

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



符号的说明

以下符号用于整个维修手册。

符号	说明		符号	说明
	用于表明允许。			拆除螺钉。
	用于表明禁止。			拧紧螺钉。
	检查。			拔出固定爪。
	目视检查。			插入固定爪。
	检查噪音。			使用随附的部件。
	断开插头。			推入部件。
	连接插头。			插上电源线。
	从导缆器或束线夹取出电缆/电线。			打开电源。
	将电缆/电线置入导缆器或束线夹。			

下列规则适用于整个维修手册：

1. 每章都包括解释特定功能目的及电气与机械系统之间操作时序关系的小节。

在图中， 代表机械传动的路径；在带有符号的信号名称旁，箭头  代表电子信号的方向。“打开电源”是指轻击电源开关、关闭前门并关闭输出组件门，这样可以为机器提供电源。

2. 在数字电路中，“1”用于表示给定信号的电压电平为“高”，“0”用于表示“低”。（但是电压值因电路而异。）此外，“DRMD*”中的星号(*)表示当电平为“0”时将发出 DRMD 信号。

在各种实际情况下，不能在现场检查微处理器的内部机制。因此，不再讨论机器中使用的微处理器的操作情况：将根据从传感器到 DC 控制器电路板的输入以及从 DC 控制器电路板的输出到负载方面进行解释。

因为产品改进或其他原因，维修手册中的描述会有变更，恕不另行通知。重大变更将以维修信息公告的形式进行通知。

所有维修人员应充分理解本维修手册的内容及相关维修信息公告，并且能够识别并排除机器故障。

目录

安全预防措施

CDRH 规章	0-2
激光安全	0-2
关于激光束	0-2
处理激光扫描仪组件	0-2
墨粉安全	0-3
关于墨粉	0-3
处理附着的墨粉	0-3
处理电池时的注意事项	0-3
组装/拆卸的注意事项	0-3

产品概述

产品配置列表	1-2
主机	1-2
选件	1-3
产品特性	1-4
特性	1-4
规格	1-4
主机规格	1-4
自动输稿器规格	1-6
传真规格	1-6
打印速度	1-7
纸张类型	1-7
纸张尺寸	1-7
部件名称	1-8
外视图	1-8
MF5900/6100 系列	1-8
D1300 系列	1-9
截面图	1-10
MF5900/6100 系列	1-10
D1300 系列	1-11

操作面板	1-12
主操作面板	1-12
传真操作面板	1-13

技术概述

基本配置	2-2
配置功能	2-2
基本顺序	2-2
基本操作顺序	2-2
打印顺序	2-3
打印模式	2-4
原稿曝光/输送系统	2-5
规格/控制/功能列表	2-5
主要部件	2-5
原稿输送系统	2-6
搓纸/送纸/排纸操作	2-6
原稿检测	2-7
卡纸检测	2-8
维修任务	2-8
部件更换的措施	2-8
维护	2-8
维修注意事项	2-8
控制器系统	2-9
概述	2-9
控制	2-9
概述	2-9
马达/风扇控制	2-10
故障检测	2-11
低压电源	2-11
概述	2-11
保护功能	2-12
安全	2-12
低压电源组件故障检测	2-12
省电模式	2-12
维修任务	2-13
部件更换的措施	2-13
维护	2-13

维修注意事项	2-13
激光曝光系统	2-14
概述	2-14
光学组件故障检测	2-14
维修任务	2-14
部件更换的措施	2-14
维护	2-14
维修注意事项	2-14
成像系统	2-15
概述	2-15
成像处理	2-15
概述	2-15
隐藏成像功能区	2-16
显影功能区	2-16
转印功能区	2-17
定影功能区	2-17
感光鼓清洁功能区	2-17
高压电源	2-18
概述	2-18
维修任务	2-18
部件更换的措施	2-18
维护	2-18
现场维修的注意事项	2-18
定影系统	2-19
概述	2-19
定影控制电路	2-20
吞吐量降低控制	2-20
定影温度控制	2-21
保护功能	2-21
故障检测	2-22
维修任务	2-22
部件更换时	2-22
维护	2-22
维修任务的注意事项	2-22
搓纸/送纸系统	2-24
概述	2-24
驱动配置	2-24

卡纸检测	2-25
概述	2-25
搓纸延迟卡纸	2-26
搓纸滞留卡纸	2-26
排纸延迟卡纸	2-26
排纸滞留卡纸	2-26
定影纸张缠绕卡纸	2-26
反转延迟卡纸	2-26
反转滞留卡纸	2-26
内部残留卡纸	2-26
门打开卡纸	2-26
维修任务	2-26
部件更换时	2-26
维护	2-26
维修任务的注意事项	2-26

定期维修

定期更换的部件	3-2
耗材部件	3-2
定期维修	3-2
清洁	3-2

拆卸/组装

部件列表	4-2
外视图	4-2
MF5900/6100 系列	4-2
D1300 系列	4-3
主要组件	4-4
主要部件	4-5
传感器/开关	4-5
马达/风扇	4-6
其他	4-6
电路板	4-7
插头布局图	4-8
外部盖板(D1300 系列)	4-12
拆除左盖板组件	4-12
拆除左侧后盖板	4-14

拆除右盖板组件	4-15
拆除前盖板组件	4-17
拆除后盖板组件	4-18
拆除上盖板	4-19
外部盖板(MF5900/MF6100)	4-20
拆除左盖板组件	4-20
拆除左侧后盖板	4-21
拆除右盖板	4-22
拆除前盖板	4-24
拆除后盖板组件	4-24
拆除上盖板	4-26
原稿曝光/输送系统	4-27
拆除自动输稿器组件+阅读器组件	4-27
拆除自动输稿器辊组件	4-29
拆除自动输稿器搓纸辊	4-30
拆除自动输稿器分离辊	4-31
拆除自动输稿器分离片	4-33
拆除自动输稿器搓纸送纸组件	4-34
拆除自动输稿器搓纸马达组件	4-37
拆除自动输稿器排纸螺线管组件	4-38
拆除阅读器组件上盖板	4-38
拆除 CIS 组件	4-40
控制器系统	4-42
拆除控制器盖板	4-42
拆除主控制器电路板	4-42
拆除 NCU 电路板(仅传真型号)	4-44
拆除摘机电路板(仅传真型号)	4-44
拆除控制盒	4-45
拆除引擎控制器组件	4-46
拆除控制面板	4-49
拆除主马达	4-51
拆除主风扇	4-52
拆除主驱动组件	4-53
拆除双面驱动组件	4-55
拆除双面反转螺线管	4-56
拆除纸盒搓纸螺线管	4-57

激光曝光系统	4-58
拆除激光扫描仪组件	4-58
成像系统	4-59
拆除转印辊	4-59
拆除对位组件	4-60
定影系统	4-61
拆除定影组件	4-61
搓纸/送纸系统	4-63
拆除双面送纸组件	4-63
拆除纸盒搓纸辊	4-65
拆除纸盒分离片	4-66
拆除多功能托盘搓纸辊	4-66
拆除多功能托盘分离片	4-67

调整

概述	5-2
更换部件后的措施	5-2
原稿曝光/输送系统	5-2
更换 CIS 组件后	5-2
更换自动输稿器组件后	5-2
更换阅读器组件后	5-3
更换阅读器上盖板组件	5-3
控制器系统	5-4
更换主控制器电路板后	5-4

故障排除

测试打印	6-2
测试页	6-2
引擎测试页	6-2
控制器测试打印	6-2
故障排除项目	6-3
特殊模式	6-3
后页边图像脏污	6-4
重复图像缺陷标尺	6-4
压印宽度规格	6-5
版本升级	6-6

升级概述	6-6
固件配置	6-6
准备	6-7
需要的系统环境	6-7
下载系统固件前	6-7
下载系统固件	6-8
下载步骤	6-8

错误代码

概述	7-2
概述	7-2
卡纸代码	7-2
错误代码	7-3
卡纸代码	7-5

维修模式

概述	8-2
维修模式菜单	8-2
备份维修模式	8-2
维修模式的屏幕流程	8-3
维修模式结构	8-3
维修模式的屏幕流程	8-3
COPIER	8-4
DISPLAY	8-4
VERSION	8-4
ERR	8-4
JAM	8-4
CCD	8-5
I/O	8-5
R-CON	8-5
ADJUST	8-6
ADJ-XY	8-6
CCD	8-7
PASCAL	8-11
FEED-ADJ	8-12
FUNCTION	8-13
CCD	8-13

CLEAR	8-14
MISC-R	8-14
MISC-P	8-14
SYSTEM	8-15
SPLMAN	8-15
INSTALL	8-16
OPTION	8-17
BODY	8-17
USER	8-18
ACC	8-18
SERIAL	8-18
COUNTER	8-19
TOTAL	8-19
PICK-UP	8-20
FEEDER	8-20
JAM	8-20
DRBL-2	8-21
FEEDER	8-22
ADJUST	8-22
FUNCTION	8-23
FAX	8-24
SSSW 列表	8-24
MENU 列表	8-25
NUM 列表	8-26
NCU 参数的设置	8-26
TONE/PULSE	8-26
DIAL TONE	8-27
2nd DIAL TONE	8-27
BUSY TONE 0	8-28
BUSY TONE 1	8-28
REORDER TONE	8-29
MULTI	8-29
AUTO RX	8-29
CNG DETECT	8-29
RKEY	8-30
PBX DIAL TONE 1	8-30
PBX BUSY TONE	8-30
FTSW OGM	8-30

DAM	8-30
TESTMODE	8-31
PRINT	8-31
FAX	8-32
MODEM	8-32
FACULTY	8-33

附录

维修工具	9-2
特殊工具	9-2
溶剂和润滑油	9-2
总时序图	9-3
总电路图	9-4
总电路图(1/2)	9-4
总电路图(2/2)	9-5
备份数据	9-6

安全预防措施

- CDRH 规章
- 激光安全
- 墨粉安全
- 处理电池时的注意事项
- 组装/拆卸的注意事项

CDRH 规章

FDA (食品和药物管理局) 下属的食品和药物 CDRH (设备和放射健康中心) 在 1976 年 8 月 2 日实施了对于激光和激光产品的规章条款。这些规章适用于 1976 年 8 月 1 日后制造或组装的全部激光产品，并且仅允许经过认证符合该规章的产品在美国市场进行销售。每个产品都要粘贴如下所示的适用标签，以遵从标签上的 CDRH 规章中描述的要求。

注意，根据激光产品的类别，标签中的语句可能有所不同。

警告：

注意，根据激光产品的类别，标签中的语句可能有所不同。

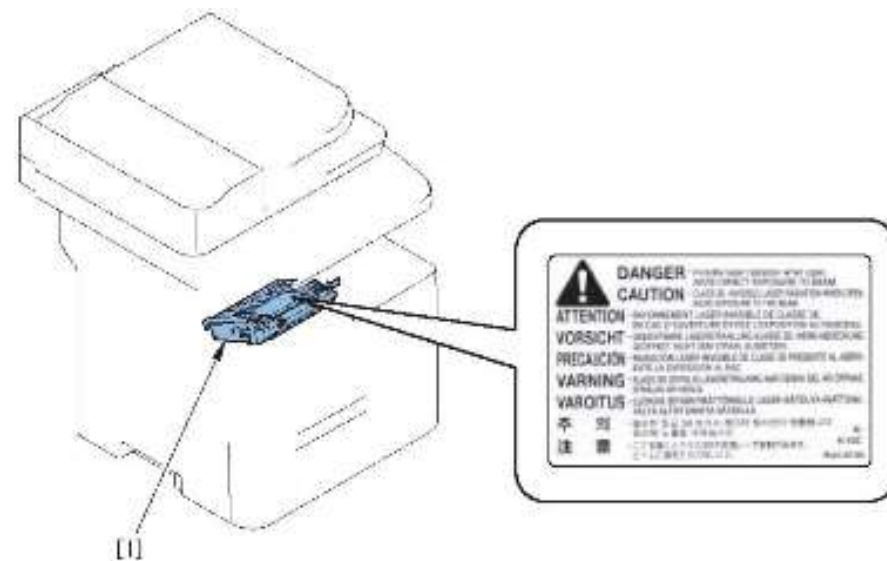
激光安全

关于激光束

激光辐射可能会对人体有害。安装在本设备中的激光扫描仪组件被封在保护外罩和外部盖板中以防止激光束泄露到外面。只要在正常情况下操作设备，保证激光束不会对用户造成伤害。

处理激光扫描仪组件

对激光扫描仪组件及其外围设备进行维修工作前，确保关闭设备的电源。任何具有激光束反射潜在危险的盖板均已在下图所示位置粘贴警告标签。



墨粉安全



关于墨粉

墨粉是由塑料、铁和少量染料组成的无毒物质。

决不要将墨粉投入火中以避免爆炸。



警告：

决不要将墨粉投入火中以避免爆炸。



处理附着的墨粉

- 使用干燥的棉纸擦掉附着到皮肤或衣物上的墨粉，然后用水清洗。
- 绝不要使用温水清除墨粉以防止墨粉颗粒凝胶化永久渗入衣物纤维。
- 墨粉颗粒会与乙烯基聚合物发生反应。避免接触此类材料。

组装/拆卸的注意事项

按照下列说明组装/拆卸设备。

1. 拔下电源插头以避免拆卸/组装工作过程中的潜在危险。
2. 如果没有特别说明，按照与拆卸相反的顺序进行重新安装。
3. 确保组装时在正确的位置使用正确的螺钉类型(长度、直径等)。
4. 要保持导电，使用随附的配备垫圈的螺钉安装地线和变阻器。组装时确保使用正确的螺钉类型。
5. 除非特别需要，否则不要操作缺少任何部件的机器。
6. 拆卸时不要拆除油漆锁定的螺钉。

警告

双极或中性熔合

F-0-3

处理电池时的注意事项



警告：

使用错误的电池类型进行更换有引起爆炸的风险。

根据说明丢弃用过的电池。

1

产品概述

- 产品配置列表
- 产品特性
- 规格
- 部件名称

产品配置列表



主机

功能	佳能 imageCLASS/ i-SENSYS					
	MF5930dn	MF5950dw MF6150dw	MF5960dn	MF5940dw MF6140dn	MF5980dn MF6180dw	MF6160dw
外观						
复印	○	○	○	○	○	○
打印	○	○	○	○	○	○
传真	○	○	○	○	○	○
发送	○	○	○	○	○	○
直接打印	○	○	○	○	○	○
扫描到 USB	○	○	○	○	○	○
安全打印	○	○	○	○	○	○
远程用户界面	○	○	○	○	○	○
双面自动输稿器	○	○	○	○	○	○
自动双面打印 (60 到 128 g/m2 纸张)	○	○	○	○	○	○
无线局域网电路板	-	○	-	-	○	○
PS	-	-	○	-	○	-
PCL	-	-	○	○	○	○

T-1-1

功能	佳能 imageCLASS 系列			
	D1320	D1350	D1370	D1380
外观				
复印	○	○	○	○
打印	○	○	○	○
传真	-	○	○	○
发送	-	-	○	○
直接打印	○	○	○	○
扫描到 USB	○	○	○	○
安全打印	-	-	○	○
远程用户界面	○	○	○	○
双面自动输稿器	○	○	○	○
自动双面打印 (60 到 128 g/m2 纸张)	○	○	○	○
无线局域网电路板	-	-	-	○
PS	-	-	○	-
PCL	-	-	○	○

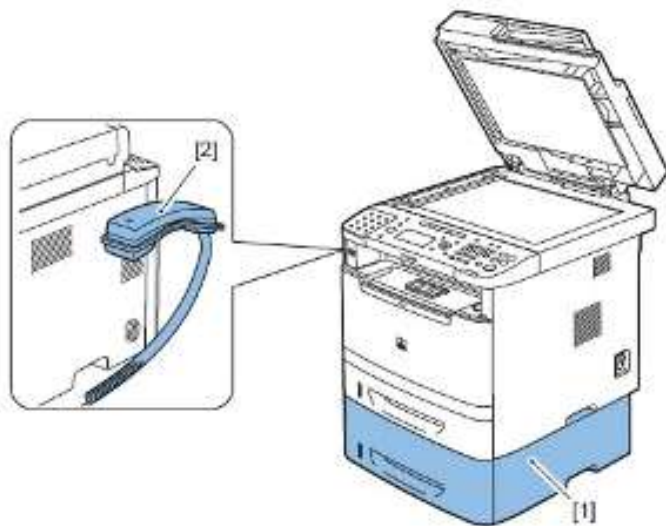
T-1-2



选件

MF5900/6100 系列

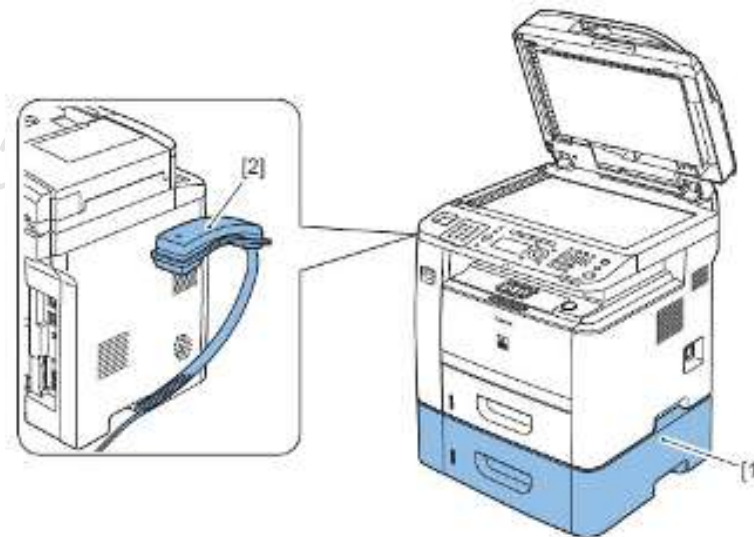
D1300 系列



F-1-1

编号	名称	描述	备注
[1]	纸张输稿器组件 PF-44	大约 500 张(普通纸 60 - 89g/ m2)	-
[2]	电话 6 套件长线冷白		

T-1-3



F-1-2

编号	名称	描述	备注
[1]	佳能纸盒送纸组件- U1	大约 500 张(普通纸 60 - 89g/ m2)	-
[2]	电话 6 套件长线冷白		仅适用于中国/台湾

T-1-4

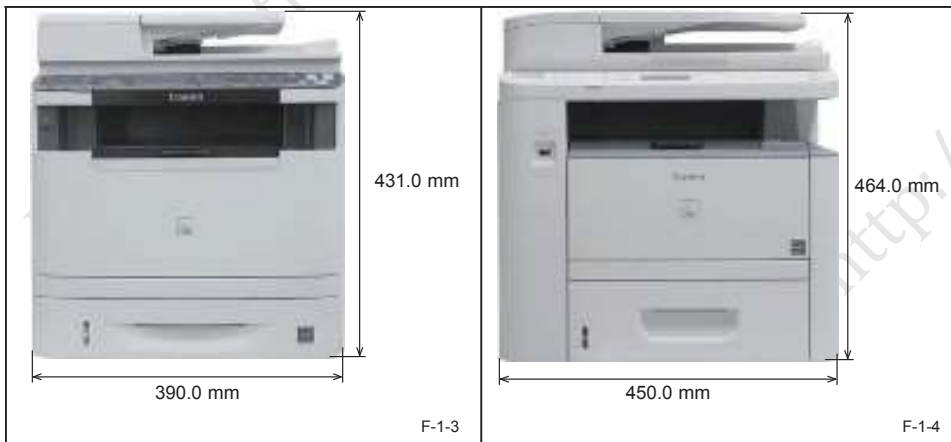
产品特性



特性

小型多功能数码复合机

本产品经压缩后高度更低。



高速多功能数码复合机

本小型 A4 彩色多功能数码复合机高速状态下每分钟最多可以打印 33/35 页(A4/LTR)。

省电多功能数码复合机

本产品采用了使用陶瓷加热器的 SURF 定影方式以及 3W 睡眠模式以实现省电。

规格



主机规格

项目	规格/功能	
	D1300 系列	MF5900/6100 系列
机体	桌面(双面自动输稿器标准类型)	
光源类型	LED	
感光媒介	OPC 鼓	
图像读取方式	接触式传感器读取方式	
重现方式	间接静电复印方式	
曝光方式	半导体激光	
充电方式	辊接触充电方式	
显影方式	干燥系统 - 元素不规则分布显影方式	
转印方式	辊转印方式	
分离方式	静电分离(使针失效)和曲率分离	
纸盒搓纸方式	片分离方式	
多功能托盘搓纸方式	片分离方式	
感光鼓清洁方式	橡皮刮片	
定影方式	即时定影	
墨粉量传感器	2 个级别(良好、不足) 无法检测没有墨粉。	
墨粉类型	磁性负电性墨粉	
墨粉供应类型	通过鼓式墨盒	
省墨模式	可以	
原稿类型	单张、书本、固体(最多 2kg)	
最大原稿尺寸	固定: 216mm X 356mm 自动输稿器: 216mm X 356mm	
重现比	缩放: 0.50 到 2.00 (通过百分比指定)	
预热时间	11.0 秒或更短	
读取分辨率	<文本/照片>: 300 dpi X 600 dpi <文本>、<照片>、<文本/照片+>: 600 dpi X 600 dpi	
打印分辨率	600 X 600 dpi	
首次打印时间	6 秒或更短(A4/LTR)	
首次复印时间	书本: 8 秒或更短(A4/LTR) 自动输稿器: 12 秒或更短(A4/LTR)	
打印速度	约每分钟 35/33 张(A4/LTR)	

项目	规格/功能	
	D1300 系列	MF5900/6100 系列
纸盒纸张尺寸	LTR、LGL、A4、B5、A5、Executive、Oficio、Brazil-Oficio、Mexico-Oficio、FLSP、A-FLS、Government-LTR、	
多功能托盘送纸尺寸	76 X 127 到 216 X 356 mm	
纸盒纸张类型	普通纸(60 到 89 g/m ²)、普通纸(60 到 89 g/m ²)、再生纸(60 到 89 g/m ²)、彩色纸(64 g/m ²)、重磅纸 1 (90 到 128 g/m ²)	
多功能托盘纸张类型	普通纸(60 到 89 g/m ²)、普通纸(60 到 89 g/m ²)、再生纸(60 到 89 g/m ²)、彩色纸(64 g/m ²)、重磅纸 1 (90 到 128 g/m ²)、重磅纸 2 (129 到 163 g/m ²)、透明胶片、标签、信封	
纸盒容量	500 张(60 - 90 g/m ²)	250 张(60 - 90 g/m ²)
多功能托盘容量	50 张(60 - 90 g/m ²)	
排纸托盘堆叠	75 张(60 - 90 g/m ²)	
连续复制	1 到 99 张	
双面方式	自动双面	
接口	网络(100Base-TX / 10Base-T) 正面 USB 端口(USB1.1) 背面 USB 端口(USB1.1/2.0) 选件：无	
硬盘	标准：无、选件：无	
内存	128MB： D1320、D1350 256MB： D1370、D1380	256MB
省电模式	可以。(手动打开/关闭、一段时间后自动关闭、接收传真/打印数据时自动打开)	
操作环境 (温度范围)	10 到 30 摄氏度	
操作环境 (湿度范围)	20%到 80%	
操作环境 (大气压)	0.16 到 1.01 hPa (0. 6 到 1 bar)	
电源类别	120V-127V (60Hz) 220-240V、50/60Hz	
功率消耗 (最大)	最大消耗： 少于 1090W	
功率消耗	操作期间： 约 550W 或更少(参考值) 待机时： 约 18W (参考值) 睡眠模式下： 约 3W (参考值)	
尺寸	464 mm (H) X 472 mm (D) X 450 mm (W)	431 mm (H) X 472 mm (D) X 390 mm (W)

项目	规格/功能	
	D1300 系列	MF5900/6100 系列
重量	约 20.6 kg (包括墨盒 21.4 kg)	约 18.3 kg (包括墨盒 19.1 kg)
PDL	BDL-Image、PCL5 / PCLXL	

T-1-5

自动输稿器规格

项目	规格/功能
原稿位置	中央参考
原稿处理模式	单面到单面复印、双面到双面复印、单面到双面复印、双面到单面复印
原稿读取	文件读取方式
堆叠	A4/LTR: 50 张、LGL: 30 张
原稿读取速度	A4/LTR: 300 X 300 dpi 彩色: 9.3 张/分钟 黑白: 28 张/分钟
混合原稿尺寸	可以
原稿 AE 检测	不可以
原稿尺寸识别	不可以
标记	不可以
操作环境	依照主机

T-1-6

传真规格

项目	规格/功能
适用线路	公用电话交换网(PSTN) PSTN 中当前可用最快 28.8Kbps 的调制解调器速度。注意, 可用的调制解调器速度取决于电话线。 电话线连接: 1
通信协议	Super G3
调制方式	图像调制: V.34/V.8/V.17/V.29/V.27ter 传送步骤: V.21
传送速度	33,600 bps
编码	压缩方式: JBIG、MMR、MR、MH
错误纠正	ECM
最小可接收输入级别	V.17、V.27ter、V.29: -6 到-43 dBm V.34: -10 到-43 dBm
调制解调器 IC	CONEXANT DFX336
扫描线密度	普通: 8 点/mm X 3.85 线条/mm 精细: 8 点/mm X 7.7 线条/mm 超精细: 8 点/mm X 15.4 线条/mm 极端精细: 16 点/mm X 15.4 线条/mm
半色调	256 色
重现分辨率	600 X 600 dpi
可接收的缩小设置	自动缩小: 75%-100% (1%增量)
传真/电话切换	可用
留言机转发设置	可用
远程接收	可用
自动拨号	可用
延迟传送	可用
广播传送	接收方的最大数量: 210 单触拨号: 19 + 编码拨号: 181 + 新接收方: 10 被发送接收方的优先级 新接收方=>单触接收方=>编码接收方(按此顺序发送)
双臂存取	最多 70 个计划
图像数据备份	可用

T-1-7



打印速度

(单位: 页/分钟)

纸张类型	纸盒		多功能托盘		选件纸盒	
	单面	双面	单面	双面	单面	双面
A4	33	16.8	33	16.8	33	16.8
LTR	35	17	35	17	35	17
LGL	28.7	13.8	28.7	13.8	28.7	13.8
B5	13>12>8>6	-	16>12>8>6	-	10>10>8>6	-
A5	15>12>8>6	-	17>12>8>6	-	11>11>8>6	-
纸条 (90 到 297 mm)	-	-	2>1	-	-	-
明信片	-	-	17>12>8>6	-	-	-
信封	-	-	12>8>6	-	-	-

T-1-8



纸张类型

(○: 可用 -: 不可用)

纸张类型	打印机驱动程序设置	纸盒	多功能托盘
普通纸	60 到 89 g/m2 (16 到 24 lb)	普通纸	○
	60 到 89 g/m2 (16 到 24 lb)	普通纸 L	○
彩色纸	60 到 89 g/m2 (16 到 24 lb)	彩色纸	○
再生纸*	60 到 89 g/m2 (16 到 24 lb)	再生纸	○
厚纸	90 到 128 g/m2 (24 到 33 lb)	重磅纸 1	-
	129 到 163 g/m2 (33 到 43 lb)	重磅纸 2	○
透明胶片	透明胶片*1	-	○
标签	标签	-	○
信封	信封	-	○

T-1-9

*1: 仅使用专为本机器制造的 LTR 或 A4 透明胶片。



纸张尺寸

(○: 可用 -: 不可用)

纸张尺寸	纸盒	多功能托盘
A4 (210.0 mm X 297.0 mm)	○	○
B5 (182.0 mm X 257.0 mm)	○	○
A5 (148.0 mm X 210.0 mm)	○	○
Legal (LGL) (215.9 mm X 355.6 mm)	○	○
Letter (LTR) (215.9 mm X 279.4 mm)	○	○
Executive (EXEC) (184.0 mm X 266.7 mm)	○	○
Officio (215.9 mm X 317.5 mm)	○	○
Brazil Officio (215.9 mm X 355.6 mm)	○	○
Mexico Officio (215.9 mm X 341 mm)	○	○
Government Letter (203.2 mm X 266.7 mm)	○	○
Government Legal (203.2 mm X 330.2 mm)	○	○
FOOLSCAP (215.9 mm X 330.2 mm)	○	○
A-FLS (205.7 mm X 337.82mm)	○	○
3" X 5"到 Legal (76 X 127 到 216 mm X 356 mm)	-	○

T-1-10

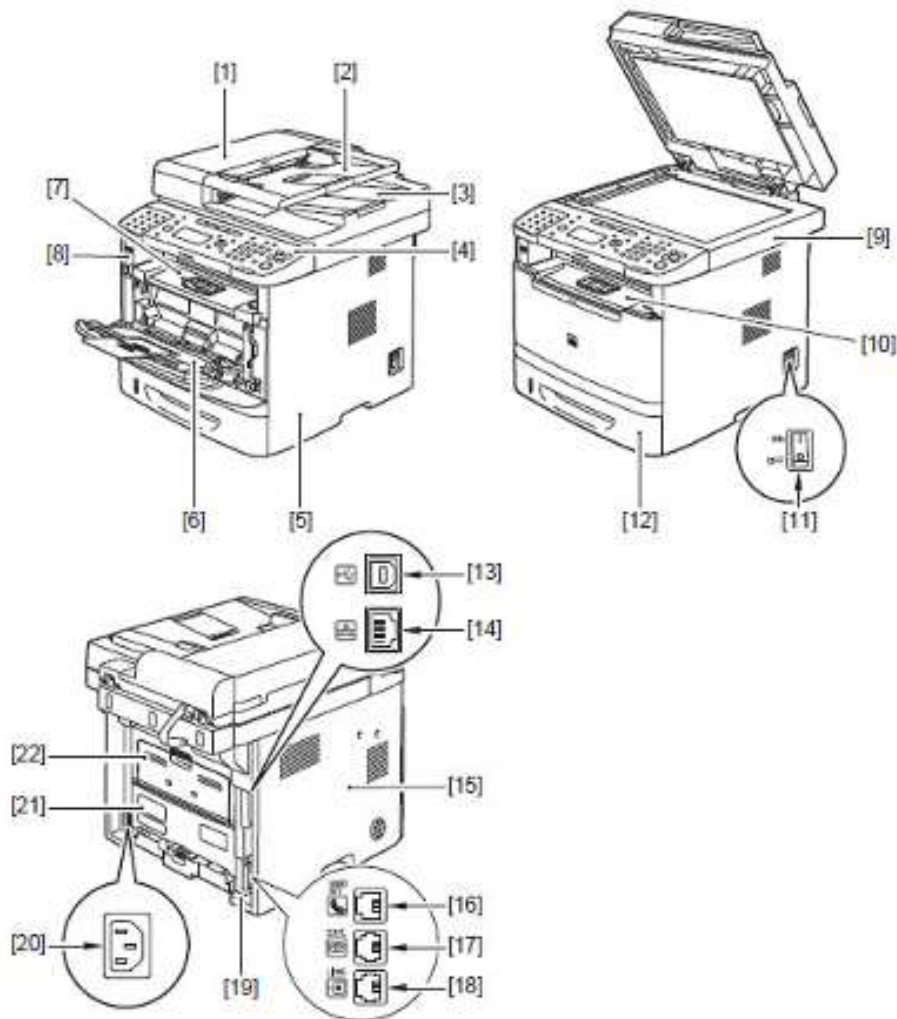
部件名称

外视图

MF5900/6100 系列

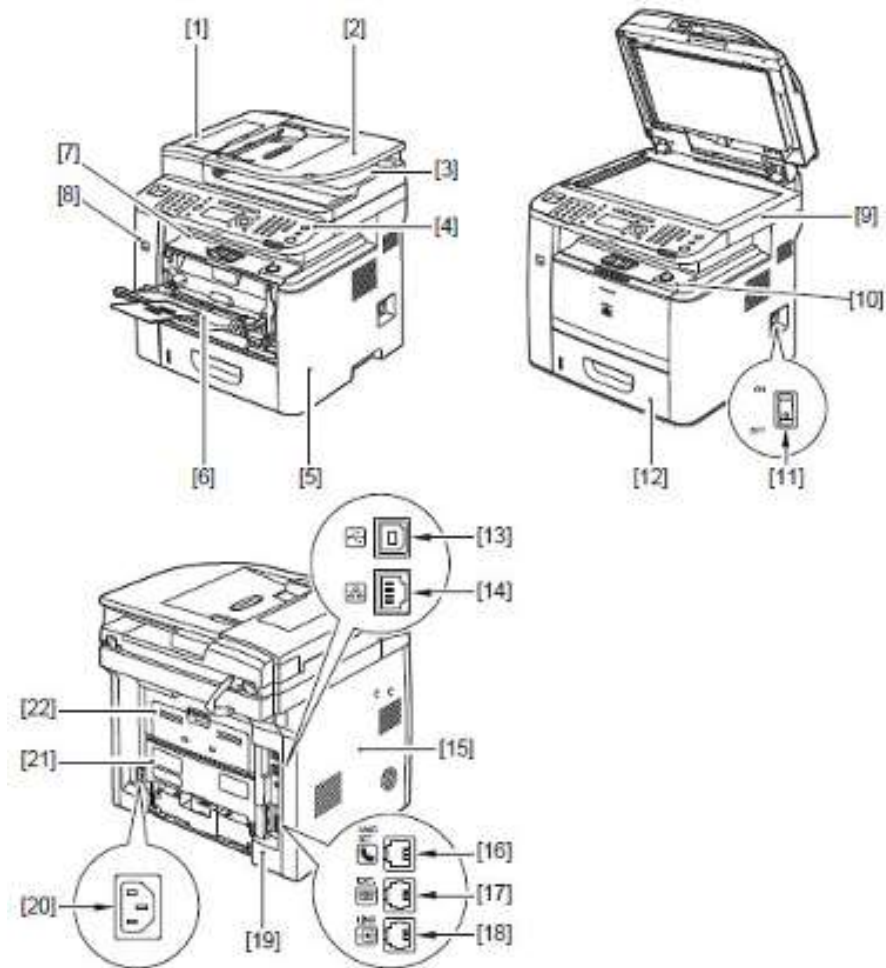
编号	名称	编号	名称
[1]	DADF (双面自动输稿器)	[13]	USB 端口 2
[2]	原稿输送托盘	[14]	以太网端口
[3]	原稿排出托盘	[15]	左盖板组件
[4]	控制面板	[16]	话筒终端
[5]	右盖板	[17]	外部电话终端
[6]	多功能搓纸托盘	[18]	电话线终端
[7]	上盖板	[19]	左侧后盖板
[8]	USB 端口	[20]	电源插座
[9]	阅读器组件	[21]	后侧下盖板
[10]	前盖板	[22]	后侧上盖板
[11]	主电源开关		
[12]	纸盒		

T-1-11



F-1-5

■ D1300 系列



编号	名称	编号	名称
[1]	DADF (双面自动输稿器)	[12]	纸盒
[2]	原稿输送托盘	[13]	USB 端口 2
[3]	原稿排出托盘	[14]	以太网端口
[4]	控制面板	[15]	左盖板组件
[5]	右盖板	[16]	话筒终端
[6]	多功能搓纸托盘	[17]	外部电话终端
[7]	上盖板	[18]	电话线终端
[8]	USB 端口	[19]	左侧后盖板
[9]	阅读器组件	[20]	电源插座
[10]	前盖板	[21]	后侧下盖板
[11]	主电源开关	[22]	后侧上盖板

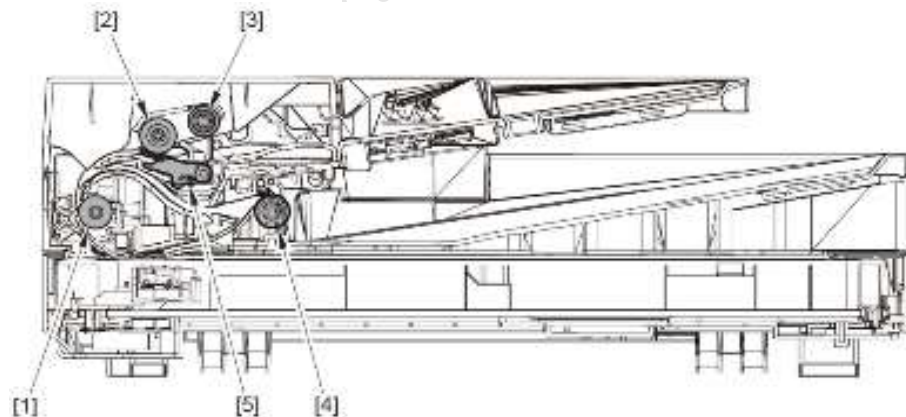
T-1-12

F-1-6

截面图

MF5900/6100 系列

自动输稿器/阅读器组件

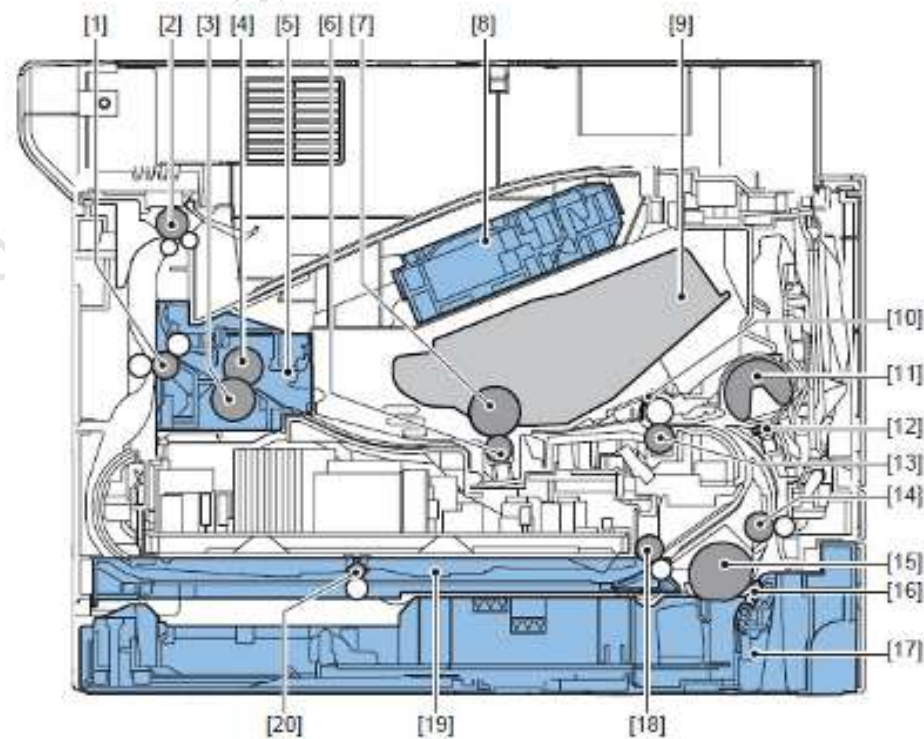


F-1-7

T-1-13

编号	名称	参考
[1]	自动输稿器送纸辊	
[2]	自动输稿器分离辊	
[3]	自动输稿器搓纸辊	
[4]	自动输稿器排纸辊	
[5]	自动输稿器分离片	

打印机



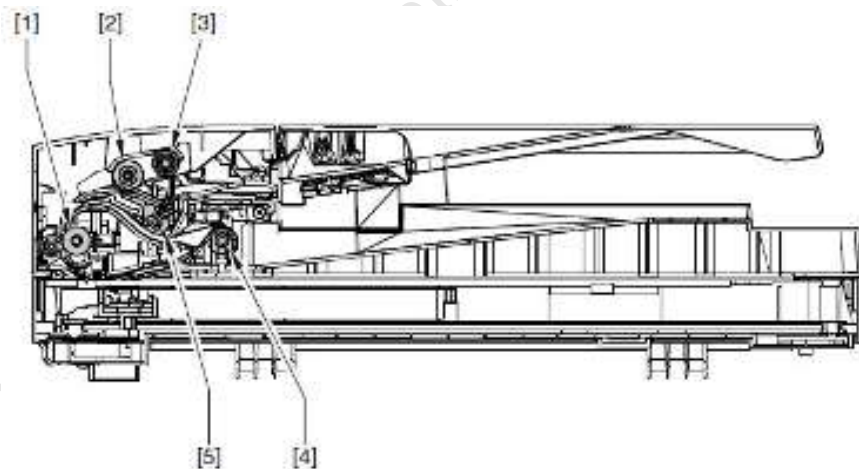
F-1-8

T-1-14

编号	名称	编号	名称
[1]	定影排纸辊	[11]	多功能托盘搓纸辊
[2]	正面向下排纸辊	[12]	多功能托盘分离片
[3]	压力辊	[13]	对位辊
[4]	定影膜组件	[14]	送纸辊
[5]	定影组件	[15]	纸盒搓纸辊
[6]	转印辊	[16]	纸盒分离片
[7]	感光鼓	[17]	纸盒
[8]	激光扫描仪组件	[18]	双面重新搓纸辊
[9]	墨盒	[19]	双面送纸组件
[10]	对位挡板辊	[20]	双面送纸辊

D1300 系列

自动输稿器/阅读器组件

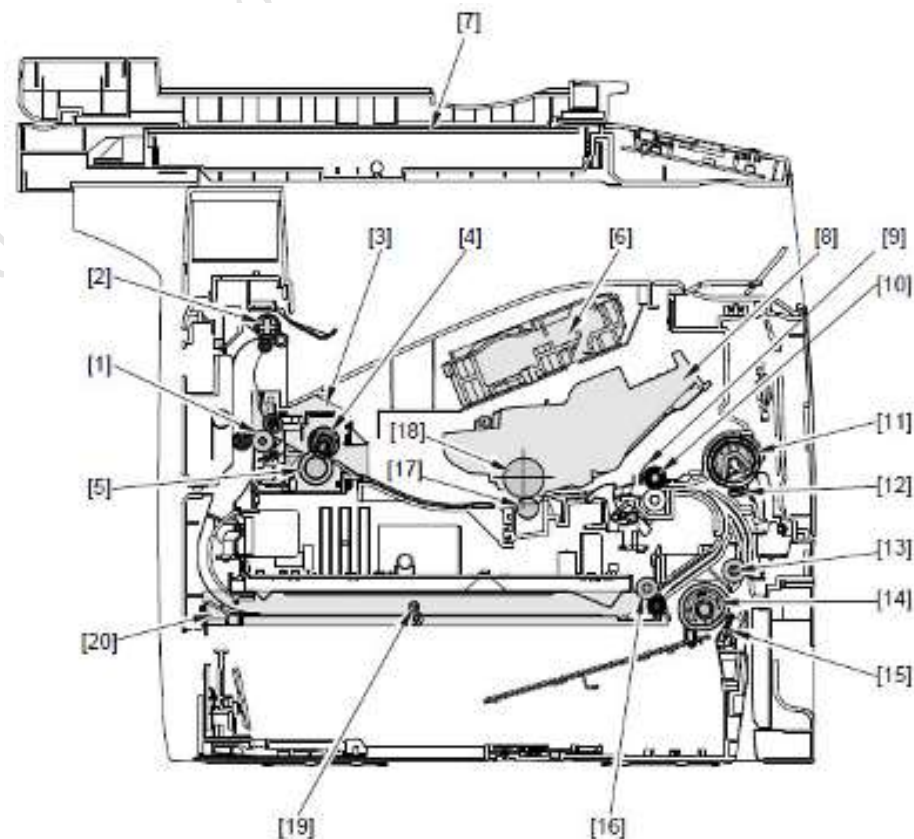


F-1-9

编号	名称	参考
[1]	自动输稿器送纸辊	
[2]	自动输稿器分离辊	
[3]	自动输稿器搓纸辊	
[4]	自动输稿器排纸辊	
[5]	自动输稿器分离片	

T-1-15

打印机



F-1-10

编号	名称	编号	名称
[1]	定影排纸辊	[11]	多功能托盘搓纸辊
[2]	正面向下排纸辊	[12]	多功能托盘分离片
[3]	定影组件	[13]	送纸辊
[4]	定影膜组件	[14]	纸盒搓纸辊
[5]	压力辊	[15]	纸盒分离片
[6]	激光扫描仪组件	[16]	双面重新搓纸辊
[7]	原稿台玻璃(扫描玻璃)	[17]	转印辊
[8]	墨盒	[18]	感光鼓
[9]	对位挡板	[19]	双面送纸辊
[10]	对位辊	[20]	双面送纸组件

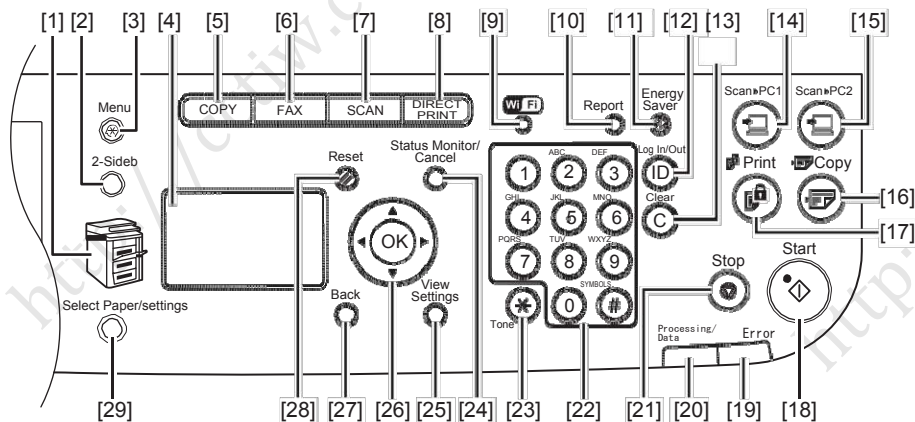
T-1-16



操作面板

主操作面板

MF5900 系列



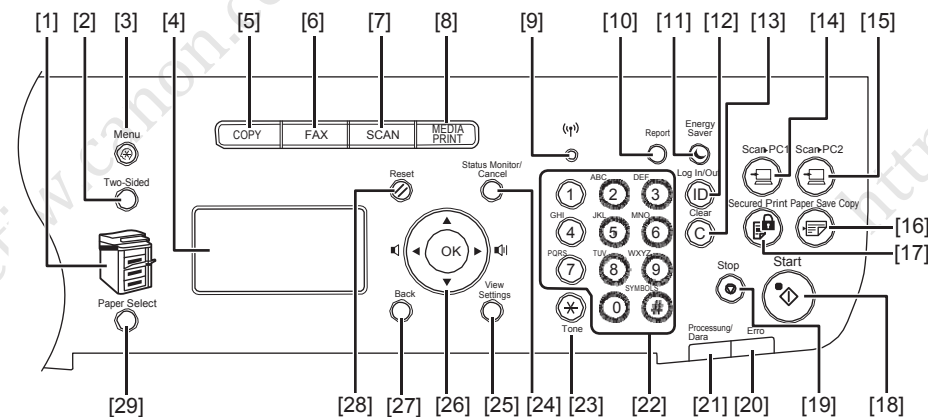
F-1-11

编号	名称	编号	名称
[1]	纸张选择指示器	[16]	[省纸复印]键
[2]	[2-Sided (双面)]键	[17]	[安全打印]键
[3]	[Menu (菜单)]键	[18]	[Start (启动)]键
[4]	显示屏幕	[19]	Error (错误)指示器
[5]	[COPY (复印)]键	[20]	Processing/Data (正在处理/数据)指示器
[6]	[FAX (传真)]键	[21]	[Stop (停止)]键
[7]	[SCAN (扫描)]键	[22]	[数字]键
[8]	[DIRECT PRINT (直接打印)]键	[23]	[Tone (提示音)]键
[9]	Wi-Fi LED *	[24]	[Status Monitor/Cancel (状态确认/取消)]键
[10]	[Report (报告)]键	[25]	[View Settings (查看设置)]键
[11]	[Energy Saver (节能)]键	[26]	[▲][▼][<][>]键
[12]	[Log In/Out (登录/注销)]键(ID 键)	[27]	[Back (返回)]键
[13]	[Clear (清除)]键	[28]	[Reset (重置)]键
[14]	[Scan to PC1 (扫描到 PC1)]键	[29]	[Select Paper/Settings (选择纸张/设置)]键
[15]	[Scan to PC2 (扫描到 PC2)]键		

*仅 MF5950/MF5980

T-1-17

MF6100 系列



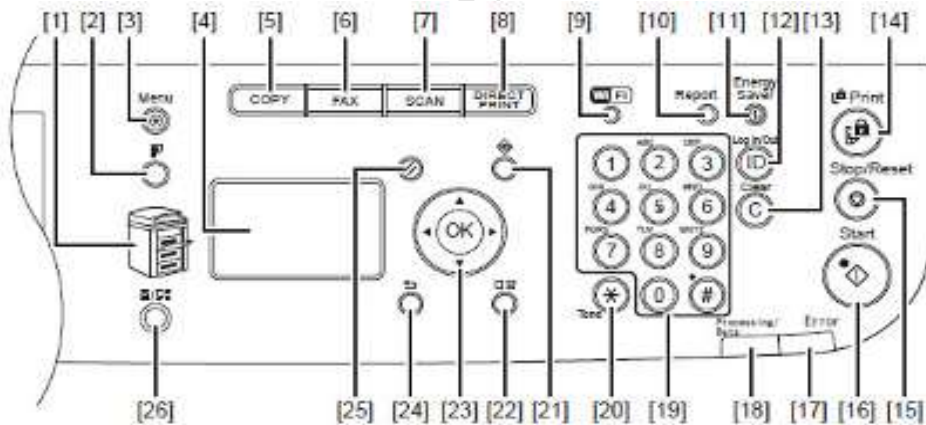
F-1-12

编号	名称	编号	名称
[1]	纸张选择指示器	[16]	[Paper Save Copy (省纸复印)]键
[2]	[2-Sided (双面)]键	[17]	[Secure print (安全打印)]键
[3]	[Menu (菜单)]键	[18]	[Start (启动)]键
[4]	显示屏幕	[19]	[Stop (停止)]键
[5]	[COPY (复印)]键	[20]	Error (错误)指示器
[6]	[FAX (传真)]键	[21]	Processing/Data (正在处理/数据)指示器
[7]	[SCAN (扫描)]键	[22]	[数字]键
[8]	[MEDIA PRINT (纸张打印)]键	[23]	[Tone (提示音)]键
[9]	Wi-Fi LED *	[24]	[Status Monitor/Cancel (状态确认/取消)]键
[10]	[Report (报告)]键	[25]	[View Settings (查看设置)]键
[11]	[Energy Saver (节能)]键	[26]	[▲][▼][<][>]键
[12]	[Log In/Out (登录/注销)]键(ID 键)	[27]	[Back (返回)]键
[13]	[Clear (清除)]键	[28]	[Reset (重置)]键
[14]	[Scan to PC1 (扫描到 PC1)]键	[29]	[Paper Select (纸张选择)]键
[15]	[Scan to PC2 (扫描到 PC2)]键		

*仅 MF6150/MF6160/MF6180

T-1-18

D1300 系列



F-1-13

编号	名称	编号	名称
[1]	纸张选择指示器	[16]	[Start (启动)]键
[2]	[双面]键	[17]	Error (错误)指示器
[3]	[Menu (菜单)]键	[18]	Processing/Data (正在处理/数据)指示器
[4]	显示屏幕	[19]	[数字]键
[5]	[COPY (复印)]键	[20]	[Tone (提示音)]键
[6]	[FAX (传真)]键*1	[21]	[状态确认/取消]键
[7]	[SCAN (扫描)]键	[22]	[查看设置]键
[8]	[DIRECT PRINT (直接打印)]键	[23]	[▲][▼][<][>]键
[9]	Wi-Fi LED *2	[24]	[返回]键
[10]	[Report (报告)]键	[25]	[重置]键
[11]	[Energy Saver (节能)]键	[26]	[选择纸张/设置]键
[12]	[Log In/Out (登录/注销)]键(ID 键)		
[13]	[Clear (清除)]键*3		
[14]	[安全打印]键		
[15]	[Stop/Reset (停止/重置)]键		

T-1-19

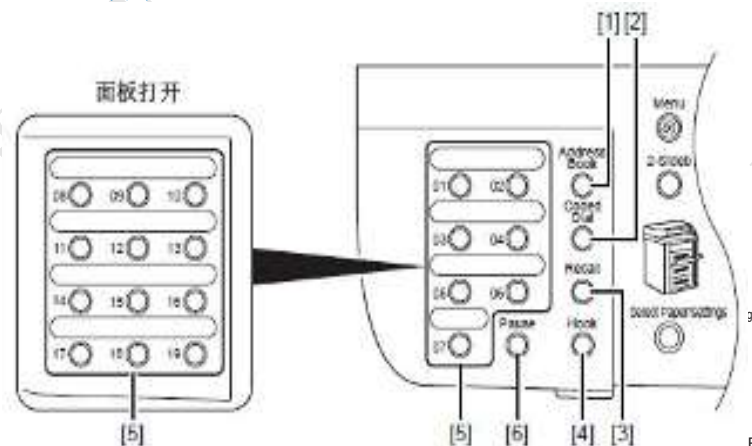
*1 仅 D1350/D1370/D1380

*2 仅 D1380

*3 仅 D1370/D1380

■ 传真操作面板

MF5900/6100 系列

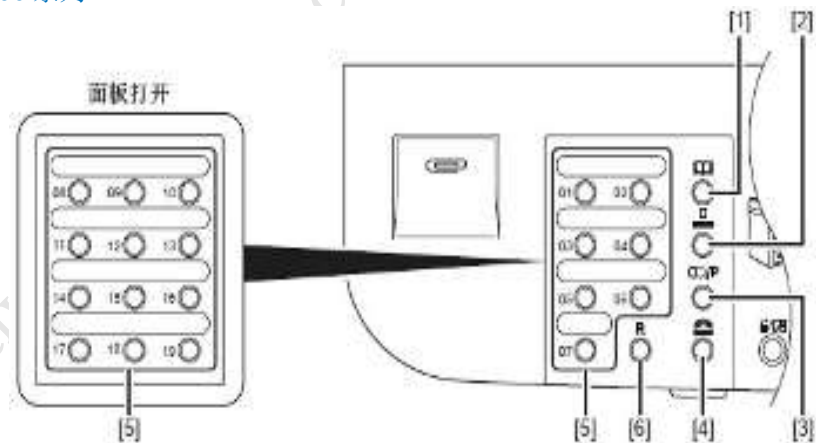


F-1-14

编号	名称	编号	名称
[1]	[Address Book (地址簿)]键	[4]	[Hook (免摘机拨号)]键
[2]	[Coded Dial (编码拨号)]键	[5]	[单触]键
[3]	[Recall (恢复)]键	[6]	[Pause (暂停)]键

T-1-20

D1300 系列



F-1-15

编号	名称	编号	名称
[1]	[地址簿]键	[4]	[免摘机拨号]键
[2]	[编码拨号]键	[5]	[单触]键
[3]	[重拨]键	[6]	[暂停]键

T-1-21

2

技术概述

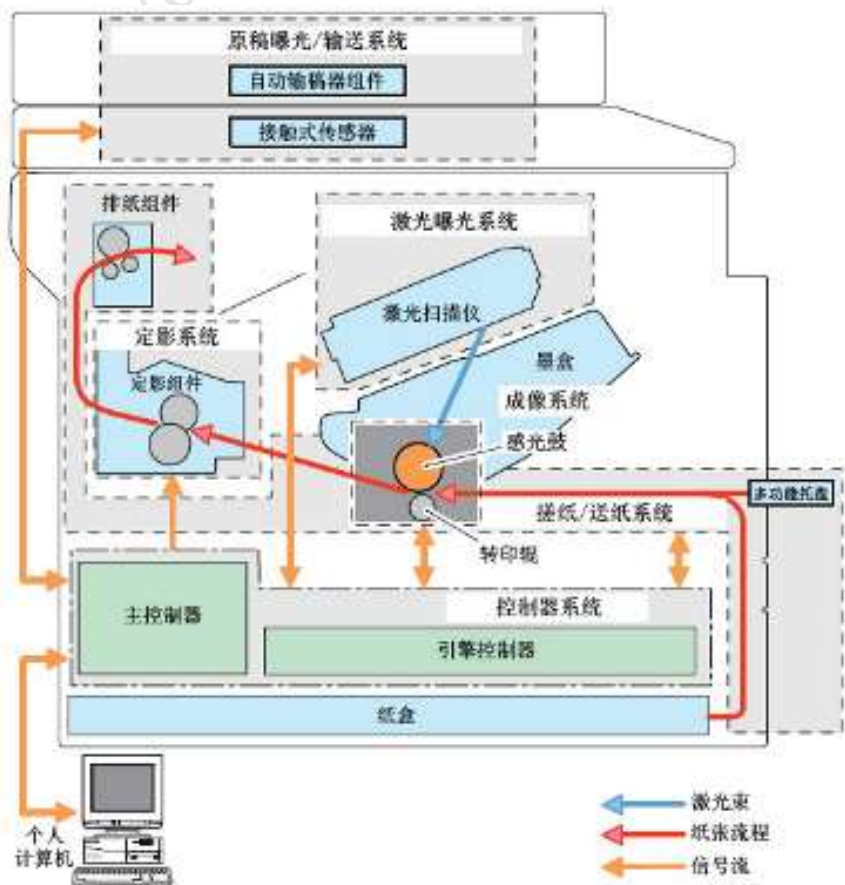
- 基本配置
- 原稿曝光/输送系统
- 控制器系统
- 激光曝光系统
- 成像系统
- 定影系统
- 搓纸/送纸系统

基本配置

配置功能

本设备大致由下图所示的 6 个功能区组成

• 原稿曝光/输送系统	• 成像系统
• 控制器系统	• 定影系统
• 激光曝光系统	• 搓纸/送纸系统



基本顺序

基本操作顺序

引擎控制器电路板上的 CPU 控制操作顺序。下表显示从设备启动到打印作业完成后最后一圈转动之间各个状态的操作和目的。

状态	操作
WAIT (等候)	从电源打开或从关闭门时从睡眠模式重新激活到进入可以打印状态之间的间隔。激活打印机使其可以打印。WAIT 期间，会完成下列操作：向定影组件的压力辊施加压力；检查墨盒和组件是否位于适当的位置；将显影组件移动到原位置；然后清洁 ITB。必要时，会纠正色彩偏移并稳定图像。
STBY (待机)	从等候时间或最后一圈转动到主控制器发布打印命令或关闭电源之间的间隔。维持可以打印的状态。待机状态过程中接收到主控制器的“睡眠”命令时打印机会进入睡眠模式。接收到主控制器的相应命令时打印机会执行色彩偏移纠正或图像稳定。
INTR (初始)	从待机状态过程中主控制器发布打印命令到将定影组件预热到目标温度之间的间隔。为了使打印机可以进行打印作业，会激活高压偏压电路板、激光扫描仪组件和定影组件。
PRINT (打印)	从初始转动到最后一页定影完成之间的间隔。基于主控制器输入的视频信号，在感光鼓上会形成静电隐藏图像以将墨粉图像转印并定影在纸张上。打开电源后打印某些页时，设备会经历色彩偏移纠正和/或图像稳定。
LSTR (最后的转动)	从打印作业完成到马达停止之间的间隔。完整排出打印作业的最后一页。在该状态中，激光扫描仪组件和高压偏压电路板会停止工作。该状态期间接收到主控制器的打印命令时，打印机会开始初始转动。

T-2-1

■ 打印顺序

时序图为 LTR 纸张上连续 2 页的打印件

电源开关打开

操作		WAIT	STBY	INTR	PRINT	LASTR	STBY
1	顶部传感器(PS204)						
2	定影排纸传感器(PS915)						
3	打印开始命令(EEC12)						
4	扫描仪马达(M202)						
5	激光二极管						
6	BD 输出信号(BDO)						
7	主马达(M201)						
8	主充电偏压(AC)						
9	主充电偏压(DC)						
10	显影偏压						
11	转印充电偏压						
12	定影加热器(H201/H2010)						
13	纸盒搓纸螺线管(SL201)						
14	主风扇(FM201)						
15							
16							
17							
18							
19							
20							



打印模式

打印模式	输送速度	纸张类型	打印速度	备注
普通速度模式	1/1 速度	普通纸 A4/LTR 宽度(60 到 89g)、 透明胶片的速度	33/35 页/分	
1/2 速度模式	1/2 速度	普通纸 A4/LTR 宽度 (60 到 89g) 小于 A4 宽度(60 到 89g)的普通纸 重磅纸(90 到 163g) 证券纸(60 到 163g) 标签纸张 明信片、标签纸 信封		

T-2-2

*1: 为 Neenah 证券纸 60g/m2 推荐普通模式

原稿曝光/输送系统

规格/控制/功能列表

项目	功能/方式
原稿曝光	LED
原稿扫描	书本模式：通过接触式图像传感器(CIS)的移动进行扫描 自动输稿器：通过固定的接触式图像传感器(CIS)读取原稿文件
扫描分辨率	600 dpi (水平扫描仪) X 600 dpi (垂直扫描仪)
渐变层数	256 层渐变
放大倍率	50%到 200% 水平：通过主控制器电路板进行图像处理 垂直：更改墨盒移动速度、通过主控制器电路板进行图像处理
透镜	棒形透镜阵列
CMOS 传感器	线条数：1 条线 像素数：总像素为 5184 像素(有效像素为 5107 像素) 最大原稿扫描宽度：216 mm
CS 驱动控制	通过阅读器马达(M701)进行驱动控制
CS 原位置检测	可以
原稿尺寸检测	不可以
脏污传感器检测	可以

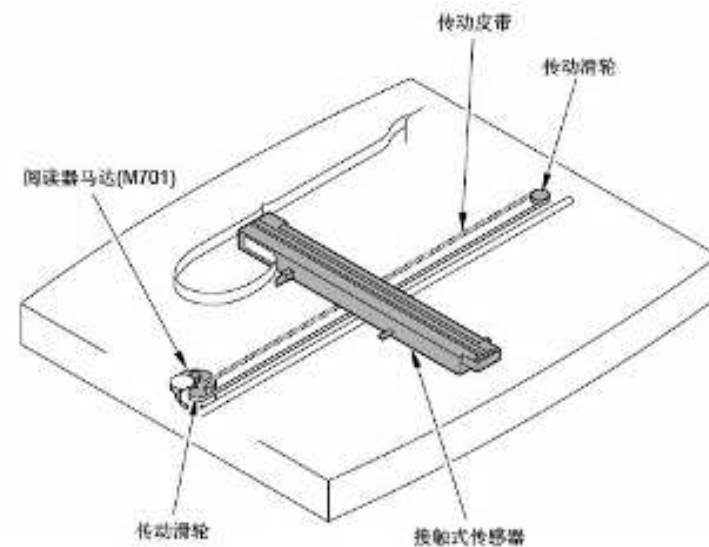
T-2-3

主要部件

下列为原稿曝光系统的主要部件。

- 扫描原稿的接触式传感器
- 移动接触式传感器的阅读器马达(M701)、传动滑轮、传动皮带

在图像扫描控制中，基于来自引擎控制器电路板的驱动信号通过转动阅读器马达移动接触式传感器，然后扫描原稿台玻璃上的原稿。正在使用自动输稿器时，由自动输稿器代替移动接触式传感器通过输送原稿扫描图像。



F-2-2

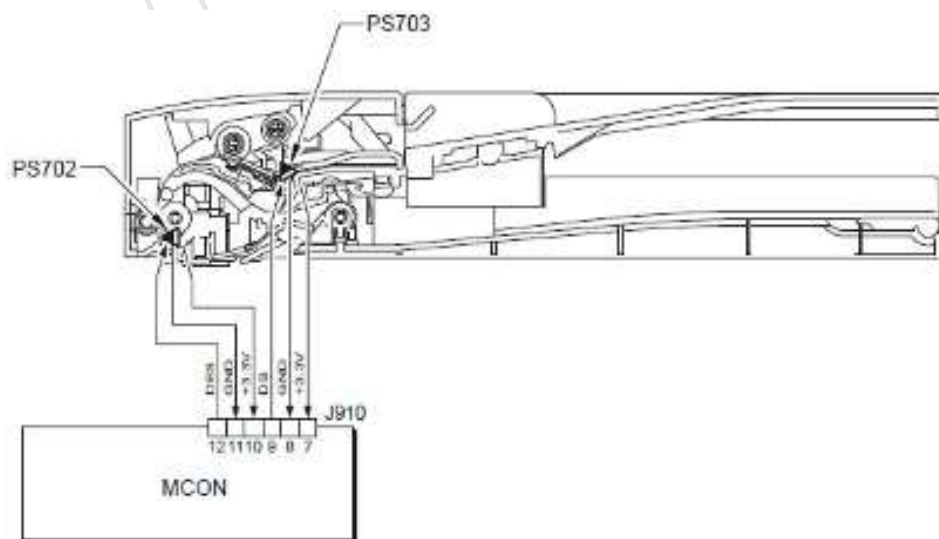
原稿输送系统

搓纸/送纸/排纸操作

安装在本主机上的自动输稿器(ADF)专用于文件读取。

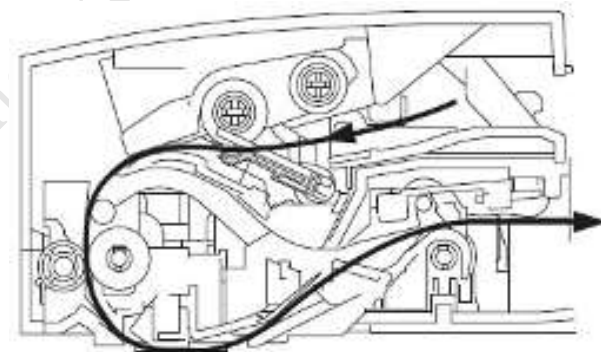
在搓纸/送纸/排纸中使用 1 个马达(双面自动输稿器马达: M702)。

复印/传真/扫描开始时, 通过来自主控制器电路板的驱动命令驱动双面自动输稿器马达(M702)从顶部逐张搓取/输送原稿托盘上正面向上放置的原稿。移动经过原稿台玻璃时通过接触式图像传感器扫描原稿, 然后正面向下排出到原稿排出组件。



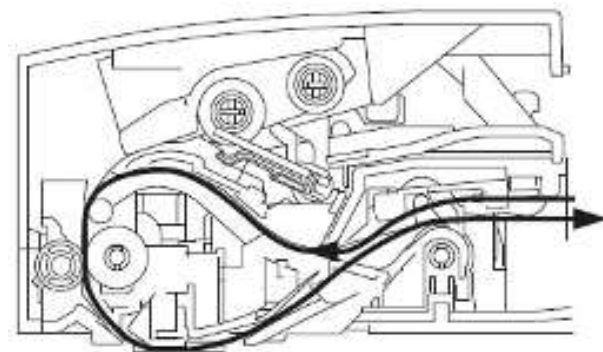
F-2-3

双面读取时的操作
- 搓取以读取第一面



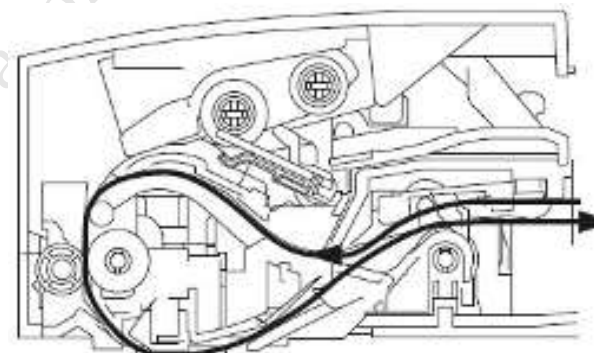
F-2-4

- 翻转以读取第二面



F-2-5

- 排出



F-2-6

原稿检测

本设备具有 2 种原稿检测类型。

1. 原稿存在/不存在检测

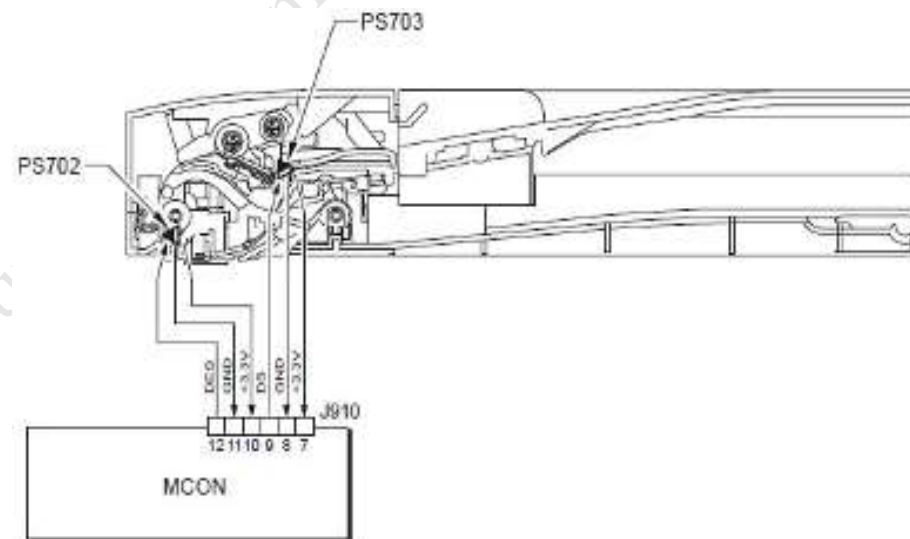
通过 DS (原稿传感器: PS703)检测

将原稿放置到原稿托盘会抬高传动装置、激活(屏蔽光=>发送光) DS (PS703)并导致检测到原稿存在。

2. 检测原稿的终端

通过 DES (原稿终端传感器: PS702)检测

送入原稿的前页边会抬高传动装置, 激活 DES (PS702) (屏蔽光=>发送光)并导致检测到原稿前页边的到达。此外, 原稿的后页边通过传动装置位置时, 传动装置会返回到原位置、取消激活 DES (PS702) (发送光=>屏蔽光)。通过此机制检测原稿的后页边。本设备可以扫描的原稿长度小于 400 mm。通过长度长于 400 mm 的原稿会导致卡纸停机。原稿长度是通过从检测到原稿前页边到检测到原稿后页边之间所花费的时间进行计算的。



F-2-7

注意:

本设备没有检测原稿尺寸(原稿宽度、长度)的功能。

■ 卡纸检测

下列情况被判断为卡纸。

1. 到达 DS/DES 延迟或扫描原稿过程中滞留时
 2. 电源打开时 DS/DES 被检测为打开时(残留卡纸)
 3. 检测到原稿长度为 400 mm 或更长时
- 检测到卡纸后的操作
主机停止扫描操作并在控制面板上显示“检查文档”。
对于配备传真功能(带有内置扬声器)的型号,检测到卡纸时会发出警告蜂鸣音。
 - 排除卡纸的方法
取出卡纸并打开/关闭自动输稿器上盖板



维修任务

■ 部件更换的措施

本部分描述措施的概述。关于详细步骤,参考“第5章”。

● 阅读器组件

- 1) 输入标准白板的设置值。
- 2) 执行彩色/黑白 AGC 调整。
- 3) 执行读取位置调整。
- 4) 执行白色级别调整。
- 5) 在维修模式项目中输入与部件一起打包的标签上的值。
- 6) 自动输稿器读取时执行图像读取调整。

● 阅读器上盖板组件(原稿台玻璃)

- 1) 在维修模式项目中输入玻璃上粘贴的标签上的值。
- 2) 执行读取位置调整。
- 3) 执行白色级别调整。

● 接触式传感器组件

- 1) 执行彩色/黑白 AGC 调整。
- 2) 输稿器文件读取时执行读取位置的自动检测。
- 3) 执行白色级别调整。
- 4) 执行图像读取位置调整。
- 5) 自动输稿器读取时执行图像读取调整。

■ 维护

本产品没有需要定期更换的部件或耐用部件,也无需定期维修。

■ 维修注意事项

无

控制器系统

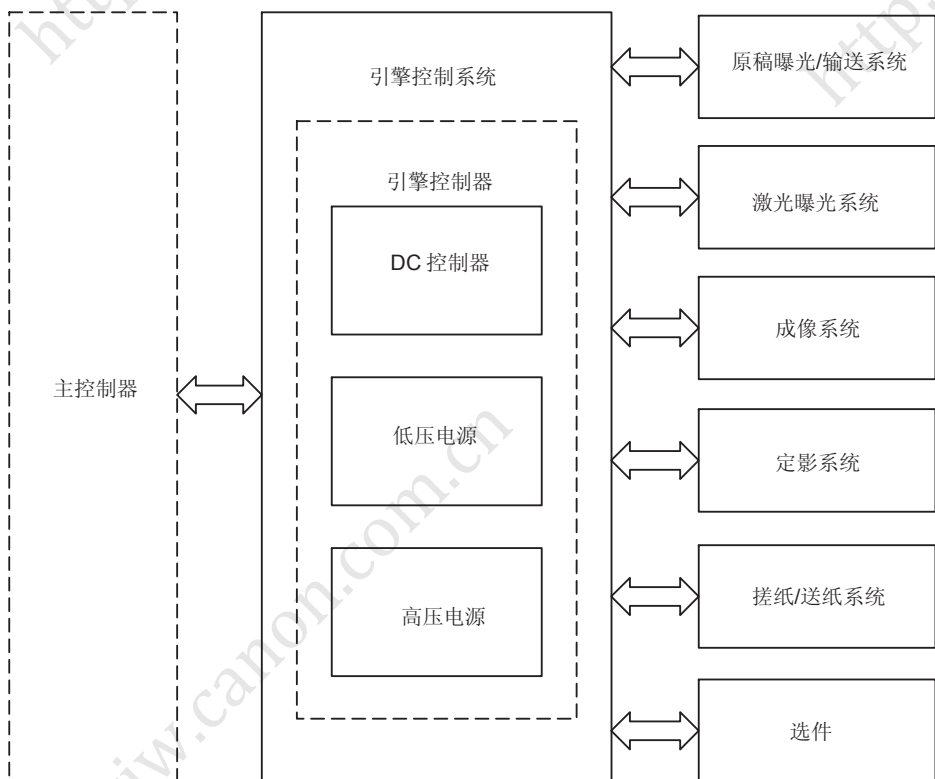
概述

引擎控制系统根据来自主控制器的命令控制所有其他系统。

引擎控制系统包含下列部件：

- DC 控制器
- 低压电源
- 高压电源

引擎控制系统的模块图显示如下。



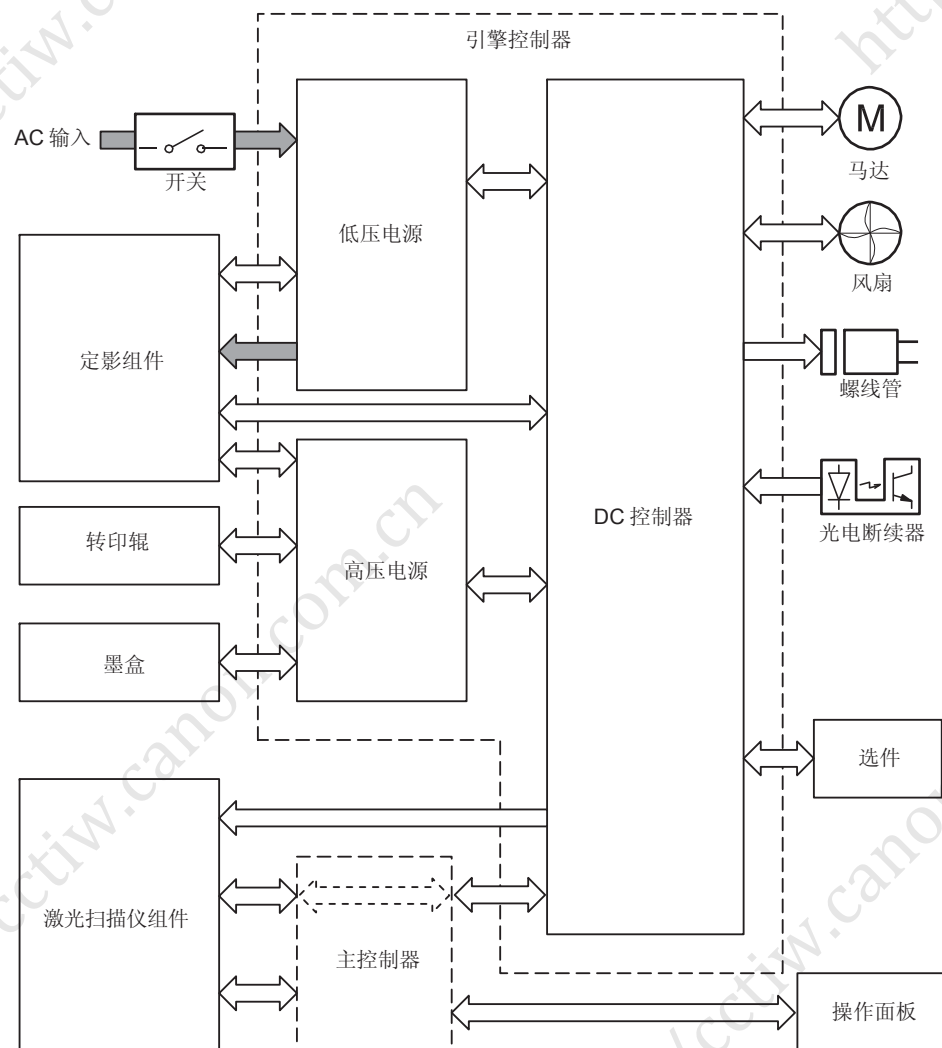
F-2-8

控制

概述

引擎控制器控制打印机的操作顺序。

引擎控制器的模块图和电子部件的列表显示如下。



F-2-9

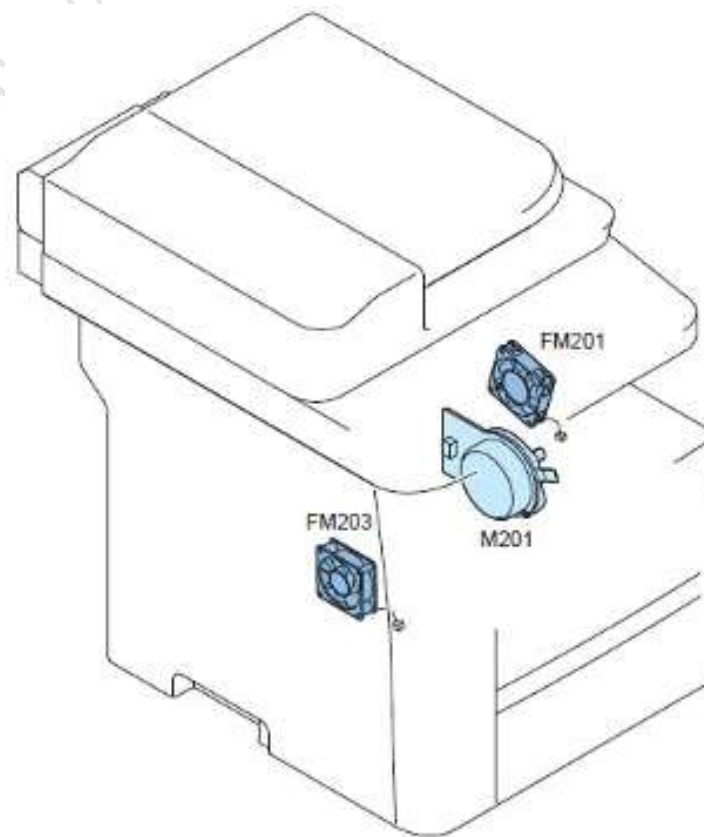
部件的符号	部件	备注
风扇	FM3	控制器风扇
	FM201	主风扇
	FM203	控制器风扇
马达	M201	主马达
螺线管	SL201	纸盒搓纸螺线管
	SL202	双面反转螺线管
	SL203	多功能托盘搓纸螺线管
开关	SW1	电源开关
	SW2	门开关
光电断续器	PS201	双面反转传感器
	PS202	多功能托盘纸张存在传感器
	PS203	纸盒纸张存在传感器
	PS204	顶部传感器
	PS205	纸张宽度传感器
	PS206	送纸托盘纸张已满传感器
	PS915	定影排纸传感器

T-2-4

■ 马达/风扇控制

打印机具有 1 个用于纸张输送和成像的马达。

马达的位置和规格显示如下。



F-2-10

描述	驱动部件	故障检测
M201	主马达	可以
FM201	主风扇	
FM203	控制器风扇	

T-2-5

故障检测

故障点	故障原因
主马达	从主马达启动开始经过了指定的时间后马达的速度没有达到指定的速度时。
主风扇	从主风扇马达启动开始的指定期间内风扇持续锁定时。

T-2-6

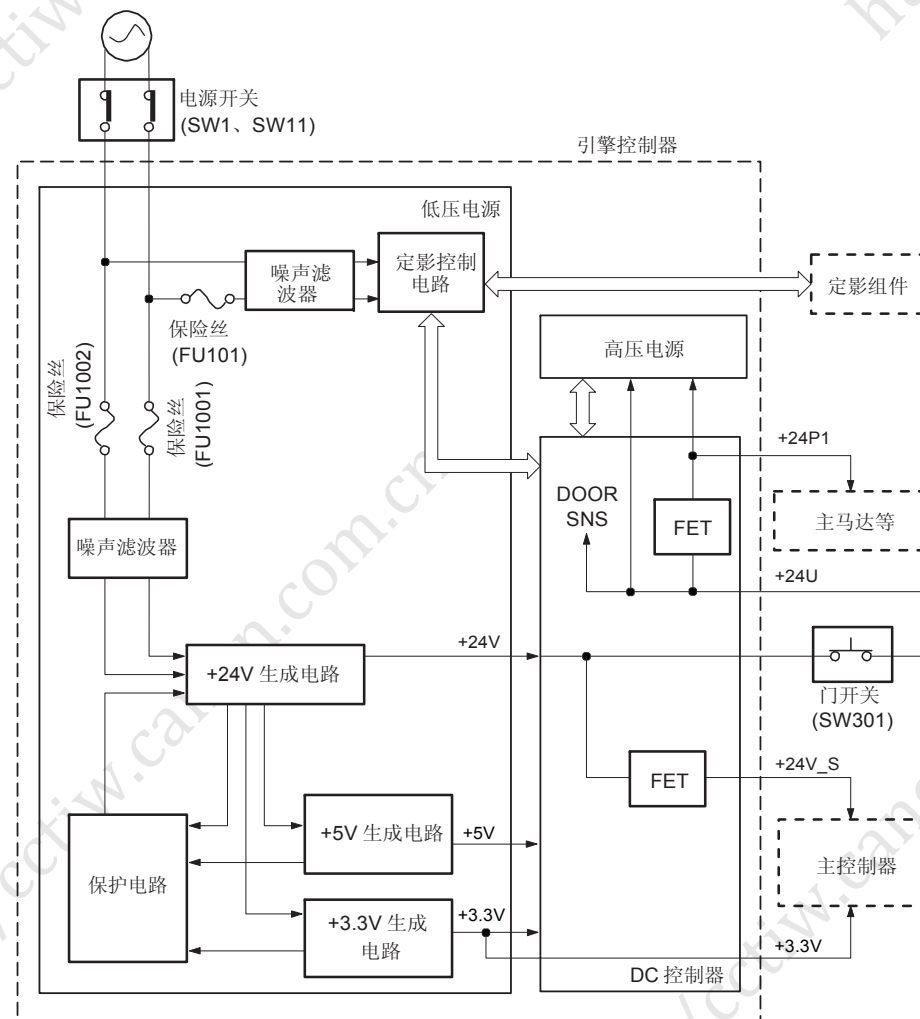


低压电源

概述

低压电源将来自电源插座的 AC 电源转换为 DC 电源以控制 DC 负载。

低压电源的模块图显示如下。



F-2-11

保护功能

低压电源具有防备过载电流和过载电压的保护功能以防止电源电路故障。如果出现过载电流或过载电压，系统会自动切断输出电压。

如果低压电源未提供 DC 电源，可能正在运行保护功能。此时，关闭电源开关并拔下电源线。

在找到根本原因前不要重新插入电源线或打开电源开关。

此外，低压电源中的 2 个保险丝会防备过载电流。

如果过载电流流向 AC 线路，保险丝会烧断并切断电源分配。

安全

为了用户和维修技术人员的安全，打印机具有中断 24V 电源的功能。

在下列情况下会关闭门开关并停止向定影组件和高压电源组件提供 24V 电源。

- 如果墨盒门打开(SW2 关闭)

低压电源组件故障检测

引擎控制器确定低压电源组件故障并停止+24V 输出。一旦停止了 24V 输出，会停止引擎 CPU 的 3.3V 输出，因此不会生成通知。可能会停止控制器的 3.3V 输出，因此机器似乎关闭电源。

- +24V 比指定电压高
- +3.3V 比指定电压高
- +5V 比指定电压高

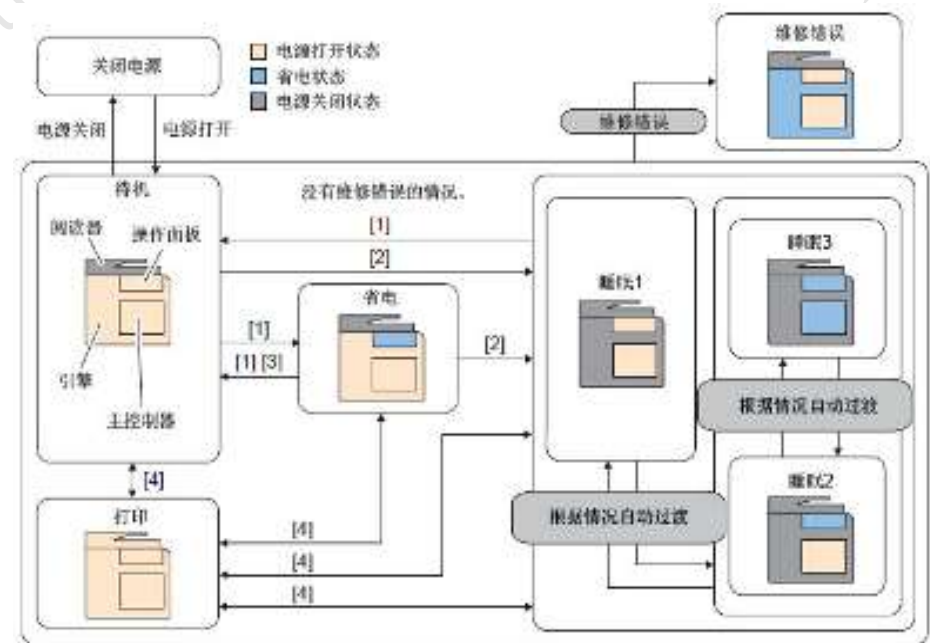
省电模式

这是节省打印机功率消耗的功能。

下表列出各种省电模式。

省电模式	状态
待机	阅读器上的电源关闭
省电(3W)	阅读器、引擎和显示屏幕(LCD)上的电源关闭 主控制器进入省电模式

T-2-7



F-2-12

[1]	按[省电]键。(省电释放)	[3]	检测到挂机。
[2]	进入自动睡眠状态。	[4]	开始/完成作业。



维修任务

■ 部件更换的措施

本部分描述措施的概述。关于详细步骤，参考“第 5 章”。

● 更换主控制器电路板后

- 更换电路板前

备份用户数据(设置/已注册数据等)和维修模式数据，用于更换电路板后的设置/注册。记下无法备份的数据。

- 更换电路板后

- 1) 输入维修标签上写下的全部项目。
- 2) 设置接收方/纸张尺寸组。
- 3) 执行 COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL。
- 4) 输入序列号。
- 5) 导入更换前的备份数据。

■ 维护

本产品没有需要定期更换的部件或耐用部件，也无需定期维修。

■ 维修注意事项

无

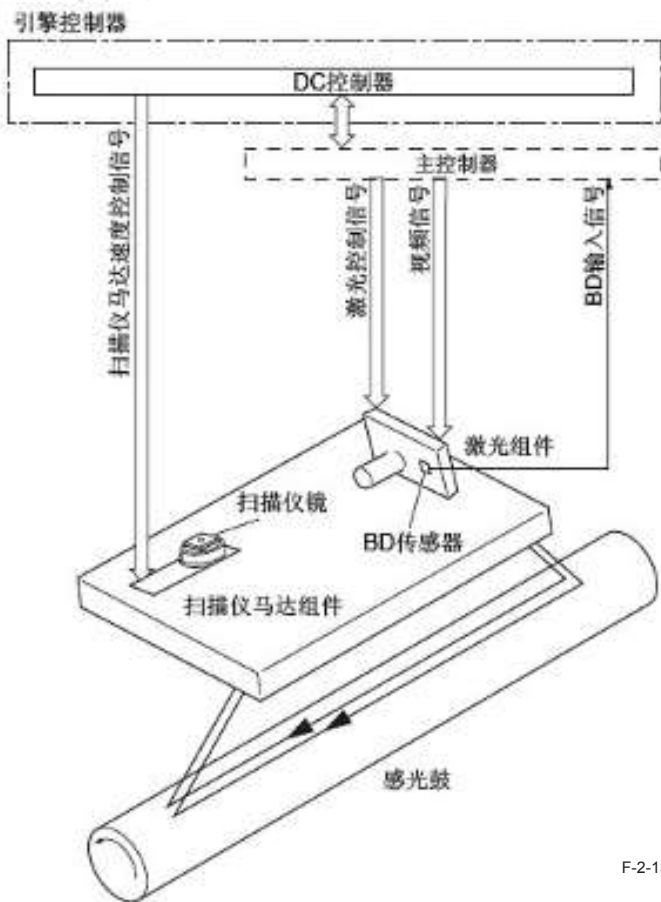
激光曝光系统

概述

激光曝光系统根据主控制器发送的视频信号在感光鼓上形成隐藏图像。

激光扫描仪的主要部件为激光组件和扫描仪马达组件，均由引擎控制器发送的信号控制。

激光扫描仪组件的示意图显示如下。



F-2-13

光学组件故障检测

光学组件故障检测控制激光扫描仪故障检测功能。

如果激光扫描仪遇到下列情况，引擎控制器会确定光学组件故障并通知主控制器：

- 扫描仪马达驱动后在指定期间内没有检测到 BD。
- 如果在启动的指定期间内扫描仪马达没有达到指定转速。
- 如果在打印操作过程中检测到超出指定的 BD 间隔。

维修任务

■ 部件更换的措施

本产品无需部件更换工作。

■ 维护

本产品没有需要定期更换的部件或耐用部件，也无需定期维修。

■ 维修注意事项

● 更换激光扫描仪组件时的注意事项

因激光扫描仪组件已在工厂进行过调整，在现场不要将其拆卸。

否则，可能会引起诸如色彩偏移等图像故障。(这种情况下，需要更换激光扫描仪组件。)

成像系统

概述

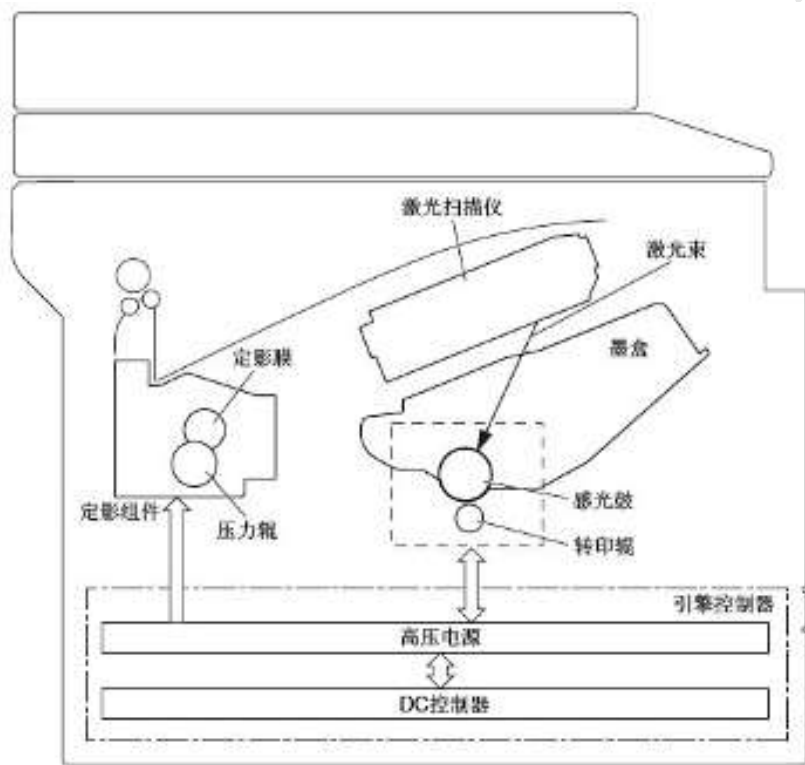
成像系统在打印纸张上形成墨粉图像。

成像系统的主要部件如下：

- 墨盒
- 转印辊
- 定影组件
- 激光扫描仪

引擎控制器控制激光扫描仪和高压电源以在感光鼓上形成墨粉图像。图像会转印到打印纸张并定影。

成像系统的示意图显示如下。



F-2-14

成像处理

概述

成像处理包括下列 5 个功能区共 7 个步骤：

隐藏成像功能区

步骤 1：主充电

步骤 2：激光束曝光

显影功能区

步骤 3：显影

转印功能区

步骤 4：转印

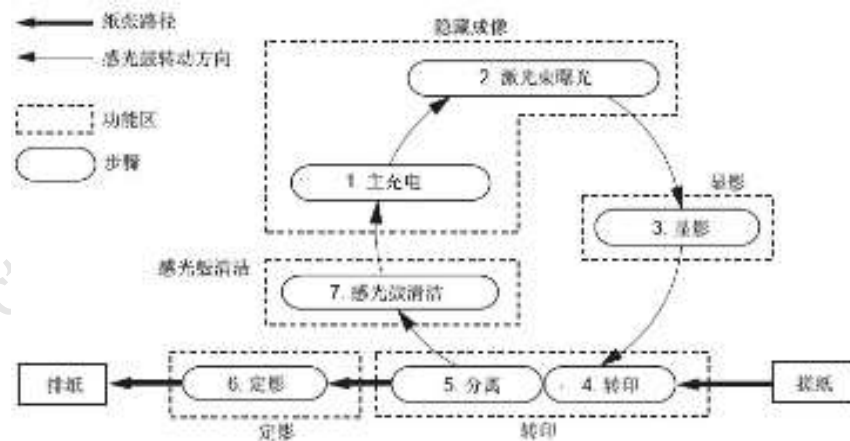
步骤 5：分离

定影功能区

步骤 6：定影

感光鼓清洁功能区

步骤 7：感光鼓清洁



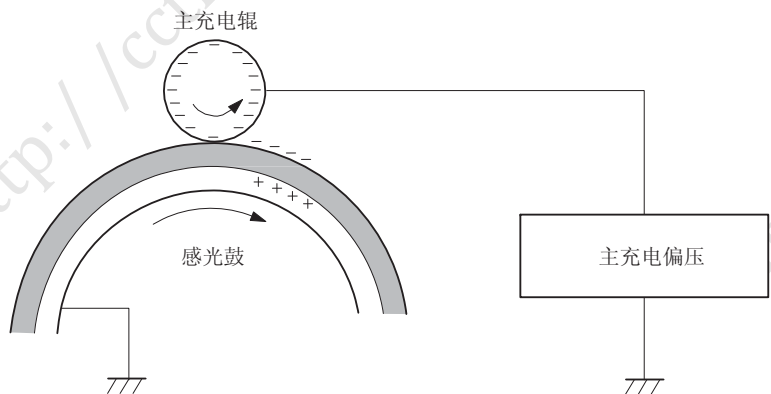
F-2-15

■ 隐藏成像功能区

通过组成本功能区的两个步骤，在感光鼓上形成不可见的隐藏图像。

步骤 1：主充电

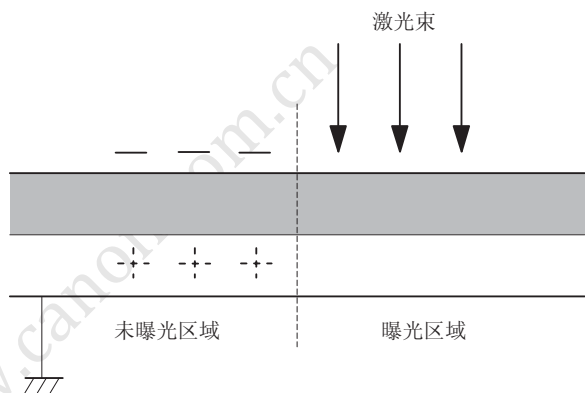
要准备形成隐藏图像，需要使感光鼓的表面充满均等的负电位。主充电偏压应用到主充电辊，然后主充电辊直接为感光鼓充电。



F-2-16

步骤 2：激光束曝光

激光束扫描感光鼓使部分感光鼓表面上的负电荷失效。在负电荷失效的位置形成静电隐藏图像。



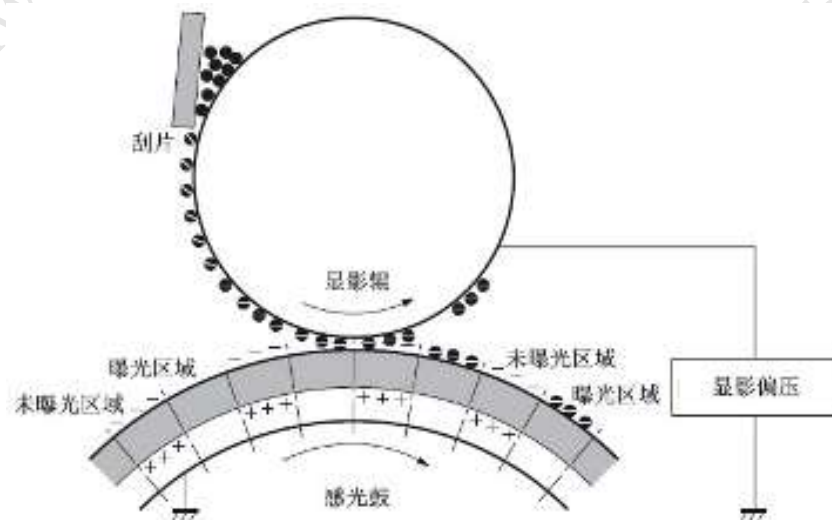
F-2-17

■ 显影功能区

墨粉会附着到感光鼓上的静电隐藏图像上，使其可见。

步骤 3：显影

显影辊迎着显影刮片旋转时产生的摩擦使墨粉获得负电荷。因感光鼓表面带有较高的电位，带有负电荷的墨粉被吸附在感光鼓表面上的隐藏图像上。显影偏压被应用到显影辊。



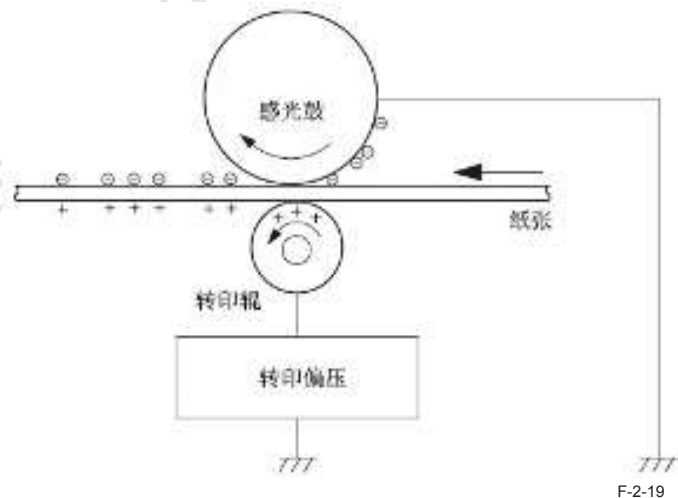
F-2-18

■ 转印功能区

经过组成本功能区的 2 个步骤，将感光鼓上的墨粉图像转印到打印纸张。

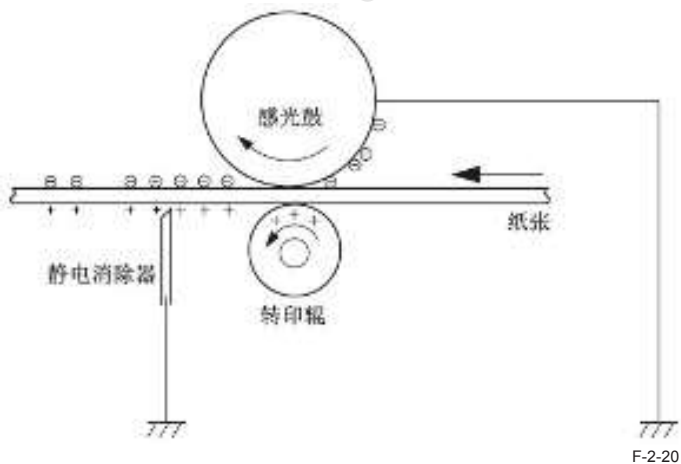
步骤 4：转印

转印偏压应用到转印辊使打印纸张带有正电荷。带有正电荷的纸张会从感光鼓表面吸附带有负电荷的墨粉。



步骤 5：分离

打印纸张的弹性和感光鼓的曲度导致纸张从感光鼓表面分离。静电消除器会减少纸张背面的静电释放，使纸张输送平稳并且保证图像质量。

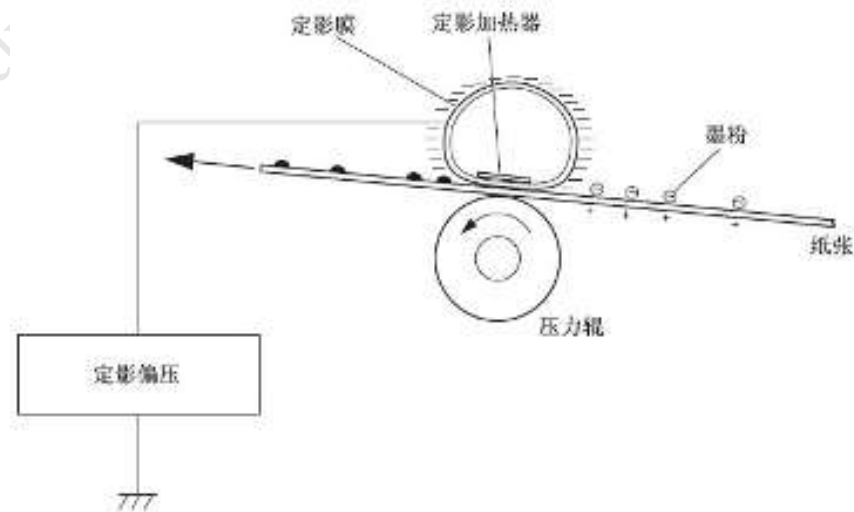


■ 定影功能区

将墨粉图像定影到打印纸张。

步骤 6：定影

打印机使用即时定影的方式。通过加热和压力将墨粉图像永久附着在打印纸张上。将定影偏压应用到定影膜以提高图像质量。

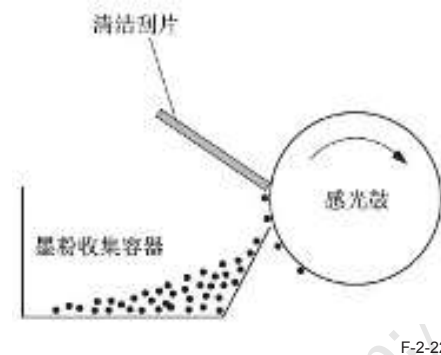


■ 感光鼓清洁功能区

从感光鼓表面清除残留的墨粉。

步骤 7：感光鼓清洁

清洁刮片将残留墨粉从感光鼓表面刮除。将残留的墨粉放置到墨粉收集容器中。



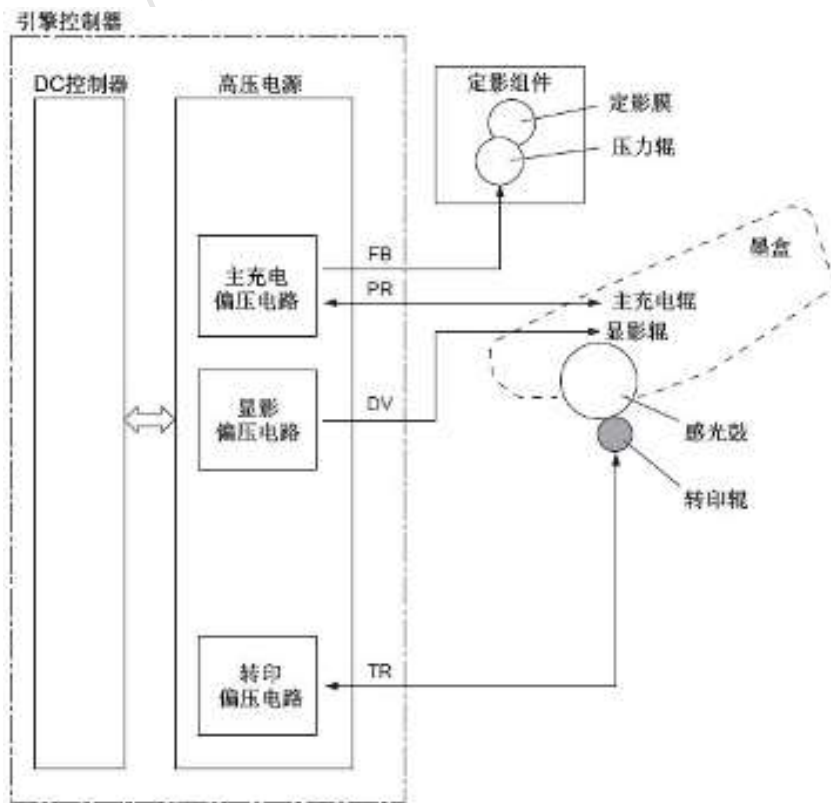
高压电源

概述

高压电源对下列部件应用偏压：

- 主充电辊
- 显影辊
- 转印辊
- 定影膜

引擎控制器控制高压电源产生偏压。



维修任务

部件更换的措施

本产品无需部件更换工作。

维护

本产品没有需要定期更换的部件或耐用部件，也没有定期维修任务。

现场维修的注意事项

无

定影系统

概述

定影/排纸组件将墨粉定影到打印纸上并将其输出到排纸托盘。

定影/排纸组件的操作说明如下。

- 1) 从搓纸/送纸组件输送的打印纸通过定影膜和压力辊将墨粉熔化。
- 2) 从定影组件输出的打印纸被正面向下输出到排纸托盘或正面向上输出到排纸槽。最终转动完成后，引擎控制器检测到加热器温度达到 50 摄氏度时，将驱动主马达 50 毫秒使压印部件脱离。这样可以防止墨粉附着到压力辊上。

该打印机的定影组件使用即时定影方式。其构造显示如下。

- 加热器：

定影组件包含 1 个加热器。

定影加热器(H201/2010)：用于加热定影膜(陶瓷加热器)

- 热敏电阻：

定影组件包含 1 个热敏电阻。

热敏电阻(TH1/11)：几乎位于定影膜的中间。(触点型)

控制定影膜的温度

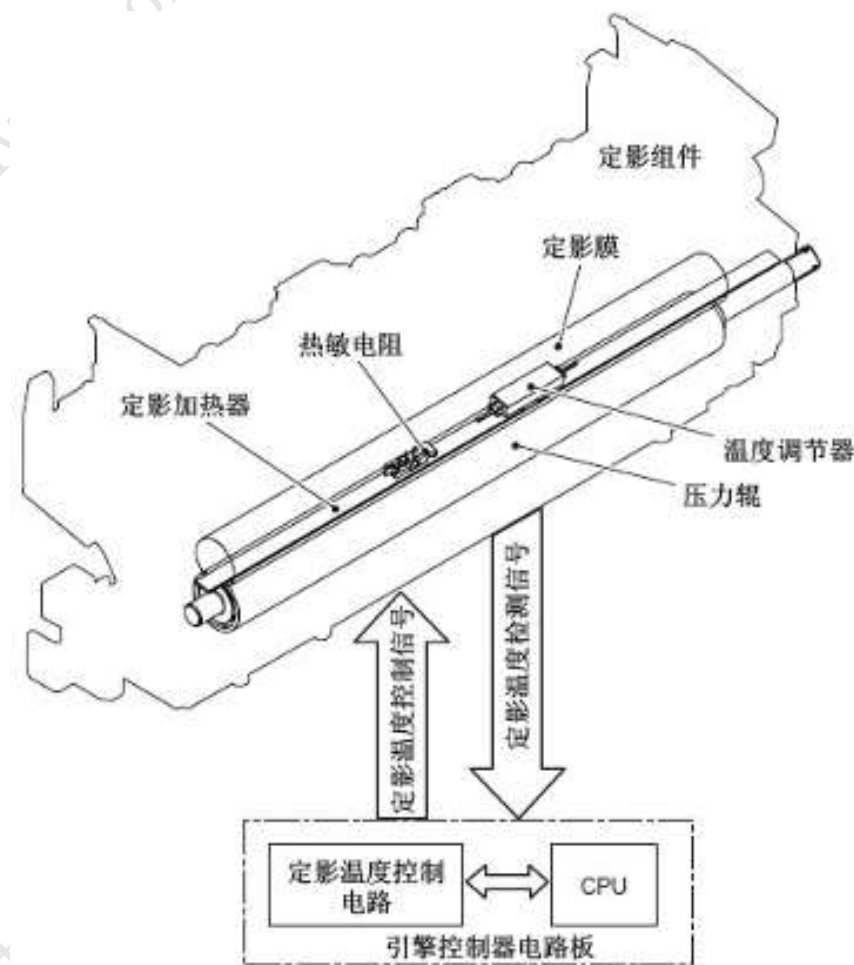
- 温度调节器：

温度调节器(TP201/2010)：几乎位于定影膜的中间。(触点型)

如果加热器的温度异常升高，触点破裂并切断供给定影加热器的 AC 电压以中断加热器的电源。

根据来自 DC 控制器上的 CPU (IC201)的命令通过定影温度控制电路执行包括上面所述的定影组件的温度控制。

下面说明定影组件温度控制的各个电路和功能。

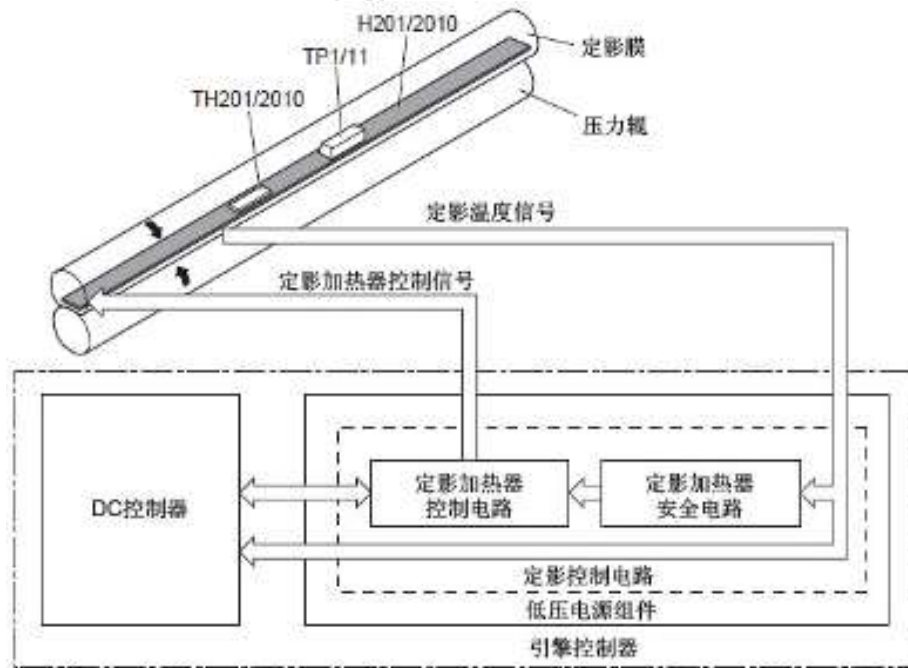


F-2-23

定影控制电路

定影控制电路控制定影组件中的温度。打印机使用即时定影方式。

下图显示定影控制电路的构造。



F-2-24

- 定影加热器(H201/2010): 加热定影膜
- 热敏电阻(TH1/11): 检测定影温度(触点型)
- 温度调节器(TP201/2010): 防止定影加热器(触点型)温度异常升高

根据来自 DC 控制器的命令通过定影加热器控制电路和定影加热器安全电路执行定影组件中的这些温度控制。

吞吐量降低控制

连续打印过程中，更改吞吐量以减少不与纸张接触的部件上的热量聚集，从而提高定影性能并减少卷曲。

根据下列情况执行吞吐量降低。

小尺寸纸张速度控制

定影模式	吞吐量			
信封	1 – 2 压印 17 页/分	3 – 4 压印 12 页/分	5 压印 8 页/分	6 压印或更大 6 页/分
信封 2	1 – 3 压印 17 页/分	4 – 7 压印 12 页/分	8 – 22 压印 8 页/分	23 压印或更大 6 页/分
信封 3	1 – 3 压印 12 页/分	4 – 5 压印 8 页/分	6 压印或更大 6 页/分	
明信片	1 – 3 压印 12 页/分	4 – 5 压印 8 页/分	6 压印或更大 6 页/分	
长条纸				
普通/浅/OHT	1 – 280 压印 2 页/分	281 压印或更大 1 页/分		
标签/重磅纸 1/重磅纸 2 信封/信封 2/信封 3	1 压印或更大 3 页/分			

T-2-8

16K 纸张速度控制

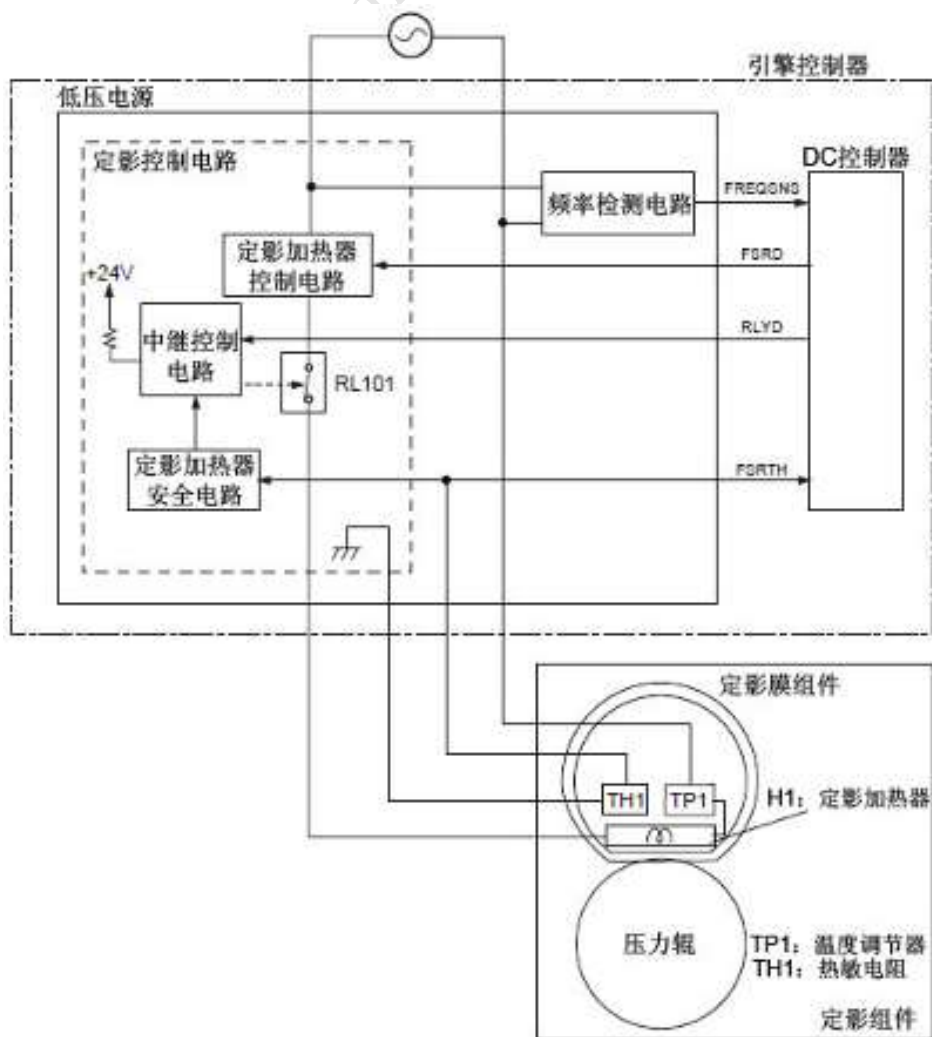
定影模式	吞吐量				
普通/浅/OHT (普通模式)	1 – 27 压印 16 页/分	28 – 39 压印 14 页/分	40 – 79 压印 12 页/分	80 – 199 压印 10 页/分	200 压印或更大 8 页/分
普通/浅/OHT	1 压印或更大 6 页/分				
信封 2/静音	1 – 89 压印 17 页/分	90 压印或更大 14 页/分			
标签/ 信封/ 信封 3 重磅纸 1/ 重磅纸 2/ 明信片	1 – 34 压印 17 页/分	35 压印或更大 8 页/分			

T-2-9

定影温度控制

定影温度控制使定影加热器的温度保持在目标温度。

该控制的模块图显示如下。



F-2-25

DC 控制器监控定影温度(FSRTH)信号并根据检测的温度发送定影加热器控制(FSRD)信号。定影加热器控制电路根据信号控制定影加热器以便使加热器保持在目标温度。

保护功能

保护功能检测定影组件中温度异常升高并中断定影加热器的电源。

下列 3 种保护部件防止定影加热器温度异常升高：

- DC 控制器
- 定影加热器安全电路
- 温度调节器

1) DC 控制器

DC 控制器监控热敏电阻的检测温度。

DC 控制器在下列情况下会使定影加热器控制信号失效并释放中继以中断定影加热器的电源：

2) 定影加热器安全电路

定影加热器安全电路监控热敏电阻的检测温度。

定影加热器安全电路在下列情况下释放中继控制电路以中断定影加热器的电源：

3) 温度调节器

在下列情况下温度调节器的触点破裂以中断定影加热器的电源：

故障检测

遇到下列情况时，DC 控制器确定定影组件故障，使定影加热器控制信号失效，释放中继以中断定影加热器的电源并将故障状态通知格式化程序：

1) 启动故障

- 如果在等候过程中热敏电阻的检测温度在加热器启动的指定期间内保持指定的温度或更高。
- 如果在打印过程中热敏电阻的检测温度在加热器温度控制下的指定期间内保持指定的温度或更低。
- 如果在初始转动过程中热敏电阻的检测温度在加热器温度控制下的指定期间内没有达到目标温度。

2) 异常低温

- 如果热敏电阻的检测温度在加热器温度控制下的指定期间内保持指定的温度或更低。

3) 异常高温

- 如果在指定期间内主热敏电阻的检测温度保持指定的温度或更高。

4) 驱动电路故障

- 如果打开打印机后在指定期间内没有检测到频率信号的指定频率。



维修任务

部件更换时

本产品无需部件更换工作。

维护

本产品没有需要定期更换的部件或耐用部件，也无需定期维修。

维修任务的注意事项

- 拆除定影组件时，要在定影组件完全冷却后执行操作。刚执行完打印的定影组件可能会导致烧伤。
- 不要在现场拆卸定影组件。这样可能导致故障。

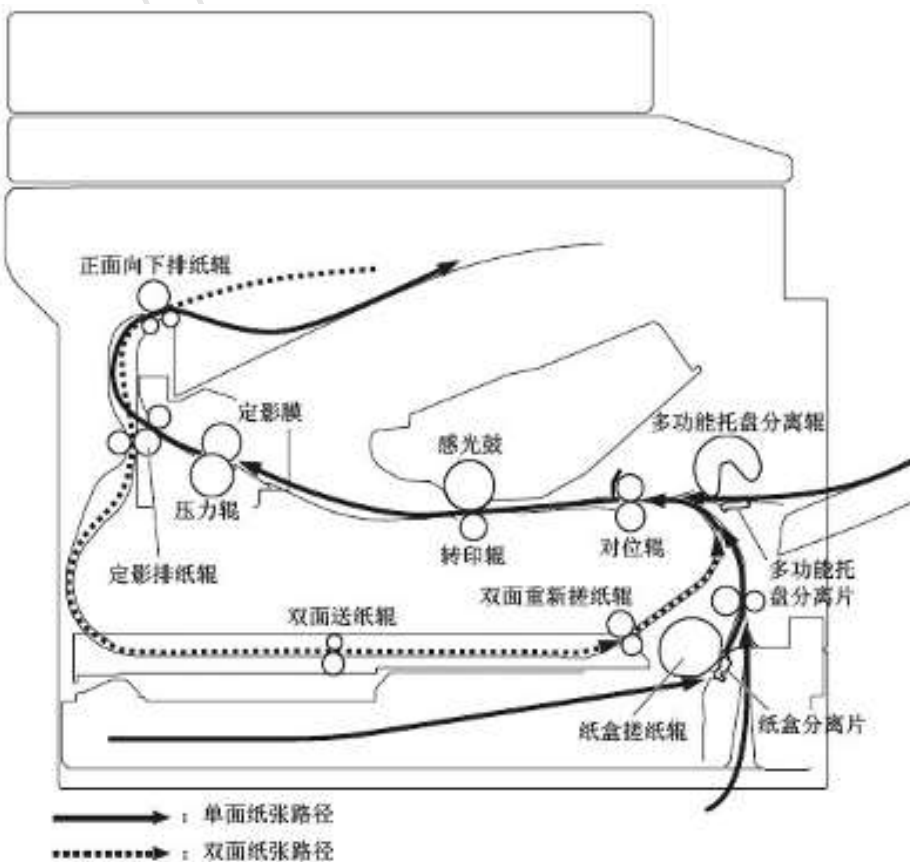
搓纸/送纸系统

概述

纸张输送系统会搓取、输送并排出打印纸张。它由多种类型的辊组成。

双面型号中的双面送纸组件会反转并重新输送打印纸张以在纸张的两面进行打印。

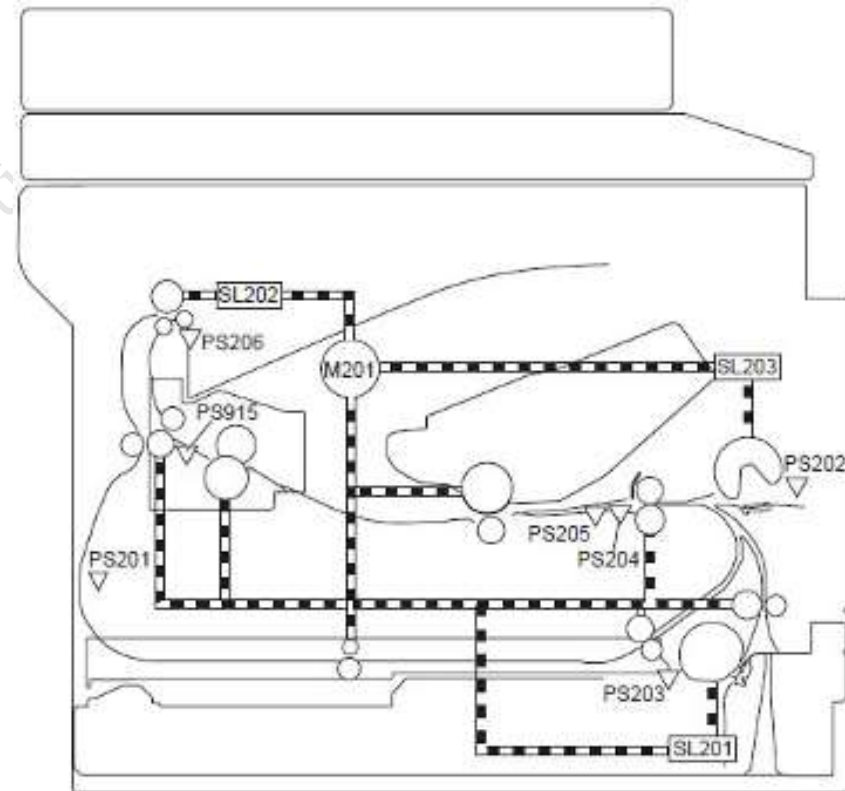
纸张路径显示如下。



F-2-26

驱动配置

电子部件的示意图和列表显示如下。



F-2-27

电子部件	符号	信号
主马达	M201	主马达控制信号
纸盒搓纸螺线管	SL203	纸盒搓纸螺线管控制信号
多功能托盘搓纸螺线管	SL201	多功能托盘搓纸螺线管控制信号
双向反转螺线管	SL202	双向反转螺线管控制信号
顶部传感器	PS204	顶部信号
纸盒纸张存在传感器	PS203	纸盒纸张存在信号
多功能托盘纸张存在传感器	PS202	多功能托盘纸张存在信号
定影排纸传感器	PS915	定影排纸信号(100V)
	PS910	定影排纸信号(230V)
双面反转传感器	PS201	双面反转信号
送纸托盘纸张已满传感器	PS206	送纸托盘纸张已满信号
纸张宽度传感器	PS205	纸张宽度信号

T-2-10

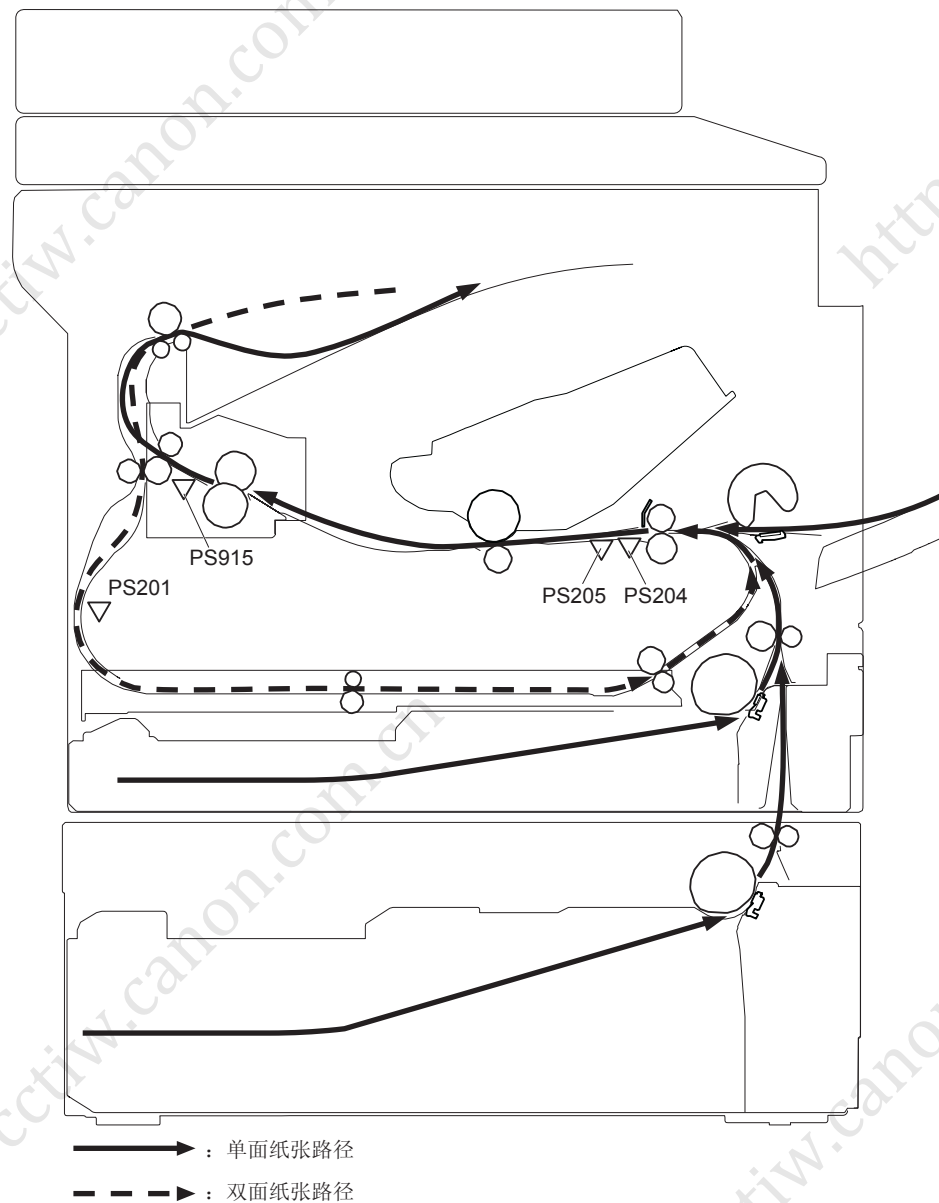


卡纸检测

■ 概述

打印机使用下列传感器检测纸张的存在并检查纸张是否被正确送入或已出现卡纸：

- 顶部传感器(PS204)
- 定影排纸传感器(PS915)
- 双面反转传感器(PS201)
- 纸张宽度传感器(PS205)



F-2-28

■ 搓纸延迟卡纸

从纸盒开始搓纸后在指定的时间内顶部传感器(PS204)无法检测到纸张的前页边时, 执行两次搓纸重试。之后, 在指定的时间内传感器仍然无法检测到纸张的前页边, 判断为搓纸卡纸。

■ 搓纸滞留卡纸

从检测到纸张的前页边开始经过了指定的时间后顶部传感器(PS204)无法检测到纸张的后页边时, 判断为搓纸滞留卡纸。

■ 排纸延迟卡纸

从顶部传感器(PS204)检测到纸张的前页边开始经过了指定的时间后定影排纸传感器(100V: PS915、230V: PS9150)无法检测到纸张的前页边时, 判断为排纸延迟卡纸。

■ 排纸滞留卡纸

判断不是定影纸张缠绕后, 执行排纸滞留卡纸检测。

从顶部传感器(PS204)检测到纸张的后页边开始, 在指定的时间内定影排纸传感器(100V: PS915、230V: PS9150)未检测到无纸时, 判断为排纸滞留卡纸。

■ 定影纸张缠绕卡纸

判断不是排纸延迟卡纸后, 执行定影纸张缠绕卡纸检测。

符合下列所有条件时判断为定影纸张缠绕卡纸: 从定影排纸传感器(100V: PS915、230V: PS9150)检测到纸张的前页边开始经过了指定的时间后; 从顶部传感器(PS204)检测到纸张的前页边开始经过了指定的时间后; 定影排纸传感器(100V: PS915、230V: PS9150)检测无纸。

■ 反转延迟卡纸

判断不是排纸滞留卡纸后, 执行反转延迟卡纸检测。

从定影排纸传感器(100V: PS915、230V: PS9150)检测到纸张的后页边开始经过了指定的时间后, 双面反转传感器(PS201)未检测到纸张时, 判断为反转延迟卡纸。

■ 反转滞留卡纸

从传感器检测到纸张的前页边开始经过了指定的时间后, 双面反转传感器(PS201)无法检测到纸张的后页边时, 判断为反转滞留卡纸。

■ 内部残留卡纸

在开始初始转动时, 顶部传感器(PS204)、定影排纸传感器(100V: PS915、230V: PS9150)、纸张宽度传感器(PS205)或双面反转传感器(PS201)检测到纸张, 判断为内部残留卡纸。

■ 门打开卡纸

输送纸张的同时检测到门打开, 判断为门打开卡纸。



维修任务

■ 部件更换时

本产品无需部件更换工作。

■ 维护

本产品没有需要定期更换的部件或耐用部件, 也无需定期维修。

■ 维修任务的注意事项

不定期。

3

定期维修

- 定期更换的部件
- 耗材部件
- 定期维修
- 清洁

定期更换的部件

本产品没有定期更换的部件。

耗材部件

部件名称	产品编号	数量	间隔	备注
自动输稿器分离片	FC7-6297	1	50,000 张	
自动输稿器分离辊	FL2-6637	1	50,000 张	

T-3-1

定期维修

本产品没有定期更换的部件。

清洁

组件	清洁方式
扫描区域	使用玻璃清洁油(FY9-6020)和不含棉绒纸清洁。 使用无绒布擦拭。
原稿台玻璃	
纸盒搓纸辊	
转印导板组件	
纸张输送皮带和纸张输送导板组件	
定影入口导板	

T-3-2

4

拆卸/组装

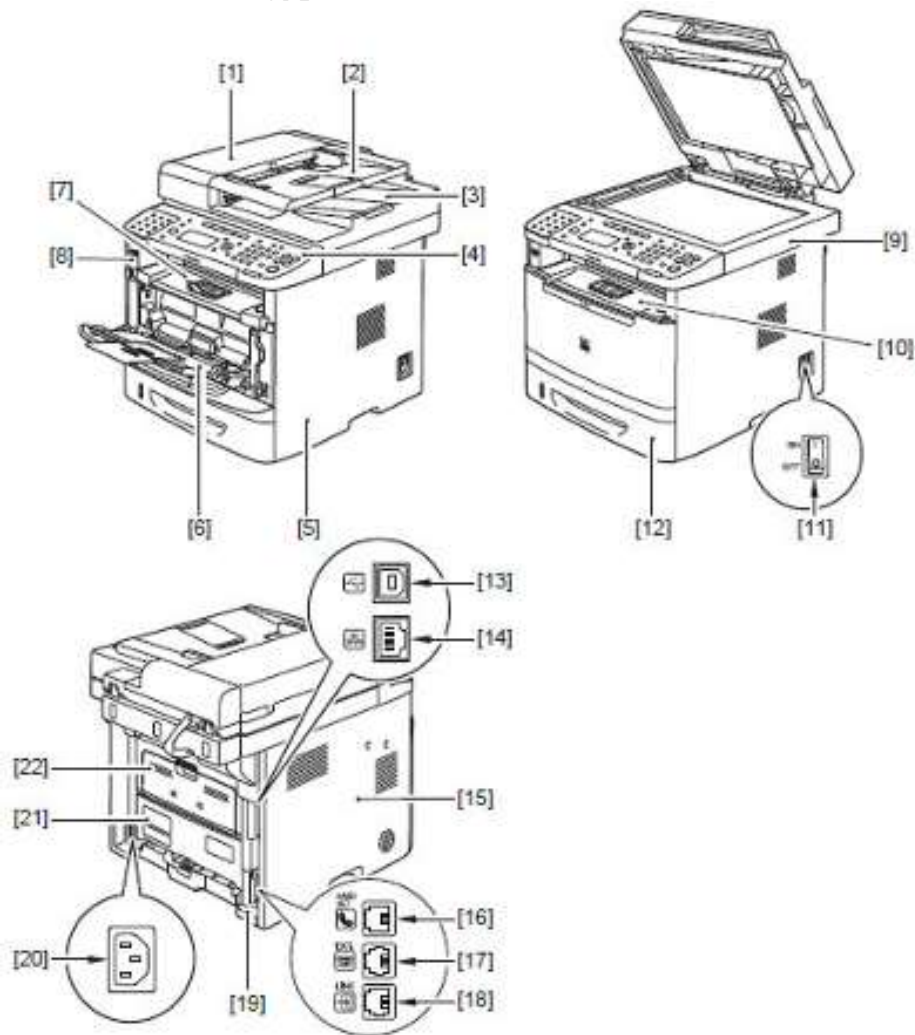
- 部件列表
- 外部盖板(D1300 系列)
- 外部盖板(MF5900/MF6100)
- 原稿曝光/输送系统
- 控制器系统
- 激光曝光系统
- 成像系统
- 定影系统
- 搓纸/送纸系统

部件列表



外视图

MF5900/6100 系列

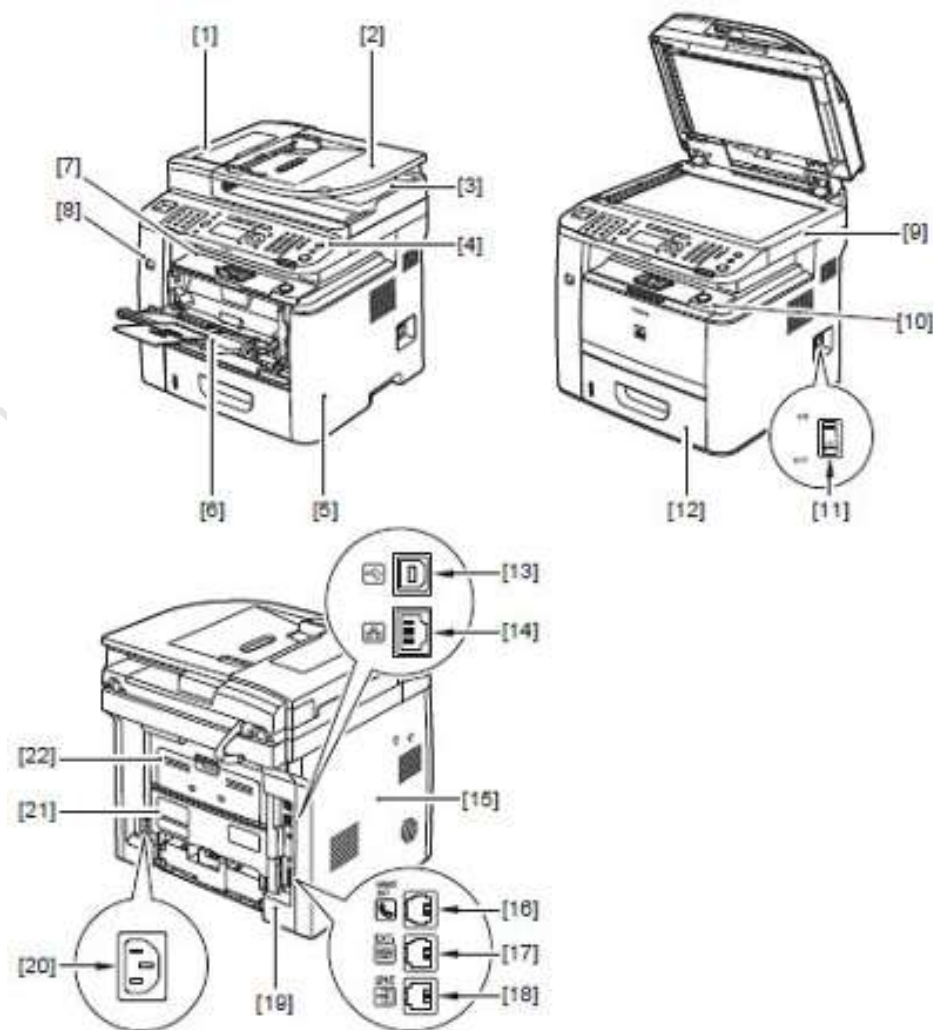


编号	名称	编号	名称
[1]	DADF (双面自动输稿器)	[13]	USB 端口 2
[2]	原稿输送托盘	[14]	以太网端口
[3]	原稿排出托盘	[15]	左盖板组件
[4]	控制面板	[16]	话筒终端
[5]	右盖板	[17]	外部电话终端
[6]	多功能搓纸托盘	[18]	电话线终端
[7]	上盖板	[19]	左侧后盖板
[8]	USB 端口	[20]	电源插座
[9]	阅读器组件	[21]	后侧下盖板
[10]	前盖板	[22]	后侧上盖板
[11]	主电源开关		
[12]	纸盒		

T-4-1

F-4-1

■ D1300 系列



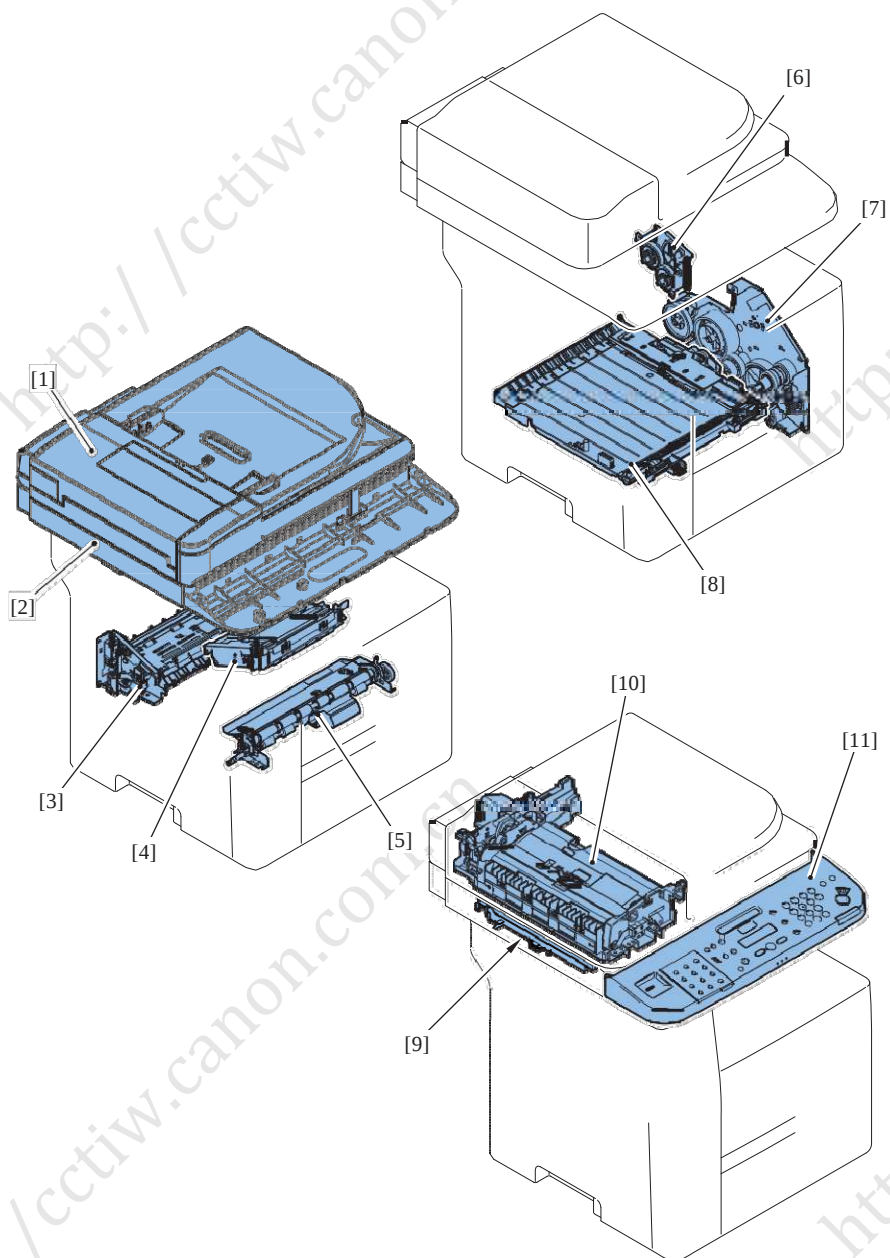
编号	名称	编号	名称
[1]	DADF (双面自动输稿器)	[13]	USB 端口 2
[2]	原稿输送托盘	[14]	以太网端口
[3]	原稿排出托盘	[15]	左盖板组件
[4]	控制面板	[16]	话筒终端
[5]	右盖板组件	[17]	外部电话终端
[6]	多功能搓纸托盘	[18]	电话线终端
[7]	上盖板	[19]	左侧后盖板
[8]	USB 端口	[20]	电源插座
[9]	阅读器组件	[21]	后侧下盖板
[10]	前盖板	[22]	后侧上盖板
[11]	主电源开关		
[12]	纸盒		

T-4-2

F-4-2



主要组件



F-4-3

编号	名称	备注
[1]	DADF (双面自动输稿器)	-
[2]	阅读器组件	-
[3]	定影组件	(120V) (230V)
[4]	激光扫描仪组件	-
[5]	对位组件	-
[6]	双面驱动组件	
[7]	主驱动组件	
[8]	双面送纸组件	
[9]	接触式传感器	
[10]	自动输稿器搓纸送纸组件	
[11]	控制面板	

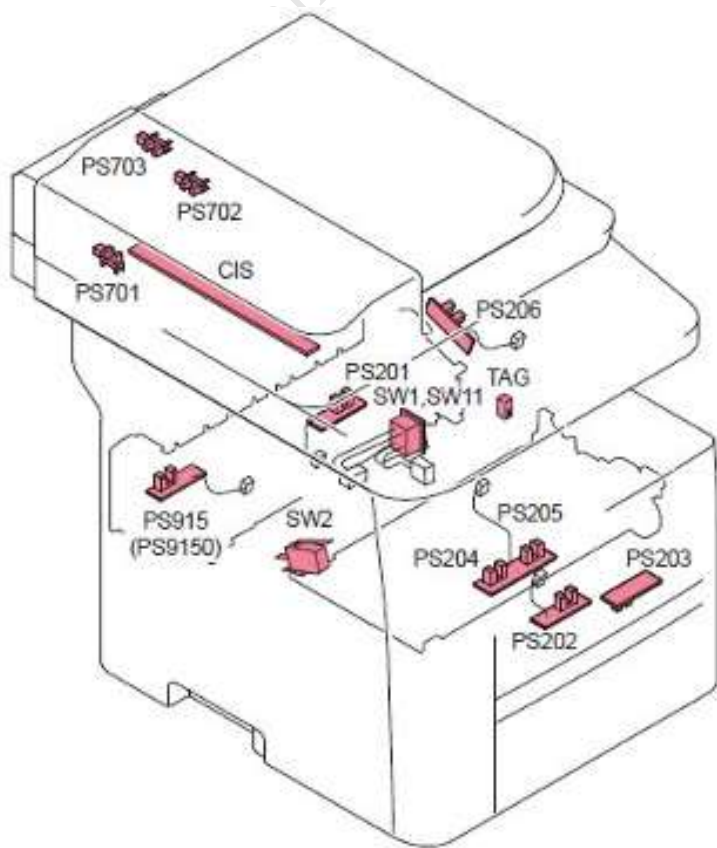
T-4-3



主要部件



传感器/开关

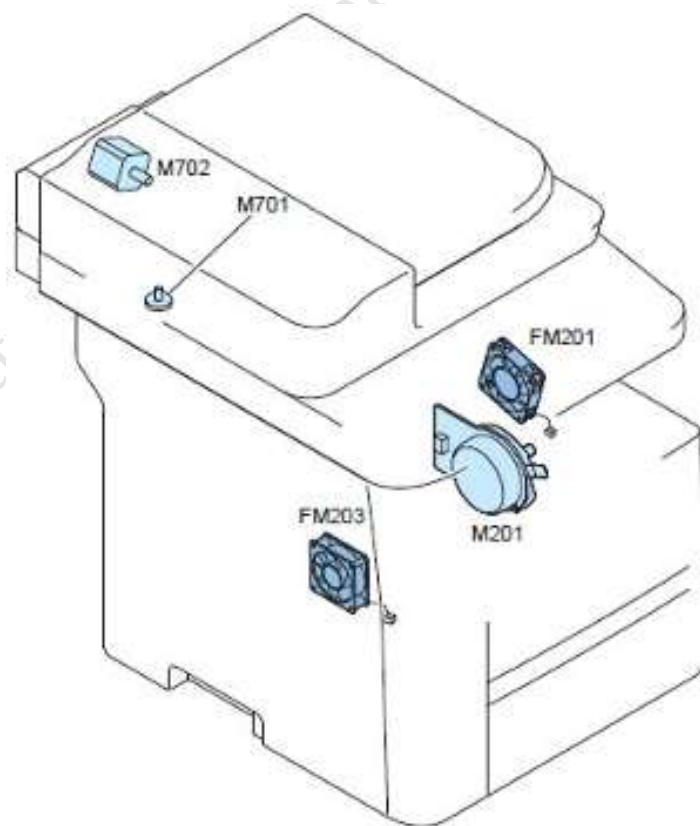


F-4-4

符号	名称	备注
CIS	CIS 组件	-
PS201	双面反转传感器	-
PS202	多功能托盘纸张存在传感器	-
PS203	纸盒纸张存在传感器	-
PS204	顶部传感器	-
PS205	纸张宽度传感器	-
PS206	送纸托盘纸张已满传感器	-
PS701	扫描仪原位置传感器	-
PS702	原稿终端传感器	-
PS703	原稿传感器	-
PS915	定影排纸传感器	(100/120V)
PS9150		(230V)
SW1	主开关	-
SW2	门开关	-
TAG	墨盒传感器	-

T-4-4

■ 马达/风扇

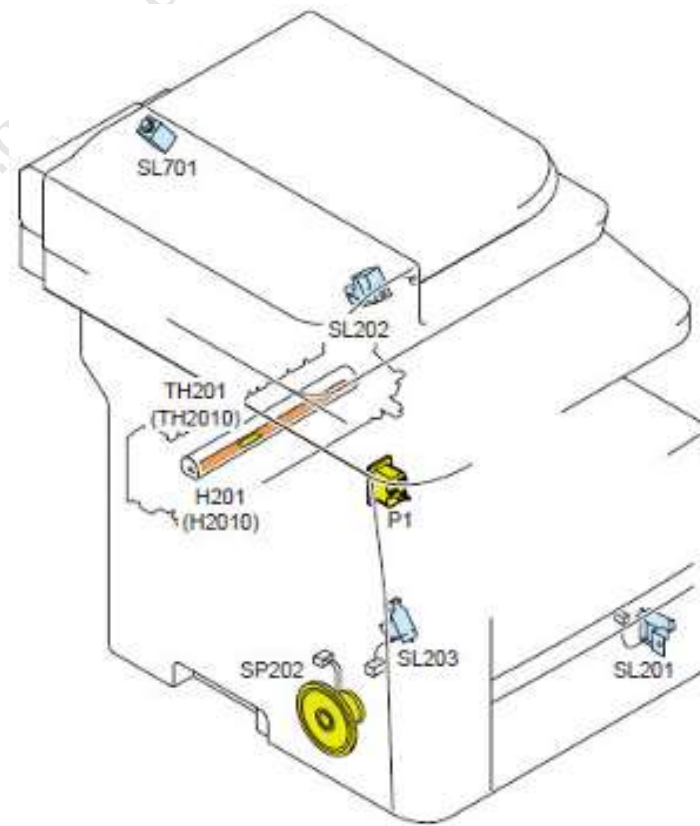


F-4-5

符号	名称	备注
FM201	主风扇	-
FM203	控制器风扇	-
M201	主马达	-
M701	扫描仪马达	-
M702	自动输稿器马达	-

T-4-5

■ 其他

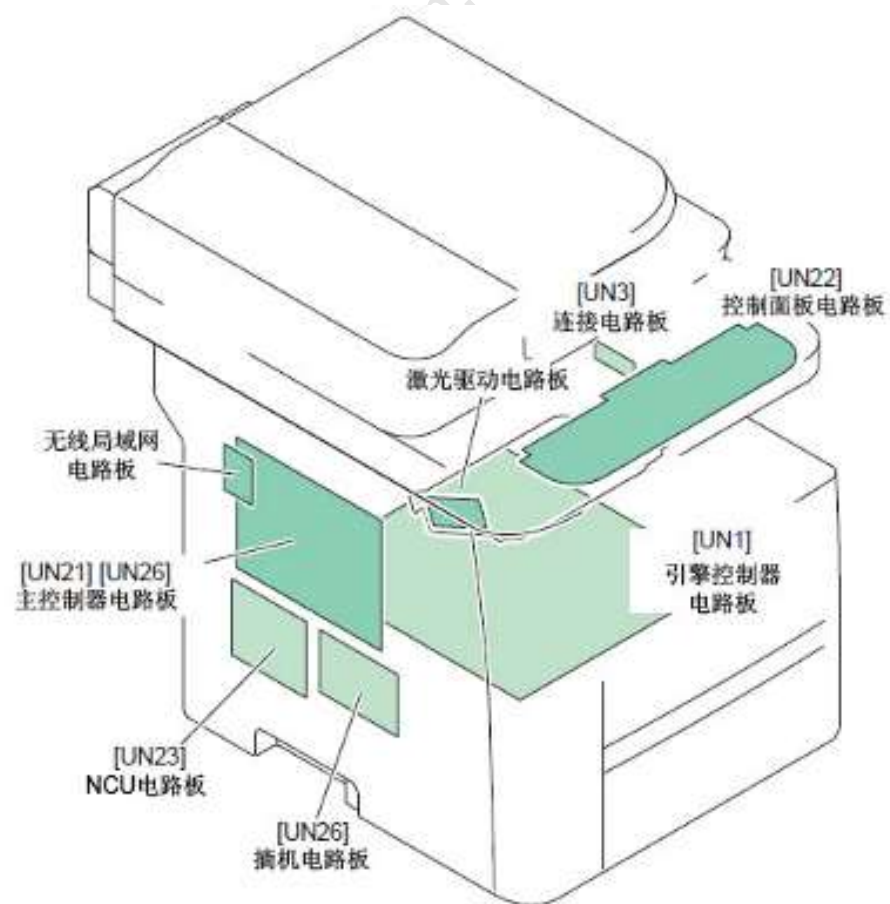


F-4-6

符号	名称	备注
H201	加热器	-
H2010		-
P1	电源线插座	-
SL201	纸盒搓纸螺线管	-
SL202	双面反转螺线管	-
SL203	多功能托盘搓纸螺线管	-
SL701	自动输稿器排纸螺线管	-
SP202	扬声器	-
TH201	热敏电阻	-
TH2010		-

T-4-6

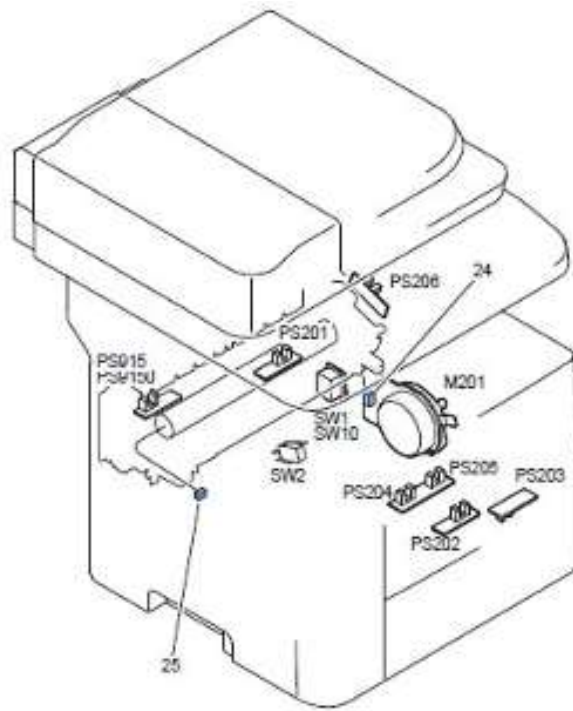
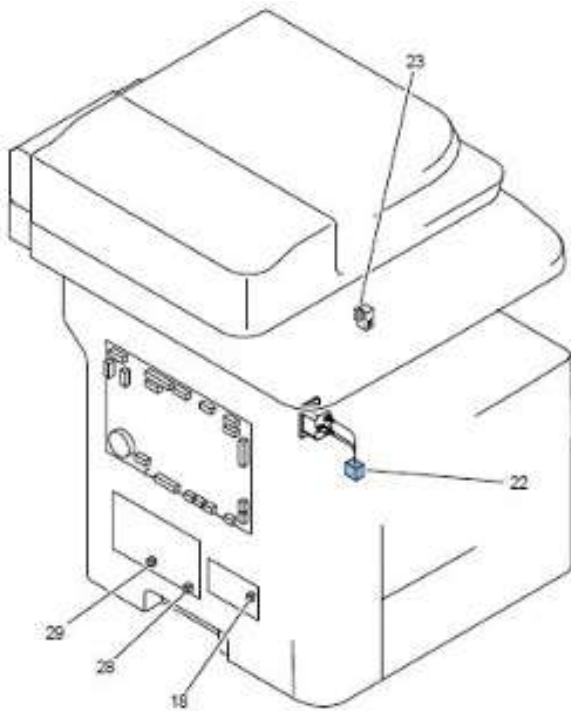
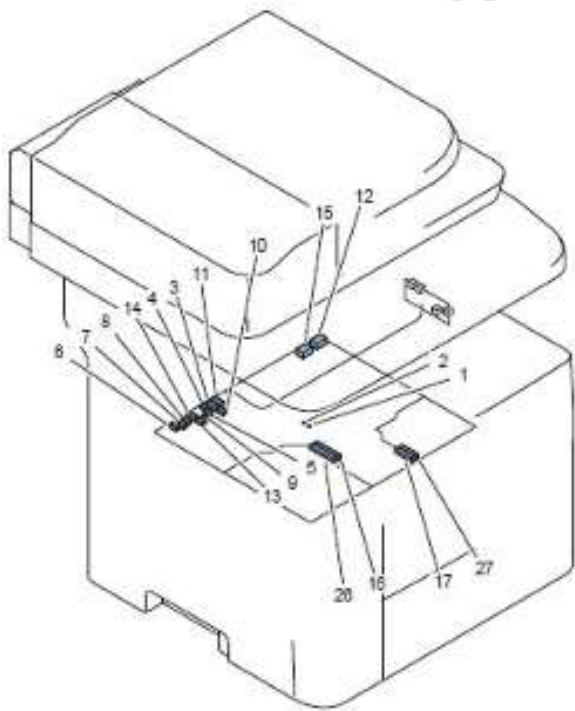
■ 电路板



符号	名称	备注
UN1	引擎控制器电路板	
UN3	连接电路板	
UN21	主控制器电路板	
UN22	控制面板电路板	
UN23	NCU 电路板	仅传真型号
UN25	摘机电路板	仅传真型号
-	激光驱动电路板	

T-4-7

插头布局图

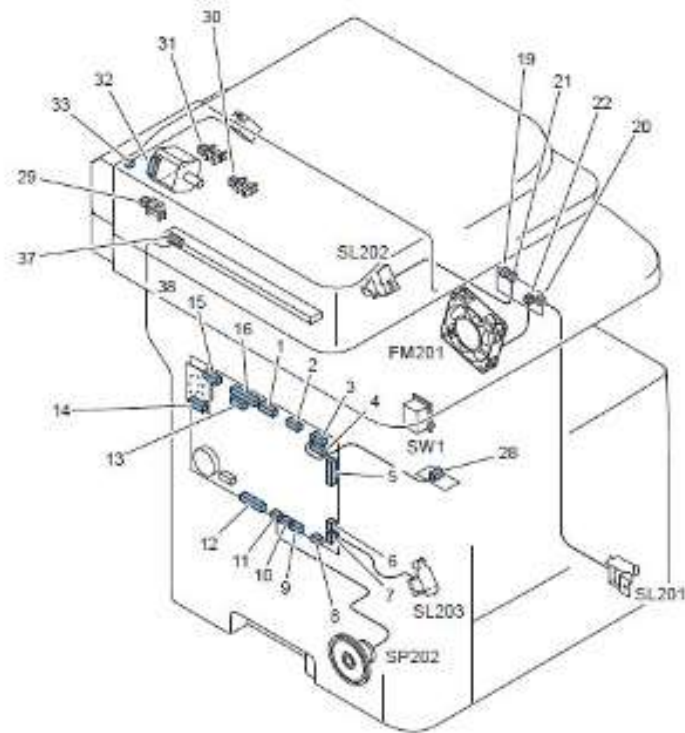
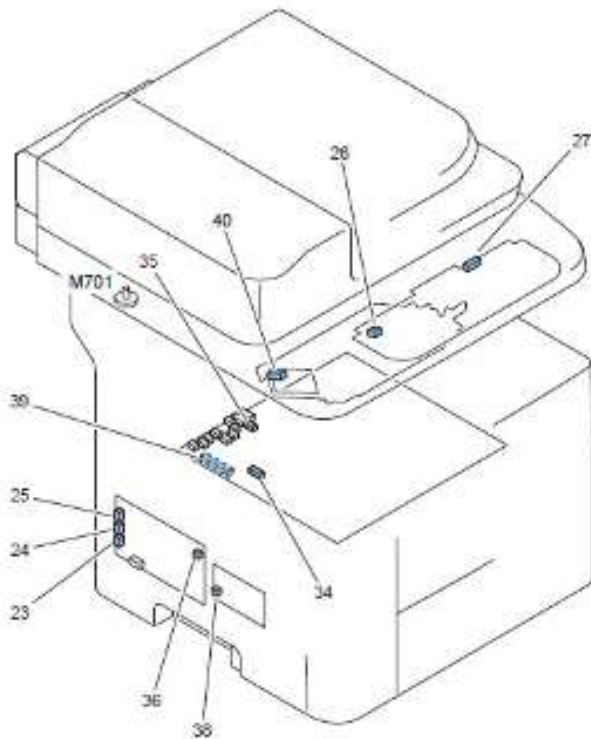


F-4-7

基本编号	符号	J 编号	部件名称	中间插头			基本编号	J 编号	符号	部件名称	备注
1	UN1	J251	引擎控制器电路板	-				-	SW2	门开关	
2	UN1	J252	引擎控制器电路板	-				-	SW2	门开关	
3	UN1	J211	引擎控制器电路板	-			22	J1205	-	选件抽屉插头	
4	UN1	J214	引擎控制器电路板	-			23	J2100	TAG	墨盒传感器	
5	UN1	J208	引擎控制器电路板	-				-	PS201	双面反转传感器	
6	UN1	J205	引擎控制器电路板	-				-	PS202	多功能托盘纸张存在传感器	
7	UN1	J204	引擎控制器电路板	-				-	PS203	纸盒纸张存在传感器	
8	UN1	J203	引擎控制器电路板	-				-	PS204	顶部传感器	
8	UN1	J203	引擎控制器电路板	-				-	PS205	纸张已满传感器	
9	UN1	J213	引擎控制器电路板	-				-	PS206	送纸托盘纸张已满传感器	
10	UN1	J202	引擎控制器电路板	-			24	J1202	M201	主马达	
11	UN1	J207	引擎控制器电路板	-				-	UN3	连接电路板	
12	UN1	J212	引擎控制器电路板	-			25	J407	H201	加热器(100V/120V)	100V/120V
13	UN1	J210	引擎控制器电路板	-				-	TH201	热敏电阻(100V/120V)	100V/120V
14	UN1	J206	引擎控制器电路板	-				-	PS915	定影排纸传感器(100V/120V)	100V/120V
12	UN1	J2120	引擎控制器电路板	-			26	J5	H2010	加热器(230V)	230V
13	UN1	J2200	引擎控制器电路板	-				-	TH2010	热敏电阻(230V)	230V

基本编号	符号	J 编号	部件名称	中间插头			基本编号	J 编号	符号	部件名称	备注
14	UN1	J2060	引擎控制器电路板	-				-	PS9150	定影排纸传感器(230V)	230V
15	UN1	J215	引擎控制器电路板	-					SW1	主开关	120V/230V
15	UN1	J209	-	-				-	SW10	-	100V
	SW1	-	主开关	-				-	P1	电源线插座	120V/230V
16	UN1	J271	引擎控制器电路板	-				J257	-	HV DV 电路板	
17	UN1	J270	引擎控制器电路板	-			27	J256	-	HV TR 电路板	
18	-	J952	-	-			28	J932	-	-	100V
18	-	J2001	摘机电路板	-			28	J9320	-	NCU 电路板	120V/230V
19	UN5	J11	-	-				-	P10	-	100V
20	UN5	J12	-	-				-	SW10	-	100V
21	UN5	J13	-	-			29	J936	-	-	

T-4-8



F-4-8

基本编号	符号	J 编号	部件名称	中间插头	基本编号	J 编号	符号	部件名称	备注
1	UN21	J904	主控制器电路板	-	29	J801	-	激光驱动电路板	
2	UN21	J902	主控制器电路板	-	30	J401	-	操作 LCD 电路板	
3	UN21	J907	主控制器电路板	-	31	J2	-	USB 中继电路板	D1300 系列
3	UN21	J9070	主控制器电路板	-	31	J20	-	USB 中继电路板	MF5900/6100 系列
4	UN21	J909	主控制器电路板	J1502	-	M701	-	扫描仪马达	MF5900/6100 系列
4	UN21	J909	主控制器电路板	-	32	J1401	PS701	扫描仪原位置传感器	MF5900/6100 系列
4	UN21	J9090	主控制器电路板	J9502	-	M701	-	扫描仪马达	D1300 系列
4	UN21	J9090	主控制器电路板	-	32	J1401	PS701	扫描仪原位置传感器	D1300 系列
5	UN21	J910	主控制器电路板	J1755	33	J1301	PS702	原稿终端传感器	
5	UN21	J910	主控制器电路板	-	34	J1302	PS703	原稿传感器	
5	UN21	J910	主控制器电路板	-	35	J1300	M702	自动输稿器马达	
5	UN21	J910	主控制器电路板	-	36	J1304	SL701	自动输稿器排纸螺旋管	
6	UN21	J915	主控制器电路板	J1501	-	FM203	-	控制器风扇	
7	UN21	J918	主控制器电路板	-	-	SL203	-	多功能托盘搓纸螺旋管	
8	UN21	J921	主控制器电路板	-	37	J255	UN1	引擎控制器电路板	
9	UN21	J922	-	-	38	J951	-	-	100V
9	UN21	J9220	主控制器电路板	-	38	J2000	-	摘机电路板	120V/230V
10	UN21	J920	主控制器电路板	-	-	-	-	-	
11	UN21	J923	主控制器电路板	-	-	-	SP202	扬声器	

基本编号	符号	J 编号	部件名称	中间插头			基本编号	J 编号	符号	部件名称	备注
12	UN21	J925	主控制器电路板	-			39	J931	-	NCU 电路板	
13	UN21	J901	主控制器电路板	-			40	J409	-	CIS	
15	UN21	J905	主控制器电路板	-			14	J1	-	无线局域网电路板	
16	UN21	J903	主控制器电路板	-			42	J201	UN1	引擎控制器电路板	
22	UN3	J1103	连接电路板	-			43	J802	M202	扫描仪马达	
23	UN3	J1104	连接电路板	-				-	SL201	纸盒搓纸螺线管	
24	UN3	J1101	连接电路板	-				-	SL202	双面反转螺线管	
25	UN3	J1105	连接电路板	J904				-	FM201	主风扇	
26	-	J933	NCU 电路板	-				-	-	-	
27	-	J934	NCU 电路板	-				-	-	-	
28	-	J935	NCU 电路板	-				-	-	-	

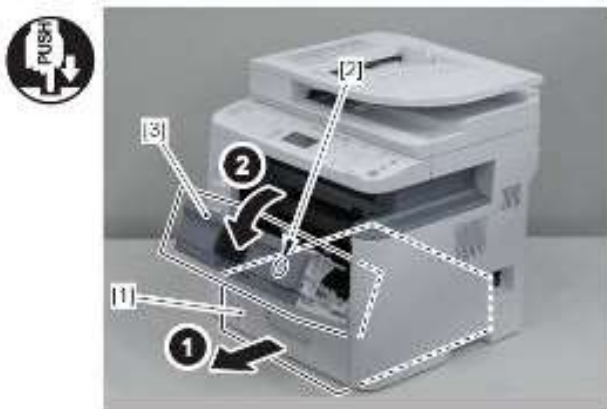
T-4-9

外部盖板(D1300 系列)

拆除左盖板组件

步骤

- 1) 取出纸盒[1]。
- 2) 按打开按钮[2]，然后打开前盖板[3]。



F-4-9

- 3) 打开自动输稿器组件+阅读器组件[1]。



F-4-10

- 4) 放置主机[1]时，将其左端从工作台移出大约 10cm 以释放左盖板组件下端的固定爪。

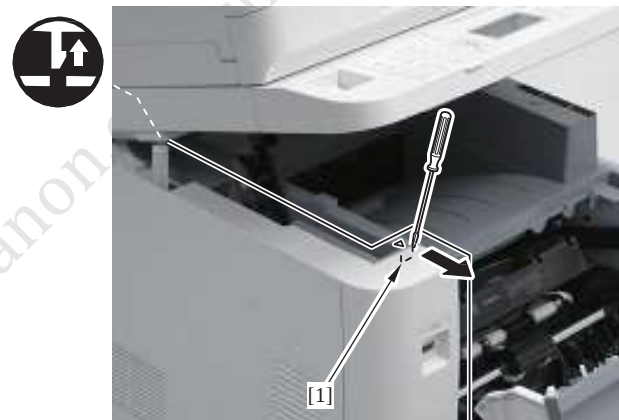
警告：

移动主机时小心不要使其掉落。



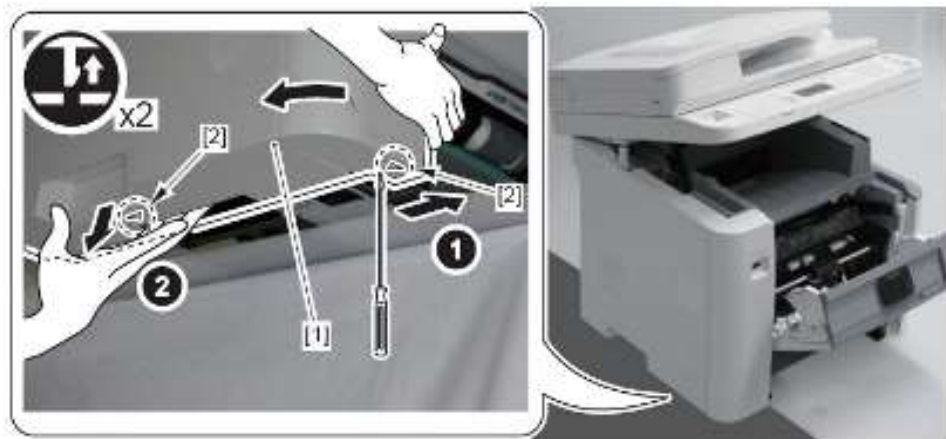
F-4-11

- 5) 释放固定爪[1]。



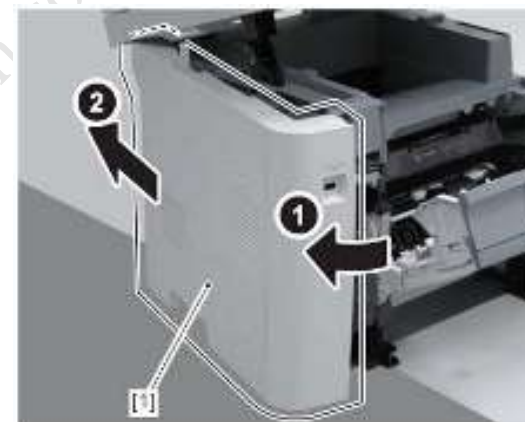
F-4-12

6) 沿箭头方向打开左盖板组件[1]的同时释放下端的 2 个固定爪[2]。



F-4-13

8) 沿箭头方向拆除左盖板组件[1]。



F-4-15

7) 沿箭头方向拉左盖板组件[1]的同时，释放固定爪[2]。



F-4-14

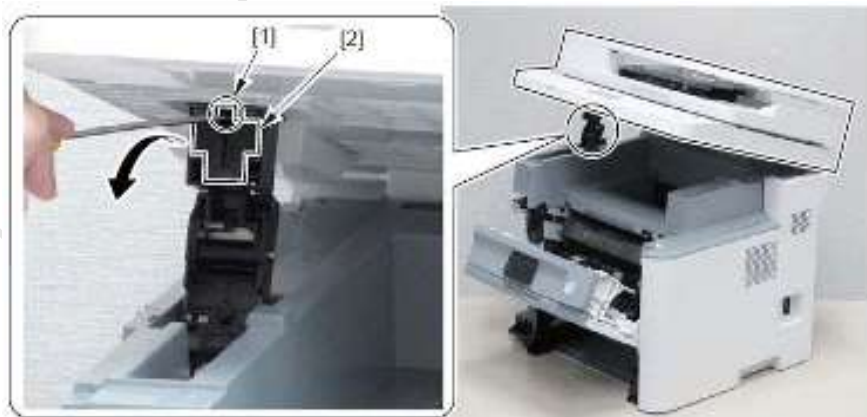
拆除左侧后盖板

准备

1) 拆除左盖板组件。

步骤

1) 释放固定爪[1]，然后拆除连接臂盖板[2]。

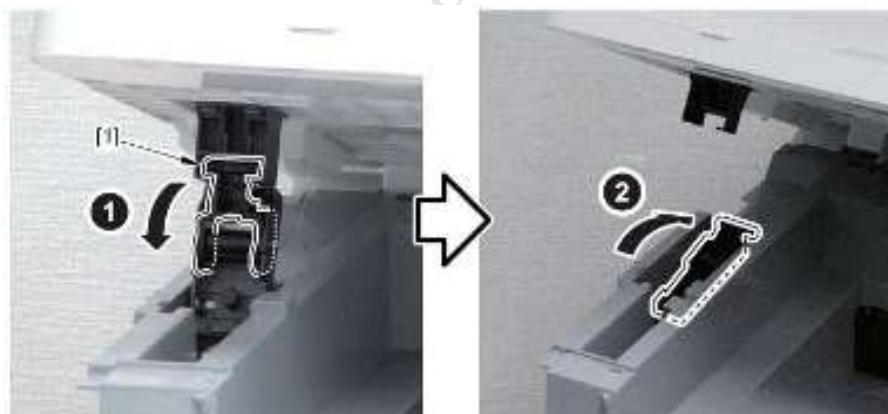


F-4-16

2) 释放连接臂[1]的连接部分并将其向后转动。

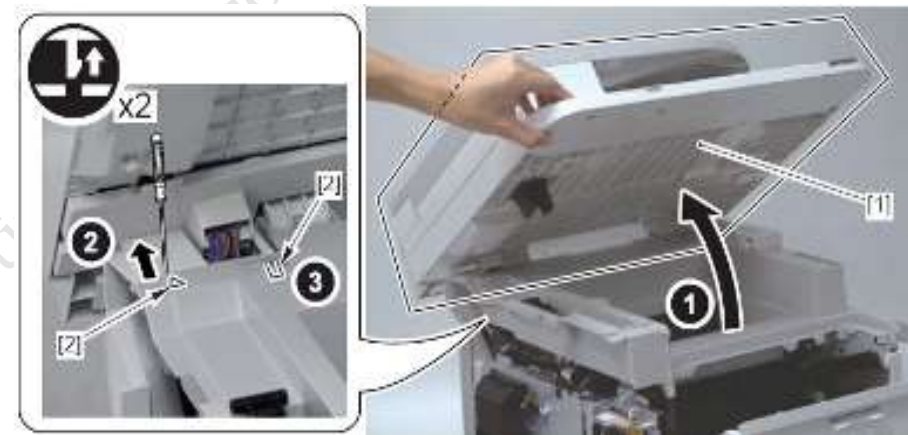
警告：

释放连接臂后打开/关闭自动输稿器+阅读器组件时，确保在托住自动输稿器+阅读器组件的同时执行操作。小心不要夹住手指。



F-4-17

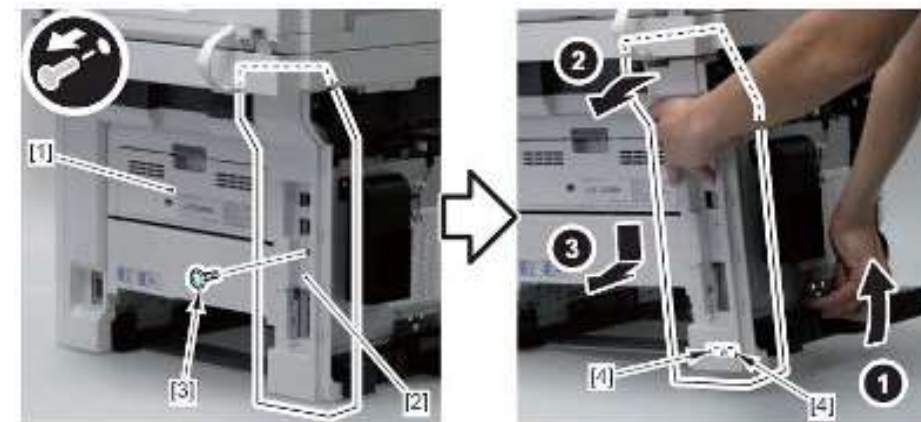
3) 打开自动输稿器组件+阅读器组件[1]，然后释放 2 个固定爪[2]。



F-4-18

4) 抬起主机[1]左端的同时，拆除左侧后盖板[2]。

- 1 个螺钉[3]
- 2 个挂钩[4]

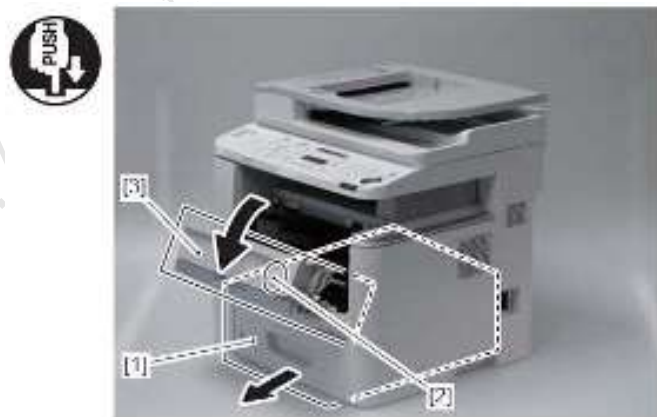


F-4-19

拆除右盖板组件

步骤

- 1) 取出纸盒[1]。
- 2) 按打开按钮[2]，然后打开前盖板[3]。



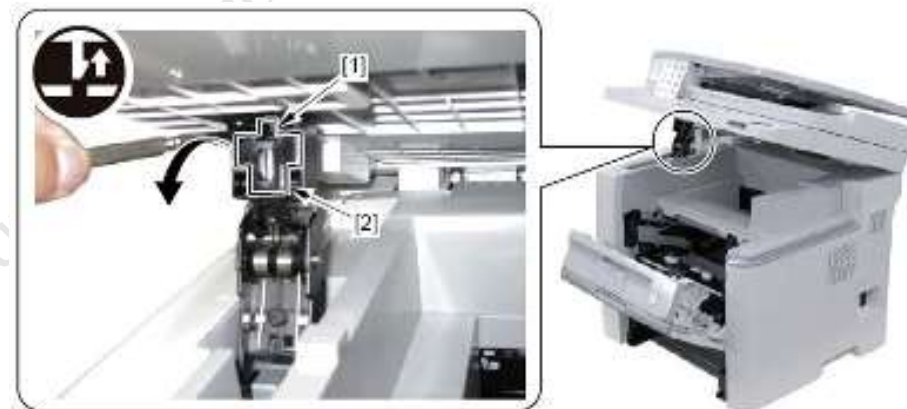
F-4-20

- 3) 打开自动输稿器组件+阅读器组件[1]。



F-4-21

- 4) 释放固定爪[1]，然后拆除连接臂盖板[2]。

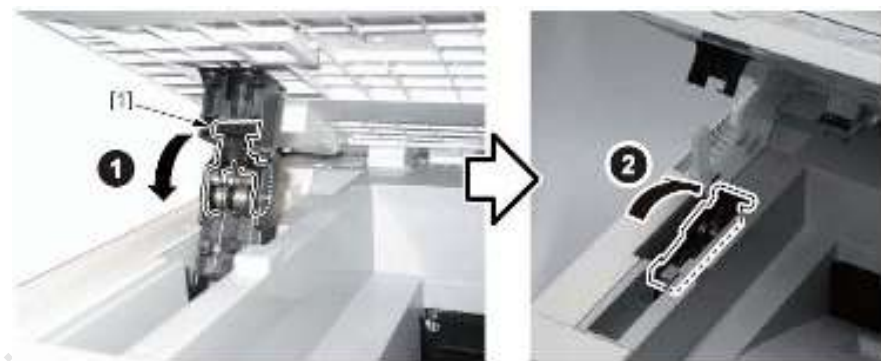


F-4-22

- 2) 释放连接臂[1]的连接部分并将其向后转动。

警告：

释放连接臂后打开/关闭自动输稿器+阅读器组件时，确保在托住自动输稿器+阅读器组件的同时执行操作。小心不要夹住手指。



F-4-23

6) 放置主机[1]时，将其右端从工作台移出大约 10cm 以释放右盖板组件下端的固定爪。

警告：

移动主机时小心不要使其掉落。



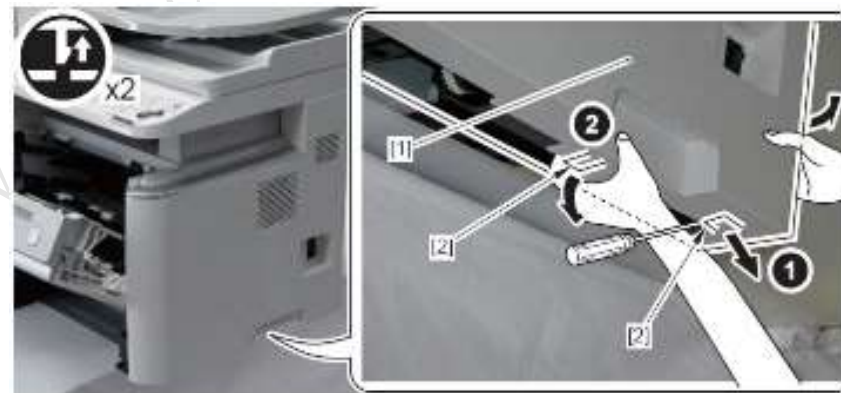
F-4-24

7) 打开自动输稿器组件+阅读器组件[1]，然后在沿箭头方向拉右盖板组件[2]的同时释放 2 个固定爪[3]。



F-4-25

8) 关闭自动输稿器组件+阅读器组件，在沿箭头方向拉右盖板组件[1]的同时释放下端的 2 个固定爪[2]。



F-4-26

9) 打开自动输稿器组件+阅读器组件[1]，在沿箭头方向拉右盖板组件[2]的同时释放固定爪[3]。



F-4-27

10) 拆除右盖板组件[1]。



F-4-28



拆除前盖板组件

准备

- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除右盖板组件。

步骤

- 1) 拆除连接件[1]。



F-4-29

- 2) 拆除前盖板组件[1]。

- 2 个螺钉[2]



F-4-30



拆除后盖板组件

准备

- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除左侧后盖板。
- 3) 拆除右盖板组件。

步骤

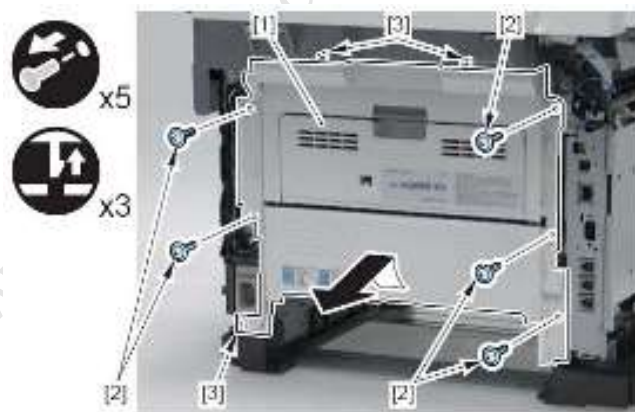
- 1) 向下推把手[1]并打开双面送纸组件[2]。



F-4-31

- 2) 拆除后盖板组件[1]。

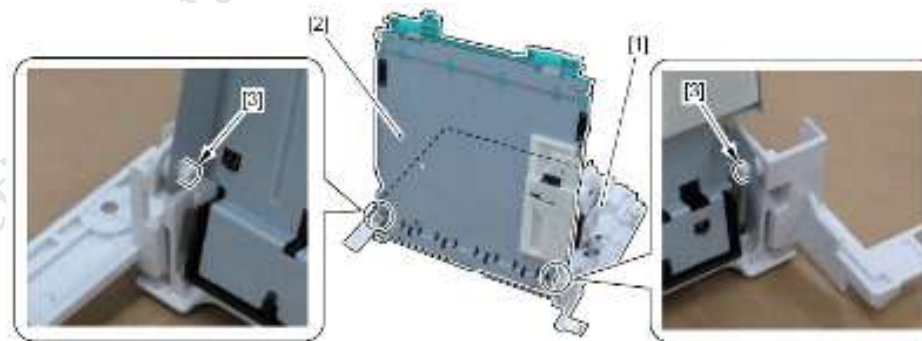
- 5 个螺钉[2]
- 3 个固定爪[3]



F-4-32

- 3) 将双面送纸组件[2]从后盖板组件[1]拆除。

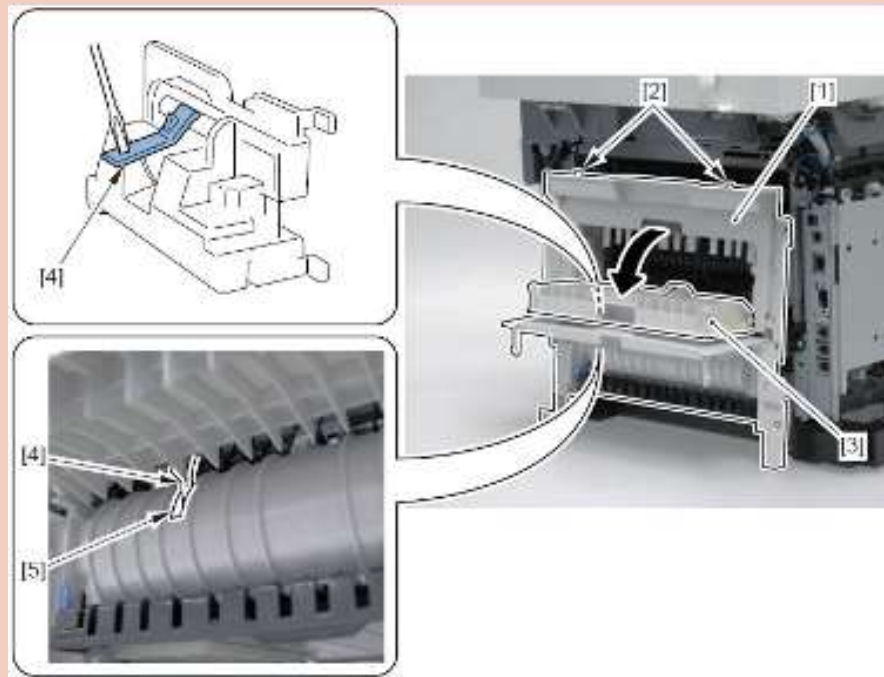
- 2 个凸起[3]



F-4-33

安装时的步骤:

- 1) 将后盖板组件[1]的 2 个上固定爪[2]嵌入上盖板。
- 2) 打开后侧上盖板[3]，然后在向下推双面反转传感器检测杆[4]的同时安装后盖板组件。



- 3) 确认传感器检测杆[4]穿过双面组件盖板背面的孔[5]。

F-4-34



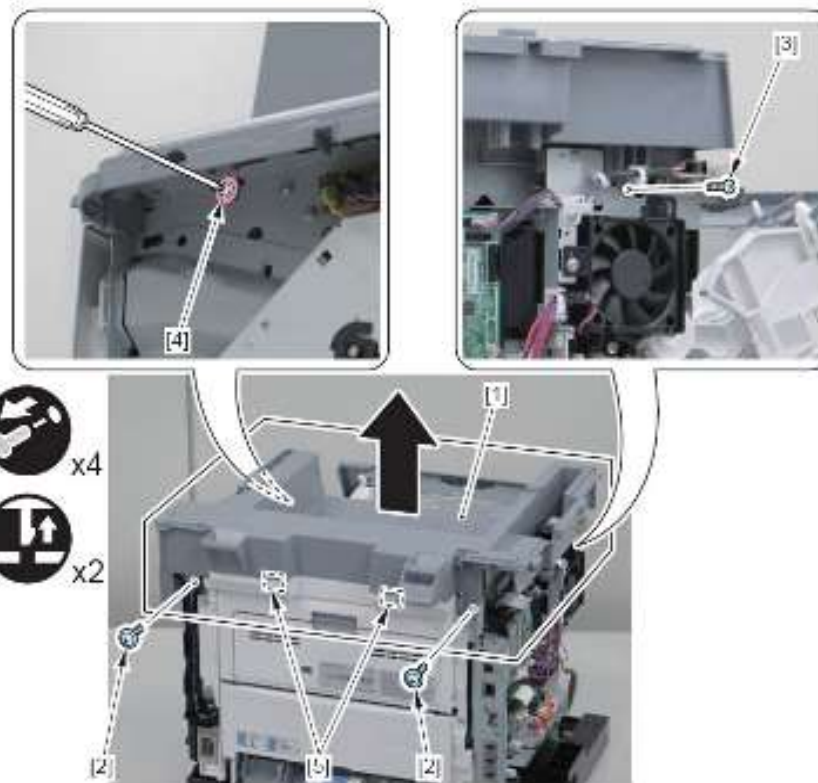
拆除上盖板

准备

- 1) 拆除右盖板组件。
- 2) 拆除左盖板组件。
- 3) 拆除控制器盖板。
- 4) 拆除左侧后盖板。
- 5) 拆除自动输稿器组件+阅读器组件。

步骤

- 1) 拆除上盖板[1]。
 - 3 个螺钉[2]
 - 1 个螺钉[3] (松开)
 - 2 个固定爪[4]



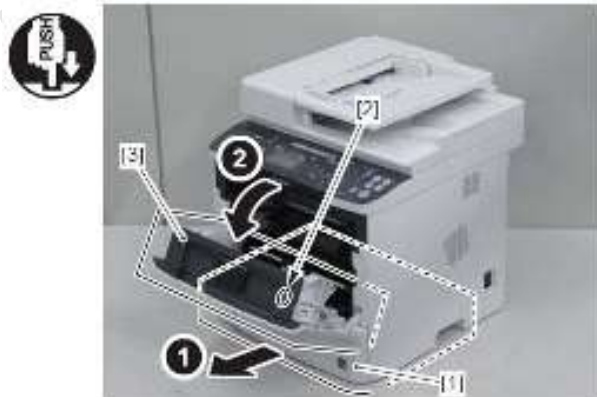
F-4-35

外部盖板(MF5900/MF6100)

拆除左盖板组件

步骤

- 1) 取出纸盒[1]。
- 2) 按打开按钮[2]，然后打开前盖板[3]。



F-4-36

- 3) 打开自动输稿器组件+阅读器组件[1]。



F-4-37

- 3) 放置主机[1]时，将其左端从工作台移出大约 10cm 以释放左盖板组件下端的固定爪。

警告：

移动主机时小心不要使其掉落。



F-4-38

4) 释放左盖板组件[1]的 6 个固定爪[2]。



5) 沿箭头方向拆除左盖板组件[1]。



F-4-40

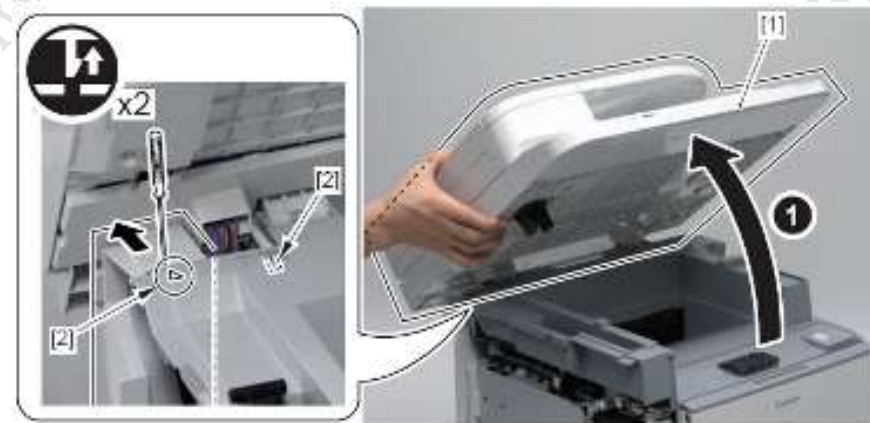
拆除左侧后盖板

准备

1) 拆除左盖板组件。

步骤

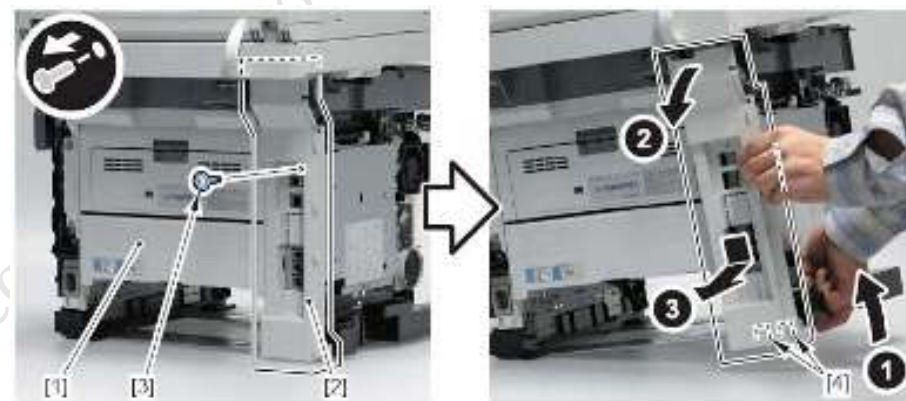
1) 打开自动输稿器组件+阅读器组件[1]，然后释放 2 个固定爪[2]。



F-4-41

2) 抬起主机[1]左端的同时，拆除左侧后盖板[2]。

- 1 个螺钉[3]
- 2 个固定爪[4]



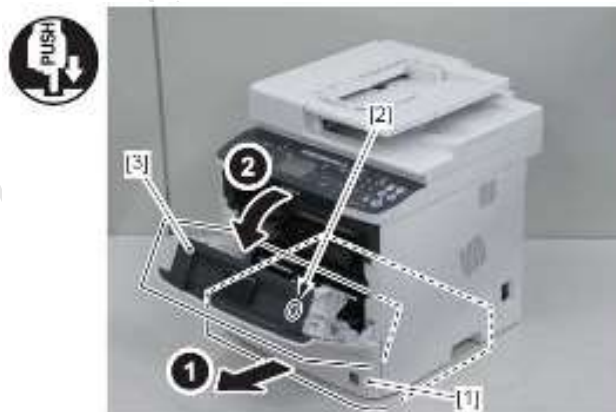
F-4-42



拆除右盖板

步骤

- 1) 取出纸盒[1]。
- 2) 按打开按钮[2]，然后打开前盖板[3]。



F-4-43

- 3) 打开自动输稿器组件+阅读器组件[1]。



F-4-44

- 4) 放置主机[1]时，将其右端从工作台移出大约 10cm 以释放右盖板组件下端的固定爪。

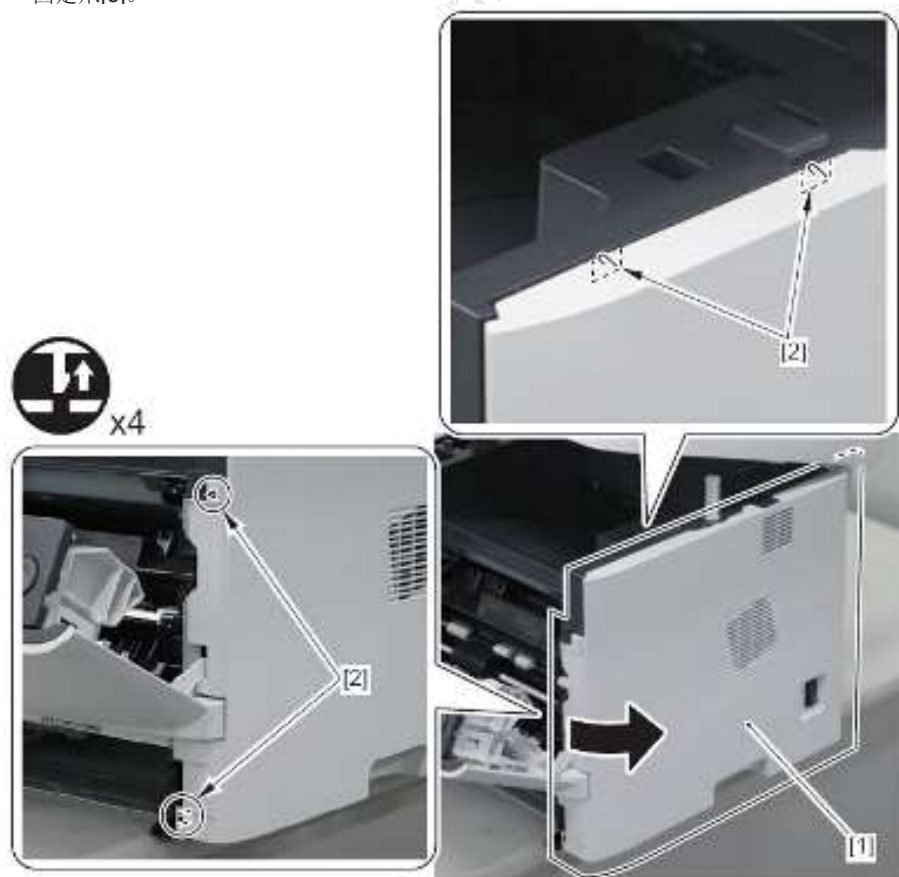
警告：

移动主机时小心不要使其掉落。



F-4-45

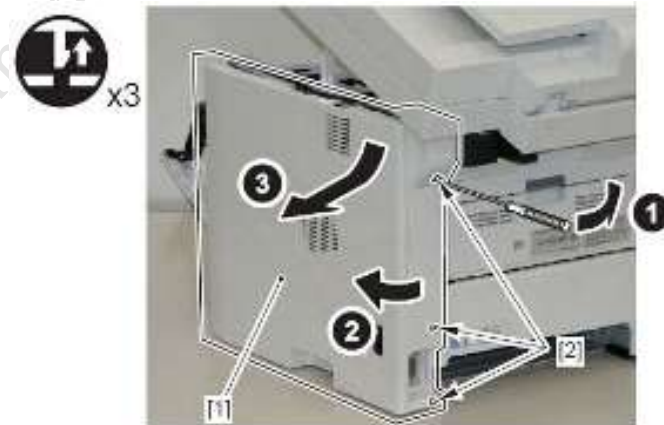
- 5) 打开自动输稿器组件+阅读器组件[1]，然后在沿箭头方向拉右盖板组件[2]的同时释放 2 个固定爪[3]。



F-4-46

- 6) 拆除右盖板组件[1]。

- 3 个固定爪[2]



F-4-47

拆除前盖板

准备

- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除右盖板组件。

步骤

- 1) 拆除连接臂[1]。



F-4-48

- 2) 拆除前盖板[1]。

- 2 个螺钉[2]



F-4-49

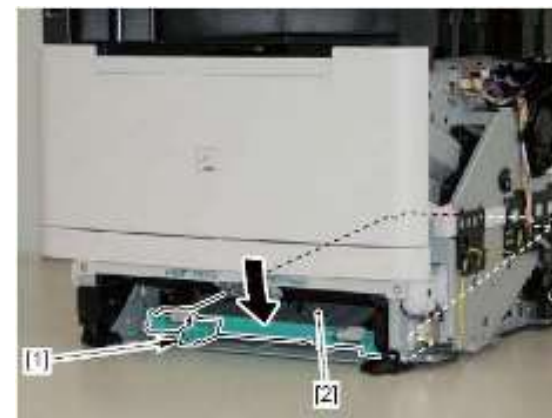
拆除后盖板组件

准备

- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除左侧后盖板。
- 3) 拆除右盖板组件。

步骤

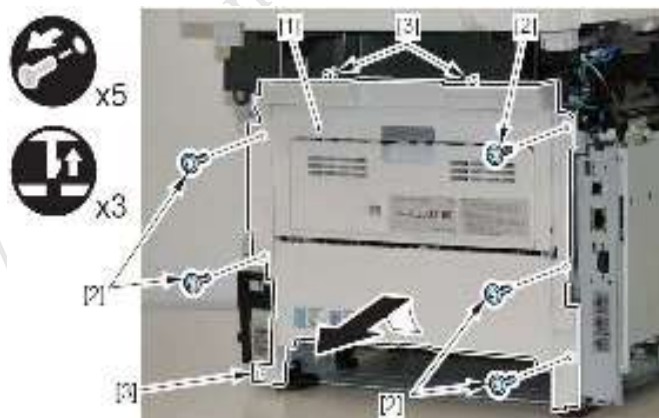
- 1) 向下推把手[1]并打开双面送纸组件[2]。



F-4-50

2) 拆除后盖板组件[1]。

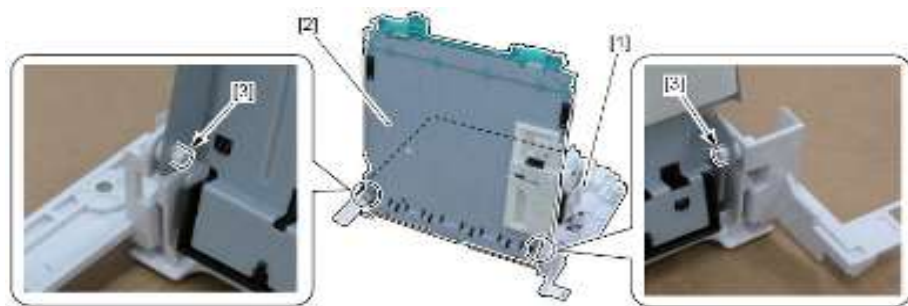
- 5 个螺钉[2]
- 3 个固定爪[3]



F-4-51

3) 将双面送纸组件[2]从后盖板组件[1]拆除。

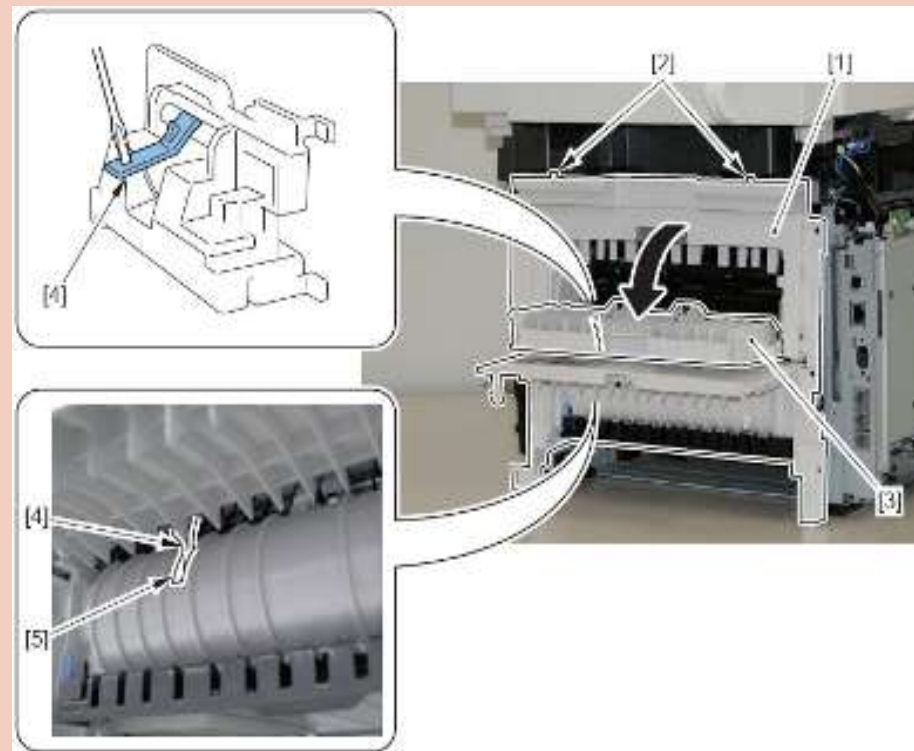
- 2 个凸起[3]



F-4-52

警告：安装的注意事项

- 1) 将后盖板组件[1]的 2 个上固定爪[2]嵌入上盖板。
- 2) 打开后侧辅助托盘[3]，然后在向下推双面反转传感器检测杆[4]的同时安装后盖板组件。



F-4-53

- 3) 确认传感器检测杆[4]穿过双面组件盖板背面的孔[5]。



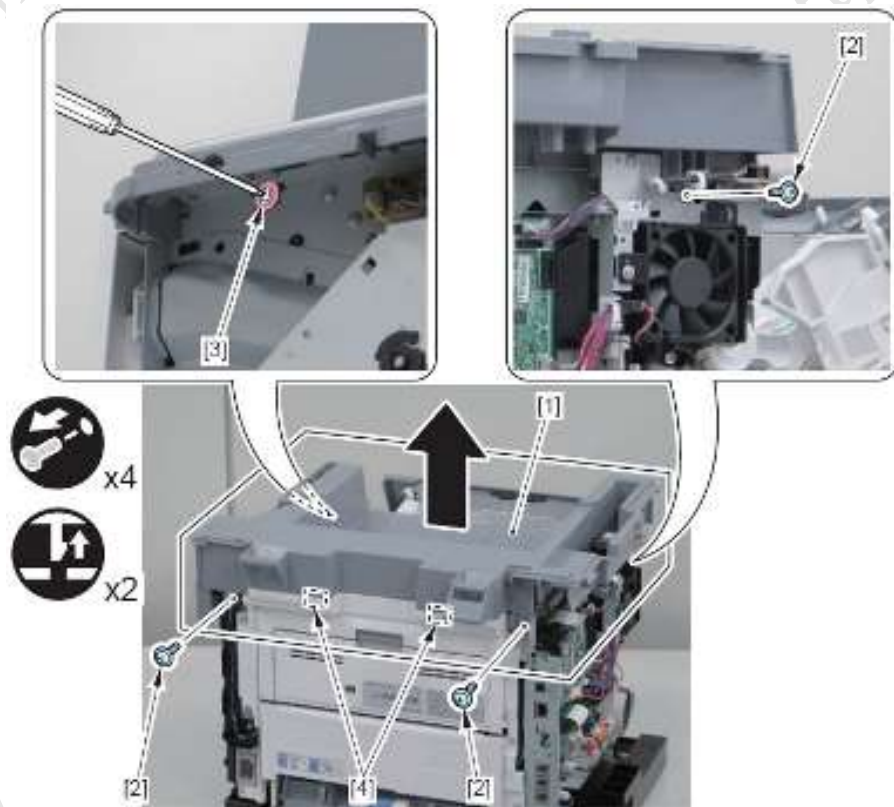
拆除上盖板

准备

- 1) 拆除右盖板组件。
- 2) 拆除左盖板组件。
- 3) 拆除左侧后盖板。
- 4) 拆除自动输稿器组件+阅读器组件。

步骤

- 1) 拆除上盖板[1]。
 - 3 个螺钉[2]
 - 1 个螺钉[3] (松开)
 - 2 个固定爪[4]



F-4-54

原稿曝光/输送系统



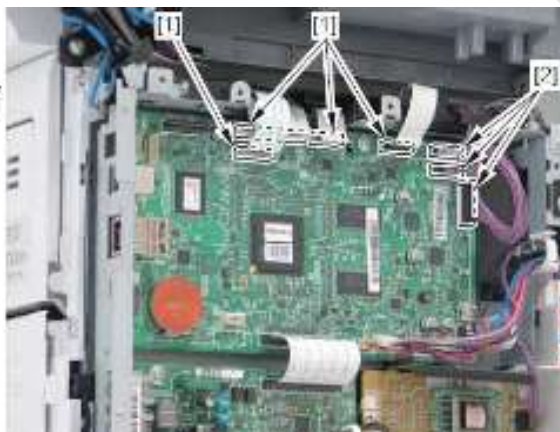
拆除自动输稿器组件+阅读器组件

准备

- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除控制器盖板。
- 3) 拆除左侧后盖板。

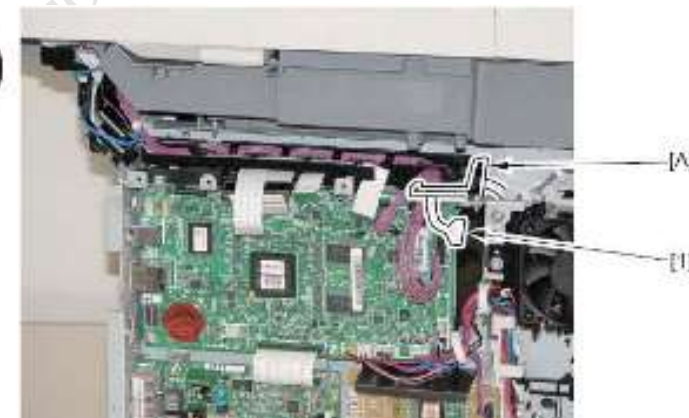
步骤

- 1) 拔出扁平电缆[1]和插头[2]。
- 4 根扁平电缆[1]
 - 3 个插头[2]



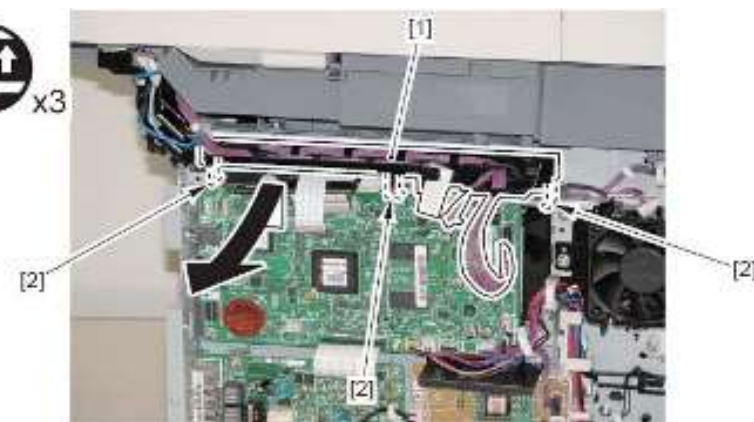
F-4-55

- 2) 拔出[A]处的插头[1]。



F-4-56

- 3) 拆除导缆器[1]。
- 3 个固定爪[2]



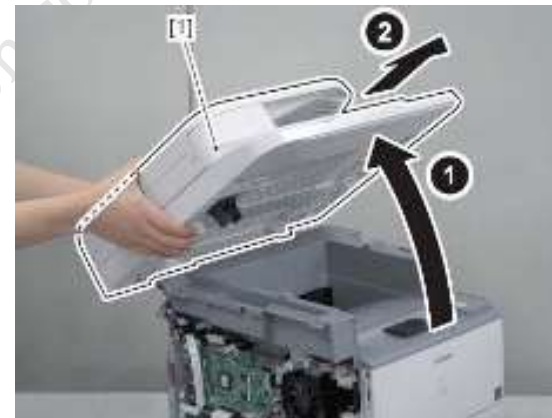
F-4-57

4) 拔出[A]处的扁平电缆[1]。



F-4-58

6) 沿箭头方向拆除自动输稿器组件+阅读器组件[1]。



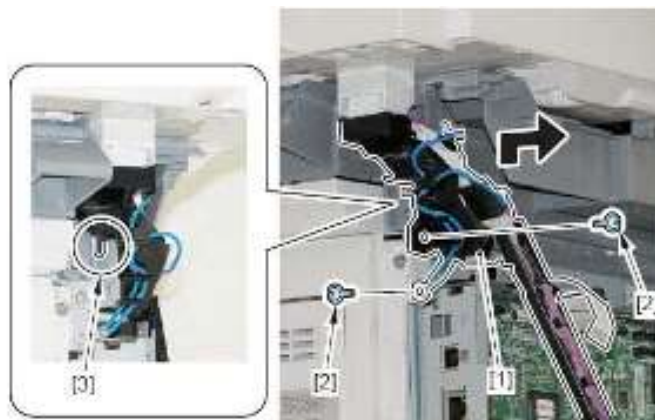
F-4-60

5) 拆除自动输稿器导缆器[1]。

- 2 个螺钉[2]
- 1 个挂钩[3]



x2



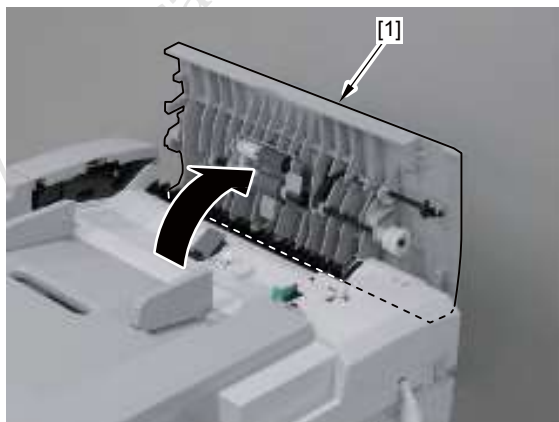
F-4-59



拆除自动输稿器辊组件

步骤

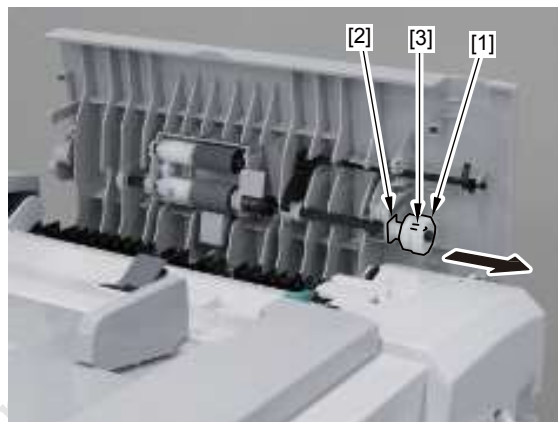
1) 打开自动输稿器上盖板[1]。



F-4-61

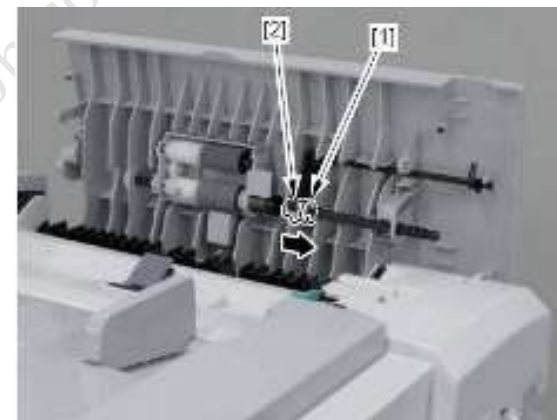
2) 拆除齿轮[1]和轴套[2]。

• 1 个固定爪[3]



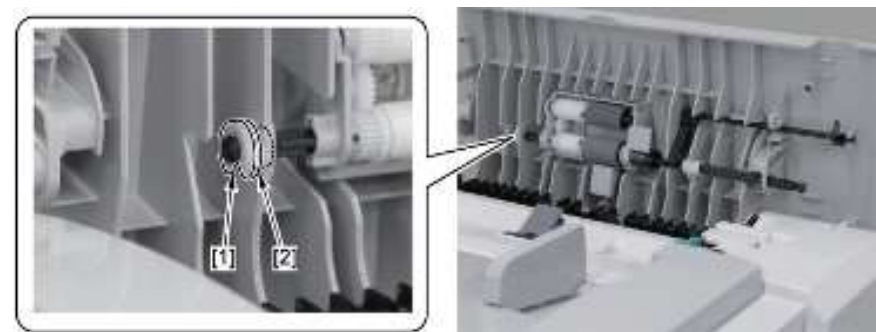
F-4-62

3) 拆除树脂 E 型环[1]并取出轴套[2]。



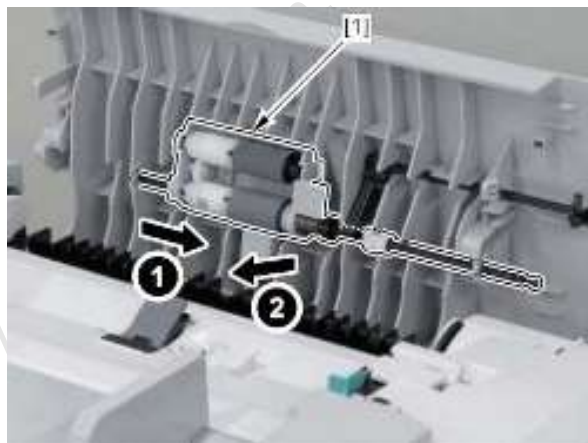
F-4-63

4) 拆除树脂 E 型环[1]和轴套[2]。



F-4-64

5) 拆除自动输稿器辊组件[1]。



F-4-65

警告：

拆除时小心不要丢失安装到自动输稿器辊组件的弹簧[1]。



F-4-66



拆除自动输稿器搓纸辊

准备

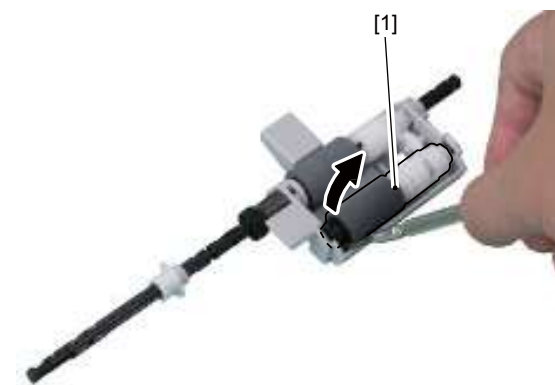
1) 拆除自动输稿器辊组件。

步骤

警告：

拆除或安装自动输稿器搓纸辊时不要触摸其表面。

1) 插入精密平头螺丝刀并将搓纸辊[1]和轴一起拆除。



F-4-67

2) 拆除搓纸辊[1]。



F-4-68



拆除自动输稿器分离辊

准备

1) 拆除自动输稿器辊组件。

步骤

警告：

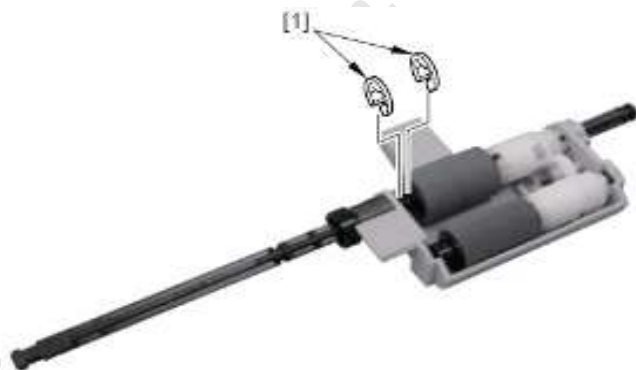
拆除或安装自动输稿器分离辊时不要触摸其表面。

1) 拆除轴套[1]。



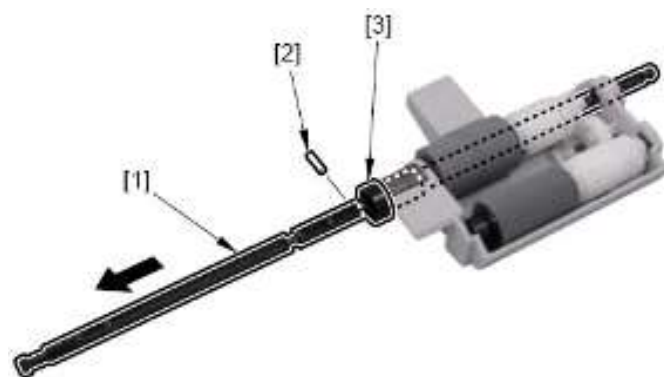
F-4-69

2) 拆除 2 个树脂 E 型环[1]。



F-4-70

3) 取出辊轴[1]并拆除平行销[2]和轴套[3]。

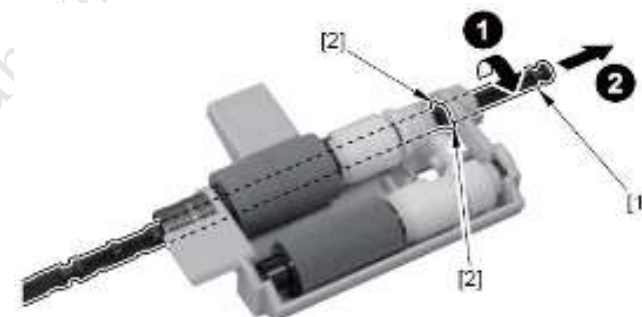


F-4-71

警告：

由于平行销很小，小心不要将其丢失。

4) 沿箭头方向转动轴[1]，将凸起[2]穿过辊支架的孔。



F-4-72

5) 拆除自动输稿器分离辊[1]。



F-4-73



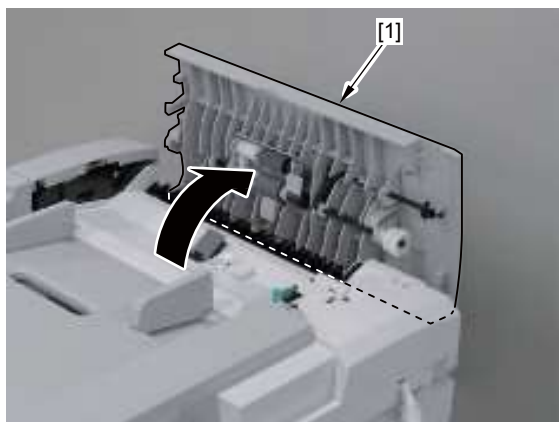
拆除自动输稿器分离片

步骤

警告：

拆除或安装自动输稿器分离片时不要触摸其表面。

1) 打开自动输稿器上盖板[1]。



F-4-74

2) 拆除送纸导板[1]。

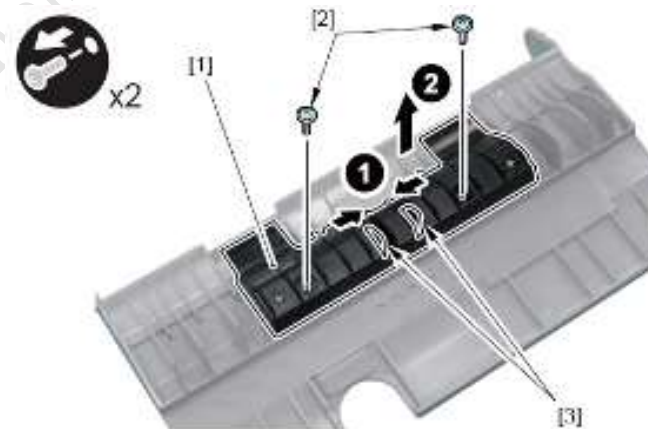
- 2 个凸起[2]



F-4-75

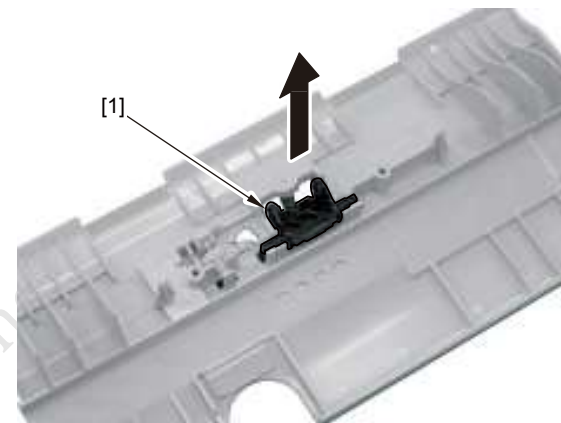
3) 拆除送纸导板背面的固定板[1]。

- 2 个螺钉[2]
- 2 个分离片支架的耳片[3]



F-4-76

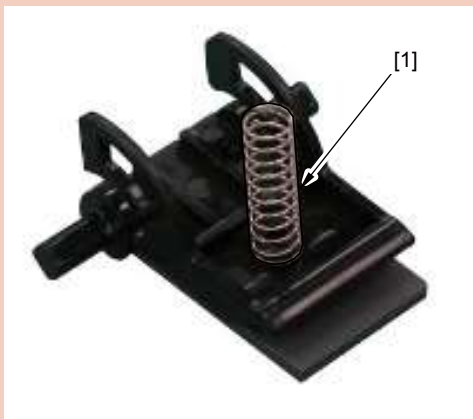
4) 拆除分离片支架[1]。



F-4-77

警告:

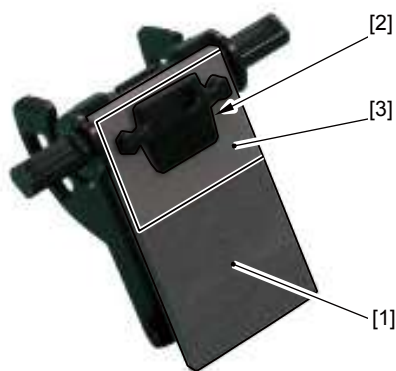
小心不要丢失分离片支架上的弹簧[1]。



F-4-78

5) 拆除自动输稿器分离片[1]。

- 分离片定位器[2]
- 薄板[3]



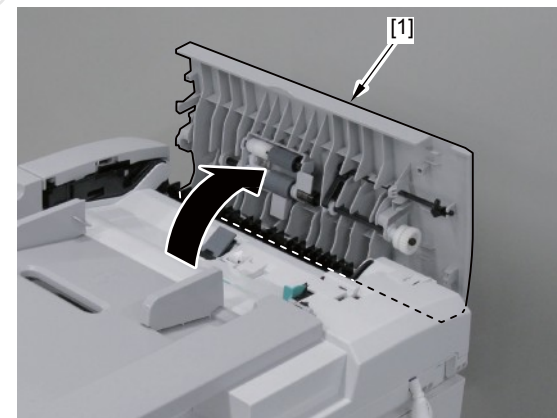
F-4-79



拆除自动输稿器搓纸送纸组件

步骤

1) 打开自动输稿器上盖板[1]。



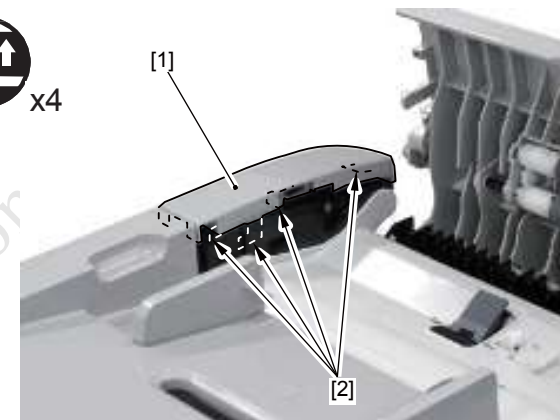
F-4-80

2) 拆除自动输稿器前盖板[1]。

- 4 个固定爪[2]

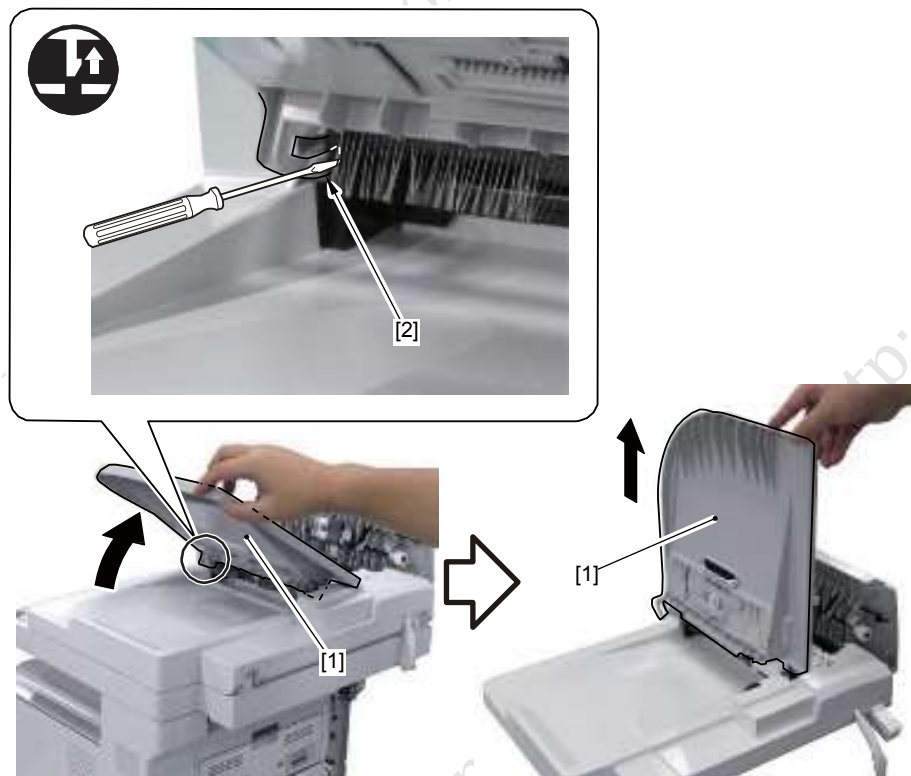


x4



F-4-81

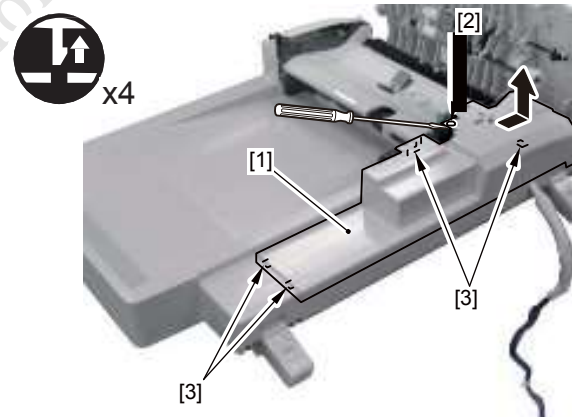
- 3) 稍稍抬起自动输稿器托盘[1]，随后拆除固定爪[2]，然后将自动输稿器托盘抬起 90 度后向上拆除。



F-4-82

- 4) 拆除自动输稿器后盖板[1]。

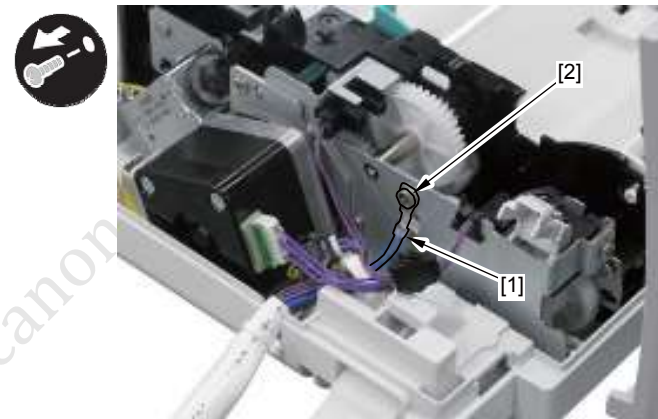
- 1 个凸起[2]
- 4 个固定爪[3]



F-4-83

- 5) 拆除地线[1]。

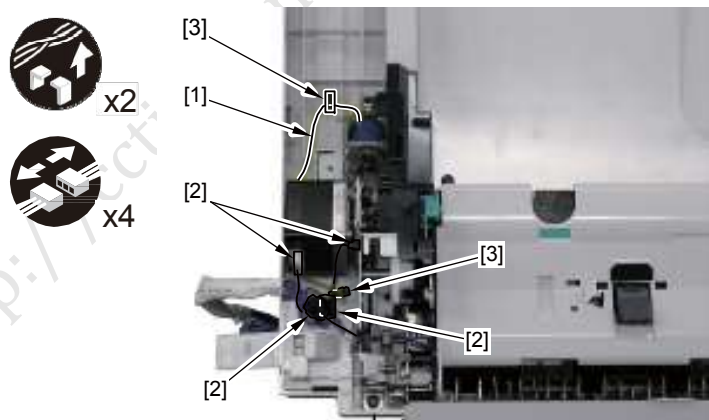
- 1 个螺钉[2]



F-4-84

6) 拆除束线[1]。

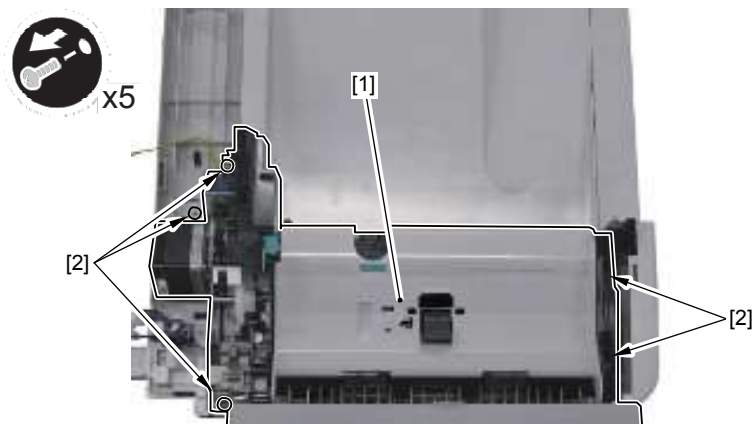
- 4 个插头[2]
- 2 个束线夹[3]



F-4-85

7) 拆除自动输稿器搓纸送纸组件[1]。

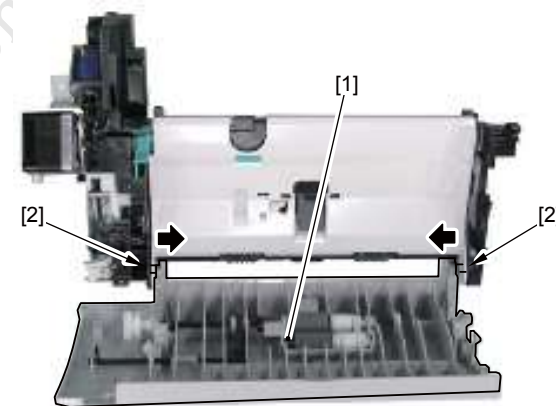
- 5 个螺钉[2]



F-4-86

8) 拆除自动输稿器上盖板组件[1]。

- 2 个凸起[2]



F-4-87



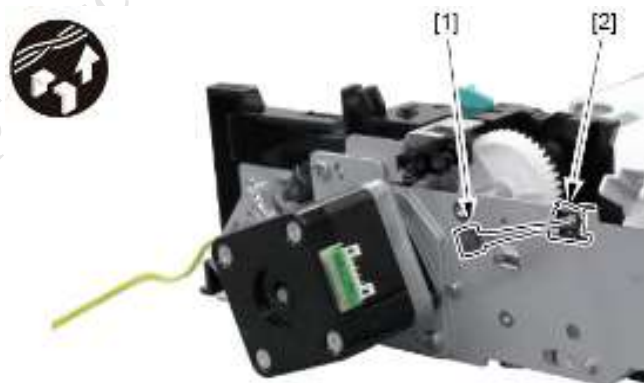
拆除自动输稿器搓纸马达组件

准备

- 1) 拆除自动输稿器搓纸送纸组件。

步骤

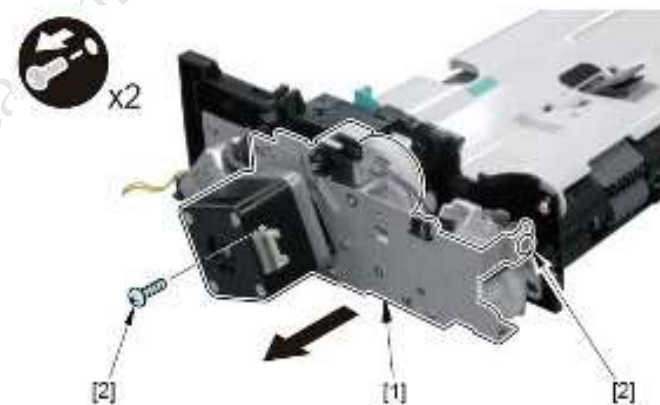
- 1) 从边缘线夹[2]取出束线[1]。



F-4-88

- 2) 拆除自动输稿器马达组件[1]。

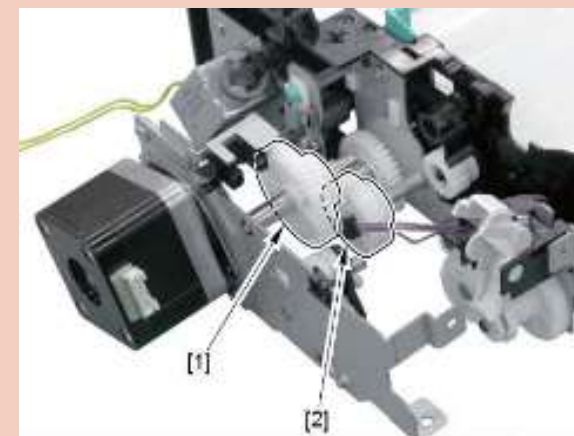
- 2 个螺钉[2]



F-4-89

警告：

因自动输稿器马达组件的齿轮[1]和搓纸送纸组件框架端的齿轮[2]没有固定，小心不要使其掉落或丢失。



F-4-90

拆除自动输稿器排纸螺线管组件

准备

- 1) 拆除自动输稿器搓纸送纸组件。

步骤

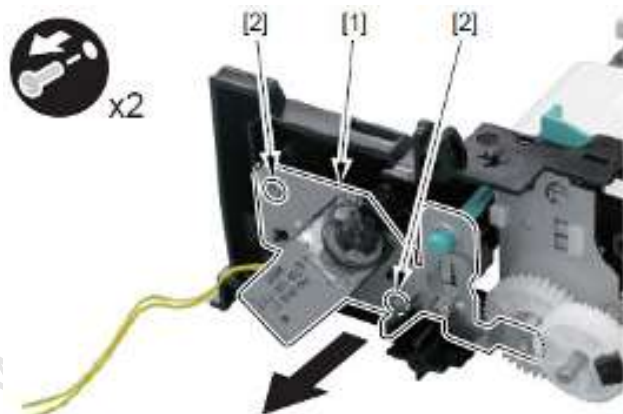
- 1) 拆除树脂 E 型环[1]。



F-4-91

- 2) 拆除螺线管组件[1]。

- 2 个螺钉[2]



F-4-92

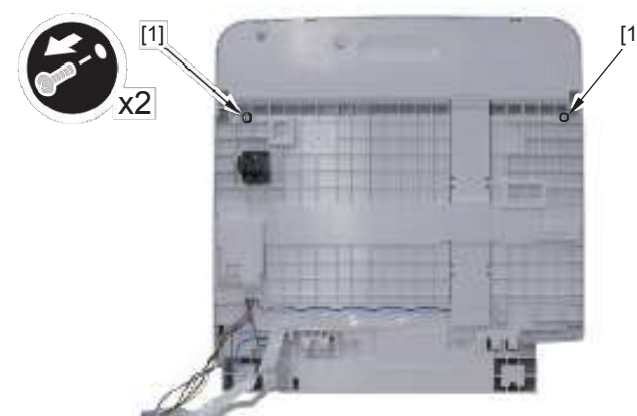
拆除阅读器组件上盖板

准备

- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除控制器盖板。
- 3) 拆除左侧后盖板。
- 4) 拆除自动输稿器组件+阅读器组件。
- 5) 分离自动输稿器组件+阅读器组件。

步骤

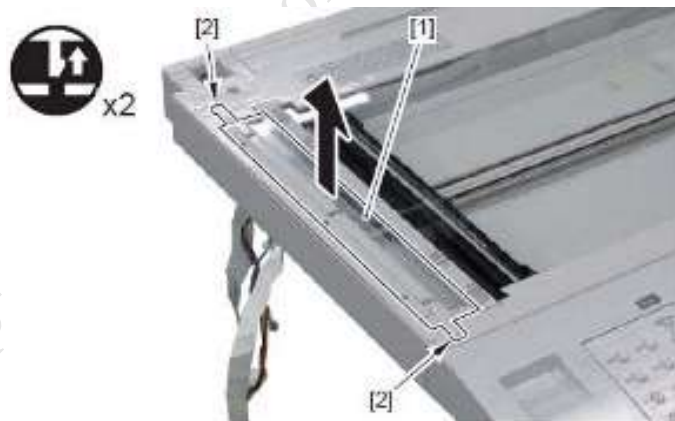
- 1) 拆除阅读器组件底部的 2 个螺钉[1]。



F-4-93

2) 拆除标准白板[1]。

- 2 个固定爪[2]



F-4-94

3) 拆除阅读器组件上盖板[1]。

- 2 个螺钉[2]
- 7 个固定爪[3]



F-4-95

更换阅读器上盖板组件后的步骤：

1) 在下列维修模式项目中输入粘贴在原稿台玻璃左上角的标签上的值，并将这些值写入维修标签。



F-4-96

- COPIER > ADJUST > CCD > W-PLT-X (标准白板 X 信号数据)
- COPIER > ADJUST > CCD > W-PLT-Y (标准白板 Y 信号数据)
- COPIER > ADJUST > CCD > W-PLT-Z (标准白板 Z 信号数据)

2) 将 1 张空白纸张放置于原稿台玻璃上并使用下列维修模式执行白色级别调整。

- COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1 (白色级别调整[原稿台扫描])
- COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL3 (白色级别调整黑白[原稿台扫描])

然后将相同的空白纸放入输稿器中并执行下列维修模式。

- COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL2 (白色级别调[输稿器扫描])
- COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL4 (白色级别调整黑白[输稿器扫描])

如果结果为 NG，关闭并再打开电源后重新执行操作。



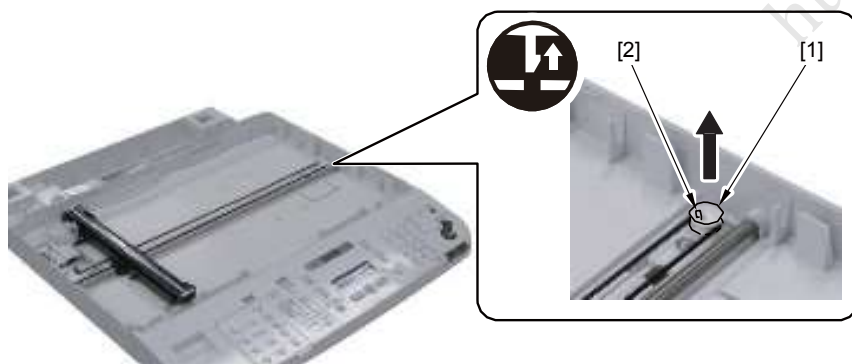
拆除 CIS 组件

准备

- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除控制器盖板。
- 3) 拆除左侧后盖板。
- 4) 拆除自动输稿器组件+阅读器组件。
- 5) 分离自动输稿器组件+阅读器组件。
- 6) 拆除阅读器组件上盖板。

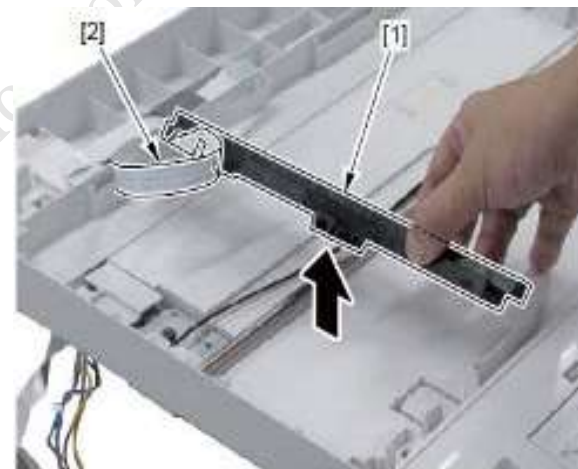
步骤

- 1) 拆除皮带轮[1]。
- 1个固定爪[2]



F-4-97

- 2) 将 CIS 组件基座[1]向上拆除，然后拔出扁平电缆[2]。



F-4-98

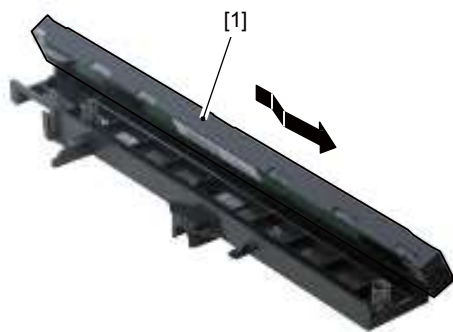
警告：

倾斜 CIS 组件基座时，可以拆除 CIS 固定件[1]。不要丢失 CIS 固定件。



F-4-99

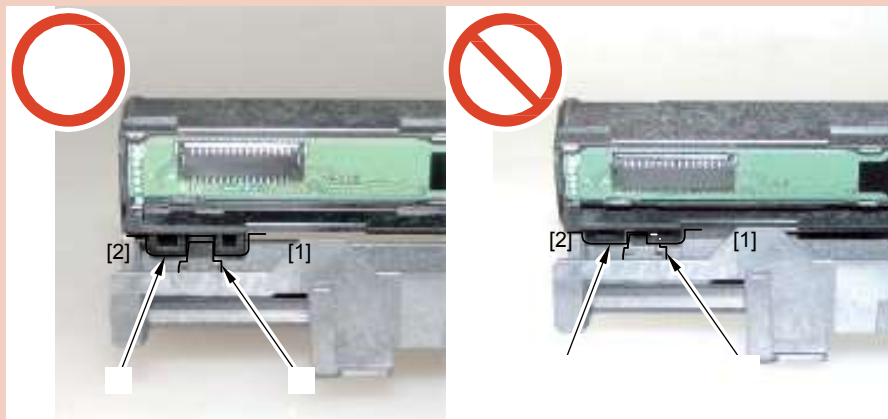
3) 抬起 CIS[1]并沿箭头方向将其拆除。



F-4-100

警告:

安装 CIS 组件时, 确保在确认凸起[1]已嵌入凹痕[2]后进行安装。



F-4-101

更换 CIS 组件后:

- 1) 确认确实使用了维修标签上写下的设置值。
- 2) 关闭自动输稿器并执行下列维修模式。如果结果为 NG, 关闭并再打开电源后重新执行操作。
 - COPIER > FUNCTION > CCD > CL-AGC (CIS 光强度调整(彩色))
 - COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC (CIS 光强度调整(黑白))
- 3) 执行下列维修模式(a)后, 检查使用下列维修模式(b)自动设置的值, 然后将其写入维修标签。
 - (a) COPIER > FUNCTION > INSTALL > STRD-POS (输稿器文件读取时执行读取位置的自动检测)
 - (b) COPIER > ADJUST > ADJ-XY > STRD-POS (输稿器文件读取时调整读取位置)
- 4) 将 1 张空白纸张放置在原稿台玻璃上, 然后使用下列维修模式执行白色级别调整。
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1 (白色级别调整[原稿台扫描])
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL3 (白色级别调整黑白[原稿台扫描])
 然后将相同的空白纸放入输稿器中并执行下列维修模式。
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL2 (白色级别调整[输稿器扫描])
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL4 (白色级别调整黑白[输稿器扫描])
 如果结果为 NG, 关闭并再打开电源后重新执行调整。

控制器系统

拆除控制器盖板

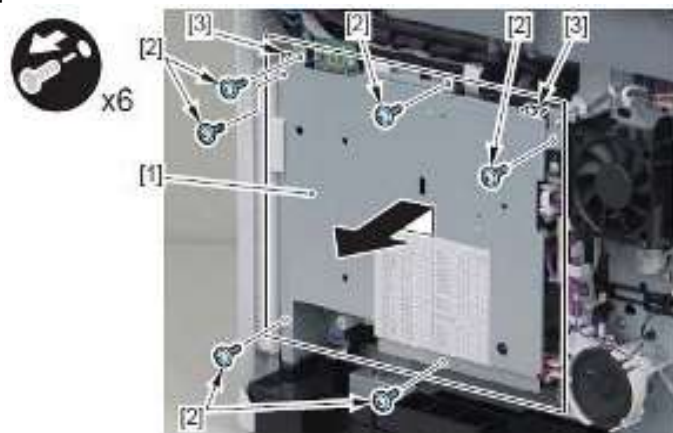
准备

- 1) 拆除左盖板组件。

步骤

- 1) 拆除控制器盖板[1]。

- 6 个螺钉[2]
- 2 个挂钩[3]



F-4-102

拆除主控制器电路板

更换前的措施

- 记下[菜单] > [系统管理员识别码/PIN] > [设备信息设置] > [位置]的数据。
- 使用远程用户界面导出用户数据。
- 将 USB 存储器插入主机，然后执行 COPIER > FUNCTION > SYSTEM > EXPORT 将维修模式的设置值(不包括与阅读器/双面自动输稿器相关设置值)写入 USB 存储器。
- 记下主机的序列号和维修标签上写下的各工厂调整值。(更换后输入这些值。)

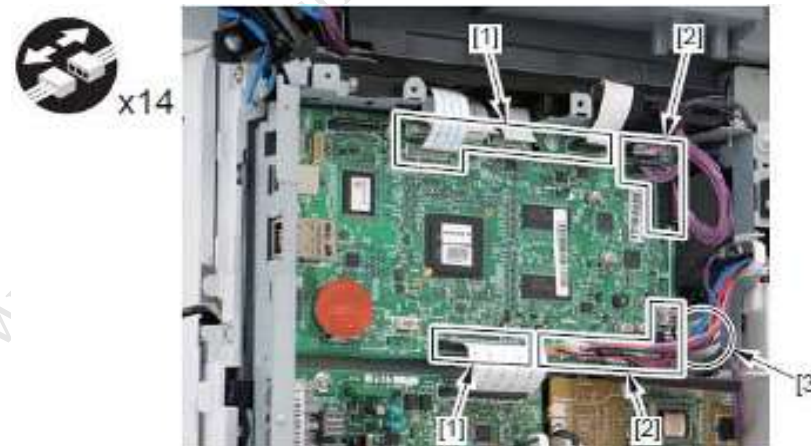
准备

- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除控制器盖板。
- 3) 拆除无线局域网电路板。(仅无线局域网型号)

步骤

- 1) 拔出扁平电缆[1]和插头[3]。

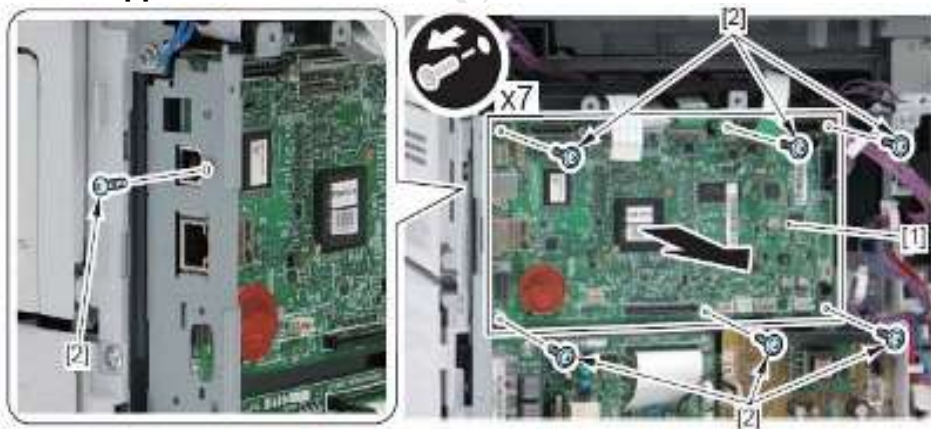
- 1 个束线夹[3]



F-4-103

2) 拆除主控制器电路板[1]。

- 7 个螺钉[2]



F-4-104

更换后的措施

1) 打开电源时显示错误代码“E248-0001”。

2) 执行 COPIER > FUNCTION > CLEAR > R-CON。

3) 输入维修标签上写入的全部项目。

4) 设置位置组和纸张尺寸组。

- COPIER > OPTION > BODY > LOCALE (设置位置组)
[设置值]
1: 日本、2: 北美洲、3: 韩国、4: 中国、5: 台湾、6: 欧洲、7: 亚洲、8: 大洋洲
- COPIER > OPTION > BODY > SIZE-LC (设置纸张尺寸组)
[设置值]
1: AB 配置、2: 英寸配置、3: A 配置、4: AB/英寸配置

5) 清除设置/注册数据

执行 COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL。

执行此项目时，会根据步骤 4 中设置的 LOCALE 和 SIZE-LC 的值清除下列数据。

- 设置/注册数据(设置相应位置的初始值。)
- 维修模式数据(设置相应位置的初始值。)
- 作业识别码
- 各日志数据
- 日期数据

注意不清除下列数据。

- 维修计数器
- 阅读器/双面自动输稿器的调整值

6) 执行 COPIER > FUNCTION > VIFFNC > STOR-DCN (已备份 DC 控制器的设置值。)

7) 关闭后再打开电源。

8) 激活初始安装模式后按照屏幕上的指示操作。(设置日期/时间、执行自动渐变调整)

9) 在设置/注册 > 系统设置 > 设备信息 > 位置中输入序列号(8 位字母数字)。

10) 选择 COPIER > OPTION > SERIAL > SN-MAIN 后，按 OK(确定)键将步骤 9 中输入的序列号写入主控制器电路板。写入后，会删除步骤 9 “位置”中输入的序列号。

11) 关闭后再打开主电源。

12) 执行 COPIER > FUNCTION > MISC-P > SPEC 输出规格报告以检查序列号(BODY.No.)。

13) 在设置/注册 > 系统设置 > 设备信息 > 位置中输入之前备份的数据。

14) 导入更换前备份的维修模式数据。

将 USB 存储设备插入机器的插槽，然后执行 COPIER > FUNCTION > SYSTEM > IMPORT。

15) 使用远程用户界面导入用户数据。

拆除 NCU 电路板(仅传真型号)

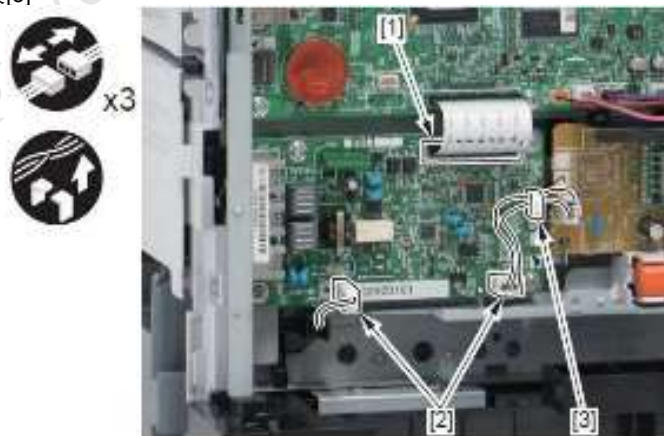
准备

- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除控制器盖板。

步骤

- 1) 拔出扁平电缆[1]和插头[2]。

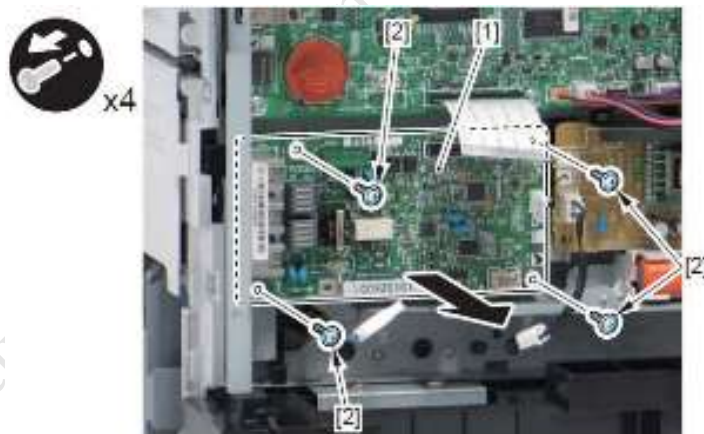
- 1 个束线夹[3]



F-4-105

- 2) 拆除 NCU 电路板[1]。

- 3 个螺钉[2]



F-4-106

拆除摘机电路板(仅传真型号)

准备

- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除控制器盖板。

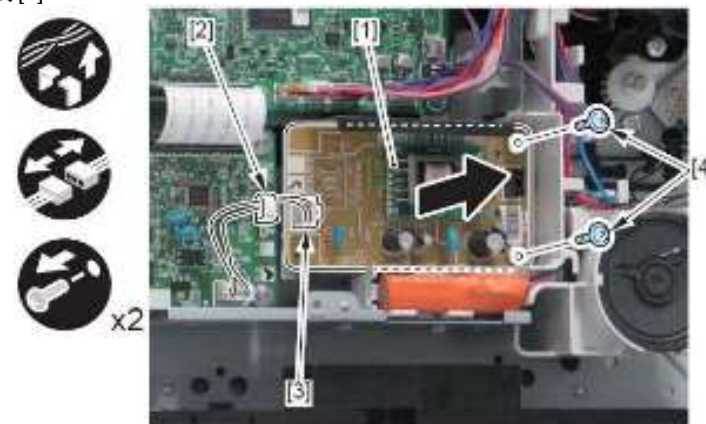
步骤

- 1) 拆除摘机电路板[1]。

- 1 个束线夹[2]

- 1 个插头[3]

- 2 个螺钉[4]



F-4-107



拆除控制盒

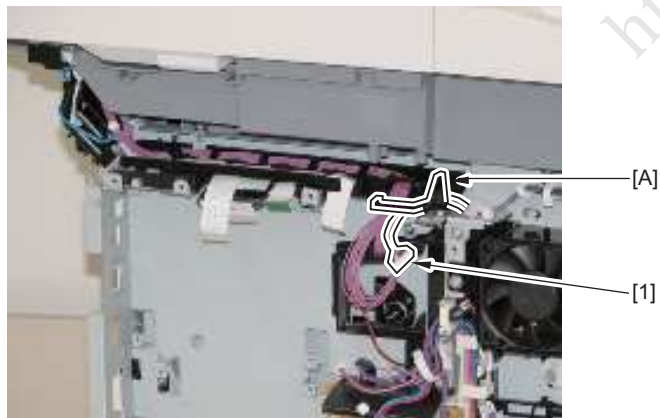
准备

- 1) 拆除右盖板组件。
- 2) 拆除左盖板组件。
- 3) 拆除左侧后盖板。
- 4) 拆除控制器盖板。
- 5) 拆除 NCU 电路板。(仅传真型号)
- 6) 拆除主控制器电路板。

步骤

- 1) 从导缆器[2]取出 2 根束线[1]。

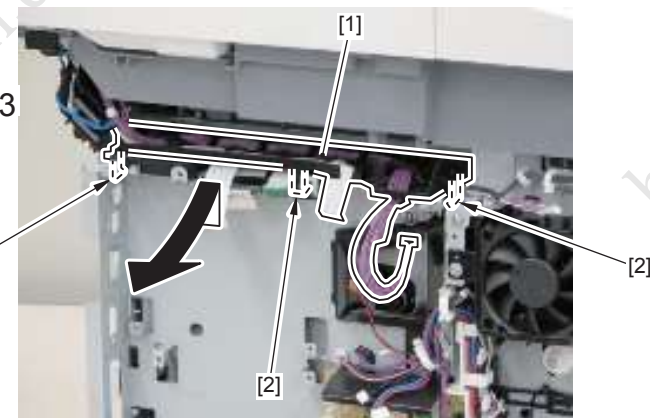
- 1 个边缘线夹[3]



F-4-108

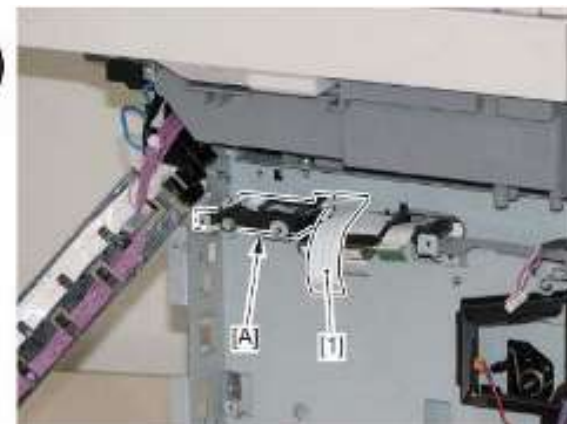
- 2) 拆除导缆器[1]。

- 3 个固定爪[2]



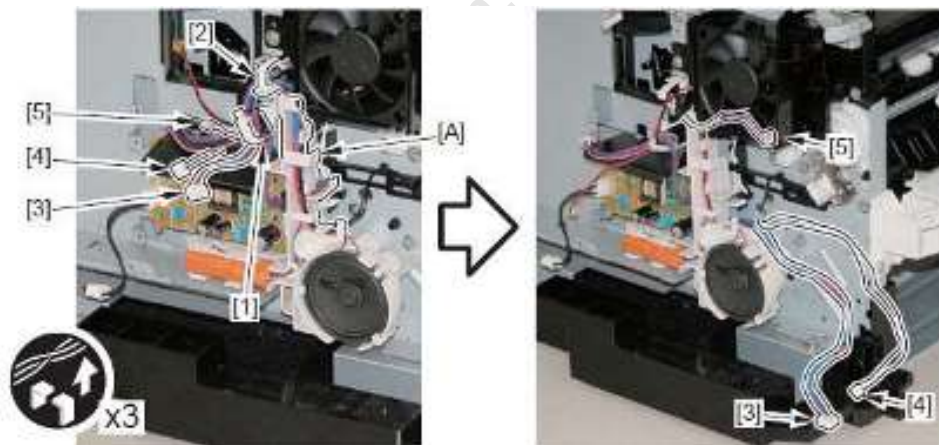
F-4-109

- 3) 从导缆器[2]取出扁平电缆[1]。



F-4-110

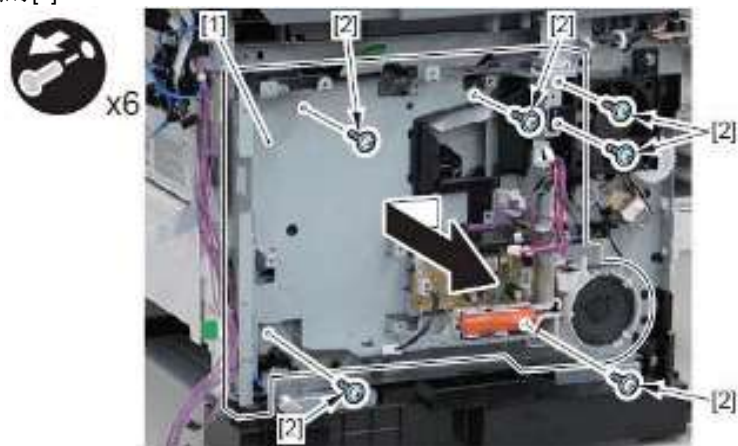
4) 从导缆器[2]和边缘线夹[3]取出束线[1]。



F-4-111

5) 拆除控制盒[1]。

- 6 个螺钉[2]



F-4-112



拆除引擎控制器组件

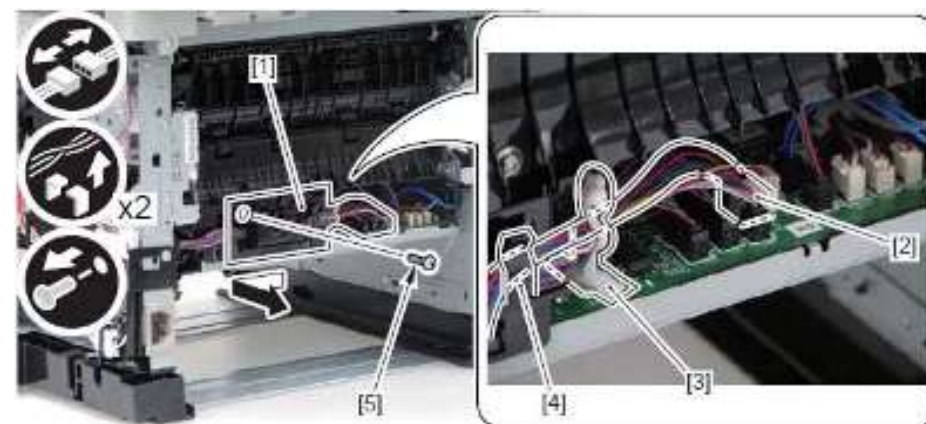
准备

- 1) 拆除右盖板组件。
- 2) 拆除左盖板组件。
- 3) 拆除左侧后盖板。
- 4) 拆除控制器盖板。
- 5) 拆除 NCU 电路板。(仅传真型号)
- 7) 拆除主控制器电路板。
- 8) 拆除控制盒。
- 9) 拆除后盖板组件。

步骤

- 1) 拆除双面反转传感器组件[1]。

- 1 个插头[2]
- 1 个束线夹[3]
- 1 个导缆器[4]
- 1 个螺钉[5]



F-4-113

2) 从导缆器[4]取出束线[1]。

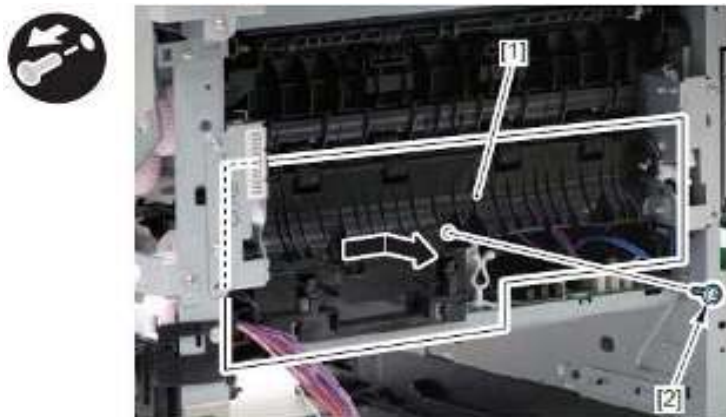
- 5 个插头[2]



F-4-114

3) 拆除送纸导板[1]。

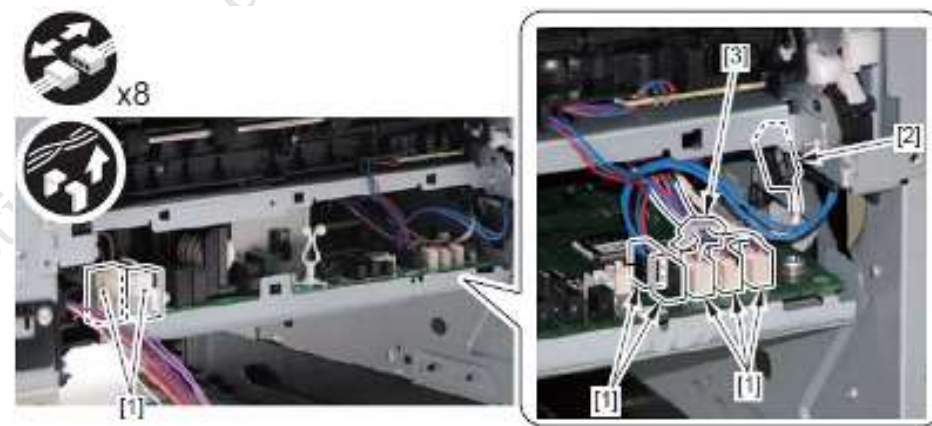
- 1 个螺钉[2]



F-4-115

4) 拔出 7 个插头[1]和端子[2]。

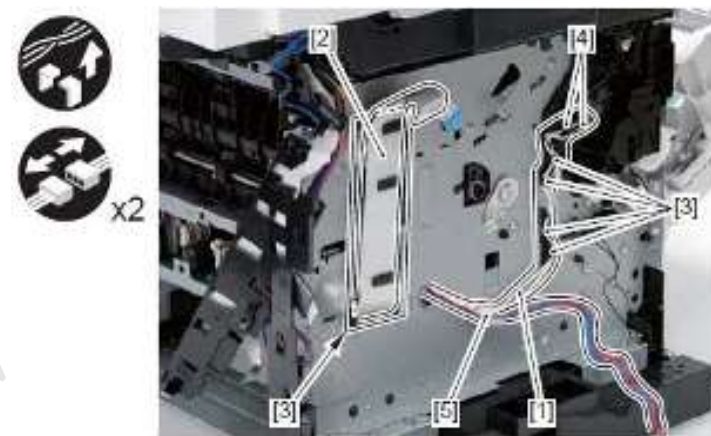
- 1 个束线夹[3]



F-4-116

5) 从导缆器[3]取出束线[1]和扁平电缆[2]。

- 2 个端子[4]
- 1 个束线夹[5]



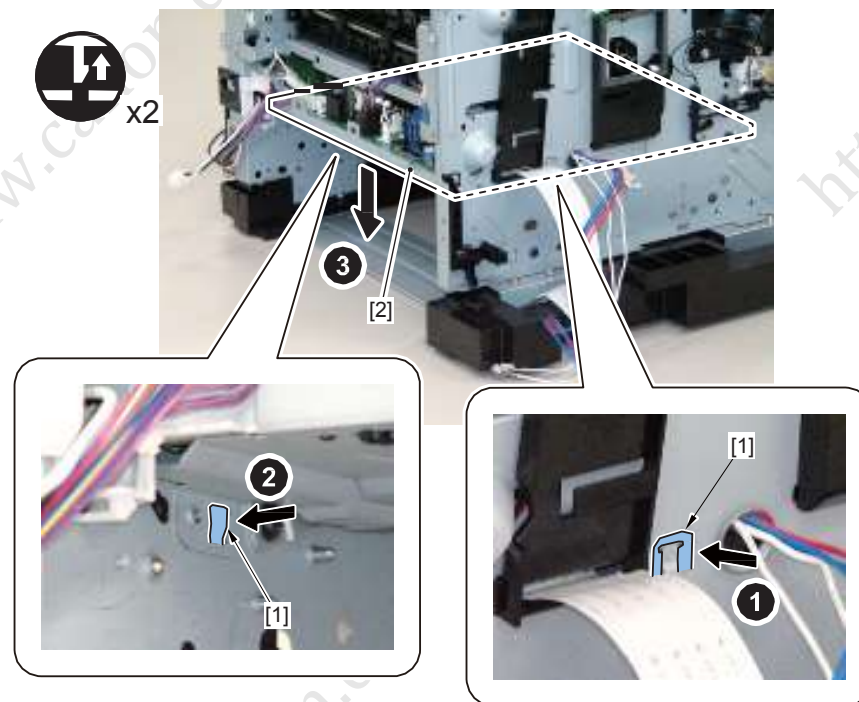
F-4-117

6) 拆除引擎控制器组件的 3 个安装螺钉[1]。



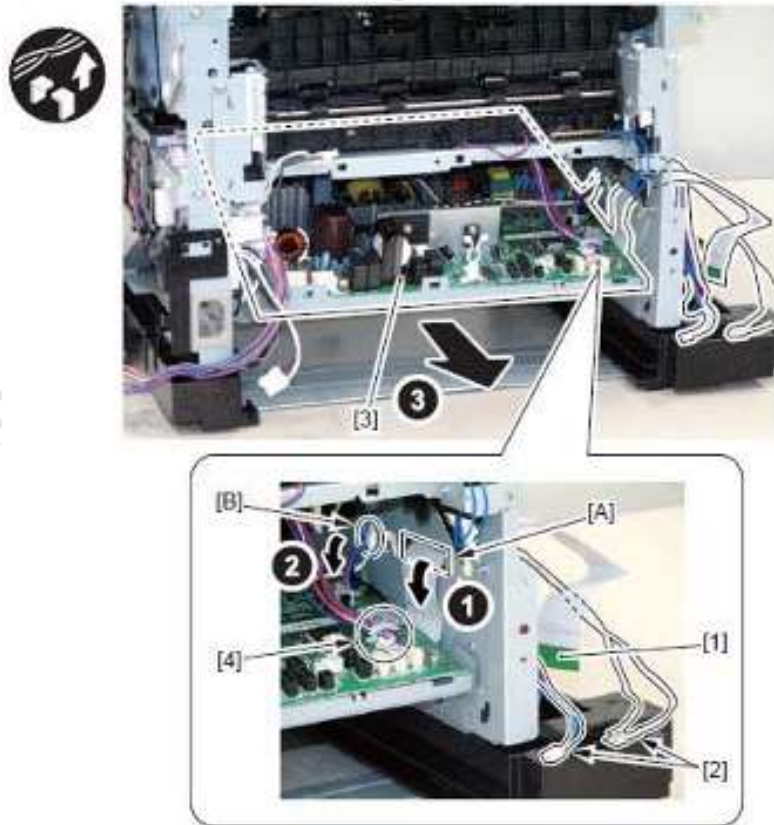
F-4-118

7) 推 2 个固定爪[1]并沿箭头方向取出引擎控制器组件[2]。



F-4-119

8) 在将扁平电缆[1]和束线[2]从主机的孔中拉出的同时，取出引擎控制器组件[3]。



F-4-120



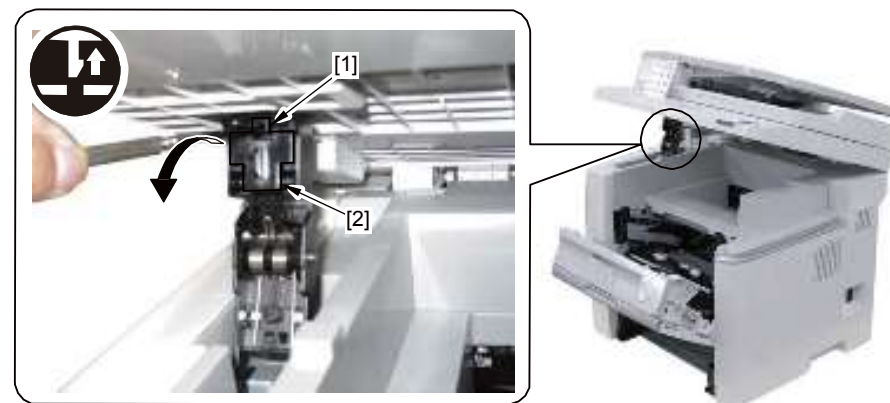
拆除控制面板

1) 打开自动输稿器组件+阅读器组件[1]。



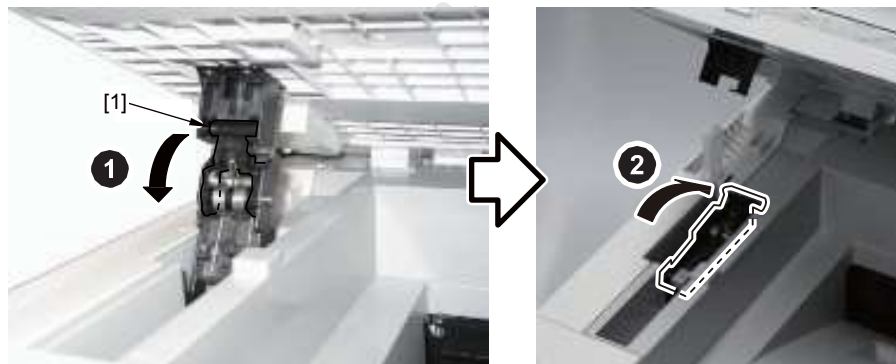
F-4-121

2) 释放固定爪[1]，然后拆除连接臂盖板[2]。



F-4-122

3) 释放连接臂[1]的连接并将其向后转动。

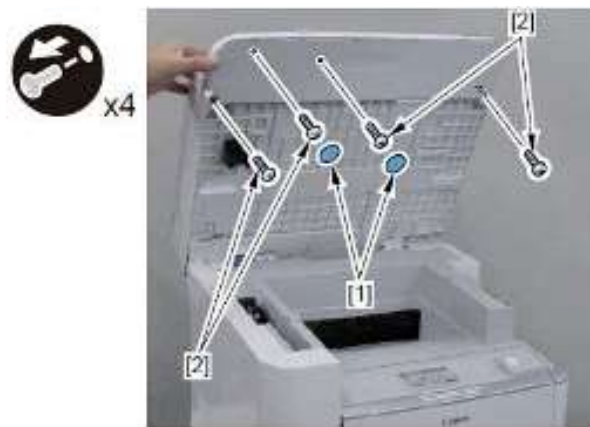


F-4-123

4) 拆除阅读器组件底部的 2 个遮挡片[1]和 4 个螺钉[2]。

警告：

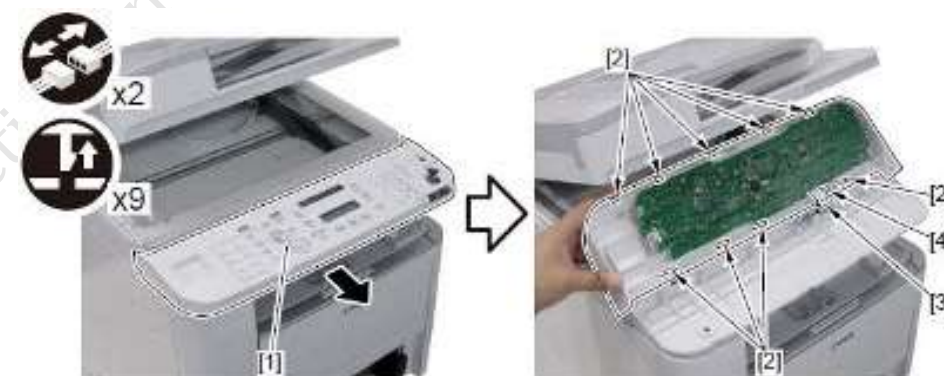
因遮挡片[1]需要单独购买，拆除时小心不要将其丢失。



F-4-124

5) 拆除控制面板[1]。

- 9 个固定爪[2]
- 1 根扁平电缆[3]
- 1 个端子[4]



F-4-125



拆除主马达

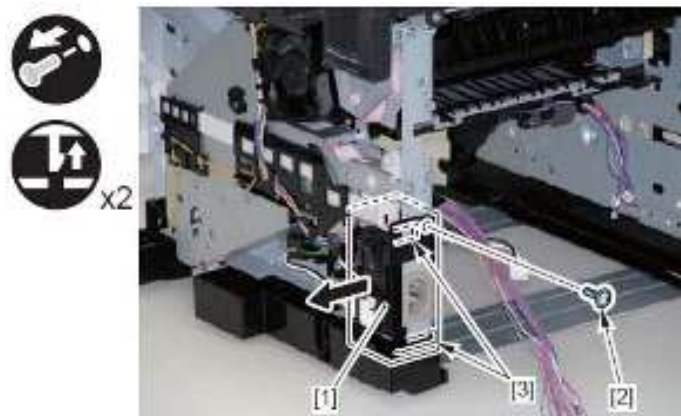
准备

- 1) 拆除右盖板组件。
- 2) 拆除左盖板组件。
- 3) 拆除控制器盖板。
- 4) 拆除左侧后盖板。
- 5) 拆除 NCU 电路板。
- 6) 拆除主控制器电路板。
- 7) 拆除控制盒。
- 8) 拆除定影组件。
- 9) 拆除引擎控制器组件。

步骤

- 1) 拆除主开关基座[1]。

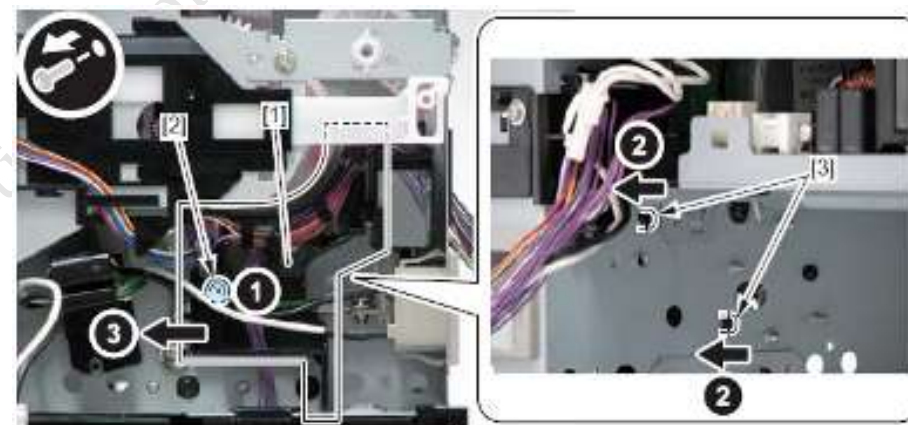
- 1 个螺钉[2]
- 2 个固定爪[3]



F-4-12

- 2) 将导缆器[1]移动到左侧。

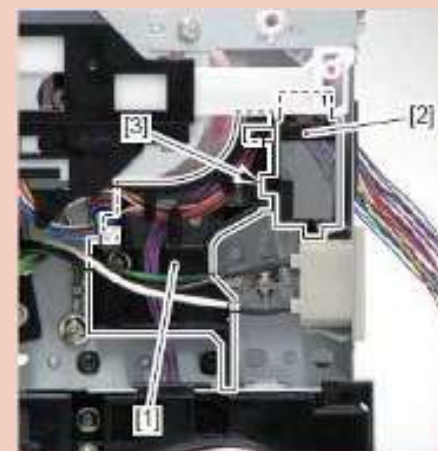
- 1 个螺钉[2]
- 2 个凸起[3]



F-4-127

警告：

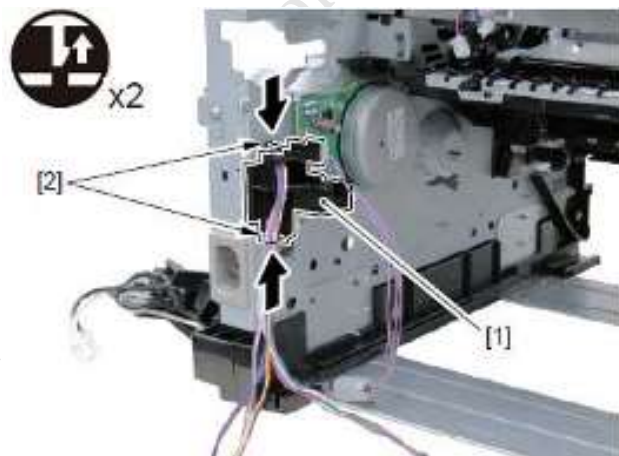
安装导缆器[1]时，确保将其放置在导缆器[2]的挂钩[3]的后端。



F-4-128

3) 取下导缆器[1]。

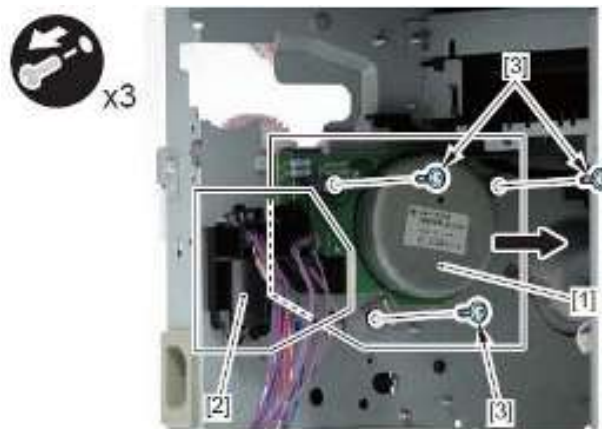
- 2 个固定爪[2]



F-4-129

4) 将主马达[1]与导缆器[2]一起拆除。

- 3 个螺钉[3]



F-4-130



拆除主风扇

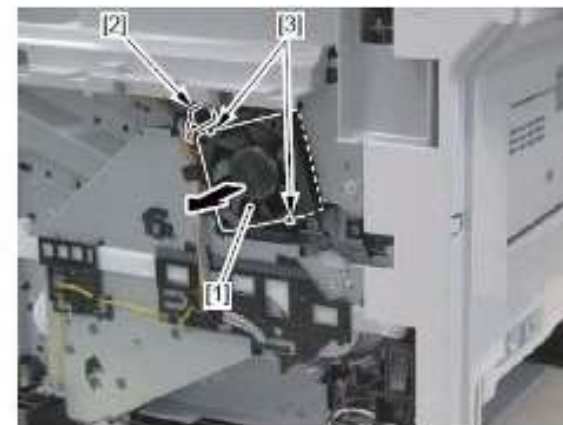
准备

1) 拆除右盖板组件。

步骤

1) 拆除主风扇[1]。

- 1 个插头[2]
- 2 个固定爪[3]



F-4-131



拆除主驱动组件

准备

- 1) 拆除右盖板组件。
- 2) 拆除左盖板组件。
- 3) 拆除控制器盖板。
- 4) 拆除左侧后盖板。
- 5) 拆除自动输稿器+阅读器组件。
- 6) 拆除上盖板
- 7) 拆除后盖板组件。

步骤

- 1) 拆除双面反转传感器组件[1]。

- 1 个插头[2]
- 1 个束线夹[3]
- 1 个导缆器[4]
- 1 个螺钉[5]



F-4-132

- 2) 从 2 个束线夹[4]取出束线[1]。

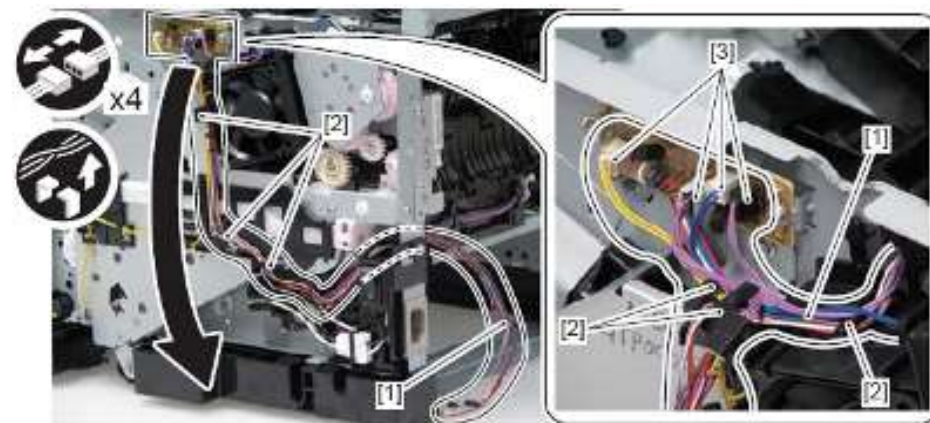
- 3 个插头[2]
- 1 个电缆夹[3]



F-4-133

- 3) 从导缆器[2]取出束线[1]。

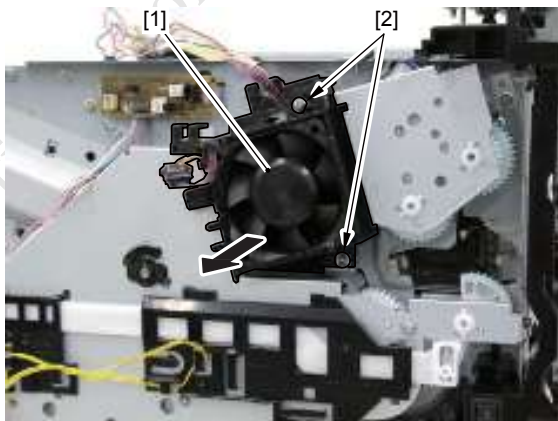
- 4 个插头[3]



F-4-134

4) 拆除主风扇支架[1]。

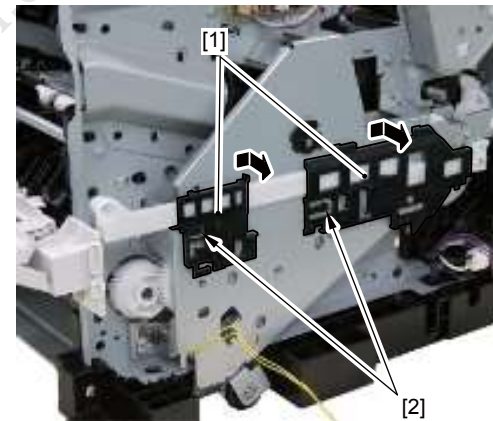
- 2 个螺钉[2]



F-4-135

6) 拆除 2 个导缆器[1]。

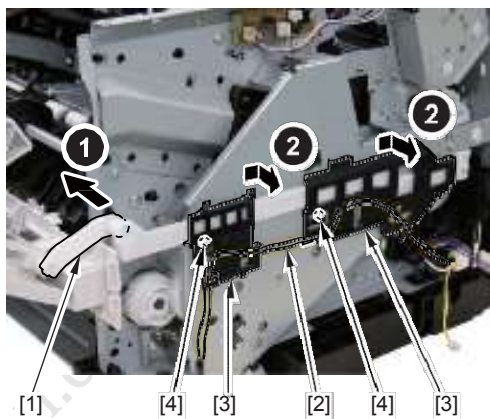
- 2 个凸起[2]



F-4-137

5) 拆除连接件[1]并从导缆器[3]取出束线[2]。

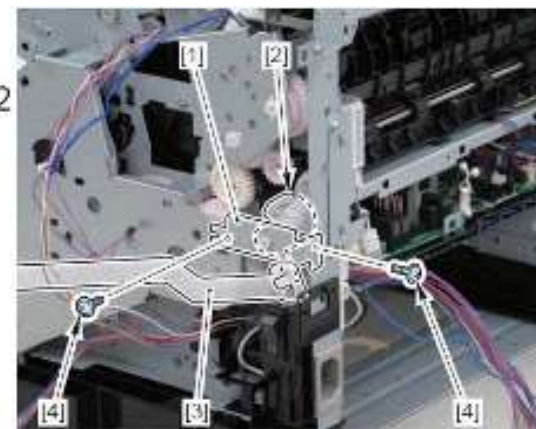
- 2 个凸起[2]



F-4-136

7) 拆除挡板[1]、固定齿轮[2]和连杆臂[3]。

- 2 个螺钉[4]



F-4-138

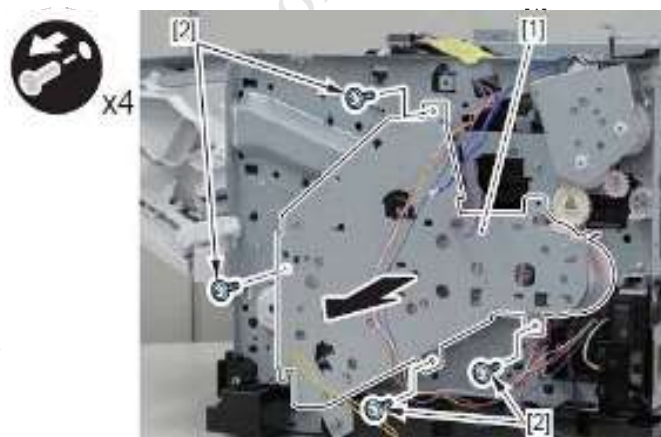
警告：

拆除主驱动组件时的注意事项：

因主驱动组件的齿轮没有固定，拆除时小心不要将其掉落。

8) 拆除主驱动组件[1]。

- 4 个螺钉[2]



F-4-139



拆除双面驱动组件

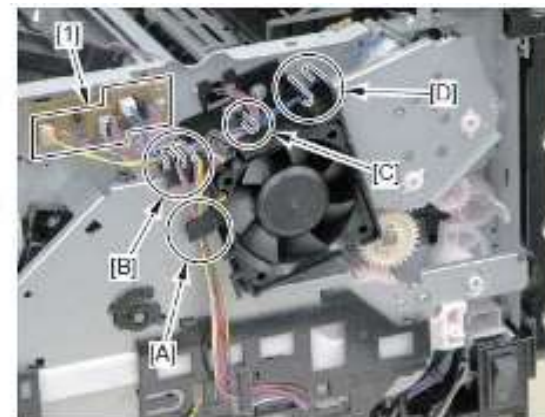
准备

- 1) 拆除右盖板组件。
- 2) 拆除左盖板组件。
- 3) 拆除控制器盖板。
- 4) 拆除左侧后盖板。
- 5) 拆除自动输稿器组件+阅读器组件。
- 6) 拆除上盖板。
- 7) 拆除后盖板组件。

步骤

- 1) 从[A]、[B]、[C]、[D]中取出束线。

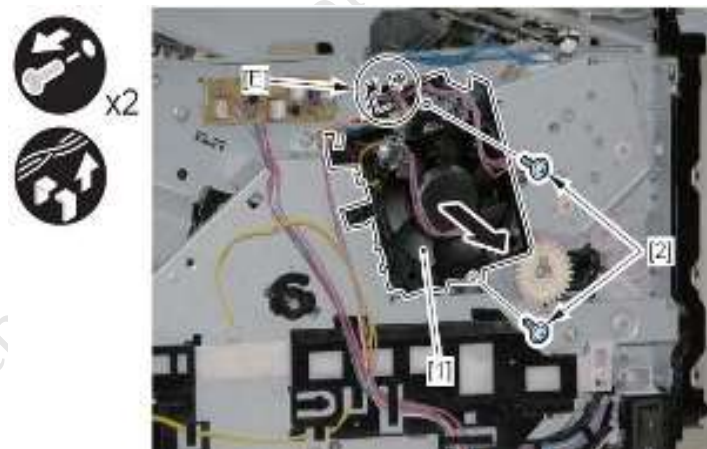
- 4 个插头[1]



F-4-140

2) 取出[E]中的束线，然后拆除主风扇[1]。

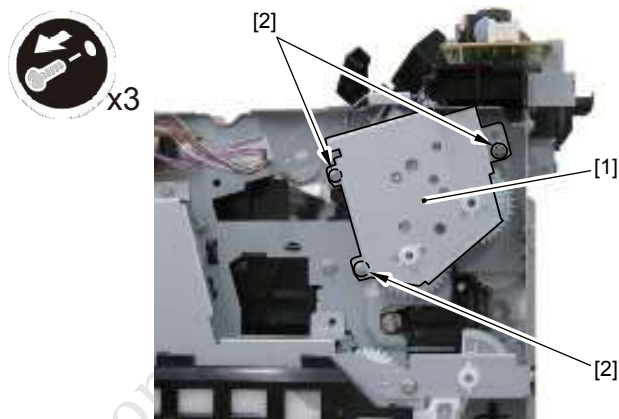
- 2 个螺钉[2]



F-4-141

3) 拆除双面驱动组件[1]。

- 3 个螺钉[2]



F-4-142

警告：

因双面驱动组件的齿轮没有固定，拆除时小心不要使其掉落或丢失。



拆除双面反转螺线管

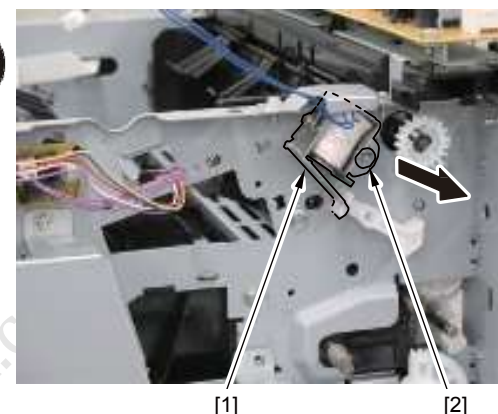
准备

- 1) 拆除右盖板组件。
- 2) 拆除右侧后盖板。
- 3) 拆除左盖板组件。
- 4) 拆除控制器盖板。
- 5) 拆除左侧后盖板。
- 6) 拆除上盖板。
- 7) 拆除双面驱动组件。

步骤

- 1) 拆除双面反转螺线管[1]。

- 1 个螺钉[2]



F-4-143



拆除纸盒搓纸螺线管

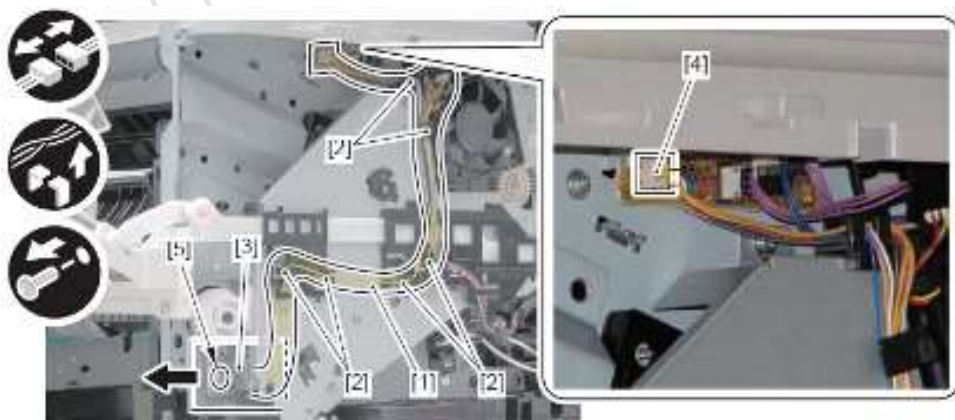
准备

- 1) 拆除右盖板组件。

步骤

- 1) 从导缆器[2]松开束线[1]，然后拆除纸盒搓纸螺线管[3]。

- 1 个插头[4]
- 1 个螺钉[5]



F-4-144

激光曝光系统



拆除激光扫描仪组件

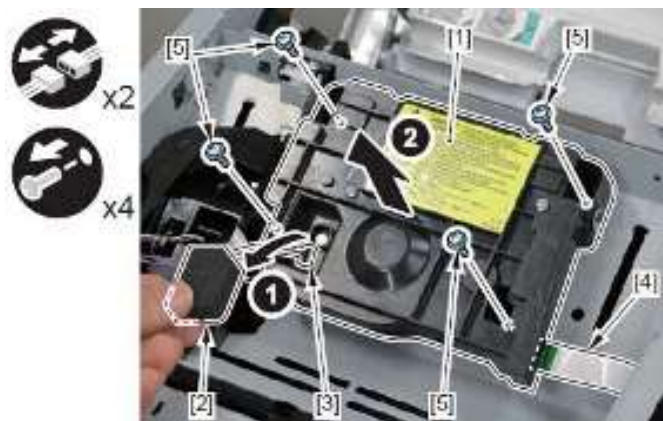
准备

- 1) 拆除右盖板组件。
- 2) 拆除左盖板组件。
- 3) 拆除控制器盖板。
- 4) 拆除左侧后盖板。
- 5) 拆除自动输稿器组件+阅读器组件。
- 6) 拆除上盖板。

步骤

- 1) 拆除激光扫描仪组件[1]。

- 1 根扁平电缆[2]
- 1 个海绵块[3]
- 1 个插头[4]
- 4 个螺钉[5]



F-4-145

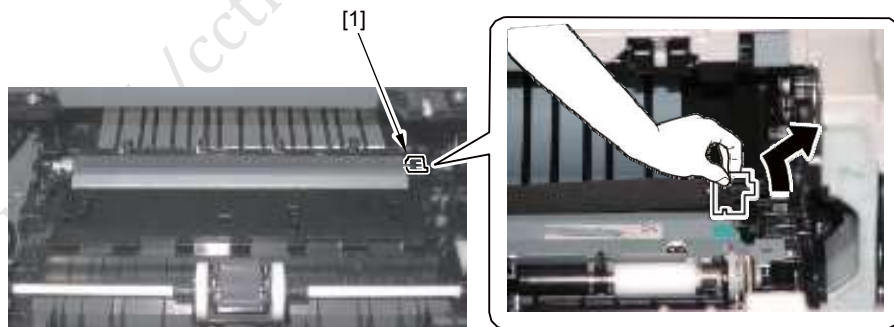
警告：

不要在现场拆卸激光扫描仪组件。
这样可能导致故障。

成像系统

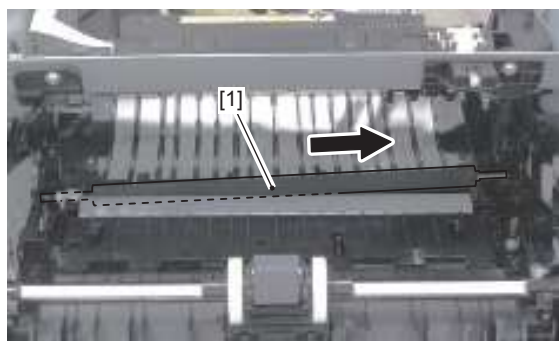
拆除转印辊

- 1) 打开前盖板。
- 2) 捏住支架[1]并沿箭头方向将其拆除。



F-4-146

- 3) 沿箭头方向拆除转印辊[1]。



F-4-147

警告:

安装时，确保握住转印辊的轴[1]并小心不要触摸辊的海绵部分[2]。



F-4-148



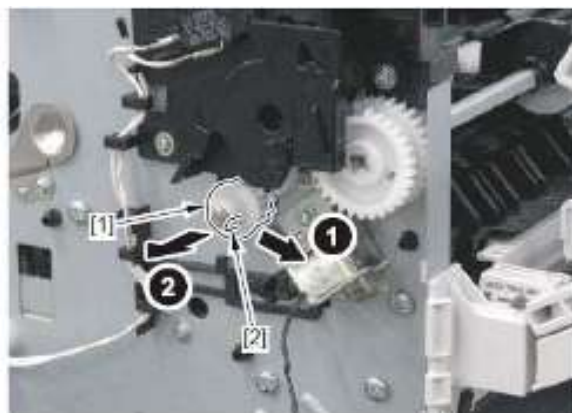
拆除对位组件

准备

- 1) 拆除右盖板。
- 2) 拆除左盖板。
- 3) 拆除控制器盖板。
- 4) 拆除左侧后盖板。
- 5) 拆除自动输稿器+阅读器组件。
- 6) 拆除上盖板。

步骤

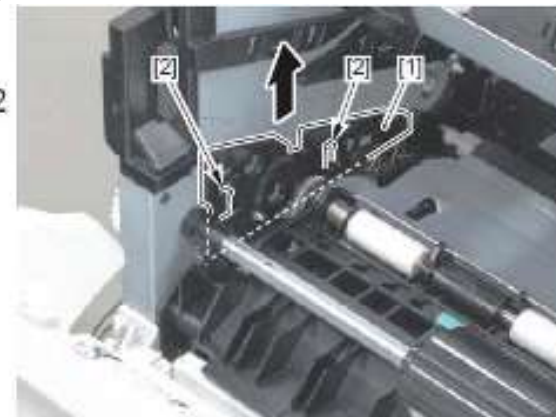
- 1) 拆除齿轮[1]。
- 1个固定爪[2]



F-4-149

- 2) 拆除导板[1]。

- 2个固定爪[2]

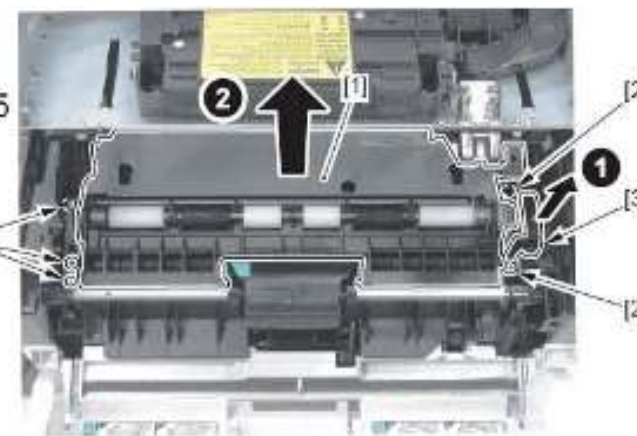


F-4-150

- 3) 拆除对位组件[1]。

- 5个螺钉[2]

- 1个齿轮盖板[3]



F-4-151

定影系统

拆除定影组件

准备

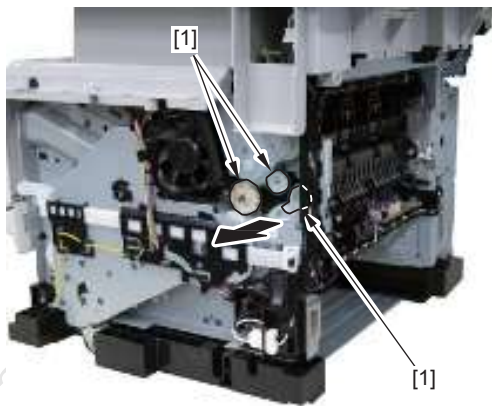
- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除左侧后盖板。
- 3) 拆除右盖板组件。
- 4) 拆除后盖板组件。

步骤

警告：

拆除定影组件时，要在定影组件完全冷却后执行操作。
刚执行完打印的定影组件可能会导致烧伤。

- 1) 关闭前盖板并将齿轮移动到可以将其拆除的位置。
- 2) 拆除 3 个齿轮[1]。

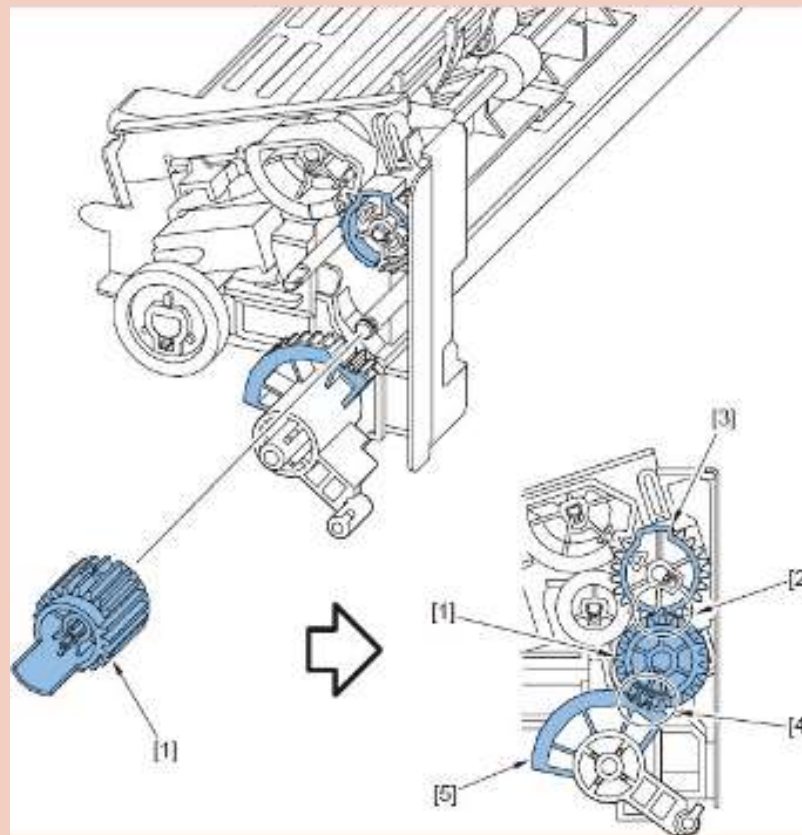


F-4-152

警告：

安装的注意事项

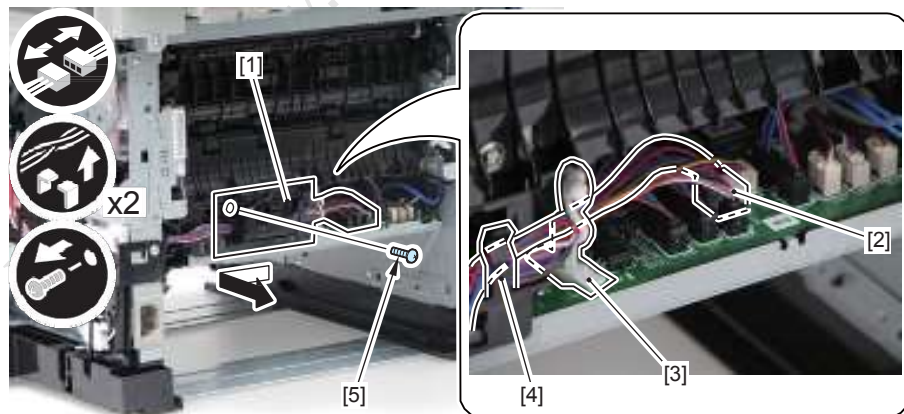
- 将齿轮[1]的凸起[2]嵌入齿轮[3]的隔断后进行安装。
- 将齿轮[1]的隔断[4]与风扇齿轮[5]的齿咬合后进行安装。



F-4-153

3) 拆除双面送纸传感器组件[1]。

- 1 个插头[2]
- 1 个束线夹[3]
- 1 个导缆器[4]
- 1 个螺钉[5]



F-4-154

4) 从束线夹[3]取出束线[1]。

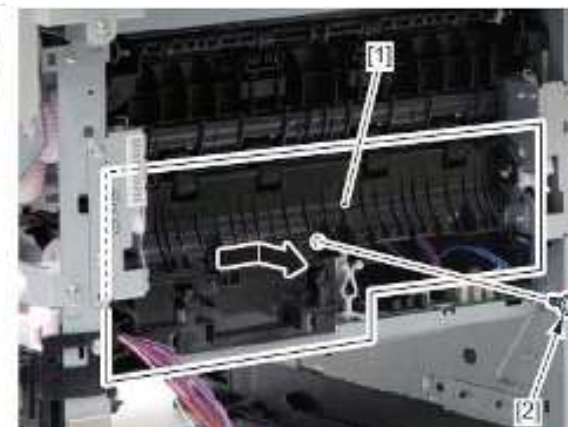
- 5 个插头[2]
- 3 个导缆器[4]



F-4-155

5) 拆除送纸导板[1]。

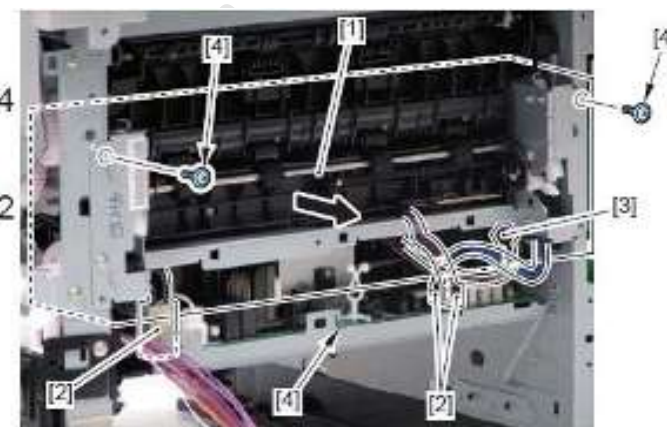
- 1 个螺钉[2]



F-4-156

6) 拆除定影组件[1]。

- 3 个插头[2]
- 1 个端子[3]
- 2 个螺钉[4]



F-4-157

警告：

不要在现场拆卸定影组件。
这样可能导致故障。

搓纸/送纸系统

拆除双面送纸组件

准备

- 1) 拆除左盖板组件。
- 2) 拆除左侧后盖板。
- 3) 拆除右盖板组件。

步骤

警告：

拆除或安装纸盒送纸辊时不要触摸其表面。

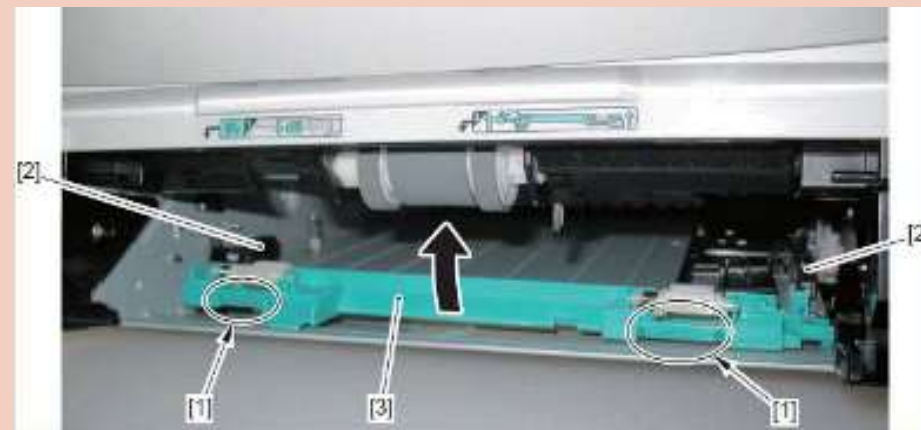
- 1) 向下推把手[1]并打开齿轮盖板组件[2]。



F-4-158

警告：

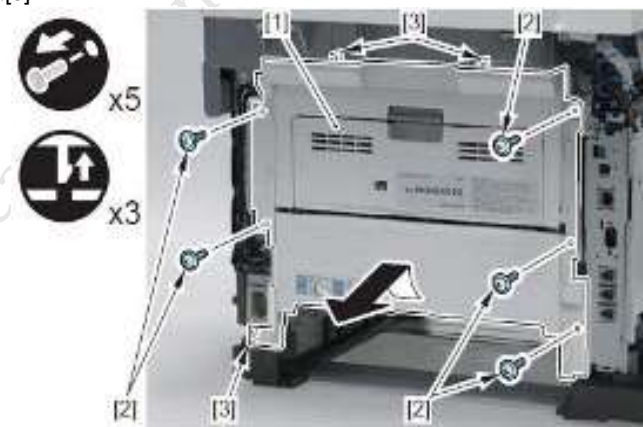
重新组装时，抬起双面送纸组件的 2 个操作杆[1]，通过使用每边的 2 个磁铁[2]将双面送纸组件[3]安装到主机。



F-4-159

- 2) 拆除双面送纸组件盖板[1]。

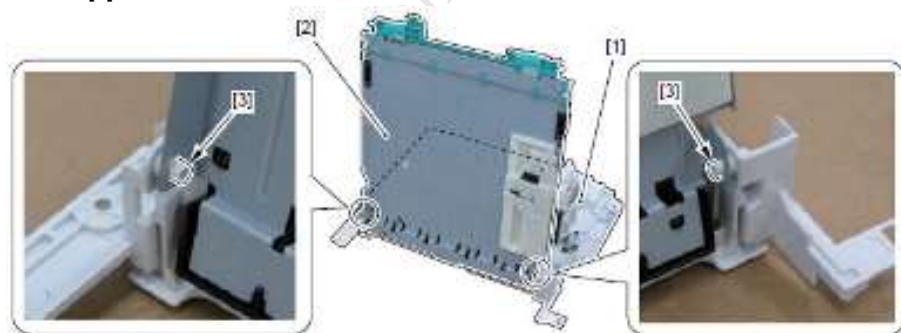
- 5 个螺钉[2]
- 3 个固定爪[3]



F-4-160

3) 将后盖板组件[1]从双面送纸组件[2]拆除。

- 2个凸起[3]

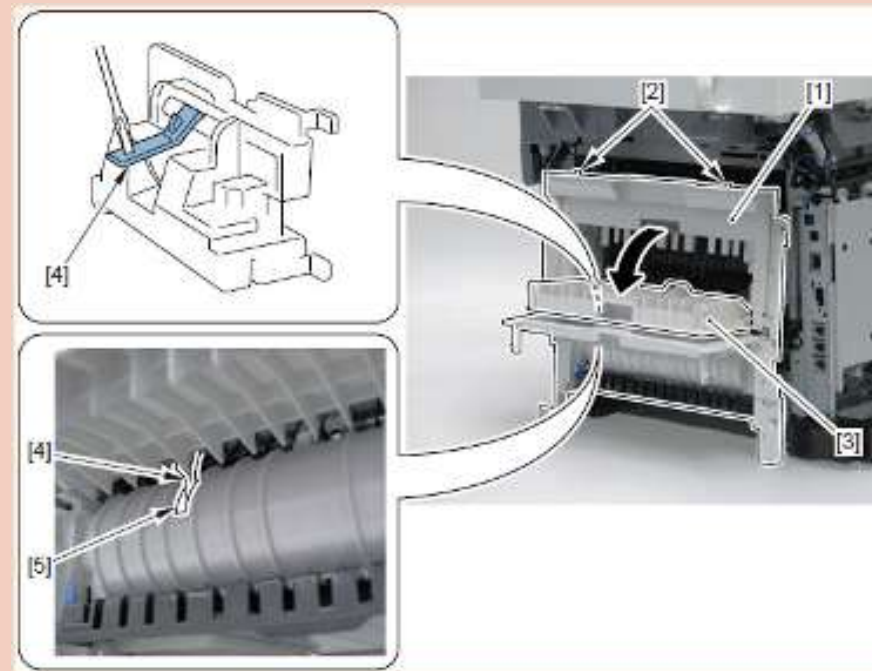


F-4-161

警告：

安装时的步骤

- 1) 将后盖板组件[1]的2个上固定爪[2]嵌入上盖板。
- 2) 打开辅助输出托盘[3]，然后在向下推双面反转传感器检测杆[4]的同时安装后盖板组件。
- 3) 确认传感器检测杆[4]从双面组件盖板背面的导板组件的孔[5]探出。



F-4-162

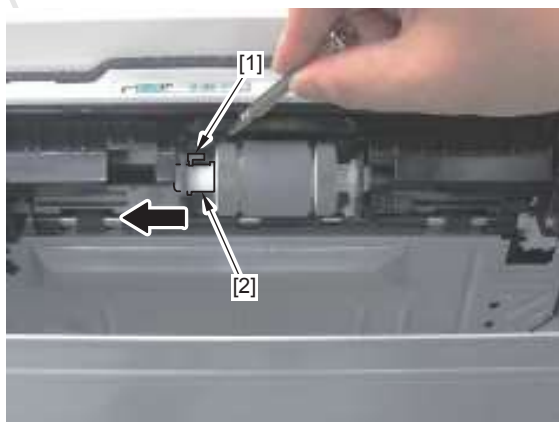


拆除纸盒搓纸辊

警告：

拆除或安装纸盒搓纸辊时不要触摸其表面。

- 1) 取出纸盒。
- 2) 释放限位器[1]并取下轴支撑[2]。



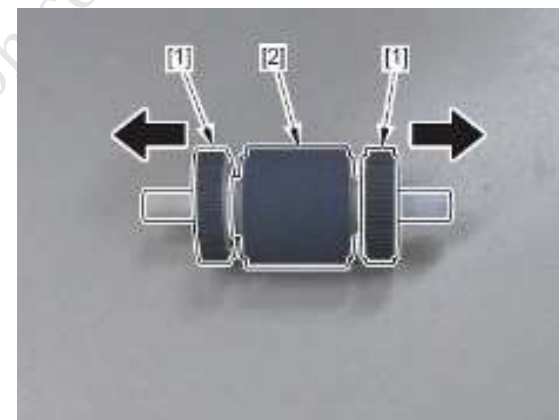
F-4-163

- 3) 拆除纸盒搓纸辊组件[1]。



F-4-164

- 4) 拆除轴两边的 2 个橡皮轮[1]并拆除搓纸辊[2]。



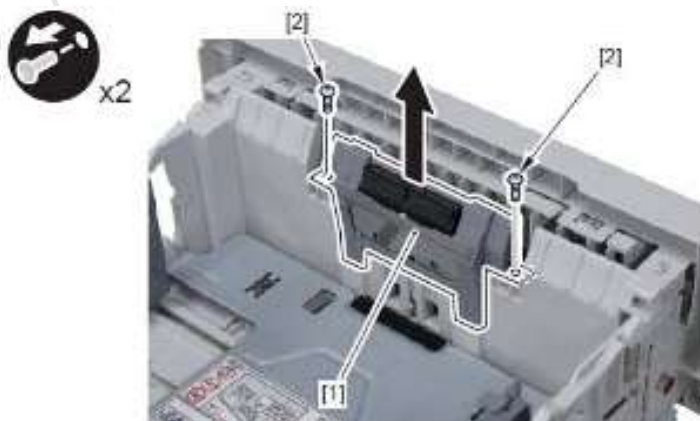
F-4-165

拆除纸盒分离片

警告:

拆除或安装纸盒分离片时不要触摸其表面。

- 1) 取出纸盒。
 - 2) 拆除纸盒分离片组件[1]。
- 2 个螺钉[2]



F-4-166

拆除多功能托盘搓纸辊

警告:

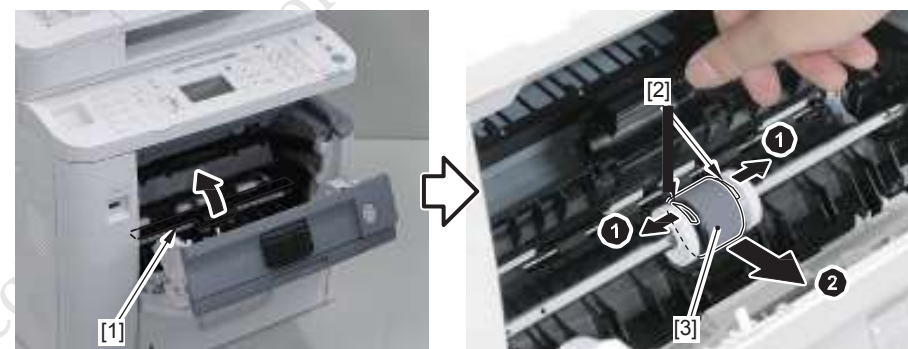
拆除或安装多功能托盘搓纸辊时不要触摸其表面。

- 1) 打开前盖板[1]。



F-4-167

- 2) 打开搓纸辊盖板[1]，沿箭头方向移动辊支架[2]并拆除多功能托盘搓纸辊[3]。



F-4-168



拆除多功能托盘分离片

警告:

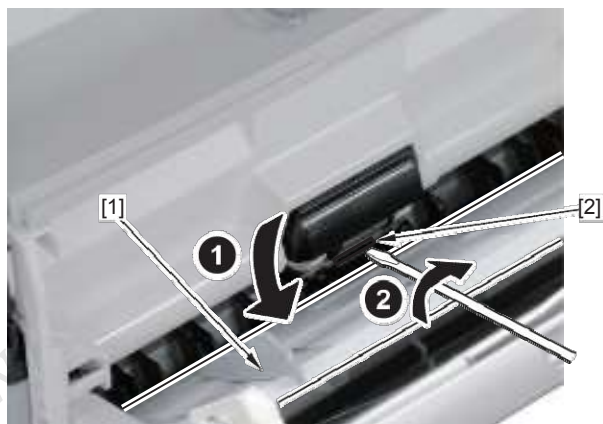
拆除或安装多功能托盘分离片时不要触摸其表面。

- 1) 打开多功能托盘搓纸盖板[1]。



F-4-169

- 2) 放下多功能托盘导板[1]，将精密平头螺丝刀插入分离片的缝隙[2]并将其沿箭头方向取下。



F-4-17

- 3) 打开前盖板[1]并拆除多功能托盘分离片[2]。



F-4-171

5

调整

- 概述
- 原稿曝光/输送系统
- 控制器系统

概述

在本章中，提及在维修操作中更换部件时的调整措施。如下所示，基于要更换部件相关的技术将其归为 2 类。

类别	部件更换	参考
原稿曝光/输送系统	CIS 组件	
	自动输稿器组件	
	阅读器组件	
	阅读器上盖板组件	
控制器系统	主控制器电路板	

T-5-1

更换部件后的措施



原稿曝光/输送系统

■ 更换 CIS 组件后

- 1) 确认确实使用了维修标签上写下的设置值。
- 2) 关闭自动输稿器，然后执行下列维修模式。如果结果为 NG，关闭并再打开电源后重新执行操作。
 - COPIER > FUNCTION > CCD > CL-AGC (CIS 光强度调整(彩色))
 - COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC (CIS 光强度调整(黑白))
- 3) 执行下列维修模式(a)后，检查使用下列维修模式(b)自动设置的值，并将其写入维修标签。
 - (a) COPIER > FUNCTION > INSTALL > STRD-POS (输稿器文件读取时执行读取位置的自动检测)
 - (b) COPIER > ADJUST > ADJ-XY > STRD-POS (输稿器文件读取时调整读取位置)
- 4) 将 1 张空白纸放置在原稿台玻璃上并使用下列维修模式执行白色级别调整。
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1 (白色级别调整[原稿台扫描])
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL3 (白色级别调整黑白[原稿台扫描])
 然后将相同的空白纸放入输稿器中并执行下列维修模式。
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL2 (白色级别调整[输稿器扫描])
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL4 (白色级别调整黑白[输稿器扫描])
 如果结果为 NG，关闭并再打开电源后重新执行操作。

■ 更换自动输稿器组件后

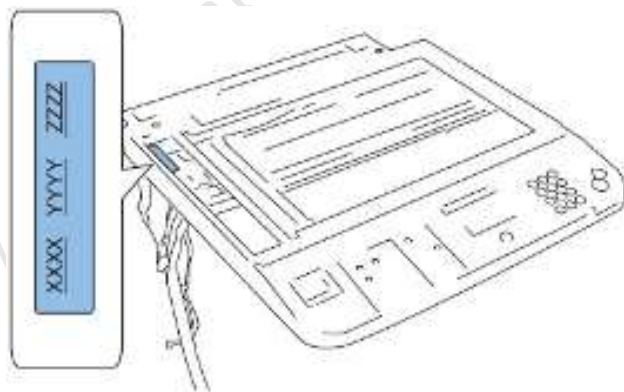
- 1) 将 1 张空白纸放置在原稿台玻璃上并使用下列维修模式执行白色级别调整。

白色级别调整

 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1 (白色级别调整[原稿台扫描])
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL3 (白色级别调整黑白[原稿台扫描])
 然后将相同的空白纸放入输稿器中并执行下列维修模式。
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL2 (白色级别调整[输稿器扫描])
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL4 (白色级别调整黑白[输稿器扫描])
 如果结果为 NG，关闭并再打开电源后重新执行操作。

■ 更换阅读器组件后

- 1) 在下列维修模式项目中输入粘贴在原稿台玻璃左上角的标签上的值，并将这些值写入维修标签。

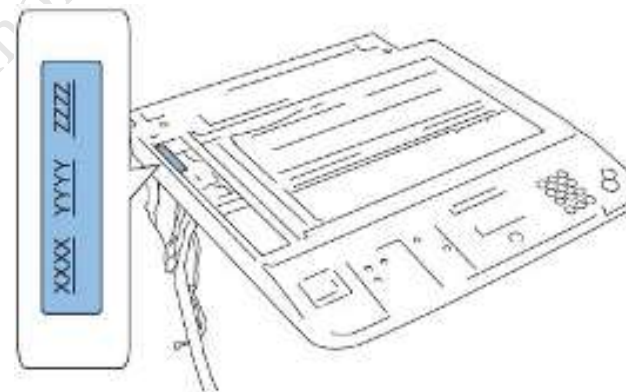


F-5-1

- COPIER > ADJUST > CCD > W-PLT-X (标准白板 X 信号数据)
 - COPIER > ADJUST > CCD > W-PLT-Y (标准白板 Y 信号数据)
 - COPIER > ADJUST > CCD > W-PLT-Z (标准白板 Z 信号数据)
- 2) 确认确实使用了维修标签上写下的设置值。
- 3) 关闭自动输稿器，然后执行下列维修模式。如果结果为 NG，关闭并再打开电源后重新执行操作。
- COPIER > FUNCTION > CCD > CL-AGC (CIS 光强度调整(彩色))
 - COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC (CIS 光强度调整(黑白))
- 4) 执行下列维修模式(a)后，检查使用下列维修模式(b)自动设置的值，并将其写入维修标签。
- (a) COPIER > FUNCTION > INSTALL > STRD-POS (输稿器文件读取时执行读取位置的自动检测)
- (b) COPIER > ADJUST > ADJ-XY > STRD-POS (输稿器文件读取时调整读取位置)
- 5) 将 1 张空白纸放置在原稿台玻璃上并使用下列维修模式执行白色级别调整。
- COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1 (白色级别调整[原稿台扫描])
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL3 (白色级别调整黑白[原稿台扫描])
- 然后将相同的空白纸放入输稿器中并执行下列维修模式。
- COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL2 (白色级别调整[输稿器扫描])
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL4 (白色级别调整黑白[输稿器扫描])
- 如果结果为 NG，关闭并再打开电源后重新执行操作。

■ 更换阅读器上盖板组件后

- 1) 在下列维修模式项目中输入粘贴在原稿台玻璃左上角的标签上的值，并将这些值写入维修标签。



F-5-2

- COPIER > ADJUST > CCD > W-PLT-X (标准白板 X 信号数据)
 - COPIER > ADJUST > CCD > W-PLT-Y (标准白板 Y 信号数据)
 - COPIER > ADJUST > CCD > W-PLT-Z (标准白板 Z 信号数据)
- 2) 将 1 张空白纸放置在原稿台玻璃上并使用下列维修模式执行白色级别调整。
- COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1 (白色级别调整[原稿台扫描])
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL3 (白色级别调整黑白[原稿台扫描])
- 然后将相同的空白纸放入输稿器中并执行下列维修模式。
- COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL2 (白色级别调整[输稿器扫描])
 - COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL4 (白色级别调整黑白[输稿器扫描])
- 如果结果为 NG，关闭并再打开电源后重新执行操作。



控制器系统

■ 更换主控制器电路板后

更换前的措施

备份用户数据(诸如设置/注册数据)和维修模式数据以便在更换电路板后对其重新设置/注册。记下无法备份的数据。

- 1) 使用远程用户界面导出用户数据。
- 2) 将 USB 存储器插入主机, 然后执行 **COPIER > FUNCTION > SYSTEM > EXPORT** 将维修模式的设置值(不包括与阅读器/双面自动输稿器相关的设置值)写入 USB 存储器。
- 3) 记下主机的序列号和维修标签上写下的各工厂调整值。(更换后输入这些值。)

更换后的措施

- 1) 打开电源时显示错误代码“E248-0001”。
- 2) 执行 **COPIER > FUNCTION > CLEAR > R-CON**。
- 3) 输入维修标签上写下的全部项目。
- 4) 设置位置组和纸张尺寸组。
 - **COPIER > OPTION > BODY > LOCALE** (设置位置组)
[设置值]
1: 日本、2: 北美洲、3: 韩国、4: 中国、5: 台湾、6: 欧洲、7: 亚洲、8: 大洋洲
 - **COPIER > OPTION > BODY > SIZE-LC** (设置纸张尺寸组)
[设置值]
1: AB 配置、2: 英寸配置、3: A 配置、4: AB/英寸配置
- 5) 清除设置/注册数据
执行 **COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL**。
执行该项目时, 会根据步骤 4 中设置的 **LOCALE** 和 **SIZE-LC** 的值清除下列数据。
 - 设置/注册数据(设置相应位置的初始值。)
 - 维修模式数据(设置相应位置的初始值。)
 - 作业识别码
 - 各日志数据
 - 日期数据注意不会清除下列数据。
 - 维修计数器
 - 阅读器/双面自动输稿器的调整值
- 6) 执行 **COPIER > FUNCTION > VIFFNC > STOR-DCN** (已备份 DC 控制器的设置值。)
- 7) 关闭后再打开电源。

- 8) 激活初始安装模式后按照屏幕上的说明进行操作。(设置日期/时间、执行自动渐变调整)
- 9) 在设置/注册 > 系统设置 > 设备信息 > 位置中输入序列号(8 位字母数字)。
- 10) 选择 **COPIER > OPTION > SERIAL > SN-MAIN** 后, 按 **OK** (确定)键将在步骤 9 中输入的序列号写入主控制器电路板。写入后, 会删除步骤 9 “位置”中输入的序列号。
- 11) 关闭后再打开主电源。
- 12) 执行 **COPIER > FUNCTION > MISC-P > SPEC** 输出规格报告以检查序列号(BODY.No.)。
- 13) 在设置/注册 > 系统设置 > 设备信息 > 位置中输入之前备份的数据。
- 14) 导入更换前备份的维修模式数据。
将 USB 存储设备插入机器的插槽, 然后执行 **COPIER > FUNCTION > SYSTEM > IMPORT**。
- 15) 使用远程用户界面导入用户数据。
- 16) 在用户的个人计算机上卸载驱动程序。
 - 打印机驱动程序
 - 传真驱动程序
 - 扫描仪驱动程序
 - 网络扫描实用工具(网络连接时)*关于步骤, 参考入门指南中的“删除安装的软件时”。
- 17) 重新安装已在步骤 16 中卸载的驱动程序。
* 关于步骤, 参考入门指南中的下列项目。
网络连接时: “安装网络连接”
USB 连接时: “安装 USB 连接”

6

故障排除

- 测试打印
- 故障排除项目
- 版本升级

测试打印



测试页

打印测试页有助于确定打印机是否正常工作。

警告：

有两种类型的测试页：引擎测试页和格式化程序测试页。打印测试页以确保打印机引擎和格式化程序功能正常。

引擎测试页

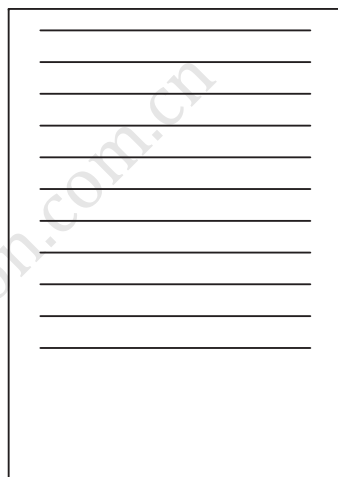
有单面打印和双面打印两种引擎测试页类型。

a. 单面打印

待机过程中在 2 秒钟之内连续打开和关闭墨盒门 3 次。如下所示引擎测试页应在纸张的一面具有测试打印图样。

b. 双面打印

待机过程中在 2 秒钟之内连续打开和关闭墨盒门 5 次。如下所示引擎测试页应在纸张的两面都具有测试打印图样。



F-6-1

控制器测试打印

本产品提供下列 8 种测试图表类型以确定故障图像的原因。在主控制器中创建测试图表的数据。如果在输出的测试图表上没有发现问题，原因可能位于 PDL 输入或阅读器。

可以在 TESTMODE > PRINT > PG-TYPE 中选择类型编号。

类型编号	图样	图像检查项目
0	网格图	直角准确性 直线准确性
1	半色调	转印故障、黑线、白线、页边
2	纯黑	转印故障、白线、页边
3	纯白	雾状
4	17 层渐变	渐变、黑线、白线
5	细水平线	黑线、白线、平行
6	PASCAL 纠正图表	-
7	图表 128	-

T-6-1

故障排除项目



特殊模式

本产品具有被称为特殊模式的设置以解决打印质量问题。在下列用户模式中可以执行该功能。

- 菜单 > 调整/维护 > 特殊模式

特殊模式	选项	详细信息
特殊模式 U	关闭 打开	由于纸张类型(例如, 重磅纸)或使用条件(例如, 干燥条件), 输出件上会出现墨粉模糊和墨粉洒落。 出现该问题时, 将该设置设置为<打开>。 • 根据使用的纸张类型(例如, 薄纸)或使用条件(潮湿条件), 启用该设置时打印质量可能会变低。
特殊模式 V	关闭 模式 1 模式 2	如果使用潮湿的纸进行打印, 弹出的纸张可能会卷曲(打印面可能会卷曲)。此时, 更改该设置, 改善效果按下列顺序逐渐增加。 <关闭> -> <模式 1> -> <模式 2> (低) (高) • 通过更改纸张类型或使用条件可以使纸张卷曲和纸张折痕最小化, 而无需更改设置。 • 设置变得越有效, 打印速度会越慢。
特殊模式 X (仅适用于纸张打印和来自 PS/PCL 打印机驱动程序打印)(仅 D1370)	关闭 模式 1 模式 2 模式 3	根据纸张类型或打印环境, 打印的文档上可能会出现线条墨水脏污。如果发生这种情况, 更改该项目的设置。 改善效果按下列顺序逐渐增加。 <关闭> -> <模式 1> -> <模式 2> -> <模式 3> (效果: 弱) (效果: 强) • 如果更改纸张类型或打印环境, 无需任何设置就可能使打印的纸张上不会出现线条脏污。 • 改善效果越强, 打印浓度越低。这可能会引起轮廓模糊或粗糙加强。 • 如果设置该项目仍无法解决该问题, 尝试将<特殊模式 D>设置为<打开>。

特殊模式	选项	详细信息
特殊模式 Z (仅适用于复印)	关闭 模式 1 模式 2 模式 3	由于纸张类型或使用条件导致输出件上出现垂直条纹。出现该问题时, 更改该设置。 <关闭> -> <模式 1> -> <模式 2> -> <模式 3> (低) (高) • 通过更改纸张类型或使用条件可以使条纹最小化, 而无需更改设置。 • 设置越有效, 浓度会变得越低。此外, 重现的文本和图像的轮廓可能会更加不清晰, 图像可能会出现轻微的锯齿。 • 如果设置该项目仍无法解决该问题, 尝试将<特殊模式 D>设置为<打开>。
特殊模式 B	关闭 模式 1 模式 2 模式 3	近期更换墨盒后或很长一段时间机器都没有进行过打印后, 在输出件上出现垂直条纹。 出现该问题时, 更改该设置。 数字越大效果越明显。 <关闭> -> <模式 1> -> <模式 2> -> <模式 3> (低) (高) • 如果更改纸张类型或打印环境, 无需任何设置就可能使打印的纸张上不会出现线条脏污。 • 如果将该项目设置为<打开>, 打印速度将会下降。
特殊模式 C (仅适用于打印接收的传真和报告打印)	关闭 打开	由于纸张类型或使用条件导致输出件上出现垂直条纹。出现该问题时, 将下列设置之一设置为<打开>。也可以使噪音最小化。 • 通过更改纸张类型或使用条件可以使条纹最小化, 而无需更改设置。 • 如果将该项目设置为<打开>, 打印速度将会下降。
特殊模式 D	关闭 打开	
特殊模式 G	关闭 打开	根据纸张类型(粗纹纸、尤其是 16K 尺寸), 输出性能可能会退化。出现该问题时, 将该设置更改为<打开>。 • 设置为<打开>时, 连续打印过程中打印速度可能会下降。 • 会以最快速度执行纸张输送, 因此操作噪音将增大。 • 如果将<特殊模式 V>、<特殊模式 C>、<特殊模式 D>中任意一项设置为<打开>, 将使该选项设置无效。

T-6-2

后页边图像脏污

[原因]

由于机器温度升高导致送纸速度加快时会使图像延伸。
这会引起后页边距变窄，导致出现图像污渍(转印墨粉洒落)。

注意：

因打印第一面时由于纸张曾经通过定影组件导致纸张稍稍收缩，在第二面容易出现该症状。

[现场对策]

对策(1)：将特殊模式 **U** 设置为打开。

效果：通过更改转印高压电流的设置控制图像脏污。

对策(2)：将纸张类型模式从“普通纸”更改为“普通纸 L”。

效果：降低定影控制温度=>控制机器中的温度升高=>控制后页边距的缩小。

对策(1)效果不够时，执行对策(1) + (2)。

重复图像缺陷标尺

组件	缺陷之间的距离(mm)
对位辊	约 43
主充电辊	约 38
感光鼓	约 75
显影辊	约 42
转印辊	约 39
定影膜组件	约 57
压力辊	约 63

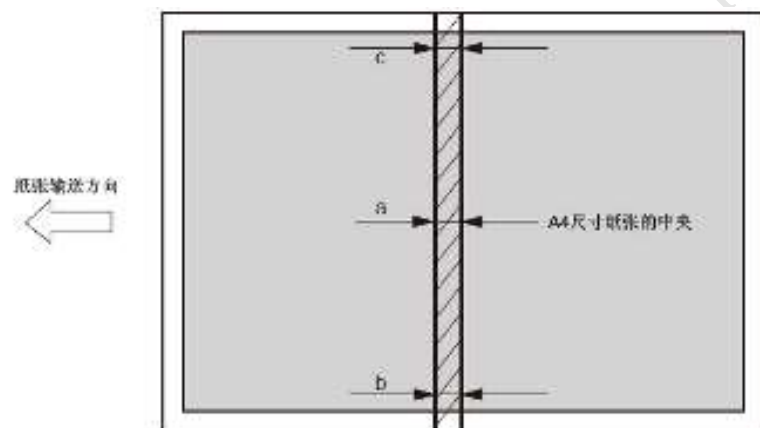
T-6-3



压印宽度规格

该打印机中的定影组件的压印宽度不能调整，但是，不适合的压印宽度可能导致定影不佳。通过下列步骤可以检查定影组件的压印宽度。

- 1) 选择 TESTMODE > PRINT > PG-TYPE，然后将值设置为“2”。(打印纯黑图像。)
 - 2) 选择 TESTMODE > PRINT > START，然后按 OK (确定)键。
 - 3) 将打印纸张纯黑的打印面向下放入机器的纸盒中。
 - 4) 选择 TESTMODE > PRINT > PG-TYPE，然后将值设置为“3”。(打印空白图像。)
 - 5) 选择 TESTMODE > PRINT > START，然后按 OK (确定)键。
 - 6) 在排出纸张前(纸张输入定影组件时) 迅速打开前门，将打印的纸张放置 10 秒或更长时间后取出。
- 中央(a)：6.1 mm 到 8.1 mm
 - (b)、(c)边：6.1 mm 到 8.1 mm



F-6-2

版本升级

升级概述

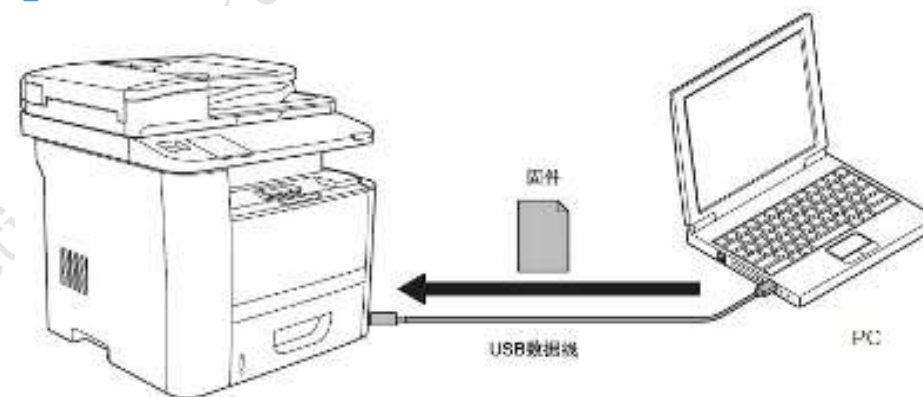
本机器具有下列 2 种版本升级方式

- 因为新版本的电路板进行更改
- 通过使用用户支持工具(此后称为 UST)将固件从个人计算机(此后称为 PC)下载到本机器执行升级。

电路板	升级方式
主控制器电路板	• 电路板更换
引擎控制器电路板	• UST

T-6-4

固件配置



F-6-3

固件	功能	存储区域
BOOTABLE	整体控制	主控制器电路板
LANGUAGE	管理面板/远程用户界面中使用的语言和字体数据。	主控制器电路板
DCON (ECON)	控制打印机组件。	引擎控制器电路板

T-6-5

根据 UST 的版本固件的数量可能少于上述描述。

警告：

在本机器中安装其各个型号时，固件会有所不同，一定不要弄错。

	MF6700/D1300	MF5900/MF6100/MF6700/D1300 (发送型号)
BOOTABLE/LANGUAGE	类型 A	类型 B
DCON	型号为常规	

T-6-6



准备

需要的系统环境

- 操作系统(下列之一)
 - Microsoft Windows 2000 Server/Professional
 - Microsoft Windows XP Professional/Home Edition
 - Microsoft Windows Server 2003
 - Microsoft Windows Vista
 - Microsoft Windows 7
 - Microsoft Windows Server 2008
 - Mac OS X 10.3 或更新版本
- PC
 - 兼容选择的操作系统
 - 内存(RAM): 32MB 或更大
 - 硬盘: 100MB 或更大
 - 显示: 分辨率 640 X 480 像素或更高、256 色或更高
 - 带有 USB 端口
- 本机器的 UST 文件*
 - *: 从系统 CD 或网站下载文件。(根据销售公司而异。)
- USB 数据线(USB1.1/2.0)

下载系统固件前

- 1)启动个人计算机。
- 2)使用 USB 数据线连接主机和个人计算机。
- 3)打开主机, 然后使其处于待机状态。
- 4)通过按离线键使机器处于离线状态, 然后在用户模式中选择固件升级。
菜单 > 系统设置 > 更新固件 > 是
- 5)按 OK (确定)键时, 主机自动重新启动, 并在显示屏幕上显示“等候” > “已连接个人计算机”。

注意:

一旦机器进入升级模式, 将直到完成升级才可以执行正常操作。要终止升级, 关闭后再打开电源。



下载系统固件

■ 下载步骤

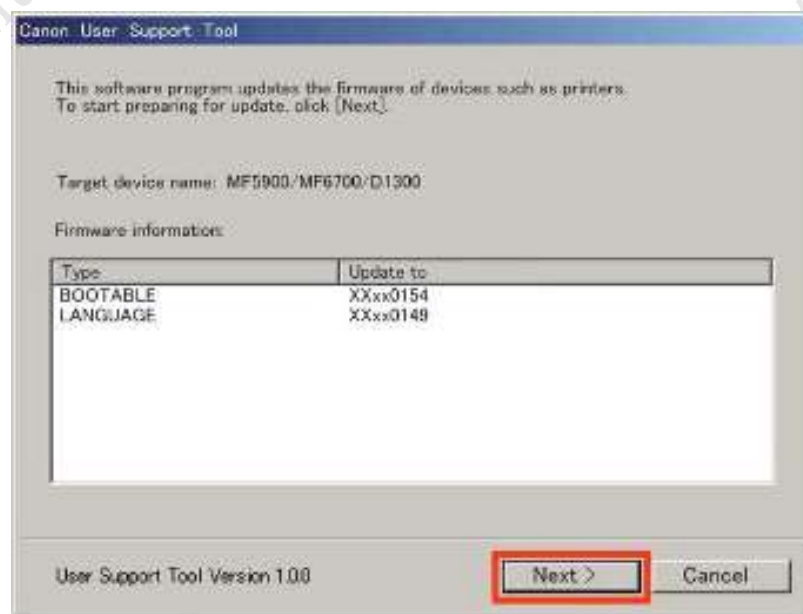
1) 打开 UST (XXXX.exe)。

XXXX: 固件版本



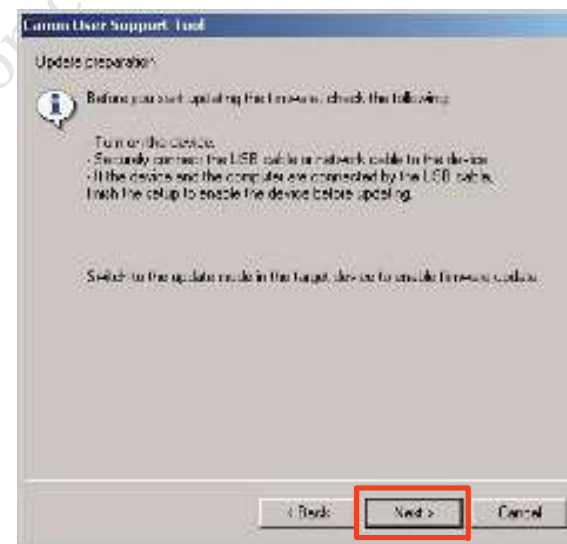
F-6-4

2) 记下要升级的固件版本，然后单击“Next (下一步)”按钮。



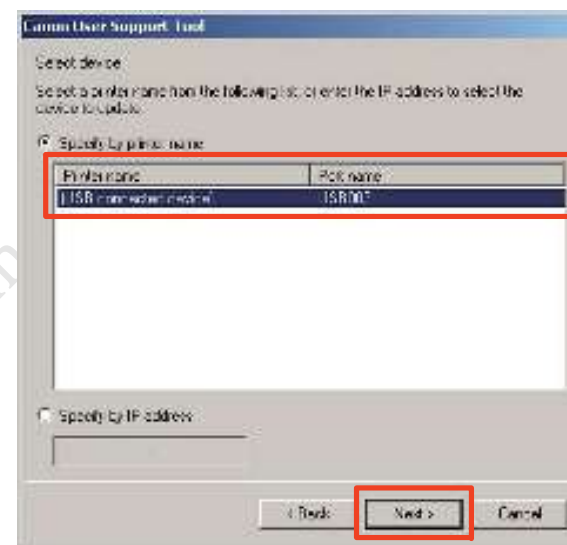
F-6-5

3) 单击“Next (下一步)”按钮。



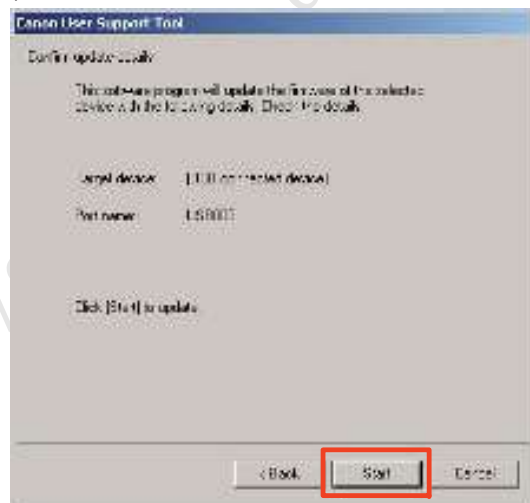
F-6-6

4) 选择 USB 连接设备，然后单击“Next (下一步)”按钮。



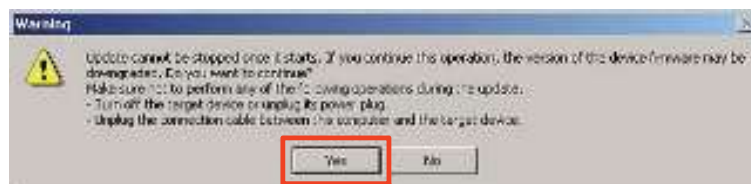
F-6-7

5) 单击“Start (开始)”按钮。



F-6-8

6) 显示警告屏幕时，单击“Yes (是)”按钮。



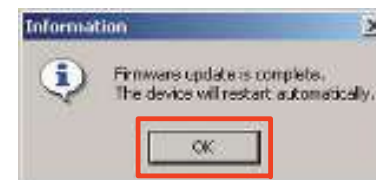
F-6-9



F-6-10

7) 下载完成时，单击“OK (确定)”按钮。

主机自动重新启动。



F-6-11

8) 通过用户模式执行常规状态打印，并且确保固件版本与步骤 2) 中记下的信息匹配。

“COPIER > FUNCTION > MISC-P > SPEC”



错误代码

- 概述
- 错误代码
- 卡纸代码

概述

概述

本章节描述出现问题时所显示的代码。

由于本产品不会为警报收集日志，所以不显示警报代码。

代码类型	说明
警报代码	无
错误代码	机器上出现错误时显示该代码。
卡纸代码	机器内部出现卡纸时显示该代码。

T-7-1

卡纸代码



F-7-1

位置代码

将位置信息显示为下列 1 位编号。

设备	位置代码
主机	3
自动输稿器	4

T-7-2

搓纸位置代码

出现卡纸时，使用下列搓纸位置代码指示搓纸位置。

设备	搓纸位置代码
自动输稿器	-
多功能托盘	0
纸盒 1	1
选件纸盒	2
双面组件	7

T-7-3

错误代码

E 代码	详细代码	项目	描述
E000	0000	标题	定影组件温度升高错误
		检测描述	在指定期间内定影组件的温度没有达到规定温度。
		对策	1. 检查定影组件和 DC 控制器电路板之间的插头。 2. 更换定影组件。 3. 更换引擎控制器电路板。
E001	0000	标题	定影组件的温度过高
		检测描述	检测到定影组件的温度过高。
		对策	1. 检查定影组件和 DC 控制器电路板之间的插头。 2. 更换定影组件。 3. 更换引擎控制器电路板。
E003	0000	标题	定影组件的温度过低
		检测描述	检测到定影组件的温度过低。
		对策	1. 检查定影组件和 DC 控制器电路板之间的插头。 2. 更换定影组件。 3. 更换 DC 控制器电路板。
E004	0000	标题	定影电源驱动电路错误
		检测描述	在指定期间或更长的时间都无法检测到零交叉信号。
		对策	1. 检查定影组件和引擎控制器电路板之间的插头的连接。 2. 更换定影组件。 3. 更换引擎控制器电路板。
E014	0000	标题	主马达启动错误
		检测描述	主马达的转动达不到指定的值。
		对策	1. 检查主马达和引擎控制器电路板之间的插头的连接。 2. 更换主马达。 3. 更换引擎控制器电路板。
E100	0000	标题	激光扫描仪组件错误
		检测描述	在激光扫描仪组件处, BD 循环不在指定范围内。
		对策	1. 检查主控制器电路板和激光扫描仪组件之间的插头的连接。 2. 检查中继电路板和激光扫描仪组件之间的插头的连接。 3. 更换激光扫描仪组件。

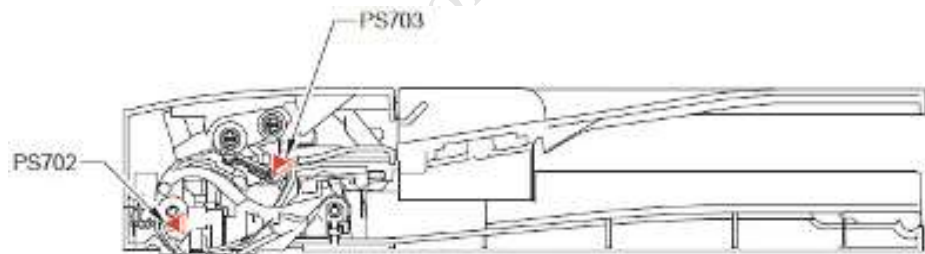
E 代码	详细代码	项目	描述
E196	1000	标题	主控制器电路板读取/写入错误
		检测描述	读取/写入主控制器电路板中的主程序错误
		对策	1. 安装控制器固件套。 2. 更换主控制器电路板。
E196	2000	标题	主控制器电路板读取/写入错误
		检测描述	读取/写入主控制器电路板中的设置值存储区域错误
		对策	1. 安装控制器固件套。 2. 更换主控制器电路板。
E202	0001	标题	CIS 组件原位置错误(向外)
		检测描述	即使 CIS 组件向后移动也无法移动到原位置。 阅读器原位置传感器错误、阅读器马达错误、CIS 组件错误
		对策	1. 更换阅读器原位置传感器。 2. 更换阅读器马达。 3. 更换 CIS 组件。 4. 更换阅读器组件。
E202	0002	标题	CIS 组件原位置错误(向原位置)
		检测描述	即使 CIS 组件向前移动也无法移动到原位置。 阅读器原位置传感器错误、阅读器马达错误、CIS 组件错误
		对策	1. 更换阅读器原位置传感器。 2. 更换阅读器马达。 3. 更换 CIS 组件。 4. 更换阅读器组件。
E248	0001	标题	访问阅读器的备份数据错误(开机时读取错误)
		检测描述	无法读取与阅读器相关的调整值。
		对策	1. 清除 RCON 的备份 RAM。 执行 COPIER > FUNCTION > CLEAR > RCON。 2. 在维修模式中重新输入维修标签上写下的全部值。 3. 关闭后再打开主电源。
E351	0000	标题	系统错误
		检测描述	系统错误。
		对策	1. 安装控制器固件套。 2. 更换主控制器电路板。
E733	0000	标题	打印机通信错误
		检测描述	出现引擎控制器电路板和主控制器电路板之间的通信错误。
		对策	1. 检查引擎控制器电路板和主控制器电路板之间的插头的连接。 2. 安装控制器固件套。 3. 更换主控制器电路板。 4. 更换引擎控制器电路板。

E 代码	详细 代码	项目	描述
E736	0000	标题	与 CCU/调制解调器的通信错误
		检测描述	与 CCU/调制解调器的通信错误。 NCU 电路板类型错误。
		对策	1. 安装控制器固件套。 2. 更换 NCU 电路板。 3. 更换主控制器电路板。
E744	0001	标题	语言文件版本错误
		检测描述	语言文件版本与主程序不匹配。
		对策	安装控制器固件套。
E744	0002	标题	语言文件大小错误
		检测描述	语言文件的大小超出上限。
		对策	安装控制器固件套。
E744	1001	标题	固件版本错误
		检测描述	主程序的版本和启动程序的版本不匹配。
		对策	安装控制器固件套。
E744	4000	标题	引擎识别码错误
		检测描述	检测到无效的引擎连接。
		对策	1. 关闭后再打开主电源。 2. 检查引擎控制器电路板。 3. 安装引擎控制器电路板。 4. 安装控制器固件套。 5. 检查型号代码。(型号代码和引擎代码不匹配时, 会出现 E744-4000。)
E744	5000	标题	控制面板电路板错误
		检测描述	控制面板电路板错误(微型计算机)。
		对策	1. 检查控制面板电路板, 然后安装固件(PANEL)。 2. 安装控制器固件套。 3. 更换主控制器电路板。
E744	6000	标题	与无线局域网电路板的通信错误
		检测描述	无法与无线局域网通信。
		对策	1. 关闭后再打开主电源。 2. 检查无线局域网的连接。 3. 安装控制器固件套。 4. 更换主控制器电路板。
E744	7000	标题	主控制器电路板错误
		检测描述	保留主控制器电路板传真作业信息的微型计算机错误。
		对策	1. 安装 BKUP 的固件。 2. 安装控制器固件套。 3. 更换主控制器电路板。

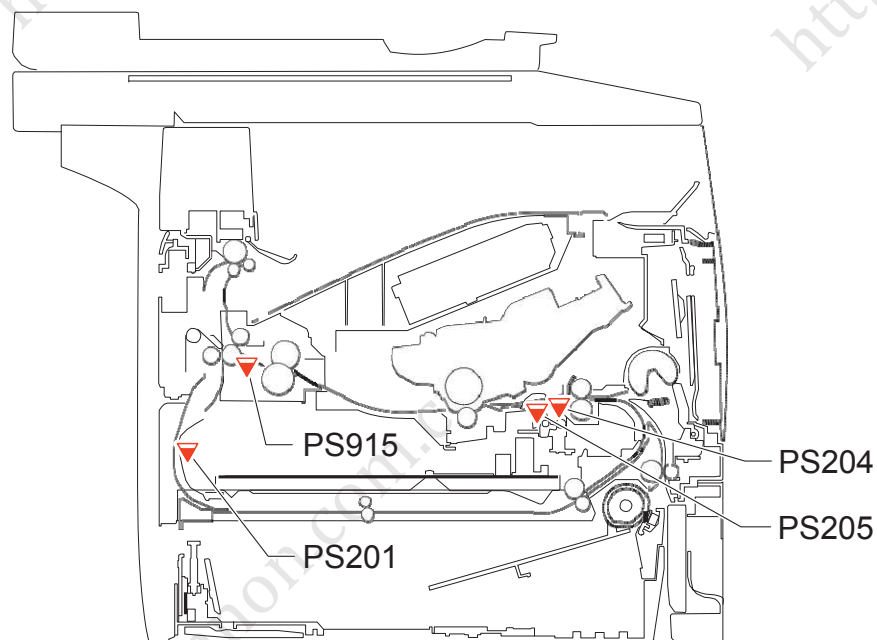
E 代码	详细 代码	项目	描述
E746	0000	标题	主控制器电路板错误
		检测描述	出现主控制器通信错误(扫描除外)。
		对策	1. 安装控制器固件套。 2. 更换主控制器电路板。
E766	xxxx*1	标题	固件错误
		检测描述	由于控制器软件出现错误, 所以无法继续打印。
		对策	由于固件错误, 可能无法通过更换主控制器电路板解决错误。 重新检查安装的引擎。
E766	8000	标题	数字注册错误
		检测描述	无法获取数字注册的信息。
		对策	1. 安装引擎控制器固件。 2. 安装控制器固件套。 3. 更换引擎控制器电路板。
E766	9000	标题	扫描仪电源状态错误
		检测描述	激光扫描仪组件的电源状态被检测到错误。
		对策	?
E804	0004	标题	控制器风扇错误
		检测描述	从启动控制器风扇开始在指定的连续时间周期风扇被锁定。
		对策	1. 检查控制器风扇的电源。 2. 更换控制器风扇。
E805	0000	标题	主风扇错误
		检测描述	在指定的连续时间周期主风扇被锁定。
		对策	1. 检查主风扇的插头。 2. 更换主风扇。
E808	0000	标题	低压电源电路板的故障检测
		检测描述	打印机检测到低压电源电路板的故障。
		对策	更换引擎控制器电路板。

T-7-4

卡纸代码



F-7-2



F-7-3

ACC 识别码	卡纸 代码	类型	传感器名称/检测内容	传感器识别码
04	0001	延迟	原稿终端传感器延迟	-
04	0002	滞留	原稿终端传感器	PS702
04	0004	延迟	原稿终端传感器延迟(第二面)	-
04	0005	滞留	原稿终端传感器(第二面)	PS702
03	0040	尺寸错误	尺寸错误	-
03	0060	尺寸错误	尺寸错误	-
04	0071	顺序	顺序错误	-
04	0094	开机	原稿传感器/原稿终端传感器	PS702/703
03	0104	延迟	顶部传感器延迟	-
03	010C		定影排纸传感器延迟	PS204/205
03	014C		纸张已满传感器延迟	PS204
03	0184		双面送纸传感器延迟	-
03	0208	滞留	顶部传感器	PS204
03	0210		定影排纸传感器	PS915
03	021C	缠绕	-	-
03	0248	滞留	顶部传感器/纸张已满传感器/定影排纸传感器	PS204/205/915
03	0250		顶部传感器/纸张已满传感器/定影排纸传感器	PS204/205/915
03	025C	缠绕	顶部传感器/纸张已满传感器	PS204/205
03	0260	延迟	双面送纸传感器延迟	-
03	0261	滞留	双面送纸传感器	P201
03	02A0	延迟	双面送纸传感器延迟	-
03	02A1	滞留	双面送纸传感器	P201
03	02E0	延迟	双面送纸传感器延迟	-
03	02E1	滞留	双面送纸传感器	P201
03	1014	开机	顶部传感器/纸张已满传感器	PS204/205
03	1054		顶部传感器/纸张已满传感器/定影排纸传感器	PS204/205/915
03	1094		顶部传感器/纸张已满传感器/定影排纸传感器	PS204/205/915
03	10D4		双面送纸传感器	PS201
03	1118	门打开	搓纸过程中	-
03	1158		顶部传感器/纸张已满传感器/定影排纸传感器	PS204/205/915
03	1198		顶部传感器/纸张已满传感器/定影排纸传感器	PS204/205/915
03	11D8		双面送纸传感器	PS201

T-7-5

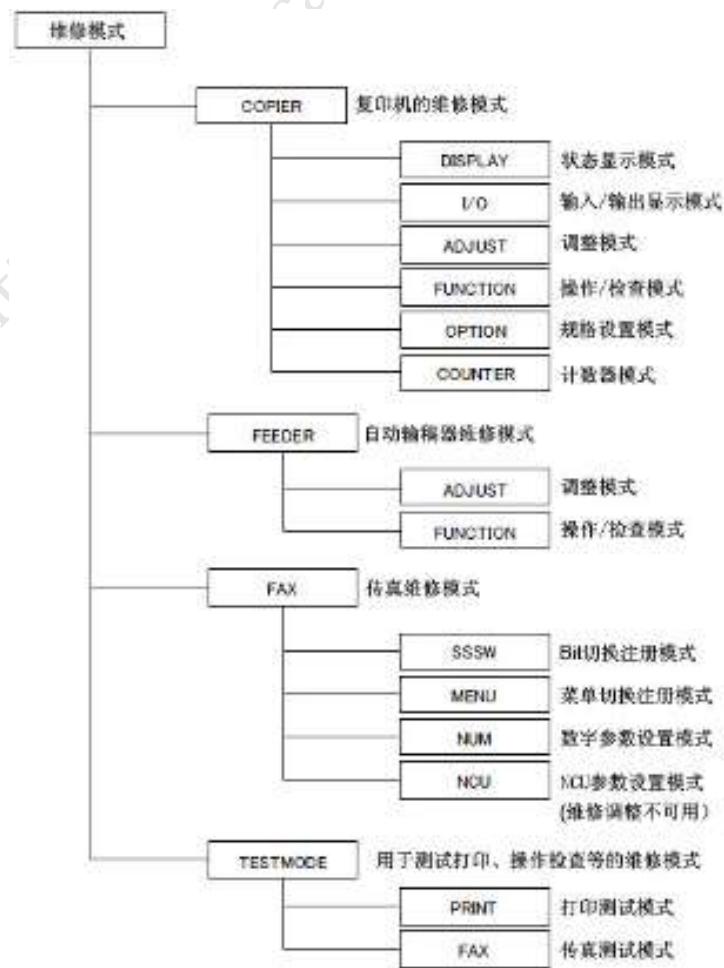
8

维修模式

- 概述
- COPIER
- FEEDER
- FAX
- TESTMODE

概述

维修模式菜单



F-8-1

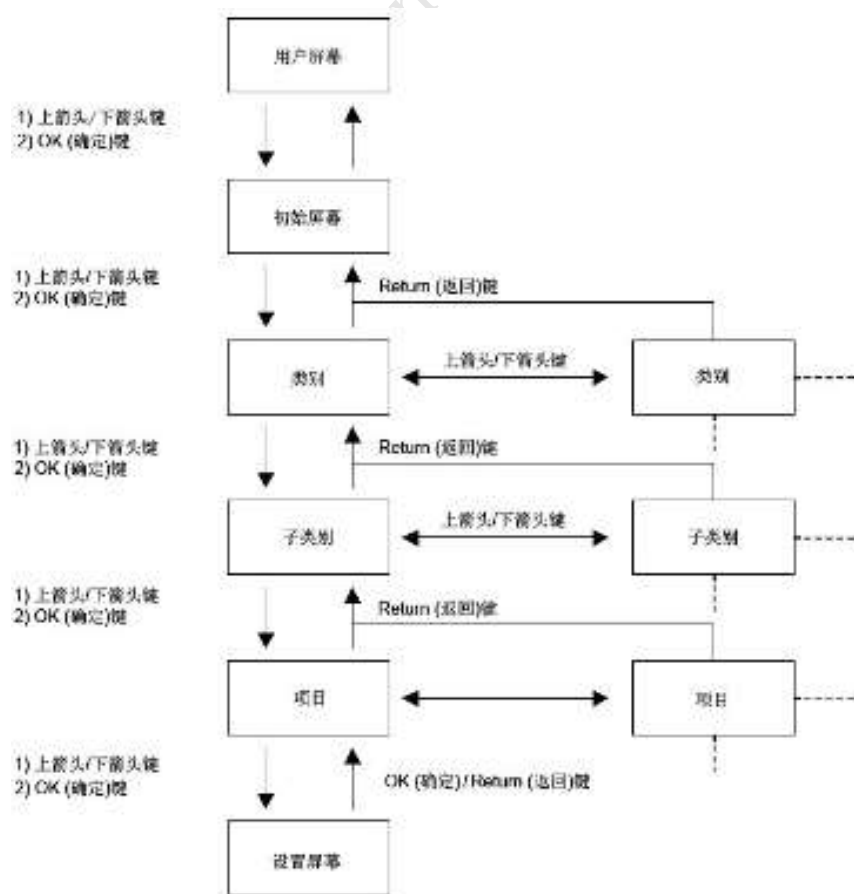
备份维修模式

各设备在装运时已调节并已将调节的值写在维修标签上。

但是，更换主控制器电路板/ DC 控制器电路板或清除 RAM 时，调节的 ADJUST 和 OPTION 值会重新设置为默认。各维修技术人员应在现场调整这些值并确保将更改后的值写入维修标签。如果在维修标签上没有找到相应项目，在空白区记录该值。

维修模式的屏幕流程

■ 维修模式结构

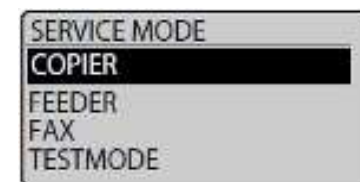


F-8-2

■ 维修模式的屏幕流程

- 初始/类别/子类别屏幕

选择项目 : 上箭头/下箭头键
转到子类别屏幕 : OK (确定)键
转到初始屏幕 : Return (返回)键



F-8-3

- 项目选择屏幕

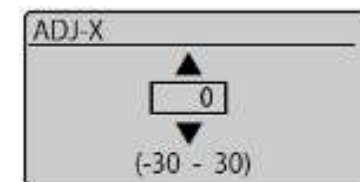
选择项目 : 上箭头/下箭头键
转到设置屏幕 : OK (确定)键
转到子类别屏幕 : Return (返回)键



F-8-4

- 输入值屏幕

输入设置值	: 数字键盘
逐一递增设置值	: 上箭头键
逐一递减设置值	: 下箭头键
使设置值无效	: Clear (清除)键
更改设置	: OK (确定)键
保留设置	: Return (返回)键



F-8-5

- 输入切换设置值的方法

[输入从二进制 8 位值转换的十进制值。]

参见下表通过将带 1 的相应数字相加获取十进制总值。

Bit	Bit7	Bit6	Bit5	Bit4	Bit3	Bit2	Bit1	Bit0
“1”的十进制值	128	64	32	16	8	4	2	1

T-8-1

(例如)

转换“00100010”时，输入“34”，即 $32(\text{Bit } 2) + 2(\text{Bit } 6)$ 的和。

COPIER



DISPLAY

VERSION

COPIER > DISPLAY > VERSION		
MAIN	显示 MAIN (主程序)版本	
详细信息	显示主控制器电路板的固件版本。	
使用场合	升级固件时	
调整/设置/操作方式	不可用(仅显示)	
显示/调整/设置范围	00.00 到 99.99	
默认值	0	
BOOT	Boot ROM 版本	
详细信息	显示 Boot ROM (BOOT 程序)的版本。	
使用场合	升级固件时	
调整/设置/操作方式	不可用(仅显示)	
显示/调整/设置范围	00.01 到 99.99	
默认值	0	
LANG	语言包版本	
详细信息	显示语言包的版本。	
使用场合	升级固件时	
调整/设置/操作方式	不可用(仅显示)	
显示/调整/设置范围	00.00 到 99.99	
默认值	0	
DEMODATA	演示打印数据版本	
详细信息	显示演示打印数据的版本。 由于本机器不具备演示打印功能，显示“FF.FF”。	
使用场合	升级固件时	
调整/设置/操作方式	不可用(仅显示)	
显示/调整/设置范围	00.00 到 99.99	
默认值	0	
ECONT	ECONT 版本	
详细信息	显示引擎控制器电路板的版本。	
使用场合	升级固件时	
调整/设置/操作方式	不可用(仅显示)	
显示/调整/设置范围	00.00 到 99.99	
默认值	0	

COPIER > DISPLAY > VERSION		
PANEL	PANEL 版本	
详细信息	显示 PANEL 的版本。	
使用场合	升级固件时	
调整/设置/操作方式	不可用(仅显示)	
显示/调整/设置范围	00.00 到 99.99	
默认值	0	
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > SYSTEM > PANEL-UP	
BKUP	BKUP 版本	
详细信息	显示 BKUP 的版本。	
使用场合	升级固件时	
调整/设置/操作方式	不可用(仅显示)	
显示/调整/设置范围	00.00 到 99.99	
默认值	0	
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > SYSTEM > BKUP-UP	

T-8-2

ERR

错误代码显示屏幕

最多可以显示 10 个系统错误的 E 代码和详细代码。

110508	2310	E100-0000
110507	1024	E001-0000
110506	2310	E196-2000
110503	2310	E001-0000
110501	0913	E001-0000

F-8-6

JAM

卡纸代码显示屏幕

最多可以显示 10 个系统错误的卡纸代码和详细代码。

110406	1310	3-0104-1
110406	1310	3-0040-1
110406	1307	3-0250-1
110404	1613	3-1118-1

F-8-7

■ CCD

COPIER > DISPLAY > CCD		
TARGET-B		遮光目标值(蓝色)
详细信息	显示蓝色的遮光目标值。 连续显示 128 (最小)或 384 (最大)会被认为 CIS 组件故障。	
使用场合	扫描的图像故障时	
调整/设置/操作方式	不可用(仅显示)	
显示/调整/设置范围	128 到 384	
默认值	269	
相关维修模式	COPIER > ADJUST > CCD > DFTAR-B	
TARGET-G		遮光目标值(绿色)
详细信息	显示绿色的遮光目标值。 连续显示 128 (最小)或 384 (最大)会被认为 CIS 组件故障。	
使用场合	扫描的图像故障时	
调整/设置/操作方式	不可用(仅显示)	
显示/调整/设置范围	128 到 384	
默认值	270	
相关维修模式	COPIER > ADJUST > CCD > DFTAR-G	
TARGET-R		遮光目标值(红色)
详细信息	显示红色的遮光目标值。 连续显示 128 (最小)或 384 (最大)会被认为 CIS 组件故障。	
使用场合	扫描的图像故障时	
调整/设置/操作方式	不可用(仅显示)	
显示/调整/设置范围	128 到 384	
默认值	263	
相关维修模式	COPIER > ADJUST > CCD > DFTAR-R	
TARGETBW		遮光目标值(黑白)
详细信息	显示黑白作业的遮光目标值。 连续显示 128 (最小)或 384 (最大)会被认为主控制器电路板	
使用场合	扫描的图像故障时	
调整/设置/操作方式	不可用(仅显示)	
显示/调整/设置范围	128 到 384	
默认值	276	
相关维修模式	COPIER > ADJUST > CCD > DFTAR-BW	

T-8-3



I/O

■ R-CON

COPIER > IO > R-CON			
地址	BIT	描述	备注
P001	0	显示传感器状态(原稿终端传感器)	1: 纸张
	1	显示传感器状态(原稿传感器)	1: 纸张
	2	显示传感器状态(CIS 原位置传感器)	0: HP
	3 - 7	没有分配的传感器; 始终显示 0	-
P002	-	没有分配的传感器; 始终显示 0	-

T-8-4

ADJUST

ADJ-XY

COPIER > ADJUST > ADJ-XY		
ADJ-X		以书本模式调整图像位置：垂直扫描
详细信息	原稿台读取时沿垂直扫描方向调整图像读取开始位置(图像前页边位置)。 更换主控制器电路板/清除 RAM 数据时，输入维修标签的值。 图像宽度均小于或等于标准值时，设置更小的值。 复印超出原稿区域时，设置更大的值。 数值每增加 1，图像位置向后页边端移动 0.1mm。	
使用场合	- 更换阅读器组件时 - 更换 CIS 组件时 - 更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后，将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-30 到 30	
单位	0.1 mm	
默认值	0	
ADJ-Y		以书本模式调整图像位置：水平扫描
详细信息	原稿台读取时沿水平扫描方向调整图像读取开始位置。 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时，输入维修标签的值。 图像宽度均小于或等于标准值时，设置更小的值。 复印超出原稿区域时，设置更大的值。 数值每增加 1，图像位置向后端移动 0.1mm。	
使用场合	- 更换阅读器组件时 - 更换 CIS 组件时 - 更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后，将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-10 到 10	
单位	0.1 mm	
默认值	0	

COPIER > ADJUST > ADJ-XY		
ADJ-Y-DF		以自动输稿器模式调整图像位置：水平扫描
详细信息	自动输稿器读取时沿水平扫描方向调整图像读取开始位置。 更换主控制器电路板/清除 RAM 数据时，输入维修标签的值。 数值每增加 1，图像位置向后页边端移动 0.1mm。	
使用场合	- 更换阅读器组件时 - 更换 CIS 组件时 - 更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后，将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-10 到 10	
单位	0.1 mm	
默认值	0	
ADJ-X-MG		微调图像放大倍率(垂直扫描方向)
详细信息	通过更改 CIS 的读取周期沿垂直扫描方向微调图像放大倍率。 更换主控制器电路板/清除 RAM 数据时，输入维修标签的值。 该值每增加 1，图像放大倍率将更改 0.01%。 +：缩小 -：放大	
使用场合	- 更换阅读器组件时 - 更换 CIS 组件时 - 更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后，将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-200 到 200	
单位	0.01 %	
默认值	0	

COPIER > ADJUST > ADJ-XY	
STRD-POS	自动输稿器文件读取时调整读取位置
详细信息	自动输稿器文件读取时调整读取位置。 更换主控制器电路板/清除 RAM 数据时，输入维修标签的值。
使用场合	更换主控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。
警告	更改设置值后，将更改的值写入维修标签。
显示/调整/设置范围	-20 到 20
单位	0.1 mm
默认值	0
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > INSTALL > STRD-POS

T-8-5

■ CCD

COPIER > ADJUST > CCD	
W-PLT-X	白板的白色级别数据(X)条目
详细信息	输入标准白板的白色级别数据(X)。 更换自动输稿器/阅读器组件时，输入维修标签的值。更换阅读器上盖板组件时，输入粘贴在原稿台玻璃上的条形码标签的值。 更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。
使用场合	- 更换自动输稿器/阅读器组件时 - 更换阅读器上盖板组件时 - 更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
警告	更改设置值后，将更改的值写入维修标签。
显示/调整/设置范围	7000 到 9999
默认值	8273
相关维修模式	COPIER. > ADJUST > CCD > W-PLT-Y、W-PLT-Z
W-PLT-Y	白板的白色级别数据(Y)条目
详细信息	输入标准白板的白色级别数据(Y)。 更换自动输稿器/阅读器组件时，输入维修标签的值。更换阅读器上盖板组件时，输入粘贴在原稿台玻璃上的条形码标签的值。 更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。
使用场合	- 更换自动输稿器/阅读器组件时 - 更换阅读器上盖板组件时 - 更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
警告	更改设置值后，将更改的值写入维修标签。
显示/调整/设置范围	7000 到 9999
默认值	8737
相关维修模式	COPIER. > ADJUST > CCD > W-PLT-X、W-PLT-Z

COPIER > ADJUST > CCD		
W-PLT-Z		白板的白色级别数据(Z)条目
详细信息	输入标准白板的白色级别数据(Z)。更换自动输稿器/阅读器组件时，输入维修标签的值。更换阅读器上盖板组件时，输入粘贴在原稿台玻璃上的条形码标签的值。更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。	
使用场合	• 更换自动输稿器/阅读器组件时 • 更换阅读器上盖板组件时 • 更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后，将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	7000 到 9999	
默认值	9427	
相关维修模式	COPIER > ADJUST > CCD > W-PLT-X、W-PLT-Y	
DFTAR-R		自动输稿器读取时调整遮光目标值(红色)
详细信息	自动输稿器读取时调整红色的遮光目标值。更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。执行 COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1、DF- WLVL2 后，将自动设置的值写入维修标签。	
使用场合	• 更换自动输稿器/阅读器组件时 • 更换 CIS 组件时 • 更换阅读器上盖板组件时 • 更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。	
显示/调整/设置范围	128 到 384	
默认值	299	
相关维修模式	COPIER > DISPLAY > CCD > TARGET-R COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1、DF-WLVL2	
DFTAR-G		自动输稿器读取时调整遮光目标值(绿色)
详细信息	自动输稿器读取时调整绿色的遮光目标值。更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。执行 COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1、DF- WLVL2 后，将自动设置的值写入维修标签。	
使用场合	• 更换自动输稿器/阅读器组件时 • 更换 CIS 组件时 • 更换阅读器上盖板组件时 • 更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。	
显示/调整/设置范围	128 到 384	
默认值	309	
相关维修模式	COPIER > DISPLAY > CCD > TARGET-G COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1、DF-WLVL2	

COPIER > ADJUST > CCD		
DFTAR-B		自动输稿器读取时调整遮光目标值(蓝色)
详细信息	自动输稿器读取时调整蓝色的遮光目标值。更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。执行 COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1、DF- WLVL2 后，将自动设置的值写入维修标签。	
使用场合	• 更换自动输稿器/阅读器组件时 • 更换 CIS 组件时 • 更换阅读器上盖板组件时 • 更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。	
显示/调整/设置范围	128 到 384	
默认值	307	
相关维修模式	COPIER > DISPLAY > CCD > TARGET-B COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1、DF-WLVL2	
DFTAR-BW		自动输稿器读取时调整遮光目标值(黑白)
详细信息	更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。执行 COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL3、DF- WLVL4 后，将自动设置的值写入维修标签。	
使用场合	• 更换自动输稿器/阅读器组件时 • 更换 CIS 组件时 • 更换阅读器上盖板组件时 • 更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。	
显示/调整/设置范围	128 到 384	
默认值	315	
相关维修模式	COPIER > DISPLAY > CCD > TARGETBW COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL3、DF-WLVL4	
50-RG		沿垂直扫描方向的色彩偏移(红色和绿色线条)纠正值(50 %)
详细信息	50 %原稿台读取时沿垂直扫描方向纠正色彩偏移(红色和绿色线条)。更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后，将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-512 到 512	
单位	0.001 线	
默认值	-333	
补充/备忘录	50%读取：沿水平扫描方向 300 dpi X 沿垂直扫描方向 600 dpi 读取模式。	

COPIER > ADJUST > CCD		
50-GB		沿垂直扫描方向的色彩偏移(绿色和蓝色线条)纠正值(50 %)
详细信息	50 %原稿台读取时沿垂直扫描方向纠正色彩偏移(绿色和蓝色线条)。更换主控制器电路板时, 输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后, 将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-512 到 512	
单位	0.001 线	
默认值	333	
补充/备忘录	50 %读取: 沿水平扫描方向 300 dpi X 沿垂直扫描方向 600 dpi 读取模式。	
100-RG		沿垂直扫描方向的色彩偏移(红色和绿色线条)纠正值(100 %)
详细信息	100%原稿台读取时沿垂直扫描方向纠正色彩偏移(红色和绿色线条)。更换主控制器电路板时, 输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后, 将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-512 到 512	
单位	0.001 线	
默认值	-333	
补充/备忘录	100 %读取: 沿水平扫描方向 600 dpi X 沿垂直扫描方向 600 dpi 读取模式。	

COPIER > ADJUST > CCD		
100-GB		沿垂直扫描方向的色彩偏移(绿色和蓝色线条)纠正值(100 %)
详细信息	100%原稿台读取时沿垂直扫描方向纠正色彩偏移(绿色和蓝色线条)。更换主控制器电路板时, 输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后, 将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-512 到 512	
单位	0.001 线	
默认值	333	
补充/备忘录	100 %读取: 沿水平扫描方向 600 dpi X 沿垂直扫描方向 600 dpi 读取模式。	
50DF-RG		自动输稿器读取时沿垂直扫描方向的色彩偏移(红色和绿色线条)纠正值(50 %)
详细信息	50 %自动输稿器读取时沿垂直扫描方向纠正色彩偏移(红色和绿色线条)。更换主控制器电路板时, 输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后, 将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-512 到 512	
单位	0.001 线	
默认值	-333	
补充/备忘录	50 %读取: 沿水平扫描方向 300 dpi X 沿垂直扫描方向 600 dpi 读取模式。	

COPIER > ADJUST > CCD		
50DF-GB		自动输稿器读取时沿垂直扫描方向的色彩偏移(绿色和蓝色线条)纠正值(50 %)
详细信息	50 %自动输稿器读取时沿垂直扫描方向纠正色彩偏移(绿色和蓝色线条)。更换主控制器电路板时, 输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后, 将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-512 到 512	
单位	0.001 线	
默认值	333	
补充/备忘录	50 %读取: 沿水平扫描方向 300 dpi X 沿垂直扫描方向 600 dpi 读取模式。	
100DF-RG		自动输稿器读取时沿垂直扫描方向的色彩偏移(红色和绿色线条)纠正值(100 %)
详细信息	100%自动输稿器读取时沿垂直扫描方向纠正色彩偏移(红色和绿色线条)。更换主控制器电路板时, 输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后, 将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-512 到 512	
单位	0.001 线	
默认值	-333	
补充/备忘录	100 %读取: 沿水平扫描方向 600 dpi X 沿垂直扫描方向 600 dpi 读取模式。	

COPIER > ADJUST > CCD		
100DF-GB		自动输稿器读取时沿垂直扫描方向的色彩偏移(绿色和蓝色线条)纠正值(100 %)
详细信息	100%自动输稿器读取时沿垂直扫描方向纠正色彩偏移(绿色和蓝色线条)。更换主控制器电路板时, 输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。	
警告	更改设置值后, 将更改的值写入维修标签。	
显示/调整/设置范围	-512 到 512	
单位	0.001 线	
默认值	333	
补充/备忘录	100 %读取: 沿水平扫描方向 600 dpi X 沿垂直扫描方向 600 dpi 读取模式。	
OFST-BW0		黑白读取时调整 CIS(后)
详细信息	读取黑白原稿时调整 CIS(后)的偏移。	
使用场合	更换 CIS 组件时	
调整/设置/操作方式	输入设置值, 然后按 OK (确定)键。	
显示/调整/设置范围	0 到 255	
默认值	138	
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC	
OFST-BW1		黑白读取时调整 CIS(中央)
详细信息	读取黑白原稿时调整 CIS(中央)的偏移。	
使用场合	更换 CIS 组件时	
调整/设置/操作方式	输入设置值, 然后按 OK (确定)键。	
显示/调整/设置范围	0 到 255	
默认值	138	
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC	
OFST-BW2		黑白读取时调整 CIS(前)
详细信息	读取黑白原稿时调整 CIS(前)的偏移。	
使用场合	更换 CIS 组件时	
调整/设置/操作方式	输入设置值, 然后按 OK (确定)键。	
显示/调整/设置范围	0 到 255	
默认值	138	
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC	
OFST-CL0		彩色读取时调整 CIS(后)
详细信息	读取彩色原稿时调整 CIS(后)的偏移。	
使用场合	更换 CIS 组件时	
调整/设置/操作方式	输入设置值, 然后按 OK (确定)键。	
显示/调整/设置范围	0 到 255	
默认值	138	
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > CL-AGC	

COPIER > ADJUST > CCD	
OFST-CL1	彩色读取时调整 CIS(中央)
详细信息	读取彩色原稿时调整 CIS(中央)的偏移。
使用场合	更换 CIS 组件时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 255
默认值	138
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > CL-AGC
OFST-CL2	彩色读取时调整 CIS(前)
详细信息	读取彩色原稿时调整 CIS(前)的偏移。
使用场合	更换 CIS 组件时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 255
默认值	138
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > CL-AGC
GAIN-BW0	黑白读取时调整增益
详细信息	读取黑白原稿时调整增益。
使用场合	更换 CIS 组件时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 255
默认值	54
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC
GAIN-CL0	彩色读取时调整增益
详细信息	读取彩色原稿时调整增益。
使用场合	更换 CIS 组件时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 255
默认值	84
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > CL-AGC
LED-BW-R	黑白读取时调整 LED 点亮时间(红色)
详细信息	读取黑白原稿时调整红色 LED 点亮时间。
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 2168
默认值	1000
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > CL-AGC
LED-BW-G	黑白读取时调整 LED 点亮时间(绿色)
详细信息	读取黑白原稿时调整绿色 LED 点亮时间。
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 2168
默认值	1000
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC

COPIER > ADJUST > CCD	
LED-BW-B	黑白读取时调整 LED 点亮时间(蓝色)
详细信息	读取黑白原稿时调整蓝色 LED 点亮时间。
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 2168
默认值	1000
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC
LED-CL-R	彩色读取时调整 LED 点亮时间(红色)
详细信息	读取彩色原稿时调整红色 LED 点亮时间。
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 2168
默认值	1100
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC
LED-CL-G	彩色读取时调整 LED 点亮时间(绿色)
详细信息	读取彩色原稿时调整绿色 LED 点亮时间。
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 2168
默认值	1100
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC
LED-CL-B	彩色读取时调整 LED 点亮时间(蓝色)
详细信息	读取彩色原稿时调整蓝色 LED 点亮时间。
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 2168
默认值	1100
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC

T-8-6

PASCAL

COPIER > ADJUST > PASCAL	
OFST-P-K	测试打印读取时的黑色浓度调整
详细信息	自动调整渐变(完全调整)时调整黑色测试打印读取信号的偏移。 更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。 设置的值越大，调整后的图像浓度越深。
使用场合	- 更换自动输稿器/阅读器组件时 - 更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。
警告	更改设置值后，将更改的值写入维修标签。
显示/调整/设置范围	-32 到 32
默认值	0

T-8-7

FEED-ADJ

COPIER > ADJUST > FEED-ADJ		
ADJ-C1		
沿水平扫描的纸盒 1 写入开始位置		
详细信息	调整从纸盒 1(标准搓纸纸盒)搓纸时沿水平扫描方向的图像写入开始位置。 设置值每增加 1, 纸张左页边的页边距增加 0.25 mm。 + : 左页边距变大(图像向右侧移动。) - : 左页边距变小(图像向左侧移动。) 更换主控制器电路板时, 输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值(通过-/ +键切换负/正)并按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	-9 到 9 (-2.22 到+2.22 mm)	
单位	大约 0.25 mm	
默认值	-2	
ADJ-C2		
沿水平扫描的纸盒 2 写入开始位置		
详细信息	调整从纸盒 2(选件搓纸纸盒)搓纸时沿水平扫描方向的图像写入开始位置。 设置值每增加 1, 纸张左页边的页边距增加 0.25 mm。 + : 左页边距变大(图像向右侧移动。) - : 左页边距变小(图像向左侧移动。) 更换主控制器电路板时, 输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值(通过-/ +键切换负/正)并按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	-9 到 9 (-2.22 到+2.22 mm)	
单位	大约 0.25 mm	
默认值	-4	

COPIER > ADJUST > FEED-ADJ		
ADJ-MF		从多功能托盘搓纸时沿水平扫描方向的写入开始位置
详细信息	调整从多功能托盘搓纸时沿水平扫描方向的图像写入开始位置。 设置值每增加 1, 纸张左页边的页边距增加 0.25 mm。 + : 左页边距增大(图像向右侧移动。) - : 左页边距减小(图像向左侧移动。) 更换主控制器电路板时, 输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值(通过-/ +键切换负/正)并按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	-9 到 9 (-2.22 到+2.22 mm)	
单位	大约 0.25 mm	
默认值	-2	
ADJ-REFE		双面搓纸时沿水平扫描方向的写入开始位置
详细信息	调整双面搓纸时沿水平扫描方向的图像写入开始位置。 设置值每增加 1, 纸张左页边的页边距增加 0.25 mm。 + : 左页边距增大(图像向右侧移动) - : 左页边距减小(图像向左侧移动) 更换主控制器电路板时, 输入维修标签的值。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值(通过-/ +键切换负/正)并按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	-9 到 9 (-2.22 到+2.22 mm)	
单位	大约 0.25 mm	
默认值	0	

T-8-8

FUNCTION

CCD

COPIER > FUNCTION > CCD	
DF-WLVL1	书本模式的白色级别调整: 彩色
详细信息	通过在原稿台玻璃上放置用户常用的纸张自动调整用于原稿台扫描的白色级别。
使用场合	- 更换原稿台玻璃时 - 更换 CIS 组件时 - 更换主控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方式	1) 将纸张放置在原稿台玻璃上。 2) 选择项目, 然后按 OK (确定)键。
警告	确保接着执行 DF-WLVL2。
相关维修模式	COPIER > ADJUST > CCD > DFTAR-R、DFTAR-G、DFTAR-B COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL2
DF-WLVL2	自动输稿器模式的白色级别调整: 彩色
详细信息	通过在自动输稿器上放置用户常用的纸张自动调整用于自动输稿器扫描的白色级别。
使用场合	- 更换原稿台玻璃时 - 更换 CIS 组件时 - 更换主控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方式	1) 将纸张放置在自动输稿器上。 2) 选择项目, 然后按 OK (确定)键。
警告	确保在 DF-WLVL1 后执行该项目。
相关维修模式	COPIER > ADJUST > CCD > DFTAR-R、DFTAR-G、DFTAR-B COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL1
DF-WLVL3	书本模式的白色级别调整(黑白)
详细信息	通过在原稿台玻璃上放置用户常用的纸张自动调整用于原稿台扫描的白色级别。
使用场合	- 更换原稿台玻璃时 - 更换 CIS 组件时 - 更换主控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方式	1) 将纸张放置在原稿台玻璃上。 2) 选择项目, 然后按 OK (确定)键。
警告	确保接着执行 DF-WLVL4。
相关维修模式	COPIER > ADJUST > CCD > DFTAR-BW COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL4

COPIER > FUNCTION > CCD	
DF-WLVL4	自动输稿器模式的白色级别调整(黑白)
详细信息	通过在双面自动输稿器上放置用户常用的纸张自动调整用于自动输稿器扫描的白色级别。
使用场合	- 更换原稿台玻璃时 - 更换 CIS 组件时 - 更换主控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方式	1) 将纸张放置在自动输稿器上。 2) 选择项目, 然后按 OK (确定)键。
警告	确保在 DF-WLVL3 后执行该项目。
相关维修模式	COPIER > ADJUST > CCD > DFTAR-BW COPIER > FUNCTION > CCD > DF-WLVL3
CL-AGC	自动输稿器的 CIS 光强度调整(彩色)
详细信息	通过在自动输稿器上放置用户常用的纸张自动调整用于自动输稿器扫描的黑色/白色级别。 (适用于彩色扫描)
使用场合	- 更换原稿台玻璃时 - 更换 CIS 组件时 - 更换主控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方式	1) 将纸张放置在自动输稿器上。 2) 选择项目, 然后按 OK (确定)键。
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > BW-AGC
BW-AGC	自动输稿器的 CIS 光强度调整(黑白)
详细信息	通过在自动输稿器上放置用户常用的纸张自动调整用于自动输稿器扫描的黑色/白色级别。 (适用于黑白扫描)
使用场合	- 更换原稿台玻璃时 - 更换 CIS 组件时 - 更换主控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方式	1) 将纸张放置在自动输稿器上。 2) 选择项目, 然后按 OK (确定)键。
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CCD > CL-AGC

T-8-9

■ CLEAR

COPIER > FUNCTION > CLEAR	
R-CON	初始化阅读器/自动输稿器
详细信息	初始化阅读器/自动输稿器的工厂调整值。
使用场合	清除主控制器电路板的 RAM 数据时
调整/设置/操作方式	选择项目，然后按 OK (确定)键。
SRVC-DAT	清除维修模式设置值
详细信息	清除维修模式设置值。 不清除用户模式设置值。 不初始化阅读器/自动输稿器的工厂调整值。
调整/设置/操作方式	1) 选择项目，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
COUNTER	清除维修计数器
详细信息	清除维护/部件/模式的计数器。 系统转储列表上打印的分子变为 0。
调整/设置/操作方式	1) 选择项目，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
HIST	清除日志
详细信息	清除通信管理/打印/卡纸/错误日志。
使用场合	清除日志时
调整/设置/操作方式	1) 选择项目，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
ALL	清除设置信息
详细信息	- 用户模式设置值 - 维修模式设置值(不包括维修计数器) - 系统管理员的识别码和密码 - 通信管理/打印/卡纸/错误日志 不会清除/初始化下列项目。 - 维修计数器 - 阅读器/自动输稿器的工厂调整值
使用场合	安装时
调整/设置/操作方式	1) 选择项目，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
相关维修模式	COPIER > OPTION > BODY > LOCALE、SIZE-LC

T-8-10

■ MISC-R

COPIER > FUNCTION > MISC-R	
SCANLAMP	CIS 组件 LED 的点亮检查
详细信息	点亮 CIS 组件 LED (3 秒)。 按下列顺序点亮: 红色->绿色->蓝色->红色->绿色->蓝色。
使用场合	更换 CIS 组件 LED 时
调整/设置/操作方式	选择项目，然后按 OK (确定)键。
需要的时间	3 秒
SCAN-ON	执行原稿台读取
详细信息	对原稿台玻璃上的原稿执行读取。
调整/设置/操作方式	1) 将纸张放置于原稿台玻璃上。 2) 选择项目，然后按 OK (确定)键。

T-8-11

■ MISC-P

COPIER > FUNCTION > MISC-P	
SRVC-DAT	输出系统数据列表/系统转储列表
详细信息	执行系统数据列表和系统转储列表的报告输出。 系统数据列表: 传真功能中使用的维修软件各种参数 系统转储列表: 发送/接收的数量、已发送/已接收的页数、已打印/已读取的张数、错误的数量等
调整/设置/操作方式	选择项目，然后按 OK (确定)键。
SYS-DAT	输出系统数据列表
详细信息	执行系统数据列表的报告输出。 输出传真功能中使用的维修软件各种参数。
调整/设置/操作方式	选择项目，然后按 OK (确定)键。
SYS-DMP	输出系统转储列表
详细信息	执行系统转储列表的报告输出。 输出发送/接收的数量、已发送/已接收的页数、已打印/已读取的张数、错误的数量等。
调整/设置/操作方式	选择项目，然后按 OK (确定)键。
CNTR	输出计数器报告
详细信息	输出计数器报告。 输出功能(读取、记录、通信和复印)的使用量。
调整/设置/操作方式	选择项目，然后按 OK (确定)键。
ERR-LOG	输出错误日志报告
详细信息	输出错误日志报告。
调整/设置/操作方式	选择项目，然后按 OK (确定)键。
SPEC	输出规格报告
详细信息	输出规格报告。 输出当前设备规格，诸如位置、型号信息和 ROM 版本。
调整/设置/操作方式	选择项目，然后按 OK (确定)键。

T-8-12

SYSTEM

COPIER > FUNCTION > SYSTEM	
PANEL-UP	从 USB 存储器下载(PANEL)
详细信息	USB 存储器的根目录中存在 PANEL 时执行下载。
使用场合	升级时
调整/设置/操作方式	1) 安装 USB 存储器。 2) 选择项目, 然后按 OK (确定)键。 3)关闭后再打开主电源开关。
警告	在“正在执行...”消失前不要关闭后再打开电源。
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > SYSTEM > DOWNLOAD、BKUP-UP
BKUP-UP	从 USB 存储器下载(BKUP)
详细信息	USB 存储器的根目录中存在 BKUP 时执行下载。
使用场合	升级时
调整/设置/操作方式	1) 安装 USB 存储器。 2) 选择项目, 然后按 OK (确定)键。 3)关闭后再打开主电源开关。
警告	在“正在执行...”消失前不要关闭后再打开电源。
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > SYSTEM > PANEL-UP
LOGWRITE	将子日志写入 USB 存储器
详细信息	将包括下列信息的子日志写入 USB 存储器。 • 作业列表(作业名称、用户名和目标) • 通信日志(目标和用户名) • 作业日志(用户名和作业名称)
使用场合	分析问题原因时
调整/设置/操作方式	1) 安装 USB 存储器。 2) 选择项目, 然后按 OK (确定)键。 3)关闭后再打开主电源开关。
警告	在“正在执行...”消失前不要关闭后再打开电源。
IMPORT	读取来自 USB 存储器的维修模式设置值
详细信息	将维修模式设置值(不包括与阅读器/自动输稿器相关的设置值)写入 USB 存储器。
使用场合	作为故障的应对措施更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方式	1) 安装 USB 存储器。 2) 选择项目, 然后按 OK (确定)键。 3)关闭后再打开主电源开关。
警告	在“正在执行...”消失前不要关闭后再打开电源。
EXPORT	将维修模式设置值写入 USB 存储器
详细信息	将维修模式设置值(不包括与阅读器/自动输稿器相关的设置值)写入 USB 存储器。
使用场合	作为故障的应对措施更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方式	1) 安装 USB 存储器。 2) 选择项目, 然后按 OK (确定)键。
警告	写入完成时“正在执行...”会消失。

T-8-13

SPLMAN

COPIER > FUNCTION > SPLMAN	
SPL14159	固定 USB 设备识别码
详细信息	将 USB 设备识别码固定为“000000000000”。
调整/设置/操作方式	1) 输入值, 然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 关闭、1: 打开
默认值	0
SPL65677	增加纸张前页边距
详细信息	增加纸张前页边的页边距。 设置值每增加 1, 页边距增加 0.1 mm。 如果设置不兼容 SPL68676 (减小页边距), 会禁用该设置(页边距将作为标准)。
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值, 然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 到 20
单位	0.1 mm
默认值	0
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL68676
SPL68676	减小纸张前页边距
详细信息	减小纸张前页边的页边距。 设置值每增加 1, 页边距减小 0.1 mm。 如果设置不兼容 SPL 65677 (增加页边距), 会禁用该设置(页边距将作为标准)。
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值, 然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 到 20
单位	0.1 mm
默认值	0
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL65677
SPL68677	增加纸张右页边距和左页边距
详细信息	增加纸张右页边和左页边的页边距。 设置值每增加 1, 页边距增加 0.1 mm。 如果设置不兼容 SPL25607 (减小页边距), 会禁用该设置(页边距将作为标准)。
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值, 然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 到 20
单位	0.1 mm
默认值	0
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL25607

COPIER > FUNCTION > SPLMAN	
SPL25607	减小纸张右页边距和左页边距
详细信息	减小纸张右页边和左页边的页边距。 设置值每增加 1，页边距减小 0.1 mm。 如果设置不兼容 SPL68677 (增加页边距)，会禁用该设置(页边距将为标准)。
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 到 20
单位	0.1 mm
默认值	0
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL68677
SPL93822	设置部门识别码计数全部清除
详细信息	设置是否禁用全部部门识别码计数的清除。
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
警告	确保在用户现场与系统管理员磋商后执行该模式。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 启用、1: 禁用
默认值	0
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL78788
SPL78788	设置部门识别码计数清除
详细信息	设置是否禁用部门识别码计数的清除。
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
警告	确保在用户现场与系统管理员磋商后执行该模式。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 启用、1: 禁用
默认值	0
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL93822
SPL00171	更改自动睡眠转换时间的最大值
详细信息	在设置/注册 > 定时器设置 > 自动睡眠时间中更改自动睡眠转换时间的最大值。
使用场合	更改转换为自动睡眠模式的设置时间时
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 0 到 60、1: 0 到 240
默认值	0 (适用于欧洲)、1 (适用于欧洲之外的地区)
SPL27354	用于研发使用
详细信息	用于研发使用
默认值	不会更改默认值

T-8-14

■ INSTALL

COPIER > FUNCTION > INSTALL	
STRD-POS	自动输稿器模式中的扫描位置自动调整
详细信息	自动调整自动输稿器扫描位置。
使用场合	自动输稿器安装/卸载时
调整/设置/操作方式	1) 放置用于文件读取位置调整的纸张，然后关闭自动输稿器。 2) 选择项目，然后按 OK (确定)键。 调整后自动停止操作。 3) 将通过 COPIER > ADJUST > ADJ-XY > STRD- POS 显示的值写入维修标签。
警告	将调整的值写入维修标签。
相关维修模式	COPIER > ADJUST > ADJ-XY > STRD-POS

T-8-15

OPTION

BODY

COPIER > OPTION > BODY	
LOCALE	设置位置
详细信息	设置位置。 在日本之外的区域进行安装时，执行下列步骤以满足该位置的设置信息。
使用场合	- 安装时 - 更改位置信息时
调整/设置/操作方式	1) 在 LOCALE 下输入设置值，然后按 OK (确定)键。 2) 在 SIZE-LC 下设置纸张尺寸配置。 3) 执行 COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL。 4) 关闭后再打开主电源开关。
警告	由于更改位置时执行了 COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL，会初始化用户模式、维修模式等的设置信息。 不会初始化该项目的设置信息。
显示/调整/设置范围	1 到 8 1: 日本、2: 北美洲、3: 韩国、4: 中国、5: 台湾、6: 欧洲、7: 亚洲、8: 大洋洲
默认值	1
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL COPIER > OPTION > BODY > SIZE-LC
SIZE-LC	设置纸张尺寸配置
详细信息	设置纸张尺寸配置。 在日本之外的区域进行安装时，执行下列步骤以满足该位置的设置信息。
使用场合	- 安装时 - 用户要求时
调整/设置/操作方式	1) 在 LOCALE 下设置位置。 2) 在 SIZE-LC 下输入设置值，然后按 OK (确定)键。 3) 执行 COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL。 4) 关闭后再打开主电源开关。
警告	由于更改位置时执行了 COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL，会初始化用户模式、维修模式等的设置信息。 不会初始化该项目的设置信息。
显示/调整/设置范围	1 到 4 1: AB 配置、2: 英寸配置、3: A 配置、4: AB/英寸配置
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL COPIER > OPTION > BODY > LOCALE

COPIER > OPTION > BODY	
NS-CMD5	设置 SMTP 验证时的 CRAM-MD5 验证方式
详细信息	SMTP 验证时限制使用 CRAM-MD5 验证方式。 设置为 1 时，不使用 CRAM-MD5 验证方式。
使用场合	用户要求时
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 使用(取决于 SMTP 服务器)、1: 不使用
默认值	0
补充/备忘录	SMTP 验证: 将用户验证功能添加到 SMTP (用于电子邮件传送的协议)的协议。电子邮件传送时，该协议执行 SMTP 服务器和用户之间的用户账户和密码验证，仅通过验证时允许电子邮件传送。
NS-PLN	设置 SMTP 验证时的纯文本验证
详细信息	在通信数据包不加密的环境下进行 SMTP 验证时，限制使用 PLAIN/LOGIN 验证，该验证为纯文本验证。 设置为 1 时，不使用纯文本验证。
使用场合	用户要求时
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 使用(取决于 SMTP 服务器)、1: 不使用
默认值	0
补充/备忘录	SMTP 验证: 将用户验证功能添加到 SMTP (用于电子邮件传送的协议)的协议。电子邮件传送时，该协议执行 SMTP 服务器和用户之间的用户账户和密码验证，仅通过验证时允许电子邮件传送。
NS-LGN	设置 SMTP 验证时的 LOGIN 验证
详细信息	SMTP 验证时限制使用 LOGIN 验证。 设置为 1 时，不使用 LOGIN 验证。
使用场合	用户要求时
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 使用(取决于 SMTP 服务器)、1: 不使用
默认值	0
补充/备忘录	SMTP 验证: 将用户验证功能添加到 SMTP (用于电子邮件传送的协议)的协议。电子邮件传送时，该协议执行 SMTP 服务器和用户之间的用户账户和密码验证，仅通过验证时允许电子邮件传送。

COPIER > OPTION > BODY		
SLPMODE		设置转换到睡眠模式
详细信息	限制转换到睡眠模式 1 /睡眠模式 3。 设置为 1 时，机器不会转换到睡眠模式。	
使用场合	出现睡眠故障时	
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 转换可用、1: 转换不可用。	
默认值	0	
SDTM-DSP		自动关机设置
详细信息	设置是否在菜单中显示“自动关机时间”。	
使用场合	用于自定义	
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。	
警告	仅在没有传真连接并连接了支持自动关机功能的控制器时启用自动关机功能。	
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 隐藏、1: 显示	
默认值	欧洲(不带传真型号): 1、其他: 0	
相关用户模式	菜单 > 定时器设置 > 自动关机时间	

T-8-16

USER

COPIER > OPTION > ACC		
PS-MODE		PS 使用时的兼容模式设置
详细信息	使用 PS 打印关于图像处理或打印规格为与现有机器兼容进行设置。 根据设置值，意味着兼有多个设置。(示例: 44 = 4 + 8 + 32)	
使用场合	更换时	
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	0 到 63 1: 不使用 2: 不使用 4: PS 双面送纸 8: 更改行程调整的默认值 16: 更改超长纸张的默认值 32: 更改小文本水平线打印精确度	
默认值	0	

T-8-17

ACC

COPIER > OPTION > ACC		
WLANMODE		设置 IEEE802.11n
详细信息	设置是否启用 IEEE802.11n (无线局域网标准)。	
使用场合	用户要求时	
调整/设置/操作方式	1) 输入设置值，然后按 OK (确定)键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 禁用、1: 启用	
默认值	0 (欧洲、中东、非洲)、1 (其他)	
警告	在俄罗斯和乌克兰，因将其设置为 1 会与规章冲突所以不要更改设置值。	

T-8-18

SERIAL

COPIER > OPTION > SERIAL		
SN-MAIN		输入序列号
详细信息	将本机器的序列号写入主控制器电路板。 执行该项目时，将用户模式的系统设置 > 设备信息 > 位置中输入的 8 位字母数字写入主控制器电路板。 更换主控制器电路板时，确保将序列号写入新电路板为由于设备序列号不成功导致的故障做准备。	
使用场合	更换主控制器电路板时	
调整/设置/操作方式	1) 在用户模式的系统设置 > 设备信息 > 位置中写下当前数据。 2) 关闭主电源开关后更换主控制器电路板。 3) 在步骤 1 的“位置”中输入序列号(8 位字母数字)。 4) 选择 SN-MAIN，然后按 OK (确定)键以写入主控制器电路板。 写入后，会删除在步骤 3 中输入的序列号。 5) 关闭后再打开主电源开关。 6) 从 COPIER > FUNCTION > MISC-P > SPEC 输出规格报告以检查序列号(BODY.No.)。 7) 输入“位置”中步骤 1 备份的数据。	
警告	由于上述“位置”仅临时用于存储数据，在输入前备份数据并在完成写入后重新输入。	
相关维修模式	COPIER > FUNCTION > MISC-P > DHALF	
相关用户模式	系统设置 > 设备信息 > 位置	

T-8-19



COUNTER

TOTAL

COPIER > COUNTER > TOTAL		
SERVICE1		以维修为目的的总计数器 1
详细信息	纸张排出机器时累计。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 在维修模式中排纸不会使计数器增加。	
显示/调整/设置范围	0 到 99999999	
单位	张数	
默认值	0	
SERVICE2		以维修为目的的总计数器 2
详细信息	纸张排出机器时累计。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 在维修模式中排纸不会使计数器增加。	
显示/调整/设置范围	0 到 99999999	
单位	张数	
默认值	0	
TTL		总计数器
详细信息	显示复印、PDL 打印、传真、报告打印和纸张打印的计数器总数。 (下面描述维修模式中 COPY、PDL-PRT、FAX-PRT、RPT-PRT 和 MD-PRT 的总数)	
显示/调整/设置范围	0 到 99999999	
单位	张数	
默认值	0	
相关维修模式	COPIER > COUNTER > TOTAL > COPY、PDL-PRT、FAX-PRT、RPT-PRT、MD-PRT	
COPY		复印总数计数器
详细信息	复印件排出机器时累计。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 在维修模式中排纸不会使计数器增加。	
显示/调整/设置范围	0 到 99999999	
单位	张数	
默认值	0	
相关维修模式	COPIER > COUNTER > TOTAL > TTL	
PDL-PRT		PDL 打印计数器
详细信息	PDL 打印件排出机器/双面打印输出件堆叠时累计。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 空白纸张或在维修模式中排纸不会使计数器增加。	
显示/调整/设置范围	0 到 99999999	
单位	张数	
默认值	0	
相关维修模式	COPIER > COUNTER > TOTAL > TTL	

COPIER > COUNTER > TOTAL		
FAX-PRT		传真接收打印计数器
详细信息	传真接收打印件排出机器/双面打印输出件堆叠时累计。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 空白纸张或在维修模式中排纸不会使计数器增加	
显示/调整/设置范围	0 到 99999999	
单位	张数	
默认值	0	
相关维修模式	COPIER > COUNTER > TOTAL > TTL	
RPT-PRT		报告打印计数器
详细信息	报告打印件排出机器/双面打印输出件堆叠时累计。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 空白纸张或在维修模式中排纸不会使计数器增加。	
显示/调整/设置范围	0 到 99999999	
单位	张数	
相关维修模式	COPIER > COUNTER > TOTAL > TTL	
MD-PRT		纸张打印计数器
详细信息	纸张打印件排出机器时累计。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 空白纸张或在维修模式中排纸不会使计数器增加。	
显示/调整/设置范围	0 到 99999999	
单位	张数	
默认值	0	
相关维修模式	COPIER > COUNTER > TOTAL > TTL	
2-SIDE		双面复印/打印计数器
详细信息	复印件/打印输出件排出机器、双面复印件/打印输出件堆叠时累计双面复印件/打印件的数量。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 空白纸张或在维修模式中排纸不会使计数器增加。	
显示/调整/设置范围	0 到 99999999	
单位	次数	
默认值	0	
SCAN		扫描计数器
详细信息	扫描操作完成时累计扫描操作的次数。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 在维修模式中排纸不会使计数器增加。	
显示/调整/设置范围	0 到 99999999	
单位	次数	
默认值	0	

PICK-UP

COPIER > COUNTER > PICK-UP		
C1		纸盒 1 搓纸总计数器
	详细信息	累计从纸盒 1(标准搓纸纸盒)搓纸的张数。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 维修模式中的打印输出件不会使计数器增加。
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	张数
	默认值	0
C2		纸盒 2 搓纸总计数器
	详细信息	累计从纸盒 2(选件搓纸纸盒)搓纸的张数。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 维修模式中的打印输出件不会使计数器增加。
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	张数
	默认值	0
MF		多功能托盘搓纸总计数器
	详细信息	累计从多功能托盘搓纸组件搓纸的张数。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 维修模式中的打印输出件不会使计数器增加。
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	张数
	默认值	0
2-SIDE		双面搓纸总计数器
	详细信息	累计双面模式中搓纸的张数。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。 维修模式中的打印输出件不会使计数器增加。
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	张数
	默认值	0

T-8-21

FEEDER

COPIER > COUNTER > FEEDER		
FEED		自动输稿器原稿搓纸总计数器
	详细信息	累计从自动输稿器搓取原稿的数量。 会使计数器增加而不考虑原稿尺寸。
	使用场合	检查自动输稿器搓取原稿的总计数器时
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	张数
	默认值	0

T-8-22

JAM

COPIER > COUNTER > JAM		
TOTAL		打印机总卡纸计数器
	详细信息	累计出现的总卡纸数量。
	使用场合	检查打印机的总卡纸计数器时
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	次数
	默认值	0
FEEDER		自动输稿器总卡纸计数器
	详细信息	检查自动输稿器的总卡纸计数器时
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	次数
	默认值	0
2-SIDE		双面组件卡纸计数器
	详细信息	累计双面组件中出现的卡纸数量。
	使用场合	检查双面组件的卡纸计数器时
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	次数
	默认值	0
MF		多功能搓纸托盘卡纸计数器
	详细信息	累计多功能托盘搓纸组件中出现的卡纸数量。 纸张尺寸不匹配或错误打印会使计数器增加。
	使用场合	检查多功能搓纸托盘的卡纸计数器时
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	次数
	默认值	0
C1		纸盒 1 搓纸卡纸计数器
	详细信息	累计纸盒 1(标准搓纸纸盒)中出现的卡纸数量。 纸张尺寸不匹配或错误打印会使计数器增加。
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	次数
	默认值	0
C2		纸盒 2 搓纸卡纸计数器
	详细信息	累计纸盒 2(选件搓纸纸盒)中出现的卡纸数量。 纸张尺寸不匹配或错误打印会使计数器增加。
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	次数
	默认值	0

T-8-23

■ DRBL-2

COPIER > COUNTER > DRBL-2		
DF-SP-PD		分离片部件计数器：自动输稿器
	详细信息	累计送入的张数而不考虑单面模式/双面模式。 累积的计数器值
	使用场合	检查部件的消耗程度/更换部件时
	调整/设置/操作方式	清除计数器值：选择项目，然后输入 0。
	警告	更换后清除计数器值。
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	张数
	默认值	0
DF-SP-RL		自动输稿器搓纸辊部件计数器
	详细信息	累计送入的张数而不考虑单面模式/双面模式。 累积的计数器值
	使用场合	检查部件的消耗程度/更换部件时
	调整/设置/操作方式	清除计数器值：选择项目，然后输入 0。
	警告	更换后清除计数器值。
	显示/调整/设置范围	0 到 99999999
	单位	张数
	默认值	0

T-8-24

FEEDER



ADJUST

FEEDER > ADJUST

DOCST	自动输稿器读取[正面]时微调 VSYNC 时机
详细信息	使用自动输稿器读取原稿的正面时对 VSYNC 时机进行微调。 自动输稿器安装后输出图像偏移时执行。 更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。 该值每增加 1，图像前页边的页边距减少 0.1 mm。(图像沿纸张前页边的方向移动。)
使用场合	- 安装自动输稿器时 - 更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	-30 到 30
单位	0.1 mm
默认值	0
LA-SPD	在自动输稿器文件读取[正面]时沿垂直扫描方向微调放大倍率
详细信息	在使用自动输稿器文件读取原稿的正面时沿垂直扫描方向对图像放大倍率进行微调。 该值每增加 1，图像沿垂直扫描方向缩小 0.01%。(送纸速度提高，并且图像缩小。)
使用场合	- 安装自动输稿器时 - 更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方式	输入值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	-200 到 200
单位	0.01%
默认值	0

FEEDER > ADJUST

DOCST2	自动输稿器读取[反面]时微调 VSYNC 时机
详细信息	使用自动输稿器读取原稿的反面时对 VSYNC 时机进行微调。 自动输稿器安装后输出图像偏移时执行。 更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。 该值每增加 1，图像前页边的页边距减少 0.1 mm。(图像沿纸张前页边的方向移动。)
使用场合	- 安装自动输稿器时 - 更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	-30 到 30
单位	0.1 mm
默认值	0
DOCST-R	自动输稿器读取时微调后页边
详细信息	使用自动输稿器读取原稿时对后页边进行微调。 自动输稿器安装后输出图像偏移时执行。 更换主控制器电路板时，输入维修标签的值。 该值每增加 1，图像后页边的页边距减少 0.1 mm。(图像沿纸张后页边的方向移动。)
使用场合	- 安装自动输稿器时 - 更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	-30 到 30
单位	0.1 mm
默认值	0
LA-SPD2	在自动输稿器文件读取[反面]时沿垂直扫描方向微调放大倍率
详细信息	在使用自动输稿器文件读取原稿的反面时沿垂直扫描方向对图像放大倍率进行微调。 该值每增加 1，图像沿垂直扫描方向缩小 0.01%。(送纸速度提高，并且图像缩小。)
使用场合	更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方式	输入值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	-200 到 200
单位	0.01%
默认值	0



FUNCTION

FEEDER > FUNCTION	
MTR-ON	自动输稿器马达的操作检查
详细信息	启动自动输稿器马达(M702)的操作检查。
使用场合	操作检查时
调整/设置/操作方式	1) 选择项目，然后按 OK (确定)键。 机器操作约 5 秒然后自动停止。 2) 按 OK (确定)键。 操作检查完成。
警告	确保在执行后再次按 OK (确定)键。操作在约 5 秒后自动停止，但只有按 OK (确定)键才完成(不显示 STOP)。
需要的时间	约 5 秒
FEED-ON	自动输稿器单独送纸的操作检查
详细信息	在 FEED-CHK 指定的模式中启动自动输稿器单独送纸的操作检查。
使用场合	操作检查时
调整/设置/操作方式	选择项目，然后按 OK (确定)键。
相关维修模式	FEEDER > FUNCTION > FEED-CHK
FEED-CHK	设置自动输稿器单独送纸模式
详细信息	设置自动输稿器送纸模式。 通过执行 FEED-ON 在指定的送纸模式中激活送纸操作。
使用场合	操作检查时
调整/设置/操作方式	输入值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 单面、1: 双面
默认值	0
相关维修模式	FEEDER > FUNCTION > FEED-ON

T-8-26

FAX



SSSW 列表

FAX > SSSW		
SSSW 编号	Bit 编号	功能
SW 01		(错误、复印功能)
	Bit 0	为维修技术人员输出错误代码
	Bit 1	错误存储器转储
	Bit 2-7	不使用
SW 02		(网络连接标准的设置)
	Bit 0	-
	Bit 1	-
	Bit 2	-
	Bit 3	-
	Bit 4	V34 CCRTN OFF
	Bit 5	-
	Bit 6	-
	Bit 7	连接作为 F 网络类型 2 的终端
SW 03		(测量回响)
	Bit 0	检查 TCF 的 EQM
	Bit 1	将回响保护提示音应用到 V.29
	Bit 2	-
	Bit 3	-
	Bit 4	-
	Bit 5	-
	Bit 6	-
	Bit 7	在 CED 之前输出 1080Hz
SW 04		(应对通信故障的措施)
	Bit 0	-
	Bit 1	检查 CI 信号频率
	Bit 2	V21 结束标志
	Bit 3	禁止双方保留的 T.30 节点 F
	Bit 4	T.30 节点 F 回响定时器
	Bit 5	检查设置 PBX 时的 CI 信号频率
	Bit 6	不发送手动拨出传送的 CNG
	Bit 7	不发送手动接入传送的 CED

FAX > SSSW		
SSSW 编号	Bit 编号	功能
SW 05		(标准功能、DIS 信号设置)
	Bit 0	-
	Bit 1	-
	Bit 2	mm/英寸转换(文本和图片/图片模式)
	Bit 3	禁止 DIS 传送 bit33 及随后内容
	Bit 4	声明单张纸
	Bit 5	-
	Bit 6	-
SW 06		(读取标准的设置)
	Bit 0	-
	Bit 1	-
	Bit 2	-
	Bit 3	-
	Bit 4	读取宽度 0: A4 1: LTR
	Bit 5	-
	Bit 6	-
SW 07 - SW 11		不使用
SW 12		(页定时器设置)
	Bit 0	1 页超时(拨出传送)
	Bit 1	1 页超时(拨出传送)
	Bit 2	1 页超时(HT 传送)
	Bit 3	1 页超时(HT 传送)
	Bit 4	1 页超时(接入传送)
	Bit 5	1 页超时(接入传送)
	Bit 6	-
SW 13		-
	Bit 0	-
	Bit 1	-
	Bit 2	传送已接收图像时转换 mm/英寸
	Bit 3	-
	Bit 4	-
	Bit 5	-
	Bit 6	-
	Bit 7	-

FAX > SSSW		
SSSW 编号	Bit 编号	功能
SW 14		-
	Bit 0	-
	Bit 1	-
	Bit 2	在主/垂直扫描方向或仅在垂直扫描方向将英寸转换为 mm
	Bit 3	-
	Bit 4	为英寸系列声明分辨率
	Bit 5	-
	Bit 6	-
	Bit 7	-
SW 15 - SW 17	不使用	
SW 18		-
	Bit 0	检测运营商断开 DCS 和 TCF
	Bit 1	运营商断开 DCS 和 TCF 的等待时间
	Bit 2	禁止 IP 网络的通信控制
	Bit 3	-
	Bit 4	-
	Bit 5	-
	Bit 6	-
	Bit 7	-
SW 19 - SW 21	不使用	
SW 22		-
	Bit 0	-
	Bit 1	-
	Bit 2	-
	Bit 3	禁止手动轮询操作
	Bit 4	-
	Bit 5	-
	Bit 6	-
	Bit 7	-
SW 23 - SW 24	不使用	
SW 25		(报告显示功能的设置)
	Bit 0	优先处理接收的缩写名后处理拨打的缩写名
	Bit 1-7	不使用
SW 26 - SW 27	不使用	
SW 28		-
	Bit 0	禁止呼叫方进行 V8 步骤
	Bit 1	禁止被叫方进行 V8 步骤
	Bit 2	禁止呼叫方进行 V8 过晚启动
	Bit 3	禁止被叫方进行 V8 过晚启动
	Bit 4	禁止 V.34 被叫方启动低效率运行
	Bit 5	禁止 V.34 呼叫方启动低效率运行
	Bit 6	-
	Bit 7	-

FAX > SSSW		
SSSW 编号	Bit 编号	功能
SW 29	不使用	
SW 30		-
	Bit 0	-
	Bit 1	-
	Bit 2	-
	Bit 3	-
	Bit 4	-
	Bit 5	新型双管检测
	Bit 6	-
	Bit 7	-
SW 31 - SW 35	不使用	

T-8-27



MENU 列表

菜单切换注册模式		
编号	参数	选择
01 - 04	不使用	
05	打开/关闭 NL 均衡器	0: 关闭、 1: 打开
06	电话线监视器	0 - 3 0: 拨号、 1: 维修人员 1、 2: 维修人员 2、 3: 关闭
07	传送级别(ATT)	0 - 15
08	V.34 调制速度的上限	0 - 5 0: 3429 波特、 1: 3200 波特、 2: 3000 波特、 3: 2800 波特、 4: 2743 波特、 5: 2400 波特
09	V.34 数据速度的上限	0-13 0: 33.6 kbps、 1: 31.2 kbps、 2: 28.8 kbps、 3: 26.4 kbps、 4: 24.0 kbps、 5: 21.6 kbps、 6: 19.2 kbps、 7: 16.8 kbps、 8: 14.4 kbps、 9: 12.0 kbps、 10: 9.6 kbps、 11: 7.2 kbps、 12: 4.8 kbps、 13: 2.4 kbps
10	摘机信号频率	0-2 0: 50 Hz、 1: 25 Hz、 2: 17 Hz
11 - 20	不使用	

T-8-28

NUM 列表

数字参数设置模式		
编号	参数	允许的设置范围
01	不使用	
02	RTN 传送标准 X	1%到 99 %
03	RTN 传送标准 n	2 到 99 次
04	RTN 传送标准 m	1 到 99 条线路
05	NCC 暂停(在识别码代码前)	1 到 60 秒
06	NCC 暂停(在识别码代码后)	1 到 60 秒
07	备件	
08	STORED DIAL MODE 等待定时器	0 到 65 秒
09	不使用	
10	T.30 T0 定时器	通常 55 秒
11	T.30 T1 定时器(用于接入传送)	0 到 9999 (法国: 3500、其他: 3000)
12	最大接入线路	0 到 65535 (线路) 0: 没有限制
13	T.30 EOL 定时器	500 到 3000 (默认设置为 55 秒)
14	不使用	
15	摘机和挂机间的临界值	0 到 999
16	在传真和电话间切换时首次响应的前置时间	0 到 9
17	激活伪-RBT 步调信号的持续时间	0 到 999
18	取消激活伪-RBT 步调信号的持续时间(短)	0 到 999
19	取消激活伪-RBT 步调信号的持续时间(长)	0 到 999
20	激活伪-环步调信号的持续时间	0 到 999
21	取消激活摘机步调信号的持续时间(短)	0 到 999
22	取消激活摘机步调信号的持续时间(长)	0 到 999
23 - 24	不使用	
25	激活应答设备的同时 CNG 监视器持续时间	0 到 999
26 - 48	不使用	
49	NSX 型号识别码	0 到 4095
50	不使用	
51	检测摘机的临界值	10 到 9999
52	不使用	
53	设置远程接收传真时的 DTMF 呼叫计数	10 到 9999 (默认 25)
54	设置使用话筒时的忙音拨出持续时间	
55 - 80	不使用	

T-8-29

NCU 参数的设置

TONE/PULSE

操作方式

1) 设置提示音参数

显示“#NCU”时, 按“OK (确定)”键 -> 选择“#TONE”并按“OK (确定)”键以便进入提示音参数设置模式。

2) 设置脉冲参数

显示“#NCU”时, 按“OK (确定)”键 -> 选择“#PULSE”并按“OK (确定)”键以便进入脉冲参数设置模式。

项目		功能		设置范围
TONE		01;	提示音信号发送时间(PSTN)	10 到 9999 (毫秒)
		02;	最小暂停时间(PSTN)	10 到 9999 (毫秒)
PULSE	PULSE FORM		脉冲数字格式	0 -> DP (N) 1 -> DP (N+1) 2 -> DP (10-N)
	PULSE NUM	01;	-	-
		02;	-	-
		03;	脉冲拨号制造比	10 到 90 (%)
04;		最小暂停时间	10 到 9999 (毫秒)	

T-8-30

■ DIAL TONE

● Bit 开关

Bit 编号	功能	1	0
Bit 0	-	-	-
Bit 1	-	-	-
Bit 2	信号频率	已更改	未更改
Bit 3	-	-	-
Bit 4	间歇信号的判断	从有效的打开信号开始	从有效的打开信号或关闭信号开始
Bit 5	-	-	-
Bit 6	信号形式	连续	间歇
Bit 7	信号检测	已检测	未检测

T-8-31

● 数值参数

参数编号	功能	设置范围
01;	T0 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
02;	T1 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
03;	T2 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
04;	T3 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
05;	T4 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
06;	信号检测表	0 到 16
07;	信号检测级别	0 到 7
08;	信号频率幅度	0 到 9999

T-8-32

■ 2nd DIAL TONE

● Bit 开关

Bit 编号	功能	1	0
Bit 0	-	-	-
Bit 1	-	-	-
Bit 2	信号频率	已更改	未更改
Bit 3	-	-	-
Bit 4	间歇信号的判断	从有效的打开信号开始	从有效的打开信号或关闭信号开始
Bit 5	-	-	-
Bit 6	信号形式	连续	间歇
Bit 7	信号检测	已检测	未检测

T-8-33

● 数值参数

参数编号	功能	设置范围
01;	T0 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
02;	T1 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
03;	T2 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
04;	T3 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
05;	T4 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
06;	信号检测表	0 到 16
07;	信号检测级别	0 到 7
08;	信号频率幅度	0 到 9999

T-8-34

BUSY TONE 0

● Bit 开关

Bit 编号	功能	1	0
Bit 0	-	-	-
Bit 1	-	-	-
Bit 2	-	-	-
Bit 3	-	-	-
Bit 4	-	-	-
Bit 5	-	-	-
Bit 6	-	-	-
Bit 7	信号检测	已检测	未检测

T-8-35

● 数值参数

参数编号	功能	设置范围
01;	-	-
02;	T1 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
03;	T2 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
04;	T3 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
05;	T4 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
06;	-	-
07;	-	-
08;	信号频率幅度	0 到 9999

T-8-36

BUSY TONE 1

● Bit 开关

Bit 编号	功能	1	0
Bit 0	-	-	-
Bit 1	-	-	-
Bit 2	信号频率	已更改	未更改
Bit 3	RBT 信号检测	已检测	未检测
Bit 4	间歇信号的判断	从有效的打开信号开始	从有效的打开信号或关闭信号开始
Bit 5	RBT 信号检查循环	1 循环	1/2 循环
Bit 6	信号形式	连续	间歇
Bit 7	信号检测	已检测	未检测

T-8-37

● 数值参数

参数编号	功能	设置范围
01;	-	-
02;	T1 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
03;	T2 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
04;	T3 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
05;	T4 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
06;	信号检测表	0 到 16
07;	信号检测级别	0 到 7
08;	信号频率幅度	0 到 9999

T-8-38

REORDER TONE

● Bit 开关

Bit 编号	功能	1	0
Bit 0	-	-	-
Bit 1	-	-	-
Bit 2	信号频率	已更改	未更改
Bit 3	-	-	-
Bit 4	间歇信号的判断	从有效的打开信号开始	从有效的打开信号或关闭信号开始
Bit 5	-	-	-
Bit 6	信号形式	连续	间歇
Bit 7	信号检测	已检测	未检测

T-8-39

● 数值参数

参数编号	功能	设置范围
01;	-	-
02;	T1 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
03;	T2 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
04;	T3 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
05;	T4 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
06;	信号检测表	0 到 16
07;	信号检测级别	0 到 7
08;	信号频率幅度	0 到 9999

T-8-40

MULTI

不使用

AUTO RX

● 数值参数

参数编号	功能	设置范围
01;	CI 打开时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
02;	CI 长时间打开时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
03;	CI 关闭时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
04;	CI 长时间关闭时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
05;	CI 最长关闭时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
06;	CI 等待时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
07;	CI 频率	0 到 9999 (循环)
08;	CI 频率下限	0 到 9999 (Hz)
09;	CI 频率上限	0 到 9999 (Hz)

T-8-41

CNG DETECT

● 数值参数

参数编号		描述	设置范围
01;	传真/电话切换时	CNG 最短打开时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
02;		CNG 最长打开时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
03;		-	-
04;		-	-
05;		-	-
06;		命中率	0 到 9999 (%)
07;	直接连接到应答电话时	CNG 最短打开时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
08;		CNG 最长打开时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
09;		瞬间中断的可忍受时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
10;		-	-
11;		检测数量	0 到 9999 (次)
12;		命中率	0 到 9999 (%)

T-8-42

RKEY

数值参数

参数编号	功能	设置范围
01;	闪存的连接时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
02;	地线的连接时间	0 到 9999 (X 10 毫秒)
03;	-	-

T-8-43

PBX DIAL TONE 1

Bit 开关

Bit 编号	功能	1	0
Bit 0	-	-	-
Bit 1	-	-	-
Bit 2	信号频率	已更改	未更改
Bit 3	-	-	-
Bit 4	间歇信号的判断	从有效的打开信号开始	从有效的打开信号或关闭信号开始
Bit 5	-	-	-
Bit 6	信号形式	连续	间歇
Bit 7	信号检测	已检测	未检测

T-8-44

数值参数

参数编号	功能	设置范围
01;	T0 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
02;	T1 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
03;	T2 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
04;	T3 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
05;	T4 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
06;	信号检测表	0 到 16
07;	信号检测级别	0 到 9
08;	信号频率幅度	0 到 9999

T-8-45

PBX BUSY TONE

Bit 开关

Bit 编号	功能	1	0
Bit 0	-	-	-
Bit 1	-	-	-
Bit 2	-	-	-
Bit 3	-	-	-
Bit 4	-	-	-
Bit 5	-	-	-
Bit 6	-	-	-
Bit 7	信号检测	已检测	未检测

T-8-46

数值参数

参数编号	功能	设置范围
01;	-	-
02;	T1 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
03;	T2 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
04;	T3 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
05;	T4 定时器	0 到 9999 (X 10 毫秒)
06;	-	-
07;	-	-
08;	信号频率幅度	0 到 9999

T-8-47

FTSW OGM

不使用

DAM

不使用

TESTMODE

PRINT

TESTMODE > PRINT

TESTMODE > PRINT	
PG-TYPE	设置 PG 编号
详细信息	设置测试打印的 PG 编号。
使用场合	进行故障分析时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 7 0: 黑色网格、1: 半色调、2: 纯黑、3: 纯白、4: 17 渐变、5: 细水平线、6: PASCAL 纠正图表、7: 图表 128
默认值	0
COUNT	设置 PG 输出数量
详细信息	设置 PG 输出的张数。
使用场合	进行故障分析时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	1 到 99
单位	1 张
默认值	1
PHASE	设置 PG 双面模式
详细信息	设置 PG 输出的单面/双面打印。 即使为仅支持单面打印的机器设置双面打印，也会禁用该设置。
使用场合	进行故障分析时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 单面、1: 双面
默认值	0
MODE	设置测试打印成像方式
详细信息	设置测试打印的成像方式。 如果 PG-TYPE 为 0/1，因应用特定的成像方式会禁用该设置。
使用场合	进行故障分析时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 4 0: TBIC、1: 分辨率抖动、2: 渐变抖动、3: 色调抖动、4: 高分辨率抖动
默认值	0

TESTMODE > PRINT

THRU	设置测试打印时的图像纠正表
详细信息	可以检查使用正常 gamma LUT 时由于浓度纠正处理导致的浓度特性，以及使用线性 gamma LUT 时引擎的浓度特性。
使用场合	进行故障分析时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 正常 gamma LUT、1: 穿过(线性)gamma LUT
默认值	0
补充/备忘录	Gamma LUT: 浓度渐变特性表
DENS	调整测试打印引擎 F 值
详细信息	调整测试打印的引擎 F 值。 值越大，图像越暗。
使用场合	进行故障分析时
调整/设置/操作方式	输入设置值(通过-/+键切换负/正)并按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	-4 到 4
默认值	0
补充/备忘录	F 值: 用作指示透镜亮度的索引的值
MABK	设置测试打印时的墨粉稀释处理
详细信息	测试打印时执行稀释处理以缓解墨粉洒落。 墨粉的稀释量依照模式 1 到模式 3 的顺序增加。
使用场合	输出测试打印时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 3 0: 关闭、1: 模式 1、2: 模式 2、3: 模式 3
默认值	0
FEED	设置测试打印时的供纸器
详细信息	设置测试打印输出时的供纸器。 如果没有纸盒 2 (选件搓纸纸盒)时设置该模式，从纸盒 1 (标准搓纸纸盒)输出。 如果在指定供纸器中放置了彩色纸，因禁用该设置所以没有输出件。
使用场合	输出测试打印时
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。
显示/调整/设置范围	0 到 2 0: 多功能托盘、1: 纸盒 1、2: 纸盒 2
默认值	1
START	输出测试打印
详细信息	输出带有在 PG-TYPE、MODE 等中设置的 PG 图案的测试打印件。
使用场合	进行故障分析时
调整/设置/操作方式	按 OK (确定)键。



TESTMODE > FAX > MODEM		
RELAY-1		NCU 中继测试 1
详细信息	测试 NCU 中继和端口开关的打开/关闭。 对于没有中继和端口开关的 NCU 会禁用该模式。	
使用场合	分析问题的原因时	
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。	
警告	确保在测试后将该值设置回 0。	
显示/调整/设置范围	0 到 6 0: 全部关闭、1: CML 打开/关闭、2: P 打开/关闭、3: S 打开/关闭、 4: H 打开/关闭、5: HD 打开/关闭、6: R 打开/关闭	
默认值	0	
相关维修模式	TESTMODE > FAX > MODEM > RELAY-2	
RELAY-2		NCU 中继测试 2
详细信息	测试 NCU 中继和端口开关的打开/关闭。 对于没有中继和端口开关的 NCU 会禁用该模式。	
使用场合	分析问题的原因时	
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。	
警告	确保在测试后将该值设置回 0。	
显示/调整/设置范围	0 到 7 0: 全部关闭、1: CIST2 打开/关闭、2: C1 打开/关闭、3: NORG 打开/关闭、4: DCSEL 打开/关闭、5: DCLIM 打开/关闭、6: IPSEL1 打开/关闭、7: IPSEL2 打开/关闭	
默认值	0	
相关维修模式	TESTMODE > FAX > MODEM > RELAY-1	
FREQ		频率测试
详细信息	测试是否振荡指定频率。 根据设置值通过关闭或打开 DC 电路，由调制解调器的音调传送功能 振荡指定的频率。 使用扬声器检查。	
使用场合	分析问题的原因时	
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。	
警告	确保在测试后将该值设置回 0。	
显示/调整/设置范围	0 到 7 0: 关闭、1: 462 Hz、2: 1100 Hz、3: 1300 Hz、4: 1500Hz、 5: 1650 Hz、6: 1850 Hz、7: 2100 Hz	
默认值	0	

TESTMODE > FAX > MODEM		
G3TX		G3 信号传送测试
详细信息	测试是否传送指定的 G3 信号。 根据设置值通过关闭或打开 DC 电路，由调制解调器的 G3 信号传送 功能以指定的传送速度传送特定 G3 信号模式。 使用扬声器检查。	
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。	
警告	确保在测试后将该值设置回 0。	
显示/调整/设置范围	0 到 9 0: 关闭、1: 300 bps、2: 2400 bps、3: 4800 bps、4: 7200bps、 5: 9600 bps、6: TC7200 bps、7: TC9600 bps、8: 12000 bps、 9: 14400 bps	
默认值	0	
DTMFTX		DTMF 传送测试
详细信息	测试是否传送指定的 DTMF 信号。 根据设置值通过关闭或打开 DC 电路，由调制解调器的 DTMF 传送功 能传送指定的 DTMF 信号。 使用扬声器检查。	
调整/设置/操作方式	输入设置值，然后按 OK (确定)键。	
警告	确保在测试后将该值设置回 0。	
显示/调整/设置范围	0 到 12 0: 关闭、1: 1、2: 2、3: 3、4: 4、5: 5、6: 6、7: 7、8: 8、 9: 9、10: 0、11: *、12: #	
默认值	0	
补充/备忘录	DTMF (双音多频): 组合两种类似推送音调电话的特定频率的信号方 式。	

TESTMODE > FAX > MODEM	
V34G3TX	V.34 G3 信号传送测试
详细信息	测试是否传送指定的 V.34 G3 信号。 根据设置值通过关闭或打开 DC 电路, 由调制解调器的 G3 信号传送功能(V.34)以指定的传送速度和调制速度传送特定 G3 信号模式。 使用扬声器检查。 0 以外的设置值均指示为 3 位整数(第 1 位: 调制速度、后 2 位: 传送速度)。指定数值以外的值均为无效。
调整/设置/操作方式	输入设置值, 然后按 OK (确定)键。
警告	确保在测试后将该值设置回 0。
显示/调整/设置范围	0 到 614 0: 关闭 • 第 1 位(调制速度/波特率) 1: 2400 波特、2: 2743 波特、3: 2800 波特、4: 3000 波特、 5: 3200 波特、6: 3429 波特 • 后 2 位(传送速度) 01: 2400 bps、02: 4800 bps、03: 7200 bps、04: 9600bps、 05: 12000 bps、06: 14400 bps、07: 16800 bps、08: 19200 bps、09: 21600 bps、10: 24000 bps、11: 26400、12: 28800 bps、13: 31200 bps、14: 33600 bps
默认值	0

T-8-49

TESTMODE > PRINT	
DETECT2	呼叫音调检测测试 1
详细信息	检查呼叫音调信号和 FED。 将 CML 中继设置为打开然后检测呼叫音调。 在控制台(UART)显示检测结果。
调整/设置/操作方式	输入设置值, 然后按 OK (确定)键。
警告	确保在测试后将该值设置回 0。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 关闭、1: 打开
默认值	0
补充/备忘录	CML (将调制解调器连接到线路)中继: 在 NCU (网络控制组件)电路板上安装以切换电话和传真的中继。
DETECT3	呼叫音调检测测试 2
详细信息	检查呼叫音调信号和 FED。 将 CML 中继设置为关闭然后检测呼叫音调。 在控制台(UART)显示检测结果。
调整/设置/操作方式	输入设置值, 然后按 OK (确定)键。
警告	确保在测试后将该值设置回 0。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 关闭、1: 打开
默认值	0
补充/备忘录	CML (将调制解调器连接到线路)中继: 在 NCU (网络控制组件)电路板上安装以切换电话和传真的中继。

T-8-50

FACULTY

TESTMODE > PRINT	
G34800TX	G3 4800 bps 信号传送测试
详细信息	测试是否以 4800 bps 传送 G3 信号。 通过关闭或打开 DC 电路, 由 G3 信号传送功能以 4800 bps 传送特定 G3 信号模式。 使用扬声器检查。
调整/设置/操作方式	输入设置值, 然后按 OK (确定)键。
警告	确保在测试后将该值设置回 0。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 关闭、1: 打开
默认值	0
DETECT1	铃声检测
详细信息	检查 CI、FC 以及线路的关联的打开/关闭状态。 在控制台(UART)显示检测结果。
调整/设置/操作方式	输入设置值, 然后按 OK (确定)键。
警告	确保在测试后将该值设置回 0。
显示/调整/设置范围	0 到 1 0: 关闭、1: 打开
默认值	0
补充/备忘录	CI (呼叫识别): 响铃信号 UART (通用异步收发器): 控制台

附录

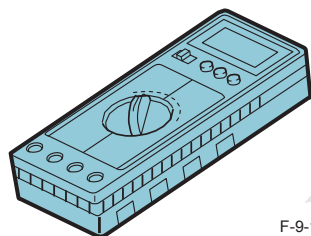
- 维修工具
- 溶剂和润滑油
- 总时序图
- 总电路图
- 备份数据

维修工具

特殊工具

除标准工具套之外，维修机器时还需要下列特殊工具：

工具名称	部件编号	用途
数字万用表	FY9-2002	进行电子检查时作为扩展探测器使用。



T-9-1

溶剂和润滑油

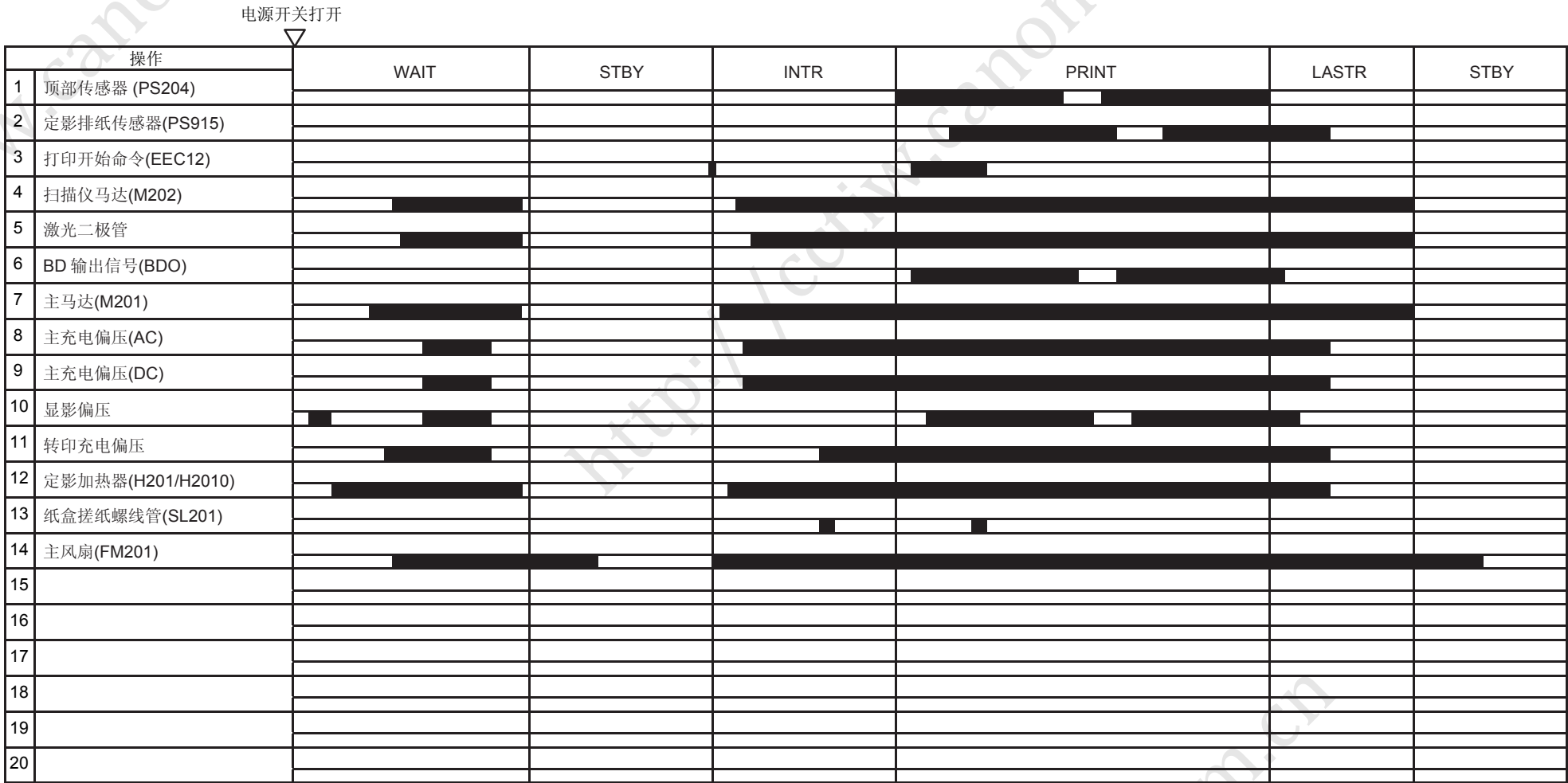
下表列出本产品的维修工作中所需的标准工具。

编号	工具名称	用途	备注
1	酒精	清洁： 塑料 橡胶 金属部件 油污 墨粉污迹	- 使其远离火源 - 在本地购买
2	润滑剂	涂抹在齿轮上	HY9-0007 (MOLYCOTE EM-50L)
3	润滑剂	涂抹在自动输稿器扫描区域	FY9-6020(玻璃清洁油)

T-9-2

总时序图

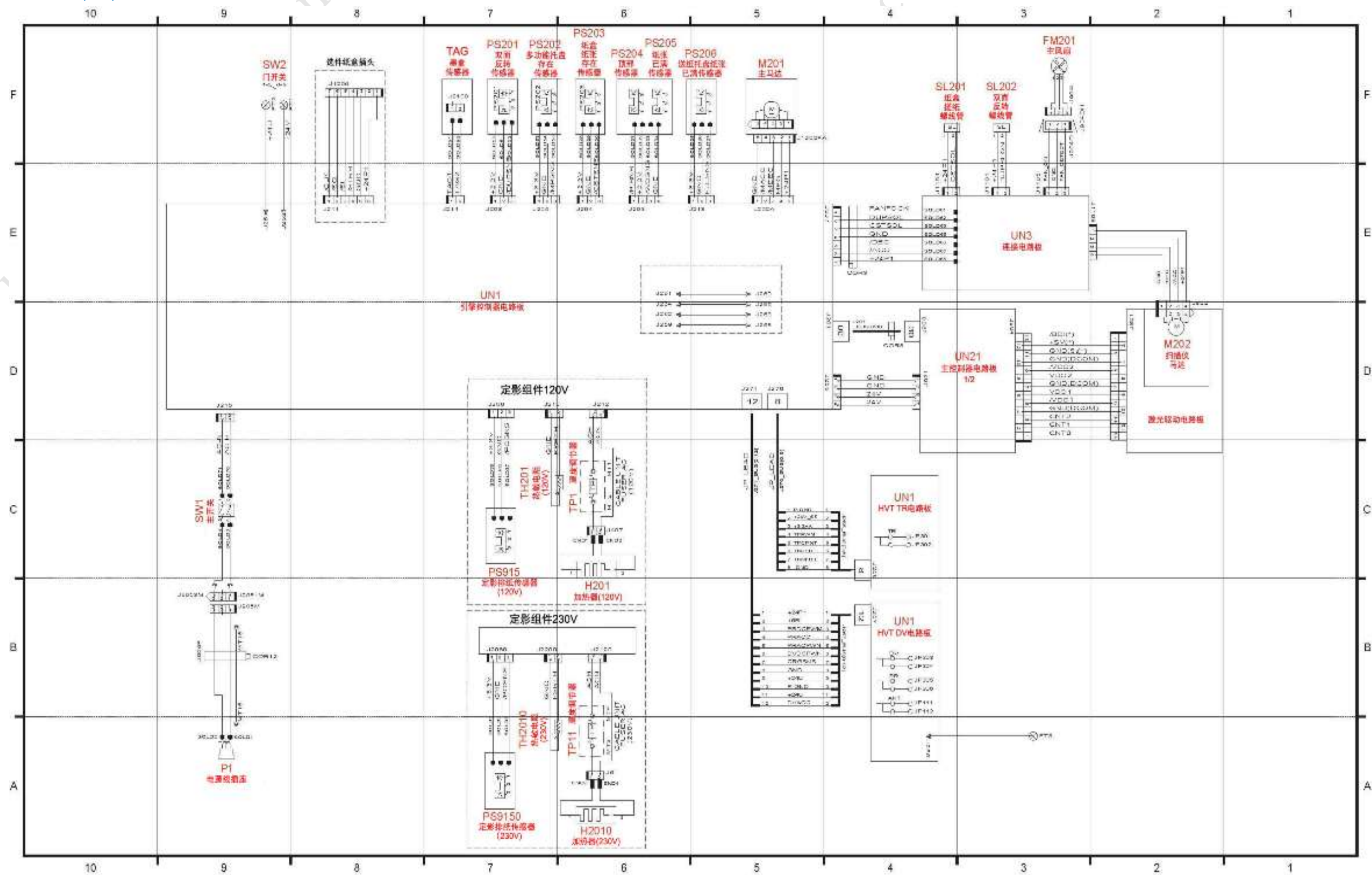
时序图为 LTR 纸张上连续 2 页的打印件



F-9-2

总电路图

总电路图(1/2)



P.1

F-9-3



备份数据

数据		更换		清除																由用户备份				由维修人员备份		
				用户功能 > 初始化菜单												维修功能										
				初始化菜单								其他														
				D/CON	主控制器 电路板 *1	参数选择	定时器 设置	常规 设置	复印 设置	传真 设置	扫描 设置	USB 直接 打印 设置	打印机 设置	初始化 全部	初始化 地址簿	初始化 密钥和证书	初始化 系统管理设置	R-CON *2	SRVC-DAT *3	HIST *4	ALL *5	是/否	方式	要存储 的位置	是/否	方式
地址簿		-	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	-	-	清除	是	通过用户界面	PC	否	-	-			
菜单																										
参数选择		-	清除	清除	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	-	-	-	-	清除	是	远程用户界面	PC	否	-	-		
定时器设置		-	清除	-	清除	-	-	-	-	-	清除	-	-	-	-	-	-	清除	是	远程用户界面	PC	否	-	-		
常规设置		-	清除	-	-	清除	-	-	-	-	清除	-	-	-	-	-	-	清除	是	远程用户界面	PC	否	-	-		
复印设置		-	清除	-	-	-	清除	-	-	-	清除	-	-	-	-	-	-	清除	是	远程用户界面	PC	否	-	-		
传真设置		-	清除	-	-	-	-	清除	-	-	清除	-	-	-	-	-	-	清除	是*6	远程用户界面	PC	否	-	-		
扫描设置		-	清除	-	-	-	-	-	清除	-	清除	-	-	-	-	-	-	清除	是*7	远程用户界面	PC	否	-	-		
USB直接打印设置		-	清除	-	-	-	-	-	清除	-	清除	-	-	-	-	-	-	清除	是	远程用户界面	PC	否	-	-		
打印机设置		-	清除	-	-	-	-	-	-	清除	清除	-	-	-	-	-	-	清除	是	远程用户界面	PC	否	-	-		
密钥和证书		-	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	清除*9	-	清除	-	-	-	清除	否	-	-	否	-	-		
系统管理设置		-	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	-	清除*11	是*12	远程用户界面	PC	否	-	-		
序列号		-	清除*10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	否	-	-	否	-	-		
作业历史记录		-	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	清除	否	-	-	否	-	-		
维修模式	维修模式设置值 (R-CON)	-	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	-	否	-	-	否	-	-		
	维修模式设置值 (MN-CON)	-	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	清除	否	-	-	是	维修模式*8	USB存储设备		
	维修模式设置值 (DC-CON)	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	否	-	-	是	-	MN-CON		

T-9-3

*1. 初始化诸如 Mac 地址、USB 序列号、打印机相关的设置值、扫描仪相关的设置值、用户数据和日志等日志数据。

*2. 初始化阅读器和自动输稿器的工厂调整值。

*3. 清除维修数据。不清除用户数据。不初始化阅读器和自动输稿器的工厂调整值。

*4. 清除日志(通信管理、打印、卡纸、错误和警报)。

*5. 初始化用户数据、维修数据、日志和系统管理员。(将系统管理员识别码和密码更改回默认值。) 不初始化阅读器和自动输稿器的工厂调整值。

*6. 不包括传真安装指南。

*7. 不包括快捷键。

*8. FUNCTION > SYSTEM > IMPORT / FUNCTION > SYSTEM > EXPORT

*9. 初始化密钥和证书时，将 IEEE802.1X 的 TLS 验证和 SSL 设置更改为“关闭”。

*10. 仅支持不带计数器的设备。更换电路板后，需要重新设置。OPTION > SERIAL > SN-MAIN

*11. 将系统管理员识别码和密码更改回默认值。 <安装了计数器的型号> 识别码：7654321 / 密码：7654321 <不带计数器的型号> 识别码：0 / 密码：0

*12. 不包括[转发设置]、[远程用户界面打开/关闭]、[更新固件]、[初始化密钥和证书]、[初始化地址簿]和[初始化系统管理设置]。