

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
	检查。		拔出固定爪。 1x
	目视检查。		插入固定爪。 1x
	检查声音。		推入零件。
	断开插头。 1x		插入电源线。
	连接插头。		拔下电源线。
	从导缆器或束线夹取出电缆 / 电线。 1x		打开电源。
	将电缆 / 电线置入导缆器或束线夹。 1x		关闭电源。
	拆除螺钉。 1x		拧松螺钉。
	安装螺钉。 1x		拧紧螺钉。

符号	说明	符号	说明
	需要清洁。		需要测量。

下列规则适用于整个维修手册：

- 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、关闭前门和关闭排纸组件门，这样可以为机器提供电源。
- 在数字电路中，“1”用于表示给定信号的电压电平为“高”，“0”用于表示电平为“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，本维修手册中的描述会有变更，恕不另行通知，重大变更将以技术情报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及所有相关技术情报公告的内容，并且能够识别并排除机器故障。

目录

0 安全预防措施

CDRH 规章	-0-2
激光安全	-0-2
关于激光束	-0-2
处理激光器组件	-0-2
墨粉安全	-0-3
关于墨粉	-0-3
处理附着的墨粉	-0-3
处理锂电池的注意事项	-0-3
组装 / 拆卸的注意事项	-0-3

1 产品概述

产品配置列表	-1-2
主机	-1-2
选件	-1-3
产品简图	-1-4
特性	-1-5
特性	-1-5
产品规格	-1-5
主机规格	-1-5
无线局域网规格	-1-7
单面自动输稿器 / 双面自动输稿器规格	-1-7
传真规格 (仅传真型号)	-1-8
零件名称	-1-9
外视图	-1-9
截面图	-1-12
控制面板	-1-14

2 技术概述

基本配置	-2-2
配置功能	-2-2
基本顺序	-2-2
控制器系统	-2-4
主控制器	-2-4
引擎控制器	-2-4
维修工作	-2-5
原稿曝光 / 输送系统	-2-6
原稿曝光系统	-2-6
原稿输送系统	-2-7
维修工作	-2-10
激光曝光系统	-2-11
概述	-2-11
控制激光激活时机	-2-12
激光控制	-2-13
激光器扫描马达控制	-2-13
维修工作	-2-14
成像系统	-2-15
概述 / 配置	-2-15
高压控制	-2-19
硒鼓	-2-20
维修工作	-2-22
定影系统	-2-23
概述 / 配置	-2-23
各种控制机制	-2-24
其他功能	-2-25
维修工作	-2-26
搓纸和送纸系统	-2-27
概述	-2-27
检测卡纸	-2-28

反转延迟卡纸	2-30
维修工作	2-33
外部情况和控制系统	2-34
电源	2-34
维修工作	2-35

3 定期维修

定期更换的零件	3-2
定期更换的零件	3-2
耗材	3-2
耗材	3-2
定期维修	3-3
定期维修	3-3

4 拆卸 / 组装

概述	4-3
零件列表	4-4
外视图	4-4
主要组件的列表	4-7
电子组件	4-10
插头布局图	4-19
双面自动输稿器组件和阅读器组件	4-19
单面自动输稿器组件和阅读器组件	4-20
原稿台组件和阅读器组件	4-21
双面打印机组件	4-22
单面打印机组件	4-25
原稿曝光 / 输送系统 (双面自动输稿器型号)	4-27
布局图	4-27
拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件	4-27
分离双面自动输稿器组件 + 阅读器组件	4-30
拆除双面自动输稿器搓纸组件	4-32
拆除双面自动输稿器马达组件	4-36
拆除双面自动输稿器电磁铁组件	4-38
拆除双面自动输稿器搓纸辊组件	4-39
拆除双面自动输稿器分离片	4-41

拆除原稿台玻璃 (双面自动输稿器型号)	4-44
拆除接触式图像传感器 (双面自动输稿器型号)	4-46
拆除平板式马达组件 (双面自动输稿器型号)	4-48
原稿曝光 / 输送系统 (单面自动输稿器型号)	4-51
布局图	4-51
拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件	4-51
分离单面自动输稿器组件和阅读器组件	4-54
拆除单面自动输稿器上盖板组件	4-56
拆除单面自动输稿器搓纸组件	4-60
拆除单面自动输稿器马达	4-61
拆除单面自动输稿器搓纸辊组件	4-62
拆除单面自动输稿器分离片	4-65
拆除原稿台玻璃 (单面自动输稿器型号)	4-68
拆除接触式图像传感器 (单面自动输稿器型号)	4-70
拆除平板式马达组件 (单面自动输稿器型号)	4-72
原稿曝光 / 输送系统 (原稿台型号)	4-75
布局图	4-75
拆除原稿台盖板	4-75
拆除原稿台盖板 + 阅读器组件	4-76
拆除原稿台玻璃 (原稿台型号)	4-78
拆除接触式图像传感器 (原稿台型号)	4-80
拆除平板式马达组件 (原稿台型号)	4-82
外部盖板 / 内部系统 (双面型号)	4-85
布局图	4-85
拆除左盖板 (双面型号)	4-86
拆除右盖板 (双面型号)	4-87
拆除前盖板组件 (双面型号)	4-89
拆除上盖板组件 (双面型号)	4-89
拆除双面送纸导板组件 (双面型号)	4-91
控制器系统 (双面型号)	4-93
布局图	4-93
拆除控制面板组件 (双面型号)	4-93
拆除主马达 (双面型号)	4-95
拆除主风扇 (双面型号)	4-97
拆除左端边缘冷却风扇 (双面型号)	4-99

拆除右端边缘冷却风扇 (双面型号)	4-101	布局图	4-151
拆除引擎控制器电路板 (双面型号)	4-102	拆除控制面板组件 (单面型号)	4-151
拆除主控制器电路板 (双面型号)	4-105	拆除主马达 (单面型号)	4-153
拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (双面型号)	4-107	拆除引擎控制器电路板 (单面型号)	4-155
拆除无线局域网电路板 (WiFi 型号 + 双面型号)	4-108	拆除主控制器电路板 (单面型号)	4-159
拆除纸张前端边缘传感器电路板 (双面型号)	4-108	拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V + 单面型号)	4-161
拆除定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板 (双面型号)	4-111	拆除无线局域网电路板 (WiFi 型号 + 单面型号)	4-161
拆除墨粉传感器和多张搓纸传感器组件 (传真型号 + 双面型号)	4-114	拆除纸张前端边缘传感器 (单面型号)	4-162
拆除扬声器 (传真型号 + 双面型号)	4-116	拆除定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板 (单面型号)	4-164
激光曝光系统 (双面型号)	4-118	拆除墨粉传感器和多张搓纸传感器组件 (传真型号 + 单面型号)	4-167
布局图	4-118	拆除扬声器 (传真型号 + 单面型号)	4-169
拆除激光器组件 (双面型号)	4-118	激光曝光系统 (单面型号)	4-171
成像系统 (双面型号)	4-120	布局图	4-171
布局图	4-120	拆除激光器组件 (单面型号)	4-171
拆除转印辊 (双面型号)	4-120	成像系统 (单面型号)	4-173
定影系统 (双面型号)	4-122	布局图	4-173
布局图	4-122	拆除转印辊 (单面型号)	4-173
拆除定影组件 (双面型号)	4-122	定影系统 (单面型号)	4-175
搓纸送纸系统 (双面型号)	4-127	布局图	4-175
布局图	4-127	拆除定影组件 (单面型号)	4-175
拆除搓纸组件 (双面型号)	4-127	搓纸送纸系统 (单面型号)	4-180
拆除搓纸托盘组件 (双面型号)	4-132	布局图	4-180
拆除搓纸辊 (双面型号)	4-134	拆除搓纸组件 (单面型号)	4-180
拆除分离片 (双面型号)	4-135	拆除搓纸托盘组件 (单面型号)	4-184
拆除排纸从动辊组件 (双面型号)	4-136	拆除搓纸辊 (单面型号)	4-186
拆除搓纸电磁铁 (双面型号)	4-137	拆除分离片 (单面型号)	4-187
拆除双面电磁铁 (双面型号)	4-141	拆除排纸从动辊组件 (单面型号)	4-188
外部盖板 / 内部系统 (单面型号)	4-143	拆除搓纸电磁铁 (单面型号)	4-190
布局图	4-143		
拆除左盖板 (单面型号)	4-144		
拆除右盖板 (单面型号)	4-145		
拆除前盖板组件 (单面型号)	4-147		
拆除上盖板 (单面型号)	4-147		
拆除后盖板 (单面型号)	4-149		
控制器系统 (单面型号)	4-151		

5 调整

机械调整	5-2
确认压印宽度	5-2

6 故障排除

测试打印	6-2
------	-----

测试打印功能	6-2
故障排除项目	6-3
图像缺陷	6-3
日志收集器	6-8
概述	6-8
版本升级	6-10
概述	6-10
UST	6-10
准备	6-10
下载系统固件	6-11
经由 Internet 升级	6-13

7 错误代码

概述	7-2
错误代码	7-3
卡纸代码	7-4

8 维修模式

概述	8-2
进入维修模式	8-2
维修模式菜单	8-2
COPIER	8-4
DISPLAY	8-4
I/O	8-5
ADJUST	8-5
FUNCTION	8-6
OPTION	8-8
COUNTER	8-9
FEEDER	8-11
ADJUST	8-11
FUNCTION	8-11
FAX	8-12
SSSW 列表	8-12
MENU 列表	8-14
NUM 列表	8-15
NCU 列表	8-16

TESTMODE	8-20
SYSTEM	8-20
SCAN	8-20
FAX	8-21
PANEL	8-22
NETWORK	8-23
SSSW	8-23

附录

维修工具	9-2
溶剂 / 润滑油列表	9-3
总电路图 (双面型号)	9-4
总电路图 (单面型号)	9-5
总时序图	9-6
用户模式列表	9-7
网络设置	9-7
参数选择	9-8
安静模式时间	9-9
常规设置	9-9
复印设置	9-9
传真设置	9-9
扫描设置	9-10
打印机设置	9-10
调整 / 维护	9-10
系统管理设置	9-10
备份数据	9-12

安全预防措施

- CDRH 规章
- 激光安全
- 墨粉安全
- 处理锂电池的注意事项
- 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协议条款。这些协议适用于 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协议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 协议中描述的要求。



注意，根据激光产品的类别，标签中的语句可能有所不同。

CANON INC.

30-2, SHIMOMARUKO, 3-CHOME, OHTA-KU, TOKYO,
146, JAPAN

MANUFACTURED :

THIS PRODUCT CONFORMS WITH DHHS RADIATION
PERFORMANCE STANDARD 21CFR CHAPTER1
SUBCHAPTER J.

F-0-1

激光安全

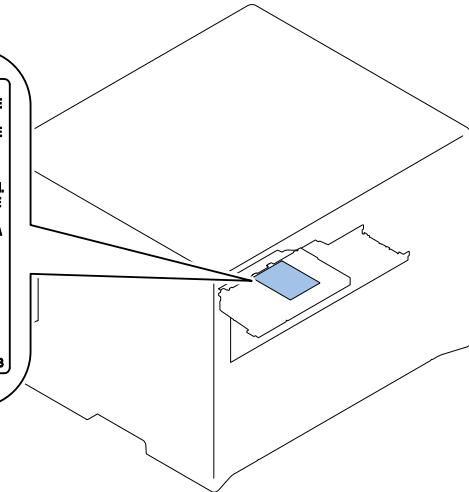
关于激光束

激光辐射可能会对人体有害。安装在本设备中的激光器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，保证激光不会外泄对用户造成伤害。

处理激光器组件

对激光器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了警告标签。



F-0-2

本产品被认证为 IEC60825-1 : 2007 下的 1 类激光产品。

但本产品配备了 3B 类激光器。

拆除联锁并操作时，必须进行安全警告。

墨粉安全

关于墨粉

墨粉是由塑料、铁和少量颜料组成的无毒物质。



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。
- 一定不要使用温水清除墨粉以防止墨粉颗粒永久渗入衣物纤维。
- 墨粉颗粒会与乙烯基聚合物发生反应。避免接触此类材料。

处理锂电池的注意事项



使用错误的电池类型进行更换可能会引起爆炸。

根据说明正确处理使用过的电池。

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组装 / 拆卸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. 为了保持导电，使用带垫圈的绑定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零件的设备。
6. 拆卸时一定不要拆除带有涂料封装的螺钉。

1

产品概述

- 产品配置列表
- 特性
- 产品规格
- 零件名称

产品配置列表

主机

型号	imageCLASS MF229dw	imageCLASS MF227dw	imageCLASS MF226dn	imageCLASS MF223d	imageCLASS MF221d
配置	4合1双面自动输稿器+无线局域网	4合1单面自动输稿器+无线局域网	4合1单面自动输稿器+局域网	3合1单面自动输稿器	3合1原稿台
外观设计	F-1-1		F-1-2		F-1-3
自动输稿器	双面自动输稿器	单面自动输稿器	单面自动输稿器	单面自动输稿器	原稿台
引擎	双面	双面	双面	双面	双面
局域网端口	配备	配备	配备		
无线局域网	配备	配备			
传真	配备	配备	配备		

T-1-1

型号	imageCLASS MF217w	imageCLASS MF216n	imageCLASS MF215	imageCLASS MF212w	imageCLASS MF211
配置	4合1单面自动输稿器 + 无线局域网	4合1单面自动输稿器 + 局域网	4合1单面自动输稿器	3合1原稿台 + 无线局域网	3合1原稿台
外观设计					
					
自动输稿器	单面自动输稿器	单面自动输稿器	单面自动输稿器	原稿台	原稿台
引擎	单面	单面	单面	单面	单面
局域网端口	配备	配备		配备	
无线局域网	配备			配备	
传真	配备	配备	配备		

T-1-2

○ 选件

- 无

产品简图



F-1-6

特性

特性

1. 小尺寸、高速单色打印机

本设备具有小巧的机身，并且可以实现每分钟 27 页 (A4) / 每分钟 26 页 (LTR) 的高速打印。

2. 自动双面打印

使用标准装备的双面组件可以执行自动双面打印。

3. 减少待机时间和耗电量

本设备使用即时定影 (仅打印过程中激活加热器)，使得此模式的待机时间和耗电量减少。

4. 实现噪音降低和稳定的图像质量。

本设备传送主马达的驱动使用皮带传动方式。与传统的齿轮传动方式相比，这可以使噪音更低并使图像质量更稳定。(参见注意)

5. 改进的可用性

在本设备中，可以通过使用排纸托盘的一个点执行维护 (卡纸清除、更换硒鼓)。

注意：

将传动方式从齿轮更改为皮带会降低由于感光鼓旋转速度不同而导致的不均匀间距，实现稳定的图像质量。

产品规格

主机规格

原稿台	固定
设备安装	个人桌面
光源	LED (RGB)
图像扫描	CIS (彩色)
光感受器	OPC 感光鼓 (φ24)
曝光方式	激光束曝光 (半导体激光器)
充电方式	辊充电
显影方式	墨粉投射显影方式
转印方式	直接转印到转印介质
分离方式	曲率分离
送纸方式	搓纸托盘：半月形搓纸辊 + 片分离方式 (压力释放机制不可用) 多功能托盘：半月形搓纸辊 + 片分离方式 (压力释放机制不可用)
排纸方式	正面向下
感光鼓清洁方式	清洁刮片
定影方式	使用陶瓷加热器的 SURF 定影方式
墨粉供给方式	带有感光鼓的一体化硒鼓
墨粉量传感器	传真型号：配备 (磁性传感器)
原稿类型	多张、书本，原稿的高度 : 20 mm, 重量 : 最大 2 Kg
最大原稿尺寸	固定 : 到 A4 自动输稿器 : 到 LGL
图像尺寸放大倍率	100% 等倍、400% 最大、200%、129% STMT -> LTR、78% LGL -> LTR、64% LTR -> STMT、50%、25% 最小
缩放	缩放 : 25 % 到 400 % (1 % 增量)
读取分辨率	文本 / 照片 : 300 dpi X 300 dpi (默认) 文本 / 照片 : 600 dpi X 600 dpi 文本 : 600 dpi X 600 dpi 照片 : 600 dpi X 600 dpi
打印分辨率	1200 dpi (相当)X 1200 dpi (相当)
预热时间	13.5 秒或更少
首次打印时间	6.0 秒或更少

首次复印时间	<ul style="list-style-type: none"> 原稿台玻璃 : 9 秒或更少 输稿器 : 14 秒或更少
打印速度	单面打印 双面型号 : 28 页 / 每分钟 (LTR)、27 页 / 每分钟 (A4) 单面型号 : 24 页 / 每分钟 (LTR)、23 页 / 每分钟 (A4)
	双面打印 双面型号 : 16 份 / 每分钟 (LTR)、15 份 / 每分钟 (A4) 单面型号 : 无双面打印
复印速度	单面打印 双面型号 : 28 页 / 每分钟 (LTR)、27 页 / 每分钟 (A4) 单面型号 : 24 页 / 每分钟 (LTR)、23 页 / 每分钟 (A4)
	双面打印 双面型号 : 16 份 / 每分钟 (LTR)、15 份 / 每分钟 (A4) 单面型号 : 无双面打印
纸盒中的可用纸张尺寸	<p>固定尺寸 :</p> <p>A4 *1、B5、A5、Legal *1、Letter *1、Statement、Executive *1、Officio *1、B-officio *1、M-officio *1、Government - Letter、Government - Legal、Foolscap *1、Australian-foolscap、Indian-Legal *1、信封 COM10、信封 Monarch *2、信封 C5、信封 DL、索引卡 *2</p> <p>自定义纸张尺寸 :</p> <ul style="list-style-type: none"> 信封 : COM10 / Monarch / C5 / DL 宽度 : 76.2 到 216.0 mm 长度 : 148.0 到 356.0 mm
多功能托盘中的可用纸张尺寸	<p>固定尺寸 :</p> <p>A4 *1、B5、A5、Legal *1、Letter *1、Statement、Executive *1、Officio *1、B-officio *1、M-officio *1、Government - Letter、Government - Legal、Foolscap *1、Australian-foolscap、Indian-Legal *1、信封 COM10、信封 Monarch *2、信封 C5、信封 DL、索引卡 *2</p> <p>自定义纸张尺寸 :</p> <ul style="list-style-type: none"> 信封 : COM10 / Monarch / C5 / DL 宽度 : 76.2 到 216.0 mm 长度 : 148.0 到 356.0 mm
纸盒的纸张类型	普通纸 *3 (60 到 90 g/m ² (16 到 24 lb Bond))、重磅纸 *4 (90 到 163 g/m ² (24 到 60 lb Bond))、再生纸 *3 (60 到 90 g/m ² (16 到 24 lb Bond))、彩色纸 *3 (60 到 90 g/m ² (16 到 24 lb Bond))、证券纸 *5 (60 到 163 g/m ² (16 lb Bond 到 60 lb Cover))、透明胶片、标签纸、信封
多功能托盘	普通纸 *3 (60 到 90 g/m ² (16 到 24 lb Bond))、重磅纸 *4 (90 到 163 g/m ² (24 到 60 lb Bond))、再生纸 *3 (60 到 90 g/m ² (16 到 24 lb Bond))、彩色纸 *3 (60 到 90 g/m ² (16 到 24 lb Bond))、证券纸 *5 (60 到 163 g/m ² (16 lb Bond 到 60 lb Cover))、透明胶片、标签纸、信封
纸盒的堆叠容量	大约 250 张 (60 到 80 g/m ²)
多功能托盘的堆叠容量	1 张
输出托盘堆叠容量	大约 100 张 (60 到 80 g/m ²)
允许的环境温度	10 - 30 摄氏度 (50 到 86 华氏度)
允许的湿度	20 - 80 %

双面方式	配备
接口	<ul style="list-style-type: none"> 100BASE-TX 10BASE-T 高速 USB IEEE 802.11b/g/n (基础结构模式)
硬盘	标准 : 无、选件 : 无
电源	<p>110 到 127 V、50/60 Hz 220 到 240 V、50/60 Hz (根据购买产品时所处的国家功率要求会有所不同。)</p>
功率消耗	<p>< 最大 ></p> <ul style="list-style-type: none"> 双面型号 : 1,220 W 单面型号 : 1,190 W <p>< 待机模式中的平均消耗 ></p> <ul style="list-style-type: none"> 双面型号 : 大约 5.8 W 单面型号 : 大约 5.4 W <p>< 睡眠模式中的平均消耗 ></p> <ul style="list-style-type: none"> 双面型号 : <ul style="list-style-type: none"> 有线连接 : 大约 1.7 W 无线连接 : 大约 2.3 W 单面型号 : <ul style="list-style-type: none"> 有线连接 : 大约 1.6 W 无线连接 : 大约 2.0 W <p>< 关闭电源开关时 ></p> <ul style="list-style-type: none"> 0.5 W 或更少
尺寸 (W X L X H)	<ul style="list-style-type: none"> 双面自动输稿器型号 : 390 mm X 378 mm X 360 mm(15" 3/8 X 14" 7/8 X 14" 1/4) 单面自动输稿器型号 : 390 mm X 371 mm X 360 mm(15" 3/8 X 14" 5/8 X 14" 1/4) 原稿台型号 : 390 mm X 371 mm X 312 mm(15" 3/8 X 14" 5/8 X 12" 1/4)
重量 (该值代表包括硒鼓的整个主机。)	<ul style="list-style-type: none"> MF229dw : 大约 13.7 kg(30.2 lb) MF227dw : 大约 12.8 kg(28.2 lb) MF226dn : 大约 12.8 kg(28.2 lb) MF216n : 大约 12.1 kg(26.7 lb) MF212w : 大约 10.8 kg(23.8 lb)

T-1-3

*1 : 仅在双面型号中无需更换纸张即可进行自动双面打印。

*2 : 仅可以在手送插槽添加信封 Monarch 和索引卡。

*3 : 仅在双面型号中无需更换纸张即可进行自动双面打印。

*4 : 仅在双面型号中可以对重磅纸 1 (90 到 120 g/m²) 进行自动双面打印。*5 : 仅在双面型号中可以对证券纸 1 (60 到 90 g/m²) 和证券纸 2 (90 到 120 g/m²) 进行自动双面打印。

无线局域网规格

标准	IEEE 802.11g、IEEE 802.11b、IEEE 802.11n
频率范围	2,412 到 2,462 MHz
数据传送比率	<ul style="list-style-type: none"> • IEEE 802.11g 6/9/12/18/24/36/48/54 Mbps • IEEE 802.11b 1/2/5.5/11 Mbps • IEEE 802.11n SGI 失效的 20 MHz : 6.5/13/19.5/26/39/52/58.5/65 Mbps SGI 有效的 20 MHz : 7.2/14.4/21.7/28.9/43.3/57.8/72.2 Mbps
通信模式	基础结构模式
安全性	WEP 64/128 位、WPA-PSK (TKIP/AES)、WPA2-PSK (AES)、802.1 X (LEAP、EAP-FAST、PEAP、EAP-TLS、EAP-TTLS)
连接方式	WPS (受 Wi-Fi 保护的设置)、手动设置

T-1-4

* WPS (受 Wi-Fi 保护的设置)、通过手动设置值可以创建连接。

单面自动输稿器 / 双面自动输稿器规格

原稿搓纸方式	自动搓纸方式		
原稿放置方向	正面向上方式		
原稿类型	单张原稿		
原稿尺寸	<table border="1"> <tr> <td>双面自动 输稿器</td> <td>尺寸 : A4R/B5R/A5/B6 (横向)/LGL/LTRR 双面 : A4R/B5R/A5/LTRR/LGL/B6 (仅横向) <ul style="list-style-type: none"> • 送纸方向 : 127 mm 到 356 mm • 宽度方向 : 140 mm 到 216 mm </td> </tr> </table>	双面自动 输稿器	尺寸 : A4R/B5R/A5/B6 (横向)/LGL/LTRR 双面 : A4R/B5R/A5/LTRR/LGL/B6 (仅横向) <ul style="list-style-type: none"> • 送纸方向 : 127 mm 到 356 mm • 宽度方向 : 140 mm 到 216 mm
双面自动 输稿器	尺寸 : A4R/B5R/A5/B6 (横向)/LGL/LTRR 双面 : A4R/B5R/A5/LTRR/LGL/B6 (仅横向) <ul style="list-style-type: none"> • 送纸方向 : 127 mm 到 356 mm • 宽度方向 : 140 mm 到 216 mm 		
	<table border="1"> <tr> <td>单面自动 输稿器</td> <td>尺寸 : A4R/B5R/A5/B6 (横向)/LGL/LTRR <ul style="list-style-type: none"> • 送纸方向 : 105 mm 到 356 mm • 宽度方向 : 148 mm 到 216 mm </td> </tr> </table>	单面自动 输稿器	尺寸 : A4R/B5R/A5/B6 (横向)/LGL/LTRR <ul style="list-style-type: none"> • 送纸方向 : 105 mm 到 356 mm • 宽度方向 : 148 mm 到 216 mm
单面自动 输稿器	尺寸 : A4R/B5R/A5/B6 (横向)/LGL/LTRR <ul style="list-style-type: none"> • 送纸方向 : 105 mm 到 356 mm • 宽度方向 : 148 mm 到 216 mm 		
原稿处理模式	<table border="1"> <tr> <td>单面自动 输稿器</td> <td>单面原稿 -> 单面复印、单面原稿 -> 双面复印</td> </tr> </table>	单面自动 输稿器	单面原稿 -> 单面复印、单面原稿 -> 双面复印
单面自动 输稿器	单面原稿 -> 单面复印、单面原稿 -> 双面复印		
	<table border="1"> <tr> <td>双面自动 输稿器</td> <td>单面原稿 -> 单面复印、单面原稿 -> 双面复印、双面原稿 -> 单面复印、 双面原稿 -> 双面复印</td> </tr> </table>	双面自动 输稿器	单面原稿 -> 单面复印、单面原稿 -> 双面复印、双面原稿 -> 单面复印、 双面原稿 -> 双面复印
双面自动 输稿器	单面原稿 -> 单面复印、单面原稿 -> 双面复印、双面原稿 -> 单面复印、 双面原稿 -> 双面复印		
原稿重量	<table border="1"> <tr> <td>连续送纸</td> <td>单面 : 50 到 105 g/m²</td> </tr> </table>	连续送纸	单面 : 50 到 105 g/m ²
连续送纸	单面 : 50 到 105 g/m ²		
	<table border="1"> <tr> <td>连续读取</td> <td>双面 : 60 到 105 g/m²</td> </tr> </table>	连续读取	双面 : 60 到 105 g/m ²
连续读取	双面 : 60 到 105 g/m ²		
原稿堆叠容量 *	<table border="1"> <tr> <td>双面自动 输稿器</td> <td>小尺寸 : 50 张 / 大尺寸 : 10 张</td> </tr> </table>	双面自动 输稿器	小尺寸 : 50 张 / 大尺寸 : 10 张
双面自动 输稿器	小尺寸 : 50 张 / 大尺寸 : 10 张		
	<table border="1"> <tr> <td>单面自动 输稿器</td> <td>小尺寸 : 35 张 / 大尺寸 : 10 张</td> </tr> </table>	单面自动 输稿器	小尺寸 : 35 张 / 大尺寸 : 10 张
单面自动 输稿器	小尺寸 : 35 张 / 大尺寸 : 10 张		
原稿放置位置	中央参考		
原稿读取方式	文件读取		
混合纸张读取	无		
原稿尺寸传感器	无		
原稿 AE 传感器	无		
标记功能	无		
原稿送纸速度 (读取时)	100 %		
	双面自动输稿器 : 129.34 mm/s 单面自动输稿器 : 113.38 mm/s		
原稿处理速度 (A4、LTR 时)	<table border="1"> <tr> <td>单色</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> • 单面匀速、双面自动输稿器 22 ipm (张 / 分钟) • 单面匀速、单面自动输稿器 20 ipm (张 / 分钟) • 双面匀速、双面自动输稿器 8 ipm (张 / 分钟) </td> </tr> </table>	单色	<ul style="list-style-type: none"> • 单面匀速、双面自动输稿器 22 ipm (张 / 分钟) • 单面匀速、单面自动输稿器 20 ipm (张 / 分钟) • 双面匀速、双面自动输稿器 8 ipm (张 / 分钟)
单色	<ul style="list-style-type: none"> • 单面匀速、双面自动输稿器 22 ipm (张 / 分钟) • 单面匀速、单面自动输稿器 20 ipm (张 / 分钟) • 双面匀速、双面自动输稿器 8 ipm (张 / 分钟) 		
	<table border="1"> <tr> <td>彩色</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> • 单面匀速、双面自动输稿器 15 ipm (张 / 分钟) • 单面匀速、单面自动输稿器 15 ipm (张 / 分钟) • 双面匀速、双面自动输稿器 5 ipm (张 / 分钟) </td> </tr> </table>	彩色	<ul style="list-style-type: none"> • 单面匀速、双面自动输稿器 15 ipm (张 / 分钟) • 单面匀速、单面自动输稿器 15 ipm (张 / 分钟) • 双面匀速、双面自动输稿器 5 ipm (张 / 分钟)
彩色	<ul style="list-style-type: none"> • 单面匀速、双面自动输稿器 15 ipm (张 / 分钟) • 单面匀速、单面自动输稿器 15 ipm (张 / 分钟) • 双面匀速、双面自动输稿器 5 ipm (张 / 分钟) 		

T-1-5

* :

小尺寸 : A4R、B5R、A5R、B6、LTRR、STMTR、16KR

大尺寸 : LGL

传真规格 (仅传真型号)

使用的线路	公用电话交换网 (PSTN)*1
通信模式	Super G3、G3
压缩方式	MH、MR、MMR
调制解调器速度	Super G3 : 33.6 Kbps、G3 : 14.4 Kbps 自动低效率运行
传送速度	约 3 秒钟 / 页 *2 (ECM-MMR、以 33.6 Kbps 从存储器发送)
从存储器发送 / 在存储器中接收	最大约 256 页 *2 (发送 / 接收的总页数) (可以从存储器发送的传真作业的最大数量 : 10 个作业 / 可以接收到存储器的传真作业的最大数量 : 90 个作业)
传真分辨率	<ul style="list-style-type: none"> • 普通 : 200 X 100 dpi • 精细 : 200 X 200 dpi • 照片 : 200 X 200 dpi • 超精细 : 200 X 400 dpi
拨号	<ul style="list-style-type: none"> • 单触键 (4 个目标) • 编码拨号 (100 个目标) • 群组拨号 (103 个群组) • 地址簿拨号 • 常规拨号 (使用数字键) • 自动重拨 • 手动重拨 • 多路发送 (114 个目标)
接收	<ul style="list-style-type: none"> • 自动接收 • 通过电话远程接收 (默认识别码 : 25)
报告	<ul style="list-style-type: none"> • 发送结果 • 传送管理报告 (默认每 40 个目标自动输出) • 接收结果
电话类型	外部电话 / 带有内置应答功能的外部电话 / 数据调制解调器

T-1-6

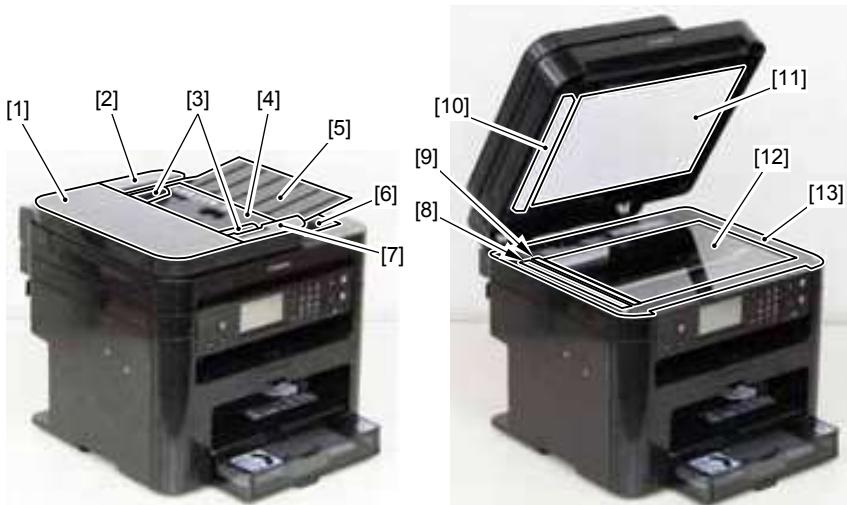
*1 公用电话交换网 (PSTN) 当前支持 28.8 Kbps 调制解调器速度或更低的速度。请注意，根据电话线条件速度可能会有所不同。

*2 基于 ITU-T (国际电信联盟电信标准化部门) 1 号标准图表，MMR 标准模式。

零件名称

外视图

■ 双面自动输稿器组件和阅读器组件

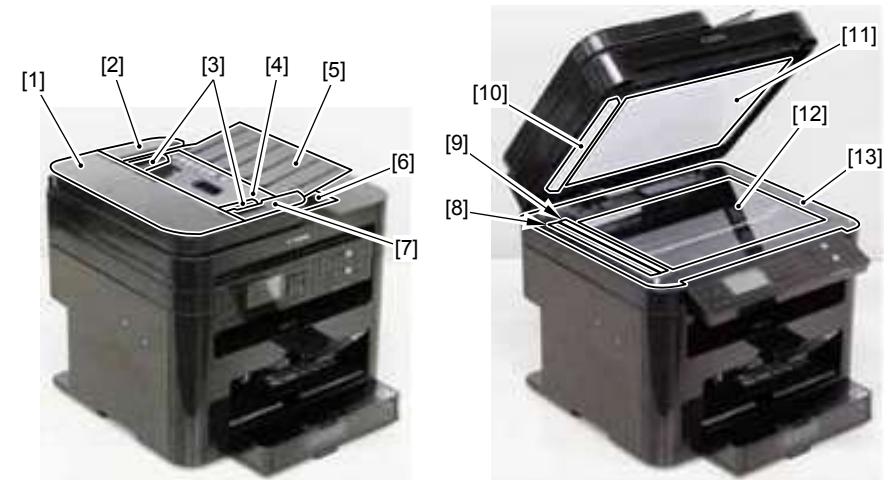


F-1-7

编号	名称	备注
[1]	双面自动输稿器上盖板	-
[2]	双面自动输稿器后盖板	-
[3]	侧导板	-
[4]	原稿输送托盘	-
[5]	原稿输送辅助托盘	-
[6]	原稿排出托盘	-
[7]	双面自动输稿器前盖板	-
[8]	原稿读取玻璃	-
[9]	原稿台导板支架	-
[10]	白色导板	-
[11]	白板	-
[12]	原稿台玻璃	-
[13]	原稿台上压板	-

T-1-7

■ 单面自动输稿器组件和阅读器组件



F-1-8

编号	名称	备注
[1]	单面自动输稿器上盖板	-
[2]	单面自动输稿器后盖板	-
[3]	侧导板	-
[4]	原稿输送托盘	-
[5]	原稿输送辅助托盘	-
[6]	原稿排出托盘	-
[7]	单面自动输稿器前盖板	-
[8]	原稿读取玻璃	-
[9]	原稿台导板支架	-
[10]	白色导板	-
[11]	白板	-
[12]	原稿台玻璃	-
[13]	原稿台上压板	-

T-1-8

■ 原稿台组件和阅读器组件



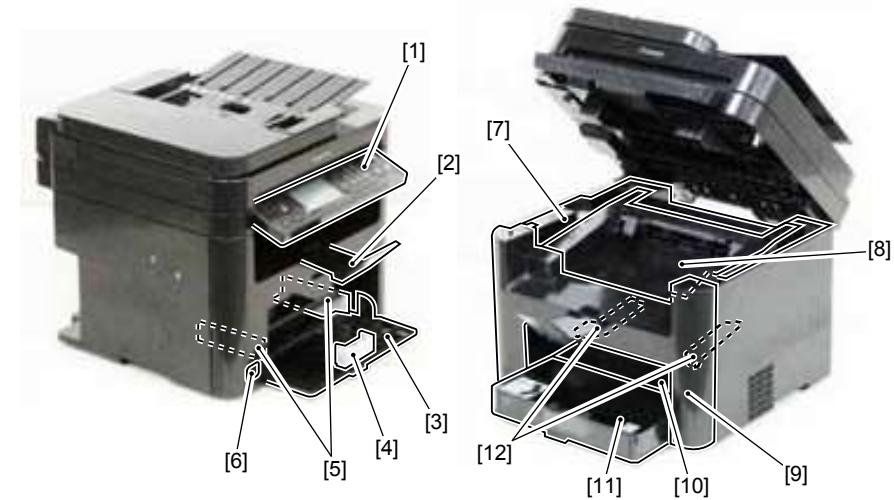
F-1-9

编号	名称	备注
[1]	原稿台上盖板	-
[2]	原稿台导板支架	-
[3]	白板	-
[4]	原稿台玻璃	-
[5]	原稿台上压板	-

T-1-9

■ 打印机组件(双面)

● 正面(双面)

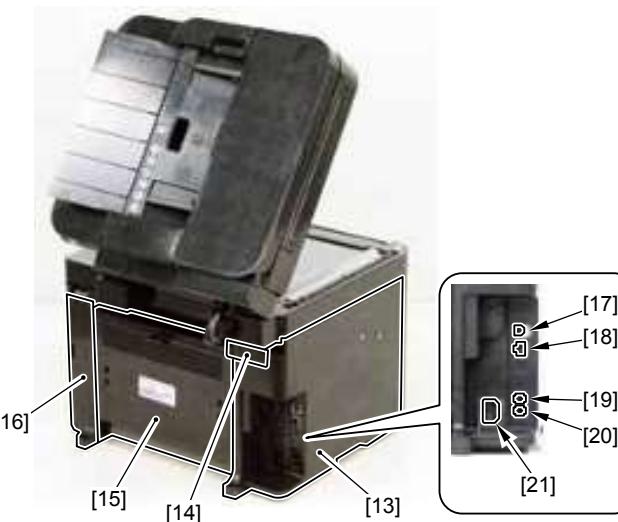


F-1-10

编号	名称	备注
[1]	控制面板组件	-
[2]	排纸辅助托盘	-
[3]	搓纸托盘	-
[4]	后端边缘纸张导板	-
[5]	搓纸托盘侧导板	-
[6]	电源开关	-
[7]	上盖板	-
[8]	排纸托盘	-
[9]	前盖板组件	-
[10]	多功能托盘	-
[11]	托盘盖板	-
[12]	多功能托盘侧导板	-

T-1-10

● 背面 (双面)



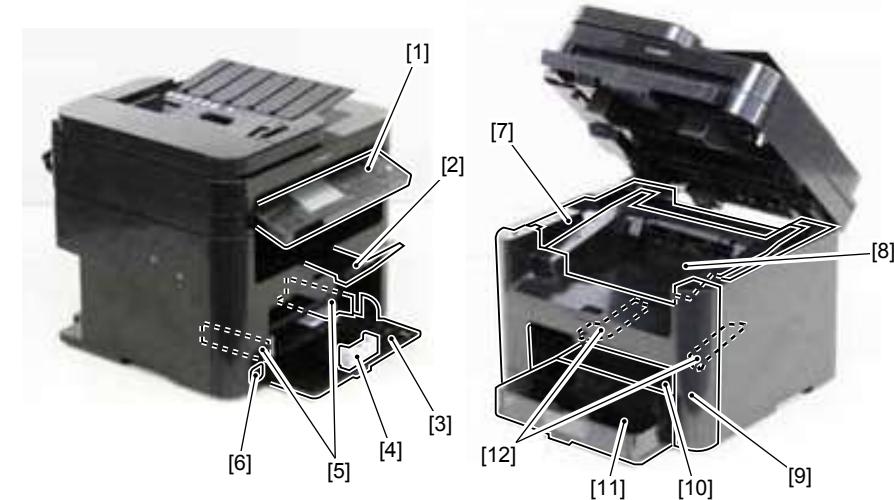
F-1-11

编号	名称	备注
[13]	左盖板	-
[14]	铰链表面盖板	-
[15]	双面送纸导板组件	-
[16]	右盖板	-
[17]	USB 设备接口	-
[18]	局域网端口	带有网络的型号
[19]	外部设备插口	带有传真的型号
[20]	电话线插口	带有传真的型号
[21]	电源线插槽	-

T-1-11

■ 打印机组件 (单面)

● 正面 (单面)

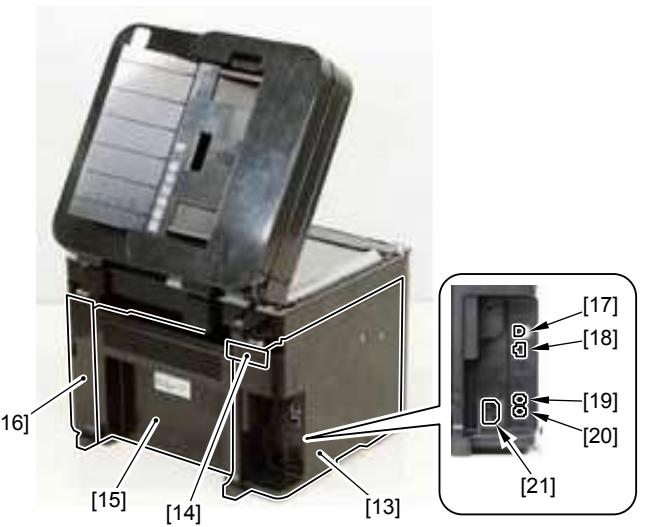


F-1-12

编号	名称	备注
[1]	控制面板组件	-
[2]	排纸辅助托盘	-
[3]	搓纸托盘	-
[4]	后端边缘纸张导板	-
[5]	搓纸托盘侧导板	-
[6]	电源开关	-
[7]	上盖板	-
[8]	排纸托盘	-
[9]	前盖板组件	-
[10]	多功能托盘	-
[11]	托盘盖板	-
[12]	多功能托盘侧导板	-

T-1-12

● 背面(单面)



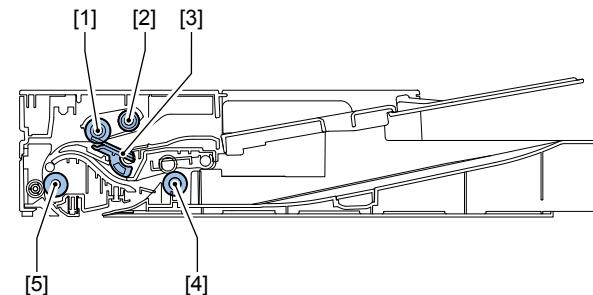
F-1-13

编号	名称	备注
[13]	左盖板	-
[14]	铰链表面盖板	-
[15]	后盖板	-
[16]	右盖板	-
[17]	USB 设备接口	-
[18]	局域网端口	带有网络的型号
[19]	外部设备插口	带有传真的型号
[20]	电话线插口	带有传真的型号
[21]	电源线插槽	-

T-1-13

● 截面图

■ 双面自动输稿器

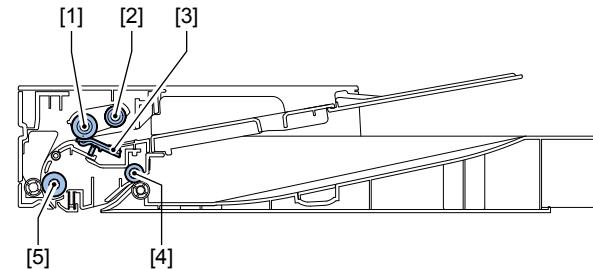


F-1-14

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

T-1-14

■ 单面自动输稿器

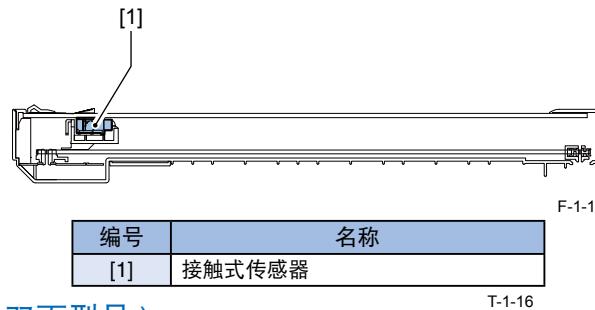


F-1-15

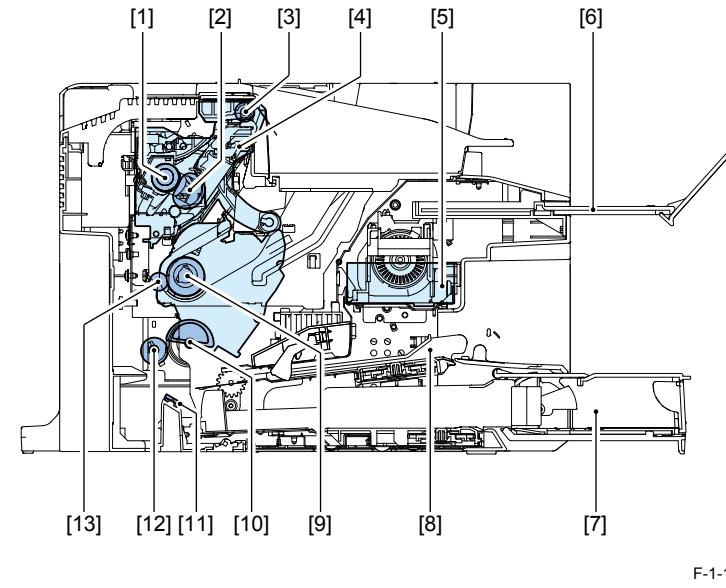
编号	名称
[1]	单面自动输稿器搓纸辊
[2]	单面自动输稿器分离辊
[3]	单面自动输稿器分离片
[4]	单面自动输稿器排纸辊
[5]	单面自动输稿器送纸辊

T-1-15

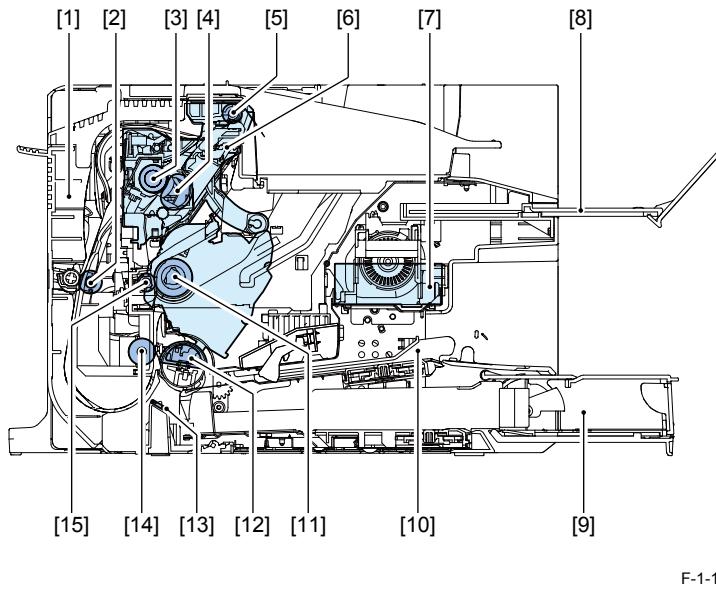
■ 阅读器



■ 打印机 (单面型号)



■ 打印机 (双面型号)



编号	名称	编号	名称
[1]	定影压力辊	[8]	多功能托盘
[2]	定影膜组件	[9]	感光鼓
[3]	排纸辊	[10]	搓纸辊
[4]	定影组件	[11]	分离片
[5]	激光器组件	[12]	送纸辊
[6]	排纸辅助托盘	[13]	转印辊
[7]	搓纸托盘		

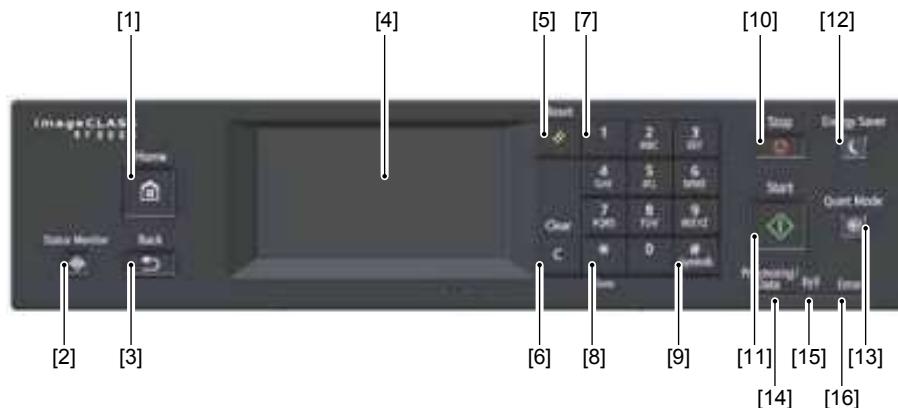
T-1-18

编号	名称	编号	名称
[1]	双面送纸组件	[9]	搓纸托盘
[2]	双面送纸辊	[10]	多功能托盘
[3]	定影压力辊	[11]	感光鼓
[4]	定影膜组件	[12]	搓纸辊
[5]	排纸辊	[13]	分离片
[6]	定影组件	[14]	送纸辊
[7]	激光器组件	[15]	转印辊
[8]	排纸辅助托盘		

T-1-17

控制面板

触摸面板



F-1-19

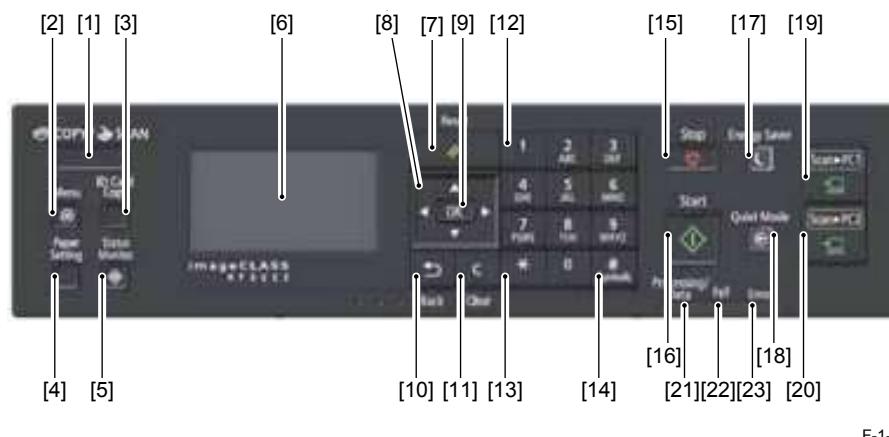
编号	按键 / LED 名称	功能
[12]	[Energy Saver (节能)] 键	按下会使机器进入睡眠模式。机器处于睡眠模式时该键会点亮绿色。 再次按下该键会退出睡眠模式。
[13]	[Quiet Mode (安静模式)] 键	按下会使机器进入安静模式。处于安静模式时该键会点亮绿色。 再次按下该键会退出安静模式。
[14]	[Processing/Data (正在处理 / 数据)] 指示器	正在执行操作 (诸如发送或打印) 时会闪烁。 有正在等待处理的原稿时会点亮。
[15]	Wi-Fi 指示器	机器连接到无线局域网时会点亮。
[16]	[Error (错误)] 指示器	出现错误 (诸如卡纸) 时会闪烁或点亮。

T-1-19

编号	按键 / LED 名称	功能
[1]	[HOME (主页)] 键	按下会显示 < 主页 > 屏幕。
[2]	[Status Monitor (状态确认)] 键	按下会检查打印或传真的状态、查看使用历史、或查看网络设置 (诸如机器的 IP 地址等)。 也可以检查机器的状态 (诸如纸张和墨粉剩余量或是否出现过错误等)。
[3]	[Back (返回)] 键	按下会返回上一屏幕。 例如，如果在指定设置时按该键，将不会应用该设置并且显示屏会返回上一屏幕。
[4]	触摸面板	可以查看复印、传真和其他作业的进程和错误状态。 显示屏为触摸面板，允许通过触摸操作屏幕以指定设置。
[5]	[Reset (重置)] 键	按下会取消设置并恢复之前指定的设置。
[6]	[Clear (清除)] 键	按下会删除输入的数字和文本。
[7]	数字键 ([0]-[9] 键)	按下会输入数字和文本。
[8]	[提示音] 键 ([*] 键)	按下会切换输入的文本类型。
[9]	[Symbols (符号)] 键 ([#] 键)	按下会输入符号 (诸如 “@” 或 “/”)。
[10]	[Stop (停止)] 键	按下会取消复印、传真和其他操作。
[11]	[Start (启动)] 键	按下会扫描或复印原稿。

1-14

LCD 面板



F-1-20

编号	按键 / LED 名称	功能
[1]	[COPY/SCAN (复印 / 扫描)] 键	按下会将模式切换为复印或扫描。
[2]	[Menu (菜单)] 键	按下会启动指定机器的多个设置，诸如 < 定时器设置 > 或 < 参数选择 >。
[3]	[ID Card Copy (ID 卡复印)] 键	按下会进入将驾驶执照或其他 ID 卡的正反两面以实际大小复印到页面的同一面的模式。
[4]	[Paper Setting (纸张设置)] 键	会选择要使用的纸张或设置供纸器中已添加纸张的尺寸和类型。
[5]	[Status Monitor (状态确认)] 键	按下会检查打印或复印的状态以查看使用历史。也可以检查机器的状态（诸如纸张和墨粉剩余量或是否出现过错误等）。
[6]	显示屏	显示复印和其他功能的操作和状态屏幕，以及机器的状态和错误信息。还可以查看指定机器设置时的屏幕。
[7]	[Reset (重置)] 键	按下会取消设置并恢复之前指定的设置。

编号	按键 / LED 名称	功能
[8]	[上]/[下]/[左]/[右] 键	<p>[左] 键 • 指定设置时，按下会返回上一屏幕。 • 输入文本时，按下会将光标移动到左侧。 • 按下会减少设置值（诸如扫描、复印的浓度等）。</p> <p>[右] 键 • 指定设置时，按下会前进到下一屏幕。输入文本时，按下会将光标移动到右侧。按下会增加音量或设置值（诸如扫描、复印的浓度等）。</p> <p>[上] 键 • 指定设置时，按下会选择当前所选项目上面的项目。 • 更改设置值时，按下会增加数值。</p> <p>[下] 键 • 指定设置时，按下会选择当前所选项目下面的项目。 • 更改设置值时，按下会减少数值。</p>
[9]	[OK (确定)] 键	按下会应用设置或指定的详细信息。
[10]	[Back (返回)] 键	按下会返回上一屏幕。例如，如果在指定设置时按该键，将不会应用该设置并且显示屏幕会返回上一屏幕。
[11]	[Clear (清除)] 键	按下会删除输入的数字和文本。
[12]	数字键 ([0]-[9] 键)	按下会输入数字和文本。
[13]	[提示音] 键 ([*] 键)	按下会切换输入的文本类型。
[14]	[Symbols (符号)] 键 [#] 键	按下会输入符号（诸如 “@” 或 “/” ）。
[15]	[Stop (停止)] 键	按下会取消复印、扫描和其他操作。
[16]	[Start (启动)] 键	按下会扫描或复印原稿。
[17]	[Energy Saver (节能)] 键	按下使机器进入睡眠模式。机器处于睡眠模式时该键会点亮绿色。再次按下该键会退出睡眠模式。
[18]	[Quiet Mode (安静模式)] 键	按下会使机器进入安静模式。处于安静模式时该键会点亮绿色。再次按下该键会退出安静模式。
[19]	[Scan -> PC1 (扫描 -> PC1)] 键	按下会将扫描的原稿发送到为各键注册的计算机。
[20]	[Scan > PC2 (扫描 > PC2)] 键	按下会将扫描的原稿发送到为各键注册的计算机。
	[Paper Save Copy (省纸复印)] 键	2 合 1 单面 -> 双面、4 合 1 单面 -> 双面、2 合 1 单面 -> 单面、4 合 1 单面 -> 设置单面时将其推入
[21]	[Processing/Data (正在处理 / 数据)] 指示器	正在执行操作（诸如发送或打印）时会闪烁。有正在等待处理的原稿时会点亮。
[22]	Wi-Fi 指示器	机器连接到无线局域网时会点亮。
[23]	[Error (错误)] 指示器	出现错误（诸如卡纸）时会闪烁或点亮。

T-1-20

2

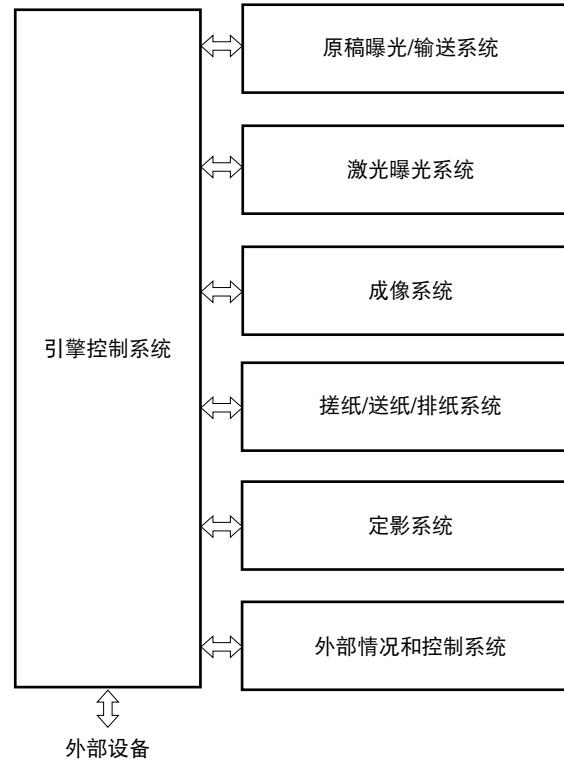
技术概述

- 基本配置
- 控制器系统
- 原稿曝光 / 输送系统
- 激光曝光系统
- 成像系统
- 定影系统
- 搓纸和送纸系统
- 外部情况和控制系统

基本配置

配置功能

机器大体上可以分为下列 7 个功能区：引擎控制系统、原稿曝光 / 输送系统、激光曝光系统、成像系统、搓纸 / 送纸 / 排纸系统、定影系统和外部情况 / 辅助控制系统。



F-2-1

基本顺序

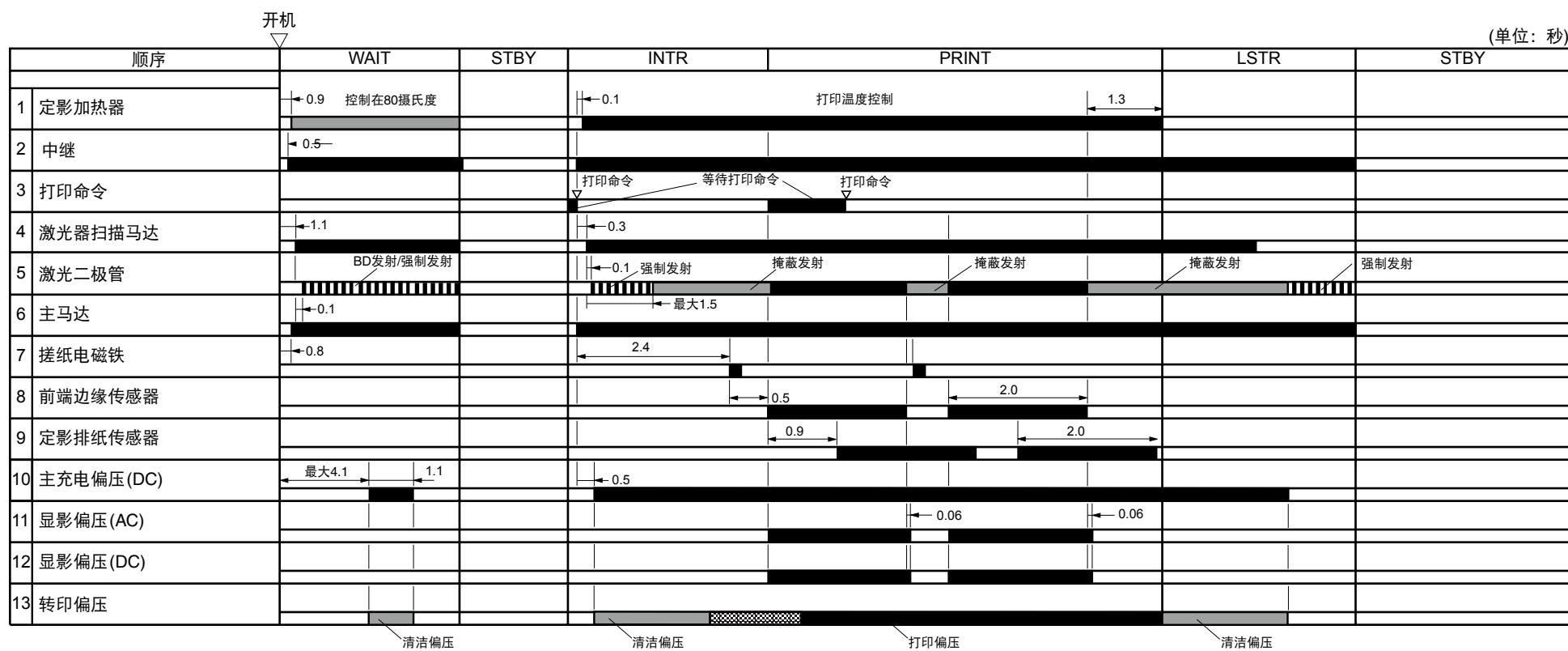
操作的基本顺序

引擎控制器控制操作基本顺序。下表提供从电源开关打开到打印结束以及各马达停止时发生的机器操作的概述，指示间隔的用途和引擎操作。各加载的详细信息，请参见时序图。

	间隔	用途	备注
WAIT (等侯)	从开机直到主马达的初始驱动完成。	清除感光鼓表面的电位并清洁转印辊。 并且将加热器温度提升到目标温度。	检测是否安装了硒鼓。
STBY (待机)	从 WAIT 期间或 LSTR 期间的结束直到主控制器发出打印命令。或者，从 LSTR 期间的结束直到电源开关关闭。	使打印机做好打印准备。	
INTR (初始旋转)	从输入来自主控制器的打印命令直到打开搓纸电磁铁。	在打印准备过程中稳定感光鼓灵敏度。并且清洁转印辊。	
PRINT (打印)	从 INTR 期间的结束直到页传感器的顶部检测到纸张的后端边缘。	基于从主控制器输入的视频 (VD01、VD02、VD01、VD02) 信号在感光鼓上成像，并将墨粉图像转印到纸张上。	
LSTR (最后的旋转)	从 PRINT 期间的结束直到主马达停止。	将最后的纸张完全排出打印机。	一旦主控制器发出另一个打印命令就返回 INTR 期间。

T-2-1

■ 打印顺序



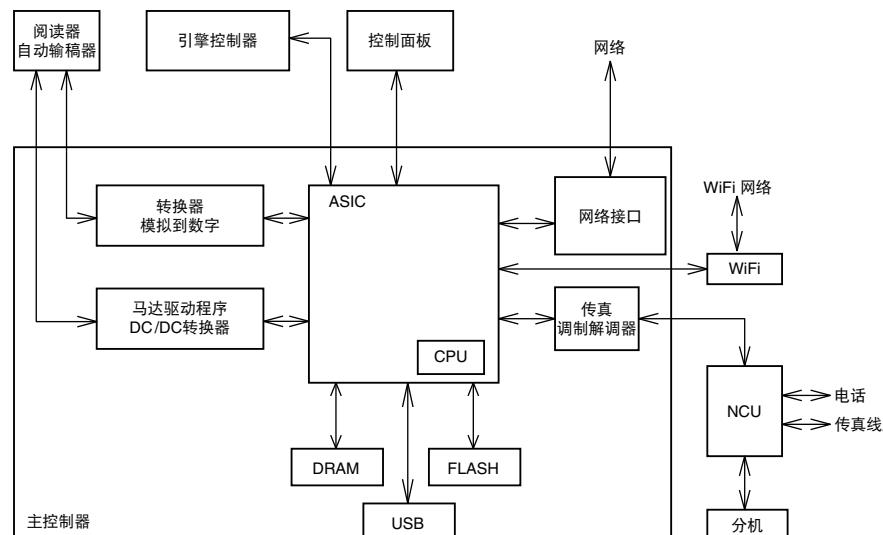
F-2-2

控制器系统

主控制器

概述

主控制器从阅读器和自动输稿器、传真和网络接收打印信息。根据已接收的打印信息创建视频数据并将其发送到引擎控制器。



F-2-3

引擎控制器

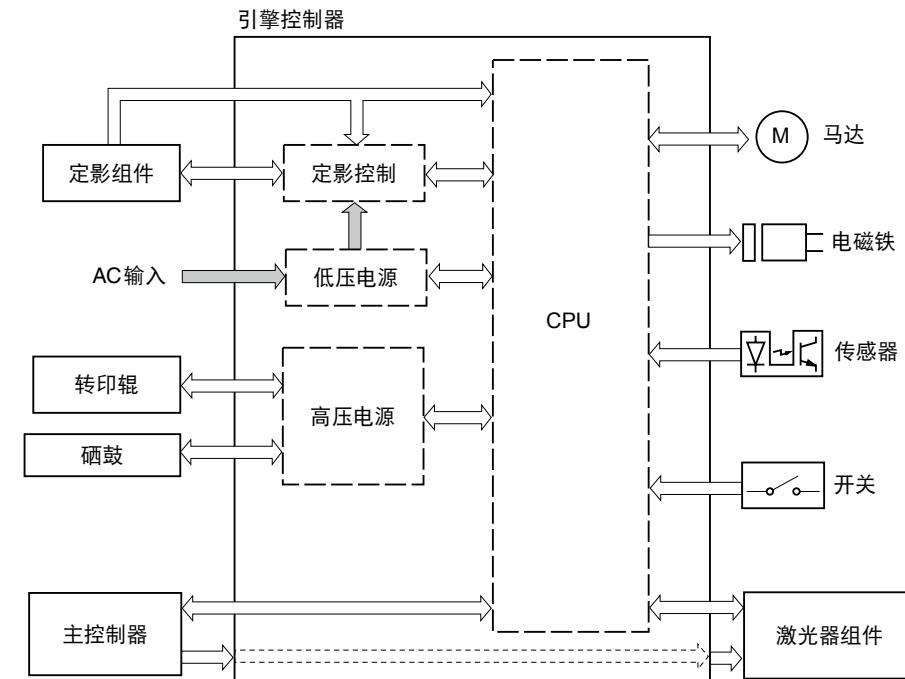
概述

引擎控制器是控制主机操作顺序的电路，由引擎控制器内部的 CPU 进行控制。

打开电源并通过引擎控制器内部的低压电源提供 DC 电源时，CPU 启动打印机操作控制。

然后在状态变为待机模式时，CPU 根据主控制器输入的图像数据驱动各负载，诸如激光二极管、马达和电磁铁等。

下面是此电路的模块图。



F-2-4

维修工作

■ 更换零件时

本产品无需零件更换工作。

■ 维护

本产品没有需要定期更换的零件或耐用零件，也无需定期维修。

■ 维修工作的注意事项

无。

原稿曝光 / 输送系统

原稿曝光系统

概述

项目	功能 / 方式
原稿曝光	LED
原稿扫描	书本模式：通过接触式移动进行扫描 书本模式：通过接触式传感器 (CS) 的移动进行扫描 单面自动输稿器 / 双面自动输稿器：通过固定的接触式传感器 (CS) 读取原稿文件
原稿台扫描分辨率	600 dpi X 600 dpi
自动输稿器扫描分辨率	300 dpi X 300 dpi
渐变层数	256 层渐变
放大倍率	50% 到 400% 水平：通过主控制器电路板进行图像处理 垂直：更改硒鼓移动速度、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 线 像素数：总像素为 5184 像素 (有效像素为 5126 像素) 最大原稿扫描宽度：216 mm
CS 驱动控制	通过阅读器马达进行驱动控制
原稿尺寸检测	无

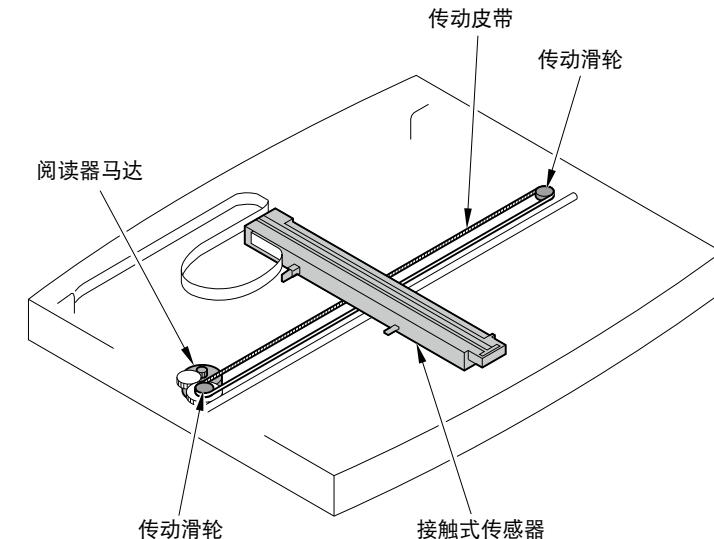
T-2-2

■ 主要组件

下列为主机板的主要组件。

- 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、传动滑轮、传动皮带

在图像扫描控制中，基于来自 SCNT 电路板的驱动信号通过旋转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-2-5

原稿输送系统

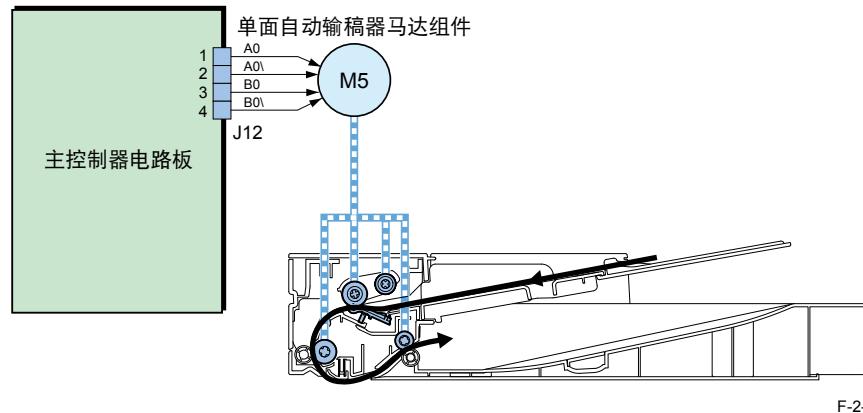
概述

单面自动输稿器

安装在主机上的单面自动输稿器 (SADF) 专用于文件读取。

在搓纸 / 送纸 / 排纸中使用 1 个马达 (单面自动输稿器马达)。

复印 / 传真 / 扫描开始时，通过来自主控制器的驱动命令驱动单面自动输稿器马达以从顶部逐张搓取 / 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传感器扫描原稿，然后正面向下排出到原稿排出组件。



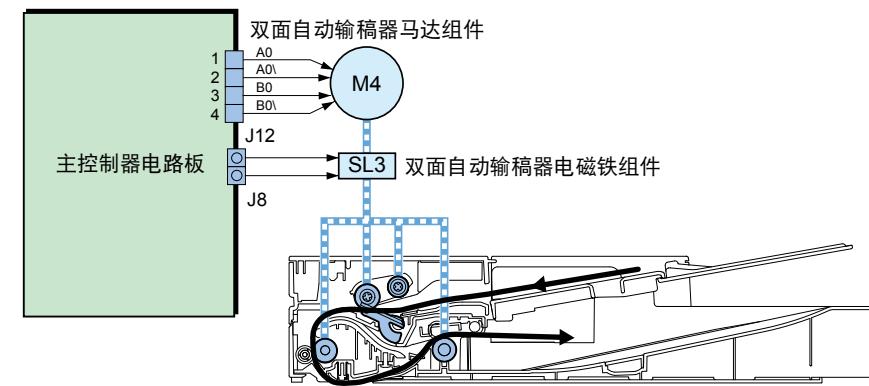
双面自动输稿器

搓纸 / 送纸 / 排纸操作

安装在主机上的双面自动输稿器 (DADF) 专用于文件读取。

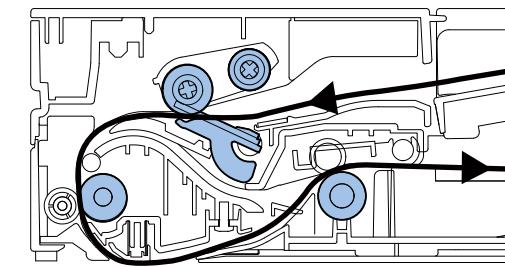
在搓纸 / 送纸 / 排纸中使用 1 个马达 (双面自动输稿器马达)。

复印 / 传真 / 扫描开始时，通过来自主控制器的驱动命令驱动双面自动输稿器马达以从顶部逐张搓取 / 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传感器扫描原稿，然后正面向下排出到原稿排出组件。

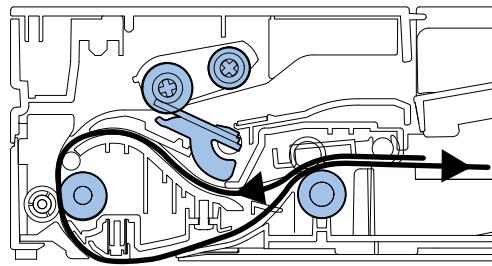


双面读取时的操作

- 搓取以读取第一面

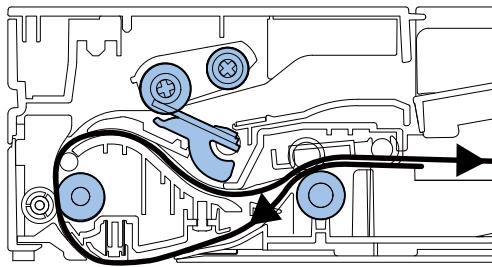


- 翻转以读取第二面



F-2-9

- 排纸



F-2-10

■ 各种控制

● 原稿检测

本设备具有 2 种原稿检测类型。

1. 原稿有 / 无检测

通过 DS (原稿传感器) 检测

通过将原稿放置在原稿托盘上向上推动传动装置时，打开单面自动输稿器的 DS (屏蔽光 => 发送光) 并关闭双面自动输稿器的 DS (发送光 => 屏蔽光) 以便检测到原稿的存在。

2. 检测原稿的终端

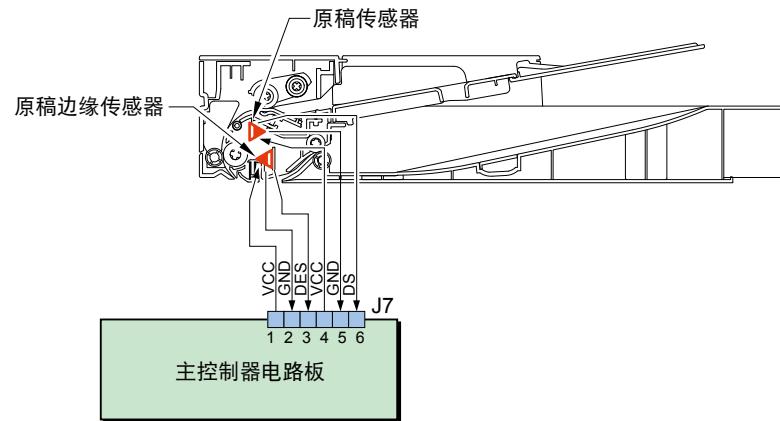
通过 DES (原稿终端传感器) 检测

送入原稿的前端边缘会向上推动传动装置，激活 DES (屏蔽光 => 发送光) 并导致检测到原稿前端边缘的到达。另外，原稿的后端边缘经过传动装置位置时，传动装置返回初始位置，取消激活 DES (发送光 => 屏蔽光)。通过此机制检测原稿的后端边缘。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。通过从检测到原稿前端边缘到检测到原稿后端边缘之间所花费的时间计算原稿长度。

注意：

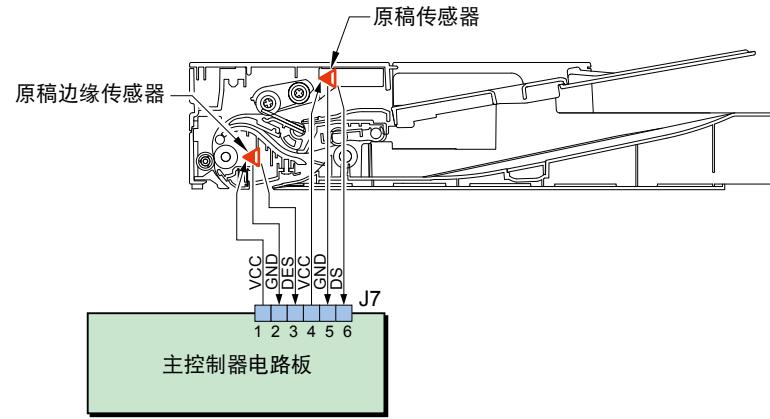
本设备没有检测原稿尺寸 (原稿宽度、长度) 的功能。

单面自动输稿器时



F-2-11

双面自动输稿器时



F-2-12

● 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”。不显示卡纸代码。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 / 关闭单面自动输稿器 / 双面自动输稿器上盖板

维修工作

■ 更换零件时

本产品无需零件更换工作。

■ 维护

本产品没有需要定期更换的零件或耐用零件，也无需定期维修。

■ 维修工作的注意事项

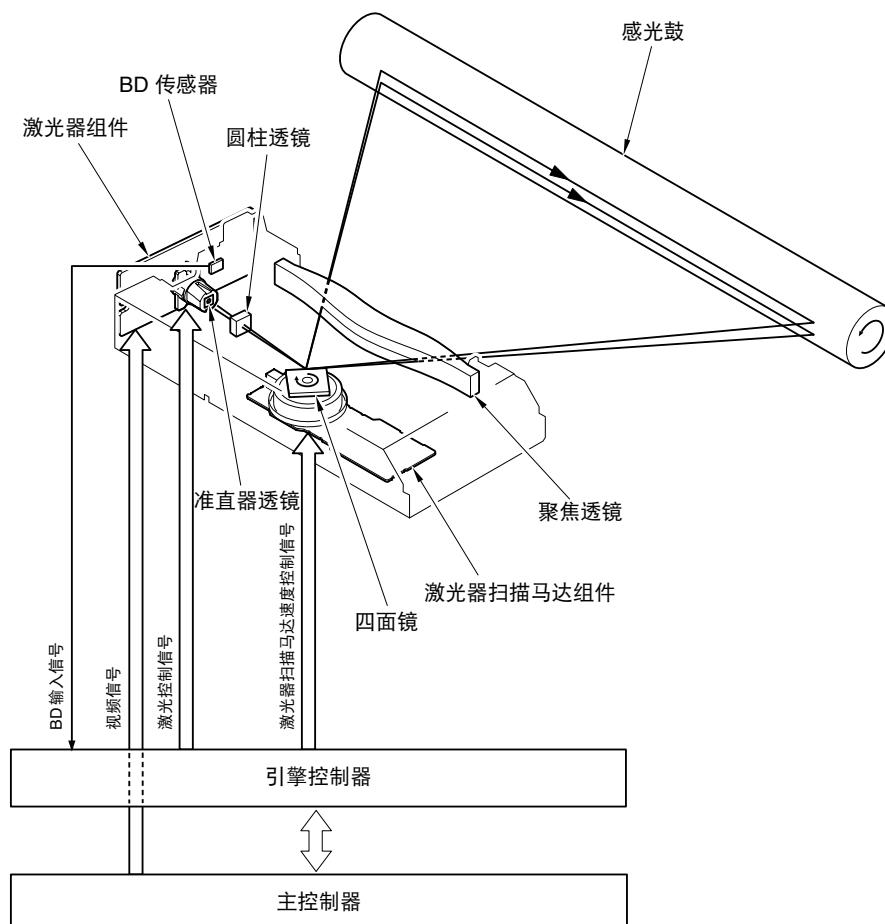
无。

激光曝光系统

概述

概述

激光曝光系统(由激光驱动程序和激光器扫描马达等组成)根据主控制器发送的视频信号在感光鼓上形成静电潜像。通过引擎控制器进行控制。下列内容是概述。



F-2-13

下面描述激光器组件的操作顺序。

- 1) 主控制器发出打印指示命令时，引擎控制器使四面镜旋转，促使激光器扫描马达旋转。
- 2) 激光器扫描马达开始旋转时，引擎控制器使用激光控制信号强制发射激光，促使引擎控制器启动激光器扫描马达的旋转控制。
- 3) 引擎控制器使用激光器扫描马达速度控制信号进行控制以使激光器扫描马达的旋转保持匀速。
- 4) 激光器扫描马达的旋转速度达到其目标后，主控制器将视频信号发送到激光驱动电路板。
- 5) 激光驱动程序根据这些信号发射激光二极管。
- 6) 激光束穿过准直器透镜和圆柱透镜并进入匀速旋转的四面镜。
- 7) 通过四面镜反射的激光束经由四面镜前面的成像透镜聚焦在感光鼓上。
- 8) 四面镜匀速旋转时，匀速在感光鼓上扫描感光鼓上的激光束。
- 9) 感光鼓匀速旋转并且匀速在感光鼓上扫描激光束时，在感光鼓上形成静电潜像。

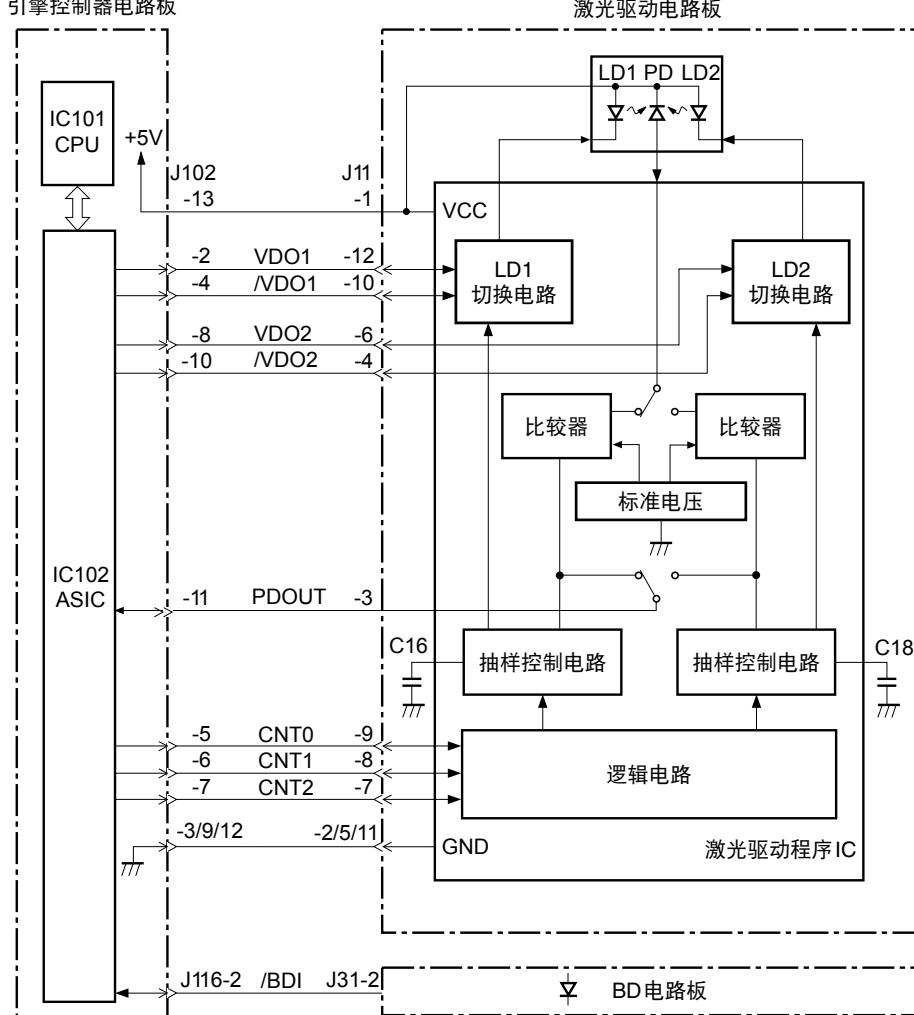
控制激光激活时机

■ 激光打开 / 关闭控制

在此控制中, 激光驱动程序根据引擎控制器发出的激光控制信号打开 / 关闭 2 个激光二极管 (LD1、LD2)。

下面是激光控制的电路图。

引擎控制器电路板



F-2-14

引擎控制器发送激光控制信号 (CNT0、CNT1、CNT2) 将激光的操作模式更改为激光驱动程序 IC 中的逻辑电路, 以及视频信号 (VDO1、/VDO1、VDO2、/VDO2) 形成图像。

激光驱动程序 IC 根据 CNT0、CNT1、CNT2 信号的组合执行激光控制。

下面是激光控制信号 (CNT0、CNT1、CNT2) 的组合。

操作模式	CNT0	CNT1	CNT2	详细信息
待机	低	低	低	激光控制关闭
打印	高	高	高	可以根据视频信号发射激光
强制打开的 LD1	低	高	低	强制打开的 LD1
强制打开的 LD2	高	低	低	强制打开的 LD2
强制关闭的 LD	高	高	低	强制关闭的 LD1、LD2

T-2-3

■ 水平同步控制

这是沿图像水平方向调整写入位置的控制。

下面是控制步骤的详细信息。

- 1) 引擎控制器在开启 (*) 过程中控制激光控制信号以强制发射激光二极管 (LD)。
- 2) BD 电路板位于激光束的扫描路线上, 该激光束被发送到 BD 电路板。
- 3) BD 电路板检测到此激光束, 创建 BD 输入信号 (/BDI) 并将其发送到引擎控制器。
- 4) 引擎控制器基于 /BDI 信号创建水平同步信号 (/BD) 并将 /BD 信号发送到主控制器。
- 5) 输入了 /BD 信号时, 主控制器将视频信号 (VD0、/VD0) 输出到引擎控制器以沿图像水平方向调整写入位置。

* : 开启期间

在无图区域中发射激光二极管的期间。

激光控制

■ 自动电源控制 (APC)

这是发射等量激光二极管的控制。

具有 2 种 APC 类型；初始 APC（注意 1）和行间隔 APC（注意 2）。两种控制的激光驱动程序执行相同样步骤。下面是控制步骤的详细信息。

- 1) 激光控制信号进入强制打开的 LD1 模式 (CNT0、CNT1、CNT2) 时，激光驱动程序强制发射 LD1。
- 2) 使用光电二极管 (PD) 检测到 LD1 的发射量，从当前输出转换到电压，并使用比较器与标准电压（电压等于目标激光量）进行比较。
- 3) 激光驱动程序控制激光电流以获取 LD1 目标量的电压。
- 4) 激光控制信号进入强制关闭的 LD 模式时，LD1 被强制关闭。激光驱动程序保存已调整的电容器 (C16) 的激光强度。
- 5) 已完成 LD1 激光强度的调整时，激光控制信号进入强制打开的 LD2 模式；激光驱动程序强制发射 LD2。
像 LD1 时的情况一样，激光驱动程序调整 LD2 激光强度并将已调整的激光强度保存到电容器 (C18)。



1. 初始 APC

初始旋转过程中执行 APC。APC 调整激光强度并检测激光器中的故障。

2. 行间隔 APC

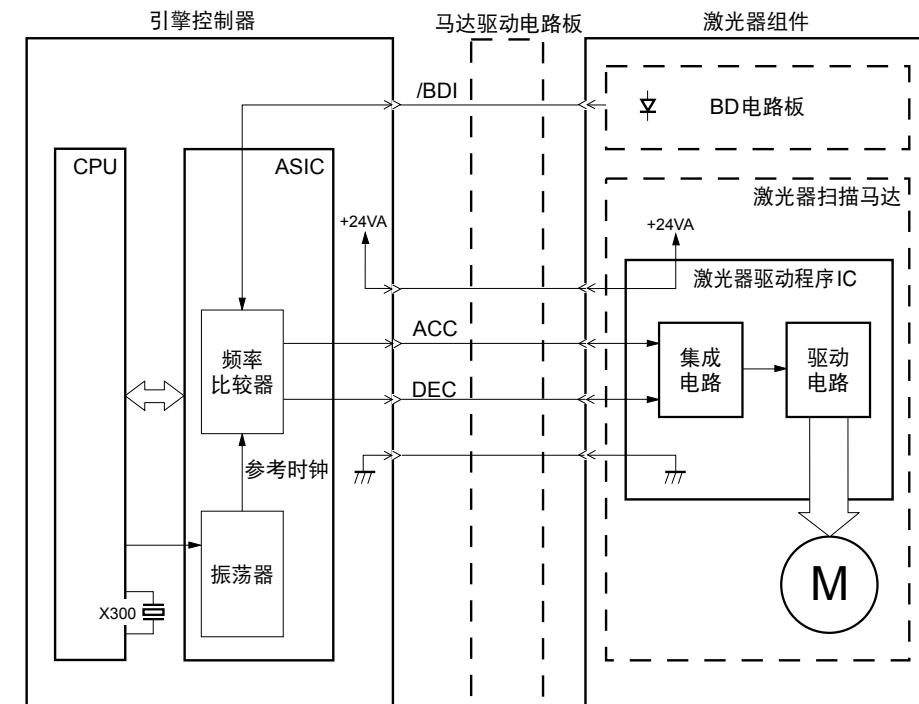
打印过程中执行 APC。在写入一行之前调整一行的激光强度。

激光器扫描马达控制

■ 概述

这是匀速旋转激光器扫描马达以在感光鼓的正确位置上发射激光束的控制。

下面是激光器扫描马达的控制电路。



F-2-15

引擎控制器基于振荡器 (X300) 的振荡频率创建标准时钟；使用频率比较器比较标准时钟与 BD 输入信号 (/BDI) 的周期，并且监控激光器扫描马达的旋转。

引擎控制器根据检测到的旋转速度将激光器扫描马达加速信号 (ACC) 和激光器扫描马达减速信号 (DEC) 发送到激光器扫描马达驱动程序以控制旋转速度。

■ 激光器扫描马达故障检测

这是在激光器组件中的故障检测。

激光器组件进入下列任一状态时，引擎控制器将其判断为激光器组件系统中的故障并将故障的

状态通知主控制器。

主机的操作会停止。

1. BD 输入故障

启动激光器时，在完成激光器扫描马达强制加速后的 0.1 秒内无法检测到 /BDI 信号。

2. 启动故障

启动激光器时在激活激光器扫描马达的过程中，马达旋转超过指定的范围 (98.3 到 101.7%)。

3. 控制故障

正确完成激光器的启动后，/BDI 信号连续多次超过指定的周期值 2000 毫秒。

维修工作

■ 更换零件时

本产品无需零件更换工作。

■ 维护

本产品没有需要定期更换的零件或耐用零件，也无需定期维修。

■ 维修工作的注意事项

无。

成像系统

概述 / 配置

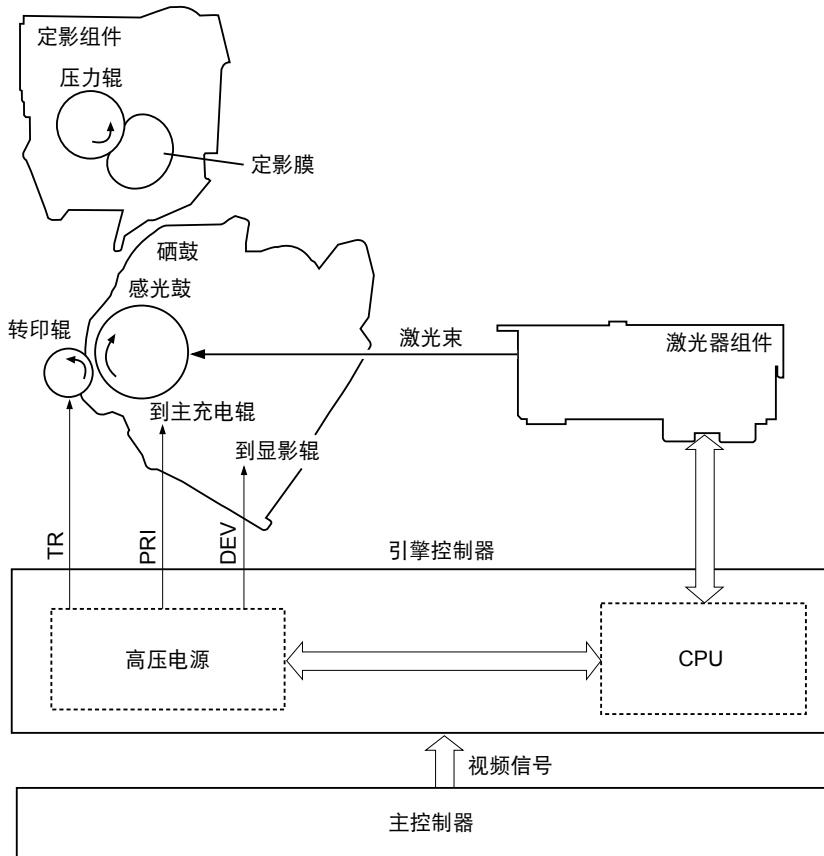
概述

成像系统是本设备的核心；它在纸张上形成墨粉图像。

成像系统由下列组件组成。

引擎控制器控制激光器组件和高压电源电路并基于视频信号在纸张上形成图像。

下面是本设备打印处理和成像功能的详细信息。



F-2-16

■ 打印处理

此部分对打印机为了成像所执行的操作的基本流程进行说明。

本设备的打印处理大致分为 5 个功能区，7 个步骤。

通过按顺序执行各功能区的步骤在纸张上形成墨粉图像。

下面是打印处理的功能区和步骤。

1. 静电潜像功能区

步骤 1：主充电

步骤 2：激光束曝光

2. 显影功能区

步骤 3：显影

3. 转印功能区

步骤 4：转印

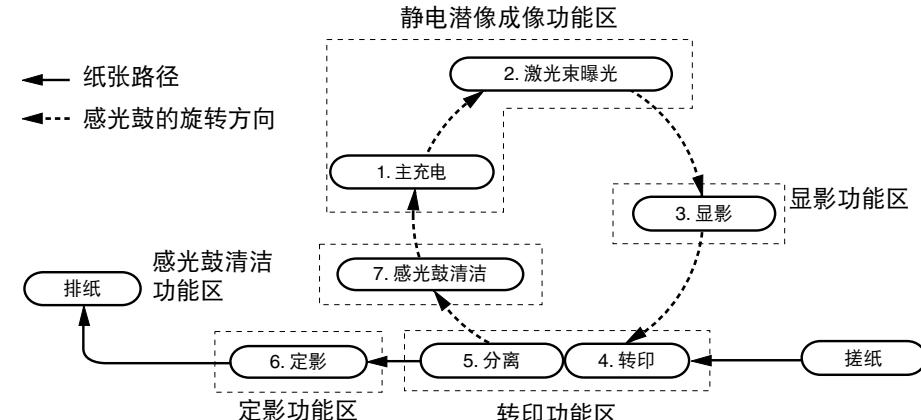
步骤 5：分离

4. 定影功能区

步骤 6：定影

5. 感光鼓清洁功能区

步骤 7：感光鼓清洁

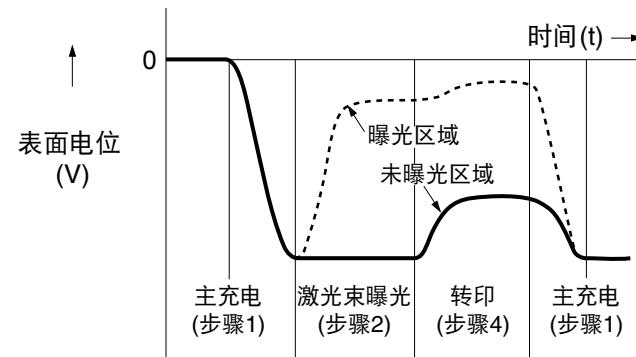


F-2-17

■ 静电潜像成像功能区

此功能区由 2 个步骤组成并在感光鼓上形成静电潜像。

完成此功能区的最终步骤时，负电荷会保留在激光束还没有被曝光的感光鼓表面上的黑暗区域，并使用已曝光的激光束从感光鼓表面的明亮区域消除负电荷。因为人的眼睛无法看到它们，所以带有负电荷的感光鼓上的图像被称为静电潜像。

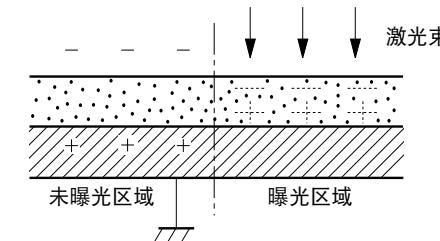


F-2-18

步骤 2：激光束曝光

在此步骤中，使用激光束在感光鼓上形成静电潜像。

在充满负电荷的感光鼓上扫描激光束时，明亮区域会丢失其电荷，消除感光鼓表面上的负电位；在那些部分上形成静电潜像。

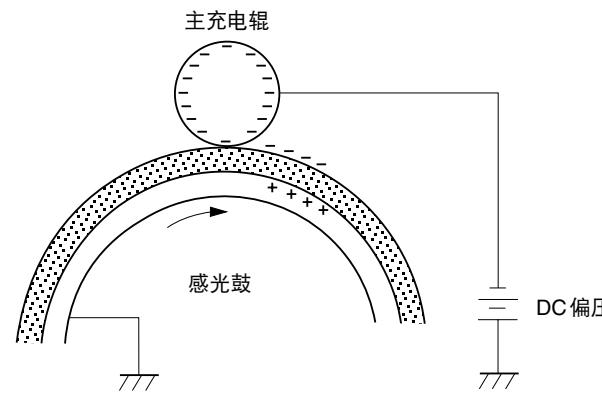


F-2-20

步骤 1：主充电

对于静电潜像成像的准备工作，需要使感光鼓的表面充满均匀的负电位。在此主充电中，电荷从主充电辊直接应用到感光鼓。

将 DC 偏压应用到主充电辊以维持感光鼓表面上的均匀电位。



F-2-19

■ 显影功能区

此功能区由 1 个步骤组成；使用墨粉投射显影将墨粉涂在感光鼓表面的静电潜像上并使图像可见。墨粉投射显影使感光鼓表面上的墨粉跳跃式分布并使图像显影。

本设备使用的墨粉（显影剂）是由磁体和树脂等组成的单组分墨粉。

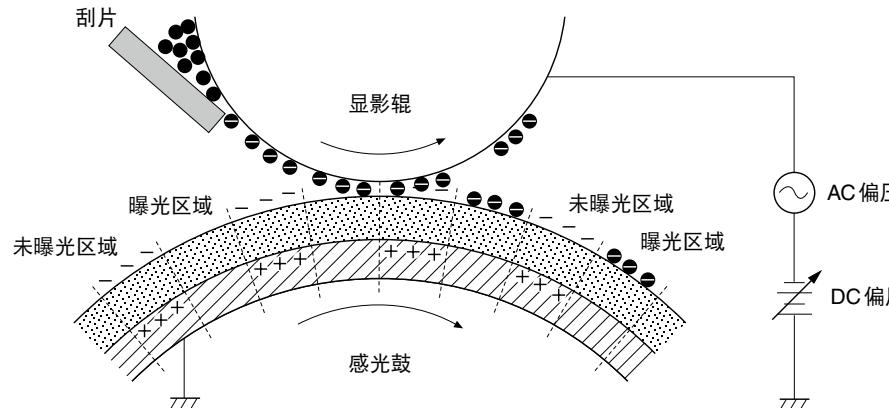
步骤 3：显影

将墨粉附着到感光鼓表面上的静电潜像。

通过显影辊和显影刮片表面之间的摩擦使墨粉充满负电荷。

使用激光束曝光的感光鼓上的区域具有比显影辊更高的电位；感光鼓表面和显影辊之间的电位差异使墨粉在感光鼓表面跳跃式分布并使其成为可见图像。

与显影 DC 负偏压叠加的 AC 偏压被应用到显影辊。



F-2-21

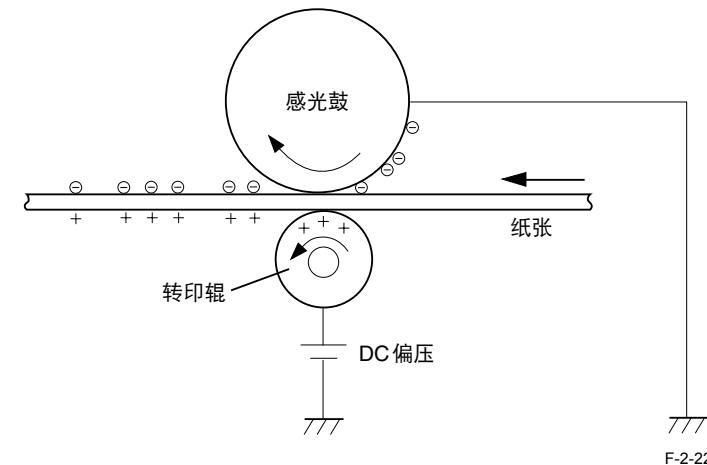
■ 转印功能区

此功能区由 2 个步骤组成；将感光鼓表面上的墨粉图像转印到纸张。

步骤 4：转印

在此步骤中，感光鼓上的墨粉图像被转印到纸张。

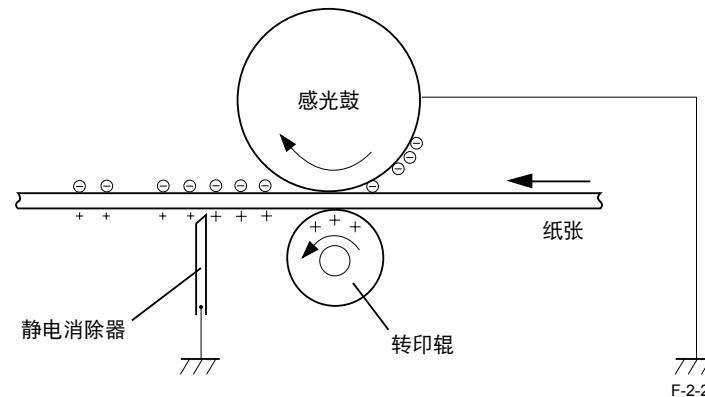
此设备将 DC 正偏压应用到面向感光鼓的转印辊并使纸张充满正电荷。这使感光鼓表面上充满负电荷的墨粉被转印到纸张。



F-2-22

步骤 5 : 分离

在此步骤中，根据纸张的弹性将 DC 负偏压应用到静电消除器以将纸张从感光鼓分离。静电消除器被用于稳定送纸系统（防止在低温、低湿环境中的墨粉偏离，即在打印图像上出现诸如波尔卡点），并使纸张背面的电荷中和。

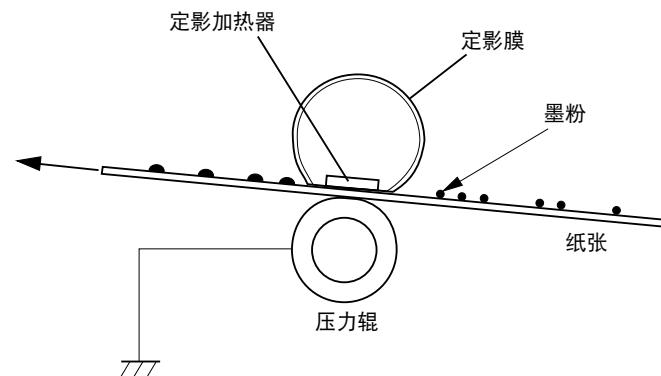


■ 定影功能区

此功能区将压力和热量施加到纸张和纸张上的墨粉以将墨粉图像定影到纸张。

步骤 6 : 定影

此步骤使用即时定影，即将转印到纸张的墨粉图像在纸张上定影。



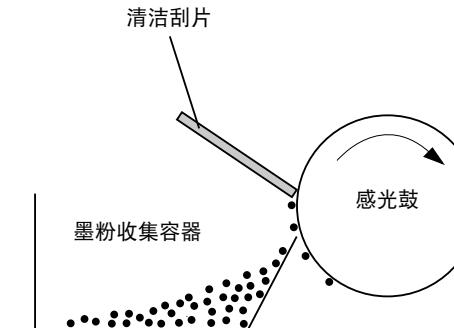
F-2-24

■ 感光鼓清洁功能区

感光鼓清洁功能区清除残留在感光鼓上的墨粉。

步骤 7 : 感光鼓清洁

在此步骤中，清除残留在感光鼓上的墨粉。
清洁刮片会刮除感光鼓表面上的剩余墨粉；墨粉会被收集到墨粉收集容器。
通过执行上述步骤，清洁感光鼓的表面。



F-2-25

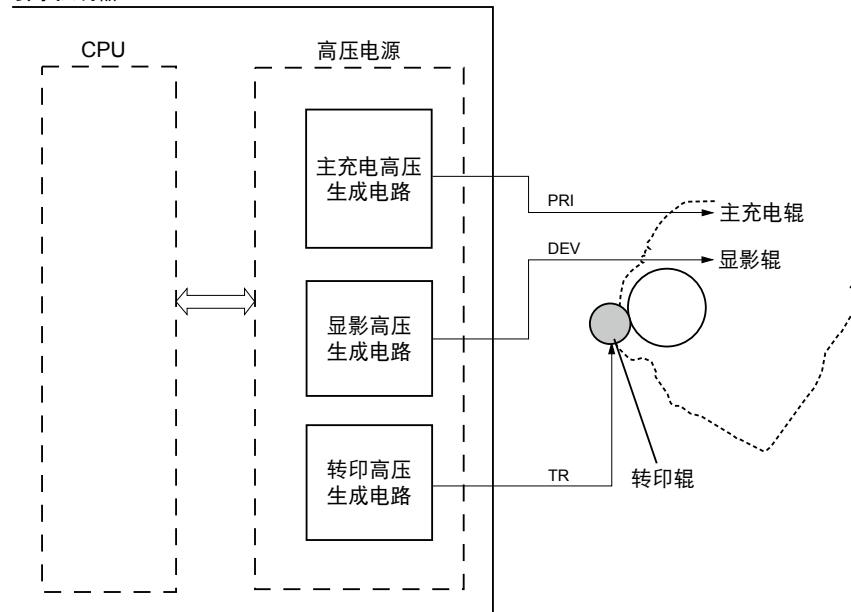
高压控制

概述

此电路由将偏压应用到主充电辊、显影辊、转印辊的电路和定影控制电路组成。引擎控制器的CPU控制高压电源电路生成这些偏压。定影控制电路根据引擎控制器CPU的指示执行定影组件的加热器控制。

下面是此电路的模块图。

引擎控制器



F-2-26

生成主充电偏压

主充电偏压(PRI)是一种DC负偏压，输出该偏压以将均匀的负电位应用到感光鼓表面。高压电源电路中的主充电高压生成电路生成该偏压。

高压电源电路在指定时机将生成的主充电偏压应用到主充电辊。

主充电偏压根据主控制器发送的图像浓度的信息与显影偏压一起变化。

生成显影偏压

显影偏压是一种DC负偏压，输出该偏压以将墨粉附着到感光鼓上形成的静电潜像。该偏压是显影DC和AC叠加的偏压并由高压电源电路中的显影高压生成电路生成。

高压电源电路在指定时机将生成的显影偏压应用到显影辊。

显影偏压根据主控制器发送的图像浓度的信息与主充电偏压一起变化。

生成转印偏压

转印偏压(TR)的作用是输出该偏压以将墨粉转印到纸张。具有2种偏压类型；DC正偏压和DC负偏压，通过高压电源电路中的转印高压生成电路生成。在墨粉转印时输出DC正偏压，在清洁感光鼓时输出DC负偏压。

高压电源电路根据各打印顺序将生成的转印偏压应用到转印辊。

下面描述各打印顺序。

- 清洁偏压：

在预热时或最后旋转顺序时将附着到转印辊的墨粉移动(清洁)到感光鼓的偏压。
将转印负偏压应用到转印辊。

- 纸张间隔偏压：

连续打印过程中在纸张间隔时防止感光鼓上残留的墨粉附着到转印辊的偏压。将较小的转印正偏压应用到转印辊。

- 打印偏压：

在打印顺序时将感光鼓表面上的墨粉转印到纸张的偏压。将转印正偏压应用到转印辊。

硒鼓

■ 墨粉量检测

● 4 合 1 型号

通过墨粉传感器(磁性传感器)检测墨粉量。已安装硒鼓时，墨粉传感器与硒鼓的较低端接触并将硒鼓中的磁性变化转换为电压。

然后，引擎控制器电路板的CPU将墨粉传感器的输出电压与参考值进行比较以检测墨粉量。

在启动主马达时执行墨粉量检测。

启动主马达并经过了稳定时间(200毫秒)后开始墨粉量检测顺序。墨粉量检测顺序会持续到主马达停止。具有下列2种墨粉量检测顺序类型：打开门或打开电源时预热旋转时的顺序以及正常旋转时的顺序。

1) 正常旋转时的顺序

从检测开始，每5毫秒抽样一次磁性墨粉的检测值。

搅拌棒旋转1整圈的同时基于磁性传感器输出的平均值和波动值(最低到最高)判断剩余的墨粉量。

搅拌棒旋转1整圈的时间和抽样数量

处理速度为150mm/秒时，时间为1.9秒(380个抽样)。

处理速度为75mm/秒时，时间为3.8秒(760个抽样)。

2) 预热旋转时的顺序

抽样和剩余墨粉量判断的条件与上述相同。

但是，预热旋转顺序过程中即使仅一次检测到墨粉不足时，会保留显示墨粉不足。

● 3 合 1 型号

本设备不具备墨粉量检测功能。

■ 墨粉量显示的规格

通过按状态确认/取消键并选择墨粉量可以检查墨粉量。

墨粉量的显示仅为粗略指示。

4合1型号时，会根据使用情况校正墨粉量。

3合1型号时，因为不具备校正墨粉量的功能会显示预计值。

在下列情况下，墨粉量的状态被认为无法识别，并在面板上显示良好(100%)。

- 电源打开后
- 刚刚从引擎睡眠模式恢复
- 打开/关闭门的过程中
- 未安装硒鼓时

● 4 合 1 型号

显示	处理	补充
<准备硒鼓。>	该信息会通知你很快需要更换硒鼓。 摇晃硒鼓使墨粉在硒鼓内均匀分布。 如果在开始打印大型作业前看到该信息请更换硒鼓。	
<硒鼓内墨粉剩余量很低。>	硒鼓将达到其使用寿命。摇晃硒鼓使墨粉在硒鼓内均匀分布。如果没有改善打印质量，请更换硒鼓。	<ul style="list-style-type: none"> • 如果显示该信息，传入传真会被保存在存储器中而不会被打印。此外，即使将其设置为自动打印，也不会打印报告。 • 显示该信息时可以继续打印，但打印质量可能会降低。 <p>显示信息时</p> <ul style="list-style-type: none"> • 如果机器正在接收传真或已设置自动报告输出时显示该信息，已接收的传真和报告将会被保存在机器中因此将其打印后不会出现褪色。 • 即使墨粉将要用尽仍要继续打印，将<接近硒鼓使用寿命终止时继续打印>设置为<打开>。

T-2-4

● 3 合 1 型号

显示	处理
<建议准备墨粉盒。>	该信息会通知你很快需要更换墨粉盒。摇晃墨粉盒使墨粉在墨粉盒内均匀分布。 如果在开始打印大型作业前看到该信息请更换墨粉盒。 显示该信息时可以继续打印，但打印质量可能会降低。

T-2-5

■ 墨粉量不足 / 将要用尽时的操作

墨粉量不足 / 将要用尽时的操作如下。由于“将要用尽”导致存在一个已停止作业的同时如果引入可以被处理的另一个作业，通过跳过上一个作业输出该作业。

根据墨粉量的停止处理列表

复印		PDL		接收打印		手动报告		自动报告	
低	将要用尽	低	将要用尽	低	将要用尽	低	将要用尽	低	将要用尽
是	是	是	是	是	否	是	是	是	否

T-2-6

是：继续

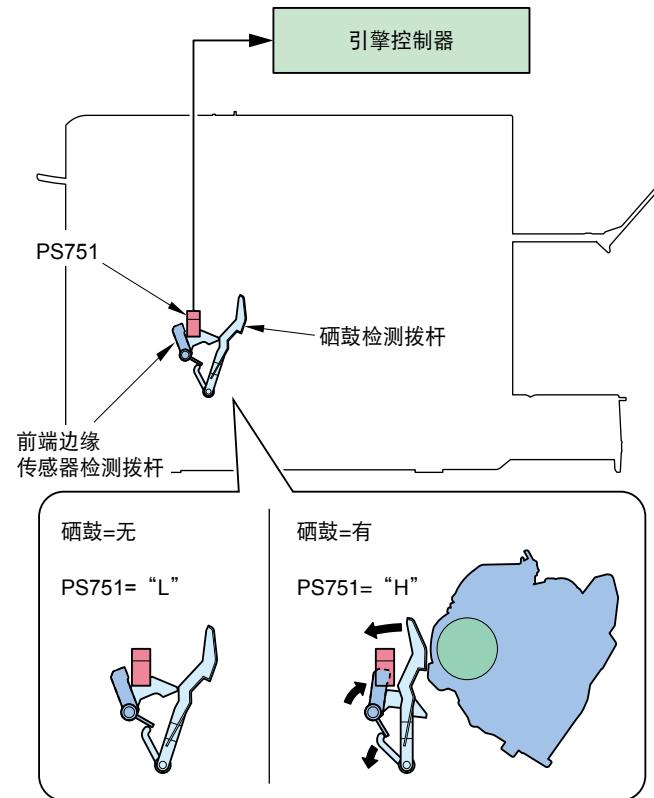
否：检测后立即停止页输出，但可以通过用户模式继续。

■ 墨粉盒有 / 无检测

引擎控制器检测墨粉盒检测拨杆的位置以判断墨粉盒有 / 无。

打开电源或关闭上盖板时，引擎控制器基于前端边缘传感器 (PS751) 的输出结果判断墨粉盒检测拨杆的位置。

前端边缘传感器 (PS751) 的输出结果为 L 时，判断没有墨粉盒；如果为 H，判断有墨粉盒。



F-2-27

前端边缘传感器同时执行此检测和送纸检测。因此，出现卡纸时引擎控制器无法进行“没有墨粉盒”或“出现卡纸”的判断。

引擎控制器将此情况判断为“没有墨粉盒”并将其通知主控制器。

检测到“没有墨粉盒”时如果出现卡纸，检查前端边缘传感器和检测拨杆是否存在故障。

维修工作

■ 更换零件时

本产品无需零件更换工作。

■ 维护

本产品没有需要定期更换的零件或耐用零件，也无需定期维修。

■ 维修工作的注意事项

无。

定影系统

概述 / 配置

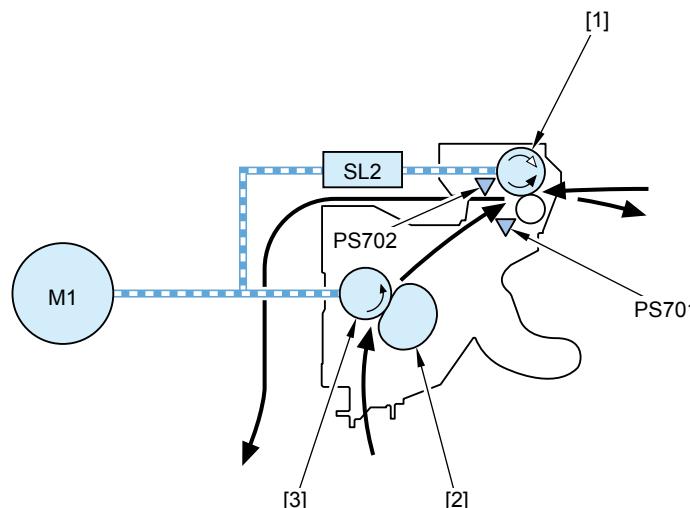
概述

定影 / 排纸系统由定影膜组件、压力辊和排纸辊等组成。

这些辊通过主马达 (M1) 驱动。

已将墨粉转印到纸张后，通过定影膜组件的定影加热器加热并通过压力辊加压该纸张。

从定影组件排出纸张 (墨粉已融化在其上面)，通过定影排纸传感器 (PS701) 和纸张宽度传感器 (PS702) 检测，然后通过排纸辊排出到排纸托盘。

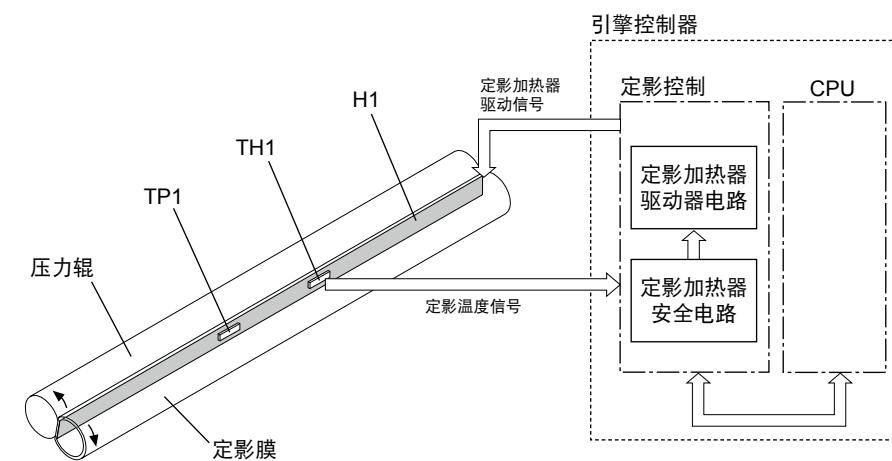


F-2-28

- | | |
|-------|---------|
| [1] | 排纸辊 |
| [2] | 定影膜组件 |
| [3] | 定影压力辊 |
| PS701 | 定影排纸传感器 |
| PS702 | 纸张宽度传感器 |
| M1 | 主马达 |

T-2-7

■ 定影组件的主要零件



F-2-29

H1	：定影加热器	用于加热定影膜 (陶瓷加热器)	1 个
TH1	：主热敏电阻	用于控制定影加热器温度 (接触式热敏电阻)	1 个
TP1	：温度保险丝	用于检测定影加热器过热 (非接触式保险丝) 加热器过热时，保险丝熔断以切断加热器的电源。	1 个

T-2-8

各种控制机制

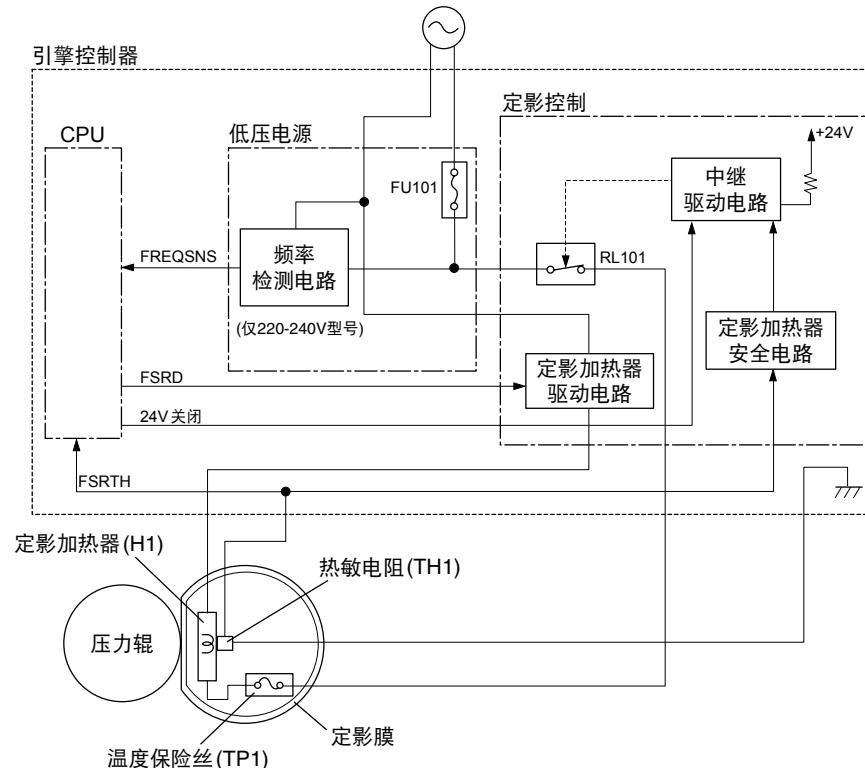
定影温度控制

加热器温度控制

加热器温度控制用以保持定影膜组件中定影加热器处于指定温度。

引擎控制器根据检测到的温度监控定影加热器温度检测信号 (FSRTH) 并输出定影加热器驱动信号 (FSRD)。

定影加热器驱动电路板根据此信号控制定影加热器以将定影加热器温度保持在目标值内。



F-2-30

根据定影模式具有 11 种目标定影温度类型。

这些类型取决于驱动程序上的纸张类型设置和分辨率设置。

保护功能

定影组件的保护功能

主机带有下列 3 种功能以防止定影加热器过热。

1) 凭借 CPU 的保护功能

引擎控制器的 CPU 持续监控热敏电阻 (TH1) 温度。

TH1 达到约 220 摄氏度时, CPU 确定定影加热器过热并停止定影加热器驱动信号 (FSRD) 输出, 还会关闭中继以切断定影加热器的电源。

2) 凭借定影加热器安全电路的保护功能

定影加热器安全电路持续监控热敏电阻 (TH1) 温度。

TH1 达到约 235 摄氏度时, 确定定影加热器过热并且定影加热器安全电路会关闭中继驱动电路以切断定影加热器的电源。

3) 凭借温度保险丝 (TP1) 的保护功能

定影加热器温度异常升高并且温度保险丝 (TP1) 温度达到约 226 摄氏度时, TP1 会断开以切断定影加热器的电源。

故障检测

本机器有 8 种故障检测类型可用。

1) 初始启动故障检测

定影组件的温度在初始旋转开始执行温度控制后的 1.48 秒内没有超过 50 摄氏度时, 被判断为初始启动故障。

2) 初始热敏电阻开路检测

定影组件的温度在预热旋转温度控制或在清洁模式下开始温度控制后的 1.48 秒内没有超过 35 摄氏度时, 被判断为热敏电阻开路故障。

3) 热敏电阻短路 / 异常高温检测

通过每 5 毫秒监控一次温度定影组件的温度连续 30 次为 220 摄氏度或更高时, 被判断为热敏电阻短路故障。此外, 本功能还加强了定影组件的异常高温检测功能。

4) 异常低温检测

定影组件的温度至少一次超过 50 摄氏度后, 每 5 毫秒监控一次热敏电阻温度。连续 240 次检测到下列情况时被判断为加热器异常低温: 纸张在定影压印时温度为 100 摄氏度或更低、或纸张间隔温度控制过程中或在清洁模式下温度为 55 摄氏度或更低。

5) 热敏电阻开路检测

定影组件的温度超过 50 摄氏度后，每 5 毫秒监控一次热敏电阻温度。连续 6 次检测到温度低于 20 摄氏度时，被判断为热敏电阻开路故障。

6) 启动故障检测

进入定影低压入口顺序后机器处于搓纸启用状态时如果定影组件的温度为 100 摄氏度或更高，被判断为启动故障。

7) 热敏电阻低温检测

定影组件控制过程中纸张在定影压印时，热敏电阻的温度每 200 毫秒被监控一次。温度低于 135 摄氏度 (120 摄氏度) 时，以 1 为增量 (+1) 提高低温检测计数的值。温度为 135 摄氏度 (120 摄氏度) 或更高时，以 1 为增量 (-1) 降低值。低温计数器的值变为 +150 时，被判断为热敏电阻低温故障。低温检测计数器的默认和最小值为 0。

8) 频率检测电路错误 (仅 230V 型号)

在完成上一次频率测量后的 3255 毫秒内没有完成频率测量时，被判断为频率检测电路错误。

● 故障检测后的处理

如果检测到定影组件故障时主马达处于驱动状态，机器以定影组件故障状态操作后马达的旋转保持 300 毫秒。然后，立即停止驱动系统 (主马达系统、激光器系统、高压系统和定影系统) 并且机器以故障状态操作。

如果主马达不在驱动状态，立即停止驱动系统并且机器以故障状态操作。

其他功能

生产能力降低控制

本机器执行延长纸张间隔和降低打印速度的生产能力降低控制以防止在连续打印小纸张 (纸张宽度窄) 时定影加热器的边缘过热并防止在大量连续打印时定影加热器组件过热。

延长的纸张间隔会降低纸张间的定影加热器温度，防止定影组件和排纸组件的辊边缘过热。此控制具有下列 6 种模式并且根据模式不同操作顺序会有所不同。

纸张类型	纸张尺寸				
	大尺寸	小尺寸或窄	长并窄		16K
	长度 : 271 mm 或 更大 宽度 : 190 mm 或 更大	长度 : 小于 271 mm (宽度 : 小于 190 mm)	长度 : 小于 313 mm 宽度 : 小于 190 mm	长度 : 313 mm 或更大 宽度 : 小于 190 mm	长度 : 270 +/- 15 mm
普通纸	25 (全速) -> 12 (半速) *1	(2)	3 页 / 分 (半速)	1 页 / 分 (半速) *2	(5)
普通纸 L	25 (全速) -> 12 (半速) *1	(2)	3 页 / 分 (半速)	1 页 / 分 (半速) *2	(5)
重磅纸	-	(1)	3 页 / 分 (半速)	1 页 / 分 (半速) *2	(6)
粗糙纸 1	-	(1)	3 页 / 分 (半速)	1 页 / 分 (半速) *2	(6)
粗糙纸 2	-	(1)	3 页 / 分 (半速)	1 页 / 分 (半速) *2	(6)
标签纸	-	-	-	-	-
透明胶片	-	-	-	-	-
明信片	(4)	(4)	-	-	-
信封	-	(1)	-	-	-

T-2-9

*1：从冷态启动后送纸数量达到 270 张时，速度从全速更改为半速，并且生产能力从每分钟 25 页更改为每分钟 12 页。根据定影组件的温度控制生产能力从全速更改为半速时送纸数量可能会有所不同。

*2：应对褶皱和卷曲的措施。

送纸数量	(1)	(2)	(3)	(4)
	半速	半速	半速	半速
1 到 2	11 页 / 分	12 页 / 分	-	7 页 / 分
3	9 页 / 分	12 页 / 分	-	7 页 / 分
4 到 5	9 页 / 分	12 页 / 分	-	5 页 / 分
6 到 10	8 页 / 分	11 页 / 分	-	4 页 / 分
11 到 15	6 页 / 分	11 页 / 分	-	4 页 / 分
16 到 20	6 页 / 分	8 页 / 分	-	4 页 / 分
21 到 30	6 页 / 分	8 页 / 分	-	4 页 / 分
31 到 40	4 页 / 分	7 页 / 分	-	4 页 / 分
41 到 75	4 页 / 分	6 页 / 分	-	4 页 / 分
从 76 开始	4 页 / 分	6 页 / 分	-	4 页 / 分

T-2-10

送纸数量	(5)	(6)
	全速	半速
1 到 55	20 页 / 分	-
56 到 110	16 页 / 分	-
111 到 120	13 页 / 分	-
121 到 150	11 页 / 分	12 页 / 分
151 到 250	10 页 / 分	10 页 / 分
从 251 开始	8 页 / 分	8 页 / 分

T-2-11

维修工作

■ 更换零件时

本产品无需零件更换工作。

■ 维护

本产品没有需要定期更换的零件或耐用零件，也无需定期维修。

■ 维修工作的注意事项

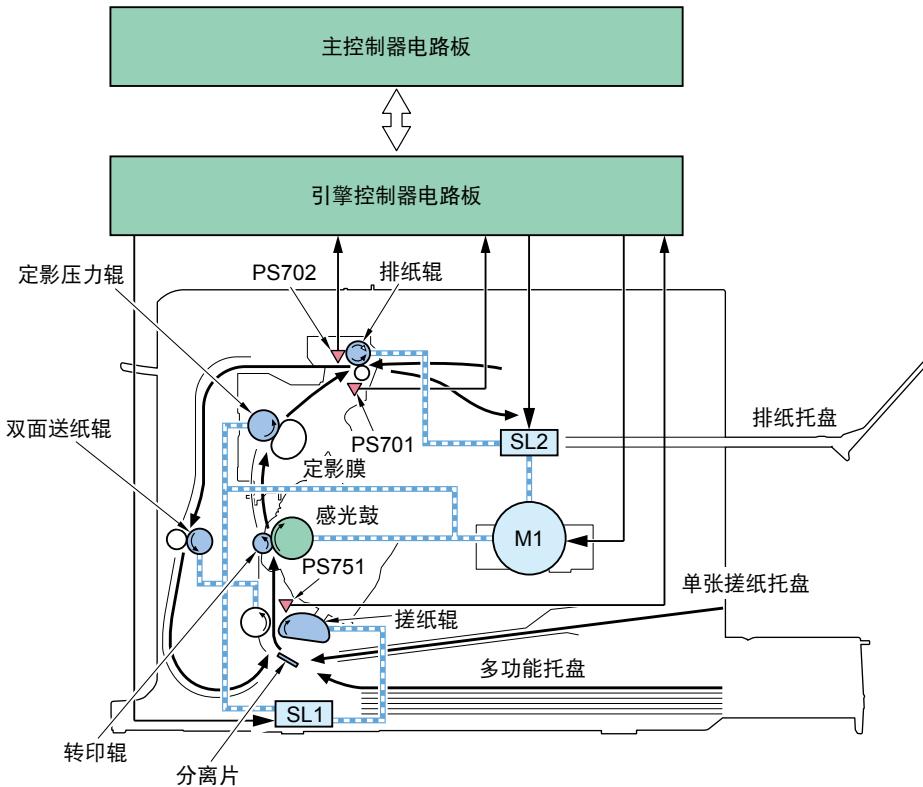
无。

搓纸和送纸系统

概述

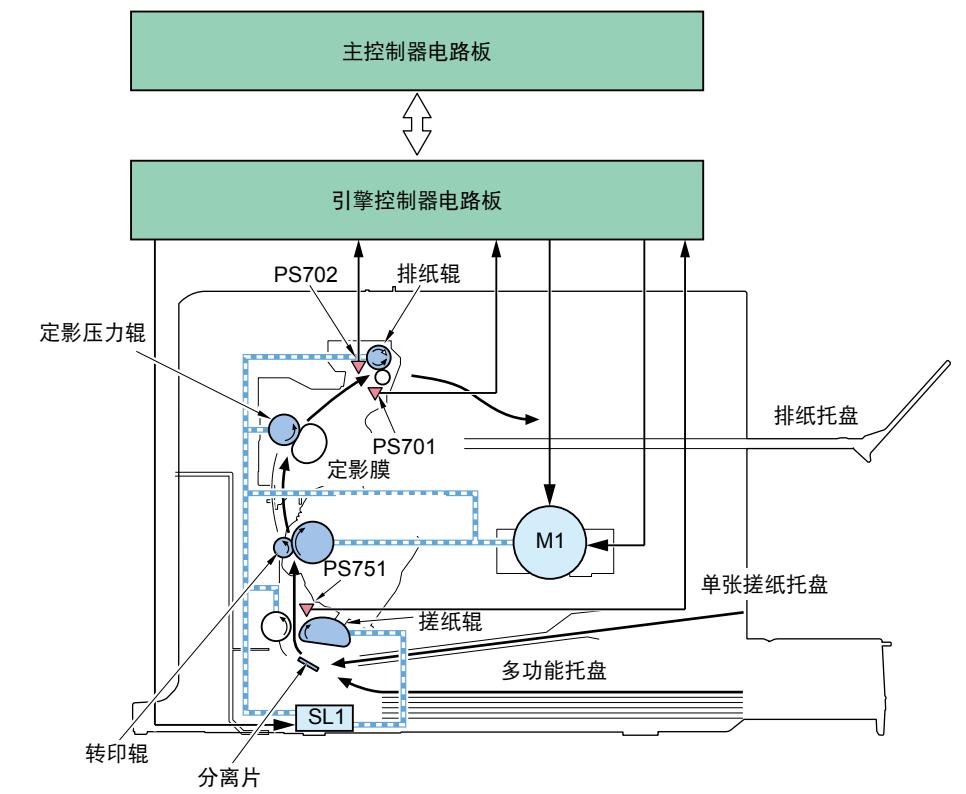
概述

双面送纸



F-2-31

单面送纸



F-2-32

搓纸和送纸系统执行纸张的搓取和输送，该系统由主马达、电磁铁和各个辊组成。

在本设备中，可以从搓纸托盘和手送托盘搓纸。仅正面向下排纸。

放置在搓纸托盘和手送托盘上的纸张通过同一搓纸辊送入。纸张依次被送入到感光鼓、转印充电辊、定影套筒组件、压力辊，然后到排纸辊；然后排出到排纸托盘。

纸张的送入路线具有 3 个光电断续器；前端边缘传感器 (PS751)、定影排纸传感器 (PS701)、纸张宽度传感器 (PS702)。它们检测纸张的到达和通过。

如果在指定时间内纸张没有到达或经过各传感器，引擎控制器将此状态判断为卡纸并通知主控制器出现卡纸。

PS701：定影排纸传感器

PS702：纸张宽度传感器

PS751：前端边缘传感器

M1：主马达

SL1：搓纸电磁铁

SL2：双面反转电磁铁

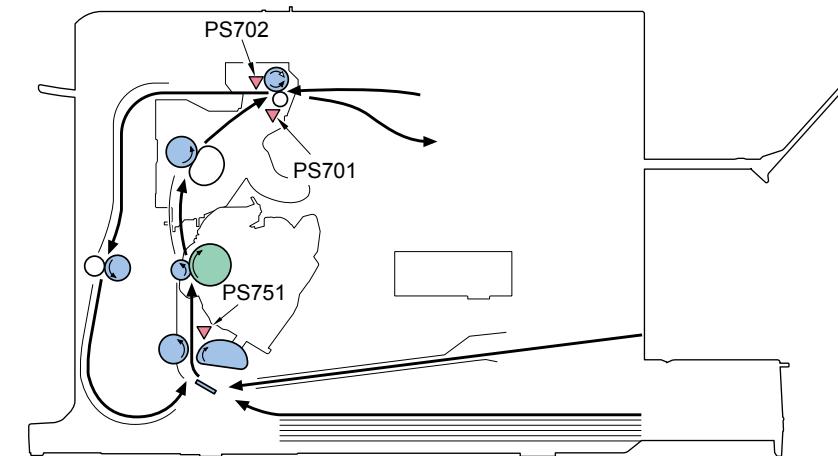
● 检测卡纸

■ 卡纸检测概述

● 概述

安装下列传感器以检测纸张有 / 无以及是否正确送入纸张。

- 定影排纸传感器 (PS701)
- 纸张宽度传感器 (PS702)
- 前端边缘传感器 (PS751)



F-2-33

根据存储在引擎控制器 CPU 中的检查时机传感器上有 / 无纸张判断是否出现卡纸。

引擎控制器判断已出现卡纸时，停止打印操作并通知主控制器出现卡纸。

■ 延迟卡纸

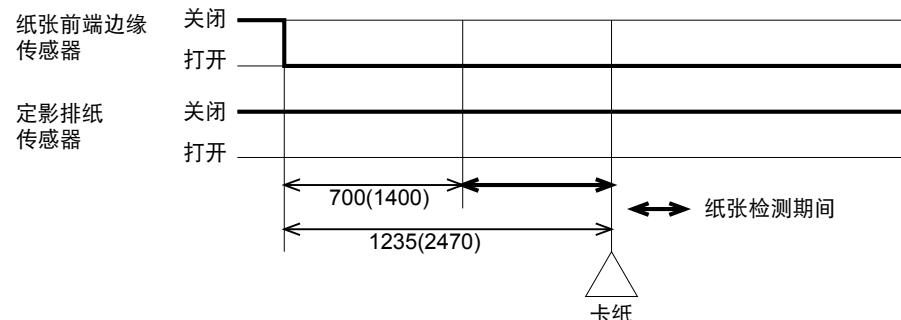
● 排纸延迟卡纸

存在如下 3 种排纸延迟卡纸检测类型：

- 没有正在处理的纸张时
正在处理的纸张的纸张间隔窄时
- 存在正在处理的纸张 1 时
正在处理的纸张的纸张间隔宽时
- 存在正在处理的纸张 2 时
正在处理的纸张的纸张间隔宽时

A. 没有正在处理的纸张时

如果在通过顶部传感器 (PS751) 进行检测后的 700 (1400) 毫秒到 1235 (2470) 毫秒内排纸传感器 (PS701) 检测到没有纸张，确定为排纸延迟卡纸。

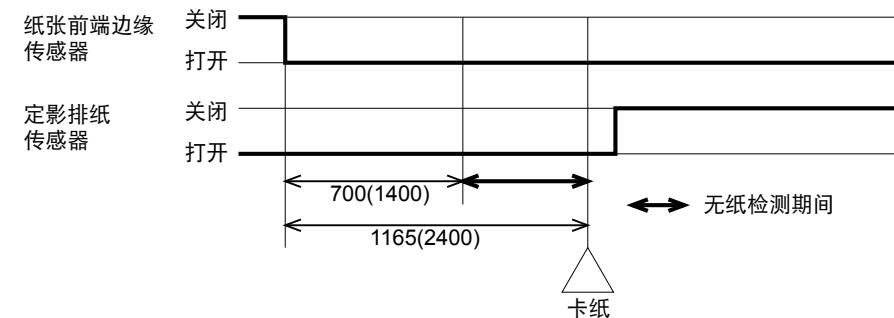


F-2-34

注意：

“700 (1400) 毫秒”是根据顶部传感器 (PS751) 的前缘到定影压印相距 104.8 mm 计算得出。“1235 (2470) 毫秒”是根据顶部传感器 (PS751) 的前缘到排纸传感器 (PS701) 的前缘相距 135.5 mm 以及排纸延迟卡纸页边距为 50 mm 计算得出。由于从定影压印到排纸传感器 (PS701) 的距离为 30.7 mm，从前端边缘开始的缠绕长度将为 80.7 mm。由于定影膜的一圈为 18.2π (57.2) mm，缠绕的长度大于一圈。考虑了卷成圈的纸张、传感器准确性和厚纸排纸，但是无法使该值更小。

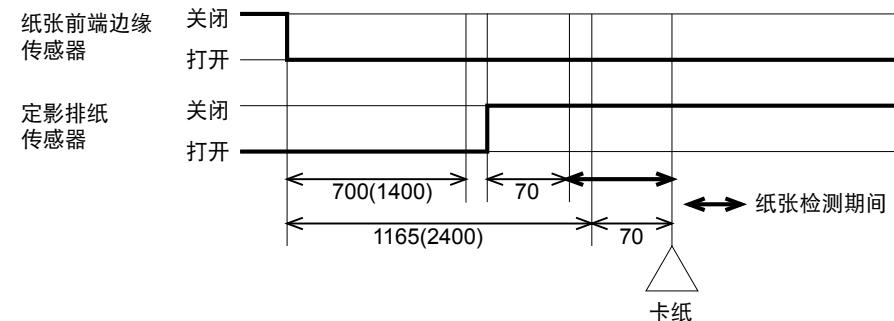
B. 存在正在处理的纸张 1 时



F-2-35

通过顶部传感器 (PS751) 进行纸张检测后的 700 (1400) 毫秒在排纸传感器 (PS701) 有正在处理的纸张并且排纸传感器 (PS701) 直到 1165 (2400) 毫秒后仍没有检测到无纸状态，确定为排纸延迟卡纸。

C. 存在正在处理的纸张 2 时



F-2-36

通过顶部传感器 (PS751) 进行纸张检测后的 700 (1400) 毫秒在排纸传感器 (PS701) 有正在处理的纸张并且在 1165 (2400) 毫秒后排纸传感器 (PS701) 检测到无纸状态，仅在从通过排纸传感器 (PS701) 进行无纸检测后的 70 毫秒直到通过顶部传感器 (PS751) 进行纸张检测后的 1235 (2470) 毫秒期间排纸传感器 (PS701) 没有检测到纸张时，确定为排纸延迟卡纸。

注意：

“1165 (2400) 毫秒”是通过考虑从位于排纸传感器的正在处理纸张的后端边缘开始直到检测到下页纸张的前端边缘的震动从 1235 (2470) 毫秒的排纸延迟卡纸检测结束时间减去 70 毫秒页边距的余数。

反转延迟卡纸

在开始反转操作后的 440 毫秒定影排纸传感器 (PS701) 检测到没有纸张时，确定为反转延迟卡纸。

注意：

卡纸页边距为 30 mm。

从反转位置到排纸传感器 (PS701) 前端边缘检测位置的距离加上 30mm 卡纸页边距之和，就时间而言相当于全速时 520 毫秒、半速时 1040 毫秒。从所需时间减去 30 毫秒的排纸传感器 (PS701) 检测时间以计算卡纸判断时间。

重新搓纸延迟卡纸

开始反转后，如果在通过排纸传感器 (PS701) 进行纸张检测后的 2445 (4895) 毫秒内顶部传感器 (PS751) 没有检测到纸张，确定为重新搓纸延迟卡纸。

注意：

卡纸页边距为 90 mm。因为在通过排纸传感器 (PS701) 进行纸张检测和通过顶部传感器 (PS751) 进行纸张检测之间反转后的纸张路径很长所以页边距被设置很长，纸张路径长度取决于纸张类型，在用于歪斜校正的路径上位于准备的对位挡板处的停止时间取决于排出的纸张。

自动排纸过程中排纸延迟卡纸

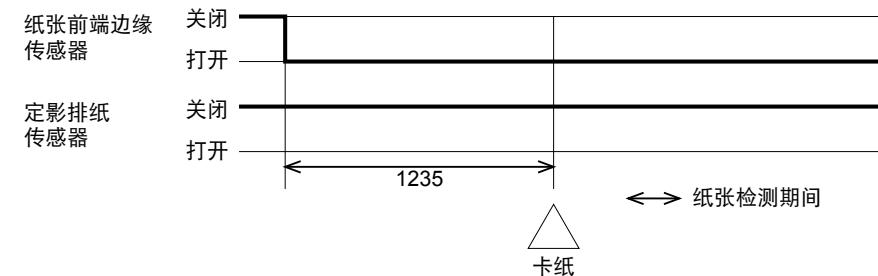
如果在开始自动排纸后的 1115 毫秒纸张前端边缘传感器 (PS751) 检测到有纸张并且定影排纸传感器 (PS701) 检测到没有纸张，确定为排纸延迟卡纸。

注意：

自动排纸开始时机是激光器停止时。

清洁过程中排纸延迟卡纸

如果在纸张前端边缘传感器 (PS751) 检测到有纸张之后的 1235 毫秒内定影排纸传感器 (PS701) 无法检测到有纸张，确定为排纸延迟卡纸。



F-2-37

多功能托盘搓纸延迟卡纸

将多功能托盘 (MPT) 指定为供纸器并且纸张位于多功能托盘传感器时，如果在开始从多功能托盘送纸后的 1370 毫秒内顶部传感器 (PS751) 没有检测到送入的纸张，确定为送纸延迟卡纸。指定的供纸器为 MPT 时，除了视频接口的 MPT 无纸状态以外输出无卡纸状态。

■ 滞留卡纸

● 搓纸滞留卡纸

没有预先送入时，如果在通过顶部传感器 (PS751) 检测到前端边缘后的 3960 (7920) 毫秒内顶部传感器 (PS751) 无法检测到纸张的后端边缘，确定为送纸滞留卡纸。

使用预先送入，如果在通过顶部传感器 (PS751) 检测到前端边缘后的 4740 (9480) 毫秒内顶部传感器 (PS751) 无法检测到纸张的后端边缘，确定为送纸滞留卡纸。

注意：

“4740 毫秒”相当于两张 LGL 纸张的时间。如果在预送纸时 A4 尺寸标准纸张连续打印后送入 LGL 纸张，第二张 LGL 纸张可能会作为 A4 尺寸标准纸张送入，因此两张 LGL 纸张可能会几乎没有中断的送入。要防止这时因卡纸停机，将预送纸过程中的送纸滞留卡纸检测时间设置为全速的 4740 毫秒。

● 排纸滞留卡纸

如果通过顶部传感器 (PS751) 检测无纸后从 265 (530) 到 715 (1430) ms 监控排纸传感器 (PS701)，确定为排纸滞留卡纸。

注意：

因为纸张可能会突然出现，将页边距设置为 20 mm。

● 反转滞留卡纸

开始反转后，如果排纸传感器 (PS701) 在纸张检测后的 2570 (5140) 毫秒内没有检测到无纸状态，确定为反转滞留卡纸。

注意：

如果排出 LEGAL 纸张 + 30 mm 的时间内排纸传感器 (PS701) 持续检测传感器，此卡纸被确定。

● 自动排纸过程中的搓纸滞留卡纸

如果在开始自动排纸后的 1115 毫秒纸张前端边缘传感器 (PS751) 检测到有纸张然后在连续送纸 2730 毫秒后纸张前端边缘传感器 (PS751) 仍检测到有纸张，确定为搓纸滞留卡纸。

● 自动排纸过程中的排纸滞留卡纸

如果在开始自动排纸后的 1235 (2470) 毫秒顶部传感器 (PS751) 没有检测到纸张并且在进一步排纸 980 (1965) 毫秒后排纸传感器 (PS701) 检测到有纸张，确定为排纸滞留卡纸。

如果在开始自动排纸后的 1235 (2470) 毫秒顶部传感器 (PS751) 检测到有纸张并且在进一步排纸 3075 (7410) 毫秒后排纸传感器 (PS701) 检测到有纸张，确定为排纸滞留卡纸。

● 清洁过程中的排纸滞留卡纸

如果从清洁步骤后主马达开始旋转的 2535 毫秒内定影排纸传感器 (PS701) 无法检测到没有纸张，确定为排纸滞留卡纸。

● 预热旋转过程中的排纸滞留卡纸

如果预热旋转过程中排纸传感器 (PS701) 检测到纸张，确定为排纸滞留卡纸。

■ 其他卡纸

● 定影缠绕卡纸



如果在定影排纸传感器 (PS701) 检测到有纸张后的 50 毫秒和纸张前端边缘传感器 (PS751) 检测到没有纸张后的 635 毫秒之间定影排纸传感器 (PS701) 检测到没有纸张，确定为定影缠绕卡纸。

注意：

前端边缘检测页边距为 8 mm、后端边缘检测页边距为 20 mm。设置前端边缘页边距以防止送纸震动过程中错误检测缠绕卡纸。因为纸张弹回或其他原因导致检测时间不稳定，后端边缘页边距被设置很长。

● 打印过程中的初始纸张卡纸

如果定影排纸传感器 (PS701) 或纸张宽度传感器 (PS702) 在打印主马达开始旋转前立即检测到有纸张，确定为初始纸张卡纸。

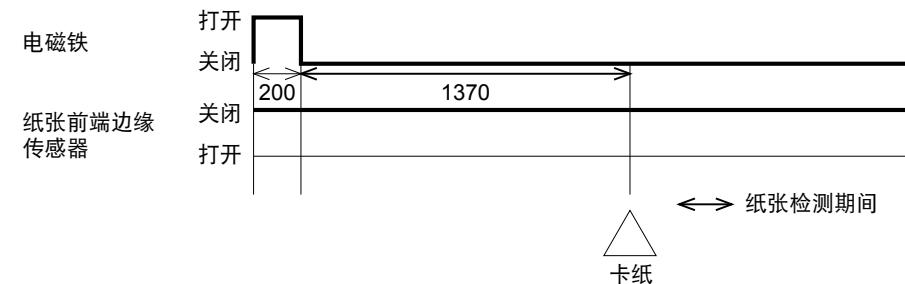
● 门打开卡纸

纸张前端边缘传感器 (PS751) 或定影排纸传感器 (PS702) 检测到有纸张的同时，打印过程中由于门打开检测导致中断打印时，确定为门打开卡纸。如果已将卡纸报告到卡纸状态，状态值被保留。

● 预热旋转过程中的初始纸张有卡纸

如果在开始预热旋转时排纸传感器 (PS701) 或纸张宽度传感器 (PS702) 检测到纸张，确定为初始纸张有卡纸。

● 清洁过程中的无纸检测



如果从开始送纸后的 200 毫秒开始持续 1370 毫秒顶部传感器 (PS751) 没有检测到纸张，确定为无纸状态。

维修工作

■ 更换零件时

本产品无需零件更换工作。

■ 维护

本产品没有需要定期更换的零件或耐用零件，也无需定期维修。

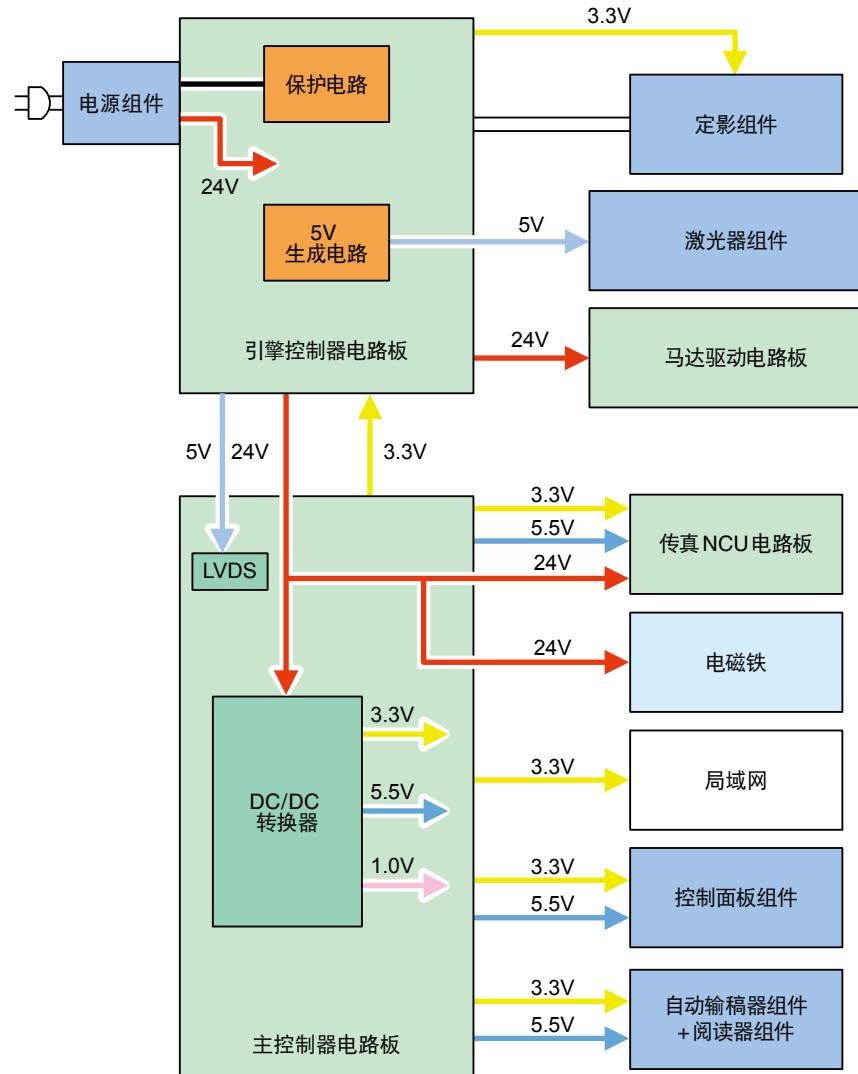
■ 维修工作的注意事项

无。

外部情况和控制系统

电源

电源



■ 保护功能

● 电源保护功能

低压电源电路带有过载电流保护功能和过载电压保护功能，以应对诸如短路等负载错误导致出现过载电流或过载电压时，自动阻止电压输出以防止电源电路损坏。

因此，无法从低压电路输出 DC 电源时，应对过载电流或过载电压的保护功能可能会工作。由于第二开关被用作电源开关，修理负载方面的故障时需要断开电源线。

而且作为一项保护功能该电路带有 2 个保险丝 (FU201、FU202) (参见注意 2)。在 AC 线路中出现过载电流时保险丝会烧断以断开电源。



激活保护功能后恢复低压电源时，打开电源前拔出插头将其静置 2 分钟。

● 安全功能

主机配备停止定影组件和高压电源组件的 24V 电压的功能以避免用户和工程师被烧伤或遭受电击。

打开硒鼓门时，联锁开关 (SW501) 被关闭并终止向定影组件和高压电源组件提供 24V 电压。

关闭各联锁开关时引擎控制器 CPU 确定门打开。

维修工作

■ 更换零件时

本产品无需零件更换工作。

■ 维护

本产品没有需要定期更换的零件或耐用零件，也无需定期维修。

■ 维修工作的注意事项

无。



3

定期维修

- 定期更换的零件
- 耗材
- 定期维修

定期更换的零件



本机器没有定期更换的零件。

耗材



本机器没有耗材。

定期维修



定期维修

本机器没有需要定期维修的零件。

4

拆卸 / 组装

- 零件列表
- 插头布局图
- 原稿曝光 / 输送系统 (双面自动输稿器型号)
- 原稿曝光 / 输送系统 (单面自动输稿器型号)
- 原稿曝光 / 输送系统 (原稿台型号)
- 外部盖板 / 内部系统 (双面型号)
- 控制器系统 (双面型号)
- 激光曝光系统 (双面型号)
- 成像系统 (双面型号)
- 定影系统 (双面型号)
- 搓纸送纸系统 (双面型号)

4

拆卸 / 组装

- 外部盖板 / 内部系统 (单面型号)
- 控制器系统 (单面型号)
- 激光曝光系统 (单面型号)
- 成像系统 (单面型号)
- 定影系统 (单面型号)
- 搓纸送纸系统 (单面型号)

概述

本章描述本设备的拆卸 / 组装步骤。

维修技术人员根据“第六章 故障排除”识别故障的原因并通过下列拆卸步骤更换故障零件。此外，通过下列相同的拆卸步骤更换耗材零件。

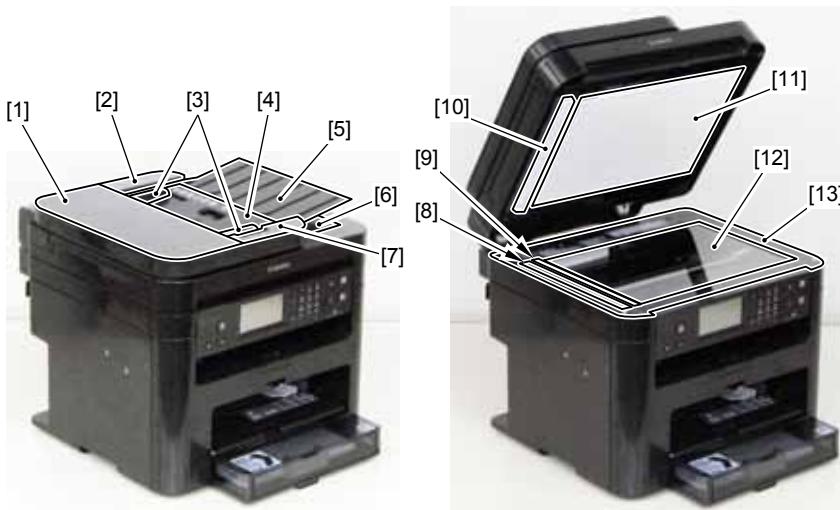
工作时请注意下列预防措施。

1. 警告：为了安全，确保在拆卸 / 组装前拔下电源插头。
2. 拆卸 / 组装或运输机器时，根据需要确保提前取出硒鼓。但是，从机器取出硒鼓时，即使时间很短也要确保将感光鼓放入保护袋中，以防止光的反作用。
3. 组装时，除非另有说明否则按拆卸的相反顺序进行。
4. 组装时，确保根据螺钉类型（长度、直径）将螺钉在其相应位置拧紧。
5. 根据常规，不要运行拆除了任何零件的机器。
6. 处理电路板时，确保站在地面触摸打印机的金属零件以防止静电损伤电路板。
7. 更换带有额定值铭牌的零件时，确保将铭牌粘贴到新零件上。

零件列表

外视图

■ 双面自动输稿器组件和阅读器组件

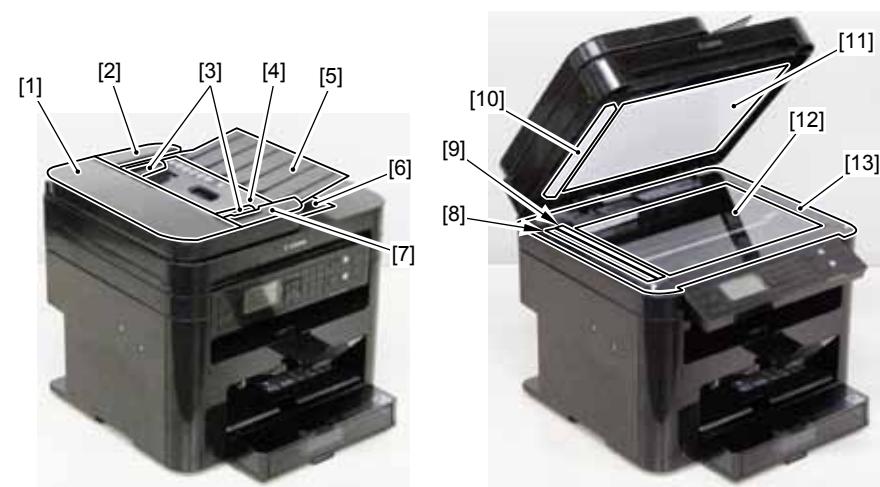


F-4-1

编号	名称	参考	备注
[1]	双面自动输稿器上盖板		-
[2]	双面自动输稿器后盖板		-
[3]	侧导板		-
[4]	原稿输送托盘		-
[5]	原稿输送辅助托盘		-
[6]	原稿排出托盘		-
[7]	双面自动输稿器前盖板		-
[8]	原稿读取玻璃		-
[9]	原稿台导板支架		-
[10]	白色导板		-
[11]	白板		-
[12]	原稿台玻璃	(参考 4-44 页)	-
[13]	原稿台上压板		-

T-4-1

■ 单面自动输稿器组件和阅读器组件



F-4-2

编号	名称	参考	备注
[1]	单面自动输稿器上盖板	(参考 4-56 页)	-
[2]	单面自动输稿器后盖板		-
[3]	侧导板		-
[4]	原稿输送托盘		-
[5]	原稿输送辅助托盘		-
[6]	原稿排出托盘		-
[7]	单面自动输稿器前盖板		-
[8]	原稿读取玻璃		-
[9]	原稿台导板支架		-
[10]	白色导板		-
[11]	白板		-
[12]	原稿台玻璃	(参考 4-68 页)	-
[13]	原稿台上压板		-

T-4-2

■ 原稿台组件和阅读器组件



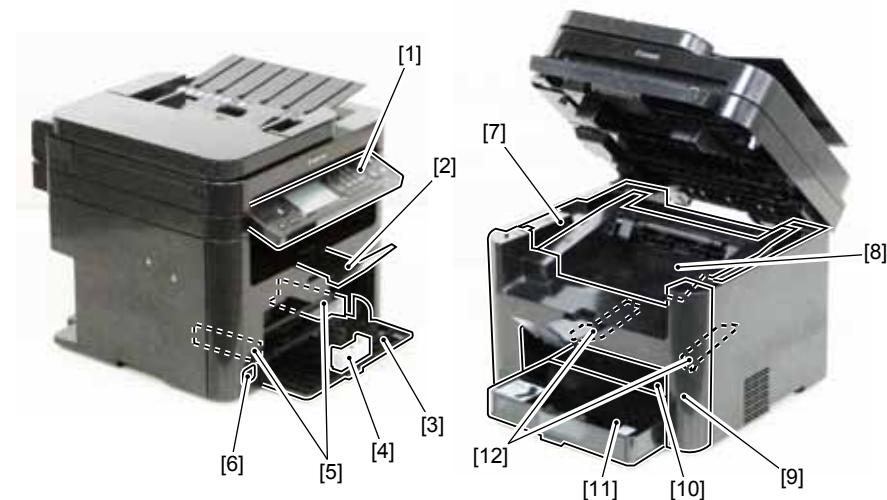
F-4-3

编号	名称	参考	备注
[1]	原稿台盖板	(参考 4-75 页)	-
[2]	原稿台导板支架		-
[3]	白板		-
[4]	原稿台玻璃	(参考 4-78 页)	-
[5]	原稿台上压板		-

T-4-3

■ 双面打印机组件

● 正面

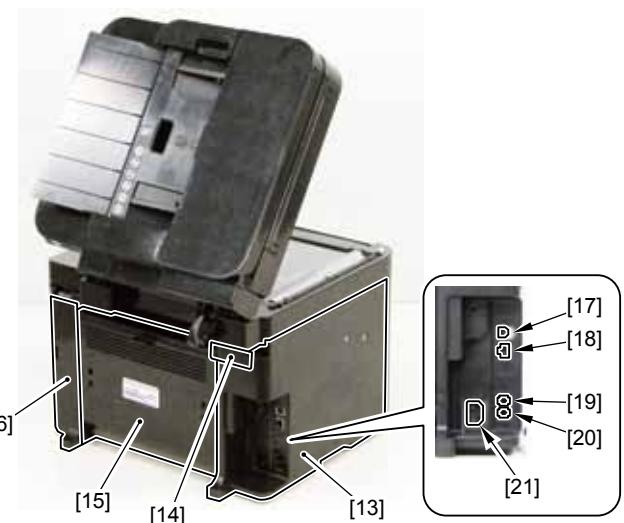


F-4-4

编号	名称	参考	备注
[1]	控制面板组件	(参考 4-93 页)	-
[2]	排纸辅助托盘		-
[3]	搓纸托盘		-
[4]	后端边缘纸张导板		-
[5]	搓纸托盘侧导板		-
[6]	电源开关		-
[7]	上盖板	(参考 4-89 页)	-
[8]	排纸托盘	(参考 4-89 页)	-
[9]	前盖板组件	(参考 4-89 页)	-
[10]	多功能托盘		-
[11]	托盘盖板		-
[12]	多功能托盘侧导板		-

T-4-4

● 背面



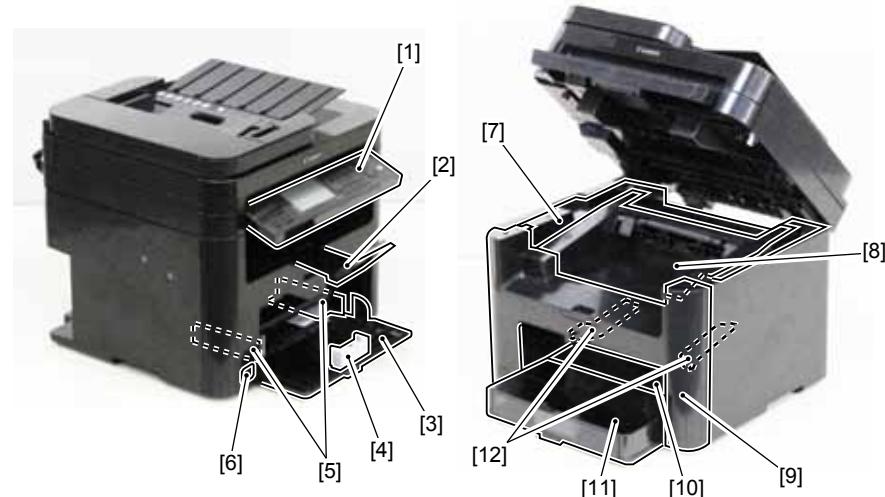
F-4-5

编号	名称	参考	备注
[13]	左盖板	(参考 4-86 页)	-
[14]	铰链表面盖板		-
[15]	双面送纸导板组件	(参考 4-91 页)	-
[16]	右盖板	(参考 4-87 页)	-
[17]	USB 设备接口		-
[18]	局域网端口		带有网络的型号
[19]	外部设备插口		带有传真的型号
[20]	电话线插口		带有传真的型号
[21]	电源线插槽		-

T-4-5

■ 单面打印机组件

● 正面

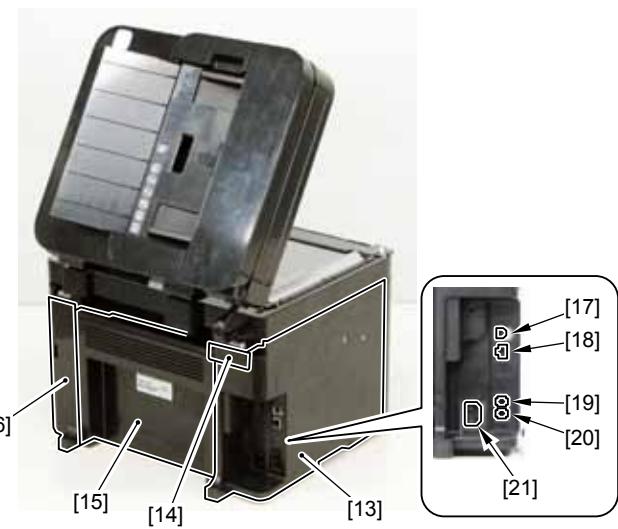


F-4-6

编号	名称	参考	备注
[1]	控制面板组件	(参考 4-151 页)	-
[2]	排纸辅助托盘		-
[3]	搓纸托盘		-
[4]	后端边缘纸张导板		-
[5]	搓纸托盘侧导板		-
[6]	电源开关		-
[7]	上盖板	(参考 4-147 页)	-
[8]	排纸托盘	(参考 4-147 页)	-
[9]	前盖板组件	(参考 4-147 页)	-
[10]	多功能托盘		-
[11]	托盘盖板		-
[12]	多功能托盘侧导板		-

T-4-6

● 背面



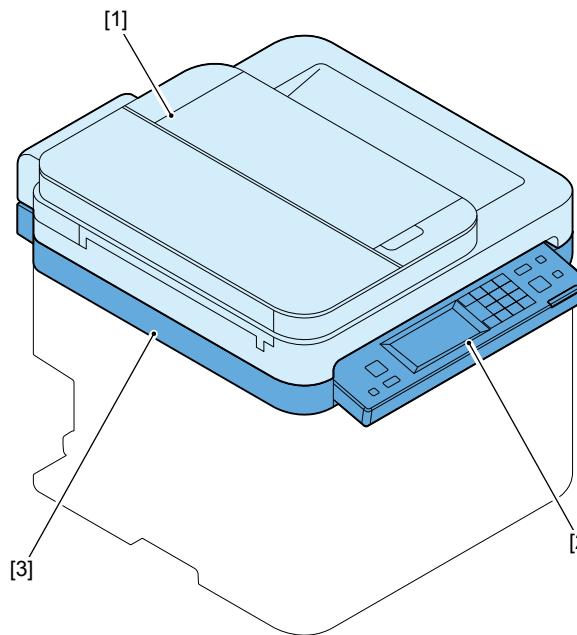
F-4-7

编号	名称	参考	备注
[13]	左盖板	(参考 4-144 页)	-
[14]	铰链表面盖板		-
[15]	后盖板	(参考 4-149 页)	-
[16]	右盖板	(参考 4-145 页)	-
[17]	USB 设备接口		-
[18]	局域网端口		带有网络的型号
[19]	外部设备插口		带有传真的型号
[20]	电话线插口		带有传真的型号
[21]	电源线插槽		-

T-4-7

● 主要组件的列表

■ 双面自动输稿器组件和阅读器组件

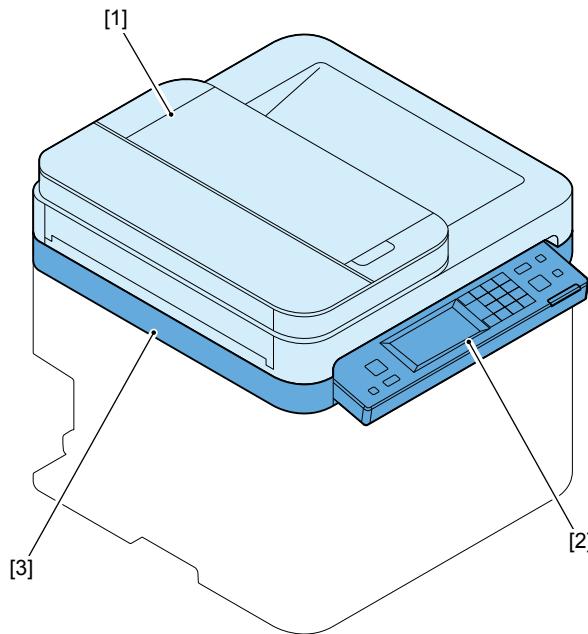


F-4-8

编号	名称	参考	备注
[1]	双面自动输稿器组件	(参考 4-30 页)	-
[2]	控制面板组件	(参考 4-93 页)	-
[3]	阅读器组件	(参考 4-30 页)	-

T-4-8

■ 单面自动输稿器组件和阅读器组件

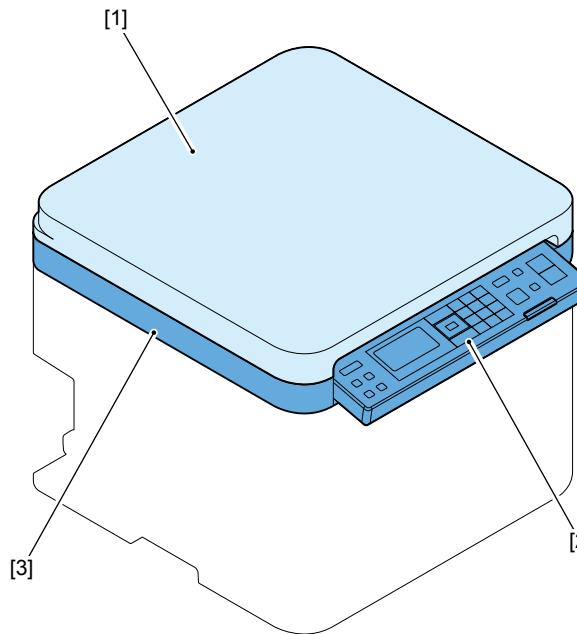


F-4-9

编号	名称	参考	备注
[1]	单面自动输稿器组件	(参考 4-54 页)	-
[2]	控制面板组件	(参考 4-93 页)	双面型号
		(参考 4-151 页)	单面型号
[3]	阅读器组件	(参考 4-54 页)	-

T-4-9

■ 原稿台组件和阅读器组件

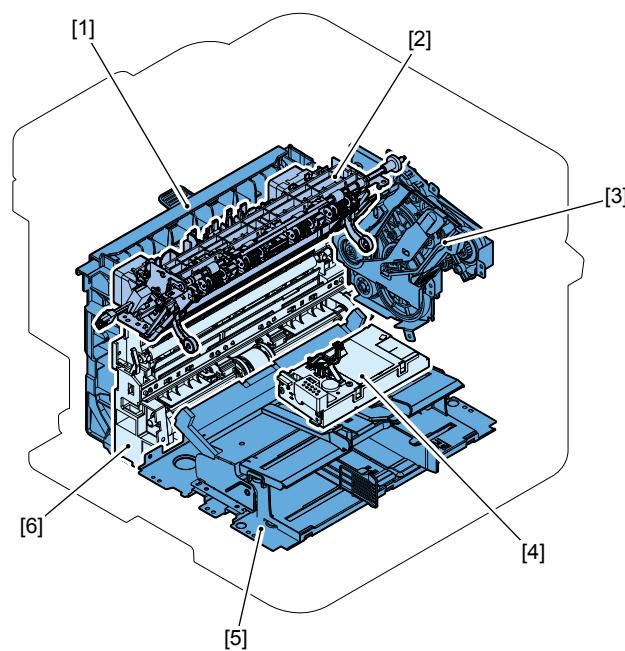


F-4-10

编号	名称	参考	备注
[1]	原稿台盖板	(参考 4-75 页)	-
[2]	控制面板组件	(参考 4-93 页)	双面型号
		(参考 4-151 页)	单面型号
[3]	阅读器组件	(参考 4-76 页)	

T-4-10

■ 双面打印机组件

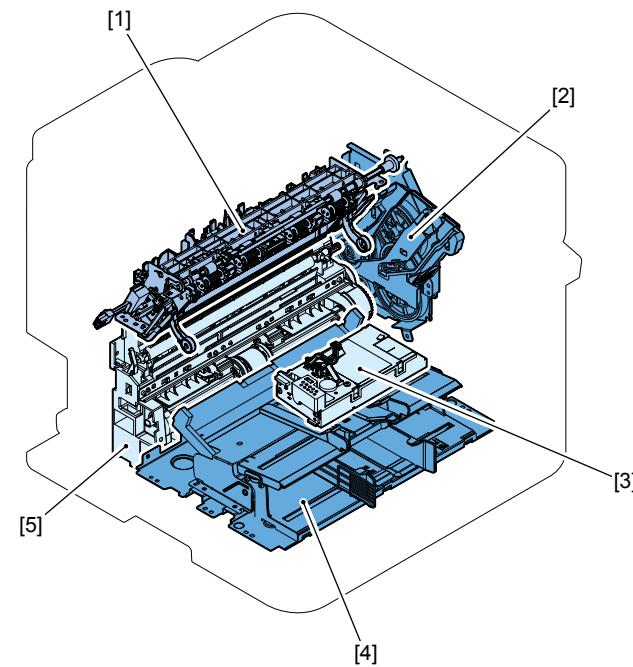


F-4-11

编号	名称	参考	备注
[1]	双面送纸导板组件	(参考 4-91 页)	-
[2]	定影组件	(参考 4-122 页)	-
[3]	主驱动组件		-
[4]	激光器组件	(参考 4-118 页)	-
[5]	搓纸托盘组件	(参考 4-132 页)	-
[6]	搓纸组件	(参考 4-127 页)	-

T-4-11

■ 单面打印机组件



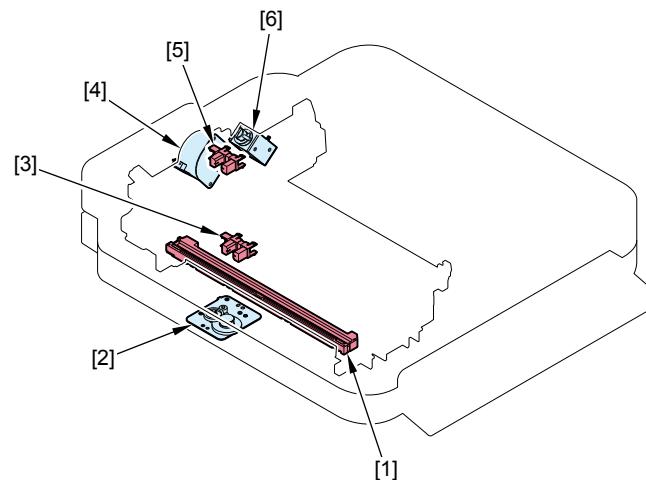
F-4-12

编号	名称	参考	备注
[1]	定影组件	(参考 4-122 页)	-
[2]	主驱动组件		-
[3]	激光器组件	(参考 4-171 页)	-
[4]	搓纸托盘组件	(参考 4-184 页)	-
[5]	搓纸组件	(参考 4-180 页)	-

T-4-12

电子组件

■ 双面自动输稿器组件和阅读器组件

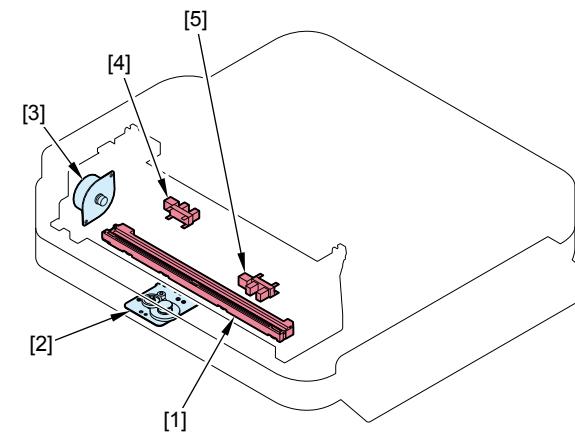


F-4-13

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	CIS	接触式图像传感器	(参考 4-46 页)	
[2]	M3	平板式马达组件	(参考 4-48 页)	
[3]	PS2	双面自动输稿器原稿传感器		
[4]	M4	双面自动输稿器马达组件	(参考 4-36 页)	
[5]	PS3	双面自动输稿器原稿边缘传感器		
[6]	SL3	双面自动输稿器电磁铁组件	(参考 4-38 页)	

T-4-13

■ 单面自动输稿器组件和阅读器组件

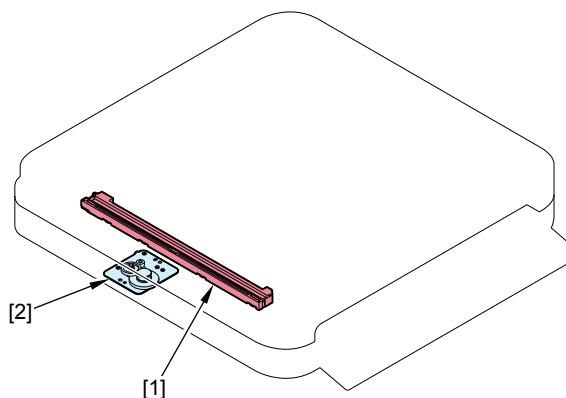


F-4-14

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	CIS	接触式图像传感器	(参考 4-70 页)	
[2]	M3	平板式马达组件	(参考 4-72 页)	
[3]	M5	单面自动输稿器马达组件	(参考 4-61 页)	
[4]	PS5	单面自动输稿器原稿边缘传感器		
[5]	PS4	单面自动输稿器原稿传感器		

T-4-14

■ 原稿台组件和阅读器组件



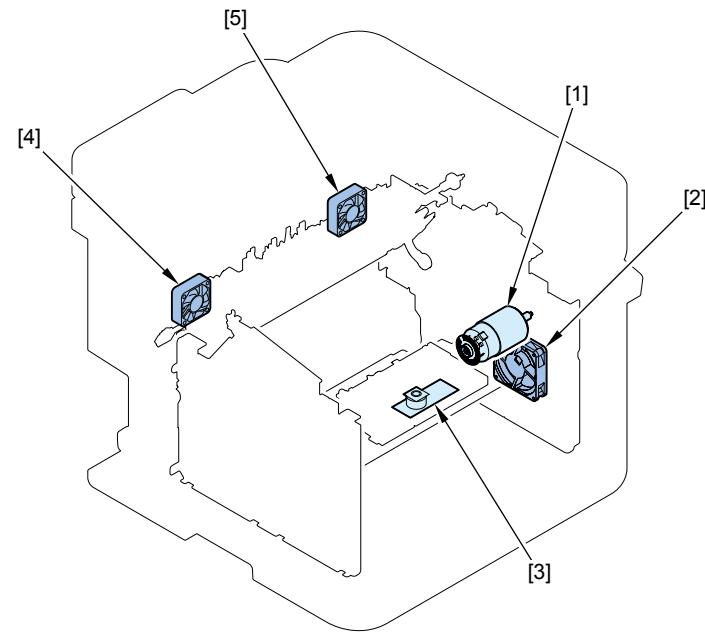
F-4-15

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	CIS	接触式图像传感器	(参考 4-80 页)	
[2]	M3	平板式马达组件	(参考 4-82 页)	

T-4-15

■ 双面打印机组件

● 马达 / 风扇 (双面型号)

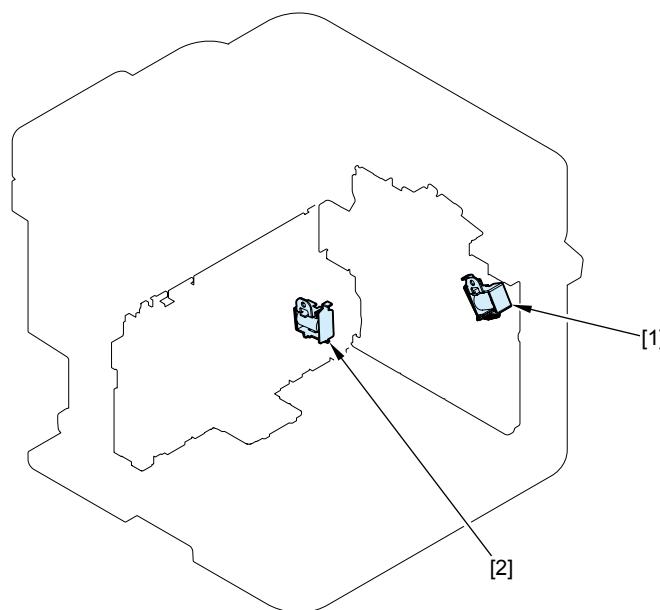


F-4-16

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	M1	主马达	(参考 4-95 页)	
[2]	FM1	主风扇	(参考 4-97 页)	
[3]	M2	激光器扫描马达		
[4]	FM3	左端边缘冷却风扇	(参考 4-99 页)	
[5]	FM2	右端边缘冷却风扇	(参考 4-101 页)	

T-4-16

● 电磁铁 (双面型号)

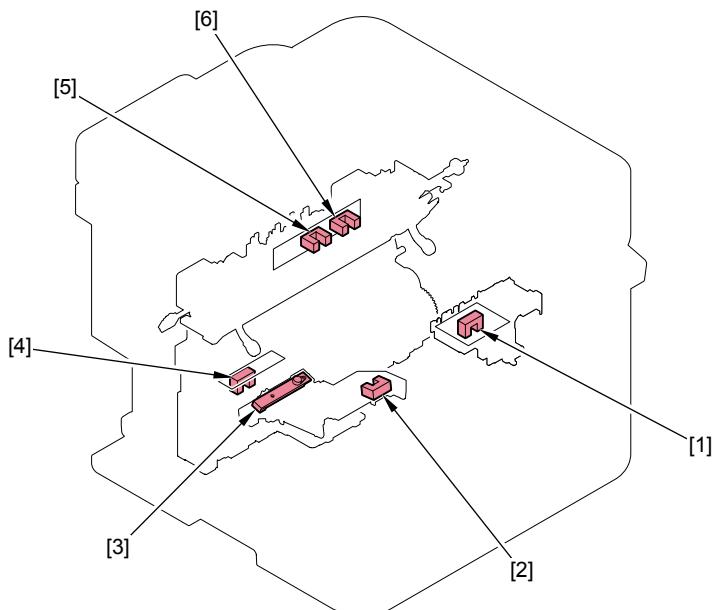


F-4-17

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	SL1	双面电磁铁	(参考 4-141 页)	
[2]	SL2	搓纸电磁铁	(参考 4-137 页)	

T-4-17

● 传感器 (双面型号)

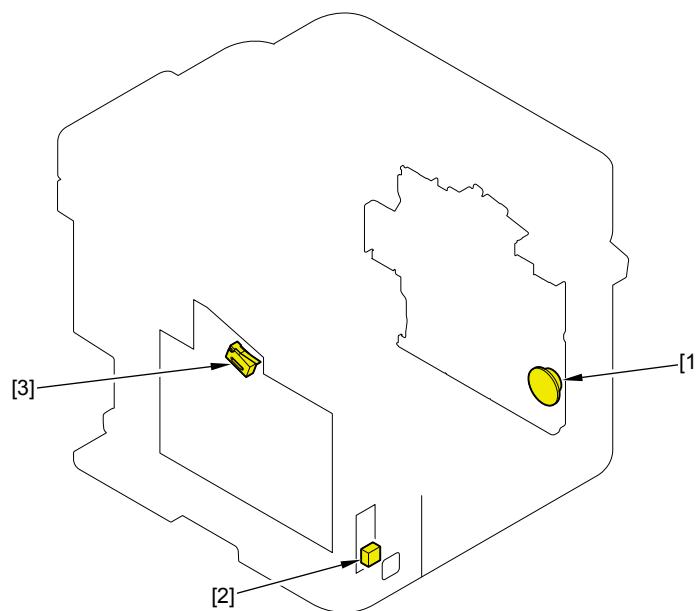


F-4-18

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	PS1151	编码器传感器		
[2]	PS1	多张搓纸传感器	(参考 4-114 页)	
[3]	SR1	墨粉传感器	(参考 4-114 页)	传真型号
[4]	PS751	纸张前端边缘传感器	(参考 4-108 页)	
[5]	PS702	纸张宽度传感器	(参考 4-111 页)	
[6]	PS701	定影排纸传感器	(参考 4-111 页)	

T-4-18

● 开关和扬声器 (双面型号)

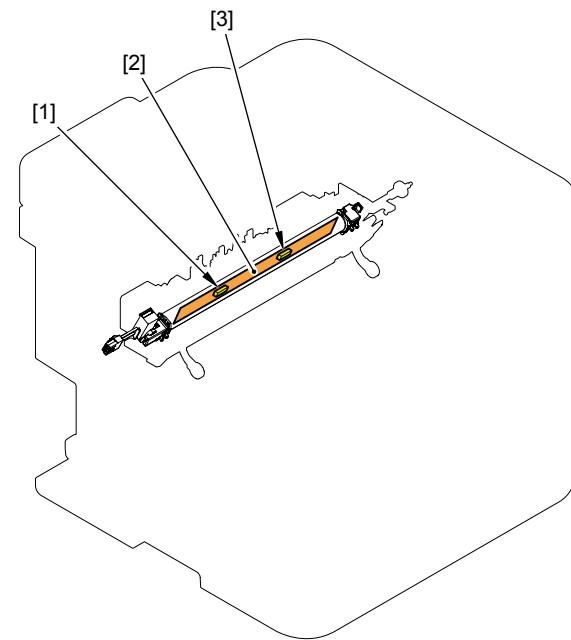


F-4-19

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	SP1	扬声器	(参考 4-116 页)	传真型号
[2]	UNIT3	电源开关		
[3]	SW501	门开关		

T-4-19

● 加热器 / 热敏开关 / 热敏电阻 (双面型号)

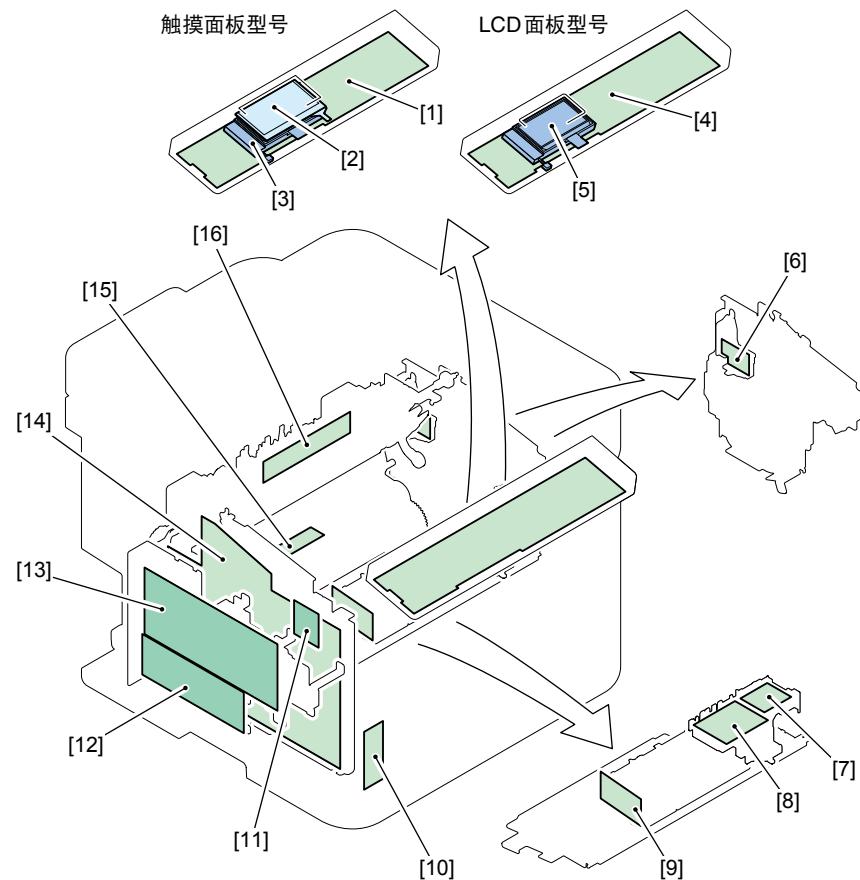


F-4-20

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	TP1	热敏开关		
[2]	H1	定影加热器		
[3]	TH1	热敏电阻		

T-4-20

● 电路板 (双面型号)



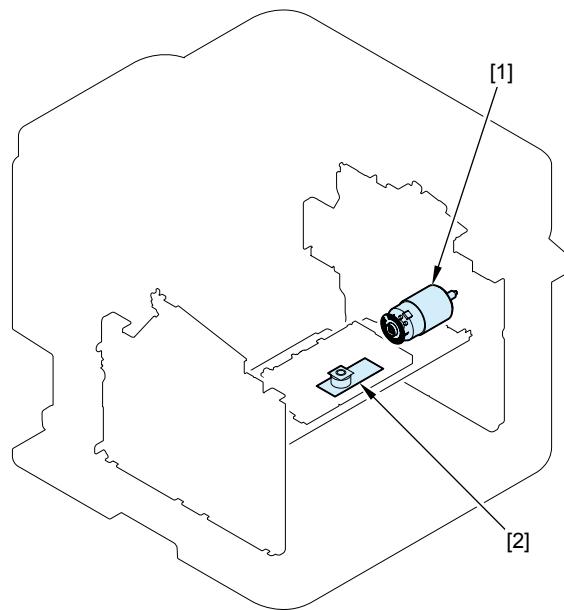
F-4-21

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	UNIT14	控制面板电路板	(参考 4-93 页)	触摸面板型号
[2]	UNIT15	触摸面板		触摸面板型号
[3]	DSP1	显示屏幕		触摸面板型号
[4]	UNIT13	控制面板电路板		LCD 面板型号
[5]	DISP1	显示屏幕		LCD 面板型号
[6]	UNIT8	偏压		
[7]	UNIT5	双面驱动电路板		
[8]	UNIT4	马达驱动电路板		
[9]	UNIT7	激光驱动电路板		
[10]	UNIT3	电源开关电路板		
[11]	UNIT13	无线局域网电路板	(参考 4-108 页)	WIFI 型号
[12]	UNIT16	传真 NCU 电路板	(参考 4-107 页)	传真型号
[13]	UNIT11	主控制器电路板	(参考 4-105 页)	
[14]	UNIT2	引擎控制器电路板	(参考 4-102 页)	
[15]	UNIT10	纸张前端边缘传感器电路板	(参考 4-108 页)	
[16]	UNIT9	定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板	(参考 4-111 页)	

T-4-21

■ 单面打印机组件

● 马达 / 风扇 (单面型号)

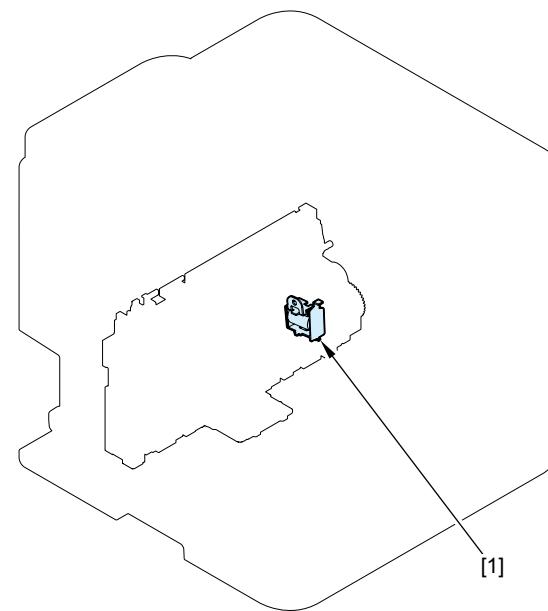


F-4-22

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	M1	主马达	(参考 4-153 页)	
[2]	M2	激光器扫描马达		

T-4-22

● 电磁铁 (单面型号)

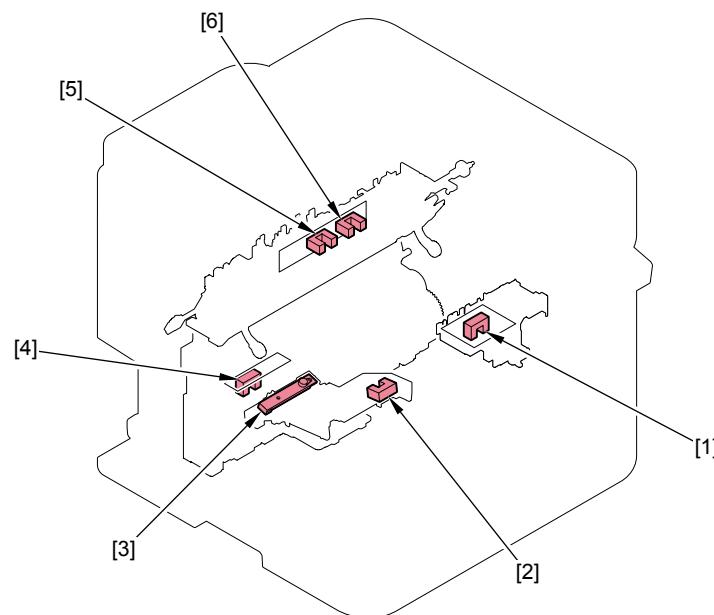


F-4-23

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	SL1	搓纸电磁铁	(参考 4-190 页)	

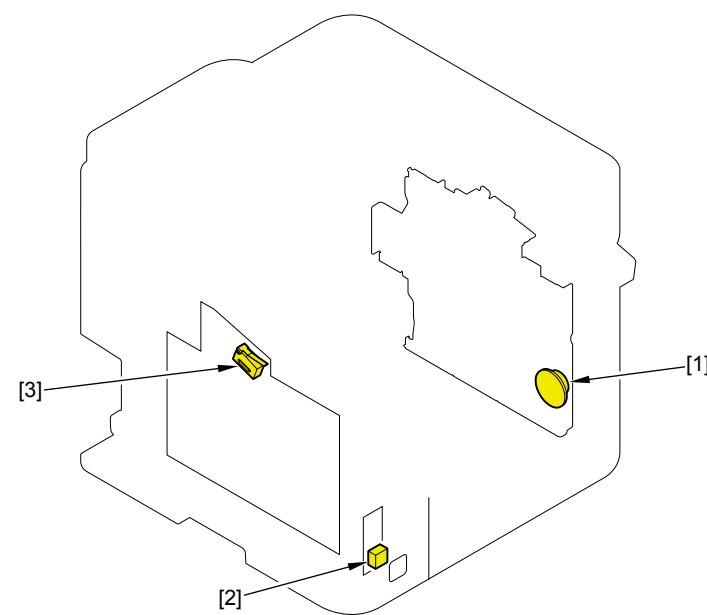
T-4-23

● 传感器 (单面型号)



F-4-24

● 开关和扬声器 (单面型号)



F-4-25

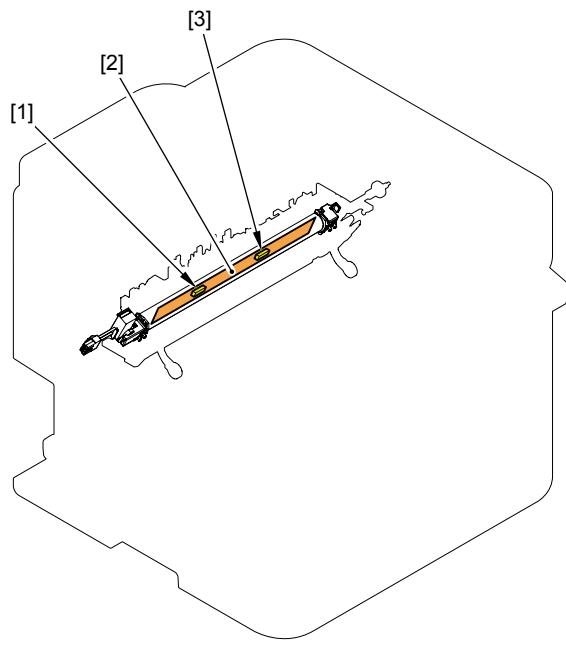
编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	PS1151	编码器传感器		
[2]	PS1	多张搓纸传感器	(参考 4-167 页)	
[3]	SR1	墨粉传感器	(参考 4-167 页)	传真型号
[4]	PS751	纸张前端边缘传感器	(参考 4-162 页)	
[5]	PS702	纸张宽度传感器	(参考 4-164 页)	
[6]	PS701	定影排纸传感器	(参考 4-164 页)	

T-4-24

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	SP1	扬声器	(参考 4-169 页)	传真型号
[2]	UNIT3	电源开关		
[3]	SW501	门开关		

T-4-25

● 加热器 / 热敏开关 / 热敏电阻 (单面型号)

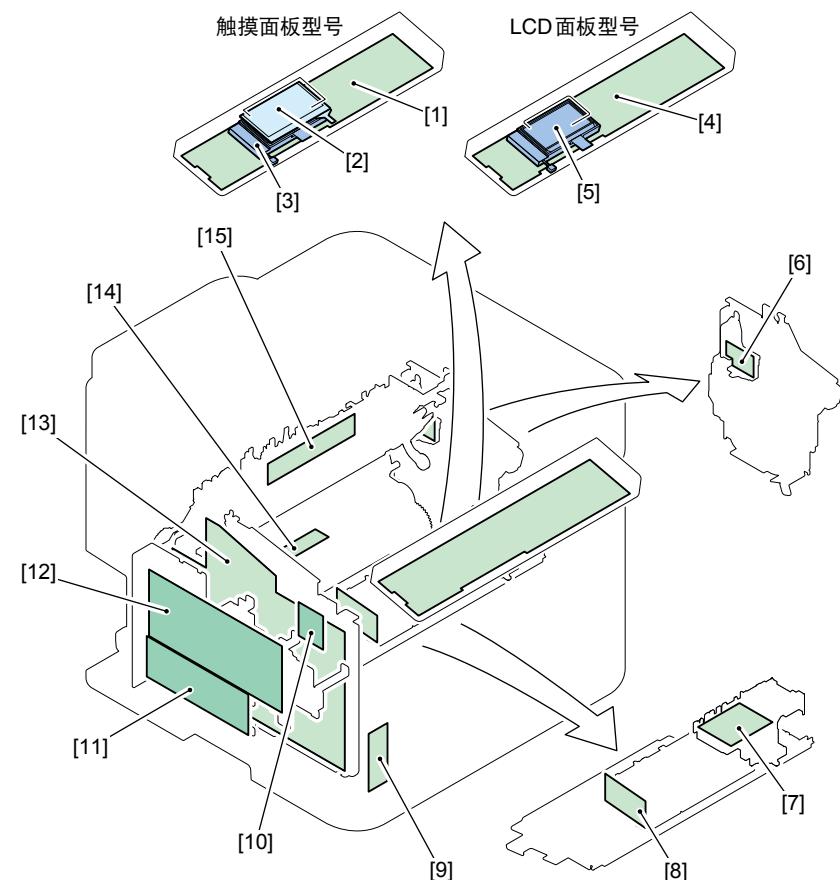


F-4-26

编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	TP1	热敏开关		
[2]	H1	定影加热器		
[3]	TH1	热敏电阻		

T-4-26

● 电路板 (单面型号)



F-4-27

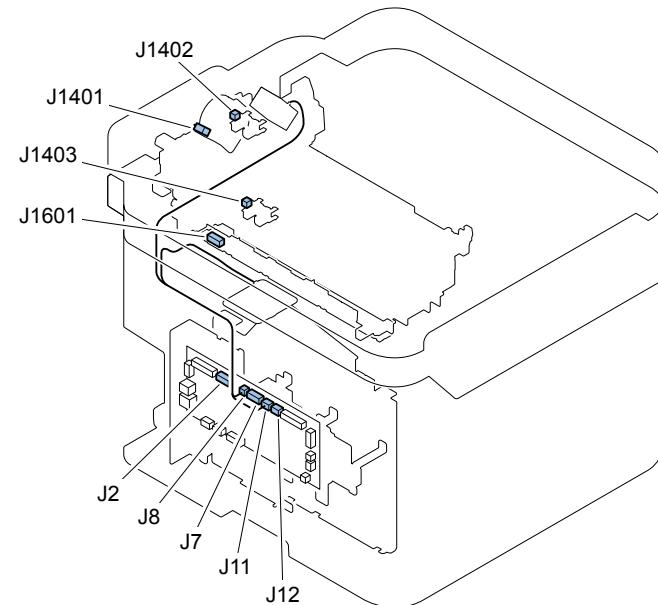
编号	电子编号	名称	参考	备注
[1]	UNIT13	控制面板电路板	(参考 4-151 页)	触摸面板型号
[2]	UNIT14	触摸面板		触摸面板型号
[3]	DSP1	显示屏		触摸面板型号
[4]	UNIT13	控制面板电路板		LCD 面板型号
[5]	DISP1	显示屏		LCD 面板型号
[6]	UNIT7	偏压		
[7]	UNIT4	马达驱动电路板		
[8]	UNIT6	激光驱动电路板		

编号	电子编号	名称	参考	备注
[9]	UNIT3	电源开关电路板		
[10]	UNIT12	WIFI 模块电路板	(参考 4-161 页)	WIFI 型号
[11]	UNIT15	传真 NCU 电路板	(参考 4-161 页)	传真型号
[12]	UNIT10	主控制器电路板	(参考 4-159 页)	
[13]	UNIT2	引擎控制器电路板	(参考 4-155 页)	
[14]	UNIT9	纸张前端边缘传感器电路板	(参考 4-162 页)	
[15]	UNIT8	定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板	(参考 4-164 页)	

T-4-27

插头布局图

双面自动输稿器组件和阅读器组件

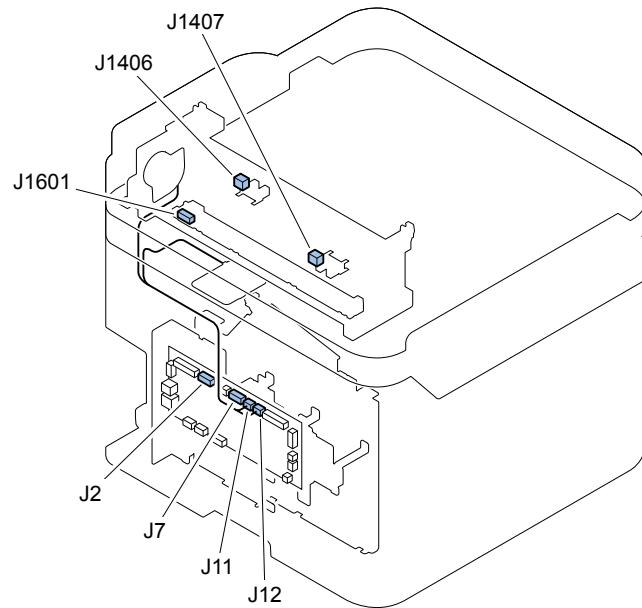


F-4-28

J 编号	符号	名称	中继插头	J 编号	符号	名称	备注
J2	UNIT11	主控制器电路板		J1601	CIS	CIS 传感器	
J7	UNIT11	主控制器电路板		J1402	PS2	原稿传感器	
J7	UNIT11	主控制器电路板		J1403	PS3	原稿边缘传感器	
J8	UNIT11	主控制器电路板		-	SL3	双面自动输稿器电磁铁组件	
J11	UNIT11	主控制器电路板		-	M3	平板式马达组件	
J12	UNIT11	主控制器电路板		J1401	M4	双面自动输稿器马达组件	

T-4-28

单面自动输稿器组件和阅读器组件

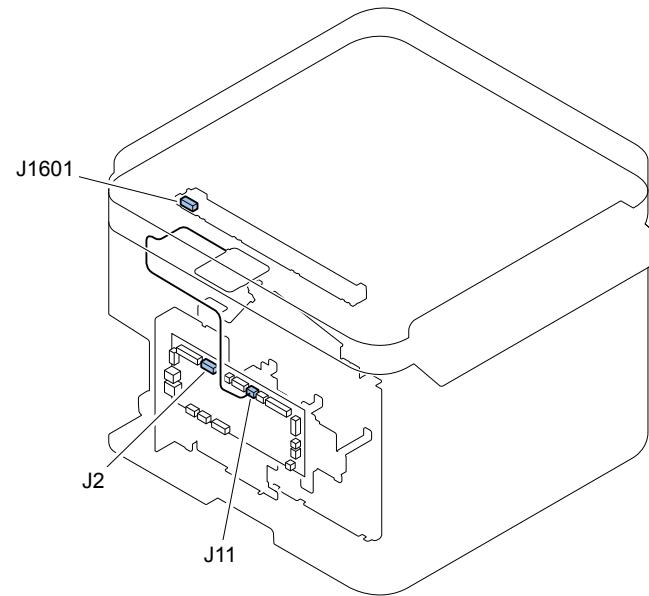


F-4-29

J 编号	符号	名称	中继插头	J 编号	符号	名称	备注
J2	UNIT11	主控制器电路板		J1601	CIS	CIS 传感器	
J7	UNIT11	主控制器电路板		J1406	PS4	原稿传感器	
J7	UNIT11	主控制器电路板		J1407	PS5	原稿边缘传感器	
J11	UNIT11	主控制器电路板		-	M3	平板式马达组件	
J12	UNIT11	主控制器电路板		-	M5	单面自动输稿器马达组件	

T-4-29

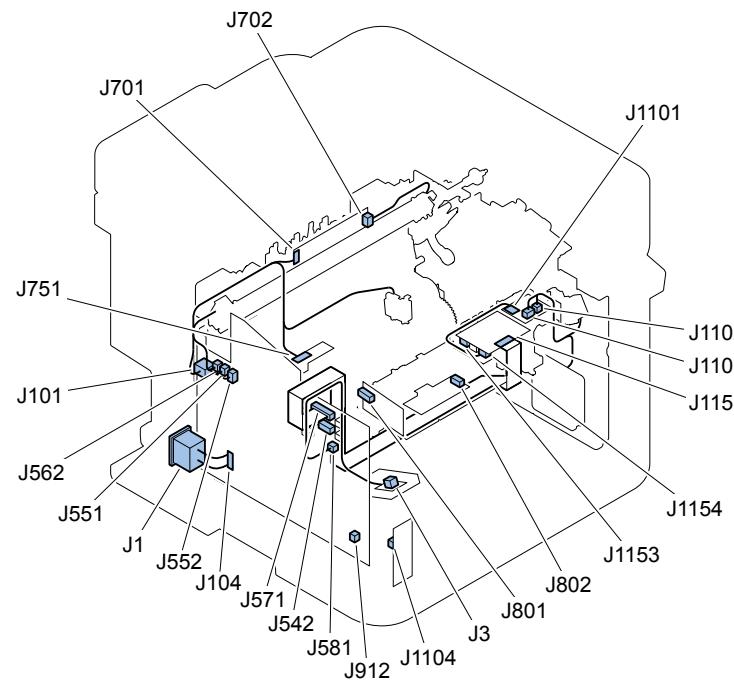
原稿台组件和阅读器组件



F-4-30

J 编号	符号	名称	中继插头	J 编号	符号	名称	备注
J2	UNIT11	主控制器电路板		J1601	CIS	CIS 传感器	
J11	UNIT11	主控制器电路板		-	M3	平板式马达组件	

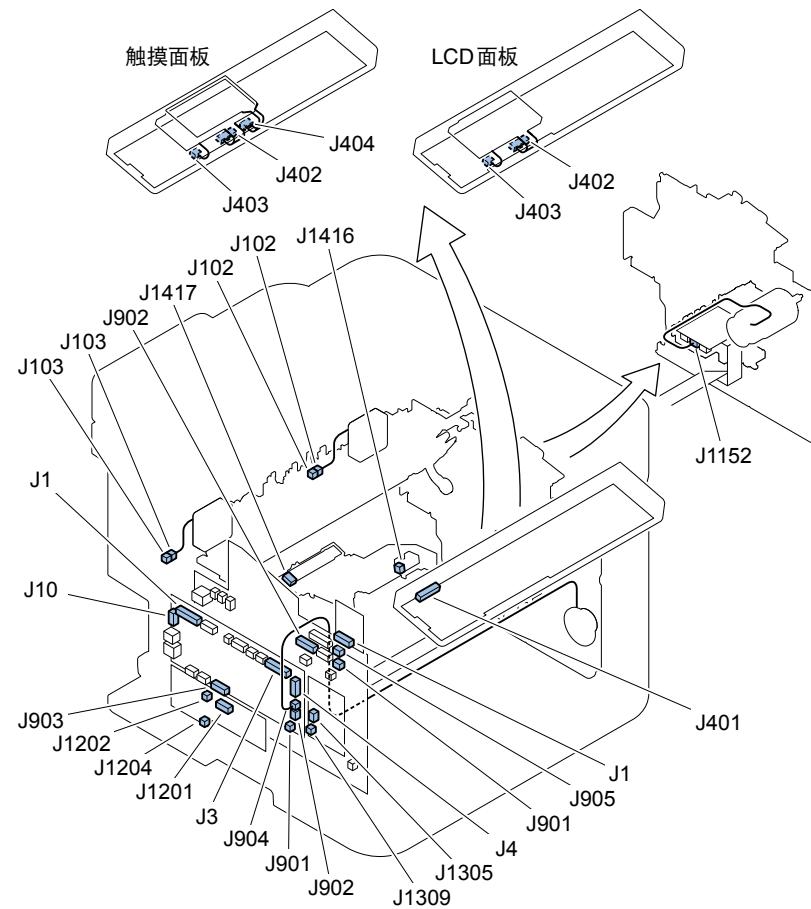
T-4-30

 双面打印机组件


F-4-31

J 编号	符号	名称	中继插头	J 编号	符号	名称	备注
J101	UNIT2	引擎控制器电路板		-	TP1	热敏开关	
J542	UNIT2	引擎控制器电路板		J801	UNIT7	激光驱动电路板	
J551	UNIT2	引擎控制器电路板		-	UNIT10	纸张前端边缘传感器电路板	PS751
J552	UNIT2	引擎控制器电路板		-	UNIT9	定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板	PS701、PS702
J562	UNIT2	引擎控制器电路板		-	SL2	搓纸电磁铁	
J571	UNIT2	引擎控制器电路板		-	UNIT4	马达驱动电路板	
J581	UNIT2	引擎控制器电路板		J3	-	标签	
J912	UNIT2	引擎控制器电路板		J1104	UNIT3	电源开关电路板	
-	UNIT2	引擎控制器电路板		J1	-	入口	
J1153	UNIT4	马达驱动电路板		J802	M2	激光器组件	
J1154	UNIT4	马达驱动电路板		-	UNIT5	双面驱动电路板	
J1102	UNIT5	双面驱动电路板		-	SL1	双面电磁铁	
J1103	UNIT5	双面驱动电路板		-	FM1	主风扇	
-	TH1	热敏电阻		J702	UNIT9	定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板	PS701、PS702

T-4-31



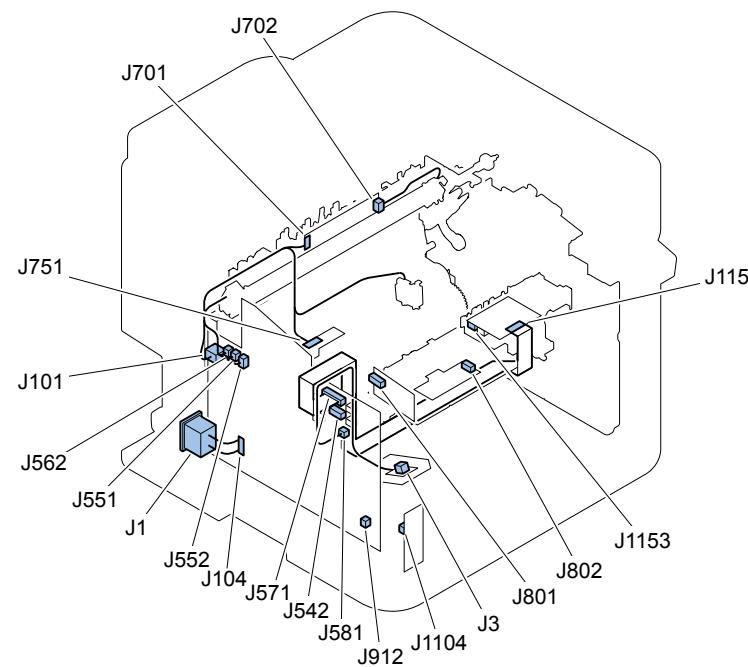
F-4-32

J 编号	符号	名称	中继插头	J 编号	符号	名称	备注
J901	UNIT2	引擎控制器电路板		J1417	SR1	墨粉传感器	传真型号
J905	UNIT2	引擎控制器电路板		J1416	PS1	多张搓纸传感器	
J1	UNIT11	主控制器电路板		J401	UNIT14	控制面板电路板	
J3	UNIT11	主控制器电路板		J902	UNIT2	引擎控制器电路板	
J4	UNIT11	主控制器电路板		J1	UNIT13	无线局域网电路板	WIFI 型号
J10	UNIT11	主控制器电路板	J103	J103	FM3	前端边缘冷却风扇	
J10	UNIT11	主控制器电路板	J102	J102	FM2	后端边缘冷却风扇	
J901	UNIT11	主控制器电路板		J1204	UNIT16	传真 NCU 电路板	传真型号
J903	UNIT11	主控制器电路板		J1201	UNIT16	传真 NCU 电路板	传真型号

J 编号	符号	名称	中继插头	J 编号	符号	名称	备注
J904	UNIT11	主控制器电路板		-	SP1	扬声器	传真型号
J1152	UNIT4	马达驱动电路板		-	M1	主马达	
J402	UNIT14	控制面板电路板		-	DISP1	显示屏	
J403	UNIT14	控制面板电路板		-	DISP1	显示屏	
J404	UNIT14	控制面板电路板		-	UNIT15	触摸面板	触摸面板型号

T-4-32

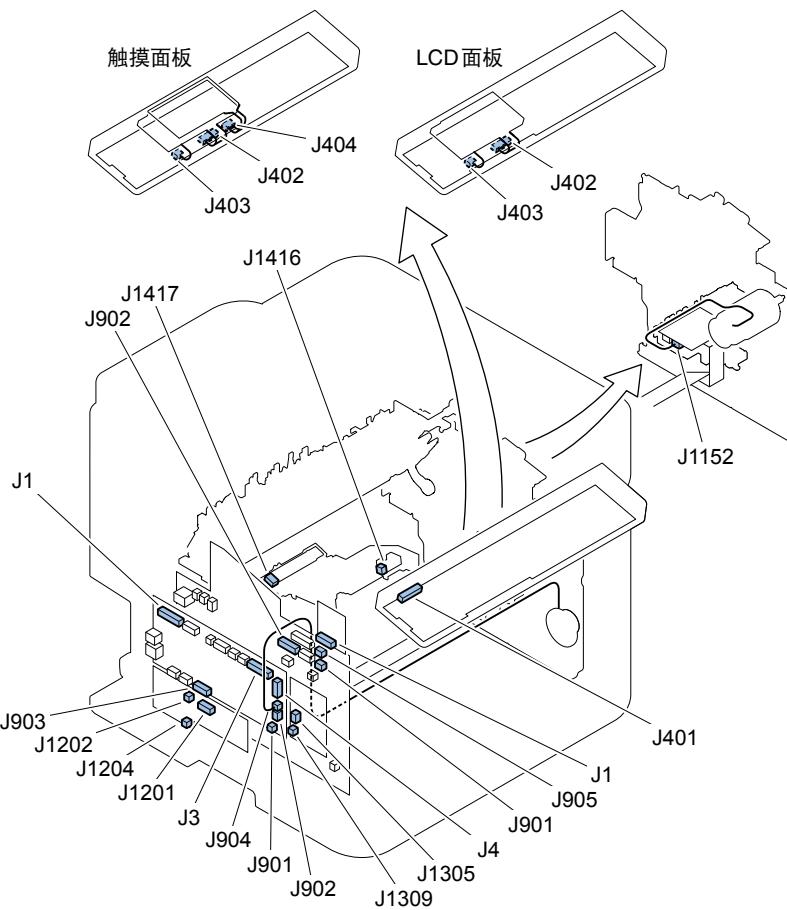
单面打印机组件



F-4-33

J 编号	符号	名称	中继插头	J 编号	符号	名称	备注
J101	UNIT2	引擎控制器电路板		-	TP1	热敏开关	
J542	UNIT2	引擎控制器电路板		J801	UNIT7	激光驱动电路板	
J551	UNIT2	引擎控制器电路板		J751	UNIT10	纸张前端边缘传感器电路板	PS751
J552	UNIT2	引擎控制器电路板		J701	UNIT9	定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板	PS701、PS702
J562	UNIT2	引擎控制器电路板		-	SL2	搓纸电磁铁	
J571	UNIT2	引擎控制器电路板		J1151	UNIT4	马达驱动电路板	
J581	UNIT2	引擎控制器电路板		J3	-	标签	
J912	UNIT2	引擎控制器电路板		J1104	UNIT3	电源开关电路板	
J104	UNIT2	引擎控制器电路板		J1	-	入口	
J1153	UNIT4	马达驱动电路板		J802	M2	激光器组件	
-	TH1	热敏电阻		J702	UNIT9	定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板	PS701、PS702

T-4-33



F-4-34

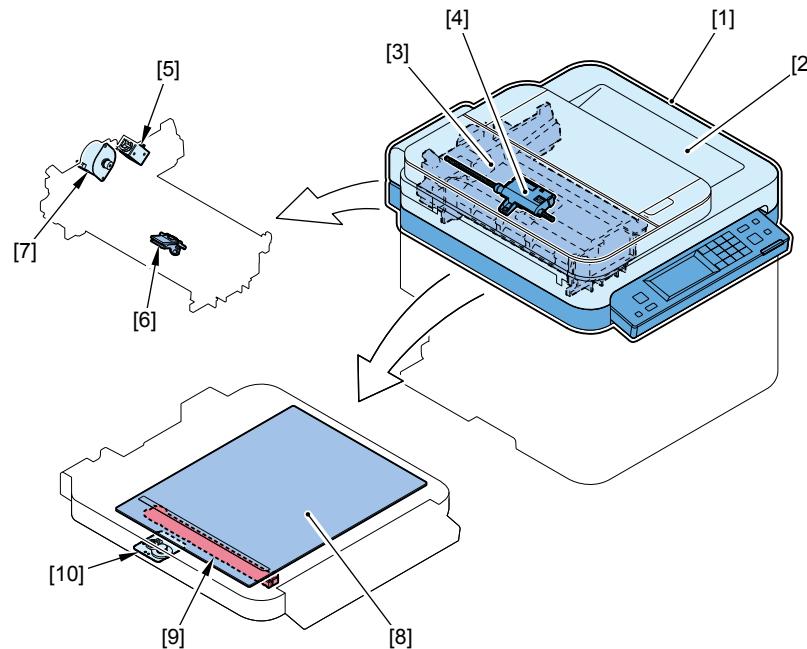
J 编号	符号	名称	中继插头	J 编号	符号	名称	备注
J901	UNIT2	引擎控制器电路板		J1417	SR1	墨粉传感器	传真型号
J905	UNIT2	引擎控制器电路板		J1416	PS1	多张搓纸传感器	
J1	UNIT10	主控制器电路板		J401	UNIT13	控制面板电路板	
J3	UNIT10	主控制器电路板		J902	UNIT2	引擎控制器电路板	
J4	UNIT10	主控制器电路板		J1	UNIT12	无线局域网电路板	WIFI 型号
J901	UNIT10	主控制器电路板		J1204	UNIT15	传真 NCU 电路板	传真型号
J903	UNIT10	主控制器电路板		J1201	UNIT15	传真 NCU 电路板	传真型号
J904	UNIT10	主控制器电路板		-	SP1	扬声器	传真型号
J1152	UNIT4	马达驱动电路板		-	M1	主马达	
J402	UNIT13	控制面板电路板		-	DISP1	显示屏幕	
J403	UNIT13	控制面板电路板		-	DISP1	显示屏幕	
J404	UNIT13	控制面板电路板		-	UNIT13	触摸面板	触摸面板型号

T-4-34

原稿曝光 / 输送系统 (双面自动输稿器型号)

拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件

布局图



F-4-35

编号	名称	参考	备注
[1]	双面自动输稿器组件和阅读器组件	(参考 4-27 页)	
[2]	双面自动输稿器组件	(参考 4-30 页)	
[3]	双面自动输稿器搓纸组件	(参考 4-32 页)	
[4]	双面自动输稿器搓纸辊组件	(参考 4-39 页)	
[5]	双面自动输稿器电磁铁组件	(参考 4-38 页)	
[6]	双面自动输稿器分离片	(参考 4-41 页)	
[7]	双面自动输稿器马达组件	(参考 4-36 页)	
[8]	原稿台玻璃	(参考 4-44 页)	
[9]	接触式图像传感器	(参考 4-46 页)	
[10]	平板式马达组件	(参考 4-48 页)	

T-4-35



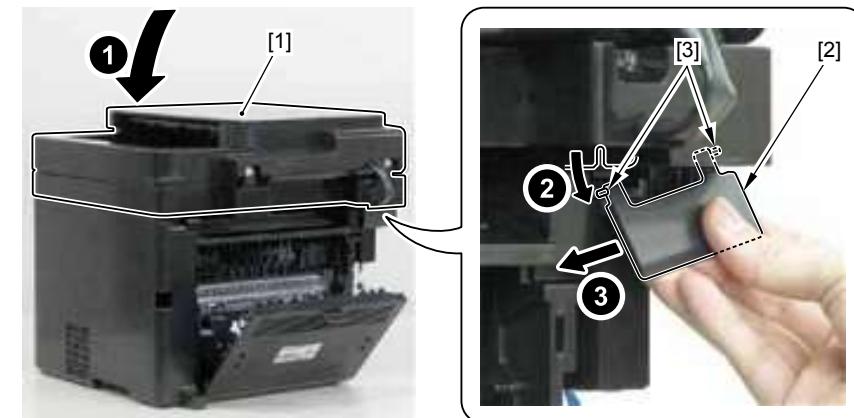
F-4-36

准备

1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。

步骤

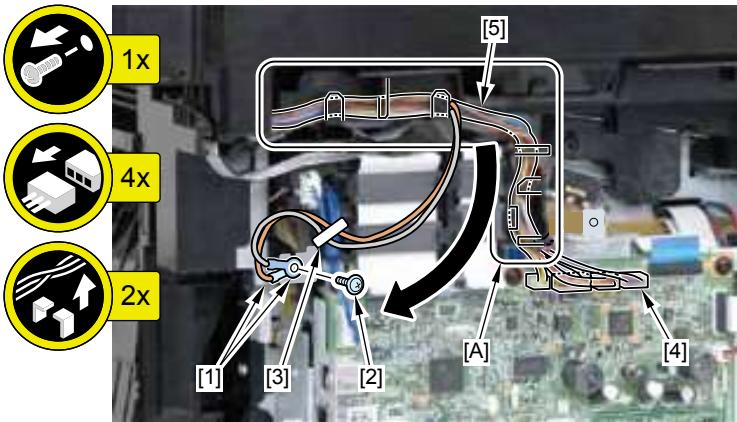
- 1) 关闭双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1]。
- 2) 拆除阅读器束线盖板 [2]。
 - 2 个轴 [3]



F-4-37

3) 断开接地线的 2 个端子 [1] 和 4 个插头 [4], 然后从导缆器 [A] 中松开接地线和束线 [5]。

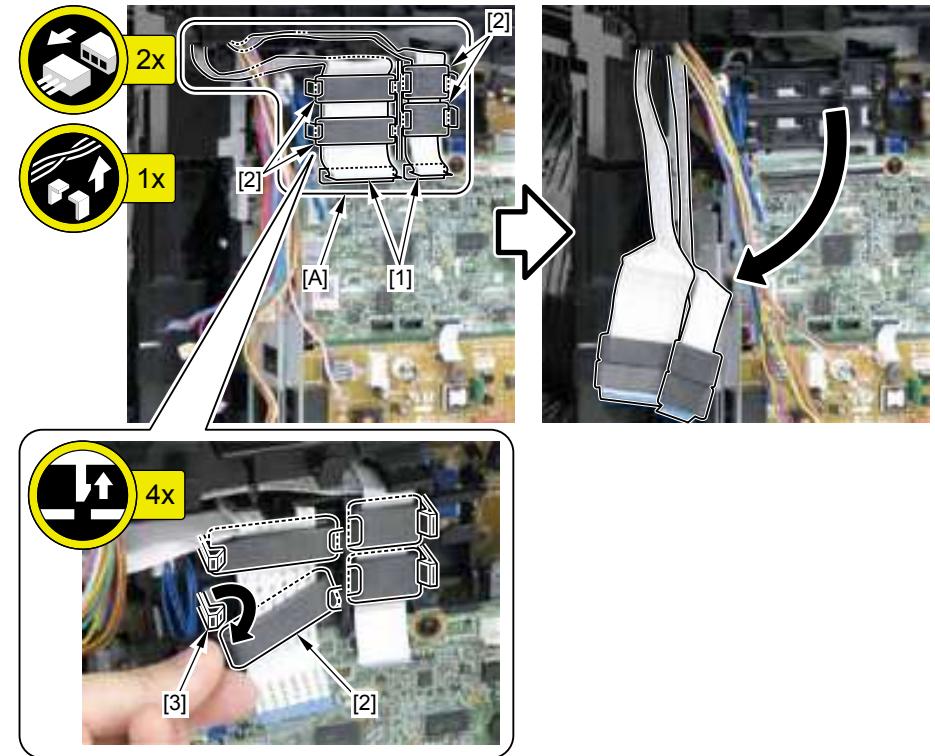
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 1 个束线夹 [3]



F-4-38

4) 从导缆器 [A] 中松开 2 根扁平电缆 [1]。

- 4 个磁环 [2]
- 4 个固定爪 [3]

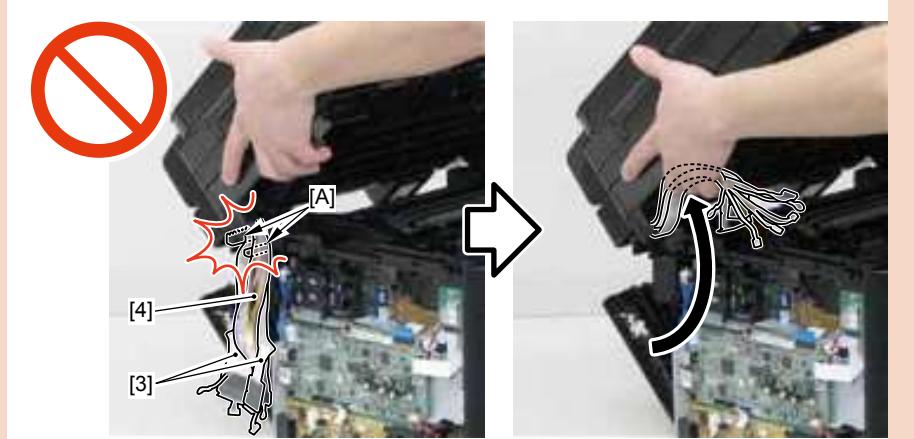


F-4-39

- 5) 打开双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1]。
 6) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1]。
 • 2 个固定爪 [2]

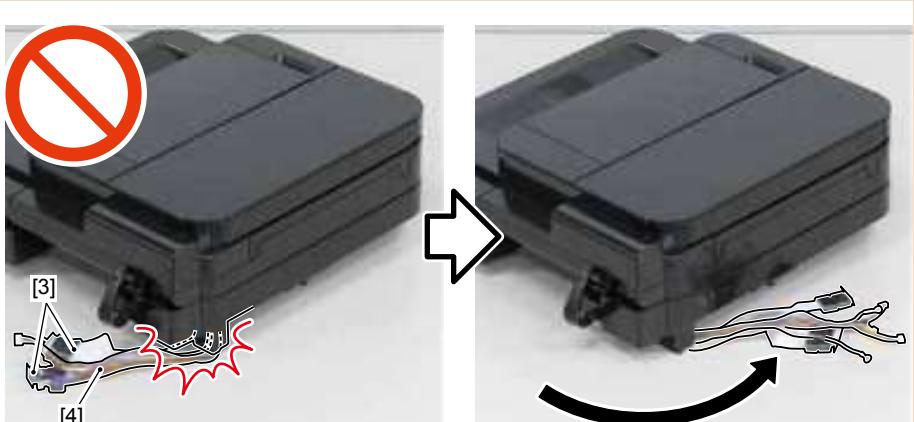
警告：

- 确保安装 / 拆除组件时小心操作不要在 [A] 部分损坏扁平电缆 [3] 和束线 [4]。

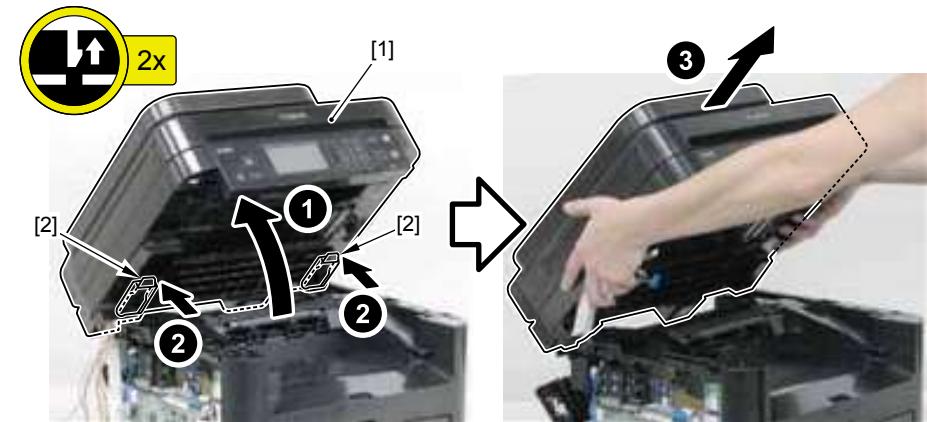


F-4-40

- 确保放置组件时不要损坏扁平电缆 [3] 和束线 [4]。



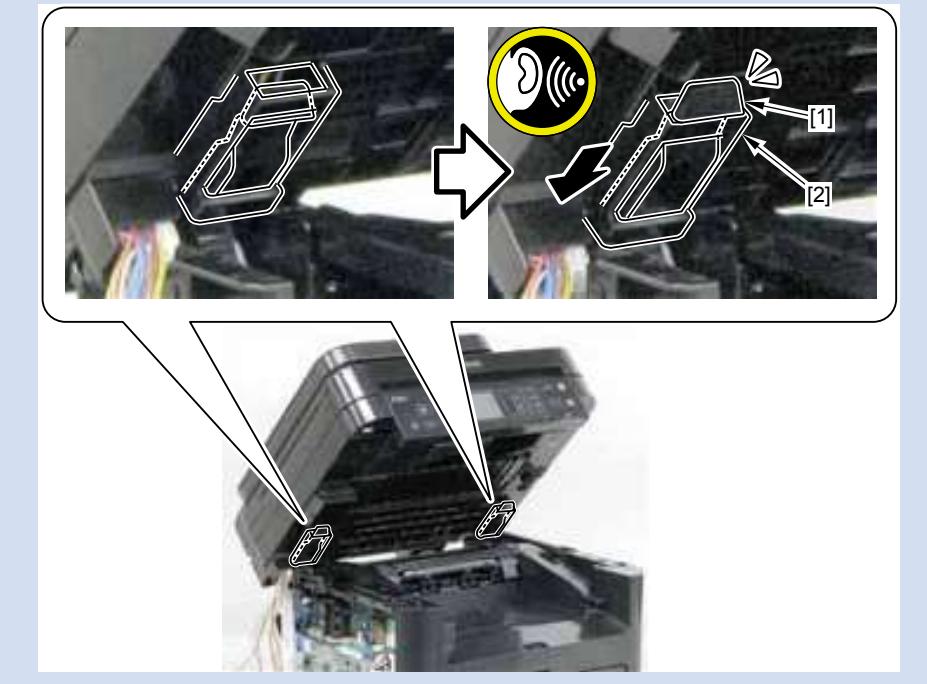
F-4-41



F-4-42

注意：组装双面自动输稿器组件 + 阅读器组件的方法

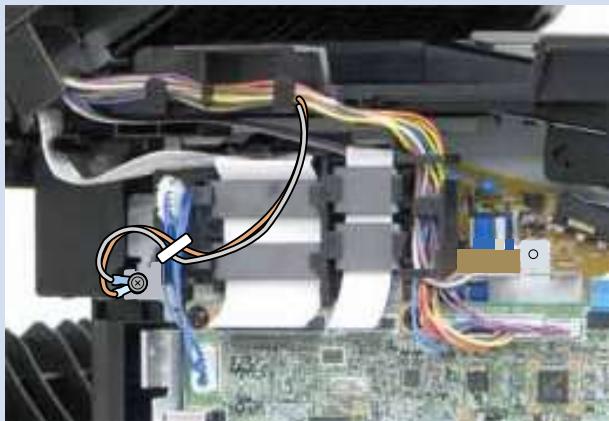
确保将铰链臂的 2 个固定爪 [1] 固定到阅读器组件的 2 个挂钩 [2] 上。



F-4-43

注意：

下面显示布置束线的方法。



F-4-44

分离双面自动输稿器组件 + 阅读器组件



F-4-45

■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-27 页)。

■ 步骤

警告：

不要损坏白板 [1] 和白色导板 [2]。

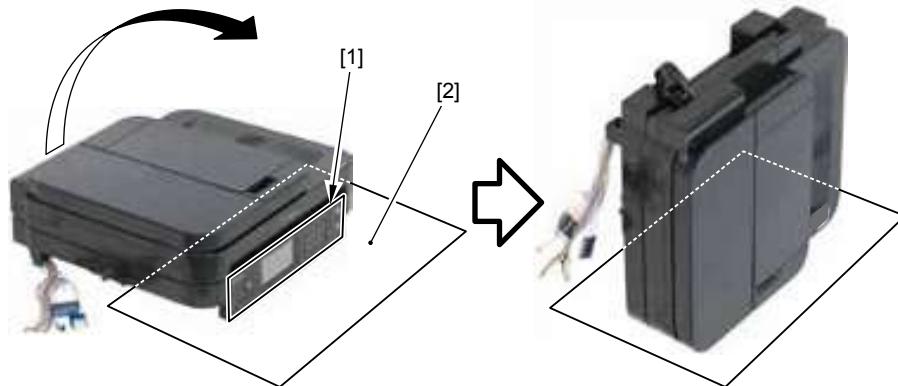


F-4-46

1) 更改控制面板组件 [1] 的方向使其正面朝下。

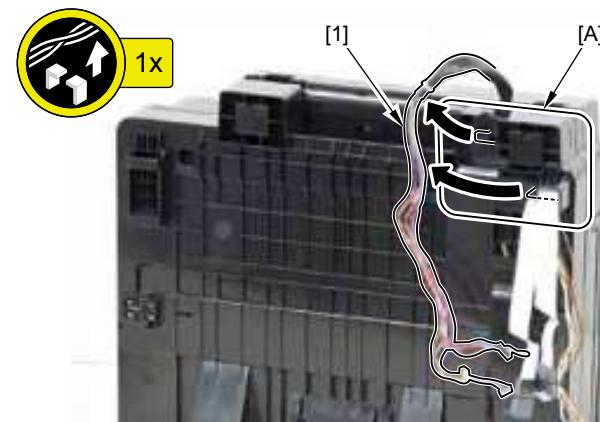
警告 :

确保放置一张纸 [2], 然后小心地将控制面板组件 [1] 放置在上面使其不会受到损坏。



F-4-47

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。



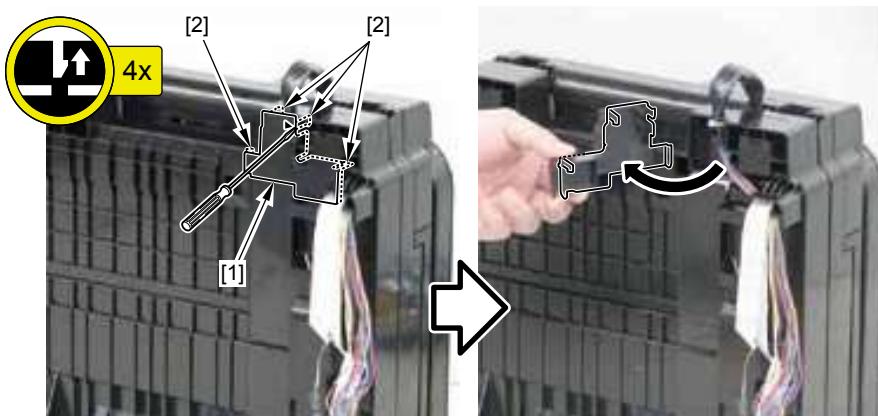
F-4-49

注意 : 组装束线盖板的方法

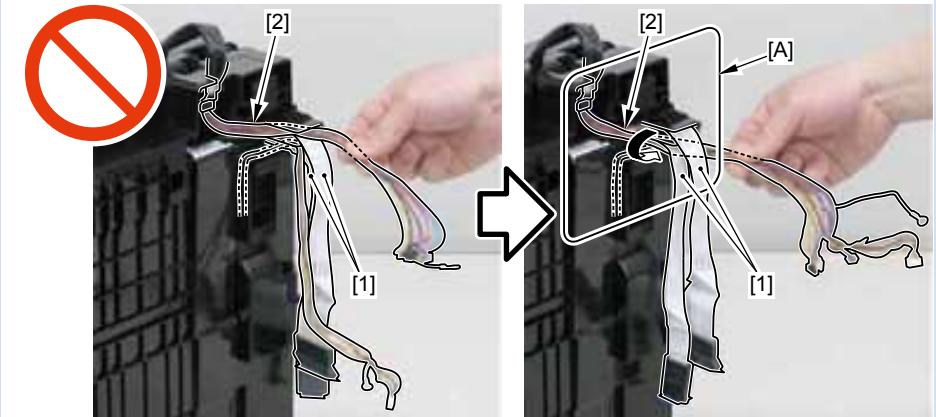
对于导缆器 [A], 确保在将束线 [2] 布置在扁平电缆 [1] 的里面后安装束线盖板。

2) 拆除束线盖板 [1]。

- 4 个固定爪 [2]



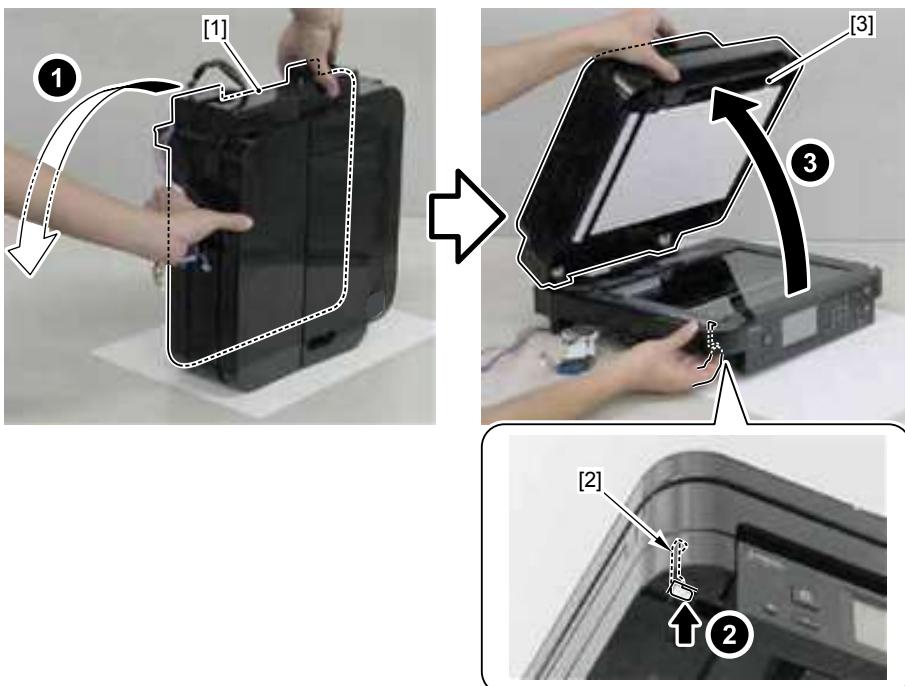
F-4-48



F-4-50

4) 更改阅读器组件的方向使其底面 [1] 朝下。

5) 释放阅读器组件正面左下方的锁扣 [2]，然后打开双面自动输稿器组件 [3]。



F-4-51

6) 分离双面自动输稿器组件 [1] 和阅读器组件 [2]。



F-4-52

● 拆除双面自动输稿器搓纸组件



F-4-53

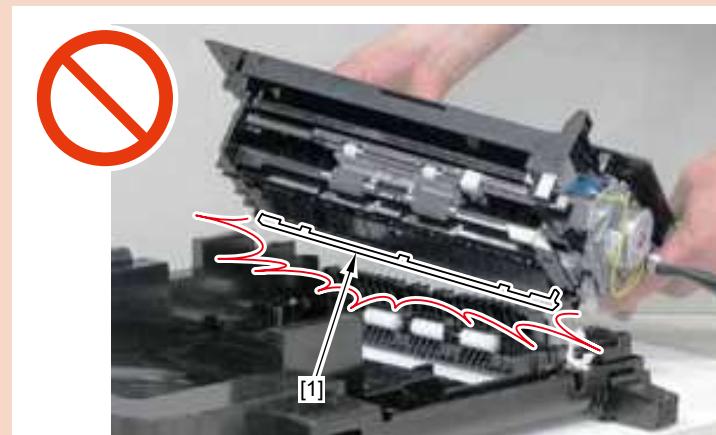
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-27 页)。
- 3) 分离双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-30 页)。

■ 步骤

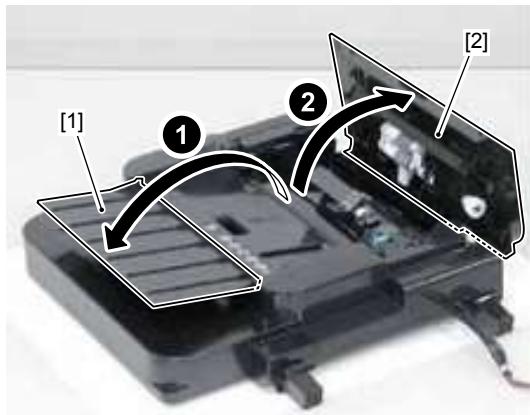
警告：

不要损坏白色导板 [1]。



F-4-54

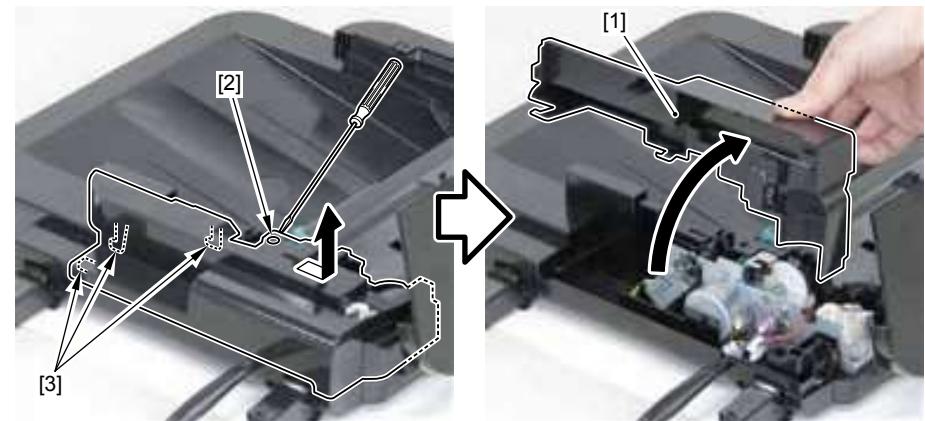
1) 打开双面自动输稿器搓纸辅助托盘 [1] 和双面自动输稿器上盖板组件 [2]。



F-4-55

3) 拆除双面自动输稿器后盖板 [1]。

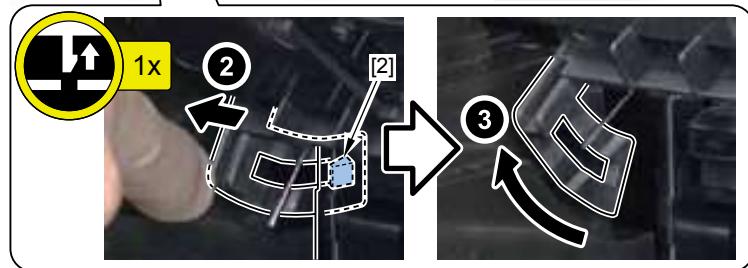
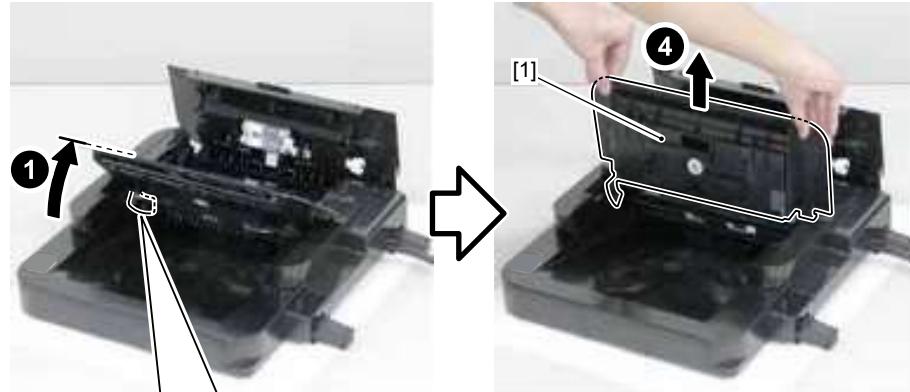
- 1 个凸起 [2]
- 3 个挂钩 [3]



F-4-57

2) 关闭双面自动输稿器搓纸辅助托盘，然后拆除双面自动输稿器搓纸托盘组件 [1]。

- 1 个固定爪 [2]



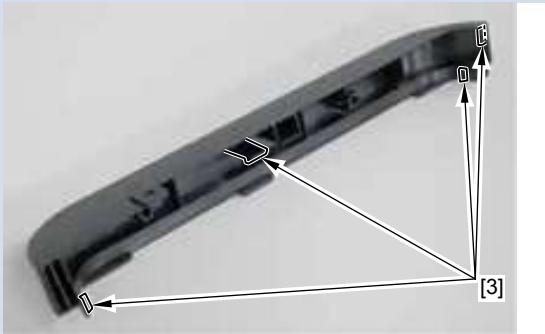
F-4-56

4) 拆除双面自动输稿器前盖板 [1]。

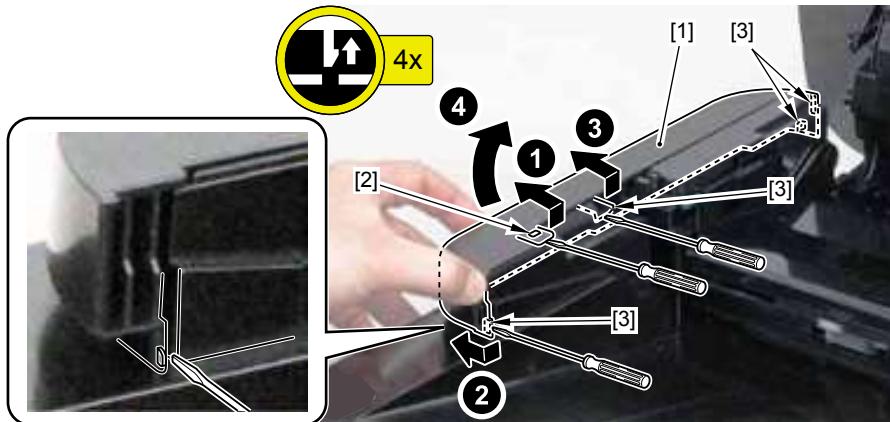
- 1 个凸起 [2]
- 4 个固定爪 [3]

注意：

双面自动输稿器前盖板的 4 个固定爪 [3] 的位置显示如下。



F-4-58



F-4-59

注意：组装双面自动输稿器前盖板的方法

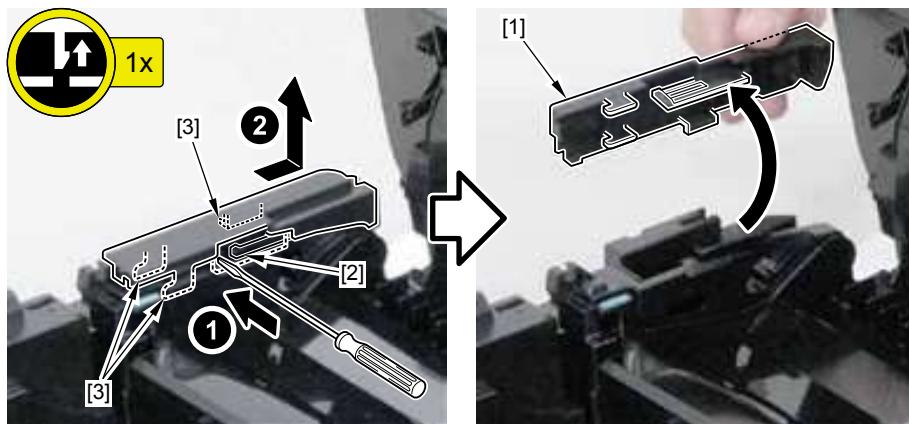
确保将左侧的 2 个固定爪 [3] 与双面自动输稿器前盖板的孔 [A] 对齐以安装盖板。



F-4-60

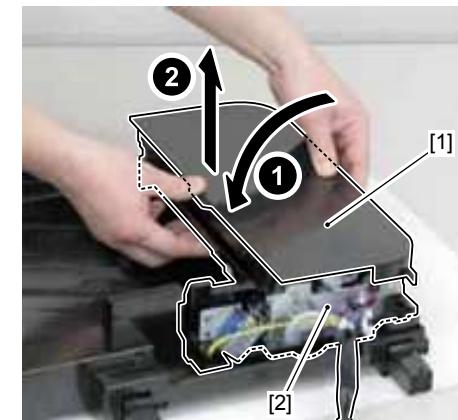
5) 拆除双面自动输稿器搓纸前盖板 [1]。

- 1 个固定爪 [2]
- 3 个挂钩 [3]



F-4-61

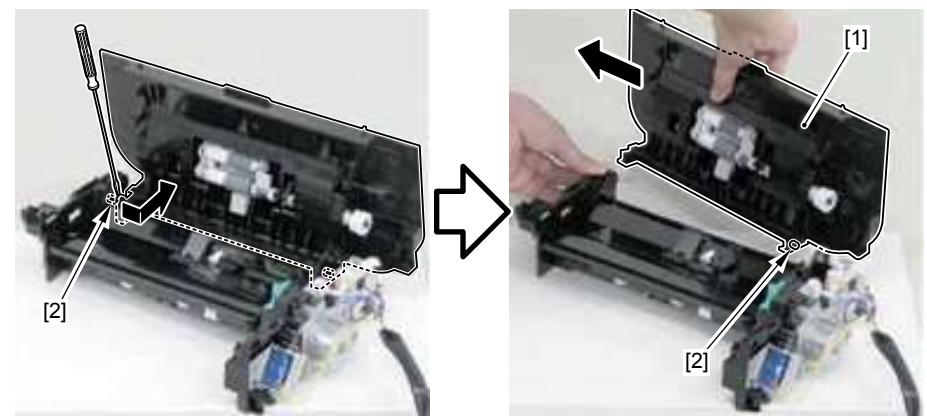
7) 关闭双面自动输稿器上盖板组件 [1]，然后拆除双面自动输稿器搓纸组件 [2]。



F-4-63

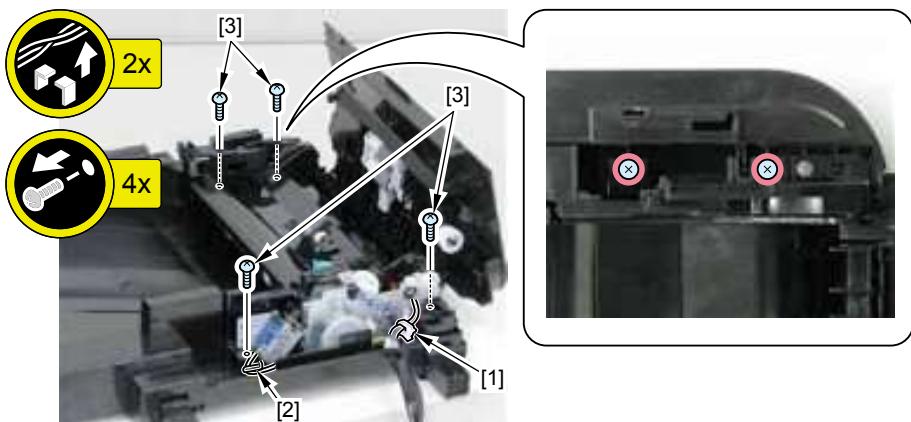
8) 拆除双面自动输稿器上盖板组件 [1]。

- 2 个轴 [2]



F-4-64

6) 拆除束线夹 [1]、导缆器 [2] 和 4 个螺钉 [3]。



F-4-62

拆除双面自动输稿器马达组件



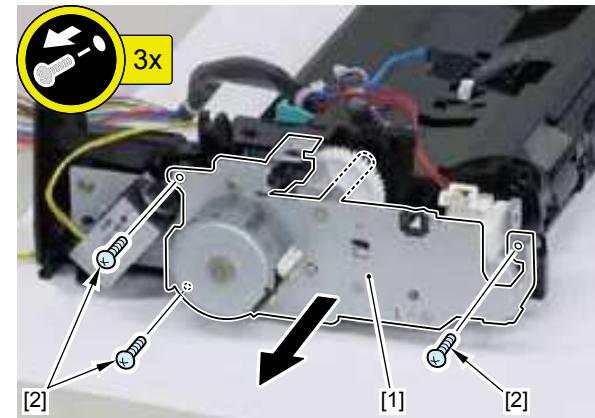
F-4-65

2) 拆除双面自动输稿器马达组件 [1]。

- 3个螺钉 [2]

警告 :

确保小心执行操作不要使齿轮相位偏移。



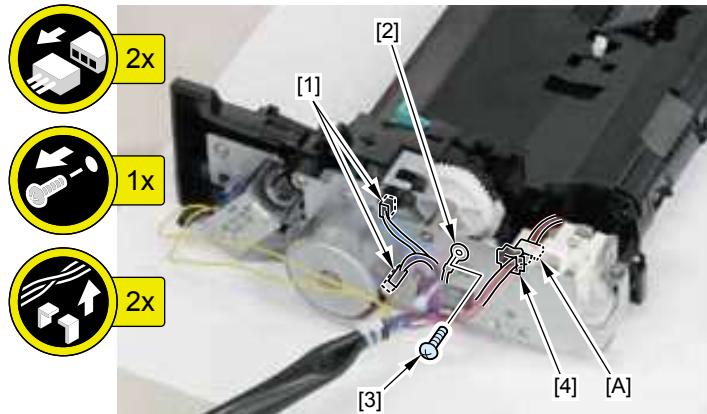
F-4-67

准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-27 页)。
- 3) 分离双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-30 页)。
- 4) 拆除双面自动输稿器搓纸组件 (参考 4-32 页)。

步骤

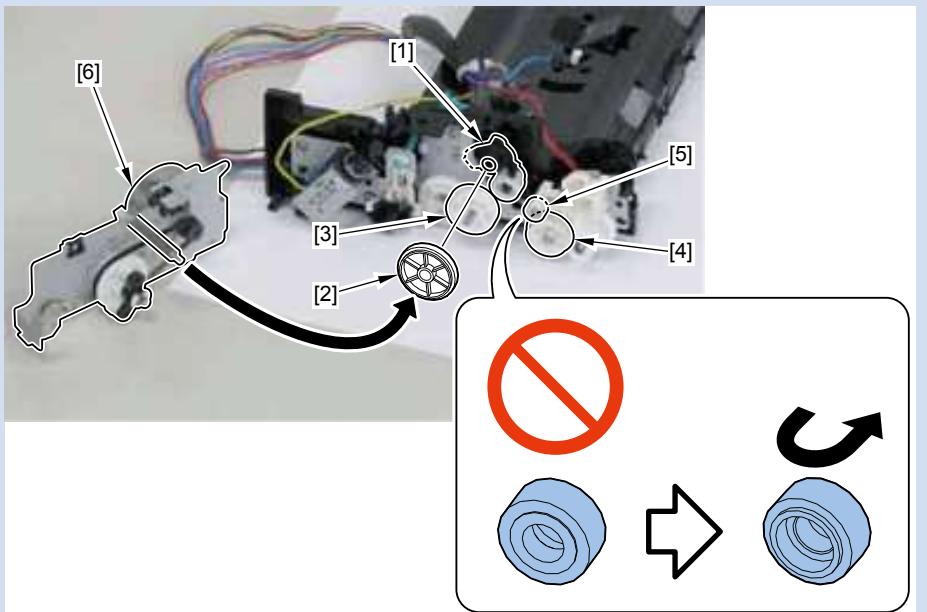
- 1) 拆除双面自动输稿器通信电缆的 2 个插头 [1] 和接地端子 [2]。
 - 1个螺钉 [3]
 - 1个边缘线夹 [4]
 - 1个导缆器 [A]



F-4-66

注意：组装双面自动输稿器马达组件的方法

1) 按照下列顺序进行组装。



F-4-68

[1] 分离摆动操作杆

[2] 分离齿轮 21T/42T

[3] 齿轮 17T/51T

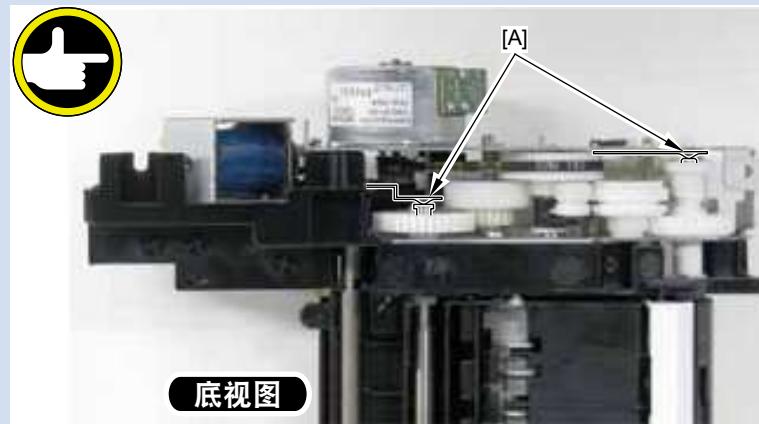
[4] 齿轮 23T/46T

[5] 齿轮 20T

[6] 双面自动输稿器马达组件

注意：组装双面自动输稿器马达组件的方法

2) 确保双面自动输稿器搓纸组件和双面自动输稿器马达组件的 2 个点 [A] 分别与 2 个轴的边缘接触。



F-4-69

底视图

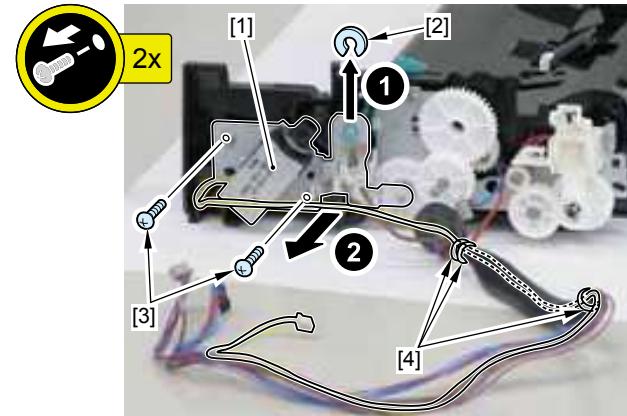
拆除双面自动输稿器电磁铁组件



F-4-70

1) 拆除双面自动输稿器电磁铁组件 [1]。

- 1 个 E 型环 [2]
- 2 个螺钉 [3]
- 3 个束线箍 [4]



F-4-71

准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-27 页)。
- 3) 分离双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-30 页)。
- 4) 拆除双面自动输稿器搓纸组件 (参考 4-32 页)。
- 5) 拆除双面自动输稿器马达组件 (参考 4-36 页)。

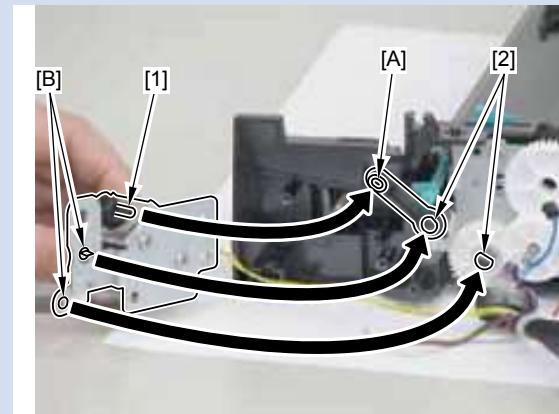
步骤

警告：

确保小心执行操作不要使齿轮相位偏移。

注意：组装双面自动输稿器电磁铁组件的方法

- 将电磁铁轴 [1] 穿过电磁铁操作杆的孔 [A]。
- 确保双面自动输稿器搓纸组件轴 [2] 上的 2 个点与双面自动输稿器电磁铁组件上的 2 个触点 [B] 彼此接触。



F-4-72

拆除双面自动输稿器搓纸辊组件



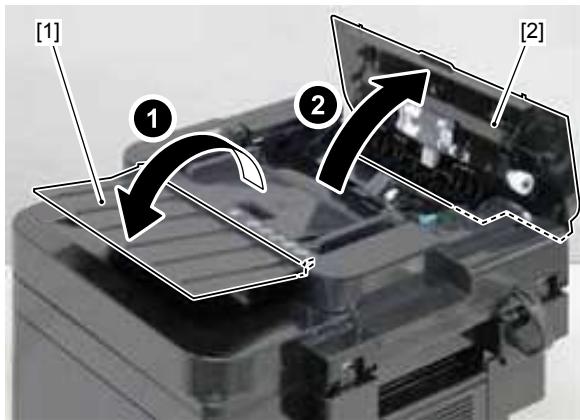
F-4-73

步骤

警告：

不要触摸搓纸辊的表面。

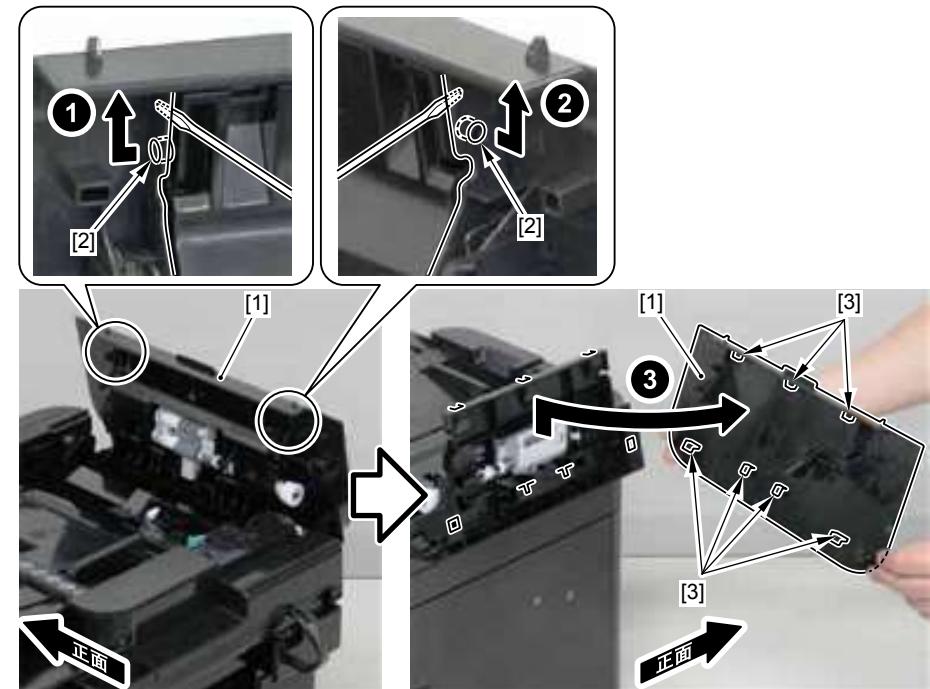
1) 打开原稿输送辅助托盘 [1] 和双面自动输稿器上盖板组件 [2]。



F-4-74

2) 拆除双面自动输稿器上盖板组件 [1]。

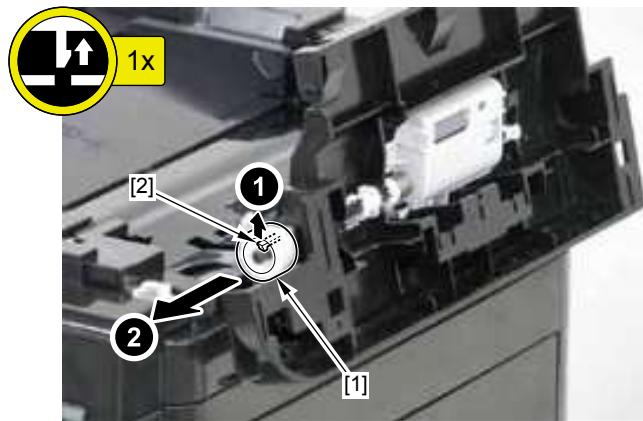
- 2 个凸起 [2]
- 7 个挂钩 [3]



F-4-75

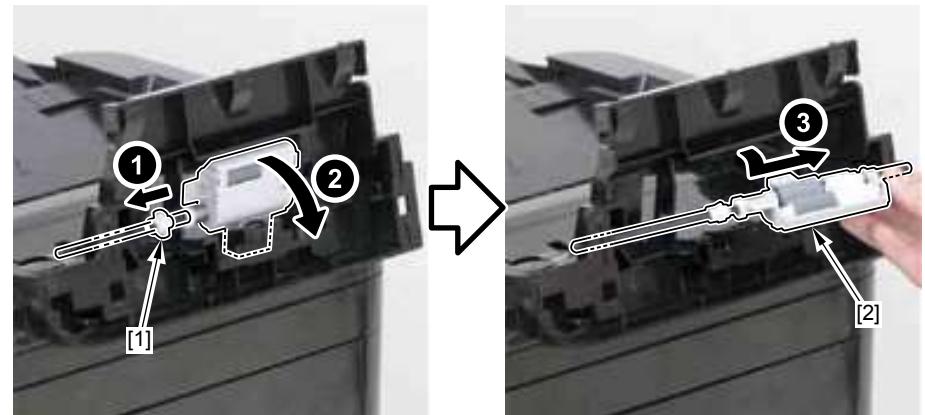
3) 拆除齿轮 [1]。

- 1 个固定爪 [2]



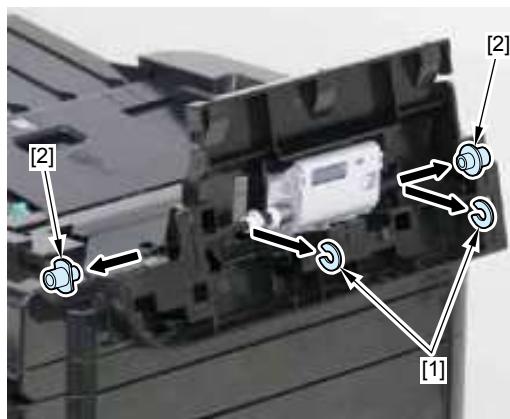
F-4-76

5) 移动轴套 [1], 然后拆除搓纸辊 [2]。

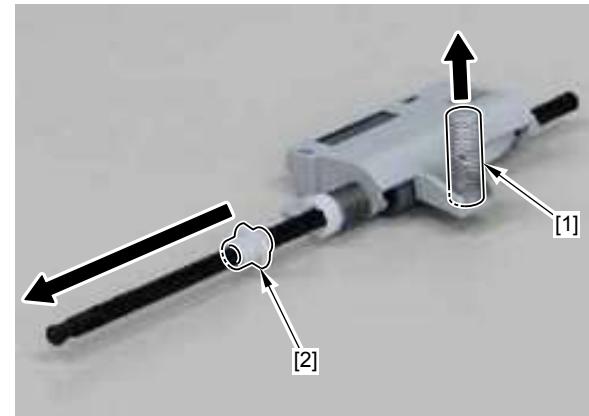


F-4-78

6) 拆除弹簧 [1] 和轴套 [2]。



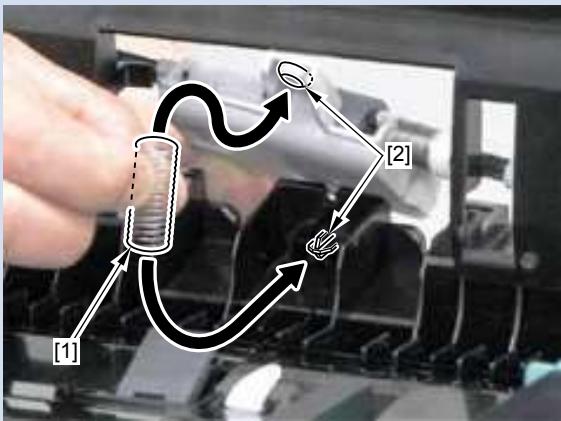
F-4-77



F-4-79

注意：组装双面自动输稿器搓纸辊组件的方法

1) 将弹簧 [1] 与凸起 [2] 对齐后进行组装。

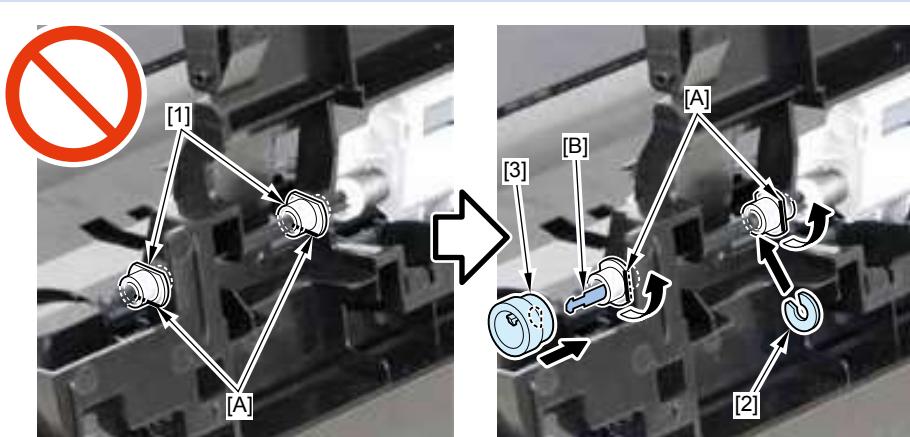


F-4-80

2) 确保将 2 个轴套 [1] 的边缘 [A] 的方向沿垂直方向对齐。

- 1 个 E 型环 [2]

3) 确保将齿轮 [3] 与双面自动输稿器搓纸辊轴的 D 型槽 [B] 对齐。



F-4-81

● 拆除双面自动输稿器分离片

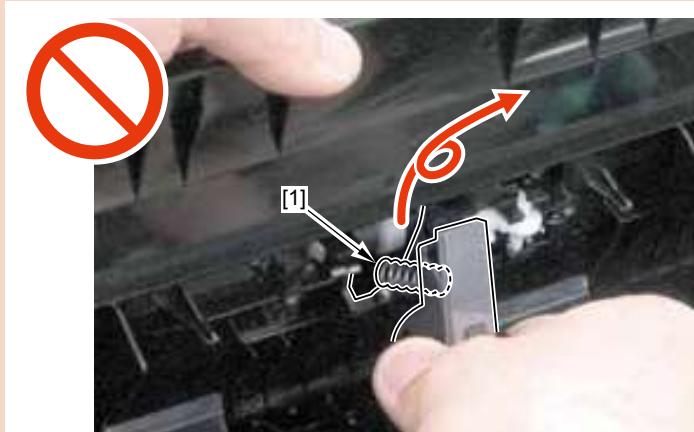


F-4-82

■ 步骤

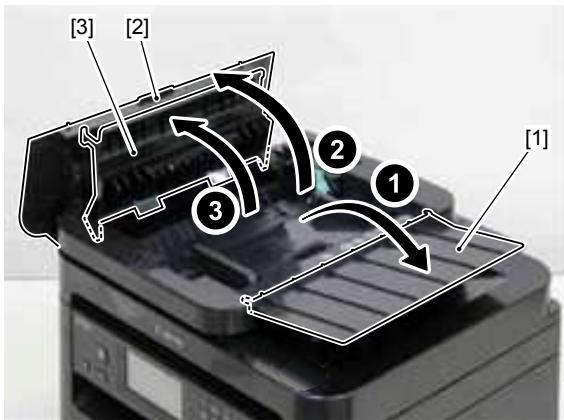
警告：

- 不要触摸分离片的表面。
- 不要丢失双面自动输稿器分离片背面的弹簧 [1]。



F-4-83

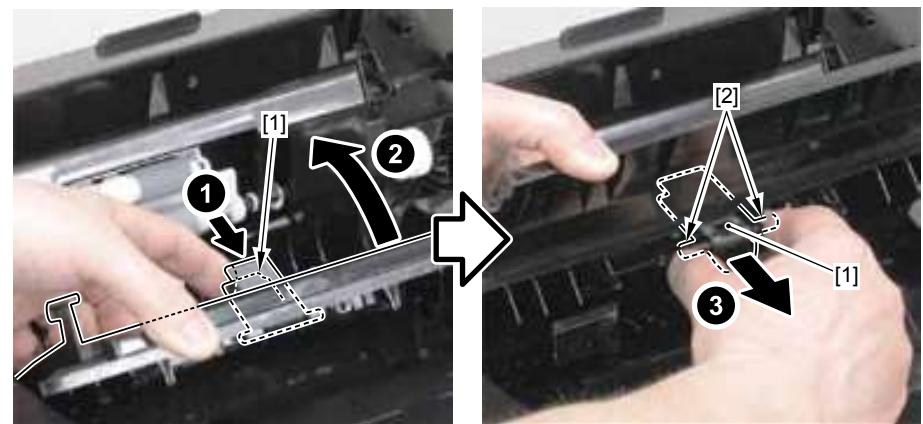
1) 打开原稿输送辅助托盘 [1]、双面自动输稿器上盖板组件 [2] 和双面自动输稿器内置导板 [3]。



F-4-84

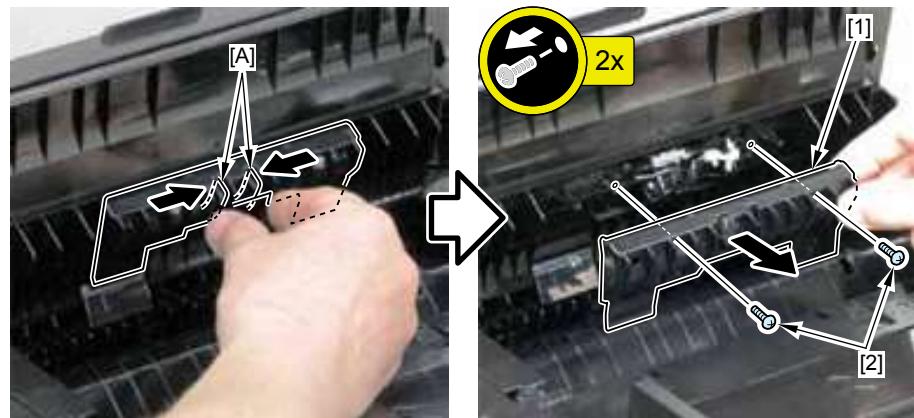
3) 拆除双面自动输稿器分离片 [1]。

- 2 个轴 [2]

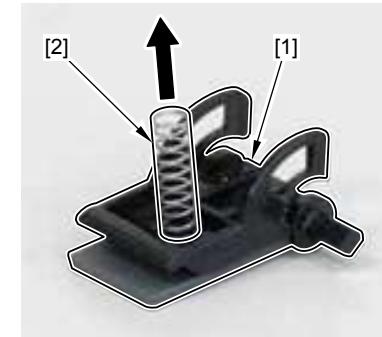


F-4-86

4) 从双面自动输稿器分离片 [1] 上拆除弹簧 [2]。



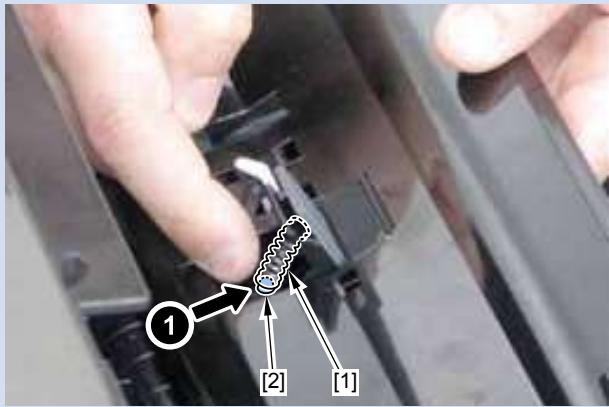
F-4-85



F-4-87

注意：组装双面自动输稿器分离片的方法

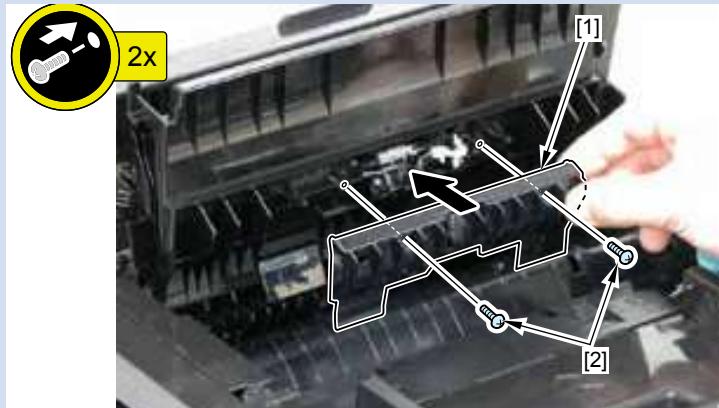
- 1) 将弹簧 [1] 插入凸起 [2]。



F-4-88

- 2) 安装双面自动输稿器分离片盖板 [1]。

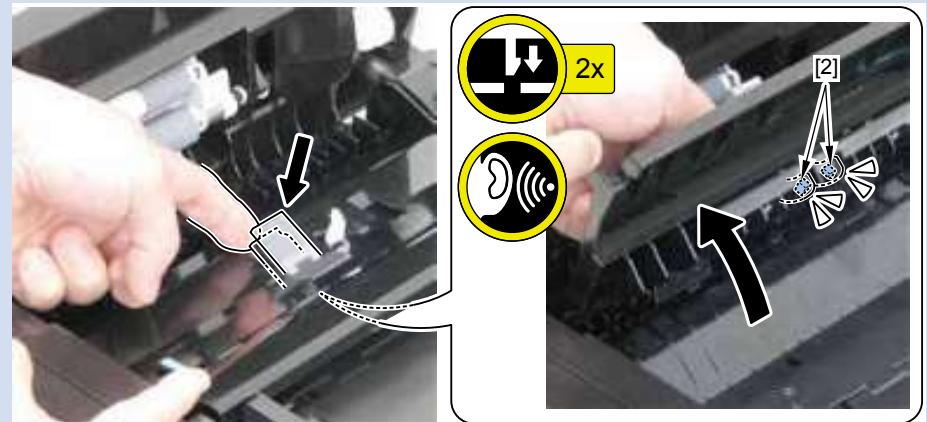
- 2个螺钉 [2]



F-4-89

注意：组装双面自动输稿器分离片的方法

- 3) 通过按压双面自动输稿器分离片 [1] 并勾住固定爪 [2] 进行安装。



F-4-90

拆除原稿台玻璃 (双面自动输稿器型号)



F-4-91

1) 拆除 2 个螺钉 [1]。



底视图

F-4-93

准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-27 页)。
- 3) 分离双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-30 页)。

步骤

警告 :

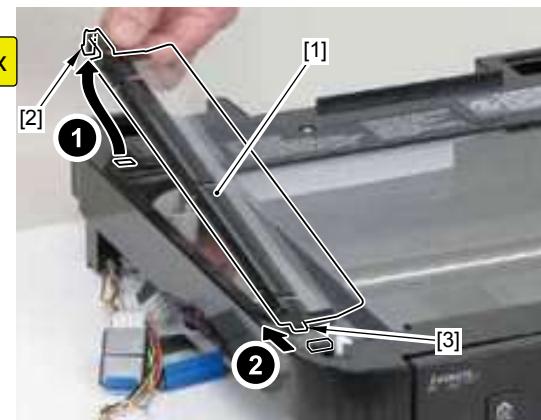
- 确保将拆除的原稿台玻璃放置在布等物件上以避免损坏底板。
- 拆除原稿台玻璃时小心不要触摸玻璃表面。
- 如果玻璃表面脏污，使用无尘纸进行清洁。



F-4-92

2) 拆除原稿台导板支架 [1]。

- 1 个固定爪 [2]
- 1 个挂钩 [3]



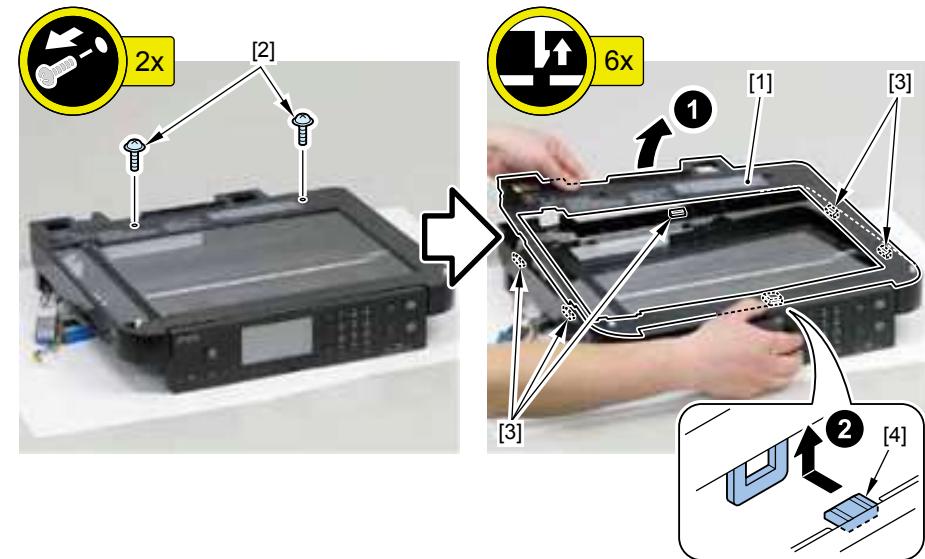
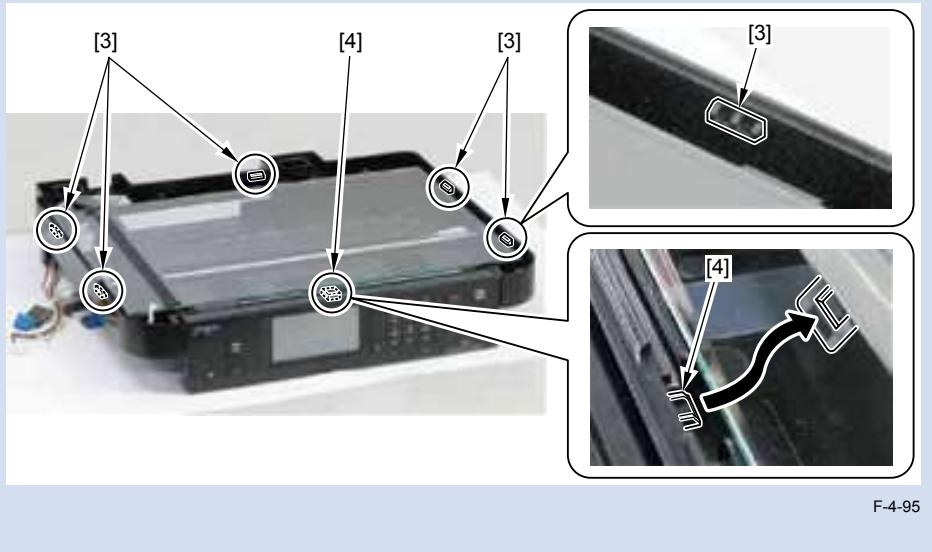
F-4-94

3) 拆除阅读器上压板组件 [1]。

- 2 个螺钉 [2]
- 5 个固定爪 A [3]
- 1 个固定爪 B [4]

注意：

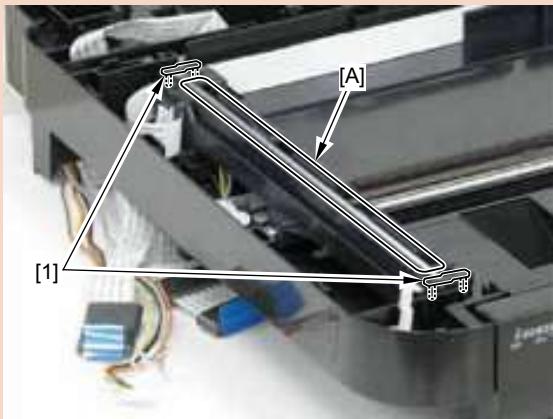
下图显示阅读器上压板组件的 5 个固定爪 A [3] 和 1 个固定爪 B [4]。



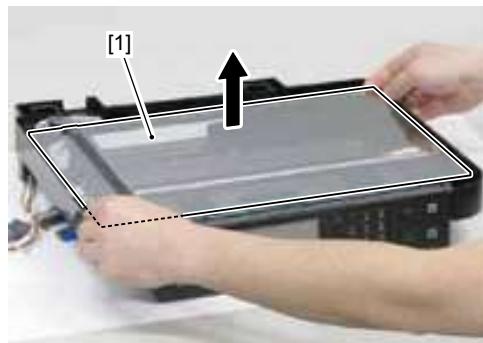
4) 拆除原稿台玻璃 [1]。

警告 :

- 不要丢失接触式图像传感器组件的 2 个固定件 [1]。
- 不要触摸接触式图像传感器组件的原稿读取部分 [A]。



F-4-97



F-4-98

拆除接触式图像传感器 (双面自动输稿器型号)



F-4-99

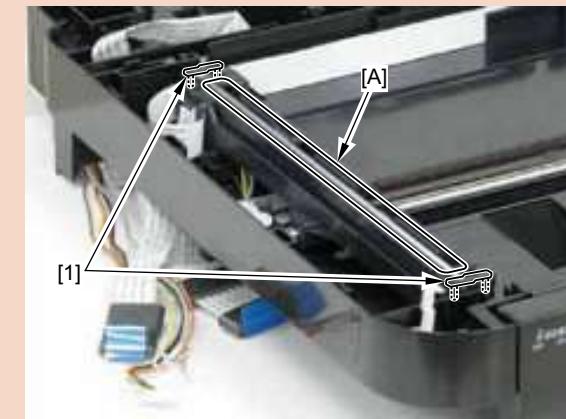
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-27 页)。
- 3) 分离双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-30 页)。
- 4) 拆除原稿台玻璃 (双面自动输稿器型号) (参考 4-44 页)。

■ 步骤

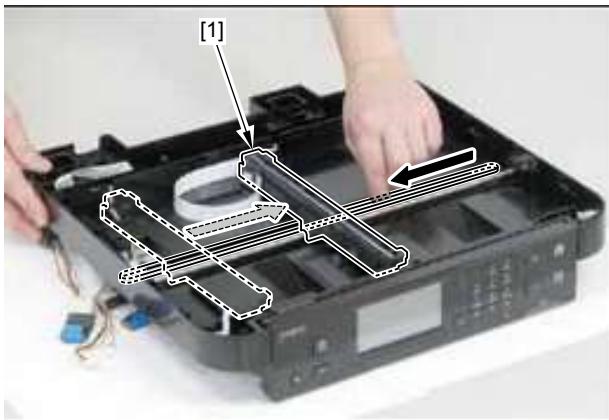
警告 :

- 不要丢失接触式图像传感器组件的 2 个固定件 [1]。
- 不要触摸接触式图像传感器组件的原稿读取部分 [A]。



F-4-100

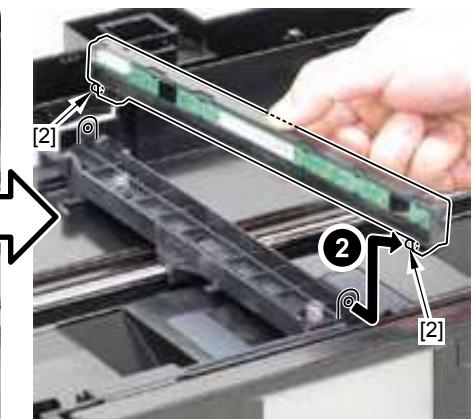
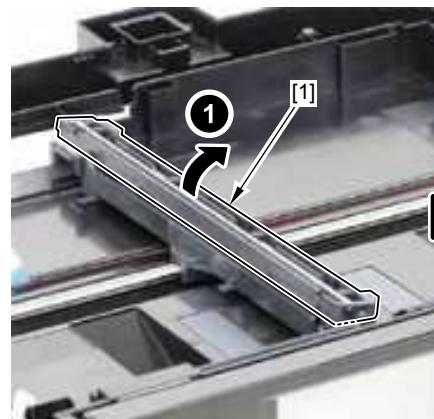
1) 移动接触式图像传感器组件 [1]。



F-4-101

3) 拆除接触式图像传感器 [1]。

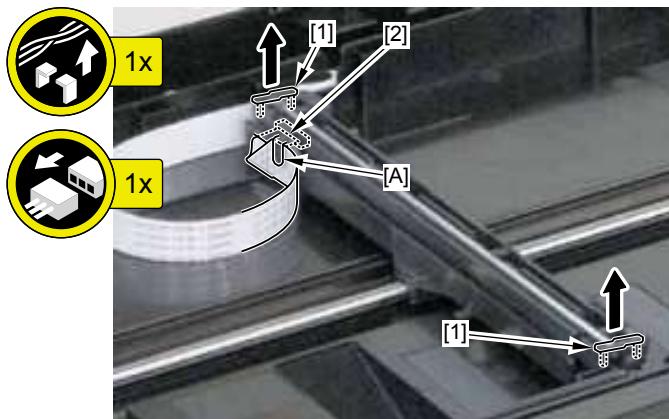
- 2 个轴 [2]



F-4-103

2) 拆除 2 个固定件 [1] 和扁平电缆 [2]。

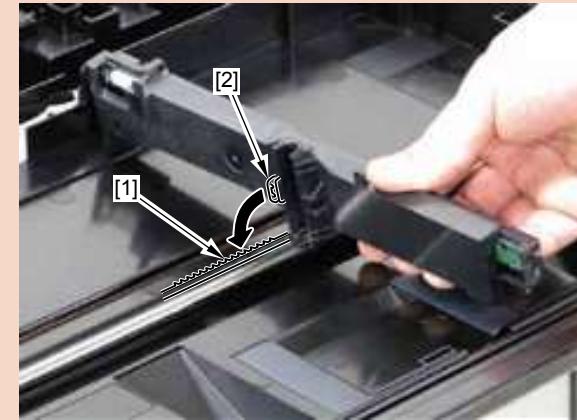
- 1 个导缆器 [A]



F-4-102

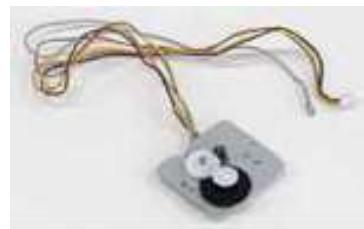
警告 :

如果接触式图像传感器组件脱落，确保将皮带的齿 [1] 放入接触式图像传感器底部的凹槽 [2] 中以安装组件。



F-4-104

拆除平板式马达组件 (双面自动输稿器型号)

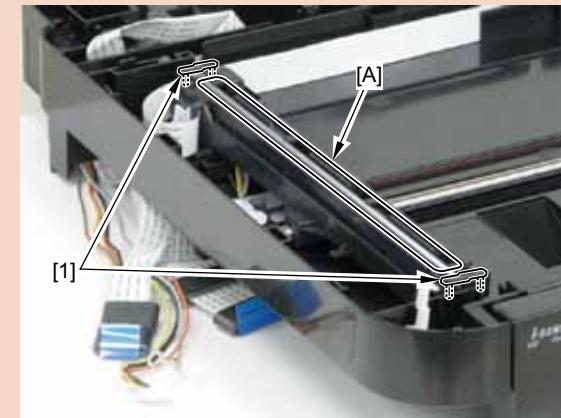


F-4-105

■ 步骤

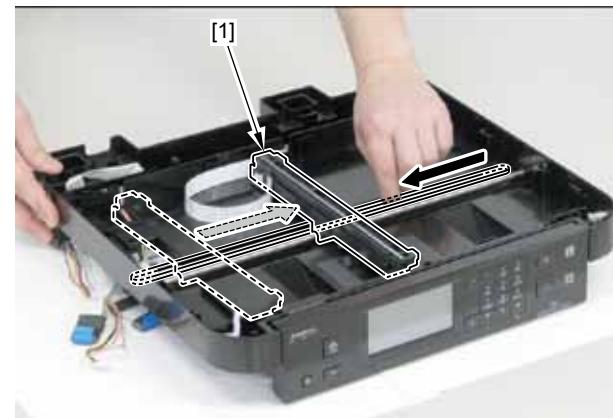
警告 :

- 不要丢失接触式图像传感器组件的 2 个固定件 [1]。
- 不要触摸接触式图像传感器组件的原稿读取部分 [A]。



F-4-106

- 1) 移动接触式图像传感器组件 [1]。

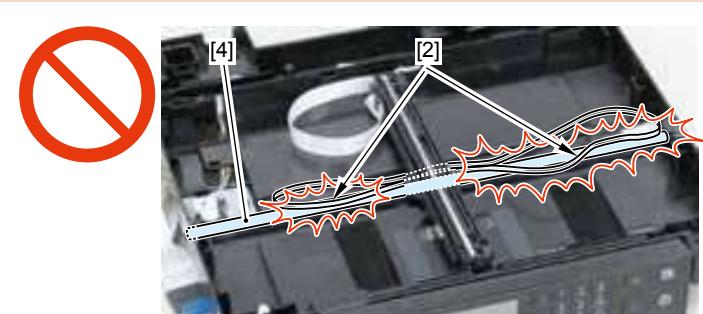


F-4-107

2) 按压齿轮 [1] 使皮带 [2] 弯曲，然后将皮带 [2] 从齿轮 [3] 拆除。

警告：

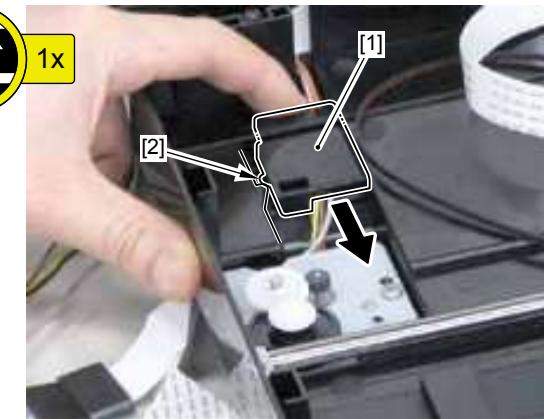
接触式图像传感器的轴 [4] 上涂抹了润滑剂，所以小心不要使皮带 [2] 与轴接触。



F-4-108

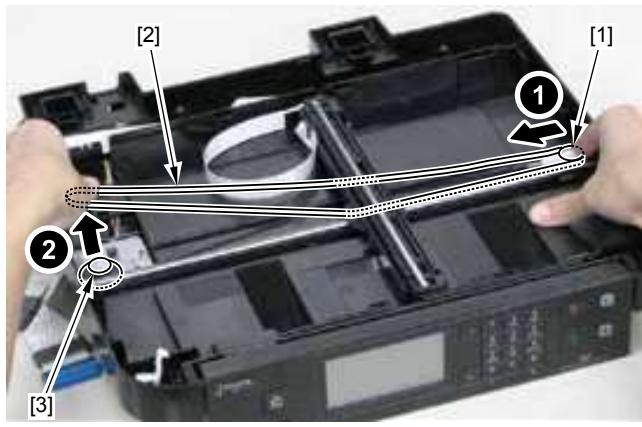
3) 拆除导板盖板 [1]。

- 1 个固定爪 [2]

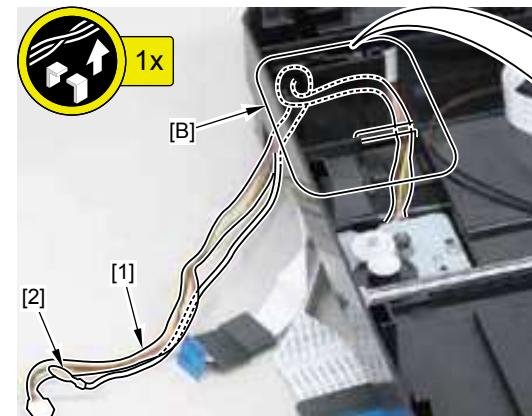


F-4-110

4) 从阅读器组件的孔 [A] 和导缆器 [B] 中松开束线 [1] 和接地线 [2]。



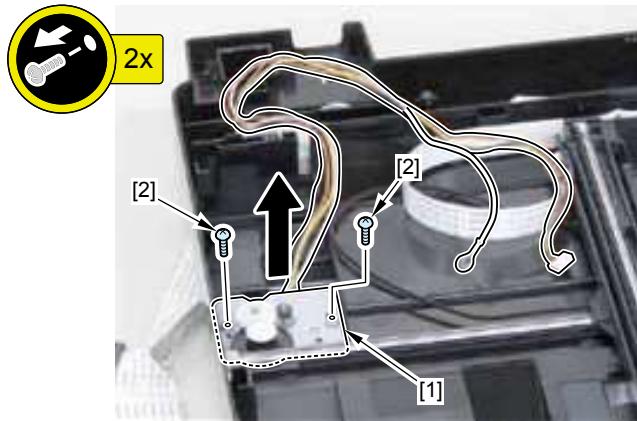
F-4-109



F-4-111

5) 拆除平板式马达组件 [1]。

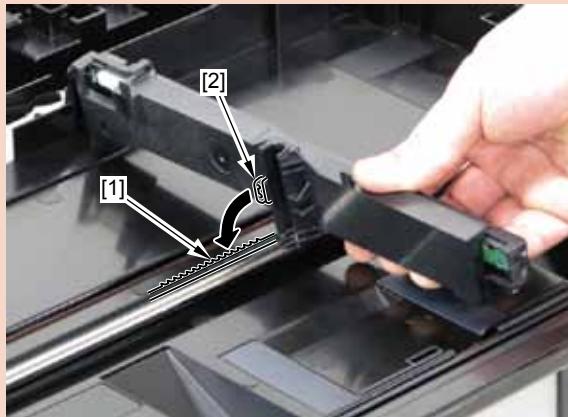
- 2 个螺钉 [2]



F-4-112

警告：

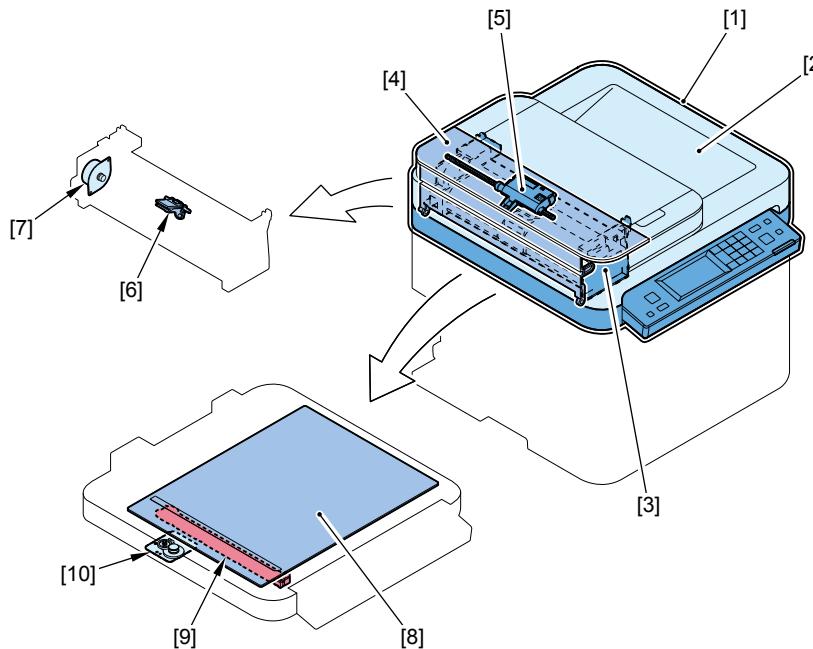
如果接触式图像传感器组件脱落，确保将皮带的齿 [1] 放入接触式图像传感器底部的凹槽 [2] 中以安装组件。



F-4-113

原稿曝光 / 输送系统 (单面自动输稿器型号)

布局图



F-4-114

编号	名称	参考	备注
[1]	单面自动输稿器组件和阅读器组件	(参考 4-51 页)	
[2]	单面自动输稿器组件	(参考 4-54 页)	
[3]	单面自动输稿器搓纸组件	(参考 4-60 页)	
[4]	单面自动输稿器上盖板组件	(参考 4-56 页)	
[5]	单面自动输稿器搓纸辊组件	(参考 4-62 页)	
[6]	单面自动输稿器分离片	(参考 4-65 页)	
[7]	单面自动输稿器马达组件	(参考 4-61 页)	
[8]	原稿台玻璃	(参考 4-68 页)	
[9]	接触式图像传感器	(参考 4-70 页)	
[10]	平板式马达组件	(参考 4-72 页)	

T-4-36

拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件



F-4-115

■ 准备

● 双面型号

1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。

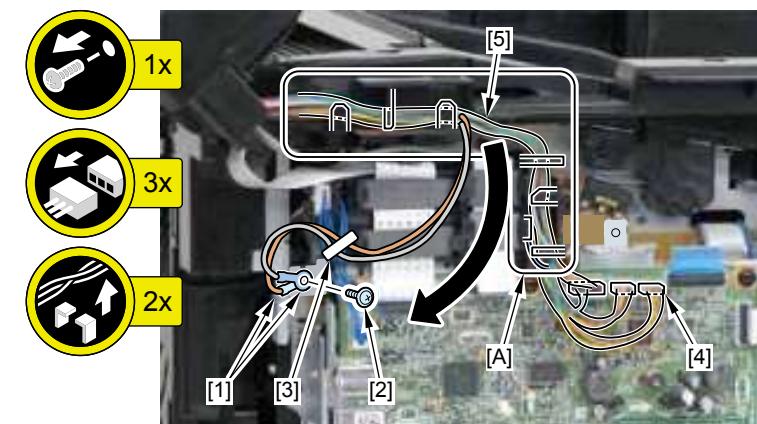
● 单面型号

1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。

■ 步骤

1) 断开接地线的 2 个端子 [1] 和 3 个插头 [4], 然后从导缆器 [A] 中松开接地线和束线 [5]。

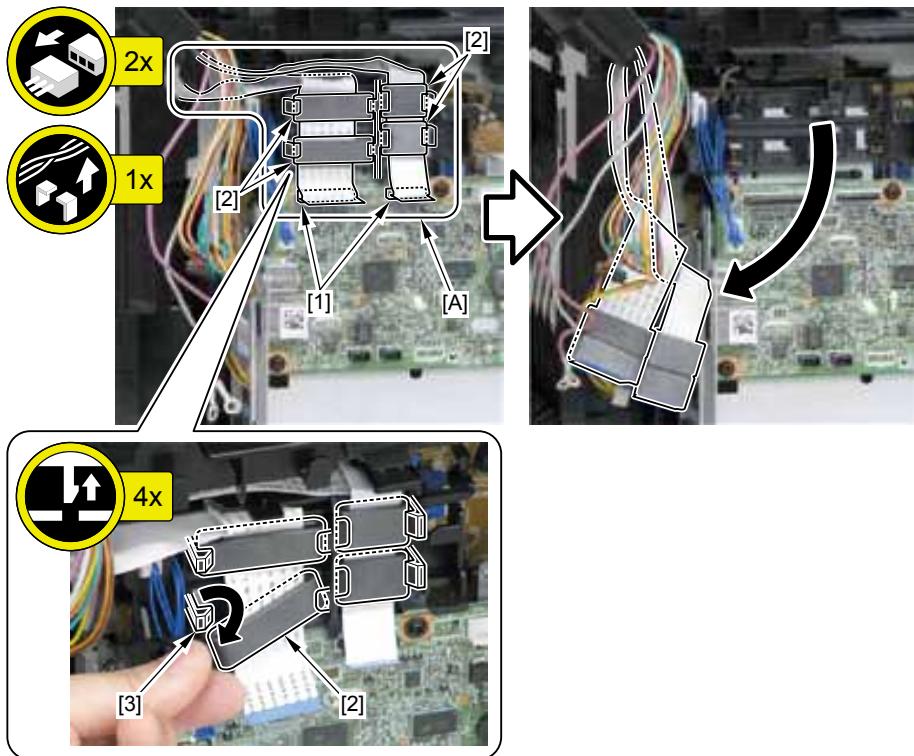
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 1 个束线夹 [3]



F-4-116

2) 从导缆器 [A] 中松开 2 根扁平电缆 [1]。

- 4 个磁环 [2]
- 4 个固定爪 [3]



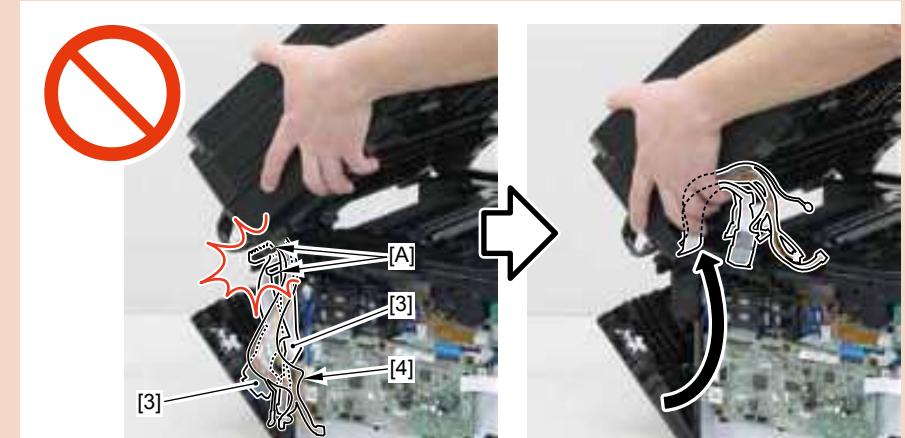
F-4-117

3) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1]。

- 2 个固定爪 [2]

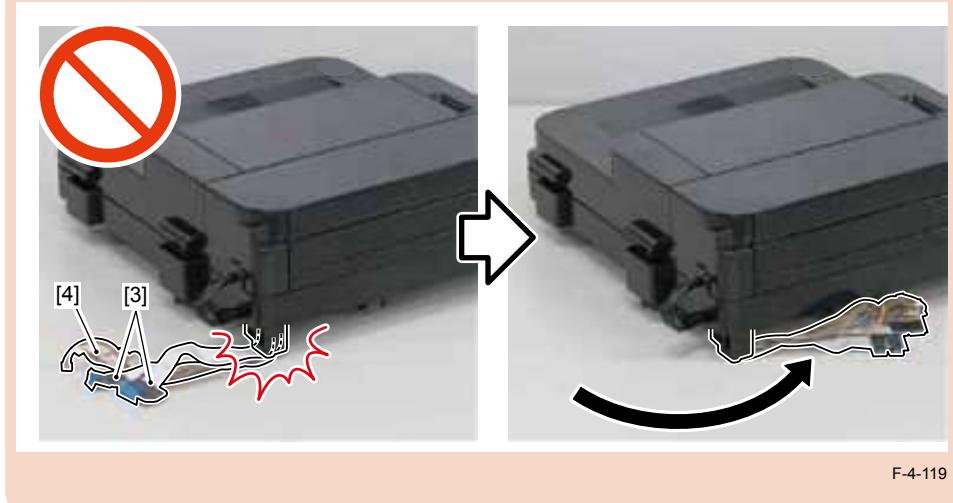
警告 :

- 确保安装 / 拆除组件时小心操作不要在 [A] 部分损坏扁平电缆 [3] 和束线 [4]。

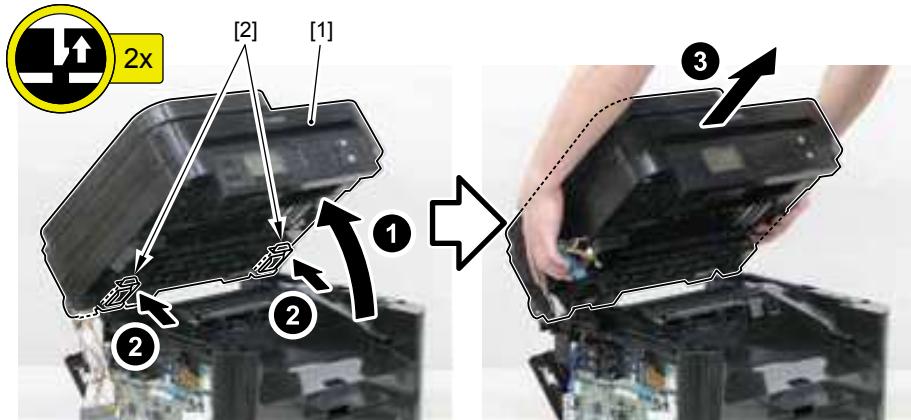


F-4-118

- 确保放置组件时不要损坏扁平电缆 [3] 和束线 [4]。



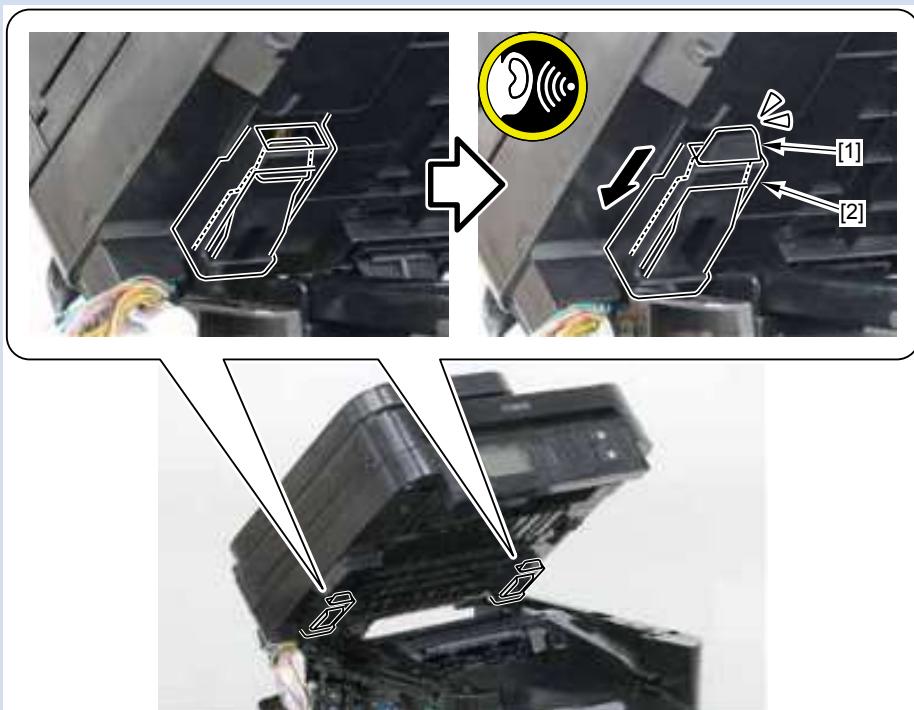
F-4-119



F-4-120

注意：组装单面自动输稿器组件 + 阅读器组件的方法

确保将铰链臂的 2 个固定爪 [1] 固定到阅读器组件的 2 个挂钩 [2] 上。



F-4-121

注意：

下面显示布置束线的方法。



F-4-122

分离单面自动输稿器组件和阅读器组件



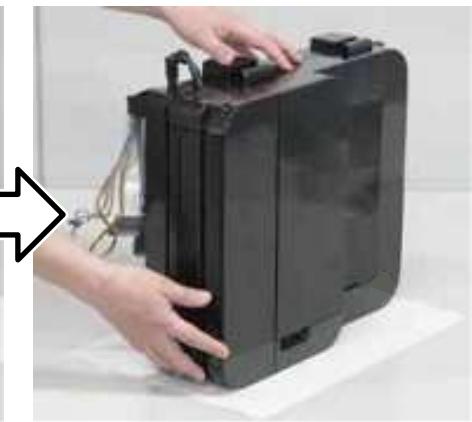
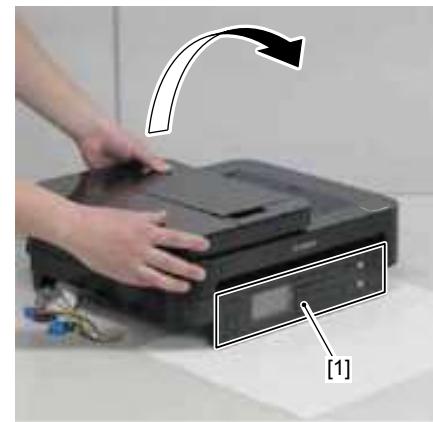
F-4-123

■ 步骤

- 1) 更改控制面板组件 [1] 的方向使其正面朝下。

警告 :

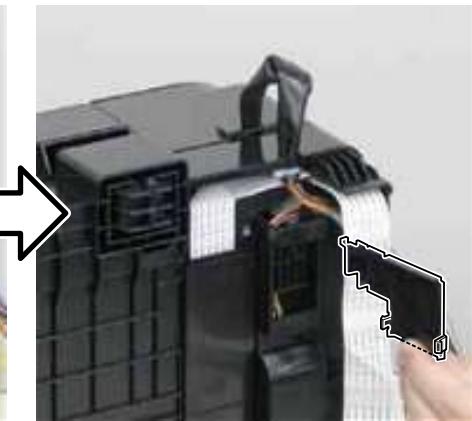
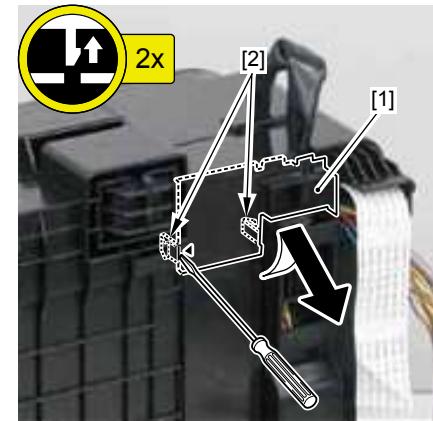
确保放置一张纸 [2]，然后小心地将控制面板组件 [1] 放置在上面使其不会受到损坏。



F-4-124

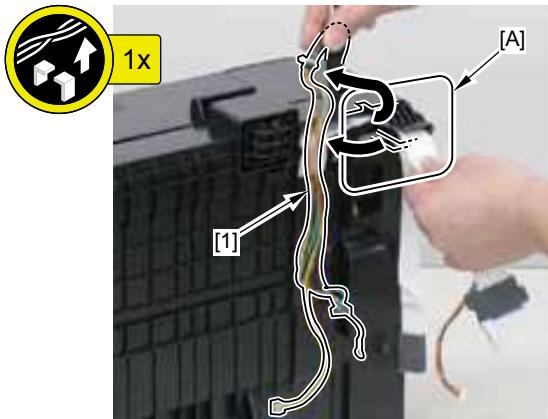
- 2) 拆除束线盖板 [1]。

- 2 个固定爪 [2]



F-4-125

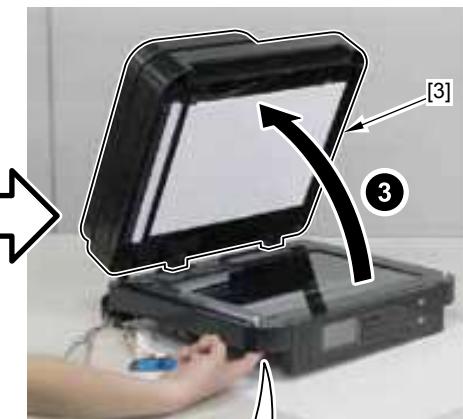
3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。



F-4-126

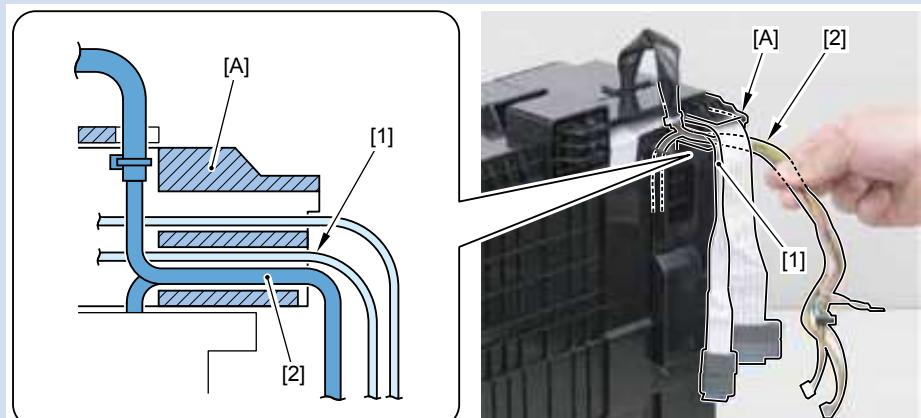
4) 更改阅读器组件的方向使其底面 [1] 朝下。

5) 释放锁扣 [2]，然后打开单面自动输稿器组件 [3]。

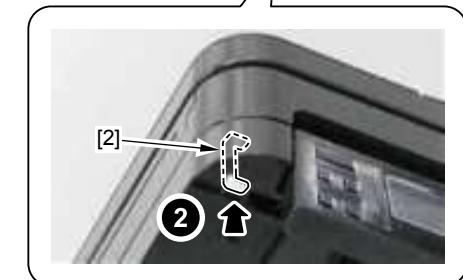


注意：组装束线盖板的方法

对于导缆器 [A]，确保在将束线 [2] 布置在扁平电缆 [1] 的里面后安装束线盖板。



F-4-127



F-4-128

6) 分离单面自动输稿器组件 [1] 和阅读器组件 [4]。

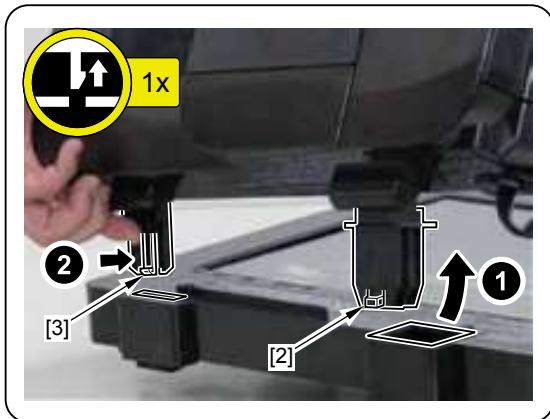
- 1 个凸起 [2]
- 1 个固定爪 [3]

警告：

不要损坏白板 [1] 和白色导板 [2]。



F-4-129



F-4-130

● 拆除单面自动输稿器上盖板组件



F-4-131

■ 准备

● 双面型号

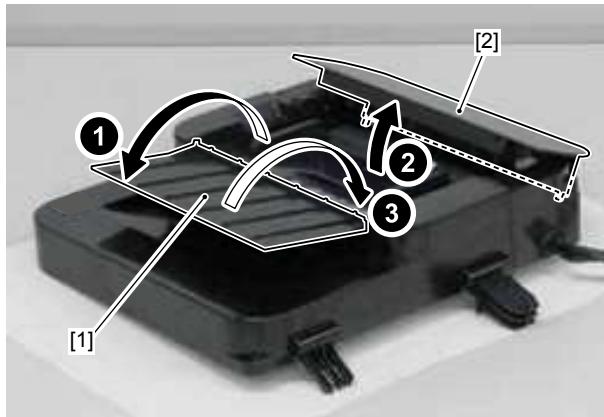
- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 3) 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。

● 单面型号

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 3) 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。

■ 步骤

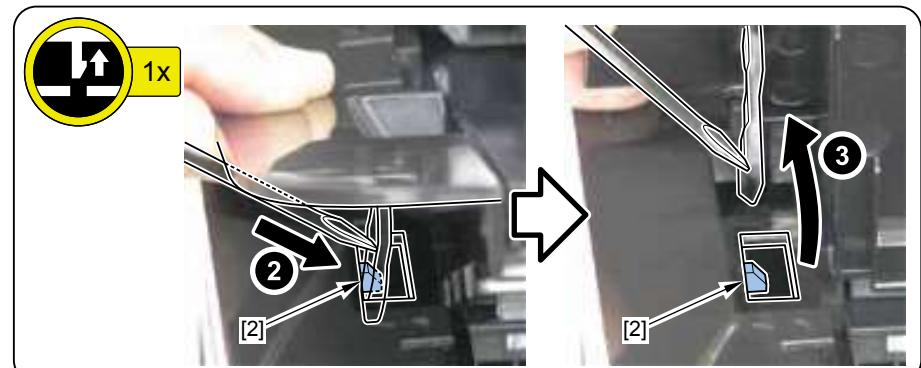
- 1) 打开单面自动输稿器搓纸辅助托盘 [1] 和单面自动输稿器上盖板组件 [2]。
- 2) 关闭单面自动输稿器搓纸辅助托盘 [1]。



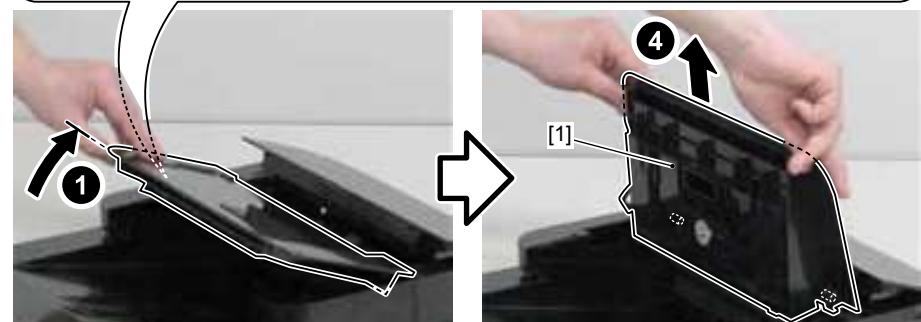
F-4-132

- 3) 拆除单面自动输稿器搓纸托盘组件 [1]。

- 1个固定爪 [2]

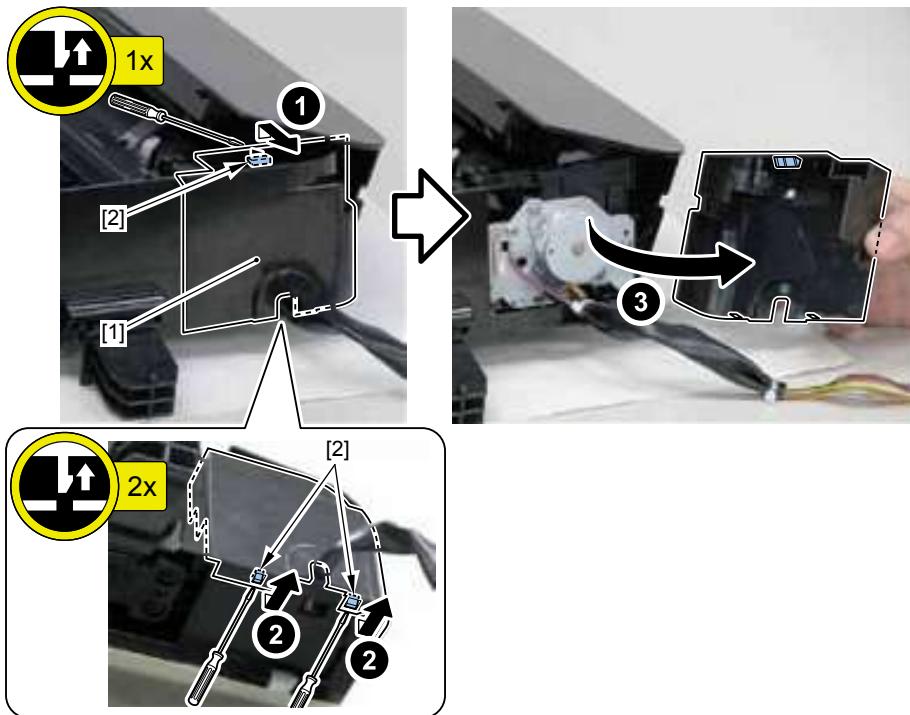


F-4-133



4) 拆除单面自动输稿器后盖板 [1]。

- 3 个固定爪 [2]



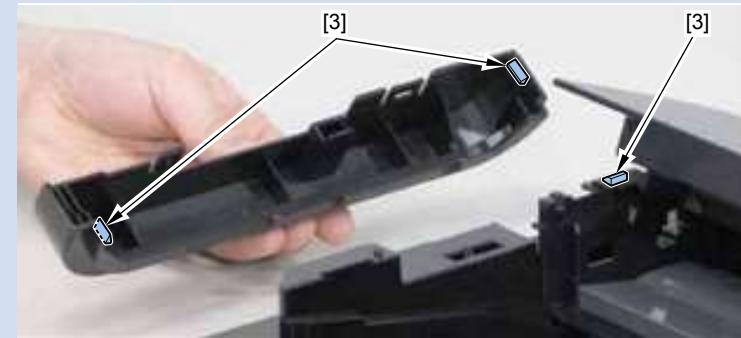
F-4-134

5) 拆除单面自动输稿器前盖板 [1]。

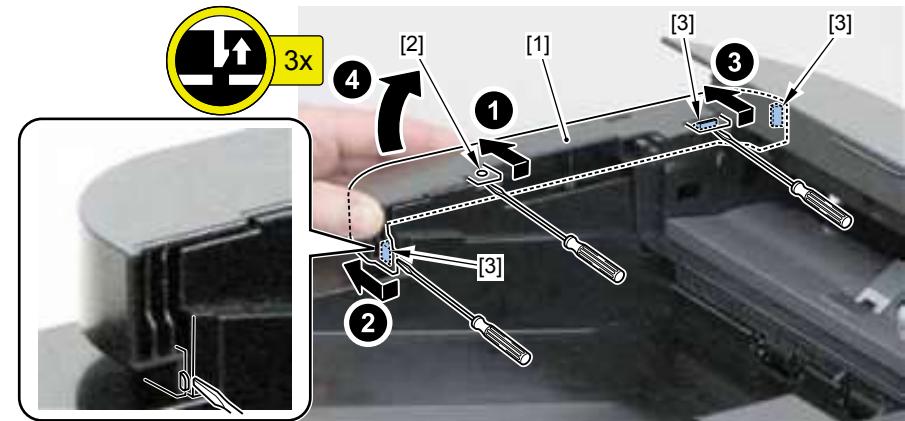
- 1 个凸起 [2]
- 3 个固定爪 [3]

注意：单面自动输稿器前盖板

单面自动输稿器前盖板的 3 个固定爪 [3] 的位置显示如下。



F-4-135



F-4-136

注意：组装单面自动输稿器前盖板的方法

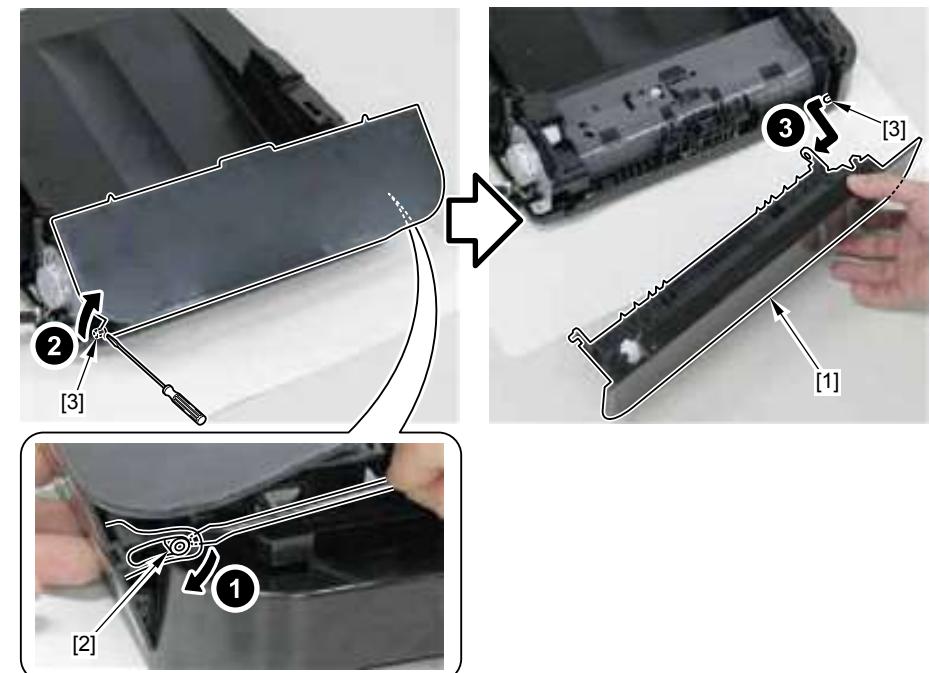
确保将左侧的 2 个固定爪 [3] 与单面自动输稿器前盖板的孔 [A] 对齐以安装盖板。



F-4-137

6) 拆除单面自动输稿器上盖板组件 [1]。

- 1 个凸起 [2]
- 2 个轴 [3]



F-4-138

拆除单面自动输稿器搓纸组件



F-4-139

步骤

警告：

不要损坏白色导板 [1]。



F-4-140

准备

● 双面型号

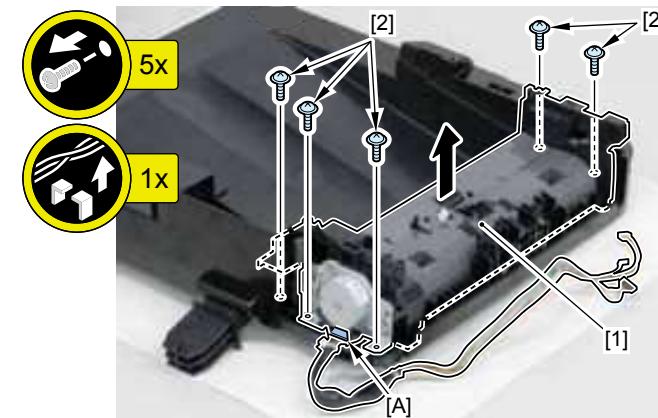
- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 3) 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。
- 4) 拆除单面自动输稿器上盖板组件 (参考 4-56 页)。

● 单面型号

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 3) 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。
- 4) 拆除单面自动输稿器上盖板组件 (参考 4-56 页)。

1) 拆除单面自动输稿器搓纸组件 [1]。

- 5 个螺钉 (B 型紧固) [2]
- 导缆器 [A]



F-4-141

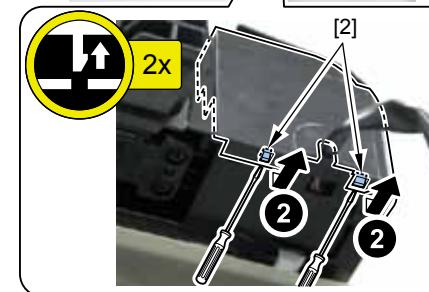
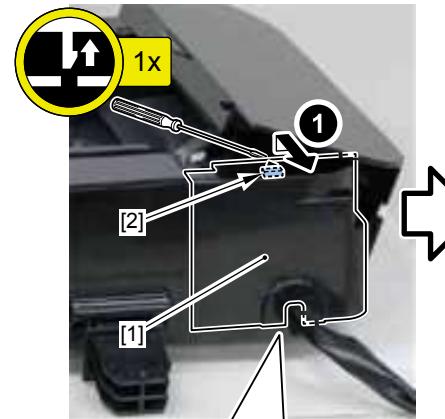
拆除单面自动输稿器马达



F-4-142

2) 拆除单面自动输稿器后盖板 [1]。

- 3个固定爪 [2]



准备

● 双面型号

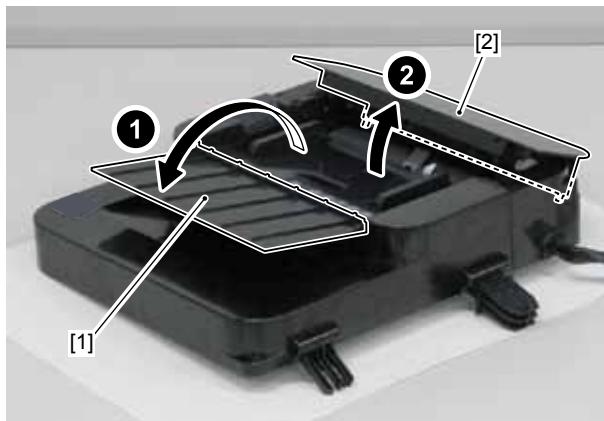
- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 3) 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。

● 单面型号

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 3) 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。

步骤

- 1) 打开单面自动输稿器搓纸辅助托盘 [1] 和单面自动输稿器上盖板组件 [2]。

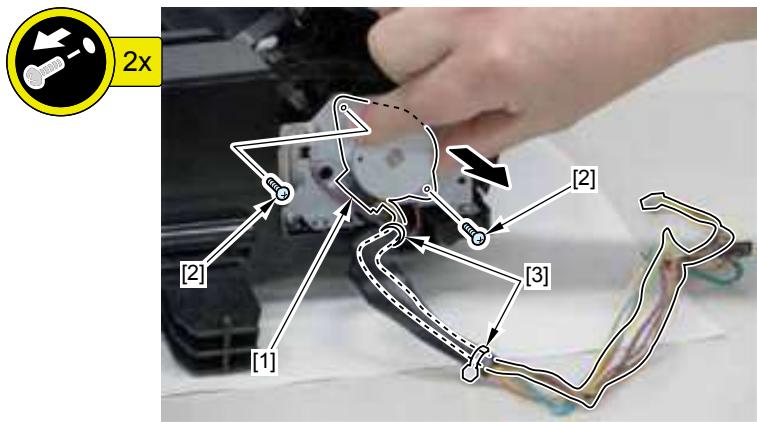


F-4-143

F-4-144

3) 拆除单面自动输稿器马达 [1]。

- 2 个螺钉 [2]
- 2 个束线箍 [3]



F-4-145

拆除单面自动输稿器搓纸辊组件



F-4-146

■ 准备

● 双面型号

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 3) 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。
- 4) 拆除单面自动输稿器上盖板组件 (参考 4-56 页)。

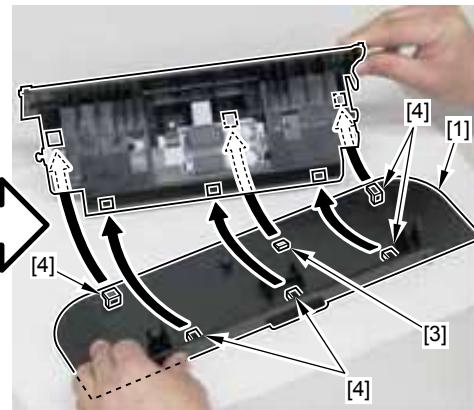
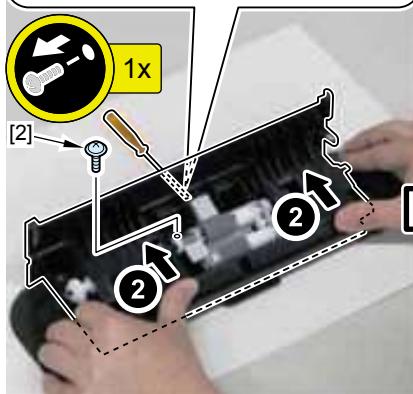
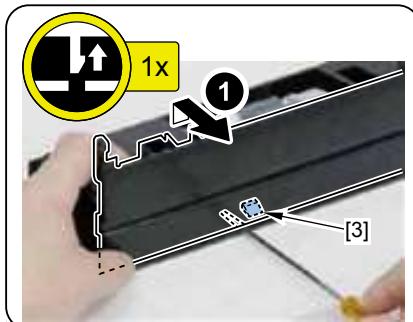
● 单面型号

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 3) 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。
- 4) 拆除单面自动输稿器上盖板组件 (参考 4-56 页)。

■ 步骤

1) 拆除单面自动输稿器上盖板 [1]。

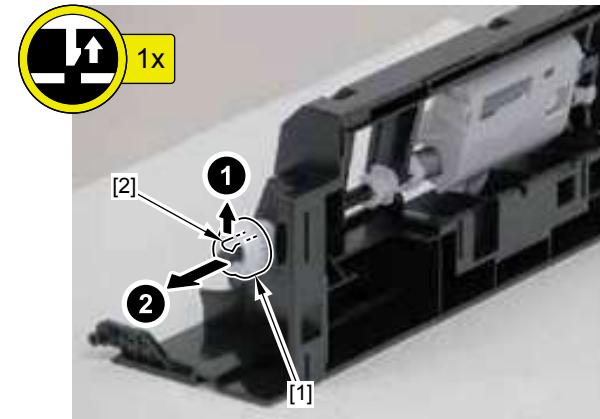
- 1 个螺钉 (B型紧固) [2]
- 1 个固定爪 [3]
- 5 个挂钩 [4]



F-4-147

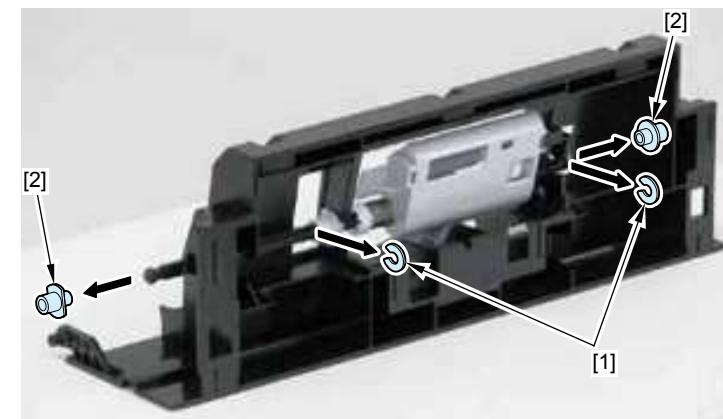
2) 拆除齿轮 [1]。

- 1 个固定爪 [2]



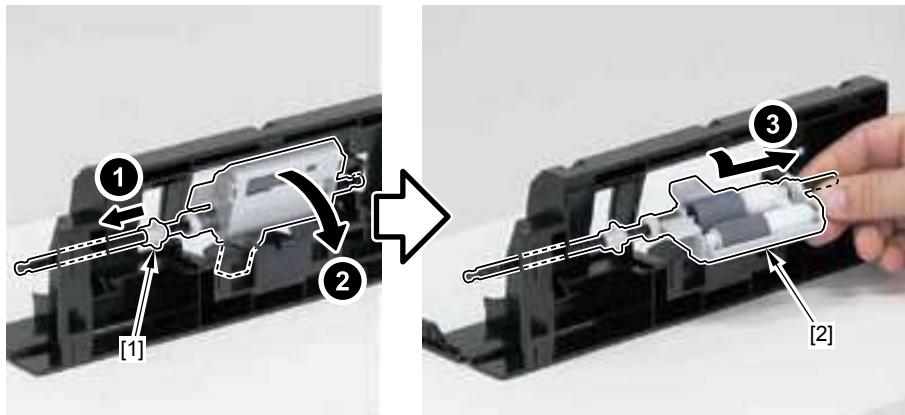
F-4-148

3) 拆除 2 个 E 型环 [1] 和 2 个轴套 [2]。



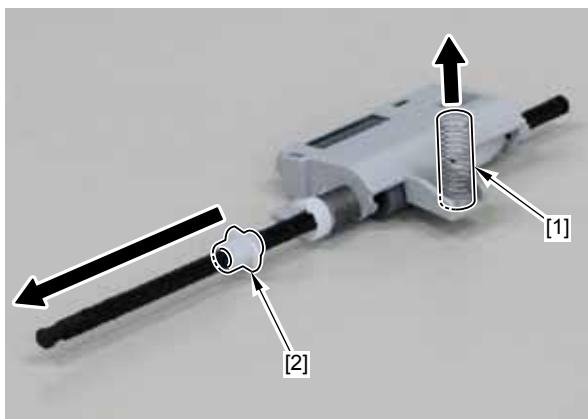
F-4-149

4) 移动轴套 [1]，然后拆除搓纸辊 [2]。



F-4-150

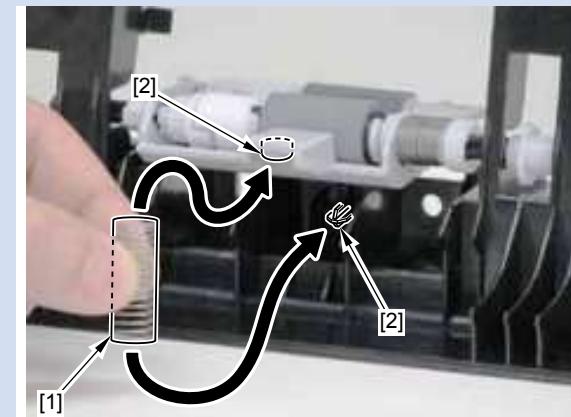
5) 从搓纸辊组件拆除弹簧 [1] 和轴套 [2]。



F-4-151

注意：组装单面自动输稿器搓纸辊组件的方法

1) 将弹簧 [1] 与凸起 [2] 对齐后进行组装。

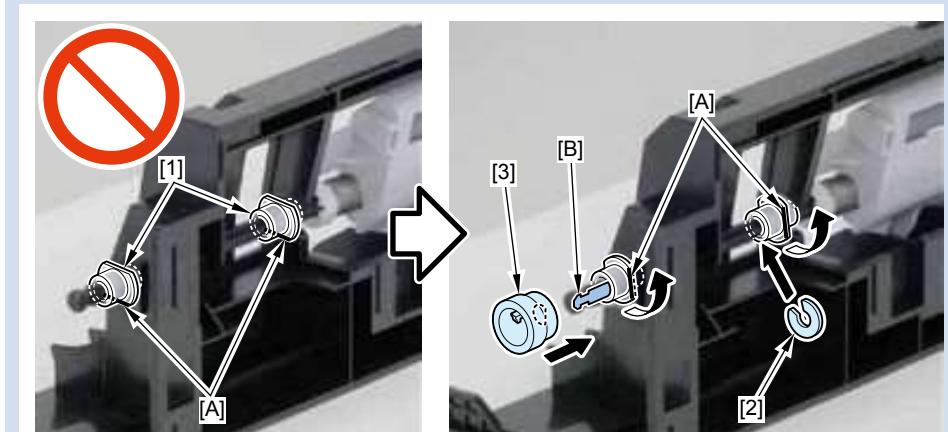


F-4-152

2) 确保将 2 个轴套 [1] 的边缘 [A] 的方向沿垂直方向对齐。

- 1 个 E 型环 [2]

3) 确保将齿轮 [3] 与搓纸辊轴的 D 型槽 [B] 对齐。



F-4-153

● 拆除单面自动输稿器分离片



F-4-154

■ 步骤

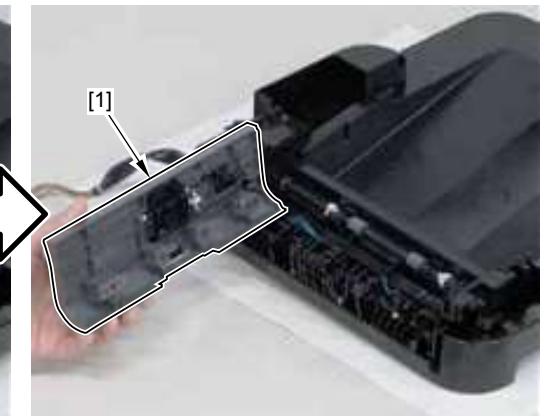
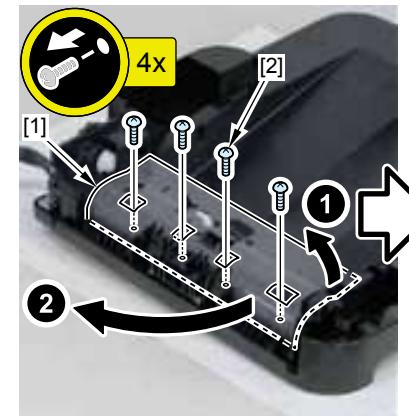
警告 :

- 不要触摸分离片的表面。
- 不要丢失分离片背面的弹簧 [3]。



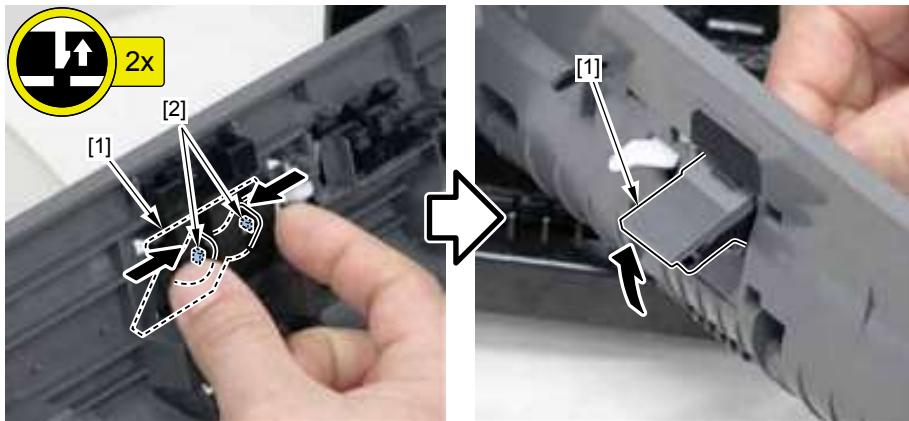
F-4-155

- 1) 拆除单面自动输稿器搓纸导板组件 [1]。
- 4个螺钉 (B型紧固) [2]



F-4-156

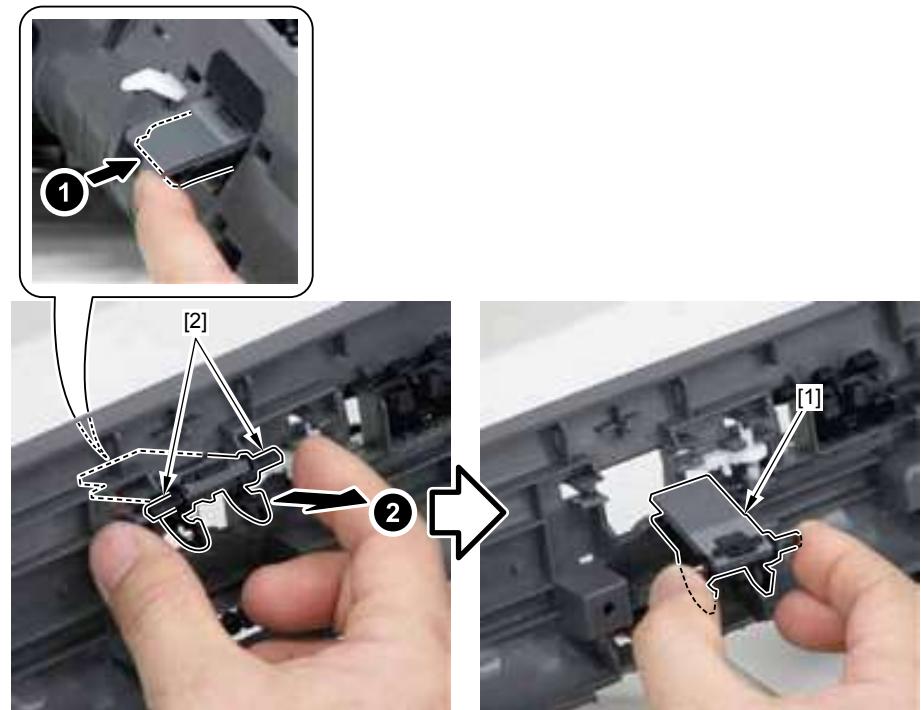
2) 释放分离片 [1] 的 2 个固定爪 [2]。



F-4-157

4) 拆除分离片 [1]。

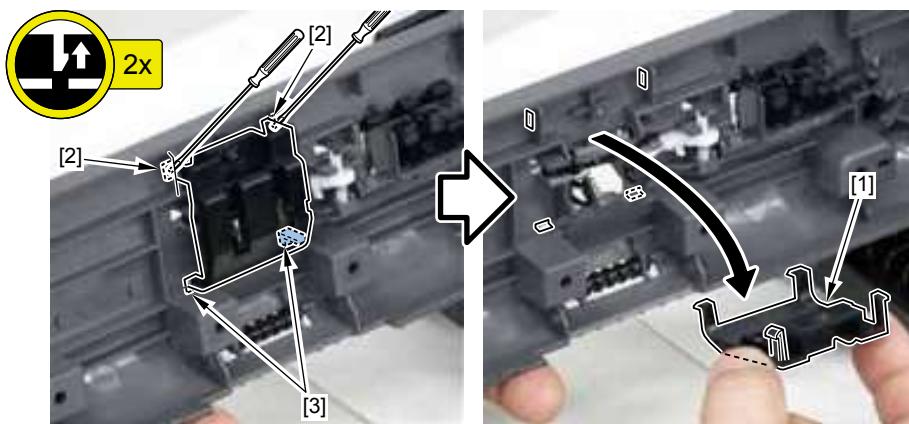
- 2 个轴 [2]



F-4-159

3) 拆除分离片支架 [1]。

- 2 个固定爪 [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-158

注意：组装分离片的方法

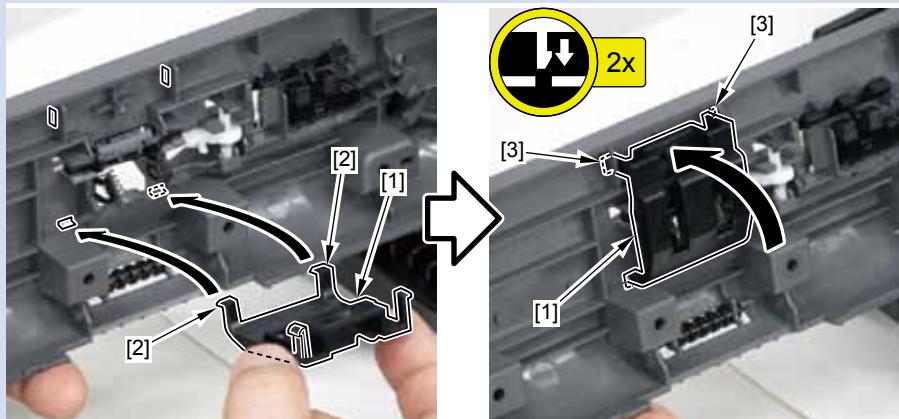
- 1) 将弹簧 [1] 插入凸起 [2]。



F-4-160

- 2) 安装单面自动输稿器分离片支架 [1]。

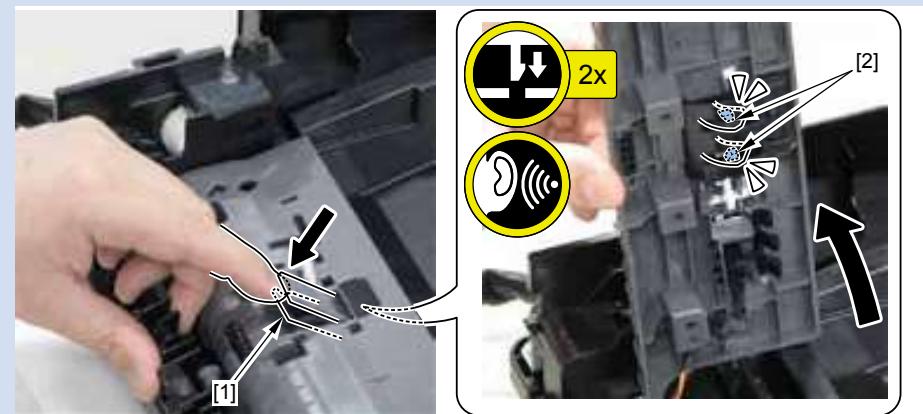
- 2 个挂钩 [2]
- 2 个固定爪 [3]



F-4-161

注意：组装分离片的方法

- 3) 通过按压单面自动输稿器分离片 [1] 并勾住固定爪 [2] 进行安装。



F-4-162

拆除原稿台玻璃 (单面自动输稿器型号)



F-4-163

■ 步骤

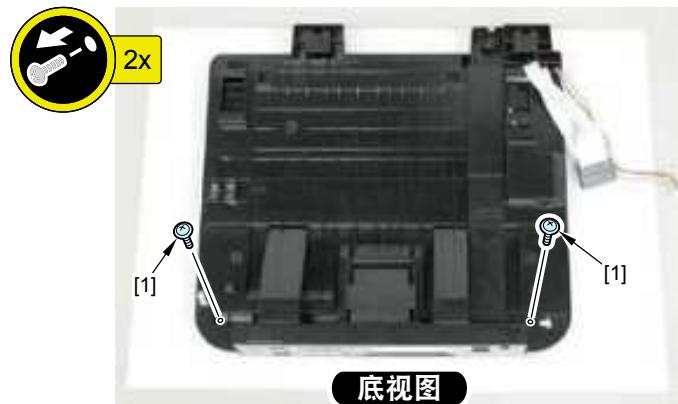
警告 :

- 确保将拆除的原稿台玻璃放置在布等物件上以避免损坏底板。
- 拆除原稿台玻璃时小心不要触摸玻璃表面。
- 如果玻璃表面脏污, 使用无尘纸进行清洁。



F-4-164

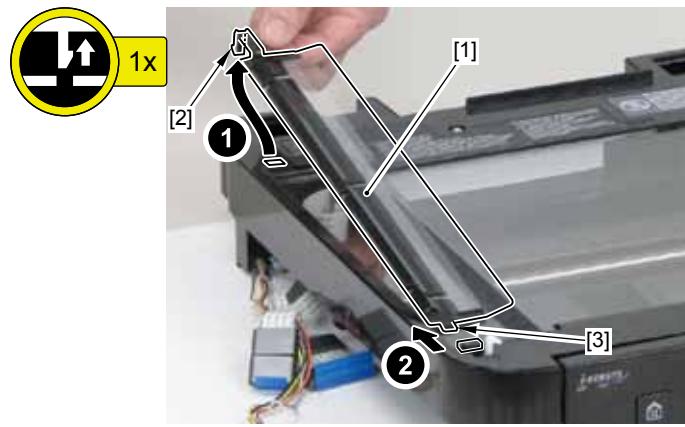
1) 拆除 2 个螺钉 [1]。



F-4-165

2) 拆除原稿台导板支架 [1]。

- 1 个固定爪 [2]
- 1 个挂钩 [3]



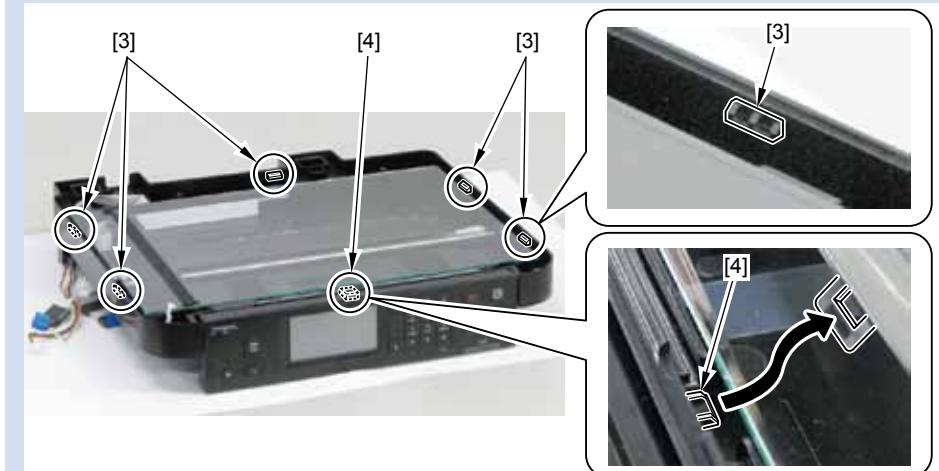
F-4-166

3) 拆除阅读器上压板组件 [1]。

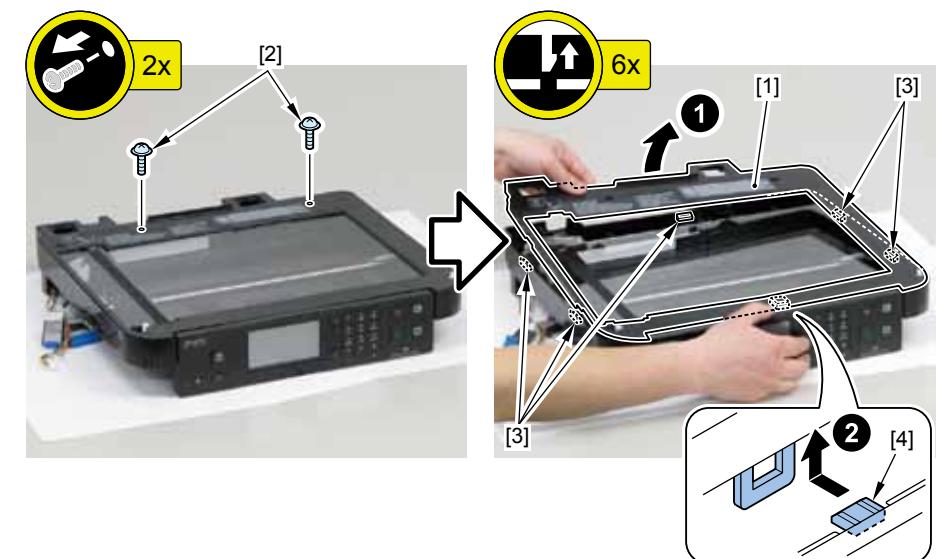
- 2 个螺钉 [2]
- 5 个固定爪 A [3]
- 1 个固定爪 B [4]

注意：

下图显示阅读器上压板组件的 5 个固定爪 A [3] 和 1 个固定爪 B [4]。



F-4-167

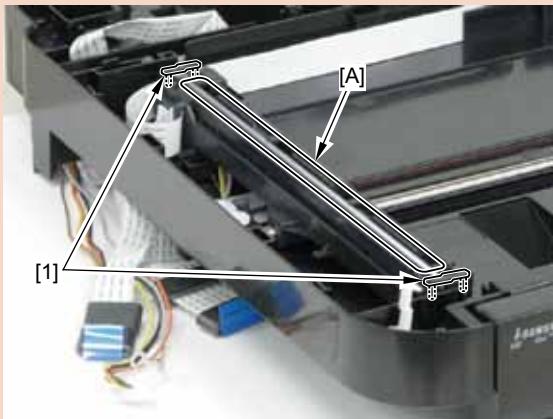


F-4-168

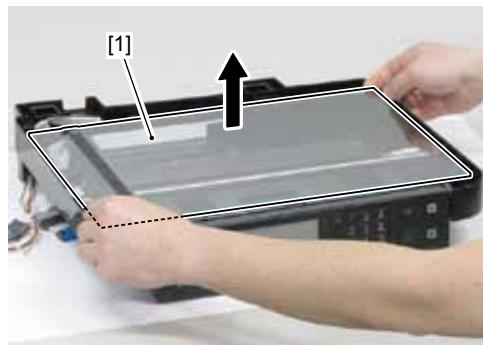
4) 拆除原稿台玻璃 [1]。

警告：

- 不要丢失接触式图像传感器组件的 2 个固定件 [1]。
- 不要触摸接触式图像传感器组件的原稿读取部分 [A]。



F-4-169



F-4-170

拆除接触式图像传感器 (单面自动输稿器型号)



F-4-171

■ 准备

● 双面型号

- 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。
- 拆除原稿台玻璃 (单面自动输稿器型号) (参考 4-68 页)。

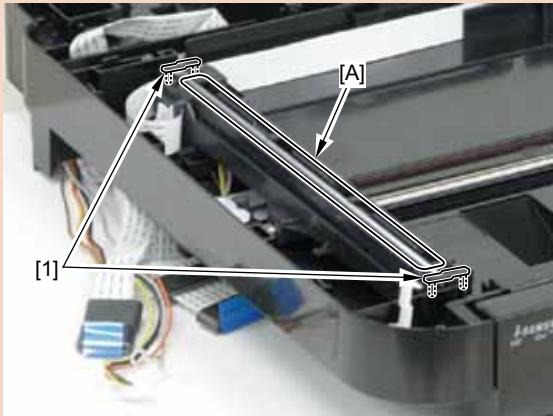
● 单面型号

- 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。
- 拆除原稿台玻璃 (单面自动输稿器型号) (参考 4-68 页)。

■ 步骤

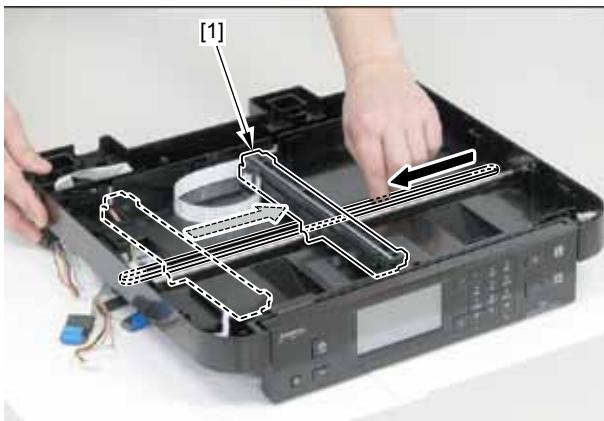
警告：

- 不要丢失接触式图像传感器组件的 2 个固定件 [1]。
- 不要触摸接触式图像传感器组件的原稿读取部分 [A]。



F-4-172

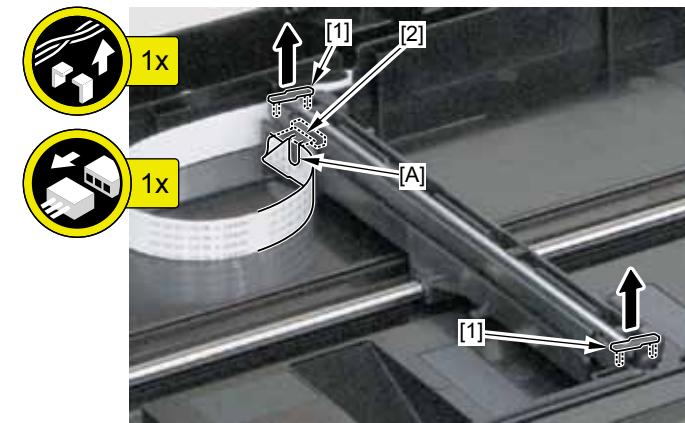
- 1) 移动接触式图像传感器组件 [1]。



F-4-173

- 2) 拆除 2 个固定件 [1] 和扁平电缆 [2]。

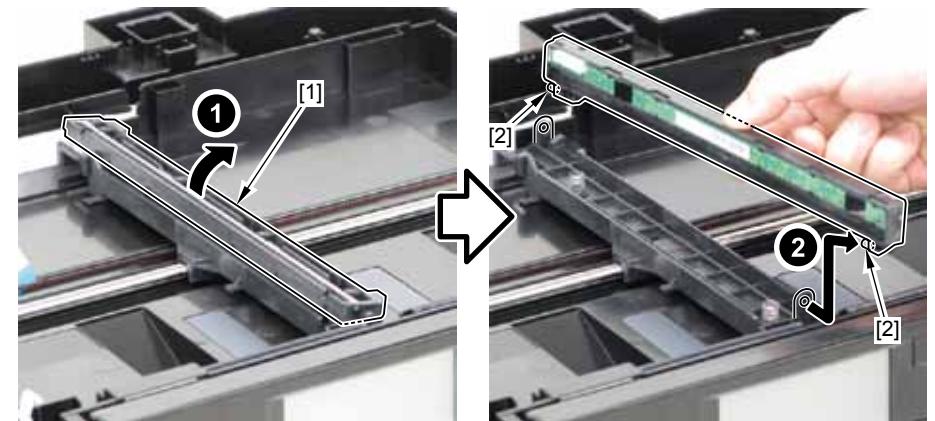
- 1 个导缆器 [A]



F-4-174

- 3) 拆除接触式图像传感器 [1]。

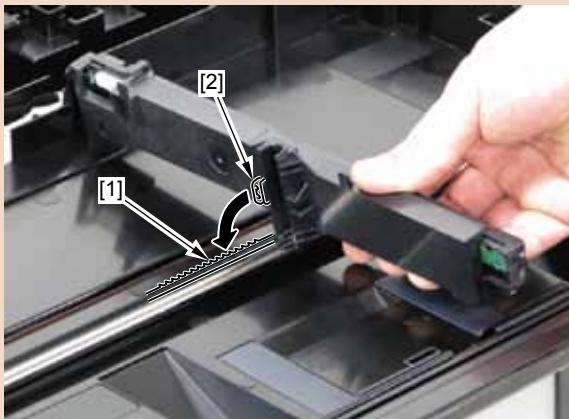
- 2 个轴 [2]



F-4-175

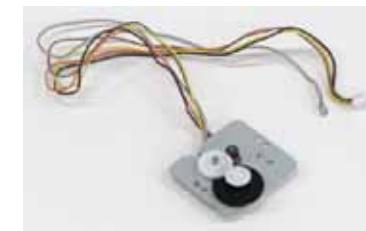
警告：

如果接触式图像传感器组件脱落，确保将皮带的齿 [1] 放入接触式图像传感器底部的凹槽 [2] 中以安装组件。



F-4-176

● 拆除平板式马达组件 (单面自动输稿器型号)



F-4-177

■ 准备

● 双面型号

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 3) 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。
- 4) 拆除原稿台玻璃 (单面自动输稿器型号) (参考 4-68 页)。

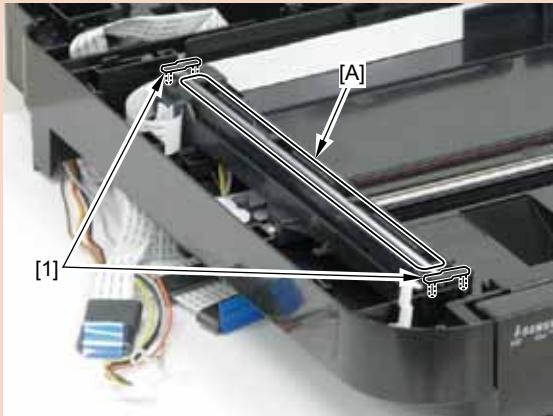
● 单面型号

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (参考 4-51 页)。
- 3) 分离单面自动输稿器组件和阅读器组件 (参考 4-54 页)。
- 4) 拆除原稿台玻璃 (单面自动输稿器型号) (参考 4-68 页)。

■ 步骤

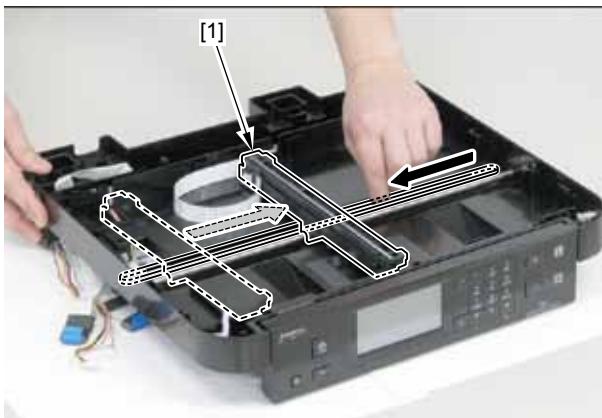
警告：

- 不要丢失接触式图像传感器组件的 2 个固定件 [1]。
- 不要触摸接触式图像传感器组件的原稿读取部分 [A]。



F-4-178

1) 移动接触式图像传感器组件 [1]。

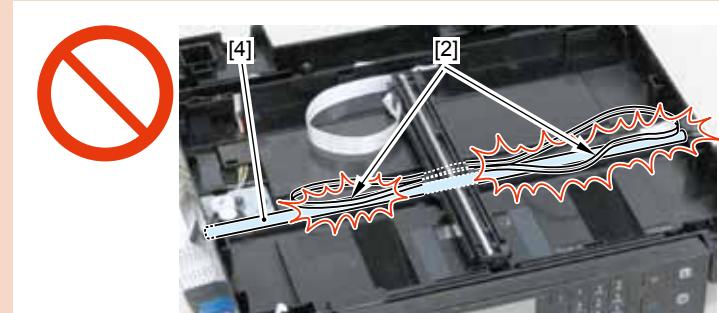


F-4-179

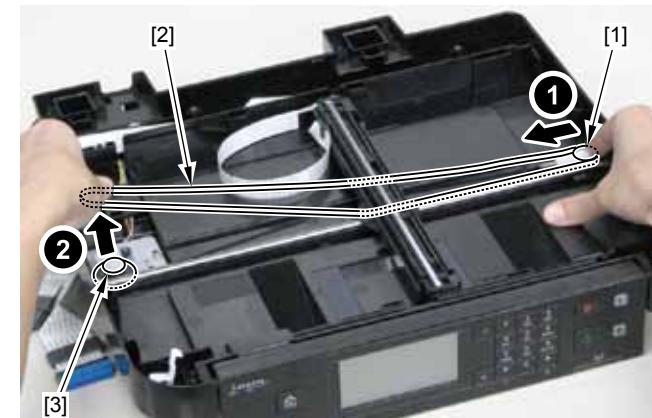
2) 按压齿轮 [1] 使皮带 [2] 弯曲，然后将皮带 [2] 从齿轮 [3] 拆除。

警告：

接触式图像传感器的轴 [4] 上涂抹了润滑剂，所以小心不要使皮带 [2] 与轴接触。



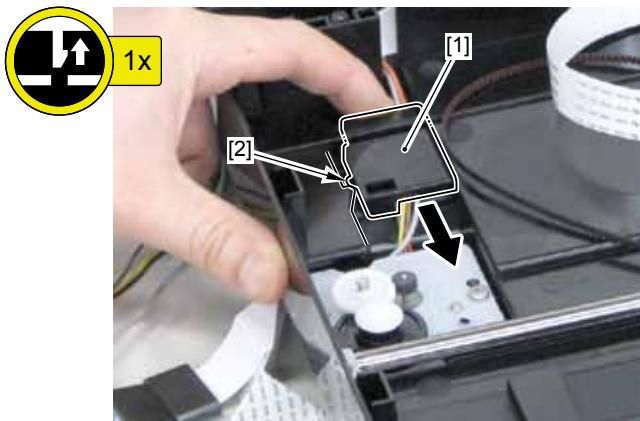
F-4-180



F-4-181

3) 拆除导板盖板 [1]。

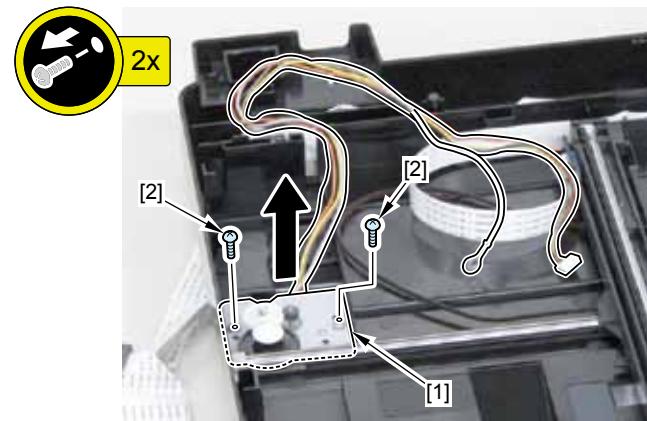
- 1 个固定爪 [2]



F-4-182

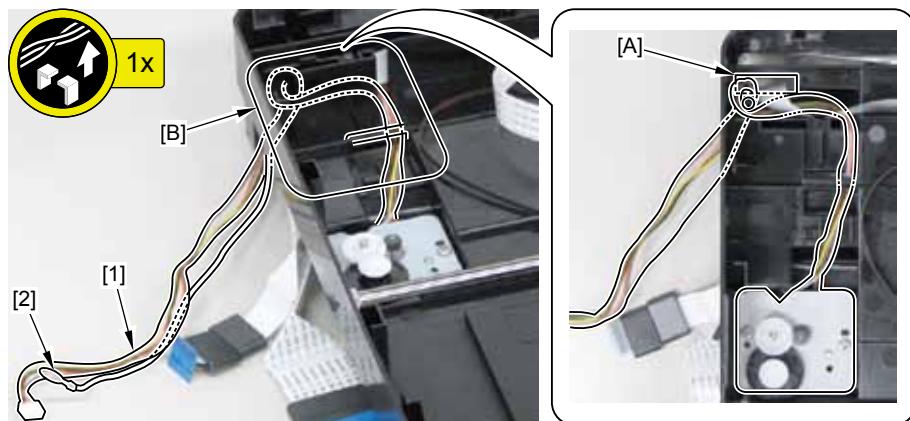
5) 拆除平板式马达组件 [1]。

- 2 个螺钉 [2]



F-4-184

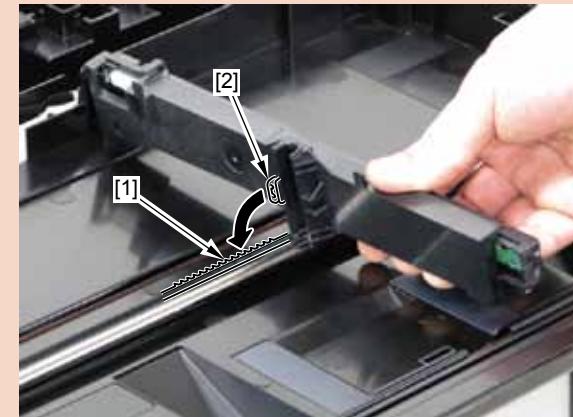
4) 从阅读器组件的孔 [A] 和导缆器 [B] 中松开束线 [1] 和接地线 [2]。



F-4-183

警告 :

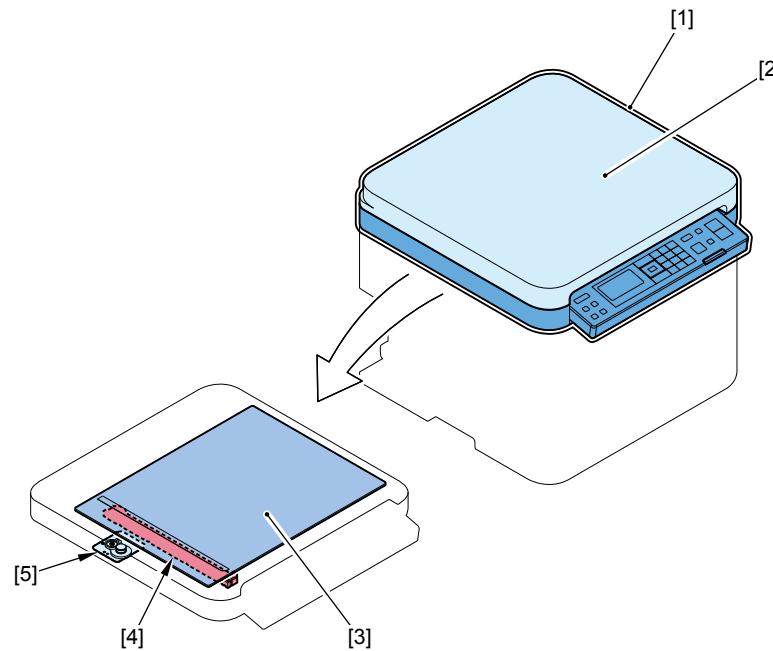
如果接触式图像传感器组件脱落，确保将皮带的齿 [1] 放入接触式图像传感器底部的凹槽 [2] 中以安装组件。



F-4-185

原稿曝光 / 输送系统 (原稿台型号)

布局图



F-4-186

编号	名称	参考	备注
[1]	原稿台盖板和阅读器组件	(参考 4-76 页)	
[2]	原稿台盖板	(参考 4-75 页)	
[3]	原稿台玻璃	(参考 4-78 页)	
[4]	接触式图像传感器	(参考 4-80 页)	
[5]	平板式马达组件	(参考 4-82 页)	

T-4-37

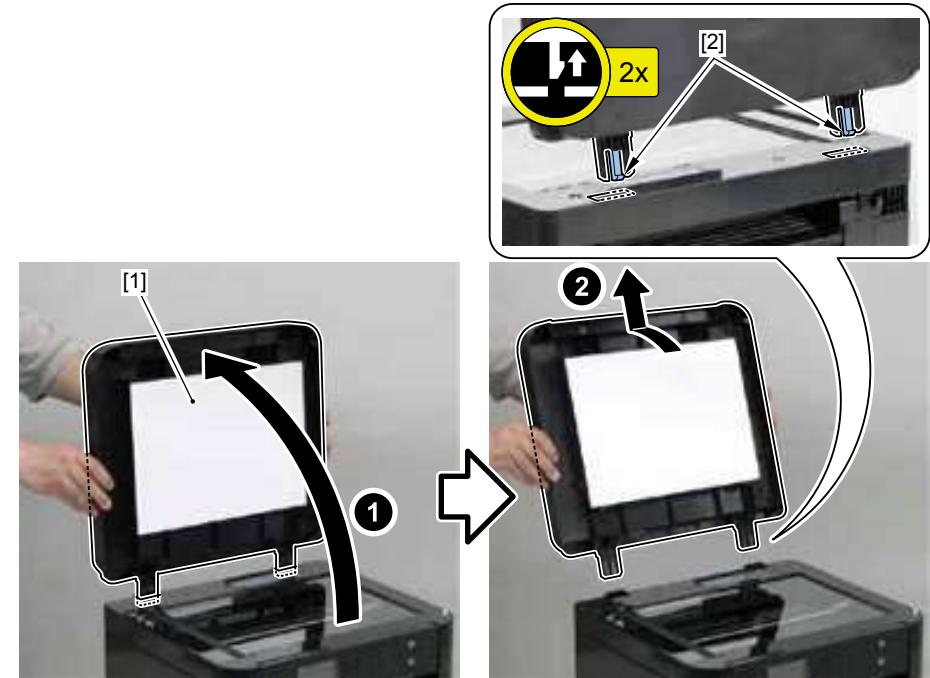
拆除原稿台盖板



F-4-187

■ 步骤

- 1) 拆除原稿台盖板 [1]。
• 2 个固定爪 [2]



F-4-188

拆除原稿台盖板 + 阅读器组件



F-4-189

■ 准备

● 双面型号

1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。

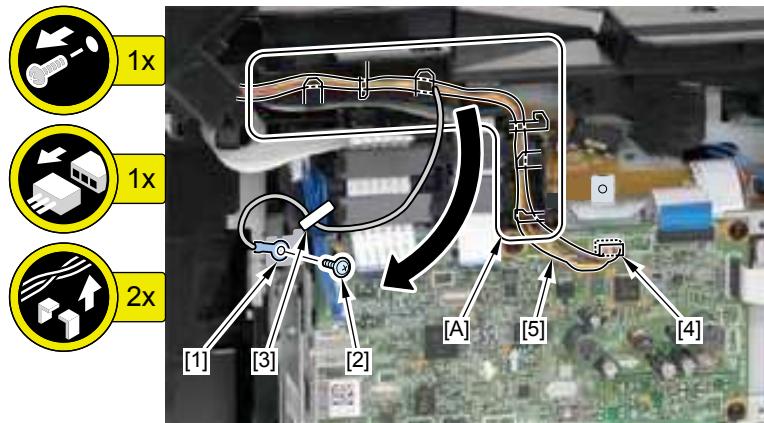
● 单面型号

1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。

■ 步骤

1) 断开接地线的端子 [1] 和 3 个插头 [4], 然后从导缆器 [A] 中松开接地线和束线 [5]。

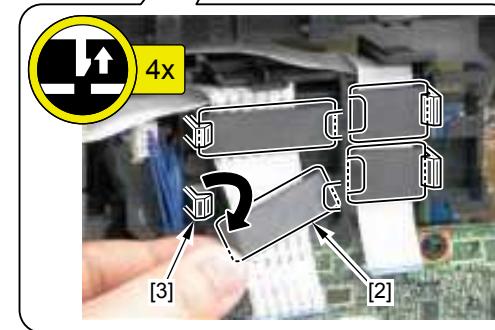
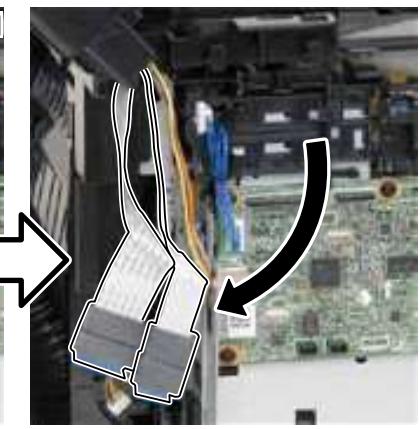
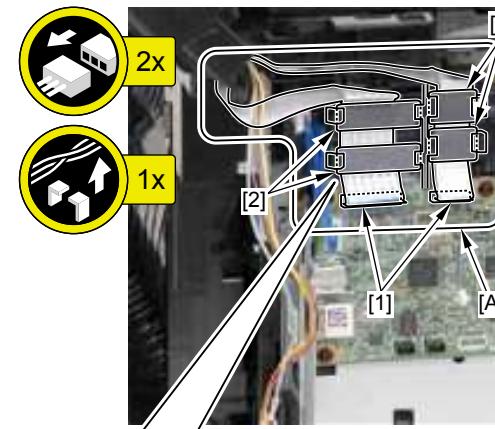
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 1 个束线夹 [3]



F-4-190

2) 从导缆器 [A] 中松开 2 根扁平电缆 [1]。

- 4 个磁环 [2]
- 4 个固定爪 [3]



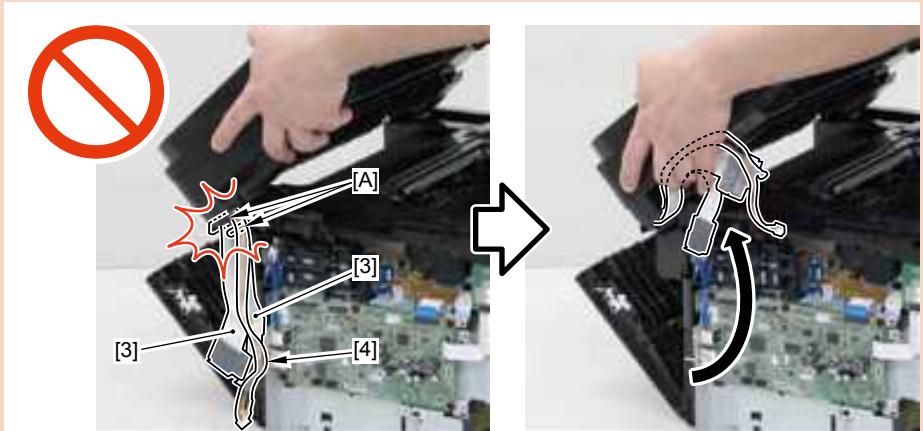
F-4-191

3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 [1]。

- 2 个固定爪 [2]

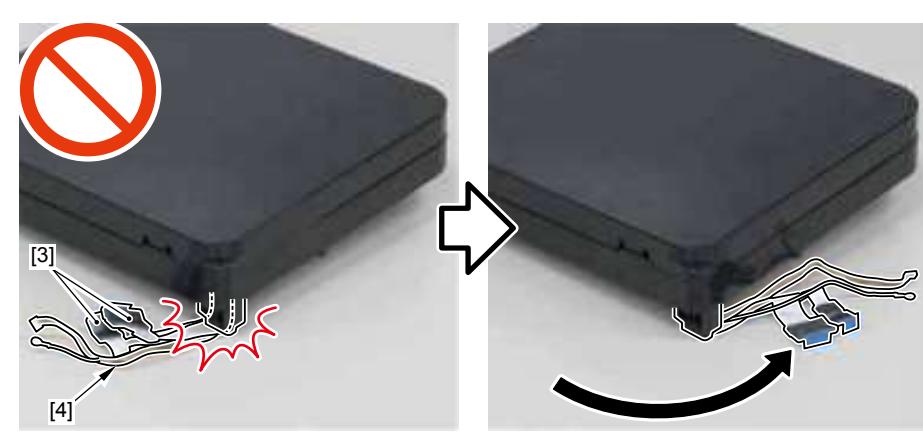
警告：

- 确保安装 / 拆除组件时小心操作不要在 [A] 部分损坏扁平电缆 [3] 和束线 [4]。

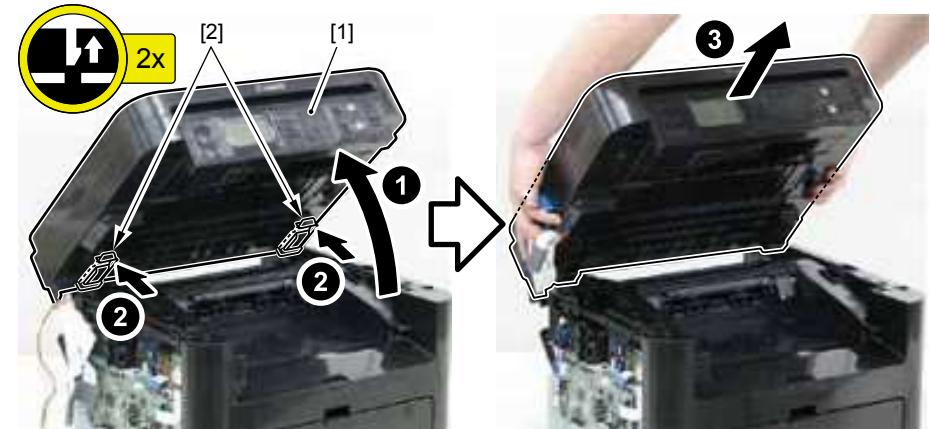


F-4-192

- 确保放置组件时不要损坏扁平电缆 [3] 和束线 [4]。



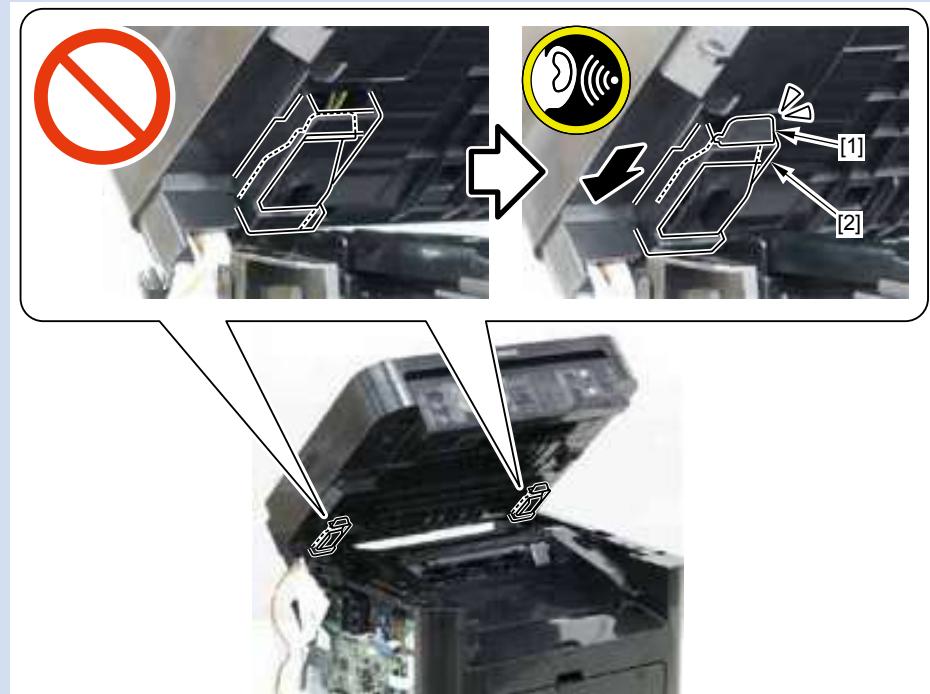
F-4-193



F-4-194

注意：组装阅读器组件的方法

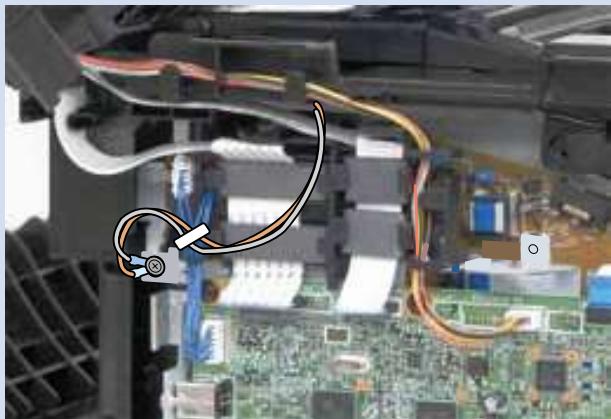
确保将铰链臂的 2 个固定爪 [1] 固定到阅读器组件的 2 个挂钩 [2] 上。



F-4-195

注意：

下面显示布置束线的方法。



F-4-196

拆除原稿台玻璃 (原稿台型号)



F-4-197

■ 准备

- 1) 拆除原稿台盖板 (参考 4-75 页)。

■ 步骤

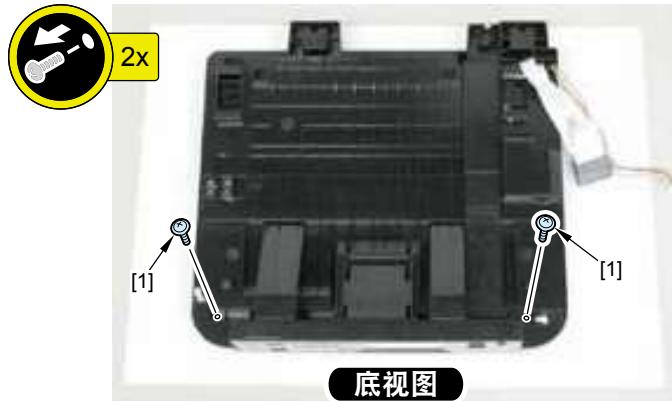
警告：

- 确保将拆除的原稿台玻璃放置在布等物件上以避免损坏底板。
- 拆除原稿台玻璃时小心不要触摸玻璃表面。
- 如果玻璃表面脏污，使用无尘纸进行清洁。



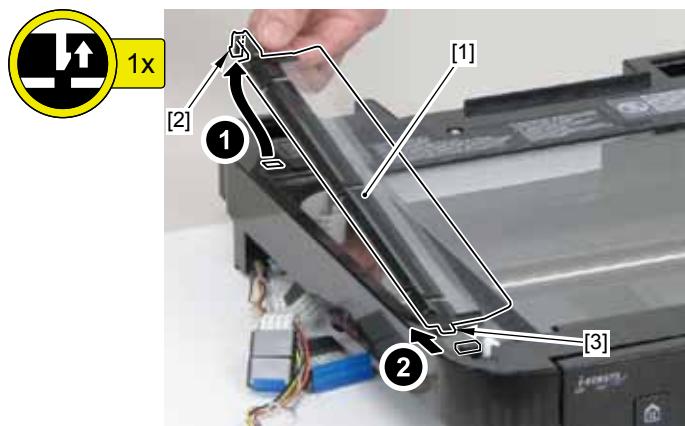
F-4-198

1) 拆除 2 个螺钉 [1]。



2) 拆除原稿台导板支架 [1]。

- 1 个固定爪 [2]
- 1 个挂钩 [3]



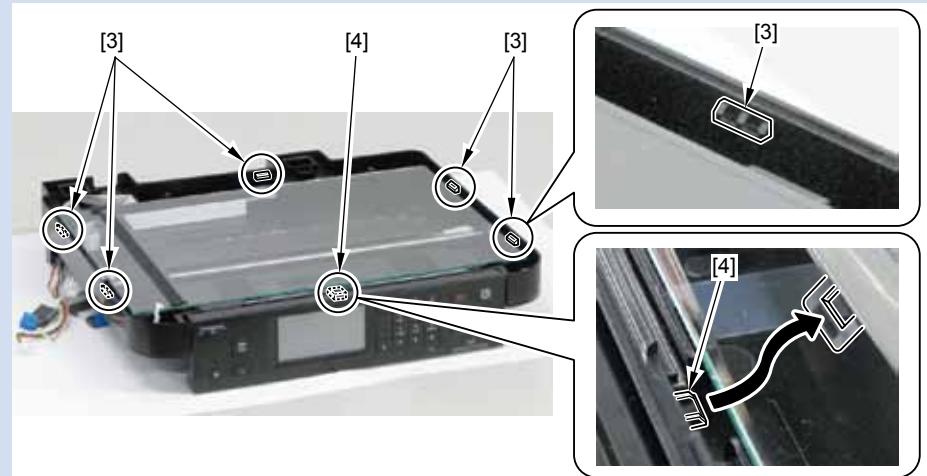
F-4-199

3) 拆除阅读器上压板组件 [1]。

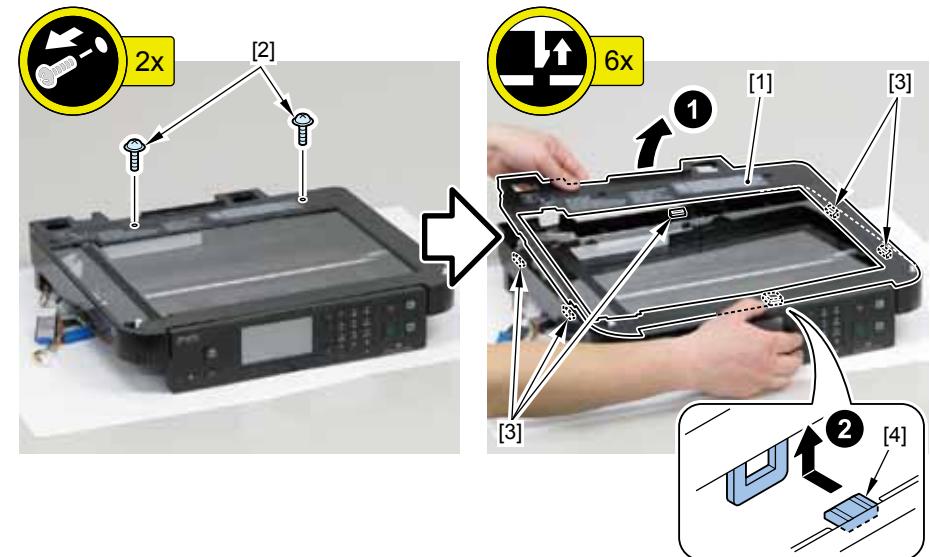
- 2 个螺钉 [2]
- 5 个固定爪 A [3]
- 1 个固定爪 B [4]

注意：

下图显示阅读器上压板组件的 5 个固定爪 A [3] 和 1 个固定爪 B [4]。



F-4-201

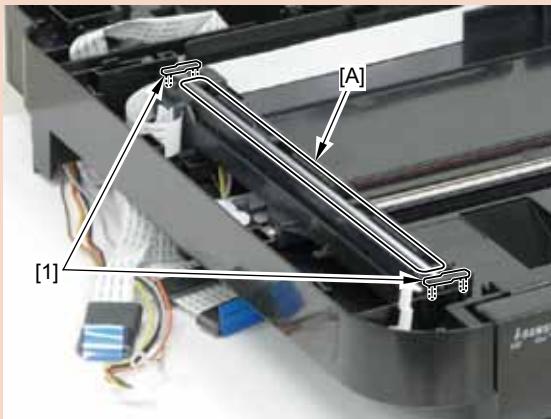


F-4-202

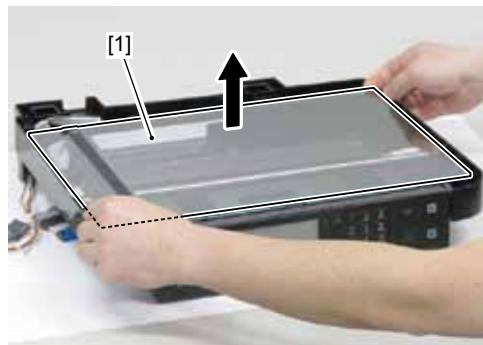
4) 拆除原稿台玻璃 [1]。

警告：

- 不要丢失接触式图像传感器组件的 2 个固定件 [1]。
- 不要触摸接触式图像传感器组件的原稿读取部分 [A]。



F-4-203



F-4-204

拆除接触式图像传感器 (原稿台型号)



F-4-205

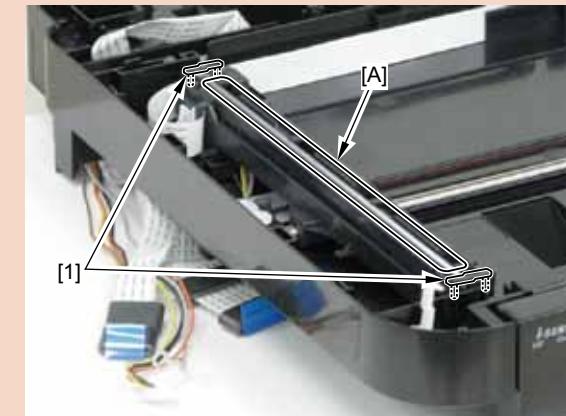
■ 准备

- 1) 拆除原稿台盖板 (参考 4-75 页)。
- 2) 拆除原稿台玻璃 (原稿台型号) (参考 4-78 页)。

■ 步骤

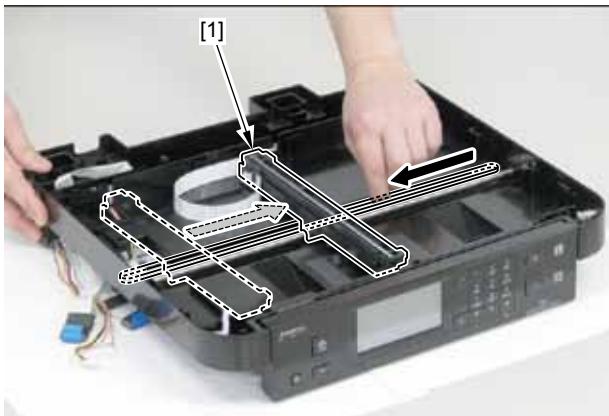
警告：

- 不要丢失接触式图像传感器组件的 2 个固定件 [1]。
- 不要触摸接触式图像传感器组件的原稿读取部分 [A]。



F-4-206

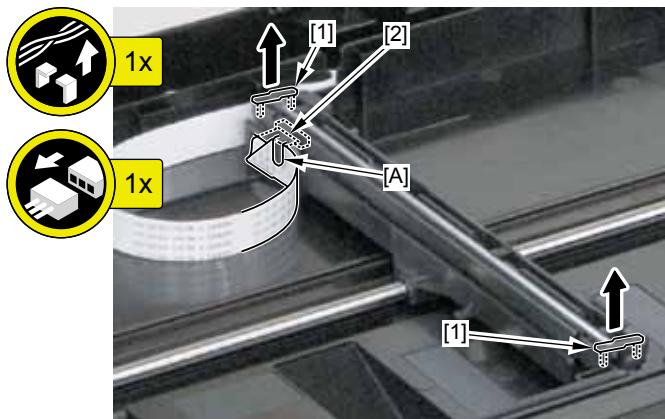
1) 移动接触式图像传感器组件 [1]。



F-4-207

2) 拆除 2 个固定件 [1] 和扁平电缆 [2]。

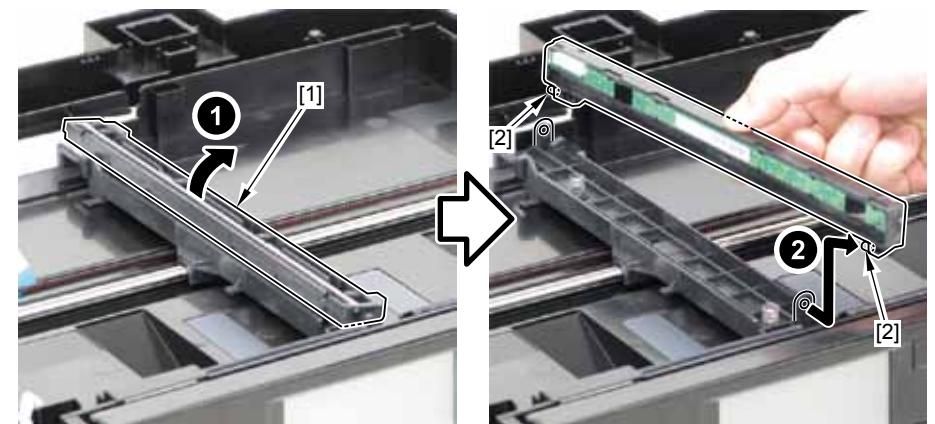
- 1 个导缆器 [A]



F-4-208

3) 拆除接触式图像传感器 [1]。

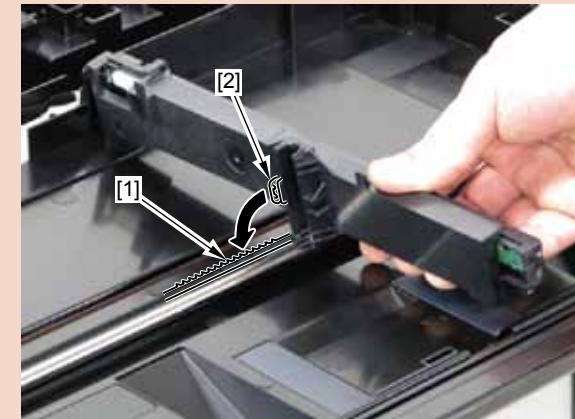
- 2 个轴 [2]



F-4-209

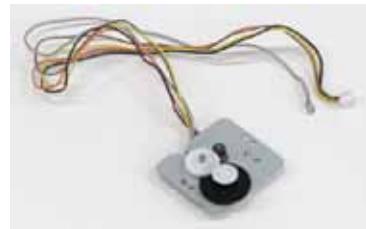
警告 :

如果接触式图像传感器组件脱落，确保将皮带的齿 [1] 放入接触式图像传感器底部的凹槽 [2] 中以安装组件。



F-4-210

拆除平板式马达组件 (原稿台型号)

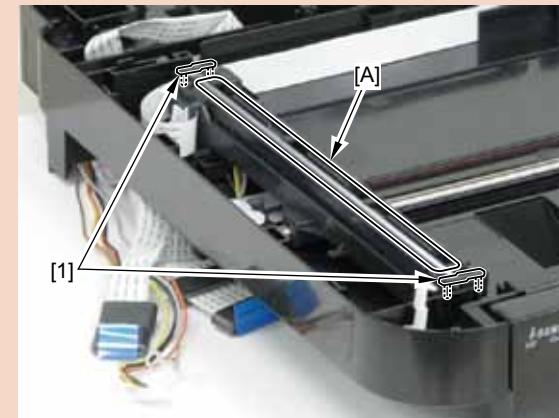


F-4-211

■ 步骤

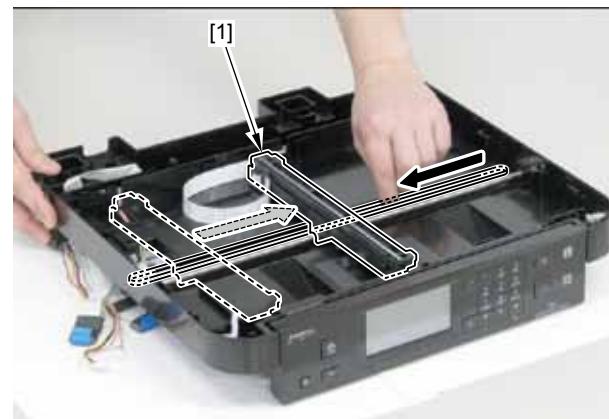
警告 :

- 不要丢失接触式图像传感器组件的 2 个固定件 [1]。
- 不要触摸接触式图像传感器组件的原稿读取部分 [A]。



F-4-212

- 1) 移动接触式图像传感器组件 [1]。

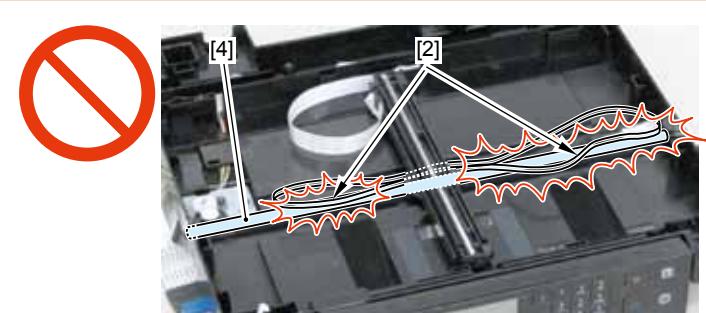


F-4-213

2) 按压齿轮 [1] 使皮带 [2] 弯曲，然后将皮带 [2] 从齿轮 [3] 拆除。

警告：

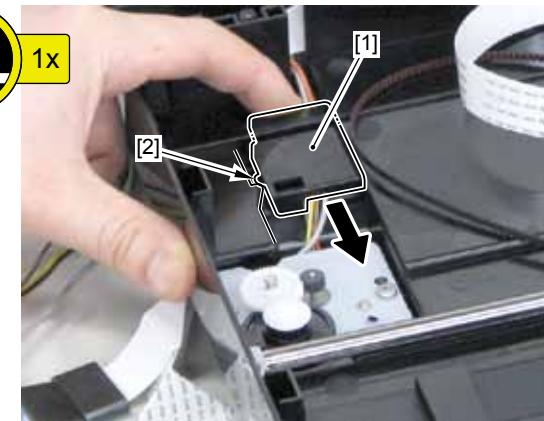
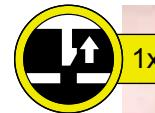
接触式图像传感器的轴 [4] 上涂抹了润滑剂，所以小心不要使皮带 [2] 与轴接触。



F-4-214

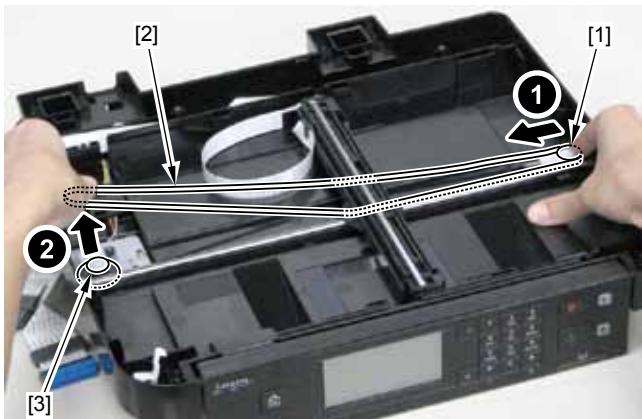
3) 拆除导板盖板 [1]。

- 1 个固定爪 [2]

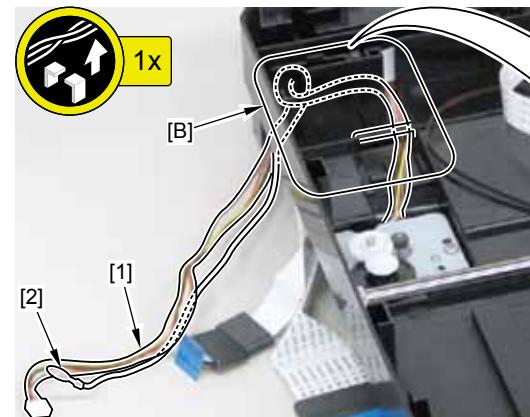


F-4-216

4) 从阅读器组件的孔 [A] 和导缆器 [B] 中松开束线 [1] 和接地线 [2]。



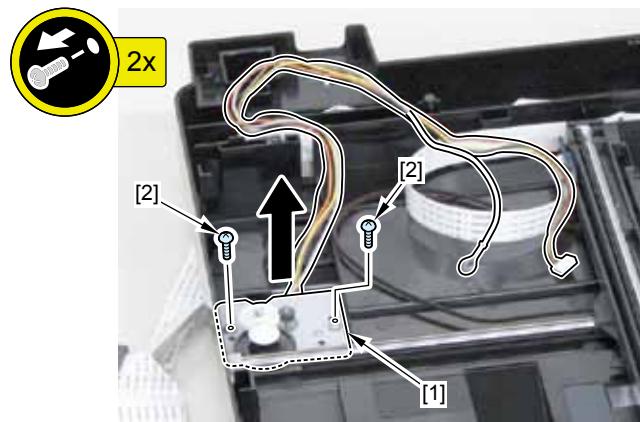
F-4-215



F-4-217

5) 拆除平板式马达组件 [1]。

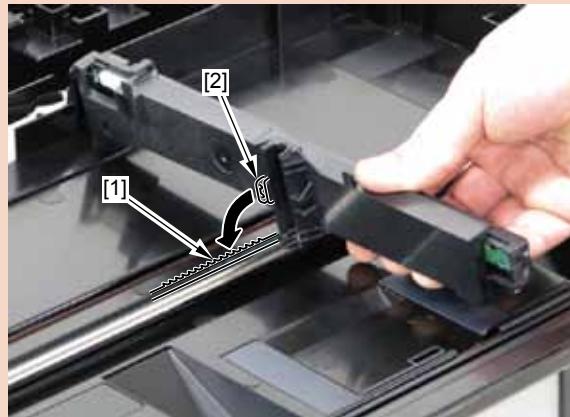
- 2 个螺钉 [2]



F-4-218

警告：

如果接触式图像传感器组件脱落，确保将皮带的齿 [1] 放入接触式图像传感器底部的凹槽 [2] 中以安装组件。

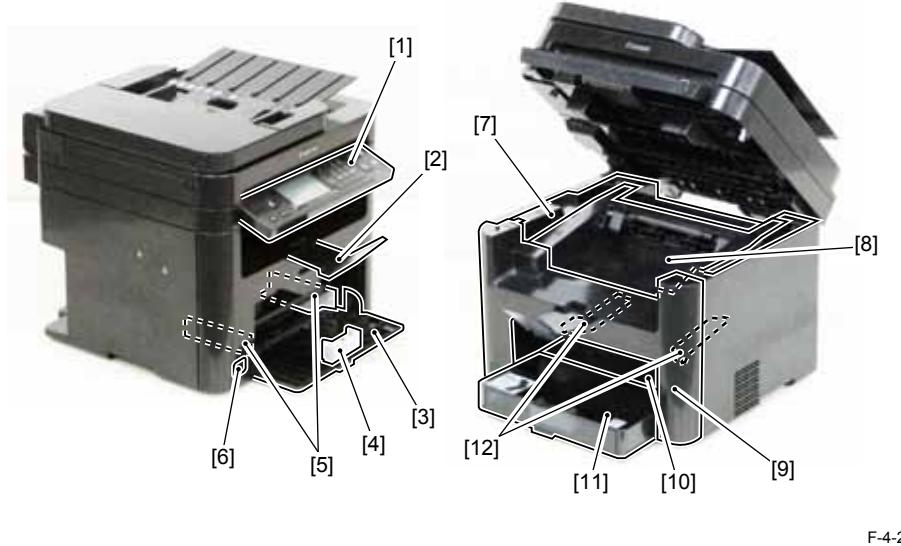


F-4-219

外部盖板 / 内部系统 (双面型号)

布局图

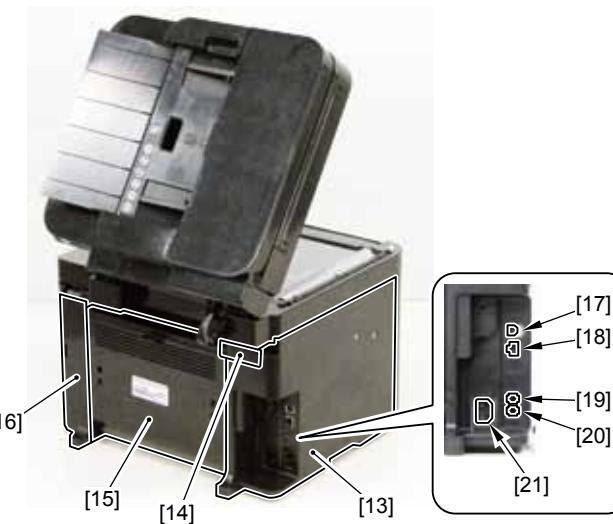
正面



编号	名称	参考	备注
[1]	控制面板组件	(参考 4-93 页)	-
[2]	排纸辅助托盘		-
[3]	搓纸托盘		-
[4]	后端边缘纸张导板		-
[5]	搓纸托盘侧导板		-
[6]	电源开关		-
[7]	上盖板	(参考 4-89 页)	-
[8]	排纸托盘	(参考 4-89 页)	-
[9]	前盖板组件	(参考 4-89 页)	-
[10]	多功能托盘		-
[11]	托盘盖板		-
[12]	多功能托盘侧导板		-

T-4-38

背面



编号	名称	参考	备注
[13]	左盖板	(参考 4-86 页)	-
[14]	铰链表面盖板		-
[15]	双面送纸导板组件	(参考 4-91 页)	-
[16]	右盖板	(参考 4-87 页)	-
[17]	USB 设备接口		-
[18]	局域网端口		带有网络的型号
[19]	外部设备插口		带有传真的型号
[20]	电话线插口		带有传真的型号
[21]	电源线插槽		-

T-4-39

● 拆除左盖板 (双面型号)

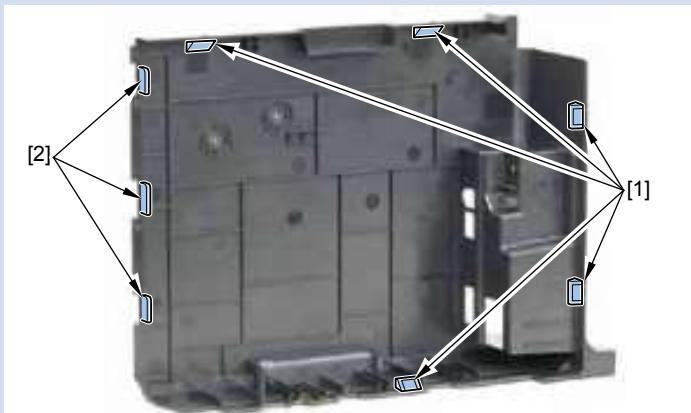


F-4-222

■ 步骤

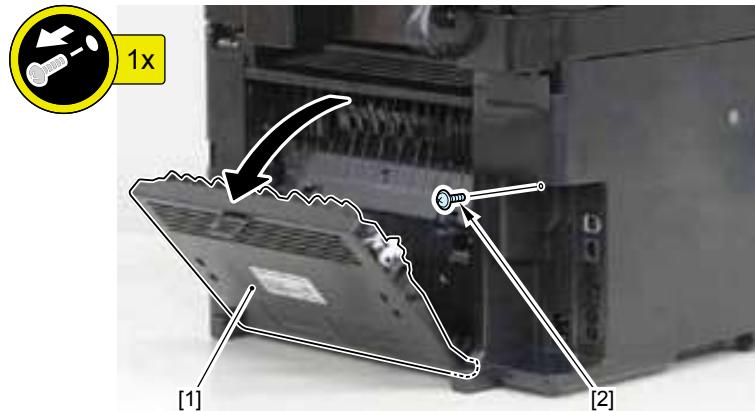
注意：

下图显示左盖板的 5 个固定爪 [1] 和 3 个挂钩 [2]。



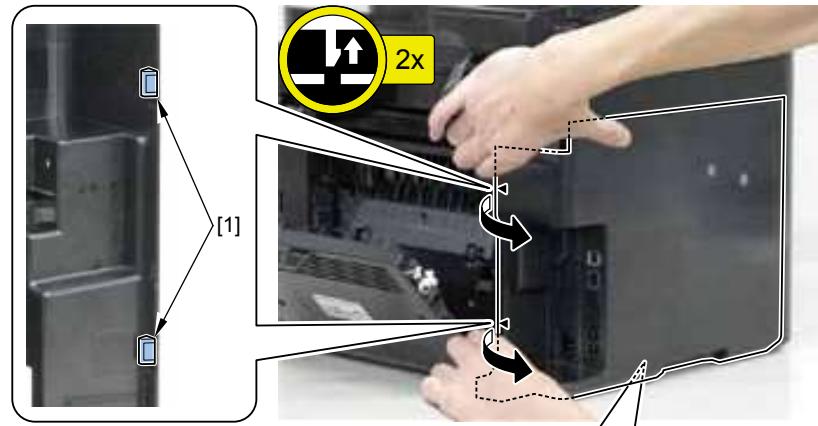
F-4-223

1) 打开后盖板 [1], 然后拆除螺钉 (黑色 TP) [2]。



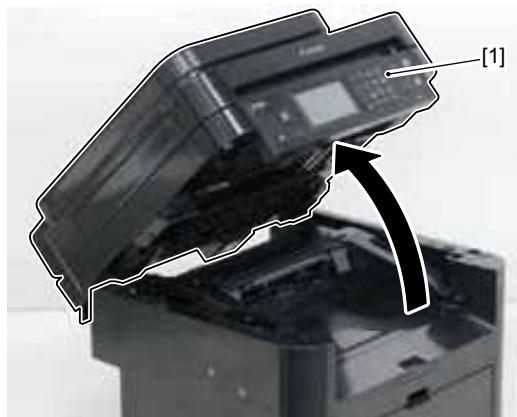
F-4-224

2) 释放后侧的 2 个固定爪 [1] 和下侧的固定爪 [2]。



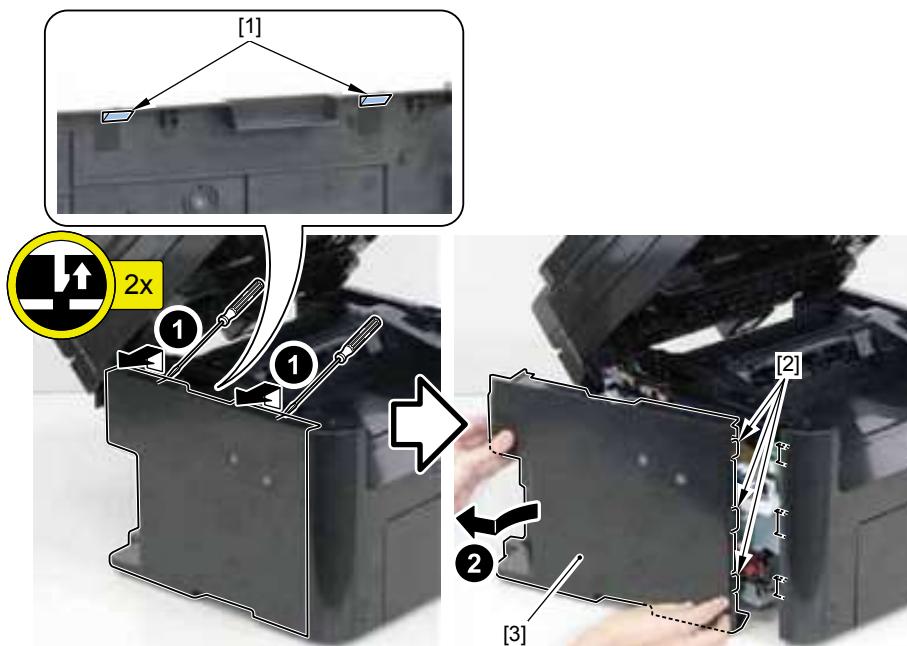
F-4-225

- 3-1) 打开双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (双面自动输稿器型号)。
 3-2) 打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (单面自动输稿器型号)。
 3-3) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] (原稿台型号)。



F-4-226

- 4) 释放上侧的 2 个固定爪 [1]，然后在释放 3 个挂钩 [2] 的同时拆除左盖板 [3]。



F-4-227

● 拆除右盖板 (双面型号)

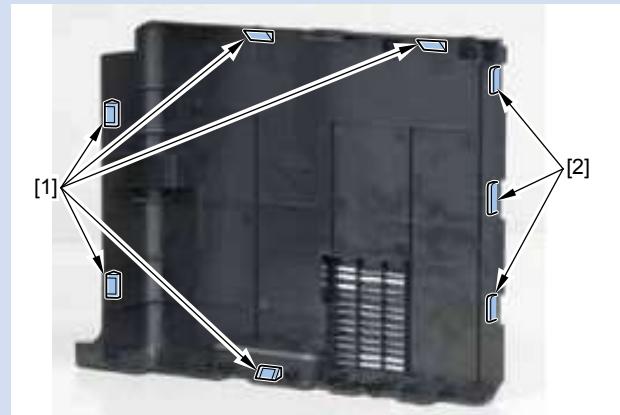


F-4-228

■ 步骤

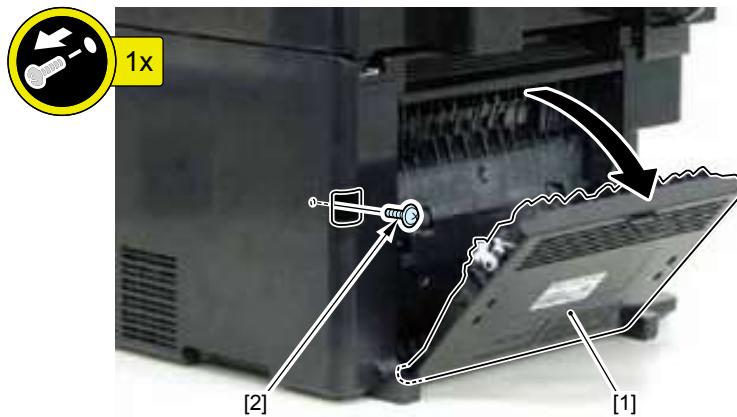
注意：

下图显示右盖板的 5 个固定爪 [1] 和 3 个挂钩 [2]。



F-4-229

1) 打开后盖板 [1]，然后拆除螺钉 (黑色 TP) [2]。



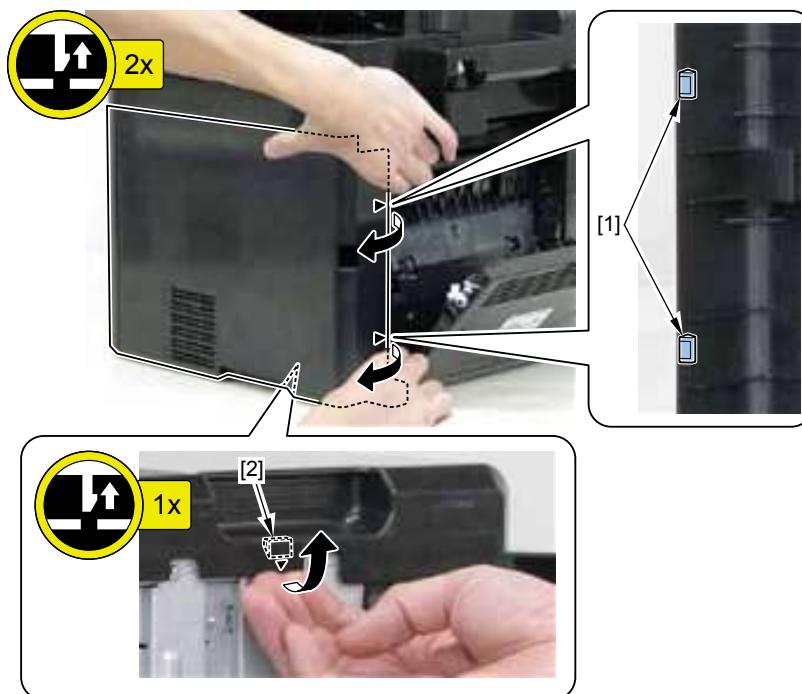
F-4-230

- 3-1) 打开双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (双面自动输稿器型号)。
- 3-2) 打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (单面自动输稿器型号)。
- 3-3) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] (原稿台型号)。

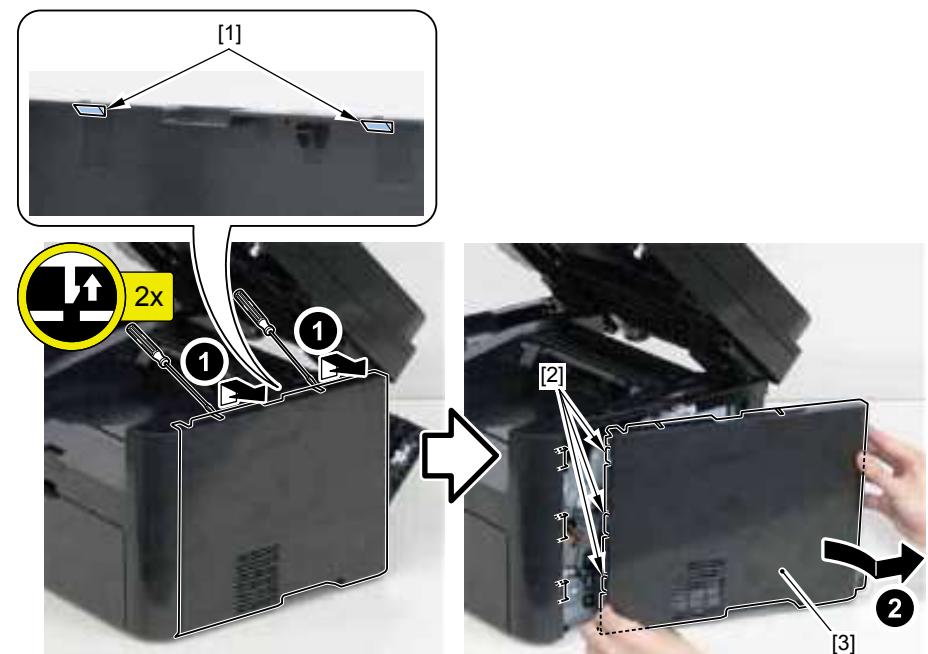


F-4-232

- 4) 释放上侧的 2 个固定爪 [1]，然后在释放 3 个挂钩 [2] 的同时拆除右盖板 [3]。



F-4-231



F-4-233

拆除前盖板组件 (双面型号)



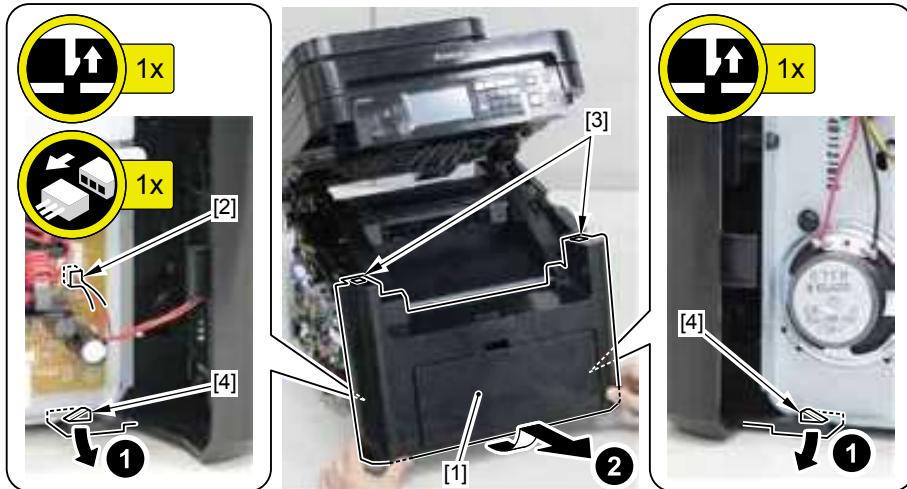
F-4-234

准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。

步骤

- 1) 拆除前盖板组件 [1]。
 - 1 个插头 [2]
 - 2 个凸起 [3]
 - 2 个固定爪 [4]



F-4-235

拆除上盖板组件 (双面型号)



F-4-236

准备

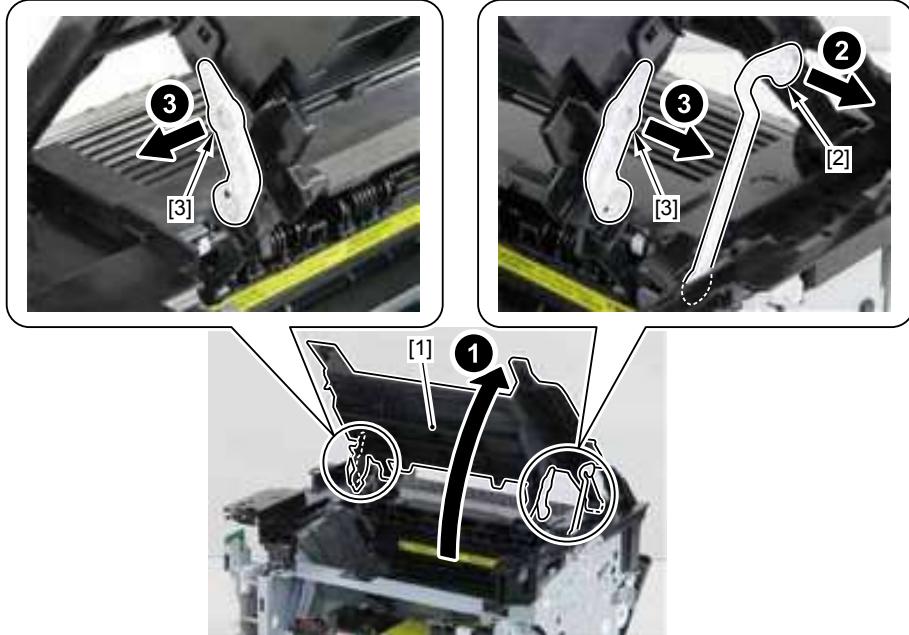
- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号)。 (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。

■ 步骤

- 1) 打开排纸托盘 [1]。
- 2) 拆除硒鼓支撑杆 [2]。
- 3) 拆除 2 个定影压力杆 [3]。

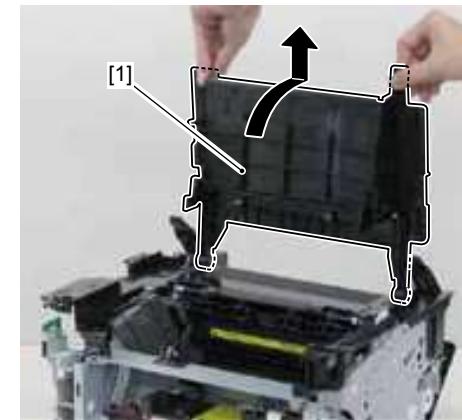
警告 :

注意不要丢失硒鼓支撑杆 [2] 和 2 个定影压力杆 [3]。



F-4-237

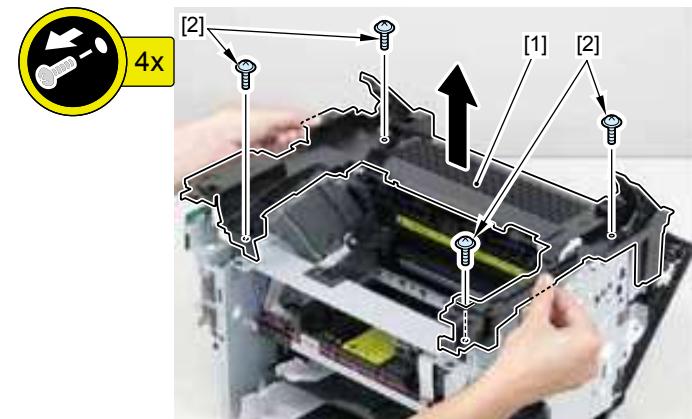
- 4) 拆除排纸托盘 [1]。



F-4-238

- 5) 拆除上盖板组件 [1]。

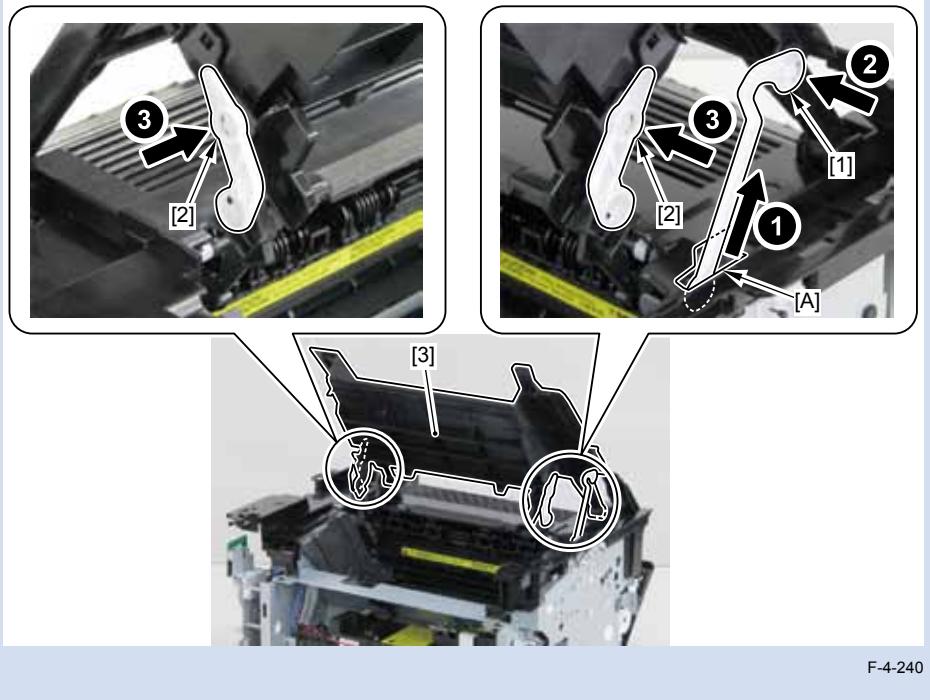
- 4 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-239

注意：组装排纸托盘的方法

- 1) 将硒鼓支撑杆 [1] 穿过上盖板组件的孔 [A]。
- 2) 将硒鼓支撑杆 [1] 和 2 个定影压力杆 [2] 安装到排纸托盘 [3]。



F-4-240

● 拆除双面送纸导板组件 (双面型号)



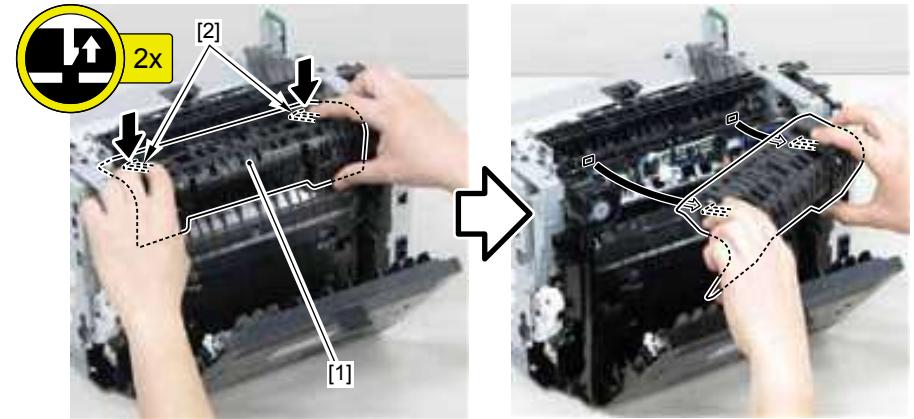
F-4-241

■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。

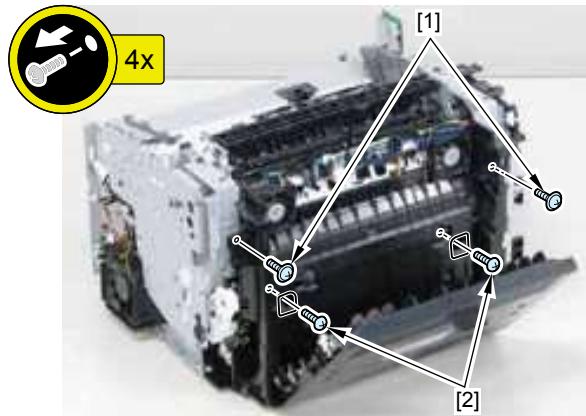
■ 步骤

- 1) 拆除双面导板 [1]。
 - 2 个固定爪 [2]



F-4-242

2) 使用短柄螺丝刀拆除 2 个螺钉 (TP) [1] 和 2 个螺钉 (自攻) [2]。

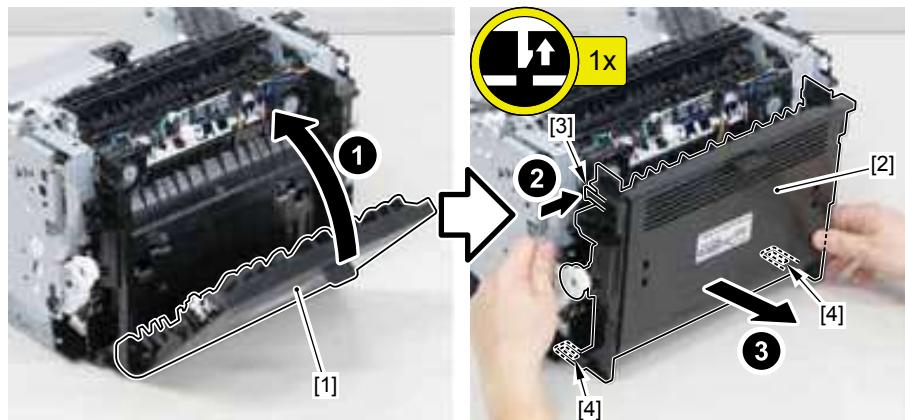


F-4-243

3) 关闭后盖板 [1]。

4) 拆除双面送纸导板组件 [2]。

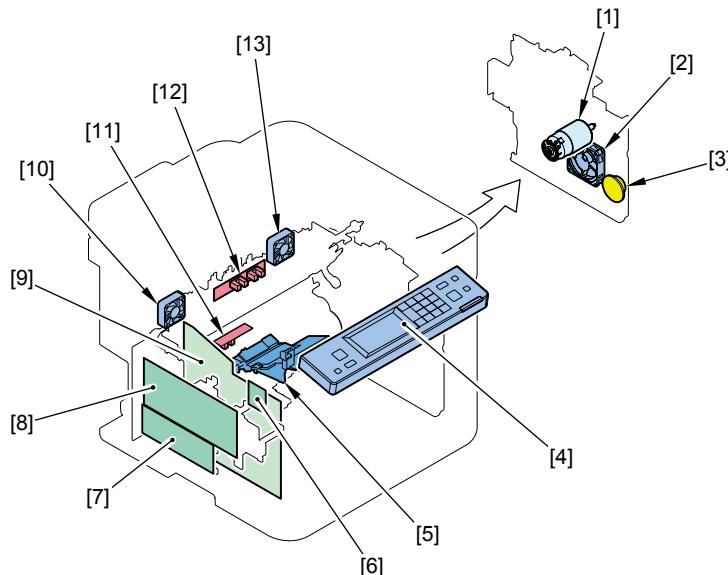
- 1 个固定爪 [3]
- 2 个挂钩 [4]



F-4-244

控制器系统 (双面型号)

布局图



F-4-245

编号	名称	参考	备注
[1]	主马达	(参考 4-95 页)	
[2]	主风扇	(参考 4-97 页)	
[3]	扬声器	(参考 4-116 页)	传真型号
[4]	控制面板组件	(参考 4-93 页)	
[5]	墨粉传感器和多张搓纸传感器组件	(参考 4-114 页)	传真型号
[6]	无线局域网电路板	(参考 4-108 页)	WiFi 型号
[7]	传真 NCU 电路板	(参考 4-107 页)	传真型号 120V/230V
[8]	主控制器电路板	(参考 4-105 页)	
[9]	引擎控制器电路板	(参考 4-102 页)	
[10]	左端边缘冷却风扇	(参考 4-99 页)	
[11]	纸张前端边缘传感器电路板	(参考 4-108 页)	
[12]	定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板	(参考 4-111 页)	
[13]	右端边缘冷却风扇	(参考 4-101 页)	

T-4-40

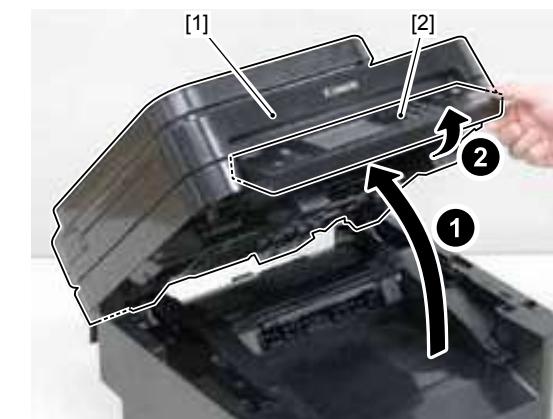
拆除控制面板组件 (双面型号)



F-4-246

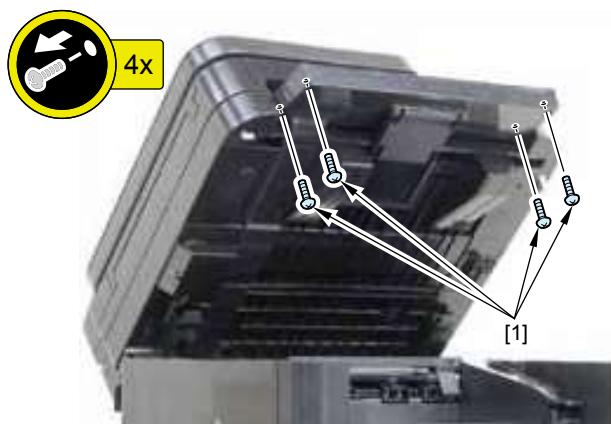
■ 步骤

- 1-1) 打开双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (双面自动输稿器型号)。
- 1-2) 打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (单面自动输稿器型号)。
- 1-3) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] (原稿台型号)。
- 2) 抬起控制面板组件 [2]。



F-4-247

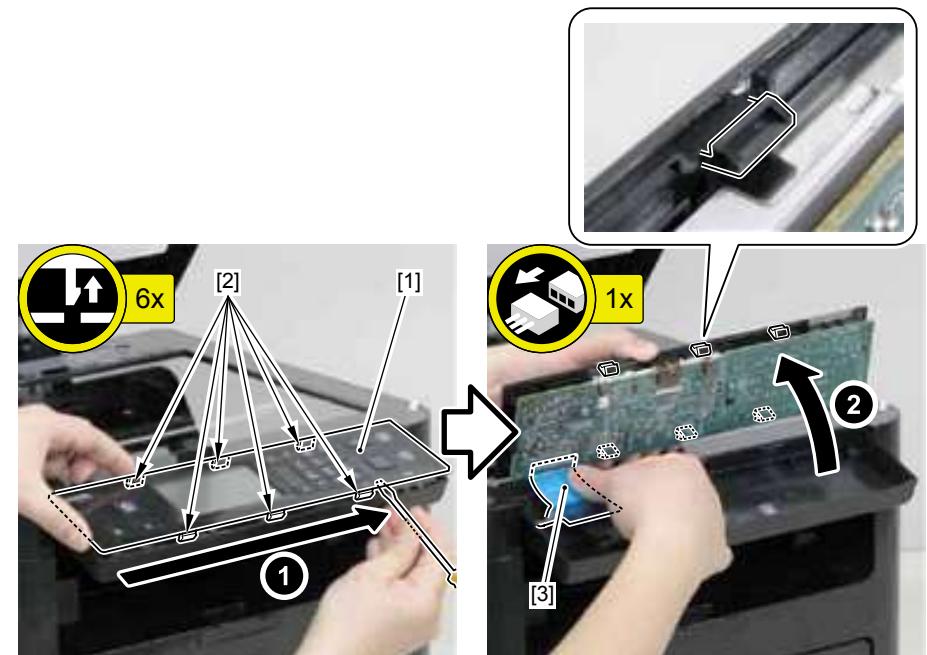
3) 拆除 4 个螺钉 [1]。



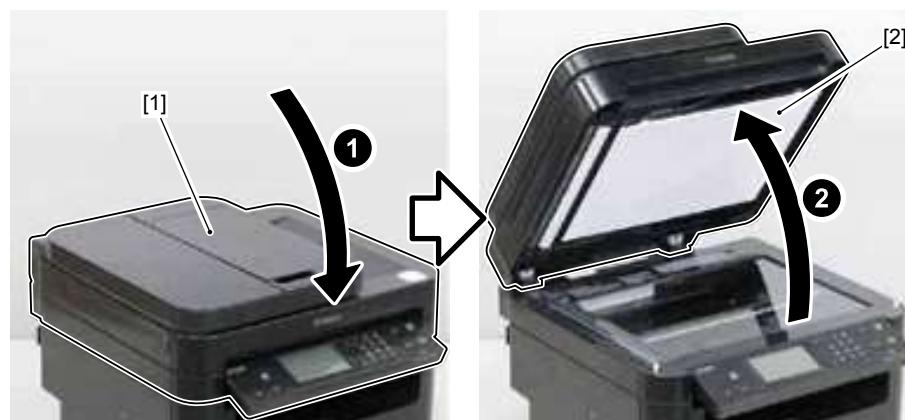
F-4-248

5) 拆除控制面板组件 [1]。

- 6 个固定爪 [2]
- 1 根扁平电缆 [3]



F-4-250



F-4-249

拆除主马达 (双面型号)



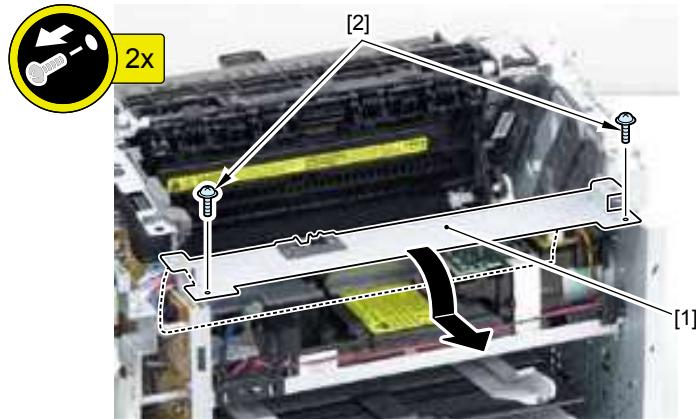
F-4-251

准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。

步骤

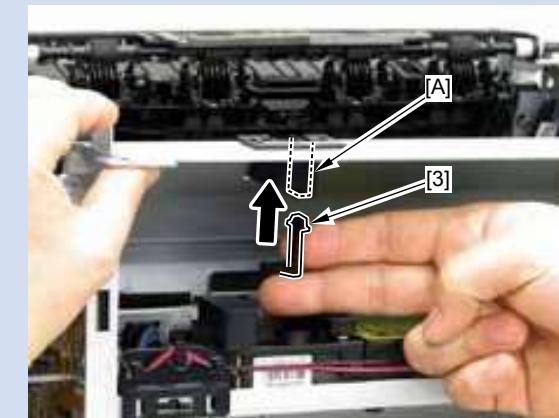
- 1) 拆除激光器盖板 [1]。
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-252

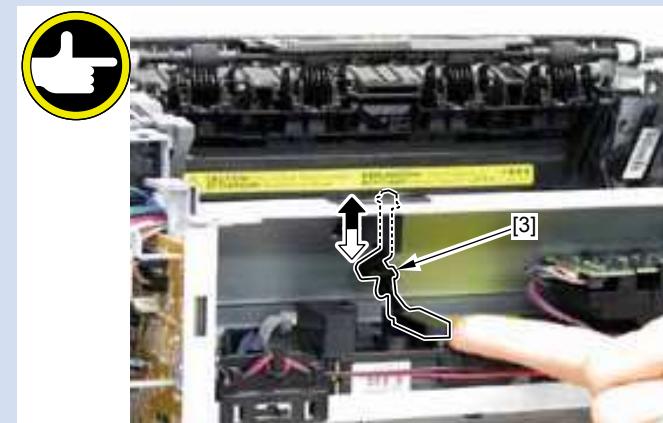
注意 : 组装激光器盖板的方法

- 1) 确保将挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 穿过激光器盖板的孔 [A]。



F-4-253

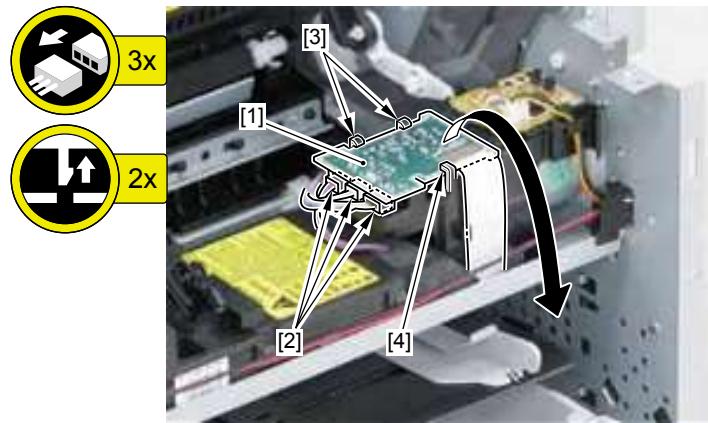
- 2) 确保挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 可以垂直移动。



F-4-254

2) 拆除马达驱动电路板 [1]。

- 3 个插头 [2]
- 2 个固定爪 [3]
- 1 个挂钩 [4]



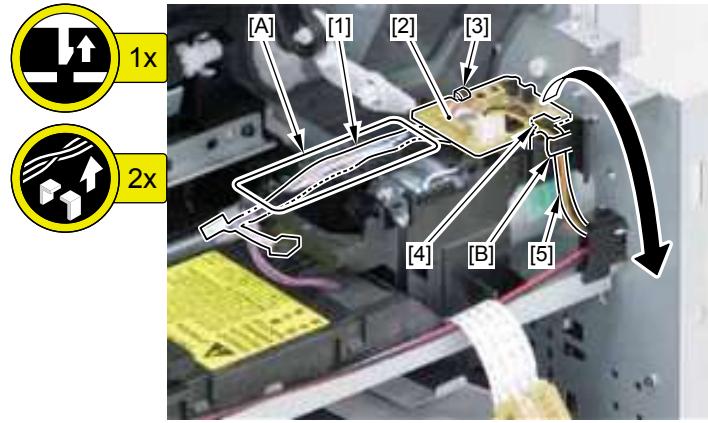
F-4-255

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

4) 拆除双面中继电路板 [2]。

- 1 个固定爪 [3]
- 1 个挂钩 [4]

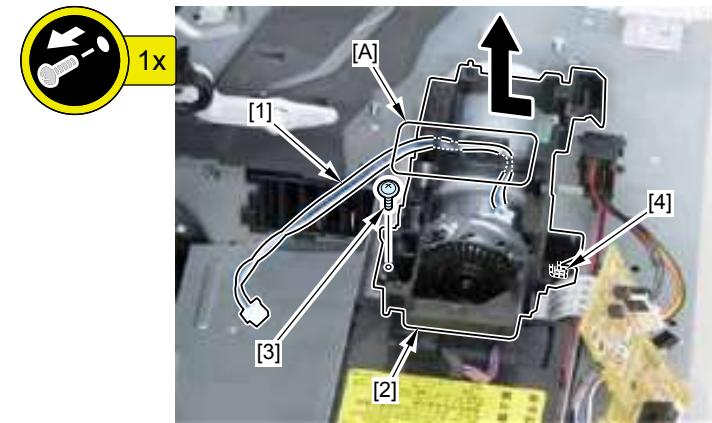
5) 从导缆器 [B] 中松开束线 [5]。



F-4-256

6) 从导缆器 [A] 中松开马达束线 [1]。

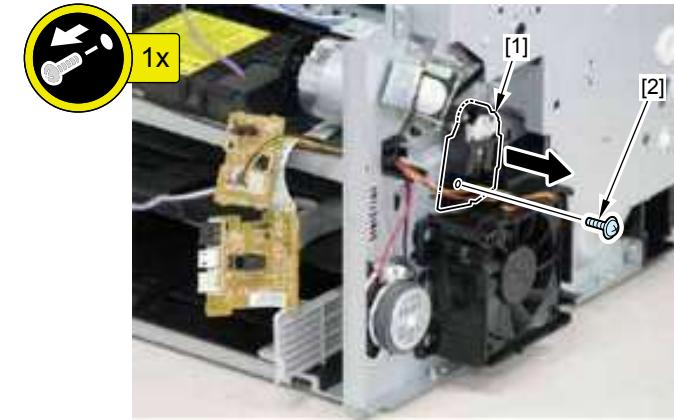
- 1 个螺钉 [3]
- 1 个挂钩 [4]



F-4-257

8) 拆除拉力控制组件 [1]。

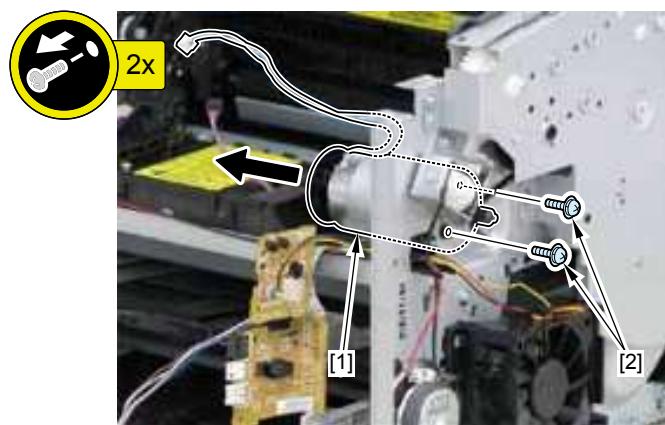
- 1 个螺钉 [2]



F-4-258

9) 拆除主马达 [1]。

- 2 个螺钉 (带平垫圈) [2]

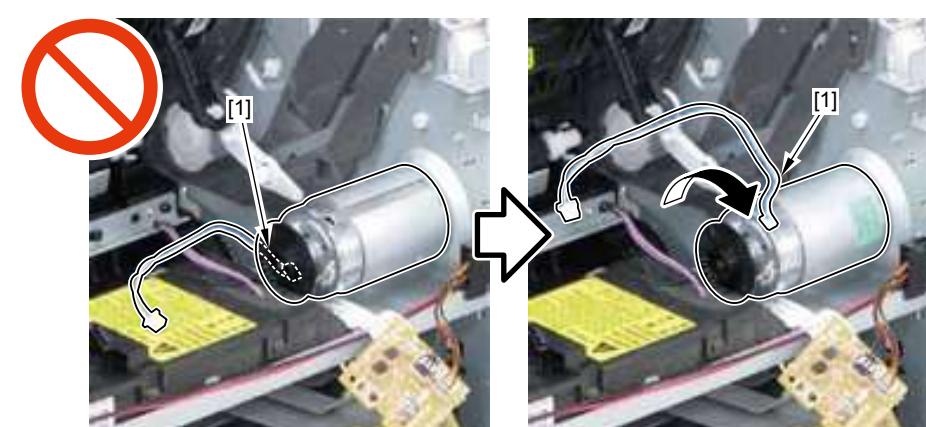


F-4-259

注意：组装主马达的方法

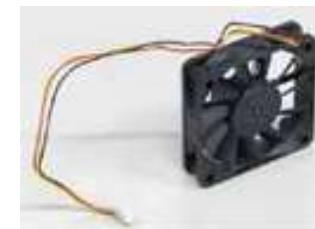
确保将束线 [1] 布置到上方后进行组装。

(否则，扬声器束线的插头无法到达马达驱动电路板。)



F-4-260

● 拆除主风扇 (双面型号)



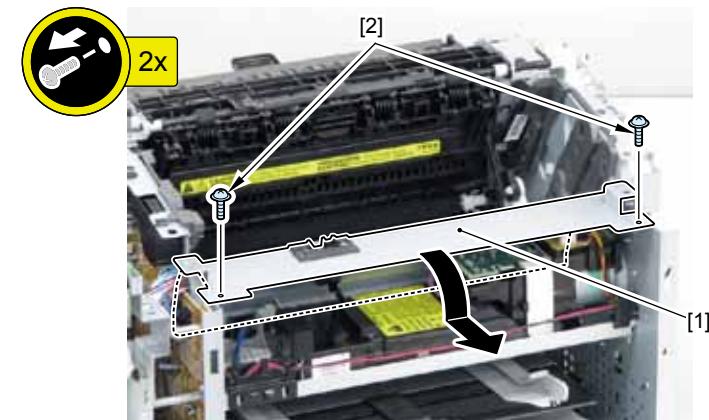
F-4-261

■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。

■ 步骤

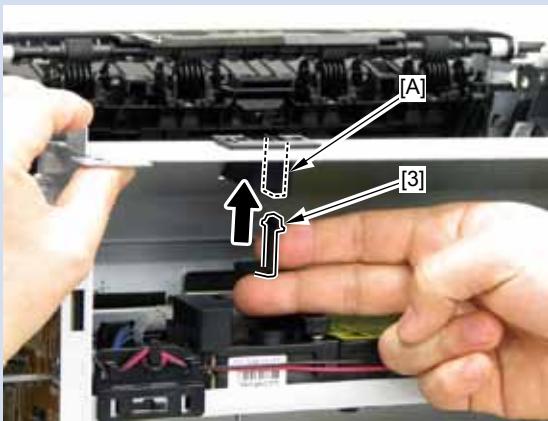
- 1) 拆除激光器盖板 [1]。
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-262

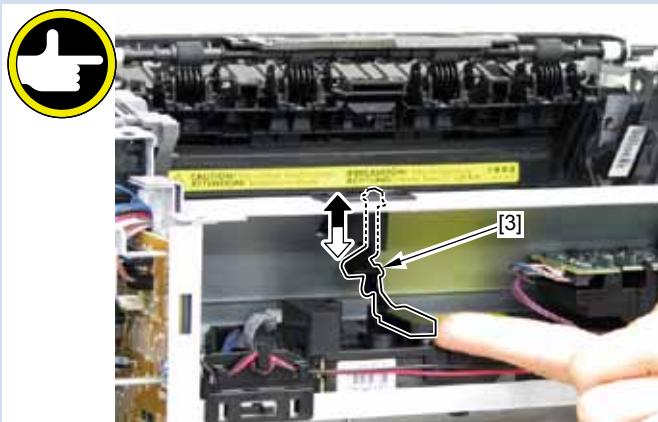
注意：组装激光器盖板的方法

- 确保将挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 穿过激光器盖板的孔 [A]。



F-4-263

- 确保挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 可以垂直移动。

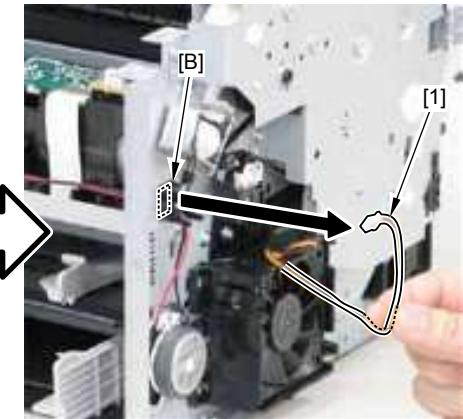
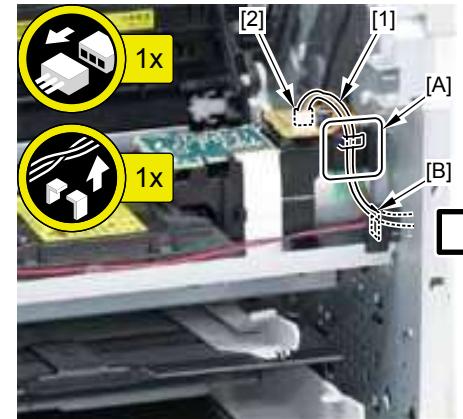


F-4-264

- 从导缆器 [A] 中松开风扇束线 [1]。

- 1 个插头 [2]

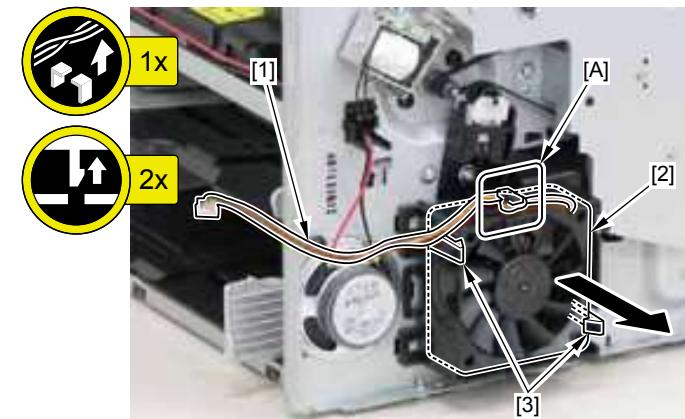
- 将风扇束线 [1] 从右挡板的孔 [B] 向外穿出。



F-4-265

- 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]，然后拆除主风扇 [2]。

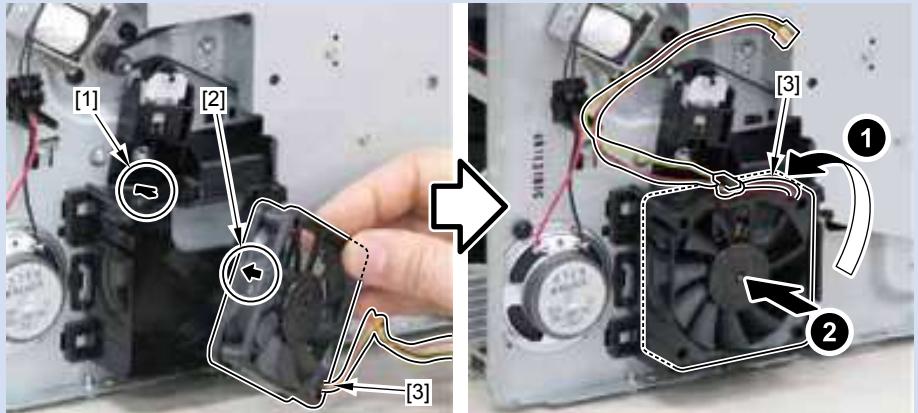
- 2 个固定爪 [3]



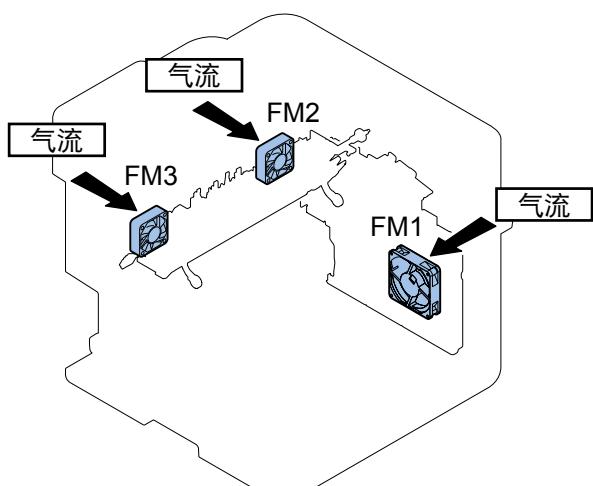
F-4-266

注意：组装主风扇的方法

通过将风扇导板的箭头 [1] 与风扇的箭头 [2] 对齐并将束线 [3] 安装到右上方进行组装。



F-4-267



F-4-268

拆除左端边缘冷却风扇 (双面型号)



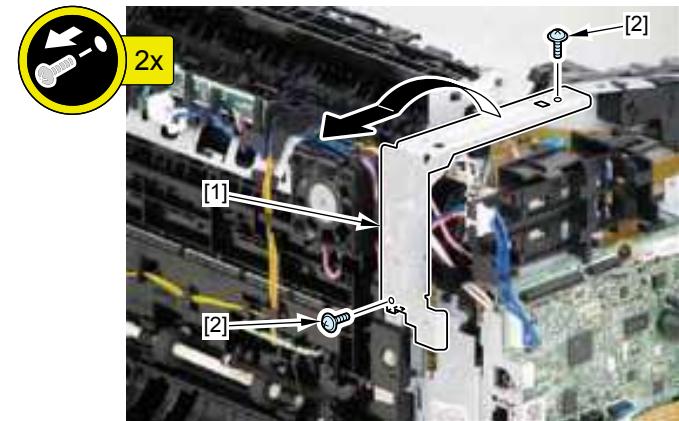
F-4-269

■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 6) 拆除双面送纸导板组件 (双面型号) (参考 4-91 页)。

■ 步骤

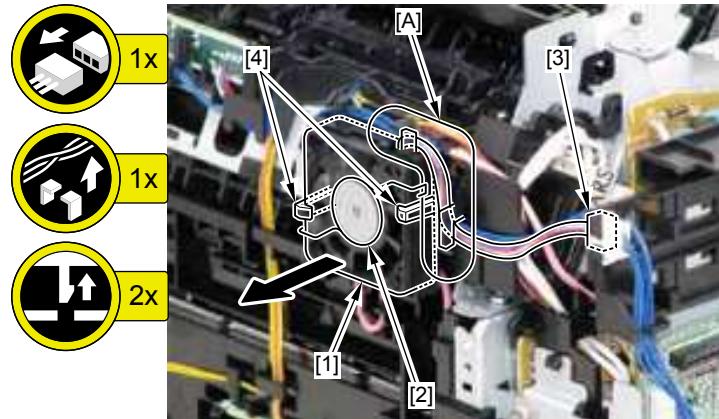
- 1) 拆除前定影固定板 [1]。
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



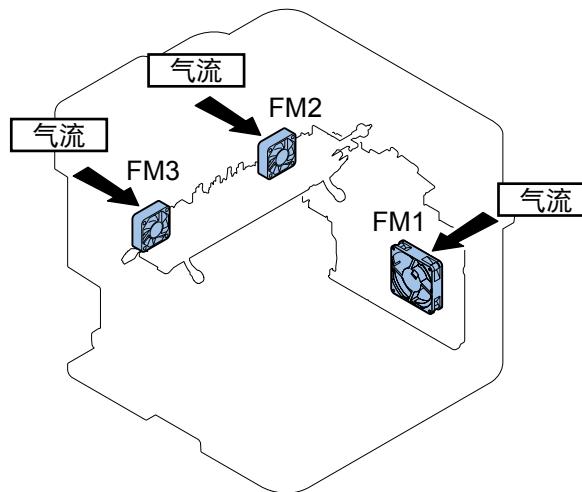
F-4-270

2) 拆除左端边缘冷却风扇 [1]。

- 1 个左端风扇接地弹簧 [2]
- 1 个插头 [3]
- 1 个导线器 [A]
- 2 个固定爪 [4]



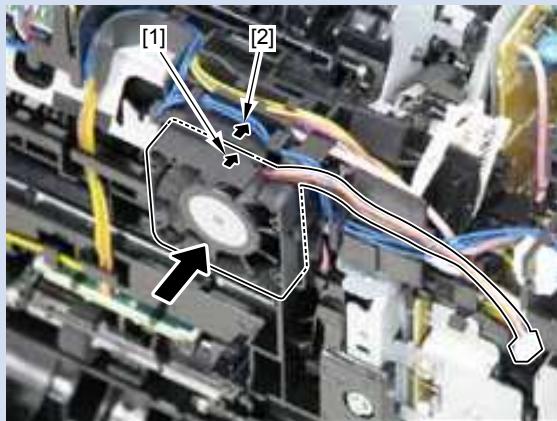
F-4-271



F-4-273

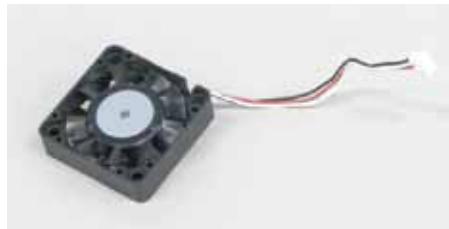
注意：组装左端边缘冷却风扇的方法

通过将风扇的箭头 [1] 与风扇支架的箭头 [2] 对齐进行组装。



F-4-272

拆除右端边缘冷却风扇 (双面型号)



F-4-274

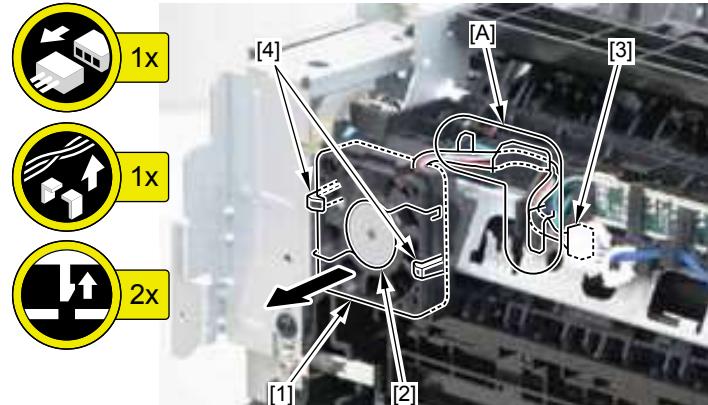
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 6) 拆除双面送纸导板组件 (双面型号) (参考 4-91 页)。

■ 步骤

- 1) 拆除右端边缘冷却风扇 [1]。

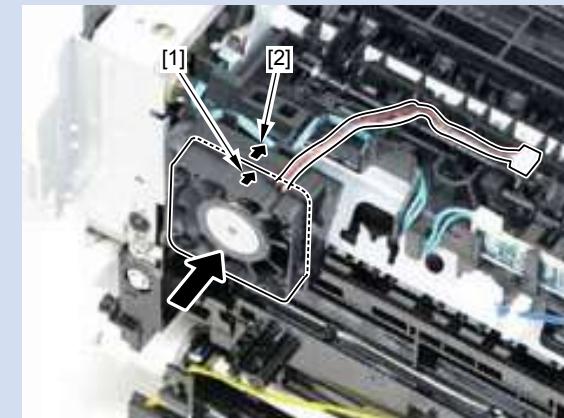
- 1 个右端风扇接地弹簧 [2]
- 1 个插头 [3]
- 1 个导缆器 [A]
- 2 个固定爪 [4]



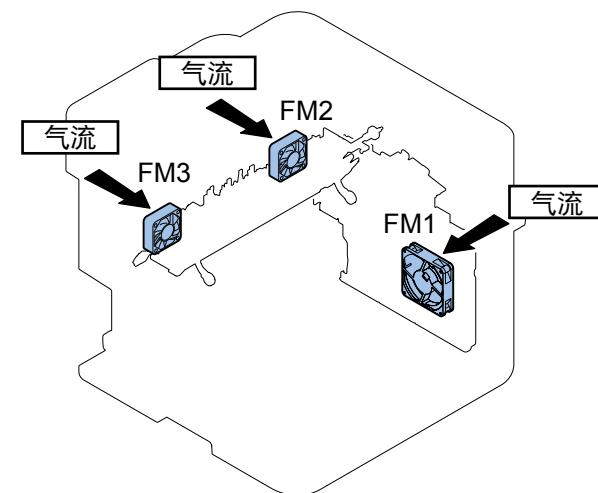
F-4-275

注意 : 组装右端边缘冷却风扇的方法

通过将风扇的箭头 [1] 与风扇支架的箭头 [2] 对齐进行组装。



F-4-276



F-4-277

拆除引擎控制器电路板 (双面型号)



F-4-278

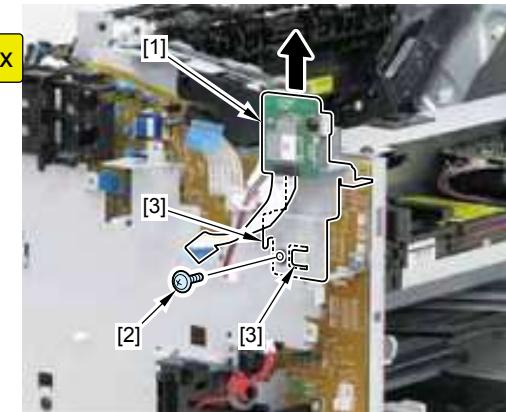
准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 6) 拆除双面送纸导板组件 (双面型号) (参考 4-91 页)。
- 7) 拆除主控制器电路板 (双面型号) (参考 4-95 页)。
- 8) 拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (双面型号) (参考 4-107 页)。
- 9) 拆除左端边缘冷却风扇 (双面型号) (参考 4-99 页)。

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

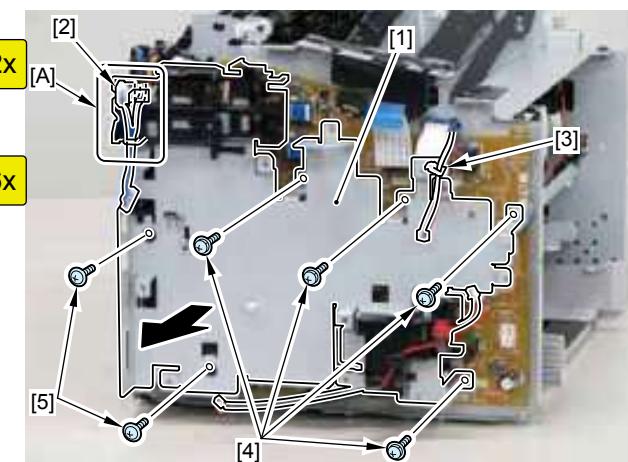
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-279

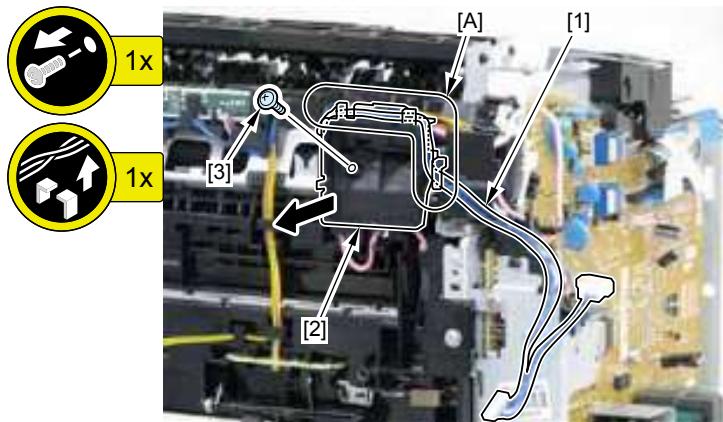
2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

- 1 个中继插头 [2]
- 导缆器 [A]
- 1 个束线夹 [3]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [4]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [5]



F-4-280

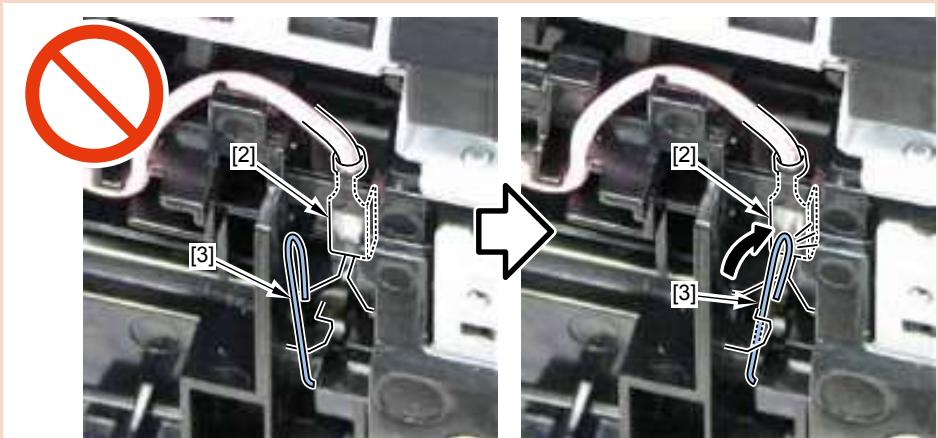
- 3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。
 4) 拆除左端边缘冷却风扇支架 [2]。
 • 1 个螺钉 [3]



F-4-281

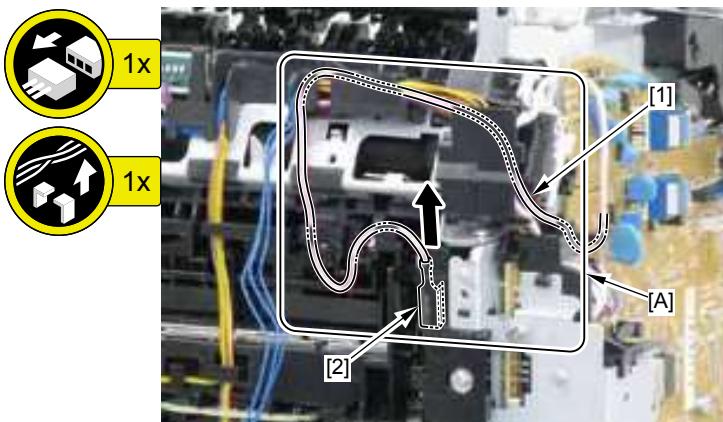
警告：

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



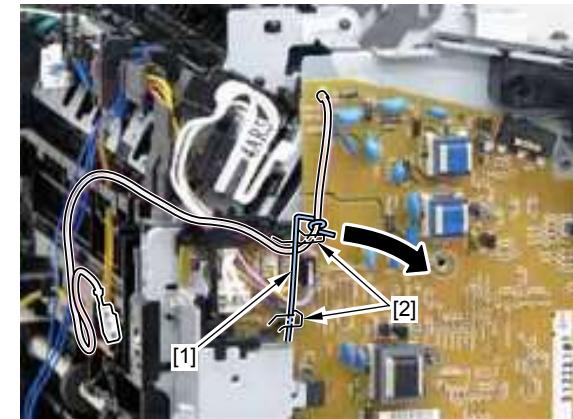
F-4-283

- 5) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。
 • 1 个端子 [2]



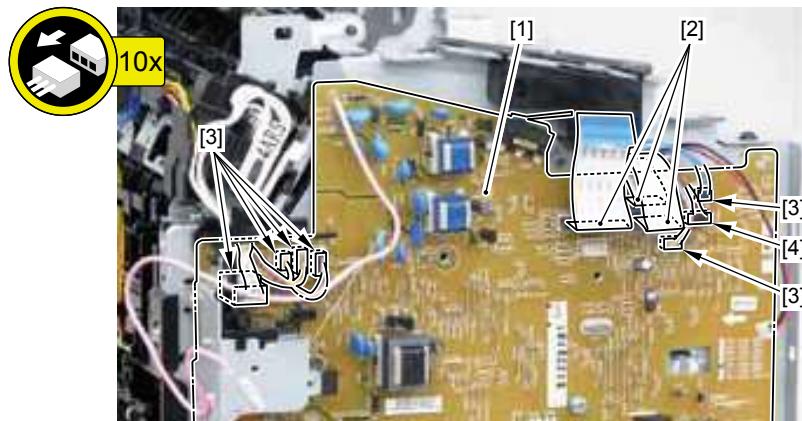
F-4-282

- 6) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。



F-4-284

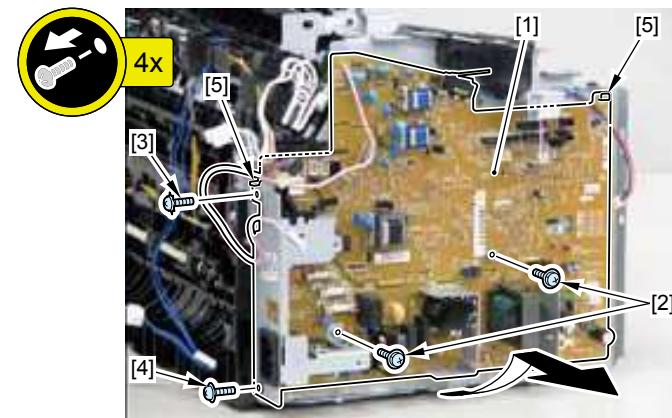
7) 拆除引擎控制器电路板 [1] 上安装的 3 根扁平电缆 [2]、6 个插头 [3] 和插头 [4] (传真型号)。



F-4-285

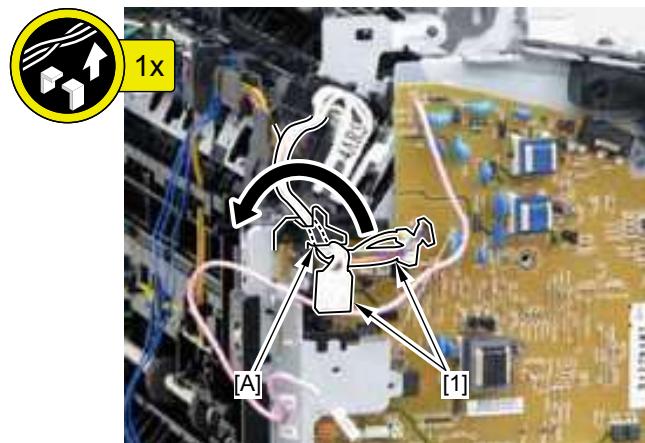
9) 拆除引擎控制器电路板 [1]。

- 2 个螺钉 (带平垫圈) [2]
- 1 个螺钉 (带齿状锁紧垫圈) [3]
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [4]
- 2 个挂钩 [5]



F-4-287

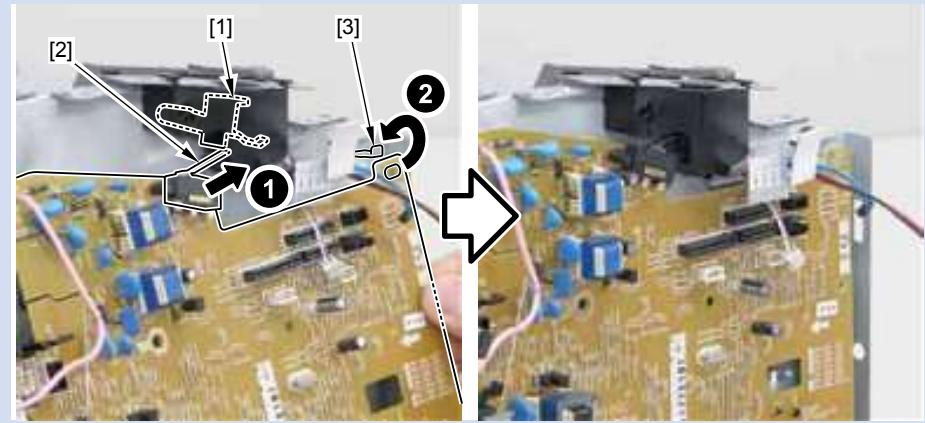
8) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。



F-4-286

注意 : 组装引擎控制器电路板的方法

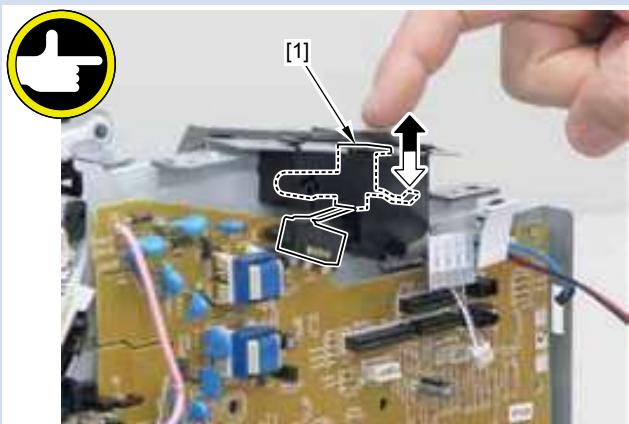
- 将开关板 [2] 放入开关操作杆 [1] 的下方，然后将引擎控制器电路板挂在挂钩 [3] 上。



F-4-288

注意：组装引擎控制器电路板的方法

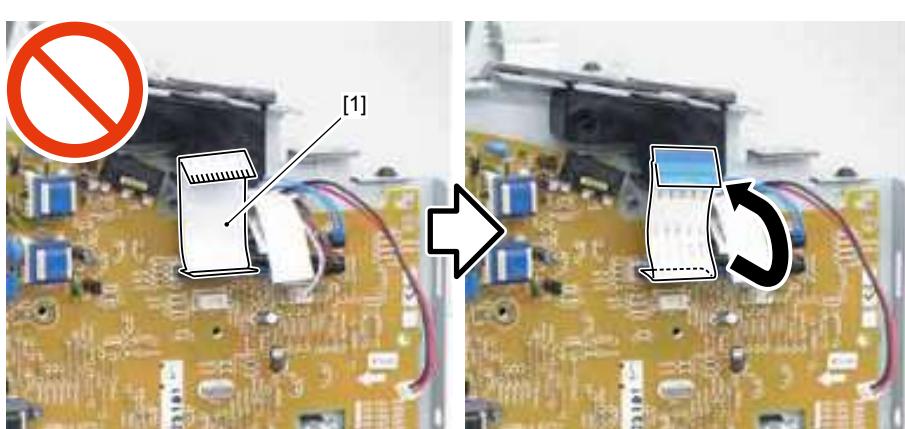
- 确保开关操作杆 [1] 可以垂直移动。



F-4-289

警告：

注意不要以错误的方向安装扁平电缆 [1]。



F-4-290



拆除主控制器电路板 (双面型号)



F-4-291

■ 更换前

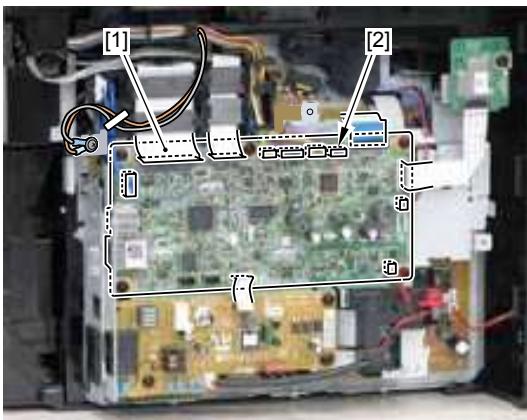
- 开始更换前，输出一份状态打印。
更换主控制器后，需要将主机的序列号写入到主控制器。
- 如果可能的话，要求用户执行下列操作。
 - 要求用户打印用户数据列表。
[菜单] > [输出报告] > [输出报告] > [用户数据列表]
 - 要求用户从远程用户界面保存地址簿。
 - 启动远程用户界面并以管理员模式登录。
 - 单击 [设置 / 注册] > [导入 / 导出] > [导出] > [开始导出]。
 - 按照屏幕上的说明指定保存地址簿的位置。

■ 准备

- 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。

■ 步骤

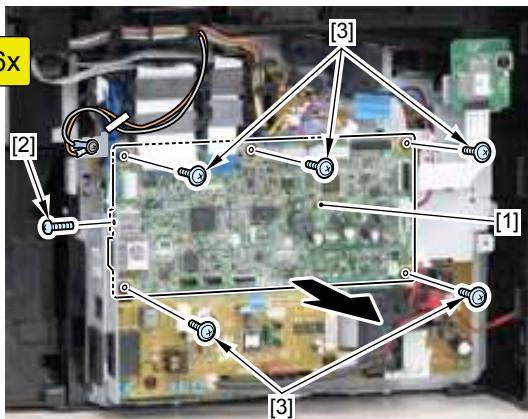
- 1) 断开主控制器电路板上安装的全部扁平电缆 [1] 和插头 [2]。



F-4-292

- 2) 拆除主控制器电路板 [1]。

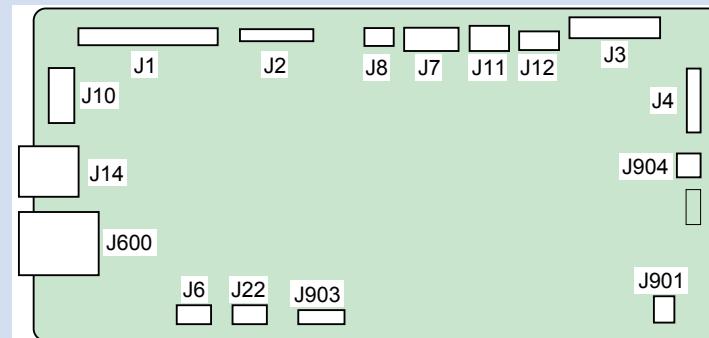
- 1 个螺钉 [2]
- 5 个螺钉 (黑色 TP) [3]



F-4-293

注意：

主控制器电路板上的插头布局显示如下。



F-4-294

J 编号	J 编号	符号	名称	备注
J1	J401	UNIT14	控制面板电路板	
J2	J1601	CIS	CIS 传感器	
J3	J902	UNIT2	引擎控制器电路板	
J4	J1	UNIT13	无线局域网电路板	WiFi 型号
J6	-	-	-	
J7	J1402	PS2	原稿传感器	双面自动输稿器型号
J7	J1403	PS3	原稿边缘传感器	双面自动输稿器型号
J7	J1406	PS4	原稿传感器	单面自动输稿器型号
J7	J1407	PS5	原稿边缘传感器	单面自动输稿器型号
J8	-	SL3	双面自动输稿器电磁铁组件	双面自动输稿器型号
J10	J102	FM2	右端边缘冷却风扇	
J10	J103	FM3	左端边缘冷却风扇	
J11	-	M3	平板式马达组件	
J12	J1401	M4	双面自动输稿器马达组件	双面自动输稿器型号
J12	J1401	M5	单面自动输稿器马达组件	单面自动输稿器型号
J14	-	-	USB	
J22	-	-	-	
J600	-	-	局域网	
J901	J1204	UNIT16	传真 NCU 电路板	传型号
J903	J1201	UNIT16	传真 NCU 电路板	传型号
J904	-	SP1	扬声器	传型号

T-4-41

■ 更换后

1) 更换电路板后, 在远程用户界面或本地用户界面系统管理设置的“位置”中输入序列号, 并确认该序列号。

2) 确认 COPIER > OPTION > SERIAL > SN-MAIN 中显示 OK。

- 关于详细步骤, 请参考关于维修模式的章节。

3) COPIER > OPTION > BODY > LOCALE

设置国家 / 地区。

1 : 日本

2 : 北美

3 : 韩国

4 : 中国

5 : 台湾

6 : 欧洲

7 : 亚洲

8 : 大洋洲

设置范围 : 1 - 8 (维修地区默认值 : 2)

4) 执行下列维修模式以启用此设置。

COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL

5) 如果更换前用户已打印用户数据列表并已保存地址簿, 要求用户将这些设置恢复为初始值。

- 要求用户从远程用户界面加载地址簿。

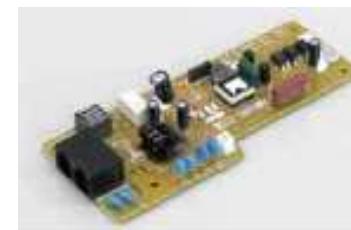
1. 启动远程用户界面并以管理员模式登录。

2. [设置 / 注册] > [导入 / 导出] > [导入]

3. 选择要导入的地址簿文件, 然后单击 [开始导入]。

4. 单击 [确定]。

● 拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (双面型号)



F-4-295

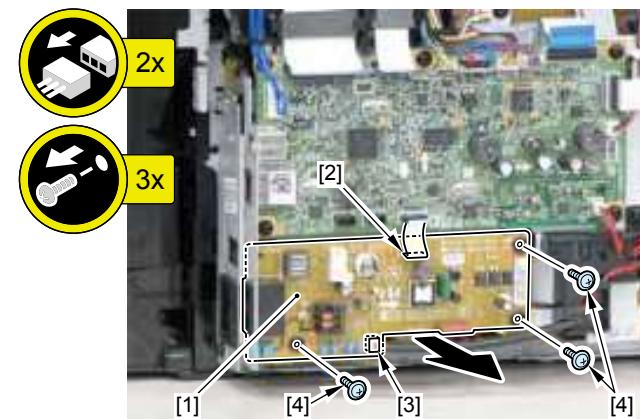
■ 准备

1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。

■ 步骤

1) 拆除传真 NCU 电路板 [1]。

- 1 根扁平电缆 [2]
- 1 个插头 [3]
- 3 个螺钉 [4]



F-4-296

拆除无线局域网电路板 (WiFi 型号 + 双面型号)



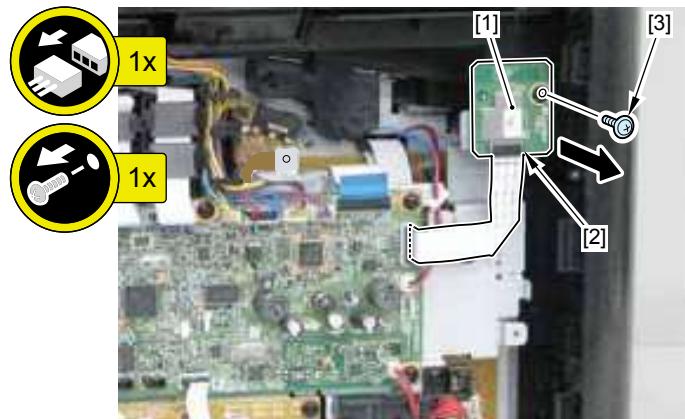
F-4-297

准备

1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。

步骤

- 1) 拆除无线局域网电路板 [1]。
- 1 根扁平电缆 [2]
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [3]



F-4-298

拆除纸张前端边缘传感器电路板 (双面型号)



F-4-299

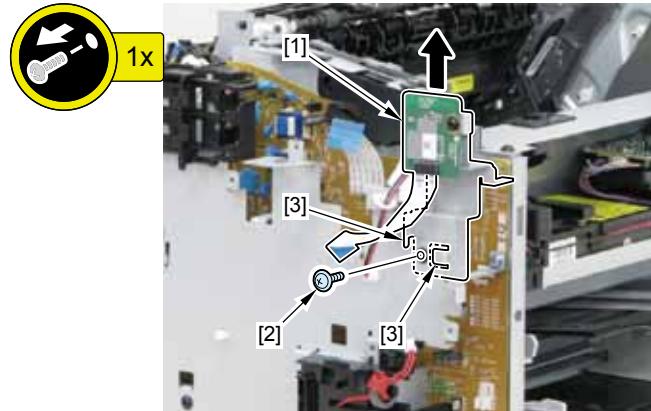
准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 6) 拆除双面送纸导板组件 (双面型号) (参考 4-91 页)。
- 7) 拆除主控制器电路板 (双面型号) (参考 4-95 页)。
- 8) 拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (双面型号) (参考 4-107 页)。
- 9) 拆除左端边缘冷却风扇 (双面型号) (参考 4-99 页)。

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

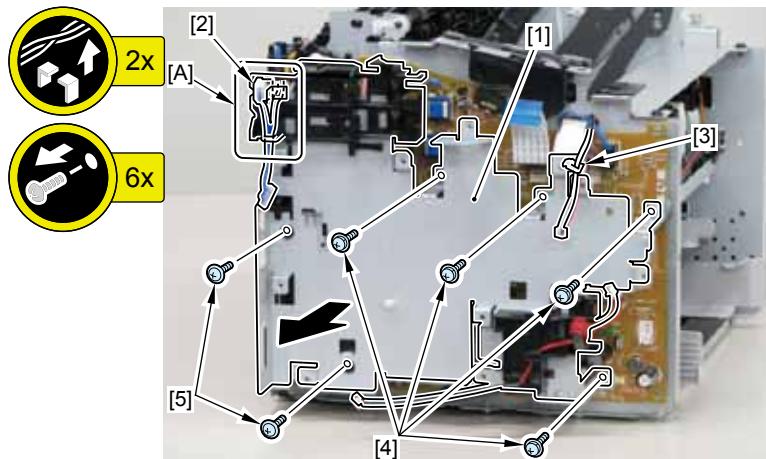
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-300

2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

- 1 个中继插头 [2]
- 导缆器 [A]
- 1 个束线夹 [3]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [4]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [5]

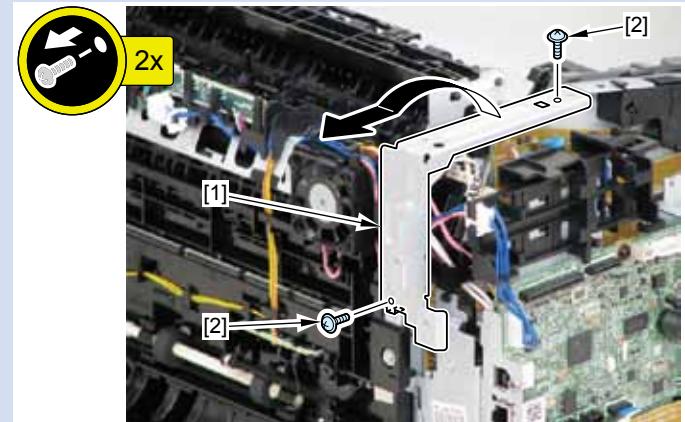


F-4-301

注意 :

应在拆除左端边缘冷却风扇支架之前拆除前定影固定板 [1]。

- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]

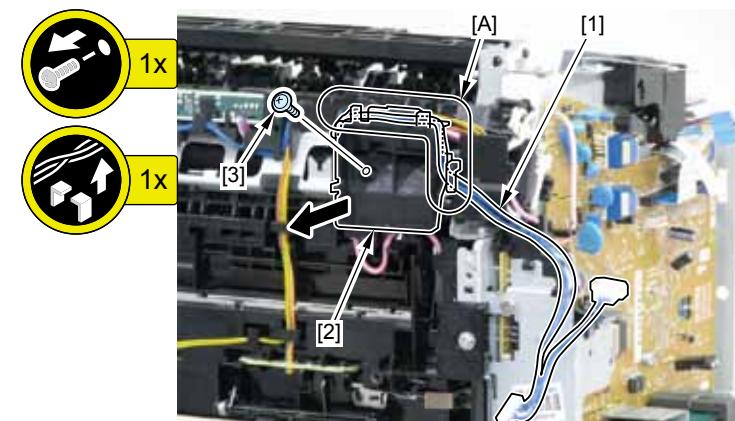


F-4-302

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

4) 拆除左端边缘冷却风扇支架 [2]。

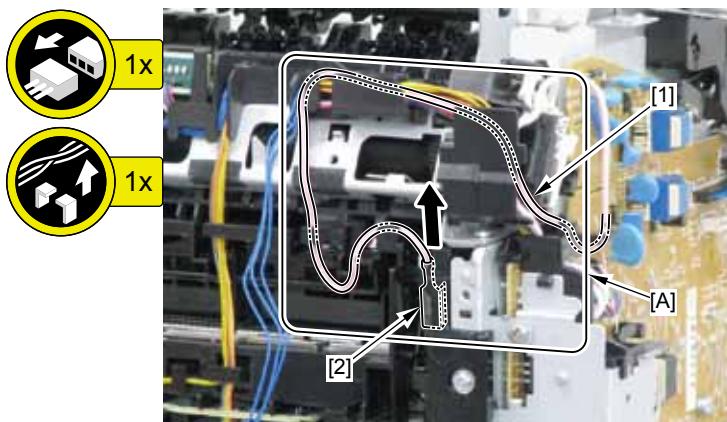
- 1 个螺钉 [3]



F-4-303

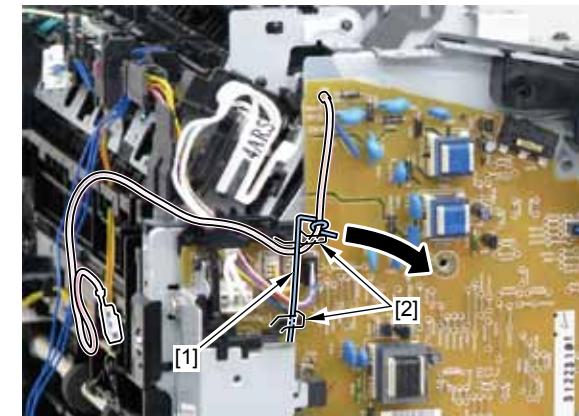
5) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

- 1 个端子 [2]



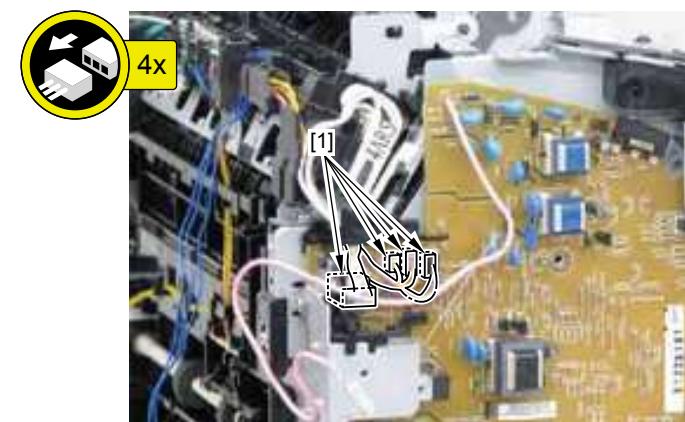
F-4-304

6) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。



F-4-306

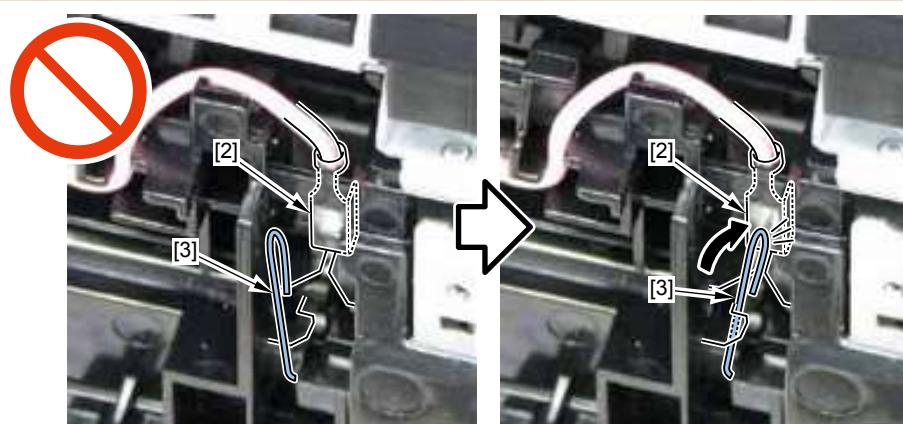
7) 断开 4 个插头 [1]。



F-4-307

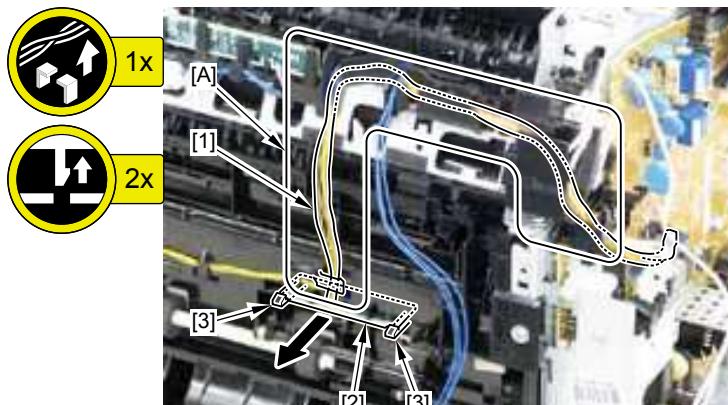
警告 :

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



F-4-305

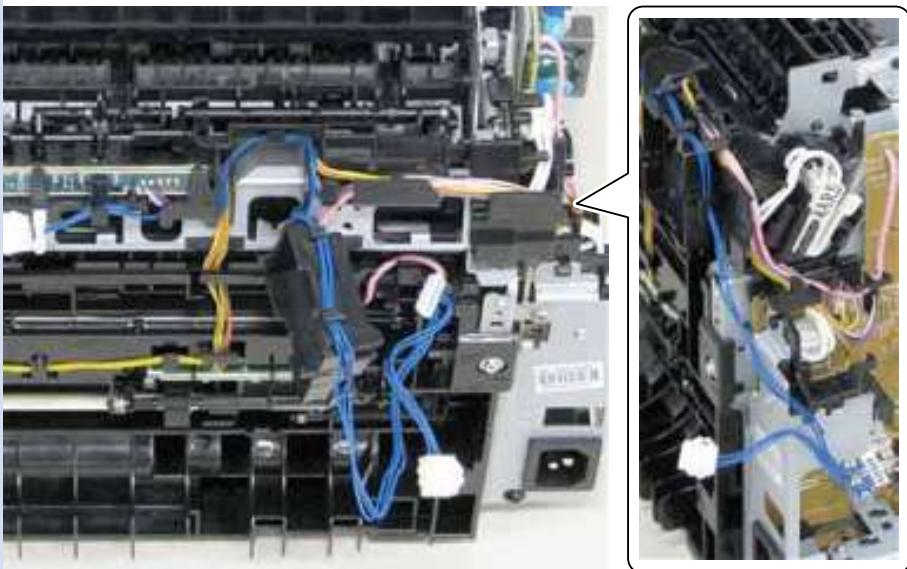
- 8) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。
 9) 拆除纸张前端边缘传感器电路板 [2]。
 • 2 个固定爪 [3]



F-4-308

注意：

下面显示布置束线的方法。



F-4-309

● 拆除定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板 (双面型号)



F-4-310

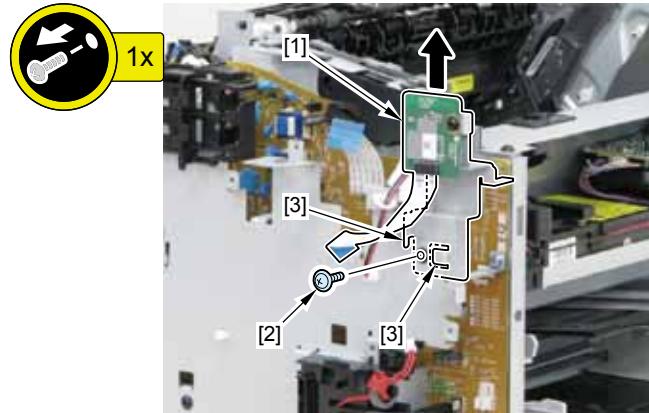
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 6) 拆除双面送纸导板组件 (双面型号) (参考 4-91 页)。
- 7) 拆除主控制器电路板 (双面型号) (参考 4-95 页)。
- 8) 拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (双面型号) (参考 4-107 页)。
- 9) 拆除左端边缘冷却风扇 (双面型号) (参考 4-99 页)。

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

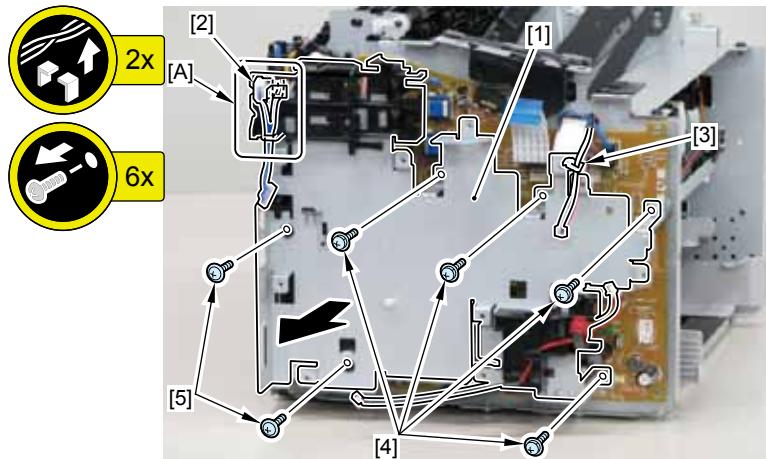
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-311

2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

- 1 个中继插头 [2]
- 导缆器 [A]
- 1 个束线夹 [3]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [4]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [5]

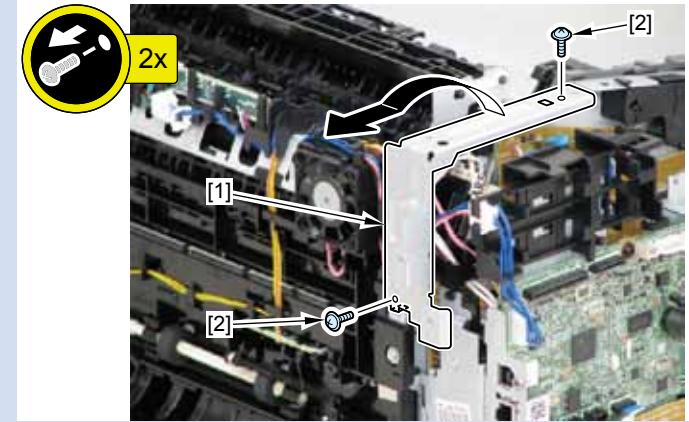


F-4-312

注意 :

应在拆除左端边缘冷却风扇支架之前拆除前定影固定板 [1]。

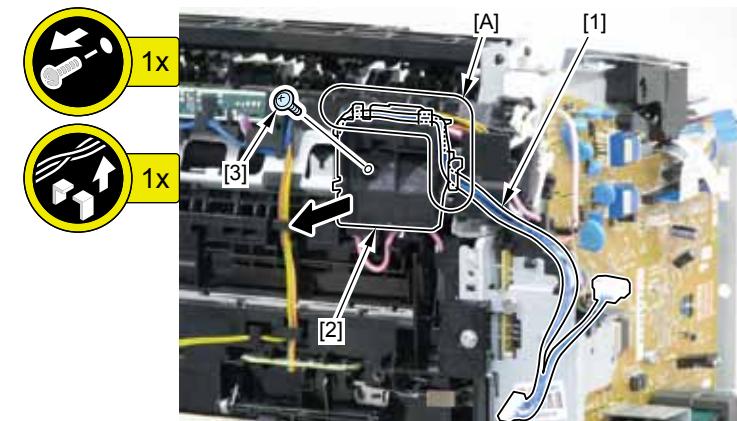
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-313

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

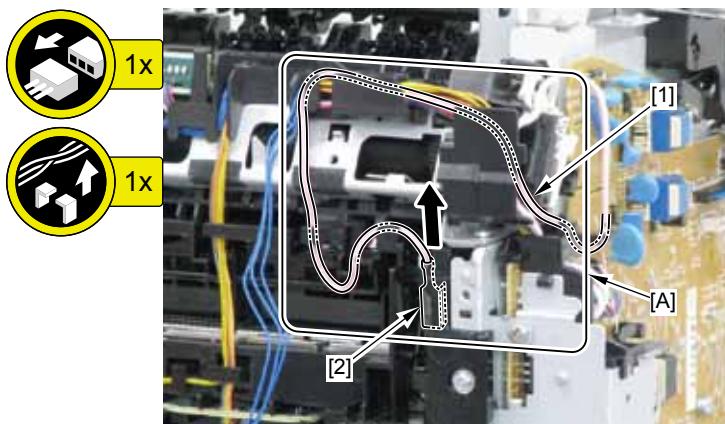
- 4) 拆除左端边缘冷却风扇支架 [2]。
- 1 个螺钉 [3]



F-4-314

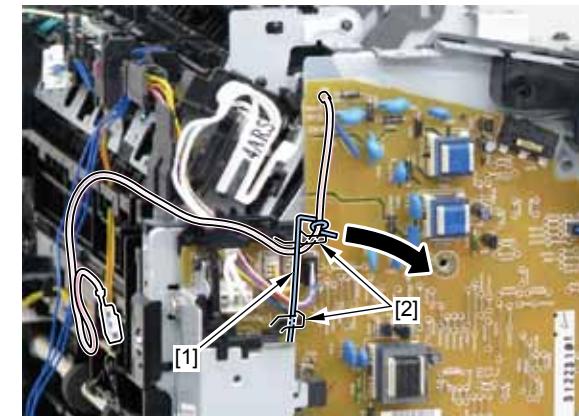
5) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

- 1 个端子 [2]



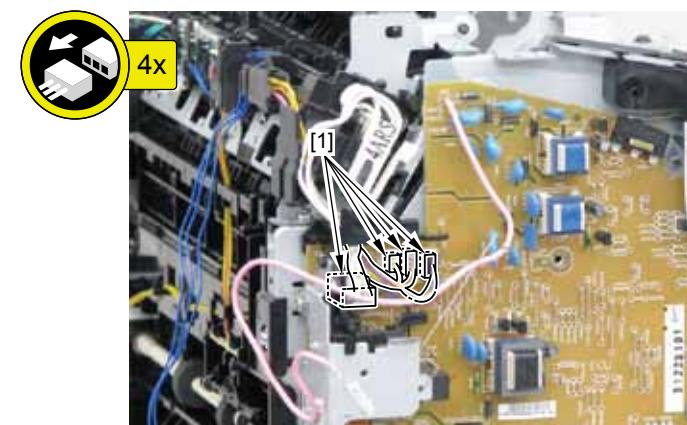
F-4-315

6) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。



F-4-317

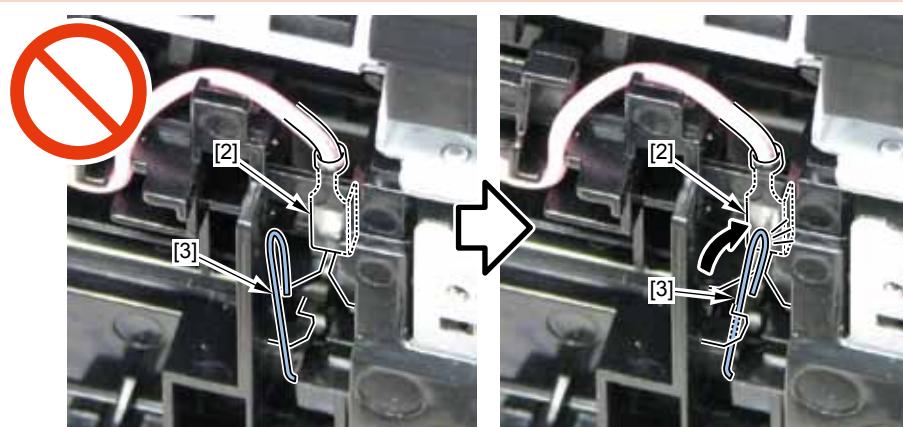
7) 断开 4 个插头 [1]。



F-4-318

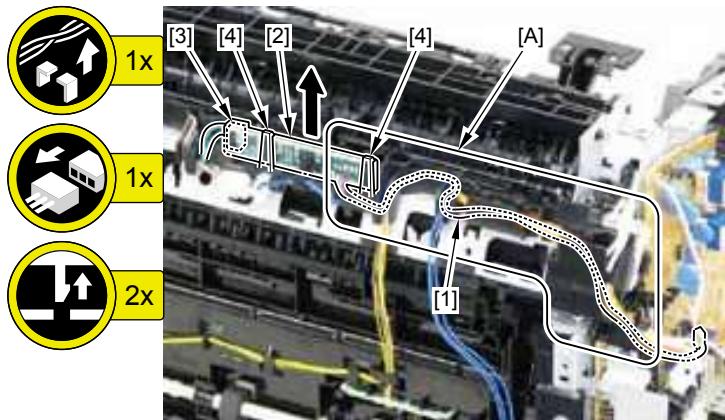
警告：

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



F-4-316

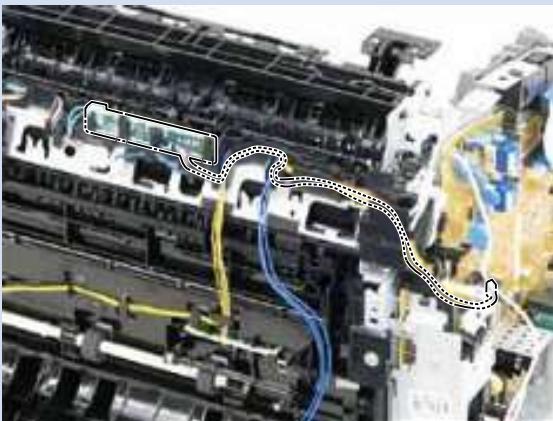
- 8) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。
- 9) 拆除定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板 [2]。
- 1 个插头 [3]
 - 2 个固定爪 [4]



F-4-319

注意：

下面显示布置束线的方法。



F-4-320



拆除墨粉传感器和多张搓纸传感器组件 (传真型号 + 双面型号)



F-4-321

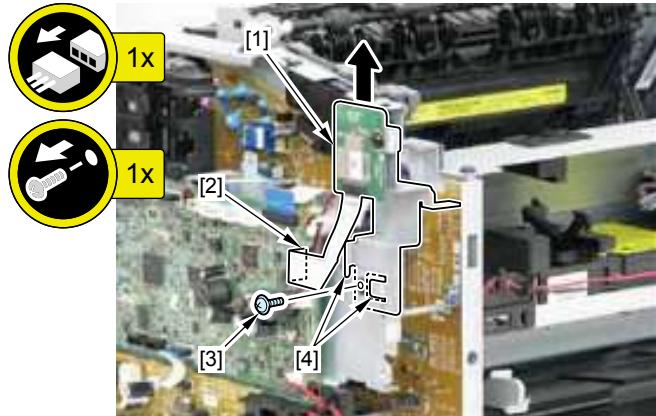
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

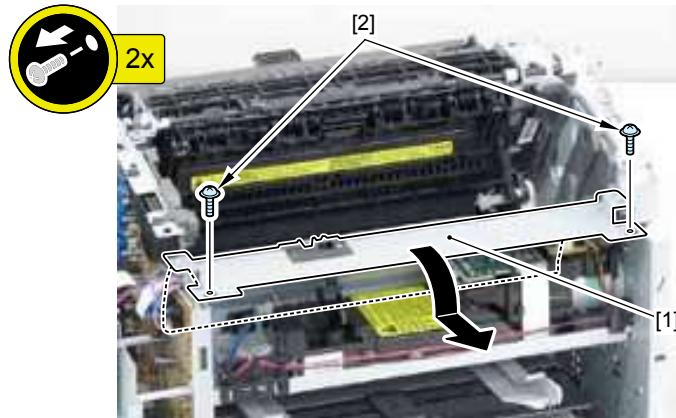
- 1 根扁平电缆 [2]
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [3]
- 2 个挂钩 [4]



F-4-322

2) 拆除激光器盖板 [1]。

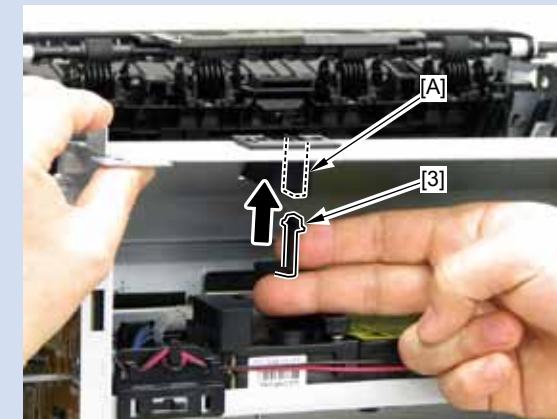
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-323

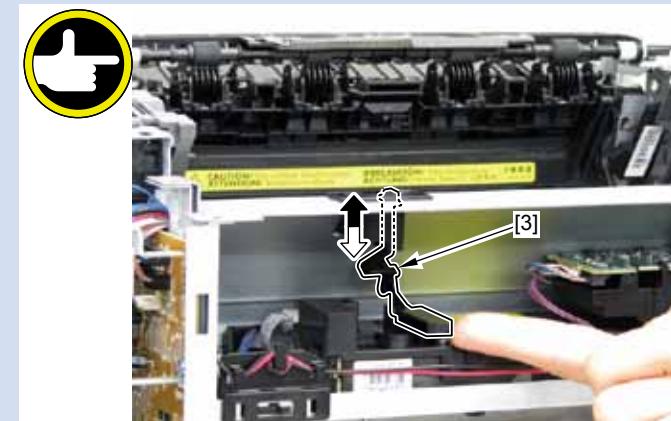
注意 : 组装激光器盖板的方法

1) 确保将挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 穿过激光器盖板的孔 [A]。



F-4-324

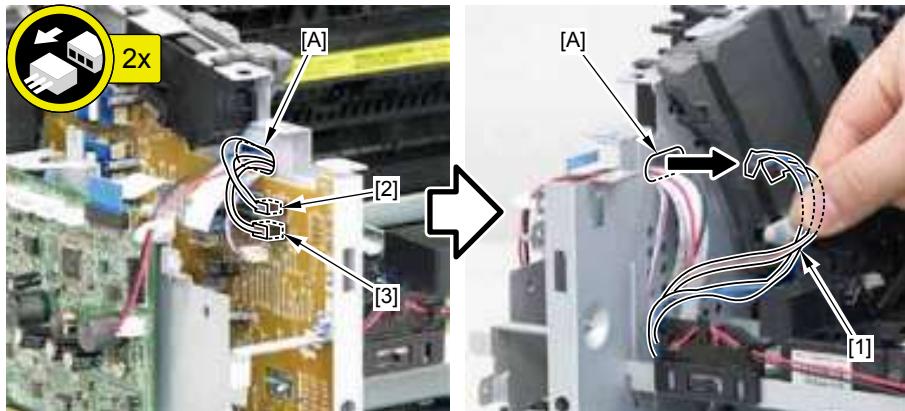
2) 确保挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 可以垂直移动。



F-4-325

3) 将束线 [1] 从左侧挡板的孔 [A] 向内穿入。

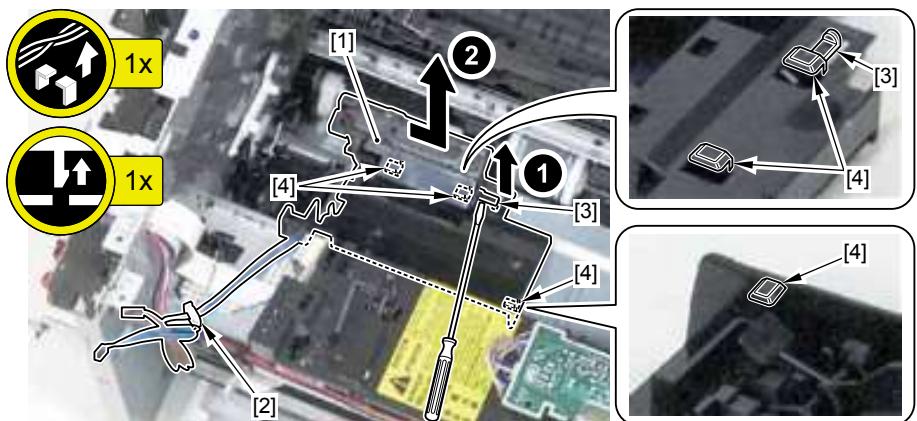
- 1 个插头 [2]
- 1 个插头 [3] (传真型号)



F-4-326

4) 拆除多张搓纸传感器组件 [1]。

- 1 个束线夹 [2]
- 1 个固定爪 [3]
- 3 个挂钩 [4]



F-4-327

拆除扬声器 (传真型号 + 双面型号)



F-4-328

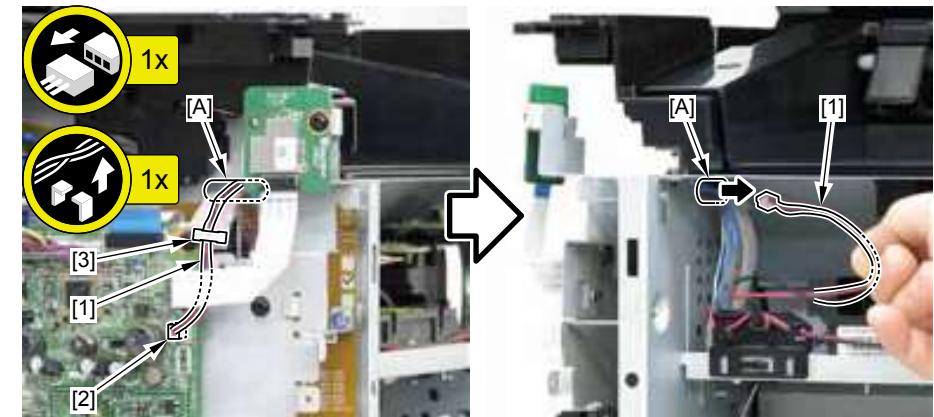
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 3) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。

■ 步骤

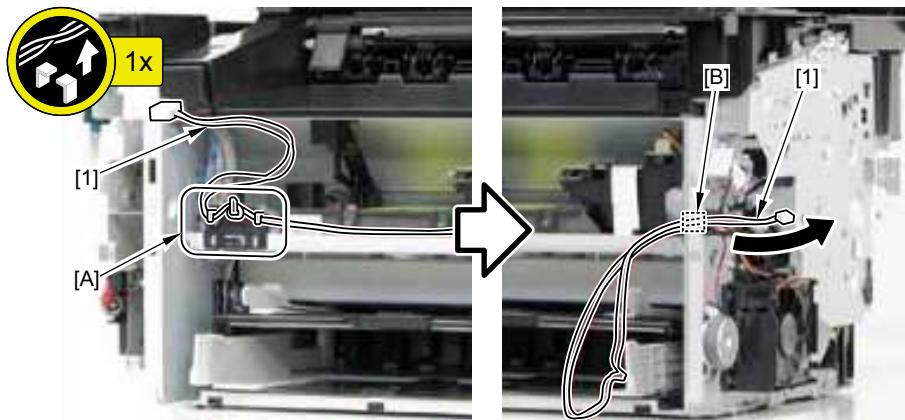
1) 断开扬声器束线 [1]，然后将其从左侧挡板的孔 [A] 向内穿入。

- 1 个插头 [2]
- 1 个束线夹 [3]



F-4-329

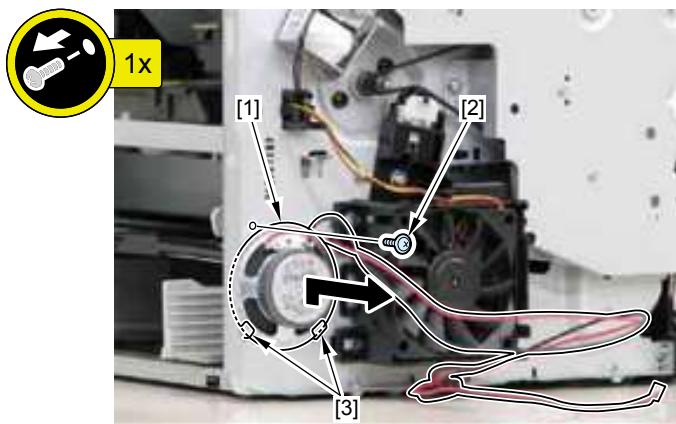
2) 从导缆器 [A] 中松开扬声器束线 [1]，然后将其从右挡板的孔 [B] 向外穿出。



F-4-330

3) 拆除扬声器 [1]。

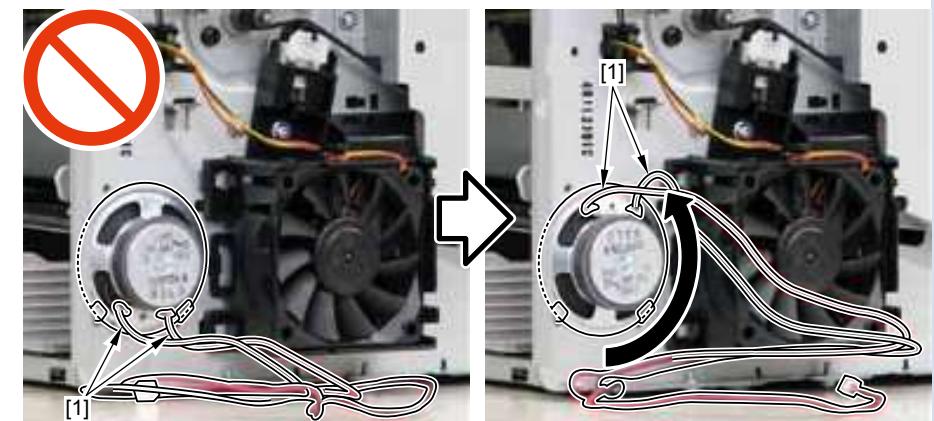
- 1 个螺钉 [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-331

注意：组装扬声器的方法

确保将束线 [1] 布置到上方后进行组装。
(否则，扬声器束线的插头无法到达主控制器。)

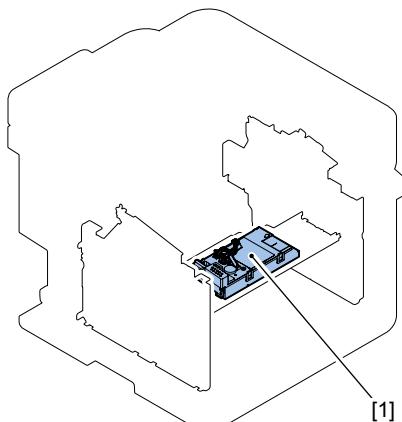


F-4-332

激光曝光系统 (双面型号)

拆除激光器组件 (双面型号)

布局图



F-4-333

编号	名称	参考	备注
[1]	激光器组件	(参考 4-118 页)	

T-4-42



F-4-334

准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。

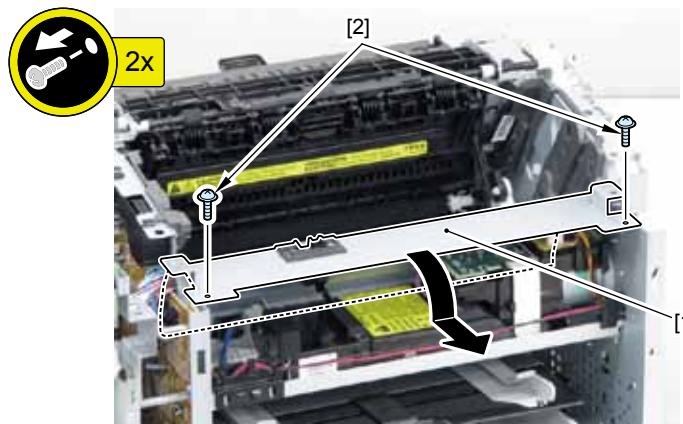
步骤

警告 :

因为激光器组件需要调整，所以不要将其拆卸。

1) 拆除激光器盖板 [1]。

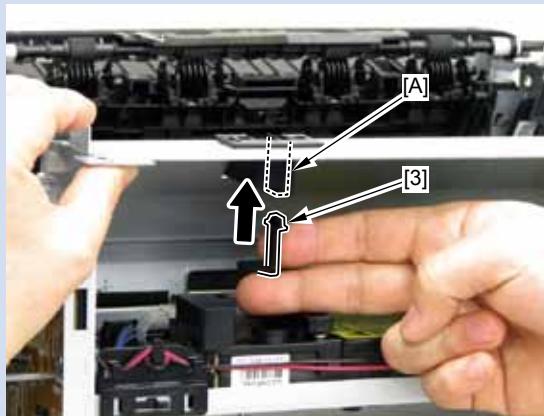
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-335

注意 : 组装激光器盖板的方法

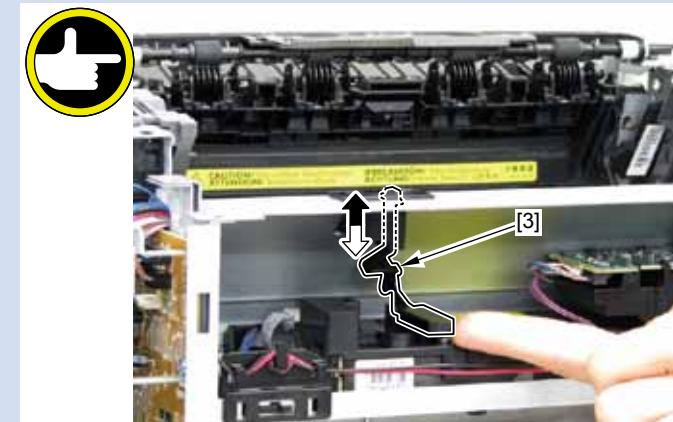
1) 确保将挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 穿过激光器盖板的孔 [A]。



F-4-336

注意 : 组装激光器盖板的方法

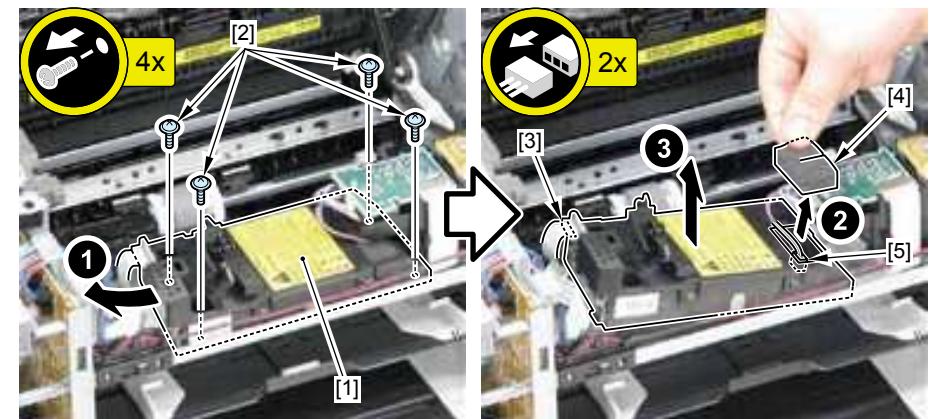
2) 确保挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 可以垂直移动。



F-4-337

2) 移动激光器组件 [1]。

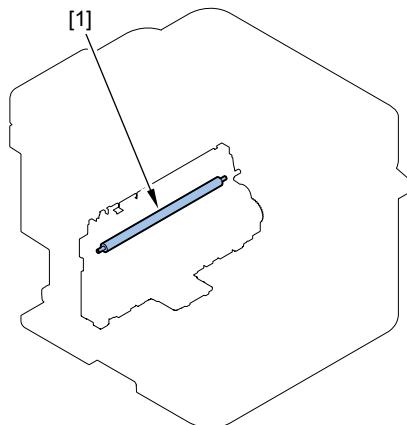
- 4 个螺钉 [2]
- 3) 拆除激光器组件 [1]。
- 1 根扁平电缆 [3]
- 1 个海绵块 [4]
- 1 个插头 [5]



F-4-338

成像系统 (双面型号)

布局图



F-4-339

编号	名称	参考	备注
[1]	转印辊	(参考 4-120 页)	

T-4-43

拆除转印辊 (双面型号)



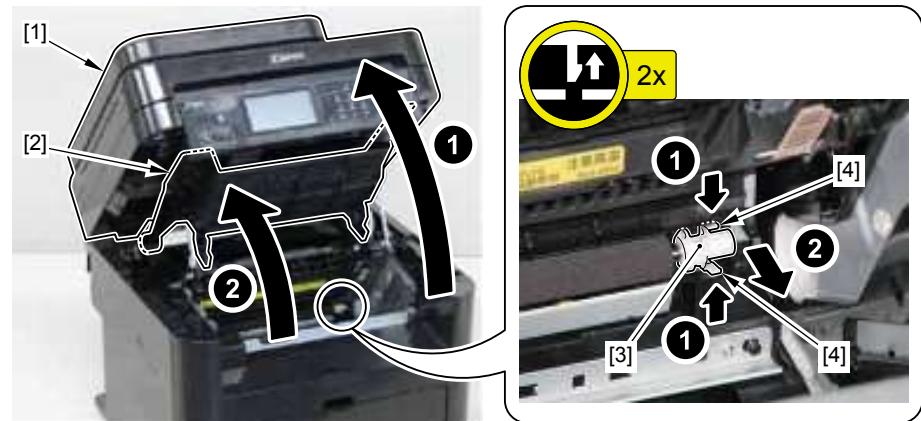
F-4-340

■ 步骤

警告 :

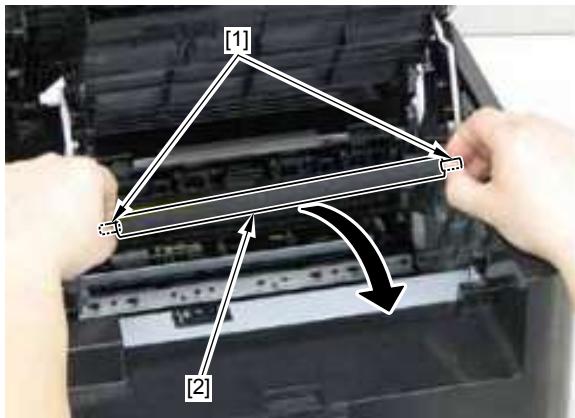
不要触摸转印辊的表面。

- 1-1) 打开双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (双面自动输稿器型号)。
- 1-2) 打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (单面自动输稿器型号)。
- 1-3) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (原稿台型号)。
- 2) 拆除转印辊的轴套 [3]。
- 2 个固定爪 [4]



F-4-341

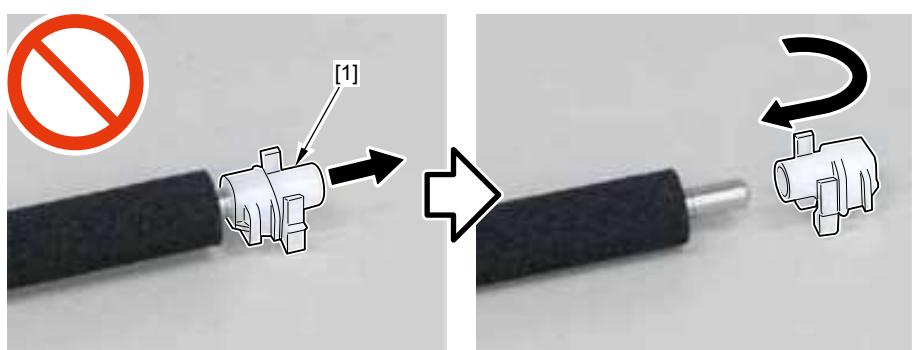
3) 握住转印辊的轴 [1] 的两端，然后拆除转印辊 [2]。



F-4-342

警告：

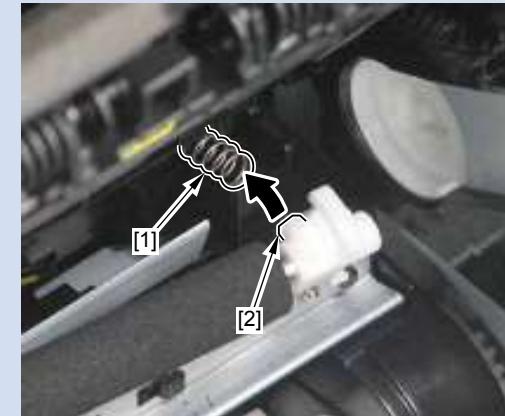
组装时确保轴套 [1] 朝向正确的方向。



F-4-343

注意：组装转印辊的方法

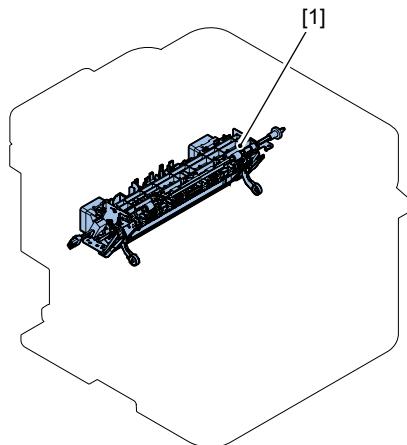
确保通过将弹簧 [1] 与凸起 [2] 对齐后进行组装。



F-4-344

定影系统 (双面型号)

布局图



F-4-345

T-4-44

编号	名称	参考	备注
[1]	定影组件	(参考 4-122 页)	

拆除定影组件 (双面型号)



F-4-346

■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 6) 拆除双面送纸导板组件 (双面型号) (参考 4-91 页)。
- 7) 拆除主控制器电路板 (双面型号) (参考 4-95 页)。
- 8) 拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (双面型号) (参考 4-107 页)。
- 9) 拆除左端边缘冷却风扇 (双面型号) (参考 4-99 页)。
- 10) 拆除右端边缘冷却风扇 (双面型号) (参考 4-101 页)。

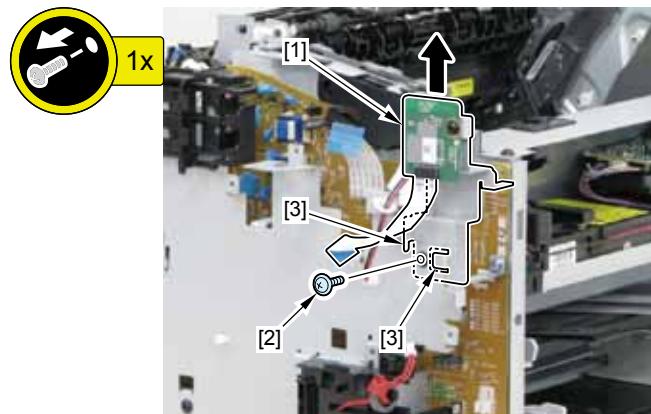
■ 步骤

警告 :

- 确保在定影组件充分冷却后再开始工作。
- 刚执行完打印的定影组件可能会导致烧伤。
- 因为定影组件需要调整，所以不要将其拆卸。

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

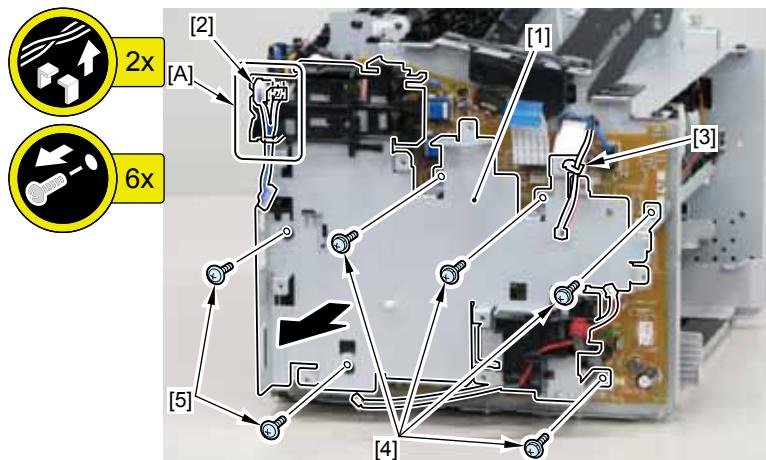
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-347

2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

- 1 个中继插头 [2]
- 导缆器 [A]
- 1 个束线夹 [3]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [4]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [5]

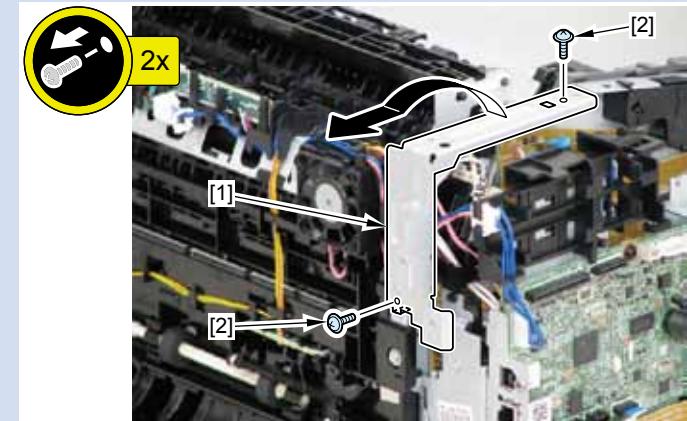


F-4-348

注意 :

应在拆除左端边缘冷却风扇支架之前拆除前定影固定板 [1]。

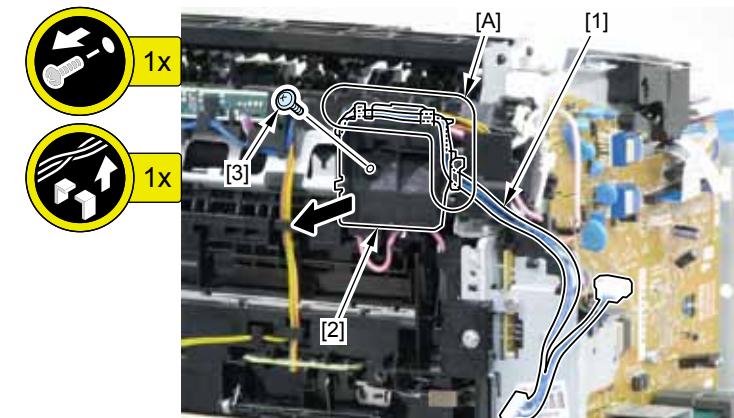
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-349

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

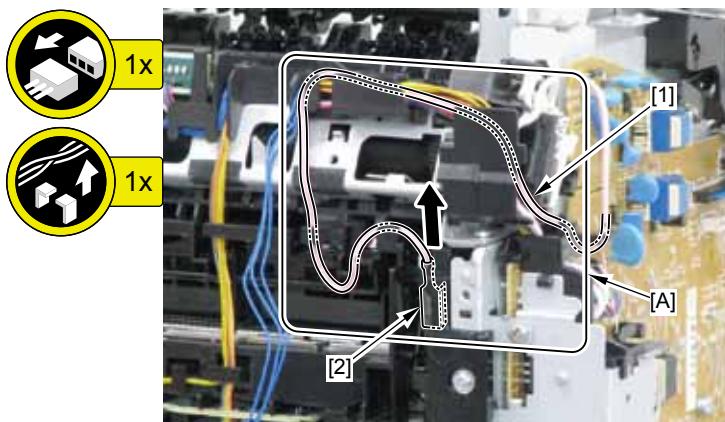
- 4) 拆除左端边缘冷却风扇支架 [2]。
- 1 个螺钉 [3]



F-4-350

5) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

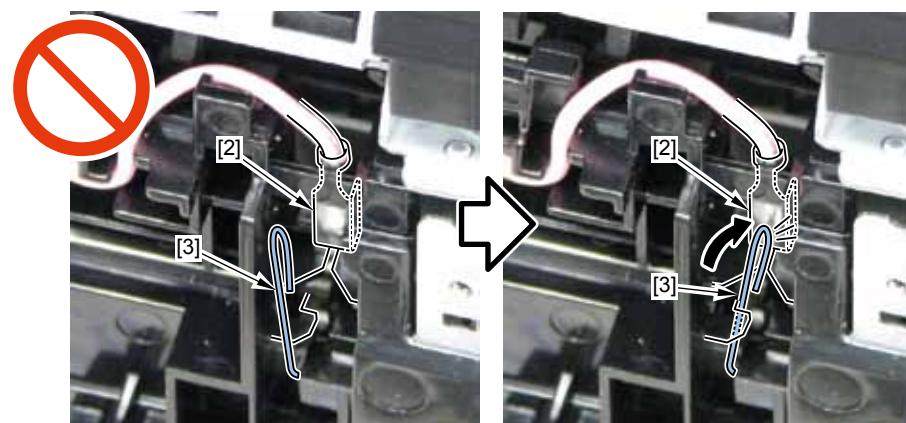
- 1 个端子 [2]



F-4-351

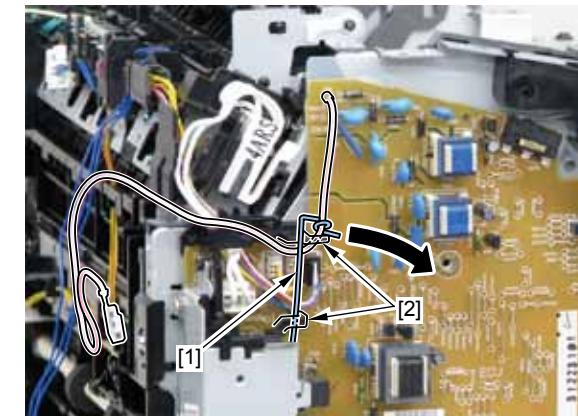
警告 :

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



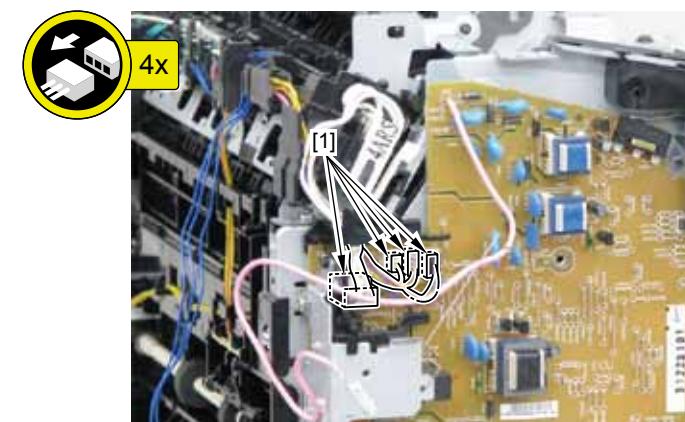
F-4-352

6) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。



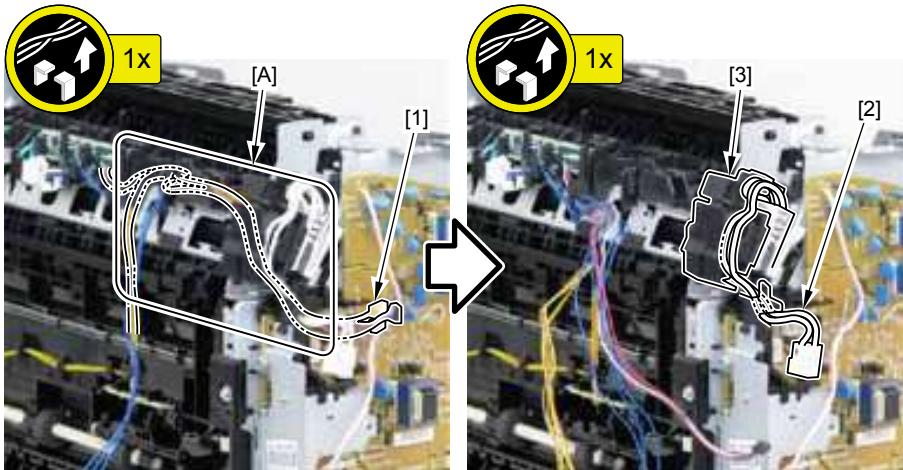
F-4-353

7) 断开 4 个插头 [1]。



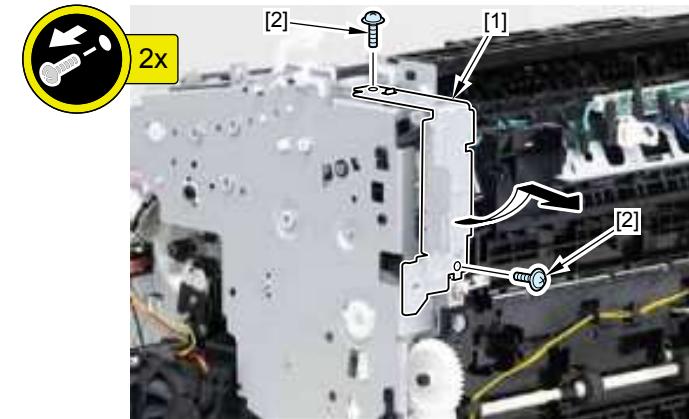
F-4-354

- 8) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。
9) 从导缆器支架 [3] 中松开定影束线 [2]。



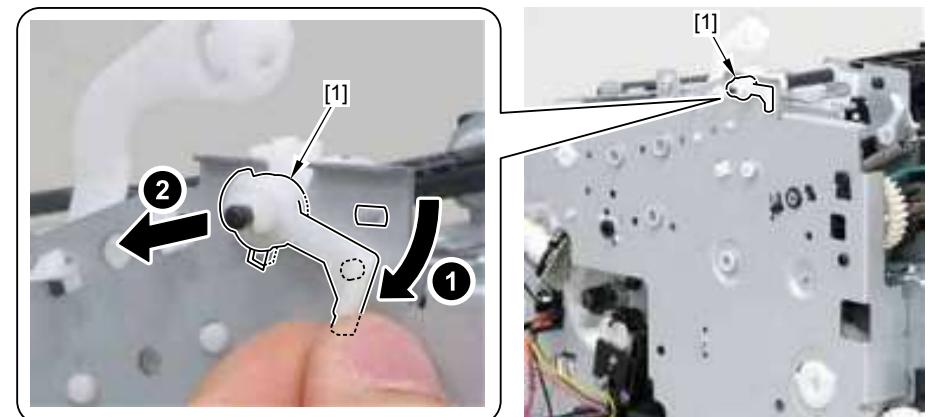
F-4-355

- 11) 拆除后固定板 [1]。
• 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



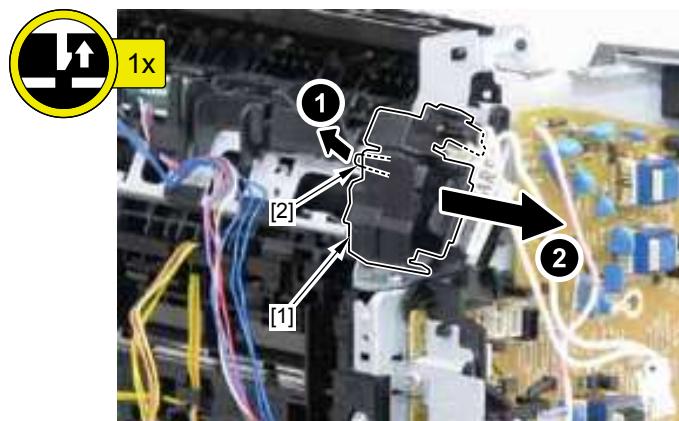
F-4-357

- 12) 拆除排纸辊的轴支撑杆 [1]。



F-4-358

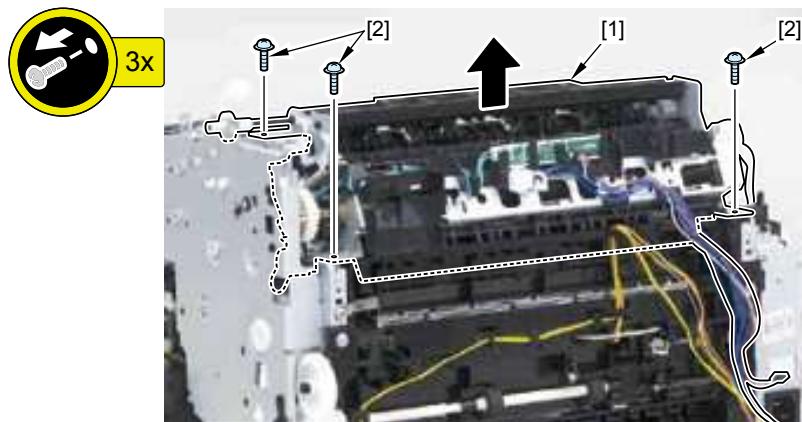
- 10) 拆除导缆器支架 [1]。
• 1 个固定爪 [2]



F-4-356

13) 拆除定影组件 [1]。

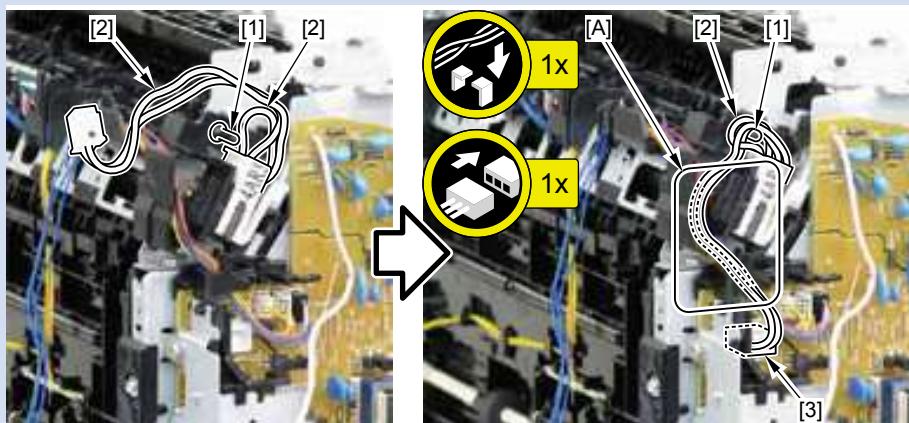
- 3 个螺钉 [2]



F-4-359

注意 : 安装定影束线的方法

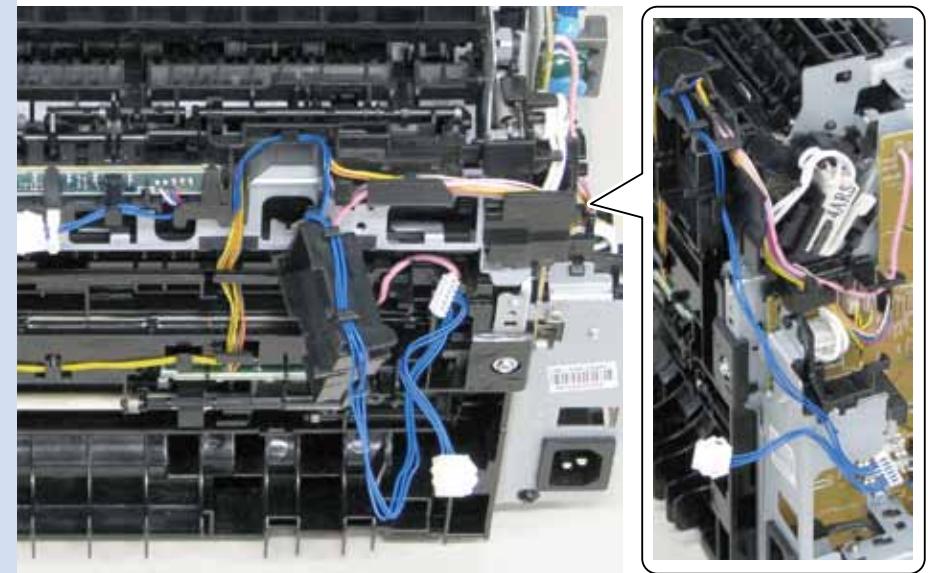
- 1) 围绕导缆器支架的凸起 [1] 缠绕定影束线 [2]。
- 2) 将定影束线穿过导缆器支架 [A], 然后连接插头 [3]。



F-4-360

注意 :

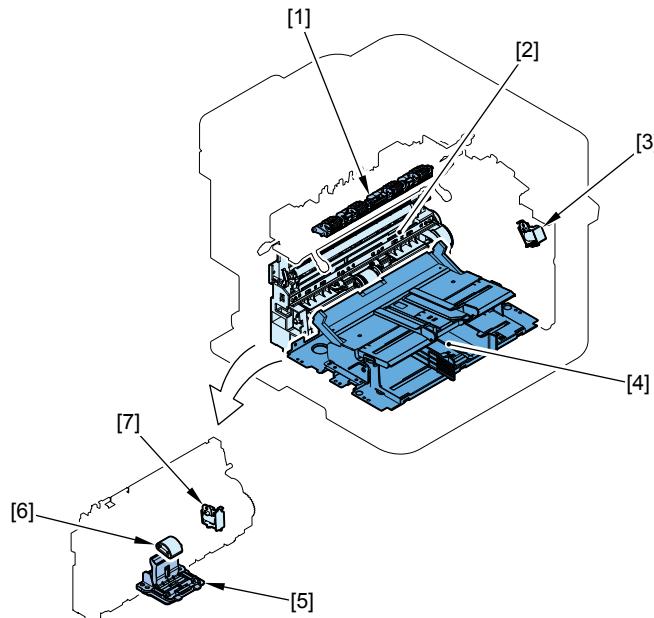
下面显示布置束线的方法。



F-4-361

搓纸送纸系统 (双面型号)

布局图



F-4-362

编号	名称	参考	备注
[1]	排纸从动辊组件	(参考 4-136 页)	
[2]	搓纸组件	(参考 4-127 页)	
[3]	双面电磁铁	(参考 4-141 页)	
[4]	搓纸托盘组件	(参考 4-132 页)	
[5]	分离片	(参考 4-135 页)	
[6]	搓纸辊	(参考 4-134 页)	
[7]	搓纸电磁铁	(参考 4-137 页)	

T-4-45

拆除搓纸组件 (双面型号)



F-4-363

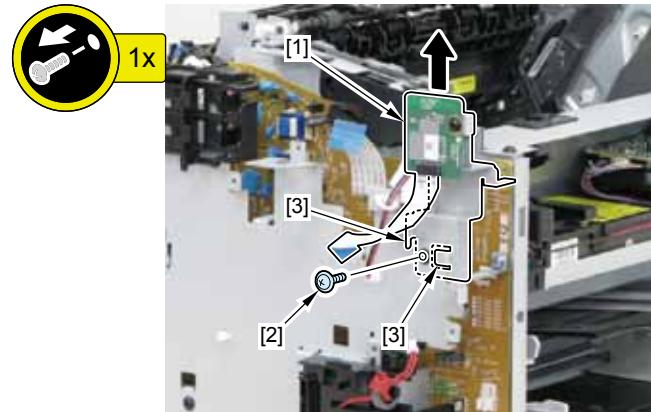
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 6) 拆除双面送纸导板组件 (双面型号) (参考 4-91 页)。
- 7) 拆除主控制器电路板 (双面型号) (参考 4-95 页)。
- 8) 拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (双面型号) (参考 4-107 页)。
- 9) 拆除左端边缘冷却风扇 (双面型号) (参考 4-99 页)。
- 10) 拆除分离片 (双面型号) (参考 4-135 页)。

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

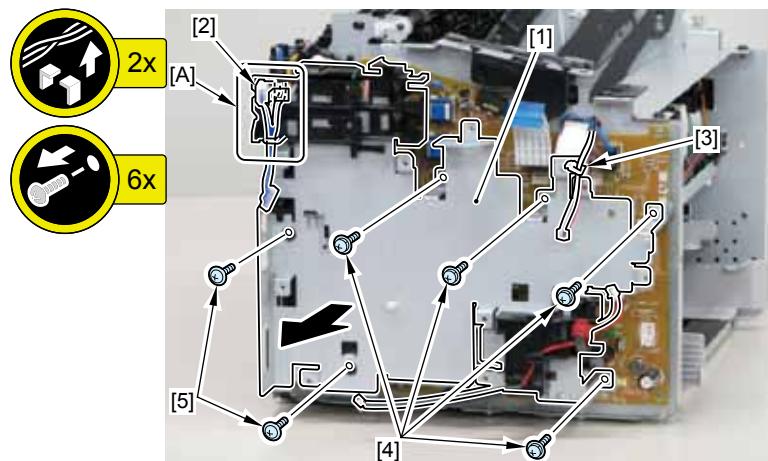
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-364

2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

- 1 个中继插头 [2]
- 导缆器 [A]
- 1 个束线夹 [3]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [4]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [5]

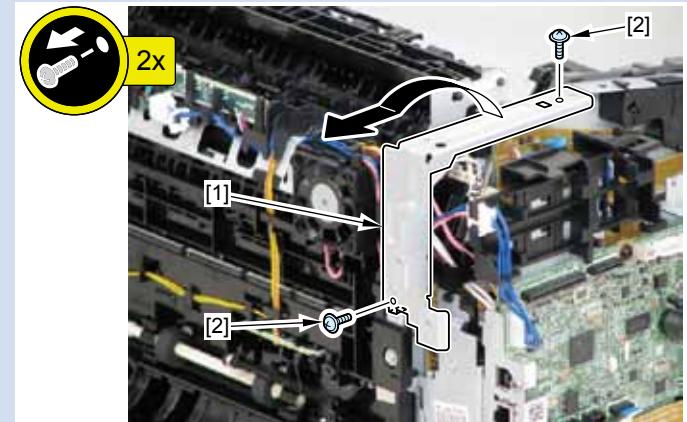


F-4-365

注意 :

应在拆除左端边缘冷却风扇支架之前拆除前定影固定板 [1]。

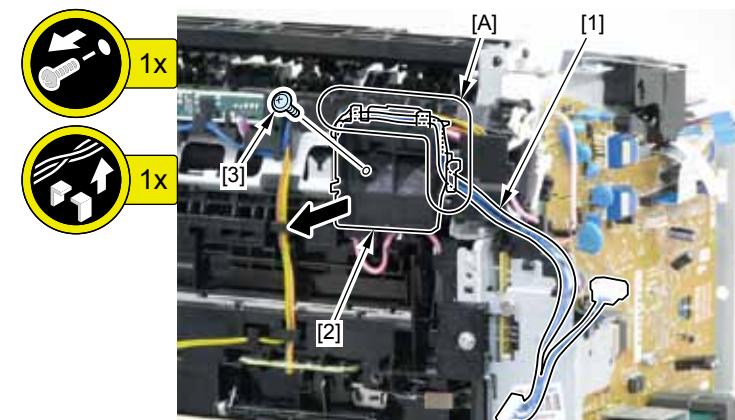
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-366

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

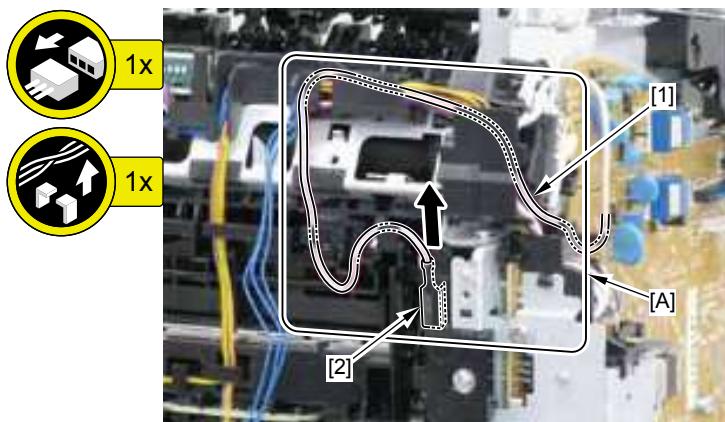
- 4) 拆除左端边缘冷却风扇支架 [2]。
• 1 个螺钉 [3]



F-4-367

5) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

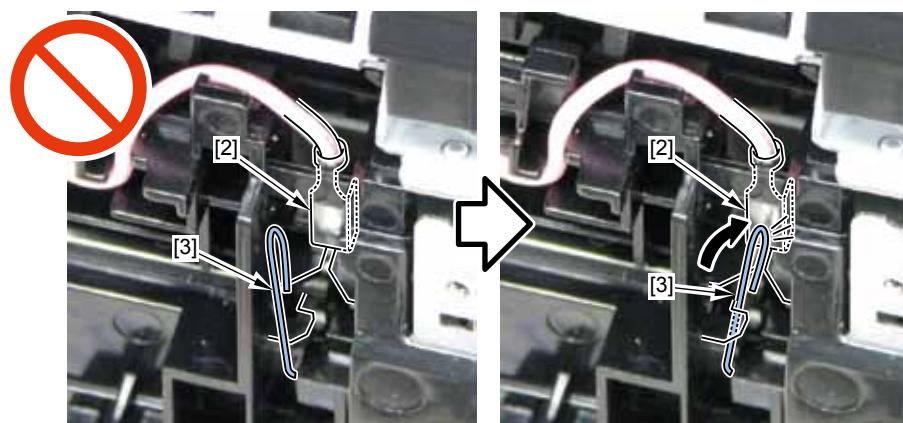
- 1 个端子 [2]



F-4-368

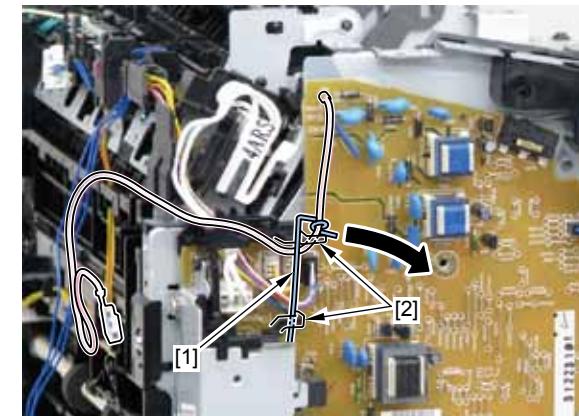
警告 :

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



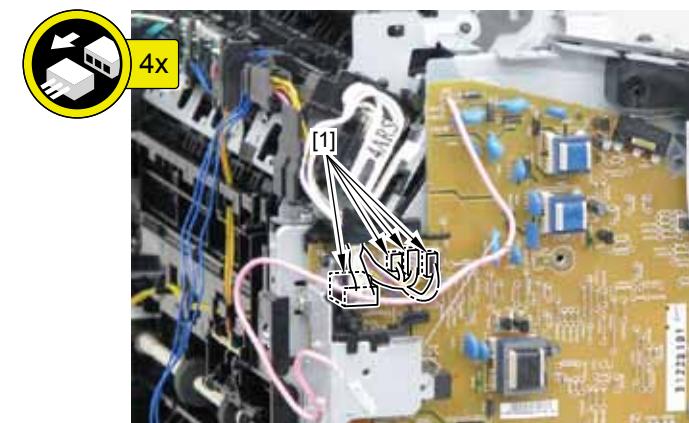
F-4-369

6) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。



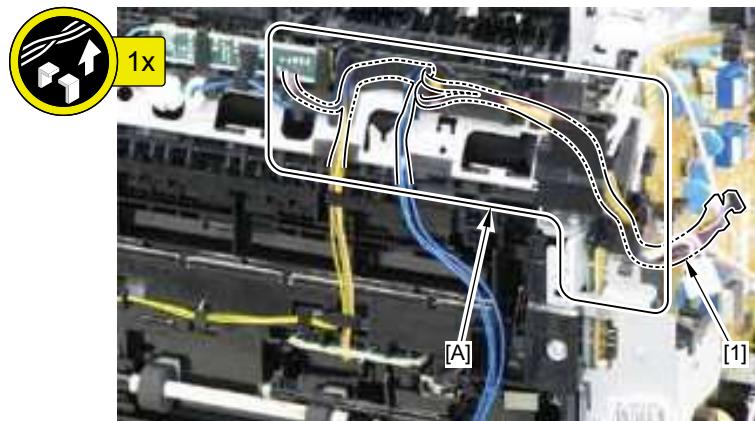
F-4-370

7) 断开 4 个插头 [1]。



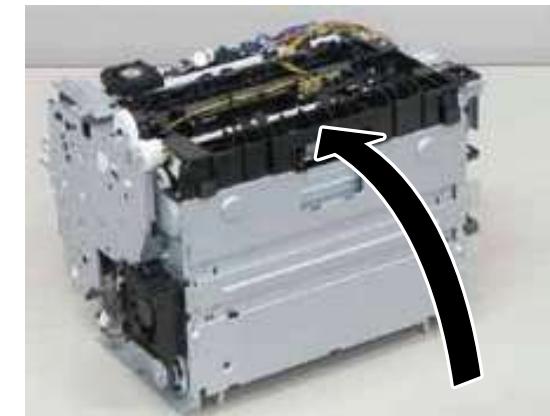
F-4-371

8) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。



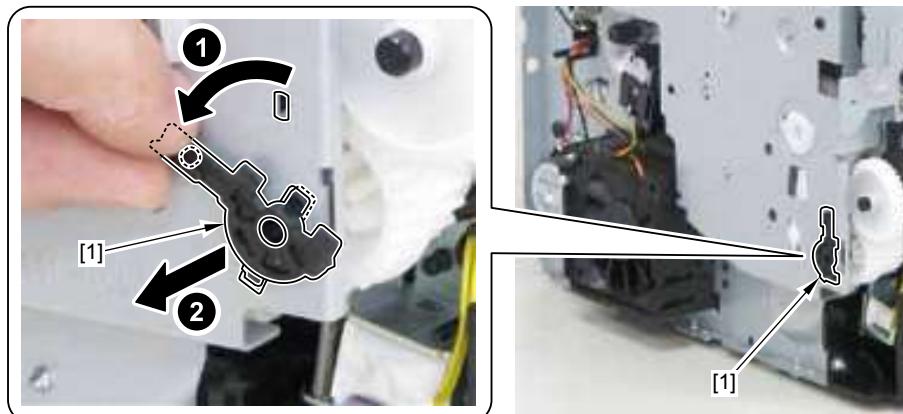
F-4-372

10) 翻转机器使其正面朝下放置。



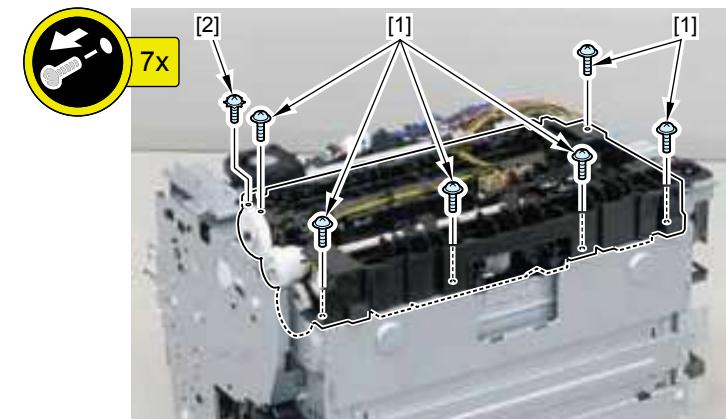
F-4-374

9) 拆除轴定位器 [1]。



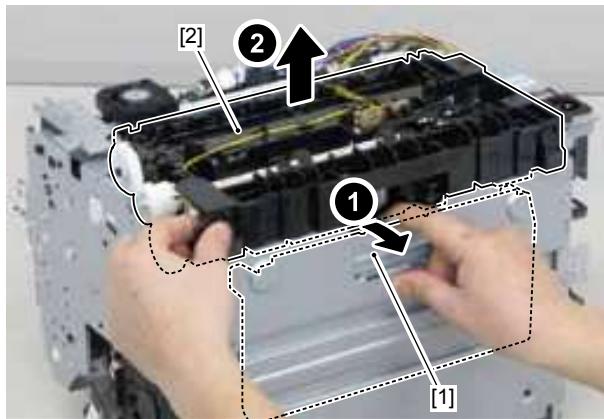
F-4-373

11) 拆除 6 个螺钉 (TP) [1] 和 1 个螺钉 (带齿状锁紧垫圈) [2]。



F-4-375

12) 向前握住搓纸组件 [1] 的同时拆除搓纸组件 [2]。

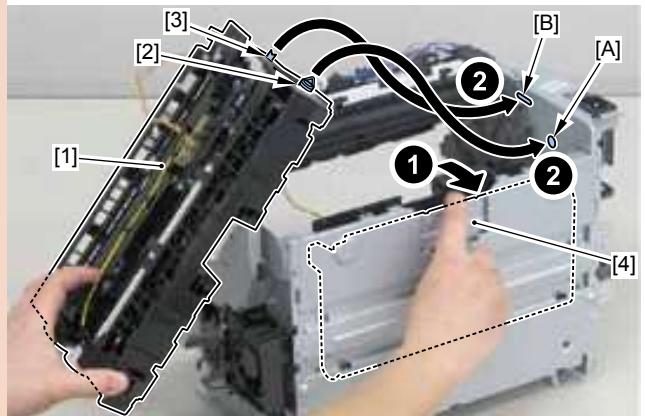


F-4-376

警告 :

- 安装搓纸组件 [1] 时, 确保接触弹簧 [2] 与 [A] 部分接触。
- 确保使接地线的触点 [3] 与 [B] 部分接触。
- 确保在朝前握住搓纸托盘 [4] 的同时安装搓纸组件。

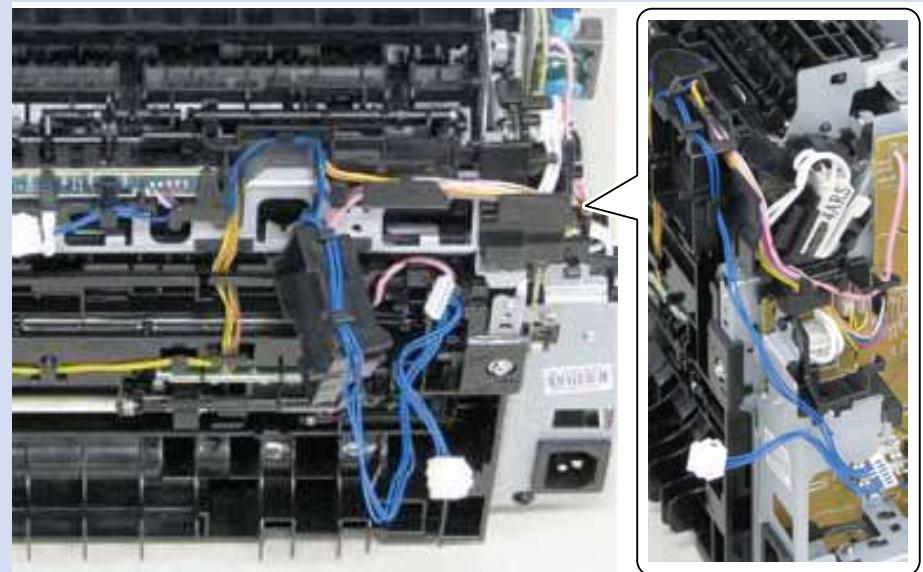
(这是因为弹簧的拉力会施加到搓纸托盘。)



F-4-377

注意 :

下面显示布置束线的方法。



F-4-378

拆除搓纸托盘组件 (双面型号)



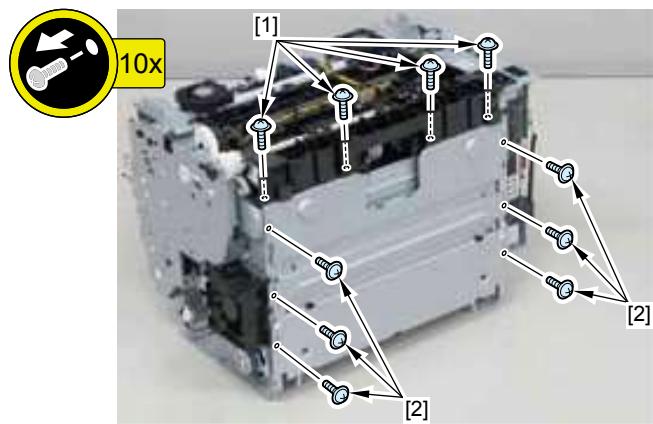
F-4-379

■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 6) 拆除双面送纸导板组件 (双面型号) (参考 4-91 页)。
- 7) 拆除分离片 (双面型号) (参考 4-135 页)。

■ 步骤

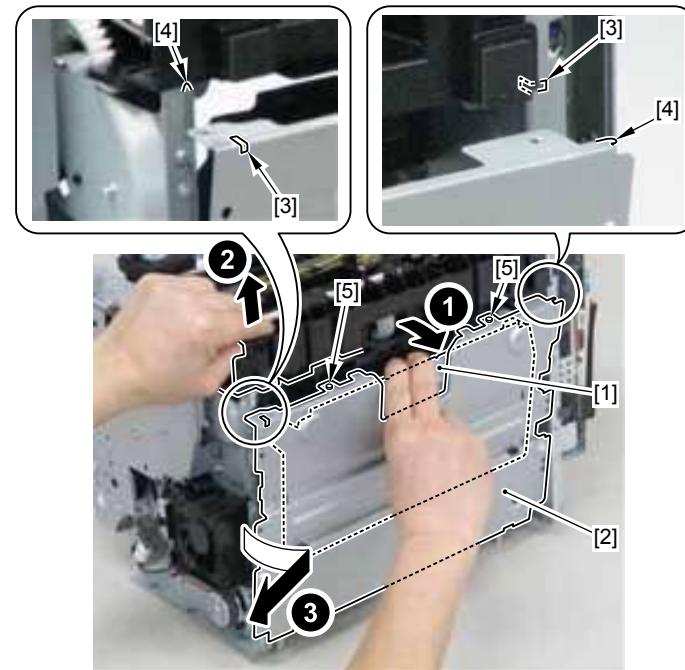
- 1) 拆除 4 个螺钉 (黑色 TP) [1] 和 6 个螺钉 [2]。



F-4-380

- 2) 向前握住搓纸托盘组件 [1] 的同时拆除搓纸组件 [2]。

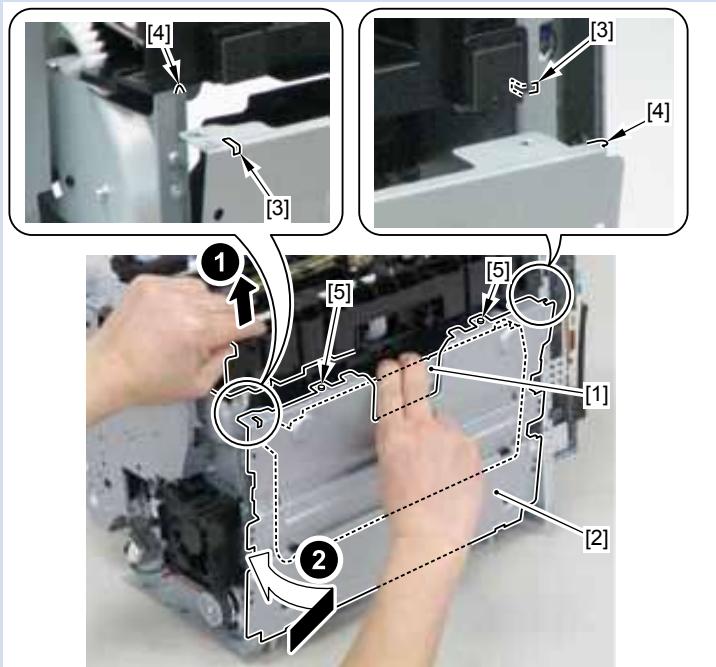
- 2 个凸起孔 [3]
- 2 个挂钩 [4]
- 2 个凸起 [5]



F-4-381

注意：组装搓纸托盘组件的方法

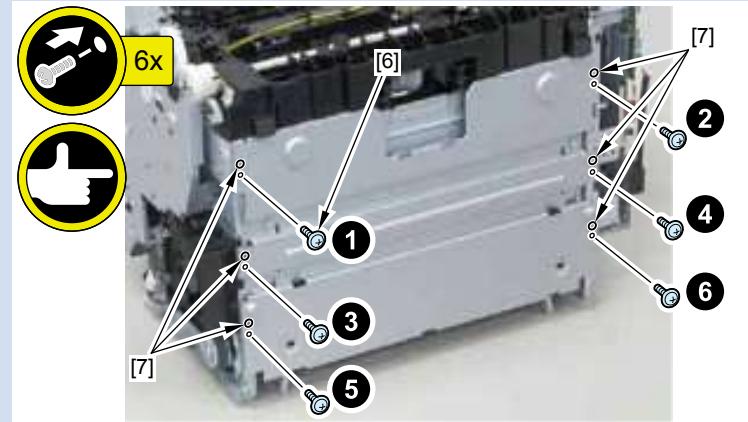
- 1) 握住搓纸托盘 [1] 的同时，通过将 2 个挂钩 [4] 与 2 个凸起孔 [3] 对齐，将 2 个凸起 [5] 与搓纸组件 [2] 对齐后进行安装。



F-4-382

注意：组装搓纸托盘组件的方法

- 2) 按照下列顺序固定 6 个螺钉 [6]。
3) 安装搓纸托盘组件时确保检查 6 个凸起 [7] 的位置。



F-4-383

拆除搓纸辊 (双面型号)

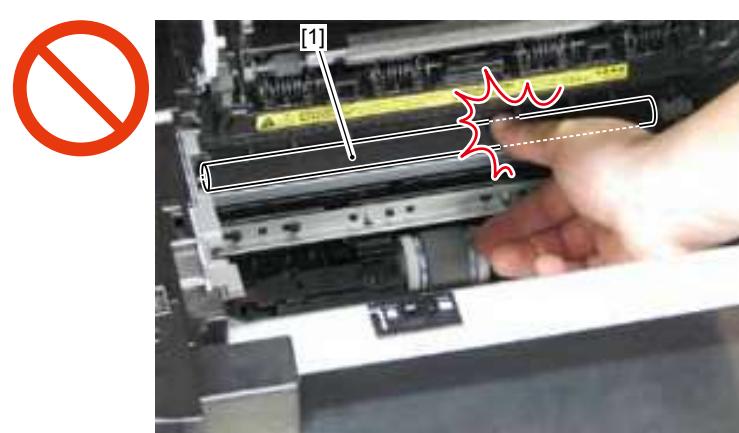


F-4-384

■ 步骤

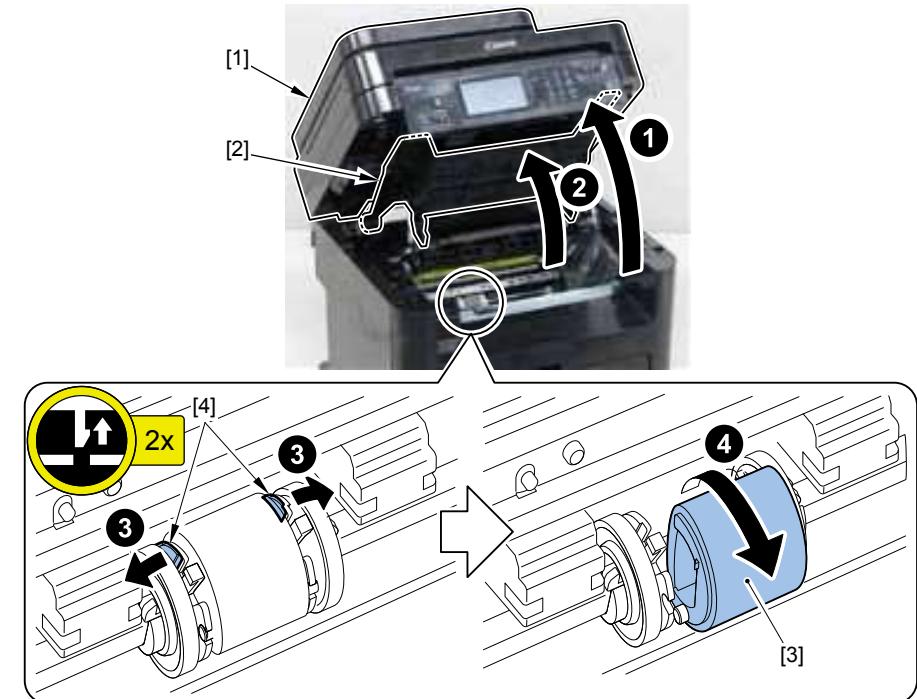
警告 :

- 不要触摸搓纸辊的表面。
- 不要触摸转印辊 [1]。



F-4-385

- 1-1) 打开双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (双面自动输稿器型号)。
- 1-2) 打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (单面自动输稿器型号)。
- 1-3) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (原稿台型号)。
- 2) 拆除搓纸辊 [3]。
- 2 个固定爪 [4]



F-4-386

拆除分离片 (双面型号)



F-4-387

步骤

警告 :

不要触摸分离片的表面。

1) 翻转机器使其左侧朝下放置。

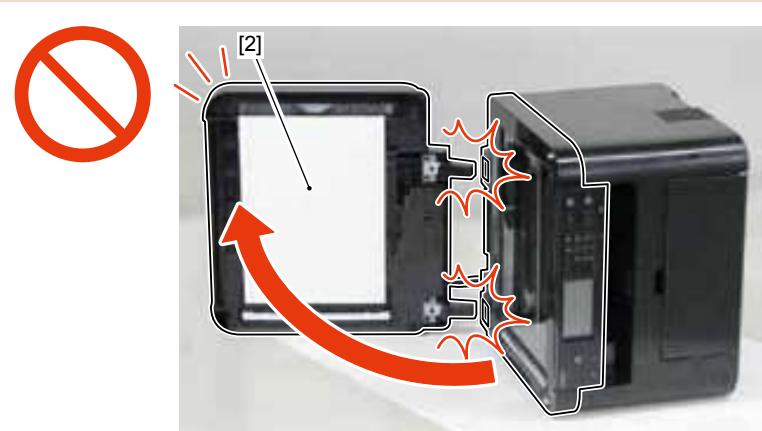
2-1) 托住并打开双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (双面自动输稿器型号)。

2-2) 托住并打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (单面自动输稿器型号)。

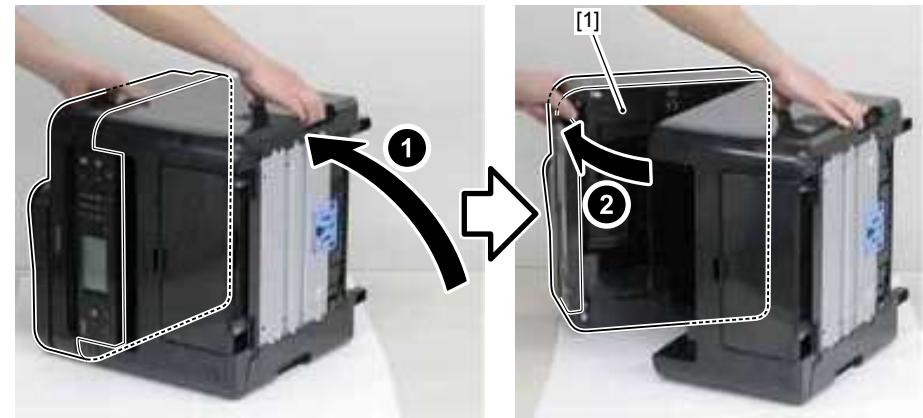
2-3) 托住并打开原稿台组件 + 阅读器组件 [1] (原稿台型号)。

警告 :

将机器侧翻时可能会释放单面自动输稿器组件 [2] 铰链的拉力控制并导致组件突然打开。



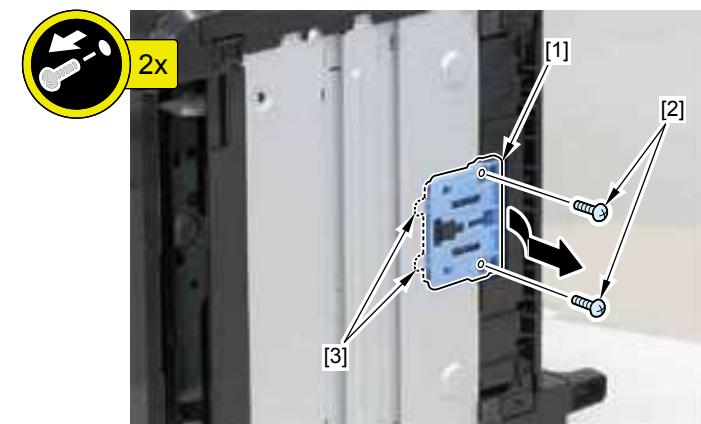
F-4-388



F-4-389

3) 拆除分离片 [1]。

- 2 个螺钉 [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-390

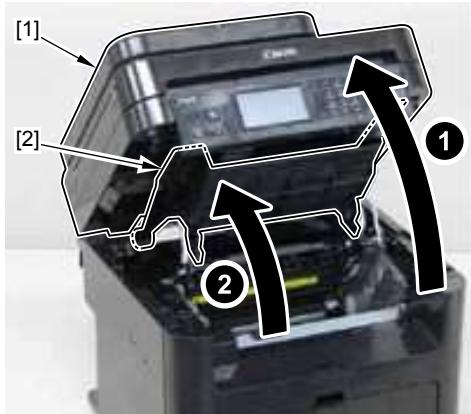
拆除排纸从动辊组件 (双面型号)



F-4-391

■ 步骤

- 1-1) 打开双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (双面自动输稿器型号)。
- 1-2) 打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (单面自动输稿器型号)。
- 1-3) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (原稿台型号)。



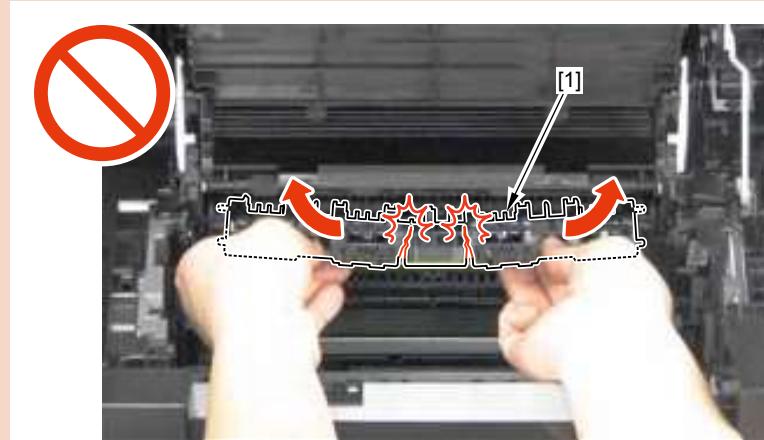
F-4-392

2) 拆除排纸从动辊组件 [1]。

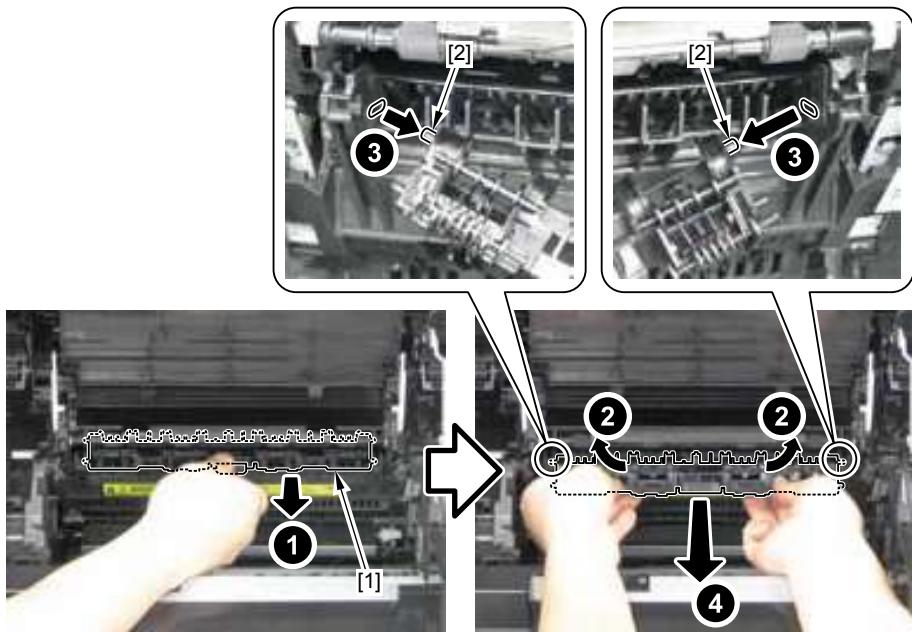
- 2 个轴 [2]

警告 :

不要过分弯曲排纸从动辊组件 [1] 以避免使其受损。



F-4-393



F-4-394

● 拆除搓纸电磁铁 (双面型号)



F-4-395

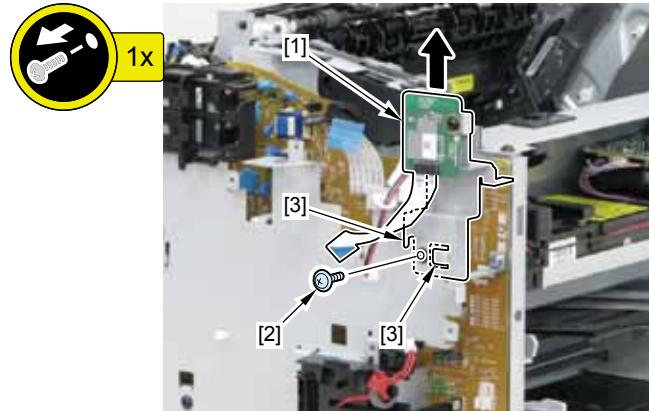
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 6) 拆除双面送纸导板组件 (双面型号) (参考 4-91 页)。
- 7) 拆除主控制器电路板 (双面型号) (参考 4-95 页)。
- 8) 拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (双面型号) (参考 4-107 页)。
- 9) 拆除左端边缘冷却风扇 (双面型号) (参考 4-99 页)。

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

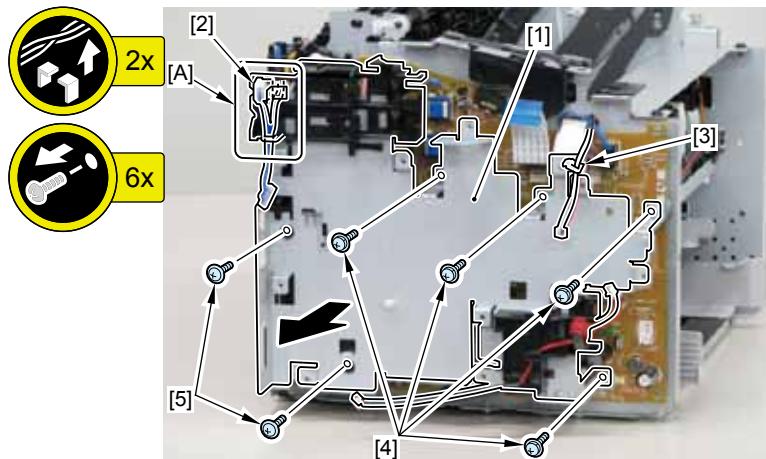
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-396

2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

- 1 个中继插头 [2]
- 导缆器 [A]
- 1 个束线夹 [3]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [4]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [5]

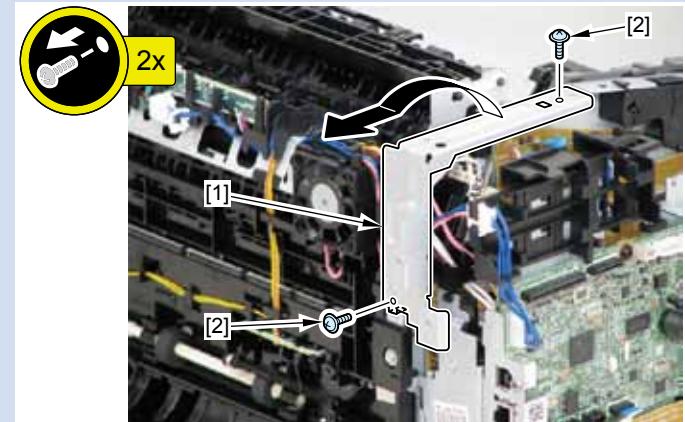


F-4-397

注意 :

应在拆除左端边缘冷却风扇支架之前拆除前定影固定板 [1]。

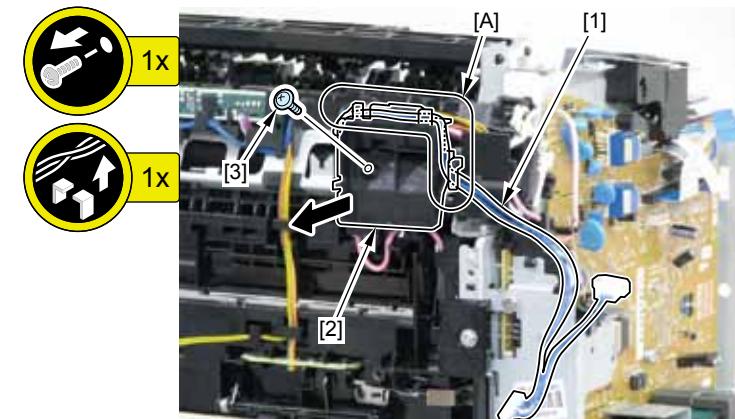
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-398

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

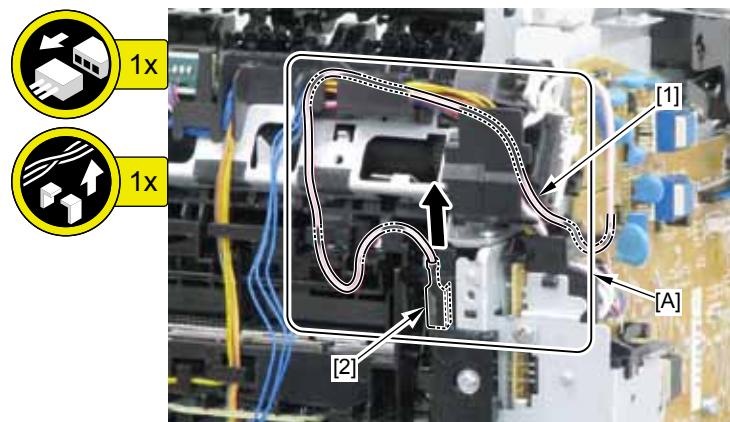
- 4) 拆除左端边缘冷却风扇支架 [2]。
• 1 个螺钉 [3]



F-4-399

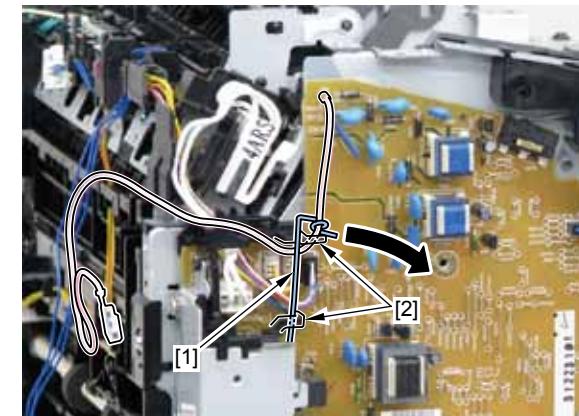
5) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

- 1 个端子 [2]



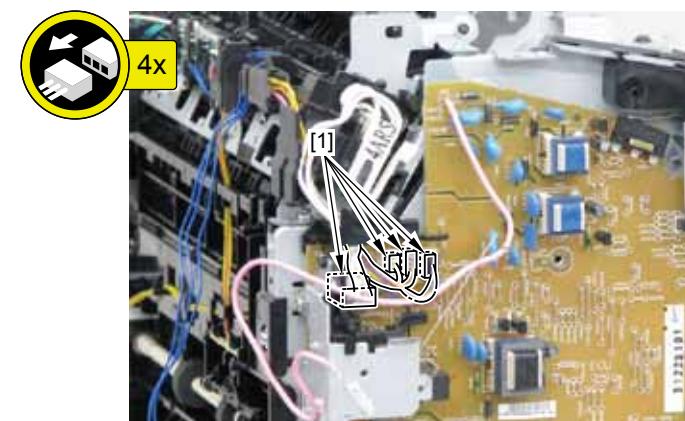
F-4-400

6) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。



F-4-402

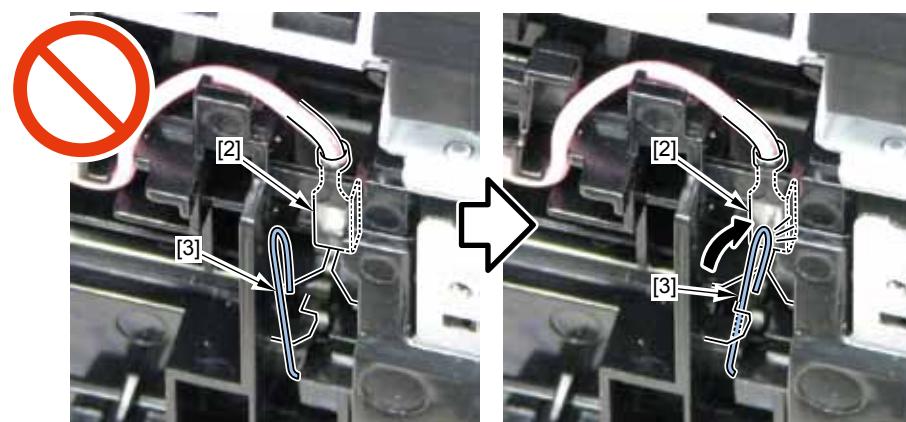
7) 断开 4 个插头 [1]。



F-4-403

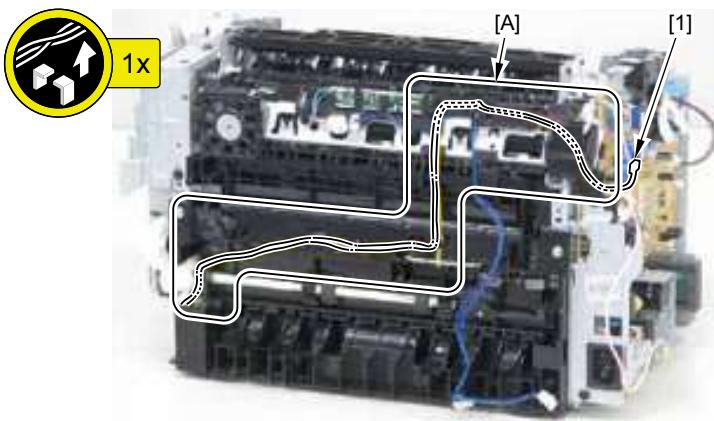
警告 :

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



F-4-401

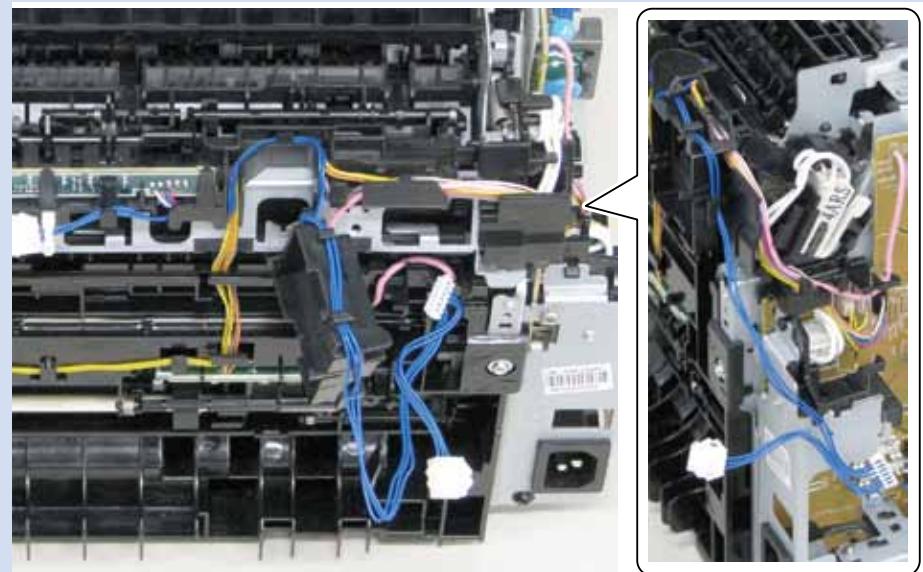
8) 从导缆器 [A] 中松开搓纸电磁铁束线 [1]。



F-4-404

注意：

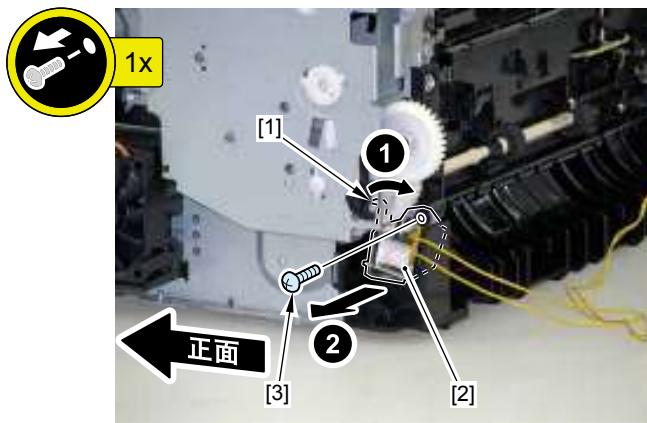
下面显示布置束线的方法。



F-4-406

9) 移动电磁铁支撑杆 [1]，然后拆除搓纸电磁铁 [2]。

- 1 个螺钉 [3]



F-4-405

拆除双面电磁铁 (双面型号)



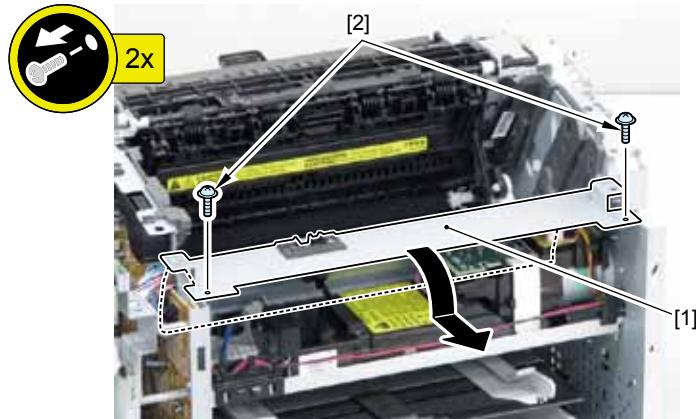
F-4-407

准备

- 1) 拆除左盖板 (双面型号) (参考 4-86 页)。
- 2-1) 拆除双面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (双面自动输稿器型号) (参考 4-27 页)。
- 2-2) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-3) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (双面型号) (参考 4-87 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。
- 5) 拆除上盖板组件 (双面型号) (参考 4-89 页)。

步骤

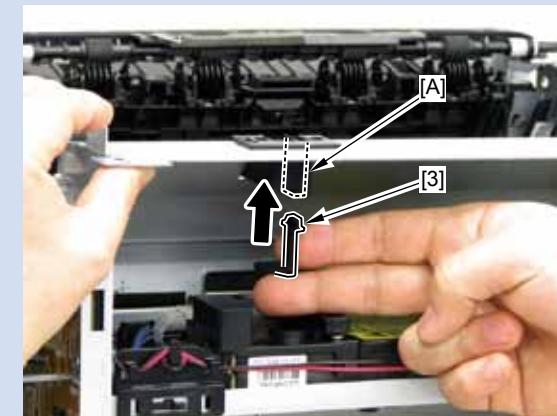
- 1) 拆除激光器盖板 [1]。
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-408

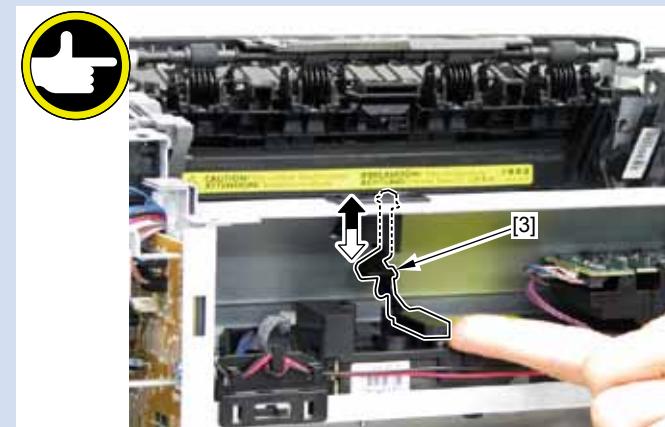
注意 : 组装激光器盖板的方法

- 1) 确保将挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 穿过激光器盖板的孔 [A]。



F-4-409

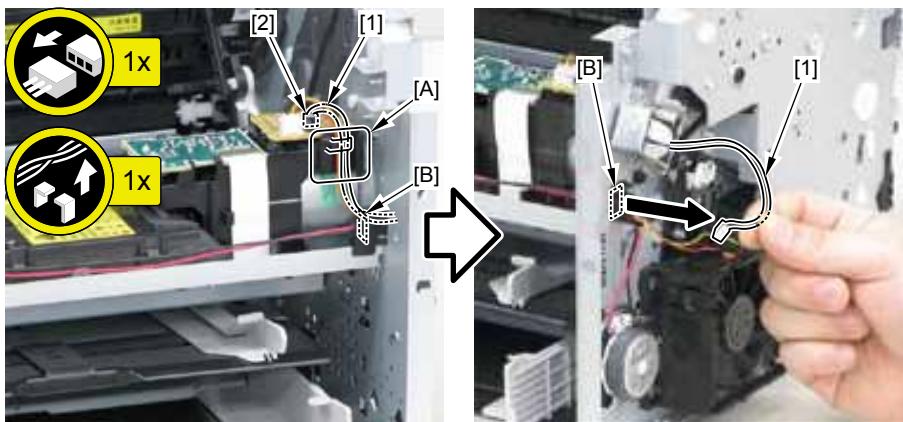
- 2) 确保挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 可以垂直移动。



F-4-410

2) 从导线器 [A] 中松开电磁铁束线 [1], 然后将其从右挡板的孔 [B] 向外穿出。

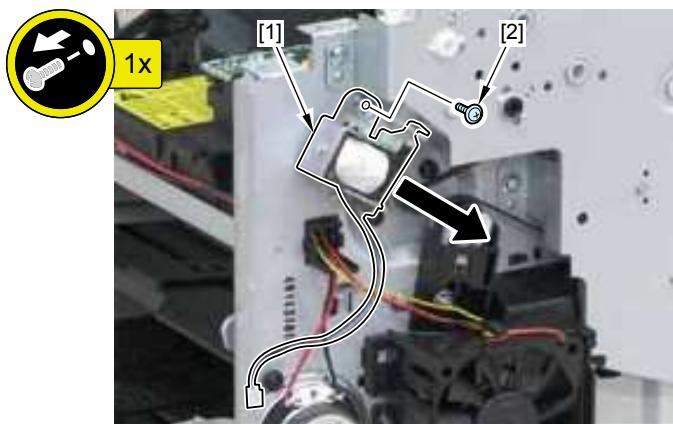
- 1 个插头 [2]



F-4-411

3) 拆除双面电磁铁 [1]。

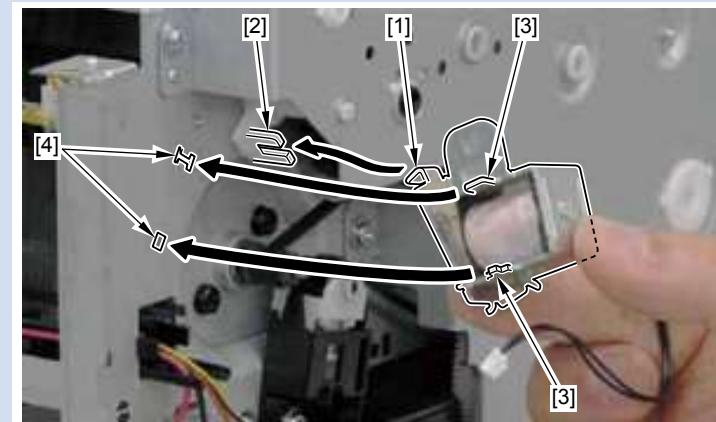
- 1 个螺钉 [2]



F-4-412

注意 : 组装双面电磁铁的方法

确保将电磁铁支撑杆 [1] 与连接件的凹槽 [2] 对齐, 然后将 2 个电磁铁定位凸起 [3] 嵌入侧挡板的 2 个定位孔 [4] 中。

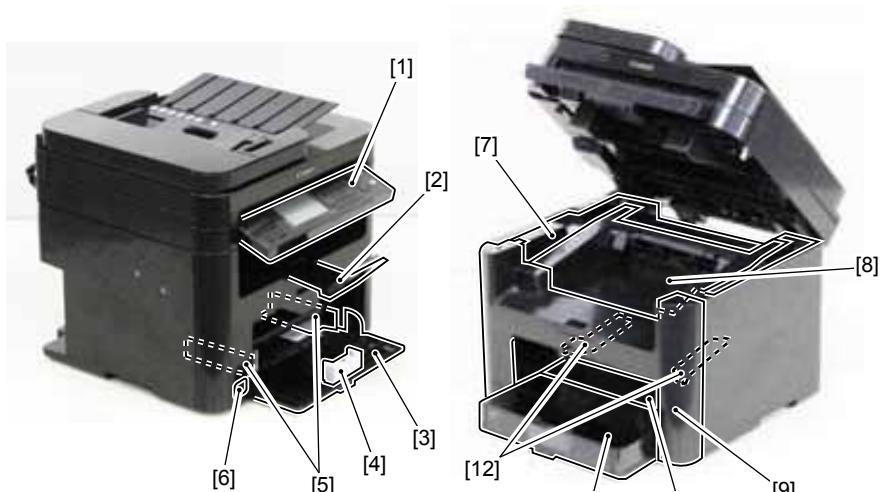


F-4-413

外部盖板 / 内部系统 (单面型号)

布局图

正面

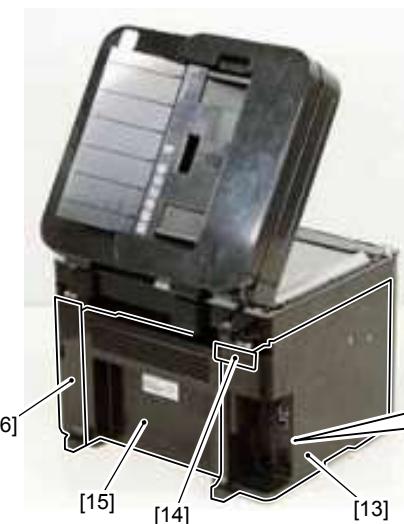


F-4-414

编号	名称	参考	备注
[1]	控制面板组件	(参考 4-151 页)	-
[2]	排纸辅助托盘		-
[3]	搓纸托盘		-
[4]	后端边缘纸张导板		-
[5]	搓纸托盘侧导板		-
[6]	电源开关		-
[7]	上盖板	(参考 4-147 页)	-
[8]	排纸托盘	(参考 4-147 页)	-
[9]	前盖板组件	(参考 4-147 页)	-
[10]	多功能托盘		-
[11]	托盘盖板		-
[12]	多功能托盘侧导板		-

T-4-46

背面



F-4-415

编号	名称	参考	备注
[13]	左盖板	(参考 4-144 页)	-
[14]	铰链表面盖板		-
[15]	后盖板	(参考 4-149 页)	-
[16]	右盖板	(参考 4-145 页)	-
[17]	USB 设备接口		-
[18]	局域网端口		带有网络的型号
[19]	外部设备插口		带有传真的型号
[20]	电话线插口		带有传真的型号
[21]	电源线插槽		-

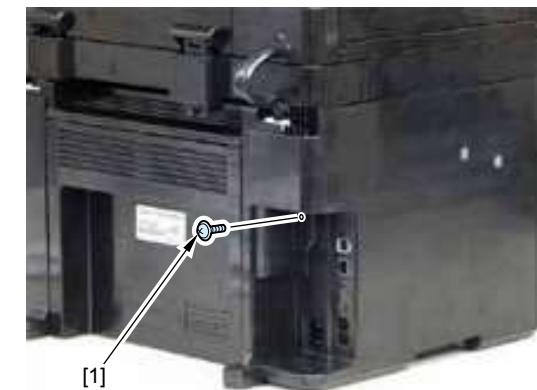
T-4-47

拆除左盖板 (单面型号)



F-4-416

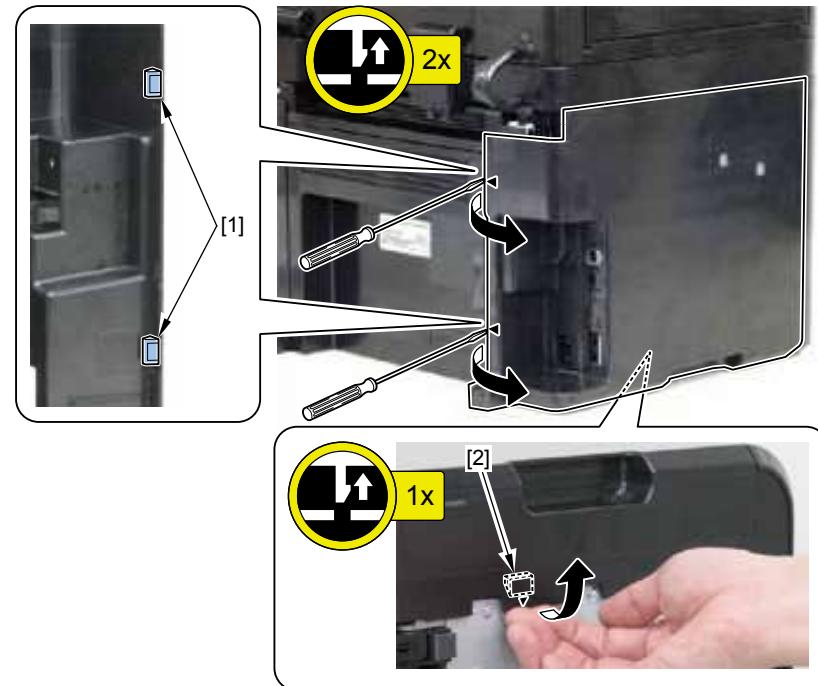
1) 拆除螺钉 (黑色 TP) [1]。



[1]

F-4-418

2) 释放后侧的 2 个固定爪 [1] 和下侧的固定爪 [2]。

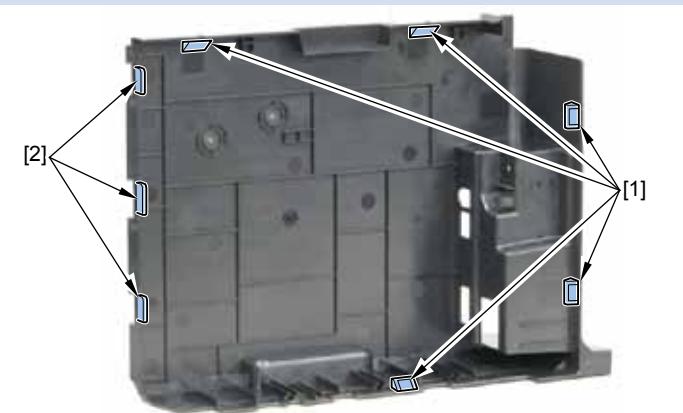


F-4-419

步骤

注意：

下图显示左盖板的 5 个固定爪 [1] 和 3 个挂钩 [2]。



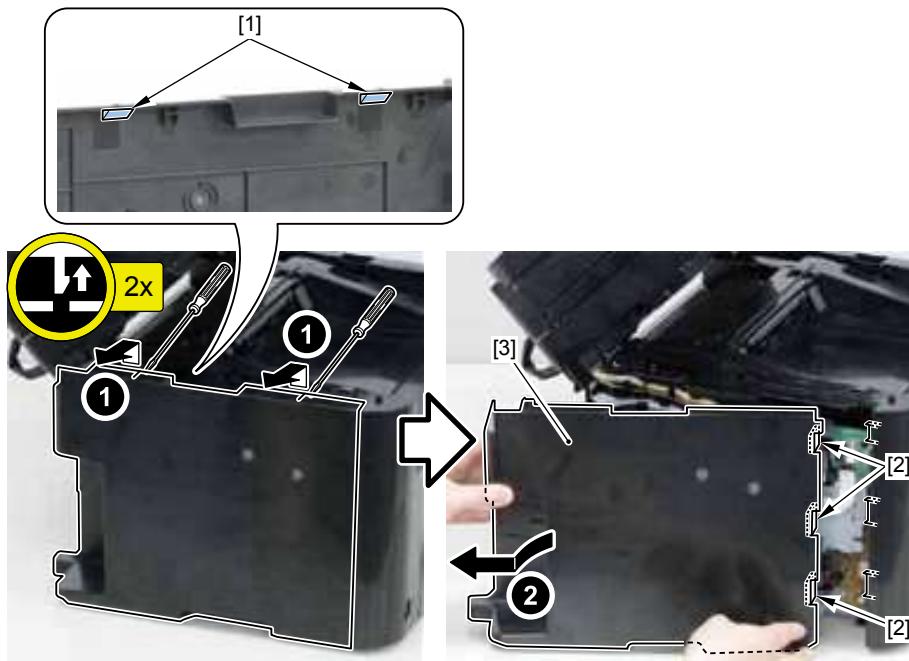
F-4-417

- 3-1) 打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (单面自动输稿器型号)。
3-2) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] (原稿台型号)。



F-4-420

- 4) 释放上侧的 2 个固定爪 [1]，然后在释放 3 个挂钩 [2] 的同时拆除左盖板 [3]。



F-4-421

● 拆除右盖板 (单面型号)

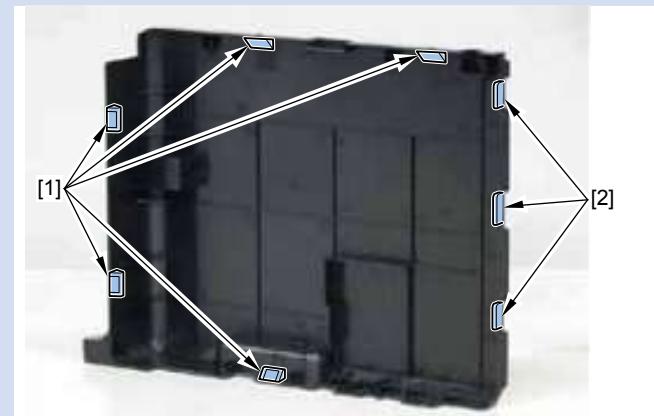


F-4-422

■ 步骤

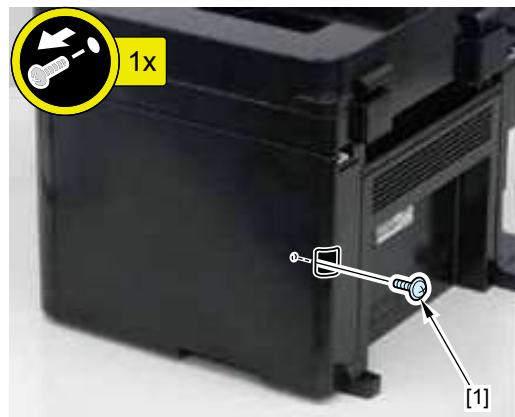
注意：

下图显示右盖板的 5 个固定爪 [1] 和 3 个挂钩 [2]。



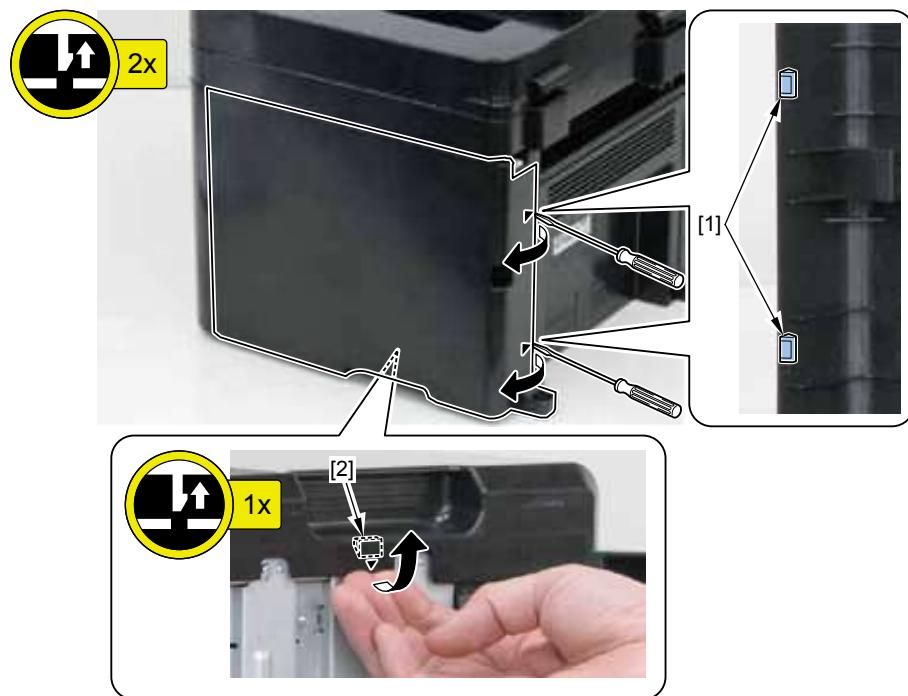
F-4-423

1) 拆除螺钉 (黑色 TP) [1]。



F-4-424

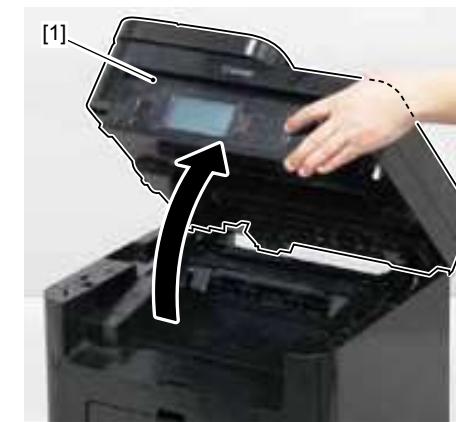
2) 释放后侧的 2 个固定爪 [1] 和下侧的固定爪 [2]。



F-4-425

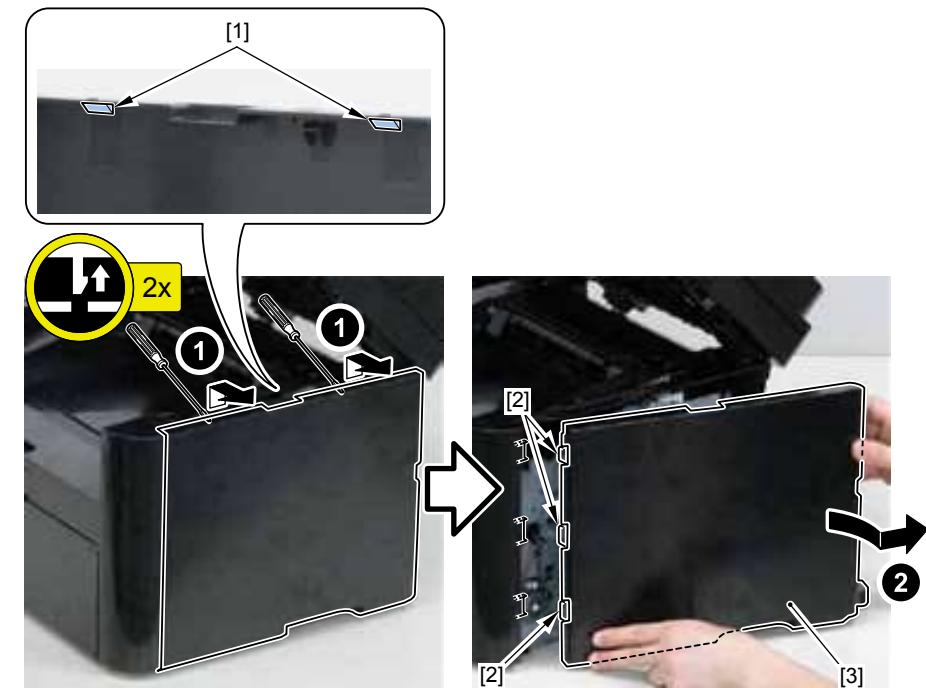
3-1) 打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (单面自动输稿器型号)。

3-2) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] (原稿台型号)。



F-4-426

4) 释放上侧的 2 个固定爪 [1]，然后在释放 3 个挂钩 [2] 的同时拆除左盖板 [3]。



F-4-427

拆除前盖板组件 (单面型号)



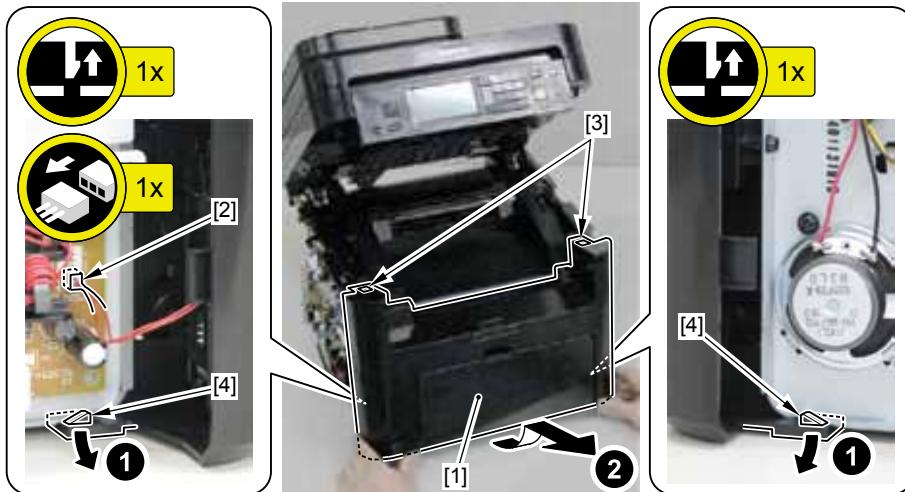
F-4-428

准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。

步骤

- 1) 拆除前盖板组件 [1]。
 - 1 个插头 [2]
 - 2 个凸起 [3]
 - 2 个固定爪 [4]



F-4-429

拆除上盖板 (单面型号)



F-4-430

准备

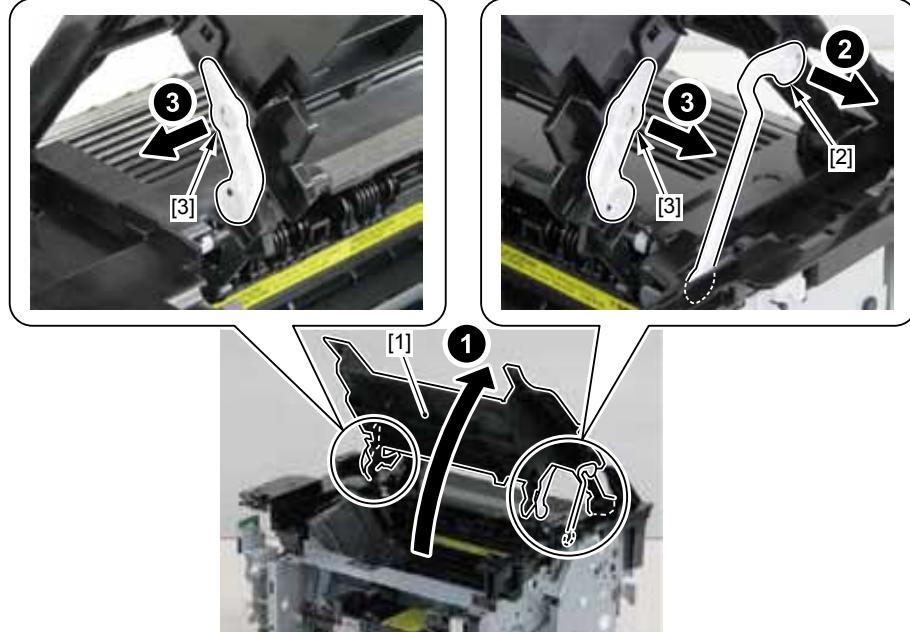
- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2-1) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-2) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (单面型号) (参考 4-147 页)。

■ 步骤

- 1) 打开排纸托盘 [1]。
- 2) 拆除硒鼓支撑杆 [2]。
- 3) 拆除 2 个定影压力杆 [3]。

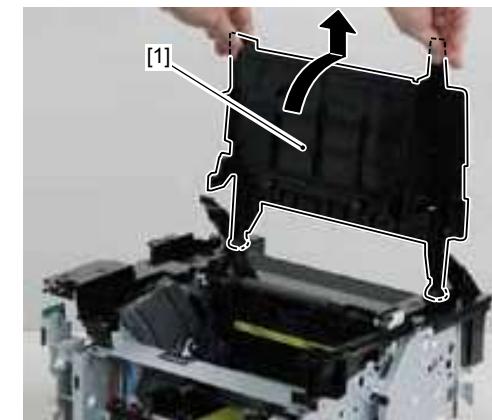
警告：

注意不要丢失硒鼓支撑杆 [2] 和 2 个定影压力杆 [3]。



F-4-431

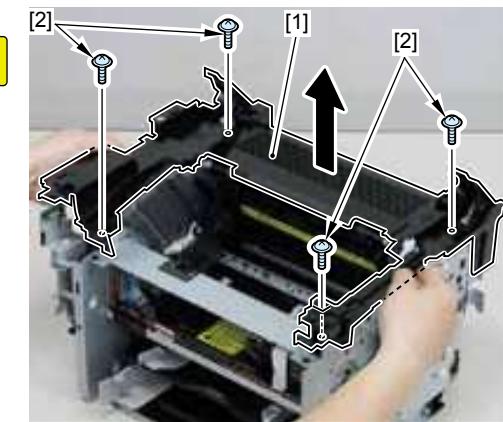
- 4) 拆除排纸托盘 [1]。



F-4-432

- 5) 拆除上盖板组件 [1]。

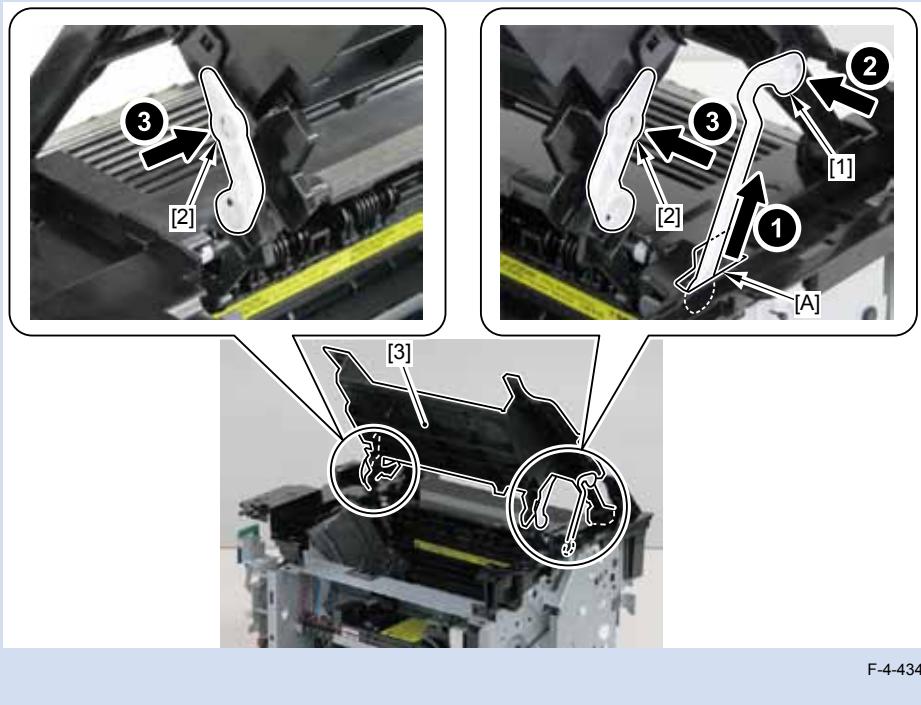
- 4 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-433

注意：组装排纸托盘的方法

- 1) 将硒鼓支撑杆 [1] 穿过上盖板组件的孔 [A]。
- 2) 将硒鼓支撑杆 [1] 和 2 个定影压力杆 [2] 安装到排纸托盘 [3]。



● 拆除后盖板 (单面型号)

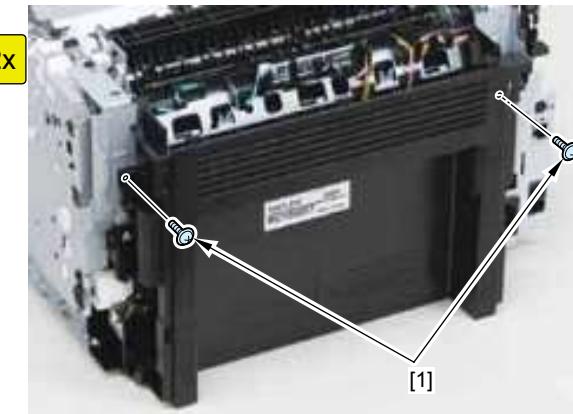


■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2-1) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-2) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 5) 拆除上盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。

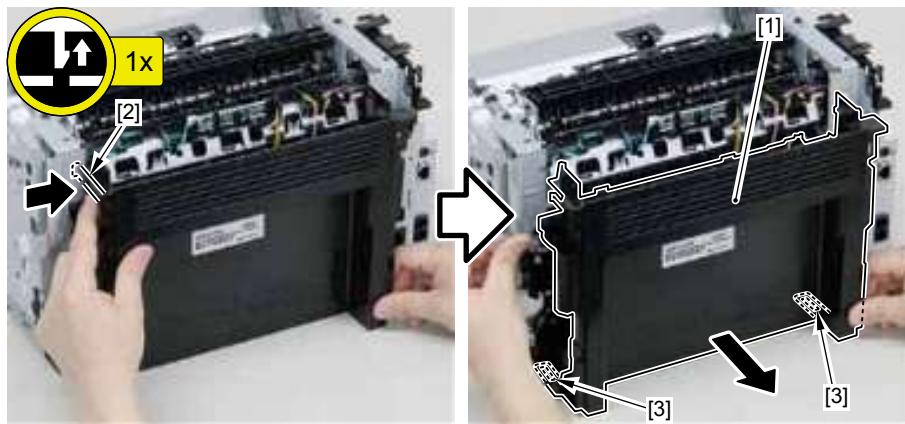
■ 步骤

- 1) 拆除 2 个螺钉 (黑色 TP) [1]。



2) 拆除后盖板 [1]。

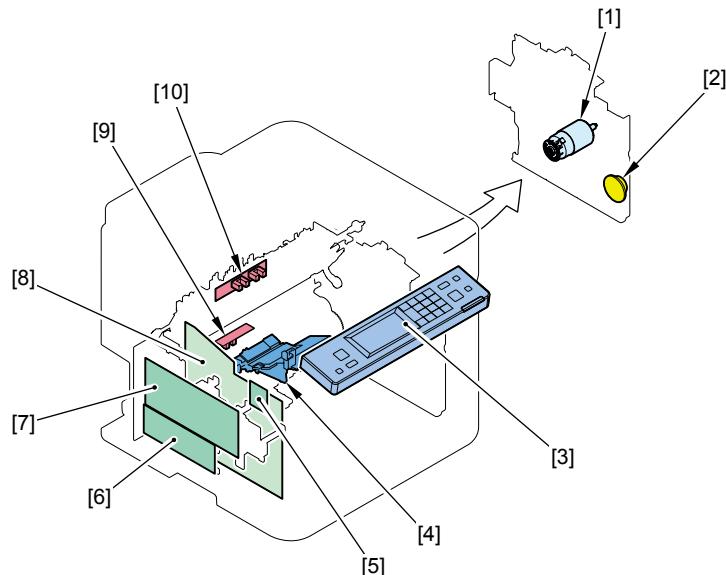
- 1 个固定爪 [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-437

控制器系统 (单面型号)

布局图



F-4-438

编号	名称	参考	备注
[1]	主马达	(参考 4-153 页)	
[2]	扬声器	(参考 4-169 页)	传真型号
[3]	控制面板组件	(参考 4-151 页)	
[4]	墨粉传感器和多张搓纸传感器组件	(参考 4-167 页)	传真型号
[5]	无线局域网电路板	(参考 4-161 页)	WiFi 型号
[6]	传真 NCU 电路板	(参考 4-161 页)	传真型号 120V/230V
[7]	主控制器电路板	(参考 4-159 页)	
[8]	引擎控制器电路板	(参考 4-155 页)	
[9]	纸张前端边缘传感器电路板	(参考 4-162 页)	
[10]	定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板	(参考 4-164 页)	

T-4-48

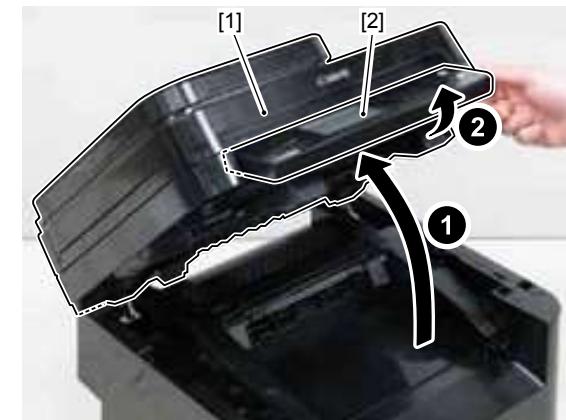
拆除控制面板组件 (单面型号)



F-4-439

■ 步骤

- 1-1) 打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (单面自动输稿器型号)。
- 1-2) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] (原稿台型号)。
- 2) 抬起控制面板组件 [2]。



F-4-440

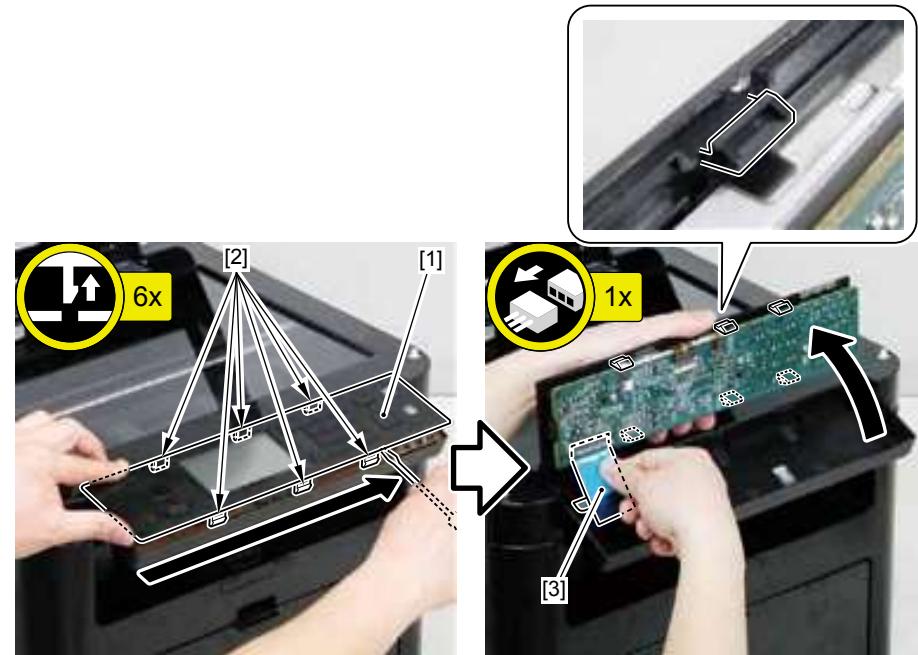
3) 拆除 4 个螺钉 [1]。



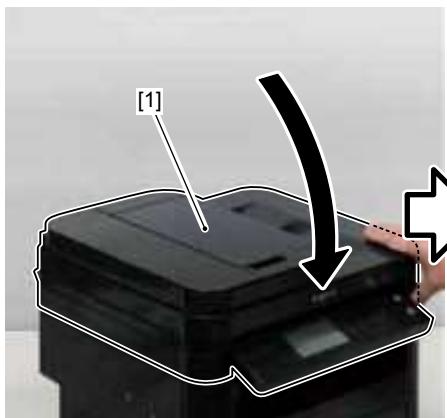
F-4-441

5) 拆除控制面板组件 [1]。

- 6 个固定爪 [2]
- 1 根扁平电缆 [3]



F-4-443



F-4-442

拆除主马达 (单面型号)



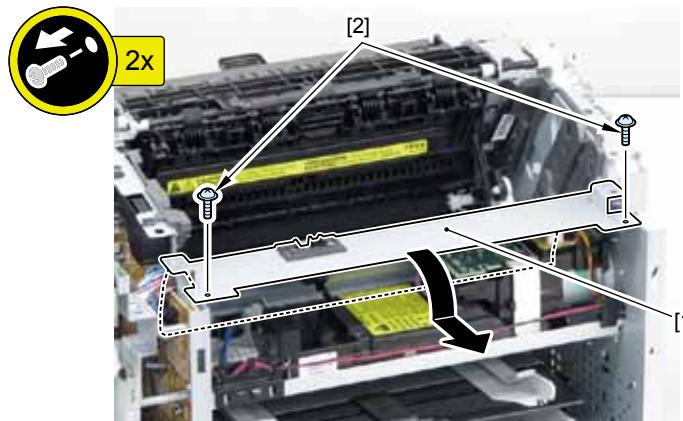
F-4-444

准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2-1) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-2) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 5) 拆除上盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。

步骤

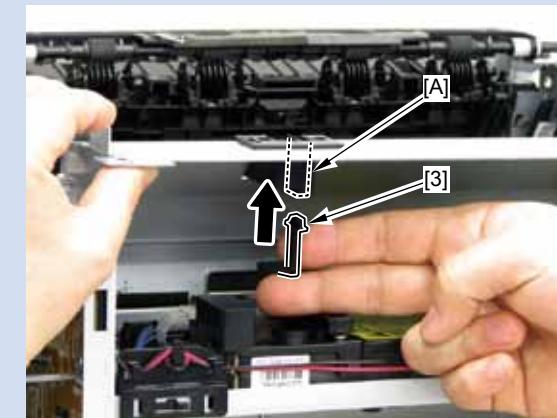
- 1) 拆除激光器盖板 [1]。
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-445

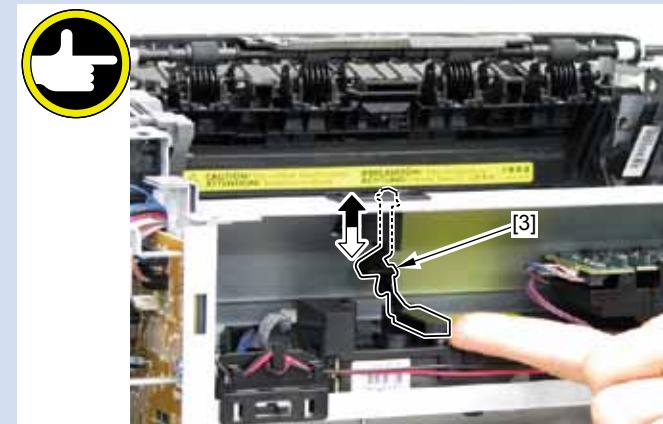
注意：组装激光器盖板的方法

- 1) 确保将挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 穿过激光器盖板的孔 [A]。



F-4-446

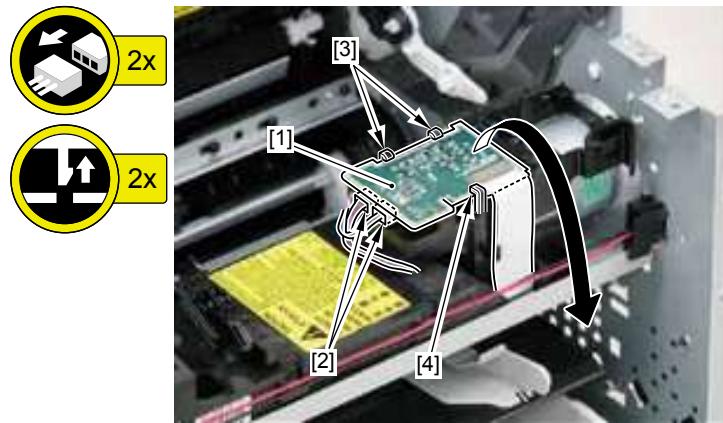
- 2) 确保挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 可以垂直移动。



F-4-447

2) 拆除马达驱动电路板 [1]。

- 2 个插头 [2]
- 2 个固定爪 [3]
- 1 个挂钩 [4]

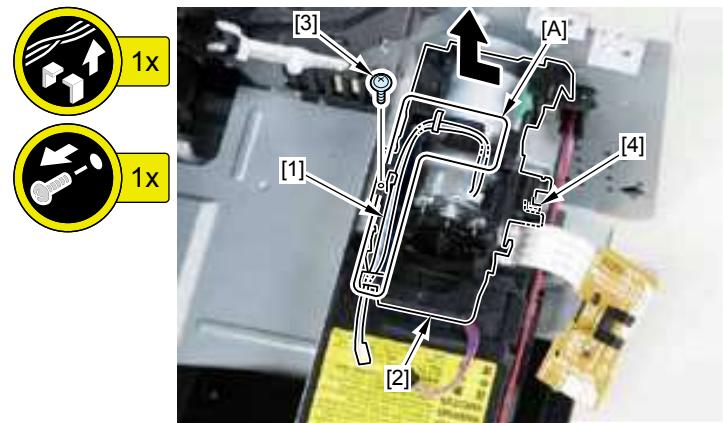


F-4-448

3) 从导缆器 [A] 中松开马达束线 [1]。

4) 拆除马达导板 [2]。

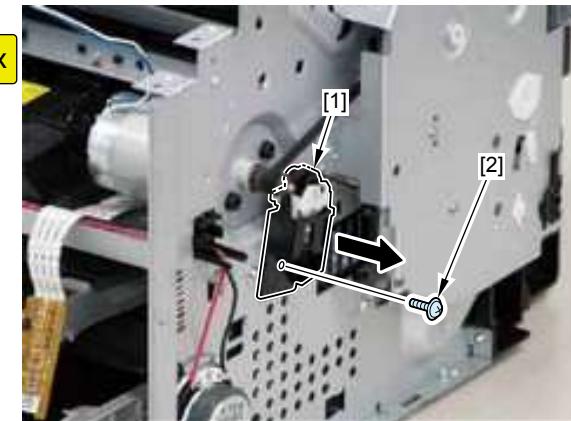
- 1 个螺钉 [3]
- 1 个挂钩 [4]



F-4-449

5) 拆除拉力控制组件 [1]。

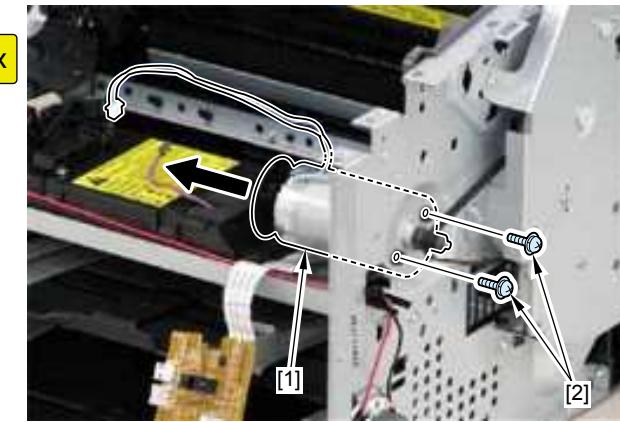
- 1 个螺钉 [2]



F-4-450

6) 拆除主马达 [1]。

- 2 个螺钉 (带平垫圈) [2]

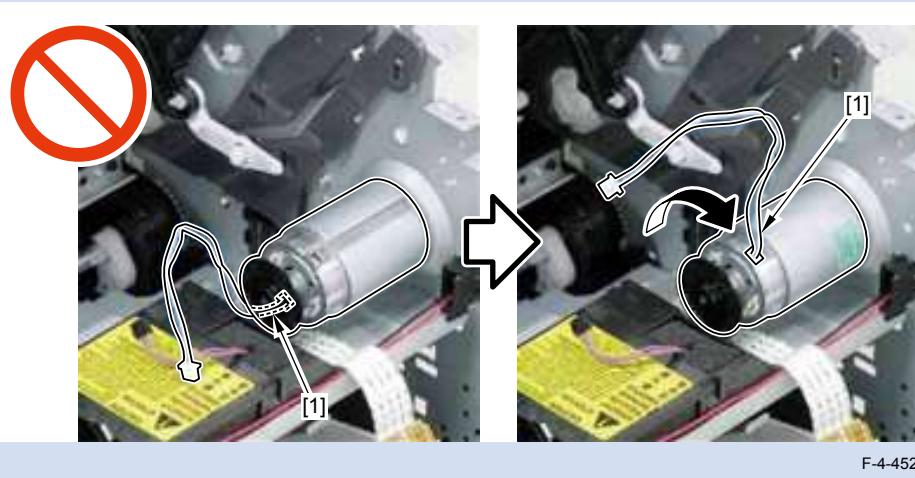


F-4-451

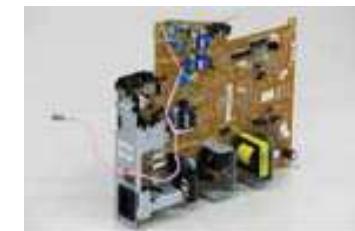
注意：组装主马达的方法

确保将束线 [1] 布置到上方后进行组装。

(否则，主马达束线的插头无法到达马达驱动电路板。)



● 拆除引擎控制器电路板 (单面型号)



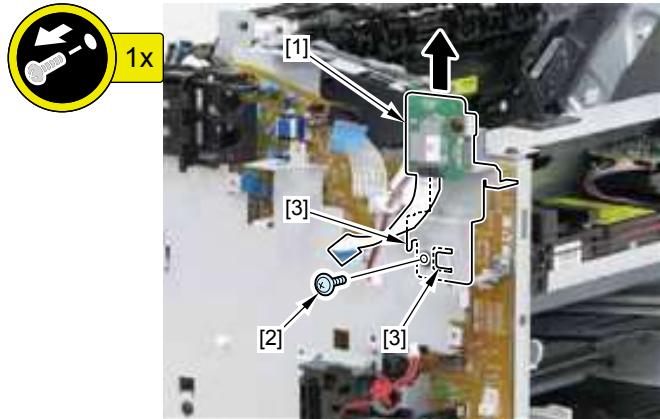
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2-1) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-2) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 5) 拆除上盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 6) 拆除后盖板 (单面型号) (参考 4-149 页)。
- 7) 拆除主控制器电路板 (单面型号) (参考 4-159 页)。
- 8) 拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (单面型号) (参考 4-161 页)。

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

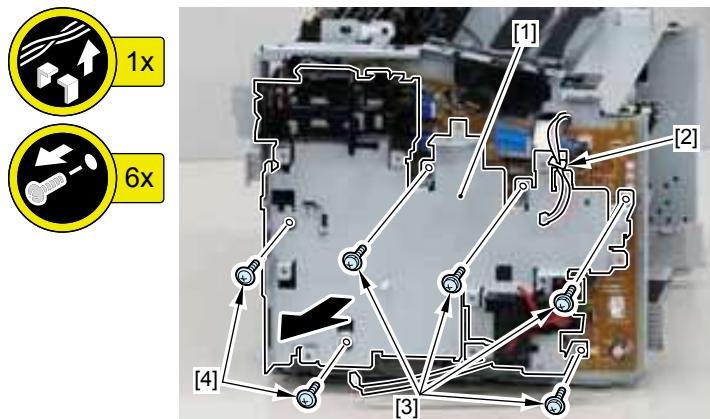
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-454

2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

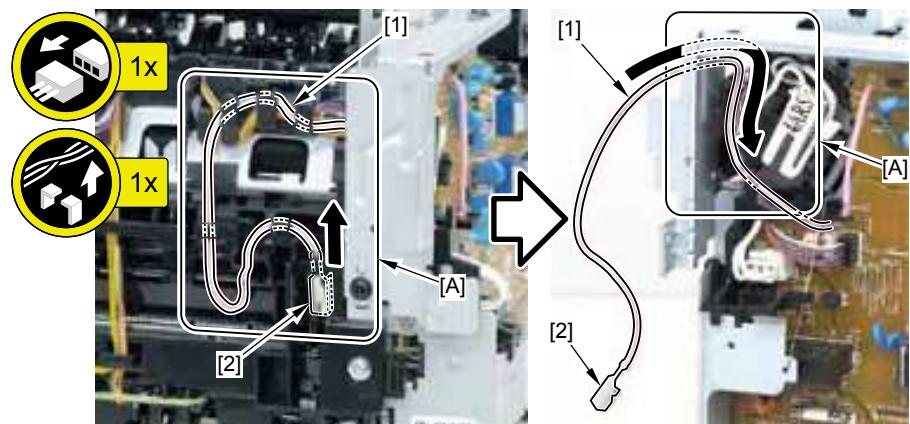
- 1 个束线夹 [2]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [3]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [4]



F-4-455

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

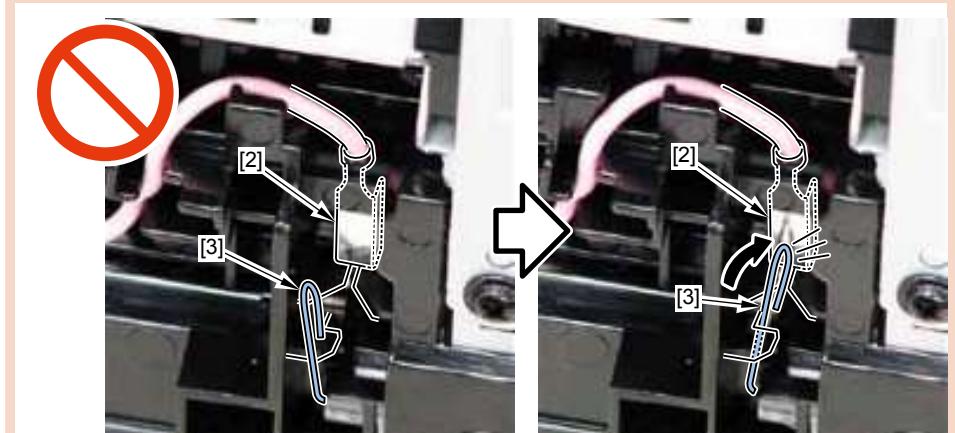
- 1 个端子 [2]



F-4-456

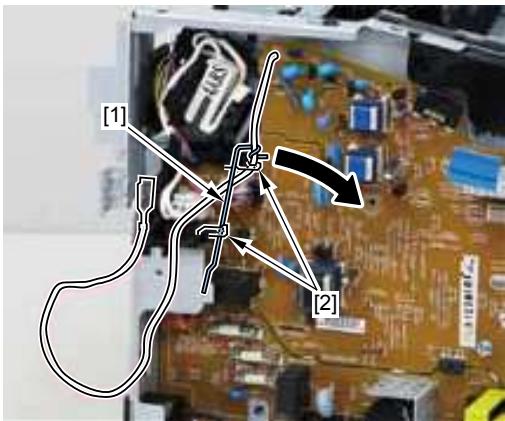
警告 :

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



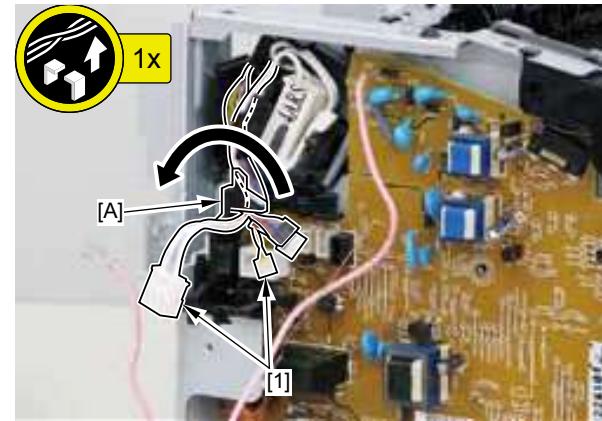
F-4-457

4) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。



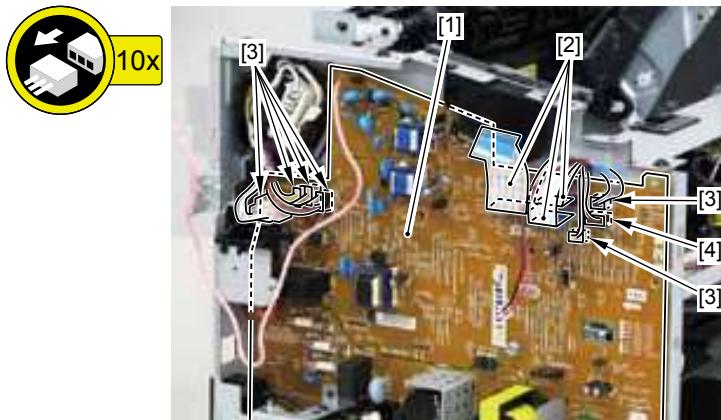
F-4-458

6) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。



F-4-460

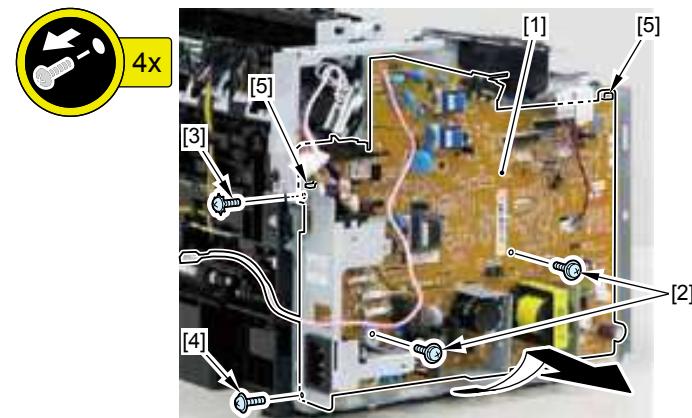
5) 拆除引擎控制器电路板 [1] 上安装的 3 根扁平电缆 [2]、6 个插头 [3] 和插头 [4] (传真型号)。



F-4-459

7) 拆除引擎控制器电路板 [1]。

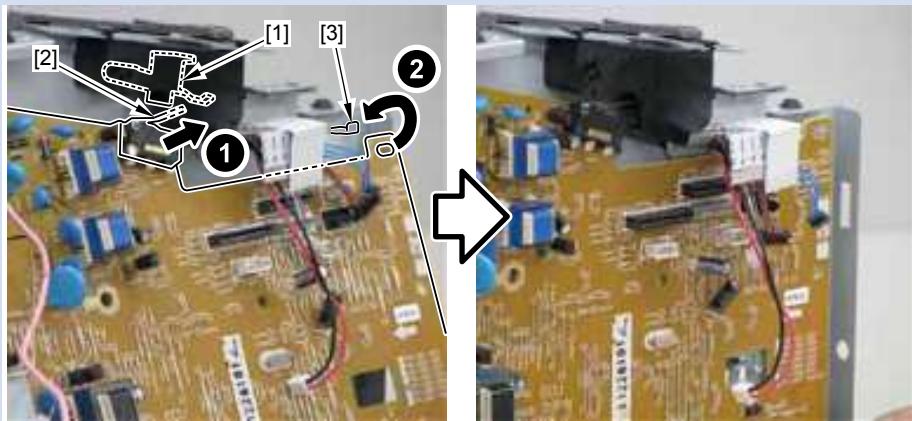
- 2 个螺钉 (带平垫圈) [2]
- 1 个螺钉 (带齿状锁紧垫圈) [3]
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [4]
- 2 个挂钩 [5]



F-4-461

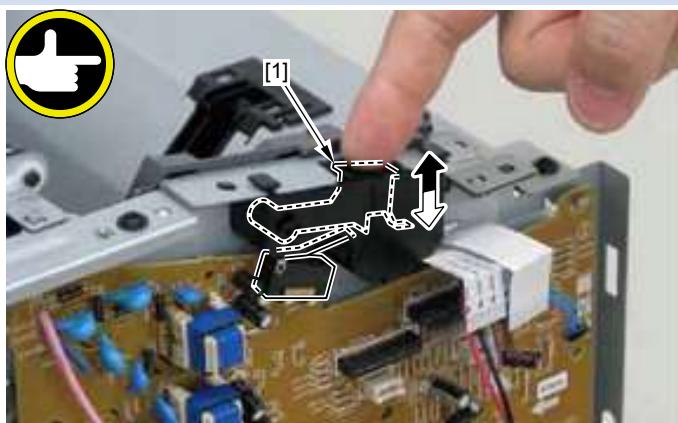
注意：组装引擎控制器电路板的方法

- 将开关板 [2] 放入开关操作杆 [1] 的下方，然后将引擎控制器电路板挂在挂钩 [3] 上。



F-4-462

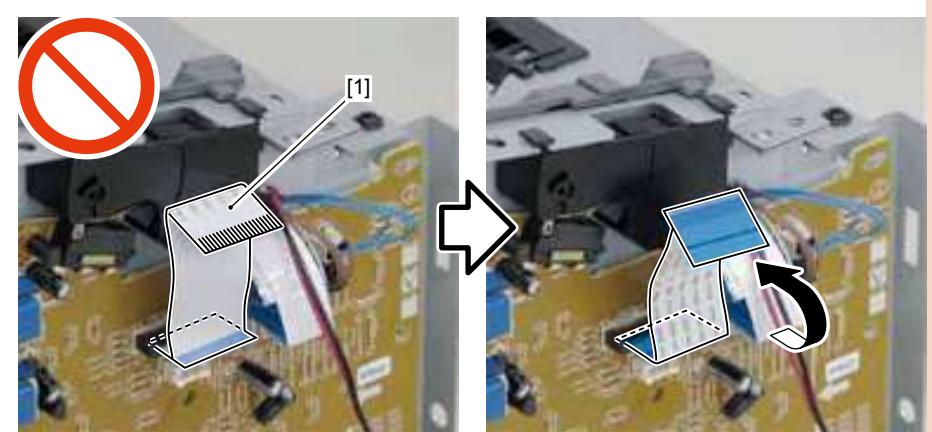
- 确保开关操作杆 [1] 可以垂直移动。



F-4-463

警告：

注意不要以错误的方向安装扁平电缆 [1]。



F-4-464

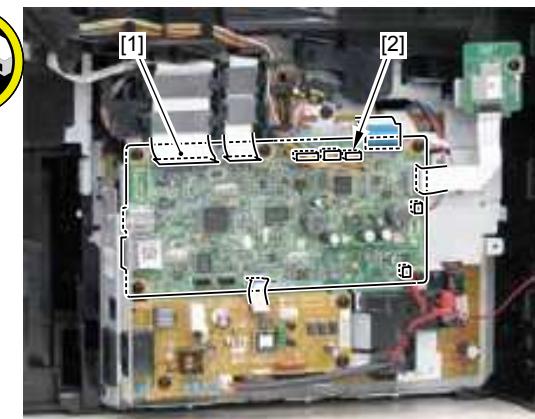
拆除主控制器电路板 (单面型号)



F-4-465

■ 步骤

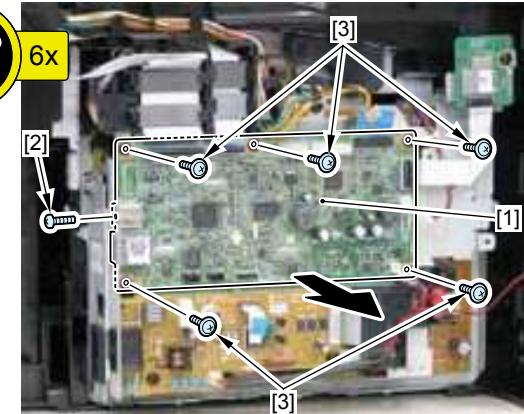
- 1) 断开主控制器电路板上安装的全部扁平电缆 [1] 和插头 [2]。



F-4-466

- 2) 拆除主控制器电路板 [1]。

- 1 个螺钉 [2]
- 5 个螺钉 (黑色 TP) [3]



F-4-467

■ 更换前

- 1) 开始更换前，输出一份状态打印。

更换主控制器后，需要将主机的序列号写入到主控制器。

- 2) 如果可能的话，要求用户执行下列操作。

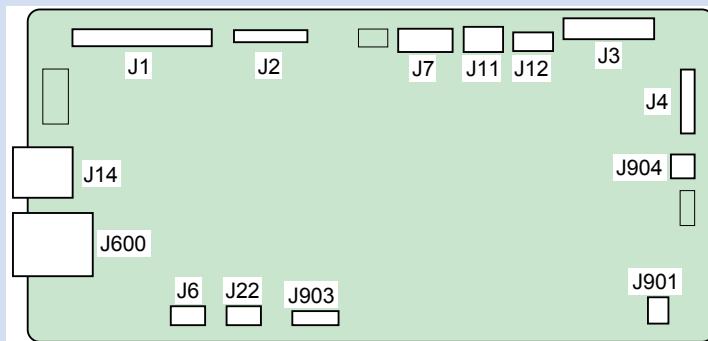
- 要求用户打印用户数据列表。
[菜单] > [输出报告] > [输出报告] > [用户数据列表]
- 要求用户从远程用户界面保存地址簿。
 1. 启动远程用户界面并以管理员模式登录。
 2. 单击 [设置 / 注册] > [导入 / 导出] > [导出] > [开始导出]。
 3. 按照屏幕上的说明指定保存地址簿的位置。

■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。

注意：

主控制器电路板上的插头布局显示如下。



F-4-468

J 编号	J 编号	符号	名称	备注
J1	J401	UNIT14	控制面板电路板	
J2	J1601	CIS	CIS 传感器	
J3	J902	UNIT2	引擎控制器电路板	
J4	J1	UNIT13	无线局域网电路板 WiFi 型号	
J6	-	-	-	
J7	J1406	PS4	原稿传感器	单面自动输稿器型号
J7	J1407	PS5	原稿边缘传感器	单面自动输稿器型号
J11	-	M3	平板式马达组件	
J12	J1401	M5	单面自动输稿器马达组件	单面自动输稿器型号
J14	-	-	USB	
J22	-	-	-	
J600	-	-	局域网	
J901	J1204	UNIT16	传真 NCU 电路板	传真型号
J903	J1201	UNIT16	传真 NCU 电路板	传真型号
J904	-	SP1	扬声器	传真型号

T-4-49

■ 更换后

1) 更换电路板后，在远程用户界面或本地用户界面系统管理设置的“位置”中输入序列号，并确认该序列号。

2) 确认 COPIER > OPTION > SERIAL > SN-MAIN 中显示 OK。

- 关于详细步骤，请参考关于维修模式的章节。

3) COPIER > OPTION > BODY > LOCALE

设置国家 / 地区。

1 : 日本

2 : 北美

3 : 韩国

4 : 中国

5 : 台湾

6 : 欧洲

7 : 亚洲

8 : 大洋洲

设置范围：1 - 8 (维修地区默认值：2)

4) 执行下列维修模式以启用此设置。

COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL

5) 如果更换前用户已打印用户数据列表并已保存地址簿，要求用户将这些设置恢复为初始值。

- 要求用户从远程用户界面加载地址簿。

1. 启动远程用户界面并以管理员模式登录。

2. [设置 / 注册] > [导入 / 导出] > [导入]

3. 选择要导入的地址簿文件，然后单击 [开始导入]。

4. 单击 [确定]。

拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V + 单面型号)



F-4-469

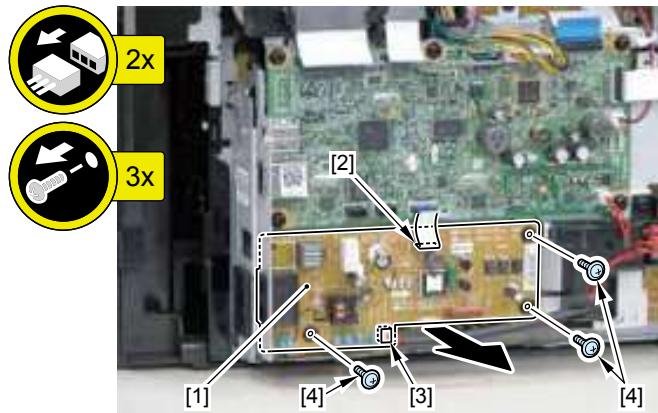
准备

1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。

步骤

1) 拆除传真 NCU 电路板 [1]。

- 1 根扁平电缆 [2]
- 1 个插头 [3]
- 3 个螺钉 [4]



F-4-470

拆除无线局域网电路板 (WiFi 型号 + 单面型号)



F-4-471

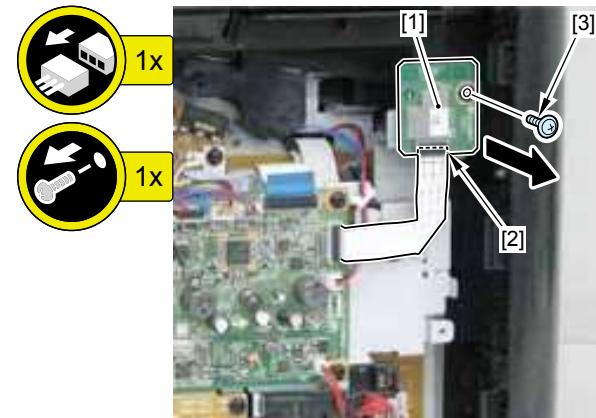
准备

1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。

步骤

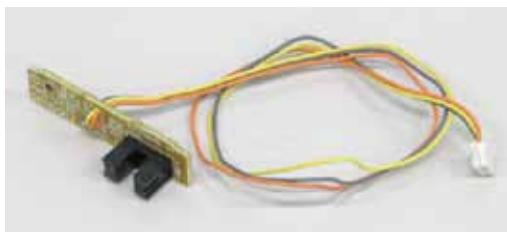
1) 拆除无线局域网组件 [1]。

- 1 根扁平电缆 [2]
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [3]



F-4-472

拆除纸张前端边缘传感器 (单面型号)

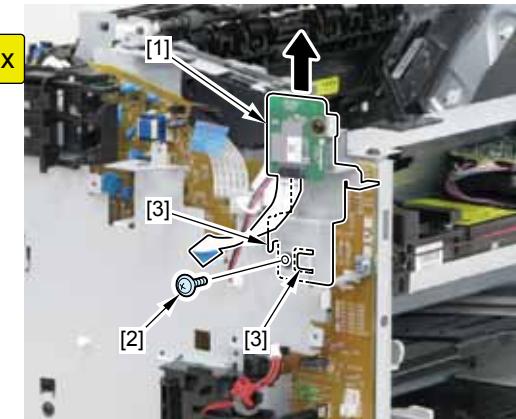


F-4-473

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

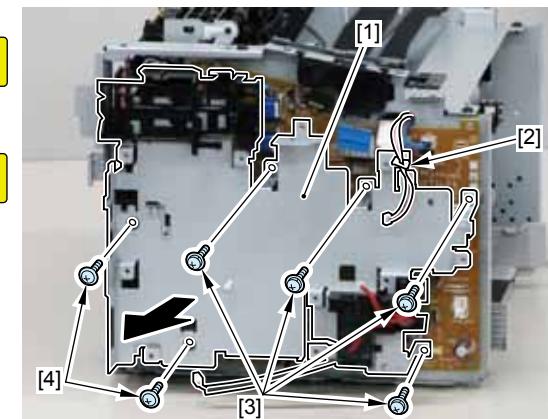
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-474

2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

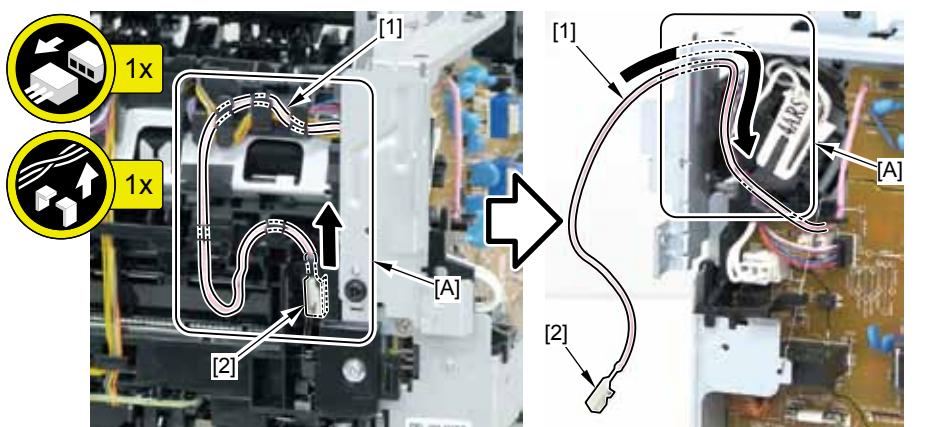
- 1 个束线夹 [2]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [3]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [4]



F-4-475

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

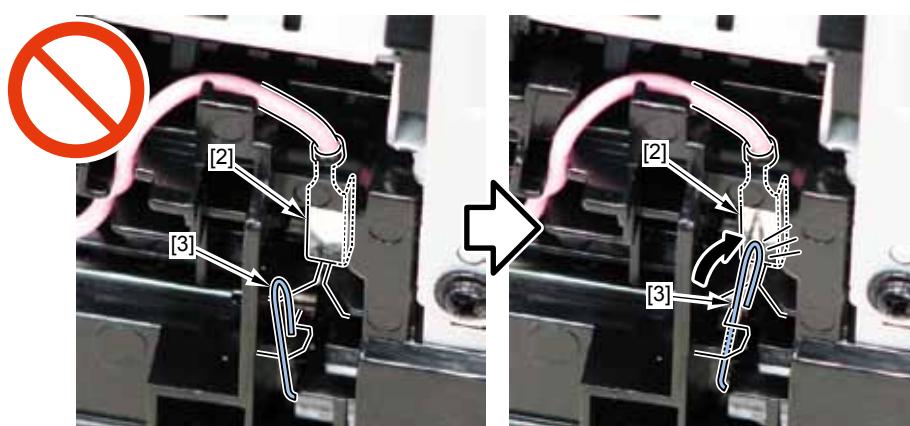
- 1 个端子 [2]



F-4-476

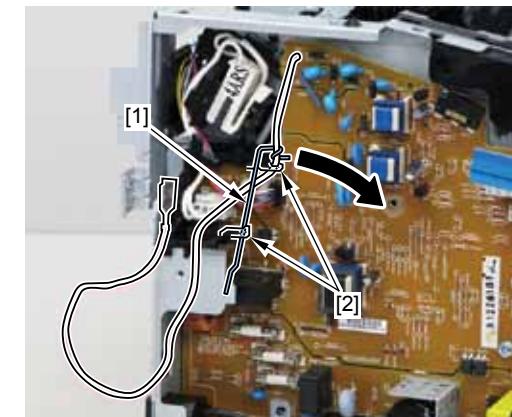
警告 :

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



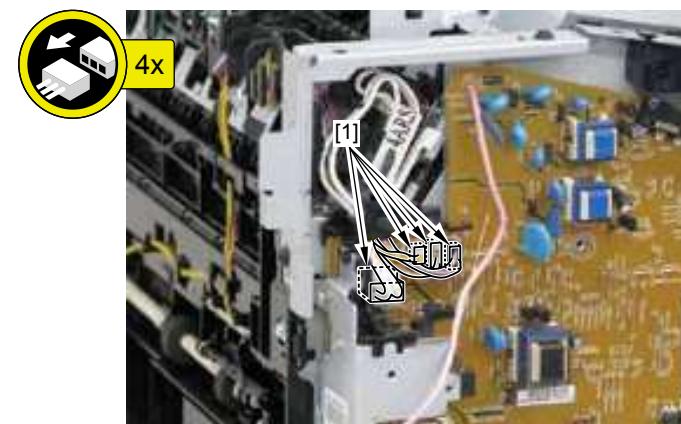
F-4-477

4) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。



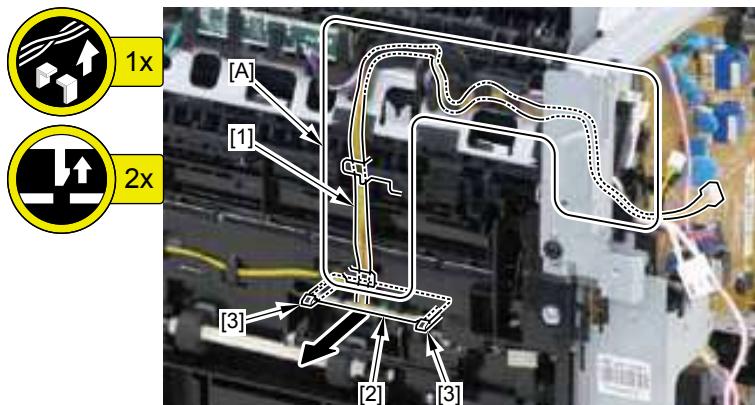
F-4-478

5) 断开 4 个插头 [1]。



F-4-479

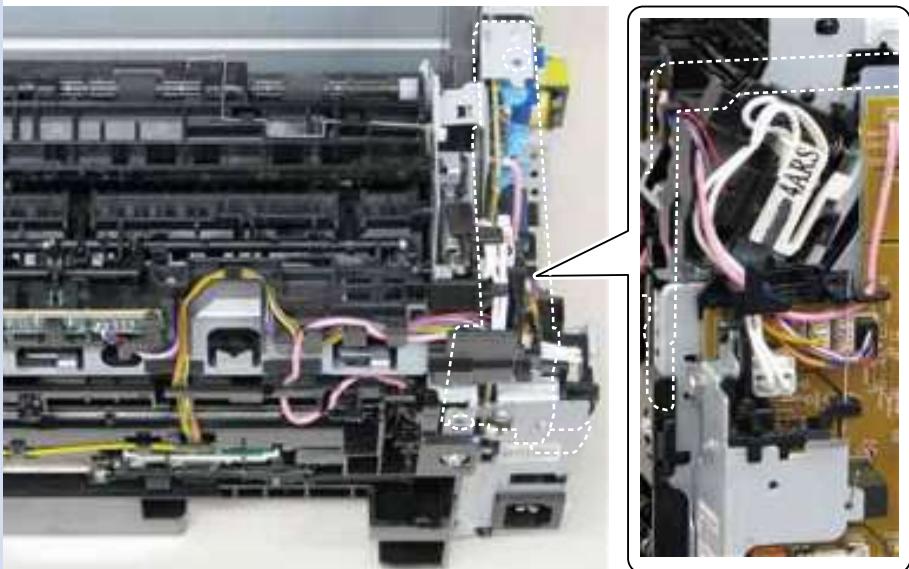
- 6) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。
 7) 拆除纸张前端边缘传感器电路板 [2]。
 • 2 个固定爪 [3]



F-4-480

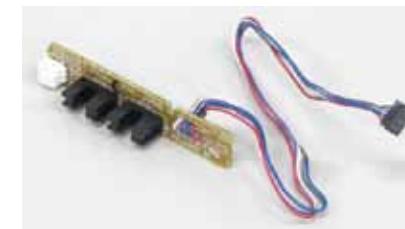
注意：

下面显示布置束线的方法。



F-4-481

● 拆除定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板 (单面型号)



F-4-482

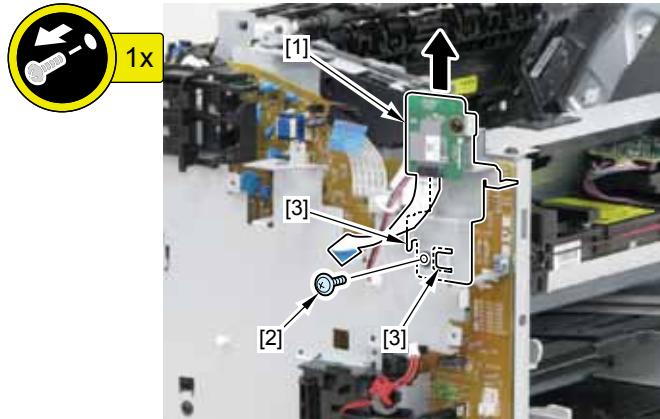
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2-1) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-2) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 5) 拆除上盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 6) 拆除后盖板 (单面型号) (参考 4-149 页)。
- 7) 拆除主控制器电路板 (单面型号) (参考 4-159 页)。
- 8) 拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (单面型号) (参考 4-161 页)。

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

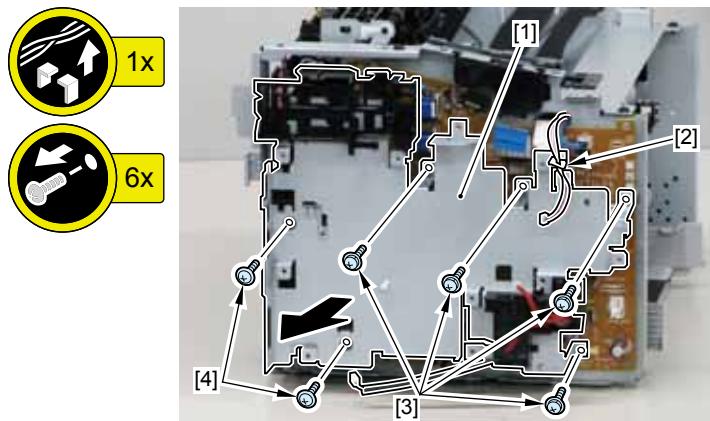
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-483

2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

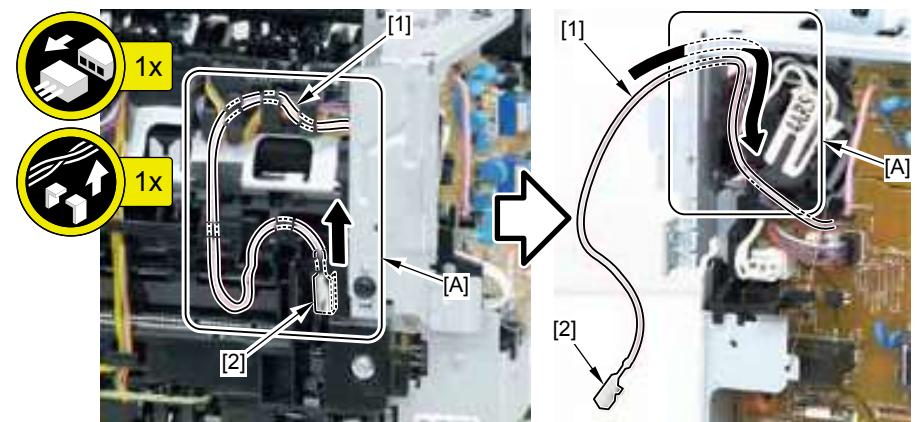
- 1 个束线夹 [2]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [3]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [4]



F-4-484

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

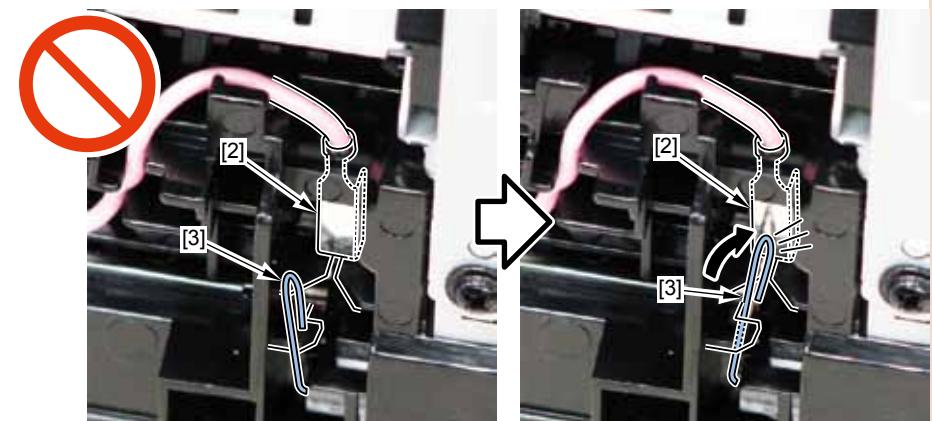
- 1 个端子 [2]



F-4-485

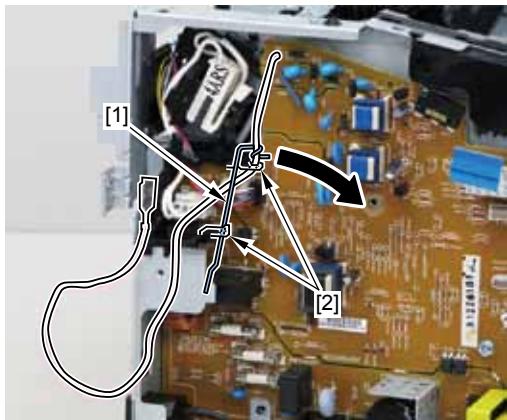
警告 :

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



F-4-486

4) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。

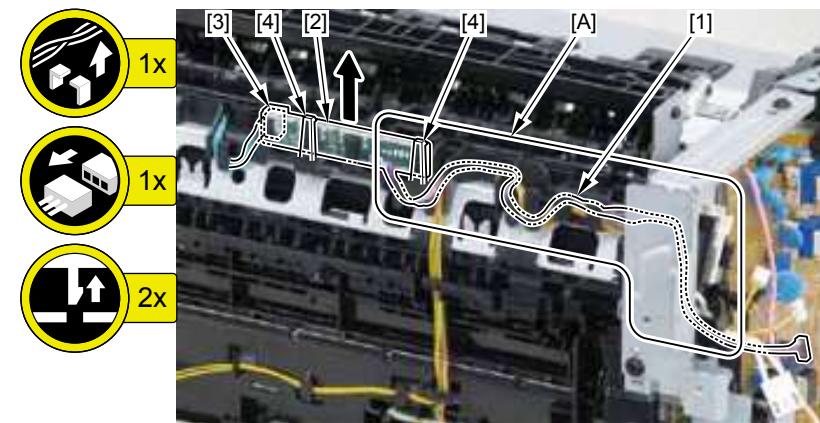


F-4-487

6) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

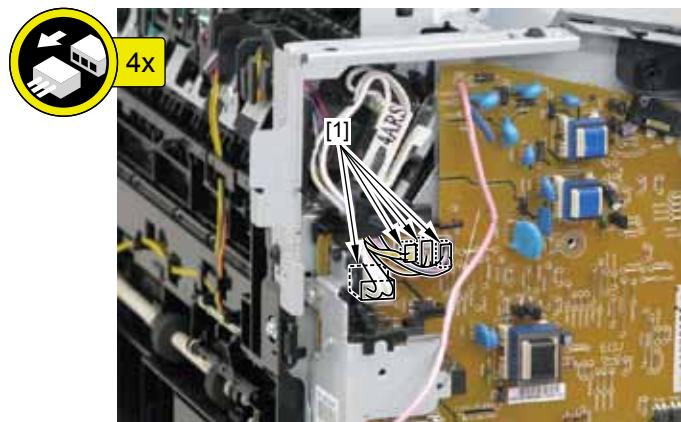
7) 拆除定影排纸 / 纸张宽度传感器电路板 [2]。

- 1 个插头 [3]
- 2 个固定爪 [4]



F-4-489

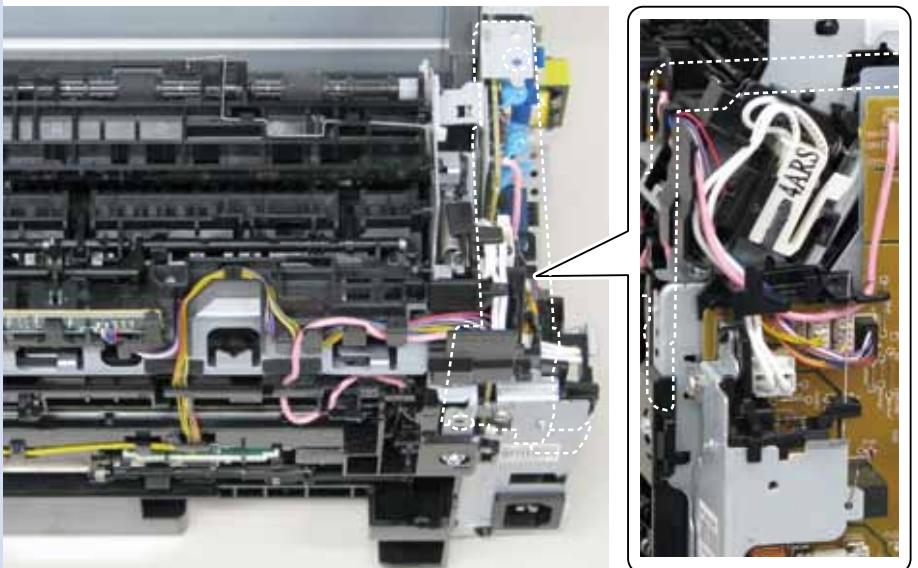
5) 断开 4 个插头 [1]。



F-4-488

注意：

下面显示布置束线的方法。



F-4-490



拆除墨粉传感器和多张搓纸传感器组件 (传真型号 + 单面型号)



F-4-491

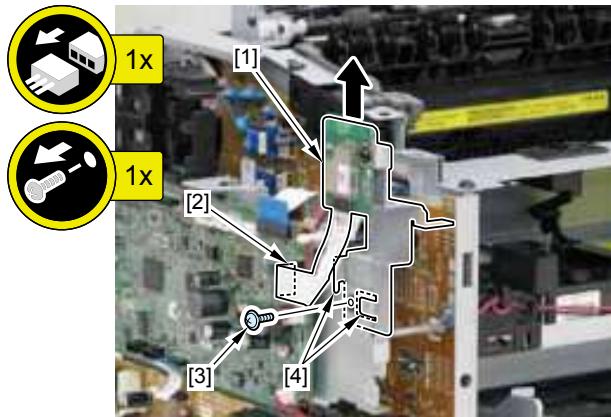
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2-1) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-2) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 5) 拆除上盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

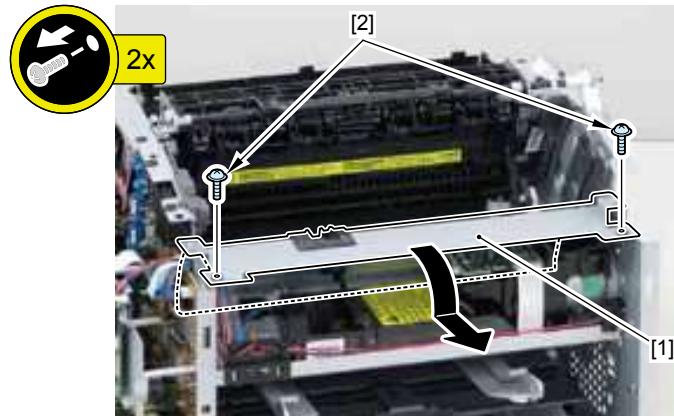
- 1 根扁平电缆 [2]
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [3]
- 2 个挂钩 [4]



F-4-492

2) 拆除激光器盖板 [1]。

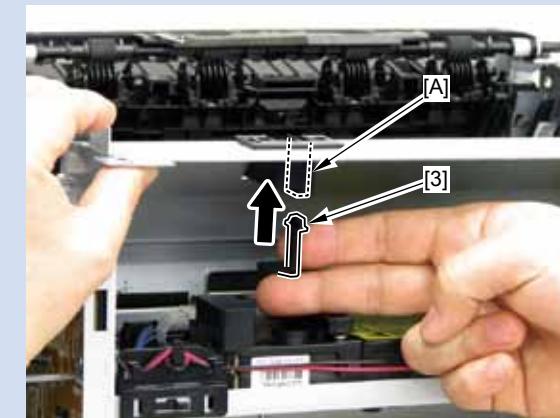
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-493

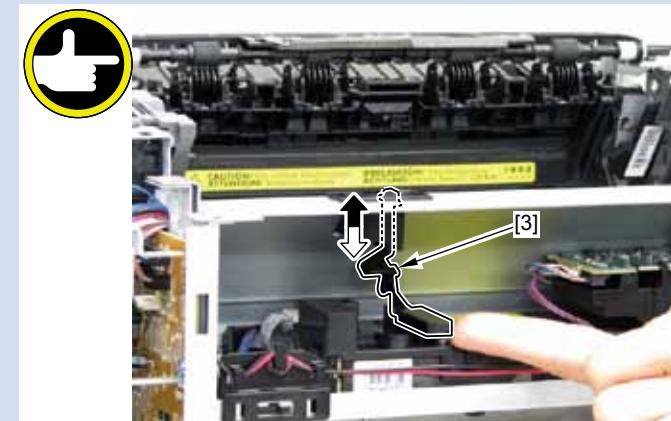
注意 : 组装激光器盖板的方法

1) 确保将挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 穿过激光器盖板的孔 [A]。



F-4-494

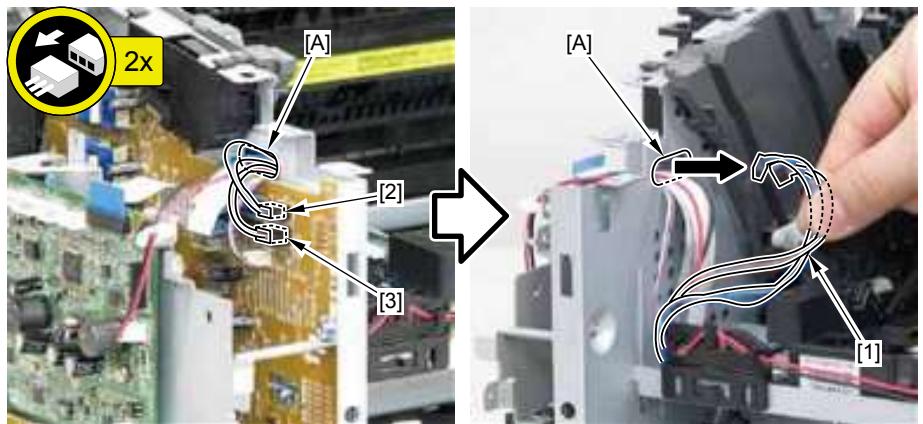
2) 确保挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 可以垂直移动。



F-4-495

3) 将束线 [1] 从左侧挡板的孔 [A] 向内穿入。

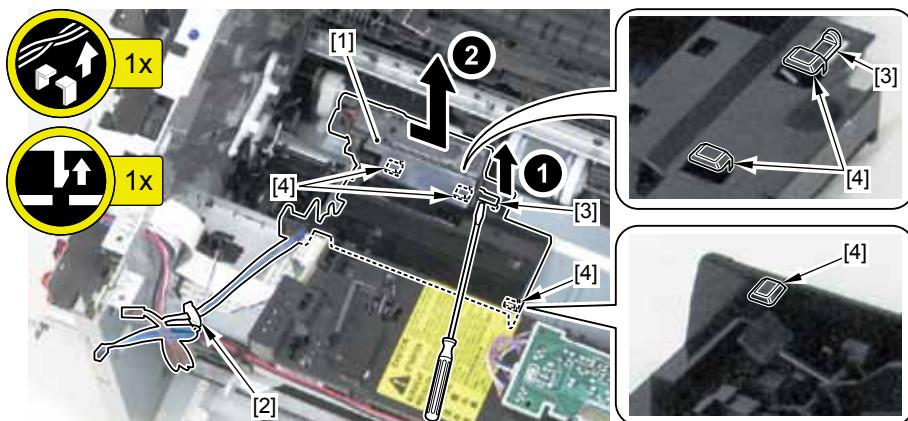
- 1 个插头 [2]
- 1 个插头 [3] (传真型号)



F-4-496

4) 拆除多张搓纸传感器组件 [1]。

- 1 个束线夹 [2]
- 1 个固定爪 [3]
- 3 个挂钩 [4]



F-4-497

拆除扬声器 (传真型号 + 单面型号)



F-4-498

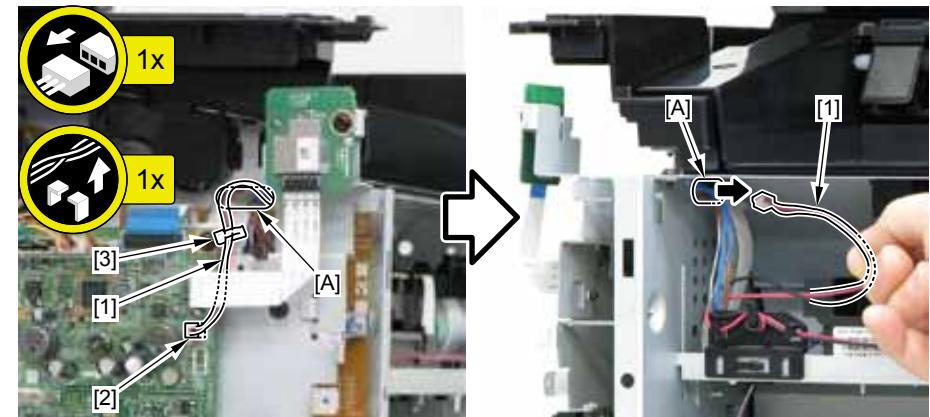
准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 3) 拆除前盖板组件 (单面型号) (参考 4-147 页)。

步骤

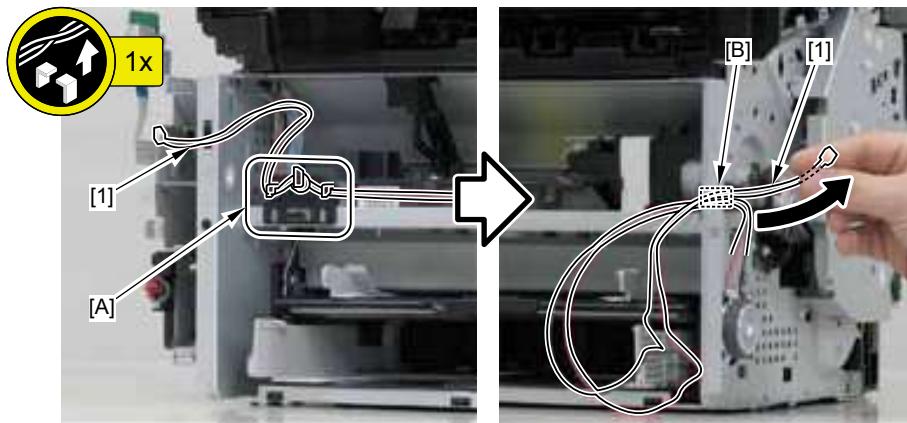
1) 断开扬声器束线 [1]，然后将其从左侧挡板的孔 [A] 向内穿入。

- 1 个插头 [2]
- 1 个束线夹 [3]



F-4-499

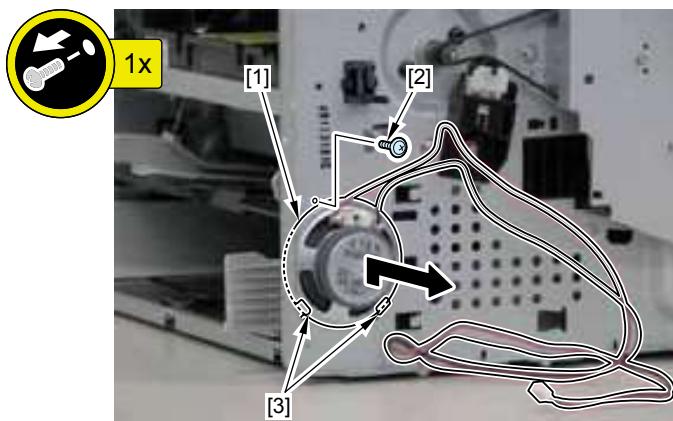
2) 从导线器 [A] 中松开扬声器束线 [1], 然后将其从右挡板的孔 [B] 向外穿出。



F-4-500

3) 拆除扬声器 [1]。

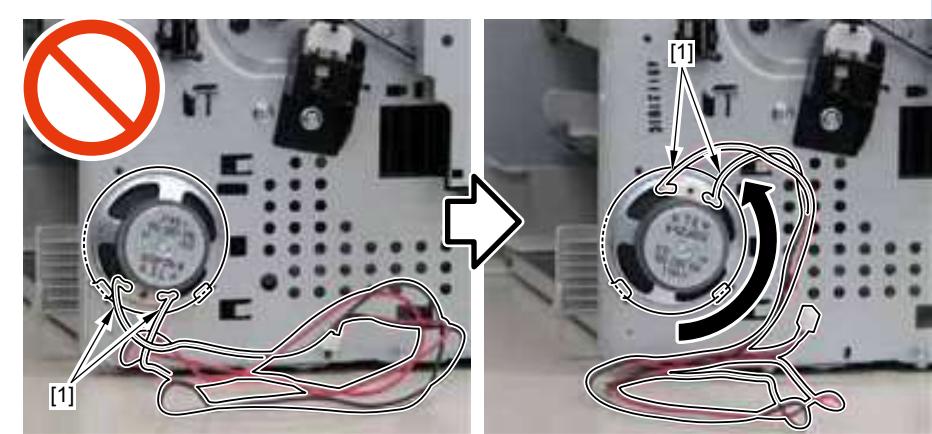
- 1 个螺钉 [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-501

注意：组装扬声器的方法

确保将束线 [1] 布置到上方后进行组装。
(否则，扬声器束线的插头无法到达主控制器。)

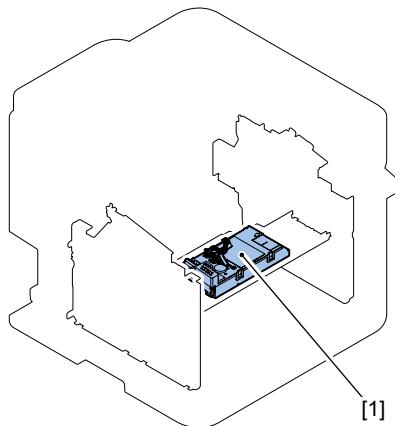


F-4-502

激光曝光系统 (单面型号)

拆除激光器组件 (单面型号)

布局图



F-4-503

编号	名称	参考	备注
[1]	激光器组件	(参考 4-171 页)	

T-4-50



F-4-504

■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2-1) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-2) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 5) 拆除上盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。

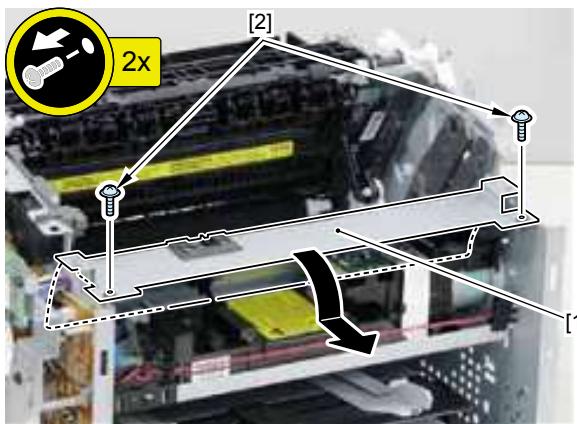
■ 步骤

警告：

因为激光器组件需要调整，所以不要将其拆卸。

1) 拆除激光器盖板 [1]。

- 2 个螺钉 (黑色 TP) [2]



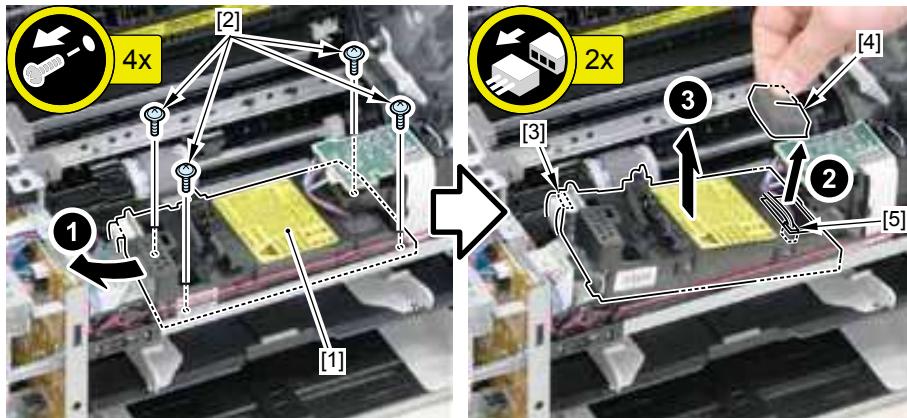
F-4-505

2) 移动激光器组件 [1]。

- 4 个螺钉 [2]

3) 拆除激光器组件 [1]。

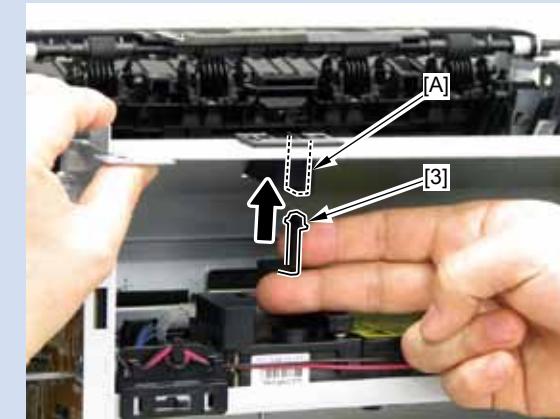
- 1 根扁平电缆 [3]
- 1 个海绵块 [4]
- 1 个插头 [5]



F-4-506

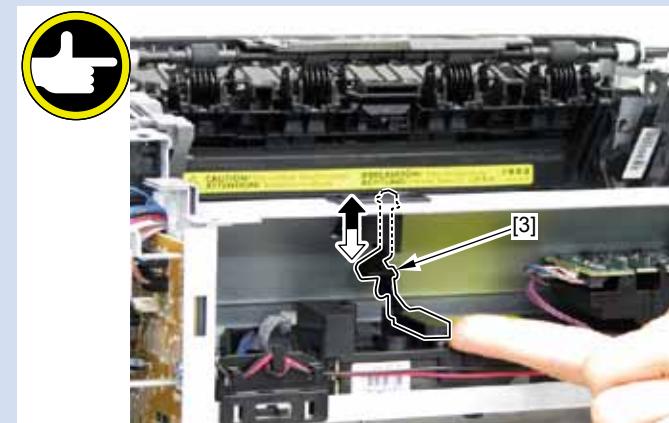
注意：组装激光器盖板的方法

1) 确保将挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 穿过激光器盖板的孔 [A]。



F-4-507

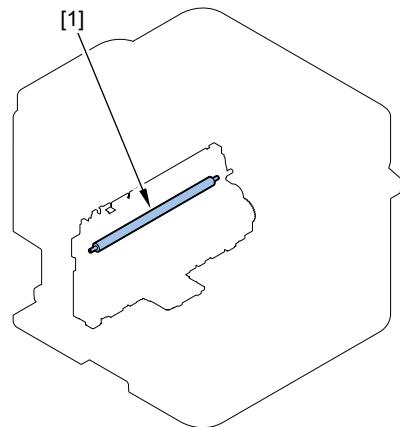
2) 确保挡板打开 / 关闭操作杆 [3] 可以垂直移动。



F-4-508

成像系统 (单面型号)

布局图



F-4-509

编号	名称	参考	备注
[1]	转印辊	(参考 4-173 页)	

T-4-51

拆除转印辊 (单面型号)



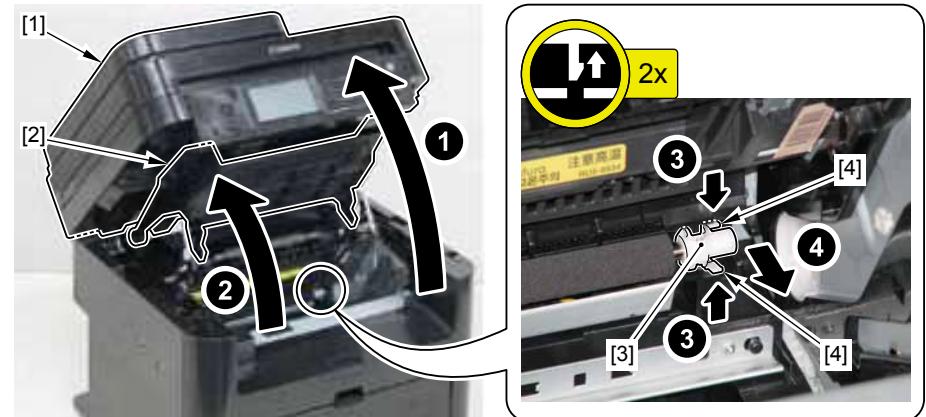
F-4-510

■ 步骤

警告：

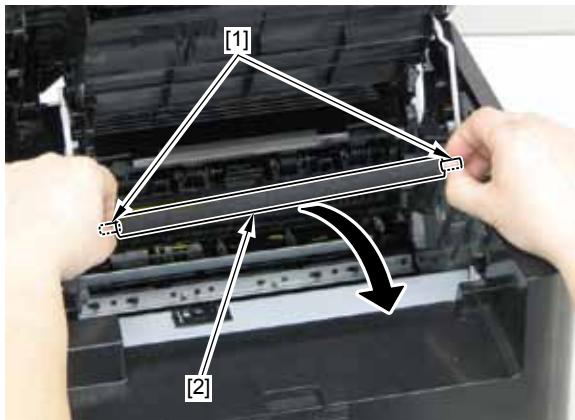
不要触摸转印辊的表面。

- 1-1) 打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (单面自动输稿器型号)。
- 1-2) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (原稿台型号)。
- 2) 拆除转印辊的轴套 [3]。
- 2 个固定爪 [4]



F-4-511

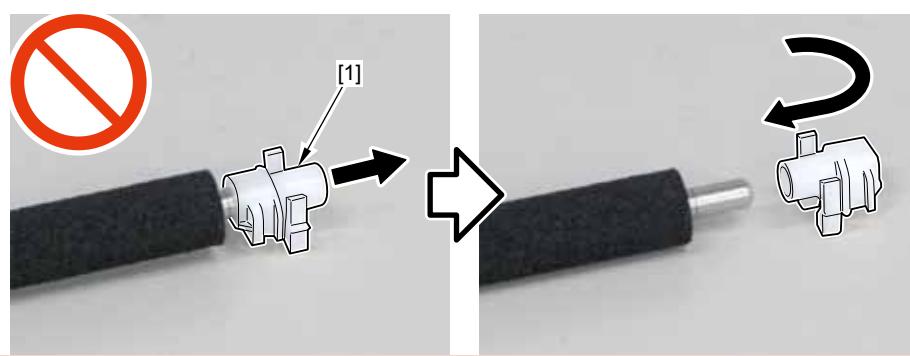
3) 握住转印辊的轴 [1] 的两端，然后拆除转印辊 [2]。



F-4-512

警告：

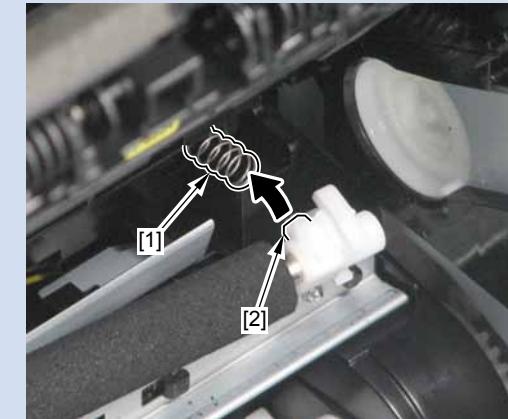
组装时确保轴套 [1] 朝向正确的方向。



F-4-513

注意：组装转印辊的方法

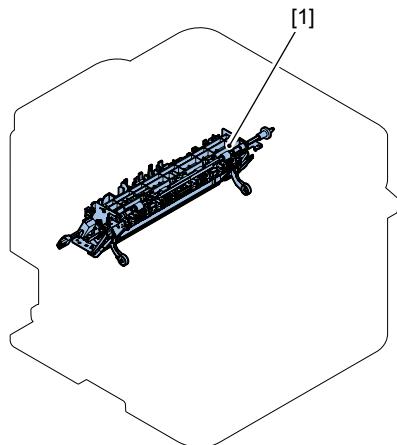
确保通过将弹簧 [1] 与凸起 [2] 对齐后进行组装。



F-4-514

定影系统 (单面型号)

布局图

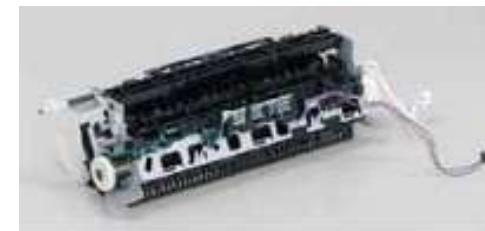


F-4-515

T-4-52

编号	名称	参考	备注
[1]	定影组件	(参考 4-175 页)	

拆除定影组件 (单面型号)



F-4-516

■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2-1) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-2) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 5) 拆除上盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 6) 拆除后盖板 (单面型号) (参考 4-149 页)。
- 7) 拆除主控制器电路板 (单面型号) (参考 4-159 页)。
- 8) 拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (单面型号) (参考 4-161 页)。

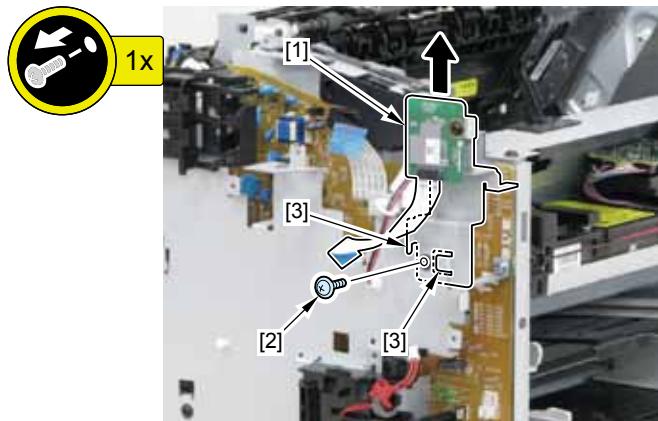
■ 步骤

警告 :

- 确保在定影组件充分冷却后再开始工作。
- 刚执行完打印的定影组件可能会导致烧伤。
- 因为定影组件需要调整，所以不要将其拆卸。

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

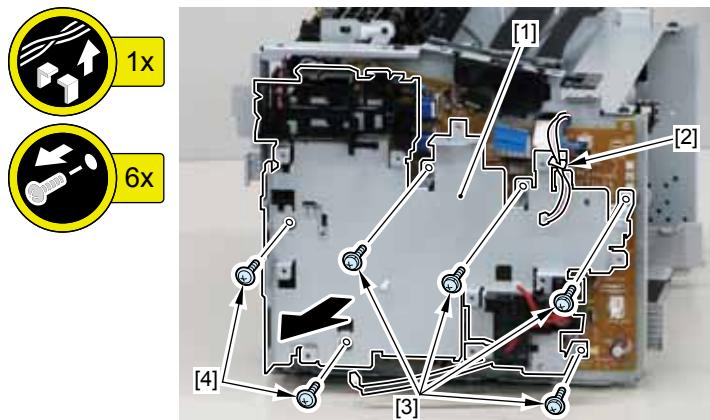
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-517

2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

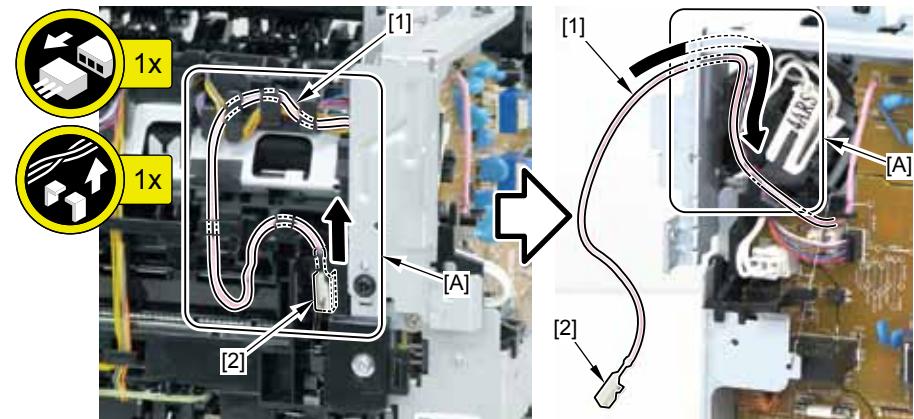
- 1 个束线夹 [2]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [3]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [4]



F-4-518

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

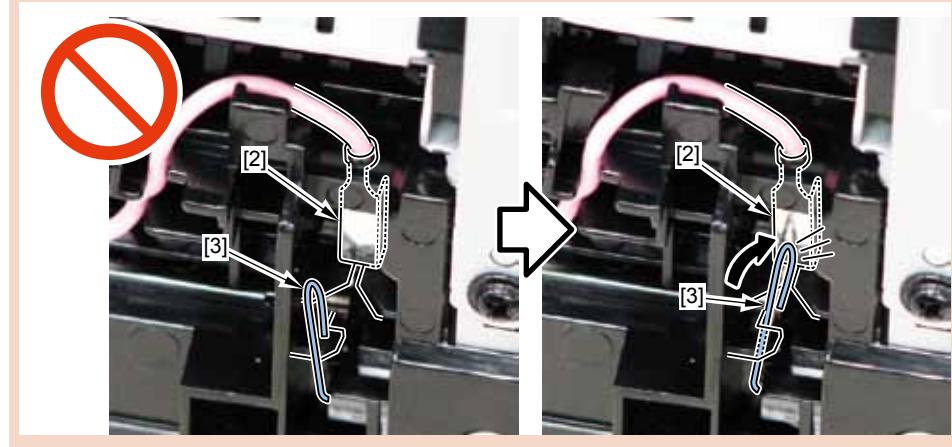
- 1 个端子 [2]



F-4-519

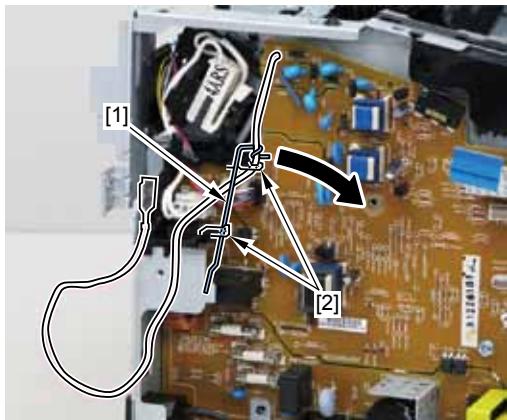
警告 :

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



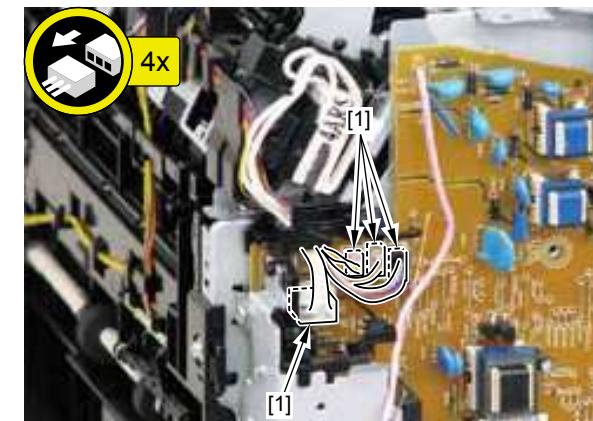
F-4-520

4) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。



F-4-521

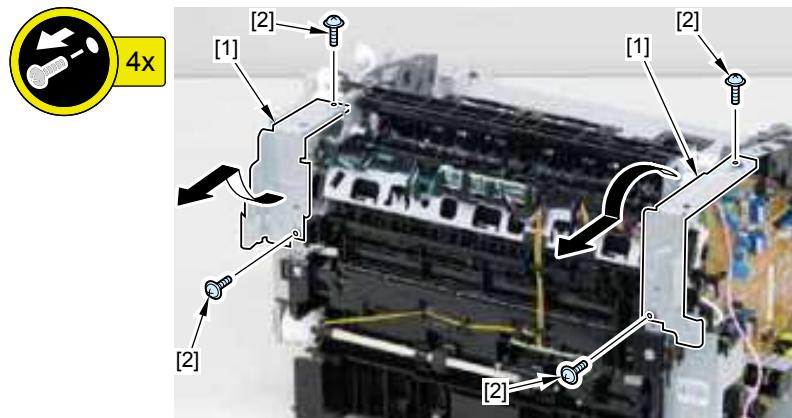
6) 断开 4 个插头 [1]。



F-4-523

5) 拆除 2 个固定板 [1] (右侧和左侧)。

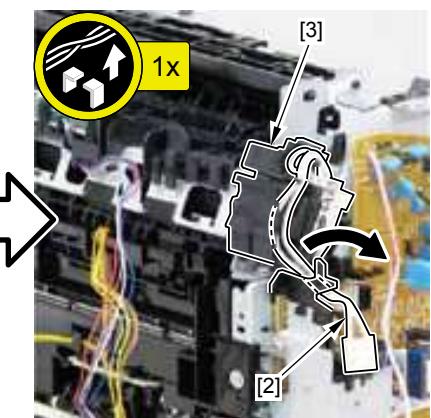
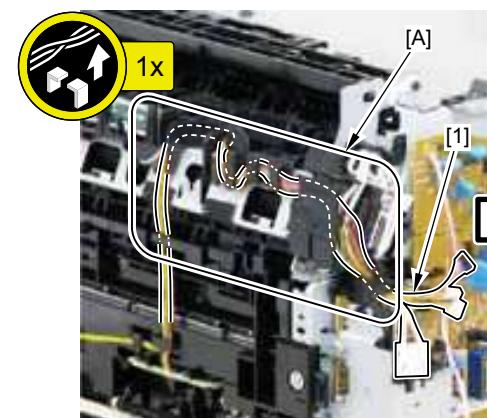
- 4 个螺钉 (黑色 TP) [2]



F-4-522

7) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

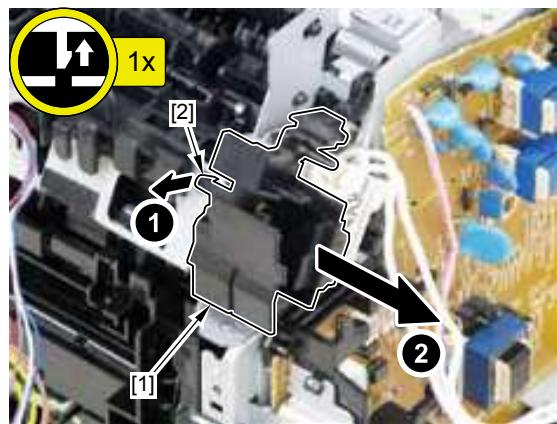
8) 从导缆器支架 [3] 中松开定影束线 [2]。



F-4-524

9) 拆除导缆器支架 [1]。

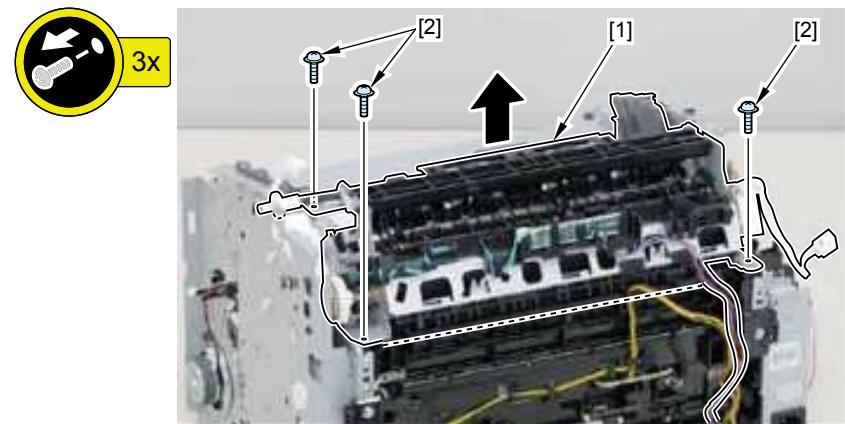
- 1 个固定爪 [2]



F-4-525

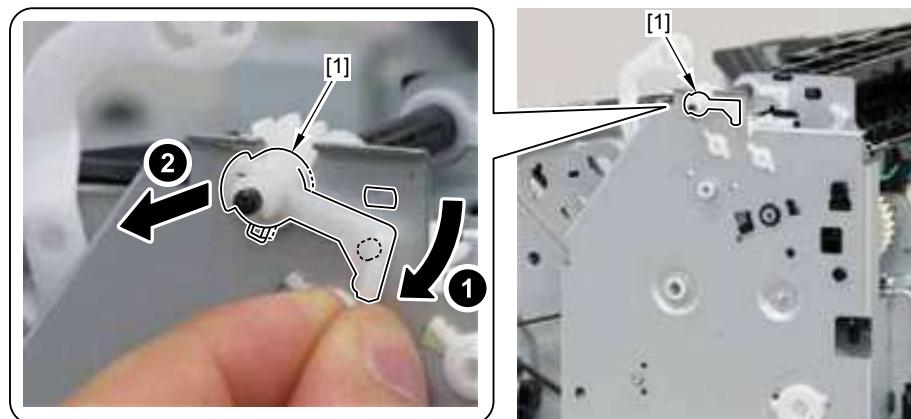
11) 拆除定影组件 [1]。

- 3 个螺钉 [2]



F-4-527

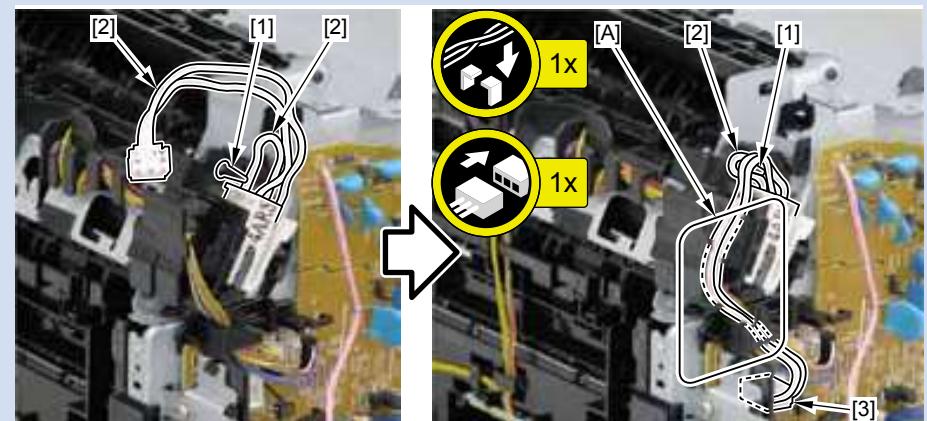
10) 拆除排纸辊的轴支撑杆 [1]。



F-4-526

注意：安装定影束线的方法

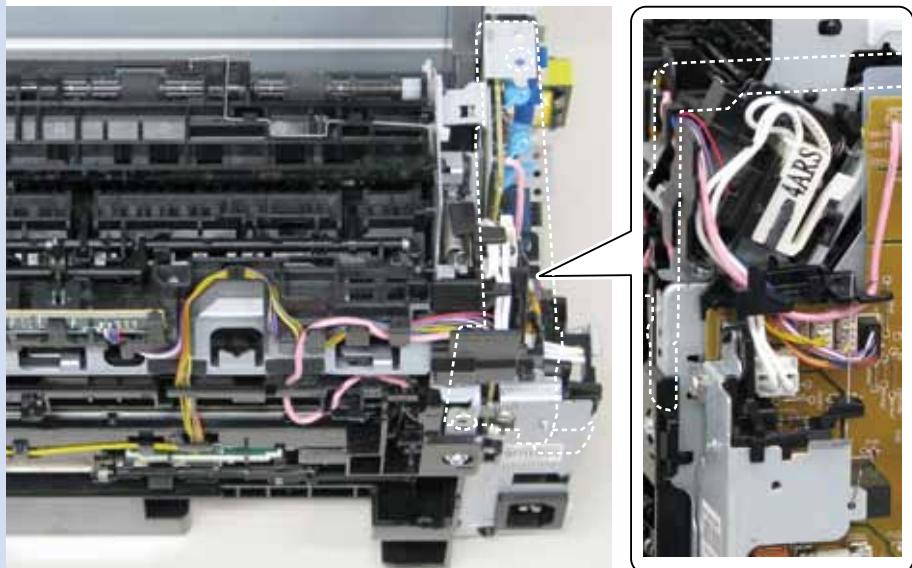
- 1) 围绕导缆器支架的凸起 [1] 缠绕定影束线 [2]。
- 2) 将定影束线穿过导缆器支架 [A]，然后连接插头 [3]。



F-4-528

注意：

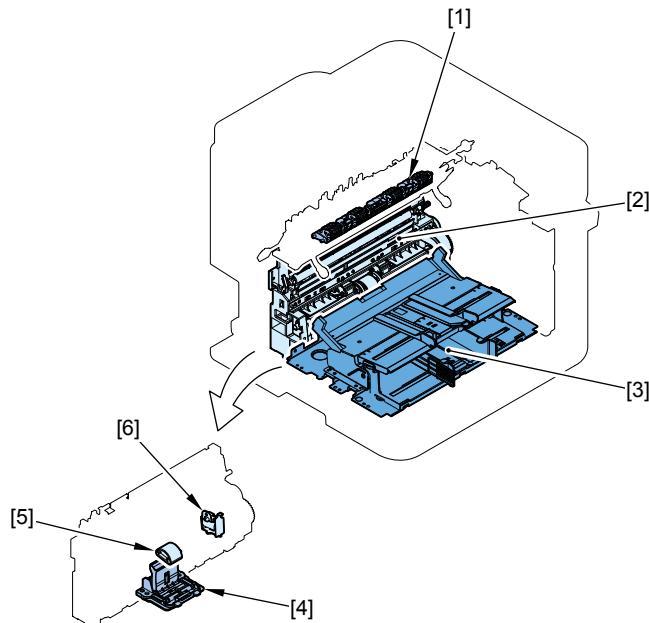
下面显示布置束线的方法。



F-4-529

搓纸送纸系统 (单面型号)

布局图

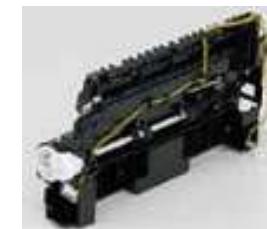


F-4-530

编号	名称	参考	备注
[1]	排纸从动辊组件	(参考 4-188 页)	
[2]	搓纸组件	(参考 4-180 页)	
[3]	搓纸托盘组件	(参考 4-184 页)	
[4]	分离片	(参考 4-187 页)	
[5]	搓纸辊	(参考 4-186 页)	
[6]	搓纸电磁铁	(参考 4-190 页)	

T-4-53

拆除搓纸组件 (单面型号)



F-4-531

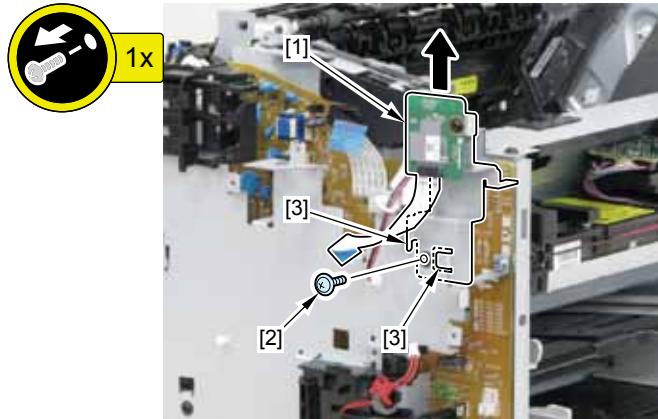
■ 准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2-1) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-2) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 5) 拆除上盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 6) 拆除后盖板 (单面型号) (参考 4-149 页)。
- 7) 拆除主控制器电路板 (单面型号) (参考 4-159 页)。
- 8) 拆除传真 NCU 电路板 (传真型号 120/230V) (单面型号) (参考 4-161 页)。
- 9) 拆除分离片 (单面型号) (参考 4-187 页)。

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

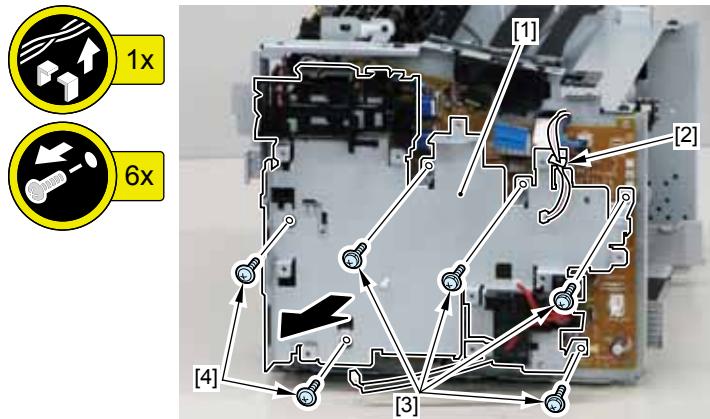
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-532

2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

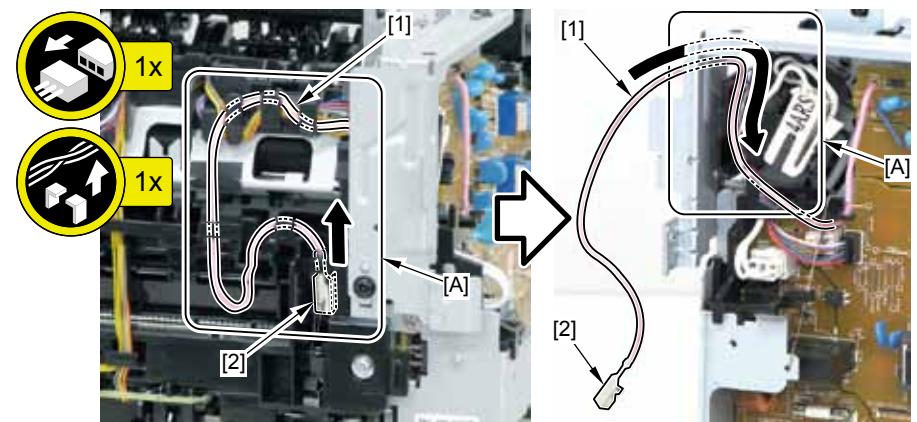
- 1 个束线夹 [2]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [3]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [4]



F-4-533

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

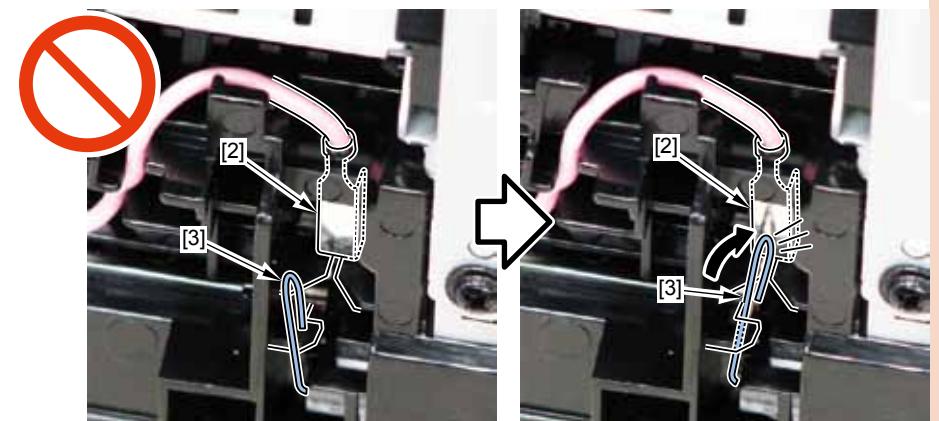
- 1 个端子 [2]



F-4-534

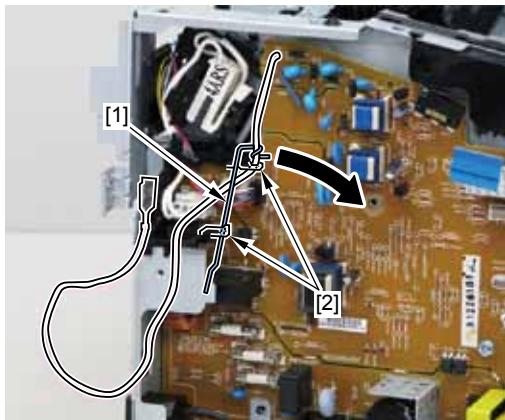
警告 :

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



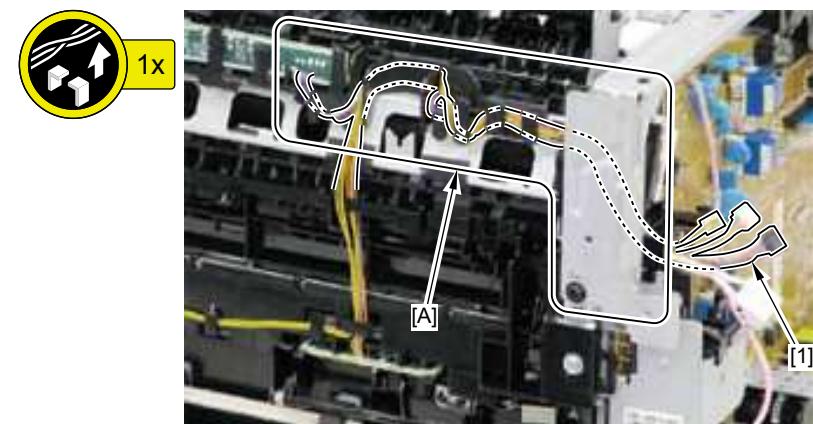
F-4-535

4) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。



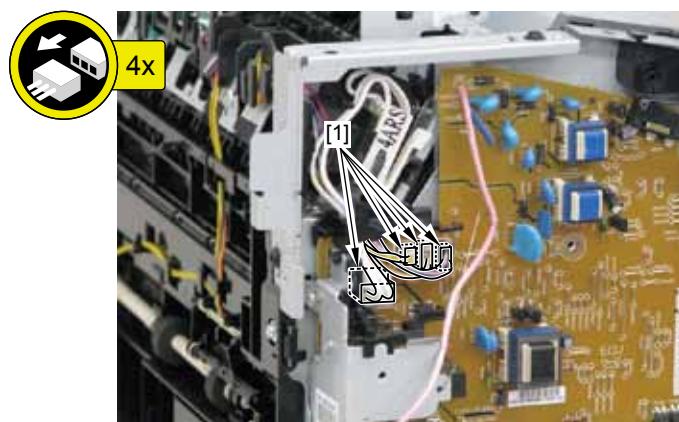
F-4-536

6) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。



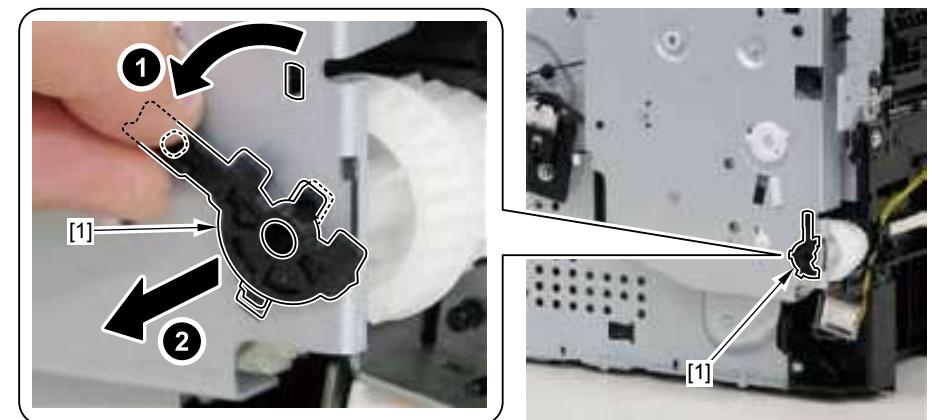
F-4-538

5) 断开 4 个插头 [1]。



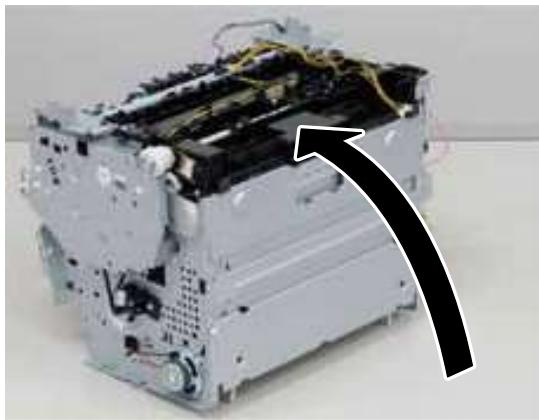
F-4-537

7) 拆除轴定位器 [1]。



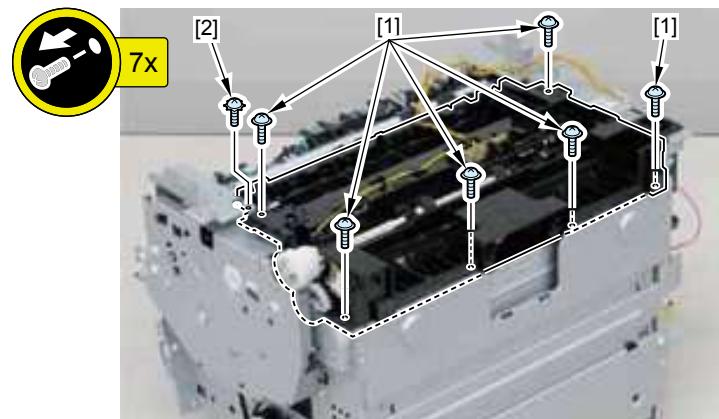
F-4-539

8) 翻转机器使其正面朝下放置。



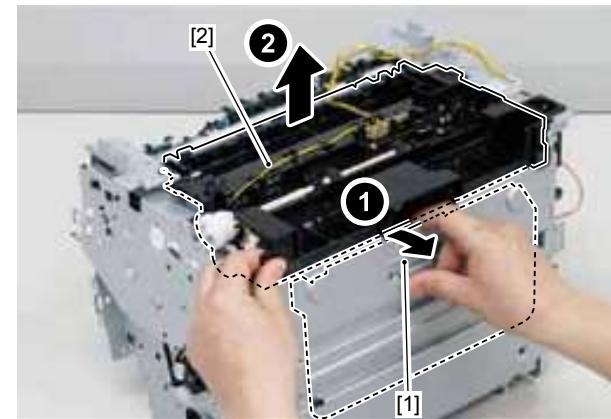
F-4-540

9) 拆除 6 个螺钉 (TP) [1] 和 1 个螺钉 (带齿状锁紧垫圈) [2]。



F-4-541

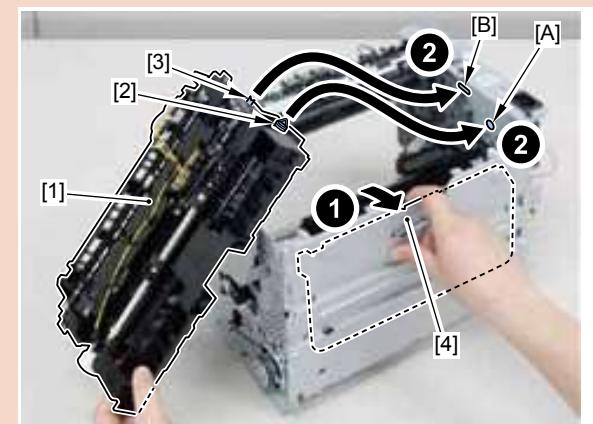
10) 打开搓纸托盘 [1] 的同时拆除搓纸组件 [2]。



F-4-542

警告 :

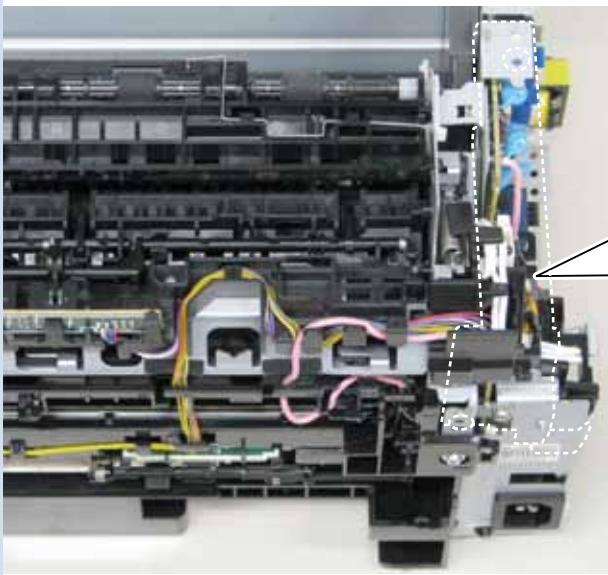
- 安装搓纸组件 [1] 时, 确保接触弹簧 [2] 与 [A] 部分接触。
- 确保使接地线的触点 [3] 与 [B] 部分接触。
- 确保在握住搓纸托盘 [4] 的同时安装搓纸组件 [1]。
(这是因为弹簧的拉力会施加到搓纸托盘。)



F-4-543

注意：

下面显示布置束线的方法。



F-4-544



拆除搓纸托盘组件 (单面型号)



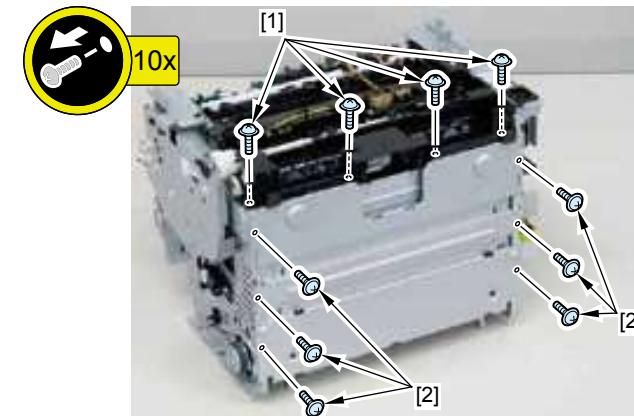
F-4-545

准备

- 1) 拆除左盖板 (单面型号) (参考 4-144 页)。
- 2-1) 拆除单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 (单面自动输稿器型号) (参考 4-51 页)。
- 2-2) 拆除原稿台盖板 + 阅读器组件 (原稿台型号) (参考 4-76 页)。
- 3) 拆除右盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 4) 拆除前盖板组件 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 5) 拆除上盖板 (单面型号) (参考 4-147 页)。
- 6) 拆除后盖板 (单面型号) (参考 4-149 页)。
- 7) 拆除分离片 (单面型号) (参考 4-187 页)。

步骤

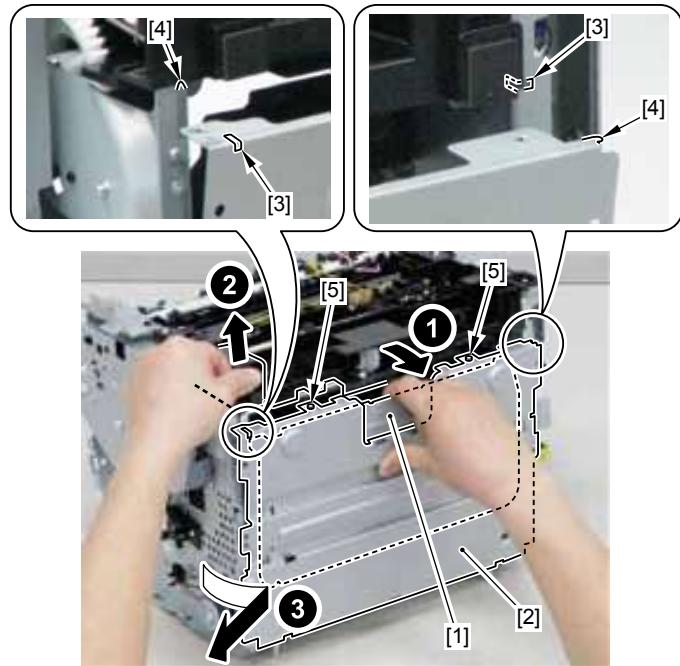
- 1) 拆除 4 个螺钉 (黑色 TP) [1] 和 6 个螺钉 [2]。



F-4-546

2) 向前握住搓纸托盘组件 [1] 的同时拆除搓纸组件 [2]。

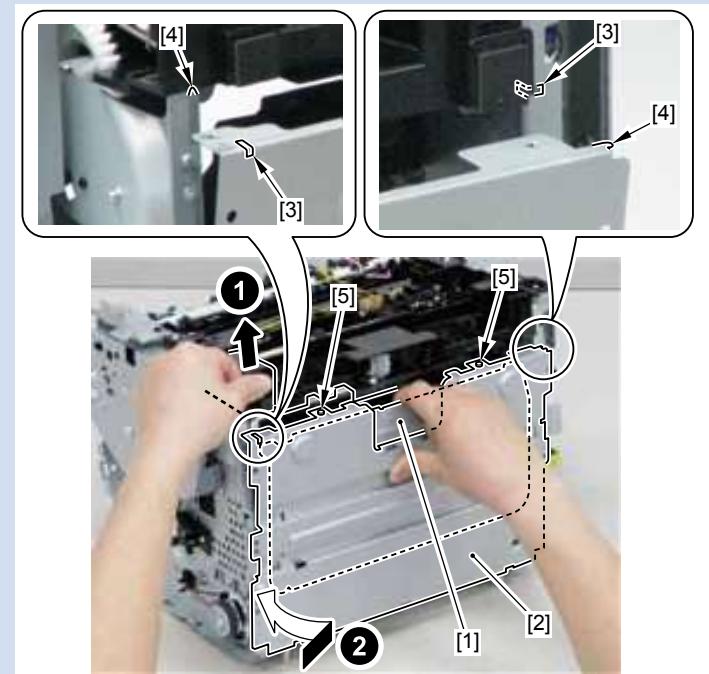
- 2 个凸起孔 [3]
- 2 个挂钩 [4]
- 2 个凸起 [5]



F-4-547

注意：组装搓纸托盘组件的方法

- 1) 握住搓纸托盘 [1] 的同时，通过将 2 个挂钩 [4] 与 2 个凸起孔 [3] 对齐，将 2 个凸起 [5] 与搓纸组件 [2] 对齐后进行安装。

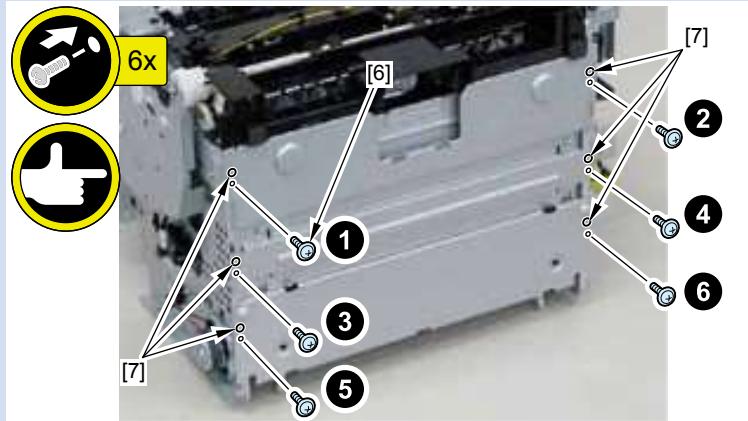


F-4-548

注意：组装搓纸托盘组件的方法

2) 按照下列顺序固定 6 个螺钉 [6]。

3) 安装搓纸托盘组件时确保检查 6 个凸起 [7] 的位置。



F-4-549

拆除搓纸辊 (单面型号)

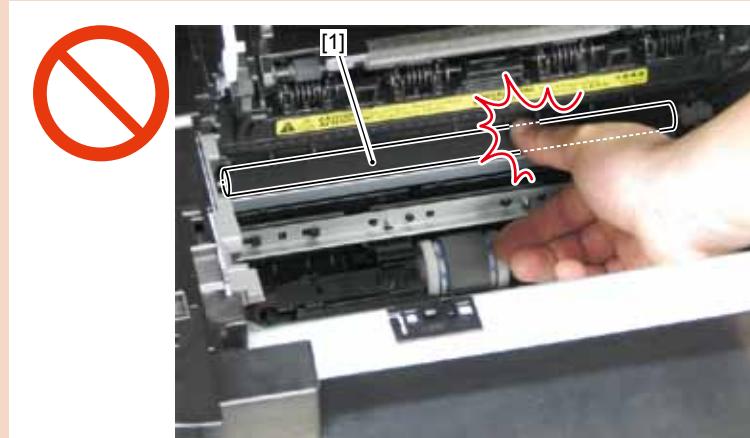


F-4-550

步骤

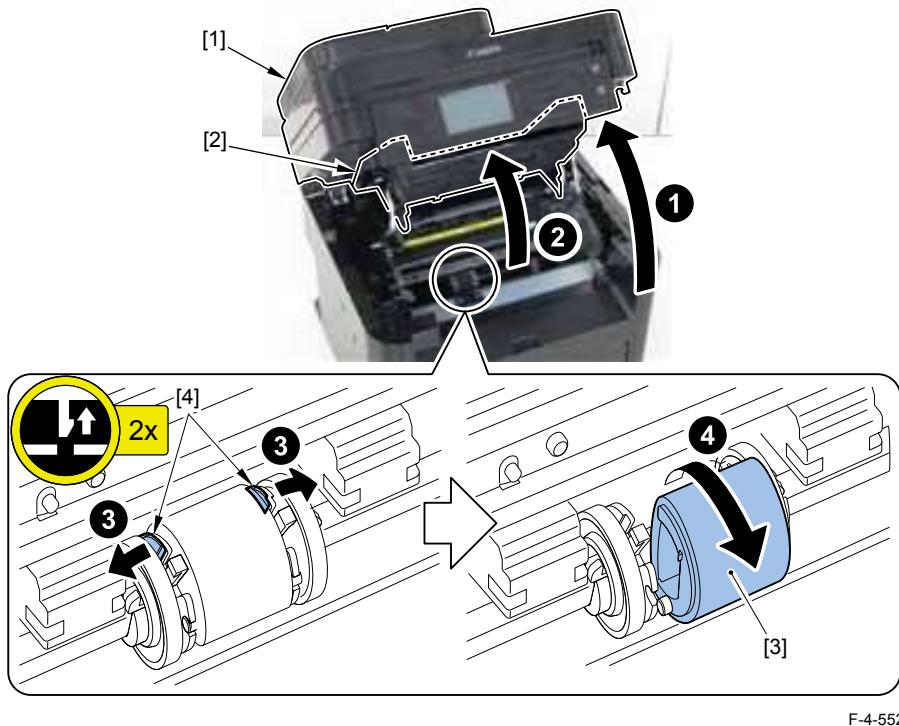
警告：

- 不要触摸搓纸辊的表面。
- 不要触摸转印辊 [1]。



F-4-551

- 1-1) 打开单面自动输稿器 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (单面自动输稿器型号)。
- 1-2) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (原稿台型号)。
- 2) 拆除搓纸辊 [3]。
- 2 个固定爪 [4]



拆除分离片 (单面型号)



步骤

警告 :

不要触摸分离片的表面。

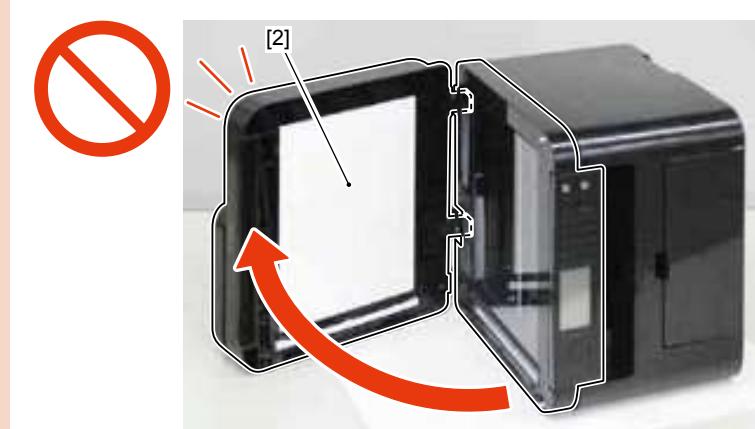
1) 翻转机器使其左侧朝下放置。

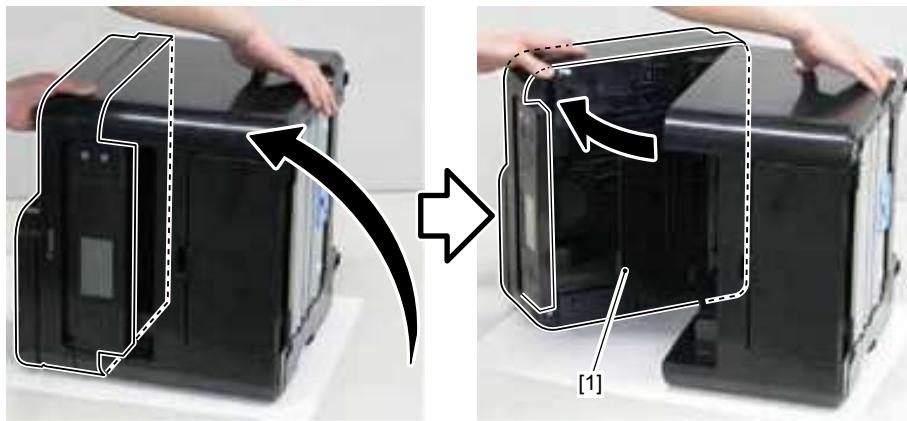
2-1) 托住并打开单面自动输稿器组件 + 阅读器组件 [1] (单面自动输稿器型号)。

2-1) 托住并打开原稿台组件 + 阅读器组件 [1] (原稿台型号)。

警告 :

将机器侧翻时可能会释放单面自动输稿器组件 [2] 铰链的拉力控制而导致组件突然打开。

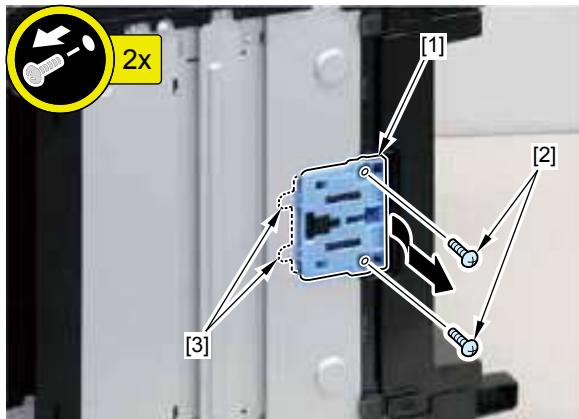




F-4-555

3) 拆除分离片 [1]。

- 2 个螺钉 [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-556

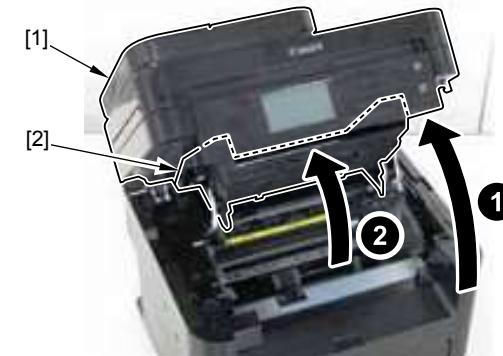
● 拆除排纸从动辊组件 (单面型号)



F-4-557

■ 步骤

- 1-1) 打开单面自动输稿器 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (单面自动输稿器型号)。
- 1-2) 打开原稿台盖板 + 阅读器组件 [1] 和排纸托盘 [2] (原稿台型号)。



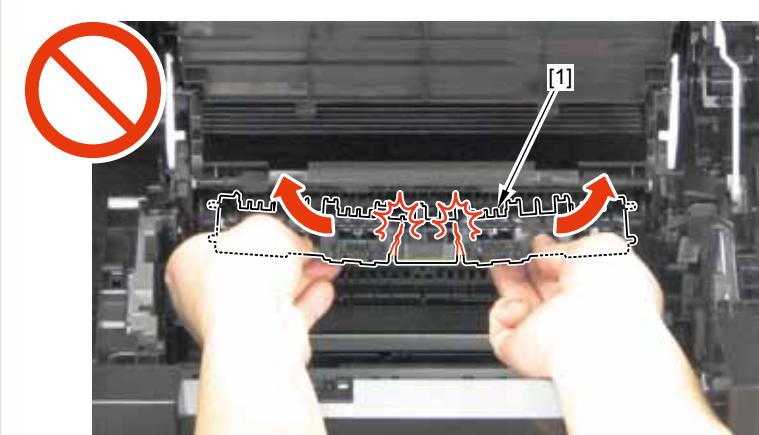
F-4-558

2) 拆除排纸从动辊组件 [1]。

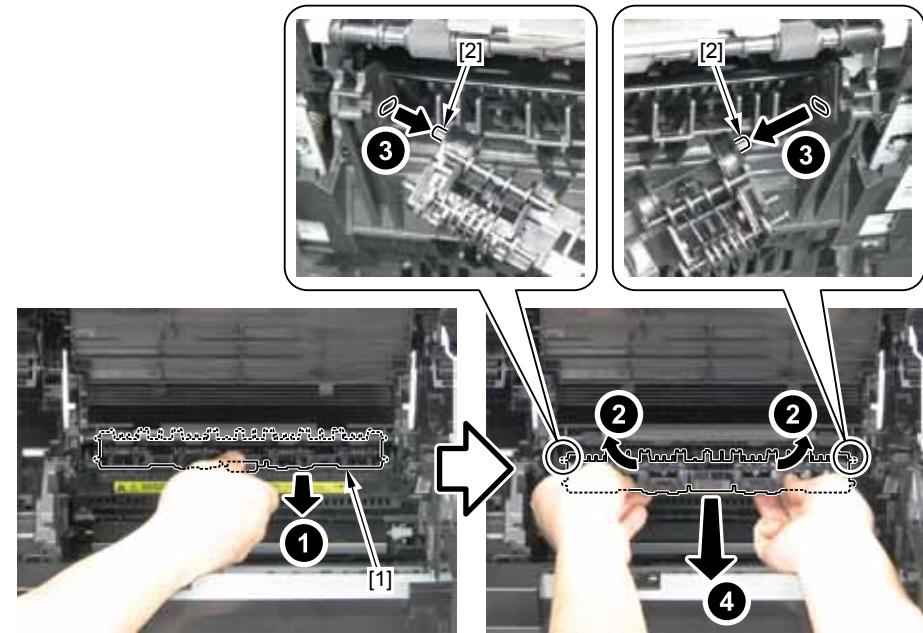
- 2 个轴 [2]

警告：

不要过分弯曲排纸从动辊组件 [1] 以避免使其受损。

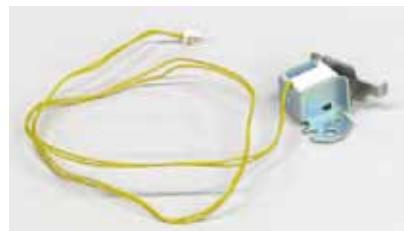


F-4-559



F-4-560

拆除搓纸电磁铁 (单面型号)

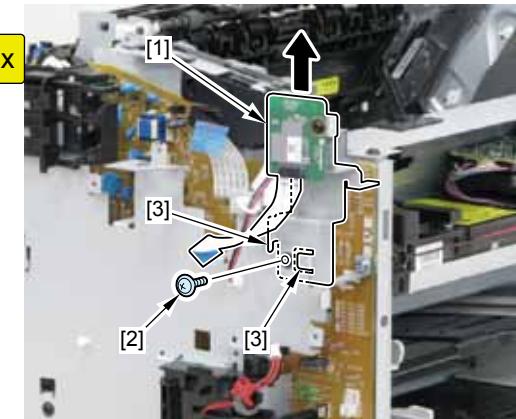


F-4-561

■ 步骤

1) 拆除无线局域网组件 [1] (WiFi 型号)。

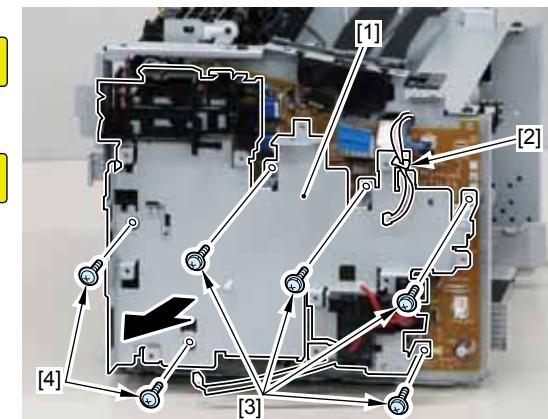
- 1 个螺钉 (黑色 TP) [2]
- 2 个挂钩 [3]



F-4-562

2) 拆除主控制器电路板安装板 [1]。

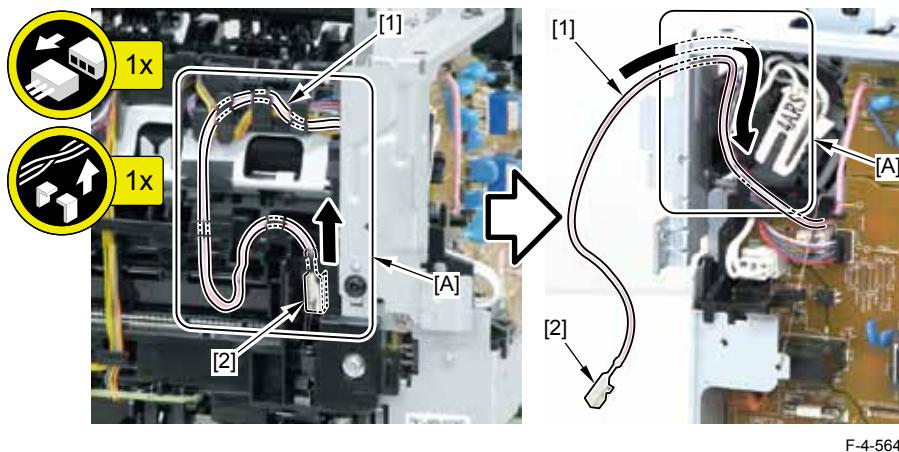
- 1 个束线夹 [2]
- 4 个螺钉 (带垫圈) [3]
- 2 个螺钉 (黑色 TP) [4]



F-4-563

3) 从导缆器 [A] 中松开束线 [1]。

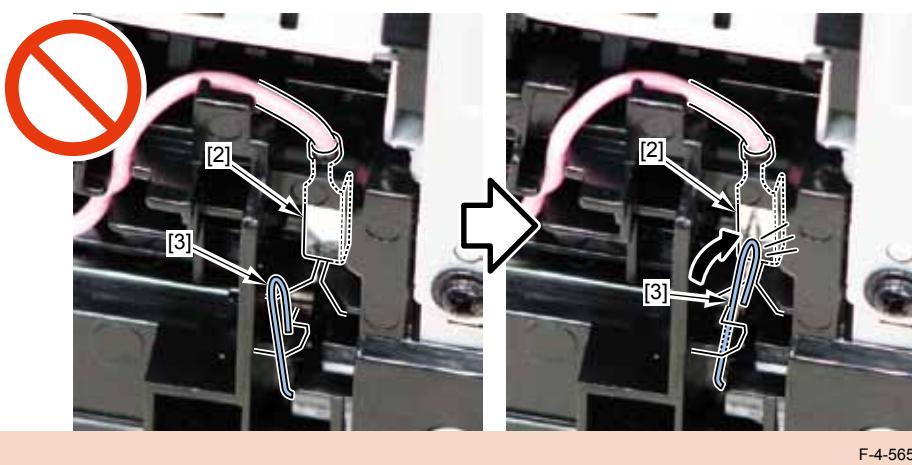
- 1 个端子 [2]



F-4-564

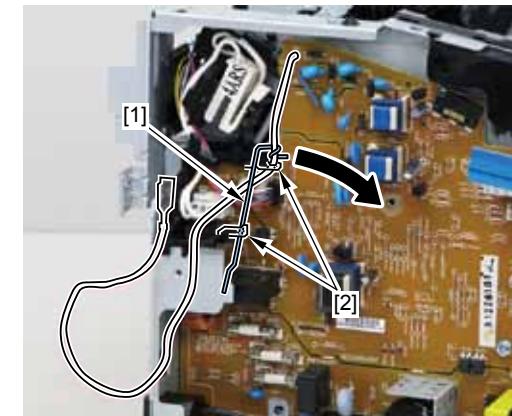
警告：

确保端子 [2] 与接触弹簧 [3] 接触。



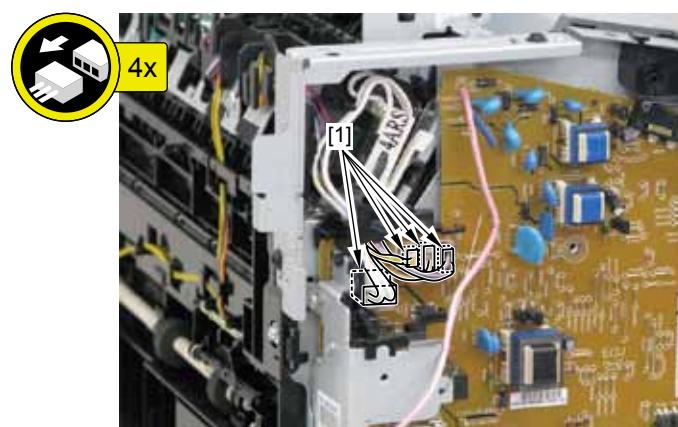
F-4-565

4) 从 2 个挂钩 [2] 上拆除束线固定弹簧 [1]。



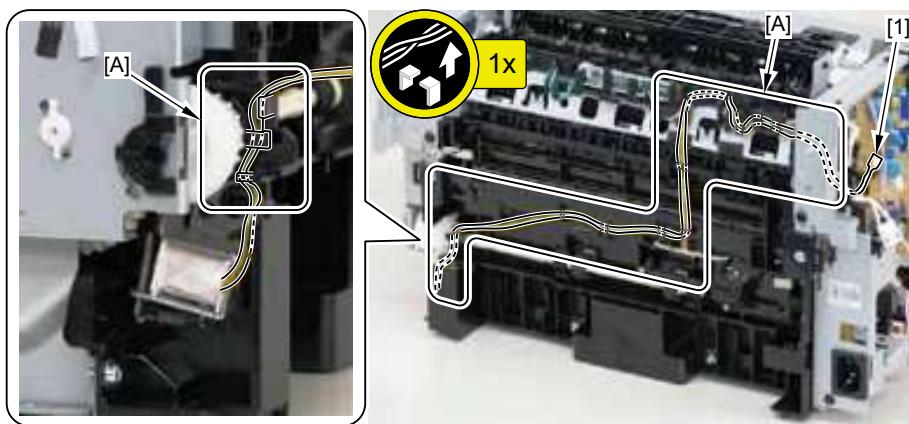
F-4-566

5) 断开 4 个插头 [1]。



F-4-567

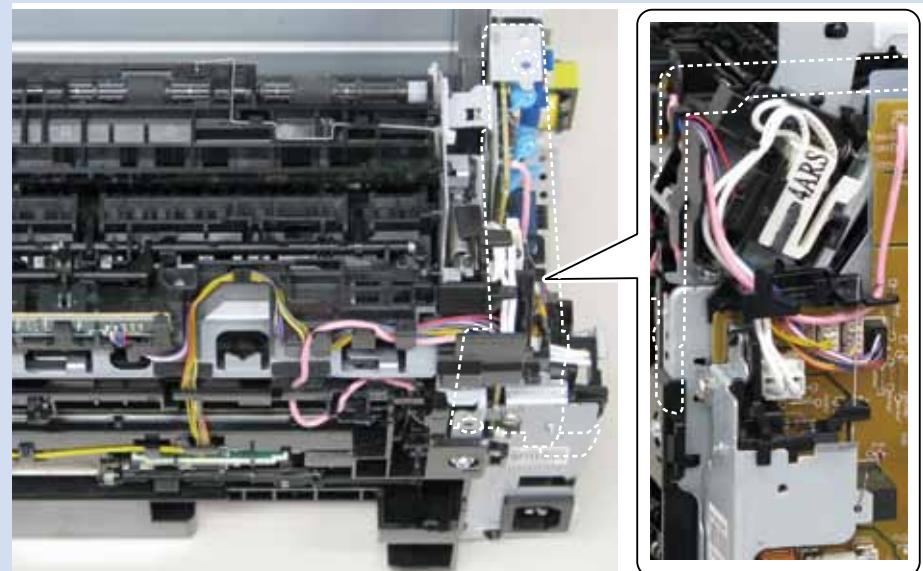
6) 从导缆器 [A] 中松开搓纸电磁铁束线 [1]。



F-4-568

注意：

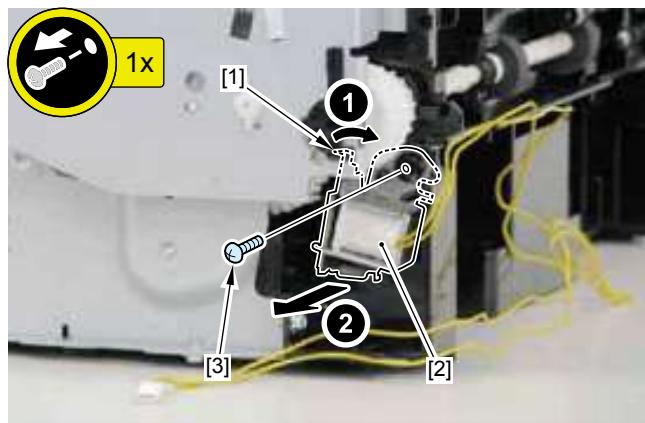
下面显示布置束线的方法。



F-4-570

7) 移动电磁铁支撑杆 [1] 以拆除搓纸电磁铁 [2]。

- 1 个螺钉 [3]



F-4-569

5

调整

■ 机械调整

机械调整

确认压印宽度

警告：

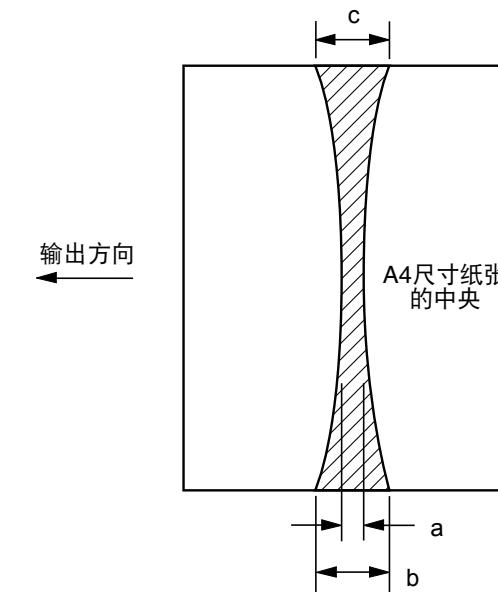
确保按照下列步骤进行操作，否则定影膜或定影套筒可能会受损。

本打印机定影组件的压印宽度不可以调整，但是，错误的压印宽度可能会导致定影故障。
按照下列步骤检查压印宽度。

- 1) 拜访客户前，为本打印机准备一张由相同类型的 EP 硒鼓制成的 A4 尺寸全黑打印件。
- 2) 将该打印件面向下放置在搓纸托盘上。
- 3) 打印测试页。
- 4) 在正面向下排纸插槽中出现纸张的前端边缘时，关闭打印机。
等候 60 秒，然后打开硒鼓门从打印机取出纸张。
- 5) 测量横跨纸张的光滑带的宽度，然后检查是否与下列要求相符。

Wasp/Horsethief/Blackrock

- 中央 (a) : 5.5mm 到 8.1mm
- 右端和左端 (b、c) : 5.5mm 到 8.1mm



F-5-1

6

故障排除

- 测试打印
- 故障排除项目
- 日志收集器
- 版本升级

测试打印

测试打印功能

本机器具有检查打印机引擎是否正常操作的测试打印功能。

执行此测试打印时会输出测试图样(水平线)。

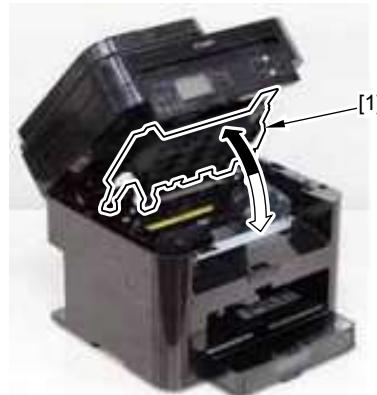
下列内容是操作步骤：

a. 单面打印

- 1) 将 A4/LTR 纸张放置在搓纸托盘或手送搓纸托盘上。
- 2) 奇数次打开电源开关时连续打开并关闭排纸托盘 [1] 至少 5 次。
- 3) 执行单面引擎测试打印。

b. 双面打印

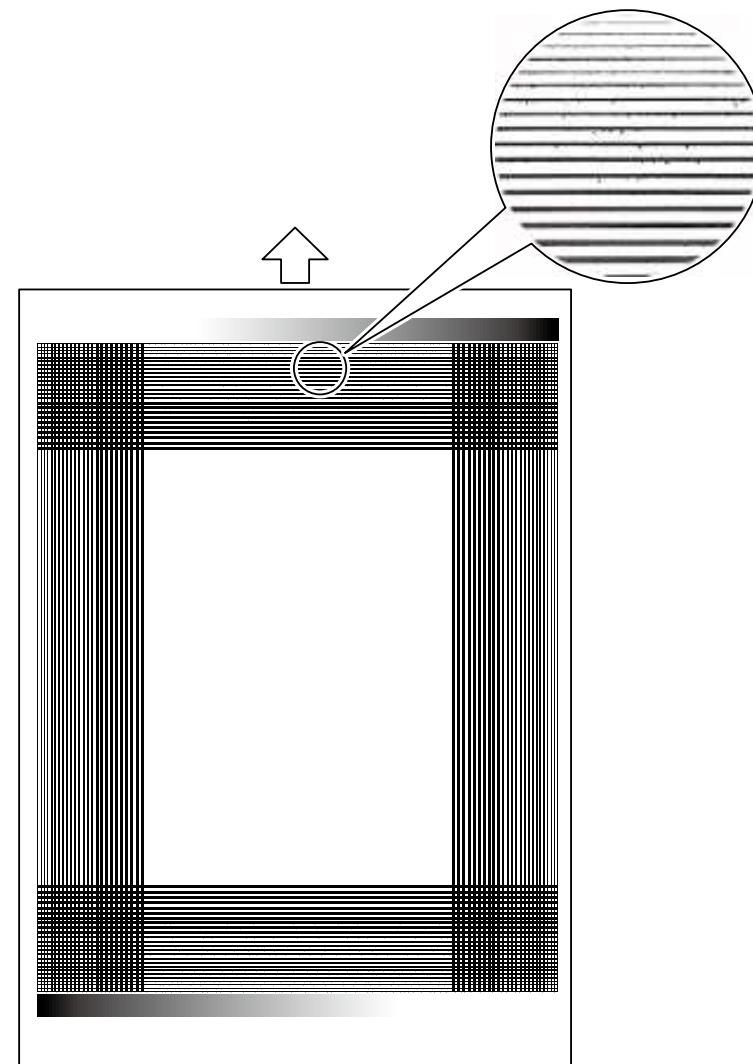
- 1) 将 A4/LTR 纸张放置在搓纸托盘或手送搓纸托盘上。
- 2) 偶数次打开电源开关时连续打开并关闭排纸托盘 [1] 至少 5 次。
- 3) 执行双面引擎测试打印。



F-6-1

故障排除项目

图像样本



F-6-2

图像缺陷

■ 污迹 / 条纹

● 每天第一次打开电源后立即出现渗透 (模糊)

描述

有时会出现下列情况，由于空气和机器内部的温度不同导致每天第一次打开电源后不久墨粉就出现潮湿。

因此，初始打印通过定影组件将墨粉转印到纸张上时，墨粉的潮湿会蒸发为水汽，导致出现渗透(模糊)。

现场对策

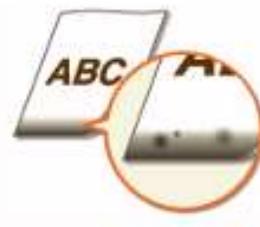
使用下列用户模式项目防止渗透。

设置项目	设置值	描述	附加信息
调整 / 维护 > 特殊处理 > 特殊模式 Z	不使用, 模式 1 到 4 (工厂设置 : 模式 2)	通过控制器的处理进行设置以执行所打印图像数据的淡化。模式的值设置增加时，变淡的总量会增加。(图像浓度降低。)	因为通过控制器执行的图像处理的方式已改变，打印时间不会增加。本模式的效果不如模式 B。
调整 / 维护 > 特殊处理 > 特殊模式 B	不使用, 模式 1 到 3 (工厂设置 : 不使用)	通过引擎处理延长初始旋转周期。模式的值设置增加时，初始旋转周期会延长。	引擎操作的初始旋转周期延长后，打印时间会增加。下面显示各模式的初始旋转周期。模式 1 : 13 秒、模式 2 : 30 秒、模式 3 : 60 秒

T-6-1

■ 打印结果不满意

● 打印输出件的边缘出现污迹



F-6-3

原因	解决方案
是否打印四周没有页边距的数据？	<p>如果在打印机驱动程序中将页边距设置为无会出现此症状。纸张边缘四周的页边距为 1/4" (5 mm) 或更少、或信封边缘四周的页边距为 3/8" (10 mm) 或更少时，机器无法打印。确保要打印的原稿四周具有页边距。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 打印机驱动程序中的设置 [分页装订处理] > [高级设置] > [扩展打印区域并打印] > [关闭]

T-6-2

● 打印输出件上出现条纹



F-6-4

原因	解决方案
是否正在使用适合的纸张？	检查可用的纸张，并更换为适合的纸张。
是否刚刚更换了硒鼓？是否已长时间未使用打印机？	更改 < 特殊模式 B >、< 特殊模式 Z >、< 特殊模式 C >、< 特殊模式 D > 设置中的一个。 [菜单] > [调整 / 维护] > [特殊处理]

T-6-3

● 出现白色条纹



F-6-5

原因	解决方案
墨粉是否将要用尽？	检查墨粉剩余量，必要时更换硒鼓。

T-6-4

● 出现墨粉污迹和散落



F-6-6

原因	解决方案
是否正在使用适合的纸张？	检查可用的纸张，并更换为适合的纸张。
	更改 < 特殊模式 U > 设置。 [菜单] > [调整 / 维护] > [特殊处理] > [特殊模式 U] > [打开]
墨粉是否将要用尽？	检查墨粉剩余量，必要时更换硒鼓。

T-6-5

● 打印输出件浅



F-6-7

原因	解决方案
墨粉是否将要用尽？	检查墨粉剩余量，必要时更换硒鼓。
是否正在使用适合的纸张？	检查可用的纸张，并更换为适合的纸张。并且指定正确的纸张尺寸和类型设置。
是否正在特殊环境（特别是低温环境）中使用机器？	墨粉可能未充分附着导致出现打印输出件浅。更改<特殊模式K>设置。 [菜单]>[调整/维护]>[特殊处理]>[特殊模式K]>[打开]

T-6-6

● 打印的页面有白色斑点

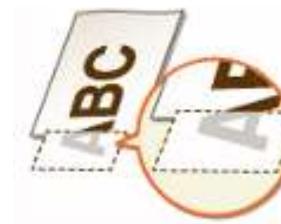


F-6-8

原因	解决方案
是否正在使用适合的纸张？	检查可用的纸张，并更换为适合的纸张。
硒鼓中的感光鼓质量退化？	使用新的硒鼓进行更换。
是否正在使用很强的对比度打印原稿？	使用打印机驱动程序更改[特殊打印模式]设置。 注意： 设置为[特殊设置2]时，与设置为[关闭]或[特殊模式1]相比打印浓度更浅。文字和线条也可能会变浅。

T-6-7

● 部分页面未打印



F-6-9

原因	解决方案
是否打印四周没有页边距的数据？	如果在打印机驱动程序中将页边距设置为无会出现此症状。纸张边缘四周的页边距为1/4"(5mm)或更少、或信封边缘四周的页边距为3/8"(10mm)或更少时，机器无法打印。确保要打印的原稿四周具有页边距。 • 打印机驱动程序中的设置 [分页装订处理]>[高级设置]>[扩展打印区域并打印]>[关闭]

T-6-8

● 打印浓度不均匀



F-6-10

原因	解决方案
墨粉是否将要用尽？	检查墨粉剩余量，必要时更换硒鼓。
打印细实线时是否有时打印不均匀？	更改<特殊模式J>设置。 [菜单]>[调整/维护]>[特殊处理]>[特殊模式J]>[打开]

T-6-9

● 打印输出件微带灰色

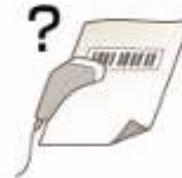


F-6-11

原因	解决方案
<复印设置>中的<校正浓度>是否设置的太深？	调整设置使浓度变浅。
打印机是否安装在阳光直射或具有很强光线的地方？	在适合的位置安装打印机。
硒鼓是否长时间放置在阳光直射的地方？	将硒鼓存放在适合的位置 2 到 3 小时，然后再尝试打印。这样可能会解决问题。如果问题仍然出现，更换硒鼓。

T-6-10

● 无法扫描打印出的条形码



F-6-12

原因	解决方案
是否正在尝试扫描使用工厂默认设置打印的条形码？	<p>在打印机驱动程序中指定 [特殊设置 1] 作为 [特殊打印模式] 的设置。</p> <p>注意：</p> <ul style="list-style-type: none"> 设置为 [特殊设置 1] 时，与设置为 [关闭] 相比打印浓度更浅。文字和线条也可能会变浅。 该功能设置为 <打开> 时，在薄纸之外的纸张上打印的图像中可能出现白色斑点。

T-6-11

■ 纸张褶皱或卷曲

● 纸张褶皱



F-6-13

原因	解决方案
是否正确放置纸张？	如果放置的纸张超过放置限制线或倾斜放置，可能会出现褶皱。
是否正在使用潮湿的纸张？	更换为适合的纸张。
是否正在使用适合的纸张？	<p>检查可用的纸张，并更换为适合的纸张。</p> <p>如果使用适合的纸张后问题仍然出现，更改 <特殊模式 V> 设置。 [菜单] > [调整 / 维护] > [特殊处理] > [特殊模式 V] > 选择模式</p>

T-6-12

● 纸张卷曲



F-6-14

原因	解决方案
是否正在使用适合的纸张？	检查可用的纸张，并更换为适合的纸张。并且指定正确的纸张尺寸和类型设置。
	如果正在使用普通纸 (16 到 24 lb Bond (60 到 90 g/m ²))，在打印机驱动程序中将 [纸张类型] 更改为 [普通纸 L] 可能会解决问题。
	如果使用适合的纸张没有解决问题，更改 <特殊模式 V> 设置。 [菜单] > [调整 / 维护] > [特殊处理] > [特殊模式 V] > 选择模式

T-6-13

■ 送纸不正确

● 打印输出件歪斜

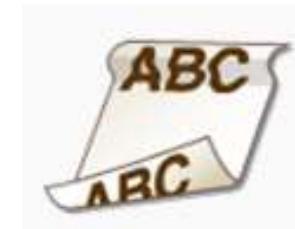


F-6-15

原因	解决方案
纸张导板与纸张的边缘是否对齐?	如果纸张导板太松或太紧, 打印输出件会歪斜。
供纸器是否为手送插槽?	将纸张放置在纸盒中。
是否正在卷曲的信封上打印?	抚平信封, 然后重新打印。

T-6-14

● 双面打印时频繁卡纸 (仅双面型号)

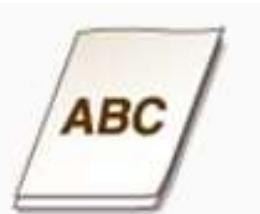


F-6-17

原因	解决方案
是否频繁卡纸 (特别是在双面打印过程中使用薄纸或卷曲的纸张)?	将<特殊模式 I>设置为<打开>。 [菜单]>[调整/维护]>[特殊处理]>[特殊模式 I]>[打开]

T-6-16

● 不送纸 / 同时送两张或多张纸



F-6-16

原因	解决方案
是否正确放置纸张?	将堆叠在一起的纸张呈扇形完全展开使得纸张不再堆叠在一起。
	检查是否正确放置纸张。
	检查放置的纸张数量是否合适以及是否使用适合的纸张。
	检查是否将混合尺寸和类型的纸张放置在一起。

T-6-15

日志收集器

概述

将提供收集主机操作状态日志的方法作为分析现场出现的故障的手段。负责现场随访的 CINC 部门向销售公司总部提出请求时，通过工具收集日志。

应用范围

- 可以在全部型号中使用本功能。
- Windows XP、Vista、Windows 7、Windows 8 和 Windows 8.1 支持该工具。
- 通过 USB 数据线将主机与操作工具的个人计算机直接相连。无法将多个主机连接到个人计算机。

准备

- 主机
- USB 数据线（插头形状：A-B）
- 具备可用 USB 接口的个人计算机（操作系统：Windows XP、Vista、Windows 7、8、8.1）
- 工具 (CanonLogCollector_Ver1.0.0.8.zip)*

* 根据销售公司总部的说明获取工具。

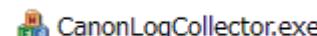
操作步骤

1. 连接 USB 数据线

主机和个人计算机都运行的同时连接 USB 数据线。

2. 解压缩 CanonLogCollector_Ver1.0.0.8.zip

在个人计算机上创建具有写入权限的文件夹。解压缩 CanonLogCollector_Ver1.0.0.8.zip 时，会提取出“CanonLogCollector.exe”文件。



F-6-18

3. 启动工具

双击启动 CanonLogCollector.exe。会打开 CanonLogCollector 屏幕。



F-6-19

4. 收集日志

按 CanonLogCollector 屏幕上的 [Start (启动)] 按钮。显示“Receiving log is successfully finished. (接收日志已成功完成。)”时，按 [Exit Program (退出程序)] 按钮以关闭工具。

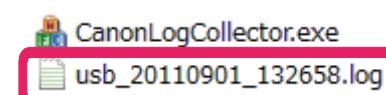


F-6-20

将在“CanonLogCollector.exe”所在的文件夹中生成 TXT 格式的收集日志。将日志带回并发送到销售公司的总部。下图中的日志文件为“usb_20110901_132658.log”。日志文件的容量为 300 KB 或更小。收集日志所需的时间约为 10 秒。

注意：

机器在操作的同时，始终添加日志信息。但是，存储容量被限制为 300KB，因此，按照从旧到新的顺序覆盖信息。因此如果错误出现后已过去很长时间日志信息可能被覆盖，确保尽快收集日志。



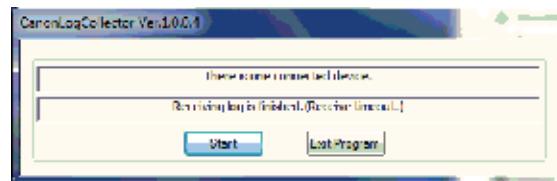
F-6-21

日志文件的命名规则：

使用 usb_yyyymmdd_hhmmss.log 进行记录。yyyymmdd_hhmmss 指示收集日志时的年、月、日和时间（小时、分和秒）。

■ 故障排除

在 CanonLogCollector 屏幕上按 [Start (启动)] 按钮后显示 “Receiving log is finished.
(Receivetimeout.) (接收日志已完成。 (接收超时。))” 时，日志数据没有从主机正确发送到个人计算机。日志文件的大小变为约 1KB。正确设置 USB 连接后重新收集日志。正确收集的日志容量变为 200 KB 到 300 KB。即使在个人计算机上正确设置 USB 连接后仍无法收集日志时，关闭后再打开主机的主电源。



F-6-22

版本升级

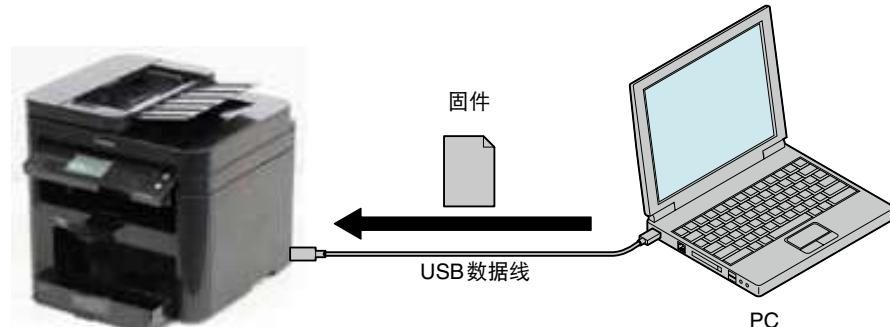
概述

本机器支持下列两种方式升级固件。

1. 用户支持工具 (UST)
2. 经由 Internet

UST

要升级版本，使用用户支持工具（此后称为 UST）并将固件从个人计算机（此后称为 PC）下载到本产品。



F-6-23

USB 数据线使用 A (扁平型) 到 B (拐角型)。

固件配置

固件	功能	存储位置
BOOTROM	启动主控制器。	主控制器电路板
BOOTABLE	控制整体性能。	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
DEMO PRINT	管理用于演示打印的数据。	主控制器电路板
DCON	控制打印机组件。	DC 控制器电路板

T-6-17

某些 UST 版本满足的固件数量比上面列出的少。

准备

系统要求

- 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*
 - * : 仅对于 32 位处理器版本
 - Microsoft Windows Server 2008
 - (支持 Microsoft Windows 7)
 - Microsoft Windows 7
 - Microsoft Windows 8
 - Microsoft Windows 8.1
- PC
 - 兼容选择的操作系统
 - 内存 (RAM) : 32MB 或更大可用空间
 - 硬盘 : 100MB 或更大可用空间
 - 显示屏幕 : 640X480 像素或更高分辨率, 256 色或更高
 - 带有 USB 接口
- 本产品的 UST 文件 *
 - * : 从系统 CD 或服务网站下载相应的文件 (详细信息请询问负责的维修技术人员)
- USB 数据线 (USB1.1/2.0)

■ 准备

- 1) 启动 PC。
- 2) 使用 USB 数据线将设备连接到 PC。
- 3) 打开设备待机。
- 4) 按 [菜单] 键以用户模式升级固件。
系统设置 > 更新固件
显示屏幕会显示信息“是否重新启动设备以升级固件？”。选择“是”。
- 5) 按“确定”以自动重新启动设备。显示屏幕会显示“*** 下载模式 ***”。
- 6) 等候主机马达停止。

注意：
按 STOP (停止) 键取消下载模式并恢复正常操作。

● 下载系统固件

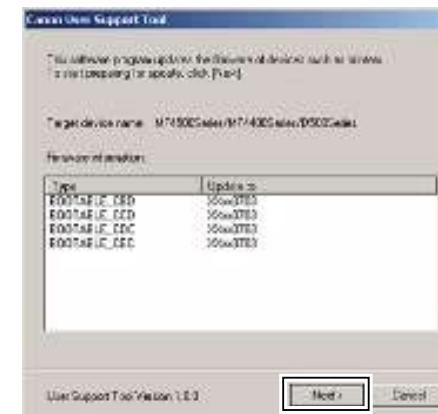
- 1) 打开 UST。



USTUPD.exe

F-6-24

- 2) 记下要升级的固件版本，然后单击 [Next (下一步)] 按钮。



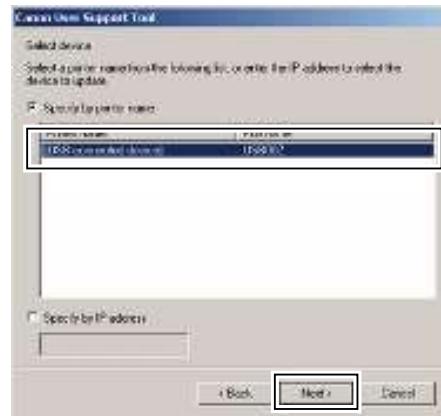
F-6-25

- 3) 单击 [Next (下一步)] 按钮。



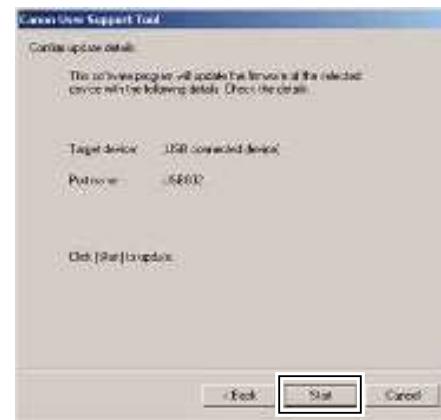
F-6-26

4) 选择 [USB Device (USB 设备)], 然后单击 [Next (下一步)] 按钮。



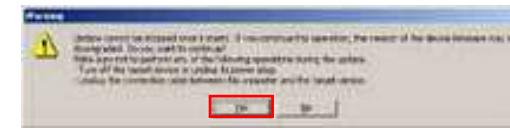
F-6-27

5) 单击 [Start (开始)] 按钮。



F-6-28

6) 单击警告信息的 [Yes (是)] 按钮开始下载。



F-6-29



F-6-30

7) 下载完成后单击 [OK (确定)] 按钮。



F-6-31

8) 关闭后再打开电源以重新启动设备。

9) 从维修模式输出规格报告以确认与步骤 2) 中记下的固件版本是否相同。

COPIER > FUNCTION > MISC-P > OUTPUT > SPEC

经由 Internet 升级

概述

通过在操作面板选择“经由 Internet”可以不使用 PC 而经由 Internet 升级主机的固件。

菜单 > 系统管理设置 > 更新固件 > 经由 Internet

备注：

- 关于如何将设备连接到外部网络，请参考设备的用户手册。
- 在有线局域网环境或无线局域网环境中均可用。

准备

- 确认没有其他正在执行的作业。
- 在经由代理服务器获取访问的环境中，从远程用户界面进行代理设置。

设置/注册 > 系统管理设置 > 网络设置 > TCP/IP 设置 > 代理设置 > 编辑 ...> 使用代理(选择)
选择 [使用代理] 复选框并指定所需的设置。

- 确认主控制器电路板上显示主机的序列号。

备注：

要经由 Internet 升级主机的固件，需要在主控制器电路板上写入机器的序列号。
执行 COPIER > FUNCTION > MISC-P > SPEC，然后确认已注册 BODY No.。
如果已注册 BODY No.，在“更换主控制器电路板”中的“维修模式 > COPIER > OPTION > SERIAL”注册序列号。

信息

设备本地用户界面上显示的信息如下。

编号	错误信息	发生时机	对策
1	作业正在进行 ... 请稍候，然后重试。	如果存在正在执行的作业：	1. 等到作业完成。 2. 取消作业。
2	无法检查固件版本。 (服务器通信错误。)	网络错误	1. 检查设备是否可以连接到外部网络。 2. 检查是否已进行代理设置 (经由代理服务器访问时)。
3	无法下载固件。 (下载过程中出现错误。)		1. 检查设备是否可以连接到外部网络。 2. 检查是否已进行代理设置 (经由代理服务器访问时)。 3. 确认主控制器电路板上显示主机的序列号。
4	*** 下载模式 *** 网络可用 IP 地址 机器的 IP 地址 按停止键退出	如果固件的更新 (写入) 已经以失败结束 :	1. 使用 UST 重新更新固件。
5	*** 下载模式 *** 无法更新		-
6	*** 下载模式 *** 更新完成	如果固件的更新 成功	-

T-6-18

7

错误代码

- 概述
- 错误代码
- 卡纸代码

概述

本章节描述出现问题时所显示的代码。

由于本产品不会收集警报日志，所以不显示警报代码。

代码类型	描述	参考
错误代码	出现影响打印的故障时显示该代码。	错误代码
卡纸代码	本机器中出现卡纸时显示该代码。	卡纸代码
警报代码	不可用	-

T-7-1

错误代码

代码		检测描述	对策
E000	0000	定影组件没有在指定时间内启动。	<p>多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。</p> <p>(1) 检查在 DC 控制器电路板电缆 (J101) 的 1 针和 2 针之间测出的加热器电阻是否在下列范围内。电阻值异常时更换定影组件。</p> <p>[1] 120V 机器 - 加热器电阻 : $16.0\Omega \pm 7\%$ [2] 230V 机器 - 加热器电阻 : $53.8\Omega \pm 7\%$</p> <p>(2) 检查 DC 控制器电路板上插头 (J101) 的连接。 (3) 检查 DC 控制器电路板上插头 (J552) 的连接。 (4) 更换定影组件。 (5) 更换 DC 控制器电路板。</p>
E001	0000	异常高温检测	<p>多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。</p> <p>(1) 检查在 DC 控制器电路板电缆 (J101) 的 1 针和 2 针之间测出的加热器电阻是否在下列范围内。电阻值异常时更换定影组件。</p> <p>[1] 120V 机器 - 加热器电阻 : $16.0\Omega \pm 7\%$ [2] 230V 机器 - 加热器电阻 : $53.8\Omega \pm 7\%$</p> <p>(2) 检查 DC 控制器电路板上插头 (J101) 的连接。 (3) 检查 DC 控制器电路板上插头 (J552) 的连接。 (4) 更换定影组件。 (5) 更换 DC 控制器电路板。</p>
E003	0000	异常低温检测	<p>多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。</p> <p>(1) 检查在 DC 控制器电路板电缆 (J101) 的 1 针和 2 针之间测出的加热器电阻是否在下列范围内。电阻值异常时更换定影组件。</p> <p>[1] 120V 机器 - 加热器电阻 : $16.0\Omega \pm 7\%$ [2] 230V 机器 - 加热器电阻 : $53.8\Omega \pm 7\%$</p> <p>(2) 检查 DC 控制器电路板上插头 (J101) 的连接。 (3) 检查 DC 控制器电路板上插头 (J552) 的连接。 (4) 更换定影组件。 (5) 更换 DC 控制器电路板。</p>
E004	0000	定影电源驱动电路错误	<p>多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。</p> <p>(1) 更换 DC 控制器电路板。 (2) 更换定影组件。</p>
E100	0001	激光器区域的激光器扫描马达、激光器组件和 BD 检测的错误检测。	<p>多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。</p> <p>(1) 更换激光器组件。 (2) 更换 DC 控制器电路板。</p>

代码	检测描述	对策
E196 2000	ROM 读 / 写错误 (存储用户模式 / 维修模式 / 工厂模式的各设置值时的错误)	<p>多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。</p> <p>(1) 更新控制器固件套。 (2) 更换主控制器电路板。</p>
E202 0002	接触式传感器原位置错误，返回失败	<p>多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。</p> <p>(1) 检查主控制器电路板 (J5) 和接触式传感器之间扁平电缆的连接。 (2) 更换主控制器电路板 (J5) 和接触式传感器之间的扁平电缆。 (3) 更换接触式传感器。 (4) 更换主控制器电路板。</p>
E225 0001	灯光强度小于或等于标准	<p>多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。</p> <p>(1) 检查主控制器电路板 (J5) 和接触式传感器之间扁平电缆的连接。 (2) 更换主控制器电路板 (J5) 和接触式传感器之间的扁平电缆。 (3) 更换接触式传感器。 (4) 更换主控制器电路板。</p>
E301 0001	遮光强度不足	<p>多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。</p> <p>(1) 检查主控制器电路板 (J5) 和接触式传感器之间扁平电缆的连接。 (2) 更换主控制器电路板 (J5) 和接触式传感器之间的扁平电缆。 (3) 更换接触式传感器。 (4) 更换主控制器电路板。</p>
E736 0000	CCU / 调制解调器通信错误、或传真型号机器上没有安装传真卡。	<p>多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。</p> <p>(1) 检查主控制器电路板 (J601、J602) 和传真 NCU 电路板 (J1201、J1204) 之间各插头的连接。 (2) 更换主控制器电路板 (J601、J602) 和传真 NCU 电路板 (J1201、J1204) 之间的各插头。 (3) 更换传真 NCU 电路板。 (4) 更换主控制器电路板。</p>
E740 0002	网卡或 Mac 地址的错误检测	<p>多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。</p> <p>(1) 检查网线的连接。 (2) 更换主控制器电路板。</p>

代码		检测描述	对策
E744	0002	语言文件错误	多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。 更新控制器固件套
	4000	引擎识别码错误（检测到无效的引擎连接）	多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。 (1) 检查 DC 控制器电路板。 (2) 更新引擎固件。 (3) 更新控制器固件套。
	6000	无线局域网电路板通信错误	多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。 (1) 更换无线局域网电路板。 (4) 更换主控制器电路板。
E806	0000	风扇马达无法以指定转速旋转。	多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。 (1) 更换主风扇组件。 (2) 更换 DC 控制器电路板。
E808	0001	定影组件 _ 左端边缘冷却风扇错误	多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。 (1) 更换左端边缘冷却风扇。 (2) 更换 DC 控制器电路板。
E808	0002	定影组件 _ 右端边缘冷却风扇错误	多次关闭 / 打开电源后仍重复出现相同错误时，执行下列对策。 (1) 更换右端边缘冷却风扇。 (2) 更换 DC 控制器电路板。

T-7-2

卡纸代码

卡纸代码	原因
激光器卡纸代码	
0001H	非 DES 传感器
0002H	DES 传感器滞留
0094H	初始滞留
0095H	搓纸不良
0071H	时机错误
打印机卡纸代码	
0004H	重新搓纸延迟卡纸
0005H	多功能托盘搓纸延迟卡纸
0008H	搓纸滞留卡纸
000CH	定影排纸延迟卡纸
0010H	定影排纸滞留卡纸
0014H	内部卡纸
0018H	门打开卡纸
001CH	缠绕卡纸
0020H	反转延迟卡纸
0021H	反转滞留卡纸

T-7-3

8

维修模式

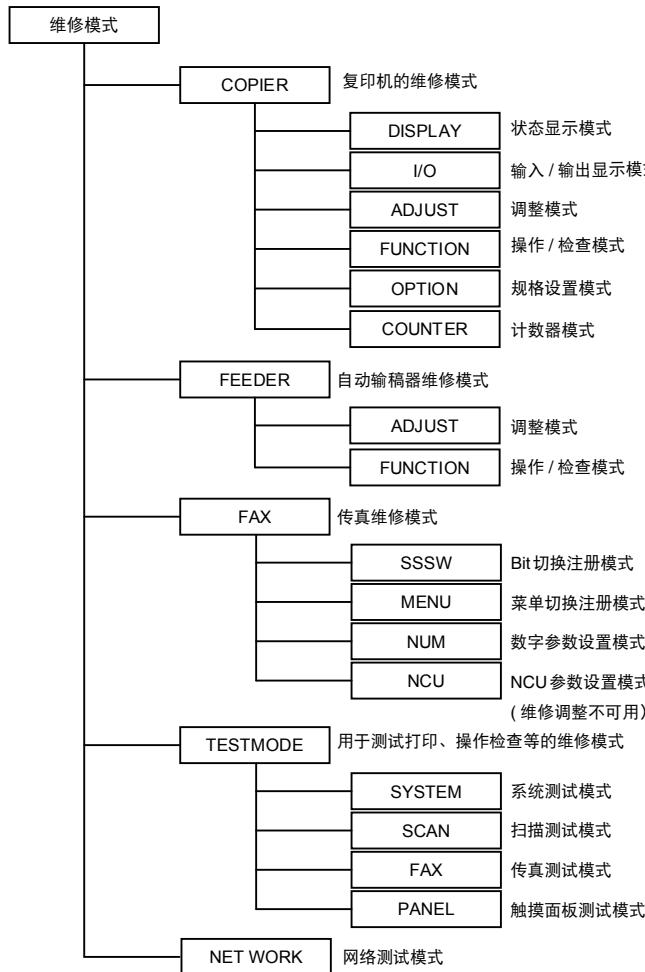
- 概述
- COPIER
- FEEDER
- FAX
- TESTMODE
- NETWORK

概述

进入维修模式

关于进入维修模式的方法,请联系销售公司。

维修模式菜单



维修模式的屏幕流程

	5 行 LCD 型号	6 行 LCD 型号
初始 / 类别 / 子类别屏幕		
LCD	SERVICE MODE COPIER FEEDER FAX TESTMODE	SERVICE MODE COPIER FEEDER FAX TESTMODE NETWORK
选择项目	: 上箭头 / 下箭头键	: 显示触摸
转到子类别屏幕	: OK (确定) 键	: 显示触摸
转到初始屏幕	: Return (返回) 键	: Return (返回) 键
项目选择屏幕		
LCD	ADJ-X :0 ADJ-Y :0 ADJ-Y-DF :0 ADJ-X-MG :0 STRD-POS :0	FB-TARGET-B: 286 FB-TARGET-G: 294 FB-TARGET-R: 295 FB-TARGET-BW: 297 DF-TARGET-B: 329 DF-TARGET-G: 337
选择项目	: 上箭头 / 下箭头键	: 显示触摸
转到设置屏幕	: OK (确定) 键	: 显示触摸
转到子类别屏幕	: Return (返回) 键	: Return (返回) 键

	5 行 LCD 型号	6 行 LCD 型号
输入值屏幕		
LCD		
输入设置值	: 数字键盘	: 数字键盘
逐一递增设置值	: 上箭头键	: 上箭头键
逐一递减设置值	: 下箭头键	: 下箭头键
使设置值无效	: Clear (清除) 键	: 数字键盘 [0]
更改设置	: OK (确定) 键	: 显示触摸
保留设置	: Return (返回) 键	: Return (返回) 键
输入切换设置值的方法		
LCD		
选择位	: 右 / 左箭头键	: 右 / 左箭头键
逐一递增设置值	: 上箭头键	: 上箭头键
逐一递减设置值	: 下箭头键	: 下箭头键
更改设置	: OK (确定) 键	: 显示触摸

T-8-1

COPIER

DISPLAY

VERSION

COPIER > DISPLAY > VERSION		
子项目	描述	全部型号 通用
MAIN	显示 Bootable 的版本 / 校验和 (产品程序区域)	可以
BOOT	显示 BootROM 的版本 / 校验和 (引导程序区域)	可以
LANG	显示 Language 的版本 / 校验和 (资源区域)	可以
ECONT	显示记录引擎的 ROM 版本	可以

T-8-2

ERR

COPIER > DISPLAY > ERR		
子项目	描述	全部型号 通用
ERR	错误代码显示 (用于 PESP) 显示系统错误的错误代码和详细代码。 最多 20 个项目	可以

T-8-3

JAM

COPIER > DISPLAY > JAM		
子项目	描述	全部型号 通用
ERR	卡纸历史记录显示 (用于 PESP) 显示打印机和激光器的卡纸历史记录。 最多 20 个项目	可以

T-8-4

CCD

COPIER > DISPLAY > CCD			
子项目	描述	自动输稿器 型号	其他
FB-TARGET-B	阅读器原稿台的蓝色遮光目标值	可以	可以
FB-TARGET-G	阅读器原稿台的绿色遮光目标值	可以	可以
FB-TARGET-R	阅读器原稿台的红色遮光目标值	可以	可以
FB-TARGET-BW	阅读器原稿台的黑白遮光目标值	可以	可以
DF-TARGET-B	输稿器的蓝色遮光目标值	可以	不可以
DF-TARGET-G	输稿器的绿色遮光目标值	可以	不可以
DF-TARGET-R	输稿器的红色遮光目标值	可以	不可以
DF-TARGET-BW	输稿器的黑白遮光目标值	可以	不可以

T-8-5



COPIER > I/O > R-CON				
地址	BIT	显示内容	自动输稿器型号	其他
P001	0	传感器状态显示 (DES)	可以	不可以
	1	传感器状态显示 (DS)	可以	不可以

T-8-6



COPIER > ADJUST > ADJ-XY			
子项目	描述	自动输稿器型号	其他
ADJ-X	<p>图像读取开始位置的调整值 (水平扫描方向) (X 方向)</p> <p>[应用情况] 固定读取过程中垂直扫描方向的读取位置错误时 [调整]</p> <ul style="list-style-type: none"> • 非图像宽度大于标准时减少设置值。 • 复印了超出原稿区域的区域时增加设置值。 • 设置值增加 1 时，图像读取开始位置向后端边缘移动 0.1mm。 <p>设置范围 : - 30 ~ 30 [RAM 清除后的值 : 0]</p>	可以	可以
STRD-POS	<p>调整输稿器文件读取的读取位置</p> <p>[应用情况] 输稿器文件读取过程中垂直扫描方向的读取位置错误时 [调整]</p> <ul style="list-style-type: none"> • 设置值增加 1 时，图像读取开始位置向前端边缘移动 0.1mm。 <p>设置范围 : - 30 ~ 30 [RAM 清除后的值 : 0]</p>	可以	不可以
ADJ-X-MG	<p>原稿台读取过程中沿水平扫描方向微调 (0.1% 精确度) 放大倍率 ±3%</p> <p>[应用情况] 复印输出图像比原稿大或小时 [调整] 通过对对比复印输出和原稿进行调整</p> <ul style="list-style-type: none"> • 输出图像较小时增加值。 • 输出图像较大时减小值。 <p>设置范围 : - 30 ~ 30 [工厂默认设置 /RAM 清除后的值] 0 [警告] 此调整的目的是调整复印输出的图像位置。此调整可能会对扫描的图像产生影响。</p>	可以	可以

T-8-7

■ CCD

COPIER > ADJUST > CCD			
子项目	描述	自动输稿器型号	其他
FBTAR-R	原稿台读取中红色的遮光目标值 设置范围：128 ~ 384 [RAM 清除后的值：290]	可以	可以
FBTAR-G	原稿台读取中绿色的遮光目标值 设置范围：128 ~ 384 [RAM 清除后的值：284]	可以	可以
FBTAR-B	原稿台读取中蓝色的遮光目标值 设置范围：128 ~ 384 [RAM 清除后的值：278]	可以	可以
FBTAR-BW	原稿台黑白读取中的遮光目标值 设置范围：128 ~ 384 [RAM 清除后的值：301]	可以	可以
DFTAR-R	输稿器读取中红色的遮光目标值 设置范围：128 ~ 384 [RAM 清除后的值：334]	可以	不可以
DFTAR-G	输稿器读取中绿色的遮光目标值 设置范围：128 ~ 384 [RAM 清除后的值：323]	可以	不可以
DFTAR-B	输稿器读取中蓝色的遮光目标值 设置范围：128 ~ 384 [RAM 清除后的值：318]	可以	不可以
DFTAR-BW	黑白读取中的遮光目标值 设置范围：128 ~ 384 [RAM 清除后的值：341]	可以	不可以

T-8-8

■ TOUCHCHK

COPIER > ADJUST > CCD		
子项目	描述	全部型号通用
CCD	调整触摸面板上的坐标。	可以

T-8-9

FUNCTION

■ CLEAR

COPIER > FUNCTION > CLEAR				
子项目	项目	描述	传真型号	其他
TEL-USER		清除用户数据和已注册的地址数据。 不清除 SSSW。 执行此维修模式时，在控制面板上显示信息“REBOOTING...”，然后自动重新启动主机。	可以	可以
SRVC-DAT		清除 SERVICE DATA。 不清除用户数据。	可以	可以
HIST	ACT-HIST	清除通信日志。	可以	不可以
	ACC-HIST	清除各打印日志。	可以	可以
	JAM-HIST	清除 JAM 日志。	可以	可以
	ERR-HIST	清除错误(E 代码)日志。	可以	可以
PWD-CLEAR		清除系统管理员的密码。	可以	可以
ALL		清除下列数据。 <ul style="list-style-type: none">• USER DATA• SERVICE DATA• JOB ID• 各日志• CLEAR DATE	可以	可以
		USER DATA/ SERVICE DATA 重新设置为默认位置值。 执行 CLEAR -> ALL 之前需要将 LOCAL / SIZE-LC 预先设置为适当的值。没有将 LOCAL / SIZE-LC 预先设置为适当的值就执行此维修模式时，会继续使用工厂默认设置。 执行此维修模式时，在控制面板上显示信息“REBOOTING...”，然后自动重新启动主机。		

T-8-10

■ MISC-R

COPIER > FUNCTION > MISC-R		
子项目	描述	全部型号通用
SCANLAMP	执行扫描灯的照明功能。 (CIS LED R -> G -> B -> W -> OFF)	可以

T-8-11

■ MISC-P

● OUTPUT

输出报告时，将纸张放置在搓纸纸盒中并取出多功能托盘中的纸张。

如果多功能托盘中有纸张放置，即使将纸张放置在搓纸纸盒中也不会输出报告。

COPIER > FUNCTION > MISC-P			
子项目	描述	传真型号	其他
SRVC-DAT	如下输出系统数据列表 / 系统转储列表；	可以	不可以
SYS-DAT	输出系统数据列表。 主要输出传真功能中使用的维修软件开关和参数。	可以	不可以
SYS-DMP	输出系统转储列表。 输出维修数据，诸如通信数量、接收页和发送页数量以及错误数量。	可以	不可以
CNTR	输出计数器报告。 显示读取、存储、通信和复印使用趋势的计数器值。	可以	可以
SPEC	输出规格报告。 打印输出当前设备状态。	可以	可以
KEY-HIST	输出键日志报告 输出键日志直到输入传送任务时(按[START(启动)]键)。	可以	不可以

T-8-12

■ PARAM

COPIER > FUNCTION > PARAM			
子项目	描述	传真型号	其他
EXC-NAVI	开关安装导航。 设置值 <ul style="list-style-type: none"> • 0：启用(默认) • 1：禁用 结束安装导航后将此开关设置为1。 下次启动时若此开关为1，不执行安装导航。 执行此维修模式时，在控制面板上显示信息“REBOOTING...”，然后自动重新启动主机。	可以	不可以

T-8-14

■ SYSTEM

COPIER > FUNCTION > SYSTEM		
子项目	描述	全部型号通用
DOWNLOAD	切换到下载模式。	可以

T-8-13

SPLMAN

COPIER > FUNCTION > SPLMAN			
子项目	描述	单面型号	双面型号
TOP-MPT	从多功能托盘送纸时调整前页边距。 调整幅度 : 0.1mm 设置范围 : 50 ~ 150 (默认值 : 100)	可以	可以
TOP-DUP-MPT	从多功能托盘送纸时调整双面 / 背面的前页边距。 调整幅度 : 0.1mm 设置范围 : 50 ~ 150 (默认值 : 100)	不可以	可以
LEFT-MPT	从多功能托盘送纸时调整左页边距。 调整幅度 : 0.1mm 设置范围 : 50 ~ 150 (默认值 : 91)	可以	可以
LEFT-DUP-MPT	从多功能托盘送纸时调整双面 / 背面的左页边距。 调整幅度 : 0.1mm 设置范围 : 50 ~ 150 (默认值 : 92)	不可以	可以
TOP-CST	从纸盒送纸时调整前页边距。 调整幅度 : 0.1mm 设置范围 : 50 ~ 150 (默认值 : 100)	可以	可以
TOP-DUP-CST	从纸盒送纸时调整双面 / 背面的前页边距。 调整幅度 : 0.1mm 设置范围 : 50 ~ 150 (默认值 : 100)	不可以	可以
LEFT-CST	从纸盒送纸时调整左页边距。 调整幅度 : 0.1mm 设置范围 : 50 ~ 150 (默认值 : 91)	可以	可以
LEFT-DUP-CST	从纸盒送纸时调整双面 / 背面的左页边距。 调整幅度 : 0.1mm 设置范围 : 50 ~ 150 (默认值 : 92)	不可以	可以

T-8-15

OPTION BODY

COPIER > OPTION > BODY			
子项目	描述	自动输稿器型号	其他
LOCALE	设置国家 / 地区。 1 : 日本 2 : 北美 3 : 韩国 4 : 中国 5 : 台湾 6 : 欧洲 7 : 亚洲 8 : 大洋洲 设置范围 : 1 - 8 (默认值 : 工厂默认) 执行下列维修模式以启动此设置。 COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL	可以	可以
ASLPMAX	更改自动睡眠时间的最大值。 设置范围 : 30 或 240 (默认值 : 30)	可以	可以

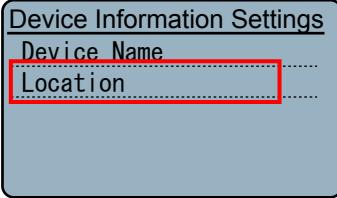
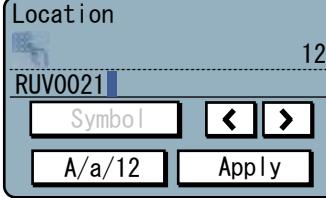
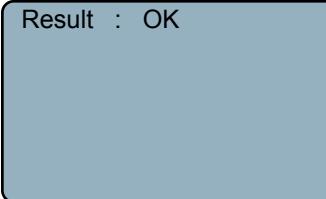
T-8-16

ACC

COPIER > OPTION > ACC		
子项目	描述	全部型号通用
WLAN	显示是否打开 / 关闭无线局域网功能。 0 : 强制关闭 (即使安装了无线局域网仍禁用该功能。) 1 : 打开 (默认值)	可以
WLANMODE	显示是否启用 / 禁用无线局域网 IEEE 802.11n 标准。 0 : 禁用 1 : 启用 (默认值)	可以
WLANSERIAL	使用此设置以使用 WiFi 功能专用的串行接口。使用此设置以进行各种无线局域网测量。 0 : 普通模式 (默认值) 1 : 测量模式	可以

T-8-17

SERIAL

COPIER > OPTION > SERIAL		
子项目	描述	全部型号通用
SN-MAIN	<p>输入主机额定值铭牌上记录的设备序列号。</p> <p><输入步骤></p> <ol style="list-style-type: none"> 记下远程用户界面或本地用户界面的系统管理设置“位置”字段中的值(默认空白)。 -> 在该字段中, 使用维修零件更换控制器电路板。 在系统管理设置“位置”字段中输入序列号并确认序列号。 [菜单] > [系统管理设置] > [设备信息设置] > [位置]   <p>F-8-3</p> <p>3. 在“位置”中暂时输入序列号(8个字母数字字符)。</p> <p>4. 执行该维修模式。 确认在 COPIER > OPTION > SERIAL > SN-MAIN 中显示 OK。</p>   <p>F-8-4</p> <p>执行后, 关闭后再打开电源。 仅在输入的序列号为8个字母数字字符时执行输出。 输出后, 将删除“位置”中输入的序列号。</p> <p>5. 打开电源后, 检查系统管理数据列表上的序列号。 6. 将“位置”的设置更改回初始值。(输入步骤1中记下的值。)</p>	可以

T-8-18

COUNTER

TOTAL

COPIER > COUNTER > TOTAL				
子项目	描述	全部型号通用	传真型号	双面型号
SERVICE1	维修的总计数器1 纸张从机器弹出时累计(不考虑尺寸, 诸如大尺寸和小尺寸。)	可以		
SERVICE2	维修的总计数器2 纸张从机器弹出时累计(不考虑尺寸, 诸如大尺寸和小尺寸。)	可以		
TTL	总计数器(复印机+打印机+传真+组合)	可以		
COPY	总复印计数器 执行复印操作后纸张从机器弹出时累计。	可以		
PDL-PRT	PDL打印计数器 PDL打印、从机器弹出纸张和双面堆叠时累计。空白纸张也会被计数。以1为增量累计, 不考虑纸张大小。	可以		
FAX-PRT	传真接收打印计数器 传真接收打印、从机器弹出纸张和双面堆叠时累计。空白纸张也会被计数。以1为增量累计, 不考虑纸张大小。可以被清除。		可以	
RPT-PRT	报告打印计数器 报告打印、从机器弹出纸张和双面堆叠时累计。空白纸张也会被计数。以1为增量累计, 不考虑纸张大小。可以被清除。	可以		
2-SIDE	双面复印/打印计数器 从机器弹出纸张和双面堆叠时, 累计复印/打印中通过双面路径的数量。 空白纸张也会被计数。以1为增量累计, 不考虑纸张大小。可以被清除。			可以
SCAN	扫描计数器 扫描完成时累计扫描的数量。以1为增量累计, 不考虑纸张大小。可以被清除。	可以		

T-8-19

■ PICK-UP

COPIER > COUNTER > PICK-UP			
显示 / 设置 / 调整范围 : 0 ~ 999,999 超过 999,999 时重新恢复为 0。			
子项目	描述	单面型号	双面型号
C1	纸盒 1 搓纸的总计数器 显示从纸盒 1 搞取的页数。	可以	可以
MF	多功能托盘搓纸的总计数器 显示从多功能托盘搓取的页数。	可以	可以
2-SIDE	双面搓纸的总计数器 显示双面搓纸的页数。	不可以	可以

T-8-20

■ FEEDER

COPIER > COUNTER > FEEDER			
显示 / 设置 / 调整范围 : 0 ~ 999,999 超过 999,999 时重新恢复为 0。			
子项目	描述	自动输稿器 型号	其他
FEED	自动输稿器搓取原稿的总计数器	可以	不可以

T-8-21

■ JAM

COPIER > COUNTER > JAM				
显示 / 设置 / 调整范围 : 0 ~ 999,999 超过 999,999 时重新恢复为 0。				
子项目	描述	全部型号 通用	自动输稿器 型号	双面 型号
TOTAL	总卡纸计数器	可以		
FEEDER	输稿器的总卡纸计数器		可以	
2-SIDE	双面组件的卡纸计数器			可以
MF	多功能托盘的卡纸计数器	可以		
C1	纸盒 1 的卡纸计数器	可以		

T-8-22

FEEDER

ADJUST

FEEDER > ADJUST			
子项目	描述	自动输稿器 型号	其他
DOCST	使用自动输稿器时调整页前端读取位置(单面自动输稿器型号和双面自动输稿器型号通用)。 设置范围 : -30 ~ 30	可以	不可以
LA-SPD	文件输送时沿垂直扫描方向调整放大倍率。 0.1% 精确度 设置范围 : -30 ~ 30	可以	不可以

T-8-23

FUNCTION

FEEDER > FUNCTION				
子项目	描述	单面自动 输稿器 型号	双面自动 输稿器 型号	其他
FEED-CHK	仅对自动输稿器进行纸张输送测试 设置值 1 : 单面自动输稿器 2 : 双面自动输稿器	可以	可以	不可以
SL-ON	电磁铁的操作启动 因为如果电磁铁长时间保持打开将使其烧毁, 电磁铁仅操作 100 毫秒。	不可以	可以	不可以
MTR-ON	马达的操作启动	可以	可以	不可以
FEED-ON	仅对自动输稿器进行纸张输送测试	可以	可以	不可以

T-8-24

FAX

 SSSW 列表

- 仅传真型号

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	存储器转储中的错误
	Bit 2	为传输已接收的机密图像输入密码
	Bit 3	禁止复印
	Bit 4	显示编号 300 秒
	Bit 5	
	Bit 6	禁止用户设置日期 / 时间
SW 02	Bit 7	共同清除用户设置禁止
		(网络连接标准的设置)
	Bit 0	存储器清除列表无法输出时不启动
	Bit 1	
	Bit 2	
	Bit 3	
	Bit 4	V34 CCRTN OFF
	Bit 5	
SW 03	Bit 6	
	Bit 7	连接作为 F 网络类型 2 的终端
		(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	听到 DIS 两次

FAX > SSSW		
SSSW 编号	Bit 编号	功能
SW 04		(应对通信故障的措施)
	Bit 0	监视器 LC
	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
SW 05	Bit 7	不发送手动接入传送的 CED
		(标准功能、DIS 信号设置)
	Bit 0	
	Bit 1	mm / 英寸转换 (文本模式)
	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	在 DIS 中声明 LRT/LGL
SW 06	Bit 6	禁止 ECM 拨出传送
	Bit 7	禁止 ECM 接入传送
		(读取标准的设置)
	Bit 0	从 DES 移动到预扫描位置
	Bit 1	电源非打开时预扫描
	Bit 2	限制原稿长度
	Bit 3	标记选项
	Bit 4	读取宽度 0 : A4 1 : LTR
SW 07	Bit 5	记录存储器复印时间共享
	Bit 6	复印的可变分辨率
	Bit 7	半色调 + 超精细
		不使用
		(页定时器设置)
SW 12	Bit 0	1 页超时 (拨出传送)
	Bit 1	
	Bit 2	1 页超时 (HT 传送)
	Bit 3	
	Bit 4	1 页超时 (接入传送)
	Bit 5	
	Bit 6	
	Bit 7	1 页超时

FAX > SSSW		
SSSW 编号	Bit 编号	功能
SW 13		
	Bit 0	接收中继 / 传输的同时禁止中继发送 / 传输
	Bit 1	接收中继 / 传输的同时对故障图像响应
	Bit 2	传送已接收图像时转换 mm/ 英寸
	Bit 3	
	Bit 4	
	Bit 5	
	Bit 6	
SW 14		
	Bit 0	
	Bit 1	标准纸张尺寸类型 <NADA> COPIER > OPTION > BODY > MODEL-SZ
	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	仅为 OCR 传送将英寸转换为 mm
	Bit 4	为英寸系列声明分辨率
	Bit 5	
	Bit 6	
SW 15		
	Bit 0	
	Bit 1	拨入时极性存储器时机
	Bit 2	接收接入电话到 ND 电路 : 设备电路
	Bit 3	
	Bit 4	
	Bit 5	
	Bit 6	切换传真 / 电话时检测连续信号
SW 16		不使用
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	
SW 19		不使用
SW 20		不使用

FAX > SSSW		
SSSW 编号	Bit 编号	功能
SW 21		不使用
	Bit 0	禁止 NSX 传送
	Bit 1	禁止分离的 A4 记录
	Bit 2	禁止发送传送
	Bit 3	禁止手动轮询操作
	Bit 4	禁止在发送存档时手动传送
	Bit 5	
	Bit 6	具有存档发送功能
SW 22	Bit 7	
	SW 23	不使用
	SW 24	不使用
		(报告显示功能的设置)
	Bit 0	优先处理接收的电话号码后处理拨打的号码
	Bit 1	优先处理接收的缩写名后处理拨打的缩写名
	Bit 2	将接收的空白 CIS 视为未接收的 CIS
	Bit 3	用户 SW 的信息语言选择
SW 25	Bit 4	
	Bit 5	
	Bit 6	
	Bit 7	
	SW 26	不使用
	SW 27	不使用
	Bit 0	禁止呼叫方进行 V8 步骤
SW 28	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	
	SW 29	不使用

FAX > SSSW		
SSSW 编号	Bit 编号	功能
SW 30		
	Bit 0	支持 1284 设备识别码
	Bit 1	
	Bit 2	
	Bit 3	
	Bit 4	
	Bit 5	新拨号音检测方法
	Bit 6	
	Bit 7	
SW 31		不使用
SW 32		
	Bit 0	Canon/NTT NSX 切换 SW
	Bit 1	
	Bit 2	
	Bit 3	
	Bit 4	
	Bit 5	0 : NCU2004 1 : NCU2002
	Bit 6	
SW 33		不使用
SW 34		不使用
SW 35		不使用
SW 36		不使用
SW 37		不使用
SW 38		不使用
SW 39		不使用
SW 40		不使用
SW 41		不使用
SW 42		不使用
SW 43		不使用
SW 44		不使用
SW 45		不使用
SW 46		不使用
SW 47		不使用
SW 48		不使用
SW 49		不使用
SW 50		不使用

T-8-25

MENU 列表

- 仅传真型号

菜单切换注册模式		
编号	参数	选择
001	不使用	
002	不使用	
003	不使用	
004	不使用	
005	打开 / 关闭 NL 均衡器	0 : 关闭 1 : 打开
006	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
007	传送级别 (ATT)	0-15
008	V.34 调制速度的上限	0-5 0 : 3429BAUD 1 : 3200BAUD 2 : 3000BAUD 3 : 2800BAUD 4 : 2743BAUD 5 : 2400BAUD
009	V.34 数据速度的上限	0-13 0 : 33.6kbps 1 : 31.2 2 : 28.8 3 : 26.4 4 : 24.0 5 : 21.6 6 : 19.2 7 : 16.8 8 : 14.4 9 : 12.0 10 : 9.6 11 : 7.2 12 : 4.8 13 : 2.4
010	伪 CI 信号频率	0-2 0 : 50Hz 1 : 25Hz 2 : 17Hz
011	不使用	
012	不使用	
013	不使用	

菜单切换注册模式		
编号	参数	选择
014	不使用	
015	不使用	
016	不使用	
017	不使用	
018	不使用	
019	不使用	
020	不使用	

T-8-26

NUM 列表

- 仅传真型号

数字参数设置模式		
编号	参数	允许的设置范围
001	不使用	
002	RTN 传送标准 X	1 到 99%
003	RTN 传送标准 n	2 到 99 次
004	RTN 传送标准 m	1 到 99 条线路
005	NCC 暂停 (在识别码代码前)	1 到 60 秒
006	NCC 暂停 (在识别码代码后)	1 到 60 秒
007	不使用	
008	不使用	
009	不使用	
010	T.30 T0 定时器	通常 55 秒
011	T.30 T1 定时器 (用于接入传送)	0 到 9999 (法国 =3500、其他 =3000)
012	最大接入线路	0 到 65535 (线路) 0 : 没有限制
013	T.30 EOL 定时器	500 到 3000 (默认设置为 55 秒)
014	不使用	
015	摘机和挂机间的临界值	0 到 999
016	在传真和电话间切换时首次响应的前置时间	0 到 9
017	激活伪 - RBT 步调信号的持续时间	0 到 999
018	取消激活伪 - RBT 步调信号的持续时间 (短)	0 到 999
019	取消激活伪 - RBT 步调信号的持续时间 (长)	0 到 999
020	激活伪 - 环步调信号的持续时间	0 到 999
021	取消激活伪 - CI 步调信号的持续时间 (短)	0 到 999
022	取消激活伪 - CI 步调信号的持续时间 (长)	0 到 999
023	在传真和电话间切换时的 CNG 检测级别	0 到 7
024	在传真和电话间切换时的伪 - RBT 拨出级别	10 到 20 (100v)、 0 到 20 (120、230v)
025	激活应答设备的同时 CNG 监视器持续时间	0 到 999
026	激活应答设备的同时无信号检测级别	0 到 7
027	检测 V21 低速标志前同步码的持续时间	20 (*10ms)
028	不使用	
029	不使用	
030	不使用	
031	不使用	
032	不使用	
033	不使用	
034	不使用	
035	不使用	
036	不使用	
037	不使用	

数字参数设置模式		
编号	参数	允许的设置范围
038	不使用	
039	不使用	
040	不使用	
041	不使用	
042	不使用	
043	不使用	
044	不使用	
045	不使用	
046	不使用	
047	不使用	
048	不使用	
049	不使用	
050	不使用	
051	检测摘机的临界值	10 到 9999
052	不使用	
053	设置远程接收传真时的 DTMF 呼叫计数	0 到 9999 (*25)
054	设置使用话筒时的忙音拨出持续时间	0 到 9999
055	不使用	
056	不使用	
057	不使用	
058	不使用	
059	不使用	
060	不使用	
061	不使用	
062	不使用	
063	不使用	
064	不使用	
065	不使用	
066	不使用	
067	不使用	
068	不使用	
069	不使用	
070	不使用	
071	不使用	
072	不使用	
073	不使用	
078	开发者专用	
079	开发者专用	
080	开发者专用	

T-8-27

NCU 列表

- 仅传真型号

TONE

- 提示音参数的设置

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

项目	功能	设置范围
001	提示音信号发送时间 (PSTN)	10 到 9999 (ms)
002	最小暂停时间 (PSTN)	10 到 9999 (ms)

T-8-28

TONE/PULSE

- 设置脉冲参数

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

项目	功能	设置范围
FORM	脉冲数字格式	0 -> DP (N)
		1 -> DP (N+1)
		2 -> DP (10-N)
001	脉冲拨号速度 (10pps)	5 到 300 (x0.1pps)
002	脉冲拨号速度 (20pps)	5 到 300 (x0.1pps)
003	脉冲拨号制造比	10 到 90 (%)
004	最小暂停时间	10 到 9999 (ms)

T-8-29

PULSE

1) Bit 开关

Bit 编号	功能	1	0
Bit 0	频率检测方法	调制解调器	音调计数器
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-8-30

2) 数值参数

参数编号	功能	设置范围
001	T0 定时器	0 到 9999 (x10ms)
002	T1 定时器	0 到 9999 (x10ms)
003	T2 定时器	0 到 9999 (x10ms)
004	T3 定时器	0 到 9999 (x10ms)
005	T4 定时器	0 到 9999 (x10ms)
006	信号检测表	0 到 16
007	信号检测级别	0 到 7
008	有效提示音检测的数量	0 到 9999 (次)

T-8-31

■ 2nd DLTN

1) Bit 开关

Bit 编号	功能	1	0
Bit 0	频率检测方法	调制解调器	音调计数器
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-8-32

2) 数值参数

参数编号	功能	设置范围
001	T0 定时器	0 到 9999 (x10ms)
002	T1 定时器	0 到 9999 (x10ms)
003	T2 定时器	0 到 9999 (x10ms)
004	T3 定时器	0 到 9999 (x10ms)
005	T4 定时器	0 到 9999 (x10ms)
006	信号检测表	0 到 16
007	信号检测级别	0 到 7
008	有效提示音检测的数量	0 到 9999 (次)

T-8-33

■ BUSTONE0

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-8-34

2) 数值参数

参数编号	功能	设置范围
001		
002	T1 定时器	0 到 9999 (x10ms)
003	T2 定时器	0 到 9999 (x10ms)
004	T3 定时器	0 到 9999 (x10ms)
005	T4 定时器	0 到 9999 (x10ms)
006	信号检测表	0 到 16
007	信号检测级别	0 到 7
008	有效提示音检测的数量	0 到 9999 (次)

T-8-35

■ BUSTONE1

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 信号检查周期	1 周期	1/2 周期
Bit 6	信号形式	连续	间歇
Bit 7	信号检测	已检测	未检测

T-8-36

2) 数值参数

参数编号	功能	设置范围
001		
002	T1 定时器	0 到 9999 (x10ms)
003	T2 定时器	0 到 9999 (x10ms)
004	T3 定时器	0 到 9999 (x10ms)
005	T4 定时器	0 到 9999 (x10ms)
006	信号检测表	0 到 16
007	信号检测级别	0 到 7
008	有效提示音检测的数量	0 到 9999 (次)

T-8-37

■ REORDRTN

1) Bit 开关

Bit 编号	功能	1	0
Bit 0			
Bit 1	信号检测方法	FED	FR3
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-8-38

2) 数值参数

参数编号	功能	设置范围
001		
002	T1 定时器	0 到 9999 (x10ms)
003	T2 定时器	0 到 9999 (x10ms)
004	T3 定时器	0 到 9999 (x10ms)
005	T4 定时器	0 到 9999 (x10ms)
006	信号检测表	0 到 16
007	信号检测级别	0 到 7
008	有效提示音检测的数量	0 到 9999 (次)

T-8-39

■ MULTI

1) 数值参数

参数编号	功能	设置范围
001		0 到 9999
002		0 到 9999
003		0 到 9999
004		0 到 9999

T-8-40

■ AUTO RX

1) 数值参数

参数编号	功能	设置范围
001	CI 打开时间	0 到 9999 (x10ms)
002	CI 长时间关闭时间	0 到 9999 (x10ms)
003	CI 关闭时间	0 到 9999 (x10ms)
004	CL 长时间关闭时间	0 到 9999 (x10ms)
005	CI 最长关闭时间	0 到 9999 (x10ms)
006	CI 等候时间	0 到 9999 (x10ms)
007	CI 频率	0 到 9999 (循环)
008	CI 频率下限	0 到 9999 (Hz)
009	CI 频率上限	0 到 9999 (Hz)

T-8-41

■ CNGDTCT

1) 数值参数

参数编号	功能	设置范围
001	传真 / 电话切换时	CNG 最短打开时间
002		CNG 最长打开时间
003		
004		
005		
006		命中率
007	直接连接到应答电话时	CNG 最短打开时间
008		CNG 最长打开时间
009		瞬间中断的可忍受时间
010		
011		检测数量
012		命中率

T-8-42

SPECIALB

- 不使用

SPECIALN

- 不使用

RKEY

1) 数值参数

参数编号	功能	设置范围
001	闪存的连接时间	0 到 9999 (x10ms)
002	地线的连接时间	0 到 9999 (x10ms)
003		

T-8-43

PBXDIALT

1) Bit 开关

Bit 编号	功能	1	0
Bit 0	频率检测方法	调制解调器	音调计数器
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

2) 数值参数

参数编号	功能	设置范围
001	T0 定时器	0 到 9999 (x10ms)
002	T1 定时器	0 到 9999 (x10ms)
003	T2 定时器	0 到 9999 (x10ms)
004	T3 定时器	0 到 9999 (x10ms)
005	T4 定时器	0 到 9999 (x10ms)
006	信号检测表	0 到 16
007	信号检测级别	0 到 9
008	有效提示音检测的数量	0 到 9999 (次)

T-8-45

PBXBUSYT

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-8-46

2) 数值参数

参数编号	功能	设置范围
001	-	-
002	T1 定时器	0 到 9999 (x10ms)
003	T2 定时器	0 到 9999 (x10ms)
004	T3 定时器	0 到 9999 (x10ms)
005	T4 定时器	0 到 9999 (x10ms)
006	信号检测表	0 到 16
007	信号检测级别	0 到 9
008	有效提示音检测的数量	0 到 9999 (次)

T-8-47

TESTMODE**SYSTEM****DRAM**

TESTMODE > SYSTEM > DRAM		
子项目	描述	全部型号通用
TEST1	DRAM 的数据读 / 写检查 (系统工作区域除外)	可以

T-8-48

SPEAKER

TESTMODE > SYSTEM > SPEAKER			
子项目	描述	传真 型号	其他型号
ON	选择 “ON” 时，会发出一声输入提示音。	可以	不可以
MIN	选择 “MIN” 时，会发出一声输入提示音。	可以	不可以
MAX	选择 “MAX” 时，会发出一声输入提示音。	可以	不可以

T-8-49

- SCAN**
- ADJUST**
- ADF-ADJ**

TESTMODE > SCAN > ADJUST > ADF-ADJ			
子项目	描述	自动输稿器 型号	其他型号
DF-SPEED	文件输送时输入垂直扫描方向放大倍率的调整值 设置值 : -30 ~ 30 (默认值 : 0)	可以	不可以
DF-OFFSET	输入输稿器原稿停止位置的调整 设置值 : -30 ~ 30 (默认值 : 0)	可以	不可以

T-8-50

SENSOR

TESTMODE > SCAN > ADJUST > SENSOR		
子项目	描述	全部型号通用
TRAY PAPER SENSOR	显示多张搓纸传感器的状态 1 : 有纸 0 : 无纸	可以
REGI SENS	显示前端边缘传感器的状态 1 : 有纸 0 : 无纸	可以
ESS DOOR SENS	显示排纸托盘打开 / 关闭开关的状态 1 : 打开 0 : 关闭	可以

T-8-51

■ ADFTEST

TESTMODE > SCAN > ADFTEST				
子项目	描述	单面自动 输稿器 型号	双面自动 输稿器 型号	其他 型号
SPEED	用于测试自动输稿器送纸速度。在指定速度执行自动输稿器马达送纸测试。 [设置值] STDFAX、FINEFAX、SFINEFAX、RGB300dpi、RGB150dpi、Gray300dpi、Gray150dpi、Mono300dpi、Mono150dpi	可以	可以	不可以
2-SIDE	指定双面模式的打开 / 关闭	不可以	可以	不可以
COUNT	原稿的页计数器 : 存在	可以	可以	不可以
START	开始送纸	可以	可以	不可以

T-8-52

■ BOOKFEED

TESTMODE > SCAN > BOOKFEED		
子项目	描述	全部型号通用
PAGE	显示书本送纸的页数	可以
SPEED	用于测试送纸速度。在指定速度执行书本马达的送纸测试。 [设置值] STDFAX、FINEFAX、SFINEFAX、RGB600dpi、RGB300dpi、RGB150dpi、Gray600dpi、Gray300dpi、Gray150dpi、Mono600dpi、Mono300dpi、Mono150dpi	可以
START	开始书本送纸	可以
STOP	结束书本送纸	可以

T-8-53

FAX

■ MODEM

TESTMODE > FAX > MODEM			
子项目	描述	传真 型号	其他 型号
RELAY-1	测试打开 / 关闭 NCU 上的端口 SW 和中继 设置值 : ON、OFF	可以	不可以
FREQ	使用调制解调器的提示音产生功能在封闭的 DC 电路中发送所选频率。 [设置值] 462Hz、1100Hz、1300Hz、1500Hz、1650Hz、1850Hz、2100Hz	可以	不可以
G3TX	使用调制解调器的 G3 信号传送功能以所选频率在封闭的 DC 电路中发送所选信号模式。 [设置值] 300bps、2400bps、4800bps、7200bps、9600bps、TC7200、TC9600、12000bp、14400bp	可以	不可以
DTMF TX	DC 电路关闭后使用调制解调器的 DTMF 传送功能发送 DTMF 信号。	可以	不可以
V34G3TX	DC 电路关闭后使用 G3 信号传送功能 (V.34) 发送所选频率。 [设置值] SPEED : 2400bps*、3429baud、3200baud、3000baud、2800baud、2743baud、2400baud *: 2400bps、4800bps、7200bps、9600bps、12000bps、14400bps、16800bps、19200bps、21600bps、24000bps、26400bps、28800bps、31200bps、33600bps	可以	不可以

T-8-54

FACULTY

TESTMODE > FAX > FACULTY			
子项目	描述	传真型号	其他型号
G34800TX	DC 电路关闭后使用 G3 信号传送功能发送 4800bps 的频率。	可以	不可以
DETECT1	铃声检测 从 i 线路检查摘机和 Ci、Fc 的状态 (ON、OFF)。	可以	不可以
DETECT2	CNG 检测测试 1 执行 CNG 信号检查和 FED 检查。 打开 CML 中继后检测 CNG。	可以	不可以
DETECT3	CNG 检测测试 2 执行 CNG 信号检查和 FED 检查。 关闭 CML 中继后检测 CNG。	可以	不可以

T-8-55

PANEL

TESTMODE > FAX > PANEL		
子项目	描述	全部型号通用
KEY CHECK START	按键检查 [应用情况] 检查更换控制面板后全部按键功能是否正常。	可以
LED CHECK START	LED 检查 [应用情况] 检查更换控制面板后全部 LED 是否正常点亮。	可以
LCD CHECK START	LCD 检查 [应用情况] 检查更换控制面板后 LCD 是否可以不丢失点显示。	可以
TOUCH CHECK START	触摸面板检查 [使用场合] 更换触摸面板时检查是否可以使用触摸面板。	可以

T-8-56

NETWORK

SSSW

- 全部型号通用

NETWORK > SSSW		
子项目	BIT	描述
SW01		
SW02		
SW03		
SW04		
SW05		不使用
SW06		
SW07		
SW08		
SW09		
SW10 网络配置系统	0	
	1	不使用
	2	
	3	打开(启用)/关闭(禁用)用于通过DHCP获取主机名(选项12) 默认值:0
	4	打开(启用)/关闭(禁用)用于通过DHCP注册主机名(选项81) 默认值:1
	5	
	6	不使用
	7	
SW11		
SW12		
SW13		
SW14		
SW15		
SW16		

T-8-57

附录

- 维修工具
- 溶剂 / 润滑油列表
- 总电路图 (双面型号)
- 总电路图 (单面型号)
- 总时序图
- 用户模式列表
- 备份数据

维修工具

下列内容是执行维修操作所需的工具。

编号	工具名称	工具编号	使用 / 备注
1	工具盒	TKN-0001	
2	跳线	TKN-0069	带夹子
3	隙规	CK-0057	0.02 到 0.03mm
4	弹簧测量器	CK-0058	检查纸盒弹簧压力
5	飞利浦螺丝刀	CK-0101	M4、M5 长度 : 363mm
6	飞利浦螺丝刀	CK-0104	M3、M4 长度 : 155mm
7	飞利浦螺丝刀	CK-0105	M4、M5 长度 : 191mm
8	飞利浦螺丝刀	CK-0106	M4、M5 长度 : 85mm
9	一字螺丝刀	CK-0111	
10	精密槽头螺丝刀	CK-0114	1 套 6 个
11	内六角扳手套装	CK-0151	1 套 5 个
12	细锉	CK-0161	
13	六角螺丝刀	CK-0170	M4、长度 : 107mm
14	钳子	CK-0201	
15	尖嘴钳	CK-0202	
16	老虎钳	CK-0203	
17	止动环形钳	CK-0205	用于轴圈
18	压线钳	CK-0218	
19	镊子	CK-0302	
20	刻度尺	CK-0303	150mm 用于测量
21	塑料锤	CK-0314	
22	刷子	CK-0315	
23	小手电筒	CK-0327	
24	塑料瓶	CK-0328	
25	无尘纸	CK-0336	500SH/PKG
26	油壶	CK-0349	30cm3
27	塑料瓶	CK-0351	30cm3
28	数字万用表	FY9-2032	

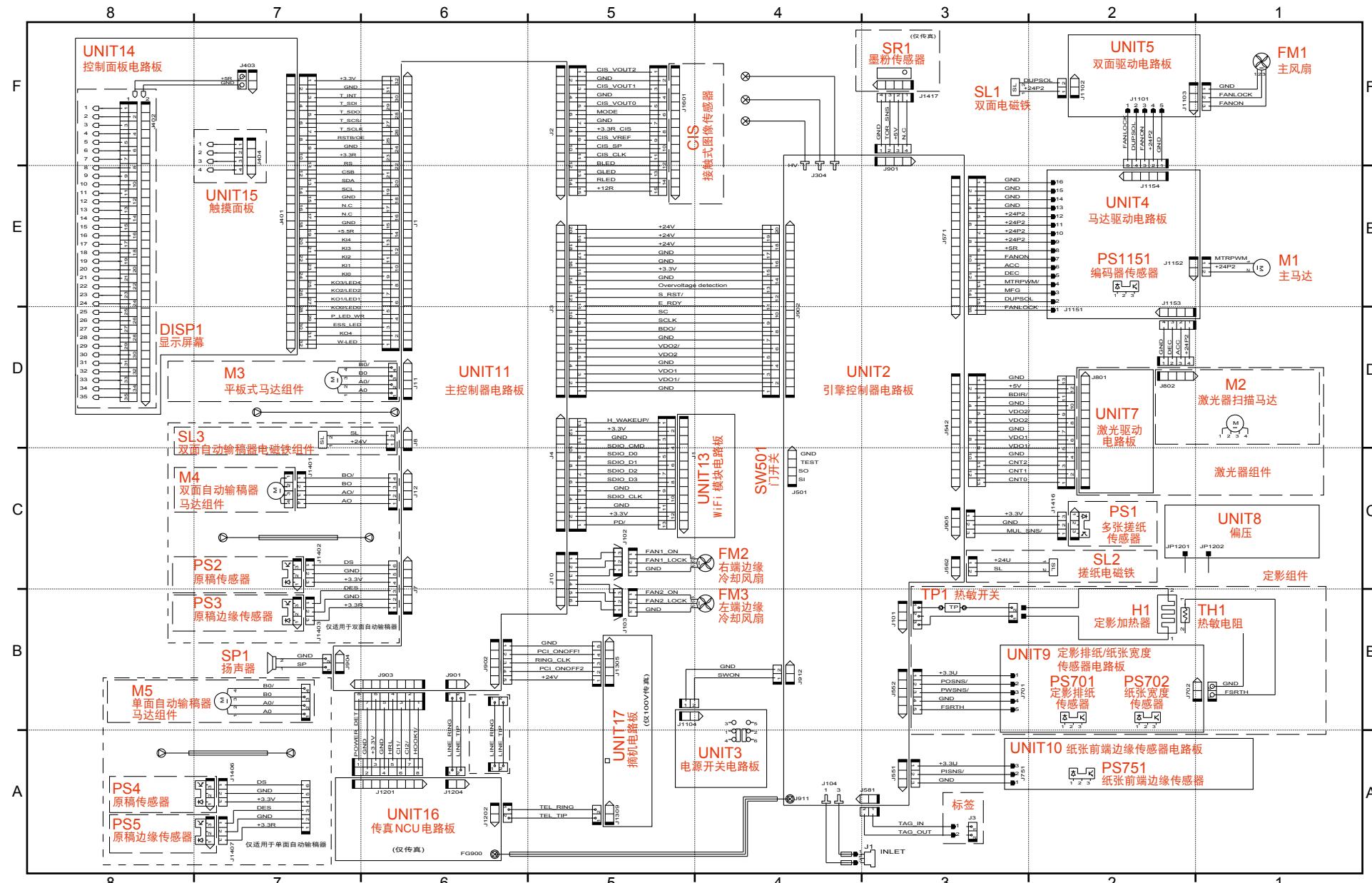
T-9-1

溶剂 / 润滑油列表

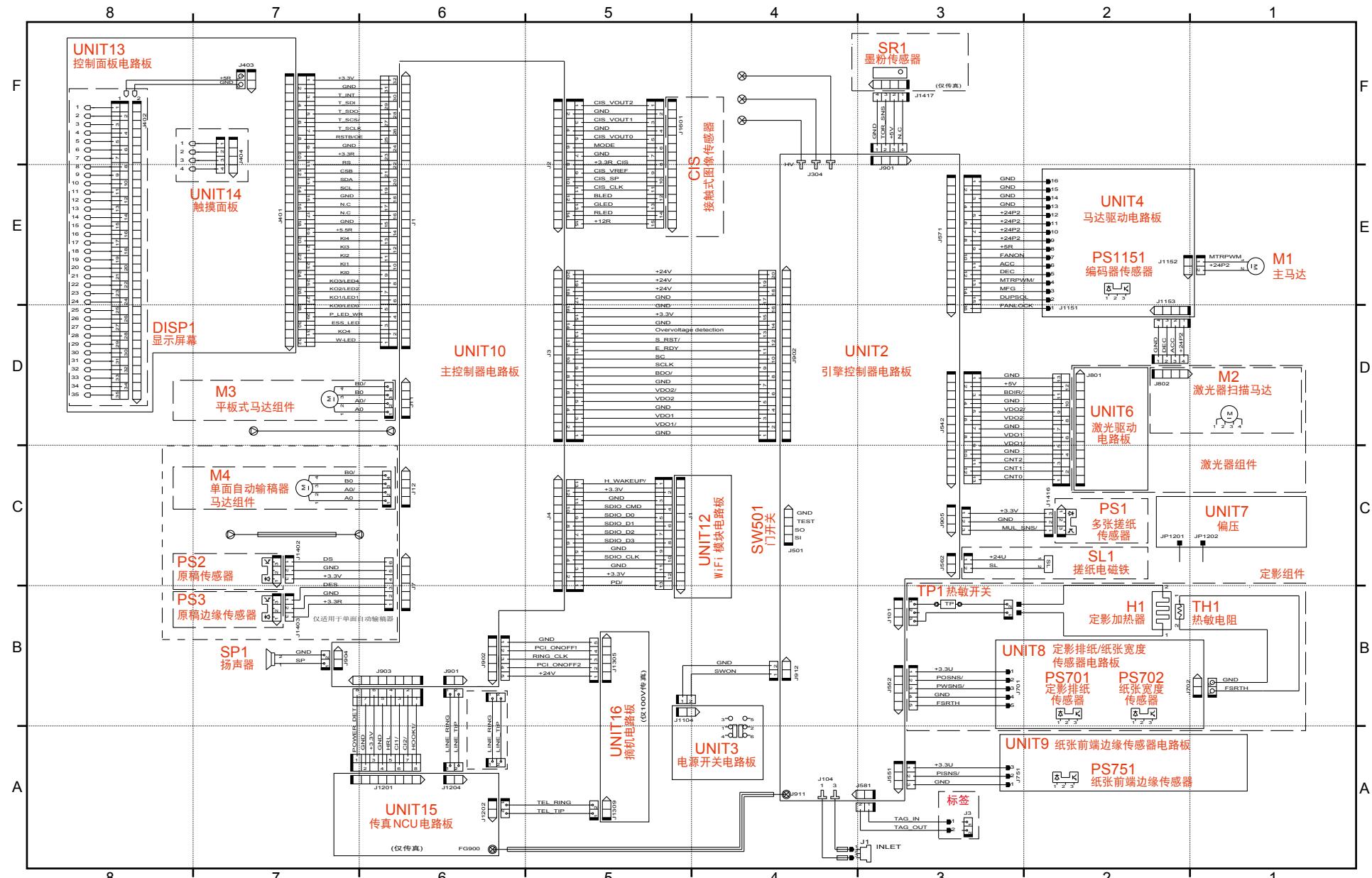
名称	使用	备注
普通酒精	清洁 例如) 金属零件 润滑脂 墨粉污渍	<ul style="list-style-type: none">本地采购远离火源
润滑剂	<ul style="list-style-type: none">涂抹在齿轮等上面涂抹在轴和轴支撑等上面	<ul style="list-style-type: none">工具编号 : HY9-0007 (道康宁公司生产的 Molykote EM-50L)

T-9-2

总电路图 (双面型号)

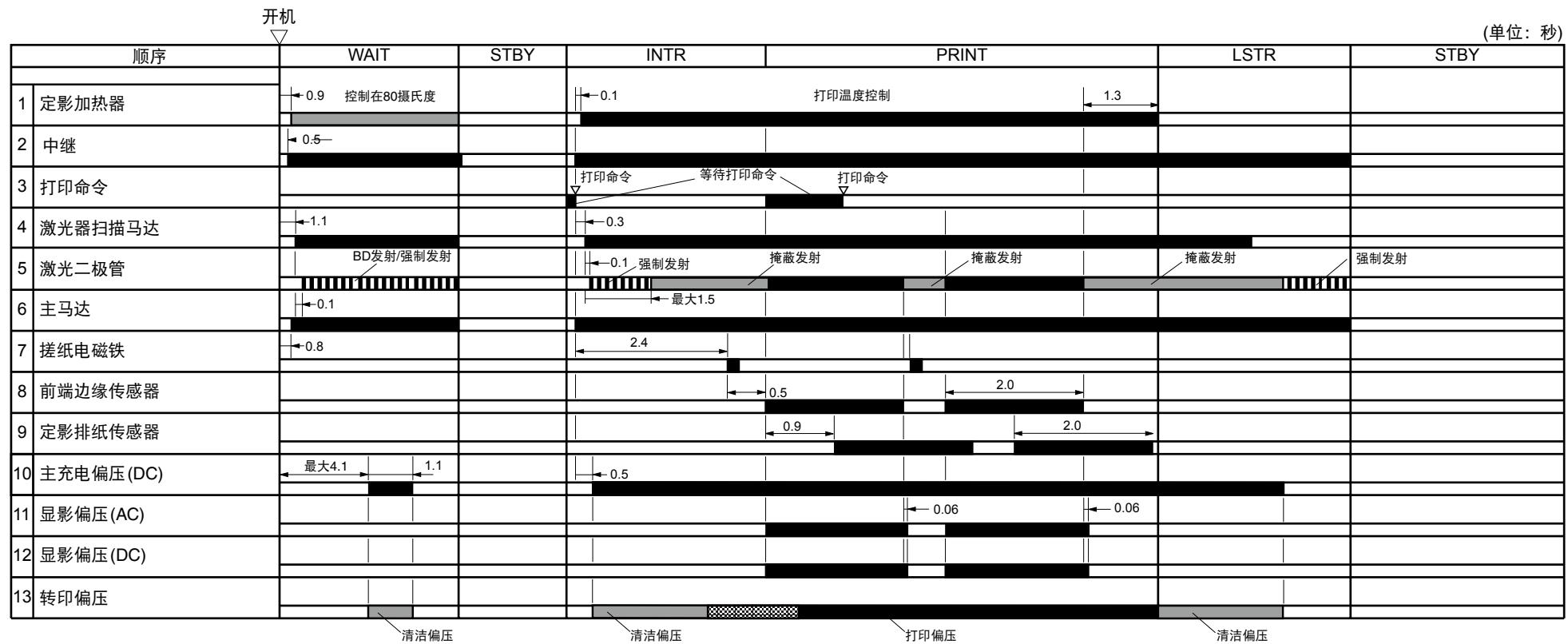


总电路图 (单面型号)



总时序图

在 A4 普通纸上打印 (2 页) (单位: 秒)



F-9-3

用户模式列表

网络设置

* : 默认设置

项目			设置描述
选择有线 / 无线局域网			有线局域网 *、无线局域网
无线局域网设置			WPS 下压按钮模式 WPS PIN 代码模式
SSID 设置 选择访问点			手动输入 安全设置 <ul style="list-style-type: none"> • 无 • WEP <ul style="list-style-type: none"> • 打开系统 * 选择 WEP 密钥 : 1/2/3/4 编辑 WEP 密钥 • 共享的密钥 <ul style="list-style-type: none"> 选择 WEP 密钥 : 1/2/3/4 编辑 WEP 密钥 • WPA/WPA2-PSK <ul style="list-style-type: none"> 自动 *、AES-CCMP
节能模式			关闭 *、打开
无线局域网信息			MAC 地址、无效局域网状态、最新错误信息、通道、SSID 设置、安全设置、节能模式
TCP/IP 设置	IPv4 设置	IP 地址设置	<ul style="list-style-type: none"> • 自动获取 * <ul style="list-style-type: none"> • 选择协议 <ul style="list-style-type: none"> 关闭、DHCP*、BOOTP、RARP • 自动 IP <ul style="list-style-type: none"> 关闭、打开 * • 手动获取 <ul style="list-style-type: none"> • IP 地址 : 0.0.0.0 • 子网掩码 : 0.0.0.0 • 网关地址 : 0.0.0.0 • 检查设置 <ul style="list-style-type: none"> • 自动获取 • IP 地址 • 子网掩码 • 网关地址
		PING 命令	

项目			设置描述
TCP/IP 设置	IPv4 设置	DNS 设置	<ul style="list-style-type: none"> • DNS 服务器设置 <ul style="list-style-type: none"> • 主 DNS 服务器 : 0.0.0.0 • 辅助 DNS 服务器 : 0.0.0.0 • DNS 主机名 / 域名设置 <ul style="list-style-type: none"> • 主机名 • 域名 • DNS 动态更新设置 <ul style="list-style-type: none"> 关闭 *、打开 (DNS 动态更新间隔 : 0 到 24* 到 48 (小时))
TCP/IP 设置	IPv4 设置	mDNS 设置	关闭、打开 * : mDNS 名称
		DHCP 选项设置	<ul style="list-style-type: none"> • 获取主机名 <ul style="list-style-type: none"> 关闭、打开 * • DNS 动态更新 <ul style="list-style-type: none"> 关闭 *、打开
IPv6 设置	IPv6 设置	使用 IPv6	关闭 *、打开、检查设置
		无状态地址设置	关闭、打开 *、检查设置
		使用 DHCPv6	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 * • 打开 • 检查设置 <ul style="list-style-type: none"> 状态地址、前缀长度
	DNS 设置	DNS 主机名 / 域名设置	<ul style="list-style-type: none"> 使用 IPv4 主机 / 域 • 关闭 <ul style="list-style-type: none"> 主机名 域名 • 打开
TCP/IP 设置	IPv4 设置	DNS 动态更新设置	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 * • 打开 <ul style="list-style-type: none"> • 注册手动地址 <ul style="list-style-type: none"> 关闭 *、打开 • 注册状态地址 <ul style="list-style-type: none"> 关闭 *、打开 • 注册无状态地址 <ul style="list-style-type: none"> 关闭 *、打开 • DNS 动态更新间隔 <ul style="list-style-type: none"> 0 到 24* 到 48 (小时)
		mDNS 设置	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 • 打开 * <ul style="list-style-type: none"> 使用 mDNS 的 IPv4 名称 <ul style="list-style-type: none"> • 关闭 <ul style="list-style-type: none"> mDNS 名称 • 打开 *
TCP/IP 设置	IPv4 设置	LPD 打印设置	关闭、打开 *
		RAW 打印设置	关闭、打开 *

项目		设置描述	
TCP/IP 设置	WSD 设置	WSD 打印设置	使用 WSD 打印 关闭、打开 *
		使用 WSD 浏览	关闭、打开 *
		WSD 扫描设置	使用 WSD 扫描 关闭 *、打开
		使用计算机扫描	关闭 *、打开
	使用多路传送发现		关闭、打开 *
	使用 HTTP		关闭、打开 *
	端口号设 置	LPD	1 到 515* 到 65535
		RAW	1 到 9100* 到 65535
		WSD 多路传送发现	1 到 3702* 到 65535
		HTTP	1 到 80* 到 65535
		SNMP	1 到 161* 到 65535
	MTU 大小		1300、1400、1500*
SNMP 设置	SNMPv1 设置		<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 • 打开 * <ul style="list-style-type: none"> • 团体名称 1 设置 关闭、打开 * • 团体名称 2 设置 关闭 *、打开 • 专用团体设置 关闭、打开 *
	从主机获取打印机管理信息		关闭 *、打开
	专用端口设置		关闭、打开 *
启动时连接的等候时间		0* 到 300 (秒)	
以太网驱 动程序设 置	自动检测	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 <ul style="list-style-type: none"> • 通信模式 半双工 *、全双工 • 以太网类型 10BASE-T*、100BASE-TX • 打开 * 	
		MAC 地址	
初始化网络设置			

T-9-3

参数选择

*: 默认设置

*1 : 根据购买的国家或地区默认值会有所不同。

*2 : 根据购买的国家或地区可能会不可用。

项目		设置描述
音量控制	传真提示音	0 到 1* 到 5
	铃声	0 到 1* 到 5
	发送完成提示音	0 到 1* 到 5 • 仅出现错误时 关闭 *、打开
	接收完成提示音	0 到 1* 到 5 • 仅出现错误时 关闭 *、打开
	扫描完成提示音	0 到 1* 到 5 • 仅出现错误时 关闭 *、打开
	输入提示音	关闭、打开 *
	无效输入提示音	关闭 *、打开
	警告提示音	关闭、打开 *
	作业完成提示音	关闭、打开 *
	节能程序警报	关闭 *、打开
显示设置	输稿器中原稿检测提示音 *2	关闭、打开 *
	启动 / 恢复后的默认屏幕	主页 *、复印、传真、扫描
	主页屏幕按钮显示设置	
	对比度	5 层级
	反转屏幕颜色	关闭 *、打开
	毫米 / 英寸输入切换 *1	毫米、英寸 *
	克 / 磅切换 *2	克、磅 *
	清洁原稿扫描区域通知	关闭、打开 *
	信息显示时间	1 到 2* 到 5 (秒)
	滚动速度	慢、标准 *、快

T-9-4

安静模式时间

* : 默认设置

*1: 根据购买的国家或地区默认值会有所不同。

项目		设置描述
安静模式时间	开始时间	关闭 *、打开 (进入安静模式的开始时间设置)
	结束时间	关闭 *、打开 (退出安静模式的停止时间设置)
日期 / 时间设置	日期格式 *1	YYYY MM/DD、MM/DD/YYYY*、DD/MM YYYY
	时间格式	12 小时 (AM/PM)*、24 小时
	当前日期 / 时间设置	
	夏令时设置 *1	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 * • 打开 开始：月、星期、日 结束：月、星期、日
自动睡眠时间		5* 到 30 (分钟)
自动重置时间		0 (禁用自动重置)、1 到 2* 到 9 (分钟)
自动重置后的功能		默认功能 *、已选择的功能
自动脱机时间		0 (机器保持联机)、1 到 5* 到 60 (分钟)

T-9-5

常规设置

* : 默认设置

项目		设置描述
切换送纸方式	多功能托盘	速度优先 *、打印面优先
	纸盒 1	速度优先 *、打印面优先

T-9-6

复印设置

* : 默认设置

项目		设置描述
更改默认设置	份数	1* 到 99
	浓度	-4 到 0* 到 +4、自动浓度
	原稿类型	文本、文本 / 照片 (高速)*、文本 / 照片、照片
	双面 *1	关闭 *、单面 -> 双面、双面 -> 双面 *2、双面 -> 单面 *2、原稿 / 分页装订处理类型
	复印倍率	自定义倍率、100% (等倍)*、400% (最大)、200%、129% STMT->LTR、78% LGL->LTR、64% LTR->STMT、50%、25% (最小)
	N 合 1	关闭 *、2 合 1、4 合 1、ID 卡复印、选择版式
	分套	关闭 *、打开
	清晰度	7 层级
	校正浓度	-4 到 0* 到 +4

T-9-7

传真设置

* : 默认设置

项目		设置描述							
基本设置	注册单位电话号码								
	选择线路类型	脉冲、提示音							
	公共线路连接	直接 *、适配器 1、适配器 2							
	摘机警报	0* 到 5							
通信管理设置	发送开始速度	33600 bps*、14400 bps、9600 bps、7200 bps、4800 bps、2400 bps							
	接收开始速度	33600 bps*、14400 bps、9600 bps、7200 bps、4800 bps、2400 bps							
	更改默认设置	<table border="1"> <tr> <td>分辨率</td> <td>200 X 100 dpi (标准)*、200 X 200 dpi (精细)、200 X 200 dpi (照片)、200 X 400 dpi (超精细)</td> </tr> <tr> <td>浓度</td> <td>9 层级</td> </tr> <tr> <td>双面原稿</td> <td>关闭 *、书本类型、日历类型</td> </tr> <tr> <td>清晰度</td> <td>7 层级</td> </tr> </table>	分辨率	200 X 100 dpi (标准)*、200 X 200 dpi (精细)、200 X 200 dpi (照片)、200 X 400 dpi (超精细)	浓度	9 层级	双面原稿	关闭 *、书本类型、日历类型	清晰度
分辨率	200 X 100 dpi (标准)*、200 X 200 dpi (精细)、200 X 200 dpi (照片)、200 X 400 dpi (超精细)								
浓度	9 层级								
双面原稿	关闭 *、书本类型、日历类型								
清晰度	7 层级								
注册单位名称									
发送功能设置	ECM 发送	关闭、打开 *							
	设置暂停时间	1 到 2* 到 15 (秒)							
	自动重拨	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 • 打开 * <ul style="list-style-type: none"> • 重拨次数 1 到 2* 到 10 (次) • 重拨间隔 2* 到 99 (分钟) • 出现错误时重拨 关闭、打开 * 							
	发送端识别码	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 • 打开 * <ul style="list-style-type: none"> • 打印位置 图像区域内部、图像区域外部 * • 标记编号为 : TEL/FAX FAX*、TEL 							
接收功能设置	发送前检查拨号提示音	关闭 *、打开							
	允许传真驱动程序发送	关闭、打开 *							
	确认已输入的传真号码	关闭 *、打开							
	ECM 接收	关闭、打开 *							
	传入铃声	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 • 打开 * <ul style="list-style-type: none"> 1 到 2* 到 99 (次) 							
	远程接收	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 • 打开 * <ul style="list-style-type: none"> 00 到 25* 到 99 							
	切换到自动接收	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 * • 打开 <ul style="list-style-type: none"> 1 到 15* 到 99 (秒) 							

项目		设置描述
接收功能设置	存储锁定设置	<ul style="list-style-type: none"> 关闭 * 打开 <ul style="list-style-type: none"> 存储锁定 PIN 报告打印 关闭、打开 * 存储锁定时间 关闭 *、打开 (存储锁定开始时间、存储锁定结束时间)
接收打印设置	在双面上打印	关闭 *、打开
	缩小接收尺寸	<ul style="list-style-type: none"> 关闭 打开 * <ul style="list-style-type: none"> 缩小倍率 自动 *、97%、95%、90%、75% 缩小方向 垂直 / 水平、仅垂直 *
	接收页页脚	关闭 *、打开
	接近硒鼓使用寿命终止时继续打印	关闭 *、打开
传真安装指南		

T-9-8

扫描设置

*: 默认设置

项目		设置描述
快捷键设置	注册	扫描 -> PC1 <ul style="list-style-type: none"> 关闭 * USB 连接 彩色扫描、黑白扫描、自定义 1、自定义 2 网络连接 彩色扫描、黑白扫描、自定义 1、自定义 2
		扫描 -> PC2 <ul style="list-style-type: none"> 关闭 * USB 连接 彩色扫描、黑白扫描、自定义 1、自定义 2 网络连接 彩色扫描、黑白扫描、自定义 1、自定义 2
	确认目标	扫描 -> PC1、扫描 -> PC2

T-9-9

打印机设置

*: 默认设置

项目		设置描述
纸张尺寸不匹配时的操作		强制输出、显示错误 *
移动打印半色调		渐变 *、误差扩散
AirPrint 速度 / 图像质量优先权		速度优先、图像质量优先 *

T-9-10

调整 / 维护

*: 默认设置

项目		设置描述
节省墨粉	复印	关闭 *、打开
	传真	关闭 *、打开
特殊处理	特殊模式 U	关闭 *、打开
	特殊模式 V	关闭 *、模式 1、模式 2、模式 3
特殊模式 Z	复印	关闭、模式 1、模式 2*、模式 3、模式 4
	传真	关闭、模式 1、模式 2*、模式 3、模式 4
	特殊模式 B	关闭 *、模式 1、模式 2、模式 3
	特殊模式 C	关闭 *、打开
特殊模式 D	复印	关闭 *、打开
	打印	关闭 *、打开
	特殊模式 I	关闭 *、打开
	特殊模式 J	关闭 *、打开
	特殊模式 K	关闭 *、打开
清洁定影组件		

T-9-11

系统管理设置

*: 默认设置

项目		设置描述
系统管理员信息设置		
系统管理员信息设置	系统管理员 PIN	
	系统管理员名称	
设备信息设置		设备名称 位置
安全设置	IPv4 地址筛选器	关闭 *、打开
	IPv6 地址筛选器	关闭 *、打开
	MAC 地址筛选器	关闭 *、打开
选择国家 / 地区		美国 (US)*、加拿大 (CA)、巴西 (BR)、 墨西哥 (MX)、其他
远程用户界面设置		使用远程用户界面 关闭、打开 *
远程扫描时自动联机		关闭、打开 *

项目		设置描述
限制发送功能	地址簿 PIN	
	限制新目标	关闭 *、打开
	限制日志的重新发送	关闭 *、打开
	单触 / 编码拨号发送通信	关闭 *、打开
	限制多路发送	关闭 *、确认多路发送、拒绝多路发送
显示作业日志		关闭、打开 *
作为 USB 设备使用		关闭、打开 *
启用产品扩展调查程序		关闭、打开 *
显示耗材信息 (远程用户界面 / 墨粉状态)	显示耗材购买按钮 (远程用户界面)	关闭、打开 *
	墨粉状态设置	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭 • 打开 * 显示购买按钮 关闭、打开 *
导入 / 导出地址簿		
PDL 选择 (即插即用)	网络	FAX、UFRII LT*、UFRII LT (XPS)
	USB	UFRII LT、UFRII LT (XPS)
更新固件		<ul style="list-style-type: none"> • 通过 PC • 通过 Internet • 版本信息
初始化地址簿		
初始化系统管理设置		<ul style="list-style-type: none"> • 网络设置 • 系统管理员信息设置 • 设备信息设置 • 安全设置 • 远程用户界面设置 • 远程扫描时自动联机 • 限制发送功能 显示作业日志 • 作为 USB 设备使用 • 启用产品扩展调查程序 • 显示耗材信息 (远程用户界面 / 墨粉状态) • PDL 选择 (即插即用) • 初始化全部
初始化全部数据 / 设置		

T-9-12

备份数据

数据	更换	清除																备份			
		菜单 > 初始化菜单									菜单 > 系统管理设置			COPIER > FUNCTION > CLEAR					用户	维修	
		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	打印机 设置	调整 / 维护	初始化 全部	初始化系 统 管理设置	初始 化	初始化全 部数据 / 设置	TEL- USER	SRVC- DAT	HIST *2	PWD- CLEAR	ALL	是 / 否	是 / 否
菜单	网络设置	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	清除	清除	-	-	-	-	清除	否	否
	参数选择	清除	清除	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	清除	清除	-	-	-	清除	否	否
	定时器设置	清除	-	清除	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	清除	清除	-	-	-	清除	否	否
	常规设置	清除	-	-	清除	-	-	-	-	-	清除	-	-	清除	清除	-	-	-	清除	否	否
	复印设置	清除	-	-	-	清除	-	-	-	-	清除	-	-	清除	清除	-	-	-	清除	否	否
	传真设置	清除	-	-	-	-	清除	-	-	-	清除	-	-	清除	清除	-	-	-	清除	否	否
	扫描设置	清除	-	-	-	-	-	清除	-	-	清除	-	-	清除	清除	-	-	-	清除	否	否
	打印机设置	清除	-	-	-	-	-	-	清除	-	清除	-	-	清除	清除	-	-	-	清除	否	否
	调整 / 维护	清除	-	-	-	-	-	-	-	清除	清除	-	-	清除	清除	-	-	-	清除	否	否
	系统管理设置	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	清除	清除	-	-	清除 *3	清除 *3	否	否
	初始化菜单	清除	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	清除	清除	-	-	-	清除	否	否	
日志	输出报告	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	否	否
	日志	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	清除	-	清除	否	否
	阅读器 / 自动输稿器 调整设置	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	-	否	否
	维修模式设置	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	清除	否	否
	序列号	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	否	否
	地址簿	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	清除	清除	清除	-	-	-	清除	是 *4	否

T-9-13

*1. 初始化诸如 Mac 地址、USB 序列号、与打印机相关的设置值、与激光器相关的设置值、用户数据和日志等日志数据。

*2. 清除日志 (打印、卡纸、错误和警报)。

*3. 将系统管理员识别码和密码更改回默认值。<管理员识别码 : 7654321 / PIN : 7654321 >

*4. 方式 : 远程用户界面、位置 : PC