

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



一、规格参数

1、基本规格清单

型号	MR-3031
原稿供纸托盘最多纸张堆叠	最多 100 张 (35~80g/㎡) 或 16mm 堆叠高度
可接受的纸张尺寸	A5-R、A4-R、A4、A3、B5-R、B5、B4、ST-R、LT-R、LT、LG、LD、COMPUTER
可接受的纸张重量	35~157g/㎡(单面) , 50~157g/㎡(双面) ,
尺寸	575 x 531 x 135 (mm) *不包括原稿托盘
重量	11kg
耗电	大约 49.5W
供电	DC+5V、DC+24V *主机供电

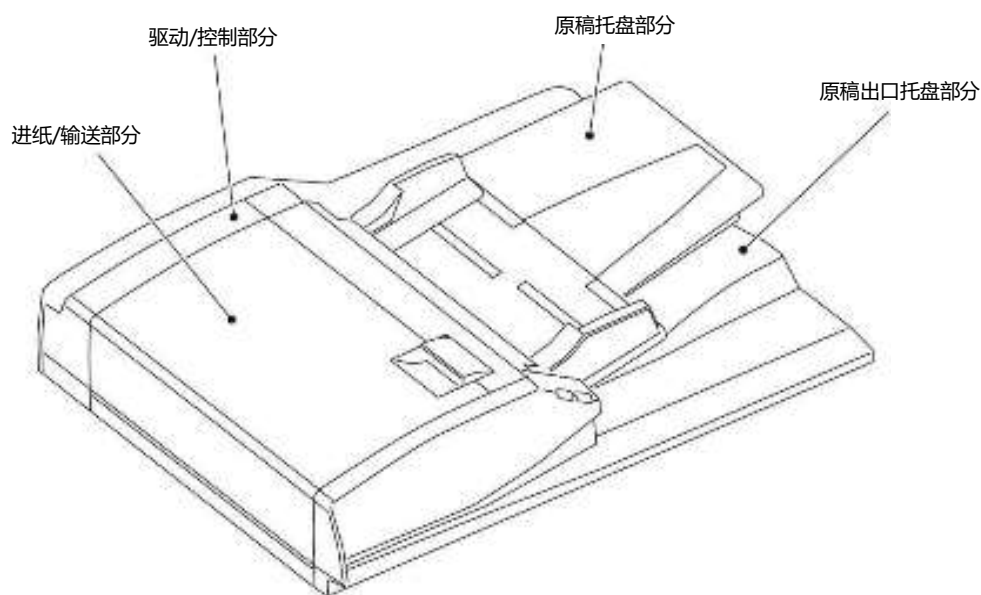
2、常用电路板及零件清单

名称	物品名称	物品号	备注	P-I	
RADF 控制板	ASYB-DLG-H617S	6LK69916000		7-8	
RADF 搓纸辊	ASYS-ROL-FEED	6LE50297000		5-13	
RADF 供纸辊	ASYS-ROL-FEED	6LE50297000		5-13	
RADF 分离辊	ASYS-ROL-RET-RU	6LE49877000		4-10	
RADF 定位辊	ROL-SB-ALNG-Y	6LK27401000		3-10	
RADF 进纸电机	MOTR_S-RADF-FEED-H576	6LJ67258000		6-11	
RADF 读取电机	MOTR_S-RADF-READ-H576	6LJ67259000		6-14	
RADF 出口/反转电机	MOTR_S-RUBY-EXIT-623	6LE49517000		6-16	
RADF 原稿搓纸电磁铁	SOL-RUBY-PICKUP-623	6LE49521000		7-12	
RADF 辊保养套件	DF-KIT-3031	6LK71637000	包含搓纸辊、供纸辊、分离辊	11-7	
RADF 控制板	ASYB-DLG-H617S	6LK69916000	DLG 控制板	7-8	

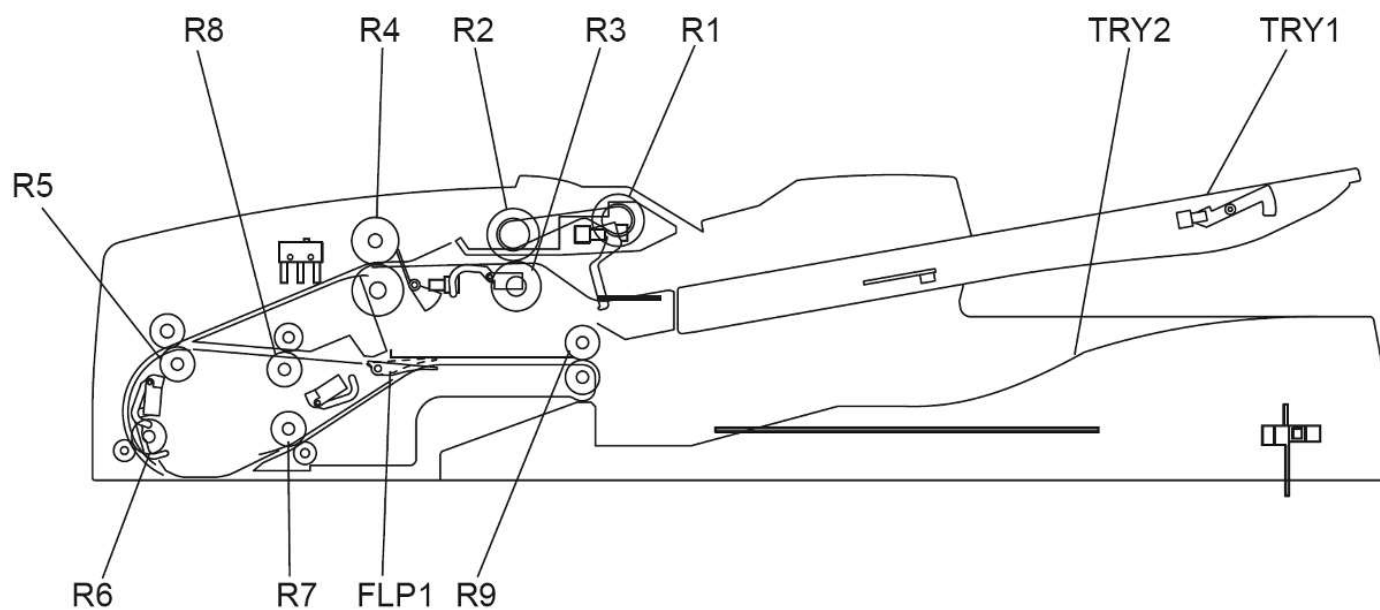
注意：上述零件更新于 2016 年 11 月，供参考。

二、电器布局

1、各单元布局

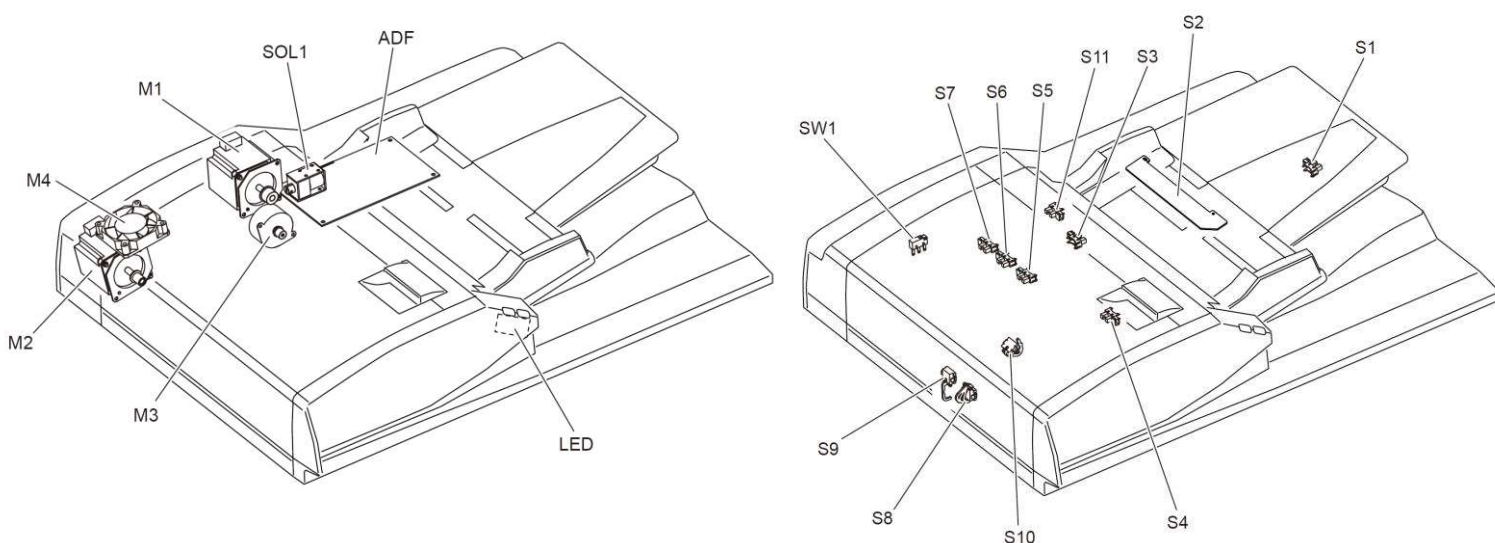


2、纸路布局图



符号	名称	符号	名称
TRY1	原稿托盘	R4	定位辊
TRY2	原稿出口托盘	R5	中间输送辊
FLP1	出口门	R6	预读取辊
R1	搓纸辊	R7	反面读取辊
R2	供纸辊	R8	反转定位辊
R3	分离辊	R9	出口/反转辊

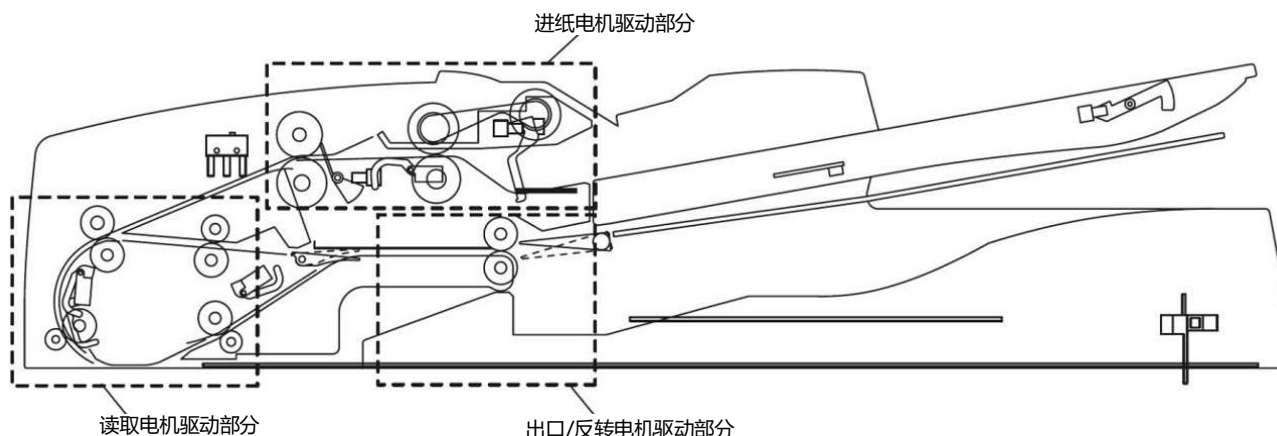
3、电子器件布局图



符号	名称	功能	P-I
M1	原稿进纸电机	驱动搓纸辊、供纸辊和定位辊	
M2	读取电机	驱动中间输送辊、前读取辊、后读取辊和反转定位辊	
M3	原稿出口/反转电机	驱动原稿出口/反转辊	
M4	风扇电机	冷却驱动部分和 ADF 控制板	
S1	原稿托盘传感器	检测托盘上的原稿长度	
S2	原稿托盘宽度传感器	检测托盘上的原稿宽度	
S3	原稿空传感器	检测是否有原稿	
S4	原稿长度检测传感器	检测原稿长度	
S5	原稿定位传感器	检测定位辊区域的原稿输送状态	
S6	原稿宽度检测传感器-1	检测原稿宽度	
S7	原稿宽度检测传感器-2	检测原稿宽度	
S8	原稿中间输送传感器	检测原稿输送到预扫描阶段状态	
S9	读取传感器	检测原稿扫描阶段纸张前端位置状态	
S10	原稿出口/反转传感器	检测原稿输送到出口状态，另外负责检测纸张反转后停留状态	
S11	卡纸排除盖板传感器	检测卡纸排除盖板的打开关闭状态	
SW1	卡纸排除盖板开关	卡纸排除盖板打开关闭时分别导通和切断 24V 供电	
SOL1	原稿搓纸纸电磁铁	切换搓纸辊的吸合作态	
ADF	RADF 控制板	控制 RADF	
LED	LED 板	控制 LED	

三、操作过程描述

1、驱动系统



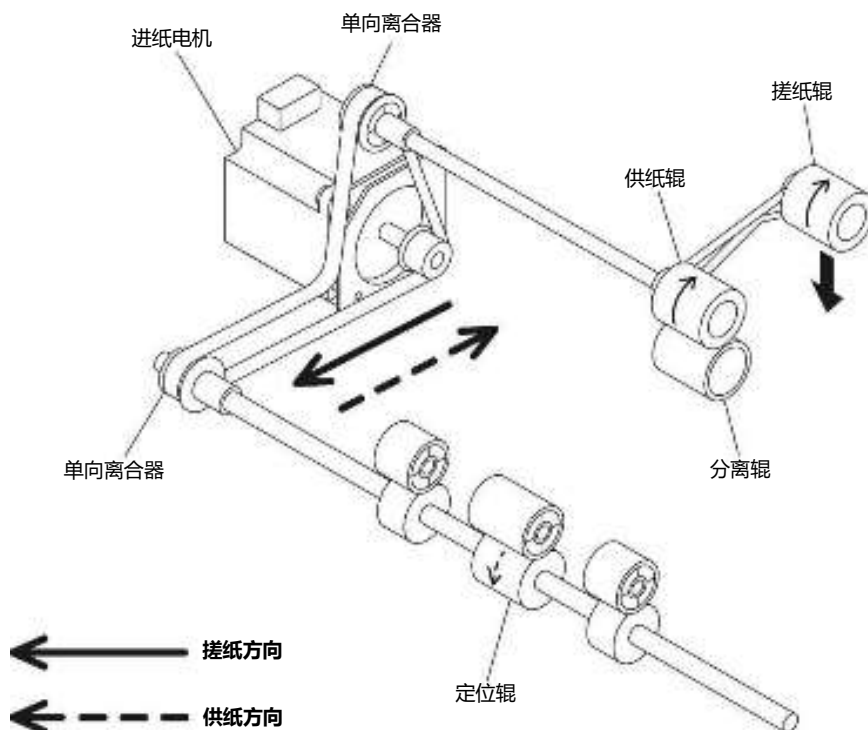
(1) 概要

整个纸路上的原稿由进纸电机、读取电机和出口/反转电机驱动，每个电机驱动对应的驱动部分。

- 原稿进纸电机驱动部分——搓起原稿并将其输送至定位辊。
- 读取电机驱动部分——输送原稿，驱动预读取辊等相关零件转动。
- 原稿出口/反转电机驱动部分——驱动原稿出口及反转辊

原稿进纸电机在将纸张送达定位辊后会反转，之后驱动定位辊将原稿继续沿纸路输送。当扫描背面时，原稿出口/反转电机反转将原稿回抽并反转。读取电机始终沿一个方向旋转。

(2) 原稿进纸电机驱动部分

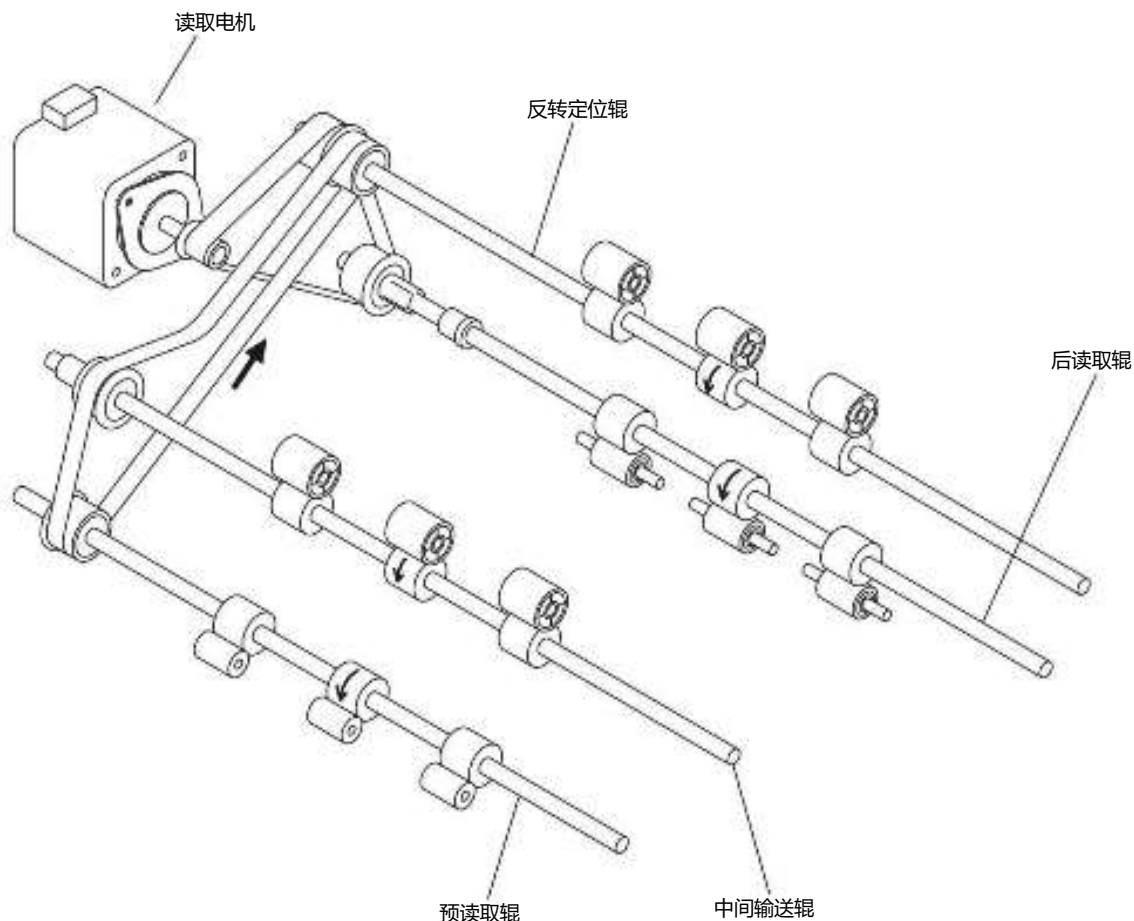


当原稿放置于原稿托盘上后，RADF 接收到设备发送的进纸信号时，进纸动作开始。原稿纸张空传感器检测是否有原稿，之后搓纸辊在原稿搓纸电磁铁的驱动下被下压。原稿进纸电机旋转，搓纸辊和供纸辊旋转（实线箭头方向）将原稿搓送进纸路，并输送至定位辊处。原稿到达定位辊后，进纸电机反转，纸张通过定位辊（虚线箭头方向）。

在供纸辊和定位辊一侧均采用了一个单向离合器以保证正确的转动方向。

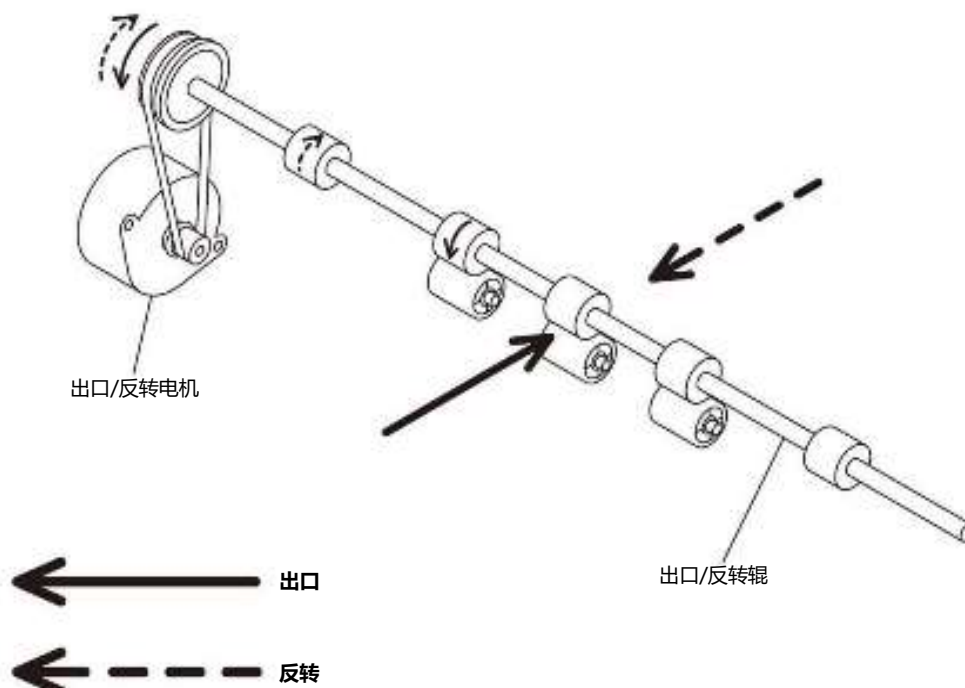
当原稿纸张空传感器检测到托盘上没有纸张时，原稿搓纸电磁铁关闭，搓纸辊被抬起。

(3) 读取电机驱动部分



原稿被读取电机继续输送，之后原稿由中间输送辊和预读取辊输送至扫描起始位置，之后进行扫描动作。扫描动作结束后，纸张被后读取辊输送至纸张出口托盘侧。

(4) 原稿出口/反转电机驱动部分

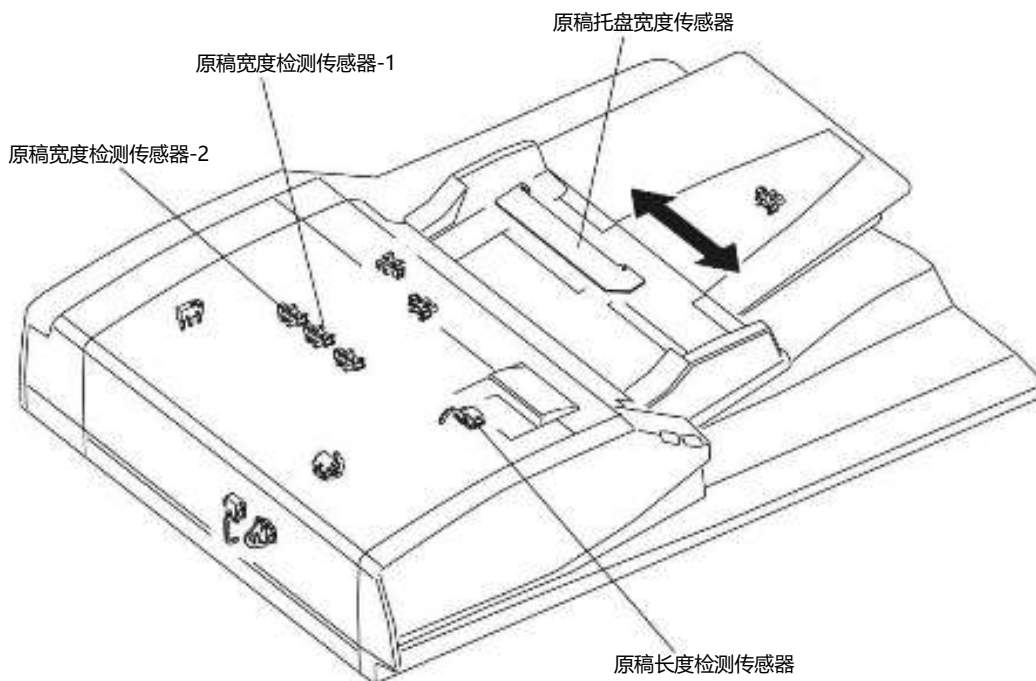


当扫描动作结束后，出口/反转电机驱动出口/反转辊，将原稿输送到出口托盘。(实线箭头方向)

在双面扫描模式下，原稿会被暂时输送至反转托盘，之后出口/反转电机反转，将纸张回抽(虚线箭头方向)。反转的原稿通过反转定位辊实线定位，之后进行第二面的扫描，扫描完成后被输送至原稿出口托盘。

2、原稿尺寸检测

原稿的尺寸检测由原稿托盘宽度传感器、原稿长度检测传感器、原稿宽度检测传感器-1 和-2 的组合来实现。



(1) 概要

当原稿被放置于原稿托盘上时，根据原稿托盘宽度导板的位置，检测原稿的宽度。之后，原稿宽度检测传感器-1 和-2 以及原稿长度检测传感器在输纸过程中也会检测原稿的尺寸。基于各传感器的检测结果来判定原稿最终尺寸。

(2) 原稿托盘宽度传感器

原稿托盘宽度传感器检测放置于托盘上的原稿宽度。该传感器的检测依靠跟随支架移动的刷子遮挡不同的传感器触点实现。当原稿宽度导板移动时，信号触点 (TWID0S, TWID1S, TWID2S) 的状态会发生变化。根据触点的状态组合就可以判断托盘上的原稿尺寸。

TWID2S	TWID1S	TWID0S	原稿宽度尺寸
L	H	H	B5-R
H	L	H	A5-R
L	L	H	A3/A4
L	H	L	A4-R
L	L	L	B4/B5

H：高电平 L：低电平

(3) 原稿宽度检测传感器-1、原稿宽度检测传感器-2

原稿尺寸由两个宽度检测传感器和一个长度检测传感器的组合来判断。

A4

原稿长度检测传感器	原稿宽度检测传感器-1	原稿宽度检测传感器-2	尺寸判断	原稿托盘宽度
OFF	OFF	OFF	A5-R	-
	ON	OFF	B5	-
	ON	ON	B4	-
ON	OFF	OFF	B5-R	-
	ON	OFF	A4-R	根据导板间隙判断
	ON	ON	B4	
	ON	ON	A3	-

A3、A4 标准混合原稿

原稿长度检测传感器	原稿宽度检测传感器-1	原稿宽度检测传感器-2	尺寸判断	原稿托盘宽度
ON	ON	ON	A3	A3/A4
	OFF	OFF	A4-R	
	ON	OFF	B4	
OFF	ON	OFF	B5	
	ON	ON	A3	

B4、B5 标准混合原稿

原稿长度检测传感器	原稿宽度检测传感器-1	原稿宽度检测传感器-2	尺寸判断	原稿托盘宽度
ON	OFF	OFF	A4-R	B4/B5
	ON	OFF	B4	
OFF	ON	OFF	B5	
	OFF	OFF	A5-R	

A4-R 标准

原稿长度检测传感器	原稿宽度检测传感器-1	原稿宽度检测传感器-2	尺寸判断	原稿托盘宽度
ON	OFF	OFF	B5-R	A4-R
	ON	OFF	A4-R	
OFF	OFF	OFF	A5-R	

B5-R 标准

原稿长度检测传感器	原稿宽度检测传感器-1	原稿宽度检测传感器-2	尺寸判断	原稿托盘宽度
ON	OFF	OFF	B5-R	B5-R
OFF	OFF	OFF	A5-R	

四、排错及自诊断模式

1、错误代码及排错参考

代码	错误代码含义	故障排错简要提示（供参考）
E712	纸张未到达 RADF 定位传感器时卡纸： 原稿供纸盘送入的原稿未到达定位传感器	原稿定位传感器：FS-03-[F3]ON[7]/[H]、相关线束连接 CN74，传感器机构工作状态 分离辊，搓纸棍，进纸辊：脏污，磨损等异常，相关纸路结构 驱动部分、辊检查：齿轮、辊检查 客户原稿纸张是否有问题 RADF 控制板：相关线束连接 CN74 及电路板本身
E714	RADF 供纸信号接收卡纸： 即使原稿供纸盘中没有原稿，也收到了供纸信号	纸张空传感器：FS-03-[F3]ON[7]/[B]、相关线束连接，传感器机构工作状态 RADF 板：相关线束连接 CN75/J92/J96 及电路板本身 驱动部分、辊检查：齿轮、辊检查
E721	未到达 RADF 读取传感器时卡纸： 原稿通过定位传感器（扫描正面）或反转传感器（扫描反面）后，未到达读取传感器	定位辊和读取辊：是否有脏污，异常，尝试清洁 读取传感器：FS-03-[F3] ON[7]/[G]、连接和线束检查 RADF 板：相关线束连接 CN75 及电路板本身
E722	纸未到达 RADF 出口/反转传感器时发生卡纸（扫描中）： 在将原稿从扫描区输送到出口区时，已通过读取传感器的原稿，未到达出口传感器	定位辊，读取辊，出口辊：是否有脏污或其他异常，尝试清洁 原稿出口/反转传感器：FS-03-[F3] ON[7]/[E]、相关线束连接，传感器机构工作状态 RADF 板：相关线束连接 CN75 及电路板本身 驱动部分、辊检查：齿轮、辊检查
E724	纸张卡在 RADF 定位传感器处： 原稿的前端到达定位传感器后，其尾端还没有通过定位传感器	定位辊，读取辊：脏污或其他异常、尝试清洁 定位传感器：03 测试 FS-03-[F3] ON[7]/[H]、相关线束连接 CN74，传感器机构工作状态 原稿宽度传感器-1/-2：FS-03-[F3] ON[8]/[F](1)、FS-03-[F3] ON[8]/[G](2)、相关线束连接 CN74，传感器机构工作状态 RADF 板：相关线束连接 CN74 及电路板本身 驱动部分、辊检查：齿轮、辊检查
E725	纸张卡在 RADF 读取传感器处： 原稿的前端到达读取传感器后，其尾端还没有通过读取传感器	定位辊和读取辊：是否有脏污，异常，尝试清洁 读取传感器：FS-03-[F3] ON[7]/[G]、连接和线束检查 CN75/J94 原稿中间输送传感器：FS-03-[F3] ON[7]/[F]、相关线束连接 CN75 RADF 板：相关线束连接及电路板本身
E726	RADF 输送/出口信号接收异常导致卡纸： 在原稿处于曝光等待位置时，RADF 没有收到来自该复合机的输送到出口信号	检查是否有纸张残留在设备内 如果排除卡纸后仍然发生，重启机器 RADF 板、SYS 板、电源板：相关线束连接 电源供电：检查 24V、5V 供电是否正常
E731	纸张卡在 RADF 出口/反转传感器处： 原稿的前端到达出口/反转传感器后，其尾端还没有通过该传感器	出口辊：是否有脏污，磨损或异常，尝试清洁 原稿出口/反转传感器：FS-03-[F3] ON[7]/[E]、相关线束连接 CN75，传感器机构工作状态 RADF 板：相关线束连接 CN75 及电路板本身 驱动部分、辊检查：齿轮、辊检查
E860	RADF 卡纸排除盖板打开造成卡纸	RADF 卡纸排除盖板检查：打开关闭是否异常 原稿卡纸排除盖板开/关传感器：FS-03-[F3]/ON/[7]/[C]、相关线束连接 CN72，传感器工作状态 RADF 板：相关线束连接 CN72 及电路板本身
E870	RADF 打开卡纸	RADF 是否关闭正常，排除卡纸后重新关闭 RADF 打开/关闭传感器：FS-03-[F3]ON[7]/[D]、相关线束连接 CN121，传感器机构工作状态 RADF 板：相关线束连接 CN121 及电路板本身
E871	就绪状态下 RADF 盖板打开造成卡纸	RADF 是否关闭正常，排除卡纸后重新关闭 卡纸排除盖板开/关闭传感器：FS-03-[F3]ON/[7]/[C]、相关线束连接 CN75，传感器机构工作状态 RADF 板：相关线束连接及电路板本身

代码	错误代码含义	故障排错简要提示（供参考）
C550	RADF 接口错误： 自动双面输稿器和扫描仪间出现通信错误	RADF 板： 相关线束连接及电路板本身 SYS 板： 相关线束连接及电路板本身
C551	自动双面输稿器型号检测错误	检查是否安装了错误的 RADF RADF 板： 相关线束连接及电路板本身
C8E0	RADF 通信协议异常： 由于发生控制异常致使系统停机	RADF 线束、主板检查 重新开关机 升级最新 F/W

2、输入测试模式

FS-03-F2-[ON]

数字键	按钮	检查项目	内容	
			突出显示 	正常显示 
[5]	F	RADF连接状态	已连接	未连接
	G	稿台盖板开关检测	打开	关闭
[7]	A	RADF 原稿托盘传感器	有原稿	无原稿
	B	RADF原稿空传感器	有原稿	无原稿
	C	RADF 卡纸清除盖板传感器	盖板打开	盖板关闭
	E	RADF出口传感器	有原稿	无原稿
	F	RADF 中间输纸传感器	有原稿	无原稿
	G	RADF读取传感器	有原稿	无原稿
	H	RADF定位传感器	有原稿	无原稿
[8]	A	RADF 原稿托盘宽度传感器3	关（H）	开（L）
	B	RADF 原稿托盘宽度传感器2	关（H）	开（L）
	C	RADF 原稿托盘宽度传感器1	关（H）	开（L）
	E	RADF 原稿长度检测传感器	有原稿	无原稿
	F	RADF原稿宽度传感器-1	有原稿	无原稿
	G	RADF原稿宽度传感器-2	有原稿	无原稿

3、输出测试模式

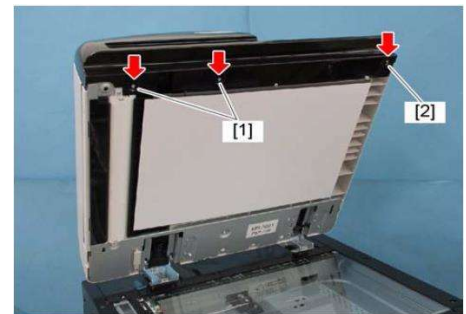
开启	功能
FS-03-281	RADF 进纸电机 开/关（正转）
FS-03-282	RADF 进纸电机 开/关（反转）
FS-03-283	RADF 读取电机 开/关
FS-03-284	RADF 出口电机 开/关（正转）
FS-03-285	RADF 出口电机 开/关
FS-03-297	RADF 冷却风扇 开/关

五、拆卸安装

1、盖板拆装

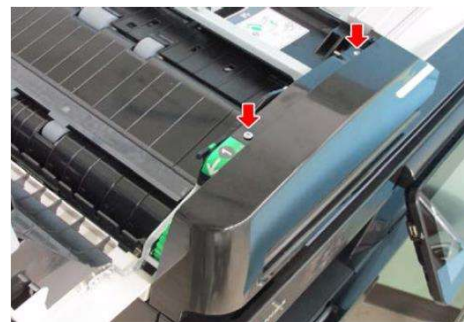
(1)、前盖板

1、翻开 RADF，拧下两颗螺丝[1]和一颗螺丝[2]。



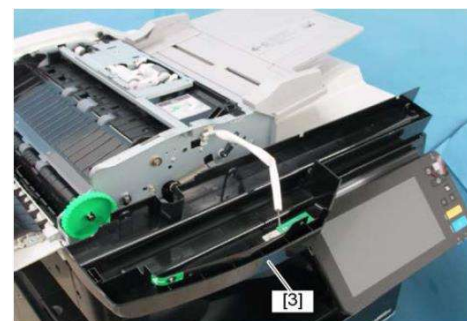
2、合上 RADF。

3、打开卡纸排除盖板，拧下两颗螺丝。

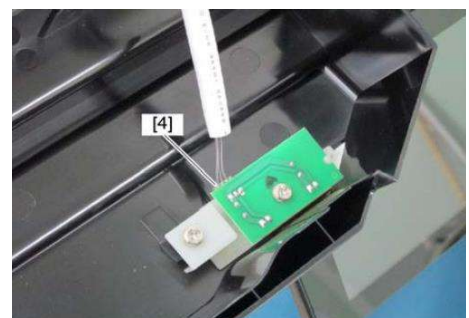


4、拆下前盖板[3]。

注意：不要硬拉线束。

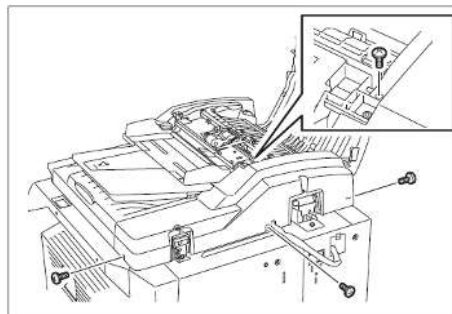


5、断开 LED 板上的一处线束[4]。

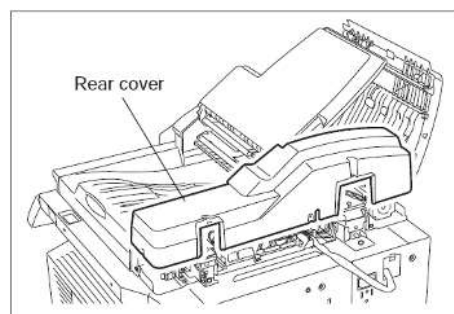


(2)、后盖板

1、打开卡纸排除盖板，拧下四颗螺丝。



2、抬起原稿托盘，向上取下后盖板。

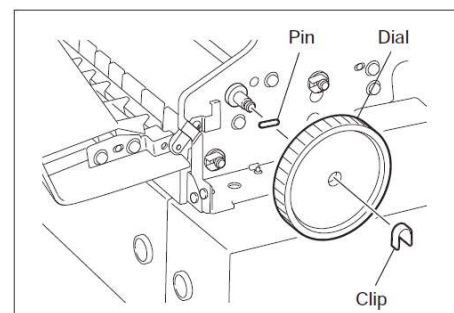


(3)、卡纸排除盖板

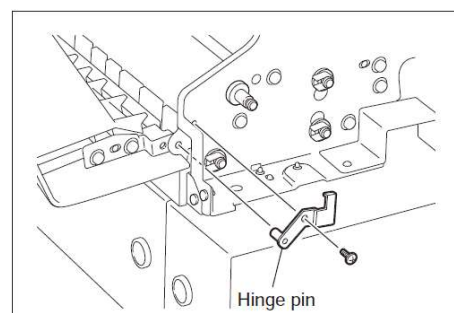
1、拆下前盖板。

2、拆下后盖板。

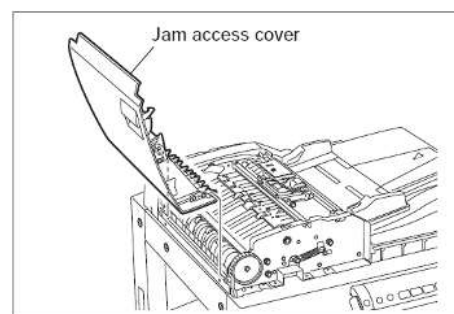
3、取下一个卡扣、飞轮以及定位销。



4、拧下一颗螺丝，拆下铰链。

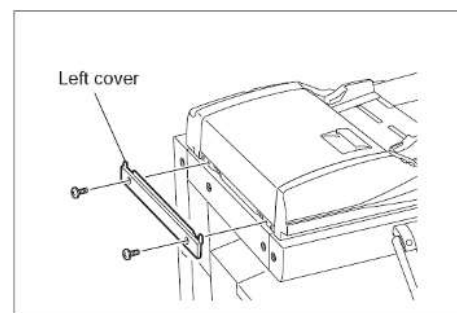


5、滑动卡纸排除盖板并取下。



(4)、左盖板

- 1、拧下两颗螺丝，拆下左盖板。

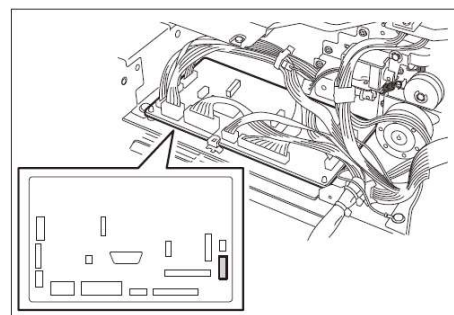


(5)、原稿托盘

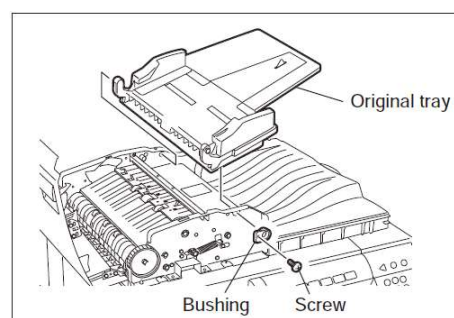
- 1、拆下前盖板。
- 2、拆下后盖板。
- 3、拆下搓纸组件。
- 4、拧下两颗螺丝，向右侧滑动并抬起进纸板上导板[1]。



- 5、断开 RADF 控制板上的一处线束。



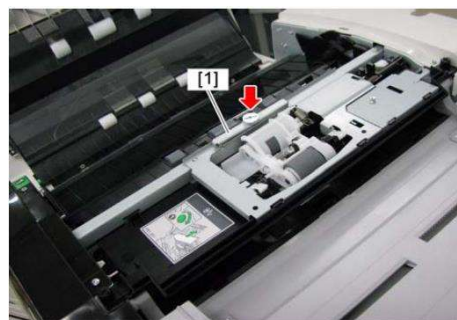
- 6、拧下一颗螺丝，拆下轴套。
- 7、拆下原稿托盘。



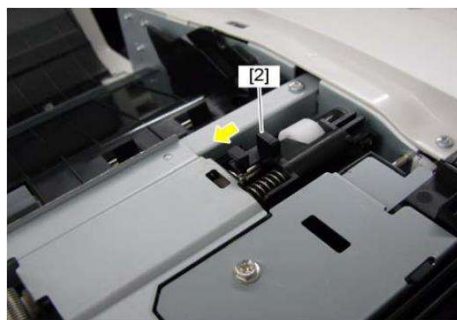
2、辊的拆装

(1)、搓纸组件

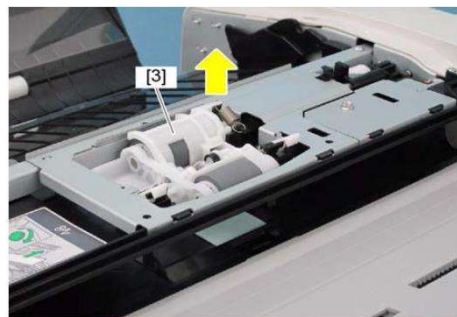
- 1、打开卡纸排除盖板。
- 2、拧下一颗螺丝，拆下支架[1]。



- 3、向前侧推释放杆[2]以释放。
- 注意：安装时注意轴的位置。

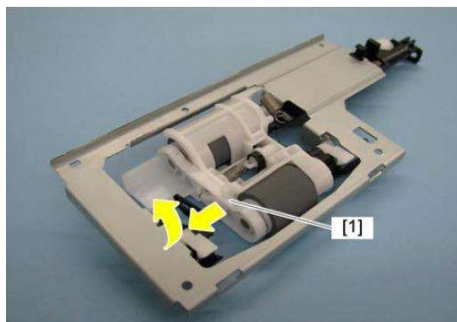


- 4、取下搓纸组件[3]。

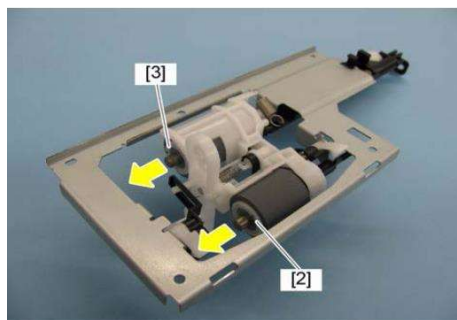


(2)、搓纸辊 (PM)、供纸辊 (PM)

- 1、拆下搓纸组件。
- 2、将辊锁定支架沿箭头方向移动并逆时针旋转 90°后取下。



- 3、拆下搓纸辊[2]和供纸辊[3]。

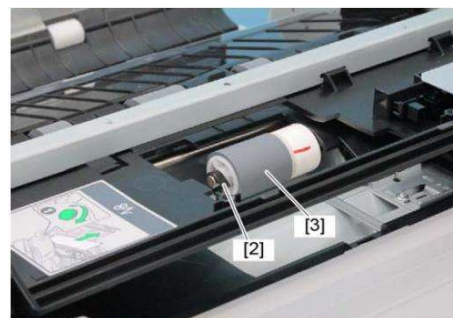


(3)、分离辊 (PM)

- 1、拆下搓纸组件。
- 2、拆下分离辊支架[1]。

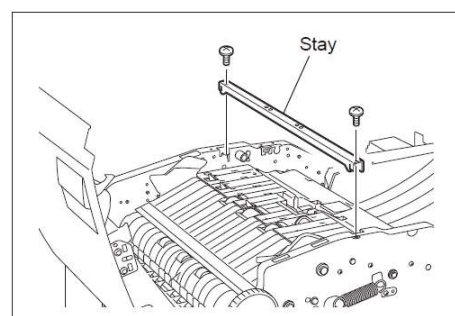


- 3、取下一个卡扣，拆下分离辊[3]。

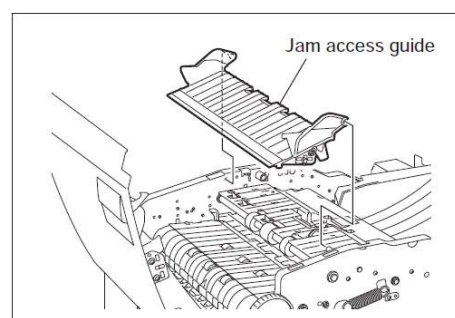


(4)、进纸下导板

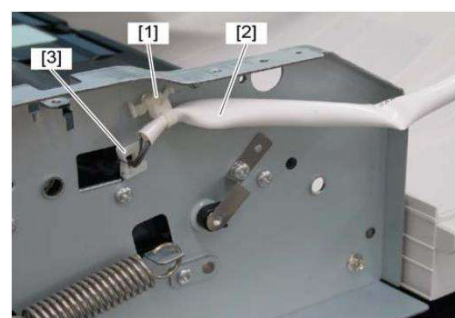
- 1、拆下原稿托盘。
- 2、拆下搓纸组件。
- 3、拧下两颗螺丝，拆下限位杆。



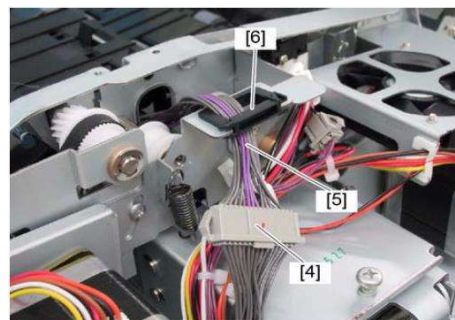
- 4、拆下取卡纸导板。



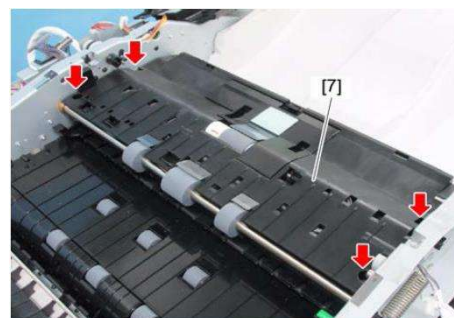
- 5、从支架上拆下线束夹[1]，从卡扣[3]中释放线束[2]。



6、断开线束[4]，从线束夹[6]中释放线束[5]。

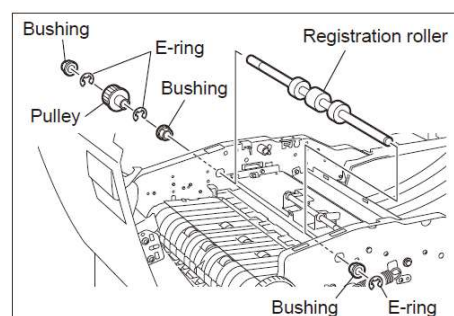


7、拧下四颗螺丝，取下进纸下导板[7]。



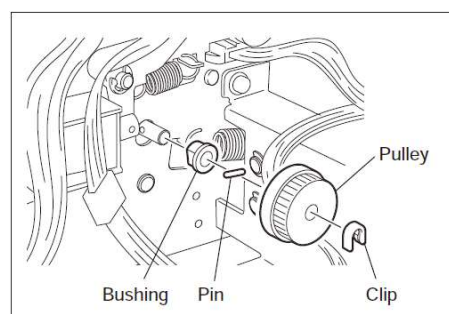
(5)、定位辊

- 1、拆下进纸下导板。
- 2、拆下原稿进纸电机驱动单元。
- 3、从前侧拆下一个 E 型环和一个轴套，从后侧拆下两个轴套，一个桨轮和两个 E 型环，之后拆下定位辊。

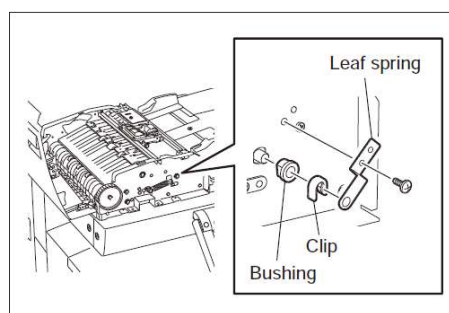


(6)、出口/反转辊

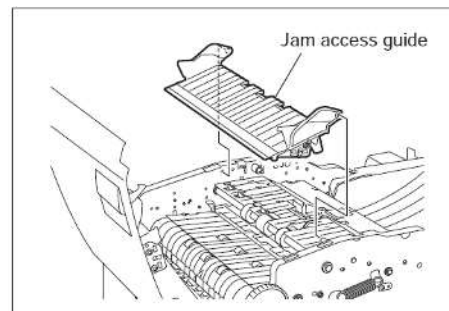
- 1、前盖板。
- 2、拆下原稿出口/反转电机。
- 3、从后侧拆下一个卡扣、一个桨轮、一个定位销和一个轴套。



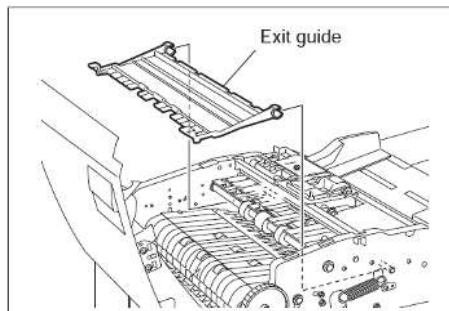
- 4、拧下一颗螺丝，拆下叶片弹簧。
- 5、从前侧拆下一个卡扣和一个轴套。



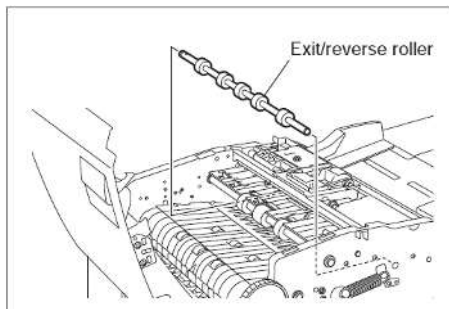
6、取下取卡纸纸板。



7、拉取出口导板。

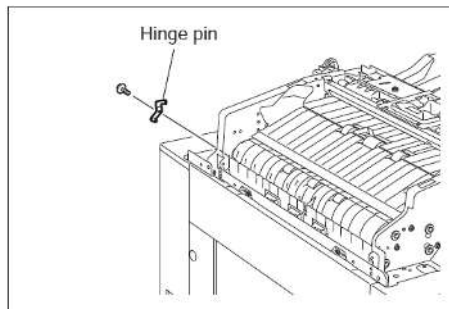


8、取下出口/反转辊。

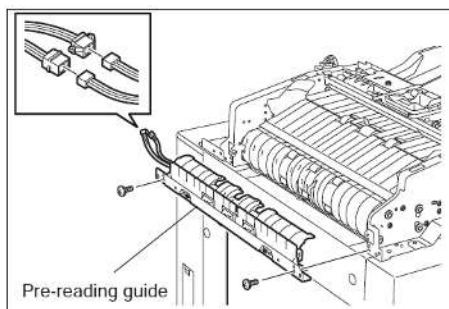


(7)、预读取导板

- 1、拆下前盖板。
- 2、拆下后盖板。
- 3、拆下卡纸排除盖板。
- 4、拆下左盖板。
- 5、拧下一颗螺丝，拆下铰链销。

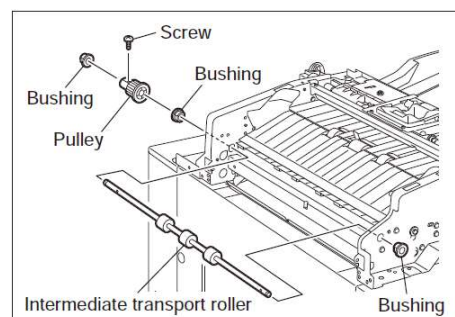


6、断开两处线束，拧下两颗螺丝，拆下预读取导板。



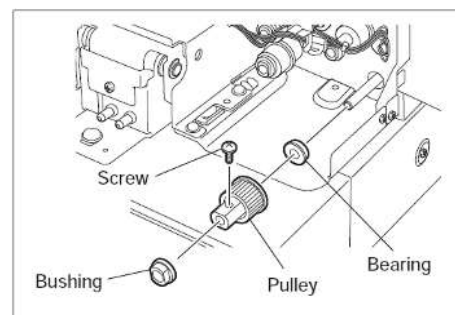
(8)、中间输送辊

- 1、拆下预读取辊。
- 2、拆下读取电机驱动部分。
- 3、从后侧拆下一个轴套、一颗螺丝、一个桨轮和一个轴承。
- 4、从前侧拆下一个轴套。
- 5、取下中间输送辊。

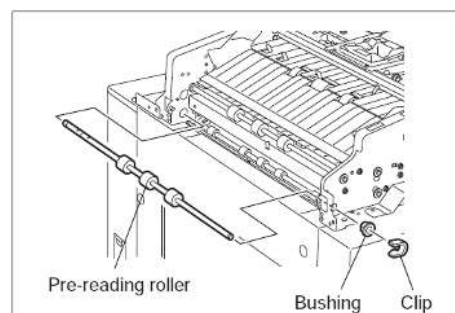


(9)、预读取辊

- 1、拆下预读取上导板。
- 2、拆下读取电机驱动部分。
- 3、从后侧拆下一个轴套、一颗螺丝、一个桨轮和一个轴承。

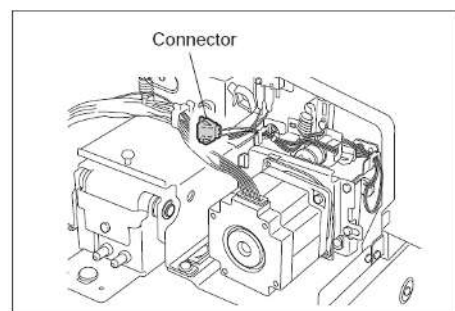


- 4、从前侧取下一个卡扣和一个轴套。
- 5、拆下预读取辊。

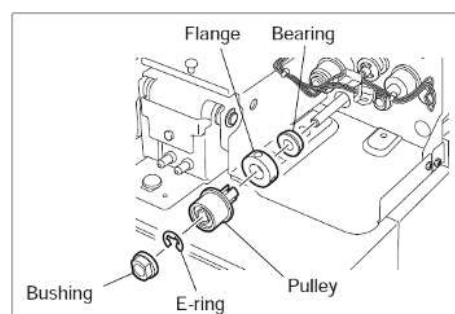


(10)、后读取辊

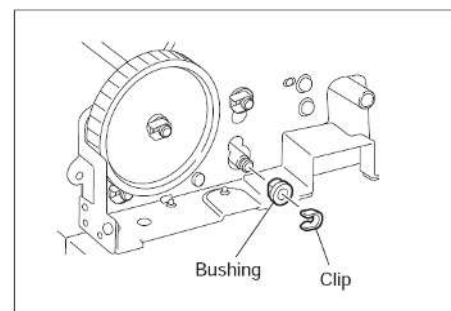
- 1、拆下预读取下导板。
- 2、断开一处线束。



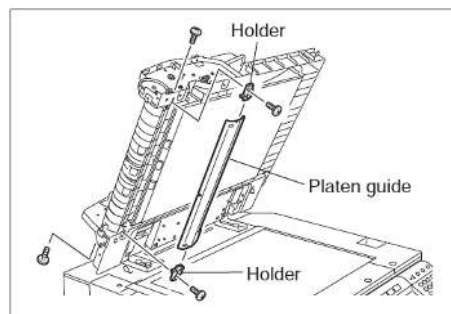
- 3、拆下读取电机驱动部分。
- 4、从后侧拆下一个轴套、一个 E 型环和一个桨轮，拧松两组螺丝并取下法兰，拆下一个轴承。



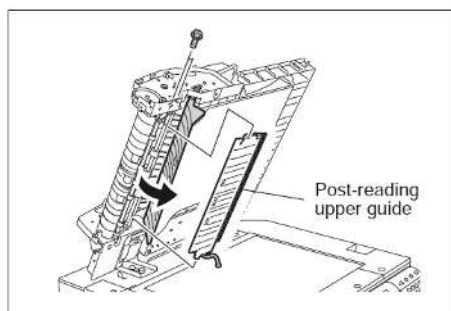
5、从前侧拆下一个卡扣和一个轴套。



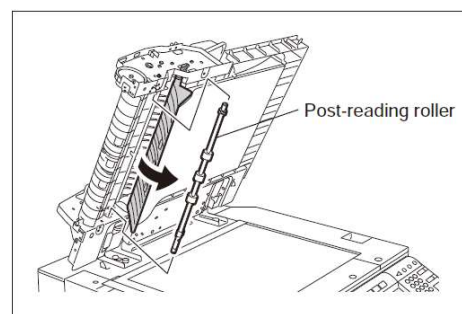
6、打开 RADF，拧下四颗螺丝，拆下两侧固定支架和稿台导板。



7、拧下两颗螺丝，翻开后读取辊下导板，拆下后读取辊上导板。

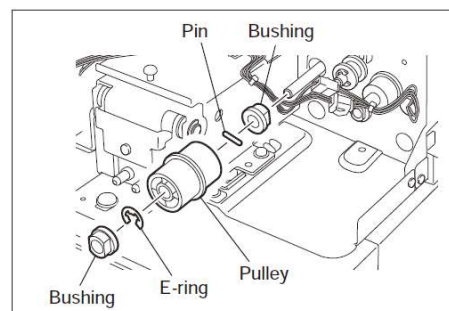


8、拆下后读取辊。

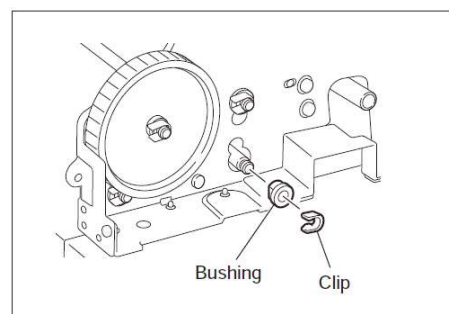


(11)、反转定位辊

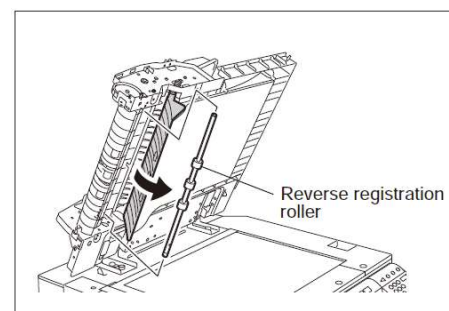
- 1、拆下后读取辊。
- 2、从后侧拆下一个 E 型环、一个定位销和一个轴套。



- 3、拆下一个卡扣和一个轴套。



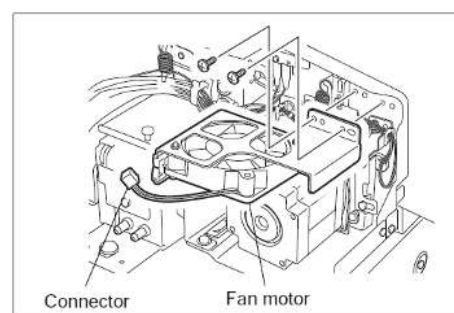
- 4、打开 RADF，拆下反转定位辊。



3、电机/电机驱动部分的拆装

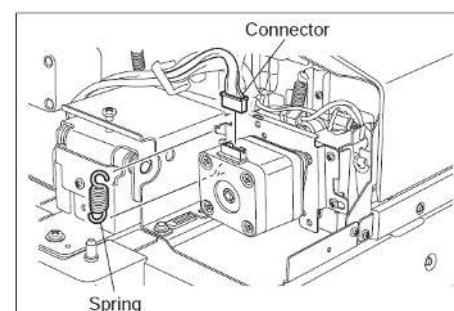
(1)、风扇 (M4)

- 1、拆下后盖板。
- 2、断开 1 处线束，拧下两颗螺丝，拆下风扇。

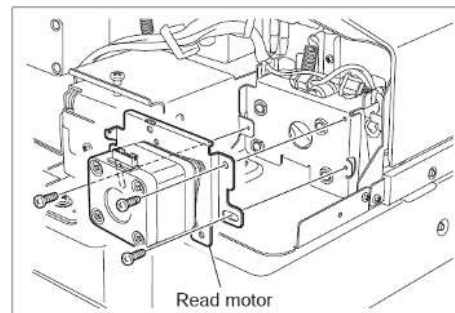


(2)、读取电机 (M2)

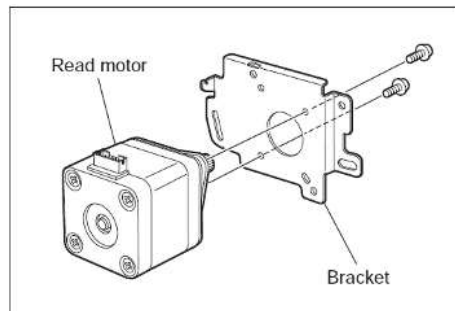
- 1、拆下后盖板。
- 2、拆下风扇 (M4)。
- 3、断开一处线束，拆下一个弹簧。



4、拧下三颗螺丝，拆下读取电机支架。



5、拧下两颗螺丝，拆下读取电机。

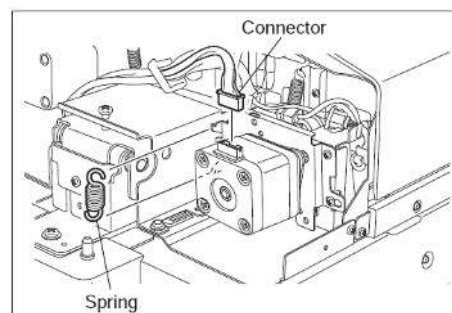


(3)、读取电机驱动部分

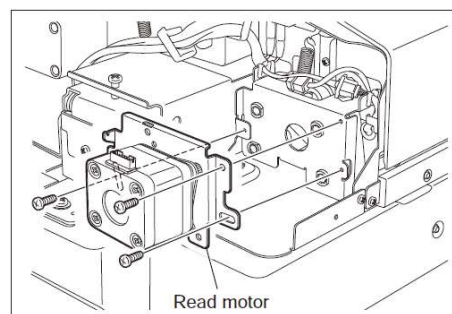
1、拆下后盖板。

2、拆下风扇 (M4)。

3、断开一处线束，拆下一个弹簧。

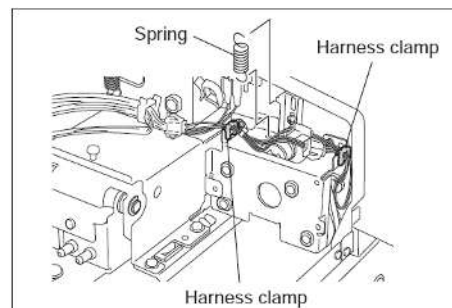


4、拧下三颗螺丝，拆下读取电机支架。

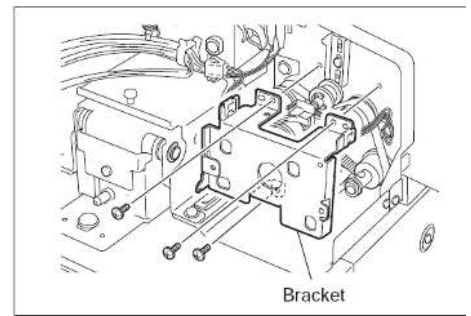


5、拆下一个弹簧。

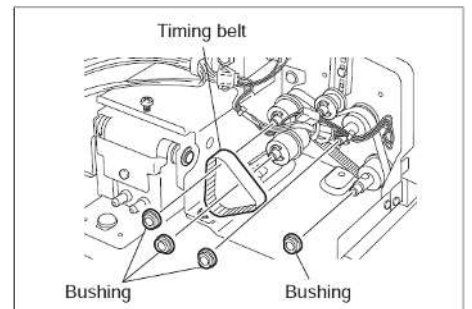
6、从线束夹中释放线束。



7、拧下三颗螺丝，拆下支架。

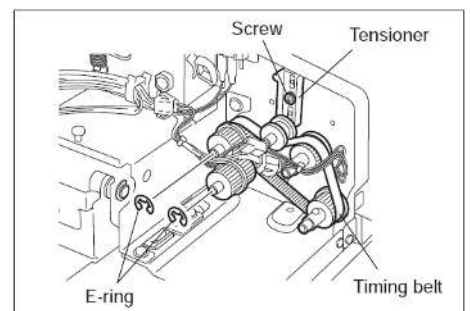


8、拆下皮带和四个轴套。



9、拧松皮带张紧轮的螺丝。

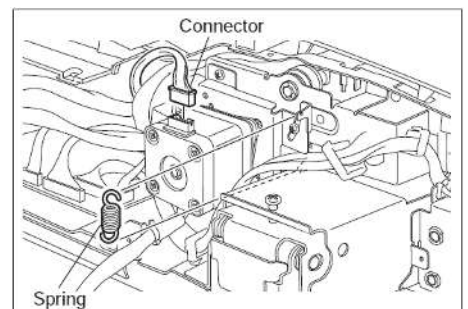
10、拆下两个 E 型环，拆下滑轮和皮带。



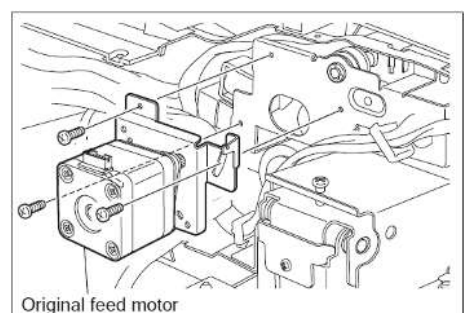
(4)、原稿进纸电机 (M1)

1、拆下后盖板。

2、断开一处线束，拆下一个弹簧。

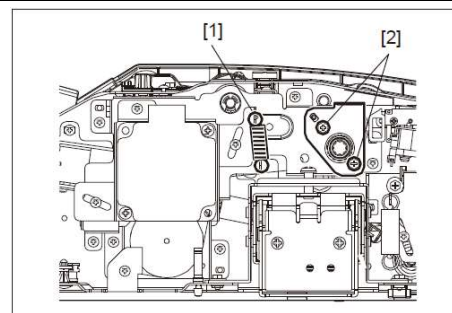


3、拧下三颗螺丝，拆下原稿进纸电机支架。

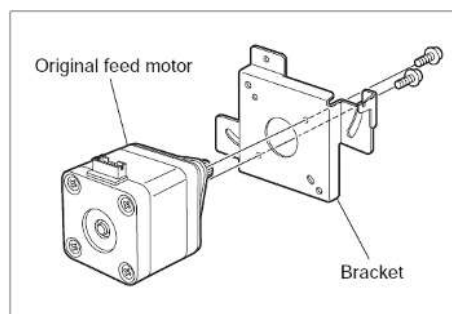


注意：安装时需要按照下述步骤：

- A、拧松子支架上的两颗螺丝[2]。
- B、暂时拧紧步骤 3 中的螺丝，然后装上步骤 2 中的弹簧[1]，拧紧螺丝。
- C、拧紧子支架上的两颗螺丝[2]。

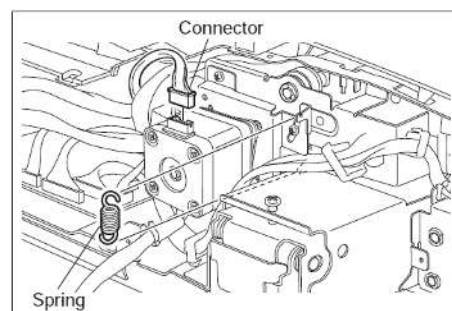


- 4、拧下两颗螺丝，拆下原稿进纸电机。

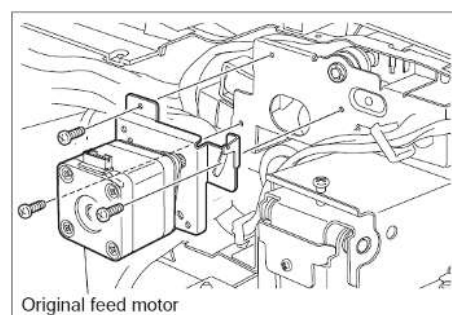


(5)、原稿进纸电机驱动部分

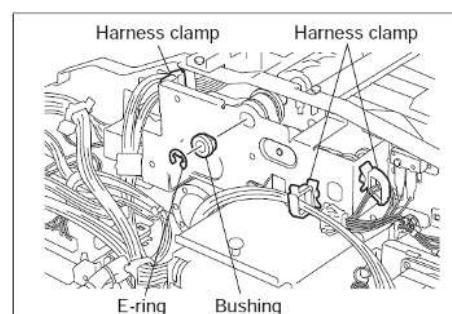
- 1、拆下后盖板。
- 2、断开一处线束，拆下一个弹簧。



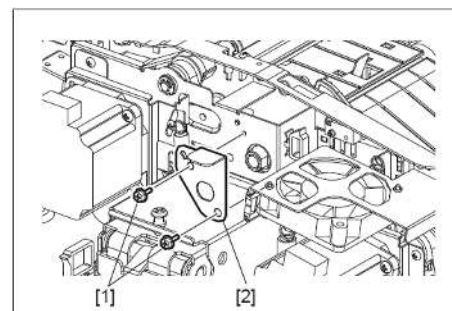
- 3、拧下三颗螺丝，拆下原稿进纸电机支架。



- 4、从卡扣中释放线束。
- 5、拆下一个 E 型环，取下轴套。

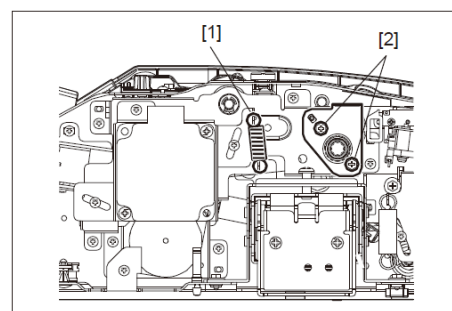


6、拧下两颗螺丝，拆下子支架[2]。



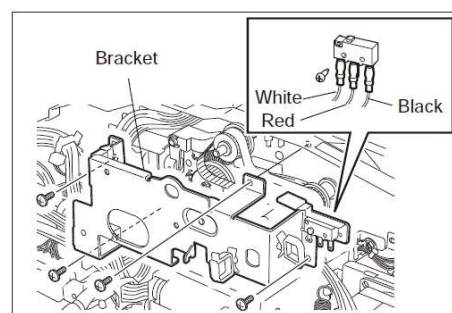
注意安装时需要按照下述步骤：

- A、拧松子支架上的两颗螺丝[2]。
- B、暂时拧紧步骤 3 中的螺丝，然后装上步骤 2 中的弹簧[1]，拧紧螺丝。
- C、拧紧子支架上的两颗螺丝[2]。

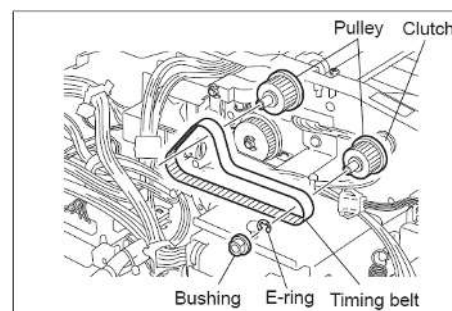


7、断开开关上的三处端子。

8、拧下四颗螺丝，拆下支架。

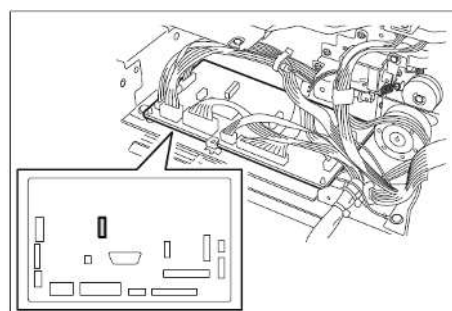


9、拆下一个皮带、一个轴套、一个 E 型环、两个滑轮和一个离合器。

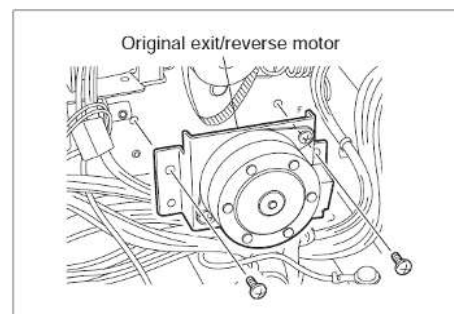


(6)、原稿出口/反转电机(M3)

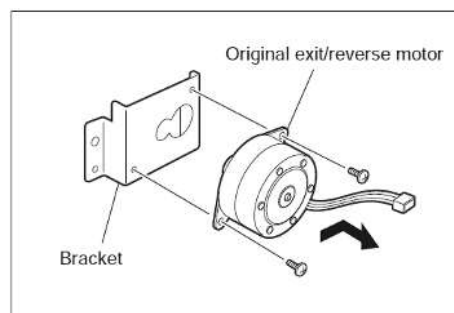
- 1、拆下原稿进纸电机驱动部分。
- 2、从 RADF 控制板上断开一处线束。



3、拧下两颗螺丝，拆下原稿出口/反转电机支架。



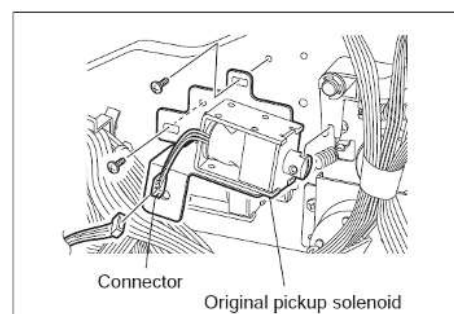
4、拧下两颗螺丝，拆下原稿出口/反转电机。



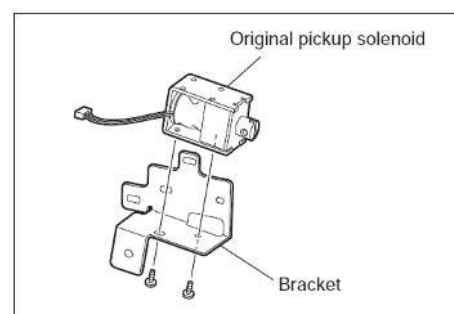
4、电磁铁

(1)、原稿搓纸电磁铁 (SOL1)

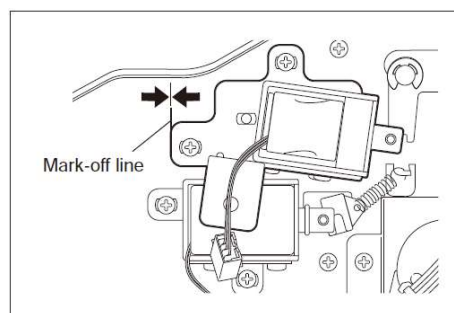
- 1、拆下原稿进纸电机驱动部分。
- 2、断开一处线束，拧下两颗螺丝，拆下搓纸电磁铁支架。



3、拧下两颗螺丝，拆下原稿搓纸电磁铁。



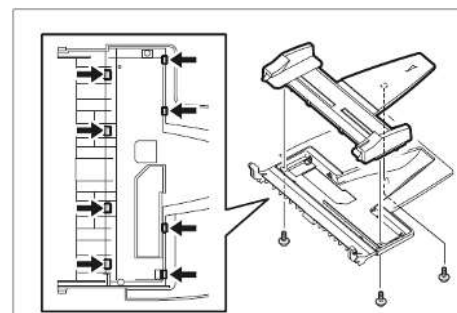
注意：安装电磁铁时，注意对准支架位置。



5、传感器/开关

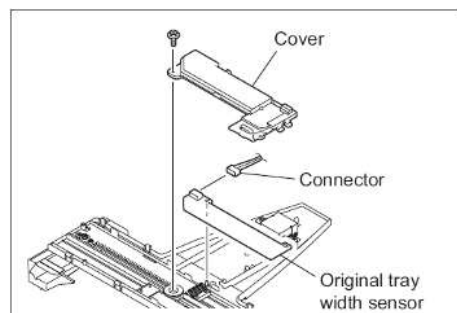
(1)、原稿托盘宽度传感器 (S2)

1、拧下三颗螺丝，释放八处卡扣，将原稿托盘分为两部分。

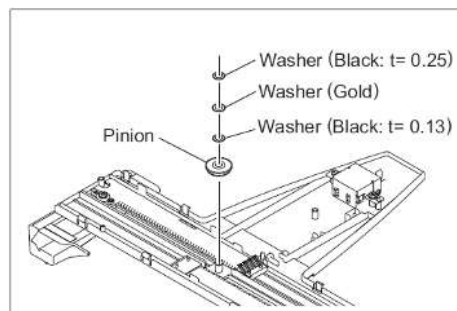


2、拧下一颗螺丝，拆下盖板。

3、断开一处线束，拆下原稿托盘宽度传感器。

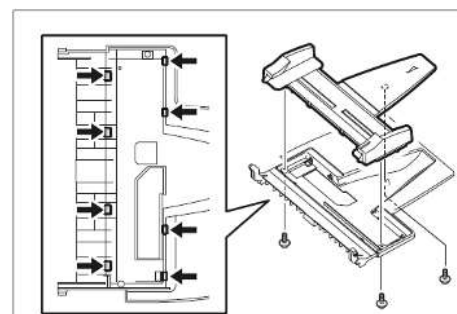


注意：如果垫片和小轮掉落，需要按图中顺序装回。

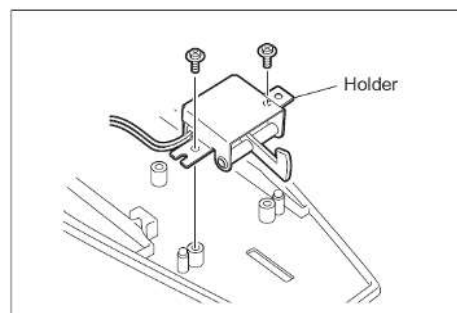


(2)、原稿托盘传感器 (S1)

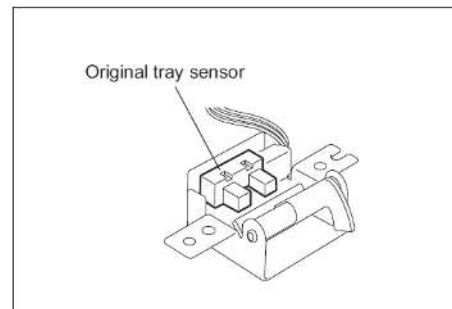
1、拧下三颗螺丝，释放八处卡扣，将原稿托盘分为两部分。



2、拧下两颗螺丝，拆下托架。

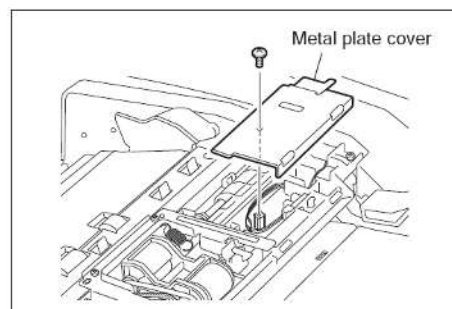


3、松开两处卡扣，拆下原稿托盘传感器。

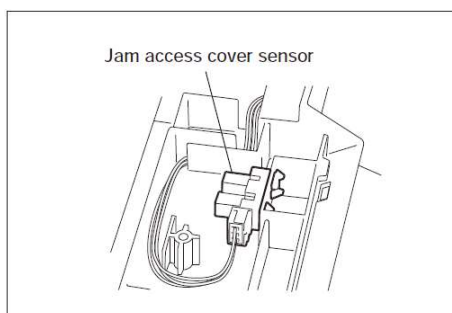


(3)、卡纸排除盖板传感器 (S11)

- 1、打开卡纸排除盖板。
- 2、拧下一颗螺丝，拆下金属托盘盖板。

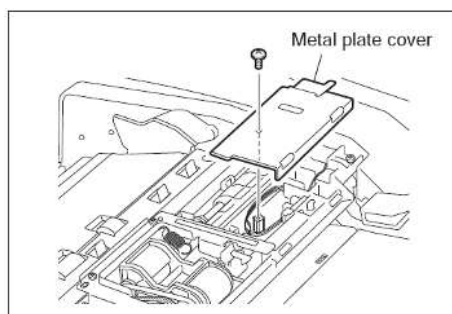


3、断开一处线束，释放两个卡扣，拆下卡纸排除盖板传感器。

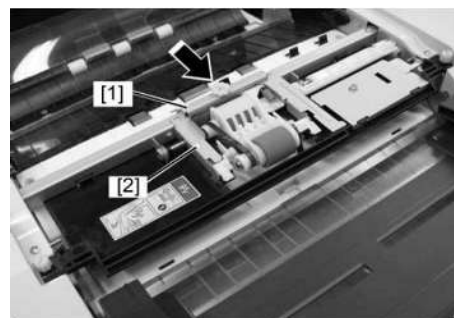


(4)、原稿空传感器 (S3)

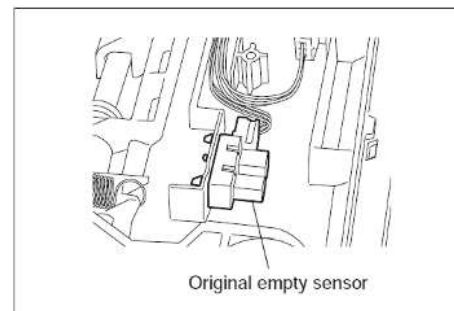
- 1、打开卡纸排除盖板。
- 2、拧下一颗螺丝，拆下金属托盘盖板。



3、拧下一颗螺丝，拆下支架[1]和支架[2]。

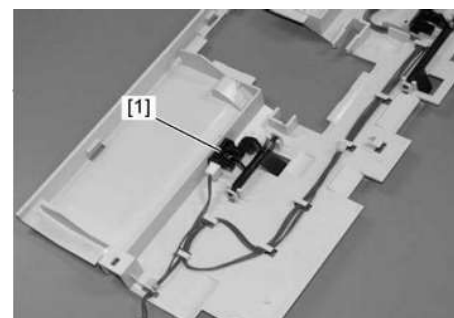


4、断开一处线束，释放两个卡扣，拆下纸张空传感器。



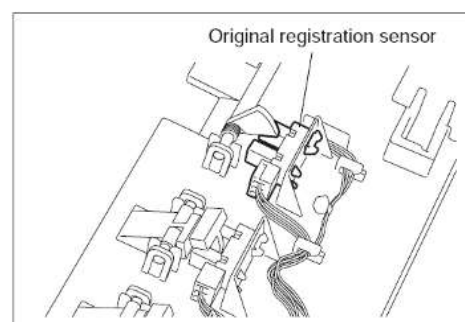
(5)、原稿长度检测传感器 (S4)

- 1、拆下进纸下导板。
- 2、断开一处线束，释放两个卡扣，拆下原稿长度检测传感器[1]。



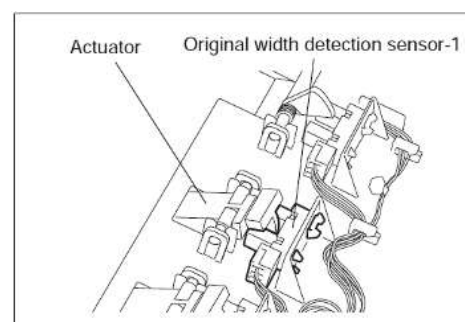
(6)、原稿定位传感器 (S5)

- 1、拆下进纸下导板。
- 2、断开一处线束，释放两个卡扣，拆下原稿定位传感器。



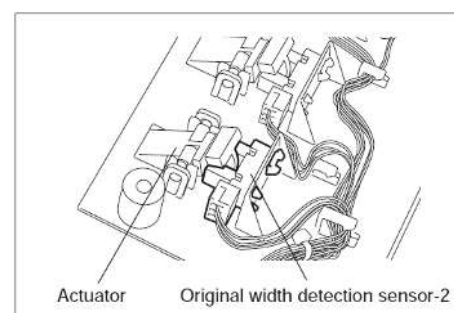
(7)、原稿宽度检测传感器-1 (S6)

- 1、拆下进纸下导板。
- 2、取下臂杆。
- 3、断开线束，释放两处卡扣，拆下原稿宽度检测传感器-1。



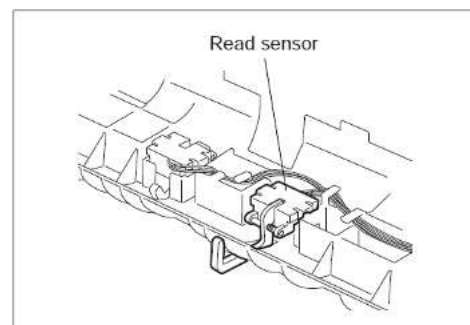
(8)、原稿宽度检测传感器-2 (S7)

- 1、拆下进纸下导板。
- 2、取下臂杆。
- 3、断开线束，释放两处卡扣，拆下原稿宽度检测传感器-2。



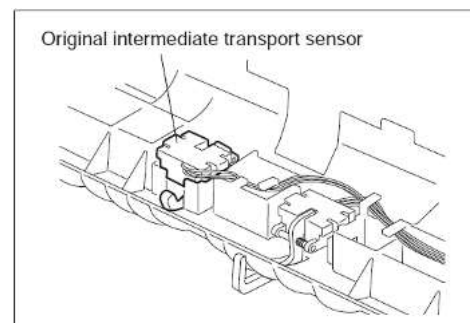
(9)、读取传感器 (S9)

- 1、拆下预读取上导板。
- 2、从预读取上导板上释放两处卡扣，拆下读取传感器。



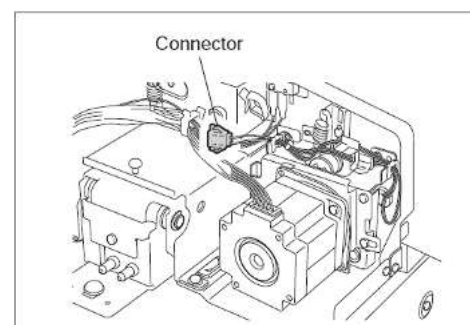
(10)、原稿中间输送传感器 (S8)

- 1、拆下预读取上导板。
- 2、从预读取上导板上释放两处卡扣，拆下原稿中间输送传感器。

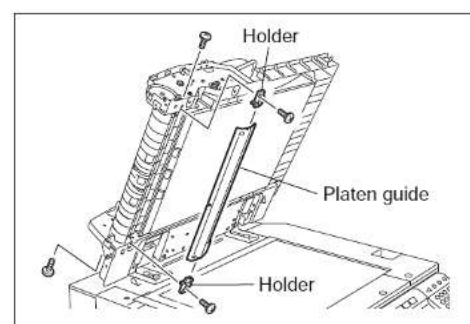


(11)、原稿出口/反转传感器 (S10)

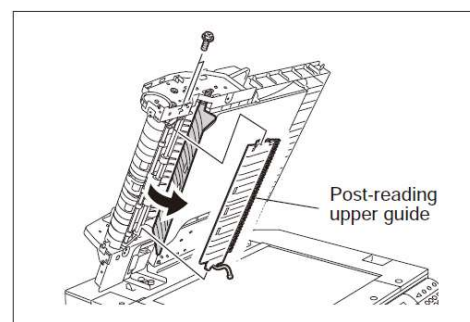
- 1、拆下预读取下导板。
- 2、断开一处线束。



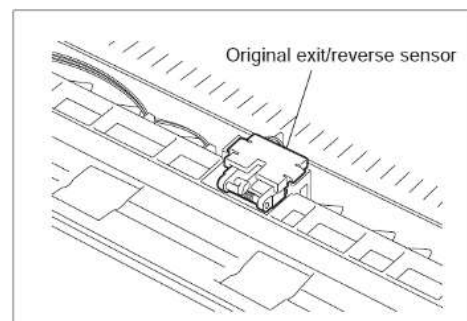
- 3、打开 RADF，拧下两颗螺丝，拆下两侧支架和稿台导板。



- 4、拧下两颗螺丝，打开后读取下导板，拆下后读取上导板。

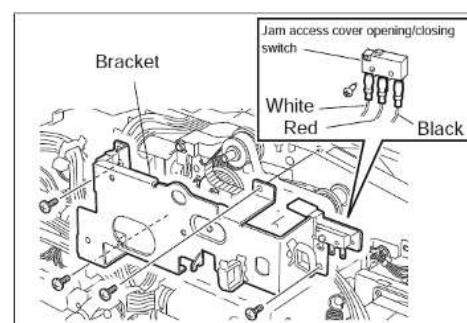


5、释放两处卡扣，拆下出口/反转传感器。



(12)、原稿卡纸排除盖板打开/关闭开关 (SW1)

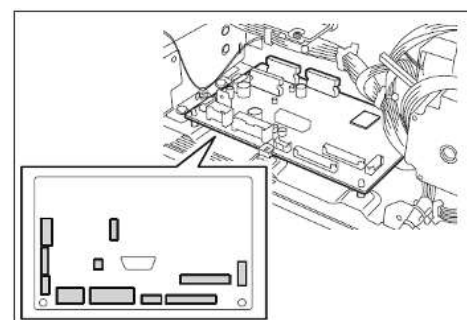
- 1、拆下原稿进纸电机驱动部分的支架。
 - 2、断开三处端子，拧下一颗螺丝，拆下原稿卡纸排除盖板打开/关闭开关。
- 注意：安装时，注意端子颜色区分。



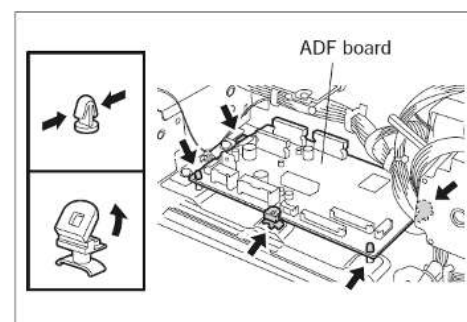
6、电路板

(1)、RADF 控制板

- 1、拆下后盖板。
- 2、断开十一处线束。

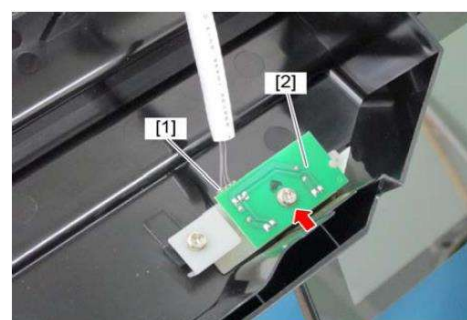


3、释放两处锁扣和三处角垫，拆下 RADF 板。



(2)、LED 板

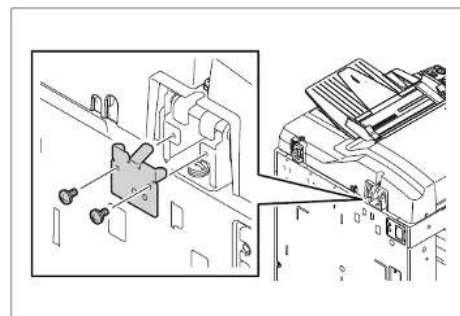
- 1、拆下前盖板。
- 2、断开一处线束，拧下两颗螺丝，拆下 LED 板[2]。



7、其他

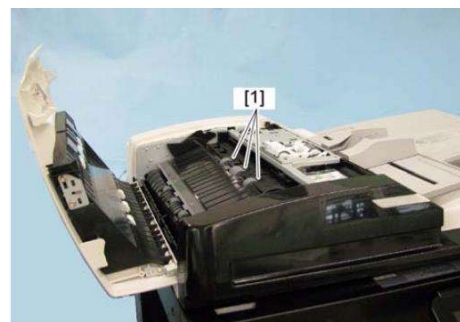
(1)、铰链限位器

- 1、拧下两颗螺丝，拆下铰链限位器。

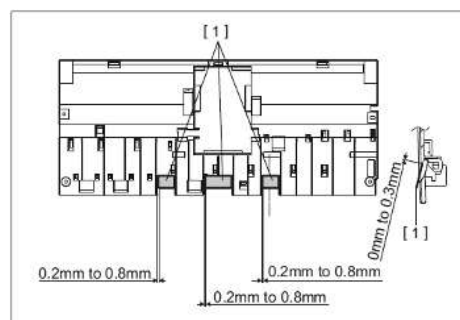


(2)、定位辊前贴片

- 1、打开卡纸排除盖板。
- 2、撕下 3 片定位辊前贴片。



注意：安装贴片时，按照图中所示公差位置。

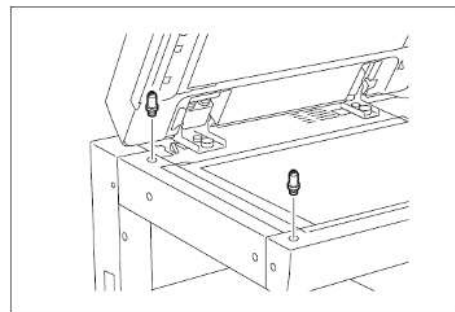


六、相关调整

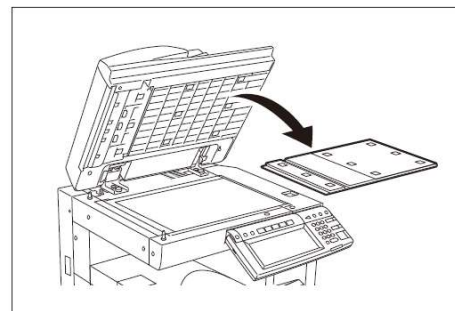
1、RADF 安装位置的调整

A、安装位置的检查

1、 打开 DSDF，安装两个位置销钉。

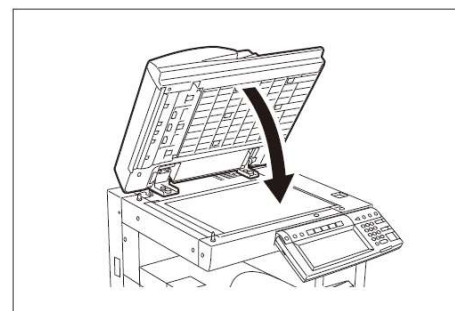


2、 拆下输稿器白垫。



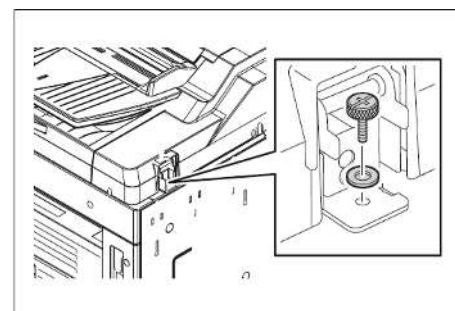
3、 关闭 RADF，检查 RADF 的安装位置销钉是否正确对齐销孔内。

如果发现位置不正确，请参考下一节“B、安装位置的调整步骤”进行调整。

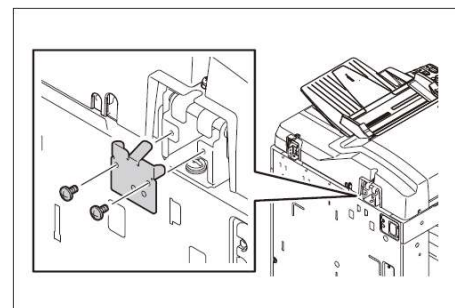


B、安装位置的调整步骤

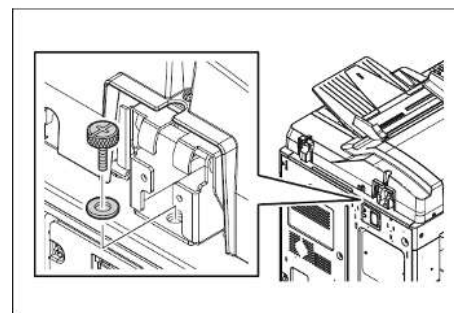
1、 拧下后侧的铰链螺丝及垫片。



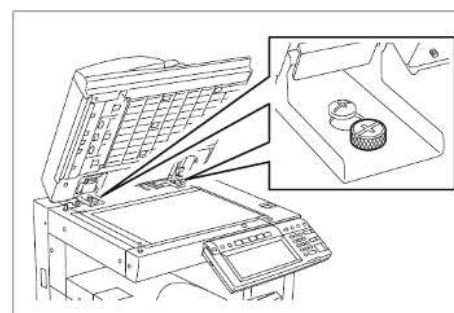
2、 拆下 RADF 铰链上的支架。



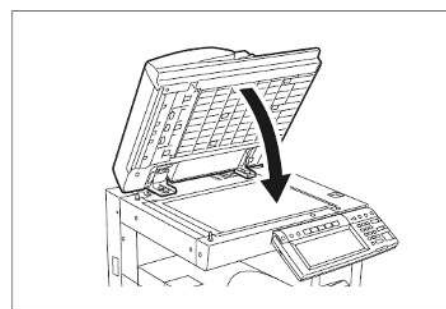
3、拧松固定螺丝。



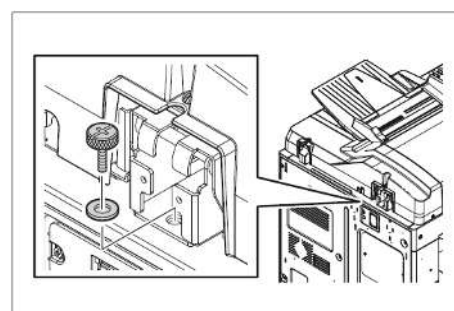
4、拧松前侧的固定螺丝。



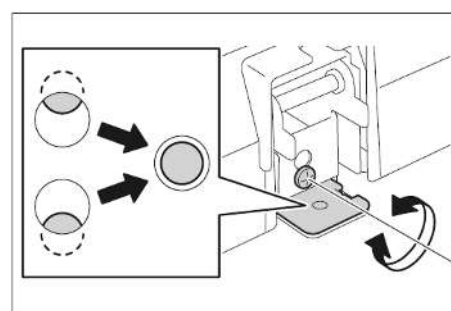
5、移动输稿器位置使得合上输稿器时能正确的卡入定位销。



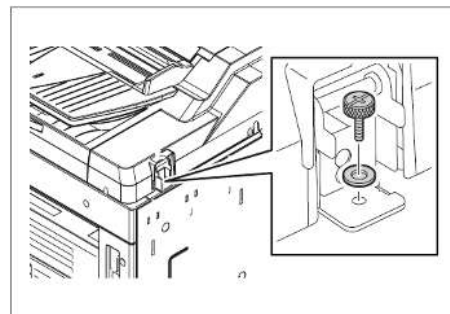
6、拧紧后侧左侧铰链的固定螺丝。



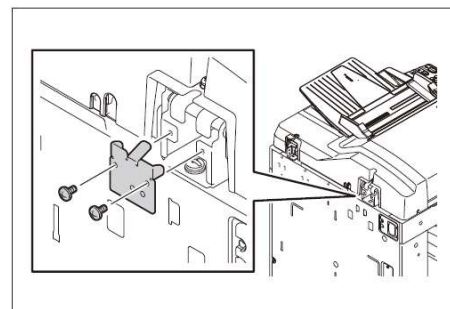
7、移动 RADF 以对准螺丝孔位置。



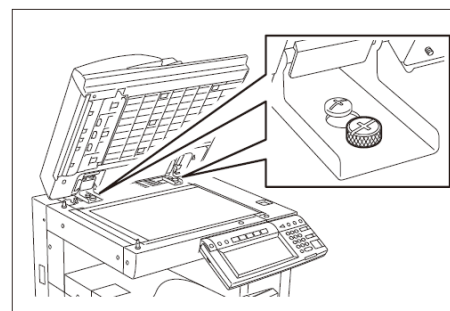
8、拧紧右侧铰链的固定螺丝。



9、安装左侧的固定支架。

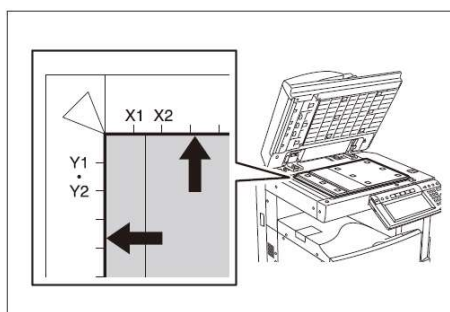


10、拧松前侧的螺丝。



11、将输稿器白垫放于稿台玻璃上，轻轻关闭 RADF 后再打开，

检查输稿器白垫是否正确连接。



2、RADF 高度调整

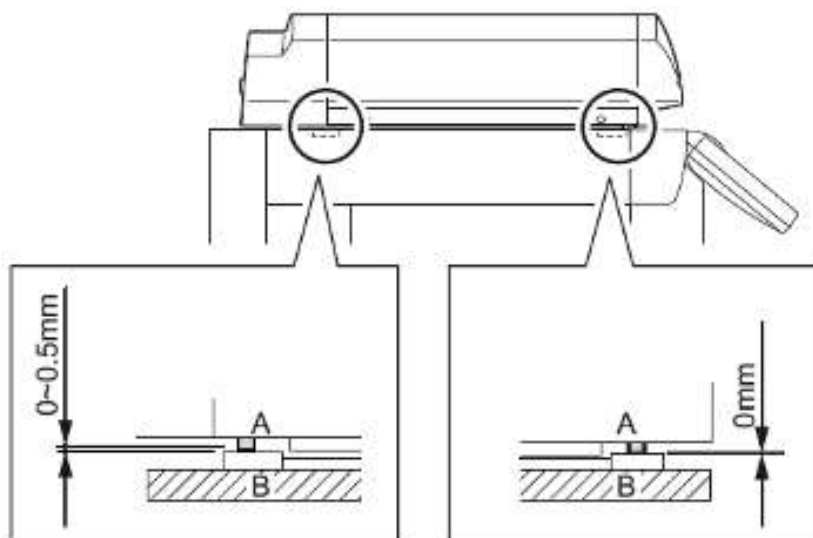
A、RADF 高度检查

- 1、关闭 RADF。
- 2、FS-03-267 开启曝光灯。
- 3、如下图所示，检查 DSDF 导板支架 A 和盖板表面 B 之间的间隙。如果间隙不在规定的公差范围内，按照后面 DSDF 高度调整步骤进行调整。

公差间隙：

前侧：0~0.5mm

后侧：0mm

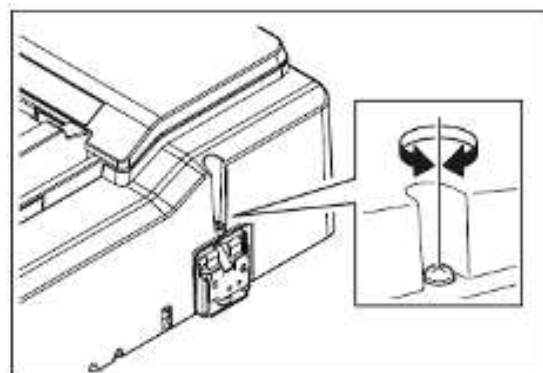


B、DSDF 高度调整步骤

- 1、关闭 DSDF。
 - 2、调整后侧铰链的调整螺丝。
- 调整后侧高度时，调整 RADF 进纸侧的螺丝。

顺时针：升高

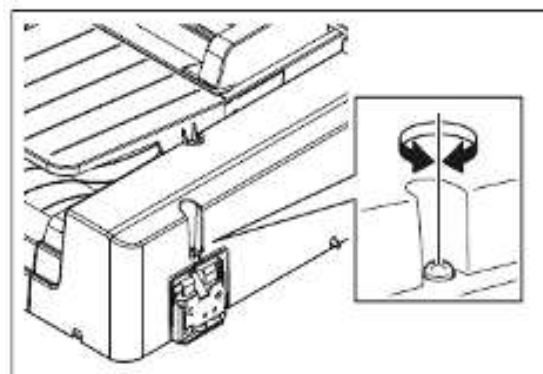
逆时针：下降



- 调整前侧高度时，调整 RADF 出纸侧的螺丝。

顺时针：下降

逆时针：上升



3、RADF 印品歪斜调整

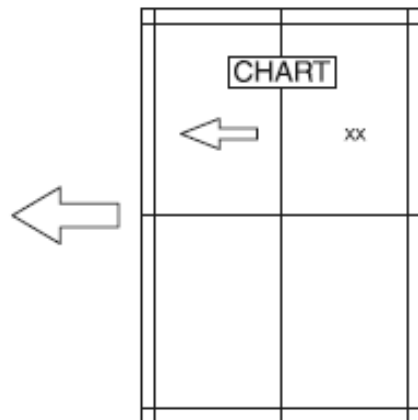
注意：请首先确认 RADF 正确安装，参考 RADF 安装位置的调整。

A、RADF 印品歪斜检查

单面复印检查（印品正面图像）

将测试样张图像面朝上，放置在 RADF 上，选择“单面→单面”进行复印。

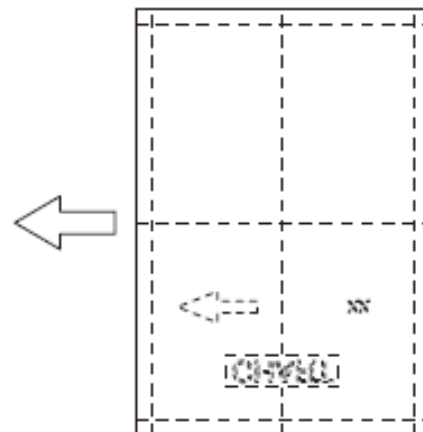
检查印品图像。



双面复印检查（印品背面图像）

将测试样张图像面朝下，放置在 RADF 上，选择“双面→双面”进行复印。

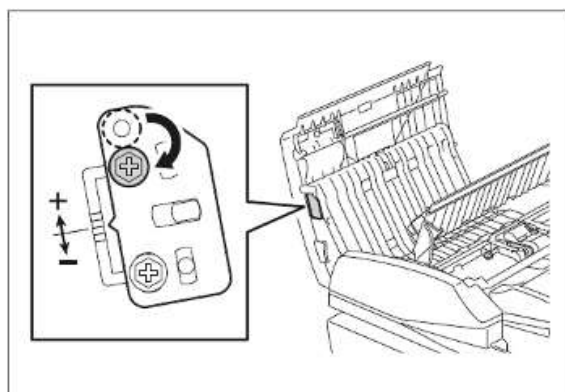
检查印品图像。



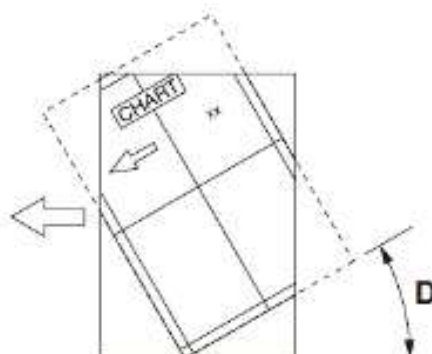
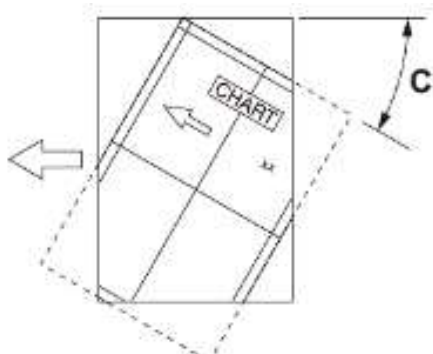
B、RADF 印品歪斜调整

单面复印检查（印品正面图像）

（1）、将偏斜调整板上的螺丝换到图中调整位置上。

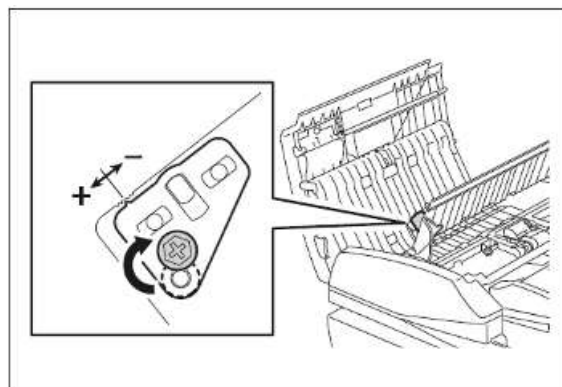


（2）、如果图像歪斜如“C”图，向“+”方向调整。如果图像歪斜如“D”图，向“-”方向调整。

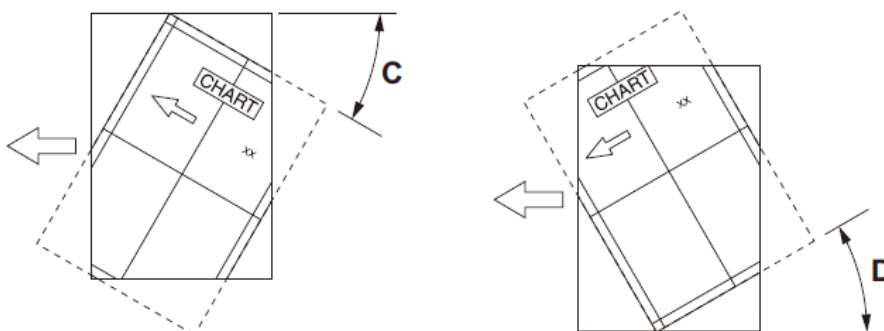


双面复印检查

(1)、将偏斜调整板上的螺丝换到图中调整位置上。



(2)、如果图像歪斜如“C”图，向“-”方向调整。如果图像歪斜如“D”图，向“+”方向调整。



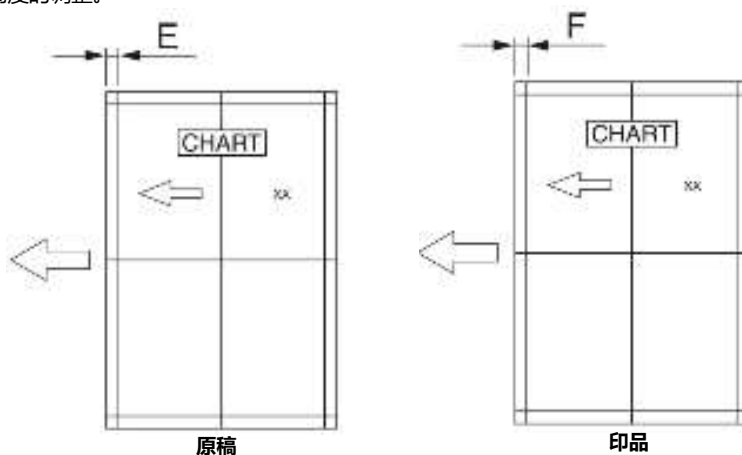
4、RADF 印品走纸前端位置调整

注意：请首先确认 RADF 正确安装，参考 DSDF 安装位置及高度的调整。

A、RADF 印品走纸前端位置检查

单面复印

- 1、将测试图放在 RADF 原稿托纸盘上，使图像一面朝上。
- 2、选择【单面→单面】，然后按下【开始】键。



双面复印

- 1、将测试图放在 RADF 原稿托纸盘上，使图像一面朝上。
- 2、选择【双面→双面】，然后按下【开始】键。
- 3、将复印件放在测试图上面，检查复印图像页边距的偏移情况。

B、DSDF 印品走纸前端位置调整步骤

A、单面复印

1、FS-05-3044。

2、输入调整值。

- 若复印图像的页边距 (F) 大于测试图的页边距 (E) : 输入小于当前值的一个值。
- 若复印图像的页边距 (F) 小于测试图的页边距 (E) : 输入大于当前值的一个值。

3、按下【确定】键。

注意：当值改变 1 点，图像移动 0.2mm。

B、双面复印

1、FS-05-3045

2、输入调整值

- 若复印图像的页边距 (F) 大于测试图的页边距 (E) : 输入小于当前值的一个值。
- 若复印图像的页边距 (F) 小于测试图的页边距 (E) : 输入大于当前值的一个值。

3、按下【确定】键。

注意：当值改变 1 点，图像移动 0.2mm

5、RADF 主扫描方向整体偏移调整 (图像水平位置调整)

注意：请首先确认 RADF 正确安装，参考 RADF 安装位置及高度的调整。

A、RADF 主扫描方向整体偏移检查

1、关闭主电源。

2、按照下述步骤将 RADF 随附的测试图复印一份。

(1)、将测试图放在 DSDF 原稿托纸盘上，使图像一面朝上。

(2)、按下【开始】键。

3、将复印件对折，检查其是否居中。

B、RADF 主扫描方向整体偏移调整步骤

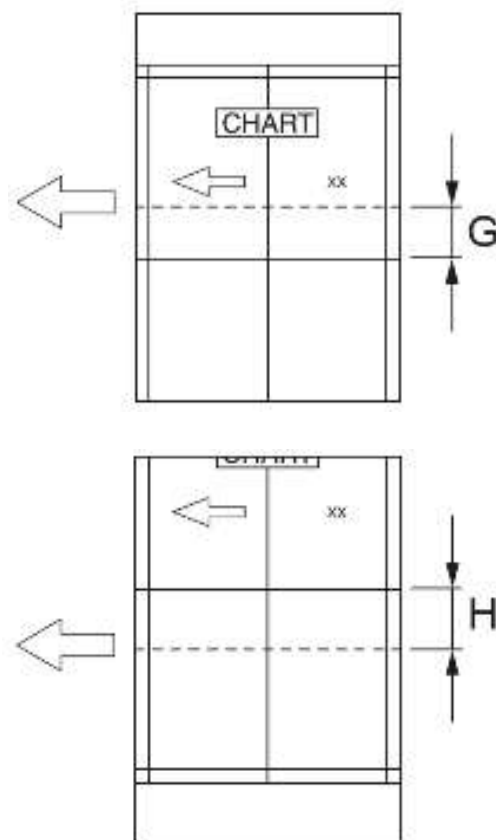
1、FS-05-3043

2、输入调整值

- 若复印图像的中心线靠近设备前侧 (图 G) : 输入大于当前值的一个值。
- 若复印图像的中心线靠近设备后侧 (图 H) : 输入小于当前值的一个值。

3、按【确定】键。

注意：值改变 1 点，中心线移动 0.0423mm。



6、DSDF 复印图像倍率的调整

注意：请首先确认 RADF 正确安装，参考 RADF 安装位置及高度的调整。

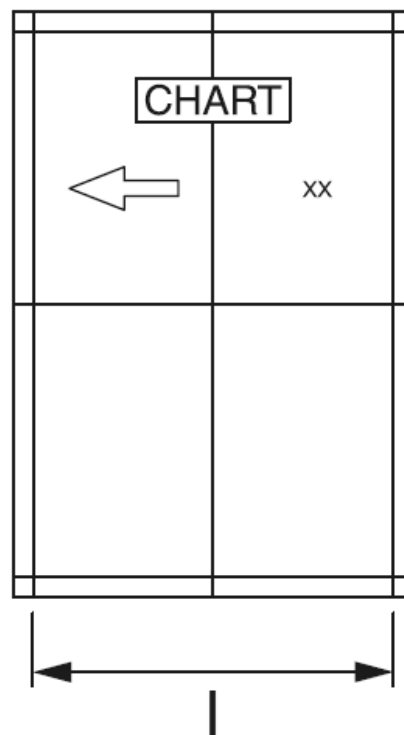
A、RADF 复印图像倍率检查

- 1、关闭主电源。
- 2、按下述步骤将 RADF 随附的测试图复印一份。
 - (1)、将测试图放在 RADF 原稿托纸盘上，使图像一面朝上。
 - (2)、按下【开始】键。
- 3、将复印件放在测试图上面，检查复印的图像尺寸“l”。

B、RADF 复印图像倍率调整步骤

- 1、FS-05-3042。
- 2、输入调整值。
 - 若复印图像的尺寸 (l) 大于测试图尺寸：输入小于当前值的一个值。
 - 若复印图像的尺寸 (l) 小于测试图尺寸：输入大于当前值的一个值。
- 3、按【确定】键

注意：值改变 1 点，图像倍率将会改变 0.1%。



七、线束引脚信息

