

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



重要安全注意事项

客户工程师的职责

客户工程师

只能由受过关于机器和所有专用设备选件全面维修培训的客户工程师执行维护。

维护参考材料

- 应利用参考材料（为客户工程师准备的维修手册、技术公告、操作说明书和安全指南）中所规定的专用工具和程序对机器进行维护。
- 关于本文未提及的其它安全问题，所有客户工程师应严格遵循“CE 安全指南”所述程序和建议。
- 只能使用专门用于本机的消耗供应品和更换部件。

安装、维护之前

装运和移动机器

注意

- 抬起或移动机器时，请小心操作。如果机器过重，则需要两个或多个客户工程师，以防止受到人身伤害（肌肉劳损、脊柱损伤）或掉落或翻倒时导致机器损坏。
- 在机器周围走动或工作的人员应始终穿着适当的防护服和防护鞋。抬起或移动机器时，切勿穿戴宽松衣物和饰品（领带、宽松毛衣、手镯等）或休闲鞋（拖鞋、凉鞋等）。
- 移动产品之前，务必拔下电源线插头。移动产品之前，应布置电源线以使其不会掉落在产品下方。

电源

警告

- 执行任何维护程序之前，务必断开电源插头。关闭机器后，电源仍旧供应至主机和其它设备。为防止遭到电击，关闭机器后应等待数秒钟，然后拔下机器插头。
- 关闭机器后执行任何检查或调整之前，应小心操作以免受伤。拆除盖板或打开机器以执行检查或调整时，切勿触碰电气部件或活动部件（齿轮、同步皮带等）。

-
- 在已拆除任何盖板的情况下开启机器时，双手应远离电气部件或活动部件。切勿触碰定影单元、齿轮、同步皮带等的盖板。

安装、拆卸和调整

注意

- 安装、维护或调整后，务必检查机器的运行情况以确保正常运行。这样可确保所有装运材料、保护材料、电线和标签、金属支架等已拆除且无工具遗忘在机器内部。亦可确保所有释放互锁开关已恢复正常运行。
- 切勿用手指检查活动部件，这样容易造成虚假噪声。操作机器时切勿用手指润滑活动部件。

专用工具

注意

- 只能使用经过认证的标准工具维护机器。
- 对于特殊调整，只能使用维修手册中所述的专用工具和润滑剂。错误使用工具或使用可能损坏部件的工具将会对机器造成损坏或造成人身伤害。

维护期间

概述

注意

- 开始维护程序之前：1) 关闭机器，2) 断开电源插头，3) 使机器冷却至少 10 分钟。
- 避免触摸机器内标有灼热表面标签的部件。

安全设备

警告

- 除非需要更换，否则切勿拆除任何安全设备。务必立即更换安全设备。
- 切勿执行会削弱安全设备功能的任何操作。改装或拆除安全设备（熔丝、开关等）将会导致火灾和人身伤害。拆除和更换任何安全设备后，务必测试机器的运行情况以确保正常、安全地运行。
- 若要更换，只能使用额定用于机器的适当熔丝和断路器。使用非机器专用的更换设备将会导致火灾和人身伤害。

有机清洁剂

注意

- 定期维护期间，切勿使用任何未在维修手册中列明的有机清洁剂（酒精等）。
- 使用任何有机清洁剂之前，确保房间通风良好。使用少量有机溶剂，以免吸入烟雾和感到恶心。
- 执行定期维护之前，关闭机器，拔下插头并使其冷却。为避免火灾或爆炸，切勿在任何发热部件附近使用有机清洁剂。
- 用有机清洁剂清洁部件（食品、饮料等污染会导致疾病）后，应彻底洗手。
- 硅油或其它材料意外泄漏后，应彻底清洁地板，以防止打滑的表面造成意外事故，进而导致手或腿受伤。使用“My Ace”硅油去除剂（或干布）吸收泄漏物。有关详情，请参见技术公告“硅油去除”（A024-50）。

锂电池

警告

- 务必用规定用于 PCB 板的相同类型电池更换 PCB 上的锂电池。用规定之外的电池类型更换锂电池将会导致爆炸或 PCB 损坏。
- 切勿将废旧电池与其它垃圾混在一起丢弃。从工作现场取走，并根据当地法律和法规处置此类物品。

臭氧过滤器

注意

- 使用期限到期（如维修手册所述）后，务必立即更换臭氧过滤器。
- 若未在规定时间内更换，使用臭氧过滤器的机器周围会形成过量臭氧。过量臭氧将会导致在机器周围工作的人员感到不适。

电源插头和电源线

警告

- 维修机器之前（尤其是响应维修呼叫时），务必确保电源插头已正确插入电源。部分插入的插头将会导致发热（由于高电阻造成的电源电涌）并造成火灾或其它问题。
- 务必检查电源插头并确保无灰尘和棉绒。必要时进行清洁。脏污的插头将会发热，从而导致火灾。
- 检查整段电源线有无切割或其它损坏。必要时更换电源线。磨损或其它形式损坏的电源线可能造成短路，进而导致火灾或电击造成人身伤害。

-
- 检查机器与电源之间的整段电源线。确保电源线未缠绕在桌子腿等物体周围。缠绕电源线将会形成过多热量并造成火灾。
 - 确保电源周围区域无障碍物，因此出现紧急情况时可快速拆除电源线。
 - 确保利用插头上的接地线将电源线接地。
 - 将电源线直接连接至电源。切勿使用延长线。
 - 断开电源插头时，务必拉动插头而非电缆。

安装、维修之后

废旧物品的处置

警告

- 切勿焚烧废色粉或色粉盒。
- 扔入火中的色粉或色粉盒将会点燃或爆炸并造成严重伤害。处置或清除之前，在工作现场务必用塑料袋小心包装废色粉和色粉盒，以免泄漏。

注意

- 务必根据有关处置此类物品的当地法律和法规处置废旧物品（显影剂、色粉、色粉盒、OPC 鼓等）。
- 为保护环境，切勿在生活垃圾收集点处置本产品或任何种类的消耗品垃圾。应在我们其中一个经销商或授权的收集站处置这些物品。
- 将废旧硒鼓返还维修中心，以根据有关此类物品回收或处置的公司政策进行处理。

操作人员须确认事项

安装或维修呼叫结束时，指导用户如何使用机器。强调以下几点。

- 向操作人员展示如何根据操作说明书中所述程序取出卡纸并排除其它小故障。
- 指出机器内切勿触碰或尝试拆除的部件。
- 确认操作人员知道如何存放和处置消耗品。
- 确保所有操作人员可使用机器的操作说明书。
- 确认操作人员已阅读并理解操作说明书中所述的所有安全说明。
- 出现以下情况时如何关闭电源并断开电源插头（通过拉动插头而非电线）：1）有些物质已泄漏到产品上，2）需要维修或修理产品，3）产品盖板已损坏。
- 警告操作人员关于拆除机器周围的纸张固定物。禁止回形针、钉书钉或任何其它小金属物体掉入机器。

专用于色粉的安全说明

意外人身接触

注意

- 取出卡纸或更换色粉瓶或色粉盒时应小心操作，以免色粉泄漏到衣服上或手上。
- 若吸入色粉，立即用大量冷水漱口并移至通风良好的场所。若出现发炎迹象或其它问题，应就医诊治。
- 若色粉落在皮肤上，请立即用冷肥皂水冲洗。
- 若色粉进入眼睛，用冷水或洗眼剂进行冲洗。若出现发炎迹象或其它问题，应就医诊治。
- 若吞食色粉，应饮用大量冷水以稀释摄入的色粉。若出现任何问题迹象，应就医诊治。
- 若色粉泄漏到衣服上，立即用冷肥皂水冲洗相关部位。切勿使用热水！热水将会造成色粉附着并永久污染织物。

处理和存放色粉

警告

- 色粉、废色粉和显影剂极易燃烧。
- 切勿将色粉、显影剂、色粉盒或色粉瓶（包括空色粉瓶或色粉盒）存放在暴露于高温或明火的场所。

注意

- 务必将显影剂及色粉包、色粉盒和色粉瓶（包括废色粉及空色粉瓶和色粉盒）等色粉和显影剂供应品存放在儿童触及范围之外。
- 务必将未用过的色粉供应品、空色粉瓶或色粉盒存放在未暴露于直射阳光的凉爽干燥场所。

色粉处置

警告

- 切勿尝试焚烧色粉、废色粉或空色粉容器（色粉瓶或色粉盒）。燃烧色粉将会爆炸和散开，导致严重烧伤。
- 务必用塑料袋包装废色粉及空色粉瓶和色粉盒，以免泄漏。请遵循有关处置此类物品的当地法律和法规。
- 应在我们的经销商或授权的收集站处置废色粉和色粉盒。务必根据有关处置此类物品的当地法律和法规处置废色粉盒及色粉瓶。

本机器的安全说明

人身伤害的预防

1. 拆卸或组装机器的部件之前，确保已拔下机器及外围设备电源线的插头。
2. 插头应靠近机器，且易于使用。
3. 请注意，即使主电源开关关闭，机器和纸盘单元的某些部件仍带有电压。
4. 主开关开启时，在外部盖板关闭或打开情况下若要执行任何调整或运行检查，双手应远离电气或机械驱动的部件。
5. 机器完成预热期（[启动]键开始闪烁红色和绿色）之前若按下[启动]键，双手应远离机械和电气部件，因为预热期一旦完成，机器即开始复印。
6. 机器运行期间，定影单元的内部及金属部件温度极高。注意避免用手触碰此类部件。
7. 为防止火灾或爆炸，保持机器远离易燃液体、气体和气溶胶。

健康安全条件

1. 未安装臭氧过滤器时，切勿运行机器。
2. 务必以适当的间隔用规定类型更换臭氧过滤器。
3. 色粉和显影剂无毒，但若意外进入眼睛，可能会暂时造成眼睛不适。作为急救措施，尝试用滴眼剂清除或用水冲洗。若无法解决问题，请就医。

遵守电气安全标准

1. 对机器及外围设备进行安装和维护时，必须由受过此类机型全面培训的客户代表执行。
2. 系统控制板上的 NVRAM 具有锂电池，若更换不当，将会导致爆炸。只能用相同类型更换 NVRAM。制造商建议更换整个 NVRAM。不得再充电或燃烧此电池。必须根据当地法规处理废旧 NVRAM。

处置的安全和生态注意事项

1. 不得焚烧色粉瓶或废色粉。暴露于明火时，色粉可能会迅速点燃。
2. 根据当地法规处置废色粉、显影剂和有机光导体。（这些均属于无毒耗材）。
3. 根据当地法规处置更换的部件。
4. 为便于日后处置而收集废旧锂电池时，每个密封盒中不得存放超过 100 节电池。存放更多数量或未将其分开密封可能会导致化学反应和热量形成。

⚠ 注意

- 若此类型的电池更换错误，则存在爆炸危险。
- 只能使用制造商推荐的相同或同类型的电池进行更换。根据制造商说明丢弃废旧电池。

激光安全

器械和放射健康中心（CDRH）禁止在现场修理激光光学单元。光学腔体单元只能在工厂或具有所需设备的场所进行修理。激光子系统可由有资质的客户工程师在现场更换。不可在现场更换激光基座。因此，需要更换光学子系统时，客户工程师必须将所有激光基座及子系统返还工厂或维修站。

⚠ 警告

- 使用未在本手册中指定的步骤进行控制、调整或操作时，可能会导致危险的辐射暴露。

⚠ 警告

- **警告：**尝试激光光学腔体单元一节中的程序之前，请关闭主开关。激光光束会严重损伤您的眼睛。
- “小心” 标记：

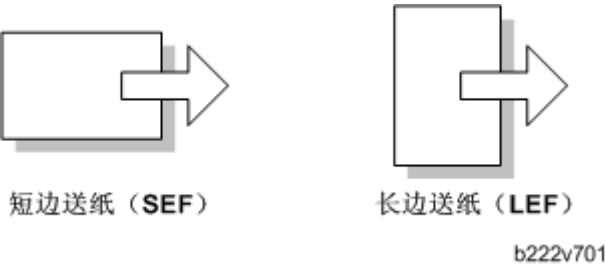


d037r501

符号、缩写和商标

本手册使用了一些符号和缩写。这些符号和缩写的含义如下：

	请参见
	弹簧挡圈
	螺丝
	接头
	线夹
	E 形环
直送	短边送纸
横送	长边送纸



商标

Microsoft®、Windows®和 MS-DOS®是美国和/或其它国家微软公司的注册商标。

PostScript®是 Adobe 系统公司的注册商标。

PCL®是惠普公司的注册商标。

Ethernet® 是施乐公司的注册商标。

PowerPC®是 IBM 公司的注册商标。

本文使用的其它产品名称仅用于识别目的，可能是其各自公司的商标。我们不承担与这些标记相关的任何及全部权利。

目录

重要安全注意事项.....	1
客户工程师的职责.....	1
安装、维护之前.....	1
维护期间.....	2
安装、维修之后.....	4
专用于色粉的安全说明.....	5
本机器的安全说明.....	6
激光安全.....	7
符号、缩写和商标.....	8
商标.....	8
1. 产品信息	
规格.....	17
机器配置.....	18
概述.....	19
2. 安装	
安装要求.....	21
环境.....	21
机器水平.....	22
机器空间要求.....	22
电源要求.....	22
可选单元组合.....	24
机器选件.....	24
控制器选件.....	24
复印机安装.....	25
外围设备的电源插座.....	25
安装流程图.....	25
附件检查.....	26
安装步骤.....	27
移动机器.....	37
运输机器.....	37
送纸单元（D331）.....	38
附件检查.....	38
安装步骤.....	38

轮脚台 (D448)	42
部件检查.....	42
安装步骤.....	42
ARDF (D366)	44
部件检查.....	44
安装步骤.....	44
压板盖安装 (G329)	48
钥匙计数器支架.....	49
安装步骤.....	49
钥匙计数器接口单元.....	51
安装步骤.....	51
F 型数据复制安全单元 (B829)	53
安装.....	53
防冷凝加热器.....	55
安装步骤.....	55
纸盘加热器 (主机)	59
安装步骤.....	59
纸盘加热器 (可选单元)	61
控制器选件.....	66
概述.....	66
SD 卡应用程序移动.....	67

3. 定期维护

维护表.....	71
PM 部件设置.....	72
拆除旧 PM 部件之前.....	72
安装新 PM 部件之后.....	73
运行检查前的准备工作.....	73
运行检查.....	74

4. 更换和调整

事前准备.....	75
专用工具.....	76
图像调整.....	77
扫描.....	77

ARDF.....	78
对位.....	80
删除页边距调整.....	81
色彩校色.....	82
打印机伽马修正.....	83
外部盖板.....	88
PCDU 色粉收集瓶.....	88
前门.....	88
ITB 清洁单元盖板.....	89
左盖板.....	90
后盖板.....	91
后部下盖板.....	91
灰尘过滤器.....	92
右侧后盖板.....	92
操作面板.....	93
内部右盖板.....	93
内盖板.....	94
前部右盖板.....	94
右侧上盖板.....	95
左框架和左框架后盖板.....	96
出纸盖板.....	96
内接纸盘.....	97
内部后盖板.....	97
前部下盖板.....	98
扫描仪单元.....	99
曝光玻璃.....	99
原稿长度传感器.....	101
曝光灯.....	102
扫描仪电机.....	105
传感器板单元 (SBU)	105
曝光灯镇流器.....	106
扫描仪原位传感器.....	107
压板传感器.....	108

前扫描仪钢丝.....	108
后扫描仪钢丝.....	114
激光光学单元.....	117
“小心”贴纸位置.....	117
激光单元.....	117
多角镜电机.....	122
图像创建.....	124
PCDU（光导体和显影单元）.....	124
鼓单元和显影单元.....	125
色粉贮斗单元.....	128
供粉电机.....	130
色粉收集电机.....	133
PCDU 色粉收集瓶已满传感器.....	135
PCDU 色粉收集瓶放置开关.....	135
RFID 板.....	135
图像转印.....	137
ITB 清洁单元.....	137
ITB 色粉收集瓶已满传感器.....	138
ITB（图像转印带）单元.....	138
ITB 单元电机.....	139
图像转印带.....	140
ITB 接触电机.....	144
ITB 接触传感器.....	146
纸张转印.....	147
PTR（纸张转印辊）单元.....	147
打开纸张转印单元.....	148
ID 传感器板.....	148
PTR 接触电机.....	151
PTR 接触传感器.....	152
温度和湿度传感器.....	153
驱动单元.....	154
齿轮单元.....	154
对位电机.....	156

送纸电机: T1.....	157
鼓电机: CMY.....	157
显影电机: CMY.....	158
鼓/显影电机: K.....	159
显影离合器: K.....	159
定影/出纸电机.....	160
定影.....	162
PM 部件.....	162
定影单元.....	162
进纸导板.....	163
分离爪板.....	164
出纸导板清洁程序.....	166
压辊定影灯.....	167
热辊定影灯.....	169
定影带.....	170
加热辊、定影辊和张力辊.....	174
压辊.....	175
加热辊恒温器.....	177
加热辊热敏电阻.....	178
压辊热敏电阻.....	178
压辊恒温器.....	180
红外温度传感器.....	181
清洁单元 (选件) 安装程序.....	182
送纸.....	185
纸盘.....	185
送纸轮.....	185
摩擦垫.....	186
纸张尺寸开关.....	187
纸张用完传感器.....	188
对位传感器.....	188
垂直传送传感器.....	190
出纸.....	194
出纸单元.....	194

定影出纸传感器.....	195
出纸传感器.....	196
定影前风扇.....	197
右门单元.....	199
右门单元.....	199
手送电机.....	200
手送纸盘单元.....	201
手送纸张长度传感器.....	202
手送纸张尺寸传感器.....	203
手送纸张用完传感器.....	205
手送送纸轮.....	205
手送纸盘原位传感器.....	206
电气部件.....	207
板子.....	207
控制器盒盖板.....	208
控制器盒.....	209
BCU.....	210
控制器盒风扇.....	211
定影后风扇.....	211
PSU.....	212
HVPS: TTS 板.....	213
HVPS: CB 板.....	214
i-控制器板.....	215
NVRAM 更换程序.....	217
机器启动.....	219

5. 系统维护

维修程序模式.....	221
SP 表.....	221
SP 模式类型.....	221
注释.....	223
固件更新.....	225
固件类型.....	225
开始之前.....	225

更新固件.....	226
处理固件更新错误.....	227
重启/系统设置复位.....	229
软件复位.....	229
系统设置和复印设置复位.....	229
控制器自我诊断.....	230
概述.....	230
SD 卡应用程序移动.....	231
概述.....	231
移动执行.....	232
撤消执行.....	232
NVRAM 数据上传/下载.....	234
将 NVRAM 内容上传到 SD 卡.....	234
从 SD 卡下载到 NVRAM.....	234
通讯簿上传/下载.....	236
信息列表.....	236
下载.....	236
上传.....	237
卡保存功能.....	238
概述.....	238
程序.....	238
错误信息.....	240

6. 故障排除

维修呼叫状况.....	241
过程控制错误状况.....	242
故障排除指南.....	243
副扫描放大错误.....	243
梯形图像调整.....	245
卡纸检测.....	249
电气部件不良.....	250
扫描仪测试模式.....	251
SBU 测试模式.....	251
IPU 测试模式.....	251

索引	253
----	-----

1. 产品信息

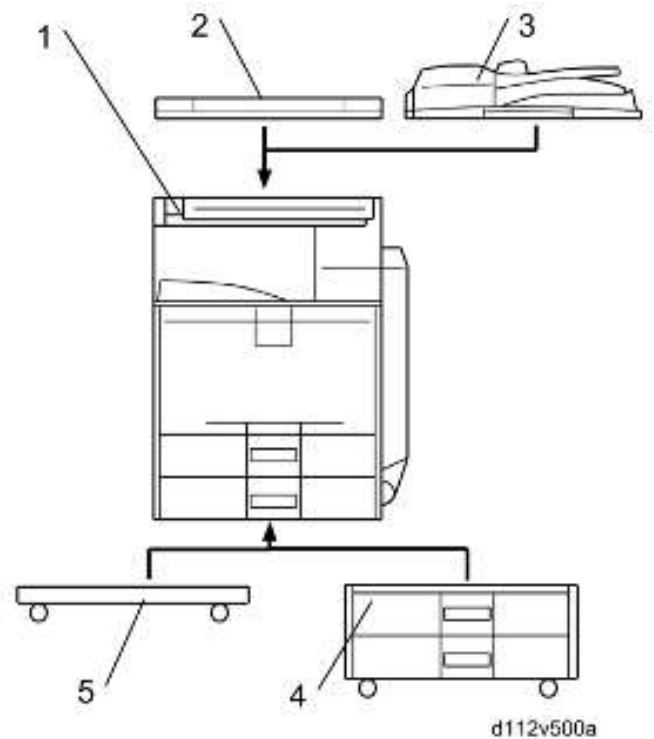
规格

对以下信息请参阅 "附录":

- 主机规格
- 打印机规格
- 扫描仪规格
- 支持的纸张尺寸
- 软件附件
- 可选设备

机器配置

1



项目	机器代码	插图编号	注释
主机	D112	[1]	
压板盖	G329	[2]	二选一； 对于北美和欧洲机型，[3]为标准
ARDF	D366	[3]	
双纸盘送纸单元	D331	[4]	[4]或[5]的其中之一
轮脚台	D448	[5]	

项目	机器代码	注释
数据复制安全单元	B829	-
可选计数器接口单元	B870	-
打印机增强选件	D435-05	在 SD 插槽 1 中一次只能安装其中一个。
PictBridge	M344	

概述

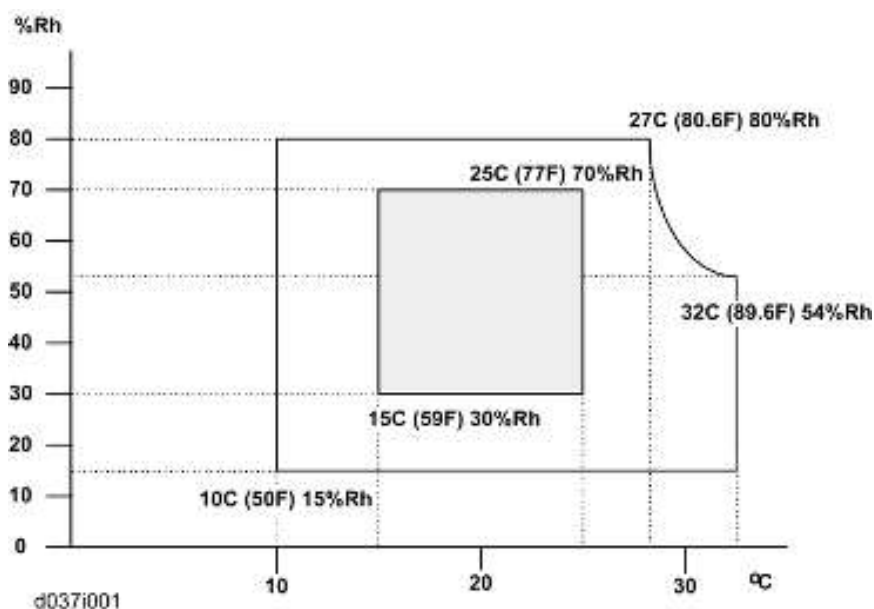
有关“概述”信息，请参见“附录”。

2. 安装

安装要求

环境

2



1. 温度范围：10° C 至 32° C (50° F 至 89.6° F)
2. 湿度范围：15%至 80% RH
3. 环境照明：小于 1500 lux (不得将机器暴露于直射阳光)
4. 通风：3 次/小时/人或更多
5. 不得将机器暴露于以下场所：
 - 1) 空调冷风出口
 - 2) 加热器暖风出口
6. 不得将机器安装在暴露于腐蚀气体的区域。
7. 将机器安装在海拔低于 2,500 m (8,200 ft) 的场所。
8. 将机器安装在坚固、水平的基座上。(任何一侧倾斜均不得超过 5 mm。)
9. 不得将机器安装在容易出现强烈振动的区域。

机器水平

从前到后: 5 mm (0.2") 之内

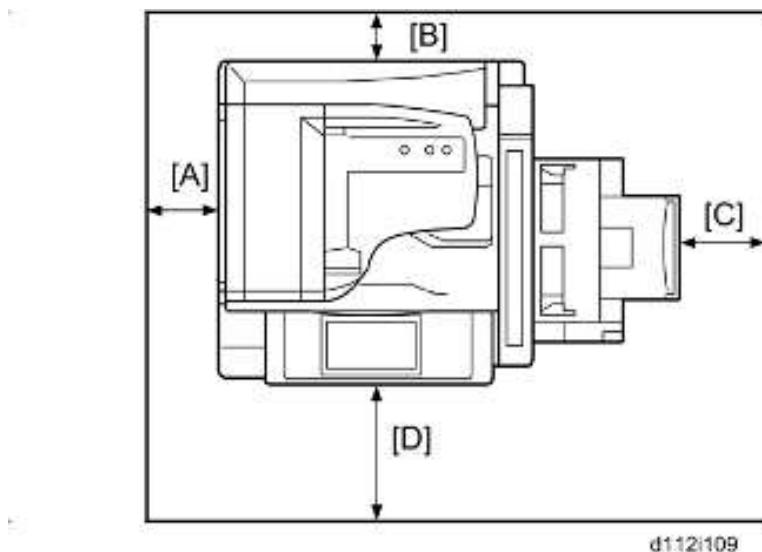
从右到左: 5 mm (0.2") 之内

2

机器空间要求

⚠ 注意

- 本机使用了高压电源，将会产生臭氧气体。高浓度臭氧对人体有害。因此，必须将机器安装在通风良好的房间。



A: 100 mm (3.9") 以上

B: 100 mm (3.9") 以上

C: 100 mm (3.9") 以上

D: 100 mm (3.9") 以上

将机器靠近电源放置，并留有以上所示间隙。

电源要求

⚠ 注意

- 将插头牢固地插入插座。
- 不得使用延长插头或延长线。

- 将机器接地。
- 1. 输入电压电平：
 - 220 V 至 240 V, 50 Hz/60 Hz: 大于 8 A
- 1. 允许电压波动: $\pm 10\%$
- 2. 不得在电源线上放置物品。

可选单元组合

机器选件

2

编号	选件	注释
1	双纸盘送纸单元	第 1 项或第 2 项中选一
2	轮脚台	
3	压板盖	第 3 项或第 4 项中选一
4	ARDF	

控制器选件

编号	选件	注释
5	打印机增强选件	从这些项中选一（SD 卡插槽 1）
6	PictBridge	
7	数据复制安全单元	-
8	A 型可选计数器接口单元	-
9	H 型钥匙计数器支架	-

复印机安装

外围设备的电源插座

△小心

外围设备的额定电压

确保将电缆插入正确插座。



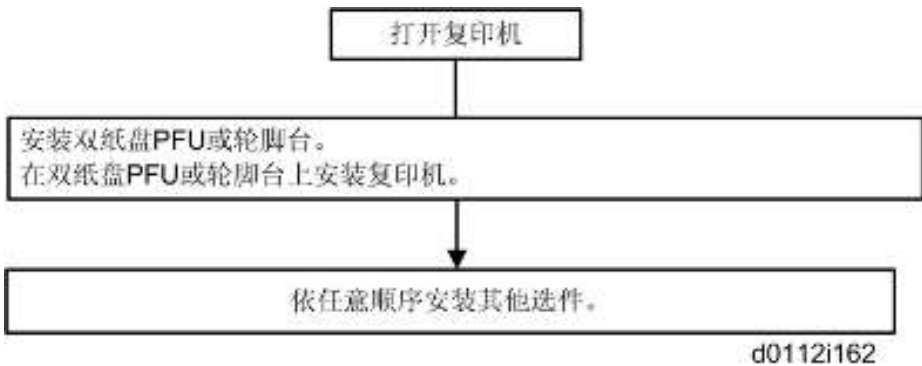
[1] ARDF: 附件的额定电压输出接头: 最大 DC24V



[2] 最终加工器: 附件的额定电压输出接头: 最大 DC24V

安装流程图

本流程图显示了最佳安装程序。



附件检查

检查附件的数量及状况。

编号	说明	数量
1.	认证	1
2.	保修单（中文）	1
3.	操作说明书 - 关于本机	1
4.	操作说明书 - 故障排除	1
5.	操作说明书 - 快速复印参考指南	1
6.	操作说明书 - 快速打印机参考指南	1
7.	操作说明书 - 快速扫描仪参考指南	1
8.	操作说明书 - 快速打印机和扫描仪参考指南	1
9.	CD-ROM 说明书 - 关于本机	1
10.	CD-ROM 说明书 - 故障排除	1
11.	CD-ROM 说明书 - 复印/文件服务器参考	1
12.	CD-ROM 说明书 - 打印机参考	1
13.	CD-ROM 说明书 - 扫描仪参考	1
14.	CD-ROM 说明书 - 打印机和扫描仪参考	1
15.	CD-ROM 说明书 - 网络和常规设置指南	1

编号	说明	数量
16.	CD-ROM 说明书 - 安全参考	1

安装步骤

2

⚠ 注意

- 开启主开关之前，拆除显影单元上的胶带。若未拆除该胶带，将会严重地损坏显影单元。

若要同时安装纸盘单元选件，应先将机器置于纸盘单元上。然后安装机器和其它选件。

↓ 注

- 安装机器后，保留装运用定位块。以后若要将机器运输到其它场所，可能需要这些定位块。

胶带和定位块

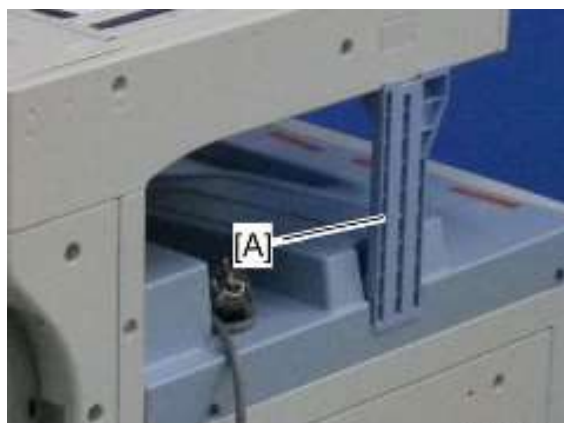


d112i505



d112i506

1. 拆除机器上的所有胶带和定位块。
2. 拆除纸盘 1 和纸盘 2 中的所有胶带和定位块。



d112i507

3. 拆除扫描仪单元撑条[A]。
4. 将扫描仪单元撑条保存在内接纸盘的切口中。



d037i509

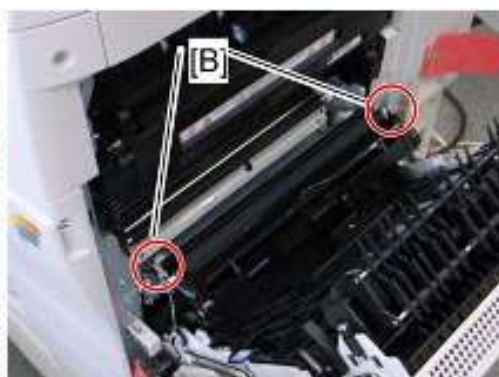


d037i510

5. 打开右门[A]。
6. 取出纸张[B]。



d037i511



d037i512

7. 打开纸张转印单元[A]。

8. 拆除带有红色标签的前、后挡块[B]。

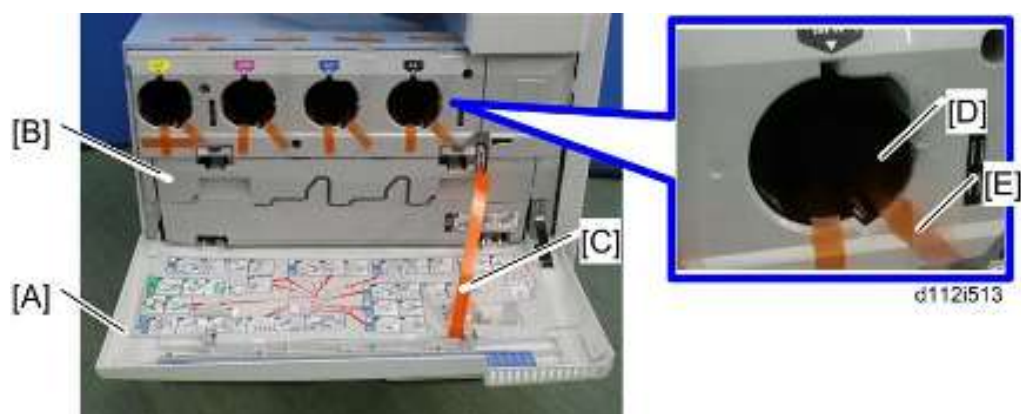
9. 关闭右门。



d112i518

10. 将手柄盖[A]固定在右门的前侧。

显影剂和色粉瓶



1. 打开前门[A]并拆除 PCDU 色粉收集瓶[B]。

2. 拆除四个显影单元以及色粉贮斗单元上胶带[C]以外的所有胶带。

↓ 注

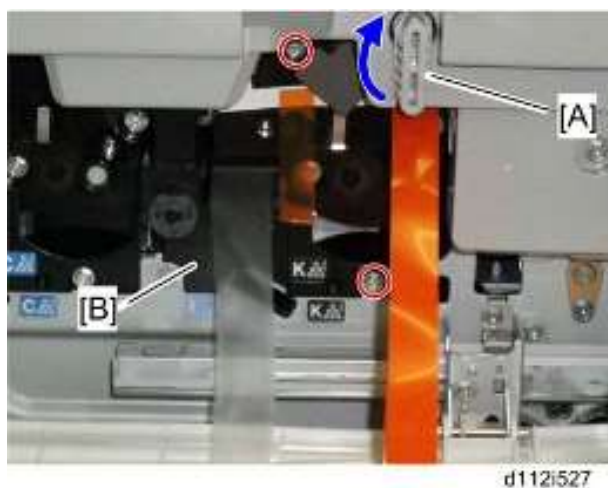
- 此时不得拆除胶带[C]。稍后介绍如何拆除此胶带。
- 拆除带有胶带[E]的色粉贮斗盖[D]。
- 拆除所有胶带时，确保所有色粉贮斗盖已拆除。



3. 检查色粉贮斗遮挡板[A]是否完全关闭。

↓ 注

- 若未完全关闭色粉贮斗遮挡板，且能够看到色粉贮斗单元的入口[B]，则未正确安装色粉瓶。



4. 如图所示，按压 ITB 锁杆[A]并向上旋转。

5. 拆除黑色 PCDU [B] ( x 2) 。



d112i528

6. 从黑色 PCDU 拆除盖板[A]。
7. 将黑色 PCDU 重新装入主机 (✎ x 2)。
8. 重新安装 PCDU 色粉收集瓶。
9. 摇动每个色粉瓶 5 或 6 次。
10. 滑动色粉盒中的色粉瓶，然后将每个色粉瓶向右旋转（顺时针）。
11. 关闭前门。

纸盘



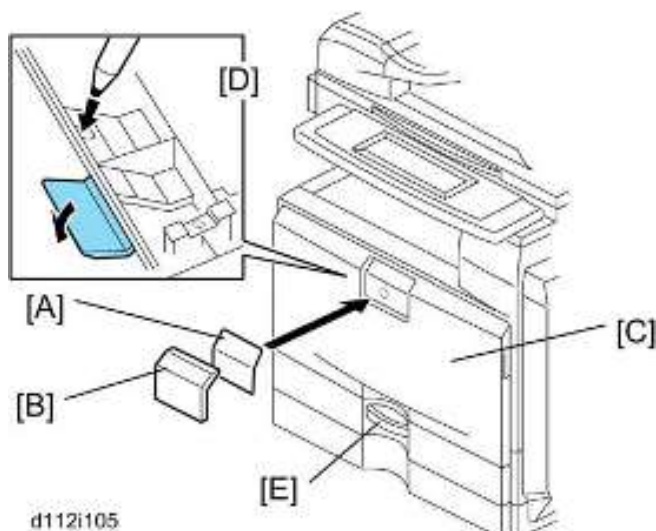
d037i514

1. 拉出每个纸盘[A]。然后调整侧导板和末端导板以匹配纸张尺寸。

↓ 注

- 若要移动侧导板，应先完全拉出纸盘。然后向下推动纸盘内部后侧的绿色锁具。

标志和贴纸



1. 若未粘贴标志，则将正确的标志[A]粘贴到机器的前门[C]，然后固定盖板[B]。

↓ 注

- 若要更换已粘贴的标志，如图所示[D]用物体（非尖利物体）拆除面板，然后重新粘贴正确的标志。

2. 将正确的纸盘编号和纸张尺寸贴纸粘贴到纸盘[E]上。

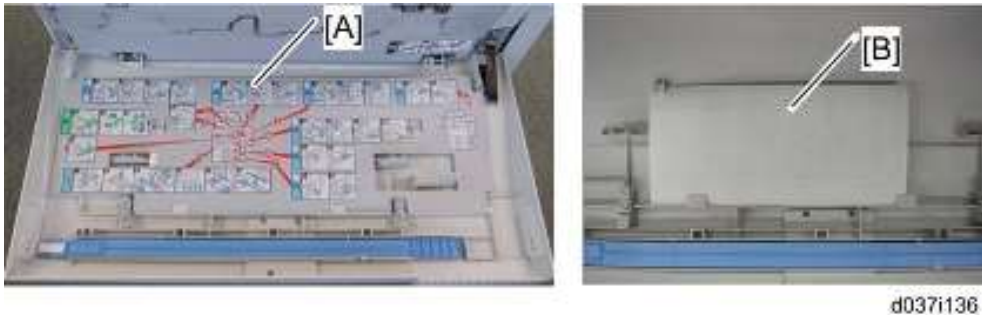
↓ 注

- 纸盘号码及纸张尺寸贴纸也可用于可选纸盘或 LCT 选项。保留这些贴纸以与这些可选单元配合使用。

初始化显影剂

1. 确保压板或 ARDF 关闭，且主电源关闭。
2. 插入机器。
3. 开启主电源开关。机器自动启动初始化程序。完成此程序时，启动按钮 LED (Ⓢ) 变绿。
4. 复印图像样本（文字、照片和文字/照片模式）。
5. 为每种模式（复印模式、打印机 600 x 600 dpi、打印机 1800 x 600 dpi 和打印机 1200 x 1200 dpi）执行自动彩色校准过程（ACC），具体如下（打印机 1200 x 1200 dpi 仅用于 D038/D041）：
 - 1) 打印 ACC 测试图样（用户工具 > 维护 > ACC > 启动）。
 - 2) 将打印件置于曝光玻璃上。
 - 3) 将 10 张空白纸置于测试图顶部。

- 4) 关闭 ARDF 或压板盖。
 - 5) 按 LCD 面板上的“启动扫描”。机器即启动 ACC。
6. 检查是否正常复印样本图像。
7. 打开前盖板。



8. 如上图所示，拆除导板[A]，确保已保存 SMC 报告[B]。然后更换导板。

维修合同相关的设置

若客户签订了维修合同，则更改以下 SP 模式的必要设置。

注

- 您必须根据合同选择其中一种计数器方法（显影件/打印件）（SP5045-001）。

计数方法		
SP 编号	功能	默认值
SP5-045-001	指定仪表计费模式所用的计数方式基于显影件还是打印件。注意: 您只能设定一次。首次设置后即无法更改。	“0”：显影
A3/11" x 17"双倍计数		
SP 编号	功能	默认值
SP5-104-001	指定是否为 A3/11" x 17"纸张进行双倍计数。必须更改此设置时，请联系管理员。	“否”：单倍计数
维修电话号码设置		
SP 编号	功能	默认值
SP5-812-001 至 004	5812-002 可编入维修站传真号码。选择了仪表计费模式时，在计数器清单上打印出该号码。这可使用户将计数器数据传真到维修站。	

@Remote 服务设置

注

- 访问客户现场之前，准备并检查以下检查事项。有关详情，请咨询@Remote 主要人员。

进行@Remote 设置之前的检查事项

- 主机中的 SP5816-201 设置必须为“0”。
- 利用 SP5990-002 打印 SMC 并检查是否正确编程设备 ID2（SP5811-003）。
 - 在前 3 位和后 8 位数字之间必须输入 6 个空格（例如：xxx____xxxxxxxx）。
 - ID2（SP5811-003）和序列号（SP5811-001）必须相同（例如，ID2：A01____23456789 = 序列号：A0123456789）
- 必须正确编程以下设置。
 - 代理服务器 IP 地址（SP5816-063）
 - 代理服务器端口号（SP5816-064）
 - 代理服务器用户 ID（SP5816-065）
 - 代理服务器密码（SP5816-066）
- 获取请求号

执行@Remote 设置

- 进入 SP 模式。
- 输入您从@Remote Center GUI 获得的请求号，然后利用 **SP5816-202** 输入[确认]。
- 确认请求号，然后利用 **SP5816-203** 单击[执行]。
- 利用 **SP5816-204** 检查确认结果。

值	含义	解决方案/规避措施
0	成功	-
1	请求号错误	再次检查请求号。
3	通讯错误（启用代理服务器）	检查网络状况。
4	通讯错误（禁用代理服务器）	检查网络状况。
5	代理服务器错误（非法用户名或密码）	检查代理服务器用户名及密码。
6	通讯错误	检查网络状况。
8	其它错误	请参见下面的“SP5816-208 错误代码”。
9	执行请求号确认	正在处理中…请稍候。

5. 确保只有当 Center GUI 输入位置信息时，屏幕才利用 **SP5816-205** 显示该信息。
6. 单击[执行]以利用 **SP5816-206** 执行注册。
7. 利用 **SP5816-207** 检查注册结果。

值	含义	解决方案/规避措施
0	成功	-
1	请求号错误	再次检查请求号。
2	已注册	检查注册状态。
3	通讯错误（启用代理服务器）	检查网络状况。
4	通讯错误（禁用代理服务器）	检查网络状况。
5	代理服务器错误（非法用户名或密码）	检查代理服务器用户名及密码。
8	其它错误	请参见下面的“SP5816-208 错误代码”。
9	执行请求号确认	正在处理中…请稍候。

8. 退出 SP 模式。

SP5816-208 错误代码

原因	代码	含义	解决方案/规避措施
操作错误、不正确的设置	-1200 2	未获取请求号时试图查询或注册。	试图查询或注册之前获取请求号。
	-1200 3	未执行确认且之前无注册时试图注册。	试图注册之前执行确认。
	-1200 4	尝试用非法输入为认证和 ID2 进行设置。	检查主机的 ID2。
	-1200 5	禁止@Remote 通讯。设备具有嵌入式 RC Gate 相关问题。	确保用户工具中的“远程服务”设为“不得禁止”。
	-1200 6	完成确认后进行了确认请求。	执行注册。
	-1200 7	注册时所用的请求号和确认时所用的请求号不同。	检查请求号。
	-1200 8	由于主机正在使用，认证升级失败。	检查主机状况。若主机正在使用，请稍后再试。
GW URL 的响应导致错误	-2385	其它错误	
	-2387	维修中心不支持	
	-2389	数据库无法使用	
	-2390	程序无法使用	
	-2391	同一个主机注册两次	检查主机的注册情况
	-2392	参数错误	
	-2393	外部 RCG 不受控制	
	-2394	主机不受控制	
	-2395	外部 RCG 的 Box ID 为非法 ID。	
	-2396	外部 RCG 的主机 ID 为非法 ID。	
	-2397	ID2 格式错误	检查主机的 ID2。
	-2398	请求号格式错误	检查请求号。

移动机器

本节向您展示了如何手动将机器从一层楼移至另一层楼。若必须包装机器并将其移至较远的距离，请参见“运输机器”一节。

- 从送纸单元选件拆除所有纸盘。

运输机器

2

主机

1. 执行 SP 4806-001 以从原位移动扫描架。运输期间这可防止灰尘掉落到机器中。
2. 确保纸盘中未留下任何纸张。然后用一张纸和胶带朝下固定底板。
3. 执行以下其中一项：

- 将运输用胶带粘贴在盖板和门上。
- 用收缩性薄膜紧紧包装机器。

↓ 注

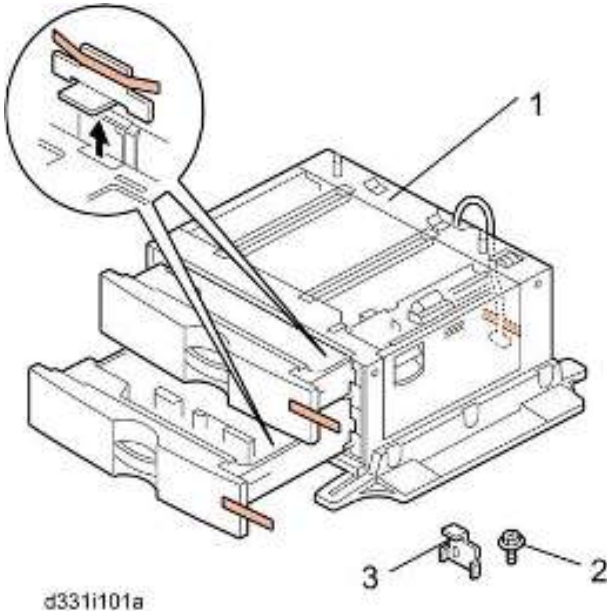
- 移动机器后，确保按以下方式执行“自动彩色对位”。这将优化彩色对位。
- 执行“强制的线位置调整模式 c”（SP2-111-3）。
- 然后执行“强制的线位置调整模式 a”（SP2-111-1）。
若要检查 SP 2-111-1 是否成功，在此过程中请观察屏幕。结束时将会显示信息。
此外，还可利用 SP 2-194-10 至-12 检查结果。
- 确保正确定位纸盘中的侧栏板，以防止彩色对位错误。

送纸单元（D331）

附件检查

根据以下列表检查附件的数量及状况。

编号	说明	数量
1	送纸单元	1
2	螺丝 - M4 x 10	4
3	固定支架	2

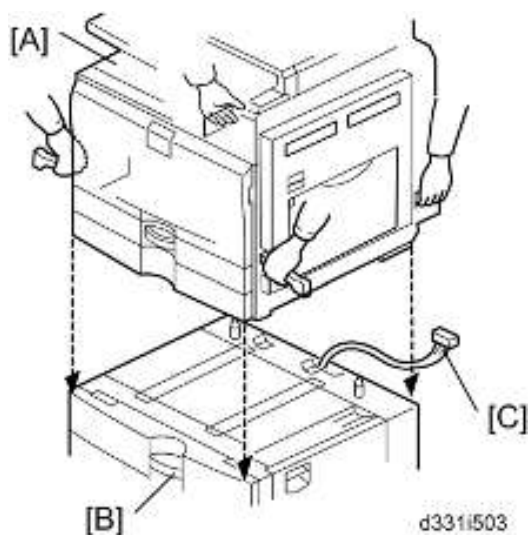


安装步骤

⚠ 注意

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。
- 用于抬起主机的手柄必须插入机器内部并锁定，除非这些手柄用于安装或重新定位主机。
- 需要两个或更多人员抬起复印机。若由一个人抬起，复印机将极不稳定，可能会导致人员受伤或财产损失。

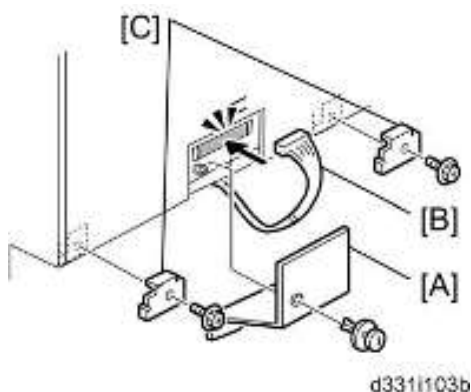
1. 拆除胶带。



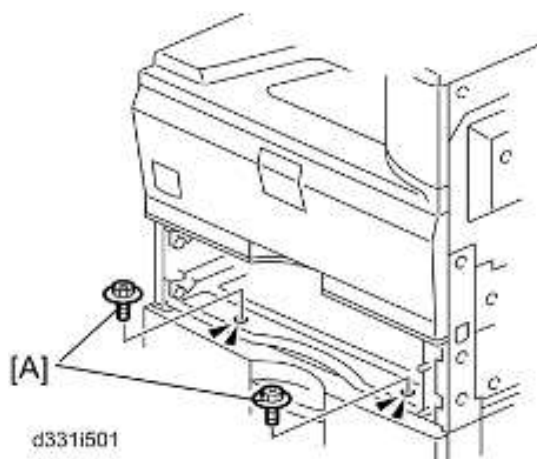
2. 将复印机[A]置于纸盘单元[B]上。

↓ 注

- 安装复印机时，注意不得夹住电缆[C]。



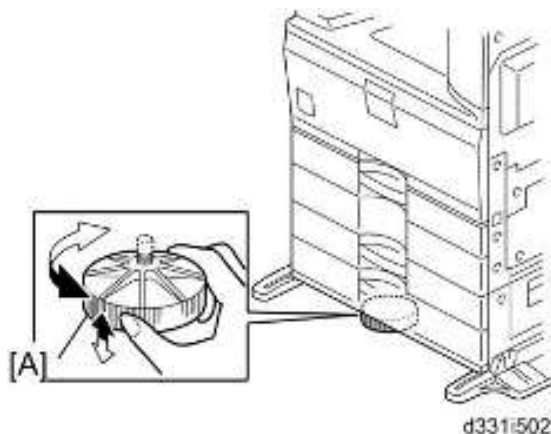
3. 拆除接头盖[A]（压铆螺丝 × 1）。
4. 如图所示，将电缆[B]连接至复印机。
5. 如图所示，将固定支架[C]固定到纸盘单元的每一侧（各为  × 1: M3 × 8）。
6. 重新安装接头盖。



7. 拆除纸盘 1 (🔧 p.185).
 - 松开右导轨和左导轨处的螺丝。
8. 拆除前部下盖板 (🔧 p.98).
9. 用两颗螺丝 (M4 x 10) [A] 固定纸盘单元。
10. 重新安装所有纸盘。
11. 将适当的纸盘号码及纸张尺寸贴纸粘贴到纸盘[E]的每个手柄上。

↓ 注

- 纸盘号码及纸张尺寸贴纸在主机的附件盒中。



12. 旋转调整器[A], 直至无法在地板上推动机器。
13. 将纸张装入纸盘并选择适当的纸张尺寸。
14. 开启主开关。
15. 调整每个纸盘的对位 (🔧 p.77 “图像调整”).
 - 对于纸盘 2, 请使用 SP1002-004

- 对于纸盘 3, 请使用 SP1002-005

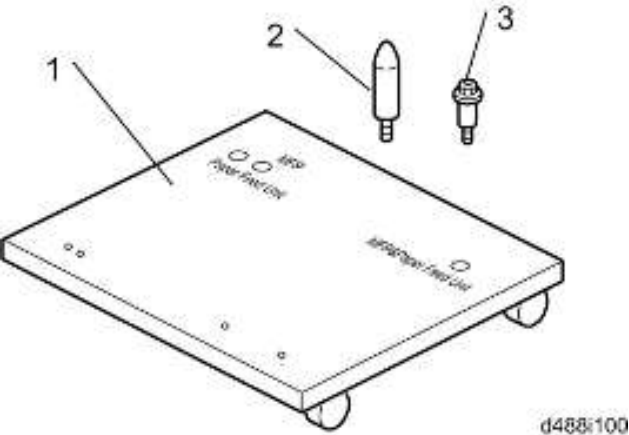
16. 检查机器的运行和复印质量。

轮脚台（D448）

部件检查

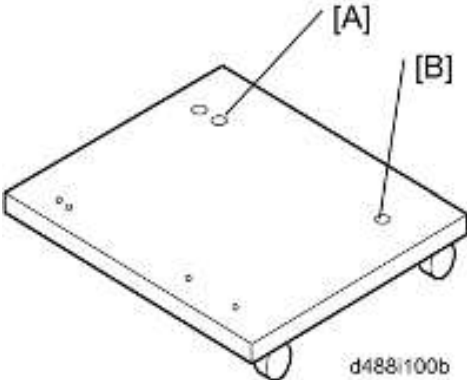
2

编号	说明	数量
1	轮脚台	1
2	销子	2
3	步进螺丝	2

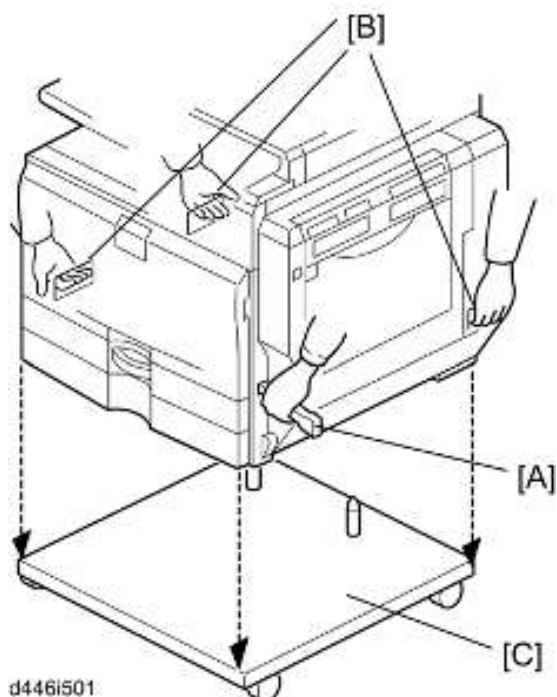


安装步骤

1. 将轮脚台置于水平位置。



2. 在螺丝孔[A] [B]中安装两个销子。



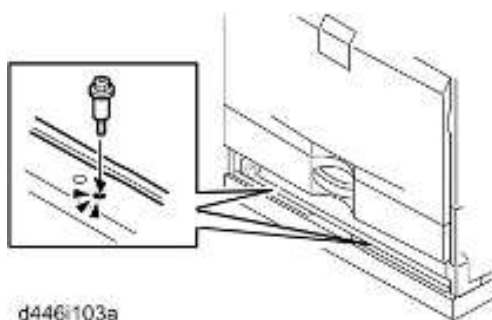
3. 握住机器的手柄[A]及把手[B]。

↓ 注

- 抬起和移动机器时，握住机器的手柄及把手。

4. 抬起复印机，然后将其安装在轮脚台[C]上。

5. 拆除前部下盖板 (► p.98).



6. 将机器固定到轮脚台 (台阶螺丝 x 2)

7. 在主机中重新安装纸盘和前部下盖板。

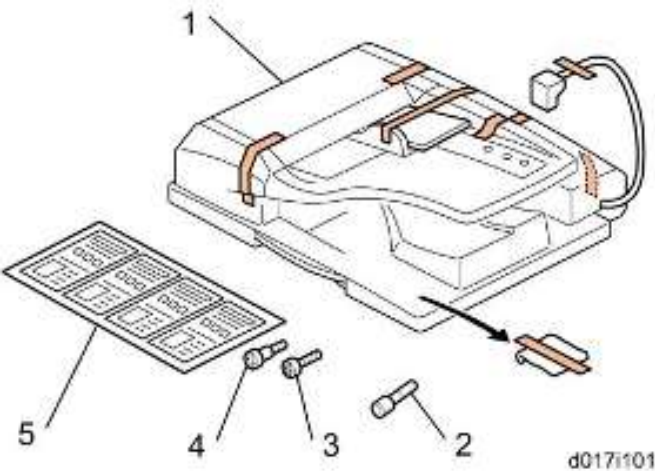
8. 调整轮脚台的 5 个水平调整器。

ARDF (D366)

部件检查

根据以下列表检查部件的数量及状况。

编号	说明	数量
1	ARDF	1
2	印记盒	1
3	旋钮螺丝	2
4	柱头螺丝	2
5	“注意”贴纸 - 顶盖板	1

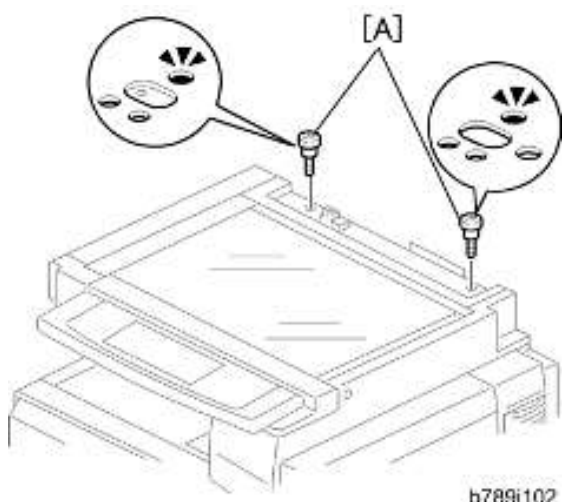


安装步骤

⚠ 注意

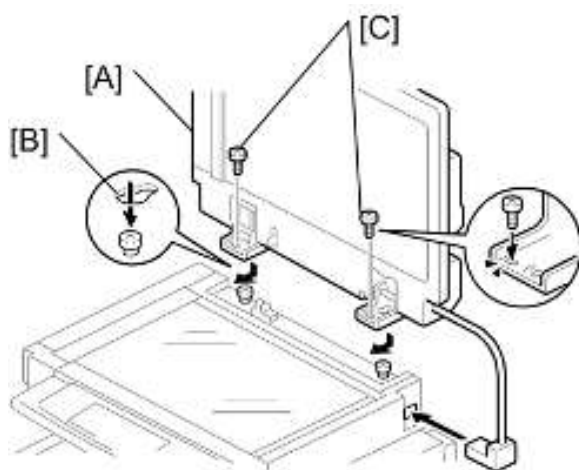
- 开始以下步骤之前，拔下复印机的电源线插头。

1. 拆除所有胶带和装运用定位块。



b789i102

2. 在机器顶部插入两颗柱头螺丝[A]。

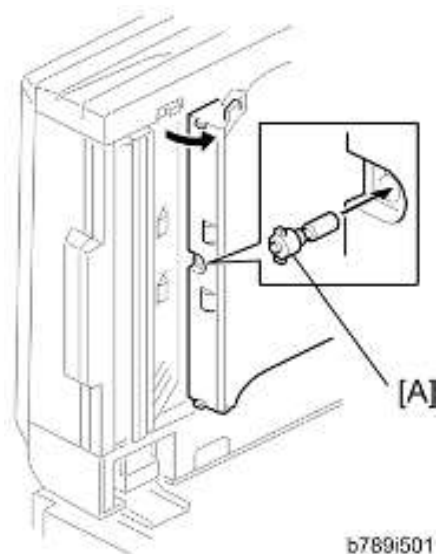


b789i103

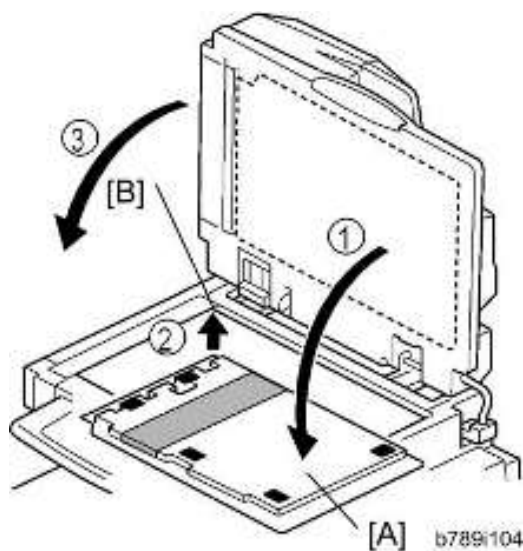
3. 通过将 ARDF 支承板的螺丝钥匙孔[B]对准柱头螺丝来安装 ARDF [A]。

4. 朝机器前部滑动 ARDF。

5. 用两颗旋钮螺丝[C]固定 ARDF。



6. 在 ARDF 中安装印记盒[A]。

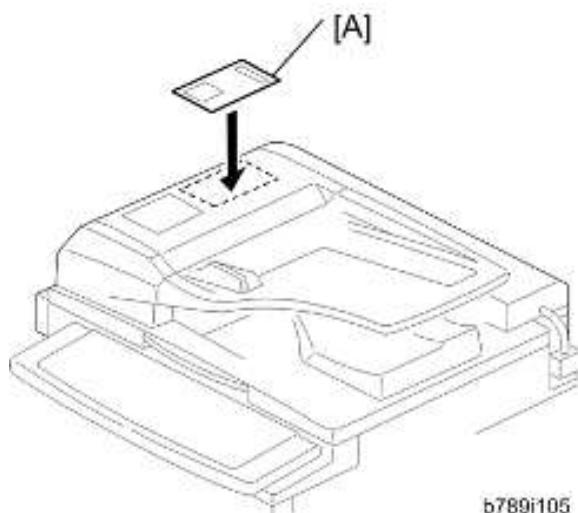


7. 撕下压板纸[A]并将其置于曝光玻璃上。

8. 将压板纸的左后角对准曝光玻璃上的角[B]。

9. 关闭 ARDF。

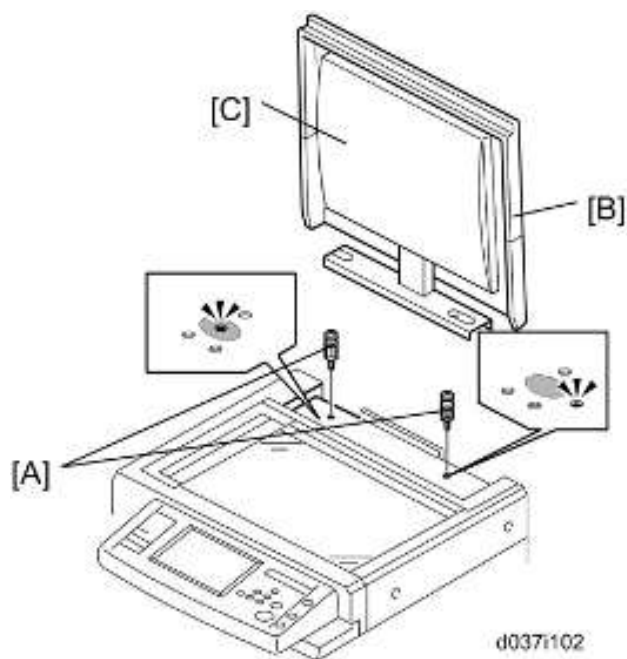
10. 打开 ARDF 并检查是否正确粘贴压板纸。



11. 如图所示，在顶盖板上粘贴贴纸[A]。选择所需的语言。
12. 插入插头并开启机器的主电源开关，然后检查 ARDF 的运行情况。
13. 进行等倍尺寸复印。检查对位（横向和头端）和图像歪斜是否正确。如果不正确，则调整对位和图像歪斜（请参见 p.77 “图像调整” “更换和调整” 章节）。

压板盖安装 (G329)

2

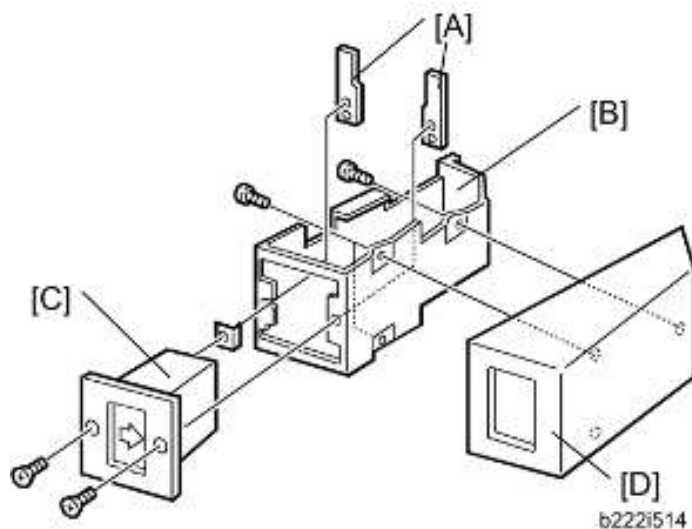


1. 如图所示，在顶盖板上安装柱头螺丝[A]（ $\Phi \times 2$ ）。
2. 在柱头螺丝的头部定位压板盖支架[B]，并向左滑动压板盖[C]。

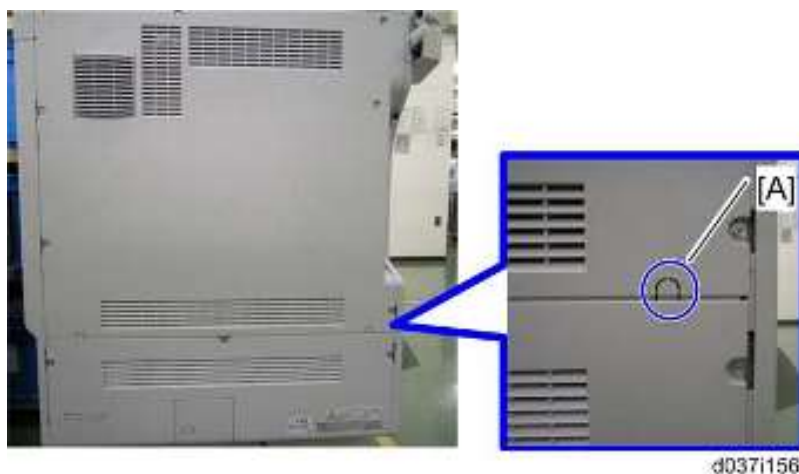
钥匙计数器支架

安装步骤

2



1. 握住钥匙计数器支架[B]内部的钥匙计数器板式螺母[A]，并插入钥匙计数器支座[C]。
2. 将钥匙计数器支座固定到支架（ x 2）。
3. 安装钥匙计数器盖板[D]（ x 2）。
4. 后盖板（ p.91）

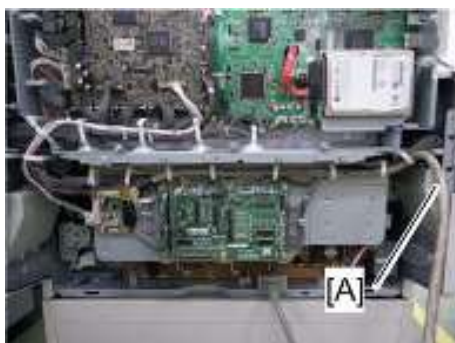


5. 切割掉后盖板的[A]部分。



d037i161

6. 撕下钥匙计数器架上的双面胶，并将钥匙计数器固定到扫描仪右盖板。



d037i160

7. 将钥匙计数器电缆[A]连接至接头[B]。

8. 重新组装机器。

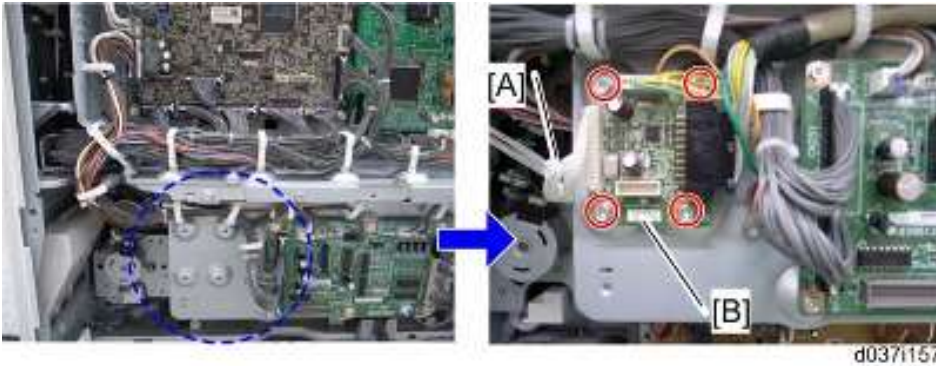
钥匙计数器接口单元

安装步骤

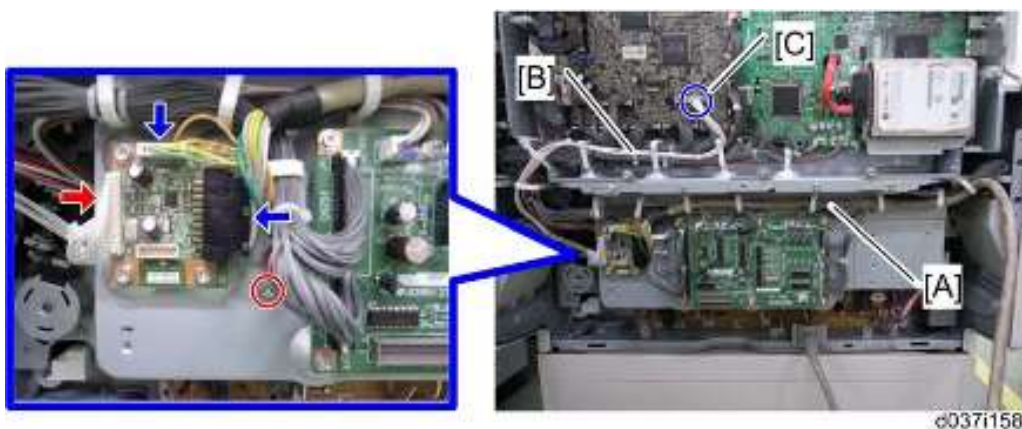
2



1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 后部下盖板 (🔧 p.91)
3. 切割掉后盖板的[A]部分。



4. 将线夹[A]固定到 DRB 支架。
5. 在 DRB 支架上安装钥匙计数器接口板[B] (🔩 x 4)。



6. 如上图所示，将钥匙计数器电缆[A]连接并铺设至钥匙计数器接口板上的接头（接地螺丝 x 1， x 6）。
7. 将导线束[B]连接并铺设至钥匙计数器接口板上的接头和 BCU 上的接头 CN216 [C]（ x 5）。



8. 拉动钥匙计数器电缆穿过切口，并将其连接至钥匙计数器单元的接头[A]。
9. 重新组装机器。

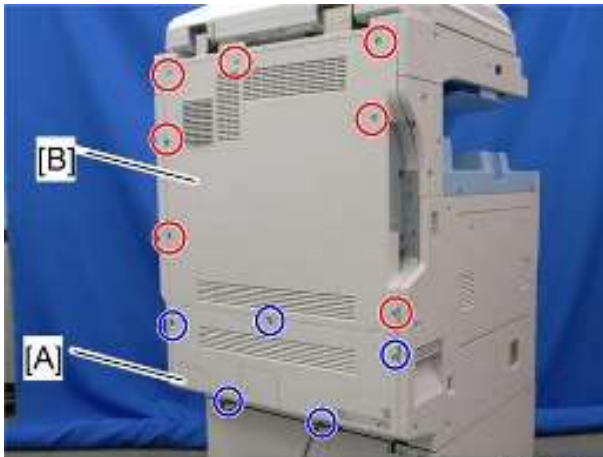
F 型数据复制安全单元 (B829)

安装

⚠ 注意

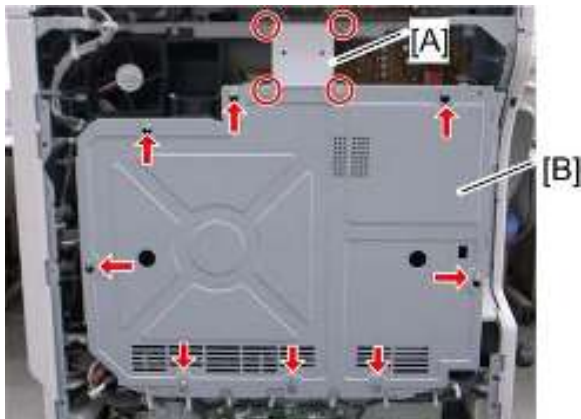
- 开始以下步骤之前，拔下主机的电源线插头。

2



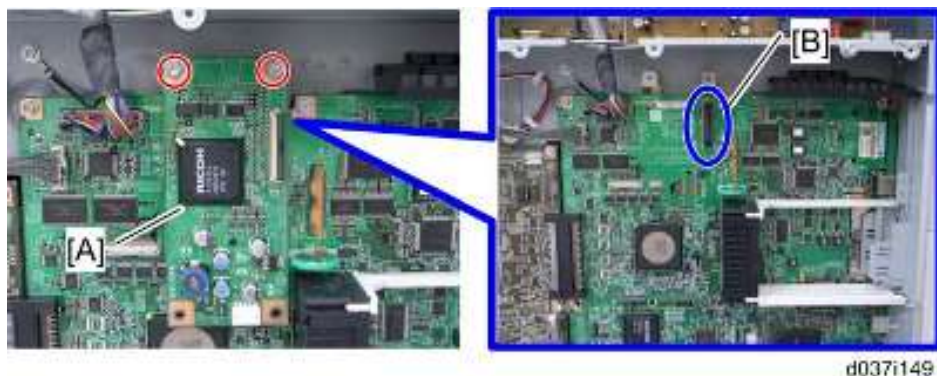
d037r110a

1. 拆除机器的后部下盖板[A] (螺丝 x 5)。
2. 拆除机器的后盖板[B] (螺丝 x 7)。



d037r149

3. 扫描仪电缆支架[A] (螺丝 x 4)
4. 松开八颗螺丝，并向上滑动控制器盒盖板[B]。



5. 将 ICIB-3（数据复制安全板）[A]固定到 BCU 上的 CN 504 [B]（ $\times 2$ ）。

6. 重新组装机器。

用户工具设置

1. 插入插头并开启主电源开关。
2. 进入用户工具模式，然后选择系统设置 > 管理员工具 > 数据复制安全选项 > “开启”。
3. 退出用户工具。
4. 检查运行情况。

↓ 注

- 如果在移除 ICIB-3 的情况下开启机器，且“数据安全复制”功能设为“开启”，机器将发布 SC165 错误。
- 如果在 ICIB-3 存在缺陷的情况下开启机器，且“数据安全复制”功能设为“关闭”，机器将发布不确定 SC165 错误。
- 若从机器拆除该选项，拆除此板之前，应先利用用户工具将该设置设为“关闭”。若忘记执行此项操作，用户工具设置中将不会出现“数据安全复制”功能。每次开启机器时会出现 SC165，且无法使用机器。

确保机器可识别出该选项（请参见本节最后的“检查全部连接”）。

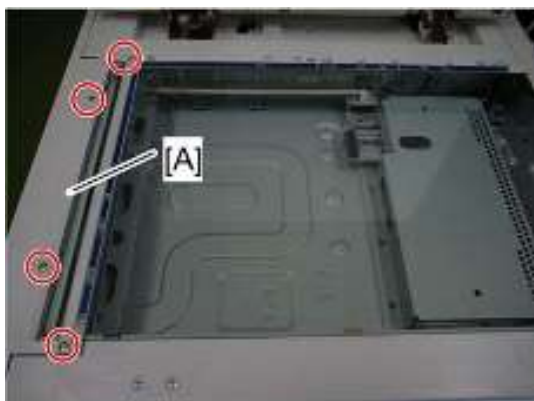
防冷凝加热器

安装步骤

↓ 注

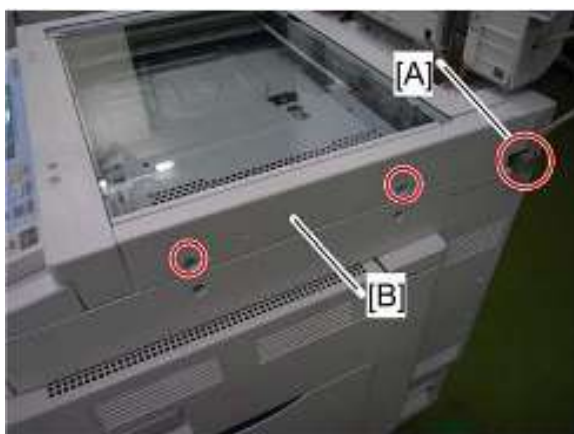
- 此加热器作为备件而提供。

1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 打开 ARDF 或压板盖。



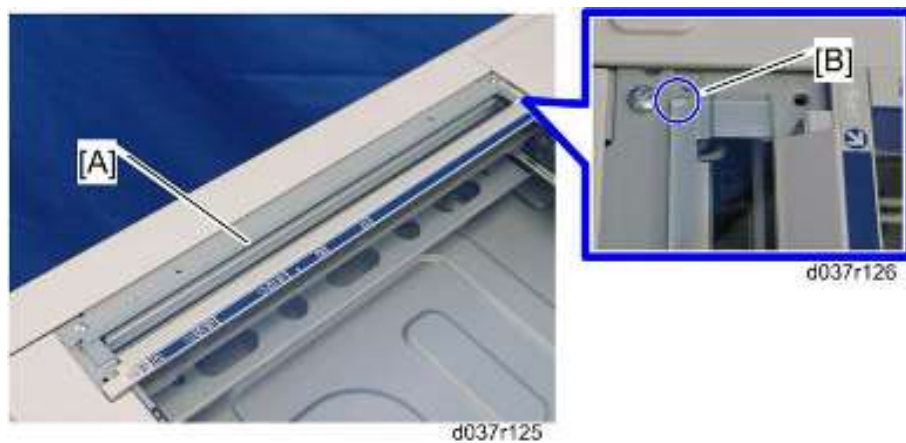
d037i128

3. 玻璃盖板[A] (步进螺丝 x 4)



d037i130

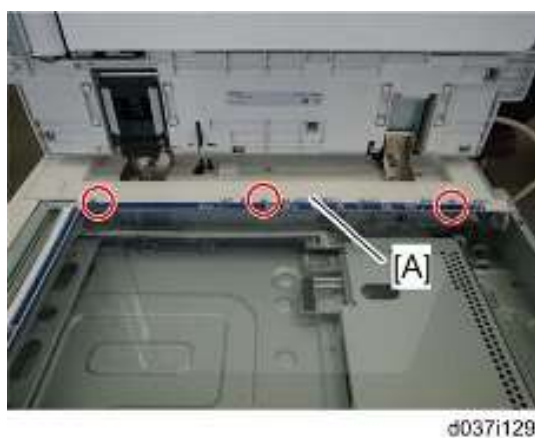
4. 断开 DF I/F 电缆[A]。
5. 扫描仪右盖板[B] (🔧 x 2)



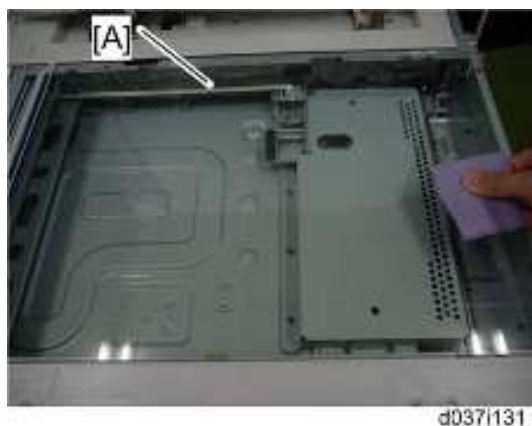
6. ARDF 曝光玻璃[A]

↓ 注

- 重新固定 ARDF 曝光玻璃时，在左后角定位白色标记[B]。



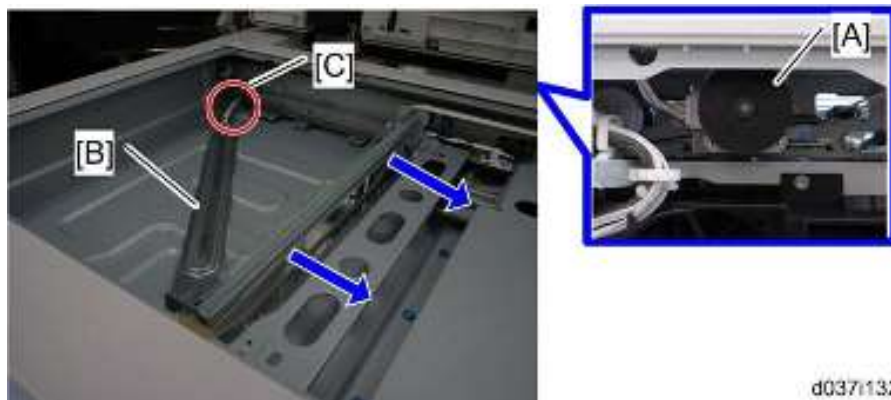
7. 后标尺[A] (步进螺丝 x 3)



8. 带有左标尺的曝光玻璃[A]

↓ 注

- 重新固定曝光玻璃时，在左前角定位此标记。



9. 通过旋转机器后部的扫描仪电机[A]将扫描架完全移至右侧。

10. 通过切口[C]放置加热器[B]的接头。

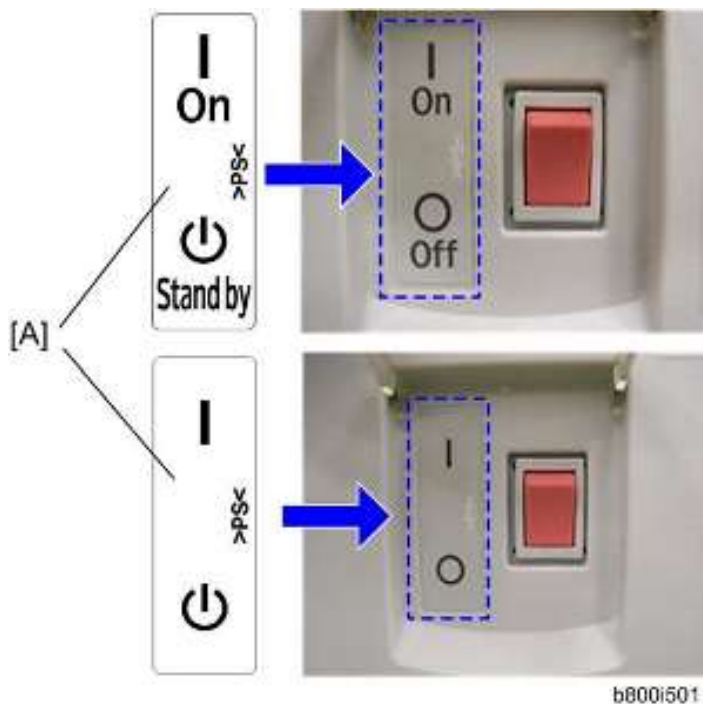


11. 如上图所示，通过旋转机器后部的扫描仪电机将扫描架移至左侧。

12. 在扫描仪单元中安装加热器（ x 1）。13. 固定电缆盖[A]和加热器的左侧（ x 1）。



14. 如上图所示，固定线夹。
15. 将加热器的导线束[A]连接至主机中的接头[B]。
16. 重新组装机。



17. 将开启/待机贴纸[A]固定到主电源开关的左侧。

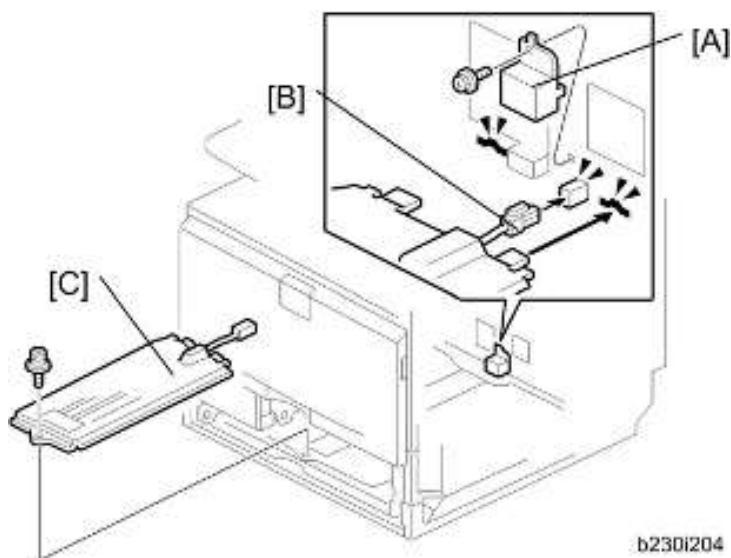
纸盘加热器（主机）

安装步骤

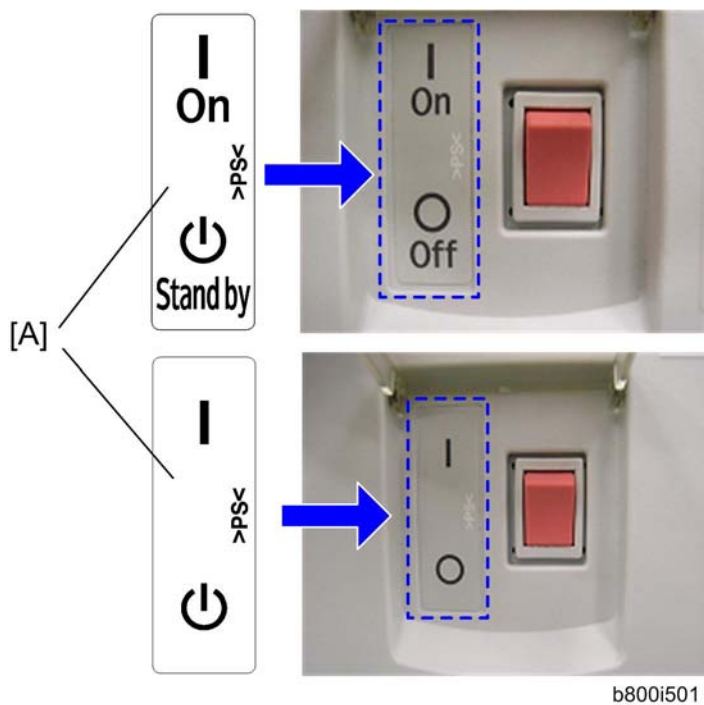
↓ 注

- 此加热器作为备件而提供。

2



1. 从机器拆除纸盘 1 和前部下盖板（前部下盖板）。
2. 拆除接头盖板[A]（ x 1）。
3. 将加热器的接头[B]连接至主机的接头。
4. 在机器内部安装加热器[C]（ x 1）。
5. 重新组装机。



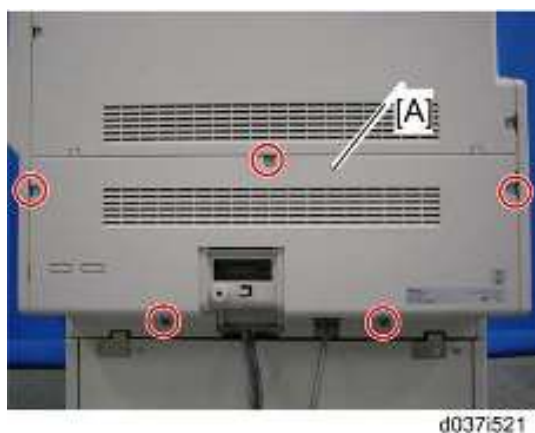
6. 将开启/待机贴纸[A]固定到主电源开关的左侧。

纸盘加热器（可选单元）

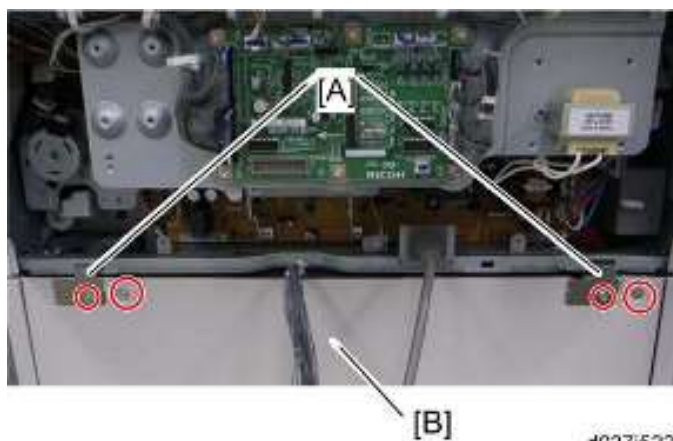
2



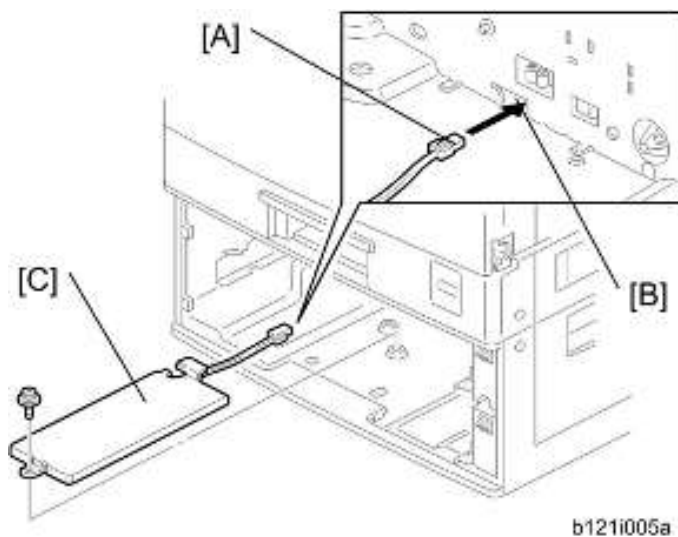
1. 拆除主机的后接头盖[A]（压铆螺丝 x 1）。
2. 断开导线束[B]。



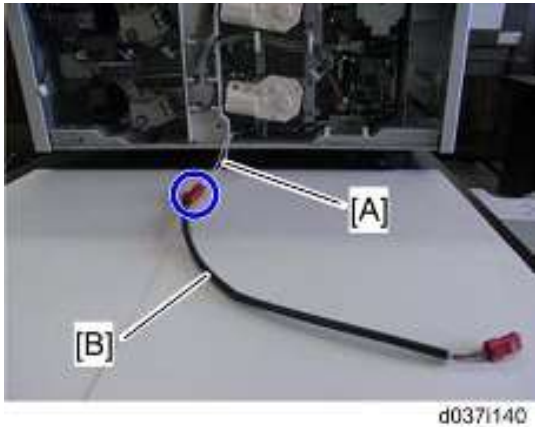
3. 拆除主机的后部下盖板[A]（ x 5）。
4. 拉出所有第 1 纸盘和送纸单元的前部下盖板（前部下盖板）。



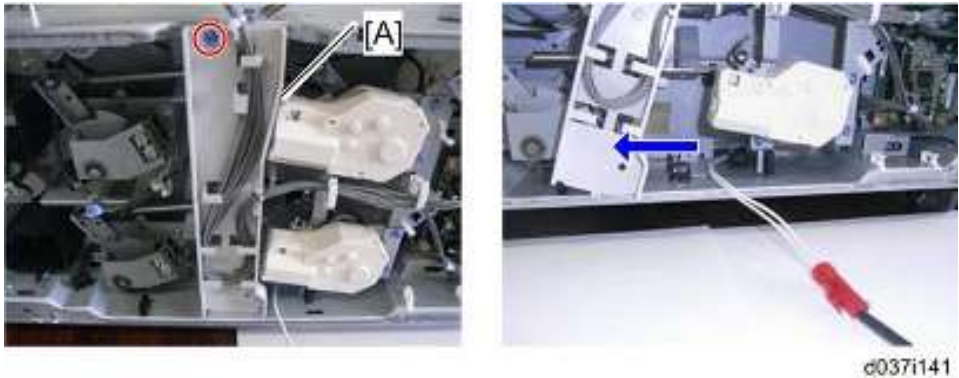
5. 拆除固定支架[A]（各为 $\text{🔧} \times 1$ ），然后拆除送纸单元的后盖板[B]（ $\text{🔧} \times 2$ ）。



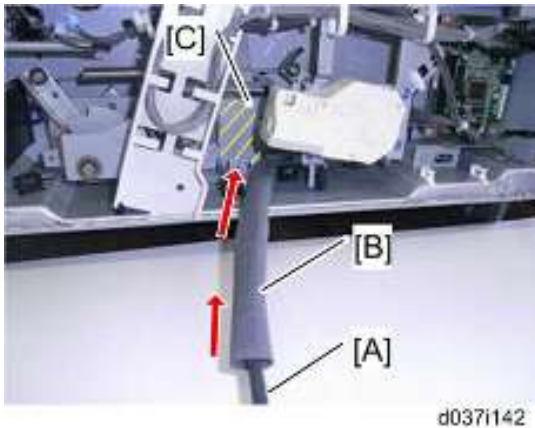
6. 将接头[A]穿过开口[B]。
7. 安装纸盘加热器[C]（ $\text{🔧} \times 1$ ）。



8. 将加热器导线束[A]连接至中继导线束[B]。



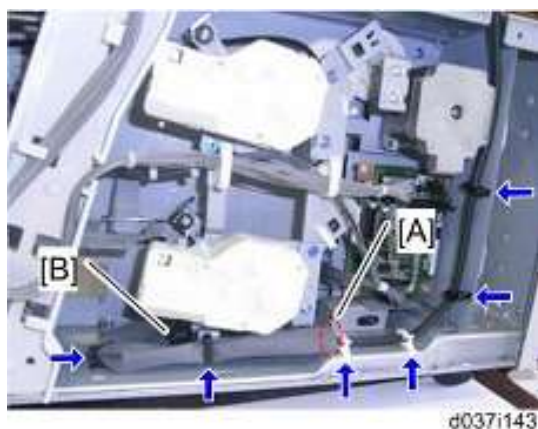
9. 如上图所示，拆除导线导板[A]（ x 1），并按蓝色箭头方向移动。



10. 如上图所示，将加热器导线束[A]插入管子[B]，并朝送纸单元的后框架推动管子。

 注

- 确保管子接触后框架[C]。



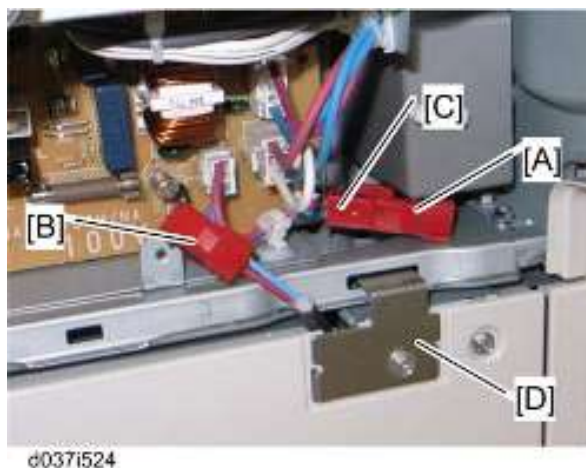
11. 如上图所示，铺设中继导线（ x 6）。

↓ 注

- 确保管子[A]边缘如上图所示放置。
- 未使用线夹[B]。

12. 重新安装导线束。

13. 重新固定送纸单元的后盖板（ x 2）和固定支架（各为  x 1）。



14. 从纸盘加热器导线束拆除接头盖[A]。

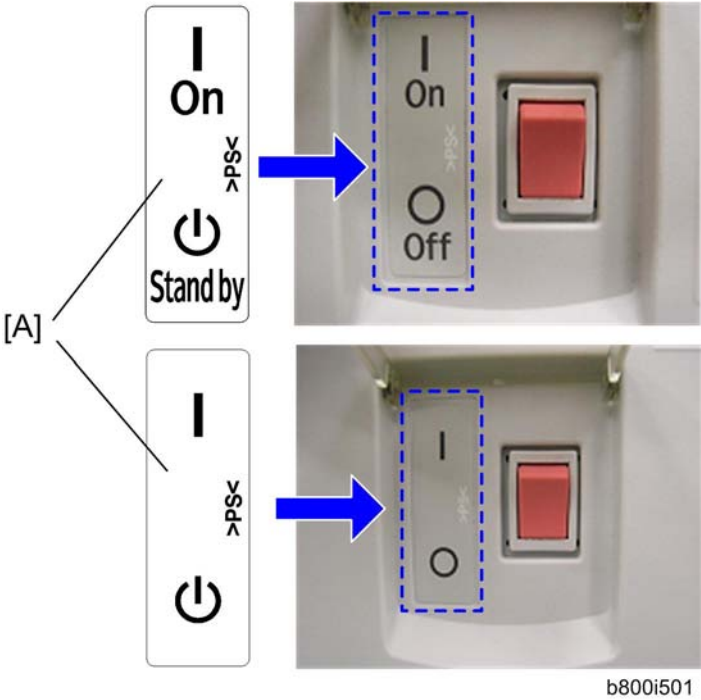
15. 将中继导线束[B]连接至主机的纸盘加热器导线束[C]。

↓ 注

- 安装固定支架[D]之前，不得将中继导线束[B]连接至主机的纸盘加热器导线束。否则，固定支架可能夹住中继导线束。



- 16. 如上图所示，夹住导线[A]（ x 1）。
- 17. 重新安装主机的后部下盖板（ x 5）。
- 18. 重新安装所有纸盒。



- 19. 将开启/待机贴纸[A]固定到主电源开关的左侧。

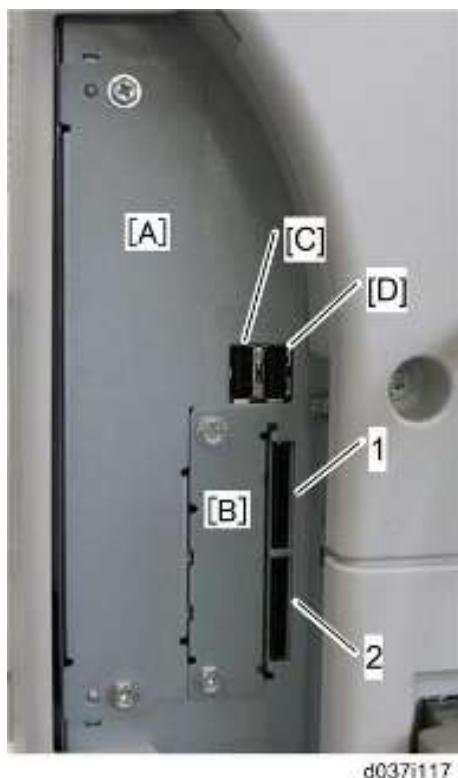
控制器选件

概述

2

本机具有用于可选 I/F 连接及 SD 卡插槽应用程序的 I/F 卡插槽。

安装选件后，检查机器是否可识别出该选件（请参见本节最后的“检查全部连接”）。



I/F 卡插槽

- 不使用插槽[A]和[B]。

SD 卡插槽

- 插槽 1 用于“打印机增强选件”和“PictBridge”。
- 插槽 2 仅用于维修（如更新固件）。

USB 插槽

- 左侧 USB 插槽[C]：用于连接数码相机（仅在安装了 PictBridge 时起作用）。
- 右侧 USB 插槽[D]：不使用

SD 卡应用程序移动

2

概述

维修程序“SD 卡应用程序移动”（SP5-873）允许将应用程序从一张 SD 卡复制到另一张 SD 卡。

确保目标 SD 卡具有足够的空间。

1. 进入 SP5873 “SD 卡应用程序移动”。
2. 然后将应用程序从插槽 2 中的 SD 卡移至插槽 1 中的 SD 卡。

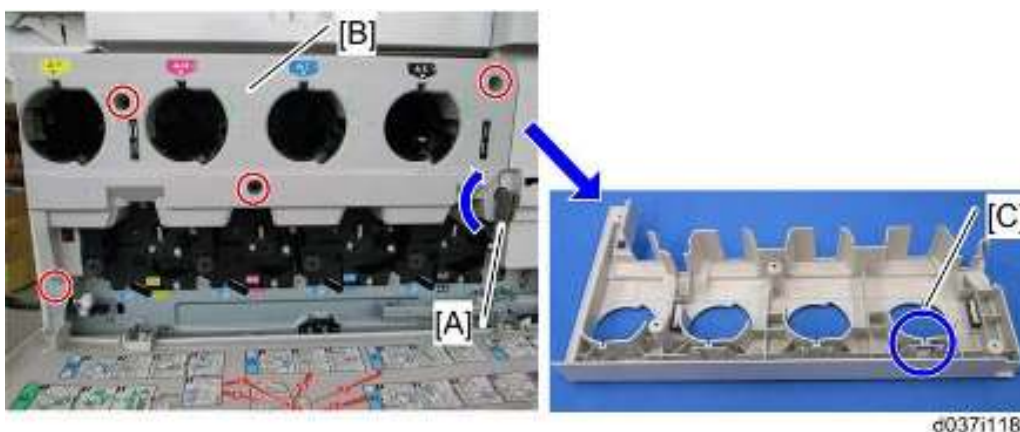
↓ 注

- 若要移动其它应用程序，请再次执行步骤 1-2。

3. 退出 SP 模式。

进行 SD 卡应用程序移动程序时务必小心：

- 将验证所需数据与应用程序一起从一张 SD 卡移至另一张 SD 卡。将应用程序从一张卡复制到另一张卡后，若尝试使用 SD 卡，则验证失败。
- SD 卡在用于其它目的之前若已被用过，则不得再次使用。若使用此类 SD 卡，则无法保证正常运行。



- 按下 ITB 锁杆[A]并沿箭头方向旋转。
- 将应用程序从一张卡复制到另一张卡后，拆除内盖板[B]（ x 4），然后在位置[C]保存 SD 卡。执行此项操作的原因如下：

- 1) 该 SD 卡是许可用户使用应用程序的唯一证据。
- 2) 可能需要检查该 SD 卡及其数据，以解决今后出现的问题。

移动执行

菜单“移动执行”（SP5-873-001）允许您将应用程序从原始 SD 卡复制到另一张 SD 卡。

★重要信息

- 不得开启机器上系统 SD 卡或应用程序 SD 卡的写保护开关。若写保护开关开启，固件升级或应用程序合并过程中将会出现下载错误（如错误代码 44）。

1. 关闭主开关。
2. 确保 SD 卡在 SD 卡插槽 1 中。应用程序被复制到该 SD 卡。
3. 将带有应用程序的 SD 卡插入 SD 卡插槽 2 中。将从该 SD 卡复制应用程序。
4. 开启主开关。
5. 启动 SP 模式。
6. 选择 SP5-873-001 “移动执行”。
7. 请遵循操作面板上显示的信息。
8. 关闭主开关。
9. 从 SD 卡插槽 2 移除 SD 卡。
10. 开启主开关。
11. 检查应用程序是否正常运行。

撤消执行

“撤消执行”（SP5-873-002）允许您将应用程序从 SD 卡复制回原始 SD 卡。例如，利用移动执行（SP5-873-001）错误地复制了一些程序时，您可使用此程序。

★重要信息

- 不得开启机器上系统 SD 卡或应用程序 SD 卡的写保护开关。若写保护开关开启，固件升级或应用程序合并过程中将会出现下载错误（如错误代码 44）。

1. 关闭主开关。
2. 将原始 SD 卡插入 SD 卡插槽 2。应用程序将被复制回此卡。
3. 将带有应用程序的 SD 卡插入 SD 卡插槽 1。将从该 SD 卡复制回应用程序。
4. 开启主开关。
5. 启动 SP 模式。
6. 选择 SP5-873-002 “撤消执行”。
7. 请遵循操作面板上显示的信息。

8. 关闭主开关。
9. 从 SD 卡插槽 2 移除 SD 卡。



- 此步骤假设机器使用了 SD 卡中的应用程序。

10. 开启主开关。
11. 检查应用程序是否正常运行。
12. 确保机器可识别出该选件（请参见本节最后的“检查全部连接”）。

3. 定期维护

维护表

有关以下信息，请参见“附录”：

- 定期维护项目
- 其它产量部件

PM 部件设置

拆除旧 PM 部件之前

1. 进入 SP 模式。
2. 利用 SP5-990-004 打印出 SMC 记录数据。
3. 关闭电源之前，将以下 SP 设为“1”。然后，机器将自动复位 PM 计数器。在有显影剂的情况下，也会自动初始化显影剂。
4. 退出 SP 模式。

项目	SP
显影单元	黑色: 3902-001 青色: 3902-002 品红: 3902-003 黄色: 3902-004
印筒单元	黑色: 3902-009 青色: 3902-010 品红: 3902-011 黄色: 3902-012
ITB 单元	3902-013
定影单元	3902-014
定影辊	3902-015
定影带	3902-016
ITB 清洁单元	3902-017
PTR 单元	3902-018
PCDU 色粉收集瓶	3902-019* ¹
ITB 色粉收集瓶	3902-020* ¹

注

- *¹: 只能在机器检测到接近满之前更换色粉收集瓶。

以下单元具有新的单元检测机构。无需复位 PM 计数器。

- 显影单元
- PCU/ITB 色粉收集瓶（若满或接近满）

安装新 PM 部件之后

1. 开启主电源开关。
2. 利用 SP5-990-004 打印出 SMC 记录数据，并检查计数器的值。
3. 确保利用 SP7-803 为更换的单元将 PM 计数器复位为“0”。若该单元的 PM 计数器未复位，则利用 SP7-804 复位该计数器。
4. 确保交换计数器可利用 SP7-853 递增计数。
5. 确保新的 SMC 记录数据列表（从以上步骤 2）上之前单元（SP7-906）的计数器等于之前 SMC 记录数据列表（在“拆除旧部件之前”一节打印出该列表）上单元的计数器（SP7-803）。
6. 确保利用 SP7-950 更新了单元更换日期。

3

运行检查前的准备工作

1. 清洁曝光玻璃（用于 DF 及书本扫描）。
2. 进入用户工具模式。
3. 按以下方式复印机模式和打印机模式执行“自动彩色校准”（ACC）：
 - 打印 ACC 测试图样（用户工具 > 维护 > ACC > 启动）。
 - 将打印件置于曝光玻璃上。
 - 将 10 张空白纸置于测试图上。这样可确保精确的 ACC 调整。
 - 关闭 ARDF 或压板盖。
 - 按 LCD 上的“启动扫描”。然后，机器即启动 ACC。
4. 退出用户工具模式，然后进入 SP 模式。
5. 执行“强制的线位置调整”如下。
 - 首先执行 SP2-111-3（模式 c）。
 - 然后执行 SP2-111-1（模式 a）。
 - 若要检查 SP 2-111-1 是否成功，在此过程中请观察屏幕。结束时将会显示信息。此外，还可利用 SP 2-194-10 至-12 检查结果。
6. 退出 SP 模式。

运行检查

检查是否正常复印样本图像。

4. 更换和调整

事前准备

注意

- 安装选件之前，请执行以下操作：
- 若机器中有传真单元，打印出存储器中存储的全部信息、用户编程项目列表及系统参数列表。
- 若机器中有打印作业，则会打印出打印机缓冲器中的全部作业。
- 关闭主开关并断开电源线、电话线及网线。

专用工具

部件号	说明	数量
B645 5010	SD 卡	1
B645 6820	USB 读/写器	1
C401 9503	20 倍放大镜	1
A257 9300	Barrierta 润滑脂 - S552R	1
A092 9503	C4 彩色测试图（3 张/套）	1
A184 9501	光学调整工具（2 件/套）	2
52039502	G-501 硅润滑脂	1

图像调整

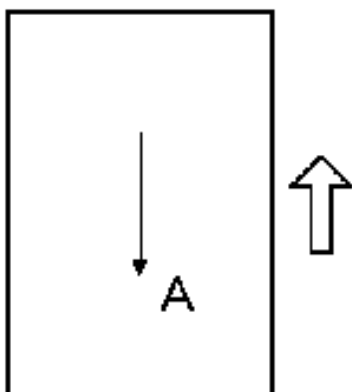
扫描

执行以下扫描仪调整之前，检查打印对位/横向调整及空白页边距调整。

注

- 利用 S-2-1 测试图执行以下调整。

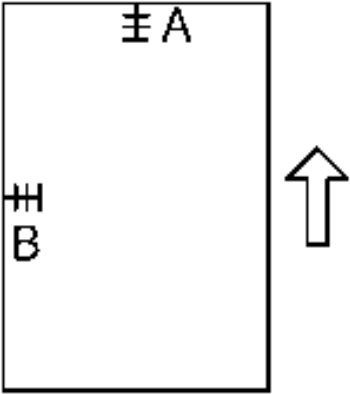
扫描仪副扫描放大



A: 副扫描放大

1. 将测试图置于曝光玻璃上。然后从任意一个送纸位置进行复印。
2. 检查放大比率。必要时利用 SP4-008 进行调整。
标准：±1.0%。

扫描仪前端和横向对位



A: 前端对位

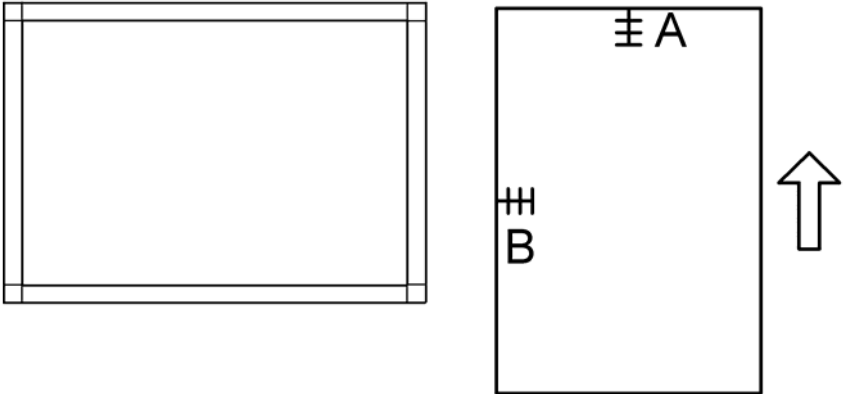
1. 将测试图置于曝光玻璃上。然后从任意一个送纸位置进行复印。
2. 检查前端及横向对位。必要时调整以下 SP 模式。

标准：前端对位为 $0 \pm 2 \text{ mm}$ ，横向对位为 $0 \pm 2 \text{ mm}$ 。

	SP 模式
前端对位	SP4-010-001
横向对位	SP4-011-001

ARDF

ARDF 横向、头端和尾端对位



A: 头端对位, B: 横向对位

如上所示, 用 A3/DLT 纸张制作一张临时测试图。

- 1. 将临时测试图置于 ARDF 上。然后从任意一个送纸位置进行复印。
- 2. 检查对位。检查前端及横向对位。必要时调整以下 SP 模式。

标准: 前端对位为 4.2 ± 3.0 mm, 横向对位为 2 ± 3.0 mm。必要时使用以下 SP 模式进行调整。

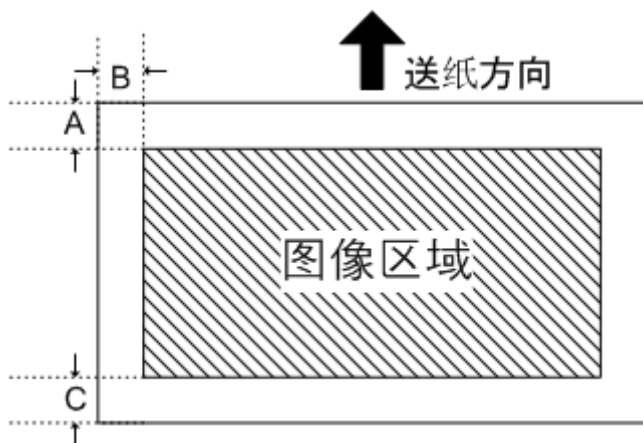
SP 代码	作用	调整范围
SP6-006-001	横向对位 (第 1 面)	± 3.0 mm
SP6-006-002	横向对位 (第 2 面)	± 3.0 mm
SP6-006-003	前端对位	± 5.0 mm
SP6-006-005	拱起量: 双面正面	± 5.0 mm
SP6-006-006	拱起量: 双面反面	± 5.0 mm
SP6-006-007	后端删除 (尾端)	± 5.0 mm

ARDF 副扫描放大

- 1. 将临时测试图置于 ARDF 上。然后从任意一个送纸位置进行复印。
- 2. 检查放大比率。必要时利用 SP6-017-001 进行调整。
 - 标准: $\pm 5.0\%$
 - 缩小模式: $\pm 5.0\%$
 - 放大模式: $\pm 5.0\%$

对位

图像区域



$A = 4.2 \text{ mm}$, $B = 2.25 \text{ mm}$, $C = 3.25$

确保在以下所示的标准范围之内调整对位。

前端

调整每种纸张和处理线速度的前端对位。

横向

调整每个送纸位置的横向对位。利用 SP 模式 (SP1-002) 调整送纸单元、LCT 和双面单元选件的横向对位。

调整标准

- 前端 (副扫描方向) : $4.2 \pm 1.5 \text{ mm}$
- 横向 (主扫描方向) : $2.25 \pm 1.75 \text{ mm}$

纸张对位标准

主副扫描方向上的对位均可在以下容差内变化。

- 副扫描方向: $0 \pm 9 \text{ mm}$
- 主扫描方向: $0 \pm 4 \text{ mm}$

调整程序

1. 进入 SP2-109-003。
2. 利用 SP2-109-003 打印出测试图样（14：修整区域）。

↓ 注

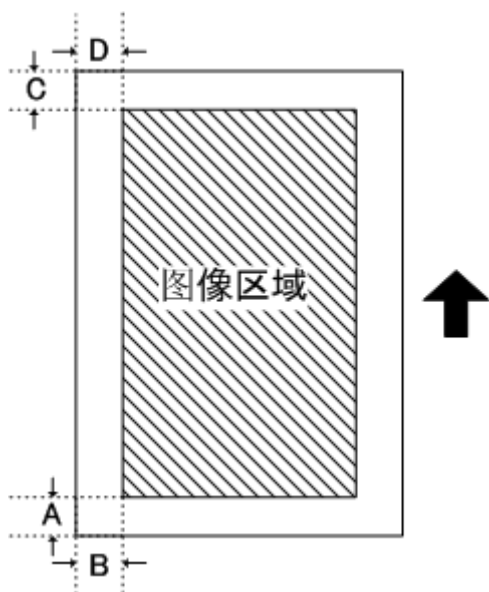
- 如上页所示，对位可稍有变化。打印几页步骤 3 和 4 的“修整区域”。然后将前端和横向对位值平均化，并调整各个 SP 模式。

3. 执行前端对位调整。
 - 1) 检查前端对位并利用 SP1-001 进行调整。
 - 2) 选择调整条件（纸张类型和处理线速度）。
 - 3) 输入值。然后按  键。
 - 4) 生成修整图样以检查前端调整。
4. 执行横向对位调整。
 - 1) 检查横向对位并利用 SP1-002 进行调整。
 - 2) 选择调整条件（送纸位置）。
 - 3) 输入值。然后按  键。
 - 4) 生成修整图样以检查前端调整。

删除页边距调整

↓ 注

- 只有当无法在标准值内调整对位（主副扫描），才能调整删除页边距 C 和 D。调整删除页边距 C 和 D 后执行对位调整，然后调整删除页边距 A 和 B。



4

1. 进入 SP2-109-003。
2. 利用 SP2-109-003 打印出测试图样（14：1 点修整图样）。
3. 检查删除页边距 A 和 B。必要时利用 SP2-103-001 至 010 进行调整。
 - 前端：1.5 ~ 5.0 mm,
 - 横向：0.5 ~ 4.0 mm,
 - 后端：0.5 ~ 0.6 mm

色彩校色

线位置调整

通常在指定条件下执行自动线位置调整，以获取最佳彩色打印。

若彩色对位偏移，请执行以下操作：

- 按以下方式执行“自动彩色对位”，从而进行强制的线位置调整。
 1. 首先执行 SP2-111-3。
 2. 然后执行 SP2-111-1。

若要检查 SP 2-111-1 是否成功，在此过程中请观察屏幕。结束时将会显示信息。此外，还可利用 SP 2-194-007（0：成功完成，1：失败）检查结果。

- 也应在以下时间执行线位置调整：
 1. 若机器预先安装在工厂及移至用户地点，在运输或移动机器之后（若在用户地点安装机器，则应执行强制的线位置调整）

- 2. 拆除 PCDU 时
- 3. 拆卸或更换图像转印带、图像转印带单元或激光光学腔体单元时

打印机伽马修正

注

- 通常 ACC 足以调整彩色平衡，从而获得最佳打印输出。只有当进行微调以满足用户要求时，才需要修正打印机伽马。

如需修改 ACC 所生成的打印机伽马曲线，可利用 SP 模式。您可对以下项目调整伽马数据：

- 加亮
- 中等
- 加暗
- 最大 ID

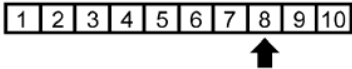
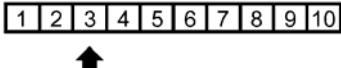
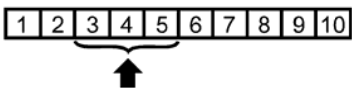
可调范围为 0 至 30（31 档）。

4

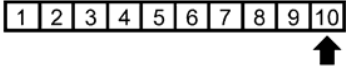
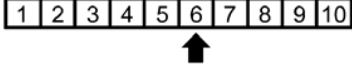
复印模式

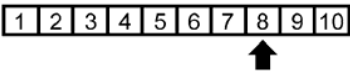
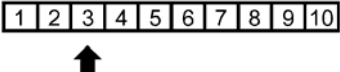
- 照片模式，全色 -

	需调整的项目	C-4 图上的级别	调整标准
1	最大 ID： (K、C、M 和 Y)	12345678910 ↑	调整偏移值，以使 10 级浓度匹配 C-4 图上的 10 级浓度。
	用于调整 K 最大 ID：SP4-915-004 用于调整 C 最大 ID：SP4-916-004 用于调整 M 最大 ID：SP4-917-004 用于调整 Y 最大 ID：SP4-918-004		
2	中等（中等 ID） (K、C、M 和 Y)	12345678910 ↑	调整偏移值，以使 6 级浓度匹配 C-4 图上的 6 级浓度。
	用于调整 K 中等：SP4-915-002 用于调整 C 中等：SP4-916-002 用于调整 M 中等：SP4-917-002 用于调整 Y 中等：SP4-918-002		

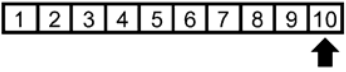
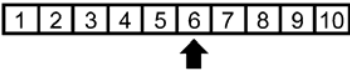
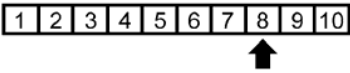
	需调整的项目	C-4 图上的级别	调整标准
3	加暗（高 ID） (K、C、M 和 Y)		调整偏移值，以使 8 级浓度匹配 C-4 图上的 8 级浓度。
	用于调整 K 加暗：SP4-915-003 用于调整 C 加暗：SP4-916-003 用于调整 M 加暗：SP4-917-003 用于调整 Y 加暗：SP4-918-003		
4	加亮（低 ID） (K、C、M 和 Y)		调整偏移值，以使复印件上不显示底灰，3 级浓度比 C-4 图上的 3 级浓度稍淡些。
	用于调整 K 加亮：SP4-915-005 用于调整 C 加亮：SP4-916-005 用于调整 M 加亮：SP4-917-005 用于调整 Y 加亮：SP4-918-005		
5	K 加亮（低 ID） (C、M 和 Y) <全彩色复印件上>		调整偏移值，以使复印件上 3 至 5 级黑色标尺的彩色平衡看上去像灰色（不应看出 C、M 或 Y）。若黑色标尺含有 C、M 或 Y，再次执行步骤 1 至 4。
	用于调整 K 加亮：SP4-915-005		

- 照片模式，单色 -

	需调整的项目	C-4 图上的级别	调整标准
1	最大 ID：(K)		调整偏移值，以使 10 级浓度匹配 C-4 图上的 10 级浓度。
	用于调整 K 最大 ID：SP4-909-004		
2	中等（中等 ID） (K)		调整偏移值，以使 6 级浓度匹配 C-4 图上的 6 级浓度。
	用于调整 K 中等：SP4-909-002		

	需调整的项目	C-4 图上的级别	调整标准
3	加暗（高 ID）（K）		调整偏移值，以使 8 级浓度匹配 C-4 图上的 8 级浓度。
	用于调整 K 加暗：SP4-909-003		
4	加亮（低 ID）（K）		调整偏移值，以使复印件上不显示底灰，3 级浓度比 C-4 图上的 3 级浓度稍淡些。
	用于调整 K 加亮：SP4-909-001		

- 文字（字母）模式，全色 -

	需调整的项目	C-4 图上的级别（K）	调整标准
1	最大 ID: (K、C、M 和 Y)		调整偏移值，以使 10 级浓度匹配 C-4 图上的 10 级浓度。
	用于调整 K 最大 ID：SP4-910-004 用于调整 C 最大 ID：SP4-911-004 用于调整 M 最大 ID：SP4-912-004 用于调整 Y 最大 ID：SP4-913-004		
2	中等（中等 ID）（K、C、M 和 Y）		调整偏移值，以使 6 级浓度匹配 C-4 图上的 6 级浓度。
	用于调整 K 中等：SP4-910-002 用于调整 C 中等：SP4-911-002 用于调整 M 中等：SP4-912-002 用于调整 Y 中等：SP4-913-002		
3	加暗（高 ID）（K、C、M 和 Y）		调整偏移值，以使 8 级浓度匹配 C-4 图上的 8 级浓度。
	用于调整 K 加暗：SP4-910-003 用于调整 C 加暗：SP4-911-003 用于调整 M 加暗：SP4-912-003 用于调整 Y 加暗：SP4-913-003		

	需调整的项目	C-4 图上的级别 (K)	调整标准																					
4	加亮 (低 ID) (K、C、M 和 Y)	<table><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td></tr><tr><td colspan="3"></td><td>↑</td><td colspan="7"></td></tr></table>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10				↑								调整偏移值, 以使复印件上不显示底灰, 3 级浓度比 C-4 图上的 3 级浓度稍淡些。
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10														
				↑																				
	用于调整 K 加亮: SP4-910-001																							
	用于调整 C 加亮: SP4-911-001																							
用于调整 M 加亮: SP4-912-001																								
用于调整 Y 加亮: SP4-913-001																								

4

- 文字 (字母) 模式, 单色 -

	需调整的项目	C-4 图上的级别 (K)	调整标准																				
1	最大 ID: (K)	<table><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td></tr><tr><td colspan="9"></td><td>↑</td></tr></table>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10										↑	调整偏移值, 以使 10 级浓度匹配 C-4 图上的 10 级浓度。
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10													
									↑														
用于调整 K 最大 ID: SP4-914-004																							
2	中等 (中等 ID) (K)	<table><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td></tr><tr><td colspan="5"></td><td>↑</td><td colspan="4"></td></tr></table>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10						↑					调整偏移值, 以使 6 级浓度匹配 C-4 图上的 6 级浓度。
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10													
					↑																		
用于调整 K 中等: SP4-914-002																							
3	加暗 (高 ID) (K)	<table><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td></tr><tr><td colspan="7"></td><td>↑</td><td colspan="2"></td></tr></table>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10								↑			调整偏移值, 以使 8 级浓度匹配 C-4 图上的 8 级浓度。
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10													
							↑																
用于调整 K 加暗: SP4-914-003																							
4	加亮 (低 ID) (K)	<table><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td></tr><tr><td colspan="2"></td><td colspan="3">↑</td><td colspan="5"></td></tr></table>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			↑								调整偏移值, 以使复印件上不显示底灰, 3 级浓度比 C-4 图上的 3 级浓度稍淡些。
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10													
		↑																					
用于调整 K 加亮: SP4-914-001																							

↓ 注

- 如上所示调整“加暗”后, 不能清楚地打印出测试图样的文字部分。此时, 检查是否可清楚打印每个角的 5 line/mm 图样。若不能打印, 请再次调整“加暗”偏移值直至清楚为止。

打印机模式

共有六种可调模式（利用打印机 SP1-102-001 选择这些模式）：

- 1200 x 1200 照片模式
- 1200 x 1200 文字模式
- 2400 x 600 照片模式
- 2400 x 600 文字模式
- 1800 x 600 照片模式
- 1800 x 600 文字模式
- 600 x 600 照片模式
- 600 x 600 文字模式

	K	C	M	Y
加亮	SP1-104-1	SP1-104-21	SP1-104-41	SP1-104-61
加暗	SP1-104-2	SP1-104-22	SP1-104-42	SP1-104-62
中等	SP1-104-3	SP1-104-23	SP1-104-43	SP1-104-63
最大 ID	SP1-104-4	SP1-104-24	SP1-104-44	SP1-104-64

- 调整程序 -

1. 对打印机模式执行 ACC。
1. 关闭后重新开启主电源开关。
2. 进入 SP 模式。
3. 选择“打印机 SP”。
4. 选择 SP1-102-001。然后选择所需打印模式进行调整。
5. 若要检查这些设置的图像质量，选择 SP1-103-1 以打印出色调控制测试单。
6. 利用 SP1-104 调整彩色浓度。利用 C-4 测试图比较色调控制测试单。

↓ 注

- 按以下顺序调整浓度：“最大 ID”、“加暗”、“中等”、“加亮”。
7. 利用 SP1-105-001 保存调整过的设置。

外部盖板

PCDU 色粉收集瓶

如果在机器检测到此色粉收集瓶满或接近满时进行更换，则机器会在更换完成后自动复位 PCDU 色粉收集瓶的 PM 计数器。

但是，如果更换了未滿或未接近滿的色粉瓶，则必须手动复位该单元的 PM 计数器。为执行此项操作，开始操作机器之前，将 SP 3902 019 设为 1。

4



d112r101

1. 打开前门[A]。



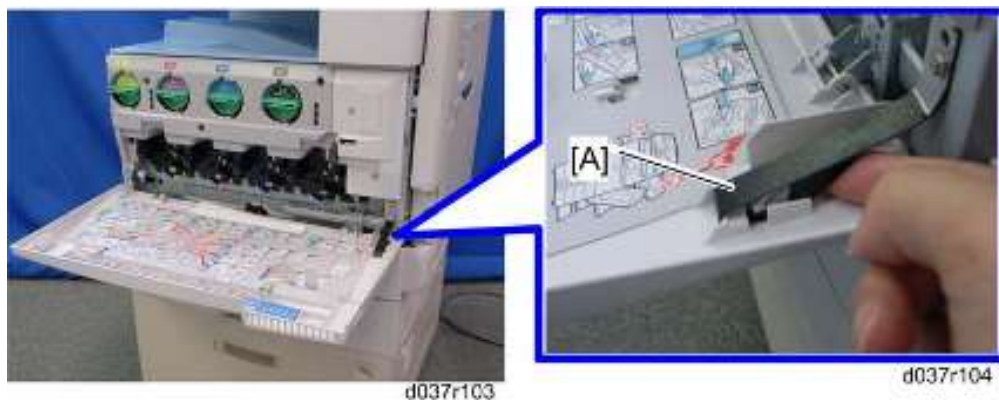
d037r102

2. PCDU 色粉收集瓶[A] (锁 x 2)

前门

1. 打开前门。

2. PCDU 色粉收集瓶 (🔧 p.124 “PCDU (光导体和显影单元)”)



4

3. 释放皮带[A]。

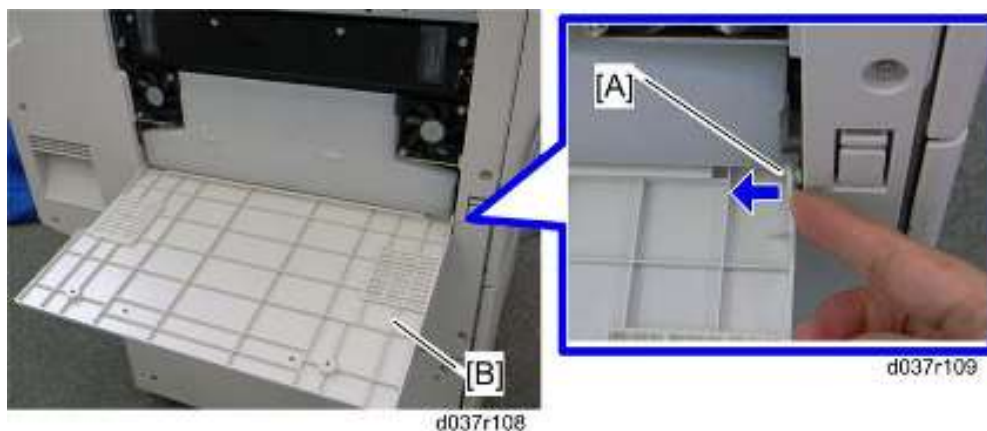


4. 前门[A] (🔧 x 2, 销子 x 2)

ITB 清洁单元盖板



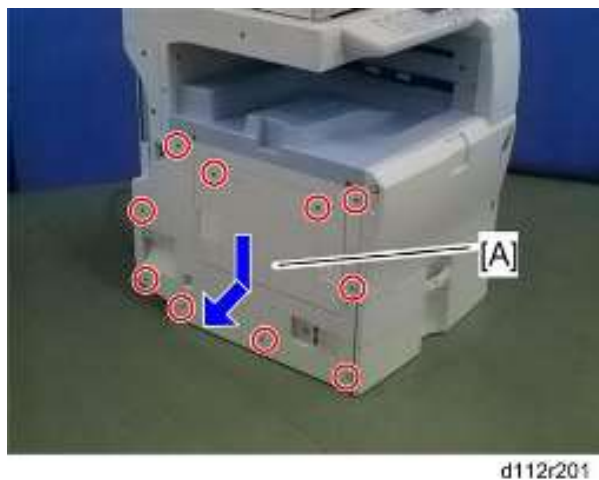
1. 打开 ITB 清洁单元盖板[A] (🔧 x 2)。



4

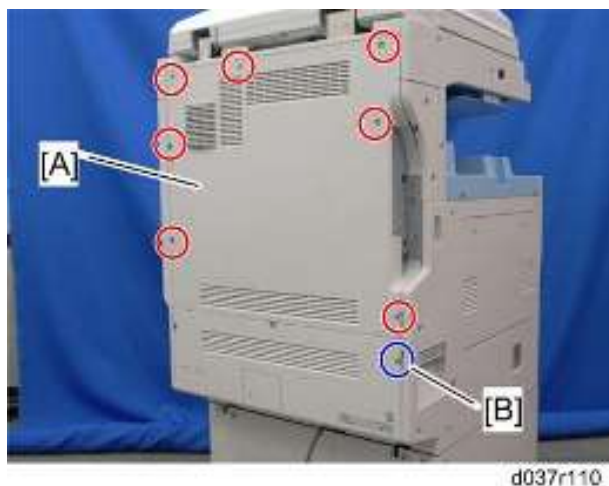
2. 释放调整片[A]，然后拆除 ITB 清洁单元盖板[B]。

左盖板



1. 左盖板[A] (🔧 x 10)

后盖板



1. 后盖板[A] (螺丝 x 8)

↓ 注

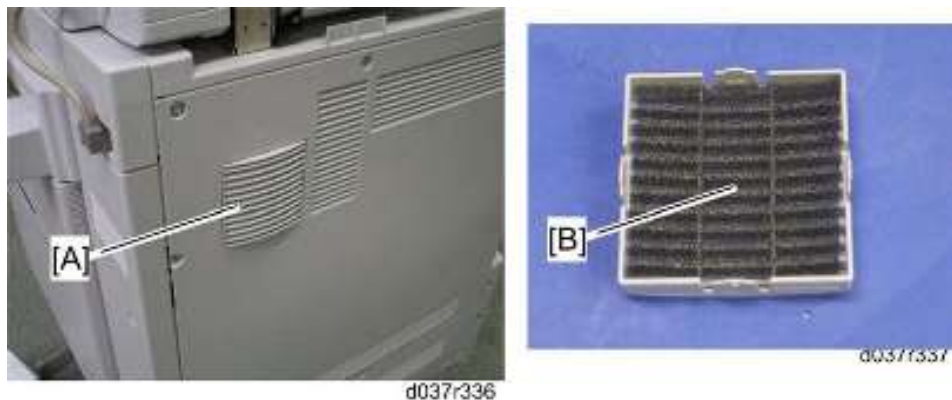
- 重新安装后盖板时，拆除下盖板的螺丝[B]。

后部下盖板



1. 后部下盖板[A] (螺丝 x 5)

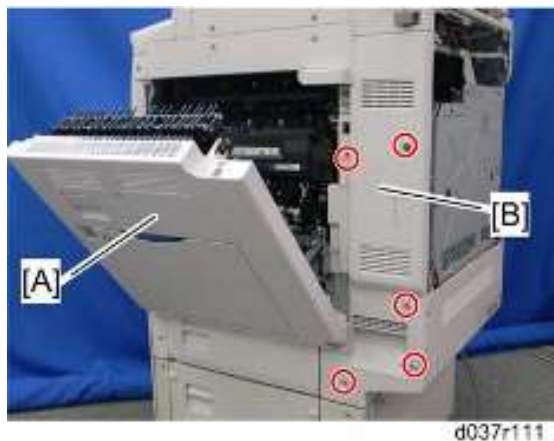
灰尘过滤器



1. 灰尘过滤器盖板[A] (钩子)
2. 灰尘过滤器[B]

右侧后盖板

1. 后盖板 (🔧 p.91)



2. 打开双面单元[A]。
3. 右侧后盖板[B] (🔧 x 5)

操作面板

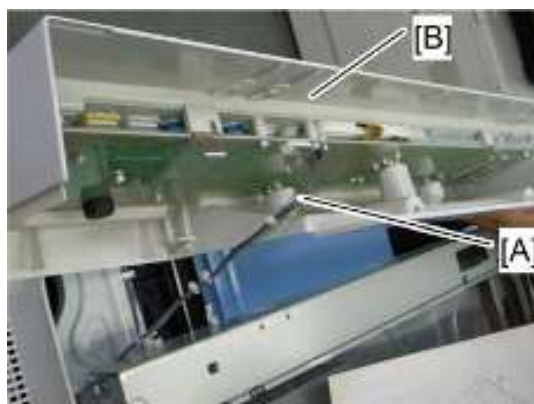


d037r114



d037r186

1. 拆除操作面板[A]上的六颗螺丝。
2. 朝前侧滑动操作面板。

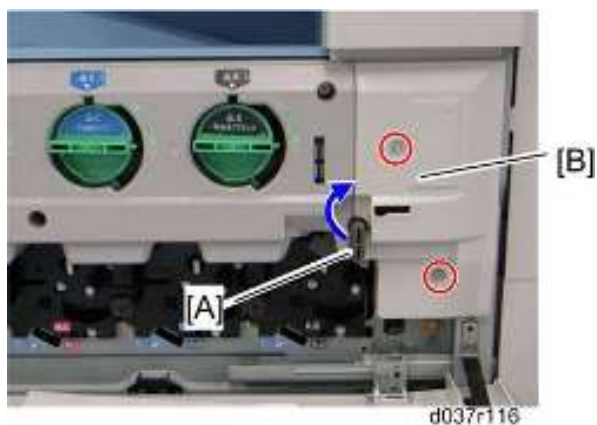


d037r187

3. 拆除接头[A]。
4. 操作面板[B]

内部右盖板

1. PCDDU 色粉收集瓶 (📖 p.88)

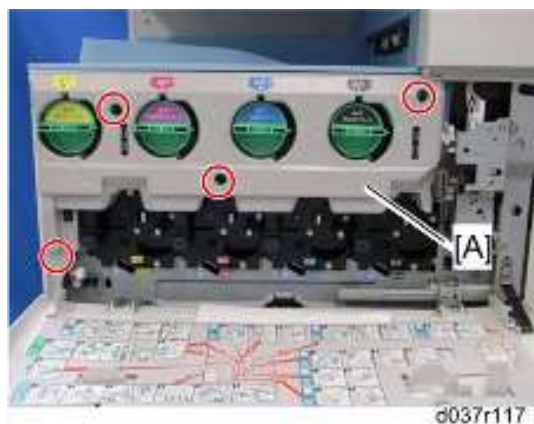


4

2. 如上图所示，按压 ITB 锁杆[A]并顺时针向上旋转。
3. 内部右盖板[B] (🔧 x 2)

内盖板

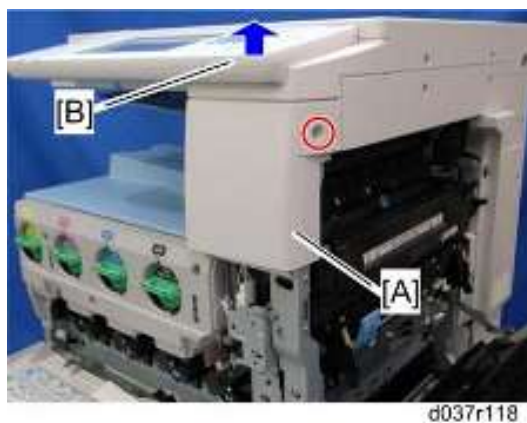
1. PCDU 色粉收集瓶 (🔧 p.88)
2. 内部右盖板 (🔧 p.93)



3. 内盖板[A] (🔧 x 4)

前部右盖板

1. 打开双面单元。
1. PCDU 色粉收集瓶 (🔧 p.88)
1. 内部右盖板 (🔧 p.93)



2. 抬起操作面板[B]时拆除前部右盖板[A]（ x 1）。

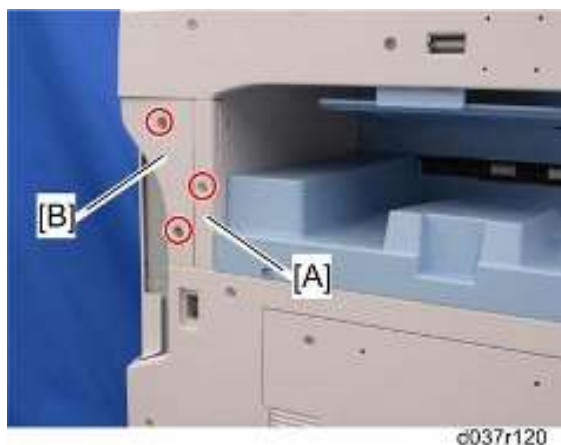
4

右侧上盖板



1. 右侧上盖板[A]（ x 2）

左框架和左框架后盖板



1. 左框架盖板[A] (🔧 x 1)
2. 左框架后盖板[B] (🔧 x 2)

出纸盖板



1. 出纸盖板[A] (🔧 x 1)

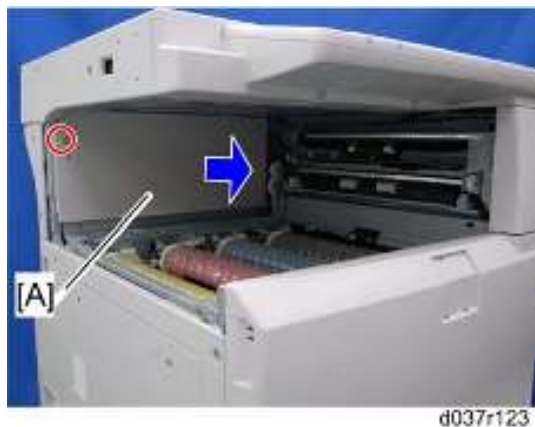
内接纸盘



1. 内接纸盘[A] (④ x 2)

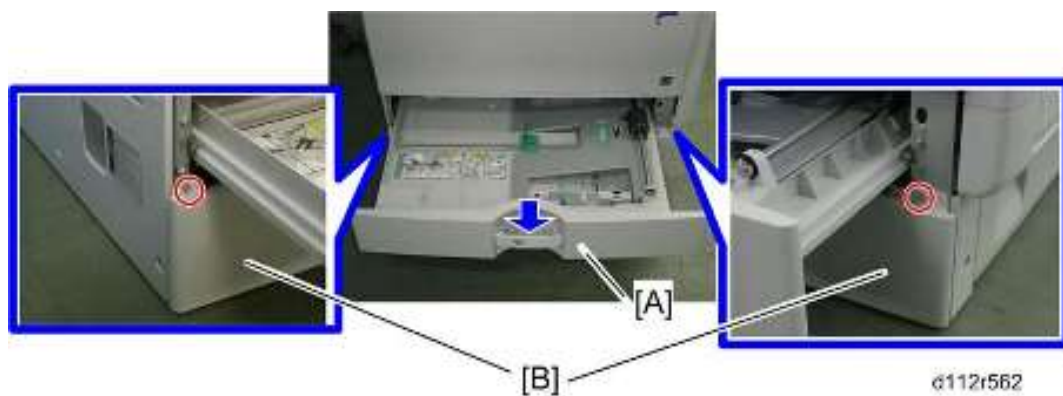
内部后盖板

1. 左框架盖板 (④ p.96 “左框架和左框架后盖板”)
2. 出纸盖板 (④ p.96)
3. 内接纸盘 (④ p.97)



4. 内部后盖板[A] (④ x 1)

前部下盖板



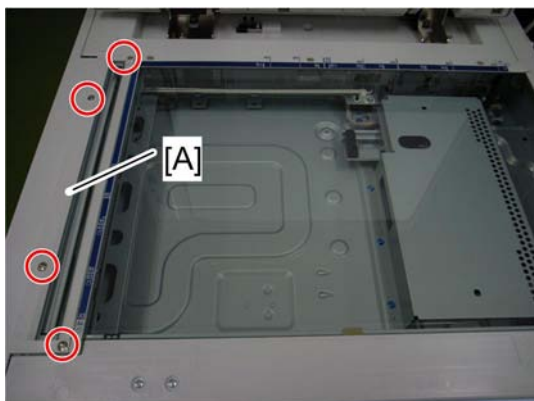
4

1. 拉动纸盘 1 [A]。
2. 前部下盖板 (🔧 x 2)

扫描仪单元

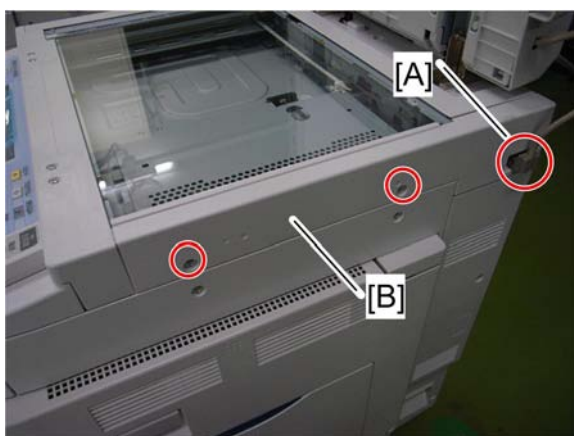
曝光玻璃

1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 打开 ARDF 或压板盖。



d037i128

3. 玻璃盖板[A] (🔧 x 4)



d037i130

4. 断开 DF I/F 电缆[A]。
5. 扫描仪右盖板[B] (🔧 x 2)

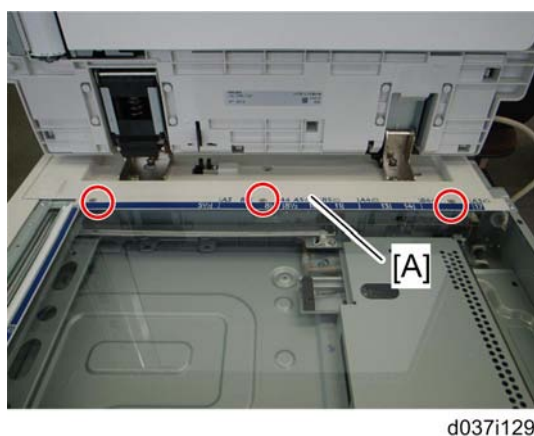


4

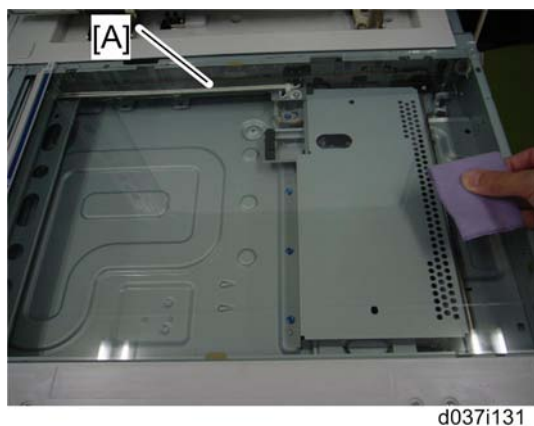
6. ARDF 曝光玻璃[A]

↓ 注

- 重新固定 ARDF 曝光玻璃时，在左后角定位白色标记[B]。



7. 后标尺[A] (1 x 3)



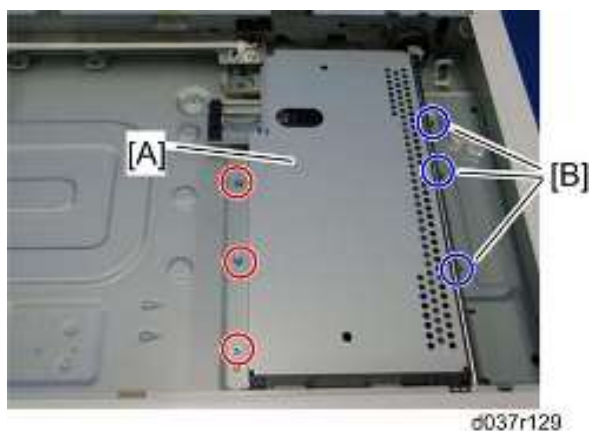
8. 带有左标尺的曝光玻璃[A]

↓ 注

- 重新固定曝光玻璃时，在左前角定位此标记。

原稿长度传感器

1. 带有左标尺的曝光玻璃 (🔧 p.99)



2. SBU 盖板[A] (🔧 x 6)

↓ 注

- 无需完全拆除三颗螺丝[B]。只需将其松开以拆除 SBU 盖板。



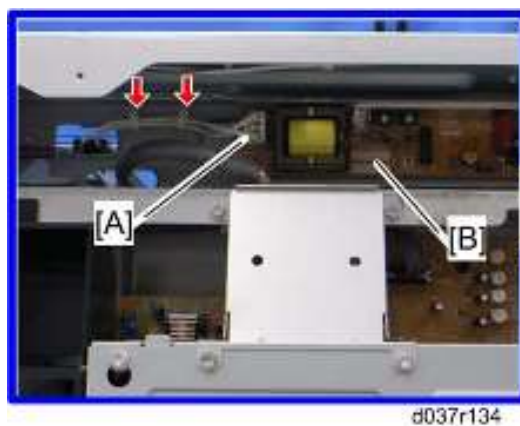
3. 原稿长度传感器[A] (钩子，各为 🪚 x1, 🪚 x1)

曝光灯

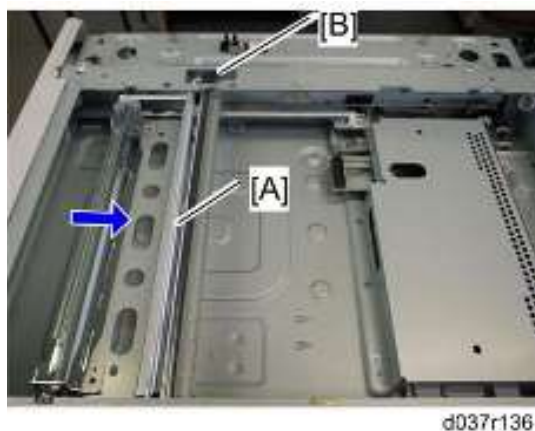
1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 操作面板 (🔧 p.93)
3. 曝光玻璃 (🔧 p.99)



4. 扫描仪后盖板[A] (🔧 x 1)



5. 从灯镇流器[B]断开接头[A]。



6. 将扫描架单元[A]移至切口位置[B]。

4



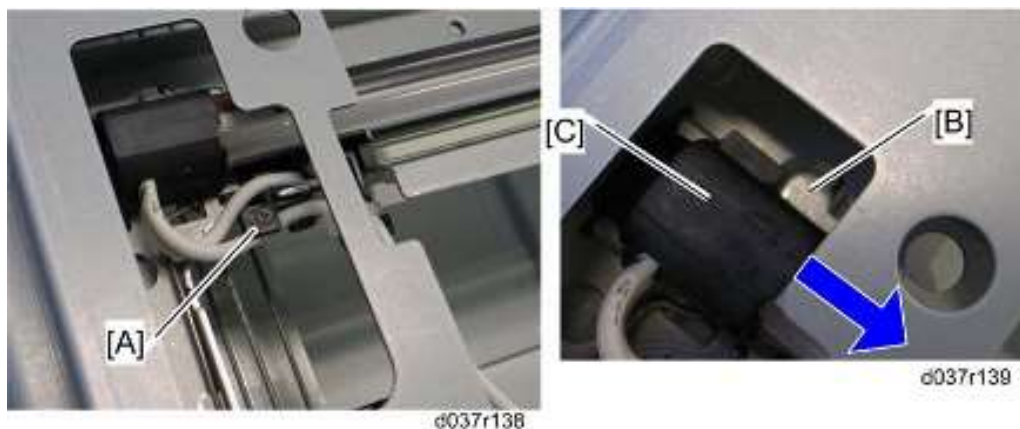
7. 电缆导管[A]（钩子）

↓ 注

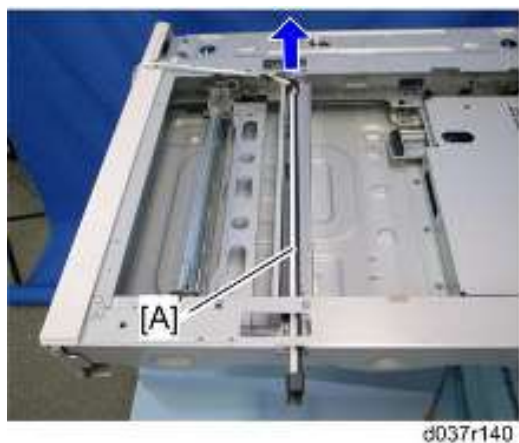
- 保存电缆导管以进行重新组装。

8. 调整线夹[B]（ x 1）

9. 滑轮[C]

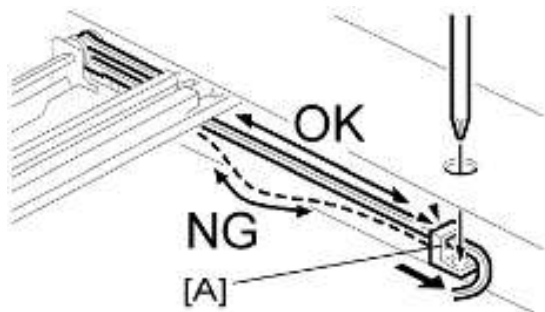


- 4
10. 在曝光灯的后端释放电缆夹[A]（一个钩子在电缆夹下方）。
 11. 按下卡扣[B]，然后朝前侧滑动曝光灯[C]。



12. 曝光灯[A]

重新组装



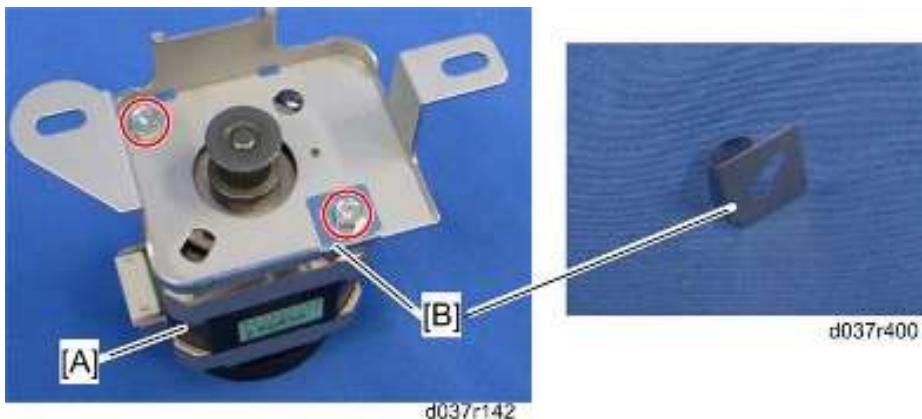
铺设电缆使其不出现松弛。滑动调整线夹[A]以调整电缆的松弛度。

扫描仪电机

1. 后盖板 (🔧 p.91)



2. 扫描仪电机组件[A] (🔧 x 2, 弹簧 x 1, 📏 x 1, 同步皮带 x 1)



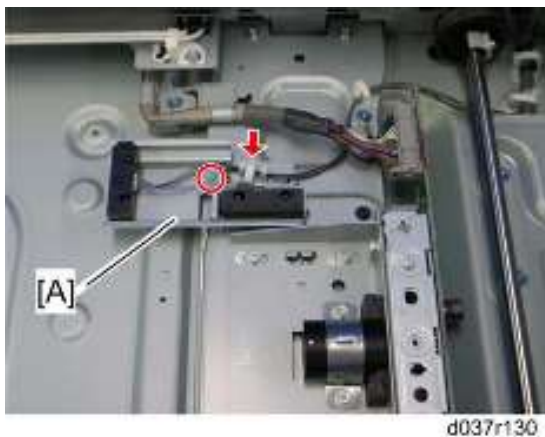
3. 扫描仪电机[A] (🔧 x 2, 接地板[B] x 1)

↓ 注

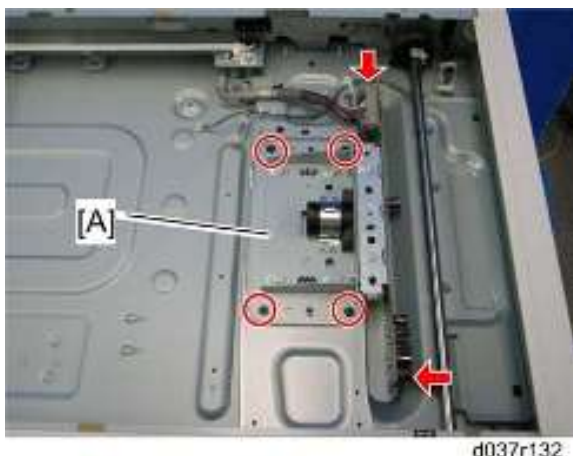
- 在扫描仪电机支架中安装扫描仪电机时，确保已固定接地板[B]。
- 更换扫描仪电机后，执行扫描仪图像调整 (🔧 p.77 “图像调整”)。

传感器板单元 (SBU)

1. 曝光玻璃 (🔧 p.99)



- 4 2. 原稿长度传感器组件[A] (各为  x 1,  x 1,  x 1)



3. 传感器板单元[A] ( x 4, 接地螺丝 x 1,  x 2)

重新组装时

更换传感器板单元后，调整以下 SP 模式：

- SP4 - 008 (副扫描放大)：请参见“图像调整：扫描” (p.77 “图像调整”)。
- SP4 - 010 (副放大对位)：请参见“图像调整：扫描” (p.77 “图像调整”)。
- SP4 - 011 (主扫描对位)：请参见“图像调整：扫描” (p.77 “图像调整”)。
- SP4 - 688 (DF：浓度调整)：若 DF 和压板模式所制作的输出件 ID 不同，可用此来调整浓度级别。

曝光灯镇流器

1. 后盖板 ( p.91)

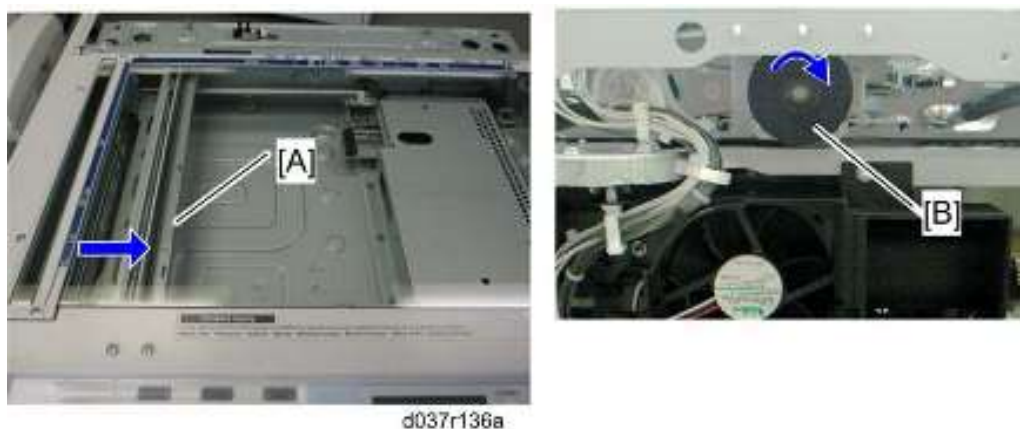


2. 曝光灯镇流器组件[A] (螺丝 x 2, 螺母 x 2)

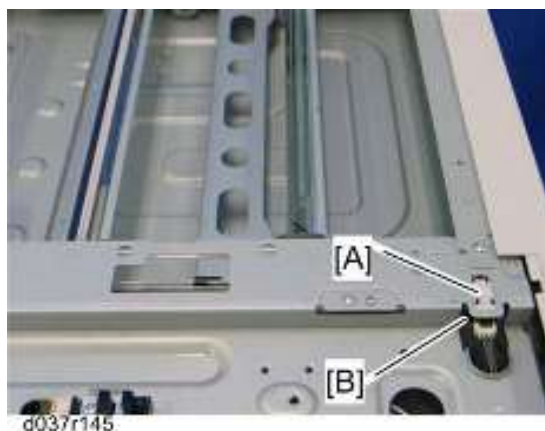
4

扫描仪原位传感器

1. 后盖板 (见 p.91)
2. 扫描仪后盖板 (见 p.99)



3. 通过顺时针旋转扫描仪电机[B]将第 1 扫描架移至右侧。

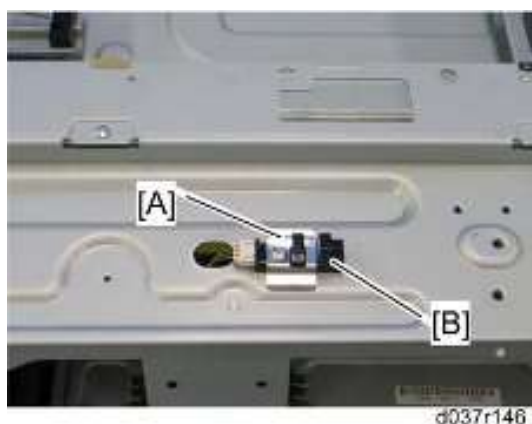


4

4. 拆除聚酯片[A]。
5. 拆除扫描仪原位传感器[B] (🔧 x 1, 钩子)。

压板传感器

1. 扫描仪后盖板 (🔧 p.99)



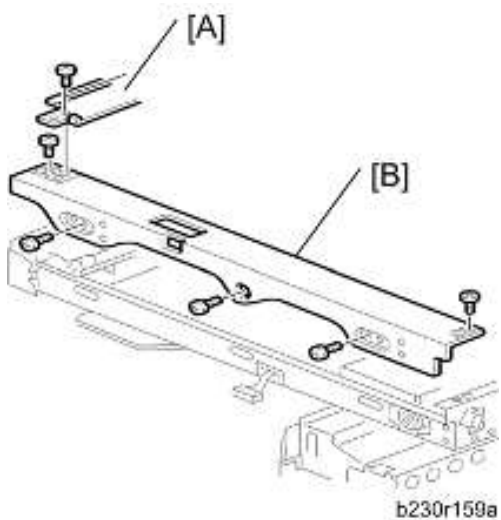
2. 支座架[A] (🔧 x 1)
3. 压板盖传感器[B] (🔧 x 1)

前扫描仪钢丝

1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 操作面板 (🔧 p.93)
3. 曝光玻璃 (🔧 p.99)

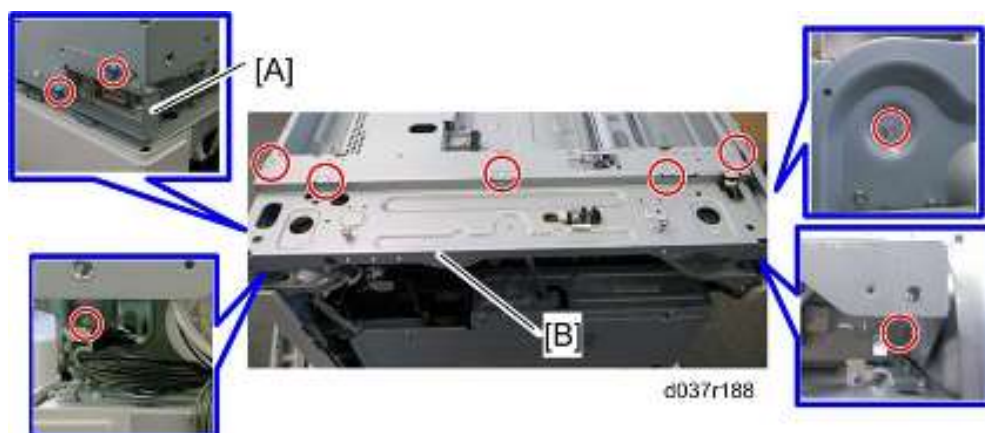


4. 扫描仪左盖板[A] (螺钉 x 2)



5. 扫描仪左撑条[A] (螺钉 x 3)

6. 扫描仪前框架[B] (螺钉 x 5)

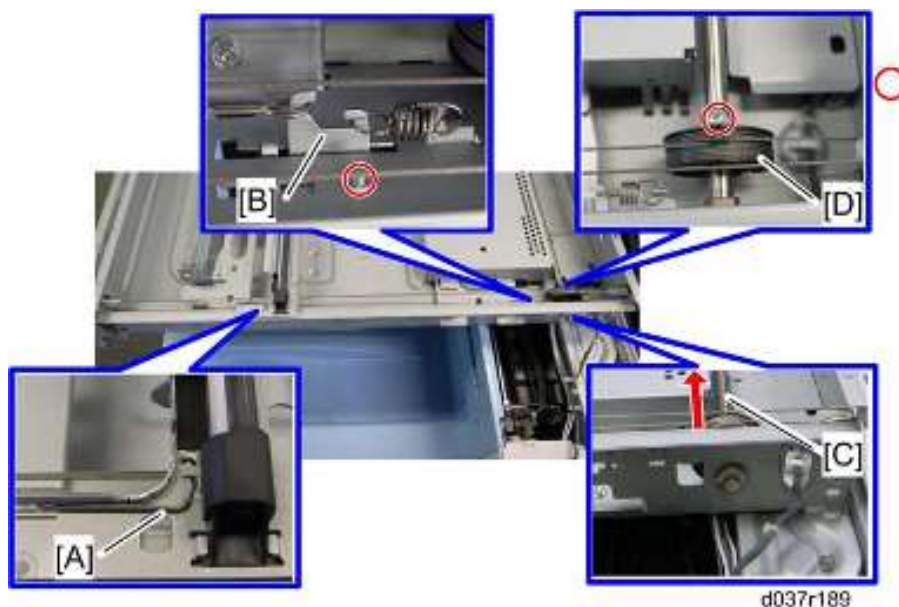


4

7. 将接头支架[A]拉到一旁 ( x 2) 。
8. 扫描仪后框架[B] ( x 8,  x 全部,  x 全部)
9. 扫描仪电机组件 ( p.105 “扫描仪电机”)

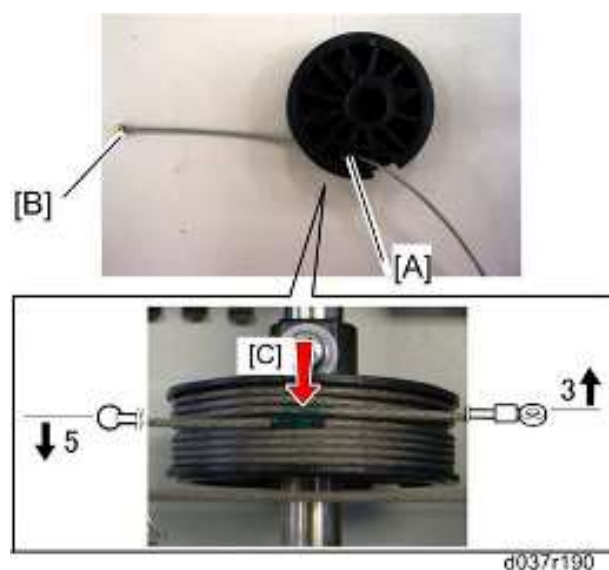


10. 后扫描仪驱动滑轮[A] ( x 1)



11. 前扫描仪钢丝夹[A]
12. 松开前扫描仪钢丝支架[B]（ x 1）。
13. 前扫描仪钢丝
14. 按箭头方向移动轴[C]（夹子 x 1：在前侧），并拆除扫描仪驱动滑轮[D]（ x 1）。

重新安装前扫描仪钢丝



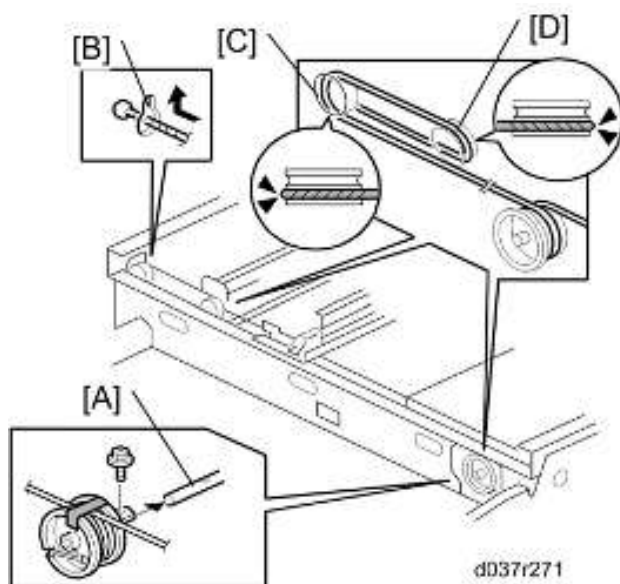
1. 将中心球[A]定位于叉形支座的中间。

2. 将右端（带有小球）[B]穿过方孔。将左端（带有环）[C]穿过凹槽。

3. 逆时针（从机器的前侧看）缠绕右端五次。顺时针缠绕左端三次。

↓ 注

- 完成此项操作后，两个绿色标记[C]相互接触。用胶带将钢丝粘到滑轮上。这使您安装时可以容易地进行组装。

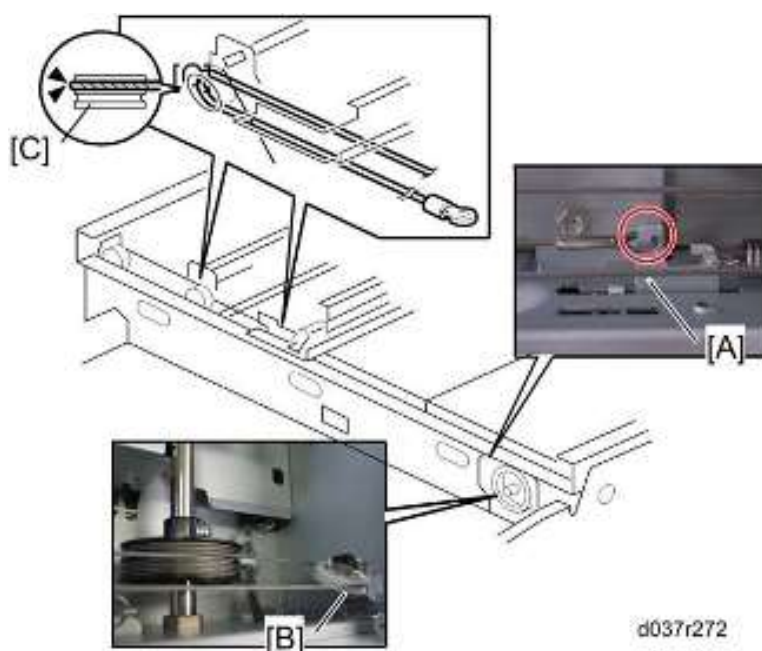


4. 在轴[A]上安装驱动滑轮（ x 1，夹子 x 1）。

↓ 注

- 此时不得用螺丝将滑轮固定到轴上。

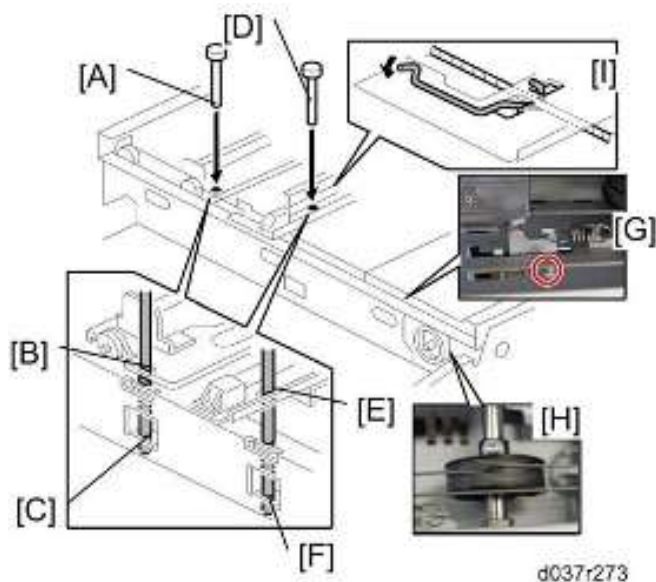
5. 将左端插入切口[B]。此端应通过左滑轮[C]的后轨道和可移动滑轮[D]的后轨道。



6. 将右端固定到前扫描仪钢丝支架[A]。此端应通过右滑轮[B]的后轨道和可移动滑轮[C]的后轨道。

↓ 注

- 此时不得用螺丝固定扫描仪钢丝支架。



7. 从驱动滑轮拆除胶带。

8. 穿过第 2 扫描架的孔[B]及前导轨中的左孔[C]插入扫描仪定位销[A]。穿过第 1 扫描架的孔[E]及前导轨[F]中的右孔，插入另一个扫描仪定位销[D]。
9. 穿过后导轨中的孔插入另外两个扫描仪定位销。
10. 将驱动滑轮旋到轴[G]上。
11. 将扫描仪钢丝支架旋到前导轨[H]上。
12. 安装扫描仪钢丝夹[I]。
13. 拉出定位销。

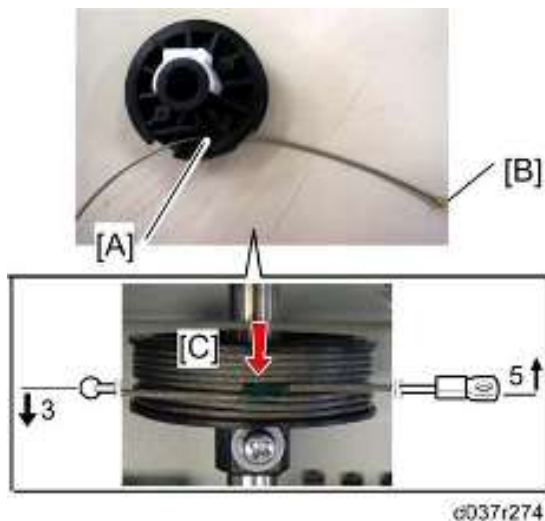


- 拆除定位销后，确保第 1 和第 2 扫描架顺利移动。若无法顺利移动，再次执行步骤 8 至 13。

后扫描仪钢丝

1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 操作面板 (🔧 p.93)
3. 曝光玻璃 (🔧 p.99)
4. 扫描仪左盖板 (🔧 p.108 “前扫描仪钢丝”)
5. 扫描仪前框架 (🔧 p.108 “前扫描仪钢丝”)
6. 扫描仪左撑条 (🔧 p.108 “前扫描仪钢丝”)
7. 扫描仪后框架 (🔧 p.108 “前扫描仪钢丝”)
8. 请遵循步骤 10 到 14 在 p.108 “前扫描仪钢丝”，利用与更换前扫描仪钢丝的相同方式拆除后扫描仪钢丝。

重新安装后扫描仪钢丝



1. 将中心球[A]定位于叉形支座的中间。
2. 将左端（带有球）[B]穿过驱动滑轮的凹槽。将右端（带有环）[C]穿过驱动滑轮的孔。
3. 顺时针（从机器的前侧看）缠绕左端[B]五次。逆时针缠绕右端三次。

↓ 注

- 执行此项操作时，两个绿色标记[C]相互接触。用胶带将钢丝粘到滑轮上。这使您安装时可以容易地进行组装。

4. 在轴上安装驱动滑轮。

↓ 注

- 此时不得用螺丝将滑轮固定到轴上。

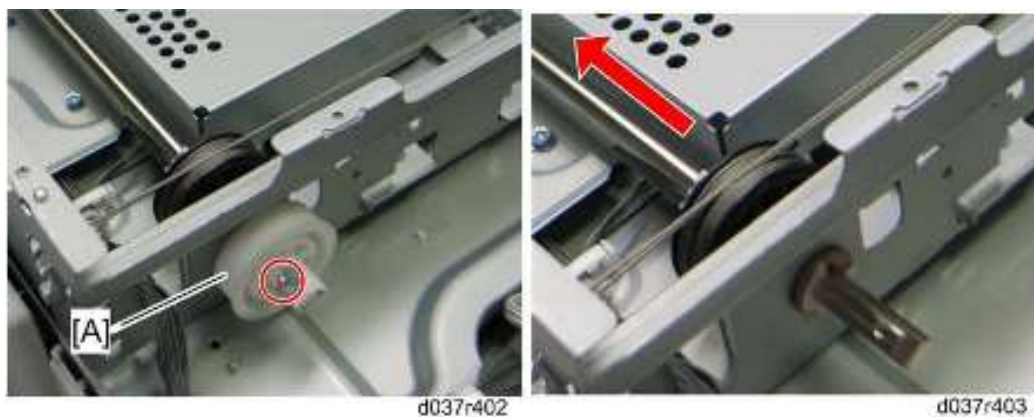
5. 安装钢丝。

↓ 注

- 扫描仪后部三个滑轮上的钢丝缠绕圈数应和前部三个滑轮的圈数相同。这必须作为镜像图显示。

举例：在机器的前面，驱动滑轮卷绕 3 次的一侧必须面朝机器的前面。在机器后部，则必须面朝机器的后部。

6. 从“重新安装前扫描仪钢丝”执行步骤 7 到 13 (p.108 “前扫描仪钢丝”)。



4

↓ 注

- 拆除后扫描仪钢丝时，移动轴之前需要拆除同步滑轮[A]（ x 1）。

激光光学单元

警告

- 开始本节任何程序之前，关闭主电源开关并拔下机器的插头。激光光束将会严重损伤您的眼睛。

“小心” 贴纸位置

“小心” 贴纸的位置如下。



4

警告

- 开始拆卸或调整激光单元之前，确保关闭主开关并从电源插座断开电源插头。本复印机使用波长为 648 - 663 nm、输出 9 mW 的 IIIb 级激光光束。这种激光将严重损伤您的眼睛。

激光单元

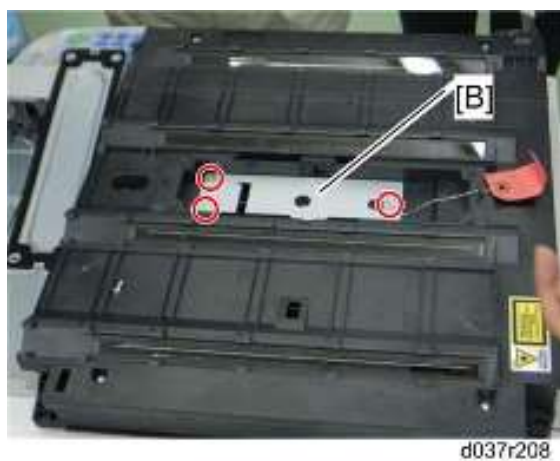
注意

- 安装新激光单元之前，从新单元拆除多角镜电机支架和标签。

准备新激光单元



1. 激光单元的多角镜电机盖板[A] (螺钉 x 4)



2. 带有红色标签的多角镜电机支座架[B] (螺钉 x 3)



3. 在激光单元中安装三颗螺丝[C]（步骤 2 中已拆除）。
4. 重新安装多角镜电机盖板[A]（ x 4）。

拆除旧激光单元之前

拆除激光单元之前，执行以下设置。这些可用于激光单元中歪斜调整电机的调整。

1. 插入插头并开启复印机的主电源开关。
2. 进入 SP 模式。
3. 执行 SP2-220-001 以清除青色的 2 号镜定位电机设置。
4. 执行 SP2-220-002 以清除品红的 2 号镜定位电机设置。
5. 执行 SP2-220-003 以清除黄色的 2 号镜定位电机设置。
6. 退出 SP 模式。
7. 关闭主电源开关，并断开复印机的电源线。

4

不准备更换激光单元的恢复程序

拆除激光单元之前若未执行“拆除激光单元之前”中的程序，则必须执行以下操作。

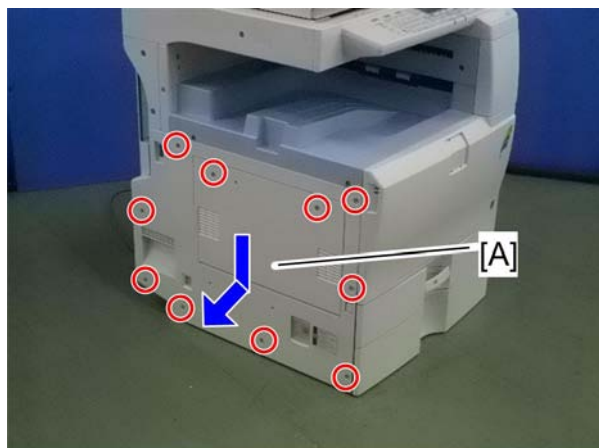
1. 关闭主电源开关，并断开复印机的电源线。
2. 拆除左盖板（请参见以下“拆除激光单元”）。



3. 断开歪斜修正电机的导线束[A]。
4. 执行“拆除激光单元之前”的步骤 1 至 7。
5. 连接导线束[A]并重新安装左盖板。
6. 插入插头并开启主电源开关。

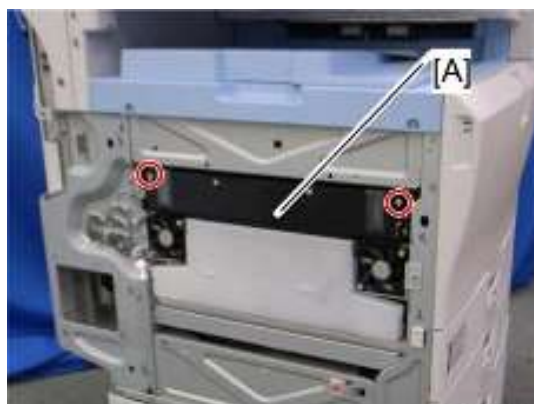
拆除激光单元

4



d112r201

1. 左盖板[A] (🔩 x 10)



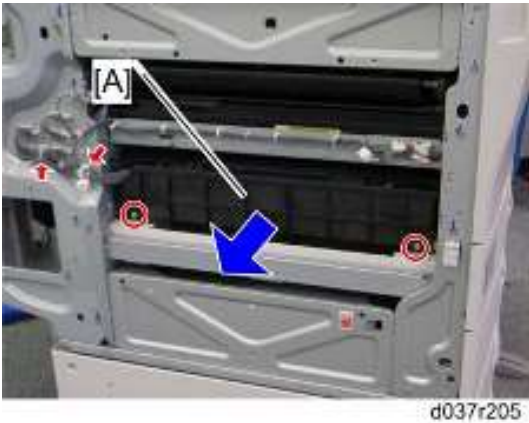
d037r202a

2. ITB 清洁单元[A] (🔩 x 2)



d037r203

- 3. 通风后风扇支座[A] (螺丝 x 2, 垫圈 x 1)
- 4. 通风前风扇支座[B] (螺丝 x 2, 垫圈 x 1, 垫圈 x 1)



- 5. 拆除激光单元[A] (螺丝 x 2, 垫圈 x 2, 垫圈 x 3)

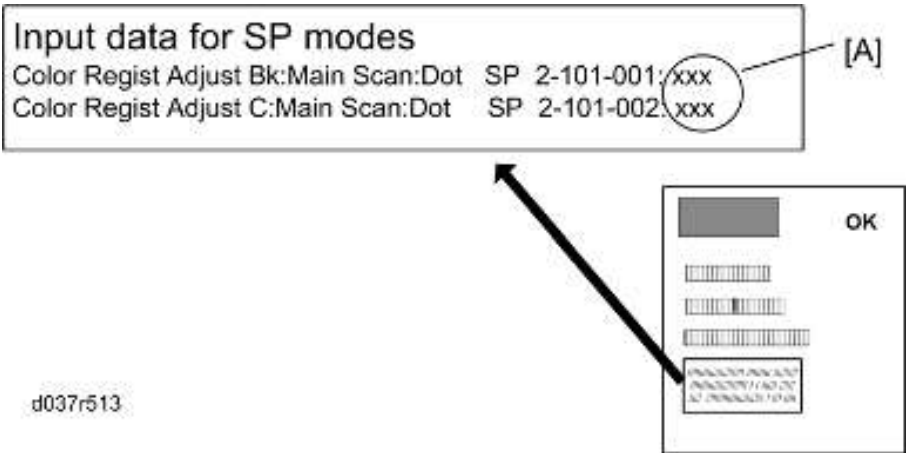
安装新激光单元

安装新激光单元之后，执行以下调整。

- 1. 打开机器的前门。
- 2. 插入插头并开启主电源开关。
- 3. 检查 SP2-119-001、-002 和-003 的设置是否为“0”。若这些设置不为“0”，执行上述“不准备更换激光单元的恢复程序”。

★重要信息

- 若未正确执行此步骤，打印件上将会出现图像问题。



- 4. 输入新 LD 单元所提供纸张上的 SP 设置。

- SP2-101-001 至-004: 彩色对位: 各种颜色的主扫描
- SP2-101-013 至-016: 彩色对位: 各种颜色的副扫描
- SP2-102-001、-003、-004、-006、-007、-009、-010、-012: 各种颜色和线速度的主放大
- SP2-104-001 至-004: 各种颜色的 LD 初始功率调整

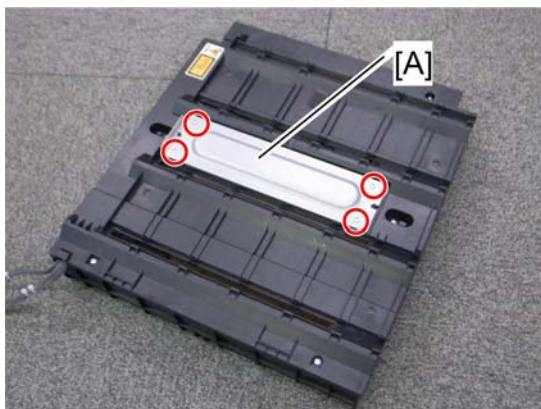
↓ 注

- 每个激光单元的打印值有所不同。

5. 打印出测试图样 (14: SP2-109-003 中的 1 点修整图样)。
6. 检查左右修整页边距是否处于 4 ± 1 mm 范围内。若不在此范围, 则更改主扫描放大调整的标准值。
7. 打印“1 点修整图样”之后, 利用 SP2-109-003 选择“0”。
8. 执行线位置调整。
 - 首先执行 SP2-111-003。
 - 然后执行 SP2-111-001。
 - 若要检查 SP 2-111-001 是否成功, 在此过程中请观察屏幕。结束时将会显示信息。此外, 还可利用 SP 2-194-010 至-012 检查结果。
9. 退出 SP 模式。

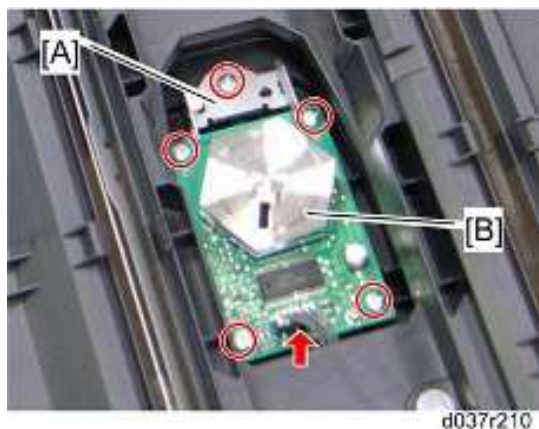
多角镜电机

1. 激光单元 (🔧 p.117)



d037r207

2. 多角镜电机盖板[A] (🔧 x 4)



3. 多角镜电机支座[A] ( x 1)

4. 多角镜电机[B] ( x 4,  x 1)

安装激光光学腔体单元之后:

- 执行“线位置调整执行: 模式 c”(SP2-111-003)。
- 然后执行“线位置调整执行: 模式 a”(SP2-111-001)。

若要检查 SP 2-111-001 是否成功, 在此过程中请观察屏幕。结束时将会显示信息。此外, 还可利用 SP2-194-010 至-012 检查结果。

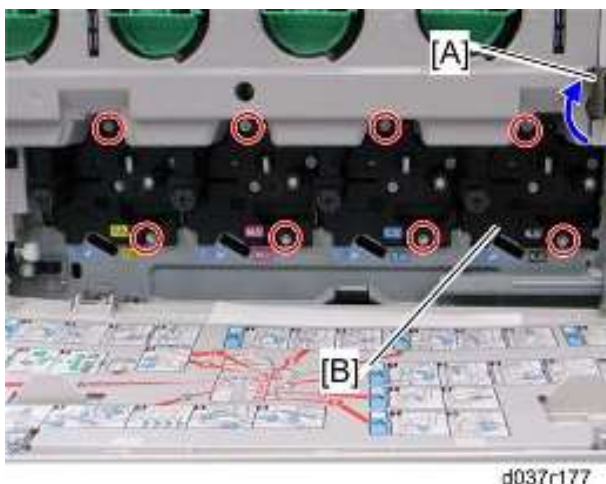
图像创建

PCDU（光导体和显影单元）

↓ 注

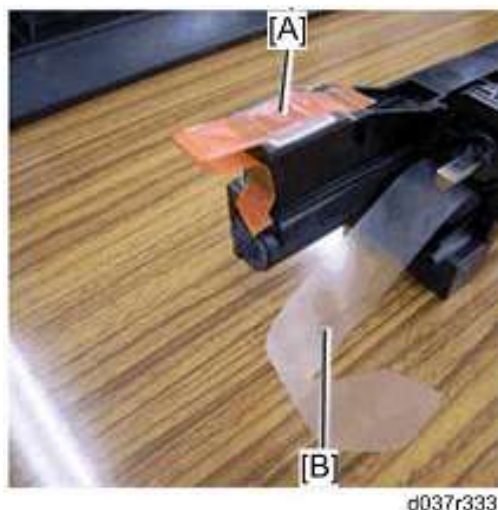
- 不得触碰 OPC 鼓。不得用金属物体触碰显影套筒。

1. 打开前门。
2. PCDU 色粉收集瓶 (📄 p.88)



3. 按下 ITB 锁杆[A]并沿箭头方向旋转。
4. PCDU [B] (各为 📄 x 2)

安装新 PCDU 时



在机器中安装新 PCDU 之前，拆除色粉入口上的盖板[A]，并从新显影单元撕下胶带。

鼓单元和显影单元

新鼓单元具有前盖板。将新鼓单元固定到显影单元时，应先拆除此盖板。

将其用于安装新鼓单元和显影单元。

1. 若仅安装新鼓单元，将 SP 3902-xxx 设为“1”。

- 黑色：3902-009
- 青色：3902-010
- 品红：3902-011
- 黄色：3902-012

↓ 注

- 若执行此项操作，再次开启电源后，机器将自动复位鼓单元的 PM 计数器。

2. 若仅安装新显影单元，将 SP 3902-xxx 设为“1”。

- 黑色：3902-001
- 青色：3902-002
- 品红：3902-003
- 黄色：3902-004

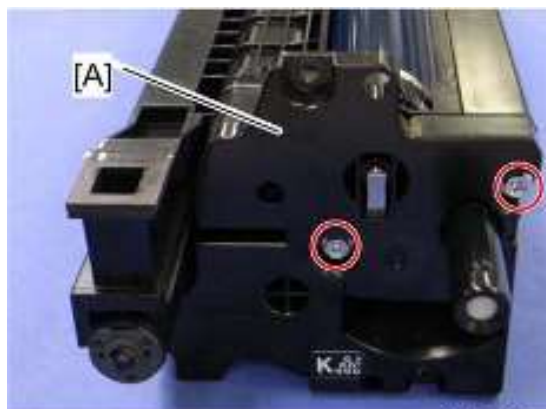
↓ 注

- 若执行此项操作，再次开启电源后，机器将自动复位显影单元的 PM 计数器。

3. 关闭机器电源

4. PCDU (🔌 p.124)

4



d037r179

5. 前盖板[A] (🔧 x 2)

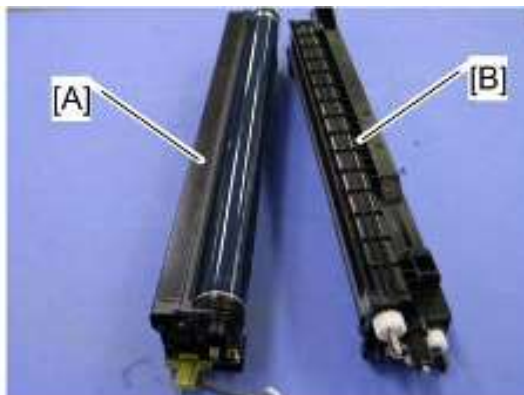


d037r180

6. 后盖板[A] (🔧 x 2)

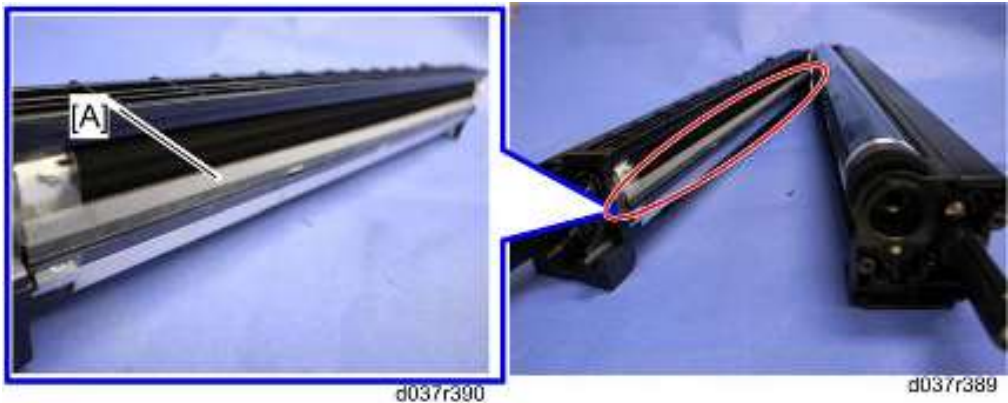


d037r181



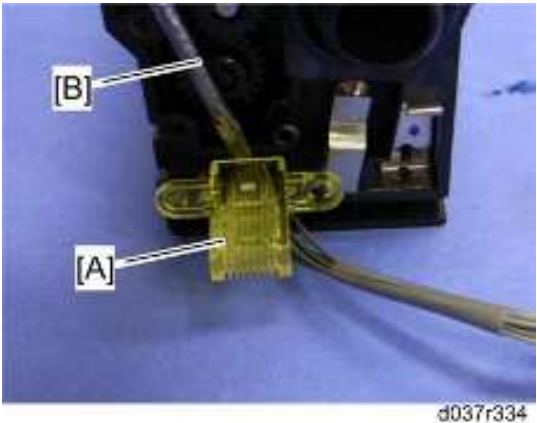
d037r182

7. 鼓单元[A]和显影单元[B] (📎 x 1)



↓ 注

- 从鼓单元拆除显影单元时，用真空吸尘器清洁入口聚酯片[A]。



8. 用小号平头工具[B]拆除接头[A]。

↓ 注

- 保存此接头[A]以用于新鼓单元。

9. 若更换显影单元，执行 ACC 程序。

10. 利用 SP 1902-001 执行鼓相位调整两次。

显影单元的新单元检测

在机器中安装新显影单元时，即使更换了鼓单元，机器也将自动复位显影单元和鼓单元的 PM 计数器。仅安装新显影单元后为避免复位这两个计数器，确保安装之前执行以上程序中的步骤 2。

色粉贮斗单元

色粉贮斗单元：K、C、M

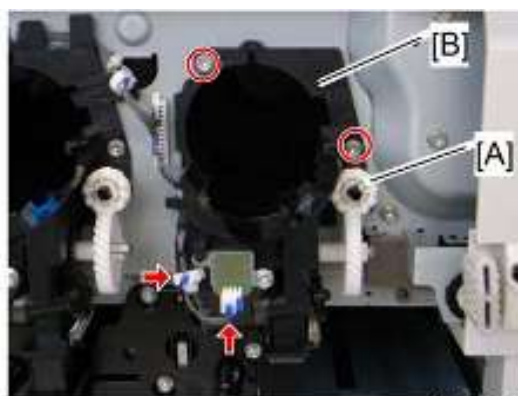
1. 打开前门。
2. PCDU 色粉收集瓶 (🔧 p.88)
3. 内盖板 (🔧 p.94)
4. PCDU (🔧 p.124)

↓ 注

- 拆除相应颜色的 PCDU。例如，如果您拆除色粉贮斗单元：K，则拆除黑色 PCDU。

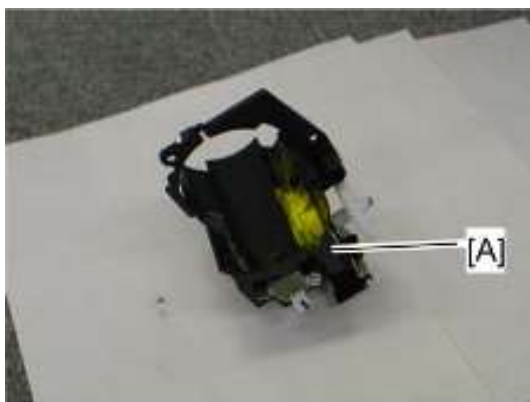


d037r304



d037r305

5. 供粉驱动齿轮[A] (钩子 x 1)
6. 色粉贮斗单元：K、C、M [B] (🔧 x 2, 🛠 x 1 针对 K 和 M; 2 针对 C, 各为🔧 x 1)

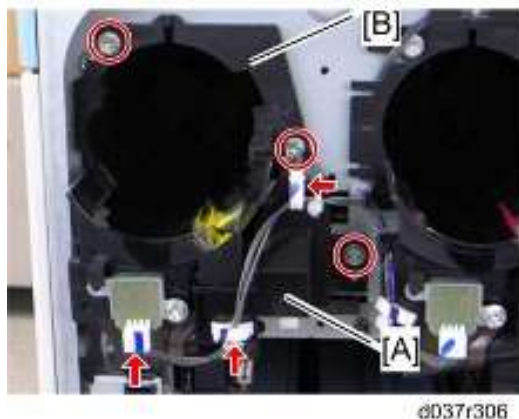


d037r372

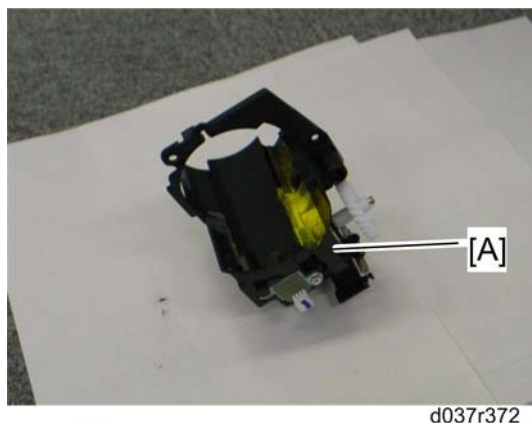
7. 将色粉贮斗单元[A]置于几张纸上。

色粉贮斗单元：Y

1. 打开前门。
2. PCDU 色粉收集瓶 (🔧 p.88)
3. 内盖板 (🔧 p.94)
4. PCDU (🔧 p.124)



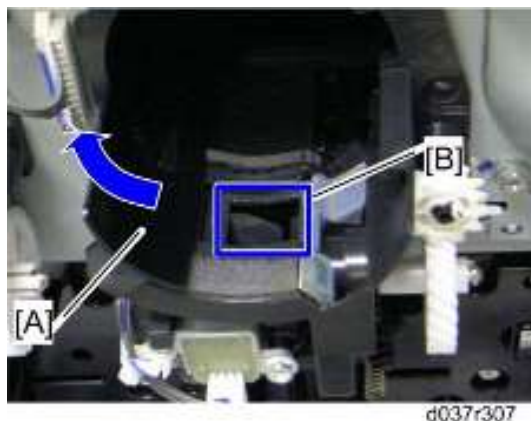
5. 齿轮盖板[A] (🔧 x 2, 📦 x 2)
6. 供粉驱动齿轮 (钩子 x 1)
7. 色粉贮斗单元：Y [B] (各为 🔧 x 2, 📦 x 1)



8. 将色粉贮斗单元[A]置于几张纸上。

安装新色粉贮斗单元时

必须将显影剂添加到新的色粉贮斗。每个新色粉贮斗单元都提供了一些显影剂 (8 g)。重新固定内盖板之前，将其倒入色粉贮斗单元。



4

1. 缓慢打开色粉贮斗遮挡板[A]。

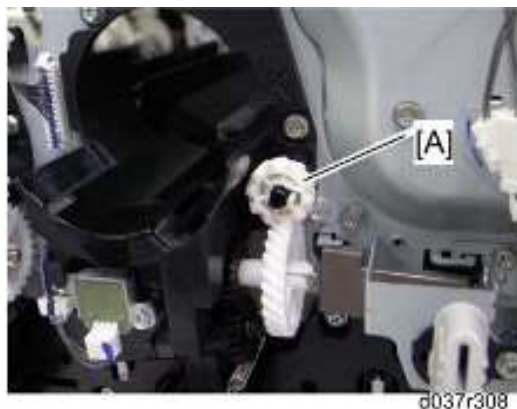
↓ 注

- 不得尝试一下完全打开色粉贮斗遮挡板。无内盖板时易于移开此遮挡板。若已移开色粉贮斗遮挡板，将其重新固定。

2. 将显影剂（8 g）倒入色粉贮斗单元的入口[B]。
3. 关闭色粉贮斗遮挡板。
4. 重新组装机器。

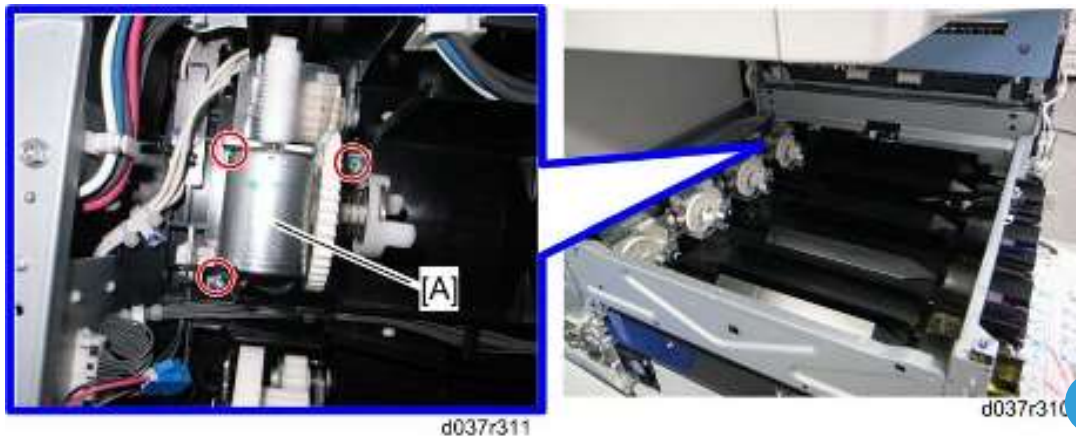
供粉电机

1. 打开前门。
2. PCDU 色粉收集瓶 (📄 p.88)
3. 内盖板 (📄 p.94)
4. 内接纸盘 (📄 p.97)



5. 供粉驱动齿轮[A]（钩子 x 1）

6. 拉动供粉驱动轴[B]。



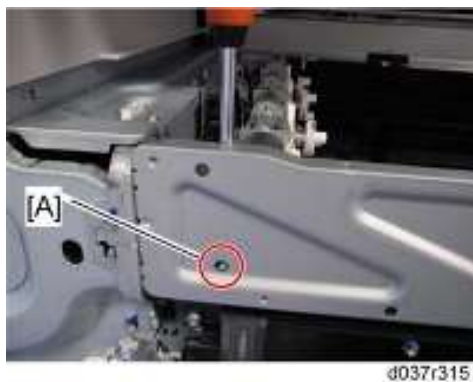
4

7. 将供粉齿轮单元[A]拉到一旁 (🔧 x 3)。

备注

拆除黄色供粉齿轮单元时，很难看到供粉齿轮单元上的其中一颗螺丝。

1) 拆除左盖板 (🔧 p.90).



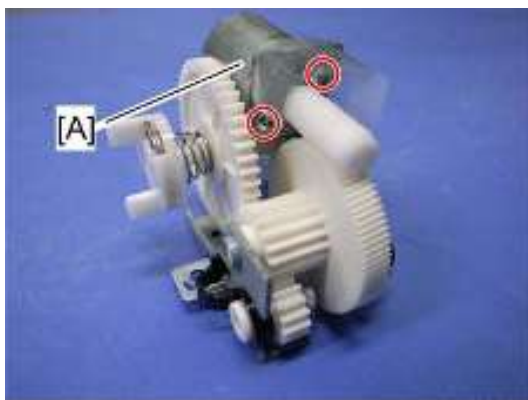
2) 如上图所示，检查螺丝位置[A]。



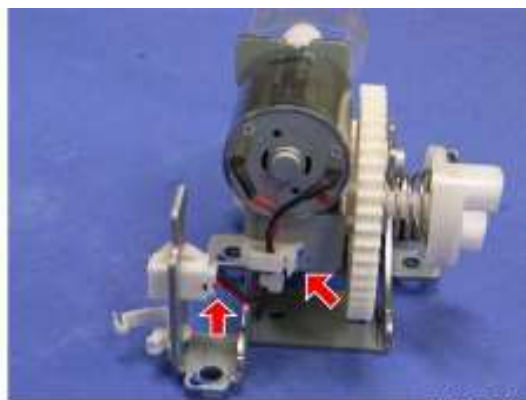
d037r312

4

8. 释放线夹[A]，然后断开导线束[B]。



d037r313



d037r314

9. 供粉电机[A] (🌀 x 1, 🌀 x 1, 🔧 x 2)

备注

在电机的齿轮上涂抹“硅润滑脂 G501”。适当的润滑脂量如下所示。

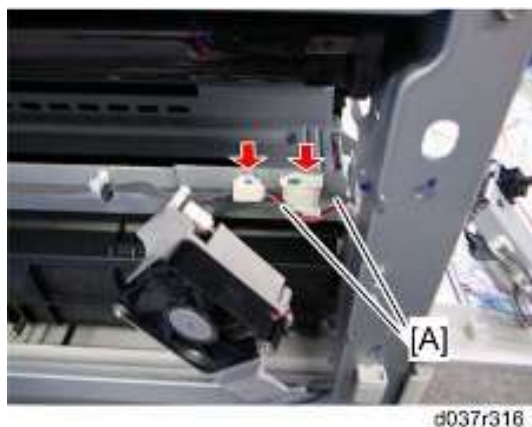


d037r561

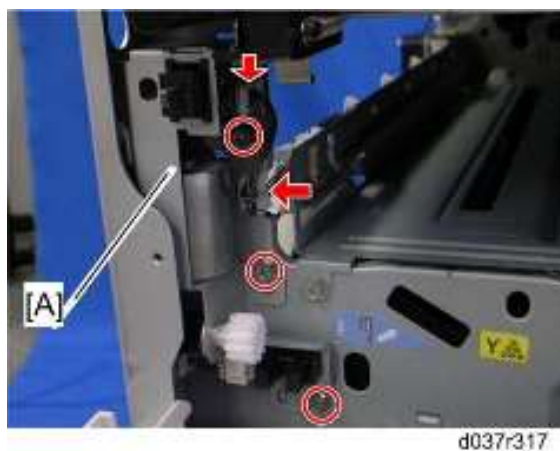
- 照片中的平头螺丝刀为小号螺丝刀。

色粉收集电机

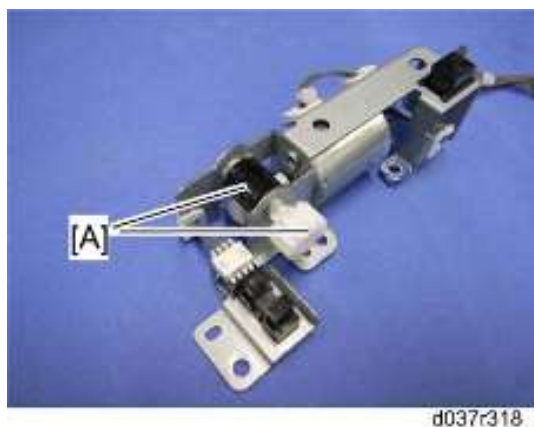
1. 打开前门。
2. PCDU 色粉收集瓶 (🔧 p.88)
3. PCDU: 黄色 (🔧 p.124)
4. 通风风扇: 前 (🔧 通风风扇)



5. 断开两根导线束[A]。

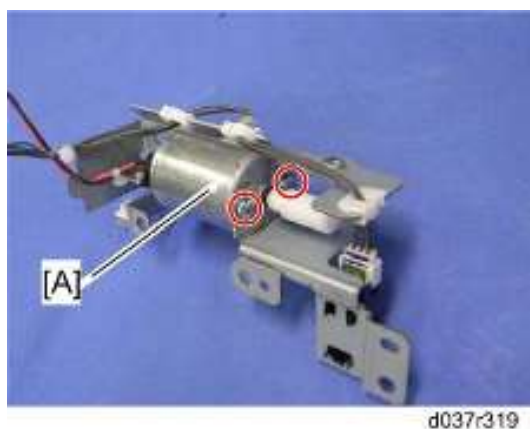


6. 色粉收集电机组件[A] (🔧 x 2, 🔧 x 3)



4

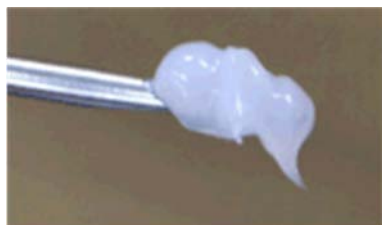
7. 齿轮[A] (⌀ x 1)



8. 色粉收集电机[A] (⌀ x 2)

备注

在电机的齿轮上涂抹“硅润滑脂 G501”。适当的润滑脂量如下所示。

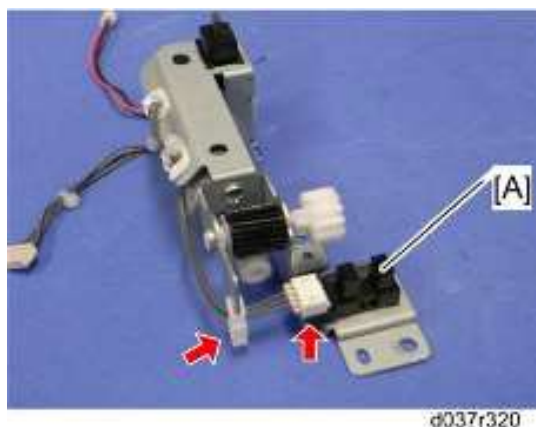


d037r561

- 照片中的平头螺丝刀为小号螺丝刀。

PCDU 色粉收集瓶已满传感器

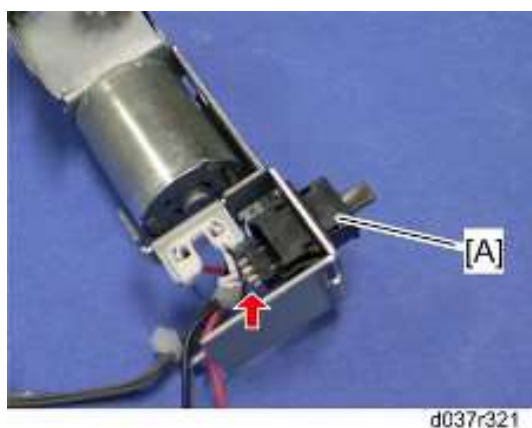
1. 色粉收集电机组件 (🔧 p.133)



2. PCDU 色粉收集瓶已满传感器[A] (🔧 x 1, 📏 x 1, 钩子)

PCDU 色粉收集瓶放置开关

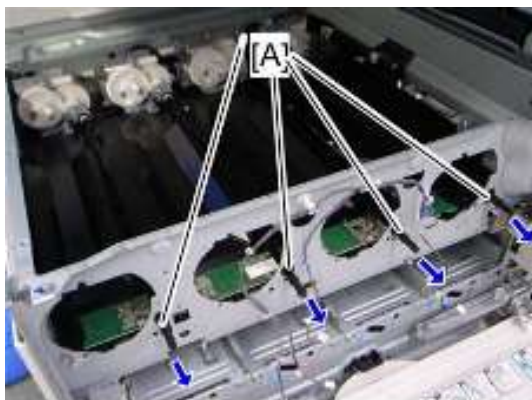
1. 色粉收集电机组件 (🔧 p.133)



2. PCDU 色粉收集瓶放置开关[A] (钩子, 📏 x 1)

RFID 板

1. 所有色粉贮斗单元 (🔧 p.128)
2. 内接纸盘 (🔧 p.97)



d037r330

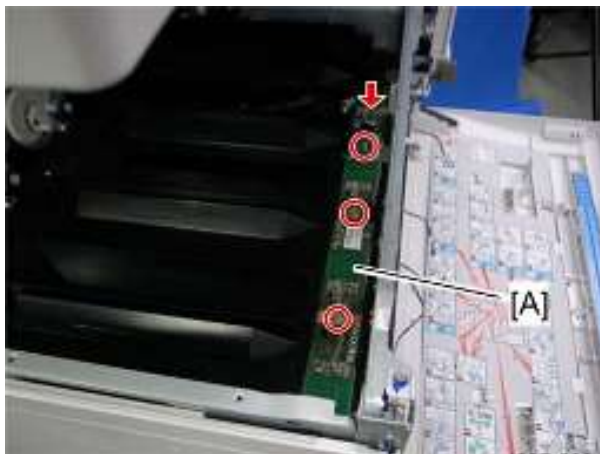
4

3. 供粉驱动轴[A]



d037r331

4. 导线盖板[A] (🔩 x 1)



d037r332

5. RFID 板[A] (🔩 x 3, 📁 x 1)

图像转印

ITB 清洁单元

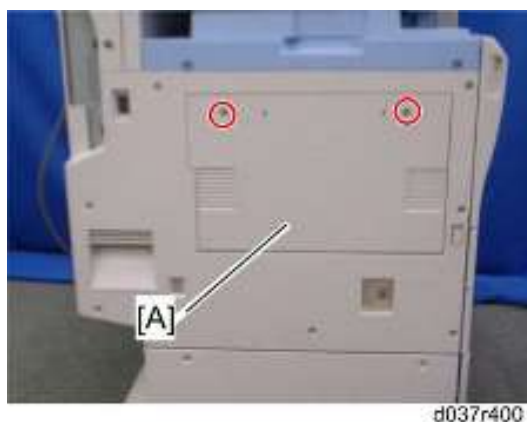
如果在机器检测到清洁单元或色粉收集瓶满或接近满时进行更换，则机器会在更换完成后自动复位色粉瓶的 PM 计数器。

但是，如果更换了未滿或未接近滿的色粉瓶，则必须手动复位该单元的 PM 计数器。为执行此项操作，关闭电源开关之前，将 SP3902-017 和 -020 设为 1。

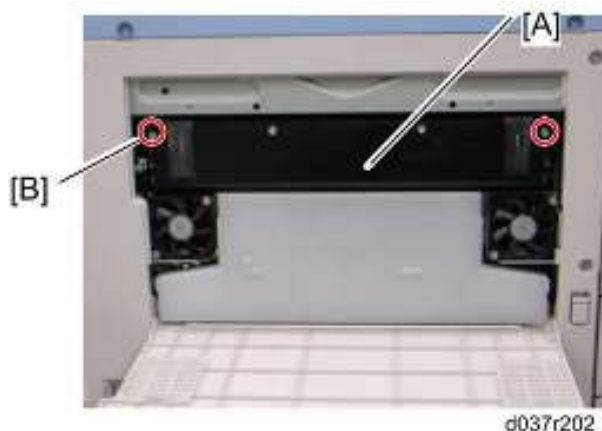
若执行此项操作，再次开启电源后，机器将自动复位这些单元的 PM 计数器。

SP 3902-017 用于 ITB 清洁单元，SP 3902-020 用于 ITB 色粉收集瓶。

4



1. 打开 ITB 清洁单元盖板[A] (✎ x 2)。



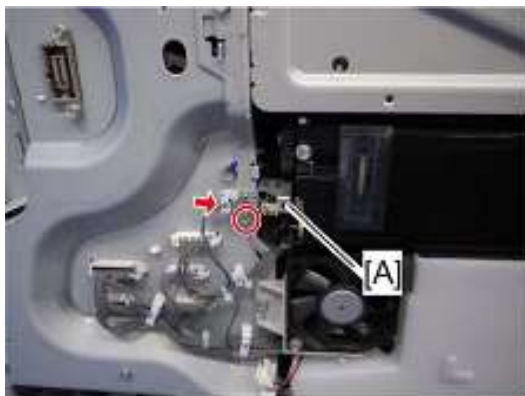
2. ITB 清洁单元[A] (✎ x 2)

安装 ITB 清洁单元时

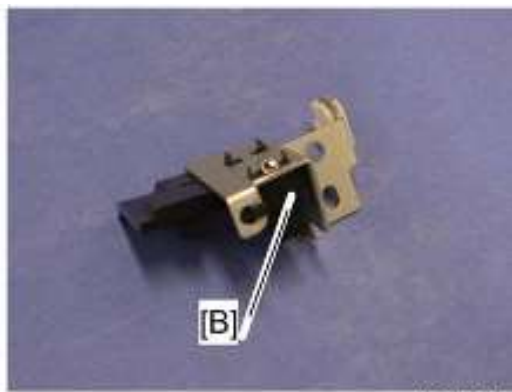
首先用螺丝固定前侧[B]。[B]为定位螺丝。

ITB 色粉收集瓶已满传感器

1. 左盖板 (🔧 p.90)



d037r327

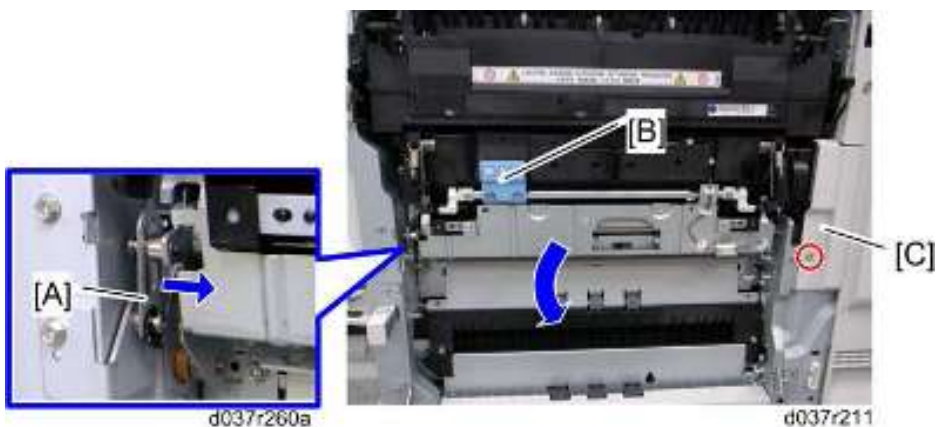


d037r328

2. 瓶已满传感器组件[A] (🔧 x 1, 🛠 x 1, 📏 x 1)
3. ITB 色粉收集瓶已满传感器[B] (钩子)

ITB (图像转印带) 单元

1. ITB 清洁单元 (🔧 p.137)
2. PCU 色粉收集瓶 (🔧 p.88)
3. 释放 ITB 锁杆 (🔧 p.93 “内部右盖板”).
4. 右门单元 (🔧 p.199)



d037r260a

d037r211

5. 释放动臂[A] (🔧 x 1)。
6. 拉动杆[B]以打开纸张转印单元。
7. 导线盖板[C] (🔧 x 1)



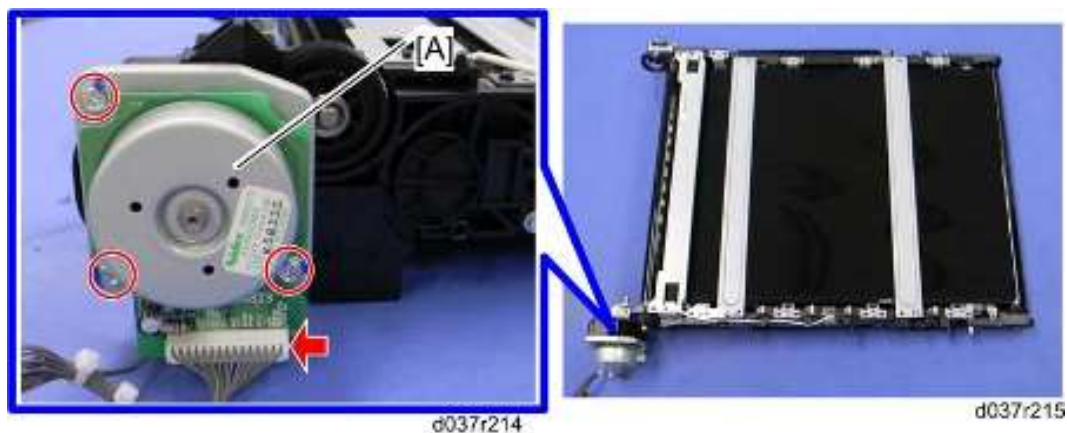
8. 握住手柄[A]，然后完全拉出 ITB 单元[B] (🔧 x 2, 📦 x 1)。
9. 从机器拉出 ITB 单元后，拆除 ITB 单元电机。(👉“下一个程序”)

★重要信息

- 将 ITB 单元从机器中拆除后需要大量时间进行重新安装，关闭纸张转印单元以防鼓单元暴露于光线下。

ITB 单元电机

1. ITB 清洁单元 (👉 p.137)
2. ITB 单元 (👉 p.138)



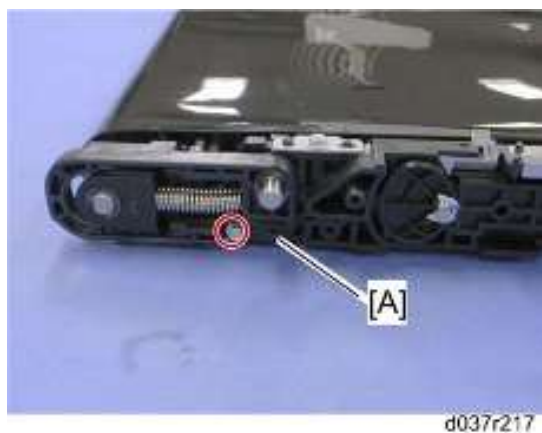
3. ITB 单元电机[A] (🔧 x 3, 📦 x 1)

图像转印带

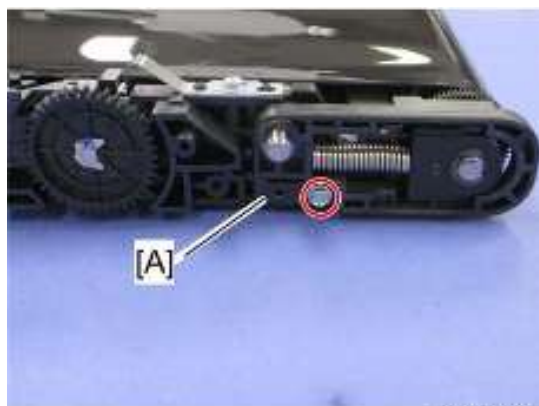
1. ITB 清洁单元 (🔧 p.137)
2. ITB 单元 (🔧 p.138)
3. ITB 单元电机 (🔧 p.139)



4. 两个撑条[A] (各为 🔧 x 2)

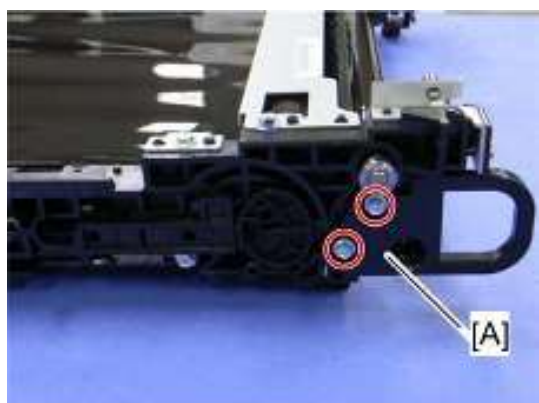


5. 前支座架[A] (从前部看) (🔧 x 1: M3x10)



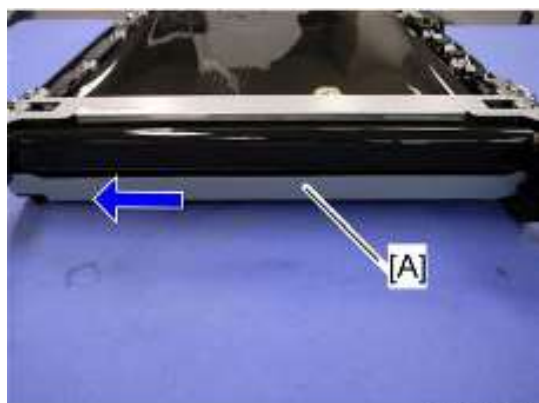
d037r218

6. 后支座架[A] (从后部看) (1: M3x10)



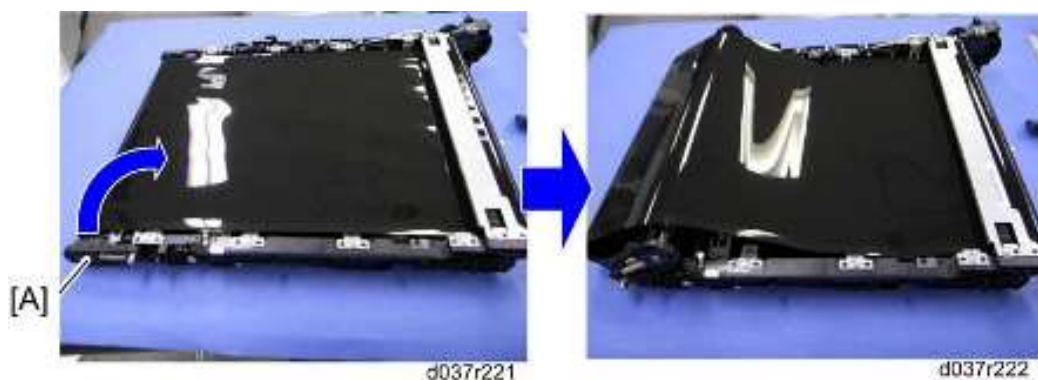
d037r219

7. 手柄[A] (2: M3x10)



d037r220

8. 导架[A]



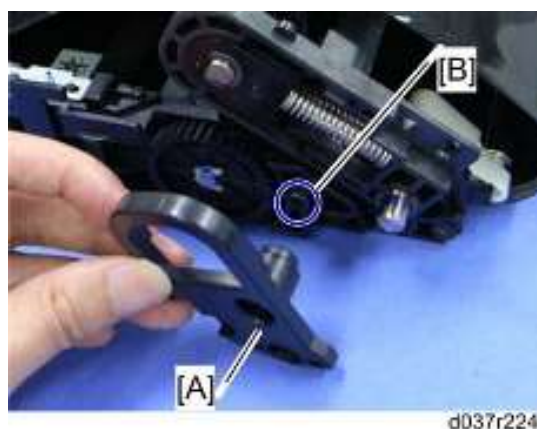
9. 如图所示，拉动张力辊[A]。

4



10. 前导销支架[A] (🔩 x 1)

11. 压辊支架[B] (🔩 x 2)



12. 将步骤 7 中拆除的手柄[A]固定到左后侧的突出件[B] (🔩 x 1)。

↓ 注

- 此手柄可在后续步骤中用作支架。

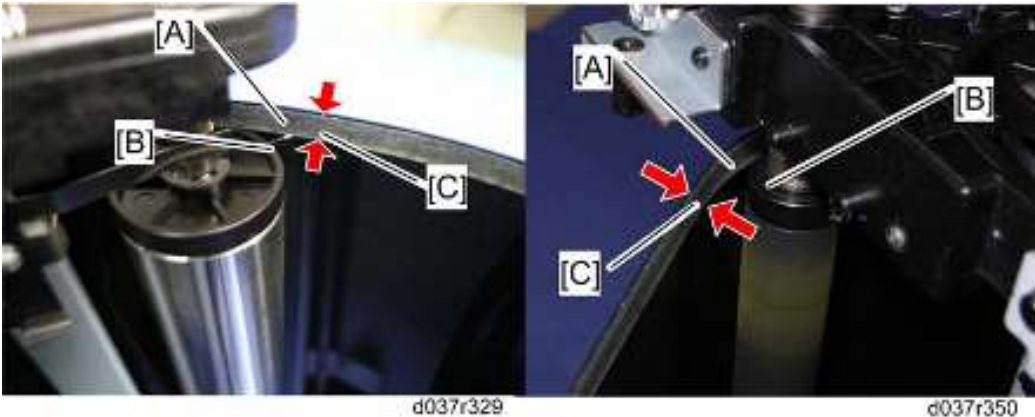


13. 如上图所示，竖立 ITB 单元[A]。

14. 图像转印带[B]

重新安装新图像转印带时

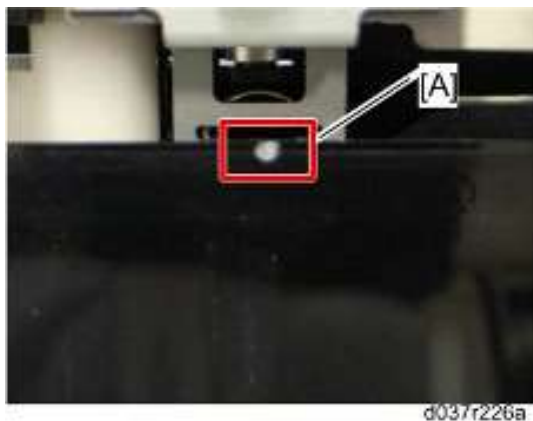
- 复位 PM 计数器



- 转印带的每个边缘上都有一个轮缘[A]。转印带单元中所有辊子（例如[B]）的两端都必须位于两个轮缘之间。

↓ 注

- 在图像转印带内部的前后边缘有两个轮缘（宽度[C]：约 5 mm）。

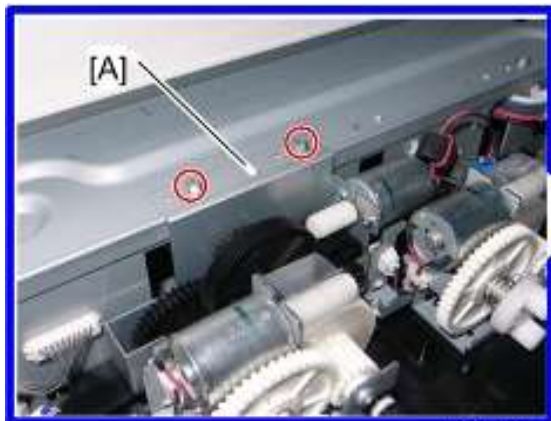


4

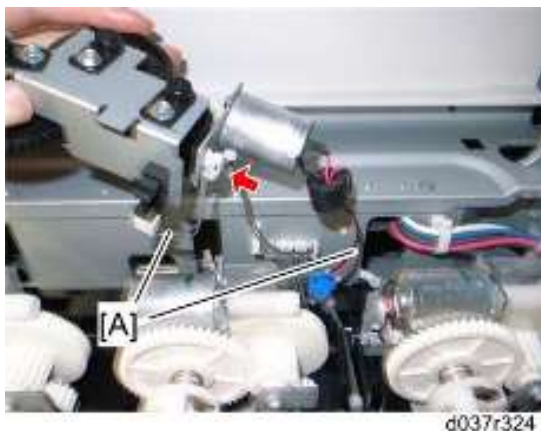
- 必须按正确的方式安装此转印带。重新安装图像转印带单元时，皮带上带有白色标记[A]的一面在该单元的后侧。

ITB 接触电机

1. 拉出所有色粉瓶。
2. 内接纸盘 (🔧 p.97)

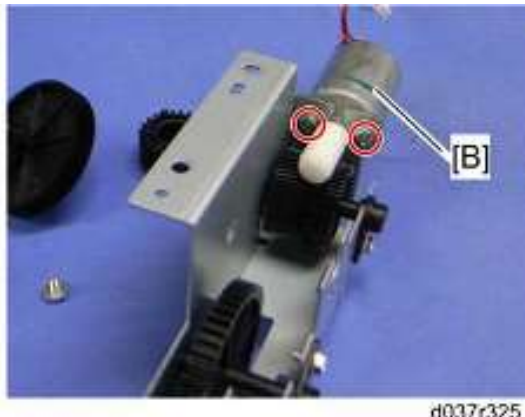
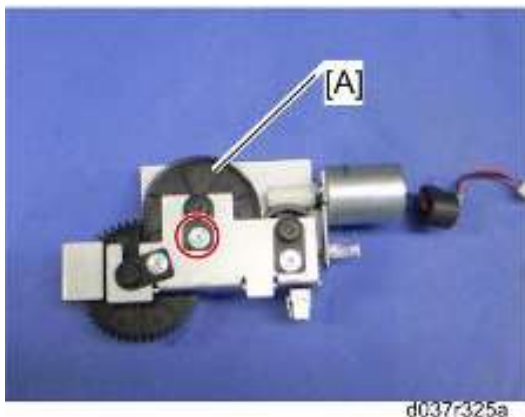


3. 将 ITB 接触电机单元[A]拉到一旁 (🔧 x 2)。



4. 断开两根导线束[A]，然后拆除 ITB 接触电机单元（ x 1）。

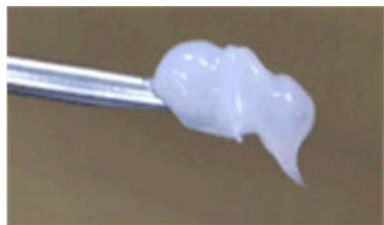
4



5. 齿轮[A]（ x 1）
6. ITB 接触电机[B]（ x 2）

备注

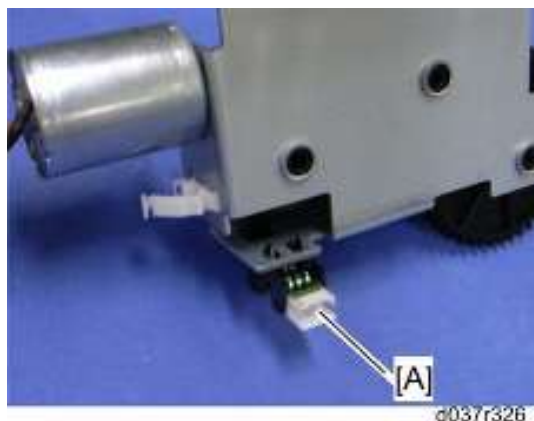
在电机的齿轮上涂抹“硅润滑脂 G501”。适当的润滑脂量如下所示。



- 照片中的平头螺丝刀为小号螺丝刀。

ITB 接触传感器

1. ITB 接触电机单元 (🔧 p.144)



2. ITB 接触传感器[A] (钩子)

纸张转印

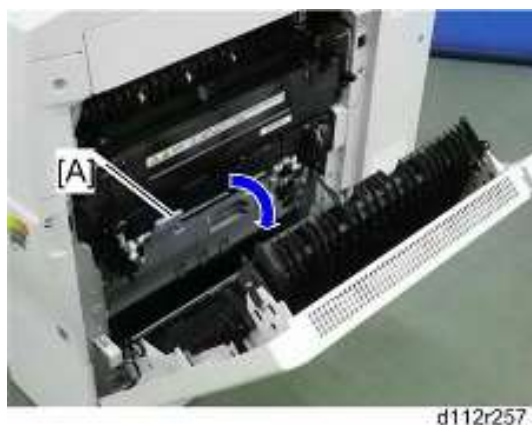
PTR（纸张转印辊）单元

- 开始本程序之前，若安装新 PTR 单元，则将 SP 3902-018 设为“1”。

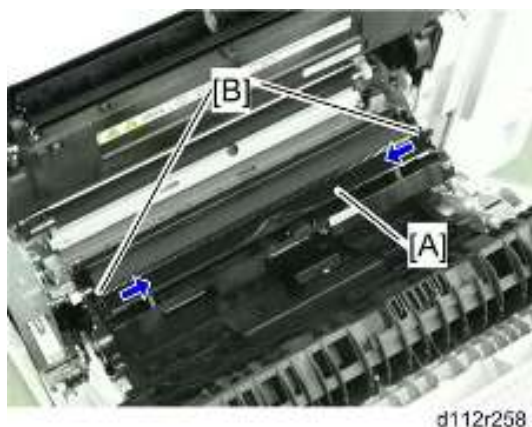
↓ 注

- 若执行此项操作，再次开启电源后，机器将自动复位纸张转印单元的 PM 计数器。

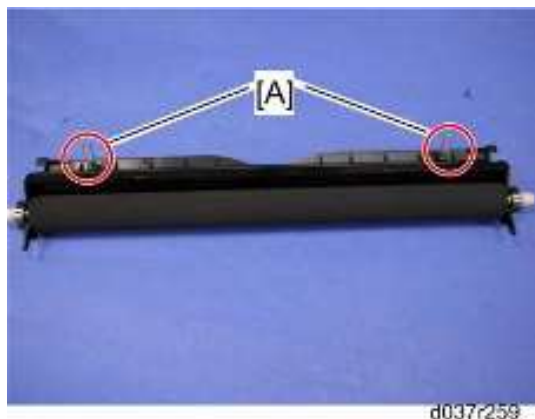
1. 打开右门。



2. 打开纸张转印单元[A]。



3. 拆除 PTR 单元[A]，释放两把锁[B]。



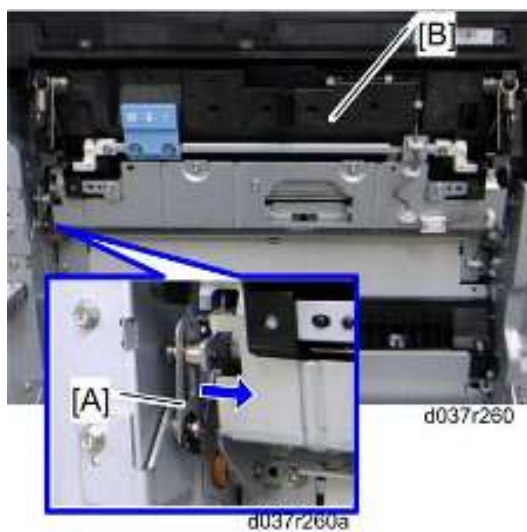
4

4. 拆除两个弹簧[A]。

- 保留旧 PTR 单元的这两个弹簧，并将其安装在新 PTR 单元中。

打开纸张转印单元

1. 右门单元 (🔧 p.199)



2. 释放动臂[A] (🔧 x 1)。

3. 打开纸张转印单元[B]。

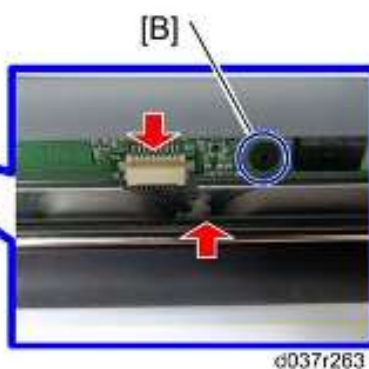
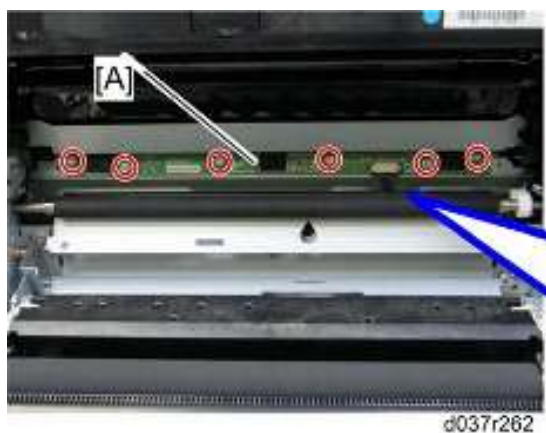
ID 传感器板

1. 右门单元 (🔧 p.199)

2. 打开纸张转印单元 (🔧 p.148).



3. ID 传感器盖板[A] ( x 2)



4. ID 传感器板[A] ( x 6,  x 1,  x 1)

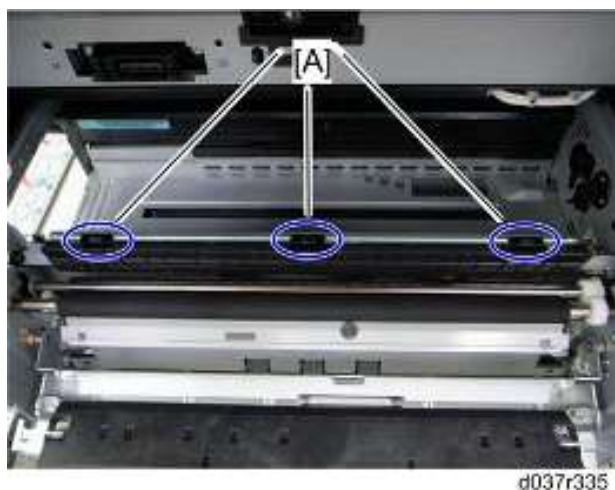
注

- 若黑色垫圈[B]如上图所示卡住传感器板，拆除所有黑色垫圈。安装新 ID 传感器板时应适用这些黑色垫圈。

ID 传感器的清洁

ID 传感器要求每 EM 执行一次清洁维护。按以下步骤清洁 ID 传感器。

1. PCPU: K ( p.124)
2. ITB 单元 ( p.138)



3. 清洁 ID 传感器[A]。

- 用浸过酒精的布清洁 ID 传感器。

↓ 注

- 不得使用干布。否则，由于静电 ID 传感器会变得更脏。

安装新 ID 传感器单元/板之后

安装新 ID 传感器单元/板之后，执行以下调整。

1. 插入插头并开启复印机的主电源开关。
2. 进入 SP 模式。



3. 参考新 ID 传感器单元/板所提供的条形码单，利用 SP 模式输入 ID 传感器的所有修正系数[A]。

↓ 注

- 例如，利用 SP3-362-013 输入 “0.98”。

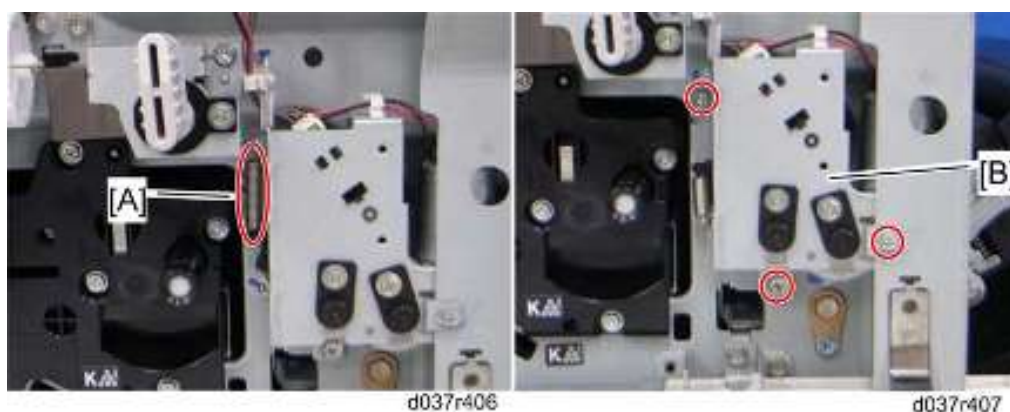
4. 退出 SP 模式。

PTR 接触电机

1. 打开右门。
2. 打开纸张转印单元 (🔧 p.148).
3. 内部右盖板 (🔧 p.93)
4. 内盖板 (🔧 p.94)



5. 断开两根导线[A] (🔧 x 1)。
6. 互锁开关支架[B] (🔧 x 3, 📦 x 全部)

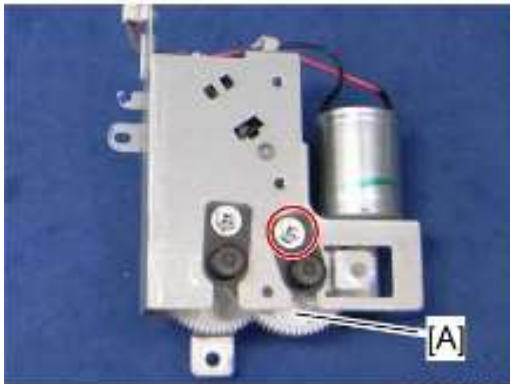


7. 弹簧[A]

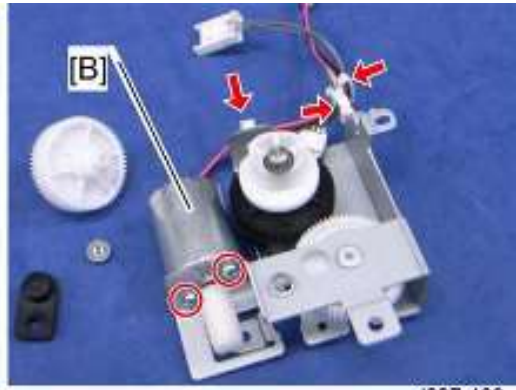
↓ 注

- 重新组装时, 不得忘记重新安装弹簧[A]。否则, 可能会出现 SC400。

8. PTR 接触电机支架[B] (🔧 x 3)



d037r408



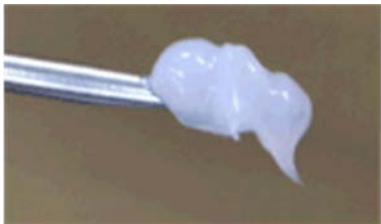
d037r409

4

9. 齿轮[A] ( x 1, 轴承 x 1)
10. PTR 接触电机[B] ( x 2,  x 3)

备注

在电机的齿轮上涂抹“硅润滑脂 G501”。适当的润滑脂量如下所示。

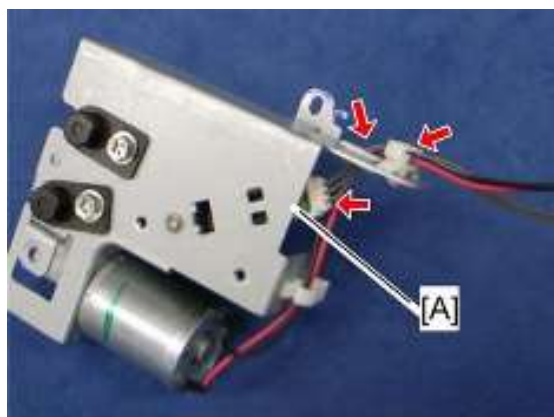


d037r561

- 照片中的平头螺丝刀为小号螺丝刀。

PTR 接触传感器

1. PTR 接触电机支架 ( 以上所述 “PTR 接触电机”)



d037r410

2. PTR 接触传感器[A] (钩子, 🛠️ x 2, 📦 x 1)

4

温度和湿度传感器

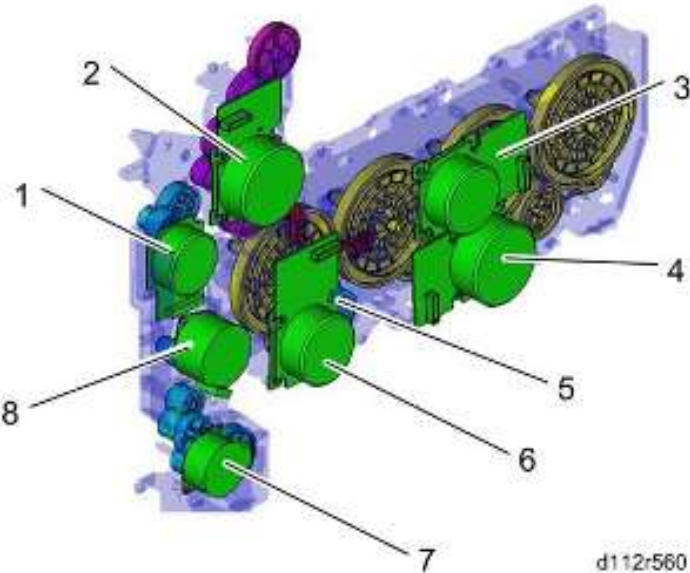
1. 右侧后盖板 (📖 p.92)



d037r338

2. 温度和湿度传感器[A] (🔧 x 1, 📦 x 1, 🛠️ x 1)

驱动单元



上图显示了驱动单元布局。

1. ITB 单元电机	6. 鼓/显影电机: K
2. 定影/出纸电机	7. 送纸电机: T1
3. 鼓电机: CMY	8. 对位电机
4. 显影电机: CMY	
5. 显影离合器: K	

有些电机和离合器未在上图显示出来:

• 手送电机

齿轮单元

1. 后盖板 (📖 p.91)
2. 后部下盖板 (📖 p.91)
3. 打开控制器盒 (📖 p.209 “控制器盒”).



4. 拆除 HVPS: CB 板[A]上的所有接头和线夹（蓝色箭头）。

5. 将所有 PCDU 拉向前侧。(🔧 p.124)



6. 齿轮单元[A] (🔧 x 全部, 🛠 x 全部: 蓝色箭头, 🛠 x 8)

↓ 注

- 下图显示了如何拆除齿轮单元的螺丝[B]。



重新安装齿轮单元后的调整

重新安装齿轮单元后，执行以下程序。

1. 开启主电源开关。
2. 进入 SP 模式中的“系统 SP”。
3. 利用 SP1902-001 执行“鼓相位调整”。
4. 利用 SP1902-002 检查鼓相位调整的结果。

0: 成功, 2: 因无抽样数据而失败,

3: 因检测到图样数不够而失败

调整结果为“2”或“3”时:

- 检查是否正确放置所有 PCDU 和 ITB 单元。
- 检查 PCDU 和 ITB 单元后，再次执行“鼓相位调整”。

检查 PCDU 和图像转印带单元后，结果仍然为“2”或“3”时:

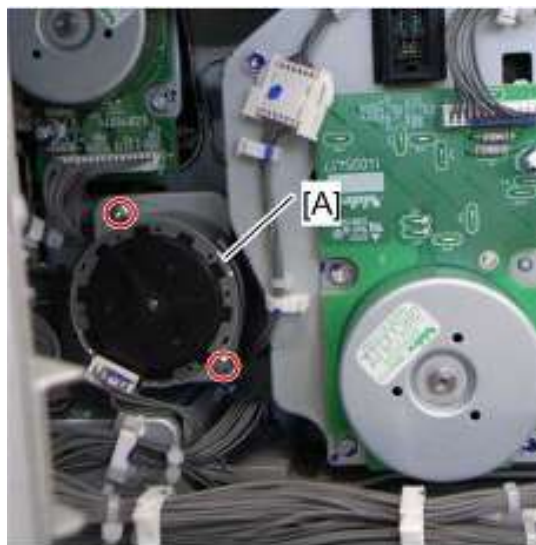
- 检查是否正确安装齿轮单元。

5. 退出 SP 模式。

4

对位电机

1. 后盖板 (📖 p.91)
2. 后部下盖板 (📖 p.91)
3. 打开控制器盒 (📖 p.209 “控制器盒”)。

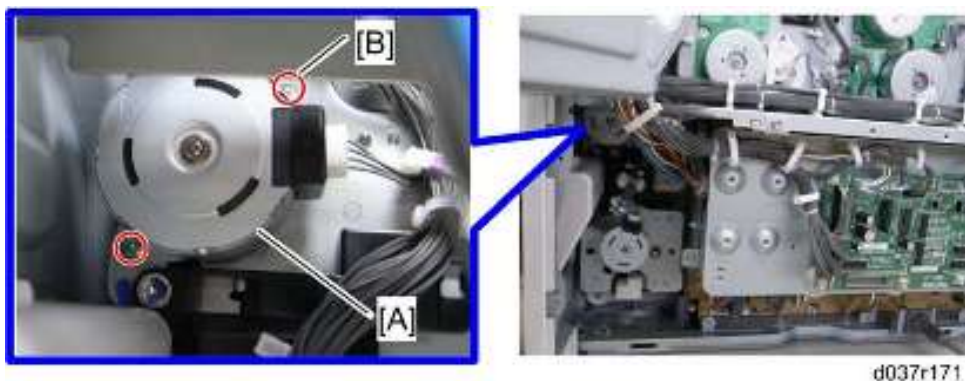


d037r168

4. 对位电机[A] ( x 2,  x 1)

送纸电机：T1

1. 后盖板 ( p.91)
2. 后部下盖板 ( p.91)
3. 打开控制器盒 ( p.209 “控制器盒”) .



4. 送纸电机：T1 [A] ( x 1,  x 2)

↓ 注

- 下图显示了如何拆除送纸电机 T1 的螺丝[B]。



鼓电机：CMY

★重要信息

- 更换鼓电机 CMY 时，不得拆除 PCDU。

1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 后部下盖板 (🔧 p.91)
3. 打开控制器盒 (🔧 p.209 “控制器盒”).



4. 鼓电机: CMY [A] (🔧 x 3, 📦 x 1)

显影电机: CMY

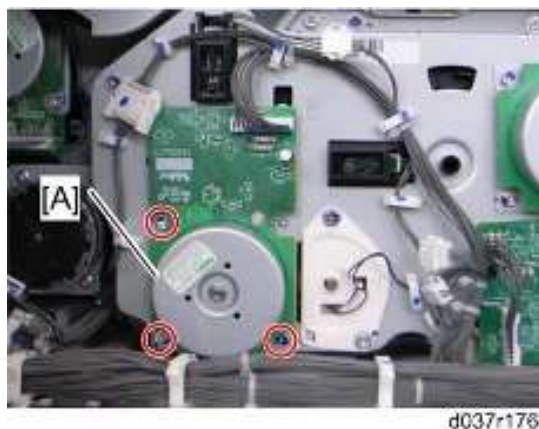
1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 后部下盖板 (🔧 p.91)
3. 打开控制器盒 (🔧 p.209 “控制器盒”).



4. 显影电机: CMY [A] (🔧 x 3, 📦 x 1)

鼓/显影电机：K

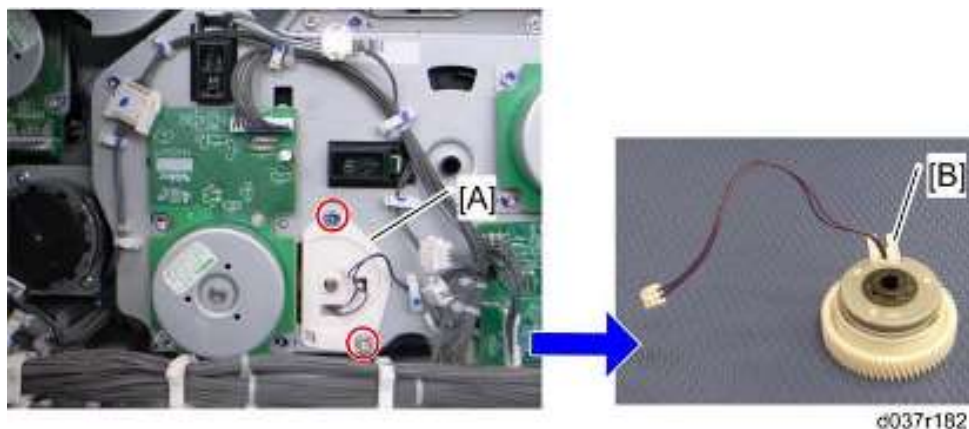
1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 后部下盖板 (🔧 p.91)
3. 打开控制器盒 (🔧 p.209 “控制器盒”)。



4. 鼓/显影电机：K [A] (🔧 x 3, 📦 x 1)

显影离合器：K

1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 后部下盖板 (🔧 p.91)
3. 打开控制器盒 (🔧 p.209 “控制器盒”)。
4. 鼓/显影电机：K (🔧 p.159)

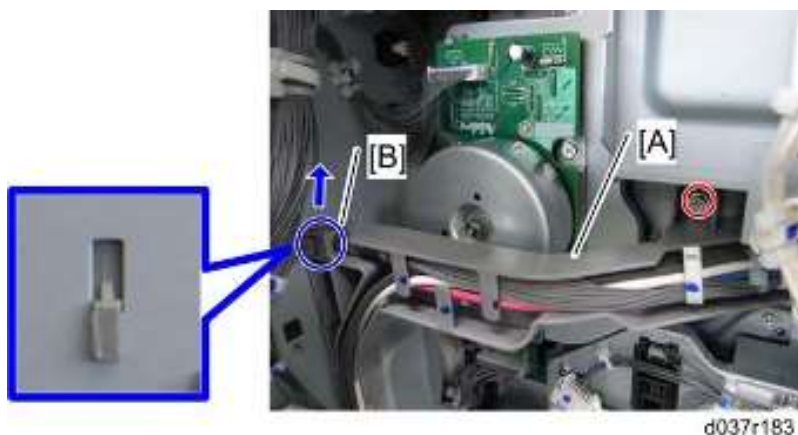


5. 拆除带有显影离合器：K [A]的支架 (🔧 x 2, 📦 x 1, 📦 x 1)。

6. 从支架拆除显影离合器：K [B]。

定影/出纸电机

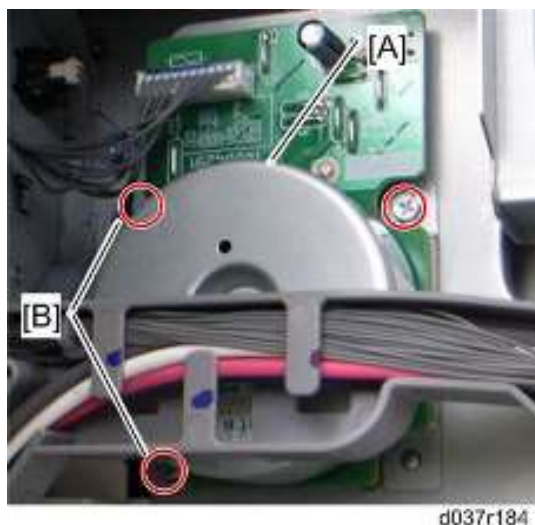
1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 后部下盖板 (🔧 p.91)
3. 打开控制器盒 (🔧 p.209 “控制器盒”)。



4. 松开撑条[A] (🔧 x 1, 钩子[B] x 1)



- 如上图所示，安装钩子[B]。不得强行拉动撑条，否则钩子可能会损坏。



5. 定影/出纸电机[A] (🔧 x 3, 📦 x 1)

↓ 注

- 下图显示了如何拆除定影/出纸电机的螺丝[B]。



定影

PM 部件

PM 部件	更换程序
定影辊	 p.174 “加热辊、定影辊和张力辊”
定影带	 p.170
热敏电阻	 p.178 和 p.178
进纸导板	 p.163
出纸导板	 p.166
分离爪板	 p.164
红外温度传感器	 p.181

定影单元

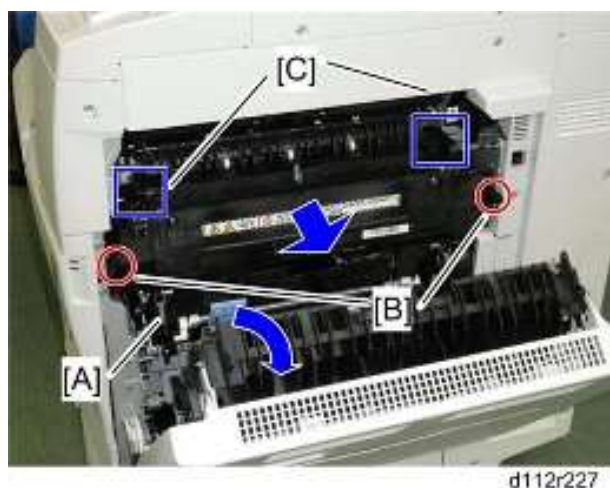
注意

- 开始本节中的任何步骤之前，关闭主开关并等待直至定影单元冷却。定影单元将会导致严重烫伤。

1. 开始本程序之前，若安装新定影单元，则将 SP 3902-014 设为 “1” 。

注

- 若执行此项操作，再次开启电源后，机器将自动复位定影单元的 PM 计数器。
2. 关闭主电源开关。
3. 打开双面单元。



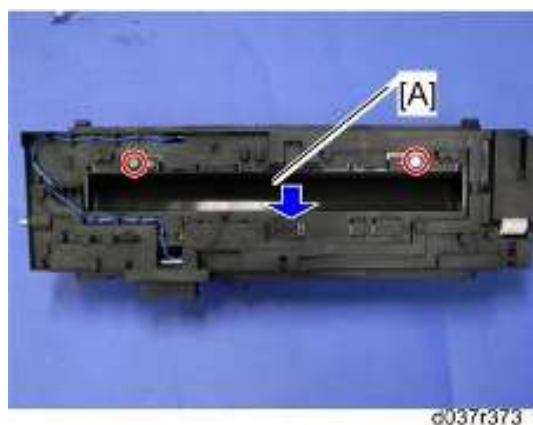
4. 打开纸张转印单元[A]。
5. 释放锁杆[B]。
6. 握住定影单元手柄[C]，然后拉出定影单元。

安装定影单元时

关闭双面单元之前，确保两个锁杆[B]均锁定。否则，这些锁杆[B]可能会损坏。

进纸导板

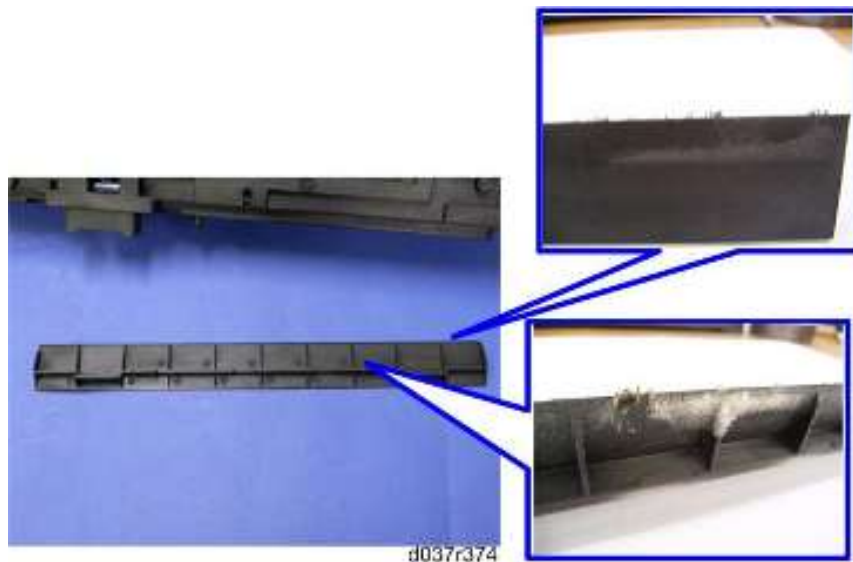
1. 定影单元 (🔧 p.162)



2. 进纸导板[A] (🔧 x 2)

清洁要求

进纸导板要求每 60 K 间隔执行一次清洁维护。用浸过酒精的布在以下位置清洁进纸导板。

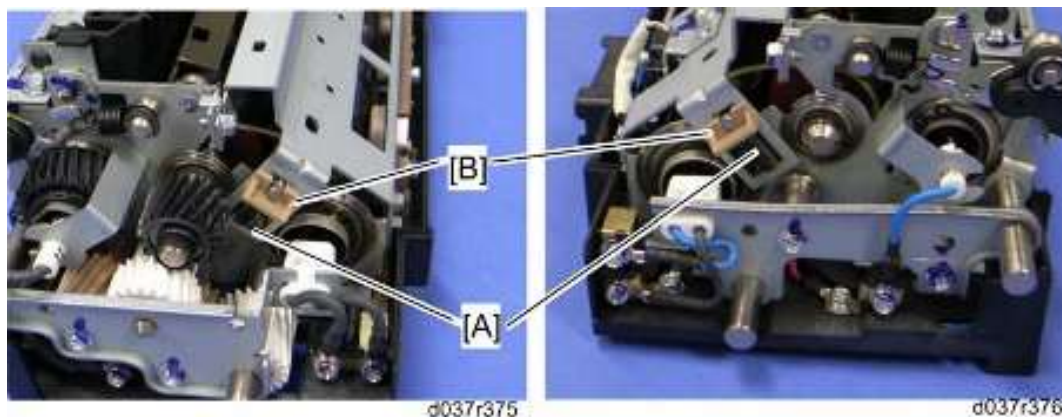


分离爪板

1. 定影单元 (🔧 p.162)

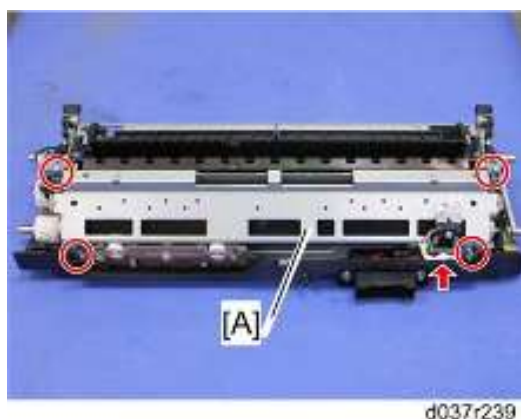


2. 定影上盖板[A] (🔧 x 4)



3. 前侧及后侧的弹簧[A]和轴承[B]

4



4. 顶框架[A] ( x 4,  x 1)

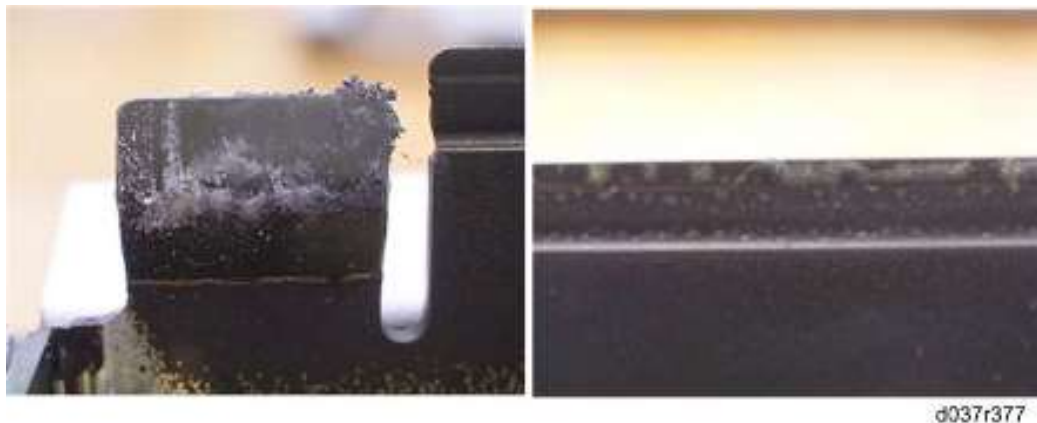


5. 释放前侧及后侧的弹簧[A]。

6. 分离爪板[B]

清洁要求

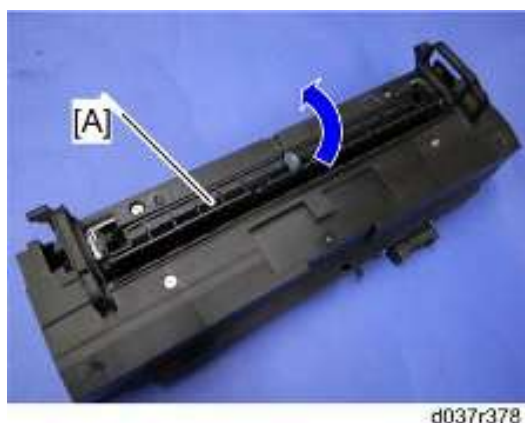
分离爪板要求每 60 K 间隔执行一次清洁维护。用浸过酒精的布在以下位置清洁分离爪板。



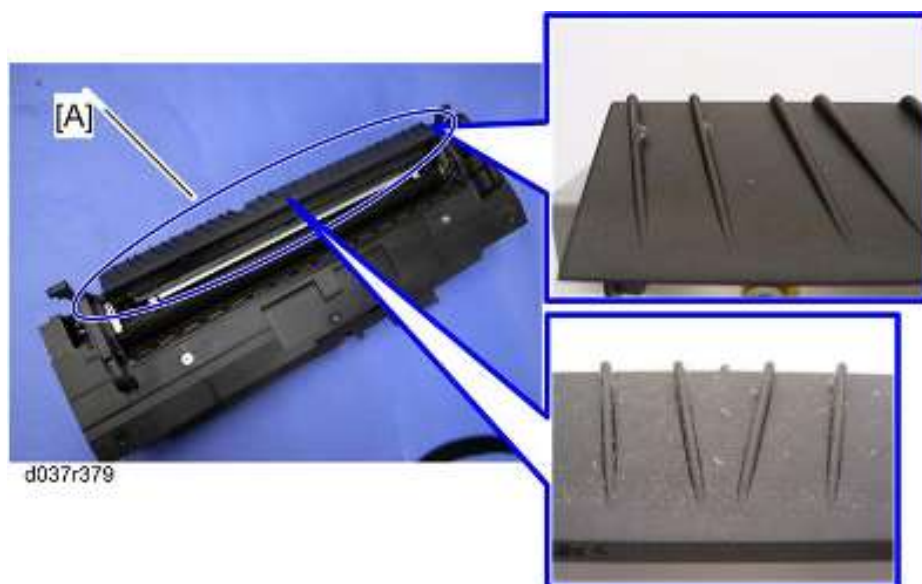
出纸导板清洁程序

出纸导板要求每 60 K 间隔执行一次清洁维护。

1. 定影单元 (📄 p.162)



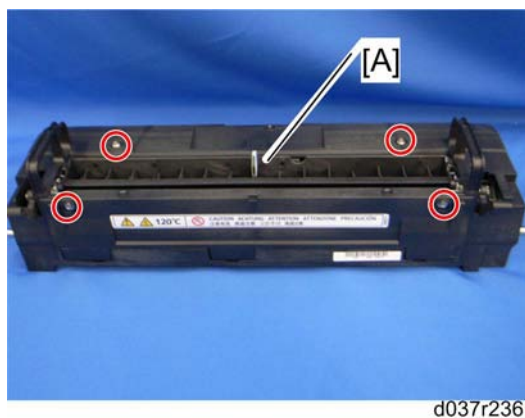
2. 打开出纸导板[A]。



3. 用浸过酒精的布清洁出纸导板[A]。

压辊定影灯

1. 定影单元 (🔧 p.162)

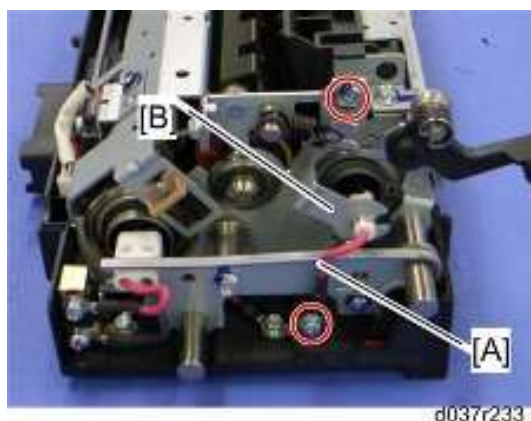


2. 定影上盖板[A] (🔧 x 4)



4

3. 从后撑条拆除电缆[A] (🔧 x 1)。

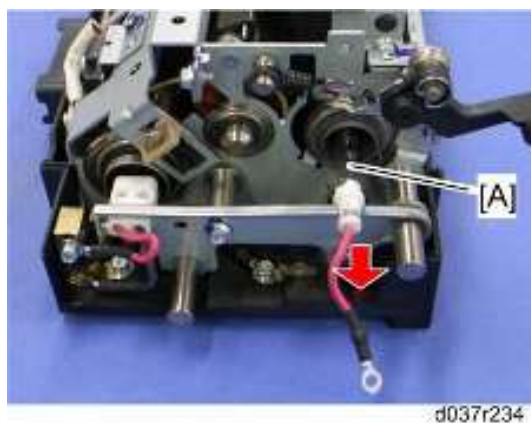


4. 从前撑条拆除电缆[A] (🔧 x 1)。

↓ 注

- 压辊定影灯电线的颜色变化取决于目的地。
- 红色: 220 - 240 V, 蓝色: 120 V

5. 前压辊灯撑条[B] (🔧 x 1)

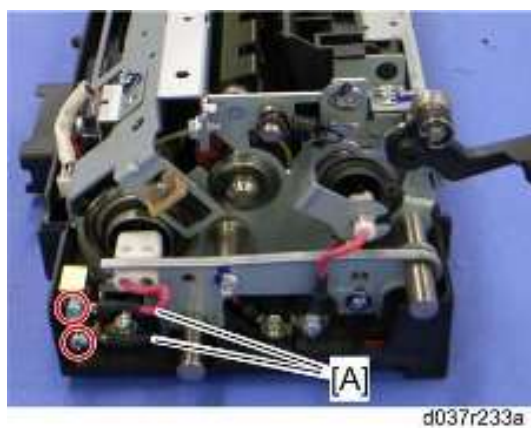


6. 压辊定影灯[A]

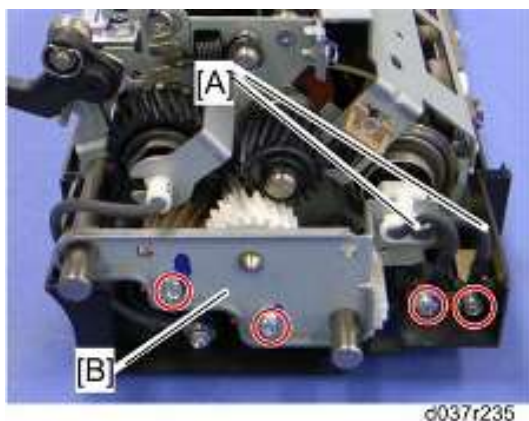
4

热辊定影灯

1. 定影单元 (🔧 p.162)



2. 从前撑条拆除电线[A] (🔧 x 2)。



4

3. 从后撑条拆除电线[A] (✂ x 2)。

4. 后撑条[B] (✂ x 2)



5. 热辊定影灯[A]

定影带

开始本程序之前，若安装新定影带，则将 SP 3902-016 设为“1”。

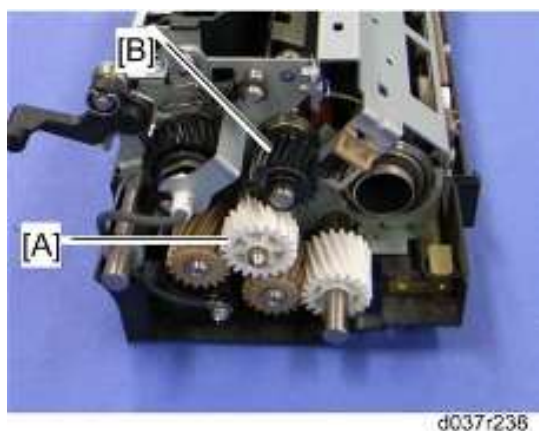
↓ 注

• 若执行此项操作，再次开启电源后，机器将自动复位定影带的 PM 计数器。

1. 定影单元 (📖 p.162)

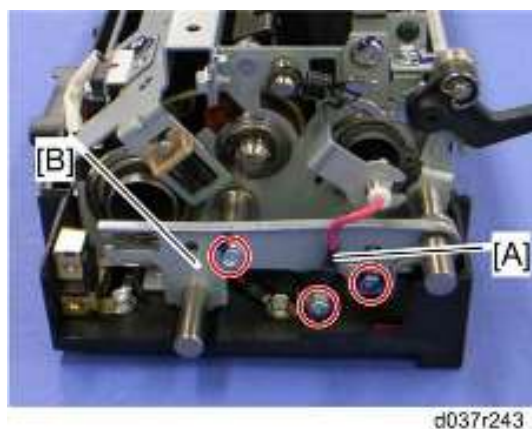
2. 定影上盖板 (📖 p.167 “压辊定影灯”)

3. 热辊定影灯 (📖 p.169)



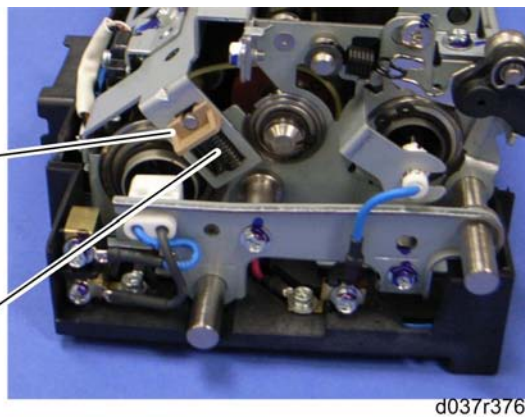
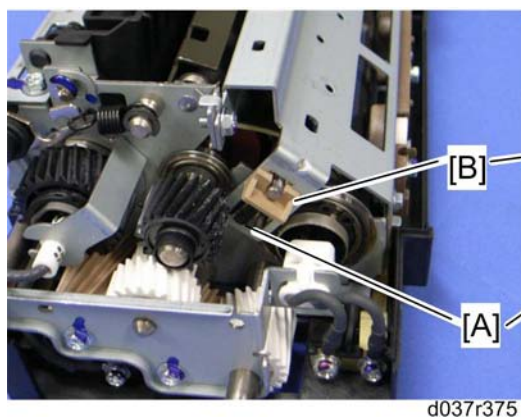
4. 空转齿轮[A]和定影辊齿轮[B]

4

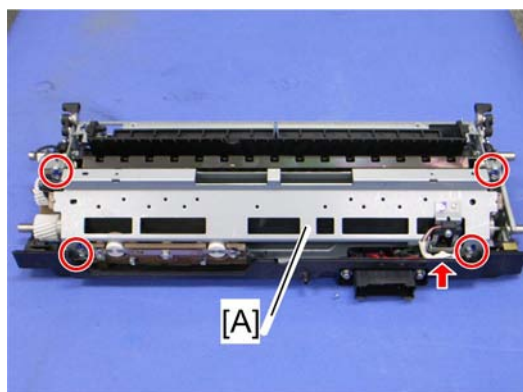


5. 拆除压辊定影灯的前侧电线[A] (1 x 1)。

6. 前撑条[B] (2 x 2)



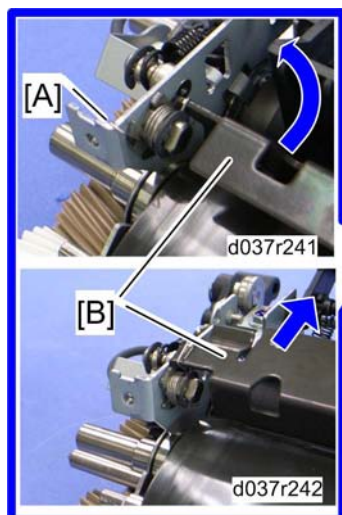
7. 前侧及后侧的弹簧[A]和轴承[B]



d037r239

4

8. 顶框架[A] ( x 4,  x 1)



d037r241

d037r242



d037r240

9. 释放前侧及后侧的弹簧[A]。

10. 分离爪板[B]



d037r244

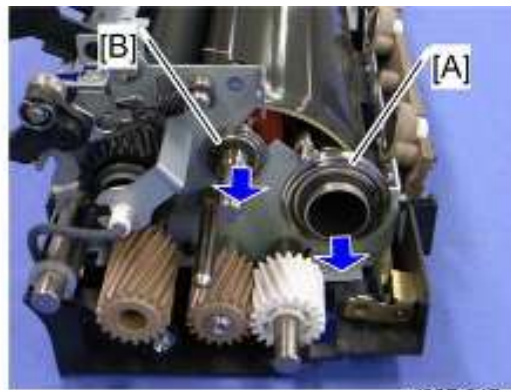
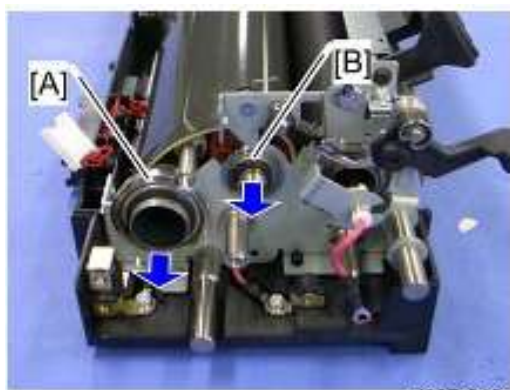


d037r245

11. 将恒温器基座[A]拉到一旁 ( x 2) 。

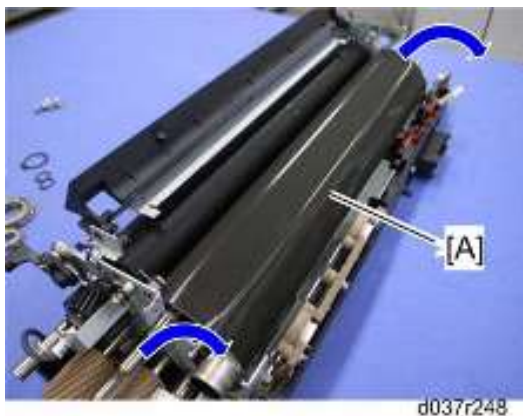
↓ 注

- 从定影单元拆除定影带时，这样可防止定影带磨损或出现划痕。

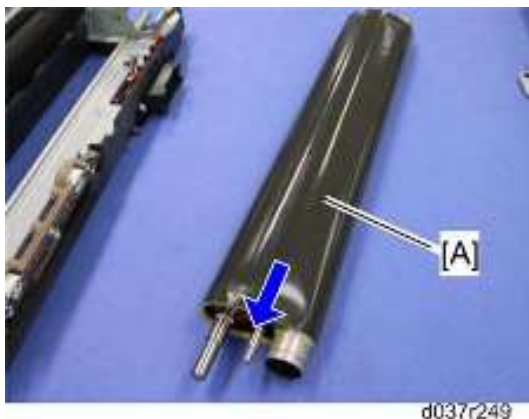


12. 热辊的轴承[A] (C 形环 x 1 各一个)

13. 定影辊的轴承[B] (各为  x 1)



14. 带有辊子的定影带[A]



4

15. 定影带[A]

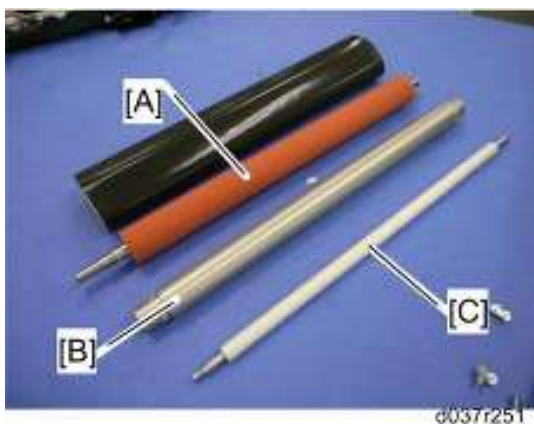
加热辊、定影辊和张力辊

开始本程序之前，若安装新定影辊，则将 SP 3902-015 设为“1”。

↓ 注

- 若执行此项操作，再次开启电源后，机器将自动复位定影单元的 PM 计数器。

1. 带有辊轮的定影带 (☞ p.170 “定影带”)



2. 定影辊[A]

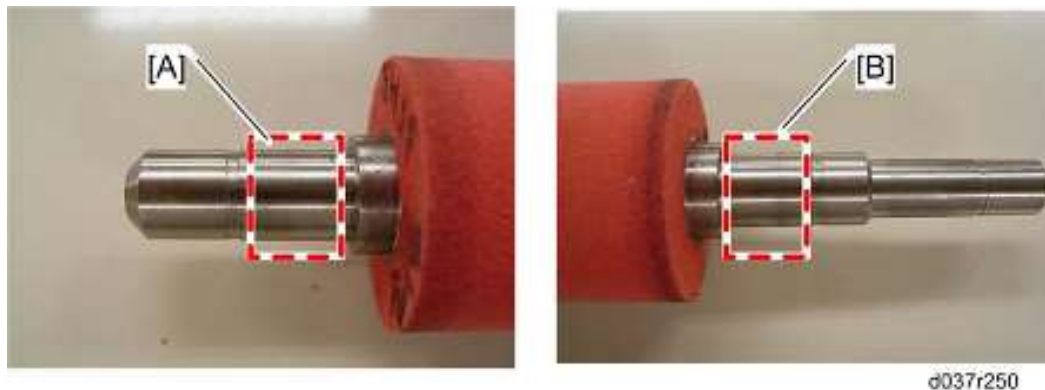
3. 热辊[B]

4. 张力辊[C]

重新安装定影辊时

更换定影辊时，必须在以下位置涂抹润滑剂。

定影辊



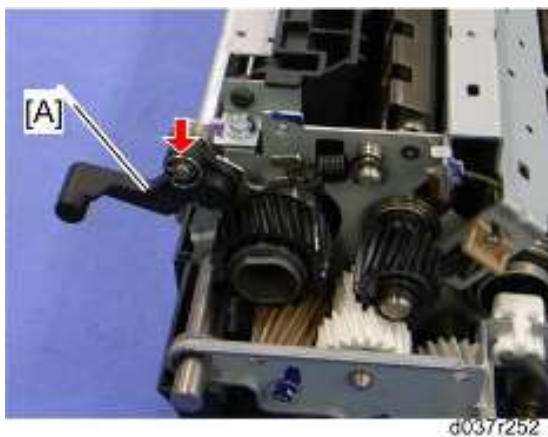
- 在定影辊前侧的区域[A]涂抹“Barrierta S552R”。
- 在定影辊后侧的区域[B]涂抹“Barrierta S552R”。

↓ 注

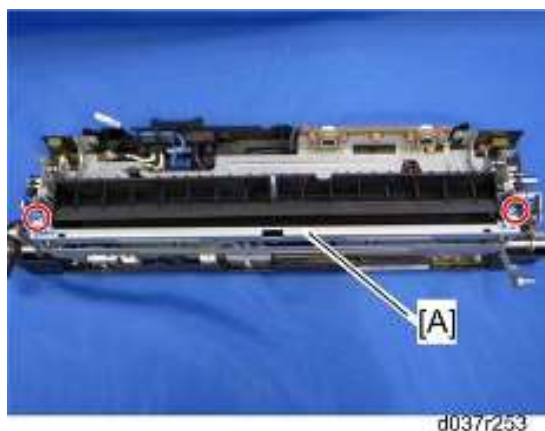
- 不得在上图所示区域[A]和[B]之外的区域涂抹润滑剂。

压辊

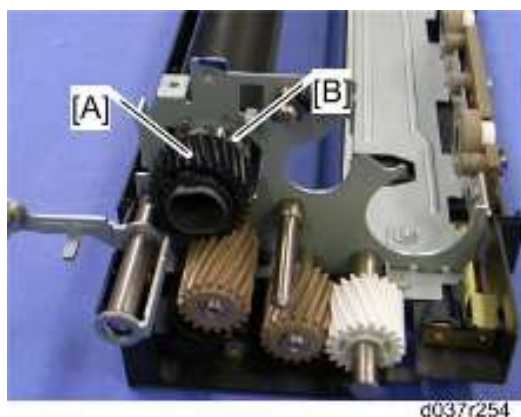
1. 带有辊轮的定影带 (📖 p.170)
2. 压辊定影灯 (📖 p.167)



3. 后侧的压杆[A] (卡环 x 1, 弹簧 x 1)



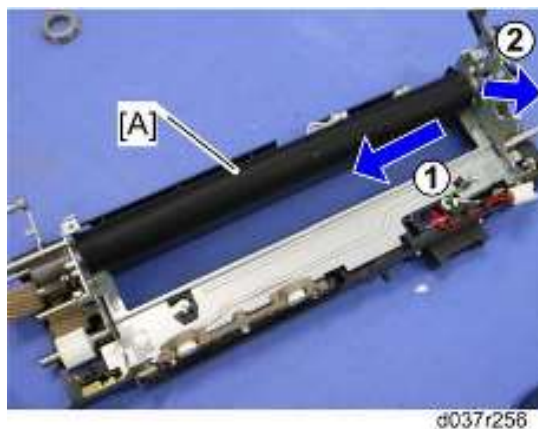
4. 顶部右框架[A] (螺钉 x 2)



5. 后侧的压辊齿轮[A]和轴承[B] (C 形环 x 1)



6. 轴承[C] (C 形环 x 1)



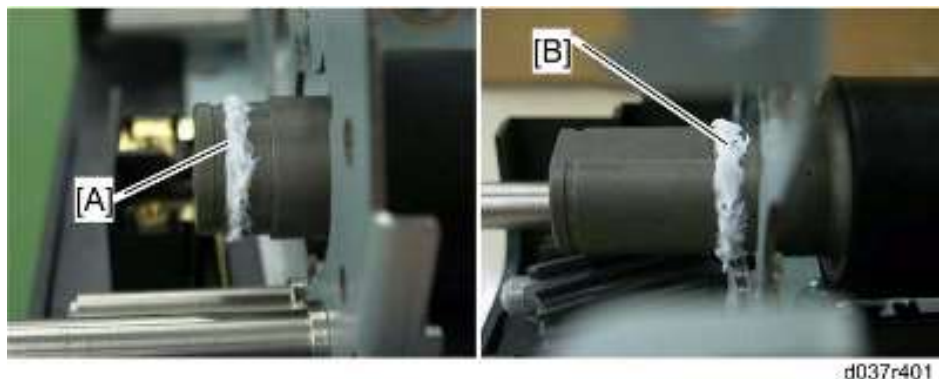
7. 压辊[A]

清洁要求

压辊要求每 60 K 间隔执行一次清洁维护（如果脏污）。用浸过酒精的布清洁压辊。

重新组装压辊时

更换压辊时，必须在以下位置涂抹润滑剂。



- 如上图所示，在压辊的前端[A]和后端[B]涂抹“Barrierta S552R”。

加热辊恒温器

1. 定影上盖板（☞ p.167 “压辊定影灯”）



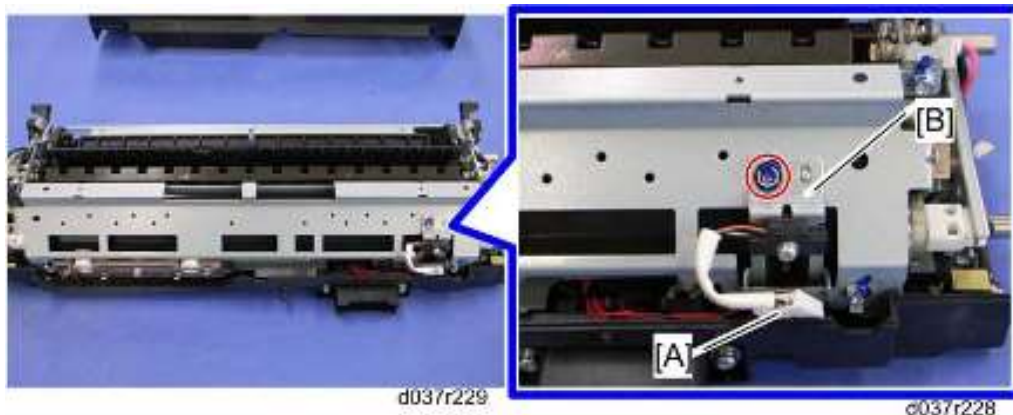
2. 热辊恒温器[A]（🔧 x 3）

↓ 注

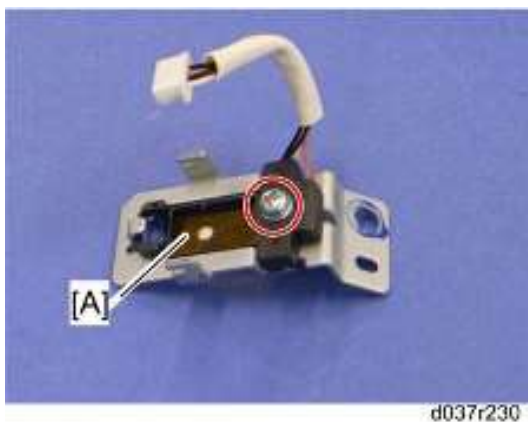
- 不得再利用已经断路的恒温器。否则，安全性无法得到保证。

加热辊热敏电阻

1. 定影上盖板 (🔧 p.167 “压辊定影灯”)



2. 断开接头[A]。
3. 加热辊热敏电阻组件[B] (🔧 x 1)



4. 加热辊热敏电阻[A] (🔧 x 1)

清洁要求

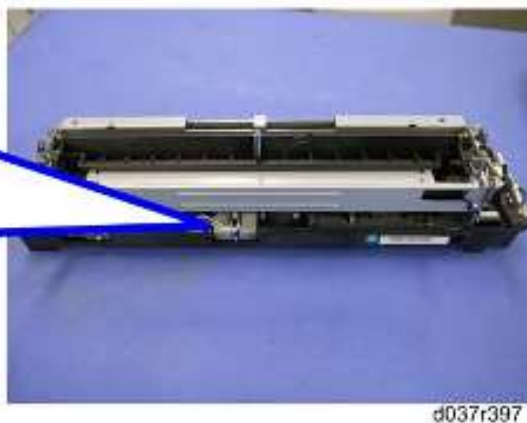
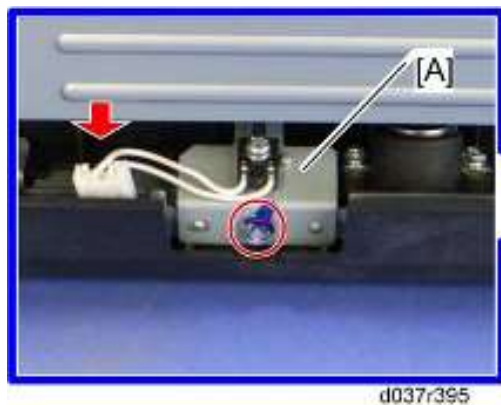
热辊热敏电阻要求每 60 K 间隔执行一次清洁维护。用干布清洁热辊热敏电阻。

压辊热敏电阻

压辊热敏电阻：中心

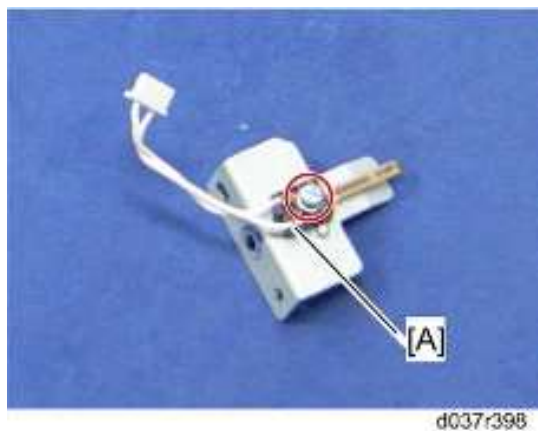
1. 定影单元 (🔧 p.162)

2. 定影上盖板 (🔧 p.167 “压辊定影灯”)



4

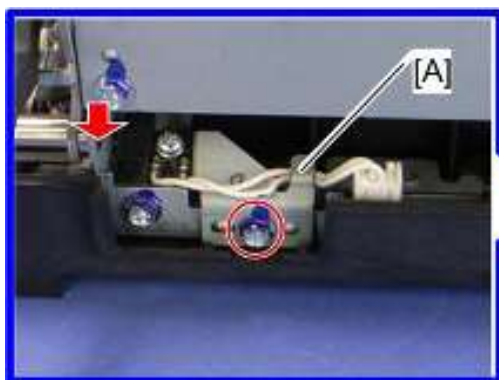
3. 热敏电阻中心组件[A] (🔧 x 1, 📦 x 1)



4. 压辊热敏电阻：中心[A] (🔧 x 1)

压辊热敏电阻：两端

1. 定影单元 (🔧 p.162)
2. 定影上盖板 (🔧 p.167 “压辊定影灯”)



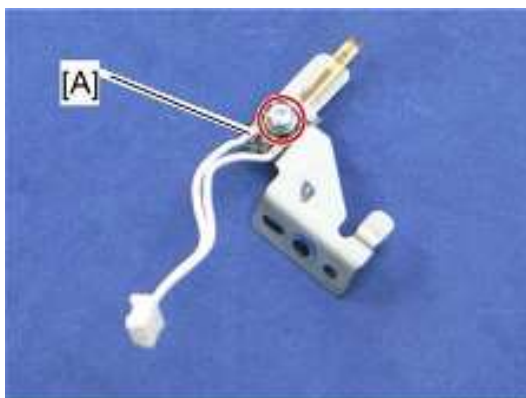
d037r396



d037r397

4

3. 热敏电阻两端组件[A] (🔧 x 1, 📦 x 1)



d037r399

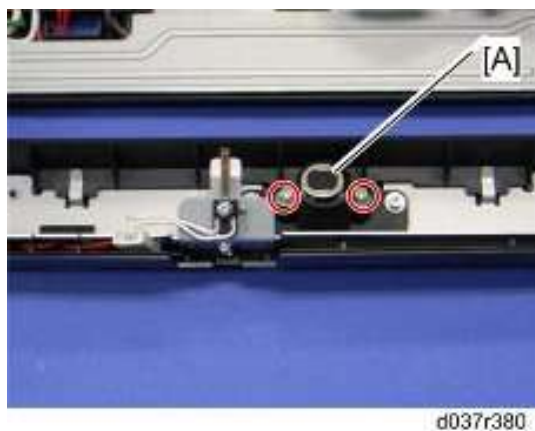
4. 压辊热敏电阻：两端[A] (🔧 x 1)

清洁要求

压辊热敏电阻（中心和两端）要求每 60 K 间隔执行一次清洁维护。用干布清洁压辊热敏电阻（中心和两端）。

压辊恒温器

1. 定影单元 (📖 p.162)
1. 带有辊轮的定影带 (📖 p.170)
2. 压辊 (📖 p.175)



d037r380

3. 压辊恒温器[A] (🔧 x 2)

4

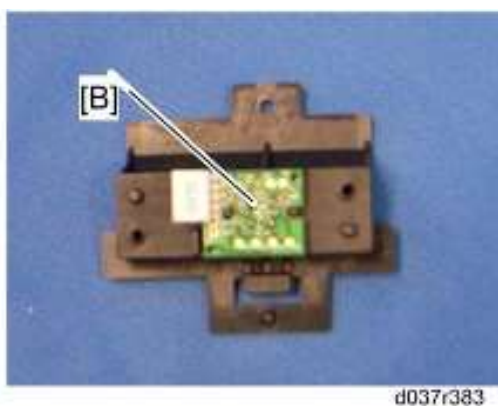
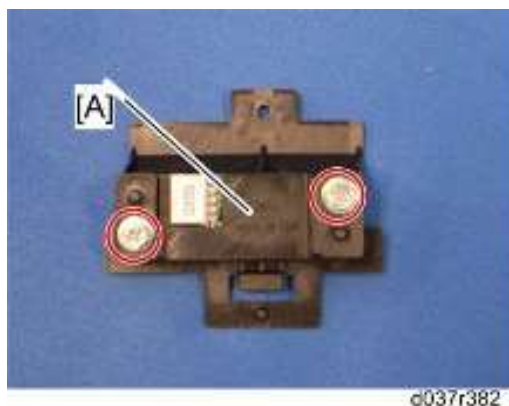
红外温度传感器

1. 定影单元 (📄 p.162)



d037r381

2. 红外温度传感器基座[A] (🔧 x 1, 📄 x 1)



4

3. 红外温度传感器盖板[A] (螺钉 x 2)

4. 红外温度传感器[B]

清洁红外温度传感器的透镜时

⚠ 注意

- 定影单元完全冷却后，执行此清洁程序。否则，您可能会被严重烫伤。

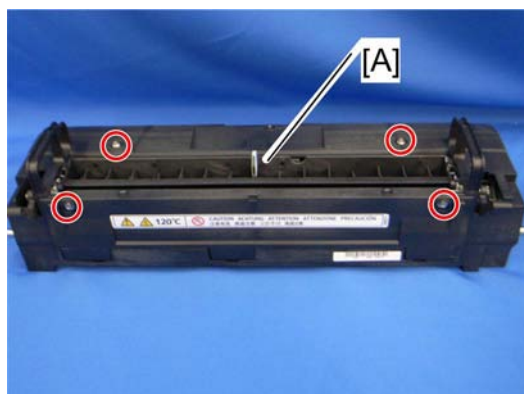
1. 定影单元 (图 p.162)



2. 用干布清洁红外温度传感器透镜[A]。

清洁单元（选件）安装程序

1. 定影单元 (图 p.162)



d037r236

2. 定影上盖板[A] ( x 4)

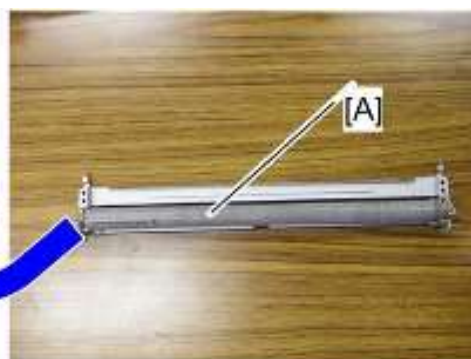


d037r384

3. 顶部右框架[A] ( x 2)



d037r385

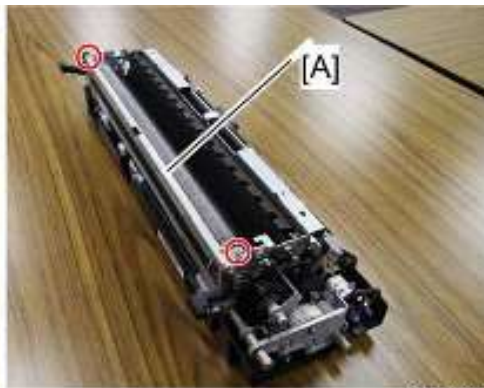


d037r386

4. 在定影单元中安装清洁单元[A]。



d037r387



d037r388

4

5. 固定清洁单元[A] (螺钉 x 2) 。

6. 重新组装定影单元。

送纸

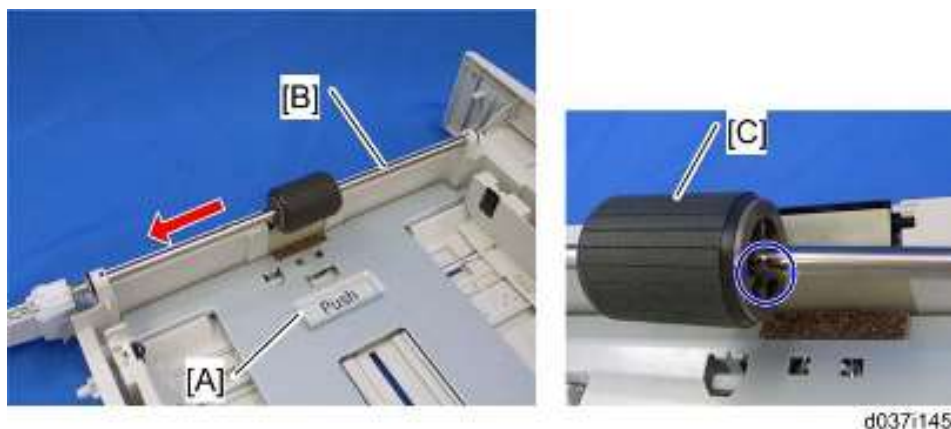
纸盘



1. 拉出纸盘 1 [A]部分。
2. 从纸盘导板拆除螺丝。
3. 拉出纸盘 1 [A]。

送纸轮

1. 纸盘 1 (📄 p.185)



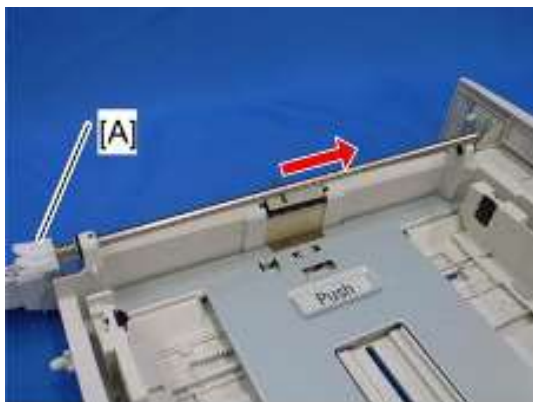
2. 按下底板[A]。
3. 朝后侧滑动送纸轮轴[B] (🔩 x 1)。
4. 送纸轮[C] (钩子 x 1)

重新安装送纸轮时

更换时，不得用手触碰送纸轮。若要触碰，用湿布或酒精清洁送纸轮。

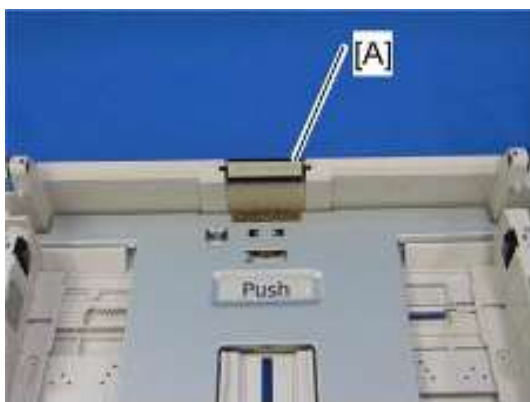
摩擦垫

1. 纸盘 1 (📄 p.185)
2. 送纸轮 (📄 p.185)



d037i146

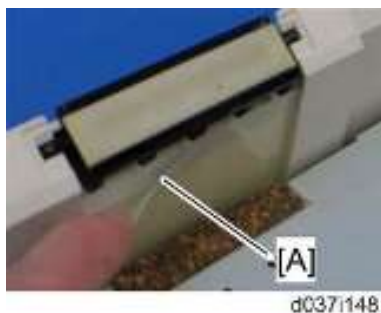
3. 拆除耦合装置[A] (销子 x 1, 弹簧 x 1, 📌 x 1)。
4. 朝前侧滑动送纸轮轴，然后将其拆除。



d037i147

5. 摩擦垫[A] (钩子, 弹簧 x 1)

重新安装摩擦垫时



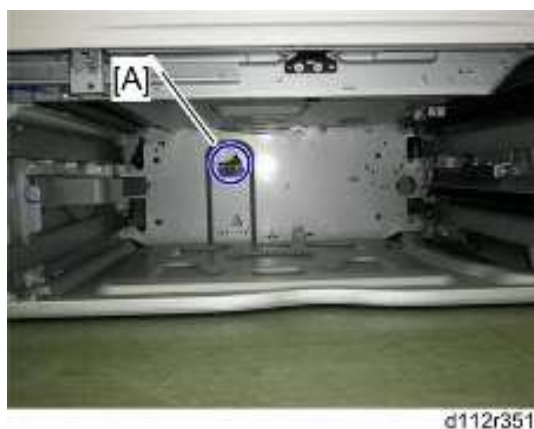
重新安装摩擦垫时，确保聚酯片[A]不会进入摩擦垫下方。

更换时，不得用手触碰摩擦垫。若要触碰，用湿布或酒精清洁摩擦垫。

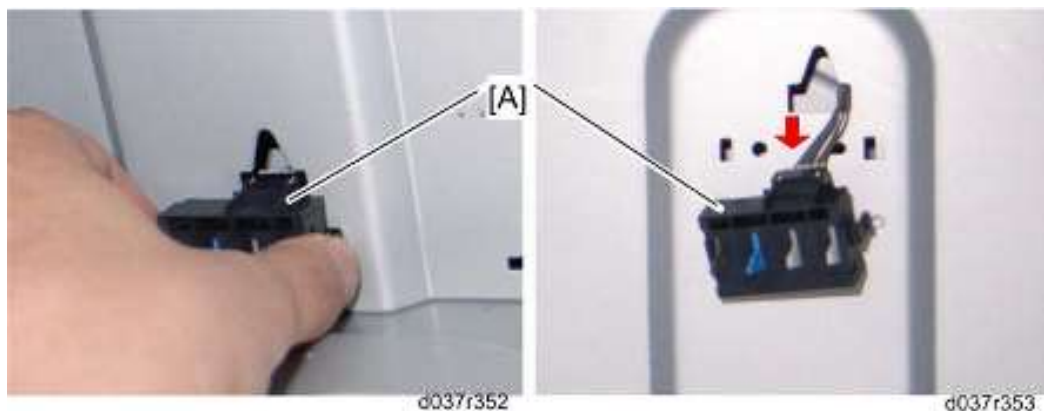
4

纸张尺寸开关

1. 纸盘 1 (📄 p.185)



2. 纸张尺寸开关[A]

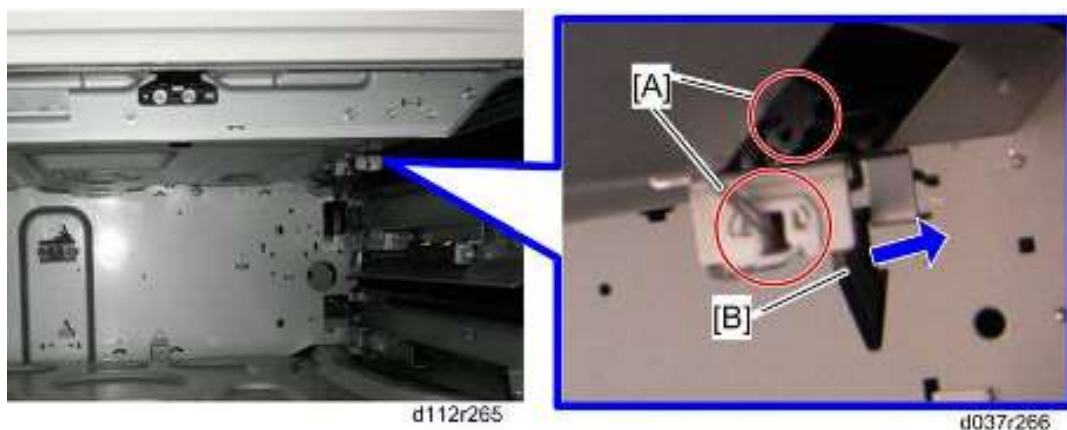


4

3. 纸张尺寸开关[A] (钩子, ❷ x 1)

纸张用完传感器

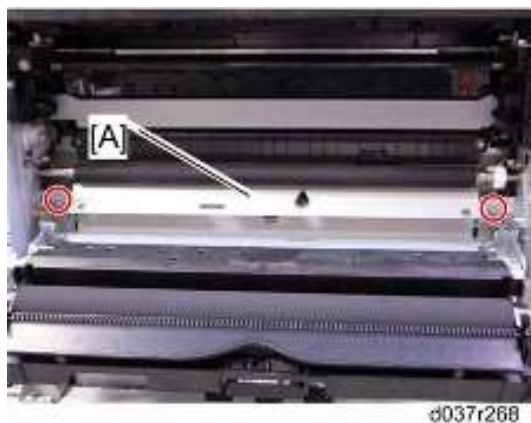
1. 纸盘 1 (❷ p.185)



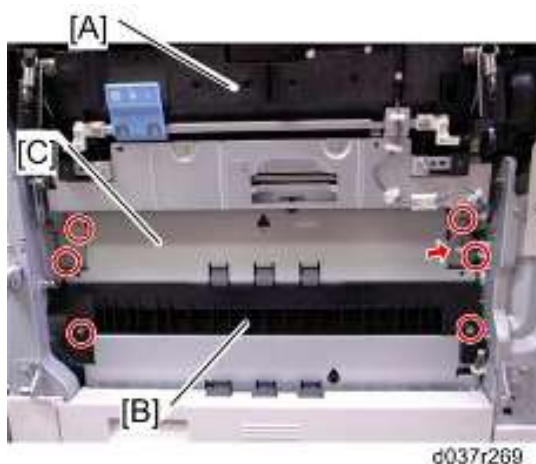
2. 释放两个线夹[A]。
3. 纸张用完传感器: T1 [B] (钩子, ❷ x 1)

对位传感器

1. 右门单元 (❷ p.199)
2. 将纸张转印单元打开至全开状态 (❷ p.148).



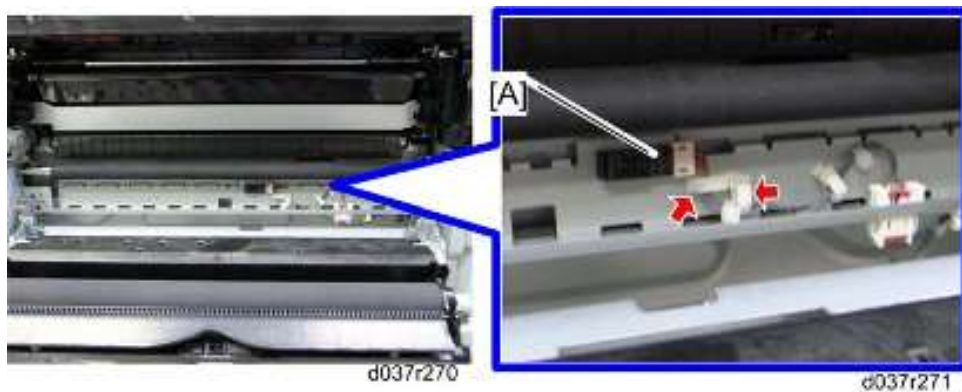
3. 对位辊导板[A] (🔧 x 2)



4. 关闭纸张转印单元[A]。

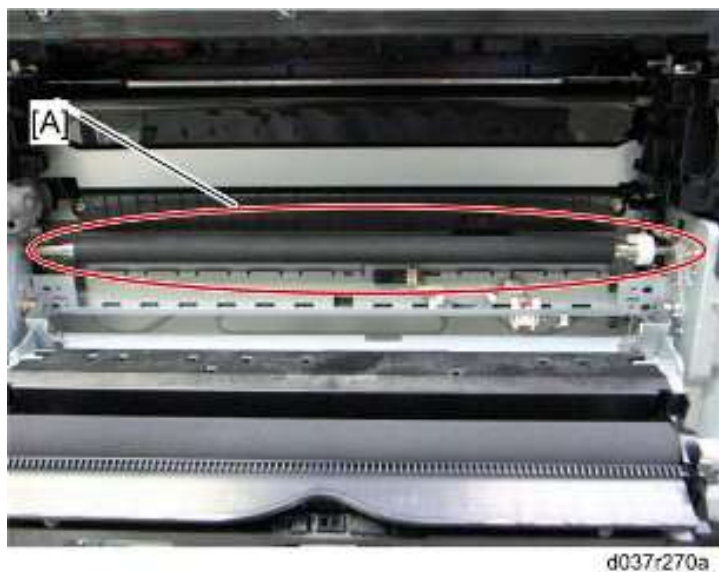
5. 中继导板[B] (🔧 x 2)

6. 上垂直传送传感器导板[C] (🔧 x 1, 🔧 x 4)



7. 对位传感器[A] (🔧 x 2, 钩子, 📌 x 1)

清洁对位辊



每 60 K 间隔（总计数）用湿布清洁对位辊和对位空转轮。

注

- 切勿使用酒精清洁对位辊。

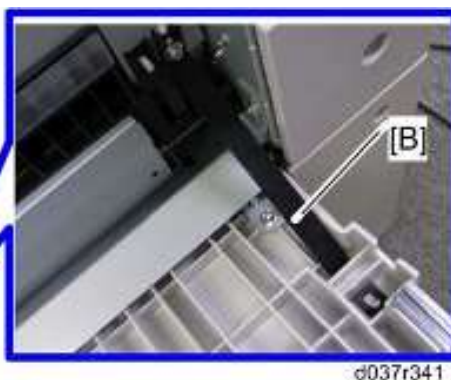
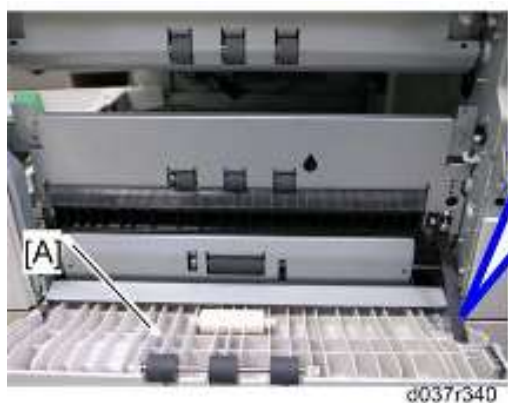
垂直传送传感器

垂直传送传感器 1

1. 右门单元 (🔧 p.199)



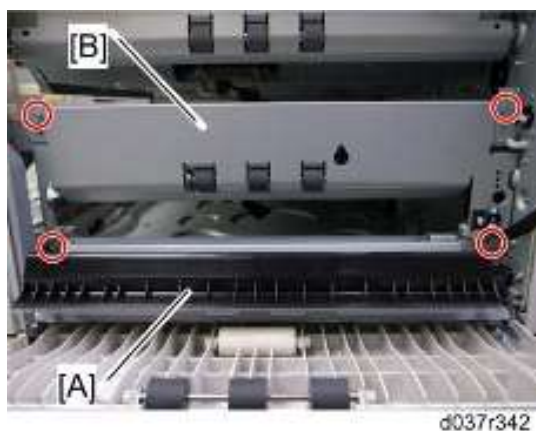
2. 中间导板[A] (🔧 x 2)



3. 打开右下门[A]。

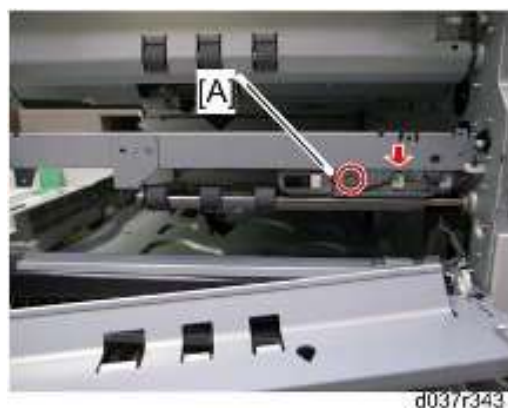
4. 释放皮带[B]。

4



5. 打开下导板[A]。

6. 中间导架[B] (① x 4, ② x 2, ③ x 1)

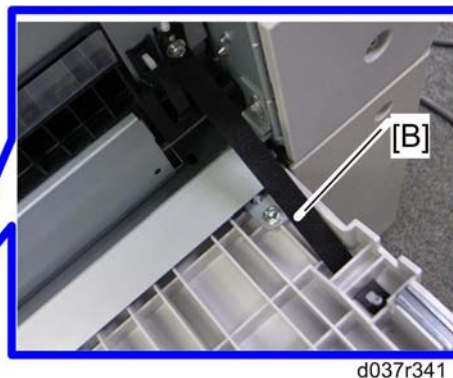
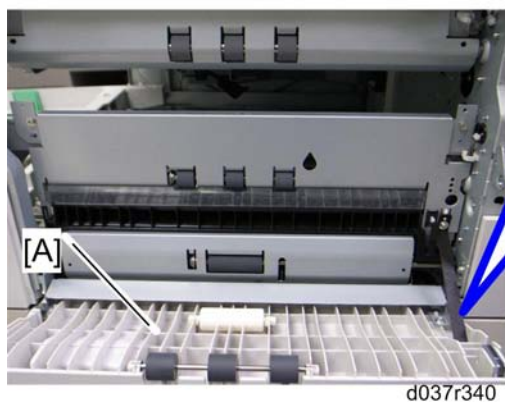


7. 传感器支架[A] (① x 1, ② x 1)

8. 垂直传送传感器 1 [B] (🔧 x 1, 钩子)

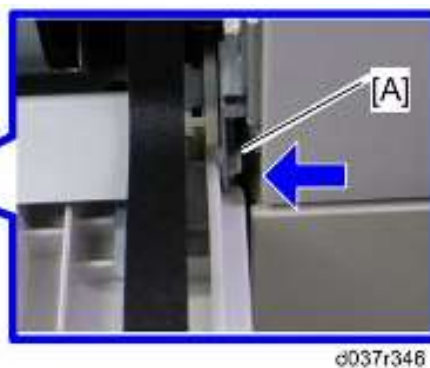
垂直传送传感器 2

1. 右门单元 (🔧 p.199)



2. 打开右下门[A]。

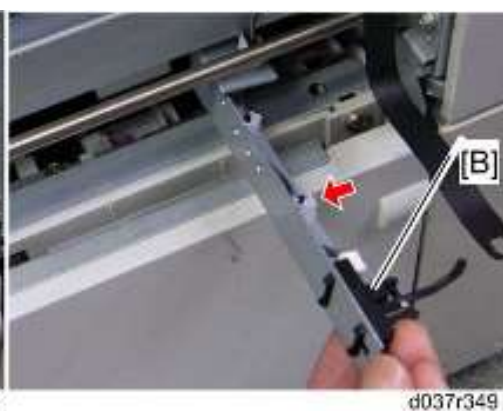
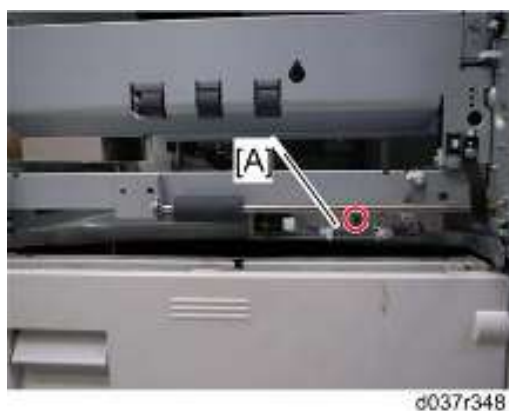
3. 释放皮带[B]。



4. 释放后枢轴[A]，然后拆除右下门[B]。



5. 下导架[A] ( x 2)



6. 传感器支架[A] ( x 1)

7. 垂直传送传感器 2 [B] (钩子,  x 1)

出纸

出纸单元

1. 定影单元 (🔧 p.162)
2. 前部右盖板 (🔧 p.94)
3. 出纸盖板 (🔧 p.96)
4. 内接纸盘 (🔧 p.97)



5. 风扇基座[A] (🔧 x 1)



6. 前导线盖板[A] (🔧 x 1)



d112r357

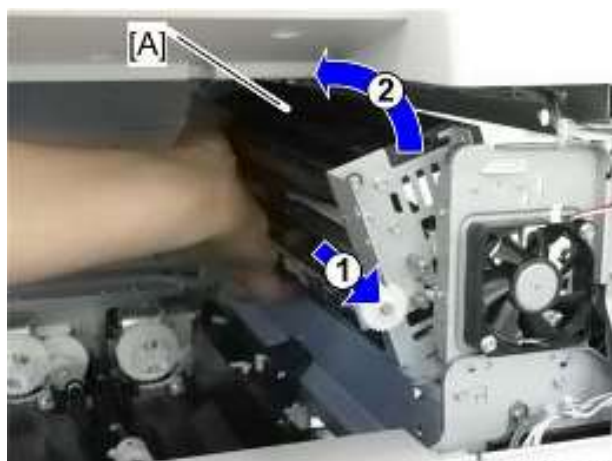


d112r358

7. 拆除或断开以下部件:

- 前侧的两颗螺丝[A]
- 后导线[B]

4



d112r359

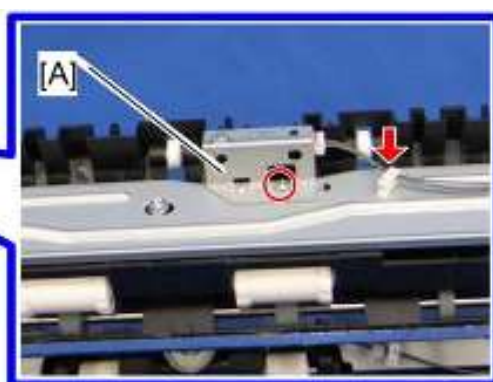
8. 出纸单元[A]

定影出纸传感器

1. 出纸单元 (📄 p.194)



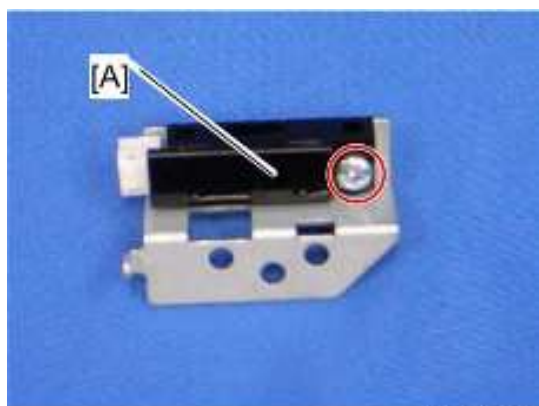
d037r360



d037r361

4

2. 传感器组件[A] ( x 1,  x 1,  x 1)



d037r362

3. 定影出纸传感器[A] ( x 1)

出纸传感器

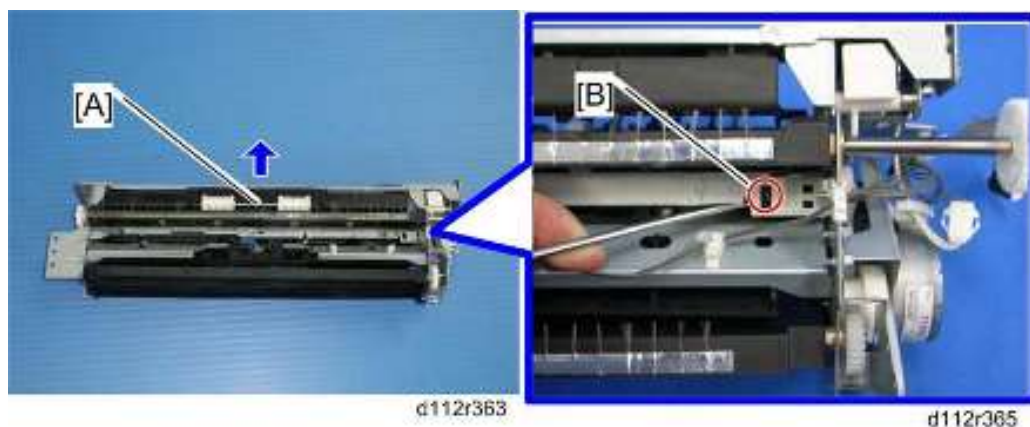
1. 出纸单元 ( p.194)



2. 出纸传感器[A]（钩子， x 1）

4

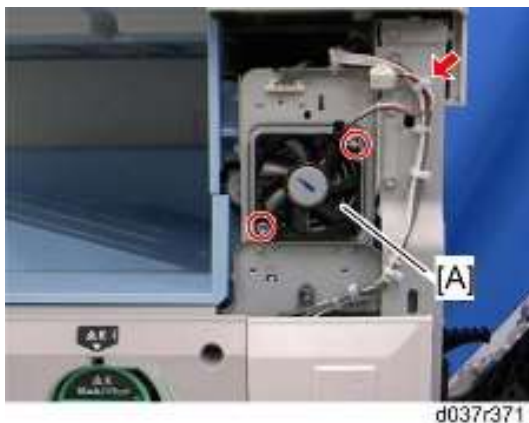
安装出纸传感器时



- 竖立出纸单元，使[A]面朝上。否则，出纸传感器触杆将中断安装出纸传感器。
- 首先插入钩子[B]。

定影前风扇

1. 前部右盖板（ p.94）



4

2. 定影前风扇[A] (🔧 x 2, 🛠️ x 1, 📏 x 1)

安装前定影风扇时

确保安装前定影风扇时有贴纸的一面朝后侧。

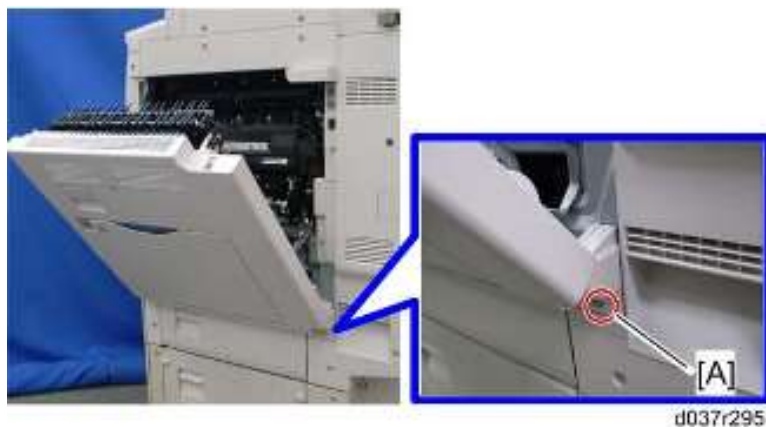


确保导线束沿着风扇框架上的导板正确放置[A]且无松弛。否则，风扇框架与主机框架之间的有些电线将会被夹住、损坏或切断。如果导线束损坏，将会发布 SC533。

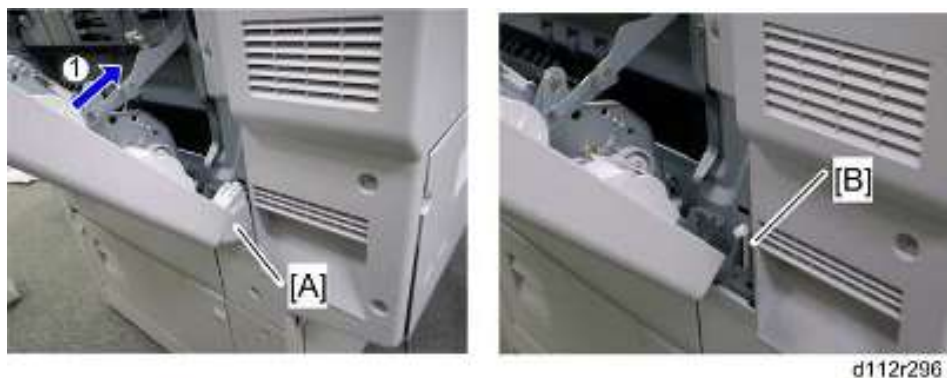
右门单元

右门单元

4



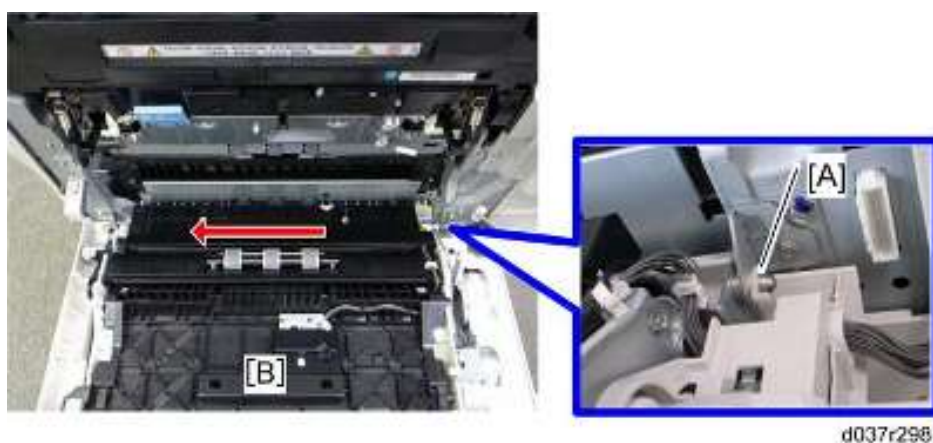
1. 拆除螺丝[A]。
2. 打开右门。



3. 以①所示方向移动右门单元，并拆除钩子[A]。
4. 断开导线束[B]。



5. 释放前和后动臂[A]、[B]（各为  x 1）。

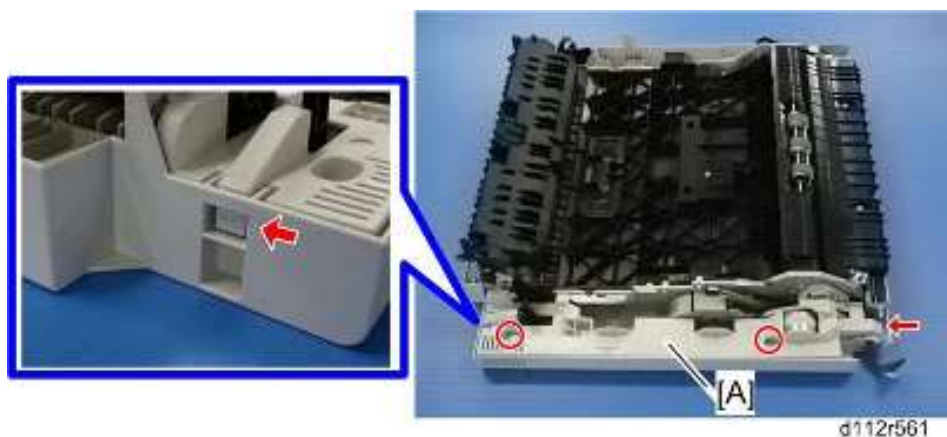


6. 拆除夹子[A]。

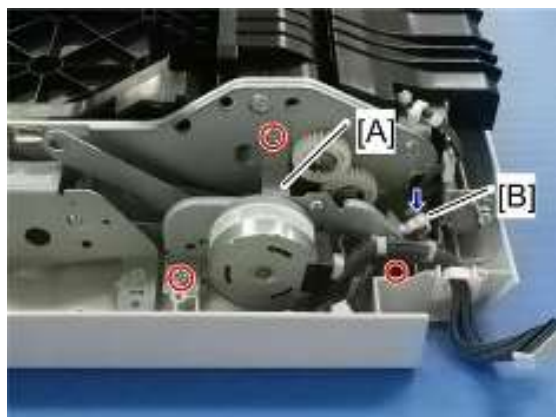
7. 朝前侧滑动右门单元[B]，然后将其拆除。

手送电机

1. 右门单元（ p.199）



2. 右门内盖板[A] (🔧 x 2, 钩子)

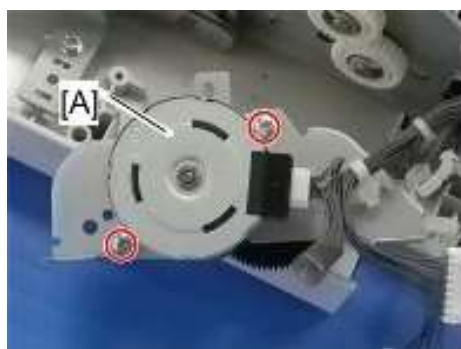


d112r285

3. 带有支架[A]的手送电机 (🔧 x 3, 📦 x 2, 📦 x 1)

↓ 注

- 从支架拆除线夹[B]以断开导线束。

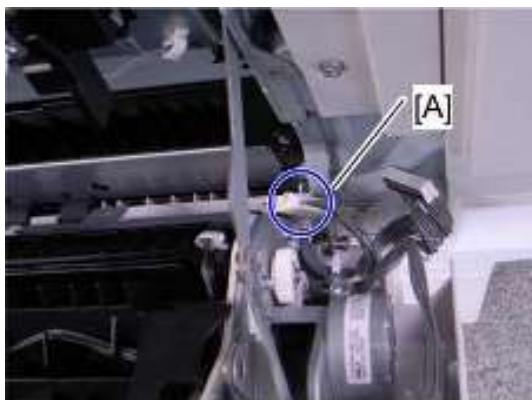


d112r286

4. 手送电机[A] (🔧 x 2)

手送纸盘单元

1. 右门单元 (📖 p.199)
2. 右门内盖板 (📖 p.200 “手送电机”)
3. 重新安装右门单元并将其打开。

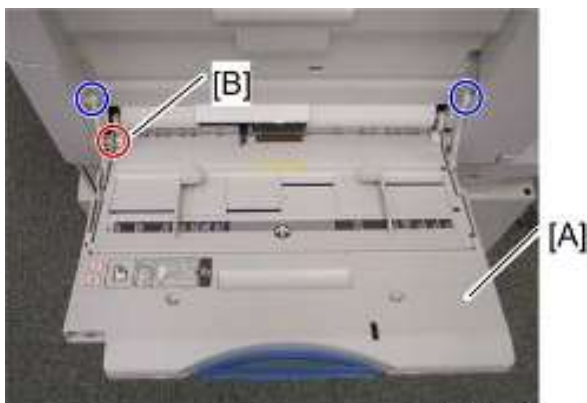


d037r289

4

4. 断开导线束[A]。

5. 关闭右门单元。



d037r288

6. 打开手送纸盘单元[A]。

7. 手送纸盘单元 (2, 钩子[B])

↓ 注

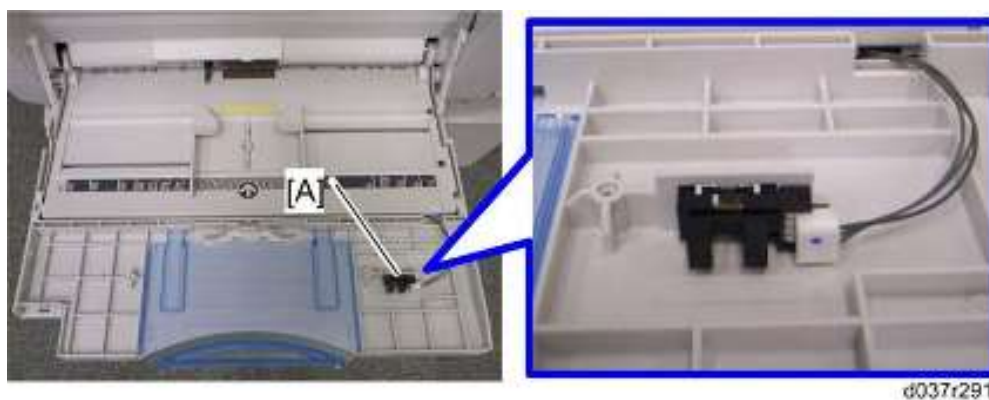
- 利用平头螺丝刀或类似工具向下推钩子[B]。

手送纸张长度传感器

1. 打开手送纸盘单元。



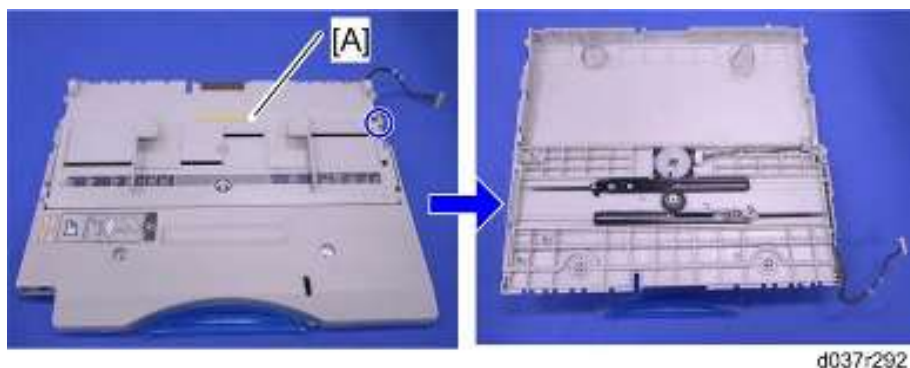
2. 手动纸盘右盖板[A] (🔩 x 2)



3. 手送纸张长度传感器[A] (🔧 x 1)

手送纸张尺寸传感器

1. 手送纸盘单元 (📄 p.201)



2. 手送纸盘盖板[A] (钩子 x 1)

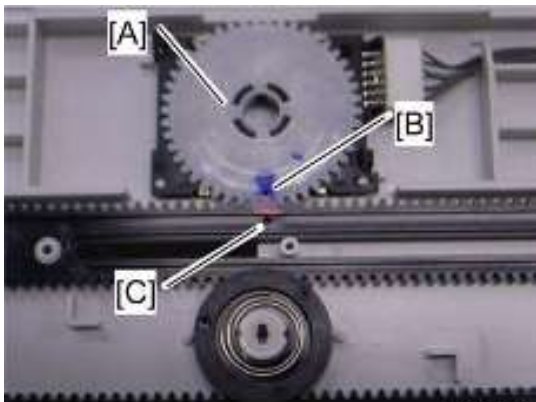


d037r293

4

3. 手送纸张尺寸传感器[A] (🔧 x 1)

重新安装手送纸张尺寸传感器时



d037r294

1. 调整左侧栏板棒（必须居中）的突出件[A]。
2. 安装手送纸张尺寸检测开关，以使此开关中的孔[B]朝向左侧栏板棒的突出件[C]。
3. 重新组装复印机。
4. 插入插头并开启主电源开关。
5. 利用 SP5803-046（手送尺寸检测开观 < 输入检查）来检查此开关的运行情况。

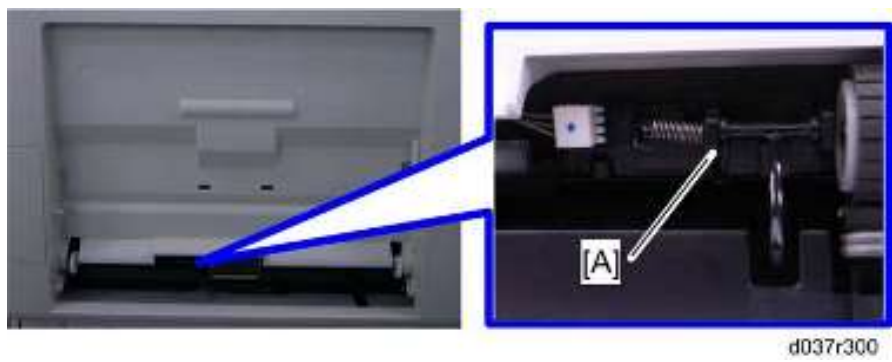
- LCD 上的显示 -

纸张尺寸	显示	纸张尺寸	显示
A3 直送	00001001	A5 直送	00001110
B4 直送	00001011	B6 直送	00001100

A4 直送	00000011	A6 直送	00001101
B5 直送	00000111	更小 A6 直送	00001101

手送纸张用完传感器

1. 手送纸盘单元 (🔧 p.201)



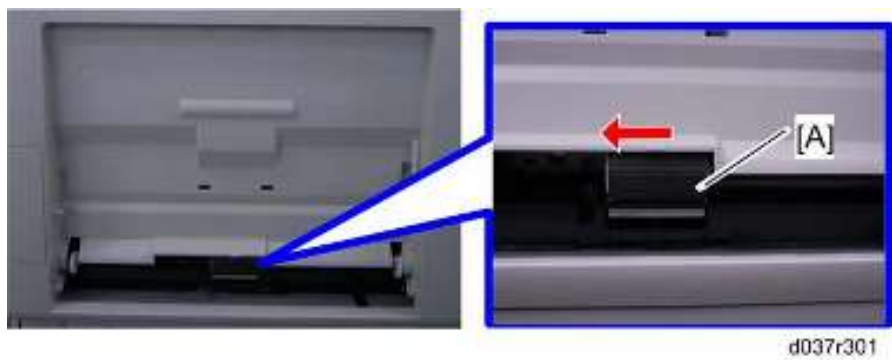
2. 手送纸张用完传感器[A] (🔧 x 1, 钩子)

重新安装手送纸张用完传感器

- 利用平头螺丝刀或类似工具先重新安装右钩子，然后安装左钩子。

手送送纸轮

1. 手送纸盘单元 (🔧 p.201)



2. 手送送纸轮[A] (钩子)

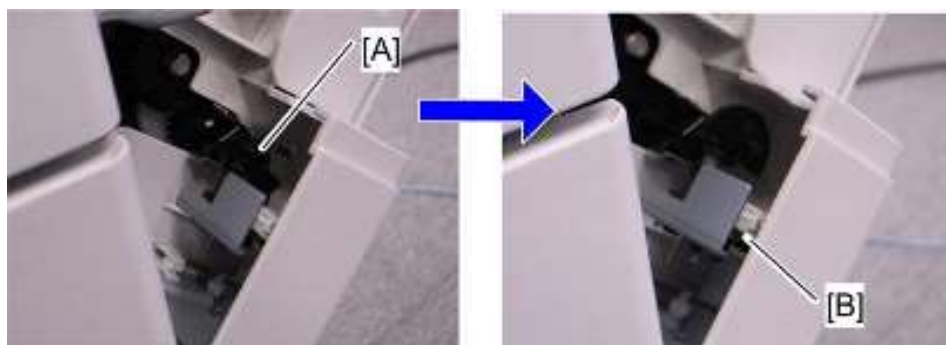
手送纸盘原位传感器

1. 打开手送纸盘单元。
2. 打开右门单元。



d037r302

3. 拆除把手[A]。



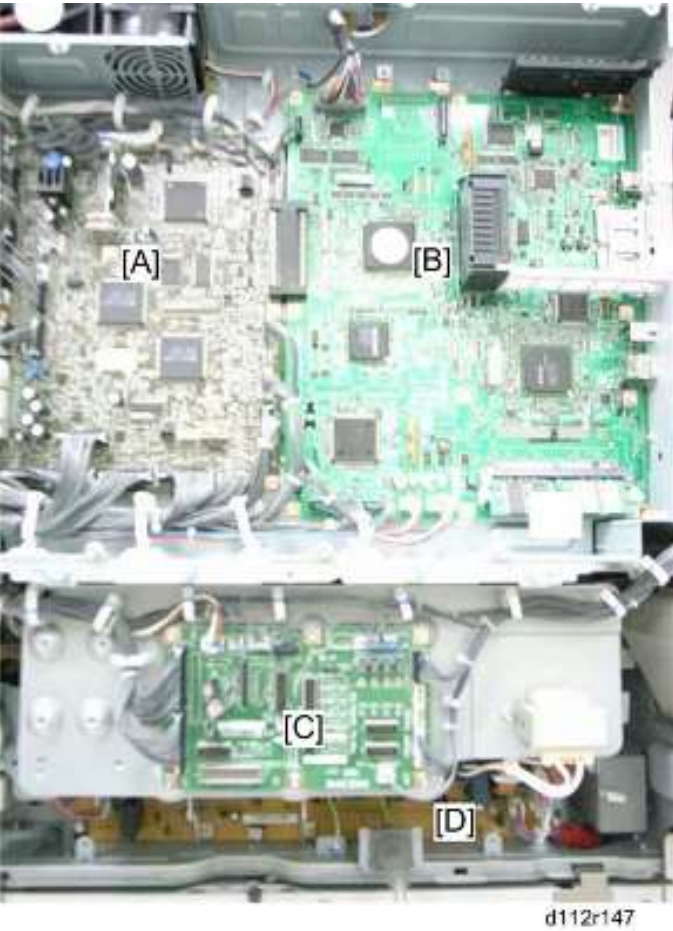
d037r303

4. 如上图所示，逆时针旋转触发器[A]。
5. 手送纸盘原位传感器[B]（钩子）

电气部件

板子

封闭的控制盒



[A]	BCU
[B]	i 控制器板
[C]	DRB
[D]	PSU

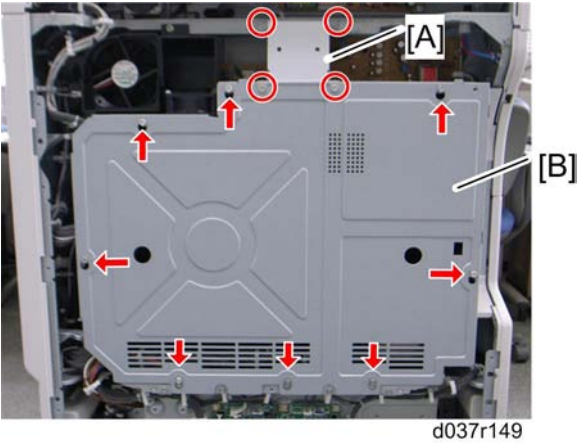
敞开的控制盒



[E]	HVPS: TTS 板
[F]	HVPS: CB 板

控制器盒盖板

1. 后盖板 (🔧 p.91)

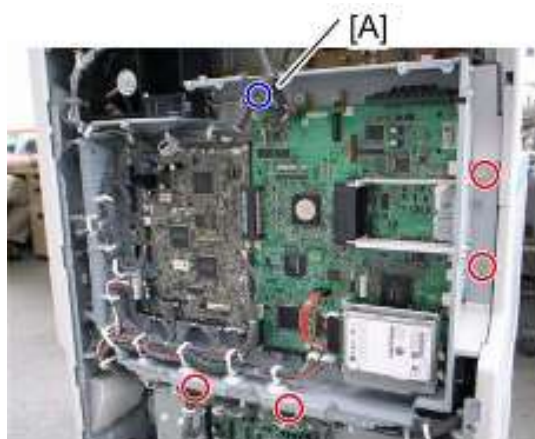


2. 扫描仪电缆支架[A] (🔧 x 4)
3. 松开八颗螺丝。
4. 向上滑动控制器盒盖板[A]，然后将其拆除。

控制器盒

打开控制器盒

1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 控制器盒盖板 (🔧 p.208)



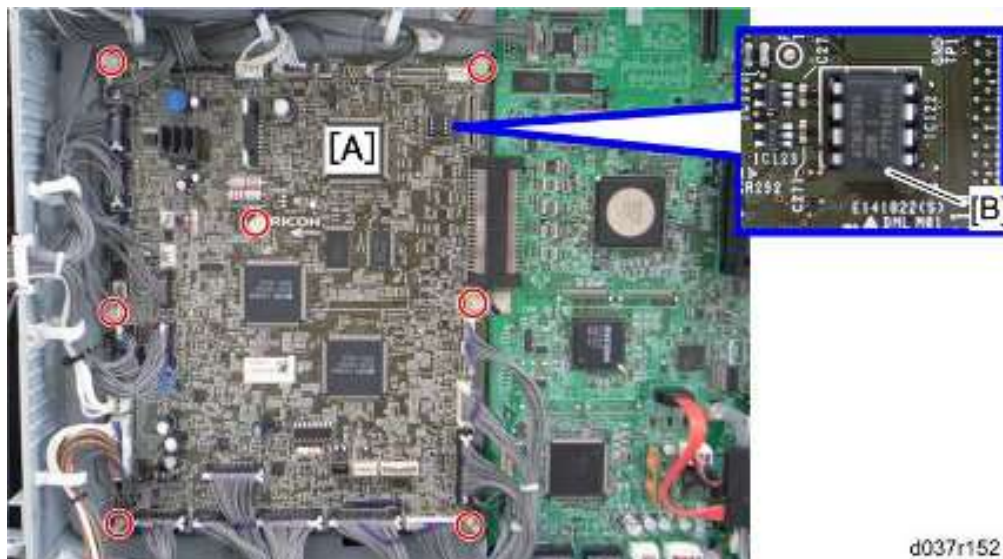
3. 拆除四颗螺丝并断开扫描仪电缆[A] (🔧 x 1, 接地螺丝 x 1)。



4. 打开控制器盒[A]。

BCU

1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 控制器盒盖板 (🔧 p.208)



3. BCU [A] (🔧 x 7, 📦 x 全部)

↓ 注

- 确保 NVRAM 正确安装在 BCU 上。将 NVRAM 插入 NVRAM 插槽，“半月形”指向[B]朝下。

安装新 BCU 时

1. 从旧 BCU 板拆除 NVRAM。
2. 更换 BCU 后，将 NVRAM 安装在新 BCU 上。
3. 重新组装机。
4. 开启机器的主电源开关。
5. 将出现“SC995-01”。
6. 利用 SP5811-004 输入序列号。
7. 关闭后重新开启机器的主电源开关。

↓ 注

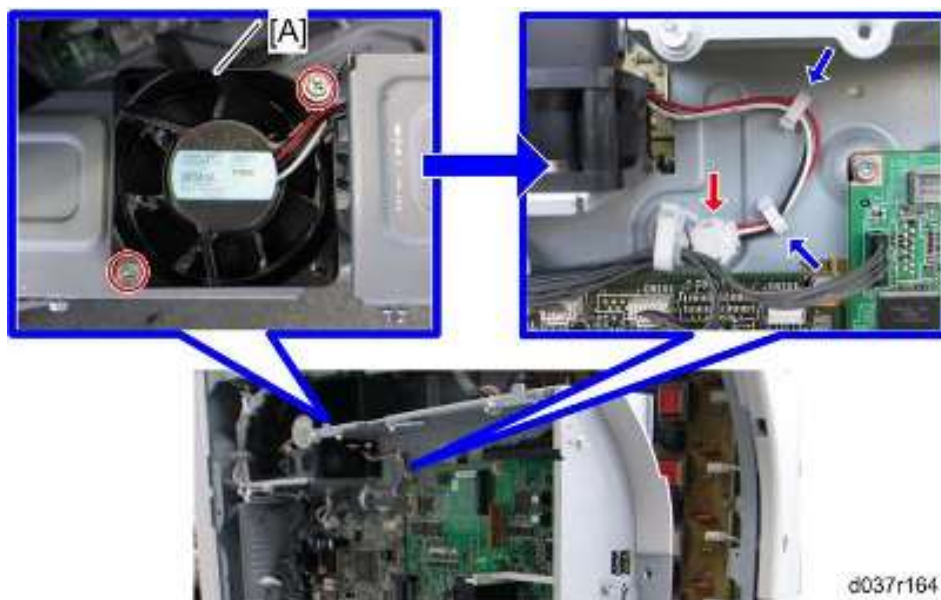
- 更换 NVRAM 之前，确保打印出 SMC 报告（“SP 模式数据”和“记录数据”）。

⚠ 注意

- 将 NVRAM 保持远离产生静电的物体。静电会损坏 NVRAM 数据。

控制器盒风扇

1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 控制器盒盖板 (🔧 p.208)



3. 控制器盒风扇[A] (🔧 x 2, 🛠 x 2, 📏 x 1)

安装控制器盒风扇时

确保安装控制器盒风扇时有贴纸的一面朝上。

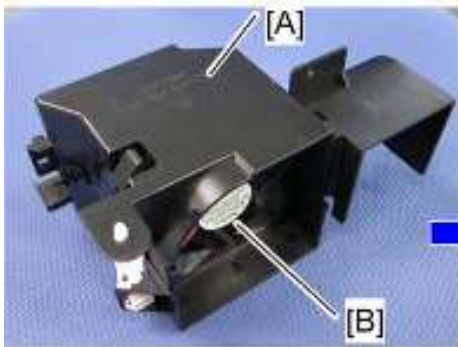
定影后风扇

1. 后盖板 (🔧 p.91)



d037r169

- 4 2. 带有支架[A]的定影后风扇 (🔧 x 2, 📏 x 1, 📏 x 1)



d037r170

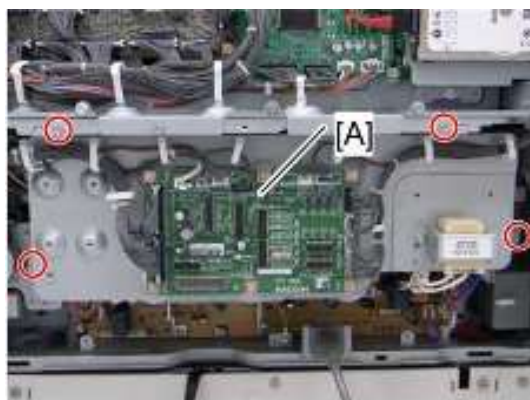
3. 从后定影风扇[B]拆除支架[A]（钩子 x 6）。

安装后定影风扇时

确保安装后定影风扇时有贴纸的一面朝后侧。

PSU

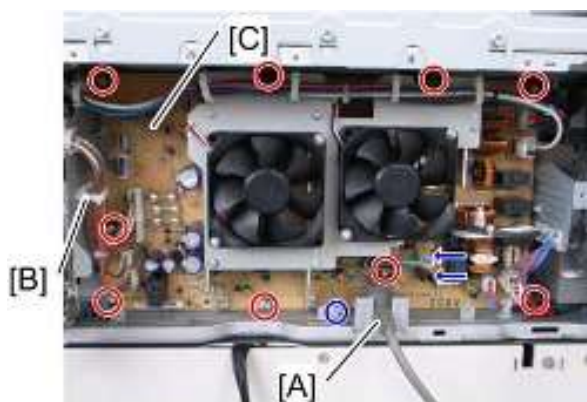
1. 后盖板 (📄 p.91)



d037r153

2. 带有支架[A]的 DRB ( x 4,  x 全部,  x 全部)

4

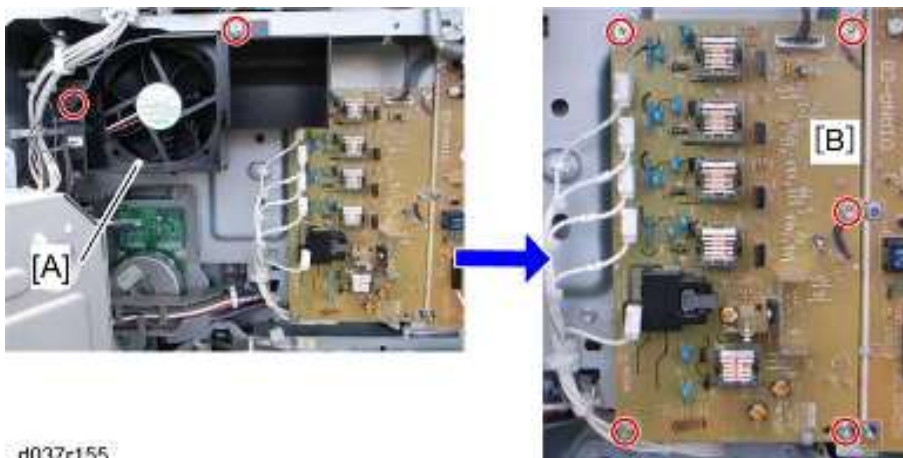


d037r154

3. 电源线[A] (蓝色: 接地螺丝 x 1,  x 2)
 4. 从支架拆除线夹[B]。
 5. PSU 板[C] ( x 9,  x 全部,  x 全部)

HVPS: TTS 板

1. 后盖板 ( p.91)
 2. 控制器盒盖板 ( p.208)

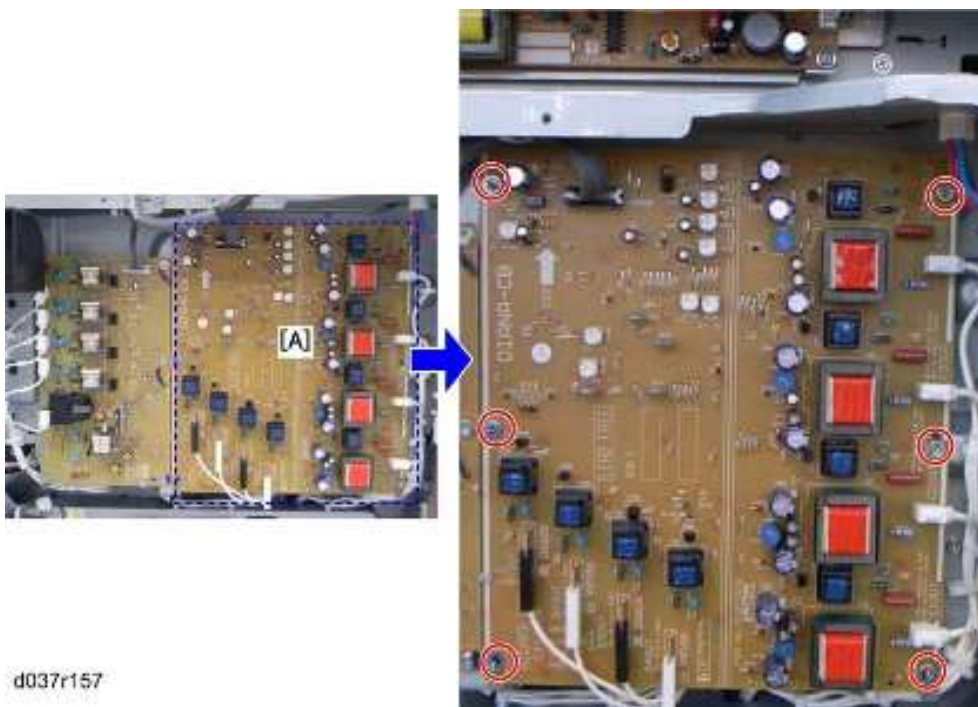


d037r155

3. 定影后风扇[A] (🔧 x 2, 🌀 x 1, 📦 x 1)
4. HVPS: TTS 板[B] (🔧 x 5, 📦 x 全部)

HVPS: CB 板

1. 后盖板 (📦 p.91)
2. 控制器盒盖板 (📦 p.208)



d037r157

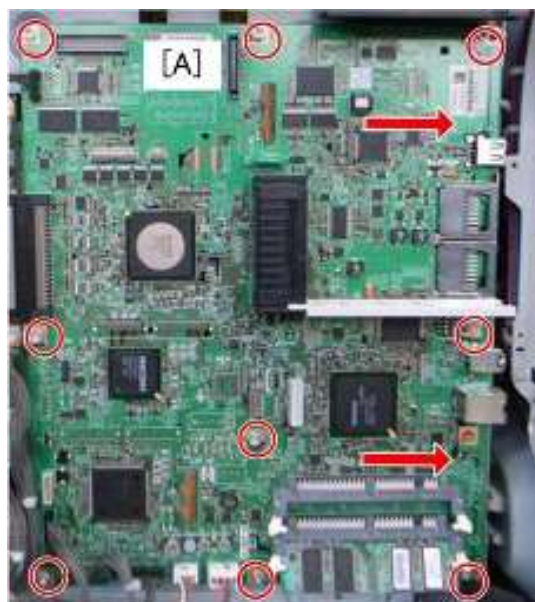
3. HVPS: CB 板[A] (🔧 x 6, 全部 📦)

i-控制器板

1. 后盖板 (🔧 p.91)
2. 控制器盒盖板 (🔧 p.208)



3. 控制器盒左支架[A] (🔧 x 5)



d037r162

4. i-控制器板[A] ( x 9,  x 全部)



d037r163

5. 拆除接口导轨[A]、NVRAM [B]和 RAM-DIMM [C]。

安装新控制器板时

1. 从旧控制器板拆除 NVRAM。
2. 更换控制器板后，将 NVRAM 安装在新控制器板上。
3. 重新组装机。
4. 开启机器的主电源开关。

注

- 更换 NVRAM 之前，确保打印出 SMC 报告（“SP 模式数据”和“记录数据”）。

注意

- 将 NVRAM 保持远离产生静电的物体。静电会损坏 NVRAM 数据。
- 确保 NVRAM 正确安装在控制器板上。

4

NVRAM 更换程序

BCU 上的 NVRAM

1. 确保您已拥有 SMC 报告（工厂设定值）。该报告与机器一起提供。
2. 如果可能，打印出 SMC 数据（■SP5-990-001）。
3. 关闭主开关。
4. 将 SD 卡插入 SD 卡插槽 2。然后开启主电源开关。
5. 如果可能，将 NVRAM 数据复制到 SD 卡（■SP5-824-001）。
6. 关闭主开关。然后拔下电源线插头。
7. 更换 BCU 上的 NVRAM 并重新组装机。
8. 插入电源线。然后开启主开关。
9. 将出现 SC195。
10. 若将数据成功复制到 SD 卡，请将该数据从 SD 卡复制到 NVRAM（■SP5-825-001）。
11. 关闭主开关。然后从 SD 卡插槽 2 移除 SD 卡。
12. 开启主开关。
13. 指定 SP 和 UP 模式设置。
14. 执行过程控制自检。
15. 对复印机应用程序执行 ACC。
16. 对打印机应用程序执行 ACC。

控制器上的 NVRAM

1. 确保您已拥有 SMC 报告（工厂设定值）。该报告与机器一起提供。
2. 如果可能，打印出 SMC 数据（■SP5-990-001）。
3. 关闭主开关。然后拔下电源线插头。
4. 在控制器上安装新 NVRAM。然后重新组装机器。
5. 开启主开关。
6. 将出现 SC995-02。
7. 关闭后重新开启机器。
8. 执行过程控制自检。
9. 对复印机应用程序执行 ACC。
10. 对打印机应用程序执行 ACC。

机器启动

本机按以下顺序启动模块。

	模块名称
1	系统应用程序
2	复印应用程序
3	打印机应用程序
4	网络系统应用程序
5	扫描仪应用程序

↓ 注

- 启动所有模块约需 90 秒钟。

5. 系统维护

维修程序模式

⚠ 注意

- 进入 SP 模式之前，确保数据输入 LED (💡) 未亮起。此 LED 表示某些数据正进入机器。LED 亮起时，请等待复印机处理数据。

SP 表

有关以下信息，请参见“附录”：

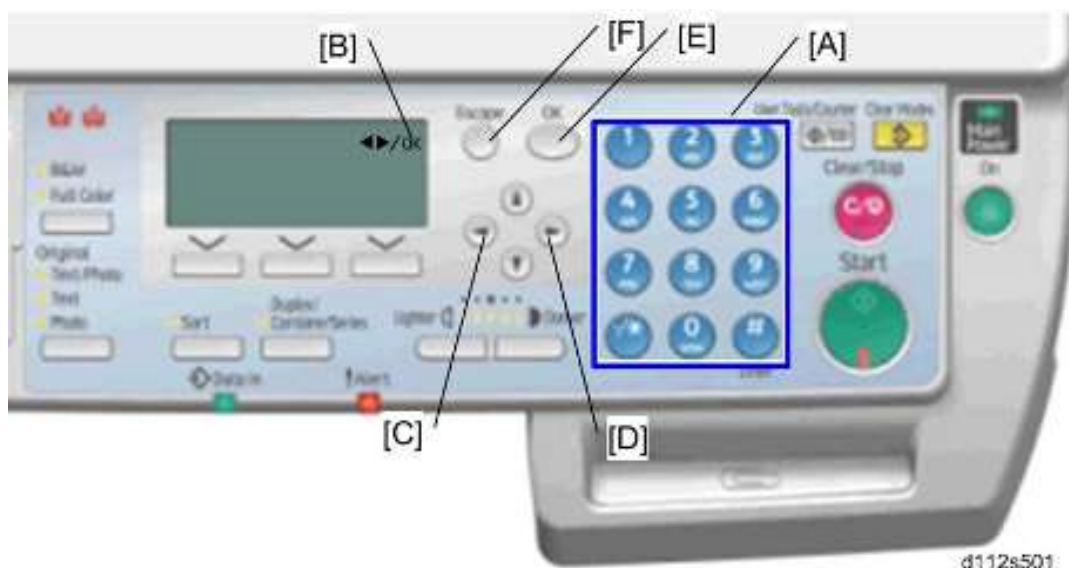
- 系统 SP 表
- 打印机 SP 表
- 扫描仪 SP 表

5

SP 模式类型

- 系统 SP：引擎功能相关 SP 模式
- 打印机 SP：控制器功能相关 SP 模式
- 扫描仪 SP：扫描仪功能相关 SP 模式

进入 SP 模式后，如下图所示从操作面板选择其中一个维修程序模式（系统、打印机或扫描仪）。本节介绍了系统/打印机/扫描仪 SP 模式的功能。



选择程序

- 显示一条闪烁底线（或数条闪烁底线）时，您可以从数字小键盘[A]键入数字。
- 右上角显示“◀▶/OK”标记[B]时，您可通过按向左箭头键[C]或向右箭头键[D]滚动菜单。若要选择程序，按“确认”键[E]。

指定数值

1. 找出程序后，按“OK”键。一条闪烁底线（或数条闪烁底线）表示您可更改的值。括号中的值为菜单的默认值。
2. 从数字小键盘键入所需值。若要在正（+）和负（-）值之间切换，按[./*]（句号/星号）键。
3. 若要验证此值，按“OK”键。若要取消此值，按取消键[F]。

激活复印模式

SP 模式在运行时可激活复印模式。执行此项操作时，复印机输出有助于您调整 SP 模式程序的图像或图样。

1. 按 $\odot$ 键。复印模式即被激活。
2. 指定复印设置并按“OK”键。
3. 若要返回 SP 模式，按 $\odot$ 键。

↓ 注

- 复印模式激活时无法结束 SP 模式。

退出程序/结束 SP 模式

按键或“Cancel”键可退出程序。您可通过按其中一个键数次结束 SP 模式。

注释

控制面板屏幕上的显示

控制面板屏幕上可显示的最多字符数被限定在 17 个。鉴于此，屏幕上显示的一些 SP 模式需缩写。对 SP 模式用了以下的缩写，因其完整描述超过了 17 个字符。

纸张重量 薄纸: 52-59.9 g/m² 普通纸 1: 60-74 g/m², 16-20lb. 普通纸 2: 74.1-90 g/m², 20-24lb. 中等厚纸: 90.1-105 g/m², 24-28lb. 厚纸 1: 105.1-169 g/m², 28.5-44.9lb. 厚纸 2: 169.1-210 g/m², 45-56lb. 厚纸 3: 210.1-256 g/m², 56lb-68lb	
纸张类型 N: 标准纸 MTH: 中等厚纸 TH: 厚纸	送纸位置 P: 纸盘 B: 手送台
彩色模式[彩色] [K]: 黑白模式中的黑色 [Y]、[M]或[C]: 全色模式中的黄色、品红或青色 [YMC]: 仅指黄色、品红和青色 [FC]: 全色模式 [FC, K]、[FC, Y]、[FC, M]或 [FC, C]: 全色模式中的黑色、黄色、品红或青色	
打印模式 S: 单面 D: 双面	处理速度 L: 低速(60 mm/s) M: 中速(120 mm/s)

其它

SP 模式表中使用了以下符号。

FA: 工厂设置

(可工厂默认设定值调整数据。请参见随附的工厂设定值单。此单在卡纸取出贴纸的下面。)

DFU: 仅供设计/工厂使用

不得在现场改变这些 SP 模式。

模式号栏右侧的井号 (#) 表示必须关闭然后开启主开关来使设定值更改生效。

模式号一栏右侧的星号 (*) 表示该模式存储在 NVRAM 中。若执行 RAM 清除, 该 SP 模式将被复位到默认值。“ENG”和“CTL”表示哪一个 NVRAM 包含数据。

- ENG: BCU 板上的 NVRAM
- CTL: 控制器板上的 NVRAM

按以下方式在 SP 表右栏中介绍了各个 SP 模式的设定值。

[可调范围/**默认设定值** /档]文字数字

↓ 注

- 若“文字数字”如上所示被写在括号的右侧, 则使用文字数字而非只是数字的屏幕显示 SP 模式设定值。然而, SP 模式表括号中的设定值仅用数字说明。

SSP: 这表示“特殊维修程序”模式设置。

固件更新

若要为本机更新固件，必须将新固件版本下载到 SD（安全数字）卡。将该 SD 卡插入控制器盒左后侧的 SD 卡插槽 2。

固件类型

固件类型	功能	固件位置	显示的信息
引擎	打印机引擎控制	BCU Flash ROM	引擎
系统/复印应用程序	操作系统	控制器板上的 Flash ROM	系统/复印
打印机应用程序	功能应用程序	控制器板上的 Flash ROM	打印机
扫描仪应用程序	功能应用程序	控制器板上的 Flash ROM	扫描仪
NIB	网络接口	控制器板上的 Flash ROM	网络支持
WebDocBox	文件服务器应用程序	控制器板上的 Flash ROM	网络 Uapl
WebSys	网络服务应用程序	控制器板上的 Flash ROM	网络支持
ARDF	ARDF 控制	ARDF	ADF

5

开始之前

- SD 卡属精密设备。操作 SD 卡时，务必遵循以下注意事项：
- 插入 SD 卡之前务必关闭机器。电源开启时，切勿将 SD 卡插入插槽。
 - 开启电源后，不得从维修插槽移除 SD 卡。
 - 从 SD 卡下载固件时，切勿关闭机器。
 - 将 SD 卡保存在安全的场所，避免暴露于高温、高湿或直射阳光下。
 - 操作 SD 卡时务必小心。不得弯曲或刮伤此卡。避免 SD 卡受到冲击或振动。
 - 将应用程序下载到 SD 卡上时，确保 SD 卡的写保护功能未被锁定。若锁定，固件升级期间下载将会失败，且会出现下载错误（如错误代码 44）。

使用固件更新软件时，切记以下事项：

- “上传”表示将机器的数据发送到 SD 卡。“下载”表示将 SD 卡的数据发送到机器。
- 若要选择 LCD 上的项目，触摸 LCD 上软触摸屏的相应按钮，或按操作面板上数字小键盘的相应数字键。例如，屏幕上显示“退出 (O)”时，您可触摸屏幕上的退出按钮，或按复印机操作面板上的  按钮。
- 启动固件更新程序之前，确保机器与网络断开，以防止进行更新固件时印刷作业进入。

更新固件

准备

- 若 SD 卡为空，在该 SD 卡上复制整个“romdata”文件夹。
- 若该卡已包含“romdata”文件夹，将“D112”文件夹复制到卡上。

若卡中已包含的文件夹达“D112”，将所需固件文件（如 D112xxxx.fwu）复制到该文件夹中。

↓ 注

- 不得在同一张 SD 卡上放入多台机器的固件程序。只复制所需机型的固件。

更新程序

1. 关闭主电源开关。
2. 拆除插槽盖（ x 1）。
3. 将 SD 卡插入 SD 卡插槽 2。确保 SD 卡有标签的一面朝向机器的后侧。
4. 将该 SD 卡缓慢推入插槽以将其锁在适当位置。您将听到咔嗒声。确保 SD 卡锁在适当位置。

↓ 注

- 若要移除 SD 卡，将其推入以解开弹簧锁。然后释放以使卡从插槽中弹出。
5. 若机器已连接至网络，将网线从复印机断开。
 6. 开启主电源开关。大约 45 秒后，LCD 上将出现英文版初始更新屏幕。
 7. 在屏幕上，触摸按钮或在操作面板上按相应的数字键，可选择菜单中要更新的项目。

ROM/NEW	含义
ROM:	告诉您当前安装的模块号及版本名称。第 1 行是模块号，第 2 行是版本名称。

NEW:	告诉您当前 SD 卡上的模块号及版本名称。第 1 行是模块号，第 2 行是版本名称。
------	--

↓ 注

- 不可同时更新控制器、引擎及操作面板的固件。建议您逐一更新这些固件模块。

8. 触摸“更新（#）”（或）以开始更新。

↓ 注

- 触摸“操作面板”之后，不会为操作面板固件显示进度条。更新 LCDC 固件时，电源开启键以 0.5 秒的间隔闪烁。更新完成时，电源键以 3 秒的间隔闪烁。

9. 更新完成后，操作面板上出现“更新完成”信息。该信息根据所更新的固件而有所不同。

10. 看到“更新完成”信息后，请关闭复印机的主电源开关，或遵循操作面板上所示的步骤进行操作。

11. 按下 SD 卡以释放它。然后将其从插槽移除。

12. 开启复印机以正常运行。

错误信息

若下载时出现错误，将在第 1 行中显示错误信息。

错误代码由字母“E”和一个数字组成。以上示例显示了错误代码“E24”。有关详情，请参见错误信息表。（“处理固件更新错误”）

固件更新错误

若出现固件更新错误，意味着更新过程中取消了更新，这是由于所选的更新模块不在 SD 卡。

断电后的恢复

更新固件时若由于意外断电导致 ROM 更新中断，重启机器后则无法保证机器正确运行。若由于任何原因未能成功完成 ROM 更新，为确保机器正确运行，将会继续显示 ROM 更新错误，直至 ROM 更新成功为止。

此种情况下，再次插入卡并开启机器，以在无菜单显示时继续自动下载固件。

处理固件更新错误

若下载时产生错误，将在第 1 行中显示错误信息。错误代码由字母“E”和一个数字（例如“E20”）组成。

错误信息表

代码	含义	解决方案
20	无法映射逻辑地址	确保正确插入 SD 卡。
22	无法将压缩数据解压	SD 卡上的 ROM 数据不正确或数据遭到破坏。
23	启动 ROM 更新程序时出现错误	控制器程序异常。若第二次尝试失败，更换控制器板。
24	SD 卡存取错误	确保正确插入 SD 卡或用另一张 SD 卡。
31	连续下载的数据不正确	插入带有下载所需剩余数据的 SD 卡，重新启动程序。
32	下载中断后的数据不正确	执行指定模块下载的恢复程序，然后重复安装程序。
33	SD 卡版本不正确	SD 卡上的 ROM 数据不正确或数据遭到破坏。
34	模块不匹配 - SD 卡上的模块错误	SD 卡更新数据不正确。获取正确数据（日本、国外、OEM 等），然后重新安装。
35	模块不匹配 - SD 卡上的模块不可用于本机	SD 卡更新数据不正确。SD 卡上的数据用于另一台机器。获取正确的更新数据，然后重新安装。
36	无法写入模块 - 除 E34、E35 以外的其他原因	SD 卡更新数据不正确。SD 卡上的数据用于另一台机器。获取正确的更新数据，然后重新安装。
40	引擎模块下载失败	更换 SD 卡上模块的更新数据并重试，或更换 BCU 板。
44	控制器模块下载失败	更换 SD 卡上模块更新数据并重试，或更换控制器板。
50	电子确认检查失败	SD 卡更新数据不正确。SD 卡上的数据用于另一台机器。获取正确的更新数据，然后重新安装。

重启/系统设置复位

软件复位

用以下两个程序中的任意一个均可重启软件：

1. 关闭后重新开启主电源开关。
2. 同时按住   超过 10 秒。机器一旦发出蜂鸣声，释放这两个按钮。显示“正在加载，请稍候”几秒钟后，复印窗口将打开。机器准备就绪。

系统设置和复印设置复位

系统设置复位

5

可将 UP 模式下的系统设置复位到默认值。使用以下程序。

1. 按用户工具/计数器  .
2. 按住 ，然后按系统设置。

 注

 - 必须先按 .
3. 出现确认复位系统设置的提示信息时，请按是。
4. 出现设置已复位的提示信息时，请按退出。

复印机设置复位

用以下程序将 UP 模式下的复印设置复位到默认值。

1. 按用户工具/计数器  .
2. 按住 ，然后按复印机/文件服务器设置。

 注

 - 必须先按 .
3. 出现确认复位复印机文件服务器设置的提示信息时，请按“是”。
4. 出现设置已复位的提示信息时，请按退出。

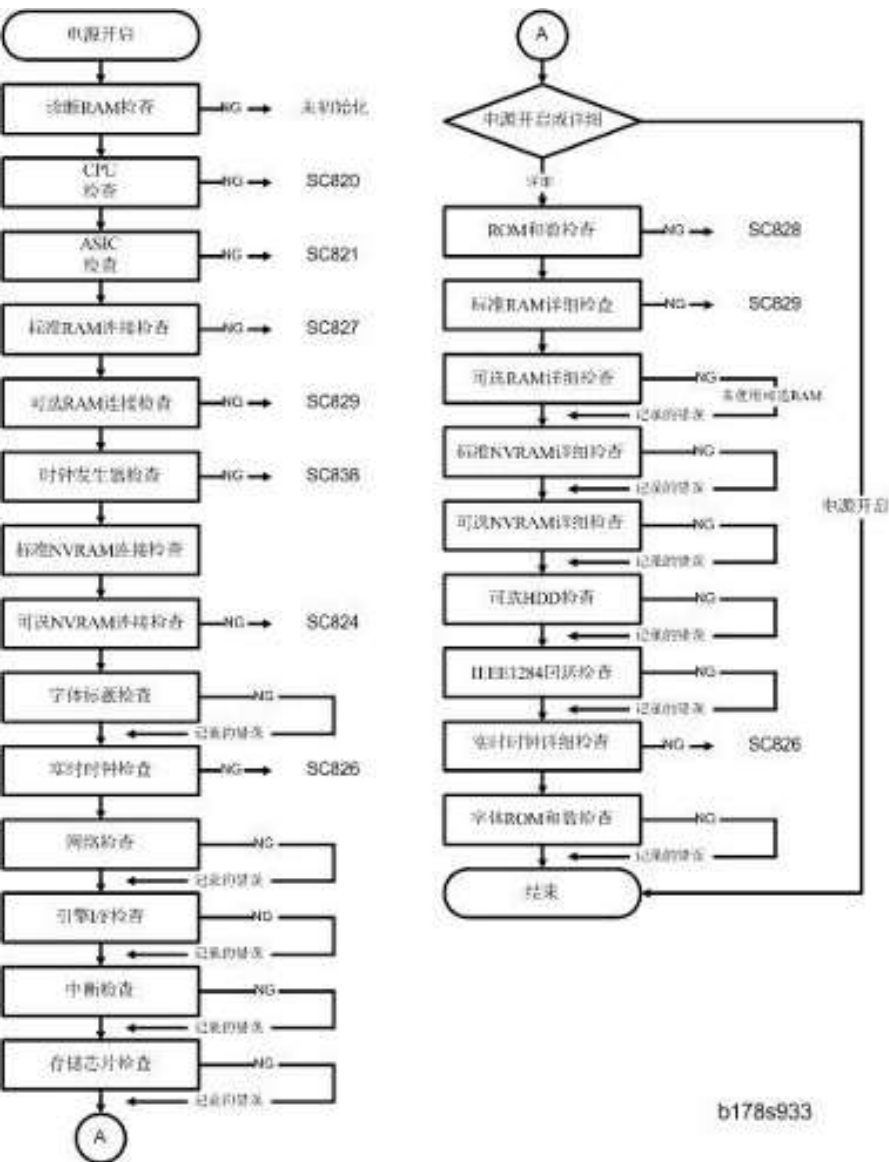
控制器自我诊断

概述

控制器有三种类型的自我诊断。

- 1. 电源开启自我诊断：开启电源后，机器自动启动自我诊断。
- 2. SC 检测：电源开启时或运行期间，机器自动检测 SC 状况。

以下显示了电源开启时和详细自我诊断的工作流程图。



SD 卡应用程序移动

概述

维修程序“SD 卡应用程序移动”（SP5-873）允许将应用程序从一张 SD 卡复制到另一张 SD 卡。

插槽 1 和插槽 2 用于存储应用程序。然而，本机提供了两个以上的可选应用程序。此种情况下，可利用以下程序将应用程序从插槽 2 移至插槽 1。

试图合并 SD 卡时，请考虑以下这些限制。

- 目的地 SD 卡的存储容量应大于所有应用程序 SD 卡的存储容量。有关每张 SD 卡的存储容量，请参见下表。

SD 卡应用程序移动的概要：

1. 选择具有足够空间的 SD 卡。

注

- 不得使用电脑上已用过的 SD 卡。若使用此类 SD 卡，则无法保证正常运行。

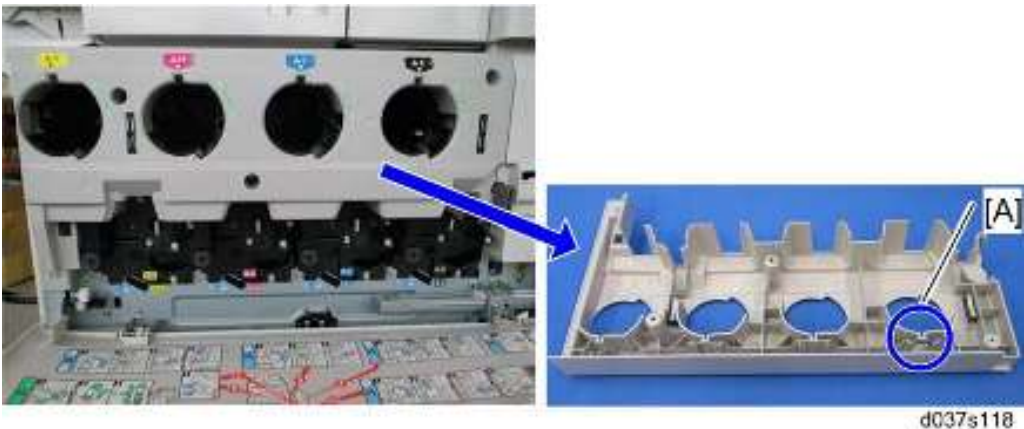
2. 进入 SP5873 “SD 卡应用程序移动”。然后将应用程序从插槽 2 中的 SD 卡移至插槽 1 中的 SD 卡。

3. 退出 SP 模式。

执行 SD 卡应用程序移动程序时请“小心”：

注

- 将验证所需数据与应用程序一起从一张 SD 卡移至另一张 SD 卡。将应用程序从一张卡复制到另一张卡后，若尝试使用 SD 卡，则验证失败。



4. 拆除内盖板 (🔧 p.94 “内盖板”).

5. 将应用程序从一张卡复制到另一张卡后，将该 SD 卡保存在内盖板中的位置[A]。执行此操作的原因如下：

- 1) 该 SD 卡是许可用户使用应用程序的唯一证据。
- 2) 可能需要检查该 SD 卡及其数据，以解决今后出现的问题。

移动执行

菜单“移动执行”（SP5-873-001）允许您将应用程序从原始 SD 卡复制到另一张 SD 卡。

★重要信息

- 不得开启机器上应用程序 SD 卡的写保护开关。若写保护开关开启，固件升级或应用程序合并过程中将会出现下载错误（如错误代码 44）。

1. 关闭主开关。
2. 确保 SD 卡在 SD 卡插槽 1 中。应用程序被复制到该 SD 卡。
3. 将 SD 卡（存有应用程序）插入 SD 卡插槽 2 中。从该 SD 卡复制应用程序。
4. 开启主开关。
5. 启动 SP 模式。
6. 选择 SP5-873-001 “移动执行”。
7. 请遵循操作面板上显示的信息。
8. 关闭主开关。
9. 从 SD 卡插槽 2 移除 SD 卡。
10. 开启主开关。
11. 检查应用程序是否正常运行。

撤消执行

菜单“撤消执行”（SP5-873-002）允许您将应用程序从 SD 卡复制回原始 SD 卡。例如，利用移动执行（SP5-873-001）错误地复制了一些程序时，您可使用此程序。

★重要信息

- 不得开启机器上应用程序 SD 卡的写保护开关。若写保护开关开启，固件升级或应用程序合并过程中将会出现下载错误（如错误代码 44）。

1. 关闭主开关。
2. 将原始 SD 卡插入 SD 卡插槽 2。应用程序将被复制回此卡。
3. 将 SD 卡（存有应用程序）插到 SD 卡插槽 1 中。从该 SD 卡复制回应用程序。
4. 开启主开关。
5. 启动 SP 模式。

6. 选择 SP5-873-002 “撤消执行”。
7. 请遵循操作面板上显示的信息。
8. 关闭主开关。
9. 从 SD 卡插槽 2 移除 SD 卡。

 注

- 此步骤假设机器使用了 SD 卡中的应用程序。

10. 开启主开关。
11. 检查应用程序是否正常运行。

NVRAM 数据上传/下载

将 NVRAM 内容上传到 SD 卡

执行以下程序将 SP 代码设置从 NVRAM 上传到 SD 卡。

 注

- 更换 NVRAM 之前，务必将该数据上传到 SD 卡。
 - 确保 SD 卡的写保护功能未被锁定。
1. 关闭机器前执行 SP5990-001（SMC 打印）。若上传失败，则需要 NVRAM 设置记录。
 2. 关闭复印机的主电源开关。
 3. 拆除 SD 插槽盖（ x 1）。
 4. 将 SD 卡插入 SD 卡插槽 2。然后开启复印机。
 5. 执行 SP5824-001（NVRAM 数据上传），然后按“执行”键。
 6. 上传程序完成后，以下文件将被复制到 SD 卡的 NVRAM 文件夹中。保存该文件的路径及文件名为：
NVRAM\<序列号>.NV
本例的序列号为“K5000017114”：
NVRAM\K5000017114.NV
 7. 为防止下载期间出现错误，确保在存有上传数据的 SD 卡上标出上传数据的机器编号。

 注

- 多台机器的 NVRAM 数据可上传到同一张 SD 卡。

从 SD 卡下载到 NVRAM

执行以下程序以将 SP 数据从 SD 卡下载到机器中的 NVRAM。

- 若带有 NVRAM 数据的 SD 卡损坏，或者控制器与 BCU 之间的连接存在缺陷，NVRAM 数据下载则可能失败。
 - 若下载失败，请再次执行下载程序。
 - 若第二次尝试失败，请执行以下程序：
 - 上传 NVRAM 数据前，用创建的 SMC 打印手动输入 NVRAM 数据。
1. 关闭复印机的主电源开关。
 2. 拆除 SD 插槽盖（ x 1）。
 3. 将带有 NVRAM 数据的 SD 卡插入 SD 卡插槽 2。

4. 开启复印机的主电源开关。
5. 执行 SP5825-001（NVRAM 数据下载）并按“执行”键。

 注

- 为确保成功下载 NVRAM 数据，SD 卡上文件的序列号必须与机器的序列号相匹配。若序列号不匹配，下载将失败。

本程序不会将以下数据下载到 NVRAM：

- 总计数
- C/O、P/O 计数

通讯簿上传/下载

信息列表

可上传及下载以下信息。

信息	
• 注册号 • 用户代码 • 保护代码 • 群组名 • 键显示 • 选择标题	• 文件夹 • 本地验证 • 文件夹验证 • 帐户 ACL • 新文件初始 ACL • LDAP 验证

下载

1. 准备好格式化的 SD 卡。
2. 确保 SD 卡的写保护功能关闭。
3. 关闭主机的主电源开关。
4. 从机器的左后侧拆除 SD 插槽盖（ x 1）。
5. 将 SD 卡装入 SD 卡插槽 2（供维修使用）。
6. 开启主电源开关。
7. 进入 SP 模式。
8. 执行 SP5-846-051（备份全部通讯簿）。
9. 退出 SP 模式，然后关闭主电源开关。
10. 从 SD 卡插槽 2 移除 SD 卡。
11. 安装 SD 插槽盖。

 注

- 若 SD 卡的存储容量不够存储本地用户信息，将会显示错误信息。
- 由于包含了用户信息，操作 SD 卡时务必小心。不得将 SD 卡带回您的住所。

上传

1. 关闭主机的主电源开关。
2. 从机器的左后侧拆除 SD 插槽盖（ x 1）。
3. 将已上传的 SD 卡插入 SD 卡插槽 2。
4. 开启主电源开关。
5. 进入 SP 模式。
6. 执行 SP5-846-052（恢复全部通讯簿）。
7. 退出 SP 模式，然后关闭主电源开关。
8. 从 SD 卡插槽 2 移除 SD 卡。
9. 安装 SD 插槽盖。

↓ 注

- 上传后，初始化用户代码信息中的计数器。
- 既不能下载也不能上传管理员和主管的信息。
- 若 SD 卡中没有通讯簿信息数据，则显示错误信息。

卡保存功能

概述

卡保存：

- 卡保存功能可用于在 SD 卡上保存打印机接收到的打印作业而无打印输出。使用打印机位开关#位 4 可切换卡保存模式。卡保存功能保持启用，直至 SD 卡存满或已使用全部文件名。
- 捕获的文件保存在 SD 卡的文件夹/prt/cardsave 中。按顺序将文件名从 PRT00000.prn 到 PRT99999.prn 进行分配。将创建另一个文件 PRT.CTL。此文件包含用卡保存功能在卡上所创建的全部文件列表。
- 可覆盖或原封不动地保存之前存储在 SD 卡上的文件。卡保存 SD 具有“添加”和“新建”菜单项。
 - **卡保存（增加）**：将文件附加到 SD 卡上。不得覆盖现有文件。若此卡存满或已使用全部文件名，操作面板上将会显示错误。将不会存储后续作业。
 - **卡保存（新的）**：覆盖卡的/prt/cardsave 目录中的文件。

限制：

- 卡保存功能不能与 PjL 状态回读命令一起使用。PjL 状态回读将不起作用。此外，还将导致卡保存失败。

程序

1. 关闭主电源开关。

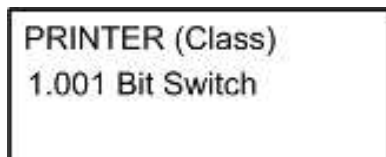


2. 将 SD 卡插入控制器板的维修插槽。然后开启电源。

↓ 注

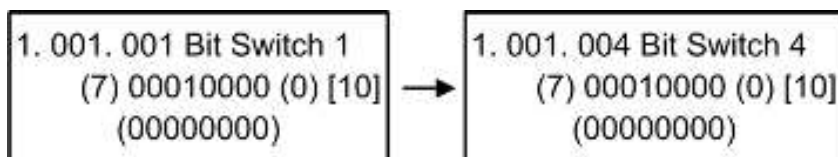
- 若要确定哪个插槽是维修插槽，请参见维修手册。

3. 进入 SP 模式。
4. 选择“打印机 SP”。
5. 选择“维修模式”并按“确定”按钮。
6. 选择“1.001 位开关”并按“确定”按钮。



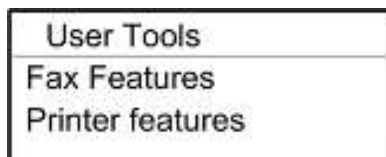
d045t102

7. 使用箭头键旋转“位开关 4”并使用数字键“4”开启位 4。结果应看似：00010000。通过执行此项操作，卡保存选项将出现在“列表/测试打印”中。



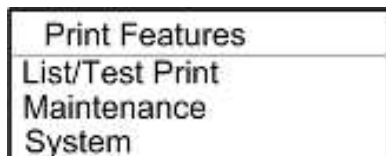
d045t103

8. 按“退出”按钮几次可退出 SP 模式。
9. 按“用户工具/计数器”按钮。
10. 使用箭头键并选择“打印机功能”。



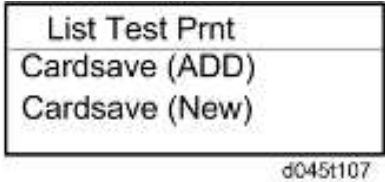
d045t105

11. 使用箭头键并选择“列表/测试打印”。



d045t106

12. 使用箭头键并选择“卡保存（添加）”或“卡保存（新建）”。



13. 若要启动新设置，选择“开关”按钮，然后按“退出”按钮以退出“列表/测试打印”菜单。
14. 将作业发送到打印机。
15. 打印机一旦接收到数据，就将其自动保存到 SD 卡而无打印输出。屏幕上未显示任何内容，表示卡保存操作成功。
16. 按“联机”按钮，然后按“退出”按钮以退出卡保存模式。
17. 将位开关设置改回到默认值 **00000000**。
18. 关闭主电源开关后，移除 SD 卡。

5

错误信息

卡保存错误信息：

- **初始化错误：**卡保存过程（即：卡检测，改为内核模式）未能初始化。
- **找不到卡：**检测不到插槽中的卡。
- **无内存：**工作存储器不够处理作业。
- **写入出错：**未能写入卡。
- **其他出错：**产生了未知出错。

若出现错误，按“确定”将导致设备放弃作业并返回到就绪状态。

错误信息

卡保存错误信息：

- **初始出错：**卡保存过程（比如卡检测，改变到核心模式）未能初始化。
- **找不到卡：**检测不到插槽中的卡。
- **无内存：**工作存储器不够处理作业。
- **写入出错：**未能写入卡。
- **其他出错：**产生了未知出错。

若出现错误，按“确定”将导致设备放弃作业并返回到就绪状态。

6. 故障排除

维修呼叫状况

有关“SC 表”信息，请参见“附录”。

过程控制错误状况

有关以下信息，请参见“附录”：

- 显影剂初始化结果
- 过程控制自检结果
- 线位置调整结果

故障排除指南

有关以下信息，请参见“附录”：

- 图像质量
- 线位置调整
- 以定期间隔出现图像问题

副扫描放大错误

若输出件上出现图像副扫描放大错误，请遵循以下程序调整副扫描放大。

副扫描放大调整程序

1. 利用以下 SP 调整每种纸张类型和打印模式的副扫描放大。

★重要信息

- 在这些 SP 设置中输入相同的值。否则，输出件上会出现彩色对位错误，无法通过线位置调整进行恢复。
- SP1-803-001：普通纸/600 dpi 输入
- SP1-803-002：普通纸/1200 dpi 输入
- SP1-803-003：厚纸输入

2. 关闭后重新开启机器的主电源开关。

3. 检查以下 SP 的所有设置是否设为“0”（成功）。

- SP1-803-004：普通纸/600 dpi 结果
- SP1-803-005：普通纸/1200 dpi 结果
- SP1-803-006：厚纸结果

★重要信息

- 如果 SP1-803-004 至 006 的其中一项设置为“1”（错误），返回步骤 1，然后输入与之前输入值相比更接近“0”的值。
- 例如，如果在 SP1-803-001 至 003 的设置中输入“+0.9”，且出现错误，则输入“+0.8”或更小值。
- 例如，如果在 SP1-803-001 至 003 的设置中输入“-0.9”，且出现错误，则输入“-0.8”或更大值。
- 若仍存在错误，请参见“电机速度调整”。

4. 利用 SP2-111-003 执行线位置调整（粗调）。

5. 利用 SP2-111-001 执行线位置调整（微调）。

6. 进行样本复印，并检查输出件是否令人满意。

电机速度调整

若“副扫描放大调整程序”无法解决副扫描放大错误，电机速度调整的设置可能超出可调范围之外。检查以下三点。

1. SP1-803-004 中出现错误（“1”）。

[以下 SP 的设定值 + 利用 SP1-803-001 的输入值] > 电机速度可调范围

例如，3.5（SP1-801-002）+ 1（SP1-803-001 至-003）= 4.5

此种情况下，“4.5”超出 SP1-801-002 的最大可调值（“4”）。因此，电机速度调整的结果发布“1”（错误）。

- 调整 SP1-830-001 至-003 的设置，以使总数值（电机速度设定值+输入值）处于以下所述每种电机的可调范围。

SP 编号	最大值	最小值	标题
SP1-801-002	4	-4	对位电机：120（0.3 默认值）
SP1-801-003	4	-4	黑色 Opc 显影电机：120（-0.1 默认值）
SP1-801-007	6	-6	定影电机：120（-0.4 默认值）
SP1-801-009	4	-4	转印电机：120（0 默认值）
SP1-801-012	2	-2	送纸 1：正转 120（0.3 默认值）
SP1-801-014	2	-2	送纸 1：反转 120（0.3 默认值）
SP1-801-020	2	-2	手送：120（0.3 默认值）

2. SP1-803-005 中出现错误（“1”）。

[以下 SP 的设定值 + 利用 SP1-803-001 的输入值] > 电机速度可调范围

例如，1.5（SP1-801-025）+ 1（SP1-803-001 至-003）= 2.5

此种情况下，“2.5”超出 SP1-801-025 的最大可调值（“2”）。因此，电机速度调整的结果发布“1”（错误）。

- 调整 SP1-830-001 至-003 的设置，以使总数值（电机速度设定值+输入值）处于以下所述每种电机的可调范围。

SP 编号	最大值	最小值	标题
SP1-801-033	4	-4	对位电机：60：1200dpi
SP1-801-034	2	-2	送纸 1：正转 60：1200dpi

SP 编号	最大值	最小值	标题
SP1-801-035	2	-2	送纸 1：反转 60：1200dpi
SP1-801-038	2	-2	手送：60：1200dpi
SP1-801-041	6	-6	定影电机：60：1200dpi
SP1-801-042	4	-4	黑色 Opc 显影电机：60：1200dpi
SP1-801-043	4	-4	转印电机：60：1200dpi

3. SP1-803-006 中出现错误（“1”）。

[以下 SP 的设定值 + 利用 SP1-803-001 的输入值] > 电机速度可调范围

例如，3.5（SP1-801-001）+ 1（SP1-803-001 至-003）= 4.5

此种情况下，“4.5”超出 SP1-801-025 的最大可调值（“4”）。因此，电机速度调整的结果发布“1”（错误）。

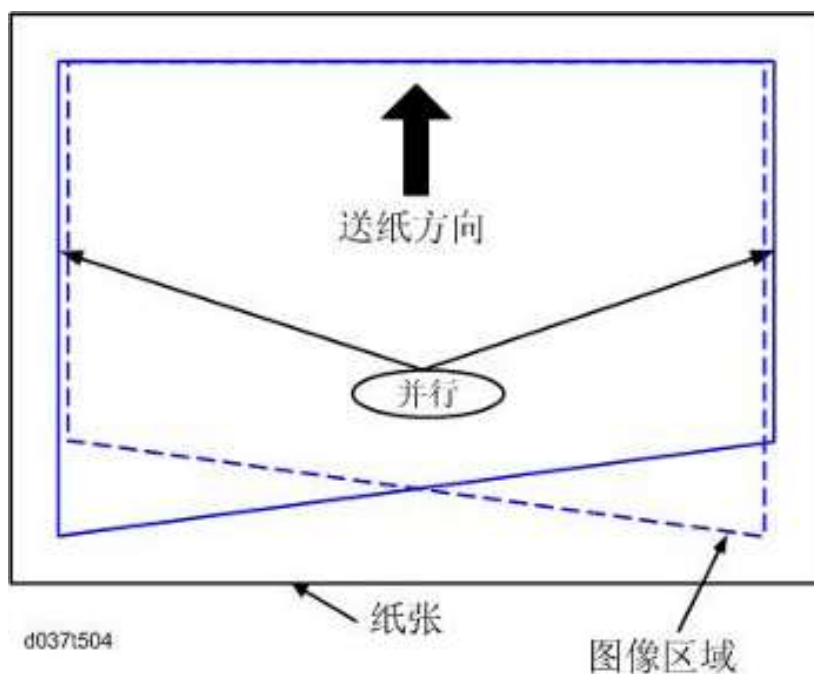
- 调整 SP1-830-001 至-003 的设置，以使总数值（电机速度设定值+输入值）处于以下所述每种电机的可调范围。

SP 编号	最大值	最小值	标题
SP1-801-001	4	-4	对位电机：60：厚纸
SP1-801-004	4	-4	黑色 Opc 显影电机：60：厚纸
SP1-801-008	6	-6	定影电机：60：厚纸
SP1-801-010	4	-4	转印电机：60：厚纸
SP1-801-011	2	-2	送纸 1：正转 60：厚纸
SP1-801-013	2	-2	送纸 1：反转 60：厚纸
SP1-801-019	2	-2	手送：60：厚纸

梯形图像调整

调整梯形图像之前

1. 进入 SP2-109 并打印出测试图样 14（修整区域）。



6

2. 确保横线平行。

“平行”：横线之间的间隙为 1.8 mm 或更小值。

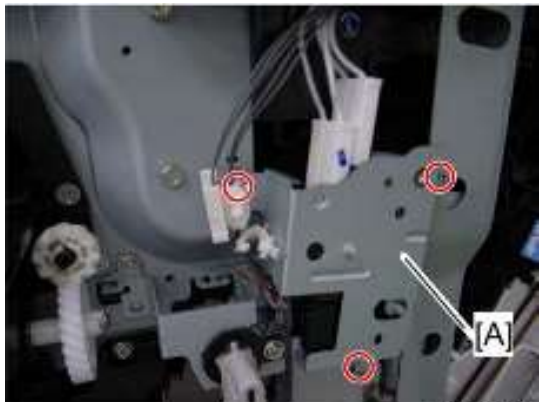
3. 若此线不平行，检查以下部分并进行所需连接。

- 确保纸盘的侧栏板整齐地与纸张两侧相靠放置。
- 确保 PTR 单元正确连接至支架。
- 确保双面单元的轴未弯曲或损坏。

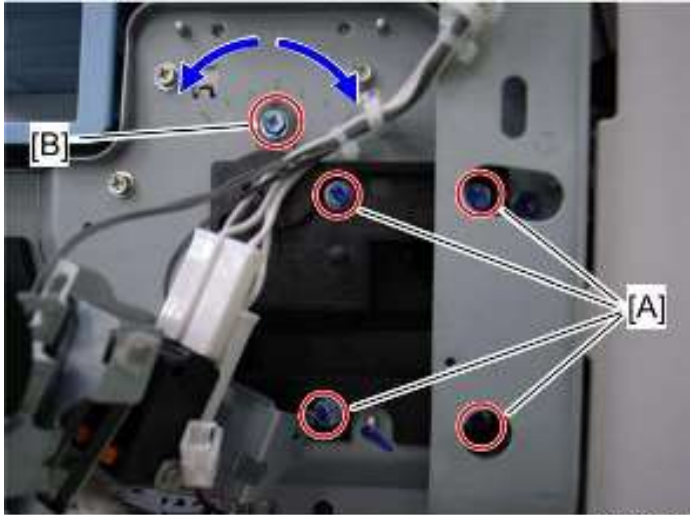
调整梯形图像

1. 拆除以下部件：

- 定影单元 (🔧 p.162)
- 前部右盖板 (🔧 p.94)
- PCDU 色粉收集瓶 (🔧 p.88)
- 内盖板 (🔧 p.94)
- 内部右盖板 (🔧 p.93)



2. 拆除互锁开关支架[A]（ x 3,  x 1,  x 2）。

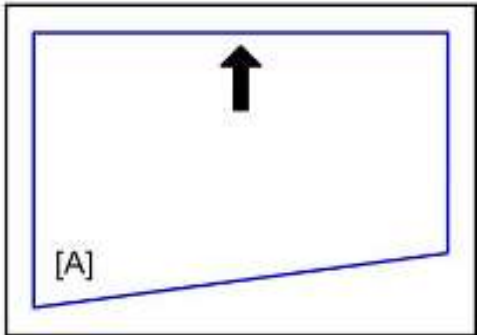
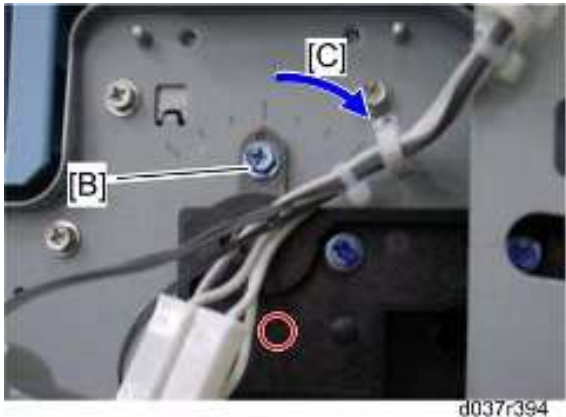


3. 松开前定影导板上的四颗螺丝[A]。

4. 拆除调整器杆上的螺丝[B]。

↓ 注

- 拧紧前定影导板后需要此螺丝。

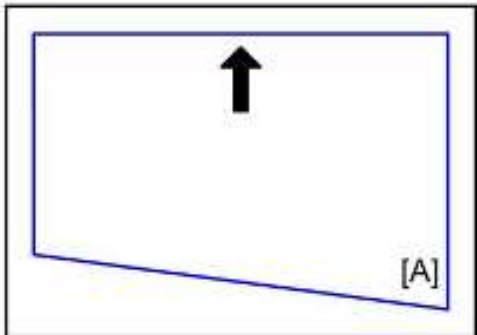
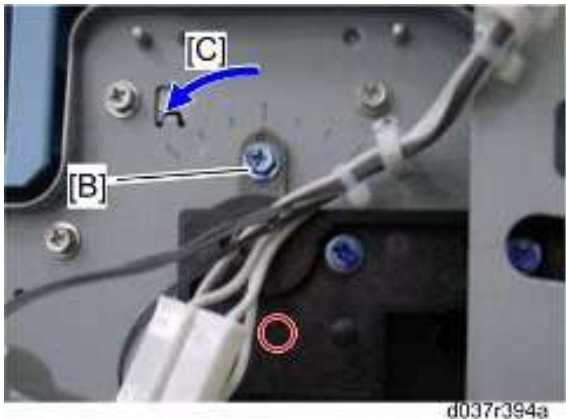


5. 如果横线朝左侧[A]向下倾斜，则向上移动前定影导板。为执行此项操作，顺时针[C]旋转前定影导板的调整器杆[B]。

↓ 注

- 调整器杆每次朝前定影导板移动 1 mm。

6



6. 如果横线朝右侧[A]向下倾斜，则向下移动前定影导板。为执行此项操作，逆时针[C]旋转前定影导板的调整器杆[B]。

↓ 注

- 调整器杆每次朝前定影导板移动 1 mm。
7. 重新拧紧前定影导板上的四颗螺丝。
 8. 打印出测试图样并检查图像质量。
 9. 若仍然出现此现象，则重复以上步骤。

卡纸检测

有关以下信息，请参见“附录”：

- 卡纸显示
- 卡纸代码和显示代码

电气部件不良

有关以下信息，请参见“附录”：

- 传感器
- 熔丝烧断状况
(电源单元)

扫描仪测试模式

SBU 测试模式

利用 SP4-807-001 输出 SBU 测试图样，以确保扫描仪 SBU 控制正确运行。设定了 SP 模式设置并按下启动键后，打印出 SBU 测试图样。

- 若复印件异常而 SBU 测试图样正常，则 SBU 板上的 CCD 可能存在缺陷。
- 若复印件正常而 SBU 测试图样异常，则可能是以下原因所导致：
 - SBU 与 i 控制器之间的导线束可能连接错误。
 - i 控制器或 SBU 板可能存在缺陷。

IPU 测试模式

可用 SP 模式菜单 SP4-904-1 检查 BICU 板。

若未检测到错误，测试则结束。然后操作面板上显示完成代码。若检测到错误，则中断测试。然后显示错误代码。下表列出了完成代码及错误代码。

6

SP4-904-1 注册访问

此 SP 中有 16 个位开关。每个位表示不同的 CPU。操作面板上将以十进制数形式显示错误结果。

0: 正常, 1: 出错

SP4-904-2 图像路径

此 SP 中有 16 个位开关。每个位表示一个不同的 CPU 路径。操作面板上将以十进制数形式显示错误结果。

0: 正常, 1: 出错

这些错误可能由以下问题所导致:

1. 信号线短路

- 安装 i 控制器板时，ASIC 上的一个或两个插针损坏。
- 插针之间卡住一些导电物体。
- 冷凝

2. 电路元件损坏

- 过大电流或缺陷元件使电路中断。

3. 电源异常

- 未给设备提供所需电压。

4. 过热/过冷

- 板子（扫描仪单元）处于不合适的环境中。

5. 静电

- 测试期间产生高电压静电。

6. 其它

- 扫描仪与 i 控制器连接错误。

若已完成一项检查，执行另一项检查之前，关闭后重新开启主开关。完成所有必要的检查后，关闭后重新开启主开关。

DI-C1LL 机型
机器代码：D112

附录

2010 年 7 月 30 日

目录

1. 附录：规格

复印机.....	5
打印机.....	8
扫描仪.....	9
支持的纸张尺寸.....	10
送纸.....	10
压板/ARDF 原稿尺寸检测.....	12
软件附件.....	14
打印机驱动程序.....	14
扫描仪驱动程序.....	14
实用程序软件.....	14
可选设备.....	16
ARDF (D366)	16
送纸单元 (D331)	16

2. 附录：概述

概述.....	19
机械部件布局.....	19
纸张路径.....	21
驱动布局.....	22

3. 附录：定期维护表

维护表.....	23
定期维护项目.....	23
其它产量部件.....	25

4. 附录：维修呼叫状况

SC 表.....	29
维修呼叫状况.....	29
SC1xx: 扫描.....	32
SC2xx: 曝光.....	36
SC3xx: 图像处理 - 1.....	41
SC4xx: 图像处理 - 2.....	46
SC5xx: 送纸和定影.....	50
SC6xx: 设备通讯.....	62
SC7xx: 外围设备.....	69

SC8xx: 整个系统.....	69
SC9xx: 其他.....	79
5. 附录：过程控制错误状况	
过程控制错误状况.....	83
显影剂初始化结果.....	83
过程控制自检结果.....	84
线位置调整结果.....	86
6. 附录：故障排除指南	
故障排除指南.....	89
图像质量.....	89
线位置调整.....	91
以规律性间隔出现图像问题.....	97
7. 附录：卡纸检测	
卡纸检测.....	99
卡纸显示.....	99
卡纸代码和显示代码.....	100
8. 附录：电气部件缺陷	
电气部件缺陷.....	103
传感器.....	103
熔丝烧断条件.....	107
9. 附录：SP 模式表	
系统 SP1-xxx.....	109
SP1-XXX (送纸)	109
系统 SP2-xxx.....	133
SP2-XXX (鼓)	133
系统 SP3-xxx.....	188
SP3-XXX (过程)	188
系统 SP4-xxx.....	235
SP4-XXX (扫描仪)	235
系统 SP5-xxx.....	259
SP5-XXX (初始化)	259
系统 SP6-xxx.....	309
SP6-XXX (外围设备)	309

系统 SP7-xxx.....	312
SP7-XXX（数据日志）	312
系统 SP8-xxx.....	344
SP8-XXX（数据日志 2）	344
输入检查表.....	388
复印机.....	388
表 1：纸张尺寸开关（纸盘 1）	391
表 2：纸张尺寸（手送台）	392
表 3：APS 原稿尺寸检测.....	393
表 4：纸张尺寸开关（纸盘 2/3）	394
表 5：区域显示.....	394
ARDF（D366）	395
输出检查表.....	397
复印机.....	397
ARDF（D366）	402
测试图样打印.....	403
打印机维修模式.....	405
SP1-XXX（维修模式）	405
扫描仪 SP 模式.....	412
SP1-XXX（系统及其它）	412
SP2-XXX（扫描图像质量）	413
索引	415



1. 附录：规格

复印机

1

配置：	台式
打印处理：	激光光束扫描和干静电转印系统 4 鼓串置方式
分辨率：	扫描：600 dpi 打印：600 dpi
灰度等级：	扫描：针对 RGB 每个均为 8 位/像素/600 dpi 1 位/像素（黑白 C1L） 打印：600 dpi/4 位/像素
原稿类型：	单页、书本、物体
原稿最大尺寸：	A3/11" x 17"
复印速度：	ADF 1 对 1、LT/A4 横送 薄纸（60 g/m² 或以下） 20 cpm（彩色/黑白） 普通纸 1（74 g/m² 或以下） /2（90 g/m² 或以下） 20 cpm（彩色/黑白） 中等厚纸（105 g/m² 或以下） 20 cpm（彩色/黑白） 厚纸 1（169 g/m² 或以下） 12.5 cpm（彩色/黑白） 厚纸 2（220 g/m² 或以下） 12.5 cpm（彩色/黑白） 厚纸 3（256 g/m² 或以下） 12.5 cpm（彩色/黑白） OHP，光面纸（1200 dpi） 12.5 cpm（彩色/黑白）
首张复印（标准模式）：	彩色：9.5 秒或以下（A4/LT 横送） 黑白：6.5 秒或以下（A4/LT 横送）

预热时间:	少于 30 秒 (20° C)		
打印纸张容量: (80 g/m ² , 20 lb)	标准纸盘: 250 张 x 2 + 100 手送纸盘: 100 张 (普通纸), 40 张 (厚纸 1: 106 - 169g/m ²), 20 张 (厚纸 2/3: 170 - 256 g/m ²), 35 张 (明信片) 送纸盘选件: 500 张 x 2		
打印纸张尺寸:	(请参见“支持的纸张尺寸”。)		
	-	最小值	最大值
	纸盘 1	A5 (横送) / 8.5" x 11"	A3/11" x 17"
	手送	90 x 148 mm	305 x 600 mm
	纸盘选件	A5 (横送) / 8.5" x 11"	A3/11" x 17"
打印纸张重量:	标准纸盘 1: 60 至 256 g/m ² (16 ~ 68 lb.) 纸盘选件: 60 至 105 g/m ² (16 ~ 28 lb.) 手送纸盘: 52 至 256 g/m ² (14 ~ 68 lb.)		
接纸盘容量:	标准出纸盘: 500 张或以上 (面朝下) * 1 *1: T6200, A4 横送		
连续复印:	可达 999 张		
缩放:	任意: 从 25 到 400% (1%档)		
	25%, 50%, 71%, 82%, 93%, 100%, 122%, 141%, 200%, 400%		
内存:	512 MB		
电源:	220 V - 240 V, 50/60 Hz: 8A 或以上		
功耗:	-	220 - 240V	
	最大值	1680 W 或以下	
	睡眠模式	4.7W 或以下	

(*1) 完整系统由主机、ARDF 和 PFU 组成。

根据理光公司标准方法进行以上测量。

尺寸（宽 x 深 x 高）：

复印机：587 mm x 655 mm x 725 mm (23.1" x 25.8" x 28.5")

复印机 + PFU：587 x 655 x 1117 mm (23.1" x 25.8" x 44.0")

重量：

小于 85 kg (187 lb.) [不包括无色粉的 ARDF]

小于 100 kg (220 lb.) [包括无色粉的 ARDF]

打印机

1

打印机语言：	PCL 5c/6 RPCS（精细打印命令流） PictBridge（可选）
分辨率和灰度等级：	PCL 5c/6： 300 x 300 dpi：仅在黑白模式下提供 600 x 600 dpi：快速（1 位）、标准（2 位） RPCS： 600 x 600 dpi, 1,800 x 600 dpi*, 1200 dpi x 1200 dpi *1,800 x 600 dpi = 600 x 600 dpi（2 位）
打印速度：	20 ppm 普通纸/中等厚纸模式 12.5 ppm 厚纸/OHP 模式（取决于纸张类型）
驻留字体：	PCL 5c/6（标准）： 45 种兼容字体 13 种国际字体
主机接口：	USB2.0：标准 以太网（100 Base-TX/10 Base-T）：标准
网络协议：	"TCP/IP（IPv4, IPv6）、IPX/SPX、AppleTalk（自动切换）"

扫描仪

标准扫描仪分辨率:	主扫描/副扫描 600 dpi
扫描分辨率有效范围:	Twain 模式: 100 至 1200 dpi
灰标:	1 位或 8 位/像素
接口:	以太网 (100 Base-TX/10 Base-T/1000 Base-T 用于 TCP/IP)、USB2.0/SD 插槽
压缩方式:	黑白: TIFF (MH、MR、MMR) 灰标, 全彩色: JPEG

支持的纸张尺寸

1

送纸

BT：手送纸盘，T1：纸盘 1（标准），T2/3：纸盘 2/3（可选）

纸张	尺寸 (W x L)	BT	T1	T2/3
A3 W	12" x 18"	M	-	-
A3 直送	297 x 420mm	A	A ¹	S ¹
A4 直送	210 x 297mm	A	A	A
A4 横送	297 x 210mm	A	A ³	A ³
A5 直送	148 x 210mm	A	-	A
A5 横送	210 x 148mm	A	A	A
A6 直送	105 x 148mm	M	-	-
B4 直送	257 x 364mm	M	A ²	A ²
B5 直送	182 x 257mm	M	A	A
B5 横送	257 x 182mm	M	A ⁴	A ⁴
B6 直送	128 x 182mm	M	-	-
帐簿纸	11" x 17"	M	S ¹	S ¹
信纸直送	8.5" x 11"	M	A	A
信纸横送	11" x 8.5"	M	S ³	S ³
法定纸直送	8.5" x 14"	M	S ²	S ²
政府法定纸直送	8.25" x 14"	M	M	M
半张信纸直送	5.5" x 8.5"	M	-	-
Executive 直送	7.25" x 10.5"	M	M	M
Executive 横送	10.5" x 7.25"	M	S ⁴	S ⁴

纸张	尺寸 (W x L)	BT	T1	T2/3
F 直送	8" x 13"	M	M	M
Foolscap 直送	8.5" x 13"	M	M	M
Folio 直送	8.25" x 13"	M	M	M
	11" x 15"	M	M	M
	10" x 14"	M	M	M
	8" x 10"	M	M	M
8K	267 x 390mm	M	M	M
16K 直送	195 x 267mm	M	M	M
16K 横送	267 x 195mm	M	M	M
自定义		M	M	M
Com10 Env.	4.125" x 9.5"	M	-	-
Monarch Env.	3.875" x 7.5"	M	-	-
C6 信封	114 x 162mm	M	-	-
C5 信封	162 x 229mm	M	-	-
DL 信封	110 x 220mm	M	-	-

注释:

A	支持: 传感器检测纸张尺寸。
M	支持: 用户指定纸张尺寸。
S	支持: 取决于技术员的调整 可利用 SP 设置更改具有相同上标号码的纸张尺寸。(例如: 帐簿纸: S ¹ <=> A3 直送: A ¹)
-	不支持

压板/ARDF 原稿尺寸检测

尺寸 (宽 x 长) [mm]	压板	ARDF	压板	ARDF
	英制	英制	公制	公制
A3 (297 x 420) 横送	-	Y	Y* 3	Y
B4 (257 x 364) 横送	-	-	Y* 3	Y
A4 (210 x 297) 横送	Y* 1	Y	Y* 3	Y
A4 (297 x 210) 直送	Y* 3	Y	Y* 3	Y
B5 (182 x 257) 横送	-	-	Y* 3	Y
B5 (257 x 182) 直送	-	-	Y* 3	Y
A5 (148 x 210) 横送	-	-	_*1	Y
A5 (210 x 148) 直送	-	-	Y	Y
B6 (128 x 182) 横送	-	-	-	-
B6 (182 x 128) 直送	-	-	-	-
11" x 17" (DLT)	Y	Y* 2	-	Y* 2
11" x 15"	-	Y* 2	-	-
10" x 14"	-	Y	-	-
8.5" x 14" (LG)	Y	Y* 2	-	-
8.5" x 13" (F4)	-	Y* 2	Y* 4	Y* 4
8.25" x 13"	-	-	Y* 4	Y* 4

8" x 13" (F)	-	-	Y* 4	Y* 4
8.5" x 11" (LT)	Y* 3	Y* 2	Y* 3	Y* 2
11" x 8.5" (LT)	Y* 3	Y* 2	Y* 3	Y* 2
8" x 10"	-	Y* 2	-	-
5.5" x 8.5" (HLT)	-*1	Y	-	-
8.5" x 5.5" (HLT)	Y	Y	-	-
8K (267 x 390)	-	-	Y* 3	Y* 2
16K L (195 x 267)	-	-	Y* 3	Y* 2
16K S (267 x 195)	-	-	Y* 3	Y* 2
7.25" x 10.5" (Executive)	-	Y	-	-
10.5" x 7.25" (Executive)	-	Y* 2	-	-

*1:当显示出“无法检测原稿尺寸”时，用 SP4-303 检测原稿为 A5 直送/HLT 纸。

*2:机器可检测的纸尺寸取决于 SP6-016-1 的设置。

*3:机器可检测的纸尺寸取决于 SP4-305-1 的设置。

*4:机器可检测的纸尺寸取决于 SP5-126-1 的设置。

软件附件

以下两张 CD-ROM 提供了打印机驱动程序及实用程序软件。

1: 打印机驱动程序及使用程序的 CD-ROM

2: 扫描仪驱动程序和实用程序 CD-ROM

自动运行的安装程序允许您选择想要安装的部件。

打印机驱动程序

打印机语言	Windows 2000、XP、Server 2003、 Vista、Server 2008	MacOS8.6 至 9.x、 MacOSX10.1 或更新版本
PCL5c /PCL6	是	否
RPCS	是	否

注

- 打印机驱动程序的 CD-ROM 提供了 PCL5c/6 和 RPCS 驱动程序。
- Macintosh 的 PPD 安装程序支持 Mac OS X 10.1 或更新版本。

扫描仪驱动程序

打印机语言	Windows 2000、XP、 Server 2003/Vista	MacOS8.6 至 9.x、MacOSX10.1 或更新版本
网络 TWAIN	是	否

注

- 扫描仪驱动程序 CD-ROM 提供了网络 TWAIN 驱动程序。

实用程序软件

软件	说明
----	----

字体管理程序 (2000/XP/Server 2003)	带有打印机屏幕字体的字体管理实用程序。 打印机驱动程序 CD-ROM 提供了该程序。
Smart Device Monitor for Admin (2000/XP/Server 2003/Vista)	网络管理员的打印机管理实用程序。也提供了 NIB 安装实用程序。 打印机驱动程序 CD-ROM 提供了该程序。
DeskTopBinder - SmartDeviceMonitor for Client (2000/XP/Server 2003/Vista)	客户的打印机管理实用程序。 通过 NetBEUI 或 TCP/IP 网络对等打印的实用程序。 通过 TCP/IP 网络对等打印的实用程序。它提供了并行打印及恢复打印功能。 打印机驱动程序 CD-ROM 提供了该程序。
Mac 打印机实用程序 (Mac)	通过 NetBEUI 或 TCP 网络对等打印的实用程序。该软件为 Macintosh 用户提供了数个便利功能。 扫描仪驱动程序 CD-ROM 提供了该程序。
DeskTopBinder Lite (2000/XP/Server 2003)	DeskTopBinder Lite 本身可用作个人文档管理软件，可管理由纸张文件转换而成的图像数据和各个客户电脑中所保存的应用程序文件。 扫描仪驱动程序 CD-ROM 提供了该程序。

可选设备

1

ARDF (D366)

纸张尺寸/重量:	单面	尺寸	A3 至 A5, DLT 至 HLT
		重量	40 至 128 g/m ² (10 至 34 lb.)
	双面	尺寸	A3 至 A5, DLT 至 HLT
		重量	52 至 105 g/m ² (14 至 28 lb.)
纸台容量:	50 张 (80 g/m ² , 20 lb)		
原稿标准位置:	左后角		
分离:	进纸带和分离轮		
原稿传送:	滚轮传送		
送稿顺序:	从最上面的原稿起		
支持的放大比率:	复印	32 至 200 %	
电源:	DC 24V, 5V, 来自扫描仪单元		
功耗:	50 W 或以下		
尺寸 (W × D × H) :	550 mm x 491 mm x 120 mm (21.7" x 19.3" x 4.7")		
重量:	10 kg (22 lb.)		

送纸单元 (D331)

纸张尺寸:	A5 至 A3、5 ¹ / ₂ " x 8 ¹ / ₂ "直送至 11" x 17"
纸张重量:	60 至 105 g/m ² , 16 - 28 lb
纸盘容量:	500 张 (80 g/m ² , 20 lb) x 2 纸盘
送纸系统:	送纸轮和摩擦垫
纸张高度检测:	4 档 (100%、70%、30%、接近用完)

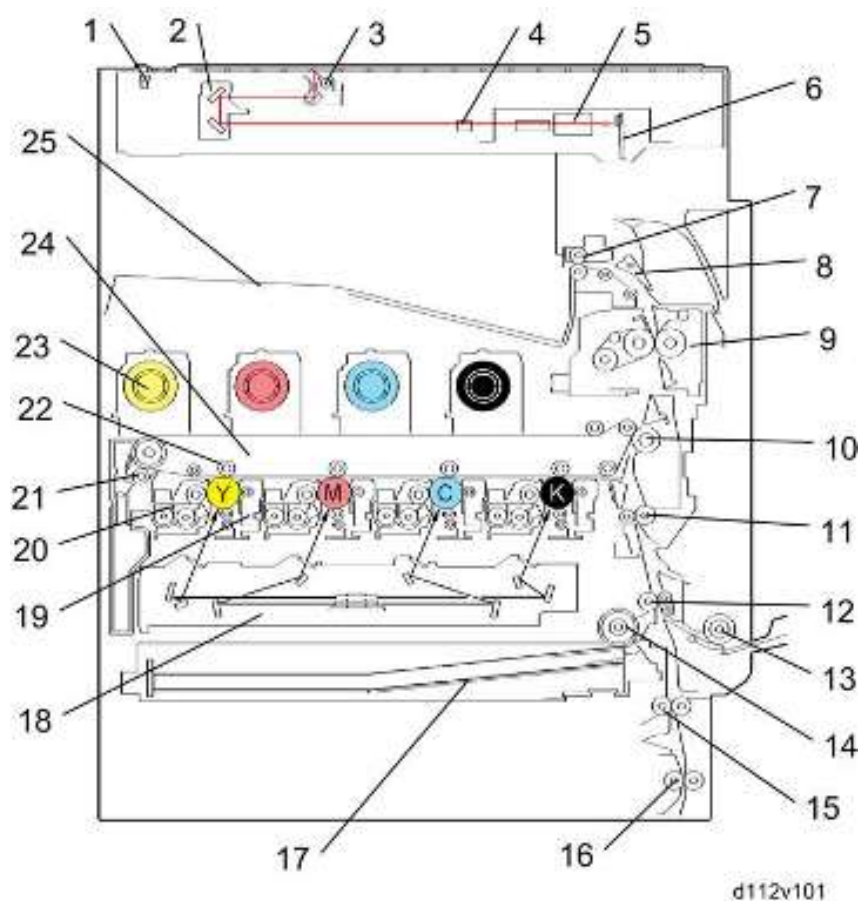
电源:	• 24 Vdc 和 5Vdc (来自复印机/打印机) • 220 - 240 Vac (230 V 版本) , 来自复印机/打印机 (安装纸盘加热器选件时)
功耗:	35 W (复印/打印)
重量:	25 Kg (55 lb)
尺寸 (宽 x 深 x 高) :	550 mm x 520 mm x 271 mm

2. 附录：概述

概述

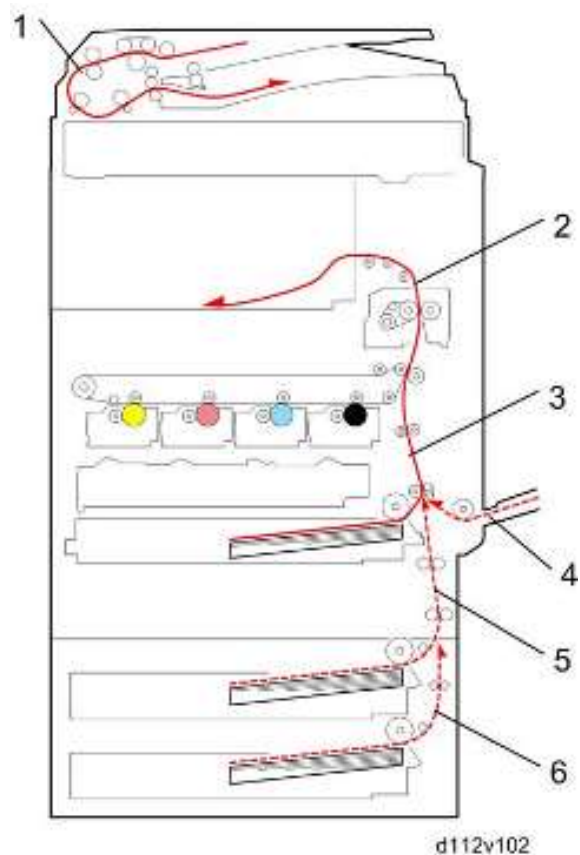
机械部件布局

2



1. 扫描仪原位传感器	14. 送纸轮：T1
2. 第 2 扫描架	15. 垂直传送轮 2
3. 第 1 扫描架	16. 垂直传送轮 3
4. 原稿长度传感器	17. 纸盘 1
5. 透镜	18. 激光单元
6. SBU	19. 鼓单元
7. 出纸辊	20. 显影单元
8. 活接门	21. ITB 清洁单元
9. 定影单元	22. ITB 轮
10. PTR（纸张转印辊）单元	23. 色粉瓶
11. 对位辊	24. ITB（图像转印带）单元
12. 垂直传送轮 1	25. 内接纸盘
13. 手送送纸轮	

纸张路径



1. DF 路径

2. 出纸路径：直接送出

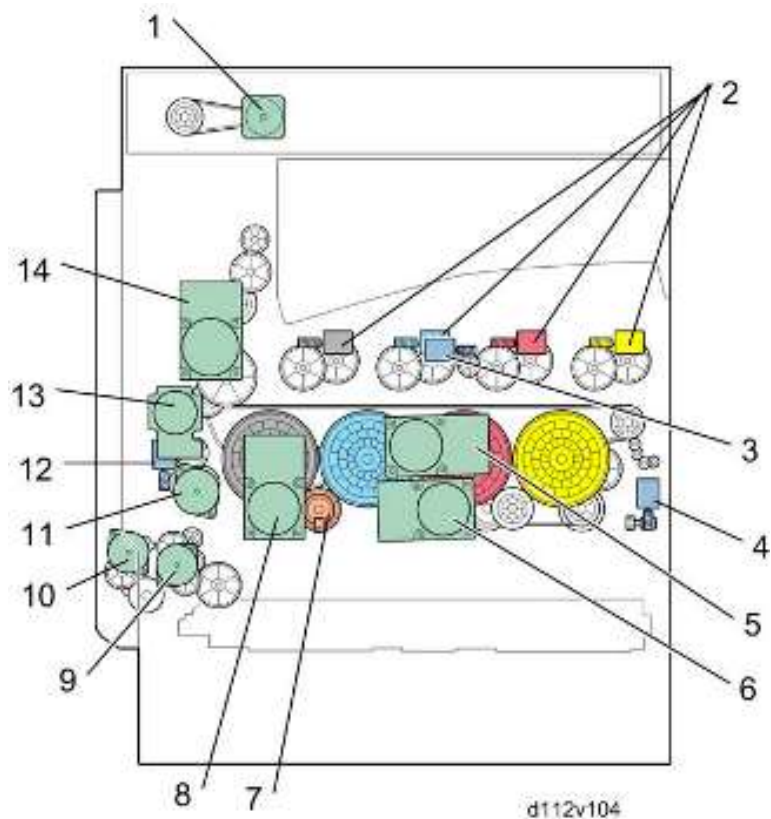
3. 手送纸盘路径

4. 垂直传送路径：纸盘 1

5. 垂直传送路径：纸盘 2（选件）

6. 垂直传送路径：纸盘 3（选件）

驱动布局



- | | |
|--------------|--------------|
| 1. 扫描仪电机 | 8. 鼓/显影电机: K |
| 2. 供粉电机 | 9. 送纸电机: T1 |
| 3. ITB 接触电机 | 10. 手送电机 |
| 4. 废色粉收集电机 | 11. 对位电机 |
| 5. 鼓电机: CMY | 12. PTR 接触电机 |
| 6. 显影电机: CMY | 13. ITB 单元电机 |
| 7. 显影离合器: K | 14. 定影/出纸电机 |

3. 附录：定期维护表

维护表

定期维护项目

A4 (LT) 长边进纸
5%图像覆盖比率
彩色比率：25%
2 打印件/作业
环境：标准温度和湿度
产量可能根据环境及打印条件而变化。

↓ 注

- 符号关键词：C：清洁，R：更换，L：润滑，I：检查

主机

项目	60K	150K	240K	EM	注释
扫描仪					
反射镜	C				光学装置用布
第 1/第 2/第 3 反射镜	C				光学装置用布
前、后导轨	C				干布
曝光玻璃	C			C	干布
ADF 曝光玻璃	C			C	干布
APS 传感器	C				干布
PCDU					
鼓单元-K、C、M、Y	R				
PCDU 色粉收集瓶	R				
ITB 和 PTR 单元					

项目	60K	150K	240K	EM	注释
ITB 清洁单元	R				
ID 传感器				C	酒精
定影					
定影辊		R			S552R
定影带		R			
压辊	C*			C	酒精 *: 若脏污, 则进行清洁。
热辊热敏电阻	C			C	干布
压辊热敏电阻	C			C	干布
进纸导板	C			C	酒精
出纸导板	C			C	酒精
分离爪板	C			C	酒精
红外温度传感器		C		C	干布
清洁单元 (选件) * 备注	C	R			干布
其它					
灰尘过滤器		R			

↓ 注

- 清洁单元可防止压辊由于纸屑而变脏。

项目	60K	120K	240K	EM	注释
送纸					
送纸轮: 纸盘 1		R		C	湿布
摩擦垫: 纸盘 1		R		C	干布
对位辊	C* 1			C	湿布 切勿使用酒精。

项目	60K	120K	240K	EM	注释
对位传感器				C	干布
垂直传送轮				C	湿布
垂直传送传感器				C	干布
手送送纸轮				C	湿布
手送摩擦垫				C	干布
手送原位传感器				C	干布
纸屑盒				C	真空
出纸					
出纸轮				C	湿布
定影出纸传感器				C	干布

*1: 对位辊每 60 K（总计数）需要进行一次清洁维护。

其它产量部件

这些表中所提及的部件均有目标产量。然而，如果在这些目标条件（平均复印量、彩色比率、P/J 和 C/O）下使用机器，目标使用期限内机器所产生的复印/打印总量将不会达到目标产量。因此，这些部件被归类为产量部件而非 PM 部件（EM 部件）。

主机

项目	240K	EM	注释
PCDU			
显影单元-K、C、M、Y	R		
ITB 和 PTR 单元			
图像转印带	R		
PTR 单元	R		
定影			

定影辊轴衬	R		S552R
加热辊	R		
热辊轴衬	R		
压辊	R		S552R
压辊轴衬	R		S552R
张力辊	R		
张力辊轴衬	R		
全部齿轮（6 个齿轮）	R		

ARDF (D366)

项目	80K	EM	注释
搓纸轮	R		原稿张数
送稿皮带	R		原稿张数
分离轮	R		原稿张数
传感器		C	吹气刷
原稿衬板		C	湿布；酒精（若需要，则予以更换。）
白板		C	干布或湿布
驱动齿轮		L	G501 油脂
传送轮		C	湿布；酒精
出纸轮		C	湿布；酒精
翻转轮		C	湿布；酒精
惰轮		C	湿布；酒精

双纸盘送纸单元 (D331)

项目	60K	120K	EM	注释
----	-----	------	----	----

送纸轮		R	C	干布
摩擦垫		R	C	干布
送纸导板		C	C	干布
中继轮		C	C	干布
底板垫		C	C	干布
中继离合器		I		若需要，则予以更换
送纸离合器		I		若需要，则予以更换

4. 附录：维修呼叫状况

SC 表

维修呼叫状况

一览表

“SC 表”一节显示了控制器和其它错误的 SC 代码。后者（非控制器错误）被分成 4 类。可按照错误的复位程序确定类型。本表显示了 SC 代码的分类。

	关键字	定义	复位程序
控制器错误	CTL	控制器中出现错误。	请参见表中的“故障排除程序”。
其它错误	A	该错误涉及定影单元。机器运行被禁用。用户无法复位错误。	关闭后重新开启主开关。复位 SC（设置 SP5-810-1）。关闭后重新开启主开关。
	B	该错误涉及一个或几个特定单元。除相关单元之外，机器照常运行。	关闭后重新开启操作开关。
	C	记录错误。更新 SC 代码历史记录。机器照常运行。	不显示 SC。只更新 SC 历史记录。
	D	机器运行被禁用。通过关闭后重新开启操作开关或主开关可将机器复位。若再次出现此错误，将会显示相同的 SC 代码。	关闭后重新开启操作开关或主电源开关。

主电源开关关闭后，请等待至少 1 秒再将其开启（☛ SC 672）。记录全部 SC。检测到 SC 代码时，SP 模式中的打印日志数据（SP5-990-004）可检查所检测到的最新 10 个 SC 代码和总计数器。

注

- 若问题与电路板相关，更换 PCB 之前，先断开接头，然后重新连接。
- 若问题与电机锁定相关，更换电机或传感器之前，先检查机械负荷。

SC 代码分类

本表显示了 SC 代码的分类：

1 级	区域	SC 代码	详细部分
1XX	扫描	100 -	扫描仪
		190 -	特定机型所独有
2XX	激光曝光	200 -	多角镜电机
		220 -	同步控制
		230 -	FGATE 相关信号
		240 -	LD 控制
		280 -	特定机型所独有
3XX	图像显影 1	300 -	充电
		330 -	鼓电位
		350 -	显影
		380 -	特定机型所独有
4XX	图像显影 2	400 -	图像转印
		420 -	纸张分离
		430 -	清洁
		440 -	鼓周围
		460 -	单位
		480 -	其它
5XX	送纸/定影	500 -	送纸
		515 -	双面
		520 -	纸张传送

1 级	区域	SC 代码	详细部分
5XX	送纸/定影	530 -	风扇电机
		540 -	定影
		560 -	其它
		570 -	特定机型所独有
6XX	通讯	600 -	电气计数器
		620 -	机械计数器
		630 -	帐户控制
		640 -	CSS
		650 -	网络
		670 -	内部数据处理
		680 -	特定机型所独有
7XX	外围设备	700 -	原稿传送
		720 -	双纸盘最终加工器
		740 -	小册子最终加工器
8XX	控制器	800 -	就绪状况后出现的错误
		820 -	诊断错误
		860 -	硬盘
		880 -	特定机型所独有
9XX	其它	900 -	计数器
		920 -	存储器
		990 -	其它

SC1xx: 扫描

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
101	D	曝光灯错误
		扫描遮光板时峰值白电平小于 64/255 数字（8 位）。
		• 曝光灯不良 • 灯镇流器不良 • 曝光灯接头不良 • 标准白板脏污 • 扫描仪反射镜或扫描仪透镜移位或脏污
		1. 检查并清洁扫描仪反射镜和扫描仪透镜。 2. 检查并清洁遮光板。 3. 更换曝光灯。 4. 更换灯镇流器。 5. 更换扫描仪反射镜或扫描仪透镜。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
120	D	扫描仪原位错误 1
		运行期间，扫描仪原位传感器未检测到“关闭”状况。
		• 扫描仪电机驱动器不良 • 扫描仪电机不良 • BCU 与扫描仪电机之间的导线束断开 • 扫描仪原位传感器不良 • BCU 与原位传感器之间的导线束断开
		1. 检查 BCU 与扫描仪电机之间的电缆连接。 2. 检查 BCU 与原位传感器之间的电缆连接。 3. 更换扫描仪电机。 4. 更换扫描仪原位传感器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
121	D	扫描仪原位错误 2
		运行期间，扫描仪原位传感器未检测到“开启”状况。
		• 扫描仪电机驱动器不良 • 扫描仪电机不良 • BCU 与扫描仪电机之间的导线束断开 • 扫描仪原位传感器不良 • BCU 与原位传感器之间的导线束断开
		1. 检查 BCU 板与扫描仪电机之间的电缆连接。 2. 检查 BCU 与原位传感器之间的电缆连接。 3. 更换扫描仪电机。 4. 更换扫描仪原位传感器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
141	D	黑电平检测错误
		零箝位期间，在目标值范围内无法调整黑电平。
		• 导线束断开 • SBU 不良
		1. 检查电缆连接 2. 更换 SBU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
142	D	白电平检测错误
		自动增益控制期间，在目标值范围内无法调整白电平。
		• 曝光玻璃或光学部分脏污 • SBU 板不良 • 曝光灯不良 • 灯镇流器不良 • 扫描仪电机不良
		1. 清洁曝光玻璃、白板、反射镜及透镜。 2. 初始化期间，检查曝光灯是否亮起。 3. 检查 SBU 与 BCU 之间的导线束连接。 4. 更换曝光灯。 5. 更换扫描仪电机。 6. 更换 SBU 板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
144	D	SBU 通讯错误
		电源开启或从节能模式恢复时无法检测到 SBU 连接。
		• SBU 不良 • 导线束不良 • BICU 上的检测端口不良
		1. 更换导线束。 2. 更换 SBU。 3. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
161	D	IPU 错误

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
-001	D	检测到由 i 控制器上的 ASIC 自诊断的错误结果。
		• i 控制器或 BCU 不良 • i 控制器（或 BCU）与 SBU 之间的连接不良
		1. 检查 i 控制器与 SBU 之间的连接。 2. 更换 i 控制器。 3. 更换 BCU。
-002	D	进入 i 控制器期间检测到错误。
		• i 控制器板或 BCU 不良
		1. 更换 i 控制器板。 2. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
165	D	数据复制安全单元错误
		• 利用初始设置将数据复制安全功能设为“开启”时，未检测到数据复制安全板。 • 利用初始设置将数据复制安全功能设为“开启”时，出现设备检查错误。
		• 未正确安装数据复制安全板 • 数据复制安全板不良
		1. 重新安装数据复制安全板。 2. 更换数据复制安全板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
195	D	序列号不匹配
		内存中存储的序列号没有正确代码。
		• NVRAM 不良 • 更换的 BCU 无原始 NVRAM
		1. 在更换的 BCU 中重新安装原始 NVRAM。 2. 如果 BCU 中安装了新 NVRAM，关闭后重新开启主电源开关。

4

SC2xx：曝光

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
202	D	多角镜电机错误 1：开启超时
		开启或改变速度后，多角镜电机在指定时间内未达到目标运行速度。
		• 多角镜电机驱动板的导线束不良或断开 • 多角镜电机驱动板不良 • 多角镜电机不良。
		1. 更换多角镜电机。 2. 更换激光单元。 3. 更换导线束。 4. 更换 i 控制器。 5. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
203	D	多角镜电机错误 2：关闭超时
		多角镜电机关闭后，多角镜在 3 秒内退出就绪状态。
		• 多角镜电机驱动板的导线束不良或断开 • 多角镜电机驱动板不良 • 多角镜电机不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换多角镜电机。 3. 更换 i 控制器。 4. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
204	D	多角镜电机错误 3：XSCRDY 信号错误
		激光二极管发射时，多角镜就绪 SCRDY_N 信号达到 HIGH（无效）。
		• 多角镜电机驱动板的导线束不良或断开 • 多角镜电机不良 • 多角镜电机驱动板不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换多角镜电机。 3. 更换 i 控制器。 4. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
220	D	激光同步检测错误：起始位置[K]：LD0
222	D	激光同步检测错误：起始位置[Y]：LD0

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
-	-	如果多角镜电机正常旋转，LDB 单元开启后，在 2 秒内未输出 LDB [K]、[Y]起始位置的激光同步检测信号。
		• 激光同步检测单元的电缆断开或连接不良 • 激光同步检测器不良 • LDB 不良 • BCU 不良
		1. 检查接头。 2. 更换激光单元。 3. 更换 i 控制器。 4. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
230	D	FGATE 开启错误：K
		处理一般作业的图像或起始位置[K]的 MUSIC 后，在 5 秒内未维持 PFGATE 开启信号。
		• ASIC 不良 • i 控制器与 BCU 之间的连接不良 • BCU 不良
		1. 检查控制器板与 BCU 之间的连接。 2. 更换 BCU。 3. 更换控制器板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
231	D	FGATE 关闭错误：K
		• 处理一般作业的图像或结束位置[K]的 MUSIC（线位置调整）后，在 5 秒内仍维持 PFGATE 开启信号。 • 启动下一个作业时，仍维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除详情，请参见 SC 230。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
232	D	FGATE 开启错误: Y
		处理一般作业的图像或起始位置[Y]的 MUSIC（线位置调整）后，在 5 秒内未维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除详情，请参见 SC 230。
编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
233	D	FGATE 关闭错误: Y
		• 处理一般作业的图像或结束位置[Y]的 MUSIC（线位置调整）后，在 5 秒内仍维持 PFGATE 开启信号。 • 启动下一个作业时，仍维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除详情，请参见 SC 230。
编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
234	D	FGATE 开启错误: M
		处理一般作业的图像或起始位置[M]的 MUSIC（线位置调整）后，在 5 秒内未维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除详情，请参见 SC 230。
编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
235	D	FGATE 关闭错误: M
		• 处理一般作业的图像或结束位置[M]的 MUSIC（线位置调整）后，在 5 秒内仍维持 PFGATE 开启信号。 • 启动下一个作业时，仍维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除详情，请参见 SC 230。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
236	D	FGATE 开启错误：C
		处理一般作业的图像或起始位置[C]的 MUSIC（线位置调整）后，在 5 秒内未维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除详情，请参见 SC 230。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
237	D	FGATE 关闭错误：C
		- 处理一般作业的图像或结束位置[C]的 MUSIC（线位置调整）后，在 5 秒内仍维持 PFGATE 开启信号。 - 启动下一个作业时，仍维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除详情，请参见 SC 230。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
240	C	LD 错误：K
241	C	LD 错误：Y
-	-	如果 LDB 单元开启，LDB 初始化之后，BCU 连续几次检测到 LDB 错误。
		- LD 磨损 - LD 导线束断开或损坏
		1. 更换 LD 的导线束。 2. 更换激光单元。 3. 更换 i 控制器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
285	D	线位置调整（MUSIC）错误
		线位置调整连续 4 次失败。
		• 图样抽样错误（图像浓度不足） • 用于线位置调整的 ID 传感器不良 • 图像转印带单元不良 • PCDU 不良 • 激光单元不良
		1. 检查并重新安装图像转印带单元及 PCDU。 2. 检查每个色粉瓶是否具有足够色粉。 3. 更换 ID 传感器。 4. 更换图像转印带单元。 5. 更换 PCDU。 6. 更换激光单元。

SC3xx: 图像处理 - 1

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
300	D	AC 充电输出错误[K]
301	D	AC 充电输出错误[M]
302	D	AC 充电输出错误[C]
303	D	AC 充电输出错误[Y]
-	-	BCU 为各种颜色测量充电输出时，测量电压不正确。
		• 高压电缆线断开或损坏 • PCDU 不良或未安装 • HVPS-CB 板不良
		1. 检查或更换接头。 2. 更换相关颜色的 PCDU。 3. 更换 HVPS-CB 板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
325	D	彩色显影电机错误
		电机 START 信号开启时，超过 2 秒未检测到电机 LOCK 信号。
		• 由于所连接部件造成扭矩增加，彩色显影电机出现转差率。 • 电机不良。
		1. 通过更换或清洁显影单元，正确调整扭矩。 2. 更换显影单元。 3. 如果负荷扭矩正常，更换显影电机：CMY。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
360	D	TD 传感器（Vt 高）错误 1：K
361	D	TD 传感器（Vt 高）错误 1：M
362	D	TD 传感器（Vt 高）错误 1：C
363	D	TD 传感器（Vt 高）错误 1：Y
-	-	• 黑、品红、青或黄色 TD 传感器的 Vt 值大于 SP3020-002 所指定的值（默认值：4.7V）达 20 次计数。 • 黑、品红、青或黄色 TD 传感器的[Vt - Vtref]值大于 SP3020-001 所指定的值（默认值：5.0V）。
		• 黑色、品红色、青色或黄色 TD 传感器断开 • TD 传感器与显影单元之间的导线束不良 • TD 传感器不良。
		1. 检查黑、品红、青或黄色 TD 传感器的接头及 TD 传感器与显影单元之间的导线束是否损坏。 2. 检查 PCDU 的抽屉接头。 3. 更换显影单元。 4. 更换 PCDU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
364	D	TD 传感器（Vt 低）错误 2：K
365	D	TD 传感器（Vt 低）错误 2：M

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
366	D	TD 传感器（Vt 低）错误 2：C
367	D	TD 传感器（Vt 低）错误 2：Y
-	-	黑、品红、青或黄色 TD 传感器的 Vt 值小于 SP3020-004 所指定的值（默认值：0.5V）达 10 次计数。
		• TD 传感器导线束断开、松动或不良 • 抽屉接头断开、松动或不良 • TD 传感器不良
		1. 检查黑、品红、青或黄色 TD 传感器的接头及 TD 传感器与显影单元之间的导线束是否损坏。 2. 检查 PCDU 的抽屉接头。 3. 更换显影单元。 4. 更换 PCDU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
372	D	TD 传感器调整错误：K
373	D	TD 传感器调整错误：M
374	D	TD 传感器调整错误：C
375	D	TD 传感器调整错误：Y

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
-	-	只有当满意以下其中一种条件时，方可发布 SC。 • TD 传感器初始化期间，黑、品红、青或黄色 TD 传感器的输出值未处于 SP3238-001 至-004 所指定的范围内（默认值：2.5V）± 0.2V。 • TD 传感器的输出值为 0.7 V，Vcnt 为 4.3 v 时则为更大值。 • 所调整 Vcnt 为 4.7 V 或更小值。
		• 未去除新显影剂袋上的热密封 • TD 导线传感器断开、松动或不良 • TD 传感器不良 • TD 传感器与抽屉之间的导线断开或不良 • 显影剂浓度与初始值不同
		1. 去除每个 PCDU 上的热密封。 2. 更换显影单元。 3. 更换 PCDU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
380	C	鼓齿轮位置传感器错误：K
381	C	鼓齿轮位置传感器错误：M、C、Y
-	-	鼓相位调整时，机器在 2.4 秒内未检测到变化信号（H → L or L → H）。
		• 鼓齿轮位置传感器脏污或不良
		1. 检查导线束。 2. 清洁或更换鼓齿轮位置传感器。 3. 更换 PCDU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
396	D	鼓/显影电机错误：K

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
-	-	鼓/显影电机：K 开启后，机器在 2 秒内检测到鼓/显影电机：K 的 High 信号。
		• 鼓/显影电机：K 过载 • 鼓/显影电机：K 不良 • 导线束不良 • PSU 上的 24V 熔丝短路 • 互锁系统不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 若未更换，检查鼓/显影电机的扭矩输出值是否正确。 3. 更换鼓/显影电机：K。 4. 更换 PSU 上的 24V 熔丝。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
397	D	鼓电机错误：CMY
-	-	鼓电机：CMY 开启后，机器在 2 秒内检测到鼓电机：CMY 的 High 信号。
		• 鼓电机：CMY 过载 • 鼓电机：CMY 不良 • 导线束不良 • PSU 上的 24V 熔丝短路 • 互锁系统不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 若未更换，检查鼓电机的扭矩输出值是否正确。 3. 更换鼓电机：CMY。 4. 更换 PSU 上的 24V 熔丝。

SC4xx：图像处理 - 2

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
400	D	ID 传感器调整错误
		Vsg 错误计数器达到“3”时，机器检测到“SC400”。 ID 传感器检测到的 Vsg 大于 SP3324-005 所指定的值（默认值：4.5V）或小于 SP3324-006 所指定的值（默认值：3.5V）时，Vsg 错误计数器计数“1”。
		• ID 传感器脏污或不良 • ID 传感器检测表面脏污
		1. 清洁 ID 传感器的导线束。 2. 清洁或更换 ID 传感器。 ↓ 注 • 更换 ID 传感器后，利用 SP3362-013 和-016 输入 ID 传感器修正系数。有关详情，请参见“更换和调整”一节中的“ID 传感器板”。 3. 检查 PTR 单元接触杆处的弹簧。（请参见“更换和调整”一节中的“PTR 单元接触电机”。） 4. 更换 BCU。 5. 更换 ITB 单元。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
441	D	ITB 单元电机错误
		电机 START 信号开启时，超过 2 秒未检测到电机 LOCK 信号。
		• 电机过载 • ITB 单元电机不良 • 接头不良或断开
		利用 SP5804-051 检查 ITB 单元电机的运行情况。 未运行： 1. 检查 ITB 单元电机的导线束。 2. 检查 ITB 清洁单元的清洁刮板是否卷起。 3. 更换 ITB 单元电机。 4. 更换 ITB 单元。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
442	D	ITB 接触电机错误
		多角镜电机旋转时，ITB 接触传感器未检测到传感器处的触发器移动。
		• ITB 接触传感器脏污 • ITB 接触电机过载。 • ITB 接触电机不良 • ITB 接触传感器或电机的接头断开 • PSU 上的 24V 熔丝短路。 • 电缆断开
		利用 SP5804-077 检查 ITB 单元电机的运行情况。 未运行： 1. 检查 ITB 接触电机的导线束连接。 2. 更换 ITB 接触电机。 运行： 1. 检查 ITB 接触传感器的导线束连接。 2. 更换 ITB 接触传感器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
443	C	ITB 单元错误
		机器检测到编码器传感器错误。
		• 导线束断开或不良 • ITB 旋转传感器不良 • ITB 单元安装错误 • ITB 单元电机不良 • ITB 单元电机过载
		1. 检查 ITB 旋转传感器的导线束连接。 2. 检查 ITB 旋转传感器的编码器码盘表面上有无残屑或划痕。 3. 检查 ITB 单元是否正确放置。 4. 更换 ITB 单元电机。 5. 更换 ITB 单元。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
452	D	PTR（纸张转印辊）接触错误
		多角镜电机旋转时，PTR 接触传感器未检测到传感器处的触发器移动。
		• PTR 接触传感器不良 • PTR 接触电机不良 • PTR 接触电机过载 • PSU 上的+24V 熔丝损坏 • 导线束不良或断开。 • BCU 不良
		利用 SP5804-076 检查 PTR 接触电机的运行情况。 未运行： 1. 检查 PTR 接触电机的导线束连接。 2. 更换 PTR 接触电机。 运行： 1. 更换 PTR 接触传感器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
491	D	高压电源：鼓/显影偏压输出错误
		鼓或显影单元充电时，在 0.2 秒内检测到错误信号。
		• 高压泄漏 • 导线束损坏 • 鼓单元或显影单元不良 • HVPS-CB 板不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换鼓单元或纸张转印单元。 3. 更换 HVPS-CB 板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
492	C	高压电源：图像转印/纸张转印偏压输出错误
		分离、图像转印带或纸张转印辊充电时，在 0.2 秒内检测到错误信号。
		• 高压泄漏 • 导线束损坏 • 鼓单元或显影单元不良 • HVPS-TTS 板不良
		1. 在以下 SP 设置中输入“0V”： • SP2-326-001 • SP2-326-003 • SP2-407-001 2. 利用 SP3011-001 执行“过程控制”。 3. 过程控制后若出现 SC，则需更换 ITB 单元。 4. 过程控制后若未出现 SC，则需更换 PTR 单元。 5. 更换 HVPS-TTS 板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
495	D	PCDU 色粉收集电机错误
		PCDU 色粉收集电机关闭时，机器在 1 秒内检测到未放置 PCDU 色粉收集瓶。
		• PCDU 色粉收集瓶电机损坏 • 导线束断开或不良 • DRB 板不良 • BCU 不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换 PCDU 色粉收集瓶电机。 3. 更换 DRB 板。 4. 更换 BCU 5. 检查并重试连接程序。

SC5xx：送纸和定影

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
503	B	第 2 纸盘提升电机故障（可选纸盘单元）
504	B	第 3 纸盘提升电机故障（纸盘单元选件）
-	-	纸盘提升电机开启后，在 18 秒（针对 PTU）或 8 秒（针对 LCT）内未激活纸提升传感器。
		• 电机驱动受阻（卡纸、纸屑等）并导致过载。 • 纸提升传感器松动、断开或损坏 • 纸张提升传感器不良 • 纸盘提升电机松动、断开或损坏 • 纸盘提升电机不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换纸盘提升电机。 3. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
506	B	纸盘送纸电机锁定（纸盘单元选件）
		电源开启时，超过 1.5 秒未检测到电机锁定信号；旋转期间，超过 1.0 秒未检测到锁定信号。
		• 送纸电机驱动受阻（卡纸、纸屑等）并导致过载。 • 纸盘送纸电机松动、断开或损坏 • 纸盘送纸电机不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换送纸电机。 3. 更换 BCU

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
508	B	手送底板错误
		手送电机逆时针旋转后，手送纸盘原位传感器的信号在 1.0 秒内未改变。 如果此状况连续发生 3 次，则出现 SC。
		• 手送电机的导线束断开或不良 • 手送电机的连接不良或断开。 • 手送电机不良 • 手送原位传感器的导线束断开或不良 • 手送原位传感器的连接不良或断开。 • 手送原位传感器不良
		利用 SP5804-023 检查手送电机的运行情况。 未运行： 1. 检查手送纸盘和双面单元的导线束连接。 2. 更换手送电机。 运行： 手送电机旋转时，利用 SP5803-048 检查手送原位传感器的运行情况。 无位 0 变化 1. 检查手送原位传感器的导线束连接。 2. 更换手送原位传感器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
530	D	通风风扇：前错误
531	D	通风风扇：后错误
		先检测电机锁定信号后，在 10 秒内检测到电机锁定信号错误。
		• 通风风扇：前或后不良 • 导线束断开或损坏 • DRB 不良 • BCU 不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换通风风扇：前（SC530）或后（SC531）。 3. 更换 DRB。 4. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
		激光单元风扇错误
		先检测电机锁定信号后，在 10 秒内检测到电机锁定信号错误。
		• 激光单元风扇不良 • 导线束断开或损坏 • 驱动板不良 • BCU 不良
532	D	1. 检查或更换导线束。 2. 更换激光单元风扇。 更换激光单元风扇电机。 1. 更换 DRB。 2. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
533	D	前定影风扇错误
		先检测电机锁定信号后，在 10 秒内检测到电机锁定信号错误。
		• 前定影风扇不良 • 导线束断开或损坏 • DRB 不良 • BCU 不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换前定影风扇。 3. 更换 DRB。 4. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
534	D	后定影风扇错误
		先检测电机锁定信号后，在 10 秒内检测到电机锁定信号错误。
		• 后定影风扇不良 • 导线束断开或损坏 • DRB 不良 • BCU 不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换后定影风扇。 3. 更换 DRB。 4. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
535	D	控制器盒风扇错误
		先检测电机锁定信号后，在 10 秒内检测到电机锁定信号错误。
		• 控制器盒风扇不良 • 导线束断开或损坏 • BCU 不良
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换控制器盒风扇。 3. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
540	D	定影/出纸电机错误
		定影/出纸电机开启后，BCU 在 2.0 秒内接收到锁定信号。
		• 电机过载 • 定影/出纸电机不良 • 定影/出纸电机的连接不良或断开
		1. 更换定影/出纸电机。 2. 检查或更换定影/出纸电机的接头和导线束。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
541	A	热辊错误 1
		红外温度传感器所检测到的温度在 6 秒内未达到 0° C。
		• 红外温度传感器连接松动 • 红外温度传感器不良
		1. 检查红外温度传感器是否连接牢固。 2. 更换红外温度传感器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
542	A	热辊预热错误 1
		- 主开关开启或盖板关闭后，热辊每 10 秒递增的温度为 30° C 或更小值。如果连续 5 次检测到此种状况，则定义 SC 542。 - 加热灯开启后，热辊温度在 15 秒内未达到 100° C。 - 加热灯开启后，热辊温度在 60 秒内未达到就绪温度。 - 热辊的边缘温度已达到就绪温度后，热辊的中心温度在 30 秒内未达到就绪温度。
		- 红外温度传感器脏污或不良 - 红外温度传感器不良。 - 红外温度传感器透镜表面存在残屑。 - 热敏电阻不良。 - 输入电压超过保证值 - 热辊灯不良
		- 检查红外温度传感器是否连接牢固。 - 清洁红外温度传感器透镜表面。 - 测试红外温度传感器和热辊的电导率。 - 更换红外温度传感器。 - 更换热辊灯。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
543	A	热辊定影灯过热 1（软件错误）
		检测到的定影温度在 1 秒内保持在 230° C。
		- PSU 不良 - BCU 不良
		- 更换 PSU。 - 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
544	A	热辊定影灯过热 1（硬件错误）
		待机模式或打印作业期间，所检测到的热辊温度温度达到 250 ° C。
		• PSU 不良 • BCU 不良 • 热辊热敏电阻（一端）不良 • 定影控制系统不良
		1. 更换 PSU。 2. 更换 BCU。 3. 更换热辊热敏电阻（一端）。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
545	A	热辊定影灯连续全功率 1
		就绪状态下定影单元未能正常运行时，热辊定影灯保持全功率开启达 8 秒。
		• 热辊恒温器损坏 • 热辊定影灯损坏
		1. 更换热辊热敏电阻。 2. 更换热辊定影灯。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
547	D	零交叉错误
		- 主电源开启后，即使加热器继电器关闭，在 0.05 秒内也会检测到零交叉信号。 - 主电源开启或前门关闭后，即使加热器继电器开启，在 3 秒内也不会检测到零交叉信号。 - 在 11 次零交叉信号检测中，出现至少两次检测错误。检测到的零交叉信号小于 45 时，则定义为错误。
		- 定影灯继电器不良 - 定影灯继电器电路不良 - 电源不稳定
		- 检查电源。 - 更换 PSU 上短路的 24V 熔丝。 - 更换 PSU

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
551	A	热辊热敏电阻（一端）错误 2
		热辊热敏电阻（一端）所测量的温度在 6 秒内未达到 0° C。
		- 热辊热敏电阻（一端）的连接松动 - 热辊热敏电阻（一端）不良
		- 检查热辊热敏电阻（一端）是否牢固连接。 - 更换热辊热敏电阻（一端）。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
552	A	热辊预热错误 2
		加热灯开启后，热辊温度在 70 秒内未达到就绪温度。
		• 红外温度传感器（一端）脏污或不良 • 热辊定影灯损坏 • 恒温器不良 • 热辊定影灯不良
		1. 检查热辊热敏电阻（一端）是否牢固连接。 2. 更换热辊热敏电阻（一端）。 3. 更换热辊定影灯。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
553	A	热辊定影灯过热 2（软件错误）
		检测到的压辊温度在 1 秒内保持在 230° C 或更高温度。
		• PSU 不良 • BCU 不良
		1. 更换热辊热敏电阻（一端）。 2. 更换 PSU。 3. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
554	A	热辊定影灯过热 2（硬件错误）
		热辊热敏电阻（一端）检测到 250° C 或更高温度。
		• 热辊热敏电阻（一端）不良 • PSU 不良 • BCU 不良 • 定影控制系统不良
		1. 更换热辊热敏电阻（一端）。 2. 更换 PSU。 3. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
555	A	热辊灯连续全功率 2
		就绪状态下定影单元未能正常运行时，压辊定影灯保持全功率开启达 8 秒或更长时间。
		• 热辊恒温器损坏 • 热辊定影灯损坏
		1. 更换热辊恒温器。 2. 更换热辊定影灯。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
557	C	零交叉频率错误
		零交叉信号为 66 或更高值且在 11 次检测中检测到不少于 10 次时，机器确定输入为 60 Hz，将出现 SC557。
		• 噪声（高频率）
		检查电源。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
559	A	定影连续卡纸
		定影单元卡纸计数器达到 3 次。如送纸正确，则清除卡纸计数器。
		只有当 SP1159-001 设为 “1”（默认值 “0”）时，方可激活此 SC。
		定影单元卡纸。
		取出卡在定影单元里的纸张。确保定影单元清洁，送纸路径无任何障碍。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
561	A	压辊热敏电阻错误 3
		压辊热敏电阻（中心）所测量的温度在 20 秒内未达到 0 ° C。
		- 压辊热敏电阻（中心）的连接松动 - 压辊热敏电阻（中心）不良
		- 检查压辊热敏电阻（中心）是否牢固连接。 - 更换压辊热敏电阻（中心）。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
563	A	压辊过热 3（软件错误）
		检测到的定影辊温度在 1 秒内保持在 230° C 或更高温度。
		- PSU 不良 - BCU 不良
		- 更换压辊热敏电阻（中心）。 - 更换 PSU。 - 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
564	A	压辊过热 3（硬件错误）
		压辊热敏电阻（中心）检测到 250° C 或更高温度。
		• PSU 不良 • BCU 不良 • 压辊热敏电阻（中心）不良 • 定影控制系统不良
		1. 更换压辊热敏电阻（中心）。 2. 更换 PSU。 3. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
565	A	压辊定影灯连续全功率 3
		就绪状态下定影单元未能正常运行时，压辊定影灯保持全功率开启达 250 秒或更长时间。
		• 压辊恒温器损坏 • 压辊定影灯损坏
		1. 更换压辊定影灯。 2. 更换压辊恒温器。 3. 更换 PSU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
571	A	压辊热敏电阻错误 4
		压辊热敏电阻（一端）所测量的温度在 20 秒内未达到 0° C。
		• 压辊热敏电阻（一端）的连接松动 • 压辊热敏电阻（一端）不良
		1. 检查压辊热敏电阻（一端）是否牢固连接。 2. 更换压辊热敏电阻（一端）。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
573	A	压辊过热 4（软件错误）
		检测到的压辊温度在 1 秒内保持在 230° C 或更高温度。
		• 压辊热敏电阻（一端）不良 • PSU 不良 • BCU 不良
		1. 更换压辊热敏电阻（一端）。 2. 更换 PSU。 3. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
574	A	压辊过热 4（硬件错误）
		压辊热敏电阻（一端）检测到 250° C 或更高温度。
		• 压辊热敏电阻（一端）不良 • PSU 不良 • BCU 不良 • 定影控制系统不良
		1. 更换压辊热敏电阻（一端）。 2. 更换 PSU。 3. 更换 BCU。

SC6xx：设备通讯

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
610	D	机械计数器错误：K
611	D	机械计数器错误：全彩色

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
-	-	此 SC 仅用于北美机型。 SP5987-001 设为“1”时，机器检测到机械计数器错误。
		• 机械计数器断开 • 机械计数器不良 • BCU 不良
		1. 检查或更换机械计数器。 2. 更换 BCU。

4

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
620	D	ARDF 通讯错误
		检测到 ARDF 后，出现信号中断或通讯超时。
		• ARDF 安装错误 • ARDF 不良 • BCU 板不良 • 外部噪声
		1. 检查 ARDF 的电缆连接。 2. 排除外部噪声。 3. 更换 ARDF。 4. 更换 BCU 板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
632	CTL B	计数器设备错误 1
		通过串行通讯线路 3 次尝试向计数器设备选件发送数据帧后，在 100 ms 内未接收到 ACK 信号。
		• 计数器设备选件、中继板与复印机控制板之间的串行线路断开或损坏 • 确保 SP5113 设为启用计数器设备选件。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
633	CTL B	计数器设备错误 2
		通过串行通讯线路 3 次尝试向计数器设备选件发送数据帧后，在 100 ms 内未接收到 ACK 信号。
		• 计数器设备选件、中继板与复印机控制板之间的串行线路断开或损坏 • 确保 SP5113 设为启用计数器设备选件。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
634	CTL B	计数器设备错误 3
		计数器设备返回备用 RAM 错误。
		• 计数器设备控制板不良 • 计数器设备的备用电池不良

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
635	CTL B	计数器设备错误 4
		计数器设备返回备用电池错误。
		• 计数器设备控制板不良 • 计数器设备的备用电池不良

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
641	CTL D	BCU 控制数据发送异常
		BCU 发送的控制数据抽样显示出异常。
		• 控制器板不良 • 外部噪声 • BCU 板不良
		1. 检查控制器板与 BCU 之间的连接。 2. 更换控制器板。 3. 更换 BCU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
650	CTL B	远程服务调制解调器的通讯错误（RCG-M）
-001	-	验证错误
		拨号连接时，RCG-M 验证失败。
		• SP 设置错误 • 电话线断开 • 调制解调器板断开
		局域网卡断开
-004	-	检查并设置正确的用户名（SP5816-156）及密码（SP5816-157）。
		调制解调器设置错误
		由于调制解调器设置错误，拨号失败。
		同-001
-005	-	检查并设置正确的 AT 命令（SP5819-160）。
		通讯线路错误
		由于通讯线路或连接不良，因此提供的电压不足。
		同-001
		请咨询用户当地电话公司。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
651	CTL C	拨号连接错误
		-001: 程序参数出错
		-002: 程序执行出错
		调制解调器（RCG-M）尝试利用拨号连接呼叫中心时，出现意外错误。
		• 由软件缺陷所致
		由于此 SC 代码不会干扰机器运行，因此无需采取任何措施。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
669	D	NVRAM 错误
		机器检测到 NVRAM 错误后，3 次重试 NVRAM 通讯失败。
		• 由噪声所致
		关闭后重新开启主电源开关。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
670	CTL D	引擎启动错误
		未检测到引擎板的就绪信号。
		• 引擎板不良。
		更换引擎板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
671	CTL D	引擎板不匹配错误
		检测到引擎板与控制器不匹配。
		• 安装了错误的引擎板。 • 安装了错误的控制器板。 • 检查引擎板和控制器板的类型。
		1. 更换 BCU。 2. 更换控制器板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
672	CTL D	启动时控制器到操作面板的通讯错误
		开启机器后，未开启控制器与操作面板之间的通讯电路，或正常启动后与控制器的通讯中断。
		• 控制器停止 • 控制器板安装不正确 • 控制器板不良 • 操作面板的接头松动或不良
		1. 检查导线束连接。 2. 更换控制器板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
681	D	RFID：通讯错误
001-005		RFID 开始与 RFID 接收器通讯时，出现通讯错误。
		• 噪声 • 色粉盒上无存储芯片 • RFID 读写器不良 • RFID 控制器板 I/F 断开
		1. 关闭后重新开启主电源开关。 2. 更换色粉盒。 3. 更换 RFID 控制器板。
061-164		机器检测到 RFID 通讯错误后，3 次重试 RFID 通讯失败。
		• RFID 读写器不良 • 色粉盒上无存储芯片 • 噪声
		1. 更换色粉盒。 2. 关闭后重新开启主电源开关。 3. 更换 RFID-R/W 控制器板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
682	D	TD 传感器处的存储芯片：通讯错误
		机器检测到存储芯片通讯错误后，3 次重试存储芯片通讯失败。
		• 存储芯片数据损坏 • 接口断开 • 显影单元上无存储芯片 • 噪声
		1. 更换显影单元。 2. 更换 PCDU。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
683	C	RFID：单元检查错误
		即使机器中未安装色粉盒，机器也会出现 RFID 通讯错误。
		• 由噪声所致
		关闭后重新开启主电源开关。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
687	D	存储地址命令错误
		纸张到达对位传感器后，BICU 在指定时间内未接收到控制器的存储地址命令。
		• BCU 处的导线束断开 • 控制器板松动或损坏 • BCU 不良 • i 控制器不良
		1. 检查控制器是否牢固连接至 BCU。 2. 更新 i 控制器的固件。 3. 更新 BCU 的固件。 4. 更换 BCU。 5. 更换 i 控制器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
690	D	GAVD 通讯错误
		• 初始化期间，未识别 I2C 总线设备 ID。 • I2C 总线通讯期间，出现设备状态错误。 • 除缓冲器容量不足之外的错误，导致未建立 I2C 总线通讯。
		• 连接松动 • BCU 不良 • LD 控制器板不良
		1. 关闭后重新开启主开关。 2. 检查电缆连接。 3. 更换激光单元。 4. 更换 BCU 板。

SC7xx：外围设备

本机型中不存在 SC7xx 类别。

SC8xx：整个系统

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
816	CTL D	节能 I/O 子系统错误
		节能 I/O 子系统检测到错误。
		• 控制器板不良
		更换控制器板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
817	CTL D	监控器错误
		当启动加载程序尝试从 OS Flash ROM 读取自诊断模块、系统内核或根系统文件时，或者控制器插槽中 SD 卡上的项目为假数据或遭到破坏时，出现文件检测和电子文件签名检查错误。
		• OS Flash ROM 数据不良；更换控制器固件 • SD 卡数据不良；使用其它 SD 卡

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）	
819	CTL C	致命内核错误	
		由于控制错误，系统处理期间出现 RAM 溢出。操作面板上显示以下信息之一。	
[0x5032]		HAIC-P2 错误	• 系统程序不良 • 控制器板不良 • 选购的板子不良 1. 更换控制器固件
[0x696e]		初始化停止	
[0x766d]		vm_pageout: VM 已满	
[554C]		USB 错误	

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
820	CTL D	自诊断错误：CPU [XXXX]：详细的错误代码

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
[0001]至 [06FF] [0801]至 [4005]		CPU 错误 自诊断期间，控制器 CPU 检测到错误。根据错误原因，共有 47 种错误代码（0001 至 4005）。CPU 检测到错误并显示带有出现错误处程序地址的特定错误代码。
		- 系统固件故障 - 控制器不良
		1. 关闭后重新开启主开关。 2. 重新安装控制器系统固件。 3. 更换控制器。
		如果利用上述程序无法修复故障，请将屏幕上显示的以下信息反馈给技术支持中心。 - SC 代码 - 详细的错误代码 - 程序地址
[0702] [0709] [070A]		CPU/内存错误
		- 系统固件故障 - RAM-DIMM 不良 - 控制器不良
		1. 重新安装控制器系统软件。 2. 更换 RAM-DIMM。 3. 更换控制器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
821	CTL D	自诊断错误：ASIC [XXXX]：详细的错误代码
[0B00]		ASIC 错误
		ASIC 中出现写入和验证检查错误。
		ASIC 设备不良
		更换控制器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
[0B06]		ASIC 检测错误
		未检测到系统控制的 I/O ASIC。
		• ASIC 不良 • 北桥和 PCI I/F 不良
		更换控制器板。
[0D05]		自诊断错误：ASIC
		CPU 检查 ASIC 定时器是否正常运行（与 CPU 定时器相比较）。如果 ASIC 定时器未在指定范围运行，将显示此 SC 代码。
		• 系统固件故障 • RAM-DIMM 不良 • 控制器不良
		1. 重新安装控制器系统固件。 2. 更换 RAM-DIMM。 3. 更换控制器板。
[50A1]		视频桥接设备（ASIC）错误 1
		CPU 未检测到视频桥接设备。
		• 视频桥接设备与 i 控制器之间的 I/F 不良
		更换 i 控制器。
[50A2]		视频桥接设备（ASIC）注册错误 1
		CPU 检测到视频桥接设备，但从该设备检测到错误数据。
		• 视频桥接设备与 i 控制器之间的 I/F 不良
		更换 i 控制器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
823	CTL B	自诊断错误：NIB [XXXX]：详细的错误代码

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
[6101]		MAC 地址校验和错误 MAC 地址校验和的结果与 ROM 中存储的校验和不匹配。
[6104]		PHY IC 错误 无法正确识别控制器上的 PHY IC。
[6105]		PHY IC 回送错误 控制器上的 PHY IC 回送期间出现错误。
-		更换控制器。

4

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
824	CTL D	[1401] 自诊断错误：标准 NVRAM 控制器无法识别已安装的标准 NVRAM 或检测到 NVRAM 不良。
		• 连接松动 • 标准 NVRAM 不良 • 控制器不良
		1. 检查标准 NVRAM 是否牢固插入插座。 2. 更换 NVRAM。 3. 更换控制器

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
826	CTL D	自诊断错误：RTC/可选 NVRAM
[1501]		RTC 计数的一秒与 i 控制器上 CPU 计数的一秒有所不同。
		• RTC 设备不良
		更换 RTC 设备。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
[15FF]		未检测到 RTC 设备。
		• RTC 设备不良 • NVRAM 未安装 RTC • 备用电池放电
		用带有 RTC 设备的 NVRAM 予以更换。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
827	CTL D	自诊断错误：标准 SDRAM DIMM [XXXX]：详细的错误代码
[0201]		验证错误
		标准 RAM（SDRAM DIMM）写入/验证检查期间检测到错误。
		• 连接松动 • SDRAM DIMM 不良 • 控制器不良
		1. 关闭后重新开启主开关。 2. 更换 SDRAM DIMM。 3. 更换控制器。
[0202]		驻留内存错误
		所有 RAM DIMM 中的 SPD 值不正确或不可读。
		• RAM DIMM 不良 • RAM DIMM 上的 SPD ROM 不良 • 12C 总线不良
		1. 更换 RAM DIMM。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
828	CTL D	自诊断错误：ROM [XXXX]：详细的错误代码

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
[0101]		校验和错误 1 • 校验启动监控器和 ROM DIMM 中存储的 OS 程序。如果程序的校验和不正确，则显示此 SC 代码。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
829	CTL B	自诊断错误：可选 RAM [XXXX]：详细的错误代码
[0401]		验证错误（插槽 1） 插槽 1 中的可选 RAM 中保存的数据与读取时的数据不匹配。
		• 未安装指定的 RAM DIMM • RAM DIMM 不良 1. 更换 RAM DIMM。 2. 更换控制器板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
833	CTL C	自诊断错误 8：引擎 I/F ASIC
[0F30] [0F31]		• 无法检测到系统控制的 ASIC（Mandolin）。配置 PCI 后，无法检查 ASIC 的设备 ID。 更换 VBCU
[0F41]		• 无法检测到系统控制的 ASIC（Mandolin）。配置 PCI 后，无法检查 ASIC 的设备 ID。 更换 VBCU
[50B1]		无法初始化或读取总线连接。 • 检查母板的连接是否松动。 更换母板

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
[50B2]		SSCG 注册值错误。
		• 检查母板的连接是否松动。
		更换母板

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
839	CTL C	USB NAND Flash ROM 错误
[9101]		无法读取 USB NAND Flash ROM 的 ID。
		• i 控制器板不良
		更换 i 控制器板。
[9110]		USB NAND Flash ROM 断开。
		• i 控制器板不良
		更换 i 控制器板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
851	CTL B	IEEE1394 接口错误
		1394 接口不稳定。
		• IEEE1394 不良 • 控制器不良。
		1. 关闭后重新开启主开关。 2. 更换 IEEE1394 接口板。 3. 更换控制器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
857	CTL B	USB 接口错误
		由于驱动器错误，无法使用 USB 接口。
		• USB 驱动器不良 • 连接松动
		1. 检查连接。 2. 更换 USB 板。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
866	CTL B	SD 卡验证错误
		在 SD 卡中未找到正确的许可证。
		• SD 卡数据遭到破坏。
		将正确数据存储在 SD 卡中。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
867	CTL D	SD 卡错误
		SD 卡从插槽中弹出。
		1. 安装 SD 卡。 2. 关闭后重新开启主开关。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
868	CTL D	SD 卡存取错误 • -13 ~ -3: 文件系统错误 • 其它数字: 设备错误
		SD 读卡器发送了一份错误报告。 • 在 SD 卡中检测到错误。
		1. 对于文件系统错误, 应在电脑上格式化您的 SD 卡。 2. 对于设备错误, 关闭后重新开启主开关。 3. 更换 SD 卡。 4. 更换控制器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
876	CTL D	日志数据错误
		电源开启或机器运行期间, 处理日志数据时检测到错误。这是由于机器在运行时被关闭所导致。
	-002	日志数据错误 2
		• 未安装加密模块
		1. 利用 SP9730-004 禁用日志加密设置（“0”为关）。 2. 安装 DESS 模块。
	-099	日志数据错误 99
		• 除以上原因之外
		请询问主管。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
878	CTL D	TPM 系统验证错误
		TPM（安全芯片）未验证系统固件。
		• 系统固件更新错误 • 控制器板上的 Flash ROM 不良
		更换控制器板。

SC9xx: 其他

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
900	CTL D	电气计数器错误
		计数器中的数据异常。
		• NVRAM 不良 • 控制器不良
		1. 检查 NVRAM 与控制器之间的连接。 2. 更换 NVRAM。 3. 更换控制器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
920	CTL D	打印机应用程序错误
		在打印机应用程序中检测到错误。
		• 软件不良 • 硬件资源出现意外（如内存不足）
		1. 软件不良；若无法解决问题，关闭/开启机器或更换控制器固件。 2. 内存不足

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
921	CTL D	打印机字体错误
		在 SD 卡中未找到所需字体。
		• 在 SD 卡中未找到所需字体。 • SD 卡数据遭到破坏。
		检查 SD 卡是否具有正确的数据。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
990	CTL D	软件性能错误
		软件执行了意外操作。
		• 软件不良 • 控制器不良 • 软件错误
		1. 关闭后重新开启主开关。 2. 重新安装控制器和/或引擎主固件。
		 注 • 请参见 SC 表最后的备注 1。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
991	CTL C	软件连续性错误
		软件试图执行意外操作。然而，与 SC 990 不同，错误对象是软件的连续性。
		• 软件程序错误 • 内部参数不正确，内存不足。
		LCD 上不显示此 SC（仅进行记录）。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
992	CTL D	未定义的错误
		软件程序不良
		• 出现任何其它 SC 代码不可检测的错误
		利用 SP5990-004 打印“记录数据”，然后检查 SP7990。 如果在 SP7990 中找到 498 引擎； 1. 检查温度/湿度传感器的导线束连接。 2. 更换温度/湿度传感器。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
995	D	CPM 设置错误
	-001	• BCU 不良
		1. 利用 SP5811-004 输入系列号，并关闭/开启主电源开关。
	-002	• 控制器上的 NVRAM 不良 • 控制器不良
		1. 出现 SC995-002 后，安装新 NVRAM，关闭后重新开启主电源开关。 2. 重新安装之前的 NVRAM 或利用 SP5825-001 下载信息，然后关闭后重新开启主电源开关。
	-003	• 安装了错误类型的控制器 • 控制器不良
		用正确类型的 i 控制器予以更换。
	-004	• 安装了错误型号的控制器。
		用正确型号的 i 控制器予以更换。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
997	CTL B	应用程序功能选择错误
		• 操作面板键所选的应用程序未能启动或异常终止。
		• 软件（包括软件配置）不良 • 未安装应用程序（RAM、DIMM、板子）所需的选件
		1. 检查应用程序所需的设备。若未安装所需的设备， 请进行安装。 2. 检查是否正确配置应用程序。 3. 采取应用程序特定的必要措施。如果操作面板上可显示日志， 请参见该日志。

编号	类型	详情（症状、可能的原因、故障排除程序）
998	CTL D	应用程序启动错误
		开启电源后，在 60 秒内无应用程序启动。
		• RAM-DIMM 或 ROM-DIMM 的连接松动 • 控制器不良 • 软件问题
		1. 检查 SP5875-001 设置。若该设置设为“1（关）”，请将其改为“0（关）”。 2. 检查是否正确连接 RAM-DIMM 和 ROM-DIMM。 3. 重新安装控制器系统固件。 4. 更换控制器。

备注 1

如果在特定状况（如打印机驱动程序设置、图像文件）下总是出现问题，则可能是由于软件错误所导致。此种情况下，需要将以下数据和信息发送给产品专家。可能需要一些时间答复如何解决该问题，敬请谅解，因为在某些情况下，日方设计人员必须分析数据。

- 症状/可能的原因/采取的措施
- 一览表单（SP 模式“打印机 SP”，SP1-004[打印一览表]）
- SMC - 全部（SP5-990-001）
- SMC - 记录（SP5-990-004）
- 出现问题时所用的打印机驱动程序设置
- 屏幕上显示的全部数据（SC 代码、错误代码以及记录问题处的程序地址）。
- 导致问题的图像文件（如果可能）

5. 附录：过程控制错误状况

过程控制错误状况

显影剂初始化结果

所显示数字表示每次显影剂初始化的结果。

0000 = YMCK

SP-3-014-001（显影剂初始化结果）

编号	结果	说明	可能的原因/措施
1	成功完成	成功完成显影剂初始化。	-
2	强制终止	强制终止显影剂初始化。	- 初始化时盖板打开或主开关关闭。 1. 在 SP 模式下完成时，再次执行显影剂初始化。若结果相同，则重新安装引擎主固件。 2. 更换单元完成时，关闭后重新开启主开关。
6	Vt 错误	Vcnt 为 4.3 V 时，Vt 小于 0.7 V。	1. TD 传感器不良
7	Vcnt 错误 1	Vcnt 为 Vt 目标 $\pm 0.2V$ 时，Vcnt 大于 4.7 V。	1. TD 传感器不良 2. Vt 目标设定值不正确。 3. 色粉浓度错误
8	Vcnt 错误 2	Vcnt 为 4.3 V 时，Vt 小于 0.7 V；Vcnt 为 Vt 目标 $\pm 0.2V$ 时，Vcnt 大于 4.7 V。	1. TD 传感器不良
9	Vcnt 错误 3	Vcnt 为 Vt 目标 $\pm$ 大于 0.2V。	1. TD 传感器不良 2. Vt 目标设定值不正确。 3. 色粉浓度错误

注

- 在 SP3-902-005、006、007 或 008 中设置 “1” 后，机器开始初始化显影剂。打开并关闭前门或关闭后重新开启主开关时，如果出现错误 8 之外的其它错误，则自动恢复显影剂初始化。

过程控制自检结果

所显示数字表示每次过程控制自检的结果。

00000000 = YYMMCKKK

SP3-012-001 ~ -010 (过程控制自检结果)

编号	结果	说明	可能的原因/措施
11	成功完成	成功完成过程控制自检。	-
41	Vt 错误	检测到 Vt 最大值或最小值错误。	- 显影单元不良 Vt 最大值错误且图像模糊： - 更换色粉贮斗单元。 Vt 最大错误且图像良好： - 更换显影单元。 - 更换 BCU 板。 Vt 最小值错误： - 更换显影单元。 - 更换 BCU 板。
53	ID 传感器系数 (K5) 检测错误	抽样数据不足。	- 纯色图像浓度不足： - 重试过程控制。 - 更换 ID 传感器。 - 更换 BCU 板。 - 纯色图像良好。 - 更换 ID 传感器。 - 更换 BCU 板。 - ID 传感器脏污： - 清洁 ID 传感器。 - 重试过程控制。

编号	结果	说明	可能的原因/措施
54	ID 传感器系数 (K5) 最大值/最小值错误	K5 大于 SP3-362-003 的值或小于 SP3-362-004 的值时, 将显示错误 54。	ID 传感器图样浓度过高或过低。
55	伽马错误: 最大值	伽马超出范围。5.0 < 伽马	- ID 传感器图样浓度过高。 - 硬件不良。 同 53
56	伽马错误: 最小值	伽马超出范围。 伽马 < 0.15	- ID 传感器图样浓度过低。 - 硬件不良。 1. 同 53 2. 更换色粉贮斗单元。
57	Vk 错误: 最大值	Vk 超出范围。 300 < Vk	- ID 传感器图样浓度过低。 - 硬件不良。 同 53
58	Vk 错误: 最小值	Vk 超出范围。 Vk < -300	- ID 传感器图样浓度过高。 - 底灰 - 硬件不良 同 53
59	修正伽马时数据抽样错误	修正伽马时抽样数据不足。	- ID 传感器图样浓度过高或过低。 - 硬件不良 同 53
99	意外错误	过程控制失败。	电源故障 检查电源。

Vsg 调整结果

所显示数字表示每次传感器检查的结果。

000 = FCR

SP3-325-001 ~ -010 (Vsg 调整结果)

编号	结果	说明	可能的原因/措施
1	良好	正确完成 Vsg 调整。	-
2	ID 传感器调整错误	在 $4.0 \pm 0.5V$ 范围内无法调整 Vsg。	• ID 传感器脏污（色粉、灰尘或外来物质） • 图像转印带脏污 • 图像转印带出现划痕 • ID 传感器不良 • 连接不良 • BCU 不良 1. 清洁 ID 传感器。 2. 检查 ITB 清洁单元。清洁或更换图像转印带。 3. 更换图像转印带。 4. 更换 ID 传感器。 5. 检查连接。 6. 更换 BCU 板。
3	ID 传感器输出错误	ID 传感器输出大于“Voffset 阈值” (SP3-324-004)	• ID 传感器不良 • 连接不良 • BCU 不良 1. 更换 ID 传感器。 2. 检查连接。 3. 更换 BCU 板。
9	Vsg 调整错误	未完成 Vsg 调整。	• 其它情况 重试 SP3-321-010。

线位置调整结果

SP2-194-010 ~ -012 (线位置调整结果：M、C、Y)

此 SP 在 LCD 上显示了线位置调整结果的数字。同时显示了具有错误的颜色（M、Y 或 C）。

编号	结果	说明	备注
0	未完成	尚未完成线位置调整。	-
1	成功完成	正确完成线位置调整。	-
2	无法检测到图样	ID 传感器未检测到用于线位置调整的图样。	请参见备注
3	图样上的线比目标值少	ID 传感器检测到的图样不够用于线位置调整。	请参见备注
4	图样上的线比目标值多	本机中未使用。	-
5-9	未使用	-	-

注

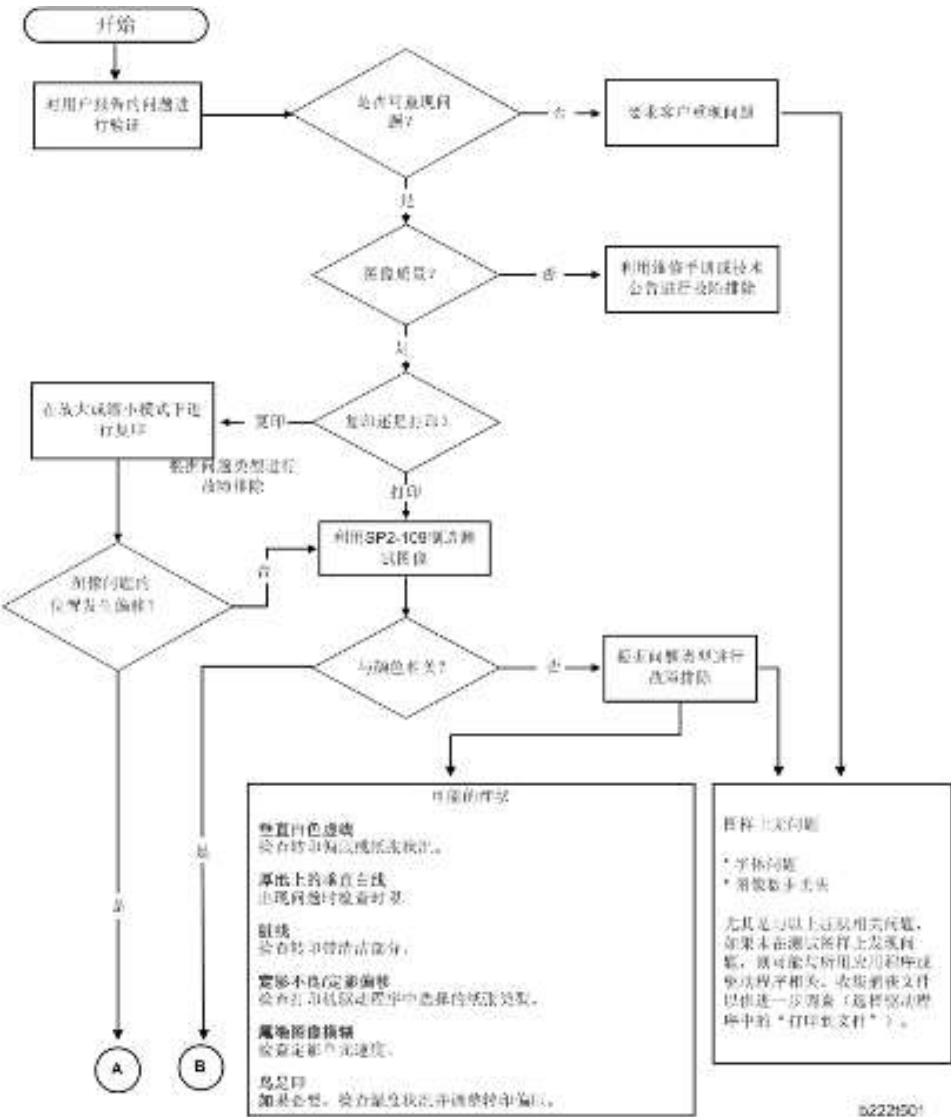
- 有关详情，请参见“故障排除指南 - 线位置调整”一节。

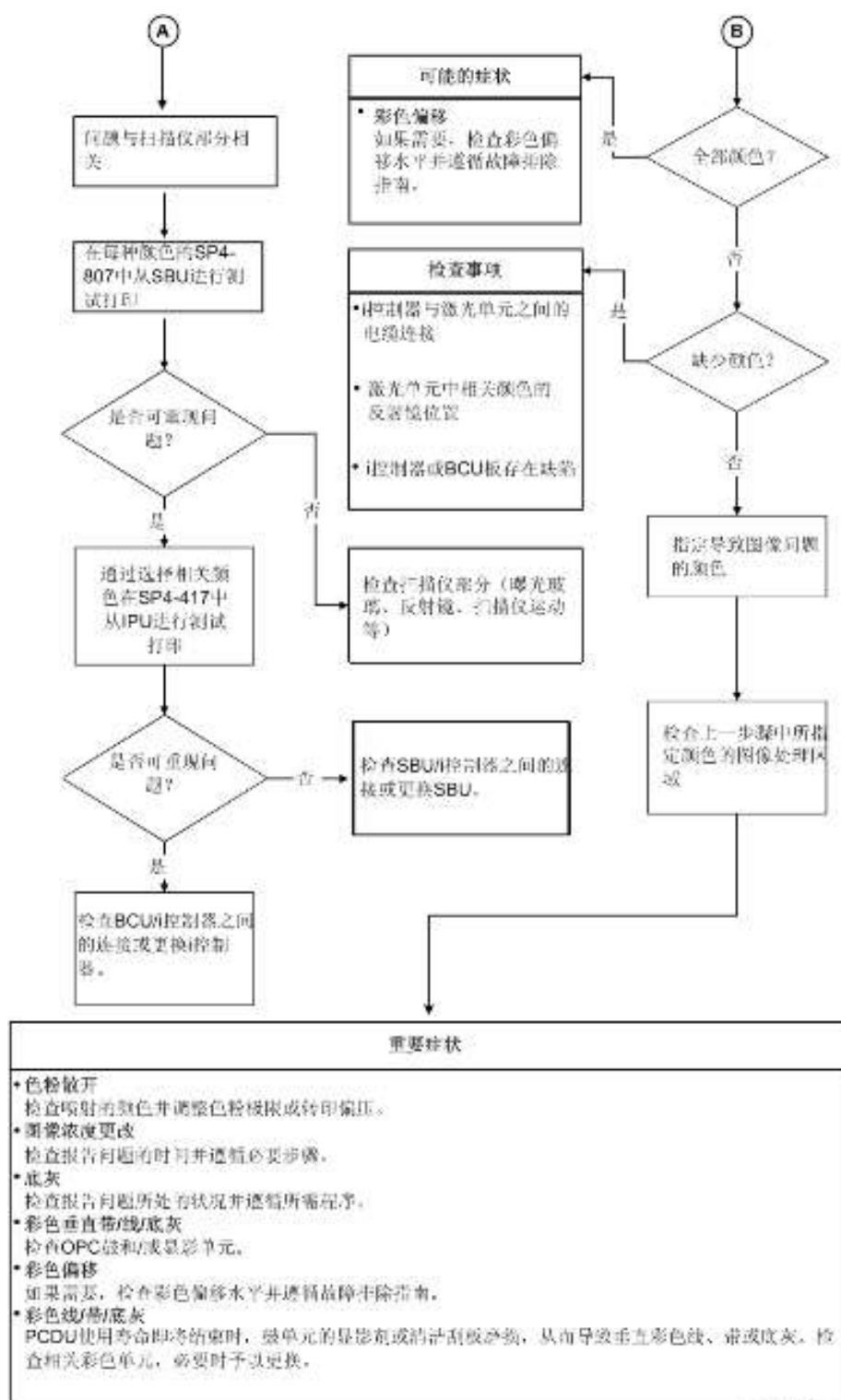
6. 附录：故障排除指南

故障排除指南

图像质量

以下工作流程显示了本产品图像质量问题的一些基本故障排除步骤。





d0371502

线位置调整

输出件上出现彩色对位错误时，执行线位置调整，具体如下。

↓ 注

- 对于此项调整而言，请使用 A3/DLT 尺寸纸。

测试

1. 执行 SP2-111-003（模式 c：粗调）。
2. 利用 SP2-194-007 检查线位置调整结果是否正确（0：成功完成，1：未完成）。若结果为“1”，请参见“彩色对位错误的对策表”。
3. 执行 SP2-111-001（模式 a：微调两次）。
4. 利用 SP2-194-007 检查线位置调整结果是否正确（0：成功完成，1：未完成）。若结果为“1”，请参见“彩色对位错误的对策表”。
5. 在手送纸盘上放几张 A3/DLT 纸。

↓ 注

- 打印测试图样时，请使用手送纸盘送纸。
6. 利用 SP2-109-003 打印出测试图样“7”。
 7. 利用小型放大镜检查打印件。
 8. 若输出件上未出现彩色对位错误，则正确执行了线位置调整。若出现错误，请参见“彩色对位错误的对策表”。

彩色对位错误的对策表

执行 SP2-111-003 之后

- 结果：SP2-194-007 中的“1”
- 结果：SP2-194-010、-011、-012 中的“2”或“3”（线图样检测失败）

测试图样检查	可能的原因/对策
图像发白、图像异常、浓度低	- 图像处理单元不良 - 测试图样的浓度低 - i 控制器不良 1. 更换高压电源单元。 2. 执行强制过程控制（SP3-011-001）或供应一些色粉（SP3-015-xxx）。 3. 更换 BCU。

测试图样检查	可能的原因/对策
图像正常， 但存在彩色对位错误	• ID 传感器不良 • BCU 不良 1. 更换 ID 传感器。 2. 更换 BCU。

执行 SP2-111-003 之后

- 结果：SP2-194-007 中的 “1”
- 结果之一：SP2-194-010、-011、-012 中的 “4” （超出可调范围）

测试图样检查	可能的原因/对策
M、C、Y 的主扫描对位从 K 的主扫描对位偏移超过 ± 15 mm。	• 激光单元不良 • BCU 不良 1. 更换激光单元。 2. 更换 BCU。
M、C、Y 的副扫描对位从 K 的副扫描对位偏移超过 ± 20 mm。	• 图像转印带不良 • 驱动单元不良 • BCU 不良 1. 更换图像转印带。 2. 更换鼓电机。 3. 更换 BCU。
主扫描对位偏移超过 ± 0.66 mm， 但仅在输出件上的图像中心区域。	• 中心 ID 传感器不良 • 图像转印带上的中心区域变形 • BCU 不良 1. 更换 ID 传感器。 2. 更换图像转印带。 3. 更换 BCU。

测试图样检查	可能的原因/对策
M、C、Y 从 K 的主扫描歪斜超过 ± 0.75 mm	• PCU 存在缺陷 • 激光单元不良 • BCU 不良 1. 重新安装或更换 BCU。 2. 更换激光单元。 3. 更换 BCU。
其它	• 歪斜修正上限错误 • BCU 不良 • 激光单元不良 1. 更换 BCU。 2. 更换激光单元。

执行 SP2-111-003 之后

- 结果：SP2-194-007 中的“1”
- 结果：SP2-194-010、-011、-012 中的“0”。

测试图样检查	可能的原因/对策
	执行 SP2-111-001 或-002。

执行 SP2-111-001 之后

- 结果：SP2-194-007 中的“1”
- 结果：SP2-194-010、-011、-012 中的“2”或“3”（线图样检测失败）

测试图样检查	可能的原因/对策
图像发白、图像异常、浓度低	• 图像处理单元不良 • 测试图样的浓度低 • BCU 不良 1. 更换高压电源单元。 2. 执行强制过程控制（SP3-011-001）或供应一些色粉（SP3-015-xxx）。 3. 更换 BCU。

测试图样检查	可能的原因/对策
图像正常，但存在彩色对位错误	• ID 传感器不良 • BCU 不良 1. 更换 ID 传感器。 2. 更换 BCU。

执行 SP2-111-001 之后

- 结果：SP2-194-007 中的 “1”
- 结果：SP2-194-010、-011、-012 中的 “4” （超出可调范围）

测试图样检查	可能的原因/对策
输出件上的图像浓度低	• 图样浓度低 执行强制过程控制（SP3-011-001）或供应一些色粉（SP3-015-xxx）。
M、C、Y 的主扫描对位从 K 的主扫描对位偏移超过 $\pm 1.4\text{ mm}$ 。	• 无部件不良 • 激光光学腔体单元不良 • BCU 不良 1. 再次执行 SP2-111-003。 2. 更换激光单元。 3. 更换 BCU。
M、C、Y 的副扫描对位从 K 的副扫描对位偏移超过 $\pm 1.4\text{mm}$ 。	• 无部件不良 • 图像转印带不良 • 驱动单元不良 • BCU 不良 1. 再次执行 SP2-111-003。 2. 更换图像转印带。 3. 更换鼓电机。 4. 更换 BCU。

测试图样检查	可能的原因/对策
主扫描对位偏移超过 ± 0.66 mm，但仅在输出件上的图像中心区域。	• 中心 ID 传感器不良 • 图像转印带上的中心区域变形 • BCU 不良 1. 更换 ID 传感器。 2. 更换图像转印带。 3. 更换 BCU。
M、C、Y 从 K 的主扫描歪斜超过 ± 0.75 mm。 - 在扫描线结束时？	• PCDU 存在不良 • 激光单元不良 • BCU 不良 1. 重新安装或更换 PCDU。 2. 更换激光单元。 3. 更换 BCU。
其它	• 歪斜修正上限错误 • BCU 不良 • 激光单元不良 1. 更换 BCU。 2. 更换激光单元。

执行 SP2-111-001 之后

- 结果：SP2-194-007 中的 “0”
- 结果：SP2-194-010、-011、-012 中无彩色对位错误

测试图样检查	可能的原因/对策
K 的主扫描对位偏移。	• 主扫描的 SP 设定值异常：K 利用 SP2-101-001 调整该值。
K 的主扫描长度偏移。	• 主扫描长度检测的 SP 设定值异常：K 利用 SP2-102-001 和-003 调整该值。 备注： 这些 SP 的设定值应相同。

执行 SP2-111-001 之后

- 结果：SP2-194-007 中的 “0”

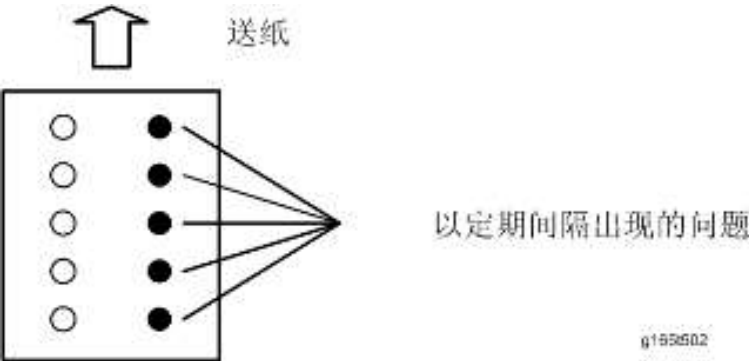
- 结果：SP2-194-010、-011、-012 中的彩色对位错误

测试图样检查	可能的原因/对策
输出件上的图像浓度低	• 图样浓度低 执行强制过程控制（SP3-011-001）或供应一些色粉（SP3-015-xxx）。
主扫描对位偏移，但仅在输出件上的图像中心区域。	• 中心 ID 传感器不良 • 图像转印带上的中心区域变形 • BCU 不良 1. 更换 ID 传感器。 2. 更换图像转印带。 3. 更换 BCU。
M、C、Y 的主扫描对位偏移。	• 激光光学腔体单元不良 • ID 传感器不良 • BCU 不良 • SP 值错误 1. 更换激光光学腔体单元。 2. 更换 ID 传感器。 3. 更换 BCU。 4. 利用 SP2-182-004 至-021 调整该值。
M、C、Y 的副扫描对位偏移。	• 图像转印带不良 • 驱动单元不良 • ID 传感器不良 • BCU 不良 • SP 值错误 1. 更换图像转印带。 2. 更换 ID 传感器。 3. 更换鼓电机。 4. 更换 BCU。 5. 利用 SP2-182-022 至-039 调整该值。

测试图样检查	可能的原因/对策
M、C、Y 的歪斜有所不同。	• PCDU 存在不良 • 激光光学腔体单元不良 • BCU 不良 1. 重新安装或更换 PCDU。 2. 更换激光光学腔体单元。 3. 更换 BCU。
副扫描线偏移。偏移线呈循环状态。	• PCDU 存在不良 • 驱动单元不良 • 鼓相位调整错误 1. 执行 SP1-902-001（鼓相位调整）；有关详情，请参见更换和调整 - 驱动单元 - 齿轮单元。 2. 重新安装或更换 PCDU。 1. 检查或更换驱动单元。

以规律性间隔出现图像问题

若在以下间隔之一出现图像缺陷，则相关的部件可能不良。



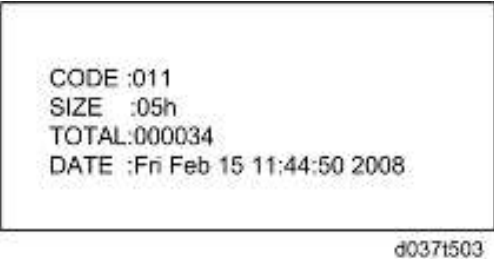
- 显影辊：32 mm
- PTR（纸张转印辊）：75.0 mm
- 鼓：94.2 mm
- 定影带：157.1 mm

7. 附录：卡纸检测

卡纸检测

卡纸显示

SP7-507 显示了卡纸历史记录。



- 代码：表示卡纸代码。
- 尺寸：表示纸张尺寸代码。
- 总数：表示总计数器（SP7-502-001）。
- 日期：表示出现卡纸的日期。

纸张尺寸代码

尺寸代码	纸张尺寸	尺寸代码	纸张尺寸
05	A4 横送	141	B4 直送
06	A5 横送	142	B5 直送
14	B5 横送	160	DLT 直送
38	LT 横送	164	LG 直送
44	HLT 横送	166	LT 直送
132	A3 直送	172	HLT 直送
133	A4 直送	255	其它
134	A5 直送	-	-

卡纸代码和显示代码

主机

SP7-504 显示了每个卡纸位置出现卡纸的次数。

卡纸代码 SP	显示	说明	LCD 显示
7504 1	电源开启时	电源开启时纸张堆叠在一起。	 备注
7504 3	纸盘 1: 开	纸盘 1 未送纸。	A2
7504 5	纸盘 2: 开	纸盘 2 未送纸。	Y
7504 6	纸盘 3: 开	纸盘 3 未送纸。	Y
7504 8	手送: 开	手送纸盘未送纸。	A2
7504 11	垂直传送 1: 开	垂直传送传感器 1 未检测到纸盘 1 的纸张。	A1
7504 12	垂直传送 2: 开	垂直传送传感器 2 未检测到纸盘 2 的纸张。	Y
7504 17	对位: 开	对位传感器未检测到纸张。	A2
7504 18	定影入口: 开	定影进纸传感器未检测到纸张。	B
7504 19	定影出纸: 开	定影出纸传感器未检测到纸张。	C
7504 20	出纸: 开	出纸传感器未检测到纸张。	C
7504 21	中继出纸: 开	纸盘出纸传感器（桥接单元）未检测到纸张。	D
7504 51	垂直传送传感器 1	垂直传送传感器 1 未关闭。	A1、A2
7504 52	垂直传送传感器 2	垂直传送传感器 2 未关闭。	Y
7504 53	垂直传送传感器 3	垂直传送传感器 3 未关闭。	Y
7504 57	对位传感器	对位传感器未关闭。	B
7504 58	定影进纸传感器	定影进纸传感器未关闭。	C
7504 59	定影出纸传感器	定影出纸传感器未关闭。	C

卡纸代码 SP	显示	说明	LCD 显示
7504 60	出纸传感器	出纸传感器未关闭。	C

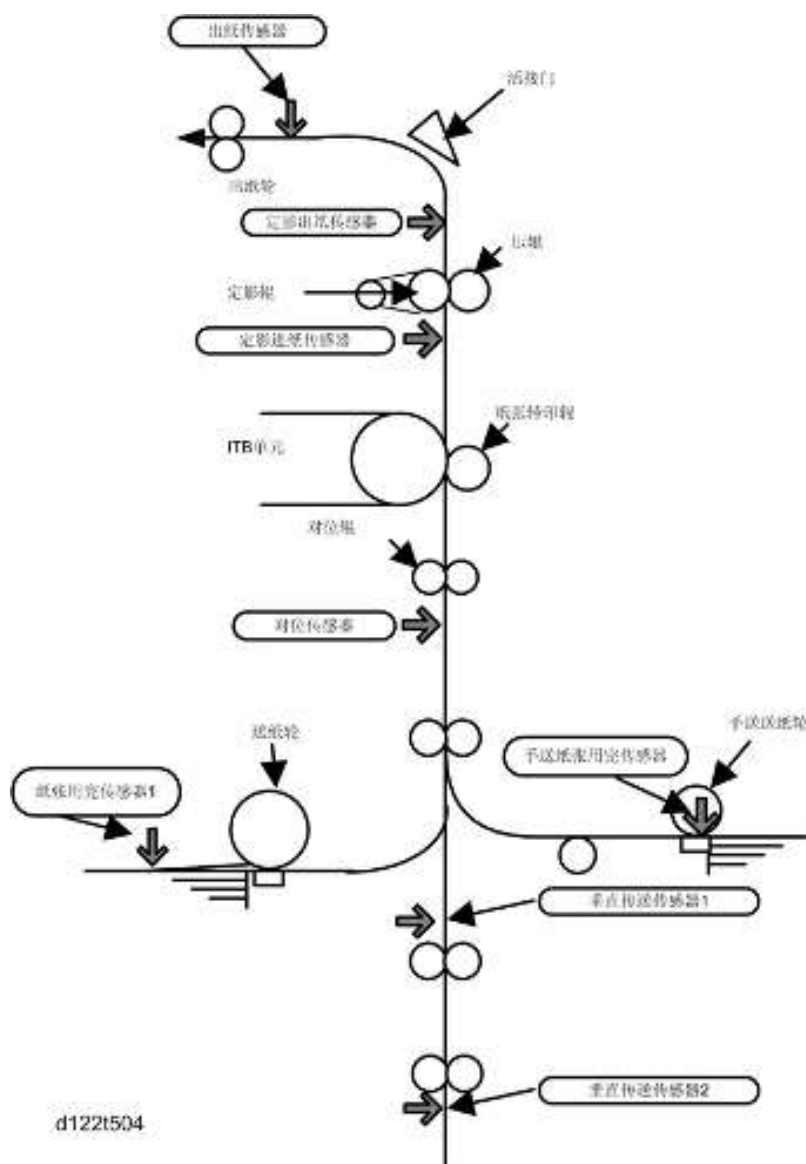
↓ 注

- 卡纸位置显示取决于电源开启时检测到的卡纸处。

ARDF（原稿卡纸）

卡纸代码 SP	显示	说明	LCD 显示
7505 1	电源开启时	电源开启时原稿堆叠在一起。	P
7505 3	歪斜修正：开启	歪斜修正传感器未检测到纸张。	P
7505 4	对位：开	对位传感器未检测到纸张。	P
7505 5	出纸：开	出纸传感器未检测到纸张。	P
7505 53	歪斜修正：关闭	歪斜修正传感器未关闭。	P
7505 54	对位：关闭	对位传感器未关闭。	P
7505 55	出纸：关闭	出纸传感器未关闭。	P

传感器位置



8. 附录：电气部件缺陷

电气部件缺陷

传感器

注

- 下表中的 CN 编号是 BCU 上的接头编号。

编号	传感器名称/ 传感器板名称	有效	CN	条件	症状
SW4	双面单元打开开关	L	CN232/2	断路	显示“打开盖板”。
				短路	无法检测到“打开盖板”。
S5	ID 传感器: 前	A	CN214/8、9	断路/ 短路	SC400
	ID 传感器: 中间	A	CN214/6、7	断路/ 短路	SC400
	ID 传感器: 后	A	CN214/2、3	断路/ 短路	SC400
S19	PTR 接触传感器	H	CN232/4	断路/ 短路	SC452
S6	对位传感器	L	CN214/11	断路	卡纸 A2 (卡纸 17)
				短路	卡纸 B (卡纸 57)
S35	鼓相位传感器: K	H	CN220/2	断路/ 短路	SC380/SC396
S36	鼓相位传感器: CMY	H	CN220/17	断路/ 短路	SC381/SC397

编号	传感器名称/ 传感器板名称	有效	CN	条件	症状
S21	色粉用完传感器 - Y	L	CN234/14 、17、20、 23	断路	无法检测到色粉用完。
S22	色粉用完传感器 - M			短路	存在足够色粉时检测到色粉用完。
S23	色粉用完传感器 - C				
S24	色粉用完传感器 - K				
S12	ITB 旋转传感器	H/L	CN219/20	断路/ 短路	SC443
S10	垂直传送传感器 1	L	CN219/10	断路	卡纸 A1（卡纸 11）
				短路	卡纸 A1、A2（卡纸 51）
S8	纸张用完 传感器 1、2	L	CN214/17 、19	断路	纸盘中无纸时未检测到纸张用完。
S9				短路	纸盘中有纸时检测到纸张用完。
S11	垂直传送传感器 2	L	CN219/15	断路	卡纸 Y（卡纸 12）
				短路	卡纸 Y（卡纸 52）
SW6	纸盘 1 纸张尺寸开关	L	CN211/11 、12、13、 15	断路/ 短路	纸张尺寸错误
				短路	未放置纸盘 1 时检测到纸盘 1。
S13	手送纸张尺寸传感器	L	CN221/9、 10、12、 13	断路/ 短路	纸张尺寸错误
S15	手送纸张用完传感器	L	CN221/18	断路	已放置纸张时在手送纸盘上未检测到纸张。
				短路	未放置纸张时在手送纸盘上检测到纸张。
S14	手送纸张长度传感器	L	CN221/15	断路	纸张尺寸错误
				短路	

编号	传感器名称/ 传感器板名称	有效	CN	条件	症状
S16	手送原位传感器	H	CN221/21	断路/ 短路	SC508
S7	定影进纸传感器	L	CN214/14	断路	卡纸 B (卡纸 18)
				短路	卡纸 C (卡纸 58)
S34	TD 传感器 - K	A	CN212/ B9、B11	断路/ 短路	SC372
S32	TD 传感器 - M	A	CN212/ A9、A11	断路/ 短路	SC373
S33	TD 传感器 - C	A	CN212/ B3、B5	断路/ 短路	SC374
S31	TD 传感器 - Y	A	CN212/ A3、A5	断路/ 短路	SC375
S26	定影出纸传感器	L	CN227/18	断路	卡纸 C (卡纸 19)
				短路	卡纸 C (卡纸 59)
S30	PCDU 色粉收集瓶已 满传感器	H	CN211/9	断路	废色粉并未接近满时却指 示废色粉接近满。
				短路	废色粉瓶接近满时却无法 检测到废色粉接近满。
SW5	PCDU 色粉收集瓶放 置开关	L	CN211/7	断路	已放置废色粉瓶时未检测 到色粉收集瓶。
				短路	未放置废色粉瓶时检测到 色粉收集瓶。
S29	ITB 色粉收集瓶已满传 感器	H	CN211/4	断路	废色粉并未接近满时却指 示废色粉接近满。
				短路	废色粉瓶接近满时却无法 检测到废色粉接近满。

编号	传感器名称/ 传感器板名称	有效	CN	条件	症状
S37	温度/ 湿度传感器	A	CN222/15 、17	断路/ 短路	打印图像出现一些问题， 如图像粗糙、底灰、图像 淡或定影不良。
S28	红外温度传感器	A	CN237/14	断路/ 短路	SC541
TH1	热辊热敏电阻	A	CN233/4	断路/ 短路	SC551
TH2	压辊热敏电阻 1（中 心）	A	CN233/11	断路/ 短路	SC561
TH3	压辊热敏电阻 2（两 端）	A	CN233/9	断路/ 短路	SC571
S27	出纸传感器	L	CN227/21	断路	卡纸 C（卡纸 20）
				短路	卡纸 C（卡纸 60）
S1	原稿长度传感器 1	A	CN206/2	断路/ 短路	无法检测到原稿纸张尺 寸。
S2	原稿长度传感器 2	A	CN206/5	断路/ 短路	无法检测到原稿纸张尺 寸。
S3	扫描仪原位传感器	H	CN205/2	断路	SC120
				短路	SC121
S4	压板盖传感器	L	CN205/5	断路/ 短路	无法检测到压板盖打开。
S20	ITB 接触传感器	L	CN234/5	断路/ 短路	SC442
SW2	右下门打开开关	L	CN219/13	断路	显示“打开盖板”。
				短路	无法检测到“打开盖 板”。

熔丝烧断条件

电源单元

熔丝	额定值		开启主开关时的症状
	120V	220V - 240V	
FU101	15A / 125V	8A/250V	i 控制器运行，但发布 SC547。（未向定影单元提供 5V 电源。）
FU102	10A / 125V	5A/250V	无响应。（未向 PSU 提供 5V 电源。）
FU103	2A/250V	2A/250V	未向扫描仪加热器和纸盘加热器提供 AC 电源。
FU4	5A/250V	5A/250V	未向 i 控制器和 BCU 提供 5V 电源。
FU5	5A/250V	5A/250V	未向 BCU 提供 5V 电源。
FU6	5A/250V	5A/250V	未向 i 控制器提供 5VS 电源。
FU7	10A / 125V	10A / 250V	未向 BCU 提供 24VS 电源。
FU8	10A / 125V	10A / 250V	未向 BCU 提供 24VS 电源。
FU9	10A / 125V	10A / 250V	未向 DRB 和 i 控制器提供 24V 电源。

 注意

- 为持续防止火灾风险，只能用相同类型及额定值的熔丝予以更换。

9. 附录：SP 模式表

系统 SP1-xxx

SP1-XXX (送纸)

1001	[头端对位] 头端对位调整 (纸盘位置、纸张类型、彩色模式)， 纸张类型 ->普通纸、厚纸 1、厚纸 2 或厚纸 3		
	通过更改各种模式的对位电机运行时限来调整头端对位。 增大数值：图像移至纸张的尾端。 减小数值：图像移至纸张的头端。		
001	纸盘：普通纸：600dpi	*ENG	[-9 至 9 / 0.0 / 0.1 mm/档]
002	纸盘：厚纸 1：600dpi	*ENG	
003	纸盘：中等厚纸：600dpi	*ENG	
004	手送：普通纸：600dpi	*ENG	
005	手送：厚纸 1：600dpi	*ENG	
006	手送：厚纸 2：600dpi	*ENG	
007	手送：厚纸 3：600dpi	*ENG	
008	手送：中等厚纸：600dpi	*ENG	
009	未使用	*ENG	
010	未使用	*ENG	

011	纸盘：厚纸 1：1200dpi	*ENG	[-9 至 9 / 0.0 / 0.1 mm/档]
012	纸盘：中等厚纸：1200dpi	*ENG	
013	手送：普通纸：1200dpi	*ENG	
014	手送：普通纸：1200dpi	*ENG	
015	手送：厚纸 1：1200dpi	*ENG	
016	手送：厚纸 2：1200dpi	*ENG	
017	手送：厚纸 3：1200dpi	*ENG	
018	手送：中等厚纸：1200dpi	*ENG	
019	未使用	*ENG	
020	未使用	*ENG	

1002	[横向对位]		
	通过更改各种模式和各个纸盘的激光主扫描起始位置来调整横向对位。 增大数值：图像移至纸张的后端。 减小数值：图像移至纸张的前端。		
	001	手送	*ENG
	002	纸盘 1	*ENG
	003	未使用	*ENG
	004	纸盘 2	*ENG
	005	纸盘 3	*ENG
	006	未使用	*ENG

1003	[纸张拱起量] 纸张拱起量调整 (纸盘位置、纸张类型)，纸张类型：N：标准纸，TH：厚纸		
	通过更改送纸时限来调整对位辊处的纸张拱起量。		

001	纸盘 1：普通纸：600dpi	*ENG	[-5 至 5 / 0 / 1 mm/档]
002	纸盘 1：厚纸 1：600dpi	*ENG	
003	纸盘 1：中等厚纸：600dpi	*ENG	
004	纸盘 23：普通纸：600dpi	*ENG	
005	纸盘 23：厚纸 1：600dpi	*ENG	
006	纸盘 23：中等厚纸：600dpi	*ENG	
007	手送：普通纸：600dpi	*ENG	
008	手送：厚纸 1：600dpi	*ENG	
009	手送：厚纸 2：600dpi	*ENG	
010	手送：厚纸 3：600dpi	*ENG	
011	手送：中等厚纸：600dpi	*ENG	
012	未使用	*ENG	
013	未使用	*ENG	

014	纸盘 1：普通纸：1200dpi	*ENG	[-5 至 5 / 0 / 1 mm/档]
015	纸盘 1：厚纸 1：1200dpi	*ENG	
016	纸盘 1：中等厚纸：1200dpi	*ENG	
017	纸盘 23：普通纸：1200dpi	*ENG	
018	纸盘 23：厚纸 1：1200dpi	*ENG	
019	纸盘 23：中等厚纸： 1200dpi	*ENG	
020	手送：普通纸：1200dpi	*ENG	
021	手送：厚纸 1：1200dpi	*ENG	
022	手送：厚纸 2：1200dpi	*ENG	
023	手送：厚纸 3：1200dpi	*ENG	
024	手送：中等厚纸：1200dpi	*ENG	
025	未使用	*ENG	
026	未使用	*ENG	

1007	[手送尺寸检测] 手送尺寸检测显示		
001	0: LT SEF/1: LG	*ENG	-
	启用或禁用手送纸盘的自动纸张尺寸检测功能。 此 SP 确定了所检测到的尺寸小于 8.5” 时机器检测的纸张尺寸。 0: 关 (信纸/直送), 1: 开 (法定纸/直送)		

1101	[闪烁控制]		
001	闪烁控制	*ENG	[0 或 1 / 0/1/档] 0: 闪烁控制: 关 1: 闪烁控制: 开

1103	[定影空转] 定影空转调整		
011	空转启动温度	*ENG	[0 至 75 / 75 / 1 度/档]

012	强制空转停止	*ENG	[0 至 1/ 0/1/档]
013	强制空转停止温度	*ENG	[100 至 180/ 100 /1 度/档]
014	最小空转时间	*ENG	[0 至 10/ 2/1 sec/档]
016	额外空转时间 (L)	*ENG	为各种环境指定额外空转运行的持续时间。 [0 至 60/ 0/1 sec/档] 利用 SP1112-001 和 002 确定每种环境。
017	额外空转时间 (H)	*ENG	
018	额外空转时间 (M)	*ENG	
019	额外空转温度: 压辊	*ENG	[0 至 160/ 100 /1 度/档]
020	控制开关温度	*ENG	[0 至 15/ 15 /1 度/档]

1104	[作业前定影空转]		
001	环境阈值	*ENG	[0 至 2 / 2 / 1/档]
002	空转温度: 压辊	*ENG	[0 至 160 / 150 / 1 ° C/档]
	作业前, 指定压辊空转的阈值温度。		
003	空转时间: 黑白	*ENG	作业前, 指定每种打印模式的定影空转时间。 [0 至 10/ 0/1 sec/档]
004	空转时间: 全彩色	*ENG	
005	空转时间: 中等厚纸: 黑白	*ENG	作业前, 指定每种打印模式的定影空转时间。 [0 至 10/ 2/1 sec/档]
006	空转时间: 中等厚纸: 全彩色	*ENG	
007	送纸温度: 压辊	*ENG	作业前, 指定送纸的阈值温度。 [0 至 130/ 50 /1 度/档]
008	送纸温度: 中等厚纸: 压辊: 黑白	*ENG	
009	送纸温度: 中等厚纸: 压辊: 全彩色	*ENG	
010	定影上限温度	*ENG	[0 至 100/ 15 /1 度/档]
011	偏移: 送纸开始	*ENG	[0 至 100/ 25 /1 度/档]
012	偏移: 送纸开始: 中等厚纸	*ENG	[0 至 100/ 10 /1 度/档]
031	偏移: 送纸开始: 1200dpi	*ENG	[0 至 100/ 30 /1 度/档]
033	偏移: 送纸开始: 光面纸	*ENG	[0 至 100/ 15 /1 度/档]

1105	[定影温度] 定影温度调整		
	(打印模式、辊子类型、[彩色]、单面/双面) 辊子类型 -> 中心和两端：热辊, P-Roller -> 压辊 纸张类型 -> 普通纸、薄纸、厚纸、OHP、中等厚纸、特殊纸		
001	定影就绪温度	*ENG	[145 至 155/ 150 /1 度/档]
	指定就绪状态的热辊目标温度。		
006	压辊就绪目标温度	*ENG	[140 至 160/ 140 /1 度/档]
007	压辊就绪温度	*ENG	[0 至 150/ 20 /1 度/档]
	设置热辊一端的偏移温度。此值是用于确定机器在预热期间是否处于热辊目标温度的其中一个阈值。		
010	待机：中心	*ENG	[140 至 170/ 160 /1 度/档]
011	待机：两端	*ENG	[140 至 170/ 165 /1 度/档]
012	待机：压辊	*ENG	[135 至 165/ 155 /1 度/档]
	设置压辊的偏移温度。此值是用于确定机器在预热期间是否处于热辊目标温度的其中一个阈值。		
013	面板关闭模式：中心	*ENG	[100 至 150/ 130 /1 度/档]
	指定面板关闭模式下热辊的温度（中心）。		
014	面板关闭模式：两端	*ENG	[100 至 150/ 130 /1 度/档]
	指定面板关闭模式下热辊的温度（两端）。		
015	面板关闭模式：压辊	*ENG	[135 至 165/ 150 /1 度/档]
	指定面板关闭模式下压辊的温度。		
016	低功率：中心	*ENG	指定低功率模式下热辊的温度（中心或两端）。 [30 至 100/ 40 /1 度/档]
017	低功率：两端	*ENG	
018	低功率：压辊	*ENG	[30 至 155/ 100 /1 度/档]
	指定低功率模式下压辊的温度。		

019	关机模式：中心	*ENG	指定睡眠模式下热辊的温度（中心或两端）。
020	关机模式：两端	*ENG	
021	关机模式：压辊	*ENG	[0 至 180/ 0 /1 度/档]
	指定睡眠模式下压辊的温度。		
030 至 183	可通过以下 SP 调整每一纸张类型和模式的目标定影温度。		
030	普通纸：全彩色：单面：中心	*ENG	[125 至 175/ 145 /1 度/档]
031	普通纸：全彩色：单面：两端	*ENG	
032	普通纸：全彩色：双面：中心	*ENG	
033	普通纸：全彩色：双面：两端	*ENG	
034	普通纸：黑白：单面：中心	*ENG	
035	普通纸：黑白：单面：两端	*ENG	
036	普通纸：黑白：双面：中心	*ENG	
037	普通纸：黑白：双面：两端	*ENG	
038	薄纸：全彩色：单面：中心	*ENG	[125 至 175/ 140 /1 度/档]
039	薄纸：全彩色：单面：两端	*ENG	
040	薄纸：全彩色：双面：中心		
041	薄纸：全彩色：双面：两端		
042	薄纸：黑白：单面：中心	*ENG	
043	薄纸：黑白：单面：两端	*ENG	
044	薄纸：黑白：双面：中心	*ENG	
045	薄纸：黑白：双面：两端		

046	厚纸 1：全彩色：单面：中心	*ENG	[135 至 180/ 150 /1 度/档]
047	厚纸 1：全彩色：单面：两端	*ENG	
048	厚纸 1：全彩色：双面：中心	*ENG	
049	厚纸 1：全彩色：双面：两端	*ENG	
050	厚纸 1：黑白：单面：中心	*ENG	
051	厚纸 1：黑白：单面：两端	*ENG	
052	厚纸 1：黑白：双面：中心	*ENG	
053	厚纸 1：黑白：双面：两端		
054	厚纸 2：全彩色：单面：中心	*ENG	[135 至 180/ 160 /1 度/档]
055	厚纸 2：黑白：单面：中心	*ENG	
056	OHP：全彩色	*ENG	[125 至 175/ 160 /1 度/档]
057	OHP：黑白	*ENG	[125 至 175/ 150 /1 度/档]
058	特殊纸 1：全彩色：单面：中心	*ENG	[125 至 175/ 155 /1 度/档]
059	特殊纸 1：全彩色：单面：两端	*ENG	
060	特殊纸 1：全彩色：双面：中心	*ENG	
061	特殊纸 1：全彩色：双面：两端	*ENG	
062	特殊纸 1：黑白：单面：中心	*ENG	
063	特殊纸 1：黑白：单面：两端	*ENG	
064	特殊纸 1：黑白：双面：中心	*ENG	
065	特殊纸 1：黑白：双面：两端	*ENG	

066	特殊纸 2: 全彩色: 单面: 中心	*ENG	[125 至 175/ 160 /1 度/档]
067	特殊纸 2: 全彩色: 单面: 两端	*ENG	
068	特殊纸 2: 全彩色: 双面: 中心	*ENG	
069	特殊纸 2: 全彩色: 双面: 两端	*ENG	
070	特殊纸 2: 黑白: 单面: 中心	*ENG	
071	特殊纸 2: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
072	特殊纸 2: 黑白: 双面: 中心	*ENG	
073	特殊纸 2: 黑白: 双面: 两端	*ENG	
074	特殊纸 3: 全彩色: 单面: 中心	*ENG	[125 至 175/ 150 /1 度/档]
075	特殊纸 3: 全彩色: 单面: 两端	*ENG	
076	特殊纸 3: 全彩色: 双面: 中心	*ENG	
077	特殊纸 3: 全彩色: 双面: 两端	*ENG	
078	特殊纸 3: 黑白: 单面: 中心	*ENG	
079	特殊纸 3: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
080	特殊纸 3: 黑白: 双面: 中心	*ENG	
081	特殊纸 3: 黑白: 双面: 两端	*ENG	
082	目标温度就绪后	*ENG	[140 至 165/ 160 /1 度/档]
	机器在预热模式下已达到目标温度后, 指定维护模式的目标温度。		
083	恢复目标温度	*ENG	[140 至 160/ 155 /1 度/档]
	机器恢复后无打印/复印作业时, 指定打印模式的目标温度。		
087	厚纸 2: 全彩色: 单面: 两端	*ENG	[135 至 180/ 160 /1 度/档]
088	厚纸 2: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
089	厚纸 3: 全彩色: 单面: 中心	*ENG	[135 至 180/ 165 /1 度/档]
090	厚纸 3: 全彩色: 单面: 两端	*ENG	
091	厚纸 3: 黑白: 单面: 中心	*ENG	
092	厚纸 3: 黑白: 单面: 两端	*ENG	

109	中等厚纸：全色：单面：中心	*ENG	[125 至 175/ 155 /1 度/档]
110	中等厚纸：全彩色：双面：中心	*ENG	
111	中等厚纸：黑白：单面：中心	*ENG	
112	中等厚纸：黑白：双面：中心	*ENG	
113	中等厚纸：全彩色：单面：两端	*ENG	
114	中等厚纸：全彩色：双面：两端	*ENG	
115	中等厚纸：黑白：单面：两端	*ENG	
116	中等厚纸：黑白：双面：两端	*ENG	
120	普通纸 2：全彩色：单面：中心	*ENG	[125 至 175/ 150 /1 度/档]
121	普通纸 2：全彩色：单面：两端	*ENG	
122	普通纸 2：全彩色：双面：中心	*ENG	
123	普通纸 2：全彩色：双面：两端	*ENG	
124	普通纸 2：黑白：单面：中心	*ENG	
125	普通纸 2：黑白：单面：两端	*ENG	
126	普通纸 2：黑白：双面：中心	*ENG	
127	普通纸 2：黑白：双面：两端	*ENG	
128	F：普通纸 1：全彩色：单面：中心	*ENG	[110 至 160/ 120 /1 度/档]
129	F：普通纸 1：全彩色：单面：两端	*ENG	
130	F：普通纸 1：黑白：单面：中心	*ENG	
131	F：普通纸 1：黑白：单面：两端	*ENG	
132	F：普通纸 2：全彩色：单面：中心	*ENG	[110 至 160/ 125 /1 度/档]
133	F：普通纸 2：全彩色：单面：两端	*ENG	
134	F：普通纸 2：黑白：单面：中心	*ENG	
135	F：普通纸 2：黑白：单面：两端	*ENG	

136	F: 中等厚纸: 全彩色: 单面: 中心	*ENG	[110 至 160/ 130 /1 度/档]
137	F: 中等厚纸: 全彩色: 单面: 两端	*ENG	
138	F: 中等厚纸: 黑白: 单面: 中心	*ENG	
139	F: 中等厚纸: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
142	光面纸: 普通纸 1: 中心	*ENG	[110 至 160/ 125 /1 度/档]
143	光面纸: 普通纸 1: 两端	*ENG	
144	光面纸: 普通纸 2: 中心	*ENG	[110 至 160/ 130 /1 度/档]
145	光面纸: 普通纸 2: 两端	*ENG	
146	光面纸: 中等厚纸: 中心	*ENG	[110 至 160/ 135 /1 度/档]
147	光面纸: 中等厚纸: 两端	*ENG	
148	特殊纸 4: 全彩色: 单面: 中心	*ENG	[135 至 180/ 150 /1 度/档]
149	特殊纸 4: 全彩色: 单面: 两端	*ENG	
150	特殊纸 4: 全彩色: 双面: 中心	*ENG	
151	特殊纸 4: 全彩色: 双面: 两端	*ENG	
152	特殊纸 4: 黑白: 单面: 中心	*ENG	[135 至 180/ 150 /1 度/档]
153	特殊纸 4: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
154	特殊纸 4: 黑白: 双面: 中心	*ENG	
155	特殊纸 4: 黑白: 双面: 两端	*ENG	

156	特殊纸 5：全彩色：单面：中心	*ENG	[135 至 180/ 160 /1 度/档]
157	特殊纸 5：全彩色：单面：两端	*ENG	
158	特殊纸 5：全彩色：双面：中心	*ENG	
159	特殊纸 5：全彩色：双面：两端	*ENG	
160	特殊纸 5：黑白：单面：中心	*ENG	
161	特殊纸 5：黑白：单面：两端	*ENG	
162	特殊纸 5：黑白：双面：中心	*ENG	
163	特殊纸 5：黑白：双面：两端	*ENG	
164	特殊纸 6：全彩色：单面：中心	*ENG	[135 至 180/ 145 /1 度/档]
165	特殊纸 6：全彩色：单面：两端	*ENG	
166	特殊纸 6：全彩色：双面：中心	*ENG	
167	特殊纸 6：全彩色：双面：两端	*ENG	
168	特殊纸 6：黑白：单面：中心	*ENG	
169	特殊纸 6：黑白：单面：两端	*ENG	
170	特殊纸 6：黑白：双面：中心	*ENG	
171	特殊纸 6：黑白：双面：两端	*ENG	
172	F：特殊纸 1：全彩色：单面：中心	*ENG	[110 至 160/ 130 /1 度/档]
173	F：特殊纸 1：全彩色：单面：两端	*ENG	
174	F：特殊纸 1：黑白：单面：中心	*ENG	
175	F：特殊纸 1：黑白：单面：两端	*ENG	

176	F: 特殊纸 2: 全彩色: 单面: 中心	*ENG	[110 至 160/ 135 /1 度/档]
177	F: 特殊纸 2: 全彩色: 单面: 两端	*ENG	
178	F: 特殊纸 2: 黑白: 单面: 中心	*ENG	
179	F: 特殊纸 2: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
180	F: 特殊纸 3: 全彩色: 单面: 中心	*ENG	[110 至 160/ 125 /1 度/档]
181	F: 特殊纸 3: 全彩色: 单面: 两端	*ENG	
182	F: 特殊纸 3: 黑白: 单面: 中心	*ENG	
183	F: 特殊纸 3: 黑白: 单面: 两端	*ENG	

1106	[定影温度显示] 定影温度显示（热辊或压辊）		
	显示热辊和压辊的当前温度。		
001	定影辊: 中心	-	[-20 至 250/0/1 度/档]
002	定影辊: 两端	-	[-10 至 250/0/1 度/档]
	热辊具有两盏灯。一盏加热热辊的中心, 另一盏加热热辊的两端。		
003	压辊: 中心	-	[-10 至 250/0/1 度/档]
004	压辊: 两端	-	[-10 至 250/0/1 度/档]
	压辊具有两盏灯。一盏加热热辊的中心, 另一盏加热热辊的两端。		

1108	[就绪温度设置]		
	仅限日本使用		
007	就绪温度时间	*ENG	[22 至 60/ 22/0.1 sec/档]

1109	[定影轧带检查]		
------	-----------------	--	--

001	执行	-	[0 或 1/ 0 /1] 执行定影带与压辊之间的轧带测量。 若轧带宽度并非 8 mm 且定影效果不佳， 更换压辊或安装新定影单元。
002	预空转时间	*ENG	[0 至 120/ 0/1 sec/档]
	执行 SP1109-001 前，指定定影旋转时间。		
003	停止时间	*ENG	[5 至 30/ 20/1 sec/档]
	指定测量轧带的时间。		

1112	[环境修正：定影]		
001	温度：阈值：低	*ENG	[10 至 23/ 17 /1 度/档]
	指定低温条件的阈值温度。		
002	温度：阈值：高	*ENG	[24 至 40/ 30 /1 度/档]
	指定高温条件的阈值温度。		
003	低温修正	*ENG	[0 至 15/ 5 /1 度/档]
	指定热辊的温度修正。检测到低温情况时（利用 SP1112-001 指定），热辊温度需加上此 SP 的值。		
004	高温修正	*ENG	[0 至 15/ 5 /1 度/档]
	指定热辊的温度修正。检测到高温情况时（利用 SP1112-002 指定），热辊温度需减去此 SP 的值。		
005	偏移温度：低	*ENG	[0 至 15/ 6.5 /0.1 度/档]
006	偏移温度：高	*ENG	[0 至 15/ 5 /0.1 度/档]

1113	[待机模式设置]		
001	就绪后的等待时间	*ENG	[0 至 60/ 20/1 sec/档]
003	恢复后的等待时间	*ENG	[0 至 60/ 10/1 sec/档]
	恢复后无任何作业时，指定保持目标温度的时间（SP1105-083）。		

004	作业后的等待时间	*ENG	[0 至 60/ 10 /1 sec/档]
	最后一次作业后无任何作业时，指定保持目标温度的时间。		
005	就绪后的压辊阈值	*ENG	[0 至 160/ 100 /1 度/档]
	指定压辊的阈值温度以进入等待时间模式（SP1-113-001）。		
006	作业后的压辊阈值	*ENG	[0 至 160/ 100 /1 度/档]
	指定压辊的阈值温度以进入等待时间模式（SP1-113-004）。		
008	On/Off 开关定时器	*ENG	[0 至 999/ 300 /1 sec/档]
	指定从 On/Off 控制进入 PID 控制的间隔。		

1115	[待机空转]		
001	间隔	*ENG	[0 至 240/ 60 /1 分钟/档]
	待机模式期间，指定空转之间的间隔。 待机模式期间的此空转运行可防止辊子变形。		
002	空转时间	*ENG	[0 至 60/ 2 /0.1 sec/档]
	待机模式期间，指定每次空转运行的时间长度。		
003	空转速度	*ENG	[0 至 1/ 0 /1 mm/sec/档]

1116	[定影温度变化] 纸张类型 -> MThick: 中等厚纸		
010	中心温度 1: 226 -	ENG	[-10 / 10 / 0 /1 度/档]
	纸张宽度为 226 mm 或更大值时，指定热辊（中心）的温度修正。 利用 SP1116-018 可调整此 SP 的开始时间。		
011	两端温度 1: 226 -	ENG	[-10 至 10/ 0 /1 度/档]
	纸张宽度为 226 mm 或更大值时，指定热辊（两端）的温度修正。 利用 SP1116-018 可调整此 SP 的开始时间。		
012	中心温度 2: 226 -	ENG	[-10 至 10/ 0 /1 度/档]
	纸张宽度为 226 mm 或更大值时，指定热辊（中心）的温度修正。 利用 SP1116-019 可调整此 SP 的开始时间。		

013	两端温度 2: 226 -	ENG	[-10 至 10/ 0 /1 度/档]
	纸张宽度为 226 mm 或更大值时，指定热辊（两端）的温度修正。 利用 SP1116-019 可调整此 SP 的开始时间。		
014	中心温度 3: - 226	ENG	[-10 至 10/ 0 /1 度/档]
	纸张宽度小于 226 mm 时，指定热辊（中心）的温度修正。 利用 SP1116-020 可调整此 SP 的开始时间。		
015	两端温度 3: - 226	ENG	[-10 至 10/ -5 /1 度/档]
	纸张宽度小于 226 mm 时，指定热辊（两端）的温度修正。 利用 SP1116-020 可调整此 SP 的开始时间。		
016	中心温度 4: - 226	ENG	[-10 至 10/ 0 /1 度/档]
	纸张宽度小于 226 mm 时，指定热辊（中心）的温度修正。 利用 SP1116-021 可调整此 SP 的开始时间。		
017	两端温度 4: - 226	ENG	[-10 至 10/ -10 /1 度/档]
	纸张宽度小于 226 mm 时，指定热辊（两端）的温度修正。 利用 SP1116-021 可调整此 SP 的开始时间。		
018	控制时间 1: 226 -	ENG	[0 至 250/ 0/1 sec/档]
	指定利用 SP1116-010 和-011 设置的温度修正的开始时间。 送纸后若超过此 SP 指定的时间，温度修正将会增加。		
019	控制时间 2: 226 -	ENG	[0 至 250/ 0/1 sec/档]
	指定利用 SP1116-012 和-013 设置的温度修正的开始时间。 送纸后若超过此 SP 指定的时间，温度修正将会增加。		
020	控制时间 3: -226	ENG	[0 至 250/ 30/1 sec/档]
	指定利用 SP1116-014 和-015 设置的温度修正的开始时间。 送纸后若超过此 SP 指定的时间，温度修正将会增加。		
021	控制时间 4: -226	ENG	[0 至 250/ 60/1 sec/档]
	指定利用 SP1116-016 和-017 设置的温度修正的开始时间。 送纸后若超过此 SP 指定的时间，温度修正将会增加。		

022	中心温度 1: 中等厚纸: 226-	ENG	[-10 至 10/ 0 /1 度/档]
023	两端温度 1: 中等厚纸: 226-	ENG	
024	中心温度 2: 中等厚纸: 226-	ENG	
025	两端温度 2: 中等厚纸: 226-	ENG	
026	中心温度 3: 中等厚纸: -226	ENG	[-10 至 10/ 0 /1 度/档]
027	两端温度 3: 中等厚纸: -226	ENG	[-10 至 10/- 5 /1 度/档]
028	中心温度 4: 中等厚纸: -226	ENG	[-10 至 10/ 0 /1 度/档]
029	两端温度 4: 中等厚纸: -226	ENG	
030	中心温度 1: 其它: 226-	ENG	
031	两端温度 1: 其它: 226-	ENG	
032	中心温度 2: 其它: 226-	ENG	
033	两端温度 2: 其它: 226-	ENG	
034	中心温度 3: 其它: -226	ENG	
035	两端温度 3: 其它: -226	ENG	[-10 至 10/ -5 /1 度/档]
036	中心温度 4: 其它: -226	ENG	[-10 至 10/ 0 /1 度/档]
037	两端温度 4: 其它: -226	ENG	

1117	[加热器关闭后的空转时间]		
001	就绪后	ENG	[0 至 4/ 4 /1 sec/档] DFU
	达到就绪温度后未开灯时, 指定空转时间。		
002	作业结束后	ENG	[0 至 4/ 0/1 sec/档]
	作业结束后未开灯时, 指定空转时间。 此空转运行可防止作业结束后热辊过热。		

1118	[卷曲温度修正]		
------	----------	--	--

001	运行图样	*ENG	[0 至 3/ 0 /1]
	选择卷曲修正模式。 0: 无卷曲修正模式 1: 在 600 dpi 模式下为普通纸 2: 在 1200 dpi 模式下为普通纸 3: 卷曲系数修正		
002	湿度阈值 1	*ENG	[0 至 100/65/1 %]
	指定用于执行卷曲修正的第一个湿度阈值。		
003	湿度阈值 2	*ENG	[0 至 100/80/1 %]
	指定用于执行卷曲修正的第二个湿度阈值。		
004	图样 1: MM: 热辊	*ENG	[-15 至 0/ -5 /1 度]
005	图样 1: MM: 压辊	*ENG	[0 至 60/ 0 /1 度]
006	图样 1: HM: 热辊	*ENG	[-15 至 0/ -5 /1 度]
007	图样 1: HM: 压辊	*ENG	[0 至 60/ 0 /1 度]
008	图样 2: MM: 热辊	*ENG	[-15 至 0/ -5 /1 度]
009	图样 2: MM: 压辊	*ENG	[0 至 60/ 0 /1 度]
010	图样 2: HM: 热辊	*ENG	[-15 至 0/ -5 /1 度]
011	图样 2: HM: 压辊	*ENG	[0 至 60/ 0 /1 度]

1119	[定影 FF 控制] DFU		
001 ~ 020	为每一纸张类型指定热辊定影灯的额外负载。PID 控制确定的负载需加上这些值。		
001	普通纸: 中心	*ENG	[0 至 100/60/1 %]
002	普通纸: 两端	*ENG	
003	薄纸: 中心	*ENG	[0 至 100/50/1 %]
004	薄纸: 两端	*ENG	

005	中等厚纸：中心	*ENG	[0 至 100/ 70 /1 %]
006	中等厚纸：两端	*ENG	
007	厚纸 1：中心	*ENG	
008	厚纸 1：两端	*ENG	
009	厚纸 2：中心	*ENG	
010	厚纸 2：两端	*ENG	
011	厚纸 3：中心	*ENG	
012	厚纸 3：两端	*ENG	
013	OHP：中心	*ENG	[0 至 100/ 40 /1 %]
014	OHP：两端	*ENG	
015	特殊纸 1：中心	*ENG	[0 至 100/ 70 /1 %]
016	特殊纸 1：两端	*ENG	
017	特殊纸 2：中心	*ENG	
018	特殊纸 2：两端	*ENG	
019	特殊纸 3：中心	*ENG	[0 至 100/ 60 /1 %]
020	特殊纸 3：两端	*ENG	
021	环境修正：低	*ENG	[-100 至 100/ 10 /1 %]
022	环境修正：高	*ENG	[-100 至 100/ 0 /1 %]
023	FF 修正：中心	*ENG	
024	FF 修正：两端	*ENG	
[FF 修正时间]			
025	FF 修正时间	*ENG	[0 至 60/ 0 /1 sec]
	定影/出纸电机在每种打印或复印模式下开始旋转后，指定 FF 负载修正时间。		
[FF 控制阈值]			
指定用于关闭 FF 负载修正的偏移温度。			

026	偏移：中心	*ENG	[0 至 50/ 25 /1 度]
027	偏移：两端	*ENG	
[FF 开始时间]			
FGATE “开启” 后，指定 FF 负载修正的开始时间。			
028	Fgate 定时器：全彩色：全速	*ENG	[0 至 10000/ 1900 /1msec]
029	Fgate 定时器：全彩色：半速	*ENG	[0 至 10000/ 5300 /100msec]
030	Fgate 定时器：黑白：全速	*ENG	[0 至 10000/ 0 /100msec]
031	Fgate 定时器：黑白：半速	*ENG	[0 至 10000/ 400 /100msec]
[FF 修正时间]			
为每种控制速度指定 FF 负载修正时间的附加时间。			
Full：全速，Half：半速			
032	时间设置：全速	*ENG	[-5000 至 5000/ 0 /100msec]
033	时间设置：半速	*ENG	
[定影 FF 修正]			
为每一纸张类型指定热辊定影灯的额外负载。PID 控制确定的负载需加上这些值。			
034	特殊纸 4：中心	*ENG	[100 至 0/ 70 /1 %]
035	特殊纸 4：两端	*ENG	
036	特殊纸 5：中心	*ENG	
037	特殊纸 5：两端	*ENG	
038	特殊纸 6：中心	*ENG	[100 至 0/ 60 /1 %]
039	特殊纸 6：两端	*ENG	
1120	[多重打印模式]		

001	送纸条件	*ENG	[0 或 2/ 0 /1]
	选择送纸时限。 0: 生产量优先, 1: 定影质量优先		

1159	[定影卡纸检测]		
001	SC 显示	*ENG	[0 或 1/ 0 /1]
	启用或禁用定影连续卡纸（三次）SC 检测。 0: 不检测, 1: 检测		

1801	[电机速度调整] DFU		
001	对位电机: 60: 厚纸	*ENG	[-4 至 4 / 0.3 / 0.05%/档]
002	对位电机: 120	*ENG	
003	黑色 Opc 显影电机: 120	*ENG	[-4 至 4 / -0.1 / 0.01%/档]
004	黑色 Opc 显影电机: 60: 厚纸	*ENG	[-4 至 4 / -0.4 / 0.01%/档]
005	彩色 Opc 电机: 120	*ENG	[-15 至 15 / 0 / 1%/档]
006	彩色 Opc 电机: 60	*ENG	
007	定影电机: 120	*ENG	[-6 至 6 / -0.4 / 0.01%/档]
008	定影电机: 60: 厚纸	*ENG	[-6 至 6 / -0.05 / 0.01%/档]
009	转印电机: 120	*ENG	[-4 至 4 / 0 / 0.01%/档]
010	转印电机: 60: 厚纸	*ENG	[-4 至 4 / 0 / 0.01%/档]

011	送纸 1：正转 60：厚纸	*ENG	[-2 至 2 / 0.3 / 0.05%/档]
012	送纸 1：正转 120	*ENG	
013	送纸 1：反转 60：厚纸	*ENG	
014	送纸 1：反转 120	*ENG	
015	未使用	*ENG	
016		*ENG	
017		*ENG	
018		*ENG	
019	手送：60：厚纸	*ENG	
020	手送：120	*ENG	
021	未使用	*ENG	-
022		*ENG	
023		*ENG	
024		*ENG	
025		*ENG	
026		*ENG	
027		*ENG	
028		*ENG	
029		*ENG	
030	微调控制	*ENG	[0 至 1/ 1 / 1]
031	偏移：120：彩色	*ENG	[-7 至 7/ 0 /1 档]
032	偏移：60：彩色	*ENG	
033	对位电机：60：1200dpi	*ENG	[-4 至 4 / 0.3 / 0.05%/档]

034	送纸 1: 正转 60: 1200dpi	*ENG	[-2 至 2 / 0.3 / 0.05%/档]
035	送纸 1: 反转 60: 1200dpi	*ENG	
036	未使用	*ENG	
037	未使用	*ENG	
038	手送: 60: 1200dpi	*ENG	
039	未使用	*ENG	[-2 至 2 / 0 / 0.05%/档]
040		*ENG	
041	定影电机: 60: 1200dpi	*ENG	[- 6 至 6/ -0.05 /0.01 %/档]
042	黑色 Opc 显影电机: 60: 1200dpi	*ENG	[- 4 至 4/ -0.4 /0.01 %/档]
043	转印电机: 60: 1200dpi	*ENG	[-4 至 4 / 0 / 0.01%/档]

1803	[副放大调整]		
	这些 SP 可调整副扫描放大错误。然而，执行这些 SP 时请先阅读“故障排除指南”（主要章节）中的“副扫描放大错误”。阅读“副扫描放大错误”之前， 切勿 执行这些 SP。否则，输出件上会出现彩色对位错误，无法通过线位置调整进行恢复。		
001	普通纸: 600dpi: 输入	*ENG	[-1 至 1 / 0 / 0.1%/档]
002	普通纸: 1200dpi: 输入	*ENG	
003	厚纸: 输入	*ENG	
004	普通纸: 600dpi: 结果	*ENG	[0 至 1/ 0 /1/档] 0: 成功, 1: 失败
005	普通纸: 1200dpi: 结果	*ENG	
006	厚纸: 结果	*ENG	

1902	[鼓相位调整]DFU		
001	执行	-	[0 或 1/ 0 /1] 执行鼓相位调整。

002	结果	*ENG	[0 至 3/ 0 /1] 显示鼓相位调整的结果。 0: 成功执行 2: 抽样失败 3: 检测数量不够
003	自动执行	*ENG	[0 或 1/ 1 /1] 开启或关闭自动鼓相位调整。 0: 关, 1: 开

1907	未使用		
001	-	*ENG	-
002	-	*ENG	
003	-	*ENG	

1950	[风扇冷却时间设置] DFU		
001	显影风扇 1	*ENG	[0 至 600/ 0 /1sec/档]
002	显影风扇 2	*ENG	
003	LD 单元风扇	*ENG	
004	定影出纸传感器风扇	*ENG	
005	定影出纸风扇	*ENG	
006	电风扇	*ENG	
007	PSU 风扇	*ENG	
008	活接门 SOL 风扇	*ENG	

系统 SP2-xxx

SP2-XXX (鼓)

	[充电 DC V: 固定] DFU (纸张类型、处理速度、彩色) 纸张类型 -> 普通纸、厚纸 1、厚纸 2		
	在各种打印模式下调整 DC 部件的充电辊偏压。 过程控制期间，可自动调整充电偏压（DC 部件）；因此，激活过程控制模式（SP3-041-1 默认值：开启）时，不会影响调整这些设置。利用 SP3-041-1 禁用过程控制模式时，这些 SP 模式中的值可用于打印。		
001	普通纸: Bk	*ENG	[0 至 1000/ 600 /10 - V/档]
002	普通纸: C	*ENG	
003	普通纸: M	*ENG	
004	普通纸: Y	*ENG	
005	厚纸 2 和精细纸: Bk	*ENG	
006	厚纸 2 和精细纸: C	*ENG	
007	厚纸 2 和精细纸: M	*ENG	
008	厚纸 2 和精细纸: Y	*ENG	
2006	[充电 DC V: 固定] DFU (纸张类型、处理速度、彩色) 纸张类型 -> 普通纸、厚纸 1、厚纸 2		
	在各种打印模式下调整 AC 部件的充电辊偏压。 通过环境修正（SP2-007-xxx 至 SP2-011-xxx）调整充电偏压（AC 部件）。只有当 SP2-012-1 设为“1：手动控制”时，方可激活这些 SP。		

001	普通纸： Bk	*ENG	[0 至 3000 / 2100 / 10V/档]
002	普通纸： C	*ENG	
003	普通纸： M	*ENG	
004	普通纸： Y	*ENG	
009	厚纸 2 和精细纸： Bk	*ENG	
010	厚纸 2 和精细纸： C	*ENG	
011	厚纸 2 和精细纸： M	*ENG	
012	厚纸 2 和精细纸： Y	*ENG	

2007	[充电 AC A: LL] DFU LL 的充电辊 AC 电流调整 (彩色)		
	显示/设置 LL 环境（低温和低湿）的充电辊 AC 电流目标。		
001	环境目标： Bk	*ENG	[0 至 3000/ 710 /10 μ A/档]
002	环境目标： C	*ENG	
003	环境目标： M	*ENG	[0 至 3000/ 760 /10 μ A/档]
004	环境目标： Y	*ENG	[0 至 3000/ 750 /10 μ A/档]

2008	[充电 AC A: ML] DFU MM 的充电辊 AC 电流调整（彩色）		
	显示/设置 ML 环境（中温和低湿）的充电辊 AC 电流目标。		
001	环境目标： Bk	*ENG	[0 至 3000/ 740 /10 μ A/档]
002	环境目标： C	*ENG	
003	环境目标： M	*ENG	[0 至 3000/ 760 /10 μ A/档]
004	环境目标： Y	*ENG	[0 至 3000/ 750 /10 μ A/档]

2009	[充电 AC A: MM] DFU		
	MM 的充电辊 AC 电流调整（彩色）		
	显示/设置 MM 环境（中温和中湿）的充电辊 AC 电流目标。		
001	环境目标: Bk	*ENG	[0 至 3000/ 790 /10 μ A/档]
002	环境目标: C	*ENG	
003	环境目标: M	*ENG	
004	环境目标: Y	*ENG	[0 至 3000/ 850 /10 μ A/档]

2010	[充电 AC A: MH] DFU		
	MH 的充电辊 AC 电流调整（彩色）		
	显示/设置 MH 环境（中温和高湿）的充电辊 AC 电流目标。		
001	环境目标: Bk	*ENG	[0 至 3000/ 820 /10 μ A/档]
002	环境目标: C	*ENG	
003	环境目标: M	*ENG	[0 至 3000/ 840 /10 μ A/档]
004	环境目标: Y	*ENG	[0 至 3000/ 880 /10 μ A/档]

2011	[充电 AC A: HH] DFU		
	HH 的充电辊 AC 电流调整（彩色）		
	显示/设置 HH 环境（高温和高湿）的充电辊 AC 电流目标。		
001	环境目标: Bk	*ENG	[0 至 3000/ 860 /10 μ A/档]
002	环境目标: C	*ENG	
003	环境目标: M	*ENG	[0 至 3000/ 840 /10 μ A/档]
004	环境目标: Y	*ENG	[0 至 3000/ 940 /10 μ A/档]

2012	[充电输出控制] DFU		
------	---------------------	--	--

001	AC 电压	*ENG	选择 AC 电压控制类型。 [0 或 1/ 0/1/档] 0: 过程控制 1: 手动控制 (AC 电压由 SP2006 决定。)
-----	-------	------	---

2013	[环境修正: PCU]		
001	环境范围: 全彩色: 显示	*ENG	显示以绝对湿度测量的环境条件。 [1 至 5/ - /1/档] 1: LL ($LL \leq 4.3 \text{ g/m}^3$) 2: ML ($4.3 < ML \leq 11.3 \text{ g/m}^3$) 3: MM ($11.3 < MM \leq 18.0 \text{ g/m}^3$) 4: MH ($18.0 < MH \leq 24.0 \text{ g/m}^3$) 5: HH ($24.0 \text{ g/m}^3 < HH$)
002	强制设置	*ENG	手动选择环境条件。DFU [0 至 5/ 0 /1/档] 0: 该环境条件是自动确定的。 1: LL, 2: ML, 3: MM, 4: MH, 5: HH
003	绝对湿度: 阈值 1	*ENG	更改 LL 与 ML 之间的湿度阈值。DFU [0 至 100/ 4.3 /0.01 g/m^3 /档]
004	绝对湿度: 阈值 2	*ENG	更改 ML 与 MM 之间的湿度阈值。DFU [0 至 100/ 11.3 /0.01 g/m^3 /档]
005	绝对湿度: 阈值 3	*ENG	更改 MM 与 MH 之间的湿度阈值。DFU [0 至 100/ 18.0 /0.01 g/m^3 /档]
006	绝对湿度: 阈值 4	*ENG	更改 MH 与 HH 之间的湿度阈值。DFU [0 至 100/ 24.0 /0.01 g/m^3 /档]
007	当前温度: 显示	*ENG	显示当前温度。 [0 至 100/ 0 /1 度/档]

008	相对湿度：显示	*ENG	显示当前相对湿度。 [0 至 100/ 0 /1 %RH/档]
009	绝对湿度：显示	*ENG	显示当前绝对湿度。 [0 至 100/ 0 /0.01 g/m ³ /档]
010	环境范围：Bk：显示	*ENG	显示以绝对湿度测量的之前的环境条件。 [1 至 5/ - /1/档] 1: LL, 2: ML, 3: MM, 4: MH, 5: HH
011	之前的温度：显示	*ENG	显示之前的温度。 [0 至 100/ 0 /1 度/档]
012	相对湿度：显示	*ENG	显示之前的相对湿度。 [0 至 100/ 0 /1 %RH/档]
013	绝对湿度：显示	*ENG	显示之前的绝对湿度。 [0 至 100/ 0 /0.01 g/m ³ /档]

2014	[充电 AC 控制: 设置] DFU		
001	主间隔：电源开启	*ENG	[0 至 2000/ 500 /1 页/档]
002	主间隔：打印	*ENG	
003	副：间隔	*ENG	[0 至 500/ 10 /1 页/档]
004	副：阈值温度	*ENG	[0 至 99/ 25 /1 度/档]
005	副：相对湿度阈值	*ENG	[0 至 99/ 50 /1 %RH/档]
006	副：绝对湿度阈值	*ENG	[0 至 99/ 12 /1 g/m ³ /档]
007	主：温度变化阈值	*ENG	[0 至 99/ 10 /1 度/档]
008	主：相对变化阈值	*ENG	[0 至 99/ 50 /1 %RH/档]
009	主：绝对变化阈值	*ENG	[0 至 99 / 6 / 1 g/m ³ /档]
010	副：温度变化阈值	*ENG	[0 至 20/ 1 /0.1 度/档]
011	副：相对变化阈值	*ENG	[0 至 50/ 5 /1 %RH/档]
012	副：绝对变化阈值	*ENG	[0 至 20/ 1 /0.1 g/m ³ /档]

013	未使用时间	*ENG	[0 至 1440 / 360 / 10 分钟/档]
014	修正系数	*ENG	[0 至 2/ 1 /0.01 kV/mA/档]

2015	[充电 AC 调整：结果]		
001	黑色	*ENG	[0 至 9/ 0 /1/档]
002	C	*ENG	
003	M	*ENG	
004	Y	*ENG	

2101	[彩色对位调整]		
	这些值是用于自动线位置调整的参数，已在工厂调整好。然而，更换激光光学腔体单元后，必须为 SP2101-001 输入一个值。有关详情，请参见“更换和调整”一节中的“激光光学腔体单元”。该值应与新激光光学腔体单元一起提供。		
	001	Bk：主扫描：点	*ENG
	002	C 主扫描：点	*ENG
	003	M 主扫描：点	*ENG
	004	Y 主扫描：点	*ENG
	[-512 至 511/ 0 /1 主像素点/档]		
	013	Bk：副扫描：线	*ENG
	014	C：副扫描：线	*ENG
	015	M：副扫描：线	*ENG
	016	Y：副扫描：线	*ENG
	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线/档]		

2102	[放大调整] DFU		
	这些值是用于自动线位置调整的参数，已在工厂调整好。仅当安装新激光单元时必须输入这些 SP。		

001	主放大: Bk: 高速	*ENG	[0 至 560 / 280 / 1 / 档]
003	主放大: Bk: 低速	*ENG	
004	主放大: C: 高速	*ENG	
006	主放大: C: 低速	*ENG	
007	主放大: M: 高速	*ENG	
009	主放大: M: 低速	*ENG	
010	主放大: Y: 高速	*ENG	
012	主放大: Y: 低速	*ENG	

2103	[删除页边距调整] (区域、纸张尺寸)		
	通过删除页边距处的图像数据来调整删除页边距。		
001	头端	*ENG	[0 至 9.9 / 4.2 / 0.1 mm / 档]
002	后端	*ENG	
003	左边	*ENG	[0 至 9.9 / 2 / 0.1 mm / 档]
004	右边	*ENG	

2104	[LD 初始功率调整]		
	调整 LD 初始功率。仅当安装新激光单元时必须输入这些 SP。		
001	黑色	*ENG	[80 至 120 / 100 / 1% / 档]
002	C	*ENG	
003	M	*ENG	
004	Y	*ENG	

2105	[LD 功率调整] DFU (处理速度、彩色)		
	为每种处理速度调整每种颜色的 LD 功率。 通过过程控制确定每项 LD 功率设置。 高速: 120 mm/sec, 低速: 60 mm/sec		

001	Bk: 高速	*ENG	[50 至 120 / 100 / 1%/档] 减小值将会使输出件上的线更细。 增大值将会使输出件上的线更粗。
002	C: 高速	*ENG	
003	M: 高速	*ENG	
004	Y: 高速	*ENG	
009	Bk: 低速	*ENG	
010	C: 低速	*ENG	
011	M: 低速	*ENG	
012	Y: 低速	*ENG	
2106	[多角镜旋转时间] DFU		
	调整多角镜电机的旋转时间。		
	001	预热	*ENG
	002	作业结束	*ENG
			[0 至 60/ 10 /1 sec/档]
2107	[图像参数]		
	DFU		
	001	图像伽马标记	*ENG
	002	黑边修正标记	*ENG
			[0 或 1/ 1 /1/档]
2109	[测试图样]		
	利用 LCD 中的“COPY Window”选项卡生成测试图样。		

003	图样选择	-	[0 至 23/ 0 /1/档]
	0 无 1: 竖线 (1 点) 2: 竖线 (2 点) 3: 横线 (1 点) 4: 横线 (2 点) 5: 格子竖线 6: 格子横线 7: 小格子图样 8: 大格子图样 9: 小菱形图样 10: 大菱形图样 11. 独立图样 (1 主像素点)		12. 独立图样 (2 主像素点) 13. 独立图样 (4 主像素点) 14. 修整区域 16: 犬牙状格子图样 (水平) 17: 条带 (水平) 18: 条带 (垂直) 19: 黑白方格旗子图样 20: 灰标垂直页边空白 21: 灰标水平页边空白 23: 全点图样
005	颜色选择	-	指定测试图样的颜色。 [1 至 4/ 1 /1/档] 1: 全部的颜色, 2: 品红, 3: 黄色, 4: 青色
006	浓度: Bk	-	指定测试图样的颜色浓度。 [0 至 15/ 15 /1/档] 0: 最淡浓度 15: 最深浓度
007	浓度: C	-	
008	浓度: M	-	
009	浓度: Y	-	

2111	[线位置调整]		
001	执行: 模式 a	-	执行细线位置调整两次。 若未完成此 SP (显示 NG), 请先执行 SP2111-003, 然后重试此 SP。
002	执行: 模式 b	-	执行细线位置调整一次。 若未完成此 SP (显示 NG), 请先执行 SP2111-003, 然后重试此 SP。

003	执行：模式 c	-	执行粗线位置调整一次。 完成此 SP 后，确保执行 SP2111-001 或-002。否则，无法成功完成线位置调整。
-----	---------	---	---

2112	[TM/P 传感器测试] ID 传感器检查 FA		
001	执行		利用此 SP 检查工厂的 ID 传感器。SP2140 至 SP2145 中显示此 SP 的结果。

2117	[歪斜调整]		
	指定歪斜电机 M、C 或 Y 的歪斜调整值。 安装新激光光学腔体单元时，必须使用这些 SP。请参见“更换和调整”一节中的“激光光学腔体单元”。		
	001	脉冲：C	*ENG
	002	脉冲：M	*ENG
	003	脉冲：Y	*ENG
			[-75 至 75/ 0 /1 脉冲/档]

2118	[歪斜调整]		
001	执行：C	*ENG	将当前歪斜调整值改为 SP2117 所指定的值。 安装新激光光学腔体单元时，必须使用这些 SP。有关详情，请参见“更换和调整”一节中的“激光光学腔体单元”。
002	执行：M	*ENG	
003	执行：Y	*ENG	

2119	[歪斜调整显示]		
	显示每个歪斜电机的当前歪斜调整值。		
	001	C	*ENG
	002	M	*ENG
	003	Y	*ENG
			[-75 至 75/ 0 /1 脉冲/档]

2140	[P 传感器测试]		
	显示 ID 传感器检查的最大结果值。 前部、中心、后部：ID 传感器用于自动线位置调整和过程控制。		
001	PWM	*ENG	[0 至 1024/ 0 /1/档]
[TM 传感器测试]			
005	PWM：前部	*ENG	
006	PWM：中心	*ENG	
007	PWM：后部	*ENG	

2141	[P 传感器测试]		
	显示 ID 传感器检查的最大结果值。 前部、中心、后部：ID 传感器用于自动线位置调整和过程控制。		
001	平均值	*ENG	[0 至 5.5 / 0 / 0.01V/档]
[TM 传感器测试]			
005	平均值：前部	*ENG	
006	平均值：中心	*ENG	
007	平均值：后部	*ENG	

2142	[P 传感器测试]		
	显示 ID 传感器检查的最大结果值。 前部、中心、后部：ID 传感器用于自动线位置调整和过程控制。		
001	最大值	*ENG	[0 至 5.5 / 0 / 0.01V/档]
[TM 传感器测试]			
005	最大值：前部	*ENG	
006	最大值：中心	*ENG	
007	最大值：后部	*ENG	

2143	[P 传感器测试]		
	显示 ID 传感器检查的最小结果值。 前部、中心、后部：ID 传感器用于自动线位置调整和过程控制。		
001	最小值	*ENG	[0 至 5.5 / 0 / 0.01V/档]
[TM 传感器测试]			
005	最小值：前部	*ENG	
006	最小值：中心	*ENG	
007	最小值：后部	*ENG	

2144	[P 传感器测试]		
	显示 ID 传感器检查的最大结果 2 值。 前部、中心、后部：ID 传感器用于自动线位置调整和过程控制。		
001	最大值 2:	*ENG	[0 至 5.5 / 0 / 0.01V/档]
[TM 传感器测试]			
005	最大值 2: 前部	*ENG	
006	最大 2: 中间	*ENG	
007	最大 2: 后面	*ENG	

2145	[P 传感器测试]		
	显示 ID 传感器检查的最小结果 2 值。 前部、中心、后部：ID 传感器用于自动线位置调整和过程控制。		
001	最小值 2	*ENG	[0 至 5.5 / 0 / 0.01V/档]
[TM 传感器测试]			
005	最小值 2：前部	*ENG	
006	最小 2：中间	*ENG	
007	最小 2：后面	*ENG	

2150	[区域放大修正]LD 脉冲区域修正（彩色，区域）FA		
	调整每个区域的放大。主扫描（297 mm）被分成 8 个区域。区域 1 在机器的前侧（图像的左侧），而区域 8 在机器的后侧（图像右侧）。		
	减小值将会使打印件上的图像向左移动。		
	增大值将会使打印件上的图像向右移动。		
	1 脉冲 = 1/16 点		
027	Bk: 区域 0	*ENG	[-256 至 255/ 0 /1 次像素点/档]
028	Bk: 区域 1	*ENG	调整 LD 0 的区域放大。 [-256 至 255/ 0 /1 次像素点/档]
029	Bk: 区域 2	*ENG	
030	Bk: 区域 3	*ENG	
031	Bk: 区域 4	*ENG	
032	Bk: 区域 5	*ENG	
033	Bk: 区域 6	*ENG	
034	Bk: 区域 7	*ENG	
035	Bk: 区域 8	*ENG	
079	C: 区域 0	*ENG	[-256 至 255/ 0 /1 次像素点/档]
080	C: 区域 1	*ENG	调整 LD 0 的区域放大。[- 255 至 255/ 0 /1 次像素点/档]
081	C: 区域 2	*ENG	
082	C: 区域 3	*ENG	
083	C: 区域 4	*ENG	
084	C: 区域 5	*ENG	
085	C: 区域 6	*ENG	
086	C: 区域 7	*ENG	
087	C: 区域 8	*ENG	
131	M: 区域 0	*ENG	[-256 至 255/ 0 /1 次像素点/档]

132	M: 区域 1	*ENG	调整 LD 0 的区域放大。 [-256 至 255/ 0 /1 次像素点/档]
133	M: 区域 2	*ENG	
134	M: 区域 3	*ENG	
135	M: 区域 4	*ENG	
136	M: 区域 5	*ENG	
137	M: 区域 6	*ENG	
138	M: 区域 7	*ENG	
139	M: 区域 8	*ENG	
183	Y: 区域 0	*ENG	[-256 至 255/ 0 /1 次像素点/档]
184	Y: 区域 1	*ENG	调整 LD 0 的区域放大。 [-256 至 255/ 0 /1 次像素点/档]
185	Y: 区域 2	*ENG	
186	Y: 区域 3	*ENG	
187	Y: 区域 4	*ENG	
188	Y: 区域 5	*ENG	
189	Y: 区域 6	*ENG	
190	Y: 区域 7	*ENG	
191	Y: 区域 8	*ENG	

2152	[黑边修正设置] FA
	调整每种 LD 功率的区域修正值。 主扫描被分成 16 个区域。然而，图像区域被限制在区域 1 到区域 14。 对于黑色和品红，区域 1 在机器的后侧（图像左侧），而区域 14 在机器的前侧（图像右侧）。 对于青色和黄色，区域 1 在机器的前侧（图像右侧），而区域 14 在机器的后侧（图像左侧）。

001	Bk: 区域 0	*ENG	这适用于同步检测板。 [50 至 150 / 100 / 1%/档]
002	Bk: 区域 1	*ENG	
003	Bk: 区域 2	*ENG	
004	Bk: 区域 3	*ENG	
005	Bk: 区域 4	*ENG	
006	Bk: 区域 5	*ENG	
007	Bk: 区域 6	*ENG	
008	Bk: 区域 7	*ENG	
009	Bk: 区域 8	*ENG	
010	Bk: 区域 9	*ENG	
011	Bk: 区域 10	*ENG	
012	Bk: 区域 11	*ENG	
013	Bk: 区域 12	*ENG	
014	Bk: 区域 13	*ENG	
015	Bk: 区域 14	*ENG	
016	Bk: 区域 15	*ENG	这超出了图像区域。 [50 至 150 / 100 / 1%/档]

033	C: 区域 0	*ENG	这适用于同步检测板。 [50 至 150 / 100 / 1%/档]
034	C: 区域 1	*ENG	
035	C: 区域 2	*ENG	
036	C: 区域 3	*ENG	
037	C: 区域 4	*ENG	
038	C: 区域 5	*ENG	
039	C: 区域 6	*ENG	
040	C: 区域 7	*ENG	
041	C: 区域 8	*ENG	
042	C: 区域 9	*ENG	
043	C: 区域 10	*ENG	
044	C: 区域 11	*ENG	
045	C: 区域 12	*ENG	
046	C: 区域 13	*ENG	
047	C: 区域 14	*ENG	
048	C: 区域 15	*ENG	这超出了图像区域。 [50 至 150 / 100 / 1%/档]
065	M: 区域 0	*ENG	这适用于同步检测板。 [50 至 150 / 100 / 1%/档]

066	M: 区域 1	*ENG	[50 至 150 / 100 / 1%/档]
067	M: 区域 2	*ENG	
068	M: 区域 3	*ENG	
069	M: 区域 4	*ENG	
070	M: 区域 5	*ENG	
071	M: 区域 6	*ENG	
072	M: 区域 7	*ENG	
073	M: 区域 8	*ENG	
074	M: 区域 9	*ENG	
075	M: 区域 10	*ENG	
076	M: 区域 11	*ENG	
077	M: 区域 12	*ENG	
078	M: 区域 13	*ENG	
079	M: 区域 14	*ENG	
080	M: 区域 15	*ENG	这超出了图像区域。 [50 至 150 / 100 / 1%/档]
097	Y: 区域 0	*ENG	这适用于同步检测板。 [50 至 150 / 100 / 1%/档]

098	Y: 区域 1	*ENG	[50 至 150 / 100 / 1%/档]
099	Y: 区域 2	*ENG	
100	Y: 区域 3	*ENG	
101	Y: 区域 4	*ENG	
102	Y: 区域 5	*ENG	
103	Y: 区域 6	*ENG	
104	Y: 区域 7	*ENG	
105	Y: 区域 8	*ENG	
106	Y: 区域 9	*ENG	
107	Y: 区域 10	*ENG	
108	Y: 区域 11	*ENG	
109	Y: 区域 12	*ENG	
110	Y: 区域 13	*ENG	
111	Y: 区域 14	*ENG	
112	Y: 区域 15	*ENG	这超出了图像区域。

9

2160	[竖线宽度] DFU		
001	600dpi: Bk	*ENG	[10 至 15/ 15 /1/档]
002	600dpi: C	*ENG	
003	600dpi: M	*ENG	
004	600dpi: Y	*ENG	
005	1200dpi: Bk	*ENG	
006	1200dpi: C	*ENG	
007	1200dpi: M	*ENG	
008	1200dpi: Y	*ENG	
2180	[线位置调整清除] DFU		

001	彩色对位	-	
003	MUSIC 结果	-	
004	区域放大修正	-	

2181	[线位置调整结果] DFU		
	显示每个修正值。 “纸张间隔放大：次像素点”表示两张纸之间的放大修正值。 “放大修正次像素点”表示放大修正值。 “主扫描错误”表示主扫描方向上的偏移修正值。 “副扫描错误”表示副扫描方向上的偏移修正值。 “主修正：主像素点”表示主扫描方向上的主像素点修正值。 “主修正：次像素点”表示主扫描方向上的次像素点修正值。 - Bk：黑色，M：品红，C：青色，Y：黄色		
001	纸张间隔放大：次像素点：Bk	*ENG	[-32768 至 32767/ 0 /1 脉冲/档]
002	放大修正次像素点：Bk	*ENG	[-32768 至 32767/ 0 /1 脉冲/档]
003	歪斜：C	*ENG	[- 5000 至 5000/ 0 /0.001 um/档]
004	弯曲：C	*ENG	
005	主扫描偏移：左侧：C	*ENG	
006	主扫描偏移：中心：C	*ENG	
007	主扫描偏移：右侧：C	*ENG	
008	副扫描偏移：左侧：C	*ENG	
009	副扫描偏移：中心：C	*ENG	
010	副扫描偏移：右侧：C	*ENG	
011	主修正：主像素点：C	*ENG	[-512 至 511/ 0 /1 主像素点/档]
012	主修正：次像素点：C	*ENG	[-15 至 15/ 0 /1 脉冲/档]

013	纸张间隔放大：次像素点：C	*ENG	[-32768 至 32767/0/1 脉冲/档]
014	放大修正次像素点：C	*ENG	
015	主左侧放大：次像素点：C	*ENG	
016	主右侧放大：次像素点：C	*ENG	
017	副修正：600 主扫描线：C	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线/档]
018	副修正：600 次像素点：C	*ENG	[-1 至 1/ 0 /0.001 主扫描线/档]
019	副修正：1200 主扫描线：C	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线/档]
020	副修正：1200 次像素点：C	*ENG	[-1 至 1/ 0 /0.001 主扫描线/档]
021	歪斜：M	*ENG	[- 5000 至 5000/ 0 /0.001 um/档]
022	弯曲：M	*ENG	
023	主扫描偏移：左侧：M	*ENG	
024	主扫描偏移：中心：M	*ENG	
025	主扫描偏移：右侧：M	*ENG	
026	副扫描偏移：左侧：M	*ENG	
027	副扫描偏移：中心：M	*ENG	
028	副扫描偏移：右侧：M	*ENG	
029	主修正：主像素点：M	*ENG	[-512 至 511/ 0 /1 主像素点/档]
030	主修正：次像素点：M	*ENG	[-15 至 15/ 0 /1 脉冲/档]
031	纸张间隔放大：次像素点：M	*ENG	[-32768 至 32767/ 0 /1 脉冲/档]
032	放大修正次像素点：M	*ENG	
033	主左侧放大：次像素点：M	*ENG	
034	主右侧放大：次像素点：M	*ENG	

035	副修正：600 主扫描线：M	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线/档]
036	副修正：600 次像素点：M	*ENG	[-1 至 1/ 0 /0.001 主扫描线/档]
037	副修正：1200 主扫描线：M	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线/档]
038	副修正：1200 次像素点：M	*ENG	[-1 至 1/ 0 /0.001 主扫描线/档]
039	歪斜：Y	*ENG	[- 5000 至 5000/ 0 /0.001 um/档]
040	弯曲：Y	*ENG	
041	主扫描偏移：左侧：Y	*ENG	
042	主扫描偏移：中心：Y	*ENG	
043	主扫描偏移：右侧：Y	*ENG	
044	副扫描偏移：左侧：Y	*ENG	
045	副扫描偏移：中心：Y	*ENG	
046	副扫描偏移：右侧：Y	*ENG	
047	主修正：主像素点：Y	*ENG	[-512 至 511/ 0 /1 主像素点/档]
048	主修正：次像素点：Y	*ENG	[-15 至 15/ 0 /1 脉冲/档]
049	纸张间隔放大：次像素点：Y	*ENG	[-32768 至 32767/ 0 /1 脉冲/档]
050	放大修正次像素点：Y	*ENG	
051	主左侧放大：次像素点：Y	*ENG	
052	主右侧放大：次像素点：Y	*ENG	
053	副修正：600 主扫描线：Y	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线/档]
054	副修正：600 次像素点：Y	*ENG	[-1 至 1/ 0 /0.001 主扫描线/档]
055	副修正：1200 主扫描线：Y	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线/档]

056	副修正：1200 次像素点： Y	*ENG	[-1 至 1/ 0 /0.001 主扫描线/档]
057	副修正：600 次像素点	*ENG	[-1 至 1/ 0 /0.001 主扫描线/档]
058	鼓修正：600：次像素点	*ENG	[-7 至 7/ 0 /1/档]
059	副修正：1200 次像素点	*ENG	[-1 至 1/ 0 /0.001 主扫描线/档]
060	鼓修正：1200：次像素点	*ENG	[-7 至 7/ 0 /1/档]

2182	[线位置调整偏移] DFU (彩色) M. Scan: 主扫描, S. Scan: 副扫描 高/中等: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec		
001	C 放大	*ENG	手动调整线位置。 [-1 至 1 / 0 / 0.001%/档] 自动线位置调整未修正线偏移时， 执行此 SP。 增大值将会缩小主扫描方向上的图 像。 减小值将会放大主扫描方向上的图 像。
002	M 放大	*ENG	
003	Y 放大	*ENG	
004	主扫描：高：主像素点：C	*ENG	[-512 至 511/ 0 /1 主像素点/档]
005	主扫描：高：次像素点：C	*ENG	[-15 至 15/ 0 /1 脉冲/档]
008	主扫描：低：主像素点：C	*ENG	[-512 至 511/ 0 /1 主像素点/档]
009	主扫描：低：次像素点：C	*ENG	[-15 至 15/ 0 /1 脉冲/档]
010	主扫描：高：主像素点：M	*ENG	[-512 至 511/ 0 /1 主像素点/档]
011	主扫描：高：次像素点：M	*ENG	[-15 至 15/ 0 /1 脉冲/档]
014	主扫描：低：主像素点：M	*ENG	[-512 至 511/ 0 /1 主像素点/档]
015	主扫描：低：次像素点：M	*ENG	[-15 至 15/ 0 /1 脉冲/档]
016	主扫描：高：主像素点：Y	*ENG	[-512 至 511/ 0 /1 主像素点/档]
017	主扫描：高：次像素点：Y	*ENG	[-15 至 15/ 0 /1 脉冲/档]
020	主扫描：低：主像素点：Y	*ENG	[-512 至 511/ 0 /1 主像素点/档]

021	主扫描：低：次像素点：Y	*ENG	[-15 至 15/ 0 /1 脉冲/档]
022	副扫描：高：主像素点：C	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线]
023	副扫描：高：次像素点：C	*ENG	[- 1 至 1/ 0 /0.001/主扫描线]
026	副扫描：低：主像素点：C	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线]
027	副扫描：低：次像素点：C	*ENG	[- 1 至 1/ 0 /0.001/主扫描线]
028	副扫描：高：主像素点：M	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线]
029	副扫描：高：次像素点：M	*ENG	[- 1 至 1/ 0 /0.001/主扫描线]
032	副扫描：低：主像素点：M	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线]
033	副扫描：低：次像素点：M	*ENG	[- 1 至 1/ 0 /0.001/主扫描线]
034	副扫描：高：主像素点：Y	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线]
035	副扫描：高：次像素点：Y	*ENG	[- 1 至 1/ 0 /0.001/主扫描线]
038	副扫描：低：主像素点：Y	*ENG	[-16384 至 16383/ 0 /1 主扫描线]
039	副扫描：低：次像素点：Y	*ENG	[- 1 至 1/ 0 /0.001/主扫描线]
040	C：歪斜	*ENG	[-50 至 50/ 0 /1um]
041	M：歪斜	*ENG	
042	Y：歪斜	*ENG	

2190	[线位置调整模式] DFU		
001	纸张间隔放大：次像素点：Bk	*ENG	[0 或 1/ 1 /1 boolean/档]
002	纸张间隔放大：次像素点：C	*ENG	
003	纸张间隔放大：次像素点：M	*ENG	
004	纸张间隔放大：次像素点：Y	*ENG	

005	主扫描放大：次像素点：C	*ENG	[0 或 1/ 1 /1 boolean/档] 0:停用修正 1:启用修正
006	主扫描放大：次像素点：M	*ENG	
007	主扫描放大：次像素点：Y	*ENG	
008	区域放大：次像素点：C	*ENG	[0 或 1/ 1 /1 boolean/档]
009	区域放大：次像素点：M	*ENG	
010	区域放大：次像素点：Y	*ENG	
011	副扫描修正设置	*ENG	[0 或 1/ 0 /1 boolean/档] 0: 调节黑色 1: 调节 4 色的最小移动量。

2191	[MUSIC 系数设置] DFU 位置调整：系数设置 信道 0：后部的 ID 传感器，信道 1：中心的 ID 传感器，信道 2：前部的 ID 传感器		
	001	信道 0：滤波器：前： a1	*ENG [- 131071 至 131071/ 125869 /1 bit/档]
	002	信道 0：滤波器：前： a2	*ENG [- 131071 至 131071/ -60488 /1 bit/档]
	003	信道 0：滤波器：前： b0	*ENG [- 131071 至 131071/ 39 /1 bit/档]
	004	信道 0：滤波器：前： b1	*ENG [- 131071 至 131071/ 77 /1 bit/档]
	005	信道 0：滤波器：前： b2	*ENG [- 131071 至 131071/ 39 /1 bit/档]
	006	信道 0：滤波器：后： a1	*ENG [- 131071 至 131071/ 128596 /1 bit/档]
	007	信道 0：滤波器：后： a2	*ENG [- 131071 至 131071/ -63398 /1 bit/档]
	008	信道 0：滤波器：后： b0	*ENG [- 131071 至 131071/ 84 /1 bit/档]

009	信道 0: 滤波器: 后: b1	*ENG	[- 131071 至 131071/ 168 /1 bit/档]
010	信道 0: 滤波器: 后: b2	*ENG	[- 131071 至 131071/ 84 /1 bit/档]
011	信道 1: 滤波器: 前: a1	*ENG	[- 131071 至 131071/ 125869 /1 bit/档]
012	信道 1: 滤波器: 前: a2	*ENG	[- 131071 至 131071/ -60488 /1 bit/档]
013	信道 1: 滤波器: 前: b0	*ENG	[- 131071 至 131071/ 39 /1 bit/档]
014	信道 1: 滤波器: 前: b1	*ENG	[- 131071 至 131071/ 77 /1 bit/档]
015	信道 1: 滤波器: 前: b2	*ENG	[- 131071 至 131071/ 39 /1 bit/档]
016	信道 1: 滤波器: 后: a1	*ENG	[- 131071 至 131071/ 128596 /1 bit/档]
017	信道 1: 滤波器: 后: a2	*ENG	[- 131071 至 131071/ -63398 /1 bit/档]
018	信道 1: 滤波器: 后: b0	*ENG	[- 131071 至 131071/ 84 /1 bit/档]
019	信道 1: 滤波器: 后: b1	*ENG	[- 131071 至 131071/ 168 /1 bit/档]
020	信道 1: 滤波器: 后: b2	*ENG	[- 131071 至 131071/ 84 /1 bit/档]
021	信道 2: 滤波器: 前: a1	*ENG	[- 131071 至 131071/ 125869 /1 bit/档]
022	信道 2: 滤波器: 前: a2	*ENG	[- 131071 至 131071/ -60488 /1 bit/档]
023	信道 2: 滤波器: 前: b0	*ENG	[- 131071 至 131071/ 39 /1 bit/档]
024	信道 2: 滤波器: 前: b1	*ENG	[- 131071 至 131071/ 77 /1 bit/档]

025	信道 2：滤波器：前： b2	*ENG	[- 131071 至 131071/ 39 /1 bit/档]
026	信道 2：滤波器：后： a1	*ENG	[- 131071 至 131071/ 128596 /1 bit/档]
027	信道 2：滤波器：后： a2	*ENG	[- 131071 至 131071/ -63398 /1 bit/档]
028	信道 2：滤波器：后： b0	*ENG	[- 131071 至 131071/ 84 /1 bit/档]
029	信道 2：滤波器：后： b1	*ENG	[- 131071 至 131071/ 168 /1 bit/档]
030	信道 2：滤波器：后： b2	*ENG	[- 131071 至 131071/ 84 /1 bit/档]
031	Q 格式选择	*ENG	[0 至 3/ 3 /1/档]
2192	[MUSIC 系数设置] DFU 线位置调整：阈值设置 信道 0：后部的 ID 传感器，信道 1：中心的 ID 传感器，信道 2：前部的 ID 传感器		

001	信道 0: 第 1	*ENG	[0.5 至 3/ 1.4 /0.1 V/档]
002	信道 0: 第 2	*ENG	
003	信道 0: 第 3	*ENG	
004	信道 0: 第 4	*ENG	
005	信道 1: 第 1	*ENG	
006	信道 1: 第 2	*ENG	
007	信道 1: 第 3	*ENG	
008	信道 1: 第 4	*ENG	
009	信道 2: 第 1	*ENG	
010	信道 2: 第 2	*ENG	
011	信道 2: 第 3	*ENG	
012	信道 2: 第 4	*ENG	

2193	[MUSIC 条件] DFU 线位置调整: 条件设置		
001	自动执行	*ENG	[0 或 1/ 1 /1] 0: 关闭, 1: 开启
	启用/禁用自动线位置调整。		
002	页数: 作业结束: 黑白+全色	*ENG	[0 至 999/ 500 /1 页/档]
	作业结束后, 调整黑白和彩色打印模式的线位置调整阈值。		
003	页数: 作业结束: 全色	*ENG	[0 至 999/ 200 /1 页/档]
	作业结束后, 调整彩色打印模式的线位置调整阈值。		
004	页数: 中断: 黑白+全色	*ENG	[0 至 999/ 200 /1 页/档]
	作业期间, 调整黑白和彩色打印模式的线位置调整阈值。		
005	页数: 中断: 全色	*ENG	[0 至 999/ 200 /1 页/档]
	作业期间, 调整彩色打印模式的线位置调整阈值。		

006	页数：待机：黑白+全色	*ENG	[0 至 999/ 100 /1 页/档]
	在待机模式下，调整黑白打印模式的线位置调整阈值。在黑白打印模式下输出的数量达到此 SP 所指定的值，且满足了 SP2-193-008 或 SP2-193-009 的条件时，执行线位置调整。		
007	页数：待机：全色	*ENG	[0 至 999/ 100 /1 页/档]
	在待机模式下，调整黑白打印模式的线位置调整阈值。在彩色打印模式下输出的数量达到此 SP 所指定的值，且满足了 SP2-193-008 或 SP2-193-009 的条件时，执行线位置调整。		
008	温度变化	*ENG	[0 至 100/ 5 /1 度/档]
	调整线位置调整（模式 b：调整一次）的温度变化阈值。线位置调整的时限取决于数种条件的组合。请参见“章节说明”一节。		
009	耗用时间	*ENG	[1 至 1440/ 300/1 min/档]
	调整线位置调整（模式 b：调整一次）的温度变化阈值。线位置调整的时限取决于数种条件的组合。		
011	温度变化 2	*ENG	[0 至 100/ 10 /1 度/档]
	调整线位置调整（模式 a：调整两次）的温度变化阈值。线位置调整的时限取决于数种条件的组合。		
016	页数：电源开启：黑白+全色	*ENG	[0 至 999/ 200 /1 页/档]

2194	[MUSIC 执行结果] 线位置调整：执行结果		
001	年	*ENG	[0 至 99/ 0 /1 年/档]
002	月	*ENG	[1 至 12/ 1 /1 月/档]
003	日期	*ENG	[1 至 31/ 1 /1 日/档]
004	小时	*ENG	[0 至 23/ 0 /1 小时/档]
005	分钟	*ENG	[0 至 59/ 0/1 min/档]
006	温度	*ENG	[0 至 100/ 0 /1 度/档]
007	执行结果	*ENG	[0 或 1/ 0/1/档] 0: 成功完成, 1: 失败
008	执行次数	*ENG	[0 至 999999/ 0 /1 次/档]

009	失败次数	*ENG	[0 至 999999/ 0 /1 次/档]
010	错误计数器: C	*ENG	[0 至 9/ 0 /1/档] 0: 未执行 1: 成功完成 2: 检测不到图样 3: 图样上的线条比目标的少 4: 超出调整范围 5 至 9: 未使用
011	错误计数器: M	*ENG	
012	错误计数器: Y	*ENG	

2197	[MUSIC 执行时间]		
	DFU		
001	执行时间	*ENG	[10 至 40/ 20 /10ms/档]
002	TM 传感器位置	*ENG	[48.2 至 500 / 48.2 / 0.1mm/档]

2198	[Music A/D 间隔] DFU		
001	ADC 触发器	*ENG	[7.5 至 20 / 10 / 0.1 μ s/档]

2199	[Music 时间设置] DFU		
001	错误时间设置	*ENG	[0.1 至 9.9/ 4 /0.1 sec/档]

2220	[原稿放置歪斜]		
	为各种颜色复位歪斜调整电机值。 安装新激光光学腔体单元时，必须执行这些 SP。有关详情，请参见“更换和调整”一节中的“激光单元”。		
	001	C: 歪斜电机	-
	002	M: 歪斜电机	
	003	Y: 歪斜电机	

2221	[LD 功率：固定] DFU		
	调整各种线速度和颜色的固定 LD 功率。 只有当 SP3-041-002 设为“0”时，方可激活这些 SP。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		
001	Bk：正常速度	*ENG	[0 至 200 / 100 / 1%/档] 增大此值将会使图像浓度变深。
002	C：正常速度	*ENG	
003	M：正常速度	*ENG	
004	Y：正常速度	*ENG	
009	Bk：低速	*ENG	
010	C：低速	*ENG	
011	M：低速	*ENG	
012	Y：低速	*ENG	

2229	[显影 DC 偏压：固定] DFU		
	显影 DC 偏压调整 调整显影偏压。 过程控制期间，可自动调整显影偏压；因此，激活过程控制（SP3-041-001 默认值：开启）时，不会影响调整这些设置。 利用 SP3-041-1 禁用过程控制模式后，这些 SP 模式中的值可用于打印。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		
001	普通纸：Bk	*ENG	[0 至 800/ 450 /10 - V/档]
002	普通纸：M	*ENG	
003	普通纸：C	*ENG	
004	普通纸：Y	*ENG	
009	厚纸 2：Bk	*ENG	
010	厚纸 2：M	*ENG	
011	厚纸 2：C	*ENG	
012	厚纸 2：Y	*ENG	

2241	[环境温度/湿度：显示]		
	显示环境温度和湿度。		
001	温度	-	[-1280 至 1270/-/0.1 度/档]
002	相对湿度	-	[0 至 1000/-/0.1 %RH/档]
003	绝对湿度	-	[0 至 100 / - / 0.1 g/m ³ /档]

2302	[环境修正：转印] DFU		
	环境修正：图像转印带单元		
002	强制设置	*ENG	[0 至 6/ 0 /1/档]
	手动设置环境条件。 0: 自动环境控制 1: LL (低温/低湿度) 2: ML (中温/低湿度) 3: MM (中温/中湿度) 4: MH (中温/高湿度): 5: HH (高温/高湿度) 6: SLL (超低温/低湿)		
003	绝对湿度：阈值 1	*ENG	[0 至 100/ 4 /0.01 g/m ³ /档]
	调整 LL 与 ML 之间的阈值。		
004	绝对湿度：阈值 2	*ENG	[0 至 100/ 8 /0.01 g/m ³ /档]
	调整 ML 与 MM 之间的阈值。		
005	绝对湿度：阈值 3	*ENG	[0 至 100/ 16 /0.01 g/m ³ /档]
	调整 MM 与 MH 之间的阈值。		
006	绝对湿度：阈值 4	*ENG	[0 至 100/ 24 /0.01 g/m ³ /档]
	调整 MH 与 HH 之间的阈值。		

007	温度： 阈值		*ENG	[-5 至 30/ 5 /1 度/档]
	调整 SLL 的阈值温度。如果检测到的温度小于此 SP 指定的值，无论湿度如何，均可确定 SLL 条件。			
2308	[纸张尺寸修正] DFU			
	调整纸张尺寸修正的阈值。			
001	阈值 1		*ENG	[0 至 350 / 290 / 1 mm/档] 阈值 1 ≤ 纸张： 检测到的纸张为 “S1” 尺寸。
002	阈值 2		*ENG	[0 至 350 / 250 / 1 mm/档] 阈值 2 ≤ 纸张 ≤ 阈值 1： 检测到的纸张为 “S2” 尺寸。
003	阈值 3		*ENG	[0 至 350 / 194 / 1 mm/档] 阈值 3 ≤ 纸张 ≤ 阈值 2： 检测到的纸张为 “S3” 尺寸。
004	阈值 4		*ENG	[0 至 350 / 150 / 1 mm/档] 阈值 4 ≤ 纸张 ≤ 阈值 3： 检测到的纸张为 “S4” 尺寸。 纸张 ≤ 阈值 4： 检测到的纸张为 “S5” 尺寸。
2311	[非图像区域： 偏压] DFU			
001	图像转印		*ENG	调整图像之间图像转印带的偏压。图像转印带的偏压值需加上此值。 [10 至 250 / 100 / 5%/档]
002	纸张转印		*ENG	调整图像之间纸张转印辊的偏压。 [0 至 130/ 5 / 1 μA/档]
2316	[电源开启： 偏压] DFU			

001	图像转印	*ENG	[0 至 60/ 5/ 1 μ A/档]
	电源开启或盖板关闭时，调整图像转印辊的偏压。		

2326	[转印辊清洁：偏压] DFU 转印辊清洁：偏压调整		
001	正：作业前后	*ENG	[0 至 2100/ 250 /10 V/档]
	为清洁纸张转印辊调整纸张转印辊的正电压。		
002	负：作业前后	*ENG	[10 至 400 / 100 / 10%/档]
	为清洁纸张转印辊调整纸张转印辊的负电压。		
003	正：卡纸之后	*ENG	[0 至 2100/ 2000 /10 V/档]
	为清洁纸张转印辊调整纸张转印辊的负电流极限。		
004	负：卡纸之后	*ENG	[10 至 400 / 100 / 10%/档]

2351	[公共：黑白：偏压] 图像转印带：黑白：偏压调整 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		
001	图像转印：正常速度	*ENG	[0 至 60/ 25 /1 μ A]
	调整黑白模式下普通纸的图像转印带电流。		
003	图像转印：低速	*ENG	[0 至 60/ 13 /1 μ A]
	调整黑白模式下厚纸 1 的图像转印带电流。		

2357	[公共：全色：偏压] DFU 图像转印带：全彩色：偏压调整 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		
001	图像转印：正常速度：Bk	*ENG	[0 至 60/ 23 /1 μ A]
	调整全色模式下普通纸的黑色图像转印带电流。		
002	图像转印：正常速度：C	*ENG	[0 至 60/ 22 /1 μ A]
	调整全色模式下普通纸的品红图像转印带电流。		

003	图像转印：正常速度：M	*ENG	[0 至 60/ 25 /1 μA]
	调整全色模式下普通纸的青色图像转印带电流。		
004	图像转印：正常速度：Y	*ENG	[0 至 60/ 29 /1 μA]
	调整全色模式下普通纸的黄色图像转印带电流。		
009	图像转印：低速：Bk	*ENG	[0 至 60/ 13 /1 μA]
	调整全色模式下厚纸 1 的黑色图像转印带电流。		
010	图像转印：低速：C	*ENG	[0 至 60/ 12 /1 μA]
	调整全色模式下厚纸 1 的品红图像转印带电流。		
011	图像转印：低速：M	*ENG	[0 至 60/ 13 /1 μA]
	调整全色模式下厚纸 1 的青色图像转印带电流。		
012	图像转印：低速：Y	*ENG	[0 至 60 / 14 / 1 μA]
	调整全色模式下厚纸 1 的黄色图像转印带电流。		

2360	[公共：黑白环境修正表] DFU		
001	图像转印：正常	*ENG	[1 至 50/ 42 /1/档]
003	图像转印：低	*ENG	[1 至 50/ 38 /1/档]
[公共：全彩色环境修正表] DFU			
004	图像转印：正常速度：BK	*ENG	[1 至 50/ 25 /1/档]
005	图像转印：正常速度：C	*ENG	[1 至 50/ 46 /1/档]
006	图像转印：正常速度：M	*ENG	[1 至 50/ 43 /1/档]
007	图像转印：正常速度：Y	*ENG	[1 至 50/ 45 /1/档]
012	图像转印：低速：Bk	*ENG	[1 至 50/ 26 /1/档]
013	图像转印：低速：C	*ENG	[1 至 50/ 38 /1/档]
014	图像转印：低速：M	*ENG	
015	图像转印：低速：Y	*ENG	[1 至 50/ 45 /1/档]

2403	未使用		
------	-----	--	--

001	-		-
002	-		
003	-		
004	-		

2407	[普通纸: 偏压: 全色]		
	调整全色模式下普通纸的纸张转印辊电流。 正常: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec		
001	纸张转印: 正常: 第 1	*ENG	[0 至 200 / 25 / 1 - μ A / 档]
002	未使用		-
003			
004			

2411	未使用		
	-		

2412	未使用		
	-		

2413	未使用		
	-		

2414	未使用		
	-		

2421	未使用		
	-		

2422	未使用
	-
2423	未使用
	-
2424	未使用
	-
2430	未使用
	-
2453	未使用
	-
2457	未使用
	-
2471	未使用
	-
2472	未使用
	-
2473	未使用
	-
2474	未使用
	-

2480	未使用
	-
2482	未使用
	-
2483	未使用
	-
2485	未使用
	-
2486	未使用
	-
2487	未使用
	-
2488	未使用
	-
2489	未使用
	-
2502	未使用
	-
2507	未使用
	-

2511	未使用
	-
2512	未使用
	-
2513	未使用
	-
2514	未使用
	-
2521	未使用
	-
2522	未使用
	-
2523	未使用
	-
2524	未使用
	-
2530	未使用
	-
2553	未使用
	-

2558	未使用		
	-		

2571	未使用		
	-		

2572	未使用		
	-		

2573	未使用		
	-		

2574	未使用		
	-		

2580	未使用		
	-		

2603	[OHP: 偏压: 黑白]		
	调整黑白模式下 OHP 的纸张转印辊电流。		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 200 / 北美: 15 , 欧洲/亚洲: 13 / 1 - μ A / 档]

2608	[OHP: 偏压: 全色]		
	调整全色模式下 OHP 的纸张转印辊电流。		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 200 / 北美: 24 , 欧洲/亚洲: 20 / 1 - μ A / 档]

2621	[OHP: 头端修正] DFU		
	OHP: 头端修正		
2622	各种模式下，在纸张头端调整纸张转印辊电流的修正。SP2603 和 SP2608 需乘以这些 SP 值。		
	↓ 注 利用 SP2622 可调整纸张头端区域。		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 400 / 100 / 5%/档]
2623	[OHP: 切换时限: 前端] DFU		
	在删除页边距区域与图像区域之间的纸张头端调整纸张转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 30 / 0 / 2 mm/档]
2624	[OHP: 尾端修正] DFU		
	OHP: 尾端修正		
2625	各种模式下，在纸张尾端调整纸张转印辊电流的修正。SP2603 和 SP2608 需乘以这些 SP 值。		
	↓ 注 利用 SP2624 可调整纸张尾端区域。		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 400 / 100 / 5%/档]
2626	[OHP: 后端修正] DFU		
	在删除页边距区域与图像区域之间的纸张尾端调整纸张转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。		
001	纸张转印	*ENG	[-100 至 0 / 0 / 2 mm/档]
2630	[OHP: 环境修正表] DFU		
	纸张转印: 黑白: 第 1	*ENG	[1 至 50/ 北美: 39, 欧洲/亚洲: 26 / 1/档]
	纸张转印: 全彩色: 第 1	*ENG	[1 至 50/ 北美: 7, 欧洲/亚洲: 47 /1/档]

2651	未使用
	-
2652	未使用
	-
2654	未使用
	-
2655	未使用
	-
2656	未使用
	-
2657	未使用
	-
2660	未使用
	-
2703	未使用
	-
2707	未使用
	-
2721	未使用
	-

2722	未使用
	-
2723	未使用
	-
2724	未使用
	-
2730	未使用
	-
2753	未使用
	-
2757	未使用
	-
2761	未使用
	-
2762	未使用
	-
2763	未使用
	-
2764	未使用
	-

2771	未使用		
	-		
2772	未使用		
	-		
2773	未使用		
	-		
2774	未使用		
	-		
2780	未使用		
	-		
2783	[特殊纸 4: 偏压: 黑白]		
	调整黑白模式下特殊纸 1 的纸张转印辊电流。 正常: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec		
001	纸张转印: 正常: 第 1	*ENG	[0 至 200 / 15 / 1 - μ A / 档]
2787	[特殊纸 4: 偏压: 全彩色]		
	调整全彩色模式下特殊纸 1 的纸张转印辊电流。 正常: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 200 / 15 / 1 - μ A / 档]
2791	[特殊纸 4、5、6 转印: 尺寸修正: 黑白] DFU		
	为每种纸张尺寸调整纸张转印辊电流的尺寸修正系数。SP2783 和 SP2787 需乘以这些 SP 值。 正常: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec		

001	纸转印: S1	*ENG	[100 至 4000 / 100 / 5%/档] S1 尺寸 $\geq$ 290 mm (纸张宽度)
005	纸转印: S2	*ENG	[100 至 4000 / 125 / 5%/档] 290 mm $\geq$ S2 size $\geq$ 250 mm (纸张宽度)
009	纸转印: S3	*ENG	[100 至 4000 / 150 / 5%/档] 250 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 194 mm (纸张宽度)
013	纸转印: S4	*ENG	[100 至 4000 / 275 / 5%/档] 194 mm $\geq$ S4 尺寸 $\geq$ 150 mm (纸张宽度)
017	纸转印: S5	*ENG	[100 至 4000 / 400 / 5%/档] 150 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸张宽度)

2792	[特殊纸 4、5、6 转印：尺寸修正：全彩色] DFU		
	为每种纸张尺寸调整纸张转印辊电流的尺寸修正系数。SP2783 和 SP2787 需乘以这些 SP 值。 正常：120 mm/sec, 低：60 mm/sec		
001	纸转印: S1	*ENG	[100 至 4000 / 100 / 5%/档] S1 尺寸 $\geq$ 290 mm (纸张宽度)
005	纸转印: S2	*ENG	[100 至 4000 / 110 / 5%/档] 290 mm $\geq$ S2 size $\geq$ 250 mm (纸张宽度)
009	纸转印: S3	*ENG	[100 至 4000 / 115 / 5%/档] 250 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 194 mm (纸张宽度)
013	纸转印: S4	*ENG	[100 至 4000 / 405 / 5%/档] 194 mm $\geq$ S4 尺寸 $\geq$ 150 mm (纸张宽度)
017	纸转印: S5	*ENG	[100 至 4000 / 690 / 5%/档] 150 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸张宽度)

2793	[特殊纸 4、5、6 转印：尺寸环境修正：黑白] DFU		
	为每种纸张尺寸调整纸张转印辊电流的尺寸修正系数表。SP2783 和 SP2787 需乘以这些 SP 值。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		
001	纸转印: S1	*ENG	[1 至 50 / 30 / 1%/档] S1 尺寸 $\geq$ 290 mm (纸张宽度)
005	纸转印: S2	*ENG	[1 至 50 / 36 / 1%/档] 290 mm $\geq$ S2 size $\geq$ 250 mm (纸张宽度)
009	纸转印: S3	*ENG	[1 至 50 / 40 / 1%/档] 250 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 194 mm (纸张宽度)
013	纸转印: S4	*ENG	[1 至 50 / 27 / 1%/档] 194 mm $\geq$ S4 尺寸 $\geq$ 150 mm (纸张宽度)
017	纸转印: S5	*ENG	[1 至 50 / 20 / 1%/档] 150 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸张宽度)

2794	[特殊纸 4、5、6 转印：尺寸环境修正：全彩色] DFU		
	为每种纸张尺寸调整纸张转印辊电流的尺寸修正系数表。SP2783 和 SP2787 需乘以这些 SP 值。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		
001	纸转印: S1	*ENG	[1 至 50 / 30 / 1%/档] S1 尺寸 $\geq$ 290 mm (纸张宽度)
005	纸转印: S2	*ENG	[1 至 50 / 49 / 1%/档] 290 mm $\geq$ S2 size $\geq$ 250 mm (纸张宽度)
009	纸转印: S3	*ENG	[1 至 50 / 50 / 1%/档] 250 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 194 mm (纸张宽度)

013	纸转印: S4	*ENG	[1 至 50 / 35 / 1%/档] 194 mm ≥ S4 尺寸 ≥ 150 mm (纸张宽度)
017	纸转印: S5	*ENG	[1 至 50 / 6 / 1%/档] 150 mm ≥ S5 尺寸 (纸张宽度)

2795	[特殊纸 4: 头端修正] DFU 特殊纸 4: 头端修正 各种模式下, 在纸张头端调整纸张转印辊电流的修正。SP2783 和 SP2787 需乘以这些 SP 值。 正常: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec ↓ 注 • 利用 SP2796 可调整纸张头端区域。		
	001	纸张转印	*ENG [0 至 400 / 100 / 5%/档]

2796	[特殊纸 4: 切换时限: 前端] DFU 在删除页边距区域与图像区域之间的纸张头端调整纸张转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 正常: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec		
	001	纸张转印	*ENG [0 至 30 / 0 / 2 mm/档]

2797	[特殊纸 4: 尾端修正] DFU 特殊纸 1: 尾端修正 各种模式下, 在纸张尾端调整纸张转印辊电流的修正。SP2783 和 SP2787 需乘以这些 SP 值。 正常: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec ↓ 注 • 利用 SP2798 可调整纸张尾端区域。		
	001	纸张转印	*ENG [0 至 400 / 100 / 5%/档]

2798	[特殊纸 4: 切换时限: 后端] DFU		
	在删除页边距区域与图像区域之间的纸张尾端调整纸张转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 正常: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec		
001	纸张转印	*ENG	[0 至-100 / 0 / 2 mm/档]

2799	[特殊纸 4: 环境修正表] DFU		
003	纸张转印: 黑白: 第 1	*ENG	[1 至 50/ 17 /1-uA/档]
005	纸张转印: 全彩色: 第 1	*ENG	[1 至 50/ 29 /1-uA/档]

2803	未使用		
	-		

2807	未使用		
	-		

2821	未使用		
	-		

2822	未使用		
	-		

2823	未使用		
	-		

2824	未使用		
	-		

2830	未使用		
	-		

2833	未使用		
	-		
2837	[特殊纸 5：偏压：全彩色]		
	调整全色模式下特殊纸 5 的纸张转印辊电流。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		
2845	未使用		
	-		
2846	[特殊纸 5：切换时限：头端] DFU		
	在删除页边距区域与图像区域之间的纸张头端调整纸张转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 30 / 0 / 2 mm/档]
2847	[特殊纸 5：尾端修正] DFU 特殊纸 5：尾端修正		
	各种模式下，在纸张尾端调整纸张转印辊电流的修正。SP2833 和 SP2837 需乘以这些 SP 值。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec  注 • 利用 SP2848 可调整纸张尾端区域。		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 400 / 100 / 5%/档]
2848	[特殊纸 5：切换时限：后端] DFU		
	在删除页边距区域与图像区域之间的纸张尾端调整纸张转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		
001	纸张转印	*ENG	[0 至-100 / 0 / 2 mm/档]

2849	[特殊纸 5: 环境修正表] DFU		
003	纸张转印: 黑白: 第 1	*ENG	[1 至 50/ 17 /1-uA/档]
005	纸张转印: 全彩色: 第 1	*ENG	[1 至 50/ 29 /1-uA/档]
2852	未使用		
	-		
2857	未使用		
	-		
2871	未使用		
	-		
2872	未使用		
	-		
2873	未使用		
	-		
2874	未使用		
	-		
2880	未使用		
	-		
2883	[特殊纸 6: 偏压: 黑白]		
	调整黑白模式下特殊纸 6 的纸张转印辊电流。 正常: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 200 / 15 / 1 - μ A /档]

2887	[特殊纸 6：偏压：全彩色]		
	调整全彩色模式下特殊纸 6 的纸张转印辊电流。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 200 / 15 / 1 - μ A /档]

2895	[特殊纸 6：头端修正] DFU 特殊纸 5：头端修正		
	各种模式下，在纸张头端调整纸张转印辊电流的修正。SP2883 和 SP2887 需乘以这些 SP 值。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec  注 • 利用 SP2896 可调整纸张头端区域。		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 400 / 100 / 5%/档]

2896	[特殊纸 6：切换时限：前端] DFU		
	在删除页边距区域与图像区域之间的纸张头端调整纸张转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 30 / 0 / 2 mm/档]

2897	[特殊纸 6：尾端修正] DFU 特殊纸 5：尾端修正		
	各种模式下，在纸张尾端调整纸张转印辊电流的修正。SP2883 和 SP2887 需乘以这些 SP 值。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec  注 • 利用 SP2898 可调整纸张尾端区域。		
001	纸张转印	*ENG	[0 至 400 / 100 / 5%/档]

2898	[特殊纸 6: 切换时限: 后端] DFU		
	在删除页边距区域与图像区域之间的纸张尾端调整纸张转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 正常: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec		
001	纸张转印	*ENG	[0 至-100 / 0 / 2 mm/档]

2899	[特殊纸 5: 环境修正表] DFU		
003	纸张转印: 黑白: 第 1	*ENG	[1 至 50/ 17 /1-uA/档]
005	纸张转印: 全彩色: 第 1	*ENG	[1 至 50/ 29 /1-uA/档]

2900	[鼓空转时间]		
	作业结束时, 为每种线速度指定鼓空转时间。		
001	正常速度	*ENG	[0 至 60/ 5 /1sec/档]
002	低速	*ENG	[0 至 120/ 5 /1sec/档]

2901	[定影重新加载: 鼓空转时间偏移] DFU		
	在半速模式下, 为重新加载温度下的每一覆盖率调整鼓空转时间。		
001	覆盖率: 0-6%	*ENG	[-60 至 300/ 0/1 sec/档]
002	覆盖率: 6-10%	*ENG	[-60 至 300/ 0/1 sec/档]
003	覆盖率: 10-20%	*ENG	[-60 至 300/ 0/1 sec/档]
004	覆盖率: 20-40%	*ENG	[-60 至 300/ 0/1 sec/档]
005	覆盖率: 40%以上	*ENG	[-60 至 300/ 0/1 sec/档]

2902	[OPC 鼓反转时间] DFU		
	作业结束后, 调整鼓电机反转的时间长度。		
001	全部: 黑白	*ENG	[0 至 200/ 60 /10 msec/档]
002	全部: 全彩色	*ENG	[0 至 200/ 50 /10 msec/档]
003	显影反转: 全彩色	*ENG	[0 至 200/ 70 /10 msec/档]

004	显影反转：黑色	*ENG	[0 至 200/ 200 /10 msec/档]
2904	[图像转印反转时间] DFU		
	作业结束后， 调整图像转印带电机反转的时间长度。		
003	全部	*ENG	[0 至 200/ 50 /10 msec/档]
2906	[鼓停止角度] DFU		
001	彩色	*ENG	[0 至 359/ 0 /1 度/档]
002	黑色	*ENG	
2908	[增益调整：转印电机] DFU 图像转印带电机的增益调整		
001	120 mm/sec	*ENG	[0 或 1/ 0 /1/档] 0：增益：高速 1：增益：低速
002	60 mm/sec	*ENG	[0 或 1/ 1 /1/档] 0：增益：高速 1：增益：低速
2915	[增益调整：黑色 Opc 显影电机] DFU		
001	120 mm/sec	*ENG	[0 或 1/ 0 /1/档] 0：增益：高速 1：增益：低速
002	60 mm/sec	*ENG	[0 或 1/ 1 /1/档] 0：增益：高速 1：增益：低速
2916	[增益调整：彩色 Opc 电机] DFU		

001	120 mm/sec	*ENG	[0 或 1/ 0 /1/档] 0: 增益: 高速 1: 增益: 低速
002	60 mm/sec	*ENG	[0 或 1/ 1/1/档] 0: 增益: 高速 1: 增益: 低速

2920	[转印电机控制]		
001	转印电机控制	*ENG	DFU [0 或 1/ 1/1/档] 0: FG 控制 1: ENC 控制
002	SC443 计数	*ENG	[0 至 10/ 0 /1/档]
	显示 SC443 的检测次数。		

2921	[ITB 速度控制] DFU		
001	开启/关闭	*ENG	[0 或 1/ 0 /1] 0: 不可用 1: 可用
002	执行	*ENG	-
003	执行间隔	*ENG	[1 或 6000/ 600 /1 min/档]
004	修正延迟时间	*ENG	[2 或 20/ 2 /0.01 sec/档]
020	Amp.修正 1	*ENG	[0 或 65535/ 0/1/档]
021	Amp.修正 2	*ENG	[0 或 65535/ 0/1/档]
022	Amp.修正 3	*ENG	[0 或 65535/ 0/1/档]
030	Pha.修正 1	*ENG	[0 或 359/ 0/1/档]
031	Pha.修正 2	*ENG	[0 或 359/ 0/1/档]
032	Pha.修正 3	*ENG	[0 或 359/ 0/1/档]
040	Amp.错误阈值	*ENG	[0 或 65535/ 65535/1/档]

041	Amp.错误计数器	*ENG	[0 或 1000/ 0 /1/档]
050	Amp.系数 1:120	*ENG	[0 或 65535/ 18681 /1/档]
051	Amp.系数 2:120	*ENG	[0 或 65535/ 26048 /1/档]
052	Amp.系数 3:120	*ENG	[0 或 65535/ 31468 /1/档]
053	Amp.系数 1:60	*ENG	[0 或 65535/ 9341 /1/档]
054	Amp.系数 2:60	*ENG	[0 或 65535/ 13024 /1/档]
055	Amp.系数 3:60	*ENG	[0 或 65535/ 15734 /1/档]
056	Pha.系数 1	*ENG	[0 或 65535/ 35987 /1/档]
057	Pha.系数 2	*ENG	[0 或 65535/ 27263 /1/档]
058	Pha.系数 3	*ENG	[0 或 65535/ 21464 /1/档]
059	Pha.系数 1 LPF	*ENG	[0 或 65535/ 5280 /1/档]
060	Pha.系数 2 LPF	*ENG	[0 或 65535/ 10560 /1/档]
061	Pha.系数 3 LPF	*ENG	[0 或 65535/ 15840 /1/档]

2922	[ITB 速度控制计数器] DFU		
001	计数器	*ENG	[0 至 100/ 5 /1/档]

2930	[纸张转印：偏压极限] DFU		
	纸张转印辊回送：阈值调整 调整纸张转印辊处高电阻（第 1 部分）和低电阻（第 2 部分）的阈值。此 SP 影响 SP2931 至 SP2939。		
001	偏压	*ENG	[0 至 7000/ 6000 /10 - V/档]

2940	[充电偏压开启时限] DFU		
001	T1：标准速度	*ENG	[-500 至 1000/ 0 /10 msec/档]
002	T1：低速	*ENG	[-500 至 1000/ -80 /-80 msec/档]

2941	[显影偏压静止模式] DFU		
-------------	-----------------------	--	--

001	T5: 黑色: 正常	*ENG	[-140 至 140/ 0 /10 msec/档]
002	T7: 全彩色: 正常	*ENG	[-140 至 140/ 0 /10 msec/档]
003	T5: 黑色: 低	*ENG	[-210 至 210/ 0 /10 msec/档]
004	T7: 全彩色: 低	*ENG	[-210 至 210/ 0 /10 msec/档]

2960	[处理间隔] DFU		
001	附加时间	*ENG	[0 至 10/ 0/1 sec/档]

2971	[黑白非图像: 偏压开启] DFU		
001	T1 黑白: 偏压开启: 正常	*ENG	[-360 至 180/ 0 /10 msec/档]
003	T1 黑白: 偏压开启: 低	*ENG	

系统 SP3-xxx

SP3-XXX（过程）

3011	[过程控制手动执行]		
001	正常过程控制	-	[0 或 1/ 0/1/档] 手动执行正常过程控制（电位控制）。 执行此 SP 后，利用 SP3-325-001 检查结果。
002	色粉浓度调整	-	[0 或 1/ 0/1/档] 手动执行色粉浓度调整。执行此 SP 后，利用 SP3-325-001 检查结果。
003	ACC 前的过程控制	-	[0 或 1/ 0/1/档] 通常在 ACC 之前执行过程控制。 利用 SP3-041-004 选择过程控制的类型。
004	具有完全 MUSIC	-	[0 或 1/ 0/1/档] 通常在和 MUSIC 相同的时间执行过程控制。 此 SP 执行两次 MUSIC（线位置调整）。
005	具有正常 MUSIC	-	[0 或 1/ 0/1/档] 通常在和 MUSIC 相同的时间执行过程控制。 此 SP 执行一次 MUSIC（线位置调整）。

3012	[过程控制检查结果] 过程控制自检结果		
	显示最新过程控制的自检结果。 显示全部颜色。按“Y C M K”顺序显示这些结果。 例如，11（Y）99（C）11（M）11（K）：青色自检失败，但其它颜色成功。 有关详情，请参见过程控制错误一节中的“错误状况表”。		

001	历史记录：最新	*ENG	[1111 至 999999999/ - /1/档]
002	结果：最新 1	*ENG	
003	结果：最新 2	*ENG	
004	结果：最新 3	*ENG	
005	结果：最新 4	*ENG	
006	结果：最新 5	*ENG	
007	结果：最新 6	*ENG	
008	结果：最新 7	*ENG	
009	结果：最新 8	*ENG	
010	结果：最新 9	*ENG	

3013	[TD 传感器初始设置] 显影剂初始化设置		
001	执行：全部	-	[0 或 1/ 0 /1/档]
002	执行：COL	-	
003	执行：Bk	-	
004	执行：C	-	
005	执行：M	-	
006	执行：Y	-	

3014	[TD 传感器初始设置结果] 显影剂初始化结果：显示		
001	显示：YMCK	*ENG	[0 至 9999/ - /1/档] 1: 成功 2 ~ 9: 失败
	显示显影剂初始化结果。有关每个代码的意义详情，请参见过程控制错误一节中的“错误状况表”。 显示全部颜色。按 Y M C Bk 顺序显示数值。 例如，1 (Y) 2 (M) 1 (C) 1 (Bk)：青色初始化失败，但其它颜色成功。		

3015	[强制供粉] 强制供粉（[彩色]）		
001	执行：全部	-	[0 或 1/ 0/1/档] 执行手动供粉到显影单元。
002	执行：COL（MCY）	-	
003	执行：Bk	-	
004	执行：C	-	
005	执行：M	-	
006	执行：Y	-	

3016	[强制供粉控制] 强制供粉设置（[彩色]）		
	为各种颜色指定手动供粉时间。		
001	供粉时间：Bk	*ENG	[0 至 30/ 4/1 sec/档]
002	供粉时间：C	*ENG	
003	供粉时间：M	*ENG	
004	供粉时间：Y	*ENG	

3020	[Vt 极限错误]		
	DFU		
001	Delta Vt 阈值	*ENG	[0 至 5/ 5 /0.01 V/档]
002	上限阈值	*ENG	[0 至 5/ 4.7 /0.01 V/档]
003	上限错误阈值	*ENG	[0 至 99/ 20 /1 次/档]
004	下限阈值	*ENG	[0 至 5/ 0.5 /0.01 V/档]
005	下限错误阈值	*ENG	[0 至 99/ 10 /1 次/档]

006	上限计数器: Bk	*ENG	显示 Vt 上限或下限错误的总次数。 [0 至 99/ 0 /1 次/档]
007	上限计数器: C	*ENG	
008	上限计数器: M	*ENG	
009	上限计数器: Y	*ENG	
010	下限计数器: Bk	*ENG	
011	下限计数器: C	*ENG	
012	下限计数器: M	*ENG	
013	下限计数器: Y	*ENG	

3021	[TD 传感器初始设置] 显影剂初始化设置		
	显影剂初始化时，为各种颜色指定显影剂搅拌时间。		
001	搅拌时间：Bk	*ENG	[0 至 200/ 30/1 sec/档]
002	搅拌时间：C	*ENG	
003	搅拌时间：M	*ENG	
004	搅拌时间：Y	*ENG	
005-008	为各种颜色设置显影剂初始化的执行标记。		
005	执行标记：Bk	*ENG	[0 或 1/ 0 /1/档] 0: 标记关, 1: 标记开 执行 TD 传感器初始化后，此标记被清除。
006	执行标记：C	*ENG	
007	执行标记：M	*ENG	
008	执行标记：Y	*ENG	
009	初始设置关闭	*ENG	启用或禁用显影剂初始化。DFU [0 或 1/ 0 /1/档] 0: 启用，1: 禁用

3022	[色粉补充模式]		
	设置各种颜色的供粉标记。		

005	执行标记: Bk	*ENG	[0 或 1/ 0 /1/档] 0: 标记关, 1: 标记开 执行 TD 传感器初始化后, 此标记被清除。
006	执行标记: C	*ENG	
007	执行标记: M	*ENG	
008	执行标记: Y	*ENG	

3041	[过程控制类型]		
001	偏压控制	*ENG	[0 或 1/ 1 /1/档] 文字数字 0: 固定的 (对用 SP2-005 和 SP2-229 设定的充电 DC 偏压及显影 DC 偏压使用固定值。) 1: 控制
	启用或禁用过程控制。		
002	LD 功率控制	*ENG	[0 或 1/ 1 /1/档] 文字数字 0: 固定的 (在 SP2221-xxx 中的值上) 1: 控制 (过程控制调节的)
	选择 LD 功率控制模式。		
004	ACC 前的过程控制	*ENG	[0 至 2/ 2 /1/档] 0: 未执行 1: 过程控制 2: TC 控制
	选择 ACC 之前所执行的过程控制模式。		
005	P 图样选择	*ENG	[0 至 2/ 2 /1/档] 0: 固定 1: 初始化 2: 计算

3043	[TD 调整模式]		
------	-----------	--	--

001	重复次数: 电源开启	*ENG	[0 至 9/ 4 /1 次/档]
	电源开启时, 指定重复调整色粉浓度的最多次数。 0: 停用, 1 至 3: 重复次数, 4: 重复 3 次 (非消耗模式) 5: 重复 3 次 (色粉浓度太低时才供粉, 色粉浓度太高时才消耗色粉。) 6 至 9: 停用		
002	重复次数: 初始	*ENG	[0 至 9/ 3 /1 次/档]
	显影剂初始化时, 指定重复调整色粉浓度的最多次数。 0: 停用, 1 至 3: 重复次数, 4: 重复 3 次 (非消耗模式) 5: 重复 3 次 (色粉浓度太低时才供粉, 色粉浓度太高时才消耗色粉。) 6 至 9: 停用		
003	重复次数: 未使用	*ENG	[0 至 9/ 0 /1 次/档]
	待机模式下, 指定重复调整色粉浓度的最多次数。 0: 停用, 1 至 3: 重复次数, 4: 重复 3 次 (非消耗模式) 5: 重复 3 次 (色粉浓度太低时才供粉, 色粉浓度太高时才消耗色粉。) 6 至 9: 停用		
004	重复次数: ACC	*ENG	[0 至 9/ 3 /1 次/档]
	ACC 时, 指定重复调整色粉浓度的最多次数。 0: 停用, 1 至 3: 重复次数, 4: 重复 3 次 (非消耗模式) 5: 重复 3 次 (色粉浓度太低时才供粉, 色粉浓度太高时才消耗色粉。) 6 至 9: 停用		
005	重复次数: 恢复	*ENG	[0 至 9/ 3 /1 次/档]
	未使用		

006	重复次数：作业结束	*ENG	[0 至 9/ 4 /1 次/档]
	作业结束时，指定重复调整色粉浓度的最多次数。 0: 停用，1 至 3: 重复次数， 4: 重复 3 次 (非消耗模式) 5: 重复 3 次 (色粉浓度太低时才供粉，色粉浓度太高时才消耗色粉。) 6 至 9: 停用		
007	重复次数：中断	*ENG	[0 至 9/ 0 /1 次/档]
	打印期间，指定重复调整色粉浓度的最多次数。DFU		
008	供粉系数	*ENG	[0 至 25.5/ 10/0.1 sec/档]
	检测到色粉浓度低时，调整供粉模式的时间。		
009	C 图样：Bk	*ENG	[0 至 255/ 5 /1 次/档]
	色粉浓度调整时若检测到色粉浓度低，指定检查黑色粉浓度的皮带印记生成时间。		
010	C 图样：C	*ENG	[0 至 255/ 5 /1 次/档]
	色粉浓度调整时若检测到色粉浓度低，指定检查品红色粉浓度的皮带印记生成时间。		
011	C 图样：M	*ENG	[0 至 255/ 5 /1 次/档]
	色粉浓度调整时若检测到色粉浓度低，指定检查青色粉浓度的皮带印记生成时间。		
012	C 图样：Y	*ENG	[0 至 255/ 5 /1 次/档]
	色粉浓度调整时若检测到色粉浓度低，指定检查黄色粉浓度的皮带印记生成时间。		
013	T1 偏压：Bk	*ENG	[0 至 80/ 10 /1 μ A/档]
	调整黑色图像转印带的偏压。		
014	T1 偏压：C	*ENG	[0 至 80/ 10 /1 μ A/档]
	调整品红图像转印带的偏压。		
015	T1 偏压：M	*ENG	[0 至 80/ 10 /1 μ A/档]
	调整青色图像转印带的偏压。		

016	T1 偏压: Y	*ENG	[0 至 80/ 10 /1 μ A/档]
	调整黄色图像转印带的偏压。		
017	显影剂搅拌时间	*ENG	[0 至 250/ 10/1 sec/档]
	色粉浓度调整时, 指定显影剂的混合时间。		
018	C 图样: LD: 负载: Bk	*ENG	[0 至 15/ 15 /1/档]
	色粉浓度调整时, 为色粉消耗模式调整 LD 负载。 在色粉消耗模式下, 当检测到的显影伽马值 (SP3611-001) 超过目标值 (SP3611-005) 大于指定的阈值 (SP3239-009) 时, 排出色粉。		
019	C 图样: LD: 负载: C	*ENG	[0 至 15/ 15 /1/档]
	色粉浓度调整时, 为色粉消耗模式调整 LD 负载。 在色粉消耗模式中, 当检测到的显影伽马值 (SP3611-002) 超过目标值 (SP3611-006) 大于指定的阈值 (SP3239-009) 时, 排出色粉。		
020	C 图样: LD: 负载: M	*ENG	[0 至 15/ 15 /1/档]
	色粉浓度调整时, 为色粉消耗模式调整 LD 负载。 在色粉消耗模式中, 当检测到的显影伽马值 (SP3611-003) 超过目标值 (SP3611-007) 大于指定的阈值 (SP3239-009) 时, 排出色粉。		
021	C 图样: LD: 负载: Y	*ENG	[0 至 15/ 15 /1/档]
	色粉浓度调整时, 为色粉消耗模式调整 LD 负载。 在色粉消耗模式中, 当检测到的显影伽马值 (SP3611-004) 超过目标值 (SP3611-008) 大于指定的阈值 (SP3239-009) 时, 排出色粉。		

3044	[供粉类型] 供粉类型 ([彩色])		
	选择供粉方法类型。		
001	Bk	*ENG	[0 至 4/ 4 /1/档] 文字数字 0: 固定的 (用 SP 3401 保存的供粉率) 1: PID (Vtref_固定的) 2: PID (Vtref_固定的) 3: MBD (Vtref 固定) 4: MBD (Vtref 控制)
002	C	*ENG	
003	M	*ENG	
004	Y	*ENG	

3045	[色粉用完检测: 设定]		
	启用/禁用 LCD 上的色粉报警显示。		
001	开启/关闭	*ENG	DFU [0 或 1 / 0 / 1/档] 0: 检测到, 1: 未检测到
002	NE 检测	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1/档] 0: 全部 (计算和 TE 传感器) 1: TE 传感器

3101	[色粉用完/接近用完]		
	显示各种颜色的色粉量。DFU		
001	色粉补充: Bk	*ENG	[1 至 600 / 235 / 1 g/档]
002	色粉补充: C	*ENG	
003	色粉补充: M	*ENG	
004	色粉补充: Y	*ENG	
005-008	显示各种颜色的色粉消耗量。		
005	色粉消耗: Bk	*ENG	[0 至 3000 / 0 / 0.001 g/档]
006	色粉消耗: C	*ENG	
007	色粉消耗: M	*ENG	
008	色粉消耗: Y	*ENG	
009-012	显示各种颜色的色粉剩余量。可通过供粉泵的运行时间进行计算。		
009	色粉剩余量: Bk	*ENG	[- 50000 至 600 / 0 / 0.001 g/档]
010	色粉剩余量: C	*ENG	
011	色粉剩余量: M	*ENG	
012	色粉剩余量: Y	*ENG	

013-01 6	调整各种颜色的色粉接近用完阈值。色粉剩余量达到此阈值时，LCD 上将出现色粉接近用完信息。其中一个 SP（SP3-101-009 至 012 或-032 至-035）达到此阈值时，可检测到色粉接近用完。		
013	接近用完阈值：Bk	*ENG	[0 至 600 / 13 / 1 g/档]
014	接近用完阈值：C	*ENG	[0 至 600 / 3 / 1 g/档]
015	接近用完阈值：M	*ENG	
016	接近用完阈值：Y	*ENG	
021	Delta Vt 阈值	*ENG	[0 至 5/ 0.5 /0.01 V/档]
	此 SP 是色粉用完阈值。Delta Vt: Vt-Vtref 此 SP 和 SP3-101-026 同时出现时，可确定色粉用完。		
022-02 5	为各种颜色显示总 delta Vt（Vt-Vtref）值。可通过像素计数进行计算。		
022	Delta Vt 总和：Bk	*ENG	[0 至 655/ 0 /0.01 V/档]
023	Delta Vt 总和：C	*ENG	
024	Delta Vt 总和：M	*ENG	
025	Delta Vt 总和：Y	*ENG	
026	Delta Vt 总和阈值	*ENG	[0 至 255 / 10 / 1 V/档]
028-03 1	为各种颜色显示通过像素计数计算的色粉消耗量。		
028	像素：消耗：Bk	*ENG	[0 至 3000 / 0 / 0.001 g/档]
029	像素：消耗：C	*ENG	
030	像素：消耗：M	*ENG	
031	像素：消耗：Y	*ENG	
032-03 5	为各种颜色显示通过像素计数计算的色粉剩余量。		

032	像素： 剩余： Bk	*ENG	[-50000 至 600 / 0 / 0.001 g/档]
033	像素： 剩余： C	*ENG	
034	像素： 剩余： M	*ENG	
035	像素： 剩余： Y	*ENG	
040-043	为各种颜色显示像素 M/A。		
040	像素 M/A： Bk	*ENG	[0 至 1/ 0.05 /0.001 mg/cm ² /档]
041	像素 M/A： C	*ENG	
042	像素 M/A： M	*ENG	
043	像素 M/A： Y	*ENG	[0 至 1/ 0.6 /0.001 mg/cm ² /档]
044	接近用完前的 Delta Vt 阈值	*ENG	检测到色粉接近用完之前调整色粉用完的 delta Vt (Vt - Vtref) 。 [0 至 5/ 0.5 /0.01 V/档]
045	接近用完前的 Delta Vt 总和阈值	*ENG	检测到色粉接近用完之前调整色粉用完的总 delta Vt (Vt - Vtref) 。 [0 至 255/ 10 /1 V/档]
046-049	显示最新 mohno 关闭时间。		
046	Mohno 关闭时间： Bk	*ENG	[0 至 0 x FFFFFFFF/ 0 /1 sec/档]
047	Mohno 关闭时间： C	*ENG	
048	Mohno 关闭时间： M	*ENG	
049	Mohno 关闭时间： Y	*ENG	
050-053	调整用于色粉接近用完检测的剩余色粉阈值。DFU		
050	TE 传感器检测阈值： Bk	*ENG	[1 至 600 / 33 / 1 g/档]
051	TE 传感器检测阈值： C	*ENG	
052	TE 传感器检测阈值： M	*ENG	
053	TE 传感器检测阈值： Y	*ENG	

3102	[色粉用完恢复] 未使用		
	色粉恢复期间，TD 传感器继续检测到色粉用完时，调整试图为各种颜色供粉的次数。		
001	重复：Bk	*ENG	[1 至 20/ 5 /1 次/档]
002	重复：C	*ENG	
003	重复：M	*ENG	
004	重复：Y	*ENG	

3131	[TE 计数：显示]		
	为各种颜色显示色粉用完检测次数。		
001	Bk	*ENG	[0 至 99/ 0 /1 次/档]
002	C	*ENG	
003	M	*ENG	
004	Y	*ENG	

3201	[TD 传感器: Vt 显示]		
	为各种颜色显示 TD 传感器的当前电压。		
001	当前：Bk	*ENG	[0 至 5.5/ 0.01 /0.01 V/档]
002	当前：C	*ENG	
003	当前：M	*ENG	
004	当前：Y	*ENG	

3211	[Vt 漂移: 显示/设定]		
	调整各种线速度的 Vt 修正值。 正常：120 mm/sec，低：60 mm/sec		

001	中速偏移：Bk	*ENG	[0 至 5/ 0.29 /0.01 V/档]
002	中速偏移：C	*ENG	
003	中速偏移：M	*ENG	
004	中速偏移：Y	*ENG	
005	低速偏移：Bk	*ENG	
006	低速偏移：C	*ENG	
007	低速偏移：M	*ENG	
008	低速偏移：Y	*ENG	

3221	[Vtcnt: 显示/设定]		
	为各种颜色显示或调整当前 Vtcnt 值。		
001	当前: Bk	*ENG	[2 至 5/ 4 /0.01 V/档]
002	当前: C	*ENG	
003	当前: M	*ENG	
004	当前: Y	*ENG	
005-008	显影剂初始化时, 为各种颜色显示或调整 Vtcnt 值。DFU		
005	初始: Bk	*ENG	[2 至 5/ 4 /0.01 V/档]
006	初始: C	*ENG	
007	初始: M	*ENG	
008	初始: Y	*ENG	

3222	[Vtref: 显示/设定]		
	为各种颜色显示或调整当前 Vtref 值。		

001	当前: Bk	*ENG	[0 至 5.5/ 3 /0.01 V/档]
002	当前: C	*ENG	
003	当前: M	*ENG	
004	当前: Y	*ENG	
005-008	显影剂初始化时, 为各种颜色显示或调整 Vtref 值。 DFU		
005	初始: Bk	*ENG	[0 至 5.5/ 3 /0.01 V/档]
006	初始: C	*ENG	
007	初始: M	*ENG	
008	初始: Y	*ENG	
009-012	为各种颜色显示或调整像素覆盖率的 Vtref 修正。 DFU		
009	像素修正: Bk	*ENG	[-5 至 5.5/ 0 /0.01 V/档]
010	像素修正: C	*ENG	
011	像素修正: M	*ENG	[-5 至 5/ 0 /0.01 V/档]
012	像素修正: Y	*ENG	

3223	[Vtref 上/下限设置] DFU		
	为各种颜色调整 Vtref 下限或上限值。		
001	下限: Bk	*ENG	[0 至 5/ 2 /0.01 V/档]
002	下限: C	*ENG	
003	下限: M	*ENG	
004	下限: Y	*ENG	

005	上限：Bk	*ENG	[0 至 5/ 4 /0.01 V/档]
006	上限：C	*ENG	
007	上限：M	*ENG	
008	上限：Y	*ENG	
009	初始 TC	*ENG	调整色粉的初始浓度。 [1 至 15/ 7 /0.1 wt%/档]
010	上限：TC	*ENG	调整色粉的上限浓度。 [1 至 15/ 9.5 /0.1 wt%/档]
011	下限：TC	*ENG	调整色粉的下限浓度。 [1 至 15/ 4 /0.1 wt%/档]
012	灵敏度上限	*ENG	调整 TD 传感器灵敏度的上限。 [0.2 至 0.5/ 0.44 /0.001 V/wt%/档]
013	灵敏度下限	*ENG	调整 TD 传感器灵敏度的下限。 [0.2 至 0.5/ 0.209 /0.001 V/wt%/档]
014	TD 阈值 H/M	*ENG	[1 至 10/ 3.5 /0.1 wt%/档]
015	TD 阈值 M/L	*ENG	[1 至 10/ 3.5 /0.1 wt%/档]

3224	[Vtref 修正：像素] DFU		
	调整各种覆盖率和颜色的 Vtref 修正系数。		
001	低覆盖率系数，Bk	*ENG	[0 至 5/ 0.2 /0.1/档]
002	低覆盖率系数，C	*ENG	
003	低覆盖率系数，M	*ENG	
004	低覆盖率系数，Y	*ENG	
005	高覆盖率系数，Bk	*ENG	[0 至 5/ 0.3 /0.01 V/档]
006	高覆盖率系数，C	*ENG	
007	高覆盖率系数，M	*ENG	
008	高覆盖率系数，Y	*ENG	

009	低覆盖率：阈值	*ENG	调整低覆盖率的阈值。 [0 至 20 / 3 / 0.1%/档]
010	高覆盖率：阈值：M	*ENG	调整高覆盖率的阈值。 [0 至 100 / 60 / 1%/档]
011	TC 上限修正	*ENG	[0 至 5/ 0.5 /0.1 wt%/档]
012	TC 上限：显示：Bk	*ENG	[1 至 15/ 9.5 /0.1 wt%/档]
013	TC 上限：显示：C	*ENG	
014	TC 上限：显示：M	*ENG	
015	TC 上限：显示：Y	*ENG	
016	过程控制阈值：M	*ENG	[0 至 255/ 50 /1 次/档]
017	高覆盖率：阈值：H	*ENG	调整高覆盖率的阈值。 [0 至 100 / 20 / 1%/档]
018	高覆盖率：阈值：L	*ENG	
019	过程控制阈值：H	*ENG	[0 至 255/ 14 /1 次/档]
020	过程控制阈值：L	*ENG	
021	初始过程控制阈值	*ENG	[0 至 255/ 6 /1 次/档]
022	高覆盖率阈值：LS	*ENG	[0 至 100 / 10 / 1%/档]
023	过程控制阈值：LS	*ENG	[0 至 255/ 4 /1 次/档]

3230	[供粉 MBD] DFU		
002	ADD: K	*ENG	[0.01 至 2/ 1 /0.01/档]
003	ADD: C	*ENG	
004	ADD: M	*ENG	
005	ADD: Y	*ENG	
006	ADD: 低速	*ENG	[0.01 至 5/ 1 /0.01/档]

011	PID: I: K	*ENG	[0 至 100/ 0.5 /0.01/档]
012	PID: I: C	*ENG	
013	PID: I: M	*ENG	
014	PID: I: Y	*ENG	
015	PID: P: K	*ENG	[0 至 100/ 8 /0.01/档]
016	PID: P: C	*ENG	
017	PID: P: M	*ENG	
018	PID: P: Y	*ENG	
019	PID: I: 低速	*ENG	[0 至 5/ 0.5 /0.01/档]
020	PID: P: 低速	*ENG	
021	AWILOW: K	*ENG	[-1 至 1 / 0.125 / 0.0001 /档]
022	AWILOW: C	*ENG	
023	AWILOW: M	*ENG	
024	AWILOW: Y	*ENG	
025	AWPUP: K	*ENG	[-1 至 1 / 0.125 / 0.0001 /档]
026	AWPUP: C	*ENG	
027	AWPUP: M	*ENG	
028	AWPUP: Y	*ENG	
029	AWILOW: 低速	*ENG	[0 至 100/ 2 /0.01/档]
030	AWPUP: 低速	*ENG	
031	SMITH: K	*ENG	[0 至 2/ 0.8 /0.01/档]
032	SMITH: C	*ENG	
033	SMITH: M	*ENG	
034	SMITH: Y	*ENG	
035	SMITH: 低速	*ENG	[0 至 5/ 1 /0.01/档]

041	ANC: 水平: K	*ENG	[0 至 10/ 2.8 /0.01/档]
042	ANC: 水平: C	*ENG	
043	ANC: 水平: M	*ENG	
044	ANC: 水平: Y	*ENG	
045	ANC: 垂直: K	*ENG	[0 至 10/ 1.9 /0.01/档]
046	ANC: 垂直: C	*ENG	
047	ANC: 垂直: M	*ENG	
048	ANC: 垂直: Y	*ENG	
049	ANC: 水平: 低速	*ENG	[0 至 5/ 0.6 /0.01/档]
050	ANC: 垂直: 低速	*ENG	
051	ANCG: Long: A: K	*ENG	[0 至 10/ 0.66 /0.01/档]
052	ANCG: Long: A: C	*ENG	
053	ANCG: Long: A: M	*ENG	
054	ANCG: Long: A: Y	*ENG	
055	ANCG: Long: B: K	*ENG	[0 至 10/ 0.4 /0.01/档]
056	ANCG: Long: B: C	*ENG	
057	ANCG: Long: B: M	*ENG	
058	ANCG: Long: B: Y	*ENG	
059	ANCG: Long: A: 低速	*ENG	[0 至 5/ 0.5 /0.01/档]
060	ANCG: Long: B: 低速	*ENG	[0 至 5/ 0.35 /0.01/档]
061	AWPNI: K	*ENG	[-10 至 10/ 0.1 /0.001/档]
062	AWPNI: C	*ENG	
063	AWPNI: M	*ENG	
064	AWPNI: Y	*ENG	

071	PID	*ENG	[0 至 5/ 1 /0.01/档]
080	PIX: TBL: 1	*ENG	
081	PIX: TBL: 2	*ENG	
082	PIX: TBL: 3	*ENG	
083	PIX: TBL: 4	*ENG	
084	PIX: TBL: 5	*ENG	[0 至 5/ 0.96 /0.01/档]
085	PIX: TBL: 6	*ENG	[0 至 5/ 0.9 /0.01/档]
086	PIX: TBL: 7	*ENG	[0 至 5/ 0.86 /0.01/档]
087	PIX: TBL: 8	*ENG	[0 至 5/ 0.85 /0.01/档]
088	PIX: TBL: 9	*ENG	
089	PIX: TBL: 10	*ENG	
090	PIX: TBL: 11	*ENG	
091	PIX: TBL: 12	*ENG	
092	PIX: COR: K	*ENG	[0 至 5/ 0.75 /0.01/档]
093	PIX: COR: C	*ENG	
094	PIX: COR: M	*ENG	
095	PIX: COR: Y	*ENG	
096	PIX: AVE: 选择	*ENG	[1 至 5/ 2 /1/档]
101	PID: I: LIM: 正常	*ENG	[0 至 1 / 0.125 / 0.001 /档]
102	PID: I: LIM: 低速	*ENG	[0 至 1 / 0.063 / 0.001 /档]
103	PID: I: 正常->低	*ENG	[0 至 5/ 1 /0.01/档]
104	PID: I: 低->正常	*ENG	
3231	[供粉: 设置] DFU		
	为各种颜色调整供粉时间系数。		

001	转换系数: Bk	*ENG	[0.5 至 9.99/ 3.33 /0.01/档]
002	转换系数: C	*ENG	
003	转换系数: M	*ENG	
004	转换系数: K	*ENG	

3232	[供粉系数: 设置] DFU		
001	Vt 比例: Bk	*ENG	[0 至 2550/ 50 /1/档]
002	Vt 比例: C	*ENG	
003	Vt 比例: M	*ENG	
004	Vt 比例: Y	*ENG	
005	像素比例: Bk	*ENG	[0 至 2.55/ 0.47 /0.01/档]
006	像素比例: C	*ENG	
007	像素比例: M	*ENG	
008	像素比例: Y	*ENG	
009	Vt 积分控制: Bk	*ENG	[0 至 2550/ 500 /1/档]
010	Vt 积分控制: C	*ENG	
011	Vt 积分控制: M	*ENG	
012	Vt 积分控制: Y	*ENG	
013	Vt 总次数: Bk	*ENG	[1 至 255/ 20 /1 次/档]
014	Vt 总次数: C	*ENG	
015	Vt 总次数: M	*ENG	
016	Vt 总次数: Y	*ENG	

3233	[像素比例系数 2: 设置] DFU		
001	修正系数: 1	*ENG	[0 至 2.55/ 1 /0.01/档]
002	修正系数: 2	*ENG	[0 至 2.55/ 0.5 /0.01/档]
003	修正系数: 3	*ENG	[0 至 2.55/ 0 /0.01/档]

004	修正系数：4	*ENG	[0 至 2.55/ 0.25 /0.01/档]
005	修正系数：5	*ENG	[0 至 2.55/ 0.5 /0.01/档]

3234	[像素比例系数 3：设置] DFU		
001	修正值 1	*ENG	[-0.1 至 0/- 0.01 /0.01/档]
002	修正值 2	*ENG	[0 至 0.1/ 0.01 /0.01/档]

3235	[供粉系数：显示] DFU		
001	像素比例 2：Bk	*ENG	[0 至 2.55/ 1 /0.01/档]
002	像素比例 2：C	*ENG	
003	像素比例 2：M	*ENG	
004	像素比例 2：Y	*ENG	
005	像素比例 3：Bk	*ENG	[0.7 至 1.3/ 1 /0.01/档]
006	像素比例 3：C	*ENG	
007	像素比例 3：M	*ENG	
008	像素比例 3：Y	*ENG	
009	Vt 积分值：Bk	*ENG	[-255 至 255/ 0 /0.01/档]
010	Vt 积分值：C	*ENG	
011	Vt 积分值：M	*ENG	
012	Vt 积分值：Y	*ENG	

3236	[供粉消耗：显示] DFU		
	为各种颜色显示最新供粉量。		
001	最新：Bk	*ENG	[0 至 40000 / 0 / 0.1 mg/档]
002	最新：C	*ENG	
003	最新：M	*ENG	
004	最新：Y	*ENG	

3237	[显影剂搅拌设置]		
	为各种颜色显示最新供粉量。DFU		
001	搅拌时间	*ENG	[0 至 200/ 5/1 sec/档]

3238	[Vt 目标: 设置]		
	显示显影剂初始化时的 Vt 目标值。DFU		
001	Bk	*ENG	[0 至 5/ 2.7 /0.01 V/档]
002	C	*ENG	
003	M	*ENG	
004	Y	*ENG	

3239	[Vtref 修正: 设置]		
	过程控制时, 调整用于 Vtref 修正的参数。		
001	(+) 消耗: Bk	*ENG	[0 至 1/ 0.05 /0.01 V/档]
002	(+) 消耗: C	*ENG	
003	(+) 消耗: M	*ENG	
004	(+) 消耗: Y	*ENG	
005	(-) 消耗: Bk	*ENG	
006	(-) 消耗: C	*ENG	
007	(-) 消耗: M	*ENG	
008	(-) 消耗: Y	*ENG	
009-012	显影伽马等级的阈值。		
009	P 1 级阈值	*ENG	[0 至 2/ 0.15 /0.01/档]
010	P 2 级阈值	*ENG	[0 至 2/ 0.1 /0.1/档]
011	P 3 级阈值	*ENG	[-2 至 0/ -0.1 /0.1/档]
012	P 4 级阈值	*ENG	[-2 至 0/ -0.15 /0.01/档]

013-01 4	图像转印带上图像浓度等级的阈值。		
013	T 1 级阈值	*ENG	[-1 至 0/ -0.2 /0.01 V/档]
014	T 2 级阈值	*ENG	[0 至 1/ 0.2 /0.01 V/档]

3241	[背景电位设置]		
001	系数：Bk	*ENG	这些是过程控制时用于计算涉及显影偏压的 充电偏压的参数。 [-1000 至 1000/ 0 /1/档] DC 充电偏压 = 显影偏压 x (1 + 0.001 x 这些值) + SP3-241-005 至-008
002	系数：C	*ENG	
003	系数：M	*ENG	
004	系数：Y	*ENG	
005	偏移：Bk	*ENG	这些是过程控制时用于计算涉及显影偏压的 充电偏压的附加值。 [0 至 255/ 140 /1 V/档] DC 充电偏压 = 显影偏压 x (1 + 0.001 x SP3-241-001 至-004) + 这些值
006	偏移：C	*ENG	
007	偏移：M	*ENG	
008	偏移：Y	*ENG	

3242	[LD 功率设置]		
	过程控制时为 LD 功率控制值调整系数。		
001	系数：Bk	*ENG	[-1000 至 1000/ 128 /1/档]
002	系数：C	*ENG	
003	系数：M	*ENG	
004	系数：Y	*ENG	
005	偏移：Bk	*ENG	[-1000 至 1000/ 27 /1/档]
006	偏移：C	*ENG	
007	偏移：M	*ENG	
008	偏移：Y	*ENG	

017	低速系数: Bk	*ENG	[-1000 至 1000/ 128 /1/档]
018	低速系数: C	*ENG	
019	低速系数: M	*ENG	
020	低速系数: Y	*ENG	
021	低速偏移: Bk	*ENG	[-1000 至 1000/ 58 /1/档]
022	低速偏移: C	*ENG	
023	低速偏移: M	*ENG	
024	低速偏移: Y	*ENG	

3251	[覆盖率]		
	这些（-001 至-016）是用于 SP3-222-009 至-012 的系数。		
001	最新：像素 Bk	*ENG	为各种颜色显示最新覆盖率。 [0 至 9999 / 0 / 1 cm ² /档]
002	最新：像素 C	*ENG	
003	最新：像素 M	*ENG	
004	最新：像素 Y	*ENG	
005-008	为各种颜色显示用于 Vtref 修正的平均覆盖率。 显影的页数未达到 SP3251-017 所指定的页数时，则定义“平均值 S”。		
005	平均值 S：Bk	*ENG	[0 至 100 / 5 / 0.01%/档]
006	平均值 S：C	*ENG	
007	平均值 S：M	*ENG	
008	平均值 S：Y	*ENG	
009-012	为各种颜色显示用于 Vtref 修正的平均覆盖率。 显影的页数未达到 SP3251-018 所指定的页数时，则定义“平均值 M”。		

009	平均值 M: Bk	*ENG	[0 至 100 / 5 / 0.01%/档]
010	平均值 M: C	*ENG	
011	平均值 M: M	*ENG	
012	平均值 M: Y	*ENG	
013-016	为各种颜色显示用于 Vtref 修正的平均覆盖率。 显影的页数未达到 SP3251-019 所指定的页数时，则定义“平均值 L”。		
013	平均值 L: Bk	*ENG	[0 至 100 / 5 / 0.01%/档]
014	平均值 L: C	*ENG	
015	平均值 L: M	*ENG	
016	平均值 L: Y	*ENG	
017-019	调整 SP3-251-005 至-016 的阈值。		
017	总页数设置: S	*ENG	[1 至 100 / 10 / 1 张/档]
018	总页数设置: M	*ENG	[1 至 500 / 10 / 1 张/档]
019	总页数设置: L	*ENG	[1 至 999 / 50 / 1 张/档]
020-022	调整 SP3-251-024 至-027 的阈值。		
020	总页数设置: S2	*ENG	[1 至 100 / 20 / 1 张/档]
021	总页数设置: M2	*ENG	[1 至 500 / 10 / 1 张/档]
022	总页数设置: L2	*ENG	[1 至 999 / 50 / 1 张/档]
024-027	为各种颜色显示最新覆盖比率。		
024	最新覆盖率: Bk	*ENG	[0 至 100 / - / 0.01 %/档]
025	最新覆盖率: C	*ENG	
026	最新覆盖率: M	*ENG	
027	最新覆盖率: Y	*ENG	

028	显示是否执行显影剂搅拌的阈值。		
	显影搅拌过程控制前的阈值	*ENG	[0 至 100 / 20 / 1%/档]
3311	[ID 传感器检测值]		
	显示用于 Vsg 调整的 ID 传感器（常规）偏移电压。		
001	Voffset 常规: Bk	*ENG	[0 至 5/ 0 /0.01 V/档]
002	Voffset 常规: C	*ENG	[0 至 5.5/ 0 /0.01 V/档]
003	Voffset 常规: M	*ENG	
004	Voffset 常规: Y	*ENG	
005-007	显示用于 Vsg 调整的 ID 传感器（扩散）偏移电压。		
005	Voffset 扩散: C	*ENG	[0 至 5.5/ 0 /0.01 V/档]
006	Voffset 扩散: M	*ENG	
007	Voffset 扩散: Y	*ENG	
008-010	显示用于 Vsg 调整的 ID 传感器偏移电压。		
008	Voffset TM（前部）	*ENG	[0 至 5.5/ 0 /0.01 V/档]
009	Voffset TM（中心）	*ENG	
010	Voffset TM（后部）	*ENG	
3321	[ID/TM 传感器全部]		
010	P/TM 传感器全部	-	为全部传感器执行 ID 传感器初始化设置。
3322	[Vsg 调整结果: Vsg]		
	显示各个传感器的 Vsg 调整结果值。		

001	Vsg 常规: Bk	*ENG	[0 至 5.5/ 0 /0.01 V/档]
002	Vsg 常规: C	*ENG	
003	Vsg 常规: M	*ENG	
004	Vsg 常规: Y	*ENG	
005	Vsg 扩散: C	*ENG	
006	Vsg 扩散: M	*ENG	
007	Vsg 扩散: Y	*ENG	
008	Vsg TM (前部)	*ENG	
009	Vsg TM (中心)	*ENG	
010	Vsg TM (后部)	*ENG	

3323	[Vsg 调整结果: Ifsg] DFU		
001	Ifsg: Bk	*ENG	[0 至 50 / 0 / 0.1 mA/档]
002	Ifsg: C	*ENG	
003	Ifsg: M	*ENG	
004	Ifsg: Y	*ENG	
005	Ifsg TM (前部)	*ENG	[0 至 50 / 0 / 0.1 mA/档]
006	Ifsg TM (中心)	*ENG	
007	Ifsg TM (后部)	*ENG	

3324	[Vsg 调整: 设定] DFU		
003	Vsg 错误计数器	*ENG	[0 至 99/ 0 /0.1 次/档]
004	Voffset 阈值	*ENG	[0 至 5/ 1 /0.01 V/档]
005	Vsg 上限阈值	*ENG	[0 至 5/ 4.5 /0.01 V/档]
006	Vsg 下限阈值	*ENG	[0 至 5/ 3.5 /0.01 V/档]

3325	[Vsg 调整结果]		
	显示 Vsg 调整的结果。 所显示数字表示每个传感器的结果（前部传感器、黑色传感器、青色传感器、中心传感器、品红传感器、黄色传感器和后部传感器）。		
001	最新	*ENG	[111 至 999/ 999 /1/档] 9: 意外出错 3: 补偿电压出错 2: Vsg 调整值出错 1: O.K
002	最新 1	*ENG	
003	最新 2	*ENG	
004	最新 3	*ENG	
005	最新 4	*ENG	
006	最新 5	*ENG	
007	最新 6	*ENG	
008	最新 7	*ENG	
009	最新 8	*ENG	
010	最新 9	*ENG	

3361	[ID 传感器灵敏度: 显示] DFU		
003	K2C (最新)	*ENG	[0 至 10/ 0 /0.01/档]
004	K5C (最新)	*ENG	[0 至 10/ 5 /0.01/档]

3362	[ID 传感器灵敏度: 显示] DFU		
003	K5: 上限	*ENG	[0 至 10/ 5 /0.01/档]
004	K5: 下限	*ENG	[0 至 1 / 0.5 / 0.01 /档]
005	Kn: 上限	*ENG	[0 至 1 / 0.1 / 0.01 /档]
006	Kn: 下限	*ENG	[0 至 1 / 1 / 0.01 /档]
007	K5 编辑点	*ENG	[0 至 1 / 0.15 / 0.01 /档]
008	K5 目标电压	*ENG	[0 至 5/ 1.63 /0.01 V/档]

009	K5 近似方法	*ENG	[0 至 1 / 1 / 1 /档] 0: 线性, 1: 曲线
010	K2: 上/下限系数 1	*ENG	[0 至 1 / 0 / 0.01 /档]
011	K2: 上限修正	*ENG	[-0.2 至 0.4/ 0.07 /0.01/档]
012	K2: 下限修正	*ENG	[-0.2 至 0.4/ -0.07 /0.01/档]
013	扩散修正	*ENG	[0.75 至 1.35/ 1 /0.01/档]
016	K2: 检查	*ENG	[0 至 1 / 0.25 / 0.001 /档]

3363	[ID 图样时限设置] DFU		
001	扫描 YCMBk	*ENG	调整过程控制图样的检测时限。 [-500 至 500 / 0 / 1 mm/档]
002	检测延迟时间	*ENG	纸张转印单元保持远离图像转印带时调整 时限。 [0 至 2500/ 400 /1 msec/档]
003	延迟时间	*ENG	调整过程控制图样的处理时限。 [0 至 2500/ 1335 /1 msec/档]
004	MUSIC 延迟时间	*ENG	调整用于线位置调整处理图样的时限。 [-2500 至 2500/ 300 /1 msec/档]

3371	[M/A 计算] DFU		
001	修正系数: Bk	*ENG	[0.5 至 2.0/ 0.99 /0.01/档]
002	修正系数: C	*ENG	[0.5 至 2.0/ 1 /0.01/档]
003	修正系数: M	*ENG	[0.5 至 2.0/ 1 /0.01/档]
004	修正系数: Y	*ENG	[0.5 至 2.0/ 1 /0.01/档]
005	彩色修正系数: Bk		[0.5 至 2.0/ 1 /0.01/档]
006	彩色修正系数: C		
007	彩色修正系数: M		
008	彩色修正系数: Y		[0.5 至 2.0/ 1.03 /0.01/档]

3401	[固定供粉模式]		
	调整固定供粉模式下的供粉率。		
001	固定率: Bk	*ENG	[0 至 100 / 5 / 1%/档] 只有当 SP3-044 设为“1”时, 方可使用这些 SP。
002	固定率: C	*ENG	
003	固定率: M	*ENG	
004	固定率: Y	*ENG	

3411	[供粉率: 显示]		
	显示当前供粉率。		
001	最新: Bk	*ENG	[0 至 100 / - / 1 %/档]
002	最新: C	*ENG	
003	最新: M	*ENG	
004	最新: Y	*ENG	

3421	[供粉范围]		
001	上限: Bk	*ENG	调整打印期间的供粉率。 [0 至 100 / 100 / 1%/档]
002	上限: C	*ENG	
003	上限: M	*ENG	
004	上限: Y	*ENG	
005	最短供粉时间: Bk	*ENG	调整最短供粉时间。 [0 至 1000/ 0 /1 msec/档]
006	最短供粉时间: C	*ENG	
007	最短供粉时间: M	*ENG	
008	最短供粉时间: Y	*ENG	

3451	[供粉带出: 显示]		
------	-------------------	--	--

001	Bk	*ENG	为各种颜色显示从之前供粉模式带出的供粉时间。 [0 至 10000/ 0 /1 msec/档]
002	C	*ENG	
003	M	*ENG	
004	Y	*ENG	

3452	[供粉带出：显示] DFU		
001	最大: Bk	*ENG	调整从之前供粉模式带出的最长时间。 [0 至 10000/ 1000 /1 msec/档]
002	最大: C	*ENG	
003	最大: M	*ENG	
004	最大: Y	*ENG	

3501	[过程控制目标 M/A]		
	调整单色打印机模式下全部覆盖率的目标 M/A。		
	001	最大 M/A: Bk	*ENG [0 至 1/ 0.45 /0.001 mg/cm ² /档]
	002	最大 M/A: C	[0 至 1/ 0.445 /0.001 mg/cm ² /档]
	003	最大 M/A: M	
	004	最大 M/A: Y	

3510	[图像调整计数器：显示]		
	显示每种调整模式的总页数计数器。		

001	过程控制: 黑白	*ENG	[0 至 2000/ 0 /1 页/档]
002	过程控制: 全彩色	*ENG	
003	开电: 黑白	*ENG	
004	开电: 全彩色	*ENG	
005	MUSIC: 黑白	*ENG	
006	MUSIC: 全彩色	*ENG	
007	Vsg 调整	*ENG	
008	充电 AC 控制	*ENG	
009	MUSIC: 开电: 黑白	*ENG	
010	MUSIC: 开电: 全彩色	*ENG	

3511	[执行间隔: 设置]		
	调整每种调整模式的阈值。		
001	作业结束: 过程控制: 黑白	*ENG	[0 至 2000/ 250 /1 页/档]
002	作业结束: 过程控制: 全彩色	*ENG	[0 至 2000/ 100 /1 页/档]
003	中断: 过程控制: 黑白	*ENG	[0 至 2000/ 500 /1 页/档]
004	中断: 过程控制: 全彩色	*ENG	[0 至 2000/ 200 /1 页/档]
005	初始: 电位控制: 黑白	*ENG	[0 至 2000/ 250 /1 页/档]
006	初始: 电位控制: 全彩色	*ENG	[0 至 2000/ 100 /1 页/档]
007	Vsg 调整计数器	*ENG	[0 至 2000/ 0 /1 页/档]
008	充电 AC 控制计数器	*ENG	[0 至 2000/ 500 /1 页/档]
019	环境修正: 开启/关闭	*ENG	[0 或 1/ 1/1/档] 0: 不修正 (关) 1: 修正 (开)
020	伽马修正: 开启/关闭	*ENG	
021	未使用时间修正: 开启/关闭	*ENG	
022	修正系数 1: JE: 黑白	*ENG	[0 至 1 / 0.2 / 0.01 /档]
023	修正系数 2: JE: 黑白	*ENG	[0 至 1 / 1 / 0.01/档]

024	修正系数 1: JE: 全彩色	*ENG	[0 至 1 / 0.5 / 0.01/档]
025	修正系数 2: JE: 全彩色	*ENG	[0 至 1 / 1 / 0.01/档]
026	修正系数 1: 中断: 黑白	*ENG	[0 至 1 / 0.1 / 0.01/档]
027	修正系数 2: 中断: 黑白	*ENG	[0 至 1 / 1 / 0.01/档]
028	修正系数 1: 中断: 全彩色	*ENG	[0 至 1 / 0.25 / 0.01/档]
029	修正系数 2: 中断: 全彩色	*ENG	[0 至 1 / 1 / 0.01/档]
030	修正阈值最大数	*ENG	[0 至 99/ 2 /1/档]
031	修正计数器最大数	*ENG	[0 至 255/ 0 /1/档]

3512	[图像调整: 间隔]		
	打印或复印期间, 调整过程控制和线位置调整的执行时限。		
001	作业期间	*ENG	[0 至 100/ 5 /1 页/档]
002	待机期间	*ENG	[0 至 100/ 10 /1 min/档]

3513	[PCU 电机停止时间: Bk]		
	显示 PCU 电机停止的最后时间。 这些用于过程控制执行时限。		
001	年	*ENG	[0 至 99/ 0 /1/档]
002	月	*ENG	[1 至 12/ 1 /1/档]
003	日期	*ENG	[1 至 31/ 1 /1/档]
004	小时	*ENG	[0 至 23/ 0 /1/档]
005	分钟	*ENG	[0 至 59/ 0 /1/档]

3514	[环境显示: 作业结束]		
	显示最后一次作业的环境条件。 这些用于过程控制执行时限。		
001	温度	*ENG	[-1280 至 1270 / 0 / 0.1° C/档]

002	相对湿度	*ENG	[0 至 1000/ - /0.1 %RH/档]
003	绝对湿度	*ENG	[0 至 1000/ - /0.1 g/cm ³ /档]

3515	[执行间隔: 显示]		
	显示过程控制执行的当前间隔。 计算过程控制限时时，机器将利用多种条件。这些值是考虑了全部条件后的结果。		
001	作业结束：过程控制：黑白	*ENG	[0 至 2000/ 250 /1 页/档]
002	作业结束：过程控制：全彩色	*ENG	[0 至 2000/ 100 /1 页/档]
003	中断：过程控制：黑白	*ENG	[0 至 2000/ 500 /1 页/档]
004	中断：过程控制：全彩色	*ENG	[0 至 2000/ 200 /1 页/档]

3516	[刷新模式] DFU		
	利用低覆盖率进行打印时，用消耗少量的色粉来搅拌显影剂，色粉载体的吸引力趋于提高。这可能导致图像浓度低或纸转印差（有白点）。为防止出现这一现象，必须执行刷新模式消耗掉结块或过度充填的色粉。		
001	显影电机旋转：显示：Bk	*ENG	[0 至 1000 / 0 / 0.1 m/档]
002	显影电机旋转：显示：C	*ENG	
003	显影电机旋转：显示：M	*ENG	
004	显影电机旋转：显示：Y	*ENG	
005	旋转阈值	*ENG	[0 至 1000 / 0.1 / 1 m/档]

006	像素覆盖率总和: Bk	*ENG	[0 至 65535 / 0 / 1 cm ² /档]
007	像素覆盖率总和: C	*ENG	
008	像素覆盖率总和: M	*ENG	
009	像素覆盖率总和: Y	*ENG	
010	所需区域: Bk	*ENG	
011	所需区域: C	*ENG	
012	所需区域: M	*ENG	
013	所需区域: Y	*ENG	[0 至 255/ 49 /1 cm ² /m/档]
014	刷新阈值: Bk	*ENG	
015	刷新阈值: C	*ENG	
016	刷新阈值: M	*ENG	[0 至 255/ 25 /1 cm ² /m/档]
017	刷新阈值: Y	*ENG	
018	图样次数: Bk	*ENG	[0 至 255/ 0 /1 次/档]
019	图样次数: C	*ENG	
020	图样次数: M	*ENG	
021	图样次数: Y	*ENG	
022	图样次数: 上限	*ENG	
023	色粉消耗图样区域	*ENG	[10 至 2550 / 280 / 10 cm ² /档]
024	供粉系数	*ENG	[0 至 2.55/ 1 /0.01/档]
025	作业结束区域系数	*ENG	[0.1 至 25.5/ 1 /0.1/档]
026	作业结束 Vb 系数	*ENG	[0 至 100 / 30 / 1%/档]
027	作业结束长度	*ENG	[0 至 100 / 19 / 1mm/档]
028	作业结束供粉 Amt	*ENG	[0 至 1/ 0.45 /0.001 mg/cm ² /档]

029	刷新：页数阈值	*ENG	[0 至 1000/ 0 /1 页/档]
030	模式计数器：Bk	*ENG	
031	模式计数器：FC	*ENG	

3517	[防止刮板损坏]		
	调整阈值温度，以防止损坏转印带清洁单元中的清洁刮板。若温度高于此值，为防止刮板翻起，作业期间按设定间隔向转印带供粉。		
001	执行温度阈值	*ENG	[0 至 50 / 40 / 1° C/档]

3518	[图像调整执行标记] DFU		
001	色粉用完恢复：Bk	*ENG	[0 或 1/ 0 /1/档] 0：关闭。1：开
002	色粉用完恢复：C	*ENG	
003	色粉用完恢复：M	*ENG	
004	色粉用完恢复：Y	*ENG	
005	Vsg 调整	*ENG	
006	显影剂搅拌	*ENG	
007	过程控制	*ENG	[0 至 2/ 0 /1/档] 0：关闭。1：开启（一次），2：开启（两次）
008	MUSIC	*ENG	[0 至 2/ 0 /1/档] 0：关闭。1：开启（一次），2：开启（两次）
009	鼓相位调整	*ENG	[0 或 1/ 0 /1/档] 0：关闭。1：开
010	充电 AC 控制	*ENG	
011	防止刮板损坏	*ENG	

012	Vsg 平均值错误	*ENG	[0 或 1/ 0 /1/档] 显示以下值时，设置“1”。 Vsg 常规平均值： $3.5 \leq Vsg \text{ 常规平均值} \leq 4.5$ 或 Vsg 扩散平均值： $0.0 \leq Vsg \text{ 扩散平均值} \leq 0.5$
-----	-----------	------	--

3519	[色粉用完禁止设置]		
	色粉用完时，启用或禁用每项调整。		
001	过程控制	*ENG	[0 或 1/ 1/1/档]
002	MUSIC	*ENG	0：允许（即使在色粉用完状况下也执行调整）
003	TC 调整	*ENG	1：禁止（色粉用完状况下不执行调整）

3520	[ITB 空转] DFU		
001	温度：高	*ENG	过程控制后，指定 ITB 的空转时间。 [0 或 3/ 0 /1 转/档]
002	温度：中等	*ENG	
003	温度：低	*ENG	
004	温度：低：电源开启	*ENG	
005 至 011	过程控制后，调整进入 ITB 空转的阈值温度。		
005	温度范围阈值：T2	*ENG	[20 或 30/ 30 /1 度/档]
006	温度范围阈值：T1	*ENG	[0 或 15/ 15 /1 度/档]
010	温度阈值：高	*ENG	[0 或 50/ 30 /1 度/档]
011	温度阈值：低	*ENG	[0 或 50/ 15 /1 度/档]

3522	[初始过程控制设置]		
	电源开启时，调整过程控制的阈值。 与之前的运行状况相比较，当前状况已更改大于这些 SP 值时，则执行电源开启时的过程控制。		

002	未使用时间设置	*ENG	[0 至 1440/ 360 /1 min/档]
003	温度变化阈值	*ENG	[0 至 99 / 10 / 1° C/档]
004	相对湿度范围	*ENG	[0 至 99/ 50 /1 %RH/档]
005	绝对湿度范围	*ENG	[0 至 99 / 6 / 1 g/m ³ /档]
100	[Rapi 定时器]		
	时间设置	*ENG	[0 至 255/ 30 /1 sec/档]
	调整 Rapi 定时器的到时时间。		

3531	[未使用时间过程控制设置]		
	待机时，调整过程控制的阈值。		
	与之前的运行状况相比较，当前状况已更改大于这些 SP 值时，则执行待机时的过程控制。		
	001	未使用时间设置	*ENG [0 至 1440/ 360 /1 min/档]
	002	温度变化阈值	*ENG [0 至 99 / 10 / 1° C/档]
	003	相对湿度变化	*ENG [0 至 99/ 50 /1 %RH/档]
004	绝对湿度变化	*ENG	[0 至 99 / 6 / 1 g/m ³ /档]
	005	最多执行次数	*ENG 待机时，调整执行过程控制的最多次数。 [0 至 99/ 10 /1 次/档]

3611	[显影伽马：显示/设置]		
001	Bk（当前）	*ENG	显示 Bk 的当前显影伽马。 [0 至 5/0.9/0.01 mg/cm ² /kV/档]
002	C（当前）	*ENG	显示 C/M/Y 的当前显影伽马。 [0 至 5/0.8/0.01 mg/cm ² /kV/档]
003	M（当前）	*ENG	
004	Y（当前）	*ENG	
005	Bk（目标显示）	*ENG	显示 Bk 的目标显影伽马。 [0 至 5/ 0.9 /0.01 mg/cm ² /kV/档]

006	C (目标显示)	*ENG	显示 C/M/Y 的目标显影伽马。 [0 至 5/ 0.8 /0.01 mg/cm ² /kV/档]
007	M (目标显示)	*ENG	[0 至 5/ 0.8 /0.01 mg/cm ² /kV/档]
008	Y (目标显示)	*ENG	[0 至 5/ 0.77 /0.01 mg/cm ² /kV/档]
009	Bk (标准目标设置)	*ENG	为各种颜色显示标准目标显影伽马。 [0 至 5/ 0.9 /0.01 mg/cm ² /kV/档]
010	C (标准目标设置)	*ENG	[0 至 5/ 0.8 /0.01 mg/cm ² /kV/档]
011	M (标准目标设置)	*ENG	
012	Y (标准目标设置)	*ENG	
013	环境修正	*ENG	开启或关闭目标显影伽马的环境修正。 [0 或 1/ 1 /-] 0: 不修正, 1: 修正
014	K (最大修正)	*ENG	[0 至 5/ 0.1 /0.01 mg/cm ² /kv/档]
015	C (最大修正)	*ENG	
016	M (最大修正)	*ENG	
017	Y (最大修正)	*ENG	
018	K (最大绝对湿度)	*ENG	[1 至 99/ 15 /1 g/m ³ /档]
019	C (最大绝对湿度)	*ENG	
020	M (最大绝对湿度)	*ENG	
021	Y (最大绝对湿度)	*ENG	

3612	[Vk 显示]		
	为各种颜色显示 Vk。		
001	Bk	*ENG	[-300 至 300 / - / 1 V/档]
002	C	*ENG	
003	M	*ENG	
004	Y	*ENG	

3621	[显影 DC 控制: 显示]		
	正常: 120 mm/sec, 低: 70 mm/sec		
	为各种线速度和颜色显示利用过程控制调整的显影 DC 偏压。		
001	正常速度: Bk	*ENG	[0 至 700/ 550 /1 -V/档]
002	正常速度: C	*ENG	
003	正常速度: M	*ENG	
004	正常速度: Y	*ENG	
009	低速: Bk	*ENG	
010	低速: C	*ENG	
011	低速: M	*ENG	
012	低速: Y	*ENG	

3631	[显影 DC 控制:显示]		
	正常: 120 mm/sec, 低: 60 mm/sec		
	为各种线速度和颜色显示利用过程控制调整的充电 DC 电压。		
001	正常速度: Bk	*ENG	[0 至 2000/ 690 /1 -V/档]
002	正常速度: C	*ENG	
003	正常速度: M	*ENG	
004	正常速度: Y	*ENG	
009	低速: Bk	*ENG	
010	低速: C	*ENG	
011	低速: M	*ENG	
012	低速: Y	*ENG	

3641	[显影 DC 控制:显示]		
	正常: 120 mm/sec		
	为各种颜色显示利用过程控制调整的充电 AC 电压。		

001	正常速度：Bk	*ENG	[0 至 3 / 1.75 / 0.01 kV/档]
002	正常速度：C	*ENG	
003	正常速度：M	*ENG	
004	正常速度：Y	*ENG	

3651	[LD 功率控制: 显示]		
	正常：120 mm/sec, 低：60 mm/sec		
	为各种环境显示调整的 LD 功率。		
001	正常速度：Bk	*ENG	[0 至 200 / 100 / 1%/档]
002	正常速度：C	*ENG	
003	正常速度：M	*ENG	
004	正常速度：Y	*ENG	
009	低速：Bk	*ENG	
010	低速：C	*ENG	
011	低速：M	*ENG	
012	低速：Y	*ENG	

3710	[HST 控制设置]		
	TD 传感器：色粉浓度控制设置		
	选择利用 TD 传感器中的 HST 内存进行色粉浓度控制的方法。		
001	控制选择	*ENG	[0 或 1 / 1/-] 0: 不使用, 1: 使用

3711	[HST 控制: Bk]		
	显示黑色 PCU 的工厂设定值。		
001	Vcnt	*ENG	[0 至 5/ 4 /0.1 V/档]
002	Vt	*ENG	[0 至 5/ 2.5 /0.1 V/档]
003	灵敏度：HL	*ENG	[1.22 至 3.77/ 2.5 /0.01 V/档]

004	灵敏度: HM	*ENG	[0 至 2.55/ 1.3 /0.01 V/档]
005	灵敏度: ML	*ENG	[0 至 2.55/ 1.2 /0.01 V/档]
006	放置检测	*ENG	[0 至 5/ 1 /0.1 V/档]
007	无显影剂	*ENG	[0 至 5/ 1.2 /0.1 V/档]
008	有显影剂	*ENG	[0 至 5/ 1.3 /0.1 V/档]
009	序列号 1	*ENG	[0 至 255 / - / 1 V/档]
010	序列号 2	*ENG	
011	调整: Vt	*ENG	[0 至 5/ 3 /0.1 V/档]
012	调整: Vtref	*ENG	
013	调整: Vtcnt	*ENG	[0 至 5/ 4 /0.01 V/档]
014	调整: 伽马	*ENG	[0 至 2.55/ 0 /0.01 mg/cm ² /kV/档]
015	调整: Vcnt 结果	*ENG	[0 至 9/ 9 /1/档]

3712	[HST 控制: C]		
	显示品红 PCU 的工厂设定值。		
001	Vcnt	*ENG	[0 至 5/ 4 /0.1 V/档]
002	Vt	*ENG	[0 至 5/ 2.5 /0.1 V/档]
003	灵敏度: HL	*ENG	[1.22 至 3.77/ 2.5 /0.01 V/档]
004	灵敏度: HM	*ENG	[0 至 2.55/ 1.3 /0.01 V/档]
005	灵敏度: ML	*ENG	[0 至 2.55/ 1.2 /0.01 V/档]
006	放置检测	*ENG	[0 至 5/ 1 /0.1 V/档]
007	无显影剂	*ENG	[0 至 5/ 1.2 /0.1 V/档]
008	有显影剂	*ENG	[0 至 5/ 1.3 /0.1 V/档]
009	序列号 1	*ENG	[0 至 255 / - / 1 V/档]
010	序列号 2	*ENG	

011	调整：Vt	*ENG	[0 至 5/ 3 /0.1 V/档]
012	调整：Vtref	*ENG	
013	调整：Vtcnt	*ENG	[0 至 5/ 4 /0.01 V/档]
014	调整：伽马	*ENG	[0 至 2.55/ 0 /0.01 mg/cm ² /kV/档]
015	调整：Vcnt 结果	*ENG	[0 至 9/ 9 /1/档]

3713	[HST 控制：M]		
	显示青色 PCU 的工厂设定值。		
001	Vcnt	*ENG	[0 至 5/ 4 /0.1 V/档]
002	Vt	*ENG	[0 至 5/ 2.5 /0.1 V/档]
003	灵敏度：HL	*ENG	[1.22 至 3.77/ 2.1 /0.01 V/档]
004	灵敏度：HM	*ENG	[0 至 2.55/ 1.3 /0.01 V/档]
005	灵敏度：ML	*ENG	[0 至 2.55/ 1.2 /0.01 V/档]
006	放置检测	*ENG	[0 至 5/ 1 /0.1 V/档]
007	无显影剂	*ENG	[0 至 5/ 1.2 /0.1 V/档]
008	有显影剂	*ENG	[0 至 5/ 1.3 /0.1 V/档]
009	序列号 1	*ENG	[0 至 255 / - / 1 V/档]
010	序列号 2	*ENG	
011	调整：Vt	*ENG	[0 至 5/ 3 /0.1 V/档]
012	调整：Vtref	*ENG	
013	调整：Vtcnt	*ENG	[0 至 5/ 4 /0.01 V/档]
014	调整：伽马	*ENG	[0 至 2.55/ 0 /0.01 mg/cm ² /kV/档]
015	调整：Vcnt 结果	*ENG	[0 至 9/ 9 /1/档]

3714	[HST 控制: Y]		
	显示黄色 PCU 的工厂设定值。		
001	Vcnt	*ENG	[0 至 5/ 4 /0.1 V/档]
002	Vt	*ENG	[0 至 5/ 2.5 /0.1 V/档]
003	灵敏度: HL	*ENG	[1.22 至 3.77/ 2.5 /0.01 V/档]
004	灵敏度: HM	*ENG	[0 至 2.55/ 1.3 /0.01 V/档]
005	灵敏度: ML	*ENG	[0 至 2.55/ 1.2 /0.01 V/档]
006	放置检测	*ENG	[0 至 5/ 1 /0.1 V/档]
007	无显影剂	*ENG	[0 至 5/ 1.2 /0.1 V/档]
008	有显影剂	*ENG	[0 至 5/ 1.3 /0.1 V/档]
009	序列号 1	*ENG	[0 至 255 / - / 1 V/档]
010	序列号 2	*ENG	
011	调整: Vt	*ENG	[0 至 5/ 3 /0.1 V/档]
012	调整: Vtref	*ENG	
013	调整: Vtcnt	*ENG	[0 至 5/ 4 /0.01 V/档]
014	调整: 伽马	*ENG	[0 至 2.55/ 0 /0.01 mg/cm ² /kV/档]
015	调整: Vcnt 结果	*ENG	[0 至 9/ 9 /1/档]

3800	[色粉收集瓶已满]		
	显示/调整 PCDU 色粉收集瓶检测设置。		
001	条件	*CTL	[0 至 4/ 0 /1/档]
	显示 PCDU 色粉收集瓶的当前状况。 0: 工厂默认值, 1: 接近满之前, 2: 接近满, 3: 满, 4: 保留		
002	检测次数	*CTL	未使用 [0 至 50/ - /1/档]

003	接近满后的打印页数	*CTL	未使用 [0 至 2000 / 0 / 1 张/档]
004	接近满后的像素计数	*CTL	未使用 [0 至 200000 / - / 1 cm ² /档]
005	更换后的像素计数	*CTL	未使用 显示更换色粉收集瓶后的像素计数器。 [0 至 200000 / - / 1 cm ² /档]
008	系数	*ENG	[0.1 至 1 / 1 / 0.1 /档]
	调整接近满与满之间的色粉量。（0.1 表示 10%。）		
011	报警设置	*ENG	启用或禁用@Remote 呼叫。 [0 或 1 / 1/-] 0: 启用 @Remote 呼叫 1: 停用 @Remote 呼叫
	注意事项: 此设置设为“0”时，机器检测到废色粉接近满之前若更换色粉收集瓶，机器则无法检测到色粉收集瓶接近满。此种情况下，将 SP3-902-017 设为“1”。		
012	日阈值：NF	*ENG	[1 至 30/ 10 / 1 日/档]
	设置显示色粉接近满的日阈值。色粉收集已满传感器检测到 PCDU 色粉收集瓶中的执行器后，将显示 PCDU 色粉收集瓶的接近满状况。		
013	收集的色粉总量	*ENG	显示检测到接近满时的总量。 [0 至 9999999999 / 1 / 1]
014	已满检测日期	*ENG	显示检测到 PCDU 色粉收集瓶已满的日期。
3810	[ITB 色粉收集瓶已满]		
001	条件	*CTL	[0 至 4/ 0 / 1/档]
	显示 ITB 色粉收集瓶的当前状况。 0: 工厂默认值，1: 接近满之前，2: 接近满，3: 满，4: 保留		
002	检测次数	*CTL	未使用 [0 至 50/ - / 1/档]

003	接近满后的打印页数	*CTL	未使用 [0 至 2000 / 0 / 1 张/档]
004	接近满后的像素计数	*CTL	未使用 [0 至 200000 / - / 1 cm ² /档]
005	更换后的像素计数	*CTL	未使用 显示更换色粉收集瓶后的像素计数器。 [0 至 200000 / - / 1 cm ² /档]
008	系数	*ENG	[0.1 至 1 / 1 / 0.1 /档]
	调整接近满与满之间的色粉量。(0.1 表示 10%。)		
011	报警设置	*ENG	启用或禁用@Remote 呼叫。 [0 或 1/ 1/-] 0: 启用 @Remote 呼叫 1: 停用 @Remote 呼叫
	注意事项: 此设置设为“0”时, 机器检测到废色粉接近满之前若更换色粉收集瓶, 机器则无法检测到色粉收集瓶接近满。此种情况下, 将 SP3-902-017 设为“1”。		
012	日阈值: NF	*ENG	[1 至 30/ 10 /1 日/档]
	设置显示色粉接近满的日阈值。色粉收集已满传感器检测到 ITB 色粉收集瓶中的执行器后, 将显示 ITB 色粉收集瓶的接近满状况。		
013	收集的色粉总量	*ENG	显示检测到接近满时的总量。 [0 至 999999999/ 1 / 1]
014	已满检测日期	*ENG	显示检测到 ITB 色粉收集瓶已满的日期。
3901	[新单元检测]		
	开启或关闭新 PCU 检测。		
001	开启/关闭设置	*ENG	[0 或 1/ 1/-] 0: 关闭, 1: 开启

3902	[新单元手动设置]		
	开启或关闭各个 PM 单元的新单元检测标记。 PM 一节和第 3 节（更换和调整）相关部分介绍了这些计数器的使用。		
001	显影单元：Bk	*ENG	[0 或 1/ 0/-] 0：关闭, 1：开启
002	显影单元：C	*ENG	
003	显影单元：M	*ENG	
004	显影单元：Y	*ENG	
005	显影剂：Bk	*ENG	未使用 [0 或 1/ 0/-] 0：关闭, 1：开启
006	显影剂：C	*ENG	
007	显影剂：M	*ENG	
008	显影剂：Y	*ENG	
009	PCU：Bk	*ENG	[0 或 1/ 0/-] 0：关闭, 1：开启
010	PCU：C	*ENG	
011	PCU：M	*ENG	
012	PCU：Y	*ENG	
013	ITB 单元	*ENG	[0 或 1/ 0/-] 0：关闭, 1：开启 如果只是更换清洁单元，请勿使用 3902-013。 3902-015: 这是用于图像转印带清洁单元的。
014	定影单元	*ENG	
015	定影辊	*ENG	
016	定影带	*ENG	
017	ITB 清洁单元	*ENG	
018	PTR 单元	*ENG	[0 或 1/ 0/-] 0：关闭, 1：开启
019	PCU 色粉收集瓶	*ENG	
020	ITB 色粉收集瓶	*ENG	

系统 SP4-xxx

SP4-XXX (扫描仪)

4008	[副扫描放大调整]		
	通过更改扫描仪电机速度来调整副扫描放大。		
001	副扫描放大调整	*ENG	[-1.0 至 1.0 / 0 / 0.1%/档] FA

4010	[头端对位调整]		
	通过更改副扫描方向的扫描开始时限来调整头端对位。		
001	头端对位调整	*ENG	[-2.0 至 2.0/ 0 /0.1 mm/档] FA

4011	[横向对位调整]		
	通过更改主扫描方向的扫描开始时限来调整横向对位。		
001	横向对位调整	*ENG	[-2.5 至 2.5/ 0 /0.1 mm/档] FA

4012	[扫描仪删除页边距：标尺] 扫描仪：删除页边距：标尺		
	设置用于删除原稿与标尺之间间隙所导致的原稿阴影的每侧空白页边距。		
001	书本：头端	*ENG	[0 至 3.0/ 0 /0.1 mm/档] FA
002	书本：尾端		
003	书本：左侧		
004	书本：右侧		
005	ADF：头端	*ENG	[0 至 3.0/ 0 /0.1 mm/档] FA
007	ADF：左侧		
008	ADF：右侧		

4013	[扫描仪自由运行]		
	开启或关闭曝光灯时按以下模式执行扫描仪自由运行。 全彩色模式/等倍尺寸/A3 或 DLT		
001	灯：关闭	*ENG	[0 或 1/ 0/-] 0：关闭, 1：开启
002	灯：开启		

4014	[扫描]		
	在各种模式下执行扫描仪自由运行。		
001	启用原位检测	-	有原位传感器检查时的扫描仪自由运行。
002	禁用原位检测	-	无原位传感器检查时的扫描仪自由运行。

4020	[灰尘检查]		
001	检测：开启/关闭	*ENG	开启/关闭 ADF 扫描玻璃灰尘检查。 [0 或 1/ 0/1/档] 0：关闭, 1：开启
002	灰尘检测：级别	*ENG	选择检测级别。 [0 至 8/ 4 /1/档] 0：最低检测级别 8：最高检测级别
003	修正级别	*ENG	使用 ARDF 时，选择副扫描线修正的级别。 [0 至 4/ 0 /1/档] 0：关闭 1：最弱 2：弱 3：强 4：最强

4301	[APS 运行检查]		
	显示代表原稿传感器所检测的原稿尺寸的代码。（请参见“输入检查表”）。		
001	APS 运行检查	-	-

4303	[APS 最小尺寸]		
	原稿传感器输出全部关闭时，指定检测结果。		
001	APS 最小尺寸	*ENG	[0 至 1/ 0/1/档] 0: 无原稿 1: A5-直送 (如 4305 被设到 3 的 16K 直送)

4305	[8K/16K 检测]	*ENG	[0 至 3/ 0 /1/档] 0: 标准检测 (机器检测 A4/LT 尺寸为 A4 或 LT 取决于纸张大小的设置) 1: A4-横送 LT-直送 2: LT-横送 A4-直送 3: 8K 16K
001	此程序可使机器自动识别 8K/16K 尺寸。		

4308	[扫描尺寸检测]		
001	检测：开启/关闭	*ENG	[0 或 1/ 0/1/档] 0: 开, 1: 关

4309	[扫描尺寸检测设置] DFU		
001	原稿浓度阈值	*ENG	[0 至 255/ 32 /1 位数/档]
002	检测时间	*ENG	[20 至 100/ 60 /20 msec/档]
003	灯开启：延迟时间	*ENG	[0 至 200/ 40 /20 msec/档]

4310	[扫描尺寸检测值]		
	显示用于原稿宽度检测的扫描数据。		
	001	S1: R	-
	002	S1: G	-
	003	S1: B	-
			[0 至 255/ 0 /1 位数/档]

004	S2: R	-	[0 至 255/ 0 /1 位数/档]
005	S2: G	-	
006	S2: B	-	
007	S3: R	-	[0 至 255/ 0 /1 位数/档]
008	S3: G	-	
009	S3: B	-	

4400	[扫描仪删除页边距]	*ENG	
	设置原稿屏蔽。 压板（书本）模式扫描期间，这些 SP 设置屏蔽区域。		
001	书本：头端	[0 至 3.0 / 0 / 0.1 mm/档]	
002	书本：尾端		
003	书本：左侧		
004	书本：右侧		
005	ADF：头端		
007	ADF：左侧		
008	ADF：右侧		

4417	[IPU 测试图样]	
	选择 IPU 测试图样。	
001	测试图样选择	[0 至 24/ 0 /1/档]

	0: 扫描的图像 1: 主扫描灰度等级 A 2: 主扫描灰度等级 B 3: 主扫描灰度等级 C 4: 主扫描灰度等级 D 5: 副扫描灰度等级(1) 6: 格子图样 7: 菱形格子图样 8: 灰度等级 RGBCMYK 9: UCR 图样 10: 彩色补丁 16 (1) 11: 彩色补丁 16 (2) 12: 彩色补丁 64	13: 格子图样 CMYK 14: 彩色补丁 CMYK 15: 灰色图样 (1) 16: 灰色图样 (2) 17: 灰色图样 (3) 18: 黑边修正图样 19: 细线图样 20: 扫描的 + 格子图样 21: 扫描的 + 灰标 22: 扫描的 + 彩色补丁 23: 扫描的 + 菱形格子 C 24: 扫描的 + 菱形格子 D
--	--	--

4429	[非法复印输出]		
001	复印	*ENG	[0 至 3 / 3 / 1/档]
002	扫描仪		
003	传真机		

4440	[饱和度调整]		
	调整复印的饱和度级别。		
001	-	*ENG	[0 至 5/ 3 /1/档] 0: 高 1: 最低 2: 较低 3: 默认值 4: 较高 5: 最高

4450	[扫描图像路径选择]		
-------------	-------------------	--	--

001	减少黑度开启/关闭	[0 或 1/ 1 /-] 0: 关闭, 1: 开启
	使用或不使用减少黑度图像路径。	
002	SH 开启/关闭	[0 或 1/ 0 /1/档] 0: 开启, 1: 关闭
	使用或不使用黑边修正图像路径。	

4460	[数字 AE 设置] DFU		
	指定 ADS 模式下删除背景的级别。您可调整各种扫描方式（压板、ADF）的级别。		
001	下限	*ENG	[0 至 1023/ 364 /4 位数/档]
002	背景级别	*ENG	[512 至 1532/ 932 /1 位数/档]

4501	[ACC 目标浓度]		
	选择 ACC 目标。		
001	复印: Bk: 文字	*ENG	[0 至 10/ 5 /1/档] 10: 最深浓度
002	复印: C: 文字	*ENG	
003	复印: M: 文字	*ENG	
004	复印: Y: 文字	*ENG	
005	复印: Bk: 照片	*ENG	
006	复印: C: 照片	*ENG	
007	复印: M: 照片	*ENG	
008	复印: Y: 照片	*ENG	

4505	[ACC 修正: 明亮]		
	调整 ACC 图样明亮区域的偏移修正。		

001	主: K	*ENG	[-128 至 127/ 0 /1/档]
002	主: C	*ENG	
003	主: M	*ENG	
004	主: Y	*ENG	
005	从: K	*ENG	保留
006	从: C	*ENG	
007	从: M	*ENG	
008	从: Y	*ENG	

4506	[ACC 修正: 黑暗]		
	调整 ACC 图样黑暗区域的偏移修正。		
001	主: K	*ENG	[-128 至 127/ 0 /1/档]
002	主: C	*ENG	
003	主: M	*ENG	
004	主: Y	*ENG	
005	从: K	*ENG	保留
006	从: C	*ENG	
007	从: M	*ENG	
008	从: Y	*ENG	

4540	[打印机矢量修正]		
	此 SP 为共计 48 个参数修正 12 种色调（RY、YR、YG 等 x 4 种颜色[R、G、B、选项]）的打印机覆盖率。		

001-00 4	RY 相位：选项/R/G/B	*ENG	指定打印机矢量的修正值。 [0 至 255/ 0 /1/档]
005-00 8	YR 相位：选项/R/G/B		
009-01 2	YG 相位：选项/R/G/B		
013-01 6	GY 相位：选项/R/G/B		
017-02 0	GC 相位：选项/R/G/B		
021-02 4	CG 相位：选项/R/G/B		
025-02 8	CB 相位：选项/R/G/B		
029-03 2	BC 相位：选项/R/G/B		
033-03 6	BM 相位：选项/R/G/B		
037-04 0	MB 相位：选项/R/G/B		
041-04 4	MR 相位：选项/R/G/B		
045-04 8	RM 相位：选项/R/G/B		

4550	[扫描仪应用：文字/图表] DFU
4551	[扫描仪应用：文字] DFU
4552	[扫描仪应用：文字遗失] DFU
4553	[扫描仪应用：文字/照片] DFU
4554	[扫描仪应用：照片] DFU
4565	[扫描仪应用：灰标] DFU

4570	[扫描应用：彩色：文字-照片] DFU		
4571	[扫描应用：彩色：光面照片] DFU		
4572	[扫描应用：彩色：自动彩色] DFU		
-005	MTF：0（关闭），1-15（强）	*ENG	[0 至 15/ 8 /1/档] 0: MTF 关
	设置用于改善图像对比度的 MTF 级别（调制传递函数）。设定值越高，效果越大，设定值越低，效果越小。		
-006	平滑：0（x1），1-7（强）	*ENG	[0 至 7/ 4 /1/档]
	若出现“锯齿状图形”，可用于去除。设定值越高，图像越平滑。		
-007	亮度：1-255	*ENG	[1 至 255/ 128 /1/档]
	设定值越高，就越暗。设定值越低，就越亮。		
-008	对比度：1-255	*ENG	[1 至 255/ 128 /1/档]
	设定值越高，对比度越高，设定值越低，对比度越低。		
-009	不规则像素点删除：0（x1），1-7（强）	*ENG	[0 至 7/ 0 /1/档]
	设置不规则像素点的删除级别。设定值越高，效果越大，设定值越低，效果越小。 0: 不激活		

4580	[传真应用：文字/图表] DFU		
4582	[传真应用：文字/照片] DFU		
4583	[传真应用：照片] DFU		
-005	MTF：0（关闭），1-15（强）	*ENG	[0 至 15/ 8 /1/档] 0: MTF 关
	设置用于改善图像对比度的 MTF 级别（调制传递函数）。设定值越高，效果越大，设定值越低，效果越小。		
-006	平滑：0（x1），1-7（强）	*ENG	[0 至 7/ 4 /1/档]
	若出现“锯齿状图形”，可用于去除。设定值越高，图像越平滑。		

-007	亮度：1-255	*ENG	[1 至 255/ 128 /1/档]
	设定值越高，就越暗。设定值越低，就越亮。		
-008	对比度：1-255	*ENG	[1 至 255/ 128 /1/档]
	设定值越高，对比度越高，设定值越低，对比度越低。		
-009	不规则像素点删除：0 (x1) ， 1-7 (强)	*ENG	[0 至 7/ 0 /1/档]
	选择黑白文字模式的对比度级别。设置不规则像素点的删除级别。设定值越高，效果越大，设定值越低，效果越小。 0: 不激活		
-010	纹理删除：0 (固定) ， 1-2	*ENG	[0 至 2/ 0 /1/档]
	设置不规则像素点的删除级别。设定值越高，效果越大，设定值越低，效果越小。此 SP (后缀“-10”) 仅存在于 SP4580、4582 和 4583 中。 0: 不激活		

4581	[传真应用：文字] DFU		
4584	[传真应用：原稿 1] DFU		
4585	[传真应用：原稿 2] DFU		
-005	MTF：0 (关闭) ， 1-15 (强)	*ENG	[0 至 15/ 8 /1/档] 0: MTF 关
	设置用于改善图像对比度的 MTF 级别 (调制传递函数)。设定值越高，效果越大，设定值越低，效果越小。		
-006	平滑：0 (x1) ， 1-7 (强)	*ENG	[0 至 7/ 4 /1/档]
	若出现“锯齿状图形”，可用于去除。设定值越高，图像越平滑。		
-007	亮度：1-255	*ENG	[1 至 255/ 128 /1/档]
	设定值越高，就越暗。设定值越低，就越亮。		
-008	对比度：1-255	*ENG	[1 至 255/ 128 /1/档]
	设定值越高，对比度越高，设定值越低，对比度越低。		

-009	不规则像素点删除: 0 (x1) , 1-7 (强)	*ENG	[0 至 7/ 0 /1/档]
	选择黑白文字模式的对比度级别。设置不规则像素点的删除级别。设定值越高, 效果越大, 设定值越低, 效果越小。 0: 不激活		

4600	[SBU 版本显示]		
001	SBU ID	-	[0 至 0xFF/ 0 /1/档] 显示 SBU 的 ID。
002	GASBU-N ID	-	[0 至 0xFF/ 0 /1/档]
003	VSP5100 ID	-	[0 至 0xFF/ 0 /1/档]

4602	[扫描仪内存访问]		
001	扫描仪内存访问	-	启用 SBU 注册读写检查。

4603	[AGC 执行]		
001	启用原位检测	-	[0 或 1/ 0 /1/档] 执行 AGC。
002	禁用原位检测	-	[0 或 1/ 0 /1/档] DFU

4604	[FGATE 打开/关闭] DFU		
001	-	-	打开或关闭 FGATE 信号。此 SP 在退出后自动返回到默认状态 (关闭)。 [0 或 1/ 0 /1/档] 0: 关闭, 1: 开启

4609	[灰色平衡设置: R] DFU		
001	书本扫描	*ENG	[-512 至 511/ -46 /1 位数/档]
002	DF 扫描	*ENG	[-512 至 511/ -46 /1 位数/档]

4610	[灰色平衡设置: G] DFU		
001	书本扫描	*ENG	[-512 至 511/ -20 /1 位数/档]

002	DF 扫描	*ENG	[-512 至 511/ -20 /1 位数/档]
-----	-------	------	---------------------------

4611	[灰色平衡设置: B] DFU		
001	书本扫描	*ENG	[-512 至 511/ -28 /1 位数/档]
002	DF 扫描	*ENG	[-512 至 511/ -28 /1 位数/档]

4623	[黑电平调整显示] DFU RE: 红色偶数信号, RO: 红色奇数信号		
001	最后的: RE 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色偶数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]
002	最后的: RO 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色奇数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]

4624	[黑电平调整显示] DFU GE: 绿色偶数信号, GO: 绿色奇数信号		
001	最后的: GE 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色偶数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]
002	最后的: GO 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色奇数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]

4625	[黑电平调整显示] DFU BE: 蓝色偶数信号, BO: 蓝色奇数信号		
001	最后的: BE 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝色偶数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]
002	最后的: BO 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝色奇数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]

4628	[模拟增益调整] DFU		
	显示控制器上红色放大器的增益值。		
001	最后的: R 色彩	-	[0 至 7/ 0 /1 位数/档]

4629	[模拟增益调整] DFU		
	显示控制器上绿色放大器的增益值。		
001	最后的: G 色彩	-	[0 至 7/ 0 /1 位数/档]

4630	[模拟增益调整] DFU		
	显示控制器上蓝色放大器的增益值。		
001	最后的: B 色彩	-	[0 至 7/ 0 /1 位数/档]

4631	[数字增益调整] DFU		
	显示控制器上红色放大器的增益值。		
	001	最后的: RE 色彩	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
	002	最后的: RO 色彩	

4632	[数字增益调整] DFU		
	显示控制器上绿色放大器的增益值。		
	001	最后的: GE 色彩	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
	002	最后的: GO 色彩	

4633	[数字增益调整] DFU		
	显示控制器上蓝色放大器的增益值。		
	001	最后的: BE 色彩	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
	002	最后的: BO 色彩	

4645	[扫描调整错误] DFU		
	显示控制器上蓝色放大器的增益值。		
001	白电平	-	[0 至 65535/ 0 /1 位数/档]
002	黑电平	-	

4647	[扫描仪硬错误] DFU		
	显示 SBU 连接检查的结果。		
001	电源开启	-	[0 至 65535/ 0 /1/档] 0: OK, 其他: SBU 连接检查失败 若 SBU 连接检查失败, 则出现 SC144。

4654	[黑电平调整显示] DFU		
	RE: 红色偶数信号, RO: 红色奇数信号		
001	最后的校正值: RE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色偶数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]
002	最后的校正值: RO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色奇数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]

4655	[黑电平调整显示] DFU		
	GE: 绿色偶数信号, GO: 绿色奇数信号		
001	最后的校正值: GE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色偶数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]
002	最后的校正值: GO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色奇数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]

4656	[黑电平调整显示] DFU		
	BE: 蓝色偶数信号, BO: 蓝色奇数信号		

001	最后的校正值: BE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝色偶数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]
002	最后的校正值: BO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝色奇数信号的黑色偏移值 (粗调)。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]

4658	[模拟增益调整] DFU		
	显示控制器上红色放大器的前一个增益值。		
001	最后的校正值: RE 色彩	*ENG	[0 至 7/ 0 /1 位数/档]

4659	[模拟增益调整] DFU		
	显示控制器上绿色放大器的前一个增益值。		
001	最后的校正值: GE 色彩	*ENG	[0 至 7/ 0 /1 位数/档]

4660	[模拟增益调整] DFU		
	显示控制器上蓝色放大器的前一个增益值。		
001	最后的校正值: BE 色彩	*ENG	[0 至 7/ 0 /1 位数/档]

4661	[数字增益调整] DFU		
	RE: 红色偶数信号, RO: 红色奇数信号		
	001	最后的校正值: RE 色彩	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
	002	最后的校正值: RO 色彩	

4662	[数字增益调整] DFU		
	GE: 绿色偶数信号, GO: 绿色奇数信号		
	001	最后的校正值: GE 色彩	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
	002	最后的校正值: GO 色彩	

4663	[数字增益调整] DFU BE: 蓝色偶数信号, BO: 蓝色奇数信号		
001	最后的校正值: BE 色彩	*ENG	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
002	最后的校正值: BO 色彩	*ENG	

4673	[黑电平调整显示] DFU RE: 红色偶数信号, RO: 红色奇数信号		
001	工厂设定值: RE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色偶数信号的黑电平调整的工厂设定值。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]
002	工厂设定值: RO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色奇数信号的黑电平调整 (粗调) 的工厂设定值。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]

4674	[黑电平调整显示] DFU GE: 绿色偶数信号, GO: 绿色奇数信号		
001	工厂设定值: GE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色偶数信号的黑电平调整 (粗调) 的工厂设定值。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]
002	工厂设定值: GO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色奇数信号的黑电平调整 (粗调) 的工厂设定值。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]

4675	[黑电平调整显示] DFU BE: 蓝色偶数信号, BO: 蓝色奇数信号		
001	工厂设定值: BE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝色偶数信号的黑电平调整 (粗调) 的工厂设定值。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]

002	工厂设定值: BO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝色奇数信号的黑电平调整 (粗调) 的工厂设定值。 [0 至 16383/ 0 /1 位数/档]
-----	--------------	------	--

4677	[模拟增益调整] DFU		
	显示红色增益调整的工厂设定值。		
001	工厂设定值: RE 色彩	*ENG	[0 至 7/ 0 /1 位数/档]

4678	[模拟增益调整] DFU		
	显示绿色增益调整的工厂设定值。		
001	工厂设定值: GE 色彩	*ENG	[0 至 7/ 0 /1 位数/档]

4679	[模拟增益调整] DFU		
	显示蓝色增益调整的工厂设定值。		
001	工厂设定值: BE 色彩	*ENG	[0 至 7/ 0 /1 位数/档]

4680	[数字增益调整] DFU		
	显示控制器上红色放大器的增益值。		
001	工厂设定值: RE 色彩	*ENG	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
002	工厂设定值: RO 色彩	*ENG	

4681	[数字增益调整] DFU		
	显示控制器上绿色放大器的增益值。		
001	工厂设定值: GE 色彩	*ENG	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
002	工厂设定值: GO 色彩	*ENG	

4682	[数字增益调整] DFU		
	显示控制器上蓝色放大器的增益值。		

001	工厂设定值: BE 色彩	*ENG	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
002	工厂设定值: BO 色彩	*ENG	

4688	[DF: 浓度调整]		
	调整利用 ARDF 扫描图像时的白边修正参数。 若 DF 和压板模式所制作的输出件 ID 不同，调整浓度级别。		
001	-	*ENG	[50 至 150 / 100 / 1%/档]

4690	[峰值白电平读取] DFU		
	显示白电平扫描的峰值电平。		
001	RE	-	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
002	RO	-	

4691	[峰值白电平读取] DFU		
	显示白电平扫描的峰值电平。		
001	GE	-	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
002	GO	-	

4692	[峰值白电平读取] DFU		
	显示白电平扫描的峰值电平。		
001	BE	-	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
002	BO	-	

4693	[峰值黑电平读取] DFU		
	显示黑电平扫描的峰值电平。		
001	RE	-	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
002	RO	-	

4694	[峰值黑电平读取] DFU		
	显示黑电平扫描的峰值电平。		
001	GE	-	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
002	GO	-	

4695	[峰值黑电平读取] DFU		
	显示黑电平扫描的峰值电平。		
001	BE	-	[0 至 1023/ 0 /1 位数/档]
002	BO	-	

4802	[DF 黑边修正自由运行]		
001	灯关闭	-	开启或关闭曝光灯时执行扫描仪黑边修正自由运行。 按“关闭”可停止此自由运行。否则，自由运行持续。
002	灯开启		

4804	[原位 运行]		
001	-	-	执行扫描仪原位检测。

4806	[扫描架移动]		
001	-	-	从扫描仪原位移扫描架。 灰尘可能穿过 DF 曝光玻璃掉落。因此，长距离搬运机器时，请执行此 SP。

4807	[SBU 测试图样变化]		
------	--------------	--	--

001	-	-	[0 至 255/ 0 /1/档]
	选择 SBU 测试图样。 0: 正常输出 1: 固定值输出 2: 主扫描灰度等级 3: 副扫描灰度等级 4: 格子图样		
4808	[工厂设定值输入] DFU		
002	执行标记	*ENG	[0 或 1/ 0/1/档]
4902	[ACC 数据显示]		
	此 SP 输出 ACC 执行结束时读取的最终数据。 读取数据时若出现错误, 返回零。 [0 至 255/ 0 /1/档]		
001	R 数据 1	*ENG	照片 C 补丁级别 1 (8 位)
002	G 数据 1	*ENG	照片 M 补丁级别 1 (8 位)
003	B 数据 1	*ENG	照片 Y 补丁级别 1 (8 位)
004	R 数据 2	*ENG	照片 C 补丁级别 17 (8 位)
005	G 数据 2	*ENG	照片 M 补丁级别 17 (8 位)
006	B 数据 2	*ENG	照片 Y 补丁级别 17 (8 位)
4904	[IPU 板测试]		

001	测试 1	-	位 0: TAURUS 注册 位 1: ORION 注册 位 2: LUPUS 注册 位 3 ~ 11: 未使用 位 12: Ri20 位 13 ~ 15: 未使用 0: 好的, 1: 出错
	在 BCU 板上执行 ASIC 读写检查, 并显示结果。		
002	测试 2	-	位 0: SBU 至 TAURUS 的图像路径 位 1: TAURUS 至 ORION 的图像路径 位 2: ORION 至 TAURUS 的图像路径 位 3: TAURUS 至 LUPUS 的图像路径 位 4 ~ 11: 未使用 位 12: LUPUS 至 Ri20 的图像路径 位 13: Ri20 至 GAVD 的图像路径 位 14 和 15: 未使用 0: 好的, 1: 出错
	在 BCU 板上执行图像路径检查, 并显示结果。		

4905	[抖动选择] DFU		
	更改用于误差扩散的参数。		
001	-	*ENG	[0 至 255/ 0 /1/档]

4909	[手动伽马: 照片: 单色 Bk] DFU		
4910	[手动伽马: 文字: Bk]		
4911	[手动伽马: 文字: C]		
4912	[手动伽马: 文字: M]		
4913	[手动伽马: 文字: Y]		

001	偏移：加亮	*ENG	[0 至 30/ 15 /1/档]
002	偏移：中等	*ENG	
003	偏移：加暗	*ENG	
004	偏移：最大 ID	*ENG	
005	选项：加亮	*ENG	[0 至 255/ 0 /1/档]
006	选项：中等	*ENG	
007	选项：加暗	*ENG	
008	选项：最大 ID	*ENG	
4914	[手动伽马：文字：单色 Bk] DFU		
4915	[手动伽马：照片：Bk]		
4916	[手动伽马：照片：C]		
4917	[手动伽马：照片：M]		
4918	[手动伽马：照片：Y]		
001	偏移：加亮	*ENG	[0 至 30/ 15 /1/档]
002	偏移：中等	*ENG	
003	偏移：加暗	*ENG	
004	偏移：最大 ID	*ENG	
005	选项：加亮	*ENG	[0 至 255/ 0 /1/档]
006	选项：中等	*ENG	
007	选项：加暗	*ENG	
008	选项：最大 ID	*ENG	
4954	[读取/恢复标准]		
001	扫描新图表	-	执行新图表扫描。
002	调用之前的图表	-	调用之前扫描的图表。
004	设置标准图表	-	恢复新图表数据作为标准图表数据。

4991	[IPU 图像路径选择]		
	选择图像路径。 利用数字小键盘输入要选择的数字。		
001	RGB 帧内存	-	[0 至 11/ 2 /1/档]
	0: 扫描仪输入 RGB 图像 1: 扫描仪的 I/F RGB 图像 2: 经黑边修正过的 RGB 图像 (黑边修正开启, 黑色补偿开启) 3: 黑边修正数据 4: 内图样数据: 灰标 5: 经过跳行修正的 RGB 图像 6: 经过数字 AE 的 RGB 图像 7: 经过竖线修正的 RGB 图像 8: 经过扫描仪伽马修正的 RGB 图像 9: 经过滤波修正的 RGB 图像 10: 经过全彩色 ADS 的 RGB 图像 11: 经过彩色修正的 RGB 图像		
4993	[加亮修正]		
001	灵敏度选择	*ENG	选择加亮修正级别。 [0 至 9/ 4 /1/档] 0: 最弱灵敏度 9: 最强灵敏度
002	范围选择	*ENG	选择加亮修正的范围。 [0 至 9/ 4 /1/档] 0: 最弱歪斜修正 9: 最强歪斜修正
4994	[文字/照片检测级别调整]		
	选择文字与照片之间用于高压缩 PDF 的定义级别。		

001	高压压缩 PDF	*ENG	[0 至 2/ 1 /1/档] 0: 文字优先 1: 标准 2: 照片优先
-----	----------	------	--

系统 SP5-xxx

SP5-XXX（初始化）

5024	[mm/inch 显示选择]		
	显示自定义纸张尺寸单位（mm 或 inch）。		
001	0: mm 1: inch	*CT L	0: mm (欧洲/亚洲) 1: inch (美国)

5045	[计数器]		
	选择计数方法。 备注： 无论计数器的值是负数还是正数，计数方法均只能更改一次。		
001	计数器方法	*CT L	[0 或 1/ 0/-] 0: 显影 1: 打印

5047	[纸张显示]		
	开启或关闭 LCD 上打印纸的显示。		
001	备份纸张	*CT L	[0 或 1/ 0/-] 0: 关闭, 1: 开启

5051	[色粉重新充填检测显示]		
	启用或禁用色粉重新充填检测显示。		
5051 1	-	*CT L	[0 或 1/ 0 /-] 文字数字 0: 开启 1: 关闭

5055	[显示 IP 地址]		
	在 LCD 上显示或不显示 IP 地址。		

001	-	*CT L	[0 或 1/ 0/-] 0: 关, 1: 开
5056	[覆盖率计数器显示]		
	在 LCD 上显示或不显示覆盖率计数器。		
001	-	*CT L	[0 或 1/ 0/-] 0: 不显示, 1: 显示
5061	[色粉剩余量图标显示变化]		
	在 LCD 上显示或不显示剩余色粉的显示图标。		
001	-	*CT L	[0 或 1/ 0/-] 0: 不显示, 1: 显示
5062	[部件 PM 系统设置]		
	在 LCD 上显示或不显示 PM 部件产量。		

001	PCU: Bk	*CT L	[0 或 1/ 0/-] 0: 不显示, 1: 显示
002	PCU: M	*CT L	
003	PCU: C	*CT L	
004	PCU: Y	*CT L	
005	显影单元: Bk	*CT L	
006	显影单元: M	*CT L	
007	显影单元: C	*CT L	
008	显影单元: Y	*CT L	
009	定影单元	*CT L	
010	定影辊	*CT L	
011	定影带	*CT L	
012	PCU 色粉收集瓶	*CT L	

5066	[部件 PM 菜单显示设置] 未使用		
001	-	*CT L	[0 或 1/ 0/-] 0: 不显示, 1: 显示

5067	[部件 PM 系统设置]		
	为各个 PM 部件选择维修员维护还是用户维护。 若选择了用户维护, 则在 LCD 上显示 PM 报警。		

001	PCU: Bk	*CT L	[0: 维修员] 或[1: 用户]
002	PCU: M	*CT L	
003	PCU: C	*CT L	
004	PCU: Y	*CT L	
005	显影单元: Bk	*CT L	[0: 维修员] 或[1: 用户]
006	显影单元: M	*CT L	
007	显影单元: C	*CT L	
008	显影单元: Y	*CT L	
009	定影单元	*CT L	[0: 维修员] 或[1: 用户]
010	定影辊	*CT L	
011	定影带	*CT L	
012	PCU 色粉收集瓶	*CT L	

5104	[A3/DLT 双倍计数] SSP		
001	PCU: Bk	*CT L	[0 至 2/ 0 /1/档] 0: 否 1: 是 2: 是（手送除外）
	指定 A3/DLT 是否双倍计数。“是”为计数，手送纸盘除外。选择了“是”时，A3 和 DLT 纸张计数两次，分别为 A4 x2 和 LT x2。		

5113	[可选计数器类型]		
001	默认可选计数器类型	*CTL	本程序指定了计数器的类型。 0 ：无，1：钥匙卡（RK3、4） 2：钥匙卡(减数)，3：预付卡 4：硬币架，5：MF 钥匙卡 8：钥匙计数器 + 自动售货机 9：条形码打印机
002	外部可选计数器类型	*CTL	本程序指定了外部计数器的类型。 0 ：无 1：扩展装置 1 2：扩展装置 2 3：扩展装置 3

5114	[可选计数器 I/F]		
001	扩充 MF 钥匙卡	*CTL	[0 ：未安装/ 1：已安装（扫描计数）]

5118	[禁用复印]	*CTL	[0 ：未禁用/1：已禁用]
001	本程序可禁用复印功能。		

5120	[移除模式清除可选计数器]	*CTL	[0 ：是（已移除） /1：待机（已安装但未使用） /2：否（未移除）]
001	本程序可更新可选计数器上的信息。安装或拆卸可选计数器时，请检查该设置。		

5121	[计数器累计时限]	*CTL	[0 ：送纸 /1：出纸]
001	本程序指定了计数器何时累计计数。该设置分别指“送纸”和“出纸”。		

5126	[F 尺寸原稿设置]	*ENG	[0 至 2/ 0 /1/档] 0: 8 1/2" x 13" (Foolscap) 1: 8 1/4" x 13" (Folio) 2: 8" x 13" (F)
001	选择 F 尺寸原稿设置。		
5127	[APS 模式]	*CTL	[0 : 未禁用/1: 已禁用]
001	本程序可禁用 APS。		
5128	[具有钥匙/卡选项的代码模式]	*CTL	-
001	DFU		
5131	[纸张尺寸类型选择]	*ENG	DFU [0: JP (日本)/ 1: 北美 / 2: 欧洲]
001	本程序可从以下替代选项选择纸张尺寸系统：AB 系统（0）、LT 系统（1）和 AF 系统（2）。		
5150	[手送长度设置]	*CTL	[0 : 关闭/1: 开启]
001	确定是否使用手送纸盘的送纸。 通常，手送纸盘的副扫描纸张长度限制为 600 mm，但利用此 SP 可延长到 1260 mm。		
5162	[应用程序切换方法]	*CTL	[0 : 软键设置/1: 硬键设置]
001	本程序指定了选择应用程序的开关。		
5167	未使用		
001			
5169	[客户工程师登录]		
	若要更换打印机的位开关，进入打印机 SP 模式之前，必须利用此 SP “登录”到维修模式。		

001	-	*CTL	[0 或 1/ 0/-] 0: 禁用 1: 启用
-----	---	------	--------------------------------

5181	[尺寸调整]		
	调整各个纸盘的纸张尺寸。		
001	纸盘 1: 1	*ENG	[0 至 3/ 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) /1/ 档] 0: A4 横送, 1: LT 横送
002	纸盘 1: 2	*ENG	[0 或 1/ 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) /-] 0: A3, 1: DLT
003	纸盘 1: 3	*ENG	[0 或 1/ 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) /-] 0: B4, 1: LG
004	纸盘 1: 4	*ENG	[0 或 1/ 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) /-] 0: B5 横送, 1: Exe 横送
005	未使用	*ENG	-
006		*ENG	
007		*ENG	
008		*ENG	
009	纸盘 2: 1	*ENG	[0 或 1/ 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) /-] 0: A4 横送, 1: LT 横送
010	纸盘 2: 2	*ENG	[0 或 1/ 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) /-] 0: A3, 1: DLT
011	纸盘 2: 3	*ENG	[0 或 1/ 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) /-] 0: B4, 1: LG
012	纸盘 2: 4	*ENG	[0 或 1/ 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) /-] 0: B5 横送, 1: Exe 横送
013	纸盘 3: 1	*ENG	[0 至 2/ 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) /-] 0: A4 横送, 1: LT 横送

014	纸盘 3: 2	*ENG	[0 或 1/ 0 (欧洲/亚洲) , 1 (北美) /-] 0: A3, 1: DLT
015	纸盘 3: 3	*ENG	[0 或 1/ 0 (欧洲/亚洲) , 1 (北美) /-] 0: B4, 1: LG
016	纸盘 3: 4	*ENG	[0 或 1/ 0 (欧洲/亚洲) , 1 (北美) /-] 0: B5 横送, 1: Exe 横送

5186	[RK 4 断开操作]		
	启用或禁用 RK4 (计数设备) 断开预防。 此 SP 设为 “1 (启用)” 时, 若 RK4 断开达 10 秒, 机器则自动卡纸并停止。		
001	-	*ENG	[0 或 1/ 0 /1/档] 0: 禁用 1: 启用

5188	[复印 NV 版本]		
	在控制器板上显示 NVRAM 的版本号。		
001	-	*CTL	-

5195	[无限开关] DFU		
001	-	*CTL	[0 或 1/ 1/-] 0: 产量优先 1: 纸盘优先
	选择送纸模式。 生产量优先: 机器一旦检测到纸盘优先, 即使送纸盘中仍有纸张, 也会更换送纸盘。 送纸盘中仍有纸张。 纸盘优先: 机器送纸盘中的纸张用完后, 更换送纸盘。 纸张用完。 只有当客户选择了 “自动纸张选择” 时, 方可激活此 SP。		

5196	[90 度旋转 (复印)]		
001	-		未使用

5212	[页编码]	*CTL	
	本程序可调整第二面页码的位置。 “-值” 将会使页码位置向左移动。 “+值” 将会使页码位置向右移动。		
003	双面打印件右/左位置	[-10 至 10 / 0 / 1 mm/档]	
004	双面打印件高/低位置		

5302	[设置时间]		
	调整当地时区的 RTC (实时时钟) 时间设定值。 例如: 对于日本 (+9 GMT) 而言, 输入 540 (9 小时 x 60 分钟) DOM: +540 (东京) 北美: -300 (纽约) 欧洲: +60 (巴黎) 中国: +480 (北京) 中国台湾: +480 (台北) 亚洲: +480 (香港)		
002	时差	*CTL#	[-1440 至 1440/ 区域 /1 min/档]

5307	[夏令时]		
001	设置	-	[0 至 1/ 北美, 欧洲, 亚洲 /1/档] 0: 禁用 1: 启用 北美和欧洲: 1, 亚洲: 0
	启用或禁用夏令时模式。  注 确保正确设置 SP5-307-3 和-4。否则, 即使设为 “1” 也不可激活此 SP。		

003	规则设置（开始）	-	
	指定夏令时模式的开始设定值。 此 SP 中有 8 位数。对于 1 至 9 月份，第 1 位数中不能输入“0”，因此用于-2 或-3 的 8 位数设定值变为 7 位数设定值。 第 1 位数和第 2 位数：月份。[1 至 12] 第 3 位数：每月周数。[1 至 5] 第 4 位数：每周天数。[0 至 6 = 星期日到星期六] 第 5 位数和第 6 位数：小时。[00 至 23] 第 7 位数：前进的时间长度。[0 至 9/1 小时/档] 第 8 位数：前进的时间长度。[0 至 5/10 分钟/档] 例如：3500010（欧洲默认值） 定时器在 3 月份第 5 个星期日上午 0: 00 时按 1 小时前进 • 这些数字从左计起。 • 确保 SP5-307-1 设为“1”。		
004	规则设置（结束）	-	-
	指定夏令时模式的结束设定值。 此 SP 中有 8 位数。 第 1 位数和第 2 位数：月份。[1 至 12] 第 3 位数：每月周数。[0 至 5] 第 4 位数：每周天数。[0 至 7 = 星期日到星期六] 第 5 位数和第 6 位数：小时。[00 至 23] 第 7 位数和第 8 位数必须设为“00”。 • 这些数字从左计起。 • 确保 SP5-307-1 设为“1”。		
5401	[访问控制] DFU		
	安装 SDK 应用程序时，SAS（VAS）调整以下设置。		

103	默认文件 ACL	*CTL	在外部认证模式（用于 Windows、LDAP、RDH）下将新登录用户添加至地址簿时，均会根据此 SP 设置更新默认文件 ACL。 [0 至 3/ 0 /1] 0: 检查 1: 编辑 2: 编辑/删除 3: 全面控制 注意: 不用文件服务器的机器忽略该 SP 设置。
162	扩展认证细节	*CTL	选择扩展验证设备的登出类型。 位 0: 无 IC 卡登出 0: 不允许 (默认值) 1: 允许
200	SDK1 唯一 ID	*CTL	“SDK” 是 “软件开发工具包”。安装或卸载时，可从 SAS (VAS) 转换此数据。(DFU)
201	SDK1 认证方法	*CTL	
210	SDK2 唯一 ID	*CTL	
211	SDK2 认证方法	*CTL	
220	SDK3 唯一 ID	*CTL	
221	SDK3 认证方法	*CTL	
230	SDK 认证设备	*CTL	-
	• 位 0: SDK 验证 0: 关闭 (默认值), 1: 开启 (SDK 验证启用) 选择 SDK 验证设置。 • 位 2: 管理员登录设置 0: 关闭 (默认值), 1: 开启		

240	详细选项	*CTL	-
	启用或禁用登出确认选项。 - 位 0：登出确认选项 0: 启用（默认）, 1: 停用 选择自动登出时间。 - 位 1 和 2：自动登出倒计时 00: 60 秒 (默认值), 01: 10 秒 10: 20 秒, 11: 30 秒		

5404	[用户代码计数器清除]		
001	-	*CTL	清除用户的全部计数器。

5411	[LDAP 认证]		
004	简易认证	*CTL	确定是否执行简易 LDAP 认证。 [0 至 1/ 1 / 1] 1: 开启, 0: 关闭
005	不允许密码为空	*CTL	只有当 SP5411-4 设为 “1”（开启）时，方可参考此 SP。 [0 至 1/ 0 / 1] 0: 不允许密码为零。 1: 允许密码为零。

5413	[锁定设置]		
001	锁定开启/关闭	*CTL	开启/关闭本地地址簿帐户锁。 [0 至 1/ 0 / 1] 0: 关, 1: 开
002	锁定阈值	*CTL	设置帐户锁定频率限制。 [1 至 10/ 5 / 1]

003	取消开启/关闭	*CTL	出现帐户锁定后，确定系统是否为输入正确用户 ID 和密码等待指定时间。 [0 至 1/ 0 / 1] 0: 关 (无等待时间，取消锁定) 1: 开 (系统等待，如输入了正确用户 ID 和密码，取消锁定)。
004	取消时间	*CTL	出现帐户锁定后，确定系统等待正确输入用户 ID 和密码的时间长度。只有当 SP5413-3 设为“1” (开启) 时，方可使用此设置。 [1 至 999 / 60 / 1 min.]
005	计数器清除时间	*CTL	未使用

5414	[访问缓解]		
001	缓解开启/关闭	*CTL	开启/关闭连续使用相同用户 ID 和密码的屏蔽。 [0 至 1/ 0 / 1] 0: 关闭 1: 开启
002	缓解时间	*CTL	设置排除连续访问相同用户 ID 和密码的时间长度。 [0 至 60 / 15 / 1 min.]

5415	[密码攻击]		
001	允许次数	*CTL	设置试图利用随意密码攻击系统以非法访问系统的次数。 [0 至 100/ 30 / 1 次]
002	检测时间	*CTL	设置检测到此类密码攻击后立即停止的期限。 [1 至 10/ 5 / 1 sec]

5416	[访问信息]		
-------------	---------------	--	--

001	访问用户最大数量	*CTL	限制访问排除和密码攻击检测功能所用的用户数量。 [50 至 200/ 200 /1 个用户]
002	访问密码最大数量	*CTL	限制访问排除和密码攻击检测功能所用的密码数量。 [50 至 200/ 200 /1 个密码]
003	监控器间隔	*CTL	设置用于参考用户 ID 和密码信息的处理时间间隔。 [1 至 10/ 3 /1 sec]

5417	[访问攻击]		
001	访问允许次数	*CTL	检测到过量尝试次数时，为 MFP 功能设置尝试访问限制。 [0 至 500/ 100 / 1]
002	攻击检测时间	*CTL	设置监控 MFP 功能访问频率的时间长度。 [10 至 30/ 10 /1 sec]
003	生产量下降等待	*CTL	检测到过量尝试次数时，设置等待时间以放慢认证速度。 [0 至 9/ 3 /1 sec]
004	攻击最大次数	*CTL	检测到过量尝试次数时，设置接收的认证请求数量限制以放慢认证速度。 [50 至 200/ 200 /1 次]

5420	[用户验证]		
	应与系统管理员一起执行这些设置。 备注： 启用了用户访问功能后才能启用这些功能。		
001	复印	*CTL	用户使用复印应用程序之前，确定是否需要认证。 [0 至 1/ 0 / 1] 0: 开启, 1: 关闭

002	色彩安全设置	*CTL	-
	用户验证“开启”时，为各种复印模式启用或禁用色彩复印限制。 0: 启用（默认）,1: 停用 位 0: 黑白模式 位 1: 单色模式 位 2: 双色模式 位 3: 全色模式 位 4: 自动彩色模式 位 5 至 7: 保留		
	011	文件服务器	*CTL 用户使用文件服务器之前，确定是否需要认证。 [0 至 1/ 0 / 1] 0: 开启，1: 关闭
	021	传真机	*CTL 用户使用传真应用程序之前，确定是否需要认证。 [0 至 1/ 0 / 1] 0: 开启，1: 关闭
	031	扫描仪	*CTL 用户使用扫描应用程序之前，确定是否需要认证。 [0 至 1/ 0 / 1] 0: 开启，1: 关闭
	041	打印机	*CTL 用户使用打印机应用程序之前，确定是否需要认证。 [0 至 1/ 0 / 1] 0: 开启，1: 关闭
	051	SDK1	*CTL [0 或 1/ 0/1] 0: 开启，1: 关闭 用户使用 SDK 应用程序之前，确定是否需要认证。
	061	SDK2	
071	SDK3		
5481	[验证错误代码]		
	这些 SP 代码确定如何显示验证失败。		

001	系统日志显示	*CTL	用户验证失败后，确定系统日志中是否出现错误代码。 [0 至 1/ 0 / 1] 0: 关, 1: 开
002	面板显示	*CTL	用户验证失败后，确定操作面板上是否出现错误代码。 [0 至 1/ 1 / 1] 1: 开启, 0: 关闭

5490	[MF 钥匙卡 (仅限日本)]		
001	工作许可证设置	*CTL	利用钥匙卡设置机器操作。 [0 至 1/ 0 / 1] 0: 禁用。无用户代码时取消操作。 1: 启用。无用户代码时允许操作。
002	计数模式设置	*CTL	-

5501	[PM 报警]		
001	PM 报警位	*CTL	[0 至 9999 / 0 / 1/档] 0: 报警关闭 1 至 9999: 当值(1 至 9999) x 1000 ≥ PM 计数器时报警关闭。
002	原稿计数报警	*CTL	[0 或 1/ 1/-] 0: 无报警声 1: 通过 ARDF 的原稿数 ≥ 10,000 之后，发出报警声。

5504	[卡纸报警]	*CTL	-
------	--------	------	---

001	为指定卡纸位（不包括误送文件）设置报警声。 [0 至 3 / 3 / 1/档] 0: 零 (关) 1: 低 (2.5K 卡纸) 2: 中 (3K 卡纸) 3: 高 (6K 卡纸)		
5505	[错误报警]		
	设置错误报警位。 当检测到任何 SC 时错误报警计数器计数“1”。然而，在一定数量的复印页（例如，默认 1500 页）期间，没有检测到 SC 时错误报警计数器减“1”。 SC 错误报警计数器达到“5”时，出现错误报警。		
001	-	*CTL	[0 ~ 255/ 20 /100 张复印件/档]
5507	[供应报警]	*CTL	-
	通过@Remote 启用或禁用通知供应呼叫。		
001	纸张供应报警	0：关闭，1：开启	
002	装订针供应报警	0: 关闭，1：开启	
003	色粉供应报警	0: 关闭，1：开启	
080	色粉呼叫时限	出现以下情况时，通过@Remote 更改“供粉呼叫”时限。 0: 更换时 1: 接近用完时	

128	间隔：其它	[250 至 10000 / 1000 / 1/档]
132	间隔：A3	
133	间隔：A4	
134	间隔：A5	
141	间隔：B4	
142	间隔：B5	
160	间隔：DLT	
164	间隔：LG	
166	间隔：LT	
172	间隔：HLT	

5508*	[CC 呼叫]	*CTL	-
001*	仍有卡纸	0：禁用，1：启用	
	未留意卡纸时，启用/禁用启动呼叫。		
002*	连续卡纸	0：禁用，1：启用	
	连续卡纸时，启用/禁用启动呼叫。		
003*	门持续打开		0：禁用，1：启用
	前门持续打开时，启用/禁用启动呼叫。		
011*	卡纸检测：时间长度		[3 至 30/ 10/1 min/档]
	设置卡纸成为“未留意卡纸”之前必须保持的时间。		
012*	卡纸检测：连续计数		[2 至 10 / 5 / 1/档]
	设定启动呼叫所需的连续卡纸数量。		
013*	门打开：时间长度		[3 至 30 / 10 / 1/档]
	设置机器启动呼叫之前门保持打开的时间长度。		

5515	[SC/报警设置]		
	使用@Remote 的情况下，此类 SP 代码可被设置以在出现 SC 错误时发布 SC 呼叫。若关闭此 SP，则出现 SC 错误时不会发布 SC 呼叫。		
001	SC 呼叫	[0 或 1/ 1/-] 0: 关闭 1: 开启	
002	维修部件接近用完呼叫		
003	维修部件用完呼叫		
004	用户呼叫		
006	通讯测试呼叫	[0 或 1/ 1/-] 0: 关闭 1: 开启	
007	机器信息通知		
008	报警通知		
009	非真实色粉报警		
010	供应品自动订购呼叫		
011	供应品管理报告呼叫		
012	卡纸/门打开呼叫		

5610	[伽马控制基点：命令]	
004	调用工厂设定值	-
	调用伽马控制基点的工厂设定值。	
005	恢复工厂设定值	-
	用当前值覆盖伽马控制基点的工厂设定值。	
006	恢复之前设置	-
	调用伽马控制基点的之前设定值。	

5611	[双色中的色粉颜色]		
001	B-C	*ENG	[0 至 128/ 100 /1/档] 128: 最深浓度
	调整双色模式下蓝色信号的青色修正值。		

002	B-M	*ENG	[0 至 128/ 100 /1/档] 128: 最深浓度
	调整双色模式下蓝色信号的品红修正值。		
003	G-C	*ENG	[0 至 128/ 100 /1/档] 128: 最深浓度
	调整双色模式下蓝色信号的青色修正值。		
004	G-Y	*ENG	[0 至 128/ 100 /1/档] 128: 最深浓度
	调整双色模式下蓝色信号的黄色修正值。		
005	R-M	*ENG	[0 至 128/ 100 /1/档] 128: 最深浓度
	调整双色模式下蓝色信号的品红修正值。		
006	R-Y	*ENG	[0 至 128/ 100 /1/档] 128: 最深浓度
	调整双色模式下蓝色信号的黄色修正值。		

5618	[彩色模式显示选择]		
001	-	*CTL	[0 或 1/ 1/-] 0: ACS, 彩色, 黑白, 双色, 单色 1: ACD, 全彩色, 黑白
	选择 LCD 上的颜色选择显示。		

↓ 注

- 内存清除 (SP5-801)
- 下表列出了清除项目。序列号信息、仪表计费设置和计费计数器 (SP8-581、582、583、584 和 586) 未被清除。

5801	[内存清除]	
001	全部清除	复位过程控制和全部软件计数器的所有修正数据, 并将全部模式和调整值返回到默认值。

002	引擎 [ENG]	清除引擎设置。
003	SCS	初始化默认系统设置、SCS（系统控制服务）设置、操作显示坐标和 ROM 更新信息。
004	IMH 内存清除	初始化 IMH 设置。
005	MCS	初始化 MCS 设置。
006	复印机应用程序	初始化全部复印机应用程序设置。
007	未使用	
008	打印机应用程序	以下是维修员设置： • 位开关 • 伽马设置（用户和维修员） • 色粉限制 以下是用户设置： • 纸盘优先 • 菜单保护 • 系统设置，节能器设置除外 • I/F 安装（I/O 缓冲器和 I/O 超时） • PCL 菜单
009	扫描仪应用程序	初始化扫描仪默认值和全部扫描仪 SP 模式。
010	网络服务	删除网络文件应用管理文件和缩略图，并初始化作业登录 ID。
011	NCS	网络安装程序（用户菜单）的全部设置（NCS：网络控制服务）
012	未使用	
014	清除 DCS 设置	初始化 DCS（传送控制服务）设置。
015	清除 UCS 设置	初始化 UCS（用户信息控制服务）设置。
016	MIRS 设置	初始化 MIRS（机器信息报告服务）设置。
017	CCS	初始化 CCS（认证和费用控制服务）设置。
018	SRM 内存清除	初始化 SRM（系统资源管理器）设置。
019	LCS	初始化 LCS 设置。

020	网络 Uapli	初始化网络用户应用程序设置。	
021	ECS	初始化 ECS 设置。	
5803	[输入检查]	请参见 p.388 “输入检查表” 。	
5804	[输出检查]	请参见 p.397 “输出检查表” 。	
5810	[SC 复位]		
	复位类型 A 维修呼叫状况。 ↓ 注 • 复位 SC 代码后，关闭后重新开启主开关。		
001	定影 SC 复位	-	-
5811	[机器序列] 机器序列号显示		
002	显示	*ENG	显示机器序列号。
004	-	-	输入序列号。
5812	[维修电话号码设置]		
001	维修	*CTL	-
	为维修代表设置电话号码。可利用用户的“计数器”菜单在计数器列表上打印出此号码。 此号码最多可使用 20 个字符（可输入数字和字母两种字符）。		
002	传真	*CTL	-
	为维修代表设置传真或电话号码。可在计数器列表上打印出此号码。 此号码最多可使用 20 个字符（可输入数字和字母两种字符）。		
003	供应	*CTL	-
	可用此输入消耗品供应商的电话号码。输入数字并按#。		
004	操作	*CTL	-
	可用此输入销售代理的电话号码。输入数字并按#。		

5816	[远程服务]	*CTL	-
001	I/F 设置		
	选择远程服务设置。 [0 至 2 / 2 / 1/档] 0: 关闭远程服务 1: 开启 CSS 远程服务 2: @Remote 服务开启		
002	客户工程师呼叫		
	维修开始或结束时执行客户工程师呼叫。 [0 或 1/ 0/1/档] 0: 维修开始 1: 维修结束 备注: 仅 SP 5816-001 设为 “2” 时才激活此 SP。		
003	功能标记		
	启用或禁用远程服务功能。 [0 至 1/ 0/1/档] 0: 禁用, 1: 启用 备注: @Remote 注册完成后, 此 SP 设置改为 “1” 。		
007	SSL 禁用		
	呼叫 RCG 时, 使用或不使用由 SSL 执行的 RCG 认证。 [0 至 1/ 0/1/档] 0: 使用 RCG 认证 1: 不使用 RCG 认证		
008	RCG 连接超时		
	呼叫 RCG 时, 指定连接超时间隔。 [1 至 90/ 10/1 sec/档]		
009	RCG 写入超时		
	呼叫 RCG 时, 指定写入超时间隔。 [1 至 100/ 60/1 sec/档]		

010	RCG 读取超时
	呼叫 RCG 时，指定读取超时间隔。 [1 至 100/ 60 /1 sec/档]
011	启用端口 80
	启用/禁用通过端口 80 访问 SOAP 方法。 [0 或 1/ 0 / -] 0: 禁用, 1: 启用
013	RFU（远程固件更新）时限
	选择 RFU 时限。 [0 或 1/ 1 / -] 0: 只有接收更新请求即执行 RFU。 1: 仅在机器处于睡眠模式时才执行 RFU。
021	RCG - C 注册
	此 SP 显示了嵌入式 RC Gate 安装结束标记。 0: 没完成安装 1: 完成安装
022	RCG - C 注册细节
	此 SP 显示了嵌入式 RC Gate 安装状态。 0: 未注册 RCG 设备 1: 已注册 RCG 设备 2: 注册设备
023	连接类型 (N/M)
	此 SP 显示并选择了嵌入式 RC Gate 的连接方法。 [0 或 1/ 0 /1/档] 0: 互联网连接 1: 拨号连接
061	认证到期时限 DFU
	认证即将到期。

062	使用代理服务器	
	机器与维修中心通讯时，此 SP 设置确定了是否使用代理服务器。	
063	代理服务器主机	
	此 SP 可设置 RC Gate-N 与网关之间通讯所用代理服务器的地址。此 SP 用于设置或显示客户端代理服务器地址。设置嵌入式 RC Gate-N 时需要该地址。  注 - 该地址显示限制为 128 个字符。超出的字符将被忽略。 - 该地址是客户信息，不会打印在 SMC 报告上。	
064	代理服务器端口号	
	此 SP 可设置嵌入式 RC Gate-N 与网关之间通讯所用代理服务器的端口号。设置嵌入式 RC Gate-N 时需要该设定值。  注 该端口号是客户资料，不会打印在 SMC 报告上。	
065	代理服务器用户名	
	此 SP 设置了 HTTP 代理服务器认证用户名。  注 - 该用户名长度限制为 31 个字符。超出的字符将被忽略。 - 该用户名是客户资料，不会打印在 SMC 报告上。	
066	代理服务器密码	
	此 SP 设置了 HTTP 代理服务器认证密码。  注 - 该密码长度限制为 31 个字符。超出的字符将被忽略。 - 该用户名是客户资料，不会打印在 SMC 报告上。	
067	认证：更新状态	
	显示认证的更新状态。	
	0	正确设置了嵌入式 RC Gate 所用的认证。
	1	从 GW URL 接收到更新认证请求（设置认证键），目前正在更新认证。
	2	认证更新完毕，并通知 GW URL 更新成功。

	3	认证更新失败，并通知 GW URL 更新失败。
	4	认证到期，并向 GW URL 发送新的更新请求。
	11	发布了认证补丁更新，正在为补丁 GW 连接处理补丁认证设置。
	12	补丁认证设置完成，并通知 GW URL 请求更新认证。
	13	请求更新认证的通知已成功完成，系统正等待补丁 GW URL 的更新认证请求。
	14	从补丁 GW 控制器接收到更新认证的请求通知，并保存该认证。
	15	保存了认证，并通知 GW URL 此事件成功完成。
	16	保存认证失败，并通知 GW URL 此事件失败。
	17	从 GW URL 接收到更新认证的请求，完成之后通知 GW URL 更新结果，但收到认证错误，并在记录补丁认证。
	18	记录 17 号补丁认证，并通知 GW URL 认证更新失败。
068	认证：错误	
	显示用于说明更新认证请求理由的数字代码。	
	0	正常。无正在进行的认证更新请求。
	1	正在进行请求认证更新。当前的证书已到期。
	2	发布了 SSL 错误通知。认证到期后发布。
	3	从一般验证转变为个人认证的通知。
	4	无 ID2 时一般认证的通知。
	5	未发布认证通知。
	6	GW URL 不存在的通知。
069	认证：更新 ID	认证请求的 ID。
083	固件更新状态	显示固件更新的状态。
084	非 HDD 固件更新	此设置确定是否可更新固件（即使未安装 HDD）。 0：不允许更新 1：允许更新

085	固件更新用户检查	执行固件更新前，此 SP 设置可确定操作人员是否可确认固件的之前版本。若选择了确认之前版本的选项，向系统管理员发送通知，并利用 URL 的固件文件执行固件更新。
086	固件大小	执行固件更新期间，允许维修技术人员确认固件数据文件的大小。
087	认证：宏版本	显示@Remote 认证的宏版本。
088	认证：PAC 版本	显示@Remote 认证的 PAC 版本。
089	认证：ID2 码	显示@Remote 认证的 ID2。空格显示为下划线 ()。星号 (*) 表示不存在@Remote 认证。 “000000_____”表示“一般认证”。
090	认证：主题	显示@Remote 认证主题的通用名。CN = 后面 17 个字节。空格显示为下划线 ()。星号 (*) 表示不存在@Remote 认证。 “000000_____”表示“一般认证”。
091	认证：序列号	显示@Remote 认证的序列号。星号 (*) 表示不存在@Remote 认证。
092	认证：发布者	显示@Remote 认证发布者的通用名。CN = 后面 30 个字节。星号 () 表示不存在@Remote 认证。
093	认证：生效开始	显示启用当前@Remote 认证阶段的开始时间。
094	认证：生效结束	显示启用当前@Remote 认证阶段的结束时间。
150	选择国家	
	未使用	
151	线路类型自动判定	
	未使用	
152	线路类型判定结果	
	未使用	
153	选择拨号/按键	
	未使用	

154	外线/呼出号码		
	• 未使用		
156	拨号用户名		
	• 未使用		
157	拨号密码		
	• 未使用		
161	当地电话号码		
	未使用		
162	连接时限调整：输入		
	未使用		
163	访问点		
	未使用		
164	线路连接		
	未使用		
173	调制接调器序列号	未使用	
174	重发限制		
	未使用		
187	传真发送优先	-	
	未使用		
200	手动轮询	-	未使用

201	注册：状态	
	显示表示@Remote 维修设备状态的数字。 0：@Remote 设备或嵌入式 RCG Gate 均未设置。 1：正在设置嵌入式 RCG Gate。只完成了方框注册。在此状态下，@Remote 设备无法与此设备进行通讯。 2：设置嵌入式 RCG Gate。在此状态下，@Remote 设备无法与此设备进行通讯。 3：正在设置@Remote 设备。在此状态下，无法设定嵌入式 RCG Gate。 4：尚未启动@Remote 模块。	
202	字母数	允许输入嵌入式 RCG Gate 所需的请求数。
203	确认执行	执行@Remote 网关的确认请求。
204	确认结果	
	显示表示 SP5816-203 所执行确认结果的数字。 0：成功 1：确认数出错 2：注册在进行中 3：代理服务器出错（启用代理服务器） 4：代理服务器出错（禁用代理服务器） 5：代理服务器出错（非法用户名或密码） 6：通讯出错 7：认证更新出错 8：其他出错 9：确认执行	
205	确认地方	
	显示自网关发送到设备以应答确认请求的通知结果。仅在网关注册结果时才显示。	
206	注册执行	执行“嵌入式 RCG 注册”。

207	注册结果		
	显示表示注册结果的数字。 0: 成功 2: 注册在进行中 3: 代理服务器出错（启用代理服务器） 4: 代理服务器出错（禁用代理服务器） 5: 代理服务器出错（非法用户名或密码） 6: 通讯出错 7: 认证更新出错 8: 其他出错 9: 注册执行		
208	错误代码		
	显示用于说明执行 SP5816-204 或 SP5816-207 时所发布错误代码的数字。		
	原因	代码	含义
	非法调制解调器参数	-1100 1	聊天参数错误
		-1100 2	聊天执行错误
		-1100 3	意外错误
	操作错误、不正确的设置	-1200 2	未获取设备状态时试图查询或注册。
		-1200 3	在未查询和未注册的情况下，尝试注册。
		-1200 4	尝试用非法输入为认证和 ID2 进行设置。

		-12005	禁止@Remote 通讯。设备具有嵌入式 RC Gate 相关问题。
		-12006	完成确认后进行了确认请求。
		-12007	注册时所用的请求号和确认时所用的请求号不同。
		-12008	由于主机正在使用，认证升级失败。
	GW URL 的响应导致错误	-2385	电话号码无正确的国际前缀时试图向国外拨打。
		-2387	维修中心不支持
		-2389	数据库无法使用
		-2390	程序无法使用
		-2391	相同设备注册两次
		-2392	参数错误
		-2393	未管理 RCG 设备
		-2394	未管理设备
		-2395	RCG 设备的盒子 ID 为非法 ID
		-2396	RCG 设备的设备 ID 为非法 ID
		-2397	ID2 格式错误
		-2398	请求号格式错误
209	安装清除	从嵌入式 RCG Gate 设置中释放机器。 备注： 更改此设置后，关闭后重新开启主电源开关。	
250	通讯日志打印	打印通讯日志。	

5821	[远程服务地址]		
002	RCG IP 地址	*CTL	为在远程维修中心处理的呼叫设置 RCG (远程通讯门) 目的地的 IP 地址。

5824	[NV-RAM 数据上传]		
	将 UP 和 SP 模式数据（计数器和序列号除外）从 NVRAM 上传到 SD 卡。有关详情，请参见现场维修手册“系统维护参考”中的“NVRAM 数据上传/下载”。		
001	-	#	-

5825	[NV-RAM 数据下载]		
	将 UP 和 SP 模式数据从 SD 卡下载到 NVRAM。有关详情，请参见现场维修手册“系统维护参考”中的“NVRAM 数据上传/下载”。		
001	-	#	-

5828	[网络设置]	*CTL	-
050	1284 兼容性（Centro）	启用或禁用 1284 兼容性。 [0 或 1/ 1/1/档] 0：禁用, 1：启用	
052	ECP（Centro）	启用或禁用 ECP 兼容性。 [0 或 1/ 1/1/档] 0：禁用, 1：启用  注 只有当 SP5-828-50 设为“1”时，方可激活此 SP。	
065	作业后台打印	启用/禁用作业后台打印。 [0 或 1/ 0/1/档] 0：禁用, 1：启用	
066	作业后台打印清除：开始时间	电源开启时存在后台打印作业情况下作业的处理。 0：开（清除数据） 1：关闭（自动打印）	

069	作业后台打印（协议）	使每个协议的后台打印功能生效/失效。 0：生效 1：失效 位 0：LPR 位 1：FTP 位 2：IPP 位 3：SMB 位 4：BMLinkS 位 5：DIPRINT 位 6：sftp 位 7：（保留）
090	TELNET（0：关闭 1：开启）	启用或禁用远程通信网协议。 [0 或 1 / 1 / -] 0：禁用, 1：启用
091	网络（0：关闭 1：开启）	启用或禁用网络运行。 [0 或 1 / 1 / -] 0：禁用, 1：启用
145	有效的 IPv6 链接本地地址	这是按下面格式在以太网或无线局域网（802.11b）上参考的 IPv6 本地地址链接： “链接本地地址” + “前缀长度” IPv6 地址由 8 个区块中配置的 128 位组成，每个区块 16 位。
147	有效的 IPv6 无状态地址 1	这些 SP 是按下面格式在以太网或无线局域网（802.11b）上参考的 IPv6 状态地址（1 至 5）： “状态地址” + “前缀长度” IPv6 地址由 8 个区块中配置的 128 位组成，每个区块 16 位。
149	有效的 IPv6 无状态地址 2	
151	有效的 IPv6 无状态地址 3	
153	有效的 IPv6 无状态地址 4	
155	有效的 IPv6 无状态地址 5	

156	IPv6 手动地址	此 SP 是按下面格式在以太网或无线局域网 (802.11b) 上参考的 IPv6 手动设置地址： “手动设置地址” + “前缀长度” IPv6 地址由 8 个区块中配置的 128 位组成，每个区块 16 位。
158	IPv6 网关地址	此 SP 是在以太网或无线局域网 (802.11b) 上参考的 IPv6 网关地址。IPv6 地址由 8 个区块中配置的 128 位组成，每个区块 16 位。
161	IPv6 无状态自动设置	启动或禁用 IPv6 无状态自动设置。 [0 或 1/ 1/1/档] 0: 禁用, 1: 启用
236	可见网络项目	显示或不显示网络系统项目。 [0 x 0000 至 0 x ffff/ 0 x ffff] 0: 不显示, 1: 显示 位 0: RICOH 网 位 1: 消耗品供应商 位 2 至 15: 保留 (全部)
237	可见网购链接	显示或不显示和网络系统首页和链接页上 RICOH 网的链接。 [0 至 1/ 1 /1] 0: 不显示, 1: 显示
238	可见网络供应商链接	显示或不显示网络系统首页和链接页上消耗品供应商的链接。 [0 至 1/ 1 /1] 0: 不显示, 1: 显示
239	网络链接 1 名称	此 SP 可确认或更改网络系统链接页上的 URL1 名称。URL 名称最多可使用 31 个字符。
240	网络链接 1 URL	此 SP 可确认或更改网络系统链接页上的 URL1 链接。URL 最多可使用 127 个字符。
241	可见网络链接 1	显示或不显示网络系统首页上的 URL1 链接。 [0 至 1/ 1 /1] 0: 不显示, 1: 显示

242	网络链接 2 名称	同“-239”
243	网络链接 2 URL	同“-240”
244	可见网络链接 2	同“-241”

5832	未使用	*CTL
	-	

5836	未使用	*CTL
	-	

5840	未使用	
	-	

5841	[供应品名称设置]		
001	色粉名称设置：黑色	*CTL	指定供应品名称。用户按下用户工具屏幕中的查询按钮时，屏幕上将出现这些名称。
002	色粉名称设置：青色		
003	色粉名称设置：黄色		
004	色粉名称设置：品红色		
007	原稿印记		
011	装订针标准 1		
012	装订针标准 2		
013	装订针标准 3		
014	装订针标准 4		

5842	[GWWS 分析] DFU		
001	设置 1	*CTL	默认值：00000000 - 请勿更改 网络文件：利用电脑和 DeskTopBinder 软件从文件服务器所打印的作业

002	设置 2	*CTL	调整调试程序模式设置。 位 7: 5682 mmseg-log 设置 0: 日期/小时/分钟/秒 1: 分钟/秒/毫秒 0 至 6: 未使用
-----	------	------	--

5844	[USB]		
001	传输速率	*CTL	0x01: 全速 0x04: 自动改变
	调整 USB 传输速率。		
002	厂商 ID	*CTL	显示厂商 ID。 DFU
003	产品 ID	*CTL	显示产品 ID。 DFU
004	设备发布号	*CTL	显示发布版本号。 DFU
100	通知不受支持	*CTL	显示 USB 主机插槽不受支持的 USB 设备信息。 [0 或 1/ 1/-] 0: 不显示, 1: 显示

5845	[传送服务器设置]		*CTL	-
	为传送服务器设置提供项目。			
001	FTP 端口号		[0 至 65535/ 3670 /1/档]	
	设置图像归档到 Scan Router 服务器时所用的 FTP 端口号。			
002	IP 地址（主要）		范围: 000.000.000.000 - 255.255.255.255	
	使用此 SP 设置 Scan Router 服务器的地址。初始系统设置可参考传输标签下的 IP 地址。			
006	传送错误显示时间		[0 至 999/ 300 /1 sec/档]	
	利用网络文件应用程序和外部设备传输文件期间出现测试错误时，可用此设置来确定显示提示信息的时间长度。			

008	IP 地址（次要）	范围： 000.000.000.000 - 255.255.255.255
	指定分配给电脑（被指定为起 Scan Router 次要传送服务器作用）的 IP 地址。此 SP 只允许设置 IP 地址，而不参考 DNS 设置。	
009	传送服务器机型	[0 至 4/ 0 /1/档]
	允许更换由 I/O 设备注册的传送服务器机型。 0: 未知 1: SG1 提供的 2: SG1 信息包 3: SG2 提供的 4: SG2 信息包	
010	传送服务器能力	[0 至 255/ 0 /1/档]
	更改已注册 I/O 设备的注册能力。	
	位 7 = 1 存在注解信息	
	位 6 = 1 有邮件地址直接规格	
	位 5 = 1 有设置邮件接收确认设置	
	位 4 = 1 存在地址簿自动更新功能	
	位 3 = 1 存在传真接收传送功能	
	位 2 = 1 存在发送方密码功能	
	位 1 = 1 存在链接 MK-1 用户和发送方功能	
	位 0 = 1 需要发送方规格（若设为 1，位 6 则设为“0”）	
011	传送服务器能力（外部）	[0 至 255/ 0 /1/档]
	更改已注册 I/O 设备的注册能力。	
	位 7 = 1 地址簿使用限制（每个授权用户的限制） 位 6 = 1 RDH 授权链接 位 5 至 0: 未使用	
013	服务器方案（主要） DFU	
	这用于扫描路由器程序。	

014	服务器端口号（主要） DFU
	这用于扫描路由器程序。
015	服务器 URL 路径（主要） DFU
	这用于扫描路由器程序。
016	服务器方案（次要） DFU
	这用于扫描路由器程序。
017	服务器端口号（次要） DFU
	这用于扫描路由器程序。
018	服务器 URL 路径（次要） DFU
	这用于扫描路由器程序。
022	Rapid 发送控制
	启用或禁用连续发送数据错误预防功能。
	[0 至 1/ 0 /-] 0: 禁用, 1: 启用

5846	[UCS 设置]	*CTL	-
001	机器 ID（用于传送服务器）	显示 ID	
	显示传送服务器目录所用的唯一设备 ID。只能显示此值，但无法更改。可从 NIC MAC 或 IEEE 1394 EUI 创建此 ID。此 ID 显示为 6 字节或 8 字节二进制。		
002	机器 ID 清除（用于传送服务器）	清除 ID	
	清除文件传送目录中用作名称的唯一设备 ID。若该设备到传送服务器的连接不稳定，则执行此 SP。清除 ID 后，通过关闭并重新开启机器，可自动重建该 ID。		
003	最大条目	[2000 至 20000/ 2000 /1/档]	
	更改 UCS 可处理的最大条目数。 若设定值小于当前值，则 UCS 管理数据将被清除，并显示该数据（用户代码信息除外）。		

006	传送服务器重试定时器	[0 至 255/ 0 /1/档]
	传送服务器未能获得传送服务器的地址簿时，设置重试的间隔。	
007	传送服务器重试次数	[0 至 255/ 0 /1/档]
	传送服务器未能获得传送服务器的地址簿时，设置重试的次数。	
008	传送服务器最大条目	[2000 至 50000/ 2000 /1/档]
	设置 UCS 所管理的传送服务器用户信息的最大帐户条目数。	
010	LDAP 搜索超时	[1 至 255/ 60 /1/档]
	设置 LDAP 服务器搜索的超时长度。	
020	WSD 最大条目	
040	地址簿迁移 (SD => HDD)	
	本机中未使用。	
041	未使用	
043	地址簿媒体	显示地址簿数据所在的插槽号。 [0 至 30/ - /1] 0: 未确认的 1: SD 插槽 1 2: SD 插槽 2 4: USB 闪存 20: 硬盘 30: 无
047	初始化本地地址簿	清除本地地址簿信息，包括用户代码。
048	初始化传送地址簿	清除分配地址簿信息，不包括用户代码。
049	初始化 LDPA 地址簿	清除 LDAP 地址簿信息，不包括用户代码。
050	初始化全部地址簿	清除 UCS 管理的全部目录信息，包括全部用户代码。
051	备份全部地址簿	将全部目录信息上传到 SD 卡。
052	恢复全部地址簿	从 SD 卡下载全部目录信息。

053	清除备份信息	删除维修插槽中 SD 卡的地址簿数据。 只删除从本机上传的文件。 若 SD 卡处于写保护状态，此功能则不起作用。  注 • 执行此 SP 后，退出 SP 模式，然后关闭电源。 • 不得移除 SD 卡，直至电源 LED 停止闪烁。
060	搜索选项	
	此 SP 利用位开关为 UCS 本地地址簿设置模糊搜索选项。 位：含义 0: 检查大小写字母 1: 仅日本 2: 仅日本 3: 仅日本 4 至 7: 未使用	
062	复杂选项 1	
	可用此 SP 设置密码输入以访问本地地址簿的条件。尤其是此 SP 限制密码输入为大写字母，并设置密码的长度。 [0 至 32/ 0 /1/档]  注 • 通常不需调整此 SP。 • 只有当系统管理员已设置了群组密码以控制访问地址簿时，方可启用此 SP。	
063	复杂选项 2 DFU	
064	复杂选项 3 DFU	
065	复杂选项 4 DFU	
091	FTP 验证端口设置	指定 FTP 端口以获得识别模式中所用的分配服务器地址簿。 [0 至 65535/ 3671 /1/档]
094	加密状态	显示地址簿数据加密功能的状态。

5847	[Rep 分辨率降低]	*CTL	-
	SP5847-1 至 SP5847-8 可更改由网络文件页面参考功能外部传输的图像数据的默认设置。		
	[0 至 5/ 2 /1/档]		
	SP5847-21 可为网络文件所处理的图像文件设置 JPEG 图像质量默认值。 “网络文件”是指利用电脑和 DeskTopBinder 软件从文件服务器所打印的作业。		
001	彩色复印比率	0: 1x	
002	复印黑白文字的比率	1: 1/2x	
003	复印黑白其它的比率	2: 1/3x	
004	彩色打印比率	3: 1/4x	
005	打印机黑白的比率	4: 1/6x	
		5: 1/8x	
021	JPEG 的网络质量默认值		
	设置作为网络文件页面发送的 JPEG 图像的质量默认值。仅当安装了 MIB（媒体链接板）选件后才可使用此功能。 [5 至 95/ 50 /1/档]		
5848	[网络服务]	*CTL	-
	SP5848-2 可为访问控制设置设定 4 位开关分配。0001 的设置不影响 Scan Router 的访问及传送。		
	5848 100 可设置允许图像下载的最大容量。默认值等于 1GB。		
002	访问控制：储存库（仅限低 4 位）	0000：无访问控制 0001：拒绝访问 DeskTop Binder。 0010：无写入控制	

003	访问控制：文件服务器打印（低 4 位）	开启和关闭访问控制。 0000 ：无访问控制 0001：拒绝访问 DeskTop Binder。	
004	访问控制：用户目录（仅限低 4 位）		
007	访问控制：通讯日志传真（低 4 位）		
009	访问控制：作业控制（低 4 位）		
011	访问控制：设备管理（低 4 位）		
021	访问控制：传送（低 4 位）		
022	访问控制：u 管理（低 4 位）		
099	储存库：下载图像设置	DFU	
100	储存库：下载图像最大容量	指定机器可下载图像数据的最大容量。 [1 至 1024 / 1024 / 1 MB / 档]	
210	设置：日志类型：作业 1	DFU	
211	设置：日志类型：作业 2		
212	设置：日志类型：访问		
213	设置：主要服务器		
214	设置：次要服务器		
215	设置：开始时间		
216	设置：间隔时间		
217	设置：时限		
5849	[安装日期]	*CTL	-
5849 1	显示	“计数器清除日期” 已更改为 “安装日期” 或 “Inst. Date” 。	

5849 2	切换为打印	为总计数器确定是否在打印件上打印出安装日期。 [0 或 1 / 1/-] 0: 关 (不打印) 1: 开 (打印)
003	总计数器	-

5851	未使用
------	-----

5853	未使用
------	-----

5856	[远程 ROM 更新]		
	升级远程 ROM 时，允许技术人员利用本地端口（IEEE1284）升级固件。		
002	本地端口	*CTL	[0 至 1 / 0 / 1/档] 0: 禁用 1: 启用

5857	[保存调试日志]	*CTL	-
001	开启/关闭（1：开启，0：关闭）	0：关闭，1：开启	
	开启和关闭调试日志功能。只有开启了本功能后，才可捕获调试日志。		
002	未使用		
005	未使用		
006	保存到 SD 卡		
	将内存中输入 SC 号的调试日志保存到 SD 卡。		
009	未使用		
010			
011	未使用		
012	删除 SD 卡调试数据		

013	SD 卡可用空间
014	SD 到 SD 卡的复制（最新 4 MB）
015	SD 到 SD 卡的复制（最新 4 MB 任意键）
016	未使用
017	进行 SD 卡调试

5858	[何时调试保存]	*CTL	-
	这些 SP 可选择要保存到 SP5857 002 所选目的地的调试信息内容。 SP5858 3 保存数字指定的一个 SC。有关 SC 错误代码列表，请参见第 4 节。		
	001 引擎 SC 错误	为复印机引擎错误所生成的 SC 代码开启/关闭调试保存。 [0 或 1/ 0/1/档] 0: 关闭, 1: 开启	
	002 控制器 SC 错误	为 GW 控制器错误所生成的 SC 代码开启/关闭调试保存。 [0 或 1/ 0/1/档] 0: 关闭, 1: 开启	
	003 任何 SC 错误	[0 至 65535/ 0 /1/档]	
004	卡纸	为卡纸错误开启/关闭调试保存。 [0 或 1/ 0/1/档] 0: 关闭, 1: 开启	

5859	[调试保存键号]	*CTL	-
------	----------	------	---

001	键 1	这些 SP 允许为使用控制器板上通用存储器功能的日志文件设置 10 个键。 [-99999999 至 99999999/ 0 / -]
002	键 2	
003	键 3	
004	键 4	
005	键 5	
006	键 6	
007	键 7	
008	键 8	
009	键 9	
010	键 10	

5860	未使用	*CTL	-
-			

5866	未使用		
-			

5870	[公用密钥信息写入]		
001	写入	*CTL	重写@Remote 所用的一般认证。
003	初始化	*CTL	-
	初始化设置认证。		
	若 GW 控制器板由新板予以更换以进行修理，更换后必须立即执行“初始化 (-003)”和“写入 (-001)”。 备注： 执行“初始化 (-003)”和“写入 (-001)”后，关闭后重新开启主电源开关。		

5873	[SD 卡应用程序移动]		
001	移动执行	此 SP 将应用程序从 SD 卡插槽 2 中的原始 SD 卡复制到 SD 卡插槽 1 中的 SD 卡。	

002	撤消执行	该 SP 将应用程序从 SD 卡插槽 2 中的 SD 卡复制回 SD 卡插槽 1 中的原始 SD 卡。利用“移动执行”（SP5873-1）错误复制一些程序时，请使用本菜单。	
-----	------	--	--

5875 [SC 自动重启]			
001	重启设置	*CTL	出现 SC 错误时，启用或禁用自动重启功能。 [0 或 1/ 0 / -] 发布 SC 错误时，机器自动重启并记录 SC 错误代码。如果再次出现同样的 SC 代码，机器将不再重启。 1：产生 SC 出错时机器不重启。 对于 A 或 C 类型 SC 代码，不会执行重启。
002	重启类型	*CTL	为 SC 选择重启方法。 [0 或 1/ 0 / -] 0：手动重启, 1：自动重启

5878	未使用		
	-		

5881 [固定短语组删除]			
001	-	*ENG	删除固定短语。

5884 [普通纸 1/2 设置]			
001	手送台	*ENG	[0 或 1/ 1 / -] 0：普通纸 1 1：普通纸 2
002	纸盘 1	*ENG	
003	未使用	*ENG	
004	纸盘 2	*ENG	
005	纸盘 3	*ENG	

5885	[设置 WIM 功能] 网络图像监控器设置		
	关闭或打开网络图像监控器功能。		

020	文件服务器 ACC 控制	*CTL	0: 关闭, 1: 开启 位的含义 0: 禁止访问全部的文件服务器 (1) 1: 禁止访问用户模式 (1) 2: 禁止打印功能 (1) 3: 禁止传真发送 (1) 4: 禁止扫描发送 (1) 5: 禁止下载 (1) 6: 禁止删除 (1) 7: 保留
050	文件服务器格式	*CTL	选择文件盒列表的显示类型。 [0 至 2/ 0 /1] 0: 缩略图, 1: 图标, 2: 详细资料
051	文件服务器发送	*CTL	设定文件箱列表中所显示的文件数。 [5 至 20/ 10 /1]
100	设置签名	*CTL	[0 至 2/ 0 /1/档] 0: 每封电子邮件的签名 1: 全部电子邮件的签名 2: 不签名
	通过电子邮件发送时, 选择是否添加签名到具有 WIM 的扫描文件。		
101	设置加密	*CTL	通过电子邮件发送时, 确定是否加密具有 WIM 的扫描文件。 [0 或 1/ 0 /1] 0: 不加密, 1: 加密
200	检测存储器泄漏	*CTL	未使用
201	文件服务器超时	*CTL	未使用
5887	[SD Get 计数器]		
	此 SP 确定是否可更新 ROM。		

001	-	*CTL	此 SP 将文本文件发送到 SD 卡插槽 2（下插槽）中插入的 SD 卡。保存该操作。文件被保存到 SD 卡根目录中所创建的文件夹 SD_COUNTER 中。此文件被另存为带有机编号前缀的文本文件 (*.txt)。 1. 在 SD 卡插槽 2（下插槽）中插入 SD 卡。 2. 选择 SP5887，然后触摸[执行]。 3. 获得提示时，触摸信息中的[执行]。
5888	[个人信息保护]		
001	-	*CTL	选择日志保护级别。 [0 至 1/ 0 /1] 0: 不验证，不保护日志 1: 不验证，保护日志（只有管理人员可看这些日志）
5894	[外部计数器设置]		
	-		
001	切换计费模式	*ENG	[0 至 2/ 0 /1/档]
5896	[复印/打印机优先]		
	-		[0 或 1/ 0/-]
001	选择优先存储器类型。较大存储器用于所选模式（复印或打印机）。 0: 复印优先，1: 打印机优先		
5907	[即插即用厂商/机型名称]		
001	选择 Windows 即插即用的品牌名和产品名。该信息被保存在 NVRAM 中。若 NVRAM 不良，应重新注册这些名称。 选择后，同时按下“原稿类型”键和“#”键。完成设置时，蜂鸣器响 5 下。		
5913	[切换允许时间]		

002	打印应用定时器	*CTL	[3 至 30/ 3 /1 sec/档]
	另一应用程序可获得控制显示之前， 设置机器在待机模式（尚未使用操作面板键）下的耗用时间。		
5967	[复印服务器设置功能]	*CTL	0：开启， 1：关闭
001	启用和禁用文件服务器。这是可防止图像数据留在 HDD 临时区域中的安全措施。更改此设置后， 必须关闭并重新开启主开关以启用新的设置。		
5974	[Cherry 服务器]		
	指定安装了哪个版本的 Scan Router- “Lite” 还是 “Full” 。		
001	[Cherry 服务器]	*CTL	[0 或 1/ 0 / -] 0: Lite, 1: Full
5985	[设备设置]		
	NIC 和 USB 支持功能内置于 GW 控制器。可使用此 SP 启用和禁用这些功能。为了使用控制器板中内置的 NIC 和 USB 功能， 必须将这些 SP 代码设为 “1” 。		
001	板载 NIC	[0 至 2/ 0 /1/档] 0: 禁用, 1: 启用, 2: 功能限制 设置 “功能限制” 时， 仅对 NRS 或 LDAP/NT 验证限制 “板载 NIC” 。 ↓ 注 此 SP 设为 “2” 时， 不可使用除 NRS 或 LDAP/NT 验证之外的其它网络应用程序。即使更改这些网络应用程序的初始设置， 设置仍不起作用。	
002	板载 USB	[0 或 1/ 0 /1/档] 0: 禁用, 1: 启用	
5987	[机械计数器保护]		
001	0:关, 1:开	此 SP 可检测是否移除机械计数器。若检测到移除， 则出现 SC610。	

5990	[SP 打印模式]		
	打印出 SMC 单。		
001	全部（数据列表）	-	
002	SP（模式数据列表）	-	
003	用户程序	-	
004	记录数据	-	
005	诊断报告	-	
006	非默认值	-	
007	NIB 一览表	-	
008	捕获日志	-	
021	复印机用户程序	-	
022	扫描仪 SP	-	
023	扫描仪用户程序	-	

系统 SP6-xxx

SP6-XXX（外围设备）

6006	[ADF 调整]		
	利用 ARDF 调整原稿的横向和头端对位。		
001	第 1 横向对位	*ENG	[-3.0 至 3.0 / 0 / 0.1 mm/档]
002	第 2 横向对位		
003	前端对位		[-5.0 至 5.0 / 0 / 0.1 mm/档]
	调整纸张拱起量以修正原稿正面和反面歪斜。		
005	拱起量：双面：第 1	*ENG	[-5.0 至 5.0 / 0 / 0.1 mm/档]
006	拱起量：双面：第 2		
	调整原稿尾端的删除页边距。		
007	尾端删除	*ENG	[-5.0 至 5.0 / 0 / 0.1 mm/档]

6007	[ADF 输入检查]		
	显示从 ARDF 的传感器和开关接收到的信号。仅位 0 用于 ADF 输入检查 (📄 p.388 “输入检查表”)。		

6008	[ADF 输出检查]		
	为功能性检查激活电气部件。 不能同时激活超过一个部件 (📄 p.397 “输出检查表”)		

6009	[ADF 自由运行]		
	在单面、双面模式或印记模式下执行 DF 自由运行。		
002	自由运行双面模式	-	

6010	未使用		
6010 1			

6016	[原稿尺寸检测优先] 原稿尺寸检测优先			
	由于原稿传感器无法识别全部尺寸，指定原稿传感器所要检测的原稿尺寸。			
001	-	*ENG	[0 或 1 / 0/-] 0: 设置 1 1: 设置 2	
		北美	设置 1	设置 2
			DLT 直送	Folio 直送 11" x 15"
			LG 直送	Foolscap 直送
			LT 直送	US EXE 8" x 10"
			LT 横送	US EXE 横送
		欧洲/ 亚洲	DLT 直送	8K 267 x 390 mm
			LT 直送	16K 195 x 267 mm
			LT 横送	16K 267 x 195 mm
6017	[DF 放大调整] DF 放大调整			
	为 ARDF 调整副扫描方向上的放大。			
001	-	*CTL	[-5.0 至 5.0 / 0 / 0.1%/档]	
6101	未使用			
	-			
6102	未使用			
	-			
6103	未使用			
	-			

6104	未使用
	-
6120	未使用
	-
6121	未使用
	-

系统 SP7-xxx

SP7-XXX（数据日志）

7401	[SC 总计数器]		
	显示检测到的 SC 代码数。		
001	-	*CTL	[0 至 9999/ 0 /1/档]

7403	[SC 历史记录]		
	记录检测到的 SC 代码。 屏幕上不显示检测到的最近 10 个 SC 代码，但可在 SMC（记录）输出见上看到。		
001	最新	*CTL	-
002	最新 1		
003	最新 2		
004	最新 3		
005	最新 4		
006	最新 5		
007	最新 6		
008	最新 7		
009	最新 8		
010	最新 9		

7502	[卡纸总计数器]		
	显示检测到的卡纸总数。		
001	-	*CTL	[0 至 9999 / 0 / 1 张/档]

7503	[原稿卡纸总计数器]		
	显示原稿卡纸总数。		
001	-	*CTL	[0 至 9999/ 0 /1 张原稿/档]

7504	[卡纸位置]		
	开启：开启检查， 关闭：关闭检查		
	根据检测到的卡纸位置显示卡纸数。		
	备注：LCT 被计为第 3 送纸位置。		
	001	电源开启时	*CTL
	003	纸盘 1: 开	*CTL
	004	纸盘 2: 开	*CTL
	005	纸盘 3: 开	*CTL
	006	纸盘 4: 开	*CTL
	008	手送: 开	*CTL
	009	双面: 开	*CTL
	011	垂直传送 1: 开	*CTL
	012	垂直传送 2: 开	*CTL
	017	对位: 开	*CTL
	018	定影入口: 开	*CTL
	019	定影出纸: 开	*CTL
	020	出纸: 开	*CTL
	025	双面出纸: 开	*CTL
	027	双面进纸: 开启	*CTL
有关详情， ➤ 附录卡纸检测中的“卡纸检测”。			

028	1 斗出纸传感器	*CTL	有关详情， 附录卡纸检测中的“卡纸检测”。
051	SEF 传感器 1	*CTL	
052	SEF 传感器 2	*CTL	
053	纸箱 SEF 传感器 1	*CTL	
057	对位传感器	*CTL	
059	定影出纸传感器	*CTL	
060	出纸传感器	*CTL	
065	双面出纸传感器	*CTL	
068	1 斗出纸：开启	*CTL	
240	最终加工器进纸	*CTL	有关详情， 附录卡纸检测中的“卡纸检测”。
241	最终加工器移动接纸盘出纸	*CTL	
242	最终加工器装订针	*CTL	
243	最终加工器出纸	*CTL	
244	最终加工器驱动电机	*CTL	
245	最终加工器纸盘提升电机	*CTL	
246	最终加工器齐纸机电机	*CTL	
247	最终加工器移动电机	*CTL	
248	最终加工器装订电机	*CTL	
249	最终加工器出纸电机	*CTL	
250	最终加工器进纸	*CTL	
251	最终加工器校验出纸	*CTL	
7505	[原稿卡纸检测]		
	按位置显示原稿卡纸总数。		

001	电源开启时	*CTL	-
003	歪斜修正：开启		
004	对位：开		
005	出纸：开		
053	歪斜修正：关闭		
054	对位：关闭		
055	出纸：关闭		

7506	[按纸张尺寸计数卡纸]		
	根据纸张尺寸显示卡纸数。		
005	A4 横送	*CTL	[0 至 9999 / 0 / 1 张/档]
006	A5 横送		
014	B5 横送		
038	LT 横送		
044	HLT 横送		
132	A3 直送		
133	A4 直送		
134	A5 直送		
141	B4 直送		
142	B5 直送		
160	DLT 直送		
164	LG 直送		
166	LT 直送		
172	HLT 直送		
255	其它		

7507	[绘图仪卡纸历史记录]		
	显示检测到的最近 10 次卡纸。		
001	最新	*CTL	-
002	最新 1		
003	最新 2		
004	最新 3		
005	最新 4		
006	最新 5		
007	最新 6		
008	最新 7		
009	最新 8		
010	最新 9		

7508	[原稿卡纸历史记录]		
	显示检测到的最近 10 次原稿卡纸。		
001	最新	*CTL	-
002	最近-1		
003	最近-2		
004	最近-3		
005	最近-4		
006	最近-5		
007	最近-6		
008	最近-7		
009	最近-8		
010	最近-9		

7624	[部件 PM 使用设置]		
------	--------------	--	--

001	PCU: Bk	*CTL	[0 或 1/ 1/-] 0: 不维护 PM 1: 维护 PM
002	PCU: M	*CTL	
003	PCU: C	*CTL	
004	PCU: Y	*CTL	
005	显影单元: Bk	*CTL	
006	显影单元: M	*CTL	
007	显影单元: C	*CTL	
008	显影单元: Y	*CTL	
009	定影单元	*CTL	
010	定影辊	*CTL	
011	定影带	*CTL	
012	PCU 色粉收集瓶	*CTL	

7801	[ROM 号/固件版本]		
255	-	*CTL	显示机器中全部版本和 ROM 号。

7803	[PM 计数器显示]		
	(页数, 单元, [彩色])		
-001 至-021	显示当前各个维护单元所打印的张数。 PM 计数器基于打印的 A4 (LT) 横送纸的张数递增计数。因此, A3 (DLT) 双倍计数处于激活状态。无法禁用双倍计数。 更换单元时, 机器自动检测到安装了新单元。然后当前 PM 计数器值自动移至前一个 PM 计数器 (SP7-906-1 至 21) 并复位为 “0” 。 利用 SP7-906-1 至 21 可检查更换最后单元时所打印的总张数。		
001	纸张		
002	页数: PCU: Bk		
003	页数: PCU: C		
004	页数: PCU: M		

005	页数：PCU：Y
006	页数：显影单元：Bk
007	页数：显影单元：C
008	页数：显影单元：M
009	页数：显影单元：Y
010	页数：显影剂：Bk
011	页数：显影剂：C
012	页数：显影剂：M
013	页数：显影剂：Y
014	页数：ITB 单元
015	页数：ITB 清洁单元
016	页数：定影单元
017	页数：定影辊
018	页数：定影带
019	页数：PTR 单元
020	页数：ITB 色粉收集瓶
021	页数：PCU 色粉收集瓶
-031 至-048	显示当前每个维护单元的电机或离合器转数。 [0 至 99999999/ 0 /1 转/档] 更换单元时，机器自动检测到安装了新单元。然后当前 PM 计数器值自动移至前一个 PM 计数器（SP7-906-31 至 48）并复位为“0”。利用 SP7-906-31 至 48 可检查更换最后单元时的总转数。
031	转数：PCU：Bk
032	转数：PCU：C
033	转数：PCU：M
034	转数：PCU：Y
035	转数：显影单元：Bk

036	转数：显影单元：C
037	转数：显影单元：M
038	转数：显影单元：Y
039	转数：显影剂：Bk
040	转数：显影剂：C
041	转数：显影剂：M
042	转数：显影剂：Y
043	转数：ITB 单元
044	转数：ITB 清洁单元
045	转数：定影单元
046	转数：定影辊
047	转数：定影带
048	转数：PTR 单元
-049 至-050	[0 至 999999999 / - / 1 mg/档] 显示各个色粉收集瓶的总量。
049	总量：ITB 色粉收集瓶
050	总量：PCU 色粉收集瓶
-061 至-078	[0 至 255 / - / 1 %/档] 显示通过以下公式算出的值： (当前转数 ÷ 目标转数) × 100。这显示了该单元的预期使用期限已用完多少。 转数%计数器基于转数而非打印数。若转数达到极限，机器将会进入该单元最终状态。若先达到打印计数使用期限，即使转数%计数器使用期限小于 100%，机器仍会进入最终状态。
061	转数 (%)：PCU：Bk
062	转数 (%)：PCU：C
063	转数 (%)：PCU：M
064	转数 (%)：PCU：Y

065	转数 (%) : 显影单元: Bk
066	转数 (%) : 显影单元: C
067	转数 (%) : 显影单元: M
068	转数 (%) : 显影单元: Y
069	转数 (%) : 显影剂: Bk
070	转数 (%) : 显影剂: C
071	转数 (%) : 显影剂: M
072	转数 (%) : 显影剂: Y
073	转数 (%) : ITB 单元
074	转数 (%) : ITB 清洁单元
075	转数 (%) : 定影单元
076	转数 (%) : 定影辊
077	转数 (%) : 定影带
078	转数 (%) : PTR 单元
-079 至-080	[0 至 255 / - / 1 %/档] 显示该单元的预期使用期限已用完多少。
079	总量 (%) : ITB 色粉收集瓶
080	总量 (%) : PCU 色粉收集瓶
-091 至-108	显示通过以下公式算出的值: (当前打印数 ÷ 目标打印数) × 100。这显示了该单元的预期使用期限已用完多少。 页数%计数器基于打印输出数而非转数。若打印输出数达到极限, 机器将会进入该单元最终状态。若先达到转数计数使用期限, 即使页数%计数器使用期限小于 100%, 机器仍会进入最终状态。

091	页数 (%) : PCU: Bk	*ENG	[0 至 255 / - / 1 %/档]
092	页数 (%) : PCU: C		
093	页数 (%) : PCU: M		
094	页数 (%) : PCU: Y		
095	页数 (%) : 显影单元: Bk		
096	页数 (%) : 显影单元: C		
097	页数 (%) : 显影单元: M		
098	页数 (%) : 显影单元: Y		
099	页数 (%) : 显影剂: Bk		
100	页数 (%) : 显影剂: C	*ENG	[0 至 255 / - / 1 %/档]
101	页数 (%) : 显影剂: M		
102	页数 (%) : 显影剂: Y		
103	页数 (%) : ITB 单元		
104	页数 (%) : ITB 清洁单元		
105	页数 (%) : 定影单元		
106	页数 (%) : 定影辊		
107	页数 (%) : 定影带		
108	页数 (%) : PTR 单元		

7804	[PM 计数器复位] PM 计数器清除
	(单元, [彩色])
	清除 PM 计数器。 机器询问“是否执行?”后, 按下 Enter 键, 这会将 PM 计数器值保存到 SP7-906 (前一个 PM 计数器) 中, 并将当前 PM 计数器 (SP7-803) 复位为 “0”。
001	纸张
002	PCU: Bk

003	PCU: C
004	PCU: M
005	PCU: Y
006	PCU: 全部
007	显影单元: Bk
008	显影单元: C
009	显影单元: M
010	显影单元: Y
011	显影单元: 全部
012	显影剂: Bk
013	显影剂: C
014	显影剂: M
015	显影剂: Y
016	显影剂: 全部
017	ITB 单元
018	ITB 清洁单元
019	定影单元
020	定影辊
021	定影带
022	PTR 单元
023	ITB 色粉收集瓶
024	PCU 色粉收集瓶
100	全部

7807	[SC/卡纸计数器复位]
	清除 SC 代码和卡纸相关计数器。

001	-	*CTL	-
-----	---	------	---

7826	[MF 错误计数器] 仅限日本		
001	总数错误	*CTL	-
002	装订错误	*CTL	-

7827	[MF 错误计数器清除] 仅限日本		
	-	*CTL	-

7832	[自诊断结果显示]		
	显示诊断结果。		
001	-	*CTL	-

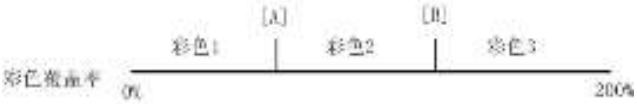
7835	[ACC 计数器]		
001	复印 ACC	-	显示各个模式的 ACC 执行次数。
002	打印机 ACC	--	

7836	总内存容量 (CTL)		
	显示控制系统的内存容量。		
001	-	*CTL	-

7852	[DF 玻璃灰尘检查]		
	检测到 ADF 扫描玻璃上有灰尘时，计算出现次数（0 至 65,535）或复位灰尘检测计数器。只有当开启 SP4-020-1（ADF 扫描玻璃灰尘检查）时才执行计数。		
	001	灰尘检测计数器	*CTL
	002	灰尘检测清除计数器	*CTL
		[0 至 65535/-/1/档]	

7853	[更换计数器]		
	显示 PM 部件更换数。		

001	PCU: Bk	*CTL	[0 至 255/-/1/档]
002	PCU: C	*CTL	
003	PCU: M	*CTL	
004	PCU: Y	*CTL	
005	显影单元: Bk	*CTL	
006	显影单元: C	*CTL	
007	显影单元: M	*CTL	
008	显影单元: Y	*CTL	
009	显影剂: Bk	*CTL	
010	显影剂: C	*CTL	
011	显影剂: M	*CTL	
012	显影剂: Y	*CTL	
013	ITB 单元	*CTL	
014	ITB 清洁单元	*CTL	
015	定影单元	*CTL	
016	定影辊	*CTL	[0 至 255/-/1/档]
017	定影带	*CTL	
018	PTR 单元	*CTL	
019	ITB 色粉收集瓶	*CTL	
020	PCU 色粉收集瓶	*CTL	

7855	[覆盖率范围]		
	设置彩色覆盖率阈值。 覆盖率 = 每页覆盖率/A4 全覆盖率 (点) × 100 有三种覆盖率计数器：颜色 1、颜色 2 和颜色 3 • [A] 利用 SP7855-001 可调整 5% (默认值)。 • [A] 利用 SP7855-002 可调整 20% (默认值)。  注 • 设定值[B]必须比[A]大。 利用以下 SP 显示各覆盖率范围的打印输出 (黑白打印加上彩色打印) 总数。 • 颜色 1 计数器: SP8601-021 • 颜色 2 计数器: SP8601-022 • 颜色 3 计数器: SP8601-023		
	001	覆盖率范围 1	*CTL [1 至 200/ 5 / 1]
	002	覆盖率范围 2	*CTL [1 至 200/ 20 / 1]

7901	[确认信息]		
	记录检测到程序中存在问题的位置。保存在此 SP 中的数据用于问题分析。DFU		
001	文件名	*CTL	-
002	行数		
003	位置		

7906	[前一个单元 PM 计数器]	
	(页数或转数, 单元, [彩色]) , Dev.: 显影单元	*ENG
-001 至-020	显示前一个维护单元所打印的张数。 [0 至 9999999/ 0 /1 页/档]	
001	页数: PCU: Bk	
002	页数: PCU: C	

003	页数：PCU：M
004	页数：PCU：Y
005	页数：显影单元：Bk
006	页数：显影单元：C
007	页数：显影单元：M
008	页数：显影单元：Y
009	页数：显影剂：Bk
010	页数：显影剂：C
011	页数：显影剂：M
012	页数：显影剂：Y
013	页数：ITB 单元
014	页数：ITB 清洁单元
015	页数：定影单元
016	页数：定影辊
017	页数：定影带
018	页数：PTR 单元
019	页数：ITB 色粉收集瓶
020	页数：PCU 色粉收集瓶
-031 至-050	显示前一个维护单元的电机或离合器转数。 [0 至 9999999 / 0 / 1 mm/档]
031	转数：PCU：Bk
032	转数：PCU：C
033	转数：PCU：M
034	转数：PCU：Y
035	转数：显影单元：Bk
036	转数：显影单元：C

037	转数：显影单元：M
038	转数：显影单元：Y
039	转数：显影剂：Bk
040	转数：显影剂：C
041	转数：显影剂：M
042	转数：显影剂：Y
043	转数：ITB 单元
044	转数：ITB 清洁单元
045	转数：定影单元
046	转数：定影辊
047	转数：定影带
048	转数：PTR 单元
049	转数：ITB 色粉收集瓶
050	转数：PCU 色粉收集瓶
-061 至-080	显示前一个维修单元或色粉盒所打印的张数。 [0 至 255 / 0 / 1%/档]
061	转数%：PCU：Bk
062	转数%：PCU：C
063	转数%：PCU：M
064	转数%：PCU：Y
065	转数%：显影单元：Bk
066	转数%：显影单元：C
067	转数%：显影单元：M
068	转数%：显影单元：Y
069	转数%：显影剂：Bk
070	转数%：显影剂：C

071	转数%：显影剂：M
072	转数%：显影剂：Y
073	转数%：ITB 单元
074	转数%：ITB 清洁单元
075	转数%：定影单元
076	转数%：定影辊
077	转数%：定影带
078	转数%：PTR 单元
079	转数%：ITB 色粉收集瓶
080	转数%：PCU 色粉收集瓶
-091 至-108	显示通过以下公式算出的值： $(\text{当前计数} \div \text{产量计数}) \times 100$ 此处“当前计数”是部件计数器的当前值，“产量计数”是推荐产量。 [0 至 255 / 0 / 1%/档]
091	页数 (%)：PCU：Bk
092	页数 (%)：PCU：C
093	页数 (%)：PCU：M
094	页数 (%)：PCU：Y
095	页数 (%)：显影单元：Bk
096	页数 (%)：显影单元：C
097	页数 (%)：显影单元：M
098	页数 (%)：显影单元：Y
099	页数 (%)：显影剂：Bk
100	页数 (%)：显影剂：C
101	页数 (%)：显影剂：M
102	页数 (%)：显影剂：Y

103	页数 (%) : ITB 单元
104	页数 (%) : ITB 清洁单元
105	页数 (%) : 定影单元
106	页数 (%) : 定影辊
107	页数 (%) : 定影带
108	页数 (%) : PTR 单元

7931	[色粉瓶 Bk]
	显示黑色色粉瓶的信息。

001	机器序列 ID	*ENG	-
002	色粉盒版本	*EGN	
003	Brand ID	*EGN	
004	区域 ID	*EGN	
005	产品 ID	*EGN	
006	颜色 ID	*EGN	
007	维护 ID	*EGN	
008	新产品信息	*EGN	
009	循环计数器	*EGN	
010	日期	*EGN	
011	序列号	*EGN	
012	色粉剩余量	*EGN	
013	EDP 代码	*EGN	
014	用完历史记录	*EGN	
015	补粉信息	*EGN	
016	附件：总计数器	*EGN	
017	附件：彩色计数器	*EGN	
018	用完：总计数器	*EGN	
019	用完：彩色计数器	*EGN	
020	附件日期	*EGN	
021	用完日期	*EGN	

7932	[色粉瓶 M]
	显示品红色粉瓶的信息。

001	机器序列 ID	*ENG	-
002	色粉盒版本	*EGN	
003	Brand ID	*EGN	
004	区域 ID	*EGN	
005	产品 ID	*EGN	
006	颜色 ID	*EGN	
007	维护 ID	*EGN	
008	新产品信息	*EGN	
009	循环计数器	*EGN	
010	日期	*EGN	
011	序列号	*EGN	
012	色粉剩余量	*EGN	
013	EDP 代码	*EGN	
014	用完历史记录	*EGN	
015	补粉信息	*EGN	
016	附件：总计数器	*EGN	
017	附件：彩色计数器	*EGN	
018	用完：总计数器	*EGN	
019	用完：彩色计数器	*EGN	
020	附件日期	*EGN	
021	用完日期		

7933	[色粉瓶 C]
	显示青色色粉瓶的信息。

001	机器序列 ID	*ENG	-
002	色粉盒版本	*EGN	
003	Brand ID	*EGN	
004	区域 ID	*EGN	
005	产品 ID	*EGN	
006	颜色 ID	*EGN	
007	维护 ID	*EGN	
008	新产品信息	*EGN	
009	循环计数器	*EGN	
010	日期	*EGN	
011	序列号	*EGN	
012	色粉剩余量	*EGN	
013	EDP 代码	*EGN	
014	用完历史记录	*EGN	
015	补粉信息	*EGN	
016	附件：总计数器	*EGN	
017	附件：彩色计数器	*EGN	
018	用完：总计数器	*EGN	
019	用完：彩色计数器	*EGN	
020	附件日期	*EGN	
021	用完日期	*EGN	

7934	[色粉瓶 Y]
	显示黄色色粉瓶的信息。

001	机器序列 ID	*ENG	-
002	色粉盒版本	*EGN	
003	Brand ID	*EGN	
004	区域 ID	*EGN	
005	产品 ID	*EGN	
006	颜色 ID	*EGN	
007	维护 ID	*EGN	
008	新产品信息	*EGN	
009	循环计数器	*EGN	
010	日期	*EGN	
011	序列号	*EGN	
012	色粉剩余量	*EGN	
013	EDP 代码	*EGN	
014	用完历史记录	*EGN	
015	补粉信息	*EGN	
016	附件：总计数器	*EGN	
017	附件：彩色计数器	*EGN	
018	用完：总计数器	*EGN	
019	用完：彩色计数器	*EGN	
020	附件日期	*EGN	
021	用完日期	*EGN	

7935	[色粉瓶日志 1: Bk]
------	---------------

001	序列号	*ENG	显示黑色色粉瓶信息日志 1。
002	附件日期		
003	附件：总计数器		
004	补粉信息		
005	序列号	*ENG	显示黑色色粉瓶信息日志 2。
006	附件日期		
007	附件：总计数器		
008	补粉信息		
009	序列号	*ENG	显示黑色色粉瓶信息日志 3。
010	附件日期		
011	附件：总计数器		
012	补粉信息		
013	序列号	*ENG	显示黑色色粉瓶信息日志 4。
014	附件日期		
015	附件：总计数器		
016	补粉信息		
017	序列号	*ENG	显示黑色色粉瓶信息日志 5。
018	附件日期		
019	附件：总计数器		
020	补粉信息		

7936	[色粉瓶日志 1: M]		
001	序列号	*ENG	显示品红色粉瓶信息日志 1。
002	附件日期		
003	附件：总计数器		
004	补粉信息		

005	序列号	*ENG	显示品红色粉瓶信息日志 2。
006	附件日期		
007	附件：总计数器		
008	补粉信息		
009	序列号	*ENG	显示品红色粉瓶信息日志 3。
010	附件日期		
011	附件：总计数器		
012	补粉信息		
013	序列号	*ENG	显示品红色粉瓶信息日志 4。
014	附件日期		
015	附件：总计数器		
016	补粉信息		
017	序列号	*ENG	显示品红色粉瓶信息日志 5。
018	附件日期		
019	附件：总计数器		
020	补粉信息		

7937	[色粉瓶日志 1: C]		
001	序列号	*ENG	显示青色色粉瓶信息日志 1。
002	附件日期		
003	附件：总计数器		
004	补粉信息		
005	序列号	*ENG	显示青色色粉瓶信息日志 2。
006	附件日期		
007	附件：总计数器		
008	补粉信息		

009	序列号	*ENG	显示青色色粉瓶信息日志 3。
010	附件日期		
011	附件：总计数器		
012	补粉信息		
013	序列号	*ENG	显示青色色粉瓶信息日志 4。
014	附件日期		
015	附件：总计数器		
016	补粉信息		
017	序列号	*ENG	显示青色色粉瓶信息日志 5。
018	附件日期		
019	附件：总计数器		
020	补粉信息		

7938	[色粉瓶日志 1: Y]		
001	序列号	*ENG	显示黄色色粉瓶信息日志 1。
002	附件日期		
003	附件：总计数器		
004	补粉信息		
005	序列号	*ENG	显示黄色色粉瓶信息日志 2。
006	附件日期		
007	附件：总计数器		
008	补粉信息		
009	序列号	*ENG	显示黄色色粉瓶信息日志 3。
010	附件日期		
011	附件：总计数器		
012	补粉信息		

013	序列号	*ENG	显示黄色色粉瓶信息日志 4。
014	附件日期		
015	附件：总计数器		
016	补粉信息		
017	序列号	*ENG	显示黄色色粉瓶信息日志 5。
018	附件日期		
019	附件：总计数器		
020	补粉信息		

7950	[单元更换日期]
	显示每个 PM 单元的更换日期。

001	ITB 单元	*ENG	
002	ITB 清洁单元	*EGN	
003	PTR 单元	*EGN	
004	定影单元	*EGN	
005	定影辊	*EGN	
006	定影带	*EGN	
013	PCU: Bk	*EGN	
014	PCU: C	*EGN	
015	PCU: M	*EGN	
016	PCU: Y	*EGN	
017	显影单元: Bk	*EGN	
018	显影单元: C	*EGN	
019	显影单元: M	*EGN	
020	显影单元: Y	*EGN	
021	显影剂: Bk	*EGN	
022	显影剂: C	*EGN	

023	显影剂: M	*EGN
024	显影剂: Y	*EGN

7951	[剩余日计数器]	*ENG	
	显示各个 PM 单元的剩余使用期限。 [0 至 255/ 255 /1 日/档]		
	001	页数: PCU: Bk	
	002	页数: PCU: C	
	003	页数: PCU: M	
	004	页数: PCU: Y	

005	页数：显影单元：Bk
006	页数：显影单元：C
007	页数：显影单元：M
008	页数：显影单元：Y
009	页数：显影剂：Bk
010	页数：显影剂：C
011	页数：显影剂：M
012	页数：显影剂：Y
013	页数：ITB 单元
014	页数：ITB 清洁单元
015	页数：定影单元
016	页数：定影辊
017	页数：定影带
018	页数：PTR 单元
031	转数：PCU：Bk
032	转数：PCU：C
033	转数：PCU：M
034	转数：PCU：Y
035	转数：显影单元：Bk
036	转数：显影单元：C
037	转数：显影单元：M
038	转数：显影单元：Y
039	转数：显影剂：Bk
040	转数：显影剂：C
041	转数：显影剂：M
042	转数：显影剂：Y

043	转数：ITB 单元
044	转数：ITB 清洁单元
045	转数：定影单元
046	转数：定影辊
047	转数：定影带
048	转数：PTR 单元
049	转数：ITB 色粉收集瓶
050	转数：PCU 色粉收集瓶

7952	[PM 产量设置]		
	调整各个 PM 单元的产量。		
001	转数：ITB 单元	*EGN	[0 至 999999999 / 172177000 / 1000 mm/档]
002	转数：ITB 清洁单元	*EGN	[0 至 999999999 / 129133000 / 1 mm/档]
003	转数：定影单元	*EGN	[0 至 999999999 / 87264000 / 1000 mm/档]
004	转数：定影辊	*EGN	
005	转数：定影带	*EGN	
006	转数：PTR 单元	*EGN	[0 至 999999999 / 172177000 / 1000 mm/档]
007	总量：ITB 色粉收集瓶	*EGN	[0 至 999999999 / 300000 / 1000 mg/档]
008	总量：PCU 色粉收集瓶		
011	页数：ITB 单元	*EGN	[0 至 999999 / 240000 / 1000 张/档]
012	页数：ITB 清洁单元	*EGN	[0 至 999999 / 180000 / 1 张/档]
013	页数：定影单元	*EGN	[0 至 999999 / 144000 / 1 张/档]
014	页数：定影辊	*EGN	
015	页数：定影带	*EGN	

016	页数: PTR 单元	*EGN	[0 至 999999 / 240000 / 1 张/档]
021	日阈值: PCU: Bk	*EGN	调整各个 PM 单元的接近用完日阈值。 [1 至 30/ 15 /1 日/档] 这些日阈值用于@Remote 报警。
022	日阈值: PCU: C	*EGN	
023	日阈值: PCU: M	*EGN	
024	日阈值: PCU: Y	*EGN	
025	日阈值: 显影单元: Bk	*EGN	
026	日阈值: 显影单元: C	*EGN	
027	日阈值: 显影单元: M	*EGN	
028	日阈值: 显影单元: Y	*EGN	
029	日阈值: 显影剂: Bk	*EGN	
030	日阈值: 显影剂: C	*EGN	
031	日阈值: 显影剂: M	*EGN	
032	日阈值: 显影剂: Y	*EGN	
033	日阈值: ITB 单元	*EGN	
034	日阈值: ITB 清洁单元	*EGN	
035	日阈值: 定影单元	*EGN	
036	日阈值: 定影辊	*EGN	
037	日阈值: 定影带	*EGN	
038	转数: PCU: Bk	*EGN	[0 至 999999999 / 0 / 1 mm/档]
039	转数: PCU: C		
040	转数: PCU: M		
041	转数: PCU: Y		
042	转数: 显影单元: Bk	*EGN	[0 至 999999999 / 0 / 1 mm/档]
043	转数: 显影单元: C	*EGN	
044	转数: 显影单元: M	*EGN	
045	转数: 显影单元: Y	*EGN	

046	转数：显影剂： Bk	*EGN	[0 至 999999999 / 0 / 1 mm/档]
047	转数：显影剂： C		
048	转数：显影剂： M		
049	转数：显影剂： Y		
050	页数： PCU： Bk	*EGN	[0 至 999999 / 0 / 1 张/档]
051	页数： PCU： C		
052	页数： PCU： M		
053	页数： PCU： Y		
054	页数： 显影单元： Bk	*EGN	[0 至 999999 / 0 / 1 张/档]
055	页数： 显影单元： C		
056	页数： 显影单元： M		
057	页数： 显影单元： Y		
058	页数： 显影剂： Bk	*EGN	[0 至 999999 / 0 / 1 张/档]
059	页数： 显影剂： C		
060	页数： 显影剂： M		
061	页数： 显影剂： Y		
062	日阈值： PTR 单元	*EGN	调整各个 PM 单元的接近用完日阈值。 [1 至 30/ 15 /1 日/档] 这些日阈值用于@Remote 报警。
063	日阈值： ITB 色粉收集瓶		
064	日阈值： PCU 色粉收集瓶		
7953	[运行环境日志： PCU： Bk]		
	显示各种指定运行环境下的 PCU 旋转距离。 T: 温度（℃） ， H: 相对湿度（%）		

001	$T \leq 0$	*CTL	[0 至 999999999 / - / 1 mm/档]
002	$0 < T \leq 5: 0 \leq H < 30$		
003	$0 < T \leq 5: 30 \leq H < 70$		
004	$T \leq 5: 70 \leq H \leq 100$		
005	$5 < T < 15: 0 \leq H < 30$		
006	$5 < T < 15: 30 \leq H < 55$		
007	$5 < T < 15: 55 \leq H < 80$		
008	$5 < T < 15: 80 \leq H \leq 100$		
009	$15 \leq T < 25: 0 \leq H < 30$		
010	$15 \leq T < 25: 30 \leq H < 55$		
011	$15 \leq T < 25: 55 \leq H < 80$		
012	$15 \leq T < 25: 80 \leq H \leq 100$		
013	$25 \leq T < 30: 0 \leq H < 30$		
014	$25 \leq T < 30: 30 \leq H < 55$		
015	$25 \leq T < 30: 55 \leq H < 80$		
016	$25 \leq T < 30: 80 \leq H \leq 100$		
017	$30 \leq T: 0 \leq H < 30$		
018	$30 \leq T: 30 \leq H < 55$		
019	$30 \leq T: 55 \leq H < 80$		
020	$30 \leq T: 80 \leq H \leq 100$		

7954	[运行环境日志清除]
	清除运行环境日志。
001	-

系统 SP8-xxx

SP8-XXX（数据日志 2）

提供了多种此类计数器，目前发送彩色传真等功能尚不可用。然而，以下有一些组 8 代码，这些代码与其它代码一起使用时可提供有用信息。

SP 编号	含义
SP8 211 ~ SP8 216	扫描到文件服务器的页数。
SP8 401 ~ SP8 406	文件服务器打印的页数。
SP8 691 ~ SP8 696	文件服务器发送的页数。

尤其可回答以下问题：

- 实际上如何使用文件服务器？
- 文件服务器最常使用什么应用程序？
- 文件服务器中的什么数据会被再利用？

此组中多数 SP 前缀有表示运行模式（运行模式是指“应用”）的字母。阅读组 8 维修表之前，确保理解这些前缀的含义。

前缀	含义	
T:	总数：（总数之和）	计数所有应用项目（C、F、P 等）的总数。
C:	复印应用	作业未保存到文件服务器时执行各应用的总数（页数、作业数等）。
F:	传真应用	
P:	打印应用	
S:	扫描应用	
L:	本地存储器（文件服务器）	文件服务器的总数（作业数、页数等）。L：计数器工作各不相同。有时计数保存在文件服务器上的作业/页数；可在文件服务器模式（从文件服务器窗口）或另一模式（如从打印机驱动程序或通过按复印模式窗口中的存储文件按钮）下进行保存。有时包括用户使用服务器上已有文件的特殊情形。将逐一讨论每个计数器。

O:	其它应用（例如外部网络应用）	是指 Web Image Monitor 等网络应用。将来也用此组来计数 SDK（软件开发工具包）开发的实用程序。
----	----------------	---

由于使用这些 SP 的打印机和传真的 LCD 较小，因此，只能将组 8 的 SP 代码限制为显示 17 个字符。通读以下缩写列表，若看到不理解的 SP 名称，可再次参见此表。

缩写关键词

缩写	含义
/	“执行”，例如 “T: Jobs/Apl” = 应用程序所“执行”的作业总数
>	大于（2> “2 或更大”，4> “4 或更大”
AddBook	地址簿
Apl	应用程序
B/W	黑白
Bk	黑色
C	青色
ColCr	彩色生成
ColMode	彩色模式
Comb	合并
Comp	压缩
Deliv	传送
DesApl	指定的应用程序。例如，用于在文件服务器上保存作业的应用程序（复印、传真、扫描、打印）。
Dev Counter	显影计数，显影的页数。
Dup, Duplex	双面，打印在两面上
Emul	模拟
FC	全彩色
FIN	打印后加工，即最终加工（打孔、装订等）
Full Bleed	无页边距

缩写	含义
GenCopy	生成副本模式
GPC	获取打印计数器。对于小于等于 10 页的作业，此计数器不递增计数。对于大于 10 页的作业，此计数器按超过 10 的数字递增计数（例如，对于 11 页的作业，计数器递增计数 $11-10=1$ ）。
IFax	互联网传真
ImgEdt	利用复印机 GUI 在原稿上执行的图像编辑，如去除页边距、添加印记、页码等。
K	黑色（YMCK）
LS	本地存储器。是指文件服务器。
LSize	大（纸张）尺寸
Mag	放大
MC	一种颜色（单色）
NRS	新的远程服务，允许服务中心远程监控机器。国外使用“NRS”，日本使用“CSS”。
Org	用于扫描的原稿
OrgJam	原稿卡纸
Palm 2	打印作业管理程序/Desk Top Editor：这一对实用程序允许打印作业均匀地分配到网络打印机，允许文件移动、合并及转换成不同格式。
PC	个人电脑
PGS	页面。页面是指原稿表面完全被扫描的面，双面页计为 2 页。如 A3/DLT 计数器的 SP 是开启的，双面被计为 2 页，A3 单面被计为 2 页。
PJob	打印作业
Ppr	纸张
PrtJam	打印机（绘图仪）卡纸
PrtPGS	打印页数

缩写	含义
R	红色（色粉剩余量）。仅适用宽幅机型 A2。此种机器仍处于开发阶段，目前尚不可用。
Rez	分辨率
SC	维修代码（显示错误 SC 代码）
Scn	扫描
Sim, Simplex	单面，打印在一面上。
S-to-Email	扫描到电子邮件
SMC	利用 SP5990 打印的 SMC 报告。组 8 的全部计数器均被记录在 SMC 报告中。
Svr	服务器
TonEnd	色粉用完
TonSave	省粉
TXJob	发送，传输
YMC	黄色、品红色、青色
YMCK	黄色、品红、青色、黑色

注

- 利用 SP5 801 1 内存全部清除复位组 8 的全部 SP。

8 001	总计：作业总数	*CTL	这些 SP 计数各应用程序执行作业所用的次数。 [0 至 9999999/ 0 /1] 备注： L：计数器是其它应用程序向文件服务器发送作业所用的总次数，加上使用服务器上已有文件的次数。
8 002	复印：作业总数	*CTL	
8 003	传真：作业总数	*CTL	
8 004	打印：作业总数	*CTL	
8 005	扫描：作业总数	*CTL	
8 006	本地：作业总数	*CTL	

- 这些 SP 显示了使用应用程序的次数，而非处理的页数。
- 打开应用程序以输入或输出图像时，这被计为一份作业。

- 即使未完成，也要计数中断作业（卡纸等）。
- 只计数客户所执行的作业。不计数客户工程师利用 SP 模式所执行的作业。
- 若使用安全打印（启动打印作业需要密码），则在指定“删除数据”或“规定输出”时计数该作业。
- 保存发送作业时，该作业被计为传真作业。
- 传真存储器接收传真时，F：计数器递增，但 L：计数器不递增（未使用文件服务器）。
- 对于 F：计数器，传真播送被计为一份作业（不分开计数播送中的传真目的地）。
- 所有传真被发送到目的地后才计数传真播送。若一次传输出现一个错误，则不会计数传真播送，直至传输完成。
- 对于 F：计数器，将打印的传真报告计为一份作业。
- F：计数器不区分传真发送或接收。
- 打印文件服务器上的复印作业时，SP8022 也会递增；打印文件服务器上保存的打印作业时，SP8024 也会递增。
- 在文件服务器上复印并保存原稿时，C：和 L：计数器均递增。
- 在文件服务器上保存打印作业时，仅 L：计数器递增。
- 用户按下文件服务器按钮以在文件服务器上保存作业时，仅 L：计数器递增。
- 用户进入文件服务器模式并打印文件服务器上保存的数据时，仅 L：计数器递增。
- 接收和保存从 Palm 2 收到的图像时，L：计数器递增。
- 客户打印报告（如用户代码列表）时，O：计数器递增。然而，对于传真报告及从传真应用程序所执行的报告，F：计数器递增。

8 011	总计：作业/ 本地存储器	*CTL	这些 SP 计数各应用程序保存到文件服务器的作业数，以显示本地存储器如何用于输入。 [0 至 9999999/ 0 /1] L：计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕中所保存的作业数。
8 012	复印：作业/ 本地存储器	*CTL	
8 013	传真：作业/ 本地存储器	*CTL	
8 014	打印：作业/ 本地存储器	*CTL	
8 015	扫描：作业/ 本地存储器	*CTL	
8 016	本地：作业/ 本地存储器	*CTL	
8 017	其它：作业/ 本地存储器	*CTL	

- 将扫描作业发送到文件服务器时，S：计数器递增。进入文件服务器模式然后扫描原稿时，L：计数器递增。
- 将打印作业发送到文件服务器时，P：计数器递增。
- 网络应用程序将数据发送到文件服务器时，O：计数器递增。
- 在文件服务器上保存 Palm 2 的图像时，O：计数器递增。
- 将传真发送到文件服务器时，F：计数器递增。

8 021	总计：打印作业/ 本地存储器	*CTL	这些 SP 显示了如何在文件服务器上原样保存 文件服务器所打印的文件。 [0 至 99999999/ 0 /1] L：计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕 中所保存的作业数。
8 022	复印：打印作业/ 本地存储器	*CTL	
8 023	传真：打印作业/ 本地存储器	*CTL	
8 024	打印：打印作业/ 本地存储器	*CTL	
8 025	扫描：打印作业/ 本地存储器	*CTL	
8 026	本地：打印作业/ 本地存储器	*CTL	
8 027	其它：打印作业/ 本地存储器	*CTL	

- 利用其它应用程序打印文件服务器上所保存的复印作业时，C：计数器递增。
- DeskTopBinder 等应用程序将文件服务器上所保存的复印作业与打印作业合并时，C：和 P：计数器均递增。
- 利用其它应用程序打印文件服务器上已有的作业时，L：计数器递增。
- 利用其它应用程序打印文件服务器上所保存的扫描作业时，S：计数器递增。若从文件服务器模式扫描原稿，则 L：计数器递增。
- 利用其它应用程序打印由网络应用程序（包括 Palm 2）在文件服务器上所保存的图像时，O：计数器递增。
- 网络应用程序（如 Web Image Monitor）打印文件服务器上所保存的复印作业时，C：计数器递增。
- 打印文件服务器上的传真时，F：计数器递增。

8 031	总计：打印作业/指定应用程序	*CTL	这些 SP 显示了从文件服务器输出文件时使用了哪些应用程序。 [0 至 99999999 / 0 / 1] L：计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕中所打印的作业数。
8 032	复印：打印作业/指定应用程序	*CTL	
8 033	传真：打印作业/指定应用程序	*CTL	
8 034	打印：打印作业/指定应用程序	*CTL	
8 035	扫描：打印作业/指定应用程序	*CTL	
8 036	本地：打印作业/指定应用程序	*CTL	
8 037	其它：打印作业/指定应用程序	*CTL	

- 打印文件服务器上已保存的文件时，启动打印作业的应用程序计数递增。
- 从网络应用程序（Desk Top Binder、Web Image Monitor 等）启动打印作业时，L：计数器递增。

8 041	总计：发送作业/本地存储器	*CTL	这些 SP 计数在文件服务器上保存文件的应用程序，后来通过电话线或网络（附加到电子邮件或作为 I-Fax 的传真图像）访问该文件以进行传输。 [0 至 99999999 / 0 / 1] 备注：分开计数合并的发送作业。 L：计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕中所扫描的作业数。
8 042	复印：发送作业/本地存储器	*CTL	
8 043	传真：发送作业/本地存储器	*CTL	
8 044	打印：发送作业/本地存储器	*CTL	
8 045	扫描：发送作业/本地存储器	*CTL	
8 046	本地：发送作业/本地存储器	*CTL	
8 047	其它：发送作业/本地存储器	*CTL	

- 从文件服务器发送所保存的复印作业时，C：计数器递增。
- 将网络应用程序或 Palm 2 在文件服务器上所保存的图像作为电子邮件发送时，O：计数器递增。

8 051	总计：发送作业/指定应用程序	*CTL	这些 SP 计数通过电话线或网络（附加到电子邮件或作为 I-Fax 的传真图像）从文件服务器发送文件所用的应用程序。分开计数合并的发送作业。 [0 至 9999999/ 0 /1] L：计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕中所发送的作业数。
8 052	复印：发送作业/指定应用程序	*CTL	
8 053	传真：发送作业/指定应用程序	*CTL	
8 054	打印：发送作业/指定应用程序	*CTL	
8 055	扫描：发送作业/指定应用程序	*CTL	
8 056	本地：发送作业/指定应用程序	*CTL	
8 057	其它：发送作业/指定应用程序	*CTL	

- 例如，若从 Desk Top Binder 或 Web Image Monitor 开始发送，则 O：计数器递增。

8 061	总计：最终加工作业	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 汇总了最终加工方法。应用程序指定了该方法。		
8 062	复印：最终加工作业	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 只汇总了针对复印作业的最终加工方法。应用程序指定了该方法。		
8 063	传真：最终加工作业	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 只汇总了针对传真作业的最终加工方法。应用程序指定了该方法。 备注： 目前，传真作业的最终加工功能尚不可用。		
8 064	打印：最终加工作业	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 只汇总了针对打印作业的最终加工方法。应用程序指定了该方法。		

8 065	扫描：最终加工作业	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 只汇总了针对扫描作业的最终加工方法。应用程序指定了该方法。 备注： 目前，扫描作业的最终加工功能尚不可用。		
8 066	本地：最终加工作业	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 汇总了操作面板上文件服务器模式屏幕中作业输出的最终加工方法。文件服务器模式中的打印窗口指定了该方法。		
8 067	其它：最终加工作业	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 汇总了由外部应用程序通过网络所执行作业的最终加工方法。应用程序指定了该方法。		
8 06x 1	分页	在分页模式下启动的作业数。为分页设置保存的复印作业然后在文件服务器上保存时，L：计数器递增。（请参见 SP8 066 1）	
8 06x 2	堆叠	在分页模式之外启动的作业数。	
8 06x 3	装订	在装订模式下启动的作业数。	
8 06x 4	小册子	在小册子模式下启动的作业数。若机器处于装订模式，装订计数器也会递增。	
8 06x 5	Z 形折叠	在小册子模式之外的任何模式下启动的作业数和折叠设置（Z 形折叠）。	
8 06x 6	打孔	在打孔模式下启动的作业数。为打印作业设置打孔时，P：计数器递增。（请参见 SP8 064 6。）	
8 06x 7	其它	保留。未使用。	

8 071	总计：作业/页面	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数作业页数拆分的作业数，而不管使用何种应用程序。		
8 072	复印：作业/页面	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按作业页数的大小计数并计算复印作业数。		
8 073	传真：作业/页面	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按作业页数的大小计数并计算传真作业数。		
8 074	打印：作业/页面	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按作业页数的大小计数并计算打印作业数。		

8 075	扫描：作业/页面		[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按作业页数的大小计数并计算扫描作业数。		
8 076	本地：作业/页面	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按作业页数计数并计算从操作面板上文件服务器模式窗口中打印的作业数。		
8 077	其它：作业/页面	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按作业页数的大小计数并计算“其它”应用程序（网络图像监控器、Palm 2 等）的作业数。		
8 07x 1	1 页	8 07x 8	21 至 50 页
8 07x 2	2 页	8 07x 9	51 至 100 页
8 07x 3	3 页	8 07x 10	101 至 300 页
8 07x 4	4 页	8 07x 11	301 至 500 页
8 07x 5	5 页	8 07x 12	501 至 700 页
8 07x 6	6 至 10 页	8 07x 13	701 至 1000 页
8 07x 7	11 至 20 页	8 07x 14	1001 页

- 例如：在文件服务器模式下打印文件服务器上所保存的复印作业时，相应的 L：计数器（SP8076 0xx）递增。
- 打印的传真报告计为一份作业，F：计数器（SP 8073）递增。
- 即使未完成，也要计数中断作业（卡纸等）。
- 若暂停并重启作业，则计为一份作业。
- 打印和装订作业期间，若最终加工器用完装订针，则在出现错误时计数该作业。
- 对于复印作业（SP 8072）和扫描作业（SP 8075），通过将复印的套数乘以扫描的页数计算出总数。（一张双面页计为 2 页。）
- 复印作业（SP 8072）的页数需加上用于调整设置的首张及后续测试打印数。
- 从文件服务器屏幕打印作业的第 1 页时，计数该页。

8 111	总计：传真发送作业	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数使用文件服务器上所保存的文件或直接在电话线上以传真发送的作业（彩色或黑白）总数。 备注： 目前，彩色传真发送功能尚不可用。		

8 113	传真：传真发送作业	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数直接在电话线上以传真发送的作业（彩色或黑白）总数。 备注： 目前，彩色传真发送功能尚不可用。		
8 11x 1	黑白		
8 11x 2	彩色		

- 这些计数器计数作业数而非页数。
- 此 SP 计数利用传真应用程序（包括文件服务器上所保存的文件）通过电话线发送的传真作业。
- 作业期间若更改模式，利用作业开始时设置的模式计数该作业。
- 若将相同文件传真到目的地的公共传真线路和 I-Fax，则此计数器递增，I-Fax 计数器（8 12 x）也会递增。
- 扫描发送作业而非发送作业时计数传真作业。

8 121	总计：互联网传真发送作业	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数使用文件服务器上所保存的文件或直接以 I-Fax 的传真图像发送的作业（彩色或黑白）总数。 备注： 目前，彩色传真发送功能尚不可用。		
8 123	传真：互联网传真发送作业	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数以 I-Fax 的传真图像发送（而非文件服务器上保存）的作业（彩色或黑白）数。 备注： 目前，彩色传真发送功能尚不可用。		
8 12x 1	黑白		
8 12x 2	彩色		

- 这些计数器计数作业数而非页数。
- 提供的彩色计数器供以后使用；目前，彩色传真功能尚不可用。
- 扫描发送作业而非发送作业时计数传真作业。

8 131	总计：扫描到电子邮件作业	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数扫描并附加到电子邮件的作业（彩色或黑白）总数，而不管是否使用文件服务器。		
8 135	扫描：扫描到电子邮件作业	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数扫描并附加到电子邮件的作业（彩色或黑白）数，而未在文件服务器上保存原稿。		
8 13x 1	黑白		
8 13x 2	彩色		
8 13x 3	ACS		

- 这些计数器计数作业数而非页数。
- 若在文件服务器上保存作业，保存后确定是彩色还是黑白，然后计数。
- 扫描期间或等待发送文件时若取消作业，则不计数该作业。
- 发送期间若取消作业，计数或不计数取决于取消作业时所到达的处理阶段。
- 若将数个作业合并起来发送到 Scan Router、Scan-to-Email 或 Scan-to-PC，或将一份作业发送到一个以上目的地，则分别计数每次发送。例如，若 Scan-to-Email 和 Scan-to-PC 发送相同文件，则计为两次（Scan-to-Email 和 Scan-to-PC 各一次）。

8 141	总计：传送作业/服务器	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数扫描并发送到 Scan Router 服务器的作业（彩色或黑白）总数。		
8 145	扫描：传送作业/服务器	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数在扫描仪模式下扫描并发送到 Scan Router 服务器的作业（彩色或黑白）数。		
8 14x 1	黑白		
8 14x 2	彩色		
8 14x 3	ACS		

- 这些计数器计数作业数而非页数。
- 即使无法确认 Scan Router 服务器上作业的到达和接收，也要计数这些作业。
- 即使一张彩色图像中混有黑白图像，该作业也会被计为“彩色”作业。

- 扫描期间或等待发送文件时若取消作业，则不计数该作业。
- 发送期间若取消作业，计数或不计数取决于取消作业时所到达的处理阶段。
- 即使将几个文件合并起来发送，也会将此发送计为一份作业。

8 151	总计：传送作业/个人电脑	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数扫描并发送到电脑文件夹（Scan-to-PC）的作业（彩色或黑白）总数。 备注： 目前，8 151 和 8 155 执行相同的计数。		
8 155	扫描：传送作业/个人电脑	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数利用 Scan-to-PC 扫描并发送的作业（彩色或黑白）总数。		
8 15x 1	黑白		
8 15x 2	彩色		
8 15x 3	ACS		

- 这些计数器计数作业数而非页数。
- 扫描期间若取消作业，则不计数该作业。
- 等待发送时若取消作业，则不计数该作业。
- 发送期间若取消作业，计数或不计数取决于取消作业时所到达的处理阶段。
- 即使将几个文件合并起来发送，也会将此发送计为一份作业。

8 161	T: PCFAX TX Jobs	*CTL	这些 SP 计数电脑传真发送作业数。登记发送作业而非发送作业时计数该作业。 [0 至 9999999/ 0 /1] 备注： 目前，这些计数器执行相同的计数。
8 163	F: PCFAX TX Jobs	*CTL	

- 这将计数利用电脑传真应用程序从电脑启动的传真作业（将数据从电脑通过复印机发送到目的地）。

8 161	T: PCFAX TX Jobs	*CTL	
8 163	F: PCFAX TX Jobs	*CTL	

8 171	总计：传送作业/WSD	*CTL	这些 SP 计数由 WS 扫描的页数。 [0 至 9999999/ 0 /1]
8 175	S: Dvliv Jobs/WSD	*CTL	

x 1	黑白
x 2	彩色
x 3	ACS

8 181	总计：扫描到媒体作业	*CTL	这些 SP 计数媒体中由扫描仪应用程序扫描的页数。 [0 至 99999999/ 0 /1]
8 185	扫描：扫描到媒体作业	*CTL	
x 1	黑白		
x 2	彩色		
x 3	ACS		

8 191	T：扫描页总数	*CTL	这些 SP 计数利用扫描仪扫描图像的各应用程序所扫描的页数。 [0 至 99999999/ 0 /1]
8 192	C：扫描总页数	*CTL	
8 193	传真：扫描页面总数	*CTL	
8 195	S：扫描页总数	*CTL	
8 196	本地：扫描页面总数		

- SP 8,191 至 8,196 计数扫描的页面数而非实际页数。
- 这些计数器不计数读取用户印记数据或读取用于调色的彩色图。
- 不计数利用扫描仪驱动程序进行的预览。
- 扫描完作业的全部图像后才进行计数。
- 不计在 SP 模式下进行的扫描数量。

示例

- 若用扫描仪应用程序扫描 3 张 B5 纸和 1 张 A3 纸，但未进行保存，S：计数器则计为 4。
- 若用复印模式窗口中的存储文件按钮复印 3 张 A4 纸的两面并保存到文件服务器，C：计数器则计为 6，L：计数器也计为 6。
- 若复印 3 张 A4 纸的两面而不保存，C：计数器则计为 6。
- 若进入文件服务器模式并扫描 6 页，L：计数器则计为 6。

8 201	总计：大尺寸扫描页面	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 对扫描仪为扫描和复印作业所输入的较大纸张总数进行计数。不计数为传真发送所扫描的大尺寸纸（A3/DLT）。 备注： 这些计数器均显示在 SMC 报告和用户工具显示器中。		
8 203	传真：大尺寸扫描页面	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数扫描仪为传真发送所输入的大纸总数。 备注： 这些计数器均显示在 SMC 报告和用户工具显示器中。		
8 205	扫描：大尺寸扫描页面	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 对扫描仪仅为扫描作业所输入的较大纸张总数进行计数。不计数为传真发送所扫描的大尺寸纸（A3/DLT）。 备注： 这些计数器均显示在 SMC 报告和用户工具显示器中。		

8 211	总计：扫描页面/本地存储器	*CTL	这些 SP 计数扫描到文件服务器的页数。 [0 至 99999999/ 0 /1] L：计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕中及用复印模式屏幕中存储文件按钮所保存的页数。
8 212	复印：扫描页面/本地存储器	*CTL	
8 213	传真：扫描页面/本地存储器	*CTL	
8 215	扫描：扫描页面/本地存储器	*CTL	
8 216	本地：扫描页面/本地存储器	*CTL	

- 不计数读取用户印记的数据。
- 若取消作业，计数取消时输出的页数。
- 若扫描仪应用程序扫描并保存 3 张 B5 纸和 1 张 A4 纸，S：计数器则计为 4。
- 若复印页面但未保存在文件服务器上，这些计数器则不变。
- 若复印 3 张 A4 纸的两面并保存到文件服务器，C：计数器则计为 6，L：计数器也计为 6。
- 若进入文件服务器模式并扫描 6 页，L：计数器则计为 6。

8 221	ADF 原稿送纸	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数通过 ADF 送入正反面扫描的页数。		

8 221 1	正面	送入扫描的正面数： 对于可同时扫描两面的 ADF，正面计为与送入的单面或双面扫描页数相同。 对于无法同时扫描两面的 ADF，正面计为与送入的双面正面扫描页数相同。（用户放纸时朝上的一面确定为正面。）
8 221 2	背面	送入扫描的反面数： 对于可同时扫描两面的 ADF，反面计为与送入的双面扫描页数相同。 对于无法同时扫描两面的 ADF，反面计为与送入的双面反面扫描页数相同。

- 送入 1 张纸进行双面扫描时，正面计为 1，反面计为 1。
- 作业期间若出现卡纸，为避免双倍计数，不计数恢复处理。此外，输出第 1 页之前若出现卡纸，则不计数这些页。

8 231	扫描页面/模式	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数每个 ADF 模式所扫描的页数以确定 ADF 的工作量。		
8 231 1	大量	可选。在 ADF 中一次无法加载大量的复印作业。	
8 231 2	SADF	可选。通过 ADF 逐一送纸。	
8 231 3	混合尺寸	可选。在操作面板上选择“混合尺寸”。	
8 231 4	自定义尺寸	可选。非标准尺寸的原稿。	
8 231 5	压板	书本模式。打开 ADF 并在压板上直接放置原稿。	
8 231 6	混合的第 1 面/第 2 面	单面和双面模式。	

- 作业期间若更改扫描模式，例如用户从 ADF 切换为压板模式，则对最后选择的模式进行计数。
- 用户无法利用传真应用程序选择混合尺寸或非标准尺寸，因此，若原稿纸张尺寸为混合或非标准尺寸，则不计数这些尺寸。
- 在压板模式下用户若选择“混合尺寸”进行复印，则启用混合尺寸计数。
- 在 SADF 模式下，用户若复印 1 页，然后利用 SADF 复印 2 页，则压板计为 1，SADF 计为 3。

8 241	总计：扫描页面/原稿	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]		
	这些 SP 针对全部作业按原稿类型计数所扫描的总页数，而不管使用何种应用程序。				
8 242	复印：扫描页面/原稿	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]		
	这些 SP 针对复印作业按原稿类型计数所扫描的页数。				
8 243	传真：扫描页面/原稿	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]		
	这些 SP 针对传真作业按原稿类型计数所扫描的页数。				
8 245	扫描：扫描页面/原稿	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]		
	这些 SP 针对扫描作业按原稿类型计数所扫描的页数。				
8 246	本地：扫描页面/原稿	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]		
	这些 SP 计数操作面板上文件服务器模式屏幕中及用复印模式屏幕中存储文件按钮所扫描和保存的页数。				
	8 241	8 242	8 243	8 245	8 246
8 24x 1: 文字	是	是	是	是	是
8 24x 2: 文字/照片	是	是	是	是	是
8 24x 3: 照片	是	是	是	是	是
8 24x 4: 生成副本, 浅色	是	是	否	是	是
8 24x 5: 地图	是	是	否	-	是
8 24x 6: 标准/详细	是	否	是	否	否
8 24x 7: 精细/超精细	是	否	是	否	否
8 24x 8: 二元图像	是	否	否	是	否
8 24x 9: 灰标	是	否	否	是	否
8 24x 10: 颜色	是	否	否	是	否
8 24x 11: 其它	是	是	是	是	是

- 作业期间若更改扫描模式，例如用户从 ADF 切换为压板模式，则对最后选择的模式进行计数。

8 251	总计：扫描页面/图像编辑	*CTL	这些 SP 显示了在操作面板上为各应用程序选择图像编辑功能的次数。编辑功能的一些示例为： • 删除 > 页边距 • 删除 > 中心 • 图像重复 • 居中 • 正/负 [0 至 99999999/ 0 /1] 注意：该计数汇总了已用编辑功能的次数。尚未提供已用编辑功能的实际具体明细。
8 252	复印：扫描页面/图像编辑	*CTL	
8 255	扫描：扫描页面/图像编辑	*CTL	
8 256	本地：扫描页面/图像编辑	*CTL	
8 257	其它：扫描页面/图像编辑	*CTL	

L：计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕中及用复印模式屏幕中存储文件按钮所保存的页数。

8 261	T: Scan PGS/ColCr	*CTL	-
8 262	C: Scan PGS/ ColCr	*CTL	-
8 266	L: Scn PGS/ColCr	*CTL	-
8 26x 1	颜色转换	这些 SP 显示了在操作面板上选择彩色生成功能的次数。	
8 26x 2	颜色消除		
8 26x 3	背景		
8 26x 4	其它		

8 281	T: Scn PGS/TWAIN	*CTL	这些 SP 计数 TWAIN 驱动程序所扫描的页数。这些计数器显示了 TWAIN 驱动程序如何用于传送功能。 [0 至 99999999/ 0 /1] 备注： 目前，这些计数器执行相同的计数。
8 285	S:Scn PGS/TWAIN	*CTL	

8 291	总计：扫描页面/印记	*CTL	这些 SP 计数用 ADF 单元中印记功能所盖印的页数。 [0 至 99999999/ 0 /1] L：计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕中及用复印模式屏幕中存储文件按钮所保存的页数。
8 293	传真：扫描页面/印记	*CTL	
8 295	扫描：扫描页面/印记	*CTL	

8 301	总计：扫描页面/尺寸	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 按页大小计数全部应用程序所扫描的总页数。可利用这些总数来比较原稿页面尺寸（扫描）和输出件（打印）页面尺寸[SP 8-441]。		
8 302	复印：扫描页面/尺寸	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 按页大小计数复印应用程序所扫描的总页数。可利用这些总数来比较原稿页面尺寸（扫描）和输出件（打印）页面尺寸[SP 8-442]。		
8 303	传真：扫描页面/尺寸	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 按页大小计数传真应用程序所扫描的总页数。可利用这些总数来比较原稿页面尺寸（扫描）和输出件页面尺寸[SP 8-443]。		
8 305	扫描：扫描页面/尺寸	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 按页大小计数扫描应用程序所扫描的总页数。可利用这些总数来比较原稿页面尺寸（扫描）和输出件页面尺寸[SP 8-445]。		
8 306	本地：扫描页面/尺寸	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 按页大小计数操作面板上文件服务器模式屏幕中及用复印模式屏幕中存储文件按钮所扫描和保存的总页数。可利用这些总数来比较原稿页面尺寸（扫描）和输出件页面尺寸[SP 8-446]。		

8 30x 1	A3	-
8 30x 2	A4	
8 30x 3	A5	
8 30x 4	B4	
8 30x 5	B5	
8 30x 6	DLT	
8 30x 7	LG	
8 30x 8	LT	
8 30x 9	HLT	
8 30x 10	Full Bleed	
8 30x 254	其它（标准）	
8 30x 255	其它（自定义）	

8 311	总计：扫描页面/分辨率	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 按分辨率设置计数应用程序（可指定分辨率设置）所扫描的总页数。		
8 315	扫描：扫描页面/分辨率	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 按分辨率设置计数应用程序（可指定分辨率设置）所扫描的总页数。 备注： 目前，SP8-311 和 SP8-315 执行相同的计数。		
8 31x 1	1200dpi <		
8 31x 2	600dpi 至 1199dpi		
8 31x 3	400dpi 至 599dpi		
8 31x 4	200dpi 至 399dpi		
8 31x 5	< 199dpi		

- 复印分辨率设置为固定设置，因此不进行计数。
- 传真应用程序不允许微调分辨率设置，因此不进行计数。

8 381	总计：打印页面总数	*CTL	这些 SP 计数客户所打印的页数。保存页数所用应用程序的计数器递增。 [0 至 99999999/0/1] L：计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕中所保存的页数。用复印模式屏幕中存储文件按钮所保存的页数进入 C：计数器。
8 382	复印：打印页面总数	*CTL	
8 383	传真：打印页面总数	*CTL	
8 384	打印：打印页面总数	*CTL	
8 385	扫描：打印页面总数	*CTL	
8 386	本地：打印页面总数	*CTL	
8 387	其它：打印页面总数	*CTL	

- 利用 SP5104 开启 A3/DLT 双倍计数功能时，1 张 A3/DLT 纸被计为 2。
- 若将几个文件合并起来打印，对保存文件的应用程序计数所保存的页数
- 这些计数器主要用于计算机器的使用费，因此以下页面不作为打印页计算：
 - 双面打印作业中的空白页。
 - 作为文件封面、章节标题页及衬页所插入的空白页。
 - 确认计数所打印的报告页。
 - 维修模式（维修一览表、引擎维护报告等）下所打印的全部报告页。
 - 调整机器图像打印的测试页。
 - 错误通知报告页。
 - 因复印机卡纸导致的部分打印页。

8 391	大尺寸打印页面	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数 A3/DLT 纸张尺寸和更大尺寸纸张所打印的页数。 备注： 除 SMC 报告之外，在复印机的用户工具显示器中也显示这些计数器。		

8 401	总计：打印页面/ 本地存储器	*CTL	这些 SP 计数文件服务器所打印的页数。打印页数所用应用程序的计数器递增。 L：计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕中所保存的作业数。 [0 至 9999999/ 0 /1]
8 402	复印：打印页面/ 本地存储器	*CTL	
8 403	传真：打印页面/ 本地存储器	*CTL	
8 404	打印：打印页面/ 本地存储器	*CTL	
8 405	扫描：打印页面/ 本地存储器	*CTL	
8 406	本地：打印页面/ 本地存储器	*CTL	

- L：计数器需加上利用 Web Image Monitor 和 Desk Top Binder 执行的打印作业。
- F：计数器需加上利用 Web Image Monitor 和 Desk Top Binder 执行的传真作业。

8 411	打印件/双面	*CTL	此 SP 计数用于双面打印的纸张（正/反面计为 1 页）总量。不计最后只打印了一面的纸。 [0 至 9999999/ 0 /1]
-------	--------	------	---

8 421	总计：打印页面/双面合并	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数打印的页数。这是全部应用程序的总数。		
8 422	复印：打印页面/双面合并	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数复印机应用程序所打印的页数。		
8 423	传真：打印页面/双面合并	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数传真应用程序所打印的页数。		
8 424	打印：打印页面/双面合并	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数打印机应用程序所打印的页数。		
8 425	扫描：打印页面/双面合并	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数扫描仪应用程序所打印的页数。		

8 426	本地：打印页面/双面合并	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数在操作面板上文件服务器模式窗口中所打印的页数。		
8 427	其它：打印页面/双面合并	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数其它应用程序所打印的页数。		
8 42x 1	单面 > 双面		
8 42x 4	单面合并		
8 42x 5	双面合并		
8 42x 6	2>	2 页并 1 面 (2-Up)	
8 42x 7	4>	4 页并 1 面 (4-Up)	
8 42x 9	8>	8 页并 1 面 (8-Up)	
8 42x 12	小册子		
8 42x 13	杂志		

- 对于需要降低纸张消耗、改善 ISO 标准符合性的客户而言，这些计数（SP8 421 至 SP8 427）尤为有用。
- 利用 n-Up 功能只打印了部分的页面被计为 1 页。
- 以下是计数器如何为小册子和杂志模式计数的一览表。

小册子		杂志	
原稿页数	计数	原稿页数	计数
1	1	1	1
2	2	2	2
3	2	3	2
4	2	4	2
5	3	5	4
6	4	6	4
7	4	7	4

8	4	8	4
8 431	总计：打印页面/图像编辑	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数利用以下三种功能所输出的总页数，而不管使用何种应用程序。		
8 432	复印：打印页面/图像编辑	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数利用以下三种功能复印应用程序所输出的总页数。		
8 434	打印：打印页面/图像编辑	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数利用以下三种功能打印应用程序所输出的总页数。		
8 436	本地：打印页面/图像编辑	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数利用以下三种功能在操作面板上文件服务器模式窗口中所输出的总页数。		
8 437	其它：打印页面/图像编辑	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数利用以下三种功能其它应用程序所输出的总页数。		
8 43x 1	封面/隔页	插入封面或隔页的总数。打印在两面上的封面计数器计为 2。	
8 43x 2	系列/书本	按系列（单面）打印或用小册子左/右分页作为书本打印的页数。	
8 43x 3	用户印记	盖有印记的打印页数，包括页码及日期印章。	
8 441	总计：打印页面/纸张尺寸	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 按打印纸张尺寸计数全部应用程序所打印的页数。		
8 442	复印：打印页面/纸张尺寸	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 按打印纸张尺寸计数复印应用程序所打印的页数。		

8 443	传真: 打印页面/纸张尺寸	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按打印纸张尺寸计数传真应用程序所打印的页数。		
8 444	打印: 打印页面/纸张尺寸	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按打印纸张尺寸计数打印机应用程序所打印的页数。		
8 445	扫描: 打印页面/纸张尺寸	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按打印纸张尺寸计数扫描仪应用程序所打印的页数。		
8 446	本地: 打印页面/纸张尺寸	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按打印纸张尺寸计数操作面板上文件服务器模式窗口中所打印的页数。		
8 447	其它: 打印页面/纸张尺寸	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按打印纸张尺寸计数其它应用程序所打印的页数。		
8 44x 1	A3		
8 44x 2	A4		
8 44x 3	A5		
8 44x 4	B4		
8 44x 5	B5		
8 44x 6	DLT		
8 44x 7	LG		
8 44x 8	LT		
8 44x 9	HLT		
8 44x 10	Full Bleed		
8 44x 254	其它 (标准)		
8 44x 255	其它 (自定义)		

- 这些计数器不区分横送与直送。

8 451	打印页/纸盘	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数每个送纸位置所送的纸张数。		
8 451 1	手送	手送台	
8 451 2	纸盘 1	复印机	
8 451 3	纸盘 2	复印机	
8 451 4	纸盘 3	纸盘单元（选购件）	
8 451 5	纸盘 4	纸盘单元（选购件）	
8 451 6	纸盘 5	LCT（选购件）	
8 451 7	纸盘 6	目前未使用。	
8 451 8	纸盘 7	目前未使用。	
8 451 9	纸盘 8	目前未使用。	
8 451 10	纸盘 9	目前未使用。	
8 451 11	纸盘 10	目前未使用。	
8 451 12	纸盘 11	目前未使用。	
8 451 13	纸盘 12	目前未使用。	
8 451 14	纸盘 13	目前未使用。	
8 451 15	纸盘 14	目前未使用。	
8 451 16	纸盘 15	目前未使用。	

8 461	总计：打印页面/纸张类型	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按纸张类型计数全部应用程序所打印的页数。 • 这些计数器与 PM 计数器不同。PM 计数器以送纸时限为基础，以精确测量送纸轮的使用期限。但这些计数器以输出时限为基础。 • 也计数空白纸张（封面、章节页、隔页）。 • 双面打印期间，打印的两面页计为 1 页，而打印的单面也计为 1 页。		

8 462	复印：打印页面/纸张类型	*CTL	[0 至 9999999/0/1]
	这些 SP 按纸张类型计数复印应用程序所打印的页数。		
8 463	传真：打印页面/纸张类型	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按纸张类型计数传真应用程序所打印的页数。		
8 464	打印：打印页面/纸张类型	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按纸张类型计数打印机应用程序所打印的页数。		
8 466	本地：打印页面/纸张类型	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按纸张类型计数操作面板上文件服务器模式窗口中所打印的页数。		
8 46x 1	正常		
8 46x 2	再生纸		
8 46x 3	特殊纸		
8 46x 4	厚纸		
8 46x 5	标准纸（反面）		
8 46x 6	厚纸（反面）		
8 46x 7	OHP		
8 46x 8	其它		

8 471	打印页面/放大	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按放大比例计数打印的页数。		
8 471 1	< 49%		
8 471 2	50%至 99%		
8 471 3	100%		
8 471 4	101%至 200%		
8 471 5	201% <		

- 计数页面的放大调整，该页面不仅在操作面板上，而且利用外部网络应用程序（能够执行放大调整）远程执行。
- 也计数利用电脑应用程序（如 Excel）打印机驱动程序所执行的放大调整。

- 不计数文件服务器上保存调整后所进行的放大调整。
- 计数自动缩小/放大复印期间自动进行的放大调整。
- 空白封面页、隔页等的放大比例自动指定为 100%的比例。

8 481	总计：打印页面/省粉	*CTL	
8 484	打印：打印页面/省粉	*CTL	
	这些 SP 计数开启省粉模式功能时所打印的页数。 备注： 由于此 SP 限制为打印应用程序，这些 SP 返回相同的结果。 [0 至 99999999/ 0 /1]		

8 491	总计：打印页面/彩色模式	*CTL	这些 SP 计数彩色模式下各应用程序所打印的页数。
8 492	复印：打印页面/彩色模式	*CTL	
8 493	传真：打印页面/彩色模式	*CTL	
8 496	本地：打印页面/彩色模式	*CTL	
8 497	其它：打印页面/彩色模式	*CTL	
8 49x 1	黑白		
8 49x 2	单色		
8 49x 3	双色		
8 49x 4	全彩色		

8 501	总计：打印页面/彩色模式	*CTL	这些 SP 计数彩色模式下打印应用程序所打印的页数。
8 504	打印：打印页面/彩色模式	*CTL	
8 057	其它：打印页面/彩色模式	*CTL	
8 50x 1	黑白		
8 50x 2	单色		

8 50x 3	全彩色
8 50x 4	单色
8 50x 5	双色

8 511	总计：打印页面/模拟	*CTL	[0 至 99999999 / 0 /1]
	这些 SP 按打印机模拟模式计数所打印的总页数。		
8 514	打印：打印页面/模拟	*CTL	[0 至 99999999 / 0 /1]
	这些 SP 按打印机模拟模式计数所打印的总页数。		
8 514 1	RPCS		
8 514 2	RPDL		
8 514 3	PS3		
8 514 4	R98		
8 514 5	R16		
8 514 6	GL/GL2		
8 514 7	R55		
8 514 8	RTIFF		
8 514 9	PDF		
8 514 10	PCL5e/5c		
8 514 11	PCL XL		
8 514 12	IPDL-C		
8 514 13	BM-Links	仅限日本	
8 514 14	其它		

- 由于限制为打印应用程序，SP8 511 和 SP8 514 返回相同的结果。
- 不计数输出到文件服务器的打印作业。

8 521	总计：打印页面/最终加工	*CTL	[0 至 99999999 / 0 /1]
	这些 SP 按最终加工模式计数全部应用程序所打印的总页数。		

8 522	复印：打印页面/最终加工	*CTL	[0 至 9999999 / 0/1]
	这些 SP 按最终加工模式计数复印应用程序所打印的总页数。		
8 523	传真：打印页面/最终加工	*CTL	[0 至 9999999 / 0/1]
	这些 SP 按最终加工模式计数传真应用程序所打印的总页数。 备注： 目前，为接收到的传真打印最终加工选项尚不可用。		
8 524	打印：打印页面/最终加工	*CTL	[0 至 9999999 / 0/1]
	这些 SP 按最终加工模式计数打印应用程序所打印的总页数。		
8 525	扫描：打印页面/最终加工	*CTL	[0 至 9999999 / 0/1]
	这些 SP 按最终加工模式计数扫描应用程序所打印的总页数。		
8 526	本地：打印页面/最终加工	*CTL	[0 至 9999999 / 0/1]
	这些 SP 按最终加工模式计数操作面板上文件服务器模式窗口中所打印的总页数。		
8 52x 1	分页		
8 52x 2	堆叠		
8 52x 3	装订		
8 52x 4	小册子		
8 52x 5	Z 形折叠		
8 52x 6	打孔		
8 52x 7	其它		

↓ 注

- 若为最终加工选择装订，且装订纸堆太厚，则仍计数未装订的纸张。
- 装订最终加工计数以到装订纸盘的输出件为基础，因此计数卡纸恢复。

8 531	装订钉	*CTL	此 SP 计数机器所用装订钉的数量。 [0 至 9999999 / 0/1]
-------	-----	------	---

8 581	总计：计数器	*CTL	[0 至 9999999 / 0/1]
	这些 SP 计数彩色输出所拆分的输出件总数，而不管使用何种应用程序。除 SMC 报告之外，在复印机的用户工具显示器中也显示这些计数器。		
8 581 1	总数		
8 581 2	总数：全彩色		
8 581 3	黑白/单色		
8 581 4	显影：CMY		
8 581 5	显影：K		
8 581 6	复印：彩色		
8 581 7	复印：黑白		
8 581 8	打印：彩色		
8 581 9	打印：黑白		
8 581 10	总数：彩色		
8 581 11	总数：黑白		
8 581 12	全彩色：A3		
8 581 13	全彩：B4 JIS 或更小		
8 581 14	全彩色打印		
8 581 15	单色打印		
8 581 16	全彩色 GPC		
8 581 17	双色模式打印		
8 581 18	全彩色打印（双色）		
8 581 19	单色打印（双色）		
8 581 20	全彩色总数（CV）		
8 581 21	单色总数（CV）		
8 581 22	全彩色打印（CV）		

8 582	复印：计数器	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数彩色输出所拆分的复印应用程序输出件总数。		
8 582 1	黑白		
8 582 2	单色		
8 582 3	双色		
8 582 4	全彩色		

8 583	传真：计数器	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数彩色输出所拆分的传真应用程序输出件总数。		
8 583 1	黑白		
8 583 2	单色		

8 584	打印：计数器	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数彩色输出所拆分的打印应用程序输出件总数。		
8 584 1	黑白		
8 584 2	单色		
8 584 3	全彩色		
8 584 4	单色		
8 584 5	双色		

8 586	本地：计数器	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数彩色输出所拆分本地存储器输出件总数。		
8 582 1	黑白		
8 582 2	单色		
8 582 3	双色		
8 582 4	全彩色		

8 591	其它：计数器	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数 A3/DLT 纸的使用数、双面打印的页数和装订针使用的总数。 这些总数仅用于其它（O：）应用程序。		
8 591 1	A3/DLT	-	
8 591 2	双面		

8 601	覆盖率计数器	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数各种颜色的总覆盖率及各种打印模式下的总打印页数。		
8 601 1	黑白	-	
8 601 2	彩色		
8 601 11	黑白打印页数		
8 601 12	彩色打印页数		
8 601 21	覆盖率计数器 1		
8 601 22	覆盖率计数器 2		
8 601 23	覆盖率计数器 3		

8 617	SDK 应用程序计数器	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
8 617 1	SDK1	这些 SP 计数各 SDK 应用程序的总打印页数。	
8 617 2	SDK2		
8 617 3	SDK3		
8 617 4	SDK4		
8 617 5	SDK5		
8 617 6	SDK6		

8 631	总计：传真发送页面	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 按彩色模式计数以传真发送到电话号码的页数。		

8 633	传真：传真发送页面	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按彩色模式计数以传真发送到电话号码的页数。		
8 63x 1	黑白		
8 63x 2	彩色		

- 若文件混有彩色和黑白页，则分别计为黑白页或彩色页。
- 目前，仅为传真应用程序提供了本功能，因此 SP8631 与 SP8633 相同。
- 计数包括错误页。
- 若利用群组发送将文件发送到一个以上目的地，则对每个目的地进行计数。
- 计数轮询发送，但不计数轮询接收。
- 对每个目的地计数中继、存储及保密邮箱的发送。

8 641	T: IFAX TX PGS	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按彩色模式计数作为 I-Fax 传真图像以传真发送的页数。		
8 643	F: IFAX TX PGS	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按彩色模式计数作为 I-Fax 传真图像以传真发送的页数。		
8 64x 1	黑白		
8 64x 2	彩色		

9

- 若文件混有彩色和黑白页，则分别计为黑白页或彩色页。
- 目前，仅为传真应用程序提供了本功能，因此 SP8641 与 SP8643 相同。
- 计数包括错误页。
- 若利用群组发送将文件发送到一个以上目的地，则对每个目的地进行计数。
- 计数轮询发送，但不计数轮询接收。
- 对每个目的地计数中继、存储及保密邮箱的发送。

8 651	总计：扫描到电子邮件页面	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按彩色模式对扫描和文件服务器应用程序计数附加到电子邮件的总页数。		
8 655	S-to-Email PGS	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按彩色模式仅对扫描应用程序计数附加到电子邮件的总页数。		

8 65x 1	黑白
8 65x 2	彩色

↓ 注

- 在 HDD 上保存文件后计数黑白和彩色页。保存之前若取消作业，则不计数这些页。
- 若用 Scan-to-Email 将 10 页文件发送到 5 个地址，该计数为 10（这些页被一起发送到同一个 SMTP 服务器）。
- 若用 Scan-to-PC 将 10 页文件发送到 5 个文件夹，该计数为 50（该文件被发送到 SMB/FTP 服务器的各个目的地）。
- 由于受某些设备的限制，若用 Scan-to-Email 将 10 页文件发送到多个目的地，则分开计数。例如，若将 10 页文件发送到 200 个地址，前 100 个目的地计为 10，后 100 个目的地也计为 10，总数则为 20。

8 661	总计：传送页面/服务器	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按彩色模式计数扫描和 LS 应用程序发送到 Scan Router 服务器的总页数。		
8 665	扫描：传送页面/服务器	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按彩色模式计数扫描应用程序发送到 Scan Router 服务器的总页数。		
8 66x 1	黑白		
8 66x 2	彩色		

↓ 注

- 在 Scan Router 服务器的 HDD 上保存文件后计数黑白和彩色页。
- 在 Scan Router 服务器上完成保存之前若取消作业，则不执行计数。
- 即使忽略到达 Scan Router 服务器的确认，还是执行该计数。

8 671	总计：传送页面/个人电脑	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按彩色模式计数扫描和 LS 应用程序发送到电脑文件夹（Scan-to-PC）的总页数。		
8 675	扫描：传送页面/个人电脑	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 按彩色模式计数扫描应用程序利用 Scan-to-PC 发送的总页数。		
8 67x 1	黑白		

8 67x 2	彩色		
8 681	总计：个人电脑传真发送页面	*CTL	这些 SP 计数电脑传真所发送的页数。仅为传真应用程序提供了这些 SP，因此 SP8 681 与 SP8 683 相同。 [0 至 99999999/ 0 /1]
8 683	传真：个人电脑传真发送页面	*CTL	

- 这将计数利用电脑传真应用程序从电脑所发送的页数（从电脑通过复印机到达目的地）。
- 利用播送向一个以上地点发送相同信息时，这些页只计数一次。（例如，将 10 页传真发送到地点 A 和 B。计数器以 10 而非 20 计数。）

8 691	总计：发送页面/本地存储器	*CTL	这些 SP 计数文件服务器所发送的页数。保存页所用的应用程序计数器递增。 [0 至 99999999/0/1] L：计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕中所保存的页数。用复印模式屏幕中存储文件按钮所保存的页数进入 C：计数器。
8 692	复印：发送页面/本地存储器	*CTL	
8 693	传真：发送页面/本地存储器	*CTL	
8 694	打印：发送页面/本地存储器	*CTL	
8 695	扫描：发送页面/本地存储器	*CTL	
8 696	本地：发送页面/本地存储器	*CTL	

↓ 注

- 计数需加上网络图像监控器和 Desk Top Binder 所执行的打印作业。
- 若将几个文件合并起来发送，对保存文件的应用程序计数所保存的页数。
- 利用传真播送发送几个文件时，对发送到每个目的地的页数进行 F：计数。

8 701	传真页面/端口	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数用于发送的物理端口所发送的页数。例如，若通过 ISDN G4 将 3 页原稿发送到 4 个目的地，则 ISDN（G3、G4）的计数为 12。		
8 701 1	PSTN-1		
8 701 2	PSTN-2		

8 701 3	PSTN-3	
8 701 4	ISDN (G3, G4)	
8 701 5	网络	

8 711	总计：扫描页面/压缩	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
8 715	扫描：扫描页面/压缩	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数每种压缩模式所发送的页数。		
8 715 1	JPEG/JPEG2000		
8 715 2	TIFF (多页/单页)		
8 715 3	PDF		
8 715 4	其它		
8 715 5	PDF/压缩		

8 721	总计：传送页面/WSD	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
8 725	扫描：传送页面/WSD	*CTL	
	这些 SP 计数每种扫描仪模式所扫描的页数。		
x 1	黑白		
x 2	彩色		

8 731	总计：扫描页面/媒体	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
8 735	扫描：扫描页面/媒体	*CTL	
	这些 SP 计数每种扫描仪模式在媒体中所扫描和保存的页数。		
x 1	黑白		
x 2	彩色		

8 741	接收页面/端口	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数用于接收的物理端口所接收到的页数。		

8 741 1	PSTN-1	
8 741 2	PSTN-2	
8 741 3	PSTN-3	
8 741 4	ISDN (G3, G4)	
8 741 5	网络	

8 771	显影计数器	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数黑色和其它颜色色粉的使用频率（显影辊的转数）。		
8 771 1	总数		
8 771 2	K		
8 771 3	Y		
8 771 4	M		
8 771 5	C		

8 781	色粉瓶信息	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 显示了已更换的色粉瓶数量。 备注： 目前，SP7-833-011 至 014 中的数据与 SP8-781-001 至 004 中的数据相同。		
8 781 1	色粉：BK	黑色色粉瓶数	
8 781 2	色粉：Y	黄色色粉瓶数	
8 781 3	色粉：M	品红色粉瓶数	
8 781 4	色粉：C	青色色粉瓶数	

8 791	LS 内存剩余空间	*CTL	此 SP 显示了文件服务器中可用于保存文件的空间百分比。 [0 至 100/ 0 / 1]
-------	-----------	------	--

8 801	色粉剩余量	*CTL	[0 至 100/ 0 / 1]
	这些 SP 显示了各种颜色色粉剩余量百分比。此 SP 允许用户随时检查供粉情况。 备注：这种测量剩余供粉量（1%档）的精确方法优于市场上只能以 10 增量（10%档）测量的其它机器。		
8 801 1	K		
8 801 2	Y		
8 801 3	M		
8 801 4	C		

8 851	Cov Cnt: 0-10%	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 显示了以 0%到 10%每种颜色覆盖率所扫描的张数。		
8 851 11	0 ~ 2%: BK	8 851 31	5 ~ 7%: BK
8 851 12	0 ~ 2%: Y	8 851 32	5 ~ 7%: Y
8 851 13	0 ~ 2%: M	8 851 33	5 ~ 7%: M
8 851 14	0 ~ 2%: C	8 851 34	5 ~ 7%: C
8 851 21	3 ~ 4%: BK	8 851 41	8 ~ 10%: BK
8 851 22	3 ~ 4%: Y	8 851 42	8 ~ 10%: Y
8 851 23	3 ~ 4%: M	8 851 43	8 ~ 10%: M
8 851 24	3 ~ 4%: C	8 851 44	8 ~ 10%: C

8 861	Cov Cnt: 11-20%	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 显示了以 11%到 20%每种颜色覆盖率所扫描的张数。		
8 861 1	BK		
8 861 2	Y		
8 861 3	M		
8 861 4	C		

8 871	Cov Cnt: 21-30%	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 显示了以 21%到 30%每种颜色覆盖率所扫描的张数。		
8 871 1	BK		
8 871 2	Y		
8 871 3	M		
8 871 4	C		

8 881	Cov Cnt: 31%-	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 显示了以 31%或更高每种颜色覆盖率所扫描的张数。		
8 881 1	BK		
8 881 2	Y		
8 881 3	M		
8 881 4	C		

8 891	Page/Toner Bottle	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 显示了每种颜色当前的色粉剩余量。		
8 891 1	BK		
8 891 2	Y		
8 891 3	M		
8 891 4	C		

8 901	Page/Toner - Prev1	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	这些 SP 显示了每种颜色前一次的色粉剩余量。		
8 901 1	BK		
8 901 2	Y		
8 901 3	M		
8 901 4	C		

8 911	Page/Toner - Prev2	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 显示了每种颜色前两次的色粉剩余量。		
8 911 1	BK		
8 911 2	Y		
8 911 3	M		
8 911 4	C		

8 921	Cov Cnt: Total	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	显示每种颜色的总覆盖率及总打印数。		
8 921 1	覆盖率 (%) : BK		
8 921 2	覆盖率 (%) : Y		
8 921 3	覆盖率 (%) : M		
8 921 4	覆盖率 (%) : C		
8 921 14	覆盖率/P: Bk		
8 921 15	覆盖率/P: Y		
8 921 16	覆盖率/P: M		
8 921 17	覆盖率/P: C		

8 941	机器状态	*CTL	[0 至 9999999/ 0 /1]
	这些 SP 计数机器在每个运行模式所用的总时间。对于需要调查机器运行以改善 ISO 标准符合性的客户而言，这些 SP 非常有用。		
8 941 1	运行时间	引擎的运行时间。不包括控制器将数据保存到 HDD 的时间（引擎不在运行）。	
8 941 2	待机时间	引擎不在运行。包括控制器将数据保存到 HDD 的时间。不包括节能、低功率或关机模式所用的时间。	
8 941 3	节能时间	包括机器执行后台打印的时间。	
8 941 4	低功率时间	包括引擎开启时在节能模式中的时间。包括机器在执行后台打印的时间。	

8 941 5	关机模式时间	包括机器在执行后台打印的时间。不包括用电源开关关闭机器的时间。
8 941 6	SC	SC 错误保持的总时间。
8 941 7	PrtJam	打印期间卡纸保持的总时间。
8 941 8	OrgJam	扫描期间原稿卡纸保持的总时间。
8 941 9	供应 PM 单元用完	色粉用完保持的总时间。

8 951	地址簿注册	*CTL	
	这些 SP 计数机器管理数据注册时事件发生的次数。		
8 951 1	用户代码/用户 ID	用户代码注册。	[0 至 99999999/ 0 /1]
8 951 2	邮件地址	邮件地址注册。	
8 951 3	传真目的地	传真目的地注册。	
8 951 4	群组	群组目的地注册。	
8 951 5	转发请求	中转发送时传真中继目的地的注册。	
8 951 6	F 码	F 码方框注册。	[0 至 255/ 0 / 255]
8 951 7	复印程序	具有程序（作业设置）功能的复印应用程序注册。	
8 951 8	传真程序	具有程序（作业设置）功能的传真应用程序注册。	
8 951 9	打印机程序	具有程序（作业设置）功能的打印机应用程序注册。	
8 951 10	扫描仪程序	具有程序（作业设置）功能的扫描仪应用程序注册。	

8 999	Adomin.计数器单	*CTL	[0 至 99999999/ 0 /1]
	显示每种颜色的总覆盖率及总打印数。		

8 999 1	总数	
8 999 2	复印：全彩色	
8 999 3	复印：黑白	
8 999 4	复印：单色	
8 999 5	复印：双色	
8 999 6	打印全色	
8 999 7	打印黑白	
8 999 8	打印单色	
8 999 9	打印双色	
8 999 10	传真打印：黑白	
8 999 11	传真打印：单色	
8 999 12	A3/DLT	
8 999 13	双面	
8 999 14	覆盖率：彩色 (%)	
8 999 15	覆盖率：黑白 (%)	
8 999 16	覆盖率：彩色打印页 (%)	
8 999 17	覆盖率：黑白打印页 (%)	
8 999 101	发送总数：彩色	
8 999 102	发送总数：黑白	
8 999 103	传真发送	
8 999 104	扫描发送：彩色	
8 999 105	扫描发送：黑白	

输入检查表

进入输入检查模式时，8 位数显示了一个部分的结果。本表显示了对应不同设备的各个数字。

位号	7	6	5	4	3	2	1	0
结果	0 或 1	0 或 1	0 或 1	0 或 1	0 或 1	0 或 1	0 或 1	0 或 1

复印机

5803	说明	读数	
		0	1
5803 1	C 显影电机：锁定	正常	锁定
5803 2	C 鼓电机：锁定	正常	锁定
5803 3	Bk 鼓/显影电机：锁定	正常	锁定
5803 4	ITB 电机：锁定	正常	锁定
5803 5	定影/出纸电机：锁定	正常	锁定
5803 6	电风扇：锁定	正常	锁定
5803 7	定影风扇：锁定	正常	锁定
5803 8	显影前风扇：锁定	正常	锁定
5803 9	显影后风扇：锁定	正常	锁定
5803 10	定影出纸风扇：锁定	正常	锁定
5803 11	LD 单元风扇：锁定	正常	锁定
5803 12	未使用	-	-
5803 13	定影：新检测	新	旧
5803 14	定影：区域检测	-	-
5803 15	零交叉	未检测	检测
5803 16	对位传感器	检测到纸张	未检测到纸张
5803 17	鼓相位传感器：黑色	未检测到触发器	检测到触发器

5803 18	鼓相位传感器：彩色	未检测到触发器	检测到触发器
5803 19	翻转传感器	翻转门打开	翻转门关闭
5803 20	未使用	-	-
5803 21	未使用	-	-
5803 22	ID/MUSIC 传感器遮挡板原位传感器 (PTR 接触传感器)	在原位	不在原位
5803 23	HVPS: CB	-	-
5803 24	HVPS: T	-	-
5803 25	右门打开开关	门关闭	门打开
5803 26	右下盖板打开开关	盖板关闭	盖板打开
5803 27	机械计数器：黑色	未放置	放置
5803 28	机械计数器：全色	未放置	放置
5803 29	钥匙计数器放置传感器	放置	未放置
5803 30	钥匙卡放置传感器	放置	未放置
5803 31	色粉用完传感器：K	用完	未用完
5803 32	色粉用完传感器：C	用完	未用完
5803 33	色粉用完传感器：M	用完	未用完
5803 34	色粉用完传感器：Y	用完	未用完
5803 35	定影进纸传感器	检测到纸张	未检测到纸张
5803 36	定影出纸传感器	检测到纸张	未检测到纸张
5803 37	出纸传感器	检测到纸张	未检测到纸张
5803 38	ITB 接触原位传感器	在原位（接触）	不在原位 (不接触)
5803 39	ITB 色粉收集瓶：放置开关	放置	未放置
5803 40	PCU 色粉收集瓶：放置开关	放置	未放置

5803 41	PCU 色粉收集瓶已满传感器	全	未滿
5803 42	垂直传送 1 传感器	检测到纸张	未检测到纸张
5803 43	垂直传送 2 传感器	检测到纸张	未检测到纸张
5803 44	纸盘 1 尺寸检测开关	请参见以下“表 1”。	
5803 45	未使用	-	
5803 46	手送尺寸检测开关	请参见以下“表 2”。	
5803 47	手送长度检测传感器	未检测	检测
5803 48	手送原位扫描仪	不在原位	在原位
5803 49	纸盘 1 纸张用完传感器	未用完	用完
5803 50	未使用	-	-
5803 51	手送纸张用完传感器	未用完	用完
5803 52	纸盘 1 放置开关	放置	未放置
5803 53	未使用	-	-
5803 54	互锁开关 1	门关闭	门打开
5803 55	互锁开关 2	门关闭	门打开
5803 56	DIP 开关	-	-
5803 57	BCU 版本	-	-
5803 58	PCU 色粉收集电机放置	未放置	放置
5803 59	未使用	-	-
5803 70	未使用	-	-
5803 71	未使用	-	-
5803 72	未使用	-	-
5803 73	未使用	-	-
5803 74	未使用	-	-
5803 75	未使用	-	-
5803 76	未使用	-	-

5803 77	1T PFU: 尺寸传感器	请参见“表 4”。	
5803 78	1T PFU: 纸张提升传感器	非上限	上限
5803 79	1T PFU: 纸张高度传感器	-	-
5803 80	1T PFU: 右盖板开关	打开	关闭
5803 81	1T PFU: 放置检测	未放置	放置
5803 82	1T PFU: 纸张用完传感器	未用完	用完
5803 83	2T PFU: 上尺寸传感器	请参见以下“表 4”。	
5803 84	2T PFU: 下尺寸传感器		
5803 85	2T PFU: 上纸张提升传感器	非上限	上限
5803 86	2T PFU: 下纸张提升传感器	非上限	上限
5803 87	2T PFU: 上纸张高度传感器	-	-
5803 88	2T PFU: 下纸张高度传感器	-	-
5803 89	2T PFU: 右盖板开关	打开	关闭
5803 90	2T PFU: 上 PE 传感器	未用完	用完
5803 91	2T PFU: 下 PE 传感器	未用完	用完
5803 92	2T PFU: 垂直传送传感器	检测到纸张	未检测到纸张
5803 94	LD 关闭检查: 工厂	-	-
5803 200	扫描仪原位传感器	不在原位	在原位
5803 201	压板盖传感器	打开	关闭

表 1: 纸张尺寸开关 (纸盘 1)

开关 1 用于纸盘放置检测。

0: 推进的, 1: 未推进

机型		位		
北美	欧洲/亚洲	2	1	0

11" x 17"直送* 1 (A3 直送)	A3 直送* 1 (11" x 17"直送)	1	0	0
8.5" x 14"直送 *2 (B4 直送)	B4 直送 *2 (8.5" x 14"直送)	0	0	0
A4 直送	A4 直送	0	1	1
8.5" x 11"直送	8.5" x 11"直送	1	1	1
B5 直送	B5 直送	1	1	0
11" x 8 1/2"横送* 3 (A4 横送)	A4 横送* 3 (11" x 8 1/2"横送)	0	0	1
10.5" x 7.25"横送* 4 (B5 横送)	B5 横送* 4 (10.5" x 7.25"横送)	0	1	0
A5 横送	A5 横送	1	0	1
*1: 机器检测到 11" x 17"直送或 A3 直送, 这取决于 SP 5-181-002 (纸盘 1) 或 SP 5-181-006 (纸盘 2) 的设置。 *2: 机器检测到 8.5" x 14"直送或 B4 直送, 这取决于 SP 5-181-003 (纸盘 1) 或 SP 5-181-007 (纸盘 2) 的设置。 *3: 机器检测到 11" x 8 1/2"横送或 A4 横送, 这取决于 SP 5-181-001 (纸盘 1) 或 SP 5-181-005 (纸盘 2) 的设置。 *4: 机器检测到 B5 横送或 10.5" x 7.25"横送, 这取决于 SP 5-181-004 (纸盘 1) 或 SP 5-181-008 (纸盘 2) 的设置。				

表 2: 纸张尺寸 (手送台)

0: 开, 1: 关

手送纸张尺寸传感器				长度传感器	北美	欧洲/亚洲
位 3	位 2	位 1	位 0			
1	1	0	0	0	HLT 直送	B6 直送
1	1	1	1	0	HLT 直送	A5 直送
1	1	1	0	0	HLT 直送	A5 直送

手送纸张尺寸传感器				长度传感器	北美	欧洲/亚洲
位 3	位 2	位 1	位 0			
0	0	1	1	1	LT/LG 直送* 1	A4 直送
0	0	1	1	0	LT/LG 直送* 1	A5 横送
1	0	0	1	1	DLT 直送	A3 直送
1	0	0	1	0	LT 横送	A4 横送

*1: 用 SP1-007-001 可选纸尺寸（LT 或 LG）。

表 3：APS 原稿尺寸检测

原稿尺寸		宽度传感器			长度传感器		SP4-301 显示器
公制	英制	W1	W2	W3	L1	L2	
A3	11" x 17"	O	O	O	O	O	00000011
B4	10" x 14"	O	O	X	O	O	00000011
F4 8.5" x 13", 8.25" x 13"或 8" x 13" SP 5126 控制检测到的尺寸	8.5" x 14"	O	X	X	O	O	00000011
A4 横送	8.5" x 11"	O	O	O	X	X	00000000
B5 横送	-	O	O	X	X	X	00000000
A4 直送	11" x 8.5"	O	X	X	O	X	00000010
B5 直送	-	X	X	X	O	X	00000010
A5 横送/直送	5.5" x 8.5", 8.5" x 5.5"	X	X	X	X	X	00000000

表 4：纸张尺寸开关（纸盘 2/3）

“位 0” 用于纸盘放置检测。0：放置，1：未放置

0：未中断，1：中断

机型		位			
北美	欧洲/亚洲	3	2	1	0
11" x 17"直送* ¹ (A3 直送)	A3 直送* ¹ (11" x 17"直送)	0	1	1	0
8.5" x 14"直送 * ² (B4 直送)	B4 直送 * ² (8.5" x 14"直送)	1	1	1	0
A4 直送	A4 直送	1	0	0	0
B5 直送	B5 直送	0	0	1	1
8.5" x 11"直送	8.5" x 11"直送	0	0	0	0
11" x 8 1/2"横送* ³ (A4 横送)	A4 横送* ³ (11" x 8 1/2"横送)	1	1	0	1
10.5" x 7.25"横送* ⁴ (B5 横送)	B5 横送* ⁴ (10.5" x 7.25"横送)	1	0	1	0
A5 横送	A5 横送	0	1	0	0
A5 直送	A5 直送	1	1	0	1

*1：机器检测到 11" x 17"直送或 A3 直送，这取决于 SP 5-181-010（纸盘 3）或 SP 5-181-014（纸盘 4）的设置。

*2：机器检测到 8.5" x 14"直送或 B4 直送，这取决于 SP 5-181-011（纸盘 3）或 SP 5-181-015（纸盘 4）的设置。

*3：机器检测到 11" x 8 1/2"横送或 A4 横送，这取决于 SP 5-181-009（纸盘 3）或 SP 5-181-013（纸盘 4）的设置。

*4：机器检测到 B5 横送或 10.5" x 7.25"横送，这取决于 SP 5-181-012（纸盘 3）或 SP 5-181-016（纸盘 4）的设置。

表 5：区域显示

这些 SP 的位 0 显示了打孔单元类型。

2: 2 孔, 2/3: 2/3 孔, 4 (EU) : 4 孔欧洲,
4 (Scan.) : 4 孔斯堪的纳维亚

SP		2	2/3	4 (EU)	4 (Scan.)
6120-01 3	打孔单元: 区域检测 2	0	0	1	1
6120-01 4	打孔单元: 区域检测 2	0	1	0	1

ARDF (D366)

6007	说明	读数	
		0	1
6007 1	原稿长度传感器 1 (B5 传感器)	未检测到纸张	检测到纸张
6007 2	原稿长度传感器 2 (A4 传感器)	未检测到纸张	检测到纸张
6007 3	原稿长度传感器 3 (LG 传感器)	未检测到纸张	检测到纸张
6007 4	原稿宽度传感器: S	未检测到纸张	检测到纸张
6007 5	原稿宽度传感器: M	未检测到纸张	检测到纸张
6007 6	原稿宽度传感器: L	未检测到纸张	检测到纸张
6007 7	原稿宽度传感器: LL	未检测到纸张	检测到纸张
6007 9	原稿放置传感器	未检测到纸张	检测到纸张
6007 10	尾端传感器	未检测到纸张	检测到纸张
6007 11	歪斜修正传感器	未检测到纸张	检测到纸张
6007 13	对位传感器	未检测到纸张	检测到纸张
6007 14	出纸传感器	未检测到纸张	检测到纸张

6007 15	送纸盖板开关	ADF 盖板关闭	ADF 盖板打开
6007 16	提升传感器	ADF 盖板关闭	ADF 盖板打开

输出检查表

复印机

5804	显示	说明
5804 1	送纸电机 1：正转：190mm/s	-
5804 2	送纸电机 1：正转：120mm/s	-
5804 3	送纸电机 1：正转：60mm/s	-
5804 4	送纸电机 1：正转：60mm/s：厚纸	-
5804 5	送纸电机 1：反转：190mm/s	-
5804 6	送纸电机 1：反转：120mm/s	-
5804 7	送纸电机 1：反转：60mm/s	-
5804 8	送纸电机 1：反转：60mm/s：厚纸	-
5804 9	未使用	-
5804 10		-
5804 11		-
5804 12		-
5804 13		-
5804 14		-
5804 15		-
5804 16		-
5804 17	手送电机：正转：190mm/s	-
5804 18	手送电机：正转：120mm/s	-
5804 19	手送电机：正转：60mm/s：400mA	-
5804 20	手送电机：正转：60mm/s：300mA	-
5804 21	手送电机：反转：190mm/s	-

5804 22	手送电机：反转：120mm/s	-
5804 23	手送电机：反转：60mm/s	-
5804 24	对位电机：120mm/s	-
5804 25	对位电机：60mm/s	-
5804 26	对位电机：60mm/s：厚纸	-
5804 27	未使用	-
5804 29		-
5804 31	未使用	-
5804 33		-
5804 35		-
5804 37		-
5804 39	未使用	-
5804 40		-
5804 41		-
5804 42	未使用	-
5804 43		-
5804 44		-
5804 45	彩色显影电机：120mm/s	-
5804 46	彩色显影电机：60mm/s	-
5804 47	彩色鼓电机：120mm/s	-
5804 48	彩色鼓电机：60mm/s	-
5804 49	黑色鼓电机：120mm/s	-
5804 50	黑色鼓电机：60mm/s	-
5804 51	ITB 电机：120mm/s	-
5804 52	ITB 电机：60mm/s	-
5804 53	定影/出纸电机：120mm/s	-

5804 54	定影/出纸电机: 60mm/s	-
5804 55	电风扇: H	-
5804 56	电风扇: L	-
5804 57	定影风扇: H	-
5804 58	定影风扇: L	-
5804 59	显影前风扇: H	-
5804 60	显影前风扇: L	-
5804 61	显影后风扇: H	-
5804 62	显影后风扇: L	-
5804 63	定影出纸风扇: H	-
5804 64	定影出纸风扇: L	-
5804 65	LD 单元风扇: H	-
5804 67	PSU 风扇: H	-
5804 69	未使用	-
5804 70		-
5804 71	供粉电机: Bk	-
5804 72	供粉电机: C	-
5804 73	供粉电机: M	-
5804 74	供粉电机: Y	-
5804 75	PCU 色粉收集电机	-
5804 76	ID/MUSIC 传感器遮挡板电机	PTR 接触电机
5804 77	ITB 接触电机	-
5804 78	黑色显影离合器	-
5804 79	活接门电磁铁	-
5804 80	PWM: 电位传感器: Bk	-
5804 81	PWM: 电位传感器: C	-

5804 82	PWM: 电位传感器: M	-
5804 83	PWM: 电位传感器: Y	-
5804 84	HVPS: 充电 AC: Bk: H	-
5804 85	HVPS: 充电 AC: Bk: L	-
5804 86	HVPS: 充电 AC: C: H	-
5804 87	HVPS: 充电 AC: C: L	-
5804 88	HVPS: 充电 AC: M: H	-
5804 89	HVPS: 充电 AC: M: L	-
5804 90	HVPS: 充电 AC: Y: H	-
5804 91	HVPS: 充电 AC: Y: L	-
5804 92	HVPS: 充电 DC: Bk	-
5804 93	HVPS: 充电 DC: C	-
5804 94	HVPS: 充电 DC: M	-
5804 95	HVPS: 充电 DC: Y	-
5804 96	HVPS: 显影偏压: Bk	-
5804 97	HVPS: 显影偏压: C	-
5804 98	HVPS: 显影偏压: M	-
5804 99	HVPS: 显影偏压: Y	-
5804 100	HVPS: PTR 偏压: - PWM	-
5804 101	HVPS: PTR 偏压: + PWM	-
5804 102	HVPS: ITR 偏压: Bk	-
5804 103	HVPS: ITR 偏压: Bk	-
5804 104	HVPS: ITR 偏压: Bk	-
5804 105	HVPS: ITR 偏压: Bk	-
5804 106	MUSIC 传感器: R: PWM	-
5804 107	MUSIC 传感器: C: PWM	-

5804 108	MUSIC 传感器: F: PWM	-
5804 109	保留风扇: H	-
5804 110	保留风扇: 锁定	-
5804 111	色粉用完传感器功率	-
5804 120	未使用	-
5804 121		-
5804 122		-
5804 123	移动电机	-
5804 124	1T PFU: 纸盘提升电机	-
5804 125	1T PFU: 送纸电机	-
5804 126	1T PFU: 送纸电机 CL	-
5804 127	2T PFU: 中继 CL	-
5804 128	2T PFU: 上送纸 CL	-
5804 129	2T PFU: 下送纸 CL	-
5804 130	2T PFU: 送纸电机: 190mm/s	-
5804 131	2T PFU: 送纸电机: 120mm/s	-
5804 132	2T PFU: 送纸电机: 60mm/s	-
5804 133	2T PFU: 上纸盘提升电机	-
5804 134	2T PFU: 下上纸盘提升电机	-
5804 192	RFID ON/OFF: Bk	-
5804 193	RFID ON/OFF: C	-
5804 194	RFID 开/关: M	-
5804 195	RFID 开/关: Y	-
5804 196	RFID COM ON: Bk	-
5804 197	RFID COM 开: C	-
5804 198	RFID COM 开: M	-

5804 199	RFID COM 开: Y	-
5804 202	扫描仪灯	-
5804 210	多角镜电机	-
5804 216	LD1: Bk	-
5804 220	LD1: C	-
5804 222	LD1: Y	-

ARDF (D366)

6008	显示	说明
6008 3	送纸电机: 正转	送纸电机-正转
6008 4	送纸电机: 反转	送纸电机-反转
6008 5	传送电机: 正转	传送电机-正转
6008 6	传送电机: 正转	传送电机-正转
6008 9	送纸离合器	-
6008 10	搓纸电磁铁	-
6008 11	活接门电磁铁	-
6008 12	印记电磁铁	印记电磁铁

测试图样打印

打印测试图样：SP2-109

这些测试图样的其中一些用于复印图像调整，但多数主要用于设计测试。

↓ 注

- 完全打印出测试图样后方可运行机器，否则，将出现 SC。
1. 进入 SP 模式并选择 **SP2-109-003** 。
 2. 为要打印的测试图样输入数字并按[#]。
 3. 想要选择品红、黄色或青色的单色来打印测试图样时，利用 SP2-109-005（2：品红，3：黄色，4：青色）选择颜色。
 4. 想要改变测试图样的打印浓度时，利用 SP2-109-006 至-009 选择每种颜色的浓度。

↓ 注

- 若用 SP2-109-006 至-009 选择了“0”，测试图样上不会出现调整为“0”的颜色。
5. 提示确认您的选择时，请触摸“是”以选择测试图样进行打印。
 6. 触摸“复印窗口”以打开复印窗口，然后选择测试打印（纸张尺寸等）的设置。

↓ 注

- 若要使用黑白打印黑白，请触摸 LCD 上的“黑白”。若要使用彩色打印，请触摸 LCD 上的“全色”。
7. 按“开始”开始测试打印。
 8. 检查测试图样后，请触摸 LCD 上的“SP 模式”以返回到 SP 模式显示。
 9. 将全部设置复位为默认值。
 10. 触摸“退出”两次以退出 SP 模式。

编号	模式	编号	模式
0	无	11	独立图样（1 主像素点）
1	竖线（1 主像素点）	12	独立图样（2 主像素点）
2	竖线（2 主像素点）	13	独立图样（4 主像素点）
3	横线（1 主像素点）	14	修整区域
4	横线（2 主像素点）	16	犬牙状格子图样（水平）
5	格子竖线	17	条带（水平）
6	格子横线	18	条带（垂直）

7	小格子图样	19	黑白方格旗子图样
8	大格子图样	20	灰度（垂直边距）
9	小菱形图样	21	灰度（水平边距）
10	大菱形图样	23	全点图样

打印机维修模式

SP1-XXX（维修模式）

100 1	位开关			
001	位开关 1		0	1
	位 0	DFU	-	-
	位 1	DFU	-	-
	位 2	DFU	-	-
	位 3	无 I/O 超时	0: 禁用	1: 启用
		启用: MFP I/O 超时设置将无效。从不出现 I/O 超时。		
	位 4	SD 卡保存模式	0: 禁用	1: 启用
		启用: 打印作业将被保存到 GW SD 插槽中的 SD 卡中（  现场维修手册的系统维护参考中的“卡保存功能”）。		
	位 5	DFU	-	-
	位 6	DFU	-	-
位 7	[RPCS,PCL]: 可打印区域帧边缘	0: 禁用	1: 启用	
	启用: 机器打印出页边距在打印区域边缘上的全部 RPCS 和 PCL 作业。			

100 1	位开关			
----------	-----	--	--	--

002	位开关 2		0	1
	位 0	DFU	-	-
	位 1	DFU	-	-
	位 2	未使用		
	位 3	未使用		
	位 4	DFU	-	-
	位 5	DFU	-	-
	位 6	DFU	-	-
	位 7	DFU	-	-

100 1	位开关			
003	位开关 3		0	1
	位 0	DFU	-	-
	位 1	DFU	-	-
	位 2	[PCL5e/c]: 遗留 HP 的兼容性	0: 禁用	1: 启用
		启用: 使用与原有 HP 机型（如 HP4000/HP8000）相同的左页边空白。 换言之，作业中所定义的左页边空白（通常"<ESC>*r0A"）将被改为 "<ESC>*r1A"。		
	位 3	DFU	-	-
	位 4	DFU	-	-
	位 5	DFU	-	-
	位 6	DFU	-	-
	位 7	DFU	-	-

100 1	位开关			
004	位开关 4 DFU		-	-

100 1	位开关			
005	位开关 5		0	1
	位 0	未使用		
	位 1	DFU	-	-
	位 2	DFU	-	-
	位 3	未使用		
	位 4	未使用		
	位 5	未使用		
	位 6	DFU	-	-
	位 7	DFU	-	-

100 1	位开关		
006	位开关 6 DFU	-	-

100 1	位开关		
007	位开关 7 DFU	-	-

100 1	位开关		
----------	-----	--	--

008	位开关 8		0	1
	位 0	DFU	-	-
	位 1	DFU	-	-
	位 2	DFU	-	-
	位 3	[PCL,PS]: 无须用户代码允许打印黑白作业	禁用	启用
		启用：即使启用了用户代码验证，也将打印提交的无用户代码的黑白作业。  注 • 拥有有效的用户代码才可打印彩色作业。		
	位 4	DFU	-	-
	位 5	DFU	-	-
	位 6	未使用		
	位 7	未使用		

1003	[清除设置]	
1003 1	初始化打印机系统	
	初始化用户模式“系统”菜单中的设置。	
1003 3	删除程序	

1004	[打印一览表]	
1004 1	打印一览表	
	打印出维修一览表（所有控制器设置的一览表）。	

1005	[显示版本]	
1005 1	显示版本	
	显示控制器固件的版本。	

1006	[样本/锁定打印]	*CTL	0：链接，1：开启
------	-----------	------	-----------

1006 1	启用和禁用文件服务器。选择“0”时，根据复印维修模式 SP5-967 启用或禁用文件服务器。选择“1”时，忽略复印维修模式 SP5-967 而启用文件服务器。		
1101	[数据调用]		
	调用一套伽马设置。这既可是 a)工厂设定值，也可能是 b)之前设定值，或 c)当前设定值。		
1101 1	工厂	*CTL	
1101 2	之前		
1101 3	当前		
1101 4	ACC		
1102	[分辨率设置]		
	为打印机伽马调整选择打印模式（分辨率）。		
1102 1	2400x600 照片、1800x600 照片、600x600 照片、2400x600 文字、1800x600 文字、600x600 文字		
1103	[测试页]		
	打印测试页以检查伽马调整前后的彩色平衡。		
1103 1	色彩灰度		
1103 2	彩色图样		
1104	[伽马调整]		
	为“模式选择”菜单中所选的模式调整打印机伽马值。		

1104 1	黑色：变亮	*CTL	[0 至 30/ 15 /1/档]
1104 2	黑色：变暗		
1104 3	黑色：中等		
1104 4	黑色：ID 最大值		
1104 21	青色：变亮		
1104 22	青色：变暗		
1104 23	青色：中等		
1104 24	青色：ID 最大值		
1104 41	品红：变亮		
1104 42	品红：变暗		
1104 43	品红：中等		
1104 44	品红：ID 最大值		
1104 61	黄色：变亮		
1104 62	黄色：变暗		
1104 63	黄色：中等		
1104 64	黄色：ID 最大值		

1105	[省粉调控制值]		
	用“伽马调整”菜单项保存调整过的打印伽马值为当前设定值。机器保存新的“当前设定值”之前，将当前保存的“当前设定值”数据移到“之前设定值”存储位置。		
1105 1	省粉控制值		

1106	[色粉限制]		
	调整显影图像的最大色粉量。		
1106 1	色粉限制值	*CTL	[100 至 400 / 260 / 1%/档]

扫描仪 SP 模式

SP1-XXX（系统及其它）

1001	[扫描 NV 版本]		
1001 5	-	*CTL	-

1004	[压缩类型]		
	选择二元图像处理的压缩类型。		
1004 1	压缩类型	*CTL	[1 至 3/ 1 /1/档] 1: MH, 2: MR, 3: MMR

1005	[删除页边距]		
	为扫描图像的全部边缘创建删除页边距。 若机器已扫描原稿边缘，则形成页边距。机器用 TWAIN 扫描方可激活此 SP。		
1005 1	0 至 5 mm 范围	*CTL	[0 至 5 / 0 / 1 mm/档]

1009	[禁用远程扫描]	*CTL	[0 或 1/ 0/-] 0: 启用, 1: 停用
1009 1	启用或禁用远程扫描。		

1010	[不显示 Clear Light PDF]	*CTL	[0 或 1/ 0/-] 0: 显示, 1: 不显示
1010 1	启用或禁用远程扫描。		

1011	[原稿计数显示]	*CTL	[0 或 1/ 0/-]
------	----------	------	--------------

1011 1	选择原稿计数器显示。 0: 显示用于原稿扫描的剩余内存。 1: 显示原稿计数器。		
1012	[用户信息发布]	*CTL	[0 或 1/ 1/-] 0: 否, 1: 是
1012 1	清除以下设置: 地址、发送方、文字/主题、文件名		
1013	[多媒体功能设置]	*CTL	[0 或 1/ 0/-] 0: 关闭, 1: 开启
1013 1	开启或关闭多媒体功能		

SP2-XXX (扫描图像质量)

2021	[压缩级别（灰标）]		
	为操作面板上可选的 3 个设定值选择灰标处理模式（JPEG）的压缩比率。		
2021 ₁	Comp 1: 5-95	*CTL	[5 至 95/ 20 /1/档]
2021 ₂	Comp 2: 5-95		[5 至 95/ 40 /1/档]
2021 ₃	Comp 3: 5-95		[5 至 95/ 65 /1/档]
2021 ₄	Comp 4: 5-95		[5 至 95/ 80 /1/档]
2021 ₅	Comp 5: 5-95		[5 至 95/ 95 /1/档]
2024	[ClearLight PDF 压缩比率]		
	为操作面板上可选的 2 个设定值选择 ClearLight PDF 压缩率。		

2024 1	压缩率（正常）	*CTL	[5 至 95/ 25 /1/档]
2024 2	压缩率（高）		[5 至 95/ 20 /1/档]