

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





HP OfficeJet Pro X476 and X576 MFP 系列 维修手册

版权和许可证

©2013 著作权休利特帕卡德

开发公司，L.P.

禁止复制、改编、翻译，未经著作权法许可。

此处包含的信息如有更改，恕不另行通知。

惠普产品和服务的唯一保证是在明示保证声明伴随着这样的产品和服务。内容不应理解为构成加法 **NAL** 保修。HP 不承担技术或编辑错误或遗漏。

CN598-90007

Edition 2, 12/2013

商标信誉

Adobe Acrobat®，**®**，和后记[®]是 Adobe 系统公司的注册商标。

英特尔[®]核心™在美国和其他国家的商标英特尔公司。

java™美国是 Sun 微系统公司的商标，Inc.

微软[®]，Windows[®]，Windows XP 和 Windows Vista[®]，[®]是美国微软公司的注册商标。

UNIX[®]是开放集团的注册商标。

能源之星和能源之星标志注册美国标志

Conventions used in this guide



TIP: 提示提供有用的提示或快捷方式。



NOTE: 笔记提供了重要的信息来解释一个概念或完成一个任务。

警告： 注意事项应遵循的程序，以避免丢失数据或损坏产品。



警告！ 警告提醒您具体的程序，您应该遵循，以避免人身伤害，灾难性的数据丢失，或对产品的广泛损害。

Table of contents

1 拆卸和更换	1
拆卸和更换策略	2
静电放电	2
所需工具	3
Officejet Pro X 专用工具箱	3
先进的清洁工具	4
服务的方法	5
在执行服务	5
在执行服务	5
邮政服务测试 t	6
打印质量测试	6
拆卸和更换程序	7
客户可更换部件	7
托盘 2	7
墨盒	8
双工模块	12
输出仓	13
	输出本皮瓣 13
菜单访问	14
进入工程菜单	14
访问支持菜单	14
将产品制造（生产）模式	14
将产品放置到审计模式	15
执行自来水测试和解释结果	16
10 测试结果（脱体状态）	16
12 测试结果（REDI 传感器值）	18
61 点击结果（对齐和颜色校正）	20
909 测试结果（BDD 状态）	21
盖子	22
后盖	22
左门	23
左后轮罩	26

ENWW	
左前盖.....	27
顶盖和控制面板 l.....	29
顶盖总成.....	33
封面.....	35
右盖.....	36
主要部件.....	37
分离器/选择组件.....	43
文件馈送组件.....	49
双面驱动模块.....	52
扫描仪组件和扫描仪支撑托架 t.....	53
电源.....	59
后向散射滴检测（BDD）组件.....	61
服务雪橇大会.....	63
右交叉支撑.....	69
打印杆.....	71
打印杆校准程序.....	79
打印杆 FFC 置换.....	81
Platen	82
干燥路径齿轮总成.....	86
打印杆升降机构的装配.....	87
托盘电梯传动组件.....	89
输出驱动组件.....	91
输出驱动齿轮.....	94
输出驱动轴.....	94 6
输出驱动轴.....	96 5
输出驱动轴.....	98 4
驱动轴.....	99 3
内顶框.....	102
顶部纸指南.....	105
左上角纸指南装配.....	108
中心左侧纸导轨总成.....	110
在中心论文 REDI 传感器左导纸组件.....	113
服务雪橇变速器.....	114
印刷电路板组件（PCAS）	115

PCA 115 传真

主成分分析安全盾.....116

传感器托架 PCA 和编码器条.....117

电源按钮的主成分分析.....121

双工模块传感器主成分分析.....122

温度传感器.....123

vi

REDI 分布 PCA 124

进给电机编码器传感器主成分分析 125

弹出皮瓣光电主成分 128

PCA printzone 分布 129

媒体存在传感器主成分分析/标志 131

132 主成分分析

主成分分析校准程序 137

托盘 3 互连主成分分析 140

选择编码器分布主成分分析 141

无线 PCA 142

2 部分和图 143

授权服务供应商订购零件 144

订购更换零件 144

相关文档和软件 144

供应零件编号 144

客户自我维修配件 145

电缆和电源线 146

服务部分零售 SKU 交叉引用 146

如何使用零件清单和图表 148

装配位置 149

前视图 149

后视图 150

封面，面板，和门 152

扫描仪组件 154

内部组件 156

按字母顺序排列的零件清单 166

数字零件清单 171

指数 177

List of figures

图 1-1 Officejet Pro X 的专用工具 - 墨门开关.....	3
图 1-2 Officejet Pro X 的专用工具 - 打印杆升降旋钮.....	4
图 1-3 Officejet Pro X 的专用工具-服务雪橇前进的工具.....	4
图 1-4 Officejet Pro X 的专用工具 - 打印杆小车.....	4
图 1-5 删除托盘 2（1 的 2）.....	7
图 1-6 删除托盘 2（2 的 2）	7
图 1-7 更换墨盒（1 7） 8	
图 1-8 更换墨盒（2 7） 8	
图 1-9 更换墨盒（3 7） 9	
图 1-10 更换墨盒（4 7） 10	
图 1-11 更换墨盒（5 7） 10	
图 1-12 更换墨盒（6 7） 11	
图 1-13 更换墨盒（7 7） 11	
图 1-14 除去双工模块（1 2） 12	
图 1-15 除去双工模块（2 2） 12	
图 1-16 消除输出纸盒 13	
图 1-17 消除输出仓瓣 13	
图 1-18 x476 / x576 控制面板按钮的位置 14	
图 1-19 10 测试结果 17	
图 1-20 12 测试报告 19	
图 1-21 61 测试结果 20	
图 1-22 909 测试结果 21	
图 1-23 拆下后盖（1 2） 22	
图 1-24 拆下后盖（2 2） 22	
图 1-25 删除左门（1 6） 23	
图 1-26 删除左边的门（2 6） 23	
图 1-27 删除左边的门（3 6） 24	
图 1-28 删除左边的门（4 6） 25	
图 1-29 去掉左边的门（5 6） 25	

图 1-30 删除左边的门 (6 6) 26

图 1-31 删除左后盖 (1 2) 26

图 1-32 拆卸左侧后盖 (2 2) 27

ENWW

图 1-33 拆卸左前盖（1 2） 27

图 1-34 拆卸左前盖（2 2） 28

图 1-35 去掉顶盖和控制面板（1 7） 29

图 1-36 拆下上盖和控制面板（2 7） 30

图 1-37 去掉顶盖和控制面板（3 7） 30

图 1-38 拆下上盖和控制面板（4 7） 31

图 1-39 拆下上盖和控制面板（5 7） 31

图 1 拆下上盖和控制面板（6 7） 32

图 1-41 拆下上盖和控制面板（7 7） 32

图 1-42 删除前盖组件（1 3） 33

图 1-43 去掉顶盖（2 3） 33

图 1-44 去掉顶盖（3 3） 34

图 1-45 拆卸前盖（1 2） 35

图 1-14 拆卸前盖（2 2） 35

图 1-47 拆下右盖（1 2） 36

图 1-48 拆下右盖（2 2） 36

图 1-49 去除空气中的气溶胶风扇（1 12） 37

图为去除空气中的气溶胶风扇（2 12） 37

图 1-51 去除空气中的气溶胶风扇（3 12） 38

图 1-52 去除空气中的气溶胶风扇（4 12） 38

图 1-53 去除空气中的气溶胶风扇（5 12） 39

图 1-54 去除空气中的气溶胶风扇（6 12） 39

图 1-55 去除空气中的气溶胶风扇（7 12） 40

图 1-56 去除空气中的气溶胶风扇（8 12） 40

图 1-57 去除空气中的气溶胶风扇（9 12） 41

图 1-58 去除空气中的气溶胶风扇（10 12） 41

图 1 去除空气中的气溶胶风扇（11 12） 42

图 1 去除空气中的气溶胶风扇（12 12） 42

图 1-61 拆卸分离器/接装配（1 4） 43

图 1-62 拆卸分离器/接装配 (2 4) 44

图 1-63 拆卸分离器/接装配 (3 4) 45

图 1-64 拆卸分离器/接装配 (4 4) 45

图 1-65 安装分离器/接装配 (1 5) 46

图 1-66 安装分离器/接装配 (2 5) 46

图 1-67 安装分离器/接装配 (3 5) 47

图 1~68 安装分离器/接装配 (4 5) 47

图 1-69 安装分离器/接装配 (5 5) 48

图 1 删除文档进纸器 (1, 5) 49

图 1-71 删除文档进纸器 (2, 5) 49

图 1-72 删除文档进纸器 (3, 5) 50

图 1-73 删除文档进纸器 (4, 5) 50

x

ENWW

图 1-74 删除文档进纸器 (5, 5) 51

图 1-75 去除双驱动模块 (1 2) 52

图 1-76 去除双驱动模块 (2 2) 52

图 1-77 将扫描器, 扫描器支架 (1 9) 53

图 1-78 删除扫描仪, 扫描仪支架 (2 9) 54

图 1-79 删除扫描仪, 扫描仪支架 (3 9) 54

图 1-80 删除扫描仪, 扫描仪支架 (4 9) 55

图 1-81 删除扫描仪, 扫描仪支架 (5 9) 55

图 1-82 删除扫描仪, 扫描仪支架 (6 9) 56

图 1-83 删除扫描仪, 扫描仪支架 (7 9) 56

图 1-84 删除扫描仪, 扫描仪支架 (8 9) 57

图 1-85 删除扫描仪, 扫描仪支架 (9 9) 57

图 1-86 校准扫描仪 (扫描条码定位) 58

图 1-87 取出电源 (1 3) 59

图 1-88 取出电源 (2 3) 60

图 1-89 取出电源 (3 3) 60

图 1-90 去除散射滴检测组件 (1 2) 61

图 1-91 去除散射滴检测组件 (2 2) 62

图 1~92 删除服务台车装配 (1 6) 63

图 1-93 删除服务台车装配 (2 6) 64
图 1-94 删除服务台车装配 (3 6) 65
图 1-95 删除服务台车装配 (4 6) 65
图 1-96 删除服务台车装配 (5 6) 66
图 1-97 删除服务台车装配 (6 6) 66
图 1-98 删除 Web 提前架总成 (1 2) 67
图 1-99 删除 Web 提前架总成 (2 2) 68
图 1 拆下右交叉支撑 (1 4) 69
图 1-101 拆卸右交叉支撑 (2 4) 70
图 1-102 拆卸右交叉支撑 (3 4) 70
图 1-103 拆卸右交叉支撑 (4 4) 71
图 1-104 删除打印杆 (1, 12) 72
图 1-105 删除打印杆 (2, 12) 72
图 1-106 删除打印杆 (3, 12) 73
图 1-107 删除打印杆 (4, 12) 73
图 1-108 删除打印杆 (5, 12) 74
图 1-109 删除打印杆 (6, 12) 75
图替代删除打印杆 (7, 12) 75
图 1-111 删除打印杆 (8, 12) 76
图 1-10 删除打印杆 (9, 12) 76
图 1-113 删除打印杆 (10, 12) 77
图 1-114 删除打印杆 (11, 12) 77

ENWW

图 1-115 删除打印杆 (12, 12) 78
图 1-116 更换打印杆控制包 (1 2) 81
图 1-117 更换打印杆控制包 (2 2) 81
图 1-118 拆下压板 (1 7) 82
图 1-119 拆下压板 (2 7) 83
图水去除模板 (3 7) 83
图 1-121 去除模板 (4 7) 84
图 1-122 拆下压板 (5 7) 84
图 1-123 拆下压板 (6 7) 85
图 1-124 拆下压板 (7 7) 86
图 1-125 去除干燥路径齿轮总成 86
图 1-126 删除打印杆升降电机 (1 3) 87

图 1-127 删除打印杆升降电机（2 3） 87
图 1-128 条删除打印杆升降电机（3 3） 88
图 1-129 取出托盘升降传动装置（1， 2） 89
图 1-130 取出托盘升降传动装置（2， 2） 90
图 1-131 拆下襟翼驱动电磁阀 91
图 1-132 拆架弹出升降机皮瓣（1 3） 92
图 1-133 拆架弹出升降机皮瓣（2 3） 92
图 1-134 拆架弹出升降机皮瓣（3 3） 93
图 1-135 删除驱动齿轮模块 93
图 1-136 消除输出传动齿轮 94
图 1-137 删除输出驱动轴 6（1 的 3） 95
图 1-138 删除输出驱动轴 6（2 的 3） 95
图 1-139 删除输出驱动轴 6（3 的 3） 96
图 1-140 删除输出驱动轴 5（1 的 2） 97
图 1-141 删除输出驱动轴 5（2 的 2） 97
图 1-142 删除输出驱动轴 4（1 的 2） 98
图 1-143 删除输出驱动轴 4（2 的 2） 99
图 1-144 拆下传动轴 3（1 的 4） 100
图 1-145 拆下传动轴 3（2 的 4） 100
图 1-146 拆下传动轴 3（3 的 4） 101
图 1-147 拆下驱动轴 3（4 的 4） 101
图 1-148 去除内部的顶架（1 5） 102
图 1-149 去除内部的顶架（2 5） 102
图 1-150 去除内部的顶架（3 5） 103
图 1-151 去除内部的顶架（4 5） 103
图 1-152 去除内部的顶架（5 5） 104
图 1-153 拆下顶部导纸（1 6） 105
图 1-154 拆下顶部导纸（2 6） 105
图 1-155 拆下顶部导纸（3 6） 106

图 1-156 拆下顶部导纸（4 6） 106
图 1-157 拆下顶部导纸（5 6） 107
图 1-158 拆下顶部导纸（6 6） 107
图 1-159 删除左上方的导纸（1 3） 108
图 1-160 拆下顶部左导纸（2 3） 109

图 1-161 拆下顶部左导纸 (3 3) 109

图 1-162 重装左导纸 110

图 1-163 去除中心左导纸 (1 4) 110

图 1-164 去除中心左导纸 (2 4) 111

图 1-165 去除中心左导纸 (3 4) 111

图 1-166 去除中心左导纸 (4 4) 112

图 1-167 取出纸张 REDI 传感器 113

图 1-168 正确定位服务台车传动 114

图 1-169 正确定位服务台车传动 114

图 1-170 删除传真 PCA (1 2) 115

图 1-171 删除传真 PCA (2 2) 115

图 1-172 删除 PCA 安全罩 (1 2) 116

图 1-173 删除 PCA 安全罩 (2 2) 116

图 1-174 拆下传感器运输 PCA 和编码器带 (1 8) 117

图 1-175 拆下传感器运输 PCA 和编码器带 (2 8) 117

图 1-176 拆下传感器运输 PCA 和编码器带 (3 8) 118

图 1-177 拆下传感器运输 PCA 和编码器带 (4 8) 118

图 1-178 拆下传感器运输 PCA 和编码器带 (5 8) 119

图 1-179 拆下传感器运输 PCA 和编码器带 (6 8) 119

图 1 拆下传感器运输 PCA 和编码器带 (7, 8) 120

图 1-181 拆下传感器运输 PCA 和编码器带 (8 8) 120

图 1-182 移除电源按钮 PCA (1 2) 121

图 1-183 移除电源按钮 PCA (2 2) 121

图 1-184 除去双工模块传感器 PCA (1 2) 122

图 1-185 除去双工模块传感器 PCA (2 2) 122

图 1-186 拆下温度传感器 (1, 2) 123

图 1-187 拆下温度传感器 (2, 2) 123

图 1-188 去除 REDI 分布的主成分分析 (1, 3) 124

图 1-189 去除 REDI 分布的主成分分析 (2, 3) 124

图 1 转 190 去除 REDI 分布的主成分分析 (3, 3) 125

图 1-191 消除进给电机编码器 PCA (1 4) 125

图 1-192 消除进给电机编码器 PCA (2 4) 126

图 1-193 消除进给电机编码器 PCA (3 4) 126

图 1-194 消除进给电机编码器 PCA (4 4) 127

图 1-195 删除弹出瓣光电 PCA 128

图 1-196 去除 printzone 分布 PCA (1 3) 129

enww 十三

图 1-197 去除 printzone 分布 PCA (2 3) 129

图 1-198 去除 printzone 分布 PCA (3 3) 130

图 1-199 删除媒体存在传感器 PCA /旗 (1 2) 131

图 1-20 删除媒体存在传感器 PCA /旗 (2 2) 131

图 1-201 去除主 PCA (1 8) 133

图 1-202 去除主 PCA (2 8) 133

图 1-203 去除主 PCA (3 8) 134

图 1-204 去除主 PCA (4 8) 134

图 1-205 去除主 PCA (5 8) 135

图 1-206 去除主 PCA (6 8) 135

图 1-207 去除主 PCA (7 8) 136

图 1-208 去除主 PCA (8 8) 136

图 1-209 取出托盘 3 互连的 PCA (1 2) 140

图 1-210 取出托盘 3 互连的 PCA (2 2) 140

图 1-211 删除选择的编码器分布 PCA (1 2) 141

图 1-212 删除选择的编码器分布 PCA (2 2) 141

图 1-213 删除无线 PCA。一百四十二

图 2-1 前视图 149

图 2-2 后视图 150

图 2-3 封面，面板和门 152

图 2-4 扫描仪组件 154

图 2-5 内部组件 (1, 3) 156

图 2-6 内部组件 (2, 3) 158

图 2-7 内部组件 (3, 3) 160

图 2-8 PCA 的位置 (1 2) 162

图 2-9 PCA 的位置 (2 2) 164

1 拆卸和更换

拆卸和更换策略
服务的方法
拆卸和更换程序

拆卸和更换策略

 **警告！** 关闭产品，等待 5 秒，然后在尝试服务产品之前移除电源线。如果不遵守这一警告，除了伤害，可能会造成严重的伤害对产品。在解决问题时，必须对某些功能进行检查。然而，电源应断开部分拆卸期间。

钣金零件可以有锋利的边缘。钣金零件搬运时要小心。

 **注意：** 许多修理操作需要你平整或拉直柔性电缆。然而，在可能的情况下，尽量避免这样做。你必须确保所有的包全坐在他们的连接职责范围。未能完全座 FFC 为连接器可在 PCA 短路。



注： 安装自攻螺钉，先逆时针旋转，使其与现有的螺纹图案对齐，然后小心地顺时针旋转，拧紧。不要过紧。如果自我 TAPPING 螺杆孔剥离，修理螺丝孔或更换受影响的大会。

在本章中，安装过程中应遵循的顺序相反的去掉过程记录。必要时，这些任务包括安装提示来帮助安装更换零件。

Electrostatic discharge

谨慎：

某些部件对静电放电（ESD）敏感。寻找公共电子化

拆卸产品零件时提醒。始终在 ESD 保护工作站或垫子上执行服务工作。如果静电工作站或垫是不可用的，地面自己接触金属板材茶接触静电敏感部件在 SSIS。

将它们放置在防静电袋，当他们的产品保护静电敏感部件。

Required tools

- # T10 梅花驱动磁头和 152 毫米（6 英寸）轴的长度
- # T10 梅花驱动磁头和 25 毫米（1 英寸）轴的长度
- Small flat-blade screwdriver 小扁刀螺丝刀
- Needle-nose pliers 尖嘴钳
- Tweezers 镊子
- ESD mat (if one is available) or ESD strap ESD 垫（如果有）或 ESD 带
- Penlight 手电筒
- 1 / 4"（6.4 毫米）螺母驱动程序（使用与 Officejet Pro X 专用工具箱）

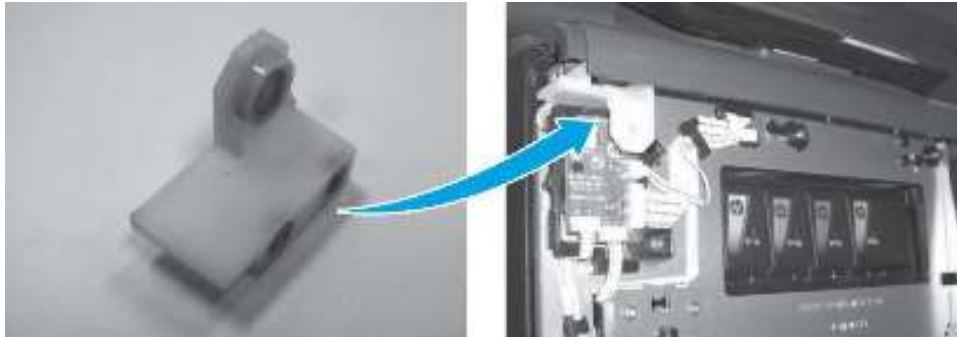
 **谨慎：** 虽然建议使用电动螺丝刀，螺丝刀必须有一个扭矩限制器，它必须设置为低扭矩

Officejet Pro X 专用工具箱

Officejet Pro X 专用工具套件（零件号 cn598-67056）需要更换服务的雪橇和打印杆组件。Officejet Pro X 专用工具套件包含以下部分：

墨水供应门开关-用于告诉打印机关闭前盖时供应门关闭。

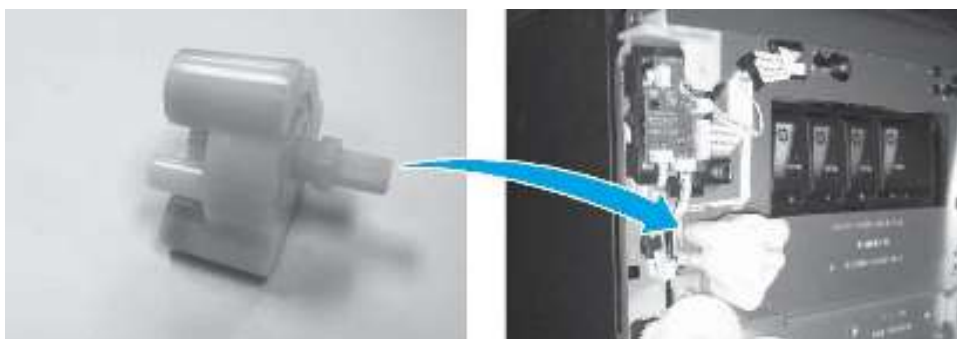
图 1-1 Officejet Pro X 的专用工具—墨门开关



- 打印杆升降旋钮-用于提升和保持打印杆。

 **NOTE:** 用 1/4 英寸螺母驱动提高打印杆

图 1-2 特别 tools-printbar Officejet Pro X 把旋钮



- 服务雪橇推进工具-用于拆卸和重新安装服务雪橇。

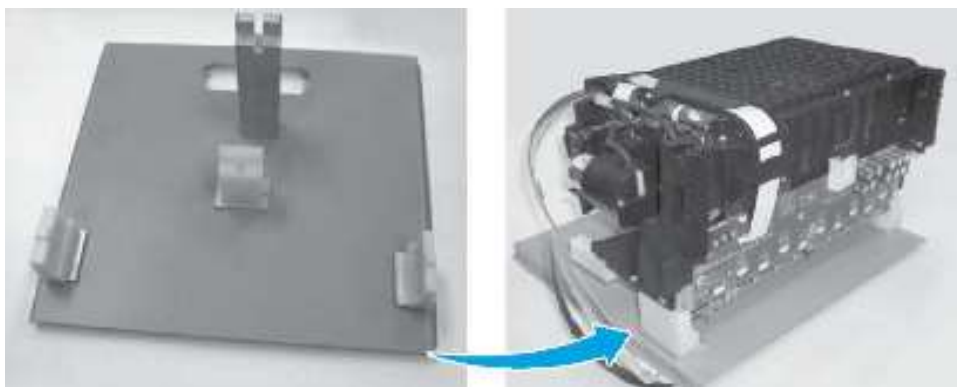
 **NOTE:** 用 1/4 英寸螺母驱动删除或安装服务的雪橇

图 1-3 Officejet Pro X 的专用工具-服务雪橇前进的工具



- 打印杆小车-用于拆卸和安装过程中，支持打印杆。Figure 1-4 OfficeJet

Pro X 专用工具-打印杆小车



先进的清洁工具

先进的清洁工具（零件号 cn459-67006）是用来解决垫片须打印质量问题。

- 高级清洁套件包含以下项目：
 - 片清洁-全中
 - 垫片晶须试剂盒说明书
- 瓦楞纸箱
- 波纹插入

服务的方法

重要：确保产品有最新的固件安装初始安装的产品。本文档中的某些修复也需要更新固件，如本文档中所指出的。该产品在 www.hp.com 固件下载。注意：在产品上工作时，不要通过扫描仪组件或输出盘拾取单元。如果您需要移动产品，同时执行任何服务程序，删除扫描仪组装/输出托盘，以减少产品的重量，并减少损坏产品的机会。

在执行服务

从产品上拆下所有的纸。

使用电源按钮关闭电源。

拔下电源电缆和接口电缆或电缆。

删除输出仓。

将产品放在 ESD 工作站或垫子上，或使用 ESD 防护带（如果有）。如果静电放电工作站，垫，或皮带是不可用的，地面通过触摸钣金机箱前触摸静电放电敏感部件。

拆下托盘 2 盒。

拆下位于左车门内的复式模块。

在执行服务

- Plug in the power cable. 插上电源电缆。
- Reinstall the output bin. ● 重装输出仓。
- 重装墨盒（如果他们执行服务之前删除）。
- 安装盘 2 盒。

- Reinstall the duplex 打印配置页，并验证预期的打印声音发生.module.重装双工模块。
- Load paper in the product.载纸产品。

Post-service test 邮政服务测试

执行下列测试以验证维修或更换是否成功。.

Print-quality test 打印质量测试

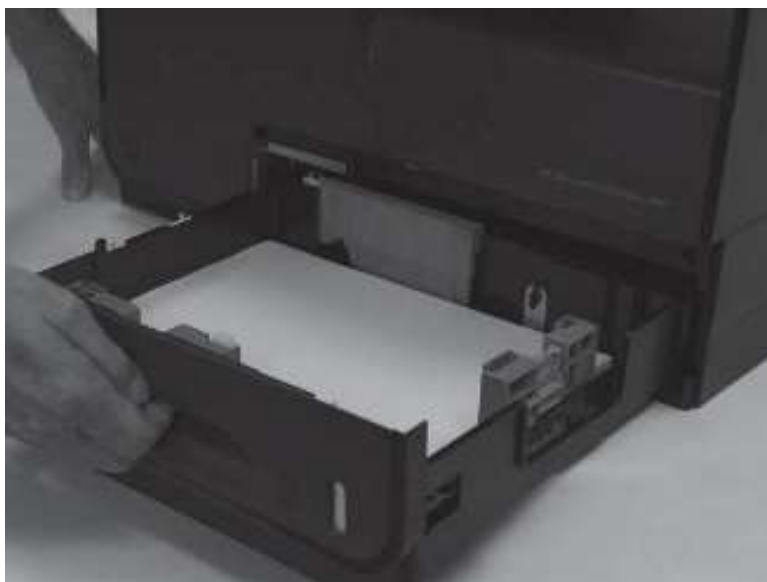
1. 必要的重组步骤已经完成。
2. 确保托盘包含清洁、无标记的纸。
3. 电源线和电缆接口或接口电缆，然后打开产品。.
4. 验证预期的启动声音发生.
5. 打印配置页，并验证预期的打印声音发生..
6. 打印一个打印质量页面，然后确认没有线条、条纹、条纹或其他打印质量缺陷..
7. 从主机电脑打印作业，然后验证输出符合预期。.
8. 用湿布清洁产品外部.

拆卸和更换程序

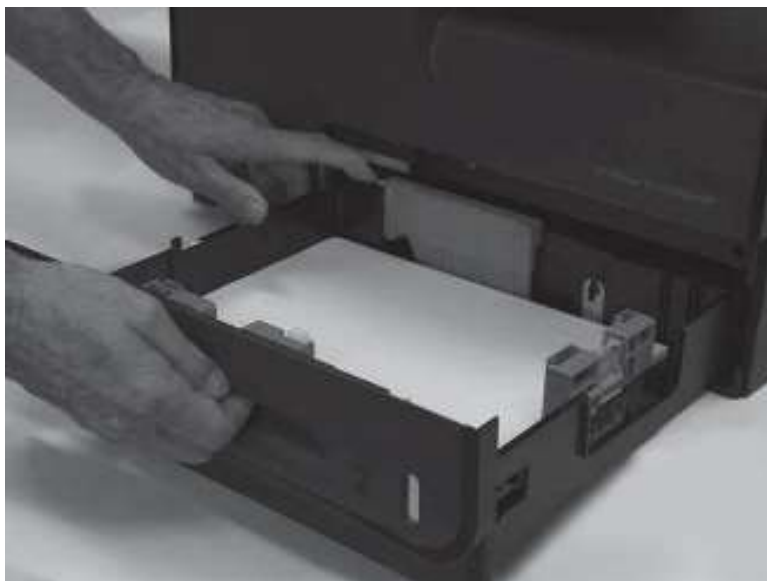
客户可更换部件

托盘 2
pull 的托盘。

图 1-5 拆下托盘 2 (1 的 2)



2. 将锁销压入托盘的左后角。
3. 图 1-6remove 托盘 2 (2 的 2)



3. .remove 托盘从产品.

墨盒

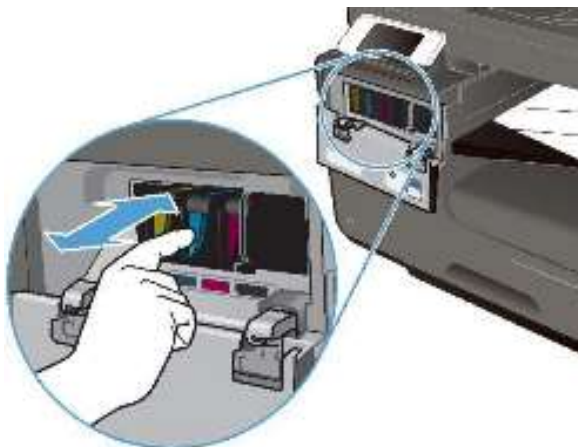
该产品采用四种颜色，每个颜色不同的墨盒：黄（Y）、青色（C）、品红（M）、黑（K）。.

1. 打开墨盒访问门.

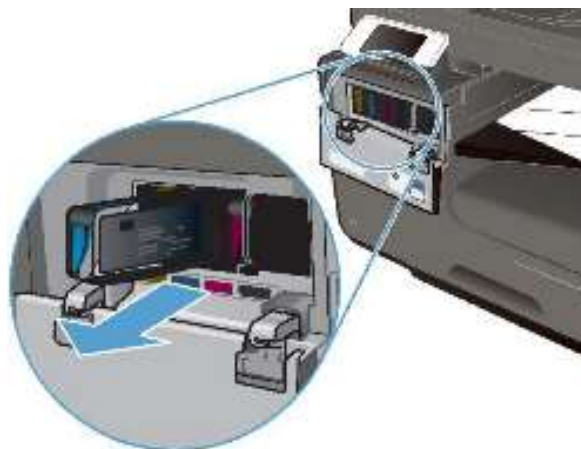
图 1-7 更换墨盒（1-7）



- 推动旧墨盒向内解锁。
- .图 1-8 更换墨盒（2-7）



- 抓住旧墨盒的边缘，然后拔出墨盒直接取出它
- . 图 1-9 更换墨盒（3-7）



- 从包装上拆下新墨盒。
- 图 1-10 更换墨盒（4 的 7）

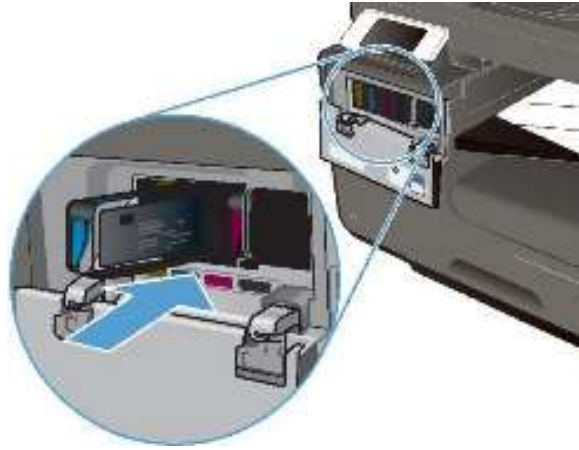


注： 请勿触摸墨盒的金属接头。连接器上的指纹会导致产品操作问题。

图 1-11 更换墨盒（5 的 7）



- 将新墨盒插入产品。
- 图 1-12 更换墨盒（6 的 7）



- 关闭墨盒门。

图 1-13 更换墨盒（7 或 7）



- 将旧墨盒放入盒中，参阅 HP 回收说明. [www.hp.com/ recycle](http://www.hp.com/recycle).

双工模块

- Open the left door. 打开左边的门。

图 1-14 Remove the duplex module (1 of 2) 删除双工模块（1 的 2）



- 将双面模块从产品中拔出。

- 图 1-15 删除双工模块（2 的 2）



注： 拆卸双面模块时，避免与黑色气缸直接接触，防止墨水涂抹在皮肤或衣服上。保持双工模块水平，避免溢出任何维护墨水。

当拆卸双工模块时，不要让双工模块的底部接触或停留在左车门上的肋骨上，这样会损坏它们，并可能导致纸张损坏和堵塞。

输出仓

- 举升并拆下输出仓。
- 图 1-16 取下输出托盘



Output bin flap 输出本皮瓣

- 删除输出仓。参见 13 页的输出页。
- Flex 的输出仓瓣中间，然后将皮瓣拉后销（标注 1）远离产品第一。.

图 1-17 拆下输出仓盖



Reinstallation tip 在打开位置瓣安装尖，插入前销为产品第一，然后弯曲或弯曲的瓣安装后销。

菜单访问

这些隐藏的工程菜单用于测试和校准。部分或全部按要求在删除和替换部分中引用。

警告! 这些菜单的误用会损坏产品或使其无法使用

注意: 这些按钮不被照亮，直到他们接触到足够的压力。找到这些按钮将你的手指在一般的区域表示在图 1-18 x476 / x576 控制面板按钮的位置在 14 页。

图 1-18 X476/X576 控制面板按钮位置



进入工程菜单

- Touch the Home  button. 触摸主页按钮
- Touch the Back  button. 触摸按钮。
- Touch the Home  button twice to enter the **Engineering menu**. 触摸 home 键两次进入工程菜单

注意: The **Service menu** is accessed from the **Engineering menu**. 从工程菜单中访问服务菜单。

访问支持菜单

Touch the Back  button four times consecutively to open the **Support Menu**. 连续四次触摸后退按钮打开支持菜单。

注意: The **Support Menu** is usually used by HP call center agents for assisting customers. 支持菜单通常由惠普呼叫中心代理商协助客户使用。

将产品制造（生产）模式

注意: 这两种模式只供授权服务商使用。他们不应该被最终用户访问。

- 按住电源按钮而堵在产品。惠普徽标出现在产品控制面板上，然后消失。继续持有电源按钮后五秒的标志消失。
- Release the power button. 释放电源按钮
- Touch the Home  button. 触摸主页按钮。
- Touch the Back  button. 触摸按钮。

- Touch the Home  button twice. • 触摸 home 键两次。
- After a new screen appears, touch the Home  button again to enter MFG (off) mode. 之后出现的一个新的屏幕，触摸 home 键再次进入制造（关闭）模式
- Press the power button to enter MFG (on) mode. 按下电源按钮进入制造（上）模式。

将产品放置到审计模式

 注意 这两种模式只供授权服务商使用。。他们不应该被最终用户访问。

 警告 只有当主 PCA 被替换时，才会使用审核模式。

- 在产品插入时按住电源按钮。惠普徽标出现在控制面板上，然后消失。继续持有电源按钮后五秒的标志消失。。
- Release the power button. 释放电源按钮
- Touch the Home  button. • 触摸主页按钮。
- Touch the Back  button • 触摸按钮
- Touch the Home  button twice. • 触摸 home 键两次。
- Touch the  button. • 触摸按钮。
- Press the power button. • 按下电源按钮。

 注意：此菜单访问模式下的产品触摸屏不活动。使用控制面板框架上的按钮。

执行打印头测试和解释结果

进行打印头测试

- 打开工程菜单。参见访问第 14 页的工程菜单。
- Touch [Manufacturing Menu](#).触摸制造菜单。
- 使用箭头键找到报告菜单，然后触摸“确定”按钮。.
- 使用箭头键查找 [Print-mech tap tests](#) 印刷机械开发试验, 然后触摸确定按钮
- Use the arrow key to find the tap test to run.●使用箭头键找到运行的测试。

10 tap test results (OOBE states)10 测试结果（脱体状态）

打印的打印测试结果包含序列号在行号 68，“启动完成”的打印报告。
使用下列表解释这些数字。

Table 1-1 110 抽头测试结果，行 68

Column	Code	Acceptable values
Column 1	DSID_PEN_PRINTER_STARTUP_BITS	值 1 表示打印杆已经开始了。 这意味着运输流体已从 打印杆和更换墨水。这是打印机初始化后的预期状态。 打印杆和更换墨水。这是打印机初始化后的预期状态。
Column 2	DSID_OOBE_STATE	255—脱体经验信息完整.
Column 3	DSID_INK_SUPPLY_OOBE_COMPELTE	1 - SHF 净化完整服务湿巾已启用。 1 - SHF 净化完整服务湿巾已启用。
Column 4	DSID_CAL_OOBE_STATE	A value of 2 means that the OOBE printed calibrations are complete. 值为 1 表示脱体经验印刷校准是在进步 值为 1 表示脱体经验印刷校准是在进步 值为 0 表示脱体经验印刷校准不 所以不存在脱体经验印刷/校准的尝试。 所以不存在脱体经验印刷/校准的尝试。
Column 5	DSID_IQ_LIST_INDEX	一个价值的那笔高度和梁中心已完成 3，而 BDD 计划（或待定）正常运行。 一个价值的那笔高度和梁中心已完成 3，而 BDD 计划（或待定）正常运行。 一个价值的那笔高度和梁中心已完成 3，而 BDD 计划（或待定）正常运行。 NOTE: 对于 1315fr 固件及以上。
Column 6	DSID_BDD_FAIL_MASK	0—internal use only.0 内部使用。

表 1-1 10 抽头测试结果, 行 68 (续)

Column	Code	Acceptable values
Column 7	DSID_IDS_FIRST_CHARGE_REQUIRED	0—internal use only.
Column 8	DSID_PRINTHEAD_CAL_NEEDED	A value of 0 indicates that OOB calibrations (not IQ calibrations) are complete. This is so the messaging is complete for the calibrations. For example, if this value is 0, but the CAL_OOBE_STATE=1, you will get the printed OOB calibrations, but the control panel may display Preparing instead of Calibrating . 值为 0 表示脱体经验校准（不是 IQ 校准）是完整的。这样的消息是完整的校准。例如，如果该值为 0，但 cal_oobe_state = 1，你会得到印刷脱体经验校准，但控制面板可以显示而不是校准准备。

图 1-19 10 抽头测试结果



12 tap test results (REDI sensor values)12 测试结果（REDI 传感器值）

Table 1-2 12 tap test report12 抽头测试报告

Callout	Report area	Item	Acceptable values
1	打印湿度传感器数据	稳定的相对湿度	0–100 RH
2	环境温度 TSR 笔 Estimate	Pen TSR Ambient Temperature x10 °C	± 10 °C of current ambient temperature
3	数字温度传感器 环境温度	Digital Temperature Sensor Ambient Temperature x10 °C	± 10 °C of current ambient temperature
4	打印数据冗余传感器的校准	TOF sensor, p value ¹	Between 10 and 100
5	打印数据冗余传感器的校准	TOF sensor, m value ¹	Between 25 and 380

¹ “M” is mirror result, “P” is blocked with paper.
M“是镜像结果，”P“被纸阻塞。

[illegible]

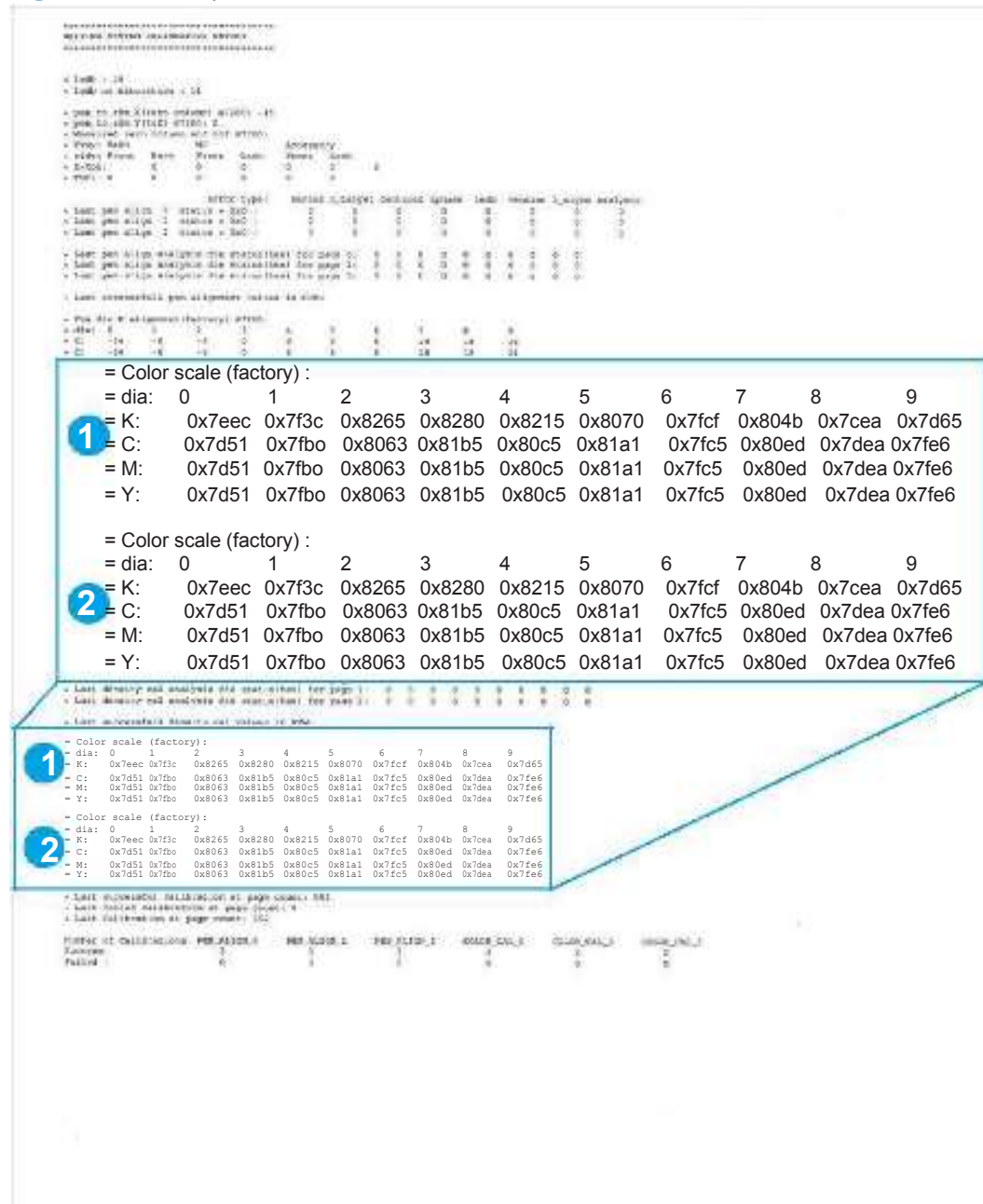
61 tap results (Align & color calibrations)



注意: 如果你按住向上或向下箭头向下，水龙头的数量将开始增加 10，或 100

一个可接受的 61 测试已经在“色阶的参数相同的值（厂）”（编号 1）和“颜色表（电流）”（编号 2）在打印报告的地区。“色彩范围（厂）”（编号 1）和“颜色表（电流）”将主 PCA 置换后是相同的，但不可能在其他条件是相同的。的值也应该是相同的一个打印杆更换后。

Figure 1-21 61 tap test results



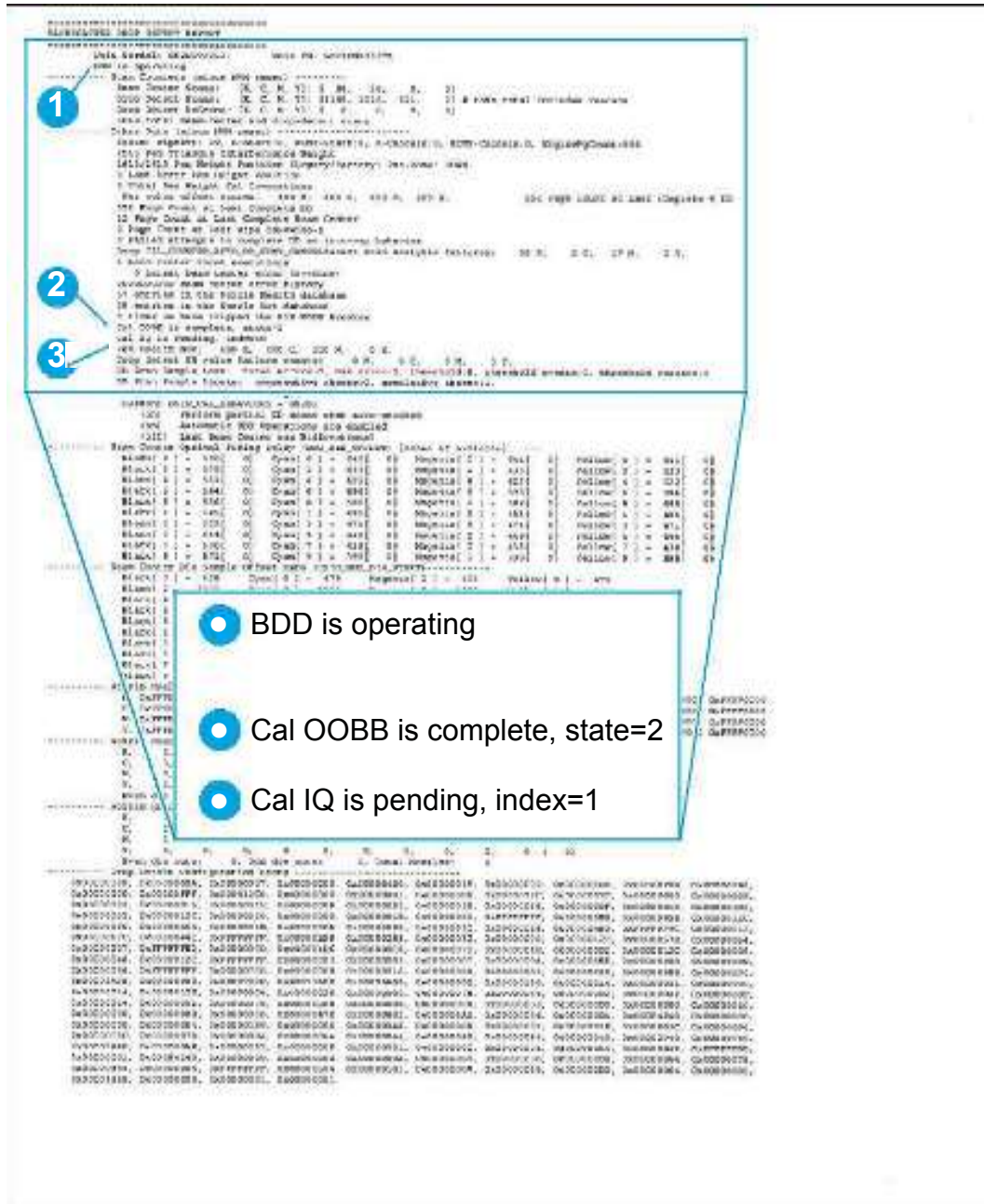
909 测试结果(BDD 状态)

 **注意:** 如果你按住向上或向下箭头向下, 水龙头的数量将开始增加 10, 或 100

一个可接受的 909 抽头测试有以下值:

- BDD is operating (callout 1) • BDD 操作 (标注 1)
- Cal OOB is complete state=2 (callout 2) • CAL 脱体经验完成状态= 2 (标注 2)
- Cal IQ is in pending, index=1 (callout 3) • CAL 的智商是在等待, 指数= 1 (标注 3)

图 1-22 909 抽头测试结果



Covers 盖子

Rear cover 后罩

- 拆下左后盖。参见 26 页上的左后盖。
- 拆下左后盖。参见 26 页上的左后盖。

图 1-23 拆下后盖（1 个 2）



- 将盖子拉到右侧，然后将其拆下。
- 图 1-24 拆下后盖（2 个 2）



左门

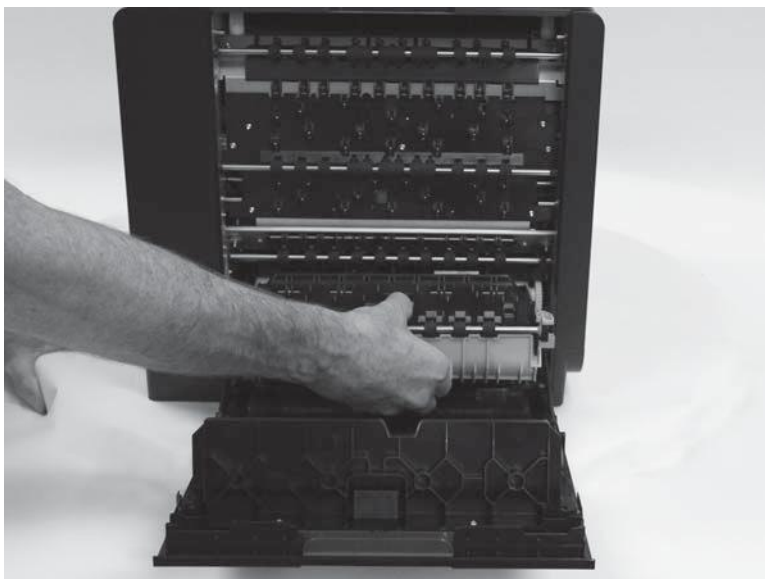
- 打开左边的门。

图 1-25 拆下左车门（1 个 6）



除去双面模块。

图 1-26 拆下左车门（2 个 6）



- 把每个束带的扭带的底端离门
- . 图 1-27 拆下左车门（3 个 6）



- 在后车门铰链下，定位抓杆。
- 图 1-28 拆下左车门（4 个 6）



下图显示了产品底部的标签
图 1-29 拆下左车门（5 个 6）



同时推动挡杆到产品后，旋转到右边的门，然后拆下门。

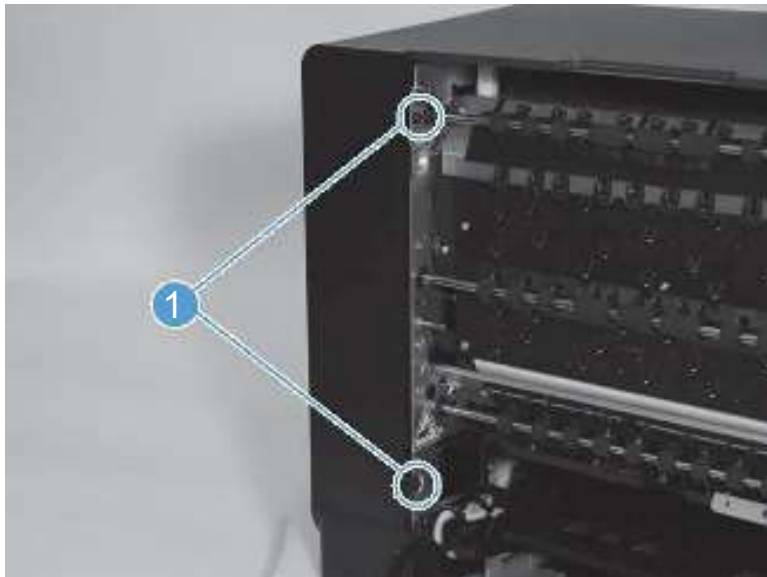
图 1-30 拆下左车门（6 个 6）



左后轮罩

- 拆下左车门。见 23 页上的左边的门。
- 拆下两个螺钉（标注 1。

图 1-31 拆下左后盖（1 个 2）



- 拆下盖滑动盖了 10 毫米（0.4 英寸），然后旋转盖远离产品。。

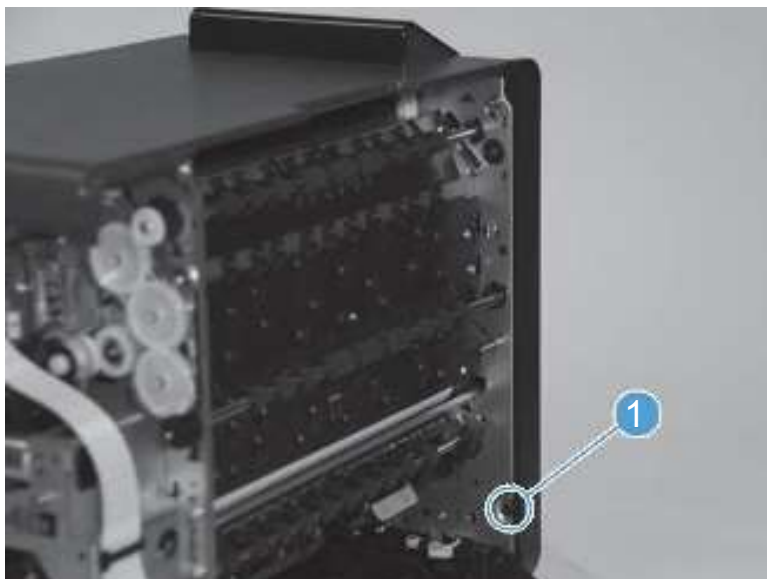
Figure 1-32 拆下左后盖（2 个 2）



左前盖

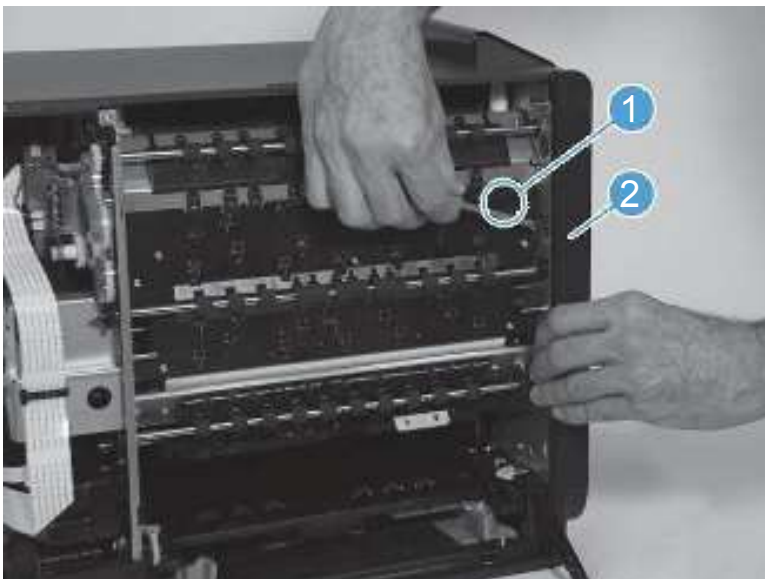
- 拆下左车门。见 23 页上的左边的门。
- 拆卸一个螺丝（标注 1）。

Figure 1-33 拆下左前盖（1 的 2）



- 用螺丝刀按下 TAB（标注 1），然后拆下盖（标注 2）滑动盖了 10 毫米（0.4 英寸），然后旋转盖远离产品。

Figure 1-34 拆下左前盖（2 的 2）



顶盖和控制面板

- 删除以下组件。

后盖。参见 22 页上的后盖。

扫描仪组件。见 53 页上的扫描仪组件和扫描仪支架。扫描仪支架。见 53 页上的扫描仪组件和扫描仪支架。

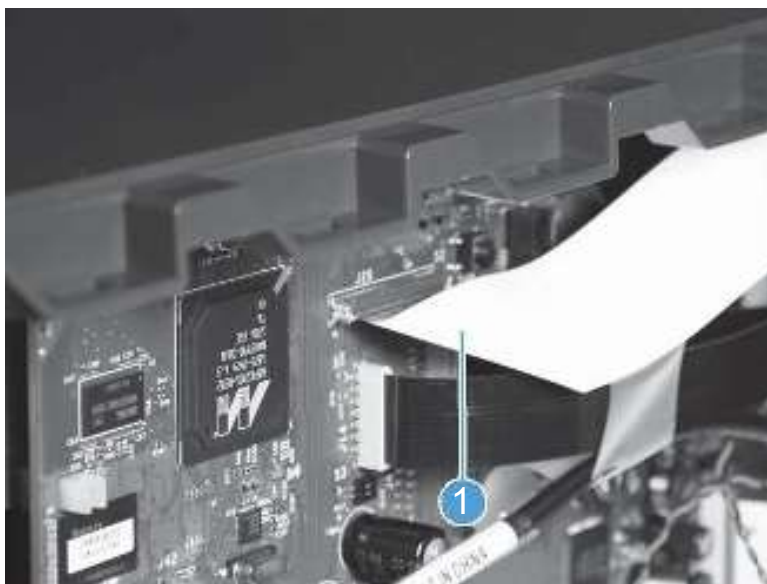
左门。见 23 页上的左边的门。

左后盖。参见 26 页上的左后盖。

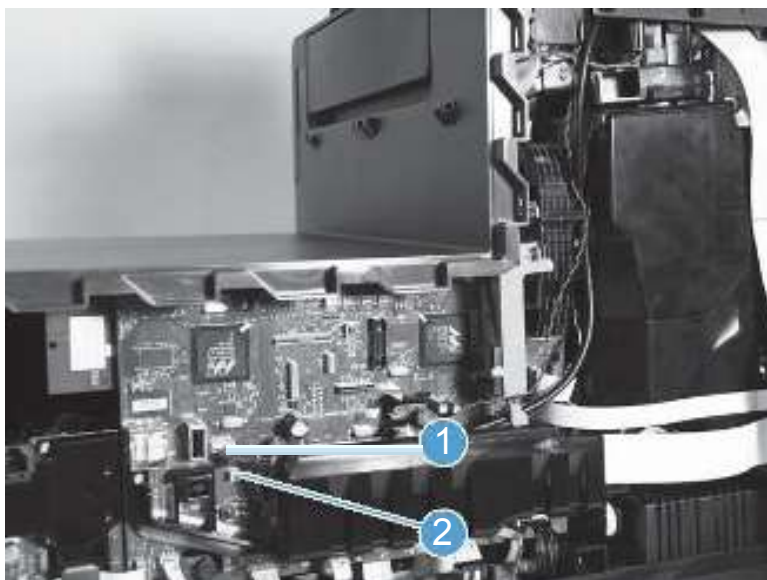
左前盖。参见 27 页的左前盖。

- Rotate the ZIF (zero-insertion force) latch, and then disconnect the control panel flex cable (callout 1) from the main
- PCA 旋转 ZIF（零插拔力）锁存器，然后断开控制面板排线（标注 1）从主成分分析。

图 1-35 拆下顶盖和控制面板（1 的 7）



- 断开 USB 电缆（标注 1）和扬声器电缆（标注 2） **Figure 1-36** 拆下顶盖和控制面板（2 的 7）



- 抽出电缆（标注 1）通过产品背面。
- **图 1-37** 拆下顶盖和控制面板（3 的 7）

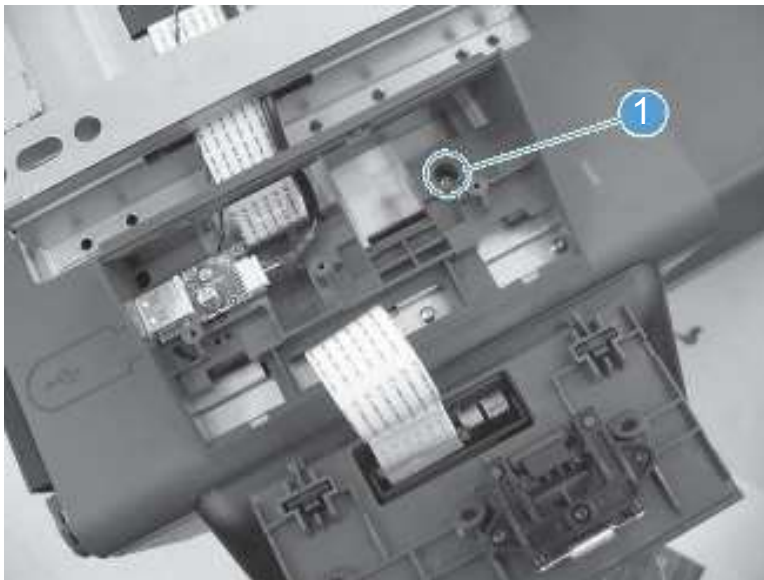


- 上盖，拆下三个螺钉（标注 1）从控制面板的后面，然后拆下控制面板。

图 1-38 拆下顶盖和控制面板（4 的 7）

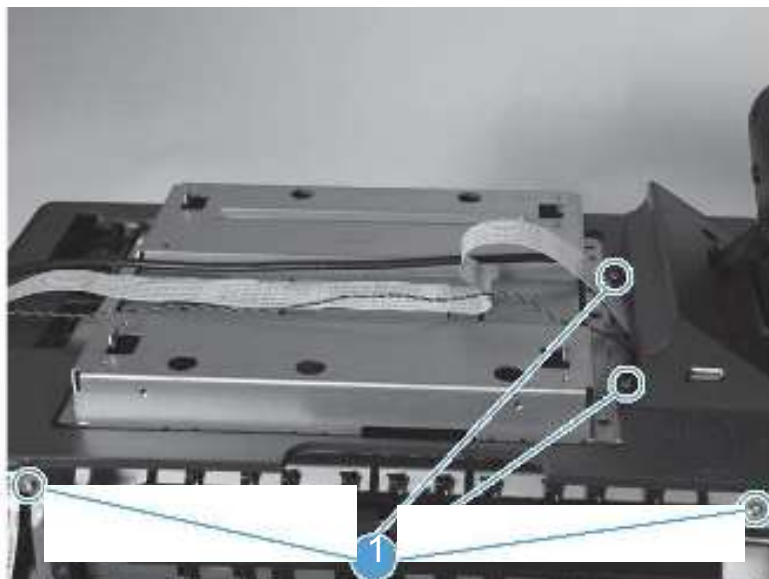


- 将控制面板。
- 在控制面板中的空腔，拆下一个螺钉（标注 1
- 图 1-39 去掉顶盖和控制面板（5 7）



- 拆下四个螺钉（标注 1）从上盖.

Figure 1-40 拆下顶盖和控制面板（6 的 7）



- 将产品顶部的盖子从右侧滑下来，然后将其抬起
- **Figure 1-41** 拆下顶盖和控制面板（7 的 7）



顶帽组件

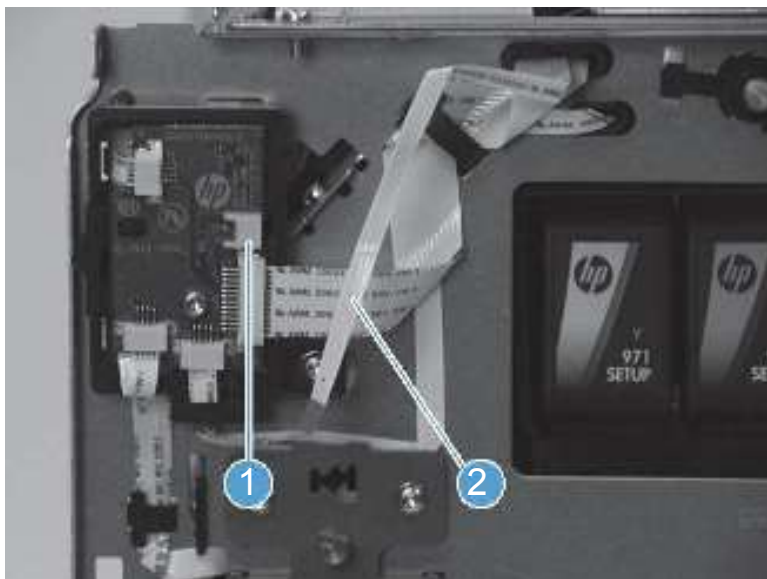
删除下列组件：
扫描仪组件。见 53 页上的扫描仪组件和扫描仪支架。

顶盖。见顶部封面和控制面板第 29 页。

前盖。参见 35 页上的前盖。

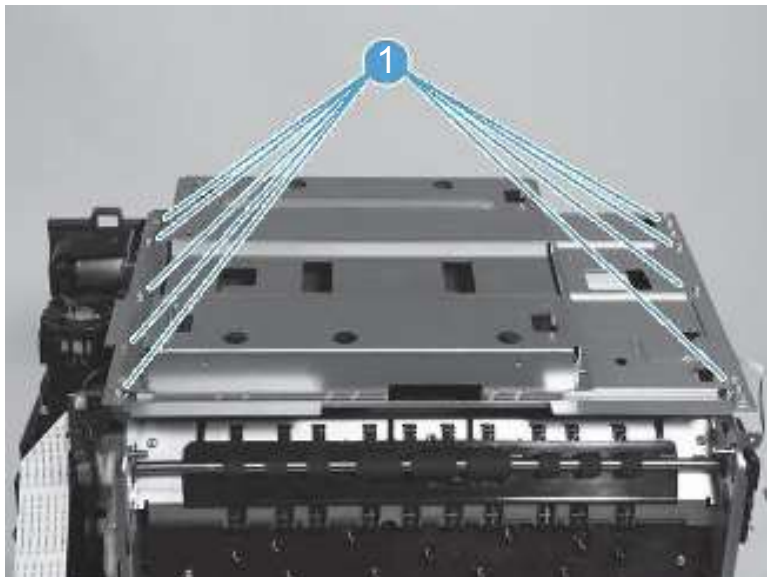
- 断开弹出瓣光电 PCA 柔性电缆连接（标注 1），然后抽出电缆（标注 2）从产品框架。

Figure 1-42 拆下顶盖总成（1 的 3 个）

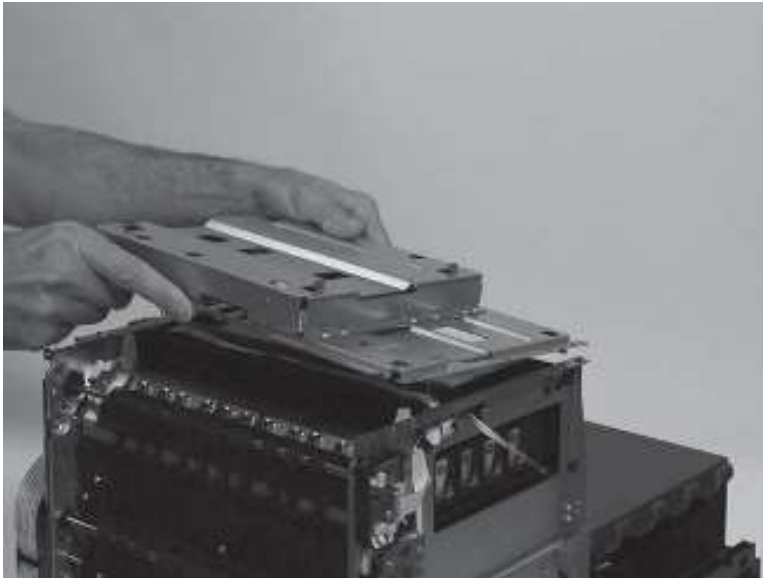


- 拆下九个螺钉（标注 1）

Figure 1-43 拆下顶盖（2 的 3）



- 抬起装配件将其从产品上拆下。
- **Figure 1-44** 拆下顶盖（3 的 3）



前盖

删除下列组件：

扫描仪组件。见 53 页上的扫描仪组件和扫描仪支架。

顶盖和控制面板。见顶部封面和控制面板第 29 页。

- 拆卸一个螺丝（标注 1）

Figure 1-45 拆下前盖（1 的 2）



- 拆下前盖。

Figure 1-46 拆下前盖(2 of 2)



Right cover

删除下列组件：

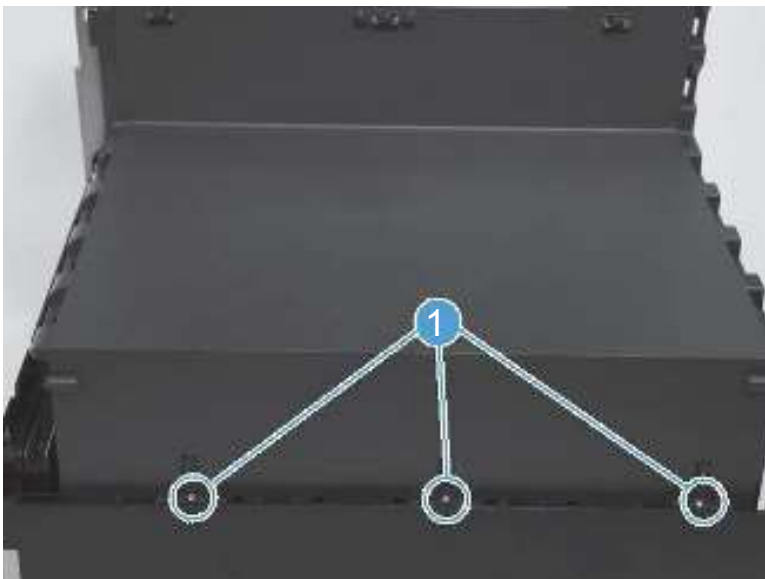
扫描仪组件。见 53 页上的扫描仪组件和扫描仪支架。

顶盖和控制面板。见顶部封面和控制面板第 29 页。

前盖。参见 35 页上的前盖。

消除了三个螺丝（标注 1）。

Figure 1-47 拆下右盖（1 的 2）



- 从产品上拆下右盖。
- **Figure 1-48** 拆下右盖（2 的 2）



主要组件

雾化风扇组件

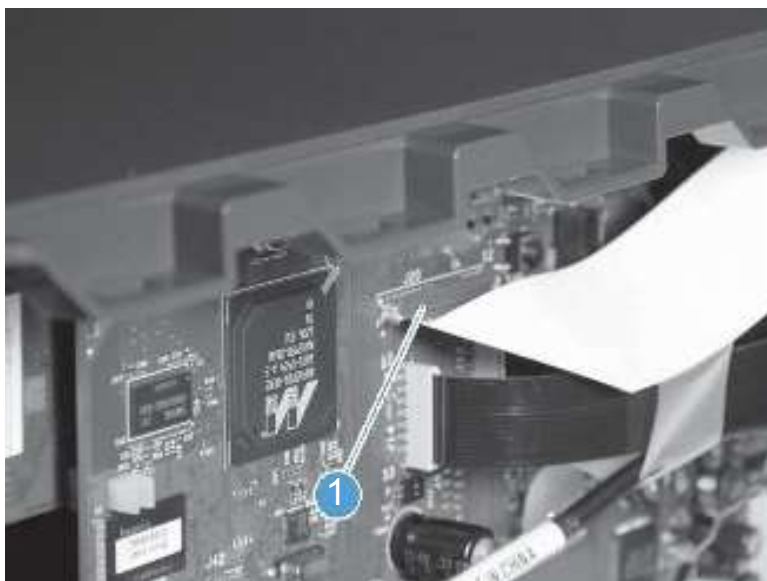
- 删除下列组件

后盖。参见 22 页上的后盖。

主成分安全防护罩。见 116 页上的主成分分析安全屏蔽。

- 断开控制面板排线（标注 1）。旋转 ZIF 连接器松开连接器，然后断开电缆。

Figure 1-49 拆下气溶胶风扇（1 的 12）



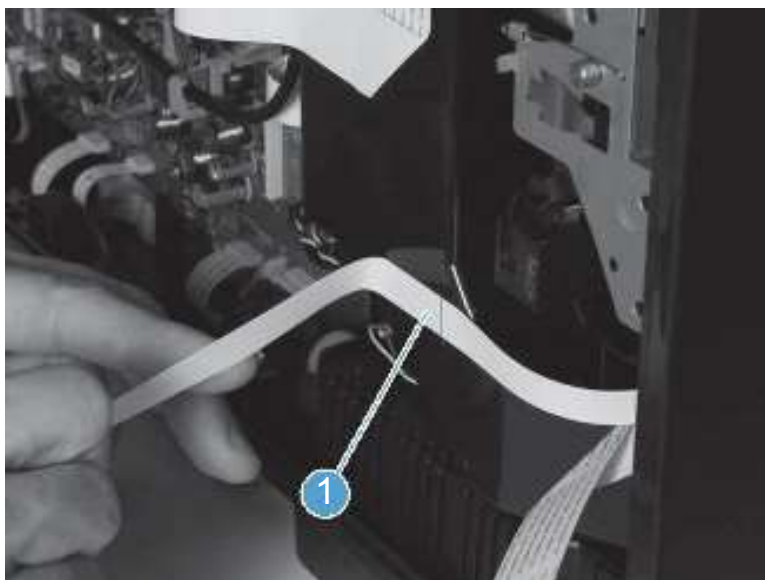
- 断开打印杆升降配电电缆（标注 1）和传感器小车电缆（标注 2）。 **Figure 1-50** Remove the 气溶胶风扇（2 的 12）



- 抽出打印杆升降配电电缆（标注 1）
- **Figure 1-51** 拆下气溶胶风扇（3 的 12）

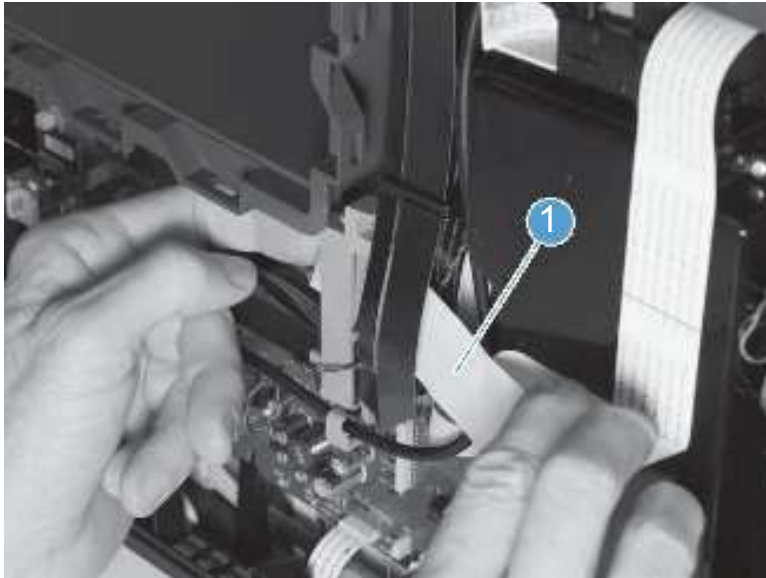


- 走出车厢的传感器电缆（标注 1）
- **Figure 1-52** 拆下气溶胶风扇（4 的 12



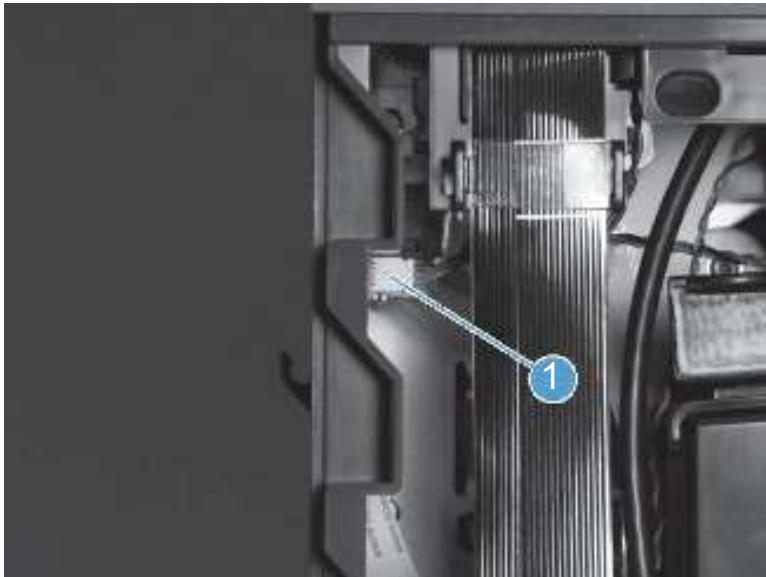
- 抽出控制电缆（标注 1）通过铁氧体。

- **Figure 1-53** 拆下气溶胶风扇（5 的 12

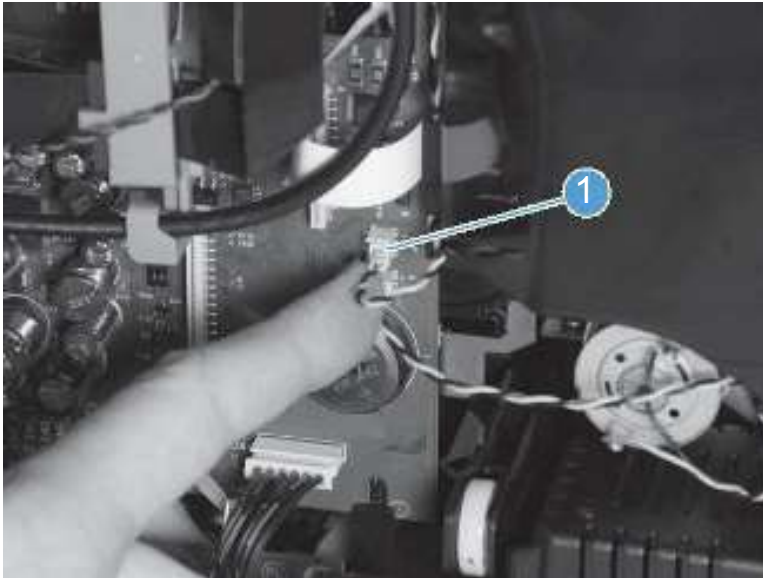


- 用尖嘴钳断开风扇电机电源线（标注 1）

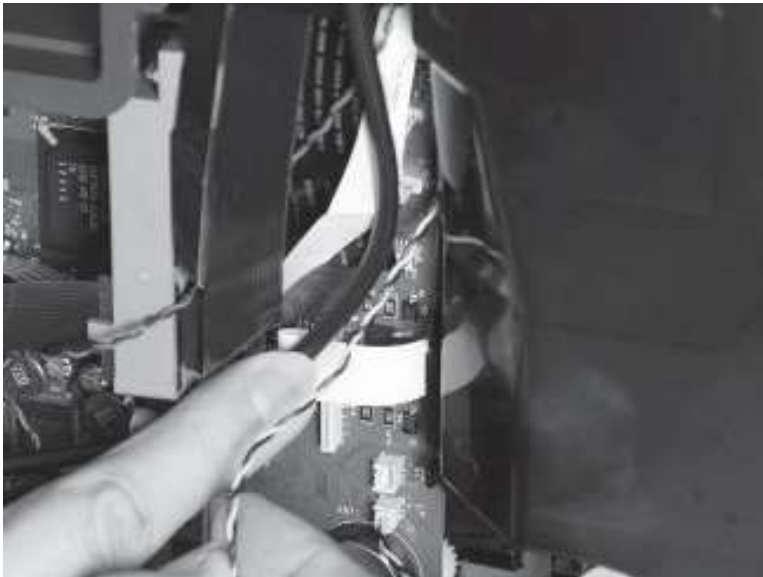
- **Figure 1-54** 拆下气溶胶风扇（6 的 12）)



- 断开驱动进给电机电缆（标注 1）
- **Figure 1-55** 拆下气溶胶风扇（7 的 12）

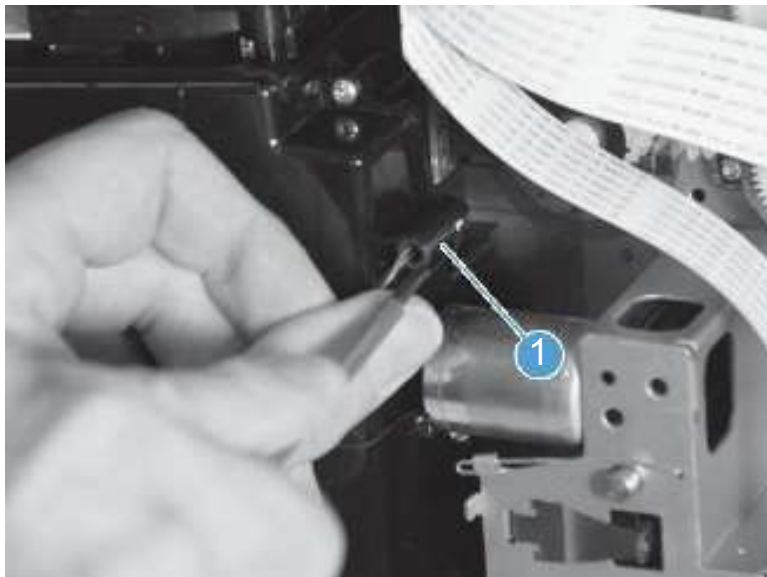


- 钻出的进给电机电缆从风扇组件外壳。
- **Figure 1-56** 拆下气溶胶风扇（8 的 12）



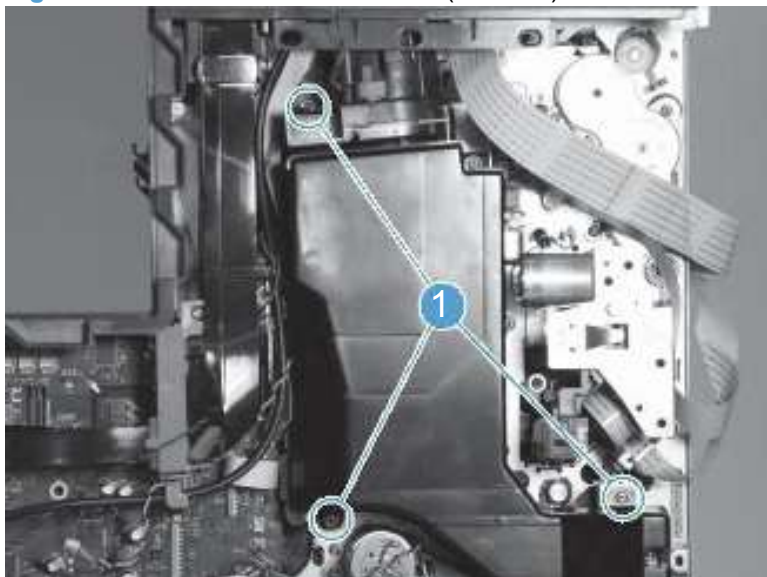
- 将传感器运输铁氧体（标注 1）通过卡边用小螺丝刀。离开传感器托架电机插入。在重新组装，传感器运输铁氧体可以推到左后卫通过照片如图 1-57 去除空气中的气溶胶范示（9 12）41 页。

Figure 1-57 拆下气溶胶风扇（9 的 12）



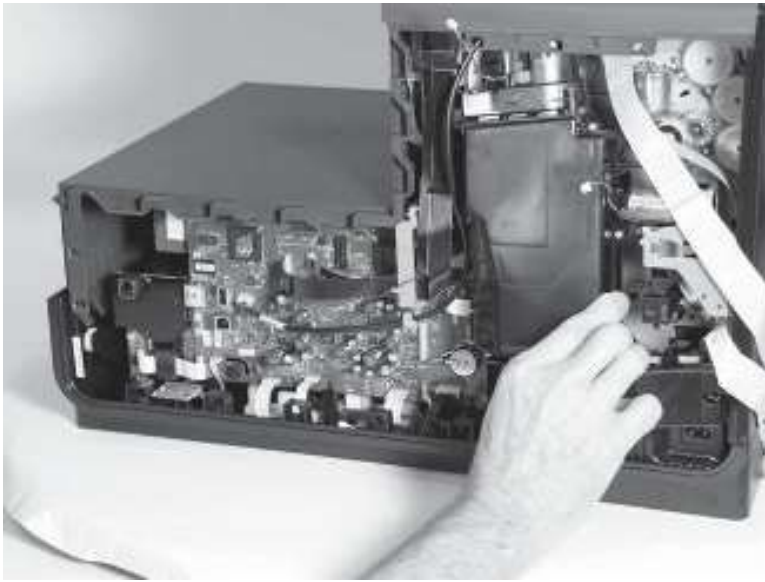
- Remove three screws (callout 1) mounting the housing to the sheet metal.

Figure 1-58 Remove the aerosol fan (10 of 12)



- 拔出风扇组件。

Figure 1-59 拆下气溶胶风扇（11 的 12）



警告: 避免将组件放置在与管道开口和垫圈环接触的任何表面上。这样做会在表面留下墨环。此外，避免接触管道开口和垫圈环。

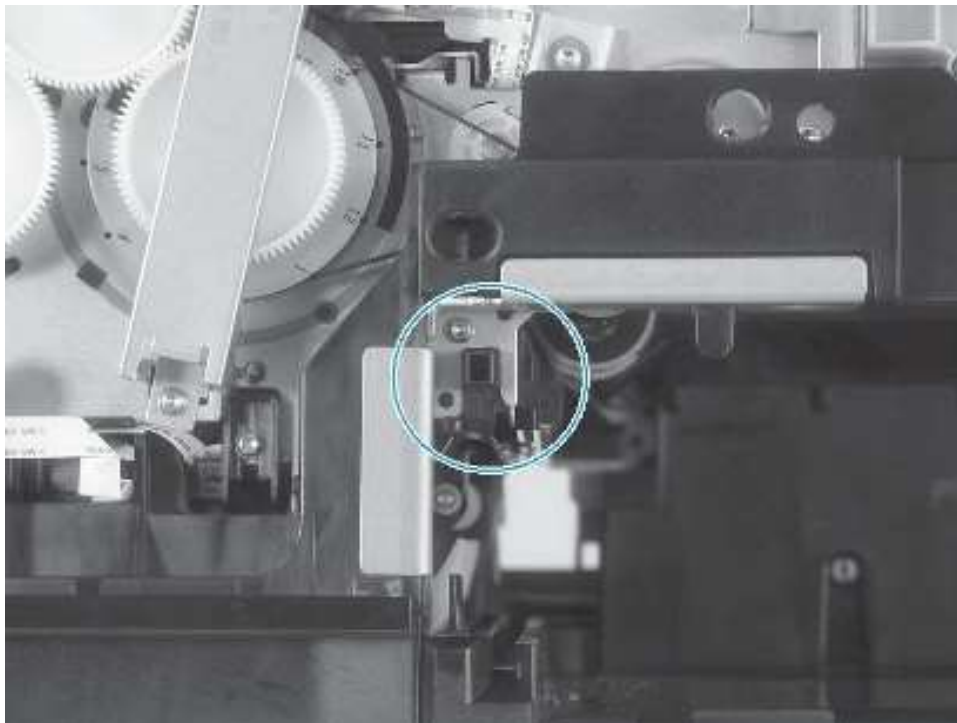
安装提示 将黑色线（标注 1）与风扇装配住房指标的柔性电缆。

Figure 1-60 拆下气溶胶风扇（12 的 12）



分离器/选择组件

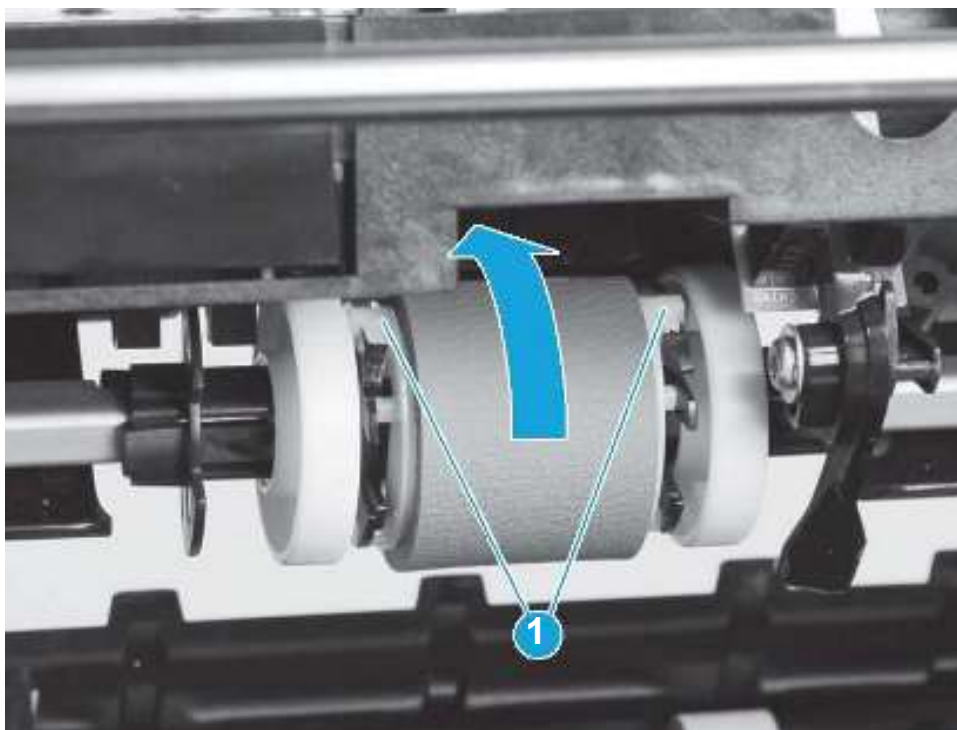
- 拆卸服务台车总成。参见 63 页上的服务雪橇大会。
- 拆下一个螺钉，然后拆下分离器组件。
- **Figure 1-61** 拆下分离器/拾取组件（1 的 4）



☞ 旋转接装配位置的白色标签（标注 1）如下图所示。

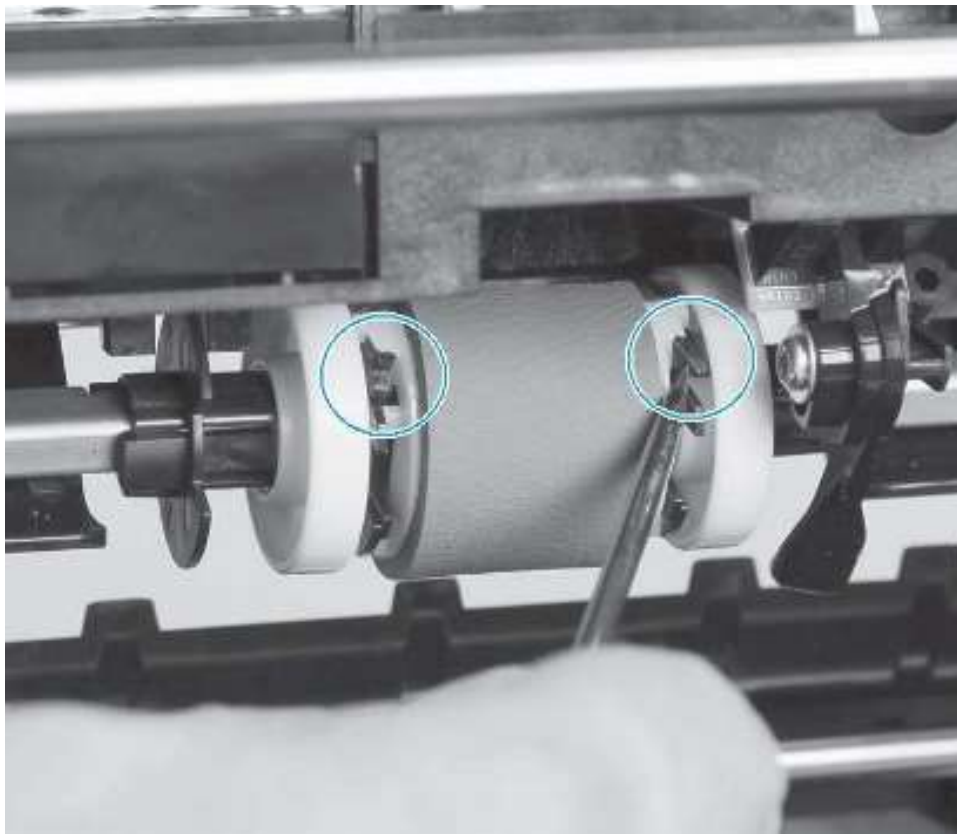
✎ **注：**如果有新的拾取装配移除工具，请使用该工具并按照工具提供的指令移除装配体。

Figure 1-62 拆下分离器/拾取组件（2 的 4）



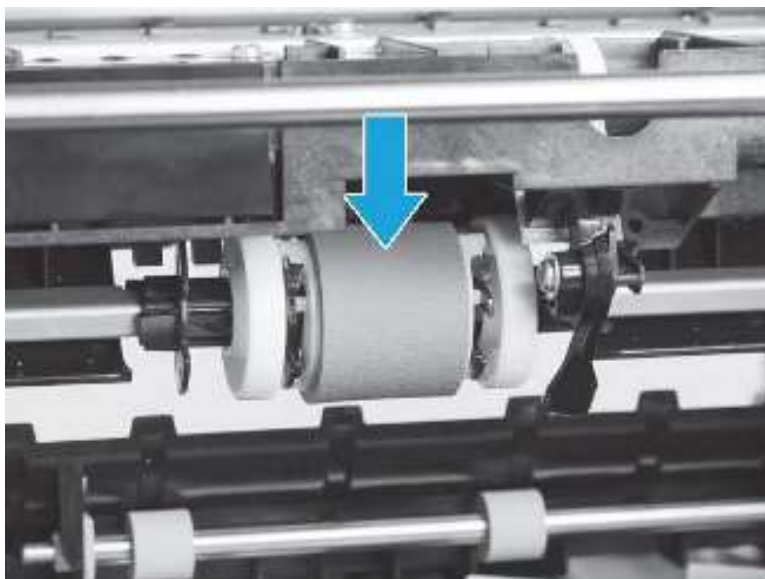
用小一字螺丝刀（或钩刀）抑制黑锁片的选择装配的左边，然后按下选择装配部分释放它。重复右侧的锁定选项卡。

Figure 1-63 拆下分离器/拾取组件（3 的 4）



- 将其向下压到拆卸组件上，将其拆下..

Figure 1-64 拆下分离器/拾取组件（4 的 4）

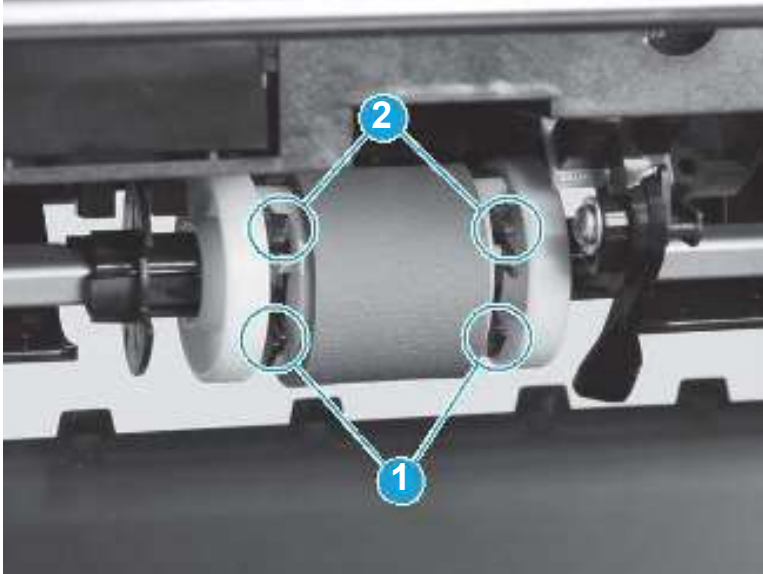


重新安装选择组件/分隔符

在处理新接装配防止皮肤油脂污染辊戴手套。

旋转接装配轴和安装支架使窄标签（标注 1）在支架上的位置靠近支架的底部，和广泛的标签（标注 2）是在支架的顶部，如下图所示。

Figure 1-65 重新安装分离器/拾取组件（1 的 5）



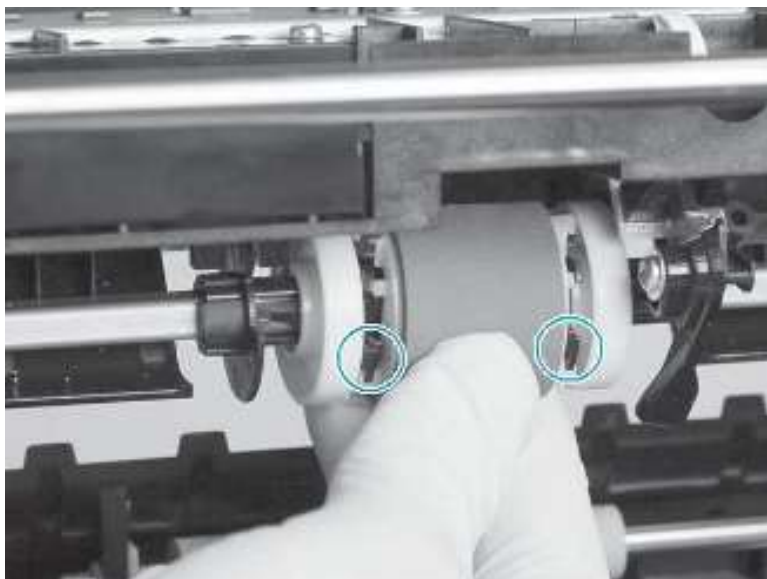
- 位置的选择装配对接装配轴扁方扁方如下图所示。.

Figure 1-66 重新安装分离器/拾取组件（2 的 5）



- 附加窄选择组件标签。

Figure 1-67 重新安装分离器/拾取组件（3 的 5）



- 按下拾取组件顶部，直到宽标签到位。

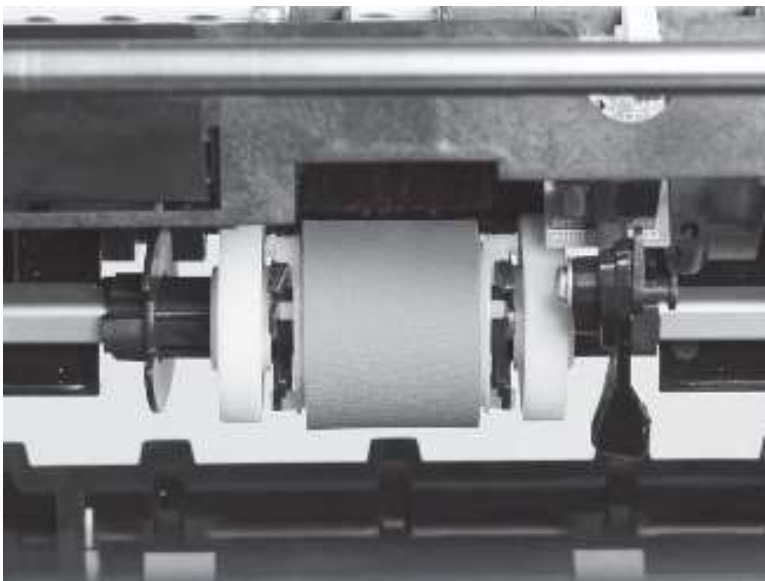
 **注意：** 重新定位滚子轴，如果它旋转，同时捕捉到更广泛的标签到位。

Figure 1-68 重新安装分离器/拾取组件（4 的 5）



- 确认标签正确地被夹入到位，并且拾取组件正坐在安装支架中。.

Figure 1-69 重新安装分离器/拾取组件（5 的 5）



使重新正式就职，重新设置;

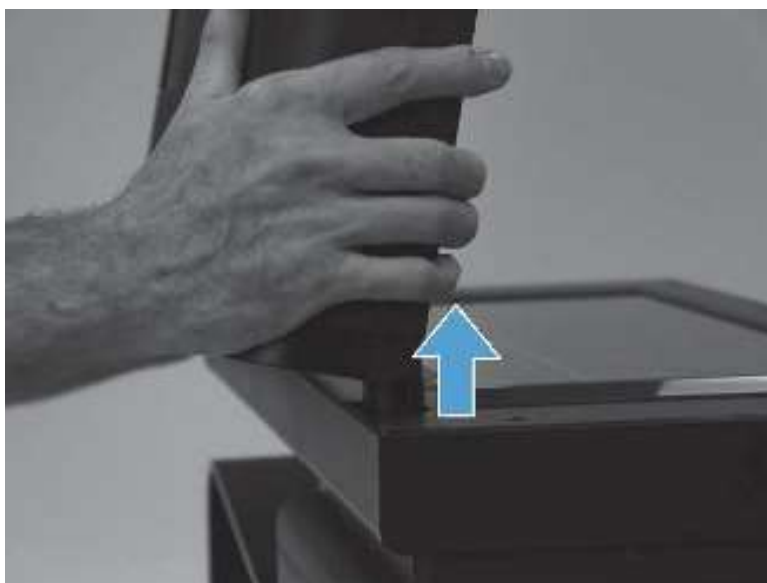
文档进纸器组件

- 将文档进纸器组件（这也是平板扫描仪盖）
- . **Figure 1-70** 删除文档馈送器（1 的 5）



抬起左铰链。

Figure 1-71 删除文档馈送器（2 的 5）

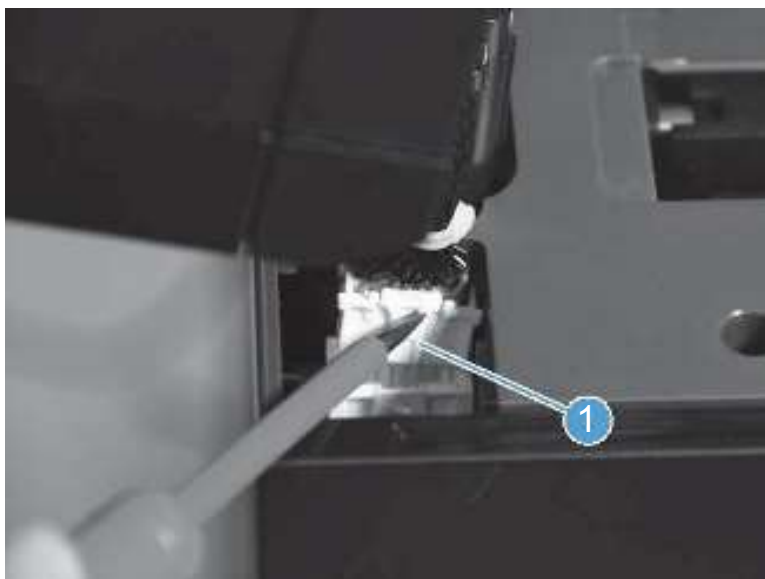


- 保持文档送纸器，用螺丝刀拆下进纸连接器盖（标注 1）。).

Figure 1-72 删除文档馈送器（3 的 5）



- 用螺丝刀断开电缆连接器（标注 1） **Figure 1-73** Remove the 文件馈送器（4 的 5）)



- 倾斜装配到产品的前面，然后将文档进纸器上删除它。。

Figure 1-74 删除文档馈送器（5 的 5）



 **注意** 文档进纸器上的职位很硬，需要一些努力从产品中删除。。

双驱动模块

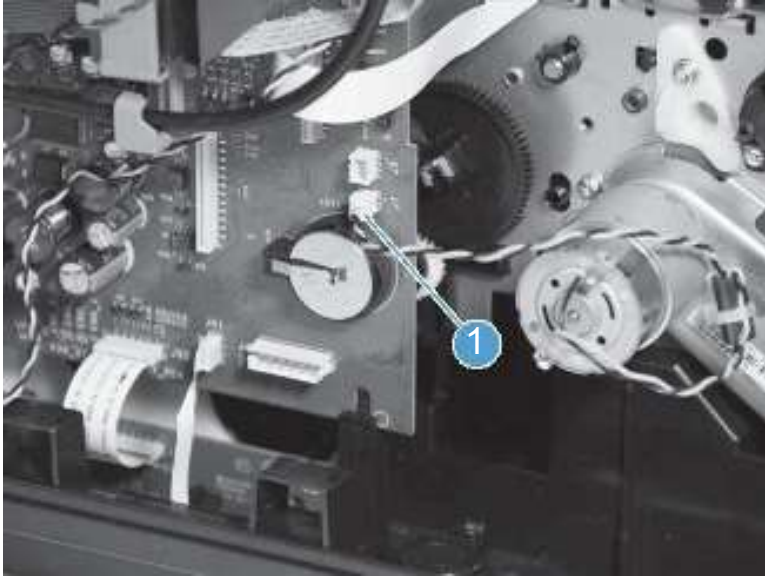
- 删除下列组件：
后盖。参见 22 页上的后盖。

气溶胶风扇组件。参见 37 页上的气溶胶风扇组件。

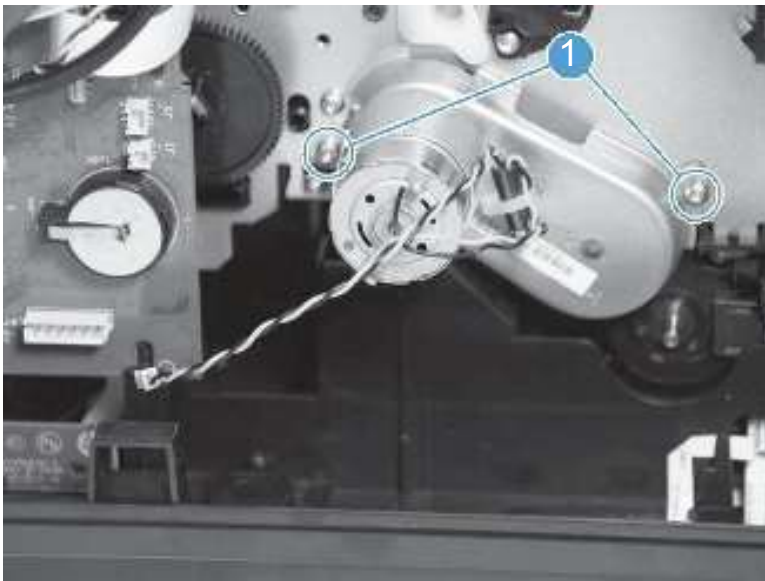
电源。参见 59 页的电源。

- 断开一个电线连接器（标注 1）。

Figure 1-75 拆卸双联驱动模块（1 的 2 个）



- 拆下两个螺钉（标注 1），然后删除模块
- . **Figure 1-76** 拆卸双联驱动模块（2 的 2 个）



扫描仪组件和扫描仪支撑托架

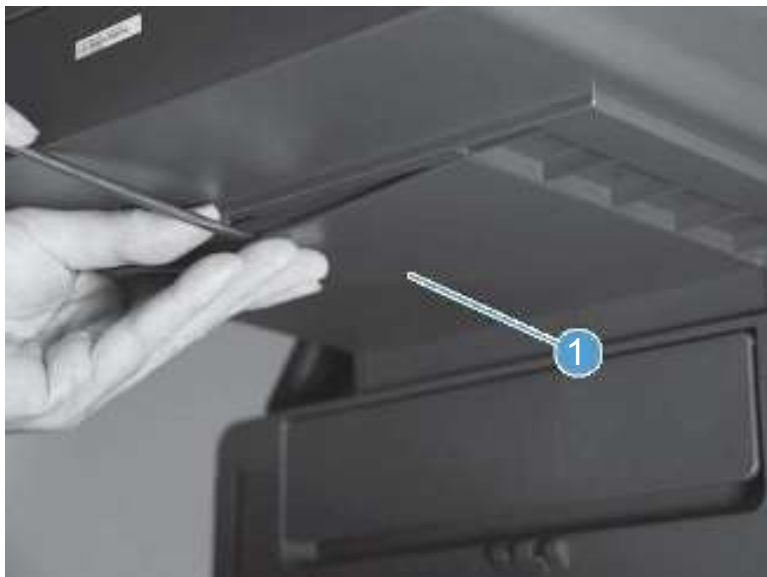


重要: 确保产品的固件升级版本至少 1336mr 执行此修补程序之前。如果固件升级无法完成，请联系 HP 支持。

扫描器组件包括文档馈送器组件。扫描仪可以带或不带文件进纸器连接。

- 拆下后盖。参见 22 页上的后盖。
- 拆下扫描仪底座盖（标注 1）。

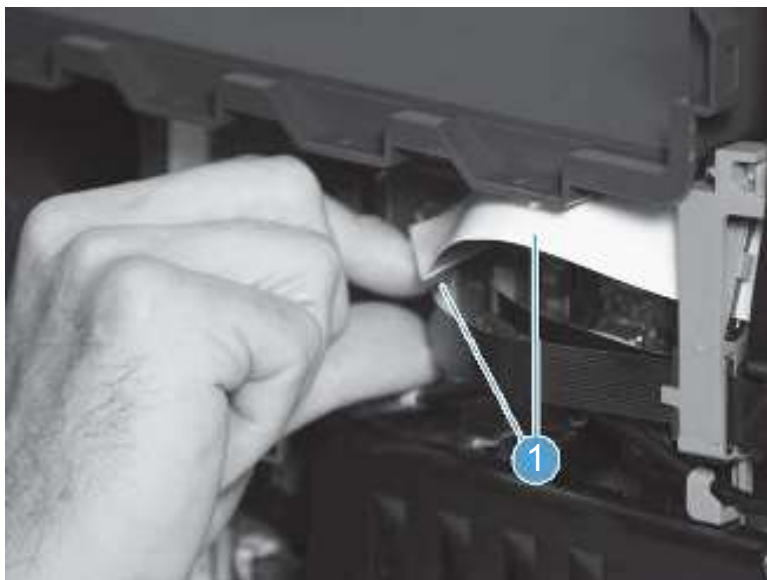
Figure 1-77 拆下扫描仪和扫描仪支架（1 的 9）



- 在主要的 PCA，断开两柔性电缆（标注 1）。黑色电缆有两个连接。

⚠ **小窍门:** 拧下固定使卸灰 FFC 的包更容易。这也将使它更容易拆卸控制面板控制。

Figure 1-78 拆下扫描仪和扫描仪支架（2 的 9）



- 钻出扫描仪柔性电缆。

Figure 1-79 拆下扫描仪和扫描仪支架（3 的 9）



- 钻出文档进纸器柔性电缆.

Figure 1-80 拆下扫描仪和扫描仪支架（4 的 9）)



- 将两个插头（标注 1）从扫描仪组件的左侧
- . **Figure 1-81** 拆下扫描仪和扫描仪支架（5 的 9）)



- 拆下两个螺钉（标注 1).

Figure 1-82 拆下扫描仪和扫描仪支架（6 的 9）)



- 将扫描仪组件移动到产品的左侧.

Figure 1-83 拆下扫描仪和扫描仪支架（7 的 9)



- 提起组件以将其拆下。

Figure 1-84 拆下扫描仪和扫描仪支架（8 的 9）

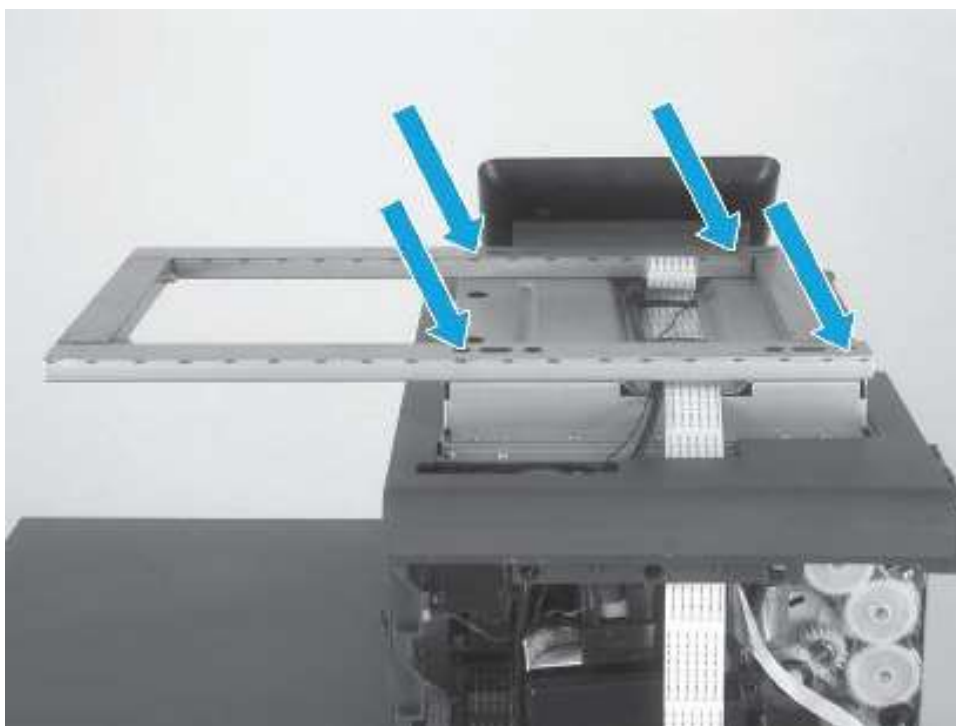


10. 拆下八个螺钉，然后拆下扫描仪支架。



NOTE: 如果仅更换扫描仪，则不需要移除扫描仪支持托架。

Figure 1-85 拆下扫描仪和扫描仪支架（9 的 9）



校准扫描仪

- 打开工程菜单。请参阅访问第 14 页的工程菜单以获取有关工程菜单的信息..
- 选择服务，选择系统配置，然后单击 OK 按钮.
- 滚动进入扫描仪条码，然后触摸 OK 按钮.
- 输入扫描仪校准条码，然后触摸 OK 按钮.

 **NOTE:** 扫描仪校准条码位于玻璃左侧的主扫描玻璃下方.。见图 1-86 校准扫描仪（扫描条码的位置）[图 1-86 校准扫描仪 \(条码扫描器的位置\)](#)
58 页.

- 触摸取消  按钮返回到工程菜单 当校准完成时.

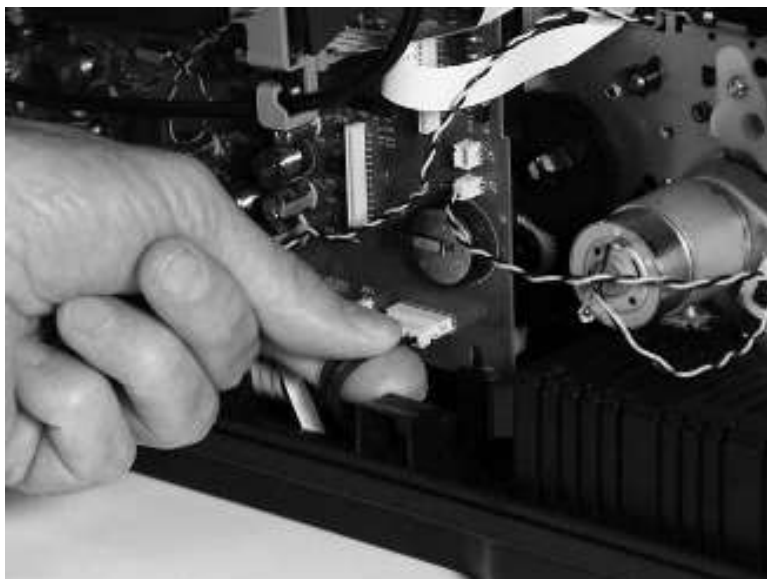
Figure 1-86 校准扫描仪（扫描仪条码位置）



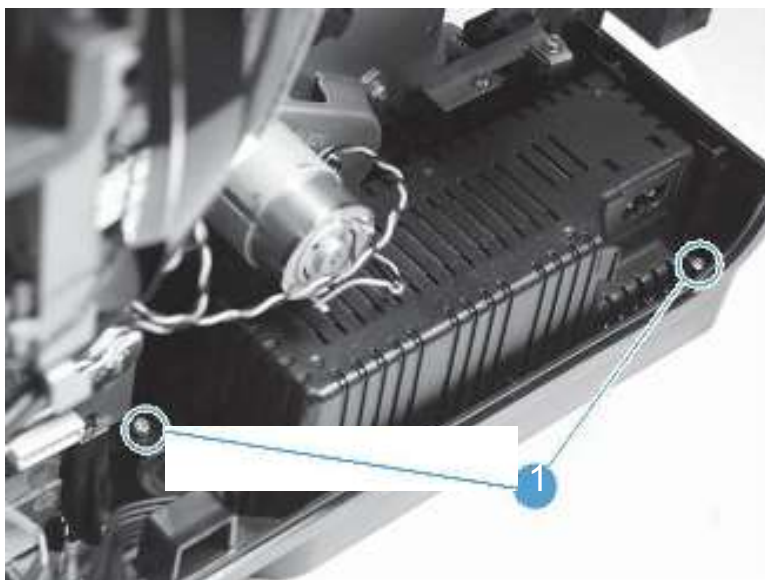
Power supply 电源; 供电

 **警告:** 确保电源电缆与产品断开连接。

- 删除以下组件:
 - 后盖。参见 22 页上的后盖。
 - 左门。见 23 页上的左边的门。
 - 左后盖。参见 26 页上的左后盖。
 - 气溶胶风扇组件。参见 37 页上的气溶胶风扇组件。
- 断开与主电源连接的电源线。
- . **Figure 1-87** 删除电源 (1 的 3)



- 拆下两个螺钉（标注 1）从电源基地
- . **Figure 1-88** 删除电源（2 的 3）



- 拆卸电源。

Figure 1-89 删除电源（3 的 3）



 **注意:** 为了拆卸电源，可能需要松开双驱动模块上的紧固件。如果是这种情况，请参见第 52 页的双工驱动模块。

后向散射滴检测（BDD）组件

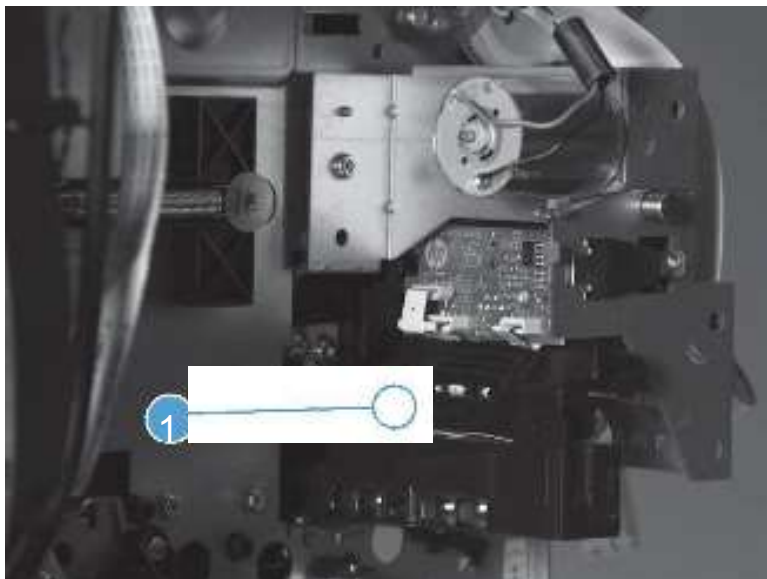
 **重要** 确保产品的固件升级版本至少 1336mr 执行此修补程序之前。如果固件升级无法完成，请联系 HP 支持。.

- 删除以下组件:

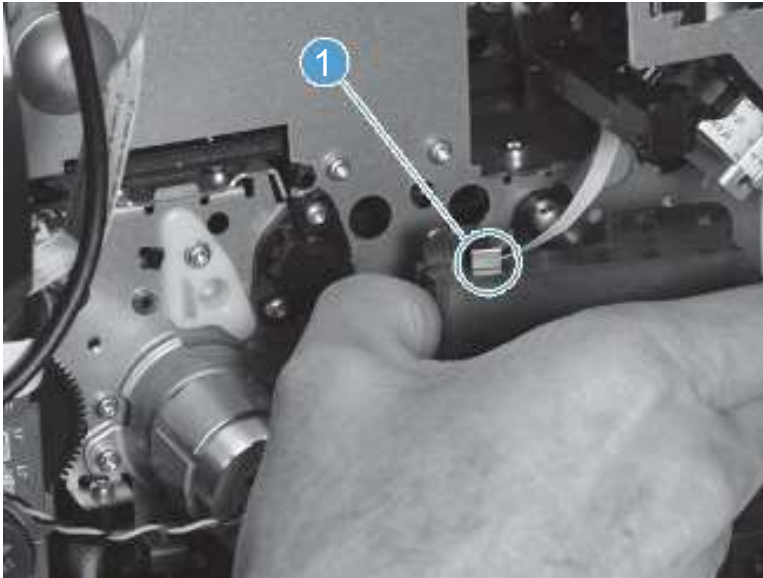
后盖。参见 22 页上的后盖。

- 气溶胶风扇组件。参见 37 页上的气溶胶风扇组件
- 确认传感器托架处于原位位置。
- 拆卸一个螺丝（标注 1）。

Figure 1-90 拆下后向散射降检测组件（1 的 2）



- 拆卸 BDD 组件，然后断开排线（标注 1）
-). **Figure 1-91** 拆下后向散射降检测组件（2 的 2）)



- 安装一个新的 BDD 装配后，执行以下的校准:

从控制面板打开服务菜单。请参阅访问第 14 页的工程菜单以获取有关如何访问服务菜单的信息。选择系统配置，然后选择启用下拉检测校准。触摸确定按钮。

复位滴检测校准后，运行清洁打印头，1 级。这将需要约 17 分钟。

雪橇装配服务

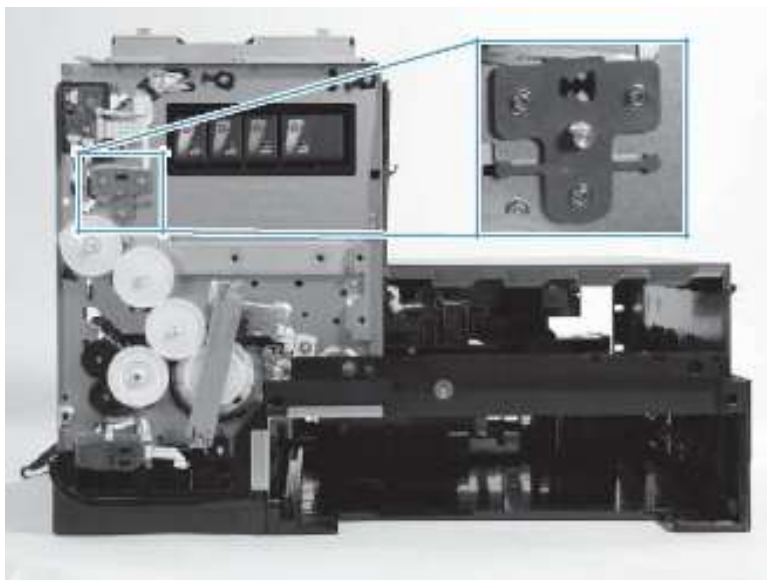
删除以下组件:

- 扫描仪组件。见 53 页上的扫描仪组件和扫描仪支架。
- 扫描仪支架。见 53 页上的扫描仪组件和扫描仪支架。
- ●左门。见 23 页上的左边的门。
- 左后盖。参见 26 页上的左后盖。
- 左前盖。参见 27 页的左前盖。
- 顶盖。见顶部封面和控制面板第 29 页。
- 前盖。参见 35 页上的前盖。
- 右盖。参见 36 页上的右盖。
- 右横撑。参见 69 页上的右括号。

雪橇装配服务

重要 Officejet Pro X 专用工具套件（部分 cn598-67056）需要更换服务台车装配时。.

- 在前面的产品，定位打印杆锁安装。
- **Figure 1-92** 拆下维修雪橇总成（1 的 6）



- 到打印杆锁安装插入打印杆升降锁的工具。如果安装正确并与打印杆已经在位置的打印杆升降锁的工具，只需要在地方举行，而服务的雪橇被删除。它锁定打印杆的位置。如果你需要提高打印杆，用 1/4 英寸螺母起子顺时针旋转打印杆升降锁工具柜。小心谨慎驾驶的打印杆吊锁工具来提高打印杆。过驱动可能会打破锁工具。。

 **注意：** 的打印杆锁的工具可能看起来不同，这里展示的是什么。

 **注意：** 不要使用过多的力安装打印杆升降锁工具。

 **警告：** 打印杆吊锁工具必须留在原地，直至打印杆移除，或服务组件安装在产品上的雪橇。如果产品的底部打印杆下降，该打印杆可能被损坏，可能需要更换。

Figure 1-93 Remove the service sled assembly (2 of 6)



- 定位服务的雪橇盒驱动轴（标注 1
-). **Figure 1-94** 拆下维修雪橇总成（3 的 6）

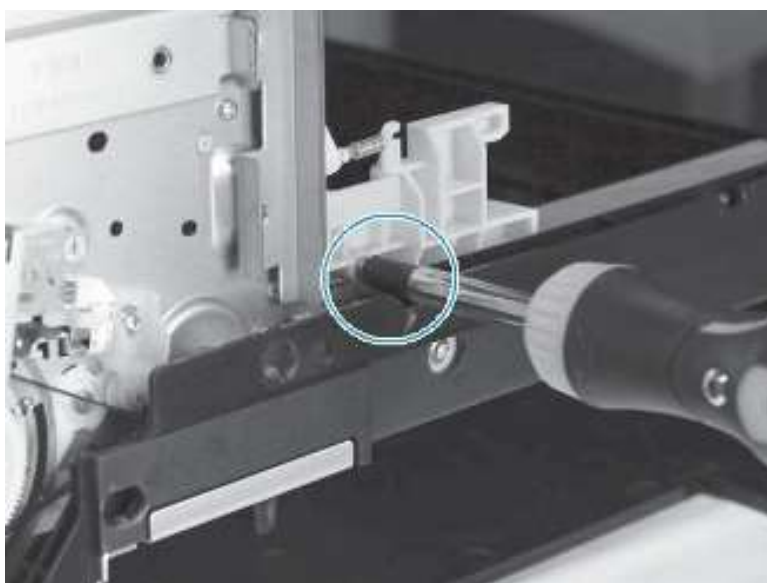


- 在驱动轴上安装服务雪橇推进工具.

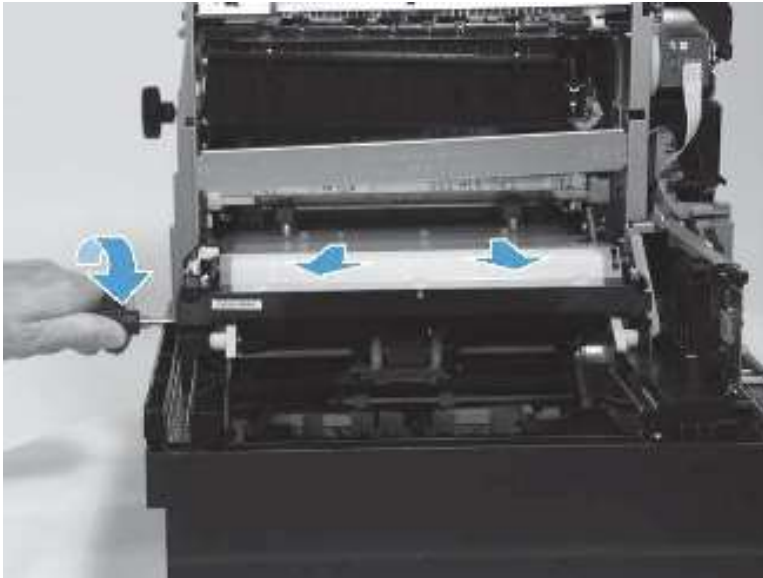


注意: 在旧产品上，可能需要拆卸一部分基材，以便在驱动轴上安装服务滑橇前进工具。.

Figure 1-95 拆下维修雪橇总成（4 的 6）)

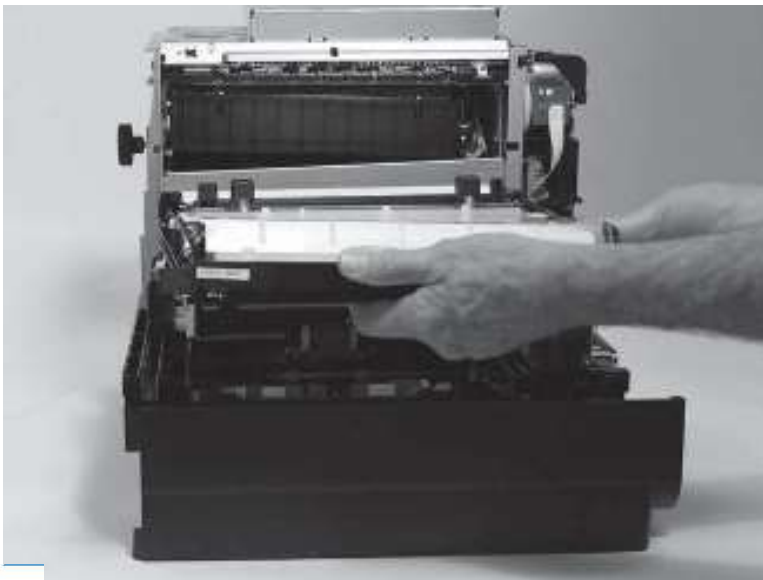


- 顺时针转动工具，向前推进服务雪橇
- . **Figure 1-96 拆下维修雪橇总成（5 的 6）**



- 电梯服务雪橇盒产品.

Figure 1-97 拆下维修雪橇总成（6 的 6）



 **注意:** 在拆卸过程中不要接触网接触辊。滚筒上有墨水饱和。此外，任何污染物从您的手转移到滚筒可能会影响打印质量。

- 重新安装后使用雪橇装配、试验的正确操作使用步骤:

打开工程菜单. 请参阅访问第 14 页的工程菜单以获取有关工程菜单的信息.

选择服务，选择服务测试，选择测试服务站，然后单击 OK 按钮.

- 选择两个服务周期，然后单击 OK 按钮。
- 服务雪橇模块应搬出，并顺利进入帽子。如果操作不顺畅，检查是否正确安装，包括服务雪橇是否正确对齐。还检查服务雪橇变速器是否处于正确位置。见服务雪橇传输第 114 页。

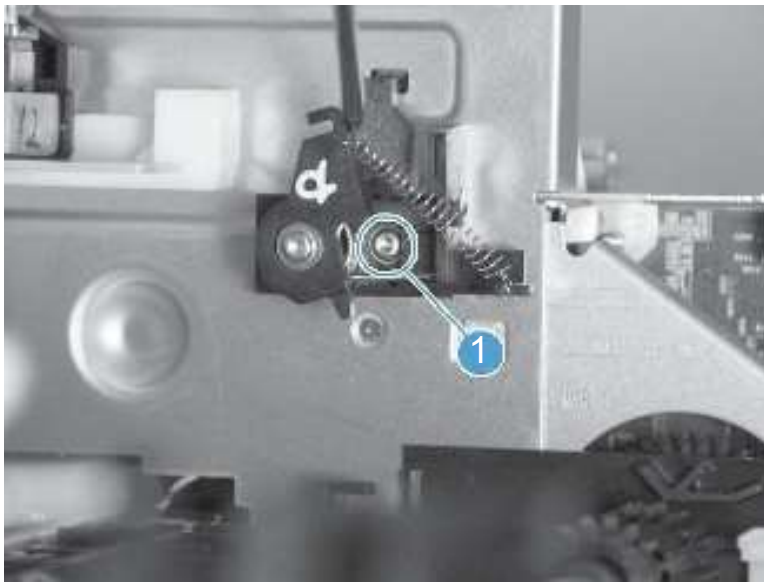
安装提示 安装过程中，确保服务的雪橇与案例部分。

注意 如果你工作在一个维修中心的产品，使用专用的调整工具（PN t-285463）确保雪橇是正确对齐。在该领域，你将不得不对准它的视线。见服务雪橇传输第 114 页。

网络提前架组件

- 拆卸一个螺丝（标注 1）从后面的旗帜。

Figure 1-98 拆下腹板前进齿条总成（1 的 2



- 将程序集向上旋转，从右壁清除选项卡，然后移除装配体
- . **Figure 1-99** 拆下腹板前进齿条总成（2 的 2）)

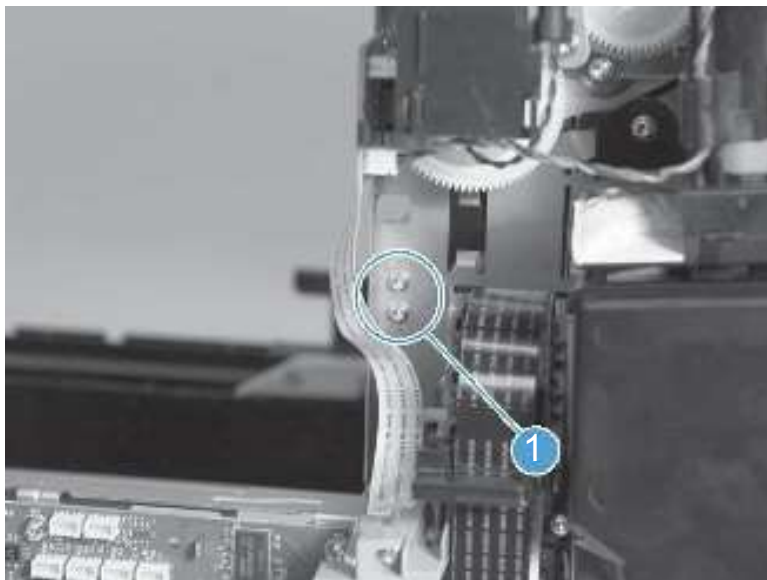


Right cross brace 右横撑

- 删除以下组件:
 - 后盖。参见 22 页上的后盖。
 - 左门。见 23 页上的左边的门。
 - 左后盖。参见 26 页上的左后盖。
 - 左前盖。参见 27 页的左前盖。
 - 顶盖。见顶部封面和控制面板第 29 页。
 - 前盖。参见 35 页上的前盖。
 - 右盖。参见 36 页上的右盖。
- 拆下两个螺钉（标注 1）从前面的产品。
- Figure 1-100** 拆下右横梁支架（1 个 4）



- 拆下两个螺钉（标注 1）从产品后
- . **Figure 1-101** 拆下右横梁支架（2 个 4 个）



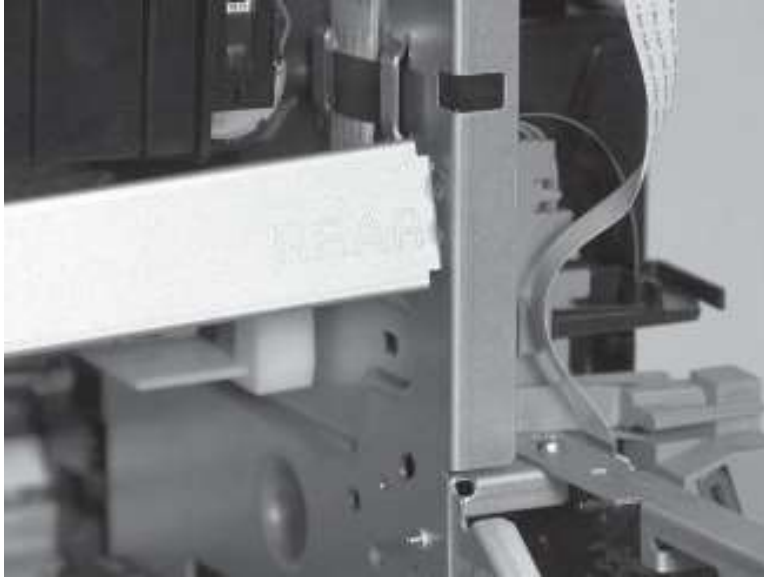
- 拆下支撑.

Figure 1-102 拆下右横梁支架（3 个 4）



Ω
 ㄣ **安装提示** 前端和后端被标记。将定位凸块设置在产品的定位孔上的杆上.

Figure 1-103 拆下右横梁支架（4 个 4）



打印杆

 **重要提示:** 确保产品的固件升级版本至少 1336mr 执行此修补程序之前。如果固件升级无法完成，请联系 HP 支持。.

 **注意:** 参考文献的数量 cn598-67045。.

 **注意:** 如果产品已打印超过 30000 页，更换服务雪橇大会建议。

 **警告!** 打印杆测试和校准指令必须严格遵循。不完全按照这些指令可能会导致打印机问题，在该领域不能收回。

- 在更换打印杆:

更换双工模块。双工模块必须更换任何时候打印杆代替。

一系列贸易供应将需要测试，打印杆已正确安装。现有的客户供应将是足够的，只要他们有墨水离开。

- 删除以下组件:

服务雪橇盒。参见 63 页上的服务雪橇大会。

气溶胶管道，删除更容易访问（可选）。

右横撑。参见 69 页上的右括号。

网络提前架组件。见网页提前机架组装第 67 页。



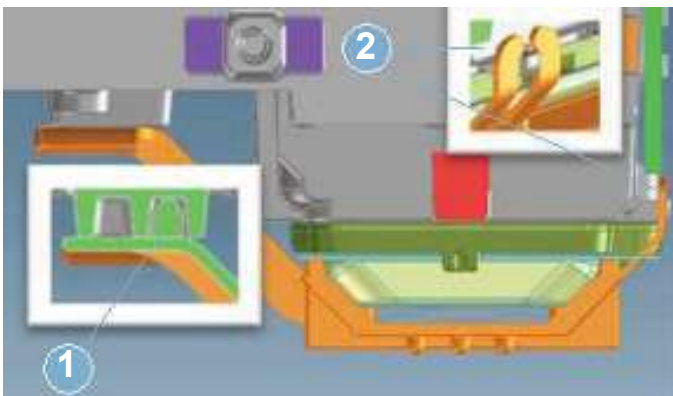
重要提示: Officejet Pro X 专用工具套件（部分 cn598-67056）需要更换打印杆时。如果你工作在一个维修中心的产品，使用专用的调整工具（PN t-285463）确保雪橇是正确对齐。在该领域，你将不得不对准它的视线。见服务雪橇传输第 114 页。



警告: 打印杆升降锁的工具必须留在原地，直到打印杆降低到小车。如果产品的底部打印杆下降，可能损坏的打印杆。

- “头盔”上安装喷头的打印杆保护墨水喷嘴。安装前两橡胶保险杠（标注 1）到匹配的槽口的打印杆，然后旋转打印杆安全帽背上搞到的打印杆后（标注 2）。

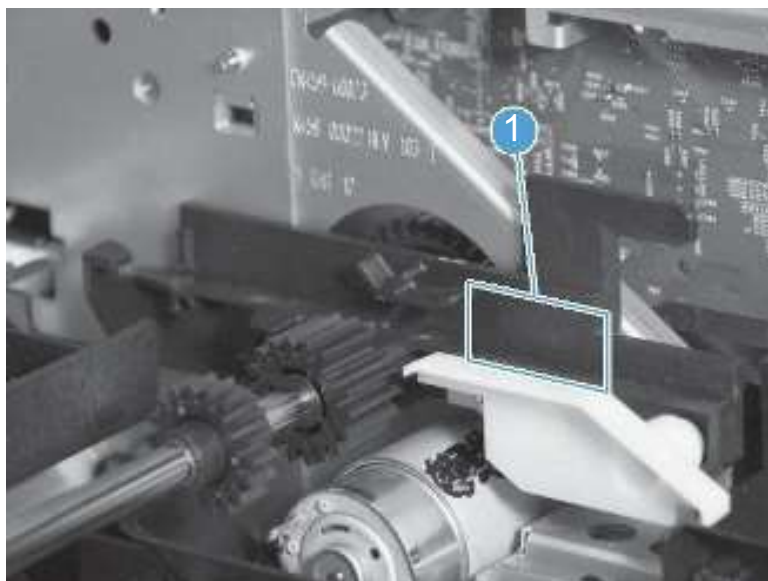
Figure 1-104 删除打印杆（1，12）



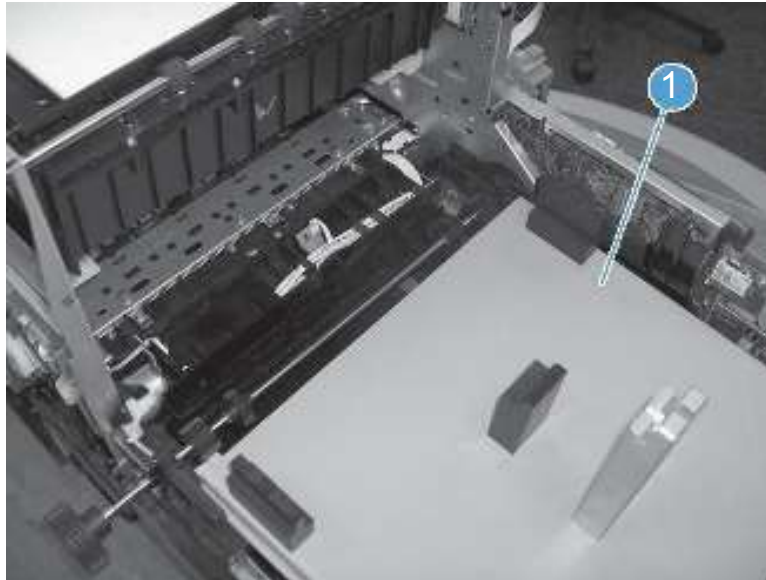
安装打印杆小车。

定位服务的雪橇导游（标注 1

Figure 1-105 删除打印杆（2，12）

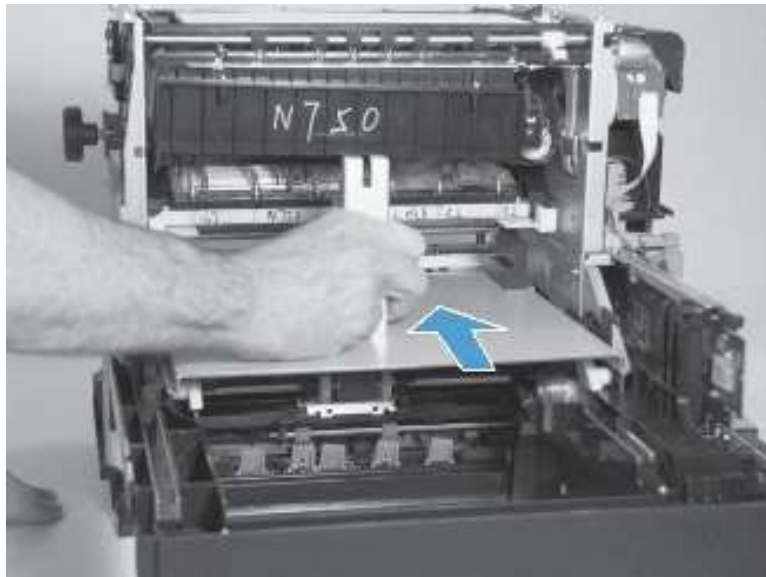


- 把小车（标注 1）对导游
- . **Figure 1-106** 删除打印杆（3 12）



- 推小车到产品到左边，然后降低打印杆用手推到坐小车。这将防止打印杆不小心掉到小车。

Figure 1-107 删除打印杆（4 12）

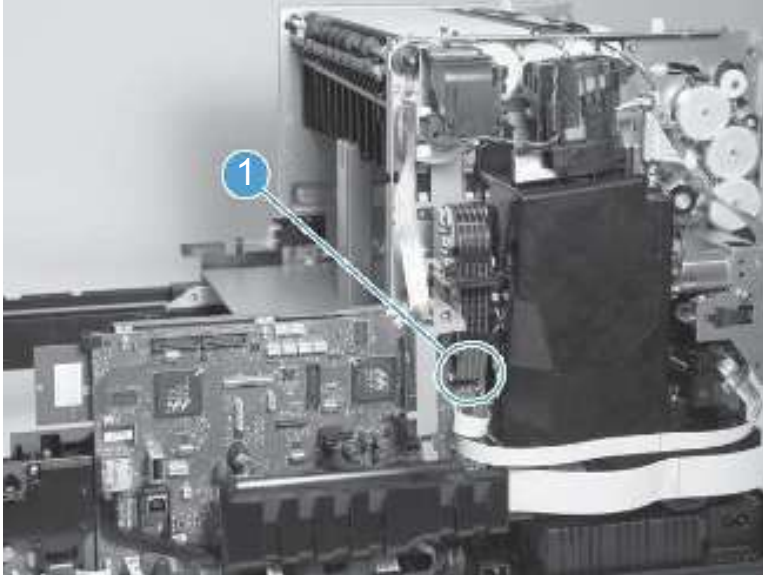


- 拆下顶盖总成。参见第 33 页上的顶盖组件。

- 断开三打印杆柔性电缆（标注 1）.

警告: 这两个电缆安装在零插入力（ZIF），有一个黑色的边上的插座。必须将黑色支架小心拉好释放电缆。这是非常容易打破这些连接器。.

Figure 1-108 删除打印杆（5 12）



- 钻出三电缆通过铁夹（标注 1
-). **Figure 1-109** 删除打印杆（6 12）



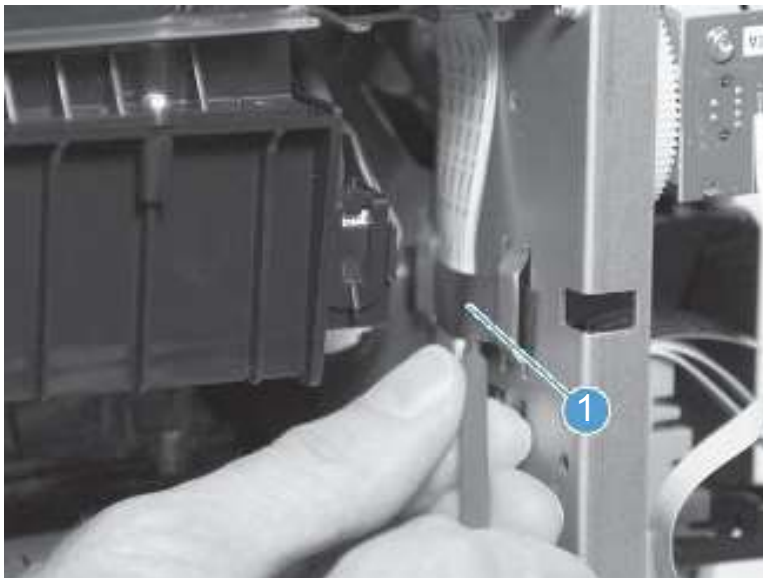
安装提示 当重新安装，记得穿两白色电缆通过铁氧体的正确。（黑色软电缆穿过塑料支架的插槽）这样做可以确保产品符合监管标准。

安装提示 当重新安装，检查损坏打印杆柔性电缆。如果有任何损坏，更换损坏的电缆。

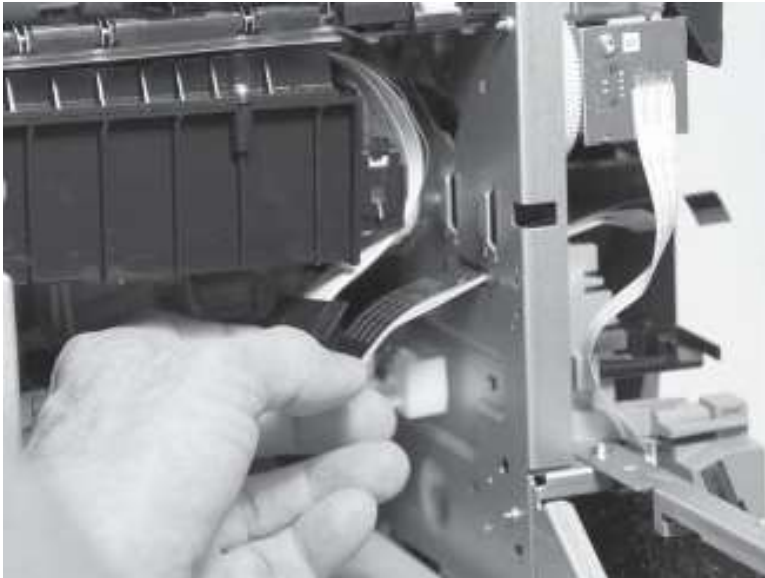
安装提示 手动扣电缆确保 ZIF 插座在电缆正确关闭。

- 小心地用螺丝刀拆下排线器（标注 1）从产品。小心避免损坏电缆。

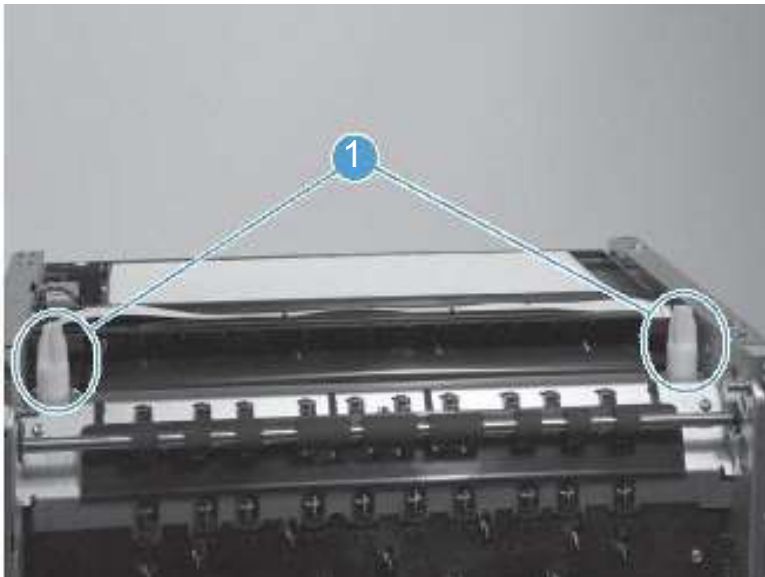
Figure 1-110 删除打印杆（7，12）



- 走出三的打印杆电缆通过产品前框
- . **Figure 1-111** 删除打印杆 (8 12)



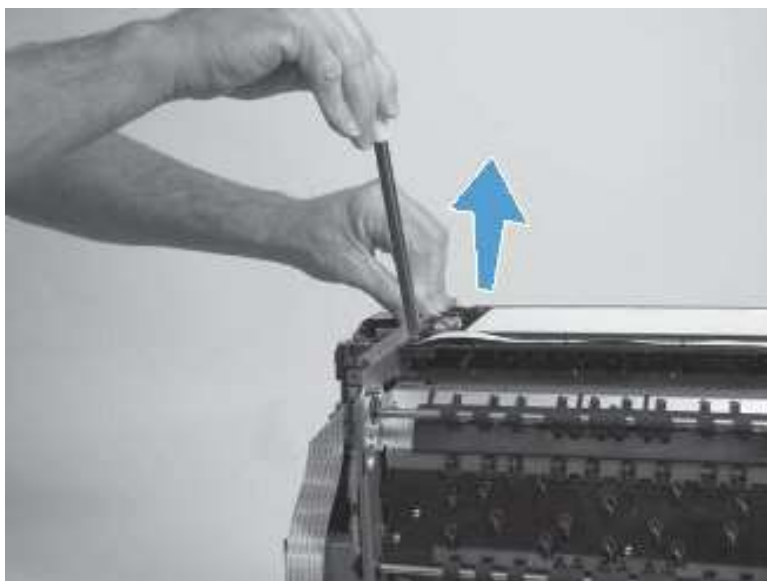
- 轻轻取出打印杆升降锁的工具来降低打印杆上小车.
- 电梯导轨定位 (标注 1) 在产品的左上方
- . **Figure 1-112** 删除打印杆 (9 12)



12. 拉每升导轨拆卸.

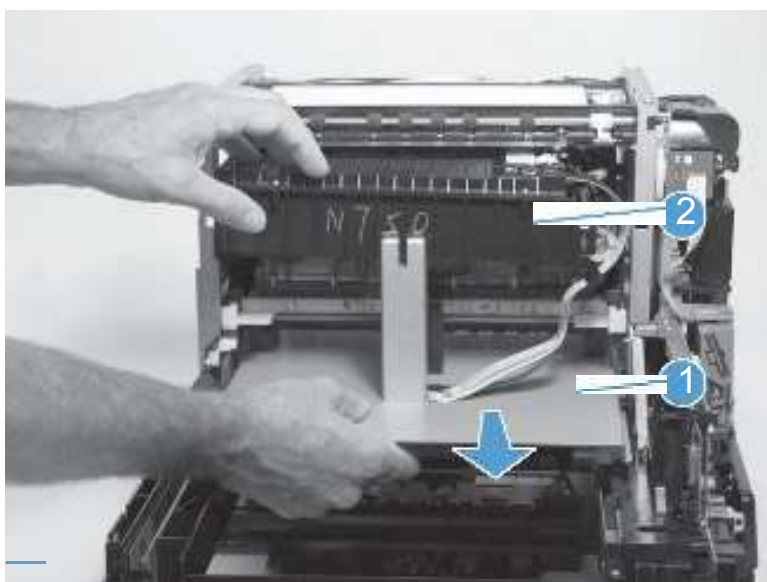
 **警告:** 他升降机指南是油腻的.

数字 1-113 删除打印杆 (10, 12)



- 滑动小车 (标注 1) 提出的, 从产品, 删除打印杆组件 (标注 2)。

Figure 1-114 删除打印杆 (11 12)



 **警告:** 使用极端小心处理打印杆而做出来的产品。它可以很容易地损坏.

- 在重新安装打印杆，检查垫片为墨/管显著增强。如果有一个显着的建立，垫片可以很小心地用无绒布擦拭干净。

Figure 1-115 删除打印杆 (12 12)



重新安装打印杆

- 幻灯片的打印杆小车新打印杆轻轻地入位，确保它完全就位。插入前后升降导向杆，确保它们完全坐在口袋里..

 **安装提示** 确保电梯导口袋里有足够的润滑脂在他们在重新安装。未能应用足够的润滑剂的电梯口袋指南可能会导致产品运行噪声明显增加。

安装提示 电梯导杆必须更换在同一位置。例如，前引导回到产品的前面。

如果打印杆升降杆停止损坏，就必须更换（部分 cn598-67048）。如果你正在安装一个新的 z-stop，电梯的导向杆的顶部会站在顶部的情况下骄傲。安装顶部盖组件将导致 Z 停止压到正确的高度。

- 重新安装顶部盖。
- 重新安装打印杆锁。把锁定解除打印杆到它的最顶端的位置。不应该有超过 1.5 毫米的差距，打印杆引导符合升降杆停止对前、后导杆的地方。如果一个较大的差距是明显的，在打印杆引导可能不对的牙齿。降低打印杆回到多莉看步骤 10 删除打印杆拆除和重新安装升降导杆。
- 删除打印杆小车和验证服务台车驱动不容易转。如果服务雪橇不容易转动，这表明服务雪橇变速器处于正确的位置。见服务雪橇传输第 114 页的详细信息。

 **安装提示** 在重新安装服务的雪橇清除打印杆安全帽。

打印杆校准程序

测试打印杆安装

安装打印杆后打印杆安装测试。

- 将前面板暂时连接到主。临时安装正确的案例部分。
- 放置打印机为制造（上）模式。看到地方产品进入生产（制造）在将产品制造模式的信息在 14 页模式。

 **警告** 跟着放置产品进入制造指令（制造）模式正是上市在产品进入生产（制造）模式 14 页。失败而将产品制造遵循这些指示（制造）模式可以使产品无法使用。

暂时安装一套贸易用品或使用现有的客户用品。主机供应将被拒绝在制造（上）模式。

- 验证新的打印杆功能:

临时安装左侧车门。

用磁铁覆盖墨水供应门传感器。

打印打印机状态报告页。

确保服务雪橇与箭头对齐。进行 21 次测试。观察使用雪橇运动平稳，而且一旦帽，帽打印杆、水平和正确对齐。

使用电源按钮关闭产品，然后拔出产品..

- 重装产品覆盖。。



重要 所有产品涵盖前必须校准打印杆安装。在校准/初始化之前必须安装一个新的双工模块。

校准打印杆

- 将产品制造（关闭）模式，然后把产品制造（上）模式。看到地方产品进入生产（制造）在将产品进入这些制造模式信息 14 页模式。



NOTE: 利用贸易耗材在制造（上）模式。主机供应将被拒绝在制造（上）模式。

- 打开工程菜单。请参阅访问 14 页的工程菜单获取工程菜单的信息。。

 **警告!** 按照在访问第 14 页的工程菜单中所列的工程菜单的说明。。如果不遵守这些说明，进入工程菜单时，会导致产品无法使用。

- 选择“服务”菜单，滚动到系统配置，选择“服务墨水容器”或“双工”模块，选择“替换双工”模块，然后单击“确定”按钮..

 **警告!** 更换双工模块是至关重要的。故障更换双工模块和通知的固件，双工模块被替换可能会迫使系统成为一个不可恢复的错误。.

- 从服务菜单，滚动到系统配置，选择更换打印杆并按照屏幕上的提示，然后触摸 OK 按钮.
- 在产品重新启动，消除贸易物资，然后安装 HP 安装程序提供了与打印杆更换套件.



注意:初始化屏幕将在产品控制面板上显示，打印杆清除船舶流体.



注意: 在打印杆清除船舶流体，产品开始校准。校准大约需要 20 到 25 分钟，共九页打印。当校准完成后，控制面板将返回到主屏幕.

- 关闭产品，然后打开产品。该产品将启动在用户（标准）模式.



注意: 使用电源按钮关闭产品并打开。如果电源按钮不工作，请参见故障排除指南.

- 打印打印质量报告。如果有问题，请按照故障排除指南中的打印质量清单.
- 打开工程菜单。请参阅访问 14 页的工程菜单获取工程菜单的信息..
- 运行以下自来水测试:

10 tap

12 tap

61 tap

909 tap

有关运行和验证 TAP 测试结果的更多信息，请参见执行 TAP 测试并在第 16 页解释结果.

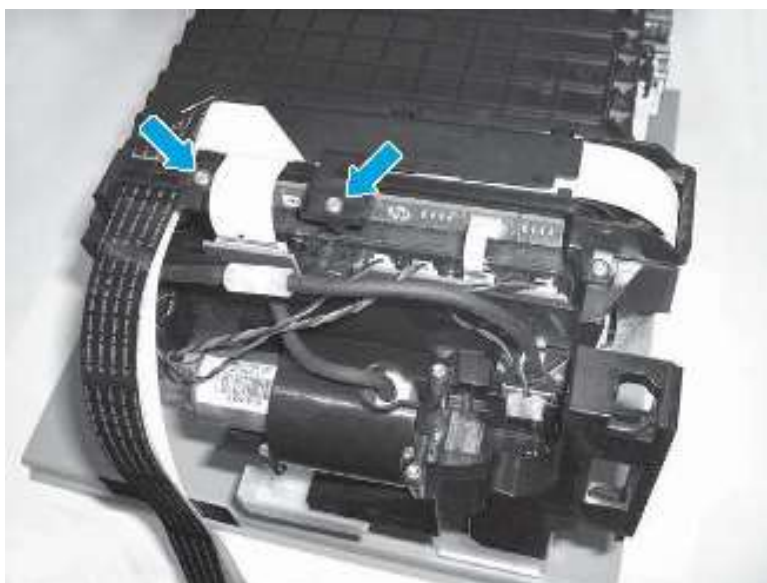
- 返回到准备好的屏幕，然后完成客户配置，包括网络设置，首选纸张大小和托盘，等等.

打印杆 FFC 置换



重要提示:安全帽的打印杆必须牢固地固定在打印杆在这个过程中。如果打印杆安全帽松开,然后打印杆可能损坏,需要更换.

- 删除打印杆。见 71 页的打印杆
- 拆下两个螺钉, 然后拆下两 FFC 家臣
- . Figure 1-116 更换打印杆控制包 (1 2)



- 拆下两打印杆包安装在 ZIF 插座, 然后删除原泵 FFC
- . Figure 1-117 更换打印杆控制包 (2 2)



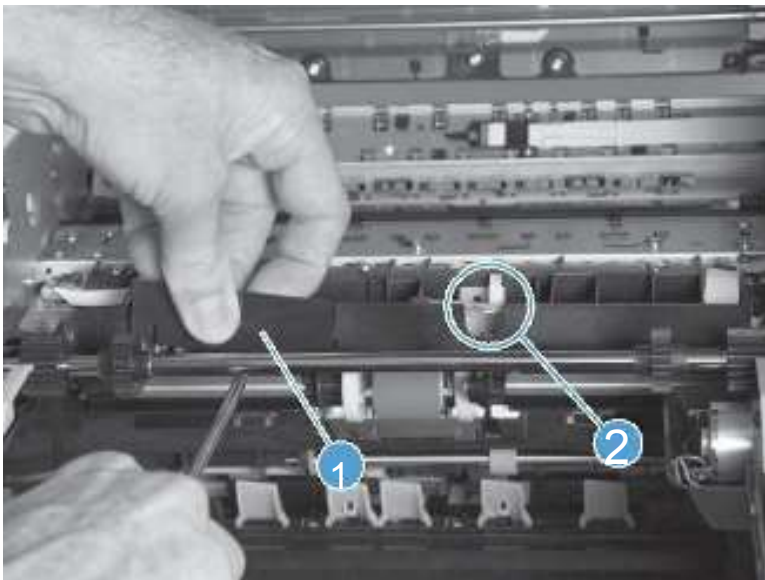
- 安装新包。.

压纸卷筒



重要提示: 确保产品的固件升级版本至少 1336mr 执行此修补程序之前。如果固件升级无法完成, 请联系 HP 支持。

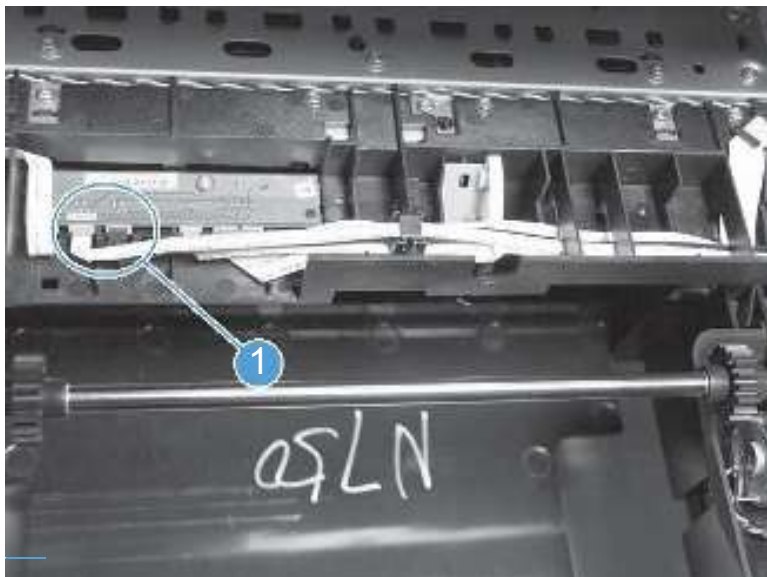
- 删除以下组件:
 - 气溶胶风扇组件。参见 37 页上的气溶胶风扇组件。
 - 右横撑。参见 69 页上的右括号。
 - 服务台车总成。参见 63 页上的服务雪橇大会。
- 除去 printzone 分布 PCA 覆盖 (标注 1)
- Figure 1-118** 拆下的模板 (1 7)



NOTE: printzone PCA 的标注 2 表示分布。

- 断开两扁平柔性电缆（标注 1）。注意，白色的线在左边，黑色的线是正确的，然后抽出电缆通过机箱壁。

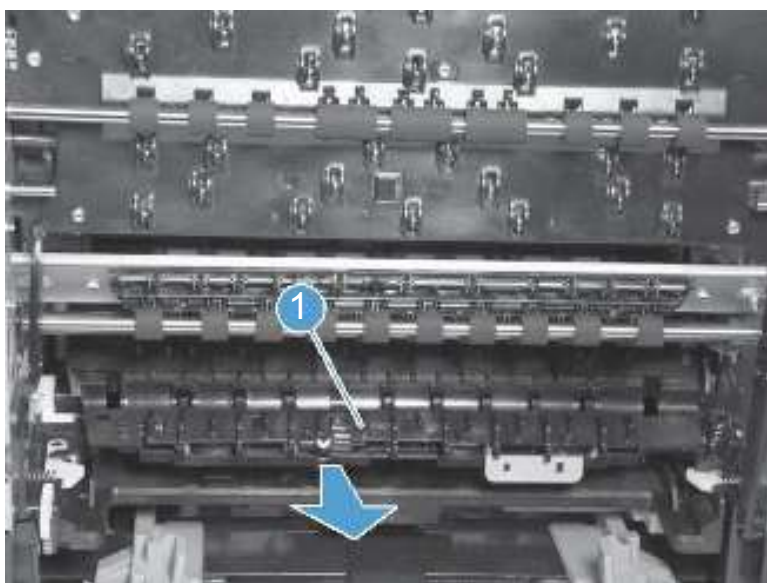
Figure 1-119 拆下的模板（2 7）



 **安装提示** 记住电缆的定位和顺序。小心避免卷曲的柔性电缆在拆卸或安装。

- 下压板（标注 1）。

Figure 1-120 拆下的模板（3 7）

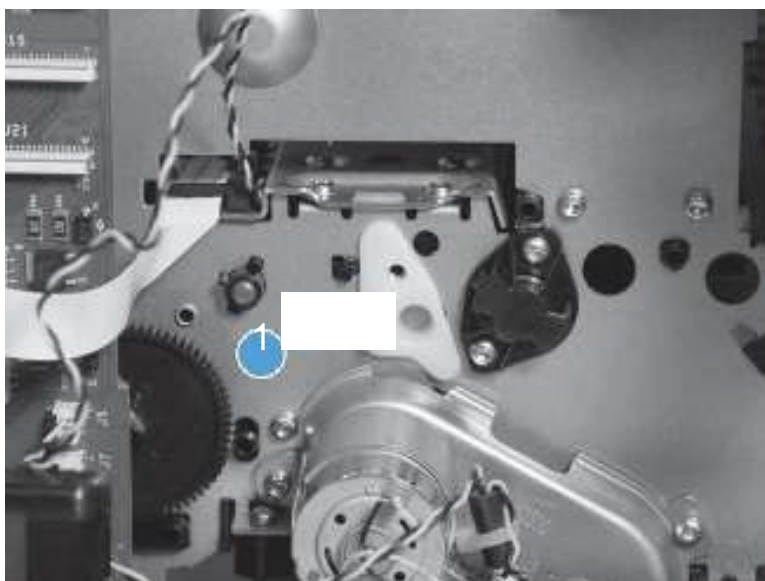


- 拆卸一个螺丝（标注 1）从后壁
- . **Figure 1-121** 拆下的模板（4 7）



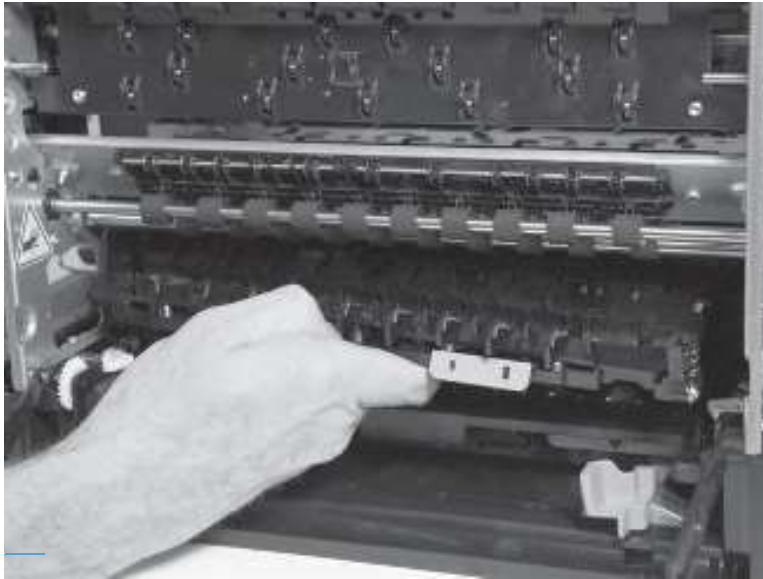
- 拆下托架（标注 1）.

Figure 1-122 拆下的模板（5 7）



- 推动压盘对产品后清除前枢轴保持弹簧，然后拆下压板。

Figure 1-123 拆下的模板（6 7）



 **TIP:** 暂时带两 REDI FFCS 在一起，使它们更容易穿过墙。在包穿过壁取出磁带。

- 新的 REDI 传感器被安装在新的平台，需要校准。使用以下步骤来校准 REDI 传感器。

REDI 传感器校准

- 打开工程菜单。
- 从“工程”菜单中选择“服务”菜单，然后选择系统配置..
- 选择纸传感器校准。



注意: 本文传感器校准需要一张空白的 HP Colorlok 纸张。HP Colorlok 纸张必须用于对传感器的标定。相同的纸可以重复使用，如果它是完好的。.

- 选择校准主盘。托盘将弹出一个空白页。
- 选择校准的托盘托盘。该产品将弹出一个空白页到托盘。

 **安装提示** 将黑色电缆（标注 1）下的白色电缆和线电缆通过产品内孔。.

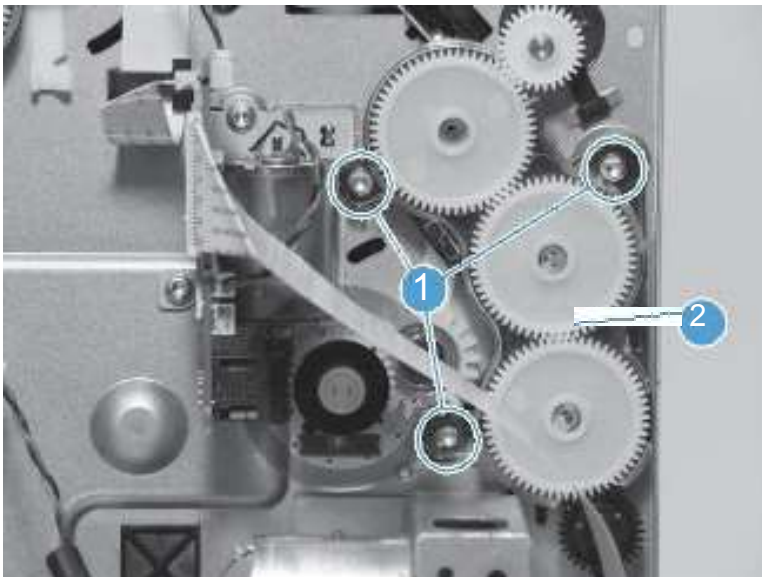
安装提示 在重新安装压板的右端，在前面的单位，降低弹簧。

Figure 1-124 拆下的模板（7 7）



Drying path gear assembly

- 删除以下组件：
 - 后盖。参见 22 页上的后盖。
 - 左后盖。参见 26 页上的左后盖。
 - 主成分安全防护罩。见 116 页上的主成分分析安全屏蔽。
- 拆下三个螺钉（标注 1），然后删除组件（标注 2）
- . **Figure 1-125** 拆卸干燥路径齿轮组件



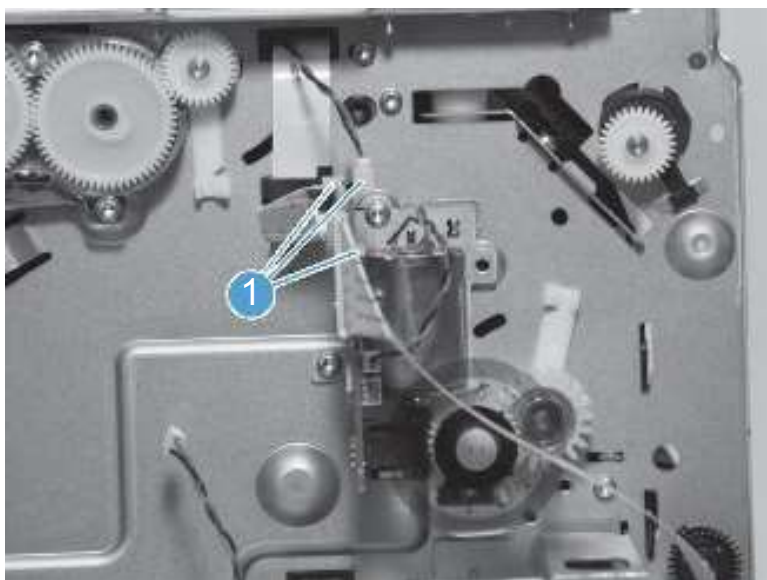
打印杆 升降机构的装配

删除以下组件:

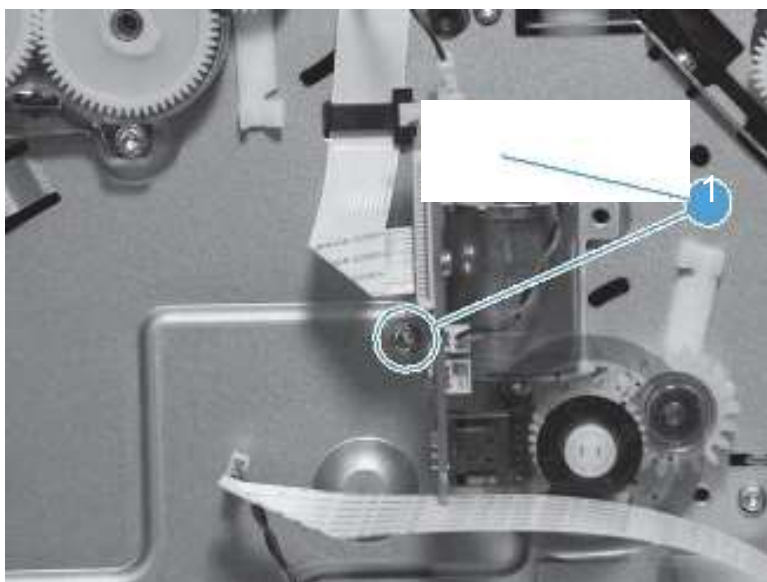
- 气溶胶风扇组件。参见 37 页上的气溶胶风扇组件.
- 干燥路径齿轮总成。见干燥路径齿轮总成第 86 页.

打印杆升降支架、蜗轮蜗杆传动

- 断开三线连接器（标注 1）。
- 图形 1-126 删除打印杆升降电机（1 3）



- 拆下两个螺钉（标注 1），然后删除组件
- . Figure 1-127 删除打印杆升降电机（2 3）



- 拆下塑料夹（标注 1）从打印杆电梯编码器轴。拆卸提升编码器/齿轮组件。

Figure 1-128 删除打印杆升降电机（3 3）



安装提示

将编码器轮穿过 PCA 组件后面的传感器。、、

安装提示

使用提供的打印杆升降机构包夹。不重用

现有的片段

托盘电梯传动组件

- 删除以下组件:

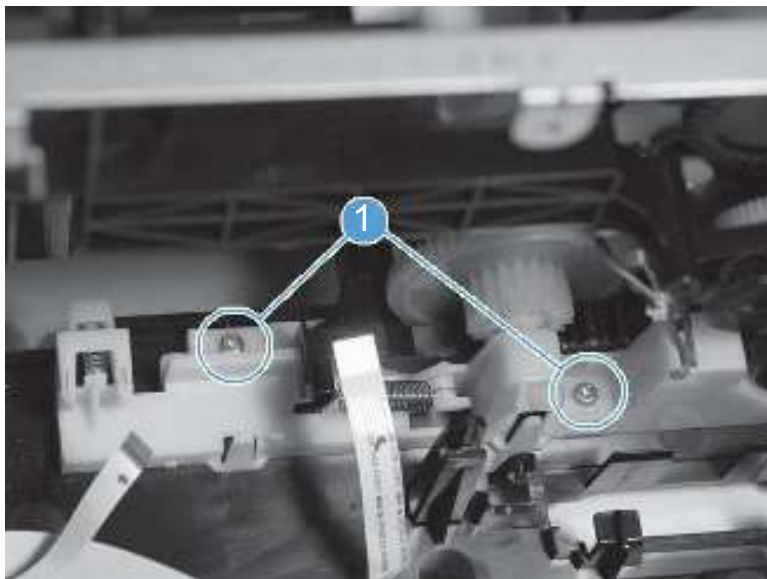
主成分分析。见 132 页上的主成分分析。

选择编码器分布主成分分析。见选编码器分布 PCA 第 141 页。

托盘 3 互连主成分分析。见托盘 3 互连的主成分分析在 140 页。

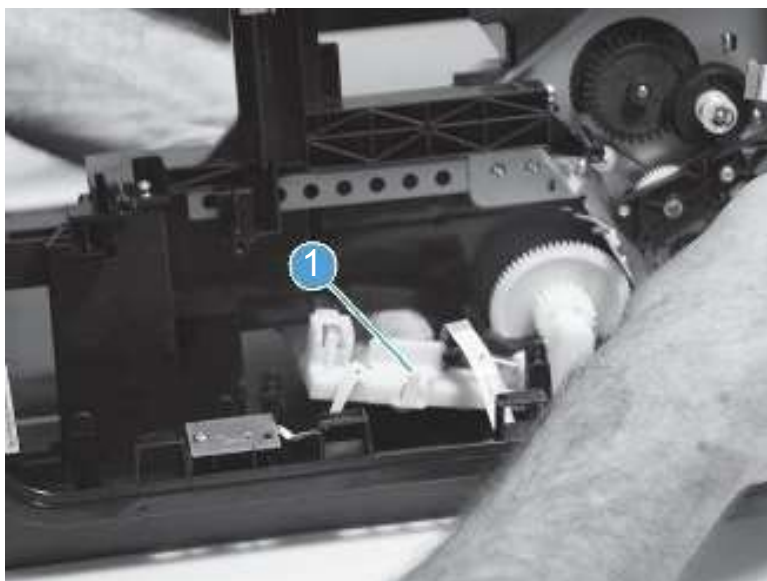
- 拆下两个螺钉（标注 1）。

Figure 1-129 拆下托架提升传动总成（1 的 2）



- 小心地拆下装配（标注 1）。主齿轮驱动轴在装配前必须清除产品底盘上的支柱。

Figure 1-130 拆下托架提升传动总成（2 的 2）)



安装提示 重新安装托盘升降传动装置时，确保服务的雪橇安装正确。见服务雪橇传输第 114 页。

输出驱动器

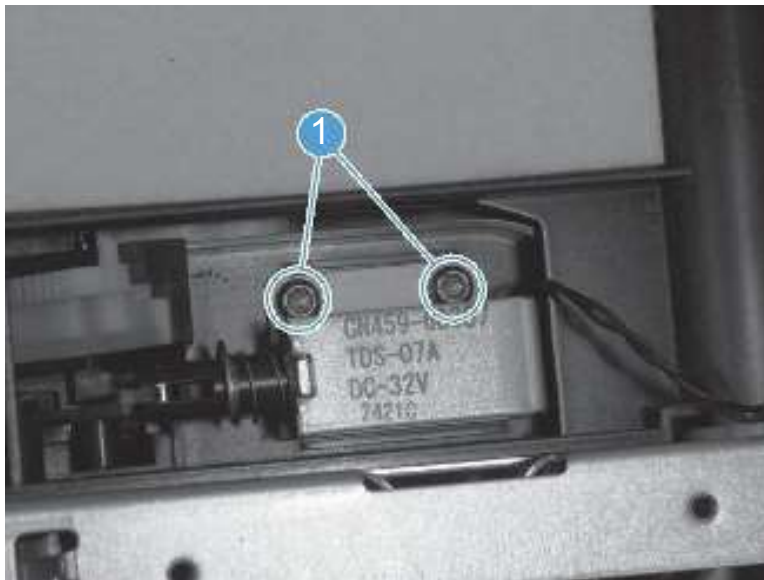
删除以下组件:

- 后盖。参见 22 页上的后盖。
- 左门。见 23 页上的左边的门。
- 左后盖。参见 26 页上的左后盖。
- 左前盖。参见 27 页的左前盖。
- 顶盖。见顶部封面和控制面板第 29 页。
- 顶盖总成。参见第 33 页上的顶盖组件。

襟翼驱动电磁阀

- 拆下两个螺钉（标注 1。

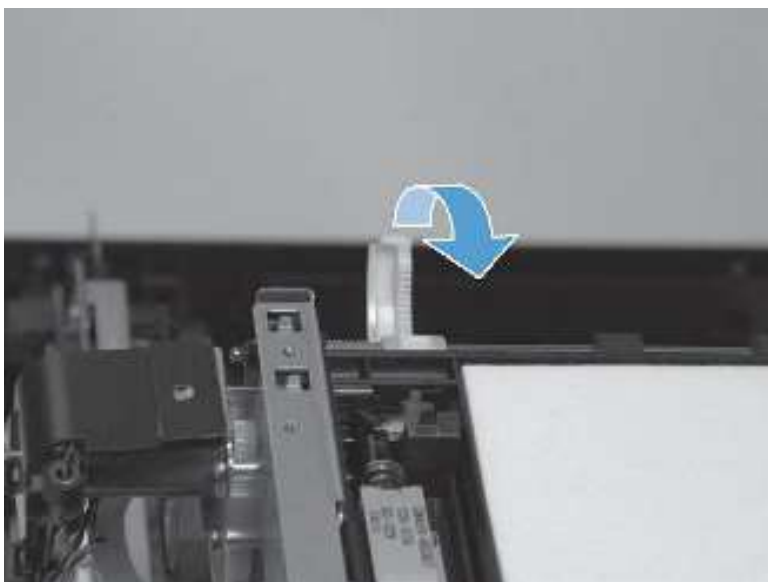
Figure 1-131 拆下挡板执行器电磁阀



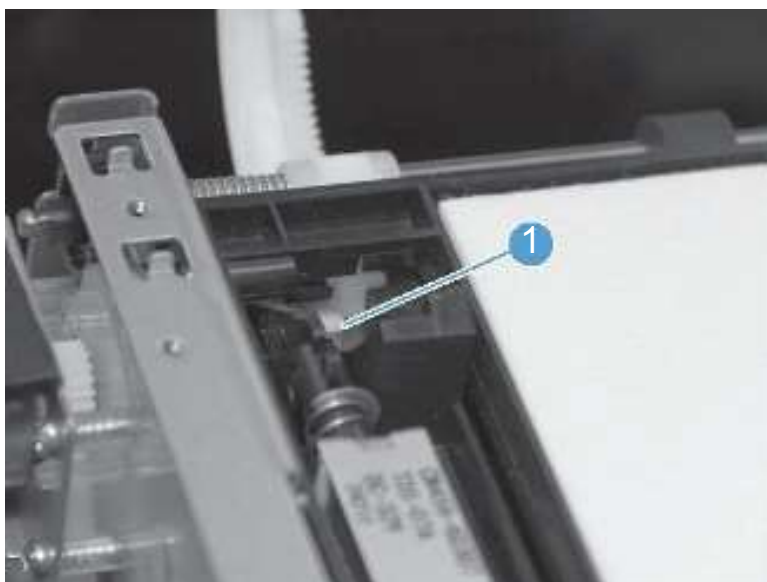
..拆下电磁阀和电磁阀激活电缆断开。

架弹出升降机皮瓣
拉动了。

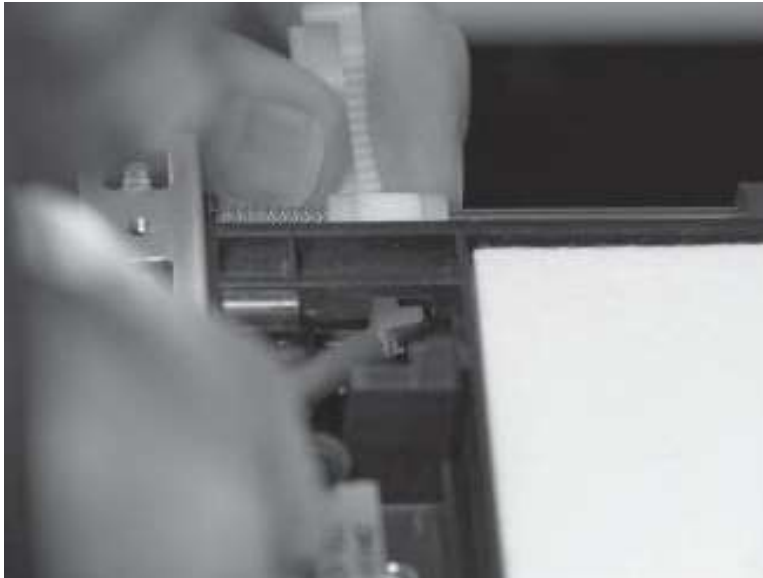
图 1-132 拆架弹出升降机皮瓣（1 3）



- 定位标签（标注 1）对执行权
- . Figure 1-133 拆架弹出升降机皮瓣（2 3）



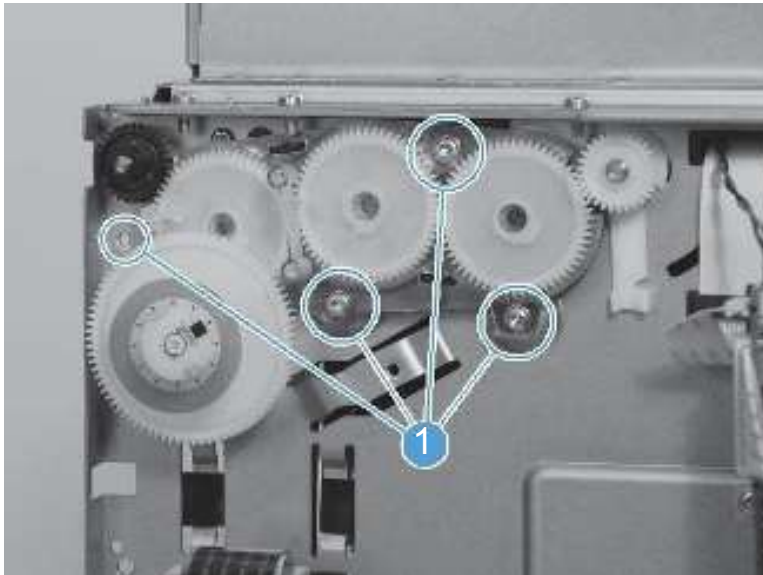
- 用螺丝刀抬起标签，然后转动执行器将其拆下。
- . **Figure 1-134 拆架弹出升降机皮瓣（3 3）**



 **安装提示** 确保执行正确排列在重新安装。如果执行器对准不正确，执行器瓣将无法打开。执行机构必须通过导轨两侧的导轨。

弹射驱动齿轮模块

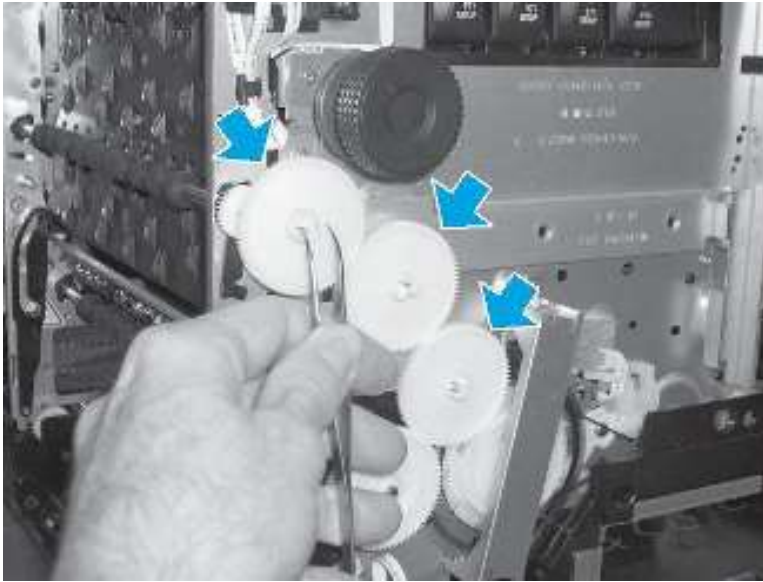
- 拆下四个螺钉（标注 1），然后删除组件
- . **Figure 1-135 拆卸弹出驱动齿轮模块**



输出驱动齿轮

- 传播的家臣（用镊子）控股的齿轮在轴上，然后将齿轮轴。重复此步骤为每个齿轮.

Figure 1-136 拆下输出驱动齿轮



- 将新的输出驱动齿轮卡到轴上.

输出驱动轴 6

- 删除以下组件:
 - 后盖。参见 22 页上的后盖.
 - 左门。见 23 页上的左边的门.
 - 左后盖。参见 26 页上的左后盖.
 - 左前盖。参见 27 页的左前盖.
 - 顶盖。见顶部封面和控制面板第 29 页.
 - 顶盖总成。参见第 33 页上的顶盖组件.
 - 前盖。参见 35 页上的前盖.
 - 右盖。参见 36 页上的右盖.
 - 输出瓣致动器。看到架弹出升降机皮瓣 92 页.

- 撬开夹（标注 1）的滑轮在轴的后部
- . **Figure 1-137** 拆下输出驱动轴 6（1 的 3）

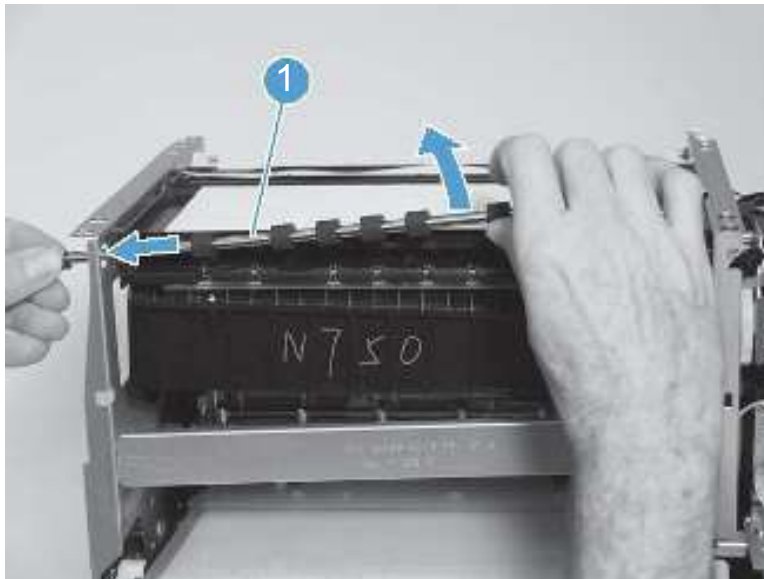


- 逆时针旋转前输出驱动轴轴承
- . **Figure 1-138** 拆下输出驱动轴 6（2 的 3）



- 手柄尾部滑轮，拉轴（标注 1）到产品的前面，然后拆下轴。

Figure 1-139 拆下输出驱动轴 6（3 的 3 个）



输出驱动轴 5

- 删除以下组件：

后盖。参见 22 页上的后盖。

左门。见 23 页上的左边的门。

左后盖。参见 26 页上的左后盖。

左前盖。参见 27 页的左前盖。

顶盖。见顶部封面和控制面板第 29 页。

顶盖总成。参见第 33 页上的顶盖组件。

前盖。参见 35 页上的前盖。

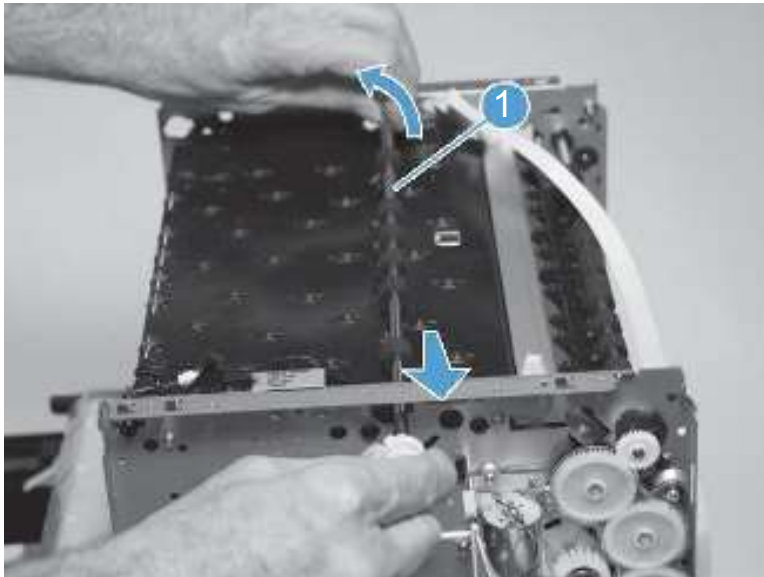
右盖。参见 36 页上的右盖。

内顶架。见 102 页上的内顶框。

- 逆时针旋转后输出驱动轴轴承
- . **Figure 1-140** 拆下输出驱动轴 5（1 的 2）

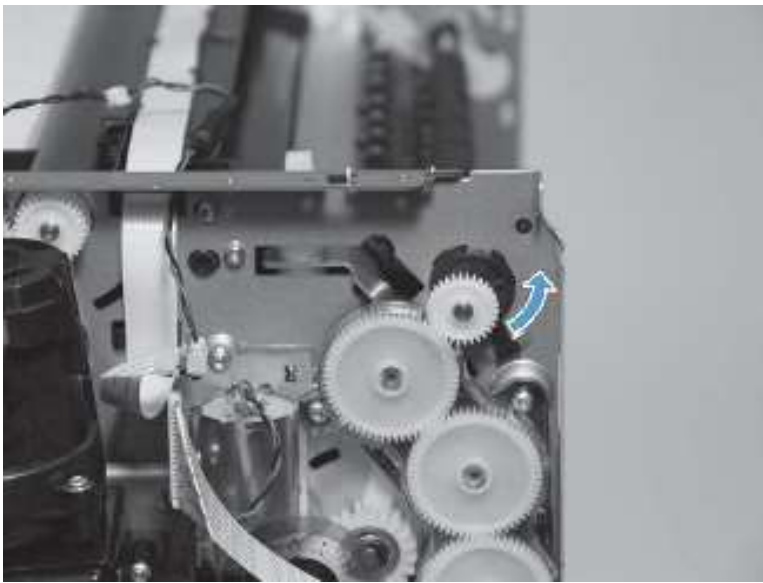


- 拉轴（标注 1）的产品后，然后拆下轴
- . **Figure 1-141** 拆下输出驱动轴 5（2 的 2）



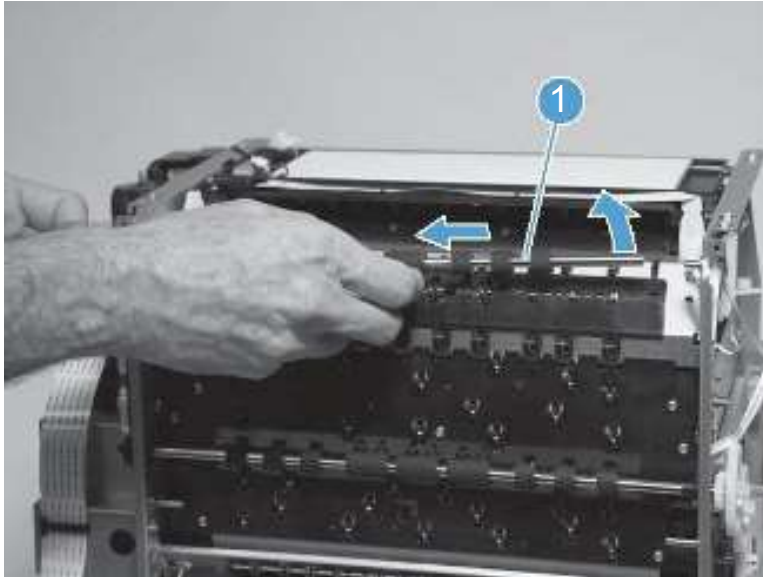
输出驱动轴 4

- 删除以下组件：
 - 后盖。参见 22 页上的后盖。
 - 左门。见 23 页上的左边的门。
 - 左后盖。参见 26 页上的左后盖。
 - 左前盖。参见 27 页的左前盖。
 - 干燥路径齿轮总成。见干燥路径齿轮总成第 86 页。
- 逆时针旋转后输出驱动轴轴承。
- **Figure 1-142** 拆下输出驱动轴 4 (1 的 2)



- 拆下轴（标注 1）。

Figure 1-143 拆下输出驱动轴 4（2 的 2）



驱动轴的 3

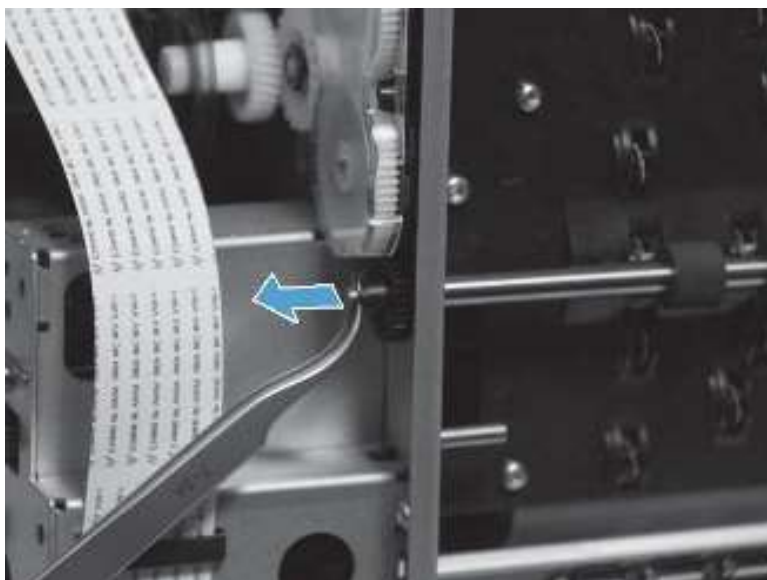
- 删除以下组件:
 - 后盖。参见 22 页上的后盖。
 - 左门。见 23 页上的左边的门。
 - 左后盖。参见 26 页上的左后盖。
 - 左前盖。参见 27 页的左前盖。
 - 顶盖。见顶部封面和控制面板第 29 页。
 - 前盖。参见 35 页上的前盖。

- 删除一个齿轮（标注 1).

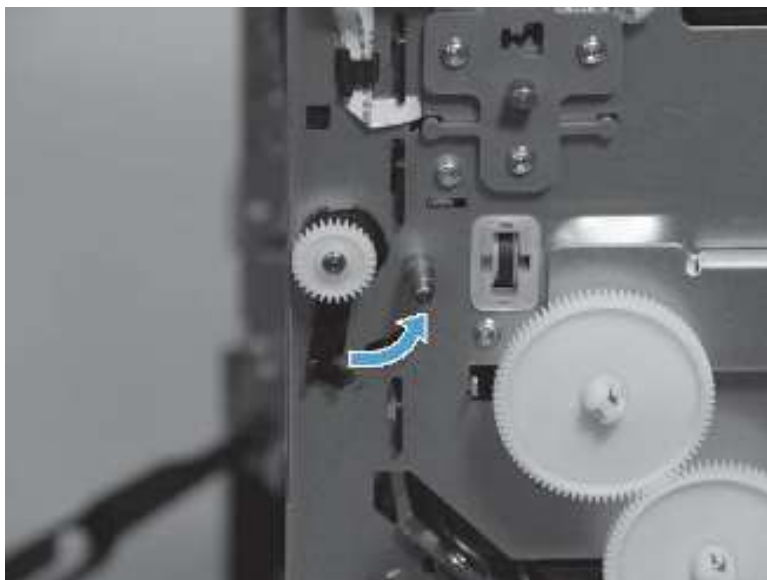
Figure 1-144 拆下传动轴 3（1 的 4 个）



- 用镊子松开后齿轮上的挂钩，这样它就可以从轴上滑动.
- **Figure 1-145** 拆下传动轴 3（2 的 4）

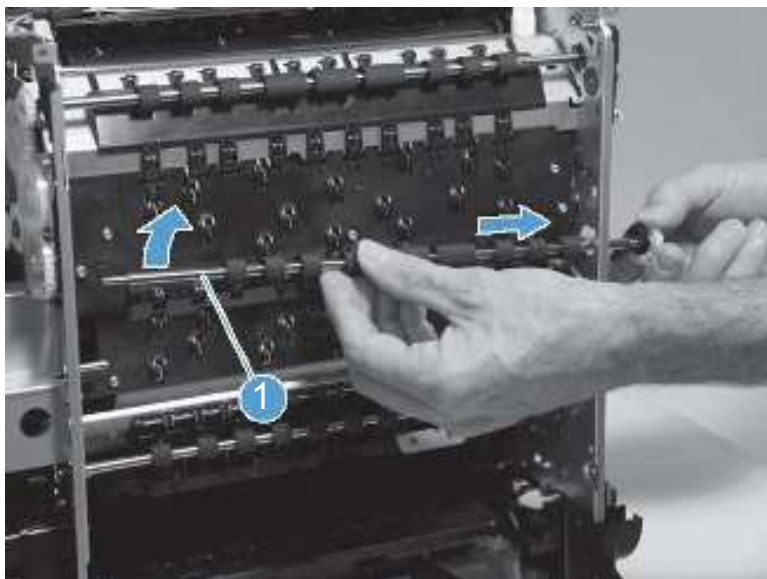


- 逆时针旋转前输出驱动轴轴承
- . **Figure 1-146** 拆下传动轴 3 (3 的 4)



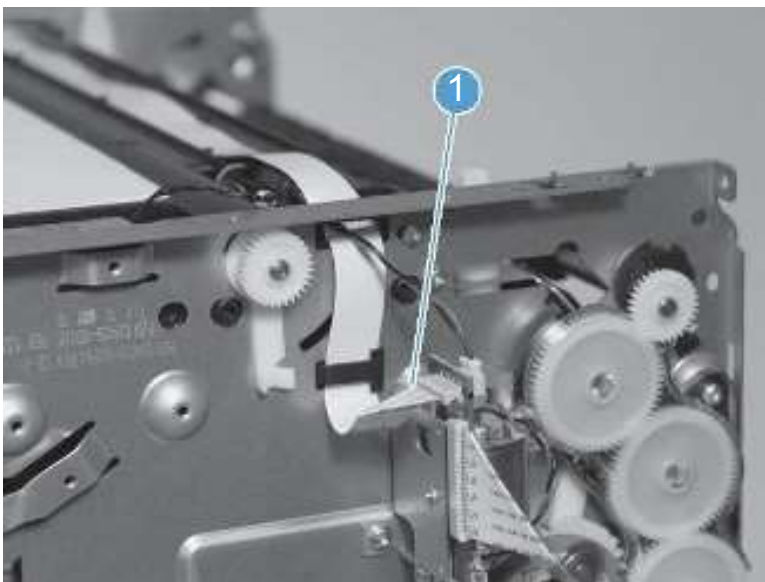
- 拆下轴 (标注 1).

Figure 1-147 拆下传动轴 3 (4 的 4 个)



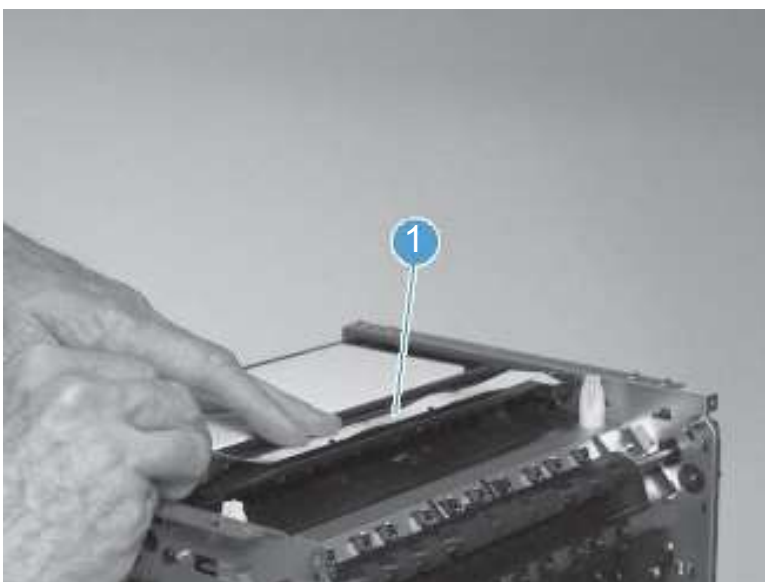
内顶架

- 删除以下组件：
 - 顶盖。见顶部封面和控制面板第 29 页。
 - 顶盖总成。参见第 33 页上的顶盖组件。
 - 气溶胶风扇组件。参见 37 页上的气溶胶风扇组件。
 - 弹射驱动齿轮模块。参见 93 页上的弹出驱动齿轮模块。
- 断开 printzone 分布 PCA 柔性电缆（标注 1. [Figure 1-148](#)
- 拆下内顶架（1 个 5）

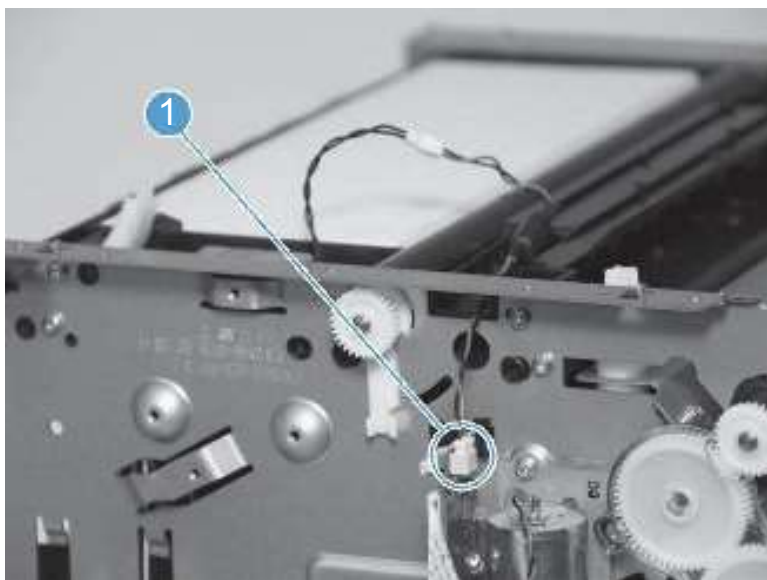


抽出排线（标注 1）。

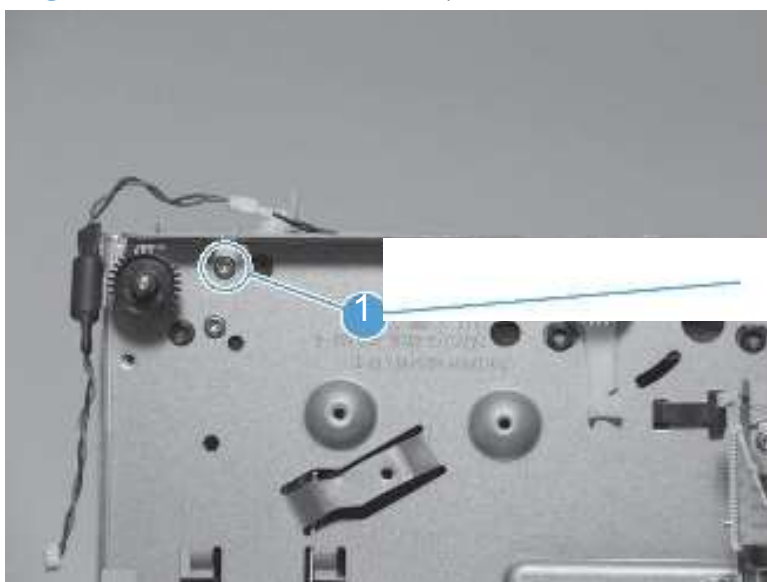
Figure 1-149 拆下内顶架（2 个 5）



- 断开瓣致动器电磁线（标注 1）从 printzone 分布分析
- . **Figure 1-150** 拆下内顶架（3 个 5 个）

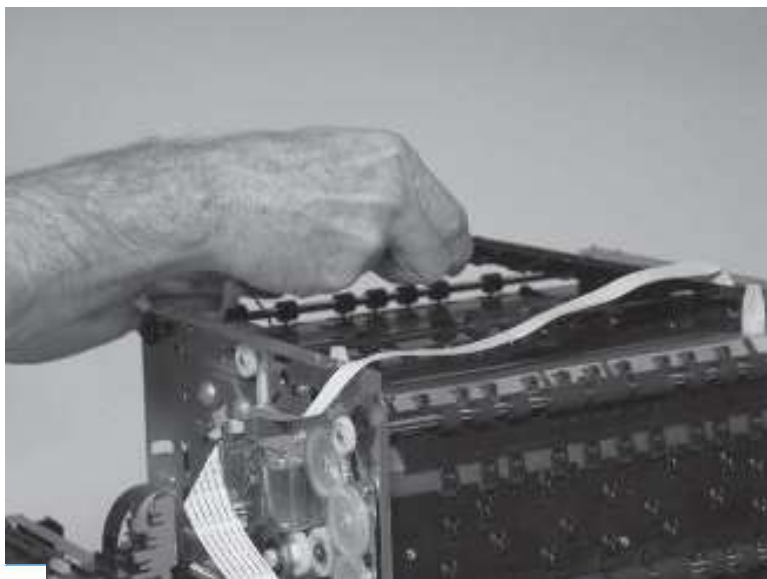


- 拆下两个螺钉（标注 1）从产品后
- . **Figure 1-151** 拆下内顶架（4 个 5 个）



- 拆下内顶架.

Figure 1-152 拆下内顶架（5个5个）



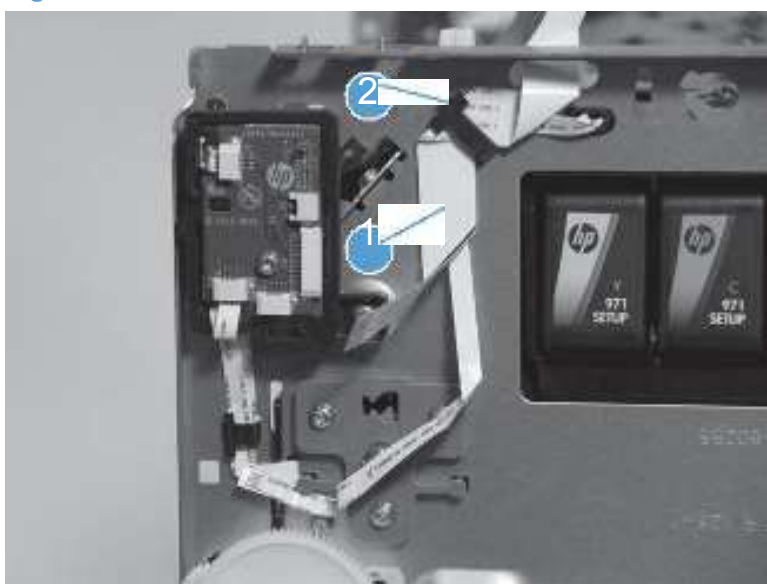
 **注意:** 从金属立方体的槽中取出内顶框架很困难。。将组件偏置到前部，并将其从后部抬起..

上导纸

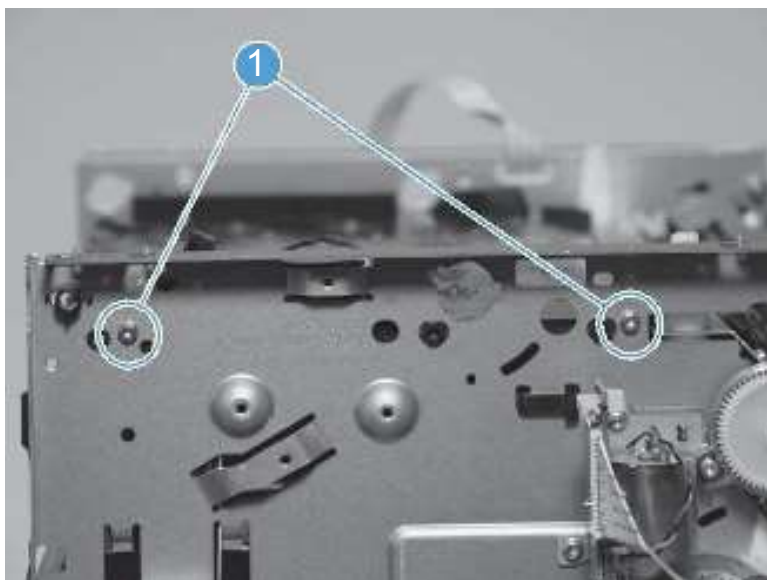
- 删除以下组件:
 - 打印杆。见 71 页的打印杆。
 - 输出驱动轴 6。湖上的输出驱动轴 6 94 页。
- 输出驱动轴 5。湖上的输出驱动轴 5 96 页。
- 断开电缆（标注 1）从 printzone 分布分析
- . **Figure 1-153** 删除顶部的纸指南（1 的 6）



- 拆下排线（标注 1）和线卡子（标注 2）
- Figure 1-154** 拆下顶部导纸（2 6）

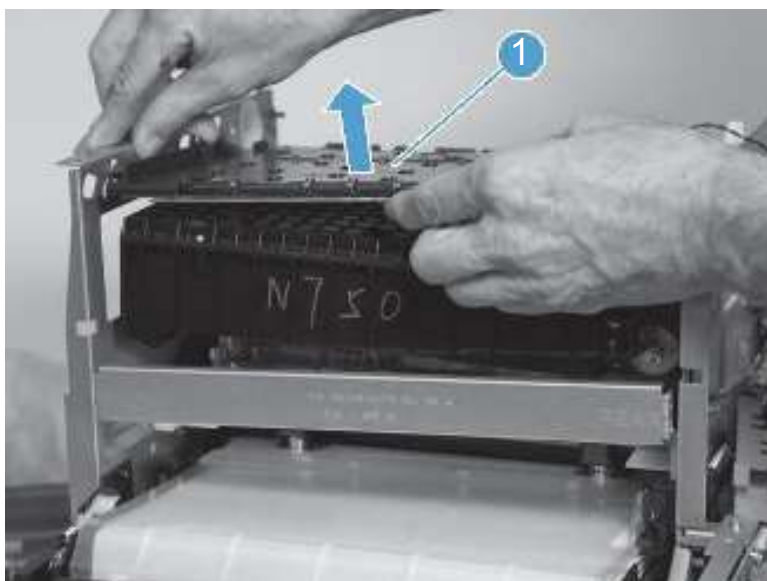


- 拆下两个螺钉（标注 1）从产品后
- . **Figure 1-155** 删除顶部的纸指南（3 的 6）



- 提高顶导纸（标注 1）.

Figure 1-156 删除顶部的纸指南（4 的 6）

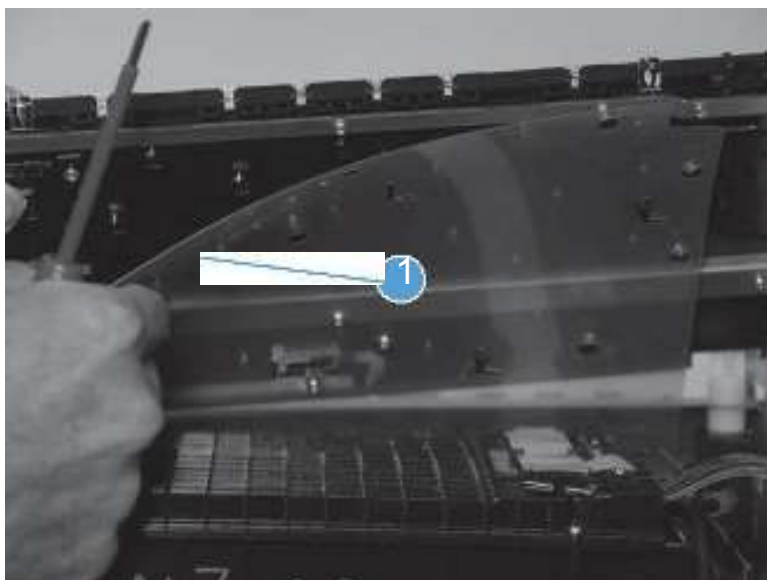


- 用螺丝刀松开塑料盾牌（标注 1）从下面的顶部导纸.



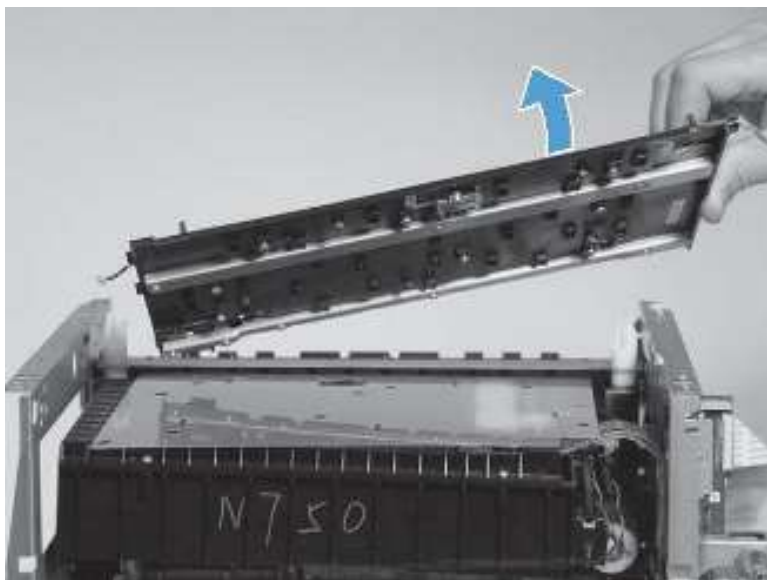
NOTE: 使用谨慎，避免打破塑料标签上的盾牌。注意正确地将护板插入顶部纸导轨..

Figure 1-157 删除顶部的纸指南（5 的 6）



拆下导向

Figure 1-158 删除顶部的纸指南（6 的 6）



- 左上角导纸组件

- 删除以下组件:

后盖。参见 22 页上的后盖。

左门。见 23 页上的左边的门。

左后盖。参见 26 页上的左后盖。

左前盖。参见 27 页的左前盖。

顶盖。见顶部封面和控制面板第 29 页。

顶盖总成。参见第 33 页上的顶盖组件。

前盖。参见 35 页上的前盖。

右盖。参见 36 页上的右盖。

打印杆。见 71 页的打印杆。

输出驱动轴 4。湖上的输出驱动轴 4 98 页。

干燥路径齿轮总成。见干燥路径齿轮总成第 86 页。

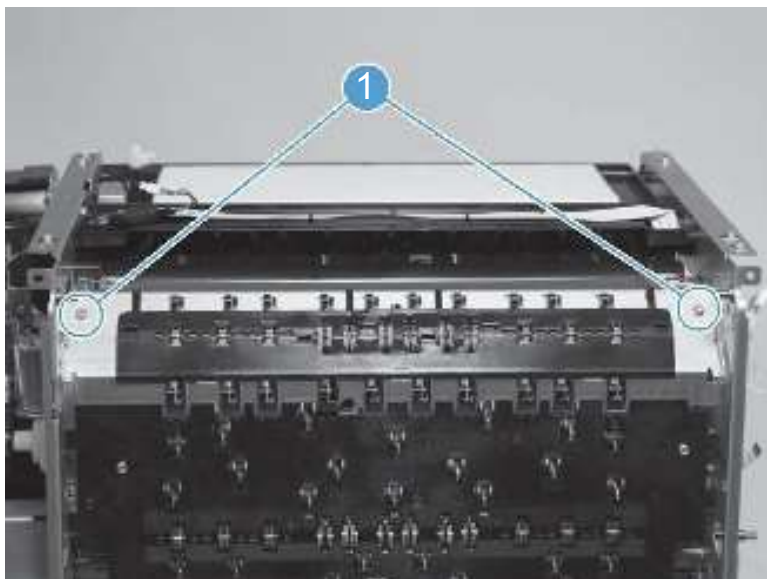
- 删除的文件路径 4 轴前轴承（标注 1

- . **Figure 1-159** 拆下左上角导纸器（1 的 3）



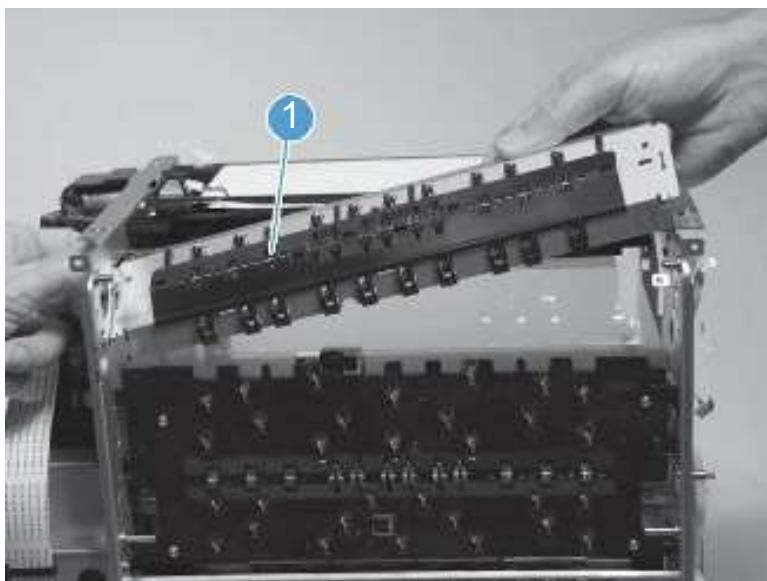
- 拆下两个螺钉（标注 1）。).

Figure 1-160 拆下左上角导纸器（2 的 3）



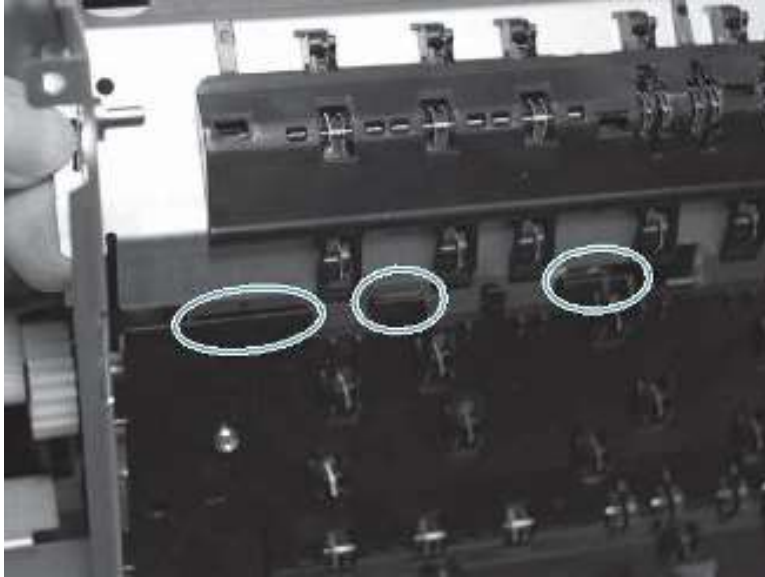
拆下导纸组件（标注 1）。

Figure 1-161 拆下左上角导纸器（3 个 3 个）



Ω **安装提示** 安装过程中，底部的金属边缘的组件插入槽内塑料中心左导纸。

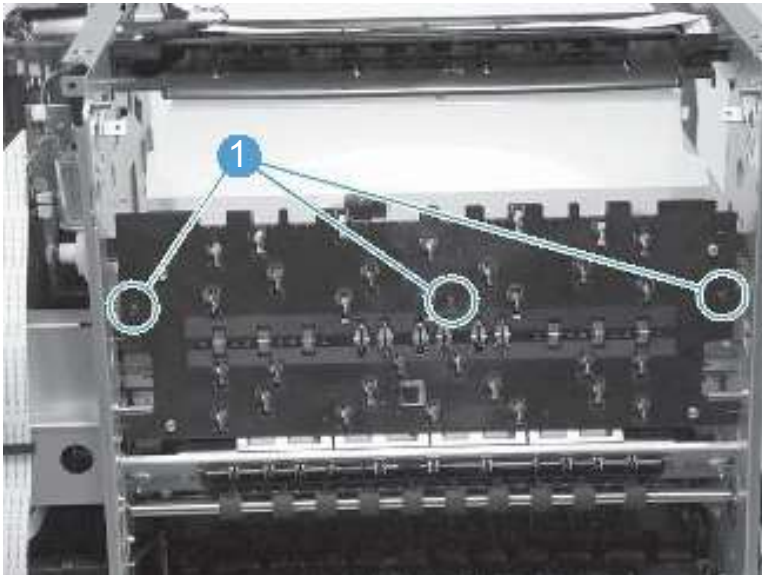
Figure 1-162 重新安装左上角纸指南



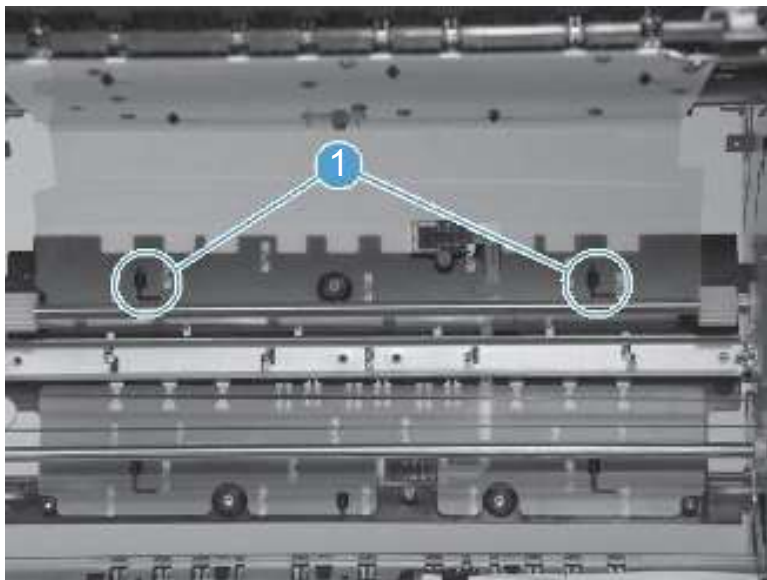
中心左导纸组件

- 删除以下组件:
 - 左上角导纸组件。见第 108 页左上角导纸组件。
 - 传动轴 3。湖上的传动轴 3 99 页。
- 拆下三个螺钉（标注 1）。

Figure 1-163 拆下左中纸导板（1 的 4））

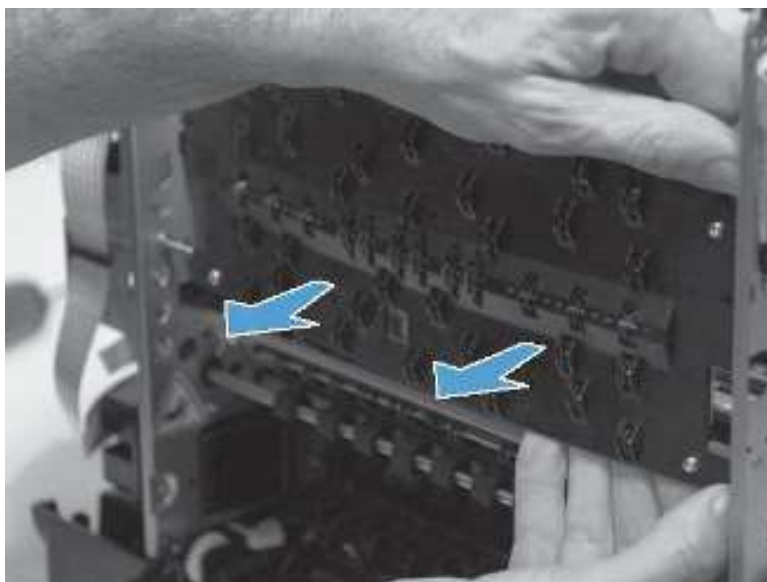


- 找到两个防尘罩的标签（标注 1）在产品
- . **Figure 1-164** 拆下左中纸导板（2 的 4）



升力和 Flex 组件删除它。

Figure 1-165 拆下左中纸导板（3 的 4）



- 删除一个电缆架（标注 1）。

Figure 1-166 拆下左中纸导板（4 的 4）



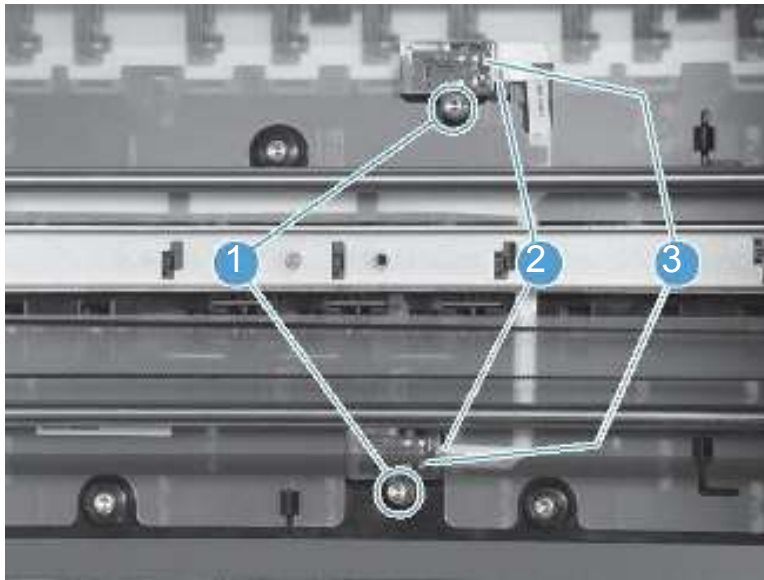
在中心论文 REDI 传感器左导纸组件

 **重要提示:** 确保产品的固件升级版本至少 **1336mr** 执行此修补程序之前。如果固件升级无法完成，请[联系 HP 支持](#)。

有两纸 REDI 传感器；较低的纸张路径 REDI 传感器和上纸路 REDI 传感器。此程序为两个。

- 删除打印杆。见 71 页的打印杆。
- 拆下两个螺钉（标注 1）和断开两柔性电缆（标注 2），然后拆下传感器（标注 3）。。

Figure 1-167 取出纸张 REDI 传感器



- 更换传感器后，使用以下步骤来校准 REDI 传感器。

REDI 传感器校准

- 打开工程菜单。请参阅访问 14 页的工程菜单获取工程菜单的信息。。。
- 从“工程”菜单中选择“服务”菜单，然后选择系统配置。。
- [选择纸传感器校准](#)。



NOTE: 本文传感器校准需要一张空白的 HP Colorlok 纸张。HP Colorlok 纸张必须用于对传感器的标定。相同的纸可以重复使用，如果它是完好的。

- 选择校准主盘。托盘将弹出一个空白页。
- 选择校准的托盘托盘。该产品将弹出一个空白页到托盘。

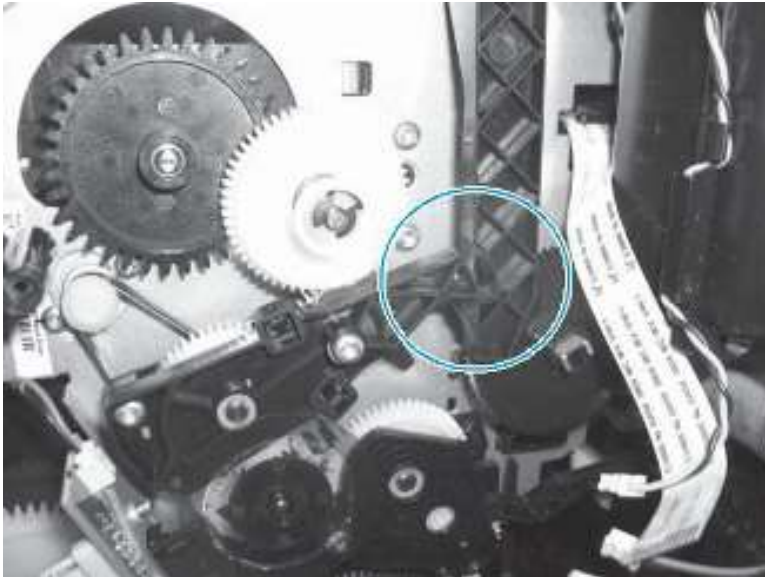
雪橇传输服务

在重新组装的产品，确保服务台车变速器安装在正确的位置。如果没有正确安装服务雪橇变速器，则产品不能正常工作..

服务雪橇变速器位于主。拆卸气溶胶风扇组件检查或调整服务雪橇变速器的定位.

- 正确位置的服务雪橇变速器.

Figure 1-168 正确定位服务雪橇变速器



在不正确的位置•雪橇传输服务。

Figure 1-169 定位错误的服务雪橇传输



印刷电路板组件 (PCAS)

Fax PCA



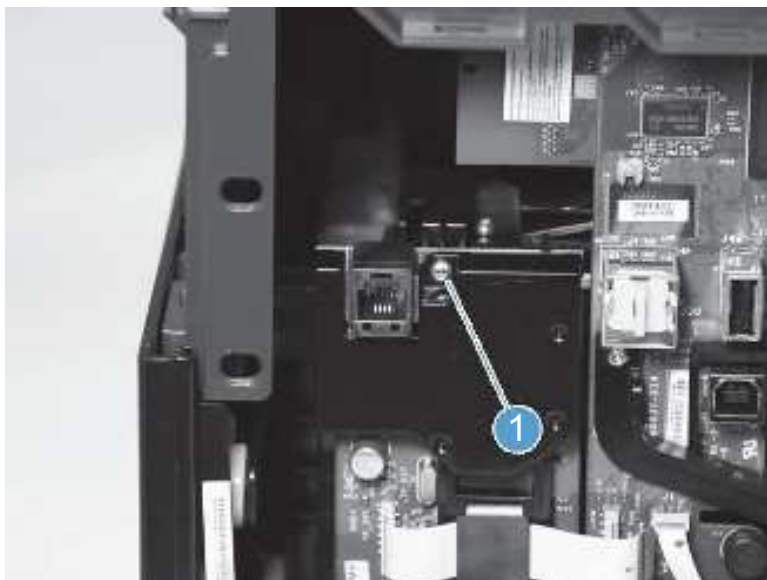
NOTE: 如果传真 PCA 被永久删除, 请用一条电带盖住后盖内的传真线端口开口。

- 拆下后盖。参见 22 页上的后盖。
- 断开一个电缆连接器 (标注 1)
-). **Figure 1-170** 拆下传真 PCA (1 of 2)



- 拆卸一个螺丝 (标注 1) 。

Figure 1-171 拆下传真 PCA (2 of 2)

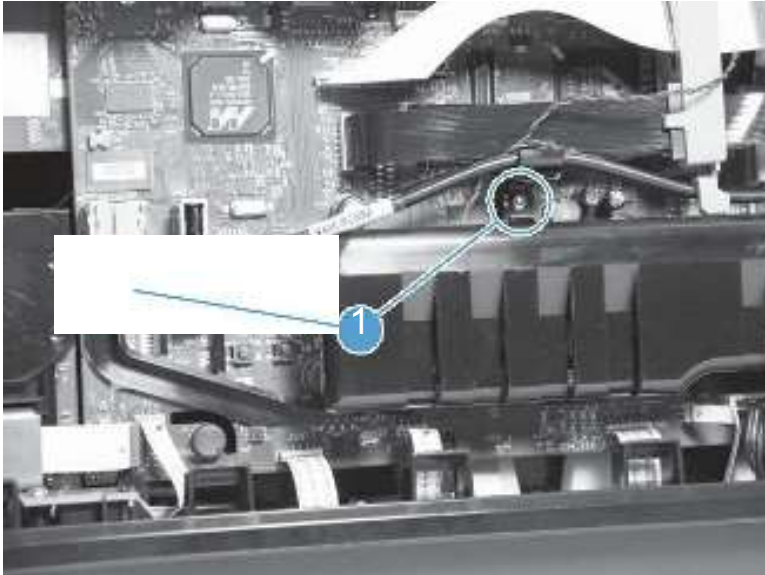


- 拆下 PCA.

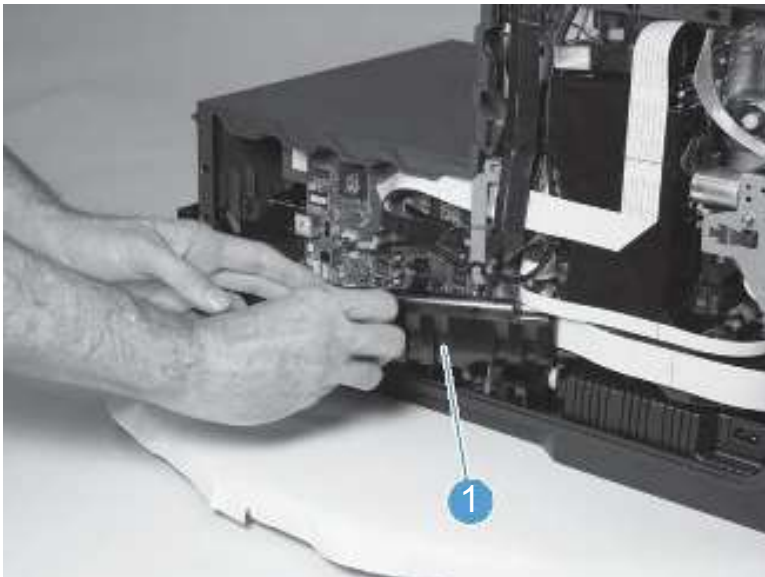
PCA 安全罩

- 拆卸后盖。参见 22 页上的后盖。.
- 拆下两个螺钉（标注 1）.

Figure 1-172 拆下主成分安全防护罩（1 的 2）



- 拆下护板（标注 1）推盾对气溶胶的风扇组件
- **Figure 1-173** 拆下主成分安全防护罩（2 的 2）



传感器运输主成分分析和编码器带

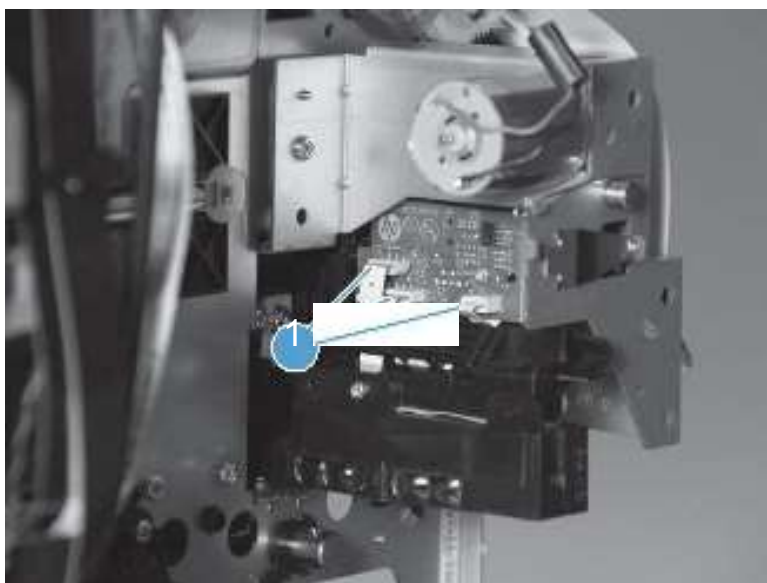
- 删除以下组件:

后盖。参见 22 页上的后盖。

气溶胶风扇组件。参见 37 页上的气溶胶风扇组件。

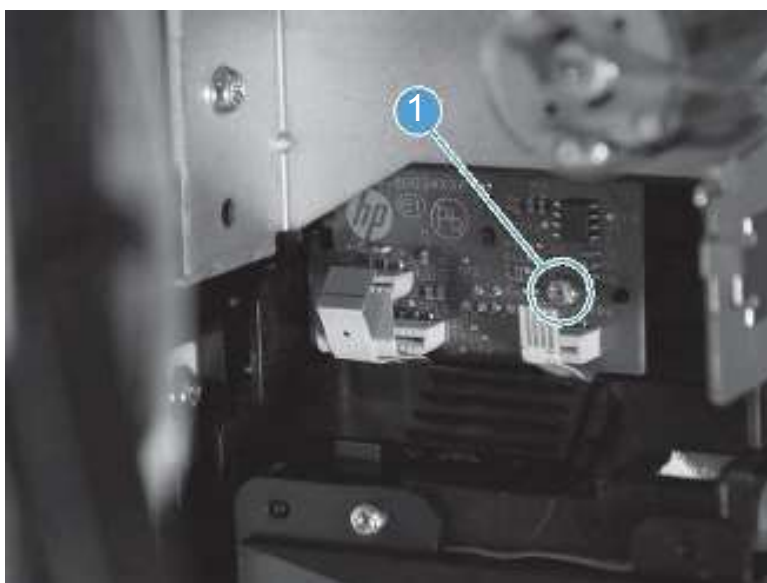
- 断开三线连接器 (标注 1)。

Figure 1-174 拆下传感器托架主编码器和编码器条 (1 的 8)



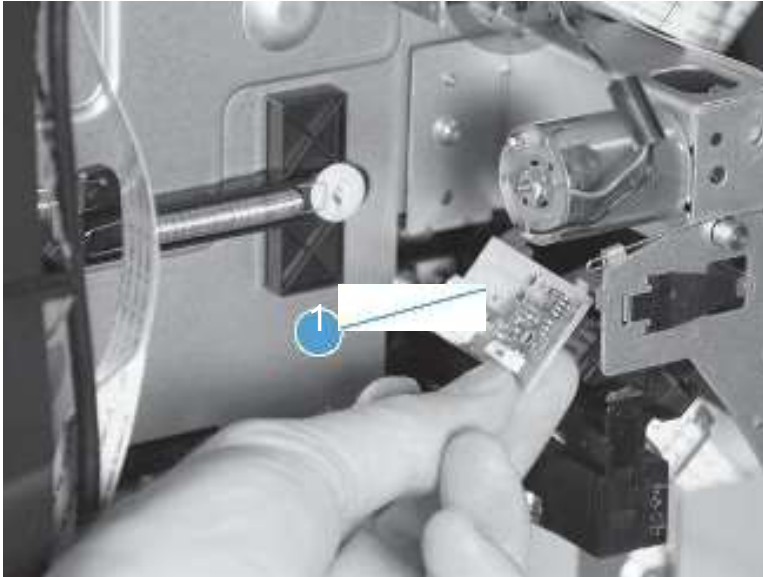
- 拆卸一个螺丝 (标注 1)。

Figure 1-175 拆下传感器托架主编码器和编码器条 (2 的 8)



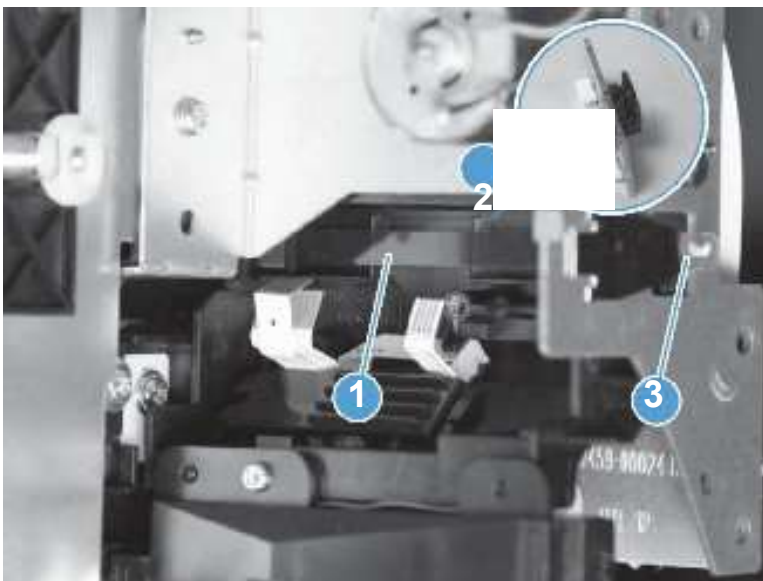
- 将 PCA（标注 1）.

Figure 1-176 拆下传感器托架主编码器和编码器条（3 的 8）



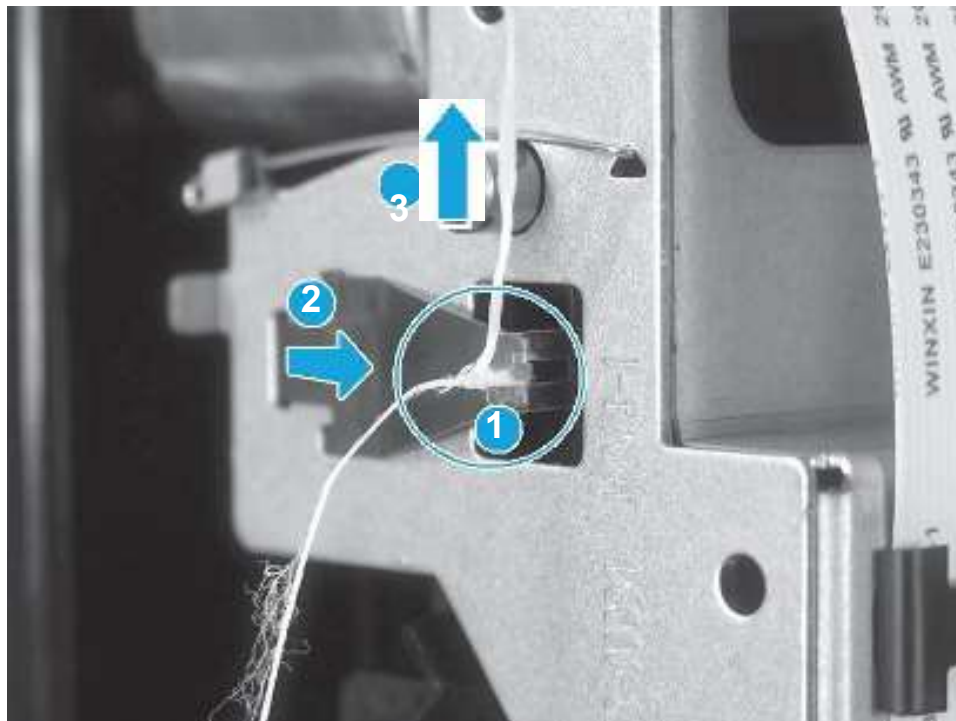
- 定位传感器编码器（标注 1）运输带。传感器编码器带运输饲料通过产品，通过对传感器的马车后面的编码器带传感器的 PCA（标注 2），然后连接到支架（标注 3）在产品背面。

Figure 1-177 拆下传感器托架主编码器和编码器条（4 的 8）



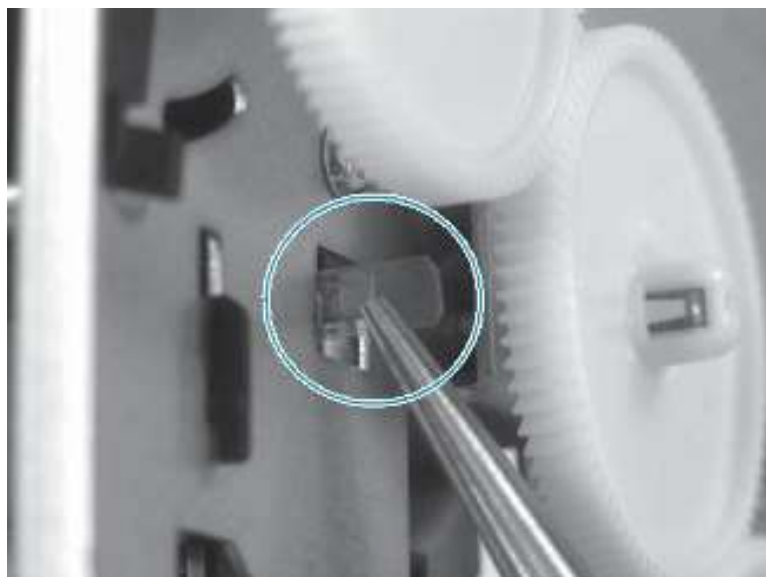
- 线程一块牙线或穿过车厢的传感器编码器带端部开口（标注 1），然后按下支架（标注 2）而提升传感器上的马车编码器带从支架上拆下编码器带。

Figure 1-178 拆下传感器托架主编码器和编码器条（5 的 8）



- 在产品面前，用尖嘴钳抓住编码器带，然后把它抬离支架。.

Figure 1-179 拆下传感器托架主编码器和编码器条（6 的 8）



- 在产品的前面，小心地将编码器带穿过产品并将其移除。确保您仍然可以掌握产品后面的线程。

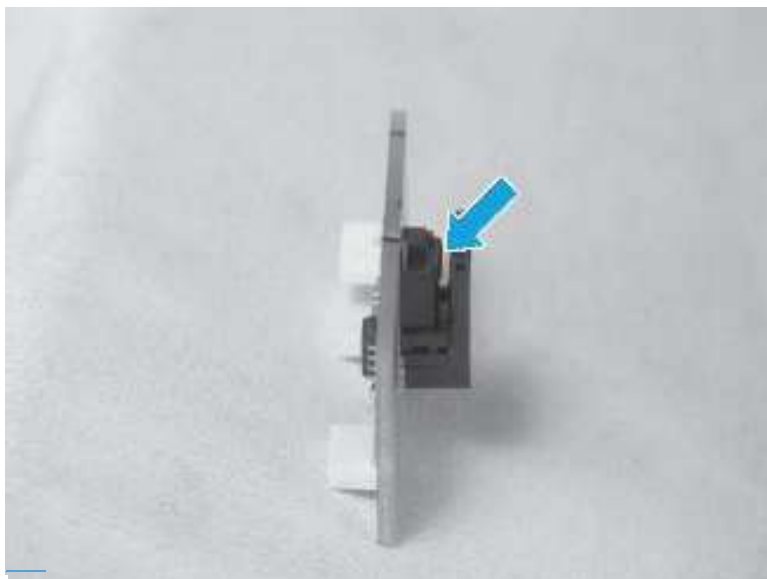
- 在产品的前面，将线程或牙线通过产品传递到新的编码条。编码器带要定位与笑脸如图 1 拆下传感器运输 PCA 和编码器带（7，8）120 页。

Figure 1-180 拆下传感器托架主编码器和编码器条（7 的 8）



- 小心地将编码器条通过产品，然后重新安装编码器带支架在产品背面。
- 安装新的传感器托架主成分分析。确保编码器条线通过传感器传感器后面的编码器条传感器。

Figure 1-181 拆下传感器托架主编码器和编码器条（8 的 8）



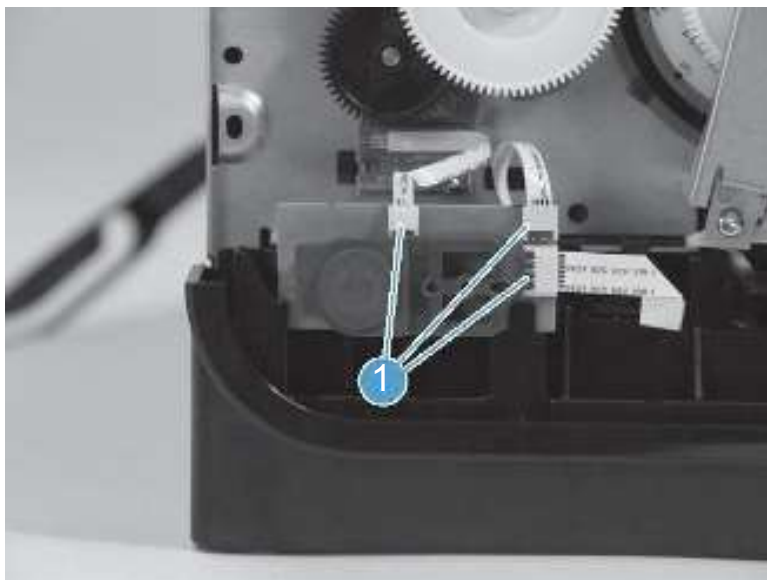
IMPORTANT: 将传感器托架编码器条穿过产品并通过传感器传感器后面的编码器条传感器可以是一个困难的过程。如果传感器托架编码器条没有正确定位，那么当产品打开时，前面板将显示 61000012 的错误。

电源按钮 PCA

电源按钮 PCA 位于产品前盖。

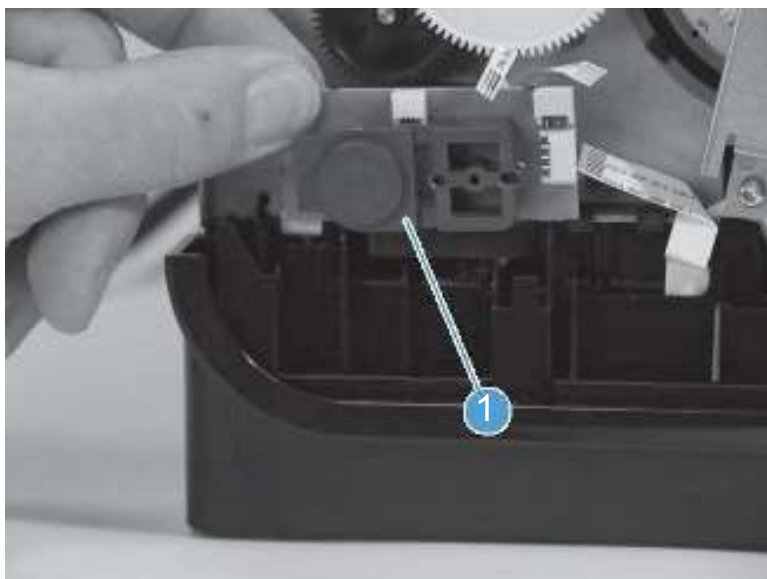
- 拆下前盖。参见 35 页上的前盖
- 断开三线连接器（标注 1）。

Figure 1-182 删除电源按钮主成分分析（1 的 2）



- 删除程序集（标注 1）。

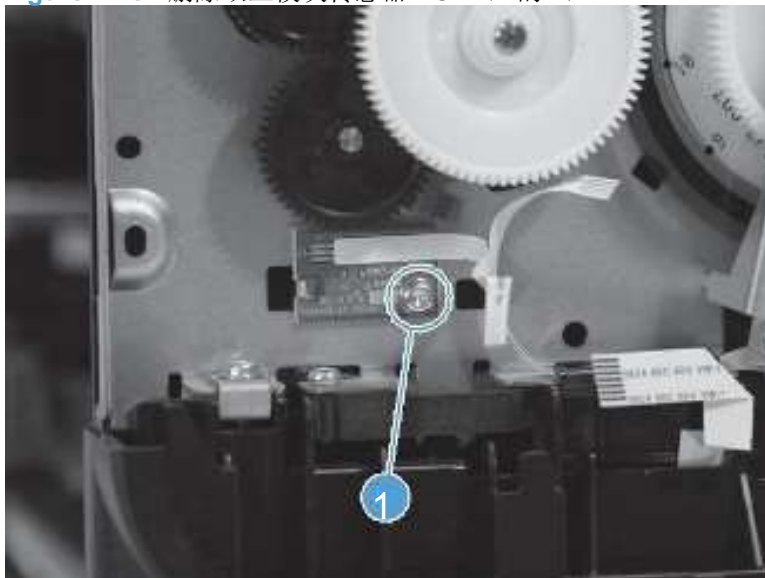
Figure 1-183 删除电源按钮主成分分析（2 的 2）



双模块传感器主成分分析

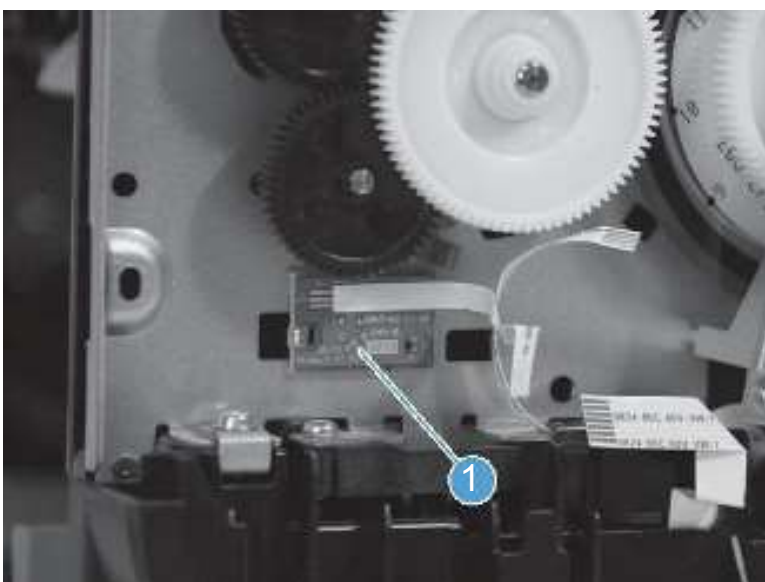
- 拆下前盖。参见 35 页上的前盖。
- 拆卸一个螺丝（标注 1）。

Figure 1-184 删除双工模块传感器 PCA（1 的 2）



- 拆下传感器 PCA（标注 1）。

Figure 1-185 删除双工模块传感器 PCA（2 的 2）



，温度感测元件

- 拆下后盖。参见 22 页上的后盖。
- 断开电缆（标。

Figure 1-186 拆下温度传感器（1 的 2）



- 拆卸一个螺丝（标注 1），然后拆下传感器。

- . **Figure 1-187** 拆下温度传感器（2，2）

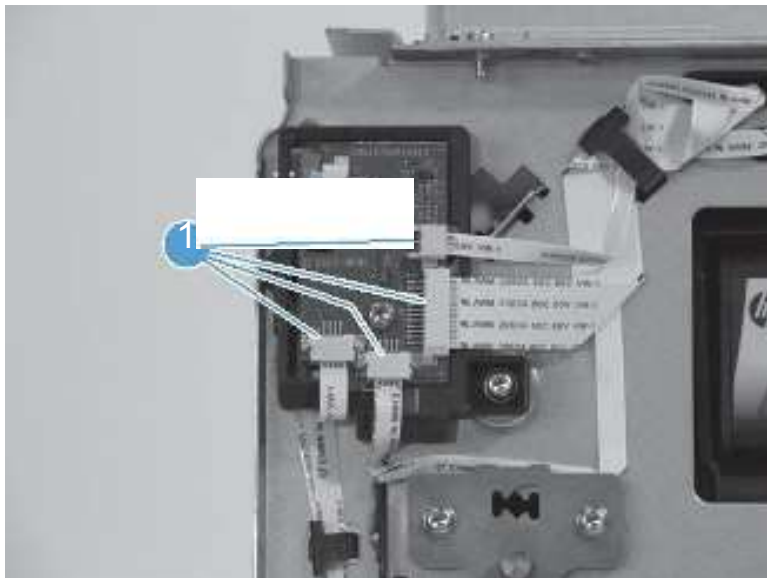


- 在重新安装温度传感器，对正确的操作试验：一个正确的操作温度传感器是由一个 12 测试结果。打印一个 12 水龙头测试，并检查正确的温度。看到 12 个测试结果（REDI 传感器值）18 页。

REDI 分布 PCA

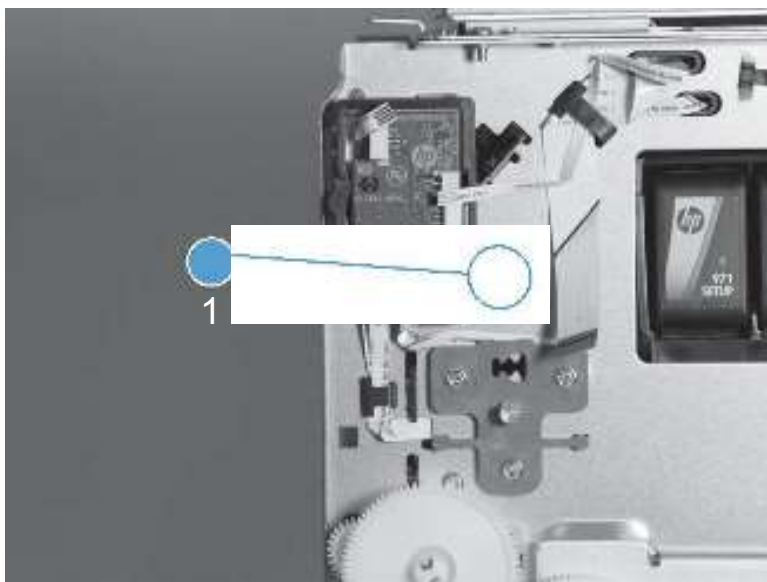
- 拆下前盖。参见 35 页上的前盖。
- 断开五线连接器（标注 1）。

Figure 1-188 拆下红色分布的主成分分析（1，3



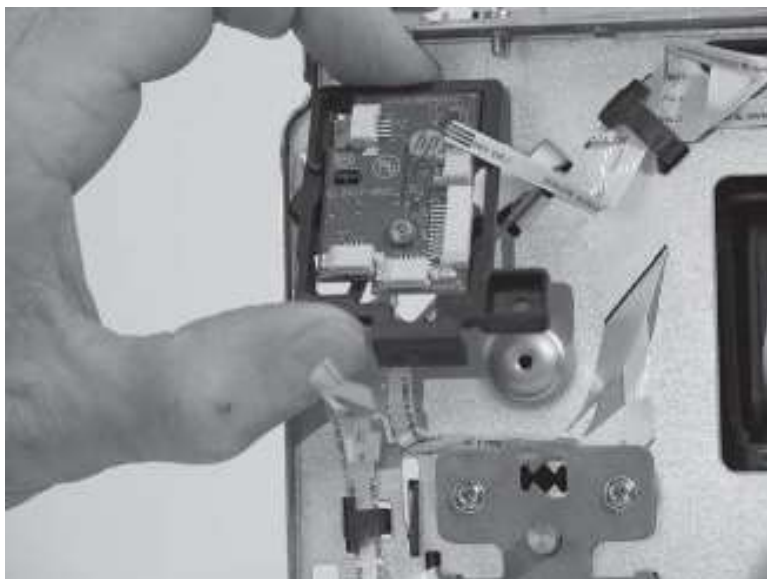
- 拆卸一个螺丝（标注 1）。

Figure 1-189 拆下红色分布的主成分分析（2，3）



- 拆下传感器 PCA。

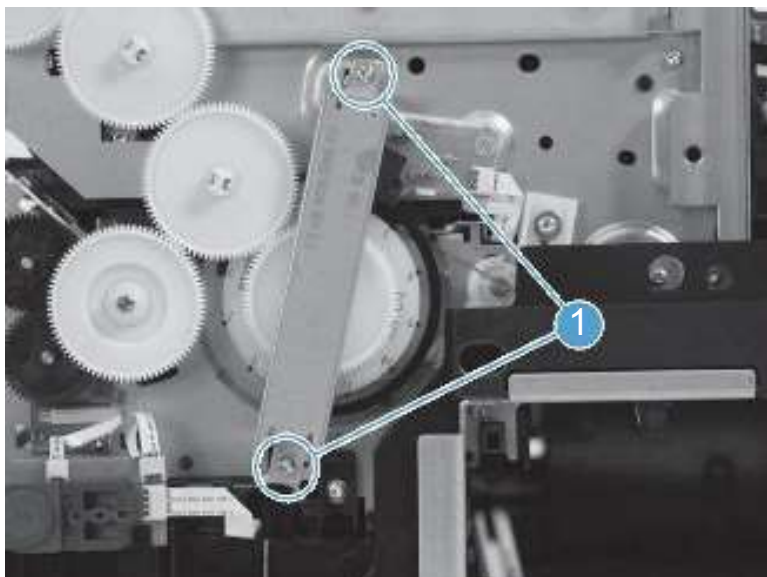
Figure 1-190 拆下红色分布的主成分分析 (3, 3)



 **安装提示** 确保左上弯电缆不穿过前壁。从左边的门望墙时，它不应该是可见的..

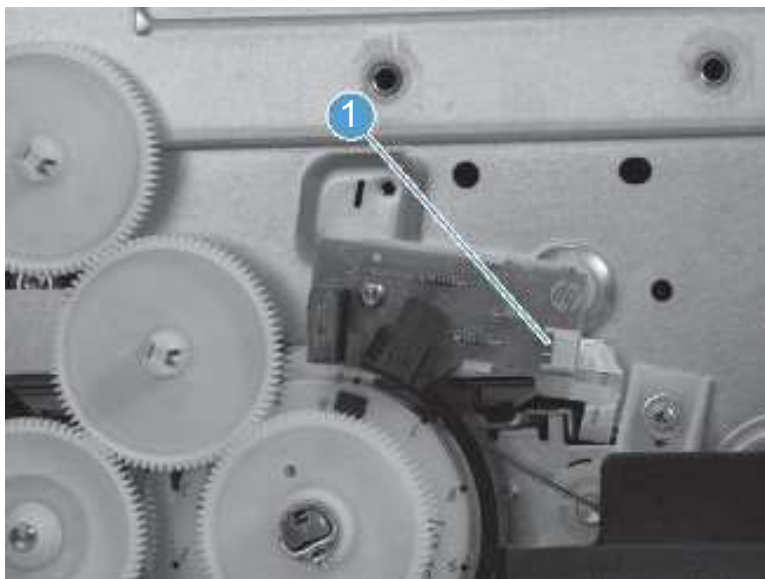
进给电机编码器传感器主成分分析

- 拆下前盖。参见 35 页上的前盖.
- 拆下两个螺钉（标注 1）从保护支架，然后拆下托架.
- **Figure 1-191 除去饲料** 电机编码器传感器主成分分析 (1 4



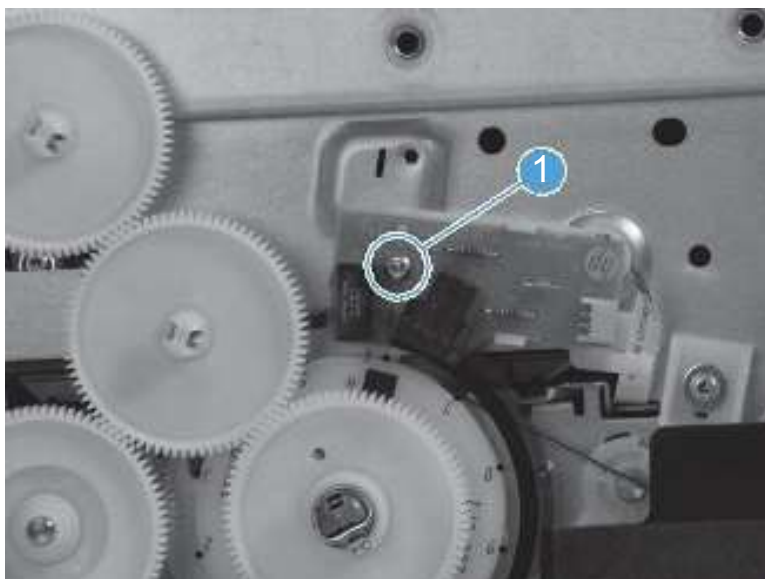
- 断开排线（标注 1）。

Figure 1-192 删除进给电机编码器传感器 PCA（2 的 4）



- 拆卸一个螺丝（标注 1）。

Figure 1-193 删除进给电机编码器传感器 PCA（3 的 4）



- 松开并拆下传感器 PCA（标注 1）。

Figure 1-194 删除进给电机编码器传感器 PCA（4 的 4）

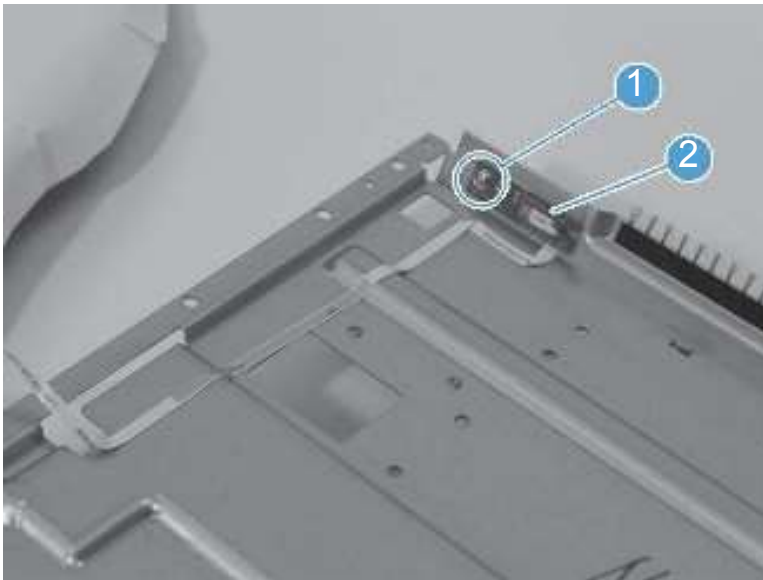


 **Reinstallation tip** 确保编码器盘插入传感器上的两个传感器。

弹出皮瓣光电主成分分析

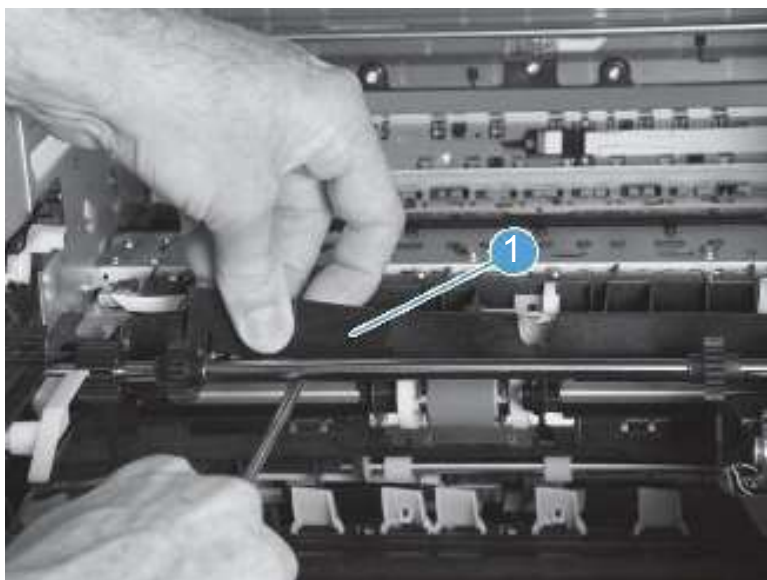
- 删除以下组件:
 - 后盖。参见 22 页上的后盖。
 - 左门。见 23 页上的左边的门。
 - 左后盖。参见 26 页上的左后盖。
 - 左前盖。参见 27 页的左前盖。
 - 顶盖。见顶部封面和控制面板第 29 页。
 - 前盖。参见 35 页上的前盖。
 - 顶盖总成。参见第 33 页上的顶盖组件。
- 拆卸一个螺丝（标注 1）从下面的顶帽组件，然后拆下传感器 PCA（标注 2）。

Figure 1-195 删除弹出皮瓣光电主成分分析



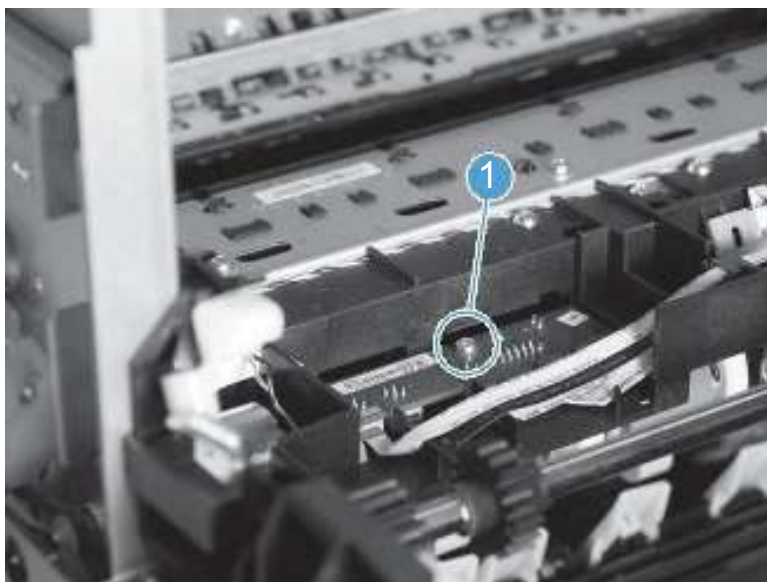
printzone 分布 PCA

- 拆卸服务台车总成。参见 63 页上的服务雪橇大会。
- . Figure 1-196 除去 printzone 分布 PCA (1 3)

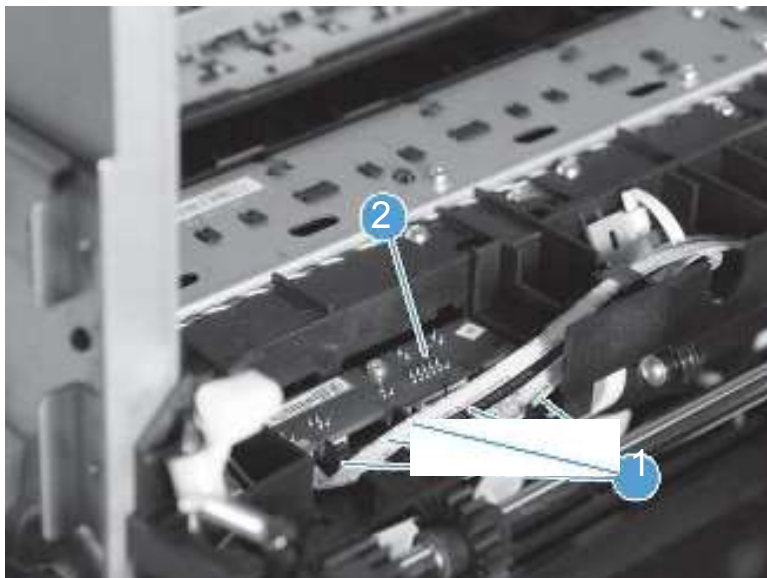


- 拆卸一个螺丝（标注 1）。 .

Figure 1-197 除去 printzone 分布 PCA (2 3)



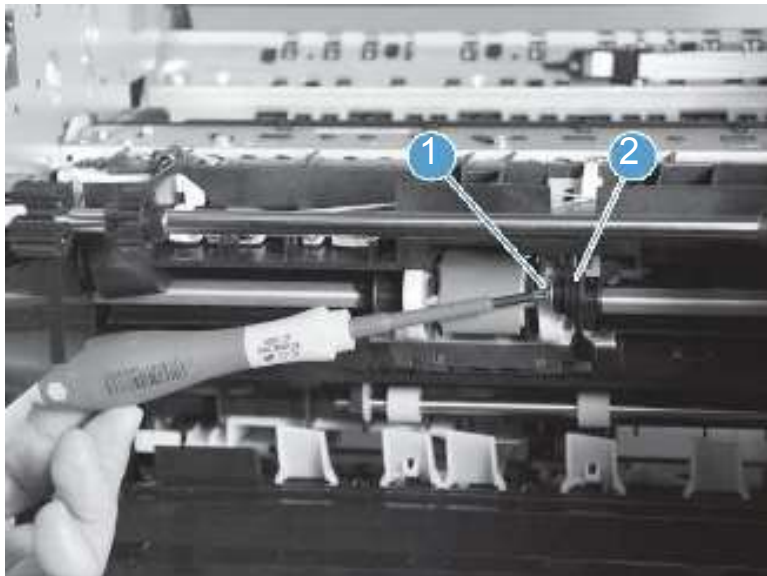
- 断开五柔性电缆（标注 1），然后删除 PCA（标注 2)
- . **Figure 1-198** 去除 printzone 分布 PCA（3 3



媒体存在传感器主成分分析/标志

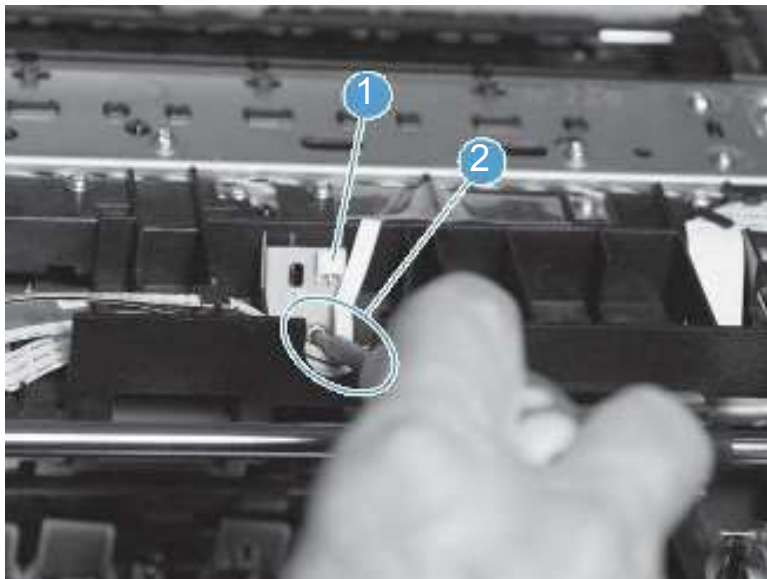
1. 拆卸服务台车总成。参见 63 页上的服务雪橇大会。
2. 拆卸一个螺丝（标注 1）从传感器标志（标注 2），然后删除标志。

Figure 1-199 删除媒体存在传感器 PCA /标志（1 的 2）



- 断开排线连接器（标注 1），拆下一个螺钉（标注 2），然后拆下传感器 PCA.

Figure 1-200 删除媒体存在传感器 PCA /标志（2 的 2）



主板



1. **NOTE:** 如果产品已打印超过 5000 页，更换双工模块组件推荐。

如果产品已打印超过 30000 页，更换服务雪橇大会建议。这仅适用于主 PCA 正在被替换。



1. **NOTE:** 更换主 PCA 应该已经有了所需的固件–1336mr 修订或后。早期版本的固件不支持所需的校准。如果更换主 PCA 有旧固件，联系惠普支持。

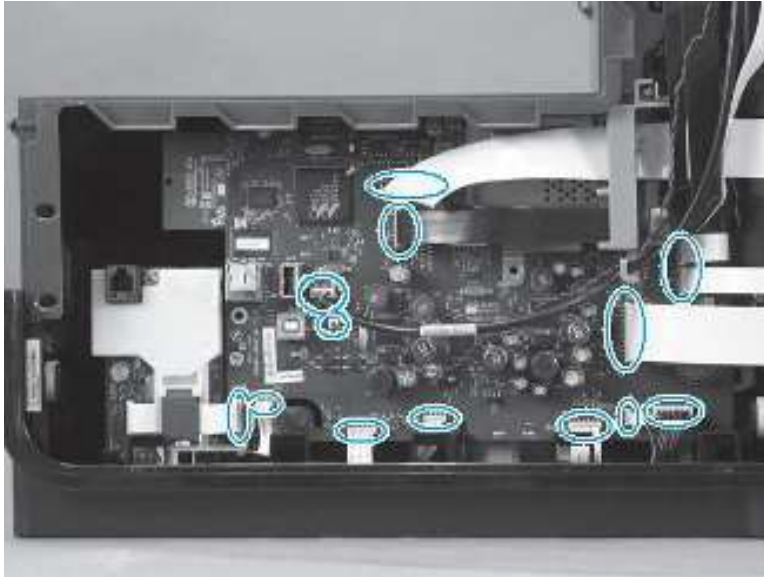
- 删除以下组件：

后盖。参见 22 页上的后盖。

主成分安全防护罩。见 116 页上的主成分分析安全屏蔽。

- 断开所有电缆 PCA.

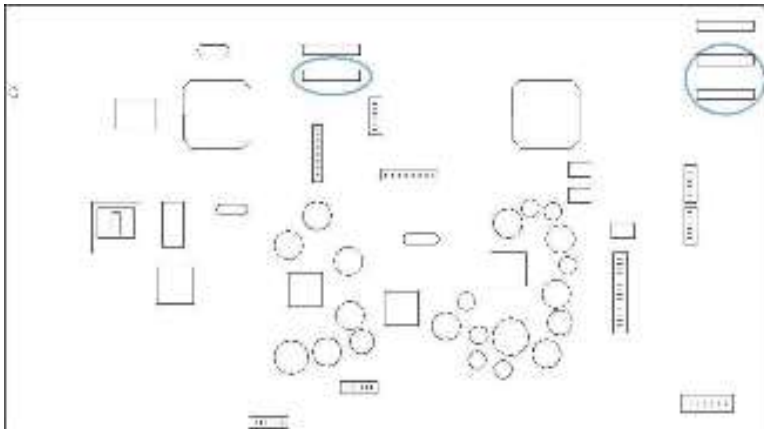
Figure 1-201 拆下主 PCA (1 of 8)



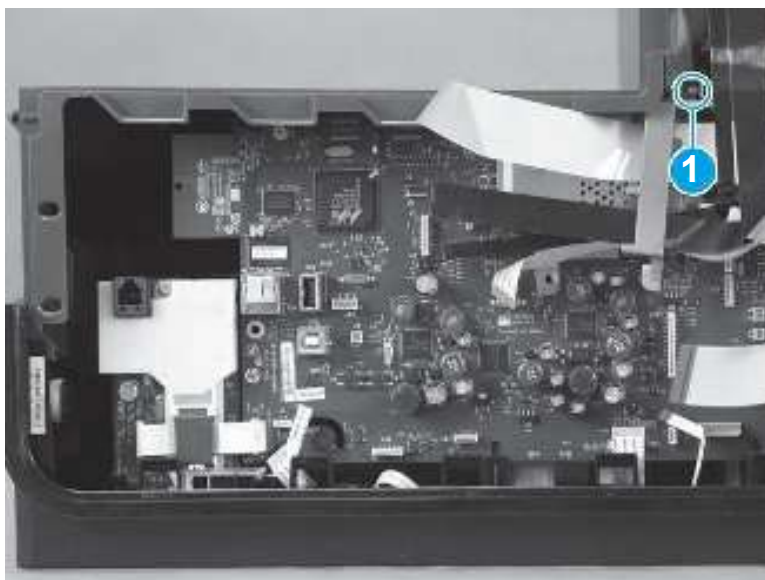
注意: 通过清除气溶胶风扇组件可以获得额外的间隙.

重要 图 1-202 去除主 PCA 突出主 PCA 插座 (2 8) 133 页是 ZIF 插座。小心不要打破这些 ZIF 插座当拆卸或安装包在这些插座的插销

Figure 1-202 拆下主 PCA (2 of 8)

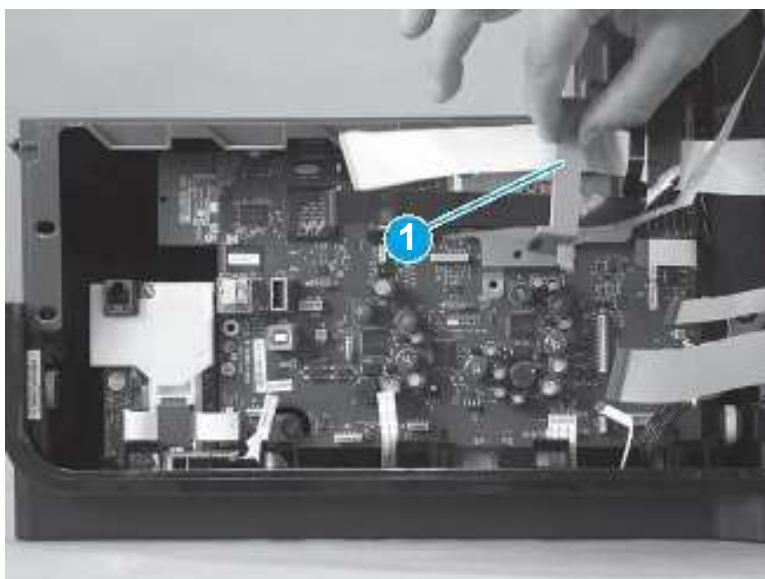


- 拆卸一个螺丝（标注 1）在三条电缆的打印。
- **Figure 1-203** 拆下主 PCA (3 of 8)

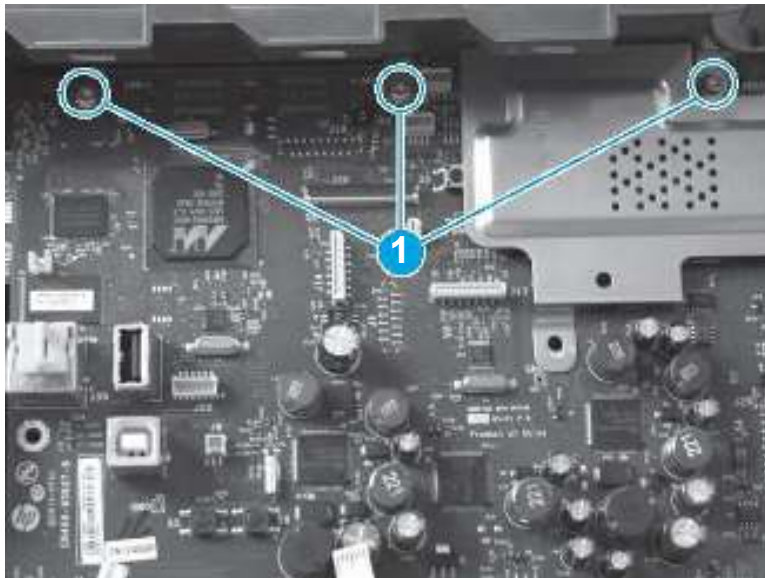


- 将线束（标注 1）远离 PCA。的打印杆柔性电缆可以留在线束。

Figure 1-204 拆下主 PCA (4 of 8)



- 拆下三个螺钉（标注 1）从 PCA。、、
- **Figure 1-205** 拆下主 PCA (5 of 8)

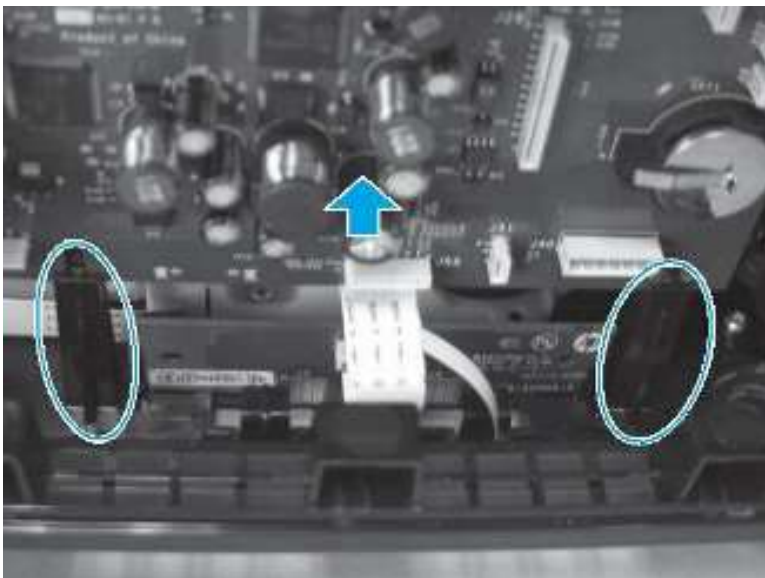


- 拆下电磁干扰屏蔽。

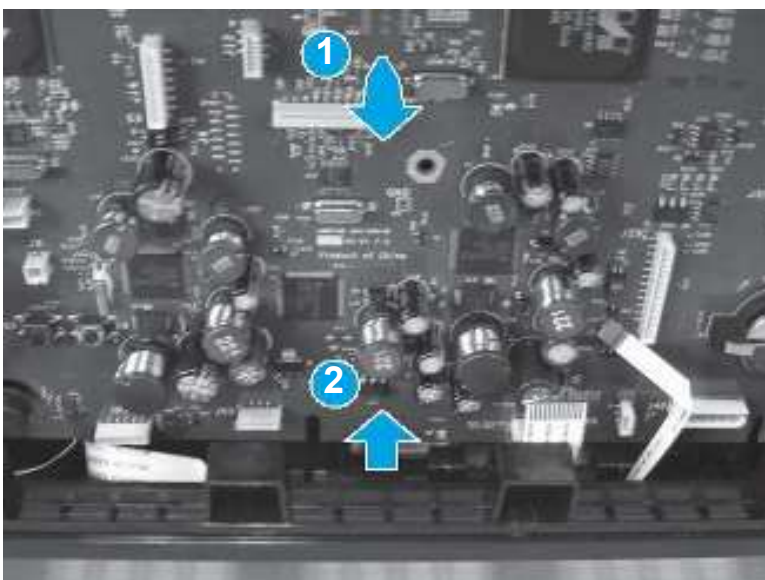
Figure 1-206 拆下主 PCA (6 of 8)



- 将 PCA 稍微抬起，将其从安装柱上拆下，然后将其降低到产品中。
- **Figure 1-207 拆下主 PCA (7 of 8)**



- 旋转的 PCA 的顶部（标注 1）向外，和电梯上的 PCA（标注 2）删除
- **Figure 1-208 拆下主 PCA (8 of 8)**



 **安装提示** 将 PCA 的底部安装到产品框架中的安装柱上。重新安装主 PCA 时，确保服务的雪橇安装正确。见服务雪橇传输第 114 页。

 **NOTE:** 更换主 PCA 后，执行校准过程。

主成分分析校准程序

试验的主要 PCA 安装

- 地方产品进入审核模式。请将产品置于第 15 页的审核模式中，以便将产品放置到审核模式中。
- 按电源按钮进入审核（ON）模式。

暂时安装一套贸易用品或使用现有的客户用品。主机供应将被拒绝在制造（上）模式。

- 选择国家和语言，然后进入定位信息。●验证功能的主要成分：

用磁铁盖上的身份标识的门传感器。

打印验证页。

按下电源按钮关闭产品。

校准的主要 PCA

- 打开产品并进入工程菜单。请参阅访问第 14 页的工程菜单以获取有关工程菜单的信息..
- 选择服务，选择系统配置，然后单击 OK 按钮。

- 滚动到输入序列号。使用控制面板上下箭头输入序列号 r



注意 序列号仅包含 10 位数。忽略第十后输入的任何数字。

- 滚动进入以太网 MAC 地址，然后触摸 OK 按钮。使用控制面板上下箭头输入以太网 MAC 地址，然后单击 OK 按钮。



注意 以太网 MAC 地址位于后面板上..

- 只有数据仓库模型：滚动进入无线 MAC 地址，然后触摸 OK 按钮。
- 使用控制面板上下箭头输入无线 MAC 地址，然后单击 OK 按钮。

注意

无线 MAC 地址位于后面板上..

- 滚动到纸传感器校准，然后触摸 OK 按钮。



NOTE: HP Colorlok 纸张必须用于对传感器的标定。本文传感器校准需要一张空白的纸，每个校准。相同的纸可以重复使用，如果它是完好的。

- 选择校准主盘。托盘将弹出一个空白页。

- 选择校准的托盘托盘。托盘将弹出一个空白页。
- MFP 模型：滚动进入扫描条码然后触摸 OK 按钮。
- 输入扫描仪校准条码，然后触摸 OK 按钮。



NOTE: 扫描仪校准条码位于玻璃左侧的主扫描玻璃下方。

- 触摸“取消”按钮返回工程菜单。
- 选择制造菜单。
- 滚动到特殊的测试菜单，然后触摸 OK 按钮。
- 滚动到触摸屏校准，然后触摸 OK 按钮。
- 校准触摸屏。



重要提示： 使用手写笔或其他圆形物体完成交互式屏幕校准，以防止划伤或损坏屏幕。

- 触摸“取消”按钮返回工程菜单。
- 选择内衣的菜单。
- 滚动到系统菜单，然后触摸 OK 按钮。
- 滚动设置衍生物，然后触摸 OK 按钮。
- 为国家/地区设定衍生工具。从以下选项中选择：

Table 1-3 国家/地区的衍生

Code name	Product Number	Country/region
LEMANS_AMERICAS	X476dn, X476dw, X576dw	北美洲;
LEMANS_AP	X476dn, X476dw, X576dw	亚洲太平洋
LEMANS_AP_TAIWAN	X476dn, X476dw, X576dw	台湾
LEMANS_EMEA	X476dn, X476dw, X576dw	欧洲
LEMANS_LA	X476dn, X476dw, X576dw	拉丁美洲
LEMANS_JAPAN	X476dn, X476dw, X576dw	日本

22. 输入语言和国家/地区信息.



NOTE: 本地化信息类似于在审核模式下将产品转向后输入的信息。。然而，衍生工具有额外的国家/地区具体设置。这将是将被提示输入语言和国家地区在这一过程中信息的最后时间。

- 关闭产品，然后拔下它。
- 完成零件装配。

- 将产品转为用户模式.
- 打开工程菜单。请参阅访问第 14 页的工程菜单以获取有关工程菜单的信息.
- 选择服务菜单。参见访问第 14 页的支持菜单以获取访问服务的信息.
- 滚动到系统配置，然后触摸 OK 按钮.
- 滚动触发校准，然后触摸 OK 按钮.



NOTE: 产品自动启动并开始校准。校准大约需要 20 到 25 分钟，共 9 页打印。当校准完成后，控制面板将返回到主屏幕.

- 从“就绪”屏幕上，单击“左箭头”，然后选择安装程序..
- 滚动并触摸打印报表，然后选择打印质量报告.



NOTE: 如果打印质量报告有任何差异，请参阅故障排除手册.

- 触摸背面按钮两次返回到准备屏幕.
- 打开工程菜单。有关访问工程菜单的信息，请参见第 14 页的菜单访问.
- 选择制造菜单.
- 滚动到报表菜单，然后触摸 OK 按钮.
- 运行以下自来水测试:

10 tap

12 tap

61 tap

909 tap

有关运行和验证 TAP 测试结果的更多信息，请参见执行 TAP 测试并在第 16 页解释结果..

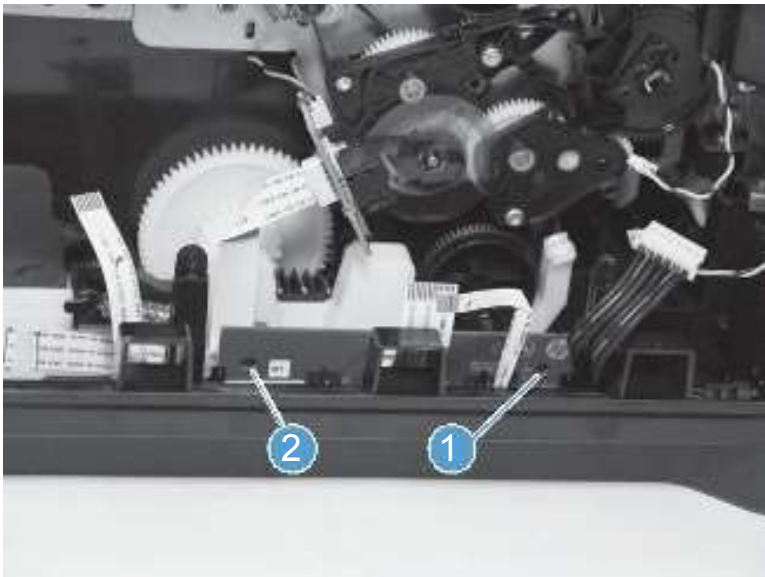
- 返回到准备好的屏幕，然后完成客户配置，包括网络设置，首选纸张大小和托盘，等等.

托盘 3 互连主成分分析

- 拆下后盖。参见 22 页上的后盖。
- 除去 FFC（标注 1）从托盘 3 互连的主成分分析
- . **Figure 1-209** 删除托盘 3 互连 PCA（1 的 2）



- 使用小螺丝刀在 PCA 的右侧释放标签（标注 1），并将 PCA 略。在 PCA 的左侧松开 Tab（标注 2），然后删除 PCA
- . **Figure 1-210** 删除托盘 3 互连 PCA（2 的 2）



PCA 提取编码器分配

- 删除主成分分析。见 132 页上的主成分分析。
- 断开电缆（标注 1）。

Figure 1-211 删除拾取编码器分布 PCA（1 的 2）



- 拆卸一个螺丝（标注 1），这就需要用 25 毫米的 T10 梅花驱动轴（1
- **Figure 1-212** 删除拾取编码器分布 PCA（2 的 2）

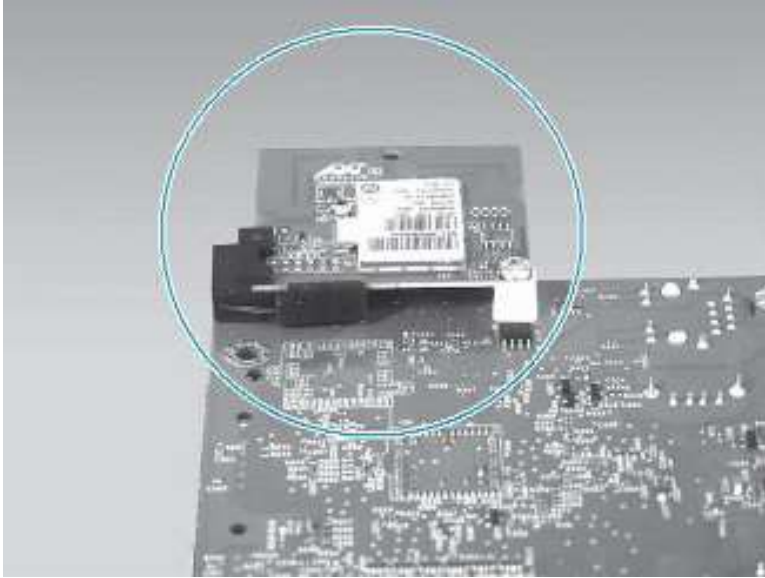


- 拆下主成分分析。

 **安装提示** 确保编码盘正确固定在传感器安装 PCA 时。

无线 PCA

- 删除主主成分分析。见 132 页上的主主成分分析。
拆下螺钉并保留固定无线 PCA PCA 的主要持有人
- 通过主 PCA 无线垂直提升无线 PCA 移除无线 PCA 连接器
- . **Figure 1-213** 删除无线主成分分析.



2 Parts and diagrams

 **NOTE:** 在本章中，零件编号只列出可替换零件.

- 授权服务供应商订购零件
- 如何使用零件清单和图表
- 装配位置
- 封面、面板和门
- 扫描仪组件
- 内部组件
- 按字母顺序排列的清单
- 数值部分名单

授权服务供应商订购零件

订购替换零件

Table 2-1 订购零件，配件和用品

订购供应和纸	www.hp.com/go/suresupply .
Order genuine HP parts or accessories	www.hp.com/buy/parts
Order through service or support providers	Contact an HP-authorized service or support provider.

相关的文档和软件

Table 2-2 Related documentation and software

Item	Description	Part number
HP Officejet Pro X476 and X576 Series Printers User Guide	Product user guide	CE863-90907
HP Officejet Pro X476 and X576 Series Printers Repair Manual	English repair manual (this manual)	CN598-90007
HP Officejet Pro X476 and X576 Series Printers Troubleshooting Manual	English troubleshooting manual	CN598-90006

供应耗材

Table 2-3 墨盒耗材

Selectability	Size	Color	Type	Part Number
970	32 mm	Black	Host	D8J18-30001
971	A	Cyan	Host	CN622-30002
971	A	Magenta	Host	CN623-30002
971	A	Yellow	Host	CN624-30002
970	A	Black	Trade	CN621-30001
971	A	Cyan	Trade	CN622-30001
971	A	Magenta	Trade	CN623-30001
971	A	Yellow	Trade	CN624-30001
970XL	XL	Black	Trade	CN625-30001
971XL	XL	Cyan	Trade	CN626-30001
971XL	XL	Magenta	Trade	CN627-30001
971XL	XL	Yellow	Trade	CN628-30001



NOTE: 有关墨盒的产量信息，看到 www.hp.com/go/pageyield。实际产量取决于具体用途。

一些墨盒可能无法在所有国家/地区。

客户自我维修配件

下列客户自修复部件可供产品使用。

每个套件包括部件和安装说明。客户自我修复（CSR）水平表示客户在更换这部分时会遇到的预期困难：

- A: 容易
- B: 困难

Table 2-4 Customer self-repair parts

Item	Description	CSR level	Part number
输稿器 assembly 装配	● 文档进纸器组件 ● 文件馈送器泡沫垫 ● 文件馈送更换指令	B	CN598-67008
双工组件	双工模块	A	CN598-67004
输出仓 assembly	输出仓	A	CN598-67007
主纸盒 assembly	主纸盒	A	CN598-67005
副纸托盘（托 盘 3 副纸托盘（托 盘 3	500-sheet paper feeder (optional Tray 3)	A	CN595-65001
左门 assembly	Left door	B	CN598-67001
左门带	Left door strap	B	CN598-67002
左车门后带 左车门后带	Left door rear strap	B	CN598-67003
弹出皮瓣 assembly	Eject flap	B	CN598-67006

电缆和电源线

下列电缆和电源线可用于产品。

Table 2-5 电缆和电源线

零件号码	描述
8121-0868	USB cable, A-to-B, 1.8 m (6.0 ft) long
8121-1186	USB cable, 1.8m (6.0 ft) long, unbagged
8120-8905	Ethernet cable assembly (black), Cat-5e, 3 m (9.8 ft) long
8120-6313	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long—US, Canada, Mexico
8121-0514	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long—Chile
8120-8373	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long—China
8121-0870	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long—Australia, NZ
8120-8699	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long—UK, HK, Singapore, Middle East
8121-0664	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long—Thailand
8120-6314	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long—Europe, Indonesia, Vietnam, Middle East
8120-8441	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long—Korea
8120-8367	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long—Argentina
8121-0963	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long—Taiwan
8121-1081	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long—Brazil
8121-1168	Power cord (black), 2-wire, 1.8 m (6.0 ft) long— India (6A-2wire)

服务部分和零售产品的交叉引用

下表列出了 x476 x576 系列产品和服务的一部分数字和相应的零售 SKU 数。

Table 2-6 服务部分和零售产品的交叉引用

Product	Service part number	Retail SKU number	Country/region
X476dn	CN460-69001	CN460A#B1H	North America only
	CN460-69003	CN460A#201	U.S. government only

Table 2-6 服务部分和零售产品的交叉引用（续）

Product	Service part number	Retail SKU number	Country/region
X476dw	CN461-69003	CN461A#A80	Europe, the Middle East, and Africa
		CN461A#ACQ	
		CN461A#BHG	
	CN461-69009	CN461A#ABT	Israel
	CN461-69010	CN461A#A80	Turkey
	CN461-69001	CN461A#B1H	North America only
	CN461-69004	CN461A#AB0	Taiwan only
	CN461-69005	CN461A#AB2	India and China
		CN461A#ACJ	
	CN461-69006	CN461A#AB1	Rest of Asia Pacific
		CN461A#BBU	
		CN461A#BGM	
	CN461-69002	CN461A#AC4	Latin America
		CN461A#AC8	
		CN461A#AKH	
		CN461A#AKY	
X576dw	CN598-69002	CN598A#A80	Europe, the Middle East, and Africa
		CN598A#ACQ	
		CN598A#BHG	
	CN598-69008	CN598A#ABT	Israel
	CN598-69009	CN598A#A80	Turkey
	CN598-69001	CN598A#B1H	North America only
	CN598-69003	CN598A#AB0	Taiwan only
	CN598-69004	CN598A#AB2	India and China
		CN598A#ACJ	
	CN598-69005	CN598A#AB1	Rest of Asia Pacific
		CN598A#BBU	
		CN598A#BGM	

如何使用零件清单和图表

在这一章中的数字显示在产品及其零部件的主要组件。部件列表表如下每个爆炸视图装配图。每个表列出了项目编号、相关部件编号和每个部分的描述。如果一部分不在表中列出，那么它是不是一个现场可更换单元（FRU）。



CAUTION: 一定要订购正确的零件。当寻找电气元件的零件号时，请注意说明列中列出的电压。这样做将确保选择的零件编号为正确的产品模型。

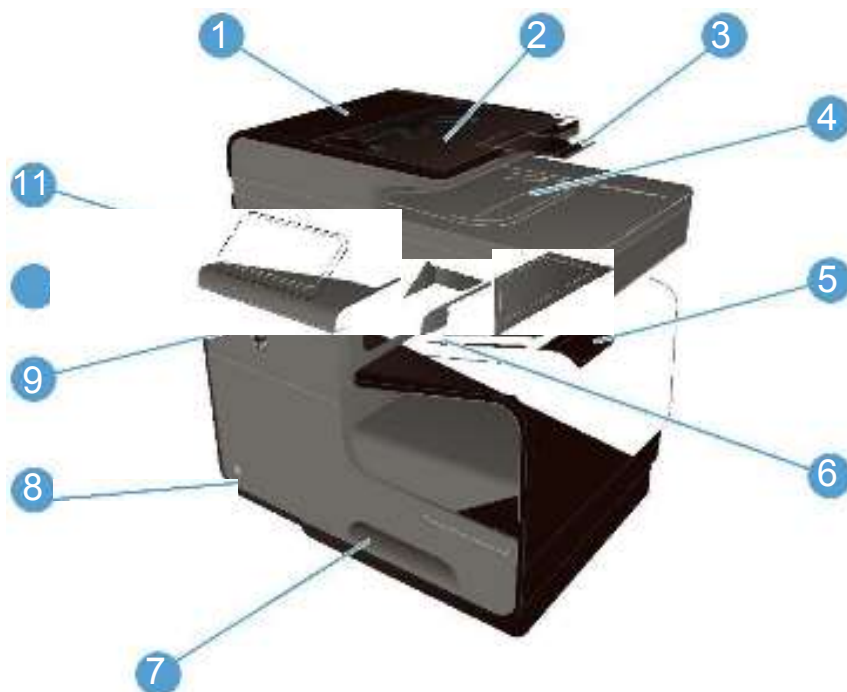


NOTE: 在本手册中，缩写“PCA”代表“印刷电路板组件”，称为 PCA 的组件可能由一个电路板或电路板加上其他部分，如电缆和传感器组成。

Assembly locations

Front view

Figure 2-1 Front view



1	文件进纸器盖（提供清除阻塞的访问）
2	文件馈送输入托盘
3	文件输入托盘扩展
4	文件馈送器输出仓
5	输出扩展
6	输出仓
7	托盘 2（主要纸托盘）
8	开/关按钮
9	墨盒门
10	彩色触摸屏控制面板
11	USB 2 端口

后视图;

Figure 2-2 后视图



-
- 左门（清除堵塞的通道）
 - 托盘 1（多功能托盘）
-
- 电源接口
-
- 高速 USB 2.0 ports
-
- 网口 t
-
- Fax I 传真接口
-

封面、面板和门

Figure 2-3 Covers, panels, and doors

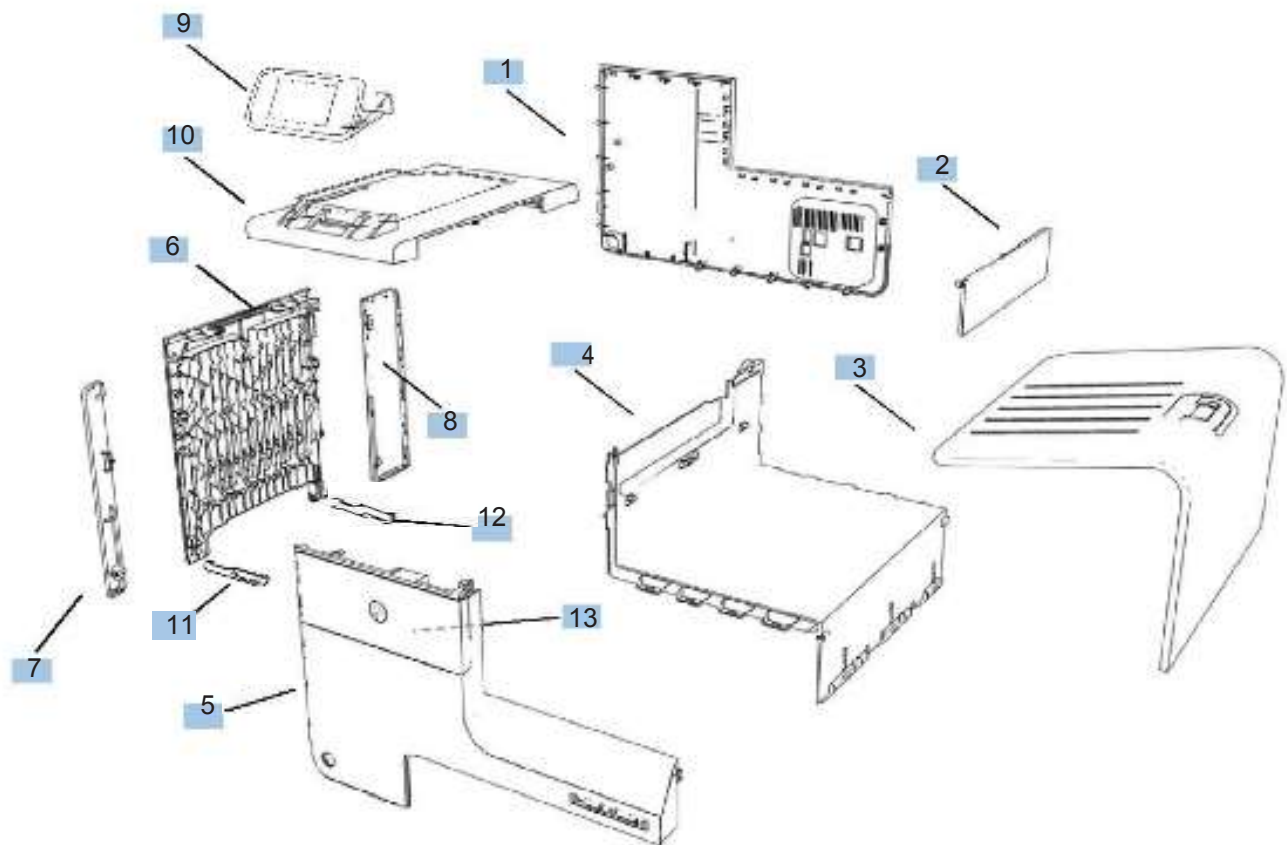


Table 2-7 Covers, panels, and doors

Ref	Description	Part number	Qty
1	Rear cover	CN598-67047	1
2	Eject flap assembly	CN598-67023	1
3	Output bin	CN598-67007	1
4	Right cover	CN598-67051	1
5	Front cover	CN598-67052	1
6	Left door	CN598-67001	1
7	Left front cover	CN598-67050	1
8	Left rear cover	CN598-67049	1
9	Control-panel assembly — non-wireless models	CN460-67005	1
9	Control-panel assembly — wireless models	CN461-67003	1
10	Top cover	CN460-67010	1
11	Strap, left door	CN598-67002	1
12	Strap, left door, rear	CN598-67003	1
13	Hinge, ISS door	CN598-67053	2

扫描仪组件

Figure 2-4 Scanner assembly

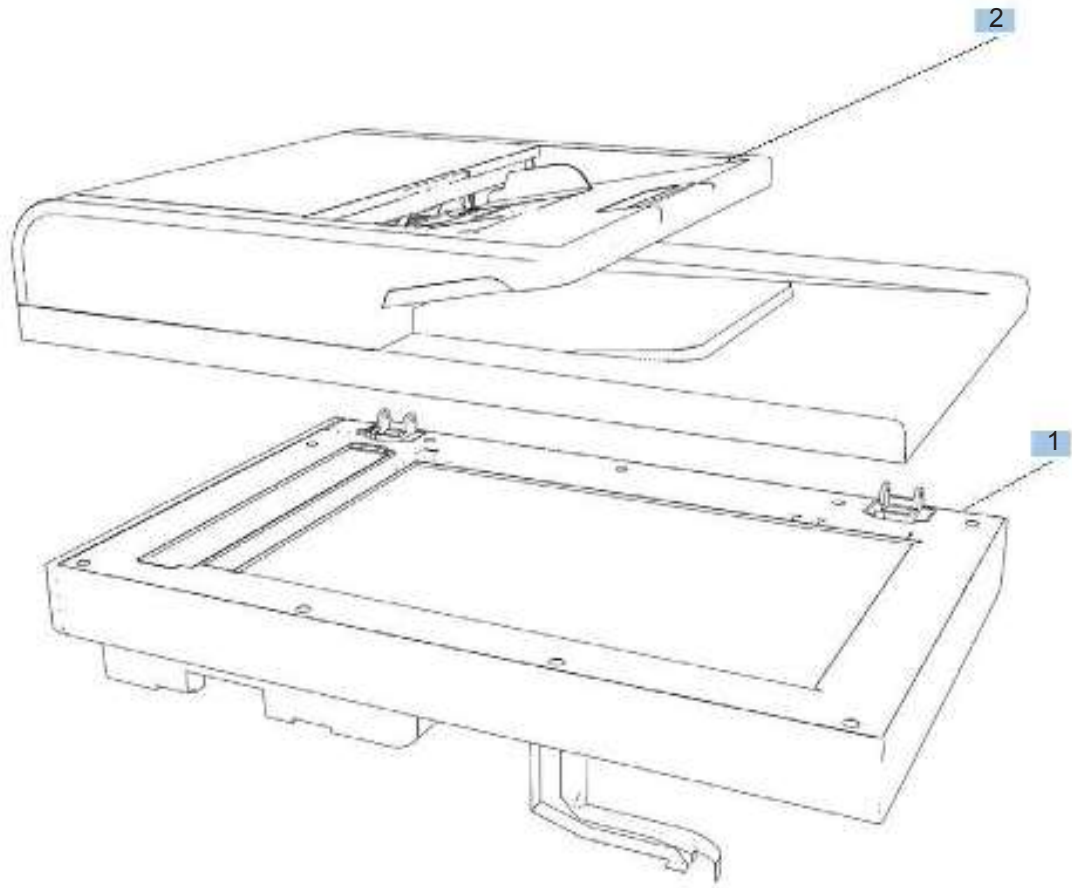


Table 2-8 Scanner assembly

Ref	Description	Part number	Qty
1	Scanner assembly	CN460-67009	1
2	Document feeder assembly	CN598-67008	1

内部组件

Figure 2-5 内部组件 (1 的 3)

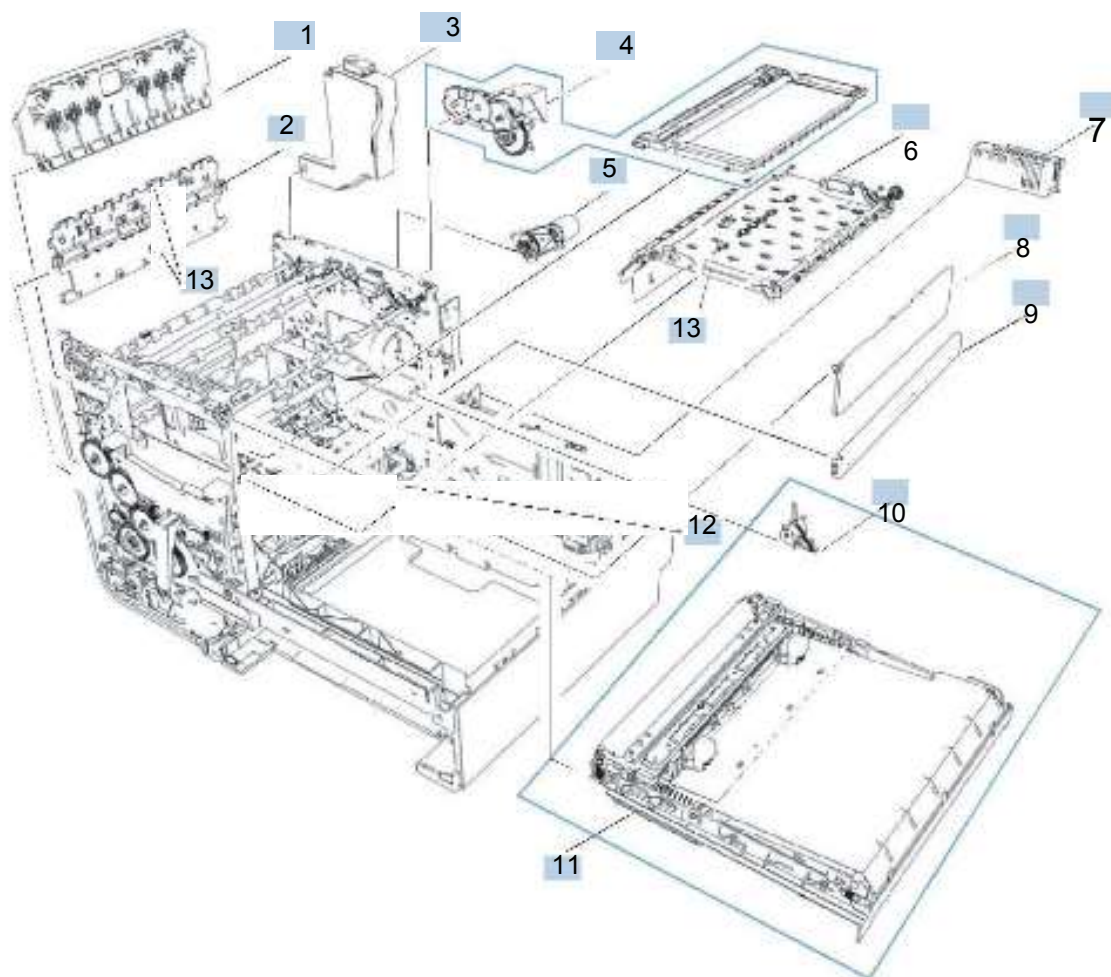


Table 2-9 Internal assemblies (1 of 3)

Ref	Description	Part number	Qty
1	上吊杆组件	Not supported	1
2	立式星形轮	Not supported	1
3	雾化风扇组件	CN598-67046	1
4	输出驱动器	CN598-67022	1
Not shown	弹出驱动齿轮模块（输出驱动套件的一部分）	CN459-60292	1
Not shown	襟翼致动器螺线管（输出驱动套件的一部分）	CN459-60307	1
Not shown	Rack-eject lifter flap (part of output drive kit)	CN459-40410	1
5	双驱动模块	CN598-67036	1
6	地板上弹出装配	Not supported	1
7	供电;	CN598-67016	1
7	印度和中国唯一的电源	CN598-67017	1
8	喷射移动	CN598-67023	1
9	右括号, 右	Not supported	1
10	网络提前架组件	CN598-67021	1
11	雪橇装配服务	CN598-67021	1
12	媒体存在传感器主成分分析/标志	CN598-67034	1
13	REDI 传感器	CN598-67038	3
Not shown	BDD 传感器	CN598-67035	1
Not shown	FFC, 11 pin printzone	CN598-67039	1
Not shown	FFC, 24 pin printbar lift	CN598-67040	1
Not shown	FFC, 10 pin pick drive enc	CN598-67041	1
Not shown	FFC, 12 pin REDI distribution	CN598-67042	1
Not shown	FFC, 5 pin sensor carriage BDD	CN598-67043	1
Not shown	FFC, 3xFFC, printbar bundle kit	CN598-67044	1

Figure 2-6 内部组件 (2 的 3)

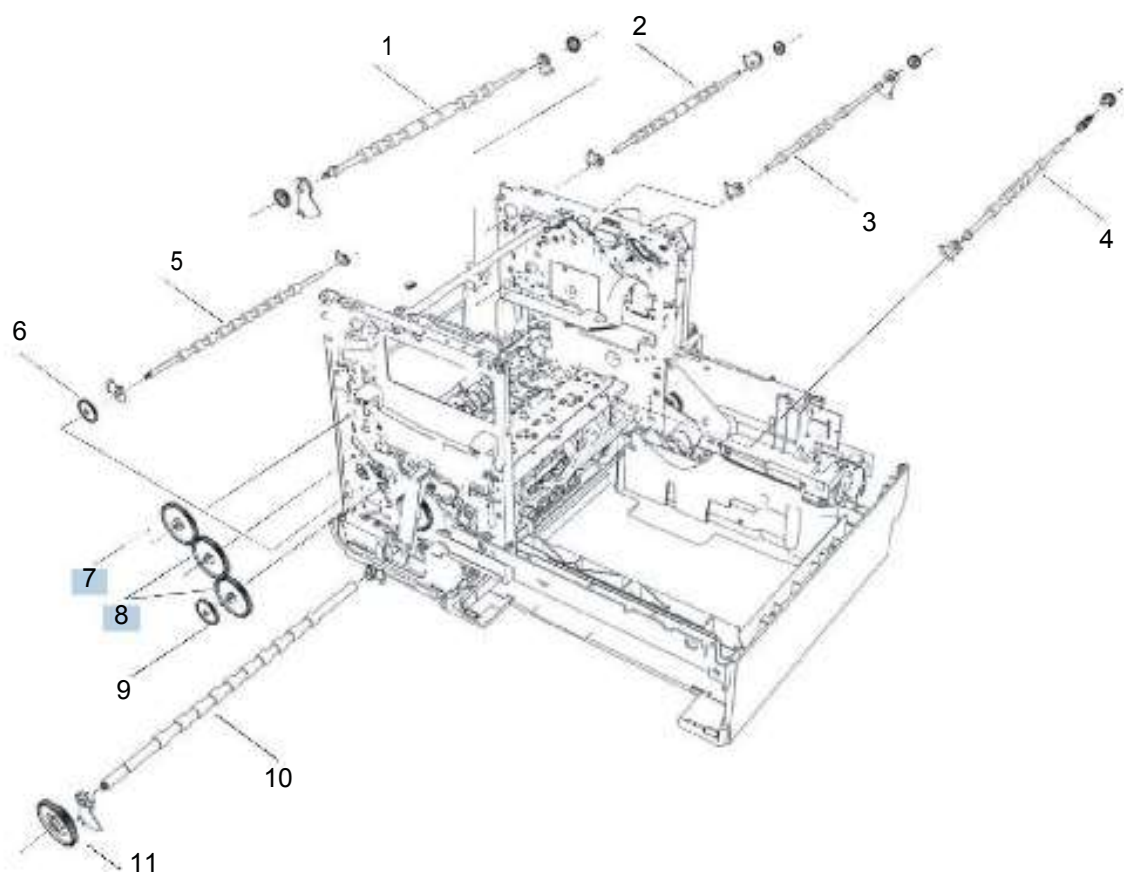


Table 2-10 Internal assemblies (2 of 3)

Ref	Description	Part number	Qty
1	3 轴转移	Not supported	1
2	输出轴上 4	Not supported	1
3	Output eject 5 shaft 弹出输出轴 5	Not supported	1
4	Output eject 6 shaft	Not supported	1
5	Output lower 2 shaft 输出轴低 2	Not supported	1
6	Gear, shaft output lower 输出齿轮轴下	Not supported	1
7	Gear, output idler gear, 83t/30t 齿轮的输出齿轮, 从动轮, 30t / 834	CN598-67031	1
8	Gear, idler gear train, 78t/48t	CN598-67031	2
9	Spurgear, idler gear train, 52t 圆柱齿轮, 从动轮 52T 胶木牙列	Not supported	1
10	Platen output 1 shaft 输出轴的压板 1	Not supported	1
11	Gear, shaft output platen 1 输出齿轮轴的压板 1	Not supported	1

Figure 2-7 内部组件 (3 的 3)

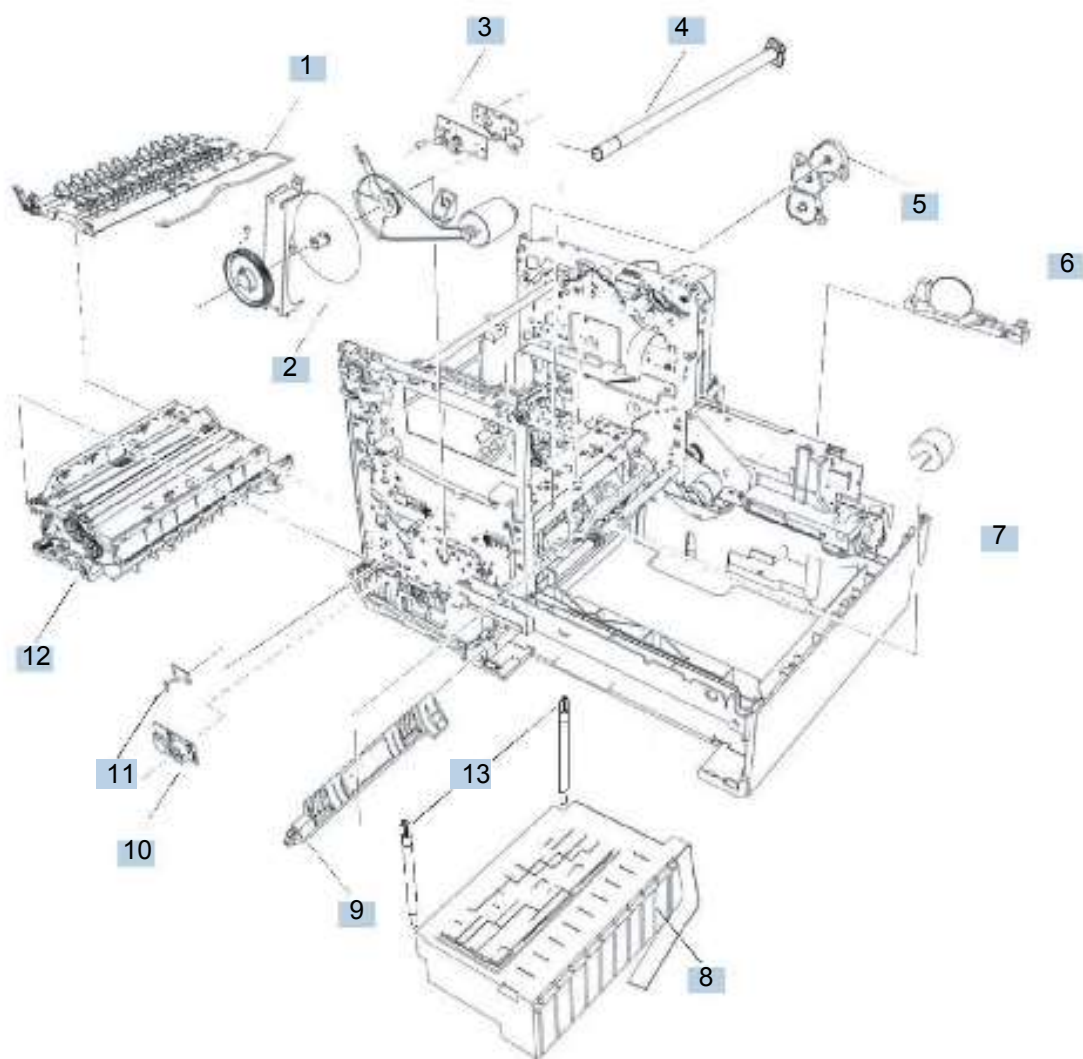


Table 2-11 Internal assemblies (3 of 3)

Ref	Description	Part number	Qty
1	Platen 压盘	CN598-67025	1
☒ REDI 传感器	NOTE: 模板套件包含一个 TOF REDI 传感器和打印		
	☒ REDI 传感器		
2	Encoder disk 编码器的磁盘	(Not supported)	1
3	Feedshaft Encoder PCA PCA feedshaft 编码器	CN598-67030	1
4	Feedshaft	(Not supported)	1
5	Drying path gear assembly 干燥路径齿轮总成	CN598-67060	1
6	Tray lift transmission assembly 托盘电梯传动组件	CN598-67020	1
7	Separator/pick assembly kit 分离器/拾取组件组件	CN598-67018	1
8	Printbar 打印杆	CN598-67045	1
Not shown	printbar 升力机制 Assembly	CN598-67027	1
9	分离组件	CN598-67018	1
10	Power button assembly 电源按钮组件	CN598-67019	1
11	Duplex presence sensor PCA 双工存在传感器主成分分析	CN598-67057	1
12	Duplex module 双工模块	CN598-67004	1
13	Z stop, printbar lift rodZ 停止, printbar 升杆	CN598-67048	2
Not shown	轴, printbar 电梯, clutched	CN598-67028	1
	轴, printbar 电梯, clutched		

Figure 2-8 主成分分析位置 (1 个 2

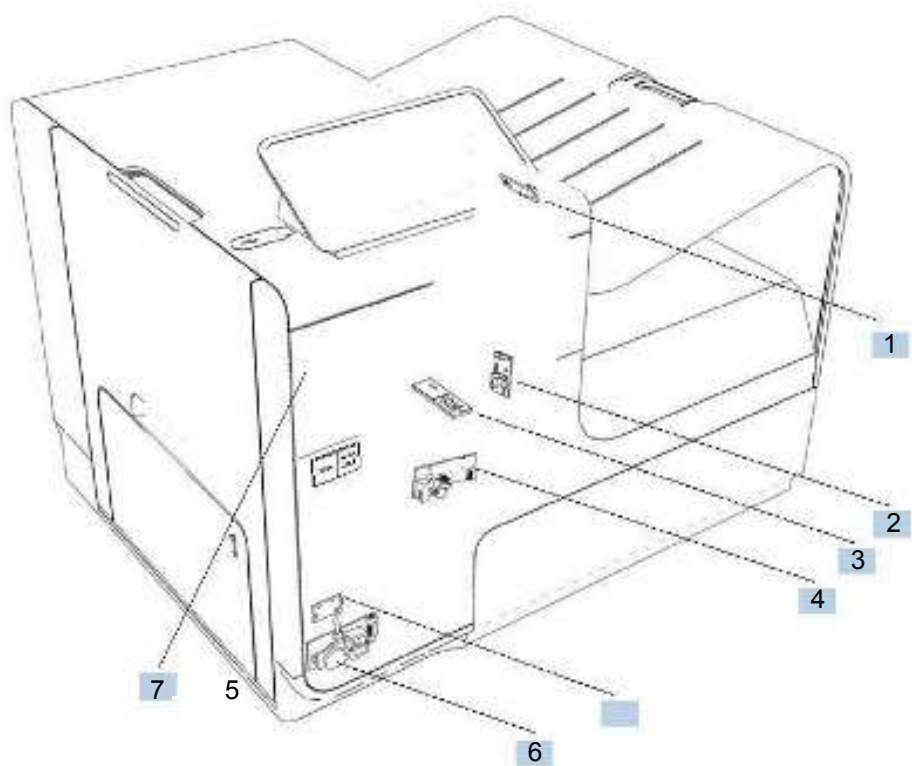


Table 2-12 PCA locations (1 of 2)

Ref	Description	Part number	Qty
1	Eject flap opto PCA	CN598-67023	1
2	Pick encoder distribution PCA	CN598-67029	1
3	Print zone distribution PCA	CN598-67033	1
4	Feedshaft encoder PCA	CN598-67030	1
5	Duplex presence sensor PCA	CN598-67057	1
6	Power button assembly	CN598-67019	1
7	REDI distribution PCA	CN598-67037	1

Figure 2-9 PCA 地点 (2 of 2)

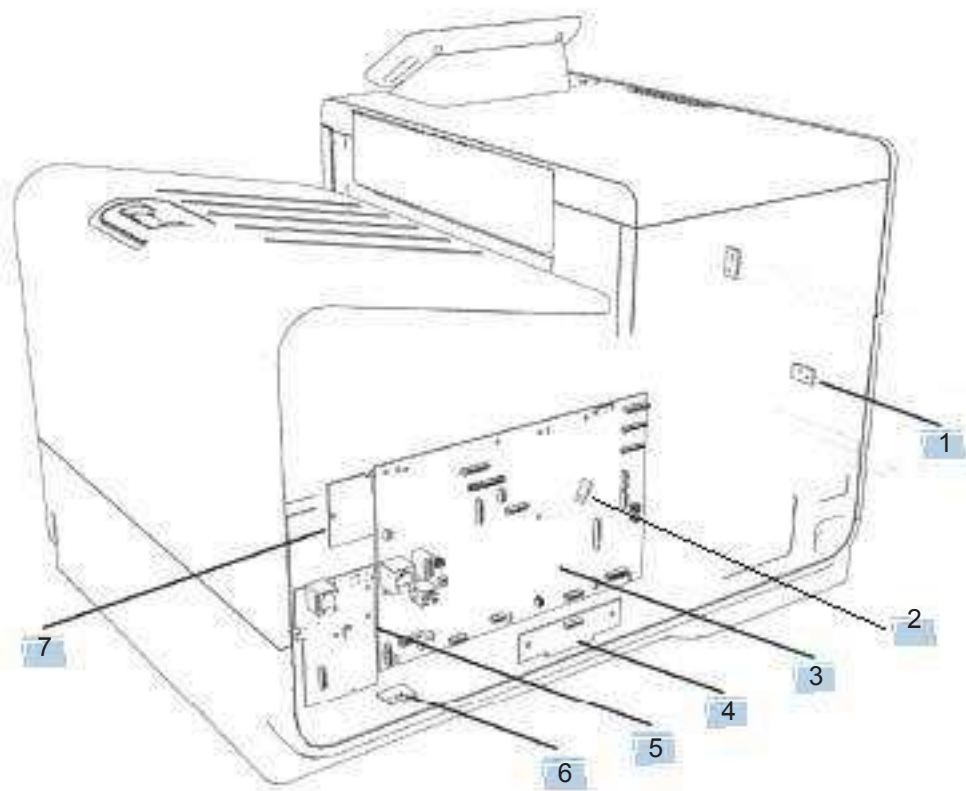


Table 2-13 PCA locations (2 of 2)

Ref	Description	Part number	Qty
1	Sensor carriage PCA/encoder strip	CN598-67061	1
2	Media presence flag/opto PCA kit	CN598-67034	1
3	Main PCA (X476dn models)	CN460-67006	1
3	Main PCA (X476dw models)	CN461-67002	1
3	Main PCA (X576 models)	CN598-67054	1
4	Tray 3 interconnect PCA	CN598-67059	1
5	Fax PCA	CN460-67007	1
6	Temperature sensor	CN598-67024	1
7	Wireless PCA	CN598-67055	1
Not shown	Control panel FFC	CN460-67008	1

按字母顺序排列的清单

Table 2-14 Alphabetical parts list

Description	Part number	Table and page
雾化风扇组件	CN598-67046	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
BDD sensor	CN598-67035	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Control panel FFC	CN460-67008	PCA locations (2 of 2) on page 165
Control-panel assembly — non-wireless models	CN460-67005	Covers, panels, and doors on page 153
Control-panel assembly — wireless models	CN461-67003	Covers, panels, and doors on page 153
Cross brace, right	Not supported	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Document feeder assembly	CN598-67008	Scanner assembly on page 155
Drying path gear assembly	CN598-67060	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
Duplex drive module	CN598-67036	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Duplex module	CN598-67004	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
Duplex presence sensor PCA	CN598-67057	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
Duplex presence sensor PCA	CN598-67057	PCA locations (1 of 2) on page 163
Eject drive gear module (part of output drive kit)	CN459-60292	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Eject flap assembly	CN598-67023	Covers, panels, and doors on page 153
Eject flap assembly	CN598-67023	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Eject flap opto PCA	CN598-67023	PCA locations (1 of 2) on page 163
Encoder disk	(Not supported)	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
Fax PCA	CN460-67007	PCA locations (2 of 2) on page 165
Feedshaft	(Not supported)	Internal assemblies (3 of 3) on page 161

Table 2-14 Alphabetical parts list (continued)

Description	Part number	Table and page
Feedshaft Encoder PCA	CN598-67030	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
Feedshaft encoder PCA	CN598-67030	PCA locations (1 of 2) on page 163
FFC, 10 pin pick drive enc	CN598-67041	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
FFC, 11 pin printzone	CN598-67039	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
FFC, 12 pin REDI distribution	CN598-67042	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
FFC, 24 pin printbar lift	CN598-67040	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
FFC, 3xFFC, printbar bundle kit	CN598-67044	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
FFC, 5 pin sensor carriage BDD	CN598-67043	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Flap actuator solenoid (part of output drive kit)	CN459-60307	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Floor eject assembly	Not supported	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Front cover	CN598-67052	Covers, panels, and doors on page 153
Gear, idler gear train, 78t/48t	CN598-67031	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Gear, output idler gear, 83t/30t	CN598-67031	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Gear, shaft output lower	Not supported	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Gear, shaft output platen 1	Not supported	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Hinge, ISS door	CN598-67053	Covers, panels, and doors on page 153
Left door	CN598-67001	Covers, panels, and doors on page 153
Left front cover	CN598-67050	Covers, panels, and doors on page 153
Left rear cover	CN598-67049	Covers, panels, and doors on page 153
Main PCA (X476dn models)	CN460-67006	PCA locations (2 of 2) on page 165

Table 2-14 Alphabetical parts list (continued)

Description	Part number	Table and page
Main PCA (X476dw models)	CN461-67002	PCA locations (2 of 2) on page 165
Main PCA (X576 models)	CN598-67054	PCA locations (2 of 2) on page 165
Media presence flag/opto PCA kit	CN598-67034	PCA locations (2 of 2) on page 165
Media presence sensor PCA/flag	CN598-67034	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Output bin	CN598-67007	Covers, panels, and doors on page 153
Output Drive Kit	CN598-67022	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Output eject 5 shaft	Not supported	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Output eject 6 shaft	Not supported	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Output lower 2 shaft	Not supported	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Output upper 4 shaft	Not supported	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Pick encoder distribution PCA	CN598-67029	PCA locations (1 of 2) on page 163
Platen output 1 shaft	Not supported	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Platen	CN598-67025	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
NOTE: The platen kit contains a TOF REDI sensor and a print zone REDI sensor.		
Power button assembly	CN598-67019	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
Power button assembly	CN598-67019	PCA locations (1 of 2) on page 163
Power supply	CN598-67016	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Power supply—India and China only	CN598-67017	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Print zone distribution PCA	CN598-67033	PCA locations (1 of 2) on page 163
Printbar	CN598-67045	Internal assemblies (3 of 3) on page 161

Table 2-14 Alphabetical parts list (continued)

Description	Part number	Table and page
Printbar lift mechanism assembly	CN598-67027	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
Rack-eject lifter flap (part of output drive kit)	CN459-40410	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Rear cover	CN598-67047	Covers, panels, and doors on page 153
REDI distribution PCA	CN598-67037	PCA locations (1 of 2) on page 163
REDI sensors	CN598-67038	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Right cover	CN598-67051	Covers, panels, and doors on page 153
Scanner assembly	CN460-67009	Scanner assembly on page 155
Sensor carriage PCA/encoder strip	CN598-67061	PCA locations (2 of 2) on page 165
Separation assembly	CN598-67018	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
Separator/pick assembly kit	CN598-67018	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
Service sled assembly	CN598-67021	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Shaft, printbar lift, clutched	CN598-67028	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
Spurgear, idler gear train, 52t	Not supported	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Strap, left door	CN598-67002	Covers, panels, and doors on page 153
Strap, left door, rear	CN598-67003	Covers, panels, and doors on page 153
Temperature sensor	CN598-67024	PCA locations (2 of 2) on page 165
Top cover	CN460-67010	Covers, panels, and doors on page 153
Transfer 3 shaft	Not supported	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Tray 3 interconnect PCA	CN598-67059	PCA locations (2 of 2) on page 165
Tray lift transmission assembly	CN598-67020	Internal assemblies (3 of 3) on page 161

Table 2-14 Alphabetical parts list (continued)

Description	Part number	Table and page
Upper hanger assembly	Not supported	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Vertical star wheel wall	Not supported	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Web advance rack assembly	CN598-67021	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Wireless PCA	CN598-67055	PCA locations (2 of 2) on page 165
Z stop, printbar lift rod	CN598-67048	Internal assemblies (3 of 3) on page 161

数值部分名单

Table 2-15 数值部分名单

Part number	Description	Table and page
(不支持)	编码器的磁盘	内部组件 (3 的 3 on page 161)
(Not supported)不支持)	Feedshaft	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN459-40410	Rack-eject lifter flap (part of output drive kit)	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN459-60292	Eject drive gear module (part of output drive kit)	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN459-60307	Flap actuator solenoid (part of output drive kit)	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN460-67005	Control-panel assembly — non-wireless models	Covers, panels, and doors on page 153
CN460-67006	Main PCA (X476dn models)	PCA locations (2 of 2) on page 165
CN460-67007	Fax PCA	PCA locations (2 of 2) on page 165
CN460-67008	Control panel FFC	PCA locations (2 of 2) on page 165
CN460-67009	Scanner assembly	Scanner assembly on page 155
CN460-67010	Top cover	Covers, panels, and doors on page 153
CN461-67002	Main PCA (X476dw models)	PCA locations (2 of 2) on page 165
CN461-67003	Control-panel assembly — wireless models	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67001	Left door	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67002	Strap, left door	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67003	Strap, left door, rear	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67004	Duplex module	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN598-67007	Output bin	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67008	Document feeder assembly	Scanner assembly on page 155

Table 2-15 Numerical parts list (continued)

Part number	Description	Table and page
CN598-67016	Power supply	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67017	Power supply—India and China only	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67018	Separator/pick assembly kit	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN598-67018	Separation assembly	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN598-67019	Power button assembly	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN598-67019	Power button assembly	PCA locations (1 of 2) on page 163
CN598-67020	Tray lift transmission assembly	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN598-67021	Web advance rack assembly	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67021	Service sled assembly	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67022	Output Drive Kit	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67023	Eject flap assembly	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67023	Eject flap assembly	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67023	Eject flap opto PCA	PCA locations (1 of 2) on page 163
CN598-67024	Temperature sensor	PCA locations (2 of 2) on page 165
CN598-67025	Platen NOTE: The platen kit contains a TOF REDI sensor and a print zone REDI sensor.	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN598-67027	Printbar lift mechanism assembly	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN598-67028	Shaft, printbar lift, clutched	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN598-67029	Pick encoder distribution PCA	PCA locations (1 of 2) on page 163
CN598-67030	Feedshaft Encoder PCA	Internal assemblies (3 of 3) on page 161

Table 2-15 Numerical parts list (continued)

Part number	Description	Table and page
CN598-67030	Feedshaft encoder PCA	PCA locations (1 of 2) on page 163
CN598-67031	Gear, output idler gear, 83t/30t	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
CN598-67031	Gear, idler gear train, 78t/48t	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
CN598-67033	Print zone distribution PCA	PCA locations (1 of 2) on page 163
CN598-67034	Media presence sensor PCA/flag	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67034	Media presence flag/opto PCA kit	PCA locations (2 of 2) on page 165
CN598-67035	BDD sensor	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67036	Duplex drive module	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67037	REDI distribution PCA	PCA locations (1 of 2) on page 163
CN598-67038	REDI sensors	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67039	FFC, 11 pin printzone	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67040	FFC, 24 pin printbar lift	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67041	FFC, 10 pin pick drive enc	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67042	FFC, 12 pin REDI distribution	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67043	FFC, 5 pin sensor carriage BDD	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67044	FFC, 3xFFC, printbar bundle kit	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67045	Printbar	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN598-67046	Aerosol fan assembly	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
CN598-67047	Rear cover	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67048	Z stop, printbar lift rod	Internal assemblies (3 of 3) on page 161

Table 2-15 Numerical parts list (continued)

Part number	Description	Table and page
CN598-67049	Left rear cover	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67050	Left front cover	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67051	Right cover	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67052	Front cover	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67053	Hinge, ISS door	Covers, panels, and doors on page 153
CN598-67054	Main PCA (X576 models)	PCA locations (2 of 2) on page 165
CN598-67055	Wireless PCA	PCA locations (2 of 2) on page 165
CN598-67057	Duplex presence sensor PCA	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN598-67057	Duplex presence sensor PCA	PCA locations (1 of 2) on page 163
CN598-67059	Tray 3 interconnect PCA	PCA locations (2 of 2) on page 165
CN598-67060	Drying path gear assembly	Internal assemblies (3 of 3) on page 161
CN598-67061	Sensor carriage PCA/encoder strip	PCA locations (2 of 2) on page 165
Not supported	Upper hanger assembly	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Not supported	Vertical star wheel wall	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Not supported	Floor eject assembly	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Not supported	Cross brace, right	Internal assemblies (1 of 3) on page 157
Not supported	Transfer 3 shaft	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Not supported	Output upper 4 shaft	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Not supported	Output eject 5 shaft	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Not supported	Output eject 6 shaft	Internal assemblies (2 of 3) on page 159

Table 2-15 Numerical parts list (continued)

Part number	Description	Table and page
Not supported	Output lower 2 shaft	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Not supported	Gear, shaft output lower	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Not supported	Spurgear, idler gear train, 52t	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Not supported	Platen output 1 shaft	Internal assemblies (2 of 3) on page 159
Not supported	Gear, shaft output platen 1	Internal assemblies (2 of 3) on page 159

A

accessories
 ordering 144 after-
service checklist 5

B

bin, output
 locating 149

C

cautions iii
checklists
 after-service 5
 preservice 5
conventions, document iii
covers
 front, removing 35
 left door, removing 23
 left front, removing 27
 left rear, removing 26
 locations 152
 parts list 152
 right, removing 36
 top cap, removing 33
covers, removing
 rear 22

D

diagrams 143
 covers, panels, and doors 152
 internal assemblies 156
document conventions iii
document feeder
 locating 149
 replacing 49
door release, locating 149
doors
 parts list 152

E

eject flap sensor PCA, removing 128
electrostatic discharge (ESD) 2
ESD (electrostatic discharge)
 precaution during
 parts removal 2
ethernet port
 locating 150

F

front cover, removing 35

I

ink cartridges
 door release, locating 149
input tray
 locating 149
interface ports
 locating 150
internal assembly
 locations 156
 parts list 156

L

left door, removing 23
left front cover, removing 27
left rear cover, removing 26

M

main PCA, removing 132

N

notes iii

O

ordering
 product documents 144
 supplies and accessories 144

output bin
 locating 149

P

panels
 parts list 152
parts 143
 cover locations 152
 door locations 152
 internal assembly locations 156
 panel locations 152
pliers, required 3
ports
 locating 150
post-service tests 6
preservice checklist 5
print quality
 test 6

R

rear cover, removing 22
removing parts
 cautions for 2
 checklists 5
 Eject flap opto PCA 128
 front cover 35
 left door 23
 left front cover 27
 left rear cover 26
 main PCA 132
 rear cover 22
 right cover 36
 tools, required 3
 top cap 33
replacing
 document feeder 49
 parts 2
 scanner assembly 53

right cover, removing 36

S

scanner assembly

replacing 53

screwdrivers, required 3

screws

replacing 2

service

tools, required 3

static precautions 2

supplies

ordering 144

T

tests

post-service 6

print-quality 6

tips iii

tools, required 3

top cap, removing 33

trays

locating 149

U

USB port

locating 150

W

warnings iii

CN598-90007

CN598-90007

CN598-90007

