

本站大部分资源收集于网络，只做学习和交流使用，版权归原作者所有。若您需要使用非免费的软件或服务，请购买正版授权并合法使用。本站发布的内容若侵犯到您的权益，请联系站长删除，我们将及时处理。下图为站长及技术的微信二维码



[1] 选 购 件

选购件名称	机种代号
250 张 × 2 纸盒组件	AR-DF6N
SPF	AR-SP2N
RSFF	AR-RP1N
原稿盖板	AR-VR1N
打印卡组件	AR-PB8
传真卡组件	AR-FX2N
LCD 液晶面板组件	AR-PA1N

以上选购件机能基本不变，主要是在外观颜色上有所变化

SPF 规格变更：

机 种	颜色	A4 原稿容量	A3 原稿容量
AR-SP2/HP1	浅	30 张	30 张
AR-SP2N/RP1N	深	40 张	30 张

[2] 消 耗 品

No	名称	寿命	产品代码	备 注
1	墨粉盒	18K	AR-202S1-C	与原机型不能互换
2	载体	30K	AR-201SD-C	与原机型共通
3	光鼓	30K	AR-201DR-C	与原机型共通

AR-163N/201N/206N 标准使用状态下省粉设计，提高墨粉使用寿命。（寿命按照 A4 原稿 6%复印计算）

[3] 本体机能变更

1. 电子分页器

电子分页器作为新推出数码机 AR-163N、AR-201N、AR-206N 的标准配置，可实现分套复印、

分组复印、旋转复印、2 合 1、4 合 1、除边、边位移动等功能。

2. 原稿盖

原稿盖打开后，不需要外力可以停止在一定位置，使复印操作更方便。

3. 前 盖

前盖与侧门独立结构设计，可分别操作。

4. 省粉模式

机器在出厂前已被设置为省粉模式。

省粉模式图像浓度调整方法：

- 1) 将测试卡放置在 30 台上，在上放置 5-6 张 A3 白纸。
- 2) 执行模拟代码 46~1。
- 3) 按复印模式转换键，使指示灯手动/照片点亮。
- 4) 变更数字设定并复印，按下述标准调整。

[调整标准]

浓度方式 省粉方式

指示灯： 手动/照片

曝光水平： 3

测试卡复印 “3”稍微复印

设定值： 值越大，浓度越大

设定范围： 1~99

[4] 产品规格

1. 基本规格

电子分选器存储容量	A4 标准原稿 60 张 (R-SPF 容量 30 × 两面)
安装方式	安装在本机内

功 能	电子分页 (标准内存 配置)	分套 功能	最多可录入 60 张 A4 标准 原稿。利用错位功能, 可 以移动排纸。
		分组 功能	
	旋转复印	若纸张尺寸与原稿相同, 放置方 向相反的图像也会自动旋转后复 印。	
	2 合 1 / 4 合 1	将 2 页或 4 页的原稿集中复印在 一面上。实线框划分设定。 (用户代码选择)	
	除 边	将原稿周围的图像消除后复印。 (调整范围 0~20mm)	
	中心线消除	对应放置的原稿, 消除中心图像 后复印。 (调整范围 0~20mm)	
	移 边	对应放置的原稿, 在后装设置装 订页边距。 (固定为 9mm)	

标准原稿: ITJ 测试卡 #3 或 #4

2. 增设存储器

A. 有必要增设存储的情况

- 经常复印对存储容量需求多的原稿 (如照片等)。
- 频繁发生存储满情况。

B. 增设 SIMM (单列直插式内存条) 的规格

推荐的 SIMM 没有的时候, 使用与以下规格相符的产品。

请注意, 可能会因为商品 (厂家等) 不同而导致不能使用。

Pin	型号	奇偶校验	容量
72Pin	EPD	无	16MB / 32MB

[5] 限制事项

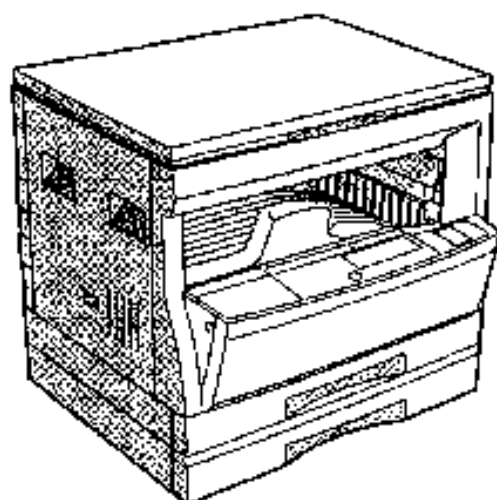
功 能	限制事项	
读入张数	没有增设页存储 (SIMM) 时, 能读入 A4 尺寸的标准原稿 (ITJ 测试卡 #3 或 #4) 约 60 张。 (读入的读入 A4 尺寸的标准原稿 (ITJ 测试卡 #3 或 #4) 约 60 张。原稿张数根据图像模式而有变动) 当读入页数张数的原稿图像存储满时, 原稿数据灯亮停止读入动作。	<内存满时停止读入时> 复印读入的数据开始抹 消去读入的数据: 消除全部
排纸张数	分套/分组复印时, 排纸张数超过以下张数, 机器会停止复印动作。 未装工作隔板时 250 张。 装有工作隔板时 150 张。	取出排纸, 按下开始键再次开始复印动作。
2 合 1 / 4 合 1 复印	图像缩小率超过 50% 时, 缩小 50% 后图像会出现缺损现象。 即使是在旋转复印时, 删除 (用户代码) 的情况下, 根据需要进行被旋转复印的可能。 组合复印时, 不能进行边位移动。 组合复印时, 不具有除边功能。	
边位移动复印	2 合 1 / 4 合 1 组合功能复印不能使用。 不能变更边位移动的位置及宽度。	
消边复印	2 合 1 / 4 合 1 组合功能复印不能使用。	
双页复印	分组, 分套复印功能不能使用。	

长井
M80S

SHARP

维修手册

CODE : 00ZAR163//A1C



数码复印机

AR-163

AR-201

MODEL AR-206

【注】 AR-163/201/206 是在 AR-161/200 基础上改动的机种，本手册省略了与 AR-161/200 相同的内容，仅对增补的内容进行说明，未列的说明请参见 AR-161/200 手册。

目 录

[1] 规格.....	1
[2] 消耗品.....	2
[3] 外观和内部结构.....	2
[4] 开箱和安装.....	5
[5] 调整.....	6
[6] 模拟代码.....	6
[7] 用户程序.....	9
[8] 故障代码.....	10
[9] 维修保养.....	11
[10] 分解组装.....	12

为确保安全性、可靠性，更换部品务必使用正规品。

带“△”记号的商品为机器安全方面的重要部品。为确保安全及其可靠性，在更换时必须使用指定的部品。

SHARP CORPORATION

本手册仅供维修人员进行售后服务用
本手册内容如有更改，恕不通告。

目录

[1] 规格.....	1	[6] 模拟代码.....	6
1. 复印模式.....	1	1. 模拟代码进入方法.....	6
[2] 消耗品.....	2	2. 模拟代码取消方法.....	6
1. 供给体系表.....	2	3. 模拟代码一览表.....	6
[3] 外观和内部结构.....	2	4. 模拟代码详解.....	7
1. 外观.....	2	[7] 用户程序.....	9
2. 内部结构.....	2	1. 用户程序一览表.....	9
3. 操作面板警告指示灯说明.....	2	2. 墨粉寿命.....	10
4. 串路板.....	3	[8] 故障代码.....	10
5. RSPF 外观和内部结构.....	4	1. 故障代码一览表.....	10
[4] 开箱和安装.....	5	2. 故障代码详解.....	10
1. 安装条件.....	5	[9] 维修保养.....	11
2. 去除保护材料和固定螺钉.....	5	1. 维修保养体系表.....	11
3. 安装程序.....	5	2. 维修保养数据显示.....	11
4. 卸下和存放固定螺钉.....	5	3. 更换消耗品时的注意事项.....	11
5. 纸盒纸张尺寸的设定方法.....	5	[10] 分解组装.....	12
6. SPF/RSPF 开箱和安装.....	5	1. 双面输送部.....	12
7. 打印卡、液晶面板的安装.....	5	2. 显影部.....	12
8. 传真卡组件开箱和安装.....	5	3. 成像组件.....	12
[5] 调整.....	6	4. RSPF 分解组装.....	12
1. 调整项目.....	6		

[1] 规格

1. 复印模式

A. 机种构成

AR-163	16-CPM 标准机型(带移位器)
AR-201	20-CPM 标准机型(带移位器)
AR-206	20-CPM 双面机型(带移位器)

B. 选购件

选购件名称	机种代号
250 张×2 纸盒组件	AR-DE6
SPF	AR-SP2
RSPF	AR-RP1
原稿盖	AR-VR1
电子分页基板组件	AR-EB3
打印卡组件	AR-PB3
传真卡组件	AR-FX2
LCD 液晶面板组件 (20 格×2 行)	AR-PA1

C. 复印速度

(1) 基本速度

	AR-163	AR-201	AR-206
基本速度	16 张/分钟	20 张/分钟	20 张/分钟
一次扫描	标准配置	标准配置	标准配置
连续复印			

(2) 连续复印速度(张/分钟)

AR-163/201/206			
纸张尺寸	等倍	放大(200%)	缩小(50%)
A3	9/11/11	9/11/11	9/11/11
B4	10/12/12	10/12/12	10/12/12
A4	16/20/20	16/20/20	14/20/20
A4R	12/14/14	12/14/14	12/14/14
B5	16/20/20	16/20/20	16/20/20
B5R	14/16/16	14/16/16	14/16/16

D. 原稿检测

原稿检测	AR-163	无
	AR-201/206	有
原稿检测尺寸	A3, B4, A4, A4R, B5, B5R, A5	

(1) SPF/RSPF

标配/选购件	选购件
	SPF: AR-SP2
	RSPF: AR-RP1 (仅限 AR-206)

E. 进纸

进纸方式	AR-163	一层纸盒+多功能手送进纸
	AR-201/206	二层纸盒+多功能手送进纸
进纸容量	AR-163	250×1(纸盒)+100(手送)
	AR-201/206	250×2(纸盒)+100(手送)

(1) 选购件纸盒

	二层纸盒组件
机种名	AR-DE6
纸张尺寸	A3, B4, A4, A4R, B5, B5R
纸盒容量	250 张×2 层
纸张重量	56~80g/m ²
除温加热器	不提供
检测	纸张有无检测, 尺寸检测
纸张尺寸设置	用户设定(键盘设定)
外观尺寸	590×471×173.5mm
重量	约 10 公斤
特殊纸	再生纸
电源	由主机提供

F. 自动双面

标准配置/选购件	标准配置(仅限 AR-206) (只有安装 RSPF 时, D-D/D-S 才有效, AR-163/AR-201 无此功能)
----------	---

G. 附加功能

双面复印	○×	仅限 AR-206 具备该功能。
信息显示	△	传真卡组件/打印卡组件安装时, 具备该功能。

○: 具备该项功能

×: 不具备该功能

△: 选购件安装时, 具备的功能

H. 外观

外形尺寸 (W×D×H)	590×531×470mm(AR-163) 590×531×523mm(AR-201/206)
占地尺寸	590×531mm (手送托盘安装时)
重量	约 32 公斤(AR-163) 约 35.7 公斤(AR-201) 约 36.2 公斤(AR-206)

[2] 消耗品

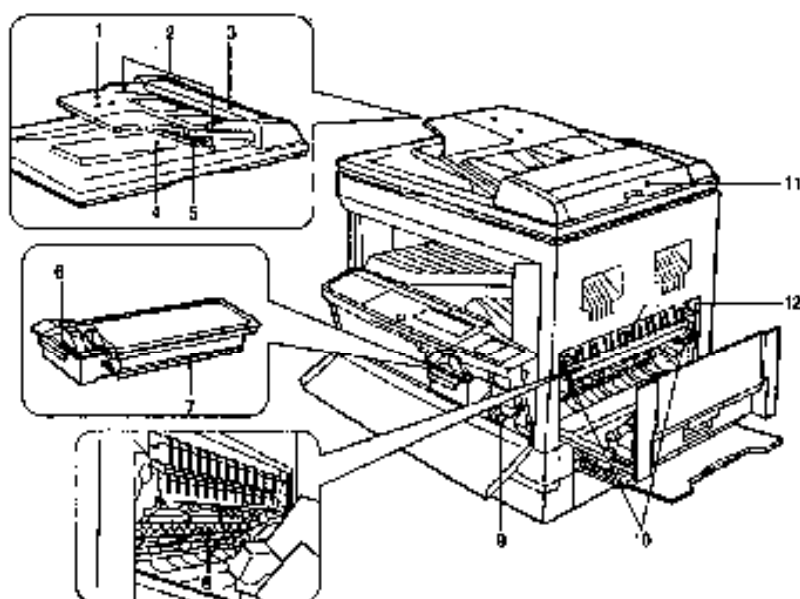
1. 供给体系表

NO	名称	内容	寿命	产品代码	备注
1	粉盒(黑色) <带 IC 芯片>	墨粉盒(净含量 475 克) ×1 乙烯基薄膜袋 ×1	13K	AR-201ST-C	寿命按照 A4 原稿 6% 复印计算 <AR-161/200 不适用>
2	载体	载体 ×1 乙烯基薄膜袋 ×1	30K	AR-201SD-C	<AR-161/200 不适用>
3	感光鼓	感光鼓 ×1 感光鼓固定板 ×1	30K	AR-201DR-C	<AR-161/200 通用>

[3] 外观和内部结构

1. 外观

2. 内部结构



1	原稿输送托盘	2	原稿导板	3	进纸轻盖
4	出纸区	5	翻转托盘	6	墨粉盒锁定释放杆
7	墨粉盒	8	感光鼓	9	绕旋转旋钮
10	定影组件释放杆	11	SPF/RSPF 右侧盖板	12	出纸导板

3. 操作面板警告指示灯的说明

✎ 维修指示灯

如达到设定的计数值(模拟设定), 该指示灯点亮。

⬢ 墨粉盒更换指示灯

当墨粉浓度降到指定值时, 墨粉盒更换指示灯点亮。如果继续复印 10% 后, 未更换墨粉, 该指示灯开始闪亮, 并且机器开始供粉。(指示灯持续闪亮)

⬢ 载体更换指示灯

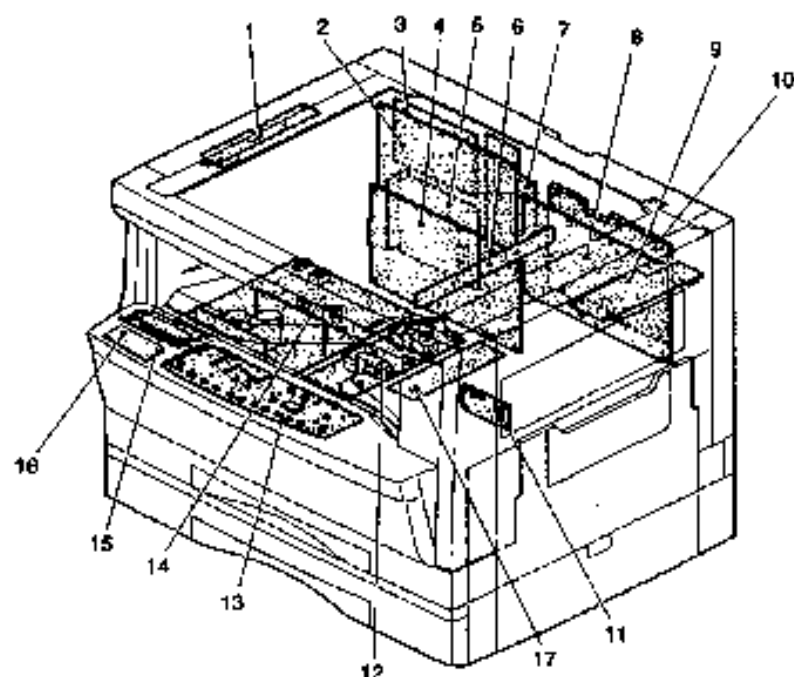
- (1) 如载体计数达到 30K 时, 该指示灯点亮。
- (2) 通过维修模拟代码选择计数到时机机器停止或不停止。

(默认值): 不停止

☐ 缺纸指示灯

☒ 卡纸指示灯

4. 电路板

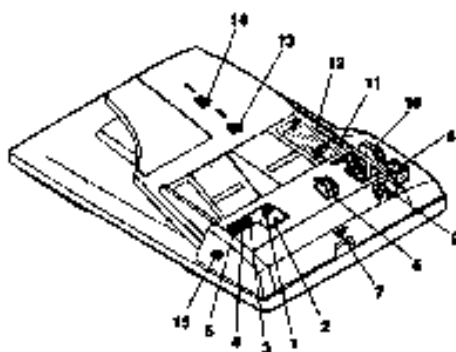


NO	名称	功能, 动作
1	曝光灯换流器电路板	曝光灯控制
2	传真组件主控板	传真通讯控制<选购件>
3	TEL/LIU 电路板	线路控制(传真通讯)<选购件>
4	打印控制板	打印控制<选购件>
5	网络卡	网络系统接口<选购件>
6	CCD 电路板	图像扫描
7	连接电路板	连接主控板和打印板/传真组件电路板<选购件>
8	主控板	主机控制/图像处理
9	出纸接口电路板	出纸/整理控制
10	电子分页电路板	电子分页功能控制<选购件>
11	纸盒接口电路板	纸盒控制
12	高压板	高压控制
13	操作面板电路板	操作面板输入/显示, 操作面板部控制
14	电源板	AC 电源输入/DC 电源控制
15	LCD 电路板	打印和传真状态显示<选购件>
16	传真操作面板电路板	传真操作<选购件>
17	CRUM 电路板	储存墨粉盒数据

5. RSPF 外观和内部结构

A. 外观(与 SPF 相同)

B. 内部结构



C. 断面图



NO	代号	名称	类型	功能/动作
1	WO	原稿放置检测传感器	透光型	检测有无原稿
2	COVER	开/关检测传感器	透光型	检测进纸组件开/关
3	W1	原稿宽度检测传感器(A4R, A5)	透光型	检测纸盘原稿宽度
4	W2	原稿宽度检测传感器(B4, B5)	透光型	检测纸盘原稿宽度
5	W3	原稿宽度检测传感器(A5R, A4)	透光型	检测纸盘原稿宽度
6	PSOL	拾纸电磁阀	-	-
7	PAPER	进纸检测传感器	透光型	检测有无原稿
8	RSOL	压力释放电磁阀	-	-
9	CLH	输送离合器	-	-
10	MOT	SPF 电机	步进电机	驱动原稿进纸辊、输送辊和出纸辊
11	QSOL	转向器电磁阀	-	-
12	-	接口电路板	-	-
13	L1	原稿长度检测传感器(短边)	透光型	检测纸盒上的原稿长度
14	L2	原稿长度检测传感器(长边)	透光型	检测纸盒上的原稿长度
15	COVER OPEN	SPF 闭合传感器	透光型	检测 SPF 关闭

NO	名称	功能/动作
1	原稿长度检测传感器(L2)	检测纸盒内的原稿长度
2	原稿长度检测传感器(L1)	检测纸盒内的原稿长度
3	原稿放置检测传感器	原稿有无检测
4	原稿宽度检测传感器(W1, W2, W3)	检测原稿宽度
5	拾纸辊	原稿拾纸
6	进纸辊	原稿进纸和输送
7	进纸检测传感器	检测原稿输送
8	PS 辊	使原稿先端和图像先端同步
9	PS 下辊	使原稿先端和图像先端同步
10	输送辊	原稿输送
11	输送下辊	原稿输送
12	出纸下辊	排出原稿
13	出纸辊	排出原稿
14	原稿翻转换向器	开/闭原稿翻转通道
15	出纸换向器	分离原稿到翻转托盘或出纸盘
16	翻转托盘	原稿翻转时, 在翻转托盘排出原稿

[4] 开箱和安装

1. 安装条件

2. 去除保护材料和固定螺钉

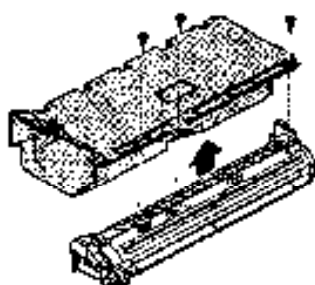
3. 安装程序

A. 显影盒安装

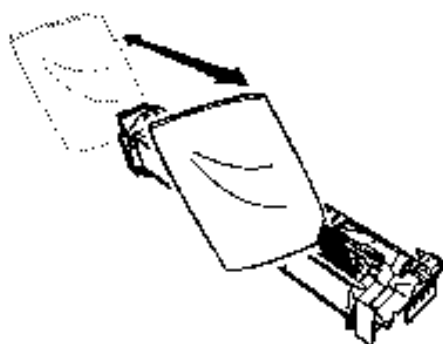
- 1) 打开手送托盘, 打开侧盖。
- 2) 打开前盖。
- 3) 拧送螺钉, 取出显影盒。



4) 取下显影槽。



5) 将载体均匀地入显影槽, 同时旋转MQ磁辊。



6) 将显影槽与显影盒外壳连接

*载体到入显影槽后, 勿倾斜或晃动显影盒。

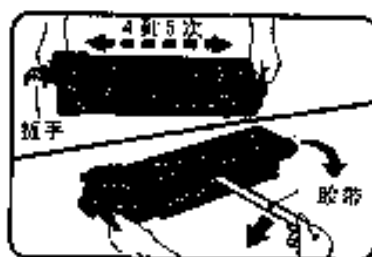
7) 将显影盒装入本机, 并用螺钉固定。

B. 墨粉盒安装

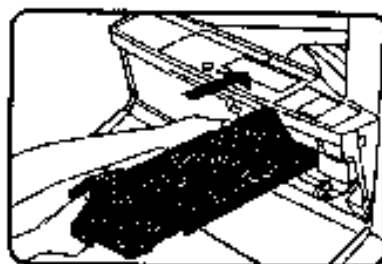
1) 水平摇晃墨粉盒数次, 去除胶带。

* 摇晃时, 勿握在扳手上。

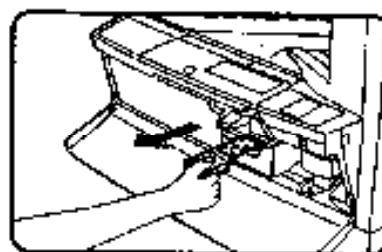
* 去除胶带后, 勿摇晃墨粉盒。



2) 将墨粉盒装入本机。



3) 拉动扳手。



4) 关闭前盖, 然后关闭侧盖。

• 关闭前盖时, 轻轻地按住两侧。

• 关闭侧盖时, 握住把手。

• 先关闭前盖, 后关闭侧盖, 如果次序相反, 可能会造成破损。

4. 卸下和存放固定螺钉

5. 纸盒纸张尺寸设定方法

6. SPF/RSPF 开箱和安装

7. 打印卡、液晶面板的安装

8. 传真卡组件开箱和安装

(传真卡组件的开箱和安装参见 AR-FX2 维修手册)

*出纸隔离板是标准配置, 无需安装。

[5] 调整

1. 调整项目 (仅列出增加项目)

A. 成像部

B. 机构部

1) OC第二打印面图像先端位置调整

调整项目	代码	LED	设定值	规格值	设定范围
OC 第二打印面图像先端位置	SIM 50-1*	曝光等级 3	1 个单位值: 移动 0.127 mm	先端空白: 1~4mm 图像损失: 3mm	1~99
OC 第二打印面图像先端空白		无显示			

*(执行代码前, 先设定为单面--双面的复印模式)

2) 第二打印面图像后端空白量调整

调整项目	代码	LED	设定值	规格值	设定范围
第二打印面图像后端空白	SIM 50-1*	曝光等级 5	1 个单位值: 移动 0.127 mm		1~99

*(执行代码前, 先设定为单面--双面的复印模式)

3) 第二打印面纸张中心位置调整

调整项目	代码	LED	设定值	规格值	设定范围
第二打印面纸张中心	SIM 50-10	无显示	1 个单位值 0.127 mm	双面中心 ±2.5mm	1~99

4) OC第二打印面原稿中心偏移调整

调整项目	规格值	代码	设定值	设定范围
第二打印面图像中心 (OC 模式)	双面: 中心 ±2.5mm	SIM 50-13	增加: 向 R 移动 0.1mm 减小: 向 L 移动 0.1mm	1~99

5) SPF/RSPF 原稿中心偏移调整

调整项目	规格	代码	设定值	设定范围
SPF/RSPF 原稿图像中心偏移	单面: 中心 ±3.00mm 双面: 中心 ±3.50mm	SIM 50-18	增加: 向 R 移动 0.1mm 减小: 向 L 移动 0.1mm	1~99

6) RSPF 副扫描倍率调整

<调整规格>

调整项目	规格	代码	设定值	设定范围
RSPF 副扫描方向倍率调整	±1.0%	SIM 48-5	1 个单位值 相当 1%倍率	1~99

*1 SIM48-5, 手送灯亮时, 调整 RSPF 副扫描倍率。

[6] 模拟代码

1. 模拟代码进入方法

清除键—插入键—“0”键—插入键—主代码—开始键—辅代码—开始键

2. 模拟代码取消方法

按全清除键解除模拟代码状态。

按中断键中断当前模拟代码, 返回到辅代码输入画面。

3. 模拟代码一览表 (仅列出增加项目)

主代码	辅代码	内容	*
2	9	RSPF 反转电磁动作检测	A
	10	RSPF 出纸通道选择电磁阀	A
9	1	双面电机正转动作检测	B
	2	双面电机反转动作检测	B
	4	双面电机旋转速度调整	B
	5	双面电机翻转时间调整	B
22	16	双面复印计数显示	B
24	5	双面复印计数清除	3
26	1	选购件设定显示	
	7	CRUM 设定值显示	
	10	机种名设置	
	37	载体寿命到时机停止功能取消	
	38	取消感光鼓寿命到时机停止功能<该代码未使用>	
30	1	本机传感器检测	
42	1	载体计数器清除	
46	19	AE 图像质量调整	
46	5	SPF/RSPF 副扫描倍率调整	
50	1	图像位置调整	
	10	纸张中心位置调整	
	13	OC 原稿中心偏移调整	
	16	SPF/RSPF 原稿中心偏移调整	
	18	双面复印第二面内存打印调整	B
	19	双面复印后端空白调整	B
51	2	压力量调整	

* A: 仅限选购件安装时。

B: 仅限 AR-206。

4. 模拟代码详解

主代码	辅代码	内容	动作说明	初始值	设定范围
2	9	RSPF 反转电磁阀动作检测 <仅限 RSPF 安装时>	用于驱动 RSPF 反转电磁阀 (RSOL), 以接通 0.5 秒, 断开 0.5 秒的周期, 进行 20 次。		
	10	RSPF 出纸通道选择电磁阀 <仅限 RSPF 安装时>	用于驱动 RSPF 出纸通道选择电磁阀 (GSOL), 以接通 0.5 秒, 断开 0.5 秒的周期, 进行 20 次。		
9	1	双面电机正转动作检测 <仅限 AR-206>	用于正方向旋转双面电机 30 秒钟。		
	2	双面电机反转动作检测 <仅限 AR-206>	用于反方向旋转双面电机 30 秒钟。		
	4	双面电机旋转速度调整 <仅限 AR-206>	显示当前设定的双面电机旋转速度。 输入设定数值后, 按开始键, 设定值才能储存。 键操作 双面电机旋转速度设定: 数字键	6	1-13
	5	双面电机翻转时间调整 <仅限 AR-206>	显示当前设定的双面电机翻转时间。 输入设定数值, 按开始键, 设定值被储存。 键操作 双面电机翻转时间设定: 数字键	50	13-78
22	16	双面复印计数显示 <AR-206>	用于显示当前双面复印计算值。*1		
24	5	双面复印计数清除 <AR-206>	用于清除双面复印计数值。*2		
26	1	选购件设定显示	用于在面板上显示已安装的选购件 (对应的 LED 点亮)。 键操作 显示 显示选择: 倍率显示键 <选购件安装时点亮> 显示部显示 "A" 时: 移位器: 缺纸 LED 隔离板: 卡纸 LED SPF: SPF 选择 LED RSPF: SPF 卡纸 LED 双面模式: 主纸盒选择 LED 单面模式: 手送托盘选择 LED 显示部显示 "B" 时: 纸盒 (第 2 层): NO. 2 纸盒选择 LED 纸盒 (第 3 层): NO. 3 纸盒选择 LED 纸盒 (第 4 层): NO. 4 纸盒选择 LED 存储器: 缺纸 LED FAX 组件: 卡纸 LED 打印板: 本体卡纸 LED ERDH: 主纸盒 LED 16CPM: SPF 卡纸 LED 20CPM: SPF 选择 LED 原稿检测传感器 自动纸张选择 LED		
	7	CRUM 设置值显示	通过以下数值显示当前设定的 CRUM 值。 键操作/显示 0: 没有设定 2: BAT-B 99: COMV 1: BAT-A 3: BAT-C		
	10	机种名设置	用以下数字设置机种名, 输入设定值后, 按开始键储存。 键操作/显示 5: AR-161 7: AR-200 24: AR-163 26: AR-201 27: AR-206		
	37	载体寿命到时机器停止功能取消	显示当前设定值, 输入设定数值后, 按开始键, 设定值被储存。 键操作/显示 0: 载体寿命到时, 机器停止。 1: 载体寿命到时, 机器不停止。	1	0-1

主代码	辅代码	内容	动作说明	初始值	设定范围
26	38	取消感光鼓寿命到时停止功能 <未使用>	显示当前设定值。输入设定数值后, 按开始键, 设定值被储存。 键操作/显示 0: 感光鼓寿命到时, 机器停止。 1: 感光鼓寿命到时, 机器不停止。	0	0-1
30	1	机器传感器动作检测	通过在操作面板上的 LED 显示, 检测输纸系统的传感器状态 显示 <传感器接通时指示灯亮> 进纸传感器: 本机位置卡纸 LED 双面传感器: SPF 卡纸 LED <仅限 AR-206> 出纸传感器: 卡纸 LED NO. 2 纸盒输纸传感器: NO. 2 纸盒位置 LED NO. 3 纸盒输纸传感器: NO. 3 纸盒位置 LED <仅限选购件纸盒安装时> NO. 4 纸盒输纸传感器: NO. 4 纸盒位置 LED <仅限选购件纸盒安装时> 感光鼓初始开关: 感光鼓 LED		
42	1	载体计数器清除	用于清除载体计数值 * 2		
46	19	AE 图像质量调整	显示当前设定值。输入设定数值后, 按开始键, 设定值被储存。 操作键/显示 0: 图像质量优先模式。 1: 墨粉节省优先模式。	1	1-2
48	5	SPF 模式副扫描倍率调整 <仅限 SPF/RSPF 安装时>	预热完成后, 进行黑白校正, 然后执行复印, 同时进行 SPF 副扫描倍率调整。 键操作 显示 调整项目选择: 曝光模式选择键 设定数值: 数字键 自动: SPF 副扫描倍率调整 手动: RSPF 副扫描倍率调整	33 45	1-99
50	1	复印图像位置调整	预热完成后, 进行黑白校正, 显示当前值 键操作 显示 调整项目 选择: 浓度等级 选择键 设置数值: 数字键 自动: 复印图像先端调整 手动: SPF 图像先端调整 <未使用> 照片: 主纸盒先端空白调整 自动+手动: 左端空白调整 自动+照片: 后端空白调整 自动+手动+照片: 选购件纸盒先端空白 手动+照片: 手送先端空白 不显示: 双面先端空白调整<AR-206> 浓度等级 1: 打印开始位置调整 浓度等级 3: 双面先端调整<AR-206> 浓度等级 5: 双面后端空白<AR-206>	55 77 18 48 40 18 18 20 55 60 60	1-99

主代码	辅代码	内容	动作说明	初始值	设定范围						
50	10	纸张中心调整	预热完成后,进行黑白校正,并显示每一纸盒当前中心调整值。 <table><tr><th>键操作</th><th>显示</th></tr><tr><td>纸盒选择: 纸盒选择 键</td><td>主纸盒: 主纸盒选择 LED 手送托盘: 手送进纸选择 LED NO. 2 纸盒: NO. 2 纸盒选择 LED NO. 3 纸盒: NO. 3 纸盒选择 LED</td></tr><tr><td>中心位置 调整: 数字键</td><td><仅限安装选购件纸盒时> NO. 4 纸盒: NO. 4 纸盒选择 LED <仅限安装选购件纸盒时> 双面: 无显示<仅限 AR-206></td></tr></table>	键操作	显示	纸盒选择: 纸盒选择 键	主纸盒: 主纸盒选择 LED 手送托盘: 手送进纸选择 LED NO. 2 纸盒: NO. 2 纸盒选择 LED NO. 3 纸盒: NO. 3 纸盒选择 LED	中心位置 调整: 数字键	<仅限安装选购件纸盒时> NO. 4 纸盒: NO. 4 纸盒选择 LED <仅限安装选购件纸盒时> 双面: 无显示<仅限 AR-206>	50	1-99
键操作	显示										
纸盒选择: 纸盒选择 键	主纸盒: 主纸盒选择 LED 手送托盘: 手送进纸选择 LED NO. 2 纸盒: NO. 2 纸盒选择 LED NO. 3 纸盒: NO. 3 纸盒选择 LED										
中心位置 调整: 数字键	<仅限安装选购件纸盒时> NO. 4 纸盒: NO. 4 纸盒选择 LED <仅限安装选购件纸盒时> 双面: 无显示<仅限 AR-206>										
	13	OC 模式原稿中心位置调整	预热后,进行黑白校正,并显示 OC 读取的原稿中心位置值。 <table><tr><th>键操作</th></tr><tr><td>中心位置调整值: 数字键</td></tr></table>	键操作	中心位置调整值: 数字键	50	1-99				
键操作											
中心位置调整值: 数字键											
	18	SPF 原稿中心位置调整 <仅限安装 SPF/RSPF 时>	预热后,进行黑白校正,并显示 SPF 读取的原稿中心位置调整。 <table><tr><th>键操作</th></tr><tr><td>中心位置调整值: 数字键</td></tr></table>	键操作	中心位置调整值: 数字键	61	1-99				
键操作											
中心位置调整值: 数字键											
	18	双面复印反面内存打印 图像位置调整 <仅限双面功能>	预热完成后,进行黑白校正,显示当前值。 <table><tr><th>键操作</th></tr><tr><td>反面打印图像位置调整: 数字键</td></tr></table>	键操作	反面打印图像位置调整: 数字键	58	1-99				
键操作											
反面打印图像位置调整: 数字键											
	19	双面复印后端空白调整 <仅限安装双面功能>	预热完成后,进行黑白校正,显示当前值。 <table><tr><th>键操作</th><th>显示</th></tr><tr><td>调整项目选择: 曝光等级选择键 设定数值: 数字键</td><td>自动: SPF/R-SPF 后端空白 手动: R-SPF 图像中心偏移 照片: R-SPF 先端空白</td></tr></table>	键操作	显示	调整项目选择: 曝光等级选择键 设定数值: 数字键	自动: SPF/R-SPF 后端空白 手动: R-SPF 图像中心偏移 照片: R-SPF 先端空白	57 52 70	1-99		
键操作	显示										
调整项目选择: 曝光等级选择键 设定数值: 数字键	自动: SPF/R-SPF 后端空白 手动: R-SPF 图像中心偏移 照片: R-SPF 先端空白										
51	2	阻力量调整	预热完成后,进行黑白校正,显示阻力量值。 <table><tr><th>键操作</th><th>显示</th></tr><tr><td>阻力量调整: 数字键</td><td>自动: 主纸盒 手动: 第 2 纸盒</td></tr><tr><td>调整项目选择: 曝光等级选择键</td><td>照片: 手送托盘 自动+手动: 双面 <AR-206> 自动+照片: RSPF<安装选购件></td></tr></table>	键操作	显示	阻力量调整: 数字键	自动: 主纸盒 手动: 第 2 纸盒	调整项目选择: 曝光等级选择键	照片: 手送托盘 自动+手动: 双面 <AR-206> 自动+照片: RSPF<安装选购件>	50, 1 50 50 48	双面 1-99
键操作	显示										
阻力量调整: 数字键	自动: 主纸盒 手动: 第 2 纸盒										
调整项目选择: 曝光等级选择键	照片: 手送托盘 自动+手动: 双面 <AR-206> 自动+照片: RSPF<安装选购件>										

[7] 用户程序

1. 用户程序一览表(增加部分)

程序名	程序号	说明	默认值	参数
出纸移位设定	19	用于使出纸移位功能有效或无效。 该移动功能可以通过工作隔离板分别指定上层出纸或下层出纸。	上层: ON 下层: ON	0(上层 OFF, 下层 OFF) 1(上层 ON, 下层 ON) 2(上层 ON, 下层 OFF) 3(上层 OFF, 下层 ON)
双面复印图像旋转	20	在单面到双面或双面到单面复印时,使 图像旋转(180°)功能有效或无效。	OFF	0(OFF) 1(ON)
页边位置设定*	22	选择页边位置	左端	1(左端) 2(顶端)

* 该项功能只有在安装选购件时才有效。

2. 墨粉寿命

按照下列方法, 查看墨粉大约的剩余量。

- 1) 按住淡键, 持续5秒钟, 直到所有的警示灯
(▲, △, ●, □, 和 ○) 闪亮, 同时, 复印数字窗口
出现 “—”。



- 2) 连续按住复印倍率键5秒钟
· 墨粉剩余量将以百分率的形式显示, (“100”
“75”, “50”, “25”, “10”, 或 “L0”)
显示 “L0” 时, 说明墨粉剩余量小于 10%。



- 3) 再次按淡键, 所有警示灯熄灭。

[8] 故障代码

1. 故障代码一览

故障代码	故障内容
F2 04	CRUM 数据读取错误
F6	00 FAX 电路板通讯出错
	10 FAX 电路板故障
	80 FAX 电路板通讯出错(协议)
	81 FAX 电路板通讯出错(奇偶)
	82 FAX 电路板通讯出错(溢出)
	84 FAX 电路板通讯出错(框架)
88	FAX 电路板通讯错误(超时)
U2 40	CRUM 通讯出错
U99	操作面板连接错误

2. 故障代码详解

主代码	辅代码	故障内容
F2	04	内容 CRUM 数据读取错误
		详解 CRUM 和 MCU 电路板通讯出错
		原因 CRUM 电路板数据出错
		MCU 电路板故障
		MCU 电路板 EEPROM 出错
		CRUM (粉盒) 和 MCU 电路板连接不良
		检查和维修 更换墨粉盒
		更换 MCU 电路板
		更换 MCU 电路板 EEPROM
		检查和固定 CRUM 和 MCU 的连接线

主代码	辅代码	故障内容
F6	00	内容 MCU 电路板和 FAX 电路板通讯故障 (MCU 检测到)
		详解 通讯建立, 框架, 奇偶, 协议故障
		原因 FAX 电路板连接故障
		FAX 电路板和 MCU 电路板线束不良 接口电路板插针断 FAX 电路板 ROM 出错, 数据出错
	10	检查 检查 FAX 和 MCU 电路板连接/线束
		和维修 检查机器接地线
		检查 FAX 电路板的 ROM
		内容 FAX 电路板故障
	80	详解 MCU 和 FAX 电路板通讯故障
		原因 FAX 电路板连接故障
		FAX 电路板和 MCU 电路板线束不良 接口电路板插针断 FAX 电路板 ROM 出错, 数据出错
		检查 检查 FAX 和 MCU 电路板连接/线束
	81	和维修 检查机器接地线
		检查 FAX 电路板的 ROM
	82	内容 FAX 电路板通讯故障(奇偶)
		详解 MCU 电路板和 FAX 电路板通讯故障 (奇偶)
		原因 FAX 电路板连接故障
		FAX 电路板和 MCU 电路板线束不良 接口电路板插针断 FAX 电路板 ROM 出错, 数据出错
	84	检查 检查 FAX 和 MCU 电路板连接/线束
		和维修 检查机器接地线
		检查 FAX 电路板的 ROM
		内容 FAX 电路板通讯故障(溢出)
	88	详解 MCU 电路板和 FAX 电路板通讯故障 (溢出)
		原因 FAX 电路板连接故障
		FAX 电路板和 MCU 电路板线束不良 接口电路板插针断 FAX 电路板 ROM 出错, 数据出错
		检查 检查 FAX 和 MCU 电路板连接/线束
	92	和维修 检查机器接地线
		检查 FAX 电路板的 ROM

主代码	辅代码	故障内容
F6	B4	内容 FAX 电路板故障(框架)
		详解 MCU 和 FAX 电路板通讯故障(框架)
		原因 FAX 电路板连接故障 FAX 电路板和 MCU 电路板线束不良 接口电路板插针断 FAX 电路板 ROM 出错,数据出错
		检查和维修 检查 FAX 和 MCU 电路板连接/线束 检查机器接地线 检查 FAX 电路板的 ROM
	B8	内容 FAX 电路板通讯故障(超时)
		详解 MCU 电路板和 FAX 电路板通讯故障(超时)
		原因 FAX 电路板连接故障 FAX 电路板和 MCU 电路板线束不良 接口电路板插针断 FAX 电路板 ROM 出错,数据出错
		检查和维修 检查 FAX 和 MCU 电路板连接/线束 检查机器接地线 检查 FAX 电路板的 ROM
U2	40	内容 CRUM 通讯出错
		详解 墨粉盒 CRUM 数据读取出错
		原因 安装了不同地区的墨粉盒 EEPROM 故障 目的地址设置错误 墨粉盒 CRUM 电路板故障 MCU 电路板故障 CRUM 连接不良
		检查和维修 安装指定的墨粉盒 检查 SIM26-6 设置 更换 EEPROM 更换墨粉盒 更换 MCU 电路板 检查 CRUM 接插件连接 执行 SIM16
U99		内容 操作面板电路板通讯故障
		详解 操作面板电路板和 MCU 的通讯出错(操作面板电路板检测到)
		原因 操作面板电路板和 MCU 之间的扁平线断线或反插 操作面板电路板故障 MCU 电路板故障 操作面板电路板或 MCU 电路板接插件不良
		检查和维修 检查扁平线是否插入,或更换扁平线 更换操作面板电路板 更换 MCU 电路板 检查连接操作面板电路板和 MCU 电路板之间的接插件

[9] 维修保养

1. 维修保养体系表

2. 维修保养数据显示

墨粉	寿命	13K
剩存量检测	寿命	a. 连续按住淡键 5 秒钟,进入用户程序。 b. 按住 % 键 5 秒钟,墨粉剩存量在数字显示窗口以百分率形式显示(剩存量等级:100%,75%,50%,25%,10%,LO)。 c. 按淡键取消。
	余量	将近用完 用完
	LED	ON 闪烁
	机器	允许操作 停止
载体	寿命	30K
LED	LED	到达 30K 计数时 ON
	机器	通过模拟代码 SIM26-37 选择设定不停止或停止 * 默认值:不停止 * 清除:SIM 42-1
	保养	通过模拟代码 SIM21-1 选择 30k, 15k, 10k, 7.5k, 5K 和不设定(维修保养灯不点亮)。
机器	LED	不停止
	机器	不停止

3. 更换消耗品时的注意事项

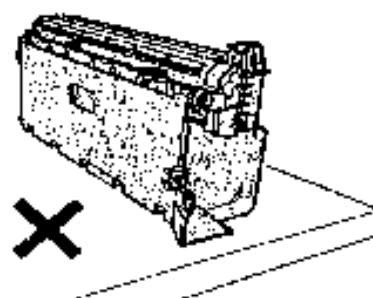
A. 墨粉盒

当度墨粉盒取出时,必须用聚乙烯薄膜袋包装,避免废粉飞撒。



B. 显影盒组件

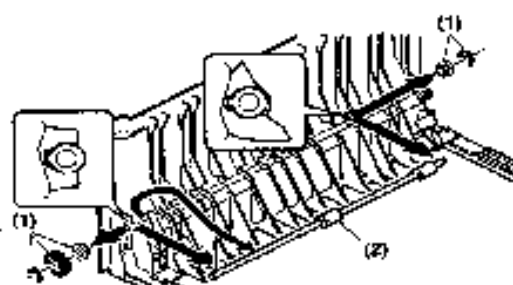
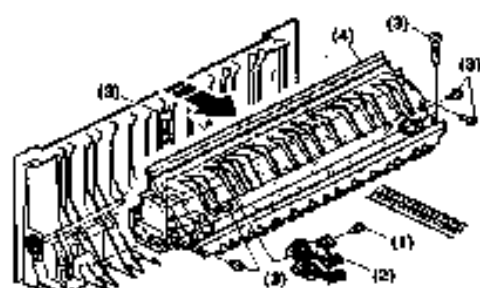
勿摇晃或抬起显影盒组件,否则会造成载体撒落。



[10] 分解组装

1. 双面输送部

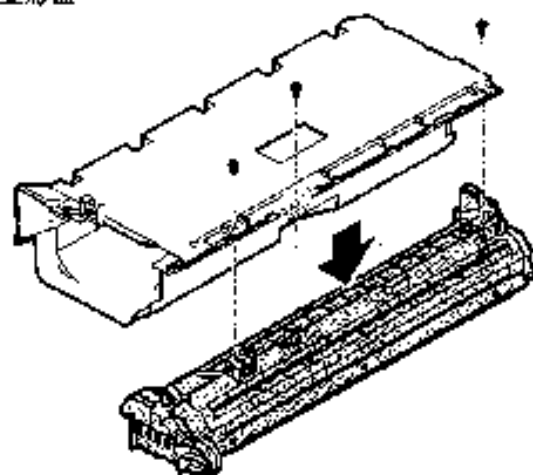
<仅限 AR-206>



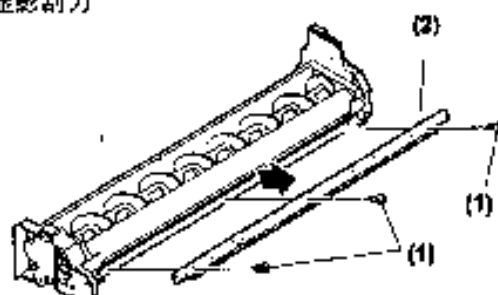
2. 显影部

NO	内容
A	显影盒
B	显影刮刀
C	MG 辊

A. 显影盒

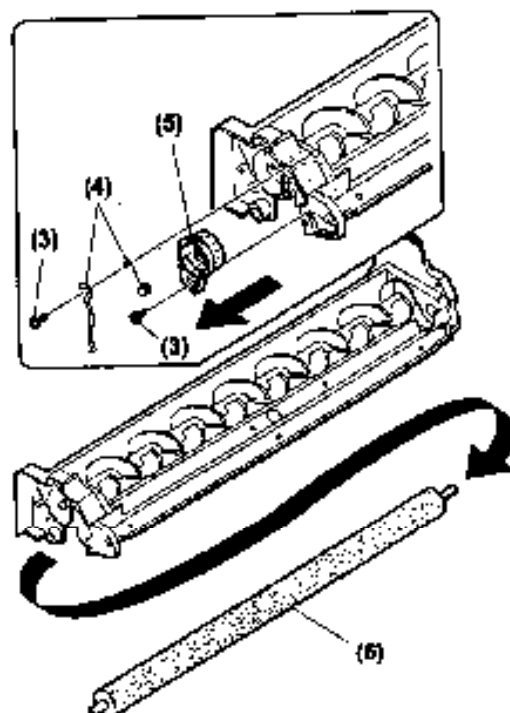
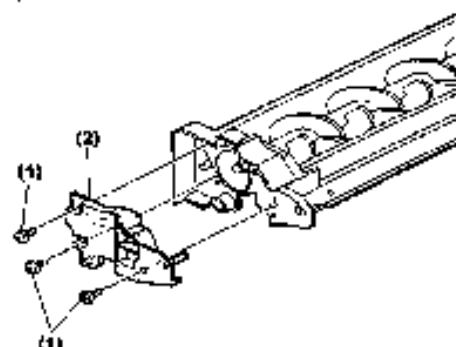


B. 显影刮刀



调整: 显影刮刀间隙调整

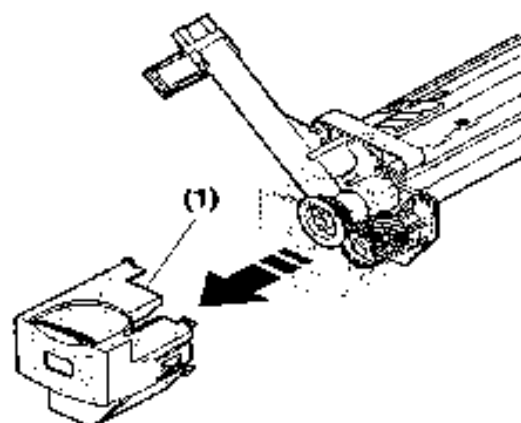
C. MG 磁辊

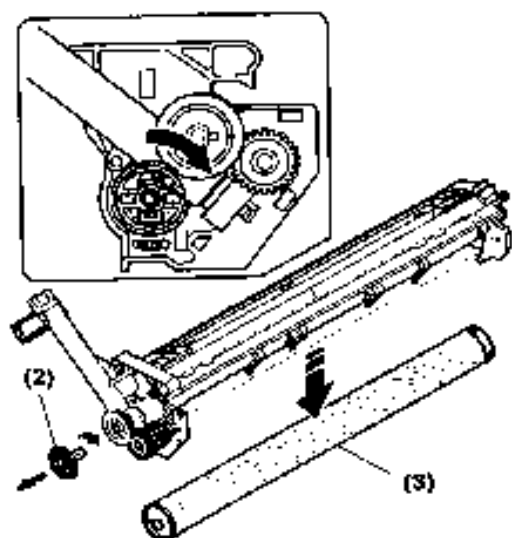


调整: MG 磁辊主磁极位置调整

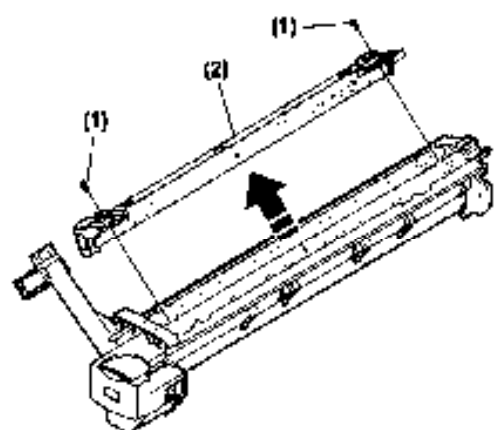
3. 成像组件

A. 感光鼓组件

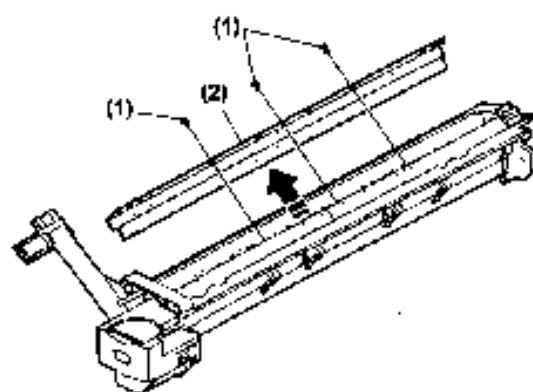




B. MC 组件



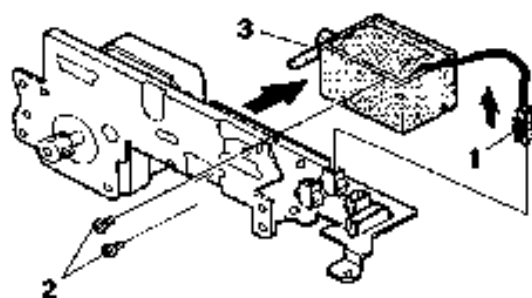
C. 清洁刮板



4. RSPF 分解组装

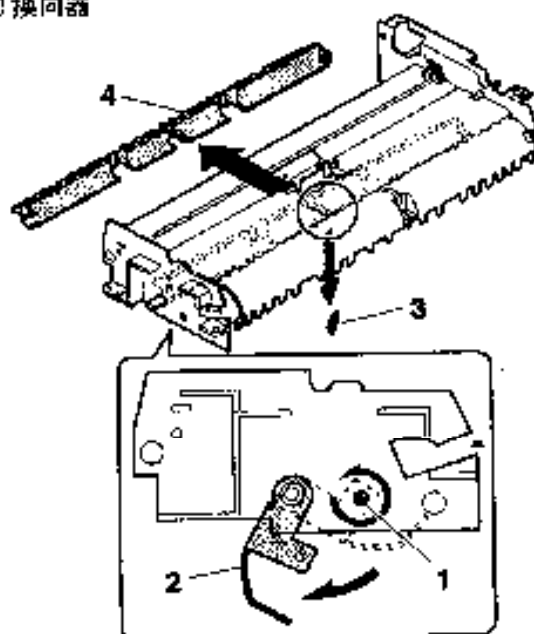
A. 驱动结构部

1) 压力释放电磁阀

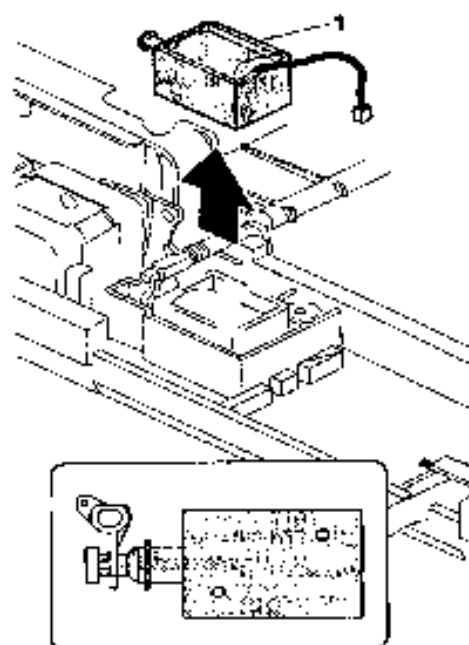


B. 输送部

1) 换向器



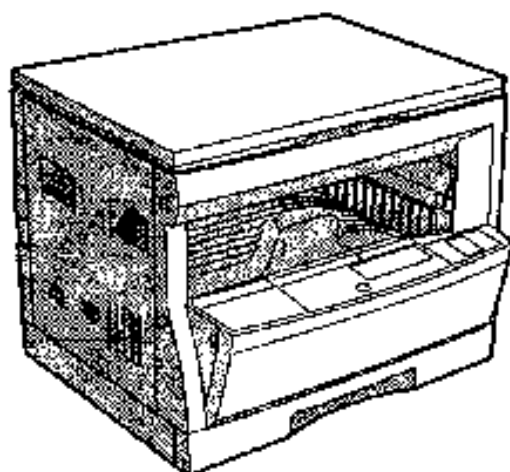
2) 换向蓄电磁铁



SHARP

维修手册

CODE: AR161/200SM1C



数码复印机

AR-161
MODEL AR-200

目 录

[1] 商品概要.....	1-1
[2] 规格.....	2-1
[3] 消耗品.....	3-1
[4] 外观内部结构.....	4-1
[5] 开箱安装.....	5-1
[6] 各部动作.....	6-1
[7] 调整.....	7-1
[8] 模拟动作.....	8-1
[9] 用户程序.....	9-1
[10] 故障代码表.....	10-1
[11] 保养.....	11-1
[12] 分解组装.....	12-1
[13] 配线图.....	13-1

为确保安全可靠部件必须使用正规产品。

标有△的商品，在安全上是重要的部件，更换时要使用有安全可靠性的指定部件。

SHARP CORPORATION

目 录

[1] 商品概要		[9] 用户程序	
1. 概要	1-1	1. 用户程序功能	9-1
2. 对象用户复印数量 (每月平均)	1-1	2. 设定变更方法	9-2
3. 商品特点	1-1	3. 部门计数器的设定	9-3
4. 选购件配置	1-1		
5. 用户注意事项	1-2	[10] 故障代码表	10-1
[2] 规格	2-1	[11] 维修保养	
[3] 消耗品		1. 维修保养体系表	11-1
1. 供给体系表	3-1	[12] 分解・组装	
2. 环境条件	3-1	1. 高压部	12-1
3. 制造编号的读法	3-2	2. 光学部	12-2
[4] 外观内部结构		3. 定影部	12-3
1. 外观	4-1	4. 托纸部	12-5
2. 内部结构	4-1	5. 主控制组件	12-7
3. 操作部	4-2	6. 光学结构装置	12-8
4. 电动机・电磁阀・离合器	4-3	7. 激光扫描组件	12-8
5. 传感器・开关	4-4	8. 托盘进纸部/用纸输送部	12-9
6. 电路板	4-5	9. 手动连续进纸部	12-10
7. 版面图	4-6	10. 电源部	12-12
8. SPF外观内部构造	4-7	11. SPF分解组装	12-13
[5] 开箱・安装		[13] 实体配线图	13-1
1. 机器安装	5-1		
2. 拆下防护材料和固定螺钉	5-1		
3. 显影盒的安装	5-1		
4. 固定螺钉拆下和保管	5-2		
5. 用纸尺寸的设定方法	5-3		
6. SPF的开箱和安装	5-4		
7. 出纸隔离板的安装	5-7		
8. 打印卡/液晶面板安装	5-11		
[6] 各部动作说明			
1. 动作概要	6-1		
2. 扫描部	6-1		
3. 成像部	6-2		
4. 进纸部	6-5		
5. 定影部	6-6		
[7] 调整			
1. 调整项目表	7-1		
2. 复印调整	7-1		
A. 成像部	7-1		
B. 机构部	7-3		
[8] 模拟代码			
1. 模拟方式输入方法	8-1		
2. 模拟代码的解除	8-1		
3. 模拟代码一览表	8-1		
4. 模拟内容	8-2		

[1] 竞品概要

1. 概要

本机具有快速复印、清晰复印、简单复印特点，是追求复印性能、复印生产性的数码复印机。

2. 对象用户复印数量(每月平均)

单独复印 : 2000~3000 张

复合机 : 4000~5000 张

3. 商品特点

A. 快速复印

- 预热时间: 约30秒
- 首页复印时间: 7.2秒(没有设定省能方式场合)
- 每分钟16张的复印速度

B. 复印清晰

- 具有手动方式/照相方式浓度调整功能

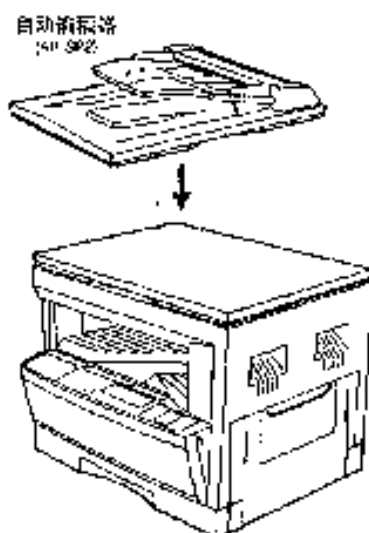
C. 基本功能齐全

- 固定变倍率4R+4E、50~200%放大
- 连续复印张数1~99 张
- 设有墨粉节约方式
- 具有能设定用户独立的使用环境的用户程序
- 能将书等的插页左右各1页连续复印，具有双页复印功能和黑白反转复印功能

D. 环境对应

- 在本机内部配置出纸盘，实现省空间化
- 具有省能设计/预热方式/节电方式功能 最大消耗电力1300W

4. 系统配置



- 电子分页组件 (AR-EB3)
- 出纸分离板 (AR-T02)
- 液晶面板组件 (AR-PA1)
- 打印卡组件 (AR-PB8)

注: 增加除存器时, 必须使用符合下列指标的产品

1) AR-EB3用 SIM除存器

脚	型号	奇偶错误	容量
72 脚	PCX1	无	16MB/32MB

2) AR-PB8用 DIM除存器

脚	型号	容量
168 脚	TDO	16MB/32MB/64MB

5. 维修保养注意事项

有关图案表示

在本维修手册中，为安全进行作业，用各种图案表示，该表示是由于无赖，误作业而发生的危险，因此要理解本手册的内容后再进行作业。

△警告，表示有致人死亡或重伤的危险。

△注意，表示有致人受伤或财产遭到损害的危险。

图案表示意义



△记号表示必须注意的事项。图中描绘了主要内容(左图是注意高温)。



⊘记号表示不可进行。在图中或附近描绘了具体禁止的内容(左图是表示禁止分解)。



●记号表示必须要做的。图中描绘了具体指示的内容(左图是将电源插头从插座中拔出)。

A. △警告

1) 电源在15A以上，220V专用以外插座不可使用，另外不可使用章鱼脚配线。如使用就会成为火灾、触电的原因。

2) 当冒烟，有怪味等异常情况时，不可使用。如在异常状态下使用时，会造成火灾、触电。

3) 必须连接接地线。如不连接接地线，当漏电时就会造成火灾、触电。

4) 拆机器壳体作业时要注意，内部高电压部分有触电的危险。另外不要在拆下机壳的状态下放置，不是维修人员接触非常危险。

5) 不要损伤，加二电源线。另外不要放重物，拉伸，随便扭曲，不然就会造成火灾、触电的原因。

6) 在机器上不要放置有水的容器，或者放置容易进入内部的金属片，水溢出，金属片进入内部时就会成为火灾、触电的原因。

7) 万一金属片、水等进入机器内部时，首先要切断本体电源开关，必须将电源插头从电源插座拔出后再进行除去作业。

8) 不可用湿手拔插头，操作机器，维修。不然就会造成触电。

B. △注意

1) 不要放置在摇晃的台上，倾斜的地方，往往造成落下、翻倒，损坏的原因。推荐使用外买进纸面板，专用而板。

2) 不要放置在湿气高灰尘多的地方。往往成为火灾、触电的原因。

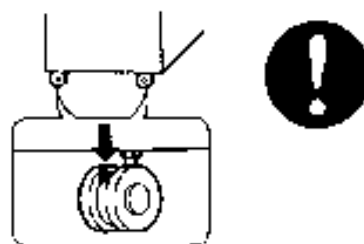
3) 定影部原因为高温，进行作业时要充分注意不要烫伤。



4) 电源插头从插座中拔出时，不要拉电源线。如拉电源线，电源线就会损伤线芯露出，断线等，往往造成火灾、触电的原因。

5) 墨粉或盛墨粉的容器不要放到火中，不然就会造成墨粉弹跳，损伤。

6) 使用进纸面板专用台时，必须将调节器(防滑)固定在地面，要锁住主销后倾，如图所示，调节器要确实地接触地面，转到锁住方向，锁住调节器并不可移动。(如不锁住主销后倾，由于操作机器渐渐往后退，SPF电缆开关与墙壁摩擦，容使内部断线，



办公室换地方，要少许移动机器时，逆向旋转调节器然后解锁并解除主销后倾的锁后使之移动。(移动后将调节器及主销后倾复原锁住，并使机器不能移动后固定。)

7) 不要直视光源，激光光线，有刺痛眼的危险。

8) 移动机器时，切断电源开关和保温开关，并必须将电源插头从插座拔出。电源线损伤是造成火灾、触电的原因。

9) 作业中进行接收动作，印字动作是非常危险的。因此，在拆下壳体作业时，要将电话回线，印刷电缆从本体拔掉后再进行。(激光打印功能和传真功能为选择)

10) 机器内部边缘有锋口部，因此作业时要注意不要弄伤手指。

C. 设置场所

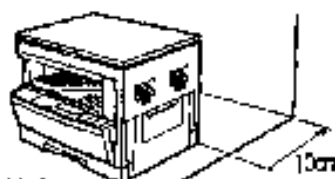
机械的性能受设置场所、环境条件的影响，如下所述的场所不可设置。

1) 高温・高湿・低温・低湿的场所(靠近锅炉、加湿器、冷却器)

- ・ 用纸潮湿，机器内部产生露，就会造成卡纸和复印污染。(使用环境：温度15℃~30℃，湿度20%~85%)

另外超声波式的加湿器要使用加湿器用纯水。如使用水管水就会散发出矿物质成分，机器内部就会受到污染，然后造成复印污染。

2) 机器周围要确保宽敞能操作的地方，通风好。(其设置离墙壁如下图所示10cm。)



3) 振动多的地方

- ・ 成为故障的原因。

4) 通气性恶劣的场所

- ・ 复印中机器内部发出臭氧。其量虽然没有达到对人体有影响，但大量复印时其臭氧就要注意，因此要设置在有窗和排风量大房间，不断进行换气。

※设置窗旁边时要避免日光直射。

(日光直射会引起塑料部件变形、变色，造成复印污染。)

5) 充满氨气的场所

- ・ 如放置在氨气复印等的旁边，就往往会造成复印污染。

6) 直射日光的场所

- ・ 塑料部件变形，造成复印污染。

[2] 规格 (AR-161/200)

A. 形式

形式	台式
----	----

B. 复印速度

(1) 基本速度

	AR-161	AR-200
1次扫描・1次复印时间	16张/分钟	20张/分钟
1次扫描连续复印时间	选购件	可以

(条件等同时, 包括手动和纸盒开始的迟度)

(2) 连续复印速度 (张/分钟)

AR-161/AR-200			
用纸尺寸	等倍时	放大时 (200%)	缩小时 (50%)
A3	9/11	5/11	9/11
B4	10/12	10/12	10/12
A4	16/20	16/20	16/20
A4R	12/14	12/14	12/14
B5	16/20	16/20	16/20
B5R	14/16	14/16	14/16

C. 快速复印时间

快速复印时间	7.2秒 (A4/第1页/DC使用时)
--------	---------------------

D. 原稿

最大原稿尺寸	A3
原稿基准位置	左端中心
检测有无	有 (AR-200 独有)
检测尺寸	A3, B4, A4, A4R, B5, B5R

(1) SPF

标准装备/选购件	选购件 SPF: AR-SP2
原稿积叠容量	30张 (相当56~80g/m ²)
原稿尺寸 (最大~最小)	A3~A5
原稿交换速度	16/20张 (A4; 等倍复印时)
原稿定位/进纸方向	从向上, 中心基准, 最上部 (首页) 依次给纸
原稿重量	56~90g/m ² , 15~23.9lbs
原稿尺寸检测	原稿进纸托盘上
原稿混裁	不可

E. 进纸

复印尺寸	(最大~最小) 纸盒: A3~A5	
进纸方式	1纸盒+连续手动	
进纸容量 AR-161	250X1 (进纸托盘)+100 (手动托盘)	
进纸容量 AR-200	250X2 (进纸托盘)+100 (手动托盘)	
残页检测	纸盒部	有空白检测 尺寸检测由用户输入
	手动托盘	仅检测空白

(1) 本体进纸部

进纸尺寸	A3/B4/A4/A4R/B5/B5R/A5
侧面~正面	正向1程
进纸容量	250张 (相当56~80g/m ²)
检测	有无废纸检测, 尺寸检测 (通过键输入)
重量	56g/m ² ~80g/m ²
特殊纸	再生纸

(2) 手动部

进纸尺寸	A3/B4/A4/A4R/B5/B5R/A5
进纸容量	100张
检测	无尺寸检测, 有检测有纸无纸
重量	56g/m ² ~128g/m ²
特殊纸	再生纸/DHP/标签
进纸	标准纸/再生纸单张

F. 操作速度

S→S (第1层)	100% (原稿交换率)
-----------	--------------

G. 连续复印

连续最多页数	99张
--------	-----

H. 预热时间

预热时间	约35秒 (条件: 标准状态)
有无预热	有

I. 复印倍率

固定倍率	50、70、81、86、100、115、122、141、200%
变焦宽	50~200%
独立变焦/纵	有 (50~200%)
独立变焦/横	有 (50~200%)

J. 印字浓度

浓度方式	自动/手动/照片
手动级数	5级 (手动/照片)
墨粉节省模式	用用户程序设定

K. 印字范围

最大印字范围	最大	410×293
	A3	410×293
	B4	360×253
	A4	208×293
	A4R	293×208
	B5	178×253
	B5R	253×178

L. 空白宽度

空白区域	顶端 1~4mm、后端 4mm 以下、 两边 4mm 以下
图像损耗	前后合计 4mm 以下、左右合计 4mm 以下(等倍时)

M. 自动双面

标准装备/选择	不可装备
---------	------

N. 排纸/加工

排纸部容量	250 张
分离	出纸隔离板: 选购件 (AR-TR2) 上层: 传真/印刷、下层: 复制 上层: 100 张、下层: 150 张
满载检测	有(分选上层)
加工	电子分页基板: 选购件 (AR-EB3)
电子容纸张数容量	A4 标准原稿 60 张
补位功能	无
装订功能	无

(1) 电子类面板的附加功能

电子类	类别功能	用 A4 标准原稿读取 30 张
	群选功能	用 A4 标准原稿读取 30 张
旋转复印	如是与原稿同尺寸的用纸, 即使位置方向不同也可使图像旋转进行复印。	
2 合 1/4 合 1	将 2 页或 4 页的原稿集中在一面复印, 通过实线进行分离。(用用户程序选择)	
边框消除	消除原稿周围图像进行复印。(用用户程序能从 0~20mm 进行调整)	
中心消除	针对设置的原稿消除中心图像进行复印。(用用户程序能从 0~20mm 进行调整)	
装订边	针对设置的原稿, 在左边制作装订线。	

O. 附加功能

APS*	☐	(SPF 使用时读取 APS 不可)
ANS*	☐	(SPF 使用时读取 APS 不可)
双面	☒	
原稿计数	☒	
分页器	☐	装上电子分页基板 (AR-EB3)
独立变倍	☐	纵横 50~200%
双页复印	☐	放大不可/SPF 使用时不可
装订边	☐	移位宽 9mm
框消除	☐	宽 5mm(可调节 0~20mm)
黑白反转	☐	只是全面
2 合 1/4 合 1	☐	
旋转复印	☐	
保存复印	☐	
预热功能	☐	用用户程序设定条件
自动电压调整器短路功能	☐	用用户程序设定条件
自动托盘开关	☐	出纸隔离板装上时 (AR-TR2)
用户程序	☐	
通信对应	☒	
密计计数	☐	

*通过原稿尺寸指定键

△选购件装需要

P. 机器结构

型号名称	
AR-161/200	标准型

(1) 选购件

型号名称	机种名称	电源供给形态
SPF(单页自动输稿器)	AR-SP2	由本体供给
出纸隔离板	AR-TR2	由本体供给
电子分页基板	AR-EB3	由本体供给
打印卡组件(PCL6/网络)	AR-PBB	由本体供给
液晶面板组件(20 位 X2 行)	AR-PA1	由本体供给

Q. 其它规格

感光体种类	OPC(有机感光体)
感光体φ	30mm
曝光灯	氙灯
显影方式	干式双组份磁刷显影
充电方式	锯齿充电
转印方式	非接触(电晕)静电转印
分离方式	自然分离+消电极
定影	热辊+分离爪
清洁方式	接触刮板

R. 包装形态

本体	本体/附属品
----	--------

S. 外观

	AR-181	AR-200
外形尺寸(W×D×H)	590×531×462(mm)	590×531×523(mm)
占用尺寸(W×D)	590×531(mm)(手动托盘收起)	590×531(mm)(手动托盘收起)
质量	约24.1kg	约35.2kg

T. 电源

电压	AC220V±15%
周波数	50/60Hz通用

U. 消耗电力

最大消耗电力	约1.3kwh
--------	---------

※对应电能星形

预热时	约80wh
自电电压调整器断路时	约4.8wh

V. 可靠性

对象用户	台式复印机	月平均2,000~3,000张
CV	复合机	月平均4,000~5,000张

W. 噪音

噪音	5A基准
----	------

X. 数码性能

	AR-181/200	
解析度	读取	400dpi
	打印	600dpi
灰度等级	读取	256等级
	打印	2值
储存	无/有	
硬盘	无	

[3]消耗品

1. 供给体系表

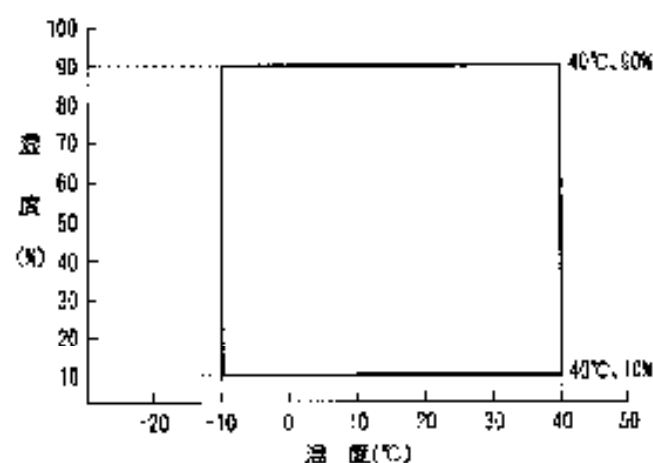
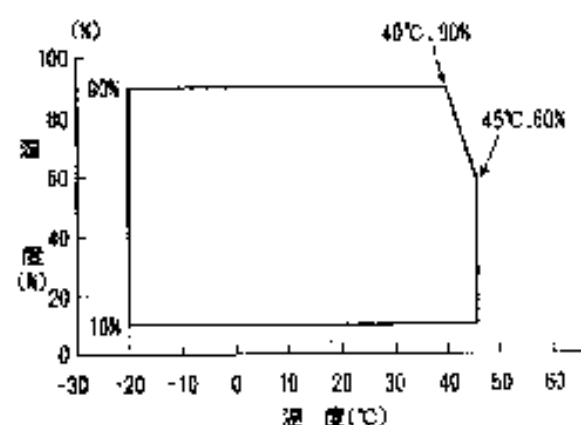
NO.	名称	内容	寿命	产品名称	备注
1	显影盒	显影盒	15k	AR-200TDC	相当 A4 6%原稿
2	光鼓组件	OPC 光鼓	30k	AR-200DRG	

2. 环境条件

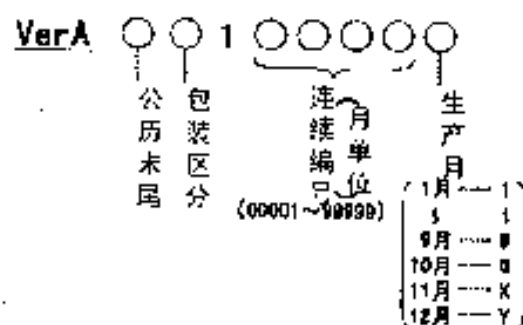
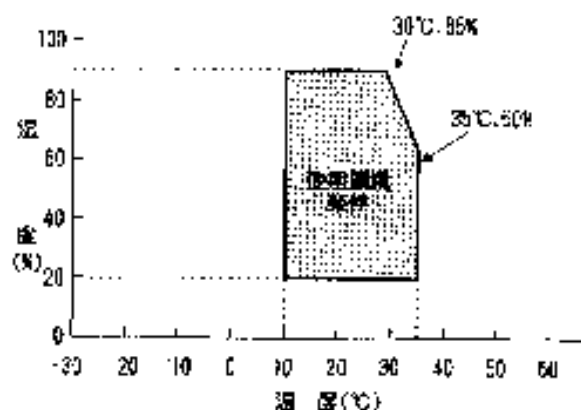
(2) 保存条件 (未开封状态)

A. 输送・保存条件

(1) 输送条件



B. 使用条件



C. 寿命(未开封状态)

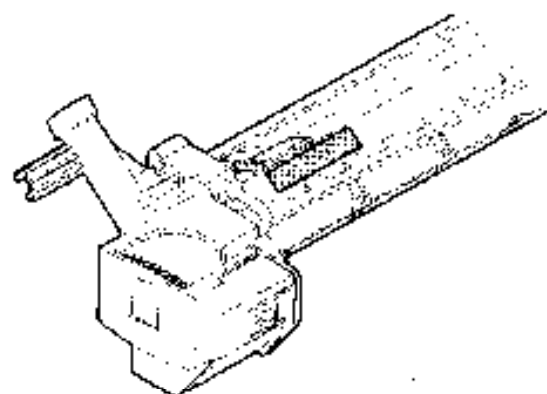
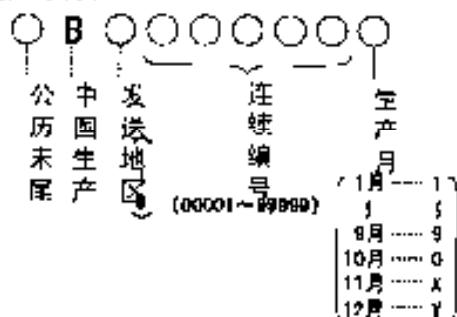
感光体光鼓(从制造年月开始36个月)

显影盒(从制造月开始24个月)

3. 制造编号的读法

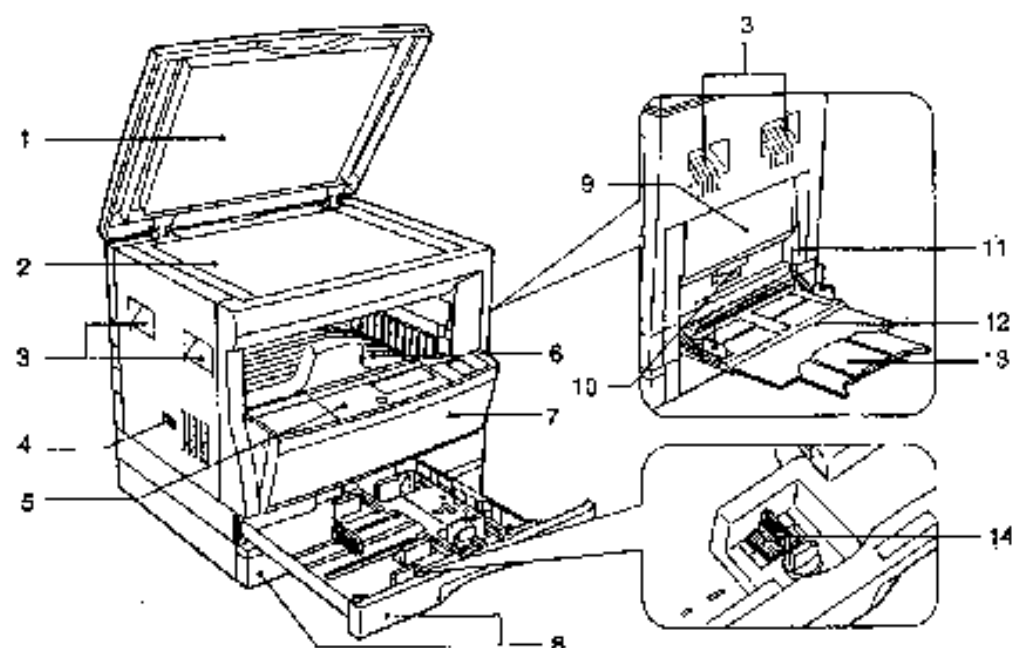
《显影盒》

显影盒上面贴有管理编号的标签。通过标签就可以知道生产年月。



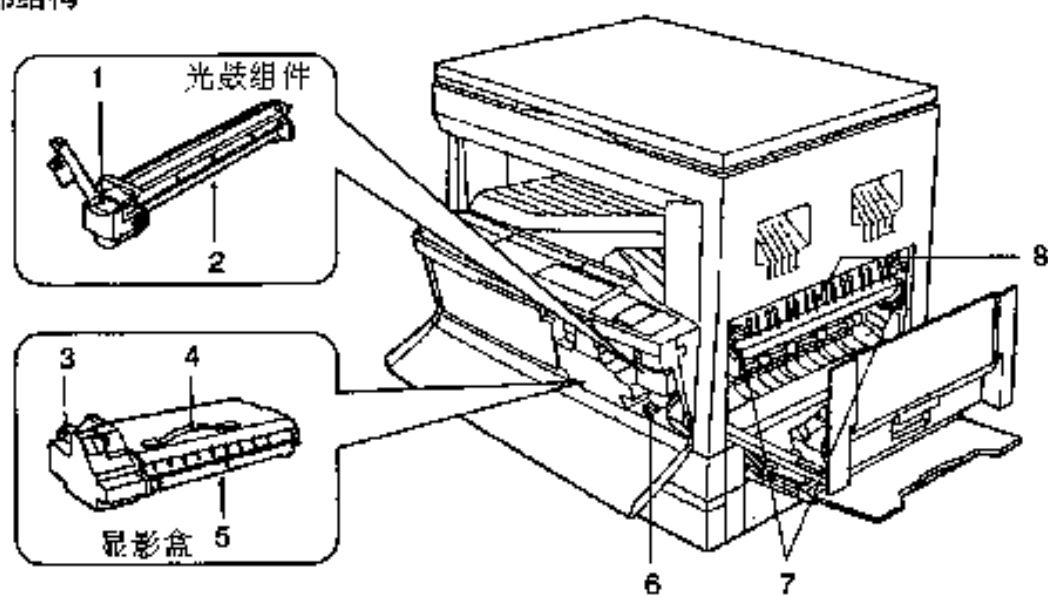
[4]外观内部结构

1. 外观



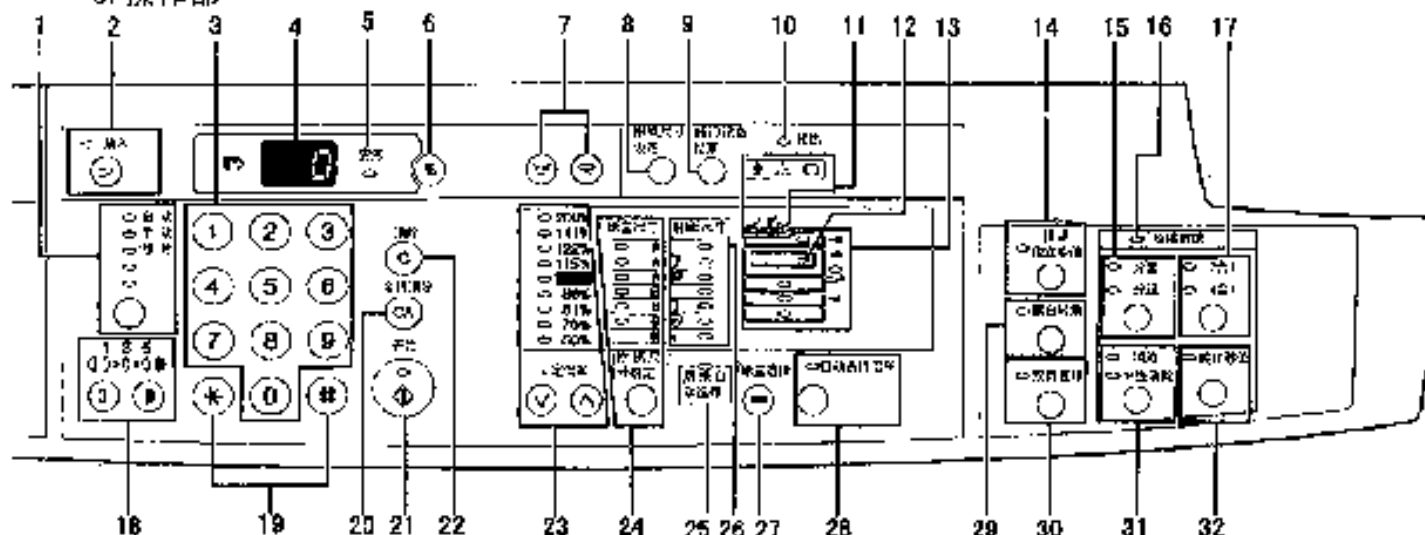
1	原稿盖	2	原稿台	3	移动月把手
4	电源开关	5	操作面板	6	出纸盘
7	前盖	8	纸盒 (AR-61 单纸盒)	9	侧面盖
10	侧面盖开关用把手	11	手送导板	12	手送托盘
13	加长托盘	14	清洁刷		

2. 内部结构



1	光鼓支架盖	2	光鼓组件	3	废粉盒
4	显影组件把手	5	显影调节器	6	纸输送辊
7	定影释放杆	8	纸输送导板		

3. 操作部



1 浓度转换键/显示灯	2 中断键/显示灯	3 数字键
4 复印张数显示部	5 变焦指示灯	6 5键
7 图象放大/缩小键	8 纸盒尺寸设定键	9 部门计数结束键
10 预热灯※注1	11 警告显示灯※注2	12 满纸检测显示灯 (仅在选购件分离装置装上时)
13 托盘位置/卡纸位置显示灯	14 纵横独立变倍键/显示灯	15 分套/分组键/显示灯 (仅在选购件的电子类仪表板上, 原稿自动进给装置装上时)
16 原稿数据灯 (仅在选购件电子类仪表板上, 原稿自动进给装置装上时)	17 2合1/4合1键/显示灯 (仅在选购件电子类仪表板上, 原稿自动进给装置装上时)	18 浓度调整键/显示灯
19 *键/#键 (仅在选购件传真放大配套件装上时)	20 全消除键	21 复印键
22 清除键	23 倍率选择键/显示灯	24 原稿尺寸指定键/显示灯
25 用纸自动选择显示灯	26 用纸尺寸显示灯	27 托盘选择键
28 倍率自动选择键/显示灯	29 黑白反转/显示灯	30 双页复印键/显示灯
31 除边框键/显示灯 (仅在选购件的电子类仪表板上装上时)	32 边位移动键/显示灯 (仅在选购的电子类仪表板上装上时)	

※注1

灯亮... 显示进入节能(预热)方式。
灯闪烁... 从节能方式恢复中, 电源ON后(预热中)
灯灭... 从节能方式恢复结束, 定影温度完全进入准备就绪状态。

上述显示灯的组合情况如下所示。(○ = 灯亮, ● = 灯灭)

灯	电源ON后	就绪	复印中
预热灯	闪烁	●	●
准备就绪灯	●	○	●
其他灯	○	○	○

灯	节能方式 (预热中)	节能方式 (自动停电 待节电器 面途中)	从节能方式 恢复中	从节能方式 恢复中 复印预热 的情况下
预热灯	○	○	闪烁	闪烁
准备就绪灯	○	●	○	●
其他灯	○	●	○	○

※注2

维修灯(小人灯)

如达到设定的计数数字(可用模拟设定), 灯亮。
机器不停。

显影盒更换灯

当墨粉浓度比一定水平低的情况下, 更换显影盒灯亮。只能进单张复印。以后如不更换显影盒, 复到300张时, 准备就绪灯就变为闪烁显示并且开始补充墨粉(显影盒更换继续灯亮)。2分钟以内如没有恢复到墨粉浓度, 准备就绪灯消失, 显影盒更换灯变为闪烁, 机器停止。

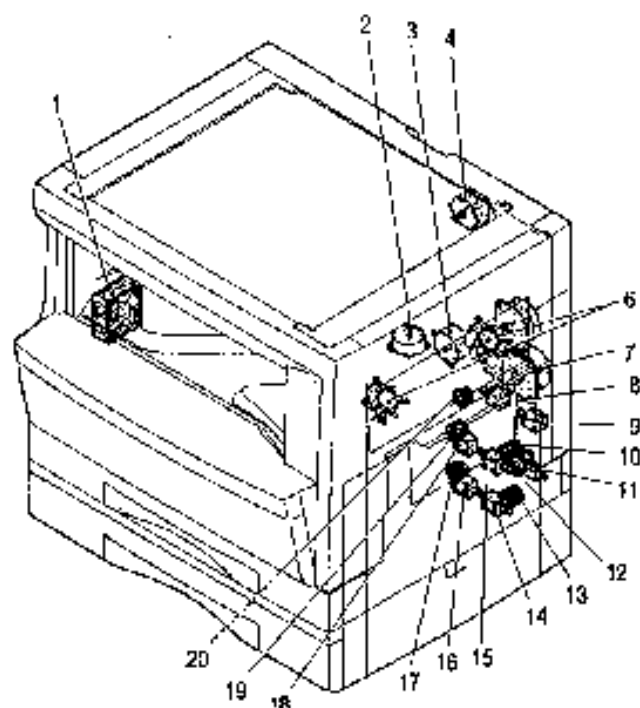
光鼓更换灯

如复印至29000张时此灯点亮, 再复1000张后复印机停止工作。

卡纸灯

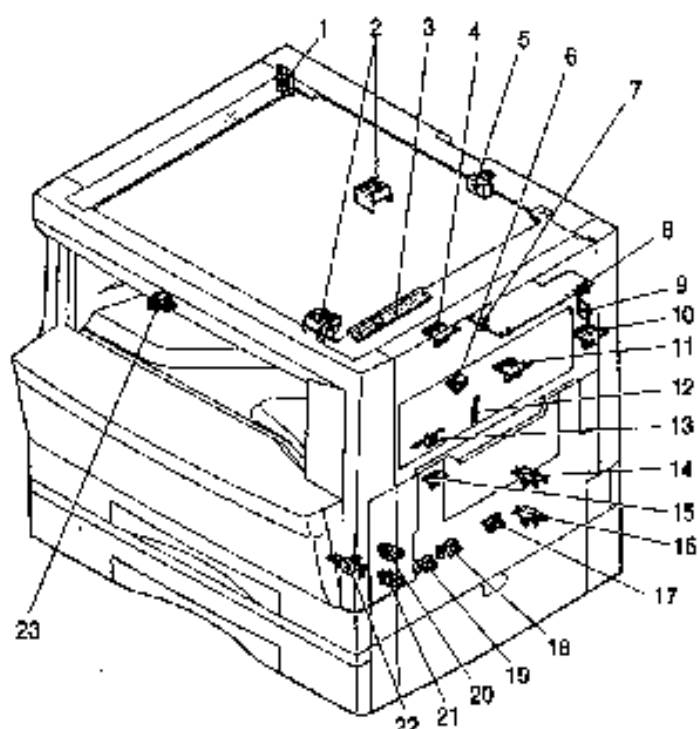
注意: 小维修/显影盒更换灯灯亮后单张动作只是在复印时, 印刷传真可以连续印刷。

4. 电机 电磁阀 离合器



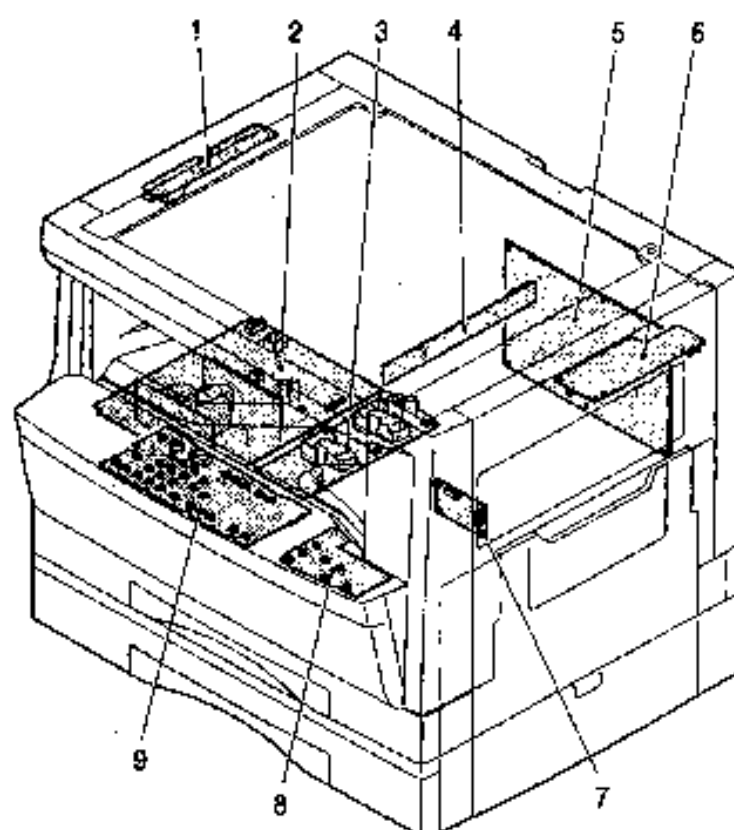
No.	名称	简称	功能/动作
1	排气风扇	VFM	本体内部冷却
2	分配器电机	SHTM	分配纸张位置
3	加粉电机	TM	供给墨粉用
4	反光镜电机	MRM	光学反光镜基座驱动用
6	冷却风扇	CFM	本体内部冷却
7	主电机	VM	本体驱动用
8	进纸电磁阀	CPFS1	纸盒进纸用电磁阀
9	对位辊电磁阀	RRS	对位辊旋转控制用
10	手动进纸离合器	MPFC	手动进纸辊驱动
11	连续进给电磁阀	MPFS	连续手动进纸
12	手动输送离合器	MPTC	手动输送辊驱动
13	第二纸盒进纸离合器	CPFC2	纸盒进纸辊驱动 (AR-200 独有)
14	第二纸盒输送电磁阀	FSOL2	第二纸盒输送控制用电磁阀 (AR-200 独有)
15	第一纸盒输送电磁阀	FSOL1	第一纸盒输送控制用电磁阀 (AR-200 独有)
16	第二纸盒进纸电磁阀	PSOL2	第二纸盒进纸驱动用电磁阀 (AR-200 独有)
17	进纸离合器	CPFC2	纸盒进纸辊驱动 (AR-200 独有)
18	第一纸盒进纸电磁阀	PSOL1	第一纸盒进纸驱动用电磁阀 (AR-200 独有)
19	第一纸盒进纸离合器	CPFC1	纸盒进纸辊驱动
20	对位辊离合器	RRG	对位辊驱动用

5. 传感器 开关



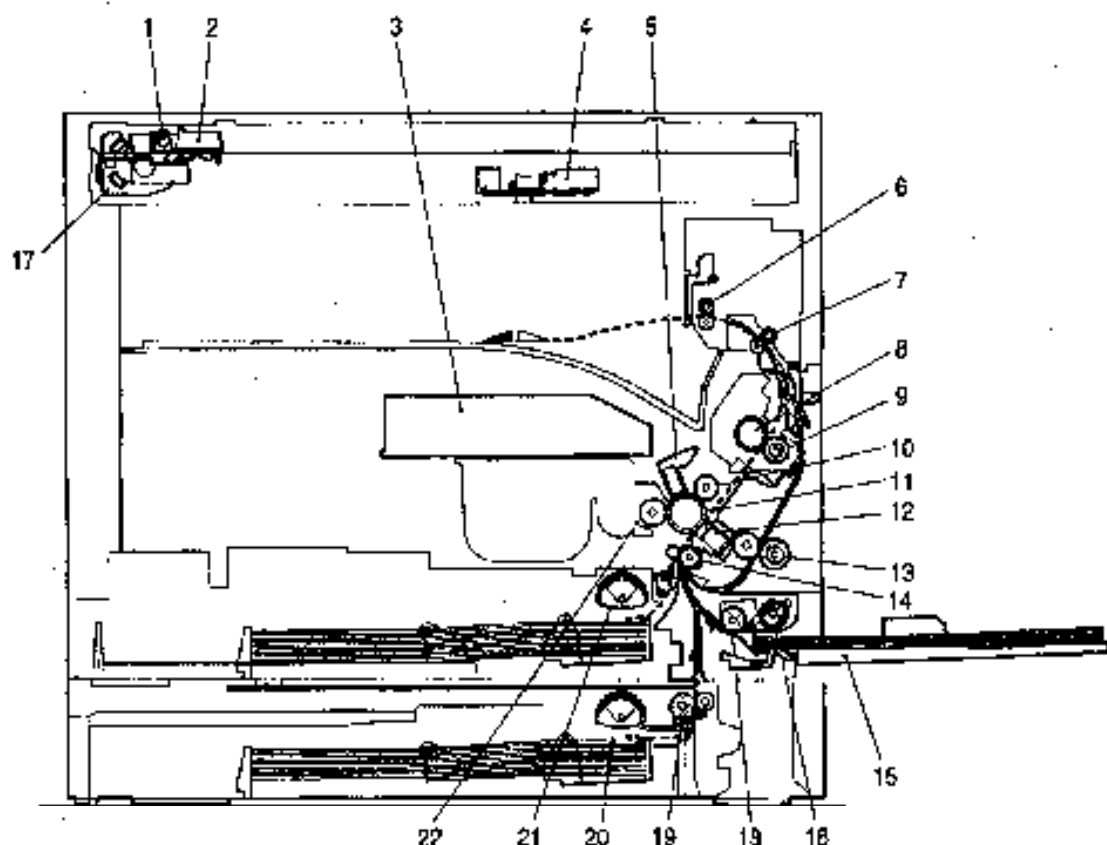
No.	名称	简称	功能
1	反光镜原位传感器	WHPS	扫描位置原位传感器位置检测
2	原稿尺寸传感器	DSIN	检测原稿尺寸 (AR-200 独有)
3	墨粉浓度传感器	TCS	检测显影盒内墨粉量
4	排纸传感器	PODI	检测排纸情况
5	盖板开关	DOC COVER	(AR-200 独有)
6	右门开关	DSWR	检测右门开关情况
7	满杯检测传感器	P FULL	检测排纸托盘是否满载
8	移动检测传感器	LFTHP	检测排纸分配情况
9	出纸隔离板上限传感器	JTRAY	检测隔离板的上限位置
10	排纸传感器	PDPX	检测纸张输送
11	分配器检测传感器	SFTHP	检测分配器工作情况
12	热敏电阻	RTH	检测定影部温度
13	恒温器		检测定影部异常高温
14	第一纸盒到位开关		检测纸盒是否到位
15	进纸传感器	P IN	检测纸张输送
16	第二纸盒到位开关		检测纸盒是否到位 (AR-200 独有)
17	输送检测传感器	MPED	检测手送部是否有纸
18	第二纸盒门检测传感器	DRS2	检测第二纸盒门的开关 (AR-200 独有)
19	第二纸盒纸张输送传感器	PPD2	检测纸张输送情况 (AR-200 独有)
20	第一纸盒纸张检测传感器	CSS1	用于检测第一纸盒有无纸
21	第二纸盒纸张检测传感器	CSS2	用于检测第二纸盒有无纸 (AR-200 独有)
22	光鼓复位开关	DRS1	检测新光鼓开关
23	电源开关	MAIN SW	主电源的开/关

6. 电路板



No	名称	功能
1	复印灯用变换器板	复印灯控制用
2	电源板	AC 电源/DC 电源
3	高压板	高压控制
4	CCD 控制板	图像读取用
5	主控制板	本体控制/图像处理
6	排纸中继板	排纸控制
7	纸盒电路板	控制纸盒
8	电子类功能键控制板	操作作用
9	主操作板	操作部控制

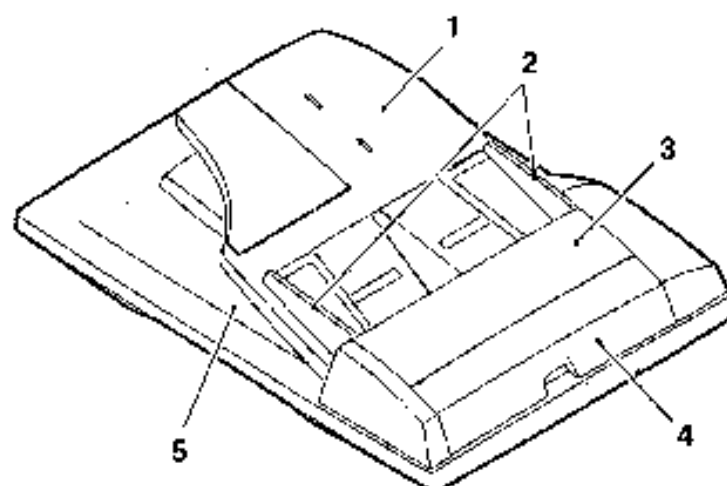
7. 断面图



No	名称	功能
1	复印灯	图像照射用
2	复印灯装置	与 2/3 号反光镜装置同步驱动
3	LSU 装置(激光装置)	将图像信号变成激光束写在光鼓上
4	透镜装置	
5	主充装置	对光鼓进行充电
6	排纸辊	排出纸张用辊
7	输送辊	纸张输送用辊
8	上定影辊	使墨粉定影在纸上
9	下压辊	使墨粉定影在纸上
10	废粉输送辊	将废粉输送到废粉盒内
11	感光鼓	形成图像
12	转印纸张	将光鼓上的图像转印到纸上
14	对位辊	将纸张顶端与图像顶端对齐
15	手动托盘	从手送用纸口输送纸张
16	手动给纸辊	手送用纸抬起
17	2/3 号反光镜装置	
18	手动输送辊	输送纸张
19	第二纸盒输送辊	输送第二纸盒纸张 (AR 200 独有)
20	第二纸盒给纸辊	第二纸盒用纸抬起 (AR-200 独有)
21	第一纸盒给纸辊	第一纸盒用纸抬起
22	磁辊	将墨粉送到光鼓上

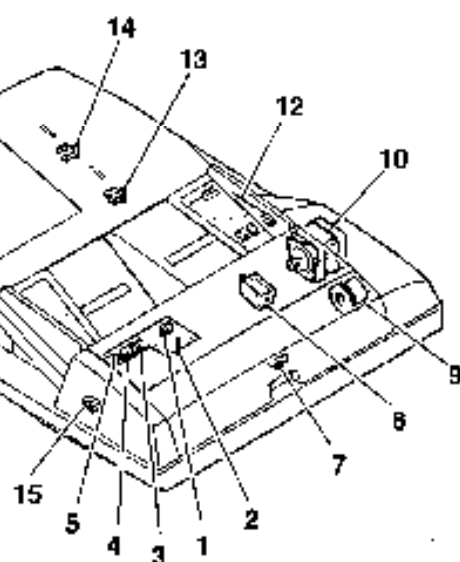
8. SPF 的外观和内部构造

1. 外观



NO.	名称	NO.	名称	NO.	名称
1	原稿放置盘	2	原稿导向盘	3	原稿给纸部盖板
4	原稿输送部盖板	5	原稿出纸部		

2. 内部构造



传感器、离合器

NO.	记号	名称	类型	检测动作
1	WO	原稿安装检测传感器	遮光型	检测有无原稿
2	COVER	原稿给纸部盖板	遮光型	检测给纸部盖板开关
3	W1	原稿宽度检测传感器 (A4R, A3)	遮光型	检测纸台上的原稿宽度
4	W2	原稿宽度检测传感器 (B4, B5)	遮光型	检测纸台上的原稿宽度
5	W3	原稿长度检测传感器 (A4R, A3)	遮光型	检测纸台上的原稿长度
6	#SW1	给纸离合器	-	-

NO.	记号	名称	类型	检测动作
7	PAPER	逆原检测传感器	遮光型	检测有无原稿
8	CLD	离合器离合器	-	-
9	MUT	SPF 马达	步进马达	驱动原稿给纸部电机
10	-	中轴传感器	-	-
11	L1	原稿长度检测传感器 (R)	遮光型	检测纸台上的原稿长度
12	L2	原稿长度检测传感器 (R)	遮光型	检测纸台上的原稿长度
13	COVER OPEN	SPF 离合器开关	遮光型	检测 SPF 离合器是否打开

[5] 开箱·安装

1. 机器的安装

A. 安装条件

设置场所的好坏，对机器性能有很大的影响，因此要充分考虑以下事项。

(1) 环境直射

- 1) 要避免日光直射的场所。
 - 会使塑料变形。
- 2) 要避免高温、多湿、低温、低温的场所。(靠近加热器、加湿器、冷却器等)
- 3) 要避免灰尘多的场所。
 - 如灰尘进入机器内部，往往会造成复印污染和故障。
- 4) 要避免振动多的场所。
 - 往往造成故障的原因。
- 5) 要避免通气性差的场所。
- 6) 要避免氨气充满的场所。
 - 如放置在氨气复印旁边，往往会成为复印污染的原因。

(2) 机器周围的基础

机器的后部放置在离墙壁10cm以上。

(3) 电源

- 1) 电源在15A以上使用220V专用插座。
 - 如将本机的电源插头插入到照明器具和共用回路的插座中使用，有时会产生灯闪烁。本机要使用本体与照明器具不连接的专用插座。
- 2) 不要乱接配线。

(4) 接地线的连接

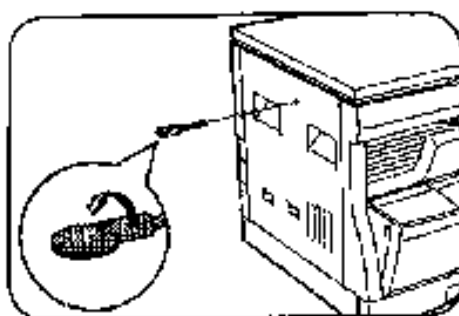
为防止危险，必须连接接地线。

- 如不连接地线，漏电时就会成为火灾触电原因。

2. 拆下防护材料和固定螺钉

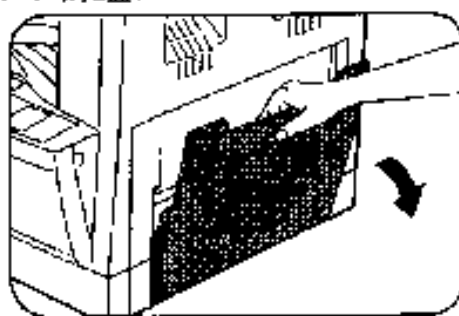
- 1) 拆下胶带和防护材料。
 - 将胶带全部剥下后，打开原稿盖，然后拆下片状的防护材料。
- 2) 拆下固定螺钉。
 - 使用硬币拆下。

- 固定螺钉在运输机器时足需要的，因此要保管托盘中。

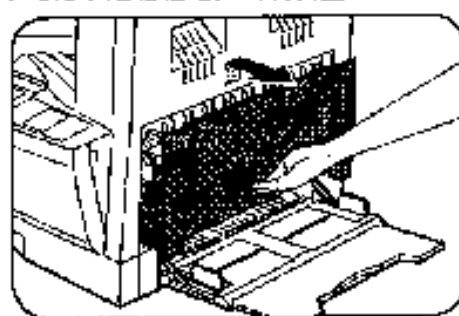


3. 显影盒的安装

1) 打开手动托盘。

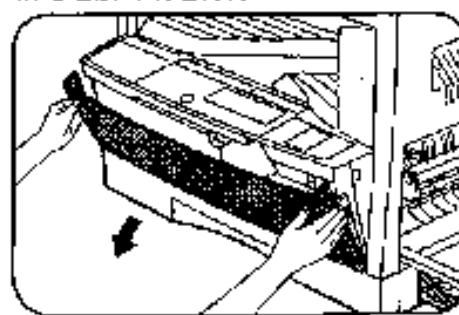


2) 边拿起托手边轻轻地拉出侧面盖。

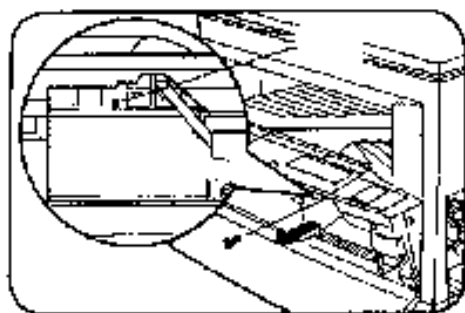


3) 打开前盖。

- 轻轻地边按两端边打开。

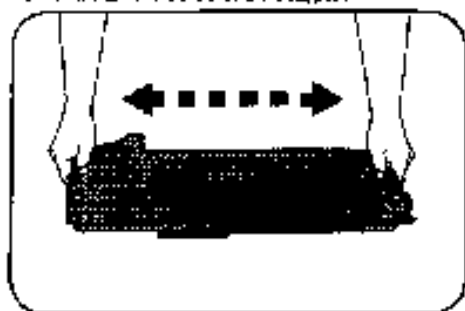


4) 拆下显影盒插入口上部的螺钉。

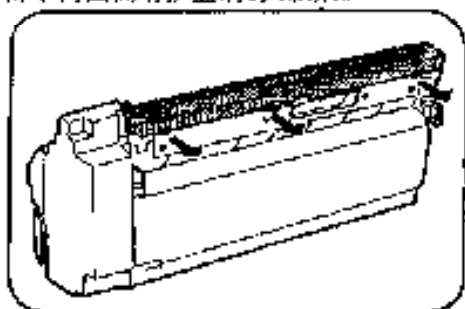


5) 将新的显影盒左右摇晃4~5次。

- 水平状态下向尖头方向摇晃。

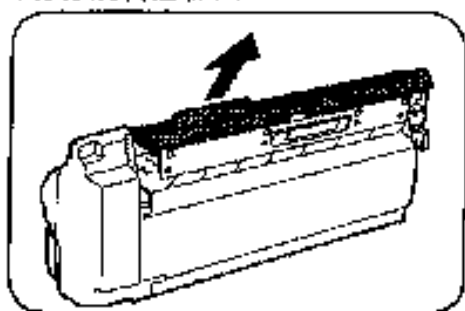


6) 拆下内面侧防护盖的3只板爪。



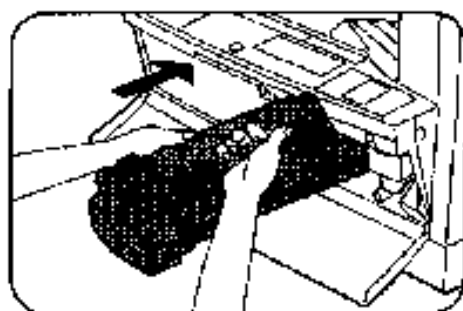
7) 取下防护盖。

- 向尖头方向拉取下。

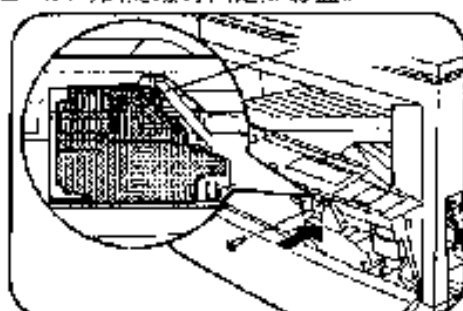


8) 插入显影盒

- 沿着导板轻轻地插入到锁住为止。

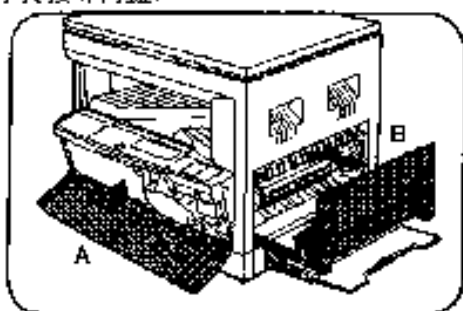


9) 用包装在一起的固定螺钉固定显影盒。



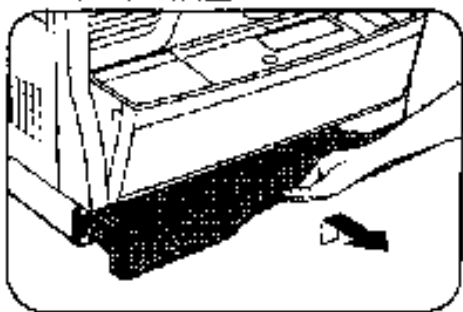
10) 关闭前盖A后，关闭侧面盖B。

- 关闭前盖时，轻轻地按两端。
- 关闭侧面盖时，按把手。
- 关闭盖时，必须先关闭前盖后再关闭侧面盖，如搞错顺序会损坏门盖。

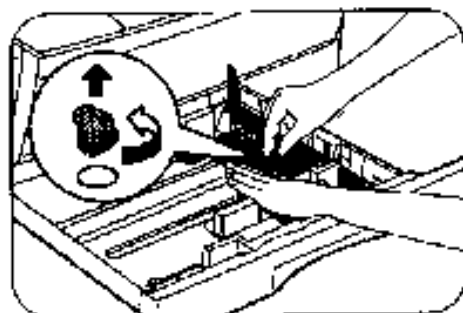


4. 固定螺钉拆下和保管

1) 边拿把手边轻轻地拉出托盘。

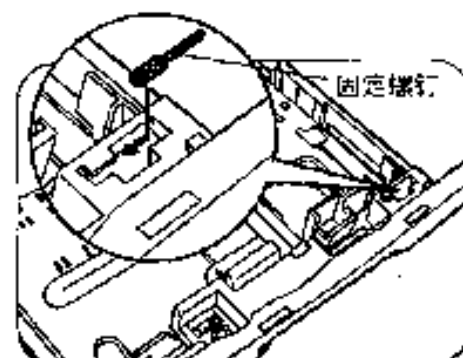
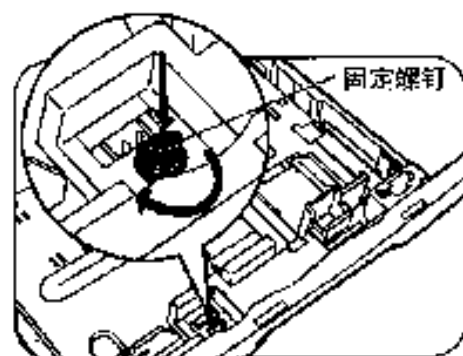


2) 边推用纸压板边将固定销子向尖头方向旋转取出。



3) 将固定销子和固定螺钉放在托盘内保管。

- 按上述顺序2拆下的固定销子和按前面所述“2. 防护材料和固定螺钉拆下”的顺序2拆下的固定螺钉放在托盘内保管。



5. 用纸尺寸设定方法

传真方式中，不能进行用纸尺寸的设定，传真及印字装置印刷中，即使是复印方式也不能进行用纸尺寸设定。（外装品的传真放大配件、印字放大配件装上时）

1) 边拿把手边轻轻拉出托盘。

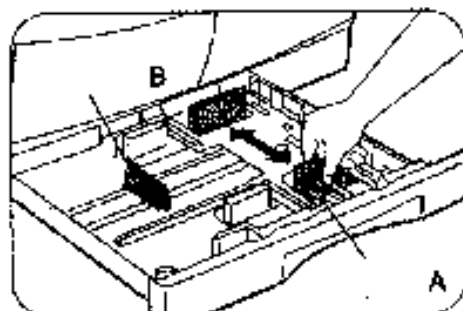
2) 推用纸压板。

- 将用纸压板的中央推到锁住为止。

3) 将给纸托盘内隔板A、B

对准用纸纵和横的尺寸。

- 隔板A是滑动的，边拧固定把手，边将其滑到补给的用纸刻度位置。
- 隔板B是插入式的，拆下后插入到补给的用纸刻度位置。



4) 用纸放入托盘。

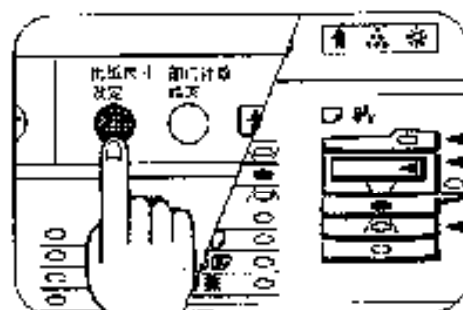
- 放置用纸不超过指示线张数(250张)。
- 确认用纸在给纸托盘右侧棘爪以下。

5) 轻轻推托盘。

- 确实推到底。

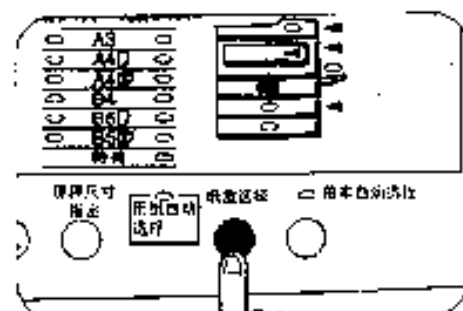
6) 按用纸尺寸设定键开始设定。

- 选择的托盘和设定的用纸尺寸的显灯闪烁。



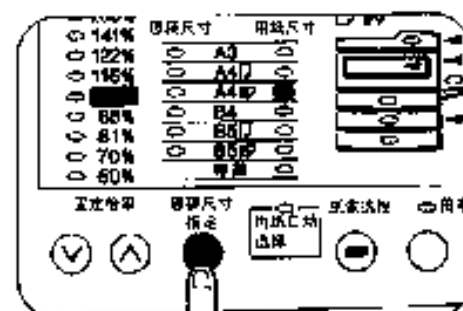
7) 按托盘选择键，选择想设定的托盘。

- 选择的托盘灯闪烁表示。

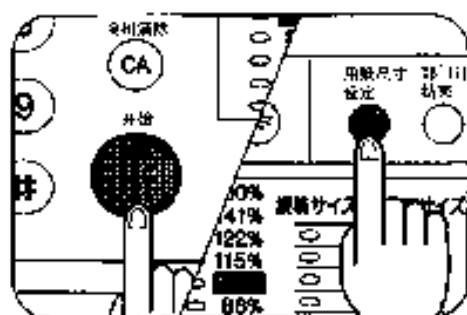


8) 按原尺寸指定键，选择想设定的用纸尺寸。

- 选择的用纸尺寸灯闪烁显示。



9) 按起动键后，按用纸尺寸设定键，结束设定操作。

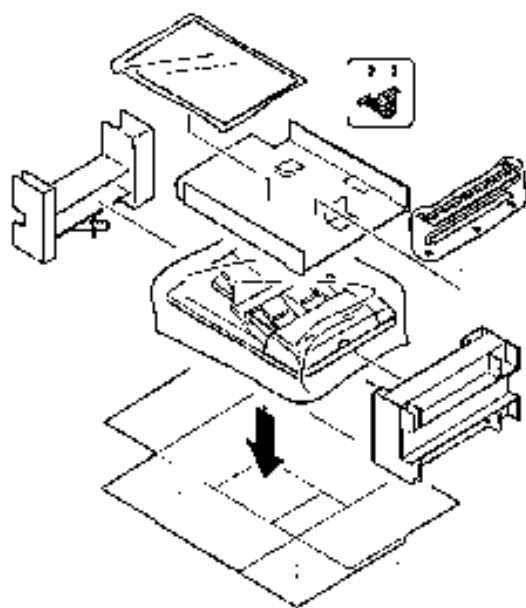


继续设定其它托盘用纸尺寸时，按起动键后，反复操作顺序7~9。

6. SPF 的開箱与安装

1. 開箱

参照下图開箱

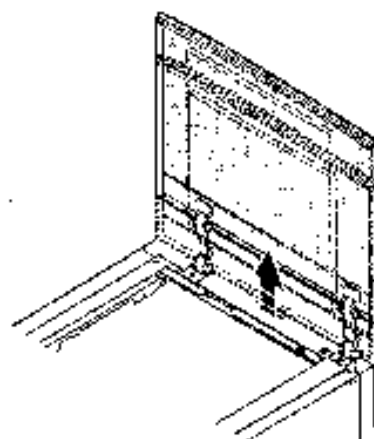


2. 安装

(1) 随机附件

1) 去除原稿盖板

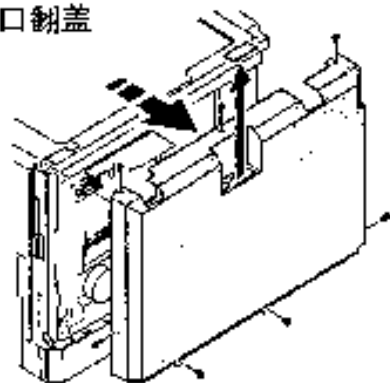
在主机上将原稿盖板提起后拿出



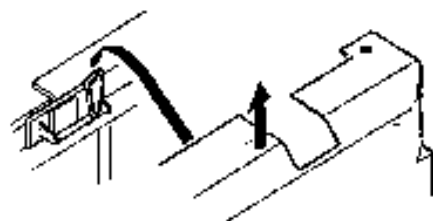
2) 打开主机的后盖板

拧去螺丝后拆除

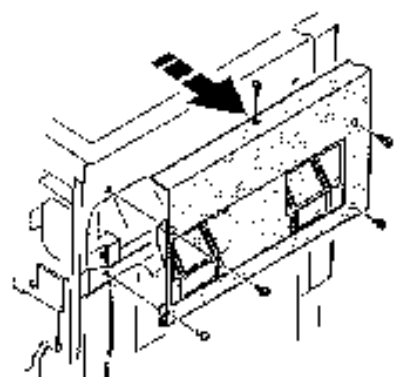
打开接口翻盖



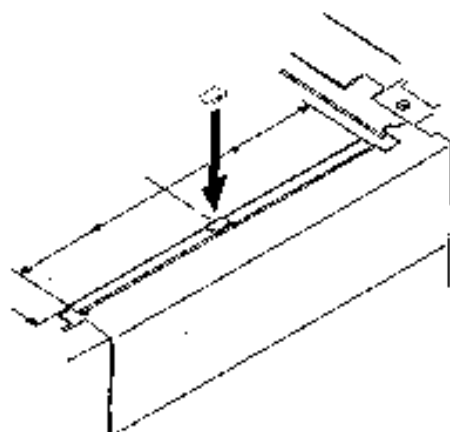
※有开关检测的场合注意不要折断传感器档杆



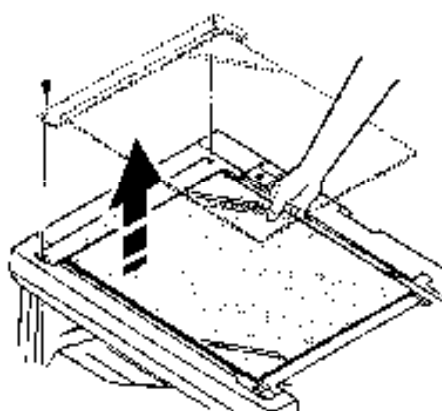
- 3) 打开右侧板.
拧开螺丝后拆除.



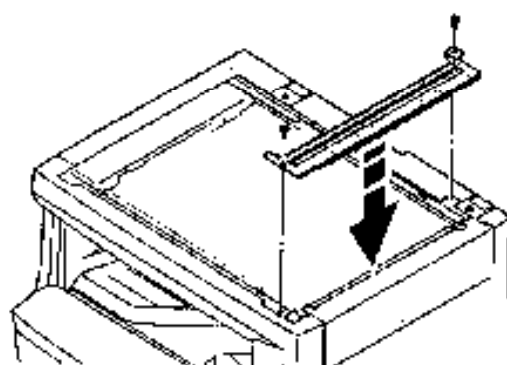
- 6) 装上胶垫
* 安装时不要超过板金的端面



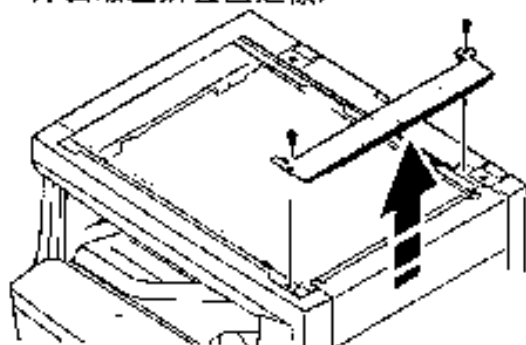
- 4) 拆除原稿玻璃固定板(左侧)和原稿玻璃.
拧开螺丝后将原稿玻璃和固定板同时拆除.



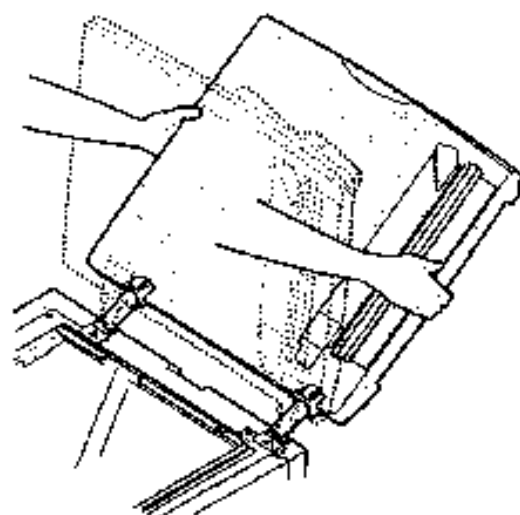
- 7) 安装 SPF 用玻璃固定板
安装稿台玻璃和稿台玻璃固定板后用4)中拆下的螺钉固定



- 5) 拆除原稿玻璃固定板(右侧).
拧去螺丝拆去固定板.



- 8) 将 SPF 安装到主机上
将 SPF 向后倾斜沿导向孔插入主机内

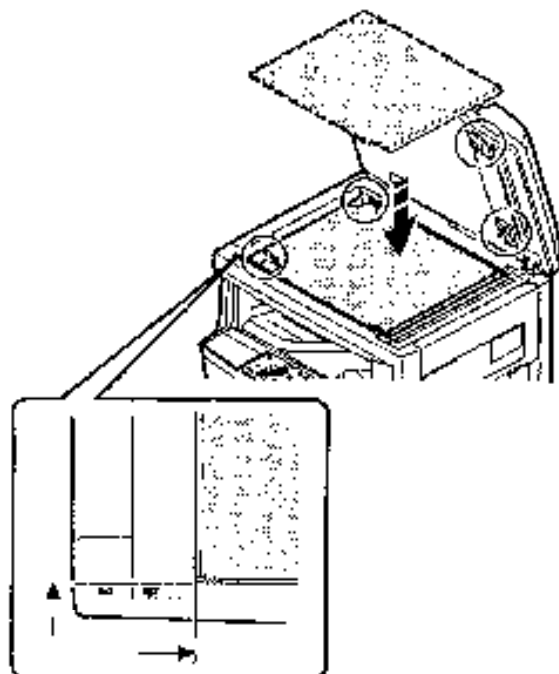


9) 放置原稿压片。

撕去 SPF 上的两面胶布。

和压片上的两面胶布。

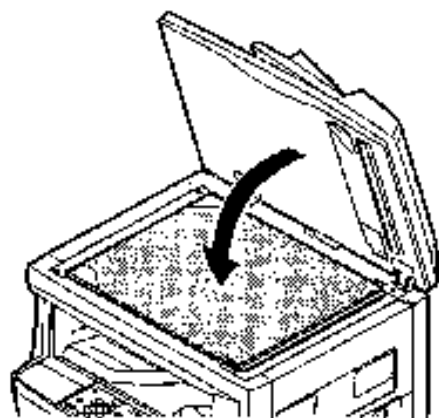
原稿压片按下图所示标准位置设定。



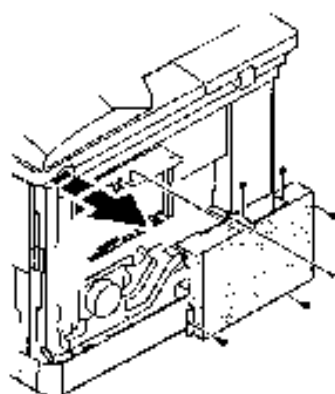
10) 将 SPF 与原稿压片贴合。

放下 SPF 与原稿压片贴合。

注意此时不要使原稿压片移位。

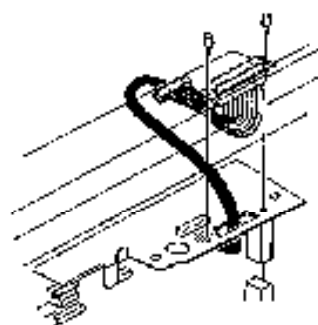


11) 将主机内的封盖拆除

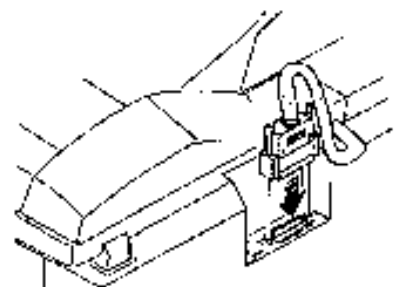


12) 安装 SPF 连接插口

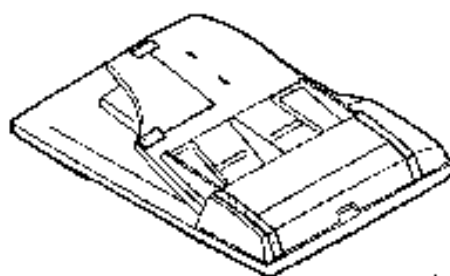
从上面通过板金的孔, 将 SPF 连接插口与主机内的主板接口 CN11 连接, 然后用六角螺钉将其固定。



13) 插上 SPF 接口, 拧上螺钉



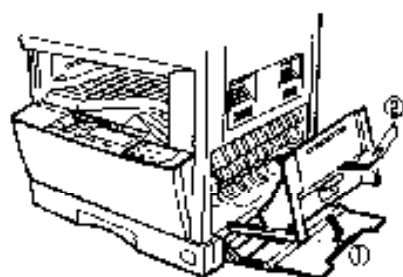
14) 除去固定用胶布



7. 出纸隔离板的安装顺序

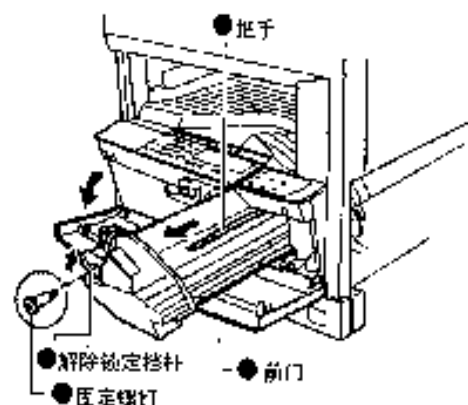
1) 关闭复印机主机开关，拔去电源插头。

2) 打开手送纸、喂纸，并取下侧门。



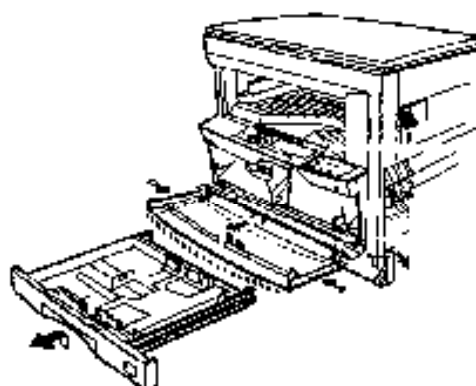
3) 打开前门，取出显影盒

注：若有“色”色螺钉的话，必须先拆除



4) 拆除前门

取出纸盒，将前门左右两侧朝内弯曲，从铰链臂上取下前门。

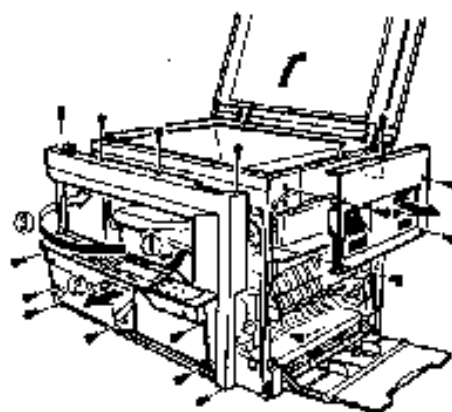


5) 取下机器右侧外壳和前盖板

打开原稿盖板，拧下固定右外壳的螺钉，取下右外壳。

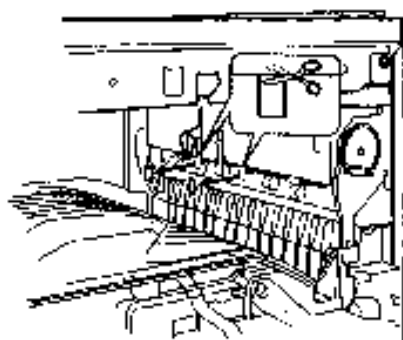
其次，拧下固定前盖板的螺钉，取下前盖板。

此时，必须先从操作面板上拔下带状电缆。



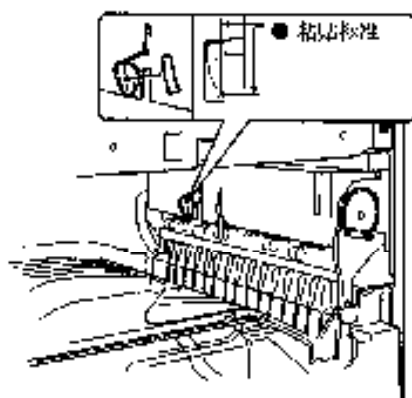
6) 切除出纸薄膜

用剪刀剪去机器内部的出纸薄膜。



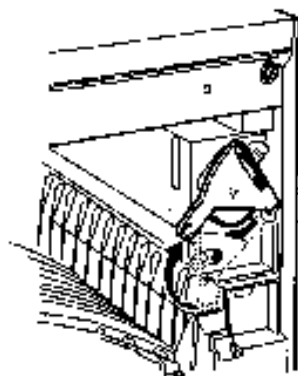
7) 贴上满杯检测薄膜

注意：满杯检测杆若为灰色时，不需此操作
满杯检测杆的贴面用酒精擦拭后按图示贴上



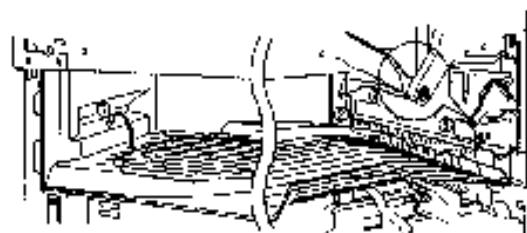
8) 移动出纸隔离板

转动齿轮，使隔离板挡杆上移到不动位置，保持挡杆的不动位置直到确认动作为止。



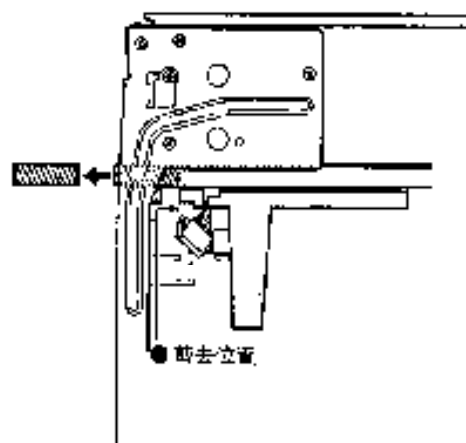
9) 安装出纸隔离板支架

将出纸隔离板放入机内，把两侧的突起部分插入主机上出纸隔离板挡杆的两侧圆孔内。



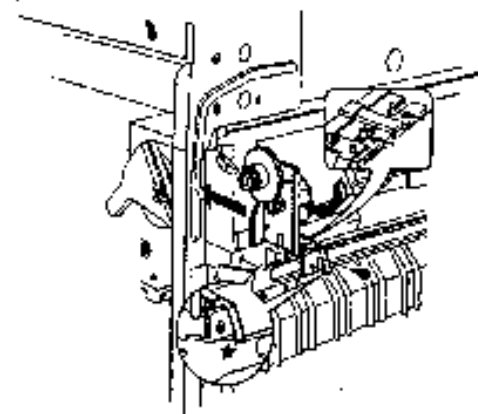
10) 切去光学防震垫（若无则不需此操作）

有光学防震垫时，为使内轮不与之接触，在主机内部的右侧安装出纸隔离板的位置，将斜线部分用刀切去

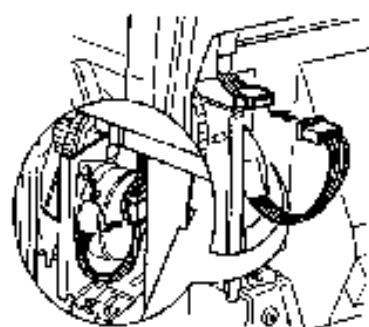


11) 安装出纸隔离板的马达组件

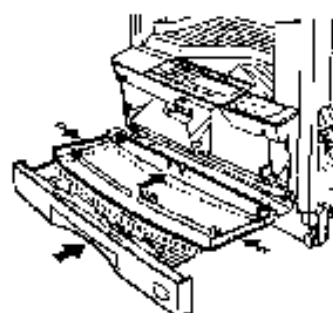
将出纸隔离板马达组件插入规定位置，用螺钉固定，此时接地线的位置如图所示并确认已经接触。



12) 连接插口并按图所示放好

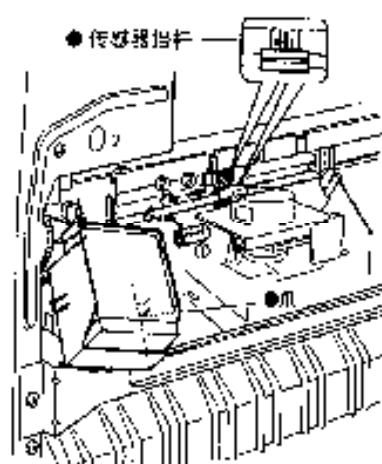


15) 装上前门和纸盒



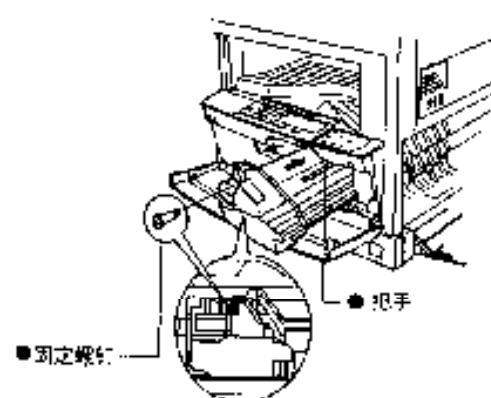
13) 安装ATC隔离片

注意：若挡杆颜色为灰色时不需此操作。
按住风扇右侧的钩子取下风扇，将ATC隔离片嵌入轴上，把缝隙转到正面，同时移到传感器挡杆处（如图所示挡杆正好落在隔离片的中央）



16) 安装显影盒

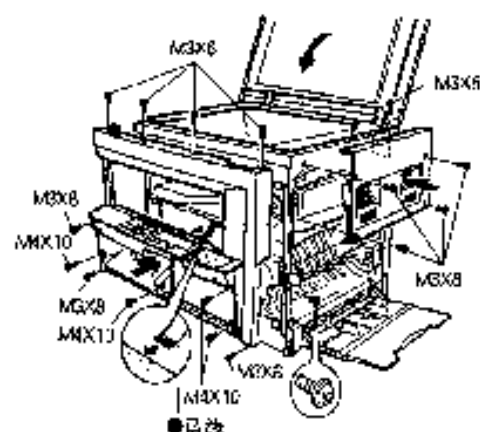
用兰色固定螺钉固定显影盒



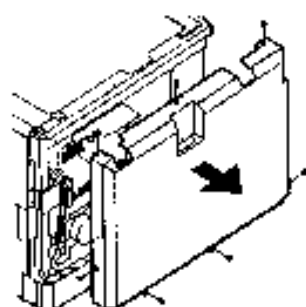
17) 关上前门，装上门门，同时关上手送盘



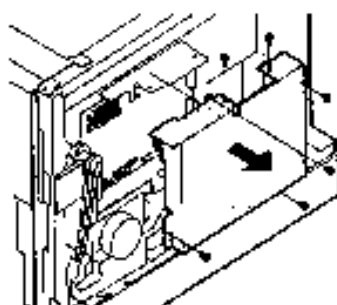
14) 安装主机的前盖板和右壳



18) 拆下主机的后盖板

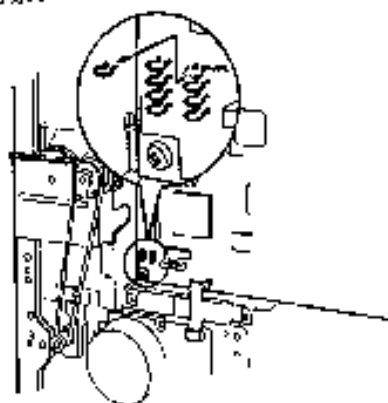


19) 取下主机上的密封盖

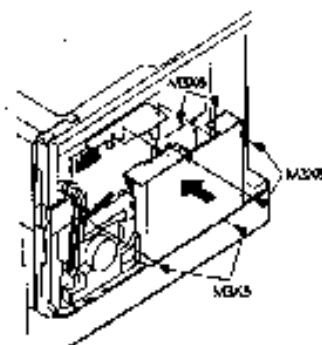


20) 剪断棘爪线

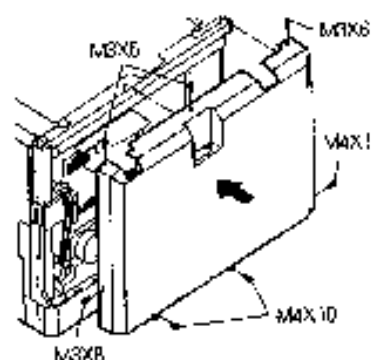
基板上如图所示位置上的棘爪线 (JP5) 用尖口钳剪断, 注意: 别让棘爪线掉入机内, 否则可能发生短路现象。



21) 装上密封盖



22) 装上后盖板



23) 接上电源, 打开主机上的开关

24) 确认出纸隔离板的动作

在主机上用 SIM3-4 执行确认

注意: 在初期动作时可能会发生脱节声音, 这不是异常现象。

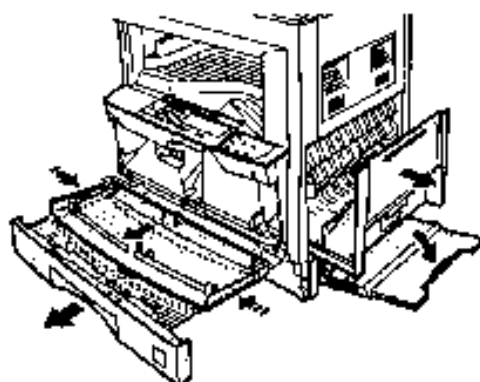
最后按 CA 键解除模拟动作。

8. 打印卡、液晶面板的安装

安装顺序

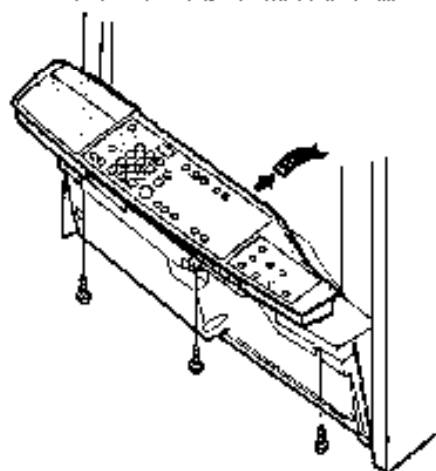
1) 从复印机上拆下前盖

打开旁路纸闸和侧门, 然后卸下纸盒, 再将前盖从左右两侧向内弯曲, 从复印机的铰接支架上取下



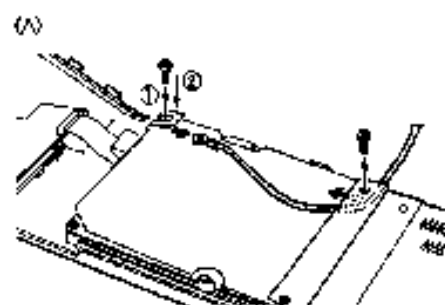
2) 拆下操作面板

卸下固定操作面板的螺钉, 然后取下扁平电缆

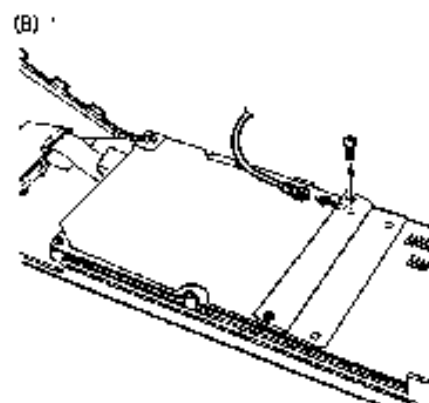


3) 拆下操作面板 (根据 A、B 两种方法选择)

卸下螺钉取下接地线, 再用左边的螺钉固定住

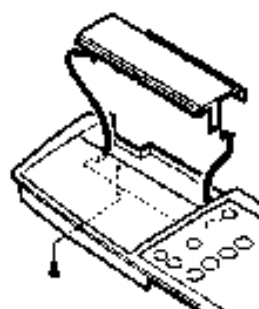


卸下螺钉取下接地线



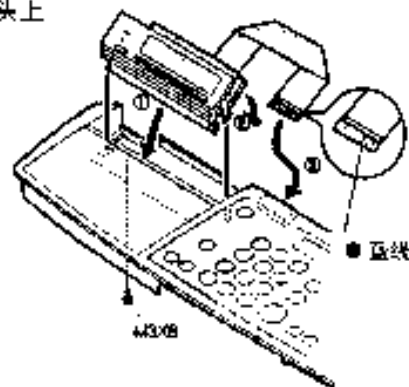
4) 拆下盖子

卸下卡爪和螺钉



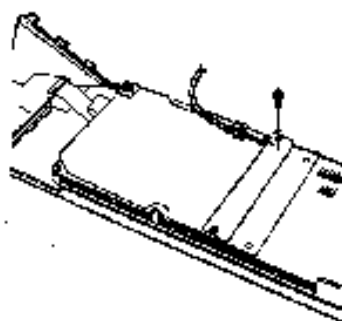
5) 装上液晶面板组件

将液晶面板组件装到操作面板上, 并将 2 只卡爪插进固定孔内, 然后用螺钉固定, 最后将扁平电缆连接在液晶面的插头上



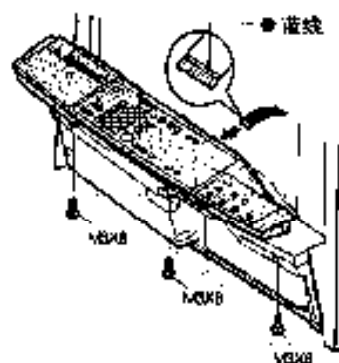
6) 安装接地线

用螺钉将接地线固定在操作面板上。
此时, 应注意检查接地线是否夹在铝板间。
在步骤3) 的(A) H 和(B) 中均需进行该操作



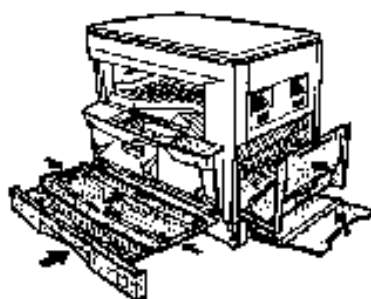
7) 将操作面板安装到复印机上

装上扁平电缆后, 用螺钉将操作面板装上。
[注意] 安装扁平电缆时, 先将接插件插座的大子松开后插入电缆, 再重新锁紧。



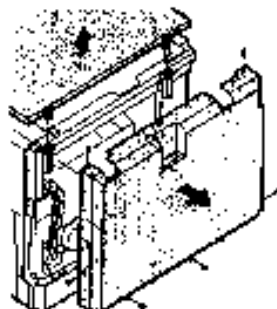
8) 安装复印机的前盖

装上前盖后, 插上皮盒并关闭侧门和旁路纸闸



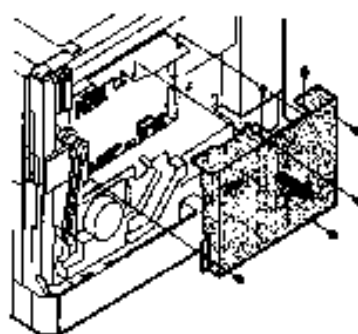
9) 拆下复印机的后盖板

卸下螺钉, 然后拆下后盖板



10) 拆下复印机的密封盖

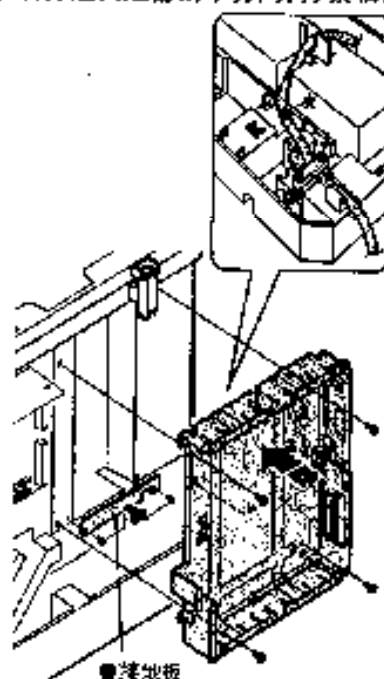
卸下螺钉后拆下密封盖



11) 安装线路板的固定金属件

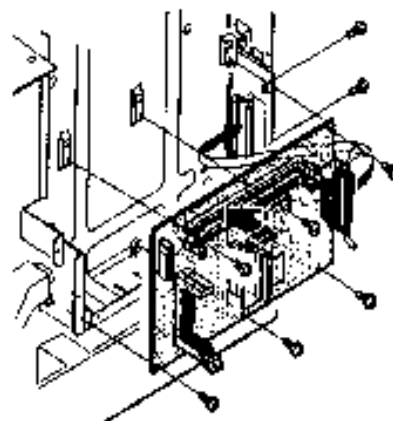
如图所示若有接地线时, 先拆下接地线, 然后用螺钉将固定金属件固住

[注意] 此时应检查交流线是否穿过突起部(星号标记)的下方(如图所示), 若没有穿过时, 先松开交流线支架的螺钉, 然后穿过突起部的下方, 并拧紧松的螺钉

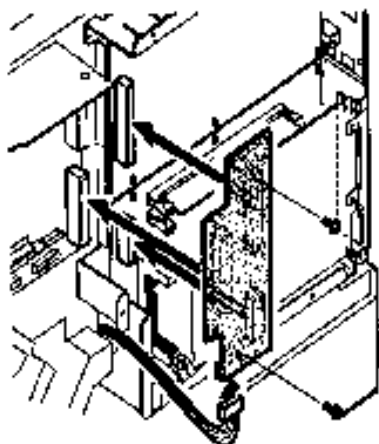


12) 安装打印机的线路板

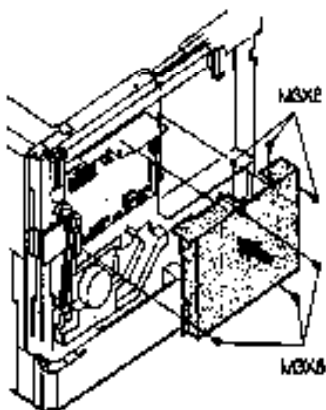
用螺钉安装线路板



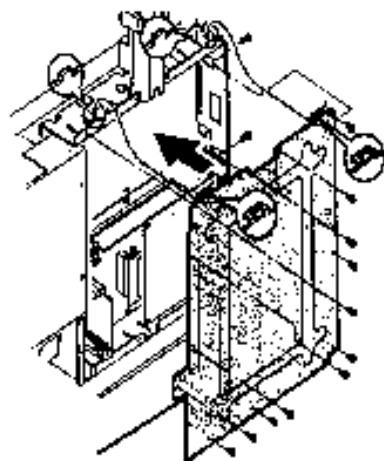
13) 安装母板(液晶面板附件的零部件)
与主机上的各个插头连接, 然后用螺钉固定



14) 安装密封盖
用螺钉固定密封盖



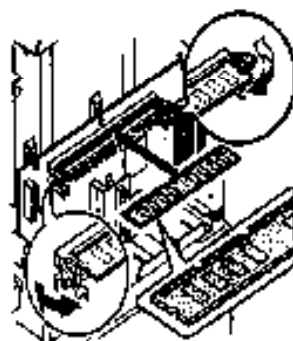
15) 安装接地板
将2个钩子钩上, 然后用螺钉固定



16) 安装复印机的后盖板
用尖口钳将后盖板的缺口部的切片取下, (要注意切断面呈平面) 用螺钉固定再盖上密封盖



17) 检查设定的语言
按维修手册模拟项目的操作步骤来更改设定的语言
执行S1W26-22 进行确认



4) 按左右箭头键改变设置



5) 选择需要的参数后按 ENTER 键确认



A. 主菜单(Main Menu)

显示项目	调节范围	内容
Copies (印字)	1—999	设置打印数量
Resolution (清晰度)	600dpi 300dpi	设置打印精度
Smoothing (平滑度)	ON (开) OFF (关)	平滑度设定。在图像中使部分含有角度或曲线的图像平滑，提高画质性能。在解像度 600dpi 时，它的输出相当于 1200dpi 的画质。当打印图像数据时，设置在 (OFF 关) 时，效果更好。
Toner Save (节约粉)	ON (开) OFF (关)	节约粉的设定。印刷品通过部分薄印刷来节约墨粉。这与复印功能的节约粉不同。
Page Protection (页保护)	ON (开) OFF (关)	页保护的设定。页保护是打印比较复杂的数据时，不使数据丢失的保护功能。这个功能只有搭载 24MB 以上的内存才能被显示。
2 Sided Printing* B (双面打印功能)	ON (开) OFF (关)	设置双面功能和装订方向 (对中国市场无)

显示内容	调节范围	内容
Paper Source (给纸选择)	ALTO (自动) Tray1 (纸盒 1) Tray2 (纸盒 2) Tray3 (纸盒 3) Tray4 (纸盒 4) Bypass (旁路手送)	进纸方法的设定。当设置到自动档的时候，通过指定纸张的设定，使它自动进纸。此时只有被搭载的纸盒才能显示。
Paper Size (纸张尺寸)	A3 B4 A4* B5 A5 Ledger (明单片) Letter (信件) Executive Folio (对折纸) Invoice (发票) Foolscap (大页纸) Com-10 DL C5	纸张尺寸的设定。在此设定的纸张的尺寸，即使和纸盒的尺寸不符时，也将按照设定的纸张的尺寸进行打印。
Orientation (方向)	Portrait Landscape	指定方向。当设定为纵向时，打印为纵向；当设定为横向时，打印为横向。
Emulation (仿真)	Auto (自动) PCL (PCL 语言) HEX	指定打印语言

B. 接口菜单 (Interface menu)

显示内容	设置时间选择	内容
I/O Time Out (输入/输出时间的输出)	1 Second (1 秒) 60 Second (60 秒) 999 Second (999 秒)	设置输入输出时间。当没有数据接收，当接上键，打印过程中断。

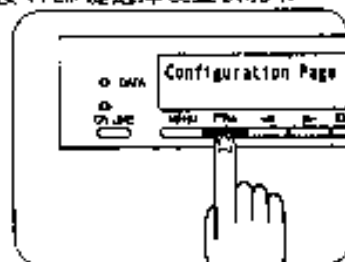
2. 设置状况测试书

注: 打印设置状况报告书, 可使大家了解机器现在的设置状况

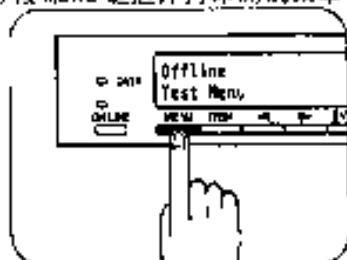
1) 按 ON-LINE 键使主机离开待机状态



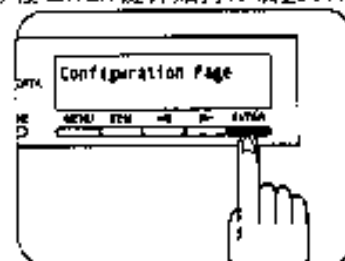
3) 按 ITEM 键选择设置状况书



2) 按 MENU 键选择打印测试菜单



4) 按 ENTER 键开始打印设置状况书



设置状况书样本

SHARP

Printer Configuration Page

HARDWARE STATUS (硬件设置状况)

Machine Information (机器设置)	
Language: (语言)	English
Hardware Spec (硬件设置)	
Page Memory: (基本内存)	1MB
Total Memory: (总内存)	2MB
Network Module: (网络卡)	No Module
System Information (系统信息)	
PC/La:	1.00
Input Paper Type (输入纸品)	
Form Size: (纸张尺寸)	A4
Tray 1: (第一纸盒)	Legal (8.5x11)
Tray 2: (第二纸盒)	Legal (8.5x11)
Tray 3: (第三纸盒)	Legal (8.5x11)
Tray 4: (第四纸盒)	Legal (8.5x11)

KEYBOARD STATUS (键盘菜单)

Main Menu (主菜单)		Language Menu (语言菜单)	
Copies:	1	JO Toner Out	OK
Resolution:	600dpi		
Recording:	On		
Power Save:	Off		
Paper Source:	Auto		
Paper Size:	Legal (8.5x11)		
Language:	English		
Interface:	PC/La		

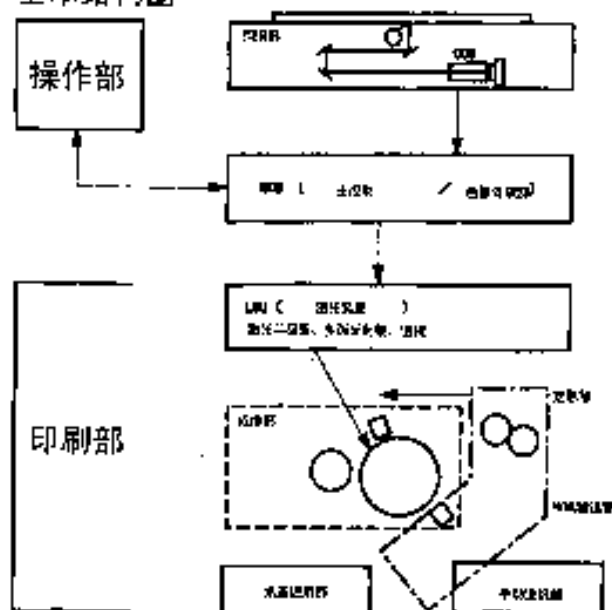
PC/La is a registered trademark of the International Computer Company. All other trademarks are copyright of the property of their respective owners.

[6] 各部动作说明

1. 动作概要

根据基本结构图说明复印动作概要。

基本结构图



复印动作概要

A. 条件设定：操作部

- 在操作部设定复印张数、浓度等复印条件按起动键。复印条件等的情报传输到MCU。

B. 画像读取：扫描部

- 如按起动键在扫描部就开始读取画像。用复印灯照射的原稿反射光通过透镜输入到CCD。

C. 光信号→电气信号变换：扫描部

- 在CCD回路中将光的画像情报变换成电气信号传输到MCU。

D. 图像处理：MCU

- 由CCD回路传输的原稿画像信号，按设定的条件处理画像，作为印刷数据传输到LSU(激光装置)

E. 电气信号→光(激光)变换：LSU

- 在LSU中根据印刷数据照射激光。(电气信号向光信的变换)
- 激光通过多面反射镜、各种透镜，向OPC光鼓上照射。

F. 印刷动作：成像部

- 通过激光照射在感光鼓上形成静电潜像，这就成为显像的可视像。(墨粉像)
- 另一方面用纸的供给与画像顶端同步传输到画像转印部。
- 将墨粉像转印到用纸上。

G. 定影：定影部

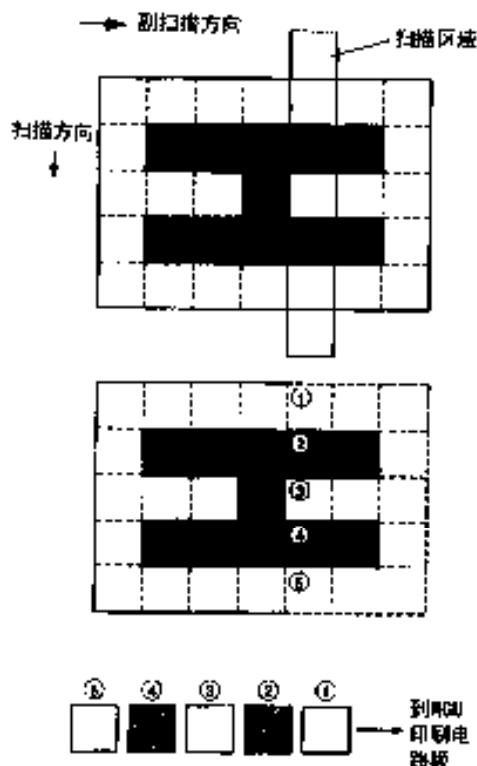
- 对用纸上的墨粉像进行加热加压使之定影在用纸上。

2. 扫描部

A. 扫描成像

扫描部有一排并列的传感器，通过该传感器一次读取原稿的一定面积，然后依次输出。然而这一排结束就接下去一列，一列一列地处理。下图所示实线部是读取的画像传输的地方。

将该排方向称为“主扫描方向”将扫描的方向称为“副扫描方向”。图中一排为每5个面积输出，但实际是几千个面积读取的。为读取原稿而使用称为CCD的受光元件。

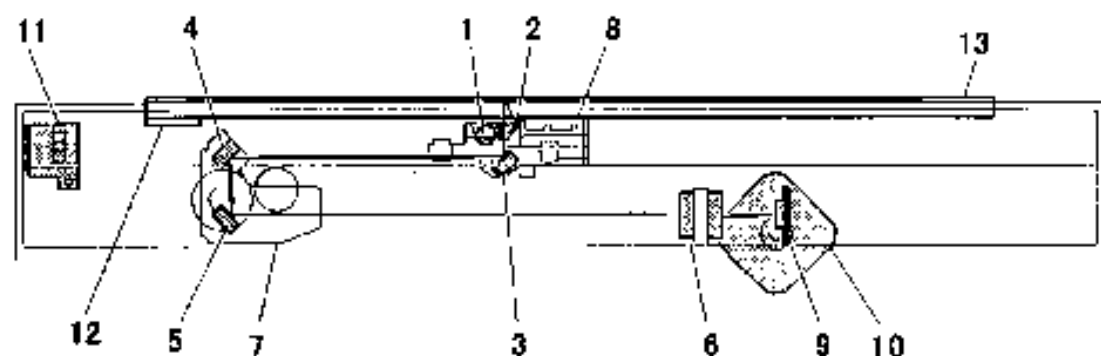


作为表示扫描能力的数字有基本解像度，该基本解像度按原稿换算每1英寸用几个受光元件能读取呢？用dpi(点/英寸)表示。

本机的基本解像度为400dpi。

另一方面“副扫描方向”控制驱动光学系的电动机，根据基本解像图取得画像。

B. 扫描部的基本结构

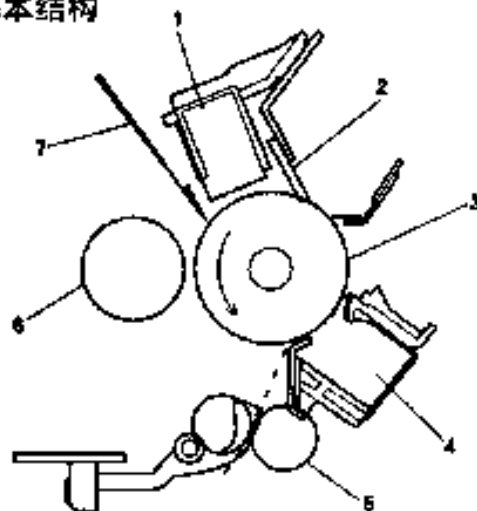


1	复印灯(氙灯)	为读取原稿的光能发生
2	反射器	消除原稿的影了
3	第1反射镜	从原稿出来的反射光(图像)折射到第2反射镜
4	第2反射镜	从第1反射出来的反射光(图像)折射到第3反射镜
5	第3反射镜	从第2反射出来的反射光(图像)折射到第4反射镜
6	透镜	缩小从原稿出来的反射光(图像)并到CCD组件成像
7	2/3反光镜装置	装有第2、第3反射镜 通过反射镜电动机与复印灯装置同步驱动
8	曝光灯装置	装有曝光灯、反射板、第1反射镜, 通过反射镜电动机与2/3反光镜装置同步驱动
9	CCD电路板	将在CCD组件上成像的反射光(图像)变换成电气信号(模拟信号), 再变换成数字信号, 并传输到MCU中
10	反光镜电动机	根据扫描速度驱动复印灯装置、2/3反光镜装置
11	MHPS(反光镜原位传感器)	检测2/3反光镜的原位位置
12	基准白板	原稿读取时的白水半基准板 SM 实行时的修正调整的基准线也被记载
13	OC玻璃	放置原稿玻璃台

扫描装置是通过3张反光镜和缩小型透镜将光源氙灯(氙光灯的一种)从原稿反射的光到CCD组件(图像传感器)中成像, 是采用读取图像的缩小型图像方。在CCD组件中成像的光(光能)通过CCD组件变换成电气信号(模拟信号), 再将该输出信号(模拟信号)变换成数字信号(A/D变换)并传输到MCU(主控制/图像处理部)中。扫描部的反射镜装置的驱动是用反射镜电动机进行的。反射镜电动机是采用步进电动机使复印灯装置, 2/3反光镜装置步进移动, 步进量缩小时就大, 放大时就小。作为检出2/3反光镜装置的原位传感器设有MHPS。

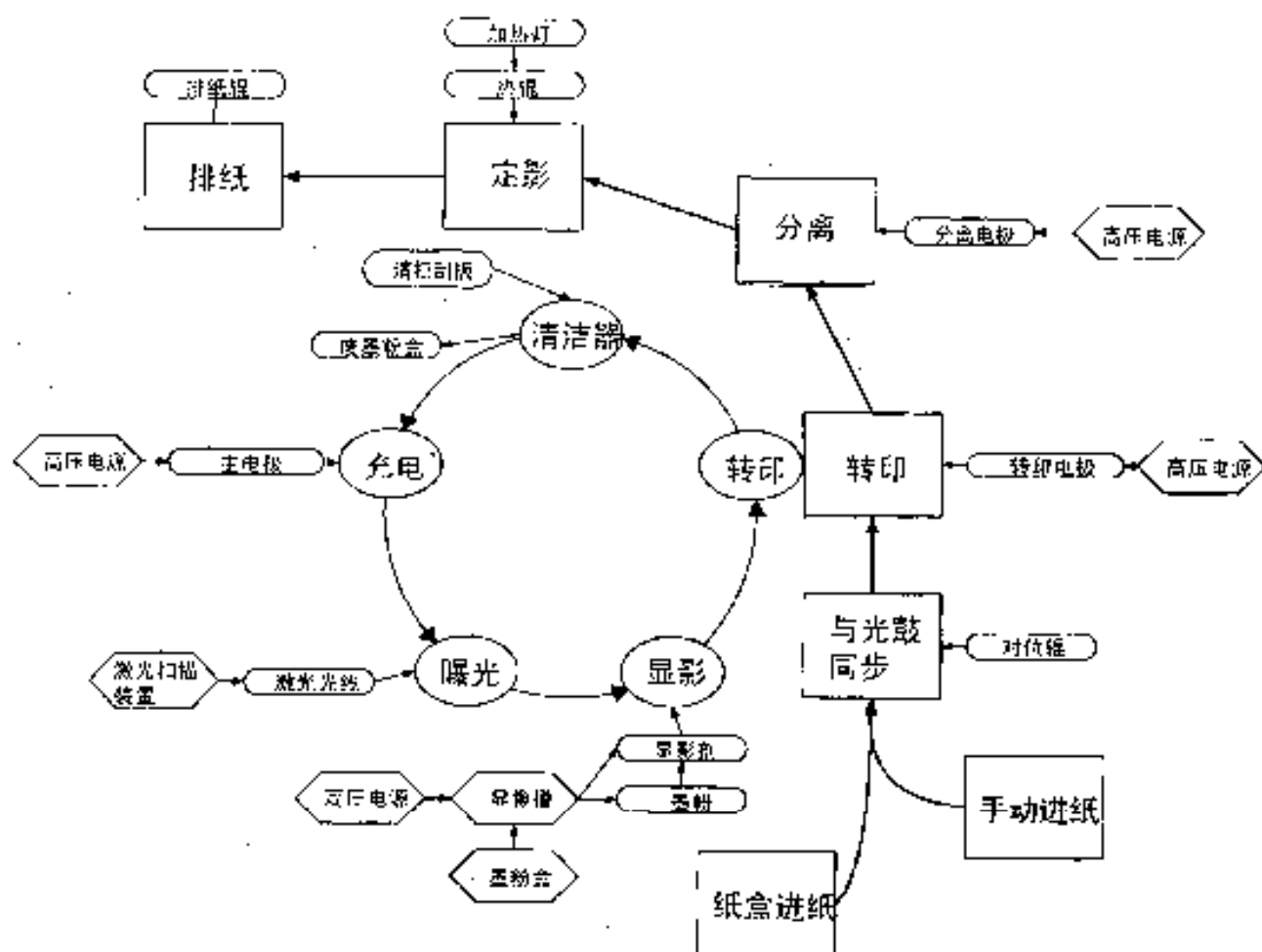
3. 成像部

A. 基本结构



1	主电极装置	使感光体光鼓带电
2	清洁刮板	回收感光体光鼓上的废墨粉
3	感光体光鼓(DPC光鼓)	通过激光束电气性地作图像, 其像吸收墨粉
4	转印装置	利用电位差将感光体光鼓上的墨粉转印到复印用纸
5	对位辊	使用纸与可视像同步
6	磁辊	以显影剂制作磁刷将墨粉放在感光体光鼓上
7	(激光束)	在感光体光鼓上制作图像

动作循环



B. 成像工程概况

本机的打印部通过半导体激光左右机感光体光鼓上形成图像是采用激光打印方式。对主电极的感光体光鼓上施加高电压(电晕)使感光体光鼓带负电,激光照射到带负电的感光体光鼓上,感光体上形成带正电的图像。(曝光)

(这时感光体光鼓上的图像不能看到：静电潜像。)

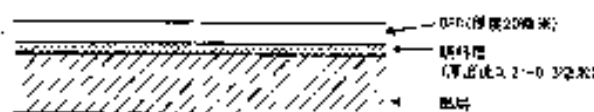
通过没有曝光的地方和静电潜像之间的电位差，仅在图像上吸引墨粉。(显影)

(这时在感光体光鼓上能够看到用墨粉形成的墨粉像, 可切换)

感光体光鼓上的墨粉像通过转印电晕(电压)转印在复印纸上。

然后吸有墨粉的复印用纸在定影部加热加压定影在复印印刷纸上。

本机使用下面的有机感光体(OPC)光鼓。

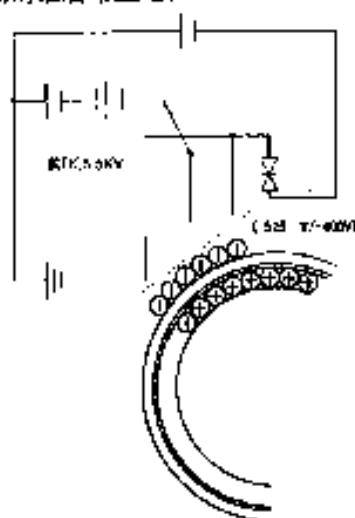


0. 实际的成像工程

(1) 充电

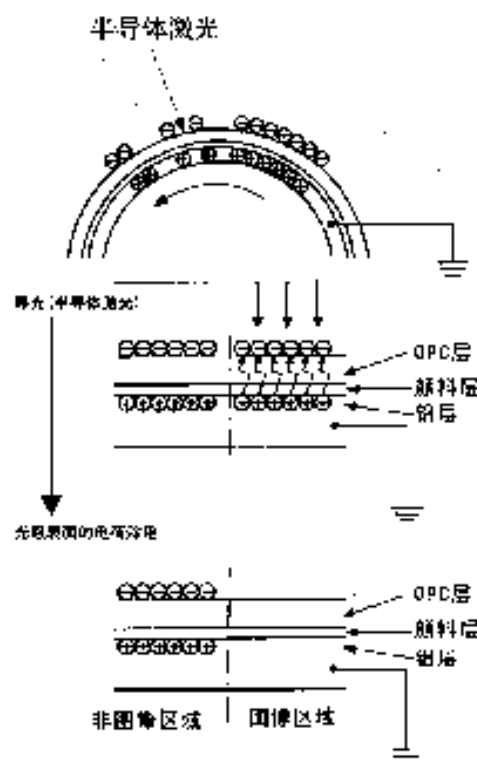
在主电极上施加高电负电荷向感光体光鼓放电，在主电极和感光体光鼓之间没有栅极，由此负电荷在感光体表面均匀地带电。

由于被感光体光鼓表面的负电荷吸引，感光体光鼓内侧的铝层带正电。



(2) 曝光

通过印刷图案信号由半导体激光发出激光束，经多角反射镜和透镜照射到OPC光鼓表面。被激光束(对应印刷图案)照射的区域OPC层的阻抗少，负电荷与铝层的正电荷结合，在光鼓表面形成静电潜像。

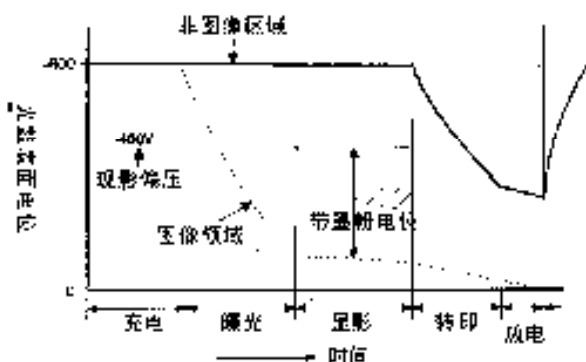
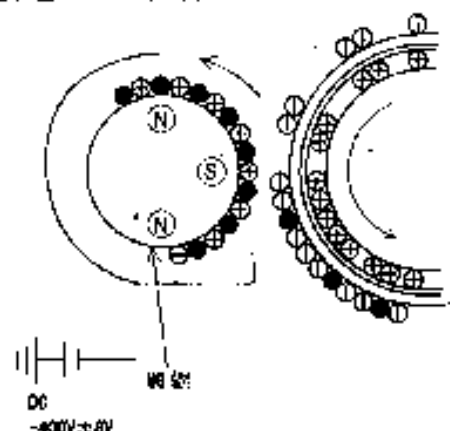


(3) 显影(DC偏压)

在MC铝上施加偏压电压，通过墨粉与载体的摩擦带负电。

带负电的光鼓表面的非图像区域排斥墨粉。另一方面不带负电的曝光部分(图像区域)通过墨粉显像，其结果可视像出现在光鼓表面。

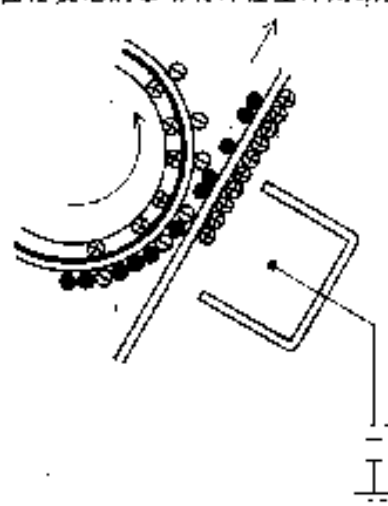
○：载体(磁化颗粒)
●：墨粉由于摩擦带负电



墨粉通过显像偏压被斜线部分吸引。

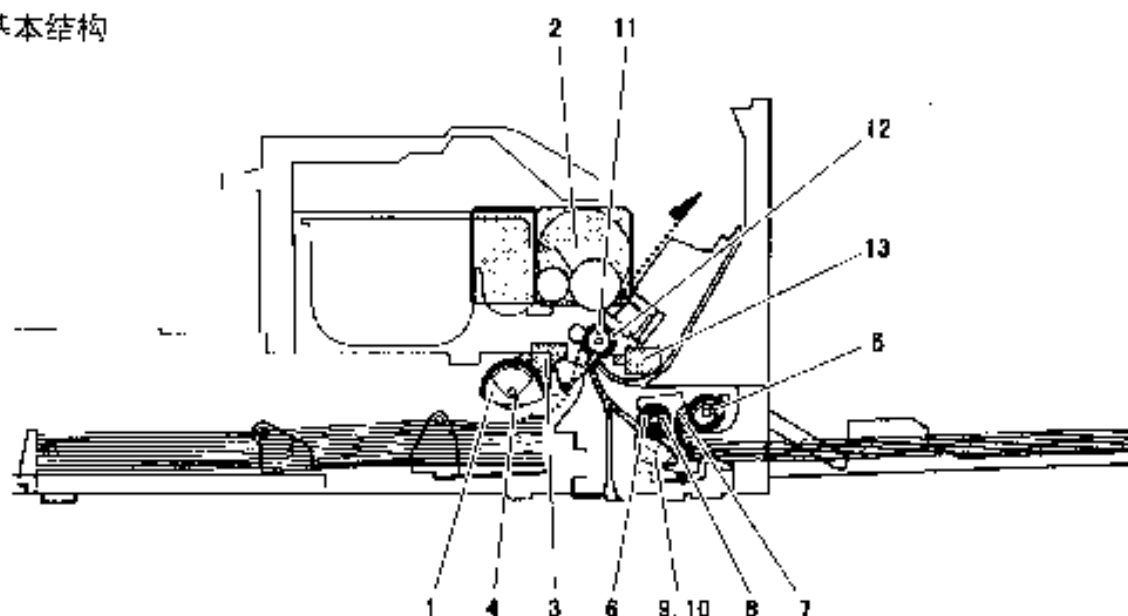
(4) 转印

将正电荷施加在讲过转印电极的复印用纸的内面，在光鼓表面带负电的墨粉转印在复印纸上。



4. 进纸部

A. 基本结构



1	第1纸盒进纸辊(半圆辊)	选择从第1纸盒的用纸
2	主电动机	驱动成模系统和进纸给系统
3	第1纸盒进纸电磁阀	控制第1纸盒进纸辊旋转的电磁阀
4	第1纸盒进纸辊离合器	驱动第1纸盒进纸辊
5	手动进纸辊	选择从手动托盘的用纸
6	手动进纸辊	进给从手动托盘的用纸
7	手动进纸辊离合器	驱动手动进纸辊
8	手动进纸辊离合器	驱动手动进纸辊
9	手动进纸辊电磁阀	控制手动进纸辊旋转的电磁阀
10	手动进纸辊电磁阀	控制手动进纸辊旋转的电磁阀
11	对位辊	求得用纸顶端和画像顶端同步
12	对位辊离合器	驱动对位辊
13	对位辊电磁阀	控制对位辊旋转用电磁阀

B. 动作概要

本机的进纸部有纸盒进纸部和手动进纸部2种进纸方式。

纸盒采用能容纳250张通用型，能从机器前方装卸的装载方式。

容纳的用纸尺寸能按用户需求变更。

用纸尺寸的检测用软件设定。(用户可设定)

(1) 纸盒进纸动作

选择纸盒，按起动键进纸辊电磁阀为ON状态，进纸离合器打开。

主电动机的驱动力从进纸辊离合器传送给进纸辊，进纸旋转，开始进纸。

(2) 手动托盘进纸动作

选择手动托盘，按起动键，手动进纸电磁阀为ON状态，在进纸辊与用纸接触的同时锁住。

主电动机的驱动力从手动进纸辊离合器等传送到手动进纸辊，手动进纸辊旋转，开始进纸。

(3) 对位辊

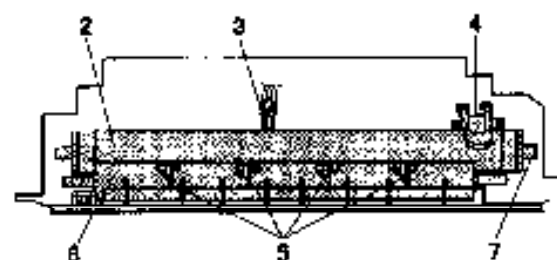
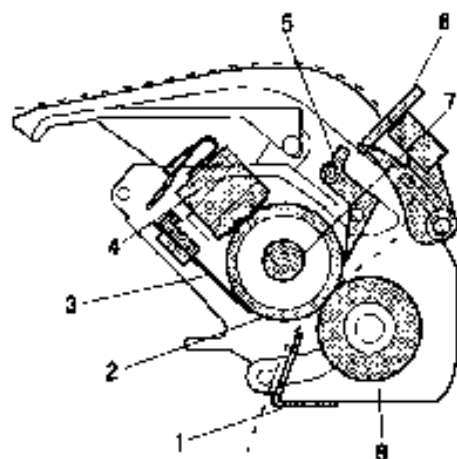
为了将各进纸口进纸的用纸顶端与画像顶端对准，用纸达到后使辊一定量的时间不旋转让用纸弯曲。

一定量用纸在弯曲同步下对位辊电磁阀为ON状态，对位辊离合器打开。

主电动机的驱动力从对位辊离合器等传送到对位辊，对位辊旋转，开始进纸。

5. 定影部

A. 基本结构



1	定影前纸导板	在定影装置内引导从成像部输出的用纸
2	上热辊	将热和压力直接用纸上使墨粉定影
3	热敏电阻	检测上热辊的表面温度
4	恒温器	热敏异常高温时, 停止向热辊供给电源
5	分离爪	分离从上热辊出来的印刷用纸
6	POD1	检测输送来自定影部的用纸
7	加热灯	发热, 其热传送到热辊
8	下热辊	与上热辊相对, 对用纸施加压力

B. 热辊

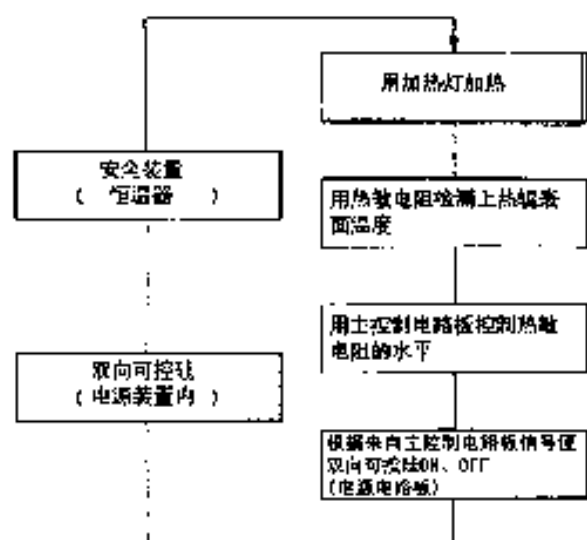
上热辊采用聚四氟乙烯, 下热辊采用硅橡胶辊, 使墨粉的定影性和用纸的分离性良好。

C. 分离爪

用纸分离的分离爪在上热辊上有4个, 分离爪上涂有聚四氟乙烯, 减轻与辊的摩擦同时防止了由于爪而使用纸被弄脏。

D. 温度控制

1) 定影部的温度控制由加热灯、热敏电阻、主控制电路板、双向可控硅(在电源装置内)进行的万一定影部的温度异常高时, 为保安全装有恒温器。



2) 上热辊的表面温度根据模拟代码设定180~190℃
另外功率降低时表面温度设定在100℃。

3) 在下述的情况下加热器故障自我诊断功能动作,
在复印张数显示部中显示“H”。

定影温度错误值

H4(低温错误)

机器启动时 从加热灯灯亮开始55秒内热敏电阻输出的值没有达到155℃
(机器启动时墨粉电动机连续旋转10秒以上场合, 在60秒以内没有达到155℃场合)

印刷中 定影温度(热敏电阻输出值) 低于145℃场合

H3(高温错误)

按定影温度(热敏电阻输出值) 约220℃~240℃ (电阻值偏差有变动)

[7] 调整

1. 调整项目表

		调整项目	调整方法/SIM NO.
A	成像部	(1) 显影刮刀间隙调整	显影刮刀间隙调整
		(2) 磁辊主极位置调整	磁辊主极位置调整
B	机构部	(1) 画像位置调整	SIM50-1/SIM50-10
		(2) 主扫描方向(前端方向)歪斜平衡调整	第2/3反射镜装置基座的安装位置调整 曝光灯装置安装位置调整
		(3) 主扫描方向(前端方向)歪斜调整	F导轨高度调整
		(4) 副扫描方向(扫描方向)歪斜调整	卷绕滑轮位置调整
		(5) 主扫描方向(前端方向)倍率调整	SIM48-1
		(6) 副扫描(扫描方向)倍率调整	a 复印时OC方式(SIM48-2)
			b 复印时SPF方式(SIM48-5)
		(7) 偏心调整	a OC方式(SIM50-13)
			b SPF方式(SIM50-16)
		(8) 原稿尺寸检测传感器调整	SIM41-3
C	画像浓度调整	(1) 复印方式	SIM46-1

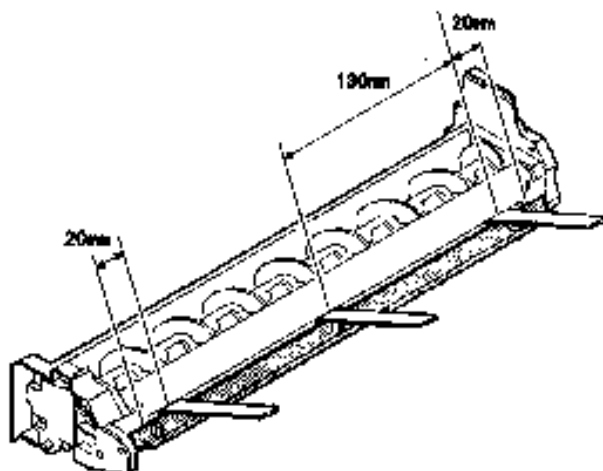
2. 复印调整

A. 成像部

(1) 显影刮刀间隙调整

1) 放松显影刮刀间隙固定螺钉。

2) 从显影刮刀的两端起20mm、130mm3个地方的位置放入隙规。



3) 将显影刮刀向尖头方向推，紧固显影刮刀的固定螺钉。(前后机架同样进行)

4) 确认显影刮刀的间隙，如是在标准内，就用防松螺钉固定显影刮刀。

※插入隙规时要注意不碰伤显影刮刀及MF辊。

<调整标准>

显影刮刀间隙

两面侧边(从两端起20mm位置): $1.5 \pm 0.1\text{mm}$

0(中心)(从两端起20mm位置): $1.5 \pm 0.1\text{mm}$

(2) 磁辊主极位置调整

1) 拆下排粉盒并进行分离，将显影槽放置在平面。

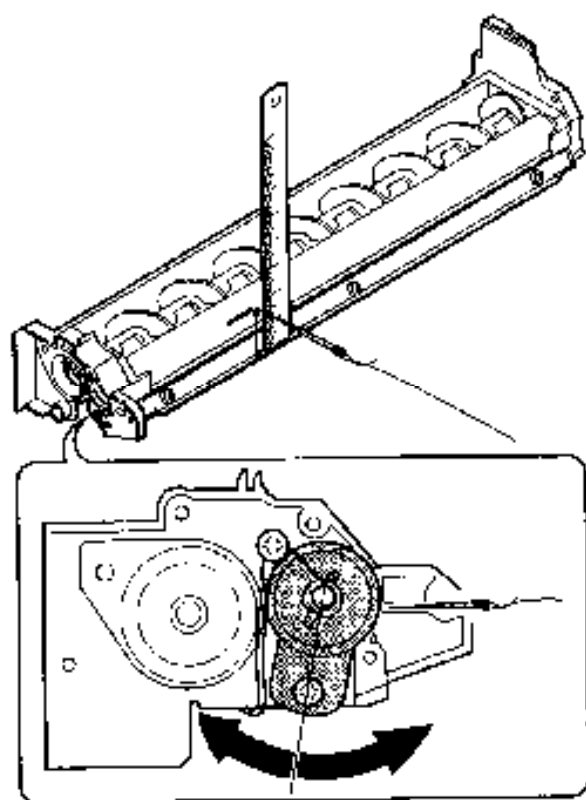
2) 左缝衣针上穿线。

3) 手拿线以水平状态将针接近磁辊，(由于Mg辊直径小，用夹子不能调出正确的位置所以不使用)

4) 从磁辊表面在针离开2~3mm的状态下，在针头的延长线上划线。(针头不与磁辊接触)

(2)磁辊主极位置调整

- 1) 拆下排粉盒并进行分离，将显影槽放置在平面上。
- 2) 在缝衣针上穿线。
- 3) 手拿线以水平状态将针接近磁辊。(由于MG辊直径小，用夹子不能调出正确的位置所以不使用)
- 4) 从磁辊表面在针离开2~3mm的状态下，在针头的延长线上划线。(针头不与磁辊接触)
- 5) 测定划线位置到显影槽的距离，确定为18mm。
该距离不在上述范围场合，放松主极调整板的固定螺钉A使调整板向尖头方向滑动进行调整。



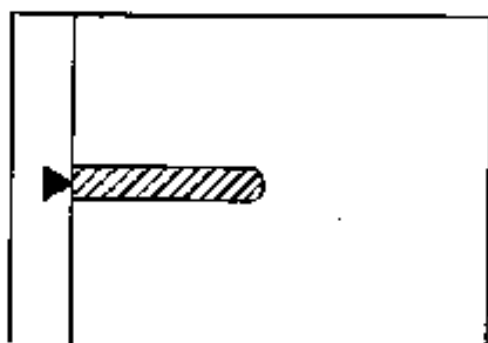
B. 机构部

(1) 图像先端位调整

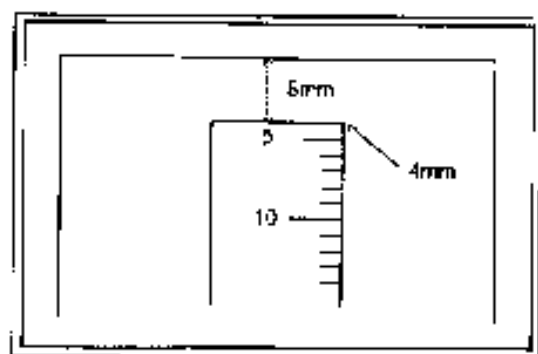
a. OC图像先端位置调整

注意：本调整在副扫描倍率调整后实施

1) 在原稿台上按下图放置钢尺



- 2) 复印一张
- 3) 确认复印结果，如需调整按以下顺序执行
- 4) 执行Sim50-1
- 5) OC先端位置设定值（浓度表示〈自动〉点灯）设定为99，OC图像读取的开始位置向原稿内侧移动
- 6) 主纸盒先端空白量调整值（浓度表示〈照片〉点灯）设定为1，先端空白量为最小。
- 7) 打印开始位置值（浓度表示〈浓度1〉点灯〈设定为99，复印一张，打印开始位置向原稿内侧移动。

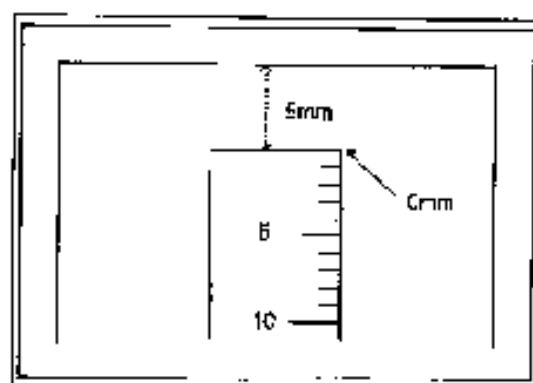


* 具体尺寸根据机种不同而变动

8) 测量复印件的图像损失部分R，再回到图像读取先端位置（浓度表示〈自动〉点灯）输入需设定的数值。

- 设定值每增减1约移动0.127mm
- 根据下面公式，算出需设定的数值

$99 - R / 0.127 = \text{图像损失设定值 (R: 图像损失测定值)}$



* 设定图像读取的先端

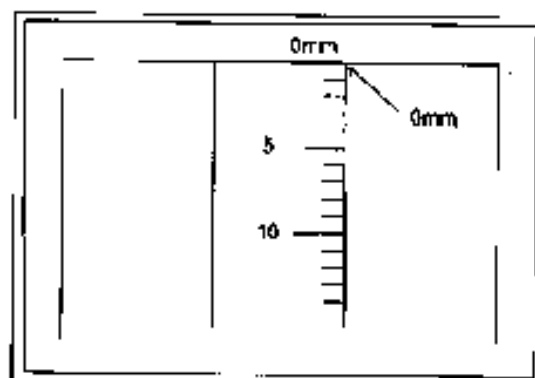
例： $99 - 4 / 0.127 = 99 - 31.5 = \text{约} 67$

注意：上述计算公式如与设定值不符的话，执行微调。

9) 测量用纸先端到打印开始位置H的长度，设定图像打印开始位置的设定值。

- 设定值每增减1约移动0.127mm
- 根据下面公式算出需设定的值

$99 - H / 0.127 = \text{图像打印开始位置设定值 (H: 打印开始位置测定值)}$



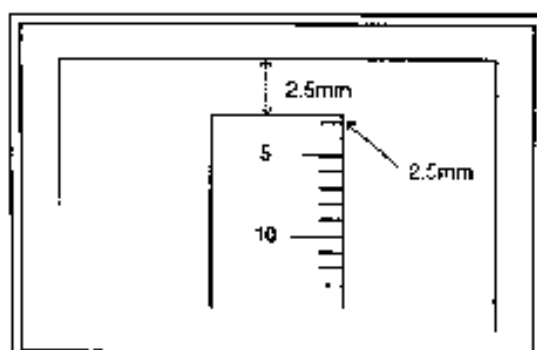
* 对照打印先端和用纸的先端位置，实施先端调整

例： $99 - 5 / 0.127 = 99 - 39.4 = \text{约} 59$

注意：上述计算公式如与设定位置不符的话，执行微调。

10) 再次设定主纸盒先端空白量调整值（浓度表示<照片>点灯）

- 设定值每增减1约移动0.127mm
- 根据以下公式算出设定值
 $B/0.127 - \text{先端空白量调整值} < B: \text{先端空白量} >$



例：先端空白量设定为2.5mmの場合

$25/0.127 \approx 20$

注意：上述计算式如与设定不符的话实施微调

*第二纸盒先端空白量调整：浓度表示<自动+手动+照片>

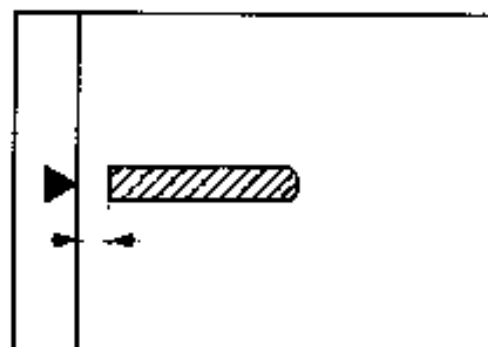
手送纸盒先端空白量调整：浓度表示<手动+照片>

<调整规格>

调整方法	Sim	LED	设定值	规格值	设定范围
0C图像先端位置	Sim50	LED	1级：移动0.127	先端空白：1~4mm	1~99
手送纸盒先端位置	Sim50-1	手动+照片	5/0.127	2级：移动0.127	1~99
第二纸盒先端位置	Sim50-1	自动+手动+照片	5/0.127	3级：移动0.127	1~99
手送纸盒先端位置	Sim50-1	手动+照片	5/0.127	3级：移动0.127	1~99
手送纸盒先端位置	Sim50-1	手动+照片	5/0.127	3级：移动0.127	1~99

b. SPF图像先端位置调整

1) 将钢尺按下放置于原稿台上



注意：此复印件将作为测试用卡进行调整，所以尽量按平行放置。

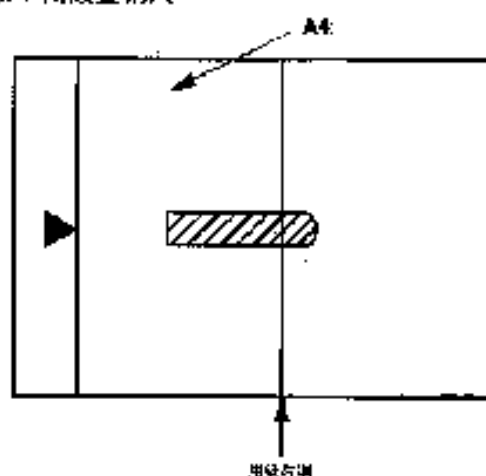
- 2) 复印一张，将复印件作为原稿放在SPF上再复印一张。
- 3) 确认复印结果，若需调整则按以下顺序执行。
- 4) 执行Sim50-1
- 5) 根据前面所述的方法，以与0C图像先端位置调整好的图像一为目标，设定SPF先端位置设定值（浓度表示<手动>点灯）

<调整规格>

调整方法	Sim	LED	设定值	规格值	设定范围
SPF图像先端位置	Sim50-1	手动	1级：移动0.127	先端空白：1~4mm 图像损失：3mm以下	1~99

c. 后端空白量调整

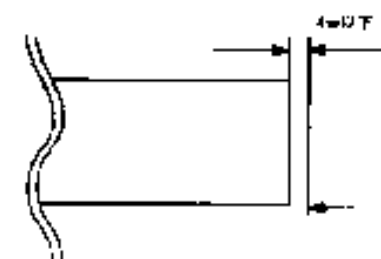
1) 按下图放置钢尺



2) 原稿尺寸设定为A4等倍率复印2张。

3) 确认第2张的复印结果，若要调整按以下顺序执行。

※ 第1张因为不出现空白量，需确认第2张。



- 4) 实行Sim50-1浓度方式选择自动+照片（后端空白量）显示目前设定的调整值。
- 5) 输入设定值后，按下“开始”键。对补偿值进行记忆后复印。

<调整规格>

调整方法	Sim	LED	设定值	规格值	设定范围
后端空白量	Sim50-1	自动+照片	1级：移动0.127	4mm以下	1~99

d. 用纸中心调整

- 1) 执行Sim50-1浓度方式（自动+手动）设定为1。
- 2) 将测试卡UK06-0089SCZZ放置于原稿台上。
- 3) 选择好纸盒后，复印1张。
复印件与测试卡比较后，若需调整的话按以下顺序执行。
- 4) 执行Sim50-10
预热动作后，执行遮光动作，显示各给纸口目前设定的中心调整值。

- 5) 输入调整值后, 按“开始”键,
对补偿值进行记忆后复印

<调整规格>

调整方法	Sim	LED	设定值	规格值	设定范围
原稿中心	Sim50-1	自动+手动	等级1级时: 0.127 等级1级时: 0.127	中心± 2.0mm	1~99

e 上端空白区域调整

注意: 执行本调整之前, 必须先调整Sim50-10的用纸中心。

- 1) 在原稿台上放置测试卡 (UK06-00895CZZ)
- 2) 选择好纸盒后复印2张。
将第2张复印件与测试卡比较后, 若需调整, 按以下顺序执行。
- 3) 执行Sim50-1浓度方式选择自动+手动 (上端空白量), 此时显示被设定的调整值 (前面所述的中心调整已执行的还显示1)
- 4) 输入设定值后, 按下“开始”键,
对补偿值进行记忆后, 执行复印。

<调整规格>

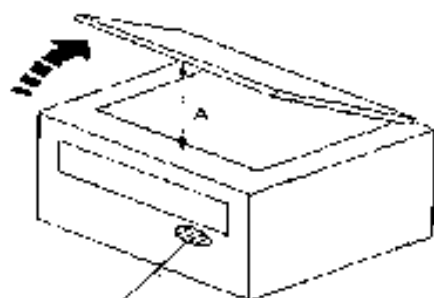
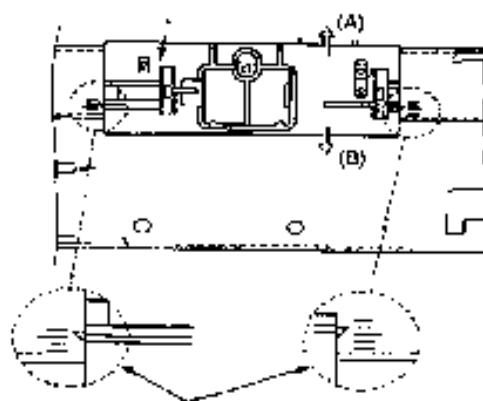
调整方法	Sim	LED	设定值	规格值	设定范围
上端空白量	Sim50-1	自动+手动	1级: 0.127mm	0.5~4mm	1~99

*在用纸中心调整完成的状态下, 上端空白量设定后即被自动设定为上下两端空白量。

2. OC (SPF) 开关检测位置调整

- 1) 将A4标准纸放在原稿台上。
在操作面板上的原稿尺寸表示处确认是否与放在稿台上的纸相同。
- 2) 把OC (SPF) 翻下至只能放入手的程序, 然后将原稿台上的用纸拿去原稿尺寸表示与1) 的表示相同。
- 3) 将关闭的OC (SPF) 再慢慢地打开至操作面板上的表示开关的位置, 测量下图A的距离。

- 4) 若OC (SPF) 的开关位置A未到207~302mm时, 调整下图所示的开关传感器安装板的位置。



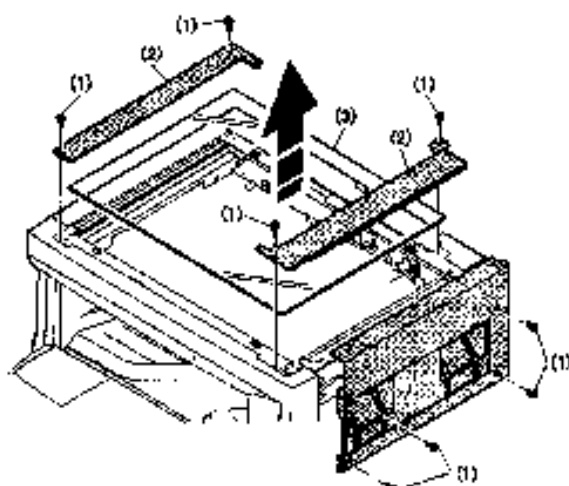
确认1) 中的表示开始变化的位置

<规格值>

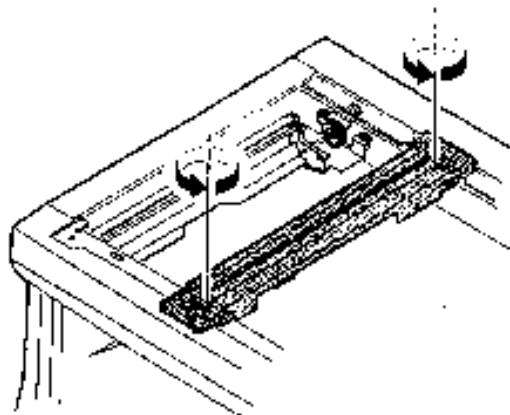
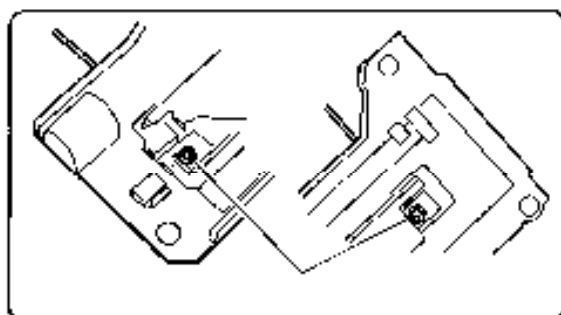
OC (SPF) 的开关位置A: 207~302mm

(2) 主扫描方向(前端方向)歪斜平衡调整

1) 拆下OC玻璃, 右壳

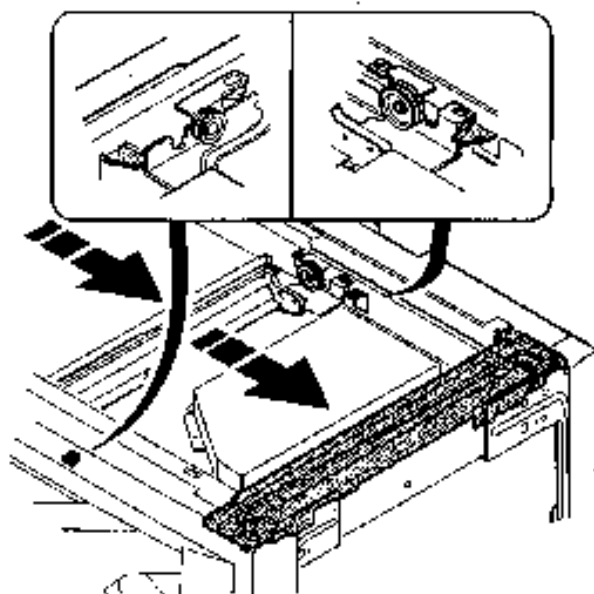


2) 放松复印灯管的金属丝固定螺钉。



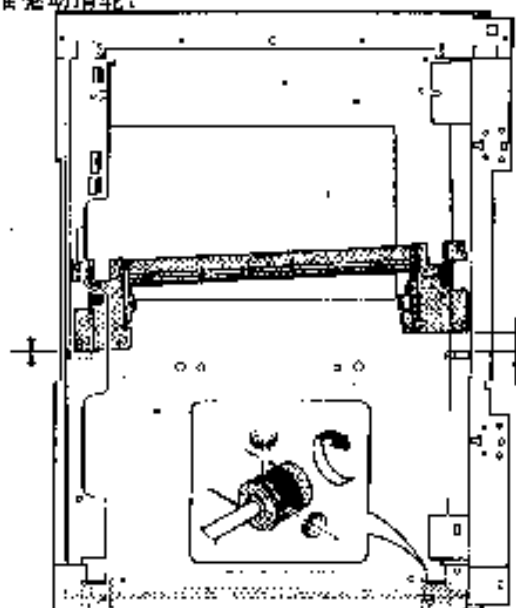
3) 手动旋转反射镜基座驱动滑轮, 使2/3反射镜基座装置接触定位板。

这时, 如2/3反射镜装置的前机架侧和后机架侧同时接触定位板, 就能取得反射镜装置的平行。当只接触2/3反射镜装置的单侧时, 要进行4) 项的调整。

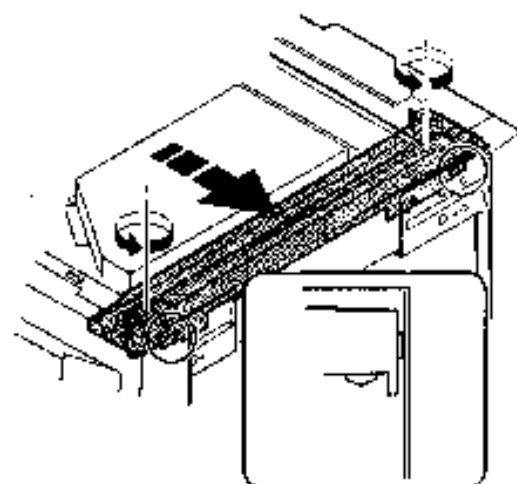
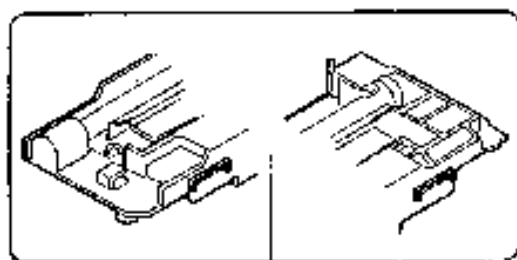


4) 放松2/3反射镜基座装置和定位板不接触一边的扫描驱动滑轮的螺钉。

5) 不让扫描驱动滑动轴转动, 手动旋转扫描驱动滑轮在定位板和2/3反射镜装置接触的地方固定扫描驱动滑轮。



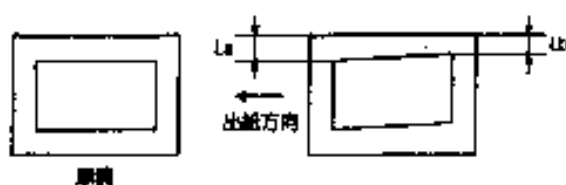
6) 再一次将2/3反射镜基座装置接触定位板，复印灯装置突起部的前机架侧和后机架侧推到角机架，紧固金属固定螺钉。



(3) 副扫描方向歪斜调整(卷筒滑轮)

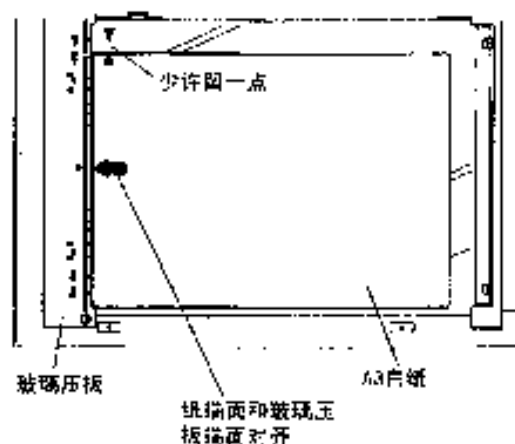
本调整要在下例子事项实施。

- 反射镜驱动金属丝更换时
- 灯装置，第2/3反射镜支架更换时
- 出现下图所示的复印件时



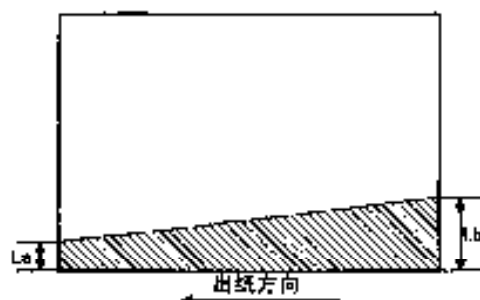
原稿

1) 如图所在原稿台上放置A3白纸。



2) 打开原稿盖，复印等倍（100%）。

3) 测定复印纸顶端和后端的黑版宽度。



顶端黑版宽度(La)和后端黑版宽度(Lb)同样场合时，不需要4)~5)的作业

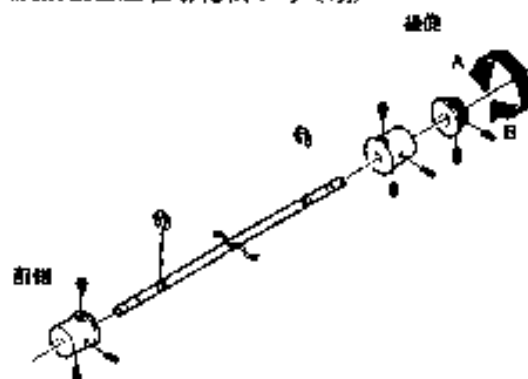
4) 放松前或者后机架侧的反射镜基座驱动轮固定螺钉。

• La<Lb的场合

将后机架侧反射基座驱动滑轮向尖头B方向旋转（反射镜基座驱动轮轴不可转动）

• La>Lb的场合

将后机架侧反射基座驱动滑轮向尖头A方向旋转（反射镜基座驱动轮轴不可转动）



5) 紧固反射镜基座驱动滑轮的滑轮固定螺钉。

<调整标准>

$$L_a = L_b$$

(4) 主扫描方向歪斜平衡调整(F导轨高度调整)

当反射镜基座扫描方向无歪斜，纸方向(与扫描方向成直角)没出来时，能用第2/3反射镜装置的导轨高度进行调整。

在进行调整前，先要调整激光扫描部的水平方向歪斜歪度。

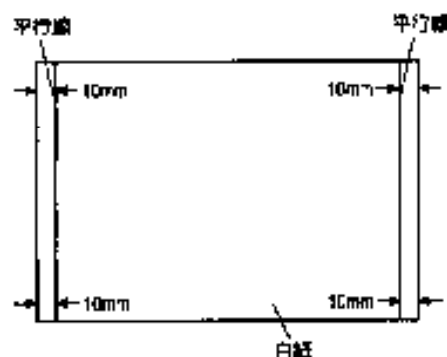
本调整在下侧的场合进行。

- 反射镜座金属丝更换时。
- 复印灯组件、光/明止大反射镜组件更换时
- 反射镜组件导轨更换时及移动时
- 下图所示的复印场合



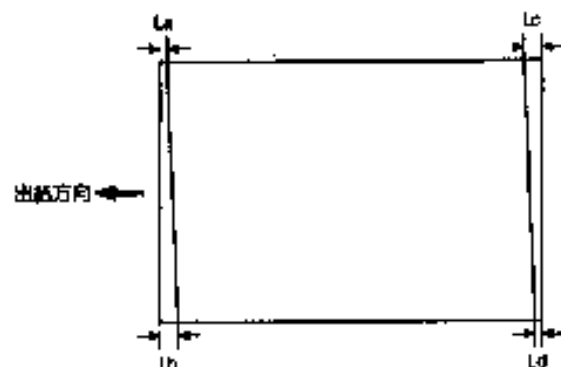
1) 调整用原稿的制作

离A3白纸两端端面10mm的位置上画一条平行线。
(正确地进行)



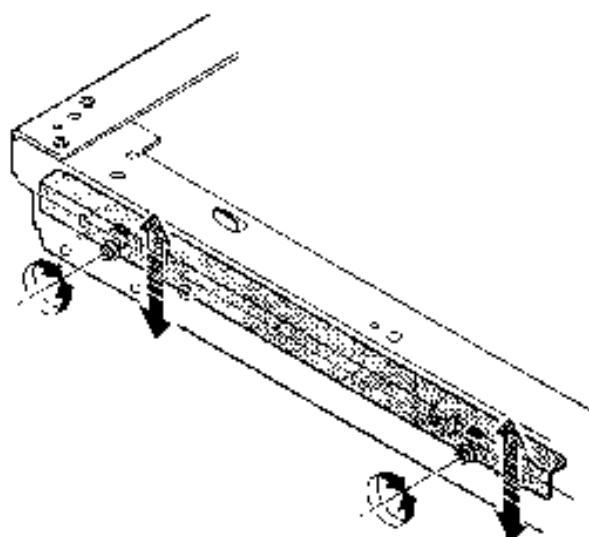
2) 将调整原稿以等倍(100%)复印在A3用纸上。
(将纸的端面和玻璃压板的端对齐)

3) 测定复印纸的端面和4角线的距离(有 L_a , L_b , L_c , L_d 4个地方)



当 $L_a = L_b$, $L_c = L_d$ 场合不要操作4) ~ 5) 的作业。

4) 使反射基座B导轨位置上下(尖头方向)动作进行调整。



• $L_a > L_b$ 的场合
以 $L_a - L_b$ 差的一半距离将白纸侧反射镜基座B导轨向下方向移动。

• $L_a < L_b$ 的场合
以 $L_a - L_b$ 差的一半距离将白纸侧反射镜基座B导轨向上方向移动。

例) $L_a = 12\text{mm}$, $L_b = 8\text{mm}$ 的场合，则白纸侧反射镜基座B导轨向上方移动1.5mm

• $L_c > L_d$ 的场合
以 $L_c - L_d$ 差的一半距离将出纸侧反射镜基座B导轨向下方向移动。

• $L_c < L_d$ 的场合
以 $L_d - L_c$ 差的一半距离将进纸侧反射镜基座B导轨向上方向移动。

※移动反射镜基座导轨场合，要拿着反射镜基座导轨把手

<调整标准>

$$L_a = L_b \quad L_c = L_d$$

5) 调整结束后，手动旋转反射镜基座驱动滑轮，使反射镜基座A、反射基座B全扫描，检查反射镜基座没接触。

※如大幅度移动反射镜基座导轨，就会使反射镜基座接触机架，原稿玻璃，因此要注意。

(5) 主扫描方向倍率调整 (SIM48-1)

注意：进行本调整时，要确认CCD装置正确地安装



- 1) 在原稿台上放置下图所示的标尺。
- 2) 执行模拟SIM48-1。
- 3) 预热动作后，进行校正动作，用2位数在显示部下面显示现在主扫描方向倍率校正值。
- 4) 选择方式，再次按起动键。
- 5) 自动校正方式 (AE灯灯亮时)
反射镜装置移动到校正位置为止，读取基准白板的基准幅度线，从其值中自动计算校正值。
在显示校正值的同时进行储存并复印。
- 6) 将复印结果与标尺比较。
将复印结果与标尺比较要进行微调整时，用倍率表示键转换手动校正方式并进行调整。
- 7) 手动校正方式 (手动灯亮)
输入设定值后，按起动键。
储存校正值并进行复印1张。

<调整标准>

方式	标准值	SIM	设定值	设定范围
主扫描方向倍率	等倍时 = 1.0%	SIM48-1	每加1: 扩大0.1% 每减1: 缩小0.1%	1~99

●自动校正方式时的错误

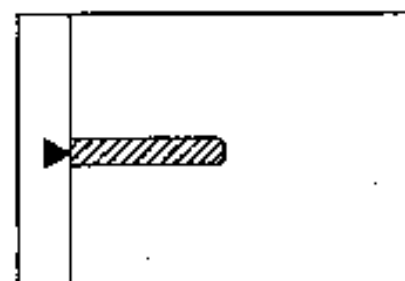
表示	内容	主要原因
张数表示部“-”表示	校正值的计算结果大+5%以上	基准白板的基准幅度线位置不良 CCD安装位置不良
卡纸灯亮	基准线读取错误	CCD不良 无基准白板

(6) 副扫描方向倍率调整 (SIM48-2, SIM48-5)

a. 复印时OC方式

注意：进行本调整时，CCD装置要正确地安装。

- 1) 如图所示将标尺放置于原稿台上。



- 2) 将复印结果与标尺比较。

复印结果与标尺比较后需要调整时，按下例顺序进行。

- 3) 执行模拟SIM48-2

- 4) 预热动作后，进行校正动作，用2位数在显示部显示现在副扫描方向的倍率校正值。

- 5) 输入设定值后，按起动键。
储存校正值并进行复印。

<调整标准>

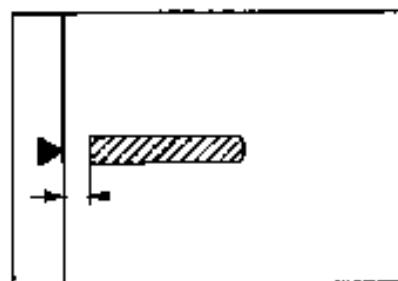
方式	标准值	SIM	设定值	设定范围
副扫描方向倍率 (OC方式)	等倍时 = 1.0%	SIM48-2	每加1: 扩大0.1% 每减1: 缩小0.1%	1~99

b. 复印时SPF方式

注意：进行本调整前，要将CCD装置安装正确。

：进行本调整前，要将复印时OC方式调整结束。

- 1) 在原稿台上放置如下图所示的标尺，进行等倍复印取测试图表。



注意：因为复印结果是作为测试图表进行调整，因此尽量将标尺放平。

- 2) 将测试图表放在SPF上，进行等倍复印。

- 3) 将复印结果与测试图表进行比较。

比较复印结果与测试图表如需调整时，按下例顺序进行调整。

- 4) 执行模拟SIM48-5。

- 5) 预热动作后，进行校正动作，用2位数在显示部显示现在副扫描方向倍率校正值。

- 6) 输入设定值后，按起动键。
储存校正值，进行复印。

<调整标准>

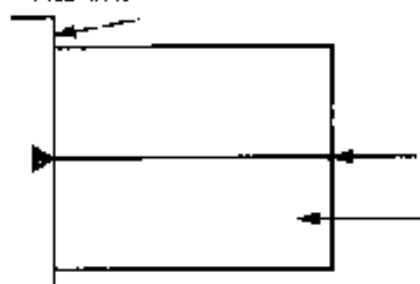
方式	标准值	SIM	设定值	设定范围
副扫描方向倍率 (SPF方式)	等倍时 ± 1.0%	SIM48-5	每加1: 扩大0.1% 每减1: 缩小0.1%	1~99

(7) 中心偏移调整 (SIM50-1, SIM50-16)

a. OC方式 (注: 调整前, 要正确调整用纸中心调整)

1) 将中心位置调整用测试图表的中心线与原稿导轨中心线标记对准放置。

*中心位置调整用测试图表A3的用纸当中在用纸纵向画1根线。



2) 从手动托盘等位复印1张, 确认复印结果和测试卡需要调整时, 按下面顺序进行。

3) 执行模拟SIM50-13。

4) 预热动作后, 进行校正动作, 在各进纸口的现在中心偏移调整用2位数在显示部显示。

5) 输入设定值后, 按起动键。
储存校正值并复印1张。

<调整标准>

方式	标准值	SIM	设定值	设定范围
原稿中心偏移 (OC方式)	单面: 中 ±2.0	SIM 50-13	In 1: 向右侧移动 0.1mm 或 1: 向左侧移动 0.1mm	1~99

b. SPF方式

注意: 在进行本调整时, 要正确调整用纸中心偏移。

1) 用中心位置调整用测试图表调整SPF。

<调整标准>

在用纸的中心拉一根直线 (扫描方向)

2) 从手动托盘中位复印1张, 确认复印结果和测试图表。

需要调整时, 按下例顺序。

3) 执行模拟SIM50-16。

4) 预热动作后, 进行校正动作, 在各进纸口的现在中心偏移调整值用2位数在显示部显示。

5) 输入设定值后, 按起动键。
储存校正值并复印1张。

<调整标准>

方式	标准值	SIM	设定值	设定范围
原稿中心偏移 (SPF方式)	单面: 中 ±3.0mm	SIM 50-16	In 1: 向右侧移动 0.1mm 或 1: 向左侧移动 0.1mm	1~99

(8) 原稿检测传感器调整 (SIM43-3)

1) 执行模拟SIM41-2。

2) 在OC台上放置A3用纸。

3) 再一次按起键。

4) 原稿检测传感器, 当读取传感器电平后, 将从有原稿时的值-40的值作为读取的界限值。(自动设定)

5) 执行模拟SIM43-3。

6) 表示原稿检测传感器的受光电平。

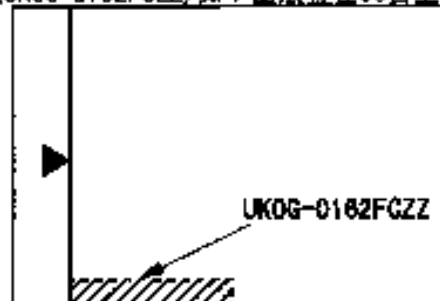
在复印1张显示部第1位上显示“A”: 表示受光电平在复印1张显示部第1位上显示“B”: 表示原稿判断电平 (方式转换用倍率表示键)

7) 替换放在原稿台上的用纸, 根据传感器感知的原稿尺寸灯亮。

C. 图像浓度调整

(1) 复印方式 (SIM46-1)

1) 将测试卡 (UKQG-0162FCZZ) 如下图放置在OC台上。



2) 在这上面重叠放置5~6张A3的白纸。

3) 执行模拟SIM46-1。

4) 预热动作后, 进行校正动作, 在表示部下面用2位数表示现在浓度电平。

各方式转换时, 使用浓度转换键。

5) 用数字变更设定值, 能调整复印图像浓度。

6) 复印1张, 按下述调整标准进行调整。

<调整标准>

浓度方式	表示灯	曝光水平	Sharp Grey Chart的输出结果	设定值	设定范围
自动	自动	-	“3” 稍为曝光	设定值的值数	1~99
手动	手动	3	“3” 稍为曝光	越大越浓	
照片	照片	3	“3” 稍为曝光	越大越浓	
墨粉节约	手动	3	“3” 稍为曝光	越大越浓	

[8] 模拟代码

1. 模拟方式输入方法

通过下列键操作输入模拟方式中。

清除键 → 插入键 → [0.] 键 → 插入键 →
主代码 → 开始键 → 副代码 → 开始键

2. 模拟方式的解除

按全解除键就可解除模拟方式。

按中断键中断处理并返回到副代码输入画面中。

3. 模拟一览表

主代码	副代码	内容
1	1	确认反射镜装置动作
	2	确认光学系统传感器动作
2	1	SFF 老化
	2	确认 SFF 传感器动作
	3	确认 SFF 电动机正转方向动作
	4	确认 SFF 电动机反转方向动作
	8	确认 SFF 进纸电磁阀动作
	11	确认 SFF PS 解除电磁阀动作
3	2	确认移动一分离传感器动作
	3	确认分页器移动动作
	4	确认分离板动作
	11	确认分页器原位置动作
4	1	确认操作部显示
	2	确认加热灯亮
	3	确认冷却风机电动机动作
	3	确认复印灯亮
5	1	确认进纸电磁阀动作
	16	驱动主卷半圆轴
7	1	预热时间表示有 JAM 老化
	4	预热省略
	6	间歇老化 (有纸)
	8	预热时间表示
10		确认叠纸电动机动作
14		解除 L2 以外的故障
16		解除 L2 故障
20	1	清除保养计数
21	1	保养循环的设置

主代码	副代码	内容
22	1	保养计数器的显示
	2	保养原位置显示
	3	卡纸储存的显示
	4	总卡纸计数显示
	5	总计算显示
	6	显影计数器显示
	8	SFF 计数器显示
	9	进纸计数器显示
	12	光鼓计数器显示
	14	Flash ROM 的版本
	16	故障计数器表示
	17	复印计数器显示
	18	打印计数器显示
	19	电子分类计数器显示
	21	扫描计数器显示
24	1	卡纸计数器清除
	2	故障计数器清除
	4	SFF 计数器清除
	6	进纸计数器清除
	7	光鼓计数器清除
	8	复印计数器清除
	9	印刷计数器清除
	10	电子类计数器清除
	13	扫描计数器清除
25	1	确认主电动机动作
	10	确认 LSU 多页纸电动机动作
28	1	纸件开关的显示
	3	部门管理器的设定
	5	计数器方式设定
	6	发送站设定
	10	机种名称设定
	22	语言设定
	30	OE 标记对应控制设定
	37	风量运转状况变化
	38	光鼓寿命停止设定
	42	转印时间调整
	50	黑白转换功能设定
	51	分页/分组临时停止转换设定
30	1	确认本体传感器动作
41	2	调整 OC 原稿检测传感器
	3	原稿检测传感器受光电平显示
43	1	定影温度设定
46	1	复印浓度电平调整
48	1	卡扫描 (前/后) 方向倍率调整 (复印 / OC / SFF 共用)
	2	复印时 OC 方式副扫描方向倍率调整
	5	复印时 SFF 方式副扫描方向倍率调整
50	1	复印图像位置调整
	10	用稿中心偏移调整
	13	OC 方式原稿中心偏移调整
	16	SFF 方式原稿中心偏移调整
51	2	对位量调整
63	1	确认校正数据
64	1	自检打印功能

4. 模拟内容

主代码	副代码	内容	详细动作	初期值	设定范围				
1	1	确认反射镜装置动作	以与设定倍率相对应的速度进行扫描动作。 <table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>倍率变更: 固定倍率键</td><td>设定倍率固定倍率 LED</td></tr></table>	键操作	表示	倍率变更: 固定倍率键	设定倍率固定倍率 LED	100%	50~200%
	键操作	表示							
倍率变更: 固定倍率键	设定倍率固定倍率 LED								
	2	确认光学系传感器动作	用操作部 LED 确认 MIPS (反射镜原位) <table><tr><th>表示</th></tr><tr><td><在传感器 ON 状态下灯亮> MIPS: 无月纸 LED</td></tr></table>	表示	<在传感器 ON 状态下灯亮> MIPS: 无月纸 LED				
表示									
<在传感器 ON 状态下灯亮> MIPS: 无月纸 LED									
2	1	SPF 老化	进行 SPF 原稿输送动作, 月纸尺寸无检测。 (断信片, 装 1# 以上不定型纸) 装 SPF 时: 单面输送动作						
	2	确认 SPF 传感器动作	在操作部 LED 确认 SPF 内的各传感器的状态。 <table><tr><th>表示</th></tr><tr><td><在传感器 ON 状态下灯亮> PM1 : 卡纸 LED PM2 : 无月纸 LED PM3 : 本体位置卡纸 LED PM4 : SPF 卡纸 LED PI1 : 选择手动托盘 LED PI2 : 第 2 纸盒位置卡纸 LED P-1H : 选择 SPF LED P-2H : 选择主纸盒 LED</td></tr></table>	表示	<在传感器 ON 状态下灯亮> PM1 : 卡纸 LED PM2 : 无月纸 LED PM3 : 本体位置卡纸 LED PM4 : SPF 卡纸 LED PI1 : 选择手动托盘 LED PI2 : 第 2 纸盒位置卡纸 LED P-1H : 选择 SPF LED P-2H : 选择主纸盒 LED				
	表示								
	<在传感器 ON 状态下灯亮> PM1 : 卡纸 LED PM2 : 无月纸 LED PM3 : 本体位置卡纸 LED PM4 : SPF 卡纸 LED PI1 : 选择手动托盘 LED PI2 : 第 2 纸盒位置卡纸 LED P-1H : 选择 SPF LED P-2H : 选择主纸盒 LED								
	3	确认 SPF 电动机正转方向动作	以对应设定倍率的速度 10 秒正转驱动 SPF 电动机。 <table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>倍率变更: 固定倍率键</td><td>设定倍率固定倍率 LED</td></tr></table>	键操作	表示	倍率变更: 固定倍率键	设定倍率固定倍率 LED	100%	50~200%
	键操作	表示							
	倍率变更: 固定倍率键	设定倍率固定倍率 LED							
	4	确认 SPF 电动机逆向动作	10 秒逆向驱动 SPF 电动机。						
	8	确认 SPF 进纸电磁阀动作	将 SPF 进纸电磁阀 (PSDL) 以 500msec ON、500msec OFF 的间隔驱动 20 次。						
	9	确认 SPF 送纸电磁阀动作	将 RSPF 送纸电磁阀 (PSDL) 以 500msec ON、500msec OFF 的间隔驱动 20 次。						
	10	确认 SPF 排出电磁阀动作	将 RSPF 排出电磁阀 (GSO) 以 500msec ON、500msec OFF 的间隔驱动 20 次。						
11	确认 SPFFS 解除电磁阀动作	将 SPF PS 解除电磁阀以 500msec ON、500msec OFF 的间隔驱动 20 次。							
3	2	移动/分离传感器动作确认	用操作部 LED 确认移动/分离内的各传感器的状态。 <table><tr><th>表示</th></tr><tr><td><在传感器 ON 状态下灯亮> 移动 HP 传感器: 本体位置卡纸 LED 分离 HP 传感器: SPF 卡纸 LED 排纸充纸检测传感器: 第 2 纸盒位置卡纸 LED</td></tr></table>	表示	<在传感器 ON 状态下灯亮> 移动 HP 传感器: 本体位置卡纸 LED 分离 HP 传感器: SPF 卡纸 LED 排纸充纸检测传感器: 第 2 纸盒位置卡纸 LED				
	表示								
<在传感器 ON 状态下灯亮> 移动 HP 传感器: 本体位置卡纸 LED 分离 HP 传感器: SPF 卡纸 LED 排纸充纸检测传感器: 第 2 纸盒位置卡纸 LED									
3	确认移动动作	以 A4 印字时的速度驱动移动电动机。 通过按起动键或全部清除键使移动电动机移动到原位。 <table><tr><th>键操作</th></tr><tr><td>将移动电动机移动到原位: 起动键或清除键</td></tr></table>	键操作	将移动电动机移动到原位: 起动键或清除键					
键操作									
将移动电动机移动到原位: 起动键或清除键									

主代码	副代码	内容	详细动作	初期值	设定范围
3	4	确认分离动作	单方向驱动分离器。 按清除键，分离器在原位停止。 键操作 在原位停止，全机清除		
	10	确认分离原位	驱动分离器使原位反应。 反应后让所定步数移动并将其位置作为原点。 从原点开始驱动折定步数		
5	1	确认操作部灯显示	让操作部全部 LED 灯亮 5 秒钟		
	2	确认加热灯 确认冷却风机 电动机动作	将加热灯以 500msec ON、500msec OFF 的时间隔 灯亮 5 次，同时高速旋转冷却风机。 确认加热灯动作后，冷却风机电动机为低速旋 转。		
	3	确认复印灯亮	复印灯亮 10 秒钟，这时可用浓度调整键变更 复印灯亮度。 如解除模拟，复印灯再一次自动调整。 键操作 复印灯亮度：浓度调整键	100%	
6	1	确认进纸电磁 阀动作	按启动键将选择的各进纸电磁阀，以 500msec ON、500msec OFF 的时间间隔驱动 20 次。 键操作 表示 确认进 纸电磁 阀动作 <选择电磁阀灯亮> 主纸盒进纸电磁阀：主纸盒选择灯 LED 手动连续进纸电磁阀：手动选择 LED 第 2 纸盒进纸电磁阀：第 2 纸盒选择 LED 对位进纸电磁阀：本体位置卡纸 LED 第 2 纸盒输送电磁阀：第 2 纸盒位置卡纸 LED Paper Out1 电磁阀：无月纸 LED Paper Out2 电磁阀：SPF 卡纸 LED Paper Out3 电磁阀：SPF 选择 LED		
	10	主纸盒半圆轴 驱动	让主纸盒半圆轴动作 1 次，使半圆轴向下，		1~99
7	1	预热时间显示 有 JAN 老化	开始预热，每秒计数预热时间并同时显示。 预热结束后，停止计数，准备故障灯亮。 按清除键后，输入复印张数，如按启动键，就 按设定的张数动作。 这时不管用纸尺寸。 键操作 复印张数设定：数字键		

主代码	副代码	内容	详细动作	初期值	设定范围														
7	4	预热省略	省略预热动作，形成准备就绪状态。		1~99														
	6	间断老化 (有纸)	预热结束后，停止预热，准备就绪灯亮。输入复印张数，按启动键，根据设定的张数进行复印动作。3秒钟待机后，再进行复印。以后反复运行此动作。这时，不管用纸尺寸。 <table><tr><td>键操作</td></tr><tr><td>复印张数设定：数字键</td></tr></table>	键操作	复印张数设定：数字键														
	键操作																		
复印张数设定：数字键																			
8	预热时间表示	开始预热，每秒计数预热时间，并同时显示。		1~99															
10		确认墨粉电动机动作	让墨粉电动机动作 30 秒钟。 ●注意 如在装上墨粉盒的状态下，实施本模拟，就自动地在显影槽内补充墨粉因此要注意不能超粉。																
14		解除 U2 以外的故障	解除 U2 以外的故障代码。		1~99														
16		解除 U2 故障	解除 U2 故障。																
20	1	保养计数器的清除	清除保养计数器。*2																
21	1	保养周期的设定	在下记的编号中显示设在设定的保养周期。 设定值输入后，按启动键设定值储存。 <table><tr><td colspan="2">键操作 / 表示</td></tr><tr><td>[0]: 2500 张</td><td></td></tr><tr><td>[1]: 5000 张</td><td></td></tr><tr><td>[2]: 15000 张</td><td></td></tr><tr><td>[3]: 30000 张</td><td></td></tr><tr><td>[4]: 150000 张</td><td></td></tr><tr><td>[5]: FREE (999999 张)</td><td></td></tr></table>	键操作 / 表示		[0]: 2500 张		[1]: 5000 张		[2]: 15000 张		[3]: 30000 张		[4]: 150000 张		[5]: FREE (999999 张)			
键操作 / 表示																			
[0]: 2500 张																			
[1]: 5000 张																			
[2]: 15000 张																			
[3]: 30000 张																			
[4]: 150000 张																			
[5]: FREE (999999 张)																			
22	1	保养计数器显示	显示现在的保养计数器值。*1																
	2	显示保养	显示现在的保养预置值 (SIM21- 设定值)																
	3	卡纸储存器显示	在操作卡纸位置显示器显示那显示复印中发生的卡纸。最多可储存最近发生的 30 个。 <table><tr><td>键操作</td><td>表示</td></tr><tr><td>卡纸履历更换: 倍率显示键</td><td>显示器中显示履历编号 (1~30) 对应于履历编号的卡纸位置 LED 灯亮</td></tr></table>	键操作	表示	卡纸履历更换: 倍率显示键	显示器中显示履历编号 (1~30) 对应于履历编号的卡纸位置 LED 灯亮												
	键操作	表示																	
	卡纸履历更换: 倍率显示键	显示器中显示履历编号 (1~30) 对应于履历编号的卡纸位置 LED 灯亮																	
	4	总卡纸计数器显示	显示现在总卡纸计数器值。*1																
	5	总计数器显示	显示现在总计数器值。*1																
	6	显影计数器显示	显示现在显影装置的计数器值。																
	8	SPF 计数器显示	显示现在的 SPF 计数器值。*1																
	9	进纸计数器显示	每次进纸显示现在进纸计数器的值。																
12	光鼓计数器显示	显示现在的光鼓计数器值。*1																	
14	Flash ROM 的版本	显示现在装上的各线路板的 Flash ROM 的版本。																	

主代码	副代码	内容	详细动作	初期值	设定范围												
22	15	显示故障储存	在操作部显示发生的故障代码。 如在主代码显示中按启动键就显示副代码。 从最近发生起最多20个。 <table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>副代码显示</td><td>履历1~20: 显示部上1位A~J灯亮</td></tr><tr><td>启动</td><td>履历11~20: 显示部上1位A~J灯亮</td></tr><tr><td>故障代码履历</td><td>● 元故障时能表示</td></tr><tr><td>转换: 简单日</td><td>主代码: --</td></tr><tr><td>示能</td><td>副代码: 00</td></tr></table>	键操作	表示	副代码显示	履历1~20: 显示部上1位A~J灯亮	启动	履历11~20: 显示部上1位A~J灯亮	故障代码履历	● 元故障时能表示	转换: 简单日	主代码: --	示能	副代码: 00		
键操作	表示																
副代码显示	履历1~20: 显示部上1位A~J灯亮																
启动	履历11~20: 显示部上1位A~J灯亮																
故障代码履历	● 元故障时能表示																
转换: 简单日	主代码: --																
示能	副代码: 00																
	17	复印计数器显示	显示现在的复印计数器值。*														
	18	打印计数器显示	显示现在打印计数器值。*1														
	19	电子类计数器显示	显示现在电子分页打印计数器值。*1														
	21	扫描计数器显示	显示现在扫描计数器值。*1														
24	1	卡纸储存, 卡纸计数器清除	清除卡纸储存, 卡纸计数器。*2														
	2	故障储存清除	清除故障储存。*2														
	4	SPF计数器清除	清除SPF计数器。*2														
	5	进纸计数器清除	清除进纸计数器。*2														
	7	光鼓计数器清除	清除光鼓计数器。*2														
	8	复印计数器清除	清除复印计数器。*2														
	9	打印计数器清除	清除打印计数器。*2														
	10	电子类计数器清除	清除电子类计数器。*2														
	13	扫描计数器清除	清除扫描计数器。*2														
	25	1确认主电动机动作	驱动主电动机30秒钟。这时冷却风机电动机为低速旋转。 显影装置装上的场合: 显影偏压, 栅极, 主极都一起输出。 显影装置没装上的场合: 只驱动主电动机。														
	10	确认多角电动机动作	驱动多角电动机30秒钟。														
26	1	选购件开关的显示	在操作部的LED中显示装着的选购件。 (与装着的选购件相对应的LED灯亮) <table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>显示转换: 相率显示键</td><td>在选装件装着的灯亮> 显示部显示 "A" 时 移动: 无用纸LED 分离: 卡纸 LED SPF: SPF选择LED Simplex方式: 连接手动选择LED 显示部显示 "G" 时 纸盒(2层): 第二纸盒选择LED 装有内存: 无用纸LED 打印: 本体卡纸 LED FRONT: 主纸盒选择LED 16CPV: SPF卡纸 LED (AR-161) 20CPV: SPF选择LED (AR-200) 原稿检测传感器: 自动用纸选择LED</td></tr></table>	键操作	表示	显示转换: 相率显示键	在选装件装着的灯亮> 显示部显示 "A" 时 移动: 无用纸LED 分离: 卡纸 LED SPF: SPF选择LED Simplex方式: 连接手动选择LED 显示部显示 "G" 时 纸盒(2层): 第二纸盒选择LED 装有内存: 无用纸LED 打印: 本体卡纸 LED FRONT: 主纸盒选择LED 16CPV: SPF卡纸 LED (AR-161) 20CPV: SPF选择LED (AR-200) 原稿检测传感器: 自动用纸选择LED										
键操作	表示																
显示转换: 相率显示键	在选装件装着的灯亮> 显示部显示 "A" 时 移动: 无用纸LED 分离: 卡纸 LED SPF: SPF选择LED Simplex方式: 连接手动选择LED 显示部显示 "G" 时 纸盒(2层): 第二纸盒选择LED 装有内存: 无用纸LED 打印: 本体卡纸 LED FRONT: 主纸盒选择LED 16CPV: SPF卡纸 LED (AR-161) 20CPV: SPF选择LED (AR-200) 原稿检测传感器: 自动用纸选择LED																

*1各计数器的表示方法

当表示23456场合: 123 (0.7sec)→空白(0.3sec)→1456 (0.7sec)→空白(1.0sec)→以后反复

*2各计数器清除后的表示方法

10001 (0.7sec)→空白(0.3sec)→000 (0.7sec)→空白(1.0sec)→以后反复进行

主代码	副代码	内容	详细动作	初期值	设定范围
26	3	部门管理器的设定	用下例编号显示现在设定的检查设定。 设定值输入后，按起动键就储存设定值。		
			键操作 [0]: 部门计数器 [1]: 投币装置 [2]: 其他		
	5	计数方式的设定	进行A3印字的计数方式设定。 用下例编号显示现在设定的计数器设定。 设定值输入后，按起动键就储存设定值。		
			键操作/表示 [0]: 总计/显影=2计数 总数=2计数 [1]: 总计/显影=1计数 总数=2计数 [2]: 总计/显影=2计数 总数=1计数 [3]: 总计/显影=1计数 总数=1计数		
	6	发送地设定	用下例编号显示现在设定的发送地设定。 设定值输入后，按起动键就储存设定值。		
			键操作/表示 [0]: 日本 [1]: USA [2]: 加拿大 [3]: 德国 [4]: UK [5]: 澳大利亚 [6]: 法国 [7]: 其他 [8]: 其他 [9]: 其他 [10]: 其他 [11]: 台湾、中国 (AR)		
	22	语言设定	用下例编号显示现在设定的语言设定。 设定值输入后，按起动键就储存设定值。		
			键操作/表示 [0]: 日语 [1]: 英语 [2]: 法语 [3]: 德语 [4]: 意大利语 [5]: 澳大利亚语 [6]: 瑞典语 [7]: 西班牙语		
	30	控制对应CE标记设定	按下例编号现在设定的控制对应CE标记的设定状态。 设定值输入后，按起动键就储存设定值。		
			键操作/表示 [0]: CE标记控制OFF [1]: CE标记控制ON		

*[各计数器的表示方法]

当表示123456场合， [123] (0.7sec) → 空白 (0.3sec) → [456] (0.7sec) → 空白 (1.0sec) → 以后反复

*2各计数器满溢后的表示方法

[000] (0.7sec) → 空白 (0.3sec) → [00] (0.7sec) → 空白 (1.0sec) → 以后反复进行

主代码	群代码	内容	详细动作	初始值	设定范围
26	32	设定风扇循环回转变态	现在设定的风扇马达的循环转动用下面号码表示, 输入设定值后, 按开始键储存设定值	0	0, 1
			键操作/表示		
			[0]: 动作时 50%, 待机时 33% [1]: 动作时 80%, 待机时 50%		
	38	解除光鼓的停止状态(超过寿命)	表示现在设定的数值 输入设定值后, 按开始键储存设定值	0	0, 1
			键操作/表示 [0]: 超过寿命机器停机 [1]: 超过寿命机器也不停机		
	42	调整转印时间	表示现在设定的转印时间调整值, 输入设定值后, 按开始键储存设定值	8	1, 3, 5, 7, 9
			键操作/表示 [1]: 240ms [3]: 260ms [5]: 280ms [7]: 300ms [9]: 320ms		
	50	设定黑白转换	现在设定的对黑白转换功能的动作许可用下列号码表示, 输入设定值后, 按开始键储存设定值	0	0, 1
			键操作/表示 [0]: 可以执行黑白转换功能 [1]: 不可以执行黑白转换功能		
	51	设定分套/分组复印的一时停止(安装选购件时)	使用分套/分组功能时, 选择在每复印 250 张时是否停止(安装隔张板时为 150 张), 现在设定的动作状态用下列号码表示, 输入设定值后, 按开始键储存设定值	1	0, 1
			键操作/表示 [0]: 停止 [1]: 不停止		
30	1	确认本体传感器动作	用操作部 LED 确认本体输送系统传感器状态。设定值输入后, 按起动键储存设定值。		
			表示 <传感器 ON 下灯亮> 进纸传感器: 本体位置卡纸 LED 排纸传感器: 卡纸 LFB 第 2 纸盒输送传感器: 第 2 纸盒位置 L 纸 LED		

主代码	副代码	内容	详细动作	初始值	设定范围														
41	2	调整 CC 检测检测传感器	读入有纸时的检测原稿传感器输入值调整传感器的检测电平。 原稿检测传感器输入值的电平调整方法参照前述。																
	3	原稿检测传感器受光电平表示	显示原稿检测传感器的受光电平/检测电平。 (显示用 SIM41-2 调整的原稿传感器的电平)																
			<table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>受光/检测电平的转换: 倍率表示器</td><td>表示第 3 位前显示</td></tr><tr><td>传感器转换: 倍率选择键</td><td>[A]: 显示受光电平 [B]: 原稿检测电平灯亮 LED</td></tr><tr><td></td><td>传感器 A: A3 原稿尺寸 LED</td></tr><tr><td></td><td>传感器 B: A4 原稿尺寸 LED</td></tr><tr><td></td><td>传感器 C: A4H 原稿尺寸 LED</td></tr><tr><td></td><td>传感器 D: B4 原稿尺寸 LED</td></tr></table>	键操作	表示	受光/检测电平的转换: 倍率表示器	表示第 3 位前显示	传感器转换: 倍率选择键	[A]: 显示受光电平 [B]: 原稿检测电平灯亮 LED		传感器 A: A3 原稿尺寸 LED		传感器 B: A4 原稿尺寸 LED		传感器 C: A4H 原稿尺寸 LED		传感器 D: B4 原稿尺寸 LED		
键操作	表示																		
受光/检测电平的转换: 倍率表示器	表示第 3 位前显示																		
传感器转换: 倍率选择键	[A]: 显示受光电平 [B]: 原稿检测电平灯亮 LED																		
	传感器 A: A3 原稿尺寸 LED																		
	传感器 B: A4 原稿尺寸 LED																		
	传感器 C: A4H 原稿尺寸 LED																		
	传感器 D: B4 原稿尺寸 LED																		
43	1	定影温度的设定	用下例编号显示现在设定的定影温度的设定状态。 用倍率显示键选择定影温度后, 按起动键, 就可保存设定值。																
			<table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>定影温度转换: 倍率显示键</td><td>.....</td></tr></table>	键操作	表示	定影温度转换: 倍率显示键													
键操作	表示																		
定影温度转换: 倍率显示键																			
46	1	复印浓度电平调整	预热结束后, 进行校正动作, 显示现在设定的复印浓度电平的设定值。 调整方法参照前述事项。																
			<table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>方式转换: 方式转换键</td><td><在方式选择时 LED 灯亮> 自动方式: 自动方式 点灯 手动方式: 手动方式 点灯 照片方式: 照片方式 点灯 节粉方式: 手动/照片方式 点灯</td></tr></table>	键操作	表示	方式转换: 方式转换键	<在方式选择时 LED 灯亮> 自动方式: 自动方式 点灯 手动方式: 手动方式 点灯 照片方式: 照片方式 点灯 节粉方式: 手动/照片方式 点灯												
键操作	表示																		
方式转换: 方式转换键	<在方式选择时 LED 灯亮> 自动方式: 自动方式 点灯 手动方式: 手动方式 点灯 照片方式: 照片方式 点灯 节粉方式: 手动/照片方式 点灯																		
48	1	主扫描(前/后)方向倍率调整(复印/OC SPF 模式)	预热结束后, 进行校正动作, 调整现在设定的主扫描(前/后)方向倍率。 调整方法参照前述事项。																
			<table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>调整方式转换: 倍率显示键</td><td>自动倍率调整: 自动 LED</td></tr><tr><td>手动主扫描方向倍率调整设定值: 数字键</td><td>手动倍率调整: 手动 LED</td></tr></table>	键操作	表示	调整方式转换: 倍率显示键	自动倍率调整: 自动 LED	手动主扫描方向倍率调整设定值: 数字键	手动倍率调整: 手动 LED										
键操作	表示																		
调整方式转换: 倍率显示键	自动倍率调整: 自动 LED																		
手动主扫描方向倍率调整设定值: 数字键	手动倍率调整: 手动 LED																		
	2	复印时 OC 方式副扫描方向倍率调整	预热结束后, 进行校正动作, 调整现在设定的复印时 OC 方式副扫描方向倍率。 调整方法参照前述事项。																
			<table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>复印时 OC 方式副扫描方向倍率: 数字键</td><td></td></tr></table>	键操作	表示	复印时 OC 方式副扫描方向倍率: 数字键													
键操作	表示																		
复印时 OC 方式副扫描方向倍率: 数字键																			
	6	复印时 SPF 方式副扫描方向倍率调整	预热结束后, 进行校正动作, 调整现在设定的复印时 SPF 方式副扫描方向倍率。 调整方法参照前述事项。																
			<table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>复印时 SPF 方式副扫描方向倍率: 数字键</td><td></td></tr></table>	键操作	表示	复印时 SPF 方式副扫描方向倍率: 数字键													
键操作	表示																		
复印时 SPF 方式副扫描方向倍率: 数字键																			

*1 各计数器的表示方法

当表示 123456 场合, 「123」(0.7sec) → 空白(0.3sec) → 「456」(0.7sec) → 空白(1.0sec) → 以后反复

*2 各计数器清除后的表示方法

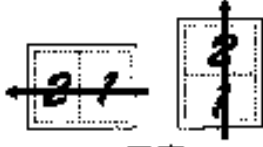
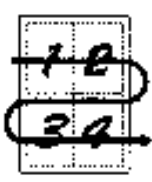
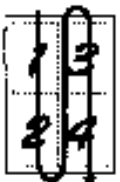
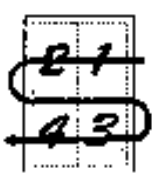
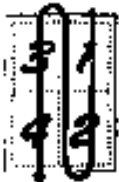
「000」(0.7sec) → 空白(0.3sec) → 「000」(0.7sec) → 空白(1.0sec) → 以后反复进行

主代码	副代码	内容	详细动作	初始值	设定范围				
50	1	复印图像位置调整	预热结束后, 进行校正动作, 显示现在设定的各设定值。 调整方法参照前述事项。 <table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>调整方式转换: 浓度方式转换键 设定值: 数字键</td><td>自动: 激光照射定时调整 手动: 顶端空白调整 照片: 左端空白调整 自动+手动-照片: 左端空白调整</td></tr></table>	键操作	表示	调整方式转换: 浓度方式转换键 设定值: 数字键	自动: 激光照射定时调整 手动: 顶端空白调整 照片: 左端空白调整 自动+手动-照片: 左端空白调整		
键操作	表示								
调整方式转换: 浓度方式转换键 设定值: 数字键	自动: 激光照射定时调整 手动: 顶端空白调整 照片: 左端空白调整 自动+手动-照片: 左端空白调整								
	10	用纸中心偏移调整	预热结束后, 进行校正动作, 显示现在设定的各进纸口中心偏移调整值。 调整方法参照前述事项。 <table><tr><th>键操作</th><th>表示</th></tr><tr><td>进纸托盘的转换: 月纸选择键 中心偏移调整值: 数字键</td><td>主纸盒: 主纸盒选择键 手动: 手动选择键 第2纸盒: 第2纸盒选择 LED</td></tr></table>	键操作	表示	进纸托盘的转换: 月纸选择键 中心偏移调整值: 数字键	主纸盒: 主纸盒选择键 手动: 手动选择键 第2纸盒: 第2纸盒选择 LED		
键操作	表示								
进纸托盘的转换: 月纸选择键 中心偏移调整值: 数字键	主纸盒: 主纸盒选择键 手动: 手动选择键 第2纸盒: 第2纸盒选择 LED								
	13	OC 方式原稿中心偏移调整	预热结束后, 进行校正动作, 显示现在设定的 OC 读取时对原稿的中心偏移调整值。 调整方法参照前述事项。 <table><tr><th>键操作</th></tr><tr><td>中心偏移调整值: 数字键</td></tr></table>	键操作	中心偏移调整值: 数字键				
键操作									
中心偏移调整值: 数字键									
	16	SPF 方式原稿中心偏移调整	预热结束后, 进行校正动作, 显示现在设定的 SPF 读取时对原稿的中心偏移调整值。 调整方法参照前述事项。 <table><tr><th>键操作</th></tr><tr><td>中心偏移调整值: 数字键</td></tr></table>	键操作	中心偏移调整值: 数字键				
键操作									
中心偏移调整值: 数字键									
51	2	对位置调整	预热结束后进行校正动作, 显示现在设定的对位置的调整值。 <table><tr><th>键操作</th></tr><tr><td>对位置调整值: 数字键</td></tr></table>	键操作	对位置调整值: 数字键				
键操作									
对位置调整值: 数字键									
63		确认校正数据	移动校正位置, 在固定 (Vref: 0.5V/Vref*: 4.5V) 模/数变换时参照电压状态下, 复印灯亮, 使该状态保持 10 秒钟, 每秒显示中央部的 1 个图案的电平。 <table><tr><th>表示</th></tr><tr><td>显示部: 校正数据</td></tr></table>	表示	显示部: 校正数据				
表示									
显示部: 校正数据									
64	1	自我打印功能	无视觉光学系统执行自我打字方式 (打 1 空) <table><tr><th>键操作</th></tr><tr><td>张数设定: 用按键输入</td></tr></table>	键操作	张数设定: 用按键输入				
键操作									
张数设定: 用按键输入									

[9] 用户程序

根据使用需要，能变更工厂出厂时设定的条件。

1. 用户程序功能

功能名称	概要	默认值
自动清除	机器动作结束后，经过一定时间，自动恢复初始状态。恢复初始状态的经过时间，是从30秒~120秒的范围可以以30秒单位设定，也可解除该功能。	60秒
预热	是在输入电源的状态下，机器不动作地放置时，使消费电力自动下降到约50Wh(※1)的功能。该功能能降到动作为止的时间，设定在30秒钟到120秒钟的范围内，也可解除该功能。 该功能动作，操作面板上的预热灯点灯。 要解除预热状态，就按操作面板上的任何键。 (按起动能，预热键解除，复印开始。) 即使放置原稿，拉出托盘也能解除。	50秒
自动电源切断的经过时间	是在输入电源状态下，机器不动作地放置时，使消费电力自动下降到约4.0Wh(※1)的功能。该功能能降到动作为止的时间，设定在30分钟~240分钟的范围。 该功能动作，操作面板上除预热灯外，全部熄灯。 要解除自动切断电源状态，按起动能。	30分钟
进给装置方式 (SPF装上时)	是使用SPC复印后，在原稿进给显示灯熄灭时(约5秒钟)只放置原稿，是原稿自动进给功能。	解除
自动电源切断功能设定	能解除自动电源切断功能的设定。	设定
2合1/4合1实线框设定 (电子类仪表板 SPF装上时)	将双页图像排列1张上进行复印(2合1/4合1)时，该功能动作就能在图像的边界上有实线框复印。	解除
旋转复印 (电子类仪表板装上时)	用纸自动选择功能起作用时，与与原稿相同的尺寸/无方向用纸时，就能自动选择。同样尺寸不同方向的月纸并将原稿图像旋转90度进行复印。	设定
用纸自动选择	是自动选择与在原稿尺寸指定键选择的原稿尺寸(A3、B4、A4、A4R、B5、B5R尺寸)相同尺寸的用纸的功能。	设定
自动转换托盘	当复印中无用纸时，如在其他托盘中放置同样尺寸/同一方向的用纸就能自动进行更换托盘的功能。(除手动托盘外。)也可解除该功能。	设定
部门计数器	参照后叙3.[部门计数器的设定]。	
框消除 (电子类仪表板装上时)	在复印手动类原稿时，消除周围影于装订边部的影子，设定一定宽度的功能在0~20mm范围内，以5mm单位设定。	10mm
2合1 (电子类仪表板 SPF装上时)	2页的图像复印到1张用纸上的方案能够设定。  图案A  图案B	图案A
4合1 (电子类仪表板 SPF装上时)	4页的图像复印到1张用纸上的方案能够设定。  图案A  图案B  图案C  图案D	图案A

※预热、自动电源切断时的耗电量的数据都是根据使用环境状况的不同而变动的。

2. 设定变更方法

例：到自动清除动作为止的时间变更(从「60秒钟」变更为「90秒钟」)

1) 约连续按照年月顺序的秒浓度调整键  开始设定。

●     ，显示灯同时闪烁，同时在复印张数显示部显示为「...」，10位闪烁。

2) 用数字键选择设定的「功能代码」。

- 在复印张数显示部的10和100位上，选择功能的数字闪烁。
- 「自动清除」场合，选择「1」。
- 参照后述的功能代码设定。
- 在复印张数显示部的个位上，选择键的数字闪烁。

取消：按错键时，按清除键后，要选择正确的功能代码。

3) 按起动键

- 由选择的「功能代码」闪烁变为灯亮。
- 在个位上现在设定的设定代码数字闪烁。

4) 用数字键选择「设定代码」

- 要设定为「90秒钟」时，选择「3」。

取消：搞错功能代码选择时，按清除键后，重新从顺序2开始。

5) 按起动键

- 选择的「设定代码」从闪烁变到灯亮，因此可以进行设定。

记录：为了要设其他功能，在该操作后，按清除键，然后重新按顺序2进行。

6) 按温度调整键  结束设定。

●     ，的显示灯消，复印张数显示部回到通常的张数显示中。

用户程序设定内容

功能代码	功能名称	设定代码
1	自动清除	0(清除)
		1(30 秒钟)
		*2(60 秒钟)
		3(90 秒钟)
		4(120 秒钟)
2	预热	0(清除)
		1(30 秒钟)
		2(60 秒钟)
		*3(90 秒钟)
		4(120 秒钟)
3	自动电源切断的经过时间(※2)	*1(30 秒钟)
		2(60 秒钟)
		3(90 秒钟)
		4(120 秒钟)
		5(240 秒钟)
4	进给装置方式	*0(清除)
		1(设定)
5	自动电源切断的功能设定(※2)	0(清除)
		*1(设定)
6	2合1/4合1实线框设定	*0(清除)
		1(设定)
7	旋转复印	0(清除)
		*1(设定)
8	用纸自动选择	0(清除)
		*1(设定)
9	托盘自动转换	0(清除)
		*1(设定)
10~15	部门计数器(※1)	
16		0(0mm)
		1(5mm)
		*2(10mm)
		3(15mm)
		4(20mm)
17	2合1 (※3)	*1(图案A)
		2(图案B)
18	4合1 (※3)	*1(图案A)
		2(图案B)
		3(图案C)
		4(图案D)

*是工厂出厂时的设定

※1 设定方法参照「3. 部门计数器的设定」。

※2 自动电源切断解除的状态(用功能方式「5」，设定方式「0」)进自动电源切断的时间设定(功能方式「3」时)，自动电源切断功能自动地成为设定状态。

※3 方案的图案参照前述内容。

3. 部门计数器的设定

注意：部门计数器仅在复印时有效、印刷输出时，不能计数

如设定部门计数器每部门(最多20个)能计数器复印张数，必要时显示并累计计数张数。

部门计数器在设定的状态下，如各部门不将登录的部门编号(3位密码)输入就不能复印。

1) 持续按浓度调整键 ④ 约5秒钟，然后开始设定。

•  的显示灯一起闪烁的同时复印张数显示部显示「- -」，10位闪烁。

2) 选择用数字键设定的「功能方式」。

• 参照下例的功能方式设定。

部门计数器的设定内容

功能名称	功能方式	设定内容
部门计数器的设定/解除	10	设定或解除部门计数器。工厂出厂时为解除状态。
部门编号登录	11	部门编号登录。最多可登录20个部门
部门编号变更	12	变更登录的部门编号
部门编号清除	13	清除登录的部门编号
复印张数显示(累计)	14	显示各部门复印张数，计数器张数可到49,999张以后再从0开始计数
复印张数的清除(清除累计)	15	清除计数的复印张数。能清除各部门或全部门。

• 在复印张数显示部的100和10位上，按键的数字闪烁。

消除：错按键时，按清除键后，重新按正确的键。

3) 按起动键。

- 从选择的「功能代码」闪烁变为灯亮。
- 个位上现在设定的设定代码数字闪烁。

消除：个位上「E」(错误代码)灯亮时，要按清除键，回到上述顺序2)。

4) 对部门计数器的设定。

要根据后述的从「A. 部门计数器的设定/解除」到「F. 复印张数清除」的内容设定。

5) 按浓度调整键- ④ ，结束设定操作。

•  的显示灯消失。
• 复印张数显示部回到通常的张数显示。

A. 部门计数器的设定/解除(功能代码10)

进行部门计数的设定或解除。如设定复印张数显示部「- -」为灯亮表示。

在这状态下如不输入3位部门编号就不能使用本机。

输入功能代码「10」后，使用数字键然后设定部门计数器或解除部门计数器。

1) 设定部门计数器时按「1」，解除时按「0」键，然后按起动键。

记录：进行该设定后，使用「部门编号登录」，并登录各部门的部门编号。
(最多能登录20个部门)

2) 按清除键。

B. 部门编号登录(功能代码11)

登录部门编号。

输入功能代码「11」，复印张数显示部「- -」为闪烁表示。

登录部门编号已达到20个部门如再输就显示「11E」错误代码。

1) 使用数字键，输入3位数字(除「000」)按起动键。

- 输入已登录的编号和「000」，输入的编号就闪烁，这时输入其他编号。
- 想登录其他部门编号时，继续同样的操作按上述顺序进行。

2) 登录结束就按清除键。

- 必须记录登录的部门编号和个部门的名称。
(由于部门名称不能登录，因此部预先记录，累计是哪个部门就不知道了)

C. 变更部门编号(功能代码12)

变更部门编号。

输入功能代码「12」后，选择变更的部门编号。

部门编号全部没有登录场合「12E」的错误代码显示。

1) 用 $\times$ 键选择部门编号，按起动键。
• 复印张数显示部「- -」闪烁表示。

2) 使用数字键输入新的部门编号(除「000」3位数外)按起动键。

- 输入已经登录的编号和「000」，输入的编号就闪烁表示。这时要输入其他编号。
- 想变更其他部门编号场合，继续同样操作按上述顺序1~2进行。

3) 如变更结束就按清除键。

D. 部门编号消除 (功能代码13)

运行部门编号消除。

输入功能代码「13」后, 选择是全部部门消除还是只是特定部门消除。

部门编号不能全部登录场合「13E」的错误代码显示。

(1) 全部部门一下子消除的方法

1) 按“1”键。

2) 按起动键。

(2) 消除特定部门的方法

1) 按“0”键。

2) 用 % 键选择消除部门的编号。

3) 按起动键。

E. 显示复印张数(累计) (功能代码14)

显示各部门的复印张数。

输入功能代码「14」后, 选择显示合计复印张数的部门编号。

部门编号不能全部登录场合「14E」的错误代码表示。

1) 用 % 键, 选择部门编号。

2) 如继续按“0”键, 复印张数显示。

• 复印张数分2次显示。

例) 12, 345张场合



• 想显示其他部门复印张数时, 继续同样操作, 按上述顺序1~2进行。

3) 需要的部门的显示如结束, 按清除键。

F. 清除复印张数(消除累计) (功能代码15)

消除各部门复印张数。

输入功能代码「15」后, 选择是全部集中消除, 还是只是特定部门消除。

部门编号不能全部登录场合「15E」, 错误代码显示。

(1) 一下子消除全部部门累计方法

1) 按“0”键。

2) 按起动键。

(2) 特定部门累计消除方法

1) 按“0”键。

2) 用 % 键选择消除部门编号。

3) 按起动键。

[10] 故障代码表

分类	功能	主代码	副代码	故障名称	备注
电气系统错误	本体	H2	00	热敏电阻断开错误	热敏电阻断开
		H3	00	定影温度异常(高温检测)	定影温度高温异常
		H4	00	定影温度异常(低温检测)	定影温度低温异常
		00		原稿检测传感器错误	原稿检测异常
		U2	04	EEPROM 通信错误	EEPROM 异常
			11	计数器错误	EEPROM 计数器领域的总计数异常
			12	调整值错误	EEPROM 调整值储存区域总计数异常
		F5	02	曝光灯错误	曝光灯断开
	打印	F9	00	打印交换通信故障	
			10	打印交换故障	
			80	打印交换通信故障(通信协议)	
			81	打印交换通信故障(检测)	
			82	打印交换通信故障(溢出)	
			84	打印交换通信故障(信息包)	
			88	打印交换通信故障(时间限制)	
	电子分页器	F1	00	电子分页器交换通信故障	
			10	电子分页器交换故障	
			11	图像控制错误	图像控制异常
			12	图像缩小错误	图像压缩异常
			13	Flash Rom 错误	程序控制异常
			14	ROM 错误	动作控制异常
			15	页存储器故障	打印错误异常
			16	SIMM 存储器错误	缩小格用储存异常
			17	图像旋转用存储器错误	旋转存储器异常
			80	电子分页器交换通信故障(通信协议)	
			81	电子分页器交换通信故障(检测)	
			82	电子分页器交换通信故障(溢出)	
			84	电子分页器交换通信故障(信息包)	
			88	电子分页器交换通信故障(时间限制)	
	操作	U9	00	操作交换通信故障	
			80	操作交换通信故障(通信协议)	
			81	操作交换通信故障(检测)	
			82	操作交换通信故障(传送过速)	
			84	操作交换通信故障(信息包)	
			88	操作交换通信故障(时间限制)	
	电源	L0	01	零交叉脉冲故障	
光学系统错误	CCD	E7	04	CCD 白电平故障	CCD 白电平异常
			05	CCD 黑电平故障	CCD 黑电平异常
			12	校正故障	白色校正所定次数没结束
	激光装置	F7	03	激光装置故障	激光装置水平同期信号异常
机械		L3	29	反射镜原始位置错误	
		L3	00	反射镜进给故障	
		L3	00	反射镜返回故障	
	主电动机	L4	01	主电动机锁紧	
	激光装置	L5	10	多能镜电机锁紧	
	移动	F1	06	配页器电机故障	
	分离器	L4	10	分离器电机故障	分离器功能异常
其它	操作	095		操作连接异常	面板连接异常造成面板单独显示

[11] 维修保养

1. 维修保养体系表

X: 检查(根据需要实施清扫、调整、更换) O: 清扫 ▲: 更换 △: 调整 ☆: 加油

装置名称	部件名称	清扫时	130k
转印部	电极金属丝	O	O
	转印纸导板	O	O
光学部	灯装置	反射板	O
		反射镜	O
	2,3 反射镜装置	反射镜	O
		滑轮	X
	CCD 周围	透镜	O
	玻璃	台玻璃	O
		白板	O
	其它	驱动金属丝	X
		导轨	X☆
		OC	O
		原稿尺寸传感器	O
LSU		防尘玻璃	O
进纸部	连续手动部	输入辊	O
		进纸辊	O
		弹簧离合器	O☆
	纸盒部	进纸辊	O
		弹簧离合器	O☆
用纸输送部		PS 辊	O
		各输送(排纸)辊	O
		弹簧离合器	O☆
定影部		上热辊	O
		压力辊	O
		压力辊轴承	X
		上分离爪	X
		下分离爪	X
驱动部		各齿轮	X☆
		各皮带	X

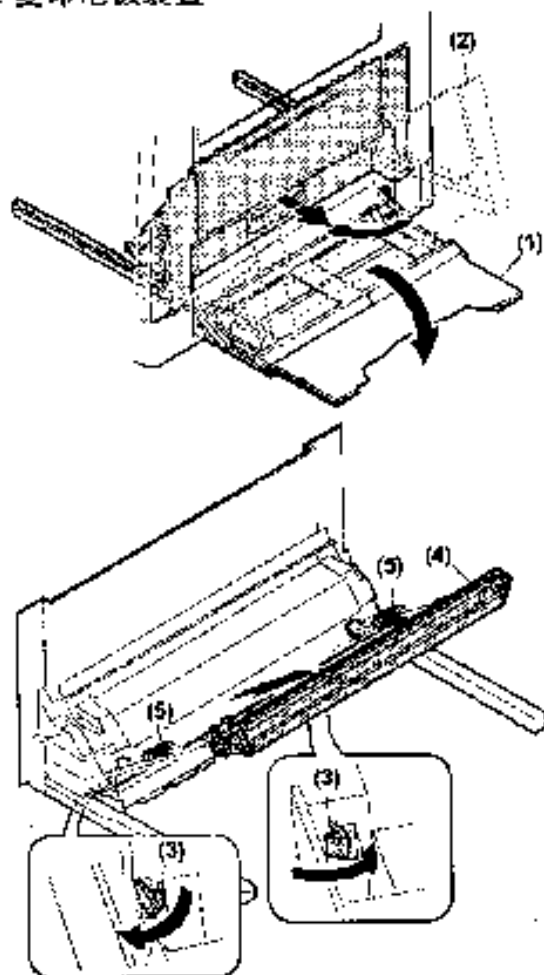
[12] 分解・ 组装

No.	项目	页
1	高压部	12-1
2	光学部	12-2
3	定影部	12-3
4	排纸部	12-5
5	主控制组件	12-7
6	光学结构装置	12-8
7	激光扫描组件	12-8
8	托盘进纸部/用纸输送部	12-9
9	手动多张进纸部	12-10
10	电源部	12-12

1. 高压部

No.	内容
A	复印电极装置
B	电极丝

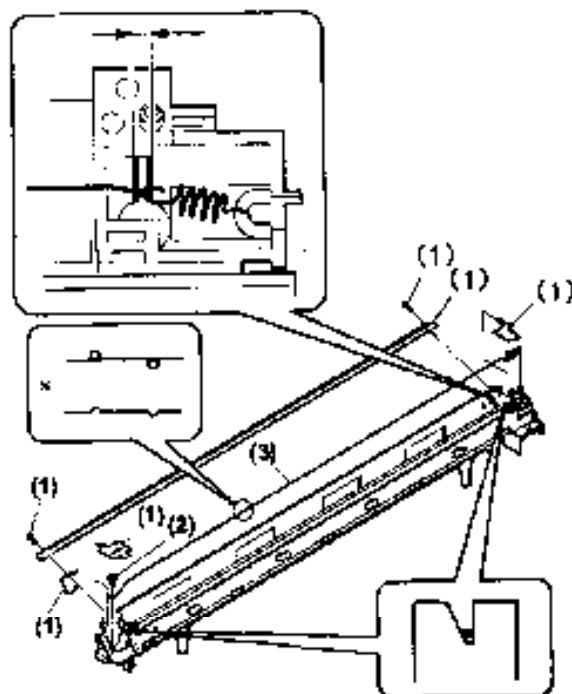
A. 复印电极装置



B. 电极丝

安装:

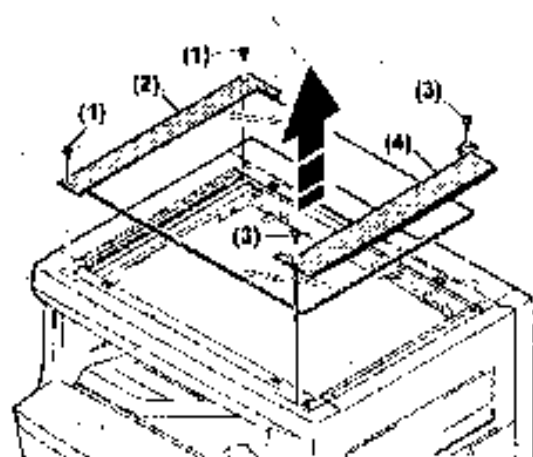
- 弹簧的顶端要在2个基准凸缘之间。
- 电极丝不可有扭曲和折痕。
- 电极丝要放入V型槽内。



2. 光学部

No.	内容
A	复印台玻璃
B	复印灯装置
C	复印灯
D	透镜装置

A. 复印台玻璃

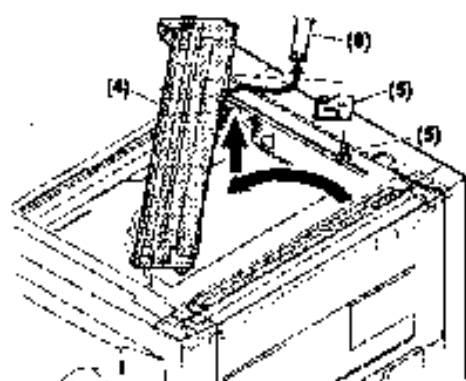
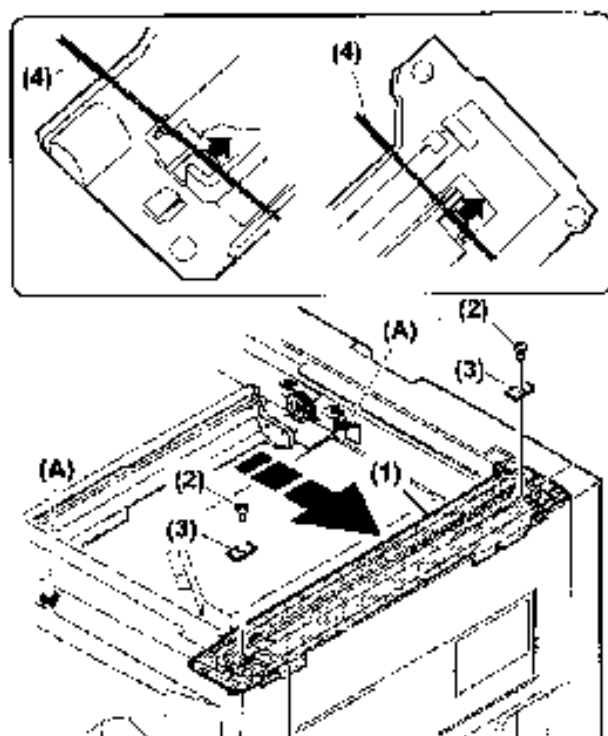


B. 曝光灯装置

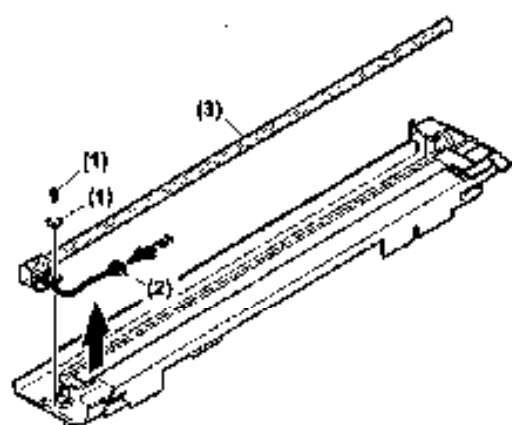
拆下：将第2/3反射镜对准定位板(A)。

安装：将电极丝夹(3)铜齿状一面向下，临时紧固后再安装。

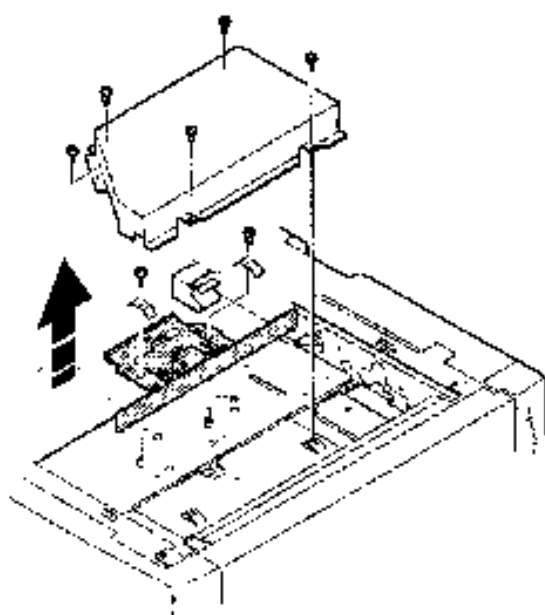
调整：调整主扫描方向歪斜平衡。



C. 曝光灯



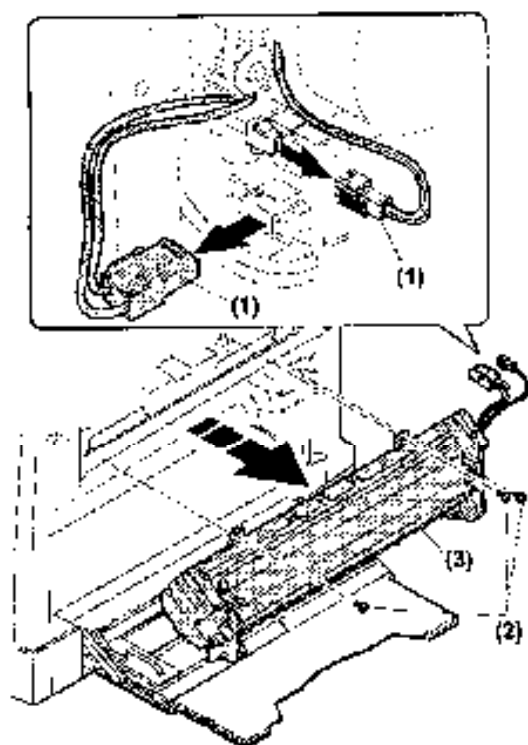
D. 透镜装置



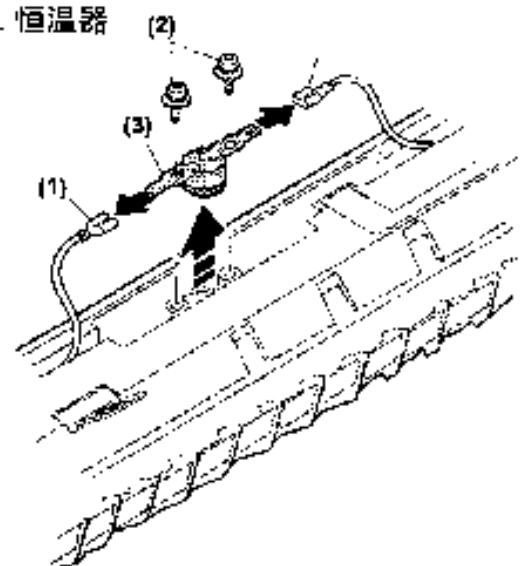
3. 定影部

No.	内容
A	定影装置
B	恒温器
C	热敏电阻
D	加热灯
E	上热辊
F	分离爪
G	下热辊

A. 定影装置

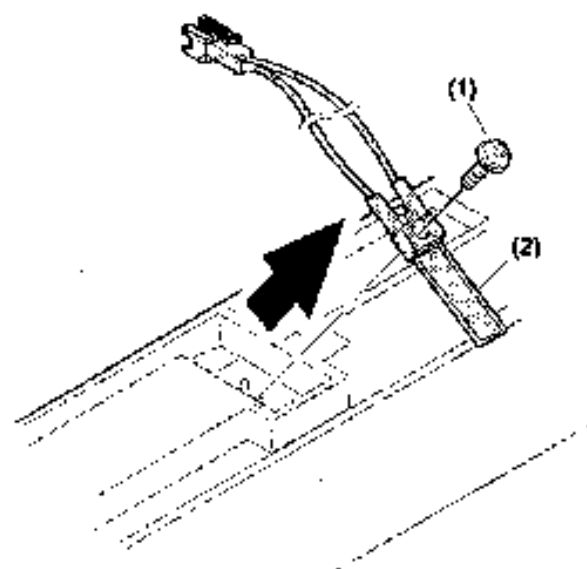


B. 恒温器



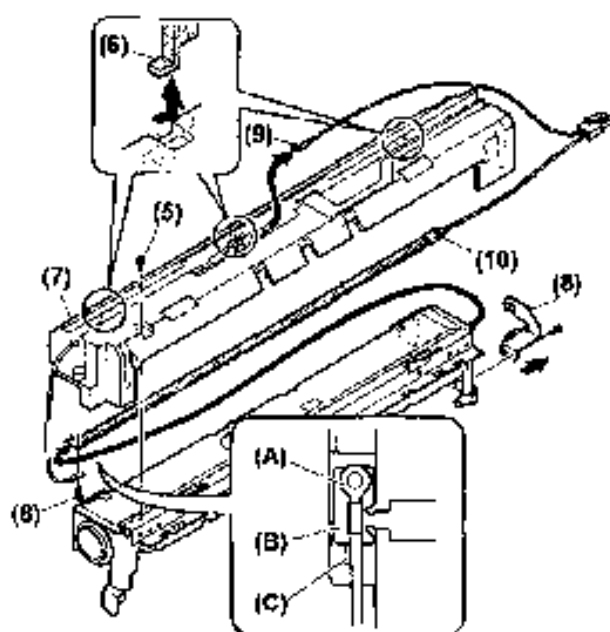
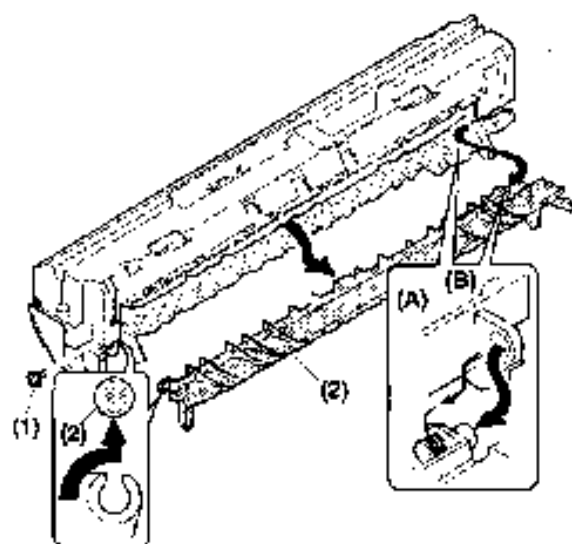
C. 热敏电阻

安装：确认热敏电阻要碰到热辊。



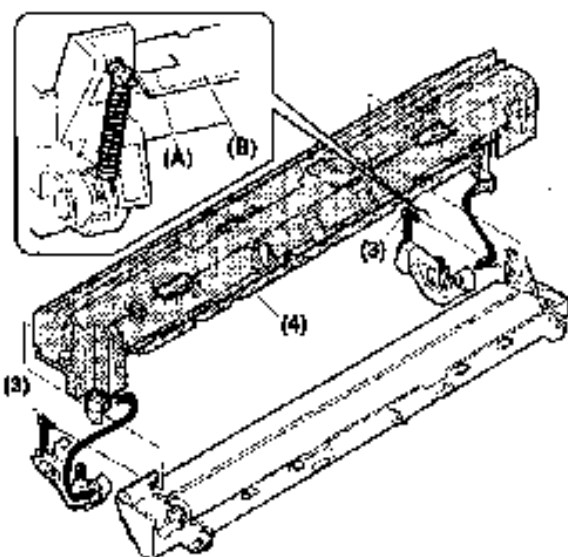
D. 加热灯

安装：将弹簧(A)插入到定影架孔(B)内。

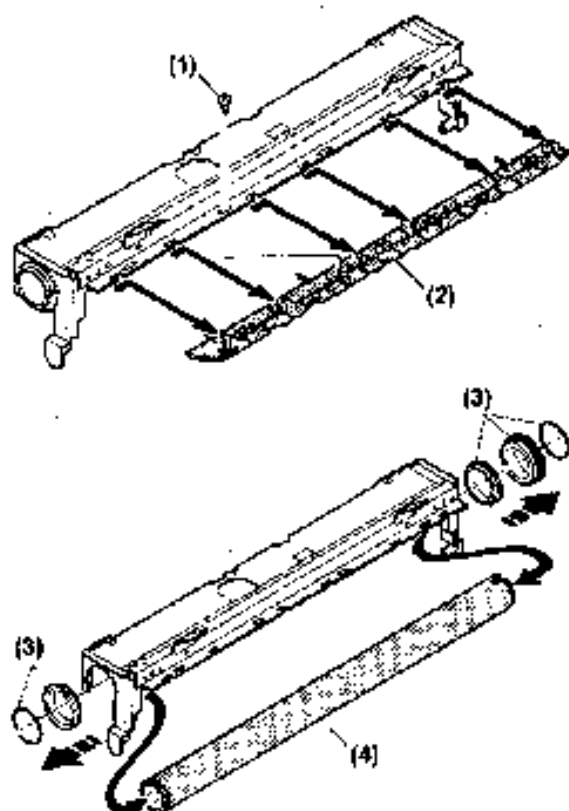


安装：如上图所示，将定影配线(A)一起固定在加热灯(B)上，
定影配线要放在凸缘(C)的内侧。

安装：将纸导板弹簧(A)放入定影前纸导板(9)下面。

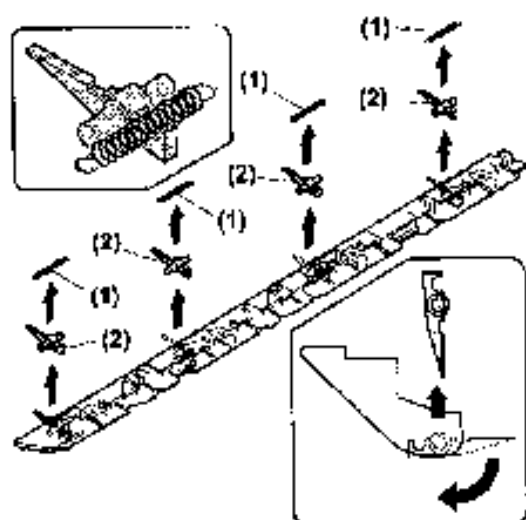


E. 上热辊



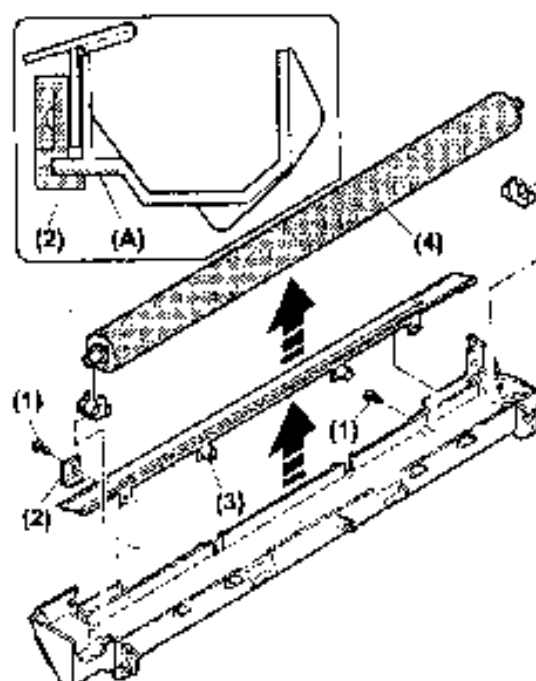
拆下：在定影盖上3个地方有爪，拆下螺钉后向右滑动拆下。
定影盖是用螺钉固定加热灯的，因此将定影盖向前面滑动，拆下螺钉后再拆下加热灯。

F. 分离爪



G. 下热辊

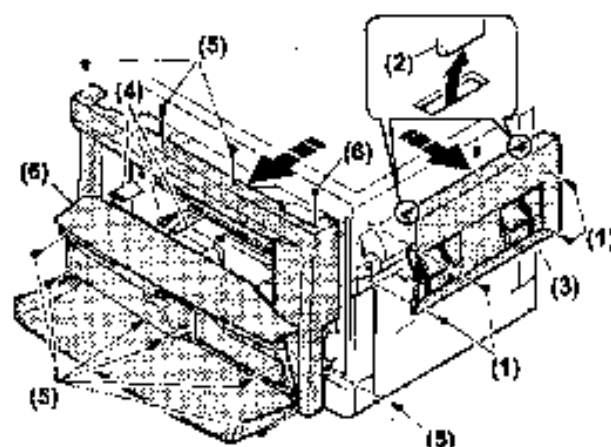
安装：定影前纸导板(3)安装时，纸导板固定板(2)要接触定影下机架底部(A)，螺钉固定纸导板固定板。



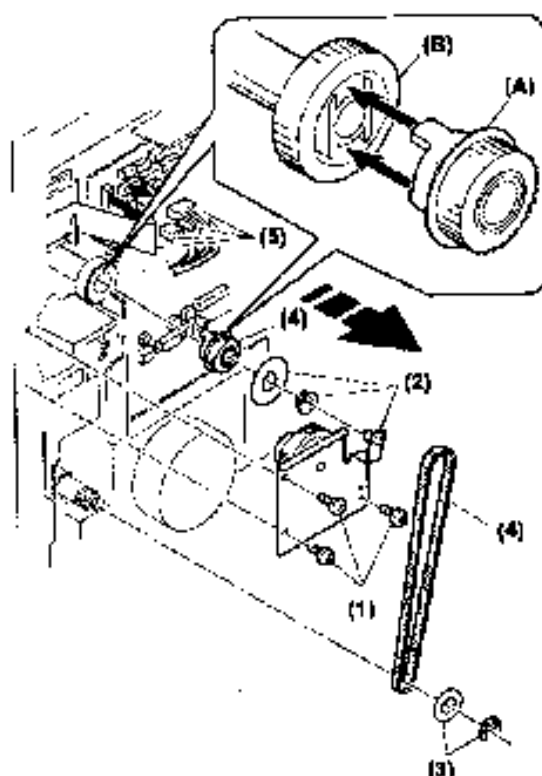
4. 排纸部

No.	内容
A	前室装置/右室装置
B	排纸装置
C	输送辊
D	排纸辊

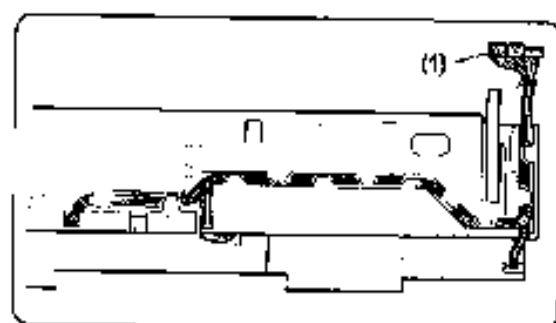
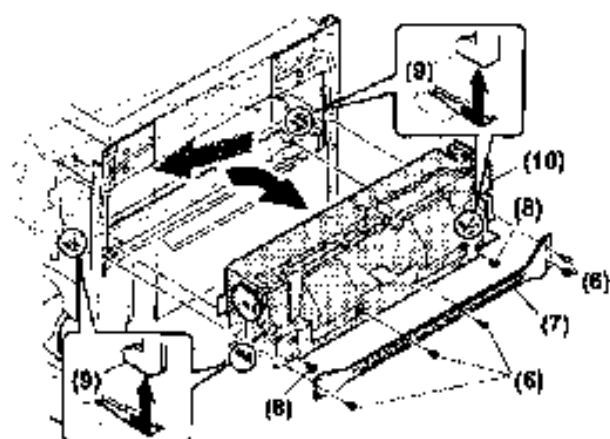
A. 前室装置/右室装置



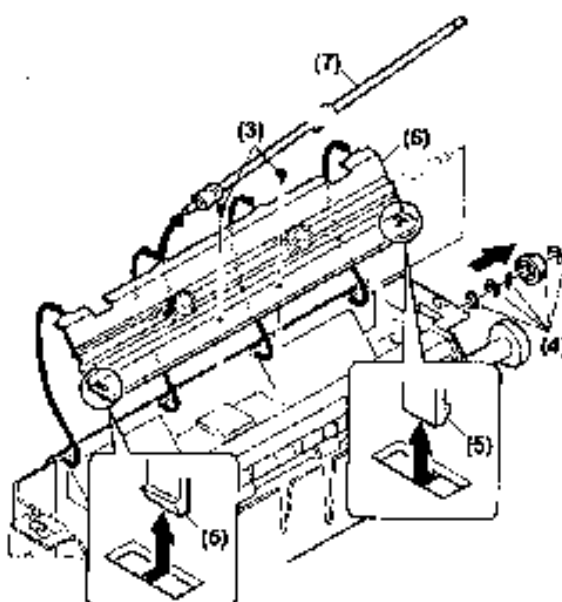
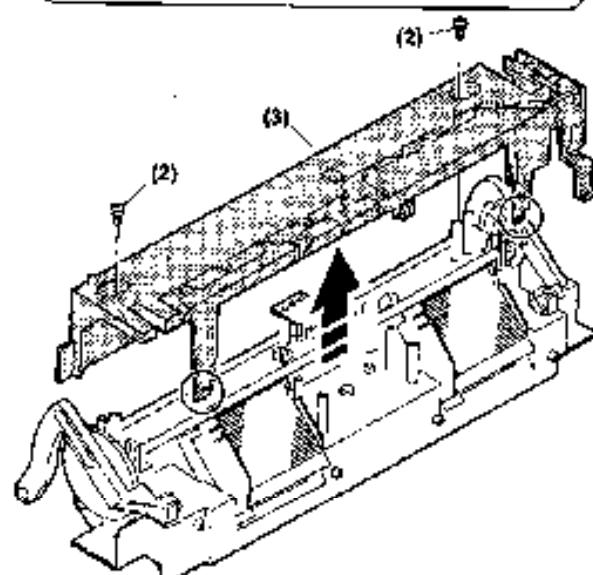
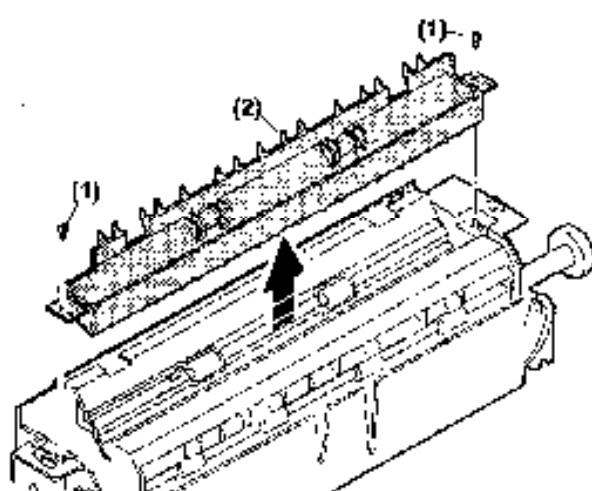
B. 排纸



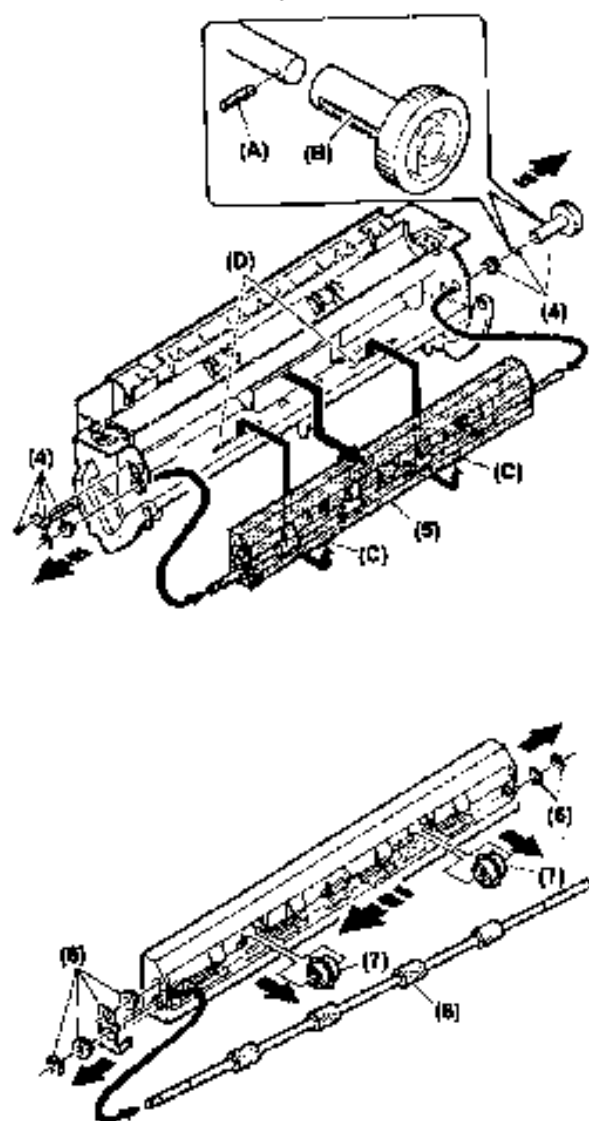
D. 排纸辊



C. 输送辊



安装：将簧销的波纹(A)纵向插入排纸驱动齿轮的长孔(B)。

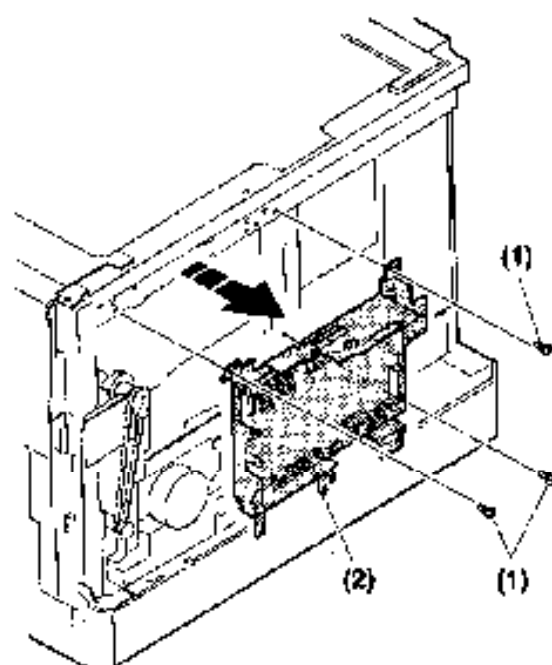


5. 主控制组件

No.	内容
A	主控制组件

A. 主控制组件

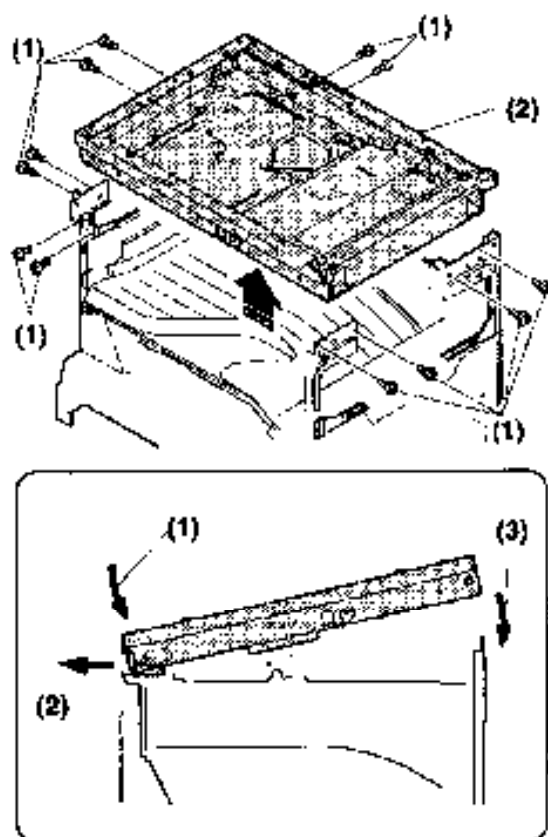
注意：更换主控制印刷电路板时，必须要从主控制印刷电路板换上EEPROM。



6. 光学结构装置

No.	内容
A	光学结构装置

A. 光学结构装置

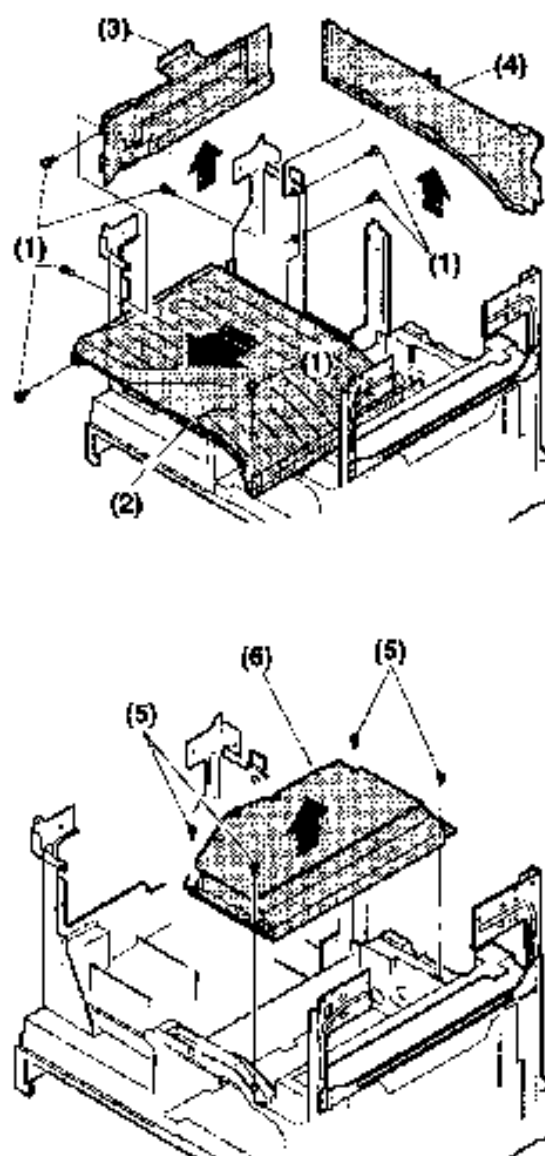


安装：光学装置按上图顺序安装。

7. 激光扫描组件

No.	内容
A	激光扫描组件

A. 激光扫描组件



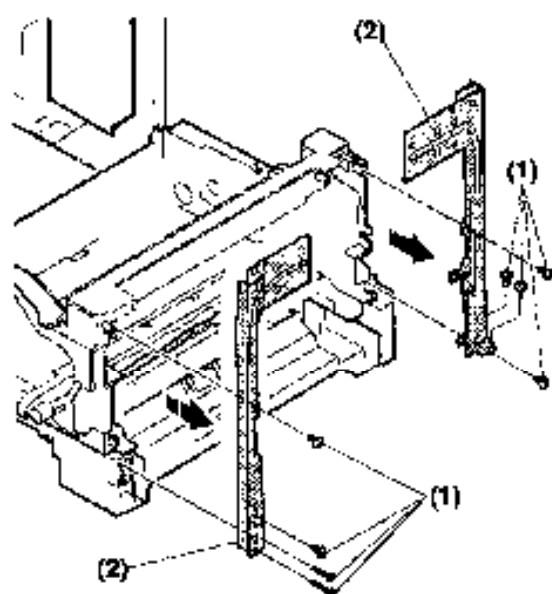
调整：

- 图像顶端位置调整
- 图像左端位置调整
- 用纸偏心位置调整

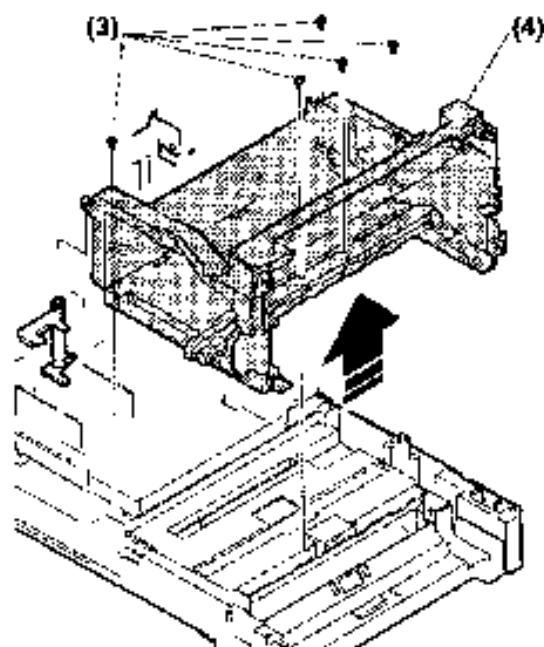
6. 托盘进纸部/用纸输送部

No.	内容
A	中间机构装置
B	驱动装置
C	电磁阀(进纸电磁阀, 对位辊电磁阀)
D	对位辊离合器/对位辊
E	进纸离合器/进纸辊(半圆辊)

A. 中间机构装置

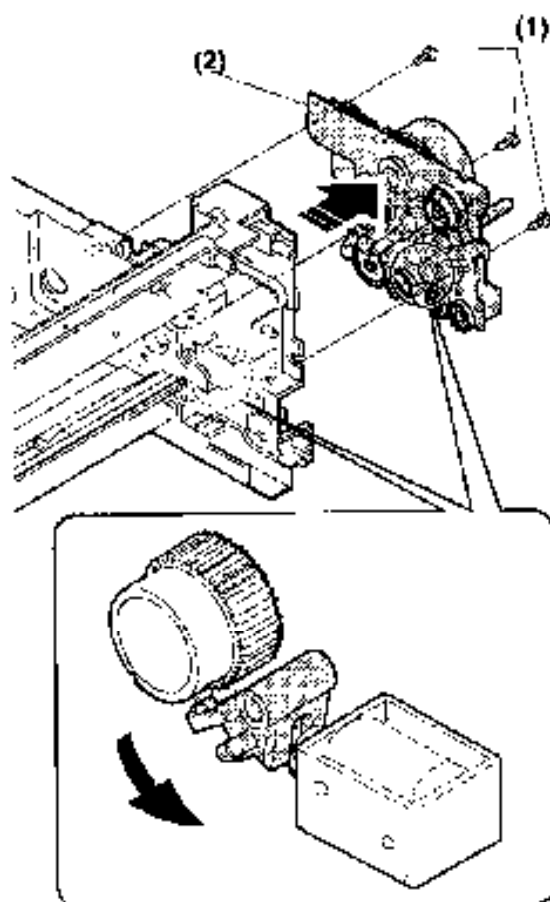


安装: 不要忘记装上门锁。

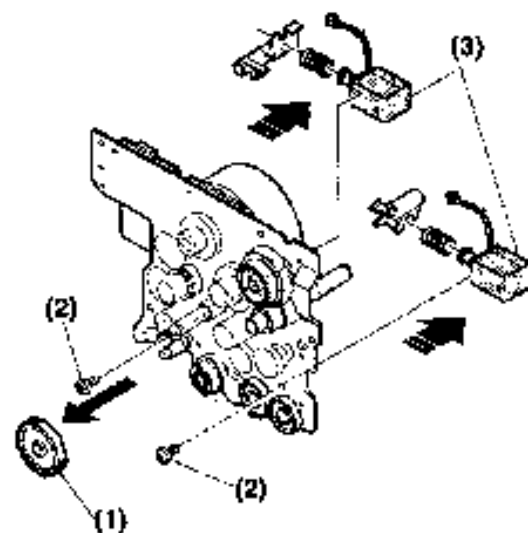


B. 驱动装置

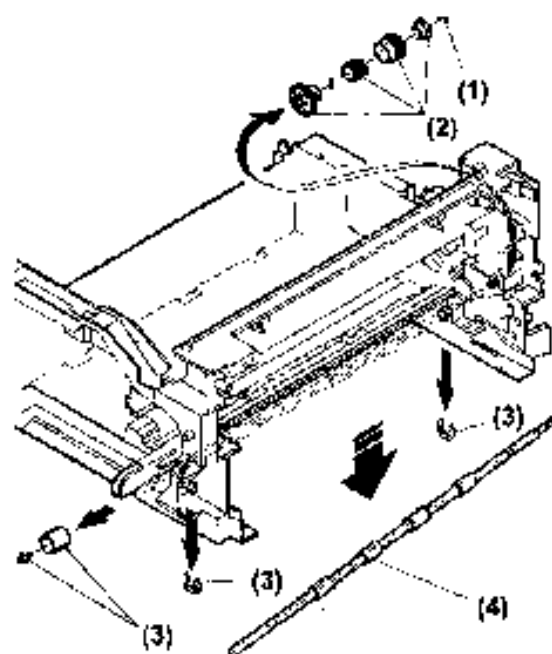
安装: 如下图所示放下离合器轮, 要避开离合器安装。



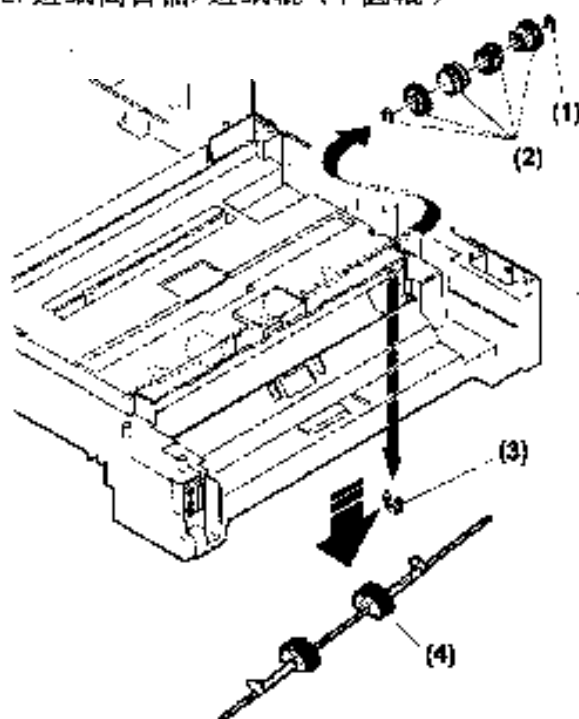
C. 电磁阀(进纸电磁阀, 对位辊电磁阀)



D. 对位辊离合器/对位辊



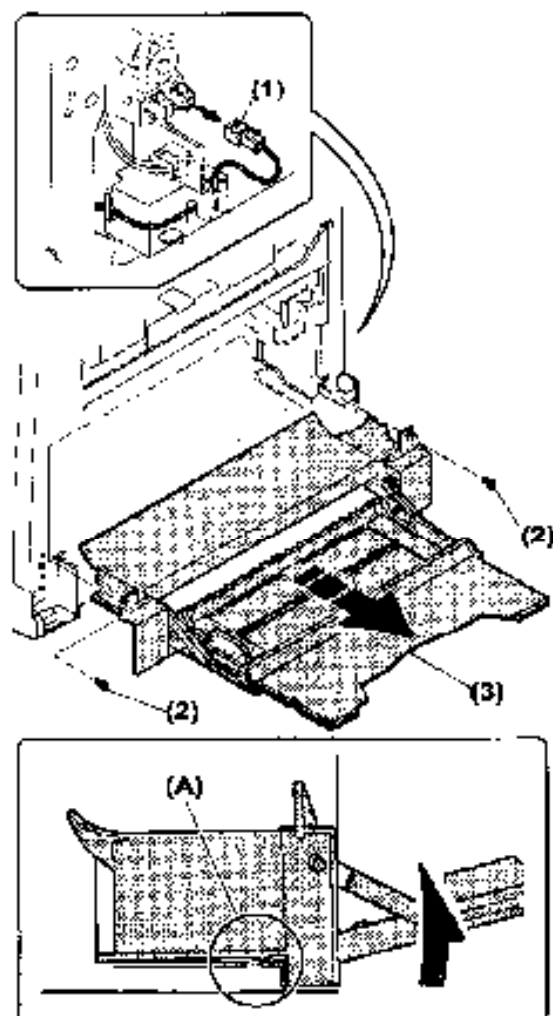
E. 进纸离合器/进纸辊(半圆辊)



9. 手动连续进纸部

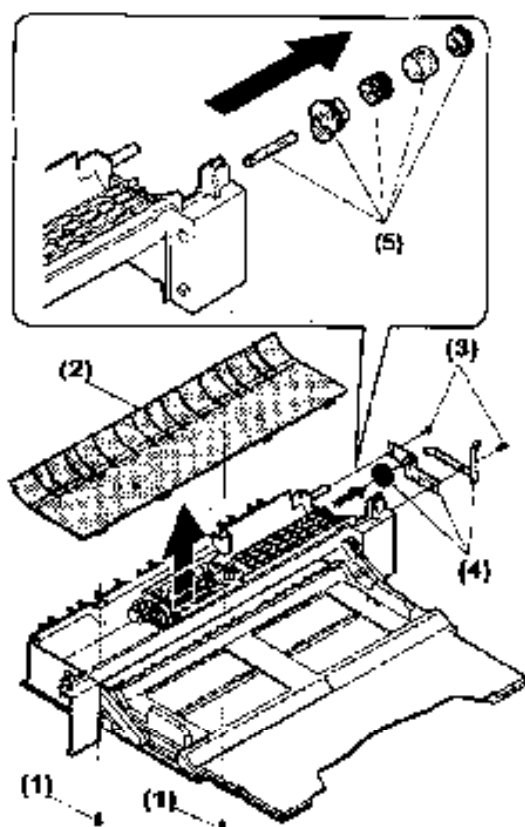
No.	内容
A	手动连续进纸部
B	手动输送离合器
C	手动进纸离合器
D	手动输进辊/手动进纸
E	连续进给电磁铁

A. 手动连续进纸部



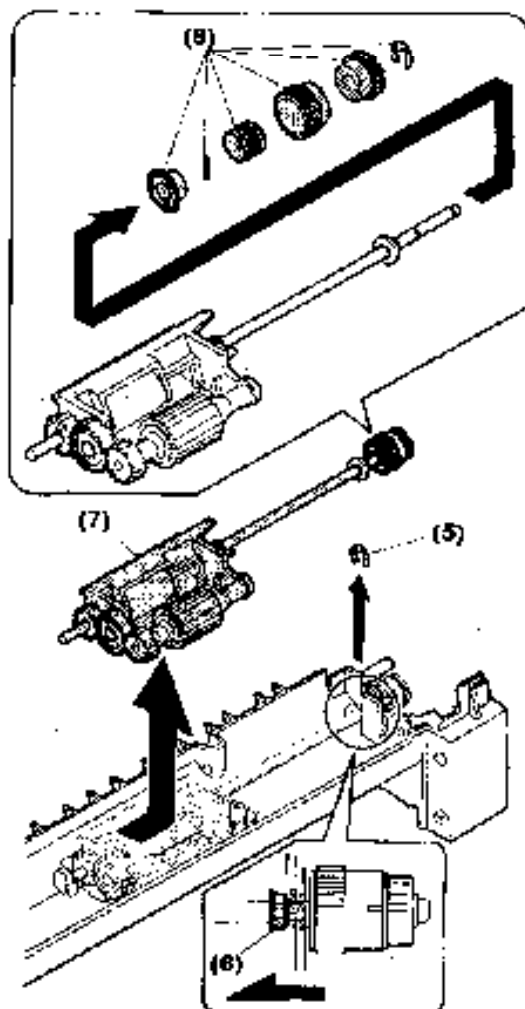
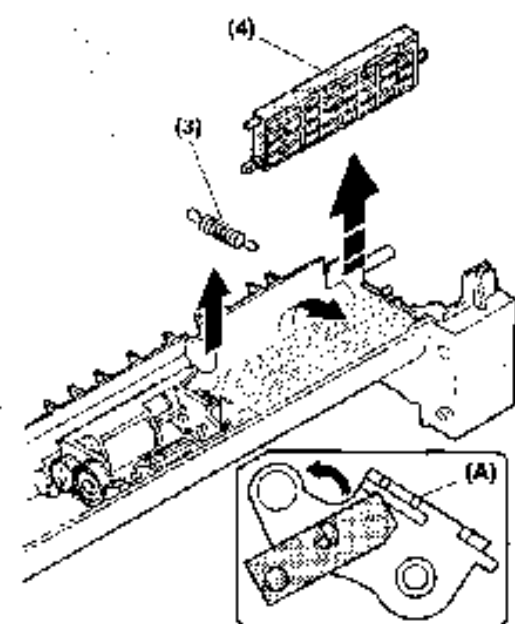
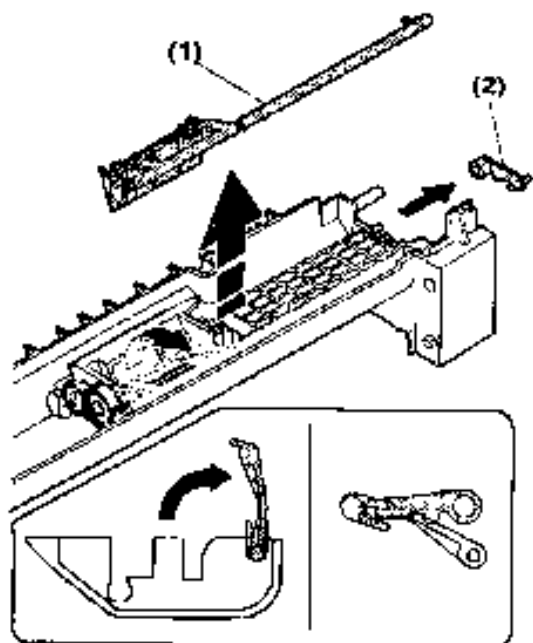
B. 手动输送离合器

拆下：凸轮传输杆(2)拉起后再拆下。
安装：凸轮传输杆(2)要装在摇筒杆(A)的下面。



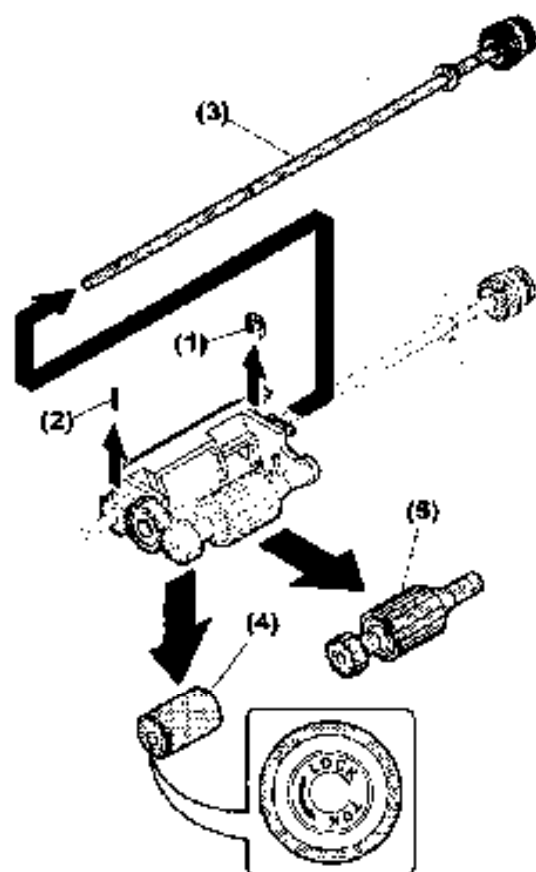
C. 手动进纸离合器

拆下：快门杆(1)向上拉起后拆下。
安装：杠杆(2)的榫头要装到快门杆(1)的凸缘间。



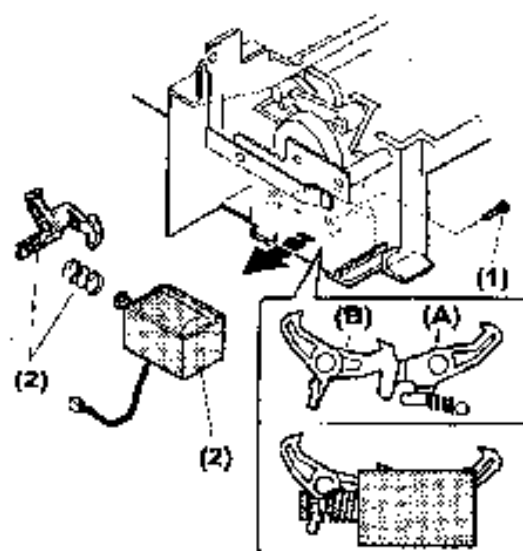
D. 手动输送辊/手动进纸辊

安装：安装手动输送辊(4)时要注意插入方向。



E. 连续进纸电磁阀

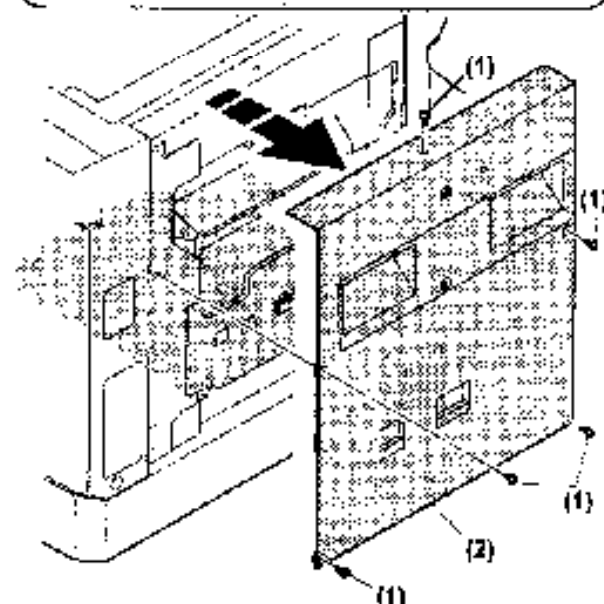
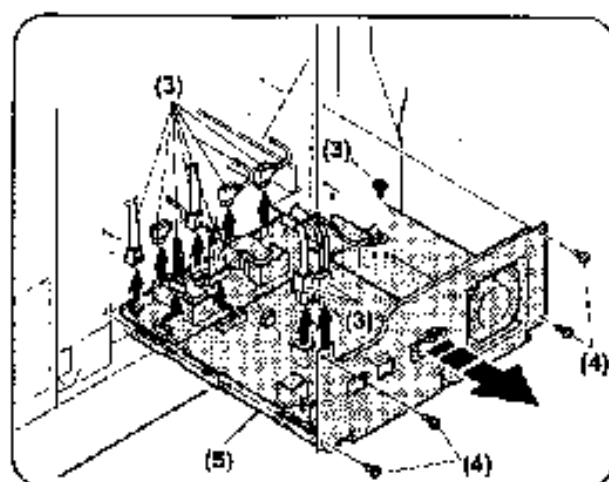
安装：锁钩(A)(B)的安装要能圆滑地联动。



10. 电源部

No.	内容
A	电源装置

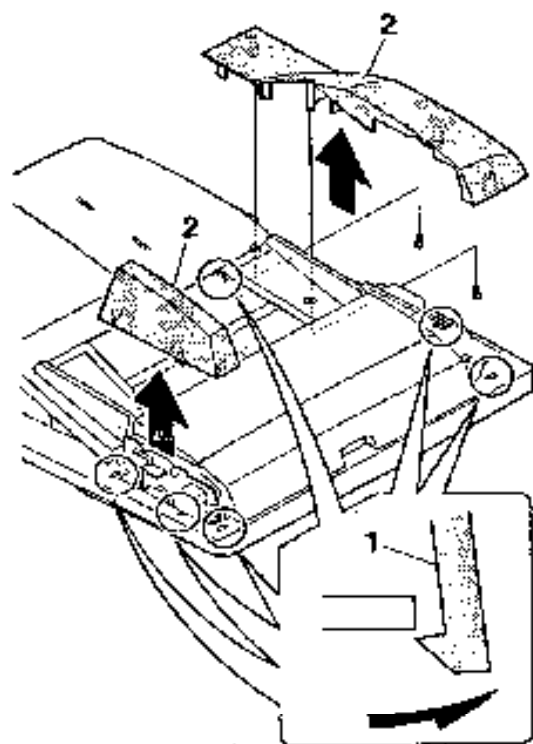
A. 电源装置



11. SPF 分解组装

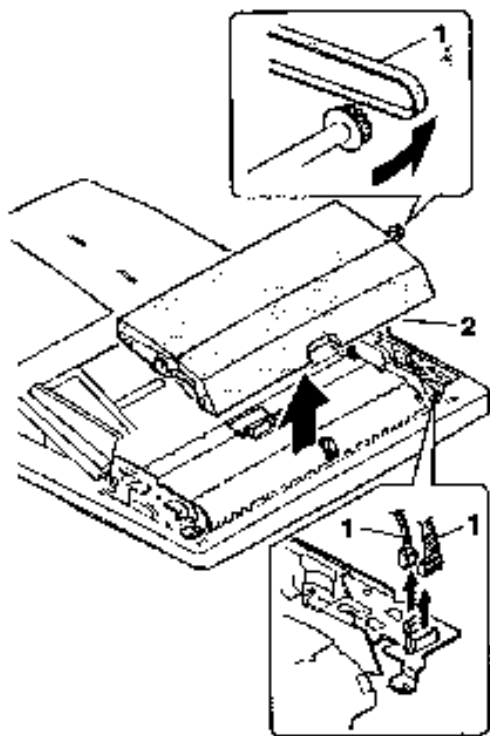
1. 外装部构造

[注] 勾子沿箭头方向拨开

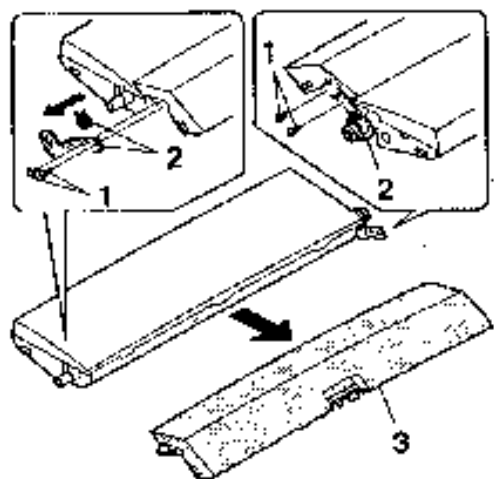


2. 给纸组件部

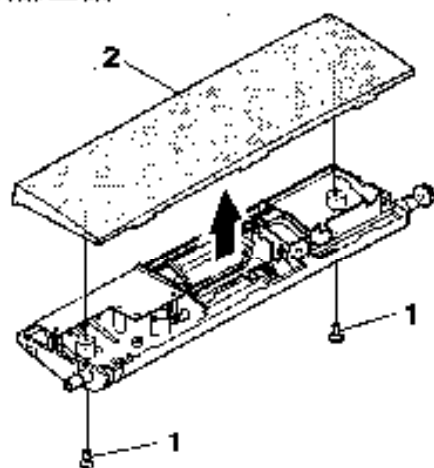
1) 给纸组件



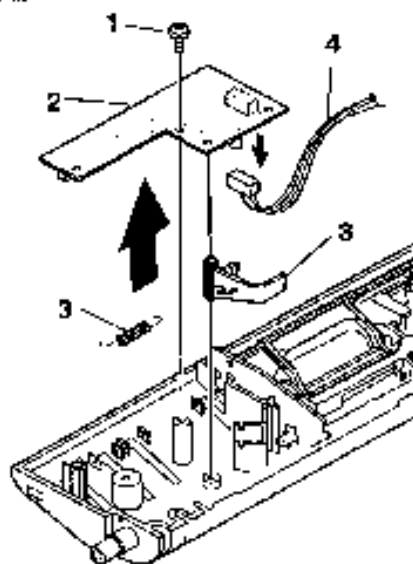
2) 原稿搬送部盖板



3) 原稿给纸部盖板

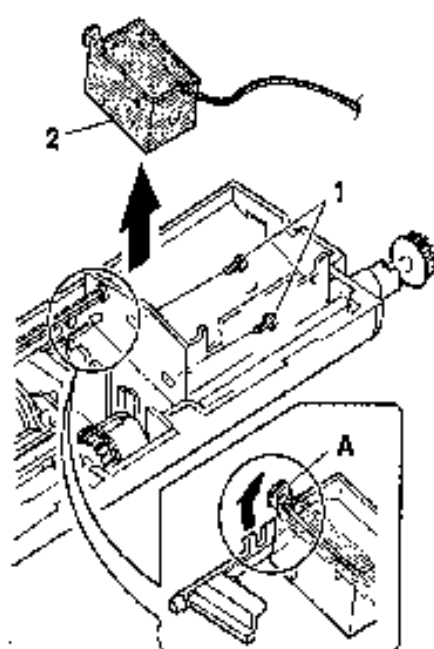


4) 传感器基板

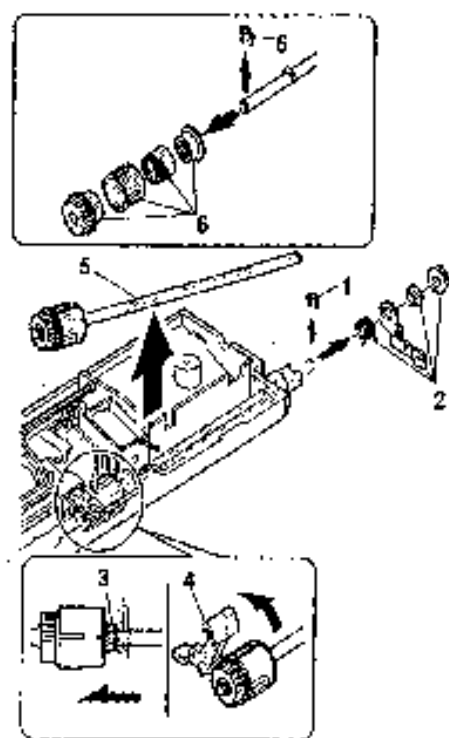


5) 拾纸电磁阀

[注]离合器的A部从固定槽中拆除。

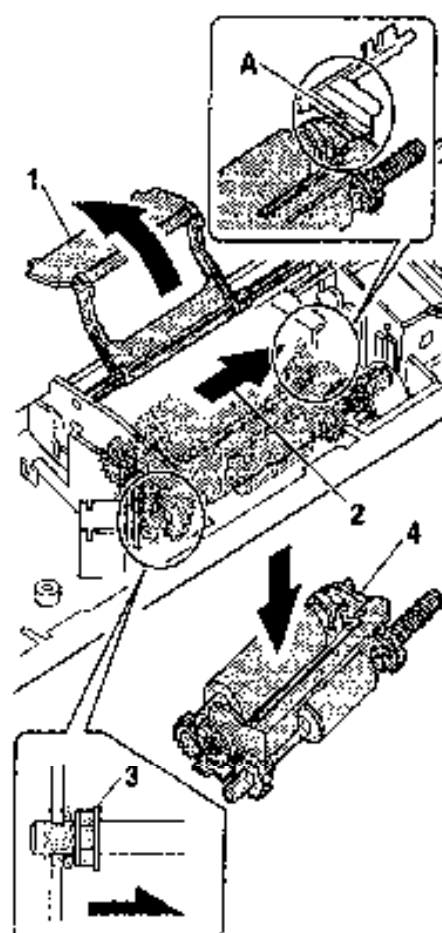


6) 离合器齿轮组件

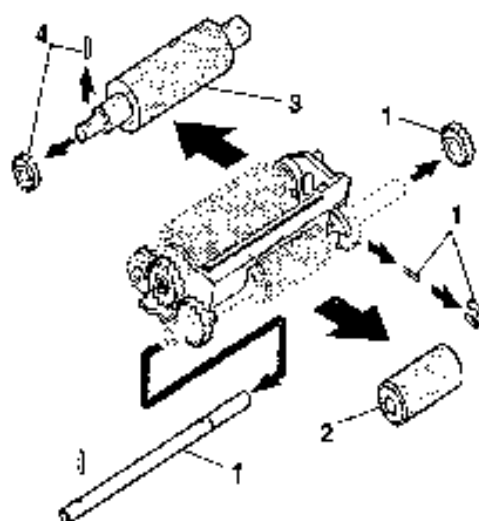


7) 拾纸辊组件

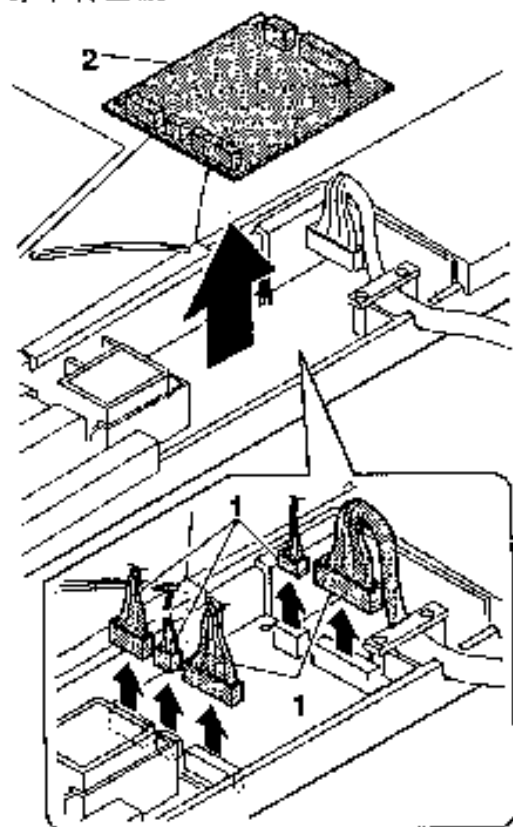
[注]安装组件中的部品4的时候,必须确认A在电磁阀固定臂的上面。



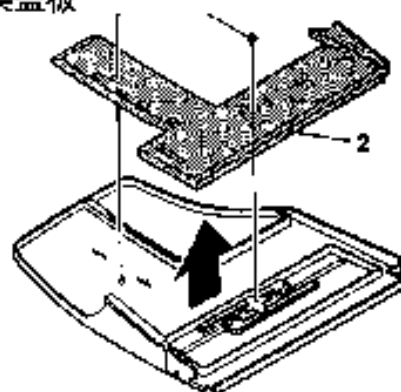
8) 拾纸辊 给纸辊



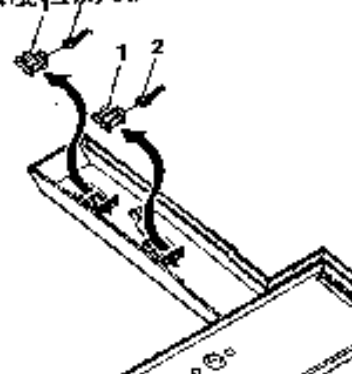
3) 中转基板



2) 机架盖板

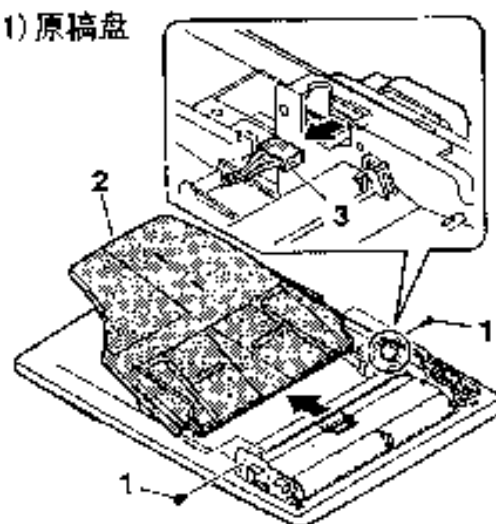


3) 原稿长度检测 SW



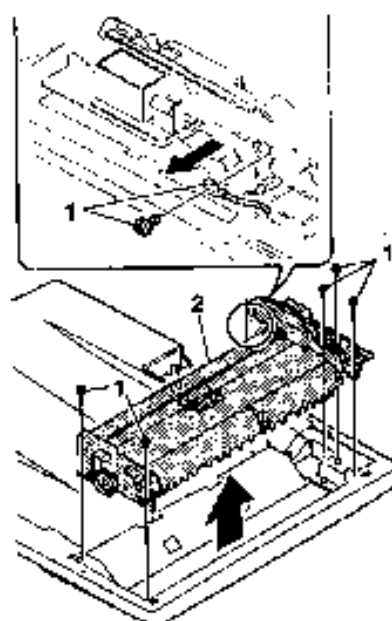
4. 原稿盘部

1) 原稿盘

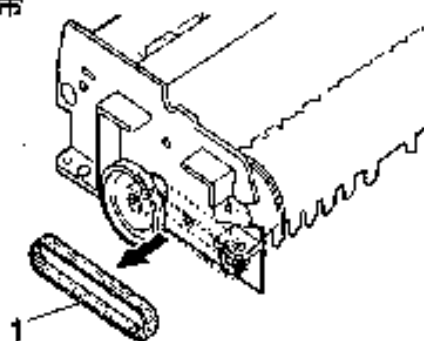


5. 驱动部

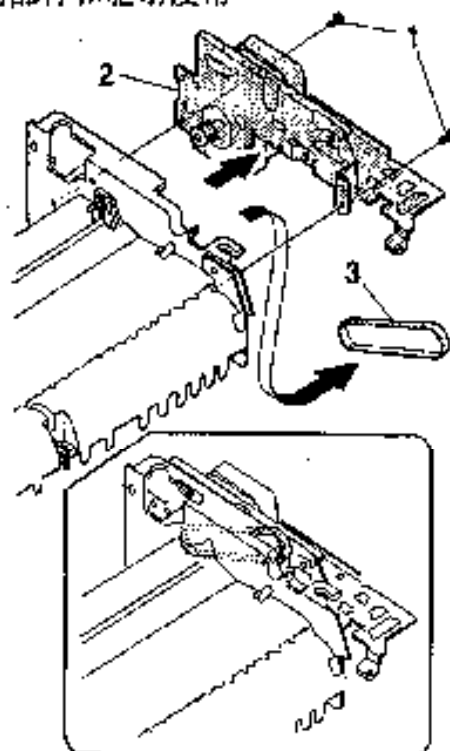
1) 驱动部组件



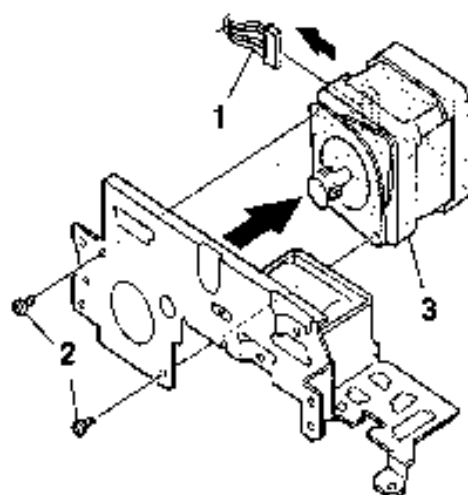
2) 传送皮带



3) 驱机构部件和驱动皮带



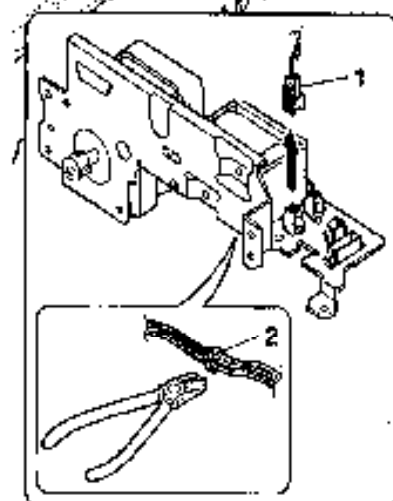
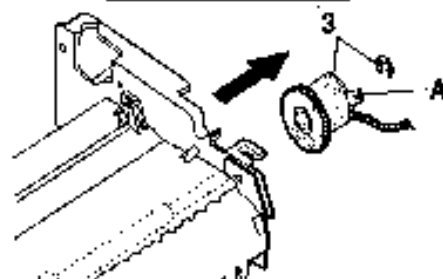
4) SPF 马达



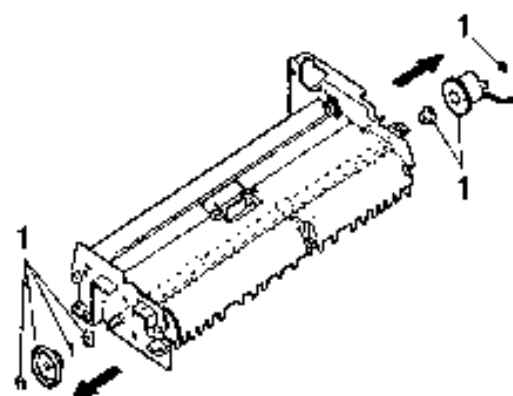
6. 搬送部

1) 离合器

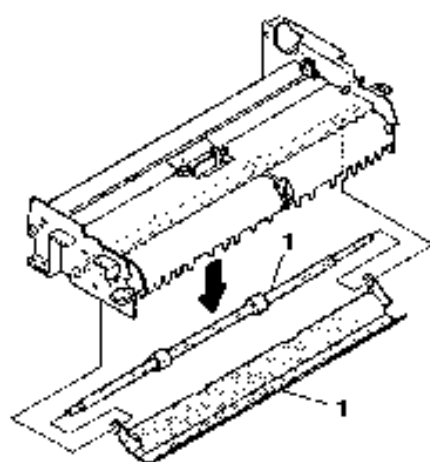
[注] 安装时确认加强筋在离合器的槽A内. 然后用卡簧固定.



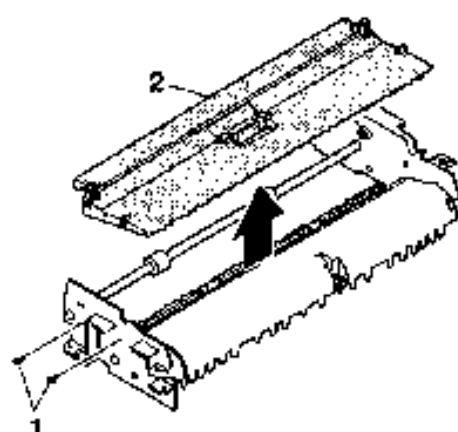
2) 传送辊齿轮



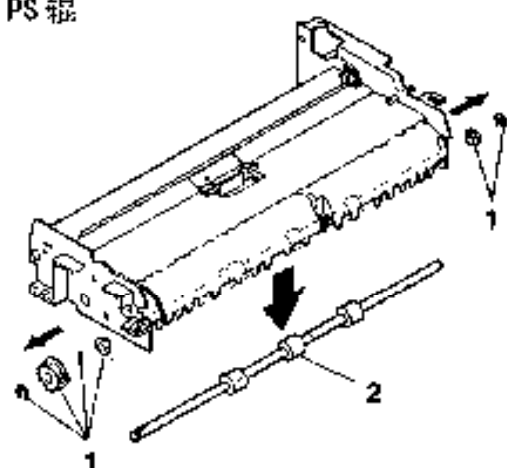
3) 搬送辊



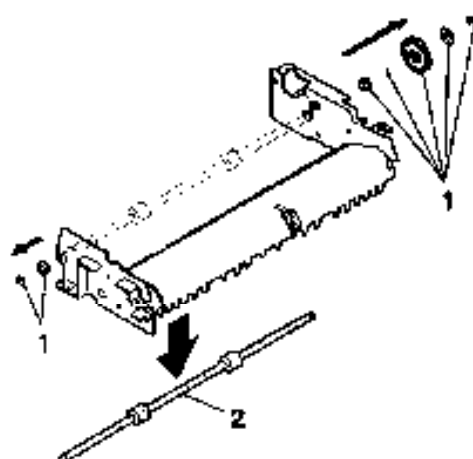
6) 给纸导向组件



4) PS 辊

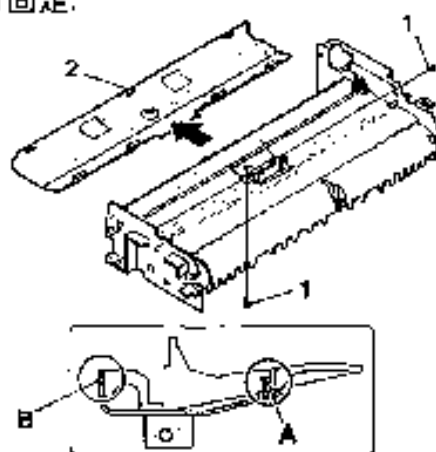


7) 排纸辊



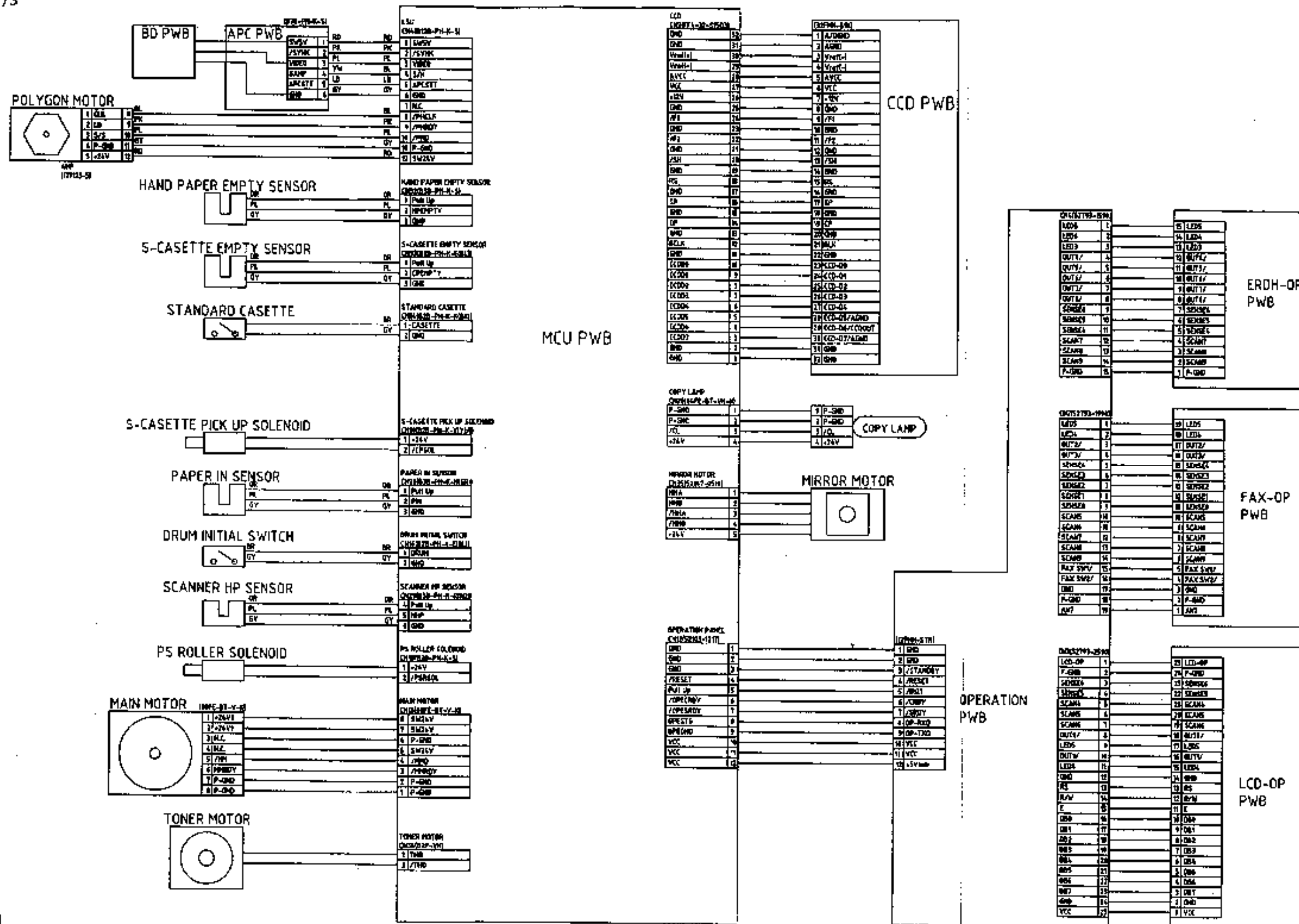
5) 给纸导向组件

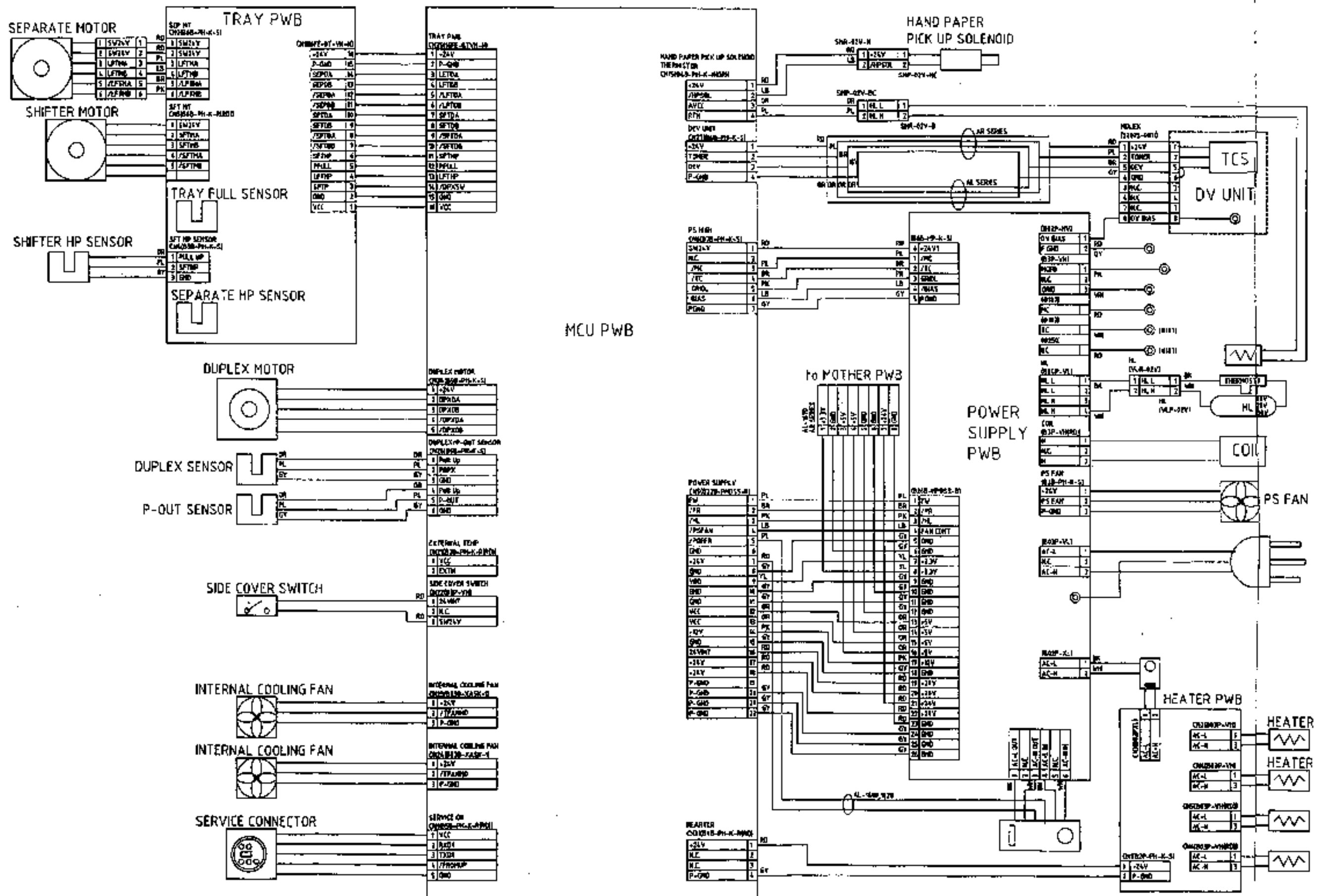
[注] 安装时确认纸张导向板上 2 处用勾子和螺钉固定。



[13] 実体配線図

実体配線図 1/3





FAX PWB CMT1225-44P-HI-45T			
1	VCC	31	VCC
2	VCC	32	VCC
3	VCC	33	VCC
4	VCC	34	VCC
5	/PWRST	35	/PWRST
6	/PWRST	36	/PWRST
7	/PWRST	37	/PWRST
8	/PWRST	38	/PWRST
9	END	39	END
10	P-400	40	P-400
11	-24V	41	-24V
12	NC	42	NC
13	/PWRST	43	/PWRST
14	P-400	44	P-400
15	/PWRST	45	/PWRST
16	END	46	END
17	OUT01	47	OUT01
18	OUT02	48	OUT02
19	OUT03	49	OUT03
20	OUT04	50	OUT04
21	OUT05	51	OUT05
22	OUT06	52	OUT06
23	OUT07	53	OUT07
24	OUT08	54	OUT08
25	END	55	END
26	NC	56	NC
27	NC	57	NC
28	/PWRST	58	/PWRST
29	/PWRST	59	/PWRST
30	END	60	END

to FAX PWB

PCL PWB CMT1225-44P-HI-44T			
1	END	61	END
2	END	62	END
3	VCC	63	VCC
4	VCC	64	VCC
5	VCC	65	VCC
6	VCC	66	VCC
7	/PWRST	67	/PWRST
8	/PWRST	68	/PWRST
9	END	69	END
10	/PWRST	70	/PWRST
11	P-400	71	P-400
12	/PWRST	72	/PWRST
13	END	73	END
14	/PWRST	74	/PWRST
15	END	75	END

to PCL PWB

PCL PWB CMT1225-44P-HI-44T			
1	VCC	31	VCC
2	VCC	32	VCC
3	VCC	33	VCC
4	VCC	34	VCC
5	VCC	35	VCC
6	VCC	36	VCC
7	VCC	37	VCC
8	VCC	38	VCC
9	VCC	39	VCC
10	VCC	40	VCC

MOTHER PWB

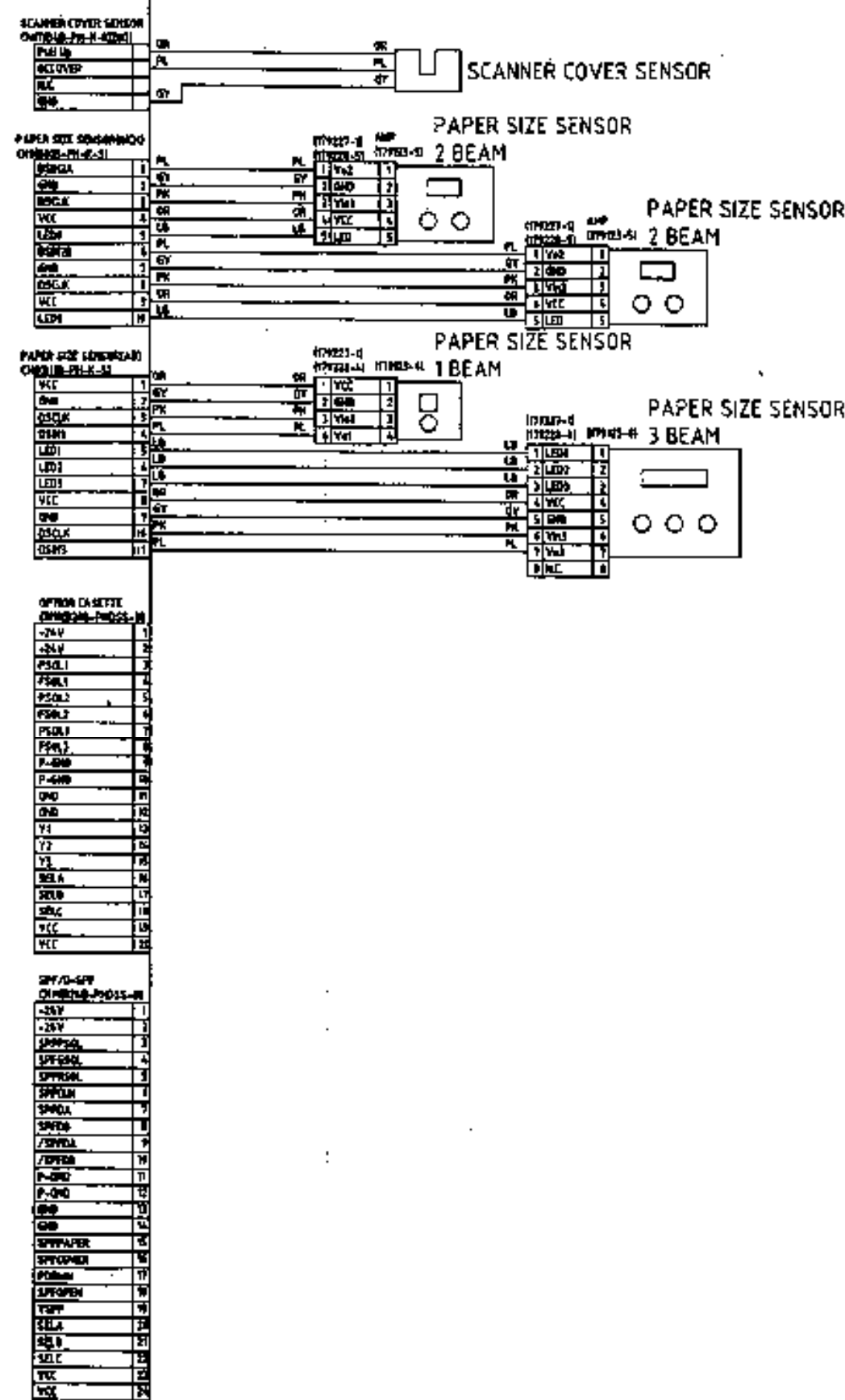
ERDH PWB

ERDH PWB CMT1225-44P-HI-45T			
1	VCC	31	VCC
2	VCC	32	VCC
3	VCC	33	VCC
4	VCC	34	VCC
5	/PWRST	35	/PWRST
6	/PWRST	36	/PWRST
7	/PWRST	37	/PWRST
8	/PWRST	38	/PWRST
9	END	39	END
10	P-400	40	P-400
11	-24V	41	-24V
12	NC	42	NC
13	/PWRST	43	/PWRST
14	P-400	44	P-400
15	/PWRST	45	/PWRST
16	END	46	END
17	OUT01	47	OUT01
18	OUT02	48	OUT02
19	OUT03	49	OUT03
20	OUT04	50	OUT04
21	OUT05	51	OUT05
22	OUT06	52	OUT06
23	OUT07	53	OUT07
24	OUT08	54	OUT08
25	END	55	END
26	NC	56	NC
27	NC	57	NC
28	/PWRST	58	/PWRST
29	/PWRST	59	/PWRST
30	END	60	END

MCU PWB CMT1225-44P-HI-44T			
1	VCC	31	VCC
2	VCC	32	VCC
3	VCC	33	VCC
4	VCC	34	VCC
5	/PWRST	35	/PWRST
6	/PWRST	36	/PWRST
7	/PWRST	37	/PWRST
8	/PWRST	38	/PWRST
9	END	39	END
10	P-400	40	P-400
11	-24V	41	-24V
12	NC	42	NC
13	/PWRST	43	/PWRST
14	P-400	44	P-400
15	/PWRST	45	/PWRST
16	END	46	END
17	OUT01	47	OUT01
18	OUT02	48	OUT02
19	OUT03	49	OUT03
20	OUT04	50	OUT04
21	OUT05	51	OUT05
22	OUT06	52	OUT06
23	OUT07	53	OUT07
24	OUT08	54	OUT08
25	END	55	END
26	NC	56	NC
27	NC	57	NC
28	/PWRST	58	/PWRST
29	/PWRST	59	/PWRST
30	END	60	END

MCU PWB

COM NUMBER CMT1225-44P-HI-44T			
1	VCC	31	VCC
2	VCC	32	VCC
3	VCC	33	VCC
4	VCC	34	VCC
5	/PWRST	35	/PWRST
6	/PWRST	36	/PWRST
7	/PWRST	37	/PWRST
8	/PWRST	38	/PWRST
9	END	39	END
10	P-400	40	P-400
11	-24V	41	-24V
12	NC	42	NC
13	/PWRST	43	/PWRST
14	P-400	44	P-400
15	/PWRST	45	/PWRST
16	END	46	END
17	OUT01	47	OUT01
18	OUT02	48	OUT02
19	OUT03	49	OUT03
20	OUT04	50	OUT04
21	OUT05	51	OUT05
22	OUT06	52	OUT06
23	OUT07	53	OUT07
24	OUT08	54	OUT08
25	END	55	END
26	NC	56	NC
27	NC	57	NC
28	/PWRST	58	/PWRST
29	/PWRST	59	/PWRST
30	END	60	END



夏普办公设备（常熟）有限公司

地址：中国江苏省常熟经济开发区黄河路

上海经营部地址：

上海市浦东新区金桥路23号金桥大厦1601室

北京营业所地址：

北京市朝阳区北三环东路8号静安中心103室