

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



注意

所有提供给Xerox外部客户的维修资料仅作信息之用,Xerox维修资料只能由经过产品培训的合格的维修人员使用,Xerox 不担保或表明这类资料是完整的,也不提保或表示将向这些客户提供对该资料的任何进一步修改,客户这类设备的组件或零件进行的维修可能影响 Xerox 对该设备提供的保修,你应咨询有关客户或第三方提供服务适用的条款,如果客户对此设备的部件或零件进行维修,则客户将因此而解除了 Xerox 的任何责任,表明客户同意赔偿,保护 Xerox 不受因此类维修引起的第三方直接或间接索 赔。

上海富士施乐复印机有限公司公司版权所有。

闵行南谷路 46 号

XEROX®,The Document Company®.

数字化X和这中间的产品名称,数字均为XEROX CORPORATION 注册商标。

关于本手册 iii
组成 iii
如何使用本手册 iv
其它信息 v
参考符号 vi

关于本手册 手册设计和用途

本手册包括诊断，修理和维护信息，帮助维修代表排除故障，维护打印机 / 复印机。本手册假设用户熟悉一般的电气和机械标准，以及某些 Xerox 设计和约定，本手册还假定用户已成功通过任何所需的培训并熟悉本产品所需工具的使用。

适用性

本手册中的诊断，修理和调整程序适用于所有 50Hz 和 60Hz 机器，但是，某些程序或许可能被标明只适用于特定版本或机器配置。

限定

本手册不支持未经 Xerox 公司授权对本产品进行的任何改动或任何附加装置所带来的特殊电气，机械或操作因素。

维修手册版本

为了反映在电气或机械硬件方面的任何改动，以及任何可能的信息添加或纠正，本手册可能进行定期的版本更新以确保在技术上的准确性。

维修信息(黄页—硬拷贝)

适当的时候，黄页（只有硬拷贝）形式的维修信息将被发行，并应被合并到它们的维修手册中，维修信息可能包括公告信息，标签和套件信息，页面修订或与机器维修和养护相关的当前故障排行榜。

现场维修公告

现场维修公告可能不定期地以电子或标准公告形式发行，由于公告含有重要的信息，它们应始终与维修手册一起保管以供快速查阅。

注：本手册仅限于 WorkCentre 518 维修使用；手册中有关章节未述及部分，可参考 WorkCentre 415/420 之相应内容。

组成

本手册分为七章，外加说明，它们是：

- 第 1 章 — 维修呼叫程序
- 第 2 章 — 状态显示器RAP
- 第 3 章 — 图像质量RAP
- 第 4 章 — 修理 / 调整程序
- 第 5 章 — 零件表
- 第 6 章 — 通用程序 / 信息
- 第 7 章 — BSD

维修手册中各节所包含信息的详细描述见下页。

如何使用手册 说明

本节向维修代表提供有关本手册组成和使用的信息，包括以下支持性参考数据。

参考符号

信号术语

DC 电压范围规格。

AC 电压范围规格和电流规格。

第 1 章：维修呼叫程序

本章节被维修代表用作建立维修呼叫期间执行的行动类型和顺序的过程，维修呼叫程序部分被设计用于帮助有效地辨别机器症状和故障，以及提供使机器回到额定工作状态所需的维护和纠正措施。

维修手册的第 1 章是所有维修呼叫的进入层，维修代表应以第 1 章中的初始行动程序开始每次维修呼叫。

维修呼叫程序包含 5 个要素：初始行动，系统检查，子系统维护，预防性维护和最终行动，本节中的维护和诊断措施可能引导维修代表去执行在手册其它地方，如 RAP 拆卸和更换程序调整程序中的附加维修措施。

初始行动程序用于在维修呼叫的开始阶段获取对机器状况的基本评估所需采取的行动。

系统检查用于测试机器以确认和定义故障区域，本小节用于帮助维修代表诊断不易察觉或相冲突的机器故障，本程序对确保正确诊断症状十分重要。

子系统维护小节包含在维修呼叫程序中必须执行的特定工作程序。

预防性维护程序包含为增强机器可靠性和表现而设计的清洁和润滑工具表。

最终行动小节用于清理客户呼叫并结束与维修行动相关的管理作业所需的行动。

第 2 章：状态显示器 RAP

第 2 章包含维修除图像质量故障以外所有故障所需的维修分析程序 (RAP)，维修代表在处理维修呼叫期间将被从本手册的其它章节引导至本章。当机器缺陷或故障已被 RAP 排除时，维修代表应立即回到维修呼叫中进入第 2 章的那一点。

在第 2 章中有两种类型的 RAP，第 1 种是与状态码或故障码显示相关联的 RAP，第 2 种是其它故障 RAP，其它故障 RAP 是被设计用来寻找未标明状态或故障代码症状或问题的诊断程序。

第 3 章：图像质量 RAP

本章节介绍诊断图像质量缺陷问题的图像质量维修分析程序 (IQ RAP)，与图像质量缺陷症状相关的 RAP 将以“IQ”开头，以与机器其它故障症状类型区分开。

第 4 章：维修 / 调整程序

本章节介绍机器所有维修和调整程序，维修 (REP) 和调整 (ADJ) 用标准链首号加以区别。

第 5 章：零件表

本章节介绍机器零备件清单，所有零件清单页参考数字以字母“PL”打头，后随一个字首数字，小数点和子系统内使用的顺序号。

第 6 章：通用程序 / 信息

本章节介绍应用于机器上的一般性质的程序和信息，本章分为两个基本部分：通用程序和通用信息。

通用程序小节包含与机器论断，设置或操作有关的常用程序。

通用信息小节包含与机器操作关联的特殊信息，但是它们不会出现在维修手册的任何其它部分，该信息可能包括产品代码，环境运行数据，安装空间要求，纸张和电气规格，还可能包含辅助工具和耗材，一般维修事项，公用术语，改动标签索引（经授权的机器改动和改型）信息。

第 7 章：BSD

本章节介绍帮助进行机器电气故障诊断的信息。

其它信息

当心，警告和注意的应用

有关于安全或准确方式完成任务相关的信息将以当心，警告或注意的形式提供，这些陈述贯穿于本手册。

当心，警告和注意显现在应用它们的步骤之前，在继续程序的下一步骤之前应先阅读它们。

当心，警告或注意的定义如下：

当心 — 当心陈述表示如不严格遵守操作或维护程序，或条件，可能损坏或毁坏设备。

警告 — 警告陈述表示如不严格遵守操作或维护程序，或条件，可能危及人身安全或生命。

注意 — 注意陈述表示为有效履行任务而必须注意的操作或维护问题，或条件。

简写，缩写，特殊或专用术语和约定的应用

应用于本手册的简写和缩写清单将被列在本节的参考符号部分。

特殊术语

测试版 82P524（英制）和 82P523（公制）在本手册中被用作标准测试版。

术语“干油墨”和“色粉”可交换使用。

约定

以下黑体约定用于手册中:

紧随字“按”的黑体数字或字代表控制面板上实际的键盘按钮。

参考符号

参考符号介绍

本节描述和定义各种简写，缩写，参考符号，信号术语和 AC/DC 电源规格。以下是本节中可以找到的某些术语描述：

简称

简写贯穿于本手册之中表示公共术语。虽然某些简称可能是本产品专有的，但是绝大部分用于本手册的简称是整个服务行业周所共知的。表 1 列出了在本手册采用的简称，完整的简称清单在第 6 部分中。

图解符号

这些符号代表在施乐设备一般可以发现的各种电气和机械部件或装置，这些符号帮助你理解它们在电路图 (CD) 中的用途。

参考符号

参考符号由用于本手册的各种图标组成，表示能在本手册其它章节找到的支持数据，这些符号的用途是向维修代表告知成功诊断和修理所需的调整程序或其它信息。

AC 和 DC 电压参考

本机中预计可以找到的 AC 和 DC 电压电平在本节定义，这些规格代表正常操作期间遇到的 AC（机器输入电源）和 DC（机器内部电源）范围。

缩写

表 2 列出了本手册定义的电线颜色和标准缩写的运用对照。

表 1 通用缩写

缩写	定义
AC	交流电
ACH	交流火线
ACN	交流中线
AMP	安培
BSD	电气框图
BTU	英国热量单元
CD	电路图
IQ	图像质量
DC	直流电
ESD	静电释放
HFSI	高频维修项目
LED	发光二极管
PL	零件表
PWB	印刷电路板
RAP	维修分析程序
VAC	交流电压
VDC	直流电压

表 2 导线颜色缩写

缩写	导线颜色
BLK	黑
BLU	兰
BRN	棕色
GRAY	灰
GRN	绿
G/Y	绿/黄
ORN	橙色
PINK	粉红
RED	红
VIO	紫
WHT	白
YEL	黄
Y/G	黄/绿

参考符号

注，调整和零件表用于支持核查清单和 RAP 信息，其相应的符号如下所示。

标记符号

标记符号用于指示 RAP 中作为参考的电路部分。



图 1 标记符号

零件表

以下图中的术语是指位于本维修手册第 5 部分中的零件表，PL 指零件表，数字是指 8.5 零件表。

PL 8.5

图 2 零件表符号

注

该符号用于指出通常在同一页上可以找到的注解。



图 3 “注”符号

其它符号

为了帮助你在执行 RAP 时寻找故障，这里列出了所有常用图示符号的说明。

反馈信号

该符号表示反馈信息。

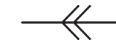


图 4 反馈信号

接地

机器接地符号。



图 5 接地符号

接插件
插头 / 插座接插件号和针脚号。



图 6 接插件符号

LED / 光敏晶体管
该符号用于区别应用于原稿或纸张路径中的传感器，阻断和射入光线可使这类传感器 off 和 on。

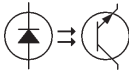


图 7 LED 光敏晶体管

双向可控硅
可控硅，借助于低压输入转换 AC 电源。



图 8 可控硅符号

LED
发光二极管(LED)



图 9 LED 符号

电机
电机提供驱动力。



图 10 电机符号

热敏电阻
珠状热敏电阻，用于感应温度。



图 11 热敏电阻符号

驱动器
用于转换 DC 部件的驱动器。



图 12 驱动器符号

螺线管
继电器或离合器螺线管。



图 13 螺线管符号

无标签改动

该符号表示三角指向区域还未被园圈内的标签号修改。
该符号表示整页还未被园圈内的标签号所修改。



图 14 无标签符号

有标签改动

该符号表示三角指向区域已被园圈内的标签号所修改。
该符号表示整页已被园圈内的标签号所修改。



图 15 有标签符号

激光警告

警告

该符号用于警告：如果不严格遵循所写的维修程序，眼睛可能受到激光束的伤害。



图 16 激光警告

ESD 警号

当心

当复印机内的部件可能会因静电释放而受损时用上该符号，遵守 ESD 程序以免部件损坏。



图 17 ESD 警告符号

警告

警告

用于向人警示：如果不严格遵守操作或维护程序、操作条件，则可能危及人身安全。

当心

当心

用于向人警示：如果不严格遵守操作或维护程序、操作条件，则可能损坏或毁掉设备。

信号术语

根据信号有效时的机器状况命名信号，例如：

主电机**ON(L)+5VDC**

- 1. 主电机**ON**=信号名
- 2. **(L)**=信号处于其命名的有效状态时的逻辑状态，本例中，当主电机被激励时，信号为Lo。
- 3. **+5VDC**=信号为H时的逻辑电平。

DC 电压电平

除非另有说明，否则应能在测试点和机器框架之间测到 DC 电压，表 3 显示电压值。

表 3 DC 电压电平

电压	规格
+5 VDC	+4.75至+5.25 VDC
+24 VDC	+21.6至+26.4 VDC

逻辑电压电平

逻辑电平的测量必须参照指定接地点进行，除非诊断程序中另有指定。

表 4 逻辑电压电平

额定电压	逻辑状态	实际电压范围
+5 VDC	高 (H)	+2.4VDC至+5.2 VDC
	低 (L)	0.0VDC至+0.45 VDC
+24 VDC	高 (H)	+22.0VDC至+25.7 VDC
	低 (L)	0.0VDC至+3.0 VDC

介绍

维修呼叫程序 1-3

呼叫流程程序 1-4

状态码 / 其它故障清单 1-5

子系统维护

周期性维护 1-6

维护程序 1-6

维修呼叫程序

敬请参考 WorkCentre 415/420 维修手册。

呼叫流程程序

敬请参考 WorkCentre 415/420 维修手册。

状态码 / 其它故障清单

表 1 状态码记录表

状态码 / 描述	纠正措施
C1-0: 纸盘 1 输送电机激励之后, 纸盘 1 输送的纸张未能按时启动纸盘 1 排出传感器。	C1 RAP
C3-0: 旁路输送电磁铁激励之后, 旁路输送的纸张未能按时启动定位传感器。	C3 RAP
C3-1: 旁路输送电磁铁激励之后, 旁路输送的纸张过早启动定位传感器。	C3 RAP
C4-0: 纸盘 1 输送的纸张未能按时释放纸盘 1 排出传感器。	C4 RAP
C4-1: 纸盘 1 输送的纸张未能按时启动定位传感器。	C4-1 RAP
C4-2: 纸盘 2 输送的纸张未能按时启动定位传感器。	C4-2 RAP
C4-3: 纸盘 1 排出电机激励之后, 纸盘 1 输出的纸张过早启动定位传感器。	C4-3 RAP
C5-0: 纸盘 1 纸张开关未启动(纸张用完)。	C5 RAP
C7-0: 纸盘 1 连锁开关未被启动(纸盘被打开)。	

表 1 状态码记录表

状态码 / 描述	纠正措施
E1-1: 定位离合器激励之后, 纸张未能按时启动门出口开关。	E1 RAP
E1-2: 出口开关被启动之后, 纸张未能按时释放定位传感器。	E1 RAP
E1-3: 定位传感器释放之后, 纸张未能按时释放门出口开关。	E1 RAP
E5-0: 前门或侧门打开。	E5 RAP
E6-1: 纸盒 1E6 板打开。	E6 RAP
J1-0: 鼓架色粉偏少。	J1 RAP
J3-1: 鼓架未被安装, 或安装的鼓架不正确。	J3 RAP
J4-1: 总计数器未装或安装不正确。	J4 RAP
J4-2: 总计数器的身份号不符合要求。	J4 RAP
J4-3: 总计数器类型出错。	J4 RAP
J6-1: 鼓组件通讯出错。	J6 RAP
J6-3: 总计数器通讯出错。	J6 RAP
J7-1: 鼓组件达到其使用寿命。	J7 RAP
J8-1: 鼓组件的类型不匹配。	J8 RAP
J9-1: 鼓组件的身份号不符合要求。	J9 RAP
L9-0: 账户模式下, 当前用户的复印量已到预设定的值。	L9 RAP
U1-0: 未感应到来自驱动组件的正确速度信号。	U1 RAP
U2-1: 扫描原位传感器电路或扫描驱动电机或灯架有故障。	U2 RAP
U2-2: 曝光灯不亮或灰度值未被感应。	U2 RAP
U3-0: 没有在 ROS 中检测到激光。	U3 RAP
U4-0: 先前的 U4 状态码未被清除。	U4 RAP
U4-1: 感应到定影器过热(425°F)。	U4 RAP
U4-2: 定影器预热失败。	U4 RAP
U4-3: 超出定影器最长预热时间。	U4 RAP
U5-0: 定影器温度跌至最低温度以下已超过 5 秒。	U5 RAP
U5-1: AC 输入电源故障。	U5 RAP
U6-1: 主电路板与纸盘 1/ 纸盘 2 的通讯失败。	U6 RAP
U6-4: NVM 信号出错。	U6 RAP
U7-0: 控制面板与主 PWB 的通讯不正确。	U7 RAP

表 1 状态码记录表

状态码 / 描述	纠正措施
U8-0: 控制面板与主PWB的通讯失败。	U8RAP
U9-0: 高压电源输出短路或过载, 或在高压电源输出电路中有间歇性故障。	U9RAP

表 2 其它故障记录表

其它故障描述	纠正措施
冷却风扇不工作	OF1-3 冷却风扇 RAP
控制面板空白	OF2-1 空白显示 /LVPS RAP
扫描故障	U2 RAP
纸盘故障	OF7-1 纸盘 RAP
可听见或闻到的噪声 / 气味	OF16-1 噪音 / 气味 RAP
打印故障	OF14-1 打印机 RAP
输出机外的副本 / 印张处于非标准或受损状况	OF8-1 输出盘 RAP
复印机 / 打印机间歇性工作	OF16-2 接地 RAP
接地检查	OF16-2 接地 RAP
诊断无效	U2 RAP

周期性维护

如果自上一次维修呼叫起已过了 20 天或已制作了 2K 副本，执行下列行动。

注：当您在 RAP 中进行一项维修时，可能被引导执行以下行动中的一项或几项，当您做完维修之后从呼叫流程回到这里时，您应记住您已经维修了什么并可跳过这一步。

程序

1. 复印一张幅本以运行冷却风扇，如果风扇不工作，转至 OF1-3 冷却风扇 RAP。
2. 执行纸张输送和定位维护程序(表2)。
3. 进行静电复印维护(表3)。
4. 执行副本传输和定影维护程序(表4)。
5. 执行原稿输送机维护程序(表5)。
6. 用镜头和反光镜清洁剂和不起毛的布清洁原稿玻璃顶面和 CVT 玻璃。
7. 用镜头和反光镜清洁剂和不起毛的布清洁原稿盖垫。
8. 每隔 125K 副本：
 - a. 更换定影器组件 (PL1.4) (REP 10.1)。
 - b. 更换旁路搓纸轮 (PL6.3) (REP8.11) 和旁路阻尼块 (PL6.2) (REP8.12)。
 - c. 转至 OF16-2 静电接地 RAP，执行静电接地检查。

维护程序

本节包含一将被维护的机器子系统部件清单和推荐的材料以及使用的程序，你将被一个状态码，其它故障或图像质量 RAP 引导到此。

程序

根据指导维修下列部件，在修理机器期间随时清洁可触及部件上的灰尘，纸屑或色粉。

表 1 光学子系统维护程序

只要原稿玻璃 (REP6.5) 被完全拿下，就执行本行动	材料
执行 GP9 RIS/ 反光镜清洁 材料 如果原稿玻璃被清洁之后不吸净 RIS 就装上玻璃，则将会出现图像质量缺陷。	● 镜头和反光镜清洁剂 ● 不起毛的布 ● 吸尘器

表 2 纸张输送和定位子系统维护程序

当呼叫流程中要你这么做时执行本行动	材料
清洁旁路搓纸轮 当心 不要清洁阻尼垫	● 去膜剂 / 通用清洁剂 ● 不起毛的布
清洁定位辊和过桥辊。	● 去膜剂 / 通用清洁剂 ● 不起毛的布

表 2 纸张输送和定位子系统
维护程序

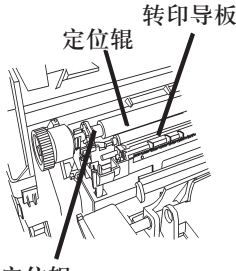
当呼叫流程中要你这么做时，执行本行动	材料
清洁定位辊触点。 清洁定位辊和导板。	● 去膜剂 / 通用清洁溶剂 ● 不起毛的布  转印导板 定位辊 定位辊触点

表 3 静电复印子系统维护程序

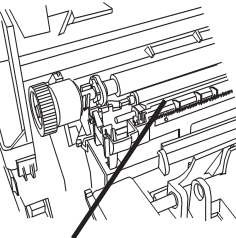
当呼叫流程中要你这么做时，执行本行动	材料
● 用棉刷去掉转印 / 分离电极丝上的色粉。 ● 用软刷清洁转印 / 分离电极盒。 ● 用不起毛的布和去膜剂 / 通用清洁溶剂清洁转印 / 分离电极触点和HVPS上对应的触点。  转印电极丝	● 棉刷 ● 软刷 ● 去膜剂 / 通用清洁溶剂 ● 不起毛的布

表 3 静电复印子系统维护程序 (续)

当呼叫流程中要你这么做时执行本行动	材料
● 拆出鼓架(REP9.1) ● 清除鼓架上所有色粉	● 吸尘器
清洁鼓架触点。	● 不起毛的布 ● 去膜剂 / 通用清洁溶剂

表 4 副本传输和定影子系统
维护程序

当呼叫流程中要你这么做时执行本行动	材料
清洁定影辊	制作 10 张白色原稿的副本
清洁出口辊	● 去膜剂 / 通用清洁溶剂 ● 加厚毛巾 / 清洁布

当心

如果在机器工作的情况下用溶液清洁盖板，将会出现图像质量缺陷，冷却风扇可能吸入清洁溶液的水汽到机内，清洁之前关闭机器以使冷却风扇停止。

表 5 盖板子系统维护程序

当呼叫流程中要你这么做时执行本行动	材料
必要时清洁盖板	● 配方 A / 全用途清洁剂 ● 加厚毛巾 / 清洁布

目 录

+5V 直流 RAP1 2

+5V 直流 RAP2 2

+24V 直流 RAP1 3

+24V 直流 RAP2 3

U3 RAP4

注：其他状态显示诊断流程敬请参考 WorkCentre 415/420 维修手册

+5V 直流 RAP1

测量主 PWB 上 +5V 直流检测点

- 红表棒接 +5V 直流检测点
- 黑表棒接主 PWB 上 GND

电压约为 +5VDC

是

否

测量主 PWB 上 P109-C9~C13(+) 处电压

电压约为 +5VDC

是

否

将主 PWB 从低压电源上卸去

测量低压电源上 J109-C9~C13(+) 处电压

电压约为 +5VDC

是

否

更换低压电源 (PL1.3) (REP1.4)

检测主 PWB 上 P109-C9-C13 处金手指接触是否良好

是

否

更换主 PWB (PL1.2) (REP1.2)

更换低压电源 (PL1.3) (REP1.4)

更换主 PWB (PL1.2) (REP1.2)

更换主 PWB (PL1.2) (REP1.2)

+5V 直流 RAP2

测量 PCM 上 J312-1 处电压

- 红表棒接 J312-1 处
- 黑表棒接 J312-2 处

电压约为 +5VDC

是

否

测量低压电源上 P212-1 处电压

· 红表棒接 P212-1 处

· 黑表棒接 P212-2 处

电压约为 +5VDC

是

否

更换低压电源 (PL1.2) (REP1.4)

检查 P212 与 J312 之间的线束

如有损坏,更换线束

更换 PCM 线路板 (PL1.3) (REP1.3)

+24V 直流 RAP1

测量 PCM 上 J312-4 处电压

- 红表棒接 J312-4 处
- 黑表棒接 J312-8 处

电压约为 +24VDC

是

否

测量低压电源上 P212-4 处电压
电压约为 +24VDC

是 否

更换低压电源 (PL1.3) (REP1.4)

检查 P212 与 J312 之间的线束,如有破损更换线束

检查 PCM 上相应接口与相连模块之间的线束,如无损坏,更换 PCM (PL1.2) (REP1.3)

+24V 直流 RAP2

测量主 PWB 上 +24V 直流检测点

- 红表棒接 +24V 直流检测点
- 黑表棒接主 PWB 上的 GND

电压约为 +24VDC

是

否

测量主 PWB 上 P109-A26,P109-A27 处电压
电压约为 +24VDC。

是

否

将主 PWB 从低压电源上卸去,测量低压电源上 J109-A26,
J109-A27 上的电压电压约为 +24VDC。

是

否

更换低压电源 (PL1.3) (REP1.4)

拆下主 PWB,检查主 PWB 上 P109-A26,P109-A27,P109-B26,
P109-B27 处金手指接触是否良好

是

否

更换主 PWB (PL1.2) (REP1.2)

更换低压电源 (PL1.3) (REP1.4)

更换主 PWB (PL1.2) (REP1.2)

更换主 PWB (PL1.2) (REP1.2)

U3 RAP

未检测到激光。

程序

按如下做：

- 拆下后盖 (REP14.2) 。
- 断开并重新接 ROS 接插件(图 1) 。
- 接通机器。

U3 状态码故障继续。

是 否

回到第 1 部分维修呼叫程序

拔起 ROS 接插件 3mm 以使触点能被看见。

黑表棒接主线路板上 P106-5，红表棒接主 PWB 上 P106-7。测得约 +24VDC。

是 否

更换主线路板(PL1.2)(REP1.2)。

黑表棒接主线路板上 P106-11，红表棒接主线路板上的焊锡点。

测得约 +5VDC。

是 否

更换主线路板(PL1.2)(REP1.2)。

检查 ROS 连接线束，看是否有破损及短路。

是 否

依次更换 ROS 桥接板和 ROS 单元(PL1.2)(REP6.3)。

更换连接线束(PL1.2)(REP6.3)

目录

REP6.3 ROS 组件.....2

REP10.1定影器组件 5

REP10.2 定影灯，热敏电阻，温控器 7

注：其他组件维修 / 调整程序敬请参考 WorkCentre 415/420 维修手册

REP 6.3 ROS 组件

零件表见 PL1.2

拆卸

警告

操作疏忽可能会造成机器受损或人员受伤害，关闭机器电源，断开打印机电缆，拔掉机器电源线。

警告

进行本手册中指定以外的控制或调整可能造成危险的激光辐射外泄，本产品符合美国 Department of Health and Human Services 制定的 1 级产品激光产品性能标准，这意味着在客户操作期间激光产品不会发散激光辐射。维修期间，如果直接注视激光束，有可能使眼睛受伤，必须严格遵守书面的维修程序。

激光警告符号在特定的维修程序中反复出现，在那里，激光有可能外泄。



图 1 激光警告

当心

主 PWB 会因静电释放而遭损坏。参照并遵守 GP5 ESD 联接程序(在第 6 部分中)以免部件受损。

1. 打开门组件。
2. 打开前门。
3. 拆下顶盖(参考 WC415/420 REP14.1)。
4. 拆下原稿玻璃(参考 WC415/420 REP6.5)。
5. 拆下 RIS 组件(参考 WC415/420 REP6.1)。

当心

重装时线束必须穿过电磁辐射夹以防客户电子设备可能的误动作。

6. 从电磁辐射夹中拆出 ROS 线束(图 2)。
 - a. 从双面胶释放线束。
 - b. 断开插头。

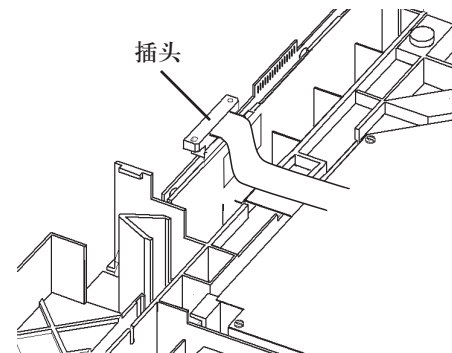


图 2 从双面胶中拆出 ROS 线束

7. 拆下 ROS 组件(图 3)。

1
拆下螺丝(3)

2
提起 ROS
组件并拆下

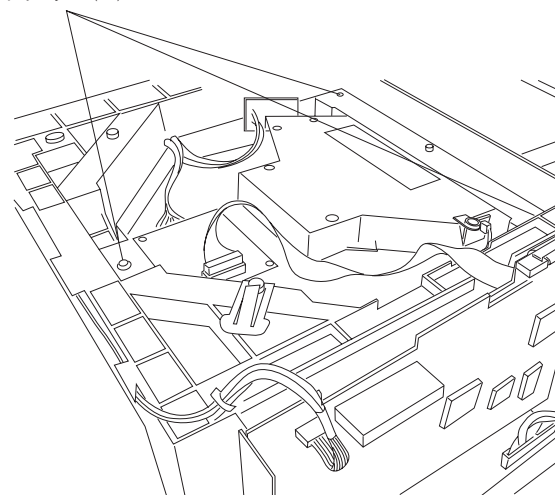


图 3 拆卸 ROS 组件

8. 拆下 ROS 单元(图 4)(图 5)(图 6)。
从 ROS 托盘上拆下 ROS 单元上，并断开 ROS 线束与 ROS 单元的接插件。

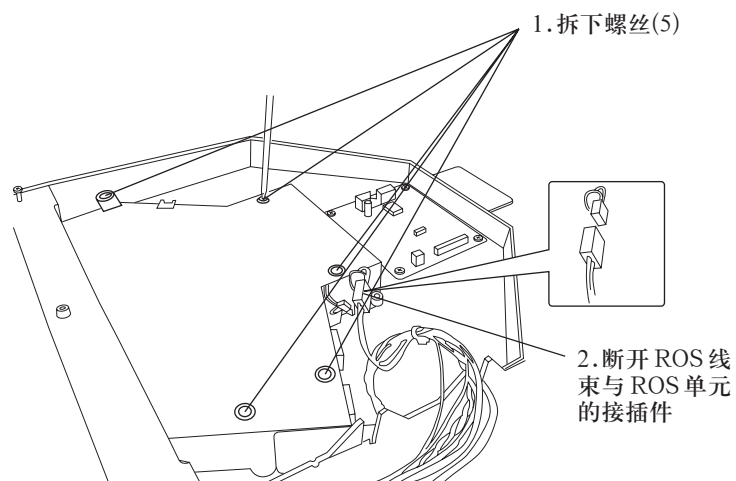


图 4

9. 拆下桥接板(图 5、图 6、图 7)。
a. 从桥接板上拆下 ROS 输入线束。

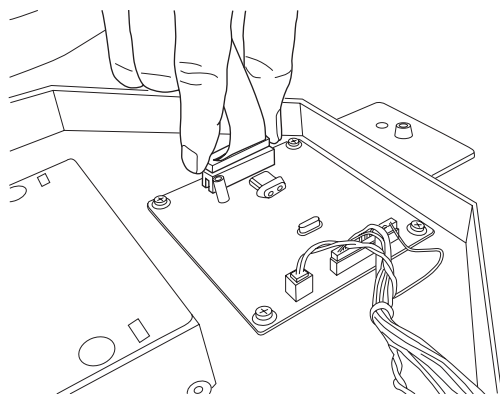


图 5

- b. 从桥接板上拆下 ROS 输入线束。

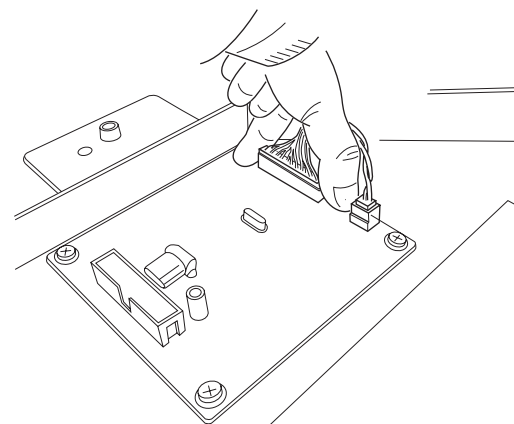


图 6

- c. 拆下桥接板(图 7)。

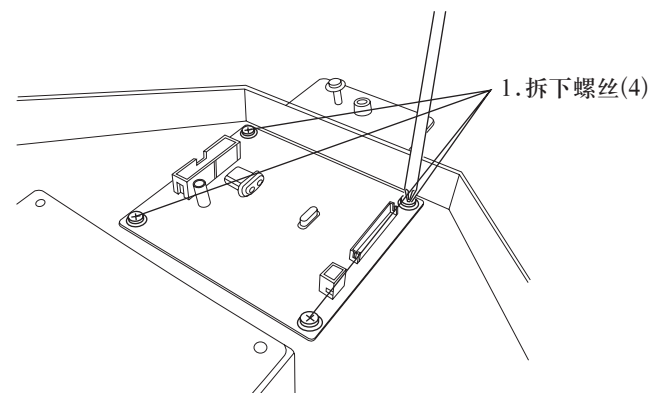


图 7

安装

1. 以拆卸的相反顺序进行。

REP 10.1 定影器组件

零件表见 PL1.4

拆卸

警告

如果抓住定影器组件烫的部分则有可能灼伤皮肤，要是必须拆出热的定影器组件，如图 1 所示，抓住黑色塑料框架部分。

如果热的定影器组件拆出后放在没有保护的工作面上，则可能损坏工作面。在定影器下面放上 10 张纸。

1. 打开前门。
2. 打开门组件。
3. 拆下定影器组件(图 1)。
 - a. 向外拉纸张脱扣直到它锁定到位。
 - b. 拆下螺丝。
 - c. 拆下螺丝。
 - d. 拆下螺母和接地线。

当心

如果制作副本已有 30 分钟，定影器组件会发烫，抓住定影器组件的所示部位向机器前部拉以清除上 PCM 框架上的搭扣。

- e. 抓住纸张脱扣把手，向前移动定影器组件以释放固定件。
- f. 从定影器框架上拆下接地线的同时向外拉定影器组件并拆下它。

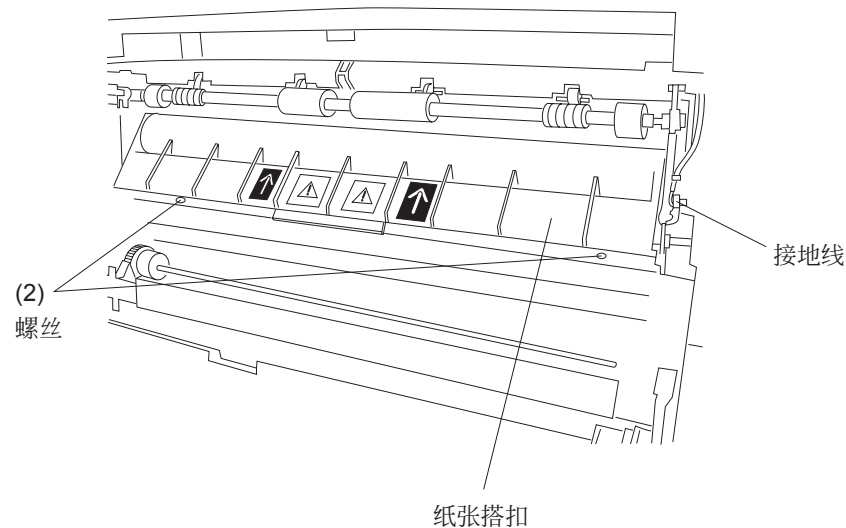


图 1 拆卸定影器组件

更换

1. 安装定影器组件(图 2)。
 - a. 定位定影器组件以使其前固定件和后固定件与模压护圈吻合。

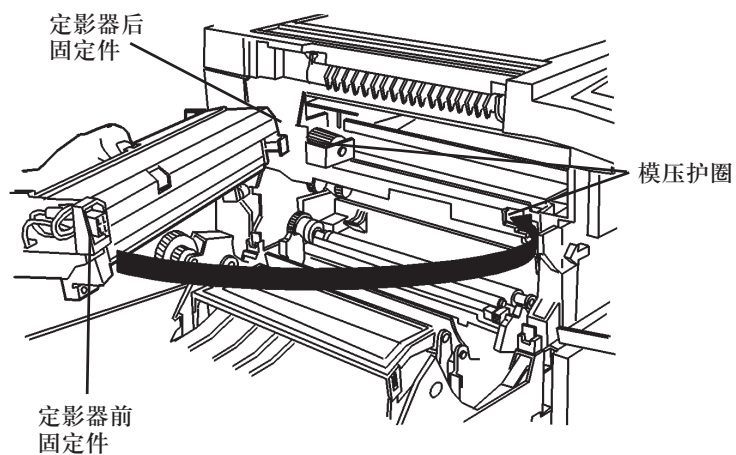
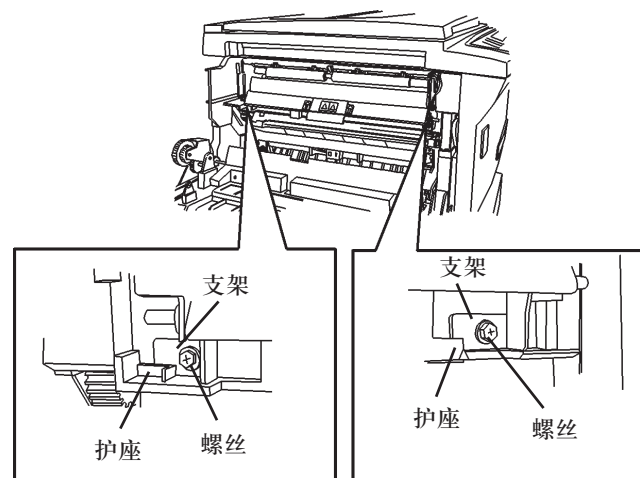


图 2 安装定影器组件

2. 固定定影器组件(图 3)。
 - a. 向后移动定影器组件，检查支架应在护座的后面。
 - b. 安装螺丝(2)。



0 105043A-TAI

图 3 固定定影器组件

3. 安装接地线和螺母。
4. 合上门组件。
5. 重新连接机器电源线并接通机器电源。

REP 10.2 定影灯，热敏电阻，温控器

零件表见 PL1.4

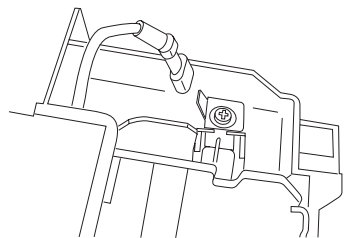
拆卸

警告

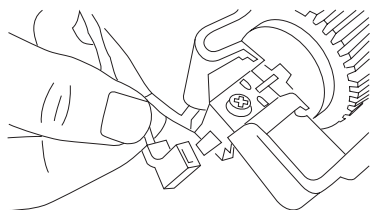
如果抓住定影器组件烫的部分则有可能灼伤皮肤，要是必须拆出热的定影器组件，如图 1 所示，抓住黑色塑料框架部分。

如果热的定影器组件拆出后放在没有保护的工作面上，则可能损坏工作面。在定影器下面放上 10 张纸。

1. 拆下定影器组件(REP10.1)。
2. 定影器组件顶部朝下放置。
3. 拔下定影灯右端线束插头(图 1)。



4. 拔下定影灯左端线束插头(图 2)。



5. 拆下螺丝(2)(图 3)。

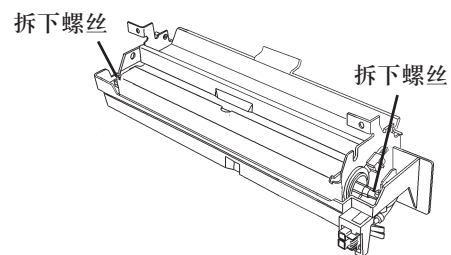


图 3 拆卸螺丝(2)

注：

不要弯曲定影灯金属接线端，一端弄弯就会毁坏整个定影灯。

6. 拆下定影灯(图 4)。

注意：小心保存左端灯管固定滑块(图 5)

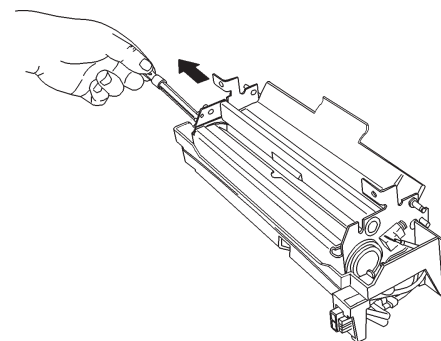


图 4 拆卸定影灯

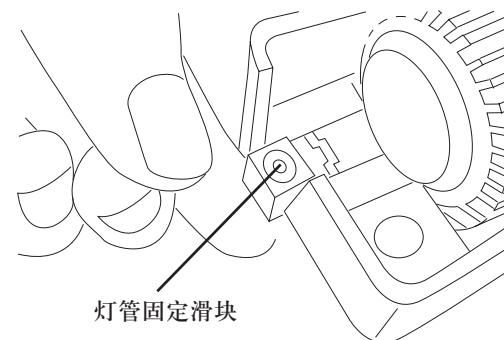


图 5

更换

当心

不要触摸或处理定影灯表面，如有必要，可用去膜剂/通用清洁溶剂和不起毛的布清洁定影灯的表面。不要触摸热敏电阻表面。

1. 以相反顺序重装温控器，热敏电阻，定影灯。
2. 重装定影器组件(REP)。
3. 重新连接机器电源线并接通机器电源。

7. 将定影器组件翻身，拆下顶盖(图 6)

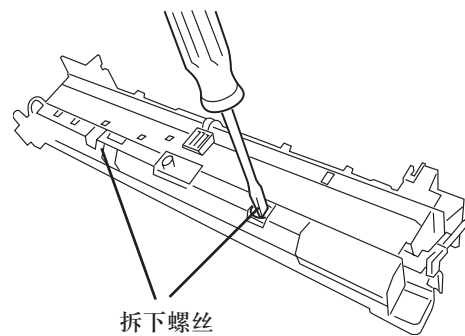


图 6

8. 拔去右端热敏电阻插头(图 7)

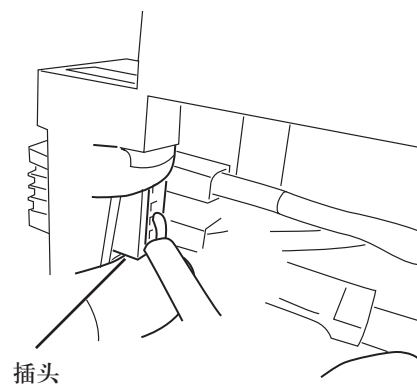


图 7

9. 使用内六角螺丝刀拆下热敏电阻(图 8)。

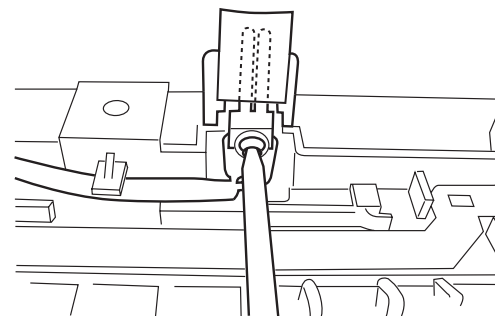


图 8

10. 拆下温控器(图 9)

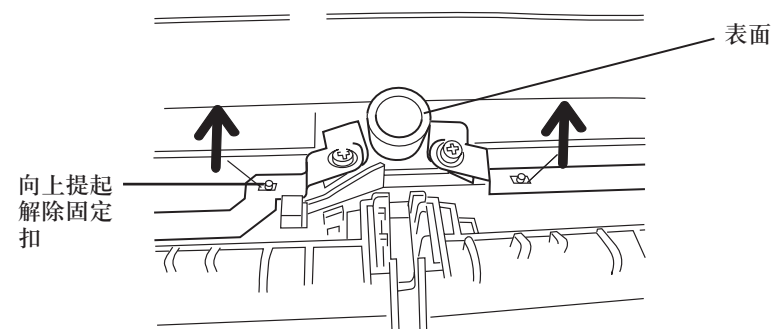


图 9

目 录

5 零件表

综 述	2
说 明	2
子系统信息	3
符 号	4
PL 1.1 PCM 组件, RIS 组件, 控制面板	6
PL 1.2 上 PCM 部件	7
PL 1.3 下 PCM 部件	8
PL 1.4 定影器, 鼓架	9
PL 2.1 成像器部件	10
PL 3.1 控制面板部件	11
PL 4.1 纸盘 1	12
PL 4.2 纸盘部件	13
PL 4.3 纸盘(1 of 3)	14
PL 4.4 纸盘(2 of 3)	15
PL 4.5 纸盘(3 of 3)	16
PL 5.1 定位和电极部件	17
PL 6.1 门	18
PL 6.2 门组件(2)(1 of 2).....	19
PL 6.3 门组件(2 of 2)	20
PL 7.1 盖板	21
PL 7.2 工作台	22
零件号索引	23

综述
说明

零件表部分标出所有零件和所有备用子系统部件对应位置。

组成
零件表

所列零件号中的每个项目号对应于相关插图的一个项目号，机器某个子系统中的所有零件都将位于同一插图或一系列关联的插图中。

电气接插件和接线柱

本节包含机器所使用的插头，插座和接线柱的插图和说明，同时包括零件号清单。

公用硬件

公用硬件按其字母顺序列出以标出零件号清单和插图中的各个项目，尺寸单位为毫米(除非另外标出)。

零件号索引

该索引按数字顺序列出了机器中所有有零备件的清单，每个零件号相随一个能找到其零件表的数字。

其它信息
缩写

缩写用于在零件表和分解图的有限空间中提供信息，以下是用在本手册中的缩写：

表 1

缩写	含义
A3	297 × 420mm
A4	210 × 297mm
A5	148 × 210mm
AWG	美国线规
EMI	电磁感应
GB	千兆字节
KB	千字节
MB	兆字节
MM	毫米
MOD	磁光驱动
NOHAD	噪音臭氧热空气灰尘
PL	零件表
P/O	…之部分
R/E	缩小 / 放大
REF:	参考
SCSI	小型计算机系统接口
W/	有
W/O	没有

表 2

缩写	经营公司
缩写	含义
AO	美国公司
USMG	美国市场部门
USO	美国公司
XCL	施乐加拿大公司
XE	施乐欧洲

符号

用于零件表部分的符号在符号部分给予了说明。

维修程序参考

如果零件或组件具有关联的修理或调整程序，则程序号将被列在零件描述的后面，如 (REP5.1, ADJ5.3)。

子系统信息

术语“组件”的使用

术语“组件”将被用于零件号清单中那些包含其它分项零件的项目中。当某一“组件”出现在零件号清单中时，在插图上必将有一括号和组件内容清单相随在对应的项目号后面。

括号

当组件或套件为备件时使用括号，但是在图中不显示，组件或套件的项目号在括号之前；单个零件的项目号紧随括号。

标签

零件说明中的“W/Tag”符号表示该零件的形态已被更新，在维修数据的通用信息部分检查改动标签索引以了解修改名和目的。

在某些情况中，一零件或组件可能被分成两个版本：有和没有标签(Tag)。在这种情况下，无论安装哪一个都可以。如果机器没有特殊 Tag，且只有标有“W/Tag”的零件可供更换，安装 Tag 套件，或所有单个零件，改动标签索引告诉你所需的套件或单个零件。

只要你安装了 Tag 套件或组成 Tag 的所有单个零件，就应在 Tag 真值表的相应数字上做好记号。

符号

在一指向项目号圆圈内的标签(Tag)表明零件已被圆圈内的标签号改动(图 1)，有关的修改信息在改动标签索引中。

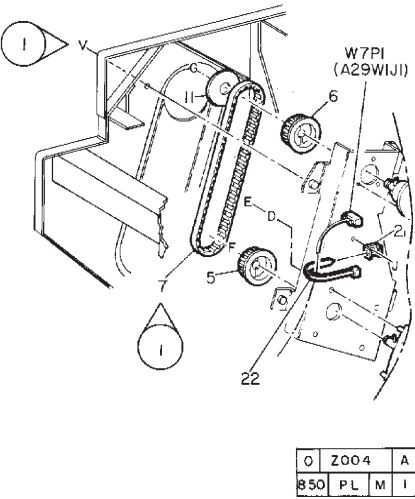


图 1 具有标签(Tag)符号

在一指向项目号并带有黑杠圆圈内的标签(Tag)表示所示的零件形态为被圆圈内的标签(Tag)号(表 2)改动之前的形态。

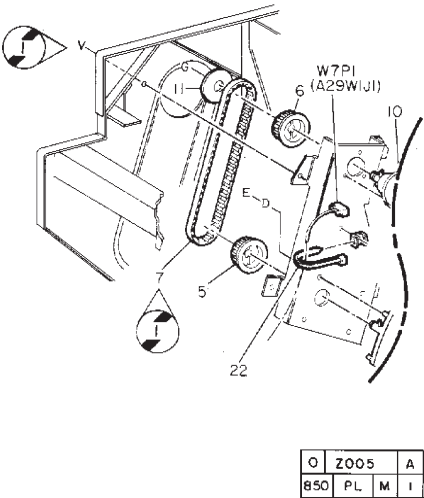


图 2 没有标签(Tag)符号

在一没有尖顶圆圈内的标签(Tag)号表明整个图纸已被圆圈内的标签(Tag)号(图 3)所改动，修改信息在改动标签索引中。

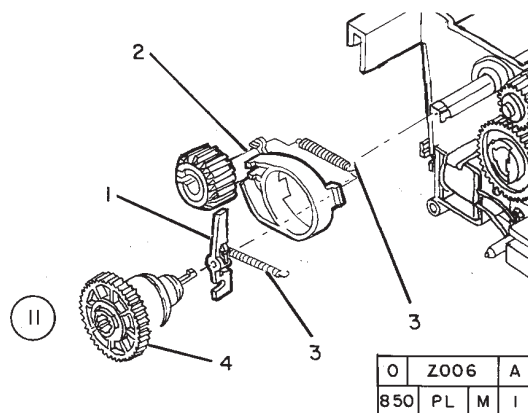


图 3 整个图纸带有标签(Tag)符号

在一没有尖顶但有黑杠圆圈内的标签号表示整个图纸为被圆圈内标签号(图 4)修改之前的形态。

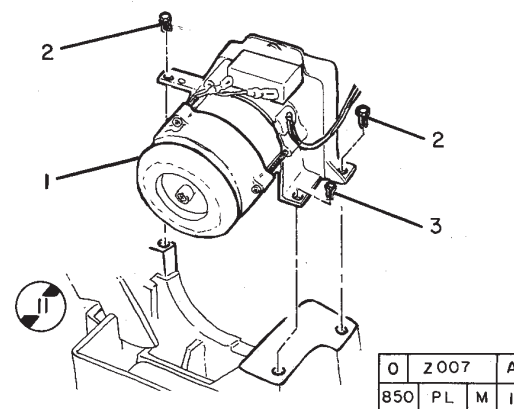
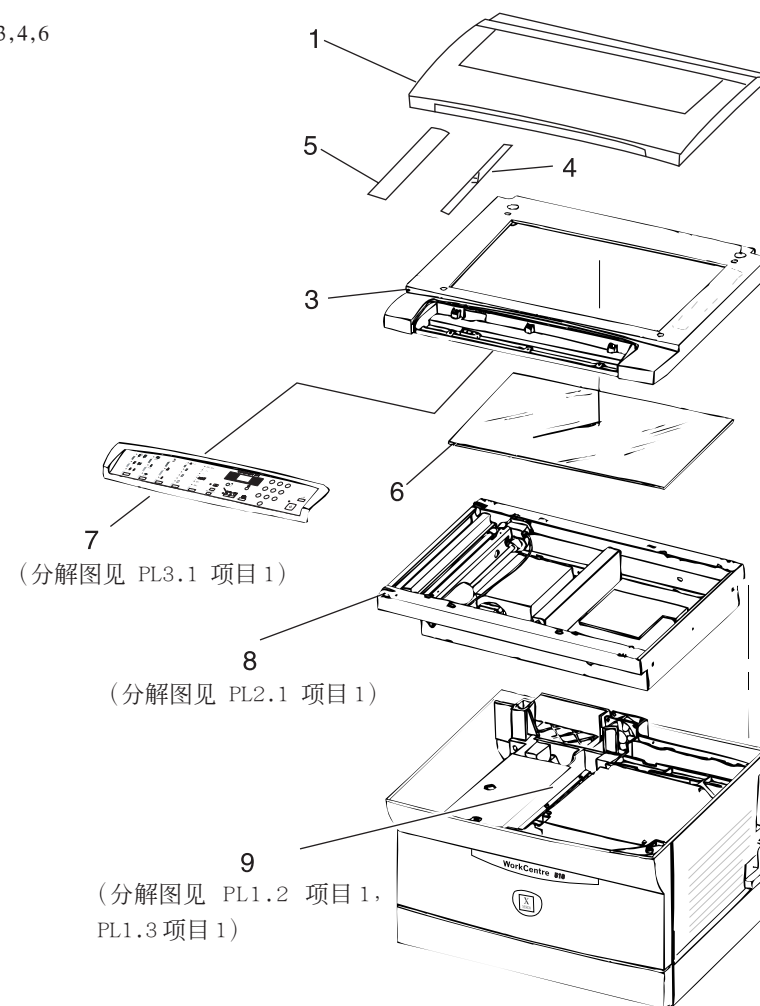


图 4 整个图纸没有标签(Tag)符号

PL 1.1 PCM 组件，RIS 组件，控制面板

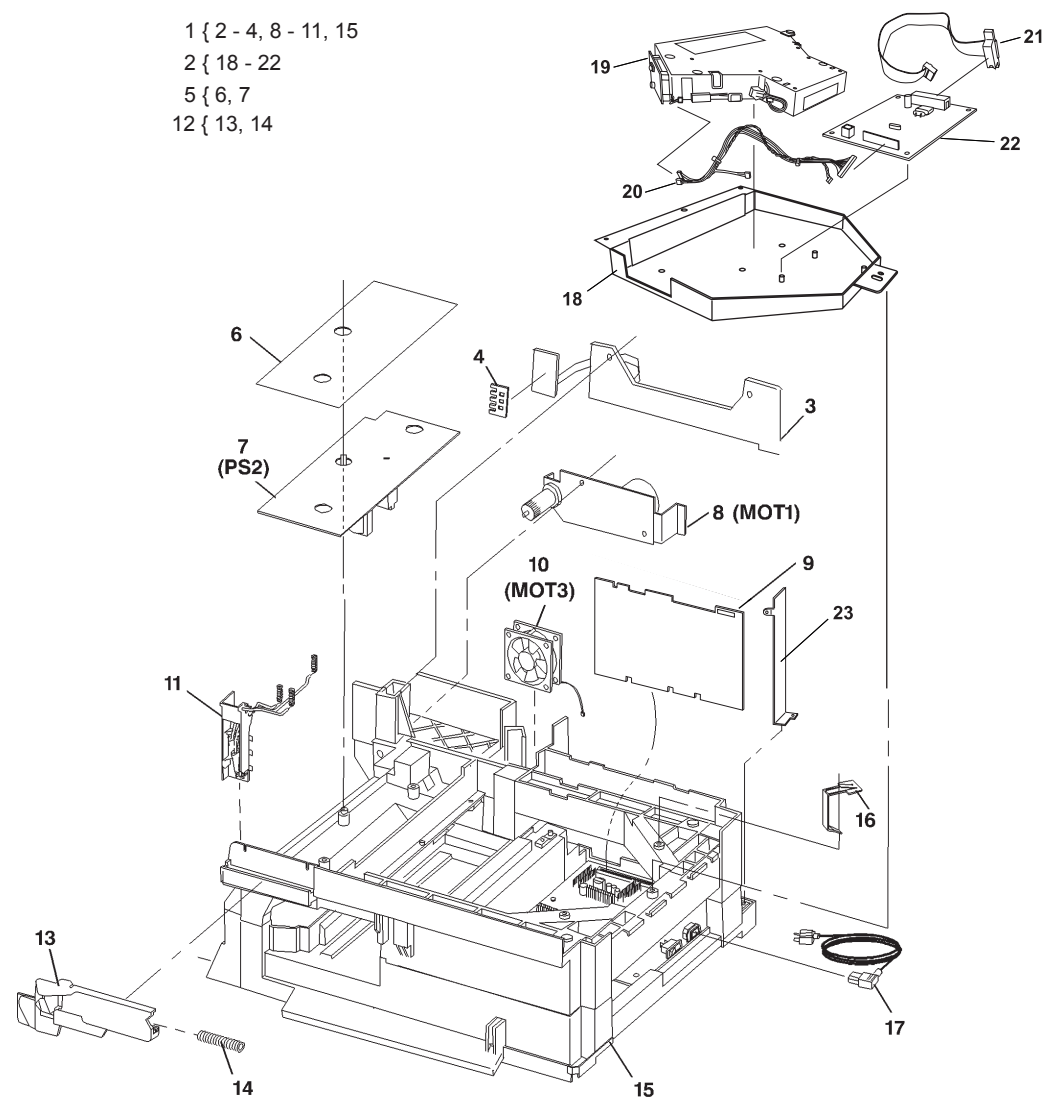
项目	零件号	描 述
1	802K39315	原稿盖(REP 14.1)
2	802K61980	顶盖组件
3	--	顶盖(P/O 项目 2)(REP 14.1)
4	893E02030L	定位板(公制)
5	893E70710	状态码标签组件(中文)
6	090K02360L	原稿玻璃(REP 6.5)
7	101K56440L	518 控制面板套件
8	801K13160	RIS 组件(REP 6.1)
9	--	PCM 组件(非备用)(REP 1.9)

2 {3,4,6}



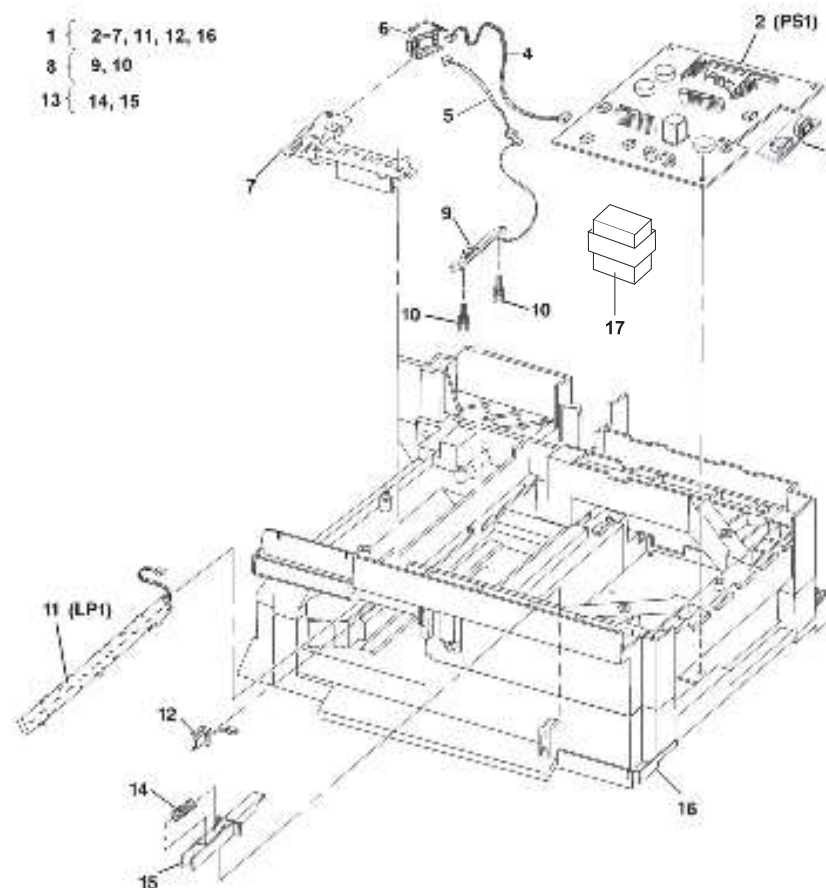
PL 1.2 上 PCM 部件

项目	零件号	描 述
1	--	PCM 组件部分(REP:PL1.1 项目 9)
2	--	ROS 组件(REP6.3)
3	160K96572L	PCM 接口 PWB(REP1.3)
4	120E20080L	隔离片
5	604K17760	高压电源套件
--	604K18290	高压电源套件(适用于高原地区)
6	055E49173L	高压电源聚酯薄膜
7	105E15500	高压电源(PS2)(REP1.5)
--	105K26860	高压电源(适用于高原地区)(PS2)(REP1.5)
8	007K12173	驱动组件(MOT1)(REP4.1)
9	960K21190	主电路板(WC518)(REP1.2)
10	127K53420L	冷却风扇(MOT)
11	014K07852L	转印 / 分离触点组件(REP1.6)
12	604K04040	CRU 座套件
13	--	CRU 座(P/O PL1.2 项目 12)
14	--	弹簧(P/O PL1.2 项目 12)
15	--	PCM 上框架(P/O PL1.2 项目 1)
16	809E45010L	RIS 接地弹簧
17	117E23652L	电源线
18	--	ROS 托盘
19	062K13572L	ROS 单元
20	962K40961L	ROS 线束
21	962K40950L	ROS 输入线束
22	960K20741L	ROS 桥接板
23	--	支架



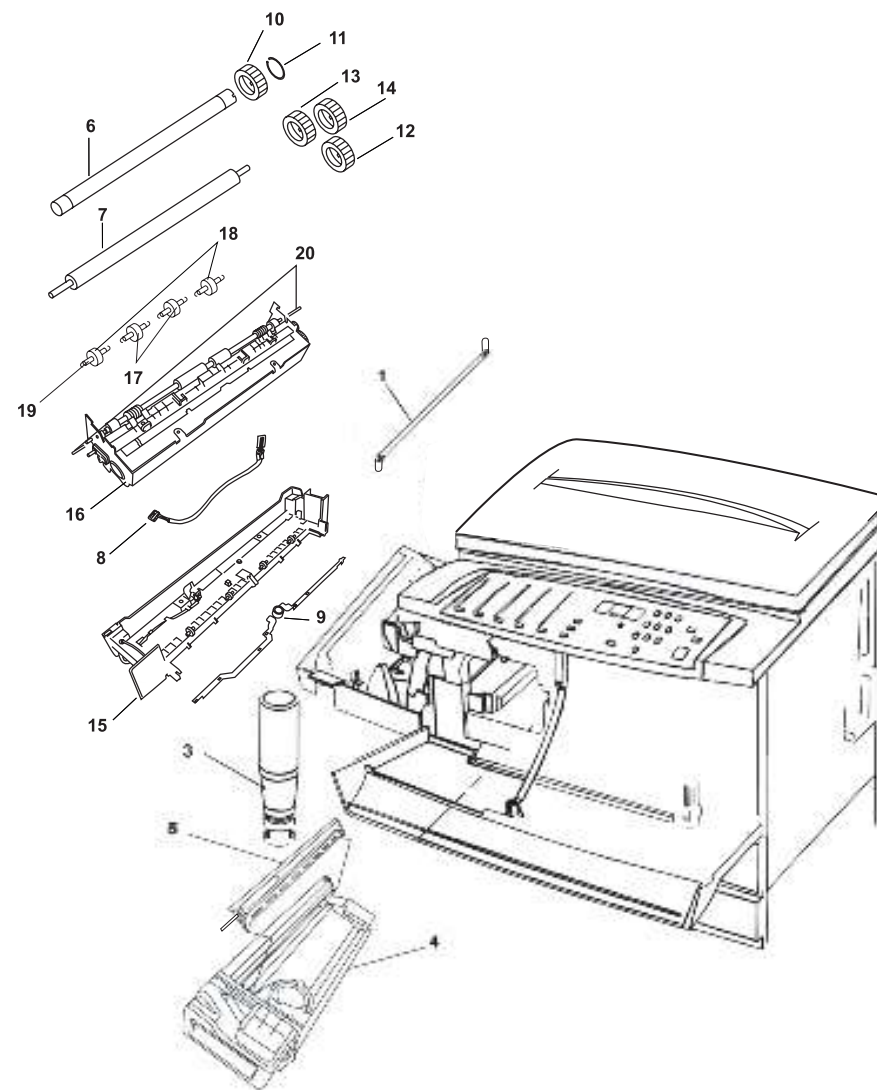
PL 1.3 下 PCM 部件

项目	零件号	描 述
1	--	PCM 组件部分(REP: PL1.1 项目 9)
2	105E15491L	低压电源(220V)(PS1)(REP1.4)
3	160K96411L	电源开关板(220V)
4	--	DC 线束
5	962K16160L	AC 线束(包括定影器接插件)(220V)
6	--	转换插座
7	115K02072L	鼓架接触块(REP1.7)
8	604K17751	色粉传感器套件
9	130K66180	色粉传感器(P/O PL1.3 项目 8)
10	809E46480L	色粉传感器弹簧(P/O PL1.3 项目 8)
11	122K02330L	消电灯(LP1)(REP1.8)
12	--	CRUM 接插件
13	604K17860	联锁开关组件
14	--	弹簧(P/O PL1.3 项目 13)
15	--	前门联锁启动器(P/O PL1.3 项目 13)
16	--	PCM 下框架(P/O PL1.3 项目 13)
17	104E03540L	扼流线圈



PL 1.4 定影器，鼓架

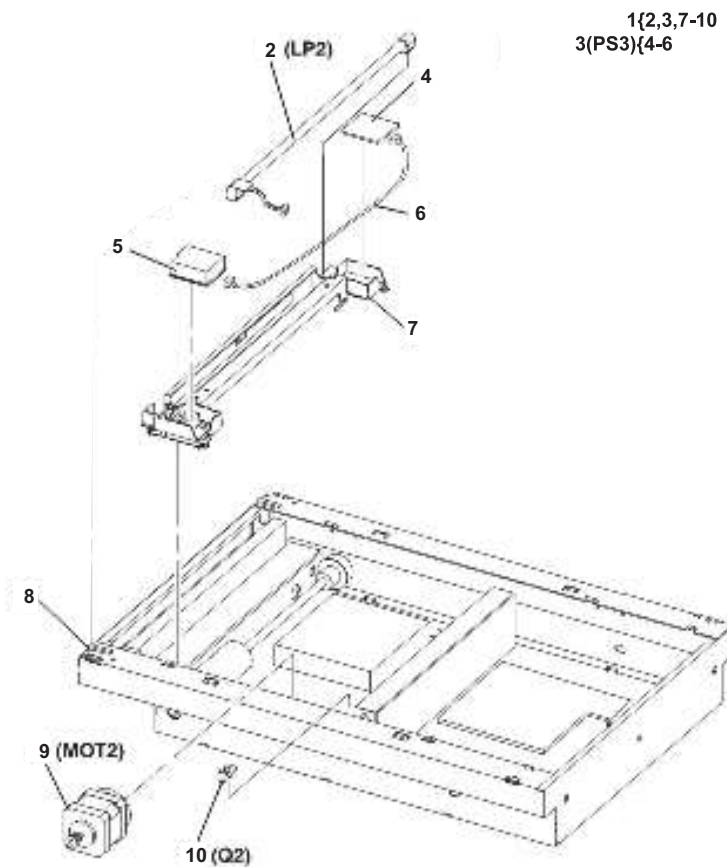
项目	零件号	描述
1	126E02530L	定影灯(220V)(REP10.2)
2	126K23060	定影器组件(220V)(REP10.1)
3	106R00280	色粉瓶
4	101R00430(包括 5)	鼓架(中国大陆)(REP9.1)
5	050K53151L	充电电极组件
6	059K35580	定影热辊
7	059K35480	定影压辊
8	962K41310L	热敏电阻
9	126K23070L	温度控制器套件
10	007E70280	齿轮
11	--	卡簧
12	007E70290L	齿轮(白色)(小)
13	007E70300L	齿轮(白色)(大)
14	007E48771L	齿轮(黑色)
15	--	盖
16	--	定影支架
17	022E21062L	输出压轮(白色)
18	059K35560L	输出压轮(灰色)
19	809E02331L	压轮弹簧
20	013E14541L	驱动轴承(白色)



7/2008/2/1.1.1

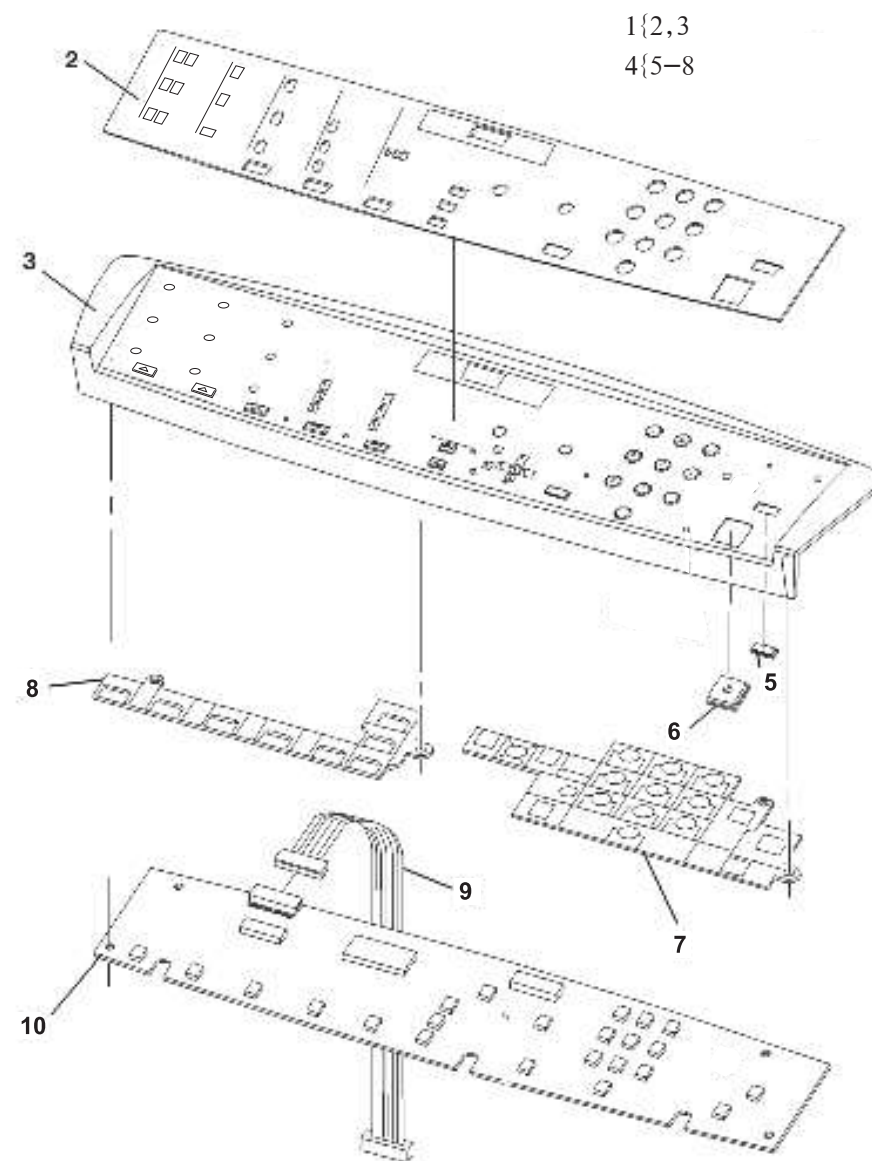
PL 2.1 成像器部件

项目	零件号	描 述
1	—	成像器部分组件(REP 6.1 PL1.1 项目 8)
2	122E02580	曝光灯(LP2)(REP6.2)
3	105K18490	曝光灯电源(PS3)(REP6.7)
4	—	后电源(P/O PL2.1 项目 3)
5	—	前电源(P/O PL2.1 项目 3)
6	—	线束(P/O PL2.1 项目 3)
7	—	灯架(P/O PL2.1 项目 1)
8	—	成像器机体(P/O PL2.1 项目 1)
9	—	扫描驱动电机(MOT2)(P/O PL2.1 项目 1)
10	130E09310	扫描原位传感器(Q2)



PL 3.1 控制面板部件

项目	零件号	描 述
1	101K56440L	控制面板组件部分(REP PL1.1 项目 7)
2	893E70670	控制面板标签(P/O PL3.1 项目 1)
3	802E93060	控制面板顶盖(P/O PL3.1 项目 1)
4	604K17730	控制面板维修套件
5	--	停止清除钮(P/O PL3.1 项目 4)
6	--	Start 钮(P/O PL3.1 项目 4)
7	--	数字钮(P/O PL3.1 项目 4)
8	--	性能钮(P/O PL3.1 项目 4)
9	--	控制面板线束(非备件)
10	960K21250	控制面板 PWB



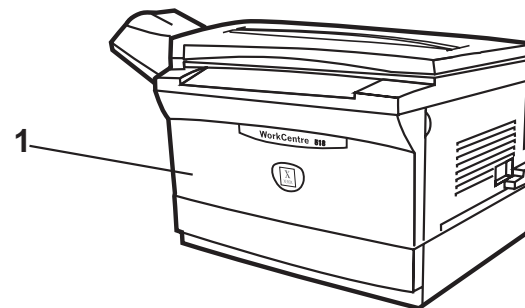
PL 4.1 纸盘 1

项目	零件号
----	-----

1	--
---	----

描 述

纸盘 1 组件(REP 8.18A REP 8.18B) (注: 除去后盖, 右盖和线束) (REP 8.9A REP 8.9B)

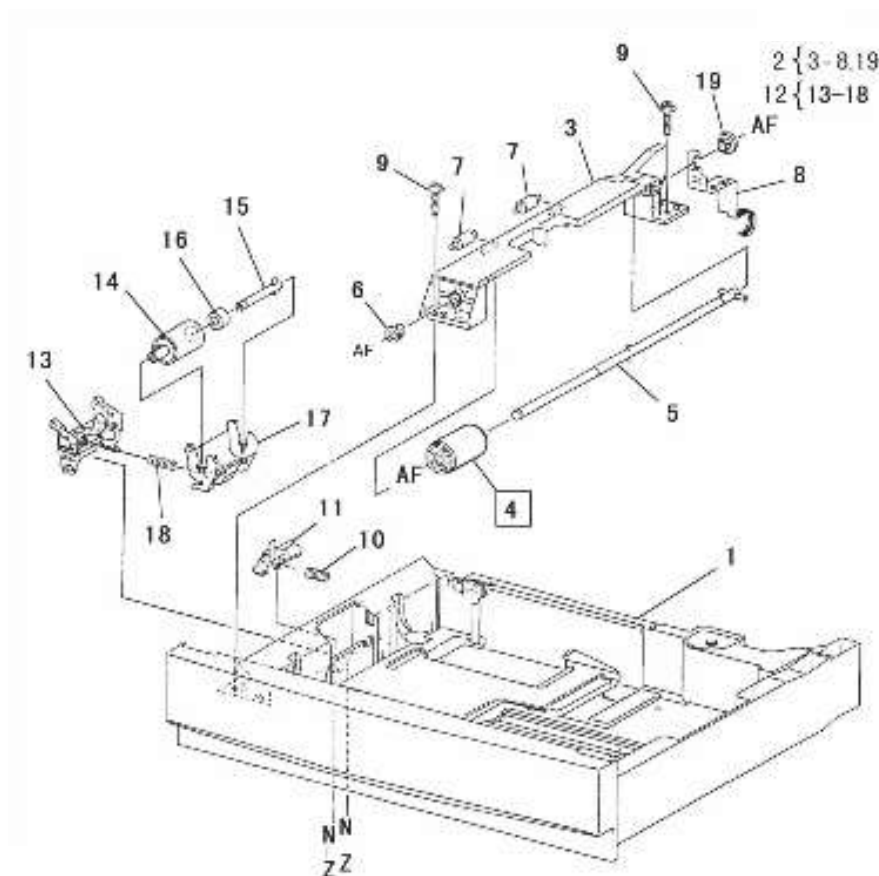


项 目	零件号	描 述
1	--	CIM 组件(包括项目 2~39)
2	960K12520L	纸盘控制线路板(REP8.19)
3	962K17460L	线束
4	127K43280	输纸电机(REP8.15)
5	--	输纸电机支架
6	807E05500L	齿轮(T51/15)
7	007E66810	齿轮(T40/18)
8	007E71240	齿轮(T37)
9	011K02940L	驱动连接器
10	121K28300	纸盘 1 输纸离合器(REP8.14)
11	413W77559	轴承
12	--	输纸离合器支架
13	007E66820	齿轮(T38/26)
14	962K16450L	线束
15	--	托架
16	120E25111L	无纸传感臂
17	130E87090	无纸传感器(REP8.23)
18	--	无纸传感器支架
19	--	线束
20	130E87090	输纸传感器(REP8.24)
21	--	输纸传感器支架
22	--	线束
23	604K18040	E6 板联锁开关组件(REP8.25)
24	--	E6 板联锁开关固定件
25	--	E6 板联锁开关
26	007E60720	齿轮(T22)
27	413W77559	轴承
28	120E25170L	输纸传感臂
29	059K34021L	排出辊
30	809E48761L	弹簧
31	013E90840	轴承
32	--	输纸上导板
33	604K18011	E6 上导板组件
34	001E76251L	E6 板
35	050K60080	纸盘
36	--	纸盘外框
37	110P50203L	纸盘检测开关
38	962K41320	线束
39	--	托架



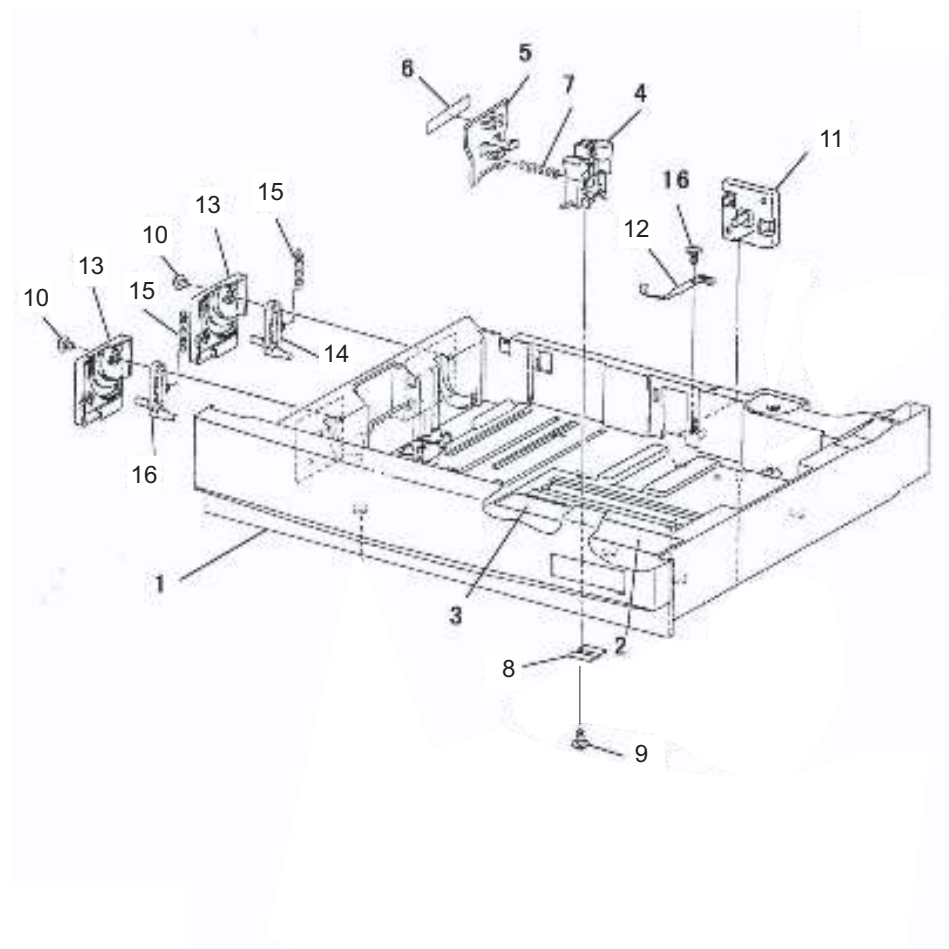
PL 4.3 纸盘(1 of 3)

项目	零件号	描 述
1	—	纸盒组件部分
2	050K60170	输纸组件
3	054E25140L	导板
4	059K21971	搓纸轮组件(REP8.15)
5	006K28430L	轴
6	013E90840	轴承
7	—	轮子
8	—	接地片
9	—	螺钉
10	809E33160L	弹簧
11	031E10340L	支架
12	019K97498	阻尼轮组件(REP8.17)
13	—	阻尼轮框
14	059K21960	阻尼轮
15	—	轴
16	005K06110	摩擦离合器
17	—	阻尼轮架
18	809E49210L	弹簧
19	—	轴承



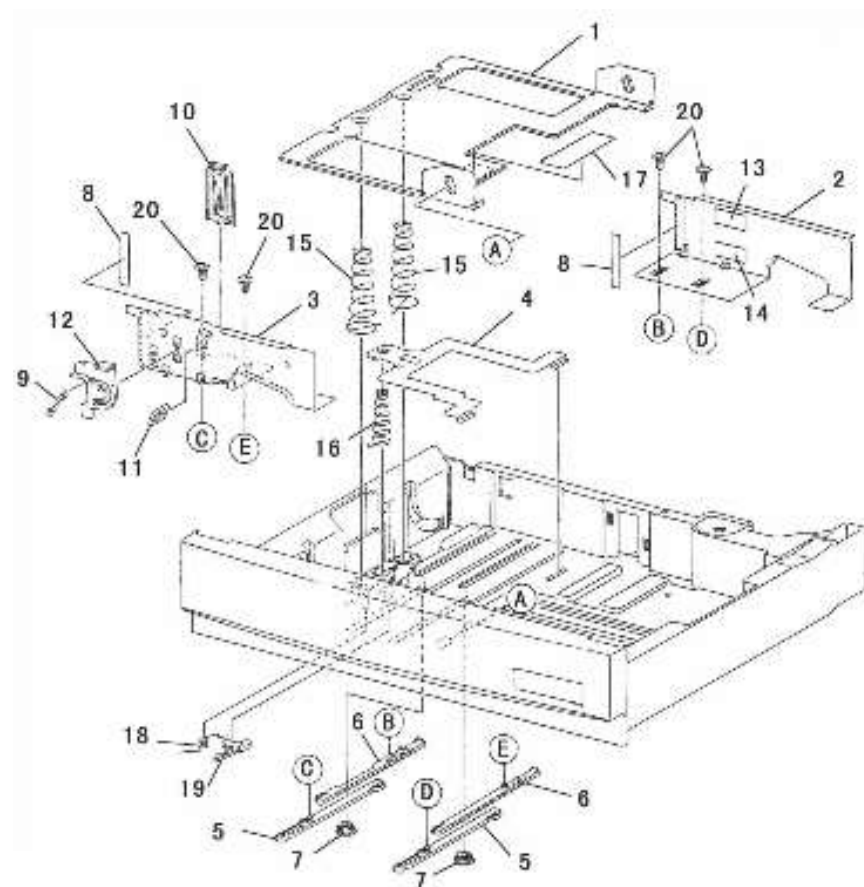
PL 4.4 纸盘(2 of 3)

项目	零件号	描 述
1	---	纸盘框架
2	---	标贴
3	---	标贴
4	038E29640	尾部导向
5	038E29870	尾部导向板
6	038E24300	导向块
7	809E14810	弹簧
8	---	尾部导向锁块
9	---	螺钉
10	---	螺钉
11	---	盖
12	809E48590L	接地弹簧片
13	802E52030L	门闩盖
14	003K17710L	后门闩
15	809E32960L	弹簧
16	003K17700L	前门闩



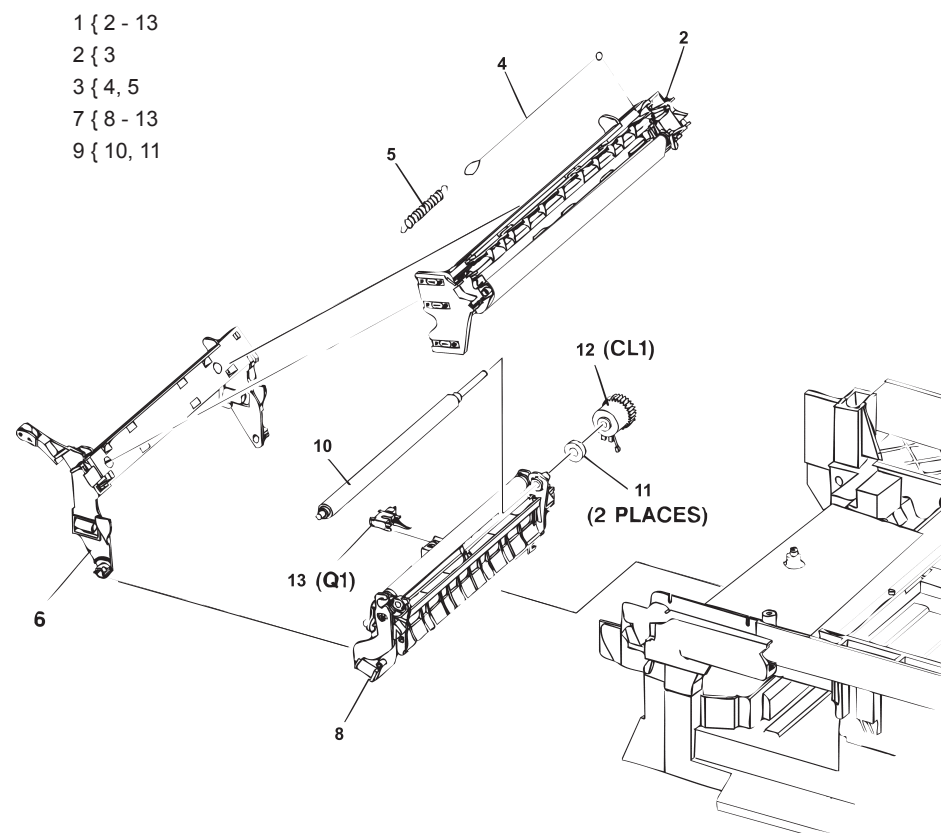
PL 4.5 纸盘(3 of 3)

项目	零件号	描 述
1	---	底板组件(上面)
2	---	侧面导板(后面)
3	---	侧面导板(前面)
4	---	底板
5	807E05430L	导轨
6	807E05450L	导轨
7	007E55261	小齿轮
8	---	导板
9	809E34771	弹簧
10	---	弹簧块
11	---	帽
12	011E14240	杆
13	---	标贴(最大)
14	---	标贴(透明胶片最大)
15	809E38040L	弹簧
16	809E38050L	弹簧
17	---	标贴(尺寸)
18	809E48460L	弹簧
19	---	固定块
20	---	螺钉



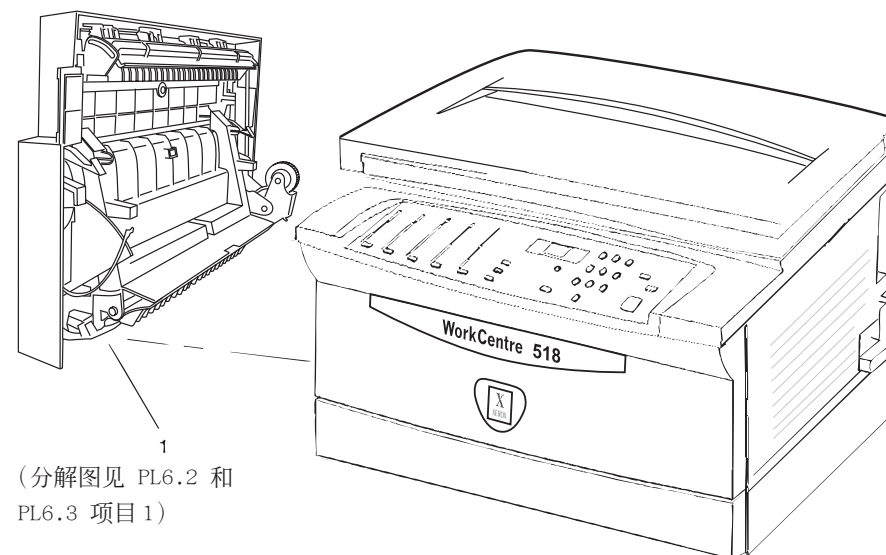
PL 5.1 定位和电极部件

项目	零件号	描 述
1	125K03930	定位组件(REP 8.2)
2	125K03952C	转印 / 分离电极(REP 9.2)
3	604K21670	电极丝套件(REP9.3)
4	—	电极丝(P/O PL5.1 项目 3)
5	—	电极丝弹簧(P/O PL5.1 项目 3)
6	—	转印 / 分离电极支架(P/O PL5.1 项目 1)
7	125K03453	定位支架
8	—	定位机构(P/O PL5.1 项目 1)
9	604K00580	定位辊套件(REP 8.6)
10	—	定位辊(P/O PL5.1 项目 8)(REP 8.6)
11	—	轴承(P/O PL5.1 项目 8)
12	604K00590	定位离合器套件(CL1)(REP 8.5)
13	604K00601	定位传感器套件(Q1)(REP 8.3)



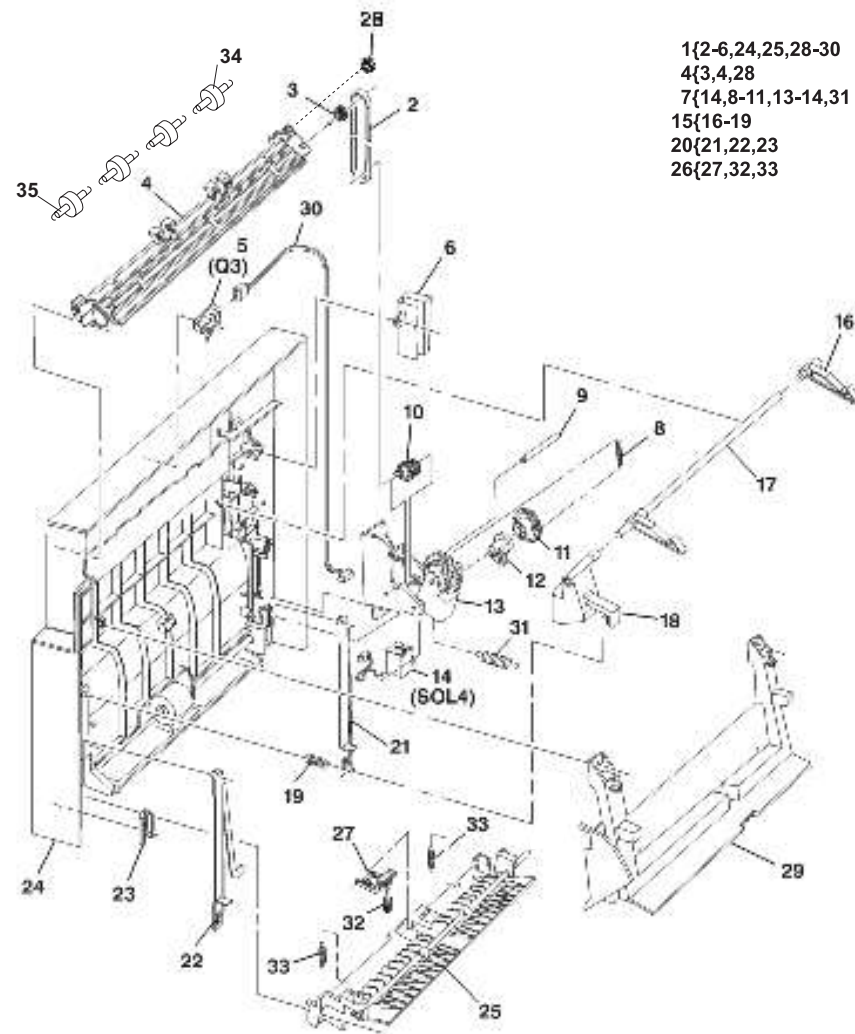
PL 6.1 门

项目	零件号	描 述
1	802K75891	门组件(REP 8.1)



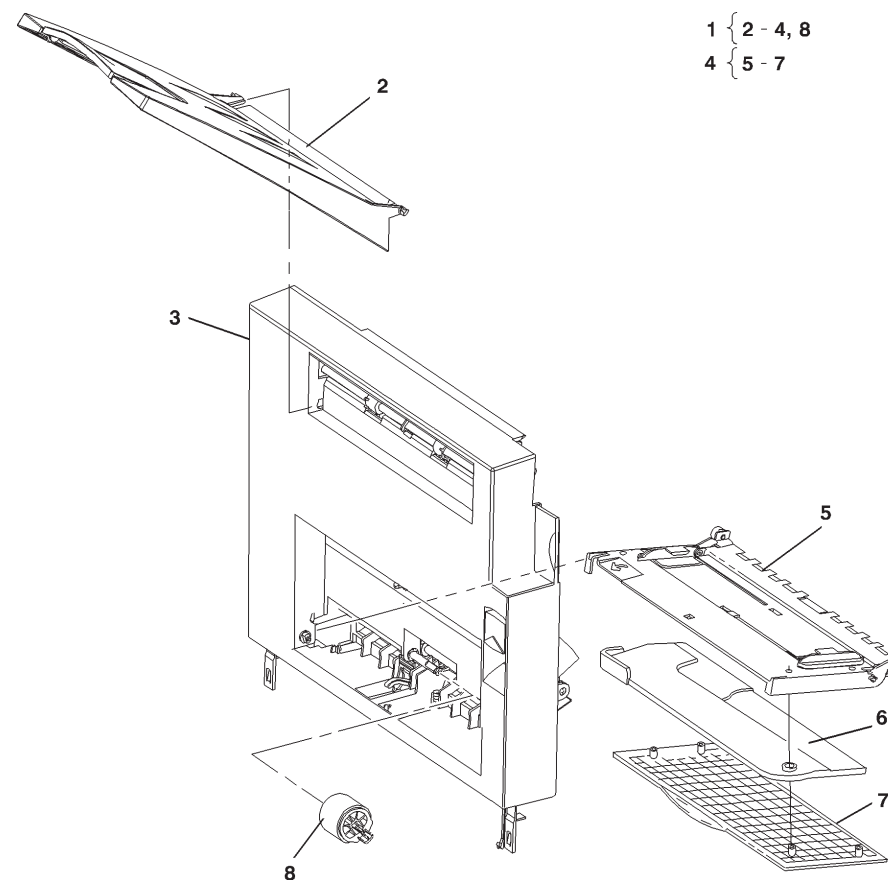
PL 6.2 门组件(2)(1 of 2)

项目	零件号	描 述
1	802K75891	门组件部分(REP PL6.1 项目 1)
2	023E17080	皮带(P/O PL6.2 项目 1)
3	020E30822L	传输齿轮(P/O PL6.2 项目 1)(18D)
4	604K04381	出口传输(P/O PL6.2 项目 1)
5	130K83340	出口传感器(Q3)
6	604K30702	门接插件(P/O PL6.2 项目 1)
7	604K04014	门齿轮套件
8	—	扇形齿轮弹簧(P/O PL6.2 项目 7)
9	—	轴(P/O PL6.2 项目 7)
10	007E53290L	齿轮(18T/15T)(P/O PL6.2 项目 7)
11	007E55741L	扇形齿轮(P/O PL6.2 项目 7)
12	008E07390L	凸轮(P/O PL6.2 项目 7)
13	—	齿轮和座体(P/O PL6.2 项目 7)
14	121E17525L	旁路电磁铁(SOL4)(REP 8.23)
15	604K18281	门臼组件
16	—	门臼(P/O PL6.2 项目 15)
17	—	臼轴(P/O PL6.2 项目 15)
18	—	门把手(P/O PL6.2 项目 15)
19	—	弹簧(P/O PL6.2 项目 15)
20	604K04141	门系带套件
21	—	后系带(P/O PL6.2 项目 20)
22	—	前系带(P/O PL6.2 项目 20)
23	—	铰链臼(P/O PL6.2 项目 1)
24	802E42891L	门(P/O PL6.2 项目 1)
25	—	下导板(P/O PL6.2 项目 1)
26	604K18001	阻尼垫弹簧组件(P/O PL6.2 项目 1)
27	—	旁路阻尼垫(REP 8.12)
28	007E53281L	齿轮(18T)(P/O PL6.2 项目 1)
29	055E49343L	上导板(REP 8.25)
30	962K02671L	出口传感器线束(REP 8.24)
31	—	弹簧(P/O PL6.2 项目 7)
32	—	阻尼垫弹簧(P/O PL6.2 项目 26)
33	—	弹簧(P/O PL6.2 项目 26)
34	022E23261	出口传输压轮(白色)
35	809E44971	弹簧



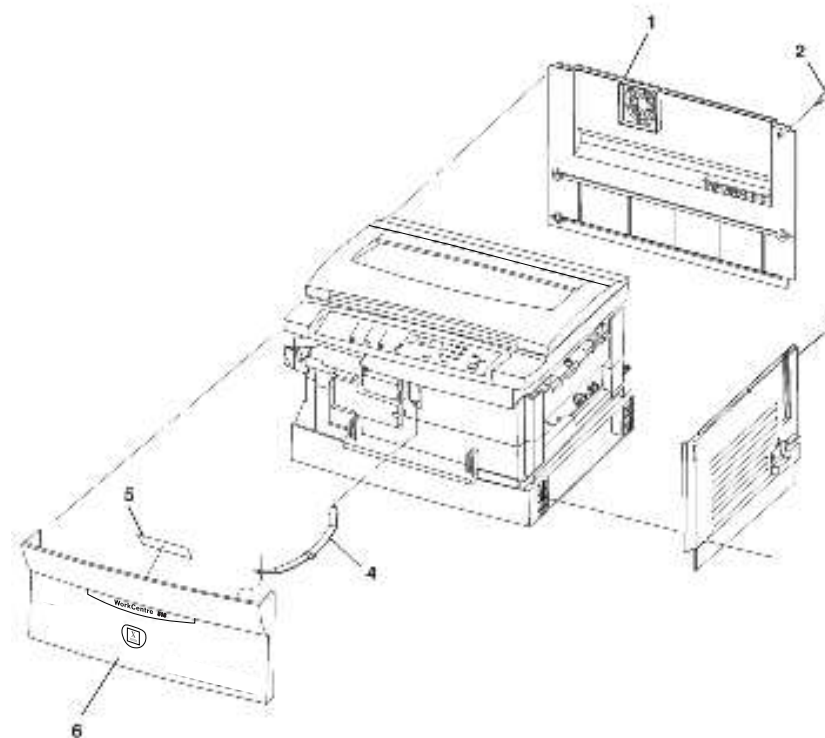
PL 6.3 门组件(2 of 2)

项目	零件号	描 述
1	— —	门组件部分(REP PL6.1 项目 1)
2	050K55130L	侧面输出盘(REP 8.7)
3	802E42891L	门(P/O PL6.3 项目 1)
4	050K53451	旁路纸盘组件(P/O PL6.3 项目 1)(REP 8.8)
5	— —	旁路纸盘(P/O PL6.3 项目 4)
6	— —	旁路纸盘伸展板(P/O PL6.3 项目 4)
7	— —	盖(P/O PL6.3 项目 4)
8	059K40270L	旁路搓纸轮(REP 8.11)



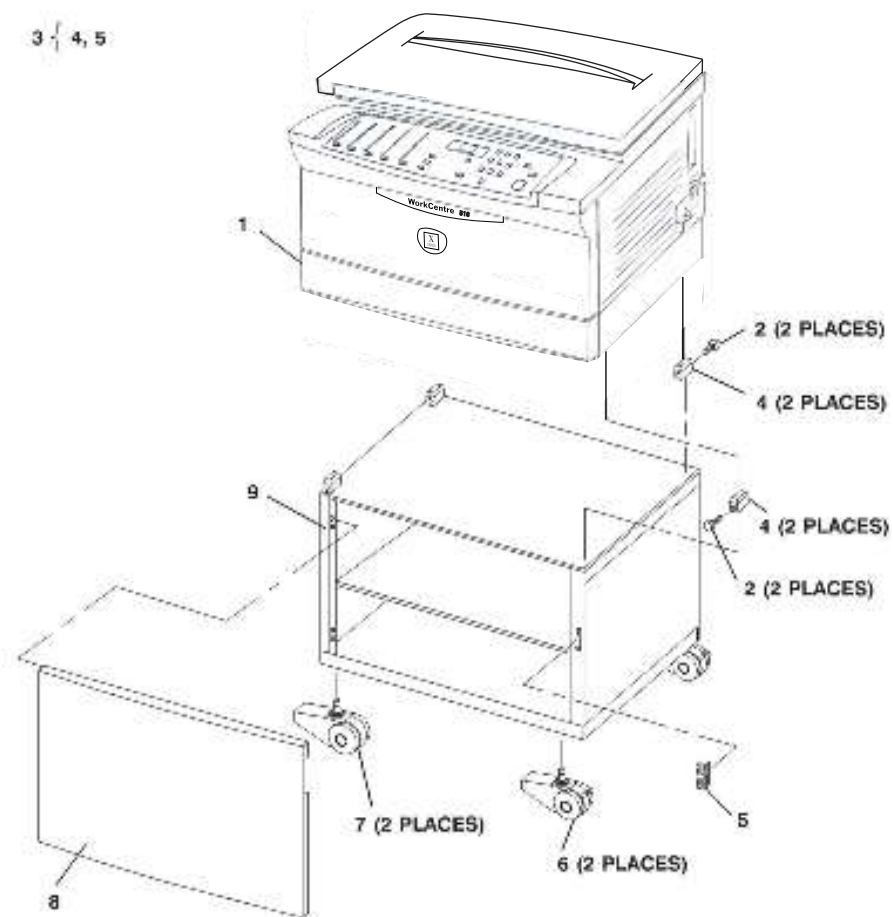
PL 7.1 盖板

项目	零件号	描 述
1	802E51971L	后盖板(REP 14.2)
2	— —	光学锁定螺丝(非备件)
3	802E52201L	右盖(REP 14.3)
4	001E73111L	前门系带
5	893E01290L	J1/J7 标签(中文)
6	802K87920	前盖(REP 14.6)



PL 7.2 工作台

项目	零件号	描 述
1	--	打印机 / 复印机(非备件)
2	--	工作台安装螺丝
3	604K04020	工作台维修套件
4	--	定位脚(P/O PL7.2 项目 3)
5	--	磁铁(P/O PL7.2 项目 3)
6	017K00590	旋转脚轮
7	017E08790	固定脚轮
8	802K39340	工作台门
9	097S02556	工作台



零件号索引

表 1 零件号索引

零件号	零件表
001E73111	7.1-4
001E76251	4.2-34
003K17700	4.4-16
003K17710	4.4-14
005K06110	4.3-16
006K28430	4.3-5
007K48771	1.4-14
007E53281	6.2-28
007E53290	6.2-10
007E55261	4.5-7
007E55741	6.2-11
007E60720	4.2-26
007E66810	4.2-7
007E66820	4.2-13
007E70280	1.4-10
007E70290	1.4-12
007E70300	1.4-13
007E71240	4.2-8
007K12173	1.2-8
008E07390	6.2-12
011E14240	4.5-12
011K02940	4.2-9
013E14541	1.4-20
013E90840	4.2-31
013E90840	4.3-6
014K07852	1.2-11
017E08790	7.2-7
017K00590	7.2-6
019K97498	4.3-12
020E30822	6.2-3
022E21062	1.4-17
022E23261	6.2-34
023E17080	6.2-2
031E10340	4.3-11
038E24300	4.4-6
038E29640	4.4-4
038E29870	4.4-5
050K53151	1.4-5
050K53451	6.3-4
050K55130	6.3-2
050K60080	4.2-35

表 1 零件号索引

零件号	零件表
050K60170	4.3-2
054E25140	4.3-3
055E49173	1.2-6
055E49343	6.2-29
059K21960	4.3-14
059K21971	4.3-4
059K34021	4.2-29
059K35480	1.4-7
059K35560	1.4-18
059K35580	1.4-6
059K40270	6.3-8
062K13572	1.2-19
090K02360	1.1-6
097S02556	7.2-9
101K56440	1.1-7
101K56440	3.1-1
101R00430	1.4-4
104E03540	1.3-17
105E15491	1.3-2
105E15500	1.2-7
105K18490	2.1-3
105K26860	1.2-7
106R00280	1.4-3
110P50203	4.2-37
115K02072	1.3-7
117E23652	1.2-17
120E20080	1.2-4
120E25111	4.2-16
120E25170	4.2-28
121E17525	6.2-14
121K28300	4.2-10
122E02580	2.1-2
122K02330	1.3-11
125K03453	5.1-7
125K03930	5.1-1
125K03952	5.1-2
126E02530	1.4-1
126K23060	1.4-2
126K23070	1.4-9
127K43280	4.2-4
127K53420	1.2-10
130E09310	2.1-10

表1 零件号索引

零件号	零件表
130E87090	4.2-20
130E87090	4.2-17
130K66180	1.3-9
130K83340	6.2-5
160K96411	1.3-3
160K96572	1.2-3
413W77559	4.2-11
413W77559	4.2-27
604K00580	5.1-9
604K00590	5.1-12
604K00601	5.1-13
604K04014	6.2-7
604K04020	7.2-3
604K04040	1.2-12
604K04141	6.2-20
604K04381	6.2-4
604K17730	3.1-4
604K17751	1.3-8
604K17760	1.2-5
604K17860	1.3-13
604K18001	6.2-26
604K18011	4.2-33
604K18040	4.2-23
604K18281	6.2-15
604K18290	1.2-5
604K21670	5.1-3
604K30702	6.2-6
801K13160	1.1-8
802E42891	6.2-24
802E42891	6.3-3
802E51971	7.1-1
802E52030	4.4-13
802E52201	7.1-3
802E93060	3.1-3
802K39316	1.1-1
802K39340	7.2-8
802K61980	1.1-2
802K75891	6.1-1
802K75891	6.2-1
802K87920	7.1-6
807E05430	4.5-5

表1 零件号索引

零件号	零件表
807E05450	4.5-6
807E05500	4.2-6
809E02331	1.4-19
809E14810	4.4-7
809E32960	4.4-15
809E33160	4.3-10
809E34771	4.5-9
809E38040	4.5-15
809E38050	4.5-16
809E44971	6.2-35
809E45010	1.2-16
809E46480	1.3-10
809E48460	4.5-18
809E48590	4.4-12
809E48761	4.2-30
809E49210	4.3-18
893E01290	7.1-5
893E02030	1.1-4
893E70670	3.1-2
893E70710	1.1-5
960K12520	4.2-2
960K20741	1.2-22
960K21192	1.2-9
960K21250	3.1-10
962K02671	6.2-30
962K16160	1.3-5
962K16450	4.2-14
962K17460	4.2-3
962K40950	1.2-21
962K40961	1.2-20
962K41310	1.4-8
962K41320	4.2-38

一般程序信息

诊断	6-3
部件代码	6-4
诊断程序	6-5
诊断设置	6-6
鼓架数据	6-8
通用程序	6-8
客户访问数据	6-13
客户编程选项	6-13

通用信息

空间要求	6-15
产品配置	6-15
纸张规格	6-16
产品规格	6-16
电源要求	6-17
环境数据	6-17
色粉瓶 / 鼓架寿命	6-18
辅助工具和耗材	6-18
暗示和提示	6-19
术语汇编	6-21

诊断

进入诊断模式

当心

当曝光灯灯架初始化移动时不要关闭电源。在曝光灯灯架停止移动之前关闭电源可能产生 **U2** 状态码，或当电源接通时，扫描驱动电机发出噪声。

1. 关闭机器。
2. 按住“0”钮的同时接通机器电源，控制面板显示器亮之后释放“0”钮。显示器显示“888”，机器处于诊断模式，控制面板显示器显示“——”之后就能输入诊断代码。

退出诊断模式

使用下列一种方法退出诊断模式：

- 按 Stop/Clear 钮 5 次。
或
- 关闭机器，重新接通机器电源。

输入诊断代码

1. 进入诊断模式。
2. 用数字键输入子系统代码(见部件代码)，C 和号码被显示，按 Start 钮，3 条短划线被显示。
3. 用数字键输入功能代码号(见部件代码)，号码被显示。按 Start 钮以激励输出部件，或使输入部件响应手动操作。诸如电机，离合器或电磁铁之类的部件将在此激励，诸如传感器或按钮之类的部件需要用手操作以核实操作。

清除诊断代码

按 Stop/Clear 钮以清除诊断代码。

输入—NVM 值

1. 输入诊断代码，现有值缓慢闪烁显示。
2. 用数字键输入不同的值，该值显示在显示器中，不闪烁。
3. 按 Start 钮加载该值，新的值缓慢闪烁显示。
4. 按 Stop 钮 3 次以输入其它诊断代码。

状态码

状态码有两部分，主代码和辅助代码。

- 主代码表明机器的区域并缓慢显示。
 - 辅助代码表明区域的特定细节。
- 当主状态码闪烁时，按下“0”钮以显示辅助代码。

部件代码

输入部件代码

注：本表中没有维修措施，其执行与第 2，3，4 部分中的指导无关。

输入代码的输入用于检查传感器或开关的操作。输入部件的代码，手动启动部件的同时观察复印计数显示以核实操作。

表 1 输入部件代码

代码	输入部件
2-2	控制面板按钮：按下和释放按钮都将改变显示
4-2	门传输联锁开关和前门联锁开关
6-3	扫描原位传感器
7-3	纸盘 1 纸盒传感器
7-5	纸盘 1 无纸传感器
7-7	纸盘 1 排出传感器
8-6	定位传感器
9-7	色粉传感器(前门必须合上)
10-7	侧面出口开关

输出部件代码

注：本表中没有维修措施，其执行与第 2，3，4 部分中的指导无关。

输出部件的输入用于检查诸如离合器或电机的操作。Start 钮用于激励部件，Stop 钮用于释放部件。

表 2 输出部件代码

代码	输出部件	
1-1	内部测试打印 – 主电路板、ROS 静电复印和纸路检查	
2-1	控制面板显示器 注：进入模式之后，所有控制面板显示器暂时点亮	
4-1	主驱动电机	30 秒
6-1	曝光灯	30 秒
6-2	扫描驱动电机(向右移动灯架，然后向左)	
6-4	ROS 多棱镜电机	30 秒
6-5	曝光灯值(显示当前扫描图像的平均像素值)	30 秒
7-11	纸盘 1 输纸离合器	30 秒
7-13	纸盘 1 输纸电机	30 秒
8-3	定位离合器	30 秒
8-5	旁路电磁铁	30 秒
9-5	高压电源 / 主驱动电机	30 秒
9-6	消电灯	30 秒
10-3	定影热敏电阻温度值	
10-9	冷却风扇(低速运转)	30 秒
10-10	冷却风扇(高速运转)	30 秒

诊断程序

表格列出了用于修理故障或提供有关机器状况或配置信息的诊断程序的诊断代码。

注：本表中没有维修措施，其执行与第 2，3，4 部分中的指导无关。

- 1. 进入诊断模式。
- 2. 输入代码并按 Start 钮，显示数据，或输出被产生。
- 3. 按 Stop/Clear 钮以清除显示并输入其它代码或再次按 Stop/Clear 钮退出诊断。

表 1 诊断程序

代码	名 称	描 述
1-1	主 PWB 内部测试页	主 PWB 产生一打印测试页以检验数字图像路径，从主 PWB 开始，经过 ROS，结束于鼓架，产生规定的图像。
2-3	总页数	2 个 3 位数用于显示 6 位数复印计数，d6,d5,d4, d3,d2,d1。 第一个 3 位数显示 4 秒钟(d6, d5, d4 _ _)显示清除 1 秒钟后，显示 3 个剩下的数字(_ _ d3,d2, d1)。
3-1	NVM 初始化	输入本代码之后按 Start 钮以使 NVM 复位至缺省值。
3-2	状态码历史	最近的 10 个状态码被按序显示(GP7 状态码历史)。
3-3	主 PWB 软件版本 ID	显示主 PWB 的软件版本 ID。
3-12	清除故障历史	输入本代码后按 Start 钮以清除故障历史。
3-15	账户管理者密码复位	使账户管理者密码恢复至初始值 ‘111’。
6-5	曝光灯值	显示曝光灯值。

表 1 诊断程序（续）

代码	名 称	描 述
6-6	扫描器停车位	向 RIS 右端移动灯架。此时，可以用贮存在盘 1 中的运输螺丝穿过右侧盖上的孔并装上。
9-4	CRUM计数	鼓架剩余寿命的百分比(以1%为增量单位)被显示 4 秒钟。
10-1	U4复位	0-定影器操作有效 1-过热错误 2-寿命故障 3-预热时间超时
10-3	热敏电阻	当前热敏电阻温度。

诊断设置

注：本表中没有维修措施，其执行与第 2，3，4 部分中的指导无关。

1. 进入诊断模式。
2. 输入代码并按 **Start** 钮，一数字被闪烁显示。这表明设置能被改变，如代码 [2-6]。
3. 用数字键输入所需的号码，此时显示的值不闪烁。
4. 按 **Start** 钮储存新值，此时显示的值闪烁。
5. 按 **Stop/Clear** 钮清除显示并输入其它代码或再次按 **Stop/Clear** 钮退出诊断。

表 1 诊断设置

代码	名 称	描 述
2-6	节电转换	0= 取消客户可编程的节电性能 1= 使客户可编程的节电性能生效(缺省设置)
2-9	针对多张合一功能，侧边缘定位	正常 =12(缺省) 范围 =0-24 调整 =+/-6mm 每一值使纸上图像位置变化 0.5mm
2-10	针对多张合一功能，侧边缘删除	正常 =0(缺省) 范围 =0-10 调整 =0-5mm 每一值使纸上图像位置变化 0.5mm
2-11	针对多张合一功能，扫描开始定时调整 (100%状态下)	正常 =20(缺省) 范围 =0-40
2-12	针对多张合一功能，扫描开始定时调整 (70%状态下)	正常 =20(缺省) 范围 =0-40
2-13	针对多张合一功能，扫描开始定时调整 (50%状态下)	正常 =20(缺省) 范围 =0-40
2-19	稿台前沿边纵向缩放 (100%状态下)	正常 =0(缺省) 奇数 =1,3,5(逐级放大) 偶数 =2,4,6(逐级缩小) 范围 =0-6
3-1	NVM 初始化	输入本代码之后按 Start 钮以使 NVM 复位到缺省设置。
3-13	RIS 增益值	标注在 RIS 标签上的值(Rep6.1)。
3-14	RIS 补偿值	标注在 RIS 标签上的值(Rep6.1)。
8-7	原稿玻璃前沿边定位	正常 =6(缺省) 范围 =0-12 调整 =+/-3mm 每一值使纸上图像位置变化 0.5mm。 (图像几何调整 3 of 7)

表 1 诊断设置 (续)

代码	名 称	描 述
8-8	原稿玻璃侧边缘定位	正常 =6(缺省) 范围 =0-12 调整 =+/-3mm 每一值使纸上图像位置变化 0.5mm。 (图像几何调整 2 of 7)
8-10	图像到纸张侧边缘定位	正常 =12(缺省) 范围 =0-24 调整 =+/-3mm 每一值使纸上图像位置变化 0.25mm。 (图像几何调整 1 of 7)
8-12	前沿边删除	正常 =12(缺省) 范围 =0-24 调整 =+/-3mm 每一值使纸上图像位置变化 0.25mm。 (图像几何调整 7 of 7)
8-13	图像到纸张前沿边定位	正常 =8(缺省) 范围 =0-16 调整 =+/-3mm 每一值使纸上图像位置变化 0.4mm。 (图像几何调整 4 of 7)
8-14	侧边缘删除	正常 =8(缺省) 范围 =0-15 调整 =+2.5/-1.4mm 每一值使纸上图像位置变化 0.25mm。 (图像几何调整 5 of 7)
8-15	尾边删除	正常 =5(缺省) 范围 =0-15 调整 =+1/-2mm 每一值使纸上图像位置变化 0.2mm。 (图像几何调整 6 of 7)
8-20	稿台 RIS 扫描宽度调整	正常 =10(缺省) 范围 =0-24 调整 =+/-12mm 每一值使纸上图像位置变化 1mm。
9-9	转印 ON 时间	转印激励时变化。初始值 =40
9-10	转印 OFF 时间	转印激励时变化。初始值 =40
9-11	激光输出	调整范围 0-6。0=1.4V(缺省设置) 1=1.6V 2=1.8V 3=1.2V 4=1.0V 5=2.0V 6=0.8V

表 1 诊断设置(续)

代码	名 称	描 述
10-1	U4复位	0-定影器操作有效 1-过热错误 2-寿命故障 3-预热时间超时
10-4	定影器运行温度	1-186℃(366°F) 2-191℃(376°F)(缺省) 3-197℃(386°F)
10-8	冷却风扇	工作循环为等待期 30(缺省)调整范围=20-100

鼓架数据

注：本表中没有维修措施，其执行与第 2，3，4 部分中的指导无关。

表 1 鼓架零件号

市 场	维修 / 用法	零件号
中国大陆	销售 / 软停	101R00430

通用程序

GP2 主电路板生成图像

GP2 证实主电路板的图像处理功能。

为运行 GP2，执行：

- 1. 进入诊断。
- 2. 输入[1-1]。
- 3. 按 Start 钮。

经过几秒钟的循环时间之后，一张如（图 1）所示的图像副本在整张纸上显现。图案中大的白或黑方块每边长约 10mm。覆盖有以下所示图像的副本显示(图 2)中 GP2 下面的图像处理部件有效。

如果 GP2 图像是好的，同样也证实以下部件是好的：

- 鼓架
- 转印 / 分离电极
- 定影
- 副本传输

如果图像有缺陷，而 GP2，图像是好的则检查

- RIS
- 反光镜 / 灯架
- 镜头
- 曝光灯
- 原稿玻璃

如果图像缺陷出现在鼓上，或在鼓和出口区域之间，（图 2）将帮助识别有疑问的部件。

为执行 GP2，输入[1-1]并按 Start 钮以产生测试图案。经过几秒钟的循环时间之后，一张如（图 1）所示的图像副本在整张纸上显现。图案中大的白或黑方块每边长约 10mm。覆盖有以下所示图像的副本显示（图 2）中 GP2 下面的图像处理部件有效。

通过在副本输出期间打开输送门，GP2 同样能被用来分隔删除的起因。拆出鼓架检查上面有无删除。如果有删除，鼓有缺陷。如果没有删除，执行 GP8。如果出现删除，故障在 RIS 中或（图 2）RIS 右面的部件，如果运行 GP8 之后没有发现删除，问题出在转印 / 分离电极。

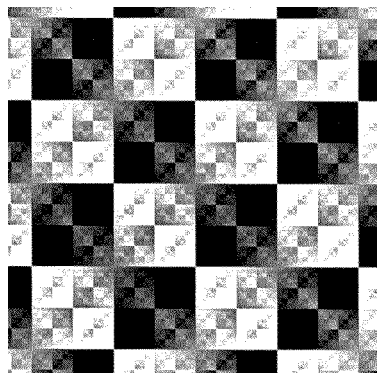


图 1 GP2 主 PWB 生成图像

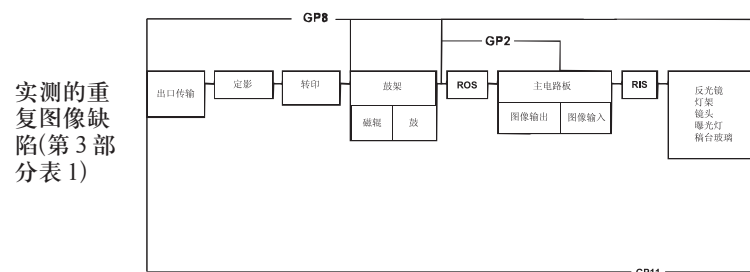


图 2 GP2、GP8 和表 1 中实测的重复图像缺陷

GP5 ESD 联接程序

GP5 用于识别 ESD 防护电缆连接点的位置。

在机器右侧，将 ESD 防护电缆连接到中间接线端(图 4)。

在机器后部，连接 ESD 防护电缆连接到主 PWB 的金属框架(图 5)。

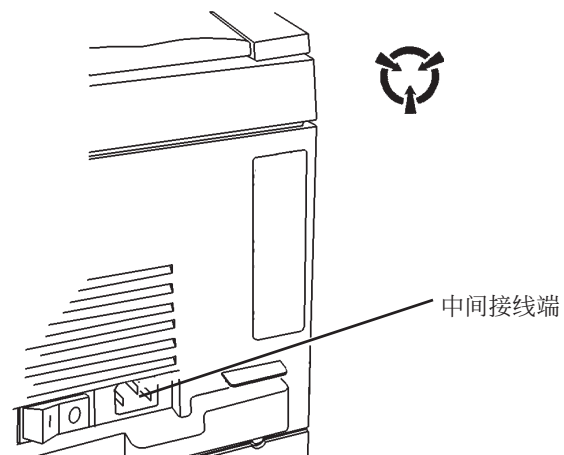
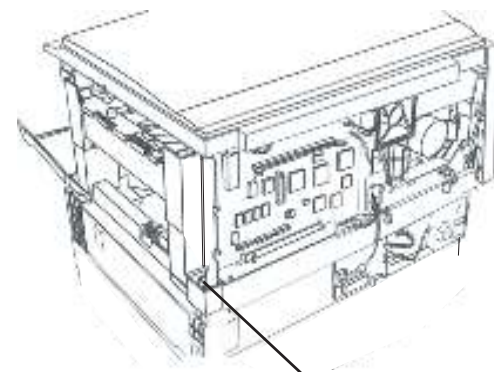


图 4 连接 ESD 电缆到中间接线端



主电路板金属框架

图 5 主电路板金属框架

GP7 状态码历史

GP7 用于显示 10 个最新的状态码，执行以下程序以回顾状态码。

1. 输入[3-2]并按 **Start** 钮。
2. FH 被显示，表示故障历史准备开始显示状态码，从清单顶部或 10 开始。
3. 按缩小 / 放大向下钮以向下移动视窗清单，按“0” 钮显示辅助代码。
4. 继续按 R/E 向下选择钮直到 **End** 被显示，表明所有 10 个代码被显示并已到达清单的底部。
5. 按向上钮以回升清单。

注： 在[3-2]中，错误的键盘输入不能改动状态码历史。但是，通过输入代码并按 **Start** 钮能够清除状态码历史。

GP8 鼓上图像

GP8 用于在鼓和图像输出或鼓和图像输入(图 6)之间分离出图像缺陷来源。

当正在运行 GP2 或用客户的原稿制作副本且副本正输出机器时，打开门组件以执行 GP8，当图像缺陷被转移到鼓上时，尝试打开门组件。这需要试好几次才会实现。拆出鼓架，检查鼓上图像有无缺陷。

如果看见图像缺陷，则缺陷由图 6 中鼓右侧的部件所致。

如果鼓上看不到图像缺陷，则缺陷由图 6 中鼓左侧的部件所致。

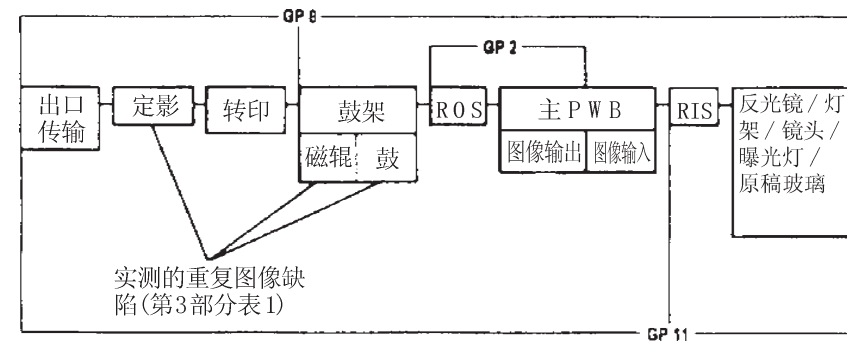


图 6 GP2、GP8、GP11

GP9 RIS 和反光镜清洁

GP9 是一特殊程序，通过清洁 RIS 中的反光镜产生最佳结果。

注：激光光学对光路中最轻微的反射变化十分敏感并会在副本上反映出来，任何光学部分看得见的灰尘粒子会被当作原稿图像并根据成像过程的特性再现。

当心

重装原稿玻璃之前如果不吸净 RIS 组件，则图像质量缺陷将会出现。

1. 拆下顶盖(Rep14.1)、原稿玻璃(Rep6.5)。
2. 用镜头和反光镜清洁剂(表 1)和不起毛的布清洁定位边下面的校正板。
3. 将干毛巾的手指大部分沾上反光镜和镜头清洁剂，适当湿一点。
4. 用毛巾从反光镜的这头擦到那一头，镜头和反光镜清洁剂应在反光镜上形成液滴，表明使用的量正好，液滴开始挥发。
5. 镜头和反光镜清洁剂开始挥发之前，用干毛巾手指大小的部分轻轻地从反光镜这头擦试到那一头以去掉剩余的液滴。
6. 用相同方法清洁其它反光镜。
7. 用相同方法清洁原稿玻璃。

当心

不要使用吸尘器附带的刷子，刷子可能污染反光镜。用附带的扁嘴伸及各角落进行清洁。

9. 吸净 RIS 内部。
10. 重装原稿玻璃(Rep6.5)。
11. 重装顶盖(Rep14.1)。

GP10 鼓架

如果以下一种情况存在，鼓架失效。

- 鼓架产生过大噪声或振颤，鼓架的寿命已到。
- 鼓架不能被锁定到位，或色粉不能被加入，或鼓架不能安装，以及 Stop 2 值大于 0。
- 图像质量不能被接受，Stop 2 值大于 0。

当你遇到上述情况，考虑更换一个新的鼓架。

GP11 RIS 污染

确定图像缺陷是否因 RIS 污染所致。

RIS 图像缺陷平行于纸张运动方向，显现为：

- 白色区域中的黑线。
 - 灰色或黑色区域中的白线。
 - 灰色图像中约 1-4mm 宽的白条。
 - 灰色图像中约 1-4mm 宽的黑条。
1. 测量图像缺陷相对于任何相邻图像的位置。
在步骤 3 中，如果因其它静电复印零件所致，缺陷的位置将改变；如果因 RIS 所致，则缺陷将不会改变位置。
 2. 如果缺陷靠近纸张边缘，选择缩小百分比。
 - 缩小太多，则缺陷难以看清。
 - 缩小不够，则缺陷可能不显现出相对于任何相邻图象的位置变化。
如果缺陷不靠近纸张边缘，选择放大百分比。
 - 放大太多，则用于比较的相邻图像可能不在纸上。
 - 放大不够，则缺陷有可能不显现出相对于任何相邻图像的位置变化。
 3. 制作副本。
 - 如果缺陷相对于任何相邻图像有移动，RIS 没有问题，执行 GP8 鼓上图像。
 - 如果缺陷相对任何相邻图像不移动，RIS 有问题，转至 GP9 RIS 和反光镜清洁。

客户访问数据

控制面板访问数据 / 程序

表 1 控制面板数据 / 程序

功 能	按下的键	描 述
剩余副本	Stop+2	鼓架剩余寿命的百分比(以 5% 为增量单位)被显示 4 秒钟。
显示账户管理者或当前账户的用户剩余的复印量	Stop+3	以 2 组 3 位数数字表示 6 位数剩余的复印量。第 1 组 3 位数被显示(d6, d5, d4 — —)4 秒钟。显示被清除 1 秒钟后, 3 个剩余的数字被显示(— — d3, d2, d1)。
机器系列号	Stop+4	3 组 3 位数表示机器的系列号
软件版本	Stop+5	2 组 3 位数表示修订版等级。
总复印 / 打印计数	Stop+7	以 2 组 3 位数数字表示 6 位数计数, d6, d5, d4, d3, d2, d1。 第 1 组 3 位数被显示(d6, d5, d4 — —)4 秒钟 显示被清除 1 秒钟后, 3 个剩余的数字被显示(— — d3, d2, d1)。
RIS 灯架停车位	Stop+ 预置百分比	RIS 灯架移向 RIS 的右侧以使运输销能被装上。运输销存放在纸盘的左侧。 按 Clear 以使灯架回到原位。

客户编程选项

用户编程模式允许用户选择和修改各种机器性能。

进入客户编程模式:

1. 按纸盘选择钮至少 4 秒钟。

机器模拟 LED 将闪烁, 显示器显示 “---”。

观察当前选择的性能:

1. 输入程序号码。
2. 按 Start 钮。
当前选择闪烁显示。

改变当前选择:

1. 输入程序选项列中适用的值。
2. 按 Start 钮以储存新的选项。

按纸盘选择钮, 退出客户程序模式。

表 1 客户编程选项

性 能	程序	程序选项
纸盘优先	10	1= 纸盘 1(缺省) 3= 旁路纸盘
自动清除	11	0=无自动清除/自动清除能力被取消或 off 1=20秒 2=30秒 3=60 秒(缺省) 4=90秒
低功率 (定影器关闭, 显示器显示 —) 注: 首张副本输出时间增加	12	0= 无低功率 / 低功率能力被取消或 off(缺省) 1=5 分钟 2=20分钟 3=60分钟 4=120分钟 5=240分钟
节电 (定影器温度降低, 显示为空白) 注: 首张副本输出时间增加	13	0=5分钟 1=20 分钟(缺省) 2=60分钟 3=120分钟 4=240分钟
缩小/放大预置	14	按 Start 以观察当前值 用数字键输入 50–200 之间的任一值, 然后按 Start 钮。 公制缺省为 82%

表 1 客户编程选项 (续)

性 能	程序	程序选项
复印质量	15	1=文本模式(缺省) 2=混合模式 3=照片模式
无图像区域底灰抑制	17	0=off(缺省) 1=on 注: 复印非常浅的原稿或彩色原稿时设置到 1 以减小色粉消耗, 它们不像 80g/m ² 或 20lb 白纸的反射, 因此副本的无图象区域将更深一些。扫描原稿的开头几毫米决定整个底灰的抑制。
对比度	19	0= 较深 1=最深 2= 正常(缺省) 3=较浅 4=最浅 5=节省色粉
R/E预置(%)	20	0=100%(缺省) 1=50% 2=82% 公制 3=70% 公制 4=141% 公制 5=200%
设置开机模式	27	0= 无账户模式(缺省) 1=单账户模式 2=多账户模式

空间要求

移动式机器空间要求见图 1，固定式机器空间要求见图 2。

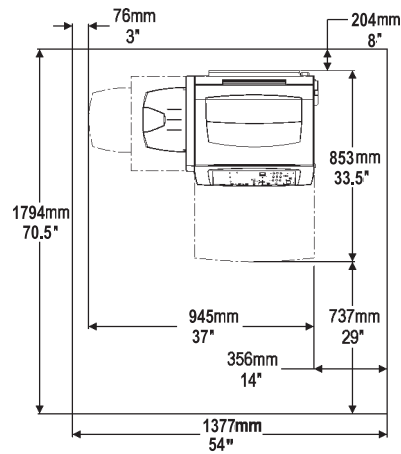


图 1 移动式机器空间要求

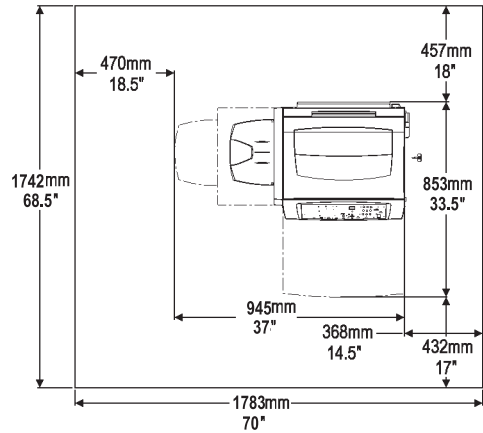


图 2 固定式机器空间要求

产品配置

表 1 产品配置

机器	50–200% R/E 500 张纸盘(纸盘 1)和 50 张旁路纸盘
附件	工作台

纸张规格

表 1 纸张规格

	纸盘 1	旁路纸盘
纸张尺寸	B5, B4, A4, , A3, LEF A4, B5 SEF A3, A4, B4, B5	LEF A4, B5, A5, 16K SEF A3, A4, A5, B4, B5, 16K, 8K
纸张重量	最佳 =20 lb./80g/m ² 范围 =16–24 lb./60–90g/m ² (单面)	最佳=20 lb./80g/m ² 范围=16–32 lb./60–120g/m ² (单面) =24 lb./75–90g/m ² (双面)
容量	纸盘 1: 500 张 70g/m ² 侧面输出盘最多 100 张 80g/m ²	50张70g/m ²
信笺 穿孔纸	能	能
标签 透明片 (无背衬)	不能 不能	能 (单张)
喷墨纸 喷墨透明片 有背衬透明片 无碳纸 胶版纸 边缘不整齐的纸 仿羊皮纸 破损或起皱的纸 带用订书针或回 形针的纸	不能 不能 不能 不能 不能 不能 不能 不能 不能	不能 不能 不能 不能 不能 不能 不能 不能 不能

产品规格

表 1 产品规格

原稿尺寸: 原稿玻璃	最大为 A3
R/E 能力: 公制	可变百分率: 50% 到 200% 预置百分率: 50%, 70%, 100%, 141%, 200%
复印速度	18 张 / 分钟 A4 LEF
输出盘容量	侧面输出盘最多 100 张 80g/m ²
首张副本输出时间	(A4): 7.5秒, 纸盘1
预热时间	小于 45 秒
机器重量	主机: 84 lb./38kg 工作台: 46 lb./20.9kg

电源要求

- 单相(两线加接地)
- 220VAC $\pm$ 10% (50Hz)

功耗(5 分钟平均)

- 机器运行：1500W(最大)
- 低功率：<70W

环境数据

环境温度和湿度要求：

- 最小：15% 湿度下 10°C/50 °F
- 最大：85% 湿度下 32°C/90 °F

热输出(5 分钟平均)

- 机器运行最大：1537 BTU/Hr
- 等待：341 BTU/Hr
- 节电：198 BTU/Hr
- 低功率：150 BTU/Hr

温度和湿度要求

- 15%~85% 相对湿度情况下最低温度为 10°C(50 °F)
- 15%~85% 相对湿度情况下最高温度为 32°C(90 °F)

色粉瓶 / 鼓架寿命

原稿上打印区域的百分比影响着各色粉瓶和鼓架的寿命。
在 A4 原稿、6% 区域覆盖率情况下，每瓶色粉的印量约为 5000 张。
Xerox 鼓架的理论最大印量为 36000 张，但由于使用条件的不同，实际印量与理论值存在差异。

影响色粉瓶 / 鼓架寿命的其它项目是：

- 被复印的原稿尺寸
- 原稿背景
- 复印期间原稿盖是否被打开
- 制作双面副本，或用较深的设置复印
- 机器环境湿度很高

图 1 显示典型的区域覆盖率。表 1 列出预计数量

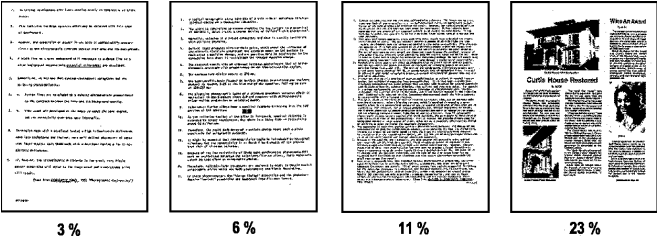


图 1 区域覆盖

表 1

原稿覆盖	预计张数
3% 细小文字	10,000
5% 适中文字	5000
11% 密集文字	3000
23% 密集文字和图	1,250

辅助工具和耗材

工具

表 1 工具

工具	零件号
全用途清洁剂	8R90175
抗静电气体	8R90273
黑袋	95P2362
底垫棉刷	全部 -19P580
棉签	35P2162
清洁布	8R90019
去膜剂	43P45
配方 A	43P48 8R90175
通用清洁溶剂	43P78 8R90176
润滑油	全部 -43E550
重磅毛巾	35P3191
镜头和反光镜清洁剂	43P81 8R901784
不起毛的布	600S4372
油	全部 -70P95
测试版	220V-82P523

耗材

表 2 耗材

耗材名称	零件号
鼓架	PL 1.4
色粉瓶	PL 1.4

暗示和提示

暗示和提示以两部分表示，维修呼叫重点和通用维修信息。

维修呼叫重点

转印部件清洁：本维修措施可确保图像质量。

- 用棉刷(签)和去膜剂或通用清洁溶剂清洁转印电极电极丝。
- 确保棉刷不在电极或电极框架上留下纤维。
- 只用干的刷子清洁分离电极。
- 用不起毛的布擦拭转印 / 分离电极框架前端的触点。
- 清洁定位辊。
- 清洁纸张导板。
- 清洁接地触点 / 电气触点。

通用维修信息

注：以下暗示和提示被组织进诊断，拆卸和更换，调整和维护信息中。

诊断

纸盘

- 下列措施增加了纸盘 1 输纸可靠性：
 - 用力合上纸盘可能造成纸盘侧导板错位，这将引起侧到侧定位不准和 E1 卡纸。
- 为了可靠输送，旁路盘纸张应被完全推入。

图像质量

大多数图像质量缺陷都可通过下列清洁得到纠正：

- 原稿玻璃。
- 转印 / 分离电极，包括盒和肋骨。
- 鼓架盒和肋骨。
- 定影组件中的出口辊和纸张导板。
- 引导纸张从纸盘到图像转印区域再到定影器组件的导板。

当心

如果鼓架处置时不小心，很可能损坏鼓架光导体。这会引发图像质量缺陷，当从机器中拆出鼓架时要小心。

注：只有当确定拆卸原稿玻璃或 **RIS** 能有效维修故障时才进行。组装之前清洁 **RIS** 和原稿玻璃，只要这些部件被从机器上拆下，就需要加以清洁以免出现图像质量缺陷。

当心

如果在重装原稿玻璃之前不吸净 **RIS** 组件，将会引发图像质量缺陷。

只要原稿玻璃(Rep6.5)被拆下，就应采用 GP9 RIS/ 反光镜清洁。

GP2 主 PWB 生成图像能被用于核实数字处理部件向光导体传递图像的能力。假设复印机产生不能接受的图像质量，而诊断代码[1-1]产生的图像完好，表明故障出在扫描光学部件中。

图像质量缺陷将因灰尘，纤维或任何最接近原稿玻璃上原稿的光学部件的污染而产生。

为获取最佳的图像质量，位于定位边下面的白色校准板必须无指印和其它污染。

当机器接通，曝光灯点亮并扫描黑 / 白定位板(位于定位板的下面)时，定位被设定，板的位置和曝光灯的位置同步以实行精确定位。

- 从副本顶部到底部界线分明的窄条删除可能表明反光镜被污染。
- 边到边定位不准最有可能是纸盘中纸张导板侧导板定位不准所致。检查纸盘 1 侧导板。
- 纸盘未完全推入会造成图像歪斜。
- 数字图像处理错误引起的缺陷与由光学，静电复印或定影子系统引起的缺陷相比具有独特的特性。根据经验可以区分数字问题或其它。
- 如果出现图像缺陷，在尝试维修打印能力之前总是先尝试维修机器的复印能力，打印图像质量诊断有效之前，机器必须已知产生的副本是好的。
- 关闭电源，等 5 秒钟后再接通电源可能会解决某些图像质量缺陷。

当心

如果以错误的方向手动转动主驱动电机，从而造成清洁刮板翻折，则将会造成图像质量不佳。

从机器后部观察时，正确的手动转动主驱动电机的方向为逆时针。

驱动

- 在机器左侧的敲打声应是转印辊驱动齿轮所致，打开传输门组件，检查转印辊齿轮是否牢固及有无损坏，它们位于靠近转印电极后端的地方。

卡纸

- 卡住的副本前沿边位置可表示故障的部件或纸路障碍的部位。

RIS

- 信号线短路将造成灯架一直向左移动，产生快速的撞击声。

电压测量

- 当测量 5 至 24V 范围内的 DC 电压时，某些测量方法要求黑表棒接金属框架部件或 DC 公共电路。

拆卸和更换

注：机器的设计使得维修时使用的工具比原先的要少。参照拆卸和更换程序，直到你熟悉机器的拆卸和重装。

当心

当用手用力使用工具拧紧紧固件到塑料零件上时将造成螺丝磨伤，拧紧紧固件时只可用你的手指握住工具。

工厂装配期间，螺丝在首次被安装时其螺纹切入金属或塑料框架中。维修期间螺丝被拆下和更换时，找出制造期间割出的螺纹很重要。用中等插力来回拧动螺丝以找出原先的螺纹。

- 当驱动组件被拆下时可以接通机器电源。
- 如果原稿玻璃撞击框架或硬物可能造成玻璃断裂(REF6.5)。

调整

注：机器制造期间进行的调整在其使用寿命期间无需维修，试图通过改动制造用调整来纠正故障将真的使故障的起因难以被发现。

维护

清洁

- GP9 RIS/ 反光镜清洁应被用于清洁任何一块 RIS 反光镜，在组装之前忘记吸净 RIS 将在其后产生图像质量缺陷。
- 如果原稿玻璃的边沿撞击框架或硬的部件都可能造成玻璃断裂。
- 应用刷子清洁分离电极，然后用去膜剂弄湿棉刷后擦拭转印电极丝和罩。对转印电极丝过份用力将会扯断它并引起图像质量故障，确保没有纤维留在转印 / 分离电极组件上。
- 用白色原稿制作 20 张副本即可清洁热辊和压力辊。

术语汇编

表 1

术语	描述
A3	纸张尺寸 297mm(11.69 英寸)× 420mm(16.54 英寸)。
A4	纸张尺寸 210mm(8.27 英寸)× 297mm(11.69 英寸)。
AC	机器电源类型为交流电。
ACT	高级客户培训，教授客户执行某些一般情况下由施乐维修代表执行的维修。
A/D	是指信号由模拟转换为数字。
ADJ	调整程序。
Bit	二进制数，不是 0 就是 1，代表电气状态。
CCD	电荷耦合器件。
CD	电路图。
Chip	集成电路(IC)(见 Firmwart)。
CRUM	客户可更换的单元监控器。
DC	直流电机将 AC 电源转换成 DC 电源。
DMM	数字万用表是测量电压、电流或电阻仪器的真正名字。
EME	机器正常操作期间的电磁辐射，机器的专门设计使这些辐射的功率减小。
EP	环境伙伴。
ESD	静电释放，各物体之间因不同的静电势能产生的电荷转换。
ESU	静电设置。
FIRMWARE	一块加载有用日期或版本标识的软件的芯片。
GFD	接地漏电装置。
GND	接地。
HFSI	高频维修项目。
HVPS	高压电源。
HZ	赫兹（每秒循环数）。
IEC	国际电子技术委员会。
IQ	图像质量。
KC	1000 张副本。
LCD	液晶显示器。
LE	副本或印张的前沿边，参照术语 TE 的定义。
LED	发光二极管。
LEF	长边输送。
LVPS	低压电源。
MN	多国。

表 1(续)

术语	描述
NVM	非易失性存储器。
OEM	原设备制造商。
OGM	正在进行的维护。
PCM	电源和控制组件，亦指电子控制系统组件。
PL	零件表。
PO	(组件名称)的一部分。
PWB	印刷电路板。
PWS	轻便的维修工作站。
PJ	插头插座(电气接插件)。
RAP	诊断机器状态码和异常状况的维修分析程序。
R/E	缩小 / 放大。
REP	机器上部件拆卸和重装修理程序。
RIS	光栅输入扫描器，包括光学 / 曝光部件，扫描部件和 CCD，RIS 模块扫描图像并将其转换成数字数据，然后传送到 ROS。
ROM	只读存储器，设计用来永久性容纳软件信息的数字逻辑电路，其名称意味着 PWB 上的控制器只能从 ROM 中读取信息，控制器或任何其它装置不能改变值或向 ROM 发送任何软件信息。
ROS	光栅输出扫描器，用激光将数字化处理的图像转移到光导体的装置。
SAD	实心区域密度。
SCP	维修呼叫程序。
SEF	短边输送。
自诊断	用于检查控制逻辑电路的一个自动过程，自诊期间检测到的任何故障被用故障码或 PWB 上的 LED 显示。
单面	单面副本。
TE	副本或印张的尾边，参考术语 LE 的定义。
UM	不定期维护。
UI	用户接口。
W/	表明下的机器状况呈现。
W/O	没有显示机器状况(指定的状况不呈现)。
XBRA	巴西施乐。
XLA	拉丁美洲施乐。

表 1(续)

术语	描 述
XMEX	墨西哥施乐

目录

链 1 备用电源7-2

链 2 模块选择7-5

链 3 机器运行控制7-6

链 4 主驱动7-7

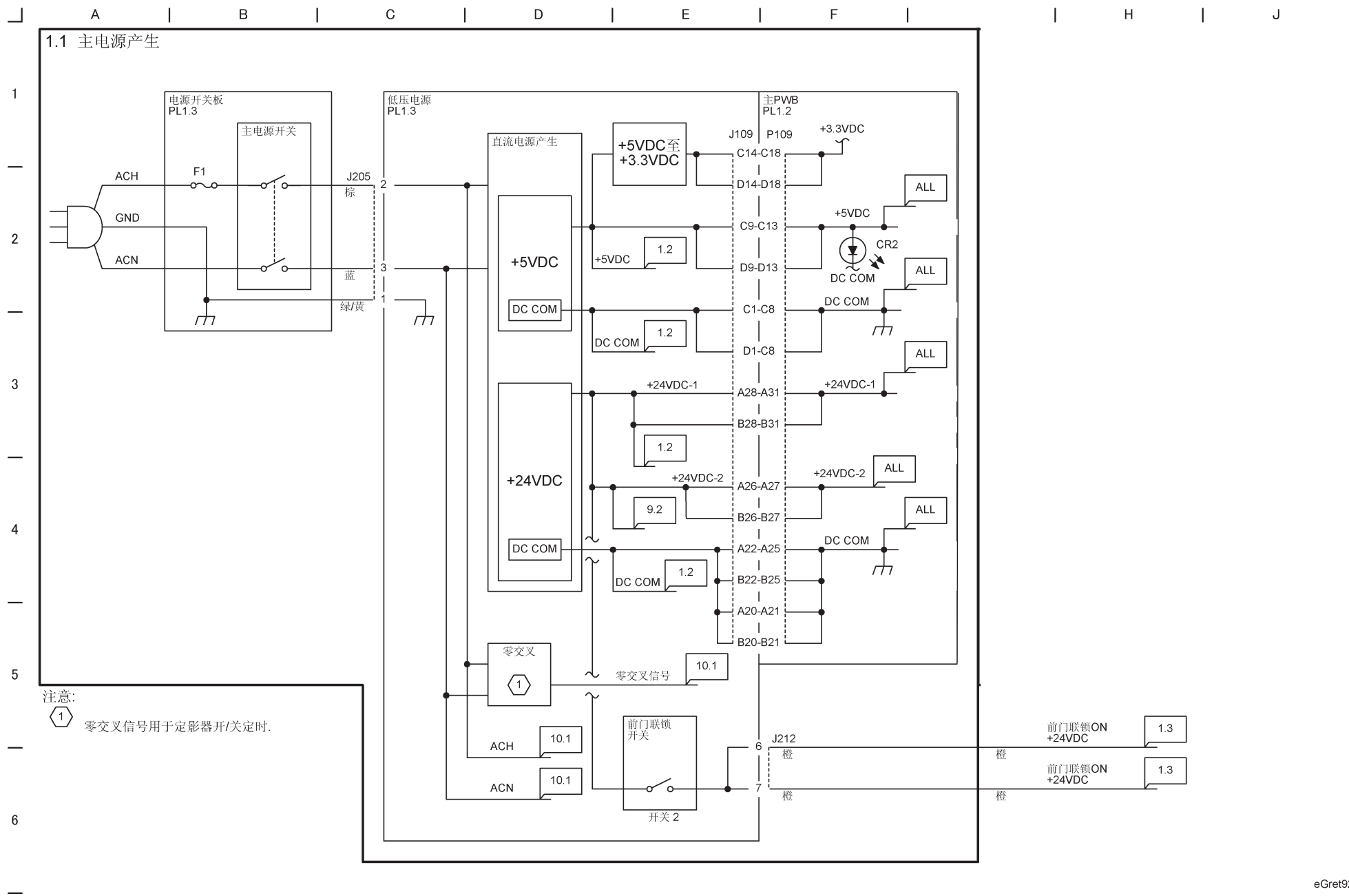
链 6 图像7-8

链 7 供纸7-11

链 8 纸张传送7-14

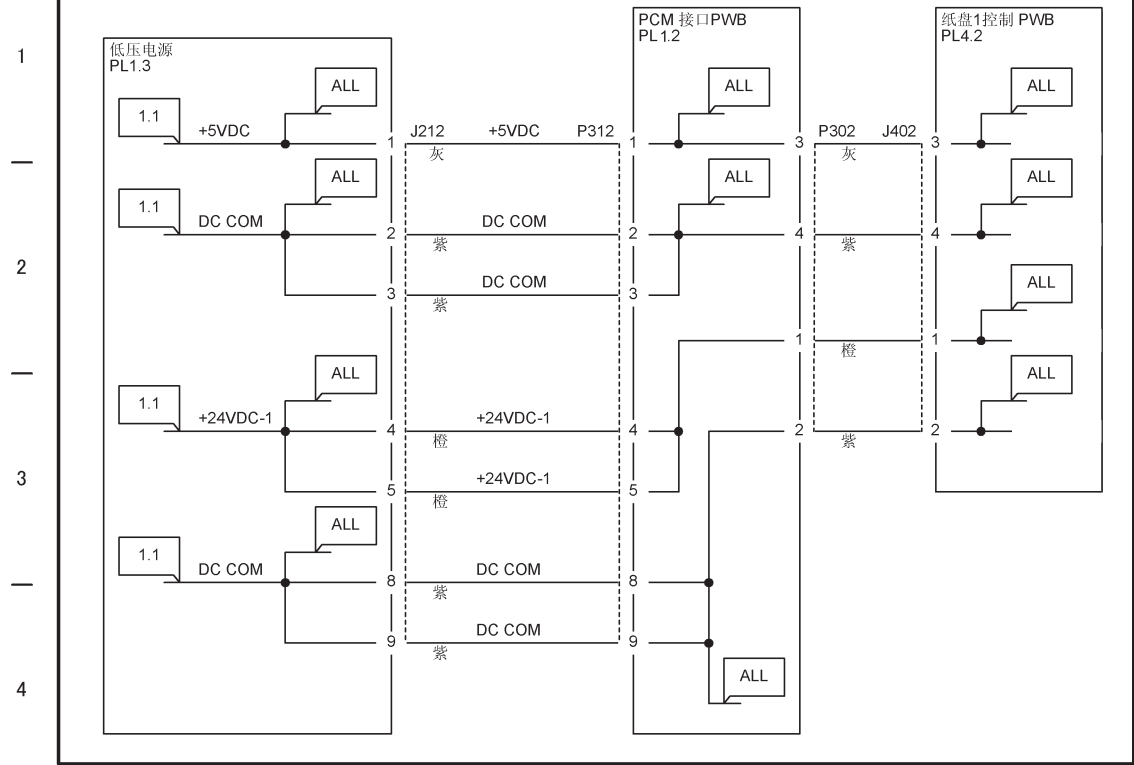
链 9 静电复印7-17

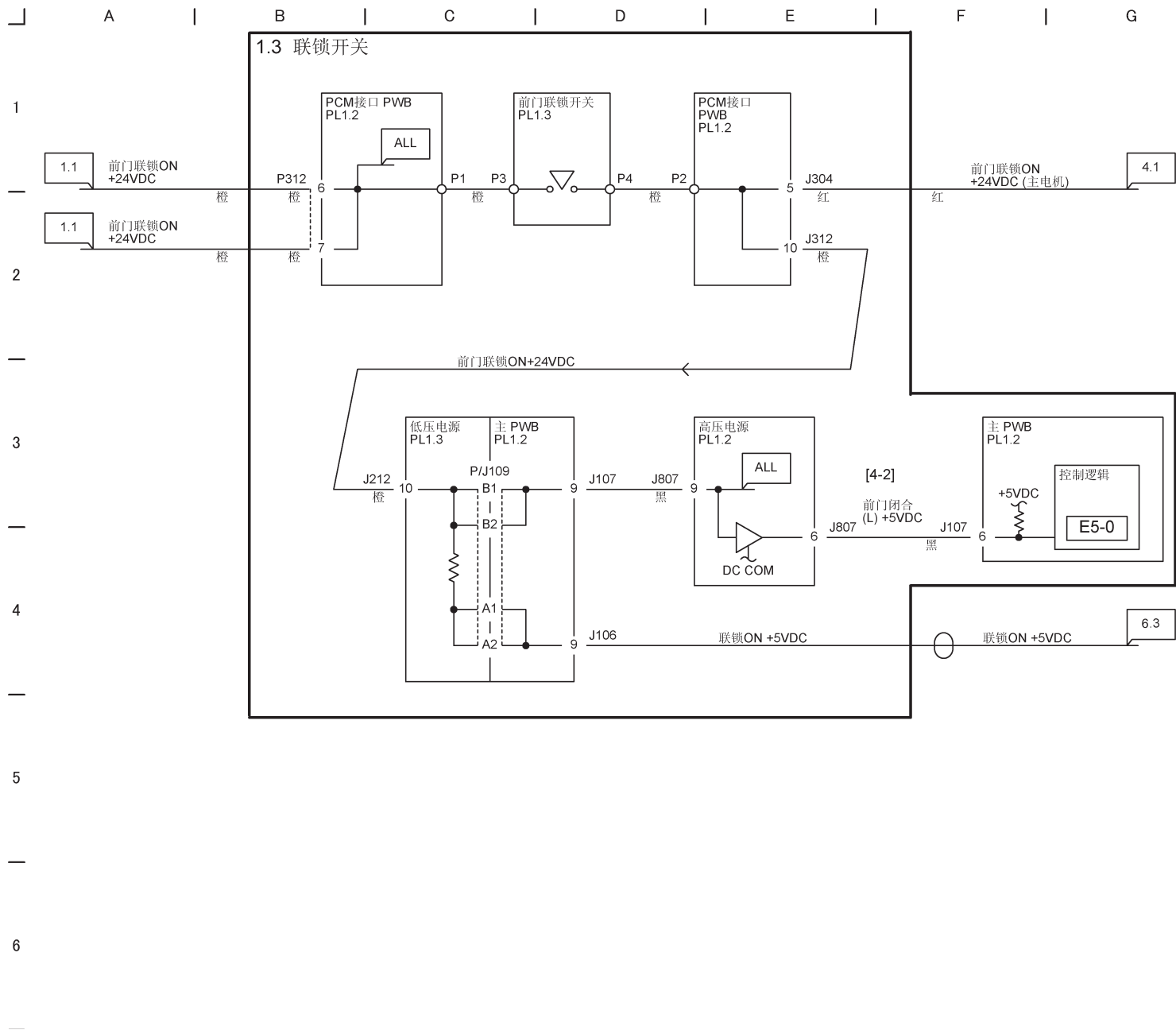
链 10 定影和副本输送7-20



eGret920101

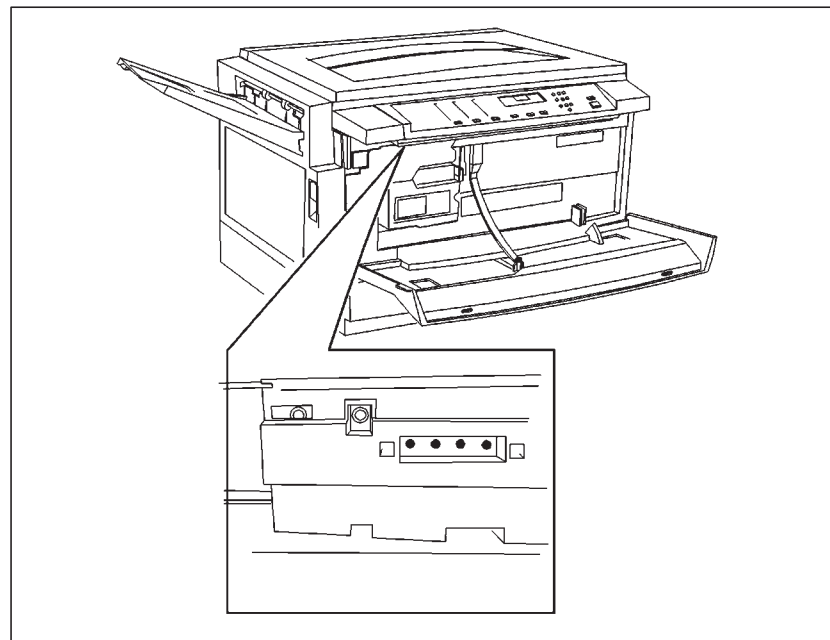
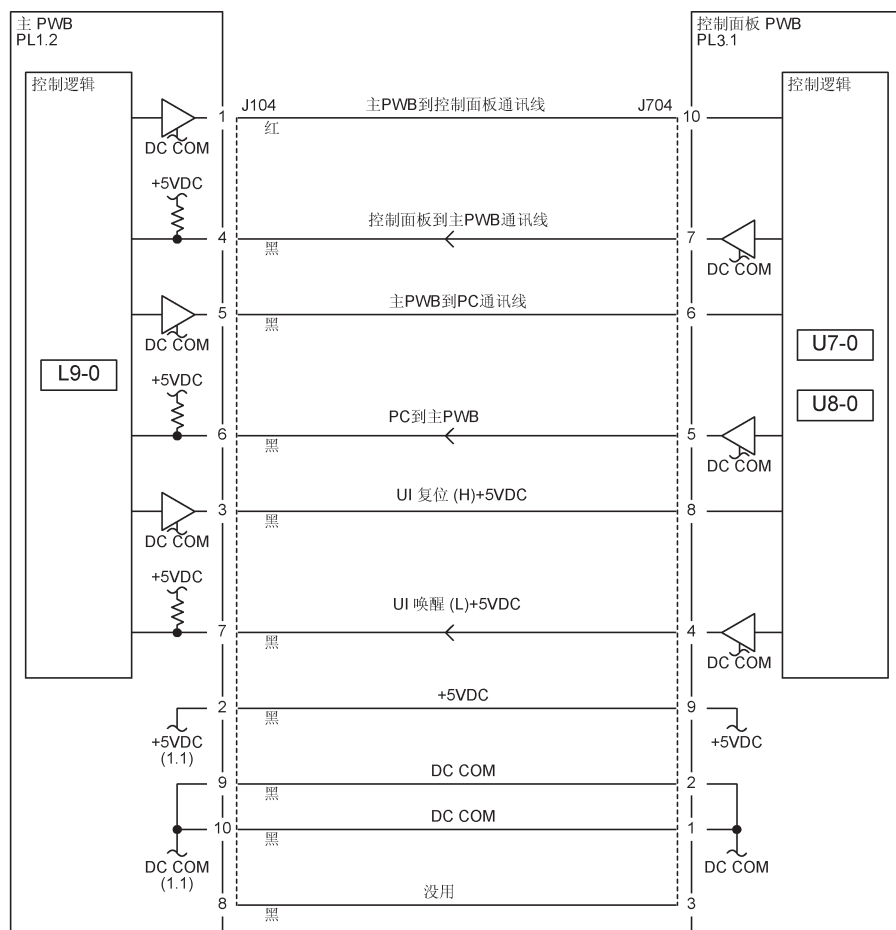
1.2 直流电源分配



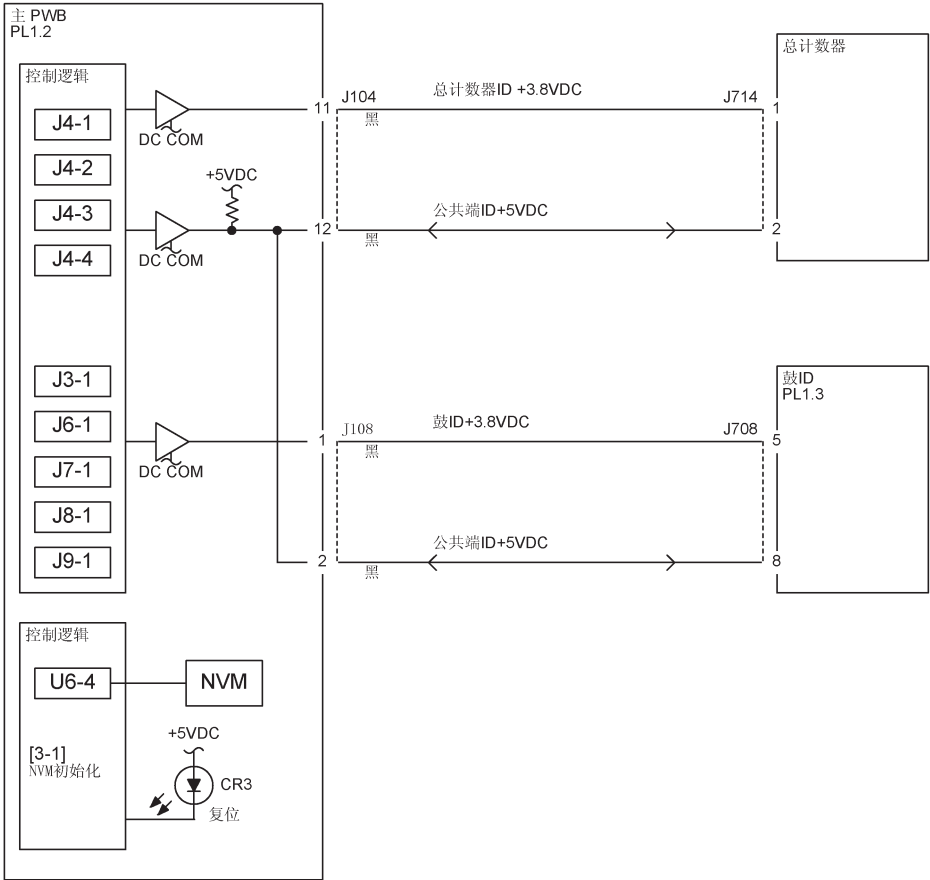


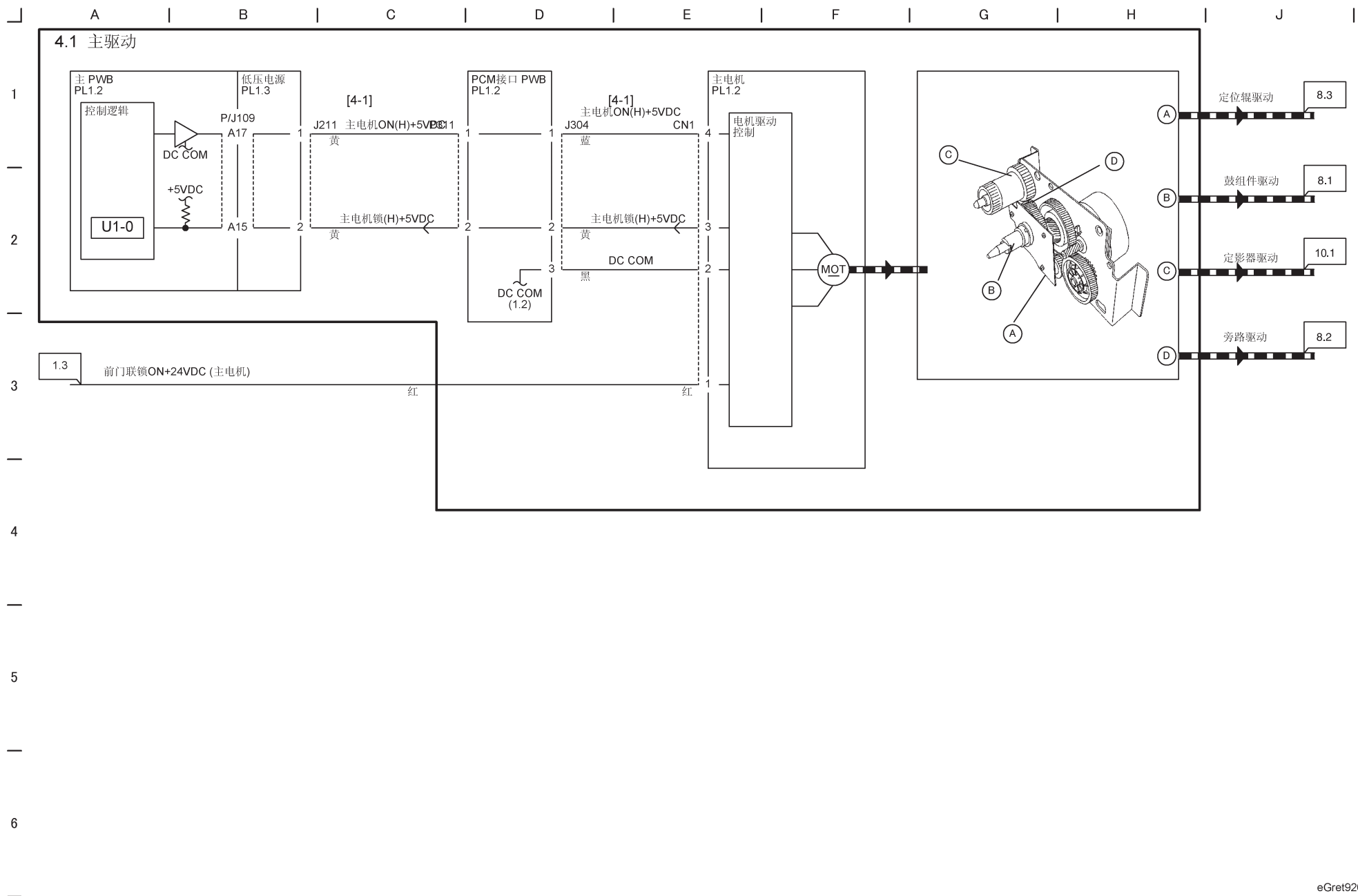
eGret920103

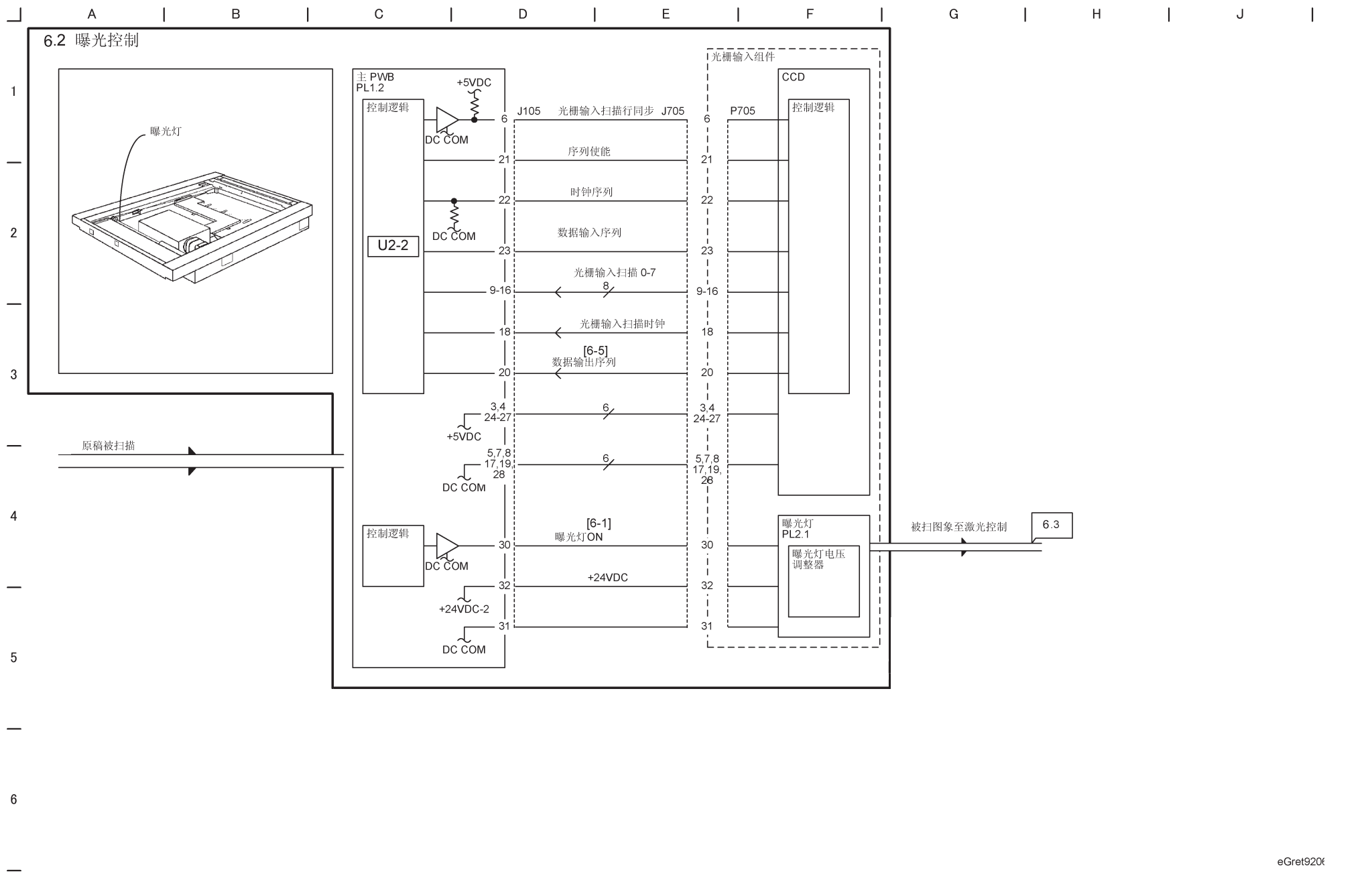
2.1 控制面板



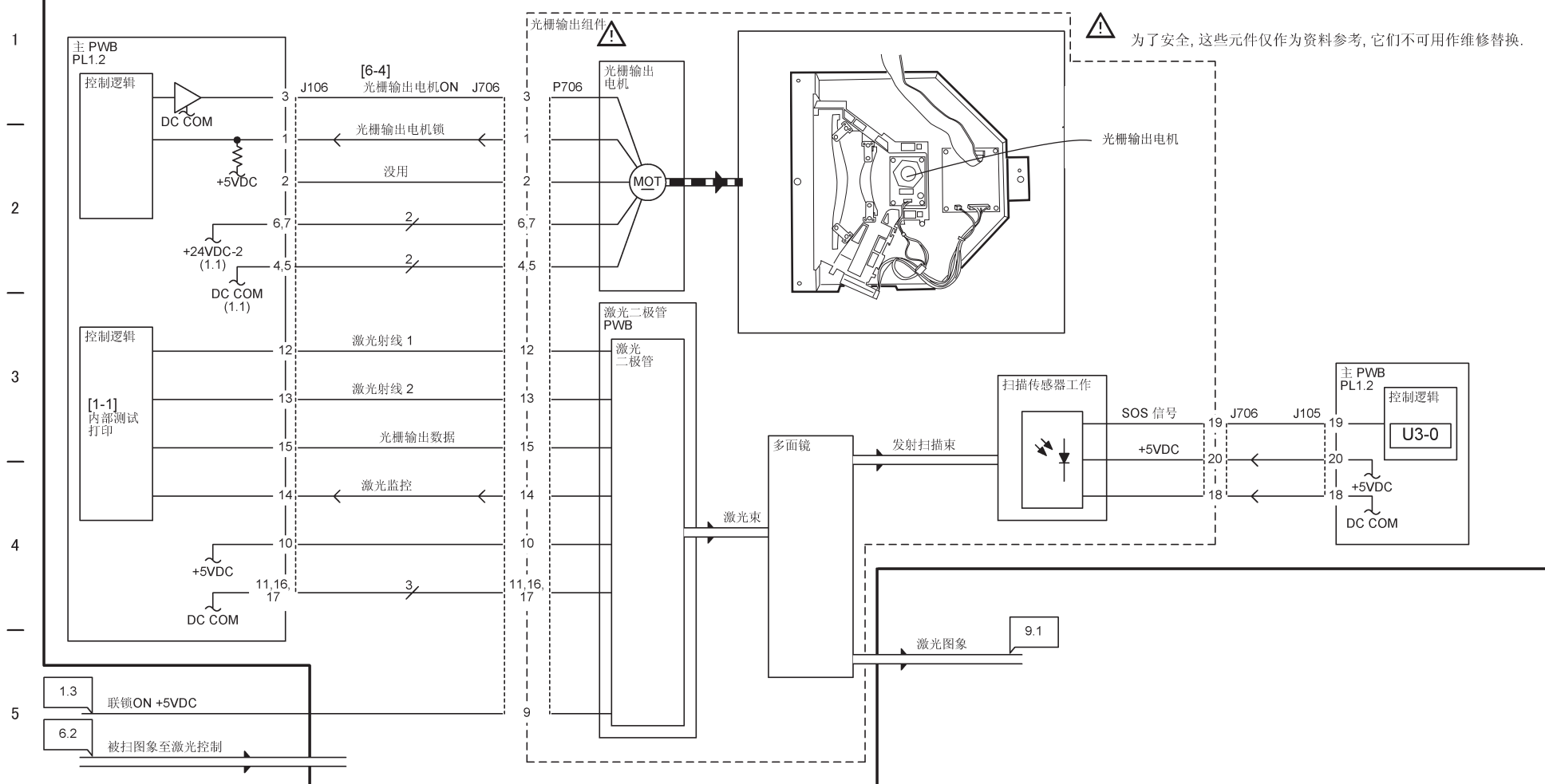
3.1 电子记数 & 鼓控制



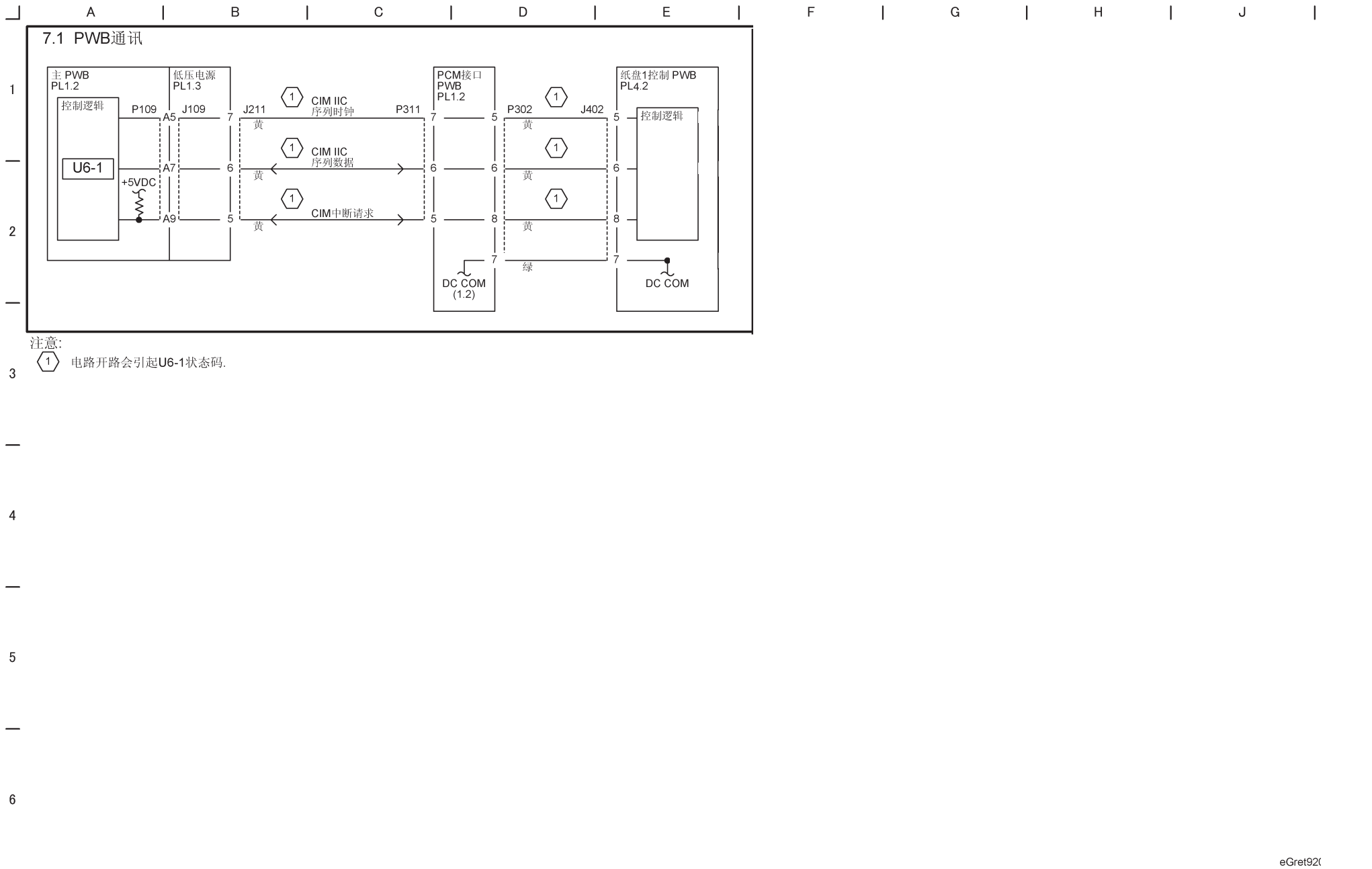




6.3 激光控制



eGret920603

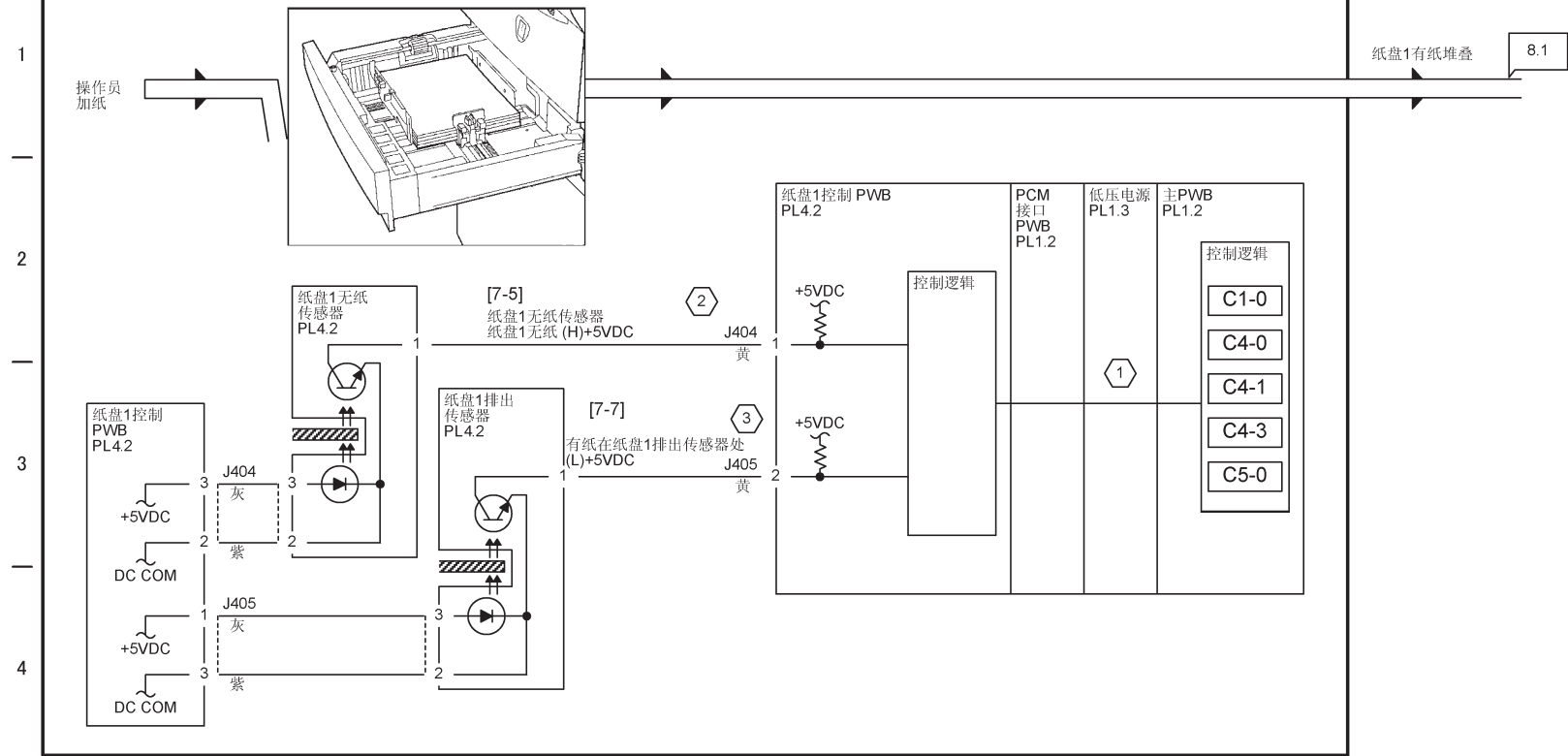


_____ A _____ B _____ C _____ D _____ E _____ F _____ G _____ H _____ J _____



4

7.3 纸盘1供纸 (2 OF 2)



- 注意:
- ① 请参阅CH7.1纸盘1控制PWB和主PWB之间的通讯配线.
 - ② 纸盘无纸,电压信号为+5VDC,并且显示器显示为0.
 - ③ 有纸在纸盘1排出传感器处,电压信号将从+5VDC变至0VDC,并且显示器显示为1.

1

7.3

纸盘1已堆叠纸张

8.1 纸盘1输纸

纸盘1输纸电机

纸盘1输纸离合器

2

纸盘1控制 PWB
PL4:2

控制逻辑

+24VDC-1
(1.2)

DC COM
(1.2)

控制逻辑

DC COM

+24VDC-1
(1.2)

[7-13]
纸盘1输纸电机
ON 24V CLOCK

[7-13]
纸盘1输纸电机
ON 24V CLOCK

[7-13]
纸盘1输纸电机
ON 24V CLOCK

[7-13]
纸盘1输纸电机
ON 24V CLOCK

[7-11]
纸盘1输纸离合器
ON (L)+24VDC

橙

橙

纸盘1输纸电机
PL5.2

MOT

纸盘1输纸
离合器
PL4:2

从纸盘1输出
纸张

8.3

TD
1

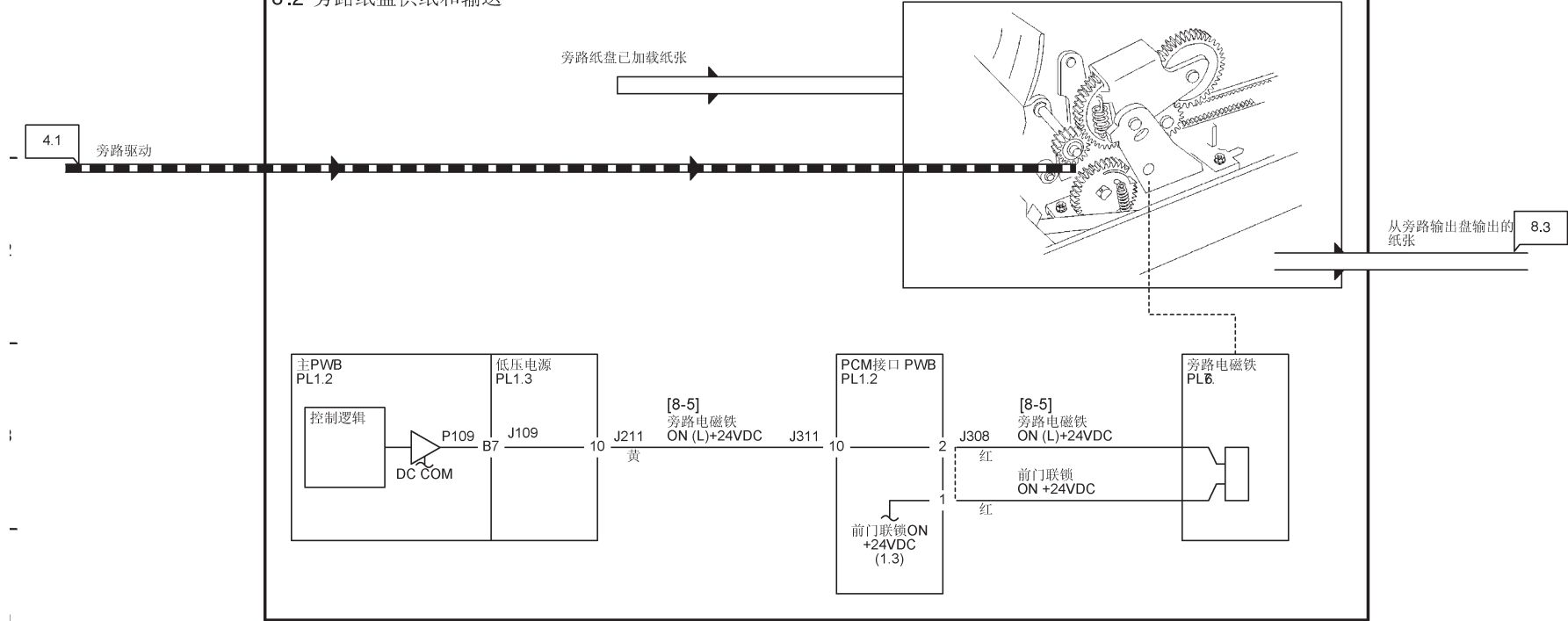
测试点:当[7-13]被执行时,纸盘1控制 PWB J403-1,2,3,4(+)与GND(-)
之间电压约+16VDC.

5

6

eGret920801

8.2 旁路纸盘供纸和输送



8.3 纸张定位

4.1 定位驱动

8.1 纸盘1输出纸张

8.2 旁路纸盘输出纸张

主 PWB PL1.2

控制逻辑

P109

B11

低压电源 PL1.3

控制逻辑

DC COM

8

J211 黄

[8-3] 输纸离合器 ON (L)+24VDC

J311

PCM 接口PWB PL1.2

8

4

J305 黑

[8-3] 输纸离合器 ON (L)+24VDC

前门联锁 ON +24VDC (1.3)

1

黑

输纸离合器 PL5.1

已定位纸张

9.1

PCM接口 PWB PL1.2

+5VDC

DC COM

J306 黄

2

3

黄

定位传感器 PL5.1

1

黄

J306

PCM 接口 PWB PL1.2

1

3

J311

[8-6] 纸张在定位传感器处 (L)+5VDC

1

黄

J109

3

A13

主 PWB PL1.2

控制逻辑

C3-0

C3-1

C4-1

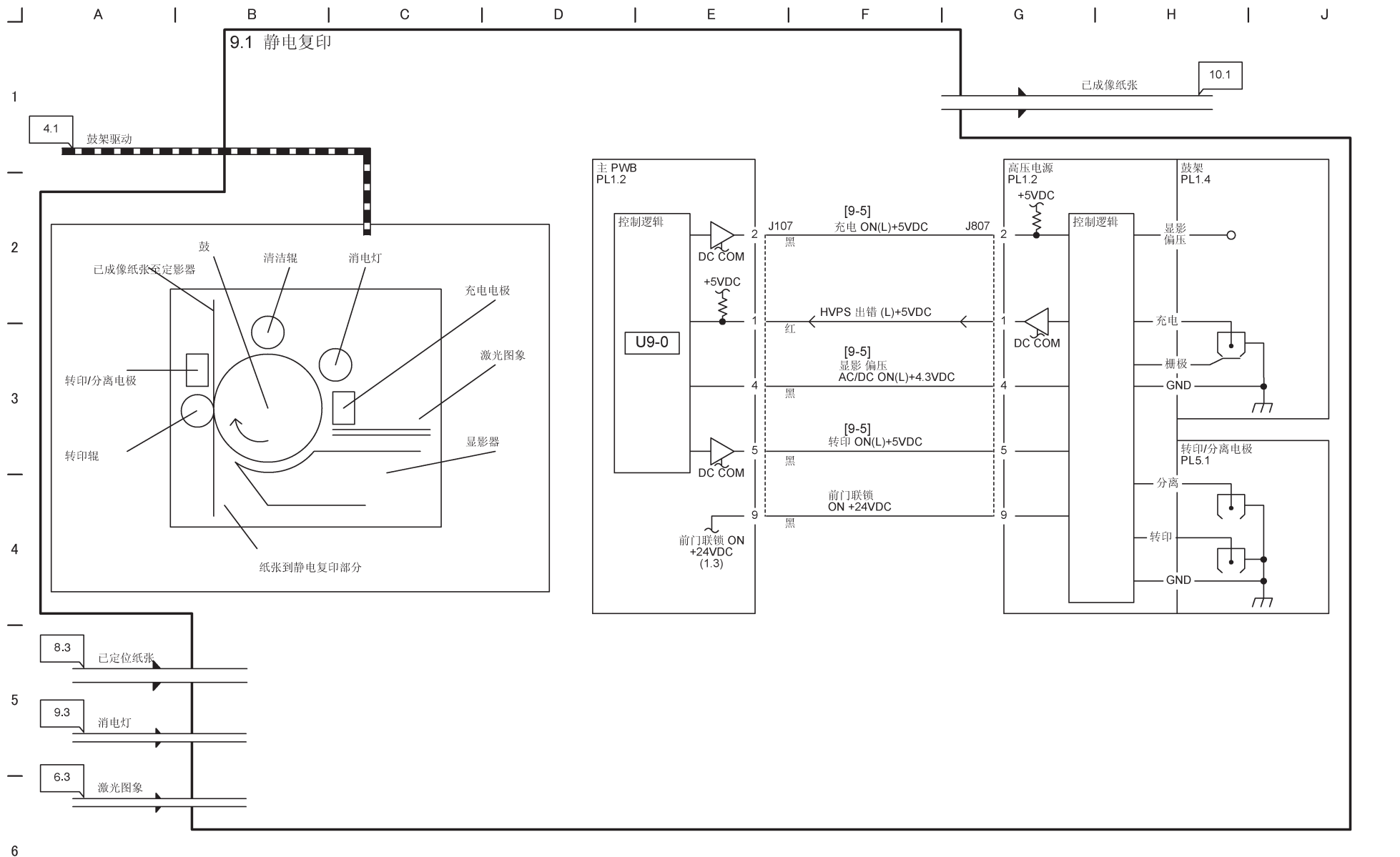
C4-3

E1-2

+5VDC

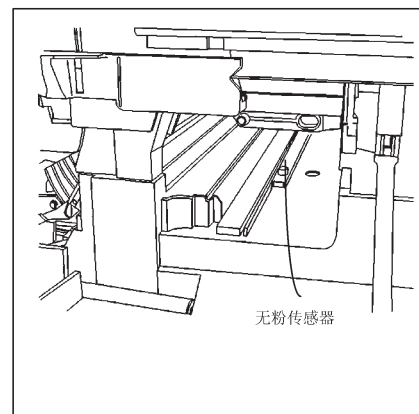
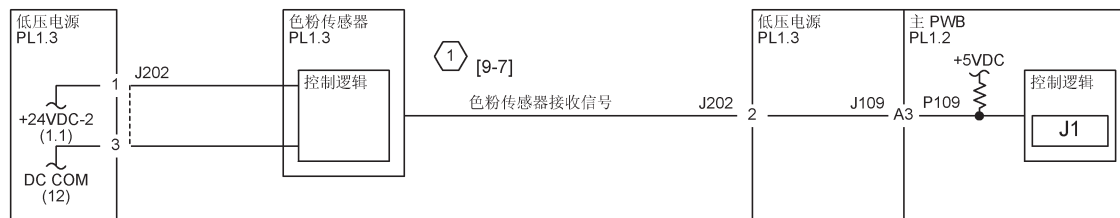
1 当有纸张在定位传感器处,电压信号将从+5VDC变至0VDC,并且显示器显示为1.

链 8 纸张传送



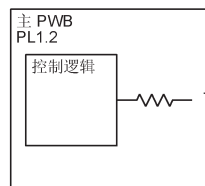
eGret920901

9.2 色粉感应

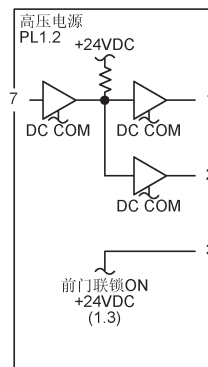


注意:
 [9-7]
 0= 色粉含量低
 1= 色粉含量正常

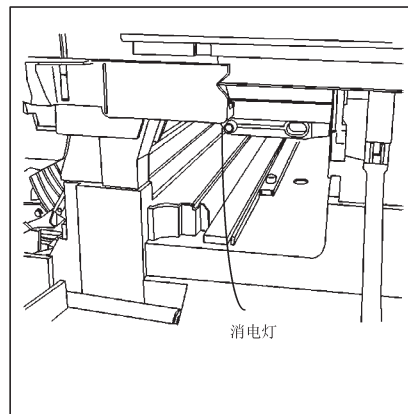
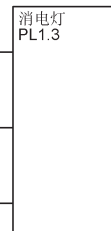
9.3 消电灯

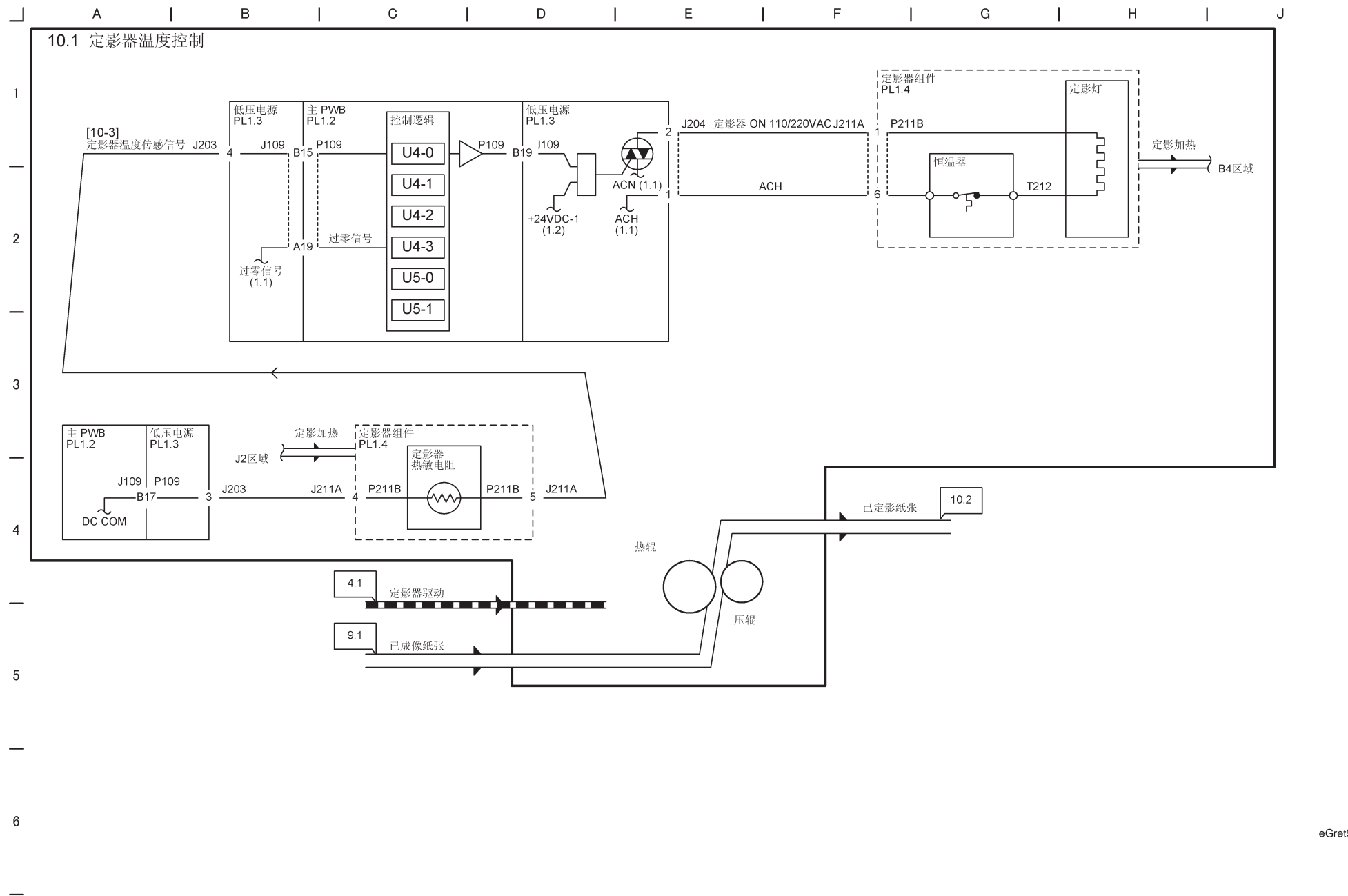


J107
黑
[9-6]
消电灯
ON (L)+5VDC

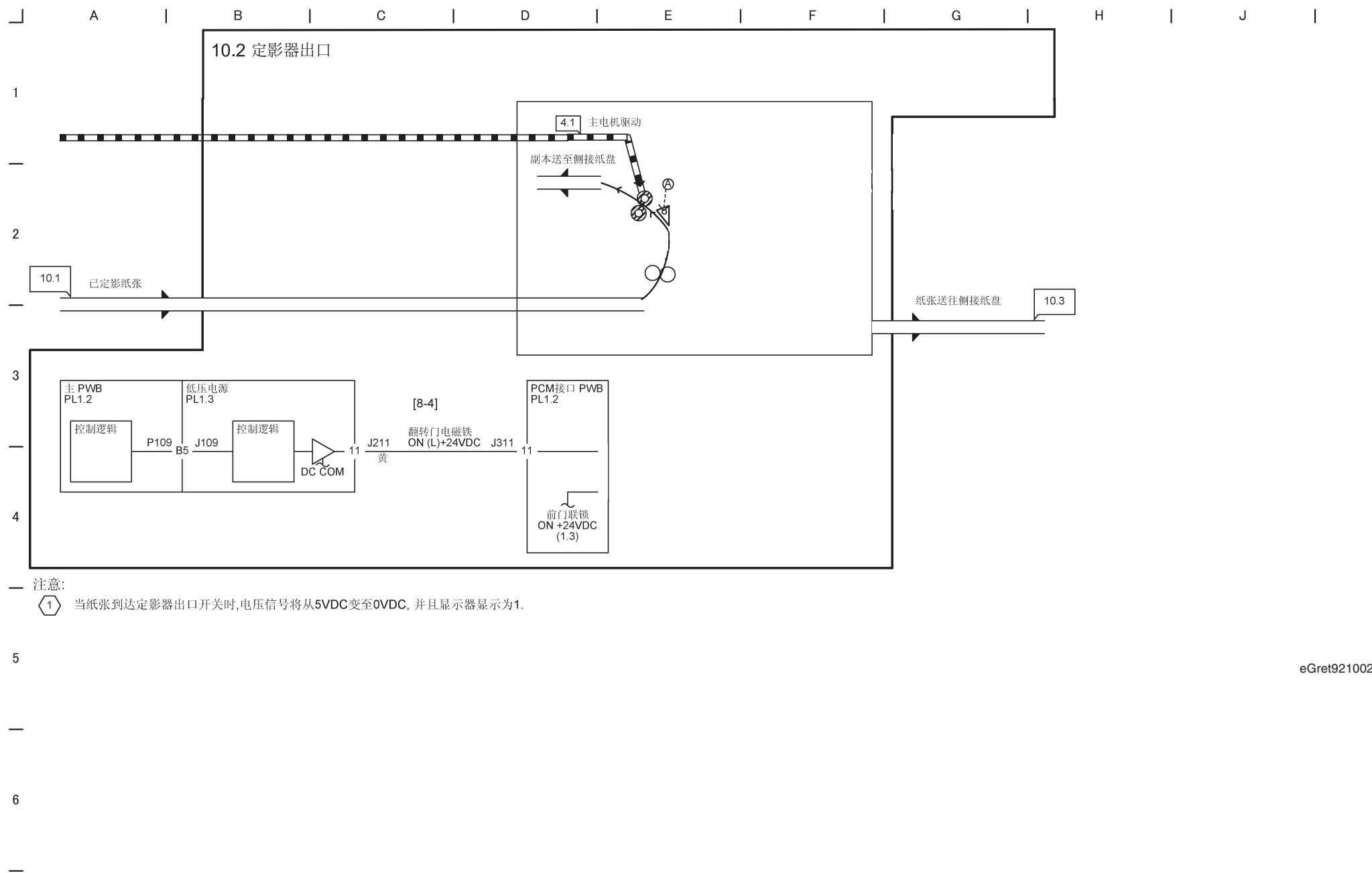


J801 消电灯 1
消电灯 2
3

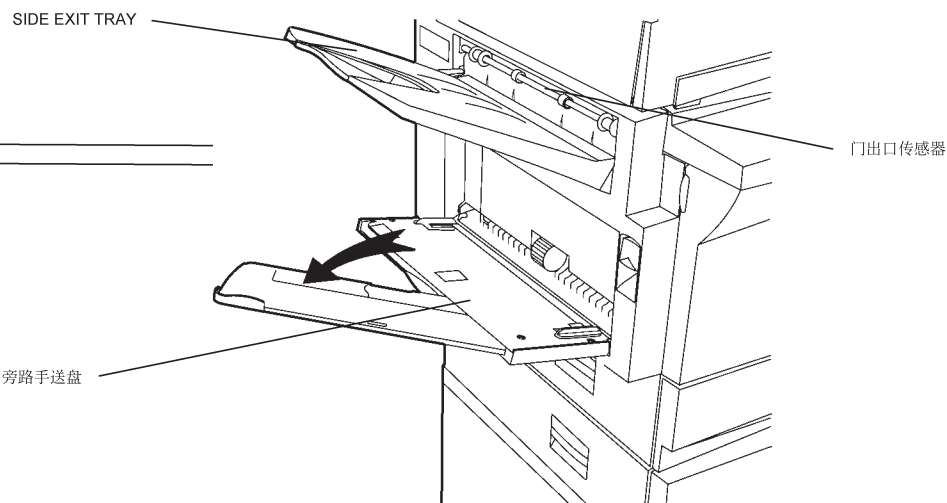
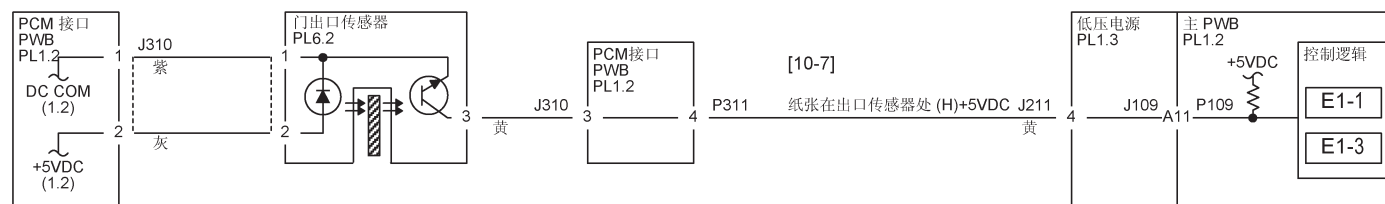




eGret921001



10.3 侧面输出盘



10.2 纸张送往侧面输出盘

