部分操作后 并且已经维修权相关部件时进行重置操作			
	方法				
	1. 按开始键。				
	2. 按[EXECUIE (执行)]。 3. 读工始键重罢部公晶佐妨制				
	重置过程中,面板上显示的	[EXECUTE (执行)]会闪烁。			
	4. 关闭主电源开关, 然后再将	其打开。			

保养 项目编号	说明
U908	检查总计数器值
	显示总计数器值。   目的
	田来检查总计数器值
	方法
	按开始键。显示总计数值画面。
	│ <b>元风</b> │按停止/清险键 此时会显示选择保美项目编号的画面
11010	这件正,有你说。此时云亚小姐许怀孙贞口编与时宫国。
0910	得际復
	清除所有颜色 (C/M/Y/BK) 的 A4 尺寸纸张覆盖率的存储数据。
	目的
	用来在需要时清除数据 (例如保养维修期间)。
	方法    1  按开始键
	2. 按[EXECUTE (执行)]。
	3. 按开始键。
	清除覆盖数据。
	了。  清除完成后,机器自动返回至与主电源升关打开时相同的状态。 ————————————————————————————————————
U911	检查 / 清除各纸张尺寸的复印计数
	<b>広明</b>   显示并清除各种纸张尺寸的供纸计数值
	用来在更换消耗部件后检查或清除计数。
	方法 按正始键,且于发纸化尺寸的供纸计数画面
	按开如键。亚尔谷纸张尺寸时供纸片致画面。   <b>洁除</b>
	1. 按复位键。
	2. 按开始键。所有的计数被清除。
	龙风   按停止 / 清除键。此时会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		
	<b>说明</b> 将传真控制板 (当安装了选购件传真组件时使用)的备份数据存储至闪存卡,或者从闪存卡读取数据。 <b>目的</b> 用来在更换电路板时,存储以及读取数据。		
	<ul> <li>设定</li> <li>1. 按操作面板上的电源键,在确认电源指示灯熄灭后关闭主电源开关。</li> <li>2. 打开接口盖。</li> <li>3. 拆下 CF 盖板。</li> <li>4. 将闪存卡插入 CF 盖板。</li> <li>5. 将闪存卡插入机器上的凹槽口。</li> <li>6. 打开主电源开关</li> </ul>		
	0. 打开主电源开关。         7. 进入保养项目。         8. 按开始键。         9. 选择项目		
	显示		说明
	SRAM -> $CF_{\pm}$ FAX	BACKUP (传真备份)	写入传真控制 PWB 的备份数据
	CF -> SRAM FAX	BACKUP (传真备份)	读取传真控制 PWB 的备份数据
	SRAM -> $CF_{\pm}$ FAX	DIAL INFO (传真拨号信息)	写入传真拨号信息的备份数据
	CF -> SRAM : FAX	DIAL INFO (传真拨号信息)	读取传真拨号信息的备份数据
	10. 按开始键。执行读取	或写入操作,且显示操作结果画面	Ω.
	<ul> <li>EXECUTE (执行) 0100</li> <li>CHECK SUM (校验和) ****</li> <li>CODE (代码) 0000</li> <li>如果操作失败:</li> <li>EXECUTE (执行) 0100</li> <li>CHECK SUM (校验和) ****</li> <li>CODE (代码) XXXX</li> <li>XXX 处为指示失败原因的错误代码。</li> <li>请参见下方 U917 和 U926 操作的错误代码。</li> <li>11. 按操作面板上的电源键,在确认电源指示灯熄灭后关闭主电源开关。</li> <li>12. 从机器上拆下闪存。</li> </ul>		
	代码	说明	
	0102	检测到传真控制板上的故障显示	
	0103	检测到驱动板上的故障显示。	
	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	闪存卡内的数据不一致。	
	0205	闪存卡内的数据错误(校验和银	昔误)
	0206 闪存卡读取错误。		
	0207 闪存卡写入错误。		
	0212 6真控制板闪存错误。		

保养 项目编号	说明
U920	检查复印计数 说明 检查复印计数 目的 用来检查复印计数
	按开始键。显示全色复印计数器、单色复印计数器、彩色打印机计数器、单色打印机计数器和单色传真计数器 的当前计数。 <b>完成</b> 按停止 / 清除键。此时会显示选择保养项目编号的画面。
U925	按停止/清除键。此时会显示选择保养项目编号的画面。          检查/清除系统错误计数          型示和清除系统错误的计数值。          BM          用米检查各种类型的系统错误。          念也可以使用此保养项目在更换耗材后清除维修呼叫代码计数。          方左          投开始键。显示检测到的各种类型的系统错误计数。          清除          1. 按复位键。          2. 按开始键。显示选择保养项目编号的画面。

保养 项目编号	说明
U926	重写传真程序 说明
	当安装选购件传真组件时,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。
	<ol> <li>按操作面板上的电源键,在确认电源指示灯熄灭后关闭主电源开关。</li> <li>打开接口盖。</li> <li>拆下 CF 盖板。</li> <li>将闪存卡插入 CF 盖板。</li> </ol>
	<ol> <li>7. 将闪存卡插入机器上的凹槽口。</li> <li>6. 打开主电源开关。</li> <li>7. 进入保养项目。</li> <li>8. 按开始键。</li> <li>9. 选择 IFAX PROCE AM/FONT (</li></ol>
	开始下载传真程序并显示下列结果画面。
	如果操作成功: EXECUTE (执行)0100 CHECK SUM (校验和) **** CODE (代码)0000
	如果操作失败: EXECUTE (执行)0100 CHECK SUM (校验和) ****
	CODE (代码) XXXX XXX 处为指示失败原因的错误代码。
	10. 然后开始下载传真字体并显示下列结果画面。
	如果操作成功: EXECUTE (执行)0100 CHECK SUM (校验和) **** CODE (代码)0000
	如果操作失败: EXECUTE (执行) 0100 CHECK SUM (校验和) ****
	XXX 处为指示失败原因的错误代码。 请参见第 1-3-98 页 上 U917 和 U926 操作的错误代码。
	11. 按操作面板上的电源键,在确认电源指示灯熄灭后关闭主电源开关。 12. 从机器上拆下闪存。

保养 项目编号	说明		
U927	清除所有复印计数和机器使用寿命计数 (仅一次)		
	将所有计数重置为零。		
	<b>补允</b> 仅在所有计数值小于或等于	1000 时清除总计数器和机器使用寿命计数器。	
	<b>方法</b> 1. 按开始键。		
	2. 按 [EXECUTE (执行	)]。 고난봤고네现は田ᆂ会나봤뇄ᆂᅆ	
		和 致和机器使用寿命 计数极角际。 显示 CANNOT EXECUTE (不能执行)。	
	│ <b>完成</b> │按停止/清除键。此时会显	示选择保养项目编号的画面。	
U928	检查机器使用寿命计数		
	<b>说明</b> 显示机器使用寿命计数。		
	│ <b>目的</b> │用来检查机器使用寿命计数		
	<b>方法</b> 按开始键。显示当前机器使	用寿命计数。	
	完成 按停止 / 法险键 此时会显	云选择保美项目编号的画面	
U930	检查/清除充电辊计数		
	<b>说明</b> 显示要检查或清除的充电辊	计数器的计数。	
	业小文1型单次用称用1元电批Ⅰ或Ⅲ1111或。 目的 田本在西格方中相关二后处本注释		
	用米在更换充电報单元后检查计数。 用来在更换充电辊单元时清除计数值。		
	万法  按开始键。显示每种颜色充	电辊的当前计数。	
	2. 按开始键。所有的计数被清除。 设定		
	2. 按升始键。此时便设定好设定值。   <b>完成</b>		
U972	按停止 / 清除键。此时会显 设定高压单元的种类	示选择保养项目编号的 <b>画</b> 面。	
077-	成定间, 二十九的 (1 大) 说明 确定转印言 [[[[[[]]]]	目实外	
	·明定我印商压做 2 定旧的处 目的	元 初 印)	
	不需要更改设定。 <b>设定</b>		
	<ol> <li>按开始键。</li> <li>选择要设定的项目</li> </ol>		
	2. 远往安设定的项目。       3. 使用上/下光标键更改设定值。		
	<b>显示</b> 第二转印高压	<b>说明</b> 确认转印高压板 2	设定范围       A (旧) / B (新)
	4. 按开始键。此时便完成	动心花中间应该之 载了设定。	
	5. 关闭主电源开关,然后	,与《之》。 言再将其打开。	
	1		

保养 项目编号	说明
U984	检查显影单元数目
	显示显影单元数目
	目的 检查显影单元数目。
	<b>方法</b> 按开始键。显示各种颜色的显影单元数目。
	<b>完成</b> 按停止/清除键 此时会显示选择保美项目编号的画面
U985	显示显影单元历史记录
	<b>说明</b> 指示机器编号和显影计数器的历史纪录。
	<mark>目的</mark> 用来检查机器编号和显影计数器
	1. 按开始键。 2. 每种颜色的机器编号和显影计数器的历史纪录将在 5 种情况下显示。
	<b>完成</b> 按停止/清除键。此时会显示选择保养项目编号的画面。
U989	磁盘扫描
	<b>说明</b> 通过扫描硬盘恢复硬盘中的数据。
	<b>目的</b> 如果在访问硬盘时关闭电源,则可能会损坏硬盘驱动内的控制信息,使用本模式恢复数据。
	方法 1 按开始键
	2. 按 [EXECUTE (执行)]。
	3. 按开始键。当完成硬盘扫描时,显示操作结果。 <b>完成</b>
11000	按停止 / 清除键。此时会显示选择保养项目编号的画面。
0990	他宣/清陈曝元灯壳起时间 说明
	显示、清除或更改曝光灯亮起的累计时间。 <b>目的</b>
	用来检查曝光灯使用的累计时间。亦可在更换曝光灯后清除原来的累计时间。 <b>方法</b>
	按开始键。显示曝光灯亮起的累积时间 (以分钟计数)。 <b>清除</b>
	2. 按开始键。清陈系计时间。 设定
	1. 使用数字键输入七位累积时间。 2. 按开始键。此时便完成了时间设定。
	<b>完成</b> 按停止/清除键。此时会显示选择保养项目编号的画面。

保养 项目编号	说明		
U991	检查扫描仪操作计数		
	│ <b>说明</b> □ 显示扫描仪操作计数		
	目的		
	用禾位亘扫描仪的使用状态。   <b>方法</b>		
	按开始键。此时会显示选择项目画面。		
	COPY SCAN COUNT (复印扫描计数)		
	NT SCAN COUNT (回终扫描计数)	12 具体 IFU 数 网络扫描 // 操作 计数	
	按停止/清除键。显示选择保养项目编号的画面。		
U998	从内存中打印		
	[况9] 打印存储在内存中的数据。		
	目的		
	如有必要,执行该坝目。   <b>方法</b>		
	1. 按开始键。		
	<ol> <li>2. 使用数字键输入地址(8位十六进制数字),</li> <li>3 按插印键输出列表</li> </ol>	触摸面板上将显示符号 A 至 F 键。	
	完成		
	按停止 / 清除键。此时会显示选择保养项目编号的画面。		

# 1-3-2 维修模式

本机具备保养功能,可用于保养和维修机器。

## (1) 执行维修项目




## 2JL/2JJ/2JG/2JD-1

隹修项目	说明	
	维修信息	
Service	information	
[XXXXXXXXXX (1) /P00/S00/U0 ④ ⑤ ⑥ /0020/0020/	XXXXXX] [XX/XX]       Printed Page(s)       9690         00/N00/D50:DM0301.DAN:0002001001210052       3         0       0       0       0/	_
<ul> <li>(12) /1011/1001/ /<u>RS2/[0003-</u> (13) (12)</li> <li>(19) 00.00.00.00</li> <li>(19) 00.00.00.00</li> <li>(20) A:123456789</li> </ul>	/0000/0000/0100/1000/0000/ -0003] /81/30/50/01 (5) (6) (1) (18) 0.00.00 90123456	
<ol> <li>/20A11080/1</li> <li>SPD1:020304</li> <li>SPD1:020304</li> </ol>	1020B200/20001080/81000000/00000000/10101010/10101010	
24 SN: SPL92000	010	

## 2JL/2JJ/2JG/2JD-1

维修	维修项目		说明
	维修信息的详细		田内容
编号	巧	〔 目	说明
1	引导 ROM 信	息	[Boot ROM version (引导 ROM 版本)]
2	<ul> <li>2 软件跳转信息 (十六进制)</li> <li>[First byte/second byte (第一 字节 / 第二字节) (仅在 OEM 模式下显示)]</li> </ul>		<ul> <li>第一字节</li> <li>位0=1:(固定)</li> <li>位1=0:国外,1:国内(日本)</li> <li>位2、3(未使用)</li> <li>位4=0:京瓷,1:OEM</li> <li>位5=0:用于欧洲,1:用于美国</li> <li>位6=0:非 MICR 模式,1:MICR 模式</li> <li>位7(未使用)</li> <li>第二字节:仅在 OEM 模式下显示</li> </ul>
3	页数总计数		-
4	并行接口信息		-
5	序列信息		00:正常     位 1:过载错误       位 0:帧错误     位 2:奇偶位错误
6	USB 信息		00:未连接 01:全速 02:高速
7	NVRAM error 误) (仅在出现	r (NVRAM 错 砚错误时显示)	01: ID 错误     03: 校验和错误       02: 版本错误     04: NVRAM 崩溃错误
8	8 NVRAM 下载		00: 正常(未下载) 位0: 字体数据 位1: 主机数据 位2: 宏数据 位3: 程序数据 位4: 操作面板信息数据下载(显示的文件名) 位5: OEM 数据 位6: 网络模块数据(显示的版本) 位7: 发生错误
9	可打印区域设	定	/ 顶部偏移 / 左侧偏移 / 页面长度 / 页面宽度
10	各供纸源的左	侧偏移	/ MP 托盘/纸盒1/纸盒2/选购件纸盒3/选购件纸盒4/双面/ (1/600 英寸单元)
11	各供纸源的顶部偏移		/ MP 托盘/纸盒1/纸盒2/选购件纸盒3/选购件纸盒4/ (1/600 英寸单元)
12	部分操作控制	信息	位 0: MP 托盘       设备状态         位 1: 纸盒 1       0:未安装         位 2: 纸盒 2       1: 启用         位 3: 选购件纸盒 3       2: 部分操作控制         位 4: 选购件纸盒 4       2:         位 5 至 6:未使用       4         位 7: 双面       7         位 8 至 19:未使用       6         位 20: 选购件装订器       21 至 27:未使用         位 28: 选购件作业分离器       29 至 31:未使用

维修项目		说明			
编号		项目	说明		
13	串行接口信息		RS2: RS-232C RS4: RS-422A		
14	选购件设备信	言息	第一个 2 字节       第二个 2 字节         位 0: MP 托盘       位 0: 保留         位 1 至 2: 纸盒 1 至 2       位 1: 出纸托盘         位 3 至 4: 选购件纸盒 3 至 4       位 2 至 3: 保留         位 5 至 6: 未使用       位 4: 选购件装订器         位 7: 双面       位 5 至 11: 保留         位 8: 保留       位 12: 选购件作业分离器         位 13 至 15: 保留		
15	操作面板信息	息语言	PMSG 命令设定 (十进制)		
16	当前温度		0 至 80 ℃/32 至 176 °F (以 1 ℃/1.8 °F 为增量, "-"=温度/湿度传感器 不正常。)		
17	当前湿度		5 至 100% RH (以 1% 为增量)		
18	垂直失真检查	查再启动次数	-		
19	MAC 地址		-		
20	固定资产号		(最多16个字符)		
21	介质类型属性		介质类型设定值为1至28 (纸张重量) (未使用的介质类型始终是0×00。)		
22	存储器 SPD	信息 (插槽1)	2 至 6 字节、 8 至 36 字节、 94 至 95 字节 (总共 32 字节)		
23	存储器 SPD	信息 (插槽 2)	2至6字节、8至36字节、94至95字节(总共32字节)		
24	机器序列号		-		
注:		代码转换 A B C 0 1 2	D         E         F         G         H         I         J           3         4         5         6         7         8         9		

维修项目	说明
	设定供纸操作 (打印机驱动程序优先模式) 说明
Paper Feed Operation	<ul> <li>说明 在打印机驱动程序优先模式下,用打印机驱动程序(并非自动选择)选择指定的供纸位置(一个纸盒或 MP 托盘)时,纸张将从所选位置供入。所选位置上没有纸张时,将显示装纸信息。</li> <li>选择 MP 托盘作为供纸位置时,纸张将以最小尺寸的时序供入。至于介质类型的设定(设定纸张类型),打印机驱动程序的设定会通知至驱动板。双面打印操作依然是普通操作,如果纸张尺寸和打印机的设定不同则会卡纸。</li> <li>目的 用来设定打印机驱动程序优先模式,在这种模式下,如果普通供纸操作模式不适合用户的使用环境,那么打印机驱动程序的设定将拥有优先权。</li> <li>方法 <ol> <li>选择 [Paper Feed Operation (供纸操作)]。</li> <li>选择模式。</li> </ol> </li> </ul>
	特殊 善 善 通 供 纸 操 作 模 式 ( 默 认 )
	普通纸 打印机驱动程序优先模式
	3. 按[Close (关闭)]。 完成

## 1-3-3 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(主要是管理员)进行操作。在此管理模式下,可改变设定(例如默认设定)。

## (1) 使用管理模式



结束

## (2) 部门管理

#### 新帐户

通过输入帐户 ID 代码(最多 8 位数)、帐户名称以及使用 限制创建所需的新帐户。

- 1. 按 [Management Edit (管理编辑)]。
- 2. 按 [Register (登录)]。
- 使用上/下光标键选择 [Account ID (账户 ID)]并 按 [Change # (更改 #)]。
- 4. 使用数字键输入 0 至 99999999 的部门 ID 代码。
- 5. 按[Close (关闭)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Name to Display (显示名)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 7. 输入部门名称, 然后按 [End (结束)]。
- 8. 按 [Next (下一个)]。
- 9. 指定复印时的限制并按 [Registr. (登录)]。

### 删除帐户

删除已登录的部门账户。

- 1. 按[Management Edit (管理编辑)]。
- 2. 选择要删除的部门 ID 代码, 然后按 [Delete (删除)]。
- 3. 检查要删除的 ID 代码, 然后按 [Yes (是)]。

## 编辑部门信息

更改部门登录的名称和 ID 代码。

- 1. 按[Management Edit (管理编辑)]。
- 2. 选择要修改的部门 ID 代码, 然后按 [Mgt. Inf. Correction (管理信息校正)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Account ID (账户 ID)] 并 按 [Change # (更改 #)]。
- 4. 按 [Clear (清除)]。
- 5. 使用数字键输入新的 ID 代码 (最多 8 位)。
- 6. 按[Close (关闭)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Name to Display (显示名)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 8. 按[AllDel. (全部删除)]。
- 9. 输入新的部门名称,然后按 [End (结束)]。
- 10. 按 [Close (关闭) ]。

### 更改使用限制

更改每个单独部门的使用限制。

要使用部门管理来限制复印件、打印件或扫描图像的数量,请将部门管理切换为[On(开)],作为复印部门管

- 理、打印部门管理和扫描部门管理的默认设定。
  - 1. 按[Management Edit (管理编辑)]。
  - 2. 选择要修改的部门 ID 代码, 然后按 [Limit in use (使 用限制)]。
  - 3. 选择纸张类型, 然后按 [Close (关闭) ]。

#### 打印错误报告

指定是否为避免用户使用错误的部门代码进行打印而打印 错误报告。

#### 管理全部

计算所有部门的总使用计数并以部门管理报告的形式将全 部计数打印出来。必要时可以重设总使用计数。

- 1. 按 [Management Total (全部门的合计)]。
- 2. 显示总使用计数。
- 按 [Print Report (打印报告)],然后选择要将此信息 作为管理报告打印的报告类型。
   按 [Report by Function (功能报告)]来列出各功能的 报告列表。
   在部门管理初始设定 1-5,尺寸总计数中按 [Report by Size (尺寸报告)],以获得各纸张尺寸的报告列表。
- 4. 要重设使用计数,请按[Counter clear (计数器清除)]。
- 5. 按 [Yes (是)]。

#### 各部门复印计数

跟踪各部门的复印计数。必要时可以重设各部门的复印计 数。

- 1. 按 [Each Mgt. Total (各部门的合计)]。
- 2. 选择 ID 代码, 然后按 [Total (全部)]。
- 3. 显示所选部门的使用计数
- 4. 要重设使用计数,请按 [Counter clear (计数器清除)]。
- 5. 按 [Yes (是)]。

### 启用和禁用部门管理

- 开启或关闭部门管理。
- 1. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。
- 2. 按 [Close (关闭) ]。
- 3. 按 [End (结束) ]。

## 复印部门管理

启用或者禁用复印作业的部门管理。

- 1. 按 [Job Accntg Def. Set. (部门管理初始设定)]。
- 使用上/下光标键选择 [Copy Job Accounting (复印 部门管理)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。
- 4. 按 [Close (关闭) ]。

#### 打印部门管理

- 将设备用作打印机时, 启用或者禁用部门管理。
  - 1. 按 [Job Accntg Def. Set. (部门管理初始设定)]。
  - 使用上/下光标键选择 [Print Job Accounting (打印 部门管理)]并按 [Change # (更改 #)]。
  - 3. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。
  - 4. 按 [Close (关闭) ]。
- 当打印部门管理设定为[Off (关)]时,该项目不显示。
- 1. 按 [Job Accntg Def. Set. (部门管理初始设定)]。

- 使用上/下光标键选择 [Printer error report (打印错 误报告)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。
- 4. 按[Close (关闭)]。

## 从未登录的来源(打印机)进行打印

授权或禁止从使用打印驱动程序(不支持部门管理)的计 算机进行打印。

- 当打印部门管理设定为[Off (关)]时,该项目不显示。
  - 按 [Job Accntg Def. Set. (部门管理初始设定)]。
     使用上/下光标键选择 [Other Mgt. reg. (print) (部门
  - 登录外的打印)]并按[Change # (更改 #)]。 3. 选择[On (开)]或者[Off (关)]。
  - 5. 远择[OII (开)]或者[OII 4. 按[Close (关闭)]。

## 复印/打印输出管理

选择同时管理或者单独管理复印和打印。

- 1. 按 [Job Accntg Def. Set. (部门管理初始设定)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Copy/Printer output mgt (复 印 / 打印输出管理)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 选择 [All (全部)] 或者 [Each (每个)]。
- 4. 按[Close (关闭)]。

## 扫描部门管理

将设备用作扫描仪时,启用或者禁用部门管理。

- 1. 按 [Job Acentg Def. Set. (部门管理初始设定)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Scanner Job Accounting (扫描部门管理)] 并按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。
- 4. 按[Close (关闭)]。

## 传真部门管理

使用选购件传真功能时, 启用或者禁用部门管理。 仅在安装选购件传真组件时本设定才会显示。

- 1. 按 [Job Acentg Def. Set. (部门管理初始设定)]。
- 2. 使用上 / 下光标键选择 [Fax Job Accounting (传真部 门管理)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。
- 4. 按[Close (关闭)]。

### 针对未授权请求的响应

指定当用户试图在超出复印限制后进行复印时复印机采取的措施。

- 1. 按 [Job Accntg Def. Set. (部门管理初始设定)]。
- 使用上/下光标键选择 [Excess of Limit Setting (超 过限制时的设定)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 按 [Stop job immediately (立即停止作业)]、[Stop after job done (作业完成后停止)]或者 [Only warning (仅警告)]。
- 4. 按 [Close (关闭) ]。

## 计数器限制默认值

指定登录新部门时使用限制的默认值。

- 1. 按 [Job Accntg Def. Set. (部门管理初始设定)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Def. Val. of coun. Limit (计数限制的初始值)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 使用数字键输入1至999,999的页数。
- 4. 按[Close (关闭)]。

## 按尺寸列出总计数, 1-5

登录指定的纸张尺寸和类型以检查复印计数。

- 1. 按 [Job Accntg Def. Set. (部门管理初始设定)]。
- 使用上/下光标键选择 [Total size 1-5 (总尺寸 1-5)] 并按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 按[On (开)]。
- 4. 按 [Select size (选择尺寸)]。
- 5. 选择纸张尺寸, 然后按 [Close (关闭)]。
- 若要指定纸张类型,请按 [Select Paper Type (选择纸 张类型)]。
- 7. 选择纸张类型, 然后按 [Close (关闭)]。
- 8. 按[Close (关闭)]。

### (3)复印默认设定

### 浓淡模式

设定初始设定模式的浓淡模式。

- 使用上 / 下光标键选择 [Exposure Mode (浓淡模式)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [Manual (手动)] 或者 [Auto (自动)]。

#### 浓淡等级

#### 更改浓度调节步幅量。

- 使用上/下光标键选择 [Exposure Steps (浓淡等级)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [1 step (1 步)] 或者 [0.5 step (0.5 步)]。

#### 原稿模式

设定初始设定模式的原稿图像质量。

- 使用上 / 下光标键选择 [Original Image Quality (原稿 图像质量)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 选择 [Text + Photo (文字 + 图片)]、[Photo (图片)]、 [Print (打印)]、[Text (文字)]或 [Map (地图)]。

## 彩色模式设定

### 设定初始设定模式的彩色模式。

- 使用上/下光标键选择 [Auto Color/Full-Color/B&W (自动彩色/全色/黑白)]([Auto Colour/full col./ B&W])并按[Change #(更改 #)]。
- 选择 [Auto color (自动彩色)]、[Full color (全色)]、 或 [Black&White (黑白)]。

### 设定自动彩色检测

为自动复印模式调节彩色和黑白检测等级。

- 使用上/下光标键选择 [Auto Color Correction (自动 色彩校正)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 按左 / 右光标键调节数值。

#### 设定省粉打印

设定初始设定模式的省粉打印。

- 使用上 / 下光标键选择 [EcoPrint (省粉打印)] 并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [Off (关)] 或者 [On (开)]。

### 校正黑色线条

设定黑色细线条校正,以减少使用选购件送稿器进行复印 时可能产生的黑色线条。

抑制黑色线条时,请选择 [On (Low) (开 (低)) ]。仅当 黑色线条不能被低设定抑制时才选择 [On (High) (开 (高)) ]。

- 使用上/下光标键选择 [Correct. fine black line (校正 黑色细线条)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 选择 [Off (关)]、[On (Low) (开 (低))] 或者 [On (High) (开 (高))]。

### 选择纸张

在初始设定模式下,设定放入原稿时的纸张选择方法。

- 使用上/下光标键选择 [Select Paper (选择纸张)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [APS] 或 [Default cassette (默认纸盒)]。

#### 设定自动选择纸张

更改缩放倍率时,为自动选择纸张模式设定纸张选择方法。

- 使用上/下光标键选择 [APS Setting (APS 设定)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 选择 [Most Suit Size (最适合尺寸)] 或 [Same as Orig. Size (与原稿尺寸相同)]。

### 纸张类型 (自动彩色纸张)

为彩色复印选择自动选择纸张模式,以限制纸张类型。

- 使用上/下光标键选择 [Pap. Type (Auto col. pap.) (纸张类型(自动彩色纸张))]并按[Change # (更 改 #)]。
- 选择 [Off (关)] 或者 [On (开)]。 如果选择了 [On (开)],请选择纸张类型。 普通纸 / 粗糙纸 / 牛皮纸 / 再生纸 / 预印纸 / Bond 纸 / 彩色纸 / 打孔纸 / 信笺 / 优质纸 / 自定义 1 - 8

### 纸张类型 (自动黑白纸张)

- 为黑白复印选择自动选择纸张模式,以限制纸张类型。
  1. 使用上/下光标键选择 [Paper Type (Auto BW Paper) (纸张类型(自动黑白纸张))]([Paper Type (Auto B&W pap.)])并按 [Change # (更改 #)]。
  - 选择[Off(关)]或者[On(开)]。 如果选择了[On(开)],请选择纸张类型。
     普通纸/粗糙纸/牛皮纸/再生纸/预印纸/Bond 纸/彩色纸/打孔纸/信笺/优质纸/自定义1-8

### 选择默认纸盒

自动选择默认纸盒(1-4)。

MP 托盘可能被设定为默认纸盒。

[3rd paper (第三纸盒)]和[4th paper (第四纸盒)]选项 仅在安装了选购件供纸盒或 3000 张供纸盒时显示。

- 使用上/下光标键选择 [Default cassette (默认纸盒)] 并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择将作为默认的纸盒。

#### 指定供应封面纸的纸盒

指定纸张来源纸盒 (1-4) 或装有封面纸的 MP 托盘。 [3rd paper (第三纸盒)] 和 [4th paper (第四纸盒)]选项 仅在安装了选购件供纸盒或 3000 张供纸盒时显示。

- 使用上 / 下光标键选择 [Cassette for cover paper (供应封面纸的纸盒)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择装有封面纸的纸张来源纸盒。

### 设定优先倍率模式

指定当所选纸盒中的纸张和原稿尺寸不同时是否设定自动 缩放。

- 使用上/下光标键选择 [Auto % Priority Setting (优先 倍率模式优先设定)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [Off (关)] 或者 [On (开)]。

#### 调节自动浓淡

- 在自动浓淡模式下复印时调节总体浓淡。
  - 使用上/下光标键选择 [Density Adjustment (Auto) (浓度调节(自动))]并按[Change # (更改 #)]。
  - 2. 按 [Lighter (淡)] 或者 [Darker (浓)] 调节浓度。

#### 调节手动浓淡

- 在手动浓淡模式下复印时调节总体浓淡。
- 使用上 / 下光标键选择 [Density Adjust. (Manual) (浓 度调节 (手动)) ] 并按 [Change # (更改 #) ]。
- 2. 按 [Lighter (淡)] 或者 [Darker (浓)] 调节浓度。

#### 选择默认缩放

设定初始设定模式下的缩小 / 放大设定。

- 使用上 / 下光标键选择 [Reduce/Enlarge (缩小 / 放 大)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [Auto % (自动倍率)] 或者 [100%]。

#### 选择分页和位移输出

- 设定初始设定模式下的分页和位移输出选项。
  - 使用上/下光标键选择 [Sort/Offset (分页/位移)]
     ([Sort/Group (分页/分组)])并按 [Change # (更改#)]。
  - 在 [Sort (分页)] 模式下,选择 [Off (关)] ([Sort:Off (分页:关)]) 或 [On (开)] ([Sort:on (分页:开)])。
  - 在 [Offset (位移)] 模式下,选择 [Off (关)] 或 [On (开)] ([1 set (1 套)] 或 [Output each page (逐页 输出)])。

#### 选择自动旋转

设定初始设定模式下自动旋转。

- 使用上 / 下光标键选择 [Auto Rotation (自动旋转)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [Rotate (旋转)] 或 [No Rotate (不旋转)]。

#### 设定装订边默认值

设定装订边宽度默认值。

- 使用上/下光标键选择 [Default margin width (默认 装订边宽度)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 按上 / 下或左 / 右光标键设定装订边宽度。 设定范围 英制型号: 0-3/4"(以 1/8"为增量) 公制型号: 0-18 mm(以 1 mm为增量)

## 删边

#### 设定删边默认值。

- 使用上/下光标键选择 [Default erase width (删边初 始值)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 按[+]或[-]设定[Border(页边)](外端)和[Center (中央)](中间)的页边宽度。
   设定范围 英制型号:0-2"(以1/8"为增量)
  - 公制型号: 0-50 mm (以1 mm 为增量)

## 选择最大复印份数

限制单次复印可指定的份数。

- 使用上 / 下光标键选择 [Preset limit (预设限制)] 并 按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 使用数字键指定预设限制值。设定至1-999份之间。

### 启用重复复印

在初始设定模式下禁用重复复印或配置重复复印。

仅在安装选购件安全组件时本设定才会显示。

- 使用上/下光标键选择 [Repeat Copy (重复复印)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 在 [Function (功能)] 模式下,选择 [Off (关)] 或 者 [On (开)]。
- 在 [Default (初始)] 模式下,选择 [Off (关)] 或 者 [On (开)]。

#### 显示登录键

设定显示或者隐藏用于注册 / 删除登录键的 [Shortcut (快捷方式)] ([Register (登录)])。

- 使用上 / 下光标键选择 [Display register key (显示登录键)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [Off (关)] 或者 [On (开)]。

## 自定义 (基本画面)

重新整理基本画面以实现操作简便化。

- 使用上/下光标键选择 [Customize (Basic Screen) (自 定义(基本画面))]([Customize (Main function) (自 定义(主要功能))])并按 [Change #(更改 #)]。
- 使用上/下光标键移动选项, [Move Ahead (前移)] 或 [Move Behind (后移)]。

### 自定义(用户选择)

重新整理画面,从而实现可简便地进入常用功能。

- 使用上/下光标键选择 [Customize (User Choice) (自 定义(用户选择))]([Customize (Add function) (自 定义(添加功能))])并按 [Change #(更改 #)]。
- 在 [Addition Mode (添加模式)]下,按上/下光标 键选择要更改的功能。
   在 [Register Mode (登录模式)]下,按上/下光标
   键选择要添加的功能并按[←]移动功能。

#### (4) 机器初始设定

#### 启用自动纸盒切换

当前纸盒缺纸时,使用自动纸盒切换功能可将纸张来源切 换至另一个装有相同尺寸和相同方向纸张的纸盒。

- 使用上/下光标键选择 [Auto cassette switching (自 动纸盒切换)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 在 [Function (功能)] 模式下,选择 [Off (关)] 或者 [On (开)]。
- 在 [Paper Type (纸张类型)]模式下,选择 [All types of paper (所有类型的纸张)] 或 [Feed same paper type (供入相同类型的纸张)]。

## 指定纸张尺寸

## 指定纸盒 1-4 的纸张尺寸。

[3rd cassette (第三纸盒)]和[4th cassette (第四纸盒)] 选项仅在安装了选购件供纸盒时显示。

- 使用上/下光标键选择 [Paper size (1st cassette 4th cassette) (纸张尺寸 (第一纸盒-第四纸盒))]并按[Change # (更改 #)]。
- 选择 [Auto Detection (自动检测)] 或 [Standard sizes (标准尺寸)]。

如果选择了 [Auto Detection (自动检测)], 请选择 度量单位。

如果选择了 [Standard sizes (标准尺寸)], 请选择纸 张类型。

### 指定纸张类型

指定纸盒1-4的纸张类型。

第三纸盒和第四纸盒选项仅在安装了选购件供纸盒或 3000 张供纸盒时显示。

- 使用上/下光标键选择 [Paper type (1st cassette 4th cassette) (纸张类型 (第一纸盒-第四纸盒))]并按[Change # (更改 #)]。
- 选择纸张类型。
   普通纸 / 牛皮纸 / 粗糙纸 / 再生纸 / 预印纸 / Bond
   纸 / 彩色纸 / 打孔纸 / 信笺 / 优质纸 / 自定义 1 8

#### 登录 MP 托盘纸张尺寸

使用 MP 托盘时,可预先登录最多4种纸张尺寸。

- 使用上/下光标键选择 [Store Paper Size for MPT (储 存用于 MPT 的纸张尺寸)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 使用上/下光标键从 [Paper size (User reg. 1 4) (纸 张尺寸(用户登录1-4))]中选择登录号码并按 [Change # (更改 #)]。

```
    按[On (开)]。
按[+]或[-]设定[Height (高度)]。
设定范围
英制型号:37/8-115/8"(以1/8"为增量)
公制型号:98-297 mm(以1mm为增量)
仅用于公制型号
通过按[#-键]来使用数字键直接输入尺寸。
    按[+]或[-]设定[Width(宽度)]。
```

设定范围
英制型号: 5 7/8 - 17" (以 1/8" 为增量)
公制型号: 148 - 432 mm (以 1 mm 为增量)
仅用于公制型号
通过按 [# -键] 来使用数字键直接输入尺寸。

- 若要指定纸张类型,请按 [Select Paper Type (选择纸 张类型)]。
   选择纸张类型,然后按 [Close (关闭)]。
   普通纸/投影胶片/粗糙纸/牛皮纸/标签纸/再生 纸/预印纸/ Bond 纸/卡片纸/彩色纸/打孔纸/
   信笺/厚纸/信封/涂层纸/优质纸/自定义1-8
   按 [Close (关闭)]。

## 启用针对 MP 托盘设定的快速访问

设定当 MP 托盘从 [Basic(基本)] 画面被选择出来时是否 显示 [MP tray Settings (MP 托盘设定)] 画面。

- 使用上/下光标键选择 [Check MP tray sizing (检查 MP 托盘尺寸)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [Off (关)] 或者 [On (开)]。

### 设定纸张类型属性 (纸张重量)

设定各类型纸张的重量 (纸张厚度)。

- 使用上/下光标键选择 [Paper Type (paper weight) (纸 张类型 (纸张重量))]并按 [Change # (更改 #)]。
- 使用上 / 下光标键选择纸张类型以设定纸张重量并 按 [Change # (更改 #)]
- 选择纸张重量,然后按[Close (关闭)]。
   轻(薄)-64g/m<sup>2</sup>或以下/正常1-自60g/m<sup>2</sup>至75g/m<sup>2</sup>或以下/正常2-自76g/m<sup>2</sup>至90g/m<sup>2</sup>或以下/ 正常3-自91g/m<sup>2</sup>至105g/m<sup>2</sup>或以下/重1-自106g/m<sup>2</sup>至135g/m<sup>2</sup>或以下/重2-自136g/m<sup>2</sup>至170g/m<sup>2</sup>或以下/重3-171g/m<sup>2</sup>或以上/超重-投影胶片
   按[Close (关闭)]。

#### 设定纸张类型属性 (双面模式)

指定是否允许为自定义 1-8 的每种纸张类型进行双面打印。

- 使用上/下光标键选择 [Select paper type (2 sided) (选择纸张类型(双面))]并按 [Change # (更改 #)]。
- 使用上/下光标键从 [Custom 1 (自定义 1)] -[Custom 8 (自定义 8)]中选择要调节的纸张类型并 按[Change # (更改 #)]。
- 选择 [Off (关)] 或者 [On (开)] 并按 [Close (关闭)].

#### 设定对特殊类型纸张的使用

在打孔纸、预印纸、或信笺上打印时,使用该设定更改装 订输出的方向。

- 使用上/下光标键选择 [Special paper action mode (特殊纸张操作模式)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 选择 [Adj. Print Direction (调节打印方向)] 或 [Speed Priority (速度优先)]。

#### 自动检测原稿

指定当相似尺寸的纸张被自动检测出来时要选择的纸张尺 寸。

该设定仅显示于公制型号。

- 使用上/下光标键选择 [Org. Auto Detect Setting (原 稿自动检测设定)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 使用上 / 下光标键选择要指定的纸张尺寸并按 [Change # (更改 #)]。
- 对于 [Cardstock (卡片纸) / A6],选择 [Cardstock (卡片纸)]或 [A6] 并按 [Close (关闭)]。
   对于 [B4/Folio],选择 [B4] 或 [Folio] 并按 [Close (关闭)]。
   对于 11 × 15",选择 [On (开)] 或 [Off (关)] 并 按 [Close (关闭)]。

### 原稿方向

设定初始设定模式的原稿方向。

- 使用上 / 下光标键选择 [Orig. Set Direction (原稿方 向)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 选择 [Top Edge (顶边)] ([Back Edge (里侧)]) 或者 [Left Top Edge (左上边)] ([Left top corner (左 上角)])。

### 设定休眠定时器超时

设定在启动自动休眠模式下选择了 [On (开)] 时自动休眠 启动前的时间。

- 使用上/下光标键选择 [Sleep mode changing time (休 眠模式更改时间)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 按[+]或[-]设定自动休眠模式启动前的时间。
   设定范围:1-240分钟(以1分钟为增量)

#### 设定节能定时器超时

设定自动节能模式启动前的时间。

- 使用上/下光标键选择 [Low power mode chng. time (节能模式切换时间)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 按[+] 或[-] 设定自动节能模式启动前的时间。
   设定范围: 1-240 分钟 (以1分钟为增量)

## 设定自动清除超时时间

设定,在启动自动清除模式下选择了[On(开)]时,最后 一项操作后到自动清除启动前的时间。

- 使用上/下光标键选择 [Auto Clear Time Setting (自动清除时间设定)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 按[+]或[-]设定自动清除启动前的时间。
   设定范围:10-270分钟(以10分钟为增量)

#### 选择输出位置

#### 设定默认复印输出目的地。

该设定仅在安装了选购件作业分离器、装订器或 3000 张装 订器时显示。

- 使用上/下光标键选择 [Select Copy output mode (选择复印输出模式)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 选择一个输出目的地。
   顶部托盘/作业分离器/分页整理盘/托盘A/托 盘B/托盘C/托盘1/托盘2/托盘3/托盘4/ 托盘5/托盘6/托盘7

#### 选择传真输出模式

设定传真接收到的打印原稿或报告的默认输出目的地。 该设定仅在安装了传真组件和选购件作业分离器、装订器 或 3000 张装订器时显示。

- 使用上 / 下光标键选择 [Select FAX output mode (选择传真输出模式)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 选择一个输出目的地。
   顶部托盘 / 作业分离器 / 分页整理盘 / 托盘 B / 托 盘 1 / 托盘 2 / 托盘 3 / 托盘 4 / 托盘 5 / 托盘 6 / 托盘 7

## 选择主模式。

设定电源开启后首先显示的画面。

- 仅在安装选购件传真组件时本设定才会显示。 1. 使用上/下光标键选择 [Select the main mode (选择
  - 主模式)]并按[Change # (更改#)]。
  - 选择 [Copy Mode (复印模式)] 或 [Fax Mode (传真 模式)]。

## 设定声音通知

设定操作期间机器发出的通知声响。

- 使用上/下光标键选择 [Notify (Touch tone) (通知 (按 键音))]、[Notify (Finish) (通知 (完成))]、[Notify (Ready) (通知 (准备就绪))]或 [Notify (Attention) (通知 (注意))]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [Off (关)] 或者 [On (开)]。

### 静音模式

- 配置机器,使其操作更安静。
  - 使用上/下光标键选择 [Silent Mode (静音模式)]
     并按 [Change # (更改 #)]。
  - 2. 选择 [Off (关)] 或者 [On (开)]。

## 调节日期/时间

设定当前的日期和时间。

设定日期和时间前,执行以下设定时差操作。

- 使用上 / 下光标键选择 [Date/Time (日期 / 时间)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 按 [+] 或 [-] 设定 [Year (年)]、[Month (月)]、[Day (日)] 和 [Time (时间)]。
   要启用夏令时,请将 [Summertime (夏令时)] 设定 为 [On (开)]。

### 设定时差

设定时差。

调节日期/时间前设定时差。

- 使用上/下光标键选择 [Time difference (时差)]并 按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 按[+]或[-]设定时差。

#### 更改管理代码

更改机器的管理代码。

25/25 ppm 型号的初始设定为 2500, 32/25 和 32/32 ppm 型 号的初始设定为 3200, 40/35 ppm 型号的初始设定为 4000。

如果安装了选购件安全组件, 25/25 ppm 型号的初始设定 为 25002500, 32/25 和 32/32 ppm 型号的初始设定为 32003200, 40/35 ppm 型号的初始设定为 40004000。

- 使用上/下光标键选择 [Management code change (更改管理代码)](使用#更改管理代码)并按 [Change#(更改#)]。
- 使用数字键输入 0000 9999 之间新的管理代码,如 果安装了安全组件,管理代码将会是 8 位。

#### 启用自动休眠

在自动休眠模式下,如果机器的闲置时间到达预设的时间 间隔,机器会自动切换至睡眠模式。

如果自动休眠模式妨碍了正常操作,禁用自动休眠模式。 禁用自动休眠前,建议首先延长自动休眠启动前的时间 (更改休眠模式时间)。

- 使用上 / 下光标键选择 [Auto sleep (自动睡眠)] 并 按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [Off (关)] 或者 [On (开)]。

#### 启用自动清除

完成设备最后一次操作又经过指定的时间后,自动清除功 能将自动执行各种指定的设定并返回至初始设定模式。

- 使用上 / 下光标键选择 [Auto Clear (自动清除)] 并 按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [Off (关)] 或者 [On (开)]。

#### 高浓度打印

设定连续打印高浓度原稿时打印速度优先还是图像质量优 先。

- 使用上/下光标键选择 [High Density Print (高浓度 打印)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 选择 [Fast Mode (快速模式)]、[Quality Mode (质量模式)]或 [High Qual. Mode (高质量模式)]。

## 设定复印优先于打印

- 在作业输出队列中, 设定复印作业优先于打印作业。
  - 使用上 / 下光标键选择 [Copy Job Priority (复印作业 优先)]并按 [Change # (更改 #)]。
  - 2. 选择 [Off (关)] 或者 [On (开)]。

#### 删除硬盘内容

安装了选购件安全组件时,选择硬盘覆盖方法。

- 本设定仅在安装了选购件安全组件时可用。
- 使用上 / 下光标键选择 [Hard Disk Overwrite (硬盘 覆盖)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 选择 [3-time Overwrite (三次覆盖)] 或 [Once Overwrite (一次覆盖)]。

### 设定硬盘加密密钥

安装了选购件安全组件时,您可以指定一个加密密钥。

本设定仅在安装了选购件安全组件时可用。

- 使用上 / 下光标键选择 [HDD Encryption Key (硬盘 加密密钥)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 按针对 [Encryption Key (加密密钥)]的 [Change # (更改 #)]。
- 3. 输入一个 16 字符的加密密钥并按 [End (结束)]。
- 要确认输入值,按[Confirm Encryption Key (确认加 密密钥)]下的[Change # (更改 #)],再次输入密 钥并按[End (结束)]。
- 5. 按[Close (关闭)]。
- 6. 按 [Yes (是)]。硬盘数据被覆盖,指定的加密密钥 被启用。

#### 设定校准周期

设定校准周期。

- 使用上 / 下光标键选择 [Calibration (校准)] 并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [Short (短)]、 [Standard (标准)] 或 [Long (长)]。

## (5)打印设定

#### 打印状态页

打印一份状态页检查详情,如当前设定、可用内存和安装的选购件设备。

- 1. 按 [Print Status Page (打印状态页)]。
- 2. 按 [Printing (打印)]。
- 3. 状态页被打印。

### 并行接口模式配置

正常使用时,保持初始设定为[Auto (自动)]。 使用一根符合 IEEE1284 规格的并行接口电缆。

- 1. 按[Interface (接口)]。
- 2. 按 [Parallel (并行)] 后按 [Change # (更改 #)]。
   3. 选择所需的模式。
- 远华所需的模式。
   自动 / 正常 / 高速 / 半字节 (高速)
- 4. 按[Close (关闭)]。

## 串行接口模式配置

配置串行接口要使用的波特率 (通信速度)、数据位、停止位、校验位和协议。

- 1. 按[Interface (接口)]。
- 2. 按 [Serial (串行)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Baud Rate (波特率)] 并按 [Change # (更改 #)]。
- 选择 [1200]、 [2400]、 [4800]、 [9600]、 [19200]、 [38400]、 [57600] 或 [115200]。
- 5. 按 [Close (关闭)]。

 6. 参考步骤 3-5, 配置数据位、停止位、校验位和协议。 数据位:选择 [7] 或 [8]。 停止位:选择 [1] 或 [2]。 校验位:选择 [None (无)]、[Odd (奇)]、[Even (偶)] 或 [Ignore (忽略)]。
 协议:选择 [DTR (positive (正))&XOn/Xoff]、[DTR (positive (正))]、[DTR (negative (负))]、[XOn/Xoff] 或 [ETX/ACK]。
 7. 按 [Chee (关闭)]

7. 按[Close (关闭)]。

## TCP/IP 设定

要通过 TCP/IP 连接至一个 Windows 网络,请设定为 [On (开)]。继续设定 DHCP、BOOTP、IP 地址、子网掩码地 址和网关地址等项目。

- 1. 按[Interface (接口)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [TCP/IP] 并按 [Change # (更 改 #)]。
- 4. 按[On (开)]。
- 5. 使用上 / 下光标键选择 [DHCP] 并按 [Change # (更 改 #)]。
- 6. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)] 并按 [Close (关闭)].
- 使用上 / 下光标键选择 [BOOTP] 并按 [Change # (更 改 #) ]。
- 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)] 并按 [Close (关闭)].
- 使用上 / 下光标键选择 [IP Address (IP 地址)] 并按 [Change # (更改 #)]。

- 10. 使用数字键输入 IP 地址。在高亮度显示的 3 位字段 中输入地址,然后按 [#] 键。
- 在高亮度显示的下一个 3 位字段中输入地址,然后 按[#]键。
   若要修改输入的地址,请按[#]键选择希望修改的 3 位地址,然后使用数字键重新输入地址。
- 12. 按照相同方法输入剩余的地址后,请按 [Close (关闭)]。
- 13. 参考步骤 9-12, 设定子网掩码地址和网关地址。
- 14. 按 [Close (关闭) ]。

## Netware 设定

要通过 Netware 协议进行链接,设定为 [On (开)]并设定 帧模式。

- 1. 按[Interface (接口)]。
- 2. 按 [Network (网络)]。
- 要设定选购件网络接口,请按 [Option (选购件) ]。
- 使用上 / 下光标键选择 [NetWare] 并按 [Change # (更 改 #) ]。
- 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。
   选择了 [On (开)] 时,请选择帧类型。
   Auto/802.3/Ethernet II/802.2/802.3SNAP
- 5. 按 [Close (关闭) ]。

## Ethertalk 设定

将 EtherTalk 设定为 [On (开)], 从而将本设备连接至一个 Apple Macintosh 计算机。

- 1. 按[Interface (接口)]。
- 2. 按 [Network (网络)]。
- 要设定选购件网络接口,请按[Option (选购件)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Ethertalk]并按 [Change # (更 改 #) ]。
- 4. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。
- 5. 按 [Close (关闭) ]。

## 网络状态页

打印状态页时也可打印出网络状态页。使用网络状态页确 认网络接口固件版本、网址和网络协议信息。

- 1. 按[Interface (接口)]。
- 2. 按 [Network (网络)]。
- 要设定选购件网络接口,请按[Option(选购件)]。 3. 使用上/下光标键选择[Network Status Page(网络
- 状态页)]并按[Change#(更改#)]。
- 4. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。
- 5. 按 [Close (关闭) ]。

### 仿真模式选择

- 更改仿真模式。
  - 1. 按 [Emulation (仿真)]。
  - 2. 按要配置的接口。
  - 选择所需的仿真。 PCL6/KPDL/KPDL (自动) / KC-GL 针对 [KPDL (Auto (自动))],请选择 KPDL (自 动)候补仿真。 针对 [KPDL] 或 [KPDL (Auto (自动))],配置 KPDL 错误打印设定。 针对 [KC-GL],配置画笔和打印环境设定。
  - 4. 按[Close (关闭)]。

### 选择候补仿真

选择了 [KPDL (Auto (自动))] 仿真时, KPDL 或候补 仿真会按照打印数据被自动设定。

- 1. 参考仿真模式选择的步骤 1 至 3, 选择 [KPDL (Auto (自动))]。
- 2. 按[Alt. Emulation (候补仿真)]。
- 3. 按 [PCL6] 或 [KC-GL]。
- 4. 按[Close (关闭)]。

### 打印 KPDL 故障

在 KPDL 仿真模式下打印时,打印出发生的任何故障的详 情。

- 参考仿真模式选择的步骤 1 至 3,选择 [KPDL] 或 [KPDL (Auto (自动))]。
- 2. 按 [Print KPDL errors (打印 KPDL 故障)]。
- 3. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。
- 4. 按[Close (关闭)]。

#### 画笔和打印环境设定

指定在选择了 KC-GL 仿真时的 8 种不同的画笔厚度、画 笔颜色和页面尺寸。

- 1. 参考仿真模式选择的步骤1至3,选择[KC-GL]。
- 2. 按 [Pen Adjust (画笔调节)]。
- 使用上/下光标键选择要配置的画笔并按 [Change # (更改 #)]。
- 按[+]或[-]设定画笔厚度(以点表示)。
   设定范围:1-99点
- 5. 按所需的画笔颜色。
   黑色 / 蓝色 / 红色 / 品红色 / 绿色 / 青色 / 黄色 / 白色
- 6. 按 [Close (关闭)]。
- 7. 按 [Close (关闭)]。
   8. 按 [Page Set (页面设定)]。
- 9. 按和所需尺寸相对应的按钮。
- A2/A1/A0/B3/B2/B1/B0/SPSZ
- [SPSZ] 是一种被 SPSZ 命令指定的尺寸。

## 10. 按 [Close (关闭) ]。

### 字体选择

- 选择默认字体。 1. 按[Font (字体)]。
  - 2. 按 [Font selection (字体选择)]。
  - 2. 按[Fold selection (子座远洋)]
  - 3. 按要配置的接口。
  - 4. 使用上/下光标键选择字体 ID。
  - i: 内部字体
  - SO:软字体(下载)
  - MO:存在存储卡中的字体
  - HO: RAM 盘或硬盘中存储的字体
  - 5. 按 [Close (关闭) ]。

## 字体尺寸设定

设定默认字体尺寸。

当默认字体被设定为 Courier 或 Letter Gothic 时,将显示文字间距设定而不是该菜单。

- 1. 参考字体选择的步骤1-3选择接口。
- 2. 按 [Detail (详情)]。
- 按[+]或[-]设定字体尺寸。
   在 4.00 999.75 点之间以 0.25 点为增量进行设定。
- 4. 按[Close (关闭)]。

### Courier/letter gothic 字体字符间距设定

为 Courier 或 Letter Gothic 字体设定字符间距。

- 1. 参考字体选择的步骤 1-3 选择接口。
- 2. 按 [Detail (详情)]。
- 按[+]或[-]设定间距尺寸。
   在 0.44 99.99 间距之间以 0.01 间距为增量进行设定。
- 4. 按 [Close (关闭) ]。

## Courier/letter gothic 字体厚度设定

选择 Courier/Letter Gothic 字体的厚度。

- 1. 参考字体选择的步骤 1-3 选择接口。
- 2. 在 [Courier]区域按 [Internal (内部)]或 [Dark (浓)]。
- 3. 在 [Letter Gothic] 区域按 [Internal (内部)] 或 [Dark (浓)]。
- 4. 按 [Close (关闭) ]。

#### 编码集选择

当仿真被设定为 PCL6 而内部字体被选择为默认字体时, 请选择字符编码集。可用的编码集是依靠当前选择的字体 而定的。

- 1. 按 [Font (字体)]。
- 2. 按 [Code Set (编码集)]。
- 3. 按要配置的接口。
- 4. 使用上/下光标键选择编码集。
- 5. 按 [Close (关闭)]。

## 打印字体列表

- 选择字体期间打印字体列表,将其用作快速指南。
  - 按 [Font (字体)]。
     按 [Internal (内部)]。 如果设备中安装了内部字体以外的选购字体,则可选 [Option (选购件)]。
  - 3. 按[Printing (打印)]。
  - 4. 状态页被打印。

## 复印份数

- 从1-999中设定要打印的页数。
  - 1. 按 [Page Set (页面设定)]。
  - 使用上 / 下光标键选择 [Copies (复印件)] 并按 [Change # (更改 #)]。
  - 3. 按[+]或[-]设定打印份数。
  - 4. 按[Close (关闭)]。

## 打印方向设定

将打印方向设定为 [Portrait (纵向)] 或 [Landscape (横向)]。

- 每个接口的方向都可以分别配置。
  - 1. 按 [Page Set (页面设定)]。
  - 使用上 / 下光标键选择 [Orientation (方向)] 并按 [Change # (更改 #)]。
  - 3. 按要配置的接口。
  - 4. 按 [Portrait (纵向)] 或 [Landscape (横向)]。
  - 5. 按[Close (关闭)]。

## 设定页面保护模式

当 [Print Overrun Press GO error occurs (发生 "打印出纸口 超出 / 请按取消键"故障)]时,页面保护模式被迫为 [On (开)]。当此故障发生时,按照以下步骤重置为 [Auto (自 动)]。

- 1. 按 [Page Set (页面设定)]。
- 使用上/下光标键选择 [Page Protect (页面保护)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 按[Auto (自动)]。
- 4. 按[Close (关闭)]。

## LF (换行)操作

设定当设备接收换行代码 (文字代码 0AH) 时执行的操作。

- 1. 按 [Page Set (页面设定)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [LF Action (LF 操作)] 并按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 按要配置的接口。
- 选择 [LF only (仅限 LF)]、[CR and LF (CR 和 LF)] 或 [Ignore LF (忽略 LF)]。
- 5. 按 [Close (关闭) ]。

## CR(回车)操作

- 设定当设备接收回车代码(文字代码 0DH)时执行的操作。
  - 1. 按 [Page Set (页面设定)]。
  - 使用上/下光标键选择 [CR Action (CR 操作)]并 按 [Change # (更改 #)]。
  - 3. 按要配置的接口。
  - 4. 选择 [CR only (仅限 CR)]、[CR and LF (CR 和 LF)] 或 [Ignore CR (忽略 CR)]。
  - 5. 按 [Close (关闭) ]。

## 墨粉模式设定

- 从正常模式和精细模式中选择。
  - 1. 按 [Print Quality (打印质量)]。
  - 2. 按[Change#(更改#)]。
  - 3. 按 [Normal (正常)] 或 [Fine (精细)]。
  - 4. 按 [Close (关闭) ]。

## 设定彩色模式

设定在彩色或黑白模式下是否打印状态报告。

- 1. 按 [Color Mode (彩色模式)]。
- 2. 按 [Color (彩色)] 或 [Black&White (黑白)]。
- 3. 按[Close (关闭)]。

## MP 托盘模式规格

- 为 MP 托盘设定纸张使用方法。
  - 1. 按 [Paper Handling (纸张使用)]。
  - 使用上/下光标键选择 [Multipurpose tray mode (多 功能托盘模式)]并按 [Change # (更改 #)]。
  - 3. 按 [Cassette (纸盒)] 或 [First (第一)]。
  - 4. 按[Close (关闭)]。

## 供纸选择

设定供纸选择。如果在应用(打印驱动程序)中没有指定 供纸来源,纸张将从此处配置的纸张来源供入。除纸盒和 MP 托盘外,您可以将选购件供纸盒或 3000 张供纸盒设定 为纸张来源。

- 1. 按 [Paper Handling (纸张使用)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Feed Select (供纸选择)] 并 按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 按需要的供纸选择键。
- 4. 按 [Close (关闭) ]。

## 双面打印模式配置

为双面模式设定装订输出的装订方向。

- 1. 按 [Paper Handling (纸张使用)]。
- 使用上/下光标键选择 [Duplex Mode (双面模式)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 按 [Off (关)]、[Short edge bind (短边装订)]或 [Long edge bind (长边装订)]。
- 4. 按 [Close (关闭) ]。

#### 纸张输出选择

设定打印的纸张输出目的地。如果安装了选购件装订器或 3000 张装订器或邮箱,您就可以指定每个托盘。

- 1. 按 [Paper Handling (纸张使用)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Paper Output (纸张输出)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 按需要的输出目的地键。
   顶部托盘 / 作业分离器 / 分页整理盘 / 托盘 A / 托 盘 B / 托盘 C / 托盘 1 / 托盘 2 / 托盘 3 / 托盘 4 /
   托盘 5 / 托盘 6 / 托盘 7
- 4. 按[Close (关闭)]。

#### 共享 A4/letter 尺寸供纸选择

- 设定是否检测 A4 和 Letter 尺寸的纸张。
- 1. 按 [Paper Handling (纸张使用)]。
- 使用上/下光标键选择 [Override A4/LT (忽略 A4/LT)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 按[On (开)]或[Off (关)]。
- 4. 按 [Close (关闭)]。

#### 存储卡格式化 (初始化)

- 使用新的存储卡之前,必须首先格式化。 格式化设备中的存储卡。
  - 1. 按 [Memory Card (存储卡)]。
  - 2. 按[Format (格式化)]。
  - 3. 按[Yes (是)]。
  - 4. 开始存储卡格式化。

#### 写入数据

从计算机上接收打印数据至存储卡上。

- 写入数据会被自动分配一个名称 (分区名)。
  - 1. 按 [Memory Card (存储卡)]。
  - 2. 按[Write Data (写入数据)]。
  - 3. 从计算机中发送数据。
  - 4. 完成从计算机中接收数据后,剩余的页面将显示。
  - 5. 按 [GO (开始) ]。

#### 读取数据

读取数据、程序数据、字体或宏数据将保存至存储卡。

- 1. 按 [Memory Card (存储卡)]。
- 在 [Read (读取)] 区域,按 [Data (数据)]、[Program (程序)]、[Font (字体)] 或 [Macro (宏)]。
- 3. 使用上/下光标键选择要被读取的项目并按 [Enter (输入)]。
- 4. 将从存储卡内读取数据。

#### 删除数据

- 删除数据、程序数据、字体、宏数据或语言选项将保存至 存储卡。
  - 1. 按 [Memory Card (存储卡)]。
  - 在 [Delete (删除)]区域,按 [Data (数据)]、[Program (程序)]、[Font (字体)]、[Macro (宏)]或 [Language (语言)]。
  - 使用上 / 下光标键选择要删除的项目并按 [Delete (删 除)]。
  - 4. 将从存储卡内删除数据。

#### 打印分区列表

- 打印存储卡内容 (数据名、数据尺寸等)作为分区列表。
  - 1. 按 [Memory Card (存储卡)]。
  - 2. 按 [List of Partitions (分区列表)]。
  - 3. 按[Printing (打印)]。
  - 4. 将打印分区清单。

#### RAM 磁盘操作

使用 RAM 磁盘功能前,从 RAM 磁盘配置项目中将 RAM 磁盘设定为 [On (开)]并设定 RAM 磁盘尺寸。 RAM 磁 盘配置完成后,请执行以下操作。

- 写入数据
- •打印分区列表
- •读取数据 (数据、程序)
- 删除数据 (数据、字体、程序或宏)
- 当安装了硬盘时, RAM 磁盘功能不可用。
- 当本设备被重置或关闭时所有的内容都会被删除。

该 RAM 磁盘是从本设备中用户可用的内存里的分区中创 建的。因此,依照 RAM 磁盘的配置,如果内存不足,会 出现诸如打印速度变慢的情况或其它打印问题。

RAM 磁盘的使用步骤和存储卡的使用步骤是一样的。

#### RAM 盘设定

要使用 RAM 磁盘功能,请将其设定为 [On (开)](启用)。

- 1. 按 [RAM DISK Mode (RAM 磁盘模式)]。
- 2. 按[On (开)]。
- 3. 按 [Close (关闭)]。
- 4. 按 [Yes (是)]。
- 5. 本机重新启动。

## RAM 盘大小设定

指定从本设备总内存中分配给 RAM 磁盘的内存大小。启 用该功能可使用电子分页并减少打印时间。 将 RAM 磁盘模式设定为 [On (开)]后,设定 RAM 磁盘 数据大小。

- 1. 按 [RAM DISK Mode (RAM 磁盘模式)]。
- 2. 按 [RAM DISK Size (RAM 磁盘大小)]。
- 按[+] 或[-] 设定 RAM 磁盘大小。
   可分配的最大容量是总内存容量减去 36 MB。
- 4. 按[Close (关闭)]。
- 5. 如果更改了内存大小,请按 [Yes (是)]。
- 6. 本机重新启动。

## 硬盘操作

以下硬盘操作在安装了选购件硬盘后可用。

- 写入数据
- •打印分区列表
- •读取数据 (数据、程序)
- •删除数据(数据、字体、程序或宏)
- 硬盘格式化 (初始化)

硬盘的使用步骤和存储卡的使用步骤是一样的。

### 硬盘格式化 (初始化)。

当硬盘初次安装至打印机时必须进行硬盘格式化 (初始 化)。

- 1. 按[Hard Disk (硬盘)]。
- 2. 按[Format (格式化)]。
- 3. 按 [Yes (是)]。
- 4. 硬盘格式化开始。

## 换页超时

从计算机接收到最后的数据后,如果计算机没有指示数据 传输已完成的信号发送到机器上,那么设备将等待预设的 时间后再打印最后一页。预设时间后,最后一页将自动供 入。将换页超时设定为"0",以防止换页,直至手动按下 [GO (开始)]。

- 1. 按[Others (其它)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Form Feed Time Out (换页 超时)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 3. 按 [+] 或 [-] 设定换页等待时间。
- 4. 按[Close (关闭)]。

### 设定源数据保护模式

将设备的仿真从 PCL 6 仿真切换到其它仿真类型时,所有 下载的字体和宏都将丢失。设定源数据保护模式或永久模 式保护 PCL 环境并保留这些源数据以备下次返回至 PCL 6 仿真时使用。

- 1. 按 [Others (其它)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Resource Protect (源数据保 护)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 法 [Off (关)]、[Permanent (永久)] 或 [Permanent/ Temporary (永久/临时)]。
- 4. 按 [Close (关闭) ]。

## 自动继续

错误发生时,经过指定的时间后,自动继续打印下一个接 收到的数据。

- 自动继续功能会使机器在以下故障发生后继续打印。
- Print Overrun Press GO (打印出纸口超出,请按取消键)。]
- [Memory overflow Press GO. (内存不足,请按取消键)]
- 同时,指定自动继续前的时间延迟。
- 1. 按[Others (其它)]。
- 使用上/下光标键选择 [Auto Continue (自动继续)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 按 [On (开)] 或 [Off (关)]。 如果已按了 [On (开)], 请按 [+] 或 [-] 设定自动继 续延迟时间。
- 4. 按 [Close (关闭) ]。

## 设定装订错误检测

设定装订期间订书针用尽时是否显示错误信息。

- 1. 按 [Others (其它)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Finishing Error (装订错误)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 使用上/下光标键选择 [Staple Mode (装订模式)] 并按 [Change # (更改 #)]。
- 4. 按 [On (开)] 或 [Off (关)]。
- 5. 按 [Close (关闭) ]。

## 设定双面模式下的打印错误检测

双面模式下打印时,设定是否检测纸张尺寸和类型,纸张 不支持双面打印时是否显示错误信息。

- 1. 按[Others (其它)]。
- 使用上/下光标键选择 [Finishing Error (装订错误)] 并按 [Change # (更改 #)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Proces. Duplex Print (处理双 面打印)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 4. 按 [On (开)] 或 [Off (关)]。
- 5. 按 [Close (关闭) ]。

### 维修设定

- 保养或维修期间,用来打印维修状态页以备参考。
  - 1. 按[Others (其它)]。
  - 2. 按 [Service (维修)]。
  - 3. 按 [Print Status Page (打印状态页)]。
  - 4. 按 [Printing (打印)]。
  - 5. 开始打印维修状态页。

### 重置打印机(重新启动)

- 仅在未关闭 (O位置) 主电源开关时重置打印机功能。
  - 1. 按[Others (其它)]。
  - 2. 按[Printer Reset (打印机复位)]。
  - 3. 按 [Yes (是)]。
  - 4. 重新启动打印板。

### 转储接收数据

- 打印接收到的程序或调试文件数据的十六进制输出。
  - 1. 按[Others (其它)]。
  - 2. 按 [Print HEX-DUMP (按 HEX-DUMP)]。
  - 3. 按 [Yes (是)]。显示处理中,剩余页面将继续。
  - 4. 在这种状态下将数据发送至设备。
  - 5. 转储页被打印。
  - 6. 按 [GO (开始) ]。

## (6) 扫描仪初始设定

### 原稿浓度

- 设定初始设定模式的图像质量。
  - 使用上/下光标键选择 [Original density (原稿浓度)]
     并按 [Change # (更改 #)]。
  - 选择 [Text + Photo (文字 + 图片)]、[Photo (图片)]、 [Text (文字)] 或 [OCR]。

### 浓度调节 (自动)

当浓度调节被设定为 [Auto (自动)] 时,请调节整体浓 / 淡 平衡。

- 使用上 / 下光标键选择 [Density Adjustment (Auto) (浓度调节 (自动))]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 按 [Lighter (淡)] 或者 [Darker (浓)] 调节浓度。

### 浓度调节 (手动)

当浓度调节被设定为 [Manual (手动)] 时,请调节整体浓/淡平衡。

- 使用上 / 下光标键选择 [Density Adjust. (Manual) (浓 度调节 (手动))]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 按 [Lighter (更淡)] 或者 [Darker (更浓)] 调节浓度。

### 文件类型

配置初始设定模式的文件类型。

- 使用上 / 下光标键选择 [File Type (文件类型)] 并 按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择文件类型。

## PDF/JPEG 质量

配置初始设定模式的 [PDF] 或 [JPEG] 类型文件的图像质量。

- 使用上/下光标键选择 [PDF/JPEG Quality (PDF/ JPEG 质量)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 按 [Low (低)] 或 [High (高)] 调节图像质量。

## 高压缩 PDF 质量

配置初始设定模式的 [HiComp. PDF Color (高压缩彩色 PDF)] 类型文件的图像质量。

- 使用上/下光标键选择 [High Comp. PDF Quality (高 压缩 PDF 质量)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 按左 / 右光标键调节图像质量。

#### 颜色输出类型

#### 配置颜色输出类型

- 使用上/下光标键选择 [Color Output Type (彩色输 出类型)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [RGB] 或 [sRGB]。

#### 扫描分辨率

设定初始设定模式的扫描分辨率。

- 使用上/下光标键选择 [Scan Resolution (扫描分辨 率)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [200dpi]、[300dpi]、[400dpi] 或 [600dpi]。

## 批量扫描

- 配置初始设定模式的批量扫描。
  - 使用上/下光标键选择 [Batch Scanning (批量扫描)]
     并按 [Change # (更改 #)]。
  - 2. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。

## 逐页输出

- 配置初始设定模式的 One Page Per File (逐页输出)。
  - 使用上/下光标键选择 [One Page Per File (逐页输出)]并按 [Change # (更改 #)]。
  - 2. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。

## 文件名

- 设定初始设定模式的扫描图像文件名。
  - 使用上/下光标键选择 [File Name (文件名)]并按 [Change # (更改 #)]。
  - 2. 按[Change (更改)]。
  - 3. 输入文件名, 然后按 [End (结束)]。

## 自动对中

配置初始设定模式的自动对中。

- 使用上/下光标键选择 [Auto Center (自动对中)]( [Image shift (图像位移)])并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。

## 连续扫描

使用和上一次成功传输操作相同的设定,以进行下一次传 输。

- 使用上/下光标键选择 [Continuous Sending (连续发送)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。

## 文件名输入

文件名输入模式使机器显示文件名输入框而不显示自动 / 手动选择画面。

- 使用上/下光标键选择 [File Name Input (文件名输 入)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 选择 [Manual (手动)] 或者 [Auto/Manual (自动 / 手动)]。

## 跳过发送者(用户)选择

设定 [Selec. of senders (users) (选择发送者 (用户)) ], 将发送者 (用户) 设定为用户编号 001, 并跳过发送者 (用 户) 选择步骤。

- 使用上 / 下光标键选择 [Selec. of senders (users) (选择发送者 (用户))]并按 [Change # (更改 #)]。
   2 选择 [Op (开)] 或者 [Off (关)]
- 2. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。

## 输入电子邮件地址

发送电子邮件期间,指定在选择接收人时是否直接输入邮 件地址。

- 使用上/下光标键选择 [Input E-mail Address (输入 电子邮件地址)]并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 选择 [On (开)] 或者 [Off (关)]。

## 彩色模式设定

- 设定初始设定模式的彩色模式。
  - 使用上/下光标键选择 [Color setting (彩色设定)]
     并按 [Change # (更改 #)]。
  - 按 [Auto color key (自动彩色键)]、[Full-Color key (全色键)]或 [B&W key (黑白键)]。

## 黑白设定

- 设定初始设定模式的黑白模式。
  - 使用上/下光标键选择 [B&W setting (黑白设定)]
     并按 [Change # (更改 #)]。
  - 2. 选择 [Black&white (黑白)] 或 [Gray scale (灰度)]。

## (7) 传真初始设定

本设定仅在安装了选购件传真组件时显示。详情请参考 FAX Kit (传真组件)维修手册。

### (8) 设定 MP 托盘

#### 指定 MP 托盘的纸张尺寸

## 自动检测

- 自动检测纸张尺寸。
  - 1. 按 [Auto Detection (自动检测)]。
  - 2. 选择 [Centimeter (厘米)] 或 [Inch (英寸)]。

### 其它标准尺寸

指定特殊的标准尺寸。

- 按 [Others Standard (其它标准)], 然后按 [Select size (选择尺寸)]。
- 2. 选择纸张尺寸。
- 3. 按[Close (关闭)]。

## 输入尺寸

指定所需的纸张尺寸。

- 按 [Input size (输入尺寸)]。
   按 [+]和 [-]设定 [Y] (高度)尺寸。 仅用于公制型号 通过按 [# -键]来使用数字键直接输入尺寸。 设定范围 英制型号: 3 7/8 - 11 5/8" (以 1/8" 为增量)
- 公制型号: 98-297 mm (以1mm为增量) 3. 按[+]和[-]设定[X] (宽度)尺寸。 仅用于公制型号 通过按[#-键]来使用数字键直接输入尺寸。 设定范围 英制型号: 57/8-17" (以1/8"为增量) 公制型号: 148-432 mm (以1mm为增量)

#### 自定义尺寸

- 将常用的纸张尺寸(1-4)保存为自定义尺寸。
  - 按 [Others Standard (其它标准)], 然后按 [Select size (选择尺寸)]。
  - 从 [Custom Size (自定义尺寸)] (Use regist (用户 登录)) 中选择纸张尺寸。

### 指定 MP 托盘的纸张类型

- 1. 按 [Select Paper Type (选择纸张类型)]。
- 选择纸张类型。
   普通纸/投影胶片/粗糙纸/牛皮纸/标签纸/再生纸/预印纸/ Bond 纸/卡片纸/彩色纸/打孔纸/ 信笺/厚纸/信封/涂层纸/优质纸/自定义1-8
- 3. 按[Close (关闭)]。

### (9) 登录非标准尺寸的原稿

预先登录4种非标准原稿尺寸。

- 从 [Original Size (custom 1 4) (原稿尺寸 (自定义 1 -4))]中选择登录编号并按 [Change # (更改 #)]。
- 2. 按 [Set (设定)]。
- 按[+]或者[-]设定Y(高度)尺寸。 设定范围 英制型号: 2-11 5/8(以1/8"为增量) 公制型号: 50-297 mm(以1mm为增量)
   按[+]或者[-]设定Y(高度)尺寸。 设定范围 英制型号: 2-17"(以1/8"为增量) 公制型号: 50-432 mm(以1mm为增量)
- 5. 按[Close (关闭)]

#### (10) 用户调节

#### 色彩校准

使用本功能可通过详细调节色相和色偏从而打印出最合适的色彩。执行色彩校准后如果色彩仍然没有增强,请使用自动灰度调节。如果色相和色彩没有增强,使用色彩对 位。

- 1. 按 [Color Calibrat. (色彩校准)]。
- 2. 按[On (开)]。
- 3. 色彩校准开始。这一过程大约需要 45 秒钟。
- 4. 按[Close (关闭)]。

#### 自动灰度调整

如果完成的复印件颜色和原稿不相配,使用本功能校正颜 色设定。使用自动灰度调节前执行色彩校准。执行色彩校 准后如果色彩仍然没有增强,请使用自动灰度调节。 要执行自动灰度调节,请确认纸盒中装入了11 × 81/2"尺

寸或 A4 尺寸的纸张。

- 1. 按 [Auto gray adjust (自动灰度调节)]。
- 2. 使用数字键输入四位数的管理代码。

25/25 ppm 型号的初始设定为 2500, 32/25 和 32/32 ppm 型号的初始设定为 3200, 40/35 ppm 型号的初始 设定为 4000。

如果安装了选购件安全组件, 25/25 ppm 型号的初始 设定为 25002500, 32/25 和 32/32 ppm 型号的初始设 定为 32003200, 40/35 ppm 型号的初始设定为 40004000。

- 3. 按[On (开)]。
- 4. 打印一份彩色图案。
- 检查确认彩色图案的右上部有一个品红色框。
- 将其打印面朝下放在稿台上, 使 3 个黑色框和顶部 对齐。
- 6. 按 [Start (开始)]。
- 7. 读取彩色图案并开始调节。
- 8. 输出第二份彩色图案。
- 重复步骤 5-7。
   彩色图案右上部的品红色框的数量表示彩色图案编号。请勿将第一份和第二份彩色图案混淆。
- 10. 按 [Close (关闭) ]。

### 色彩对位

使用本功能校正青色、品红色和黄色的色彩位置,以解决 色偏问题。

色彩对位可用正常对位和详细设定。通过正常对位可以明显校正色偏。但是,如果问题没有得到解决或执行更细致的设定时,请使用详细设定。

要执行色彩对位,请确认纸盒中装入了 11 × 8 1/2" 尺寸或 A4 尺寸的纸张。

## 正常对位

#### 取消常用的色彩变化。

- 1. 按 [Color Regist. (色彩对位)]。
- 使用数字键输入四位数的管理代码。 25/25 ppm 型号的初始设定为 2500, 32/25 和 32/32 ppm 型号的初始设定为 3200, 40/35 ppm 型号的初始 设定为 4000。 如果安装了选购件安全组件, 25/25 ppm 型号的初始 设定为 25002500, 32/25 和 32/32 ppm 型号的初始设 定为 32003200, 40/35 ppm 型号的初始设定为 40004000。
- 3. 按 [PRT Chart (PRT 图表)]。
- 4. 图表已打印。图表中,针对M(品红色)、C(青色) 和Y(黄色),将打印出3种类型:H-F,V,H-R。



 找到每个图表上 2 条最靠近的线条重叠的位置。如 果是0位置,该颜色则不需要对位。 作为图示, B 为正确数值。



- 6. 按 [Input size (输入尺寸) ]。
- 按 [+] 或 [-] 输入图表中 M (品红色)的 H-F、V和 H-R 的数值。
   按 [+] 从 0 至 9 增加数值,要减少数值,按 [-]。

按[+] 从 0 至 9 墙加致值, 安减少数值, 按 [-]。 通过按 [-], 数值将会从 0 变为字母, 从 A 至 I。要 使其朝相反方向移动,按 [+]。

- 按 [Next (下一步)]继续输入 C (青色)和 Y (黄 色)的数值。
  - 按[Back (返回)]回到上一画面并重新输入数值。
- 9. 按[Completed. (完成)]。
- 10. 色彩对位开始。
- 11. 按 [Close (关闭) ]。

### 详细设定

#### 执行更详细的校正。

- 1. 按[Color Regist. (色彩对位)]。
- 使用数字键输入四位数的管理代码。
   25/25 ppm 型号的初始设定为 2500, 32/25 和 32/32 ppm 型号的初始设定为 3200, 40/35 ppm 型号的初始 设定为 4000。
   如果安装了选购件安全组件, 25/25 ppm 型号的初始 设定为 25002500, 32/25 和 32/32 ppm 型号的初始设 定为 32003200, 40/35 ppm 型号的初始设定为 40004000。
- 3. 按 [Configuration (配置)]。
- 4. 按 [PrintChart (Details) (打印图表 (详情))]。
- 图表已打印。在图表上,针对M(品红色)、C(青色)和Y(黄色),将打印出H-1至7(上)和V-1至5(下)图表。



6. 找到每个图表上2条最相配线条的位置。如果是0位置,该颜色则不需要对位。



从 V-1 至 5 图表, 仅读取 V-3 的数值 (中间值)。

- 7. 按[InputValue (Details) (输入值 (详情))]。
- 8. 按 [+] 或 [-] 输入 M (品红色)、C (青色)和 Y (黄色) 图表中 H-1 的数值。
  按 [+] 从 0 至 9 增加数值,要减少数值,按 [-]。
  通过按 [-],数值将会从 0 变为字母,从 A 至 I。要
- 使其朝相反方向移动,按[+]。 9. 按[Next(下一步)]继续输入H-2至H-7,和V-3的
  - 数值。 按[Back (返回)]回到上一画面并重新输入数值。
- 10. 按 [Completed. (完成)]。
- 11. 色彩对位开始。
- 12. 按 [Close (关闭)]。

### 感光鼓清扫

当打印出来的图像模糊或有白点时,请清洁感光鼓。

- 1. 按 [Drum refresh (感光鼓清洁)]。
- 2. 按[On (开)]。
- 3. 感光鼓清洁开始。这一过程大约需要100秒钟。
- 4. 按 [Close (关闭)]。

### 显影单元清洁

在有足够墨粉的情况下,打印件太淡或不完整时,请清洁 显影单元。

- 1. 按 [Developer refresh (显影单元清洁)]。
- 使用数字键输入四位数的管理代码。 25/25 ppm 型号的初始设定为 2500, 32/25 和 32/32 ppm 型号的初始设定为 3200, 40/35 ppm 型号的初始 设定为 4000。 如果安装了选购件安全组件, 25/25 ppm 型号的初始 设定为 25002500, 32/25 和 32/32 ppm 型号的初始设 定为 32003200, 40/35 ppm 型号的初始设定为 40004000。
- 3. 按[On (开)]。
- 显影单元清洁开始。这一过程大约需要140秒钟。
   显影单元清洁期间,补充墨粉时的等待时间会更长 一些。
- 5. 按[Close (关闭)]

### 激光扫描仪清洁

如果图像中出现白色或彩色条纹,请清洁激光扫描仪。

- 1. 按 [Laser Scan Cleaning (激光扫描清洁)]。
- 2. 按[On (开)]。
- 3. 激光扫描仪清洁开始。这一过程大约需要 10 秒钟。
- 4. 按 [Close (关闭) ]。

### (11) 设定文件管理默认设定

#### 打印文件列表

打印共享数据文件夹和协同打印文件夹的文件列表。 打印列表前,请确认纸盒中装入了 11 × 8 1/2" 尺寸或 A4 尺寸的纸张。

- 在 [Shared Data Box (共享数据文件夹)] 或 [Synergy Print Box (协同打印文件夹)] 中, 按 [Print the list (打印列表)] 打印您需要的文件夹列表。
- 2. 打印列表开始。

### 重设文件夹

一次性删除存储在共享数据文件夹或协同打印文件夹中的 所有文件。

- 在 [Shared Data Box (共享数据文件夹)] 或 [Synergy Print Box (协同打印文件夹)] 中, 按 [Reset Box (重 置文件夹)] 重置您需要的文件夹。
- 2. 按 [Yes (是)]。
- 3. 文件夹中的所有文件都会被删除。

### 设定文件夹名称和文件夹密码。

设定每个协同打印文件夹的名称和密码。设定密码后,要 打印或删除存储在协同打印文件夹中文件时必须输入密 码。

- 1. 按[Box Editing (文件夹编辑)]。
- 2. 选择要配置的文件夹。直接按文件夹键或使用数字 键输入文件夹编号,然后按 [Enter (输入)]。
- 使用上/下光标键选择 [Box Name (文件夹名称)]
   并按 [Change # (更改 #)]。
- 4. 输入文件夹名称,然后按[End (结束)]。
- 使用上 / 下光标键选择 [Password (密码)] 并按 [Change # (更改 #)]。
- 使用数字键输入密码,然后按[Close (关闭)] 设定 8 位或 8 位以下的文件夹密码。
   要跳过密码设定,按[Clear (清除)]后按[Close (关闭)],保留该区域空白。
- 7. 按[Close (关闭)]。
- 8. 要设定另一个文件夹,重复步骤2-7。
- 9. 按 [Cancel (取消)] ([Job cancel (作业取消)])。

## 删除文件夹中的所有文件

删除每个协同打印文件夹中的所有文件。

- 1. 按[Box Editing (文件夹编辑)]。
- 选择文件夹,删除所有文件。直接按文件夹键或使用 数字键输入文件夹编号,然后按 [Enter (输入)]。
- 3. 按 [Reset Box (重置文件夹)]。
- 4. 按 [Yes (是)]。
- 5. 文件夹中的所有文件都会被删除。
- 6. 按 [Close (关闭) ]。
- 7. 按 [Cancel (取消)] ( [Job cancel (作业取消)])。

#### 指定文件的保存时间

- 设定存储这些文件超过预定的时间后,从协同打印文件夹 中删除这些文件。
  - 1. 按 [Document save term (文件保存时间)]。
  - 按 [Set save period (设定保存时间)]。
     使用 [+] 或 [-] 键指定文件保存的时间。
     设定范围:1-7天。
     要长期保存文件,请按 [No time limit (无时间限制)]。
- 3. 按 [Close (关闭)]。

## (12) 硬盘管理

确认可用的硬盘空间并从硬盘管理画面删除无效的数据。

 要确认可用的硬盘空间或总硬盘容量,请按 Check Hard Disk Capacity(检查硬盘容量)(画面左侧)下 方的 [On(开)]。
 要删除无效的数据,请按 Delete invalid data(删除无 效数据)(画面右侧)下方的 [On(开)]。

## (13) 打印报告

- 在操作面板上打印以下报告。
- •复印状态报告
- 机器状态报告
- 墨粉覆盖率报告
- 墨粉覆盖率报告包括关于每种纸张尺寸的打印张数和黑色 覆盖率的详细信息。打印以下4种报告。
- 总墨粉覆盖率报告
- •复印墨粉覆盖率报告
- 打印墨粉覆盖率报告
- 传真墨粉覆盖率报告
- 打印报告前,请确认纸盒中装入了11 × 81/2"尺寸或A4 尺寸的纸张。
  - 1. 按与希望打印的报告对应的按键。
  - 2. 开始打印报告。

## (14)检查总复印计数

在操作面板上检查总复印计数。检查以下数值。

- 每种颜色模式下的复印数量、打印数量、传真数量和这些的总量
- 为复印模式、扫描模式、和传真发送模式所扫描的原稿页数,以及这些的总量。

同时,将此信息作为计数器报告打印。

打印报告前,请确认纸盒中装入了 11 × 8 1/2" 尺寸或 A4 尺寸的纸张。

- 1. 触摸面板上会显示这些计数。
- 要打印一个计数器报告,请按 [Print Report (打印报告)]。

(15) 语言

选择触摸面板上显示的语言。

- 选择希望设定的语言对应的按键。
   英制型号:英语/法语/西班牙语/日语/葡萄牙语 公制型号:英语/德语/法语/西班牙语/意大利语
- 2. 此时触摸面板显示语言将更改为该语言。

本页特意留白。

#### 1-4-1 卡纸检测

## (1) 卡纸指示

出现卡纸时,机器会立即停止复印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。 若要取出机器中的卡纸,请打开左盖板、纸张传输单元、定影单元盖板,拉出纸盒或拉出 MP 传输单元。 若要取出选购件送稿器中卡住的原稿,请打开送稿器原稿盖板或换向单元。 若要取出选购件 3000 张装订器或装订器中的卡纸,请从机器拆下装订器。 通过打开和关闭相应的盖板来关闭和打开安全开关,可以复位卡纸检测。



图 1-4-1

- (1) 供纸部中卡纸
- (2) 纸张传输部中卡纸
- (3) 定影部中卡纸
- (4) 出纸部中卡纸
- (5) 换向供纸部中卡纸
- (6) 双面部中卡纸
- (7) 选购件送稿器中卡纸
- (8) 选购件装订器中卡纸

# (2) 卡纸检测条件



图 1-4-2

			指定的时间	
部分	卡纸代码	条件	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm 黑白/彩色
供纸部	10 没有从纸盒1供纸	供纸开关1(FSW1)在预搓纸离合器1(PFCL1)开启 后指定时间内没有开启;在该离合器随后关闭1秒后再 次开启后,该开关仍未在指定时间内开启。	1690 毫秒	1229 毫秒 / 1477 毫秒
	11 没有从纸盒 2 供纸	供纸开关2(FSW2)在预搓纸离合器2(PFCL2)开启 后指定时间内没有开启:在该离合器随后关闭1秒后再 次开启后,该开关仍未在指定时间内开启。	1776 毫秒	1291 毫秒 / 1551 毫秒
	12 没有从选购纸盒 3 供纸	供纸开关 3 (FSW3) 在供纸盒预搓纸离合器 1 (PFPFCL1) 开启后指定时间内没有开启;在该离合器 随后关闭1秒后再次开启后,该开关仍未在指定时间内 开启(从选购供纸盒供纸时)。	1828 毫秒	1330 毫秒 / 1597 毫秒
		供纸开关 3 (FSW3) 在供纸盒预搓纸离合器 1 (PFPFCL1) 开启后指定时间内没有开启;在该离合器 随后关闭1秒后再次开启后,该开关仍未在指定时间内 开启(从选购件3000张供纸盒供纸时)。	2393 毫秒	1740 毫秒 / 2090 毫秒
13         没有从选购纸盒 4 供纸         14         没有从 MP 托盘供纸         15         供纸盒水平纸张传输部         1 中卡纸		供纸盒供纸开关 (PFFSW) 在供纸盒预搓纸离合器 2 (PFPFCL2) 开启后指定时间内没有开启;在该离合器 随后关闭 1 秒后再次开启后,该开关仍未在指定时间内 开启 (从选购供纸盒供纸时)。	1828 毫秒	1330 毫秒 / 1597 毫秒
		MP 供纸开关 (MPPFSW) 在 MP 预搓纸离合器 (MPPFCL) 开启后指定时间内没有开启;在该离合器 随后关闭1秒后再次开启后,该开关仍未在指定时间内 开启。	1519 毫秒	1105 毫秒 / 1327 毫秒
		纸张路径传感器3(PPSENS3)在供纸盒预搓纸离合器 2(PFCL2)开启后指定时间内没有开启(从选购件 3000张供纸盒供纸时)。	963 毫秒	700 毫秒 / 841 毫秒
	16 供纸盒水平纸张传输部 2 中卡纸	纸张路径传感器2(PPSENS2)在纸张路径传感器3 (PPSENS3)开启后指定时间内没有开启(从选购件 3000张供纸盒供纸时)。	1029 毫秒	749 毫秒 / 899 毫秒
	17 供纸盒水平纸张传输部 3 中卡纸	纸张路径传感器1 (PPSENS1) 在纸张路径传感器2 (PPSENS2) 开启后指定时间内没有开启(从选购件 3000张供纸盒供纸时)。	631 毫秒	459 毫秒 / 551 毫秒
	18 垂直纸张传输部中卡纸	对位开关 (RSW) 在供纸开关 1 (FSW1) 开启后指定 时间内没有开启。	1388 毫秒	1009 毫秒 / 1212 毫秒
		供纸开关1 (FSW1) 在供纸开关2 (FSW2) 开启后指 定时间内没有开启。	1026 毫秒	746 毫秒 / 896 毫秒
		供纸开关2(FSW2)在供纸开关3(FSW3)开启后指 定时间内没有开启。	2105 毫秒	1531 毫秒 / 1839 毫秒

			指定的时间	
部分	卡纸代码	条件	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm 黑白/彩色
供纸部	18 垂直纸张传输部中卡纸	供纸开关1 (FSW1) 在供纸开关2 (FSW2) 关闭后指 定时间内没有关闭。	1026 毫秒	746 毫秒 / 896 毫秒
		供纸开关2(FSW2)在供纸开关3(FSW3)关闭后指 定时间内没有关闭。	2105 毫秒	1531 毫秒 / 1839 毫秒
		供纸开关1 (FSW1) 在供纸开关2 (FSW2) 开启后指 定时间内没有关闭。	1026 毫秒	746 毫秒 / 896 毫秒
		供纸开关2(FSW2)在供纸开关3(FSW3)开启后指 定时间内没有关闭。	1118 毫秒	813 毫秒 / 977 毫秒
	19 供纸盒纸张传输部中卡 纸	供纸开关3(FSW3)在供纸盒供纸开关(PFFSW)开 启后指定时间内没有开启。	1842 毫秒	1339 毫秒 / 1609 毫秒
	21 MP托盘垂直纸张传输	MP 供纸开关 (MPPFSW) 在开始供纸后指定时间内没 有关闭。	1519 毫秒	1105 毫秒 / 1327 毫秒
	部中卡纸	MP 供纸开关 (MPPFSW) 在其开启后指定时间内没有 关闭。	纸张长度 +1973 毫秒	纸张长度 +1435 毫秒 /1724 毫秒
	22 纸盒1供纸部中有多页	供纸开关1 (FSW1) 在开始供纸后指定时间内没有关闭。	1690 毫秒	1229 毫秒 / 1477 毫秒
	纸张	供纸开关1(FSW1)在其开启后指定时间内没有关闭。	纸张长度 +1644 毫秒	纸张长度 +1196 毫秒 /1436 毫秒
	23 纸盒 2 供纸部中有多页	供纸开关1 (FSW1) 在开始供纸后指定时间内没有关闭。	1776 毫秒	1291 毫秒 / 1551 毫秒
纸张	红张	供纸开关 2 (FSW2) 在其开启后指定时间内没有关闭。	纸张长度 +1644 毫秒	纸张长度 +1196 毫秒 /1436 毫秒
24 选购纸盒	24 选购纸盒 3 供纸部中有	供纸开关3 (FSW3) 在其开启后指定时间内没有关闭 (从选购供纸盒供纸时)。	3960 毫秒	2880 毫秒 / 3459 毫秒
	多贞纸张	供纸开关 3 (FSW3) 在其开启后指定时间内没有关闭 (从选购件 3000 张供纸盒供纸时)。	1867 毫秒	1358 毫秒 / 1631 毫秒
	25 选购纸盒 4 供纸部中有 多页纸张	供纸盒供纸开关1(PFFSW)在其开启后指定时间内没 有关闭。	3960 毫秒	2880 毫秒 / 3459 毫秒
	26 MP 托盘供纸部中有多	MP 纸张传输开关 (MPPCSW) 在 MP 供纸开关 (MPPFSW) 开启后指定时间内没有开启。	3460 毫秒	2516 毫秒 / 3023 毫秒
〕 〕 〕 页	贝纰张	MP 供纸开关 (MPPFSW) 在其开启后指定时间内没有 关闭。	3460 毫秒	2516 毫秒 / 3023 毫秒
		对位开关(RSW)在 MP 纸张传输开关(MPPCSW) 开启后指定时间内没有开启。	2750 毫秒	2000 毫秒 / 2402 毫秒
		对位开关 (RSW) 在 MP 供纸开关 (MPPFSW) 开启 后指定时间内没有关闭。	2750 毫秒	2000 毫秒 / 2402 毫秒

			指定的时间	
部分	卡纸代码	条件	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm 黑白 / 彩色
纸张传输 部	04 盖板打开	纸张传输期间盖板打开。	-	-
	05 存储器读取就绪超时	对位开关 (RSW) 开启并且完成预搓纸后, 即便在 45 秒后对位搓纸也没有开始。	40 秒	40 秒
	30 对位 / 转印部卡纸	对位开关(RSW)在供纸开关1(FSW1)关闭后指定时间内没有关闭。	1486 毫秒	1081 毫秒 / 1298 毫秒
	31 转印带附近卡纸	卡纸检测传感器 (JDS) 在对位离合器 (RCL) 开启后 指定时间内没有开启。	565 毫秒	411 毫秒 / 494 毫秒
定影部	40 定影部中卡纸	出纸开关(ESW)在卡纸检测传感器(JDS)开启后指 定时间内没有开启。	697 毫秒	507 毫秒 / 609 毫秒
	<ul> <li>(MP 托盘)</li> <li>41</li> <li>定影部中卡纸</li> <li>(纸盒 1)</li> <li>42</li> <li>定影部中卡纸</li> <li>(纸盒 2)</li> <li>43</li> <li>定影部中卡纸</li> <li>(选购纸盒 3)</li> <li>44</li> <li>定影部中卡纸</li> <li>(选购纸盒 4)</li> <li>45</li> <li>定影部中卡纸</li> <li>(选购件 3000 张供纸盒)</li> <li>46</li> <li>定影部中卡纸</li> <li>(双面部)</li> </ul>	换向供纸开关(FSSW)在卡纸检测传感器(JDS)开 启后指定时间内没有开启。	710 毫秒	516 毫秒 / 620 毫秒
出纸部	50 出纸部中卡纸	出纸开关(ESW)在卡纸检测传感器(JDS)关闭后指 定时间内没有关闭。	2453 毫秒	1784 毫秒 / 2143 毫秒
	51 作业分离器出纸部中卡 纸	作业分离器出纸开关(JBESW)在换向供纸开关 (FSSW)开启后指定时间内没有开启。	1434 毫秒	1043 毫秒 / 1252 毫秒
		作业分离器出纸开关(JBESW)在换向供纸开关 (FSSW)关闭后指定时间内没有关闭。	1105 毫秒	803 毫秒 / 965 毫秒
换向供纸 部	52 换向供纸部中卡纸	在纸张换向操作期间,换向供纸开关(FSSW)在出纸 开关(ESW)开启后指定时间内没有开启。	1809 毫秒	1315 毫秒 / 1580 毫秒
		在纸张换向操作期间,换向供纸开关 (FSSW)在出纸 开关 (ESW)关闭后指定时间内没有关闭。	822 毫秒	598 毫秒 / 718 毫秒
		在纸张换向操作期间,换向供纸开关(FSSW)在对位 开关(RSW)关闭后指定时间内没有关闭(纸张输出 至选购件作业分离器或装订器时)。	2046 毫秒	1488 毫秒 / 1787 毫秒

			指定的时间	
部分	卡纸代码	条件	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm 黑白/彩色
双面部	60 双面纸张传输部 1	双面卡纸检测开关(DUJDSW)在换向供纸开关 (FSSW)开启后指定时间内没有开启。	3006 毫秒	2186 毫秒 / 2626 毫秒
		双面卡纸检测开关(DUJDSW)在换向供纸开关 (FSSW)关闭后指定时间内没有关闭。	3006 毫秒	2186 毫秒 / 2626 毫秒
	61 双面纸张传输部 2	对位开关(RSW)在双面卡纸检测开关(DUJDSW) 开启后指定时间内没有开启。	1427 毫秒	1038 毫秒 / 1247 毫秒
		对位开关(RSW)在双面卡纸检测开关(DUJDSW) 关闭后指定时间内没有关闭。	1427 毫秒	1038 毫秒 / 1247 毫秒
选 购 件 送 稿器	70 没有供应原稿	在单面或双面原稿模式下,原稿预搓纸操作没有开始。	-	-
	71 原稿在原稿供纸 / 传输 部中卡纸	单面原稿模式下原稿对位搓纸期间,送稿器同步开关 (DPTSW)在指定时间内没有开启。	1740 毫秒	1740 毫秒
	72 原稿在原稿供纸 / 传输 部 2 中卡纸	单面原稿模式下原稿对位搓纸期间,原稿供纸开关 (OFSW)或原稿换向开关(OSBSW)在指定时间内没 有关闭。	5956 毫秒	5956 毫秒
		双面原稿模式下原稿换向操作期间,原稿供纸开关 (OFSW)或原稿换向开关(OSBSW)在指定时间内没 有关闭。	4318 毫秒	4318 毫秒
	73 原稿在原稿传输部中卡 纸	单面或双面原稿模式下原稿对位搓纸期间,送稿器同步 开关 (DPTSW) 在指定时间内没有关闭。	3784 毫秒	3784 毫秒
	74 原稿在原稿对位部中卡 纸	原稿换向开关(OSBSW)在指定时间内没有开启。	2045 毫秒	2045 毫秒
	75 原稿在原稿对位部中卡	在单面原稿模式下,送稿器同步开关(DPTSW)在指 定时间内没有开启。	1740 毫秒	1740 毫秒
	纸	在双面原稿模式下,送稿器同步开关 (DPTSW) 在指 定时间内没有开启。	907 毫秒	907 毫秒
		在单面原稿模式下,原稿供纸开关 (OFSW) 在指定时 间内没有关闭。	5956 毫秒	5956 毫秒
		在双面原稿模式下,原稿换向开关(OSBSW)在指定 时间内没有关闭。	4318 毫秒	4318 毫秒
	76 原稿在原稿供纸 / 传输 部中卡纸	单面原稿模式下原稿对位搓纸期间,原稿换向开关 (OSBSW)在指定时间内没有开启。	2774 毫秒	2774 毫秒
	78 送稿器盖板打开	送稿器盖板打开。	-	-

			指定的时间		
部分	卡纸代码	条件	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm 黑白/彩色	
选购件 3000 张供 纸盒	09 供纸盒序列错误	机器和供纸盒之间出现序列错误。	-	-	
选购件装 订器	80 装订器和机器之间卡纸	纸张在纸张入口传感器(PES)开启后指定时间内没有 从机器输出至装订器。	15 秒	15 秒	
	81 纸张入口传感器未到达 卡纸	(3000 张装订器) 纸张入口传感器 (PES) 在收到机器出纸信号指定时间 后没有关闭。	1592 毫秒	1157 毫秒 / 1390 毫秒	
		纸张入口传感器(PES)在收到机器出纸信号指定时间 后没有开启。	1592 毫秒	1157 毫秒 / 1390 毫秒	
		纸张入口传感器(PES)在其开启后指定时间内没有关闭。	3500 毫秒	2545 毫秒 / 3057 毫秒	
		(装订器) 纸张入口传感器(PES)在收到机器出纸信号指定时间 后没有开启。	2539 毫秒	1846 毫秒 / 2218 毫秒	
	82 订书机中卡纸	(3000 张装订器) 驱动装订电机时,在指定时间内没有检测到原位。	600 毫秒	600 毫秒	
83 出纸传感器延缓卡纸		(装订器) 驱动装订电机 (STM)时,装订原位传感器 (STSPS) 在指定时间内没有开启。	1000 毫秒	1000 毫秒	
		(3000 张装订器) 出纸开关1(ESW1)在其开启后指定时间内没有关闭。	1404 毫秒	1404 毫秒	
			(装订器) 在直接出纸模式下,出纸传感器(EXS)在其开启后指 定时间内没有关闭。	1680 毫秒	1680 毫秒
		(装订器) 在移位或装订模式下,出纸传感器(EXS)在其开启后 指定时间内没有关闭。	5375 毫秒	5375 毫秒	
	84 右侧副托盘出纸部中卡 纸 (仅限 3000 张装订 器)	出纸开关 2 (ESW2) 在收到机器出纸信号指定时间后 没有关闭。	1828 毫秒	1330 毫秒 / 1597 毫秒	
		出纸开关 2 (ESW2) 在收到机器出纸信号指定时间后 没有开启。	1828 毫秒	1330 毫秒 / 1597 毫秒	
		出纸开关2(ESW2)在其开启后指定时间内没有关闭。	3500 毫秒	2545 毫秒 / 3057 毫秒	

			指定的	的时间
部分	卡纸代码	条件		40/35 ppm 黑白/彩色
选购件装 订器	85 左侧副托盘出纸部中卡	出纸开关 3 (ESW3) 在纸张入口传感器 (PES) 开启 后指定时间内没有关闭。	2157 毫秒	1569 毫秒 / 1885 毫秒
	纸 (仅限 5000 乐表 [] 器)	出纸开关 3 (ESW3) 在纸张入口传感器 (PES) 开启 后指定时间内没有开启。	2157 毫秒	1569 毫秒 / 1885 毫秒
		出纸开关3(ESW3)在其开启后指定时间内没有关闭。	3500 毫秒	2545 毫秒 / 3057 毫秒
	87 内部托盘2出纸部中卡	内部托盘入口传感器 2 (ITPES2) 在纸张入口传感器 (PES) 开启后指定时间内没有开启。	4059 毫秒	2952 毫秒 / 3545 毫秒
	纸 (仅限 3000 张 表 ī) 器)	内部托盘入口传感器 2 (ITPES2) 在纸张入口传感器 (PES) 关闭后指定时间内没有关闭。	1371 毫秒	1371 毫秒
	88 主托盘出纸部中卡纸 (仅限3000张装订器)	出纸开关1 (ESW1) 在指定时间内没有开启。	1324 毫秒	1324 毫秒
	89 中央折页单元中卡纸	中央折页纸张入口传感器(CPES)在中央折页纸张传 输传感器(CPCS)开启后指定时间内没有关闭。	1370 毫秒	1370 毫秒
	(仅限 3000 张装订器)	中央折页纸张入口传感器(CPES)在中央折页纸张传 输传感器(CPCS)开启后指定时间内没有开启。	1370 毫秒	1370 毫秒 毫秒
		中央折页纸张入口传感器(CPES)在其开启后指定时 间内没有关闭。	2313 毫秒	2313 毫秒
		中央折页出纸开关(CESW)在指定时间内没有开启。	4800 毫秒	4800 毫秒
		中央折页出纸开关(CESW)在其开启后指定时间内没 有关闭。	8200 毫秒	8200 毫秒
		中央折页侧对位传感器1(CSRS1)在指定时间内没有 开启。	600 毫秒	600 毫秒
		中央折页侧对位传感器 2 (CSRS2) 在指定时间内没有 开启。	600 毫秒	600 毫秒
		驱动中央折页装订电机(CSTM)时,在指定时间内没 有检测到原位。	1000 毫秒	1000 毫秒
		中央折页纸张传输传感器(CPCS)在指定时间内没有 关闭。	5302 毫秒	3856 毫秒 / 4632 毫秒
		中央折页纸张传输传感器(CPCS)在指定时间内没有 开启。	5302 毫秒	3856 毫秒 / 4632 毫秒
		中央折页纸张传输传感器(CPCS)在其开启后指定时 间内没有关闭。	2313 毫秒	2313 毫秒

			指定的时间	
部分	卡纸代码	条件	25/25, 32/25, 32/32 ppm	40/35 ppm 黑白 / 彩色
选购件装 订器	90 邮箱中卡纸 (仅限 3000	邮箱纸张入口开关(MPESW)在指定时间内没有开启。	1539 毫秒	1119 毫秒 / 1344 毫秒
	张装订辞)	邮箱纸张入口传感器 (MPESW) 在其开启后指定时间 内没有关闭。	3500 毫秒	2545 毫秒 / 3057 毫秒
		托 盘 出 纸 传 感 器 (TEJS) 在 邮 箱 纸 张 入 口 开 关 (MPESW)开启后指定时间内没有开启。	3065 毫秒 1736 毫秒	2229 毫秒 / 2678 毫秒 1263 毫秒 / 1517 毫秒
		托盘出纸传感器(TEJS)在其开启后指定时间内没有关闭。	3500 毫秒	2545 毫秒 / 3057 毫秒
	91 装订器盖板打开	(3000 张装订器) 开始装订器操作时,前盖板、上盖板或右侧副托盘打 开。 开始中央折页操作时,中央折页单元上盖板打开。 开始操作时,邮箱盖板打开。	-	-
		(装订器) 纸张传输期间,装订器盖板打开。 电源开启时,纸张路径中残留有纸张。	-	-
92 出纸传感器未到达卡 (仅限装订器)	92 出纸传感器未到达卡纸 (仅限装订器)	在直接出纸模式下,纸张入口传感器 (PES) 开启后, 出纸传感器 (EXS) 在指定时间后仍未开启。	1770 毫秒	1770 毫秒
93 翻	93 翻转传感器卡纸 (仅限	翻转传感器(REVS)在纸张入口传感器(PES)开启 后指定时间内没有开启。	1036 毫秒	753 毫秒 / 905 毫秒
	衣(1前)	翻转传感器 (REVS) 在指定时间内没有开启。	435 毫秒	435 毫秒
		翻转传感器(REVS)在纸张入口传感器(PES)关闭 后指定时间内没有关闭。	601 毫秒	437 毫秒 / 525 毫秒
		翻转传感器 (REVS) 在其开启后指定时间内没有关闭。	取决于纸张 尺寸	取决于纸张 尺寸
	94 纸张入口传感器延缓 / 保持卡纸 (仅限装订 器)	纸张入口传感器 (PES) 在其开启后指定时间内没有关闭。	取决于纸张 尺寸	取决于纸张 尺寸
	95 纸张传输传感器卡纸	纸张传输传感器(PCS)在翻转传感器(REVS)开启 后指定时间内没有开启。	753 毫秒	753 毫秒
	(仅限装订器)	纸张传输传感器 (PCS) 在翻转传感器 (REVS) 关闭 后指定时间内没有关闭。	1004 毫秒	1004 毫秒

# (3) 卡纸

故障	原因/检查步骤	解决措施
(1) 电源开关一打开,即 显示供纸部、传输部、 双面部或出纸部中卡 纸。	供纸开关、MP 供纸开关、 MP 纸张传输开关、对位开 关、双面卡纸检测开关、出 纸开关、换向供纸开关上卷 绕着复印纸碎片。	目视检查,如果发现纸张,请将其取出。
	开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对 应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 供纸开关 1/2/3、 MP 供纸开关、 MP 纸张传输开关、对位开关、双 面卡纸检测开关、出纸开关、换向供纸开关
(2)	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
复印期间显示供纸部 中卡纸 (纸盒1不供 纸)。	检查纸盒1的供纸搓纸轮、预 搓纸轮和分离轮是否变形。	目视检查,并更换变形的滑轮。
卡纸代码 10	供纸开关1致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
	供纸开关1不良。	请执行保养项目 U031,并手动打开和关闭供纸开关 1。如果触摸面 板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
	检查预搓纸离合器1是否故 障。	请执行保养项目 U032,在触摸面板上选择预搓纸离合器 1 进行打 开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。
	预搓纸离合器1出现电气故 障。	进行检查 (参见第 1-4-57 页)。
	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
复印期间显示供纸部 中卡纸(纸盒2不供 纸)。	检查纸盒2的供纸搓纸轮、预 搓纸轮和分离轮是否变形。	目视检查,并更换变形的滑轮。
卡纸代码 11	供纸开关2致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
	供纸开关2不良。	请执行保养项目 U031,并手动打开和关闭供纸开关 2。如果触摸面 板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
	检查预搓纸离合器 2 是否故 障。	请执行保养项目 U032,在触摸面板上选择预搓纸离合器 2 进行打 开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。
	<u>ႃ</u> 厚。 预搓纸离合器 2 出现电气故 障。	<u></u> 进行检查(参见第 1-4-57 页)。
故障	原因/检查步骤	解决措施
--	---------------------------------------	--
(4) 复印期间显示供纸部 中卡纸 (选购纸盒3 不供纸)。 卡纸代码 12	选购供纸盒	
	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查选购纸盒 3 的供纸搓纸 轮、预搓纸轮和分离轮是否 变形。	目视检查,并更换变形的滑轮。
	供纸开关3致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
	供纸开关3不良。	请执行保养项目 U031,并手动打开和关闭供纸开关 3。如果触摸面 板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
	检查供纸盒预搓纸离合器 1 是否故障。	请执行保养项目 U247, 在触摸面板上选择要开启和关闭的供纸盒 预搓纸离合器 1。检查其状态,如有必要请修理。
	供纸盒预搓纸离合器1出现 电气故障。	进行检查(参见供纸盒的维修手册)。
	选购件 3000 张供纸盒	
	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	供纸开关3致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
	供纸开关3不良。	请执行保养项目 U031,并手动打开和关闭供纸开关 3。如果触摸面 板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
	检查离合器是否故障。	请执行保养项目 U247, 在触摸面板上选择以下要开启和关闭的离 合器。检查其状态, 如有必要请修理。 供纸盒预搓纸离合器 1/2、供纸盒纸张传输离合器
	离合器出现电气故障。	进行检查 (参见 3000 张供纸盒的维修手册)。
(5)	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
复印期间显示供纸部 中卡纸 (选购纸盒4 不供纸)。 卡纸代码13	检查选购纸盒 4 的供纸搓纸 轮、预搓纸轮和分离轮是否 变形。	目视检查,并更换变形的滑轮。
	供纸盒供纸开关致动器损 坏。	目视检查,并更换开关。
	供纸盒供纸开关不良。	供纸盒主控板上 YC2-8 处的电压为 5V DC 时,检查供纸盒供纸开关开启和关闭时供纸盒主控板上 YC2-7 是否保持低电平。如果是,请更换供纸盒供纸开关。
	检查供纸盒预搓纸离合器 2 是否故障。	请执行保养项目 U247, 在触摸面板上选择要开启和关闭的供纸盒 预搓纸离合器 2。检查其状态,如有必要请修理。
	供纸盒预搓纸离合器 2 出现 电气故障。	进行检查(参见供纸盒的维修手册)。

故障	原因/检查步骤	解决措施	
(6)	纸张严重卷曲。	请更换纸张。	
复印期间显示供纸部 中卡纸(MP托盘不供 纸)。 卡纸代码14	检查 MP 供纸搓纸轮、MP 预 搓纸轮和 MP 分离轮是否变 形。	目视检查,并更换变形的滑轮。	
	MP 供纸开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。	
	MP 供纸开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭 MP 供纸开关。如果触摸 面板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。	
	检查离合器是否故障。	请执行保养项目 U032, 在触摸面板上选择 MP 预搓纸离合器 / MP 纸张传输离合器进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。	
	MP 预搓纸离合器 / MP 纸张 传输离合器出现电气故障。	进行检查 (参见第 1-4-57 页)。	
	MP 电磁铁不良。	请执行保养项目 U033,在触摸面板上选择 MP 电磁铁进行打开和 关闭。检查其状态,如有必要请修理。	
	MP电磁铁出现电气故障。	进行检查 (参见第 1-4-57 页)。	
(7)	纸张严重卷曲。	请更换纸张。	
复印期间显示供纸部中卡纸(洗购件 3000	检查导纸板是否变形。	目视检查并更换。	
张供纸盒水平纸张传 输部中卡纸)。 卡纸代码 15	纸张路径传感器3不良。	供纸盒主控板上 CN6-12 处的电压为 5V DC 时,检查纸张路径传感器 3 打开和关闭时供纸盒主控板上 CN6-11 是否保持低电平。如果是,请更换纸张路径传感器 3。	
	检查供纸盒预搓纸离合器 2 是否故障。	请执行保养项目 U247,在触摸面板上选择供纸盒预搓纸离合器 2 进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。	
	供纸盒预搓纸离合器 2 出现 电气故障。	进行检查 (参见 3000 张供纸盒的维修手册)。	
	纸张严重卷曲。	请更换纸张。	
复印期间显示供纸部 中卡纸 (选购件 3000	检查导纸板是否变形。	目视检查并更换。	
张供纸盒水平纸张传 输部中卡纸)。 卡纸代码 16	纸张路径传感器2不良。	供纸盒主控板上 CN6-9 处的电压为 5V DC 时,检查纸张路径传感器 2 打开和关闭时供纸盒主控板上 CN6-8 是否保持低电平。如果 是,请更换纸张路径传感器 2。	
	检查供纸盒预搓纸离合器1 是否故障。	请执行保养项目 U247,在触摸面板上选择供纸盒预搓纸离合器 1 进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。	
	供纸 显 预 接 纸 离 合 器 1 出 现 电 气 故 障 。	进行检查(参见 3000 旅供纸量的维修于加 )。	

故障	原因/检查步骤	解决措施
(9)	检查导纸板是否变形。	目视检查并更换。
复印期间显示供纸部 中卡纸 (选购件 3000 张供纸盒水平纸张传 输部中卡纸)。	纸张路径传感器1不良。	供纸盒主控板上 CN6-6 处的电压为 5V DC 时,检查纸张路径传感器 1 打开和关闭时供纸盒主控板上 CN6-5 是否保持低电平。如果是,请更换纸张路径传感器 1。
卡纸代码 17	检查供纸盒纸张传输离合器 是否故障。	请执行保养项目 U247,在触摸面板上选择供纸盒纸张传输离合器进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。
	供纸盒纸张传输离合器出现 电气故障。	进行检查(参见 3000 张供纸盒的维修手册)。
(10)	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间显示供纸部 中卡纸 (垂直纸张传 输部中卡纸)。 卡纸代码 18	开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 供纸开关 1/2/3、对位开关
	纸张传输离合器不良。	请执行保养项目 U032, 在触摸面板上选择纸张传输离合器进行打 开和关闭。检查其状态, 如有必要请修理。
	纸张传输离合器出现电气故 障。	进行检查 (参见第 1-4-57 页)。
	供纸开关3致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间显示供纸部 中卡纸 (选购件供纸 盒垂直纸张传输部中 卡纸)。 卡纸代码 19	供纸开关3不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭供纸开关 3。如果触摸面 板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
(12)	MP 供纸开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间显示供纸部 中卡纸 (MP 托盘中有 多页纸张)。	MP 供纸开关不良。	请执行保养项目 U031,并手动打开和关闭 MP 供纸开关。如果触摸 面板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
卡纸代码 21	纸张传输离合器不良。	请执行保养项目 U032,在触摸面板上选择纸张传输离合器进行打 开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。
	纸张传输离合器出现电气故障。	进行检查(参见第 1-4-57 页)。

故障	原因/检查步骤	解决措施
	供纸开关1致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间亚小供纸部 中卡纸 (纸盒1中有 多页纸张)。	供纸开关1不良。	请执行保养项目 U031,并手动打开和关闭供纸开关 1。如果触摸面 板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
卡纸代码 22	供纸搓纸轮或送纸辊不良。	目视检查并更换。
	离合器不良。	请执行保养项目 U032,在触摸面板上选择纸张传输离合器 / 预搓 纸离合器 1 进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。
	纸张传输离合器 / 预搓纸离 合器出现电气故障。	进行检查 (参见第 1-4-57 页)。
(14)	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间显示供纸部 中卡纸 (纸盒2中有 多页纸张)。	开关不良。	请执行保养项目 U031,并手动打开和关闭供纸开关 1/2。如果触摸 面板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
卡纸代码 23	供纸搓纸轮或送纸辊不良。	目视检查并更换。
	预搓纸离合器2不良。	请执行保养项目 U032,在触摸面板上选择预搓纸离合器 2 进行打 开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。
	预搓纸离合器 2 出现电气故 障。	进行检查 (参见第 1-4-57 页)。
(15)	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间显示供纸部 中卡纸 (选购件纸盒 3 中有多页纸张)。	供纸开关3不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭供纸开关 3。如果触摸面 板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
卡纸代码 24	供纸盒预搓纸离合器 1 不 良。	请执行保养项目 U247,在触摸面板上选择供纸盒预搓纸离合器 1 进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。
	供纸盒预搓纸离合器 1 出现 电气故障。	进行检查(参见供纸盒的维修手册)。
	供纸搓纸轮或送纸辊不良。	目视检查并更换。
(16)	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间显示供纸部 中卡纸 (选购件纸盒 4 中有多页纸张)。 卡纸代码 25	供纸盒供纸开关不良。	供纸盒主控板上 YC2-8 处的电压为 5V DC 时,检查供纸盒供纸开 关开启和关闭时供纸盒主控板上 YC2-7 是否保持低电平。如果是, 请更换供纸盒供纸开关。
	供纸盒预搓纸离合器 2 不 良。	请执行保养项目 U247,在触摸面板上选择供纸盒预搓纸离合器 2 进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。
	供纸盒预搓纸离合器 2 出现 电气故障。	进行检查(参见供纸盒的维修手册)。
	供纸搓纸轮或送纸辊不良。	目视检查并更换。

故障	原因/检查步骤	解决措施
(17)	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间显示供纸部 中卡纸(MP托盘中有 多页纸张)。 卡纸代码 26	开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 MP 供纸开关、 MP 纸张传输开关、对位开关
	纸张传输离合器不良。	请执行保养项目 U032,在触摸面板上选择纸张传输离合器进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。
	纸张传输离合器出现电气故 障 <sub>。</sub>	进行检查 (参见第 1-4-57 页)。
	供纸开关1致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间显示纸张 ( 输部中卡纸 (对位 / 转印部中卡纸)。 卡纸代码 30	开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 供纸开关1、对位开关
	请检查左右对位辊之间的接 触是否正确。	目视检查并更换。
	对位离合器不良。	请执行保养项目 U032, 在触摸面板上选择对位离合器进行打开和 关闭。检查其状态, 如有必要请修理。
	对位离合器出现电气故障。	进行检查(参见第 1-4-57 页)。
(19)	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间显示纸张传 输部中卡纸 (转印带 附近卡纸)。 卡纸代码 31	开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 供纸开关、对位开关、卡纸检测开关
	对位离合器不良。	请执行保养项目 U032, 在触摸面板上选择对位离合器进行打开和 关闭。检查其状态, 如有必要请修理。
	对位离合器出现电气故障。	进行检查 (参见第 1-4-57 页)。
(20)	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间显示定影部 中卡纸 (定影部中卡 纸)。 卡纸代码 40 至 46	开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 卡纸检测开关、出纸开关、换向供纸开关
(21)	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。
复印期间显示出纸部 中卡纸 (出纸部中卡 纸)。 卡纸代码 50	出纸开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭出纸开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。

故障	原因/检查步骤	解决措施	
	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。	
复印期间显示出纸部 中卡纸 (选购件作业 分离器出纸部中卡 纸)。 卡纸代码 51	开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。 换向供纸开关、作业分离器出纸开关	
(23)	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。	
复印期间显示换向供 纸部中卡纸 (换向供 纸部中卡纸)。 卡纸代码 52	换向供纸开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭换向供纸开关。如果触摸 面板上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。	
(24)	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。	
复印期间显示双面部 中卡纸 (双面纸张传 输部1中卡纸)。 卡纸代码 60	开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。 换向供纸开关、双面卡纸检测开关	
(25)	开关致动器损坏。	目视检查,并更换开关。	
复印期间显示双面部 中卡纸 (双面纸张传 输部2中卡纸)。 卡纸代码61	开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。 对位开关、双面卡纸检测开关	
	对位离合器不良。	请执行保养项目 U032, 在触摸面板上选择对位离合器进行打开和 关闭。检查其状态, 如有必要请修理。	
	对位离合器出现电气故障。	进行检查 (参见第 1-4-57 页)。	
(26) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸 (无原稿供纸)。 卡纸代码 70	原稿供纸开关不良。	请执行保养项目 U244, 并手动打开和关闭原稿供纸开关。如果触摸 面板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。	
	原稿供纸电机不良。	请执行保养项目 U243,在触摸面板上选择原稿供纸电机进行打开 和关闭。检查其状态,如有必要请修理。	
(27) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸	开关不良。	请执行保养项目 U244, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。 送稿器同步开关、原稿供纸开关、原稿换向开关	
(原稿供纸/ 传输部 1 中卡纸)。 卡纸代码 71	滑轮或辊不良。	目视检查并更换。 送稿器供纸搓纸轮、送稿器分离轮 送稿器对位辊、送稿器对位轮 下部传输辊、读取轮	
	电机不良。	请执行保养项目 U243, 在触摸面板上选择以下电机进行打开和关 闭。检查其状态, 如有必要请修理。 原稿供纸电机、原稿传输电机	

故障	原因/检查步骤	解决措施
(28) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸 (原稿供纸 / 传输部 2 中卡纸)。 卡纸代码 72	开关不良。	请执行保养项目 U244, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 送稿器同步开关、原稿供纸开关、原稿换向开关
	滑轮或辊不良。	目视检查并更换。 送稿器供纸搓纸轮、送稿器分离轮 送稿器对位辊、送稿器对位轮 下部传输辊、读取轮
	电机不良。	请执行保养项目 U243,在触摸面板上选择以下电机进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。 原稿供纸电机、原稿传输电机
(29) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸	开关不良。	请执行保养项目 U244, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 送稿器同步开关、原稿供纸开关、原稿换向开关
()泉 稿	滑轮或辊不良。	目视检查并更换。 送稿器供纸搓纸轮、送稿器分离轮 送稿器对位辊、送稿器对位轮 下部传输辊、读取轮
	电机不良。	请执行保养项目 U243,在触摸面板上选择以下电机进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。 原稿供纸电机、原稿传输电机
(30) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸 (原稿对位部中卡 纸)。 卡纸代码 74	原稿换向开关不良。	请执行保养项目 U244, 并手动打开和关闭原稿换向开关。如果触摸 面板上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。
(31) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸 (原稿对位部中卡纸)。 卡纸代码75	开关不良。	请执行保养项目 U244, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 送稿器同步开关、原稿供纸开关、原稿换向开关
	电机不良。	请执行保养项目 U243,在触摸面板上选择以下电机进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。 原稿供纸电机、原稿传输电机
(32) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸 (原稿供纸 / 对位部 中卡纸)。 卡纸代码 76	开关不良。	请执行保养项目 U244, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 原稿供纸开关、原稿换向开关
	电机不良。	请执行保养项目 U243,在触摸面板上选择以下电机进行打开和关闭。检查其状态,如有必要请修理。 原稿供纸电机、原稿传输电机
(33) 复印期间显示选购件 装订器中卡纸(装订	纸张入口传感器不良。	(3000 张装订器) 请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭纸张入口传感器。如果触 摸面板上对应的传感器没有高亮度显示, 请更换该传感器。
器和机器之间卡纸)。 卡纸代码 80		(装订器) 装订器主控板上 CN14-1 和 CN14-3 处的电压为 5V DC 时,检查纸 张入口传感器打开和关闭时装订器主控板上 CN14-2 和 CN14-4 是 否保持低电平或高电平。如果是,请更换纸张入口传感器。

# 2JL/2JJ/2JG/2JD

故障	原因/检查步骤	解决措施
(34)	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (将纸 张插入至装订器期间 卡纸)。	纸张入口传感器不良。	(3000 张装订器) 请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭纸张入口传感器。如果触 摸面板上对应的传感器没有高亮度显示, 请更换该传感器。
卡纸代码 81		(装订器) 装订器主控板上 CN14-1 和 CN14-3 处的电压为 5V DC 时,检查纸 张入口传感器打开和关闭时装订器主控板上 CN14-2 和 CN14-4 是 否保持低电平或高电平。如果是,请更换纸张入口传感器。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板,并检查其是否工作正常。
(35) 复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (装订 器订书机卡纸)。 卡纸代码 82	装订原位传感器不良。	请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭装订原位传感器。如果触 摸面板上对应的传感器没有高亮度显示, 请更换该传感器。
	3000 张装订器	
复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (出纸 传感器延缓卡纸)。	出纸开关1不良。	请执行保养项目 U241,并手动打开和关闭出纸开关 1。如果触摸面 板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
卡纸代码 83	装订器	
	出纸传感器不良。	装订器主控板上 CN5-4 处的电压为 5V DC 时,检查出纸传感器打 开和关闭时装订器主控板上 CN5-6 是否保持低电平或高电平。如果 是,请更换出纸传感器。
	检查纸张传输电机是否故 障。	检查并修复。
	检查出纸辊和出纸轮是否相 互接触。	检查并修复。
	检查出纸导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板,并检查其是否工作正常。
(37) 复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (右侧 副托盘出纸卡纸)。 卡纸代码 84	出纸开关2不良。	请执行保养项目 U241,并手动打开和关闭出纸开关 2。如果触摸面 板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
(38) 复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (左侧 副托盘出纸卡纸)。 卡纸代码 85	出纸开关3不良。	请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭出纸开关 3。如果触摸面 板上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。

故障	原因/检查步骤	解决措施
(39) 复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (内部 托盘纸张入口传感器 2 卡纸)。 卡纸代码 87	内部托盘纸张入口传感器2 不良。	请执行保养项目 U241,并手动打开和关闭内部托盘纸张入口传感器 2。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
(40) 复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (主托 盘出纸卡纸)。 卡纸代码 88	出纸开关1不良。	请执行保养项目 U241,并手动打开和关闭出纸开关 1。如果触摸面 板上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
(41) 复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (中央 折页单元卡纸)。 卡纸代码 89	传感器 / 开关不良。	请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 中央折页纸张入口传感器、中央折页出纸开关、中央折页纸张传输 传感器
(42) 复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (邮箱 卡纸)。 卡纸代码 90	传感器 / 开关不良。	请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。 邮箱纸张入口开关、托盘出纸传感器
(43) 复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (出纸 <del>使感器类到法上纸</del> )	出纸传感器不良。	装订器主控板上 CN5-4 处的电压为 5V DC 时,检查出纸传感器打 开和关闭时装订器主控板上 CN5-6 是否保持低电平或高电平。如果 是,请更换出纸传感器。
卡纸代码 92	检查纸张传输电机是否故 障。	进行检查。
	检查出纸辊和出纸轮是否相 互接触。	检查并修复。
	检查出纸导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板,并检查其是否工作正常。

故障	原因/检查步骤	解决措施	
(44) 复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (翻转	翻转传感器不良。	装订器主控板上 CN14-5 处的电压为 5V DC 时,检查翻转传感器打 开和关闭时装订器主控板上 CN14-7 是否保持低电平或高电平。如 果是,请更换翻转传感器。	
传感器下纸)。 卡纸代码 93	检查翻转电机是否故障。	进行检查。	
	检查翻转辊和翻转轮是否相 互接触。	检查并修复。	
	检查翻转导板是否变形。	检查并修复。	
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板,并检查其是否工作正常。	
(45)	纸张严重卷曲。	请更换纸张。	
复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (纸张 入口传感器延缓卡 纸)。	纸张入口传感器不良。	装订器主控板上 CN14-1 和 CN14-3 处的电压为 5V DC 时,检查纸 张入口传感器打开和关闭时主控板上 CN14-2 和 CN14-4 是否保持 低电平或高电平。如果是,请更换纸张入口传感器。	
卡纸代码 94	检查纸张入口导板是否变 形。	检查并修复。	
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板,并检查其是否工作正常。	
(46) 复印期间显示选购件 装订器中卡纸 (纸张	纸张传输传感器不良。	装订器主控板上 CN4-4 处的电压为 5V DC 时,检查纸张传输传感器打开和关闭时装订器主控板上 CN4-6 是否保持低电平或高电平。如果是,请更换纸张传输传感器。	
传输传感器下纸)。 卡纸代码 95	检查纸张传输电机是否故 障。	进行检查。	
	请检查纸张传输辊和纸张传 输轮是否相互接触。	检查并修复。	
	检查纸张传输导板是否变 形。	检查并修复。	
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板,并检查其是否工作正常。	

## 1-4-2 自诊断

# (1) 自诊断功能

本机具备自诊断功能。检测到故障时,复印操作将被禁止,并且会显示由字母 C 和编号组成的代码来指示故障原因。同时还会显示一条信息,要求用户维修呼叫。

排除故障后,通过关闭和打开盖板开关可以复位自诊断功能。

O12345678901234     O1234567890123     O1234567890123     O1234567890123     O123456789012     O12345678901     O12345678901     O1234578     O12345789     O1234578     O1234578     O1234578     O123457     O123457     O123457     O12345     O1234     O12345     O1234     O123     O1234     O123     O123     O123     O123     O123     O123     O123     O12     O1	
C0210	

图 1-4-3

## 系统错误列表

因为某些原因检测到意外错误时,机器会显示系统错误。(检测到 0800 错误时,机器会显示 JAM05。)机器显示系统错误 后,通过关闭并再次开启电源开关可以清除该错误。但是,如果连续检测到错误,请执行表 1-4-1 中所述的操作。如果频繁 检测到系统错误,则可能发生了故障。请根据 C 代码的详细内容采取相应的措施。

系统错误	内容	操作
0250	网络扫描板通信故障	系统错误 → 正常维修呼叫处理
0410	送稿器通信故障 (选购件送稿器)	系统错误 → 维修呼叫 → 部分操作控制
0420	供纸盒通信错误 (选购件供纸盒)	系统错误 → 维修呼叫 → 部分操作控制
0440	装订器通信故障 (选购件装订器)	系统错误 → 维修呼叫 → 部分操作控制
0610	位图故障	系统错误 → 正常维修呼叫处理
0630	DMA 故障	系统错误 → 正常维修呼叫处理
0640	硬盘驱动器故障	系统错误 → 维修呼叫 → 部分操作控制
0800	对位搓纸超时	重复 JAM05 → 系统错误 → JAM05
3100	扫描架故障	系统错误 → 正常维修呼叫处理
4100	BD 初始化故障	系统错误 → 正常维修呼叫处理
4200	BD 稳定状态故障	系统错误 → 正常维修呼叫处理

表 1-4-1

## 2JL/2JJ/2JG/2JD

## 部分操作控制

如果检测到以下维修呼叫故障,部分操作控制将启用。针对故障原因采取相应的措施后,请执行保养项目 U906 复位部分操 作控制。

代码	内容
C0840	RTC 故障
C1010	提升电机1故障
C1020	提升电机 2 故障
C1030	供纸盒提升电机1错误 (选购件供纸盒)
C1040	供纸盒提升电机 2 错误 (选购件供纸盒)
C1100	供纸盒提升电机 1 错误 (选购件 3000 张供纸盒)
C1110	供纸盒提升电机 2 错误 (选购件 3000 张供纸盒)
C1120	供纸盒左侧提升位置故障 (选购件 3000 张供纸盒)
C1130	供纸盒右侧提升位置故障 (选购件 3000 张供纸盒)
C9060	EEPROM 故障 (选购件送稿器)

# (2) 自诊断代码

(b			备注
代码	四谷	原因	检查步骤/解决措施
C0030	<b>传真控制板系统故障 (选购件传真机)</b> 由于出现硬件或软件故障,传真软件处理 被禁用。	传真控制板不良。	更换传真控制板,然后检查操作。
C0070	检测到传真控制板异常,无法兼容(选购	传真软件不良。	安装传真软件。
	件传真机) 与传真控制板进行初始通信期间,没有发送正常的通信命令。	传真控制板不良。	更换传真控制板,然后检查操作。
C0100	<b>主控板备份存储器设备故障</b> 即便在一定时间后,写入或删除操作仍未 完成。	主控板不良。	更换主控板,然后检查其是否工作正常。
C0110	<b>备份存储器数据故障</b> 备份存储器指定区域内的数据与指定数值 不匹配。	备份存储器数据出 现故障。	请执行保养项目 U020,初始化备份存储器数 据 (参见第 1-3-10 页)。
C0150	备份存储器设备故障 (驱动板) 驱动板备份数据读取或写入操作出现错	驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
	医。 删除控制区域时出现错误。	EEPROM 数据损 坏。	请联络售后服务部门。
C0160	备份存储器数据故障 (驱动板) 启动后执行检查时发现用于备份数据检查 的数据发生了变化。	备份存储器数据出 现故障。	请执行保养项目 U020,初始化备份存储器数 据 (参见第 1-3-10 页)。
C0170	<b>复印计数问题</b> 在用于复印计数器的主和副备份存储器中 检测到校验和错误	EEPROM 数据损 坏。	请联络售后服务部门。
		主控板不良。	更换主控板,然后检查其是否工作正常。
C0180	<b>备份存储器数据故障</b> 主控板上的备份数据损坏。	EEPROM 数据损 坏。	如果频繁出现该故障,请联系售后服务部门。
C0210	CPU 通信故障 尝试 3 次通信后仍无应答。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板和主控板的连接,以及接插件 端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换驱动板或主控板,然后检查其是否工作 正常 (参见第 1-5-31 页)。
C0220	<b>扫描板和主控板之间出现通信故障</b> 尝试 6 次通信后仍无应答。	接插件端子接触不 良。	请检查扫描板上接插件和主控板上接插件的 连接。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换扫描板或主控板,然后检查其是否工作 正常。

() ==			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C0240	<b>打印板通信故障</b> 开启电源 120 秒后,打印板未响应。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC21 和打印板上接 插件 YC7 的连接以及接插件端子的导通性。 必要时进行维修或者更换。
		DIMM 或 DDR 安 装不当。	检查 DIMM 或 DDR 的连接。必要时进行维 修或者更换。
		电路板不良。	更换打印板或驱动板,然后检查其是否工作 正常。
C0250	网络扫描板通信故障 连续三次或以上没有响应每隔 30 秒向网 络扫描仪发送的联机命令。	接插件端子接触不 良。	请检查主控板上接插件 YC4 和网络扫描板上 接插件 YC1 的连接,以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
	发达结网络扫描仪的通信带呈经过73秒 或更长时间后没有得到响应。 (此代码仅指示扫描功能显示。)	电路板不良。	更换网络扫描板或主控板,然后检查其是否 工作正常。
C0280	<b>传真控制板和主控板之间出现通信故障</b> 主控板状态更改信号变为 ON 1 分钟后, 如果没有从传真控制板收到必需的命令, 它会复位 FAX。之后,当主控板状态更改	接插件端子接触不 良。	检查主控板上 YC6 接插件和传真控制板上接 插件的连接、传真控制板上 YC1 接插件和传 真中继板上接插件的连接以及接插件端子的 导通性。必要时进行维修或者更换。
	信号再次变为 ON 1 分钟后,它仍未从传 真控制板收到必需的命令。 如果 FAX_READY 信号在经过 6 秒后未就 绪,它会复位 FAX。之后, FAX_READY 信号在经过 6 秒后仍未就绪。	电路板不良。	更换传真控制板或主控板,然后检查其是否 工作正常。
C0410	送稿器通信故障 (选购件送稿器) 尝试 10 次通信后仍无响应或出现通信错 误。	接插件端子接触不 良。	请检查扫描板上接插件 YC17 和送稿器驱动 板上接插件 YC1 的连接以及接插件端子的导 通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换送稿器驱动板或扫描板,然后检查其是 否工作正常。
C0420	<b>供纸盒通信错误 (选购件供纸盒)</b> 连续 10 次检测到供纸盒通信错误。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC33 和供纸盒主控 板上接插件 YC1 的连接以及接插件端子的导 通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换供纸盒主控板或驱动板,然后检查其是否工作正常。

			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C0440	装订器通信故障 (选购件装订器) 连续 10 次检测到装订器通信错误。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC33 和装订器主控 板上接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换装订器主控板或驱动板,然后检查其是 否工作正常。
C0610		主控板不良。	更换主控板,然后检查其是否工作正常。
	王控恢上的 DIMM 工作不正常。	主控板上的 DDR 安 装不当。	检查连接。必要时进行维修或者更换。
C0630	DMA 故障	主控板不良。	更换主控板,然后检查其是否工作正常。
	在指定时间内, 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。	主控板上的 DDR 安 装不当。	检查连接。必要时进行维修或者更换。
C0640	<b>硬盘驱动器故障</b> 无法存取硬盘。	接插件端子接触不 良。	请检查主控板上接插件 YC11 和硬盘上接插件的连接以及接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		硬盘不良。	在不关闭电源的情况下执行保养项目 U024 (硬盘格式化),初始化硬盘(参见第 1-3-11 页)。如果初始化后仍未解决故障,请更换硬 盘驱动器,然后检查其是否工作正常。
		主控板不良。	更换主控板,然后检查其是否工作正常。
C0820	传真控制板 CG ROM 校验和错误 (选购	传真软件不良。	安装传真软件。
	作传具机) 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,然后检查其工作是否正常。
C0830	传真控制板 Flash 程序区域校验和错误	传真软件不良。	安装传真软件。
	【选购件传具机】   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,然后检查其工作是否正常。
C0840	RTC 故障	主控板不良。	更换主控板,然后检查其是否工作正常。
	通过对比 RTC 时间和当前时间或者在机器使用五年以上后,判断出时间归零重新计时。	电池与主控板断 开。	目视检查,并在必要时修理。
C0860	传真控制板软开关校验和错误(选购件传	传真软件不良。	安装传真软件。
	<b>具机)</b>  传真控制板的软开关值出现校验和错误。	传真控制板不良。	更换传真控制板,然后检查其工作是否正常。

(h)			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C0870	传真控制板向主控板进行大量数据传输时 故障 即便重试 10 次数据传输后,传真控制板	接插件端子接触不 良。	请检查主控板上接插件 YC6 和传真控制板上 接插件的连接以及接插件端子的导通性。必 要时进行维修或者更换。
	和扫描仪 MIP 电路极之间的入重数据传输未正常执行。	电路板不良。	更换传真控制板或主控板,然后检查其是否 工作正常。
C0880	程序存档故障 (选购件传真机)	传真软件不良。	安装传真软件。
	开启电源时,传具控制极上 Flash ROM 中的压缩程序未成功完成解压缩。	传真控制板不良。	更换传真控制板,然后检查其工作是否正常。
C0890	传真控制板 CG FONT 存档故障(选购件	传真软件不良。	安装传真软件。
	行員) 开启电源时,传真控制板上 Flash ROM 中 的 CG 字体未成功完成解压缩。	传真控制板不良。	更换传真控制板, 然后检查其工作是否正常。
C0920	<b>传真文件系统错误</b> 由于传真控制板上 Flash 存储器的文件系 统异常,备份数据未保留。	传真控制板不良。	更换传真控制板,然后检查其工作是否正常。
C1010	提升电机1故障 推入纸盒1时,提升限制开关1在提升电 机1运转后12秒内未打开。	接插件端子接触不 良。	请检查提升电机1的接插件和驱动板上YC25 接插件的连接以及接插件端子的导通性。必 要时进行维修或者更换。
		提升电机1的齿轮 或连接器损坏。	更换提升电机 1。
		提升电机1不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请 更换提升电机 1。
		提升开关1不良。	检查供纸电路板上 YC9-12 在提升开关1 关 闭时是否变为低电平。如果没有,请更换提升 开关1。
		接插件端子接触不 良。	请检查提升开关1上接插件和供纸电路板上 YC9 接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换供纸电路板或驱动板,然后检查其是否 工作正常。

(1) ==			备注
代码	四容	原因	检查步骤/解决措施
C1020	20 提升电机 2 故障 推入纸盒 2 时,提升限制开关 2 在提升电 机 2 运转后 12 秒内未打开。	接插件端子接触不 良。	请检查提升电机 2 的接插件和驱动板上 YC25 接插件的连接以及接插件端子的导通性。必 要时进行维修或者更换。
		提升电机 2 的齿轮 或连接器损坏。	更换提升电机 2。
		提升电机2不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请 更换提升电机 2。
		提升开关2不良。	检查供纸电路板上 YC9-6 在提升开关 2 关闭 时是否变为低电平。如果没有,请更换提升开 关 2。
		接插件端子接触不 良。	请检查提升开关2上接插件和供纸电路板上 YC9 接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换供纸电路板或驱动板,然后检查其是否 工作正常。
C1030	供纸盒提升电机1错误(选购件供纸盒) 推入选购件纸盒3时,供纸盒提升开关1 在供纸盒提升电机1运转后12秒内未打	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接 插件的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
	开。 驱动电机期间,检测到提升过电流保护监 控信号超过 500 毫秒。 但是一供纸盒提升电机1 运转后第一秒不	供纸盒提升电机 1 的齿轮或连接器损 坏。	更换供纸盒提升电机1。
	计入检测。	供纸盒提升电机 1 不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请 更换供纸盒提升电机1。
		供纸盒提升开关1 不良。	检查供纸盒主控板上 YC1-5 在供纸盒提升开 关1关闭时是否变为低电平。如果没有,请更 换供纸盒提升开关1。
C1040	供纸盒提升电机 2 错误 (选购件供纸盒) 推入选购件纸盒 4 时,供纸盒提升开关 2 在供纸盒提升电机 2 运转后 12 秒内未打	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接 插件的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
	开。 驱动电机期间,检测到提升过电流保护监 控信号超过 500 毫秒。	供纸盒提升电机 2 的齿轮或连接器损 坏。	更换供纸盒提升电机 2。
	计入检测。	供纸盒提升电机 2 不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请 更换供纸盒提升电机2。
		供纸盒提升开关 2 不良。	检查供纸盒主控板上 YC1-7 在供纸盒提升开 关 2 关闭时是否变为低电平。如果没有,请更 换供纸盒提升开关 2。

() ==			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C1100	供纸盒提升电机1错误(选购件3000张 供纸盒) 在1秒或更长时间内连续检测到电机过电	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接 插件的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
	流信号。	供纸盒提升电机 1 未正常旋转(电机 过载)。	检查各齿轮,如有必要请修理。
C1110	供纸盒提升电机 2 错误 (选购件 3000 张 供纸盒) 在1 种或更长时间内连续检测到电机过电	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接 插件的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
	流信号。	供纸盒提升电机 2 未正常旋转(电机 过载)。	检查各齿轮,如有必要请修理。
C1120	供纸盒左侧提升位置故障(选购件 3000 张供纸盒) 供纸盒开关1在供纸盒提升电机2运转后	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接 插件的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
	30 秒内未打开。	供纸盒提升开关1 不良。	检查供纸盒主控板上 YC5-4 在供纸盒提升开 关1关闭时是否变为低电平。如果没有,请更 换供纸盒提升开关1。
		供纸盒提升电机 2 不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请 更换供纸盒提升电机2。
		供纸盒左提升板未 正确升起。	检查各齿轮和皮带,如有必要请修理。
C1130	1130 供纸盒右侧提升位置故障 (选购件 3000 张供纸盒) 供纸盒开关 2 在供纸盒提升电机 1 运转后	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接 插件的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
	30 杪内未打开。	供纸盒提升开关 2 不良。	检查供纸盒主控板上 YC5-7 在供纸盒提升开 关 2 关闭时是否变为低电平。如果没有,请更 换供纸盒提升开关 2。
		供纸盒提升电机 1 不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请 更换供纸盒提升电机1。
		供纸盒右提升板未 正确升起。	检查各齿轮和皮带,如有必要请修理。

(h			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C1900	供纸盒 EEPROM 错误 (选购件供纸盒) 写入数据时,写入数据和读取数据连续三 次不一致。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接 插件的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参 见第 1-5-31 页)。
		供纸盒不良。	更换为另一个供纸盒,然后检查其工作是否 正常。如果工作正常,请更换或修理选购供纸 盒。
C1950	转印带单元 EEPROM 错误 读写数据不匹配。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC28 和转印带单元 上接插件的连接以及接插件端子的导通性。 必要时进行维修或者更换。
		转印带速度检测电 路板不良 (内部转 印带单元)。	更换转印带单元 (参见第 1-5-27 页)。
C2101	供纸/显影电机 BK 错误 输出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC8 和供纸 / 显影电机 BK 上接插件的连接以及接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动力传递系统不 良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不 顺畅,请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损 坏,若有,请更换。
		驱动板不良。	请执行保养项目 U030,检查驱动板上 YC8- 27(遥控信号)是否变为低电平。如果没有, 请更换驱动板(参见第1-5-31页)。
		供纸 / 显影电机 BK 不良。	请执行保养项目 U030, 检查驱动板上 YC8- 27 (遥控信号) 变为低电平时供纸 / 显影电 机 BK 是否操作。如果没有, 请更换供纸 / 显 影电机 BK。

(h ===			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C2102	<b>显影电机 CMY 错误</b> 输出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC26 和显影电机 CMY 上接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		驱动力传递系统不 良。	检查各報和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不 顺畅,请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损 坏,若有,请更换。
		驱动板不良。	请执行保养项目 U030,检查驱动板上 YC26- 13(遥控信号)是否变为低电平。如果没有, 请更换驱动板(参见第 1-5-31 页)。
		显影电机 CMY 不良。	请执行保养项目 U030,检查驱动板上 YC26- 13(遥控信号)变为低电平时显影电机 CMY 是否操作。如果没有,请更换显影电机 CMY。
C2201	<b>感光鼓电机 BK 错误</b> 输出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。	接插件端子接触不 良。	请检查电机中继板上接插件 YC1 和感光鼓电 机 BK 上接插件的连接以及接插件端子的导 通性。必要时进行维修或者更换。
		感光鼓电机 BK 不 良。	更换感光鼓电机 BK。
		电路板不良。	更换电机中继板或驱动板,然后检查其是否 工作正常。
C2202	<b>感光鼓电机 C 故障</b> 输出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。	接插件端子接触不 良。	请检查电机中继板上接插件 YC1 和感光鼓电 机 C 上接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		感光鼓电机 C 不 良。	更换感光鼓电机 C。
		电路板不良。	更换电机中继板或驱动板。然后检查其是否 工作正常。

(b		备注	
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C2203	<b>感光鼓电机 M 错误</b> 输出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。	接插件端子接触不 良。	请检查电机中继板上接插件 YC1 和感光鼓电 机 M 上接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		感光鼓电机 M 不 良。	更换感光鼓电机 M。
		电路板不良。	更换电机中继板或驱动板,然后检查其是否 工作正常。
C2204	<b>感光鼓电机 Y 故障</b> 输出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。	接插件端子接触不 良。	请检查电机中继板上接插件 YC1 和感光鼓电 机 Y 上接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		感光鼓电机 Y 不 良。	更换感光鼓电机Y。
		电路板不良。	更换电机中继板或驱动板,然后检查其是否 工作正常。
C2300	<b>定影电机错误</b> 输出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC27 和定影电机上 接插件的连接以及接插件端子的导通性。必 要时进行维修或者更换。
		驱动力传递系统不 良。	检查各報和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不 顺畅,请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损 坏,若有,请更换。
		驱动板不良。	请执行保养项目 U030,检查驱动板上 YC27- A10 (遥控信号)是否变为低电平。如果没 有,请更换驱动板 (参见第 1-5-31 页)。
		定影电机不良。	请执行保养项目 U030, 检查驱动板上 YC27- A10 (遥控信号) 变为低电平时定影电机是否 操作。如果不工作, 请更换定影电机。

		备注
内容	原因	检查步骤/解决措施
出纸电机错误 输出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC27 和出纸电机上 接插件的连接以及接插件端子的导通性。必 要时进行维修或者更换。
	驱动力传递系统不 良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不 顺畅,请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损 坏,若有,请更换。
	驱动板不良。	请执行保养项目 U030,检查驱动板上 YC27- B4(遥控信号)是否变为低电平。如果没有, 请更换驱动板(参见第 1-5-31 页)。
	出纸电机不良。	请执行保养项目 U030,检查驱动板上 YC27- B4 (遥控信号)变为低电平时出纸电机是否 操作。如果不工作,请更换出纸电机。
MP 电机错误 输出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC26 和 MP 电机上 接插件的连接以及接插件端子的导通性。必 要时进行维修或者更换。
	驱动力传递系统不 良。	检查各報和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不 顺畅,请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损 坏,若有,请更换。
	驱动板不良。	请执行保养项目 U030,检查驱动板上 YC26- 5 (遥控信号)是否变为低电平。如果没有, 请更换驱动板 (参见第 1-5-31 页)。
	MP 电机不良。	请执行保养项目 U030,检查驱动板上 YC26- 5 (遥控信号)变为低电平时 MP 电机是否操 作。如果不工作,请更换 MP 电机。
供纸盒纸张传输电机错误 (选购供纸盒) 检测到电机锁定信号超过 450 毫秒。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接 插件的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
	驱动力传递系统不 良。	检查各報和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不 顺畅,请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损 坏,若有,请更换。
	电路板不良。	更换供纸盒主控板或驱动板,然后检查其是 否工作正常。
	供纸盒纸张传输电 机不良。	更换供纸盒纸张传输电机。
	内容           出纸电机辐动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。           MP 电机错误 输出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。           体现金纸张传输电机错误(选购供纸盒) 检测到电机锁定信号超过 450 毫秒。	内容         原因           出紙电机锯哭 物出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。         接插件端子接触不 良。           驱动板不良。         驱动板不良。           小田 电机锯误 输出电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。         接插件端子接触不 良。           服助电机驱动 ON 信号且 1 秒钟过后,在 连续 2 秒内未输入额定速度到达信号。         援插件端子接触不 良。           服动力传递系统不 良。         驱动力传递系统不 良。           服动力传递系统不良。         驱动板不良。           服动力传递系统不良。         1           中和不良。         1           松纸盒纸张传输电机错误 (选购供纸盒 例)         提插件端子接触不 良。           他测到电机锁定信号超过 450 毫秒。         目銘板不良。           电路板不良。         1           中和不良。         1

			备注
代码	内容		检查步骤 / 解决措施
C2810	C2810 废粉电机错误 该电机运转后,额定速度到达信号在5秒 内没有变为低电平。机器稳定后,额定速 度到达信号每隔5秒变为高电平。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC30 和废粉电机上 接插件的连接以及接插件端子的导通性。必 要时进行维修或者更换。
		驱动力传递系统不 良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不 顺畅,请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损 坏,若有,请更换。
		废粉电机不良。	更换废粉电机。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C3100	扫描架故障	扫描板不良。	更换扫描板,然后检查其是否工作正常。
	当电源打开或复印放置在椅台玻璃上的文件时,原位不正确。	扫描仪原位开关不 良。	更换扫描仪原位开关。
		扫描仪电机不良。	更换扫描仪电机。
		接插件端子接触不 良。	请检查扫描板上接插件 YC4 和扫描仪原位开 关上接插件的连接、扫描板上接插件 YC9 和 扫描仪电机上接插件的的连接以及接插件端 子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		反光镜架、曝光灯 或扫描仪钢丝不 良。	检查反光镜架和曝光灯是否位于导轨上。并 且检查扫描仪钢丝是否卷绕正确。
C3200	<b>曝光灯故障</b> 开始复印时曝光灯未开启。	接插件端子接触不 良。	请检查扫描板上接插件 YC6 和灯控板上接插 件的连接以及接插件端子的导通性。必要时 进行维修或者更换。
		扫描板不良。	更换扫描板,然后检查其是否工作正常。
		CCD 电路板不良。	更换 CCD 电路板,然后检查其是否工作正 常。
		曝光灯或灯控板不 良。	更换曝光灯或灯控板。
		遮光位置不正确。	调节稿台玻璃(遮光板)的位置。如果故障 仍然出现,请更换扫描仪原位开关。

<i>(</i> ),			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C3300	<b>光学系统 (AGC) 故障</b> AGC 后,没有在 CCD 处获得正确的输 入。	接插件端子接触不 良。	请检查扫描板上接插件 YC6 和灯控板上接插件的连接以及接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		曝光灯不良。	更换曝光灯或灯控板。
		电路板不良。	更换 SHD 电路板或 CCD 电路板,然后检查 其是否工作正常。
C3500	<b>扫描仪和 SHD 之间通信错误</b> 检测到错误代码。	接插件端子接触不 良。	请检查扫描板上接插件 YC3 和 SHD 电路板 上接插件 YC4 的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换 SHD 电路板或 CCD 电路板,然后检查 其是否工作正常。
C3900	<b>备份存储器读/写故障 (扫描板)</b> 读写数据不匹配。	备份 RAM 或扫描 板不良。	更换扫描板,然后检查其是否工作正常。
C3910	<b>备份存储器数据故障 (扫描板)</b> 备份存储器指定区域内的数据与指定数值	备份存储器数据出 现故障。	请执行保养项目 U020,初始化备份存储器数 据。
		扫描板不良。	如果初始化存储器后显示 C3910,请更换扫 描板,然后检查其是否工作正常。
C4000	<b>多边电机同步故障</b> 多边电机运转后,额定速度到达信号在 20 秒内没有变为低电平。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC16 和激光扫描仪 单元的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
		多边电机不良。	请更换激光扫描仪单元(参见第 1-5-17 页)。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C4010	<b>多边电机稳定状态故障</b> 多边电机稳定运转后,额定速度到达信号 每隔5秒变为高电平。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC16 和激光扫描仪 单元的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
		多边电机不良。	请更换激光扫描仪单元(参见第 1-5-17 页)。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C4100	<b>BD 初始化故障</b> 开启电源时,驱动板的 ASIC 检测到 BD 错误 200 毫秒。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC16 和激光扫描仪 单元的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
		APC 电路板 BK 不 良(内部激光扫描 仪单元)	请更换激光扫描仪单元(参见第 1-5-17 页)。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。

(h ==			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C4200	BD 稳定状态故障 多边电机旋转稳定后,驱动板的 ASIC 检 测到 BD 错误 200 毫秒。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC16 和激光扫描仪 单元的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。
		激光扫描仪单元不 良。	请更换激光扫描仪单元(参见第 1-5-17 页)。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C5101	<b>主高压 BK 错误</b> 执行 Vpp 调节时检测到充电辊 BK 异常。	充电辊单元 BK 安 装不当。	检查充电辊单元 BK 的安装状态。如果发现 问题,维修或更换该单元。
		充电辊单元 BK 不良。	更换充电辊单元 BK (参见第 1-5-26 页)。
C5102	<b>主高压 C 错误</b> 执行 Vpp 调节时检测到充电辊 C 异常。	充电辊单元 C 安装 不当。	检查充电辊单元 C 的安装状态。如果发现问题,维修或更换该单元。
		充电辊单元 C 不 良。	更换充电辊单元 C (参见第 1-5-26 页)。
C5103	<b>主高压 M 错误</b> 执行 Vpp 调节时检测到充电辊 M 异常。	充电辊单元 M 安装 不当。	检查充电辊单元 M 的安装状态。如果发现问题,维修或更换该单元。
		充电辊单元 M 不 良。	更换充电辊单元 M (参见第 1-5-26 页)。
C5104	<b>主高压 Y 错误</b> 执行 Vpp 调节时检测到充电辊 Y 异常。	充电辊单元 Y 安装 不当。	检查充电辊单元 Y 的安装状态。如果发现问题,维修或更换该单元。
		充电辊单元 Y 不 良。	更换充电辊单元 Y (参见第 1-5-26 页)。
C5301	<b>消电灯 BK 断开错误</b> 消电灯 BK ON 信号变为 ON 时,连续五 次检测到消电灯 BK 断开信号 10 毫秒。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC18 和感光鼓单元 BK 上接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		消电灯 BK 不良。	更换感光鼓单元 BK (参见第 1-5-26 页)。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C5302	<b>消电灯 C 断开错误</b> 消电灯 C ON 信号变为 ON 时,连续五次 检测到消电灯 C 断开信号 10 毫秒。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC17 和感光鼓单元 C 上接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		消电灯 C 不良。	更换感光鼓单元 C (参见第 1-5-26 页)。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第 1-5-31 页)。

(1) 77			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C5303	<b>消电灯 M 断开错误</b> 消电灯 M ON 信号变为 ON 时,连续五次 检测到消电灯 M 断开信号 10 毫秒。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC17 和感光鼓单元 M 上接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		消电灯 M 不良。	更换感光鼓单元 M (参见第 1-5-26 页)。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常 (参见第 1-5-31 页)。
C5304	<b>消电灯 Y 断开错误</b> 消电灯 Y ON 信号变为 ON 时,连续五次 检测到消电灯 Y 断开信号 10 毫秒。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC18 和感光鼓单元 Y 上接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
		消电灯Y不良。	更换感光鼓单元 Y (参见第 1-5-26 页)。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常 (参见第 1-5-31 页)。
C6000	<b>定影加热灯 1/2 断开</b> 预热期间,检测到定影热敏电阻 1 的温度	定影加热灯 1/2 不 良。	请检查每个加热灯的导通性。如果不导通,请 更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。
	低于 $75 \circ C/167$ F $50$ 秒。 预热期间,检测到定影热敏电阻 1 的温度 低于 $40 \circ C/104 \circ F 5$ 秒。	定影温控器 1 不 良。	请检查温控器的导通性。如果不导通,排除原因并更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。
	预热期间, 检测到定影热敏电阻 3 的温度 低于 90 ℃/194 °F 30 秒。	定影热敏电阻 1/2 安装不当。	请测量电阻。如果电阻为∞Ω,请更换定影单 元 (参见第 1-5-30 页)。
	<ul> <li>预热期间,检测到定影热敏电阻 3 的温度</li> <li>低于 160 °C/320 °F 90 秒。</li> <li>待机期间,检测到定影热敏电阻 3 的温度</li> <li>低于 140 °C/284 °F 5 秒。</li> </ul>	电路板不良。	更换电源板或驱动板,然后检查其是否工作 正常。
C6010	<b>定影热敏电阻异常高温</b> 检测到定影高温异常信号 60 秒或更长时 间。	电路板不良。	更换电源板或驱动板,然后检查其是否工作 正常。
C6020	<b>定影热敏电阻 1/3 异常高温</b> 定影单元温度超过 240 °C/464 °F。	电路板不良。	更换电源板或驱动板,然后检查其是否工作 正常。
		定影热敏电阻 1/3 安装不当。	请测量电阻。如果电阻为∞Ω,请更换定影单 元 (参见第 1-5-30 页)。
C6030	<b>定影热敏电阻 1/3 断开错误</b> 预热期间,检测到定影热敏电阻 1 温度为	定影加热灯 1/2 不 良。	请检查每个加热灯的导通性。如果不导通,请 更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。
	40 °C/104 °F 或更低。 预热期间,连续10 秒检测到温度为40 °C/ 104 °F 或更低。	定影热敏电阻 1/3 安装不当。	请测量电阻。如果电阻为∞Ω,请更换定影单 元 (参见第 1-5-30 页)。
	预热期间,检测到定影热敏电阻 3 温度为 40 °C/104 °F 或更低。	电路板不良。	更换电源板或驱动板,然后检查其是否工作 正常。
C6050	<b>定影热敏电阻 3 异常低温</b> 复印期间,连续1秒检测到热辊处的温度	定影加热灯 1/2 不 良。	请更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。
	1低于 100 °C/212 °F。	电路板不良。	更换电源板或驱动板,然后检查其是否工作 正常。

			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C6100	<b>定影加热灯3断开</b> 驱动期间,检测到定影热敏电阻2的温度	定影加热灯 3 不良。	请检查每个加热灯的导通性。如果不导通,请 更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。
	低于 100 °C/212 °F 120 秒。 驱动期间, 检测到定影热敏电阻 2 的温度 低于 150 °C/302 °F 300 秒。	定影温控器 2 不 良。	请检查温控器的导通性。如果不导通,排除原 因并更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。
	驱动期间, 检测到定影热敏电阻 2 的温度 低于 100 ℃/212 °F 5 秒。	定影热敏电阻2安 装不当。	请测量电阻。如果电阻为∞Ω,请更换定影单 元 (参见第 1-5-30 页)。
		电路板不良。	更换电源板或驱动板,然后检查其是否工作 正常。
C6120	<b>定影热敏电阻 2 异常高温</b> 定影单元温度超过 190 °C/374 °F。	定影热敏电阻2安 装不当。	请测量电阻。如果电阻为∞Ω,请更换定影单 元 (参见第 1-5-30 页)。
		电路板不良。	更换电源板或驱动板,然后检查其是否工作 正常。
C6130	<b>定影热敏电阻2断开错误</b> 驱动期间,检测到定影热敏电阻2的温度	定影热敏电阻2安 装不当。	请测量电阻。如果电阻为∞Ω,请更换定影单 元 (参见第 1-5-30 页)。
	低于 40 ℃/104 F。 定影热敏电阻 1 和 3 的温度差为 100 ℃/ 212 °F 或更高。	定影加热灯 3 不 良。	请检查每个加热灯的导通性。如果不导通,请 更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。
		电路板不良。	更换电源板或驱动板,然后检查其是否工作 正常。
C6400	<b>过零信号错误</b> 执行定影加热灯 ON/OFF 控制期间,在3 秒内没有输入过零信号。	电路板不良。	更换电源板或驱动板,然后检查其是否工作 正常。
C7000	<b>墨粉电机故障</b> 该电机运转后,额定速度到达信号在5秒 内没有变为低电平。机器稳定后,额定速	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC30 和墨粉电机上 接插件的连接以及接插件端子的导通性。必 要时进行维修或者更换。
	度到达信号每隔 5 秒变为高电平。 	齿轮损坏。	目视检查,如有必要请更换齿轮。
		墨粉电机 M/C/Y/ BK 不良。	请执行保养项目 U135,检查墨粉电机是否工作。如果不工作,请更换墨粉电机。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C7101	<b>墨粉传感器 BK 故障</b> 传感器输出值连续 3 秒不高于 78 或不低	显影单元 BK 不良。	更换显影单元 BK (参见第 1-5-25 页)。
	+ 944 <sub>°</sub>	驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C7102	墨粉传感器 C 故障	显影单元C不良。	更换显影单元 C (参见第 1-5-25 页)。
	传感器输出值连续 3 秒不高于 78 或不低于 944。	驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。

() = 7			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C7103	墨粉传感器 M 故障	显影单元M不良。	更换显影单元 M (参见第 1-5-25 页)。
	作感 希 新 出 值 连 瑛 ∮ 杪 个 尚 丁 / δ 및 ጥ ∖ແ 于 944。 	驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C7104		显影单元Y不良。	更换显影单元Y(参见第1-5-25页)。
	传感器输出值连续 3 秒个局于 /8 或个低于 944。	驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C7200	<b>内部热敏电阻电线破损</b> 在输入至内部温度传感器1的输入数据中 检测到异常值。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC16 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		激光扫描仪单元不 良。	请更换激光扫描仪单元(参见第 1-5-17 页)。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C7210	<b>内部热敏电阻短路</b> 在输入至内部温度传感器1的输入数据中 检测到异常值。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC16 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		激光扫描仪单元不 良。	请更换激光扫描仪单元(参见第 1-5-17 页)。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参 见第 1-5-31 页)。
C7220	<b>内部热敏电阻 2 电线破损</b> 在输入至内部温度传感器 2 的输入数据中 检测到异常值。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC28 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C7230	<b>内部热敏电阻 2 短路</b> 在输入至内部温度传感器 2 的输入数据中 检测到异常值。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC28 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C7240	<b>内部热敏电阻3电线破损</b> 在输入至内部温度传感器3的输入数据中 检测到异常值。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC8 的连接情况以及 各接插件端子的导通性。必要时进行维修或 者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第 1-5-31 页)。
C7250	<b>内部热敏电阻3短路</b> 在输入至内部温度传感器3的输入数据中 检测到异常值。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC8 的连接情况以及 各接插件端子的导通性。必要时进行维修或 者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。

(h			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C7401	<b>显影单元 BK 类型不匹配故障</b> 检测到显影单元 BK 未安装。	显影单元接插件插 入不正确。	如有必要,请重新插入显影单元接插件。
		安装了不同类型的 显影单元。	安装正确的显影单元。
C7402	<b>显影单元 C 类型不匹配故障</b> 检测到显影单元 C 未安装。	显影单元接插件插 入不正确。	如有必要,请重新插入显影单元接插件。
		安装了不同类型的 显影单元。	安装正确的显影单元。
C7403	显影单元 M 类型不匹配故障 检测到显影单元 M 未安装。	显影单元接插件插 入不正确。	如有必要,请重新插入显影单元接插件。
		安装了不同类型的 显影单元。	安装正确的显影单元。
C7404	显影单元 Y 类型不匹配故障 检测到显影单元 Y 未安装。	显影单元接插件插 入不正确。	如有必要,请重新插入显影单元接插件。
		安装了不同类型的 显影单元。	安装正确的显影单元。
C7411	<b>感光鼓单元 BK 类型不匹配故障</b> 检测到感光鼓单元 BK 未安装。	感光鼓单元接插件 插入不正确。	如有必要,请重新插入感光鼓单元接插件。
		安装了不同类型的 感光鼓单元。	安装正确的感光鼓单元。
C7412	<b>感光鼓单元 C 类型不匹配故障</b> 检测到感光鼓单元 C 未安装。	感光鼓单元接插件 插入不正确。	如有必要,请重新插入感光鼓单元接插件。
		安装了不同类型的 感光鼓单元。	安装正确的感光鼓单元。
C7413	<b>感光鼓单元 M 类型不匹配故障</b> 检测到感光鼓单元 M 未安装。	感光鼓单元接插件 插入不正确。	如有必要,请重新插入感光鼓单元接插件。
		安装了不同类型的 感光鼓单元。	安装正确的感光鼓单元。
C7414	<b>感光鼓单元 Y 类型不匹配故障</b> 检测到感光鼓单元 Y 未安装。	感光鼓单元接插件 插入不正确。	如有必要,请重新插入感光鼓单元接插件。
		安装了不同类型的 感光鼓单元。	安装正确的感光鼓单元。

(1) ===			备注
代码	四日	原因	检查步骤/解决措施
C7420	<b>转印带单元类型不匹配故障</b> 检测到转印带单元未安装。	转印带单元接插件 插入不正确。	如有必要,请重新插入转印带单元接插件。
		安装了不同类型的 转印带单元。	安装正确的转印带单元。
C7800	<b>外部热敏电阻电线破损</b> 在输入至外部温度传感器的输入数据中检 测到异常值。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC13 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参 见第 1-5-31 页)。
C7810	<b>外部热敏电阻短路</b> 在输入至外部温度传感器的输入数据中检 测到异常值。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC13 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板,然后检查其是否工作正常(参见第1-5-31页)。
C7901	<b>感光鼓 BK EEPROM 错误</b> 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC18 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		感光鼓电路板 BK 不良。	更换感光鼓单元 BK (参见第 1-5-26 页)。
C7902	<b>感光鼓 C EEPROM 错误</b> 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC17 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		感光鼓电路板 C 不 良。	更换感光鼓单元 C (参见第 1-5-26 页)。
C7903	<b>感光鼓 M EEPROM 错误</b> 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC17 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		感光鼓电路板 M 不 良。	更换感光鼓单元 M (参见第 1-5-26 页)。
C7904	<b>感光鼓 Y EEPROM 错误</b> 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC18 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		感光鼓电路板 Y 不 良。	更换感光鼓单元 Y (参见第 1-5-26 页)。
C7911	显影单元 BK EEPROM 错误 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC18 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		显影电路板 BK 不良。	更换显影单元 BK (参见第 1-5-25 页)。

(h ===			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C7912	显影单元 C EEPROM 错误 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC17 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		显影电路板 C 不良。	更换显影单元 C (参见第 1-5-25 页)。
C7913	显影单元 M EEPROM 错误 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC17 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		显影电路板 M 不 良。	更换显影单元 M (参见第 1-5-25 页)。
C7914	显影单元 Y EEPROM 错误 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不 良。	请检查驱动板上接插件 YC18 的连接情况以 及各接插件端子的导通性。必要时进行维修 或者更换。
		显影电路板 Y 不 良。	更换显影单元 Y (参见第 1-5-25 页)。
C8020	<b>打孔电机故障 (选购件 3000 张装订器)</b> 打孔电机运转期间,检测到打孔电机的 LOCK 信号超过 500 毫秒。	接插件端子接触不 良。	请检查打孔板上接插件的连接情况以及各接 插件端子的导通性。必要时进行维修或者更 换。
		打孔电机不良。	更换打孔电机。
		电路板不良。	更换打孔板或装订器主控板,然后检查其是 否工作正常。
C8030	托盘上限检测故障 (选购件装订器) 托盘升降电机提升托盘时,检测到托盘上 限传感器 ON 状态。	托盘上限传感器 / 推纸传感器 / 表面 状况传感器接插件 接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆 的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
		托盘上限传感器 / 推纸传感器 / 表面 状况传感器不良。	更换传感器。
		装 订 器 主 控 板 不 良。	更换装订器主控板,并检查其是否工作正常。

(h ===			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C8050	<b>纸张传输皮带电机1故障 (选购件 3000</b> <b>张装订器)</b> 纸张传输皮带原位传感器1在1.5秒内未	接插件端子接触不 良。	请检查内部托盘电路板上接插件 YC2 和纸张 传输皮带电机1上接插件的连接以及接插件 端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
	关闭。 纸张传输皮带原位传感器1在2.5秒内未 开启。	纸张传输皮带原位 传感器1不良。	更换纸张传输皮带原位传感器1。
	显示卡纸 88。	纸张传输皮带电机 1 不良。	更换纸张传输皮带电机1。
		电路板不良。	更换内部托盘电路板或装订器主控板,然后 检查其是否工作正常。
C8060	<b>纸张传输皮带电机 2 故障 (选购件 3000</b> <b>张装订器)</b> 纸张传输皮带原位传感器 2 在 1.5 秒内未	接插件端子接触不 良。	请检查内部托盘电路板上接插件 YC6 和纸张 传输皮带电机 2 上接插件的连接以及接插件 端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
	关闭。 纸张传输皮带原位传感器 2 在 1.5 秒内未 开启。	纸张传输皮带原位 传感器2不良。	更换纸张传输皮带原位传感器2。
		纸张传输皮带电机 2 不良。	更换纸张传输皮带电机 2。
		电路板不良。	更换内部托盘电路板或装订器主控板,然后 检查其是否工作正常。
C8070	内部托盘通信错误 (选购件 3000 张装订 器) 尽管检测到连接,但仍无法与内部托盘进	接插件端子接触不 良。	请检查装订器主控板上接插件 YC6 和内部托 盘电路板上接插件 YC1 的连接以及接插件端 子的导通性。必要时进行维修或者更换。
	1.1世旧。	电路板不良。	更换内部托盘电路板或装订器主控板,然后检查其是否工作正常。

			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C8140	<b>主托盘故障 (选购件 3000 张装订器)</b> 开始提升托盘时,主托盘上限检测传感器 或主托盘纸张上表面检测传感器在 20 秒	接插件端子接触不 良。	请检查装订器主控板上接插件 YC6 和主托盘 电机上接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。
	内未检测到主托盘。   主托盘下降后 20 秒内 未检测到主托盘	主托盘电机不良。	更换主托盘电机。
	上限检测传感器或主托盘纸张上表面检测 传感器关闭。 主托盘下降后 20 秒内,未检测到主托盘 下限检测传感器开启。 主托盘提升期间,主托盘上限检测传感器 或主托盘纸张上表面检测传感器保持为	主托盘上限检测传感 器/主托盘纸张上表 面检测传感器/主托 盘下限检测传感器不 良。	更换传感器。
	或主行盈纸张工表面检测传感备体行为 ON 超过2秒。	装 订 器 主 控 板 不 良。	更换装订器主控板,并检查其是否工作正常。
	<b>托盘升降电机故障 (选购件装订器)</b> 托盘升降电机运转后 10 秒内,无法检测	托盘升降电机接插 件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆 的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
	到托盈下限传感器、纸张休留传感器或纸 张表面传感器开启。	托 盘 升 降 电 机 故 障。	更换托盘升降电机。
		托盘下限传感器 / 推纸传感器 / 表面 状况传感器接插件 接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆 的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
		托盘下限传感器 / 推纸传感器 / 表面 状况传感器不良。	更换传感器。
		表 订	更 <b>快</b> 装订器王控板, 开检查具是否工作正常。

和侧对 ∹端子的
i, 然后
i件电缆 奂电缆。
i件电缆 奂电缆。
乍正常。
和侧对 <sup>:</sup> 端子的
, 然后

(1) = 7			备注
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施
C8210	<b>订书机移位电机1错误 (选购件3000张</b> 装订器) 在初始操作期间执行返回至原位操作时, 即便在15秒后仍去检测到原位	接插件端子接触不 良。	请检查装订器主控板上接插件 YC9 和订书机 移位电机 1 上接插件的连接以及接插件端子 的导通性。必要时进行维修或者更换。
	即反在1.5 沙泊仍不恒两时床区。	订书机移位电机 1 不良。	更换订书机移位电机 1。
		装 订 器 主 控 板 不 良。	更换装订器主控板,并检查其是否工作正常。
	<b>订书机故障 (选购件装订器)</b> 订书机电机驱动时,即便在1秒后仍未检	订书机接插件接触 不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆 的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
	测到U书机原证传感器的 ON 认念。	订书机被订书针卡 住。	取下订书针盒,检查订书针盒和订书机的装 订部。
		订书机破损。	更换订书机,然后检查其是否工作正常。
		装 订 器 主 控 板 不 良。	更换装订器主控板,并检查其是否工作正常。
C8220	<b>订书机移位电机 2 错误 (选购件 3000 张</b> 装订器) 在初始操作期间执行返回至原位操作时, 即便在 3.5 秒后仍去检测到原位	接插件端子接触不 良。	请检查装订器主控板上接插件 YC10 和订书 机移位电机 2 上接插件的连接以及接插件端 子的导通性。必要时进行维修或者更换。
	即使在 5.5 砂泊 阴木 恒两 封床 匹。	订书机移位电机 2 不良。	更换订书机移位电机 2。
		装 订 器 主 控 板 不 良。	请更换装订器主控板,然后检查其是否工作 正常。
C8230	<b>订书机电机故障(选购件 3000 张装订器)</b> 显示卡纸 82。	接插件端子接触不 良。	请检查装订器主控板上接插件 YC10 和订书 机电机上接插件的连接以及接插件端子的导 通性。必要时进行维修或者更换。
		订书机电机不良。	更换订书机电机。
		装 订 器 主 控 板 不 良。	请更换装订器主控板,然后检查其是否工作 正常。
C8300	中央折页单元通信错误(3000张装订器的 选购件中央折页单元) 尽管检测到连接,但仍无法与中央折页单	接插件端子接触不 良。	请检查装订器主控板上接插件 YC22 的连接 情况以及各接插件端子的导通性。必要时进 行维修或者更换。
	兀进行通信。	中央折页定位开关 不良。	更换中央折页定位开关。
		装 订 器 主 控 板 不 良。	请更换装订器主控板,然后检查其是否工作 正常。

() ==				
代码		原因	检查步骤/解决措施	
C8310	中央折页侧对位电机1故障(3000张装订 器的选购件中央折页单元) 即便在初始操作1秒后仍未检测到原位。	接插件端子接触不 良。	请检查中央折页主控板上接插件 YC6 和中央 折页侧对位电机1上接插件的连接以及接插 件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。	
		中央折页侧对位电 机1不良。	更换中央折页侧对位电机1。	
		电路板不良。	更换中央折页主控板或装订器主控板,然后 检查其是否工作正常。	
C8320	中央折页纸张传输皮带电机故障(3000张 装订器的选购件中央折页单元) 即便在初始操作 2.5 秒后仍未检测到原 位。	接插件端子接触不 良。	请检查中央折页主控板上接插件 YC6、 YC7 和中央折页纸张传输皮带电机 1/2 上接插件 的连接以及接插件端子的导通性。必要时进 行维修或者更换。	
		中央折页纸张传输 皮带电机 1/2 不良。	更换中央折页纸张传输皮带电机 1/2。	
		电路板不良。	更换中央折页主控板或装订器主控板,然后 检查其是否工作正常。	
C8330	<b>折页刀电机故障(3000张装订器的选购件中央折页单元)</b> 即便在初始操作1.5秒后仍未检测到原	接插件端子接触不 良。	请检查中央折页主控板上接插件 YC8 和折页 刀电机上接插件的连接以及接插件端子的导 通性。必要时进行维修或者更换。	
	位。	折页刀电机不良。	更换折页刀电机。	
		电路板不良。	更换中央折页主控板或装订器主控板,然后 检查其是否工作正常。	
C8340	中央折页装订电机故障(3000 张装订器的 选购件中央折页单元) 显示卡纸 89。	接插件端子接触不 良。	请检查中央折页主控板上接插件 YC9 和中央 折页装订电机上接插件的连接以及接插件端 子的导通性。必要时进行维修或者更换。	
		中央折页装订电机 不良。	更换中央折页装订电机。	
		电路板不良。	更换中央折页主控板或装订器主控板,然后 检查其是否工作正常。	
C8350	中央折页侧对位电机2故障(3000张装订 器的选购件中央折页单元) 即便在初始操作1秒后仍未检测到原位。	接插件端子接触不 良。	请检查中央折页主控板上接插件 YC7 和中央 折页侧对位电机 2 上接插件的连接以及接插 件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。	
		中央折页侧对位电 机2不良。	更换中央折页侧对位电机1。	
		电路板不良。	更换中央折页主控板或装订器主控板,然后 检查其是否工作正常。	
(1) ==	+ <b>c</b>	备注		
--------------	---	---------------------------	---	--
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施	
C8360	中央折页主电机故障(3000张装订器的选购件中央折页单元) 驱动中央折页主电机期间,检测到电机锁	接插件端子接触不 良。	请检查中央折页主控板上接插件 YC12 和中 央折页主电机上接插件的连接以及接插件端 子的导通性。必要时进行维修或者更换。	
		中央折页主电机不 良。	更换中央折页主电机。	
		电路板不良。	更换中央折页主控板或装订器主控板,然后 检查其是否工作正常。	
C8440	<b>传感器调节故障 (选购件装订器)</b> 在指定范围内无法调节传感器。	纸张入口传感器接 插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆 的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。	
		纸张入口传感器不 良。	请更换纸张入口传感器,然后检查其是否工 作正常。	
		纸张入口传感器光 学路径被异物阻 断。	清除异物。	
		装 订 器 主 控 板 不 良。	请更换装订器主控板,然后检查其是否工作 正常。	
C8460	EEPROM 故障 (选购件装订器) 读写数据连续三次不匹配。	EEPROM 或装订器 主控板不良。	请更换装订器主控板,然后检查其是否工作 正常。	
C8500 由 箱	邮箱通信错误 (3000 张装订器的选购邮 箱) 尽管检测到连接,但仍无法与邮箱进行通	接插件端子接触不 良。	请检查邮箱接插件和装订器主控板上接插件 YC7 的连接以及接插件端子的导通性。必要 时进行维修或者更换。	
		电路板不良。	更换邮箱主控板或装订器主控板,然后检查 其是否工作正常。	
C8510	邮箱驱动电机故障(3000张装订器的选购 邮箱) 驱动邮箱驱动电机期间,检测到电机锁定	接插件端子接触不 良。	请检查邮箱主控板上接插件 YC2 和邮箱驱动 电机上接插件的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。	
	后亏 500 笔秒 以上。 	邮 箱 驱 动 电 机 不 良。	更换邮箱驱动电机。	
		电路板不良。	更换邮箱主控板或装订器主控板,然后检查 其是否工作正常。	
C8900	备份存储器数据故障 (选购件 3000 张装 订器) 读写数据连续三次不匹配。	接插件端子接触不 良。	请检查装订器主控板上接插件和主机接插件 的连接以及接插件端子的导通性。必要时进 行维修或者更换。	
		装 订 器 主 控 板 不 良。	请更换装订器主控板,然后检查其是否工作 正常。	

		备注		
代码	内容	原因	检查步骤/解决措施	
C8910	备份存储器数据故障 (选购件 3000 张装 订器) 读写数据连续三次不匹配。	接插件端子接触不 良。	请检查打孔板上接插件和装订器主控板上接 插件 YC4 的连接以及接插件端子的导通性。 必要时进行维修或者更换。	
		打孔板不良。	更换打孔板,然后检查其是否工作正常。	
C8920	备份存储器数据故障(3000张装订器的选 购邮箱) 读写数据连续三次不匹配。	接插件端子接触不 良。	请检查邮箱主控板上接插件和装订器主控板 上接插件 YC7 的连接以及接插件端子的导通 性。必要时进行维修或者更换。	
		邮箱主控板不良。	更换邮箱主控板,然后检查其是否工作正常。	
C8930	备份存储器数据故障(3000张装订器的选 购件中央折页单元) 读写数据连续三次不匹配。	接插件端子接触不 良。	请检查中央折页主控板上接插件和装订器主 控板上接插件 YC5 的连接以及接插件端子的 导通性。必要时进行维修或者更换。	
		中央折页主控板不 良。	更换中央折页主控板,然后检查其是否工作 正常。	
C9060	EEPROM 故障 (选购件送稿器) 读写数据不匹配。	接插件端子接触不 良。	请检查扫描板上接插件 YC7 的连接情况以及 各接插件端子的导通性。必要时进行维修或 者更换。	
		送 稿 器 驱 动 板 不 良。	更换送稿器驱动板,然后检查其是否工作正 常。	
C9500			请联络售后服务部门。	
C9510			请联络售后服务部门。	
C9520			请联络售后服务部门。	
C9530			请联络售后服务部门。	
C9540			请联络售后服务部门。	
C9550			请联络售后服务部门。	

#### 1-4-3 成像问题

(1) 无图像 (全白)。 (2) 无图像 (全黑)。 (3)背面变脏。



参见第 1-4-50 页。 (6) 纸张纵向出现白色 (7) 纸张纵向出现线条。(8) 纸张横向出现线条。(9) 复印图像的一侧比 (10) 图像上出现点。 线条。



参见第1-4-52页。 (11) 图像前端始终未与 (12) 图像前端稍微与原 (13) 纸张褶皱。 原稿对齐。



参见第1-4-53页。 (16) 定影效果不佳。



参见第 1-4-55 页。



参见第 1-4-50 页。



参见第 1-4-51 页。

参见第1-4-52页。 参见第 1-4-52 页。 稿不对齐。

参见第1-4-53页。

参见第1-4-55页。

(17) 图像模糊。



参见第 1-4-54 页。 重叠。



参见第 1-4-55 页。





参见第 1-4-51 页。 另一侧浓。



参见第1-4-53页。 (14)出现偏差。



参见第 1-4-54 页。 (18)打印出的颜色互相 (19)图像中心与原稿中 心未对齐。



参见第1-4-55页。





参见第1-4-51页。



参见第1-4-53页。 (15) 图像部分缺失。



参见第1-4-54页。

# (1) 无图像 (全白)。

复印示例		原因	检查步骤/解决措施
	转印偏压输 出不良。	转印高压板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的导通性。如果 不导通,则修补或更换电缆。
		驱动板不良。	更换驱动板 (参见第 1-5-31 页)。
		转印高压板1不良。	更换转印高压板1。
		转印带单元不良。	更换转印带单元 (参见第 1-5-27 页)。
	无 LSU 激光	激光扫描仪单元不良。	更换激光扫描仪单元 (参见第 1-5-17 页)。
	输出。	驱动板不良。	更换驱动板 (参见第 1-5-31 页)。
	显影偏压输 出不良。	主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的导通性。如果 不导通,则修补或更换电缆。
		驱动板不良。	更换驱动板 (参见第 1-5-31 页)。
		主高压板不良。	更换主高压板。
	控制显影单元	的驱动。	更换显影单元 (参见第1-5-25页)。
	图像同步信 号故障。	驱动板和打印板之间的接 插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC21 和打印板上接插件 YC7 的连接 以及接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。

# (2) 无图像 (全黑)。

复印示例		原因	检查步骤/解决措施
	无主充电。	感光鼓单元不良。	更换感光鼓单元 (参见第 1-5-26 页)。
		主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的导通性。如果 不导通,则修补或更换电缆。
		驱动板不良。	更换驱动板 (参见第 1-5-31 页)。
		主高压板不良。	更换主高压板。
	曝光灯不亮。	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的导通性。如果 不导通,则修补或更换电缆。
		灯控板不良。	执行保养项目 U061 期间,检查灯控板上的端子变为低电平 时曝光灯是否亮起。如果未亮起,请更换灯控板。
		扫描板不良。	执行保养项目 U061,检查扫描板上 YC6-3 是否变为低电 平。如果没有,请更换扫描板。
	处理所有颜 色时,激光 器同时启 用。	激光扫描仪单元不良。	更换激光扫描仪单元 (参见第 1-5-17 页)。

(3)背面变脏。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	转印带清洁故障。	更换转印带单元 (参见第 1-5-27 页)。
	纸张传输路径变脏。	清洁纸张传输路径。
	定影带或压辊变脏 (内部定影单元)。	请更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。

(4)图像太淡。

复印示例		原因	检查步骤/解决措施
	显影偏压 输出不良。	显影单元不良。	执行保养项目 U089 输出四色条 PG,检查四种颜色的输出状态,如果出现颜色问题,请更换显影单元(参见第 1-3-32 页和第 1-5-25 页)。
		主高压板不良。	更换主高压板。
		驱动板不良。	更换驱动板 (参见第1-5-31页)。
	感光鼓脏污。		执行感光鼓清洁操作(参见第 1-3-127 页)。
	转印偏压 输出不良。	转印高压板1不良。	更换转印高压板1。
		转印带单元不良。	更换转印带单元 (参见第 1-5-27 页)。
		驱动板不良。	更换驱动板 (参见第1-5-31页)。
	色彩校准不良。		执行自动色彩调节(参见第 1-3-126 页)。
	墨粉不足。		如果显示要求补充墨粉的信息,请更换墨粉盒。
	墨粉盒搅拌	不良。	上下晃动墨粉盒约10次。
	纸张受潮。		检查纸张的存放环境,请更换纸张。

### (5)背景着色。

复印示例		原因	检查步骤/解决措施
	显影偏压 输出不良。	显影单元不良。	执行保养项目 U089 输出四色条 PG,检查四种颜色的输出状态,如果出现颜色问题,请更换显影单元(参见第 1-3-32 页和第 1-5-25 页)。
		主高压板不良。	更换主高压板。
		驱动板不良。	更换驱动板 (参见第1-5-31页)。
	色彩校准不	良。	执行自动色彩调节 (参见第 1-3-126 页)。

### 2JL/2JJ/2JG/2JD

# (6)卡纸。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	显影单元中有异物。	执行保养项目 U089 输出四色条 PG,检查四种颜色的输出状态,如果出现颜色问题,请更换显影单元(参见第 1-3-32 页和第 1-5-25 页)。
	转印带变脏。	清洁转印带。如果转印带严重变脏,更换转印带 (参见第 1-5-27 页)。
	转印辊变脏。	清洁转印辊。如果转印辊严重变脏,更换转印辊 (参见第 1-5-28 页)。
	遮光板变脏。	清洁遮光板。
	扫描仪反光镜变脏。	请清洁扫描仪反光镜。
	LSU狭缝玻璃变脏。	执行激光扫描仪清洁操作(参见第 1-3-127 页)。
	稿台玻璃变脏。	清洁稿台玻璃。

# (7) 墨粉洒落在纸张传输路径上。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	稿台玻璃变脏。	清洁稿台玻璃。
	狭缝玻璃变脏。	清洁狭缝玻璃。
	感光鼓脏污或破损。	执行感光鼓清洁操作 (参见第 1-3-127 页)。 如果感光鼓破损,更换感光鼓单元 (参见第 1-5-26 页)。
	感光鼓清洁刮板变形或磨损。	更换感光鼓单元 (参见第 1-5-26 页)。
	扫描仪反光镜变脏。	请清洁扫描仪反光镜。
	图像扫描仪单元的透镜变脏。	清洁图像扫描仪单元的透镜。
	转印带磨损。	更换转印带单元 (参见第 1-5-27 页)。
	转印辊不良。	更换转印辊 (参见第1-5-28页)。

# (8)有异常噪音。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	感光鼓破损。	更换感光鼓单元 (参见第 1-5-26 页)。
	显影部变脏。	清洁显影部中沾染上墨粉或载体的部件。
	分离电极漏电。	清洁分离电极。
90;/c/:	感光鼓单元的接地端子接触不良。	检查成像支架的安装状态。如果发现问题,请进行修理(参见第 1-5-24 页)。

# (9)复印图像的一侧比另一侧浓。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	曝光灯不良。	执行保养项目 U061,检查曝光灯是否均匀发光。如果没有, 请更换曝光灯 (参见第 1-3-21 页和第 1-5-8 页)。

# (10) 图像上出现点。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	感光鼓脏污或破损。	执行感光鼓清洁操作 (参见第 1-3-127 页)。 如果感光鼓破损,更换感光鼓单元 (参见第 1-5-26 页)。
	稿台玻璃变脏。	清洁稿合玻璃。
	感光鼓清洁刮板变形或磨损。	更换感光鼓单元 (参见第 1-5-26 页)。
	显影辊破损。	更换显影单元 (参见第 1-5-25 页)。
	定影带或压辊变脏(内部定影单元)。	请更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。

# (11)图像前端始终未与原稿对齐。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	对位离合器操作不当。	检查对位离合器的安装。若其操作不当,请更换。
	纸张挠曲度调节不当。	执行保养项目 U051,重新调节纸张挠曲度 (参见第 1-3-17 页)。
	前端对位调节不当。	执行保养项目 U034,重新调节前端对位 (参见第 1-3-13 页)。
	扫描仪前端对位调节不当。	执行保养项目 U066,重新调节扫描仪前端对位 (参见第 1-3- 23 页)。

# (12) 图像前端稍微与原稿不对齐。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	预搓纸离合器 1/2、纸张传输离合器、 MP 预搓纸离合器、 MP 纸张传输离合 器或对位离合器安装或操作不当。	检查预搓纸离合器 1/2、纸张传输离合器、 MP 预搓纸离合器、 MP 纸张传输离合器和对位离合器的安装位置和操作状况。如有离合器工作不正常,请予以更换。

### 2JL/2JJ/2JG/2JD

# (13) 纸张褶皱。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	纸张卷曲。	请检查纸张存放状况。
	纸张受潮。	请检查纸张存放状况。
{	分离电极变脏。	清洁分离电极。

# (14) 出现偏差。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	感光鼓单元的清洁刮板不良。	更换感光鼓单元 (参见第 1-5-26 页)。
	转印带清洁故障。	执行保养项目 U107 (参见第 1-3-41 页)。 更换转印带单元 (参见第 1-5-27 页)。
	定影单元不良。	请更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。
	纸张类型错误。	请检查纸张是否符合规格。更换纸张。

# (15)图像部分缺失。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	纸张受潮。	请检查纸张存放状况。
	纸张褶皱。	请更换纸张。
	感光鼓结露。	执行感光鼓清洁操作 (参见第 1-3-127 页)。
	感光鼓脏污或破损。	执行感光鼓清洁操作 (参见第 1-3-127 页)。 如果感光鼓破损,更换感光鼓单元 (参见第 1-5-26 页)。
	转印带变脏。	清洁转印带。如果转印带严重变脏,更换转印带(参见第 1-5-27 页)。
	转印辊变脏。	清洁转印辊。如果转印辊严重变脏,更换转印辊(参见第 1-5-28 页)。
	稿台玻璃和扫描仪反光镜背面变脏。	清洁稿台玻璃和扫描仪反光镜。

# (16) 定影效果不佳。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	纸张类型错误。	请检查纸张是否符合规格。更换纸张。
	定影皮带破损(内部定影单元)。	更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。
	定影加热灯破损 (内部定影单元)。	更换定影单元 (参见第 1-5-30 页)。

# (17) 图像模糊。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	图像扫描单元不良。	更换图像扫描单元 (参见第 1-5-15 页)。
	感光鼓结露。	执行感光鼓清洁操作 (参见第 1-3-127 页)。

# (18) 打印出的颜色互相重叠。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
+ +	校准不良。	执行色彩校准(参见第1-3-126页)。
+ +	滑动激光扫描仪单元的反光镜位置。	执行色彩对位 (参见第 1-3-126 页)。 如果问题仍未得到解决,请执行手动色彩对位调节 (参见第 1-5-22 页)。

# (19) 图像中心与原稿中心未对齐。

复印示例	原因	检查步骤/解决措施
	图像中线调节不当。	执行保养项目 U034,重新调节图像打印中线(参见第 1-3-14页)。
	扫描仪中线调节不当。	执行保养项目 U067, 重新调节扫描仪前端对位(参见第 1-3-24页)。
	原稿未正确放置。	请正确放置原稿。
	未正确装入纸张。	正确装入纸张。

# 1-4-4 电气故障

必须按照症状编号顺序对每个故障执行故障排除。

故障	原因	检查步骤/解决措施
(1)	1. 电源线未正确插入。	请检查电源插头和插座的接触情况。
开启主电源开关时, 机器不操作。	2. 电源插座没电。	请测量输入电压。
	3. 电源线损坏。	请检查导通性。如果不导通,请更换电源线。
	4. 主电源开关不良。	请检查各触点的导通性。如果不导通,请更换主电源开关。
	5. 电源板不良。	供应交流电时,请检查电源板上 YC8-1 处是否为 24V DC、 YC8-3 和 9-1 处是否为 5V DC 以及 YC8-6、 9-4 处是否为 3.3V DC。如果 不是,请更换电源板。
(2) 双面电机不工作。	1. 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的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
	2. 齿轮破损。	目视检查,如有必要请更换齿轮。
	3. 双面电机不良。	执行保养项目 U030, 检查双面电机是否工作。如果不工作, 请更换 双面电机。
	4. 供纸电路板不良。	执行保养项目 U030, 检查双面电机是否工作。如果不工作, 请更换 供纸电路板。
	5. 驱动板不良。	执行保养项目 U030, 检查双面电机是否工作。如果不工作, 请更换 驱动板。
	1. 风扇电机线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请更换风扇电机。
转印风扇电机 1/2、亚 影冷却风扇电机 1/2/ 3 打印 公 却风 扇 由	2. 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的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
3、打印冷却风扇电机、后部冷却风扇电机、定影风扇电机、金影风扇电机、纸张传输风扇电机 1/2/3/4 或多面镜冷却风扇电机不工作。	3. 风扇电机不良。	执行保养项目 U037, 检查电路板上的以下端子变为低电平时风扇 电机是否工作。如果不工作,请更换对应的风扇电机。 转印风扇电机 1/2:驱动板上的 YC28-B4 或 YC28-B6 显影冷却风扇电机 1/2/3:驱动板上的 YC30-B7、YC30-B9 或 YC37-2 打印冷却风扇电机:驱动板上的 YC30-B13 后部冷却风扇电机:驱动板上的 YC34-B12 定影风扇电机:驱动板上的 YC27-A3 纸张传输风扇电机 1/2/3/4:驱动板上的 YC10-7 多面镜冷却风扇电机:驱动板上的 YC41-2
	4. 驱动板不良。	执行保养项目 U037, 检查驱动板上以下端子是否变为低电平。如果 没有, 请更换驱动板。 转印风扇电机 1/2: 驱动板上的 YC28-B4 或 YC28-B6 显影冷却风扇电机 1/2/3: 驱动板上的 YC30-B7、YC30-B9 或 YC37-2 打印冷却风扇电机: 驱动板上的 YC30-B13 后部冷却风扇电机: 驱动板上的 YC34-B12 定影风扇电机: 驱动板上的 YC27-A3 纸张传输风扇电机 1/2/3/4: 驱动板上的 YC10-7
	5. 电源板不良。	执行保养项目 U037, 检查电源板上以下端子是否变为低电平。如果 没有, 请更换电源板。 电源风扇电机: 电源板上的 YC14-1

故障	原因	检查步骤/解决措施
	1. 风扇电机线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请更换风扇电机。
高 压 风 扇 电 机 不 工 作。	2. 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的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
(5)	1. 离合器线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请更换该离合器。
<ul> <li>预 援 纸 离 合 器 1/2、</li> <li>M P 预 援 纸 离 合 器、</li> <li>M P 纸 张 传 输 离 合 器</li> </ul>	2. 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的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
纸张传输离合器、对 位离合器或显影离合 器 BK 不工作。	3. 供纸电路板不良。	执行保养项目 U032, 检查供纸电路板上以下端子是否变为低电平。 如果没有, 请更换供纸电路板。 预搓纸离合器 1/2:供纸电路板上的 YC13-1、 14-1 纸张传输离合器:供纸电路板上的 YC11-1
	4. 驱动板不良。	执行保养项目 U032, 检查驱动板上以下端子是否变为低电平。如果 没有, 请更换驱动板。 MP 预搓纸离合器: 驱动板上的 YC24-B8 MP 纸张传输离合器: 驱动板上的 YC24-B10 对位离合器: 驱动板上的 YC8-20 显影离合器 BK: 驱动板上的 YC40-2
(6)	1. 风扇电机线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请更换风扇电机。
扫描仪电机不工作。	2. 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的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
(7) LSU 清洁电磁铁不工	1. LSU 清洁电磁铁线圈破 损。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请更换 MP 电磁铁。
1乍。	2. 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的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
	3. 供纸电路板不良。	执行保养项目 U474, 检查 LSU 清洁电磁铁是否工作。如果不工作, 请更换供纸电路板。
	4. 驱动板不良。	执行保养项目 U474,检查 LSU 清洁电磁铁是否工作。如果没有,请更换驱动板。
(8) MD 中球体	1. MP 电磁铁线圈破损。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通,请更换 MP 电磁铁。
MP 电磁铁个工作。	2. 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的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
	3. 驱动板不良。	执行保养项目 U033,检查 MP 电磁铁是否工作。如果没有,请更换 驱动板。
(9) +++/>+++-//-	1. 感光鼓单元不良。	(参见第 1-4-50 页。)
木执行王允电探作。	2. 主高压板的接插件端子接 触不良。	
	3. 驱动板不良。	
	4. 主高压板不良。	

故障	原因	检查步骤/解决措施
(10) 显影偏压输出不良。	1. 主高压板的接插件端子接 触不良。	(参见第 1-4-50 页。)
	2. 驱动板不良。	
	3. 主高压板不良。	
(11) 转印偏压输出不良。	1. 转印高压板 1 的接插件端 子接触不良。	(参见第 1-4-50 页。)
	2. 驱动板不良。	
	3. 转印高压板1不良。	
	4. 转印带单元不良。	
(12)	1. 原稿未正确放置。	检查原稿,如有必要请纠正。
原稿尺寸未被止确检   测。 	<ol> <li>原稿检测开关或原稿尺寸 检测传感器接插件端子接 触不良。</li> </ol>	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
	3. 原稿检测开关不良。	原稿检测开关打开和关闭时,如果驱动板上 YC2-5 电平未变为低电平,请更换原稿检测开关。
	4. 原稿尺寸检测传感器不良。	请检查传感器是否工作正常。若不正常,请更换。
(13) 触摸面板按键不起作	1. 触摸面板接插件端子接触 不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
用。	2. 触摸面板或左侧操作板不良。	执行保养项目 U201 初始化触摸面板后,如果所有按键不起作用, 请更换触摸面板或操作板。
(14) 当纸盒或 MP 托盘中 有纸时,显示要求装	1. 纸张检测开关 1/2 或 MP 纸张放置开关的接插件端 子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
入纸张的信息。	2. 纸张检测开关 1/2 或 MP 纸张放置开关不良。	开启和关闭该开关时,如果电路板上以下端子的电平没有发生变化,请更换开关。 纸张检测开关1:供纸电路板上的 YC9-7 纸张检测开关2:供纸电路板上的 YC9-1 MP 纸张定位检测开关:驱动板上的 YC24-A11
	3. 纸张限位器不良。	拆下 MP 托盘单元,检查纸张限位器是否损坏。如果需要,请进行 更换。

故障	原因	检查步骤/解决措施
(15) 纸盒或 MP 托盘中纸 张尺寸显示不正确。	1. 纸张长度尺寸开关 1/2、纸 张宽度尺寸开关 1/2、 MP 纸张长度尺寸开关或 MP 纸张宽度尺寸开关的接插 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的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
	2. 纸张长度尺寸开关 1/2、纸 张宽度尺寸开关 1/2、 MP 纸张长度尺寸开关或 MP 纸张宽度尺寸开关不良。	开启和关闭该开关时,如果电路板上以下端子的电平没有发生变 化,请更换开关。 纸张长度尺寸开关1:供纸电路板上的YC5-4 纸张宽度尺寸开关1:供纸电路板上的YC4-6、7、8 纸张长度尺寸开关2:供纸电路板上的YC5-2 纸张宽度尺寸开关2:供纸电路板上的YC4-2、3、4 MP纸张长度尺寸开关:驱动板上的YC24-A8 MP纸张宽度尺寸开关:驱动板上的YC24-A2、A3、A4
(16) 主电源开关打开时, 显示供纸部、纸张传 输部、定影部、双面部 或出纸部中卡纸。	<ol> <li>复印纸碎片卷绕在供纸开 关 1/2/3、转印检测传感 器、双面卡纸检测开关、 卡纸检测传感器、出纸开 关或纸张已满传感器上。</li> </ol>	目视检查,如果发现纸张,请将其取出。
	<ol> <li>供纸开关 1/2/3、转印检测 传感器、双面卡纸检测开 关、卡纸检测传感器、出 纸开关或纸张已满传感器 不良。</li> </ol>	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭每个开关。如果触摸面板 上对应的开关没有高亮度显示,请更换该开关。
(17) 前盖板或左盖板 1/2 关闭时,显示要求关 闭盖板的信息。	<ol> <li>1. 前盖板开关、左盖板1开 关或左盖板2开关的接插 件端子接触不良。</li> </ol>	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通,则修补或更换电缆。
	<ol> <li>前盖板开关、左盖板1开</li> <li>关或左盖板2开关不良。</li> </ol>	请检查每个开关的导通性。如果开关打开时不导通,请更换开关。
(18) 其他。	1. 电线断路、短路或接触不良。	请检查导通性。如果不导通,请修理。

# 1-4-5 机械故障

故障	原因/检查步骤	解决措施
(1) 无预搓纸。	请检查以下滑轮表面是否被纸屑弄脏:预搓纸 轮:预搓纸轮、供纸搓纸轮、分离轮、MP预搓 纸轮、 MP 供纸搓纸轮和 MP 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。	如果滑轮变形,请进行更换(参见第1-5-2页)。
	检查 MP 预搓纸轮、MP 供纸搓纸轮和 MP 分离 轮是否变形。	如果滑轮变形,请进行更换(参见第1-5-6页)。
	MP 电磁铁出现电气故障。	参见第 1-4-57 页。
	以下电磁离合器出现电气故障:预搓纸离合器 1/2、纸张传输离合器、MP预搓纸离合器和 MP 纸张传输离合器	参见第 1-4-57 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。
	对位离合器出现电气故障。	参见第 1-4-57 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。	目视检查,并更换变形的导板。
	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。
	MP 托盘的滑板安装不当。	目视检查滑板,并在必要时进行更正或更换。
	MP 托盘的滑板变形。	目视检查,并更换变形的滑板。
	请检查扫描仪钢丝是否松动。	重新安装扫描仪钢丝 (参见第 1-5-11 页)。
扫描仪不移动。 	扫描仪电机故障。	参见第 1-4-57 页。
(5)	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
一次多张供纸。	纸张装入不正确。	正确装入纸张。
	请检查分离轮是否磨损。	如果分离轮磨损,请进行更换 (参见第 1-5-2 页)。
	请检查 MP 分离轮是否磨损。	如果 MP 分离轮磨损,请进行更换 (参见第 1-5-6 页)。
	检查按压分离轮或 MP 分离轮的弹簧是否损坏 或移位。	请进行修理或更换。
(6) 卡纸。	请检查纸张是否严重曲皱。	请更换纸张。
	沿着纸张传输路径的导板变形。	目视检查,并更换变形的导板。
	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。

故障	原因/检查步骤	解决措施	
(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)	└ │请检查各滑轮、辊和齿轮是否工作顺畅。	│ ────────────────────────────────────	
<u>上。</u> (8) 有异常噪音。	请检查各滑轮、辊和齿轮是否工作顺畅。 以下电磁离合器出现电气故障:预搓纸离合器 1/2、纸张传输离合器	请润滑各轴承和齿轮。         纠正。	

本页特意留白。

### 1-5-1 装配和拆解注意事项

### (1) 注意事项

开始拆卸前, 按操作面板上的电源键关机。确保关闭主电源开关前, 电源指示灯熄灭。然后从墙上插座拔下电源线。 在电源指示灯熄灭前关闭主电源开关可能会损坏机器配备的硬盘。 传真组件安装后, 请务必在开始拆卸前断开模块电缆。 操作电路板 (印刷电路板) 时, 请勿用裸手触摸上面的部件。 电路板易受静电影响。 请勿用裸手或任何易产生静电的物体接触含有集成电路的电路板。 拆下接插件的卡钩时, 请务必松开卡钩。 注意不要缠住电缆。

### (2) 感光鼓

处理或存放感光鼓时请注意以下事项。 取出感光鼓单元时,切勿使感光鼓表面遭受强光直射。 请将感光鼓存放在温度为 -20°C/-4°F 和 40°C/104°F 相对湿度不高于 90% RH 的环境中。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。

#### (3) 墨粉

请将墨粉盒存放在阴凉处。 应避免将其存放在直射阳光和高湿处。

### 1-5-2 供纸部

# (1) 拆卸与重新安装预搓纸轮、供纸搓纸轮和分离轮

请执行以下步骤清洁或更换预搓纸轮、供纸搓纸轮和分离轮。

# 步骤

# 拆下预搓纸单元

1. 拆下纸盒。 2. 拆下螺丝, 然后拆下预搓纸单元。





- 3. 从预搓纸单元上拆下限位器和弹簧。
   4. 沿箭头方向抬高预搓纸轮固定板,从预搓纸 单元中取出。



图 1-5-2





# 5. 从预搓纸轮固定板上拆下限位环。

6. 从预搓纸轮轴上拆下预搓纸轮。

### 拆下供纸搓纸轮

- 7. 从预搓纸单元上拆下2个限位环。
- 8. 沿箭头方向拉动供纸轴并拆下供纸搓纸轮。





### 拆下分离轮

- 9. 从预搓纸单元上拆下限位环。
- 10. 沿箭头方向拉动分离轴并拆下分离轮。





- 11. 清洁或更换预搓纸轮、供纸搓纸轮和分离轮。
- 12. 安装分离轮和供纸搓纸轮至预搓纸单元。
- 13. 安装预搓纸轮至预搓纸轮固定板。 在重新安装预搓纸轮时,请按照图 1-5-6 所示 将其正确定位。
- 14. 重新安装预搓纸轮固定板至预搓纸单元。
- 15. 重新安装预搓纸单元。



图 1-5-6

16. 更换预搓纸轮、供纸搓纸轮、分离轮或预搓纸 单元后,执行保养模式 U903 清除卡纸计数 (请参见第 1-3-95 页)。

2JL/2JJ/2JG/2JD

# (2) 拆卸并重新安装 MP 单元

请按照以下步骤更换 MP 单元。

# 步骤

1. 拆下插入部件, 然后拆下接口盖板。



图 1-5-7

- 2. 打开前盖板。
   3. 拆下 5 个螺丝,并拆下右盖板。



图 1-5-8

- 4. 拆下1个接插件。
- 5. 拆下 MP 托盘。



图 1-5-9

 MP 单元

图 1-5-10

5. 拆下 2 个螺丝和 1 个接插件,并拆下 MP 单元。

# (3) 拆卸并重新安装 MP 预搓纸轮、 MP 供纸搓纸轮和 MP 分离轮

请执行以下步骤清洁或更换 MP 预搓纸轮、 MP 供纸搓纸轮和 MP 分离轮。

### 步骤

### 拆下 MP 预搓纸轮和 MP 供纸搓纸轮

- 1. 拆下 MP 单元 (请参见第 1-5-4 页)。
- 2. 从 MP 单元上拆下杆和弹簧。
- 3. 沿箭头方向释放 MP 电磁铁杆。
- 4. 拆下3个限位环。



图 1-5-11

5. 滑动接头并拆下 2 个衬套。 从 MP 单元中拆下滑轮单元。



图 1-5-12

- 6. 从滑轮单元先后拆下插入部件和 MP 预搓纸 轮。
- 7. 拆下2个限位环和衬套。
- 8. 从 MP 供纸搓纸轮轴上拆下 MP 供纸搓纸 轮。



图 1-5-13

# 拆下 MP 分离轮

9. 翻转 MP 单元,并拆下弹簧。
 10. 从 MP 单元拆下分离轮支架。







图 1-5-15

- 11. 从分离轮支架上先后拆下插入部件和 MP 分 离轮。
- 12. 清洁或更换 MP 预搓纸轮、MP 供纸搓纸轮和 MP 分离轮。
- 13. 将 MP 分离轮重新安装至分离轮支架上。
- 14. 将 MP 预搓纸轮和 MP 供纸搓纸轮重新安装 至滑轮单元。
- 15. 重新安装分离轮支架和滑轮单元。
- 16. 重新安装 MP 单元。
- 更换 MP 预搓纸轮、MP 供纸搓纸轮或 MP 分 离轮后,执行保养模式 U903 清除卡纸计数 (请参见第 1-3-95 页)。

# 1-5-3 光学部

### (1) 拆卸与重新安装曝光灯

请按照以下步骤更换曝光灯。

### 步骤

- 1. 拆下原稿台或送稿器。
- 2. 拆下 15 个螺丝和后盖板。



图 1-5-16

- 3. 打开前盖板。
- 顺时针转动墨粉盒锁定杆解除锁定。 提起夹片打开墨粉盒[黑色]。
- 5. 拆下夹片支撑件。
- 6. 拆下2个螺丝和左前盖板1。

7. 拆下插入部件,然后拆下左上盖板。







图 1-5-18

8. 拆下2个螺丝和扫描仪左盖板。

9. 拆下2个螺丝和扫描仪右盖板。





日本化







图 1-5-21

- 11. 拆下灯控板上的一个接插件。
- 12. 从线束夹中释放导线,并从扫描仪单元后部 开口处拔除接插件。



图 1-5-22

- 13. 从导线导板上拆下海绵,并释放导线。
- 14. 将反光镜 1 镜架移至槽口位置,并从导线支 架上释放导线。





- 15. 拆下1个螺丝和曝光灯。
- 16. 更换并安装曝光灯。 17. 重新安装稿台玻璃、扫描仪左右盖板、左上盖 板、左前盖板1、夹片支撑件和后盖板。





# (2) 拆卸与重新安装扫描仪钢丝

当扫描仪钢丝损坏或要更换时,请执行以下步骤。

#### 注

安装钢丝时,请务必按下列所示安装。 机器前部:(P/N:302GR17100),黑色 机器后部:(P/N:302GR17110),灰色

# 安装需要以下工具:

2个镜架固定工具 两个扫描仪钢丝限位器 (P/N 3596811)

#### 步骤

### 拆下扫描仪钢丝

- 1. 拆下曝光灯 (请参见第 1-5-8 页)。
- 拆下每个螺丝,并随后从反光镜 1 镜架上拆 下前后钢丝固定板。
- 3. 拆下反光镜1镜架。



图 1-5-25

- 4. 从扫描仪单元左侧上的扫描仪钢丝弹簧上拆 下圆形端子。
- 5. 拆下扫描仪钢丝。



图 1-5-26

# 装上扫描钢丝

如图所示移动反光镜 2 镜架并将 2 个镜架固定工具插入至机器中心的前后定位孔,从而将反光镜 2 镜架安装到位。



- 7. 将圆形端子勾在扫描仪单元内部的卡钩上。(1)
- 8. 从下至上, 将扫描仪钢丝卷绕在位于反光镜 2 镜架上滑轮的外部凹槽中。(2)
- 9. 从上至下,将扫描仪钢丝卷绕在位于扫描仪单元右侧的扫描仪钢丝轮的凹槽中。(3)
- 10. 从后部朝着卷筒中孔的方向,将扫描仪钢丝在扫描仪钢丝卷筒上卷绕 5 圈。(4)
- 11. 将扫描仪钢丝上的固定钢珠插入扫描仪钢丝卷筒的孔中。(5)
- 12. 从内部朝着卷筒中孔的方向,将扫描仪钢丝卷绕3圈。(6)
- 13. 将扫描仪钢丝限位器安装至扫描仪钢丝卷筒, 以固定钢丝。(7)
- 14. 从下至上,将扫描仪钢丝卷绕在位于扫描仪单元左侧的扫描仪钢丝轮的凹槽中。(8)
- 15. 从下至上,将扫描仪钢丝卷绕在位于反光镜2镜架上滑轮的内部凹槽中。(9)
- 16. 将扫描仪钢丝勾在位于机器左侧的扫描仪钢丝导板上。(10)
- 17. 将圆形端子勾在扫描仪钢丝弹簧上。(11)



图 1-5-28

- 18. 拆下2个扫描仪钢丝限位器和镜架固定工具。
- 19. 以钢丝卷筒为中心,将钢丝移至内侧。
- 20. 来回移动反光镜 2 镜架以便将钢丝固定到位。
- 21. 重新安装反光镜1镜架。
- 22. 将反光镜 1 和 2 镜架移动至机器左侧, 然后 将 2 个镜架固定工具插入扫描仪单元前、后 定位孔中以便将反光镜架固定到位。
- 23. 握住钢丝并且使用螺丝将前、后钢丝固定板 安装至反光镜1镜架。
- 24. 拆下2个镜架固定工具。
- 25. 重新安装曝光灯。



# (3) 拆卸与重新安装 ISU (参考)

请按照以下步骤更换 ISU。

### 安装需要以下工具:

2个定位销 (P/N 18568120)

### 步骤

- 拆除 ISU
  - 1. 拆下稿台玻璃 (请参见第 1-5-8 页)。
  - 2. 拆下7个螺丝,然后拆下 ISU 盖板。



3. 拆下3个螺丝和2个接插件,并随后拆下 ISU。

4. 更换 ISU。



图 1-5-31

# 重新安装 ISU

- 调整 ISU 的位置,使框架孔上的编号和 ISU 透镜上记录的编号一致,并随后插入 2 个定位销。
   示例:当透镜编号是 5 时,移动 ISU,使扫描 仪单元中印有号码 5 的定位孔与之吻合,并插入 2 个销钉。
- 6. 用 3 个螺丝固定 ISU 后, 拆下 2 个定位销。
- 7. 重新安装 2 个接插件和 ISU 盖板。
- 8. 重新安装稿台玻璃。





图 1-5-32

# (4) 拆卸与重新安装激光扫描仪单元

请按照以下步骤更换激光扫描仪单元。

### 步骤

1. 拆下 15 个螺丝和后盖板。(参见第 1-5-8 页)。

4. 拆下 2 个螺丝和插入部件,并随后拆下左前

2. 拆下2根皮带和左盖板2。

3. 拆下纸盒1和2。

盖板2。



图 1-5-34

- 5. 拆下2个螺丝和左下盖板1。
- 6. 拆下3个螺丝,并随后拆下左下盖板2。





- 7. 打开左盖板1和纸张传输单元。
- 8. 拆下供纸电路板上的 YC 10 接插件,并将机 器上的接插件穿过机器后框架的边口拔出。



图 1-5-36

5. 拆下左盖板1上前后固定带的螺丝和垫圈。
 10. 提起左盖板1后部的L型销钉,并将其滑至机器前部。



图 1-5-37

 11. 拆下纸张传输单元后侧的弹簧。
 通过拆下纸张传输单元前部的限位器来拆下 固定带。
 拆下纸张传输单元和左盖板1。



图 1-5-38

12. 拆下传输导板和中间导板单元。



图 1-5-39

13. 拆下2个螺丝和固定激光扫描仪单元的弹簧。



图 1-5-40



图 1-5-41



线。

16. 拆下 LSU 导线接插件并从线束夹中释放导

14. 拆下 MP 单元 (请参见第 1-5-4 页)。

15. 拆下1个螺丝, 然后拆下接口后盖板。


17. 拆下2个螺丝,然后拆下LSU右框架。
 18. 拆下显影冷却风扇电机2的托架。
 拆下2个螺丝和1个接插件。



图 1-5-43

- 19. 将激光扫描仪单元和显影冷却风扇电机 2 起从机器中拉出。
- 20. 拉出5个槽,并随后拆下显影冷却风扇电机2。21. 更换激光扫描仪单元并重新安装显影冷却风
- 扇电机 2。
- 22. 安装激光扫描仪单元。



图 1-5-44

- 23. 重新安装 LSU 右框架、接口后盖板和 MP 单元。
- 24. 重新安装激光扫描仪单元的 2 个螺丝。
- 25. 重新安装中间导板和传输导板。
- 26. 重新安装纸张传输单元和左盖板 1。
- 27. 连接供纸电路板的 YC 10 接插件。
- 28. 重新安装左下盖板 1/2、左前盖板 2、左盖板 2 和后盖板。
- 29. 执行保养模式 U473, 并输入校正数据(参见 第 1-3-89 页)。
- 30. 执行保养模式 U119 (感光鼓设定) (参见第 1-3-44 页)。
- 31. 执行手动调整色彩对位(参见第 1-5-22 页)。

## (5) 手动调整色彩对位

请按照以下步骤更换激光扫描仪单元。

## 步骤

- 1. 按系统菜单/计数器键。
- 按 [User adjustment (用户调整)]。按 [Color Calibrat. (色彩校准)]。
   按 [On (开启)]。色彩校准开始。
- 按 [Color Regist. (色彩对位)]。按 [Configuration (配置)]。
   按 [PrintChart (Details) (打印图表 (详情))]。图表已打印。
- 按 [InputValue (Details) (输入值 (详情))]。 读取参考图表的 MH-1 至 7/CH-1 至 7/YH-1 至 7 和 MV-3/CV-3/YV-3 中的数字,使用光标上 / 下 键输入 BK 细线和 M/C/Y 细线一致时刻度标出的数字。
- 5. 输入所有值后,按[Completed. (完成)]。色彩对位开始。



图 1-5-45



- 按 [Print Chart (Details) (打印图表(详情))] 打印参考图表。
- 7. 确认每个刻度都是在1至A的范围内。如果 它们在范围内,请进入步骤8。 如果刻度不在范围内,重复步骤4至7。





 确认 MV-1,2,4,5/CV-1,2,4,5/YV-1,2,4,5 的刻度 在1至A范围内。
 如果它们在范围内,调整完成。
 如果它们不在范围内,进入步骤9。





#### 如果手动色彩对位失败:

9. 如果 V-1 和 V-5 之间的平衡大于刻度 2 (样本 1) 或小于刻度 -2 (样本 2),请进行 以下操作:



- 10. 打开前盖板,并拆下与调整颜色对应的墨粉盒。
- 11. 用一个 5 mm 的六角扳手旋转调节旋钮。
  - 旋转方向
  - (V-1-V-5) >= 刻度2(样本1):逆时针旋转。
  - (V-1 V-5) <= 刻度 -2 (样本 2): 顺时针旋转。
  - 旋转次数
  - (V-1-V-5) × 2次点击
- 12. 重新安装墨粉盒并关上前盖板。
- 13. 关闭主电源开关, 然后再将其打开。校正自动开始。
- 14. 打印一份参考图表并确认结果。



图 1-5-49

## 1-5-4 成像部

# (1) 拆卸与重新安装成像支架

### 步骤

- 1. 打开前盖板。
- 2. 顺时针转动墨粉盒锁定杆解除锁定。
- 3. 提起夹片打开墨粉盒。
   4. 拆下4个墨粉盒。
- 5. 按住释放杆并慢慢拉出废粉盒。



图 1-5-50

6. 拆下接插件盖板和1个接插件。



图 1-5-51

- 杆 0 С  $\cap$ 2 57 成像支架
  - 图 1-5-52

7. 拆下 5 个螺丝并将左右杆推进内部, 随后拆 下成像支架。

# (2) 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. 拆下成像支架 (参见第 1-5-24 页)。
- 2. 拆下每个接插件和销钉,并随后拆下 4 个显影单元。



图 1-5-53

- 拆下新显影单元上的保护膜,并左右摇晃显 影单元5次以上。
- 在机器中安装所有的显影单元。 小心: 固定显影单元时,确保将其完全插入机器内部,并使用销钉固定。 连接显影单元的接插件时,检查确保导线如 图所示未插入壳内。



图 1-5-54

### (3) 拆卸与重新安装感光鼓单元

请按照以下步骤更换感光鼓单元。

小心

拆卸与重新安装感光鼓单元时,应避免直射阳光和强光照射。 请勿触摸感光鼓表面。

#### 步骤

- 1. 拆下成像支架 (参见第 1-5-24 页)。
- 2. 拆下显影单元 (请参见第 1-5-25 页)。
- 3. 拆下定影单元 (请参见第 1-5-30 页)。
- 4. 拉出转印带单元 (参见第 1-5-27 页)。
- 5. 拆下每个接插件,并随后拆下 4 个感光鼓单元。
- 6. 更换并安装每个感光鼓单元。
- 执行保养模式 U119 (感光鼓设定)(参见第 1-3-44 页)。
- 执行保养模式 U111 清除感光鼓驱动时间(参 见第 1-3-44 页)。



图 1-5-55

# (4) 拆卸与重新安装充电辊单元

请按照以下步骤更换充电辊单元。

#### 步骤

- 1. 拆下每个墨粉盒 (参见第 1-5-24 页)
- 2. 拆下每个螺丝和4个充电辊单元。
- 3. 更换并安装每个充电辊单元。
- 执行保养模式 U930 清除计数值(参见第 1-3-101 页)。



图 1-5-56

# 1-5-5 转印部

### (1) 拆卸与重新安装转印带单元

请按照以下步骤更换转印带单元。

### 步骤

- 1. 拆下定影单元 (请参见第 1-5-30 页)。
- 拆下纸张传输单元前部的限位器,进一步打 开纸张传输单元。



图 1-5-57

- 拆下1个接插件,并随后拆下转印带单元,同 时抬起前后循环部。
- 4. 更换转印带单元并将其水平安装至机器上。



图 1-5-58

5. 执行保养模式 U127 清除计数值(参见第 1-3-45 页)。

# (2) 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. 打开左盖板1和纸张传输单元。
- 使用平头螺丝刀将凸出部分从孔中撬起,拆 下左转印导板。



图 1-5-59

3. 按住两端的限位器的同时拆下转印辊。



图 1-5-60

- 4. 从转印辊后部拆下限位器、衬套、齿轮、销钉 和白色弹簧。
   从转印辊前部拆下限位器、衬套和黑色弹簧。
- 5. 更换并安装转印辊。



图 1-5-61

 推入左转印导板将其重新安装到位。 重新安装后,确保左转印导板上的两个弹簧 和纸张传输单元的凸出部分勾在一起。



图 1-5-62

# 1-5-6 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. 打开左盖板1和纸张传输单元。
- 2. 拆下2个螺丝,然后拆下定影单元。
- 9. 更换并安装定影单元。
   4. 执行保养模式 U167 清除计数值(参见第 1-3-53页)。



图 1-5-63

## 1-5-7 其他

## (1) 拆卸与重新安装驱动板

请按照以下步骤更换驱动板。

### 步骤

- 1. 拆下原稿台或送稿器。
- 拆下后盖板、左前盖板1、左上盖板、扫描仪 左右盖板和稿台玻璃(参见第1-5-8页)。
- 3. 拆下接口盖板和右盖板(参见第1-5-4页)。
- 4. 拆下1个螺丝,然后拆下接口后盖板。

5. 拆下插入部件, 然后拆下右上盖板。



图 1-5-64

 国本
 1-5-65

6. 拆下2个螺丝和接插件,并拆下硬盘。



- 7. 拆下主控板上的 YC19 和 YC20 接插件,并从 线束夹中释放导线。
- 8. 拆下主控板上的 YC7 和 YC25 接插件,并随 后从机器右侧的开口处拔出接插件。



图 1-5-67

5. 拆下接插件和 2 个螺丝, 然后拆下主风扇电机。



图 1-5-68

10. 从机器右侧的线束夹和边口处释放导线。



11. 拆下4个螺丝和扫描仪单元。





12. 拆下出纸盖板。
 13. 拆下 2 个螺丝和内部出纸盖板。



图 1-5-71

14. 拆下右盖板的1个螺丝。 15. 拆下插入部件和接纸盘。





16. 拆下 3 个螺丝和 1 个接插件, 然后拆下控制器盒盖板。



图 1-5-73

17. 拆下2个螺丝和打印板。



图 1-5-74

- 18. 拆下驱动板的所有接插件。
- 19. 拆下6个螺丝和驱动板。
- 20. 从驱动板上拆下 EEPROM, 并将其安装在新 的驱动板中。
- 21. 安装新的驱动板并连接所有接插件。
- 22. 重新安装打印板和控制器盒盖板。 重新安装控制器盒盖板时,按住盖板中央。
- 23. 重新安装接纸盘、内部出纸盖板和出纸盖板。
- 24. 重新安装扫描仪单元和硬盘。
- 25. 重新安装稿台玻璃。
- 26. 重新安装右上盖板、扫描仪右盖板、接口后盖 板、右盖板和接口盖板。
- 27. 重新安装扫描仪左盖板。左上盖板、左前盖板 1 和后盖板。
- 28. 将固件升级至最新版本(参见第 1-6-1 页)。





### (2) 拆卸与重新安装传输驱动单元

请按照以下步骤更换传输驱动单元。

#### 步骤

- 1. 拉出纸盒1和2。
- 2. 拆下 15 个螺丝和后盖板。(参见第 1-5-8 页)。
- 3. 拆下2根皮带和左盖板2(参见第1-5-17页)。
- 4. 拆下3个螺丝和左下盖板2。



5. 拆下接插件盖板。

下所有接插件。

8. 拆下4个螺丝和传输驱动单元。

 拆下螺丝、接插件和插入部件,并随后拆下后 部冷却风扇电机。

7. 从传输驱动单元的线束夹中释放导线,并拆

- 9. 从传输驱动单元拆下供纸 / 显影电机 BK 和 供纸电路板。
- 10. 更换传输驱动单元并重新安装供纸 / 显影电 机 BK 和供纸电路板。
- 11. 安装传输驱动单元。
- 12. 重新安装后部冷却风扇电机。
- 13. 重新安装左下盖板 2、左盖板 2、后盖板和纸 盒 1/2。



## (3) 拆卸与重新安装对位离合器

请按照以下步骤更换对位离合器。

## 步骤

- 1. 拆下传输驱动单元 (参见第 1-5-35 页)。
- 拆下限位环和接插件,并随后拆下对位离合器。
- 3. 更换并安装对位离合器。
- 4. 重新安装传输驱动单元。



1-5-36

# (4) 拆卸与重新安装右过滤器和后过滤器

请按照以下步骤更换右过滤器和后过滤器。

## 步骤

- 1. 拆下2个右过滤器。
- 2. 更换并安装2个右过滤器。



图 1-5-81

- 5. 拆下过滤器盖板。
   4. 从过滤器盖板上拆下后过滤器。
   5. 更换并安装后过滤器。



## (5) 拆卸与重新安装 LSU 清洁离合器

请按照以下步骤更换 LSU 清洁离合器。

### 步骤

- 1. 拆下接口盖板和右盖板(参见第1-5-4页)。
- 2. 拆下后盖板和左前盖板1(参见第1-5-8页)。
- 拆下纸张传输单元、传输导板和中间导板单元(参见第 1-5-17 页)。
- 4. 拆下成像支架 (参见第 1-5-24 页)。
- 5. 拉出纸盒1。
- 6. 拆下2个螺丝和前盖板。



图 1-5-83

拆下螺丝和 2 个锁定爪,然后拆下内部左盖板。
 保持接插件插入至开关内。



5. 拆下转印高压板 2 的螺丝。
 在松脱并上移锁定爪的同时,推出转印高压板 2。





5. 拆下传输驱动单元 (参见第 1-5-35 页)。
 10. 从 3 个线束夹中释放对位开关导线。



图 1-5-86

 在将左右锁定爪压至内侧的同时,拆下纸张 传输导板单元。



图 1-5-87





12. 拆下限位环和 LSU 清洁单元。

13. 从 LSU 清洁单元中拆下 LSU 清洁离合器。



图 1-5-89

- 14. 更换 LSU 清洁离合器并将其安装至 LSU 清洁单元。注: 更换离合器时,请如图所示将凸出部分和 凸轮对齐。
- 15. 重新安装 LSU 清洁单元。



图 1-5-90



图 1-5-91

- 16. 重新安装纸张传输导板单元。注: 安装导板单元时,小心不要将塑料片塞进导板单元下方。
- 17. 重新安装传输驱动单元。
- 18. 重新安装转印高压板 2 内部左盖板和前盖板。
- 19. 重新安装纸盒1和成像支架。
- 20. 重新安装中间导板单元、传输导板和纸张传 输单元。
- 21. 重新安装左前盖板 1、后盖板、右盖板和接口 盖板。

# 1-6-1 升级固件

按照以下步骤升级主控板和驱动板上的固件。

升级固件时需要使用以下工具:

Compact Flash (推荐使用 SANDISK 制造的产品。)

#### 注

在新的闪存卡中写入数据前,请事先使用机器将其格式化。 请勿使用 PC 格式化闪存卡。

### 格式化步骤

- 1. 按打印键。
- 2. 按 [Printer Menu (打印机菜单)]。
- 3. 按 [Memory Card (存储卡)]。
- 4. 按 [Format (格式化)] 并随后按 [Yes (是)]。

#### 步骤

- 按操作面板上的电源键关机。确保关闭主电 源开关前,电源指示灯熄灭。然后从墙上插座 拔下电源线。
- 2. 打开接口盖板。
- 3. 拆下 CF 盖板。



图 1-6-1

- 4. 将闪存卡插入 CF 盖板。
- 抓住 CF 盖板的同时,将闪存卡插入至存储卡 插槽内。 将闪存卡正面朝上插入。
- 6. 插入电源插头并打开主电源开关。
- 7. 机器稳定后,固件将会升级。
- **小心** 切勿在固件升级期间关闭电源开关。
- 8. 按 [Completed (完成)] 并在升级完成后检 查触摸面板上显示的总数字。
- 关闭主电源开关。然后从墙上插座拔下电源 线。
- 10. 从机器上拆下 Compact Flash。
- 11. 从 Compact Flash 上拆下 CF 盖板并将其附在 接口盖板上。
- 12. 关闭接口盖板。
- 13. 插入电源插头并打开主电源开关。



图 1-6-2

## 1-6-2 主控板更换备注

在更换主控板时,请从已拆下的主控板上拆下 EEPROM、 DIMM 和 DDR,然后将其重新安装到新的主控板上。



图 1-6-3

# 1-6-3 扫描板更换备注

在更换扫描板时,请从已拆下的扫描板上拆下 EEPROM,然后将其重新安装到新的扫描板上。



图 1-6-4

# 1-6-4 打印板更换备注

在更换打印板时,请从已拆下的打印板上拆下 EEPROM、 DIMM 和 DDR,然后将其重新安装到新的打印板上。



图 1-6-5

#### 2-1-1 供纸部

## (1) 纸盒供纸部

纸盒供纸部包括:纸张支架,其上带有由提升电机1和2驱动的纸盒提升操作板;还有各种滑轮,例如,用于提取和传输纸 张的预搓纸轮、供纸搓纸轮和分离轮。通过旋转预搓纸轮、供纸搓纸轮和分离轮,纸张将会从纸盒中供出。



图 2-1-1 纸盒供纸部

- (1) 纸盒底座
- (2) 纸盒提升操作板
- (3) 纸盒
- (4) 纸盒衬垫
- (5) 上部供纸壳
- 供纸搓纸轮 (6)
- 下部供纸壳 (7)
- (8) 分离轮 (9)
- 预搓纸轮

(10) 下部第一供纸导板 (11) 下部送纸辊 (12) 下部第二供纸导板 (13) 下部送纸辊(14) 上部第二供纸导板 (15) 右对位辊 (16) 对位辊 (17) 上部第一供纸导板

- (18) 供纸搓纸轮

- (19) 右中间导板 (20) 右中间辊
- (21) 左盖板 2
- (22) 左中间导板
- (23) 中间轮
- (24) 对位开关 (RSW)
- (25) 供纸开关1 (FSW1)
- (26) 供纸开关2 (FSW2)
- (27) 供纸开关3 (FSW3)



图 2-1-2 纸盒供纸部框图

### (2) MP 托盘供纸部

按开始键激活 MP 电磁铁 (MPSOL)释放纸张限位器,从而使安装在 MP 支撑件上的 MP 预搓纸轮下降。随后, MP 预搓 纸轮旋转时, MP 预搓纸轮将会和放置在 MP 托盘上的纸张接触并将纸张供入至 MP 供纸搓纸轮和 MP 分离轮。同时,在供 纸期间, MP 分离轮通过扭矩限制器可防止一次进入多张纸。



图 2-1-4 MP 托盘供纸部框图 (1)



图 2-1-5 MP 托盘供纸部 (2)

- (1) MP 托盘手送盖板
- (2) MP 手送纸盘滑轮
- (3) 手送外部盖板
- (4) 手送外部轮
- (5) 手送右导板
- (6) 手送辊 B
- (7) MP 托盘手送底座
- (8) 手送辊 C
- (9) 手送辊 A

- (10) 手送内部导板
  - (11) 下部中间导板
  - (12) MP 纸张传输开关 (MPPCSW)
- (13) 供纸 R 导板
- (14) 中间手送导板
- (15) 中间手送辊
- (16) 中间轮



图 2-1-6 MP 托盘供纸部框图 (2)

## 2-1-2 感光鼓部

# (1) 感光鼓部

感光鼓部由充电辊单元、感光鼓和清洁部组成。感光鼓通过充电辊均匀地充电,在表面形成静态潜像。清洁部包括:用于转 印后清除感光鼓表面残余墨粉的清洁刮板和清洁辊。



图 2-1-7 感光鼓部

(1)	清洁辊
(2)	清洁刮板

- (2) 感光鼓 (3)
- 忘れ<u>或</u> 充电辊支架 充电清洁辊 (4)
- (5)
- (6) 充电辊
- (7) 感光鼓螺杆
- (8) 感光鼓框架
- (9) 感光鼓辊



图 2-1-8 感光鼓框图

# 2-1-3 显影部

# (1) 显影部

双组份显影系统会在磁辊周围形成磁刷(显影磁刷)。墨粉会移到位置和感光鼓平行的套筒辊上并生成一层很薄的墨粉层。 DS 轮将套筒辊压至感光鼓形成静态潜像。



图 2-1-9 显影部

- (1) 显影容器支杆
   (2) 磁穗刮板
   (3) 显影容器
   (4) 显影盖
   (5) 显影螺杆 B
   (6) 套筒辊
   (7) 磁相

- (7) 磁辊
  (8) 显影螺杆 A



图 2-1-10 显影部框图

# 2-1-4 光学部

光学部由扫描仪、反光镜架和扫描用图像扫描仪部以及打印用激光扫描仪单元组成。

## (1) 图像扫描仪部

原稿图像经曝光灯(EL)照亮后,通过三面反光镜和透镜被 CCD 电路板(CCDPWB)中的 CCD 扫描,而反射光被转换成 电信号。反光镜架 A 和 B 在机器前后端的光学轨道上来回移动进行扫描。反光镜架 B 的速度是反光镜架 A 速度的一半。



#### 图 2-1-11 图像扫描仪部

- (1) 反光镜架 A
- (2) 反光镜 A
- 扫描仪反光器 (3)
- (4) 反光镜架 B
- 反光镜 B (5)
- (6) CCD 支架
- CCD 调节板 (7)
- (8) CCD 电路板 (CCDPWB)
- (9) 透镜支架(10) ISU 透镜
- (11) 稿台玻璃
- (12) 原稿尺寸指示板
- (13) 狭缝玻璃
- (14) 曝光灯 (EL)
- (15) 扫描仪框架

## 2JL/2JJ/2JG/2JD



图 2-1-12 图像扫描仪部框图

## (2) 激光扫描仪部

由 CCD 电路板 (CCDPWB) 扫描的图像数据在主控板 (MPWB) 上处理,并从驱动板 (EPWB) 作为图像打印数据传输 到激光扫描仪单元 (LSU)。激光扫描仪单元通过反复开、关激光,在感光鼓表面形成一个潜像。



图 2-1-13 激光扫描仪部

(1)	透镜B	
(2)	透镜 B 支杆	
(3)	反光镜 B	
(4)	防尘玻璃	
(5)	LSU 刮板	

(6)	透镜 A	
(7)	多边电机	(PM)
(8)	扫描仪盖	
(9)	扫描仪框刻	稆
(10)	反光镜 A	



图 2-1-14 激光扫描仪部框图

## 2-1-5 转印部 / 分离部

#### (1) 初级转印部

在转印 (TC) 带内侧每个颜色感光鼓的对面有 4 个转印 (TC) 辊, 感光鼓上面的墨粉会被施加的偏压 (负) 转印到转印 带上面。转印 (TC) 带上剩余的墨粉将会被毛刷清除掉。



#### 图 2-1-15 初级转印部

(1)	转印框架	(6)	惰辊	(11)	清扫辊
(2)	驱动辊	(7)	转印 (TC) 带	(12)	毛刷
(3)	备用辊	(8)	ICL 刮板	(13)	ICL 顶部盖板
(4)	转印(TC)辊	(9)	ICL 螺丝		
(5)	张紧辊	(10)	ICL 框架		



图 2-1-16 初级转印部框图

### (2) 次级转印 / 分离部

次级转印/分离部主要由转印 (TC) 辊和分离放电板组成。

转印高压板 2 (THVPWB2)产生的高电压施加于转印 (TC) 辊,进行次级转印充电。纸张次级转印后,通过施加由转印 高压板 2 (THVPWB2)输出至分离放电板的分离偏压,纸张会和转印 (TC) 辊分离。



图 2-1-17 次级转印 / 分离部

(1) 奪	专印辊
-------	-----

- (2) 左转印导板
- (3) 传输导板
- (4) 皮带上部导板
- (5) 放电支架
- (6) 分离放电板



图 2-1-18 次级转印 / 分离部框图

## 2-1-6 定影部

# (1) 定影部

定影部包括如图所示的部件。次级转印工序后,但纸张达到定影部时,它会从压辊和融化带之间通过。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。融化带会被热辊内部的定影加热灯1 (FH1)或2 (FH2)加热。压辊 会被定影加热灯3 (FH3)加热。



图 2-1-19 定影部

(1)	皮带单元框架		(1	11)	压辊支杆
(2)	定影辊		(1	12)	入口支架
(3)	融化带		(1	13)	压辊
(4)	热辊		(1	14)	定影单元支杆
(5)	皮带单元支杆		(1	15)	出纸轮导板
(6)	左出纸导板		(1	16)	定影出纸轮
(7)	定影加热灯1	(FH1)	(1	l7)	定影左盖板
(8)	定影加热灯2	(FH2)	(1	18)	定影右盖板
(9)	定影加热灯3	(FH3)	(1	19)	入口上部导板
(10)	左导板盖板				


图 2-1-20 定影部框图

#### 2-1-7 出纸 / 换向供纸部

#### (1) 出纸 / 换向供纸部

出纸 / 换向供纸部会基于复印模式转换纸张路径, 并将纸张排至或传输至双面部。在双面复印模式下, 反面复印完成后的纸 张将会被换向供纸部的操作传输至双面部。传输的纸张被翻转后, 将会再次被供入进行正面复印。





图 2-1-22 出纸 / 换向供纸部框图

#### 2-1-8 双面部

#### (1) 双面部

在双面模式下,完成纸张背面的打印后,纸张在换向供纸部翻面并被传输到双面部。随后,纸张会被双面 B 辊和双面 A 辊 传送至供纸部。



图 2-1-23 双面部

- (1) 中间轮
- (2) 双面 B 辊
- (3) DU 框架
- (4) 左盖板 1
- (5) 双面卡纸检测开关 (DUJDSW)
- (6) 中间轮
- (7) 双面 A 辊
- (8) 传输导板



图 2-1-24 双面部框图

## 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 (EPWB)
2.	主控板 (MPWB)
3.	扫描板 (SPWB)
4.	SHD 电路板 (SHDPWB) 控制遮光校正和 CCD 的 AGC。
5.	CCD 电路板 (CCDPWB)
6.	灯控板 (INPWB)
7.	右操作板 (OPWB-R)
8.	左操作板 (OPWB-L)
9.	LCD 电路板 (LCDPWB)
10.	电源板 (PSPWB) 产生 3.3 V 直流、5V 直流和 24 V 直流电源。控制定影加热灯 1、2 和 3。
11.	电机中继板 (MRYPWB)
12.	显影电路板 M (DEVPWB-M)包括中继电路和 EEPROM。(品红色显影单元)
13.	显影电路板 C (DEVPWB-C)
14.	显影电路板 Y (DEVPWB-Y)包括中继电路和 EEPROM。 (黄色显影单元)
15.	显影电路板 BK (DEVPWB-BK)包括中继电路和 EEPROM。 (黑色显影单元)
16.	感光鼓电路板 M (DRPWB-M)存储在 EEPROM 中的各感光鼓信息。(品红色感光鼓单元)
17.	感光鼓电路板 C (DRPWB-C)存储在 EEPROM 中的各感光鼓信息。(青色感光鼓单元)
18.	感光鼓电路板 Y (DRPWB-Y) 存储在 EEPROM 中的各感光鼓信息。(黄色感光鼓单元)

#### 2JL/2JJ/2JG/2JD

19.	感光鼓电路板 BK (DRPWB-BK) 存	存储在 EEPROM 中的各感光鼓信息。(黑色感光鼓单元)
20.	APC 电路板 M (APCPWB-M) 生	上成和控制激光束。(品红)
21.	APC 电路板 C (APCPWB-C) 生	上成和控制激光束。(青色)
22.	APC 电路板 Y (APCPWB-Y) 生	上成和控制激光束。(黄色)
23.	APC 电路板 BK (APCPWB-BK) 生	上成和控制激光束。(黑色)
24.	PD 电路板 (PDPWB) 档	金测激光束的水平同步定时。
25.	供纸电路板 (FPWB) 色	回括驱动板和各电气部件 (供纸部等)之间的布线中继电路。
26.	打印板 (PRNPWB) 担	空制打印功能。
27.	网络扫描板 (NWSPWB) 担	空制网络扫描仪功能。
28.	废粉已满检测电路板 (WTFDPWB) 杜	佥测废粉盒是否已满。 ————————————————————————————————————
29.	转印带速度检测电路板 (TRBSDPWB) 档	<b>金测转印带旋转速度。</b>
30.	主高压板 (MHVPWB) 生	上成主充电器高压和显影偏压所用的高压。
31.	转印高压板1 (THVPWB1)产	产生初级转印偏压和初级转印清洁偏压所用的高压。
32.	转印高压板 2 (THVPWB2)产	产生次级转印偏压和分离偏压所用的高压。
33.	风扇电路板 (FANPWB) 控	空制纸张传输风扇电机。

### (2) 开关和传感器



#### 图 2-2-2 开关和传感器

1.	主电源开关 (MSW)	开启和关闭交流电源。
2.	墨粉传感器 M (TS-M)	检测显影单元中的墨粉浓度 (品红色)。
3.	墨粉传感器 C (TS-C)	检测显影单元中的墨粉浓度 (青色)。
4.	墨粉传感器 Y (TS-Y)	检测显影单元中的墨粉浓度 (黄色)。
5.	墨粉传感器 BK (TS-BK)	检测显影单元中的墨粉浓度 (黑色)。
6.	ID 传感器1 (IDS1)	测量色彩校准的图像浓度。
7.	ID 传感器 2 (IDS2)	测量色彩对位的图像浓度。
8.	ID 传感器 3 (IDS3)	测量色彩对位的图像浓度。
9.	废粉传感器 (WTS)	检查废粉盒是否已满。
10.	前盖板开关 (FCSW)	当前盖板打开时,切断安全电路。
11.	左盖板1开关 (LC1SW))	当左盖板1打开时,切断安全电路。
12.	左盖板 2 开关 (LC2SW))	当左盖板2打开时,切断安全电路。
13.	MP 托盘开关 (MPTSW)	检测 MP 托盘延伸架是否打开。
14.	MP 托盘纸张长度尺寸开关 (MPPLSW)	检测 MP 托盘上的纸张长度。
15.	MP 托盘纸张宽度尺寸开关 (MPPWSW)	检测 MP 托盘上的纸张宽度。
16.	MP 纸张放置开关 (MPPSSW)	检测 MP 托盘中是否装有纸张。
17.	MP 供纸开关 (MPPFSW)	检测 MP 托盘供纸部中是否卡纸。
18.	转印检测传感器 (TRDS)	检测转印带旋转位置。
19.	原稿尺寸检测传感器 (OSDS)	检测原稿尺寸。
20.	原稿检测开关 (ODSW)	检测原稿台 (或送稿器)的打开/关闭情况。
21.	原位开关 (HPSW)	检测光学系统是否处于原位。
22.	双面卡纸检测开关 (DUJDSW)	检测双面部中是否卡纸。

23.	卡纸检测传感器 (JDS)检测卡纸。
24.	纸张长度尺寸开关1 (PLSW1)检测纸盒1中的纸张长度。
25.	纸张长度尺寸开关 2 (PLSW2)检测纸盒 2 中的纸张长度。
26.	纸张宽度尺寸开关1 (PWSW1)检测纸盒1中的纸张宽度。
27.	纸张宽度尺寸开关 2 (PWSW2)检测纸盒 2 中的纸张宽度。
28.	纸张已满检测传感器 (PFS)检测接纸盘是否已满。
29.	供纸开关1 (FSW1)检测纸盒供纸部中是否卡纸。
30.	供纸开关 2 (FSW2)检测纸盒供纸部中是否卡纸。
31.	供纸开关 3 (FSW3)检测纸盒供纸部中是否卡纸。
32.	MP 纸张传输开关 (MPPCSW)检测 MP 托盘供纸部中是否卡纸。
33.	对位开关 (RSW)控制对位搓纸停止定时。
34.	出纸开关 (ESW)检测出纸部中是否卡纸。
35.	换向供纸开关 (FSSW)检测出纸部中是否卡纸。
36.	提升开关1 (LSW1)检测纸盒1纸盒底座是否达到上限。
37.	提升开关2(LSW2)检测纸盒2纸盒底座是否达到上限。
38.	纸张开关1 (PSW1)
39.	纸张开关 2 (PSW2)检测纸盒 2 中是否装有纸张。
40.	内部温度传感器 1 (INTEMS1) 检测内部温度。
41.	内部温度传感器 2 (INTEMS2)检测内部温度。
42.	外部温度传感器 (OUTTEMS)检测外部温度和湿度。
43.	MP 传输单元检测开关 (MPCDSW)检测 MP 传输单元。

## (3) 电机



### 图 2-2-3 电机

1.	感光鼓电机 M (DRM-M)	驱动感光鼓 (品红色)。
2.	感光鼓电机 C (DRM-C)	驱动感光鼓 (青色)。
3.	感光鼓电机 Y (DRM-Y)	驱动感光鼓 (黄色)。
4.	感光鼓电机 BK (DRM-BK)	驱动感光鼓 (黑色)。
5.	中间转印电机 (MTRM)	驱动转印带。
6.	墨粉电机 M (TM-M)	补充墨粉 (品红色)。
7.	墨粉电机 C (TM-C)	补充墨粉 (青色)。
8.	墨粉电机 Y (TM-Y)	补充墨粉 (黄色)。
9.	墨粉电机 BK (TM-BK)	补充墨粉 (黑色)。
10.	废粉电机 (WTM)	驱动废粉传输系统。
11.	供纸 / 显影电机 BK (PF/DEVM-BK)	驱动供纸部和显影单元 (黑色)。
12.	MP 电机 (MPM)	驱动 MP 托盘供纸部。
13.	显影电机 CMY (DEVM-CMY)	驱动显影单元 (青色、品红色和黄色)。
14.	提升电机1 (LM1)	操作纸盒1中的纸盒底座,并且检测纸盒1中的纸张高度。
15.	提升电机 2 (LM2)	操作纸盒2中的纸盒底座,并且检测纸盒2中的纸张高度。
16.	定影电机 (FUM)	驱动定影部。
17.	出纸电机 (EM)	驱动出纸部。
18.	双面电机 (DUM)	驱动双面部。
19.	扫描仪电机 (SM)	驱动光学系统。

20.	0. 多边电机 (PM)驱动多面镜。	
21.	1. 转印风扇电机 1 (TRFM1)	,
22.	2. 转印风扇电机 2 (TRFM2)	,
23.	3. 显影冷却风扇电机1 (DEVCFM1)冷却显影和 LSU 部。	
24.	4. 显影冷却风扇电机 2 (DEVCFM2)冷却显影部。	
25.	5. 显影冷却风扇电机 3 (DEVCFM3)冷却显影部。	
26.	6. 后冷却风扇电机 (RCFM)	
27.	7. 定影风扇电机 (FUFM)	
28.	8. 打印机冷却风扇电机 (PRNFM)冷却打印板。	
29.	9. 主风扇电机 (MFM)	
30.	0. 电源风扇电机 (PSFM)	
31.	1. 高压风扇电机 (HVFM)	
32.	2. 纸张传输风扇电机 1 (PCFM1)冷却纸张传输部。	
33.	3. 纸张传输风扇电机 2 (PCFM2)冷却纸张传输部。	
34.	4. 纸张传输风扇电机 3 (PCFM3)冷却纸张传输部。	
35.	5. 纸张传输风扇电机 4 (PCFM4)冷却纸张传输部。	
36.	6. 多边电机冷却风扇电机 (PLFM) 冷却多边电机 (仅限 40/35 j	ppm 型号)。

## (4) 其他



### 图 2-2-4 其他

1.	硬盘 (HDD)	保存图像数据和部门管理模式信息。
2.	曝光灯 (EL)	曝光原稿。
3.	MP 预搓纸离合器 (MPPFCL)	控制来自 MP 托盘的预搓纸。
4.	MP 纸张传输离合器 (MPPCCL)	控制来自 MP 托盘的纸张传输。
5.	预搓纸离合器1 (PFCL1)	控制来自纸盒1的预搓纸。
6.	预搓纸离合器 2 (PFCL2)	控制来自纸盒2的预搓纸。
7.	纸张传输离合器 (PCCL)	控制来自 MP 托盘的纸张传输。
8.	对位离合器	控制对位搓纸。
9.	MP电磁铁 (MPSOL)	上/下操作 MP 预搓纸轮。
10.	LSU 清洁电磁铁 (LSUCLSOL)	操作 LSU 刮板进行防尘玻璃的清洁 (LSU 部)。
11.	LSU 清洁离合器 (LSUCLCL)	驱动防尘玻璃清洁系统 (LSU 部)。
12.	定影加热灯1 (FH1)	对融化带进行加热 (热辊)。
13.	定影加热灯2 (FH2)	对融化带进行加热 (热辊)。
14.	定影加热灯 3 (FH3)	加热压辊。
15.	定影热敏电阻1 (FTH1)	检测融化带 (热辊)温度。
16.	定影热敏电阻 2 (FTH2)	检测压辊温度。
17.	定影热敏电阻 3 (FTH3)	检测融化带 (热辊)温度。
18.	定影温控器1 (FTS1)	防止融化带 (热辊)过热。
19.	定影温控器 2 (FTS2)	防止压辊过热。
20.	消电灯 M (CL-M)	清除感光鼓表面的残留电荷 (品红色)。
21.	消电灯 C (CL-C)	清除感光鼓表面的残留电荷 (青色)。
22.	消电灯 Y (CL-Y)	清除感光鼓表面的残留电荷 (黄色)。

23.	消电灯 BK	(CL-BK)	
24.	纸盒加热器	(CH)为纸盒部除湿。	

25. 显影离合器 BK (DEVCL-BK) ...... 控制黑色显影部 (仅限 40/35 ppm 型号)。

### 2-3-1 电源板



图 2-3-1 电源板框图



图 2-3-2 电源板丝印图

接插件	引脚编号	信号	I/O	电压	说明
YC1	1	AC_LIVE	Ι	120 V AC	120/220 - 240 V 交流电源输入
连接至电源				220 -240 V AC	
线接插件					
YC2	1	AC_COM	Ι	120 V AC	120/220 - 240 V 交流电源输入
连接至电源				220 -240 V AC	
线接插件					
VC2	1	MOWL DI	т	120 1/ 4 0	
103	1	WIS W_IN	1	120 V AC	120/220-240 V 交流电源输入
连 接 至 土 电 源开关	2	MSW OUT	0	120 V AC	120/220 240 V 态运电 酒絵 山
<i>m</i> , <i>n</i> = <i></i>	2	WISW_001	0	220 -240 V AC	120/220-240 《 文加电源撤出
YC4	1	+24V2	0	24 V DC	
在	2	+24V2	0	24 V DC	
板	3	+24V2	0	24 V DC	
	4	GND	-	-	
	5	GND	-	-	这也
	6	GND	-	-	接地
	7	+12V	0	12 V DC	▲ 至主控板的 12 V 直流电源
	8	GND	-	-	接地
	9	N.C.	-	-	未使用
YC5	1	DH_LIVE	0	120 V AC	至供纸盒的 120/220 - 240 V 交流电源
连接至选购				220 -240 V AC	(除湿加热器)
的供纸盒	2	N.C.	-	-	未使用
(除湿加热	3	N.C.	-	-	未使用
16日 /	4	DH_COM	0	120 V AC	至供纸盒的 120/220 - 240 V 交流电源
				220 -240 V AC	(除湿加热器)
YC7	1	H_LIVE	0	120 V AC	至定影加热灯1、2和3的120/220-240V交流电源
连接至定影			_	220 -240 V AC	
加热灯1、2	2	MH_OUT	0	120 V AC	定影加热灯1:打开/关闭
和 3				220 -240 V AC	
	3	SH_OUT	0	120 V AC	定影加热灯 2: 打开 / 关闭
		DD OUT	0	220 -240 V AC	
	4	PR_001	0	120 V AC	定影加热灯3. 打开/关闭
VC9	1	+243/2		220 - 240 V AC	
		$\pm 24 \text{ V} 2$	0	24 V DC	王逊动恢时 44 V 且
连按主驱动 板	3	+5V	0		
	1	GND	-	5 1 DC	
	5	GND		-	按地 拉·地
	6	+3.3V	0	3.3 V DC	至驱动板的33V直流由源
YC9	1	+5V	0	5 V DC	至驱动板的5V直流电源
连接至吸动	2	GND	-	-	
板	3	GND	-	-	接地
	4	+3.3V	0	3.3 V DC	   至驱动板的 3.3 V 直流电源
YC10	1	+5V	0	5 V DC	至主控板的5V直流电源
连接至主控	2	+5V	0	5 V DC	至主控板的5V直流电源
板	3	+5V	0	5 V DC	▲ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
	4	GND	-	-	

接插件	引脚编号	信号	I/O	电压	说明
YC10	5	GND	-	-	接地
连接至主控	6	GND	-	-	接地
板	7	+3.3V	0	3.3 V DC	至主控板的 3.3 V 直流电源
	8	GND	-	-	接地
YC11	1	+24V3	Ι	24 V DC	24 V 直流电源输入 (通过左盖板开关 1)
连接至驱动	2	FET_SLEEP	Ι	0/3.3 V DC	睡眠模式信号:打开/关闭
板	3	ZEROC	0	0/3.3 V DC	过零信号
				(脉冲)	
	4	FSR_SUBHEAT DRn	Ι	0/3.3 V DC	定影加热灯 2. 打开 / 关闭
	5	- FSR_MAINHE AT_DRn	Ι	0/3.3 V DC	定影加热灯1:打开/关闭
	6	DRM_HEAT_DRn	-	-	未使用
	7	FSR_PRHEAT_ DRn	Ι	0/3.3 V DC	定影加热灯 3. 打开 / 关闭
	8	LVU_FAN	Ι	0/24 V DC	电源风扇电机:打开 / 关闭
YC13	1	DH_LIVE	0	120 V AC	至纸盒加热器的 120/220 - 240 V 交流电源
连接至纸盒	1			220 -240 V AC	
加热器	2	N.C.	-	-	-
	3	N.C.	-	-	-
	4	DH_COM	0	120 V AC	至纸盒加热器的 120/220 - 240 V 交流电源
				220 -240 V AC	
YC14	1	+24V2	0	24 V DC	至电源风扇电机的 24 V 直流电源
连接至电源 风扇电机	2	FAN_REM	0	24/0 V DC	电源风扇电机:打开/关闭
YC15	1	+24V2	0	24 V DC	至驱动板的 24 V 直流电源 (通过左盖板开关 1)
连接至左盖	2	GND	-	-	接地
板开关1 和					
驱动板					
YC16	1	SGND	-	-	接地
连接至选购	2	SGND	-	-	接地
件装订器	3	SGND	-	-	接地
	4	SGND	-	-	接地
	5	SGND	-	-	接地
V017	0	50ND	-	- 24 V DC	
IUI/ た技スソキロ	1	+24V2	0	24 V DC	王洪纸昷时 44 V 且流电源
	2	PGND	0		王衣 J 岙 凹 24 V 且
装订器	3 4	PGND	-	-	按地 (  洪筑島) 
	5	SGND	_	-	1971년 (衣り))   注州 (仕纸合)
	6	SGND	-	-	メービー (示い) (二) 接地 (装订器)
	7	+5V2	0	5 V DC	至供纸盒的5V 直流电源
	8	+5V2	0	5 V DC	至装订器的5V直流电源
	9	N.C.	-	-	
YC18	1	SGND	-	-	接地
连接至电机 中继板	2	+5V2	Ι	5 V DC	来自电机中继板的5V直流电源
YC19	1	+5V	0	5 V DC	至传直中继板的5V 百流由源
 连接至传直	2	GND	-	-	
中继板	_	55			<u>ں ہمر</u>

#### 2-3-2 驱动板



图 2-3-3 驱动板框图



图 2-3-4 驱动板丝印图 (25/25、32/25 和 32/32 ppm 机型)



图 2-3-5 驱动板丝印图 (40/35 ppm 机型)

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC3	1	+24V3	Ι	24 V DC	24 V 直流电源输入
连接至左盖	2	GND	-	-	接地
板开关1 和					
电源板					
YC4	1	+5V	Ι	5 V DC	5 V 直流电源输入
连接至电源	2	GND	-	-	接地
板	3	GND	-	-	接地
	4	+3.3V	I	3.3 V DC	3.3 V 直流电源输入
YC5	1	+24V2	Ι	24 V DC	24 V 直流电源输入
连接至电机	2	GND	-	-	接地
中述权	3	+5V	1	5 V DC	5 V 直流电源输入
	4	GND	-	-	接地
	5		- т	- 2 2 V DC	接地
	0	+3.3 V	1	3.3 V DC	3.3 V <u>自</u> 流电源输入
YC6	1	+24V3	0	24 V DC	全电机中继极的 24 V 直流电源
_ 连接全电机 _ 中继板	2	+24V3	0	24 V DC	全电机中继板的 24 V 直流电源
中继版	3	GND	-	- 24 V DC	
	4	+24V3	0	24 V DC	全电机中继极的 24 V 直流电源
	5	GND	-	-	接地
	0 7	GND	-	-	接地
	8	GND	-	-	接地 拉地
	9	+5V2	0	5 V DC	按地 至由和山继板的 5 V 古达中语
	10	+5V2	Ő	5 V DC	
VC8	1	IN TEMP2	I	さい ひじ	主电抗干继续的5°重流电源 中部泪度住咸哭?捡测信号
<u>本 拉 云 巾 动</u>	2	GND	-	1天1以 -	
注 按 主 内 印 温 度 传 感 器	3	+5V2	0	5 V DC	☆ <sup>2</sup> 至 ID
2、ID 传感	4	GND	_	-	
器 1/2/3、对	5	REG 1S	Ι	樟拟	ID 传感器 2 检测信号 (S)
位离合器和	6	REG 1P	Ι	樟拟	ID 传咸器 2 检测信号 (P)
供纸/显影 由和 BK	7	REG LED1	0	樟拟	ID 传感器 2 驱动信号
- The Div	8	+5V2	0	5 V DC	至ID 传咸器1的5V 直流由源
	9	GND	-	-	字书 [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1]
	10	ANIDS1	Ι	模拟	ID 传感器 1 检测信号 (S)
	11	ANIDP1	Ι	樟拟	ID 传感器 1 检测信号 (P)
	12	ID LED	0	樟拟	ID 传咸器 1 驱动信号
	13	-5V2	0	5 V DC	至ID 传咸器3的5V 直流由源
	14	GND	-	-	字 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12
	15	REG 2S	Ι	模拟	ID 传感器 3 检测信号 (S)
	16	REG 2P	Ι	模拟	ID 传感器 3 检测信号 (P)
	17	REG LED2	0	樟拟	ID 传感器 3 驱动信号
	18	NC (GND)	-	-	未使用
	19	+24V3	0	24 V DC	至对位离合器的 24 V 直流电源
	20	REG_CLT REM	0	0/24 V DC	对位离合器:打开/关闭
	21	+24V3	0	24 V DC	至供纸 / 显影电机 BK 的 24 V 直流电源
	22	+24V3	0	24 V DC	至供纸 / 显影电机 BK 的 24 V 直流电源
	23	GND	-	-	接地
	24	GND	-	-	接地
	25	GND	-	-	接地
	26	+5V2		5 V DC	至供纸 / 显影电机 BK 的 5 V 直流电源

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC8	27	DLP_K MOT_DR	0	0/3.3 V DC	供纸 / 显影电机 BK 驱动信号
连接至内部	28	DLP_K MOT_RDY	Ι	0/3.3 V DC	供纸 / 显影电机 BK 就绪信号
温度传感器	29	DLP_K MOT_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	供纸 / 显影电机 BK 时钟信号
3、ID 传感	30	DLP_K MOT_DIR	0	0/3.3 V DC	供纸 / 显影电机 BK 改变信号
器 1/2/3、对					
位离合器和					
供纰 / 显影   由机 BK					
モガレ BK	1	FR CONT	0		初级柱印法注户压检出协制中压
109	2	TL CONTA	0		
连接主牧印 高压板 1	2	T1_CONT3	0		
(25/25	3	T1_CONT2	0	[ 快 扒	
32/25 和 32/	4	T1_CONT2	0	[ [ [ [ [ [ ]	
32 ppm 机	5	II_CONII	0	₹ 秋 10/2 2 M DC	初级转印偏压控制电压 (1)
型)	6 7	FB_KEM T1 INV DEM	0	0/3.3 V DC	初级转印清洁偏压:打开/关闭
	8	GND	0	0/3.3 V DC	初级转印偏压: 打开 / 天闭   拉班
	0	+24V3	0	- 24 V DC	
	10	(NC)	-	-	王我印向压似I的24V且流电源 土体田
VC0	10	FR CONT	0	横切	初级转印法注伯压给出协制由压
上	2	T1_CONT4	0	1天1以	
高压板 1	3	T1_CONT3	Ő	1天1以	
(40/35  ppm)	4	T1_CONT2	0		
机型)	5	T1_CONT1	0	(笑)以 (共共)(1	
	5	T1 DEM	0	候拟 0/3 3 V DC	
	7	FR REM	0	0/3.3 V DC	初级转印偏压:打开/天闭
	8	T1 HV SET	I	0/3 3 V DC	初级转印有后偏压: 打开 / 天团
	9	GND	-	-	我印周还做1 庄按信 5 <sup> </sup> 拉枷
	10	+24V3	0	24 V DC	☆地 至蛙印真正板 1 的 24 V 古法由酒
YC10	A1	(NC)	_	-	未使田
	A2	GND	-	-	这
压板	A3	GND	-	-	接地
	A4	+24V3	0	24 V DC	至主高压板的 24 V 直流电源
	A5	+24V3	0	24 V DC	至主高压板的 24 V 直流电源
	A6	DC MAG REM	0	0/3.3 V DC	
	A7	AC_MAIN_CONT2	Ι	模拟	主充电器高压 (交流) 控制电压 (2)
	A8	HV_CLK2	0	0/3.3 V DC (脉冲)	显影偏压时钟信号 (2)
	A9	DC_MAG_CONT2	0	模拟	显影磁体偏压 (直流)控制电压 (2)
	A10	DC_SLV_CONT2	0	模拟	显影套筒偏压(直流)控制电压(2)
	A11	AC_SLV_CONT2	0	模拟	显影套筒偏压(交流)控制电压(2)
	A12	AC_MAIN CONT1	0	模拟	▲ 五 五 五 五 五 五 五 五 五 五 五 五 五 五 五 五 五 五 五
	A13	HV CLK1	0	0/3.3 V DC (脉冲)	□ 显示 1
	A14	DC MAG CONT1	0		显影磁体偏压 (直流) 控制电压 (1)
	A15	DC SLV CONT1	0	樟拟	
	A16	AC SLV CONT1	0	<sup>1</sup> ~1~	
	B1	AC MAIN CONT4	0	植北	
	B2	HV CLK4	0	0/3 3 V DC (脉)	
	B3	DC MAG CONT4	Ő		
	R4	DC SLV CONT4	Ő	「大」の	
	R5	AC SLV CONTA	0	「天」以	业彩去问册压 (且流)
	R6	AC MAIN CONT?	0	「天」以	业影去问册压 (入流)
	10			1天1以	土兀巴岙向压 (文派)

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC10	B7	HV CLK3	0	0/3.3 V DC (脉冲)	显影偏压时钟信号 (3)
连接至主高	B8	DC_MAG_CONT3	0	模拟	显影磁体偏压 (直流) 控制电压 (3)
压板	B9	DC SLV CONT3	0	模拟	显影套筒偏压 (直流) 控制电压 (3)
	B10	AC SLV CONT3	0	模拟	显影套筒偏压 (交流) 控制电压 (3)
	B11	DC MAIN CONT4	0	樟拟	主充由器高压(百流)控制由压(4)
	B12	DC MAIN CONT3	0	樟拟	主充由哭宫压 (直流) 控制由压 (3)
	B13	DC MAIN CONT2	Ő	1天10 構切	
	B13 B14	DC MAIN CONT1	Õ		工儿电船同压 (且加) 江耐电压 (2) 之方由器宣正 (古法) 拉制中正 (1)
	B15	MAIN IDC	I		
	<b>D</b> 15	MAIN_IDC	1	[ 快 ] 从	主允电路控制信号 (25/25、 32/25 和 32/32 ppm 机型)
	B15	AC_MAIN_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	显影套筒偏压 (交流)时钟信号 (40/35 ppm 机型)
	B16	DC_MAIN_REM	0	0/3.3 V DC	主充电器高压 (直流): 打开/关闭
YC12	1	SP_CONT	0	模拟	分离偏压控制电压
连接至转印	2	SEP_REM	0	0/3.3 V DC	分离偏压:打开/关闭
高压板 2	3	T2_INV_CONT	0	模拟	次级转印 (反向)偏压控制信号
(25/25	4	T2_CONT	0	模拟	次级转印偏压控制信号
32/25 和 32/	5	T2_REM	0	0/3.3 V DC	次级转印偏压:打开/关闭
32 ppm 机	6	GND	-	-	接地
型)	7	+24V3	0	24 V DC	至转印高压板 2 的 24 V 直流电源
	8	FRONT_OPEN	Ι	0/3.3 V DC	前盖板开关:打开/关闭
	9	GND	-	-	接地
YC12	1	SP_CONT	0	模拟	分离偏压控制电压
连接至转印	2	SEP_REM	0	0/3.3 V DC	分离偏压:打开/关闭
高压板 2	3	T2_INV_CONT	0	模拟	次级转印 (反向)偏压控制信号
(40/35 ppm	4	T2_CONT	0	模拟	次级转印偏压控制信号
机型)	5	12_KEM	0	0/3.3 V DC	次级转印偏压:打开/关闭
	0	12_HV_SE1	1	0/3.3 V DC	转印局压板 2 连接信号
	/	GND	-	- 24 V DC	
	0	T24V3	1	24 V DC	至 转 印 局 上 板 2 的 24 ∨ 且 流 电 源
	9	FRONT_OPEN	1	0/3.3 V DC	刖 盂 极 廾 夭 :   打 廾 /   夭 闭
	10	(NC)	-	-	接现   土 体 田
VO12	11	AID TEMD	- T	- -	不仅用
	2	GND	1	1天1以	
注 按 至 外 部	2	AIR HUM	- T	+异于//	按 <sup>见</sup> 从如泪
加及口密站	4	+5V2	0	医拟 5 V DC	Y印////////////////////////////////////
	5	(NC)	-	-	
	6	IN TEMP4(NC)	-	-	▲ 本使田
	7	GND	-	-	未使田
YC14	1	LVU FAN REM	0	0/24 V DC	■ 小 Q / 2 ■ 申源风扇电机・打开 / 关闭
	2	FSR PRHEAT DRn	0	0/3.3 V DC	定影加热灯 3. 打开 / 关闭
板和定影热	3	DRM HEAT DRn	-	-	未使用
敏电阻 1/2/3	4	FSR MAINHEAT DRn	0	0/3.3 V DC	定影加热灯1.打开/关闭
	5	FSR SUBHEAT DRn	0	0/3.3 V DC	定影加热灯 2. 打开 / 关闭
	6	ZEROC	Ι	0/33VDC (脉冲)	过零信号
	7	FET SLEEP	0	0/3.3 V DC	~~1031 
	8	+24V3	0	24 V DC	24V 直流由源輸出 (通过左美板开关1)
	9	GND	-	-	
	10	FSR NCTH2	Ι	樟北	<sup>13~2</sup> 定影执敏由阳3 检测信号 (2)
	11	FSR NCTH1	T	荷北	2.2 小数 6 円 2 円 7 127 定影执敏由 阳 3 桧 測 信 号 (1)
	12	+3 3V2	0	3 3 V DC	たがぶめも2000円していけ 至完影执動中間1的23V古法中海
					エ <i>んが</i> ※ で四・ 町 5.5 *

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC14	13	FSR_TH1	Ι	模拟	定影热敏电阻1检测信号
连接至电源	14	+3.3V2	0	3.3 V DC	至定影热敏电阻 2 的 3.3 V 直流电源
板和定影热 敏电阻 1/2/3	15	FSR_TH2	Ι	模拟	定影热敏电阻 2 检测信号
YC16	A1	SCCLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	多边电机时钟信号
连接至多边	A2	SCRDY	Ι	0/3.3 V DC	多边电机就绪信号
电机、APC	A3	SCREM	0	0/3.3 V DC	多边电机:打开/关闭
电路板 Y/M/	A4	GND	-	-	接地
C/BK、PD 由敗板和由	A5	+24V3	0	24 V DC	至多边电机的 24 V 直流电源
电	A6	+5V3	0	5 V DC	至 APC 电路板 Y 的 5 V 直流电源
器1	A7	APC3_CNT	0	模拟	APC 电路板 Y 控制信号
	A8	GND	-	-	接地
	A9	ENBL3	0	0/3.3 V DC	APC 电路板 Y 启用信号
	A10	S/H3	0	0/3.3 V DC	APC 电路板 Y 取样和保持信号
	A11	VDO3_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	视频数据信号 (P)
	A12	VDO3_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	视频数据信号 (N)
	A13	+5V3	0	5 V DC	至 APC 电路板 M 的 5 V 直流电源
	A14	APC1_CNT	0	模拟	APC 电路板 M 控制信号
	A15	GND	-	-	接地
	A16	ENBL1	0	0/3.3 V DC	APC 电路板 M 启用信号
	A17	S/H1	0	0/3.3 V DC	APC 电路板 M 取样和保持信号
	A18	VDO1_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	视频数据信号 (P)
	A19	VDO1_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	   视频数据信号 (N)
	B1	+5V3	0	5 V DC	至 PD 电路板的 5 V 直流电源
	B2	BD	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	BD 信号
	В3	GND	-	-	接地
	B4	IN_TEMP1	Ι	模拟	内部温度传感器 1 检测信号 (25/25、 32/25 和 32/32 ppm 机型)
	В5	GND	-	-	接地
	B6	+5V3	0	5 V DC	至 APC 电路板 C 的 5 V 直流电源
	B7	APC2_CNT	0	模拟	APC 电路板 C 控制信号
	B8	GND	-	-	接地
	B9	ENBL2	0	0/3.3 V DC	APC 电路板 C 启用信号
	B10	S/H2	0	0/3.3 V DC	APC 电路板 C 取样和保持信号
	B11	VDO2_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	视频数据信号 (P)
	B12	VDO2_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	视频数据信号 (N)
	B13	+5V3	0	5 V DC	至 APC 电路板 BK 的 5 V 直流电源
	B14	APC4_CNT	0	模拟	APC 电路板 BK 控制信号
	B15	GND	-	-	  接地
	B16	ENBL4	0	0/3.3 V DC	APC 电路板 BK 启用信号
	B17	S/H4	0	0/3.3 V DC	APC 电路板 BK 取样和保持信号
	B18	VDO4_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	₩ 视频数据信号 (P)
	B19	VDO4_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	视频数据信号 (N)

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC17	Al	+3.3V2	0	3.3 V DC	至显影电路板 M 的 3.3 V 直流电源
连接至显影	A2	EEP_SCL1	0	0/3.3 V DC (脉冲)	显影电路板 M EEPROM 时钟信号
电路板 M/	A3	EEP_SDA1	I/O	0/3.3 V DC (脉冲)	显影电路板 M EEPROM 数据信号
C、墨粉传感	A4	VCONT1	0	模拟	墨粉传感器 M 控制信号
器 M/C、消	A5	GND	-	-	
电灯 M/C、	A6	TPD1	Ι	模拟	墨粉传感器 M 检测信号
感光鼓电路	A7	+24V3	0	24 V DC	至显影电路板 M 的 24 V 直流电源
板 M/C	A8	DRM1_ERSERR	Ι	模拟	消电灯 M 损坏检测信号
	A9	ERS1_DR	0	24/0 V DC	消电灯 M:打开 / 关闭
	A10	+3.3V2	0	3.3 V DC	至感光鼓电路板 M 的 3.3 V 直流电源
	A11	EEP SCL1	0	0/3.3 V DC (脉冲)	感光鼓电路板 M EEPROM 时钟信号
	A12	EEP SDA1	I/O	0/3.3 V DC (脉冲)	感光鼓电路板 M EEPROM 数据信号
	A13	GND	-	-	这一次的 5 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
	A14	A0(GND)	-	-	接地
	A15	A1(GND)	-	-	接地
	B1	+3.3V2	0	3.3 V DC	至显影电路板 C 的 3.3 V 直流电源
	B2	EEP_SCL1	0	0/3.3 V DC (脉冲)	显影电路板 C EEPROM 时钟信号
	В3	EEP SDA1	I/O	0/3.3 V DC (脉冲)	显影电路板 C EEPROM 数据信号
	B4	VCONT2	0	模拟	墨粉传感器 C 控制信号
	В5	GND	-	-	接地
	B6	TPD2	Ι	模拟	墨粉传感器 C 检测信号
	B7	+24V3	0	24 V DC	至显影电路板 C 的 24 V 直流电源
	B8	DRM2 ERSERR	Ι	樟拟	当电灯 C 损坏检测信号
	В9	ERS2 DR	0	24/0 V DC	
	B10	+3.3V2	0	3.3 V DC	至咸光鼓由路板 C 的 3 3 V 直流由
	B11	EEP SCL1	0	0/33VDC (脉冲)	成光鼓电路板 C FFPROM 时轴信号
	B12	EEP SDA1	I/O	0/3 3 V DC (脉冲)	成光鼓电路板 C FEPROM 粉捉信号
	B13	GND	_	-	这地位的公司的公司的公司
	B14	A0(OPEN)	-	-	未使用
	B15	A1(GND)	-	-	接地
YC18	A1	+3.3V2	0	3.3 V DC	至显影电路板 Y 的 3.3 V 直流电源
连接至显影	A2	EEP_SCL1	0	0/3.3 V DC (脉冲)	显影电路板 Y EEPROM 时钟信号
电路板 Y/	A3	EEP_SDA1	I/O	0/3.3 V DC (脉冲)	显影电路板 Y EEPROM 数据信号
BK、墨粉传	A4	VCONT3	0	模拟	墨粉传感器 Y 控制信号
感器 Y/BK、	A5	GND	-	-	
消电灯 Y/	A6	TPD3	Ι	模拟	器粉传感器 Y 检测信号
BK、感光鼓	A7	+24V3	0	24 V DC	至显影电路板 Y 的 24 V 直流电源
电路板 Y/	A8	DRM3_ERSERR	Ι	模拟	1111111111111111111111111111111111111
вк	A9	ERS3 DR	0	24/0 V DC	消电灯 Y: 打开 / 关闭
	A10	+3.3V2	0	3.3 V DC	至感光鼓电路板 Y 的 3.3 V 直流电源
	A11	EEP SCL1	0	0/33VDC(脉冲)	咸光鼓电路板 Y EEPROM 时轴信号
	A12	EEP SDA1	I/O	0/3 3 V DC (脉冲)	成光鼓电路板 Y FEPROM 数据信号
	A13	GND	_	-	
	A14	A0(GND)	-	-	接地
	B1	+3.3V2	0	3.3 V DC	至显影电路板 BK 的 3.3 V 直流电源
	B2	EEP_SCL1	0	0/3.3 V DC (脉冲)	显影电路板 BK EEPROM 时钟信号
	В3	EEP_SDA1	I/O	0/3.3 V DC (脉冲)	显影电路板 BK EEPROM 数据信号
	B4	VCONT4	0	模拟	墨粉传感器 BK 控制信号
	В5	GND	-	-	
	B6	TPD4	Ι	模拟	寒心。 墨粉传感器 BK 检测信号
	B7	+24V3	0	24 V DC	至显影电路板 BK 的 24 V 直流电源
	B8	DRM4_ERSERR	Ι	模拟	消电灯 BK 损坏检测信号

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC18	B9	ERS4_DR	0	24/0 V DC	消电灯 BK: 打开 / 关闭
连接至显影	B10	+3.3V2	0	3.3 V DC	至感光鼓电路板 BK 的 3.3 V 直流电源
电路板 Y/	B11	EEP_SCL1	I/O	0/3.3 V DC (脉冲)	感光鼓电路板 BK EEPROM 时钟信号
BK、墨粉传	B12	EEP_SDA1	0	0/3.3 V DC (脉冲)	感光鼓电路板 BK EEPROM 数据信号
感器 Y/BK、	B13	GND	-	-	接地
泪电灯 Y/	B14	AO,A1(OPEN)	-	-	未使用
BK、感兀政 由敗版 V/					
电哈波 17 BK					
YC19	A1	GND	-	-	接地
连接至主控	A2	VSYNCA_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
板	A3	HSYNCAN_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A4	VSYNCB_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A5	HSYNCBN_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A6	VSYNCC_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A7	HSYNCCN_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A8	VSYNCD_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A9	HSYNCDN_N	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A10	GND	-	-	接地
	A11	VCLKOUT_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A12	GND	-	-	接地
	A13	VMREA_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A14	VD_A3_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A15	VD_A2_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A16	VD_A1_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A17	VD_A0_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A18	VMREB_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A19	VD_B3_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A20	VD_B2_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A21	VD_B1_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A22	VD_B0_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A23	VMREC_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A24	VD_C3_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A25	VD_C2_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A26	VD_C1_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A27	VD_C0_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A28	VMRED_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A29	VD_D3_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A30	VD_D2_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A31	VD_D1_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A32	VD_D0_N	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	A33	SLEEPC	0	0/3.3 V DC	控制信号
	A34	EGN_SLEEP	I T	0/3.3 V DC	控制信号
	A33 A36	PL SO		0/3.3 V DC / 哈···································	
	A37	PL SI	I	0/3.3 VDC (那冲)	11111日 5 1111日 5 111日 5 111日 5 111日 5 111日 5 111日 5 11日 5 1110 5 1100000000
	A38	PL SCLK	0	0/3.3 VDC (那冲)	11111日 5 1111日 5 111日 5 111日 5 111日 5 111日 5 111日 5 11日 5 1110 5 1100000000
	A30	PI DIR	0	0/3.3  V DC (m/H)	11111日 5 1111日 5 111日 5 111日 5 111日 5 111日 5 111日 5 11日 5 1110 5 1100000000
	A40	PI BSY	I	0/3.3 V DC	コエ 10 10 5   按制信号
	B1	GND	-	-	接地
	B2	VSYNCA_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	2017年  2017
	B3	HSYNCAN_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC19	B4	VSYNCB_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
连接至主控	B5	HSYNCBN_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
板	B6	VSYNCC_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B7	HSYNCCN_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B8	VSYNCD_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B9	HSYNCDN_P	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B10	GND	-	-	接地
	B11	VCLKOUT_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B12	GND	-	-	接地
	B13	VMREA_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B14	VD_A3_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B15	VD_A2_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B16	VD_A1_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B17	VD_A0_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B18	VMREB_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B19	VD_B3_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B20	VD_B2_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B21	VD_B1_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B22	VD_B0_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B23	VMREC_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B24	VD_C3_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B25	VD_C2_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B26	VD_C1_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B27	VD_C0_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B28	VMRED_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B29	VD_D3_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B30	VD_D2_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B31	VD_D1_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B32	VD_D0_P	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	B33	GND	-	-	接地
	B34 D25	SLEEP IE INT		0/3.3 V DC	控制信号
	БЭЭ ВЗб		I I	0/3.3 V DC	控制信号   検知信号
	B37	IE_SI	0	0/3.3 V DC (脉冲)	22 前 后 5 檢 知 <del>位</del> 月
	B38	IE_SO	0	0/3.3 VDC (脉冲)	22前后 <b>5</b> 按到今日
	B39	IE_DIR	0	0/3.3 V DC (脉冲)	2110月5 依判合 <del>二</del>
	B40	IE BSY	I	0/3.3 V DC	25-111-15-111-11-11-11-11-11-11-11-11-11-
YC21	1	GND	-	-	接地
连接至打印	2	GND	-	-	接地
板	3	VRXDP0	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	4	VRXDP1	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	5	VRXCLKP	0	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	6	GND	-	-	接地
	7	VTXDP11	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	8	VTXDP10	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	9	VTXDP9	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	10	VTXDP8	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	11	VTXCLKP	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	12	GND	-	-	接地
	13	VTXDP7	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	14	VTXDP6	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号
	15	VTXDP5	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	控制信号

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC21	16	VTXDP4	Ι	0/3.3 V DC (脉冲	) 控制信号
连接至打印	17	VTXDP3	Ι	0/3.3 V DC (脉冲	2 控制信号
板	18	VTXDP2	Ι	0/3.3 V DC (脉冲	) 控制信号
	19	VTXDP1	Ι	0/3.3 V DC (脉冲	) 控制信号
	20	VTXDP0	Ι	0/3 3 V DC (脉冲	) 控制信号
	21	GND	-	-	
	22	FP DIR	Ι	0/3.3 V DC	控制信号
	23	FP CLK	Ι	0/3.3 V DC (脉冲	) 控制信号
	24	FP RSTN	Ι	0/3.3 V DC	控制信号
	25	NC	-	-	未使用
	26	SBSY	0	0/3.3 V DC	控制信号
	27	SDIR	Ι	0/3.3 V DC	控制信号
	28	SLEEPC	Ι	0/3.3 V DC	控制信号
	29	P_FAN_OFF_N	Ι	0/3.3 V DC	打印机冷却风扇电机:打开/关闭
	30	GND	-	-	接地
	31	GND	-	-	接地
	32	GND	-	-	接地
	33	GND	-	-	
	54	5.3V	0	3.3 V DC	全打印板的 3.3 V 直流电源
	35	3.3V	0	3.3 V DC	至打印板的 3.3 V 直流电源
	36	3.3V	0	3.3 V DC	至打印板的 3.3 V 直流电源
	37	5V	0	5 V DC	至打印板的5V直流电源
	38	5V	0	5 V DC	至打印板的5V直流电源
	39	5V	0	5 V DC	至打印板的5V直流电源
	40	5V	0	5 V DC	至打印板的5V直流电源
	41	GND	-	-	接地
	42	GND	-	-	接地
	43	VRXDN0	0	0/3.3 V DC (脉冲	
	44	VKADNI	0	0/3.3 V DC (脉冲	
	45	VRACLKN	0	0/3.3 V DC (脉冲	
	46	GND VTVDN11	- T	-	接地
	47	VIADNII	1	0/3.3 V DC (脉冲	
	48	VIXDNI0		0/3.3 V DC (脉冲	
	49	VIXDN9	I	0/3.3 V DC (脉冲	
	50	VIXDN8	I	0/3.3 V DC (脉冲	
	51	VIXCLKN	1	0/3.3 V DC (脉冲	
	52	GND VTVDN7	- т	-	接地
	55	VIADN/	1	0/3.3 V DC (脉冲	)   控制信号
	54	VIXDN6		0/3.3 V DC (脉冲	)   控制信号
	55	VIXDN5		0/3.3 V DC (脉冲	)   控制信号
	56	VTXDN4		0/3.3 V DC (脉冲	)   控制信号
	57	VTXDN3		0/3.3 V DC (脉冲	)   控制信号
	58	VTXDN2	Ι	0/3.3 V DC (脉冲	)   控制信号
	59	VTXDN1	Ι	0/3.3 V DC (脉冲	) 控制信号
	60	VTXDN0	Ι	0/3.3 V DC (脉冲	)   控制信号
	61	GND	-	-	接地
	62	FP_DATA	I	0/3.3 V DC (脉冲	)   串行数据信号
	63	EGIRN	0	0/3.3 V DC	控制信号
	64	SGND	- T	-	
	65	EGSI	1	0/3.3 V DC (脉冲	)   串行数据信号
	66	SULK		0/3.3 V DC (脉冲	)   时钟信号
	67	EGSU	0	0/3.3 V DC (脉冲	)   控制信号

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC21	68	GND	-	-	接地
连接至打印	69	NC	-	-	未使用
板	70	VDOFFN	0	3.3 V DC	至打印板的 3.3 V 直流电源
	71	GND	-	-	接地
	72	GND	-	-	接地
	73	3.3V	0	3.3 V DC	至打印板的 3.3 V 直流电源
	74	3.3V	0	3.3 V DC	至打印板的 3.3 V 直流电源
	75	5V	0	5 V DC	至打印板的5V直流电源
	76	5V	0	5 V DC	至打印板的5V直流电源
	77	5V	0	5 V DC	至打印板的5V直流电源
	78	5V	0	5 V DC	至打印板的5V直流电源
	79	5V	0	5 V DC	至打印板的5V直流电源
	80	5V	0	5 V DC	至打印板的5V直流电源
YC22	A1	FSR_CLT_REM	0	0/24 V DC	LSU 清洁离合器:打开 / 关闭
连接至供纸	A2	FEED2_CLT_REM	0	0/24 V DC	预搓纸离合器 2:打开 / 关闭
电路板	A3	FEED1_CLT_REM	0	0/24 V DC	预搓纸离合器1:打开/关闭
	A4	+24V3	0	24 V DC	至供纸电路板的 24 V 直流电源
	A5	+24V3	0	24 V DC	至供纸电路板的 24 V 直流电源
	A6	LSU_SOL_DR	0	0/24 V DC	LSU 清洁电磁铁:打开 / 关闭
	A7	ROL_CLT_REM	0	0/24 V DC	纸张传输离合器:打开/关闭
	A8	FSR FAN	0	0/24 V DC	纸张传输风扇电机:打开/关闭
	A9	CAS1_EMPTY	Ι	0/3.3 V DC	纸张开关1:打开/关闭
	A10	CAS2_EMPTY	Ι	0/3.3 V DC	纸张开关2:打开/关闭
	A11	CAS2_LFT_UP	Ι	0/3.3 V DC	提升开关2:打开/关闭
	A12	CAS1_LFT_UP	Ι	0/3.3 V DC	提升开关1:打开/关闭
	A13	+24V3	0	24 V DC	至供纸电路板的 24 V 直流电源
	A14	+24V3	0	24 V DC	至供纸电路板的 24 V 直流电源
	A15	GND	-	-	接地
	A16	GND	-	-	接地
	A17	DU_MOT_PD	0	0/3.3 V DC	双面电机电流控制信号
	AI8	DU_MOT_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	双面电机时钟信号
	A19	DU_MOT_MODE	0	0/3.3 V DC	双面电机模式信号
	A20	DU_MOI_DK	U I	0/3.3 V DC	双面电机: 打开 / 关闭 
	B1 B2	DU_JAM PRE ESR IAM	I	0/3.3 V DC	双面卞弤检测开天: 打开 / 天闭 上纸检测使成器 - 打开 / 关闭
	B3	REG IAM	I	0/3.3 V DC	下纸位测传感命: 打开/ 大闭 对位开关 打开 / 关闭
	B4	DESK JAM	I	0/3.3 V DC	
	В5	CAS2 JAM	Ι	0/3.3 V DC	
	B6	LEFT OPEN	I	0/3.3 V DC	
	B7	MPF JAM2	I	0/3.3 V DC	未使田
	B8	MPF UNIT SET	Ι	0/3.3 V DC	MP 传输单元检测开关。打开 / 关闭
	В9	CAS1 LENGTH	Ι	0/3.3 V DC	纸张长度尺寸开关1. 打开/关闭
	B10	CAS2 LENGTH	Ι	0/3.3 V DC	
	B11	CAS2 WIDTH3	Ι	0/3.3 V DC	
	B12	CAS2 WIDTH2	Ι	0/3.3 V DC	
	B13	CAS2 WIDTH1	Ι	0/3.3 V DC	
	B14	CAS1 WIDTH3	Ι	0/3.3 V DC	
	B15	CAS1_WIDTH2	I	0/3.3 V DC	
	B16	CAS1 WIDTH1	I	0/3.3 V DC	
	B17	CAS1_IAM	I	0/3.3 V DC	
	B18	MPF JAM3	T	0/3 3 V DC	い ネバス ユンガガ / 大内 MP 伊
	210		-		「 「 「 「 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC22	B19	GND	-	-	接地
连接至供纸	B20	+5V2	0	5 V DC	至供纸电路板的5V直流电源
电路板					
YC23	A1	NC	-	-	未使用
连接至电机	A2	DRM_COL_MOT_DR	0	0/3.3 V DC	感光鼓电机 M/C/Y : 打开 / 关闭
中继板 (25/25、 22/25 和 22/	A3	DRM_K_MOT_DR	0	0/3.3 V DC	感光鼓电机 BK:打开 / 关闭
	A4	DRM_MOT_ON	0	-	未使用
32/25 和 32/ 32 ppm 切	A5	DRM_MOT_CLKF	0	-	未使用
52 ppm 初 <sub>刑</sub> )	A6	DRM_MOT1_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	感光鼓电机 M 时钟信号
<i>土</i> /	A7	DRM_MOT2_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	感光鼓电机 C 时钟信号
	A8	DRM_MOT3_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	◎ ◎ 感光鼓电机 Y 时钟信号
	A9	DRM_MOT4_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	   感光鼓电机 BK 时钟信号
	A10	DRM MOT HL	0	0/3.3 V DC	感光鼓电机控制信号
	B1	DRM_MOT1_RDY	Ι	0/3.3 V DC	感光鼓电机 M 就绪信号
	B2	DRM_MOT2_RDY	Ι	0/3.3 V DC	│   感光鼓电机 C 就绪信号
	В3	DRM MOT3 RDY	Ι	0/3.3 V DC	感光鼓电机 Y 就绪信号
	B4	DRM MOT4 RDY	Ι	0/3.3 V DC	减光鼓电机 BK 就绪信号
	В5	DRM MOT PD	0	-	未使田
	B6	DRM MOT DIR	0	-	未使用
	B7	BLT MOT DR	0	0/3.3 V DC	中间转印电机:打开 / 关闭
	B8	BLT_MOT_MODE	0	0/3.3 V DC	中间转印电机模式信号
	B9	BLT_MOT_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	中间转印电机时钟信号
	B10	BLT_MOT_PD	0	0/3.3 V DC	
YC23	A1	NC	-	-	未使用
连接至电机	A2	DRM_COL_MOT_DR	0	0/3.3 V DC	感光鼓电机 M/C/Y:打开 / 关闭
中继板	A3	DRM_K_MOT_DR	0	0/3.3 V DC	感光鼓电机 BK:打开 / 关闭
(40/35 ppm	A4	DRM_MOT_HL-A	0	0/3.3 V DC	感光鼓电机控制信号
机型)	A5	NC	-	-	未使用
	A6	DRM_MOT1_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	感光鼓电机 M 时钟信号
	A7	DRM_MOT2_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	感光鼓电机 C 时钟信号
	A8	DRM_MOT3_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	感光鼓电机 Y 时钟信号
	A9	DRM_MOT4_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	感光鼓电机 BK 时钟信号
	A10	DRM_MOT_HL	0	0/3.3 V DC	感光鼓电机控制信号
	B1	DRM_MOT1_RDY	Ι	0/3.3 V DC	感光鼓电机 M 就绪信号
	B2	DRM_MOT2_RDY	Ι	0/3.3 V DC	感光鼓电机 C 就绪信号
	В3	DRM_MOT3_RDY	Ι	0/3.3 V DC	◎ ◎ 感光鼓电机 Y 就绪信号
	B4	DRM_MOT4_RDY	Ι	0/3.3 V DC	   感光鼓电机 BK 就绪信号
	В5	NC	-	-	未使用
	B6	NC	-	-	未使用
	B7	BLT_MOT_DR	0	0/3.3 V DC	中间转印电机:打开/关闭
	B8	NC	-	-	未使用
	B9	BLT_MOT_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	中间转印电机时钟信号
	B10	BLT_MOT_PD	0	0/3.3 V DC	中间转印电机电流控制信号

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC24	A1	GND	-	-	接地
连接至 MP	A2	MPF_WIDTH3	Ι	0/3.3 V DC	MP纸张宽度尺寸开关 (3): 打开 / 关闭
纸张宽度尺	A3	MPF_WIDTH2	Ι	0/3.3 V DC	MP纸张宽度尺寸开关 (2):打开/关闭
寸开关、MP	A4	MPF_WIDTH1	Ι	0/3.3 V DC	MP 纸张宽度尺寸开关 (1): 打开 / 关闭
光  盆  廾  夭 、 MD	A5	GND	-	-	接地
MP 纸张衣 度 尺 寸 开	A6	MPF_TABLE	Ι	0/3.3 V DC	MP 托盘开关:打开/关闭
及八了 关 MP 纸	A7	GND	-	-	接地
张放置开	A8	MPF_LENGTH	Ι	0/3.3 V DC	MP 纸张长度尺寸开关:打开 / 关闭
关、MP 供	A9	5V_SENSOR_LED	0	5 V DC	至 MP 纸张长度尺寸开关 的 5 V 直流电源 (通过电阻)
纸开关、MP	A10	GND	-	-	接地
电磁铁、MP	All	MPF_PPR_SET	l	0/3.3 V DC	MP 纸张放置开关:打开 / 关闭
预搓纸离合	A12	+5V2	0	5 V DC	至 MP 纸张放置开关的 5 V 直流电源
器、MP纸	B1	GND	-	-	接地
张传输离合	B2	MPF_JAM1	l	0/3.3 V DC	MP 供纸开关:打开 / 关闭
奋和石冷却 风扇由机	B3	+5V2	0	5 V DC	至 MP 供纸开关的 5 V 直流电源
	B4	+24V3	0	24 V DC	至 MP 电磁铁的 24 V 直流电源
	B5	MPF_SOL1_DR	0	0/24 V DC	MP 电磁铁 (ACT): 打开 / 关闭
	B6	MPF_SOL2_DR	0	0/24 V DC	MP 电磁铁 (RET): 打开 / 关闭
	B7	+24V3	0	24 V DC	至 MP 预搓纸离合器的 24 V 直流电源
	B8	MPF_CLT_REM	0	0/24 V DC	MP 预搓纸离合器:打开 / 关闭
	B9	+24V3	0	24 V DC	至 MP 纸张传输离合器的 24 V 直流电源
	B10	MPF_FED_CLT_REM	0	0/24 V DC	MP 纸张传输离合器:打开 / 关闭
	B11	+24V2	0	24 V DC	至后冷却风扇电机的 24 V 直流电源
	B12	REAR1_FAN_REM	0	0/24 V DC	后冷却风扇电机:打开/关闭
YC25	1	LFT1_MOT_DR	0	0/24 V DC	提升电机1:打开/关闭
连接至提升	2	GND	-	-	接地
电机 1/2	3	LFII_MOI_SIGI	I	0/3.3 V DC	提升电机1纸张余量信号 (1)
	4	GND LETI MOT SIC2	- т	- 0/2 2 V DC	
	5	LFT1_MOT_SIG2		0/3.3 V DC	提升电机 1 纸张余重信号 (2)
	0	LF12_MO1_DK	0	0/24 V DC	提升电机 2: 打开 / 天闭
	8	UFT2 MOT SIG1	- T	- 0/3 3 V DC	接地 相利也也?何业 <u>会是合</u> 星(1)
	0	GND	1	0/3.3 V DC	
	10	LFT2 MOT SIG2	T	- 0/3 3 V DC	按 <sup>见</sup> 坦升中却? <u>纸</u> 建 <del>众</del> 昙信只 (2)
YC26	1	+24V3	0	24 V DC	ルバビルビネホホ里信 5 (4) 至 MP 由和的 24 V 古法由海
1C20	2	GND	-	-	
庄按王 IMI 由机和显影	3	GND	-	-	这曲
电机 CMY	4	+5V2	0	5 V DC	至MP电机的5V直流电源
	5	MPF MOT DR	0	0/3.3 V DC	<u> </u>
	6	MPF MOT RDY	Ι	0/3.3 V DC	MP 电机就绪信号
	7	MPF MOT CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	MP电机时钟信号
	8	MPF MOT DIR	0	0/3.3 V DC	MP 电机改变信号
	9	+24V3	0	24 V DC	至显影电机 CMY 的 24 V 直流电源
	10	GND	-	-	
	11	GND	-	-	接地
	12	+5V2	0	5 V DC	至显影电机 CMY 的 5 V 直流电源
	13	DLP_COL_MOT_DR	0	0/3.3 V DC	MP 电机:打开/关闭
	14	DLP_COL_MOT_RDY	Ι	0/3.3 V DC	显影电机 CMY 就绪信号
	15	DLP_COL_MOT_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	显影电机 CMY 时钟信号
	16	DLP_COL_MOT_DIR	0	0/3.3 V DC	显影电机 CMY 改变信号

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC27	A1	NC	-	-	未使用
连接至定影	A2	+24V2	0	24 V DC	至定影风扇电机的 24 V 直流电源
风扇电机、	A3	FSR_FAN	0	0/24 V DC	定影风扇电机:打开/关闭
纸张已满检	A4	GND	-	-	接地
则 [6 恐 命、 定 影 申 机	A5	PPR_FULL	Ι	0/3.3 V DC	纸张已满检测传感器:打开/关闭
出纸电机出	A6	+5V2	0	5 V DC	至纸张已满检测传感器的 5 V 直流电源
纸开关、换	A7	+24V3	0	24 V DC	至定影电机的 24 V 直流电源
向供纸开关	A8	GND	-	-	接地
以及高压风 扇由机	A9	+5V2	0	5 V DC	至定影电机的5V直流电源
743 °C 171	A10	FSR_MOT_DR	0	0/3.3 V DC	定影电机:打开/关闭
	A11	FSR_MOT_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	定影电机时钟信号
	A12	FSR_MOT_DIR	0	0/3.3 V DC	定影电机改变信号
	A13	FSR_MOT_LOCK	Ι	0/3.3 V DC	定影电机锁定信号
	A14	FSR_MOT_GAIN	-	-	接地
	B1	+24V3	0	24 V DC	至出纸电机的 24 V 直流电源
	B2	GND	-	-	接地
	B3	+5V2	0	5 V DC	至出纸电机的5V直流电源
	B4	EXIT_MOT_DR	0	0/3.3 V DC	出纸电机:打开/关闭
	B5	EXIT_MOT_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	出纸电机时钟信号
	B6	EXIT_MOT_DIR	0	0/3.3 V DC	出纸电机改变信号
	B7	EXIT_MOT_LOCK	Ι	0/3.3 V DC	出纸电机锁定信号
	B8	EXIT_MOT_GA IN	-	-	接地
	B9	+5V2	0	5 V DC	至出纸开关和换向供纸开关的5V直流电源
	B10	EXT1_JAM	Ι	0/3.3 V DC	出纸开关:打开/关闭
	B11	EXT2_JAM	Ι	0/3.3 V DC	换向供纸开关:打开/关闭
	B12	GND	-	-	接地
	B13	+24V2	0	24 V DC	至高压风扇电机的 24 V 直流电源
	B14	HVU_FAN	0	0/24 V DC	高压风扇电机:打开/关闭
YC28	A1	+5V2	0	5 V DC	至转印带速度检测电路板的 24 V 直流电源
连接至转印	A2	BLT_SPEED	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	转印带速度检测电路板 (传感器)检测信号
带速度检测	A3	+3.3V2	0	3.3 V DC	至转印带速度检测电路板的 3.3 V 直流电源
电	A4	EEP_SDA0	I/O	0/3.3 V DC (脉冲)	转印带速度检测电路板 EEPROM 数据信号
器和转印风	A5	EEP_SCL0	0	0/3.3 V DC (脉冲)	转印带速度检测电路板 EEPROM 时钟信号
扇电机 1/2	A6	GND	-	-	接地
	A7	IN_TEMP2	-	-	未使用
	A8	GND	-	-	接地
	B1	GND	-	-	接地
	B2	BLT_SET	Ι	0/3.3 V DC (脉冲)	转印检测传感器检测信号
	B3	+5V2	0	5 V DC	至转印检测传感器的5V直流电源
	B4	BLT_FAN1	Ι	0/24 V DC	转印风扇电机 1: 打开 / 关闭
	B5	+24V3	0	24 V DC	至转印风扇电机的 24 V 直流电源
	B6	BLT_FAN2	Ι	0/24 V DC	转印风扇电机2:打开/关闭
	B7	+24V3	0	24 V DC	至转印风扇电机 2 的 24 V 直流电源
	B8	N.C.	-	-	未使用
		<u> </u>		<u> </u>	

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC30	A1	GND	-	-	接地
连接至墨粉	A2	EEP_SDA0	I/O	0/3.3 V DC (脉冲)	-
电机 M/C/Y/	A3	EEP_SCL0	Ο	0/3.3 V DC (脉冲)	-
BK、废粉电	A4	+3.3V2	Ο	3.3 V DC	-
机、废粉已	A5	TMOT1_DR	0	0/24 V DC	墨粉电机 M:打开 / 关闭
满检测电路	A6	TMOT1_RTN	Ι	模拟	墨粉电机 M 返回信号
恢、 亚 彰 <i>冷</i> 却 🛙 自 由 扣	A7	TMOT2_DR	0	0/24 V DC	墨粉电机 C: 打开 / 关闭
1/2 打印机	A8	TMOT2_RTN	Ι	模拟	墨粉电机 C 返回信号
公扣风扇由	A9	TMOT3 DR	0	0/24 V DC	
机	A10	TMOT3 RTN	Ι	樟拟	黑粉电机 Y 返回信号
	A11	TMOT4 DR	0	0/24 V DC	二 // 3 // 2 ~ 二 1 ) 墨粉申机 BK · 打开 / 关闭
	A12	TMOT4 RTN	Ι	樟拟	黑粉电机 BK 返回信号
	A13	N.C.	-	-	主体田
	B1	WT MOT DR	0	0/24 V DC	废粉电机 打开 / 关闭
	B2	WT MOT RTN	Ι	樟拟	废粉申机返回信号
	В3	+5V2 -	0	5 V DC	至废粉已满检测电路板的 5 V 直流电源
	B4	WTNR LED	0	0/5 V DC (脉冲)	废粉已满检测电路板 (LED) 驱动信号
	В5	WTNSENS	Ι	0/33VDC (脉冲)	废粉传咸器检测信号
	B6	GND	-	-	接地
	B7	DLP FAN1	0	0/24 V DC	显影冷却风扇电机1.打开/关闭
	B8	+24V2	0	24 V DC	至显影冷却风扇电机1的24V直流电源
	В9	DLP FAN2	0	0/24 V DC	显影冷却风扇电机 2. 打开 / 关闭
	B10		0	24 V DC	至显影冷却风扇由机 2 的 24 V 直流由源
	B11	+5V	0	5 V DC	至打印机 今 却风 扇 由 机 的 5 V 百 流 由 源
	B12	GND	_	-	
	B13	P FAN	0	0/5 V DC	1977년 打印机冷却风扇电机、打开 / 关闭
YC31	1	GND	-	-	接地
连接至主高	2	MAIN_HV_SET	0	0/5 V DC	主高压板连接信号
压板	3	IDC1	0	0/5 V DC	IDC1 信号
	4	IDC2	0	0/5 V DC	IDC2 信号
	5	IDC3	0	0/5 V DC	IDC3 信号
	6	IDC4	0	0/5 V DC	IDC4 信号
	7	HVU VREF	0	0/5 V DC	HVU VREF 信号
YC32	1	+5V2	0	5 V DC	至出纸检测开关的5V直流电源
连接至选购	2	SET_JOB	Ι	0/3.3 V DC	出纸检测开关:打开/关闭
件作业分离	3	GND	-	-	接地
器	4	+5V2	0	5 V DC	至 LED 电路板的 5 V 直流电源
	5	JOB_LED	0	0/5 V DC	LED 电路板 (LED 指示灯): 打开 / 关闭
	6	+5V2	0	5 V DC	至作业分离器出纸开关的5V直流电源
	7	JOB_EXIT_JAM	Ι	0/3.3 V DC	作业分离器出纸开关:打开/关闭
	8	GND	-	-	接地
	9	GND	-	-	接地
	10	GND	-	-	接地
	11	JOB_EJECT	l	0/3.3 V DC	作业分离器安装检查信号
	12	OP1_SOL2_DK	0	0/24 V DC	映回供纸电磁铁1 (ACT): 打井/ 关闭
	13	UPI_SULI_DR	0	0/24 V DC	换向供纸电磁铁1 (RET): 打开 / 关闭
	14	+24V3	0	24 V DC	全换向供纸电磁铁 1 的 24 V 直流电源
	15	OP2_SOL2_DR	0	0/24 V DC	换向供纸电磁铁 2 (ACT): 打开 / 关闭
	16	OP2_SOLI_DR	0	0/24 V DC	换向供纸电磁铁2 (RET) 打开/关闭
	17	+24V3	0	24 V DC	至换向供纸电磁铁 2 的 24 V 直流电源
	18	OP_MOT_DR	0	0/3.3 V DC	作业分离器出纸电机:打开/关闭

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC32	19	OP_MOT_CLK	0	0/3.3 V DC (脉冲)	作业分离器出纸电机时钟信号
连接至选购	20	OP_MOT_MODE	0	0/3.3 V DC	作业分离器出纸电机模式信号
件作业分离 器					
YC33	1	DF_DET	Ι	0/5 V DC	装订器安装检测信号
连接至选购	2	EH_SDO (DFSDO)	0	0/5 V DC (脉冲)	装订器串行通信数据信号
件装订器和	3	EH_SDO (PFSDO)	0	0/5 V DC (脉冲)	供纸盒串行通信数据信号
供纰盒	4	EH_SDI (DFSDI)	Ι	0/5 V DC (脉冲)	装订器串行通信数据信号
	5	EH_SDI (PFSDI)	Ι	0/5 V DC (脉冲)	供纸盒串行通信数据信号
	6	EH_SCLK (DFSCLK)	0	0/5 V DC (脉冲)	装订器串行通信时钟信号
	7	EH_SCLK (PFSCLK)	0	0/5 V DC (脉冲)	供纸盒串行通信时钟信号
	8	DF SEL	0	0/5 V DC	装订器选择信号
	9	PF_SEL	0	0/5 V DC	供纸盒选择信号
	10	SISEL(GND)	-	-	接地
	11	PF_FEED	0	0/5 V DC	供纸盒控制信号
	12	EH_RDY(DF_RDY)	Ι	0/5 V DC	装订器就绪信号
	13	EH_RDY(PF_RDY)	Ι	0/5 V DC	供纸盒就绪信号
	14	SIRDY(GND)	-	-	接地
YC36	1	GND	-	-	接地
连接至选购	2	DC1_SET	Ι	0/3.3 V DC	钥匙计数器安装检测信号
件钥匙计数	3	+F24V	0	24 V DC	至钥匙计数器的 24 V 直流电源
百百	4	DC1_COUNT	0	0/3.3 V DC	钥匙计数器计数信号
YC37	1	+24V2	0	24 V DC	至显影冷却风扇电机 3 的 24 V 直流电源
连接至显影 冷却风扇电	2	LSU_FAN	Ι	0/24 V DC	显影冷却风扇电机 3. 打开 / 关闭
机 3					
YC40	1	+24V3	0	24 V DC	至显影南合哭 BK 的 24 V 古法中酒
连 按 <u>云</u> 日 影	2	CLT REM	0	0/24 V DC	
度按主业影 离合器 BK	2	CEI KEM	Ŭ	0/211000	
(40/35 ppm)					
**					
YC41	1	N.C.	-	-	未使用
连接至多面	2	LSU_FAN	0	0/24 V DC	多面镜冷却风扇电机: On/Off
镜冷却风扇	3	24V	0	24 V DC	至多面镜冷却风扇电机的 24 V 直流电源
电机和 (40/	4	THERMISTOR	Ι	模拟	内部温度传感器1检测信号
35 ppm)	5	GND	-	-	接地

本页特意留白。

# 保养部件列表

保养部件名称		刘介石	可选动作品	图编	参考
维修手册中的名称	部件列表中的名称	с ті ча	可起即任与	号	编号
供纸搓纸轮	供纸搓纸轮	2AR07220	-	6	1
分离轮	分离轮	2AR07230	-	6	2
预搓纸轮	搓纸轮 A	2BJ06010	-	6	5
MP 供纸搓纸轮	分离轮	2AR07230	-	20	1
MP 分离轮	分离轮	2AR07230	-	20	1
MP 预搓纸轮	MP 托盘预搓纸轮	302FZ08130	2FZ08130	20	19
左对位辊	左对位辊 SP 部件	302FZ94520	2FZ94520	8	60
右对位辊	右对位辊	302FZ22040	2FZ22040	7	40
手送辊 A	手送辊 A SP 部件	302FZ94470	2FZ94470	22	39
手送辊 B	手送辊 B SP 部件	302FZ94481	2FZ94481	22	40
MP 中间辊	MP 托盘中间辊 SP 部件	302FZ94490	2FZ94490	20	39
MP 手送纸盘滑轮	MP 手送纸盘滑轮	302FZ07020	2FZ07020	22	4
中间轮 (右)	中间辊(右) SP 部件	302FZ94540	2FZ94540	7	74
下部送纸辊	下部送纸辊	302FZ22750	2FZ22750	7	5,16
狭缝玻璃	稿台玻璃送稿器组件部件	302GR94380	2GR94380	12	2
稿台玻璃	稿台玻璃(M)组件部件	302GR93310	2GR93310	12	1
	稿台玻璃(I)组件部件	302GR93320	2GR93320	12	1
反光镜 1	反光镜 A	2FB12140	-	11	25
反光镜2和反光镜3	反光镜 B	302GR17280	2GR17280	11	17
透镜	-	-	-	-	-
曝光灯	扫描仪曝光灯	302GR17120	2GR17120	11	32
光学导轨 (前)	-	-	-	-	-
光学导轨 (后)	-	-	-	-	-
原稿尺寸检测传感器	原稿传感器	2C927090	-	11	44
转印带单元	转印带组件部件	302FZ93094	2FZ93094	10	A02
转印辊	转印辊 SP 部件	302FZ94510	2FZ94510	8	59
显影单元 BK	显影 K 组件部件	302FZ93113	2FZ93113	14	A01
显影单元 Y	显影 Y 组件部件	302FZ93123	2FZ93123	14	A02
显影单元C	显影 C 组件部件	302FZ93133	2FZ93133	14	A03
显影单元 M	显影 M 组件部件	302FZ93143	2FZ93143	14	A04
感光鼓单元	感光鼓组件部件 (25/25、32/25、32/32 ppm 机型)	302FZ93102	2FZ93102	13	A01
	感光鼓组件部件 (40/35 ppm 机型)	302JD93080	2JD93080	13	A01
	定影组件 120 部件	302FZ93165	2FZ93165	15	1
	(25/25、32/25、32/32 ppm 机型)				
	定影组件 120 部件 (40/35 ppm 机型)	302JD93050	2JD93050	15	1
	(10000 ppm 1/1 型)     定影组件 200 部件     (25/25 → 22/22 mm 41 型)	302FZ93174	2FZ93174	15	1
	(25/25、32/25、32/32 ppm 机型) 定影组件 200 部件 (40/25 mm 扣型)	302JD93060	2JD93060	15	1
	□ (10,55 ppm 7/1 ± / 定影组件 110 部件	302FZ93533	2FZ93533	15	1
	出纸辊 SP 部件	302FZ94610	2FZ94610	19	28
双面棍 A	双面辊 A SP 部件	302FZ94620	2FZ94620	9	19
双面視B	双面辊 B SP 部件	302FZ94630	2FZ94630	9	20
		302FZ00470	2FZ00470	1	A05
12212111111111111111111111111111111111	↓ 2 № 冊 皿 W 型 Г	302FZ04500	2FZ04500	1	35

## 保养套件

保养部件名称		如件中	司进初供早	图编	参考
维修手册中的名称	部件列表中的名称	即什ろ	可见即什亏	号	编号
<用于120V规格机器>					
保养套件A	MK-825 / 保养套件	1702FZ7US0	072FZ7US	31	-
(25/25、32/25、32/32 ppm 机型)	(25/25、32/25、32/32 ppm 机型)				
显影单元 BK	显影 K 组件	-	-	-	-
定影单元	定影组件 120	-	-	-	-
转印辊	转印辊	-	-	-	-
感光鼓单元	感光鼓组件	-	-	-	-
转印带单元	转印带组件部件	-	-	-	-
保养套件 A	MK-826A / 保养套件	1702JF7US0	072JF7US	31	-
(40/35 ppm 机型)	(40/35 ppm 机型)				
显影单元 BK	显影 K 组件	-	-	-	-
定影单元	定影组件 120	-	-	-	-
转印辊	转印辊	-	-	-	-
感光鼓单元	感光鼓组件	-	-	-	-
转印带单元	转印带组件部件	-	-	-	-
<用于 220 - 240 V 规格机器 >		1702570311.0	07257011	21	
保养套件 A	MK-825 (NL) / 保养套件	1/02FZ8NL0	0/2FZ8NL	31	-
(25/25、32/25、32/32 ppm 机型)	(25/25、32/25、32/32 ppm 机型)				
		-	-	-	-
定影単元	定影组件 200	-	-	-	-
转印辊	转印辊	-	-	-	-
感光鼓单元	感光鼓组件	-	-	-	-
转印带单元	转印带组件部件	-	-	-	-
保养套件A	MK-826A / 保养套件	1702JF8NL0	072JF8NL	31	-
(40/35 ppm 机型)	(40/35 ppm 机型)				
显影单元 BK	显影 K 组件	-	-	-	-
定影单元	定影组件 200	-	-	-	-
转印辊	转印辊	-	-	-	-
感光鼓单元	感光鼓组件	-	-	-	-
转印带单元	转印带组件部件	-	-	-	-
< 用干 110 V 规格机器 >					
保养套件 A	MK-825A (TW) / 保养套件	1702FZTTW0	72FZTTW	31	-
显影单元 BK	显影 K 组件	-	-	-	-
	定影组件 110	-	-	-	-
关于"小学"。	大家 2011年10	-	-	-	-
成 <u>米</u> 盐单元	成 光 喆 组 供	-	-	-	-
参九 <u>数</u> 十九 转印带单元	—————————————————————————————————————	-	-	_	-
保养套件 B	MK-825B	1702FZ0UN0	072FZ0UN	31	-
	显影 Y 组件	-	-	_	-
		_	-	_	_
业 彩 半 ル し 目 影 始 二 M	业彩 ℃ 坦	-	-		
亚彰毕兀 M	亚彰 M	-	-	-	-
### 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		



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	检查或更换	每次维修	用酒精或干布清洁。供纸 150,000 张后更换。	第 1-5-2 页
	分离轮	检查或更换	每次维修	用酒精或干布清洁。供纸 150,000 张后更换。	第 1-5-2 页
	预搓纸轮	检查或更换	每次维修	用酒精或干布清洁。供纸 150,000 张后更换。	第 1-5-2 页
	MP 供纸搓纸轮	检查或更换	每次维修	用酒精或干布清洁。供纸 150,000 张后更换。	第 1-5-6 页
	MP 分离轮	检查或更换	每次维修	用酒精或干布清洁。供纸 150,000 张后更换。	第 1-5-6 页
	MP 预搓纸轮	检查或更换	每次维修	用酒精或干布清洁。供纸 150,000 张后更换。	第 1-5-6 页
	左对位辊	清洁	每次维修	用酒精或干布清洁。	
	右对位辊	清洁	每次维修	用酒精或干布清洁。	
	手送辊 A	清洁	每次维修	用酒精或干布清洁。	
	手送辊 B	清洁	每次维修	用酒精或干布清洁。	
	MP 中间辊	清洁	每次维修	用酒精或干布清洁。供纸 150,000 张后更换。	
	MP 手送纸盘滑轮	清洁	每次维修	用酒精或干布清洁。	
	中间辊 (右)	清洁	每次维修	用酒精或干布清洁。	
	下部送纸辊	清洁	每次维修	用酒精或干布清洁。	
	辊与滑轮	清洁	每次维修	用酒精或干布清洁。	
	离合器	检查	每次维修	检查供纸状态	
	导板	清洁	每隔 300,000 计数	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
光学部分	狭缝玻璃	清洁	每隔 300,000 计 数	使用干布或酒精清洁 (请勿使用湿 布清洁)。	
	稿台玻璃	清洁	每隔 300,000 计 数	用酒精清洁后用干布擦拭。	
	稿台玻璃	清洁	用户维修呼叫时	仅当打印图像上出现垂直黑线时, 用酒精清洁再用干布擦拭。	
	反光镜1	清洁	用户维修呼叫时	仅当打印图像上出现垂直黑线时, 用干布擦拭然后用吹风机吹干。	
	反光镜2和反光镜3	清洁	用户维修呼叫时	仅当打印图像上出现垂直黑线时, 用干布擦拭然后用吹风机吹干。	
	透镜	清洁	用户维修呼叫时 日子维修呼叫时 日子布擦拭然后用吹风机吹干。		
	曝光灯	检查或更换	用户维修呼叫时	如果图像发生问题,请更换。	第 1-5-8 页
	光学导轨	润滑	用户维修呼叫时 检查噪音和偏移情况,然后在扫描 仪导轨上涂抹润滑脂 PG-671。		
	原稿尺寸检测传感器	检查或清洁	用户维修呼叫时	如果发生问题,请用酒精或干布清 洁传感发射器和传感接收器。	



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 部分	转印带单元	更换	每隔 300,000 计 数		第 1-5-27 页
	转印辊	更换	每隔 300,000 计 数		第 1-5-28 页



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 BK	更换	每隔 300,000 计 数		第 1-5-25 页
	显影单元 Y	更换	每隔 300,000 计 数		第 1-5-25 页
	显影单元 C	更换	每隔 300,000 计 数		第 1-5-25 页
	显影单元 M	更换	每隔 300,000 计 数		第 1-5-25 页



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	感光鼓单元	更换	每隔 300,000 计 数		第 1-5-26 页

# $\square$

部分	保养部件/位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
定影部分	定影单元	更换	每隔 300,000 计 数		第 1-5-30 页

ļĻ

#### 部分 保养部件/位置 要点与注意事项 方法 保养周期 页码 出纸部 清洁 每隔 300,000 计 排纸辊 用酒精或干布清洁。 数 双面辊 A 清洁 每隔 300,000 计 用酒精或干布清洁。 数 双面辊 B 每隔 300,000 计 用酒精或干布清洁。 清洁 数 导板 清洁 每隔 300,000 计 用酒精或干布清洁。 数



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	每隔 300,000 计 数	用酒精或干布清洁。	
	原稿台	清洁	每隔 300,000 计 数	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	右过滤器	清洁	每次维修	真空。	
	过滤器	清洁	每次维修	、维修 真空。	
	离合器	检查	每次维修	检查纸张传输状态	
	传感器	检查	每次维修	使用干布或吹风机清洁传感接收 器。	
	图像品质	检查与调节	每次维修		

本页特意留白。

# 图像调节步骤图表

油井吃点	」		28 00		保养模式	<b>広</b> 右	풀찌
<b>师卫顺序</b>	坝日	图图	成功	项目编号	模式	》	贝昀
1	调节主扫描方向的放大倍率 (打印 调节)		多边电机速度调节	U053	POLYGON (多边电 机)	U053 测试图案	第 1-3-18 页
2	调节副扫描方向的放大倍率 (打印 调节)		中间转印电机速度调节	U053	TC 电机	U053 测试图案	第 1-3-18 页
3	调节 MP 托盘中线 (打印调节)	←→	调节 LSU 打印开始定时	U034	居中 (MP 托盘)	U034 测试图案	第 1-3-14 页
4	调节纸盒中线 (打印调节)	++	调节 LSU 打印开始定时	U034	居中 (供纸 1) 居中 (供纸 2) 居中 (供纸 3) 居中 (供纸 4)	U034 测试图案	第 1-3-14 页
5	调节多功能手送纸盘前端对位 (打 印调节)	*	对位电机打开定时 (对位搓纸开始定时)	U034	MP 托盘 (大)	U034 测试图案	第 1-3-13 页
6	调节纸盒前端对位 (打印调节)	*	对位电机打开定时 (对位搓纸开始定时)	U034	纸盒 (大)	U034 测试图案	第 1-3-13 页
7	调节前端预留装订边 (打印调节)	×	LSU 照明开始定时	U402	LESD	U402 测试图案	第 1-3-76 页
8	调节后端预留装订边 (打印调节)	*	LSU 照明结束定时	U402	后端	U402 测试图案	第 1-3-76 页
9	调节左、右预留装订边(打印调节)	* *	LSU 照明开始 / 结束定时	U402	A/C	U402 测试图案	第 1-3-76 页
10	调节主扫描方向的扫描仪放大倍率 (扫描调节)		数据处理	U065	MAIN SCAN ADJ (主扫描调节)	测试图	第 1-3-22 页

备注
要调节双面复印时,请选择居中 (双面)。
纸盒 1:选择居中 (供纸 1) 纸盒 2:选择居中 (供纸 2) 纸盒 3:选择居中 (供纸 3) 纸盒 4:选择居中 (供纸 4)
要调节双面复印时,请选择双面 (大)。
使用送稿器复印时不调节。

调节顺应	百日	团体	28 四		保养模式	店拾	五四	友计
师 P IIU/予	坝日		した 4月 	项目编号	模式	尽怕	贝19	留注
	调节副扫描方向的扫描仪放大倍率		原稿扫描速度	U065	SUB SCAN ADJ	测试图	第 1-3-22 页	U065:复印稿台玻璃上的原稿。
11	(扫描调节)			U070	(副扫描调节) - -		第 1-3-26 页	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	ADJUST DATA (调节数据) ADJUST DATA2 (调节数据 2)	测试图	第 1-3-24 页	U067:复印稿台玻璃上的原稿。 要调节旋转复印时,请选择 ADJUST DATA2 (调 节数据 2)。
				U072	DATA (数据) (单面) DATA (数据) (双面 1) DATA (数据) (双面 2)		第 1-3-28 页	U072:复印送稿器中的原稿。 要调节双面复印时,请选择 DATA (数据)(双面 1)或 DATA (数据)(双面 2)。
13	调节前端对位 (扫描调节)		原稿扫描开始定时	U066 U071	ADJUST DATA (调节数据) ADJUST DATA2 (调节数据 2) ADJUST DATA1	测试图	第 1-3-23 页 第 1-3-27 页	U066:复印稿台玻璃上的原稿。 要调节旋转复印时,请选择 ADJUST DATA2 (调 节数据 2)。 U071:复印送稿器中的原稿。
	调节前送预留装订边 (扫描调节)		调节百寇扫描粉捉	U403	(调节数据 1) B MARGIN	测试网	<b>第 1-3-77</b> 页	1403、复印稿会玻璃上的佰稿
14		*	(图像调节)	U404	(装订边 B) B MARGIN (装订边 B)		第1-3-78页	U404.复印送稿器中的原稿。
15	调节后端预留装订边 (扫描调节)		调节原稿扫描数据 (图像调节)	U403 U404	D MARGIN (装订边 D) D MARGIN (装订边 D)	测试图	第 1-3-77 页 第 1-3-78 页	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、右预留装订边(扫描调节)		调节原稿扫描数据 (图像调节)	U403 U404	A MARGIN (装订边 A) C MARGIN (装订边 C) A MARGIN (装订边 A) C MARGIN (装订边 C)	测试图	第 1-3-77 页 第 1-3-78 页	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 2AC68241)执行保养项目 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)

## 图像品质

项目	规格
100% 放大倍率	机器: ±0.8%
	使用送稿器: ±1.5%
放大 / 缩小	机器: ±1.0%
	使用送稿器: ±1.5%
横向方块	机器:±1.5 mm/375 mm
	使用送稿器: ±2.5 mm/375 mm
装订边	A: 4.0 mm 或以下
	B: 4.0 mm 或以下
	C: 4.0 mm 或以下
	D: 4.0 mm 或以下
前端对位	纸盒:±2.5 mm
	MP 托盘: ±2.5 mm
	双面复印: ±2.5 mm
供纸歪斜 (左-右不等)	纸盒: 1.5 mm 或以下
	MP 托盘: 1.5 mm 或以下
	双面复印: 2.0 mm 或以下
图像横向移动	纸盒: ±2.0 mm
	MP 托盘: ±2.0 mm
	双面模式: ±3.0 mm
1	1



#### 电路图1(25/25、32/25以及32/32 ppm 机型)

#### 电路图1 (40/35 ppm 机型)





#### 2JL/2JJ/2JG/2JD-1



### 电路图 3 (25/25、32/25 以及 32/32 ppm 机型)





电路图 4

MPWB



PWB				
		YC	4	
5V INTA	A1 A2	A1 A2	5V INTA	
N.C.	A3	A3	N.C.	
5V 5V	A4 A5	A4 A5	5V 5V	
GND	A6 A7	A6 A7	GND PCIRST	
5V	A8	A8	5V	
GND	A9 A10	A9 A10	GND	
PCIAD30	A11 A12	A11 A12	PCIAD30 N.C.	
PCIAD28	A13	A13	PCIAD28	
GND	A14 A15	A14 A15	GND	
PCIAD24 IDSEL	A16 A17	A16 A17	PCIAD24 IDSEL	
3.3V PCIAD22	A18 A19	A18 A19	N.C. PCIAD22	
PCIAD20	A20	A20	PCIAD20	
GND PCIAD18	A21 A22	A21 A22	GND PCIAD18	
PCIAD16 N.C.	A23 A24	A23 A24	PCIAD16 N.C.	
FRAME	A25	A25	FRAME	
TRDY	A20 A27	A20 A27	TRDY	
GND STOP	A28 A29	A28 A29	GND STOP	
N.C. PCISDONF	A30 A31	A30 A31	N.C. PCISDONF	
PCIB0	A32	A32	PCIB0	
PAR	A33 A34	A33 A34	PAR	
PCIAD15 N.C.	A35 A36	A35 A36	PCIAD15 N.C.	
PCIAD13	A37	A37	PCIAD13 PCIAD11	
GND	A39	A39	GND	
PCIAD9 C_BE0	A40 A41	A40 A41	C_BE0	
N.C. PCIAD6	A42 A43	A42 A43	N.C. PCIAD6	
PCIAD4	A44	A44	PCIAD4	
PCIAD2	A45 A46	A45 A46	PCIAD2	
PCIAD0 5V	A47 A48	A47 A48	PCIAD0 5V	
5V 5V	A49 A50	A49 A50	5V 5V	
GND	B1	B1	GND	
5V	B2 D2	B2 D2	5V	
N.C.	B4	B4	N.C.	
N.C. GND	B5 B6	B5 B6	N.C. GND	
PCICLK3 GND	B7 B8	B7 B8	PCICLK3 GND	
PCIREQ1	B9	B9	PCIREQ1	
PCIAD31	B10 B11	B10 B11	PCIAD31	
PCIAD29 GND	B12 B13	B12 B13	PCIAD29 GND	
PCIAD27 PCIAD25	B14 B15	B14 B15	PCIAD27 PCIAD25	
N.C.	B16	B16	N.C.	
PCIAD23	B18	B18	PCIAD23	
GND PCIAD21	B19 B20	B19 B20	GND PCIAD21	
PCIAD19 NC	B21 B22	B21 B22	PCIAD19 NC	
PCIAD17 C BF2	B23 B24	B23 B24	PCIAD17 C BE2	
GND	B25	B25	GND	
N.C.	B27	B27	N.C.	
DEVSEL GND	B28 B29	B28 B29	DEVSEL GND	
LOCK	B30 B31	B30 B31	LOCK PERR	
N.C.	B32	B32	N.C.	
N.C.	B34	B34	N.C.	
C_BE1 PCIAD14	B35 B36	B35 B36	C_BEI PCIAD14	
GND PCIAD12	B37 B38	B37 B38	GND PCIAD12	
PCIAD10	B39 B40	B39 B40	PCIAD10 GND	
PCIAD8	в40 В41	в40 B41	PCIAD8	
PCIAD7 N.C	B42 B43	B42 B43	PCIAD7 N.C.	
PCIAD5	B44 B45	B44 B45	PCIAD5 PCIAD3	
GND	B45 B46	B45 B46	GND	
PCIADI 5V	B47 B48	в47 B48	5V	
5V 5V	B49 B50	B49 B50	5V 5V	







D S1_LFT_ON /2	LSW1
D S1_EMP /2	PSW1
D 82_LFT_ON V2	LSW2
D S2_EMP /2	PSW2

N.C.	
CAS1_WIDTH1	
CAS1_WIDTH2	PWSW1
CAS1_WIDTH3	
GND	
N.C.	
CAS2_WIDTH1	
CAS2 WIDTH2	PWSW2
01102_01101112	
CAS2_WIDTH3	1 10 5 10 2

# 京瓷(天津)商贸有限公司

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

©2007 KYOCERA MITA Corporation

KHOLERE 为京瓷公司商标