

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



⚠ 安全要点

身体伤害的预防

1. 在拆卸或装配复印机及其周围设备的部件之前，请确认复印机的电源插头已拔下。
2. 墙上的插座要靠近复印机，并且容易接近。
3. 即使总开关切断时，注意复印机的某些部件以及纸盘柜中仍然有电压。
4. 总开关打开时，如需做任何需要拆除或者打开外部盖板的调整或运行检查工作，请将手远离电气或机械驱动部件。
5. 当复印机工作时，定影装置的内部及一些金属部件都非常烫，请小心，避免用手接触以上部件。
6. 复印机不是附加在台子上的，若用力推动它可能使它掉落到地板上。与台子一起移动复印机。
7. 当主开关开启时，机器将突然转动执行显影剂的初始化。在此期间勿用手碰任何的机械和电气部件。

健康安全事项

1. 没有安装臭氧过滤器时，切勿使用复印机。
2. 请务必在指定的时间后换上指定的臭氧过滤器。
3. 色粉和载体没有毒性，但是，色粉或载体意外地落入眼中可能会引起眼部的暂时不适。请首先点眼液或清水冲洗。若不能解决时，请接受治疗。

遵守电气安全标准

1. 复印机及其周围设备的安装及保养工作必须由接收过该型号设备全面培训的顾客服务代理商进行。

销毁时的安全和生态学说明

1. 不要焚烧色粉筒或者废粉。色粉在遇到明火时将会迅速点燃。
2. 根据当地规定处置废粉，显影剂和有机光导体。(这些都是无毒物品。)
3. 根据当地规定处置换下的部件。

维修手册的插入程序

1. 用一张新的书背标签更换。
2. 在 A163/A251/A252 手册后插入 B047/B048 手册。

目 录

本手册描述了 J2SS-C3 (B047/B048) 的新的项目。

请对页号栏中标有 “*” 的说明，参考 J2SS Mark II (A251/A252)。

1. 机器总信息.....	1-1
1.1 规格.....	1-1
1.2 纸路.....	1-3
1.3 鼓过程.....	*
1.4 机械部件.....	1-4
1.5 驱动布局.....	*
1.6 电气部件.....	1-6
2. 详细部分说明.....	2-1
2.1 鼓.....	*
2.1.1 鼓特性	*
2.1.2 鼓驱动	*
2.2 充电.....	*
2.2.1 概述	*
2.2.2 充电电晕电路	*
2.2.3 电晕单元的通风	*
2.3 曝光.....	2-1
2.3.1 概述	*
2.3.2 纸和原稿的进送 (仅指 B048).....	2-1
基本操作 (手动进送).....	*
原稿卡住检测时序.....	*
驱动机构.....	*
原稿定位.....	2-1
扫描.....	2-2
启用启动键.....	2-3
2.3.3 荧光灯调节器的控制.....	*
2.3.4 手调图像浓度的控制.....	*
手调图像浓度的控制.....	*
2.4 显影.....	2-4
2.4.1 概述	*
2.4.2 驱动机构.....	*
2.4.3 交叉混合.....	*
2.4.4 色粉浓度的控制.....	2-4
色粉接近用完状况.....	*
色粉用完状况的恢复.....	2-5
色粉浓度传感器.....	*
2.4.5 显影偏压.....	*
基本概念.....	*
手动图像浓度偏压.....	*
2.4.6 色粉的提供.....	*
2.5 图像转印和纸分离.....	*

2.5.1	预转印灯 (PTL).....	*
2.5.2	图像转印.....	*
2.5.3	分纸.....	*
2.5.4	分离爪机构.....	*
2.5.5	转印/分离电晕电路.....	*
2.6	清洁.....	*
2.6.1	概述.....	*
2.6.2	废色粉的收集.....	2-6
2.7	消电.....	*
2.8	定影和出纸.....	2-7
2.8.1	概述.....	2-7
2.8.2	驱动机构.....	*
	定影单元的驱动.....	*
2.8.3	温度控制.....	2-8
	定影电路的操作.....	*
	过热保护.....	*
	热辊温度控制.....	2-8
2.8.4	温度控制.....	*
	准备好状况.....	*
	定影单元运行模式.....	*
2.8.5	节能功能.....	*
2.8.6	定影入口导板高度.....	*
2.9	其他.....	*
2.9.1	卷纸切割导轨.....	*
2.10	机器符合节能之星机器 (所有的目的地).....	2-9

3. 安装..... 3-1

3.1	安装要求.....	3-1
3.1.1	环境	3-1
3.1.2	最小空间要求.....	3-2
3.1.3	机器的水平位.....	3-2
3.1.4	电源.....	3-3
3.2	安装程序.....	3-4
3.2.1	复印机	3-4
	附件的检查.....	3-4
	仅 B048 复印机 (步骤 21).....	3-12
	仅 B047 复印机 (步骤 22 和 23).....	3-12
	两台复印机 (步骤 24 和 25).....	3-12
3.2.2	台子 (B439).....	3-13
	附件的检查.....	3-13
3.2.3	复印品纸盘 (B440).....	3-15
	附件的检查.....	3-15
3.2.4	卷纸传输器 1 和 2 (B435/B436).....	3-19
	附件的检查.....	3-19
3.2.5	卷纸切割导轨 (B437).....	3-28

4. 维修表.....	4-1
4.1 定期维修计划.....	*
4.1.1 PM 表.....	*
4.1.2 调整 PM 程序.....	*
4.2 维修表.....	*
4.2.1 测试点.....	*
主板.....	*
充电/偏压/格栅电源组件.....	*
4.2.2 可变电阻.....	*
充电/偏压/格栅电源组件.....	*
转印及分离电源组件.....	*
4.3 维修工具.....	4-1
4.3.1 维修程序模式.....	4-1
维修程序模式进入程序.....	*
维修程序模式表.....	4-1
4.3.2 输入/输出检查模式.....	4-23
输入/输出检查模式进入程序.....	*
输入检查模式表.....	4-23
输出检查模式表.....	4-23
4.3.3 通电初始设置模式.....	*
4.4 卡纸代码表.....	4-25
4.4.1 进入程序.....	*
4.4.2 卡纸代码表.....	4-25
固定的纸尺寸图形数据 (SP22 号).....	4-27
每个目的地故障的默认设定值 (SP#-1).....	4-28
4.5 专用工具和润滑剂.....	*
4.6 维修说明.....	4-29
4.6.1 鼓单元.....	*
鼓.....	*
4.6.2 充电电晕.....	*
4.6.3 光学部.....	*
4.6.4 显影.....	*
4.6.5 转印和分离.....	*
4.6.6 清洁单元.....	*
4.6.7 定影单元.....	*
4.6.8 原稿进送.....	*
4.6.9 送纸.....	*
4.6.10 卷纸传输器.....	*
4.6.11 其他.....	*
4.6.12 AC 驱动板.....	4-29
220~240V 机型的维修说明.....	4-29
120V 机型的维修说明.....	4-30
5. 更换和调整.....	5-1
5.1 外部盖板.....	*
5.1.1 左侧盖板的拆卸.....	*
左边上盖板.....	*
左边下盖板.....	*

5.1.2	右侧盖板的拆卸.....	*
	右边上盖板.....	*
	右边下盖板，右边下中盖板和右边下后盖板.....	*
5.1.3	后盖板的拆卸.....	*
	后盖板.....	*
5.2	光学部.....	*
5.2.1	原稿进送单元的拆卸 (仅指 A252).....	*
5.2.2	曝光玻璃的拆卸 (仅指 A252).....	*
5.2.3	曝光灯的拆卸 (仅指 A252).....	*
5.2.4	纤维光学集束件的拆卸 (仅指 A252).....	*
5.2.5	光传感器的更换 (仅指 A252).....	*
5.2.6	同步切割长度的调整 (仅指 A252).....	*
5.3	显影.....	*
5.3.1	显影单元的拆卸.....	*
5.3.2	显影剂的去除.....	*
5.3.3	色粉浓度传感器的更换.....	*
5.3.4	预转印灯的更换.....	*
5.3.5	显影偏压电压的调节.....	*
	图像区域的偏压.....	*
	非图像区域的偏压.....	*
5.4	鼓单元.....	5-1
5.4.1	鼓单元的拆卸.....	*
5.4.2	鼓的更换.....	5-1
5.4.3	清洁刮板的更换.....	*
5.4.4	充电电晕单元的拆卸.....	*
5.4.5	充电电晕丝的更换.....	*
5.4.6	分离爪单元的拆卸.....	*
5.4.7	格栅电压的调整.....	*
5.4.8	鼓电流的调整.....	*
	充电电流的调整.....	*
	转印电流的调整.....	*
	分离电流的调整.....	*
5.5	定影.....	5-2
5.5.1	定影单元的拆卸.....	*
5.5.2	热辊的更换.....	*
5.5.3	压辊的更换.....	*
5.5.4	压辊热敏电阻的更换.....	*
5.5.5	压辊分离爪单元的更换.....	*
5.5.6	热辊热敏电阻的更换.....	*
5.5.7	热辊分离爪单元的更换.....	5-2
5.5.8	定影熔丝的更换.....	5-2
5.5.9	定影温度的调整.....	5-3
5.6	T&S 转印及分离电晕单元.....	*
5.6.1	转印及分离电晕单元的拆卸.....	*
5.6.2	转印和分离电晕丝的更换.....	*
	准备工作.....	*
	分离电晕丝的更换.....	*

转印电晕丝的更换.....	*
5.7 其他.....	*
5.7.1 臭氧过滤器的更换.....	*
5.7.2 防冷凝水加热器的安装.....	*
5.8 复印品质的调整.....	5-4
5.8.1 光传感器的调整.....	*
5.8.2 图像偏压的调整.....	*
5.8.3 色粉浓度的调整.....	*
5.8.4 对位调整.....	5-4
6. 故障诊断.....	6-1
6.1 复印品质的故障诊断.....	*
6.1.1 低图像浓度.....	*
6.1.2 不均匀的复印图像.....	*
6.1.3 脏的底灰.....	*
6.1.4 黑线条或条带.....	*
6.1.5 全黑复印品.....	*
6.1.6 纸皱起.....	*
6.2 维修呼叫状况.....	6-1
6.2.1 SC 代码的说明.....	6-1
SC 代码 E-1: 曝光灯异常.....	6-1
SC 代码 E-2: 定影熔丝开路.....	6-1
SC 代码 E-3: 热辊热敏电阻开路.....	6-1
SC 代码 E-4: 热辊热敏电阻短路.....	6-2
SC 代码 E-5: 压辊热敏电阻开路.....	6-2
SC 代码 E-6: 压辊热敏电阻短路.....	6-2
SC 代码 E-7: 定影过热.....	6-2
SC 代码 E-8: 定影预热出错.....	6-3
SC 代码 E-9: 色粉浓度传感器异常.....	6-3
SC 代码 E-10: 主电机异常.....	6-3
SC 代码 E-11: 色粉浓度传感器调节出错.....	6-3
SC 代码 E-13: 总计数器异常.....	6-4
SC 代码 E-14: 零交叉信号检测异常.....	6-4
SC 代码 E-15: 主开关异常.....	6-4
SC 代码 E-17: 不稳的定影温度.....	6-4
SC 代码 E-18: 定影灯连续亮起.....	6-4
6.3 烧断的熔丝表.....	6-5
6.3.1 电源单元.....	6-5
欧洲机型.....	6-5
美国机型.....	6-5
AC 驱动板.....	6-5

辊式进送器单元 (B435/B436)

1. 机器总信息.....	B436-1
1.1 规格.....	B436-1
1.2 电气部件说明.....	B436-2

2. 详细部分说明..... B436-3

2.1 机械操作..... B436-3

2.1.1 基本操作..... B436-3

2.1.2 卷纸编辑检测..... B436-5

2.1.3 驱动机构..... B436-5

2.1.4 切纸器的操作..... B436-6

3. 更换和调整..... B436-7

3.1 切割器单元的更换..... B436-7

3.2 卷纸传输头端传感器的更换..... B436-8

3.3 卷纸传输单元的拆卸..... B436-9

3.4 卷纸传输离合器的更换..... B436-10

3.5 卷纸传输电机的更换..... B436-11

3.6 卷纸用完传感器的更换..... B436-12

3.7 切割长度的调整..... B436-13

 预设切割：调整标准： $\pm$ mm (用于短于 420mm 的长度的纸张)， $\pm$ 5mm
 (用于 420 到 1189mm 长度纸张)， $\pm$ 11mm (用于 3000mm 长度的纸张)
 B436-13

3.8 侧对位的调整..... B436-14

1. 机器总信息

1.1 规格

型式：	台式
复印过程：	静电转印系统
原稿进送：	单页进送
原稿大小：	最大：914×3,000 (36"×118") mm 最小：A4 (81/2"×11") 纵送
复印纸大小：	同 "原稿大小" 一样
复印速度：	4cpm (A1/D 横送)
首张复印品：	21 秒 (A1/D 横送)：B047 复印机 25 秒 (A1/D 横送)：B048 复印机
预热时间：	在 3 分钟内 (室温 23°C)
多重复印：	B047：仅单张复印品 B048：达 10 张复印品
自动复位：	复印完成后 2 分钟 (可以设定到 1, 3, 4 或 5 分钟或到无自动复位)
光导体：	有机光导体鼓
鼓充电：	织物电晕丝和网格 (负电荷)
复制比例：	1: 1 (±0.5%)
曝光系统：	通过纤维光导集束件狭缝曝光
曝光灯：	日光灯 (26W)
显影：	双部件干色粉系统
色粉补充：	卡盒系统 (750g 色粉/卡盒)
色粉消耗：	每卡盒 1860A1 或 D 复印品 (6%原稿)
显影偏压：	负性
色粉浓度的调节：	用感应传感器直接检测色粉浓度
图像浓度的调节：	显影偏压控制+曝光控制
纸分离：	双根 AC 电晕丝和分离爪
清洁：	清洁刮板
送纸：	手动进送 (可选的卷纸传输器)
图像定影：	特氟隆热辊 (上) 和一个硅胶压辊 (下)
定影灯：	卤素灯 (115V: 1,200W, 230V: 1,200W)

自诊断代码：16 个码，显示在复印品计数器上
 电源功率：115V/60Hz，12A
 220~240V/50，60Hz，7A
 功率消耗：最大：1.4kW
 预热：1.3kW
 准备好：0.04~1.3kW
 复印周期：1.4kW
 外形尺寸 (长×宽×高)：B047：1,080×570×490mm
 42.5"×22.4"×19.3"
 B048：1,080×623×480mm
 42.5"×24.5"×18.9"
 重量：B047：79kg，174.0 lbs
 B048：80kg，176.0 lbs

可选的设备和机器配置

配置		另外设备
主机	可选设备	
B047 复印机	卷纸传输器 (B435：1 筒卷纸， B436：2 筒卷纸)	
	卷辊切割导轨 (B437)	
	台子 (B439)	
	侧导板 (B438)	
B048	卷纸传输器 (B435：1 筒卷纸， B436：2 筒卷纸)	复印品纸盘 (B440)
	侧导板 (B438)	

注意：1) 卷纸切割导轨不能安装在 B048 复印机上。
 2) 钥匙计数器不能安装在这些复印机上。
 3) B048 要求有一个卷纸传输器 (不是 1 筒卷纸，就是 2 筒卷纸)。
 当分开发运传输器时，他们不是真正的选件，在 B048 上必须安装一个来正确运行。

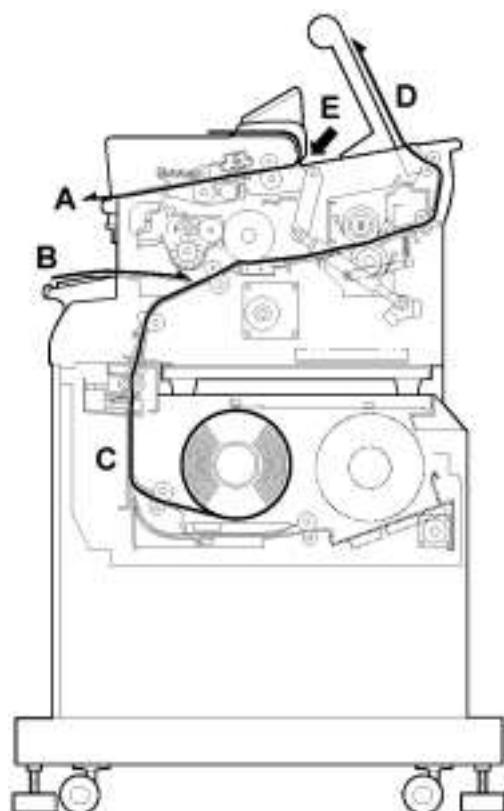
其他可选的设备

- 卷筒纸保持器单元 (B394)
- 鼓的防冷凝水加热器

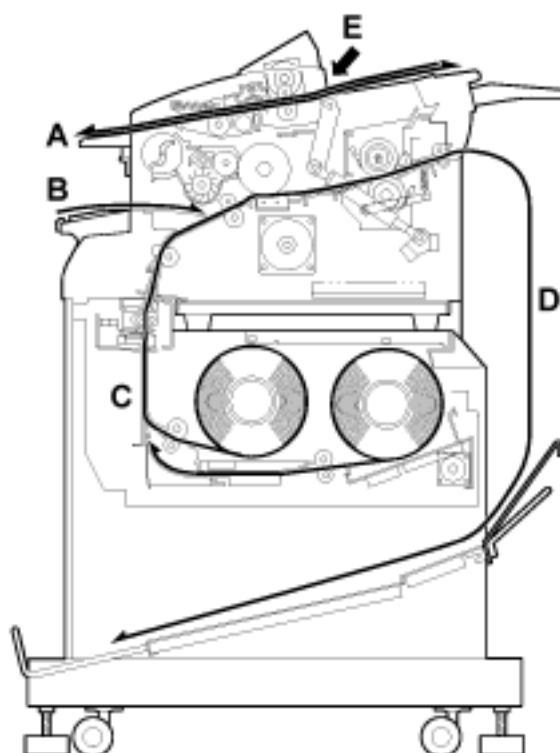
若规格改变，恕不通知。

1.2 纸路

-B047 复印机-



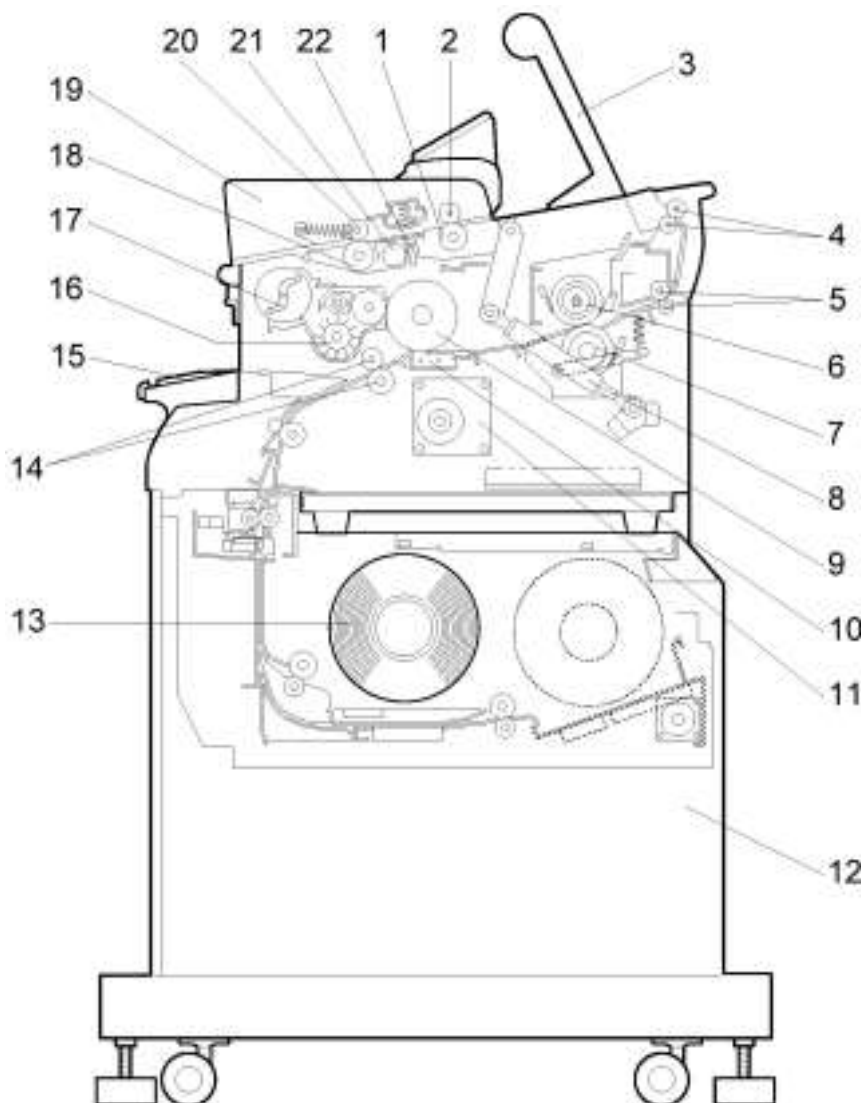
-B048 复印机-



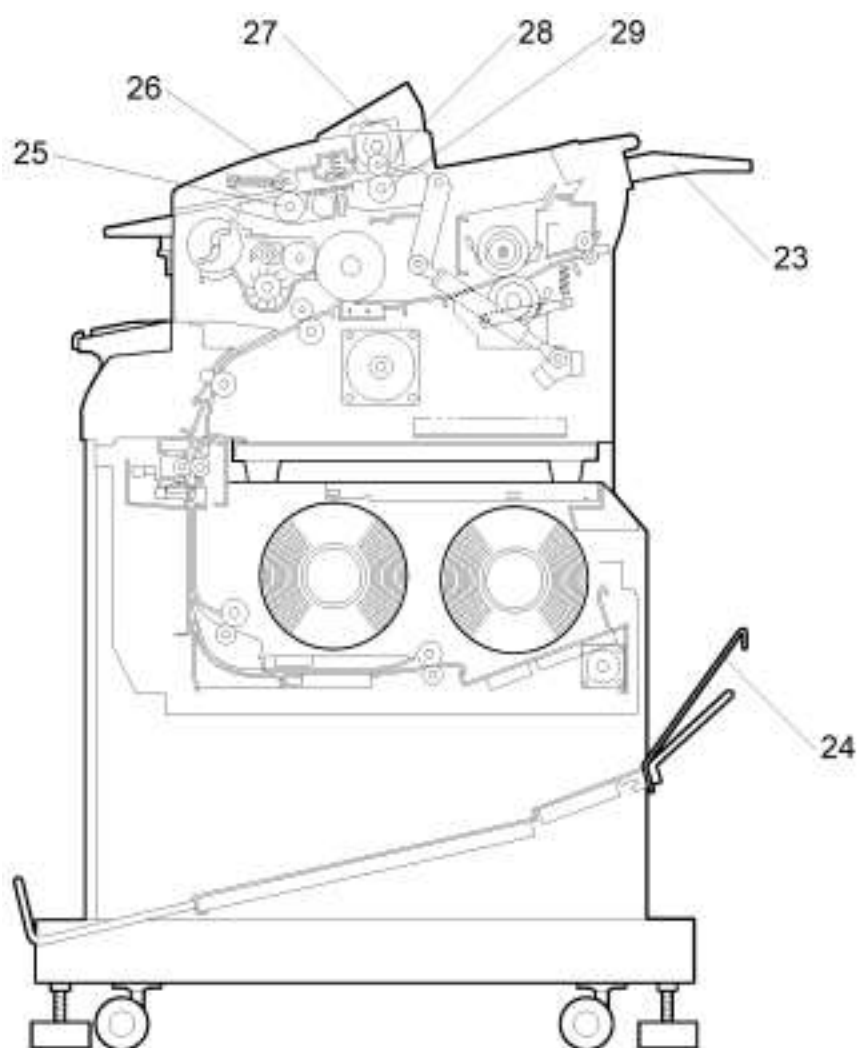
- A: 原稿通路
- B: 手动进送通路
- C: 卷纸传输器通路
- D: 出纸
- E: 原稿通路：后传输器

本机有二种类型。B047 是基本机型。它一次只能复制一张复印品。B048 是多重印刷机型。它可以制做一份原稿的多份复印品。(多次扫描和复印一张原稿)。两种机型都装备有不是一个单卷筒纸，就是一个双卷筒纸。

1.4 机械部件



- | | |
|---------------|-----------------------------|
| 1. 第 1 原稿进送轮 | 12. 卷纸传输单元 (1 卷卷筒纸或 2 卷卷筒纸) |
| 2. 第 1 压辊 | 13. 卷纸 |
| 3. 复印品纸盘 | 14. 纸对位辊 |
| 4. 出纸轮 | 15. 手动进送台 |
| 5. 定影出纸轮 | 16. 显影单元 |
| 6. 热辊 | 17. 色粉卡盒 |
| 7. 压辊 | 18. 第 2 原稿进送轮 |
| 8. 气体弹簧 | 19. 原稿台 |
| 9. OPC 鼓 | 20. 第 2 原稿压辊 |
| 10. 转印/分离电晕单元 | 21. 曝光灯 |
| 11. 主驱动单元 | 22. 纤维光导集束件 |



23. 原稿导板

24. 可选的复印品纸盘

25. 原稿入口轮

26. 原稿入口压辊

27. 原稿轮进送电机

28. 原稿后压辊

29. 原稿轮

1.6 电气部件

参考点位控制索引 (防水纸) 反面上的。电气部件布局。

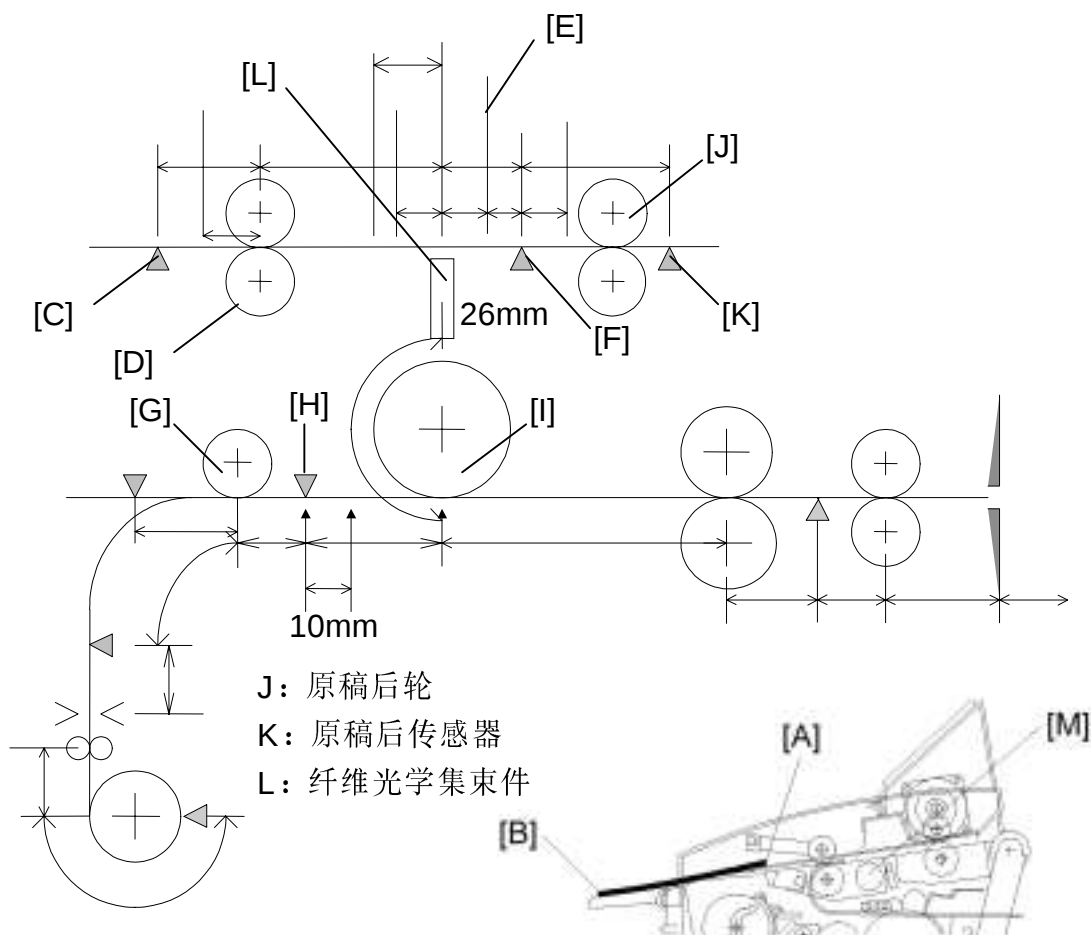
名称	功能	索引号
电机		
主	驱动所有的机械部件，风扇除外 (DC 电机)。	32
排风扇	去除建立在鼓部分周围到臭氧过滤器 (DC 电机) 的臭氧。	5
原稿进送 (仅 B048)	驱动原稿进送电机 (DC 电机)。	45
磁性离合器		
对位	驱动对位辊。	30
供粉	开启向显影单元供粉。	31
电磁铁		
分离爪	朝鼓移动分离爪。	6
开关		
主	为复印机供电源。	17
原稿和送纸安全	当打开原稿或送纸单元时，切断 AC 电源。	18
定影出口安全	当打开定影出纸单元时，切断 AC 电源。	12
废色粉盖板	当打开废色粉盖板时，操作面板上显示 "门打开"。	48
传感器		
门打开	操作面板上显示 "门打开"，并防止运作。	29
色粉浓度	检测显影剂中色粉浓度。	26
原稿对位	当原稿的头端经过曝光玻璃前面时激活。	4
光	测量曝光灯输出强度。	27
入口进送	当插入复印纸时激活 (卡纸检测器)。	24
对位	复印纸到达对位辊时激活 (卡纸检测器)。	25
出纸	检测经过定影出纸装置的卡纸。	7
原稿入口 (仅 B048)	测量原稿长度，并检测卡纸。	43
原稿后面 (仅 B048)	检测原稿卡纸。	44
出纸盖打开	操作面板上显示 "门打开"，并防止运作。	47
色粉溢出	检测废色粉箱是否是满了。	46

名称	功能	索引号
印刷电路板		
主	直接以及通过其他 PCBs 控制所有的复印机功能。	22
PSU	把 AC 电压转换成 DC 电压。	21
AC 驱动	为定影灯和 PSU 提供 AC 电源。	15
荧光灯调节器	稳定曝光灯电源。	23
操作面板	控制操作面板的显示。	10
灯		
曝光	提供光来把原稿的图像反射到鼓上 (荧光灯)。	2
定影	对定影单元提供热量。	3
预转印 (PTL)	在转印之前减少鼓表面的电荷。	20
消电 (QL)	清洁后中和剩余在鼓表面的电荷。	1
电源组件		
充电/偏压/格栅电源组件	对充电电晕，充电格栅和显影偏压提供高电压功率。	19
转印/分离	为转印电晕和分离提供高电压功率。	16
热敏电阻		
热辊	监视热辊表面温度。	8
压辊	监视压辊表面温度。	11
熔丝		
定影	防止定影单元过热。	9
加热器		
防冷凝水	防止复印机里面形成湿气 (选件)。	13
其他		
总计数器	保持跟踪已制做的复印品总长度 (欧洲) 或总的复印品 (美国)。	28
断路开关 (欧洲，亚洲)/熔丝 (美国)	在输入功率中防止电压浪涌。	14

2. 详细部分说明

2.3 曝光

2.3.2 送纸和送原稿 (仅指 B048)



注意：由于清晰度的缘故，以下的描述将涉及到纸边缘为边缘 [A] (从操作人员的角度为最远的边缘) 和边缘 [B] (最接近操作人员的边缘)。

原稿定位

在 B048 复印机中，原稿的边缘 [A] 放置在原稿台上。这激活原稿入口传感器 [C]。

主电机转动原稿入口轮 [D]。消电灯，显影偏压和预转印灯也开启。

要恰当地进送 (特别对于薄原稿)，原稿入口轮反转 (朝操作人员进送) 300ms。这确保两个原稿入口轮 [D] 紧紧抓住原稿，均匀地进送它。

传感器被激活后 4 秒内，原稿进送电机开始转动。这种延迟给用户时间来顶著原稿入口轮 [D] 对准边缘 [A]。这有助于防止纸歪斜。

通过机器把原稿传送到扫描的开始位置 [E]。该机器向后扫描原稿，从边缘 [B] 开始并朝边缘 [A] 扫描。原稿现在已准备好扫描。

扫描

朝操作人员返回移动来扫描原稿。

当边缘 [A] 激活原稿对位传感器 [F] 时，卷纸进送电机开启。复印纸开始进送，而对位离合器被激活。

当边缘 [B] 到达原稿进送的开始位置 [E] (原稿对位传感器 [F] 前 26mm)，原稿进送电机停止来等待复印纸。

在复印段中，一旦复印纸的头端经过对位传感器 [H] 10mm 时，对位离合器则关闭。现在对充电电晕施加电压。

原稿进送电机再次以 60mm/秒的速度朝操作人员转动。而原稿被传送到曝光玻璃上。曝光灯的光 [M] 从纸上反射到纤维光学集束件 [L] 上。

一旦原稿边缘 [B] 经过原稿入口传感器，对位离合器和卷纸进送电机再次开启。恢复送纸，而复印纸被传送到鼓上 [I]。

因切割要测量原稿的长度，复印机的 CPU 在原稿对位传感器检测边缘 [A] 时计时直到原稿入口传感器检测边缘 [B] 为止。

当卷纸进送电机 (一个步进电机) 开启时，通过计数步进次数来测定复印纸的长度。刚好在切割纸之前，进送电机速度为双倍。这在复印纸的尾端上产生皱折。因为切割器切纸，所以进送电机然后停止。然而，复印继续。皱折在切割时提供必要的下垂度。

当制做双份复印品时，原稿进送电机暂停，然后再次改变方向，原稿以 200mm/秒被返回到扫描位置。一旦前一张纸排出卷纸传输器，卷纸进送也启动，并重复该过程。

制做好全部的复印品后，原稿被传送到原稿台。如果启用原稿保持模式 (SP16)，原稿入口轮打住原稿的边缘 [A]。通过按  键可以输出原稿。如果停用原稿保持模式，原稿完全输出而不被打住。

启用启动键

当设定启用启动键 (SP34) 时，启动键担当一个启动触发器。在此模式中，当原稿激活原稿对位传感器时，边缘 [B] 被传送到原稿对位传感器位置。一切都暂停直到用户按下启动键为止。然后恢复原稿进送和纸张进送。

2.4 显影

2.4.4 色粉浓度的控制

以下条件确定了色粉提供量的比率。

	TS 位	0 ~ 50 张 (~ 30 m)	51 ~ 100 张 (30 ~ 60 m)	101 ~ 150 张 (60 ~ 90 m)	151 ~ 200 张 (90 ~ 120 m)	201 ~ 250 张 (120 ~ 150 m)	251 张 ~ (150 m ~)
N	0	$V_{TS} < 4.00$	$V_{TS} < 3.50$	$V_{TS} < 3.00$	$V_{TS} < 2.50$	$V_{TS} < 2.25$	$V_{TS} < 2.00$
	1	$4.00 \leq V_{TS} < 4.10$	$3.50 \leq V_{TS} < 3.80$	$3.00 \leq V_{TS} < 3.50$	$2.50 \leq V_{TS} < 3.00$	$2.25 \leq V_{TS} < 2.70$	$2.00 \leq V_{TS} < 2.40$
	2	$4.10 \leq V_{TS} < 4.20$	$3.80 \leq V_{TS} < 4.10$	$3.50 \leq V_{TS} < 4.00$	$3.00 \leq V_{TS} < 3.50$	$2.70 \leq V_{TS} < 3.15$	$2.40 \leq V_{TS} < 2.80$
	3	$4.20 \leq V_{TS} < 4.30$	$4.10 \leq V_{TS} < 4.20$	$4.00 \leq V_{TS} < 4.20$	$3.50 \leq V_{TS} < 4.00$	$3.15 \leq V_{TS} < 3.60$	$2.80 \leq V_{TS} < 3.20$
	4	$4.30 \leq V_{TS} < 4.40$	$4.20 \leq V_{TS} < 4.35$	$4.20 \leq V_{TS} < 4.30$	$4.00 \leq V_{TS} < 4.25$	$3.60 \leq V_{TS} < 3.90$	$3.20 \leq V_{TS} < 3.60$
	5	$4.40 \leq V_{TS}$	$4.35 \leq V_{TS}$	$4.30 \leq V_{TS}$	$4.25 \leq V_{TS}$	$3.90 \leq V_{TS}$	$3.60 \leq V_{TS}$
L	0	$V_{TS} < 4.35$	$V_{TS} < 4.30$	$V_{TS} < 4.25$	$V_{TS} < 3.75$	$V_{TS} < 3.25$	$V_{TS} < 2.75$
	1	$4.35 \leq V_{TS} < 4.38$	$4.30 \leq V_{TS} < 4.33$	$4.25 \leq V_{TS} < 4.30$	$3.75 \leq V_{TS} < 4.00$	$3.25 \leq V_{TS} < 3.50$	$2.75 \leq V_{TS} < 3.20$
	2	$4.38 \leq V_{TS} < 4.40$	$4.33 \leq V_{TS} < 4.36$	$4.30 \leq V_{TS} < 4.33$	$4.00 \leq V_{TS} < 4.10$	$3.50 \leq V_{TS} < 3.80$	$3.20 \leq V_{TS} < 3.60$
	3	$4.40 \leq V_{TS} < 4.42$	$4.36 \leq V_{TS} < 4.40$	$4.33 \leq V_{TS} < 4.36$	$4.10 \leq V_{TS} < 4.20$	$3.80 \leq V_{TS} < 4.00$	$3.60 \leq V_{TS} < 3.90$
	4	$4.42 \leq V_{TS} < 4.45$	$4.40 \leq V_{TS} < 4.43$	$4.36 \leq V_{TS} < 4.40$	$4.20 \leq V_{TS} < 4.38$	$4.00 \leq V_{TS} < 4.35$	$3.90 \leq V_{TS} < 4.30$
	5	$4.45 \leq V_{TS}$	$4.43 \leq V_{TS}$	$4.40 \leq V_{TS}$	$4.38 \leq V_{TS}$	$4.35 \leq V_{TS}$	$4.30 \leq V_{TS}$
H	0	$V_{TS} < 4.00$	$V_{TS} < 3.00$	$V_{TS} < 2.50$	$V_{TS} < 2.25$	$V_{TS} < 2.00$	$V_{TS} < 1.80$
	1	$4.00 \leq V_{TS} < 4.10$	$3.00 \leq V_{TS} < 3.50$	$2.50 \leq V_{TS} < 3.00$	$2.25 \leq V_{TS} < 2.70$	$2.00 \leq V_{TS} < 2.40$	$1.80 \leq V_{TS} < 2.00$
	2	$4.10 \leq V_{TS} < 4.20$	$3.50 \leq V_{TS} < 4.00$	$3.00 \leq V_{TS} < 3.50$	$2.70 \leq V_{TS} < 3.15$	$2.40 \leq V_{TS} < 2.80$	$2.00 \leq V_{TS} < 2.50$
	3	$4.20 \leq V_{TS} < 4.30$	$4.00 \leq V_{TS} < 4.20$	$3.50 \leq V_{TS} < 4.00$	$3.15 \leq V_{TS} < 3.60$	$2.80 \leq V_{TS} < 3.20$	$2.50 \leq V_{TS} < 3.00$
	4	$4.30 \leq V_{TS} < 4.40$	$4.20 \leq V_{TS} < 4.30$	$4.00 \leq V_{TS} < 4.25$	$3.60 \leq V_{TS} < 3.90$	$3.20 \leq V_{TS} < 3.60$	$3.00 \leq V_{TS} < 3.50$
	5	$4.40 \leq V_{TS}$	$4.30 \leq V_{TS}$	$4.25 \leq V_{TS}$	$3.90 \leq V_{TS}$	$3.60 \leq V_{TS}$	$3.50 \leq V_{TS}$

色粉提供位 (色粉提供比率)

0: 不供 1: 7.5% 2: 7.5% 3: 7.5% 4: 15% 5: 100%

对 B047/B048 复印机已改变了色粉浓度控制表。

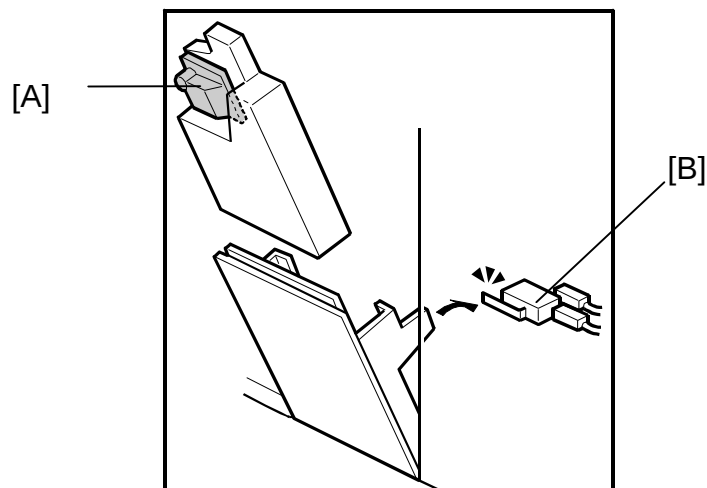
色粉用完状况的恢复

更换色粉卡盒后 (打开和关闭原稿进送单元)，主电机转动显影单元 60 秒。在第一个 30 秒期间，以 100% 的提供量供色粉直到色粉提供位达到 3 为止。主电机继续转动显影单元另外 30 秒，然后制做复印品。

如果未达到色粉提供位 3，CPU 停止机器并显示色粉用完状况。这防止操作人员用简单的打开和关闭原稿传输单元重新复位色粉用完状况。

2.6 清洁

2.6.2 废色粉的收集



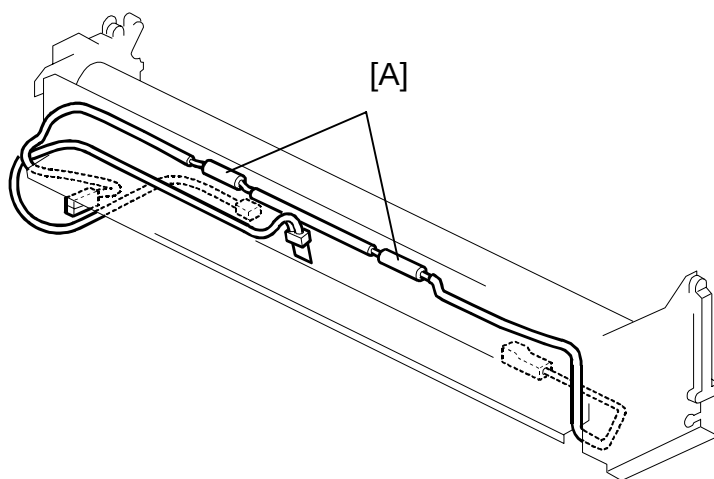
B047/B048 复印机有一个废色粉溢出传感器 [A] 和一个废色粉盖板开关 [B]。

当废色粉溢出传感器检测到废色粉箱满了时，溢出指示器开始在操作面板上闪烁，可以复印 30 米以上 (A1/D 尺寸：50 张复印品，SP51) 复印品。此后，废色粉溢出指示器保持开启，机器将不运行。

当废色粉盖板打开时检测废色粉盖板开关。操作面板上显示“门打开”，而启动键被停用。

2.8 定影和出纸

2.8.1 概述



二根热熔丝 [A] (184°C, 192°C) 防止定影单元过热。

二只薄膜热敏电阻测量热辊和压辊温度。

热辊是一个薄壳、涂有特氟隆层的辊子。较细的辊允许较短时间的预热时间。但是当围绕热辊工作时，应格外小心。因为热辊很易损坏。

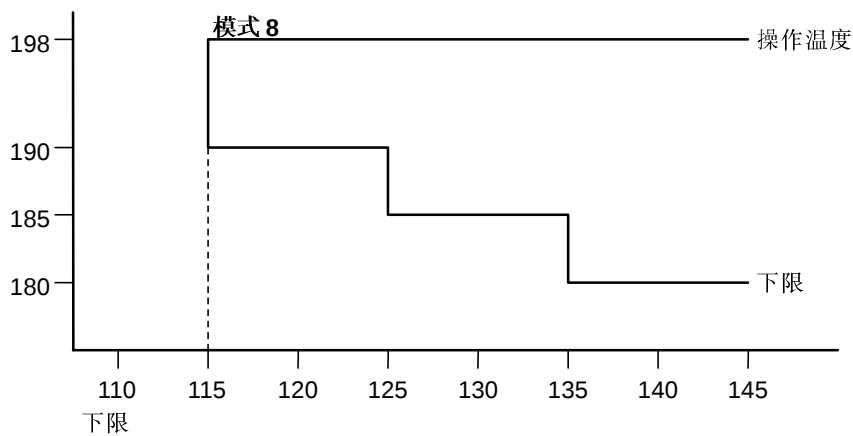
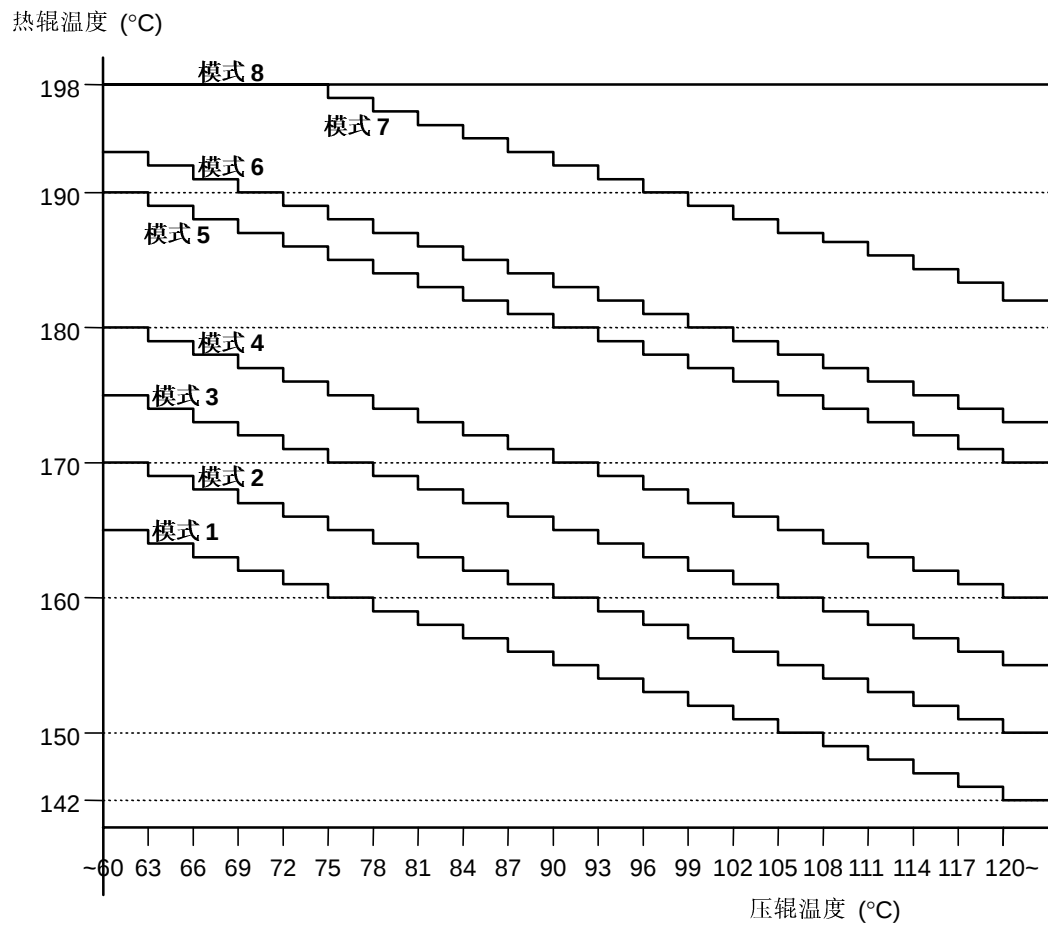
像 A163/A251/A252 复印机，当主开关开启时，如果定影温度低于 60°C，机器假设它最近未被使用过，必须转动主电机在色粉和显影剂之间产生必要的摩擦电荷。

在 A163/A251/A252 复印机中，主电机立即开始转动。但是 B047/B048 复印机有一个薄壳的热辊和一个接触式热敏电阻。当天气寒冷时，热敏电阻坚硬并可能损坏辊子。机器等待直到热辊温度达到 80°C。在此温度时，热敏电阻变柔软，而热辊可以安全转动。

除了上述所列的差别外，B047/B048 复印机与 A251 和 A252 复印机相同。至于另外的详细说明，请参考 A163/A251/A252 复印机维修手册。

2.8.3 温度控制

热辊温度控制

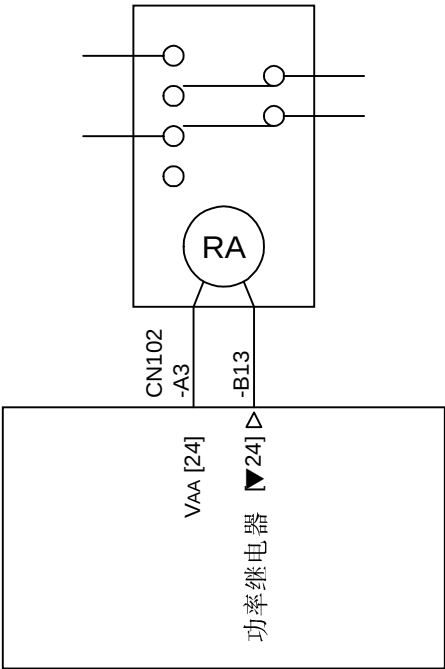


热辊和压辊温度之间的关系因外壳薄、特氟隆涂层辊而被改变了。

2.10 机器符合节能之星 (所有的目的地)

为符合节能之星，与更改相协力，场地工程师需要理解新的操作模式，对客户的特殊环境/要求，必须能够配置机器。该部分列出了符合节能之星机器和以前机型之间的所有差异。

模式	非节能之星	节能之星
自动关机模式	没有	一旦完成最后一张复印作业，则开始计时。当已过了规定的时间时，关闭复印机。时间可以从 1 分钟调节到 240 分钟。 默认值：30 分钟



模式号		功能	数据
*15	自动关机时间设定	确定自动关机时间。	1←30←240
*33	自动关机	能自动关机。	0：不能 1：能够

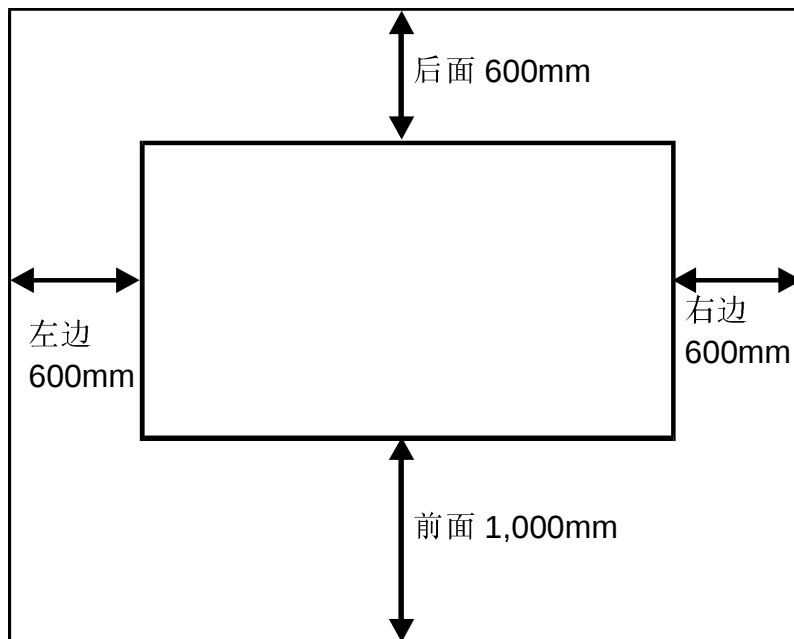
3. 安装程序

3.1 安装要求

3.1.1 环境

1. 温度范围：15°C~30°C (50°F~86°F)
2. 湿度范围：20%~80%RH
3. 室内照明：小于 1,500lux (勿直接暴露在阳光下)
4. 通风：室内空气应至少每小时周转 3 次。
5. 室内灰尘：小于 0.10mg/m³ (2.7×10⁻⁶oz/yd³)
6. 如果机器放置位置有冷暖空调，按以下放置机器：
 - a) 放置在不易遭受低温到高温突变的地方，或者反之亦然。
 - b) 在夏季，不要放置在直接暴露在空调器的冷气处。
 - c) 勿放置在直接有发热的地方。
7. 勿把机器放置在易遭受到腐蚀气体的区域。
8. 勿安装机器高于海平面 2,000m (6,500ft.) 的地方。
9. 在坚固和水平的基础上放置复印机。
10. 勿把机器放置在易遭受到强烈振动的地方。

3.1.2 最小空间要求



- 1: 前: 1,000 mm (39 英寸)
- 2: 后: 600mm (24 英寸)
- 3: 右: 600mm (24 英寸)
- 4: 左: 600mm (24 英寸)

3.1.3 机器的水平位

1. 前到后: 水平位在 5mm (0.2") 之内
2. 右到左: 水平位在 5mm (0.2") 之内

使用木匠的水平仪确保机器的水平位。

3.1.4 电源

要点：

机器必须安装在配备有断路开关类似的保护装置的大楼和厂房中，因为机器依靠这种装置来防止电流过大和短路。

1. 输入的电压位：
120V，60Hz
大于 12A (用于美国机型)
220~240V，50/60Hz
大于 7A (用于欧洲机型)
2. 允许电压波动：
 $\pm 10\%$
- 3: 勿在电源线上放置物品。

注意： 1) 确信插头坚固地插入在插座上。
2) 避免多重接线。

3.2 安装程序

3.2.1 复印机

附件的检查

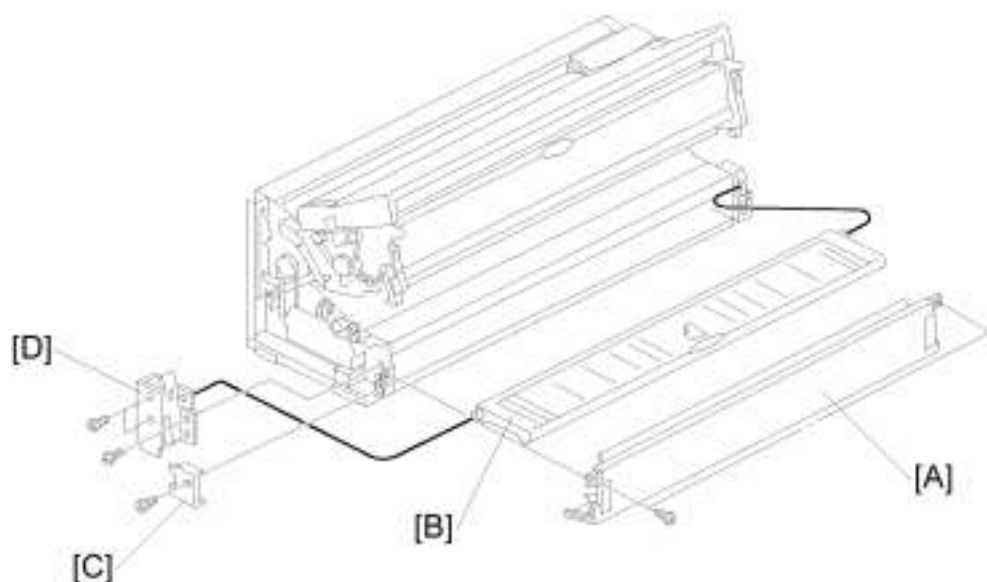
根据以下清单检查附件和他们的数量：

~~-B048 复印机~~

原稿导板.....	6 件
操作说明书架.....	1 件
运行表.....	1 件
警告贴纸 (仅-27)	1 件
操作说明书 (仅-17)	1 件
原稿导板钢丝.....	1 件

~~-B047 复印机~~

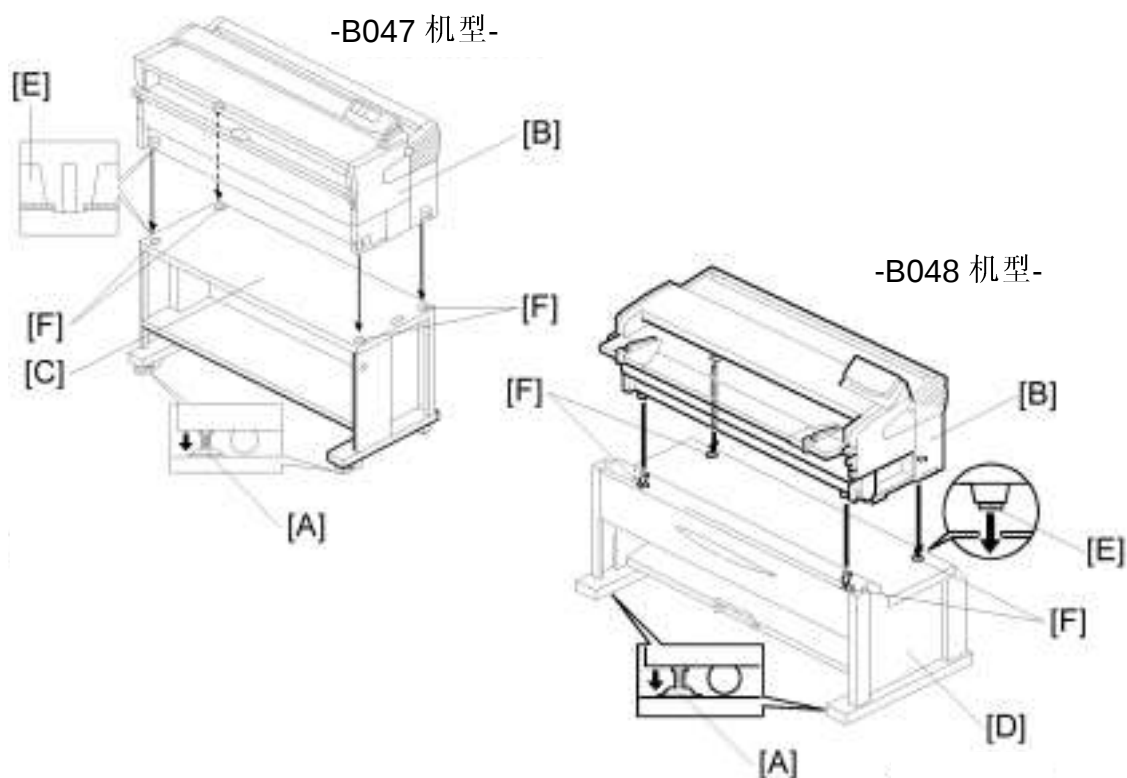
导板钢丝.....	2 件
复印品纸盘.....	1 件
复印品导板.....	1 件
操作说明书架.....	1 件
运行表.....	1 件
警告贴纸 (仅-27)	1 件
操作说明书 (仅-17)	1 件



B047 复印机放置在卷纸传输器上的准备工作。

当 B047 复印机放置在卷纸传输器上时, 安装前先卸下底下的前盖板 [A] 和手动进送台 [B]。

1. 卸下底下的前盖板 [A] (2 颗螺钉), 加强板 [C] (1 颗螺钉), 支架 [D] (4 颗螺钉) (用导线吊住) 和手动进送台 [B]。
2. 放回支架和加强板。



注意：安装程序不与复印机一起发运，总是把该手册带在身边。

⚠ 警告

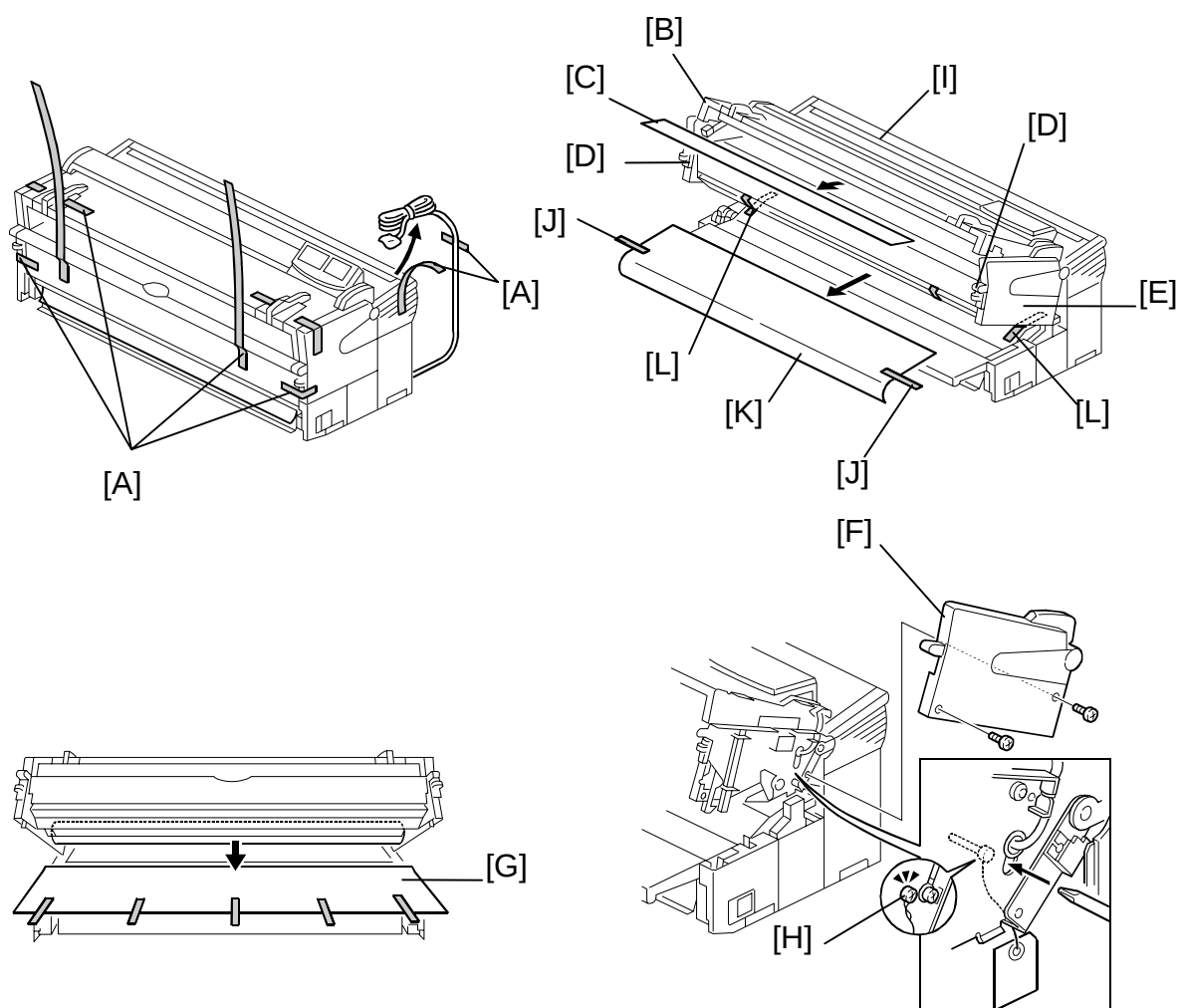
1. 执行以下程序之前拔掉电源线。
2. 安装开始之前确信机器是水平的。
3. 复印机很重 (85kg, 187 磅)。为避免严重的伤害，务必请足够的人员协助你搬动。至少需要二人来安全地提起该复印机。
4. 把复印机放置在桌上或卷纸传输器上时，请小心勿把你的手压在复印机的下面。

注意：安装机器后保存发运用的垫料。如果将来机器要搬到另外的地方，可以再使用他们。

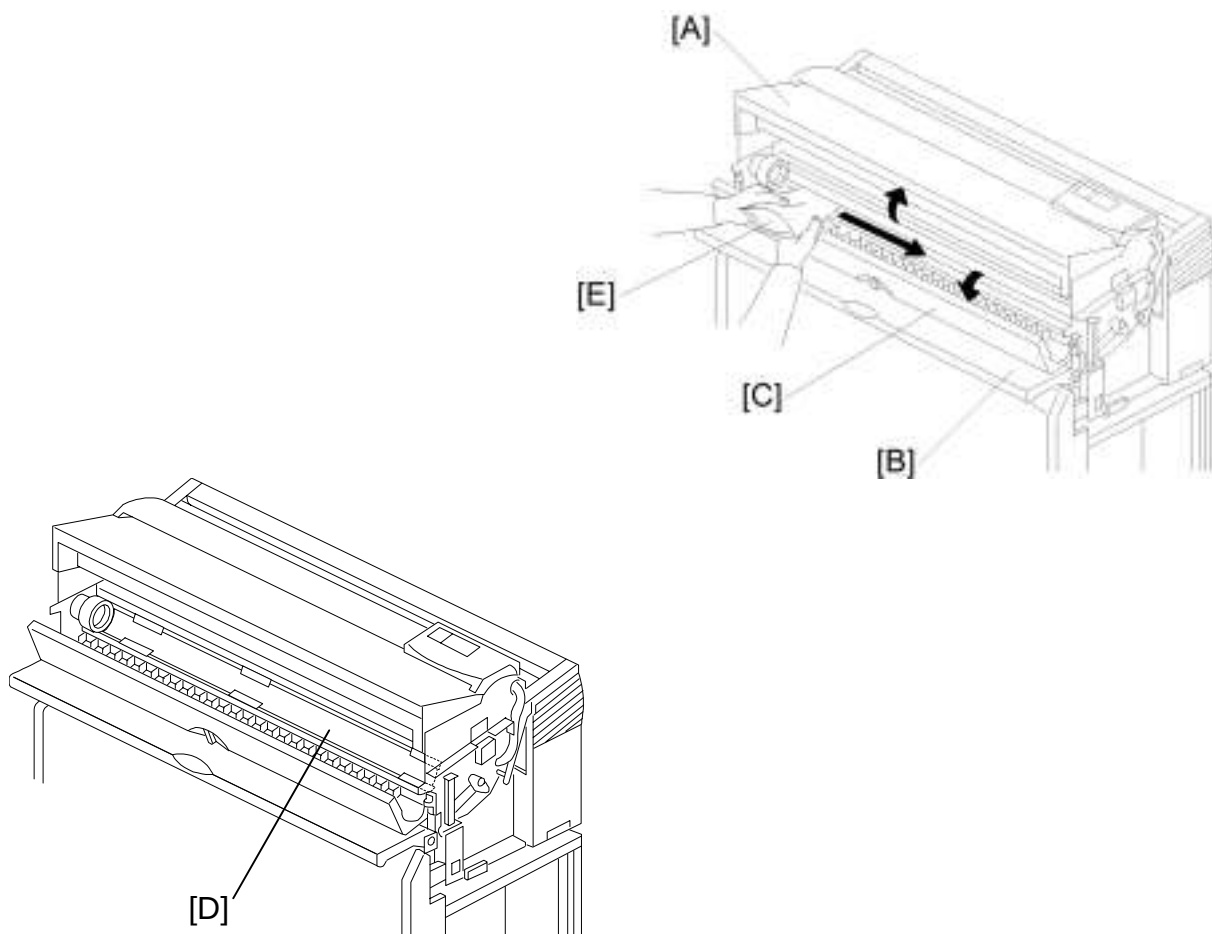
1. 无论是桌子，还是卷纸传输器，降低脚 [A] (桌子：2 只脚，辊式进送器：4 只脚) 以致于安装复印机时，他们不会被移动。
2. 把复印机 [B] 放置在桌上 [C] 或卷纸传输器 [D] (把复印机的脚 [E] 放置到桌子孔中 [F])。

⚠ 警告

复印机不是连接在桌子上的。用力推动复印机可能导致它掉下。移动复印机时，总是推动桌子。



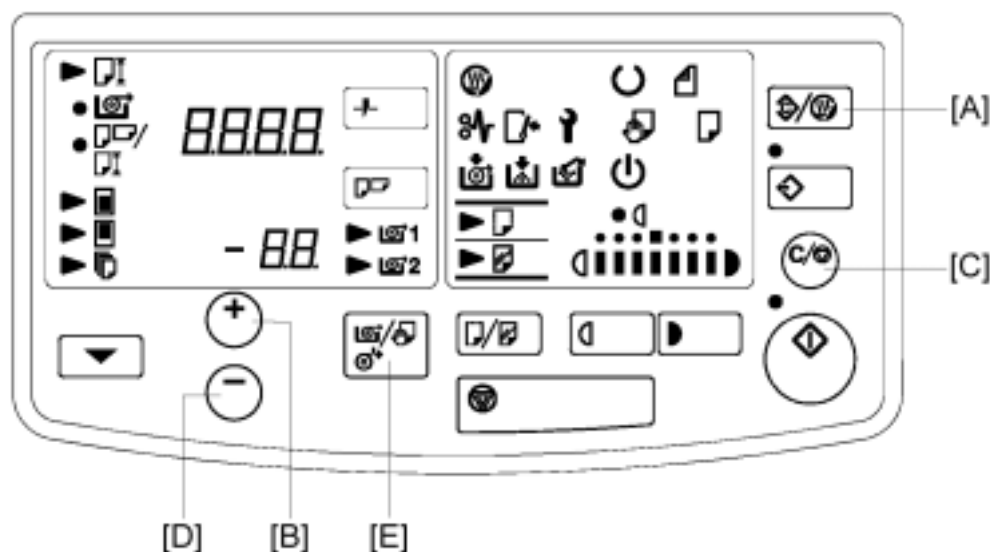
3. 如图所示卸下所有的胶带条 [A]。
4. 打开原稿进送单元 [B]。
5. 卸下垫子 [C] 并关闭原稿进送单元。
6. 释放锁定杆 [D] 并打开纸路部分 [E]。
7. 卸下右边上盖板 [F] (2 颗螺钉)。
8. 去除鼓保护纸 [C] 并卸下螺钉 [H]。这对鼓施加清洁刮板压力。
注意：卸下压力螺钉之前务必去除保护纸，否则，清洁刮板将把纸和鼓夹住从而损坏鼓。
9. 打开定影出纸部分 [I]，卸下二条发运用的胶带 [J] 和保护纸 [K]。
10. 卸下二条发运用的胶带 [L]。关闭纸路部分和定影出纸部分。



11. 打开原稿进送单元 [A]，手动进送台 [B] 和色粉提供盖板 [C]。卸下盖在显影剂入口的纸 [D]。如图所示横跨显影单元倒入 1 公斤的显影剂 [E]。

注意：打开色粉提供盖板之前关闭纸路部分。如果打开纸路部分，色粉提供盖板会掉落。

12. 插入电源插头并开启主开关。



注意：当主开关开启时，定影温度低于 60°C，必须转动主电机来在显影剂和色粉上产生摩擦电荷。但是，为防止损坏热辊，主电机在转动之前将等待直到热辊温度达到 80°C，这可能需花几分钟的时间。在这种情况下，没有必要使用 SP 模式来装入显影剂。跳过步骤 13 到 16。从显影入口装入显影剂后，关闭主开关来停止主电机转动。其次，倒入 1 公斤的显影剂。

13. 要开始主电机的转动，在操作面板上按下以下键进入 SP 输入/输出模式：

清除模式键 [A]

+键 [B]

-键 [B]

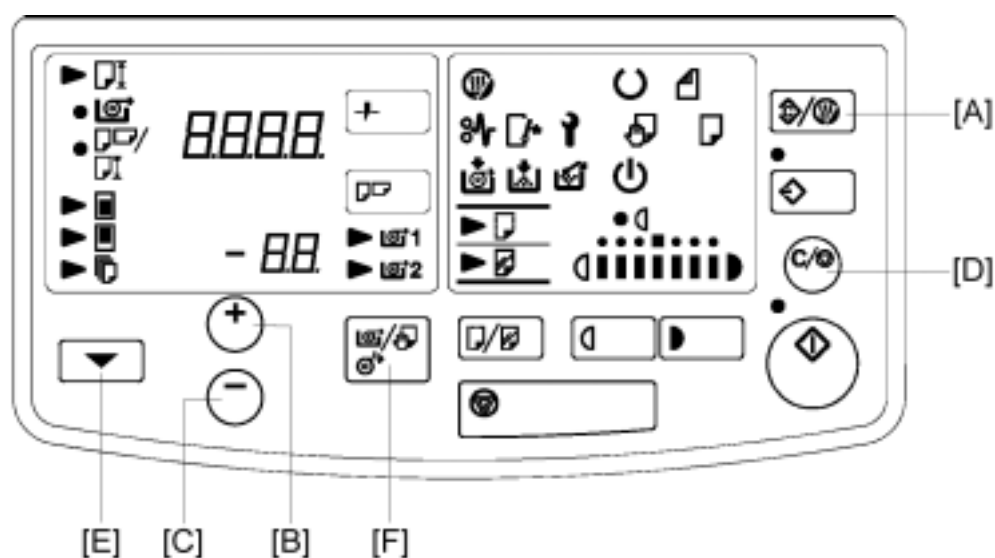
清除/停止键 [C]

再次清除/停止键，并保持按住 3 秒以上。

14. 3 秒后，扳手和色粉用完指示器将闪烁 (SP 输入/输出模式)。

15. 使用+和-键 [D] 来选择 23，然后按 RF 选择键 [E]。主电机将开始转动。

16. 一旦从显影入口处装显影剂时，则按下 RF 选择键来停止主电机。立刻横跨显影单元宽度均匀地倒入 1 公斤的显影剂 (总数：2 公斤)。按清除模式/待机键 3 次来退出 SP 模式。



17.要进入 SP 模式，在操作面板上按以下键：

清除键 [A]

+键 [B]

-键 [C]

清除/停止键 [D]

再次清除/停止键，并保持按下 3 秒以上。

18. 3 秒后，卷纸用完和呼叫维修指示灯将闪烁 (SP 模式)。

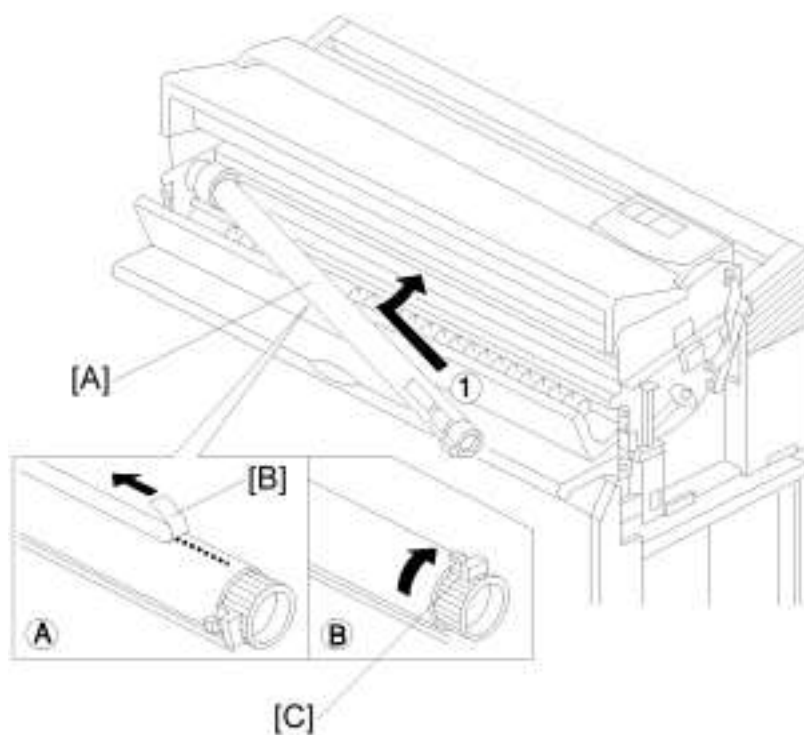
19.使用+和-键，选择 36。按以下键输入 "1"。

功能选择键 [E]

+键

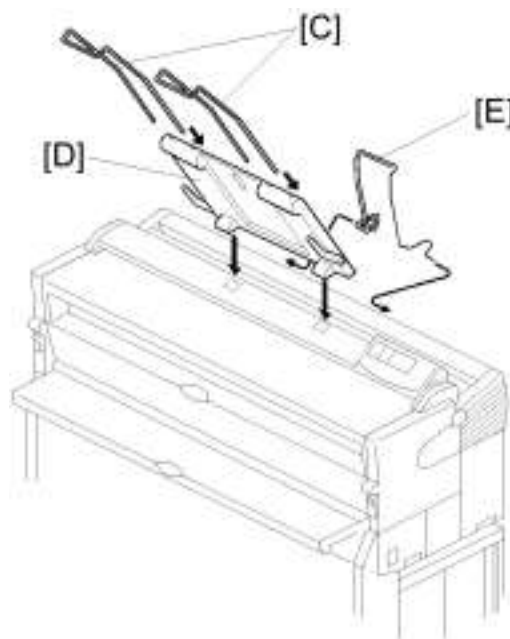
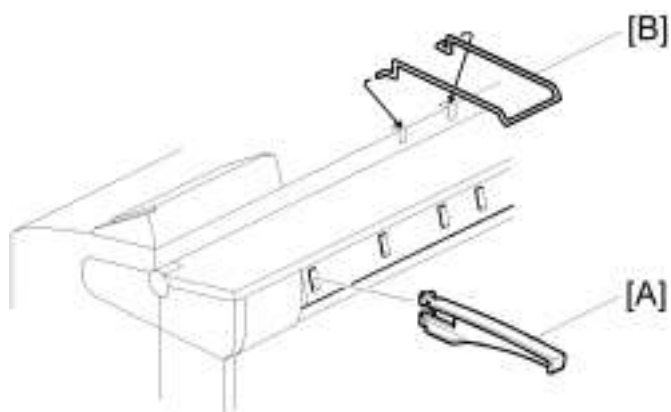
RF 选择键 [F]

这开始显影剂的初始化。初始化需约 5 分钟，此后复印机将自动地返回到正常的操作模式。



20. 如图所示安装色粉卡盒 [A]。

- 1) 摇动卡盒 5 到 10 次并把它插入到色粉贮斗中。
- 2) 从右到左撕掉绿色胶带 [B] 来露出干净的带子和色粉提供孔。
- 3) 顺时针方向转动卡盒旋钮直到它停止为止。



仅 B048 复印机 (步骤21)

21. 安装原稿导板 [A] 和原稿导板钢丝 [B]。

仅 B047 复印机 (步骤22 和 23)

22. 把钢丝 [C] 附加到复印品纸盘 [D] 上。

23. 安装复印品纸盘 [D] 和复印导板 [E]。

两种复印机 (步骤24 和 25)

24. 重新安装所有的盖板。

25. 检查复印品质量和复印机的运行。

26. 安装可选的卷纸传输器。(参考卷纸传输器 1 和 2 的安装程序。)

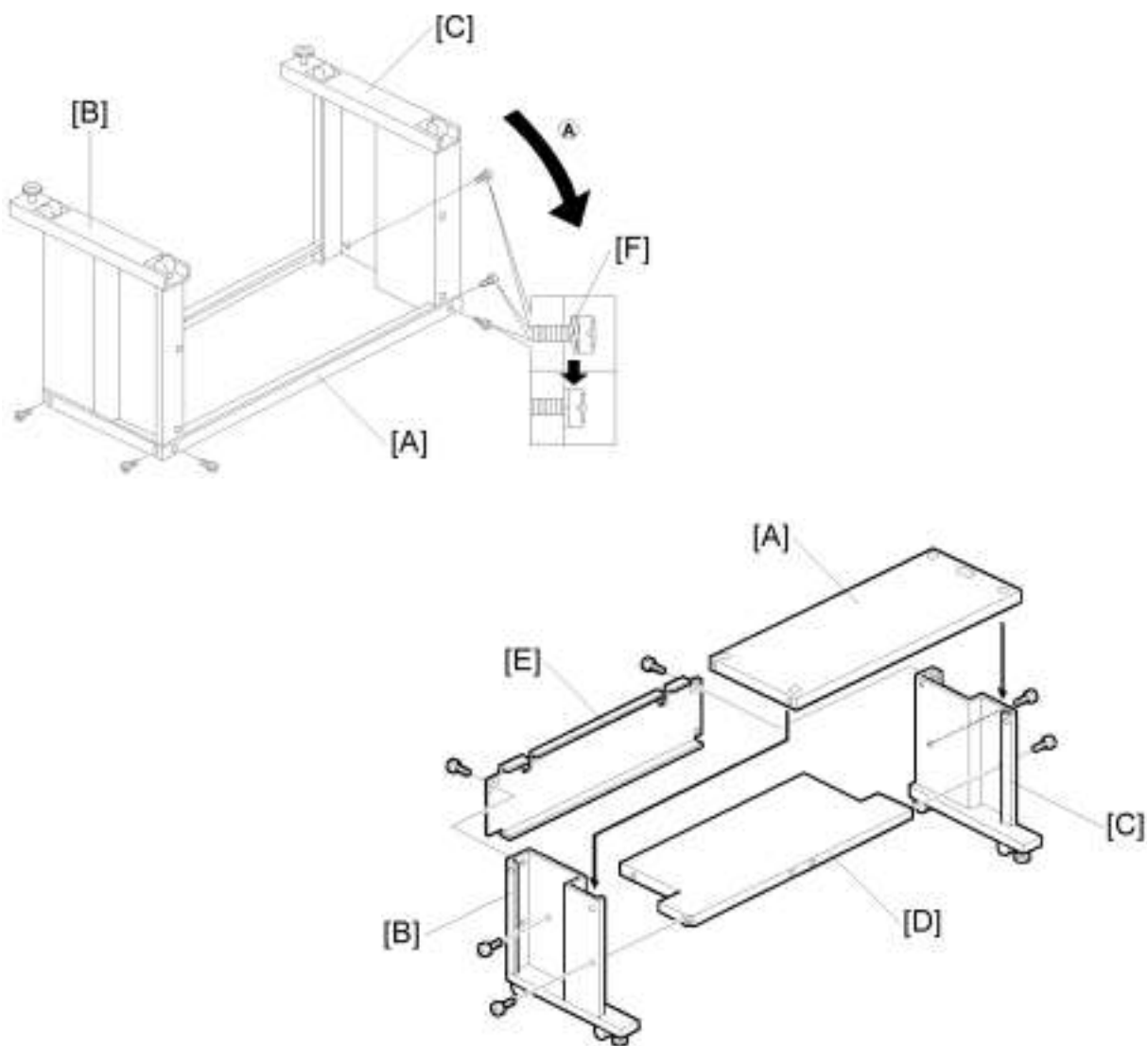
注意: 当卷纸传输器为 B047 的选件时, 它要求有 B048。你必须对 B048 安装卷纸传输器来恰当地运行它。

3.2.2 台子 (B439)

附件的检查

根据以下清单检查附件和他们的数量：

顶板.....	1
左侧板.....	1
右侧板.....	1
中间板.....	1
后板.....	1
带有弹簧垫圈的螺钉-M4×8.....	14



1. 松松地安装顶板 [A]，左板 [B] 和右侧板 [C] (6 颗螺钉)。
2. 把台子倒置，务必按如图示所述转动它。
3. 安装中板 [D] 和后盖板 [E] (各 4 颗螺钉)。
4. 上紧全部的螺钉直到弹簧垫圈 [F] 完全平坦为止。
5. 向右侧翻起台子。

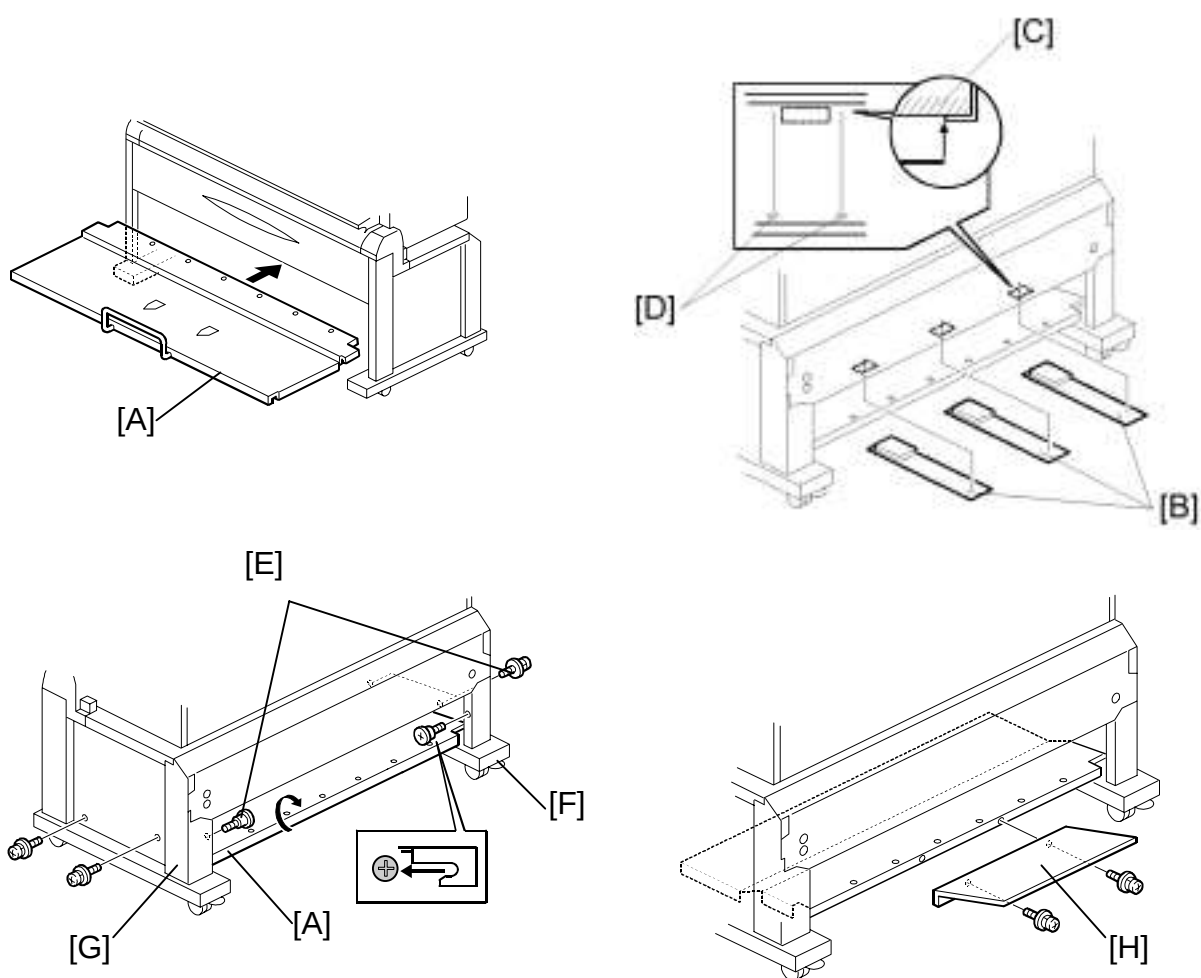
3.2.3 复印品纸盘 (B440)

附件的检查

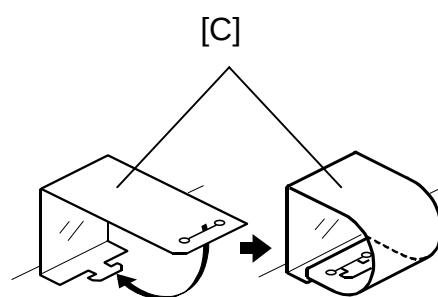
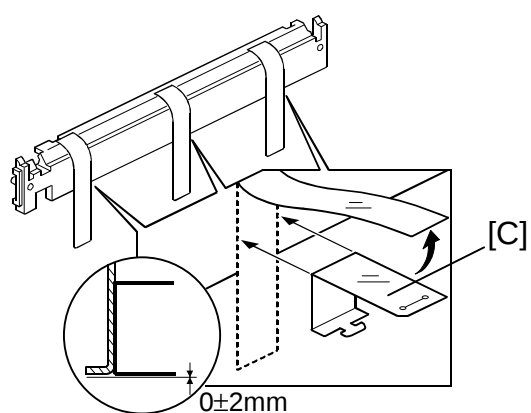
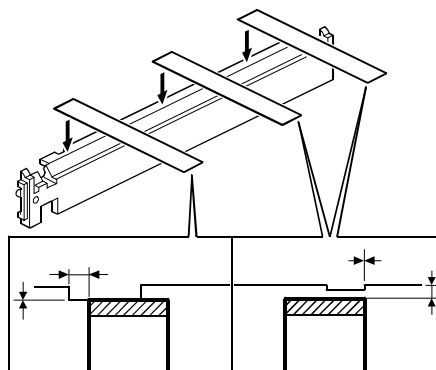
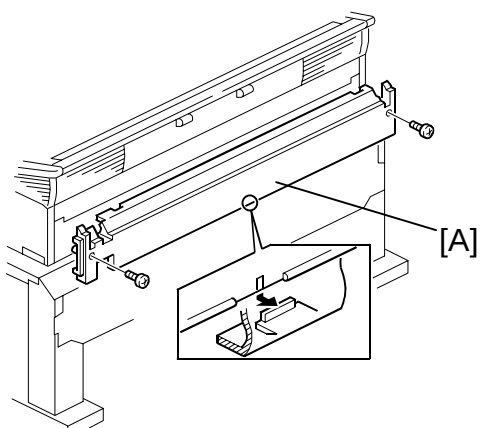
根据以下清单检查附件和他们的数量：

复印品纸盘撑板.....	1
复印品纸盘支撑.....	1
复印品纸盘导板.....	2
复印品纸盘纸 (带有橡皮垫).....	3
后复印品纸盘.....	3
复印品纸盘止动块.....	2
步进螺钉-M4.....	2
带有扁平垫圈的螺钉-M4×6.....	6
纸盘纸导板.....	3
后复印品纸盘纸 (无橡皮垫).....	3

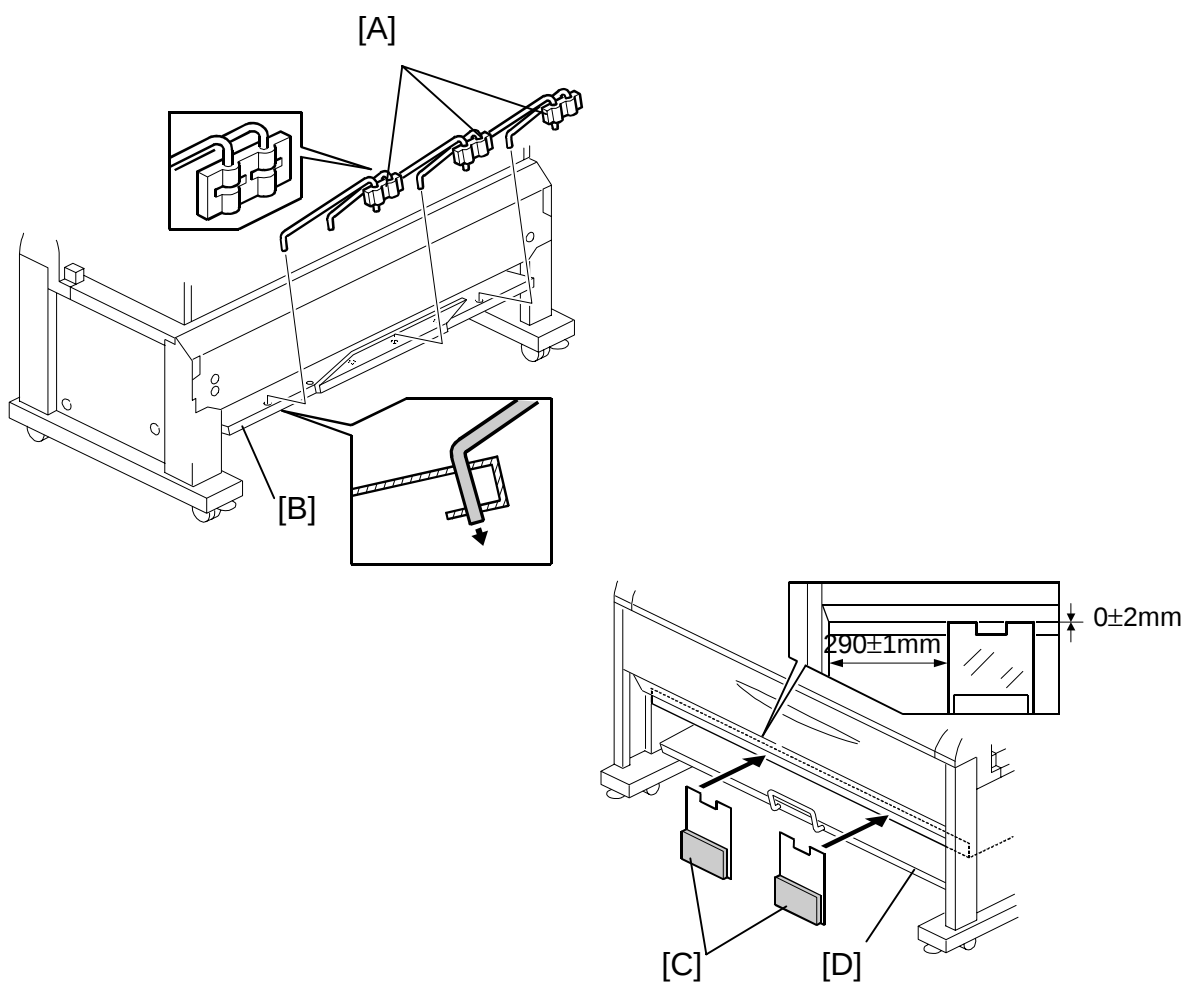
注意：复印品纸盘是 B148 复印机的选件。当把复印纸盘安装到复印机上时，要求有卷纸传输器 (B435/B436)。



1. 如图所示把复印品纸盘撑板 [A] 放置在复印品纸盘的下面。
2. 把复印机纸盘纸 (带有橡皮垫的聚酯条) [B] 粘到台子的中板 [C] 上。
确信复印品纸盘纸定位在如图解说明上所示的复印品纸盘撑板上的螺孔 [D] 之间。
3. 提升复印品纸盘撑板并把二颗步进螺钉 [E] 安装到左、右侧板 [F, G] 上。螺钉定位后, 把复印品撑板 [A] 挂在螺钉上。然后把它紧固到左、右侧板上 (各有二颗螺钉: 带有平垫圈的 M4×6)。
注意: 当安装复印品纸盘撑板时要小心, 勿刮伤台子的表面。
4. 安装复印品撑板支架 [H] (2 颗螺钉: 带有平垫圈的 M4×6)。



5. 卸下后盖板 [A] (2 颗螺钉)。
6. 如图所示把后复印品纸盘纸 [B] 和纸盘纸引导 [C] 附加到后盖板上。
7. 安装后盖板 (2 颗螺钉)。



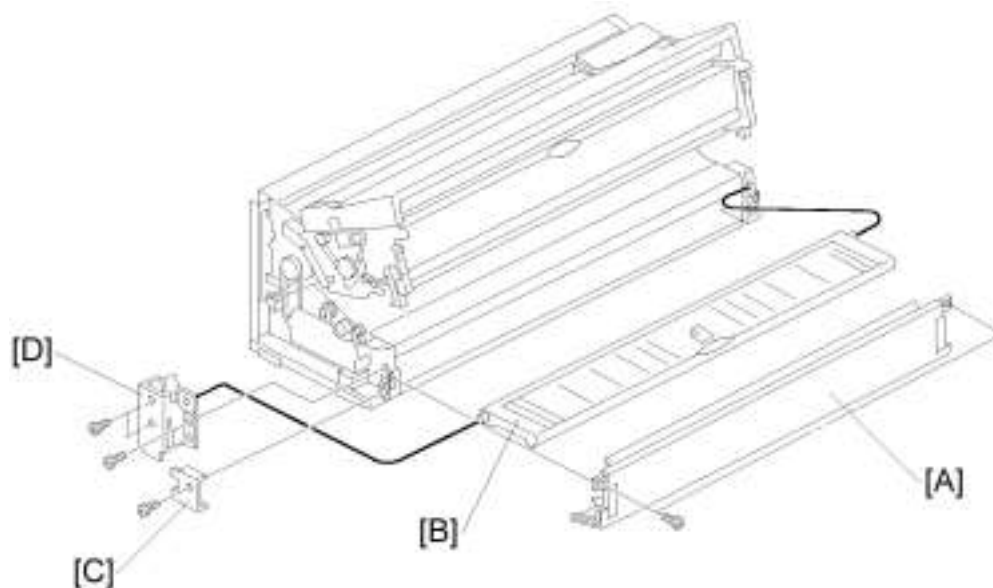
8. 把后复印品纸盘 [A] 钩到复印品纸盘的撑板 [B] 上。
9. 把复印品纸盘止动块 [C] 附加到中板 [D] 的前面。

3.2.4 卷纸传输器 1 和 2 (B435/B436)

附件的检查

根据以下清单检查附件和他们的数量：

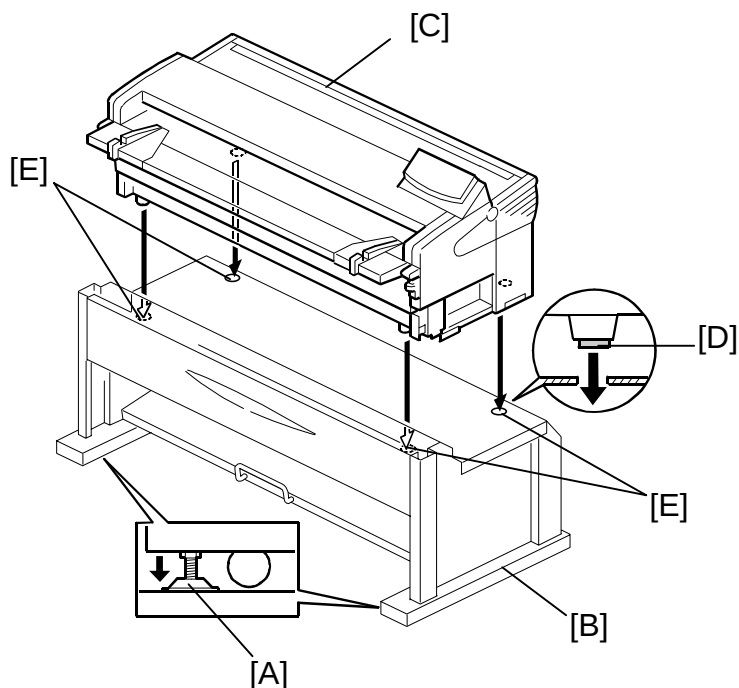
导线束盖板.....	2 件
接地板.....	2 件
卷纸传输器驱动板.....	1 件
左连接支架.....	1 件
右连接支架.....	1 件
螺钉-M4×8 (蓝色)	4 件
螺钉-M4×8 (银色)	10 件
带有平垫圈的螺钉-M4×10.....	2 件
带有弹簧垫圈的螺钉-M4×8.....	1 件
带有平垫圈的螺钉-M3×6.....	2 件
左连接盖板.....	1 件
右连接盖板.....	1 件
导线束夹子.....	2 件
纸保持架	
1 筒卷纸.....	2 件
2 筒卷纸.....	4 件
导板.....	1 件
前连接盖板.....	1 件
切割器刀片警告贴纸 (仅-27)	1 件
连接导线束.....	1 件



B047 复印机放置在卷纸传输器上的准备工作。

当 B047 复印机放置在卷纸传输器上时, 对安装先卸下底下的前盖板 [A] 和手动进送台 [B]。

1. 卸下底下的前盖板 [A] (2 颗螺钉), 加强板 [C] (1 颗螺钉), 支架 [D] (4 颗螺钉) (用导线吊住) 和手动进送台 [B]。
2. 放回支架和加强板。



⚠ 警告

1. 执行以下程序之前拔掉电源线。
2. 安装开始之前确信机器是水平的。
3. 复印机很重 (85kg, 187 磅)。为避免严重的伤害，务必请足够的人员协助你搬动。至少需要二人来安全地提起该复印机。
4. 把复印机放置在桌上或卷纸传输器上时，请小心勿把你的手压在复印机的下面。

1. 安装复印机 [C] 时，降低脚 [A] (4 个脚) 以致卷纸传输器 [B] 不会移动。

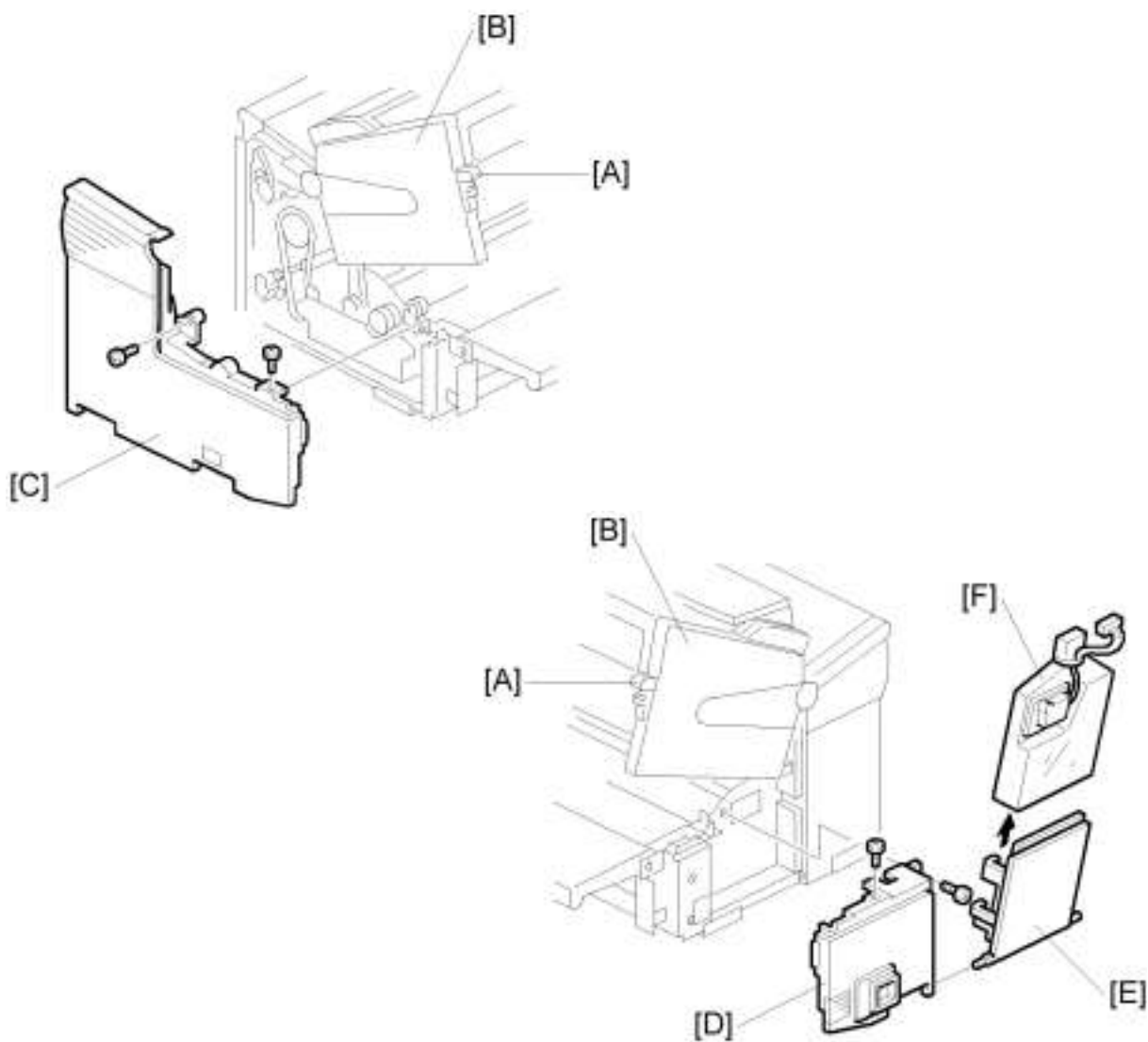
⚠ 警告

复印机放置到卷纸传输器顶上后才能打开纸盘。纸盘的抽屉很重。卷纸传输器没有复印机重量来保持住它将会翻倒。发运纸盘时用了一个安全的插销保持抽屉关闭。

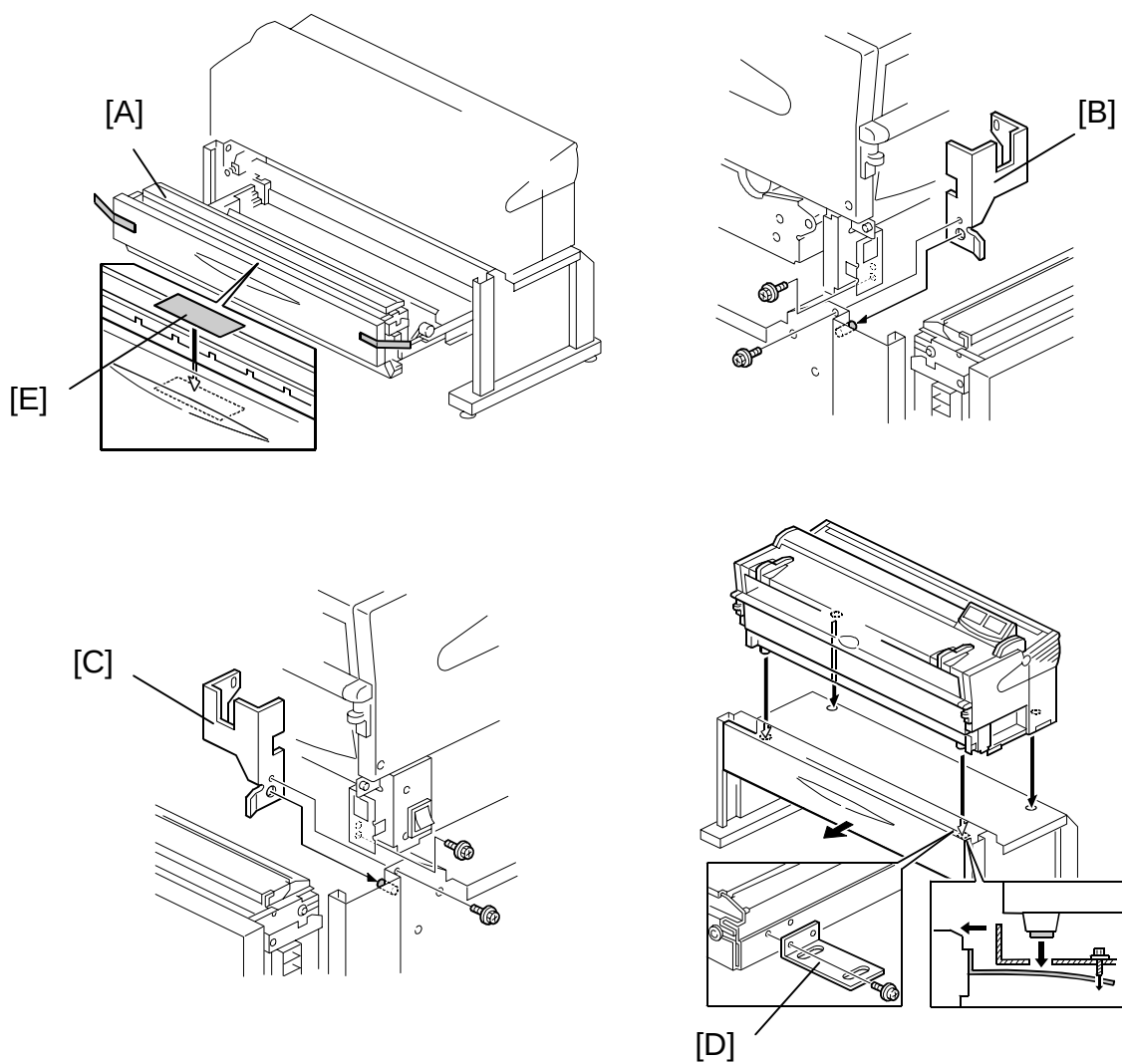
2. 在卷纸传输器上放置复印机，把复印机脚 [D] 放置到卷纸传输器孔中 [E]。

⚠ 警告

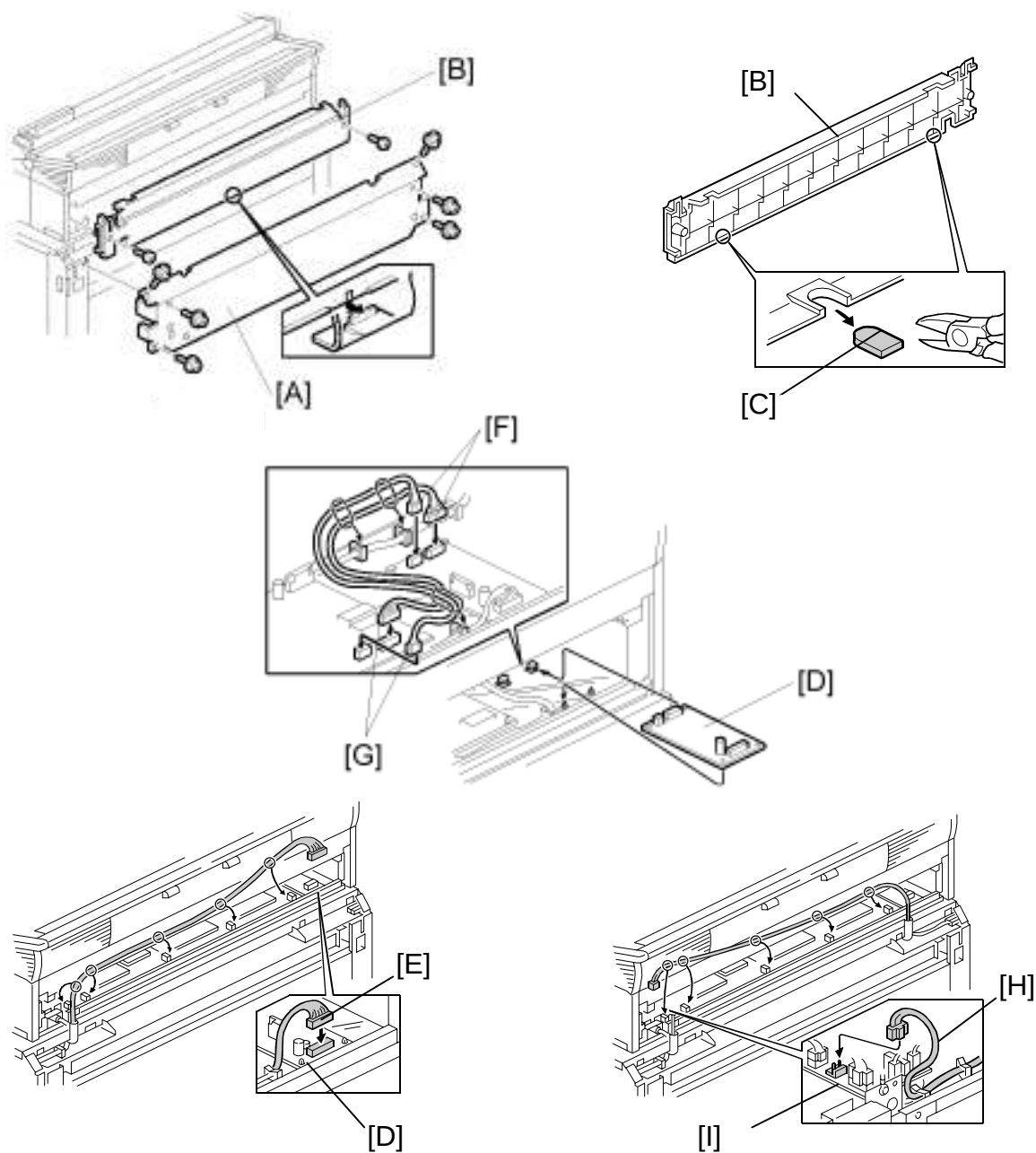
复印机不是连接在桌子上的。用力推动复印机可能导致它落下。移动复印机时，总是推动桌子。



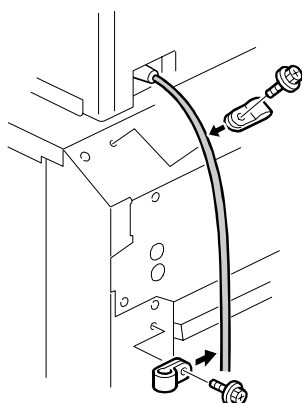
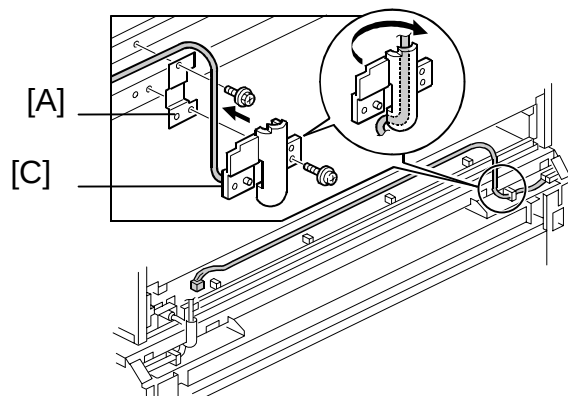
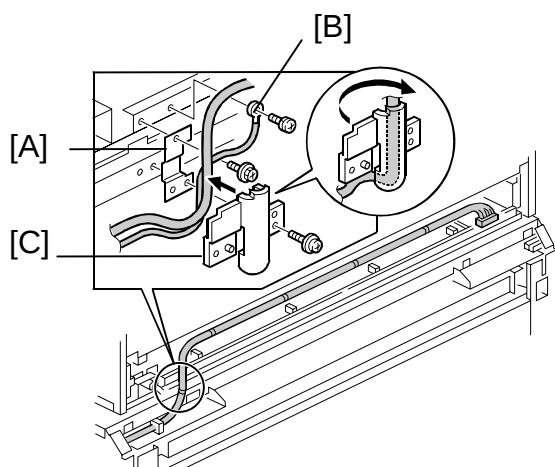
3. 释放锁定杆 [A] 并打开复印机纸路部分 [B]。
4. 卸下复印机左边下盖板 [C] (2 颗螺钉)，下面右前盖板 [D] (2 颗螺钉)，下面右中盖板 [E]，色粉收集瓶 [F] (1 个接头)。



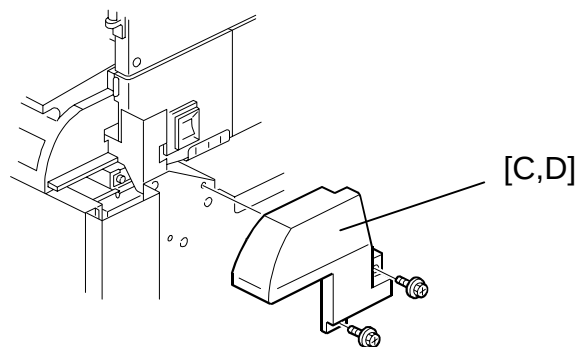
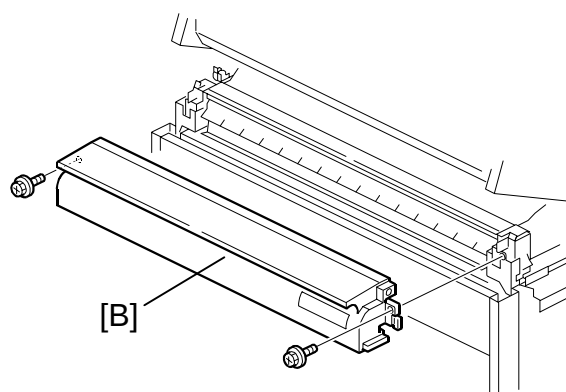
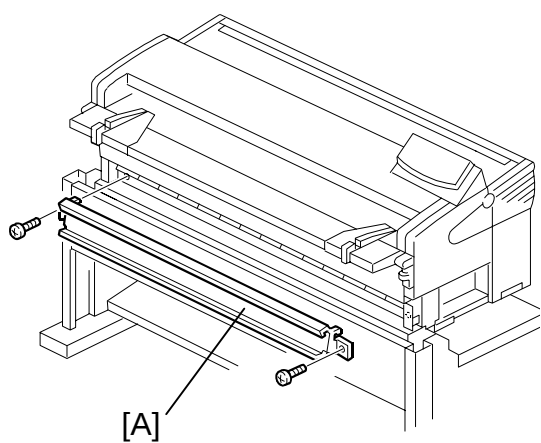
5. 拉出纸盘 [A] 并安装左 [B] 和右 [C] 连接支架 (各二颗螺钉：蓝色)。
6. 卸下纸盘止动块 [D] (1 颗螺钉)。
注意：复印机放到卷纸传输器上后，可以拉出纸盘，并卸下纸盘止动块。
7. 如果必要，如图所示 (仅-27) 在纸盘的英语贴纸地方贴上适当语言的切割刀片警告贴纸。



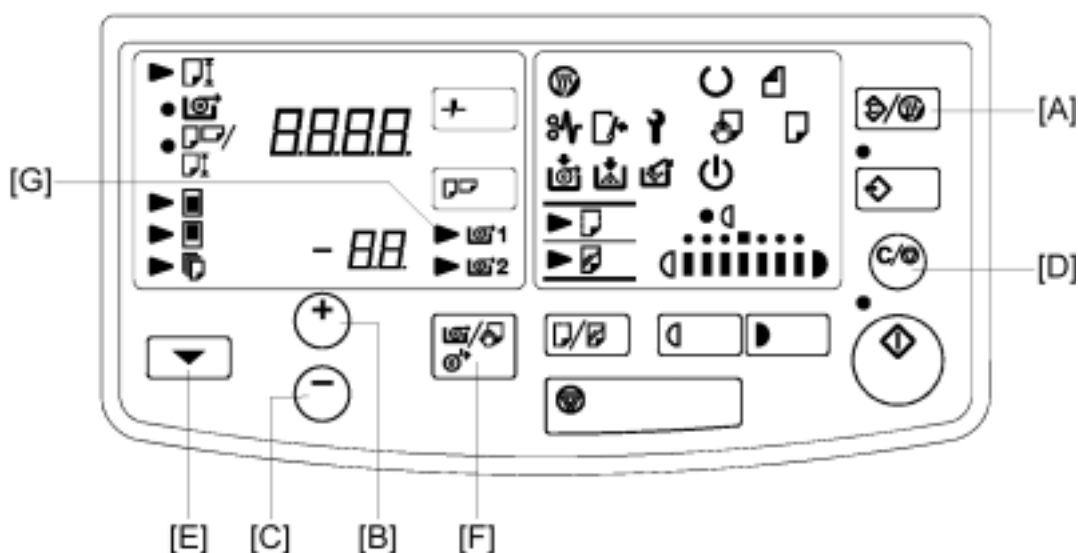
8. 卸下卷纸传输器后面盖板 [A] (6 颗螺钉)。
9. 卸下复印机后盖板 [B] (2 颗螺钉)。
10. 用切割钳子从复印机的后盖板上卸下小盖 [C]。
11. 安装卷纸传输器驱动板 [D]。
12. 如图所示连接以下导线连接头。
 DC 导线束 [E]- 卷纸传输器驱动板
 连接导线束 [F]- 卷纸传输器驱动板
 连接导线束 [G]-复印机主控板 (3 只夹子)
 AC 导线束 [H]-AC 驱动板 [I]



5. 拉出纸盘 [A] 并安装左 [B] 和右 [C] 连接支架 (各二颗螺钉：蓝色)。
6. 卸下纸盘止动块 [D] (1 颗螺钉)。
注意：复印机放到卷纸传输器上后，可以拉出纸盘并可卸下纸盘止动块。
7. 如果必要，如图所示 (仅-27) 在纸盘的英语贴纸地方贴上适当语言的切割刀片警告贴纸。



- 19.把导板钩到复印机上，然后紧固它 (2 颗螺钉：M4×8)。
- 20.安装前连接盖板 [B] (2 颗螺钉：有平垫圈的 M3×6)。
- 21.重新组装复印机。
- 22.安装左和右连接盖板 [C,D] (各 2 颗螺钉：M4×8)。



温度 正常	长度	300	程序号	1100	程序号
		XX	42	XX	45

23.插入电源插头，并开启主开关。

24.进入 SP 模式，在操作面板上按以下键：

清除模式键 [A]

+键 [B]

-键 [C]

清除/停止键 [D]

再次按清除/停止键，并按住它 3 秒以上。

25.3 秒后，卷纸用完和呼叫维修指示器闪烁 (SP 模式)。

26.用+和-键选择 40。按以上键输入 "1" (B435: 1 卷) 或 "2" (B436: 2 卷)。

功能选择键 [E]

+键

RF 选择键 [F]

27.要设置切纸长度的调节，在右侧板上如附加贴纸所列出那样向 SP 模式 42 和 45 中输入数值。

注意：1) 设置 SP 模式 42 和 45 的数值时，自动输入牛皮纸和胶片纸切割长度调节值。(SP 模式 43，44，46 和 47)。

2) 在 2 卷筒卷纸传输器的情况下，对第 1 和第 2 两卷纸你必须输入数值。当相应的指示器 [G] 在闪烁时，只能输入第 1 卷数值 (第 2 辊也是一样)。使用功能选择键在二卷纸之间转换。

28.按动清除模式键 3 次来退出 SP 模式。

29.检查卷纸传输器的操作。

3.2.5 卷纸切割导轨 (B437)

安装同 A163 复印机的卷纸切割导轨的 (A570) 相同。详细说明请参考 A163 维修手册。卷纸切割导轨和卷纸传输器两都不能同时被安装在同一台机器上。

4. 维修表

4.3 维修工具

4.3.1 维修程序模式

维修程序模式表

1. 模式号前面的一个 "*" 号意指客户或销售代理可以进入该模式。
2. 在数据一栏中，用黑体字印刷默认值。
几种项目的默认设定值取决于机器的目的地 (参考 4-28 页)。

模式号	功能	数据
*1 定影温度 1 (常规)	对普通纸选择定影温度。	0: 模式 1 1: 模式 2 2: 模式 3 3: 模式 4 4: 模式 5 5: 模式 6 6: 模式 7
*2 定影温度 2 (高)	对透明纸选择定影温度。	0: 模式 5 1: 模式 6 2: 模式 7 3: 模式 8
*3 定影温度 3 (低)	对透明胶片选择定影温度。	0: 模式 2 1: 模式 3 2: 模式 4 3: 模式 5
*4 复印计数加/减	选择是否在用户显示面板加计数还是减计数。	0: 加 1: 减
*5 蜂鸣器开/关	开关蜂鸣器。	0: 开 1: 关 2: 当保持按下按钮迅速改变纸边界或长度时，关闭蜂鸣器。
*6 接纸等待时间的设定	设置复印品到时。手动进送一张纸时。或者如果按下卷纸进送选择键开始计时。如果在规定的限制时间里没有制做复印品，复印纸被排出。	0: 2 分钟 1: 1 分钟 2: 3 分钟 3: 4 分钟 4: 5 分钟
*7 手动进送开始时间设置	设定手动进送延迟。当入口传感器检测纸头端时，计时器启动。一旦规定的时间过去，对位辊开始转动。	0: 2 秒 1: 0.7 秒 2: 1 秒 3: 3 秒 4: 4 秒 5: 5 秒

模式号		功能	数据
*8	头端增/减速度的设置	这设置头端设置上的增/减速度。 当客户保持+或-键时，有一个简短暂停。在所选的 0.25 秒的间隔时间 (见 SP12)，此值在所选的速度上开始变化。	每次以下时间上改变 0: 0.1 秒 1: 0.50 秒 2: 0.25 秒 3: 0.05 秒 4: 0.02 秒
*9	自动复位时间的设置	对自动复位设置延迟。完成复印作业后，机器将等待规定的时间。如果没有开始其他作业，它然后将把复印设定值自动地复位到它的默认值上。	0: 2 分钟 1: 1 分钟 2: 3 分钟 3: 4 分钟 4: 5 分钟 5: 无自动复位
*10	自动节能模式	启用和停用自动节能模式。如果启用，机器将在复位后自动地进入节能模式。	0: 无 1: 自动节能模式
*11	屏幕信息设置	选择节能模式中显示屏上所显示的其中一个选项。	0: 没有 1: 预加热 2: Hello i lovE yoU 3: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 4: SLEEPinG 5: HavE A Good dAy.
*12	头端增/减的调节初次间隔	当用户保持按下+或-键来改变头端的边界，打印编号或纸长度。在迅速改变此值之前有一个暂停。该暂停是以 0.25 秒的间隔时间计算。	0: 3 个间隔 1: 1 个间隔 2: 2 个间隔 3: 10 个间隔
*13	原稿输出等待时间的设置	设置原稿到时。当以手动进送模式把原稿放置到原稿台上时 (仅指 B048)，计时器开始计时，在所选的时间后，原稿自动排出。	0: 2 分钟 1: 1 分钟 2: 3 分钟 3: 4 分钟 4: 5 分钟 5: 无自动输出
*14	原稿送出开始时间的设置	在原稿入口传感器和原稿后传感器被激活和原稿进送轮开始转动之间设置延迟 (仅指 B048)。	0: 1 秒 1: 2 秒 2: 3 秒 3: 4 秒 4: 5 秒 5: 6 秒 6: 7 秒
*15	自动关机时间的设置	确定自动关机时间。	1 ← 30 → 240
*16	原稿保持模式	当完成原稿扫描时，在完全输出原稿之前原稿出纸轮停止。 这防止原稿在扫描后掉落到地上。 按下  键时或插入原稿到后进送时，原稿被输出。(仅指 B048)。	0: 无 1: 原稿保持模式

模式号		功能	数据
*17	长度尺寸的放大	调节原稿进送电机的速度 (仅 B048 复印机)。 主操作人员可改变该设置。	-1.0 ← 0.0 → 1.0 较短 较长
*18	半同步切割原稿扫描模式	对半同步切割模式设置切割方法 (仅 B047 复印机)。 当使用默认方法时, 原稿尾端经过台子边缘时用户必须手动地按下卷纸切割键。 当用改变方法时, 用户进送原稿一次, 并测量原稿长度。然后用户第二次进送原稿, 并扫描和复制此原稿。在恰当的长度上自动地切割复印品。	0: 按下卷纸切割键 1: 再次插入原稿
*19	同步切割长度调节	在半同步切割模式中调节切割长度 (B047 复印机)。 在同步切割、预设切割和可变切割模式中调节切割长度 (仅指 B048 复印机)。主操作人员可以改变该设置。	-25 ← 0 → 25 较短 较长 1 mm/档
*20	纸长度加/减计数设置	当按下预设切割键时, 确定纸长度周期是减 (到较短的尺寸) 或加 (到较长的尺寸) 计数。	0: 减 1: 加
*21	纸长度加/减速度的设置	这设置纸长度设定值加或减上的速度。客户按下+或-键时, 有一个短小的暂停。选择了 0.25 秒的间隔时间后 (见 SP12), 此值在所选的速度上开始改变。	0: 0.10 秒 1: 0.5 秒 2: 0.25 秒 3: 0.05 秒 4: 0.02 秒 5: 0.01 秒
*22	固定纸尺寸图案的设置	当按下 "纸切割" 键时, 选择已选定的纸尺寸图案。	参考 4-24 页。
*23 to *32	可选纸尺寸的设置	在 SP23 到 32 中可存储达 10 个不同的纸尺寸。如果在 SP22 号中选择了 "19", 当按下 "预设切割" 键时, 使用这些值。	UdEF: 未定义
*33	AOF	停用自动关机。	0: 停用 1: 启用
*34	启用启动键	选择启动键是否可用作一个启动触发器。	0: 停用 1: 启用
35	所有指示器开启	当按下卷纸进送选择键时, 在操作面板上开启所有的指示器。	0: 否 1: 所有的指示器开启

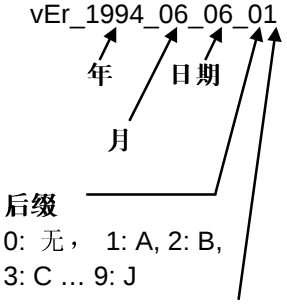
模式号		功能	数据																																
36	新显影剂的初始化	执行新显影剂初始化 5 分钟。该机器在显示器上减去剩余的时间。初始化后，机器自动调节色粉浓度输出到 4.0 ± 0.1 V。色粉浓度调节期间，显示 "Adj"。当完成调节时，机器自动返回到常规的操作模式。	如果在返回到正常的操作模式之前取消初始化，从开始起再做它。如果机器未能调节色粉浓度的输出，显示 "E = 11"。																																
*3 7	较深图像的浓度	对较深图像把图像浓度的控制设置到较精细的控制。默认级别 3 转换到新图像浓度级别 7 (见新图像浓度级别表)。图像浓度 8 不能转换到 14。 光传感器的输出和显影偏压将改变为如下：	0: 标准浓度 1: 较深的图像浓度																																
		<table><tr><td>默认图像浓度级别</td><td>7</td><td>6</td><td>5</td><td>4</td><td>3</td><td>2</td><td>1</td></tr><tr><td>图像浓度级别</td><td>3</td><td>2.5</td><td>2</td><td>1.5</td><td>1</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>光传感输出</td><td>0.9</td><td>0.9</td><td>0.88</td><td>0.84</td><td>0.8</td><td>0.8</td><td>0.8</td></tr><tr><td>显影偏压</td><td>160</td><td>140</td><td>120</td><td>120</td><td>120</td><td>80</td><td>60</td></tr></table>	默认图像浓度级别	7	6	5	4	3	2	1	图像浓度级别	3	2.5	2	1.5	1	—	—	光传感输出	0.9	0.9	0.88	0.84	0.8	0.8	0.8	显影偏压	160	140	120	120	120	80	60	
默认图像浓度级别	7	6	5	4	3	2	1																												
图像浓度级别	3	2.5	2	1.5	1	—	—																												
光传感输出	0.9	0.9	0.88	0.84	0.8	0.8	0.8																												
显影偏压	160	140	120	120	120	80	60																												
38	释放定影单元的维修呼叫	恢复定影单元 SC 状况。恢复后，机器返回到它的初始 (通电) 状况。	0: 发布 SC 1: SC 状况																																
39	未使用																																		
40	卷纸传输器的辨别	建立了安装的卷纸传输器。 当改变此值时，把 SP42 和 SP45 里的设定值设定到 0。这些 SP 然后更新与他们相观关的 SP。SP42 更新 SP43，SP44、SP45 更新 SP46 和 SP47。在相应的 SP 模式中可以分开地改变各个 SP 模式的设定值 (SP43，44，45 和 47)。	0: 无 1: 安装了卷纸传输器 (1 卷) 2: 安装了卷纸张传输器 (2 卷)																																
41	卷纸传输器速度设置 (工厂使用)	调节卷纸进送速度。	0: 标准 -50 ← 0 → 50 较快 较慢																																

模式号		功能	数据								
42	卷纸传输器切割长度调节 (300mm，普通纸)	在普通模纸模式中调节 300mm 的切割长度。 当改变此值时，根据以下表，自动改变 SP43 和 SP44 的值。 <table><tr><th>英制</th><th>公制</th></tr><tr><td>SP42 X</td><td>SP42 X</td></tr><tr><td>SP43 X</td><td>SP43 X - 0.4</td></tr><tr><td>SP44 X + 0.5</td><td>SP44 X + 0.5</td></tr></table> 如果 SP43 或 SP44 的设定值超过最大和或最小的值，使用最大或最小的值。 注意： 当相应的指示器闪烁时，才能输入第 1 卷辊进送的值 (第 2 筒卷纸的也相同)。使用功能选择键在二个指示器之间转换。	英制	公制	SP42 X	SP42 X	SP43 X	SP43 X - 0.4	SP44 X + 0.5	SP44 X + 0.5	0: 标准 -9.9 ← 0 → 9.9 mm 较长 较短
	英制	公制									
SP42 X	SP42 X										
SP43 X	SP43 X - 0.4										
SP44 X + 0.5	SP44 X + 0.5										
43	卷纸传输器切割长度调节 (300mm 透明纸)	在透明纸模式中，调节 300mm 的切割长度。 注意： 当相应的指示器闪烁时，才能输入第 1 筒卷纸进送的值 (第 2 筒卷纸的也相同)。使用功能选择键在二个指示器之间转换。									
44	卷纸传输器切割长度调节 (300mm，透明胶片)	在透明胶片纸模式中，调节 300mm 的切割长度。 注意： 当相应的指示器闪烁时，才能输入第筒 1 卷纸进送的值 (第 2 筒卷纸的也相同)。使用功能选择键在二个指示器之间转换。									

模式号		功能	数据								
45	卷纸切割长度的调节 (1100mm，普通纸)	在普通纸模式中调节 1100mm 的切割长度。 当改变此值时，根据以下表自动地改变 SP46 和 SP47 的值。 <table><tr><th>英制</th><th>公制</th></tr><tr><td>SP45 X</td><td>SP45 X</td></tr><tr><td>SP46 X - 1.0</td><td>SP46 X - 2.4</td></tr><tr><td>SP47 X + 0.8</td><td>SP47 X + 0.8</td></tr></table> 如果 SP46 或 SP47 的设定值超过最大和/或最小值，使用最大和最小值。 注意： 当相应的指示器闪烁时才能输入第筒 1 卷纸进送的值 (第 2 筒卷纸的也相同)。使用功能选择键在二个指示器之间转换。	英制	公制	SP45 X	SP45 X	SP46 X - 1.0	SP46 X - 2.4	SP47 X + 0.8	SP47 X + 0.8	0: 标准 -50 ← 0 → 50 mm 较长 较短
英制	公制										
SP45 X	SP45 X										
SP46 X - 1.0	SP46 X - 2.4										
SP47 X + 0.8	SP47 X + 0.8										
46	卷纸切割长度的调节 (1100mm，透明纸)	在透明纸模式中调节 1100mm 的切割长度。 注意： 当相应的指示器闪烁时才能输入第 1 卷辊进送的值 (第 2 卷辊的也相同)。使用功能选择键在二个指示器之间转换。									
47	卷纸切割长度的调节 (1100mm，透明胶片纸)	在透明胶片纸模式中调节 1100mm 的切割长度。 注意： 当相应的指示器闪烁时，才能输入第 1 筒卷纸进送的值 (第筒 2 卷纸的也相同)。使用功能选择键在二个指示器之间转换。									
48	半同步切割长度的调节	在半同步切割模式中调节切割长度 (仅指 B047 复印机)。	-10 ← 0 → 10 较短 较长 0.1 %/级								
49	主电机速度的调节	改变主电机速度。	0: 标准 -9 ← 0 → 11 较慢 较快 当制做长的复印品时，如果主电机的速度不正确，将显示 rJ98 或 rJ99。使用该 SP 来进行必要的调节。								
50	色粉用完检测的设置	在检测到色粉接近用完状况后，确定可制做的最多复印品数 (当使用 A1 纸时)。	0: 27 张 1: 9 张 2: 18 张 3: 36 张								

模式号		功能	数据
51	色粉溢出检测设置	检测到色粉接近溢出状况后，确定可制做最长复印长度。	0: 30 m 1: 6 m 2: 53 m 3: 77 m 4: 100 m 5: 142 m
52	废色粉计数器	触发废色粉接近的溢出状况之前，显示可制做的最长复印长度。 倒空瓶中的废色粉后，清除色粉溢出状况时自动清除该计数器。	tF=XX,XXX (蜂鸣器)
53	废色粉计数器的清除	手动清除废色粉计数器。	0: 不检测满色粉状况 1: 检测满色粉状况 要清除计数器，即使已经显示 "0"，也输入 "0"。
54	显影剂预热设置	设置显影剂的搅拌时间。当主开关开启时，如果定影温度低于 60°C，转动主电机设定总时间，在显影剂和色粉上产生摩擦电荷。	0: 50 秒 1: 2 分钟 2: 3 分钟 3: 无
55	纸长度限制的设置	确定最长的纸长度。 注意： 若用比 2000mm 长的纸，你可能经受复印品歪斜和皱起，定影不良或损坏原稿。	(毫米模式) 0: 3,000 mm 1: 3,600 mm 2: 5,200 mm 3: 6,800 mm 4: 8,400 mm 5: 9,999 mm (英寸模式) 0: 118.0 英寸 1: 160.0 英寸 2: 240.0 英寸 3: 320.0 英寸 4: 400.0 英寸 5: 480.0 英寸
56	复印品数的限制设置	确定复印品的最大数。B047 和 B048 复印机的默认值是不同的。	0: 99 张 (B047) 1: 10 张 (B048) 2: 20 张 3: 30 张 4: 40 张 5: 50 张 6: 60 张 7: 70 张 8: 80 张 9: 90 张

模式号		功能	数据
57	紧急停止键功能的设置	确定如何紧急停止键功能。 当设定到 0 时，只有紧急停止键才能停止原稿的驱动。 当设定到 1 时，它停止原稿驱动，主电机驱动，和卷纸传输驱动 (B048 复印机)。 当卷辊上无纸时，如果白色的纸仍然包住著辊芯，机器可能检测不到纸用完状况。这可能导致出噪音或错误的送纸出错。如果把这 SP 设置到 1，你可以使用紧急停止键来恢复该出错。	0: 仅原稿驱动 1: 原稿、主电机卷纸传输驱动。
58	重复复印品长度的限制设置	确定多重复印品的最长复印长度 (仅指 B048)。	0: 1,200 mm/48 inch 1: 用 SP55 确定最长的纸长度。
59	送纸不良的特殊恢复模式	当按下紧急停止键时，对主电机和对位离合器仍施加电源。	0: 无 1: 送纸不良特殊恢复模式
60	固定纸长度特殊模式	调节所选的预设纸尺寸的大小。当每次同时按下预设切割键和 +/- 键时，用 SP61 所选的量来调节预设纸尺寸。	0: 常规 1: 固定纸长度的特殊模式
61	固定纸长度特殊模式	对 SP60 选择每档的间隔时间。	(毫米模式) 0: 100 mm 1: 50 mm 2: 60 mm 3: 120 mm 4: 200 mm 5: 240 mm 6: 250 mm 7: 500 mm 8: 600 mm (英寸模式) 0: 10.0 inch 1: 5.0 inch 2: 6.0 inch 3: 12.0 inch 4: 20.0 inch 5: 24.0 inch 6: 25.0 inch 7: 50.0 inch 8: 60.0 inch

模式号		功能	数据
62	特殊色粉提供模式	在节能模式中，按下 "紧急停止"	0: 无 1: 特殊色粉提供模式
63	未使用		
64	SP 模式显示的速度设置	设置显示速度。	0: 300 毫秒/字符 1: 100 毫秒/字符 2: 200 毫秒/字符 3: 400 毫秒/字符 4: 500 毫秒/字符
65	ROM 版本的显示	显示 ROM 版本。	例如：  vEr_1994-06-06-01 年 月 日期 后缀 0: 无, 1: A, 2: B, 3: C ... 9: J 仅内部使用
66	RAM 异常状况的检查	该值的设置是以 RAM 的检查为基础。显示备用 RAM 的状况。	当机器开启电源时，检查 RAM 的状况。 0: 常规 1: 异常
67	机器运行计数器	显示机器已运行的总时间 (小时) (电机已转动的总时间)。	dc = X,XXX
68	未使用		
69	总的复印长度/数量的显示 (英尺)	用英尺显示总的复印长度。	SP69: t6 =XXX,XXX
70 to 75	总的复印长度/数量的显示	根据以下单位显示总的复印长度/数量。 SP70 = 码 SP71 = 米 SP72 = 100 英寸 SP73 = 50 英寸 SP74 = A1 长度 (594 mm) SP75 = 纸 (任何大小)	SP70: t0 = XXX,XXX SP71: t1 = XXX,XXX SP72: t2 = XXX,XXX SP73: t3 = XXX,XXX SP74: t4 = XXX,XXX SP75: t5 = XXX,XXX
76	OPC 计数器	显示当前 OPC 鼓上的复印品总长度 (以米计算)。	do = XX,XXX 当更换 OPC 鼓时，应清除该计数器。 (SP#-1)
77	显影剂计数器的显示	显示当前显影剂上的复印品总长度 (以米计算)。	dE = XX,XXX 当初始化新的显影剂时，自动清除该计数器。

模式号		功能	数据
78	色粉计数器显示	显示当前色粉卡盒上的复印品总长度 (以米计)。	dT = XX,XXX 当安装了新的色粉卡盒时，自动清除该计数器。
79	色粉提供水平的指示	显示当前的色粉传感器级别。	dL = ab - - c a: 色粉浓度设置 n, H, L b: 色粉传感器级别 0 ~ 5 c: 复印数档 0: ~ 30 m 1: ~ 60 m 3: ~ 90 m 4: ~ 120 m 5: ~ 150 m 6: 150 m ~
80	显影剂初始化次数计数器	显示已初始化显影剂的总次数 (SP36)。当执行了最后一次显影剂初始化时，也显示显影剂计数器 (SP77) 的数值。	dnF = XX (显影剂初始化的总数) Hde = XX,XXX (最后显影剂初始化时的显影剂计数器)
81	色粉用完次数计数器	显示色粉用完状况的总数 (dtE)。在最后一次色粉用完状况 (Hdt) 时，也显示色粉计数器 (SP78)。	dtE = XX Hdt = XX,XXX
82	色粉接近用完计数器	显示色粉接近用完 (dtn) 的总数。当触发了最后一次色粉用完状况时，也显示色粉计数器 (SP78)。	dtn = XX Hdt = XX,XXX
83	卷纸传输速度的调节 (透明纸)	对透明纸调节卷纸传输的速度。	-50.0 ← 0 → 50.0 10 档 = 0.09%
84	卷纸传输速度的调节 (胶片)	对胶片纸调节卷纸传输的速度。	-50.0 ← 0 → 50.0 10 档 = 0.09%
85	按位置的送纸不良数	按位置显示卡纸的总数。	Jt = X,XXX (总卡纸) J1 ~ J8 (初次卡纸) J10 ~ J45 (原稿卡纸) J51 ~ J72 (复印纸卡住) J80 ~ J99 (卷纸传输器的卡纸)

模式号		功能	数据
86	送纸不良记录显示	显示最后 5 个送纸不良的位置。 该位置是一次显示一个。	J1 = XX (最后一次的卡纸) ↓ J2 = XX (最后第二次卡纸) ↓ J3 = XX (最后第三次卡纸) ↓ J4 = XX (最后第四次卡纸) ↓ J5 = XX (最后第五次卡纸) ↓ 蜂鸣器 (XX = 卡纸位置)
87	预设切割调节 (3000mm, 普通纸)	调节 3,000 mm 的切割长度。	-20 ← 0 → 20 1 档 = 1 mm
88	预设切割调节 (3000mm, 透明纸)	调节 3,000 mm 的切割长度。	-20 ← 0 → 20 1 档 = 1 mm
89	预设切割调节 (3000mm, 胶片)	调节 3,000 mm 的切割长度。	-20 ← 0 → 20 1 step = 1 mm
90	按位置的维修呼叫数	按位置显示维修呼叫总数 (SC) 并列 SC。	Et = X,XXX (总 SCs) E1 ~ E15 (各 SC)
91	维修呼叫记录	显示最后 5 个维修手册。一次显示一个 SC。	E1 = XX (最后一个 SC Xcode) E2 = XX (最后第二个 SC 代码) E3 = XX (最后第 3 个 SC 代码) E4 = XX (最后第 4 个 SC 代码) E5 = XX (最后第 5 个 SC 代码) 蜂鸣器 (XX = SC 代码)
92 to 99	未使用		

模式号		功能	数据
-1	RAM 的清除	从 RAM 上清除所选择的数据项目。 要清除存储器，输入你想要删除的项目号码，然后按下  键。 注意： 若清除所有的存储器 (如果从 20 选择到 28)，你必须从上右盖板的里边粘贴的贴纸上重新输入卷纸切割设定值。 请参考各个目的地的 4-14 页上的默认设定值 (当选择了 10 到 26 号时)。	0: 未使用 1: 机器运行 (SP67 的存储器) 2: 复印品长度计数器 (SP69 到 75) 3: OPC 计数器 (SP76) 4: 显影剂计数器 (SP77) (*注释 1)/显影剂初始化次数 (SP80) 5: 色粉计数器 (SP78)/ 色粉用户数 (SP81)/色粉 接近用完数 (SP82) 6: 色粉浓度档的计数器. (*注释 2) 7: 清除数据号 1 到 9 和 53 8: SC 计数器 (SP90 到 91) 9: 卡纸计数器 (SP85 到 86) 10: 把设定值改到日本版。 11: 把设定值改到美国版。 12: 把设定值改到欧洲版。 13: 把设定值改到亚洲版。 14: 把设定值改到 NRG 版。 15: 把设定值改到其他版 1。 16: 把设定值改到其他版 2。 17: 把设定值改到其他版 3。 18: 未使用 19: 未使用 20: 清除所有的存储器 并把设定值改到日本版。

***注释 1:**

对色粉浓度档的控制不使用该计数器 (A163 手册的 2-16 页上有描述)。

***注释 2:**

对于色粉浓度档的控制，显影剂初始化后，该计数器从 150 (m) 减数计数到 0 (m)。当执行了显影剂初始化，该计数器被设定到 150，在 150m 复印品后，该计数器停留在 0。如果清除该计数器，计数器被设定到 0。

模式号		功能	数据
-1	RAM 的清除	从 RAM 上清除所选择的数据项目。 要清除存储器，输入你想要删除的项目号码，然后按下  键 注意： 若清除所有的存储器 (如果从 20 选择到 28)，你必须从上右盖板的里边粘贴的贴纸上重新输入卷纸切割设定值。 请参考各个目的地的 4-14 页上的默认设定值 (当选择了 10 到 26 号时)。	21: 清除所有的存储器并把设定值改到英国版。 22: 清除所有的存储器并把设定值改到欧洲版。 23: 清除所有的存储器并把设定值改到亚洲版。 24: 清除所有的存储器并把设定值改到 NRG 版。 25: 清除所有的存储器并把设定值改到其他版 1。 26: 清除所有的存储器并把设定值改到其他版 2。 27: 清除所有的存储器并把设定值改到其他版 3。 28: 未使用 29: 未使用 30: 清除所有的存储器
-2	总计数器单位设置	设定用哪个单位计数总计数器。	0: 1 码 1: 1 米 2: 100 英寸 3: 50 英寸 4: A1 长度 (594 mm) 5: 张 (任何尺寸) 6: 1 英尺
-3	英寸/毫米的更换	选择显示边界或纸长度的单位。	0: 毫米 1: 英寸
-4	未使用		
-5	对位调整	对手送调节纸对位。改变该设定值时，对 SP#-45 设定相同的设定值 (卷纸传输器对位)。	0: 标准 -9.9 ← 0 → 9.9 mm 提前 延迟
-6	光传感器调整	对光传感器改变设定值。 在此模式时，用 Copy/Media 键可以开启和关闭曝光灯。 跟踪纸：开启 胶片：关闭	50: 标准 0 ← 50 → 99 较深 较淡

模式号		功能	数据
-7	热辊温度的调节	改变热辊温度的设定值。	0: 标准 -9 ← 0 → 9°C 减小 增大
-8	压辊温度的调节	改变压辊温度的设定值。	0: 标准 -9 ← 0 → 9°C 减小 增大
-9	热/压辊温度的显示	显示热辊温度和压辊温度。 即使取消 SP 模式，在复印周期和待机模式中将显示温度。 要中止这，关闭和开启主开关。	Fu = XXX Pr = XXX Fu: 热辊温度 Pr: 压辊温度 如果热辊低于 80°C (压辊温度低于 50°C) 显示 "LLL"。如果热辊温度高于 220°C (压辊温度高于 180°C)，显示 "HHH"。
-10	鼓充电设置	确定鼓充电电压。在此模式中，用 Copy Media 键可以开启和关闭充电电晕。 透明纸 = 开启 透明胶片 = 关闭	200: 标准 150 ← 200 → 249 低 高
-11	复印品格栅设置	确定复印品格栅电压。在此模式中，用 Copy Media 键可开启和关闭格栅电压。 透明纸 = 开启 透明胶片 = 关闭	9: 标准 0 ← 13 → 15 低 高
-12	转印电晕电压的设置	确定转印电晕电压。在此模式中，用 Copy Media 键可开启和关闭转印电晕电压。 透明纸 = 开启 透明胶片 = 关闭 要促使设置 SP 模式，当输入 SP#-12 时，将自动设定 SP#-13 到 (SP#-12 值 X 1.5)。	80: 标准 40 ← 80 → 120 低 高
-13	纸尾端的转印电压	确定纸尾端上的转印电晕电压。在此模式中，用 Copy Media 键可开启和关闭转印电晕。 透明纸 = 开启 透明胶片 = 关闭	120: 标准 40 ← 120 → 249 低 高

模式号		功能	数据
-14	分离 AC 电压设置	确定 AC 分离电晕电压。 在此模式中，用 Copy Media 键可开启和关闭分离电晕。 透明纸 = 开启 透明胶片 = 关闭 要促使设置 SP 模式，当输入 SP#-14 时，将自动设定 SP#-15 设置到 (SP#-14 值 X 1.12)。	170: 标准 130 ← 170 → 220 低 高
-15	纸头端的分离 AC 电压	确定纸头端上的 AC 分离电晕电压。 在此模式中，用 Copy Media 键可开启和关闭分离电晕。 透明纸 = 开启 透明胶片 = 关闭	190: 标准 130 ← 190 → 220 低 高
-16	分离 DC 电压的设置	确定 DC 分离电晕电压。 在此模式中，用 Copy Media 键可开启和关闭分离电晕。 透明纸 = 开启 透明胶片 = 关闭 要促使设置 SP 模式，当输入 SP#-16 时，将自动设定 SP#-17 设置到 (SP#-16 值 X 1.5)。	200: 标准 0 ← 200 → 249 低 高
-17	纸头端的分离 DC 电压	确定纸头端上的 DC 分离电晕电压。 在此模式中，用 Copy Media 键可开启和关闭分离电晕。 透明纸 = 开启 透明胶片 = 关闭	200: 标准 0 ← 200 → 249 低 高
-18 to -19	未使用		
-20	图像区域的偏压	确定图像区域的显影偏压。 在此模式中，用 Copy Media 键可开启和关闭偏压。 透明纸 = 开启 透明胶片 = 关闭	3: 标准 0 ← 3 → 8 低 高

模式号		功能	数据																												
-21	非图像区域偏压的设置	确定非图像区域的显影偏压。 在此模式中，用 Copy Media 键可开启和关闭偏压 透明纸 = 开启 透明胶片 = 关闭	4: 标准 0 ← 4 → 8 低 高																												
-22	色粉浓度的设置	选择色粉浓度的设置。更换显影剂后，根据复印品的长度改变色粉浓度。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>复印品长度 (A4 尺寸)</th><th>标准</th><th>低</th><th>高</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>~ 30m (~ 50 张)</td><td>4.00V</td><td>4.35V</td><td>4.00V</td></tr> <tr> <td>~ 60m (~ 100 张)</td><td>3.50V</td><td>4.30V</td><td>3.00V</td></tr> <tr> <td>~ 90m (~ 150 张)</td><td>3.00V</td><td>4.25V</td><td>2.50V</td></tr> <tr> <td>~ 120m (~ 200 张)</td><td>2.50V</td><td>3.75V</td><td>2.25V</td></tr> <tr> <td>~ 150m (~ 250 张)</td><td>2.25V</td><td>3.25V</td><td>2.00V</td></tr> <tr> <td>150m ~ (251 张~)</td><td>2.00V</td><td>2.75V</td><td>1.80V</td></tr> </tbody> </table>	复印品长度 (A4 尺寸)	标准	低	高	~ 30m (~ 50 张)	4.00V	4.35V	4.00V	~ 60m (~ 100 张)	3.50V	4.30V	3.00V	~ 90m (~ 150 张)	3.00V	4.25V	2.50V	~ 120m (~ 200 张)	2.50V	3.75V	2.25V	~ 150m (~ 250 张)	2.25V	3.25V	2.00V	150m ~ (251 张~)	2.00V	2.75V	1.80V	0: 标准 1: 低 2: 高
复印品长度 (A4 尺寸)	标准	低	高																												
~ 30m (~ 50 张)	4.00V	4.35V	4.00V																												
~ 60m (~ 100 张)	3.50V	4.30V	3.00V																												
~ 90m (~ 150 张)	3.00V	4.25V	2.50V																												
~ 120m (~ 200 张)	2.50V	3.75V	2.25V																												
~ 150m (~ 250 张)	2.25V	3.25V	2.00V																												
150m ~ (251 张~)	2.00V	2.75V	1.80V																												
-23	色粉用完状况中的供粉时间	清除色粉用完状况后，选择机器添加色粉的时间。	0: 60 s 1: 70 s 2: 80 s 3: 90 s																												
-24	原稿进送电机速度的调整	调节原稿进送电机的速度。(仅指 B048 复印机)。	-50 ← 0 → 50 较快 较慢 0.030%/档																												
-27	原稿重复歪斜检查模式	打印多重复印品时，用于检查歪斜。(仅指 B048 复印机)。 当用此模式制做多重复印品时，实际打印的仅是第一纸和最后一张复印品。 程序 1. 在此模式中选择 1。 2. 退出 SP 模式。 3. 选择手动进送并输入 3 或以上的复印品数量。 4. 在手动进纸台上放置纸张，并把原稿放置在原稿台上。 5. 制做好所有的的复印品后，把 SP#-27 改到 0 或关闭和开启主开关。(该模式将被取消。)	0: 关闭 1: 开启																												

模式号		功能	数据
-28	头端的长度尺寸放大补偿	定影辊的速度稍比鼓的速度快。 复印纸传送的速度在复印纸的头端进入定影单元后将略有所提高。 要补偿这，头端的原稿进送速度被修正到 183mm (仅指 B048 机)。	-100 ← 10 → 100 较短 较长 -2.5% +2.5%
-29	反进送的对位调节	对反面原稿进送调节纸对位 (仅指 B048)。 如果 SP#-74 设定值为 1，把该设定值用于正原稿进送和反原稿进送的纸对位。在此情况中，该调节对 SP#-5 的调节是自动设置的。	0: 标准 -9.9 ← 0 → 9.9 mm 提前 延迟
-30	色粉浓度传感器电压的设置	改变色粉浓度传感器电压。通常，当执行新的显影剂初始化时 (SP36)，自动调节该值。在此模式中，用 Copy Media 键可对非图像区域开启或关闭预转印灯，主电机，消电灯及偏压电压。 透明纸= 开启 透明胶片= 关闭	80: 标准 50 ← 80 → 120 低 高
-31	色粉传感器电压的显示 (最后一张复印品)	显示最后一张复印品。	A = X,XX (蜂鸣器)
-32	色粉传感器电压的显示 (实时)	显示实时的色粉传感器输出电压。 在此模式中，用 Copy Media 键可对非图像区域开启或关闭预转印灯，主电机，消电灯及偏压电压。 透明纸= 开启 透明胶片= 关闭 取消此 SP 模式时，在复印周期和待机模式中，将连续地显示电压。(一次显示一种的色粉传感器输出电压，纸长度和复印品计数器。) 要停止这，关闭和开启主开关。	A = X,XX A = 色粉传感器电压 在待机状况复印循环期间，显示以下数据。 A = X,XX ↓ LE = X,XXX ↓ CO = XX ↓ (蜂鸣器) LE = 纸长度 (例如 297 mm: LE=0.297 12 英寸 LE=0.120) CO = 复印品计数器
-33 to -34	未使用		

模式号		功能	数据
-35	同步切割长度的自动调节 (297 mm)	根据 297 mm 的纸张 (标准长度), 在同步切割模式中调节原稿的切割长度。插入 297 mm 长度的原稿 5 次 (可以改变显示在复印数量的指示器上的数字: 1 到 10)。如果实际的原稿长度与标准的长度不同, 在插入原稿之前, 在切割长度指示器中输入以下值: 实际长度-标准长度 然后机器自动地计算出正确值, 在 SP#-38 上覆盖该数据。	$-9.9 \leftarrow 0 \rightarrow 9.9$ 1 档 = 0.1 mm
-36	同步切割长度的自动调节 (1,189 mm)	根据 1,189 mm 的纸张, 在同步切割模式中调节原稿的切割长度。插入 1,189 mm 长度的原稿 5 次 (可以改变显示在复印数量的指示器上的数字: 1 到 10)。如果实际的原稿长度与标准的长度不同, 在插入原稿之前, 在切割长度指示器中输入以下值: 实际长度-标准长度 然后机器自动地计算出正确值, 改变 SP#-39 的值。	$-50 \leftarrow 0 \rightarrow 50$ 1 档 = 0.1 mm
-37	未使用		
-38	同步切割长度手动调节 (297 mm)	对 297mm 原稿调节同步切割长度。增大数字将减短纸切割长度。	$-9.9 \leftarrow 0 \rightarrow 9.9$ 1 档 = 0.1 mm (当执行 SP#-35 时, 该值被覆盖。)
-39	同步切割长度手动调节 (1,189 mm)	对 1,189mm 原稿调节同步切割长度。增大数字将减短纸切割长度。	$-50.0 \leftarrow 0 \rightarrow 50$ 1 档 = 0.1 mm (当执行 SP#-36 时, 该值被覆盖。)
-40 to -44	未使用		
-45	卷纸传输器对位	调节卷纸传输器的纸对位。当执行 SP#-5 时 (对位调节), 用那数据自动地设置该数据。	0: 标准 $-9.9 \leftarrow 0 \rightarrow 9.9$ 延迟 提前
-50	强制就绪状况 (工厂使用)	不管定影温度强制机器进入就绪状况。在启动显影搅拌时, 不能用该模式。	0: 常规 1: 强制就绪状况
-51	灯关闭模式	在复印周期不开启荧光灯。	0: 常规 1: 灯关闭

模式号		功能	数据
-52	无送纸不良检测模式	忽略卡纸出错信号，除初次卡纸外。当关闭主开关时，该设定值自动地被复位到 "0"。	0: 常规 1: 无送纸不良检测
-53	自由运行模式	机器没有原稿执行复印操作。如果安装了可选的卷辊进送器以及所选的纸长度大于 594 mm ，可用该模式。 当按下卷辊进送选择键时，机器开始运行。当按下紧急停止键时，机器停止。	0: 常规 1: 当关闭定影出纸传感器时，进送下一张纸。 2 ~ 250: 关闭定影出纸传感器后进送下一张纸 (X-1)。 X = 输入数字
-54	未使用		
-55	色粉用完恢复	对色粉用完恢复设置过程。当设置到默认值时，按色粉浓度控制 2.4.2 一节的描述那样检查色粉浓度。	0: 常规 1: 强制恢复
-56	废色粉满了状况的检测	使用色粉溢出计数器时，这设置最长的复印品长度。一旦计数器达到该值，则触发废色粉满了状况。	0: 色粉溢出传感器 1: 840 m 2: 480 m 3: 1,180 m
-57	卷纸进送速度的修正 (普通纸)	未使用，勿改变该设定值。	0 ← 5 → 10 较慢 较快
-58	卷纸进送速度的修正 (透明纸)	定影部分的传送速度要比卷辊进送器的速度稍快些。这样做来加长复印纸的时间。但是，因为过于延长，当复印纸长于 1,200 mm 时，沿著尾端可能产生皱纹。要防止这发生，一旦纸长度超过 1,200 mm ，每秒钟稍稍提高卷辊进送器的速度。该速度改变 5 次。 可用该 SP 中的 5 设定等于定影部的最终卷辊进送速度。在现场勿改变该值。它仅用于设计人员。	0 ← 5 → 10 较慢 较快
-59	卷纸进送速度的修正 (胶片)	未使用。勿改变此设定值。	0 ← 5 → 10 较慢 较快
-60	荧光灯异常时间检查 1	跟踪曝光传感器比目标值高出 1V 以上的总时间。	0 ~ 250: 灯电压的总时间比目标值高出 1V 。

模式号		功能	数据
-61	荧光灯异常时间检查 2	在复印周期跟踪荧光灯在全功率上的总时间。	0 ~ 250: 荧光灯在全功率上的总时间。
-62	光传感器电压显示 (工厂使用)	显示实时的光传感器输出电压。 在此模式中，用 Copy Media 键可开启和关闭预转印灯，主电机，消电灯和偏压电压。 透明纸= 开启 透明胶片 = 关闭 即使取消了 SP 模式，复印和在待机模式时显示电压。 要停止这，关闭和开启主开关。	Fd = X,XX Fd = 光传感器电压
-63	仅工厂使用		
-64	手动进送注意模式 1	若在 "放置纸" 指示器亮起之前把一张纸放在手动台上，蜂鸣器响起。	0: 无 1: 手动进送注意模式 1
-65	手动进送注意模式 2	当手动台准备好接收下一张纸时蜂鸣器响起。	0: 无 1: 手动进送注意模式 2
-66	局部复印头端边界	在局部复印模式中，允许用户设置较大或较小的头端边界。 B047 只可以增大边界，而 B048 可以增大和减小边界。	0: 无 1: 在局部复印模式中可设置新边界。
-67	色粉全提供模式	在特殊色粉提供模式中 (SP62)，如果按下清除/停止和紧急停止两个键时，以 100% 提供色粉。	0: 无 1: 色粉全提供模式 1
-68	合并原稿模式	通常在纸和原稿的尾端，无论哪个先到，停止复印过程。如果选择了该模式，即使原稿尾端先到，复印过程也继续到复印品的尾端。使用该模式来合并几张原稿到单张复印品上。	0: 常规 1: 合并原稿模式
-69	未使用		
-70	同步切割反面进送模式	通常，在同步切割模式中，不能把原稿插入到反面进送器中。如果选择了 1，即使用了同步切割模式，也可以从反面进送器上插入原稿。这不能与尾端边界功能一起使用。 在此模式中，复印品将比原稿长约 200 mm (仅指 B048 复印机)。	0: 常规 1: 同步切割反面进送模式

模式号		功能	数据
-71	切割长度的显示模式	在半同步切割模式中，机器存储第 1 张原稿的切割长度，并在纸长度计数器中显示。 纸切割模式将被自动地改到预设/可变切割模式。 对于第 2 张复印品，没有必要在原稿尾端按下切割键。在插入第 2 张原稿之前，用 “+” / “-” 键也能改变切割长度计数器中切割长度。在一般的半同步切割范围内 (410mm ~ 3000, 16.5' ~ 118.0') 可改变该值。(仅指 B047 复印机)。	0: 非长度显示 1: 长度显示
-72	原稿进送电机返回速度的质量	在返回原稿模式中选择原稿进送电机的速度。较慢的速度可用于较薄的原稿。(仅指 B048 复印机)。	0: 200mm/s 1: 150mm/s 2: 100mm/s
-73	卷纸传输器启动时序	确定卷纸传输器的时序。 刚好在激活原稿对位传感器之前默认值开始卷纸传输器。 尾端经过原稿入口传感器后，它也可以设到开始。默认值提供一张较快的首张复印品并提高 1 对 1 复印的 CPM。 如果原稿被传送到扫描开始位置时按下紧急停止键，切割复印纸并输出复印机。任何时候选择设定值时，第一张复印品和 1 对 1 的复印 CPM 是在规格之内。	0: 检测尾端 1: 插入原稿
-74	原稿输送模式	选择是否把原稿直接从原稿台输送到扫描开始位置，或者在原稿尾端经过原稿对位传感器后，是否把原稿返回到扫描的开始位置 (仅指 B048 复印机)。默认值 (=0) 更好地处理卷曲的原稿。如果默认值从 0 改到 1，执行同步切割长度的自动调节 (SP#-35, #-36)。	0: 原稿被直接输送到开始位置。 1: 原稿经过原稿对位传感器后被返回到开始位置。

模式号		功能	数据
-75	定影温度恢复设置	定影温度下降到低于目标值时，确定如何恢复机。当用定影模式 8 (最高温度模式) 制做多重复印品时才触发这 (仅指 B048 复印机)。	0：不恢复 (机器简单地继续复制而不管定影温度。) 1：停止原稿并输出原稿。 2：停止复印但不输出原稿。恢复定影温度后，再开始复印。
-76	原稿输送扭矩下降	设置运行原稿输送的扭矩。	0：无 1：正方向输送时下降 2：正反两方向输送时下降

4.3.2 输入/输出检查代码

输入检查模式表

纸长度指示器显示所选的电气部件的开/关状态 (显示 “ON” 或 “OFF”)。若不使用所选的程序号，显示 “NOT”。

程序号	传感器/开关/信号
-1	对位传感器
-2	出纸传感器
-3	原稿对位传感器
-4	入口传感器
-5	主电机 LOC 信号 (当主电机正常转动时，状态为 “ON”。)
-6	门开关 (当门打开时，状态为 “ON”。)
-7	原稿入口传感器 (仅 B048 复印机)
-8	原稿后传感器 (仅 B048 复印机)
-9	未使用
-10	R/F 头端传感器
-11	卷纸传输器门开关
-12	右切割器开关
-13	左切割器开关
-14	纸用完传感器 (第 1 筒卷纸)
-15	纸用完传感器 (第 2 筒卷纸)
-16	出纸盖板打开 (当门打开时，状态为 “ON”。)
-17	废色粉盖板开关
-20	色粉溢出传感器
-21	色粉溢出传感器的修正
-24	总计数器
-26	定影 SC 检测

输出检查模式表

按下  键来开启所选的电气部件。长度指示器显示部件的状态。
关闭部件，再次按下  键。

程序号	电气部件	备注
0	主电机	
1	供色粉离合器	
2	分离爪电磁铁	
3	对位离合器	
4	总计数器	
5	预转印灯	
6	消电灯	
7	定影灯	

程序号	电气部件	备注
8	曝光灯 (100%占空率)	
9	曝光灯 (所选的图像浓度位)	
10	主充电电晕	
11	格栅电压	
12	转印充电电晕	
13	未使用	
14	分离充电电晕	
15	排气扇	
16 ~ 19	未使用	
20	图像区域偏压电压	
21	非图像区域偏压电压	
22	主充电电晕 + 格栅电压	
23	用于非图像区域的 + 消电灯主电机 + 预转印灯 + 偏压电压	
24	原稿进送电机 (正转) (仅 B048 复印机)	
25	原稿进送电机 (反转) (仅 B048 复印机)	
26	卷纸传输器去湿加热器	
27	卷纸传输器切割器电机* ^{注释}	
28	卷纸传输器纸进送电机 (正转)	
29	卷纸传输器纸进送电机 (反转)	
30	卷纸进送离合器 1	
31	卷纸进送离合器 2	
32	定影 SC 解除	
33	原稿进送电机 (正转和反转) (仅指 B048 复印机)	每次按动卷纸进送键时 改变原稿进送电机。 第 1 次：正转 第 2 次：停止 第 3 次：反转 第 4 次：停止
34	主开关关闭 (节能之星)	关闭主开关。

注意：切割器单元在左和右切割器开关之间移动。在纸长度指示器中显示移动的次數 (0 ~ 999)。在运行期间拉出卷纸进送器时，将停止操作。

4.4 卡纸代码

4.4.2 卡纸代码表

代码	卡纸原因	备注
dJ01	在原稿入口传感器上初次送纸不良。	仅 B048
dJ02	在原稿对位传感器上初次送纸不良。	
dJ03	在原稿后传感器上初次送纸不良。	仅 B048
dJ05	在入口传感器上初次送纸不良。	
dJ06	在对位传感器上初次送纸不良。	
dJ07	在出纸传感器上初次送纸不良。	
dJ08	在卷纸传输器的头端传感器上初次送纸不良。	
dJ10	在原稿扫描过程时检查原稿入口传感器关闭。	仅 B048
dJ11	在原稿扫描过程时检查原稿入口传感器开启。	仅 B048
dJ17	在原稿返回过程时检查原稿入口传感器关闭。	仅 B048
dJ18	在原稿返回过程时检查原稿入口传感器开启。	仅 B048
dJ21	在原稿扫描过程时检查原稿对位传感器头端开启。	仅 B048
dJ22	在原稿扫描过程时检查原稿对位传感器尾端关闭。	仅 B048
dJ23	在原稿扫描过程时检查原稿对位传感器尾端开启。	仅 B048
dJ25	在原稿返回过程时检查原稿对位传感器头端关闭。	仅 B048
dJ26	在原稿返回过程时检查原稿对位传感器头端开启。	仅 B048
dJ27	在原稿返回过程时检查原稿对位传感器尾端关闭。	仅 B048
dJ28	在原稿返回过程时检查原稿对位传感器尾端开启。	仅 B048
dJ32	在原稿扫描过程时检查原稿后传感器尾端关闭。	仅 B048
dJ33	在原稿扫描过程时检查原稿后传感器尾端开启。	仅 B048
dJ35	在原稿返回过程时检查原稿后传感器头端关闭。	仅 B048
dJ36	在原稿返回过程时检查原稿后传感器头端开启。	仅 B048
dJ40	按下紧急停止键。	
dJ41	在原稿扫描过程中原稿对位传感器关闭。	仅 B048
dJ42	在原稿返回过程中原稿后传感器关闭。	仅 B048
dJ43	当用 ⏏ 键清除原稿保持模式时，原稿后传感器开启。	仅 B048

代码	卡纸原因	备注
dJ45	纸送进 3500mm 后，原稿对位传感器没关闭。	
pJ51	启动复印过程后，检测到对位传感器关闭。	
pJ52	再启动卷纸传输器之前检测到对位传感器关闭。	仅 B047
pJ53	卷纸进送期间检测到入口传感器开启。	
pJ55	纸送进 3500mm 后，对位传感器没关闭。	
pJ60	在纸头端检测到对位传感器关闭。	
pJ61	在纸头端检测到对位传感器开启。	
pJ62	在纸尾端检测到对位传感器关闭。	
pJ63	在纸尾端检测到对位传感器开启。	
pJ70	在纸头端检测到出纸传感器关闭。	
pJ71	在纸头端检测到出纸传感器开启。	
pJ72	在纸尾端检测到出纸传感器关闭。	
rJ80	在纸头端检测到头端传感器关闭。	
rJ81	在纸头端检测到头端传感器开启。	
rJ90	纸切割器故障。	
rJ91	送卷纸时门打开。	
rJ95	卷纸传输器。 送纸 600mm，长于最长的纸长度后，电机没有关闭。	
rJ98	卷纸进送时，在纸尾端检测到头端传感器开启。	
rJ99	卷纸进送时，在纸尾端检测到头端传感器关闭。	

固定纸尺寸图形数据 (SP 号22)

毫米模式	
0:	1189, 841, 594, 420, 297
1:	3000, 2000, 1189, 841, 594, 420, 297, 280
2:	3000, 2400, 2000, 1900, 1800, 1700, 1600, 1500, 1400, 1300, 1200, 1100, 1000, 900, 800, 700, 600, 500, 400, 300, 280
3:	3000, 2400, 2000, 1900, 1800, 1700, 1600, 1500, 1400, 1300, 1200, 1189, 841, 594, 420, 297, 280
4:	3000, 2400, 2000, 1800, 1456, 1189, 1030, 841, 728, 594, 515, 420, 364, 297, 280
5:	3000, 2500, 2000, 1500, 1230, 880, 625, 450, 330, 280
6:	1456, 1030, 728, 515, 364
7:	3000, 2000, 1456, 1030, 728 515, 364, 280
8:	3000, 2500, 2000, 1500, 1189, 1100, 841, 594, 420, 300, 297, 280
9:	3000, 2400, 2000, 1456, 1200, 1189, 1091, 1085, 1030, 1016, 1000, 939, 900, 880, 841, 813, 788, 765, 762, 758, 728, 679, 636, 625, 594, 591, 546, 515, 508, 420, 364, 297, 280
10:	3000, 2400, 2000, 1800, 1600, 1400, 1200, 1000, 800, 600, 400, 280
11:	3000, 2400, 2000, 1750, 1500, 1250, 1000, 750, 500, 280
12:	3000, 2400, 2000, 1950, 1900, 1850, 1800, 1750, 1700, 1650, 1600, 1550, 1500, 1450, 1400, 1350, 1300, 1250, 1200, 1150, 1100, 1050, 1000, 950, 900, 850, 800, 750, 700, 650, 600, 550, 500, 450, 400, 350, 300, 280
13:	3000, 2400, 2000, 1800, 1500, 1189, 1100, 1050, 1000, 950, 900, 841, 800, 750, 700, 650, 594, 550, 500, 420, 297, 280
14:	3000, 2400, 1800, 1456, 1200, 1189, 1085, 1030, 900, 880, 841, 765, 728, 625, 594, 515, 420, 364, 297, 280
15:	3000, 2400, 2000, 1800, 1500, 1200, 1189, 594, 280
16:	3000, 2400, 2000, 1800, 1500, 1200, 1000, 841, 420, 280
17:	3000, 2400, 2000, 1800, 1500, 1220, 1189, 915, 841, 610, 594, 458, 420, 305, 297, 280
18:	3000, 2400, 2000, 1800, 1500, 1189, 1118, 864, 841, 594, 559, 432, 420, 297, 280
19:	数据存储在 SP23 到 32 中。
英寸模式	
0:	48.0, 42.0, 36.0, 24.0, 18.0, 12.0
1:	44.0, 42.0, 34.0, 22.0, 17.0, 11.0
2:	118.0, 96.0, 80.0, 72.0, 64.0, 48.0, 42.0, 36.0, 24.0, 18.0, 12.0, 11.0
3:	118.0, 96.0, 80.0, 72.0, 64.0, 44.0, 42.0, 34.0, 22.0, 17.0, 11.0
4:	118.0, 96.0, 80.0, 72.0, 64.0, 48.0, 44.0, 36.0, 34.0, 24.0, 22.0, 18.0, 17.0, 12.0, 11.0
5:	118.0, 96.0, 80.0, 70.0, 60.0, 50.0, 40.0, 30.0, 20.0, 11.0, 10.0
6:	118.0, 96.0, 80.0, 75.0, 70.0, 65.0, 60.0, 55.0, 50.0, 45.0, 40.0, 35.0, 30.0, 25.0, 20.0, 15.0, 11.0, 10.0
7:	118.0, 96.0, 80.0, 75.0, 70.0, 65.0, 60.0, 55.0, 50.0, 48.0, 42.0, 36.0, 24.0, 18.0, 12.0, 11.0
8:	118.0, 96.0, 80.0, 75.0, 70.0, 65.0, 60.0, 55.0, 50.0, 44.0, 42.0, 34.0, 22.0, 17.0, 11.0
9:	118.0, 96.0, 80.0, 75.0, 70.0, 65.0, 60.0, 55.0, 50.0, 48.0, 44.0, 42.0, 36.0, 34.0, 24.0, 22.0, 18.0, 17.0, 12.0, 11.0

10: 118.0, 96.0, 80.0, 77.5, 75.0, 72.5, 70.0, 67.5, 65.0, 62.5, 60.0, 57.5, 55.0, 52.5, 50.0, 47.5, 45.0, 42.5, 40.0, 37.5, 35.0, 32.5, 30.0, 27.5, 25.0, 22.5, 20.0, 17.5, 15.0, 12.5, 11.0, 10.0
11: 118.0, 96.0, 80.0, 77.5, 75.0, 72.5, 70.0, 67.5, 65.0, 62.5, 60.0, 57.5, 55.0, 52.5, 50.0, 48.0, 42.0, 36.0, 34.0, 24.0, 22.0, 18.0, 17.0, 12.0, 11.0
12: 118.0, 96.0, 80.0, 77.5, 75.0, 72.5, 70.0, 67.5, 65.0, 62.5, 60.0, 57.5, 55.0, 52.5, 50.0, 48.0, 42.0, 36.0, 24.0, 18.0, 12.0, 11.0
13: 118.0, 96.0, 80.0, 77.5, 75.0, 72.5, 70.0, 67.5, 65.0, 62.5, 60.0, 57.5, 55.0, 52.5, 50.0, 44.0, 42.0, 34.0, 22.0, 17.0, 11.0
14: 118.0, 96.0, 80.0, 78.0, 76.0, 74.0, 72.0, 70.0, 68.0, 66.0, 64.0, 62.0, 60.0, 58.0, 56.0, 54.0, 52.0, 50.0, 48.0, 46.0, 44.0, 42.0, 40.0, 38.0, 36.0, 34.0, 32.0, 30.0, 28.0, 26.0, 24.0, 22.0, 20.0, 18.0, 16.0, 14.0, 12.0, 11.0, 10.0
15: 118.0, 96.0, 80.0, 72.0, 60.0, 48.0, 36.0, 24.0, 12.0 11.0
16: 118.0, 96.0, 80.0, 78.0, 72.0, 66.0, 60.0, 50.0, 54.0, 48.0, 42.0, 36.0, 30.0, 24.0, 18.0, 12.0 11.0
17: 118.0, 96.0, 80.0, 78.0, 75.0, 72.0, 69.0, 66.0, 63.0, 60.0, 57.0, 54.0, 51.0, 48.0, 45.0, 42.0, 39.0, 36.0, 33.0, 30.0, 27.0, 24.0, 21.0, 18.0, 15.0, 12.0 11.0
18: 118.0, 96.0, 80.0, 72.0, 64.0, 57.3, 48.0, 46.8, 42.0, 40.6, 36.0, 34.0, 33.1, 28.7, 24.0, 23.4, 22.0, 20.3, 18.0, 17.0, 16.6, 14.4, 12.0, 11.7, 11.0, 10.1
19: 数据存储存储在 SP23 到 32 中。

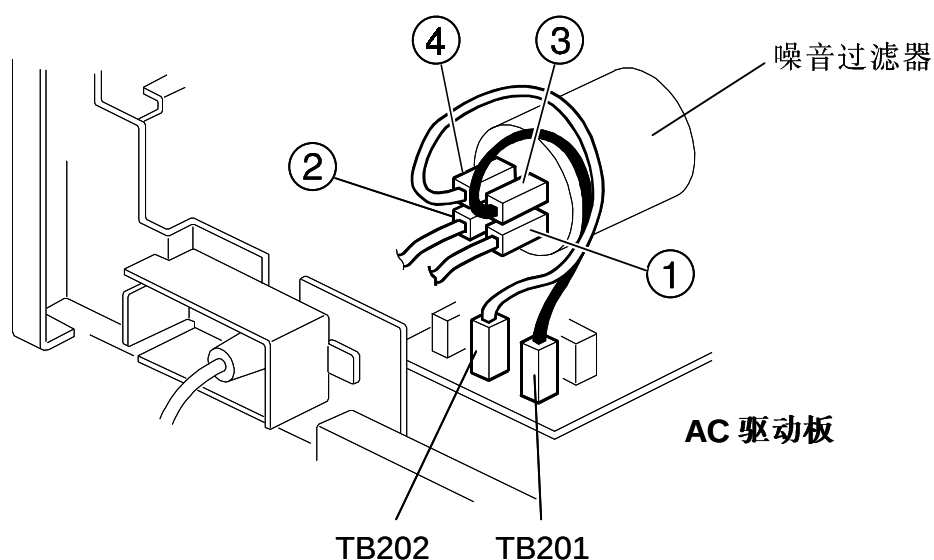
各目的地的默认设定值 (SP#-1)

SP 号	日本	美国	欧洲	亚洲	NRG	其他 1	其他 2	其他 3	其他 4
#1	1	2	2	2	2	2	2	1	
#2	0	0	0	0	0	0	0	0	
#3	1	1	1	1	1	1	1	1	
#4	0	0	0	0	0	1	0	0	
#5	2	2	2	2	2	2	2	2	
#6	0	0	0	0	0	0	0	0	
#7	0	0	0	0	0	0	0	0	
#8	0	0	0	0	0	0	0	4	
#9	0	0	0	0	0	0	0	0	
#10	0	0	0	0	0	0	0	0	
#13	0	0	0	0	0	0	0	0	
#14	0	0	0	0	0	0	0	0	
#15	30	30	30	30	30	30	30	30	
#17	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	
#19	0	0.0	0	0	0	0	0.0	0.0	
#20	0	1	0	0	0	0	1	0	
#21	0	0	0	0	0	0	0	5	
#22	0	0	0	0	0	0	0	0	
#33	1	1	1	1	1	1	1	1	
#-2	1	6	1	1	1	1	6	1	
#-3	0	1	0	0	0	0	1	0	
#-6	50	50	50	50	50	50	50	50	

#13, #14, #17: 仅 B048

4.6 维修说明

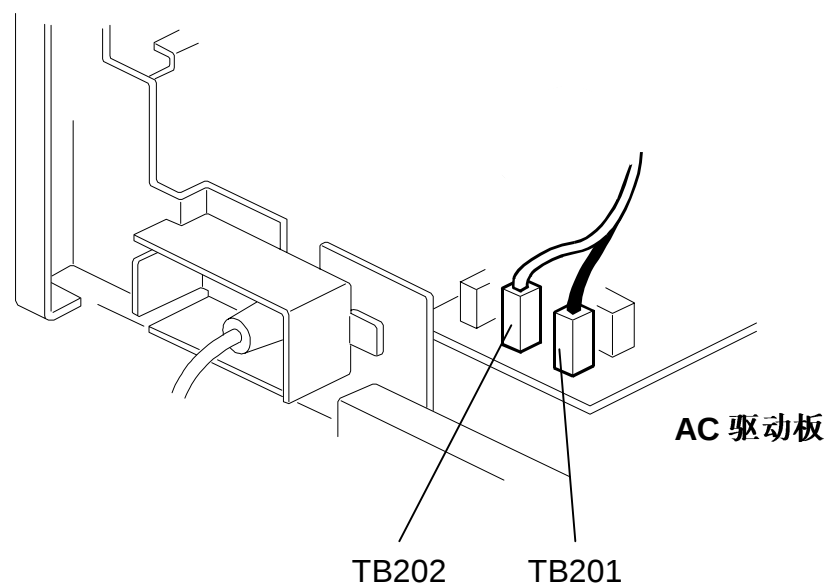
4.6.12 AC 驱动板



220 ~ 240V 机型的维修说明

确信导线束如图所示被连接到噪音过滤器和 AC 驱动板上。

1. 把电源线的火线 (棕线) 的连接头设定到噪音过滤器终端 1 上。
2. 把电源线的中线 (蓝线) 的连接头设定到噪音过滤器终端 2 上。
3. 把噪音过滤器导线束火线 (黑线) 黄色接头设定到噪音过滤器的终端 3 上。
4. 把噪音过滤器导线束中线 (白线) 白色接头设定到噪音过滤器的终端 4 上。
5. 把噪音过滤器导线束火线 (黑线) 黄色接头设定到 AC 驱动板上的 TB201 上。
6. 把噪音过滤器导线束中线 (白线) 白色接头设定到 AC 驱动板上的 TB202 上。



120V 机型的维修说明

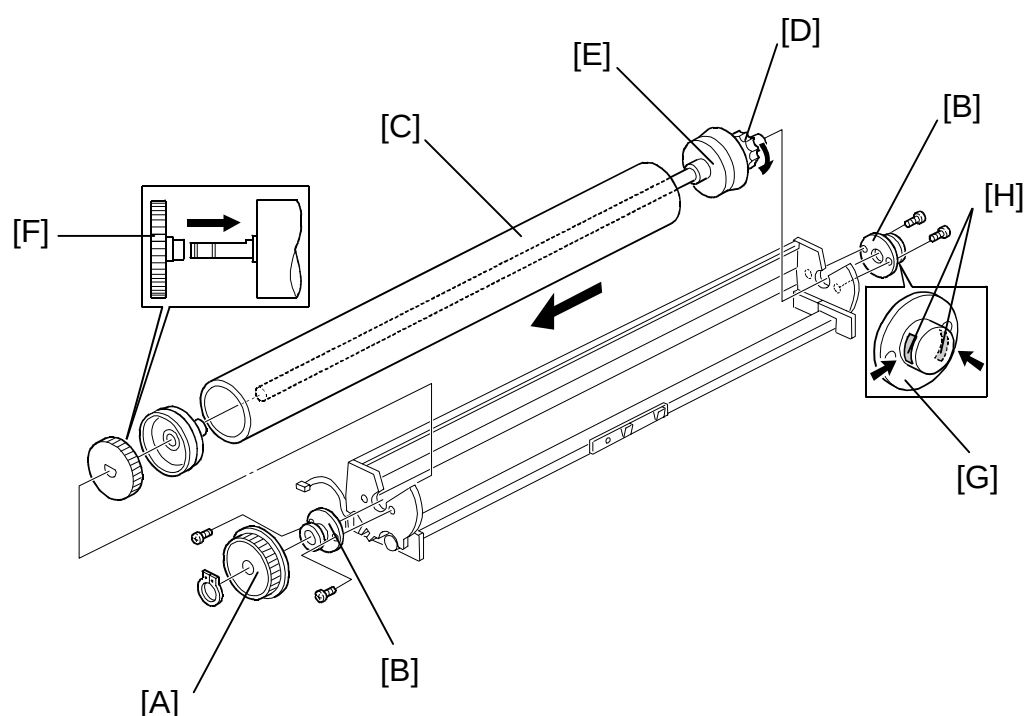
确信导线束如图所示正确地被连接到 AC 驱动板上。

1. 把电源线导线束的火线 (黑线) 白色接头设定到 AC 驱动板上的 TB201 上。
2. 把电源线导线束的中线 (白线) 白色接头设定到 AC 驱动板上的 TB202 上。

5. 更换和调整

5.4 鼓单元

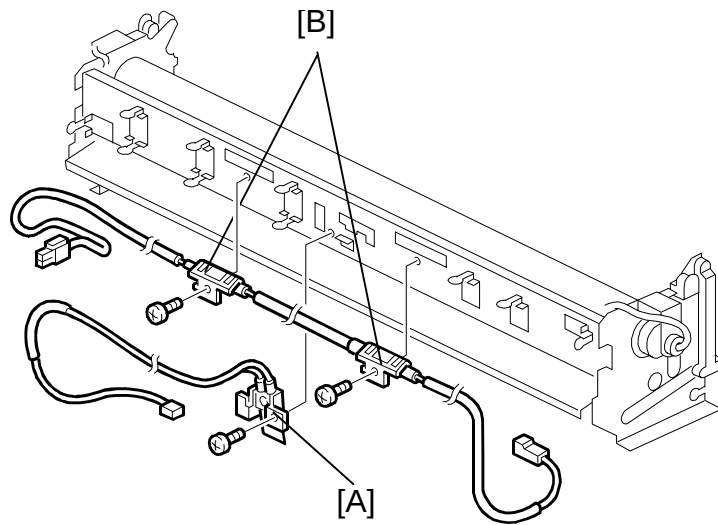
5.4.2 鼓的更换



1. 卸下鼓单元。
2. 卸下滑轮 [A] (1 个 C 型圈)。
3. 卸下 2 只轴承架 [B] (各 2 颗螺钉)。
注意：在卸下或重新安装鼓时，小心勿用分离爪刮伤鼓。
4. 与鼓轴一起卸下鼓 [C]。
5. 如图所示通过顺时针转动鼓旋钮 [D] 来松开它。
6. 卸下鼓法兰 [E]。
7. 用一个新鼓来更换鼓。

注意：1) 重新安装齿轮 [F]，确信齿轮的凸出物的方向是在鼓的一边。
2) 当重新安装轴承架时确信右轴承架 [G] 有二个附加的聚酯密封条 [H]。聚酯密封条确定了鼓单元和复印机侧板之间的位置。这也有助于保证复印品上均匀的图像浓度。

5.5 定影



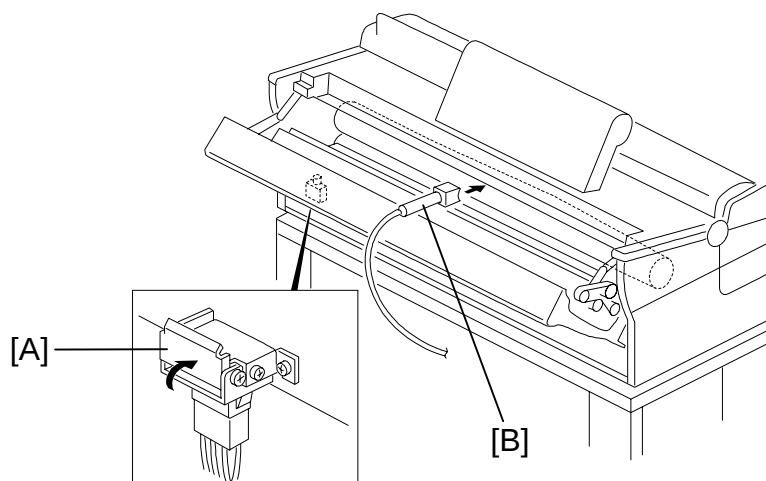
5.5.7 热辊热敏电阻的更换

1. 卸下定影单元
2. 卸下热辊热敏电阻 [A] (1 颗螺钉，夹子)。

5.5.8 定影熔丝的更换

1. 卸下定影单元
2. 卸下定影熔丝 [B] (2 颗螺钉，6 只夹子和 2 只连接头)。

5.5.9 定影温度的调整



⚠ 警告

当开启主开关时，机器将突然启动驱动定影部分。但是，这不会立刻发生。机器将等待热辊加热到 80°C 以上。在这期间，勿用手碰机械和电气部件。

当放置热辊热敏电阻时，才要求有这程序。

调节标准：模式 1 (165°C)，模式 2 (170°C)，模式 3 (175°C)，模式 4 (180°C)，模式 5 (190°C)，模式 6 (193°C)，模式 7 (198°C)。

1. 关闭主开关。
2. 卸下复印机后盖板。
3. 卸下压辊热敏电阻螺钉，并用导线来挂住热敏电阻。
4. 执行定影出纸安全开关 [A]。
5. 开启主开关，选择正常的定影温度模式并等待至少 10 分钟。
6. 用数字温度计和探头 [B] 测量热辊中间的温度。
7. 如果实际温度不同于现使用模式的数值 (使用 SP#1 找出当前模式)，用 SP#-7 调节温度。
8. 重复步骤 5 到 7，并确认温度。
9. 重新组装机器。

5.8 复印质量的调节

5.8.4 对位调节

何时：	对位不在对位容差之内。
目的：	保持正确的对位。
对位容差：	$0 \pm 3\text{mm}$ ($0 \pm 0.12''$)
执行：	SP#-5 (手动进送), SP#-29 (B048 后原稿进送), SP#-45 (卷纸进送)。
如何：	用 SP#-5, SP#-27 和/或 SP#-45 改变对位辊的开始计时。

1. 用手送进送或卷纸传输器制做几张复印品，并检查对位。
2. 如果对位不在对位的容差内，用 SP # -5, SP#-29 和/或 SP#-45 调节对位。

注意：改变 SP#-5 时，SP#-45 的数据将被自动地设定到相同的值上。要分开调节 **SP#-45**，在 **SP#-5** 调节后，必须改变它。

6. 故障诊断

6.2 维修呼叫状况

当发生维修呼叫时，显示呼叫维修指示器  和 SC 代码。

简单地关开主开关不能清除 SC 代码 E2, E3, E4, E5, E6, E7, E8, E15, E17 和 E18。因为安全缘故，你必须把 SP38 从 “1” 设定到 “0” 来清除这些代码。

6.2.1 SC 代码说明

SC 代码 E-1：曝光灯异常

定义

光传感器电压小于 0.4 伏 10 秒。

检查要点

- 曝光灯
- 光传感器
- 荧光灯调节器 (CN402-1, 2, 4 和 5, CN401-1, -2, -3)
- 主板 (CN103-7, 和 CN105-A13, -A14, -B17, -B18)

SC 代码 E-2：定影熔丝开路

定义

开启机器后，热辊热敏电阻检测的温度在 4 分钟和 30 秒内没有达到 100°C。

检查要点

- 定影熔丝
- 热辊热敏电阻
- AC 驱动板
- 主板 (CN102-A3, -B11, -B13, -B14)

SC 代码 E-3：热辊热敏电阻开路

定义

机器开启后，热辊热敏电阻所检测到的温度在 3 分钟内没有达到 50°C。

检查要点

- 热辊热敏电阻
- AC 驱动板
- 定影熔丝
- 主板 (CN102-A5, -B11, -B13, -B14)

SC 代码E-4：热辊热敏电阻短路

定义

热辊热敏电阻的电阻小于 0.11K Ω 。

检查要点

- 热辊热敏电阻
- 主板 (CN102-A5，-B11，-B13，-B14)

SC 代码E-5：压辊热敏电阻开路

定义

压辊热敏电阻的电阻是大于 0.53M Ω 。

检查要点

- 压辊热敏电阻
- 主板 (CN102-A4，-B12，-B13，-B14)

SC 代码E-6：压辊热敏电阻短路

定义

压辊热敏电阻的电阻是大于 0.55K Ω 。

检查要点

- 压辊热敏电阻
- 主板 (CN102-A4，-B12，-B13，-B14)

SC 代码E-7：定影过热

定义

热辊热敏电阻所检测的温度超过 250 $^{\circ}\text{C}$ 。

检查要点

- 热辊热敏电阻
- 定影熔丝
- AC 驱动板
- 主板 (CN102-A1，-B13，-B14)

SC 代码E-8：定影预热出错

定义

开启机器后，热辊热敏电阻所检测的温度在 12 分钟内没有达到目标就绪温度。

检查要点

- 热辊热敏电阻
- 定影灯
- 定影熔丝
- AC 驱动板
- 主板 (CN102-A3, -A5, -B11, -B13, -B14)
- AC 导线束

SC 代码E-9：色粉浓度传感器异常

定义

色粉浓度传感器电压小于 0.5 伏或大于 4.5 伏。

注意：初始化显影剂后，至少制做了 251 张复印品后才能引发该状况。

检查要点

- 色粉浓度传感器
- 色粉浓度传感器区域中显影剂流量
- 主板 (CN105-A5, -A6, -B25, -B26)

SC 代码E-10：主电机异常

定义

开启主电机，但 2 秒内主板没有从电机上收到信号。

检查要点

- 主电机
- 主电机驱动的机械干扰
- 主板 (CN103-1, -2)

SC 代码E-11：色粉浓度传感器调节出错

定义

新显影剂初始化过程不能把色粉浓度传感器电压调节到它的标准范围 (4.1 ± 0.1 伏)。

注意：清除 SP 模式后，将被继续使用 SP#-30 前面数据直到下一次色粉初始化为止。

检查要点

- 色粉浓度传感器
- 显影剂
- 色粉浓度传感器区域中显影剂的流量
- 主板 (CN105-A5, -A6, -B25, -B26)

SC 代码E-13：总计数器异常

定义

总计数器不运行。

检查要点

- 主板
- AC 驱动板

SC 代码E-14：零交叉信息检测异常

定义

开启主开关后在 0.5 秒内没有检测零交叉信号。

检查要点

- 主板
- AC 驱动板

SC 代码E-15：主开关异常

定义

发送复位信号后，主开关在 0.45 秒内没有关闭。

检查要点

- 主开关
- 主板

SC 代码E-17：不稳定的定影温度

定义

在复印准备好状态时，机器在 60 秒内 3 次或以上检测热辊温度变化，或者在 2 秒内 2 次或以上。该变化必须在 1 秒内大于 20°C。

检查要点

- 热敏电阻移位

SC 代码E-18：定影灯继续亮

定义

在复印准备好状态时，热辊不在转动时，全功率开启定影灯连续超过 120 秒以上。

- 检查要点 -

- 热敏电阻电缆连接不良
- 定影单元连接不良

6.3 烧坏的熔丝状况

6.3.1 电源单元

欧洲机型

熔丝编号	规格	症状
FU301	250V3.15A	无电源。
FU302	250V6.3A	没有指示。蜂鸣器响。 当三根熔丝都开路时将产生该症状。
FU303	250V6.3A	
FU304	250V6.3A	

美国机型

熔丝编号	规格	症状
FU301	125V6.3A	无电源。
FU302	250V5A	没有指示。蜂鸣器响。 当三根熔丝都开路时将产生该症状。
FU303	250V5A	
FU304	250V5A	

AC 驱动板

熔丝编号	规格	症状
FU201	125V15A (仅美国机型)	无电源。
FU202	250 1A	除湿加热器没有电源。
CB201	250V8A (仅欧洲机型)	无电源。

卷 纸 传 输 单 元

(机器代码：B435/B436)

1. 机器总信息

1.1 规格

卷筒纸尺寸：	宽度： 210mm 到 914mm，8 1/2"到 36" 长度： 150 米 直径： 小于φ170mm
切割尺寸：	-预设切割： 1189mm，841mm，594mm，420mm，297mm 48"，36"，24"，18"，12"，46"，34"，22"，17"， 11" 用 SP23-32 可设定另外 10 个预设长度。 -所选的切割长度： 297mm 到 3000mm (1 档 1mm) 11"到 118" (每 档 0.1")
送纸速度：	60mm/s
控制：	微处理器
电源：	来自复印机的+24V 和+5V
功耗：	最大 110W
外形尺寸 (长×宽×高)：	1,200mm×720mm×775mm 47.24" ×28.35" ×30.51"
重量：	78kg，171.6 磅 (1 卷) 86kg，189.2 磅 (2 卷)

1.2 电气部件说明

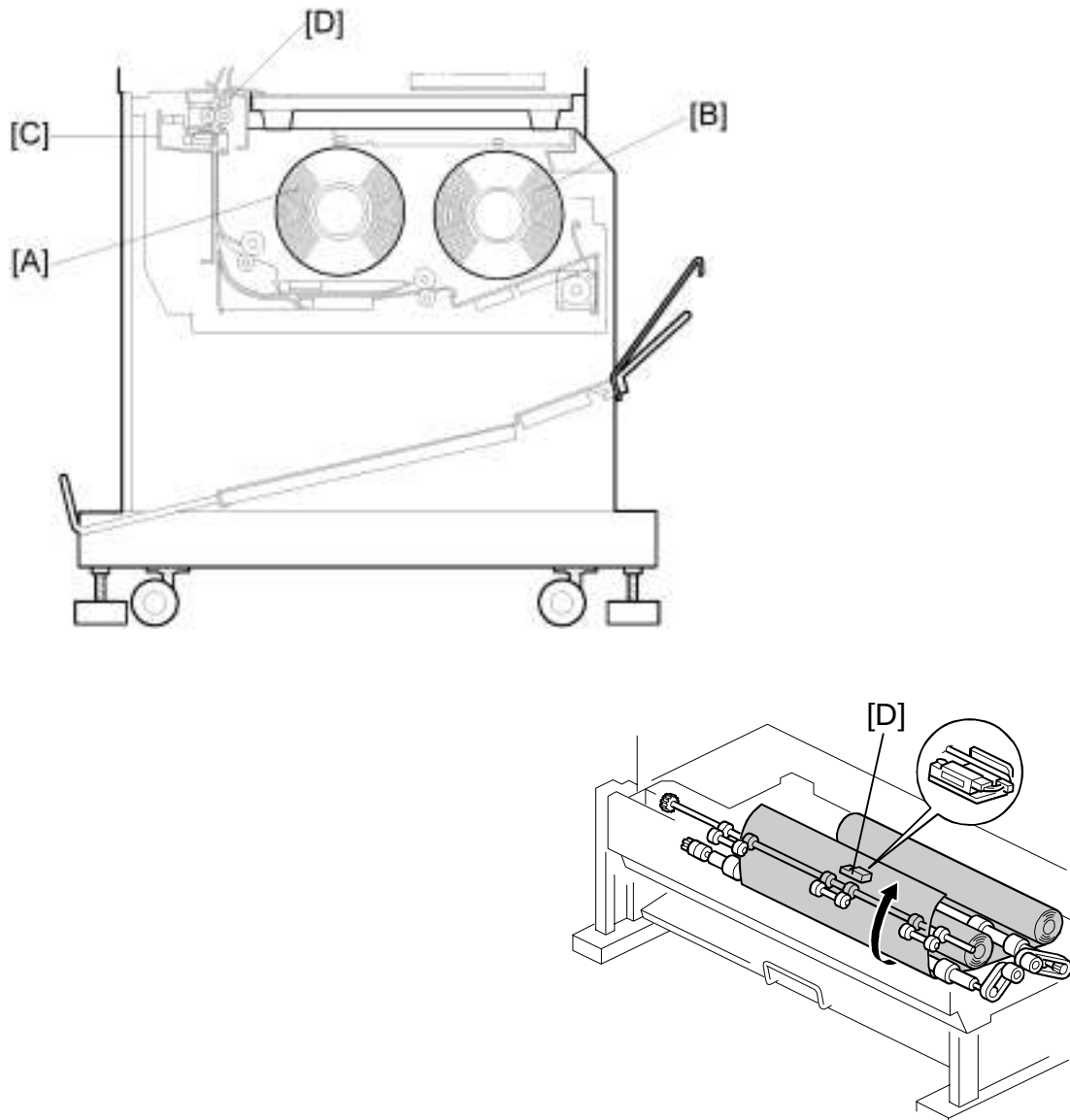
索引号参考点位控制索引 (防水纸) 反面上的电气部件布局。

名称	功能	索引号
电机		
切割器	驱动切割器 (DC 可逆电机)。	59
辊式进送	驱动所有的机械部件，除切割器单元外 (DC 步进电机)。	61
磁铁离合器		
辊式进送 1	把卷纸进送电机驱动传送到第 1 卷纸传输辊上。	56
辊式进送 2	把卷纸进送电机驱动传送到第 2 卷纸传输辊上。	60
开关		
右切割器	检测切割器是否在右边原位上。	54
左切割器	检测切割器是否在左边原位上。	57
除湿	不复印时开启 RF 除湿加热器。	62
传感器		
纸用完 1	检测卷纸何时纸用完。	51
纸用完 2	检测卷纸何时纸用完。	50
头端	送纸不良检测器，也检测纸头端，触发纸长度脉冲计数。	55
门	操作面板上显示“门打开”，并停用主操作。	58
印刷电路板		
RF 驱动	根据复印机的 CPU 控制所有卷纸传输单元的功能。	49
其他		
RF 除湿加热器 1	去除卷纸的水份。	53
RF 除湿加热器 2	去除卷纸的水份。	52

2. 详细部分说明

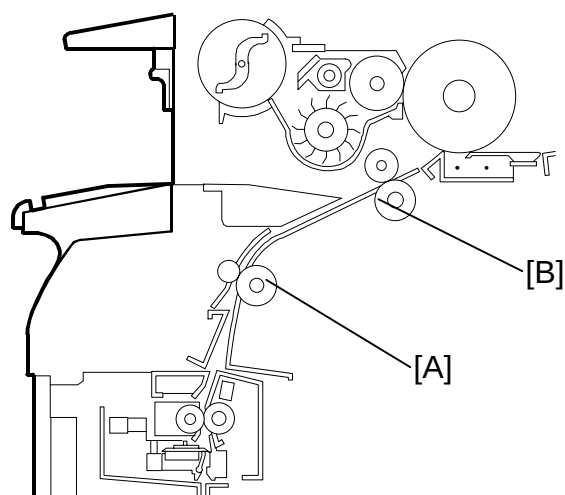
2.1 机械操作

2.1.1 基本操作



辊式进送单元有二种。**B435** 辊式进送单元有一个辊式进送器 (第 1 [A])。 **B436** 卷纸进送单元有二个辊式进送器 (第 1 [A] 和第 2 [B])。切割器单元 [C] 使用一个滑动旋转切割刀片。

当开启主开关或添加卷纸时，辊式进送电机转动，而卷纸头端要到激活了卷纸头端传感器 [D] 后才进送。然后卷纸的头端被返回到送纸的开始位置 (切割器单元前 60mm)。



纸的头端到达出纸轮 [A] 上时，纸被引向复印机的对位辊 [B] 上。一旦对位传感器检测到复印机的头端，对位辊就停止转动。复印纸停止并等待原稿。原稿激活原稿对位传感器后不久，对位辊和卷纸进送电机开始转动。再次开始送进复印纸。

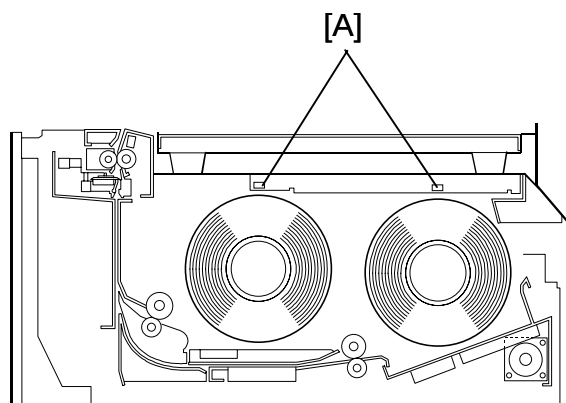
刚好在进送复印纸的切割长度之前，卷纸进送电机的速度加倍运行。在复印纸的尾端上形成皱折。当纸达到正确的长度时，纸进送电机停止而切割器切纸。在纸进送电机停止的时间中，对位辊继续向前送复印纸，此时从纸皱折处被拉紧的时候切割纸。

当所选的切割长度在 **245mm** 和 **340mm** 之间时，在对位辊开始再转动之前纸达到所选择的长度。在此情况下，对位辊停止后，卷纸进送电机继续转动，而纸的尾端处形成皱折。对位辊刹车确保硬性纸张在向前传送了过多的纸时不转动对位辊。然后切割纸。

当所选的切割长度在 **340mm** 和 **410mm** 之间时，在卷纸进送轮的第二次转动后，卷纸切割器切纸。

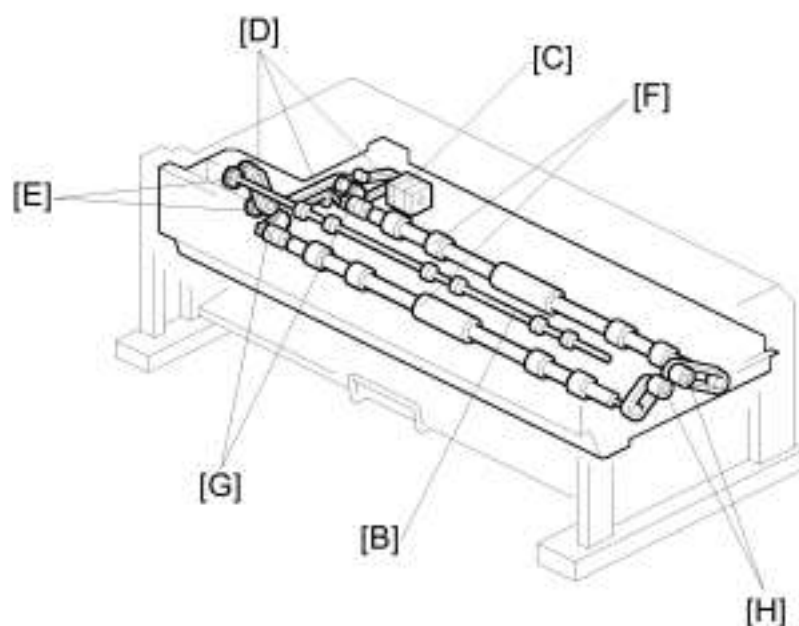
卷纸进送电机的第 **1** 次转动后，形成纸皱折，因为对位辊停止后仍然在转动送纸轮。对位辊的刹车确保硬性纸张在纸皱起，并停止在这些轮上时将不转动对位辊。

2.1.2 卷筒编辑检测



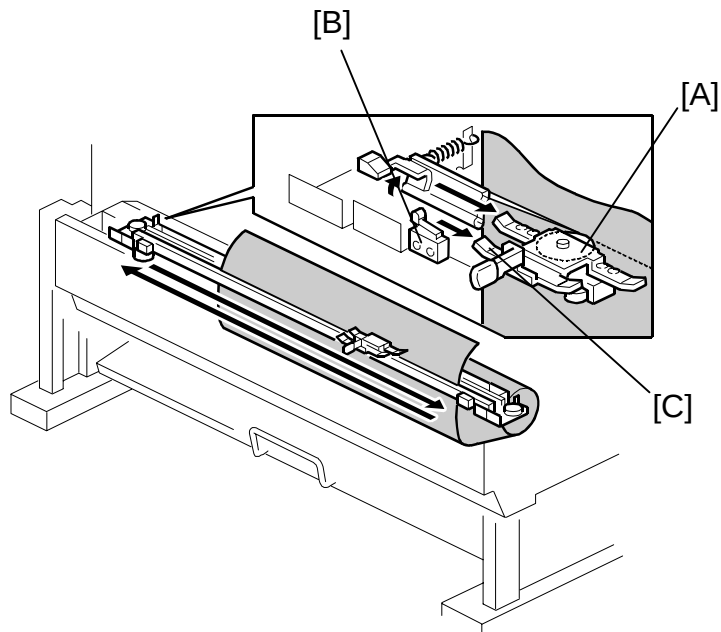
卷纸用完传感器 [A] 位于各个卷筒纸的上方。当卷纸用完时，卷纸用完传感器检测卷筒的黑色芯子。操作面板上指示出卷纸用完。如果进送轮没有抓住纸，送纸失败。在此情况下，显示卷纸用完来替代送纸不良指示。

2.1.3 驱动机构



由卷纸进送电机 [C] 通过同步皮带 [D] 和齿轮 [E] 驱动卷纸进送出纸轮 [B]。每个卷纸输送单元的进送轮 [F] 由卷纸进送电机通过皮带和各个齿轮以及每个卷纸输送离合器 [G] 来驱动。每个进送轮可由每个旋钮 [H] 手动地驱动。

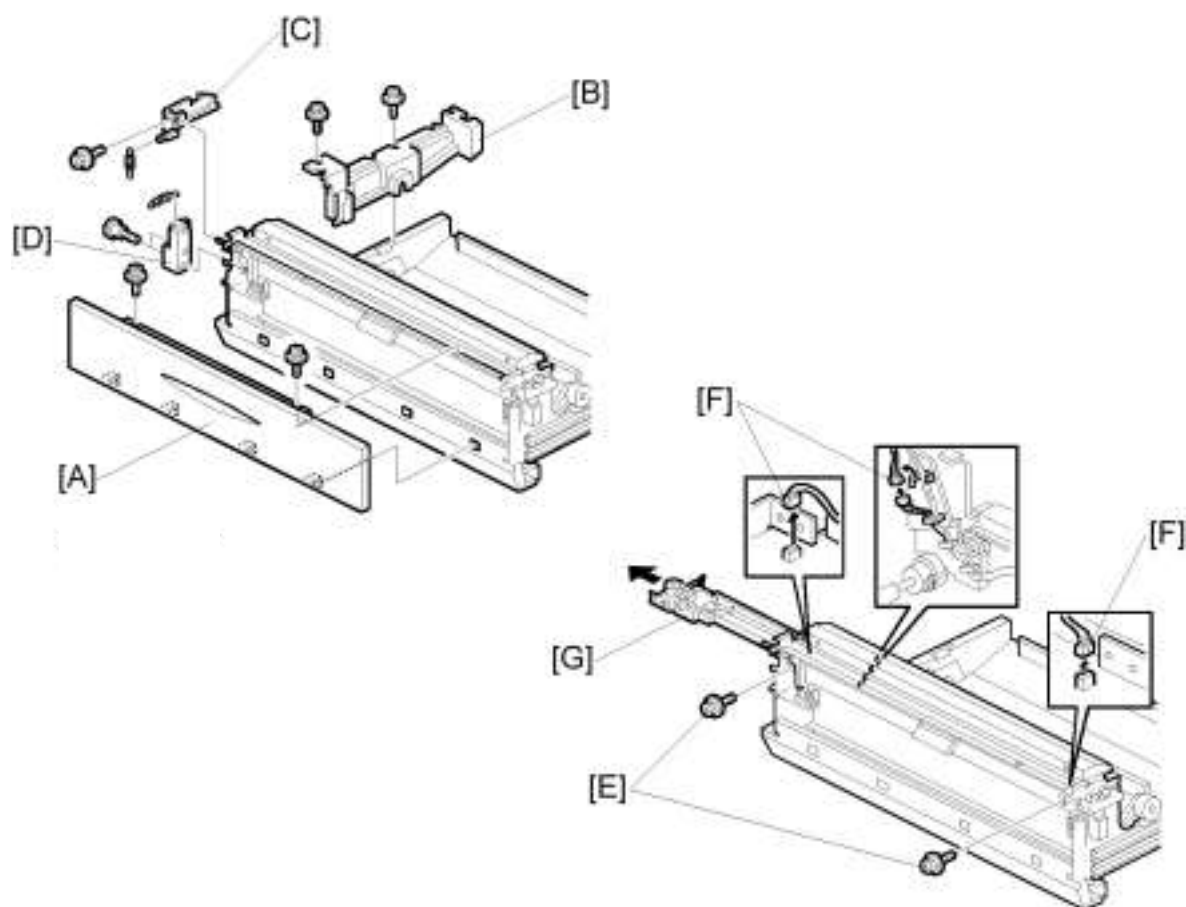
2.1.4 切割器的操作



切割器单元使用一个滑动旋转切割刀片 [A]，该刀片被驱动钢丝拉动经过一个固定的刀片。旋转切割刀片允许切割器在两个方向上切纸。当旋转切割刀片旋钮片 [C] 关闭其一的这些开关时，切割器电机关闭，停止切割动作。

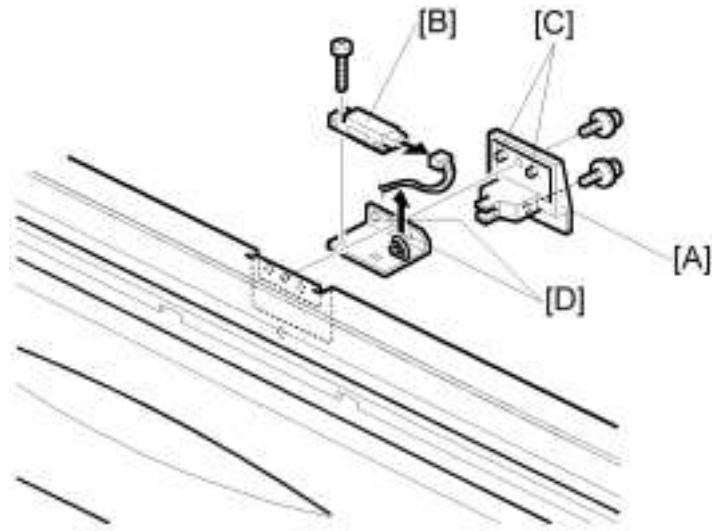
3. 更换和调整

3.1 切割器单元的更换



1. 卸下卷纸输送单元之前盖板 [A] (2 颗螺钉和 4 只钩子) 以及左边内盖板 [B] (2 颗螺钉)。
2. 卸下左纸盘锁定杆 [C] (1 颗螺钉和 1 根弹簧) 和纸盘止动块 [D] (2 颗有肩螺钉和 1 根弹簧)。
3. 卸下二颗螺钉 [E] 并断开 3 只接头 [F]。
注意：当卸下和/或重新安装接头时，小心勿损坏导线束。重新插入切割器单元时，确信没有挤压导线束。
4. 如图所示滑动切割器单元 [G]。

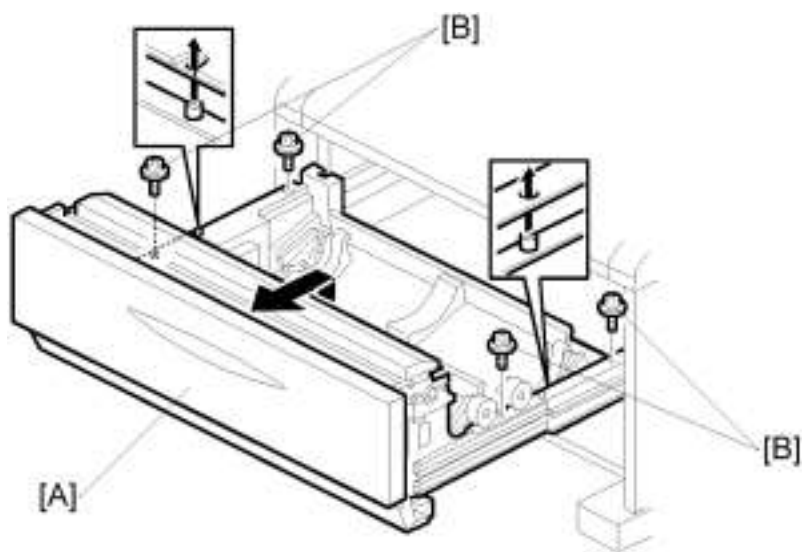
3.2 卷纸输送头端传感器的更换



1. 拉出卷纸输送单元。
2. 卸下传感器外壳 [A] (2 颗螺钉)。
3. 更换头端传感器 [B] (1 颗螺钉和 1 个连接头)。

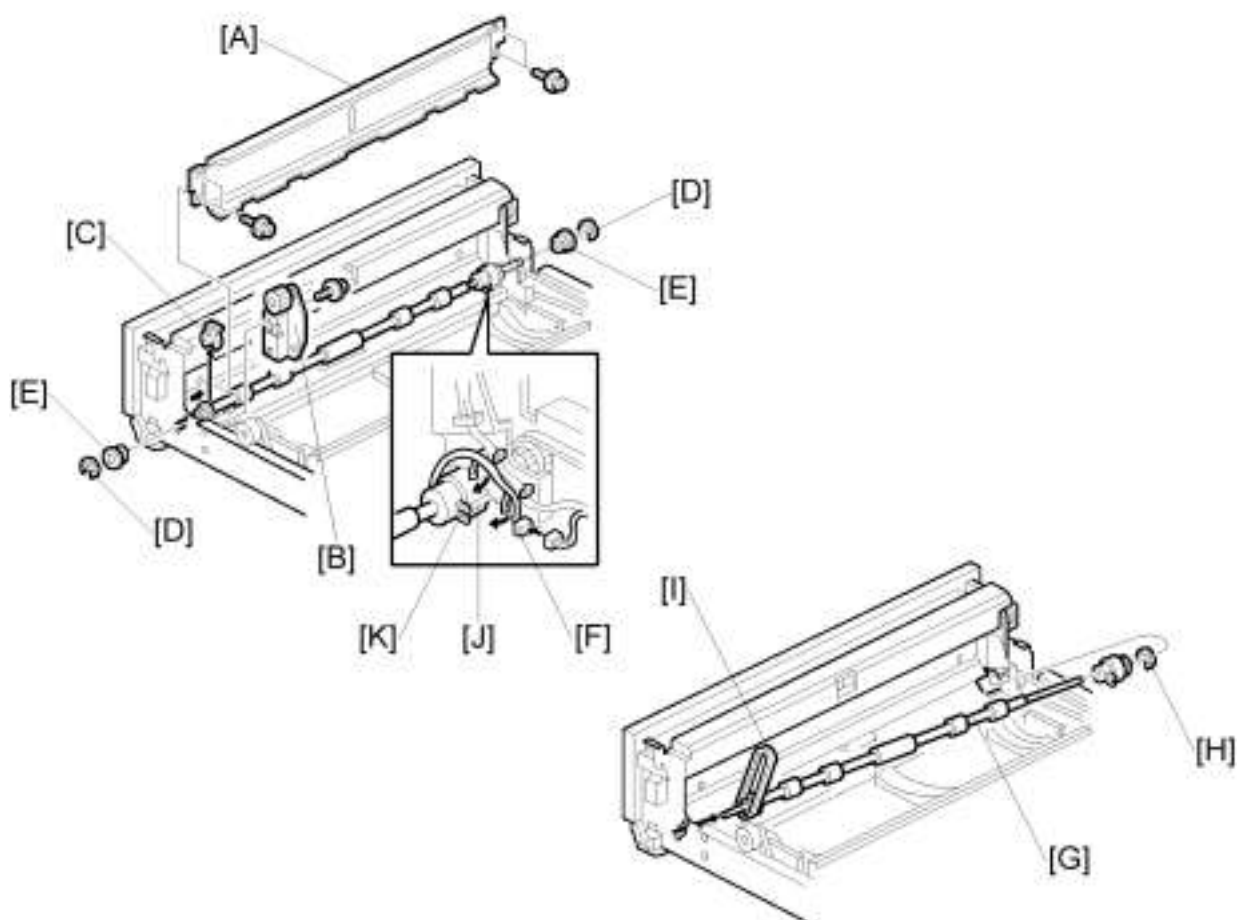
注意：重新安装传感器外壳时，一定要把传感器外壳的销子 [C] 对准传感器土架上的孔中 [D]。

3.3 卷纸传输单元的拆卸



1. 拉出卷纸传输单元 [A]。
2. 卸下 4 颗螺钉 [B] (右边 2 颗螺钉和左边 2 颗螺钉)。
1. 提升卷纸传输单元并把它轻轻地放在地板上或其他平坦的表面上。

3.4 卷纸传输离合器的更换

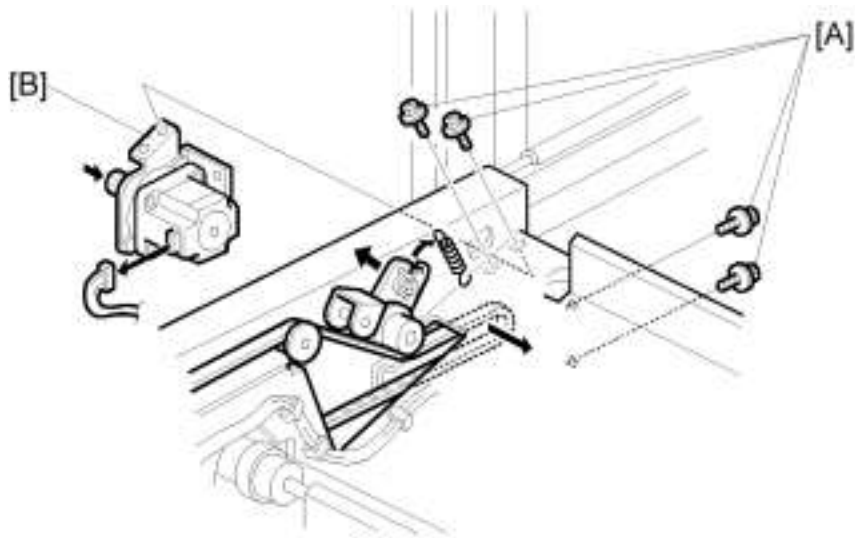


1. 卸下卷纸传输单元。
2. 卸下左边内盖板。
3. 卸下卷纸传输的纸导板 [A] (4 颗螺钉)。
4. 卸下辊旋钮支架 [B] (1 颗螺钉)。
5. 卸下开口环 [C] 和二个挡圈 [D] 和二个轴衬 [E]。
6. 断开卷纸传输离合器导线束 [F] 2 接头 (2 只夹子)。
7. 卸下卷纸传输辊 [G] 和离合器 [H] (1 个挡圈和 1 根同步皮带 [I])。

注意：1) 当重新安装离合器时，确信离合器的销子 [J] 被放置在止动块的开口 [K] 中。

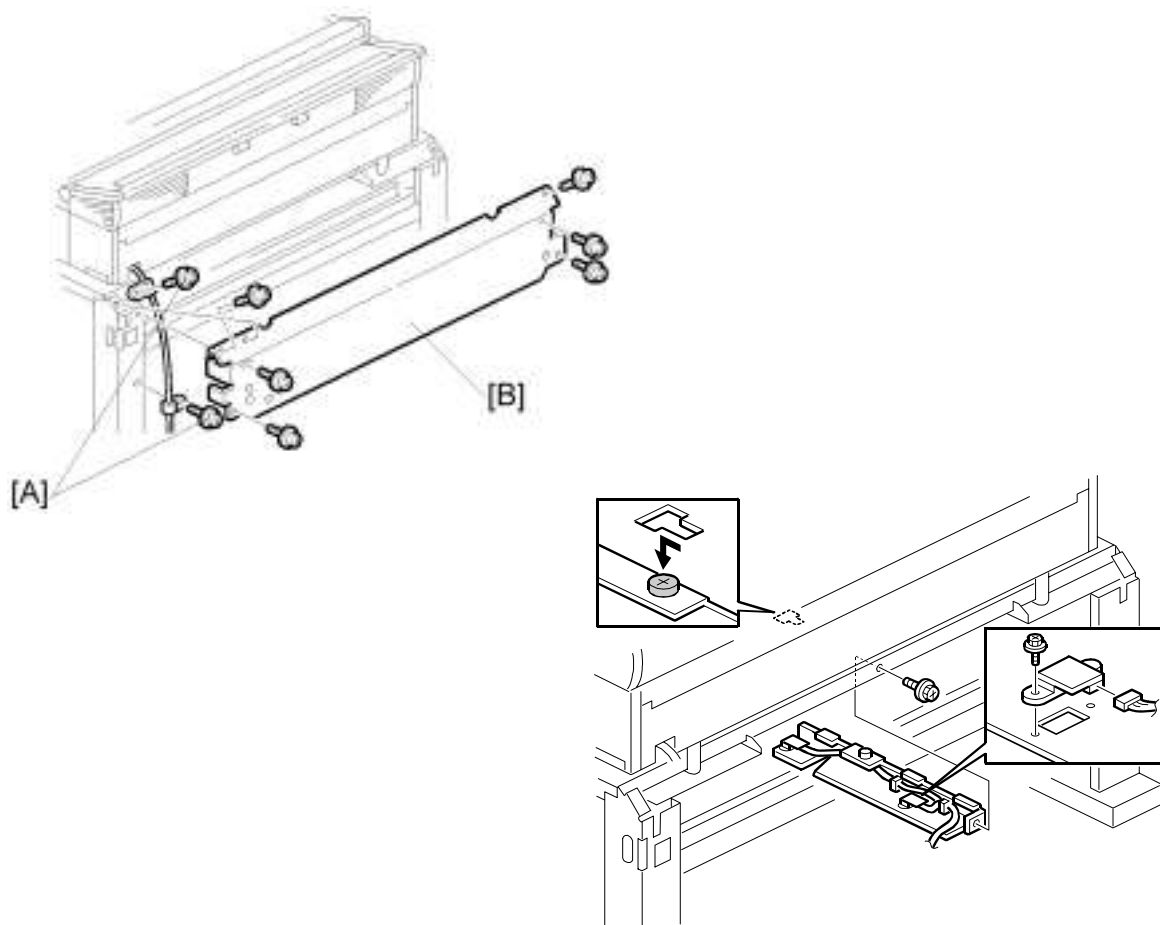
- 2) 当放回所有的部件后，转动辊子旋钮并验证同步皮带驱动卷纸传输辊。

3.5 卷纸传输电机的更换



1. 拉出卷纸传输单元。
2. 卸下左边内盖板。
3. 卸下紧固卷纸进送电机的四颗螺钉 [A]，然后卸下卷纸进送电机 [B] (1个接头)。

3.6 卷纸用完传感器的更换



1. 卸下保持电源线夹子的 2 颗螺钉 [A]。
2. 卸下卷纸传输的后盖板 [B] (6 颗螺钉)。
3. 卸下卷纸用完传感器支架 [C] (1 颗螺钉和 1 个钩子)。
4. 更换卷纸用完传感器 [D] (1 颗螺钉和 1 个连接头)。

3.7 切割长度的调整

当安装了卷纸传输器来修正切割的误差时，应该进行切割长度的调整。切割误差修正数据是在没有安装复印机的情况下在工厂确定的。切割长度随安装哪种复印机和或所用了纸类型的变化而变化。如果需要，照如下调节切割长度。

注意：复印 10 分钟或以上后测量切割的长度，因为定影单元使纸张干燥并暂时地缩短它的长度。

预设切割：调整标准： $\pm 3\text{mm}$ (用于短于 420mm 长度的纸) $\pm 5\text{mm}$ (用于 420 ~ 1189mm) $\pm 11\text{mm}$ (用于 3000mm)。

注意：1) 根据温度模式有三种切割长度的设定值。在工厂设置他们来匹配标准纸的类型。[正常 (SP#42, 45, 87)，高 (SP#43, 46, 88)，低 (SP#44, 47, 89)]。

2) 当安装了 2 个卷纸传输器，SP#42 ~ 47 有二个设定值。以第 1 筒卷纸切割长度调节的相同方式调节第 2 筒卷纸切割长度。

1. 用预设切割模式制做 5 份 A0 纵送 (1189) 和 A3 横送 (297) 的复印样品。
2. 在每张复印样品和预设切割长度 (1189 和 297) 之间测量长度的差值，然后计算其平均值。
3. 用 SP 模式机 42 ~ 47 输入平均值以致切割长度定在调节的标准内。

例子：1) 当前的 SP 数据 #42....0

复印样品的长度 = $297 + 4$

设置的 SP 模式 #42...-4.0

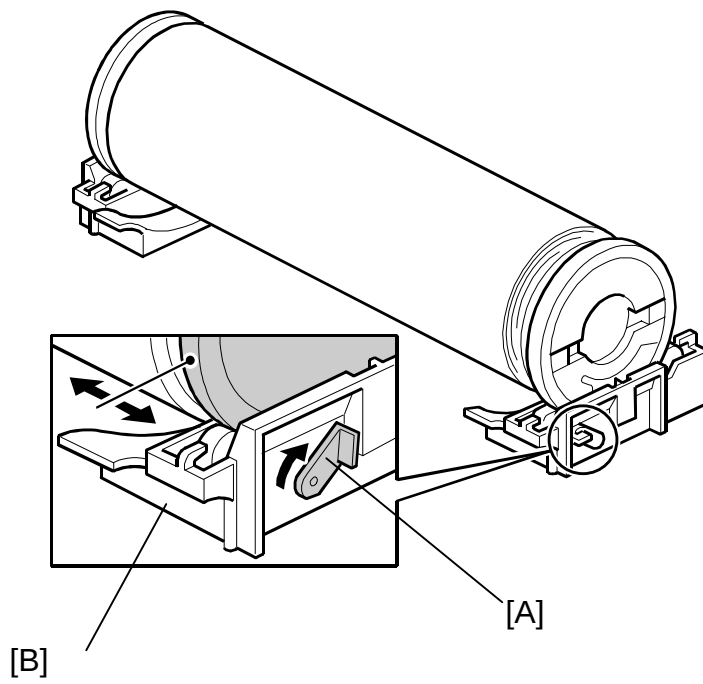
2) 当前的 SP 数据 #42....0

复印样品的长度 = $297 - 4$

设置的 SP 模式 #42...+4.0

4. 用预设切割模式制做 A0 纵送和 A3 横送复印品，并检查他们的长度。
5. 如果必要重复步骤 2 ~ 4。
6. 制做 5 份 3000mm 长度的复印样品，确信平均的切割长度是在调节的标准内。
7. 如果它不在调节的标准内，用 SP 模式 #87 ~ 89 改变数值。

3.8 侧对位的调整



1. 提升在左边卷筒纸保持架 [B] 上的杆子 [A]。
2. 调节卷纸侧位置。降低杆子来定位。