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



现场维修 总目录

安全和重要警告事项	S-1
重要注意事项	S-1
危险、警告和注意事项说明	S-1
安全警告	S-2
安全信息	S-12
重要注意事项	S-12
设备上的警告标识	S-13
发生事故时的措施	S-15
维修手册的组成	C-1
维修手册中使用的符号	C-2

bizhub 500 / 420 主机

概述	1
维修保养	7
调整/设置	
故障排除	
附录	
* 有关详情,请参见主机的目录。	

DF-607

概述	1
维修保养	5
调整 / 设置	
* 有关详情,请参见 DF-607 的目录。	

PC-202

概述	1
维修保养	3
调整 / 设置	15
* 有关详情,请参见 PC-202 的目录。	

PC-402

概述	1
维修保养	
调整 / 设置	
* 有关详情,请参见 PC-402 的目录。	

LU-201

概述	1
维修保养	
调整 / 设置	21
* 有关详情,请参见 LU-201 的目录。	

FS-510/PU-501/OT-601

概述		1
维修保养		5
调整/设置		
* 有关详情,	请参见 FS-510/PU-501/OT-601 的目录。	

FS-511/RU-502

概述1
维修保养
调整 / 设置
* 有关详情,请参见 FS-511/RU-502 的目录。

SD-502

概述	1
维修保养	
调整/设置	
* 有关详情,请参见 SD-502 的目录。	

MT-501

概述	1
维修保养	3
* 有关详情,请参见 MT-501 的目录。	

JS-502

概述		1
维修保养		3
* 有关详情,	请参见 JS-502 的目录。	

IC-204

概述	1
维修保养	3
调整 / 设置	7
故障排除	9
* 有关具体详情,请参见 IC-204 目录。	

安全和重要警告事项

进行维修工作之前,请仔细阅读以下所述的安全和重要警告事项。

重要注意事项

因为没有经验的人员维修本机可能会带来人身危险并可能损坏本机,柯尼卡美能达商用科技 株式会社 (以下简称 KMBT)强烈建议所有维修工作都由经过 KMBT 培训的维修技术人员 来进行。

本维修手册出版之后,为改进性能,本机可能有所变更。因此, KMBT 不以任何明确或隐含的方式保证本手册中所包含信息的完整性和准确性。

当对本维修手册所适用的产品进行维修时,使用本维修手册的用户必须自己承担所有可能的 人身伤害或产品损坏的危险。

因此,无论在技术培训课程或培训之后,在开始维修工作之前请务必仔细阅读本维修手册, 以便正确进行产品的维修保养和控制。

请妥善保存本维修手册,以备将来维修中使用。

危险、警告和注意事项说明

▲ 危险:极有可能导致死亡或严重伤害的行为
 ▲ 警告:有可能导致死亡或严重伤害的行为
 ▲ 注意:有可能导致轻微伤害、中等故障和财产损失的行为

用于安全和重要警告事项的符号定义如下:



安全警告

[1] 未经柯尼卡美能达商用科技株式会社授权不得进行改造

柯尼卡美能达品牌的产品以高稳定性而闻名。这种稳定性是通过高质量的设计和坚实的维修 网络来实现的。

产品的设计是一种高度复杂和精细的过程,它必须充分考虑机械、物力、电气等众多方面, 旨在获得合适的耐用性和安全性。因此,未经授权的改造极有可能降低其性能和安全性。因 此,严禁进行这种改造。以下列举的要点不能涵盖所有情况,但足可说明本方针的合理性和 必要性。

オス	禁止行为		
	<u><u>∧</u>危险</u>		
•	使用任何非 KMBT 指定的电缆或电源线。	\bigcirc	
•	使用任何非 KMBT 指定的保险丝或温控器。安全将得不到保证,并可能导致火灾或受伤的危险。	\bigcirc	, and the second
•	使保险丝功能失效或用钢丝绳、金属夹、焊锡或类似物体短 接保险丝的端子。	\bigcirc	Ø,
•	使继电器功能 (如在继电器触点之间插入纸张)失效	\bigcirc	
•	使安全功能 (联锁、安全电路等) 失效。安全将得不到保 证,并可能导致火灾或受伤的危险。	\bigcirc	A Contraction of the contraction
•	未经 KMBT 指导对产品进行任何改造	\bigcirc	
•	使用任何非 KMBT 指定的零件	\bigcirc	or [®]

[2] 电源插头选择

在某些国家或地区, 随本产品提供的电源插头可能不适合该地区使用的壁式电源插座。在此 情况下, 安装合适的电源插头或电源线组件以将产品与电源连接是用户工程师 (以下简称 CE) 的职责。

电源插头或电源线	
⚠警告	
 使用满足下列条件的电源线组件: 提供的插头形状可用于连接适合产品额定电压和电流的 壁式电源插座;并且 插头有用于接地的导线引脚/端子;并且 配有3导线电缆,具有足够的电流容量;并且 电源线组件符合当地的规章制度要求。 使用不适当的电源线组件可能会导致火灾或触电。 	AC230V AC230V
 使用满足下列条件的电源插座: 可用于连接适合产品额定电压和电流的壁式电源插座;并且 插头有用于接地的导线引脚/端子;并且 符合当地的规章制度要求。 若将本产品通过不合适的电源线组件接到不合适的电源 (电压、电流容量、接地),可能会导致火灾或触电。 	
 电源电缆中的导线必须按下列顺序连接到插头的端子: 黑色或棕色: L (线) 白色或浅蓝色: N (中性线) 绿色 / 黄色: PE (地线) 连接错误可能使本产品中的保护机制失效,并可能导致火灾或触电。 	

[3] 进行现场维修时的检查要点

为保证满足所有适用安全标准、保护用户和 CE 免受人身伤害的危险,柯尼卡美能达品牌的 产品在出厂前都经过全面测试。但是,在日常使用中,任何电气设备都会遇到零件磨损和最 终完全失效的问题。为了维持安全和可靠性, CE 必须定期进行安全检查。

1. 电源

与电源的连接		
⚠警告		
 检查主电源是否符合规格。 连接到错误的电压会导致火灾或触电。 	0	
 将电源插头直接插入到具有与插头相同形状的壁式电源插座。 若将本产品通过转接器连接到不合适的电源(电压、电流容量、接地),可能会导致火灾或触电。 若身边没有壁式电源插座,建议用户请有资格的电气工程师安装一个。 	0	kw kw
 将电源线插入容量大于最大功耗的专用壁式电源插座。 若壁式电源插座中的电流超过额定值,可能会导致火灾。 		
 若壁式电源插座可插入2根或以上的电源线,总负荷不得超过电源插座的额定值。 若壁式电源插座中的电流超过额定值,可能会导致火灾。 	0	
 请务必将电源线牢固插入壁式电源插座。 接触不良可能会导致电阻增大、过热或火灾。 	\bigcirc	

与电源的连接 ▲ 警告 • 检查产品是否正确接地。 如果非接地产品出现漏电、操作产品时可能会导致触电。 将电源插头插入到电源插座。 电源插头和导线 ∧ 警告 • 当使用随产品提供的电源线组件(入口型)时,请确保插头 牢固地插入产品的入口。 当提供有固定措施时,请用固定夹具正确固定电源线。 如果电源线 (入口型) 未安全地连接到产品, 接触不良可 能会导致电阻增大、过热或火灾。 • 检查电源线是否会被踩到或被桌子等压住。 这可能会导致过热引起火灾。 • 检查电源线是否损坏。检查电源线套层是否损坏。 若电源线插头、电源线或套层出现损坏, 请更换为 KMBT 指定的新电源线或电源线组件 (两头带插头和接口)。 继续使用损坏的电源线可能会导致火灾或触电。 • 不要捆扎电源线或将电源线打结。 这可能会导致过热引起火灾。

电源插头和导线

<u><u>∧</u> 警告</u>

检查电源线插头和壁式电源插座是否积有灰尘。
 不清除灰尘继续使用电源线插头和壁式电源插座可能会导致火灾。
 请勿用湿手将电源线插头插入壁式电源插座。
 请勿用湿手将电源线插头插入壁式电源插座。
 透い
 请勿用湿手将电源线插头插入壁式电源插座。
 透い
 拔出电源线时要抓住插头部分,而不是电缆部分。
 否则电源线可能会被拉断,引起火灾或触电。

接线

10-2		
▲警告		
 切勿使用多插头转接器将多根电源线插入同一电源插座中。 否则可能会导致火灾。 	\bigcirc	Contract
 当使用加长电线时,请使用指定产品。加长线中允许的电流 是有限度的,因此使用太长的加长线可能会导致火灾。 请勿使用卷在卷线轴上的加长电缆。否则可能会引起火 灾。 	•	

2. 安装要求

木穴	禁止安装场所			
	▲警告			
•	请勿将产品放置在易燃性物质或易着火的挥发性物质附 近。 否则可能会导致火灾。	\bigcirc	_	
•	请勿将本产品暴露在如雨水等水中。 否则可能会导致火灾或触电。	\bigcirc	\mathbb{X}	





固定

⚠注意 • 请务必锁定轮脚的止动器。 0 否则, 万一发生地震等情况, 本机可能会滑动, 引起受伤。

i.

¥	推修之前的检查		
	⚠注意		
•	进行检查之前,请阅读所有相关资料(维修手册、技术注 意事项等),然后穿戴安全服、使用指定工具按照说明的步 骤进行检查。请勿进行任何资料中未明确说明的调整。 若不使用指定的步骤或工具,可能会损坏本产品,导致人 身伤害或火灾。	0	
•	进行检查之前,请务必将本产品和选购设备的电源插头拔出。 当电源插头插入壁式电源插座时,即使将电源开关置于 OFF,某些单元可能仍然带电。可能会导致触电。	T	
•	定影单元周围的部位非常烫。 可能会导致灼伤。		

在本产品通电状态下进行的工作					
▲警告					
 在本产品通电状态下进行调整或操作检查时,请务必万分小心。 在外壳被卸下的状态下进行调整或操作检查时,可能会碰到带电或高压零件、卷入转动的齿轮或定时皮带,导致人身伤害。 	Ń				
 在外壳被卸下的状态下进行维修时,请务必万分小心。 在感光鼓单元附近存在高压。可能会导致触电。 	\mathbb{A}				

-	安全检查要点		
	☆警告		
•	检查外壳和机架是否存在棱角、毛刺或其他损伤。 可能引起用户或 CE 受伤。		
•	请勿使金属件如环形针、订书钉或螺钉落入产品中。 否则可能会引起内部短路并导致触电或火灾。	\bigcirc	Ø,
•	检查接线是否受到挤压或其它损坏。 否则可能会导致漏电,引起触电或火灾。		
•	请小心地将所有碳粉残渣和灰尘从电气零件和电极单元如 充电电晕单元上清除。 否则可能会导致漏电,引起本产品故障或火灾。	0	
•	检查高压电缆和套层是否存在损坏。 否则可能会导致漏电,引起触电或火灾。	0	
•	检查电极单元如充电电晕单元是否存在劣化或漏电的迹 象。 否则可能会导致漏电,引起故障或火灾。	0	
•	拆卸或调整装有激光的写入单元 (P/H unit) 时,请务必断 开电源线。 否则激光可能会进入眼睛,引起失明。		Co Contraction
•	请勿打开写入单元的盖子。当将写入单元从指定安装位置 移开时,请勿接通电源。 否则激光可能会进入眼睛,引起失明。		

г



耗材的操作使用 ▲ 警告 • 切勿将用过的碳粉盒和碳粉丢进火里。 否则,粉尘爆炸可能会引起烧伤。 维修材料的操作处理 ⚠注意 • 从壁式电源插座上拔下电源线。 异丙醇和丙酮都是高可燃物,操作处理时请务必小心。否 则可能会导致火灾。 • 在被清洁零件上的所有溶剂残留物未完全蒸发之前, 请勿 盖上盖子或打开本机电源开关。 否则可能会导致火灾。 • 一次只能使用少量清洁剂, 请小心勿使任何液体溅出。若有 溅出,请立即擦拭干净。 Ŷ 否则可能会导致火灾。 • 当使用任何溶剂时,请保持室内良好通风。 吸入大量有机溶剂会引起不适。



根据美国食品药物管理局下辖设备与辐射卫生中心 (CDRH)制订的从 1976 年 8 月 1 日开始实施的激光产品规范,对于在美国销售的产品必须申请合格证。

根据 1968 年的《健康和安全放射控制法案》,本机被美国健康和人事服务部(DHHS)依 《放射性标准》认证为 1 类激光产品。说明本打印机不产生危险的激光辐射。由于本复印机 内的激光辐射被保护罩和外部盖板完全密封,因此在用户进行操作的任何阶段,激光光束都 不会从机内泄漏。

设备上的警告标识

以下标签粘贴在设备上 / 内的某些部位。

当接近这些部位进行维修保养、修理或调整时,请特别小心,避免灼伤或触电。





⚠ 注意:

触摸贴有提示请勿靠近标签的部位时,可能会灼伤或受伤。请勿撕下注意标签。并且,如
 果注意标签脱落或污损而无法看清时,请更换新的注意标签。

发生事故时的措施

- 当发生事故时,接到通知的分销商必须采取紧急措施向受影响的人员提供救助并防止损害进一步扩大。
- 2. 若收到用户严重事故报告,必须迅速进行现场评估并通知 KMBT。
- 为了确定事故原因,必须根据 KMBT 发出的指示,通过直接的现场检查记录有关条件和 材料。
- 4. 关于严重事故的报告和措施,请按照各分销商的规定进行。

空白页

维修手册的组成

本维修手册由下列部分和章节组成:

<操作原理部分>

概述: 系统配置、产品规格、单元配置和纸张路径

组成 / 操作: 每个单元的配置、操作系统的说明和控制系统的说明

为了帮助 CE 更好的了解本产品的有关信息,该部分概述每个功能的目的和规则、电气系统 与机械系统之间的关系和每个零件的操作时序。

<现场维修部分>

概述: 系统配置和产品规格

维修: 维修日程 *、维修步骤、维修工具列表和使用说明 *、固件版本升级方式 *、 和主要零件的拆卸 / 重新安装方式

调整 / 设置: 效用模式 *、维修模式 *、安全性和机械调整

故障排除*: 卡纸代码列表、卡纸原因、发生卡纸时的操作及其释放方式、以及错误代码 列表、原因、发出警告时的操作和估计的异常零件。

附录*: 零件布局图、接口布局图、时序图、整体布局图

作为 **CE** 在工作现场(用户现场)所需要的信息,该部分概述维修日程及其内容、维修步骤、 各调整的目标和规则、错误代码和补充信息。

带 "*" 的项目内容仅在主机的维修手册中说明。

维修手册中使用的符号

A. 产品名

本手册中产品的各部分名称如下:

(1)	IC 板:	标准打印机
(2)	bizhub 500 / 420 :	主机
(3)	Microsoft Windows 95:	Windows 95
	Microsoft Windows 98:	Windows 98
	Microsoft Windows Me	Windows Me
	Microsoft Windows NT 4.0	Windows NT 4.0 或 Windows NT
	Microsoft Windows 2000	Windows 2000
	Microsoft Windows XP:	Windows XP
	当组合使用上述 OS 的名称时:	
		Windows 95/98/Me

Windows 95/98/Me Windows NT 4.0/2000 Windows NT/2000/XP Windows 95/98/Me/NT/2000/XP

B. 品牌名

本手册中提到的公司名和产品名分别是各公司的品牌名称或注册商标。

C. 电气零件和信号

下表非全部列举,仅为众多示例中的一部分。

分类	负荷符号	信号名例子	描述
		IN	
		PS	
传感器	PS	Door PS1	传感器检测信号
		SIG	
		102 PS	
	磁铁 SD	24V	驱动电磁铁的电源
电磁铁		DRV	驱动合品
		SOL	
		24V	驱动离合器的电源
离合器	CL	DRV	呕과승무
		SOL	고리(수생

马达 M 24V 驱动马达的电源 〇ONT 驱动信号 DRV1 DRV2 D1 D2	分类	负荷符号	信号名例子	描述
马达 M CONT 驱动信号 DRV1 DRV2 m种驱动信号 D1 D2 m和驱动信号 D2			24V	驱动马达的电源
马达 DRV1 内RV2 两种驱动信号 D1 D2 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 ご 二			CONT	驱动信号
当区 M DRV2 两种驱动信号 D1 D2 D2	고	M	DRV1	
D1 PSTREAD IR 5 D2	一一	IVI	DRV2	西种呕动信号
D2 JU			D1	171 111 3월 401 1급 5
-U -V -W -W DRV1 DRV2 DRV2 DRV3 D1 D2 D3 D4 DRV A DRV A DRV B DRV B DRV B A /A A /B /B BB CLK、PLL PLL 控制信号			D2	
_V _W _W W DRV1			_U	
-W 三种驱动信号(控制信号) DRV1 DRV2 DRV3 D1 D2 D3 D4 DRV A DRV A DRV A DRV B DRV B DRV B A DRV B A B //A B //B AB BB CLK、PLL PLL 控制信号			_V	
BRV1 14-3243/16 9 (1316) 16 9 / DRV2 DRV3 DRV3 D1 D2 D3 D3 D4 DRV A DRV A DRV B B DRV B Chromodel (24) DR Chromodel (24) Chromodel (24) DR Chromodel (24) C			_W_	三种亚动信号 (控制信号)
BRV2 DRV3 D1 D2 D3 D4 DRV A DRV Ā DRV B DRV B A /A B /B AB BB CLK、PLL			DRV1	
DRV3 D1 D2 D3 D4 D4 DRV A DRV A DRV Ā DRV Ā DRV B Chrv B A /A /A B BB CLK、PLL PLL 控制信号			DRV2	
D1 D2 D3 D4 D4 DRV A DRV Ā DRV Ā DRV B Chromoson (1990) DRV B Chromoson (1990) A (14) /A (14) B (14) BB (14) CLK、PLL PLL 控制信号			DRV3	
D2 D3 D4 DRV A DRV Ā DRV B DRV B A /A /A /B /B BB CLK、PLL			D1	
B D3 D4 DRV A DRV Ā DRV Ā DRV B Comparing the second seco			D2	
马达 D4 DRV A DRV Ā DRV B DRV B A A /A B /B BB CLK、PLL PL 控制信号			D3	
DRV A DRV Ā DRV Ā 四种马达的驱动信号(控制信号)A、B相控制 DRV B 四种马达的驱动信号(控制信号)A、B相控制 DRV B 信号 A /A B //A BB CLK、PLL PLL 控制信号			D4	
DRV Ā 四种马达的驱动信号(控制信号)A、B相控制 DRV B 四种马达的驱动信号(控制信号)A、B相控制 DRV B 信号 A //A B //B AB B CLK、PLL PLL 控制信号			DRV A	
DRV B 四种马达的驱动信号(控制信号)A、B相控制 DRV B 信号 A (A A (A /A (A B (B /B (B BB (CLK、PLL			DRV A	
马达 M A 信号 月 /A 日 /A 月 /A 月 /B 月 /B 日 /B 日 (CLK、PLL PLL 控制信号			DRV B	四种马达的驱动信号(控制信号)A、B 相控制
马达 M A 月 /A B /B AB BB CLK、PLL PLL 控制信号			DRV B	信号
马达 M /A		м	A	
B /B AB BB CLK、PLL PLL 控制信号	马达		/A	
/B AB BB CLK、PLL PLL 控制信号			В	
AB BB CLK、PLL PLL 控制信号			/B	
BB CLK、PLL PLL 控制信号			AB	
CLK、PLL PLL 控制信号			BB	
			CLK、PLL	PLL 控制信号
LCK、锁定、LD PLL 锁定信号			LCK、锁定、LD	PLL 锁定信号
FR 正向 / 翻转旋转信号			FR	正向/翻转旋转信号
EM、锁定、LCK、LD 马达锁定异常			EM、锁定、LCK、LD	马达锁定异常
BLK 驱动制动信号			BLK	驱动制动信号
P/S 电源 / 停止			P/S	电源 / 停止
S/S			S/S	
SS 傑作贝何开始/停止信亏			SS	探作贝何开始 / 特正信亏
CW/CCW、F/R 旋转方向切换信号			CW/CCW、F/R	旋转方向切换信号
ENB 有效信号			ENB	有效信号
TEMP_ER 马达温度异常检测信号			TEMP_ER	马达温度异常检测信号
24V 驱动风扇马达的电源			24V	驱动风扇马达的电源
CONT、DRIVE 驱动信号			CONT, DRIVE	驱动信号
风扇 ►M HL 速度控制信号 (2速度)	风扇	FМ	HL	速度控制信号 (2速度)
EM、锁定、LCK、FEM 检测信号			EM、锁定、LCK、FEM	检测信号
其他 TH1.S、ANG 模拟信号	其他		TH1.S ANG	模拟信号

分类	负荷符号	信号名例子	描述
拉井		SG、S.GND、S_GND	接地信号
按地		PG P.GND	电源接地
		DCD	数据载波检测
		SIN	串行输入
		SOUT	串行输出
		DTR	可用数据终端操作
串口通讯		GND	信号接地 (接地)
		DSR, DSET	数据设置就绪
		RTS	发送请求信号
		CTS	同意发送信号
		RI	铃声指示
		TXD	串行传送数据
		RXD	串行接收数据

D. 进纸方向

当进纸方向与纸张的长边平行时,这种进纸方向被称为纵向进纸。

与纸张长边垂直的进纸方向被称为横向进纸。

指定纵向进纸时, "S"(短边进纸的缩写)被添加进纸张尺寸。对于横向进纸, 无特定的符号。

但是,仅当指定了纵向进纸后并未对相同尺寸的纸张进行横向进纸指定,则即使纵向进纸, "S"也不会添加。

< 示例 >

纸张尺寸	进纸方向	符号
۵۵	横向进纸	A4
~~	纵向进纸	A4S
A3	纵向进纸	A3



维修手册

现场维修

bizhub 500/420 主机

2006.02 版本 1.0

柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

修订记录

本维修手册出版之后,由于性能改进各部分和机构可能会发生改变。 因此,本维修手册的某些记载说明可能与实际机器不完全一致。

若本维修手册的记载说明出现任何变化,将根据需要发行修订版并注明修订标记。

修订标记:

- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的左边将标注 <u>小</u>。
 在 <u>小</u>中的数字表示已经修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的页面外侧将标注 A。
 在 A 中的数字表示已经修订的次数。

备注

页面上的修订标记仅限最新修订标记,旧的标记将被删除。

- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中发生更改时: 仅显示版本 3.0 的修订标记,而版本 2.0 的修订标记将被删除。
- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中没有更改时。 仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2006/02	1.0	_	第一版发行
日期	维修手册版本	修订标记	修订说明

目录

bizhub 500 / 420

概试

口水	20
bizhub 500 / 420	1 4 500 / 4
概述	bizł
1 系统配置 1	
2 产品抑格 3	
生》 出现 出	
3. 定期检查	*
3.1 日程	概〕
3.1.1 主机(bizhub 500)/DF/PC/LU/FS/MT/SD/RU7	
3.1.2 主机(bizhub 420) / DF / PC / LU / FS / MT / SD / RU	
3.2 维修保养项目	
3.2.1 主机	
3.2.2 DF	
3.2.3 PC	
3.2.4 LU	漇
3.2.5 F5	多保護
3.2.6 MI	维修
3.2.7 SD	
3.2.8 RU	
3.3 更换零件列表	
3.3.1 定期更换零件列表16	
3.4 寿命值	
3.4.1 耗材寿命值	
3.5 外部部分的维修保养步骤	置
3.5.1 更换臭氧滤网	¥ / 13
3.5.2 更换滤网盖板组件和吸滤器 / A 组件 20	调整
3.5.3 更换出纸口吸滤器	
3.6 写入部分的维修保养步骤	
3.6.1 更换写入单元	
3.7 光敏材料部分的维修保养步骤	
3.7.1 更换感光鼓单元	
3.7.2 更换感光鼓	
3.8 转印 / 分离电晕部分的维修保养步骤	慾
3.8.1 更换转印 / 分离电晕单元	庫排
3.9 显影部分的维修保养步骤	梲
3.9.1 更换显影单元	
3.9.2 更换显影剂	
3.10 碳粉供应部分的维修保养步骤	
3.10.1 更换滤网安装板组件	
3.10.2 更换吸气盖板 / 2 组件	
3.11 清洁/碳粉回收部分	
3.11.1 更换清洁刮板组件	支
3.12 进纸部分的维修保养步骤	附景
3.12.1 更换进纸辊 / 拾纸辊 (纸盒 1)	
3.12.2 更换分离辊组件 (纸盒 1)	

/ 420	
500	
bizhub	

k	J.
L	쨧
Ē	둜
ľ	-

3.12.3	更换进纸辊/拾纸辊 (纸盒2)	51
3.12.4	更换分离辊组件 (纸盒 2)	58
3.13 手送	纸盒部分的维修保养步骤	60
3.13.1	拆卸/重新安装手送纸盒单元	60
3.13.2	更换分离辊组件	63
3.13.3	更换进纸辊	66
3.14 对位	部分的维修保养步骤	69
3.14.1	清洁報尘清除刷	69
3.14.2	更换波幅辊、波幅轴承、右侧对位辊以及右侧和左侧对位轴承	69
3.15 定影	部分的维修保养步骤	76
3.15.1	拆卸/重新安装定影单元	76
3.15.2	更换定影爪组件	78
3.15.3	更换定影清洁带	80
3.15.4	更换定影从动辊组件 / A 和 / B	82
3.15.5	拆卸/重新安装定影加热灯/1 (L2) 和/2 (L3)	84
3.15.6	更换定影辊、定影压辊、绝热套筒 / A、上部和下部定影轴承以及定影输入齿轮组件	86
3.15.7	更换定影传感器传感器组件	89
3.15.8	更换定影支架组件	91
4. 维修工具		92
4.1 维修	耗材列表	92
4.2 夹具	列表	93
4.3 耗材		94
5. 固件版本	升级	95
5.1 1500		95
5.1.1	概述	95
5.1.2	固件数据流程图	95
5.1.3 5.2 ISW/	执行 ISW 时王机侧的设置	96
5.2 1300	10115	97
5.2.1		97
5.2.2	ISW Ims 的女装	100
5.2.3	HIS 的使用	100
5.2.4 c 世仙		1109
0. 共1	·····································	112
0.1 个元	け/扑卸和师奎的坝日····································	110
612	17曲命のJJ	115
613	与八叩刀・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	113
614	业》半九 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	118
62 更近	3.7.55平元 ···································	119
6.2 ym 6.3 垢知	四日生初 11 夜日 マロ りな ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	120
631	/ ユペシペ	120
6.3.2	振知/重新安装后盖/ 2	
6.3.3	振制/重新安装后盖/3	121
6.3.4	拆卸/重新安装方侧上盖	
6.3.5	振卸/重新安装右侧下盖	123
6.3.6	振卸/重新安装左侧盖板	123
6.3.7	振卸/重新安装前门	124
6.3.8	振卸 / 重新安装原稿台玻璃	125
6.3.9	振卸/重新安装上部前盖板和上部左盖板	127
6.3.10	振卸 / 重新安装上部后盖板	127

6.3.11 拆卸 / 重新安装前盖	
6.3.12 拆卸/重新安装操作面板129	00
6.3.13 拆卸 / 重新安装 CCD 单元	4
6.3.14 更换曝光灯	500
6.3.15 拆卸/重新安装曝光单元134	q
6.3.16 拉伸扫描器钢丝绳	hzic
6.3.17 拆卸/重新安装碳粉供应单元139	
6.3.18 拆卸 / 重新安装纸盒 1 和纸盒 2 143	
6.4 选购计数器	
6.4.1 插入式计数器的配置	
6.4.2 插入式计数器的安装步骤145	
调整/设置	概述
7. 如何使用调整 / 设置部分	
7.1 组成	
8. 效用菜单	
8.1 效用模式列表	
9. 调整项目列表	

9. 调整项目列表1	52
10.维修模式	53
10.1 维修模式列表1	53
10.2 设置方法	56
10.2.1 启动和退出维修模式 1	56
10.3 设备调整	57
10.3.1 打印位置:主缘(打印区域)1	57
10.3.2 打印位置:侧缘(打印区域)1	58
10.3.3 进纸方向调整 (打印区域)1	59
10.3.4 打印机对位波幅	61
10.3.5 手送纸盘调整	62
10.3.6 图像位置:主缘 (扫描区域)1	63
10.3.7 图像位置:侧缘 (扫描区域)1	64
10.3.8 横向调整 (扫描区域)	65
10.3.9 进纸方向调整 (扫描区域)1	66
10.3.10 主缘消边调整	67
10.3.11 非图像区域消除检查	68
10.4 图像处理调整1	69
10.4.1 主充电器手动调整 1	69
10.4.2 转印手动调整	69
10.4.3 分离 (AC)手动调整	69
10.4.4 分离 (DC)手动调整1	69
10.4.5 栅网充电手动调整1	69
10.4.6 偏压手动调整	69
10.4.7 TCR 调整	69
10.4.8 自动碳粉供应	69
10.4.9 碳粉浓度调整	70
10.4.10 激光直径调整	71
10.4.11 LD1 偏移调整/ LD2 偏移调整	72
10.4.12 LD1 偏压调整/ LD2 偏压调整	72
10.5 系统 1	73
10.5.1 销售地区	73
10.5.2 电话 / 传真号码	74

维修保养

调整 / 设置

故障排除

附录

10.5.3 序列号	74
10.5.4 故障隔离	75
10.5.5 No sleep (非睡眠模式)1	175
10.5.6 Foolscap 尺寸设置1	175
10.5.7 原稿尺寸检测1	76
10.5.8 检测尺寸设置1	76
10.5.9 安装日期	177
10.5.10 初始化	177
10.6 计数器	78
10.6.1 计数器显示	78
10.6.2 当前零件寿命1	87
10.6.3 定期维修保养1	189
10.7 状态确认	90
10.7.1 传感器检查	190
10.7.2 装纸检查	98
10.7.3 内存/硬盘状况	205
10.7.4 存储器检查 (内存/硬盘调整)2	205
10.7.5 硬盘读取 / 写入检查 (内存 / 硬盘调整)2	205
10.7.6 硬盘格式化(内存/硬盘调整)2	206
10.7.7 调整数据表	206
10.7.8 调整数据表	207
10.8 ADF	212
10.8.1 进纸方向....................................	212
10.8.2 主缘	213
10.8.3 侧缘	214
10.8.4 对位波幅调整	215
10.8.5 原稿尺寸调整	215
10.8.6 浓度调整	216
10.8.7 扫描位置调整	217
10.8.8 传感器自动调整	218
10.9 排纸处理器	219
10.9.1 中间装订位置 (SD-502).....................................	219
10.9.2 对折位置(SD-502)	220
10.9.3 打孔水平位置(PU)	221
10.9.4 打孔张对位波幅 (PU)	222
10.10 固件版本	223
10.11 CS Remote Care	224
10.11.1 概述	224
10.11.2 设置 CS Remote Care	224
10.11.3 CS Remote Care 的软件开关设置	226
10.11.4 设置确认	231
10.11.5 维修保养呼叫	231
10.11.6 管理员呼叫中心	231
10.11.7 检查传输日志	231
10.11.8 详细设置	232
10.11.9 CS Remote Care 错误代码列表 2	234
10 11 10 CS Remote Care 的故障排除	237
10 12 系统 2	238
10.12.1 数据采集	238
10 12 2 纸张尺寸设置	238

	10.12.3 DipSW 设置	238	
	10.12.4 ISW	253	00
	10.12.5 选购件	253	4
	10.12.6 故障复位	253	202
10	.13 列表输出	254	4
	10.13.1 列表输出	254	d vic
10	.14 测试模式	255	-
	10.14.1 测试图案列表	255	
	10.14.2 测试图案输出	262	
	10.14.3 运行模式	263	
10	.15 传真设置	264	
10	.16 增强的安全性	265	:10
	10.16.1 安全设置列表	265	構
	10.16.2 启动和终止安全模式	265	
	10.16.3 CE 密码	266	
	10.16.4 管理员密码	266	
	10.16.5 管理员功能等级	267	
	10.16.6 CE 验证	267	
10	.17帐单设置	268	
	10.17.1 帐单设置列表	268	궤
	10.17.2 启动和终止帐单设置模式	268	保身
	10.17.3 计数器设置	269	维修
	10.17.4 管理功能选项	270	
11. 杉	几械调整	271	
11	.1 纸盒 1 和纸盒 2 的对中不准调整	271	
11	.2 手送纸盒的对中不准调整	272	

故障排除

12.卡纸	代码	273
12.1	卡纸代码列表	273
13.故障	代码	285
13.1	故障代码列表	285

附录

14.零件布局图....................................	311
14.1 主机	311
14.1.1 开关 / 传感器	311
14.1.2 装纸	317
14.1.3 板和其他	323
14.2 DF	328
14.3 PC	330
14.3.1 PC-202	330
14.3.2 PC-402	331
14.4 LU	332
14.5 FS	333
14.5.1 FS-510	333
14.5.2 FS-511	334
14.6 PU-501	340
14.7 SD-502	341
14.8 MT-501	342

目录

调整 / 设置

故障排除

附录

14.9 RU-502
14.10 JS-502
15.接口布局图
15.1 主机
15.1.1 板内的接口
15.2 DF
15.2.1 板内的接口
15.3 PC
15.3.1 板内的接口
15.4 LU
15.4.1 板内的接口
15.5 FS
15.5.1 板内的接口
15.6 SD
15.6.1 板内的接口
15.7 MT
15.7.1 板内的接口
16.时序图
16.1 主机
16.2 DF
16.3 LU
16.4 FS
16.4.1 FS-510
16.4.2 FS-511
17.整体电路图
17.1 主机 1/4
17.2 主机 2/4
17.3 主机 3/4
17.4 主机 4/4
17.5 DF
17.6 PC
17.6.1 PC-202
17.6.2 PC-402
17.7 LU
17.8 FS
17.8.1 FS-510/PU-501
17.8.2 FS-511
17.9 SD
17.10 MT

附录

■ 概述

1. 系统配置

A. 系统配置



- [1] 可翻转自动输稿器 (DF-607) (标准设备)
- [2] 主机
- [3] 打印控制器 (IC-204)
- [4] 硬盘 (HD-505)
- [5] 戳记单元 (SP-501)
- [6] 发送标记备用戳记 2
- [7] 插入式计数器组件 4*1
- [8] 插入式计数器*1
- [9] 插入式计数器安装组件*1
- [10] 除湿加热器 1C
- [11] 进纸柜 (PC-402)
- [12] 进纸柜 (PC-202)
- [13] 进纸台 (DK-501)
- [14] 大容量进纸单元 (LU-201)

- [15] 除湿加热器*2
- [16] 中继单元 (RU-502)
- [17] 排纸处理器 (FS-511)
- [18] 瑞典打孔组件 G*3
- [19] 作业分离器 (JS-502)
- [20] 接纸盘组件 (OT-501)
- [21] 接纸盘 (OT-601)
- [22] 排纸处理器 (FS-510)
- [23] 邮箱组件 (MT-501)
- [24] 鞍式装订裁切排纸处理器 (SD-502)
- [25] 折叠单元 (SD-502 附带)
- [26] 打孔单元 (PU-501)
- [27] 传真组件 (FK-502)
- [28] 安装组件 (MK-708)

*1 有关详情请参见现场维修 bizhub 500 / 420 主机中的 "6.4 选购计数器"。

- *2 除湿加热器作为维修零件安装。
- *3 瑞典打孔组件 G 仅适用于欧洲。

B. 选购设备连接配置

注

• 仅可使用下表所列的组合。

编号	进纸组合		装订组合		备注
1	DK-501/PC-202/PC-402 *1		OT-501		
2	DK-501/PC-202/PC-402 *1		OT-501	JS-502	
3	DK-501/PC-202/PC-402 *1		RU-502 + FS-511		
4	DK-501/PC-202/PC-402 *1		FS-510 *2*3		
5	DK-501/PC-202/PC-402 *1		FS-510 *2*3	SD-502	
6	DK-501/PC-202/PC-402 *1		FS-510 *2*3	MT-501	
7	PC-202/PC-402 *4	LU-201	OT-501		
8	PC-202/PC-402 *4	LU-201	OT-501	JS-502	
9	PC-202/PC-402 *4	LU-201	RU-502 + FS-511		
10	PC-202/PC-402 *4	LU-201	FS-510 *2*3		
11	PC-202/PC-402 *4	LU-201	FS-510 *2*3	SD-502	
12	PC-202/PC-402 *4	LU-201	FS-510 *2*3	MT-501	

*1 可选择 DK-501、 PC-202 和 PC-402 中的任意一个。

*2 FS-510 可选购安装 OT-601。

*3 FS-510 可选购安装 PU-501。

*4 可选择 PC-202 和 PC-402 中的任意一个。

2. 产品规格

A. 类型

类型	台式	
复印方法	间接静电方式	
原稿支架	固定	
原稿对齐	左后侧标准	
光导体	有机光导体	
增感方式	激光写入	
进纸盒	2 个纸盒	500 张 × 2, 80g/m ²
	手送纸盒	150 张 × 1, 80g/m ²
	PC-402 *1	2,500 张 × 1, 80g/m ²
	PC-202 *1	500 张 × 1, 80g/m ²
	LU-201 *1	2,000 张 × 1, 80g/m ²

*1 PC-402、PC-404 和 LU-201 为选购件。

B. 功能

原稿	页式、书本、固体		
最大原稿尺寸	A3 或 11 × 17		
副本尺寸	纸盒 1, 2	英制:11×17、8½×14、8½×11、8½×11S、5½×8½S、	
		A3、A4、A4S、A5S、Foolscap	
		公制:A3、B4、A4、A4S、B5、A5S、11 × 17、8½ × 11、	
		8½ × 11S、Foolscap、8K、16K	
	手送纸盒	英制:11×17、8½×14、8½×11、8½×11S、5½×8½S、 A4	
		公制:A3、B4、A4、A4S、B5、B5S、A5S、B6S、8½×11、	
		8½ × 11S、Foolscap、 8K、 16K、 16KS	
	ADU	英制:11×17、8½×14、8½×11、8½×11S、5½×8½S、	
		A3、A4、A4S、A5S、Foolscap	
		公制: A3、B4、A4、A4S、B5、B5S、A5S、11×17、	
		81/2 × 11、81/2 × 11S、Foolscap	
放大倍率	固定放大倍率	英制: 1.000 倍、1.214 倍、1.294 倍、1.545 倍、2.000 倍	
		0.500 倍、0.647 倍、0.772 倍、0.785 倍	
		公制: 1.000 倍、1.154 倍、1.224 倍、1.414 倍、2.000 倍	
	杜对位变沉黑	0.000 倍、0.707 倍、0.810 倍、0.800 倍	
	行外信华以直	0.950 位	
	组版后平 0.25 位至 4.00 位 (少幅为 0.1%)		
	<u> 世</u> 直旧平 0.25		
	水半倍率	0.25 倍至 4.00 倍 (步幅为 0.1%)	
预热时间	60 秒或以下(biz	nub 500)	
	30 秒或以下 (biz	1ub 420)	
百负副本输出时间	3.2 秒或以下 (biz	hub 500)	
	3.6 秒或以下(Diz		
连续复印速度	50份/分(A4/8	$\frac{3}{2} \times 11$ (bizhub 500)	
大体气印料	42	¹ /2 * 11 (bizhub 420)	
原稿	目 动 浓 度 选 择 、 于 动 (9 档) 、 于 动 底 纹 浓 度 (9 档)		
分辨率	扫描		
	写入		
存储器	标准 192 MB 细目	分类: 64 MB (板载) + 128 MB (DIMM)	
	最大 320 MB 细目	1分类:64 MB (板载) + 256 MB (DIMM) *1	
接口部分	RJ45 Ethernet	音行接口 (RS232-C)、串行接口 (USB TypeB)、	
	并行接口 (IEEE1	284) 、 RJ-11 *2	

*1 256 MB (DIMM) 可由分销商提供。

规格 144 芯 SO-DIMM、兼容 PC100/PC133 MHz

*2 当选购安装了 MK-708 和 FK-502 时,可用 1 个接口。

标志规格纸张

普通纸

再生纸.

厚纸:

薄纸:

所有纸盒

所有纸盒

英制:

公制:

英制:

公制:

英制:

公制:

特殊纸张 / 推荐使用的纸张

仅限手送纸盒

仅限手送纸盒

Hammermill Tidal MP (20 lbs)

Weyerhaeuser Cougar Cover 65 lbs

Nautilus (80 g/m²)

英制: SOISE BOND 16 lbs

Xerox colortech 200 g/m²

Weverhaeuser Recycled Laser Copy (20 lbs)

C. 纸张类型

普通纸 *1

特殊纸 *2

*1

*2

公制: NEU 60 g/m² 标签纸: 英制: AVERY 5160, 5352 公制: AVERY DSP 24 OHP 胶片: 英制: 3M CG3700

CHT 成方: 央利: 3M CG3700
 公制: Folex overhead X-500, 3M CG3700
 信封: 英制: Preservation Wove (24 lbs) #6-3/4、#9、#10 (4-1/8 x 9-1/2)
 公制: Briefhullen 211210 (100 g/m²) #C6
 Schneider Soehne Distinction 100 (100 g/m²) #lang
 Schneider Soehne (Briefumschlage) (100 g/m²) #C5

60 至 90 g/m, 高质量纸²

OHP 胶片、标签纸 *3、蓝图版纸 *3

50 至 59 g/m, 高质量纸 (薄纸)²

91 至 105 g/m,高质量纸 (厚纸)² 106 至 210 g/m,高质量纸 (厚纸)²

Konica Minolta Original (80 g/m²) , Konica Minolta Profi (80 g/m²)

*3 装入标签纸,每次送纸一张。

D. 维修保养

维修保养	每打印 250,000 张进行一次		
设备使用寿命	2,250,000 张或 5 年	(以先到期者为准)	(bizhub 500)
	1,800,000 张或 5 年	(以先到期者为准)	(bizhub 420)

E. 设备技术数据

电源	英制: AC120V 12A, 60Hz		
	公制: AC220-240V 10A, 50Hz		
最大耗电量	1,560 W 或更低 (全部选购件)		
尺寸	主机 677 (宽) × 708 (深) × 1,150 (高) mm*1 + DF-607		
	+ PC 或 DK		
重量	约 91.2 kg		

*1 不含防倾板。
F. 操作环境

温度	10 至 30 °C
湿度	10 至 80 %RH (无结露)

注

• 本说明书所包含的信息若有变更,恕不另行通知。

bizhub 500 / 420

■ 维修保养

3. 定期检查

3.1 日程

3.1.1 主机(bizhub 500) / DF / PC / LU / FS / MT / SD / RU

保修期限:5年或2,250,000张打印

	维修项目 × 10,000 张打印									执行次数	
		0	25	50	75	100	125	150	175	200	
ĉ	维修保养 1		•	•	•	٠	•	•	•	٠	8 次
500	每打印 250,000 张										
qnq	维修保养 2			•		٠		•		٠	4 次
(biz	每打印 500,000 张										
ц	维修保养 3				•			•			2 次
Ť	每打印 750,000 张										
	维修保养 4						•				1 次
	每打印 1,250,000 张										
Ц	维修保养 1		•	•	•	٠	•	•	•	٠	8 次
	每打印 250,000 张										
	维修保养 2			•		•		•		•	4 次
	每打印 500,000 张										
ЪС	维修保养 1		•	•	•	٠	٠	•	•	٠	8 次
-	每打印 250,000 张										
	维修保养 2				•			•			2 次
	每打印 750,000 张										
С	维修保养 1		•	•	•	•	٠	•	•	•	8 次
	每打印 250,000 张										
	维修保养 2			•		•		•		•	4 次
	每打印 500,000 张										
ŝ	维修保养 1		•	•	•	•	•	•	•	•	8 次
	每打印 250,000 张										
Υ	维修保养 1		•	•	•	٠	٠	•	•	٠	8 次
~	每打印 250,000 张										
SD	维修保养 1		•	•	•	•	•	•	•	•	8 次
	每打印 250,000 张										
٦ ۲	维修保养 1		•	•	•	•	•	•	•	•	8 次
1	每打印 250,000 张										

维修保养

7

3.1.2 主机(bizhub 420) / DF / PC / LU / FS / MT / SD / RU

保修期限:5年或1,800,000张打印

维修项目 × 10,000 张打印									执行次数	
		0	25	50	75	100	125	150	175	
â	维修保养 1		•	•	•	•	•	•	•	7次
42(每打印 250,000 张									
hub	维修保养 2			•		•		•		3次
(biz	每打印 500,000 张									
ų	维修保养 3				•			•		2 次
Ĥ	每打印 750,000 张									
	维修保养 4						•			1次
	每打印 1,250,000 张									
Ч	维修保养 1		•	•	•	•	•	•	•	7次
	每打印 250,000 张									
	维修保养 2			•		•		•		3次
	每打印 500,000 张									
R	维修保养 1		•	•	•	•	•	•	•	7次
	每打印 250,000 张									
	维修保养 2				•			•		2次
	每打印 750,000 张									
2	维修保养 1		•	•	•	•	•	•	•	7次
	每打印 250,000 张									
	维修保养 2			•		•		•		3次
	每打印 500,000 张									
FS	维修保养 1		•	•	•	•	•	•	•	7次
	每打印 250,000 张									
μ	维修保养 1		•	•	•	•	•	•	•	7次
	每打印 250,000 张									
SD	维修保养 1		•	•	•	•	•	•	•	7次
-	每打印 250,000 张									
BU	维修保养 1		•	•	•	•	•	•	•	/次
1	毎打印 250,000 张									

3.2 维修保养项目

注

- 有关定期更换零件的更换步骤,请参见 "3.5 外部部分的维修保养步骤"至 "3.15 定影部分的维修保养步骤"。
- 本部分中所说的酒精是指异丙醇。

3.2.1 主机

A. 维修保养1 (每打印 250,000 张)

编号	单元分类	描述	数量		实施	访类		耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	准备工作	图像检查			•			
		机器外部		•	•			酒精/清洁垫
2	光导体部分	感光鼓 DR510	1				•	
		 感光鼓计数清零 (维修模式) 						
		清洁刮板组件 50GA-209	1				•	安装粉
		充电单元		•	•			棉球 (钢丝球), 酒精/清洁垫
3	转印部分 / 分离部分	转印/分离单元		•	•			棉球 (钢丝球)
4	显影部分	显影器 DV511	1				•	
		• TCR 调整 (维修模式)						
5	主机	滤网安装板组件 50GA-336	1				•	
		臭氧滤网 50GA1031	1				•	
		吸滤器 A 组件 40LA-318	1				•	
		滤网盖组件 50GA-314	1				•	
		吸气盖 2 组件 50GA-311	2				•	
6	扫描器部分	原稿台玻璃 (包括狭缝玻璃板)		•				酒精/清洁垫
		反光镜1至反光镜3		•				酒精 / 清洁垫
7	进纸部分	拾纸辊、进纸辊 (纸盒 1、 2)		•				酒精/清洁垫
		分离辊组件 (纸盒 1、 2)		•				酒精/清洁垫

编号	单元分类	描述	数量		实施	分类		耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
8	手送纸盒	进纸辊		•				酒精 / 清洁垫
	部分							
		分离辊		•				酒精 / 清洁垫
9	定影部分	定影辊	1				•	
		50GE5303 (bizbub 500)						
		50GA5303						
		(bizhub 420)						
		定影压辊	1				•	
		50GA5304						
		定影清洁带	1				•	
		50GA-540						
		 定影计数器清零 (4) + - (4) 	-				-	
		绝热套筒 A 26NA5372	2				•	
		上部定影轴承	2				•	
		200A3371 工业合义共之	0				•	
		下部定影轴承 50GA5359	2				•	
		定影从动辊 A 组件 40400326	2				•	
		定影从动辊 B 组件 40400328	2				•	
		定影传感器		٠				酒精 / 清洁垫
		定影爪		٠				酒精 / 清洁垫
		恒温器		٠				酒精/清洁垫
10	纸张翻转 部分	出纸吸滤器 50GA4406	1				•	
11	对位部分	纸尘清除刷		•				吹气球
		右侧对位辊		٠				酒精 / 清洁垫
		左侧对位辊		٠				酒精 / 清洁垫
		波幅辊		•				酒精/清洁垫
		反射传感器		•				吹气球
12	最终检查	检查图像和纸张通道			•			
		定期维修保养计数 清零			•			
		外部清洁		•				

B. 维修保养 2 (每打印 500,000 张)

编号	单元分类	描述	数量		实施	分类		耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	转印部分 / 分离部分	转印/分离单元 50GA-260	1				•	
2	定影部分	定影传感器组件 50GA-544	1				•	
		定影支架组件 26NA-535	1				•	
		定影爪组件 50GA-533	1				•	
		定影输入齿轮组件 50GA-546	1			•	•	

C. 维修保养3 (每打印 750,000 张)

编号	单元分类	描述	数量		实施	分类		耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	光导体部分	感光鼓单元 50GA-200	1				•	
2	显影部分	显影单元 50GA-300	1				•	
3	进纸部分	拾纸辊 40303005	2				•	实际更换周期: 进纸 300,000 张
		进纸辊 40303005	2				•	实际更换周期 _: 进纸 300,000 张
		分离辊组件 (纸盒 1、 2) 40300151	2				•	实际更换周期 _: 进纸 300,000 张
4	手送纸盒 部分	进纸辊 41313001	1				•	实际更换周期 _: 进纸 200,000 张
		分离辊组件 40340151	1				•	实际更换周期 _: 进纸 200,000 张

bizhub 500 / 420

D. 维修保养4 (每打印1,250,000张)

编号	单元分类	描述	数量	实施分类				耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	对位部分	右侧对位轴承 26NA4536	2				•	
		左侧对位轴承 26NA4537	2				●	
		波幅辊 50GA3865	1				•	
		右侧对位辊 50GA3848	1				•	
		波幅轴承 26NA4082	2				•	
2	写入部分	写入单元 50GA-650	1				•	

3.2.2 DF

A. 维修保养1 (每打印 250,000 张)

编号	单元分类	描述	数量		实施	分类		耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	准备工作	检查图像和纸张通道			•			
		外观			•			
2	进纸部分	拾纸辊		•				酒精/清洁垫
								实际更换周期:
								50,000 次
		进纸辊		•				酒精/清洁垫
								实际更换周期:
								50,000 次
		分离辊		•				酒精 / 清洁垫
								实际更换周期:
								50,000 次
		其他辊		•				酒精 / 清洁垫
								实际更换周期:
								50,000 次
		每个传感器		•				吹气球
								实际更换周期:
								30,000 次
3	输纸部分	扫描导轨		•				酒精 / 清洁垫
								实际更换周期:
								50,000 次
4	最终检查	检查图像和纸张通道			•			
		外部清洁		•				

B. 维修保养 2 (每打印 500,000 张)

编号	单元分类	描述	数量		实施	分类	耗材	
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	进纸部分	拾纸辊 43445003	1				•	实际更换周期: 200,000 次
		进纸辊 45823014	1				•	实际更换周期: 200,000 次
		分离辊 45823047	1				•	实际更换周期: 200,000 次

3.2.3 PC

A. 维修保养1 (每打印 250,000 张)

编号	单元分类	描述	数量		实施	分类		耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	准备工作	纸张通过检查			•			
2	进纸部分	拾纸辊		•				
		进纸辊		•				
		分离辊		•				
3	最终检查	纸张通过检查			•			
		外部清洁		•				

B. 维修保养 2 (每打印 750,000 张)

编号	单元分类	描述	数量		实施	分类		耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	进纸部分	拾纸辊 40303005	1				•	实际更换周期: 进纸 300,000 张
		进纸辊 40303005	1				•	实际更换周期: 进纸 300,000 张
		分离辊组件 40300151	1				•	实际更换周期: 进纸 300,000 张

3.2.4 LU

A. 维修保养1 (每打印 250,000 张)

编号	单元分类	描述	数量		实施分类			耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	准备工作	纸张通过检查			•			
2	进纸部分	拾纸辊橡皮		•				酒精/清洁垫
		进纸辊橡皮		•				酒精/清洁垫
		分离辊橡皮		•				酒精/清洁垫
3	最终检查	纸张通过检查			•			
		外部清洁		•				

B. 维修保养 2 (每打印 500,000 张)

编号	单元分类	描述	数量		实施分类			耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	进纸部分	拾纸辊橡皮 40LA1009	1				•	实际更换周期 _: 进纸 200,000 张
		进纸辊橡皮 26NA4011	1				•	实际更换周期 _: 进纸 200,000 张
		分离辊橡皮 26NA4012	1				•	实际更换周期 _: 进纸 200,000 张

3.2.5 FS

A. 维修保养1 (每打印 250,000 张)

编号	单元分类	描述	数量		实施分类			耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	准备工作	纸张通过检查			•			
2	传输部分、装	每个辊		•				酒精 / 清洁垫
	订部分							
3	装订部分	叶片		•				酒精 / 清洁垫
4	最终检查	纸张通过检查			•			
		外部清洁		•				

3.2.6 MT

A. 维修保养1 (每打印 250,000 张)

编号	单元分类	描述	数量	实施分类				耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	准备工作	纸张通过检查			•			
2	传输部分	每个辊		•				酒精/清洁垫
3	最终检查	纸张通过检查			•			
		外部清洁		•				

3.2.7 SD

A. 维修保养1 (每打印 250,000 张)

编号	单元分类	描述	数量		实施	分类		耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	准备工作	纸张通过检查			•			
2	传输部分	每个辊		•				酒精 / 清洁垫
3	最终检查	纸张通过检查			•			
		外部清洁		•				

3.2.8 RU

A. 维修保养1 (每打印 250,000 张)

编号	单元分类	描述	数量	实施分类				耗材
				清洁	检查	润滑	更换	使用的工具
1	准备工作	纸张通过检查			•			
2	传输部分	每个辊		•				酒精/清洁垫
3	最终检查	纸张通过检查			•			
		外部清洁		•				

bizhub 500 / 420

3.3 更换零件列表

3.3.1 定期更换零件列表

注

- 有关定期更换零件的更换步骤,请参见"3.5 外部部分的维修保养步骤"至"3.15 定影部分的维修保养步骤"。
- 下表中列出的零件计数编号是指维修模式下的固定零件号的编号。

主机	
	主机

编号	分类	零件名称	零件号	数量	实际更换	零件	参考页
					周期	计数号	
1	光导体部分	感光鼓	DR510	1	250,000		第 28 页
2		清洁刮板组件	50GA-209	1	250,000		第 42 页
3		感光鼓单元	50GA-200	1	750,000		第 27 页
		(不含感光鼓)					
4	转印/	转印 / 分离单元	50GA-260	1	500,000		第34页
	分离部分						
5	显影部分	显影器	DV511	1	250,000		第36页
6		显影单元	50GA-300	1	750,000		第35页
7	主机	滤网安装板组件	50GA-336	1	250,000		第39页
8		臭氧滤网	50GA1031	1	250,000		第19页
9		吸滤器 A 组件	40LA-318	1	250,000		第20页
10		滤网盖组件	50GA-314	2	250,000		第20页
11		吸气盖2组件	50GA-311	4	250,000		第40页
12	进纸部分	拾纸辊	40303005	2	300,000		第44页
							第51页
13		进纸辊	40303005	2	300,000		第44页
							第51页
14		分离辊组件(纸盒 1、2)	40300151	2	300,000		第49页
							第58页
15	手送纸盒部分	进纸辊	41313001	1	200,000		第66页
16		分离辊组件	40340151	1	200,000		第63页
17	对位部分	波幅辊	50GA3865	1	1,250,000		第69页
18		右侧对位辊	50GA3848	1	1,250,000		第69页
19		右侧对位轴承	26NA4536	2	1,250,000		第69页
20		左侧对位轴承	26NA4537	2	1,250,000		第69页
21		波幅轴承	26NA4082	1	1,250,000		第69页
22	定影部分	定影辊	50GE5303	1	250,000		第86页
			(bizhub 500)				
			50GA5303				
			(bizhub 420)				

		责任方任		*/ =	南四王故		++ + +
编号	分类	零件名称	苓忤亏	数量	头际更换	苓忤	参考页
					周期	计数号	
23	定影部分	定影压辊	50GA5304	1	250,000		第86页
			(bizhub 500)				
			50GA5304				
			(bizhub 420)				
24		定影清洁带	50GA-540	1	250,000		第80页
			(bizhub 500)				
			50GA-540				
			(bizhub 420)				
25		绝热套筒 A	26NA5372	2	250,000		第86页
26		上部定影轴承	26NA5371	2	250,000		第86页
27		下部定影轴承	50GA5359	2	250,000		第86页
28		定影传感器组件	50GA-544	1	500,000		第89页
29		定影支架组件	26NA-535	1	500,000		第91页
30		定影爪组件	50GA-533	1	500,000		第78页
31		定影从动辊 A 组件	40400326	2	250,000		第82页
32		定影从动辊 B 组件	40400328	2	250,000		第82页
33		定影输入齿轮组件	50GA-546	1	500,000		第86页
34	纸张翻转部分	出纸口吸滤器	50GA4406	1	250,000		第22页
35	写入部分	写入单元	50GA-650	1	1,250,000		第23页

B. 选购件

编号	分类	零件名称	零件号	数量	实际更换	零件	参考页
					周期	计数号	
1	DF	拾纸辊	43445003	1	200,000		*1
2		进纸辊	45823014	1	200,000		*1
3		分离辊	45823047	1	200,000		*2
4	PC	拾纸辊	40303005	1	300,000		*3
5		进纸辊	40303005	1	300,000		*4
6		分离辊组件	40300151	1	300,000		*5
7	LU	拾纸辊橡皮垫	40LA4009	1	200,000		*6
8		进纸辊橡皮垫	26NA4011	1	200,000		*6
9		分离辊橡皮垫	26NA4012	1	200,000		*7

- *1 (请参见"现场维修 DF-607"中第5页)
- *2 (请参见"现场维修 DF-607"中第6页)
- *3 (请参见"现场维修 PC-202 (bizhub 500/420)"中第7页/请参见"现场维修 PC-402 (bizhub 500/ 420)"中第7页)
- *4 (请参见 "现场维修 PC-202 (bizhub 500/420) "中第 4 页 / 请参见 "现场维修 PC-402 (bizhub 500/ 420)"中第 4 页)
- *5 (请参见 "现场维修 PC-202 (bizhub 500/420)"中第3页/请参见 "现场维修 PC-402 (bizhub 500/ 420)"中第3页)
- *6 (请参见"现场维修 LU-201"中第 3 页)
- *7 (请参见"现场维修 LU-201"中第 7 页)

bizhub 500 / 420

3.4 寿命值

3.4.1 耗材寿命值

项目	打印数	备注
感光鼓	250,000	寿命值仅通过打印数来定义。
显影器	250,000	

3.5 外部部分的维修保养步骤

3.5.1 更换臭氧滤网

- A. 定期更换零件/更换周期
- 臭氧滤网:每打印 250,000 张

B. 步骤



- 拆下右侧上盖板。 (请参见第 122 页)
- 2. 拆下臭氧滤网 [1]。
- 注
- 拆卸臭氧滤网时,请务必通过握住 [2] 指示的部位 将其拉出。
- 3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.5.2

bizhub 500 / 420

维修保养



更换滤网盖板组件和吸滤器 / A 组件





1. 拆下螺钉 [1], 然后拆下滤网盖组件 [2]。

2. 拆下吸滤器 A 组件 [1]。



- 注
- 安装吸滤器 A 组件时,请务必使得滤网白色一面 [1]朝内。
- 3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.5.3 更换出纸口吸滤器

A. 定期更换零件 / 更换周期

• 出纸口吸滤器:每打印 250,000 张

B. 步骤



1. 拆下螺钉 [1], 然后拆下出纸口吸滤器盖 [2]。

50gaf2c019na

- 2. 拆下出纸口吸滤器 [1]。
- 3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.6 写入部分的维修保养步骤

3.6.1 更换写入单元

⚠警告

- 切勿在写入单元偏离正常安装位置时开启写入单元。
- 千万不要拆下写入单元盖。否则,激光束会照射到眼睛,这可能会导致视力损伤。
- 千万不要在关闭主电源开关 (SW1) 或电源开关 (SW2) 后约 2 分钟内拆卸写入单元。

A. 定期更换零件/更换周期

• 写入单元:每打印 1,250,000 张

B. 步骤



- 从主机上拆下显影单元。 (请参见第 35 页)
- 从主机上拆下感光鼓单元。
 (请参见第 27 页)
- 3. 拉出防尘玻璃清洁杆 [1]。
- 4. 以[2]所示部位作为支点按箭头[3]所示方向旋转 清洁旋钮[4],以便将其从防尘玻璃清洁杆[1]上 拆下。
- 5. 更换防尘玻璃清洁杆 [1] 并将其安装回原始位置。

注

 请务必将防尘玻璃清洁杆[1]推入到底,从而使得 拆卸其他单元时它不会与主机框架接触。



- 6. 拆下 6 个螺钉 [1], 然后拆下写入盖 [2]。
- 注
- 安装写入盖时,请务必将三个位置处的凸片 [3] 放入框架上的每个孔 [4] 中。

- 7. 拆下2个螺钉[1]。
- 8. 拆下接口 [2], 然后拆下感光鼓冷却风扇组件 [3]。





分别拆下螺钉 [1], 然后拆下 2 个写入部分安装构件组件 [2]。

注

安装写入部分安装构件组件 [2] 时,请务必在安装
 时使得弹簧 [3] 被拉直。





- 注
- 安装写入单元 [1] 时,请务必标记好防尘板 A [2] 的插入位置。
- 检查防尘板插入情况时,请务必在拆下感光鼓单 元的情况下进行检查。

注

• 拆卸写入单元时,请务必避免触摸防尘玻璃。





50gaf2c026na

注

- 安装写入单元时,请务必将位于底部2个位置处的 凸片[1]放入主机框架上的2个孔[2]中进行定位。
- 12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.7.1 更换感光鼓单元

注

- 拆卸感光鼓单元时,请务必握住感光鼓的两端。
- 拆卸感光鼓单元时,请务必避免握住分离爪单元部分来握住感光鼓。
- 请务必避免使用裸手触摸感光鼓,同时小心不要损坏感光鼓。
- 请务必避免沿指定方向以外的方向转动感光鼓。
- 存放感光鼓单元时,请务必安装好感光鼓盖后将其存放在阴凉场所。

A. 定期更换零件/更换周期

• 感光鼓单元:每打印 750,000 张

B. 步骤



- 1. 打开 ADU。
 - (请参见第 **122** 页)
- 2. 拉出锁定释放杆 [1] 以打开传输单元 [2]。



- 从主机上拆下显影单元。 (请参见第 35 页)
- 4. 拧松螺钉 [1], 然后拆下感光鼓单元 [2]。
- 5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.7.2 更换感光鼓

- 注
- 请务必避免使用裸手触摸感光鼓和清洁刮板, 同时小心不要损坏它们。
- 存放感光鼓时,请务必安装好感光鼓盖后将其存放在阴凉场所。
- 安装感光鼓和清洁刮板时,请务必在感光鼓和清洁刮板的表面涂抹安装粉,无论这些零件为新零件还是旧 零件。
- 在感光鼓上涂抹安装粉时,请务必在将感光鼓单元安装回主机前执行以下操作。
 - 1) 在拆下充电电晕单元的情况下, 旋转感光鼓 1 圈(以防止安装粉溅到充电电晕单元上, 并且可防止出现 图像质量问题。)
 - 2) 安装新感光鼓时,请务必在维修模式下将感光鼓计数器清零。如果不清零可能会导致图像模糊以及图像 上碳粉散开。(请参见第187页)

• 感光鼓:每打印 250,000 张



- 从主机上拆下感光鼓单元。 (请参见第 27 页)
- 2. 拆下 C 形夹 [1], 然后拉出清洁杆 [2]。

注

- 安装清洁杆时,请务必要记录好 C 形夹的方向。
- 3. 拆下弹簧 [3]。



- 4. 拆下接口 [1]。
- 5. 打开锁定杆 [2], 然后拆下充电电晕单元 [3]。

bizhub 500 / 420

- 6. 拆下螺钉 [1], 然后拆下轴安装板 [2]。
- 7. 拉出感光鼓轴 [3] 将其拆下。

注

- 安装感光鼓轴时,请务必插入感光鼓轴,直至其与 轴安装板牢固接触,如插图所示。
- 8. 拆下 2 个螺钉 [4], 然后拆下轴承 [5]。



50gaf2c031na

9. 拆下密封块 [1] 和 [2]。

10. 握住感光鼓 [3] 的两端, 然后将其拆下。

注

- 拆卸感光鼓时,请小心不要损坏光敏材料表面。
- 拆卸感光鼓时,请小心不要让感光鼓碰到清洁刮板的金属框架部分[4]。





- 注
- 安装感光鼓时,请在安装充电电晕单元前,使用附带的带有感光鼓单元盖[1]的夹具[2]按照箭头[3] 所示方向旋转感光鼓1圈。然后,检查安装粉是否 被刮落以及碳粉收集板和清洁刮板是否没有向上 转动。
- 11. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.8 转印/分离电晕部分的维修保养步骤

- 3.8.1 更换转印/分离电晕单元
- A. 定期更换零件/更换周期
- 转印 / 分离电晕单元:每打印 500,000 张

B. 步骤



- 1. 打开 ADU。
- (请参见第 122 页) 2. 打开传输单元。
- (请参见第 27 页)
- 松开锁定杆 [1] 和 [2], 然后拆下转印 / 分离电晕 单元 [3]。
- 4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

维修保养

3.9 显影部分的维修保养步骤

- 3.9.1 更换显影单元
- A. 定期更换零件 / 更换周期
- 显影单元:每打印 750,000 张

B. 步骤



- 1. 打开前门[1]。
- 2. 拧松螺钉 [2], 然后拆下显影单元 [3]。
- 3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.9.2 更换显影剂

- A. 定期更换零件 / 更换周期
- 显影剂:每打印 250,000 张

B. 步骤



- 从主机上拆下显影单元。 (请参见第 35 页)
- 松开2个位置处的锁扣[1],然后拆下显影单元盖 1 [2]。



- 注
- 安装显影单元盖1[1]时,请务必使得防溅板[2]不 会被显影辊[3]夹住。





- 倾斜显影单元 [1], 然后按照箭头 [3] 所示方向旋 转显影齿轮 [2], 使得显影单元 [1] 内的显影剂彻 底放电。
- 4. 清洁显影辊 [4] 上附着的显影剂和碳粉。

注

- 切勿按箭头 [3] 所示方向以外的方向转动显影齿轮
 [2]。(切勿顺时针(在[5] 所示方向观看时)旋转显影齿轮。)
- 如果显影辊上仍残留使用过的显影剂,这可能会 导致图像模糊。

- 5. 请从搅拌螺杆 [2] 上方均匀倒入新的显影剂 [1]。
- 按箭头[5]所示方向旋转显影齿轮[4],使得显影剂
 [1]被搅拌到显影单元[3]的内部。
- 7. 重复步骤8和9均匀地添加显影剂[1]。
- 按箭头[5]所示方向旋转显影齿轮[4],然后检查显 影辊[6]的整个表面是否粘满了显影剂。
- 9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

注

• 更换显影剂 [1] 时, 请务必在维修模式下执行 TCR 调整。

(请参见第 169 页)

3.10 碳粉供应部分的维修保养步骤

3.10.1 更换滤网安装板组件

A. 定期更换零件 / 更换周期

• 滤网安装板组件:每打印 250,000 张

B. 步骤



- 从主机上拆下显影单元。 (请参见第 35 页)
- 打开 ADU。 (请参见第 122 页)
- 打开传输单元。 (请参见第 27 页)
- 4. 从主机上拆下感光鼓单元。 (请参见第 27 页)
- 5. 松开两个位置处的锁定杆 [1], 然后拆下滤网安装 板组件 [2]。
- 6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.10.2 更换吸气盖板 / 2 组件

A. 定期更换零件 / 更换周期

• 吸气盖板 / 2 组件:每打印 250,000 张

B. 步骤



- 从主机上拆下显影单元。
 (请参见第 35 页)
- 打开 ADU。 (请参见第 122 页)
- 打开传输单元。
 (请参见第 27 页)
- 从主机上拆下感光鼓单元。 (请参见第 27 页)
- 5. 拆下螺钉 [1], 然后拆下导轨 [2]。
- 注
- 安装导轨时,请务必首先将凸片插入凹口 [3]。



- 6. 拆下 2 个吸气盖 2 组件 [1]。
- 7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。
3.11 清洁/碳粉回收部分

3.11.1 更换清洁刮板组件

注

- 请务必避免使用裸手触摸清洁刮板组件的边缘部位。
- 安装清洁刮板组件时,请务必在感光鼓和清洁刮板的表面涂抹安装粉,无论这些零件为新零件还是旧零件。
- 在感光鼓上涂抹安装粉时,请务必在将感光鼓单元安装回主机前执行以下操作。
 - 1) 在拆下充电电晕单元的情况下,旋转感光鼓1圈(以防止安装粉溅到充电电晕单元,并且可防止出现图 像质量问题。)
- A. 定期更换零件/更换周期
- 清洁刮板组件:每打印 250,000 张

B. 步骤





- 从主机上拆下显影单元。 (请参见第 35 页)
- 打开 ADU。 (请参见第 122 页)
- 打开传输单元。 (请参见第 27 页)
- 从主机上拆下感光鼓单元。 (请参见第 27 页)
- 5. 从感光鼓单元上拆下感光鼓。 (请参见第 28 页)
- 6. 拆下2个螺钉[1], 然后拆下清洁刮板压板[2]。
- 7. 拆下清洁刮板组件[1]。

维修保养

- 注
- 安装清洁刮板组件 [1] 时,请务必将单元的透明板 部分 [2] 插入到收集螺杆 [3] 和收集叶片 [4] 之间。
- 8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。



3.12 进纸部分的维修保养步骤

- 3.12.1 更换进纸辊 / 拾纸辊 (纸盒 1)
- A. 定期更换零件/更换周期
- 进纸辊:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)
- 拾纸辊:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)

B. 步骤



- 折下前盖板。 (请参见第 128 页)
- 4. 拆下纸盒 1。 (请参见第 143 页)
- 5. 拆下接口 [1] 和 2 个螺钉 [2], 然后拆下进纸单元 1 [3]。



- 注
- 安装进纸单元1[1]时,请务必将轴[2]和[3]放入 孔[4]和[5]。





- 4. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下分离辊单元 1 [2]。
- 注
- 安装分离辊单元 1 时,请务必将每个凸片 [3] 放入 每个孔 [4]。

- 5. 拆下 2 个螺钉 [1]。
- 从孔 [3] 取下凸起部位 [2], 然后拆下进纸单元盖 [4]。

- 7. 拆下 C 形环 [1], 然后拆下轴承 [2]。
- 8. 从方形孔 [5] 中取下弹簧 [3] 的卡钩 [4]。
- 9. 拆下轴承 [6], 然后拆下进纸辊单元 [7]。

注

 安装弹簧时,请务必将它的卡钩安装到方形孔(而 不是圆形孔 [8])中。





bizhub 500 / 420

10. 拆下 E 形环 [1], 然后拆下轴承 [2]。 11. 拆下轴承 [3], 然后拆下进纸辊组件 [4]。







12. 拆下 C 形环 [1], 然后拆下进纸辊 [2]。

13. 分别拆下1个C形环[1], 然后拆下2个轴承[2]。 14. 拆下拾纸辊组件[3]。

15. 拆下 C 形环 [1], 然后拆下拾纸辊 [2]。
 16. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.12.2 更换分离辊组件 (纸盒1)

- A. 定期更换零件 / 更换周期
- 分离辊组件:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)
- B. 步骤



- 拆下纸盒 1。
 (请参见第 143 页)
- 4. 拆下进纸单元 1。
 (请参见第 44 页)
- 5. 拆下分离辊单元 1。 (请参见第 44 页)
- 拆下 2 个螺钉 [1],然后拆下分离辊安装板组件 [2]。

注

- 安装分离辊安装板组件时,请务必在按箭头 [3] 所 示方向按住板的同时使用螺钉进行紧固。
- 5. 拆下 2 个 C 形环 [1], 然后拉出轴 [2]。
- 6. 拆下分离辊安装板 [3]。

注

- 拆卸分离辊安装板时,请小心不要弄丢弹簧 [4], 因为它易于脱落。
- 安装分离辊安装板时,请务必使其位于凸片[5]的 下方。



3. 定期检查



- 7. 拆下导板 [1]。
- 8. 拆下 C 形环 [2], 然后拆下分离辊组件 [3]。
- 9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

bizhub 500 / 420

维修保养

3.12.3 更换进纸辊 / 拾纸辊 (纸盒 2)

A. 定期更换零件 / 更换周期

- 进纸辊:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)
- 拾纸辊:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)
- B. 步骤



- 拆下手送单元。
 (请参见第 60 页)
- 2. 拉出纸盒 2 [1]。

- 3. 按杆 [1] 打开垂直传输门 [2]。
- 从安装板[4]上取下垂直传输门的支点[3], 然后拆 下垂直传输门。







5. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下传输辊盖 [2]。

 拆下2个螺钉[1],然后按箭头[3]所示方向拆下进 纸导板2[2]。

- 7. 拆下 2 个接口 [1]。
- 8. 拆下 3 个螺钉 [2], 然后拆下进纸单元 2 [3]。







9. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下分离辊单元 2 [2]。

注

 安装分离辊单元 2 时,请务必将每个凸片 [3] 与每 个孔 [4] 对准。

10. 拆下 2 个螺钉 [1]。 11. 从孔 [3] 取下凸起部位 [2], 然后拆下进纸辊盖 [4]。



- 12.拆下接口 [1]。
- 13. 拆下C形环[2], 然后拆下进纸离合器 / 2 (CL5) [3]。

注

• 安装 CL5 时,请务必将止动器 [4] 安装到导板 [5] 上。 bizhub 500 / 420



14. 从方形孔 [3] 中取下弹簧 [1] 的卡钩 [2]。
15. 分别拆下 1 个 C 形环 [4], 然后拆下 2 个轴承 [5]。
16. 拆下进纸辊单元 [6]。

注

 安装弹簧时,请务必将它的卡钩安装到方形孔(而 不是圆形孔[7])中。

17. 拆下 E 形环 [1], 然后拆下轴承 [2]。 18. 拆下轴承 [3], 然后拆下进纸辊组件 [4]。



bizhub 500 / 420

19. 拆下 C 形环 [1], 然后拆下进纸辊 [2]。







20. 分别拆下 1 个 C 形环 [1], 然后拆下 2 个轴承 [2]。 21. 拆下拾纸辊组件 [3]。

22. 拆下 C 形环 [1], 然后拆下拾纸辊 [2]。23. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.12.4 更换分离辊组件 (纸盒 2)

A. 定期更换零件/更换周期

• 分离辊组件:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)

B. 步骤





- 拆下手送单元。
 (请参见第 60 页)
- 2. 拉出纸盒 2。
- 新下垂直传输门。 (请参见第 51 页)
- 4. 拆下传输辊盖。 (请参见第 51 页)
- 5. 拆下进纸导板 2。 (请参见第 51 页)
- 6. 拆下进纸单元 2。
 (请参见第 51 页)
- 7. 拆下分离辊单元 2。
 (请参见第 51 页)
- 8. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下分离辊安装板组件 [2]。

注

 安装分离辊安装板组件时,请务必在按箭头 [3] 所 示方向按住板的同时使用螺钉进行紧固。

9. 拆下 2 个 C 形环 [1], 然后拉出轴 [2]。 10.拆下分离辊安装板 [3]。

注

- 拆卸分离辊安装板时,请小心不要弄丢弹簧 [4], 因为它易于脱落。
- 安装分离辊安装板时,请务必使其位于凸片 [5] 的 下方。

- 11. 拆下导板 [1]。 12. 拆下 C 形环 [2], 然后拆下分离辊组件 [3]。
- 13. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。



3.13 手送纸盒部分的维修保养步骤

3.13.1 拆卸/重新安装手送纸盒单元

A. 步骤



- 拆下右侧下盖板。 (请参见第 123 页)
- 2. 拆下螺钉[1], 然后拆下前部手送盖板[2]。
- · 拧松螺钉[3], 然后拆下螺钉[4]来拆下右侧手送盖 板 [5]。



- 4. 拆下3个接口[1]。
- 5. 拆下螺钉 [2], 然后拆下接地端子 [3]。
- 6. 拆下 5 个螺钉 [4], 然后拆下手送单元 [5]。



- 7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。
- 8. 安装手送单元后,请按照箭头 [3] 所示方向打开纸
 盒 2 进纸导板 [1] 和手送进纸导板 [2],以便检查
 它们是否运作顺畅。

- A. 定期更换零件 / 更换周期
- 分离辊组件:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 200,000 张)

注

- 更换分离辊组件时,请务必同时更换进纸辊。
- B. 步骤



- 拆下手送单元。
 (请参见第 60 页)
- 2. 拆下2个弹簧[1]。
- 3. 拆下5个螺钉[2]。





4. 从孔 [2] 中取下卡钩,然后拆下上推板组件 [3]。

- 注
 - 安装上推板组件时,请务必在按住上推板 [3] 使得 每个弹簧 [1] 不会从每个十字头突起 [2] 上脱落的 情况下进行安装。

5. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下分离辊固定板组件 [2]。



[2]

[1]





 从安装板[3]上取下保持架[1]的支撑轴[2],然后 拆下保持架。

注

- 拆卸保持架 [1] 时,保持架下的弹簧 [4] 易于脱 落。请小心不要将其弄丢。
- 安装保持架 [1] 时,请务必将其安装在凸片 [5] 的 下方。

- 7. 拆下C形环[1], 然后从保持架[2]拆下分离辊组件[3]。
- 8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.13.3 更换进纸辊

- A. 定期更换零件/更换周期
- 进纸辊:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 200,000 张)

注

• 更换进纸辊时,请务必同时更换分离辊组件。

B. 步骤



[3]

- 拆下手送单元。
 (请参见第 60 页)
- 4. 拆下上推板组件。
 (请参见第 63 页)
- 3. 按照箭头[2]所示方向按传输导板[1], 以从孔[4] 中拆下支撑轴[3], 然后拆下传输导板。

 打开杆 [1]。拆下 2 个螺钉 [2],然后拆下进纸辊盖 [3]。





5. 拆下 C 形环 [1], 然后拆下进纸离合器 BP (CL6) [2]。

注

• 安装 CL6 时,请务必将止动器 [3] 安装到导板 [4] 上。

6. 拆下齿轮 [1]。

3. 定期检查





- 现场维修 2006 年 2 月版本 1.0
- 7. 拆下 C 形环 [1], 然后拆下轴承 [2]。
- 8. 拆下轴承 [3], 然后滑动轴 [4]。

- 9. 拆下 C 形环 [1], 然后从轴 [3] 上拆下进纸辊 [2]。
 - 注
 - 安装进纸辊时,请务必要记录好箭头标记 [4] 的方向。
 - 10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.14 对位部分的维修保养步骤

3.14.1 清洁辊尘清除刷

- A. 定期清洁周期
- 纸尘清除刷:每打印 250,000 张

B. 步骤



- 打开 ADU。 (请参见第 122 页)
- 打开传输单元。 (请参见第 27 页)
- 从主机上拆下显影单元。 (请参见第 35 页)
- 4. 从主机上拆下感光鼓单元。 (请参见第 27 页)
- 5. 拆下吸气盖 2 组件。 (请参见第 40 页)
- 拉动杆 [1] 的同时,拆下纸尘清除刷 [2],然后使用 吹气球清洁辊屑。
- 7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.14.2 更换波幅辊、波幅轴承、右侧对位辊以及右侧和左侧对位轴承

- A. 定期更换零件/更换周期
- 波幅辊:每打印 1,250,000 张
- 波幅轴承:每打印 1,250,000 张
- 右侧对位辊:每打印 1,250,000 张
- 右侧对位轴承:每打印 1,250,000 张
- 左侧对位轴承:每打印 1,250,000 张

B. 步骤



- 1. 打开 ADU。
 - (请参见第 122 页)
- 打开传输单元。 (请参见第 27 页)
- 从主机上拆下显影单元。
 (请参见第 35 页)
- 4. 从主机上拆下感光鼓单元。 (请参见第 27 页)
- 5. 拆下吸气盖 2 组件。
 (请参见第 40 页)
- 6. 拆下 2 个接口 [1]。



7. 拆下 5 个螺钉 [1], 然后拆下 ADU 驱动组件 [2]。

注

 安装 ADU 驱动组件时,请务必将对位离合器 (CL1)[3]的止动器[4]安装到导板[5]上。



- 8. 拆下接口 [1]。
- 9. 拆下螺钉 [2]。
- 10. 拆下C形夹[3], 然后按箭头[5]所示方向滑动CL1 [4]。

11. 拆下 2 个 C 形夹 [6] 来松开轴承 [7]。

注

• 安装2个C形夹[6]时,请务必使得每个C形夹的 衬环正对着对方。

12. 拆下 C 形夹 [8], 然后拆下轴承 [9]。 13. 拆下对位单元 [10]。



14. 拆下轴承 [1] 和 CL1 [2]。

15. 拆下 E 形环 [3], 然后拆下波幅离合器 (CL2) [4]。

注

• 安装 CL2 时,请务必将止动器 [5] 安装到螺钉 [6] 上。

16. 拆下螺钉 [7], 然后拆下对位主机组件 [8]。



17. 拆下 E 形环 [1], 然后松开 2 个波幅轴承 [2]。 18. 拆下波幅辊 [3]。

20. 拆下 2 个弹簧 [1]。

- 21. 分别拆下1个E形环[2], 然后拆下2个左侧对位轴 承 [3]。
- 22. 拆下左侧对位辊 [4]。

注

 安装弹簧时,请务必如左侧插图所示连接弹簧的 卡钩[5]。





- 23. 分别拆下1个E形环[1], 然后拆下2个右侧对位轴 承 [2]。
- 24. 拆下右侧对位辊 [3]。
- 25. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.15 定影部分的维修保养步骤

3.15.1 拆卸/重新安装定影单元

企小心

由于定影部分在关闭主电源开关(SW1)或电源开关(SW2)不久非常炽热,因此此时触摸它可能会被灼伤。请务必在定影部分完全冷却后再执行操作。

A. 步骤



- 打开 ADU。 (请参见第 122 页)
- 5. 拆下右侧上盖板。
 (请参见第 122 页)
- 打开传输单元。 (请参见第 27 页)
- 4. 拧松螺钉 [1], 然后拆下前部辅助盖板 [2]。



- 5. 拆下 2 个接口 [1]。
- 6. 拆下螺钉 [2], 然后拆下滤网盖 [3]。
- 7. 拆下 2 个螺钉 [4]。
- 拧松2个螺钉[5]。按照箭头[7]所示方向滑动整 个翻转单元[6]后,按箭头[8]所示方向倾斜前 端将其拆下。

3. 定期检查


9. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下定影单元 [2]。

注

- 提起定影单元时,请务必握住其两端。
- 安装/拆卸定影单元时,请小心不要损坏各个辊。

10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

- 3.15.2 更换定影爪组件
- A. 定期更换零件/更换周期
- 定影爪组件:每打印 500,000 张
- B. 步骤



- 拆下定影单元。 (请参见第 76 页)
- 2. 拆下 C 形夹 [1]。
- 3. 打开定影前导板组件 [2]。

4. 滑动定影前导板组件 [1] 将其拆下。



维修保养

bizhub 500 / 420



- 5. 拆下接口[1]。
- 6. 拆下螺钉 [2], 然后提起定影爪组件 [3]。
- 7. 从定影爪组件拆下接口 [4]。

- Bizhub 500 和 420 的定影爪不同。请务必检查刻 印标记 [5] 使用正确的定影爪组件更换。
 bizhub 500: 50 GA
 bizhub 420: 42 GA
- 安装定影爪组件时,请小心不要忘记安装接口[4]。
- 安装定影爪组件时,请务必将2个位置处的定位部 分[6]插入每个凸片[7]。
- 安装定影爪组件时,请小心不要让定影爪尖损坏 報表面。
- 8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

bizhub 500 / 420

3.15.3 更换定影清洁带

- A. 定期更换零件 / 更换周期
- 定影清洁带:每打印 250,000 张

B. 步骤





- 拆下定影单元。 (请参见第 76 页)
- 4. 拆下定影爪组件。 (请参见第 78 页)
- 3. 拆下螺钉[1]。
- 4. 拆下5个螺钉[2]。
- 从2个位置处的管[3]内部用力以松开锁扣,然后 拆下定影清洁带[4]。

- Bizhub 500 和 420 的定影清洁带不同。请务必检 查刻印标记 [5] 使用正确的定影清洁带更换。 bizhub 500: 50 GA bizhub 420: 42 GA
- 安装定影清洁带时,请务必首先安装螺钉[1]。
- 注
- 安装定影清洁带时, 请务必将 2 个位置处的凸片 [1] 插入定位孔 [2] 中。



- 从标有棕色线条 [2] 位置开始的新定影清洁带 [1] 的性能是可以保证的。更换定影清洁带时,请务 必将定影清洁带装至定影辊 [3] 和定影清洁带的 最外侧部位 [4] 和定影清洁带棕色线条之间的距 离 [5] 介于 0 至 10 mm 或以下的位置。
- 装上定影清洁带时,请务必按下释放杆[6]以便松 开清洁器锁定齿轮[7],然后旋转定影清洁带驱动 齿轮[8]。
- 更换定影清洁带时,请务必在维修模式下将定影 清洁带计数器清零。
 (请参见第 187 页)
- 6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.15.4 更换定影从动辊组件 / A 和 / B

- A. 定期更换零件/更换周期
- 定影从动辊组件 / A: 每打印 250,000 张
- 定影从动辊组件 / B: 每打印 250,000 张

B. 步骤



- 拆下定影单元。
 (请参见第 76 页)
- 从定影单元上拆下定影爪组件。 (请参见第 78 页)
- 从定影单元上拆下定影清洁带。
 (请参见第 80 页)
- 4. 拆下螺钉[1], 然后拆下定影单元前盖[2]。
- 5. 拆下2个螺钉[3],然后拆下定影单元后盖[4]。

注

- 拆卸定影单元后盖时,请小心不要使得内部齿轮 掉下。
- 6. 拆下 2 个螺钉 [5] 和 2 个螺钉 [6]。
- 7. 松开2个信封杆[7]。
- 8. 在不触摸信封杆的情况下, 拆下定影外罩 [8]。

注

安装定影外罩 [8] 时,请务必首先安装螺钉 [5] (上部)。



- 9. 拆下4个螺钉[1]。
- 10. 拆下2个定影从动辊组件A [2]以及2个定影从动 辊组件 B [3]。

- 齿轮 [4] 此时没有被固定。移动时请格外小心。
- 11. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

bizhub 500 / 420

3.15.5 拆卸/重新安装定影加热灯/1 (L2)和/2 (L3)

bizhub 500 / 420

维修保养



- 1. 拆下定影单元。 (请参见第 76 页)
- 2. 从定影单元上拆下定影爪组件。 (请参见第 78 页)
- 3. 从定影单元上拆下定影清洁带。 (请参见第 80 页)
- 4. 拆下定影外罩。 (请参见第82页)
- 5. 分别拆下 2 个接插式端子 [1] 和 [2]。
- 注
- 拆卸接插式端子时,请务必握住接口部位将其拆 下。切勿拉拽线束部位。



- 6. 拆下螺钉 [1], 然后拆下加热灯前部固定板 [2]。
- 按箭头 [5] 所示方向拉出定影加热灯 1 (L2) [3] 和
 2 (L3) [4], 然后将其拆下。

- 安装每个定影加热灯时,请务必将每个灯的凸片
 [6]与灯前部固定板 [2]上的凹口对准。
- 安装每个定影加热灯后,请务必检查加热灯是否 没有与定影辊[8]内表面接触。
- 请务必将定影加热灯 L2 [3] (主) 安装在上方, 而 将 L3 [4] (副) 安装在下方。
- 8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

注

• 安装定影加热灯时,请务必记录好安装方向。

加热灯	目的地			
	北美		欧洲	/ 其他
	前端	后端	前端	后端
L2	红色	红色	蓝色	蓝色
L3	红色	黑色	蓝色	黑色

3.15.6 更换定影辊、定影压辊、绝热套筒 / A、上部和下部定影轴承以及定影输入齿轮组件

A. 定期更换零件/更换周期

- 定影報:每打印 250,000 张
- 定影压辊:每打印 250,000 张
- 绝热套筒 A: 每打印 250,000 张
- 上部定影轴承:每打印 250,000 张
- 下部定影轴承:每打印 250,000 张
- 定影输入齿轮组件:每打印 500,000 张





- 拆下定影单元。 (请参见第 76 页)
- 从定影单元上拆下定影爪组件。 (请参见第 78 页)
- 从定影单元上拆下定影清洁带。 (请参见第 80 页)
- 4. 拆下定影外罩。
 (请参见第 82 页)
- 5. 拆下定影加热灯1(L2)和2(L3)。 (请参见第84页)
- 拆下 2 个螺钉 [1],然后拆下加热灯后部固定板 [2]。
- 7. 拆下 2 个螺钉 [3], 然后拆下定影输入齿轮组件 [4]。
- 注
- 安装定影输入齿轮组件时,请务必将轴 [5]的 D 形 切口部位 [6] 与框架 [7] 上的 D 形切口孔 [8] 对准。
- 8. 松开 2 个信封杆 [9]。

注

 Bizhub 500 和 420 的信封杆具有的释放等级数有 所不同。无论使用哪一种信封杆都要将其释放到 底。
 bizhub 500: 2 级

bizhub 420:3级

维修保养



9. 拆下 C 形环 [1], 然后拆下齿轮 [2]。 10.拆下加热套筒 A [3] 和上部定影轴承 [4]。

注

- 安装加热套筒A和上部定影轴承时,请务必将它们 相应的衬环 [5] 安装在外侧。
- 安装加热套筒 A 时,请务必在其内部和外部涂抹 Multemp FF-RM。
- 11. 拆下C形环[6], 然后拆下加热套筒A[7]和上部定 影轴承[8]。

注

- 安装加热套筒A和上部定影轴承时,请务必将它们 相应的衬环[9]安装在外侧。
- 安装加热套筒 A 时,请务必在其内部和外部涂抹 Multemp FF-RM。
- 12. 按箭头 [11] 所示方向滑动定影辊 [10] 一次后,请 将其按箭头 [12] 所示方向拆下。

注

根据型号不同,定影辊的直径和外壁厚度也有所不同。使用新定影辊更换时,请务必安装适合所用机型的定影辊。

型号	直径	外壁厚度
bizhub 500	<i>ø</i> 35 mm	t 2.0 mm
bizhub 420	<i>ø</i> 35 mm	t 0.8 mm

oizhub 500 / 420



13. 拆下定影压辊 [1]。

注

Bizhub 500 和 420 的定影压辊有所不同。使用新的压辊更换时,请务必安装适合所用机型的压辊。

型号	直径
bizhub 500	<i>ø</i> 35 mm
bizhub 420	∮35 mm

14. 从定影压辊 [1] 上拆下 2 个下部定影轴承 [2]。

- 安装下部定影轴承时,请务必将其衬环部位 [3] 朝 内安装。在芯棒上涂抹润滑油。
- 15. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。



3.15.7 更换定影传感器传感器组件

企小心

• 安装定影传感器组件后,请务必检查它是否与定影辊接触。

A. 定期更换零件 / 更换周期

- 定影传感器组件:每打印 500,000 张
- B. 步骤



- 拆下定影单元。 (请参见第 76 页)
- 从定影单元上拆下定影爪组件。 (请参见第 78 页)
- 从定影单元上拆下定影清洁带。 (请参见第 80 页)
- 4. 拆下定影外罩。 (请参见第 82 页)
- 5. 拆下定影加热灯 1 (L2) 和 2 (L3)。 (请参见第 84 页)
- 6. 拆下定影辊和定影压辊。
 (请参见第 86 页)
- 7. 拆下接插式端子 [1]。

- 拆卸接插式端子时,请务必通过握住底座部位将 其拆下。千万不要通过拉线束部位将其拉出。
- 8. 拆下接口 [2]。
- 9. 拆下3个螺钉[3]。
- 10. 拆下定影清洁带支撑组件 2 [4], 然后按箭头 [5] 所 示方向将其拉出。

维修保养





- 现场维修 2006 年 2 月版本 1.0
- 11. 分别拆下 1 个螺钉 [1], 然后拆下定影传感器组件 [2]。

注

- 安装定影传感器组件时,请小心不要使得传感器 部位变形。
- 安装定影传感器组件后,请务必检查传感器的线 束是否不会被定影辊夹住。

⚠小心

 安装定影传感器组件后,请务必检查热敏电阻1 (TH1)和2(TH2)是否与定影辊接触。

- 定影传感器组件由TH1和TH2组成。TH1和TH2 的传感部位在装配时已经过调整,因此千万不要 拧松螺钉[1]。
- 12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

3.15.8 更换定影支架组件

企小心

• 安装定影支架组件后,请务必检查它是否与定影辊接触。

- A. 定期更换零件 / 更换周期
- 定影支架组件:每打印 500,000 张





- 拆下定影单元。 (请参见第 76 页)
- 从定影单元上拆下定影爪组件。 (请参见第 78 页)
- 从定影单元上拆下定影清洁带。 (请参见第 80 页)
- 4. 拆下定影外罩。 (请参见第 82 页)
- 5. 拆下定影加热灯 1 (L2) 和 2 (L3)。 (请参见第 84 页)
- 6. 拆下定影辊和定影压辊。 (请参见第 86 页)
- 7. 拉出定影清洁带支撑组件 2。 (请参见第 89 页)
- 8. 拆下接插式端子 [1]。

注

- 拆卸接插式端子时,请务必通过握住底座部位将 其拆下。千万不要通过拉线束部位将其拉出。
- 9. 拆下 2 个螺钉 [2], 然后拆下定影支架组件 [3]。

注

- 安装定影支架组件时,请小心不要使得恒温器部 分变形。
- 安装定影支架组件后,请务必检查线束是否不会 与定影辊接触。

①小心

• 安装定影支架组件后,请务必检查恒温器 (TS) [4] 是否与定影辊接触。

10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

4. 维修工具

4.1 维修耗材列表

耗材编号	名称	外形	备注
000V-19-0	安装粉		25 g
000V-18-0	清洁垫		每包 10 件
00GR0026	Multemp FF-RM		25 g
00GR0021	Solvest 240		建议使用 Multemp FF-RM。

零件号	名称	外形	数量	备注
26NA2134	感光鼓旋转构件	C. T.	1	安装在感光鼓单元上
26NAJG01	光学单元定位夹具		2	
40347940	测试图表 (A3 尺寸)		1	无 KONICA MINOLTA 标志
40347942	测试图表 (A3 尺寸)		1	无 KONICA MINOLTA 标志
40347940	测试图表 (11 × 17 尺寸)		1	
120A9711	调整图表 (A3 尺寸)		1	用于输稿器调整
120AJG02	调整图表 (11 × 17 尺寸)		1	用于输稿器调整
120A9712	白色图表 (A4 尺寸)		1	用于输稿器调整
120AJG03	白色图表 (8 ¹ /2 × 11 尺寸)		1	用于输稿器调整
00VC-2-0	感光鼓盖		1	
00VD-100	吹气球		1	

零件号	名称	外形	数量	备注
00VE-100	测试仪		1	
14G54631	装订器单元定位夹具		1	用于 SD 装订调整

4.3 耗材

A. 项目

零件名称	寿命值	型号名称
碳粉瓶	32,200 张	TN511
感光鼓	250,000 张	DR510
显影剂	250,000 张	DV511

bizhub 500 / 420

5. 固件版本升级

5.1 ISW

5.1.1 概述

A. ISW (In-System Writer)

ISW 是指在每个控制板仍位于主机内的情况下,重写内置于每个控制板闪存保存的固件的操作。执行 ISW 允 许您不更换电路板便可升级固件版本,或者在更换电路板时安装最新的固件。作为执行 ISW 的工具, ISWTms (个人计算机软件)通过本地连接至主机的个人计算机重写固件。

(1) ISWTrns

这是一种在 Windows 操作系统下重写主机闪存的软件,它通过使用并行电缆或 USB 电缆与主机建立本地连接的个人计算机重写固件。

注

- 升级 ISWTrns 版本时,请务必在安装新版本 ISWTrns 前卸载旧版本的 ISWTrns。如果通过覆盖旧版本 ISWTrns 安装新版本软件,这可能导致无法安装 USB 驱动程序。
- 当主机通过USB连接执行ISW时,您需要安装ISWTrns的USB驱动程序。有关安装步骤,请参见 "5.2.3 ISWTrns的使用 A. 安装 USB 驱动程序(Windows2000/XP)"。安装完 ISWTrns 后,一定要安装 ISWTrns的USB 驱动程序。

(请参见第 100 页)

5.1.2 固件数据流程图

以下显示 ISW 数据的流程。

个人计算机 → 整体控制板 (OACB) → 打印机控制板 (PRCB) -→ DF 控制板 (DFCB) ► FS 控制板 (FSCB) ▶ 传真控制板 (FK-502)

针对整个系统执行 ISW 时,请务必按照以下给出的顺序执行操作。(以便将因为固件版本不匹配造成的故障降 至最低)

顺序	程序类型
1	传真板控制器 1、传真板控制器 2、排纸处理器、输稿器
2	打印控制器
3	操作面板信息数据
4	MFP 控制器

- 更换OACB时,请务必首先针对MFP控制器执行ISW操作。如果OACB中不含有MFP控制器的固件,则 触摸面板上不会显示任何内容。
- 上述排纸处理器是指 FS-510。针对 FS-511 的 ISW 操作是通过更改 EPROM 实现的。

5.1.3 执行 ISW 时主机侧的设置

按照以下给出的说明操作,请务必在主机侧执行相应的设置以便执行固件版本升级和写入操作。

A. 设置类型

• 通电模式

此模式在整体控制板(OACB)中不含有 MFP 控制器的固件或 OACB 损坏时使用。在这种情况下,您无 法进入维修模式。因此, MFP 控制器的固件写入可在打开电源开关的情况下执行。

维修模式

此模式在正确安装 MFP 控制器的固件时使用。在维修模式下选择 [System 2] (系统 2) 下的 [ISW] 可以 写入固件。

B. 升级固件时

适用的电路板	打开电源时的显示	模式
整体控制板	正 常	维修模式
其他电路板	正常	维修模式

C. 重写固件 (更换电路板或重写固件失败时)时

适用的电路板	打开电源时的显示	模式
整体控制板	数据 LED 亮起,并且触摸面板上未显 示任何内容。	通电模式
其他电路板	显示 ISW 错误	维修模式

如果整体控制板 (OACB) 的固件有误或未写入固件,则无法进行正常的启动。在这种情况下打开电源开关时,数据 LED 会亮起并且触摸面板上未显示任何内容,并且系统被置于固件待机模式。 对于其他电路板来说,当 MFP 控制器的固件正常而其他固件有误时,打开电源开关时触摸面板上会显示 ISW 错误。

5.2 ISWTrns

5.2.1 规格

- A. ISWTrns (PC 软件)
- (1) 软件的使用环境
- 操作系统: Windows95/98/98SE/Me/NT4.0/2000/XP
- CPU: Pentium 75 MHz 或以上
- 内存: 16 MB 或更高
- 硬盘可用空间: 100 MB 或更高
- 其他: 提供并行接口 (打印机) 或 USB 接口 (类型 A) 的 PC

(2) 传送时间

- 因每台个人计算机而异
- (3) 执行 ISW 所需的零件
- 个人计算机 (PC): 1
 IBM PC/AT 兼容机,附带 D-SUB 25 针并行 (打印机)接口或 USB 接口
- ISWTrns 安装程序
- 并行电缆或 USB 电缆: 1
- 固件

项目	规格
要重写的电路板	整体控制板 (OACB)、打印机控制板 (PRCB)、传真控制板 (FK-
	502) 、 FS 控制板 (FSCB)、 DF 控制板 (DFCB)
可重写的固件	MFP 控制器
	操作面板信息数据
	打印控制器
	传真板控制器 1
	传真板控制器 2
	排纸处理器
	ADU

注

• 对于其他的电路板,则需要更换 ROM。

5.2.2 ISWTrns 的安装

将 ISWTrns 程序安装至个人计算机。

(1) 步骤

序号	操作
1	启动个人计算机。
2	将安装文件复制到个人计算机,然后双击 [Setup.exe] 图标启动安装程序。
	注
	• 如果个人计算机上安装有旧版本 ISWTrns,请首先卸载旧版本,然后再安装新版本。
3	"ISWTrns 安装屏幕" 按照屏幕上的说明操作,检查安装目的地文件夹,然后单击 [Next] (下一步)。
	Compare Dataset Concern front and an an Annual An
	The second secon
	注 • 默认情况下使用 "C:\Program Files\KONICA MINOLTA\ISWTrns"作为安装目的地文件夹。 • 要更改安装目的地文件夹时,请单击 [Browse] (浏览),然后指定文件夹。
4	按照屏幕上的说明操作,检查 ISWTrns 程序将保存的文件夹,然后单击 [Next] (下一步)。
	And a set of the second second field in the second se
	注 。 融汕楼坦玉 "ISW/Trae" 在完准时会排码是为立件本
	• 要更改安装文件夹时, 请直接输入文件夹名, 或洗径显示的已有文件夹
5	按照屏幕上的说明操作 单击 [Finish] (完成).
6	此时 ISWTrns 程序的安装会自动完成。
7	从开始菜单中选择 [ISWTrns],或双击桌面上的 [ISWTrns] 图标,此时会启动 ISWTrns 程序。

序号	操作
8	"ISWTrns 屏幕"
	单击 [OK] (确定)设置固件的保存文件夹。
	antma 🕱
	i una l'élateur a relation d'aux relativées
	Inadian
	注
	• 此屏幕仅在安装后首次启动 ISWTrns 时显示。
9	"Option (选项) 屏幕"
	单击 [Make Folder] (创建文件夹)。
	Odim 🕅
	CONTRACTOR DE CONTRACTOR CONTRACTOR CONTRACTOR DE LA CONT
	Mass Tarrel Deve Gree
	2 Come (
	注
	• 默认情况下,作为 ISWTrns 程序安装目的地的文件夹(C:\Program Files\KONICA MINOLTA\
	ISWTrns)被设为保存文件夹。
	 要更以保存又件夹时, 请早击 [Drowse] (浏览) 指定又件夹或在编辑性中直接输入又件夹的元 整路径
	• 单击 [Make Folder] (创建文件夹)会以上述设置的保存文件夹为根创建层次结构文件夹。
	🖃 🧁 Konica minolta
	□ 🔁 🛅 ISWTms
	⊞ 🛅 7022_7122
	E 🛅 bizhub420
	bizhub500 ADF
10	"Option (选项) 屏幕"
	单击 [OK] (确定)。
	(注
	/
[

维修保养

bizhub 500 / 420

5.2.3 ISWTrns 的使用

A. 安装 USB 驱动程序 (Windows2000/XP)

使用 USB 电缆连接个人计算机和主机时,即插即用程序会自动安装 USB 驱动程序。但是,此时安装的驱动程序是 Windows USB 驱动程序 (USBPRINT.SYS),请务必按照以下步骤设置 USB 驱动程序。

(1) 步骤

序号	操作		
1	将 USB 电缆连接到主机。		
2	将 USB 电缆连接到 USB 接口。		
3	从以下屏幕中选择 "Install from a list or specific location"(从列表或指定位置安装),然后单击 [Next] (下一步)。 驱动程序保存在 C:\WINDOWS\Drivers\Usb。		
4	在 "Please choose your search and installation options" (请选择您的搜索和安装选项) 屏幕中, 选择 "Don't search. I will choose the driver to install" (不要搜索。我要自己选择要安装的驱动程 序), 然后单击 [Next] (下一步)。		
5	检查驱动程序名称,然后单击[Next] (下一步)。 驱动程序名称: KONICA MINOLTA 500/420 USB Driver for ISW		
6	显示 "Completing the Found New Hardware Wizard" (完成找到新硬件向导) 屏幕时, 单击[Finish] (完成) 退出安装。		
7	检查 "设备管理器"查看是否正确安装了 USB 驱动程序。 驱动程序名称:KONICA MINOLTA 500/420 USB Driver for ISW		

bizhub 500 / 420

维修保养

B. 复制固件

使用 ISWTrns 将要传送到主机的固件复制到指定的文件夹。

(1) 步骤

Г

予号	标 I F
1	启动个人计算机。
2	从开始菜单中选择 [ISWTrns],或双击桌面上的 [ISWTrns] 图标,此时会启动 ISWTrns 程序。
3	从菜单中单击 [Option (O)] (选项),然后单击 [Option (O)] (选项)。
3	从菜单中单击 [Option (O)] (选项),然后单击 [Option (O)] (选项)。 "Option (选项) 屏幕" 单击 [Data Copy] (复制数据)。 Contract Copy (复制数据)。
5	 "File Copy (文件复制) 屏幕" 単击 [Browse] (浏览)。 洗 接要复制的因性既在的文件来
	2314安夏前前日117/11110大11大。 注 • "Original Files" (原始文件) 组框的上部显示所选文件夹。
	注 • "Original Files"(原始文件)组框的上部显示所选文件夹。 • "Original Files"(原始文件)组框的下部显示该文件夹下保存的和固件有关的文件。
	注 ・ "Original Files" (原始文件) 组框的上部显示所选文件夹。 ・ "Original Files" (原始文件) 组框的下部显示该文件夹下保存的和固件有关的文件。
	Exite y 2 (的) () () () () () () () () () () () () ()
6	法 • "Original Files" (原始文件) 组框的上部显示所选文件夹。 • "Original Files" (原始文件) 组框的下部显示该文件夹下保存的和固件有关的文件。 ● "Original Files" (原始文件) 组框的下部显示该文件夹下保存的和固件有关的文件。 ● ####################################
6	注 • "Original Files" (原始文件) 组框的上部显示所选文件夹。 • "Original Files" (原始文件) 组框的下部显示该文件夹下保存的和固件有关的文件。 『「「「」」」」 《「「」」 《「 Original Files" (原始文件) 组框的下部显示该文件夹下保存的和固件有关的文件。 《「「」」 《「「」」 《「「」」 《「 Original Files" (原始文件) 组框的下部选择要复制的文件。 从 "Original Files" (原始文件) 组框的下部选择要复制的文件。 注 《 ⑤ 以 以 (」 」 (」

序号	操作		
7	单击 [Copy] (复制) 会自动将所选文件复制到安装 ISWTrns 创建的指定文件夹。		
	注		
	Ⅰ • 要复制 "Original Files"(原始文件)组框的下部显示的所有文件时,请单击 [Copy All] (刍		
	部复制)而不是 [Copy] (复制)。		
	• "Copied Files"(复制的文件)组框的上部会显示安装 ISWTrns 时创建的文件夹名称。		
	• "Copied Files" (复制的文件) 组框的下部显示的列表中, 会以完整路径列出成功完成复制的		
	文件。在 "Failed to Copy Files"(复制失败的文件)中,会列出复制失败的文件。有关失财 原因,请考虑以下事项。		
	A. 存在具有相同名称的文件并且没有选中 "O/W" (覆盖)。		
	B. 未找到保存被复制文件的文件夹。		
	C. 针对禁止覆盖的文件执行了覆盖操作。		
	• 要更改当前保存了新数据的文件时,请选中 "O/W"(覆盖)复选框。		
8	完成复制后,请单击 [Refresh] (刷新)。		
9	单击 [Cancel] (取消)会返回到 ["] Option" (选项)屏幕。		
10	"Option (选项)屏幕"		
	单击 [OK] (确定)。		

C. 将数据传送到主机的准备工作

(1) 检查固件版本

重写固件前,请务必按照以下步骤检查当前固件版本。

序号	操作			
1	进入维修模式。			
2	在 "维修模式屏幕"中按 [Firmware Version] (固件版本)。			
3	"Firmware Version"(固件版本)屏幕			
	Firmware Version			
	MFP Controller Fax Board Controller1 506A-0100-F02-0C-000(10) 15LA-0040-600-04-00		Fax Board Controller1 15LA-0040-600-04-000	0
	2 Ind	age Controller 426A-1402-FOD-A4-000(02)	Fax Board Controller2	
	Ope	eration Panel Message Data 426A-8100-F02-0C-000(10)		
	Fir	nisher 4349-0071-F00-02-000		
	ADF	- 16EA-0024-F00-A4-000		

进入主机的维修模式,使得 ISW 传送进入待机状态。

序号	操作
1	进入维修模式。
2	在 "维修模式屏幕"中按 [System 2] (系统 2)。
3	在屏幕右侧显示的子菜单中按 [ISW]。
4	"Board Type Selection"(电路板类型选择)屏幕 ISW Image Controller Operation Panel Message Data ADF Image Controller ADF
5	按要重写固件的电路板对应的按键。 例如:MFP 控制器 "ISW Execution Check MFP Controller"(ISW 执行检查 MFP 控制器)屏幕 ISW Execution Check MFP Controller Execution Check MFP Controller Execution ISW7 Ves No
6	在 "Execution Check" (执行检查) 屏幕中按 [Yes] (是)。 ISW Execution Check MPP Controller If the start key is pushed, the data reading becomes possible. Ver No
7	按开始键。

- (1) 使用并行电缆时 进行连接时,请完成以下准备工作。
- 已经复制了固件的个人计算机。
- 并行电缆

D. 连接至主机

1) 步骤



(2) 使用 USB 电缆时

进行连接时,请完成以下准备工作。

- 已经复制了固件的个人计算机。
- USB 电缆

1) 步骤



E. 重写固件

(1) ISW 和操作面板显示之间的关系

ISWTms 启动时会显示主屏幕。您可以在主屏幕下选择传送文件(固件)、显示信息以及发送校验和以及传送 文件。有关各个功能的详细信息,请参阅以下内容。

Catenta) betredat Hobel Dia Gaba	[2] - Scient Pipe	[3]
1212e Farmal (Config)unit(c))11. http://	Vachine SCC 💌	Felder C Programmes/kg
[This Dawn] SCHL/11/04 [This Time] 12-12 [This Dawn] S272BBBE Bytan	Ceanty DJ ·	50p860m03ct1001
	Bows CONTROLICE) -	res.
INVESTIGATION OF THE STATE	Umbr CRONA	212494
10200 Dodei () 1740-164 D200 Mer + = - 30-11 e3 30-11 e3 30-11 e4 30-11	Send the info	com
	[8]	ICLYAN DE FROIDS
AL = 20-11		FileFirst

[1] 文件状态信息列表

选择固件时,查看有关文件版本的详细信息。

[2] 选择类型框

选择传送文件的状态。选择所有四个类型组合框时,程序会根据 ISWTrns.INI 文件中设置的信息设置一个 文件夹 [4]。所选的组合框的设置被保存到 ISWTrns.INI 文件,并且在下次启动时作为初始设置。

[3] 版本选择框

此框允许您在文件夹中保存多个版本文件时,选择要传输哪个版本的文件。

[4] 版本保存文件夹编辑框

设置了选择类型框 [2] 时,此时会根据选项窗口中设置的数据文件夹和 INI 文件中的信息以完整路径显示 一个文件夹名称。如果固件位于指定数据文件夹以外的其他文件夹,此时可通过单击 [Browse] (浏览) [6] 指定文件位置或直接输入文件位置。此处显示的文件夹中与 INI 文件设置对应的固件会在列表框 [5] 中显示。

[5] 版本文件选择列表框

显示位于 [4] 中所选文件夹下的文件。如果同一个文件夹中含有多个版本文件,则会在此列表框中显示所 有版本。此处显示的列表会按名称顺序排列,并且列表显示时最后一个显示的项目被选中。请根据要传送 的固件版本更改所选项目。

[6] 版本文件 [Browse] (浏览)

此按钮用来在固件文件位于指定数据文件夹以外文件夹时使用。显示文件夹选择屏幕来选择文件夹[4]。 [7] 发送文件信息框

根据框 [2] 和 [3] 中选择的信息显示实际要传送的固件列表,然后单击 [FileCheck] (文件检查) [9] 显示文件的校验和以及校验和的一致性 (OK、NG、??)。

[8] 发送文件信息显示列表

在 [5] 中选择版本文件时,此时会显示实际要传送的文件。实际传送的文件数会添加至固件的校验和。 单击 [9] 处的 [FileCheck] (文件检查) 来计算所有显示的文件的校验和。然后将获得的值与添加至固件的 校验和文件 (*.sum) 中保存的校验和值进行对比并显示对比结果。 [9] [FileCheck] (文件检查)

[8] 处的"SendFile info"(发送文件信息)下显示传送文件时,按此按钮会计算显示的传送文件的校验和 并在该传送文件旁显示校验和结果。然后,将校验和结果与添加至固件的校验和文件进行对比,并显示以 下格式的对比结果。

"OK": 一致

- "NG": 不一致
- "??": 未找到校验和文件 (*.sum)
- [10] [FileSend] (文件发送)

开始传送要传送的文件。

(2) 步骤

例如:针对 bizhub 500 的 MFP 控制器执行 ISW 操作。

操作		
启动 ISWTrns 程序。		
从菜单中选择 [Set-up (S)] (设置),然后单击 [Communication setting (C)] (通信设置)。		
"Set Communication" (设置通信) 屏幕 选择要通过其进行传送的接口,然后单击 [OK] (确定)。 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)		
选择机器型号、目的地和电路板类型。 • 机器型号: 500、国家: EU、电路板类型: CONTROL (ALL) FileStatus FileStatus [FileName] 50gf000m0f0c1102.bin [FileStatus] 62715552 Bytes [Rodt Ver.(Main)] 0c [Rodt Ver.(Sub)] 11 [SPEC Code] 02 [Divide ROM Ver.] m1 = 00-11 m4 = 00-11 m6 = 0C-11 m6 = 0C-11 m6 = 0C-11		

维修保养

序号	操作
6	按 [FileCheck] (文件检查)检查要使用的数据是否有问题。
	🖷 ISWT rns
	Option(0) Setting(5) Help(H)
	File Status
	[File Date] 2005/11/09 Country Ell
	[File Time] 12:02 File [File Size] 62719592 Bytes Board CONTROL(411) File
	[ROM Ver. (Main)] Oc Divide ORIGINAL
	[ROM Ver. (Sub)] 11 [SPEC Code] 02
	[Divide ROM Ver.] m1 = 0C-11 m2 = 0C-11 FileName FileSum
	m3 = 0C-11 50gf000m0f0c1102.bin 0xB7D1F894 OK FileCheck
	m5 = 0C-11 m6 = 0C-11
	将主机置于 ISW 待机状态。
	检查主机上是否显示 "Please execute the data transfer. The data reading is begun." (请执行
	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /
	Execution Check MFP Controller
	Please execute the data transfer. The data reading is begun.
	使用 USB 电缆连接时,请将 USB 电缆 [2] 连接至主机的 USB 接口 [1]。
	50gaf2c179na
	注
	● 连接 USB 电缆前,请务必按开始键。在按开始键前连接 USB 电缆时,主机会被置于用来接收
	印数据的结机模式 此时无法接收 ISW 数据
	中级油印行加美式,此门尤法按议问研数品。

序号	操作
11	数据传送期间,个人计算机上会显示以下窗口。
	Skee Londer Mint Boo T in Centry (2010): Con Tenenitad
12	数据传送完成时会显示以下窗口,此时请单击 [OK] (确定)。 "ISWTrns"
	AR 1797
13	数据写入完成时,机器会自动重新启动以显示故障复位显示。之后继续执行 ISW 时,请按 [Trouble reset] (故障复位)。之后,检查是否显示 "OK",然后按照以下顺序按复印份数设置键以进入维 修模式。 Stop -> 0 -> 0 -> Stop -> 0 -> 1
	注 • 当对 MFP 控制器以外的电路板完成 ISW 操作时, 机器不会自动重新启动。在这种情况下, 请继续 对另一个电路板执行 ISW。在显示"ISW completed"(ISW 已完成)信息的屏幕上按 [OK] (确定), 然后在电路板类型选择屏幕上再次选择另一个要对其执行重写操作的电路板类型。
14	在维修模式下检查固件版本,以检查重写是否成功完成。

5.2.4 错误列表

A. 整体控制板固件异常

当打开电源开关后主机检测到整体控制板固件异常时,数据 LED 会亮起并且操作面板 (ISW 待机状态)的 LCD 上不会显示任何内容。有关数据 LED 显示的详细信息,请参阅下表。

编号	操作	数据 LED	
1	开机后 CPU 处于初始化阶段	熄灭	
2	检查闪存期间	熄灭	
3	内存检查 (ISW 待机状态)期间检测到错误时	亮起	
4	ISW 处理期间(正在从个人计算机接收数据以及正在写入闪	• 数据接收期间:快速闪烁。	
	存)	• 闪存写入期间:慢速闪烁。	
5	数据传送期间检测到异常时	开始键 LED (橙色)亮起	
6	写入闪存期间检测到错误时	开始键 LED (橙色)亮起	
7	内存检查成功完成时。重新启动期间	熄灭	

bizhub 500 / 420

B. ISWTrns 错误列表

ISWTrns 会在出现错误或操作完成时显示信息。下表显示信息内容以及 ISWTrns 的状态。

信息	ISWTrns 状态
Cannot open a checksum file	打开校验和文件失败。可能的原因包括文件已损坏以及文件正在使用。
(无法打开校验和文件)	
Cannot read a checksum file	将校验和文件载入内存失败。可能的原因包括内存不足以及出现操作系
(无法读取校验和文件)	统错误。
Cannot open a file	打开发送文件失败。可能的原因包括文件已损坏以及文件正在使用。
(无法打开文件)	
Cannot open the LPT port	打开 LPT 接口失败。
(无法打开 LPT 接口)	
Communications port setup	调用 GetCommState 失败。
acquisition error	
(通信接口设置获取错误)	
Communications port setup error	调用 SetCommState 失败。
(通信接口设置错误)	
Cannot open a send file	打开发送文件失败。可能的原因包括文件已损坏以及文件正在使用。
(无法打开发送文件)	
Cannot send a Term Test file	传送通信测试数据包失败。
(无法发送 Term Test 文件)	1. 主机未处于接收就绪状态。
	2. 电缆断开。
	3. 试图传送错误的发送文件。
Unsuccessful file transmission	传送发送文件失败。可能的原因包括电缆断开。
(文件传送不成功)	
Unsuccessful transmission to the	输出至 LPT 接口失败。可能的原因包括电缆断开。
(与 LP1 接口的通信不成功)	
	输入了无效的文件夹名称。文件夹名称前为驱动器名称,如 C:\。
(又件夹名称无效)	
	未在 ISWTms.INI 中设置数据文件夹。此信息会在 ISWTms 首次启动时
(未设重默认的数据文件夹。) Please select folder	显示。
(请选择文件本)	
(谓远许天下大。)	의 가 나 마
(经程创建不成功)	[]]建线性大败。
No send file available	土华技要复制的文件式文件本中工文件
(于可用的发送文件)	不远洋安友前的文件或文件大中九文件。
Unable to copy several files	
(王注复到粉个文件)	 日 内地又什大小仔住。 2 去洗山葱美复洗板时。 试图复制目有相同文件名的文件
(九⊿支前数十入日)	2. 示题于復量变起信时, 试图复码共自伯内关于石的关于。 3. 试图覆盖受保护的文件。
	4. 所有其他原因(如文件正在被另一个应用程序使用或出现操作系统
	错误)
Send file not found, or invalid file	校验和文件中记录的发送文件数和实际的文件数不匹配。
name in the folder.	1. 数据文件夹中含有具有无效文件名的文件。请从文件夹列表中删除
(发送文件未找到,或文件夹中的	可能的无效文件名。
文件名无效。) Check. (请检	2. 分割文件中的文件数缺少。请在文件夹列表中确认缺少的文件, 然后
查。)	重新复制。
	3. 校验和文件损坏时,请再次将其复制到文件夹。

bizhub 500 / 420

维修保养

C. 主机错误列表

以下显示错误显示。

错误显示	说明
Finisher not connected	没有连接排纸处理器。
(未连接排纸处理器)	
Parameter error (参数错误)	程序参数出现异常。
Sequence error (顺序错误)	程序的处理顺序出现异常。
Memory full error	内存已满。
(内存已满错误)	
Device initialization error	出现 USB 或并行设备初始化错误。
(设备初始化错误)	
Machine type/board incompatible	从个人计算机传送的数据并不是适用于 bizhub 500/420 的数据, 或不是
(机器型号/电路板不兼容)	适用于从面板上选择的电路板的数据。
Time-out error (超时错误)	从个人计算机传送文件期间,出现了超时错误。
Checksum error (校验和错误)	ROM 文件出现校验和错误。
Flash erasure error	进行闪存擦除时出现异常。
(闪存擦除错误)	
Engine power source error	打印机控制板(PRCB)电源异常。PRCB 出现的其他异常(选择打印
(引擎电源错误)	控制器、排纸处理器或 ADF 时)。
Write error (写入错误)	写入应答检查时出现错误 (选择传真板控制器1或传真板控制器2)。
Task generation error	出现任务生成错误。
(任务生成错误)	
Other errors (其他错误)	出现了上述错误以外的错误,如操作系统错误。

D. ISWTrms 故障排除

执行 ISWTrns 程序期间出现错误时。

	状况	原因	采取的措施
1	ISWTrns 不启动。	ISWTrns.EXE 文件已损坏	请重新安装。
		安装文件本身已损坏。	请检查安装文件,然后重新安装。
2	在组合框中选择项目 时,对应的传送文件并 未显示。	传送文件未保存在指定的文件夹中。	检查固件文件是否保存在 "Version" (版本) 框的 "File" (文件) 中显示 的文件夹中。 如果文件保存位置未知,请使用 "Dete Cenu" (复制教坛) 功件
		选项屏幕下的数据文件夹设置不正确。	请检查数据文件夹的设置。
		文件名非法 (或已被更改)	使用的文件名必须不被更改。更改了 文件名时,将无法显示或选择该文 件。更改了文件名时,请将其恢复为 以前的名称。
		文件夹名非法 (或已被更改)	当更改了在选项屏幕下由"Make Folder"(创建文件夹)创建的文件夹 名时,它无法被找到。请将其恢复为 之前的文件夹名,然后重新检查。

	状况		原因	采取的措施
3	3 文 件 校 验 和 中 显 示		传送的固件已损坏。	请复制固件,然后重新检查。如果仍
	"NG" 。			出现"NG",请联系固件的供应商。
4	"??"在文件校验和中		固件复制到个人计算机时,忘了复制	请同时复制固件和校验和文件。(如
	显示。		校验和文件 (*.sum)。	果使用 "Data Copy" (复制数据) 功
				能,则会自动执行此复制。)
5	Å	显示 "Cannot open	该文件正在被另一个程序或系统使	请退出另一个程序。如果错误依然出
	失则	a file"(无法打开	用。	现,请重新启动 Windows。
	专送	文件)错误。		
	年1	显示 "Cannot	电缆连接松动。	请检查电缆是否牢固连接或电缆本身
	×	send a Term Test		是否损坏。
		file"(无法发送	主机没有处于接收状态下。	请检查主机是否处于接收状态下。
		Term Test 文件)		
		错误。		
		显示	电缆连接松动。	请检查电缆是否牢固连接或电缆本身
		"Unsuccessful		是否损坏。
		transmission to	发送了错误的数据。	请检查文件状态屏幕,查看主机侧的
		the LPT port" (与		接收模式 (接收电路板类型) 是否与
		LPT 接口的通信不		个人计算机侧的传送文件相对应。
	成功)错误。			
			电缆长度不符合规格。	请使用长度小于 2 m 的电缆。
			个人计算机的并行接口被设为ECP模	请参见个人计算机手册取消 ECP 模
			式。	式。
			个人计算机的并行接口与主机侧的接	请使用具备传送能力的个人计算机执
			口存在兼容性问题。	行测试, 然后检查是否发现了兼容性
				问题。

112

6. 其他

6.1 不允许拆卸和调整的项目

- 6.1.1 扫描器部分
- A. CCD 单元
- (1) 禁止拆卸的零件
- 用来装配 CCD 单元的 7 个螺钉。
- 镜头参考板组件的4个固定螺钉。



[1] 禁止拆卸的螺钉

禁止拆卸的螺钉

- [4] CCD 单元
- [5] 镜头参考板组件
- [3] CCD 单元固定螺钉 (可以在更换 CCD 单元 时拆卸。)

(2) 禁止原因

[2]

由于 CCD 单元的精度仅在作为一个整体时得以保证,拆解后则不保证其精度。因此,切勿拆卸用来拆解 CCD 单元的螺钉。

镜头参考板组件在安装 CCD 单元时用作参考,拆卸它可能会导致光轴偏移。因此,切勿拆卸镜头参考板组件 的固定螺钉。
- B. 反光镜单元/曝光单元
- (1) 禁止调整的位置
- 反光镜单元和曝光单元的安装位置



[1] 反光镜单元

[2] 曝光单元

(2) 禁止原因

反光镜单元和曝光单元之间的距离会影响要读取的原稿在副扫描方向上的放大倍率。因此,切勿随意调整反光 镜单元和曝光单元的安装位置。但是,拆卸曝光单元和扫描器钢丝绳后重新安装时,请仅使用光学单元定位夹 具进行调整。

- 6.1.2 写入部分
- A. 写入部分盖板
- (1) 禁止拆卸的零件
- 写入部分盖板的4个固定螺钉



[1] 禁止拆卸的螺钉

[2] 写入部分盖板

(2) 禁止原因

写入部分内部为激光束路径。打开盖板会使得灰尘和污垢进入,这可能会堵塞激光束路径。因此,切勿拆卸写 入部分盖板的固定螺钉。

- **B.** 写入固定板
- (1) 禁止拆卸的零件
- 写入固定板的5个固定螺钉



[1] 禁止拆卸的螺钉

[2] 写入固定板

(2) 禁止原因

写入固定板是用来调整写入部分和感光鼓之间角度的参考。拆卸它可能会影响感光鼓与写入部分之间的平行 度,继而导致图像变形。因此,正常情况下请勿拆卸写入固定板的固定螺钉。

bizhub 500 / 420

维修保养

6.1.3 显影单元

(1) 禁止拆卸的零件

- 显影器限位刮板的2个固定螺钉
- 磁铁调整板的1个安装螺钉
- Ds 调整螺钉
 显影单元上的 2 个位置处 (盖板内部)



- [1] 显影器限位刮板
- [2] 显影辊
- [3] 禁止拆卸的螺钉

- [4] 磁铁调整板
- [5] 禁止拆卸的螺钉 (Ds 调整螺钉)
- [6] 禁止拆卸的螺钉

(2) 禁止原因

显影器限位刮板和磁铁调整板都用来确定显影辊上显影剂的高度。而 Ds 调整螺钉也用来确定感光鼓和显影辊 之间的距离。这些零件在出厂前已经过了恰当调整。因此,请勿拆卸这些固定螺钉和安装螺钉。

- bizhub 500 / 420
- 6.1.4 感光鼓单元
- (1) 禁止拆卸的零件
- 2个 Ds 调整螺钉。



[1] 禁止拆卸的螺钉 (Ds 调整螺钉)

(2) 禁止原因

Ds 调整螺钉用来确定感光鼓与显影辊之间的距离,它们在出厂前已经过了恰当调整。因此,请勿拆卸这些安装螺钉。

6.2 要拆卸和重新组装的零件列表

注

- 此列表列出了需要更换(除了定期更换零件零件以外)的零件的拆解和重新装配的说明。但是,进行正常 维修操作时,除了盖板外,这些零件不需要进行拆解。
- 有关定期更换零件的更换方法,请参见 "3.5 外部部分的维修保养步骤"至 "3.15 定影部分的维修保养步骤"。

编号	部分	零件名称	参考页
1	盖板	后盖板 1	第 120 页
2		后盖板 2	第 120 页
3		后盖板 3	第 121 页
4		右侧上盖板	第 122 页
5		右侧下盖板	第 123 页
6		左侧盖板	第 123 页
7		前门	第 124 页
8		右侧上盖板	第 125 页
9		稿台玻璃	第 125 页
10		上部前盖板	第 127 页
11		上部左盖板	第 127 页
12		上部右盖板	第 127 页
13		前盖板	第 128 页
14	操作面板	操作面板	第 129 页
15	扫描部分	CCD 单元	第 130 页
16		曝光灯	第 133 页
17		曝光单元	第 134 页
18		扫描器钢丝绳	第 137 页
19	碳粉供应部分	碳粉供应单元	第 139 页
20	进纸部分	纸盒 1	第 143 页
21		纸盒 2	第 143 页

6.3 拆卸/组装步骤

维修保养

⚠小心

• 拆解或重新装配零件时,请务必从电源插座拔下电源线。

6.3.1 拆卸/重新安装后盖/1

A. 步骤



6.3.2 拆卸/重新安装后盖/2 A. 步骤



- 1. 拆下 6 个螺钉 [1], 然后拆下后盖 / 1 [2]。
- 2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

- 折下后盖 / 1。
 (请参见第 120 页)
- 2. 拆下后盖板 3。 (请参见第 121 页)
- 3. 分别拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下 2 个把手 [2]。

[2]



- 4. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下后盖板 2 [2]。
- 5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。



6.3.3 拆卸/重新安装后盖/3

A. 步骤



[Ĭ]

1. 拆下螺钉[1]。

注

50gaf2c051na

- 螺钉 [1] 带有垫圈 [2]。请小心不要将其弄丢。
- 2. 拆下 3 个螺钉 [3], 然后拆下后盖 3 [4]。
- 3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

6.3.4 拆卸/重新安装右侧上盖



- 打开手送纸盒。 (请参见第 123 页)
- 2. 拉出 ADU 释放杆 [1] 以打开 ADU [2]。

- 3. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下右侧上盖 [2]。
- 4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。



6.3.5 拆卸/重新安装右侧下盖

A. 步骤



- 1. 打开手送纸盒 [1]。
- 2. 拆下 2 个螺钉 [2], 然后拆下右侧下盖 [3]。
- 3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

- 6.3.6 拆卸/重新安装左侧盖板
- A. 步骤



- 1. 拧松 2 个螺钉 [1]。
- 2. 拆下 4 个螺钉 [2], 然后拆下左侧盖板 [3]。
- 3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

6.3.7 拆卸/重新安装前门 A. 步骤





- 1. 打开前门[1]。
- 2. 拆下螺钉 [2], 然后同时拆下支撑板 [3] 和前门。

注

- 安装前门时,请务必首先将其装入轴 [5] 上的孔 [4]。
- 3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

6.3.8 拆卸/重新安装原稿台玻璃

A. 步骤





1. 拆下 4 个螺钉 [1], 然后拆下上部右盖板 [2]。

2. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下玻璃上部固定板 [2]。

维修保养





- 3. 拧松 2 个螺钉 [1], 然后滑动玻璃下部固定板 [2]。
- 4. 拧松螺钉 [3], 然后滑动玻璃固定板 [4]。
- 5. 拆下原稿台玻璃 [5]。

注

• 拆卸原稿台玻璃时,请小心不要弄脏安装阴影校 正板 [6] 的位置。

- 注
- 安装稿台玻璃[1]时,请务必首先在将玻璃下部固 定板 [2] 按在稿台玻璃上的同时将其固定,然后也 在将玻璃固定板 [3] 按在稿台玻璃上的同时将其固 定。
- 6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

126



- 1. 拆下稿台玻璃。
 - (请参见第 125 页)
- 2. 拧松螺钉 [1]。
- 3. 拆下 2 个螺钉 [2], 然后拆下上部前盖板 [3]。
- 4. 拆下接口 [4]。
- 5. 拆下 4 个螺钉 [5], 然后拆下上部左盖板 [6]。
- 6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

- 6.3.10 拆卸/重新安装上部后盖板
- A. 步骤



- 1. 拆下稿台玻璃。
- (请参见第 125 页) 2. 拆下上部前盖板和上部左盖板。 (请参见第 127 页)
- 从主机上拆下输稿器。
- 4. 拆下 4 个螺钉 [1], 然后拆下上部后盖板 [2]。
- 5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

6.3.11 拆卸/重新安装前盖 A. 步骤



- 1. 打开前门[1]。
- 2. 拉出纸盒 1 [2]。
- 3. 拆下螺钉 [3], 然后拆下前盖 [4]。
- 4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

6.3.12 拆卸/重新安装操作面板

A. 步骤



- 1. 拆下 4 个螺帽 [1], 然后拆下 4 个螺钉 [2]。
- 拆下操作电路板(OB)[3]的接口[4],然后拆下 操作面板[5]。

注

- 安装操作面板时,请务必正确安装接口 [4]。
- 3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

6.3.13 拆卸 / 重新安装 CCD 单元

A. 步骤



- 1. 拆下稿台玻璃。
 - (请参见第 **125** 页)
- 2. 拆下2个螺钉[1], 然后拆下镜头遮光盖组件[2]。
- 3. 拆下接口 [3]。
- 4. 拆下9个螺钉[4], 然后拆下镜头遮光盖[5]。
- 5. 拆下3个螺钉[6],然后拆下扁平电缆盖[7]。
- 注
- 请小心不要损坏扫描器钢丝绳。

[1] [2] 50gaf2c066na

bizhub 500 / 420

6. 从 CCD 电路板 (CCDB) [1] 拆下扁平电缆 [2]。





- 注
- 拆卸扁平电缆[1]时,请务必按箭头所示方向按下接口[2]的锁定杆[3]以便松开锁扣来拉出扁平电缆。
- bizhub 500 / 420

- 安装扁平电缆 [1] 时,请务必检查是否松开了锁定 杆 [2]。然后将电缆在接口 [3] 中牢固插入,并注意 扁平电缆的导线侧位于锁定杆对面。
- 维修保养
- 之后,将锁定杆 [1] 恢复至原始位置并锁定扁平电缆 [2]。

6. 其他





- 7. 拆下 4 个螺钉 [1], 然后拆下 CCD 单元 [2]。
- 8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

注

 安装 CCD 单元后,请务必在维修模式下执行图像 调整。(请参见第 163 页、第 164 页、第 165 页、 第 166 页、第 167 页、第 168 页)

6.3.14 更换曝光灯

• 请小心不要用裸手触摸曝光灯(L1)的灯泡部位。

```
A. 步骤
```



 拆下稿台玻璃。此时,请同时拆下玻璃下部固定 板。

(请参见第 **125** 页)

- 2. 拆下接口[1]。
- 3. 拆下线束夹 [2]。
- 4. 拆下 2 个螺钉 [3], 然后滑动曝光灯 (L1) [4] 将其 拆下。
- 5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

注

注

- 安装曝光单元时,请务必使用光学单元定位夹具。
- 安装曝光单元时,请务必在维修模式下执行图像调整。(请参见第 163 页、第 164 页、第 165 页、第 166 页、 第 167 页、第 168 页)

A. 拆卸步骤



 拆下稿台玻璃。此时,请同时拆下玻璃下部固定 板。

(请参见第 **125** 页)

- 拆下上部前盖板和上部左盖板。 (请参见第 127 页)
- 5. 拆下上部右盖板。
 (请参见第 127 页)
- 4. 拆下操作面板。(请参见第 129 页)
- 5. 从 2 个线束夹 [1] 拆下线束 [2]。
- 拆下 4 个螺钉 [3], 然后拆下下部操作面板单元组件 [4]。



- 7. 将曝光单元 [1] 移动到框架的凹口 [2] 处。
- 8. 拆下接口 [3]。
- 5. 拆下螺钉[4]和[5],然后从曝光单元前部[6]和后部[7]安装板拆下曝光单元。
- 10. 滑动曝光单元 [1] 将其拆下。

B. 重新安装步骤





50gaf2c075na

- 1. 将V形反光镜单元[1]移动到V形反光镜定位孔 [2] 附近。
- 2. 将光学单元定位夹具 [3] 插入 V 形反光镜定位孔, 然后固定 V 形反光镜单元。
- 注
- 请务必从前部插入光学单元定位夹具, 然后将其 穿过 V 形反光镜单元。
- 3. 将光学单元定位夹具[5]插入曝光单元定位孔[4]。
- 4. 将曝光单元 [6] 抵靠在光学单元定位夹具 [5] 上。
- 5. 使用螺钉[9] 和[10] 将曝光单元安装到曝光单元前 部 [7] 和后部 [8] 安装板上。
- 6. 拉出 2 个光学单元定位夹具。
- 7. 对于接下来要安装的零件,请务必按照与拆卸相 反的步骤进行安装。

6.3.16 拉伸扫描器钢丝绳

- 请务必紧密地将扫描器钢丝绳缠绕在皮带轮上,并且不要使得缠绕的钢丝绳相互重叠。
- 拉伸或更换扫描器钢丝绳时,请务必使用光学单元定位夹具。
- 拉伸或更换扫描器钢丝绳时,请务必在维修模式下执行图像调整。(请参见第 163 页、第 164 页、第 165 页、 第 166 页、第 167 页、第 168 页)





 拆下稿台玻璃。此时,请同时拆下玻璃下部固定 板。

(请参见第 125 页)

- 拆下上部前盖板和上部左盖板。 (请参见第 127 页)
- 5. 拆下上部右盖板。 (请参见第 127 页)
- 4. 拆下操作面板。 (请参见第 129 页)
- 5. 拆下操作面板下部单元组件。 (请参见第 134 页)
- 6. 将 V 形反光镜单元 [1] 移动到 V 形反光镜定位孔
 [2] 附近。
- 7. 将光学单元定位夹具[3]插入V形反光镜定位孔, 然后固定V形反光镜单元。

注

• 请务必从操作面板侧插入光学单元定位夹具 [3], 然后将其穿过 V 形反光镜单元。

注

维修保养





- 将扫描器钢丝绳 [4] 中间的金属球 [5] 放入驱动轮 安装孔,然后以该金属球为起点,向外缠绕钢丝 绳 6 圈 [6] 以及向内缠绕 5 圈 [7]。
- 注
- 扫描器钢丝绳标有颜色。请务必在前部使用标有 黑色的钢丝绳,而在后部使用未标有颜色的钢丝 绳。
- 对于在皮带轮上缠绕的每个扫描器钢丝绳,请务 必在外侧使用末端带有金属球 [8] 的钢丝绳,而在 内侧使用末端带有螺纹 [9] 的钢丝绳。
- 对于每个扫描器钢丝绳,请务必从驱动轮上方沿着进纸方向 [10] 拉出在外侧缠绕的钢丝绳,并且从驱动轮上方沿着出纸方向 [11] 拉出在内侧缠绕的钢丝绳。
- 10. 缠绕完扫描器钢丝绳后,请务必使用胶带 [12] 固 定钢丝绳,使其不会脱落。

- 11.在将带金属球[1]的扫描器钢丝绳[2]穿过V形反 光镜单元[3]下方后,将其穿过出纸侧的皮带轮
 [4],然后继续穿过 V 形反光镜单元内部的皮带 轮[5]。然后,将其勾在框架的凹口[6]中。
- 12.将带螺纹的扫描器钢丝绳穿过进纸侧的皮带轮 [7]。然后,将其从上方穿过 V 形反光镜单元外侧 的皮带轮 [8],并且将其继续穿过 V 形反光镜单 元下方,然后使用螺母 [9] 和垫圈 [10] 以 1.3 kg 至 1.7 kg 的张紧力将其固定。



注

- 固定扫描器钢丝绳螺纹侧时,请务必按箭头[1]所 示方向使用弹簧秤施加1.3至1.7 kg的张紧力将其 固定。
- 固定扫描器钢丝绳时,请务必检查是否使用光学 单元定位夹具固定了V形反光镜单元。
- 请务必拧紧之前拧松的驱动轮固定螺钉。
- 请务必剥下之前用来固定扫描器钢丝绳的胶带。

13. 安装曝光单元。

(请参见第 134 页)

- 注
- 请务必滑动曝光单元,并检查运作是否顺畅。

6.3.17 拆卸/重新安装碳粉供应单元

注

• 请务必事先拆下碳粉瓶。

A. 步骤



- 拆下稿台玻璃。 (请参见第 125 页)
- 拆下上部前盖板和上部左盖板。 (请参见第 127 页)
- 5. 拆下上部右盖板。
 (请参见第 127 页)
- 4. 拆下右侧上盖板。 (请参见第 122 页)
- 5. 拆下后盖板 1。 (请参见第 120 页)
- 6. 拆下 9 个螺钉 [1], 然后拆下系统单元盖 [2]。



- 7. 拆下2个螺钉[1], 然后拆下扁平电缆盖[2]。
- 8. 拆下扁平电缆 [3]。
- 9. 拆下7个接口[4]。
- 10. 拆下 11 个螺钉 [5], 然后拆下整体控制板安装架 [6]。

11. 拆下接口 [1]。

12. 拆下3个螺钉[2], 然后拆下臭氧滤网安装组件[3]。





- 13.拆下接口 [1]。 14.拆下 4 个螺钉 [2]。 15.拆下 = PS板去增 [3]。然后拆下或米鼓口注。
- 15. 拆下电路板支撑 [3], 然后拆下感光鼓马达(M1) [4]。



16. 拆下 4 个接口 [1]。

17. 拆下 5 个螺钉 [2], 然后拆下碳粉供应单元 [3]。 18. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零件。

6.3.18 拆卸/重新安装纸盒1和纸盒2

注

- 纸盒 1 和纸盒 2 具有相同的构造和机制。此处给出的步骤主要显示针对纸盒 1 采用的操作。
- 如果纸盒中仍装有纸张,请务必在开始操作前取走所有纸张。
- A. 步骤



- 1. 拉出纸盒 1 [1]。
- 2. 拆下螺钉 [2], 然后拆下止动器 [3]。

注

- 安装止动器时,请务必将定位孔 [4] 与凸片 [5] 对 准。
- 3. 按下止动器 [6] 的同时拉出纸盒 1 将其拆下。

注

- 安装纸盒1时,请务必检查是否可以顺畅拉出和推入纸盒。
- 安装纸盒1时,请务必检查纸盒是否可以完全拉出。

6.4 选购计数器

6.4.1 插入式计数器的配置

如下所示,插入式计数器作为产品配置,可以根据应用提供。原则上,可以通过购买插入式计数器套件4来安装插入式计数器。

	[1] 盖板	[2] 安装板	[3] 插入式 计数器	[4] 计数器 插槽	[5] 盖板 螺钉	[6] 计数器 插槽螺钉	[7] 安装板 螺钉
插入式计数器套件 4*	•	•	•	•	•	•	•
插入式计数器安装套 件 *	•	•			•		•
插入式计数器			•				

* 套件中也包括了无法在 500/420 上使用的零件 (如安装板、聚脂薄膜、线束夹和螺钉)。







[5] [6] 50gaf2c186na



- 拆下上部左盖板。
 (请参见第 127 页)
- 2. 拆下上部左盖板的分离盖板 [1]。
- 3. 将插入式计数器的线束 [2] 穿过上部左盖板。
- 4. 安装上部左盖板。

5. 使用 3 个螺钉 [3] 安装安装板 [4]。

- 6. 勾住插入式计数器插槽的接口。
- 7. 使用 2 个螺钉 [5] 安装计数器插槽 [6]。

8. 使用 2 个螺钉 [7] 安装盖板 [8]。

空白页

■ 调整/设置

7. 如何使用调整/设置部分

7.1 组成

"调整 / 设置"部分主要说明本机器需要调整的项目和调整方法,并进行详细说明。

A. 开始工作前的检查确认

在处理现场投诉时,必须首先进行如下检查确认:

- 1. 电源和电压是否符合规格的要求?
- 2. 电源是否正确接地?
- 3. 是否在同一个电源插座上连接了需要不停消耗大量电力的设备? (例如:如电梯和空调等电气噪声源)
- 4. 本机所处的环境条件是否适宜?
- 是否存在高温和高湿、直射阳光、通风不良等条件。
- 本机安装位置是否平整?
- 5. 原稿本身是否存在图像质量不佳这一问题?
- 6. 所选的浓度是否合适?
- 7. 稿台玻璃是否变脏?
- 8. 是否使用了合适的复印纸?
- 是否在复印耗材达到使用寿命时使用了新耗材更换? (例如:显影剂、感光鼓、清洁刮板等)
 月0. 是否补充了碳粉?

B. 进行现场维修时的检查要点

维修机器时,尤其要注意以下要点。

- 请务必从电源插座拔下电源线。此外,带电操作机器时,请小心曝光单元的扫描操作并且务必不要被旋转 的齿轮夹住。
- 2. 定影部分可能非常炽热。处理定影部分时,请小心不要被灼伤。
- 3. 显影单元具有很强的磁场。请小心不要将手表和仪表等物体靠近该单元。
- 4. 使用工具时,请小心不要损坏感光鼓。
- 5. 请小心不要徒手直接触摸集成电路。

8. 效用菜单

8.1 效用模式列表

注

• 有关效用模式的详情,请参阅 "使用手册"。

[1] 单触登录	[1] 扫描	[1] 地址簿	[1] 电子邮件		
	[-]) - M		[2] FTP		
			[3] SMB		
			[4] 用户 Box		
		[2] 群组			
		[3] 程序			
		[4] 主题 / 文本	[1] 主题		
		(用于电子邮	[2] 文本		
		件)			
	[2] 传真	[1] 地址簿	[1] 缩位拨号		
			[2] 电子邮件		
			[3] 用户 Box		
		[2] 群组			
		[3] 程序			
		[4] 主题 / 文本	[1] 主题		
		(用于电子邮	[2] 文本		
		件)			
	[3] 用户 Box	[1] 公用 / 个人用户 Box (安装硬盘时) / 机密接收用户 Box (未安装 硬盘时)			
		[2] 公告栏用户 Box			
[2] 用户设置	[1] 系统设置	[1] 语言选择			
		[2] 计量单位设置			
		[3] 纸盒设置	[1] 纸张类型		
			[2] 自动纸盒选择设置		
			[3] 启用 / 禁用自动纸盒切换		
			[4] 纸盒中无匹配纸张设置		
			[5] 打印列表		
		[4] 复位设置	[1] 系统自动复位		
			[2] 自动复位		
			[3] 作业复位		
	[2] 显示设置	[1] 启用 / 禁用子屏幕显示			
		[2] 扫描基本屏幕初始设置			
		[3] 传真基本屏幕初始设置			
		[4] 复印屏幕			
		[5] 传真活动屏幕			
	[3] 初始设置	·			
	[4] 复印设置				

	1	1				
[2] 用户设置	[6] 打印设置	[1] 基本设置				
		[2] 纸张设置				
		[3] PCL 设置	[1] 字体			
			[2] 字符集			
			[3] 字体大小			
			[4] 线 / 页			
			[5] CB/I F 映射			
		[4] PS 设署	[0] 01000 0000			
		[5] 打印报告				
[3] 答理吕迈罢	[1] 亥公识罢	[1] 共能设置				
[9] 百姓贝议旦	[1] 杀玧设直	[2] 絵虫设罢 [1] 打印 / 住直絵山设罢				
		[4] 制 山 以 直	[1] 汀 니 / 夜具制山 以直 [0] 拉你 あい男			
			[2]			
		[3] 日期 / 时间设置				
		[4] 夏令时设置				
		[5] 周定时器	[1] 启用 / 禁用周定时器设置			
		设置	[2] 时间设置			
			[3] 日期设置			
			[4] 选择节能时间			
			[5] 非工作时段密	码		
		[6] 限制用户	[1] 限制访问保存	的程序作业		
		访问	[2] 删除保存的程序作业			
			[3] 限制访问作业	设置		
		[7] 专家调整	[1] 原稿图像浓度 [2] 消除调整			
			[3] 排纸处理器	[1] 中间装订位置		
			调整	[2] 对折位置		
				[3] 打孔水平位置		
				[4] 打孔对位波幅大小		
		[8] 列表 /	[1] 管理列表			
		计数器	[2] 纸张尺寸 / 类刑计数器			
[0] 标准尺寸		[0]标准尺寸设置				
	[2] 管理品 /	[1] 管理品容录	-			
	机器设置	[2] 榆λ 扣哭抽抽	ŀ			
	[2] 畄싊丞寻	[4] 扫世	[1]	[1] 中子邮件		
	[3] 半朏豆氷	[1] 7] 7田	[1] 地址海			
				[4] 用尸 BOX		
		[2] 群组 [3] 程序				
			[4] 主题 / 文本	[1] 主题		
			(用于电子邮	[2] 文本		
1	1	1	1午)			
[3] 管理员设署	[3] 单触登录	[2] 传直	[1] 地址簿	[1] 缩位拨号		
---------------	------------	-----------------	-----------------------	---------------	--	--
[1] 1 2 7 6 2			[1]. 627.74	[2] 由子邮件		
				[3] 田 白 Box		
			[2] #¥49			
			[2] 程序			
			[3] 柱序	[1] → 晒		
			[4] 土悡 / 乂本 (田王由之邮	[1] 土赵		
			(用了电)副(件)	[2] 义本		
		[3] 用户 Box	[1] 公用 / 个人用]户 Box		
			[2] 公告栏用户 B	Box		
		[4] 单触登录	[1] 地址簿列表			
		列表	[2] 群组列表			
			[3] 程序列表			
			[4] 电子邮件主题	1/文本列表		
	[4] 用户验证 /	[1] 验证方法	•			
	帐户跟踪	[2] 用户验证设置				
		[3] 帐户跟踪设置	1			
		[4] 无验证打印				
		[5] 计数器列表				
	[5] 网络设置	[1] 网络设置				
		[2] TCP/IP 设置				
		[3] Netware 设置	-			
		[4] IPP 设置				
		[5] FTP 设置				
		[6] SMB 设置				
		[7] AppleTalk 设	置			
		[8] LDAP 设置	[1] 启用 LDAP			
			[2] 设置 LDAP			
		[9] 电子邮件	[1] 电子邮件发送	(SMTP)		
		设置	[2] 电子邮件接收			
		[0] 详情设置	[1] 设备设置			
			[2] 时间调整设置	2		
			[3] 状态通知设	[1] 通知地址设置		
			置	[2] 通知项目设置		
				[3] 通知时间设置		
			[4] PING 确认	1		
			[5] PSWC 设置			
			[6] SLP 设置			
			[7] LPD 设置			
			[8] SNMP 设置			
			[9] 前缀 / 后缀	[1] 启用 / 禁用设置		
			设置	[2] 前缀 / 后缀设置		
	[6] 复印设置	1	1	1		
	[7] 打印设置	[1] 接口超时				

420
<u> </u>
0
50
q
4
<u>N</u> .
0

[3] 管理员设置	[8] 传真设置	[1] 页眉信息	
		[2] 页眉 / 脚注位	置
		[3] 电话线路设置	
		[4] 发送 / 接收设	置
		[5] 功能设置	[1] 启用 / 禁用功能设置
			[2] 拨号设置
			[3] 存储接收
			[4] 封闭的网络接收
			[5] 转发设置
			[6] 远程接收
			[7] 机密接收密码检查
			[8] PC 传真接收设置
			[9] TSI 用户 Box 设置
		[6] PBX CN 集	
		[7] 报告设置	
		[8] 作业设置列表	
	[9] 系统连接	[1] IS OpenAPI i	<u> 受置</u>
		[3] 前缀 / 后缀自	动设置
	[0] 安全性设置	[1] 管理员密码	
		[2] 用户 Box 管理	2设置
		[3] 管理员安全等	级
		[4] 安全详情	
		[5] 硬盘设置	[1] 检查硬盘容量
			[2] 删除未使用的用户 Box
			[3] 删除安全打印文档
			[5] 覆盖所有数据
			[6] 硬盘锁定密码
		[6] 管理功能	[3] 网络功能设置
		设置	

9. 调整项目列表

更换零件/其他 调整/设置项目		泳考 页	己成定期维修保养后		良影剂	n定影单元有关的更 è零件	言入单元	夹缝玻璃板	∃描器钢丝绳、 晨光 / 反光镜单元	前稿器	n进纸有关的辊零件	icD 单元	IVRAM 电路板	
	i			ĩΗ	ШŸ	шя	末	Ш	¥?	÷÷ ₩	桀	*	0	2
机器	打印	打印位直: 土琢	弗 15/ 贝 第 159 五					6				3		0
	区或	打印[1][1][1][1][1][1][1][1][1][1][1][1][1][第150页 第150页					0				4	0	0
	+T CO +O -	山北方回调登	弗 109 贝 笠 101 五					G				0	U	0
	打印机》	可	用 101 贝									U		0
	于达纸上	显调登 	弗 102 贝 第 162 五											~
	扫描	图像位里 侧绕	第 103 贝							0			4	0
	区域	图像型直:测缘 楼白调整	第 104 贝 第 165 页							(4)			0	0
		() () () () () () () () () () () () () (第105页							0		Ô	0	0
	十 49:333	」 近纸	第100页					0		U		9	Ø	0
	土%/月↓	2.1.9.2℃ 又试浴险检本	第107页					۲						0
同体体不同	非國家区域有际位旦 TCR 调整		第100页 第169页			M								0
图像处理 调敕	磁粉浓度调整		第100页 第170页			0		M						0
叩正	激光直径调整		第171页			3		0						0
	ID1 偏和	多调整	第172页		Ø	@ ④		3						0
	LD2 偏和	多调整	A5 = 94		3	6		(4)				1		0
计粉型	当前零位	4寿命 (清零)	第 178 页		0	-	0	-						-
川致商	定期维修保养计数器 (清零)		第189页	0	0	0	0							
	定期维修	多保养计数器 (设置)		-	-		-							0
ADF	进纸方向		第212页								2		6	0
	主缘		第213页								3		Ø	0
	侧缘		第 214 页								(5)		8	0
	对位波帕	畐调整	第 215 页								1			0
	原稿尺、		第 215 页								6			0
	浓度调整	皮	第216页						0		8		9	0
	扫描位置	置调整	第 217 页							5	4			0
	传感器目	自动调整	第218页								Ø			0
排纸处理器	中间装订	丁位置	第 219 页											0
	对折位置		第 220 页											0
	打孔水马	平位置	第 221 页											0
	打孔对任	立波幅	第 222 页											0

注

- 更换显影剂后,请务必避免在完成 TCR 调整前执行打印操作。
- 更换 NVRAM 电路板 (NRB) 时,请务必在更换显影剂后执行 TCR 调整。
- 由于电路板损坏更换整体控制板(OACB)时,原则上,已损坏的 OACB 上的 NRB 应该继续在新的 OACB 上使用。如果确认 NRB 已损坏并使用新的 NRB 更换,请务必咨询授权经销商的技术支持部门。
- NRB 中保存了所有各种调整数据、设置数据以及计数器数据。相应地,更换 NRB 时,请务必执行所有调整和设置,然后更换其控制由计数器调整的零件(感光鼓、显影剂、清洁刮板、定影清洁带)。有关详情,请务必咨询授权经销商的技术支持部门。

10.维修模式

10.1 维修模式列表

调整 / 设置项目				
设备	打印区域	打印位置:主缘	第157页	
		打印位置。侧缘	第158页	
		进纸方向调整	第159页	
	打印机对位波幅	L	第161页	
	手送纸盒调整			
	扫描区域	图像位置:主缘	第163页	
		图像位置:侧缘	第164页	
		横向调整	第165页	
		进纸方向调整	第166页	
	主缘消边调整		第167页	
	非图像区域消除检查		第168页	
图像处理调整	主充电器手动调整		第169页	
	转印手动调整		第169页	
	分离 (AC) 手动调整		第169页	
	分离 (DC) 手动调整			
	栅网充电手动调整			
	偏压手动调整			
	TCR 调整			
	自动碳粉供应			
	碳粉浓度调整			
	激光直径调整			
	LD1 偏移调整			
	LD2 偏移调整			
	LD1 偏压调整			
	LD2 偏压调整		1	
系统 1	销售地区		第173页	
	电话 / 传真号码		第174页	
	序列号		第174页	
	故障隔离		第175页	
	No sleep (非睡眠模式)	第175页	
	Foolscap 尺寸设置		第175页	
	原稿尺寸检测	稿台玻璃原稿尺寸检测	第 176 页	
ADF 原稿尺寸检测		ADF 原稿尺寸检测]	
		稿台玻璃小尺寸检测]	
	检测尺寸设置	·	第176 页	
	安装日期		第177页	

调整 / 设置项目						
系统 1	初始化	效用/管理员设置	作业存储设置数据	第 177 页		
		数据	传真设置数据			
			网络设置数据			
		目的地储存数据	L			
		CS Remote Care 设置	数据			
		维修模式设置(调整)	图像处理调整数据			
		数据	机器和 ADF 调整数据			
		所有历史记录数据				
计数器	总维修			第 179 页		
	传真通信错误			第 179 页		
	模式			第 179 页		
	ADF 计数器			第 181 页		
	维修呼叫			第 181 页		
	卡纸			第 183 页		
	当前零件寿命			第 187 页		
	选购零件寿命					
	定期维修保养					
	重新使用					
	每个尺寸					
	卡纸历史记录					
	卡纸计数器历史记录			第 183 页		
	时间序列故障 (SC)			第 183 页		
	每个部位故障 (SC)					
状态确认	传感器检查					
	装纸检查					
	内存/硬盘状况					
	内存/硬盘调整	存储器检查		第205页		
		硬盘读取 / 写入检查		第205页		
		硬盘格式化		第206页		
	调整数据表			第206页		
ADF	进纸方向					
	主缘					
	侧缘					
	对位波幅调整					
	原稿尺寸调整					
	浓度调整					
	扫描位置调整					
	传感器自动调整					

	调整/设	置项目	页面
排纸处理器	中间装订位置		第219页
	对折位置		第220页
	打孔水平位置		第221页
	打孔对位波幅		第222页
固件版本			第223页
CS Remote Care			第224页
系统 2	数据采集		第238页
	纸张尺寸设置	 纸盒 3 	第238页
		• 大容量纸盒	
	DipSW 设置		第238页
	ISW		第253页
	选购件		第253页
	故障复位		第253页
列表输出	• 机器管理列表		第254页
	• 调整列表		
	 维修参数 		
	 协议跟踪 		
	• 下具以直列衣		第055 五
测风保八	图		
	灰阶度图柔 (No.2)		
	灰阶度图柔 (No.3)		
	尤米间隙位置		
	线条检查图案	线尔位旦凶余 测 测记图安龄山描式	
	测试图案输出模式 		第262页
	运行模式		第263页
<i></i>	测试传具	5.661	*1
传具	尚制解调器 / NCU		
	网络		
	杀统 (() () () () () () () () () () () () ()		
	传具义件格式		
	通信		
	列表输出		
	功能参数		
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	初始化		
增强的安全性	CE 密码		第266页
	官埋员密码 		第266页
	管理员功能等级		第267页
	CE 验证		第267页
帐单设置	计数器设置		第269页
	管理功能选项		第270页

*1 (请参见 FK-502 维修手册)

10.2 设置方法

本机具有一个可执行各种类型调整/设置的维修模式。在此模式下调整和/或设置的数据会保存到 NVRAM 电路板 (NRB)中。

10.2.1 启动和退出维修模式

电源打开和电源关闭时,您都可以访问维修模式。在这两种情况下启动的维修模式相同,但是如何退出维修模式的方法有所不同。

A. 电源打开时启动和退出维修模式

1.	检查是否显示常规复印屏幕。
2.	按 Utility/Counter (效用 / 计数器)键。
З.	″Meter Count/Utility″ (印量计数 ∕ 效用)屏幕
	按 [Details] (详情)。
4.	"Meter Count" (印量计数)屏幕
	按照以下所示顺序按停止键和键盘上的按键。
	停止键 → 0 → 0 → 停止键 → 0 → 1
汪	
•	如果设置了 CE 密码,您需要输入该密码进入维修模式。
5.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	此时维修模式处于就绪状态。
6.	选择要设置的项目。
	此时会显示该项目的设置屏幕。
7.	执行所需的操作,然后在完成操作后按 [END/OK] (结束 / 确定)。
	此时步骤 6 中所做的设置生效。
8.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Exit] (退出)返回到常规复印屏幕。

B. 电源关闭时启动和退出维修模式

调整/设置

10.3 设备调整

10.3.1 打印位置: 主缘 (打印区域)

调整打印图像的主缘时序。

此调整用来更改对位辊处纸张的重新开始时序以及调整副扫描方向上图像与纸张的相对位置。 您可以针对每种进纸类型 (每个纸盒、手送纸盒和 ADU)执行该调整。此外,您可以为手送进纸时使用的每 种类型纸张 (普通纸、厚纸、薄纸、OHP、信封和标签纸)执行该调整。

注

请务必在执行此调整前完成进纸方向调整(打印区域)。
 (请参见第159页)

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Machine] (机器)。
2.	"Machine Adjust" (设备调整)屏幕
	按 [Printer Area] (打印区域)。
З.	"Printer Area" (打印区域)屏幕
	按 [Print Positioning: Leading Edge] (打印位置:主缘)。
4.	"Print Positioning: Leading Edge"(打印位置:主缘)屏幕
	选择要调整的项目,然后按 [Test Copy] (测试复印)。
注	
•	按 [Batch] (批量)时,测试复印不可用。
5.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	在所选的纸盒中放入纸张,然后按开始键输出测试图案 (No.16)。
	从手送纸盒进纸时,请设置对应的纸张类型。然后按开始键输出测试图案 (No.16)。
6.	按 [END] (结束)。
7.	使用直尺测量主缘时序。
	标准值 [1]: 20 ± 0.5 mm
	Sugarscourna
8.	"Print Positioning: Leading Edge" (打印位置:主缘)屏幕
	使用 [+]/[-] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围。– 12.8 (较小)至 + 12.7 mm (较大)
	1 个步幅 = 0.1 mm
	按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。
9.	重复步骤4至8,直至设置值位于标准值范围内。
10	按[END] (结束)。

10.3.2 打印位置: 侧缘 (打印区域)

更改激光写入时序, 以及更改主扫描方向上的图像在感光鼓上的位置以调整打印图像的对中不准。 您可以针对每种进纸类型 (每个纸盒、手送纸盒、 ADU) 以及每种纸张尺寸 (常用尺寸、小尺寸、大尺寸) 执行该调整。

注

请务必在执行此调整前完成横向调整(扫描区域)。
 (请参见第159页)

1. "Service Mode" (维修模式)屏幕
按 [Machine] (机器)。
2. "Machine Adjust" (设备调整) 屏幕
按 [Printer Area] (打印区域)。
3. "Printer Area" (打印区域) 屏幕
按 [Printer Positioning: Side Edge] (打印位置:侧缘)。
4. "Print Positioning: Side Edge" (打印位置: 侧缘) 屏幕
选择要调整的项目,然后按 [Test Copy] (测试复印)。
注
• 按 [Batch] (批量)时,测试复印不可用。
<i>5.</i> "Test Copy" (测试复印)屏幕
在所选的纸盒中放入纸张,然后按开始键输出测试图案 (No.16)。
6. 按[END] (结束)。
7. 沿着主扫描方向将输出的纸张折为两半,以便检查打印件中线是否不一致。
标准值。0 ± 1.5 mm 或以下
8. "Print Positioning: Side Edge" (打印位置: 侧缘) 屏幕
使用 [+]/[-] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
设置范围:– 12.8 (图像:至后端)至+12.7 (图像:至前端) mm
1 个步幅 = 0.1 mm
按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。
9. 重复步骤 4 至 8, 直至设置值位于标准值范围内。
10.按[END] (结束)。

10.3.3 进纸方向调整 (打印区域)

A. 打印

调整副扫描方向上的打印放大倍率。 此调整用来统一更改感光鼓和对位辊的处理速度,以及更改感光鼓上副扫描方向上的图像的放大倍率。 您可以针对每种类型纸张 (普通纸、 OHP、厚纸、信封、标签纸和自定义纸张)执行该调整。

注

- 输出的测试图案的背景模糊。但是,这并非异常。
- 使用薄纸时,使用普通纸的设置便可以。

(1) 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Machine] (机器)。
2.	"Machine Adjust" (设备调整)屏幕
	按 [Printer Area] (打印区域)。
З.	"Printer Area" (打印区域)屏幕
	按 [Paper Feed Direction Adj.] (进纸方向调整)。
4.	["] Paper Feed Direction Adj." (进纸方向调整)屏幕
	按[Printer] (打印)。
5.	选择纸张类型项目,然后按 [Test Copy] (测试复印)。
6.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	放入纸张尺寸为 A3 (公制) 或 11 × 17 (英制) 的所选纸张类型的纸张。然后按开始键输出测试图案
	(No.16) 。
7.	按[END] (结束)。
8.	使用直尺测量副扫描方向上的放大倍率。 标准值 [1], +0.5% 或以下 (190 + 1 mm 或以
	下)
	50gaf3c002na
9.	"Paper Feed Direction Adj." (进纸方向调整) 屏幕
	使用 [+]/[–] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围 (普通纸):-5.0 (较小)至+5.0% (较大)
	设置范围 (其他纸张): -2.0 (较小)至+2.0% (较大)
	1 个步幅 = 0.1 %
	按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。
10.	重复步骤4至9,直至设置值位于标准值范围内。
11.	按[END] (结束)。

调整/设置

B. 定影马达时钟频率

使得对位辊和定影辊之间的纸张具有适当的张紧度,以防止在距离转印纸尾缘约 20 mm 处出现转印打滑。 您可以针对每种类型纸张 (普通纸, OHP、厚纸、信封、标签纸、自定义纸张和用户纸张)执行该调整。

注

- 纸张通过方向的打印放大倍率:打印调整应该已经完成。(请参见第 159 页)
- 使用薄纸时,使用普通纸的设置便可以。

(1) 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Machine] (机器)。
2.	"Machine Adjust" (设备调整)屏幕
	按 [Printer Area] (打印区域)。
З.	"Printer Area" (打印区域) 屏幕
	按 [Paper Feed Direction Adj.] (进纸方向调整)。
4.	["] Paper Feed Direction Adj." (进纸方向调整)屏幕
	按 [Fixing Motor Clock] (定影马达时钟频率)。
5.	选择纸张类型项目,然后按 [Test Copy] (测试复印)。
6.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	放入纸张尺寸为 A3 (公制) 或 11 × 17 (英制)的所选纸张类型的纸张。将打印份数设为 5, 然后按开
	始键输出测试图案。
7.	按 [END] (结束)。
8.	检查所有5张输出件以查看是否出现转印打滑。
	く 生 20mm 50gaf3c018na
9.	"Paper Feed Direction Adj." (进纸方向调整) 屏幕
	(沢田 [+]/[−] 玖釵子璭犅八釵值,然后按 [Setting] (设置)。 沿罢英国 (並通纯) 50 (放小)云,50% (放土)
	反直氾西 (音通纸): − 5.0 (牧小) 王 + 5.0 % (牧人) 辺罢芯国 (田白纯唑) _ 0.5 (於小) 至 + 0.5 % (於十)
	设置范围 (用广纸张): -20 (较小) 至 $+20\%$ (较大)
	1 个步幅 = 0.1 %
	按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。
10.	重复步骤4至9,直至设置值位于标准值范围内。
11.	按 [END] (结束)。

10.3.4 打印机对位波幅

调整对位辊处的纸张张紧度,以便调整纸张歪斜、褶皱或对位部分出现的卡纸。 您可以针对每种进纸类型 (每个纸盒、手送纸盒和 ADU)以及每种纸张尺寸 (大尺寸、中等尺寸以及小尺 寸)执行该调整。此外,您可以为手送进纸时使用的每种类型纸张 (普通纸、厚纸、薄纸、OHP、信封和标 签纸)执行该调整。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Machine] (机器)。
2.	"Machine Adjust" (设备调整)屏幕
	按 [Printer Resist Loop] (打印机对位波幅)。
З.	"Printer Resist Adjustment" (打印机对位波幅调整)屏幕
	选择要调整的项目,然后按 [Test Copy] (测试复印)。
注	
•	按 [Batch] (批量)时,测试复印不可用。
4.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	将所选纸张放入纸盒,然后按开始键输出测试图案 (No.16)。
5.	按 [END] (结束)。
6.	检查是否出现纸张歪斜、褶皱以及对位部分是否出现卡纸。
7.	"Printer Resist Adjustment" (打印机对位波幅调整)屏幕
	使用 [+]/[-] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围.
	对于从手送纸盒供应的厚纸(大 / 小尺寸)、薄纸(大 / 小尺寸)、OHP(大 / 小尺寸)、信封(大 /
	小尺寸)以及标签纸 (大/小尺寸):
	– 16.64 (较小)至 + 16.51 mm (较大)
	1 个步幅 = 0.13 mm
	74 T ++ /L //T 7/
	刈丁县他纸张: • bisbub 500 始况罢共国 22 00 五,21 75 mm 1 众长幅 - 0.25 mm
	● bizhub 420 的设直范围: - 32.00 主 + 31.73 mm 1 个步幅 = 0.23 mm
	- 02100 420 円以且光回: - 20.00 主 + 20.07 1001 1 1 少 晒 = 0.13 1001
	按 [Restore] (恢复) 返回到更改前的数值
8	
о. О	

10.3.5 手送纸盒调整

请在机器检测到的手送纸盒中的纸张尺寸不正确时执行此调整。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Machine] (机器)。
2.	"Machine Adjust" (设备调整)屏幕
	按 [Bypass Tray Adjustment] (手送纸盒调整)。
З.	["] Bypass Tray Adjustment" (手送纸盒调整)屏幕
	按 [Max. Width] (最大宽度)将手送纸盒的导板扩展至最大宽度,然后按开始键。
4.	调整正常完成时, "Result"(结果)区域中会显示 "OK"。
5.	按 [Min. Width] (最小宽度)将手送纸盒的导板缩小至最小宽度,然后按开始键。
6.	调整正常完成时, ["] Result" (结果)区域中会显示 "OK"。
7.	按 [Test Copy] (测试复印)。
8.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	检查机器是否正确检测到了手送纸盒中的纸张尺寸,然后按 [END] (结束)。
9.	如果检测到的纸张尺寸不正确,请重复步骤 3 至 8。
10	按 [END] (结束)。

10.3.6 图像位置: 主缘 (扫描区域)

使用原稿台进行扫描时,调整主缘时序。 此调整用来在曝光单元扫描原稿时调整副扫描方向上的读取开始位置。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Machine] (机器)。
2.	"Machine Adjust" (设备调整) 屏幕
	按 [Scan Area] (扫描区域)。
З.	"Scan Area" (扫描区域)屏幕
	按 [Image Position: Leading Edge] (图像位置:主缘)。
4.	"Scan Area (Image Position: Leading Edge)" (扫描区域 (图像位置:主缘)) 屏幕
	按 [Test Copy] (测试复印)。
5.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	在稿台玻璃上放置测试图表的情况下,选择 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)尺寸纸张,然后按开始键。
6.	按 [OK] (确定)。
7.	检查扫描主缘位置 (稿台玻璃)。
	标准值:a. 信封 0 ± 2.5 mm 或以下
	b. 其他纸张 0 ± 1.5 mm 或以下
8.	"Scan Area (Image Position: Leading Edge)" (扫描区域 (图像位置:主缘)) 屏幕
	使用 [+]/[─] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围:- 2.0 (较小)至 + 2.0 mm (较大)
	1 个步幅 = 0.1 mm
	按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。
9.	重复步骤4至8,直至设置值位于标准值范围内。
10	按 [END] (结束)。

10.3.7 图像位置: 侧缘 (扫描区域)

使用原稿台扫描时,调整主扫描方向的图像对中不准。

注

• 请确保已经完成了打印位置:侧缘调整。 (请参见第 158 页)

1	"Service Mode" (维修措子) 屏草
••	
	按[Machine](机器)。
2.	"Machine Adjust" (设备调整)屏幕
	按 [Scan Area] (扫描区域)。
З.	˝Scan Area˝ (扫描区域)屏幕
	按 [Image Position: Side Edge] (图像位置:侧缘)。
4.	"Scan Area (Image Position: Side Edge)″ (扫描区域 (图像位置:侧缘))屏幕
	按 [Test Copy] (测试复印)。
5.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	在稿台玻璃上放置测试图表的情况下,选择 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)尺寸纸张,然后按开始键。
6.	按 [OK] (确定)。
7.	沿着主扫描方向将输出的纸张折为两半,以便检查打印件中线是否不一致。
	标准值。0 ± 1.5 mm 或以下
8.	"Scan Area" (扫描区域)屏幕
	使用 [+]/[–] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围。– 2.96 (图像:至后端)至 + 2.96 mm (图像:至前端)
	1 个步幅 = 0.04 mm
	按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。
9.	重复步骤4至8,直至设置值位于标准值范围内。
10.	按[END] (结束)。

10.3.8 横向调整(扫描区域)

使用原稿台以及输稿器扫描时,调整主扫描方向上图像的放大倍率。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Machine] (机器)。
2.	"Machine Adjust" (设备调整)屏幕
	按 [Scan Area] (扫描区域)。
З.	"Scan Area" (扫描区域) 屏幕
	按 [Cross Direction Adjustment] (横向调整)。
4.	"Scan Area (Cross Direction Adjustment)" (扫描区域 (横向调整)) 屏幕
	按 [Test Copy] (测试复印)。
5.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	在稿台玻璃或 ADF 上放置测试图表,选择 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)尺寸纸张,然后按开始键。
6.	按 [OK] (确定)。
7.	使用直尺测量主扫描方向上的放大倍率。
	标准值 [1]。± 0.5 % 或以下(200 ± 1 mm 或以
	下)
	⊕ ⊕ <u> </u>
	50gaf3c003na
8	"Scan Area" (扫描区域) 屏墓
	使用 [+//-] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围: - 5.0 (较小) 至 + 5.0% (较大)
	1 个步幅 = 0.1%
	按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。
9.	重复步骤4至8,直至设置值位于标准值范围内。
10	按[END] (结束)。

10.3.9 进纸方向调整 (扫描区域)

使用稿台玻璃扫描时,调整副扫描方向上图像的放大倍率。 此调整用来更改曝光单元的扫描速度。

1	"Service Mode" (维修措式) 屏草
1.	按 [Machine] (机器)
2	"Moobino Adiuet" /仍名调整/ 反首
2.	Walling Aujust (反音响堂) 井春
	按[Scall Alea] (扫描区域)。
З.	"Scan Area"(扫描区域)屏幕
	按 [Feed Direction Adjustment] (进纸方向调整)。
4.	"Scan Area (Feed Direction Adjustment) ["] (扫描区域 (进纸方向调整)) 屏幕
	按 [Test Copy] (测试复印)。
5.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	在稿台玻璃上放置测试图表的情况下,选择 A3(公制)或 11 × 17(英制)尺寸纸张,然后按开始键。
6.	按 [OK] (确定)。
7.	使用直尺测量副扫描方向上的放大倍率。
	标准值 [1]:± 0.5 % 或以下 (200 ± 1 mm 或以
	下) ● ●
	N
	[1]
	50gaf3c004na
8	"Scan Area (Feed Direction Adjustment)" (扫描区域 (讲纸方向调整)) 屈墓
	使用[+1/[-] 或数字键输入数值 然后按[Setting] (设置)
	设置范围。————————————————————————————————————
	1 个先幅 = 0.05%
	控[Bestore] (恢复) 迈回到再次前的粉结
0	
9.	里友
10	. 按 [END] (结束)。

10.3.10 主缘消边调整

调整主缘消边量。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Machine] (机器)。
2.	"Machine Adjust" (设备调整)屏幕
	按 [Lead Edge Erase Adjustment] (主缘消边调整)。
З.	"Lead Edge Erase Adjustment" (主缘消边调整)屏幕
	按 [Test Copy] (测试复印)。
4.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	选择 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)纸张,然后按开始键输出测试图案 (No.16)。
5.	按 [OK] (确定)。
6.	检查打印主缘消边量。
	标准值 [1]:3.5 mm 或以下 _→ -
	50gaf3c005na
7.	"Lead Edge Erase Adjustment" (主缘消边调整) 屏幕
	使用 [+]/[─] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围:-2.0 (消除量:较小)至+2.0 mm (消除量:较大)
	1 个步幅 = 0.1 mm
	按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。
8.	重复步骤3至7,直至设置值位于标准值范围内。
9.	按[END] (结束)。

10.3.11 非图像区域消除检查

安装本机或移动本机安装位置时,请检查复印应用设置的非图像区域消除检查机制是否在本机安装位置正常 运作,以及自动调整检测非图像区域的敏感度。

准备工作:

- 完全打开输稿器。
- 避免在稿台玻璃上放置任何物体。
- 清洁稿台玻璃。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式) 屏幕
	按 [Machine] (机器)。
2.	["] Machine Adjust" (设备调整)屏幕
	按 [Non-Image Area Erase Check] (非图像区域消除检查)。
З.	"Non-Image Area Erase Check" (非图像区域消除检查)屏幕
	按开始键。
4.	检查是否显示 "OK"。
5.	按 [OK] (确定)。
	如果显示 "OK"以外的内容,请参见 "B. 故障及其对策"再次检查非图像区域消除设置。

B. 故障及其对策

使用非图像区域消除检查检测到故障时, 机器上会显示以下错误编号。

(1) Error 1

对策 - 1

如果并非经常使用非图像区域消除功能或如果并非经常在非图像区域消除下复印具有较浓背景的原稿,您可 以在当前安装位置使用复印机。但是,如果经常复印具有较浓背景的原稿,则请将复印机安装到较少受到外部 光线干扰 (较暗)的场所,然后再次检查非图像区域消除检查模式。

(2) Error 2

对策-2

如果并非经常使用非图像区域消除功能,您可以在当前安装位置使用复印机。但是,如果经常使用非图像区域 消除功能,则请将复印机安装到相比当前位置较少受到外部光线干扰 (较暗)的场所,然后再次检查非图像 区域消除检查模式。此时,如果在复印机正上方安装了如荧光灯等明亮的光源,请考虑选择另一个安装位置或 采取措施遮挡光线,然后再次检查该模式。

设置

周整

10.4 图像处理调整

10.4.1 主充电器手动调整 请勿在现场执行此调整。

10.4.2 转印手动调整 请勿在现场执行此调整。

10.4.3 分离 (AC) 手动调整 请勿在现场执行此调整。

10.4.4 分离 (DC) 手动调整

请勿在现场执行此调整。

10.4.5 栅网充电手动调整 请勿在现场执行此调整。

10.4.6 偏压手动调整

请勿在现场执行此调整。

10.4.7 TCR 调整

更换显影剂时,请在执行复印操作前执行此调整。显影剂计数器会自动清零。

注

• 更换显影剂时,请务必不要在完成 TCR 调整前执行复印操作。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Imaging Process Adjustment] (图像处理调整)。
2.	"Process"(处理)屏幕
	按 [TCR Adjustment] (TCR 调整)。
З.	"TCR Adjustment" (TCR 调整)屏幕
	按开始键。
4.	检查是否显示 "OK",此外还请检查 TCR 调整数据值。
注 •	该调整约在 180 秒内完成。
•	当由于显影剂搅拌操作未成功完成导致出现 TCR 调整错误时, "operating" (操作中)信息会消失并 显示错误代码。 (请参见第 285 页)

5. 按[OK] (确定)。

10.4.8 自动碳粉供应

由于此操作通常会自动执行,因此请勿在现场执行此调整。

10.4.9 碳粉浓度调整

此调整可用来增加和 / 或减少显影剂的碳粉浓度。

请在由于显影剂的碳粉浓度升高导致图像模糊或需要降低碳粉浓度时使用此调整。

1. "Service Mode" (维修模式) 屏幕
按 [Imaging Process Adjustment] (图像处理调整)。
2. "Process" (处理) 屏幕
按 [Toner Density Adjustment] (碳粉浓度调整)。
<i>3.</i> "Toner Density Adjustment" (碳粉浓度调整) 屏幕
使用 [+]/[-] 或数字键输入数值。
设置范围。-2 (降低碳粉浓度) 至+2 (增加碳粉浓度)
1 个步幅 = 1
注
• 该设置值是相对于当前设置值的数值。设置值为"0"时,此调整会将碳粉浓度恢复为正常的等级。
<i>4.</i> 按开始键。
5. 调整期间,机器上会显示 "operating" (操作中)信息。完成调整后,该信息便会消失。
注
• 碳粉浓度会根据设置值自动调整。
• 如果碳粉浓度调整期间显示错误代码,请务必检查错误代码列表中给出的可疑故障零件,然后再次执行
碳粉浓度调整。
(请参见第 285 页)
<i>6.</i> 按 [OK] (确定)。

10.4.10 激光直径调整

通过输入设置值校正 MPC 值可更改图像浓度 (点直径)。

使用此调整的主要情形如下。

- 当您希望更改图像浓度时。
- 更换写入单元或 TCSB (碳粉控制传感器电路板),或清洁防尘玻璃时。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Imaging Process Adjustment] (图像处理调整)。
2.	"Process" (处理)屏幕
	按 [Laser Diameter Adjustment] (激光直径调整)。
З.	"Laser Diameter Adjustment" (激光直径调整) 屏幕
	使用 [+]/[─] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围:-3 (较淡)至+3 (较浓)
	1 个步幅 = 1
注	
•	如果使用较浓的设置值,这会增加点直径并且消耗的碳粉量也会相应增加。
4.	按开始键。
5.	调整期间,机器上会显示 "operating" (操作中)信息。完成调整后,该信息便会消失。
6.	按 [OK] (确定)。

10.4.11 LD1 偏移调整 / LD2 偏移调整

等量调整 2 个激光束量 (LD1/LD2)。 请务必在更换写入单元、感光鼓和显影剂时执行此调整。

注

• 请确保已经完成了 TCR 调整、碳粉浓度调整以及点直径调整。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Imaging Process Adjustment] (图像处理调整)。
2.	["] Process ["] (处理)屏幕
	使用 [↑]/[↓] 选择显示的项目,然后按 "LD1 Offset Adj." (LD1 偏移调整) / "LD2 Offset Adj."
	(LD2 偏移调整) 。
З.	"LD1 Offset Adj." (LD1 偏移调整) / "LD2 Offset Adj." (LD2 偏移调整)屏幕
	选择 "Normal Paper" (普通纸)或 "Thick Paper" (厚纸),然后按 [Test Copy] (测试复印)。
4.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	在放入相应的 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)纸张的情况下,按开始键输出测试图案。
5.	按 [END] (结束)。
6.	检查测试图案。
	标准值:检查 LD1/LD2 创建的图案的图像浓度是
	否相同,以及两个参考线[1]之间的高亮度区域中
	的图案起点是否对位 (±1间隙属于正常现象)。 [1]
	[1] 参考线
	LD1 LD2 LD1 LD2 LD1 LD2 LD1 LD2
	50gaf3c006na
7	
1.	招出标准值时 - 语使用 [+]/[-] 或数字键输入数值 然后按 [Setting] (设置)
	设置范围。— 128(较淡)至 + 127 (较浓)
	1 个步幅 = 1 (长时间按下按钮可以 10 个步幅为单位更改数值。)
8.	重复步骤2至7,直至设置值位于标准值范围内。
9.	按 [OK] (确定)。
I	

10.4.12 LD1 偏压调整 / LD2 偏压调整

请勿在现场执行此调整。

10.5 系统1

10.5.1 销售地区
设置主机和传真功能的销售地区。
主机的销售地区:
日本、美国、欧洲、其他 1、其他 2、其他 3、其他 4
传真功能目的地:
US (美国)、CA (加拿大)、JP (日本)、AU (澳大利亚)、NZ (新西兰)、EU (欧洲)、DE (德国)、GB (英国)、FR (法国)、CH (瑞士)、NL (荷兰)、BE (比利时)、AT (奥地利)、NO (挪威)、SE (瑞典)、FI (芬兰)、IE (爱尔兰)、DK (丹麦)、IT (意大利)、ES (西班牙)、PT (葡萄牙)、PL (波兰)、ZA (南非)、TW (台湾)、SA (沙特阿拉伯)、CN (中国)、MY (马来西亚)、SG (新加坡)、KR (韩国)、HK (中国香港)、OT (阿根廷)

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [System 1] (系统 1)。
2.	"System Input" (系统输入)屏幕
	按 [Marketing Area] (销售地区)。
З.	"Marketing Area" (销售地区) 屏幕
	按 [Japan] (日本)至 [Other 4] (其他 4)选择一个销售地区。
4.	未提供 FK-502 时,请按 [END] (结束)完成销售地区设置。
	提供 FK-502 时,请按 [Fax Target] (传真功能目的地)。
5.	"Fax Target" (传真功能目的地)屏幕
	通过 [+]/[-] 选择传真功能的销售地区。
6.	按 [END] (结束)进行登录。
7.	["] Marketing Area" (销售地区) 屏幕
	按 [END] (结束)完成销售地区设置。

10.5.2 电话/传真号码

设置出现维修呼叫时机器上显示的维修站点的电话号码和传真号码。 这些电话号码和传真号码也会显示为用户屏幕的基本屏幕帮助上的维修站点联系人。

A. 步骤

1. "Service Mode" (维修模式) 屏幕	
按 [System 1] (系统 1)。	
2. "System Input" (系统输入) 屏幕	
按 [Tel/Fax Number] (电话/传真号码)。	
3. "Service Telephone/Fax Number Setting" (维修电话 / 传真号码设置)	
按 [TEL] (电话)或 [FAX] (传真)。	
4. 请使用复印份数设置键输入电话号码或传真号码。	
5. 要设置电话号码以及传真号码时,请重复步骤3至4。	
6. 按[END] (结束)。	
注	
 按清除键会删除为所选项目输入的所有数字。 	

10.5.3 序列号

设置和显示主机以及选购设备的序列号。

▲小心

• 千万不要在安装主机和选购件时更改它们的序列号。否则,可能会导致定影温度异常。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [System 1] (系统 1)。
2.	"System Input" (系统输入)屏幕
	按 [Serial Number] (序列号)。
	此时会显示登录的序列号。
З.	"Serial Number Input" (序列号输入)屏幕
	按要登录的设备:[Printer (Body)] (打印主机)、 [Option Tray] (选购纸盒)、 [LCT] (大容量纸盒)、
	[Finisher](排纸处理器)、[Fax #1](传真 1)、[Fax #2](传真 2)、[Punch Kit](打孔套件)、[Suddle
	Kit] (鞍式装订套件)、 [Mail Bin Kit] (邮箱组件)。
4.	"Soft Keyboard" (软键盘)屏幕
	请使用字母和数字键输入序列号。
5.	按 [OK] (确定)。
	如果需要清除输入的设置,请按 [Clear] (清除)。
6.	请重复步骤3至5来输入每个设备的序列号。
7.	按 [OK] (确定)。

调整/设置

10.5.4 故障隔离

当某个功能 (设备) 出现故障时, 隔离该故障允许对本机进行限制使用。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [System 1] (系统 1)。
2.	"System Input" (系统输入) 屏幕
	按 [Trouble Isolation] (故障隔离)。
З.	"Trouble Isolation" (故障隔离)屏幕
	按 [1] 或 [2] 显示某个项目,然后按每个项目下的 [Set] (设置)或 [Unset] (不设置)来设置隔离。
4.	按 [END] (结束)。

10.5.5 No sleep (非睡眠模式)

设置机器处于管理员模式下时是否可以使用睡眠功能。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [System 1] (系统 1)。
2.	"System Input" (系统输入)屏幕
	按 [No Sleep] (No sleep (非睡眠模式))。
З.	["] No Sleep" (No sleep (非睡眠模式)) 屏幕
	通过 [Permit] (允许)或 [Prohibit] (禁止)设置睡眠功能是否可用。
4.	按 [END] (结束)。

10.5.6 Foolscap 尺寸设置

设置 Foolscap 尺寸。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [System 1] (系统 1)。
2.	"System Input" (系统输入)屏幕
	按 [Foolscap Size Setting] (Foolscap 尺寸设置)。
З.	"Foolscap Size Setting" (Foolscap 尺寸设置)屏幕
	按 [8½ × 13]、 [8¼ × 13]、 [8½ × 13¼] 或 [8 × 13] 来设置 Foolscap 尺寸。
4.	按 [END] (结束)。

10.5.7 原稿尺寸检测

设置稿台玻璃和 ADF 上原稿尺寸的检测尺寸。

A. 步骤

1.	["] Service Mode" (维修模式)屏幕	
	按 [System 1] (系统 1)。	
2.	"System Input" (系统输入)屏幕	
	按 [Original Size Detection] (原稿尺寸检测)。	
З.	按菜单中的 [Original Glass Original Size Detect] (稿台玻璃原稿尺寸检测)。	
4.	"Original Glass Original Size Detect" (稿台玻璃原稿尺寸检测)屏幕	
	按4个类型之一以设置要在稿台玻璃上检测的尺寸系列。	
5.	按菜单中的 [ADF Original Size Detect] (ADF 原稿尺寸检测)。	
6.	<i>6.</i> "ADF Original Size Detect" (ADF 原稿尺寸检测)屏幕	
	按 4 个类型之一以设置要在 ADF 上检测的尺寸系列。	
7.	按菜单中的 [Original Glass Small Size Detect] (稿台玻璃小尺寸检测)。	
8.	["] Original Glass Small Size Detect ["] (稿台玻璃小尺寸检测)屏幕	
	按 [Detected Size] (检测尺寸)或 [A4S / 8½ × 11S] 以设置要在稿台玻璃上检测的最小尺寸。	
9.	按 [OK] (确定)。	

10.5.8 检测尺寸设置

设置手送纸盒中纸张以及除手送纸盒以外的 B 系列和 K 尺寸 (8K/16K 尺寸)的尺寸检测。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [System 1] (系统 1)。
2.	"System Input"(系统输入)屏幕
	按 [Detected Size Setting] (检测尺寸设置)。
З.	"8K/16K Select" (8K/16K 选择)屏幕
	按 [B series] (B 系列)或 [K size] (K 尺寸)来设置要检测的尺寸系列。
4.	按 [END] (结束)。

10.5.9 安装日期

设置总计数器的开始日期。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [System 1] (系统 1)。
2.	["] System Input" (系统输入)屏幕
	按 [Install Date] (安装日期)。
З.	^{"Install} Date"(安装日期)屏幕
	按 Year (年)(4 位)、 Month (月)(2 位)、 Day (日)(2 位)并使用复印份数设置键进行设置,
	然后按 [Entry] (输入)。
4.	检查 "设置的当前内容"的显示以查看它是否被刚输入的设置值替代。
5.	按[END] (结束)。

10.5.10 初始化

将非易失存储器中控制的设置 / 调整数据初始化为出厂时的设置值。 可以初始化的数据如下所示。

数据类别	数据
效用 / 管理员设置数据	 作业存储设置数据 传真设置数据 网络设置数据
目的地储存数据	
CS Remote Care 设置数据	
维修模式设置(调整)数据	图像处理调整数据机器和 ADF 调整数据
所有历史记录数据	

1.	["] Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [System 1] (系统 1)。
2.	["] System Input" (系统输入)屏幕
	按 [Initialization] (初始化)。
З.	"Initialize"(初始化)屏幕
	按数据类别中的数据项目之一。
4.	"Utility / Administrator Setting Data" (效用 / 管理员设置数据) / "Destination Storage Data" (目的
	地储存数据) / "CS Remote Care Setting Data" (CS Remote Care 设置数据) / "Service Mode
	Setting (Adj.) Data" (维修模式设置 (调整)数据) / "Counter Data" (计数器数据)
	选择要初始化的数据。
	按 [All Select] (全部选择)会选择数据类别中的所有数据项目。
5.	按开始键初始化在所选数据类别中选择的数据。
6.	要初始化每个类别的数据时,请重复步骤3至5。
7.	按 [OK] (确定)。

10.6 计数器

10.6.1 计数器显示

在触摸面板上显示本机保存的以下数据。 您也可以使用输出列表、 CS Remote Care 来检查计数器。

- 总维修
- 传真通信错误
- 模式
- ADF 计数器
- 维修呼叫
- 卡纸
- 当前零件寿命
- 选购零件寿命
- 定期维修保养
- 重新使用
- 每个尺寸
- 卡纸历史记录
- 卡纸计数器历史记录
- 时间序列故障 (SC)
- 每个部位故障 (SC)

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Counter] (计数器)。
2.	"Counter" (计数器)屏幕
	按您希望检查的计数器项目。
	计数器数据分两页显示。您可以使用 [↑] 或 [↓] 切换显示的页面。
З.	每个 ["] Counter" (计数器)屏幕
	具有2页以上的项目时,您可以使用 [个] 或 [↓] 在页面间切换。
注	
•	"JAM Counter History" (卡纸计数器历史记录)和 "Each Section Trouble (SC)" (每个部位故 障 (SC))的各个数据检查屏幕都会显示 [Clear Counter] (计数器清零)。

按 [Clear Counter] (计数器清零) 会显示 "Clear Counter Check" (计数器清零检查) 屏幕,然后按 [Yes] (是) 可清除该子类别的数据。按 [No] (否)则不清除该子类别的数据便返回到前一个屏幕。用 户在执行定期维修保养期间访问这些计数器时,清除这些数据可检查自上一次访问以来的卡纸和 SC 计 数。

4. 按[OK] (确定)。

B. 总维修

显示在维修模式和用户模式下打印的总复印计数。

注

•最大计数为 99,999,999。

编号	CSRC 参数	收集的项目	计数条件
1	_	总维修	使用单面和双面复印模式打印和出纸 的纸张数。
2	_	总维修 (双面)	使用双面打印模式打印和出纸的纸张 数,该计数包括在上一个计数中。

C. 传真通信错误

显示发送和接收传真期间出现的错误数,发送和接收期间出现的错误时分开的。

注

•最大计数为 999,999。

编号	CSRC 参数	收集的项目	计数条件
1	—	传真发送错误	发送传真期间出现的错误数。
2	—	传真接收错误	接收传真期间出现的错误数。

D. 模式

显示使用的复印/扫描/打印/传真中每个模式的使用状况。

注

•最大计数为 99,999,999。

编号	CSRC 参数	项目	计数条件
	(F1)		
1	01	对折模式下的打印数	折叠出纸期间计数增加1。
2	02	鞍式装订模式下的打印数	装订和折叠出纸期间计数增加1。
3	05	装订次数 1	在单订书钉模式下装订时,每使用1个
			订书钉计数增加 1。
4	06	装订次数 2	在双订书钉模式下装订时,每使用1个 订书钉计数增加1。
5	07	打孔次数	打孔时,计数增加1。

编号	CSRC 参数 (F1)	项目	计数条件
6	08	文件夹:复印-校验打印	每完成1个作业,计数增加1。
7	09	文件夹:复印-文件夹保留	-
8	0A	文件夹:打印-校验打印	-
9	0B	文件夹:打印-文件夹保留	-
10	0C	文件夹:打印-分类文档	-
11	0D	文件夹:扫描-文件夹保留	-
12	0E	文件夹: 传真扫描-文件夹保留	每完成1个作业,计数增加1。
13	0F	文件夹: 传真接收 – 使用 F 代码分发	-
14	10	文件夹:传真接收-使用 TSI 分发	-
15	11	文件夹: 传真接收-文件夹保留	每完成1个作业,计数增加1。使用F 代码的作业,不包括使用TSI。
16	12	文件夹输出:复印图像-打印	每完成1个作业,计数增加1。不包括 校验打印。
17	13	文件夹输出:复印图像-电子邮件发送	每完成1个作业,计数增加1。
18	14	文件夹输出:复印图像 – FTP 发送	-
19	15	文件夹输出:复印图像 - SMB 发送	-
20	16	文件夹输出:打印图像	每完成1个作业,计数增加1。不包括
		- 打印 (不包括校验打印)	校验打印。
21	17	文件夹输出:打印图像-电子邮件发送	每完成1个作业,计数增加1。
22	18	文件夹输出:打印图像 - FTP 发送	
23	19	文件夹输出:打印图像 - SMB 发送	
24	1A	文件夹输出:扫描图像-打印	
25	1B	文件夹输出:扫描图像-电子邮件发送	
26	1C	文件夹输出:扫描图像 – FTP 发送	
27	1D	文件夹输出:扫描图像 - SMB 发送	
28	1E	文件夹输出:传真扫描图像-打印	
29	1F	文件夹输出:传真扫描图像-传真发送	
30	20	文件夹输出:传真扫描图像]
		- 电子邮件 / 互联网传真发送	
31	21	文件夹输出:传真接收图像-打印	
32	22	文件夹输出:传真接收图像-传真发送	
33	23	文件夹输出:传真接收图像	
		- 电子邮件 / 互联网传真发送	

E. ADF 计数器

按 ADF 模式显示通过 ADF 的纸张数。

注

- •最大计数为 99,999,999。
- 使用单面复印时计数增加 1, 而使用双面复印时计数增加 2。

编号	CSRC 参数	项目	备注
	(F0)		
1	00	ADF 模式下进纸的原稿数	
2	01	RADF 模式下进纸的原稿数	
3	02	RDH 模式下进纸的原稿数	无计数,始终显示为 "0"。
4	03	RRDH 模式下进纸的原稿数	无计数,始终显示为 "0"。
5	07	ADF 模式下进纸的混合原稿数	
6	08	RADF 模式下进纸的混合原稿数	
7	0C	进纸的双面 SDF 原稿数	无计数,始终显示为 "0"。

F. 维修呼叫

显示每个维修呼叫出现的故障。

注

- 最大计数为 9,999。
- CSRC 无法使用子类别故障计数。
- 维修模式 DipSW3-1 设为 "1" (锁存)时,机器不会对出现的 SC34、 35 和 36 进行计数。

编号	CSRC	SC	代码]	编号	CSRC	SC	代码	•	编号	CSRC	SC	代码
	参数					参数					参数		
	(E0)					(E0)					(E0)		
001	00	02	01		018	11	11	07		035	22	22	02
002	01	02	02		019	12	11	08		036	23	23	01
003	02	02	03		020	13	11	09		037	24	23	02
004	03	02	04		021	14	11	10		038	25	23	03
005	04	02	05		022	15	11	11		039	26	24	01
006	05	02	06		023	16	11	12		040	27	24	02
007	06	02	07		024	17	11	13		041	28	24	03
800	07	03	01		025	18	11	14		042	29	27	01
009	08	10	01		026	19	11	15		043	2A	27	02
010	09	10	02		027	1A	11	16		044	2B	27	03
011	0A	10	03		028	1B	11	17		045	2C	28	01
012	0B	11	01		029	1C	11	18		046	2D	28	02
013	0C	11	02		030	1D	11	19		047	2E	28	03
014	0D	11	03		031	1E	11	20		048	2F	28	04
015	0E	11	04	1	032	1F	11	21		049	30	32	01
016	0F	11	05		033	20	20	01		050	31	33	01
017	10	11	06	1	034	21	22	01		051	32	33	02

调整/设置

bizhub 500 / 420

10.	维修	模式
-----	----	----

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

编号	CSRC	SC	代码]	编号	CSRC	SC	代码	1	编号	CSRC	SC ·	代码
	参数					参数					参数		
	(E0)					(E0)					(E0)		
052	33	35	01		093	5C	B1	11		134	85	B1	64
053	34	35	02		094	5D	B1	12		135	86	B1	65
054	35	37	01		095	5E	B1	13		136	87	B1	66
055	36	38	01		096	5F	B1	14		137	88	B1	67
056	37	38	02		097	60	B1	15		138	89	B1	68
057	38	38	03		098	61	B1	16		139	8A	B1	69
058	39	38	04		099	62	B1	17		140	8B	B1	70
059	ЗA	38	05		100	63	B1	18		141	8C	B1	71
060	3B	38	06		101	64	B1	19		142	8D	B1	72
061	ЗC	38	07		102	65	B1	20		143	8E	B1	73
062	3D	38	08		103	66	B1	22		144	8F	B1	74
063	3E	39	01		104	67	B1	23		145	90	B1	75
064	3F	39	02		105	68	B1	25		146	91	B1	76
065	40	39	03		106	69	B1	26		147	92	B1	77
066	41	39	04		107	6A	B1	27		148	93	B1	78
067	42	40	01		108	6B	B1	28		149	94	B1	80
068	43	41	01		109	6C	B1	29		150	95	B1	81
069	44	44	01		110	6D	B1	30		151	96	B1	82
070	45	47	01		111	6E	B1	31		152	97	B1	83
071	46	50	01		112	6F	B1	32		153	98	B1	84
072	47	50	02		113	70	B1	33		154	99	B1	85
073	48	50	03		114	71	B1	34		155	9A	B1	86
074	49	50	04		115	72	B1	35		156	9B	B1	87
075	4A	53	01		116	73	B1	36		157	9C	B1	88
076	4B	53	02		117	74	B1	37		158	9D	C1	03
077	4C	53	03		118	75	B1	40		159	9E	C1	81
078	4D	54	01		119	76	B1	41		160	9F	C1	82
079	4E	54	02		120	77	B1	42		161	A0	C1	83
080	4F	60	01		121	78	B1	43		162	A1	C2	84
081	50	60	02		122	79	B1	44		163	A2	C2	85
082	51	60	03		123	7A	B1	45		164	A3	C2	86
083	52	61	01		124	7B	B1	46		165	A4	C2	87
084	53	62	01		125	7C	B1	50		166	A5	C2	88
085	54	67	01		126	7D	B1	51		167	A6	D0	01
086	55	67	02		127	7E	B1	52		168	A7	D0	02
087	56	80	01		128	7F	B1	53		169	A8	D2	01
088	57	83	01		129	80	B1	54		170	A9	D2	03
089	58	B0	01	1	130	81	B1	60	1	171	AA	D2	81
090	59	B0	02		131	82	B1	61]	172	AB	D2	82
091	5A	B0	03	1	132	83	B1	62	1	173	AC	E0	01
092	5B	B1	10]	133	84	B1	63		174	AD	E0	02

编号	CSRC	SC	代码	1	编号	CSRC	SC	代码	编号	CSRC	SC	代码
	参数					参数				参数		
	(E0)					(E0)				(E0)		
175	AE	E0	03		193	C0	E0	8E	211	D2	E0	A0
176	AF	E0	04		194	C1	E0	8F	212	D3	E0	A1
177	B0	E0	05		195	C2	E0	90	213	D4	E0	A2
178	B1	E0	06		196	C3	E0	91	214	D5	E0	A3
179	B2	E0	07		197	C4	E0	92	215	D6	E0	A4
180	B3	E0	81		198	C5	E0	93	216	D7	E0	A5
181	B4	E0	82		199	C6	E0	94	217	D8	E0	A6
182	B 5	E0	83		200	C7	E0	95	218	D9	E0	A7
183	B6	E0	84		201	C8	E0	96	219	DA	E0	A8
184	B7	E0	85		202	C9	E0	97	220	DB	E0	A9
185	B8	E0	86		203	CA	E0	98	221	DC	E0	AA
186	B9	E0	87		204	СВ	E0	99	222	DD	E0	AB
187	BA	E0	88		205	CC	E0	9A	223	DE	E0	AC
188	BB	E0	89		206	CD	E0	9B	224	DF	E0	AD
189	BC	E0	8A		207	CE	E0	9C	225	E0	E0	AE
190	BD	E0	8B		208	CF	E0	9D	226	E1	E0	AF
191	BE	E0	8C		209	D0	E0	9E	227	E2	E0	B0
192	BF	E0	8D	1	210	D1	E0	9F	228	E3	E0	B1

G. 时间序列故障 (SC)

显示最近 50 个 SC 的 SC 故障代码、总计数、发生日期、发生时间以及固件版本。

注

• 按对应的 SC 项目可显示固件版本。

H. 卡纸计数器历史记录

显示每个卡纸代码出现的次数。(不包括静态卡纸)

注

•最大计数为 999,999。

• 卡纸代码是指在 DipSW10-7 设为 "1"时显示的代码。

编号	CSRC	卡纸	代码
	参数	高位	低位
	(JO)		
01	00	10	—
02	01	11	—
03	02	12	0
04	03	12	1
05	04	13	0
06	05	13	1

编号	CSRC	卡纸代码			
	参数	高位	低位		
	(J0)				
07	06	13	2		
08	07	13	5		
09	08	13	6		
10	09	13	7		
11	0A	13	8		
12	0B	13	9		

编号	CSRC	卡纸代码		
	参数	高位	低位	
	(J0)			
13	0C	13	11	
14	0D	14	0	
15	0E	14	1	
16	0F	15	0	
17	10	15	1	
18	11	20	1	

编号	CSRC	卡纸	代码]	编号	CSRC	卡纸代码		1	编号 CSRC		卡纸代码	
	参数 (J0)	高位	低位			参数 (J0)	高位	低位			参数 (J0)	高位	低位
19	12	20	2		40	27	61	5		61	3C	66	2
20	13	20	3		41	28	61	6		62	3D	66	3
21	14	20	4		42	29	61	7		63	3E	66	4
22	15	20	5		43	2A	61	8		64	ЗF	66	5
23	16	20	6		44	2B	62	1		65	40	66	6
24	17	20	7		45	2C	62	2		66	41	66	7
25	18	20	8		46	2D	62	3		67	42	66	8
26	19	20	9		47	2E	62	4		68	43	72	16
27	1A	20	10		48	2F	62	5		69	44	72	17
28	1B	30	_		49	30	62	6		70	45	72	18
29	1C	31	—		50	31	62	7		71	46	72	21
30	1D	32	—		51	32	62	8		72	47	72	25
31	1E	33	—		52	33	63	1		73	48	72	43
32	1F	34	—		53	34	63	2		74	49	72	81
33	20	50	1		54	35	63	3		75	4A	72	82
34	21	60	1		55	36	63	4		76	4B	72	84
35	22	60	2		56	37	63	5		77	4C	72	85
36	23	61	1		57	38	63	6		78	4D	72	90
37	24	61	2		58	39	63	7		79	4E	97	1
38	25	61	3		59	ЗA	63	8		80	4F	97	2
39	26	61	4		60	3B	66	1		81	50	97	3

I. 卡纸历史记录

显示最近 100 个卡纸的卡纸代码、总计数、发生日期、纸盒、纸张尺寸以及缩放倍率。

J. 重新使用

显示零件的累计使用小时数以及使用零件的作业次数。

注

•最大计数为 99,999,999。

编号	CSRC 参数	项目	计数条件
	(F5)		
1	00	电源状况1(电源接通时间总计)	每接通1分钟,计数增加1。
2	01	电源状况 2 (EN-5V 接通时间)	每接通1分钟,计数增加1。
3	02	节能模式时间	位于该模式下1分钟,计数增加1。
4	03	预热时间	预热状况下, 定影加热器打开的累计
			小时数。每打开1秒钟,计数增加1。

编号	CSRC 参数	项目	计数条件		
5	04	打印操作时间 (单面模式)	从开始至停止打印操作的累计小时 数。每打印1秒钟,计数增加1(打印 时间不包括计数器因卡纸而停止计数 的这段时间)。		
6	05	打印操作时间(双面模式)	从开始至停止打印操作的累计小时 数。每打印1秒钟,计数增加1(打印 时间不包括计数器因卡纸而停止计数 的这段时间)。		
7	06	校正操作计数	执行图像稳定控制 (定影温度低于 50°C)的次数。每执行 1 次, 计数增 加 1。		
8	07	APS 传感器打开时间	APS 传感器的累计打开小时数。每打 开 1 秒钟,计数增加 1。		
9	08	原稿台扫描计数	在原稿台模式下扫描的次数。		
10	09	机器由于碳粉耗尽而停止的次数。	系统因碳粉用完而停止的次数。		
11	0A	多边形马达停止操作时间			
12	0B	主电源关闭的次数	NMI 的次数。		
13	0C	进纸门被关闭的次数	每关闭一次进纸门,计数增加1。		
14	0D	开始所有打印作业的次数			
15	0E	纸盒1进纸计数	每次从纸盒1进纸1张时,计数增加1。		
16	0F	纸盒2进纸计数	每次从纸盒2进纸1张时,计数增加1。		
17	10	纸盒3进纸计数	每次从纸盒3进纸1张时,计数增加1。		
18	11	纸盒4进纸计数	每次从纸盒4进纸1张时,计数增加1。		
19	12	选择手送纸盒执行的打印数	每次从手送纸盒进纸1张时,计数增加 1。		
20	13	选择大容量纸盒执行的打印数	每次从大容量纸盒进纸1张时,计数增加1。		
K. 每个尺寸

显示每个纸张尺寸的打印数。

注

- •最大计数为 99,999,999_。
- 每次出纸时, 计数增加1 (输出空白页时计数不增加, 输出双面打印件时计数增加2)。

编号	CSRC 参数	纸张尺寸	备注
1	01	A3	
2	02	A4	
3	03	A5	
4	04	A6	
5	05	B4	
6	06	B5	
7	07	B6	
8	08	12 × 18	未使用
9	09	11 × 17	
10	0A	8 ¹ / ₂ × 14	
11	0B	8 ¹ / ₂ × 11	
12	0C	7 ¹ / ₄ × 10 ¹ / ₂	未使用
13	0D	5 ¹ / ₂ × 8 ¹ / ₂	
14	0E	Foolscap	
15	0F	明信片	
16	10	4 × 6	未使用
17	11	8К	
18	12	16K	
19	13	其他	未使用

10.6.2 当前零件寿命

显示所需零件的计数器。 并且在更换所需零件时,将更换零件的计数器清零以管理维修历史记录。

A. 显示 / 清零步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Counter] (计数器)。
2.	"Counter/Data" (计数器 / 数据)屏幕
	按 [Present Parts Life] (当前零件寿命)。
З.	["] Parts Counter (Fixed) ["] (零件计数器 (固定))屏幕
	按[↑]/[↓] 检查计数器或显示要清零计数器的零件。
4.	"Parts Counter (Fixed)" (零件计数器 (固定)) 屏幕
	检查所需零件的计数值。
	将计数器清零时,请按要清零计数器的零件,然后按清除键。
5.	按 [OK] (确定)。

B. 固定零件计数器列表

() =		× –	T <i>U L C</i>	T (1 D
编号	CSRC 参数	单元	零件名称	零件号
	(Z1)			
1	00	DC (包括充电单元)	感光鼓	—
2	01		清洁刮板组件	50GA-209
3	02		感光鼓单元 (包括充电单元)	50GA-200
4	03	转印部分/分离部分	转印/分离单元	50GA-260
5	04	显影单元	显影剂	—
6	05		显影单元	50GA-300
7	06	主机	滤网安装板组件	50GA-336
8	07		臭氧滤网	50GA1031
9	08		吸滤器 A 组件	40LA-318
10	09		滤网盖组件	50GA-314
11	0A		吸气盖 2 组件	50GA-311
12	0B	进纸单元	纸盒1拾纸辊	40303005
13	0C		纸盒1进纸辊	40303005
14	0D		纸盒1分离辊	40300151
15	0E		纸盒 2 拾纸辊	40303005
16	0F		纸盒2进纸辊	40303005
17	10		纸盒2分离辊	40300151
18	11	手送单元	手送进纸辊	41313001
19	12		手送分离辊	40340151
20	13	对位部分	进纸连接辊	50GA3865
21	14		对位辊 A	50GA3848
22	15		对位轴承 1	26NA4536
23	16		对位轴承 2	26NA4537
24	17		进纸滑动轴承	26NA4082

编号	CSRC 参数	单元	零件名称	零件号
	(Z1)			
25	18	定影单元	定影辊 (bizhub 500)	50GE5303
			定影辊 (bizhub 420)	42GA5303
26	19		定影压辊 (bizhub 500)	50GA5304
			定影压辊 (bizhub 420)	42GA5304
27	1A		定影清洁器组件 (bizhub 500)	50GA-540
			定影清洁器组件 (bizhub 420)	42GA-540
28	1B		绝热套筒 A	26NA5372
29	1C		上部定影轴承	26NA5371
30	1D		下部定影轴承	50GA5359
31	1E		定影传感器组件	50GA-544
32	1F		定影支架组件	26NA-535
33	20		定影爪组件 (bizhub 500)	50GA-533
			定影爪组件 (bizhub 420)	42GA-533
34	21		定影从动辊 A 组件	40400326
35	22		定影从动辊 B 组件	40400328
36	23	翻转单元	出纸吸滤器	50GA4406
37	24	写入单元	写入单元	50GA-650
38	25	LU-201	拾纸辊橡皮垫	40LA4009
39	26		进纸辊橡皮垫	26NA4011
40	27		分离辊橡皮垫	26NA4012
41	28	DF-607	拾纸辊	43445003
42	29		进纸辊	45823014
43	2A		分离辊	45823047
44	2B	PC-202 (纸盒3/纸盒4)	纸盒3拾纸辊	40303005
45	2C	PC-402 (仅限纸盒 3)	纸盒3进纸辊	40303005
46	2D		纸盒3分离辊	40300151
47	2E		纸盒4拾纸辊	40303005
48	2F		纸盒4进纸辊	40303005
49	30		纸盒4分离辊	40300151
50	31	定影单元	定影输入齿轮组件	50GA-546

10.6.3 定期维修保养

设置定期维修保养执行周期或将定期维修保养计数器清零。

注

• 定期维修保养周期设置已经事先输入,并且通常不应更改此设置。

A. 计数器清零步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Counter] (计数器)。
2.	"Counter/Data" (计数器/数据)屏幕
	按 [PM] (定期维修保养)。
З.	"PM Counter" (PM 计数器)屏幕
	检查定期维修保养计数器。
	清零计数器时,请按清除键。
4.	按 [OK] (确定)。

B. 定期维修保养周期设置步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Counter] (计数器)。
2.	″Counter/Data″ (计数器 ∕ 数据)屏幕
	按 [PM] (定期维修保养)。
З.	"PM Counter" (PM 计数器)屏幕
	请使用复印份数设置键输入定期维修保养周期值 (1 至 999999),然后按 [Set] (设置)。
4.	按 [OK] (确定)。

10.7 状态确认

10.7.1 传感器检查

本机具有作为自诊断功能使用的输入 / 输出检查功能。执行传感器检查 (输入检查)时可以确认每个信号的 状态。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [State Confirmation] (状态确认)。
2.	"State Confirmation" (状态确认) 屏幕
	按 [Sensor check] (传感器检查)。
З.	"Sensor Check" (传感器检查)屏幕
	按 [Check Code] (检查代码)。使用复印份数设置键输入 3 位数传感器检查代码时, "Result" (结果)
	区域会显示状态 (ON/OFF 或数值)。
4.	要使用多模式时,请按 [Multi Code] (多重代码),然后使用复印份数设置键输入 3 位数多重代码。
5.	要执行其他信号源的传感器检查时,请重复步骤 3 至 4。

B. 传感器列表

	_	臣			显示和	信号源		
分类	代码	多重代	谷忠	名称	ON	OFF		
拟信号	0	0	TCRS	感光鼓温度	0 至 255 *1			
	1	0	TCRS	TCR 传感器				
橂	2	0	TCRS	TCR 传感器				
	3	0	TH1	热敏电阻 1				
	4	0	TH2	热敏电阻 2				
	5	0	IDCS	IDC 传感器				
	6	0	HUMS	湿度传感器				
	7	0	VR1	纸张尺寸 VR/BP (手送)				
纸	10	1	PS18	缺纸传感器 / BP (手送)	无纸	有纸		
敖		2	PS23	提升传感器 (手送)	上部位置	下部位置		
			3	—	连接检测信号 (手送)	连接	未连接	
		4	PS19	纸张尺寸传感器 / BP1 (手送)	有纸	无纸		
		5	PS20	纸张尺寸传感器 BP2 (手送)				
					6	PS21	纸张尺寸传感器 BP3 (手送)	
		7	PS22	纸张尺寸传感器 BP4 (手送)				
	11	1	PS5	缺纸传感器 1	无纸	有纸		
		2	PS9	即将缺纸传感器 1	将要用完	非将要用完		
		3	PS6	上限传感器 1	上限	未处于上限		
		4	PS8	纸盒定位传感器 1	装入	未装入		
		5	PS10	后部纸张尺寸传感器 1	*2			
		6	PS11	前部纸张尺寸传感器 1				

		钮			显示和	1信号源
分类	代码	多重代	谷号	名称	ON	OFF
纸	12	1	PS12	缺纸传感器 2	无纸	有纸
围		2	PS15	即将缺纸传感器 2	将要用完	非将要用完
		3	PS13	上限传感器 2	上限	未处于上限
		4	PS14	纸盒定位传感器 2	装入	未装入
		5	PS16	后部纸张尺寸传感器 2	*2	
		6	PS17	前部纸张尺寸传感器 2		
	13	1	PS115	缺纸传感器 3 (PC-202)	无纸	有纸
		2	PS113	即将缺纸传感器 3 (PC-202)	将要用完	非将要用完
		3	PS114	上限传感器 3 (PC-202)	上限	未处于上限
		4	PS112	纸盒定位传感器 3 (PC-202)	装入	未装入
		5	PS116	进纸传感器 3 (PC-202)	有纸	无纸
		6	PS117	垂直传输传感器3 (PC-202)		
		7	PS118	后部纸张尺寸传感器3 (PC-202)	*2	
		8	PS119	前部纸张尺寸传感器3 (PC-202)		
	14	1	PS124	缺纸传感器 4 (PC-202)	无纸	有纸
		2	PS122	即将缺纸传感器 4 (PC-202)	将要用完	非将要用完
		3	PS123	上限传感器 4 (PC-202)	上限	未处于上限
		4	PS121	纸盒定位传感器 4 (PC-202)	装入	未装入
		5	PS125	进纸传感器 4 (PC-202)	有纸	无纸
		6	PS126	垂直传输传感器 4 (PC-202)		
		7	PS127	后部纸张尺寸传感器 4 (PC-202)	*2	
		8	PS128	前部纸张尺寸传感器 4 (PC-202)		
	15	1	PS153	缺纸传感器 (LU)	无纸	有纸
		2	PS155	LU 出纸传感器 (LU)	有纸	无纸
		3	PS152	上限传感器 (LU)	上限	未处于上限
		4	PS154	剩余纸张传感器1 (LU)	*3	
		5	PS151	剩余纸张传感器2 (LU)		
		6	MS151	上盖联锁开关 (LU)	打开	关闭
		7	PS156	LU 装入传感器 (LU)	未装入	装入
		8	—	连接检测信号 (LU)	连接	未连接
	16	1	PS5	右侧门打开 / 关闭传感器 (PC-402)	打开	关闭
		2	PS6	纸盒定位传感器 (PC-402)	未装入	装入
		3	PS7	下限超出传感器 (PC-402)	超出	未超出
		4	PS2	垂直传输传感器 (PC-402)	有纸	无纸
		5	PS1	进纸传感器 (PC-402)	1	
		6	MEB	主纸盒缺纸电路板 (PC-402)	1	
		7	PS9	副纸盒缺纸传感器 (PC-402)	1	
		8	PS3	缺纸传感器 (PC-402)		
		9	PS4	上限传感器 (PC-402)	上限	未处于上限

		臣			显示和	1信号源
公类	代码	多重代	符号	名称	ON	OFF
綐	16	10	PS13	下限传感器 (PC-402)	下限	未处于下限
ガ		11	PS12	偏离原位传感器 (PC-402)	原位	原位以外的位 置
		12	PS11	移位传感器 (PC-402)	移位	未处于移位
		13	PS14	偏离门位置传感器 (PC-402)	门锁定	门松开
		14	PS10	纸张提升马达编码器传感器 (PC-402)	0 至 255	
		15	SW1	纸盒释放开关	ON	OFF
	17	1	PS19、 PS20、 PS21、 PS22	纸张尺寸传感器 BP1、 BP2、 BP3、 BP4 (手送)	0 至 15 *4	
		2	PSB/1	纸张尺寸电路板 1	0 至 15 *5	
		3	PSB/2	纸张尺寸电路板 2	-	
		4	PSDB3	纸张尺寸检测电路板 3 (PC-202)	-	
		5	PSDB4	纸张尺寸检测电路板 4 (PC-202)	-	
缲	20	1	PS1	对位传感器	有纸	无纸
待		2	PS2	垂直传输传感器		
	22	0	PS3	定影出纸传感器		
	23	0	MS	联锁开关	打开	关闭
	24	0	PS7	进纸门打开/关闭传感器	-	
	25	0	PS111	右侧门打开 / 关闭传感器 (PC-202)	-	
学设备	40	1	PS30	扫描器原位传感器	原位以外的 位置	原位
光		2	PS31	APS 时序传感器	DF 关闭	DF 打开
影	50	1	—	打开电源时执行串行通信检查 (DF)	ОК	NG
珠功		2	—	打开电源时执行串行通信检查 (FS)	-	
特		3	—	打开电源时执行串行通信检查 (副 CPU)	-	
		4	—	打开电源时执行串行通信检查 (主机)	-	
	51	1	—	主机标识信号	bizhub 420	bizhub 500
		2	_	机器类型代码	″129″ = bizhub 420	"128" = bizhub 500
S	52	1	—	JS 连接检测	连接	未连接
-		2	—	—	—	—
		3	PS1	纸张已满传感器	已满	未满

10. 维修模式

10. 维修模式

	5	臣	-1-		显示和	1信号源
分	代码	多重代	谷	名称	ON	OFF
模拟信号	57	1	PZS	碳粉余量传感器	检测到	未检测到
碳粉供应		2	PS4	碳粉瓶传感器	_	
模拟信号	58	0	TH1/ TH2	热敏电阻 1 和热敏电阻 2 之间的较高值	0 至 255	
Ц	60	1	PS5	缺原稿传感器	有原稿	无原稿
		2	PS6	原稿进纸传感器		
		3	PS9	原稿对位传感器		
		4	PS8	原稿检测传感器		
		5	PS10	原稿出纸传感器		
		6	PS7	盖板打开 / 关闭传感器	关闭	打开
		7	SW3	输稿器打开 / 关闭开关 (主机侧)		
		8	MOSDB	混合原稿尺寸检测电路板	有原稿	无原稿
		9	MOSDB	混合原稿尺寸检测电路板		
		10	MOSDB	混合原稿尺寸检测电路板		
		11	PS1	原稿尺寸传感器 1		
		12	PS2	原稿尺寸传感器 2		
		13	PS3	原稿尺寸传感器 3		
		14	PS4	原稿尺寸传感器 4		
		15	VR1	原稿尺寸 VR	0 至 255 *1	
10	70	1	PS4	入口传感器	有纸	无纸
-S-		2	PS5	传输传感器		
-		3	PS6	对位传感器 1	原位	原位以外的位
		4	PS7	对位传感器 2		置
		5	SW3	纸盘超限开关	未处于上限/ 下限	上限/下限
		6	SW2	挡板开关	未打开	关闭
		7	SW1	门开关	关闭	打开
		8		—		-
		9	PS4	编码器传感器 (PU)	阻断光线	通过光线
		10	PS23	纸张导板原位传感器 (SD)	原位	原位以外的位 置

	_	臣			显示和信号源		
分类	代码	多重代	谷	名称	ON	OFF	
0	70	11	PS14	下限传感器	下限	未处于下限	
S-51		12	PS15	上限传感器	上限	未处于上限	
ű		13	_	OT-601 连接检测	连接	未连接	
		14	PS3	纸盘位置传感器	检测到纸盘	未检测到纸盘	
		15	PS16	挡板原位传感器	关闭	打开	
		16	_	—	—		
		17	PS11	出纸叶片原位传感器	原位	原位以外的位	
		18	PS12	出纸辊原位传感器	-	置	
		19	PS8	堆放器传感器	有纸	无纸	
		20	PS10	装订器原位传感器	原位以外的位 置	原位	
		21	—	装订器就绪传感器	就绪	未就绪	
		22	—	缺钉传感器	无订书钉	有订书钉	
		23	—	装订原位传感器	原位	原位以外的位 置	
		24	—	—	—	_	
		25	PS2	打孔位置传感器1 (PU)	打孔次数为奇 数时位于原位	初始化时位于 原位	
			26	PS3	打孔位置传感器 2 (PU)	位于打孔中心	未位于打孔中 心
		27	PS1	打孔废屑已满传感器 (PU)	已满	未满	
		28	PS22	折叠辊原位传感器 (SD)	原位	原位以外的位 置	
		29	SW4	导板开关	关闭	打开	
		30	PS23	纸张导板原位传感器 (SD)	原位	原位以外的位 置	
		31	PS20	出纸传感器 (SD)	有纸	无纸	
			32	PS21	纸盒缺纸传感器 (SD)		
		33	-	后部装订原位传感器 (SD)	原位	原位以外的位 置	
		34	—	后部装订器就绪传感器 (SD)	就绪	未就绪	
		35	—	前部缺钉传感器 (SD)	无订书钉	有订书钉	
		36	_	前部装订原位传感器 (SD)	原位	原位以外的位 置	
		37	—	前部装订器就绪传感器 (SD)	就绪	未就绪	
		38	—	前部缺钉传感器 (SD)	无订书钉	有订书钉	
		39	SW4	SD 联锁开关 (SD)	设置	未设置	
		40	PS18	出纸原位传感器 (SD)	打开	关闭	
		41	PS1	纸张检测传感器1 (MT)	无纸	有纸	

	1	E .			显示和	信号源
公業	代码	ら重代	谷	名称	ON	OFF
0	70	42	PS5	纸张已满传感器 1 (MT)	已满	未满
9-51		43	PS2	纸张检测传感器 2 (MT)	无纸	有纸
Ш		44	PS6	纸张已满传感器 2 (MT)	已满	未满
		45	PS3	纸张检测传感器 3 (MT)	无纸	有纸
		46	PS7	纸张已满传感器 3 (MT)	已满	未满
		47	PS4	纸张检测传感器 4 (MT)	无纸	有纸
		48	PS8	纸张已满传感器 4 (MT)	已满	未满
÷	70	1	PS1	副纸盘出纸传感器	有纸	无纸
S-5		2	PS3	中间传输传感器		
L.		3	PS4	主纸张路径传输传感器		
		4	PS2	手送纸张路径传输传感器		
		5	PS6	副纸盘已满传感器	已满	未满
		6	PS7	主纸盘已满传感器		
		7	PS9	对位原位传感器	原位	原位以外的位
		8	PS14	装订器原位传感器		置
		9	PS12	辊松开原位传感器	松开	压下
		10	PS13	出纸辊原位传感器		
		11	PS5	纸盘对齐传感器	有纸	无纸
		12	PS22	后部装订器原位传感器	原位	原位以外的位 置
		13	PS20	后部缺钉传感器	无订书钉	有订书钉
		14	PS21	后部装订器就绪传感器	就绪	未就绪
		15	PS25	前部装订器原位传感器	原位	原位以外的位 置
		16	PS23	前部缺钉传感器	无订书钉	有订书钉
		17	PS24	前部装订器就绪传感器	就绪	未就绪
		18	PS19	主纸盘上限传感器	检测到纸张表 面	未检测到纸张 表面
		19	PS8	主纸盘复位传感器	取出纸张以外 的其他情况	取出纸张
		20	SW2	主纸盘上限开关	上限	未处于上限
		21	PS10	偏移原位传感器	前部原位	后部原位
		22	—	—	—	—
		23	PS15	打孔编码器传感器	通过光线	阻断光线
		24	PS11	偏移编码器传感器		
		25	—	-	_	_
		26	—	-	_	_
		27	PS2	路径传感器 (RU)	有纸	无纸

	f	砌	_1_		显示和信号源	
公类	代码	多重代	符	名称	ON	OFF
转	80	1	PS24	ADU 传输传感器 1	有纸	无纸
響		2	PS25	ADU 传输传感器 2		
В	81	1	PS27	翻转传感器		
A		2	PS26	ADU 打开 / 关闭传感器	打开	关闭
		3	—		设置	未设置

*1 分辨率 1024 也会显示为分辨率 256。

*2 主扫描方向上的尺寸由前部和后部纸张尺寸传感器的 ON/OFF 状态组合显示。

传感器检查	纸盒 1	11-5	11-6	纸张尺寸
	纸盒 2	12-5	12-6	
	纸盒 3	13-7	13-8	
	纸盒 4	14-7	14-8	
传感器检查显示		ON	OFF	A3、B4、A4、B5
		ON	ON	11 × 17
		OFF	ON	A4S、 8½ × 11S
		OFF	OFF	A5S、B5S、8½ × 11S

*3 剩余纸张传感器 1 (PS154) 和 2 (PS151) 的 ON/OFF 组合表示 LU 中的纸张余量。

传感器检查	15-4	15-5
剩余纸张传感器	/1 (PS154)	/2 (PS151)
纸张量已满	ON	OFF
纸张量中等	ON	ON
纸张量较少	OFF	ON

*4

传感器检查显示	PS19	PS20	PS21	PS22
0	OFF	OFF	OFF	OFF
1	ON	OFF	OFF	OFF
2	OFF	ON	OFF	OFF
3	ON	ON	OFF	OFF
4	OFF	OFF	ON	OFF
5	ON	OFF	ON	OFF
6	OFF	ON	ON	OFF
7	ON	ON	ON	OFF
8	OFF	OFF	OFF	ON
9	ON	OFF	OFF	ON
10	OFF	ON	OFF	ON
11	ON	ON	OFF	ON
12	OFF	OFF	ON	ON
13	ON	OFF	ON	ON
14	OFF	ON	ON	ON
15	ON	ON	ON	ON

*5 纸张尺寸电路板和纸张尺寸检测电路板 (所有四个)的 ON/OFF 组合显示为 4 位数据 (0 至 15)。

传感器检查显示	纸张尺寸电路板 / 1 (PSB /1) 和 / 2 (PSB /2) 以及				
17-2 (纸盒 1)、 17-3 (纸盒 2)、	纸张尺寸检测电路板 / 3 (PSDB /3) 和 / 4 (PSDB /				
17-4 (纸盒 3)、 17-5 (纸盒 4)	4) 上4个传	感器中每个传感	器的状态		
	1	2	3	4	
0	OFF	OFF	OFF	OFF	
1	ON	OFF	OFF	OFF	
2	OFF	ON	OFF	OFF	
3	ON	ON	OFF	OFF	
4	OFF	OFF	ON	OFF	
5	ON	OFF	ON	OFF	
6	OFF	ON	ON	OFF	
7	ON	ON	ON	OFF	
8	OFF	OFF	OFF	ON	
9	ON	OFF	OFF	ON	
10	OFF	ON	OFF	ON	
11	ON	ON	OFF	ON	
12	OFF	OFF	ON	ON	
13	ON	OFF	ON	ON	
14	OFF	ON	ON	ON	
15	ON	ON	ON	ON	

10. 维修模式

10.7.2 装纸检查

本机具有作为自诊断功能使用的输入 / 输出检查功能。要进行装纸检查时, 您可以执行装纸操作的检查和调整 (输出检查)。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [State Confirmation] (状态确认)。
2.	"State Confirmation" (状态确认)屏幕
	按 [Load check] (装纸检查)。
З.	"Load Check" (装纸检查)屏幕
	按 [Check Code] (检查代码),然后使用复印份数设置键输入 3 位数的装纸检查代码。
4.	要使用多模式时,请按 [Multi Code] (多重代码),然后使用复印份数设置键输入 3 位数多重代码。
5.	按开始键。
	装纸检查操作开始时会显示 "Operating" (操作中)信息。
6.	按停止键。
	装纸检查完成时会显示 "Fin"(完成)信息。
7.	要执行其他装纸检查或信号输出检查时,请重复步骤 3 至 6。

B. 负载列表

分类	代码	多重代码	夺	名称	限制条件
像	0	0	L1	曝光灯	
高压/圈 	1	0	M4 SD5	碳粉供应马达、碳粉电磁铁同时打开	与 55-003 相同
纸	20	1	CL4	进纸离合器 1	
挝		2	CL5	进纸离合器 2	
		3	CL6	进纸离合器 BP	
		4	SD1	拾纸电磁铁 BP	
		5	SD151	拾纸电磁铁 (LU)	
	21	1	M9	进纸马达 (LS250)	
		2	2	进纸马达 (LS210)	
		3		进纸马达 (LS125)	
		4	4 M122	进纸马达 3 (LS250)(PC-202)	仅在缺纸传感器 3 (PS115) 检测到
		5		进纸马达 3 (LS210)(PC-202)	无纸条件时有效。
		6	M123	进纸马达 4 (LS250)(PC-202)	仅在缺纸传感器 4 (PS124) 检测到
		7		进纸马达 4 (LS210)(PC-202)	无纸条件时有效。

分类	代郎	多重代码	夺号	名称	限制条件
纸	21	8	M150	进纸马达 (LS250) (LU)	
敖		9		进纸马达(LS210)(LU)	
		11	M9 CL1 CL2	进纸马达(LS250)、对位离合器、波 幅离合器同时打开	
		12	M122	进纸马达 3 (LS125)(PC-202)	仅在缺纸传感器 3 (PS115) 检测到 无纸条件时有效。
		13	M123	进纸马达 4 (LS125)(PC-202)	仅在缺纸传感器 4 (PS124) 检测到 无纸条件时有效。
		14	M150	进纸马达 (LS125) (LU)	
	22	1	M120	垂直传输马达3(LS250) (PC-202)	
		2		垂直传输马达3(LS210)(PC-202)	
		3		垂直传输马达3(LS125) (PC-202)	
		4	M121	垂直传输马达4(LS250) (PC-202)	
		5		垂直传输马达 4(LS210)(PC-202)	
		6		垂直传输马达 4(LS125) (PC-202)	
		7 M120 M121 8 9	垂直传输马达 3、4 (LS250) (PC-202)		
				垂直传输马达 3、4 (LS210) (PC-202)	
			9	垂直传输马达 3、4 (LS125) (PC-202)	
		10	M2	垂直传输马达(LS250) (PC-402)	
		11		垂直传输马达(LS210) (PC-402)	
		12		垂直传输马达(LS125) (PC-402)	
	23	1	M7	纸张提升马达 1	上限传感器 1 (PS6) 打开, 或被停 止按钮停止。
		2	M8	纸张提升马达 2	上限传感器 2 (PS13) 打开,或被停 止按钮停止。

10.	维修模式
-----	------

分类	代码	多重代码	符号	名称	限制条件
迸纸	23	3	M124	纸张提升马达 3 (PC-202)	上限传感器 3 (PS114) 打开, 或被 停止按钮停止。
		4	M125	纸张提升马达 4 (PC-202)	上限传感器 4 (PS123) 打开, 或被 停止按钮停止。
		5	M151	纸张提升马达 (LU)	上限传感器 (PS152) 打开,或被停 止按钮停止。
		6	M9 SD1	进纸马达、拾纸电磁铁 BP 同时打开	仅在缺纸传感器 BP (PS18) 检测到 无纸条件时有效。
	25	1	CL1	对位离合器	
		2	CL2	波幅离合器	
		3	CL3	垂直传输离合器	
		4	CL151	进纸离合器 (LU)	
	29	0	SD2	感光鼓爪电磁铁打开	
备	31	1	M2、L1	扫描器马达、曝光灯	搜索原位后, A3 执行单个扫描操作。
学设		2		扫描器马达、曝光灯	搜索原位后, A3 执行连续扫描操作。
光	32	1	M5	多边形马达 (LS250)	
		2		多边形马达 (LS210)	
	34	0	M2、L1	阴影校正操作	
	36	0	LDB	激光 PWM (0 至 255)	
	37	0	LDB M5	激光强制打开	多边形马达 (M5)同时置为 ON 和 OFF。
	38	0	LDB M5	LD 警报检查	多边形马达 (M5)同时置为 ON,并 且在其置为 OFF 时显示结果。
		999		LD 警报、数据清除	
	39	0	L1	原稿台停止 APS	曝光灯打开且强制使用 APS 处理。
机	40	1	M11	定影马达 (LS250)	
₩		2		定影马达 (LS210)	
		3		定影马达 (LS125)	
	41	1	M1	感光鼓马达 (LS250)	充电电晕同时打开。
		2		感光鼓马达 (LS210)	充电电晕同时打开。
		3]	感光鼓马达 (LS125)	充电电晕同时打开。

分类	代码	多重代码	符号	名称	限制条件
机	41	4	M1	感光鼓马达 (LS250)	
州		5		感光鼓马达 (LS210)	
		6		感光鼓马达 (LS125)	
	42	1	FM3 FM9	前部和后部排气风扇同时打开	
		2	FM4	感光鼓冷却风扇	
		3	FM2、 FM8	前部和后部定影冷却风扇同时打开	
		4	FM1	电源冷却风扇	
		5	FM6	显影吸气风扇	
		6	FM5	传输吸气风扇	
		7	FM7	显影冷却风扇	
	43	1	тст	总计数器1递增	
		2	КСТ	插入式计数器 1 递增	
	44	1	—	_	_
		2	M3	显影马达 (LS210)	
		3		显影马达 (LS125)	
	45	1	L2	定影加热灯 1	△小心
		2	L3	定影加热灯 2	• 因为没有执行高温检测,请小心不
		3	L2、L3	定影加热灯1、2同时打开	要打开该加热灯超过10秒。否则,
		4	L2、 M11	定影加热灯 1、定影马达同时打开	定 影 報 可 能 尝 受 形 , 从 而 导 致 火 灾 。
		5	L3 M11	定影加热灯 2、定影马达同时打开	
		6	L2、L3、 M11	定影加热灯1、2、定影马达同时打开	
乍面板	48	0	PKB	操作面板检查(面板键盘 LED 全部亮 起)	
操(49	0	LCD	操作面板检查	
		1	—	-	—
能	51	1	EL	仅消电灯 24V 打开	
殊功		2	EL	消电灯	
莽	52	0	TSL	转印曝光灯	
	53	0	SD4	清洁辊电磁铁	
	55	1	M4	碳粉供应马达	
		2	SD5	碳粉电磁铁	
		3	M4 SD5	碳粉供应马达、碳粉电磁铁同时打开	

分类	代码	多重代码	符号	名称	限制条件
り能	56	1	M10	碳粉瓶马达 (CW)	
殊功		2		碳粉瓶马达 (CCW)	
牲	57	0	PZS	碳粉余量传感器 ON/OFF	
		1		碳粉余量传感器打开	
	59	0	RL1	主继电器	
Ч	60	1	M1	原稿进纸马达	
		2	M2	原稿传输马达	
		3	FM3	冷却风扇	
		4	SD1	压辊松开电磁铁	
		5	SD2	戳记电磁铁	
		6	LB	打印灯 (LED 电路板)呈绿色亮起	
		7	LB	打印灯 (LED 电路板)呈红色亮起	
		8	M1、	单面原稿扫描连续操作 (无原稿)	
		9	M2 SD1	双面原稿扫描连续操作 (无原稿)	
		10		单面原稿扫描连续操作 (有原稿)	根据原稿尺寸设置执行操作。
		11		单面混合原稿扫描连续操作 (有原 稿)	
		12		双面原稿扫描连续操作 (有原稿)	Ť
10	70	1	M2	传输马达 (打开 10 秒)	
5-5-		2	—	_	_
		3	M4 M5	后部、前部对位马达操作后,搜索原 位	
		4	—	-	-
		5	M11	纸盘提升马达提升	纸盘位置传感器 (PS3) 检测到纸盘 2 后上限传感器 (PS15) 打开时停 止。
		6	M11	纸盘提升马达初始操作	纸盘下降后,它在下限传感器(PS14) 打开时提升,然后在PS15打开时停止。它仅在执行装纸检查70-5后有效。
		7	M12	挡板关闭 / 打开操作一次	同时,出纸辊松开马达(M6)执行出 纸辊松开/压下操作。
		8	—	—	—
		9	—	—	—
		10	—	—	—

公業	代码	多重代码	符号	名称	限制条件
10	70	11	M6	出纸辊松开/压下一次	
S-5		12	M9	出纸开口 (SD) 打开/关闭一次	
"		13	—	—	—
		14	—	-	—
		15	—	-	-
		16	—	-	—
		17	M7	执行双装订定位后,搜索原位	
		18	—	_	—
		19	—	-	—
		20	—	_	—
		21	—	_	—
		22	—	_	—
		23	M10、 M14	折叠一次 (SD)	
		24 至 52	_	_	_
		53	M1 SD1	出纸马达 (打开 1 秒)、堆放器叶片 电磁铁 ON/OFF	
		54	M1. SD2	出纸马达 (打开 1 秒)、出纸叶片电 磁铁 ON/OFF	
		55 至 77	—	—	_
		78	M1	打孔一次 (PU)	
		79	M2	切换打孔数	仅限英制
推	80	1	M6	翻转马达 (LS250) 向前旋转	
鰡		2		翻转马达 (LS210) 向前旋转	
Ы		3		翻转马达 (LS125) 向前旋转	
A		4		翻转马达 (LS250) 向后旋转	
		5	翻转马达 (LS210) 向后旋转		
		6		翻转马达 (LS125) 向后旋转	
	81	1	CL7	ADU 上部传输离合器	
		2	CL8	ADU 下部传输离合器	
		3	M9 CL7	进纸马达、ADU 上部传输离合器同时 打开	

	分类	代码	多重代码	符号	名称	限制条件
	转	81	4	M9	进纸马达、ADU 下部传输离合器同时	
	/ 颧			CL8	打开	
	DC		5	M9.	进纸马达、ADU 上部和下部传输离合	
	AD			CL7、	器同时打开	
				CL8		
		83	0	SD3	翻转电磁铁	
A THE MALE A	Ĭ	90	0	—	定期维修保养计数器清零	
	殊橕	91	0	—	显影计数器清零	不允许在现场使用。
	/特		1	—	感光鼓计数器清零	不允许在现场使用。
	围整、	92	—	_	NVRAM 电路板数据复位	不可在现场执行操作。
	讥	93	0	—	现场初始设置	

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [State Confirmation] (状态确认)。
2.	"State Confirmation" (状态确认)屏幕
	按 [Memory/HDD condition] (内存 / 硬盘状况)。
	此时会显示内存容量以及硬盘的总容量和剩余空间。
З.	按 [END] (结束)。

10.7.4 存储器检查 (内存/硬盘调整)

检查内存操作。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [State Confirmation] (状态确认)。
2.	"State Confirmation" (状态确认)屏幕
	按 [Memory/HDD Adjustment] (内存/硬盘调整)。
З.	按菜单中的 [Memory Check] (内存检查)。
4.	"Memory Check" (内存检查)屏幕
	按 [Rough Check] (粗略检查)或 [Detail Check] (详细检查)。
5.	按开始键。
	正常完成时,会显示检查结果为 "OK"。
6.	按 [END] (结束)。

10.7.5 硬盘读取/写入检查(内存/硬盘调整)

执行硬盘的读取/写入检查。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [State Confirmation] (状态确认)。
2.	"State Confirmation" (状态确认)屏幕
	按 [Memory/HDD Adjustment] (内存/硬盘调整)。
З.	按菜单中的 [HDD R/W Check] (硬盘读取 / 写入检查)。
4.	″HDD R/W Check″ (硬盘读取 ∕ 写入检查)屏幕
	按开始键。
	检查正常完成时,会显示检查结果为 "OK"。
5.	按[END] (结束)。

10. 维修模式

10.7.6 硬盘格式化 (内存/硬盘调整) 格式化硬盘。

注

• 格式化硬盘时,硬盘中储存的所有数据都会丢失并且不可恢复。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [State Confirmation] (状态确认)。
2.	"State Confirmation" (状态确认) 屏幕
	按 [Memory/HDD Adjustment] (内存/硬盘调整)。
З.	按菜单中的 [HDD Format] (硬盘格式化)。
	此时会显示确认屏幕。
4.	按[Yes] (是)。
	此时会执行格式化操作,完成操作时,机器上会显示 "The formatting of HDD is completed" (硬盘格
	式化已完成)信息。
5.	此时请关闭电源开关 (SW2),然后关闭主电源开关 (SW1)。
6.	等待 10 秒或更长时间后,依次打开 SW1 和 SW2。

注

• 关闭 SW1 后没有等待10 秒或以上时间便打开它可能会损坏硬盘。请务必在关闭 SW1 后等待10 秒或以上时间再打开它。

10.7.7 调整数据表

显示为本机设置的调整数据。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [State Confirmation] (状态确认)。
2.	"State Confirmation" (状态确认)屏幕
	按 [Adj. Data Table] (调整数据表)。
З.	["] Adj. Data Table" (调整数据表)屏幕
	按[个]或[↓]显示所需的项目。
4.	按 [NVRAM Value](NVRAM 值)切换显示为步幅数显示设置,此外按 [Adjust Value](调整值)会将显
	示切换为调整值 (1 个步幅的值乘以步幅数)。
5.	按 [OK] (确定)。

10.7.8 调整数据表

显示	调整项目
1/28	打印位置调整: 主缘 (纸盒 1)
	打印位置调整: 主缘 (纸盒 2)
	打印位置调整: 主缘 (纸盒 3)
	打印位置调整: 主缘 (纸盒 4)
	打印位置调整: 主缘 (大容量纸盒)
	打印位置调整: 主缘 (手送 (普通纸))
	打印位置调整: 主缘 (手送 (厚纸: 大尺寸))
2/28	打印位置调整: 主缘 (手送 (厚纸: 小尺寸))
	打印位置调整: 主缘 (手送 (薄纸))
	打印位置调整:主缘(手送(OHP))
	打印位置调整: 主缘 (手送 (信封))
	打印位置调整:主缘(手送(标签纸:大尺寸))
	打印位置调整:主缘(手送(标签纸:小尺寸))
	打印位置调整:主缘 (ADU)
3/28	打印位置调整:侧缘(纸盒1 (普通纸))
	打印位置调整:侧缘(纸盒1(小尺寸))
	打印位置调整:侧缘(纸盒1(大尺寸))
	打印位置调整:侧缘 (纸盒2 (普通纸))
	打印位置调整:侧缘(纸盒2(小尺寸))
	打印位置调整:侧缘(纸盒2(大尺寸))
	打印位置调整: 侧缘 (纸盒 3 (普通纸))
4/28	打印位置调整: 侧缘 (纸盒 3 (小尺寸))
	打印位置调整:侧缘(纸盒3(大尺寸))
	打印位置调整:侧缘(纸盒 4 (普通纸))
	打印位置调整:侧缘(纸盒4(小尺寸))
	打印位置调整: 侧缘 (纸盒 4 (大尺寸))
	打印位置调整: 侧缘 (大容量纸盒)
	打印位置调整: 侧缘 (ADU (普通纸))
5/28	打印位置调整: 侧缘 (ADU (小尺寸))
	打印位置调整: 侧缘 (ADU (大尺寸))
	打印位置调整: 侧缘 (手送 (普通纸))
	打印位置调整:侧缘 (手送 (小尺寸))
	打印位置调整: 侧缘(手送(大尺寸))
	打印进纸方向的放大倍率 (打印:普通纸)
	打印进纸方向的放大倍率 (打印: OHP (大尺寸))

/ 420	
500	
bizhub	

显示	调整项目
6/28	打印进纸方向的放大倍率(打印:OHP(小尺寸))
	打印进纸方向的放大倍率 (打印:厚纸 (大尺寸))
	打印进纸方向的放大倍率 (打印:厚纸 (小尺寸))
	打印进纸方向的放大倍率 (打印:信封)
	打印进纸方向的放大倍率(打印:标签纸(大尺寸))
	打印进纸方向的放大倍率 (打印:标签纸 (小尺寸))
	打印进纸方向的放大倍率(打印:自定义纸张)
7/28	打印进纸方向的放大倍率 (定影马达时钟频率:普通纸)
	打印进纸方向的放大倍率(定影马达时钟频率: OHP (大尺寸))
	打印进纸方向的放大倍率(定影马达时钟频率:OHP (小尺寸))
	打印进纸方向的放大倍率 (定影马达时钟频率:厚纸 (大尺寸))
	打印进纸方向的放大倍率 (定影马达时钟频率: 厚纸 (小尺寸))
	打印进纸方向的放大倍率 (定影马达时钟频率:信封)
	打印进纸方向的放大倍率 (定影马达时钟频率:标签纸 (大尺寸))
8/28	打印进纸方向的放大倍率 (定影马达时钟频率:标签纸 (小尺寸))
	打印进纸方向的放大倍率(定影马达时钟频率:自定义纸张)
	打印进纸方向的放大倍率(定影马达时钟频率:用户纸张)
	打印对位波幅大小(纸盒1 (小尺寸))
	打印对位波幅大小(纸盒1(大尺寸))
	打印对位波幅大小(纸盒2(小尺寸))
	打印对位波幅大小(纸盒2(中等1))
9/28	打印对位波幅大小 (纸盒2 (中等2))
	打印对位波幅大小(纸盒2(大尺寸))
	打印对位波幅大小(纸盒3(小尺寸))
	打印对位波幅大小 (纸盒3 (中等))
	打印对位波幅大小(纸盒3(大尺寸))
	打印对位波幅大小(纸盒4(小尺寸))
	打印对位波幅大小(纸盒4(中等))
10/28	打印对位波幅大小(纸盒4(大尺寸))
	打印对位波幅大小(选购纸盒)
	打印对位波幅大小(大容量纸盒)
	打印对位波幅大小 (手送 (普通纸 (小尺寸)))
	打印对位波幅大小 (手送 (普通纸 (中等)))
	打印对位波幅大小 (手送 (普通纸 (大尺寸)))
	打印对位波幅大小 (手送 (厚纸:小尺寸))
11/28	打印对位波幅大小(手送(厚纸:大尺寸))
	打印对位波幅大小 (手送 (薄纸:小尺寸))
	打印对位波幅大小(手送(薄纸:大尺寸))
	打印对位波幅大小(手送(OHP:小尺寸))
	打印对位波幅大小(手送(OHP:大尺寸))
	打印对位波幅大小(手送(信封))
	打印对位波幅大小 (手送 (标签纸,小尺寸))

12/28 打印对位波幅大小 (手送 (标签纸:大尺寸)) 一 - 打印对位波幅大小 (ADU (小尺寸))	
打印对位波幅大小 (ADU (小尺寸))	
打印对位波幅大小 (ADU (大尺寸))	
纸盒调整 (最大宽度)	
纸盒调整 (最小宽度)	
扫描区域(扫描位置:主缘)	
13/28 扫描区域 (扫描位置: 侧缘)	
扫描进纸横向的放大倍率	
扫描进纸方向的放大倍率	
打印前端消除量调整	
主充电器手动调整	
转印手动	
分离 AC 手动调整	
14/28 分离 DC 手动调整	
充电栅网手动调整	
显影栅网手动调整	
碳粉浓度	
点直径	
LD1 移位 (普通纸)	
15/28 LD1 移位(厚纸)	
LD2 移位 (普通纸)	
LD2 移位(厚纸)	
LD1 偏压 (普通纸)	
LD1 偏压 (厚纸)	
LD2 偏压 (普通纸)	
16/28 ADF 进纸方向的放大倍率(単面:50%)	
ADF 进纸方向的放大倍率 (单面: 100%)	
ADF 进纸方向的放大倍率 (单面: 200%)	
ADF 进35 万问的放大倍率 (単面: 400%)	
ADF 进纸方问的放大倍率 (双面: 50%)	
ADF 进纸力问的成入信率 (双面: 100%)	
17/28 ADF 进纸方向的放入后半 (双面:200%)	
ADF 主張 (单面)	
ADF 主後 (双面 (背面))	
ADF 侧缘 (单面)	
ADF 侧缘(双面(正面))	
ADF 侧缘(双面(背面))	

120	140
500	
hizhuh	מחווקות

显示	调整项目
18/28	ADF 对位波幅大小 (单面)
	ADF 对位波幅大小 (双面)
	ADF 原稿尺寸 (最大宽度)
	ADF 原稿尺寸 (最小宽度)
	ADF 浓度
	ADF 扫描位置
	中间装订位置 (B5S)
19/28	中间装订位置 (A4S)
	中间装订位置 (B4)
	中间装订位置 (A3)
	中间装订位置 (8½×11S)
	中间装订位置 (11 × 17)
	中间装订位置 (8K)
	中间装订位置 (8½×14)
20/28	对折位置 (B5S)
	对折位置 (A4S)
	对折位置 (B4)
	对折位置 (A3)
	对折位置 (8½ × 11S)
	对折位置(11×17)
	对折位置 (8K)
21/28	对折位置 (8½ × 14)
	打孔水平位置
	打孔对位波幅大小 (B5S)
	打孔对位波幅大小 (B5)
	打孔对位波幅大小 (A4S)
	_ 打孔对位波幅大小 (A4)
	打孔对位波幅大小 (B4)
22/28	打孔对位波幅大小 (A3)
	打孔对位波幅大小 (8½×11S)
	打孔对位波幅大小 (8½×11)
	打孔对位波幅大小 (8½×14S)
	打孔对位波幅大小 (11×17)
	打孔对位波幅大小(8K)
0.0/0.0	
23/28	打孔对位波幅大小 (16KS)
	打孔对位波幅大小(FLS)
	DipSW No.04

显示	调整项目
24/28	DipSW No.05
	DipSW No.06
	DipSW No.07
	DipSW No.08
	DipSW No.09
	DipSW No.10
	DipSW No.11
25/28	DipSW No.12
	DipSW No.13
	DipSW No.14
	DipSW No.15
	DipSW No.16
	DipSW No.17
	DipSW No.18
26/28	DipSW No.19
	DipSW No.20
	DipSW No.21
	DipSW No.22
	DipSW No.23
	DipSW No.24
	DipSW No.25
27/28	DipSW No.26
	DipSW No.27
	DipSW No.28
	DipSW No.29
	DipSW No.30
	DipSW No.31
	DipSW No.32
28/28	DipSW No.33
	DipSW No.34
	DipSW No.35
	DipSW No.36
	DipSW No.37
	DipSW No.38
	DipSW No.39

10.8 ADF

10.8.1 进纸方向

调整使用输稿器扫描原稿时副扫描方向上的放大倍率。 此调整通过更改输稿器的扫描速度调整副扫描方向上图像数据的放大倍率。 您可以针对每个模式(单面、双面(正面 / 背面))和每个缩放倍率(50%、100%、200%、400%)执行该 调整。

注

请确保已经完成了打印进纸方向的放大倍率调整。
 (请参见第 159 页)

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [ADF]。
2.	"ADF Adjustment" (ADF 调整)屏幕
	按 [Paper Feed Direction] (进纸方向)。
З.	"Paper Feed Direction" (进纸方向)屏幕
	按单面或双面以执行放大倍率调整。
4.	按 [Test Copy] (测试复印)。
5.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	选择 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)纸张,然后在将调整图表放入输稿器时按开始键。
6.	按 [OK] (确定)。
7.	使用直尺测量进纸方向的放大倍率。
	标准值 (使用等倍复印时): ±0.5% 或以下 (200 ± 1 mm 或以下)
8.	"Paper Feed Direction" (进纸方向)屏幕
	使用 [+]/[–] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围:-2.0 (较小)至+2.0% (较大)
	1 个步幅 = 0.1%
9.	重复步骤4至8,直至设置值位于标准值范围内。
10	要针对每个放大倍率执行调整时,请重复步骤3至9。
11.	按 [OK] (确定)。

10.8.2 主缘

调整使用输稿器扫描原稿时的图像读取开始位置。 此调整通过更改原稿主缘通过读取位置后的图像读取开始时序来调整图像的主缘位置。 您可以针对每个模式 (单面、双面 (正面/背面))执行该调整。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [ADF]。
2.	"ADF Adjustment" (ADF 调整)屏幕
	按 [Lead Edge] (主缘)。
З.	˝ADF Adjustment: Lead Edge˝ (ADF 调整:主缘)屏幕
	按 [1-Sided](单面)、[2-Sided (Front)](双面(正面))或 [2-Sided (Back)](双面(背面))选择模式。
4.	按 [Test Copy] (测试复印)。
5.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	选择 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)纸张,然后在将调整图表放入输稿器时按开始键。
6.	按 [END] (结束)。
7.	使用直尺测量图像的主缘位置。
	标准值。0 ± 2.0 mm 或以下
8.	"ADF Adjustment: Lead Edge" (ADF 调整:主缘)屏幕
	使用 [+]/[–] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围:– 5.0 (读取开始较慢)至 + 5.0 mm (读取开始较快)
	1 个步幅 = 0.1 mm
9.	重复步骤4至8,直至设置值位于标准值范围内。
10	要针对每个模式执行调整时,请重复步骤3至9。
11	按 [OK] (确定)。

10.8.3 侧缘

调整使用输稿器扫描原稿时主扫描方向上的图像对中不准。 您可以针对每个模式 (单面、双面 (正面/背面))执行该调整。

注

• 请确保已经完成了打印位置:侧缘调整。 (请参见第 158 页)

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [ADF]。
2.	"ADF Adjustment" (ADF 调整)屏幕
	按 [Side Edge] (侧缘)。
З.	"ADF Adjustment: Side Edge" (ADF 调整:侧缘)屏幕
	按 [1-Sided](单面)、[2-Sided (Front)](双面(正面))或 [2-Sided (Back)](双面(背面))选择模式。
4.	按 [Test Copy] (测试复印)。
5.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	选择 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)纸张,然后在将调整图表放入输稿器时按开始键。
6.	按 [END] (结束)。
7.	沿着主扫描方向将输出的纸张折为两半,以便检查打印件中线是否不一致。
	标准值: ±3.0 mm 或以下
8.	"ADF Adjustment: Side Edge" (ADF 调整:侧缘)屏幕
	使用 [+]/[─] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围:-2.96 (图像:至后端)至+2.96 mm (图像:至前端)
	1 个步幅 = 0.04 mm
9.	重复步骤4至8,直至设置值位于标准值范围内。
10	要针对每个模式执行调整时,请重复步骤3至9。
11	按 [OK] (确定)。

10.8.4 对位波幅调整

调整输稿器对位辊处的原稿波幅大小 (单面或双面)以调整纸张歪斜、褶皱或对位部分的原稿卡纸。 此调整会调整输稿器对位辊的重新开始时序。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [ADF]。
2.	"ADF Adjustment" (ADF 调整)屏幕
	按 [Resist Loop Adj.] (对位波幅调整)。
З.	"Resist Loop Adj." (对位波幅调整)屏幕
	按 [1-Sided] (单面)或 [2-Sided] (双面)选择模式。
4.	按 [Test Copy] (测试复印)。
5.	根据步骤 3 中选择的项目选择纸张。在输稿器中放入经常使用的 A3 (公制) 或 11 × 17 (英制) 原稿, 然
	后按开始键。
6.	按 [END] (结束)。
	返回到对位波幅调整屏幕。
7.	"Resist Loop Adj." (对位波幅调整)屏幕
	使用 [+]/[-] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围:- 5.0 (较小)至 + 5.0 mm (较大)
	1 个步幅 = 0.5 mm
8.	重复步骤 5 至 7, 直至获得合适的波幅。
9.	要针对每个模式执行调整时,请重复步骤3至8。
10	按[OK] (确定)。

10.8.5 原稿尺寸调整

此调整在无法正确检测输稿器中放入的原稿尺寸时执行。

1.	"Service Mode" (维修模式) 屏幕
	按 [ADF]。
2.	˝ADF Adjustment˝ (ADF 调整)屏幕
	按 [Original Size Adj.] (原稿尺寸调整)。
З.	["] Original Size Adj." (原稿尺寸调整)屏幕
	按 [Max. Width] (最大宽度)。
4.	在输稿器中放入 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)尺寸纸张,然后按开始键。
5.	检查结果是否正常。
6.	按 [Min. Width] (最小宽度)。
7.	在输稿器中放入 B6S (公制)或 5.5 × 8.5S (英制)尺寸纸张,然后按开始键。
8.	检查结果是否正常。
9.	按[OK] (确定)。

10.8.6 浓度调整

此调整在更换狭缝玻璃板时执行。 扫描部分的狭缝玻璃板具有涂层,因此和稿台玻璃相比,曝光灯的透光性有所不同。

准备工作

- 清洁狭缝玻璃板。
- 检查白色图表的整个区域以查看其是否变脏。

_	
1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [ADF]。
2.	"ADF Adjustment" (ADF 调整)屏幕
	按 [Density Adj.] (浓度调整)。
З.	"Density Adj." (浓度调整)屏幕
	将白色图表放入输稿器。
注	
•	请务必按照 A4 方向放置白色图表。
4.	按开始键。
	此时会扫描白色图表并自动调整浓度,如果操作成功完成,则会显示 "OK"。
5.	如果显示错误信息,请关闭主机的电源开关 (SW2) 然后再打开,然后重复步骤 3 至 4,直至操作成功完
	成。
6.	按 [OK] (确定)。

10.8.7 扫描位置调整

调整曝光单元在副扫描方向上的读取开始位置。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [ADF]。
2.	˝ADF Adjustment˝ (ADF 调整)屏幕
	按 [Scan Position Adjustment] (扫描位置调整)。
З.	"Scan Position Adjustment" (扫描位置调整)屏幕
	按 [Test Copy] (测试复印)。
4.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	选择 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)纸张,然后在将调整图表放入 ADF 时按开始键。
5.	按[END] (结束)。
6.	检查读取位置。
	标准值 [1]:10 ± 1.0 mm
	Elas faltas
	0030001218
7.	"Scan Position Adjustment" (扫描位置调整) 屏幕
	使用 [+]/[-] 或数字键输入数值, 然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围: - 2.0 (较快) 至 + 2.0 mm (较慢)
	1 个步幅 = 0.1 mm
8.	重复步骤4至8,直至设置值位于标准值范围内。
9.	要针对每个模式执行调整时,请重复步骤3至9。
10	按 [OK] (确定)。

10.8.8 传感器自动调整

此调整在反射传感器出现错误检测时或在更换了 DF 控制电路板 (DFCB) 以及每个反射传感器后执行。执行 此调整会将每个反射传感器的敏感度值备份到 DFCB 中的 RAM 中。

准备工作

• 清洁输稿器的每个反射传感器。

注

 执行[初始化 + 自动调整]后,原稿尺寸 VR (VR1)的值被复位。请务必执行[Original Size Adjustment] (原稿尺寸调整)。

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [ADF]。
2.	"ADF Adjustment" (ADF 调整)屏幕
	按 [Sensor Auto Adjust] (传感器自动调整)。
З.	"ADF Sendor Adjustment" (ADF 传感器调整)屏幕
	按 [Initialize And Sensor Auto Adj.](初始化和传感器自动调整)或 [ADF Sensor Auto Adj.](ADF 传感
	器自动调整)。
4.	按开始键。
	检查检查结果、初始化和传感器1至4是否正常。
5.	按 [END] (结束)。

10.9 排纸处理器

10.9.1 中间装订位置 (SD-502) 调整在使用 SD-502 进行装订和折叠时副扫描方向上的装订位置。

注

执行此调整前,请确保已经完成了对折位置调整。
 (请参见第 220 页)

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按[Finisher] (排纸处理器)。
2.	"Finisher Adjustment" (排纸处理器调整)屏幕
	按 [Center Staple Position] (中间装订位置)。
З.	"Center Staple Position Adj." (中间装订位置调整)屏幕
	按每个按键选择要调整的纸张尺寸。
4.	按[Test Copy] (测试复印)。
5.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	在输稿器中放入 5 张以上的原稿 (2 张以上的纸张执行装订和折叠处理),然后选择合适的纸张并按开 始键。
6.	按[END] (结束)。
7.	检查纸张的装订和折叠位置以及副扫描方向上的
	装订位置。
	标准值 [1]: 0 ± 1.5 mm
	İ
	4511f3c005na
<i>8</i> .	"Center Staple Position Adj." (中间装订位置调整) 屏幕
	使用 [+]/[-] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围:-5.0 (靠近右侧)至+5.0 mm (靠近左侧)
	1 个步幅 = 0.5 mm
	按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。
9.	重复步骤3至8,直至设置值位于标准值范围内。
10.	按 [OK] (确定)。

10.9.2 对折位置 (SD-502)

调整使用 SD-502 进行装订和折叠打印时的折叠位置。

1 "Convice Mode" (维终档子) 反首
7. Service Mode (维修侠式) / 开带
按[FINISHEF] (排纸处理器)。
2. "Finisher Adjustment" (排纸处理器调整) 屏幕
按 [Half-Fold Position] (对折位置)。
3. "Half-Fold Position Adjustment" (对折位置调整) 屏幕
按每个按键选择要调整的纸张尺寸。
4. 按 [Test Copy] (测试复印)。
<i>5.</i> "Test Copy" (测试复印) 屏幕
在输稿器中放入原稿,然后选择纸张尺寸并按开始键。
6. 按[END] (结束)。
7. 沿着折叠线折叠输出纸张并检查纸张边缘是否偏
移[1]。 [1]
标准值 [1]: 0 ± 1.5 mm
4511f3c006na
8. "Half-Fold Position Adjustment" (对折位置调整) 屏幕
使用 [+]/[-] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
设置范围。– 5.0 (靠近右侧)至 + 5.0 mm (靠近左侧)
1 个步幅 = 0.5 mm
按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。
注
• 如果出现如步骤7中所示的偏移,请输入负值。
9. 重复步骤3至8, 直至设置值位于标准值范围内。
10. 按 [OK] (确定)。

10.9.3 打孔水平位置 (PU)

调整副扫描方向上 PU-501 的打孔位置。

A. 步骤

按 [Finisher Adjustment" (排纸处理器调整) 屏幕 按 [Punch Horizontal Position] (打孔水平位置)。 3. "Punch Horizontal Position Adj." (打孔水平位置调整) 屏幕 按 [Test Copy] (测试复印)。 4. 在输稿器中放入原稿,然后选择合适的纸张尺寸并按开始键。	
 Finisher Adjustment"(排纸处理器调整)屏幕 按 [Punch Horizontal Position](打孔水平位置)。 "Punch Horizontal Position Adj."(打孔水平位置调整)屏幕 按 [Test Copy](测试复印)。 在输稿器中放入原稿,然后选择合适的纸张尺寸并按开始键。 	
按 [Punch Horizontal Position] (打孔水平位置)。 3. "Punch Horizontal Position Adj." (打孔水平位置调整) 屏幕 按 [Test Copy] (测试复印)。 4. 在输稿器中放入原稿,然后选择合适的纸张尺寸并按开始键。	
 3. "Punch Horizontal Position Adj." (打孔水平位置调整)屏幕 按 [Test Copy] (测试复印)。 4. 在输稿器中放入原稿,然后选择合适的纸张尺寸并按开始键。 	
按 [Test Copy] (测试复印)。 4. 在输稿器中放入原稿,然后选择合适的纸张尺寸并按开始键。	
4. 在输稿器中放入原稿, 然后选择合适的纸张尺寸并按开始键。	
5. 按 [END] (结束)。	
返回到打孔水平位置调整屏幕。	
6. 检查纸张边缘和打孔中心之间的距离。	
[1] 标准值 [1]: 11 mm(公制)、9.5 mm(英制)以	
及 10.5 mm (瑞典型号)	_
⊕	
φ	
	4512f3c003na
7. "Punch Horizontal Position Adj." (打孔水平位置调整)屏幕	
使用 [+]/[-] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。	
设置范围:– 5.0 (较小)至 + 5.0 mm (较大)	
1 个步幅 = 0.5 mm	
按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。	
8. 重复步骤3至7, 直至设置值位于标准值范围内。	
9. 按[OK] (确定)。	

10. 维修模式
10.9.4 打孔张对位波幅 (PU)

调整使用 PU-501 打孔时的对位波幅。

此调整在出现打孔歪斜或使用打孔模式经常出现卡纸时执行。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Finisher] (排纸处理器)。
2.	"Finisher Adjustment" (排纸处理器调整)屏幕
	按 [Punch Resist Loop] (打孔对位波幅)。
З.	"Punch Resist Loop" (打孔对位波幅)屏幕
	按 [Test Copy] (测试复印)。
4.	在输稿器中放入原稿,然后选择合适的纸张尺寸并按开始键。
5.	按 [END] (结束)。
6.	检查打孔以查看其是否与纸张边缘平行。此外,
	检查是否出现卡纸。
	ϕ
	Ψ
	4512f3c004na
7.	"Punch Resist Loop" (打孔对位波幅)屏幕
	使用 [+]/[-] 或数字键输入数值,然后按 [Setting] (设置)。
	设置范围.-4 (较长)至+4 mm (较短)
	1 个步幅 = 1 mm
	按 [Restore] (恢复)返回到更改前的数值。
*	
注	
•	如米在打扎 候式下出 现下跌,请设直负值。 ************************************
•	如果打孔线条金斜,请设置止数。
8.	重复步骤3至7,直至设置值位于标准值范围内。
9.	按 [OK] (确定)。

10.10 固件版本

显示固件版本 (主机和选购件)。

- MFP 控制器
- 打印控制器
- 操作面板信息数据
- 排纸处理器
- ADF
- 传真板控制器 1
- 传真板控制器 2
- MFP 控制器引导程序
- 打印控制器引导程序

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Firmware Version] (固件版本)。
2.	"Firmware Version" (固件版本)屏幕
	按 [1] 或 [2] 显示所需的项目。
З.	按 [END] (结束)。

10.11 CS Remote Care

10.11.1 概述

- CS Remote Care 允许机器和位于 CS Remote Care 中心的计算机之间通过电话线路交换数据以对机器进行控制。
- CS Remote Care 允许机器在发生故障时呼叫 CS Remote Care 中心的计算机。它也允许中心的计算机连接机器获取所需的数据。
- CS Remote Care 处理的数据可分为以下类别。
 a. 显示机器使用状态的数据,如总计数、定期维修保养计数。
 b. 显示机器上出现的异常的数据,如出现错误的零件以及出现错误的频率。
 c. 和调整有关的数据
 d. 和设置有关的数据

10.11.2 设置 CS Remote Care

注

- 截至2006年2月,除了使用调制解调器外, CS Remote Care中心的计算机和机器之间尚无其他的通信手段。
- 要重新设置已经设置 CS Remote Care 的机器时,请在重新设置前将 CS Remote Care 的 RAM 清空。
 要清空 RAM,请参见"10.11.8 详细设置"中"C. 详细设置"中的"(3) RAM 清空"。
 (请参见第 232 页)
- 使用电话线路进行连接时,请使用推荐的调制解调器。
 (有关推荐的调制解调器,请联系 KONICA MINOLTA 的相关人员。)

序号	步骤
0	在 CS Remote Care 中心的应用程序中登录设备 ID。
	除非登录设备 ID,否则无法进行初始连接。
1	
	大闭响 制牌 调
	^{洞留小酒上时宅记线时面口。} * 有关连接电话线的信息,请参见调制解调器的手册。
2	RAM 清空
	1. 选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remove Care],然后触摸 [Detail Setting] (详细
	设置)。
	2. 触摸 [RAM Clear] (RAM 清空)。
	<i>3.</i> 选择 [Set] (设置),然后触摸 [END] (结束)。
	(请参见第 233 页)
3	选择 CS Remote Care 功能
	选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remove Care] → [System Selection] (系统选择),
	然后触摸 [Modem] (调制解调器)。
4	输入 ID 代码
	1. 选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remote Care] → [ID Code] (ID 代码),然后触
	摸 [ID Code] (ID 代码)。
	 输入维修人员的 7 位数 ID, 然后再次触摸 [ID Code] (ID 代码)。
	(请参见第 232 页)
5	设置 CS Remote Care 的日期和时间
	1. 选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remote Care],然后触摸 [Detail Setting] (详细
	设置)。
	2. 触摸 [Date & Time Setting] (日期和时间设置)。
	3. 使用 10 键键盘输入日期、时间和时区,然后触摸 [Set] (设置)。
	(请参见第 232 页)

序号	步骤
6	设置中心 ID
	 选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remote Care], 然后触摸 [Detail Setting] (详细 设置)。
	 2. 触摸 [Machine Setting] (机器设置) → [Center ID] (中心 ID), 然后输入中心 ID (5 位数)。 (遺会见第 232 页)
7	
,	დ重设番 iD 1. 选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remote Care], 然后触摸 [Detail Setting] (详细 设置)
	2. 触摸 [Machine Setting] (机器设置) → [Device ID] (设备 ID),然后输入设备 ID (9 位数)。 (请参见第 232 页)
8	设置中心的电话号码
	 选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remote Care], 然后触摸 [Detail Setting] (详细 设置)。
	2. 触摸 [Machine Setting] (机器设置) → [Center Telephone Number] (中心电话号码)。
	3. 使用 10 键键盘以及 [P]、 [T]、 [W]、 [-] 键输入中心的电话号码。
	(请参见第 232 页)
9	输入设备电话号码
	1. 选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remote Care], 然后触摸 [Detail Setting] (详细
	2. 触摸 [Machine Setting] (机器设置) → [Device Telephone Number] (设备电话号码)。
	3. (史用 10) 键键蓝以及 [P]、 [1]、 [W]、 [-] 键输入设备的电话亏码。
10	
10	输入初如化调制解调器的AT 叩マ 1. 选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remote Care]→, 然后触摸 [Detail Setting] (详
	细设直)。
	2. 融換[Al Command] (Al 前令)。
	3. 湘八 Ai 叩マ。
	注
	· • 请仅在需要时更改此命令。(正常情况下无需更改此命令。)
	• 有关 AT 命令的详情,请参见调制解调器的手册。
	(请参见第 234 页)
11	设置 CS Remote Care 的 DIPSW
	注
	• 通常无需执行此设置。请仅在需要特定连接条件时执行此步骤。
12	
	选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remote Care] , 然后触摸 [Detail Setting] (详细设置) 。
	触摸屏幕右下方的 [initial transmission] (初始传送)开始初始传送。
	当机器正确连接至中心时会显示 CS Remote Care 设置屏幕。
	*
	江 • 你去给》市点ID 没名ID 市心和没名由沃马和时十个左屈黄士玉士耳子拉松先送拉纽
	- 以江側ハヤ心 ピ、以笛 ピ、中心州以笛七焰亏妈的才云住屏幕右下万亚小彻炯夜达按键。
	(请参见第 232 页)

10.11.3 CS Remote Care 的软件开关设置

注

 每次执行更改时,软件开关位数据都会写入到 NVRAM。如果您不慎更改了位数据,请务必将其恢复为之前 的状态。

A. 输入步骤

 选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remote Care] → [Detail Setting] (详细设置), 然后触摸 [Software Switch Setting] (软件开关设置)。

2. 触摸 [Switch No.] (开关编号), 然后使用 10 键键盘输入开关编号 (2 位)。

- 触摸 [Bit Assignment] (位指定),使用箭头按键选择开关位编号,然后使用 10 键键盘输入 0 或 1。 (要设置十六进制编号时,请触摸 [HEX Assignment] (十六进制指定)键,然后使用 10 键键盘或 A 至 F 按键输入。)
- 4. 触摸 [Fix] (确定)。

注

• 有关每个开关的功能,请参见 "B. CS Remote Care 的软件开关列表"。

B. CS Remote Care 的软件开关列表

注

• 请勿更改未在此表中列出的位。

开关编号	位	功能	0	1	默认值
SW 01	0	拨号模式	脉冲	音频	1
	1	保留	—	-	0
	2	保留	—	-	0
	3	保留	—	-	0
	4	波特率	*1	*1	0
	5		*1	*1	0
	6		*1	*1	0
	7		*1	*1	1
SW 02	0	加急传送	不呼叫	呼叫	1
	1	在指定的日期自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	2	保留	—		0
	3	保留	—		0
	4	保留	—	_	0
	5	在到达 IC 使用寿命时自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	6	CCD 增益调整失败时自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	7	保留	—	—	0

调整/设置

开关编号	位	功能	0	1	默认值
SW 03	0	保留	_	—	0
	1	碳粉用尽时自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	2	保留	_	_	0
	3	废粉瓶已满时自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	4 至 7	保留	_	_	0
SW 04	0 至 7	保留	_	_	0
SW 05	0	调制解调器重拨间隔	*2	*2	1
	1		*2	*2	1
	2		*2	*2	0
	3		*2	*2	0
	4 至 7	保留	_	_	0
SW 06	0	调制解调器重拨次数	*3	*3	0
	1		*3	*3	1
	2		*3	*3	0
	3		*3	*3	1
	4		*3	*3	0
	5		*3	*3	0
	6		*3	*3	0
	7	保留	_	_	0
SW 07	0	响应超时时重拨	不重拨	重拨	1
	1至7	保留	_	—	0
SW 08	0	电子邮件发送错误时的重新传送间隔	*4	*4	0
	1		*4	*4	1
	2		*4	*4	1
	3		*4	*4	0
	4 至 7	保留	_	_	0
SW 09	0	电子邮件发送错误时的重新传送次数	*5	*5	0
	1		*5	*5	1
	2		*5	*5	0
	3		*5	*5	1
	4		*5	*5	0
	5		*5	*5	0
	6		*5	*5	0
	7	保留	—	—	0
SW 10	0 至 7	保留	_	—	0

开关编号	位	功能	0	1	默认值
SW 11	0	定时器 1	*6	*6	0
	1	响铃接收 → 连接接收	*6	*6	0
	2		*6	*6	0
	3		*6	*6	0
	4		*6	*6	0
	5		*6	*6	1
	6		*6	*6	0
	7		*6	*6	0
SW 12	0	定时器 2	*7	*7	0
	1	拨号请求完成 → 连接接收	*7	*7	0
	2		*7	*7	0
	3		*7	*7	0
	4		*7	*7	0
	5		*7	*7	0
	6		*7	*7	1
	7		*7	*7	0
SW 13	0至7	保留	—	—	0
SW 14	0	定时器 4	*8	*8	0
	1	线路连接 → 开始请求数据报发送	*8	*8	0
	2		*8	*8	0
	3		*8	*8	0
	4		*8	*8	0
	5		*8	*8	1
	6		*8	*8	0
	7		*8	*8	0
SW 15	0	定时器 5	*9	*9	0
	1	等待对方响应的时间	*9	*9	1
	2		*9	*9	1
	3		*9	*9	1
	4		*9	*9	1
	5		*9	*9	0
	6		*9	*9	0
	7		*9	*9	0
SW 16	0 至 7	保留	—	—	0
SW 17	0 至 7	保留	—	—	0
SW 18	0	警报显示 在使用调制解调器而调制解调器的电源 关闭时用来设置是否显示警报。	不呼叫	呼叫	1
	1至7	保留	_	_	0
SW 19 至 SW 40	0 至 7	保留	_	_	0

模式	01-7	01-6	01-5	01-4
9600 bps	0	1	1	0
19200 bps	0	1	1	1
"38400 bps"	1	0	0	0

*2 调制解调器重拨间隔

模式	05-3	05-2	05-1	05-0
1 分钟	0	0	0	1
2 分钟	0	0	1	0
"3 分钟"	0	0	1	1
4 分钟	0	1	0	0
5 分钟	0	1	0	1
6 分钟	0	1	1	0
7 分钟	0	1	1	1
8 分钟	1	0	0	0
9 分钟	1	0	0	1
10 分钟	1	0	1	0

*3 调制解调器重拨次数

模式	06-6	06-5	06-4	06-3	06-2	06-1	06-0
0 至 9 次	000 0000 至 000 1001						
″10 次″	0	0	0	1	0	1	0
11 至 99 次	000 1011 至 110 0011						

*4 电子邮件发送错误时的重新传送间隔

模式	08-3	08-2	08-1	08-0
0 分钟	0	0	0	0
10 分钟	0	0	0	1
20 分钟	0	0	1	0
30 分钟	0	0	1	1
40 分钟	0	1	0	0
50 分钟	0	1	0	1
"60 分钟"	0	1	1	0
70 分钟	0	1	1	1
80 分钟	1	0	0	0
90 分钟	1	0	0	1
100 分钟	1	0	1	0
110 分钟	1	0	1	1
120 分钟	1	1	0	0

*5 电子邮件发送错误时的重新传送次数

模式	09-6	09-5	09-4	09-3	09-2	09-1	09-0
0 至 9 次	000 0000 至 000 1001						
["] 10 次 ["]	0	0	0	1	0	1	0
11 至 99 次	000 1011 至 110 0011						

*6 定时器1(响铃接收→连接接收)

模式	11-7	11-6	11-5	11-4	11-3	11-2	11-1	11-0
0 至 31 秒			000	00000 3	≧ 0001 1	111		
"32 秒"	0	0	1	0	0	0	0	0
33 至 255 秒			001	0 0001 3	≧ 1111 1 [.]	111		

*7 定时器2(拨号请求完成→连接接收)

模式	12-7	12-6	12-5	12-4	12-3	12-2	12-1	12-0
0 至 63 秒			000	0000 3	≧ 0011 1	111		
"64 秒"	0	1	0	0	0	0	0	0
65 至 255 秒			010	00 0001 🗄	Ē 1111 1 [.]	111		

*8 定时器4(线路连接→开始请求数据报发送)

模式	14-7	14-6	14-5	14-4	14-3	14-2	14-1	14-0
0 至 31 (× 100 msec)			000	0 0000 ≧	≧ 0001 1	111		
"32 (× 100 msec) "	0	0	1	0	0	0	0	0
33 至 255 (× 100 msec)			001	0 0001 🗄	Ē 1111 1	111		

*9 定时器5(等待对方响应的时间)

模式	15-7	15-6	15-5	15-4	15-3	15-2	15-1	15-0
0 至 29 秒			000	00000 3	≧ 0001 1	101		
"30 秒"	0	0	0	1	1	1	1	0
31 至 255 秒			000	01 1111 3	E 1111 1	111		

bizhub 500 / 420

10.11.4 设置确认

• 按照以下步骤操作以确保正确设置了 CS Remote Care。

1.	访问维修模式屏幕。
----	-----------

- 2. 触摸 [CS Remote Care]。
- 3. 检查确认仅显示所选的项目。

10.11.5 维修保养呼叫

CE开始维修保养时,输入CE的ID代码(7位数:标识CE的编号,这些编号由经销商维护)会将信息传送到中心并且告知维修保养已经开始。维修保养结束时,触摸 [Maintenance Complete](维修保养结束)按键会将信息传送到中心并告知维修保养已经完成。

A. 开始维修保养时

1.	选择维修模式,	然后触摸 [CS Remote Care]。
2.	触摸 [ID Code]	(ID 代码),然后输入 ID 代码。
З.	触摸 [ID Code]	(ID 代码)。

*执行维修保养期间,开始键会闪烁。

B. 结束维修保养时

1.	选择维修模式,然后触摸 [CS Remote Care]。	
2.	触摸 [Maintenance Complete] (维修保养结束)。	

10.11.6 管理员呼叫中心

- 完成 CS Remote Care 设置时,管理员可以呼叫 CS Remote Care 中心。
- 1. 选择 [Administrator Setting] (管理员设置), 然后触摸 [System Connection] (系统连接)。

2. 触摸 [Admin. transmission] (管理员传送)。

 按开始键。 如果设置未完成或正在执行另一个传送, [Admin. transmission] (管理员传送) 按键不会显示,此时无 法执行传送。

注

• 要在指定的日期和时间通过呼叫中心来传送机器数据时,请参阅 CS Remote Care 中心的手册。

10.11.7 检查传输日志

• 传输日志列表将输出以便进行检查。

1.	选择 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remote Care],然后触摸 [Detail setting] (详细设置)。					
2.	触摸 [Communication Log Print] (打印通信日志)。					
З.	在纸盒1或手送纸盒中装入 A4S 纸张。					
4.	. 按开始键输出传输日志。					

10.11.8 详细设置

A. 系统选择

功能	• 用来选择远程诊断的系统类型。
用途	• 用来新建或更改系统。
设置步骤	 选择电子邮件、调制解调器或传真。 传真功能仅在安装选购传真套件时可用。
	电子邮件 (未使用) 调制解调器 传真 (未使用)

B. ID 代码

	-
功能	• 用来登录维修人员 ID。
用途	• 登录和更改维修人员 ID 时使用。
设置步骤	 使用 10 键键盘输入 7 位数代码。(0000001 至 9999999) 登录 > 触摸 ID 代码,然后输入维修人员 ID。 触摸 [ID code] (ID 代码)来登录 ID。 已经登录 ID 时会显示 [Detail Setting] (详细设置)。
	· C 经豆米 ID 的云亚小 [Detail Setting] (序细设直)。

C. 详细设置

(1) 基本设置

功能	• 执行主要设置。
用途	• 用来更改设置内容。
	• 用来将机器登录到 CS Remote Care 中心。
设置步骤	1. 访问维修模式屏幕。
	2. 触摸 [CS Remote Care]。
	3. 触摸 [Detail Setting] (详细设置)将显示主要设置。
	主要设置
	• 设置中心 ID、设备 ID 以及电话号码。
	• 为系统选择电子邮件且完成所有设置步骤时会显示中心的电子邮件地址。
	* 输入电话号码时,屏幕上的 10 键和按键具有以下含义。
	[-] Pose :拨号后等待开始传送
	[W] Wait 检测另一端的拨号音
	[T] Tone dial : 执行音频拨号
	[P] Pulse dial : 执行脉冲拨号
	[*]、[#] :需要时使用
	初始传送
	 触摸初始传送键将信息发送到 CS Remote Care 中心以登录机器。
	(仅在系统输入上选择调制解调器或传真时使用。)

调整/设置

(2) 日期和时间设置

功能	• 用来设置日期和时间
用途	• 用来设置或更改日期和时间。
设置步骤	1 . 访问维修模式屏幕。
	2. 触摸 [CS Remote Care]。
	3. 触摸 [Detail Setting] (详细设置)来访问日期和时间设置。
	4. 使用 10 键键盘输入日期 (年、月、日)、时间以及时区。
	5. 触摸 [SET] (设置) 开始使用时钟。

(3) RAM 清空

功能	 用来清除中心的以下数据 ID 代码、主要设置、日期 / 时间输入 (时区)、软件开关设置和 AT 命令。
用途	 用来设置 CS Remote Care。 用来将中心的每个数据复位为默认值。
	注 • 如果在传送期间选择了 RAM 清空,则 RAM 清空处理将会在完成传送时执行,无论传送 是否正确完成。
设置步骤	 初始设置为 "Unset" (未设置)。 设置 "未设置"

(4) 打印通信日志

功能	• 用来打印通信日志。
用途	• 用来输出和使用通信日志。
设置步骤	1. 访问维修模式屏幕。
	2. 触摸 [CS Remote Care]。
	3. 触摸 [Detail Setting] (详细设置) 来访问 [Communication Log Print] (打印通信日志)。
	4. 在纸盒 1 或手送纸盒中装入 A4S 或 8½ × 11 纸张。
	5. 按开始键打印通信日志。

(5) 软件开关设置

功能	• 用来更改 CS Remote Care 设置。	
用途	• 用来在必要时更改 CS Remote Care 设置。	
设置步骤	有关设置步骤,请参见 "10.11.3 CS Remote Care 的软件开关设置"。	
	(请参见第 226 页)	

(6) 响应超时

功能			
用途	 未使用。 	未使用。	(使用电子邮件连接时使用。)
设置步骤			

D. AT 命令

功能	用来设置调制解调器初始化时发送的命令。此设置仅在为系统设置选择调制解调器时可用。
用途	• 用来设置调制解调器初始化时发送的命令。
设置步骤	• 输入命令,然后触摸 [SET] (设置)登录该命令。

E. 服务器设置

功能		
用途	 未使用。 	
设置步骤		

10.11.9 CS Remote Care 错误代码列表

注

• 阴影区域中的错误代码可能会在从机器向中心传送数据时出现。

错误代码	错误	对策
0001	线路繁忙 (检测到繁忙)	• 重新手动传送。
0002	传送时调制解调器初始设置失败(因为调制解调器 初始设置失败导致传送结束时)	 检查调制解调器的电源是否打 开。 检查调制解调器和复印机之间的 连接情况。
0003	传送时连接超时 (未响应 ATD)	 重新手动传送。 检查调制解调器的电源是否打开。 检查调制解调器和复印机之间的 连接情况。
0004	传入呼叫请求响应超时 (未响应传入呼叫 (开始)请求 MSG)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。

调整/设置

bizhub 500 / 420

	£# \\\D	コムな
诺沃代码		<u> </u>
0005	接收时连接超时 (未响应 ATA)	 检查调制解调器的电源是否打 开。 检查调制解调器和复印机之间的 连接情况。
0006	数据调制解调器线路关闭 (中心主机) (检测到载波 OFF)	 由于中心主机侧的线路关闭,因 此无相应的对策。
0007	数据调制解调器线路关闭 (复印机) (由于出现相关事件导致线路被强制关闭)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
0008	开始请求数据报发送超时 (线路连接后没有发送开始请求数据报)	• 重新手动传送。
0009	完成请求数据报发送超时 (未发送完成请求数据报 (开始关闭线路)。)	• 重新手动传送。
000A	接收被拒绝 (当复印机设为拒绝接收时执行接收操作。)	• 检查中心主机侧的设置。• 检查复印机侧的设置。
000B	RS232C 驱动程序溢出 (当调制解调器检测到溢出时。)	 如果相同的错误检测到数次,请 关闭调制解调器电源然后再打开。
000C	如果相同的错误检测到数次,请关闭调制解调器电 源然后再打开。	 如果相同的错误检测到数次,请 关闭调制解调器电源然后再打 开。
000D	终止中断(BI)标识符 (当调制解调器检测到终止中断(BI)标识符时。)	 如果相同的错误检测到数次,请 关闭调制解调器电源然后再打开。
000E	接收响铃缓冲区已满(当接收响铃缓冲区已满时。)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
000F	传送响铃缓冲区已满(当传送响铃缓冲区已满时。)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
0010	接收FIFO错误(接收FIFO出现读取/写入错误时)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
0011	波特率错误 (当所选的波特率设置不符合规格时 (9600 bps 至 38400 bps)。)	• 检查软 DipSW 的波特率设置。
0012	发送 FIFO 等级错误 (当所选发送 FIFO 的阈值不是错误值时(1、3、9、 13)。)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
0013	接收 FIFO 等级错误 (当所选接收 FIFO 的阈值不是错误值时 (0、4、8、 14)。)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
0014	接收数据溢出错误 (当数据大小超出请求的传送响铃缓冲区时。)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。

错误代码	错误	对策
0015	状态错误 (正在确认调制解调器操作期间)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
0016	状态错误 (接收期间)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
0017	状态错误 (正在关闭线路期间)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
0018	已经登录了机器 ID (来自复印机的请求数据报 2 (SET-UP)具有已经 登录的机器 ID。)	 请为包括中心主机在内的所有机 器重新设置初始登录。
0019	中心 ID 错误 (中心主机的中心 ID 与开始请求数据报的中心 ID 不一致。)	 检查复印机侧的中心 ID。 检查复印机侧的中心 ID。
001A	设备 ID 不一致 (中心主机的设备 ID 与开始请求数据报的设备 ID 不 一致。)	 检查复印机侧的设备 ID 设置。 检查中心主机侧的设置。
001B	设备 ID 未登录 (来自复印机的请求数据报 2(恒量数据传送、加急 呼叫)含有尚未登录的机器 ID。)	 • 检查复印机侧的设备 ID 设置。 • 检查中心主机侧的设置。
001C	语法错误 (已接收的响应数据报具有无法识别的格式。)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
001D	无法更改 (不可更改的项目) (中心主机请求更改不允许更改的项目的设置。)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
001E	无法更改(打印期间) (由于在机器正在打印或正开始打印时更改设置, 因此设置无法更改。)	• 请在机器未打印时重试。
001F	无法更改 (不可读取的项目) (中心主机尝试写入尚未读取当前值的项目。)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
0020	数据报发送超时 (处于数据报发送等待模式下的机器无法在给定的 时间内接收数据报。)	• 请重试通信。
0021	数据报大小超出 (机器接收到大小超过规格的数据报。)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
0022	传送阶段响应 NG(在传送阶段响应 MSG 不合 适。)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。
0023	传送阶段响应 MSG 超时 (传送阶段响应 MSG 超时。)	 请联系 KONICA MINOLTA 的相 关人员。

错误代码	错误	对策
0024	事件数据获取功能错误	 请联系 KONICA MINOLTA 的相
	(虽然传送阶段响应 MSG 为 OK,但是数据获取功	关人员。
	能显示"无事件"。)	
0025	驱动程序传送检查 MSG 超时	• 请联系 KONICA MINOLTA 的相
	(来自驱动程序任务的传送检查 MSG 超时。)	关人员。
0026	检测到内部冲突 (检测到未知事件。状态值等不正	• 请联系 KONICA MINOLTA 的相
	确等。)	关人员。
0027	传送 / 接收冲突 (传送处理期间检测到接收操作)	• 请重试通信。

10.11.10 CS Remote Care 的故障排除

如果使用调制解调器期间通信未成功完成,请根据下表所示步骤执行检查。

 顺序访问 [Service Mode] (维修模式) → [CS Remote Care] → [Detail Setting] (详细设置)。
 此时,如果执行初始传送 / 管理员传送 / 维修保养开始传送 / 维修保养结束传送,则通信结果会在屏幕 上方显示。

* 机器将会根据通信结果为成功或失败显示以下信息。

1		
通信结果显示	原因	对策
Communicating	—	—
(通信中)		
Communication	虽然机器尝试与中心通信,但是遇到	• 请参见错误信息列表并且检查对
trouble with the	故障并且通信未成功完成。	应的内容。
Center		(请参见第 234 页)
(与中心的通信遇		
到故障)		
Complete	_	_
successfully		
(成功完成)		
Modem trouble	虽然机器尝试与中心通信,但是调制	• 检查调制解调器的电源是否打
(调制解调器故障)	解调器遇到故障。	开。
		• 检查调制解调器和复印机的连接
		是否出现问题。
Busy line	虽然机器尝试与中心通信,但是连接	• 请重新与中心通信。
(线路繁忙)	到中心的线路繁忙。	
No response	虽然机器尝试与中心通信,但是中心	• 请重新与中心通信。
(无响应)	无响应。	• 检查中心主机侧的通信环境。

10.12 系统 2

10.12.1 数据采集

设置采集打印作业数据这一功能是否可用。 保留采集的打印数据允许您在遇到故障时重新打印这些数据。 (有关详细信息,请参见 "现场维修 IC-204"的 "Ⅳ.故障排除"。)

10.12.2 纸张尺寸设置

设置 LU 的纸张尺寸。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [System 2] (系统 2)。
2.	["] System Input" (系统输入)屏幕
	按 [Paper Size Setting] (纸张尺寸设置)。
З.	["] Paper Size Setting" (纸张尺寸设置) 屏幕
	选择 [Tray 3] (纸盒 3)或 [LCT] (大容量纸盒),然后按 [Paper size] (纸张尺寸)。
4.	按 [A4] 或 [8½ × 11]。
5.	按 [OK] (确定)两次返回到 [System Input] (系统输入)屏幕。

10.12.3 DipSW 设置

设置软 DipSW。

注

• 请务必不要更改未在本维修手册中说明的 DipSW 的设置。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [System 2] (系统 2)。
2.	"System Input" (系统输入)屏幕
	按 [DipSW Setting] (DipSW 设置)。
З.	"Software Switch Setting" (软件开关设置)屏幕
	按 [SW No.] (开关编号)。
4.	按 [+]/[─] 或数字键输入 DipSW 编号。
	在 "SW Setting value" (开关设置值)中,所选 DipSW 编号的 8 位数据会以二进制和十六进制显示。
5.	按 [Bit No.] (位编号)。
6.	按 [+J/[-] 或数字键输入位编号。
7.	按位数据的 [OFF (0)] 或 [ON (1)] 设置数值。
8.	按 [Set] (设置)。
9.	重复步骤 3 至 8 设置所需的软 DipSW。
10	.按[OK] (确定)。

注

• 请务必不要更改未对其功能做特别说明的位。

DIPSW 编号	位	功能	0	1	i	初始设置	1
					日本	英制	公制
DipSW1	0	插入式计数器拆下时的操作	忽略。	提示出现卡纸。	0	1	1
	1	针对 A3 (11 × 17) 尺寸纸张 的定期维修保养计数方法	计数增加 1	计数增加 2	0	0	0
	2	—	_	_	0	0	0
	3	—	_	_	0	0	0
	4	_	—	—	0	0	0
	5	_	—	—	0	0	0
	6	—	_	—	0	0	0
	7	FS-510 的装订复印计数限制	无	一旦计数达到 20 张复印件 便停止。	0	0	0
DipSW2	0	碳粉耗尽时的机器停止条件 1	由 DipSW3-2 确定	一旦出纸 便停止。	0	0	0
	1	_	—	—	0	0	0
	2	_	—	—	1	1	1
	3	_	_	—	1	1	1
	4	_	—	—	0	0	0
	5	—	_	—	1	1	1
	6	_	—	—	1	1	1
	7	—	_	—	0	0	0
DipSW3	0	—	_	—	0	0	0
	1	SC 锁存 (定影 SC)	锁存释放	锁存	0	0	0
	2	碳粉耗尽时的机器停止条件2	作业完成时	复印作业 终止时停止	0	0	0
	3	—	_	—	0	0	0
	4	—	_	_	1	1	1
	5	—	_	_	0	0	0
	6	—	_	_	0	0	0
	7	—	_	_	0	0	0
DipSW4	0	碳粉量检测 (碳粉供应显示)	*1	*1	0	0	0
	1		*1	*1	0	0	0
	2	显示需要补充碳粉时的打印停	*2	*2	1	1	1
	3	止条件	*2	*2	1	1	1
	4	_	_	—	0	0	0
	5	没有碳粉时作业停止	不停止	停止	1	1	1
	6	—	_	—	0	0	0
	7	—	_	—	0	0	0

DIPSW 编号	位	功能	0	1	ż	初始设置	Ì
					日本	英制	公制
DipSW5	0	-	_	—	0	1	0
	1	-	_	—	0	0	1
	2	-	_	—	0	0	0
	3	_	_	—	0	0	0
	4	_	_	—	0	0	0
	5	节省碳粉设置	*3	*3	0	0	0
	6		*3	*3	0	0	0
	7	-	_	—	0	0	0
DipSW6	0	电源打开时感光鼓预旋转	不旋转	旋转	0	0	0
	1	_	_	_	0	0	0
	2	为销往台湾的机器选择 K 尺寸 (手送)	公制系列尺寸	对应于 K 尺寸	0	0	0
	3	-	_	—	0	0	0
	4	-	_	—	0	0	0
	5	-	_	—	1	1	1
	6	_	_	—	1	1	1
	7	_	_	—	0	0	0
DipSW7	0	_	_	—	1	0	0
	1	_	_	_	0	0	0
	2	_	_	_	1	0	0
	3	_	_	_	0	0	0
	4	_	_	_	0	1	0
	5	_	_	_	0	0	0
	6	_	_	_	0	0	0
	7	_	_	_	0	0	0
DipSW8	0	选择非图像自动消除模式	方框消除	对角线消除	1	0	0
	1	_	_	_	1	0	0
	2	到达定期维修保养时限制打印	无效	有效	0	0	0
	3	_	_	—	0	0	0
	4	_	_	—	0	0	0
	5	_	_	—	0	0	0
	6	_	_	—	0	0	0
	7	_		—	0	0	0

DIPSW 编号	位	功能	0	1	-11	初始设置	Ì
					日本	英制	公制
DipSW9	0	—	_	_	0	0	0
	1	—	_	_	0	0	0
	2	—	_	_	0	0	0
	3	—	_	_	0	0	0
	4	—			0	0	0
	5	—			0	0	0
	6	—			0	0	0
	7	—			0	0	0
DipSW10	0	—			0	0	0
	1	—			1	1	1
	2	—		-	1	1	1
	3	—			0	0	0
	4	—	_	_	0	0	0
	5	—	_	_	0	0	0
	6	—	_	_	1	0	0
	7	卡纸代码显示	不显示	显示	0	0	0
DipSW11	0	—			0	0	0
	1	—	_	_	1	1	1
	2	—	_	_	0	0	0
	3	—	_	_	0	0	0
	4	—	_	_	0	0	0
	5	—			0	0	0
	6	—			0	0	0
	7	—			0	0	0
DipSW12	0	—			0	0	0
	1	—			0	0	0
	2	—			0	0	0
	3	到达定期维修保养限制打印	*4	*4	0	0	0
	4	时,可以继续打印的计数	*4	*4	0	0	0
	5		*4	*4	0	0	0
	6	—	_	-	0	0	0
	7	—	_	-	0	0	0
DipSW13	0	—	_	-	0	0	0
	1	—			0	0	0
	2	—			0	0	0
	3	锯齿轮廓消除选择	OFF	ON	0	0	0
	4	—	_		0	0	0
	5	—			0	0	0
	6	非图像自动消除模式的识别等	*5	*5	1	1	1
	7	级	*5	*5	0	0	0

DIPSW 编号	位	功能	0	1	i	初始设置	l
					日本	英制	公制
DipSW14	0	-	—	—	0	1	0
	1	_	_	_	0	1	0
	2	-	—	—	0	1	0
	3	-	—	—	0	1	0
	4	-	_	—	0	0	0
	5	-	_	—	0	0	0
	6	-	_	—	0	0	0
	7	-	—	—	0	0	0
DipSW15	0	-	—	—	0	0	0
	1	-	_	—	0	0	0
	2	-	_	—	0	0	0
	3	-	—	—	0	0	0
	4	-	—	_	0	0	0
	5	-	—	_	0	0	0
	6	未连接 FS / 作业纸盘时, 因为	400 张时停止	不停止	0	0	0
		纸张过多而停止 / 不停止。					
	7	-	_	—	1	1	1
DipSW16	0	节能模式下的定影温度	*6	*6	0	0	0
	1		*6	*6	0	1	1
	2	加热器操作	加热器	处于睡眠模式时	1	1	1
			始终打开。	加热器关闭。			
	3	执行TCR调整前是否允许打印	允许	禁止	1	1	1
	4	_	_	—	0	0	0
	5	_	_	—	0	0	0
	6	点直径调整控制	*7	*7	1	1	1
	7		*7	*7	0/1	0	0
DipSW17	0	Foolscap 尺寸设置	*8	*8	0	0	0
	1		*8	*8	0	0	0
	2		*8	*8	0	0	0
	3	—	—	—	0	0	0
	4	—	—	—	0	0	0
	5	—	—	—	0	0	0
	6	-	_	—	0	0	0
	7	分离爪操作停止模式 (用于销 往中国的机器)	正常	停止	0	0	0

DIPSW 编号	位	功能	0	1	ź	初始设置	l
					日本	英制	公制
DipSW18	0	从纸盘 1 隔离故障零件 (主机 的上层)	正常	隔离	0	0	0
	1	从纸盘 2 隔离故障零件 (主机 的下层)	正常	隔离	0	0	0
	2	—	_	—	0	0	0
	3	—	_	—	0	0	0
	4	从纸盘3隔离故障零件 (PC-202 上层 ∕ PC-402)	正常	隔离	0	0	0
	5	从纸盘 4 隔离故障零件 (PC-202 下层)	正常	隔离	0	0	0
	6	从纸盘5隔离故障零件 (LU)	正常	隔离	0	0	0
	7	—		_	0	0	0
DipSW19	0	从打印控制器隔离故障零件 (IC)	正常	隔离	0	0	0
	1	从传真套件隔离故障零件 (FK)	正常	隔离	0	0	0
	2	—	_	—	0	0	0
	3	从硬盘隔离故障零件	正常	隔离	0	0	0
	4	-	_	—	0	0	0
	5	-	_	—	0	0	0
	6	-	_	—	0	0	0
	7	从输稿器隔离故障零件	正常	隔离	0	0	0
DipSW20	0	从网络隔离故障零件	正常	隔离	1	1	1
	1	从 IEEE1284 隔离故障零件	正常	隔离	0	0	0
	2	从 USB 隔离故障零件	正常	隔离	0	0	0
	3	—	_	—	0	0	0
	4	—	_	_	0	0	0
	5	从 SD 隔离故障零件	正常	隔离	0	0	0
	6	—	_	_	0	0	0
	7	_	_	_	0	0	0

DIPSW 编号	位	功能	0	1	ż	初始设置	l
					日本	英制	公制
DipSW21	0	-	—	—	1	0	1
	1	-	—	—	0	0	0
	2	原稿台 / ADF 尺寸识别切换	8 ¹ / ₂ × 14	Foolscap	0	0	0
	3	-	—	—	0	0	0
	4	-	—	—	0	0	0
	5	原稿台小尺寸(81/₂×11/A4 或	*9	*9	0	1	0
		更小)设置					
	6	—	_	_	0	0	0
	7	—	_	_	0	0	0
DipSW22	0	—	_	_	1	1	1
	1	—	_	—	0	0	0
	2	—	_	—	0	0	0
	3	—	_	—	0	0	0
	4	—	_	—	0	0	0
	5	—	_	—	0	0	0
	6	—	—	—	0	0	0
	7	—	—	—	0	0	0
DipSW23	0	—	_	—	1	1	1
	1	—	—	—	1	1	1
	2	—	_	—	1	1	1
	3	—	—	—	1	1	1
	4	在 FS 非装订 (FS-510) 期间 出纸 100 张时检测纸盘是否已	不检测	检测	0	0	0
		满					
	5	在 FS 装订 (FS-510) 期间出 纸 100 张时检测纸盘是否已满	不检测	检测	1	1	1
	6	—	_	_	0	0	0
	7	-	—	—	0	0	0
DipSW24	0	混合原稿方向设置	不检测	检测	0	0	0
	1	-	—	—	0	0	0
	2	-	_	—	0	0	0
	3	-	_	_	0	0	0
	4	-	_	—	0	0	0
	5	_	_	—	0	0	0
	6	_	_	—	0	0	0
	7	_	_	—	0	0	0

DIPSW 编号	位	功能	0	1	5	初始设置	l
					日本	英制	公制
DipSW25	0	-	_	_	0	0	0
	1	-	_	_	0	0	0
	2	-	_	_	0	0	0
	3	TSL 控制切换	正常 ON/OFF	全部 OFF	0	0	0
	4	—	_	_	0	0	0
	5	—	_	_	0	0	0
	6	-			0	0	0
	7	-			0	0	0
DipSW26	0	多边形马达停止定时器	15 秒	30 秒	0	0	0
	1	-			0	0	0
	2	-			0	0	0
	3	手送自定义纸张的参考图像位 置	中央	纸张后侧	0	0	0
	4	—	_	_	0	0	0
	5	-	_	_	0	0	0
	6	-			0	0	0
	7	-			0	0	0
DipSW27	0	_	-	-	0	0	0
	1	_	-	-	0	0	0
	2	_	-	-	0	0	0
	3	_	_	_	0	0	0
	4	_	_	_	0	0	0
	5	选择打印节省碳粉功能时的浓	*10	*10	0	0	0
	6	度设置。	*10	*10	0	0	0
	7		*10	*10	0	0	0
DipSW28	0	使用图像旋转时的图像主缘位	*11	*11	0	0	0
	1	置调整	*11	*11	0	0	0
	2		*11	*11	0	0	0
	3		*11	*11	0	0	0
	4	使用原稿台存储复印时的图像	*12	*12	0	0	0
	5	主缘位置调整	*12	*12	0	0	0
	6		*12	*12	0	0	0
	7		*12	*12	0	0	0

DIPSW 编号	位	功能	0	1	初始设置		
					日本	英制	公制
DipSW29	0	用户纸张 (纸盒)的转印/分	*13	*13	0	0	0
	1	离输出选择	*13	*13	0	0	0
	2		*13	*13	1	1	1
	3	用户纸张(纸盒)的 TSL(转	*14	*14	0	0	0
	4	印曝光灯)控制	*14	*14	0	0	0
	5	—	_	—	0	0	0
	6	-	—	_	1	1	1
	7	-	—	_	0	0	0
DipSW30	0	用户纸张 (手送)的转印/分	*15	*15	0	0	0
	1	离输出选择	*15	*15	0	0	0
	2		*15	*15	0	0	0
	3	用户纸张(手送)的 TSL 控制	*16	*16	0	0	0
	4		*16	*16	0	0	0
	5	_	_	_	0	0	0
	6	_	_	_	0	0	0
	7	FCOT-EE 设置	无预扫描	预扫描	0	0	0
DipSW31	0	_	_	_	1	1	1
	1	_	_	_	0	0	0
	2	_	_	_	0	0	0
	3	_	_	_	0	0	0
	4	_	_	_	0	0	0
	5	—	_	_	0	0	0
	6	—	_	_	1	1	1
	7	—	_	_	1	1	0
DipSW32	0	-	—	_	0	0	0
	1	-	—	_	0	0	0
	2	—	_	—	0	0	0
	3	-	—	_	0	0	0
	4	-	—	_	0	0	0
	5	-	—	_	0	0	0
	6	-	—	_	0	0	0
	7	-	—	_	0	0	0
DipSW33	0	打孔数切换 (PU)	*17	*17	0	1	0
	1		*17	*17	0	0	1
	2	-	—	_	0	0	0
	3	-	_	—	0	0	0
	4	-	_	—	0	0	0
	5	_	_	_	0	0	0
	6	_	_	_	0	0	0
	7	提供 / 不提供 Mixplex 功能	提供	不提供	0	0	0

DIPSW 编号	位	功能	0	1	ż	初始设置	
					日本	英制	公制
DipSW34	0	处于睡眠模式或电源开关	ON	OFF	1	1	1
		(SW2) 关闭时系统 ON/OFF					
	1	FS-510 接纸盘位置	*18	*18	0	0	0
	2		*18	*18	0	0	0
	3		*18	*18	0	0	0
	4	SD-502 装有纸张时是否允许 开始打印。	允许	禁止	0	0	0
	5	-	—	—	0	0	0
	6	USB 功能	ISW 模式	打印模式	1	1	1
	7	-	—	—	0	0	0
DipSW35	0	-	—	—	0	0	0
	1	-	—	—	0	0	0
	2	—	—	—	0	0	0
	3	-	—	—	0	0	0
	4	—	—	—	0	0	0
	5	—	—	—	0	0	0
	6	—	—	—	0	0	0
	7	检测到维修呼叫时的引擎电源 控制	电源关闭	电源不关闭	0	0	0
DipSW36	0	使用或不使用 IPX	不使用	使用	1	1	1
	1	使用或不使用 Telnet	不使用	使用	0	0	0
	2	选择普通纸时的定影温度设置	*19	*19	0	0	0
	3		*19	*19	0	0	0
	4	选择厚纸、信封或标签纸时的 定影温度设置	*20	*20	0	0	0
	5	选择薄纸时的定影温度设置	*21	*21	0	0	0
	6	选择 OHP 时的定影温度设置	*22	*22	0	0	0
	7		*22	*22	0	0	0

5	2
C	м.
2	а.
7	T.
	-
-	-
5	~
0	
\sim	=
Ц	Э
1	2
	-
18	∍
17	-
-	-
1	<u>ы</u>
22	-
1	2

*1 碳粉量检测 (碳粉供应显示) 从显示碳粉将要用完至碳粉余量传感器 (PZS) 检测

到碳粉用完这段时间内可以复印的复印数。

模式	4-1	4-0
打印 0 张或达到相当的打	0	0
印量后		
打印 100 张或达到相当的	0	1
打印量后		
打印 200 张或达到相当的	1	0
打印量后		
打印 500 张或达到相当的	1	1
打印量后		

*2 显示需要补充碳粉时的打印停止条件

从显示由 DipSW4-0/1 设置的信息至禁止打印期间可 以打印的复印数。

模式	4-3	4-2
每打印 100 张或达到相当	0	0
的打印量		
每打印 400 张或达到相当	0	1
的打印量		
每打印 700 张或达到相当	1	0
的打印量		
每打印 1000 张或达到相	1	1
当的打印量		

*3 节省碳粉设置

将显影偏压和充电栅网电位设为50V(20步)以下可 减少碳粉消耗量。而将电位设为50V(20步)以上也 可稍微增加图像浓度。

模式	5-6	5-5
不执行调整	0	0
碳粉消耗量增加 (图像浓 度增加)	0	1
碳粉消耗量减少 (图像浓 度降低)	1	0
不执行调整	1	1

*4 到达定期维修保养时间时,打印机禁止打印。 当 DipSW8-2 的打印限制设为 "1"时,会在到达右 侧所示的定期维修保养计数后停止打印。

模式	12-5	12-4	12-3
1000 张打印件	0	0	0
2000 张打印件	0	0	1
3000 张打印件	0	1	0
4000 张打印件	0	1	1
5000 张打印件	1	0	0

*5 非图像自动消除模式的识别等级 此设置在适用功能的非图像消除模式下设置。当由管 理员设置的非图像消除功能设为无限制时,设置图像 区域检测阈值。

*6	节能模式下的定影温度
设置	节能模式下的定影温度。

模式	13-7	13-6
对应于较浓原稿	0	0
标准	0	1
对应于较淡原稿	1	0
_	1	1

模式	16-1	16-0
定影加热灯 1 (L2) 和 2 (L3) 在热	0	0
敏电阻1 (TH1) 和2 (TH2) 分别为		
70 ℃ 时打开, 并且在它们为 80 ℃ 时		
关闭。		
定影加热灯 1 (L2) 和 2 (L3) 在热	0	1
敏电阻1 (TH1) 和2 (TH2) 分别为		
120 °C 时打开, 并且在它们为 130 °C		
时关闭。		
定影加热灯 1 (L2) 和 2 (L3) 在热	1	0
敏电阻 1 (TH1) 和 2 (TH2) 分别为		
150 ℃ 时打开, 并且在它们为 160 ℃		
时关闭。		
定影加热灯 1 (L2) 和 2 (L3) 在热	1	1
敏电阻 1 (TH1) 和 2 (TH2) 分别为		
70 ℃ 时打开, 并且在它们为 80 ℃ 时		
关闭。		

模式	16-7	16-6
湿度为 60% 以上且电源	0	0
开关关闭超过 8 个小时。		
电源开关关闭超过8个小	0	1
时。		
始终	1	0
无	1	1

*7 点直径调整控制 执行点直径调整时更改时序。 *8 Foolscap 尺寸设置 设置 Foolscap 尺寸的定义。

*9 原稿台小尺寸 (81/2 × 11/A4 或更小) 设置 英制初始设置为"1",而公制初始设置为"0"。

*10 选择打印节省碳粉功能时的浓度设置。 打印驱动程序的"节省碳粉模式"设为 ON 时,设置

右表所示范围内的打印浓度。

*11 使用图像旋转时调整图像主缘

主缘偏移,请调整主缘处的偏移。

模式	17-2	17-1	17-0
8½ × 13	0	0	0
8¼ × 13	0	0	1
81/8 × 131/4	0	1	0
8 × 13	0	1	1

模式	21-5
APS 检测到尺寸时显示通知。	0
检测到 A4 (日本) /	1
8½×11 (英制)尺寸时显示通知。	

模式	27-7	27-6	27-5
标准	0	0	0
-4 (淡)	0	0	1
- 3	0	1	0
- 2	0	1	1
- 1	1	0	0
+ 1	1	0	1
+ 2	1	1	0
+3 (浓)	1	1	1

	+ 1	1	()	1
	+ 2	1			0
	+3 (浓)	1			1
				·	
	模式	28-3	28-2	28-1	28-0
1	+ 0 mm	0	0	0	0
	+ 0.5 mm	0	0	0	1
	– 0.5 mm	1	0	0	1
	+ 3.5 mm	0	1	1	1

– 3.5 mm

*12 使用原稿台存储复印时调整图像主缘位置 使用原稿台复印时,纸张出纸方向与普通打印和存储 打印时相反。请在主缘位置偏移时调整偏移。

使用单面 / 双面复印时, 如果背面出现 3 至 4 mm 的

模式	28-7	28-6	28-5	28-4
+ 0 mm	0	0	0	0
+ 0.5 mm	0	0	0	1
– 0.5 mm	1	0	0	1
+ 3.5 mm	0	1	1	1
– 3.5 mm	1	1	1	1

1 1 1 1

29-3

*13	用户纸	〔张 (纸	(盒)	的转印/	⁄ 分离输	i出选择
在 [し	Jtility]	(效用)	菜单	的 [Pape	er type]	(纸张类型)
中选	择用户	纸张时	, 设	置合适的	转印/-	分离输出。

模式	29-2	29-1	29-0
普通纸 (日本)	0	0	0
普通纸 (英制)	0	0	1
普通纸 (公制)	0	1	0
厚纸	0	1	1
薄纸	1	0	0
再生纸	1	0	1

bizhub 500 / 420

*14 用户纸张 (纸盒)的 TSL 控制

在 [Utility] (效用) 菜单的 [Paper type] (纸张类型) 中选择用户纸张时,设置合适的 TSL 控制。选择 "Switch over depending on the environment" (根 据环境切换)时,请根据湿度传感器 (HUMS) 检测 到的湿度切换"正常打开控制"/"全部 OFF"来 执行 TSL 控制。

*15 用户纸张 (手送)的转印 / 分离输出选择 选择手送纸盒时,如果在 "Change Tray settings" (更改纸盒设置)的 [Specialty paper] (特殊纸张) 中或在 [Utility] (效用)菜单的 [Paper type] (纸张 类型)中选择用户纸张,请选择合适的转印 / 分离输 出。

正常打开控制	0	0
全部 OFF	0	1
根据环境切换	1	0

29-4

模式

模式	30-2	30-1	30-0
普通纸(日本)	0	0	0
普通纸 (英制)	0	0	1
普通纸 (公制)	0	1	0
厚纸	0	1	1
薄纸	1	0	0
再生纸	1	0	1

*16 用户纸张 (手送)的 TSL 控制

选择手送纸盒时,如果在 "Change Tray settings" (更改纸盒设置)的 [Specialty paper] (特殊纸张) 中或在 [Utility] (效用)菜单的 [Paper type] (纸张 类型)中选择用户纸张,请选择合适的 TSL 控制。 选择 "Switch over depending on the environment" (根据环境切换)时,请根据湿度传感器 (HUMS) 检测到的湿度切换 "正常控制" / "全部 OFF"来 执行 TSL 控制。

执行 ISL 控制。 *17 打孔数切换 (PU) 使用 PU-501 时,请设置要在操作面板上显示的打孔 数。这可不考虑主机的目的地进行设置。

英制初始设置为"3"孔,而公制初始设置为"4"孔。

模式	30-4	30-3
正常控制	0	0
全部 OFF	0	1
根据环境切换	1	0

模式	33-1	33-0
2孔(日本)	0	0
3孔(英制)	0	1
4孔(公制)	1	0
4孔 (瑞典型号)	1	1

*18 FS-510 接纸盘位置 设置接纸盘的停止位置。

模式	34-3	34-2	34-1
不固定	0	0	0
纸盘 1	0	0	1
纸盘 2	0	1	0
纸盘 3	0	1	1
折叠/装订折叠纸盘	1	0	0
(SD)			
不固定	1	0	1
	1	1	0
	1	1	1

_	模式	36-3	36
£	标准	0	0
	标准 + 10 °C	0	1
	标准 + 5 °C	1	0
	标准 – 10 °C	1	1

*19 选择普通纸时的定影温度设置

如果选择普通纸时出现定影问题(定影不足、大的纸 张褶皱),请更改定影设置温度。

对策

- 增加温度:用来解决定影不足问题以及纸张 卷绕在辊上导致的卡纸。
- 2) 降低温度:用来解决纸张卷曲和纸张褶皱问题。

*20 选择厚纸、信封、标签纸时的定影温度设置 如果选择厚纸、信封和标签纸时出现定影问题(定影 不足、大的纸张褶皱),请更改定影设置温度。(有 关对策,请参见*19。)

*21 选择薄纸时的定影温度设置

如果选择薄纸时出现定影问题(定影不足、大的纸张 褶皱),请更改定影设置温度。(有关对策,请参见 *19。)

*22 选择 OHP 时的定影温度设置

如果选择 OHP 时出现定影问题 (定影不足、大的纸 张褶皱),请更改定影设置温度。(有关对策,请参 见*19。)

	模式	36-4
1	标准	0
Î	标准 + 10 °C	1

模式	36-5
标准	0
标准 + 10 °C	1

模式	36-7	36-6
标准	0	0
标准 + 10 °C	0	1
标准 – 20 °C	1	0
标准 – 10 °C	1	1

bizhub 500 / 420

10.12.4 ISW

有关详细信息,请参见 ^{"5.} 固件版本升级"。 (请参见第 95 页)

10.12.5 选购件

使得主机识别选购硬盘和传真套件的安装状况。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [System 2] (系统 2)。
2.	"System Input" (系统输入)屏幕
	按 [Option] (选购件)。
З.	"Option"(选购件)屏幕
	按 [Installed] (已安装)或 [Not Installed] (未安装)选择安装或不安装硬盘和传真套件。
4.	按 [OK] (确定)。

10.12.6 故障复位

完成和定影系统相关的故障处理后,请清除该故障。

注

- 出现和定影系统有关的故障时, 软 DipSW3-1 (SC 锁存) 设为 "1"(初始设置为 "0")。此调整用来将 此设置恢复为初始设置 (正常操作)。
- 触摸面板上显示 SC 代码时, 您无法进入维修模式。因此, 以下方法用来从关机状况下复位故障。

A. 步骤

1.	开启主电源开关 (SW1)。
2.	按住 Utility/Counter (效用/计数器)键的同时,打开电源开关 (SW2)。
З.	按 [Trouble reset] (故障复位)清除故障,直至显示 [OK] (确定)。
4.	关闭电源开关 (SW2) 后重新开启。

10.13 列表输出

10.13.1 列表输出

输出各种类型的列表。 可以输出的列表如下所示。

- 机器管理列表
- 调整列表
- 维修参数
- 协议跟踪列表
- 协议跟踪错误
- 传真设置列表
- **A.** 准备工作

在任意纸盒中放入 A4S (公制) 或 8.5 × 11S (英制) 尺寸的纸张。

B. 步骤

1.	. "Service Mode" (维修模式)屏幕		
	按 [List Output] (列表输出)。		
2.	^{"List} Output" (列表输出)屏幕		
	按要输出的列表。		
З.	按开始键。		
	此时会输出所选的列表。		
4.	"List Output" (列表输出)屏幕		
	要输出其他列表时,请重复步骤 2 至步骤 3。		
5.	按 [END] (结束)。		
	此时会显示维修模式屏幕。		

10.14.1 测试图案列表

您可以输出以下测试图案。

- 图像完整半色调 (No.1)
- 灰阶度图案 (No.2)
- 灰阶度图案 (No.3)
- 灰阶度图案 (No.5)
- 光束间隙检查 (No.11)
- 线条检查图案 (No.16)

注

• 请务必不要输出未在本维修手册中说明的测试图案。

oizhub 500 / 420



No.2	灰阶度图案
[检查项目] 如果出现图像模糊 无论此测试图案是]或浓度较淡,请检查显影系统以及伽马校正是否出现问题。 :否正常,如果打印图像出现问题,则图像处理系统或扫描系统可能出现故障。
测试图案	
	50qaf3c013na
10. 维修模式

[检查项目]		
 ・ 检查 LD1/LC 「 建议 检查 的 	2 的激光输出是否一致,以及灰阶度是否连续再现 部位1 写》单示以及 I D 信務调整	2.
【连风巡旦时		
* 有关 LD 偏 (请参见第	,移调整的信息,请参见 [‴] 10.4.11 LD1 偏移调整 / 〔172 页〕	∕ LD2 偏移调整″。
(1)) (0)		
1		
l		
测试图案		
		50gaf3c000
		50gaf3c007

检查项目] • 检查图案以望 [建议的检查	皆看 LD1/LD2 的激光输出是否一致,且灰阶度是否连续再现。 部位]:写入单元以及 LD 偏移调整	
有关 LD 偏 (请参见第	i移调整的信息,请参见 [*] 10.4.11 LD1 偏移调整 / LD2 偏移调整 ′。 ∷ 172 页)	
1试图案		

No.11 光束检查 (8 位输出)

[检查项目 1]

检查主扫描和副扫描方向的实心黑色图案是否出现浓度差异。
 [建议检查的部位]:充电电晕、转印/分离电晕、显影单元以及写入防尘玻璃。

[检查项目 2]

检查副扫描方向上测试图案的主缘和/或尾缘处的灰阶度图案是否出现图像不均匀。
 [建议检查的部位]:转印/分离电晕





调整/设置

No.16	线条评估图案	(1 位误差扩	う 散 輸 出)
检查项目] 根据此测试图案判 可以检查的项目包 图像上没有出现异	断扫描系统或打印系统是否异常 括主扫描放大倍率、副扫描放大 常,而复印图像有问题,则扫拮	\$。 倍率、图像歪斜以及打Ⅰ 请系统故障。	抑系统的主缘时序。如果尽管测 试
测试图案			
	31mm	237mm	[1]
			190mm 20mm

10.14.2 测试图案输出

您可以使用两种方法输出测试图案。

- 通过选择每个测试图案项目输出。(步骤 A)
- 通过指定测试图案编号输出。(步骤 B)

注

• 请务必不要输出未在本维修手册中说明的测试图案。

A. 输出测试图案的步骤

1.	[*] Service Mode [*] (维修模式)屏幕 ⁺ た [Test Mode] (測注構計)
	按[Test Mode] (测试侠式/。
2.	"Test Mode" (测试模式)屏幕
	按以下按键之一: [Full Image Halftone] (图像完整半色调)、 [Gradation Pattern (No. 2)] (灰阶度图案
	(No.2))、[Gradation Pattern (No. 3)](灰阶度图案 (No.3))、[Gradation Pattern (No. 5)](灰阶度图
	案 (No.5))、 [Beam Gap Check] (光束间隙检查)以及 [Line Check Pattern] (线条检查图案)。
З.	每个图案的屏幕
	指定浓度时,请使用 [+]/[–] 按键输入浓度值,然后按 [Setting] (设置)。
	选择全面半色调时,您可以通过 [0 (White)]、 [70 (Halftone)] 和 [255 (Black)] 选择半色调浓度。
4.	按 [Test Copy] (测试复印)。
5.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	选择 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)尺寸纸张,然后按开始键。
6.	检查测试图案,然后按 [END] (结束)。
7.	要输出其他测试图案时,请重复步骤 2 至步骤 6。
8.	按[OK] (确定)。

B. 输出任一测试图案的步骤

1.	"Service Mode" (维修模式) 屏幕
	按 [Test Mode] (测试模式)。
2.	"Test Mode" (测试模式)屏幕
	按 [Test pattern output mode] (测试图案输出模式)。
З.	"Test Pattern Output Mode" (测试图案输出模式)屏幕
	按 [Pattern No.] (图案编号),然后使用 [+]/[–] 按键指定测试图案编号。
	要指定浓度时,请按 [Density Setting] (浓度设置),并使用 [+]/[-] 按键输入浓度值,然后按 [Setting]
	(设置)。
4.	按 [Test Copy] (测试复印)。
5.	"Test Copy" (测试复印)屏幕
	选择 A3 (公制)或 11 × 17 (英制)尺寸纸张,然后按开始键。
6.	检查测试图案,然后按 [END] (结束)。
7.	要输出其他测试图案时,请重复步骤3至步骤7。
8.	按 [OK] (确定)。

10.14.3 运行模式

执行连续打印操作测试。 在此模式下,您可以选择以下项目。

• 间歇复印模式

机器完成设置复印量的打印操作后进入就绪状态,然后等待 0.5 秒后执行相同的操作。

• 无纸运行模式

在此模式下,没有供应纸张且操作期间不会执行纸张检测/卡纸检测操作。打印操作执行与常规操作几乎相同的时序,只是不执行转印/分离控制。机器完成设置复印量的打印操作后进入就绪状态,然后等待 0.5 秒后执 行相同的操作。

无纸模式

不供应纸张且不执行纸张检测 / 卡纸检测, 打印操作执行与常规操作几乎相同的时序。

• 无纸不间断模式

在将复印量设为不限制的情况下自动执行操作。类似于无纸模式,不供应纸张且不执行纸张检测/卡纸检测, 打印操作执行与常规操作几乎相同的时序。

• 渐进运行模式

融合了无纸不间断模式和扫描操作,在此模式下机器会逐渐更改自动进纸。此操作不应在现场使用。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	按 [Test Mode] (测试模式)。
2.	"Test Mode" (测试模式)屏幕
	按 [Running mode] (运行模式)。
З.	"Running Mode" (运行模式)屏幕
	按 [Intermittent Copy] (间歇复印) 至 [Paperless Endless] (无纸不间断),然后选择要执行的测试模式。
4.	按开始键开始运行测试。
4. 5.	按开始键开始运行测试。 按停止键可停止运行测试。
4. 5. 6.	按开始键开始运行测试。 按停止键可停止运行测试。 关闭电源开关 (SW2)再打开可退出运行测试模式。

10.15 传真设置

有关设置的详细信息,请参见 FK-502 维修手册。

10.16 增强的安全性

10.16.1 安全设置列表

调整/设置项目			
增强的安全性	CE 密码		
	管理员密码		
	管理员功能等级	等级 1	
		等级 2	
		禁止	
	CE 验证	ON	
		OFF	

10.16.2 启动和终止安全模式

安全性设置在维修模式下的 "Enhanced security" (增强安全性) 屏幕中执行。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕
	在不选择维修模式项目的情况下,依次按以下复印份数设置键。
	停止 → 0 → C
2.	"Enhanced Security" (增强安全性)屏幕
	此时可进入安全性模式并且可使用安全性设置。
З.	"Enhanced Security" (增强安全性)屏幕
	选择维修模式项目时会显示所选维修模式项目屏幕并且会退出安全性模式。

10.16.3 CE 密码

设置进入维修模式的密码。

注

- 请务必避免使用生日日期等易于被他人猜出的密码。
- CE 不应向他人泄漏此密码。
- CE 密码在 CE 验证功能有效时有效。 (请参见第 267 页)

A. 步骤

1.	"Enhanced Security" (增强的安全性)屏幕
	按 [CE Password] (CE 密码)。
2.	"CE Password Setting" (CE 密码设置)屏幕
	使用字母数字字符输入当前设置的 8 位数密码,然后按 [END] (结束)。默认密码为 "92729272"。
З.	使用字母数字字符输入新的 8 位数密码,然后按 [END] (结束)。
4.	使用字母数字字符重新输入之前输入的8位数密码,然后按[END](结束)使得设置生效,此时会显示
	[Enhanced Security] (增强的安全性)屏幕。
	如果您想要清除输入的密码,则请按 [Cancel] (取消)。

10.16.4 管理员密码

设置进入设置菜单的管理员设置时需要的密码。 管理员密码也可以从设置菜单的管理员设置中设置。

注

调整/设置

• 请务必避免使用生日日期等易于被他人猜出的密码。

A. 步骤

1.	"Enhanced Security" (增强的安全性)屏幕
	按 [Administrator Password] (管理员密码)。
2.	["] Administrator Password Setting" (管理员密码设置)屏幕
	使用字母数字字符输入新的 8 位数密码,然后按 [END] (结束)。默认密码为 "12345678"。
З.	使用字母数字字符重新输入之前输入的8位数密码,然后按[END](结束)使得设置生效,此时会显示
	[Enhanced Security] (增强的安全性) 屏幕。

如果您想要清除输入的密码,则请按 [Cancel] (取消)。

10.16.5 管理员功能等级

设置效用菜单中的管理员设置下可显示的管理员功能范围。如果将此功能设为 [Prohibit] (禁止),则不会显示 以下功能。

A. 不会显示的功能

[3] 管理员设置	[1] 系统设置	[0] 标准尺寸设置

B. 步骤

1.	"Enhanced Security" (增强的安全性) 屏幕
	按 [Administrator Feature Level] (管理员功能等级)。
2.	"Administrator Feature Level Setting" (管理员功能等级设置)屏幕
	选择 [Level 1] (等级 1) / [Level 2] (等级 2) / [Prohibit] (禁止)之一。
З.	按[END] (结束)登录所诜的功能。

10.16.6 CE 验证

设置请求或不请求密码输入以增加维修模式下的安全等级。

A. 步骤

1.	"Enhanced Security" ((增强的安全性)	屏幕						
	按 [CE Authentication]	(CE 验证) 。							
2.	"CE Authentication" (0	CE 验证)屏幕							
	按 [ON] 或 [OFF]。								
З.	按 [END] (结束)确认设	殳置,此时会显 为	示 [Enhanced Security]	(增强的安全性)	屏幕。				

10.17 帐单设置

10.17.1 帐单设置列表

调整/设置项目	
帐单设置	计数器设置
	管理功能选项

10.17.2 启动和终止帐单设置模式

帐单设置在帐单设置模式下的 [Billing Setting] (帐单设置) 屏幕中执行。

A. 步骤

1.	"Service Mode" (维修模式)屏幕							
	在不选择维修模式项目的情况下,依次按以下复印份数设置键。							
	停止 → 9							
2.	"Billing Setting" (帐单设置)屏幕							
	此时可进入帐单模式并且可使用帐单设置。							
З.	"Billing Setting" (帐单设置)屏幕							
	选择维修模式项目时会退出帐单设置模式,并且会显示所选维修模式项目屏幕。							

10.17.3 计数器设置

设置以下2种计数器的计数器模式。

- 总计数器模式
- 大尺寸计数器模式

A. 步骤

1.	. "Billing Setting" (帐单设置)屏幕										
	按 [Counter Setting] (计数器设置)。										
2.	"Counter Setting" (计数器设置) 屏幕										
	选择 [Mode 1] (模式 1)或 [Mode 2] (模式 2)作为总计数器的计数模式。										
	•总计数器计	-数模式 ([Mode 1] (橕	真式 1) >	り初始设	置)						
	[Mode 1]: 名	每打印1张,计数增加1	0								
	[Mode 2]。朴	根据纸张尺寸和打印模式	, 计数均	曾加 2。							
З.	从以下项目。	中选择大尺寸计数器的计	数模式。	,							
	•大尺寸计数	(器计数模式 ([No Cour	nt] (不ì	十数)为	初始设置	呈)					
	[No Count]										
	[A3/11 × 17]										
	[A3/B4/11 ×	17/8½ × 14]									
	[A3/11 × 17/	B4/81/2 × 14/Foolscap]									
*											
注											
•	选择 [No cou	int](不计数)以外的该	と 置时,	计数会投	R照以下		计数器机	口计数器	模式的维	台速增。	
	复印模式 单面复印 双面复印										
	打印纸张尺寸 非指定尺寸 指定尺寸 非指定尺寸 指定尺寸										
总计数器的计数模式选择 模式 1 模式 2 模式 1 模式 2							模式 1	模式 2	模式 1	模式 2	
	计数	总计数器	1	1	1	2	2	2	2	4	
		尺寸计数器	0	0	1	1	0	0	2	2	
		双面总计数器	0	0	0	0	1	1	1	1	

4. 按[END] (结束)。

10.17.4 管理功能选项

设置安装 / 不安装插入式计数器和管理设备。

A. 步骤

1.	"Billing Setting" (帐单设置) 屏幕							
	按 [Management Function Choice] (管理功能选项)。							
2.	2. "Management Function Choice" (管理功能选项)屏幕							
	选择管理设备。							
注								
• 7	• 初始设置为 [Unset] (不设置)。							
З.	选择信息类型。							
4.	按[END] (结束)。							

11.机械调整

11.1 纸盒 1 和纸盒 2 的对中不准调整

当无法在维修模式下执行对中不准调整时,请执行此调整。

A. 步骤



[3] [2] [3] [1] [1] 50gaf3c015na

- 1. 拉出纸盒 [1]。
- 2. 如果纸盒中仍装有纸张,请取出全部纸张。
- 3. 如果纸张导板 [2] 设为小尺寸位置,请扩展导板。
- 4. 拧松 2 个螺钉 [3]。
- 5. 移动纸张导板 [2], 然后使用标记 [4] 作为参考调 整对中位置。
- 6. 拧紧 2 个螺钉 [3]。

- 7. 装入纸盒,并且装入纸张。
- 8. 执行复印/打印操作,然后检查纸张的中线[1]和 复印图像的中线[2]之间的不对准是否位于标准值 范围 (±3 mm 或以下[3])内。
- 9. 如果该值不位于标准值范围内,请重复步骤 1 至 8,直至获得标准值。

11.2 手送纸盒的对中不准调整

当无法在维修模式下执行对中不准调整时,请执行此调整。

A. 步骤



[3] [2] [1] [1] 50gaf3c017na

- 1. 打开手送纸盒 [1]。
- 2. 如果装有纸张,请取出纸张。
- 3. 如果纸张导板 [2] 设为小尺寸位置,请扩展导板。
- 4. 拧松 2 个螺钉 [3]。
- 移动纸张导板 [2], 然后使用标记 [4] 作为参考调 整对中位置。
- 6. 拧紧 2 个螺钉 [3]。

- 7. 将纸张放入手送纸盒。
- 执行复印/打印操作,然后检查纸张的中线[1]和 复印图像的中线[2]之间的不对准是否位于标准值 范围(±3mm或以下[3])内。
- 如果该值不位于标准值范围内,请重复步骤1至
 8,直至获得标准值。

故障排除

12. 卡纸代码

■ 故障排除

12.卡纸代码

12.1 卡纸代码列表

分类	卡纸代码		原因	导致的操作	解决措施
手送	J-1000	Ŧ	进纸离合器 / BP (CL6) 打开后的指	如果发生卡纸时	从手送纸盒中拉出纸
纸盒		国	定时间内垂直传输传感器 (PS2) 仍	正在打印纸张,	张, 若有卡纸, 请将其
		御	未打开。	主机会完成出纸	取出。
纸盒 1	J-1100	萍	进纸离合器 / 1 (CL4) 打开后的指	后再停止操作。	打开垂直传输门和
			定时间内对位传感器(PS1)仍未打		ADU,若有卡纸,请将
			开。		其取出。
纸盒 2	J-1200		进纸离合器 / 2 (CL5) 打开后的指		拉出纸盒, 若有卡纸,
			定时间内垂直传输传感器 (PS2) 仍		请将其取出。
			未打开。		
	J-1201		垂直传输传感器 (PS2) 打开后的指		
			定时间内对位传感器 (PS1) 仍未打		
			开。		
PC-202	J-1300		进纸马达 / 3 (M122) 打开后的指定		打开 PC 的右侧门和主
			时间内垂直传输传感器 / 3 (PS117)		机的垂直传输门, 若有
	_		仍未打开。		卡纸,请将其取出。
PC-402			进纸马达(M1)打开后的指定时间内		拉出纸盒, 若有卡纸,
			垂直传输传感器 (PS2) 仍未打开。		请将其取出。
PC-202	J-1301		PC-202 的垂直传输传感器 / 3		
			(PS117) 打开后的指定时间内主机		
			的垂直传输传感器 (PS2) 仍未打开。		
PC-402	J-1302		PC-402 的垂直传输传感器 (PS2) 打		
			开后的指定时间内主机的垂直传输传		
			感器 (PS2) 仍未打开。		
	J-1305		进纸马达(M1)打开后的指定时间内		
			进纸传感器 (PS1) 仍未打开。		

12. 卡纸代码

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

分类	卡纸代码		原因	导致的操作	解决措施
PC-402	J-1306	Ŧ	PS1 打开后的指定时间内进纸传感器	如果发生卡纸时	打开 PC 的右侧门和主
		関	(PS1)仍未关闭。	正在打印纸张,	机的垂直传输门, 若有
	J-1307	急	进纸传感器 (PS1) 打开后的指定时	主机会完成出纸	卡纸,请将其取出。
		꽦	间内垂直传输传感器 (PS2) 仍未打	后再停止操作。	拉出纸盒, 若有卡纸,
			开。		请将其取出。
	J-1308		PS2 打开后的指定时间内进纸传感器		
			(PS2)仍未关闭。		
	J-1309		当主机发送进纸开始信号至 PC-402		
			后,在指定时间内 PC-402 仍未发送		
			接收信号。		
	J-1311		移位原位传感器(PS12)关闭后的指		
			定时间内移位位置传感器(PS11)仍		
			未打开。		
PC-202	J-1400		进纸马达 / 4 (M123) 打开后的指定		
			时间内垂直传输传感器 / 4 (PS126)		
			仍未打开。		
	J-1401		垂直传输传感器 / 4 (PS126) 打开		
			后的指定时间内垂直传输传感器/3		
			(PS117)仍未打开。		
LU	J-1500		进纸离合器 (CL151) 打开后的指定		打开 LU 的上部门和主
			时间内 LU 出纸传感器 (PS155) 仍		机的垂直传输门, 若有
			未打开。	-	卡纸,请将其取出。
	J-1501		LU 出纸传感器 (PS155) 打开后的		
			指定时间内主机的垂直传输传感器		
			(PS2)仍未打开。		
其他	J-2001		系统卡纸紧急停止	主机和选购设备	若选购设备 / 主机有卡
	J-2002		打印时,垂直传输门打开。	立即停止。	纸,请将其取出。
	J-2003		打印时 ADU 门打开。		
	J-2004		打印时 ADU 打开。		
PC	J-2005		打印时,右侧门打开。		

分类	卡纸代码		原因	导致的操作	解决措施
FS	J-2006	Ŧ	打印时,前侧门打开。	主机和选购设备	若选购设备 / 主机有卡
FS-510	J-2007	理过	打印时,导板开关 (SW4)关闭。	立即停止。	纸,请将其取出。
		累作	纸盘的上驱动操作时,挡板开关		
		-44	(SW2) 打开。		
FS-511	J-2008		打印时, FS-511 从主机上断开。		
RU	J-2009		打印时,前侧门打开。		
FS-511	J-2010		打印时,上部门打开。		
MT			打印时,右侧门打开。		
SD			打印时,鞍式装订部分打开。		
传输	J-3000		对位离合器 (CL1) 打开后的指定时	打印机部分立即	打开 ADU,若有卡纸,
			间内对位传感器 (PS1)仍未关闭。	停止。	请将其取出。
	J-3100		对位离合器 (CL1) 打开后的指定时		
			间内定影出纸传感器(PS3)仍未打		
			开。		
定影	J-3200		PS3 打开后的指定时间内定影出纸传		
			感器 (PS3) 仍未关闭。		
翻转	J-3300		定影出纸传感器 (PS3) 打开后的指		
			定时间内翻转传感器(PS27)仍未打		
			开。		
	J-3400		PS27 打开后的指定时间内翻转传感		
			器 (PS27) 仍未关闭。		
其他	J-5001		对位传感器(PS1)打开后的指定时	主机和选购设备	打开 PC 的右侧门以及
			间内整体控制板 (OACB) 仍未发出	立即停止。	主机和ADU的垂直传输
			打印开始信号。		门,若有卡纸,请将其
					取出。

12. 卡纸代码

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

分类	卡纸代码		原因	导致的操作	解决措施	
DF	J-6001	t 程中	在 DF 操作中, DF 开 / 关开关 (SW3) 关闭。	DF立即停止。如 果有纸张正在转	打开开 / 关盖板, 若有 卡纸, 请将其取出。	
	J-6002	操作远	在 DF 操作中,盖板开/关传感器 (PS7)关闭。	印或已被转印, 主机会完成出纸		
	J-6101		单面模式时,原稿进纸马达(M1)打 开后的指定时间内原稿进纸传感器 (PS6)仍未打开。	后再停止操作。		
	J-6102		以非单面模式送入第1张原稿时,原 稿进纸马达(M1)打开后的指定时间 内原稿进纸传感器(PS6)仍未打开。			
	J-6103		以非单面模式送入第2张原稿时,原 稿进纸马达(M1)打开后的指定时间 内原稿进纸传感器(PS6)仍未打开。			
	J-6104		.04	以非单面模式送入第3张原稿时,原 稿进纸马达(M1)打开后的指定时间 内原稿进纸传感器(PS6)仍未打开。		
	J-6105		单面模式时, PS6 打开后的指定时间 内原稿进纸传感器 (PS6) 仍未关闭。			
	J-6106		以非单面模式送入第 1 张原稿时, PS6打开后的指定时间内原稿进纸传 感器 (PS6) 仍未关闭。			
	J-6107		以非单面模式送入第 2 张原稿时, PS6打开后的指定时间内原稿进纸传 感器 (PS6)仍未关闭。			

分类	卡纸代码		原因	导致的操作	解决措施			
DF	J-6108	作过程中	以非单面模式送入第 3 张原稿时, PS6打开后的指定时间内原稿进纸传 感器 (PS6)仍未关闭。	DF立即停止。如 果有纸张正在转 印或已被转印,	打开开 / 关盖板,若有 卡纸,请将其取出。			
	J-6201	菜	单面模式时,进纸马达(M1)打开后的指定时间内原稿对位传感器 (PS9)仍未打开。	主机会完成出纸 后再停止操作。				
	J-6202		以非单面模式送入第1张原稿时,进 纸马达(M1)打开后的指定时间内原 稿对位进纸传感器(PS9)仍未打开。					
	J-6203			03 04 05 06	以非单面模式送入第2张原稿时,进 纸马达(M1)打开后的指定时间内原 稿对位进纸传感器(PS9)仍未打开。			
	J-6204					以非单面模式送入第3张原稿时,进 纸马达(M1)打开后的指定时间内原 稿对位进纸传感器(PS9)仍未打开。		
	J-6205				单面模式时, PS9 打开后的指定时间 内原稿传感器 (PS9) 仍未关闭。			
	J-6206 J-6207	J-6206	J-6206		以非单面模式送入第 1 张原稿时, PS9打开后的指定时间内原稿对位传 感器 (PS9) 仍未关闭。			
			以非单面模式送入第 2 张原稿时, PS9打开后的指定时间内原稿对位传 感器 (PS9)仍未关闭。					

12. 卡纸代码

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

420
`
500
izhub

分类	卡纸代码		原因	导致的操作	解决措施		
DF	J-6208	作过程中	以非单面模式送入第 3 张原稿时, PS9打开后的指定时间内原稿对位传 感器 (PS9)仍未关闭。	DF 立即停止。如 果有纸张正在转 印或已被转印,	打开开 / 关盖板, 若有 卡纸, 请将其取出。		
	J-6301	操	单面模式时,原稿传输马达(M2)打 开后的指定时间内原稿检测传感器 (PS8)仍未打开。	主机会完成出纸 后再停止操作。			
	J-6302		以非单面模式送入第1张原稿时,原 稿传输马达(M2)打开后的指定时间 内原稿检测传感器(PS8)仍未打开。				
	J-6303			以非单面模式送入第2张原稿时,原 稿传输马达(M2)打开后的指定时间 内原稿检测传感器(PS8)仍未打开。			
	J-6304			_	以非单面模式送入第3张原稿时,原 稿传输马达(M2)打开后的指定时间 内原稿检测传感器(PS8)仍未打开。		
	J-6305				单面模式时, PS8 打开后的指定时间 内原稿检测传感器 (PS8) 仍未关闭。		
	J-6306		以非单面模式送入第1张原稿时, PS8打开后的指定时间内原稿检测传 感器(PS8)仍未关闭。				
	J-6307		以非单面模式送入第 2 张原稿时, PS8打开后的指定时间内原稿检测传 感器 (PS8) 仍未关闭。				

分类	卡纸代码		原因	导致的操作	解决措施
DF	J-6308	操作过程中	以非单面模式送入第 3 张原稿时, PS8打开后的指定时间内原稿检测传 感器 (PS8) 仍未关闭。	DF立即停止。如 果有纸张正在转 印或已被转印, 主机会完成出纸	打开开 / 关盖板, 若有 卡纸, 请将其取出。
	J-6501	2转时	空转时,原稿进纸传感器 (PS6) 打 开。	后再停止操作。	
	J-6502	101	空转时,原稿对位传感器 (PS9) 或 原稿检测传感器 (PS8)打开。		
	J-6503		空转时,原稿进纸传感器 (PS6)、 原稿对位传感器 (PS9)或原稿检测 传感器 (PS8)打开。		
	J-6504		空转时,原稿出纸传感器 (PS10) 打 开。		
	J-6505		空转时,原稿对位传感器(PS6)或 原稿出纸传感器(PS10)打开。		
	J-6506		空转时,原稿对位传感器(PS9)、 原稿检测传感器(PS8)或原稿出纸 传感器(PS10)打开。		
	J-6507		空转时,原稿进纸传感器 (PS6)、 原稿对位传感器 (PS9)、原稿检测 传感器 (PS8)或原稿出纸传感器 (PS10) 打开。		
	J-6601	作过程中	单面模式时,原稿传输马达(M2)打 开后的指定时间内原稿出纸传感器 (PS10)仍未打开。		
	J-6602	操	以非单面模式送入第1张原稿时,原 稿传输马达(M2)打开后的指定时间 内原稿出纸传感器(PS10)仍未打 开。	1	
	J-6603		以非单面模式送入第2张原稿时,原 稿传输马达(M2)打开后的指定时间 内原稿出纸传感器(PS10)仍未打 开。		

分类	卡纸代码		原因	导致的操作	解决措施
DF	J-6604	⊕	以非单面模式送入第3张原稿时,原	DF立即停止。如	打开开/关盖板, 若有
		口祖	稿传输马达 (M2) 打开后的指定时间	果有纸张正在转	卡纸,请将其取出。
		创	内原稿出纸传感器 (PS10) 仍未打	印或已被转印,	
		쨏	开。	主机会完成出纸	
	J-6605		单面模式时, PS10 打开后的指定时	后再停止操作。	
			间内原稿出纸传感器 (PS10) 仍未		
			关闭。		
	J-6606		以非单面模式送入第1张原稿时,		
			PS10 打开后的指定时间内原稿出纸		
			传感器 (PS10) 仍未关闭。		
	J-6607		以非单面模式送入第 2 张原稿时,		
			PS10 打开后的指定时间内原稿出纸		
			传感器 (PS10) 仍未关闭。		
	J-6608		以非单面模式送入第 3 张原稿时,		
			PS10 打开后的指定时间内原稿出纸		
			传感器 (PS10) 仍未关闭。		
FS-510	J-7201	时	空转时,入口传感器 (PS4)打开。	FS, RU, MT,	若 FS / 主机有卡纸,
FS-511		臣	空转时, RU 的通过传感器 (PS2)	SD 和主机立即	请将其取出。
		241	打开。	停止。	
FS-510	J-7202		空转时, 传输传感器 (PS5) 或堆放		
			器传感器 (PS8) 打开。		
FS-511			空转时, 副纸盘出纸传感器 (PS1)、		
			手送纸盘路径传输传感器(PS2)、		
			中间传输传感器 (PS3) 、主路径传		
			输传感器 (PS4) 或纸盘对齐传感器		
			(PS5) 打开。		
FS-510	J-7203		空转时,堆放器传感器 (PS8) 打开。		
SD	J-7204		空转时,出纸传感器 (PS20) 打开。		

分类	卡纸代码	原因	导致的操作	解决措施
MT	J-7205	 	FS、RU、MT、 SD 和主机立即	若 FS / 主机有卡纸, 请将其取出。
FS-510	J-7216	毌 主机的定影出纸传感器 (PS3) 打开 ₩	┓╔╨┷╺	
FS-511		^繁 主机的定影出纸传感器 (PS3) 打开 后的指定时间内 RU 的路径传感器 (PS2) 仍未打开。		
FS-510	J-7217	 PS4 打开后的指定时间内入口传感器 (PS4) 仍未关闭。 λ口传感器 (PS4) 打开后的指定时 	-	
		间内传输传感器(PS5)仍未打开。		
FS-511		PS2 打开后的指定时间内 RU 的路径 传感器 (PS2) 仍未关闭。	-	
		RU 的路径传感器 (PS2) 打开后的 指定时间内 FS 的副纸盘出纸传感器 (PS1) 仍未打开。		
		RU 的路径传感器 (PS2) 打开后的 指定时间内 FS 的主路径传输传感器 (PS4) 仍未打开。		
		RU 的路径传感器 (PS2) 打开后的 指定时间内 FS 的手送纸盒路径传输 传感器 (PS2) 仍未打开。		
		PS4 打开后的指定时间内主路径传输 传感器 (PS4)仍未关闭。		
		PS2 打开后的指定时间内手送纸盒路 径传输传感器 (PS2) 仍未关闭。		

12. 卡纸代码

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

420
500 /
zhub
<u>Si</u>

分类	卡纸代码		原因	导致的操作	解决措施
FS-511	J-7217	自己程中	主路径传输传感器 (PS4) 打开后的 指定时间内中间传输传感器 (PS3) 仍未打开。	FS、RU、MT、 SD 和主机立即 停止。	若 FS / 主机有卡纸, 请将其取出。
		擛	手送纸盒路径传输传感器 (PS2) 打 开后的指定时间内中间传输传感器 (PS3) 仍未关闭。		
FS-510	J-7218		PS5 打开后的指定时间内传输传感器 (PS5)仍未关闭。		
FS-511			PS1 打开后的指定时间内副纸盘出纸 传感器 (PS1) 仍未关闭。		
			PS3 打开后的指定时间内中间传输传 感器 (PS3)仍未关闭。		
FS-510	J-7221		装订完成后,出纸马达(M1)打开后的指定时间内堆放器传感器(PS8)仍未关闭。		
FS-511			装订完成后,出纸马达(M3)打开后的指定时间内纸盘对齐传感器 (PS5)仍未关闭。		
SD	J-7225		折页卡纸		
PU	J-7243		打孔卡纸		
FS-510	J-7281		装订器马达打开后的指定时间内装订 器马达仍未返回至原位。		
FS-511			装订器马达/前部 (M16) 打开后的 指定时间内装订器原位传感器/前部 (PS22) 仍未打开。		
FS-511	J-7282		装订器马达/后部 (M17) 打开后的 指定时间内装订器原位传感器/后部 (PS25) 仍未打开。		

分类	卡纸代码		原因	导致的操作	解决措施
SD	J-7284	作过程中	订书钉夹马达 / 前部打开后的指定时 间内订书钉夹马达 / 前部仍未返回至 原位。	FS、RU、MT、 SD 和主机立即 停止。	若 FS / 主机有卡纸, 请将其取出。
	J-7285	操	订书钉夹马达 / 后部打开后的指定时 间内订书钉夹马达 / 后部仍未返回至 原位。		
MT	J-7290		FS 的传输传感器 (PS5) 打开后的指 定时间内 MT 的传输传感器 / 上部 (PS9) 或 / 下部 (PS10) 仍未打开。 PS9 或 PS10 打开后的指定时间内传		
			输传感器 / 上部 (PS9)或 / 下部 (PS10)仍未关闭。		
进纸	J-8100 J-8200	空转时	空转时对位传感器 (PS1) 打开。 空转时垂直传输传感器 (PS2) 打开。	打印机部分立即 停止。	打 开 垂 直 传 输 门 和 ADU,若有卡纸,请将 其取出。
PC-202	J-8300		空转时垂直传输传感器 / 3 (PS116) 打开。		打开右侧门,若有卡 纸,请将其取出。
PC-402			空转时垂直传输传感器 (PS2) 打开。		
PC-202	J-8400		空转时垂直传输传感器 / 4 (PS126) 打开。		
LU	J-8500		空转时 LU 出纸传感器 (PS155) 打 开。		打开上部门, 若有卡 纸, 请将其取出。
定影	J-9000	1	空转时定影出纸传感器 (PS3) 打开。		打开 ADU,若有卡纸,
翻转	J-9100	1	空转时翻转传感器 (PS27) 打开。		请将其取出。
ADU	J-9200		空转时 ADU 传输传感器 / 1 (PS24) 打开。		
	J-9300		空转时 ADU 传输传感器 / 2 (PS25) 打开。		
	J-9701	操作过程中	打开翻转马达 (M6) 进行翻转旋转后 的指定时间内 ADU 传输传感器 / 1 (PS24) 仍未打开。		

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

分类	卡纸代码		原因	导致的操作	解决措施
ADU	J-9702	Ŧ	ADU 传输传感器 / 1 (PS24) 打开	打印机部分立即	打开 ADU,若有卡纸,
		祖	后的指定时间内 ADU 传输传感器 / 2	停止。	请将其取出。
		領	(PS25)仍未打开。		
	J-9703	撠	ADU 传输传感器 / 2 (PS25) 打开		
			后的指定时间内对位传感器 (PS1)		
			仍未打开。		

13. 故障代码

13.1 故障代码列表

A. 使用注意事项

消除异常状态时关闭 / 打开主机的电源开关 (SW2)。

B. 代码列表

注

• 对于代码列中带"*"的代码,操作面板上显示信息"关闭电源并重新打开"。

• 对于代码列中不带 "*" 的代码,显示 "请呼叫维修"。

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
払	驱动	C-0201	纸张提升马达 / 1 (M7) 打开后	主机立即停止以	纸张提升马达 / 1 (M7)
₩			的指定时间内上限传感器/	关闭主继电器	上限传感器 / 1 (PS6)
			1 (PS6) 仍未打开。	(RL1) 。	打印机控制板 (PRCB)
		C-0202	纸张提升马达 / 2 (M8) 打开后		纸张提升马达 / 2 (M8)
			的指定时间内上限传感器/		上限传感器 / 2 (PS13)
			2 (PS13) 仍未打开。		打印机控制板 (PRCB)
02		C-0203	纸张提升马达 / 3 (M124) 打开		纸张提升马达 / 3 (M124)
40			后的指定时间内上限传感器 /		上限传感器 / 3 (PS114)
ď			3 (PS114) 仍未打开。		PC 控制板 (PCCB)
		C-0204	纸张提升马达 / 4 (M125) 打开		纸张提升马达 / 4 (M125)
			后的指定时间内上限传感器 /		上限传感器 / 4 (PS123)
			4 (PS123) 仍未打开。		PC 控制板 (PCCB)
Ŋ		C-0205	纸张提升马达(M151)打开后的		纸张提升马达 (M151)
-			指定时间内上限传感器 (PS152)		上限传感器 (PS152)
			仍未打开。		LU 驱动板 (LTDB)
02		C-0206	纸张提升马达 (M5) 异常。		纸张提升马达 (M5)
4			移位马达 (M4) 异常。		移位马达 (M4)
Ъ			移位门马达 (M3) 异常。		移位门马达 (M3)
					PC 控制板 (PCCB)

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
送纸盒	驱动	C-0207	进纸时,连续出现两次搓纸电磁 铁/BP(SD1)打开后指定时间	主机立即停止以 关闭主继电器	搓纸电磁铁 / BP (SD1) 提升传感器 (PS23)
₩			内提升传感器(PS23)仍未打开	(RLI)。	进纸马达 (₩9) 灯印机协制板 (PPCP)
			时间7元。 由酒开关 (SW2) 打开时 连续		打印机控制权 (FROD)
			出现两次 SD1 打开后指定时间内		
			PS23 仍未打开的情况。		
杠	风扇	C-0301	传输吸气风扇 (FM5) 异常。		传输吸气风扇 (FM5)
₩	异常				打印机控制板 (PRCB)
	通讯	C-1001*	整体控制板 (OACB) 和打印机		整体控制板 (OACB)
	异常		控制板 (PRCB) 上的引擎控制		打印机控制板 (PRCB)
			之间通讯异常。		
			待机时,指定时间内无法检测到		
			FS 就绪信号。		
FS	FS	C-1002	FS 通讯异常。		FS 控制板 (FSCB)
			FS 控制板 (FSCB) 和打印机控制板 (PRCB) 之间的电行通讯		打印机控制板 (PRCB)
			利极 (FROD) 之间的审行通仇 不可用		
	ES-510	C-1003	闪存异堂		FS 控制板 (FSCB)
		0 1000	检测到闪存中的校验和错误。		
	FS-511	C-1101	移位马达 (M8) 驱动异常。		移位马达 (M8)
			• 开始原位移动时, M8 打开后		移位原位传感器 (PS10)
			的指定时间内移位原位传感		FS 控制板 (FSCB)
			器 (PS10) 仍未打开。		
			• 开始移位位置移动时, M8 打		
			开后的指定时间内 PS10 仍未		
	1		大闭。	1	1

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
FS	FS-511	C-1102	 纸盘提升马达(M7)驱动异常。 主纸盘上升驱动时,M7打开后的指定时间内主纸盘上限传感器(PS19)仍未打开。 主纸盘下降驱动时,检测到M7锁定信号。 M7打开时,主纸盘上限开关(SW2)或主纸盘下限开关(SW3)打开。 	主机立即停止以 关闭主继电器 (RL1)。	纸盘提升马达 (M7) 主纸盘上限传感器 (PS19) FS 控制板 (FSCB)
		C-1103	对位马达(M5)驱动异常。 • 对位原位搜索时,M5打开后 的指定时间内对位原位传感 器(PS9)仍未打开。 • 对位操作时,M5打开后的指 定时间内PS9仍未关闭。		对位马达 (M5) 对位原位传感器 (PS9) FS 控制板 (FSCB)
		C-1104	出纸辊释放马达(M13)驱动异 常。 • 开始压力位置驱动时,M13打 开后的指定时间内出纸辊原 位传感器(PS13)仍未打开。 • 开始分离位置驱动时,M13打 开后的指定时间内PS13仍未 关闭。		出纸辊释放马达 (M13) 出纸辊原位传感器 (PS13) FS 控制板 (FSCB)

_					
	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
1	와 FS-511	C-1105	中间传输辊释放马达(M12)驱动异常。 • 开始压力位置驱动时,M12打 开后的指定时间内辊释放原 位传感器(PS12)仍未打开。 • 开始分离位置驱动时,M12打 开后的指定时间内PS12仍未 关闭。	主机立即停止以 关 闭 主 继 电 器 (RL1)。	中间传输辊释放马达(M12) 辊释放原位传感器(PS12) FS 控制板(FSCB)
		C-1106	 装订器移动马达(M6)驱动异常。 原位搜索时,M6打开后的指定时间内装订器原位传感器(PS14)仍未打开。 1处装订位置移动时,M6打开后的指定时间内PS14仍未关闭。 		装订器移动马达 (M6) 装订器原位传感器 (PS14) FS 控制板 (FSCB)
		C-1107	 装订器马达 / 后部(M16)驱动 异常。 M16打开后的指定时间内装订 器原位传感器 / 后部(PS22) 仍未关闭。 检测到 PS22 关闭后的指定时 间内 PS22 仍未打开。 打开 M16 进行翻转旋转后的 指定时间内 PS22 仍未打开。 		装订器马达 / 后部 (M16) 装订器原位传感器 / 后部 (PS22) FS 控制板 (FSCB)

			r	r	1
	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
FS	FS-511	C-1108	 装订器马达 / 前部 (M17) 驱动 异常。 M17打开后的指定时间内装订 器原位传感器 / 前部 (PS25) 仍未关闭。 检测到 PS25 关闭后的指定时 间内 PS25 仍未打开。 打开 M17 进行翻转旋转后的 指定时间内 PS25 仍未打开。 	主机立即停止以 关闭主继电器 (RL1)。	装订器马达 / 前部 (M17) 装订器原位传感器 / 前部 (PS25) FS 控制板 (FSCB)
	SD	C-1109	 鞍式装订器马达/前部驱动异常。 鞍式装订器马达/前部打开时,指定时间内未从原位开始。 检测到其从原位开始之后,指定时间内未到达原位。 打开鞍式装订器马达/前部进行翻转旋转时,指定时间内未到达原位。 		鞍式装订器马达 / 前部 SD 控制板 (SDCB)

			1		
	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
FS	SD	C-1110	 鞍式装订器马达/后部驱动异常。 鞍式装订器马达/后部打开时,指定时间内未从原位开始。 检测到其从原位开始之后,指定时间内未到达原位。 打开鞍式装订器马达/后部进行翻转旋转时,指定时间内未到达原位。 	主机立即停止以 关 闭 主 继 电 器 (RL1)。	鞍式装订器马达 / 后部 SD 控制板 (SDCB)
		C-1111	 导纸板马达(M13)驱动异常。 为突出部分打开M13后,指 定时间内导纸板原位传感器 (PS23)仍未关闭。 打开M13撤下后,指定时间内 PS23仍未打开。 		导纸板马达 (M13) 导纸板原位传感器 (PS23) SD 控制板 (SDCB)
		C-1112	 装订器导板马达(M14)驱动异常。 原位返回操作时,M14打开后的指定时间内装订器导板原位传感器(PS26)仍未打开。 开始撤回操作时,M14打开后的指定时间内 PS26 仍未关闭。 		装订器导板马达 (M14) 装订器导板原位传感器 (PS26) SD 控制板 (SDCB)

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
FS	SD	C-1113	出纸开 / 关马达 (M9) 驱动异 常。 • 开始压力位置驱动时, M13打 开后的指定时间内鞍式装订 出纸原位传感器 (PS18) 仍 未打开。 • 开始分离操作时, M9打开后 的指定时间内 PS18 仍未关 闭。	主机立即停止以 关闭主继电器 (RL1)。	出纸开 / 关马达 (M9) 鞍式装订出纸原位传感器 (PS18) SD 控制板 (SDCB)
		C-1114 C-1115	 折页马达(M10)驱动异常。 M10打开后的指定时间内折页辊 原位传感器(PS22)仍未打开。 传输马达(M8)驱动异常。 M8打开后指定时间内,连续 检测到马达端定信号打开 		 折页马达(M10) 折页辊原位传感器(PS22) SD 控制板(SDCB) 传输马达(M8) SD 控制板(SDCB)
			 • M8 关闭后指定时间内,连续 检测到马达锁定信号关闭。 		
	FS-510	C-1116	 出纸辊释放马达(M6)驱动异常。 挡板关闭时,M6打开后的指定时间内挡板原位传感器(PS16)仍未打开。 挡板打开时,M6打开后的指定时间内PS16仍未关闭。 		出纸辊释放马达 (M6) 挡板原位传感器 (PS16) FS 控制板 (FSCB)

13. 故障代码

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
FS	FS-510	C-1117	对位马达 / 前部 (M5) 驱动异 常。 • 原位搜索时, M5 打开后的指 定时间内对位原位传感器 / 前部 (PS7) 仍未打开。 • 原位搜索时, M5 打开后的指 定时间内 PS7 仍未关闭。	主机立即停止以 关闭主继电器 (RL1)。	对位马达 / 前部 (M5) 对位原位传感器 / 前部 (PS7) FS 控制板 (FSCB)
		C-1118	出纸叶片电磁铁 (SD2) 驱动异常。 • 撤下叶片时, SD2打开后的指 定时间内出纸叶片原位传感 器 (PS11) 仍未打开。 • 压纸操作时, SD打开后的指 定时间内 PS11 仍未关闭。		出纸叶片电磁铁 (SD2) 出纸叶片原位传感器 (PS11) FS 控制板 (FSCB)
	FS-511	C-1119 C-1120	打孔马达(M11)驱动异常。 M11打开后的指定时间内打孔编码器传感器(PS15)仍未关闭。 打孔选择器马达(M14)驱动异常(仅限英制系统) •开始2处打孔位置开关驱动时,M14打开后的指定时间内		打孔马达 (M11) FS 控制板 (FSCB) FS 控制板 (FSCB) 打孔选择器马达 (M14)
			打孔位置开关 (SW4) 仍未 打开。 • 开始 3 处打孔位置开关驱动 时, M14打开后的指定时间内 SW4 仍未关闭。		

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
FS	PU	C-1121	打孔马达 (M1) 驱动异常。 M1打开后的指定时间内打孔位置 传感器 / 1 (PS2) 和 / 2 (PS3) 仍未关闭。	主机立即停止以 关闭 主 继 电 器 (RL1)。	打孔马达(M1) 打孔位置传感器/1(PS2) 打孔位置传感器/2(PS3) FS 控制板(FSCB)
主机	图像处 理通讯 异常	C-2001	整体控制板 (OACB) 和打印机 控制板 (PRCB) 上的引擎控制 之间通讯异常 待机时,指定时间内无法检测到 处理就绪信号。		整体控制板 (OACB) 打印机控制板 (PRCB)
	马达速 度异常	C-2201	显影马达 (M3) 速度异常。 M3 打开时,指定时间内连续检测 到 5 次 EM 错误信号。		显影马达 (M3) 打印机控制板 (PRCB)
		C-2202	感光鼓马达 (M1) 速度异常。 M1 打开时,指定时间内连续检测 到 5 次 EM 错误信号。		感光鼓马达 (M1) 打印机控制板 (PRCB)
	风扇锁 定异常	C-2301	感光鼓冷却风扇 (FM4) 异常。 FM4 打开时,指定时间内连续检 测到 5 次 EM 错误信号。		感光鼓冷却风扇 (FM4) 打印机控制板 (PRCB)
		C-2302	显影吸气风扇马达(FM6)异常。 FM6打开时,指定时间内连续检 测到5次EM错误信号。		显影吸气风扇马达(FM6) 打印机控制板(PRCB)
		C-2303	显影冷却风扇 (FM7) 异常。 FM7 打开时,指定时间内连续检 测到 5 次 EM 错误信号。	1	显影冷却风扇 (FM7) 打印机控制板 (PRCB)
13.	故障代码				
-----	------				
-----	------				

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
主机	感光鼓 附近 异常	C-2401	机内高温异常。 感光鼓附近温度超过 58 ℃ 时	主机立即停止以 关闭主继电器 (RL1)。	TCR 传感器 (TCRS) 打印机控制板 (PRCB)
-		C-2402	消电灯 (EL) 接口脱落异常。 开始初始充电之前打开 EL 时, 指 定时间内连续检测到 15 次 EL 异 常。		消电灯 (EL) 打印机控制板 (PRCB)
	碳粉瓶 异常	C-2403	碳粉瓶相检测异常。 电源开关 (SW2) 打开时,碳粉 瓶马达 (M10) 打开后的指定时 间内碳粉瓶位置传感器 (PS28) 仍未打开。		碳粉瓶马达 (M10) 碳粉瓶位置传感器 (PS28) 打印机控制板 (PRCB)
	高压电 源异常	C-2701	充电异常。 以指定间隔时间连续 5 次检测到 错误信号。	如果正在打印纸 张, 主机会完成 出纸后再停止操 作。主 继 电 器 (RL1) 关闭。	充电电晕 高压单元 (HV) 打印机控制板 (PRCB)
		C-2702	转印闪光异常。 一次作业中出现 5 次该现象,以 指定间隔时间连续检测到 3 次错 误信号。	主机立即停止以 关闭主继电器 (RL1)。	转印 / 分离充电器 高压单元 (HV) 打印机控制板 (PRCB)
		C-2703	分离闪光异常。 一次作业中出现 5 次该现象,以 指定间隔时间连续检测到 5 次错 误信号。		
		C-2801	TCR 输出异常。 TCR 输出超过 3.0 V 时。		TCR 传感器 (TCRS) 打印机控制板 (PRCB)
		C-2802	TCR 输出异常。 TCR 传感器 (TCRS) 最大输出 为 1.0 V 或以下时。		

			1		
	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
主机	高压电 源异常	C-2803	TCR 輸出异常。 TCR 传感器 (TCRS) 的输出波 纹电压低于 0.5 V 时。	主机立即停止以 关 闭 主 继 电 器 (RL1)。	TCR 传感器 (TCRS) 打印机控制板 (PRCB)
		C-2804	碳粉浓度异常。 碳粉剩余传感器 (PZS) 检测到 无碳粉状态之前 L 检测输出超过 2.6 V 时,即使自动供应碳粉时也 无法恢复碳粉浓度。		碳粉剩余传感器 (PZS) TCR 传感器 (TCRS) 打印机控制板 (PRCB)
	马达速 度异常	C-3201	定影马达 (M11) 速度异常。 M11 打开时,指定时间内连续检 测到 30 次 EM 错误信号。		定影马达 (M11) 打印机控制板 (PRCB)
	风扇锁 定异常	C-3301	定影冷却风扇 / 前部 (FM2) 异 常。 FM2 打开时,指定时间内连续检 测到 3 次 EM 错误信号。		定影冷却风扇 / 前部 (FM2) 打印机控制板 (PRCB)
		C-3302	定影冷却风扇 / 后部 (FM8) 异 常。 FM8 打开时,指定时间内连续检 测到 3 次 EM 错误信号。		定影冷却风扇 / 后部 (FM8) 打印机控制板 (PRCB)
	定影高 温异常	C-3501	定影主传感器高温异常。 热敏电阻 / 1 (TH1) 检测到温 度高于 236 ℃ 超过指定时间。	主机立即停止以 关闭 主 继 电 器 (RL1)。包括所	热敏电阻 / 1 (TH1) 打印机控制板 (PRCB)
		C-3502	定影副传感器高温异常。 热敏电阻 / 2 (TH2) 检测到温 度高于 236 ℃ 超过指定时间。	有的按键。	热敏电阻 / 2 (TH2) 打印机控制板 (PRCB)

420

500
qny
<u>N</u> .
0

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
主机	定影低 温异常	C-3801	定影主传感器低温异常。 空转或节能模式时,定影加热灯/ 1 (L2)连续开启超过12秒。	主机立即停止以 关 闭 主 继 电 器 (RL1)。包括所	热敏电阻 / 1 (TH1) 打印机控制板 (PRCB)
		C-3802	定影主传感器低温异常。 除预热以外的状态时,热敏电阻/ 1 (TH1)检测到温度低于130°C 超过10秒。	有的按键。	
		C-3803	定影主传感器低温异常。 开始预热后的指定时间内热敏电 阻 / 1 (TH1)的检测温度未达 到指定温度。		
		C-3804	定影副传感器低温异常。 空转时,定影加热灯/2 (L3) 连续开启超过12秒。		热敏电阻 / 2 (TH2) 打印机控制板 (PRCB)
		C-3805	定影副传感器低温异常。 除预热以外的状态时,热敏电阻/ 2 (TH2) 检测到温度低于 130 °C 超过 10 秒。		
		C-3806	定影副传感器低温异常。 开始预热后的指定时间内热敏电 阻 / 2 (TH2)的检测温度未达 到指定温度。		
		C-3807	定影主传感器高温异常 (副 CPU 检测) 在副 CPU 中, 热敏电阻 / 1 (TH1) 检测到温度高于 236 °C 超过指定时间。		热敏电阻 / 1 (TH1) 打印机控制板 (PRCB)

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
扒	定影低	C-3808	定影副传感器高温异常(副 CPU	主机立即停止以	热敏电阻 / 2 (TH2)
₩	温异常		检测)	关闭主继电器	打印机控制板 (PRCB)
			在副 CPU 中,热敏电阻/	(RL1)。包括所	
			2 (TH2) 检测到温度高于 236 °C	有的按键。	
			超过指定时间。		
	定影传	C-3901	热敏电阻 / 1 (TH1) 的下部接触		热敏电阻 / 1 (TH1)
	感器异		预热状态下,当热敏电阻/		打印机控制板 (PRCB)
	常		2 (TH2) 检测温度在 TH1 检测		
			温度之前到达就绪温度时, TH2		
			检测温度达到就绪温度后指定时		
			间内 TH1 检测温度未达到就绪温		
			度。		
		C-3902	热敏电阻 / 2 (TH2) 的下部接触		热敏电阻 / 2 (TH2)
			预热状态下,当热敏电阻/		打印机控制板 (PRCB)
			1 (TH1) 检测温度在 TH2 检测		
			温度之前到达就绪温度时, TH1		
			检测温度达到就绪温度后指定时		
			间内 TH2 检测温度未达到就绪温		
			度。		
		C-3903	热敏电阻 / 1 (TH1) 打开异常		热敏电阻 / 1 (TH1)
			(副 CPU 检测)		打印机控制板 (PRCB)
			在副 CPU 中, TH1 检测到温度在		
			-8 到 20°C 之间超过指定时间。		
		C-3904	热敏电阻 / 2 (TH2) 打开异常		热敏电阻 / 2 (TH2)
			(副 CPU 检测)		打印机控制板 (PRCB)
			在副 CPU 中 , TH2 检测到温度在		
			-8 到 20°C 之间超过指定时间。		

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
Ц¥.	图像处	C-4001	索引板 (INDEXB)接触异常。	主机立即停止以	索引板 (INDEXB)
111	理异常			关闭主继电器	整体控制板 (OACB)
	马达速	C-4101	多棱镜马达 (M5)速度异常。	(RL1)。	多棱镜马达 (M5)
	度异常		M5 打开时,指定时间内连续检测		打印机控制板 (PRCB)
			到3次错误信号。		
	图像处	C-4401	激光驱动板 (LDB) 异常。		激光驱动板 (LDB)
	理异常		激光输出过流时。		整体控制板 (OACB)
		C-4701	激光索引异常。		索引板 (INDEXB)
			当索引周期与期望值不同时。		整体控制板 (OACB)
	通讯	C-5001	主机控制板通讯异常 1		整体控制板 (OACB)
	异常		整体控制板 (OACB) 和扫描器		扫描器驱动板 (SDB)
			驱动板 (SDB) 之间的通讯故障。		
		C-5002	主机控制板通讯异常 2		打印机控制板 (PRCB)
			与整体控制板(OACB)中副		
			CPU 的通讯异常、接收命令异		
			常、原稿台操作顺序异常。		
		C-5003	副 CPU A/D 转换异常。		
			连续 2 次对整体控制板 (OACB)		
			的 A/D 转换请求无响应。		

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
主机	风扇锁 定异常	C-5301	排气风扇 / 前部 (FM3) 转换异 常。 FM3 打开时,指定时间内连续检 测到 5 次错误信号。	主机立即停止以 关闭主继电器 (RL1)。	排气风扇 / 前部 (FM3) 打印机控制板 (PRCB)
		C-5302	排气风扇 / 后部 (FM9) 转换异 常。 FM9 打开时,指定时间内连续检 测到 5 次错误信号。		排气风扇 / 后部 (FM9) 打印机控制板 (PRCB)
		C-5303	电源冷却风扇 (FM1) 转换异常。 FM1 打开时,指定时间内连续检 测到5次错误信号。		电源冷却风扇 (FM1) 打印机控制板 (PRCB)
	OS 错误	C-5401*	打印机控制板 (PRCB) 上的引 擎控制部分出现 OS 错误。	引擎部分电源关 闭。	打印机控制板 (PRCB)
	系统控 制通讯 故障	C-5402*	关闭电源开关 (SW2) 超时。	引擎部分电源关 闭。操作面板显 示全部打开。	整体控制板 (OACB) 打印机控制板 (PRCB)
	图像处 理通讯	C-6001	CCD 板 (CCDB) 连接异常。	扫描器部分立即 停止。	CCD 板 (CCDB) 整体控制板 (OACB)
	异常	C-6002*	整体控制板 (OACB) 和打印机 控制板 (PRCB) 上的引擎控制 之间通讯异常。 待机时,指定时间内无法检测到 扫描器就绪信号。	引擎部分电源关 闭。	整体控制板 (OACB) 打印机控制板 (PRCB)
		C-6003*	整体控制板 (OACB) 和打印机 控制板 (PRCB) 上的引擎控制 之间通讯异常。 原稿台原稿尺寸注意时间超时。		整体控制板 (OACB) 打印机控制板 (PRCB)

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
主机	扫描 器 异常	C-6101	曝光单元初始搜索时,指定时间 内扫描器原位传感器(PS30)仍 未打开。同时,返回扫描时,指 定时间内 PS30仍未打开。	扫描器部分立即 停止。	扫描器马达 (M2) 扫描器原位传感器 (PS30) 打印机控制板 (PRCB)
		C-6201	曝光灯 (L1) 异常。 L1 打开后指定时间内,连续检测 到 L1 异常信号。		曝光灯 (L1) L1 变频器 (L1 INVVB) 打印机控制板 (PRCB)
	图像处 理异常	C-6701	AOC 异常。 AOC 计数器溢出		CCD 板 (CCDB) 曝光灯 (L1)
		C-6702	AGC 异常。 AGC 计数器溢出		L1 变频器 (L1 INVVB) 扫描器马达 (M2) 整体控制板 (OACB)
DF	通讯 异常	C-8001	DF 控制板 (DFCB) 通讯异常。 打印机控制板 (PRCB) 和 DFCB 之间的通讯故障。	主机立即停止以 关闭主继电器 (RL1)。	DF 控制板 (DFCB) 打印机控制板 (PRCB)
	风扇锁 定异常	C-8301	冷却风扇 (FM3) 异常。		冷却风扇 (FM3) DF 控制板 (DFCB)
真	传真板	C-B001	FAX ROM 校验和错误	传真分类	FK-502
侇	异常	C-B002	检测到传真板硬件错误。		
		C-B003	检测到传真文件初始化异常。		
	传真驱	C-B110	范例生成错误或观察对位错误		
	动错误	C-B111	配置空间初始化失败		
		C-B112	得到信号,释放错误		
		C-B113	主机侧的任务之间顺序错误。		
		C-B114	信息队列控制错误		
		C-B115	主机和传真板之间的顺序错误		
		C-B116	传真板无响应(初始化后无响 应)		

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
真	传真驱	C-B117	ACK 待机超时错误	传真分类	FK-502
桟	动错误	C-B118	未定义的帧接收		
		C-B119	DMA 传送错误		
	JC	C-B120	JC 软件错误		
		C-B122	设备错误 (GA LOCAL SRAM)		
		C-B123	设备错误 (DRAM)		
		C-B125	设备错误 (GA)		
		C-B126	中断处理时,由于 DC 无响应而		
			发生超时错误。		
		C-B127	中断处理时,由于 CC 无响应而		
			发生超时错误。		
		C-B128	中断处理时,由于 Line 无响应而		
		0.0400	友生超时错误。		
		C-B129	中断处理时,田士文件系统/文		
			[干驱动性广九响应而及主起的钼 误。]		
	MIF 软	C-B130	驱动程序软件错误		
	件错误	C-B131	接收自主机的帧的长度错误。		
		C-B132	接收自主机的帧的报头错误。		
		C-B133	232C I/F 顺序错误		
		C-B134	DPRAM I/F 顺序错误		
		C-B135	DPRAM CTL/STS 登录异常。		
		C-B136	ACK 待机超时		
		C-B137	接收的 DPRAM RESET		
		C-B140	JC 的 MSG I/F 错误		
		C-B141	驱动器的 I/F 错误		
	I/F	C-B142	接收的未定义命令		
	错误	C-B143	命令帧长度错误		
		C-B144	命令参数长度错误		
		C-B145	未定义参数		
		C-B146	命令/响应顺序错误		

13.	故障代码
-----	------

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

/ 420	
500	
bizhub	

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
传真	线路 控制	C-B150	获取外部分类范例错误	传真分类	FK-502
		C-B151	作业启动错误 (启动作业参数/ 从属作业生成错误)		
		C-B152	文件访问错误(报告 Buf 访问错 误)		
		C-B153	外部任务响应超时		
		C-B154	内部 Que 台控制错误(创建 / 询 问 / 双端队列)		
	1 个目	C-B160	范例生成错误		
	的地控	C-B161	超时错误		
	制	C-B162	接口错误		
		C-B163	信息队列控制错误		
		C-B164	得到信号:释放错误。		
		C-B165	观察对位错误		
		C-B166	接收来源检查错误		
		C-B167	输出图像信息扩展错误		
		C-B168	接收图像序列化错误		
		C-B169	快速存储器数据访问错误		
	页面 控制	C-B170	内部 Que 台控制错误(创建 / 询 问 / 双端队列)		
		C-B171	范例生成错误		
		C-B172	超时错误		
		C-B173	接口错误		
		C-B174	得到信号:释放错误。		
		C-B175	观察对位错误		
		C-B176	TTI区域无法固定。		
		C-B177	返回自 TTI_Rasterizer 的错误		
		C-B178	接收作业生成错误		
		C-B180	快速传送存储器数据访问错误		
		C-B181	Block Buff 获得错误		
		C-B182	输出区块图像错误 (请求,恢复)		
		C-B183	接收区块图像错误 (请求,恢复)		
		C-B184	接收图像信息储存错误		

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
专真	页面	C-B185	接收数据尺寸逻辑错误(接收的	传真分类	FK-502
*	控制		数据开非一系列点划线。)		
		C-B186	图像 Buff 获得 (alloc)错误		
		C-B187	返回自压缩机的错误		
		C-B188	Band Buff 控制错误 (新范例 / 获		
			取/释放)		
Ň	操作面	C-C103	来自操作面板控制的接收完成	引擎部分电源关	整体控制板 (OACB)
52	板通讯		后,无论检测到以下哪种错误或	闭。	
	故障		开始传输后,指定时间内传输无		
			法完成。		
		0.0101	• 通讯 GA 产生一个错误失量。		
	机器类	C-C181	软件中所涉及的机器类型与主机		
	型检测		影动板上所给出的机器类型信息 一一		
	开吊	0.0400			
	内存 已常	C-C182	检测到图像控制板的闪存校验和		
	开吊	0.0400	街 厌。		
	软件	C-C183	整体控制和图像控制的软件中所		
	开帘	0.0004	涉及的机器类型个问。		
主机	非易失	C-C284	非易失性存储器异常 *1	立即停止。	整体控制板 (OACB)
	性仔 協 昭 日 尚	0.0007			NVRAWI 仮(NRB)
	奋开吊	C-C285	非易失性存储器异常 *1	-	
		C-C286	非易失性存储器异常 *1		
		C-C287	非易失性存储器异常*1		
		C-C288	非易失性存储器异常*1		
	硬盘	C-D001	HDD 初始化异常。	引擎部分电源关	HD-505
		C-D002	作业 RAM 保留异常。	闭。	

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

分类		代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
三 初	风扇锁	C-D201	整体控制板冷却风扇(FM8)异	主机立即停止以	整体控制板 (OACB)
111	定异常		常。	关闭主继电器	整体控制板冷却风扇 (FM8)
	通讯	C-D203	主机控制板和 IC-204 之间的通讯	(RL1)。	整体控制板 (OACB)
	异常		故障。		IC-204
		C-D282*	整体控制板 (OACB) 和扫描器		整体控制板 (OACB)
			驱动板 (SDB) 之间的通讯故障。		扫描器驱动板 (SDB)
			电源开关(SW2)打开后,无		
			SDB响应。		
	系统控	C-E001	信息队列异常。	引擎部分电源关	整体控制板 (OACB)
	制通讯	C-E002	错误的信息参数和方法	闭。	
	故障	C-E003	错误任务		
		C-E004	错误事件		
		C-E005	存储器访问异常。		
		C-E006	报头访问异常。		
		C-E007	DIMM 初始化异常。		
		C-E081	DRAM 初始化异常。		
		C-E082*	图像异常。	如果正在打印纸	
			整体控制侧的图像处理异常。	张, 主机会完成	
				出纸后再停止操	
				作。主继电器	
				(RL1) 关闭。	
		C-E083*	复印顺序异常。	引擎部分电源关	
			作业对象指针异常 (由于某些原	闭。	
			因, 页面管理对象的获取不可		
			用。)		
		C-E084*	复印顺序异常。		
			存储器复印顺序异常 (异常原因		
			尢 法辨别。)		

_

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的	的异常零件
刮	系统控	C-E085*	复印顺序异常。	引擎部分电源关	整体控制板	(OACB)
111	制通讯		通过复印顺序(FCOT)异常(异	闭。		
	故障		常原因无法辨别。)			
		C-E086*	复印顺序异常。			
			存储器扫描器停止未完成。(引			
			擎侧未发送停止完成通知。)			
		C-E087*	复印顺序异常。			
			存储器打印机停止未完成。(引			
			擎侧未发送停止完成通知。)			
		C-E088*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			设置定时器时发生错误。			
		C-E089*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			取消定时器时发生错误。			
		C-E08A*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			进行中断复印(打印机用户作			
			业)时发生异常操作。			
		C-E08B*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			进行中断复印(打印机作业0)时			
			发生异常操作。			
		C-E08C	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			进行中断复印(打印机作业1)时			
			发生异常操作。			
		C-E08D*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			进行中断复印 (FCOT 打印用户			
			作业)时发生异常操作。			

13. 故障代码

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的]异常零件
扏	系统控	C-E08E*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进	引擎部分电源关	整体控制板	(OACB)
₩	制通讯		行计数。)	闭。		
	故障		进行中断复印(FCOT 打印作业)			
			时发生异常操作。			
		C-E08F*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			进行中断复印(复印打印用户作			
			业)时发生异常操作。			
		C-E090*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			进行中断复印(复印打印作业0)			
			时发生异常操作。			
		C-E091*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			进行中断复印(复印打印作业))			
		0 5000*	时友生开吊探作。			
		C-E092"	尤法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			1」/I			
			与宗正王成队为 - 时间元 - 加际 任条 0 时产生错误			
		C-E093*	无法恢复的结误 (通过 C-5402 进			
		0 2000	行计数。)			
			当禁止生成队列 1 的情况下删除			
			队列0时产生错误。			
		C-E094*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			当禁止生成任务 n 的情况下删除			
			队列 n 时产生错误。			
		C-E095*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			当禁止生成任务 1 的情况下删除			
			任务0时产生错误。			
		C-E096*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			当禁止生成任务 1 的情况下删除			
			队列 0 时产生错误。			

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的异常零件
主机	系统控 制通讯 故障	C-E097*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进 行计数。) 开始任务 n 时发生错误。	引擎部分电源关 闭。	整体控制板 (OACB)
		C-E098*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进 行计数。) 删除任务 n 时发生错误。		
		C-E099*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进 行计数。) 删除队列 n 时发生错误。		
		C-E09A*	无法恢复的错误(通过 C-5402 进 行计数。) 由于内存不足(队列操作异常) 而无法开始传真打印时发生日程 异常。		
		C-E09B*	无法恢复的错误(通过 C-5402 进 行计数。) 由于内存不足(图像传送错误) 而无法开始传真打印时发生日程 异常。		
		C-E09C*	无法恢复的错误(通过 C-5402 进 行计数。) 由于内存已满(图像传送错误) 导致的打印机日程异常。		
		C-E09E*	无法恢复的错误(通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印(扫描器扫描用户 作业)时发生异常操作。		
		C-E09F*	无法恢复的错误(通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印(扫描器混合原稿 扫描作业 0)时发生异常操作。		
		C-E0A0*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印 (扫描器 z 形折页 扫描作业 0) 时发生异常操作。		

13. 故障代码

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

	/ 420
0	009
•	gnuzic

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的	异常零件
主机	系统控 制通讯 故障	C-E0A1*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印 (扫描器正常扫描 作业 0) 时发生异常操作。	引擎部分电源关 闭。	整体控制板	(OACB)
		C-E0A2*	无法恢复的错误(通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印(扫描器扫描作业 1)时发生异常操作。			
		C-E0A3*	无法恢复的错误(通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印(传真扫描用户作 业)时发生异常操作。			
		C-E0A4*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印 (传真混合原稿扫 描作业 0) 时发生异常操作。			
		C-E0A5*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印 (传真 z 形折页扫 描作业 0) 时发生异常操作。			
		C-E0A6*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印 (传真正常扫描作 业 0) 时发生异常操作。			
		C-E0A7*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印 (传真扫描作业 1) 时发生异常操作。			
		C-E0A8*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印 (FCOT 扫描用户 作业)时发生异常操作。			
		C-E0A9*	无法恢复的错误(通过 C-5402 进 行计数。) 进行中断复印(FCOT 扫描作业) 时发生异常操作。			

	分类	代码	原因	导致的操作	可能的	异常零件
机	系统控	C-E0AA*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进	引擎部分电源关	整体控制板	(OACB)
₩	制通讯		行计数。)	闭。		
	故障		进行中断复印(复印扫描用户作			
			业)时发生异常操作。			
		C-E0AB*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			进行中断复印(复印混合原稿扫			
			描作业 0) 时发生异常操作。			
		C-E0AC*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			进行中断复印 (复印 z 形折页扫			
			描作业 0) 时发生异常操作。			
		C-E0AD*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			进行中断复印(复印正常扫描作			
			业 0) 时发生异常操作。			
		C-E0AE*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			进行中断复印(复印扫描作业1)			
			时发生异常操作。			
		C-E0AF*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			发生挂起。			
		C-E0B0*	无法恢复的错误 (通过 C-5402 进			
			行计数。)			
			发生例外情况。			

*1 NVRAM 板 (NRB) 错误代码显示优先

当同时产生 2 个或 2 个以上与 NRB 相关的错误代码,根据以下显示的优先级,将显示具有最高优先级的代码。

C-C287

C-C288

C-C286

C-C284

C-C285

C. 分离故障部分的功能

对于以下项目所指定的 DipSW 设置,可通过分离失败的项目来使用。但是,设置了 DipSW 之后,分离的部 分将不进行异常检测。

注

• 该功能用于临时使用未受影响的部分。因此,请确保仅供临时使用,直至故障部分得到修理。

(1) DipSW 设置

设置了指定软件 DipSW 位之后关闭主电源开关(SW1)再打开,可对其进行限制使用,直至下一次释放位设置。

分类	故障代码	原因	分离时的控制	DipSW
主机	C-0201	纸张提升马达 / 1 (M7) 异常	纸盒 1 无法进纸	DipSW18-0
			(无纸,操作面板上纸盒 1 显示为阴	
	0.0000			D : 01440.4
	C-0202	纸张提升马达 / 2 (M8) 异常	纸盒 2 无法进纸	DipSW18-1
			(无纸, 探作面板上纸盒 2 显示为阴	
			影。)	
PC-202	C-0203	纸张提升马达 / 3 (M124)	纸盒 3 无法进纸	DipSW18-4
		异常	(无纸,操作面板上纸盒 3 显示为阴	
			影。)	
	C-0204	纸张提升马达 / 4 (M125)	纸盒 4 无法进纸	DipSW18-5
		异常	(无纸,操作面板上纸盒 4 显示为阴	
			影。)	
LU	C-0205	纸张提升马达 (M151) 异常	LU 无法进纸	DipSW18-6
			(无纸,操作面板上LU显示为阴影。)	
PC-402	C-0206	纸张提升马达 (M5) 异常	纸盒3无法进纸	DipSW18-4
		移位马达 (M4) 异常	(无纸,操作面板上纸盒 3 显示为阴	
		移位门马达 (M3) 异常	影。)	
FK	C-B001	FK-502 异常	传真模式不可用	DipSW19-1
	至 B188			
HDD	C-D001	HD-505 异常	HDD 不可用	DipSW19-3
	至 D002		(HD-505 未连接)	
DF	C-8001	DF 通讯异常	DF 模式不可用	DipSW19-7
			(DF 连接未识别)	
SD	C-1109	SD 驱动异常	SD 不可用	DipSW20-5
	至 1115		(SD 连接未识别)	

■ 附录

14.零件布局图

14.1 主机

14.1.1 开关/传感器

A. 主机后侧



- [1] 碳粉瓶传感器 (PS4)
- [2] 碳粉瓶位置传感器 (PS28)

- [3] 湿度传感器 (HUMS)
- [4] 碳粉剩余传感器 (PZS)

B. 主机前侧



- [1] 电源开关 (SW2)
- [2] 联锁开关 (MS)

[3] 主电源开关 (SW1)

C. 主机上表面



- [1] 输稿器打开/关闭开关 (SW3)
- [2] 扫描器原位传感器 (PS30)

- [3] APS 时序传感器 (PS31)
- [4] APS 传感器 (PS32)

D. 显影部分



- [1] TCR 传感器 (TCRS)
- E. 进纸部分

(1) 纸盒 1



- [1] 上限传感器 / 1 (PS6)
- [2] 缺纸传感器 / 1 (PS5)
- [3] 纸张尺寸传感器 / 前部 1 (PS11)
- [4] 纸张尺寸传感器 / 后部 1 (PS10)
- [5] 纸盒定位传感器 / 1 (PS8)
- [6] 即将缺纸传感器 / 1 (PS9)

(2) 纸盒 2



- [1] 垂直传输传感器 (PS2)
- [2] 进纸门开/关传感器 (PS7)
- [3] 缺纸传感器 / 2 (PS12)
- [4] 上限传感器 / 2 (PS13)

- [5] 纸张尺寸传感器 / 前部 2 (PS17)
- [6] 纸张尺寸传感器 / 后部 2 (PS16)
- [7] 纸盒定位传感器 / 2 (PS14)
- [8] 即将缺纸传感器 / 2 (PS15)

(3) 对位



[1] 对位传感器 (PS1)

F. 手送纸盒部分



- [1] 纸张尺寸 VR/BP (VR1)
- [2] 缺纸传感器 / BP (PS18)
- [3] 提升传感器 (PS23)
- [4] 纸张尺寸传感器 / BP3 (PS21)
- [5] 纸张尺寸传感器 / BP4 (PS22)
- [6] 纸张尺寸传感器 / BP2 (PS20)
- [7] 纸张尺寸传感器 / BP1 (PS19)

G. ADU 部分



- [1] ADU 开/关传感器 (PS26)
- [2] ADU 传输传感器 / 1 (PS24)
- [3] ADU 传输传感器 / 2 (PS25)

H. 定影部分



[2] 热敏电阻 / 2 (TH2)

[4] 温控器 (TS)

翻转 / 出纸部分



[1] 翻转传感器 (PS27)

14.1.2 装纸

A. 主机后侧



- [1] 碳粉供应马达 (M4)
- [2] 碳粉瓶马达 (M10)
- [3] 碳粉电磁铁 (SD5)
- [4] 电源冷却风扇 (FM1)
- [5] 整体控制板冷却风扇 (FM10)
- [6] 显影冷却风扇 (FM7)

- [7] 显影马达 (M3)
- [8] 进纸马达 (M9)
- [9] 感光鼓马达 (M1)
- [10] 定影马达 (M11)
- [11] 扫描器马达 (M2)

B. 主机内部



[2] 定影冷却风扇/前部 (FM2)

- [4] 显影吸气风扇 (FM6)

C. 主机右侧



[1] 清洁辊电磁铁 (SD4)

^[2] 传输吸气风扇 (FM5)

D. 写入部分



[1] 多棱镜马达 (M5)

E. 光导体部分



[1] 感光鼓爪电磁铁 (SD2)

(1) 纸盒 1



[1] 进纸离合器 / 1 (CL4)

[2] 纸张提升马达 / 1 (M7)

(2) 纸盒 2



[1] 垂直传输离合器 (CL3) [2] 进纸离合器 / 2 (CL5) [3] 纸张提升马达 / 2 (M8)

(3) 对位



[1] 对位离合器 (CL1)

[2] 波幅离合器 (CL2)

G. 手送纸盒部分



[1] 进纸离合器 / BP (CL6)

[2] 拾纸电磁铁 / BP (SD1)

H. ADU 部分



- [1] ADU 传输离合器 / 上部 (CL7)
- [2] ADU 传输离合器 / 下部 (CL8)

I. 翻转 / 出纸部分



- [1] 翻转马达 (M6)
- [2] 翻转电磁铁 (SD3)

- [3] 排气风扇/后部 (FM9)
- [4] 排气风扇/前部 (FM3)

14.1.3 板和其他

A. 主机后侧



- [2] 扫描器驱动板 (SDB)
- [3] 打印机控制板 (PRCB)
- [4] 电路断路器 / 1 (CBR1)
- [5] 电路断路器 / 2 (CBR2)

- [7] 纸张尺寸板 / 1 (PSB/1)
- [8] 整体控制板 (OACB)
- [9] NVRAM 板 (NRB)

B. 主机前侧



[1] 总计数器 (TCT)

C. 主机内部



[1] DC 电源 (DCPS)

[2] 高压单元 (HV2)

D. 操作面板和主机上表面



- [3] OB 变频器 (OB INVB)
- [4] LCD 板 (LCDB)

- [7] 曝光灯(L1)
- [8] L1 继电器板 (L1 RLB)

E. 写入部分



[1] 索引板 (INDEXB)

[2] 激光驱动板 (LDB)

F. 光导体部分



[1] IDC 传感器 (IDCS)

[2] 消电灯 (EL)

G. ADU 部分



H. 定影部分



[1] 定影加热灯 / 2 (L3)

[2] 定影加热灯 / 1 (L2)

14.2 DF

A. 前侧



[1] 压力辊释放电磁铁 (SD1) [2] LED 板 (LB)

B. 后侧



- [1] 盖开/关传感器 (PS7)
- [2] 原稿传输马达 (M2)
- [3] 原稿进纸马达 (M1)

- [4] 冷却风扇 (FM3)
- [5] DF 控制板 (DFCB)

C. 上表面



- [1] 原稿尺寸传感器 / 2 (PS2)
- [2] 戳记电磁铁 (SD2)
- [3] 原稿出纸传感器 (PS10)
- [4] 原稿检测传感器 (PS8)
- [5] 原稿进纸传感器 (PS6)
- [6] 混合原稿尺寸检测板 (MOSDB)

- [7] 原稿缺纸传感器 (PS5)
- [8] 原稿对位传感器 (PS9)
- [9] 原稿尺寸传感器 / 1 (PS1)
- [10] 原稿尺寸传感器 / 3 (PS3)
- [11] 原稿尺寸传感器 / 4 (PS4)

D. 进纸盒



[1] 纸盒板 (TB)

[2] 原稿尺寸 VR (VR1)
14.3 PC

14.3.1 PC-202



- 垂直传输传感器 / 4 (PS126) [1] [2] 进纸传感器 / 4 (PS125) [3] 缺纸传感器 / 4 (PS124) [4] 上限传感器 / 4 (PS123) [5] 垂直传输马达 / 4 (M121) 进纸马达 / 4 (M123) [6] [7] 纸张提升马达 / 4 (M125) [8] 即将缺纸传感器 / 4 (PS122) 纸张尺寸传感器 / 前部 4 (PS128) [9] [10] 纸张尺寸传感器 / 后部 4 (PS127) [11] 纸张尺寸检测板 / 4 (PSDB4) [12] 纸盒定位传感器 / 4 (PS121) [13] PC 控制板 (PCCB)
- [14] 纸张尺寸检测板 / 3 (PSDB3)
- [15] 纸张尺寸传感器 / 后部 3 (PS118)
- [16] 纸张尺寸传感器 / 前部 3 (PS119)
- [17] 纸盒定位传感器 / 3 (PS112)
- [18] 即将缺纸传感器 / 3 (PS113)
- [19] 纸张提升马达 / 3 (M124)
- [20] 进纸马达/3 (M122)
- [21] 垂直传输马达 / 3 (M120)
- [22] 右侧门开/关传感器 (PS111)
- [23] 上限传感器 / 3 (PS114)
- [24] 垂直传输传感器 / 3 (PS117)
- [25] 进纸传感器 / 3 (PS116)
- [26] 缺纸传感器 / 3 (PS115)

14.3.2 PC-402



- [1] 缺纸传感器 (PS3)
- [2] 主纸盒缺纸板 (MEB)
- [3] 纸张提升马达 (M5)
- [4] 纸张提升马达编码器传感器 (PS10)
- [5] 超过下限传感器 (PS7)
- [6] 移位马达编码器传感器 (PS8)
- [7] 移位马达 (M4)
- [8] 纸盒释放开关 (SW1)
- [9] 移位位置传感器 (PS11)
- [10] 下限传感器 (PS13)
- [11] 副纸盒缺纸传感器 (PS9)
- [12] 移位原位传感器 (PS12)

- [13] 移位门马达 (M3)
- [14] 移位门位置传感器 (PS14)
- [15] 继电器板 (RLB)
- [16] PC 控制板 (PCCB)
- [17] 纸盒锁定电磁铁 (SD1)
- [18] 纸盒定位传感器 (PS6)
- [19] 进纸马达 (M1)
- [20] 垂直传输马达 (M2)
- [21] 右侧门开 / 关传感器 (PS5)
- [22] 垂直传输传感器 (PS2)
- [23] 上限传感器 (PS4)
- [24] 进纸传感器 (PS1)

bizhub 500 / 420



- [1] 剩余纸张传感器 / 1 (PS154)
- [2] 剩余纸张传感器 / 2 (PS151)
- [3] 除湿加热器 (HTR101) (维修零件设置) P/N 56AA-710#)
- [4] 拾纸电磁铁(SD151)
- [5] 缺纸传感器 (PS153)
- [6] LU 出纸传感器 (PS155)

- [7] 上限传感器 (PS152)
- [8] 进纸离合器 (CL151)
- [9] LU设置传感器 (PS156)
- [10] 纸张提升马达 (M151)
- [11] 进纸马达 (M150)
- [12] LU 驱动板 (LUDB)
- [13] 上部门联锁开关 (MS151)

14.5.1 FS-510



- [1] 对位离合器 (CL1)
- [2] 导板开关 (SW4)
- [3] 门开关 (SW1)
- [4] 堆放器叶片电磁铁 (SD1)
- [5] FS 控制板 (FSCB)
- [6] 出纸马达 (M1)
- [7] 装订器移动马达 (M7)
- [8] 对位传感器 / 前部 (PS7)
- [9] 对位马达 / 前部 (M5)
- [10] 对位马达/后部 (M4)
- [11] 出纸叶片原位传感器 (PS11)
- [12] 装订器原位传感器 (PS10)
- [13] 出纸叶片电磁铁 (SD2)
- [14] 纸盘提升板 (TLB)
- [15] 纸盘位置传感器 (PS3)

- [16] 纸盘提升马达 (M11)
- [17] 下限传感器 (PS14)
- [18] 上限传感器 (PS15)
- [19] 挡板开关 (SW2)
- [20] 纸盘超限开关 (SW3)
- [21] 挡板原位传感器 (PS16)
- [22] 挡板马达 (M12)
- [23] 传输马达 (M2)
- [24] 出纸辊释放马达 (M6)
- [25] 对位传感器 / 后部 (PS6)
- [26] 出纸辊原位传感器 (PS12)
- [27] 传输传感器 (PS5)
- [28] 入口马达 (M3)
- [29] 堆放器传感器 (PS8)
- [30] 入口传感器 (PS4)

14.5.2 FS-511 A. 前侧



- [1] 主门电磁铁 (SD2)
- [2] 前门传感器 (PS17)

- [3] 纸盘提升马达 (M7)
- [4] 主纸盘上限 LED (LED19)

B. 后侧



- [2] 主纸盘上限传感器 (PS19)
- [3] 叶片马达 / 上部 (M15)
- [4] 出纸马达 (M3)
- [5] FS 控制板 (FSCB)
- [6] 联锁开关 (SW1)
- [7] 中间传输辊释放马达 (M12)

- [9] 入口传输马达 (M1)
- [10] 传输马达 / 上部 (M4)
- [11] 传输马达 / 下部 (M2)
- [12] 出纸辊释放马达 (M13)
- [13] 主纸盘纸满传感器 (PS7)
- [14] 叶片电磁铁 / 上部 (SD3)

C. 打孔部分



- [1] 打孔马达 (M11)
- [2] 打孔离合器 (CL1)

[3] 打孔编码器传感器 (PS15)

D. 传输部分



- [1] 打孔位置开关 (SW4)
- [2] 打孔选择器马达 (M14)
- [3] 中间传输传感器 (PS3)
- [4] 纸盘对齐传感器 (PS5)
- [5] 主纸盘重置传感器 (PS8)
- [6] 对位原位传感器 (PS9)
- [7] 主纸盘上限开关 (SW2)
- [8] 对位马达 (M5)

- [9] 叶片马达 / 下部 (M9)
- [10] 辊释放原位传感器 (PS12)
- [11] 主路径传输传感器 (PS4)
- [12] 出纸辊原位传感器 (PS13)
- [13] 上部门传感器 (PS18)
- [14] 副纸盘纸满传感器 (PS6)
- [15] 副纸盘出纸传感器 (PS1)
- [16] 手送路径传输传感器 (PS2)

E. 装订器部分



[1] 装订器原位传感器 (PS14)

[2] 装订器移动马达 (M6)

F. 主纸盘部分



[1] 移位原位传感器 (PS10)

[3] 移位马达 (M8)

[2] 移位编码器传感器 (PS11)

bizhub 500 / 420

14.6 PU-501



- [1] 打孔纸屑盒满传感器 (PS1)
- [2] 打孔位置传感器 / 1 (PS2)
- [3] 打孔位置传感器 / 2 (PS3)

- [4] 编码器传感器 (PS4)
- [5] 打孔马达 (M1)



- [1] 折叠马达 (M10)
- [2] 折叠辊原位传感器 (PS22)
- [3] SD 联锁开关 (SW4)
- [4] 装订器导板原位传感器 (PS26)
- [5] 导纸板原位传感器 (PS23)
- [6] 出纸传感器 (PS20)
- [7] 装订器导板马达 (M14)

- [8] 缺纸传感器 (PS21)
- [9] 导纸板马达 (M13)
- [10] 出纸马达编码器传感器 (PS25)
- [11] 传输马达 (M8)
- [12] 鞍式装订出纸原位传感器 (PS18)
- [13] 出纸开/关马达 (M9)
- [14] SD 控制板 (SDCB)

14. 零件布局图

14.8 MT-501



- (1) 传输传感器 / 上部 (PS9)
 (2) 纸满传感器 / 1 (PS5)
 (3) 传输传感器 / 下部 (PS10)
- [4] 纸张检测传感器 / 1 (PS1)
- [5] 纸张检测传感器 / 2 (PS2)
- [6] 纸张检测传感器 / 3 (PS3)
- [7] 门电磁铁 / 1 (SD1)
- [8] MT 控制板 (MTCB)

- [9] 门电磁铁/2 (SD2)
- [10] 传输马达 (M1)
- [11] 门电磁铁/3 (SD3)
- [12] 右侧门开/关传感器 (PS11)
- [13] 纸满传感器/4 (PS8)
- [14] 纸张检测传感器/4 (PS4)
- [15] 纸满传感器/3 (PS7)
- [16] 纸满传感器 / 2 (PS6)

14.9 RU-502



[1] 路径传感器 (PS2)

[2] 门传感器 (PS1)

14.10 JS-502



15. 接口布局图

15.1 主机

15.1.1 板内的接口

A. 整体控制板



B. 打印机控制板



C. 扫描器驱动板



D. CCD 板



附录

E. DC 电源



F. 高压单元



G. 索引板



15. 接口布局图

附录

H. L1 变频器



I. L1 继电器板



J. 激光驱动板



K. 操作板



L. OB 变频器



M. NVRAM 板



N. 面板按键



0. 纸张尺寸板 / 1, / 2



P. 碳粉控制传感器板



15.2 DF

15.2.1 板内的接口

A. DF 控制板 (DFCB)



B. 纸盒板 (TB)



C. LED 板(LB)



15.3 PC

15.3.1 板内的接口 A. PC-202 (1) PC 控制板 (PCCB)



(2) 纸张尺寸检测板 / 3, / 4 (PSDB3、PSDB4)



B. PC-402

(1) PC 控制板 (PCCB)



(2) 继电器板 (RLB)



(3) 主纸盒缺纸板 (MEB)



15.4 LU

15.4.1 板内的接口 A. LU 驱动板 (LUDB)



15.5 FS

15.5.1 板内的接口 A. FS-510

(1) FS 控制板 (FSCB)



(2) 纸盘提升板 (TLB)



B. FS-511

(1) FS 控制板 (FSCB)



15.6 SD

15.6.1 板内的接口

A. SD 控制板 (SDCB)



15.7 MT

15.7.1 板内的接口 A. MT 控制板 (MTCB)



16.时序图

16.1 主机

A. A4, 2张单面原稿, 单面副本 (1份), 进纸盒1



B. A4, 3张双面原稿, 双面副本 (1份), 进纸盒 1



附录

16.2 DF

A. 单面原稿模式 (A4, 2张)



bizhub 500 / 420

B. 双面原稿模式 (A4, 2张)



附录



附录

bizhub 500 / 420
C. 传真精细模式 (A4, 2张) 第2张扫描完成 Ι 第2张扫描开始 第1张扫描完成 1 第2张进纸开始 仅当指定了 "尾缘"或 "主缘和尾缘"时方可执行戳记操作。 第1张扫描开始 1 ÷ 开始按钮 ON /第1张送纸开始 ¥ 原稿设置 OFF - OFF - ON OFF - NO OFF. NO OFF. N NO 原稿出纸传感器 (PS10) 原稿缺纸传感器 (PS5) 原稿进纸传感器 (PS6) 原稿检测传感器 (PS8) 原稿传输马达 (M2) 原稿进纸马达 (M1) 截记电磁铁 (SD2) NEXTPAGE 信号 压力辊释放 电磁铁 (SD1) 原稿对位 传感器 (PS9) DSET 信号 VD 信号 16eaf5c012na

16. 时序图



bizhub 500 / 420

16.3 LU

A. A4, 实物尺寸, 1-1 模式, 3 张原稿



16.4 FS

16.4.1 FS-510

A. 不分页, A4, 1 张设置



B. 1张装订, 打孔, A4, 2张原稿, 2份设置



bizhub 500 / 420

16.4.2 FS-511

A. 不分页, 1张原稿, 1份设置



4521f5c008na

B. 分页, 2张原稿, 2份设置





D. 不分页, 打孔, 1张原稿, 1份设置





主机位置列表

符号	零件名称	位置
CBR1	断路器 / 1	3-B
CBR2	断路器 / 2	3-C
DCPS	DC 电源	4-A
FM10	总控制板冷却风扇	12-K
L2	定影加热灯 / 1	11-B
L3	定影加热灯 / 2	11-B
LCD	液晶屏	6-H
LCDB	LCD 板	6-H
MS	联锁开关	8-F
NF	噪声滤波 器	4-B
OACB	总控制板	11-F
OB	操作板	8-G
OB INVB	OB 板	6-K
РКВ	面板按键板	6-G
PSWB	电源开关板	8-L
RL1	主继电器	6-B
RL2	副继电器	6-B
SP	扬声器	11-L
SW1	主电源开关	3-D
SW2	电源开关	9-L
TS	温控器	11-B
_	FS-510	3-К
_	FS-511	3-К
_	LU-201	1-l
_	PC-202	3-H
_	PC-402	3-H
_	RU-502	3-К
_	接口	2-B
_	背光	6-J
_	电池	12-I
_	插头	2-B



主机位置列表

符号	零件名称	位置
CCDB	CCD 板	17-B
INDEXB	索引板	18-K
LDB	激光驱动板	16-K
NRB	NVRAM 板	20-F
_	FK-502	23-E
_	HD-505	15-F
_	IC-204	15-G
_	MK-708	23-E
_	SC-502	17-G

17.3 主机 3/4



主机位置列表		
符号	零件名称	位置
CL3	垂直传输离合器	7-Y
CL4	进纸离合器 / 1	12-Y
CL5	进纸离合器 / 2	7-Y
CL7	ADU 传输离合器 / 上部	9-Y
CL8	ADU 传输离合器 / 下部	9-Y
EL	消电灯	10-Q
FM1	电源冷却风扇	4-X
FM2	定影冷却风扇 / 前部	8-Q
FM4	感光鼓冷却风扇	5-Q
FM5	传输吸气风扇	9-X
FM6	显影吸气风扇	5-Q
FM7		4-X
FM8		9-Q
HV	高压单元	3-Q
IDCS	IDC 传感器	9-Q
M1	咸光鼓马达	1-X
M3	显影马达	3-X
M4		7-B
M9	进纸 马达	5-X
M10	磁粉瓶马达	7-B
M11	定影马达	2-X
PBCB	工印和 控制板	1-T
PS2	—————————————————————————————————————	11-Y
PS3	宝影出纸 传 咸哭	6-0
PS5	2.彩田式 (2.8 m	10-Y
PS6	→ → → → → → → → → → → → → → → → → → →	10-Y
PS7	工版 [② 韶 / 「 进班门开 / 关佐咸哭	10 T
PS12	→ 近式11/1 / 入同恋報 執紙佐咸哭 / 2	11-Y
PS13	▶ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	11-Y
PS18	<u>上限に認問/こ</u> 執紙佐蔵器 / BP	13-Y
PS19		13-Y
PS22	纸张尺寸传感器/ BP4	6-Y
PS23	<u>北</u> 派八引 [2] [1] [2] [2] [2] [2] [2] [2] [2] [2] [2] [2	7-V
PS24		8-V
P 324		0-1 9 V
PS26		8-V
P7S	利令诺粉体成果	6-0
F23	料赤喉彻 [② 奋	6-V
501	定纸电磁铁/ Dr	10-0
3D2	念儿奴爪屯噬状 法::::::::::::::::::::::::::::::::::::	
SD4	月 / 和 祀 巴 唿 伏	0-H
5D5	恢 / 7 CD / 4 成 R	0-n 10 V
TCHS		12-1 10 Y
		10-Y
тно	☆ 戦 电阻 / Ⅰ	6-Q
	☆戦电阻 / 2	6-Q
ורז א		
		14-0
— 	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	3-P
-	一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一	3-Q
_		3-0
	投币机 / 2	11-Q
	充电	3-Q
-	转印	4-P
-	分离	4-P





PS16

PS17

PS20

PS21

PS27

PS28 PS30

PS31

PS32

PSB/1

PSB/2

SD3

SDB

SW3

TSL

_

主机位置列表	
符号	零件名称
CL1	对位离合器
CL2	波幅离合器
CL6	进纸离合器 / BP
FM3	排气风扇 / 前部
FM9	排气风扇 / 后部
HUMS	湿度传感器
КСТ	插入式计数器
L1	曝光灯
L1 INVB	L1 变频器
L1 RLB	L1 继电器板
M2	扫描器马达
M5	多棱镜马达
M6	翻转马达
M7	纸张提升马达 / 1
M8	纸张提升马达 / 2
PS1	对位传感器
PS4	碳粉瓶传感器
PS8	纸盒定位传感器 / 1
PS9	即将缺纸传感器 / 1
PS10	纸张尺寸传感器 / 后部 1
PS11	纸张尺寸传感器 / 前部 1
PS14	纸盒定位传感器 / 2
PS15	即将缺纸传感器 / 2

纸张尺寸传感器 / 后部 2

纸张尺寸传感器 / 前部 2

纸张尺寸传感器 / BP2

纸张尺寸传感器 / BP3

翻转传感器

碳粉瓶位置传感器

扫描器原位传感器

APS 时序传感器

纸张尺寸板 / 1

纸张尺寸板 / 2

APS 传感器

翻转电磁铁

扫描器驱动板

DF 开/关开关

转印曝光灯

JS-502

位置

20-Y 20-Y

14-Y 23-Q 24-Q 20-Y 18-R 17-S 17-Q 17-R 16-Q 23-X 24-Q 17-Y 19-Y 21-Y 25-R 15-Y 15-Y 16-Y 16-Y 18-Y 17-Y

18-Y

18-Y

14-Y

14-Y

25-Q

26-R

16-Q

17-Q

18-Q

16-Y

19-Y

24-Q

16-N

17-Q

22-Y

22-Q

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0





Q	Ο	
0	9	
		A
		R
		С
		E
		E
		'
		G
		\vdash
		П
8	9	

bizhub 500 / 420

DF-607 位置列表

符号	零件名称	位置
DFCB	DF 控制板	3-D
FM3	冷却风扇	5-B
LB	LED 板	5-B
M1	原稿进纸马达	6-B
M2	原稿传输马达	6-B
MOSDB	混合原稿尺寸检测板	5-F
PS1	原稿尺寸传感器 / 1	6-H
PS2	原稿尺寸传感器 / 2	6-H
PS3	原稿尺寸传感器 / 3	6-H
PS4	原稿尺寸传感器 / 4	6-H
PS5	原稿缺纸传感器	5-G
PS6	原稿进纸传感器	5-G
PS7	盖板开/关传感器	4-G
PS8	原稿检测传感器	3-G
PS9	原稿对位传感器	3-G
PS10	原稿出纸传感器	3-G
SD1	压力辊释放电磁铁	5-B
SD2	戳记电磁铁	5-B
ТВ	纸盒板	6-F
VR1	原稿尺寸 VR	6-H

17.6 PC

17.6.1 PC-202



bizhub 500 / 420

振



PC-202 位置列表

符号	零件名称	位置
M120	垂直传输马达 / 3	4-C
M121	垂直传输马达 / 4	7-G
M122	进纸马达 / 3	4-C
M123	进纸马达 / 4	6-G
M124	纸张提升马达 / 3	5-C
M125	纸张提升马达 / 4	3-G
PCCB	PC 控制板	3-D
PS111	右门开/关传感器	4-C
PS112	纸盒定位传感器 / 3	6-C
PS113	即将缺纸传感器 / 3	5-C
PS114	上限传感器 / 3	3-C
PS115	缺纸传感器 / 3	3-C
PS116	进纸传感器 / 3	3-C
PS117	垂直传输传感器 / 3	4-C
PS118	纸张尺寸传感器 / 后部 3	5-C
PS119	纸张尺寸传感器 / 前部 3	5-C
PS121	纸盒定位传感器 / 4	4-G
PS122	即将缺纸传感器 / 4	4-G
PS123	上限传感器 / 4	5-G
PS124	缺纸传感器 / 4	5-G
PS125	进纸传感器 / 4	6-G
PS126	垂直传输传感器 / 4	6-G
PS127	纸张尺寸传感器 / 后部 4	5-G
PS128	纸张尺寸传感器 / 前部 4	5-G
PSDB3	纸张尺寸检测板 / 3	6-C
PSDB4	纸张尺寸检测板 / 4	4-G



17.6.2 PC-402



bizhub 500 / 420

PC-402 位置列表

符号	零件名称	位置	
M1	进纸马达	8-C	
M2	垂直传输马达	7-C	
М3	移位门马达	6-G	
M4	移位马达	6-G	
M5	纸张提升马达	5-G	
MEB	主纸盒缺纸板	4-G	
PCCB	PC 控制板	3-A	
PS1	进纸传感器	7-C	
PS2	垂直传输传感器	7-C	
PS3	缺纸传感器	7-C	
PS4	上限传感器	6-C	
PS5	右门开/关传感器	6-C	
PS6	纸盒定位传感器	8-C	
PS7	下限超限传感器	5-G	
PS8	移位马达编码器传感器	5-G	
PS9	副纸盒缺纸传感器	5-G	
PS10	纸张提升马达编码器传感器	4-G	
PS11	移位位置传感器	4-G	
PS12	移位原位传感器	3-G	
PS13	下限传感器	3-G	
PS14	移位门位置传感器	6-G	
RLB	继电器板	4-B	
SD1	纸盒锁定电磁铁	8-C	
SW1	纸盒释放开关	3-G	

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0



8	9	
选购件		A
		в
¥提升马达		С
土 纸马达		D
纸电磁铁		
U 出纸传感器		E
-限传感器 快纸传感器		F
Ⅰ余纸张传感器 / 1		G
余纸张传感器 ∕ 2 U 设置传感器		
纸离合器		H
		I
8	9	

LU-201 位置列表

符号	零件名称	位置
CL151	进纸离合器	7-H
HTR101	除湿加热器	7-A
LUDB	LU 驱动板	4-A
M150	进纸马达	7-C
M151	纸张提升马达	7-C
MS151	上盖联锁开关	7-B
PS151	剩余纸张传感器 / 2	7-G
PS152	上限传感器	7-F
PS153	缺纸传感器	7-F
PS154	剩余纸张传感器 / 1	7-G
PS155	LU 出纸传感器	7-E
PS156	LU 设置传感器	7-H
SD151	搓纸电磁铁	7-E

17.8 FS

17.8.1 FS-510/PU-501



bizhub 500 / 420

始录



bizhub 500 / 420

FS-510 位置列表

符号	零件名称	位置
CL1	对位离合器	7-B
FSCB	FS 控制板	3-В
M1	出纸马达	7-E
M2	传输马达	7-C
М3	入口马达	7-C
M4	对位马达/后部	7-G
M5	对位马达 / 前部	7-F
M6	出纸辊释放马达	7-B
M7	装订器移动马达	7-E
M11	纸盘提升马达	7-G
M12	挡板马达	7-G
PS3	纸盘定位传感器	7-1
PS4	入口传感器	7-B
PS5	传输传感器	7-A
PS6	对位传感器 / 后部	7-F
PS7	对位传感器 / 前部	7-F
PS8	堆放器传感器	7-E
PS10	装订器原位传感器	7-D
PS11	出纸叶片原位传感器	7-C
PS12	出纸辊原位传感器	7-A
PS14	下限传感器	7-H
PS15	上限传感器	7-1
PS16	挡板原位传感器	7-H
SD1	堆放器叶片电磁铁	7-A
SD2	出纸叶片电磁铁	7-C
SW1	门开关	2-C
SW2	挡板开关	7-H
SW3	纸盘超限开关	7-G
SW4	导板开关	7-A
TLB	纸盘提升板	5-H

PU-501 位置列表

符号	零件名称	位置
M1	打孔马达	3-G
PS1	打孔纸屑盒满传感器	3-E
PS2	打孔位置传感器 / 1	3-F
PS3	打孔位置传感器 / 2	3-F
PS4	编码器传感器	3-F

17.8.2 FS-511



FS-511 位置列表

符号	零件名称	位置
CL1	打孔离合器	7-A
FSCB	FS 控制板	2-B
LED19	主纸盘上限 LED	7-E
M1	入口传输马达	4-B
M2	传输马达 / 下部	4-A
M3	出纸马达	2-A
M4	传输马达 / 上部	4-B
M5	对位马达	5-B
M6	装订器移动马达	4-A
M7	纸盘提升马达	2-D
M8	移位马达	2-C
M9	叶片马达 / 下部	5-A
M11	打孔马达	2-C
M12	中间传输辊释放马达	2-A
M13	出纸辊释放马达	8-D
M14	打孔选择器马达 (仅限英制地区)	7-A
M15	叶片马达 / 上部	8-D
M16	装订器马达 / 后部	4-H
M17	装订器马达 / 前部	4-H
PS1	副纸盘出纸传感器	8-G
PS1	门传感器 (RU-502)	8-B
PS2	手送纸盒路径传输传感器	8-G
PS2	路径传感器 (RU-502)	8-B
PS3	中间传输传感器	6-H
PS4	主线路传输传感器	6-H
PS5	纸盘对齐传感器	2-1
PS6	副纸盘满传感器	8-F
PS7	主纸盘满传感器	8-G
PS8	主纸盘复位传感器	2-H
PS9	对位原位传感器	2-1
PS10	移位原位传感器	2-H
PS11	移位编码器传感器	2-H
PS12	辊释放原位传感 器	6-H
PS13	出纸辊原位传感器	8-H
PS14	装订器原位传感器	6-1
PS15	打孔编码器传感器	7-B
PS17	前门传感器	7-F
PS18	上盖传感器	8-F
PS19	主纸盘上限传感器	6-I
PS20	订书钉缺钉传感器 / 后部	4-H
PS21	装订器就绪传感器 / 后部	4-H
PS22	装订器原位传感器 / 后部	4-H
PS23	订书钉缺钉传感器 / 前部	4-H
PS24	装订器就绪传感器 / 前部	4-H
PS25	装订器原位传感器 / 前部	4-H
SD1	手送纸盒门电磁铁	8-E
SD2	主纸盘门电磁铁	8-E
SD3	叶片电磁铁	8-D
SW1	联锁开关	2-E
SW2	主纸盘上限开关	2-E
SW3	主纸盘下限开关	2-D
SW4	打孔位置开关 (仅限英制地区)	7-A



bizhub 500 / 420

SD-502 位置列表

	山川水	
符号	零件名称	位置
M8	传输马达	6-G
M9	出纸开/关马达	6-G
M10	折叠马达	8-D
M13	纸张导板马达	6-G
M14	装订导板马达	6-G
PS18	鞍式装订出纸原位传感器	4-B
PS20	出纸传感器	4-B
PS21	纸盒缺纸传感器	3-B
PS22	折叠辊原位传感器	7-D
PS23	纸张导板原位传感器	4-B
PS25	出纸马达编码器传感器	4-B
PS26	装订导板原位传感器	4-B
SDCB	SD 控制板	3-C
SW4	SD 联锁开关	5-G

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0







MT-501 位置列表

零件名称	位置
传输马达	4-C
MT 控制板	3-D
纸张检测传感器 / 1	5-C
纸张检测传感器 / 2	6-C
纸张检测传感器 / 3	5-C
纸张检测传感器 / 4	6-C
纸张满传感器 / 1	5-C
纸张满传感器 / 2	4-C
纸张满传感器 / 3	6-C
纸张满传感器 / 4	6-C
传输传感器 / 上部	4-C
传输传感器 / 下部	5-C
右门开 / 关传感器	7-C
门电磁铁 / 1	6-G
门电磁铁 / 2	4-G
门电磁铁 / 3	3-C
	零件名称 传輸马达 MT 控制板 纸张检测传感器 / 1 纸张检测传感器 / 2 纸张检测传感器 / 3 纸张潜传感器 / 1 纸张满传感器 / 1 纸张满传感器 / 2 纸张满传感器 / 3 纸张满传感器 / 3 纸张满传感器 / 4 传输传感器 / 上部 传输传感器 / 下部 右门开 / 关传感器 门电磁铁 / 1 门电磁铁 / 3



维修手册

现场维修

DF-607

2006.02 版本 1.0

柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

修订记录

本维修手册出版之后,由于性能改进各部分和机构可能会发生改变。因此,本维修手册的某些记载说明可能与实际机器不完全一致。

若本维修手册的记载说明出现任何变化,将根据需要发行修订版并注明修订标记。

修订标记:

- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的左边将标注 <u>小</u>。
 在 <u>小</u>中的数字表示已经修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的页面外侧将标注 A。
 在 A 中的数字表示已经修订的次数。

备注

页面上的修订标记仅限最新修订标记,旧的标记将被删除。

- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中发生更改时: 仅显示版本 3.0 的修订标记,而版本 2.0 的修订标记将被删除。
- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中没有更改时。 仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2006/02	1.0	_	第一版发行
日期	维修手册版本	修订标记	修订说明

目录

DF-607

概述

1.	产品规格	
	7 4472014	

维修保养

2. 定期相	金查5
2.1 维修	6保养步骤
2.1.1	更换拾纸辊和进纸辊5
2.1.2	更换分离辊6
2.1.3	清洁拾纸辊、进纸辊和分离辊7
2.1.4	清洁其他轮
2.1.5	清洁其他辊9
2.1.6	清洁扫描导板11
2.1.7	清洁反射传感器部分12
3. 其他	
3.1 禁止	拆卸/调整的项目13
3.2 要排	新卸和组装的零件清单14
3.3 拆卸	D和组装步骤14
3.3.1	前盖板、后盖板和原稿输送盘下盖板14
3.3.2	DF 控制板 (DFCB)15
3.3.3	原稿尺寸 VR (VR1)15
3.3.4	整体戳记单元 217
3.3.5	更换可更换戳记218

调整/设置

4.	机械调整1	9
4.1	纸张主缘歪斜调整1	9
空白页

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

名称	可翻转自动输稿器		
	进纸	从纸叠顶部进纸	
类型	翻转	翻转系统	
	出纸	直接出纸系统	
安装	使用螺钉紧固于主机上		
原稿对齐	对中		
装入原稿	图像面朝上		

B. 功能

模式	单面模式 / 双面模式
----	-------------

C. 纸张类型

	标准模式	单面模式 35 至 128 g/m² (9.25 至 34 lbs)	
	普通纸	双面模式 50 至 128 g/m² (13.25 至 34 lbs)	
原稿类型	混合原稿检测模式 普通纸	单面模式 / 双面模式 50 至 128 g/m² (13.25 至 34 lbs)	
	传真模式 普通纸	单面模式 35 至 128 g/m² (9.25 至 34 lbs)	
		双面模式 50 至 128 g/m² (13.25 至 34 lbs)	
可检测的原稿尺寸 *1	英制范围 A3、A4S、A4、B4、B5S、B5 11×17、8½×14、8½×11S、8½×11、8½×5½S、8½×5½ 公制范围 A3、A4S、A4、A5S、A5、B4、B5S、B5、B6S 11×17、8½×11S、8½×11		
容量	80 张 (80 g/m²)或 11 mm 或者装纸高度不超过 11 mm。		

*1:对于混合原稿检测模式,请参阅混合原稿检测启用的尺寸组合表。

D. 禁止使用的原稿

• 若使用,极有可能发生故障。

原稿类型	可能的故障
被装订或被回形针夹住的原稿	因订书钉、回形针堵塞导致进纸故障、原稿损坏,或者 驱动故障
书本原稿	进纸故障、原稿损坏或驱动故障
35g/m ² 以下或者 128g/m ² 以上(包括 128g/m ²) 的原稿	进纸故障
破碎的原稿	进纸故障、损坏纸张
严重卷曲的原稿 (15 mm 或以上)	因摺角或者歪斜导致原稿进纸故障
OHP 胶片插页	进纸故障
标签纸	进纸故障
胶印版纸	进纸故障
被夹住或者有锯齿状的纸张	损坏纸张
修补过的纸张	修补过的部分被折叠或者纸张被撕碎

E. 不能保证可顺利使用的原稿

• 在某种程度上可以使用,但有可能会出现故障。

原稿类型	可能的故障
轻度卷曲的纸张 (卷曲量:10 - 15 mm)	摺角,出纸故障
热敏纸	页边折叠、出纸故障、传输故障
铜版纸 (喷墨纸)	搓纸故障、传输故障
半透明纸	搓纸故障、传输故障
刚从主机输出的纸张	搓纸故障、传输故障
带有只可垂直进纸的多孔纸张 (如活页)	因孔反射光导致多页进纸
带有2至4个孔的纸张	传输故障
对折或 Z 形折页的纸张 (不平整量:15 mm 或更少)	搓纸故障、传输故障、图像变形
折叠的纸张	图像变形、多页进纸、搓纸故障

DF-607

概述

F. 混合原稿进纸图表

适用于公制

				参考	原稿 (最)	大宽度的原	(京稿)		
		A3	A4	B4S	B5	A4S	A5	B5S	A5
甘仙百寶	A3	\triangle	0		—			—	
共祀尽恦	A4	0	\triangle		—			—	
	B4S	۹	۲	\triangle	0			—	
	B5	۹	۲	0	\triangle			—	
	A4S	۹	۲	۹	۲	\triangle	0	—	
	A5	۹	۲	۹	۲	0	\triangle	—	
	B5S	х	Х	۹	۲	۹	۹	\triangle	
	A5S	х	Х	х	Х	х	х	Х	\triangle

△:相同尺寸 O:相同组 O:不同组 X:禁止混合 —:无需设置

英制

		参考原稿 (最大宽度的原稿))	
		11 × 17	81/2 × 11	81/2 × 14	81/2 × 11S	5 ¹ / ₂ × 8 ¹ / ₂	51/2 × 81/2 S
甘仙百琦	11 × 17	\triangle	0		_	-	_
具他原稿	81/2 × 11	0	\triangle	_	_	_	_
	81/2 × 14	۲	۲	Δ	0	0	_
	81/2 × 11S	۲	۲	0	Δ	0	_
	5 ¹ / ₂ × 8 ¹ / ₂	۲	۲	0	0	\triangle	_
	51/2 × 81/2S	Х	Х	Х	Х	Х	\triangle

△:相同尺寸 O:相同组 O:不同组 X:禁止混合 —:无需设置

G. 维修保养

维修保养	每打印 250,000 张进行一次
设备使用寿命	与主机相同。

H. 设备技术数据

电源要求			
最大耗电量	48 W 或更低		
尺寸	585 (宽) × 558 (深) × 145 (高)		
重量	约 10 kg		

I. 操作环境

温度	10 至 30 °C
湿度	10 至 80% RH (无结露)

注

• 规格若有变更, 恕不另行通知。

空白页

■ 维修保养

2. 定期检查

2.1 维修保养步骤

注

• 维修保养的清洁步骤中提及的酒精是指异丙醇。

2.1.1 更换拾纸辊和进纸辊

- A. 定期更换的零件/周期
- 拾纸辊:每打印 500,000 张 (实际更换周期:每 200,000 次)
- B. 步骤







1. 打开打开 / 关闭盖板 [1]。

2. 拆下两个螺钉 [2], 然后拆下盖板 [3]。

3. 拆下两个 C 形夹 [4], 然后拆下拾纸辊组件 [5]。





2.1.2 更换分离辊

A. 定期更换的零件 / 周期

- 分离辊:每打印 500,000 张 (实际更换周期:每 200,000 次)
- B. 步骤





- 4. 拆下 2 个拉杆 [6]。
- 5. 拆下5个C形环[7]。
- 6. 拆下臂 / 前部 [8]。
- 7. 拆下皮带 [9]。
- 8. 从臂 / 后部 [10] 上拆下拾纸辊轴 [11]。
- 9. 从拾纸辊轴上拆下 2 个垫片 [12]。
- 10. 拆下两个拾纸辊 [13]。
- 注
- 安装时请务必记下拾纸辊的方向。
- 11. 拆下 C 形环 [14], 并拆下齿轮 [15] 和衬套 [17]。
- 12. 拆下 2 个销 [16]。
- 13. 拆下进纸辊 [18]。
- 注
- 请不要丢失销。

1. 打开打开 / 关闭盖板 [1]。

2. 握住图中的 [2] 部, 然后拆下盖板 [3]。

DF-607







2.1.3 清洁拾纸辊、进纸辊和分离辊

A. 定期清洁零件/周期

- 拾纸辊:每打印 250,000 张 (实际更换周期:每 50,000 次)
- 进纸辊:每打印 250,000 张 (实际更换周期:每 50,000 次)
- 分离辊:每打印 250,000 张 (实际更换周期:每 50,000 次)
- **B.** 步骤



- 3. 拆下分离辊组件 [4]。
- 注
- 小心不要弄丢分离辊组件底部的弹簧。

- **4.** 打开固定架 [5] 时,拆下分离辊轴 [6]。
- 注
- 打开固定架过度会折断固定架。

5. 从分离辊轴上拆下分离辊 [7]。

DF-607

1. 打开打开 / 关闭盖板 [1]。



 使用蘸有酒精的软布擦拭拾纸辊 [2]、进 纸辊 [3] 以及分离辊 [4]。

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

- 2.1.4 清洁其他轮
- A. 定期清洁零件/周期
- 其他轮:每打印 250,000 张 (实际更换周期:每 50,000 次)
- B. 步骤



[3]



- 1. 打开打开 / 关闭盖板 [1]。
- 2. 使用蘸有酒精的软布擦拭轮 [2]。

- 3. 提起原稿输送盘[3]。
- 4. 使用蘸有酒精的软布擦拭轮 [4]。

- 5. 打开 DF。
- 6. 拆下原稿台导板 [5]。

7. 使用蘸有酒精的软布擦拭轮 [6]。



2.1.5 清洁其他辊

- A. 定期清洁零件/周期
- 其他報:每打印 250,000 张 (实际更换周期:每 50,000 次)
- B. 步骤







- 打开打开 / 关闭盖板 [1]。
- 2. 使用蘸有酒精的软布擦拭辊 [2]。

- 3. 提起原稿输送盘[3]。
- 4. 使用蘸有酒精的软布擦拭辊 [4]。

- 5. 拆下前盖板和后盖板。(请参见第14页)
- 6. 断开 DF 控制板 (DFCB) 上的 8 个接口 [5]。



7. 拆下拉杆[6]。

8. 拆下螺钉[7]。

DF-607

9. 拆下7个螺钉[8],然后拆下进纸单元[9]。

- 10. 使用蘸有酒精的软布擦拭辊 [10]。



2.1.6 清洁扫描导板

A. 定期清洁零件/周期

• 扫描导板:每打印 250,000 张 (实际更换周期:每 50,000 次)





- 1. 打开 DF。
- 2. 使用蘸有酒精的软布擦拭扫描导板 [1]。

2.1.7 清洁反射传感器部分

- A. 定期清洁零件/周期
- 反射传感器:每打印 250,000 张 (实际更换周期:每 50,000 次)

B. 步骤



1. 使用刷子或其他类似工具清洁原稿尺寸 传感器 / 2 (PS2) [1]。

DF-607

3. 其他

3.1 禁止拆卸/调整的项目

- A. 涂有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉
- 在某些螺钉上涂抹蓝色油漆或绿色油漆以防止其松动。
- 基本原则就是,不要拆下或拧松涂抹有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉。
- B. 涂有红色油漆的螺钉
- 切勿拆下或拧松场中的任何一个涂有红色油漆的螺钉。另外还应注意,当在同一个部位使用 了两个或以上的螺钉时,只有一个代表螺钉上会涂抹红色油漆作为标记。
- C. 板载可变电阻器

注

• 对于调整/设置中未提供调整指示的板载可变电阻器,请勿进行转动。

D. 拆卸板

⚠ 小心

- 拆卸电路板或其他电气元件时,请参阅"安全和重要警告事项"并遵循相应的拆卸步骤。
- 下文中的拆卸步骤省略了接口和用于固定电路板支撑或电路板的螺钉的拆卸步骤。
- 当必须接触板上的 IC 和其他电气元件时,请务必是使自己的身体接地。

3.2 要拆卸和组装的零件清单

编号	部分	零件名称	参考页
1		前盖板	第 14 页
2	盖板	后盖板	第 14 页
4		原稿输送盘下盖板	第 14 页
5		DF 控制板 (DFCB)	第 15 页
6	放 和具他	原稿尺寸 VR (VR1)	第 15 页
7	# /lk	整体戳记单元 2	第 17 页
8		可更换戳记2	第 18 页

3.3 拆卸和组装步骤

3.3.1 前盖板、后盖板和原稿输送盘下盖板



- 1. 拆下两个螺钉[1], 然后拆下前盖板[2]。
- 拆下两个螺钉 [3],然后提升原稿输送盘。打开 DF 以释放锁定爪(2处),然后拆下后 盖板 [4]。
- 3. 拆下螺钉 [5] 和垫圈 [6], 然后拆下止动器 [7]。
- 4. 提起原稿输送盘。
- 5. 拆下 4 个螺钉 [8], 然后拆下原稿输送盘下盖板 [9]。



- 1. 关闭主电源开关 (SW1)。
- 2. 拆下后盖板。(请参见第 14 页)
- 3. 断开 DF 控制板 (DFCB) 上的所有接口。
- 4. 拆下 3 个螺钉 [1], 然后拆下 DFCB [2]。

注

• 更换 DFCB 时,请务必进行备份数据初始化、原稿宽度检测调整和重写固件。

3.3.3 原稿尺寸 VR (VR1)







- A. 拆卸步骤
- 1. 关闭主电源开关 (SW1)。
- 2. 拆下原稿输送盘下盖板 (请参见第14页)
- 3. 断开接口[1]。
- 4. 拆下两个螺钉 [2] 和安装板 [3]。
- 5. 拆下齿轮 [4]。

6. 拆下螺母 [5] 和垫圈 [6], 然后拆下原稿尺 寸 VR (VR1) [7]。 DF-607



7. 安装原稿输送盘下盖板,然后打开主电源开关 (SW1)。

- B. 重新安装步骤
- 1. 关闭原稿输送盘的侧缘停止[1]。
- 注
- 更换原稿尺寸VR(VR1)之后,请务必进行原稿宽度检测调整。
 (请参见现场维修 bizhub 500 / 420 主机 第 212 页"10.8 ADF"。)
- 2. 使用螺母 [2] 和垫圈 [3] 安装 VR1 [4]。
- 注
- 将 VR1 的突起和安装板的切口对准。

3. 逆时针转动 VR1 [5] 的突起直至其停止转动。

- 4. 重新安装齿轮 [6]。
- 注
- 请注意齿轮和 VR1 的安装位置。

- 5. 连接接口 [7]。
- 6. 使用螺钉 [8] 安装 VR1 [9]。
- 注

• 将箭头[10]和[11]对准,安装齿轮和齿条。

DF-607

注

• 更换 VR1 时,请务必进行备份数据初始化和原稿宽度检测调整。

3.3.4 整体戳记单元 2







- 1. 打开打开 / 关闭盖板 [1]。
- 2. 打开加工导板 [2]。

3. 拆下螺钉 [3] 和盖板 [4]。

4. 拆下螺钉 [5], 然后断开接口 [6], 然后拆 下整体戳记单元 2 [7]。 维修保养

3.3.5 更换可更换戳记 2





- 1. 打开打开 / 关闭盖板 [1]。
- 2. 打开加工导板 [2]。

- 3. 取出戳记。
- 4. 重新安装新的可更换戳记 2 [3]。
- 注
- 将戳记的突起[4]与固定架的缝隙[5]对准。
- 5. 合上加工导板。
- 6. 合上打开 / 关闭盖板。

DF-607

- 调整/设置
- 4. 机械调整
- 4.1 纸张主缘歪斜调整









 将测试图 [1] 装入 DF 中, 然后连续进行 5 次单面复印。

- 2. 如图所示折叠各张印稿小样,检查有无 任何偏离。规格:0±3.0mm
- 3. 如果偏离不在规定范围之内,请执行下 列调整步骤。
- 4. 打开 DF。
- 5. 拧松右后部的装饰螺钉 [2] 和螺母 [3]。

调整/设置

6. 如果有如图所示的偏离,请逆时针转动 螺钉进行调整。



- 如果有如图所示的偏离,请顺时针转动 螺钉进行调整。
- 完成调整之后,拧紧在步骤5中被拧松的装饰螺钉和螺母。

DF-607



维修手册

现场维修

PC-202 (bizhub 500 / 420)

2006.02 版本 1.0

柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

修订记录

本维修手册出版之后,由于性能改进各部分和机构可能会发生改变。因此,本维修手册的某些记载说明可能与实际机器不完全一致。

若本维修手册的记载说明出现任何变化,将根据需要发行修订版并注明修订标记。

修订标记:

- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的左边将标注 <u>小</u>。
 在 <u>小</u>中的数字表示已经修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的页面外侧将标注 A。
 在 A 中的数字表示已经修订的次数。

备注

页面上的修订标记仅限最新修订标记,旧的标记将被删除。

- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中发生更改时: 仅显示版本 3.0 的修订标记,而版本 2.0 的修订标记将被删除。
- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中没有更改时。 仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2006/02	1.0	_	第一版发行
日期	维修手册版本	修订标记	修订说明

目录

PC-202

概述

1. 产品规格	1
---------	---

维修保养

2. 定期	检查
2.1 维付	多保养步骤
2.1.1	更换分离辊组件3
2.1.2	更换进纸辊4
2.1.3	更换拾纸辊
3. 其他	
3.1 不会	允许拆卸 ∕ 调整的项目9
3.2 要打	_乐 卸、组装和清洁的零件清单10
3.2.1	要拆卸和组装的零件清单10
3.2.2	要清洁的零件清单10
3.3 拆卸	印和组装步骤11
3.3.1	右门/右后盖板/右下盖板/右前盖板11
3.3.2	后盖板11
3.4 清济	吉步骤12
3.4.1	分离辊12
3.4.2	进纸辊13
3.4.3	拾纸辊13
3.4.4	垂直传输辊

调整/设置

4.	机械调整15
4.1	纸盒 3 和 4 的对中不准调整15

空白页

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

名称	双向进纸柜
类型	前端装入式双向进纸装置
安装	台式
原稿对齐	对中

B. 纸张类型

纸张类型	普通纸	56 至 90 g/m ²
纸张尺寸	公制: A3、B4、A4、A4S、 英制: 11 × 17、8½ × 14、8½	B5、A5S、11 × 17、8½ × 11、8½ × 11S、Foolscap × 11、8½ × 11S、5½ × 8½S、A3、A4、A4S、Foolscap
	纸盒 3	500 张 (80 g/m ²)
谷里	纸盒 4	500 张 (80 g/m ²)

C. 维修保养

维修保养	每打印 250,000 张进行一次
设备使用寿命	与主机相同。

D. 设备技术规格

电源要求	24V DC ± 10 %、 5V DC ± 5 % (由主机供电)
耗电量	15 W 或更低
尺寸	570 mm (宽) × 548 mm (深) × 263 mm (高)
重量	约 26.0 kg

E. 操作环境

温度	与主机相同。
湿度	与主机相同。

注

•本说明书所包含的信息若有变更,恕不另行通知。

空白页

■ 维修保养2. 定期检查

2.1 维修保养步骤

A. 定期更换零件 / 周期

维修保养

分离報组件:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)
 注

2.1.1

• 同时更换分离辊组件、进纸辊和拾纸辊。

更换分离辊组件

B. 步骤







- 1. 关闭右门。(请参见第 11 页)
- 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下卡纸检修盖
 [2]。

3. 拆下 2 个螺钉 [3], 然后拆下分离辊安装 板组件 [4]。

- 拆下 2 个 C 形环 [5] 和轴 [6], 然后拆下 分离辊固定板组件 [7]。
- 注 • 小心不要丢失弹簧。





- 5. 拆下 C 形环 [8] 和导板 [9], 然后拆下分离 辊组件 [10]。
- 6. 对纸盒 4 重复类似的步骤 1 至 5。

注

 安装分离辊安装板组件时,请务必向下握 住固定架用螺钉加以固定。

2.1.2 更换进纸辊

A. 定期更换零件/周期

• 进纸辊:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)

注

• 同时更换分离辊组件、进纸辊和拾纸辊。

B. 步骤



- 拆下右后盖板。(拆下纸盒 4 的右下盖板。) (请参见第 11 页)
- 2. 拆下纸盒。
- 新下分离辊安装板组件。
 (请参见第3页)
- 4. 断开接口[1](纸盒3)、2个接口[2](纸 盒4),然后从2个线束夹上拆下线束。

注

 小心不要将纸盒3的接口和纸盒4的接口 混淆。

5. 拆下4个螺钉[3],然后拆下进纸单元[4]。

 拆下 2 个螺钉 [5],然后拆下分离辊安装 板组件的安装框架 [6]。

7. 拆下 2 个螺钉 [7], 然后拆下进纸辊盖板 [8]。

8. 拆下 C 形环 [9], 然后拆下轴承 [10]。

















9. 沿左侧所示之方向移动轴组件 [11], 然后 拆下 C 形环 [12] 和齿轮 [13]。

10. 拆下 C 形环 [14] 和轴承 [15], 然后拆下 轴组件 [16]。

11. 拆下 2 个 C 形环 [17] 和轴承 [18], 然后 拆下拾纸辊固定板组件 [19]。

12. 拆下 C 形环 [20], 然后拆下进纸辊 [21]。 13. 对纸盒 4 重复类似的步骤 1 至 12。

PC-202

2.1.3 更换拾纸辊

A. 定期更换零件/周期

• 拾纸辊:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)

注

• 同时更换分离辊组件、进纸辊和拾纸辊。

B. 步骤







拆下右后盖板。(拆下纸盒4的右下盖板。)

(请参见第 **11** 页)

- 4. 拆下纸盒。
 5. 拆下纸盒。
- 5. 拆下分离辊安装板组件。 (请参见第3页)
- 断开接口 [1], 然后从 2 个线束夹上拆下 线束。

5. 拆下4个螺钉[2],然后拆下进纸单元[3]。

6. 拆下 2 个螺钉 [4], 然后连同框架一起拆 下分离辊安装板组件 [5]。







 7. 拆下 2 个螺钉 [6],然后拆下进纸辊盖板 [7]。

8. 拆下 2 个 C 形环 [8] 和轴承 [9], 然后拆 下拾纸辊组件 [10]。

9. 拆下 C 形环 [11], 然后拆下拾纸辊 [12]。 10. 对纸盒 4 重复类似的步骤 1 至 9。

PC-202

3. 其他

3.1 不允许拆卸 / 调整的项目

- A. 涂有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉
- 在某些螺钉上涂抹蓝色油漆或绿色油漆以防止其松动。
- 基本原则就是,不要拆下或拧松涂抹有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉。
- B. 涂有红色油漆的螺钉
- 切勿拆下或拧松场中的任何一个涂有红色油漆的螺钉。另外还应注意,当在同一个部位使用 了两个或以上的螺钉时,只有一个代表螺钉上会涂抹红色油漆作为标记。
- C. 板载可变电阻器

注

• 对于调整/设置中未提供调整指示的板载可变电阻器,请勿进行转动。

D. 拆卸板

⚠ 小心

- 拆卸电路板或其他电气元件时,请参阅"安全和重要警告事项"并遵循相应的拆卸步骤。
- 下文中的拆卸步骤省略了接口和用于固定电路板支撑或电路板的螺钉的拆卸步骤。
- 当必须接触板上的 IC 和其他电气元件时,请务必是使自己的身体接地。

3.2 要拆卸、组装和清洁的零件清单

3.2.1 要拆卸和组装的零件清单

编号	部分	零件名称	参考页
1		右门	请参见第11页
2		右后盖板	请参见第11页
3		右下盖板	请参见第11页
4		右前盖板	请参见第11页
5		后盖板	请参见第11页

3.2.2 要清洁的零件清单

编号	部分	零件名称	参考页
1	- 进纸部分	分离辊	请参见第12页
2		进纸辊	请参见第13页
3		拾纸辊	请参见第13页
4		垂直传输辊	请参见第13页

PC-202

后盖板

ഞ

4061f2c022na

3.3.2

ÓP

(

[1]

[2]

[1]

3.3.1 右门 / 右后盖板 / 右下盖板 / 右前盖板



- 1. 打开右门 [1]。
- 2. 拆下右门[1]。
- 3. 拆下2个螺钉[2],然后拆下右后盖板[3]。
- 4. 拆下2个螺钉[4], 然后拆下右下盖板[5]。
- 5. 拆下2个螺钉[6], 然后拆下右前盖板[7]。

1. 拆下 4 个螺钉 [1], 然后拆下后盖板 [2]。

维修保养

PC-202
3.4 清洁步骤

注

- 清洁步骤中提及的酒精是指异丙醇。
- 3.4.1 分离辊
- A. 定期清洁周期
- 分离辊: 每打印 250,000 张
- B. 步骤







- 折下右门。 (请参见第 11 页)
- 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下卡纸检修盖 [2]。

 拆下 2 个螺钉 [3], 然后拆下纸张分离辊 安装板组件 [4]。

- 4. 使用蘸有酒精的软布擦拭分离辊 [5]。
- 5. 对纸盒 4 重复类似的步骤 1 至 4。

3.4.2 进纸辊

- A. 定期清洁周期
- 进纸辊:每打印 250,000 张

B. 步骤



3.4.3 拾纸辊

A. 定期清洁周期

• 拾纸辊:每打印 250,000 张

B. 步骤



3.4.4 垂直传输辊

A. 定期清洁周期

- 垂直传输辊: 每打印 250,000 张
- B. 步骤



- 1. 拆下纸盒3。
- 拆下分离辊安装板组件。 (请参见第 12 页)
- 3. 使用蘸有酒精的软布擦拭进纸辊 [1]。
- 对纸盒 4 重复类似的步骤 1 至 3。

- 1. 拆下纸盒3。
- 拆下分离辊安装板组件。 (请参见第 12 页)
- 3. 使用蘸有酒精的软布擦拭拾纸辊 [1]。
- 4. 对纸盒 4 重复类似的步骤 1 至 3。

- 1. 打开右门。
- 使用蘸有酒精的软布擦拭垂直传输辊
 [1]。

空白页

- 调整/设置
- 4. 机械调整

4.1 纸盒 3 和 4 的对中不准调整

如果出现了在维修模式中无法调整对中不准的情况,请进行此调整。

A. 步骤





- *1.* 拉出纸盒 [1]。
- 2. 如果纸盒里还有剩余纸张,请将其取走。
- 3. 拧松 2 个螺钉 [2]。
- 移动导纸板 [3], 然后将标线 [4] 作为导引 调整对中位置。
- 5. 拧紧 2 个螺钉 [2]。

- 6. 把装有纸张的纸盒装入机器中。
- 7. 进行复印/打印的操作,然后检查纸张的中心[1]与复印图像的中心[2]之间的对中不准的程度是否在标准值范围(±3 mm或更小[3])之内。
- 3. 当值不在标准值范围内时,请重复步骤1 至7直至获得标准值。

空白页



维修手册

现场维修

PC-402 (bizhub 500 / 420)

2006.02 版本 1.0

柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

修订记录

本维修手册出版之后,由于性能改进各部分和机构可能会发生改变。因此,本维修手册的某些记载说明可能与实际机器不完全一致。

若本维修手册的记载说明出现任何变化,将根据需要发行修订版并注明修订标记。

修订标记:

- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的左边将标注 <u>小</u>。
 在 <u>小</u>中的数字表示已经修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的页面外侧将标注 A。
 在 A 中的数字表示已经修订的次数。

备注

页面上的修订标记仅限最新修订标记,旧的标记将被删除。

- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中发生更改时: 仅显示版本 3.0 的修订标记,而版本 2.0 的修订标记将被删除。
- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中没有更改时。 仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2006/02	1.0	_	第一版发行
日期	维修手册版本	修订标记	修订说明

目录

PC-402

概述

1. 产品规格	1
---------	---

维修保养

2. 定期相	金查
2.1 维修	6保养步骤
2.1.1	更换分离辊组件
2.1.2	更换进纸辊4
2.1.3	更换拾纸辊
3. 其他	9
3.1 不分	Ъ许拆卸 ∕ 调整的项目9
3.2 要拼	新卸、组装和清洁的零件清单10
3.2.1	要拆卸和组装的零件清单10
3.2.2	要清洁的零件清单10
3.3 拆卸	印和组装步骤11
3.3.1	右门/右后盖板/右下盖板/右前盖板11
3.3.2	后盖板11
3.3.3	纸盒12
3.3.4	钢丝绳13
3.4 清涼	5步骤
3.4.1	分离辊16
3.4.2	进纸辊16
3.4.3	拾纸辊17
3.4.4	垂直传输辊

调整/设置

4.	机械调整	19
4.1	对中不准调整	19
4.2	移位器移动定时皮带调整	21

空白页

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

名称	2500 张进纸柜
类型	前端装入式 LCC
安装	合式
原稿对齐	对中

B. 纸张类型

纸张类型	普通纸	56 至 90 g/m ²
纸张尺寸	公制:A4 英制:8½ × 11	
容量	2500 张 (80 g/m ²)	

C. 维修保养

维修保养	每打印 250,000 张进行一次
设备使用寿命	与主机相同。

D. 设备技术规格

电源要求	24V DC ± 10 %、 5V DC ± 5 % (由主机供电)
耗电量	45 W 或更低
尺寸	570 mm (宽) × 548 mm (深) × 263 mm (高)
重量	约 26.0 kg

E. 操作环境

温度	与主机相同。
湿度	与主机相同。

注

• 本说明书所包含的信息若有变更,恕不另行通知。

空白页

维修保养步骤

更换分离辊组件

■ 维修保养2. 定期检查

A. 定期更换零件 / 周期

维修保养

注

2.1 2.1.1

• 同时更换分离辊组件、进纸辊和拾纸辊。

• 分离辊组件:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)

B. 步骤







- 拆下右门。
 (请参见第 11 页)
- 拆下 2 个螺钉 [1],然后拆下分离辊安装 板组件 [2]。

3. 拆下 2 个 C 形环 [3] 和轴 [4], 然后拆下 分离辊固定板组件 [5]。

注

• 小心不要丢失弹簧。

4. 拆下 C 形环 [6] 和导板 [7], 然后拆下分离 辊组件 [8]。



2.1.2 更换进纸辊

A. 定期更换零件/周期

• 进纸辊:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)

注

• 同时更换分离辊组件、进纸辊和拾纸辊。

B. 步骤





- 注
- 安装分离辊安装板组件时,请务必向下握 住固定架用螺钉加以固定。

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

- 拆下后盖板和右后盖板。 (请参见第 11 页)
- 2. 拆下纸盒。
- 5. 拆下分离辊安装板组件。 (请参见第3页)
- 4. 从 PC 控制板 (PCCB) 上断开接口 [1]。

5. 拆下4个螺钉[2],然后拆下进纸单元[3]。

[5] [4] 4061f2c207na





6. 拆下 2 个螺钉 [4], 然后拆下分离辊安装 板组件的安装框架 [5]。

7. 拆下 2 个螺钉 [6], 然后拆下进纸辊盖板 [7]。

8. 拆下 2 个 C 形环 [8], 然后拆下轴承 [9]。







- 9. 沿左侧所示之方向移动轴组件 [10], 然后 拆下 C 形环 [11] 和齿轮 [12]。
- 10. 拆下轴组件 [10]。

11. 拆下 2 个 C 形环 [13] 和轴承 [14], 然后 拆下拾纸辊固定板组件 [15]。

12. 拆下 C 形环 [16], 然后拆下进纸辊 [17]。

PC-402

2.1.3 更换拾纸辊

A. 定期更换零件/周期

• 拾纸辊:每打印 750,000 张 (实际更换周期:每打印 300,000 张)

注

- 同时更换分离辊组件、进纸辊和拾纸辊。
- B. 步骤







- 拆下后盖板和右后盖板。
 (请参见第 11 页)
- 2. 拆下纸盒。
- 新下分离辊安装板组件。
 (请参见第3页)
- 4. 从 PC 控制板 (PCCB) 上断开接口 [1]。

5. 拆下4个螺钉[2], 然后拆下进纸单元[3]。

 拆下 2 个螺钉 [4], 然后连同框架一起拆 下分离辊安装板组件 [5]。







7. 拆下 2 个螺钉 [6], 然后拆下进纸辊盖板 [7]。

8. 拆下 2 个 C 形环 [8] 和两个轴承 [9], 然 后拆下拾纸辊组件 [10]。

9. 拆下 C 形环 [11], 然后拆下拾纸辊 [12]。

3. 其他

3.1 不允许拆卸 / 调整的项目

- A. 涂有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉
- 在某些螺钉上涂抹蓝色油漆或绿色油漆以防止其松动。
- 基本原则就是,不要拆下或拧松涂抹有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉。
- B. 涂有红色油漆的螺钉
- 切勿拆下或拧松场中的任何一个涂有红色油漆的螺钉。另外还应注意,当在同一个部位使用 了两个或以上的螺钉时,只有一个代表螺钉载会涂抹红色油漆作为标记。
- C. 板载可变电阻器

注

• 对于调整/设置中未提供调整指示的板载可变电阻器,请勿进行转动。

D. 拆卸板

⚠ 小心

- 拆卸电路板或其他电气元件时,请参阅"安全和重要警告事项"并遵循相应的拆卸步骤。
- 下文中的拆卸步骤省略了接口和用于固定电路板支撑或电路板的螺钉的拆卸步骤。
- 当必须接触板上的 IC 和其他电气元件时,请务必是使自己的身体接地。

3.2 要拆卸、组装和清洁的零件清单

3.2.1 要拆卸和组装的零件清单

编号	部分	零件名称	参考页
1		右门	第 11 页
2		右后盖板	第 11 页
3	盖板	右下盖板	第 11 页
4		右前盖板	第 11 页
5		后盖板	第 11 页
6	纸盒部分	纸盒	第 12 页
7		钢丝绳	第 13 页

3.2.2 要清洁的零件清单

编号	部分	零件名称	参考页
1	进纸部分	分离辊	第 16 页
2		进纸辊	第 16 页
3		拾纸辊	第 17 页
4		垂直传输辊	第 17 页

PC-402

3.3.1 右门 / 右后盖板 / 右下盖板 / 右前盖板



- 1. 打开右门 [1]。
- 2. 拆下右门[1]。
- 3. 拆下2个螺钉[2],然后拆下右后盖板[3]。
- 4. 拆下2个螺钉[4],然后拆下右下盖板[5]。
- 5. 拆下2个螺钉[6],然后拆下右前盖板[7]。

1. 拆下 4 个螺钉 [1], 然后拆下后盖板 [2]。







3. 其他









- 1. 按纸盒释放键 [1], 然后将纸盒 [2] 滑出。
- 2. 取出纸张。
- 3. 拆下 4 个螺钉 [3], 然后滑出纸盒 [2]。

- 4. 拆下 2 个螺钉 [4] 和接口 [5], 然后拆下中 继板 (RLB) [6]。
- 5. 拆下纸盒。 注
- 拆卸 RLB 时,请小心不要让纸盒从导轨上 跌落。

⁄!∖	Ŋ	νĽ

• 为防止受损,请按住机器内的导轨 [7]。





- 拆下纸盒。 (请参见第 12 页)
- 拆下 4 个螺钉 [1], 然后拆下前盖板组件 [2]。
- 3. 断开接口 [3]。
- 4. 拆下 2 个螺钉 [4], 然后拆下内盖板组件 [5]。
- 注
- 请勿剥下保护滑轮的聚酯薄膜片。

5. 拆下 2 个螺钉 [6], 然后拆下驱动器盖板 [7]。

6. 拆下 3 个螺钉 [8], 然后拆下驱动器安装 板组件 [9]。

PC-402



[18]

[17]

4061f2c231na

注

进行组装时,请务必使齿轮1 [10]的筋与齿轮 2 [11] 的凹陷部分啮合。

7. 拆下 3 个螺钉 [12], 然后拆下加强板组件 [13]。

- 8. 拆下 2 个 C 形夹 [14]。
- 9. 拆下4个滑轮盖板[15]。
- 10. 从挂钩上取下四个滑轮 [16]。

- 11. 拆下接地板 [17]。
- 12. 拆下 4 个钢丝绳固定架 [18], 然后拆下主 纸盒 [19]。

注

• 小心不要弯折钢丝绳。

PC-402









13. 拆下4个螺钉[20], 然后拆下侧导板组件 / 后 [21]。

14. 拆下4个螺钉[22], 然后拆下侧导板组件/ 前[23]。

- 15. 拆下 3 个 C 形环 [24]、轴承 [25] 和两个 齿轮 [26]。
- 16. 拆下钢丝滑轮组件 [27]。

- 17. 拆下 2 个 C 形环 [28], 然后拆下钢丝滑轮 [29]。
- 注____
- 请不要丢失固定销。
- 重新安装钢丝滑轮时,请检查并确认出自 两个钢丝滑轮的钢丝绳走向相同。
- 安装时使轴两端的裁切零件 [30] 面朝上。

注

3.4 清洁步骤

- 清洁步骤中提及的酒精是指异丙醇。
- 3.4.1 分离辊
- A. 定期清洁周期
- 分离辊: 每打印 250,000 张
- B. 步骤





3.4.2 进纸辊

A. 定期清洁周期

• 进纸辊: 每打印 250,000 张

B. 步骤



- 1. 拆下右门。 (请参见第 11 页)
- 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下纸张分离辊 安装板组件 [2]。

3. 使用蘸有酒精的软布擦拭分离辊 [3]。

- 1. 拆下纸盒。
- 拆下分离辊安装板组件。
 (请参见第 16 页)
- 3. 使用蘸有酒精的软布擦拭进纸辊 [1]。

维修保养

3.4.3 拾纸辊

- A. 定期清洁周期
- 拾纸辊:每打印 250,000 张

B. 步骤



3.4.4 垂直传输辊

A. 定期清洁周期

• 垂直传输辊: 每打印 250,000 张

B. 步骤



- 1. 拆下纸盒。
- 拆下分离辊安装板组件。
 (请参见第 16 页)
- 3. 使用蘸有酒精的软布擦拭拾纸辊 [1]。

- **1.** 打开右门。
- 使用蘸有酒精的软布擦拭垂直传输辊
 [1]。

空白页

■ 调整/设置

4. 机械调整

4.1 对中不准调整

如果出现了在维修模式中无法调整对中不准的情况,请进行此调整。









1. 按纸盒释放键 [1], 然后将纸盒 [2] 滑出。

- 2. 打开右门。
- 3. 拧松调整螺钉 [3], 然后转动螺钉 D [4]。
- 注
- 请勿损坏右门的通道表面。

• 当将纸张中心向后移时,请逆时针旋转螺 钉 D。

• 当将纸张中心向前移时,请顺时针旋转螺 钉 D。



- 4. 关闭右门, 然后放置纸盒。
- 5. 进行复印 / 打印的操作,然后检查纸张的中心[1] 与复印图像的中心[2] 之间的对中不准的程度是否在标准值范围 (±3 mm或更小[3])之内。
- 6. 当值不在标准值范围内时,请重复步骤 1 至 5 直至获得标准值。
- 7. 滑出纸盒, 然后拧紧调整螺钉。

PC-402

PC-402

4.2 移位器移动定时皮带调整









- 1. 滑出纸盒, 然后将其拆除。
- 2. 提升主纸盒 [1], 然后拆下两个用于固定 移位纸盒的螺钉 [2]。

注

- 重新安装时,请注意不要弄松主纸盒的钢 丝绳。
- 3. 拆下两个螺钉 [3], 然后拆下移位器 [4]。

- 4. 如左图所示,推移位纸盒 [5] 的调整片[6],然后释放锁定。
- 5. 拆下副纸盒 [5]。

- 如左图所示拧松螺钉 [7], 然后沿箭头方 向移动螺钉。
- 7. 移动移位器之后,拧紧螺钉[7]。

空白页



维修手册

现场维修

LU-201

2006.02 版本 1.0

柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

修订记录

本维修手册出版之后,由于性能改进各部分和机构可能会发生改变。 因此,本维修手册的某些记载说明可能与实际机器不完全一致。

若本维修手册的记载说明出现任何变化,将根据需要发行修订版并注明修订标记。

修订标记:

- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的左边将标注 <u>小</u>。
 在 <u>小</u>中的数字表示已经修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的页面外侧将标注 A。
 在 A 中的数字表示已经修订的次数。

备注

页面上的修订标记仅限最新修订标记,旧的标记将被删除。

- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中发生更改时: 仅显示版本 3.0 的修订标记,而版本 2.0 的修订标记将被删除。
- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中没有更改时。
 仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2006/02	1.0	_	第一版发行
日期	维修手册版本	修订标记	修订说明

目录

LU-201

概述

产品规格	1
İ修保养	
定期检查	
2.1 进纸	部分的维修保养步骤
2.1.1	更换拾纸橡皮和进纸橡皮
2.1.2	更换分离辊
其他	
3.1 要拆:	卸和组装的零件清单
3.2 拆卸	和组装步骤
3.2.1	拆卸和重新安装右盖板、前盖板和后盖板
3.2.2	更换钢丝绳
	产品规格 注修保养 定期检查查 2.1.1 2.1.2 其他 3.1 要拆: 3.2.1 3.2.1 3.2.2

调整/设置

4.	机机	械调整	21
	4.1	调整提升板的倾斜角度	21

概述

LU-201

空白页

LU-201

1. 产品规格

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

类型	侧装型大容量进纸盒

B. 功能

最大纸盒容量 2,000 张 (80 g/m ²)		
	最大纸盒容量	2,000 张 (80 g/m ²)

C. 纸张类型

纸张类型 *1	普通纸、再生纸、高质量纸 (6 至 105 g/m ²)
纸张尺寸	A4, 8½ × 11

*1 建议使用纸张

普通纸	英制:	Hammermill Tidal MP (20 lbs)
	公制:	Konica Profi (80 g/m ²), Konica Minolta 原稿 (80 g/m ²)
再生纸	英制:	Weyehaeuser Recycled Laser Copy (20 lbs)
	公制:	Nautilus (80 g/m ²)

D. 维修保养

维修保养	与主机相同。
设备使用寿命	与主机相同。

E. 设备技术数据

电源	24/5V DC (由主机供电)
耗电量	30 W 或更低 (不使用内部加热器)
尺寸	424 (宽) × 515 (深) × 295 (高) mm
重量	约 16 kg

F. 操作环境

温度	与主机相同
湿度	与主机相同

注

• 本说明书所包含的信息若有变更, 恕不另行通知。
空白页

■ 维修保养

2. 定期检查

2.1 进纸部分的维修保养步骤

⚠小心

• 当与主机连接时,请确认拔下主机的电源插头。

2.1.1 更换拾纸橡皮和进纸橡皮

A. 定期更换零件/周期

- 拾纸橡皮:每打印 500,000 张 (实际更换周期:每打印 200,000 张)
- 进纸橡皮:每打印 500,000 张 (实际更换周期:每打印 200,000 张)

B. 步骤



- 1. 打开上盖 [1]。
- 2. 拆下 C 形夹 [2], 然后松开 2 个轴承 [3]。
- 3. 拆下进纸辊单元 [4]。



• 安装进纸辊单元时,请务必将轴[1]插入激活器[2] 的环中。

注

- 安装进纸辊单元时,请务必使钩[3]位于提升轴[4] 之上。
- 安装进纸辊单元时,请务必将轴 [5] 牢固插入结合 [6] 中。





- 4. 拆下 C 形夹 [1], 然后拆下激活器 [2]。
- 5. 拆下 C 形夹 [3], 然后拆下轴承 [4]。
- 6. 沿箭头标记方向 [6] 拉出轴 [5], 然后拆下进纸辊 [7]。

7. 从进纸辊 [1] 上拆下进纸橡皮 [2]。

注

- 安装进纸橡皮[2]时,请务必使油漆标记[3]位于齿 轮[4]的相反方向。
- 放置进纸橡皮时,请在进纸橡皮的内侧涂抹酒精。
 这样便能更方便地放置进纸橡皮。







- 振下螺钉 [1], 然后再从辊安装板 [2] 上拆下手柄 [3]。
- 5. 拆下螺钉[4], 然后再从辊安装板[2]上拆下轴承固 定架[5]。

10. 拆下轴承 [1], 然后再从轴 [2] 上拆下拾纸辊 [3]。

11. 从进纸辊 [1] 上拆下拾纸橡皮 [2]。

注

放置拾纸橡皮时,请在拾纸橡皮的内侧涂抹酒精。
 这样便能更方便地放置拾纸橡皮。

12. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。

维修保养

2.1.2 更换分离辊 A. 定期更换零件 / 周期

- 分离報:每打印 500,000 张 (实际更换周期:每打印 200,000 张)
- B. 步骤



- 1. 从主机中拉出 LU。
- 2. 打开上盖 [1]。
- 3. 提升进纸辊单元 [2]。
- 4. 拆下两个螺钉 [3], 然后拆下导板 [4]。



16aaf2c008na



[3]

[4]

5. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下左盖板 [2]。





16aaf2c010na



6. 拆下螺钉[1]。

注

安装分离辊组件时,请务必将卡爪 [2]的上部置于板标线 [3]的中心。这样,分离辊组件便能水平定位。

7. 松开锁定杆 [1], 然后拆下分离辊组件 [2]。

8. 按住杆 [1] 不放, 拉出轴 [2], 然后再拆下分离辊





9. 从分离辊 [1] 上拆下分离橡皮 [2]。

注

[3]。

- 安装分离橡皮[2]时,请务必使油漆标记[3]位于突 起[4]的相反方向。
- 放置分离橡皮时,请在分离橡皮的内侧涂抹酒精。 这样便能更方便地放置分离橡皮。

10. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。

3. 其他

3.1 要拆卸和组装的零件清单

注

LU-201

- 此列表显示了被认为必须更换的零件(除了定期更换的零件之外)的拆卸和重新组装的说明。但是,这些零件中除了盖板之外,在正常维修操作中都不需要拆卸。
- 有关更换需定期更换的零件的方法,请参见 "2.1 进纸部分的维修保养步骤"。 (请参见第 3 页)

编号	部分	零件名称	参考页
1	盖板	右盖板	第 11 页
		前盖板	第 11 页
		后盖板	第 11 页
2	纸盒部分	钢丝绳A	第 14 页
		钢丝绳 B	第 14 页
		钢丝绳 C	第 14 页
		钢丝绳 D	第 14 页

①小心

• 当与主机连接时,请确认拔下主机的电源插头。

3.2.1 拆卸和重新安装右盖板、前盖板和后盖板

A. 步骤



- 1. 从主机中拉出 LU。
- 2. 打开上盖 [1]。
- 3. 拆下 2 个螺钉 [2], 然后拆下右盖板 [3]。
- 注
- 安装右盖板[3]时,请务必记下2个脚轮[4]的方向。

- 4. 拧松 2 个螺钉 [1]。
- 5. 拆下 2 个螺钉 [2], 然后拆下前盖板 [3]。





- 6. 拧松 2 个螺钉 [1]。
- 7. 拆下螺钉 [2], 然后拆下辅助盖板 / 右 [3]。

- 8. 拆下 3 个螺钉 [1], 然后拆下电缆盖板 [2]。
- 9. 拆下 4 个螺钉 [3], 然后拆下后盖板 [4]。
- 10. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。



3.2.2 更换钢丝绳

钢丝绳的长度	
钢丝绳 / A:	707.2 mm
钢丝绳 / B:	585.7 mm
钢丝绳 / C :	558.7 mm
钢丝绳 / D:	680.2 mm
辅助钢丝绳	706.3 mm
检测钢丝绳:	609.6 mm

A. 拆下钢丝绳



- 拆下右盖板、前盖板和后盖板。 (请参见第 11 页)
- 拆下接口[1]和[2],然后从孔[3]中拉出钢丝绳线束 [4]。
- 3. 拆下 2 个接口 [5] 和接口 [6]。





4. 从 LU 驱动板 (LUDB) [1] 上拆下 5 个接口 [2]。

3. 其他

5. 拆下 6 个螺钉 [1], 然后拆下 LU 驱动板单元 [2]。



- 注
- 拆卸LU驱动板单元时,轴承[1]和[2]可能会松脱并 掉落。小心不要将其遗失。
- •齿轮 [3] 内侧具有垫片 [4]。小心不要将其遗失。

6. 拆下3个螺钉[1], 然后拆下纸张提升马达 (M151) [2]。



[2]

3. 其他



[1]



8. 拆下 E 形环 [1], 然后拆下钢丝绳止动器 [2]。

7. 拆下 4 个螺钉 [1], 然后拆下马达安装板 [2]。

9. 从弹簧 [3] 上拆下辅助钢丝绳 [4]。

注

• 小心提升板 [5] 因自重下降。

10. 从检测卷轴 [6] 上剥下封条 [7]。

11. 顺时针(从后侧看)转动检测卷轴[6],然后从卷 轴上拆下检测钢丝绳[8]。





- 12. 拆下 2 个 E 形环 [1], 然后拆下 2 个钢丝绳止动器 [2]。
- 13. 拆下 4 个 E 形环 [4], 然后拆下 4 个上滑轮 [5]。

- 拆下 E 形环 [1] 和驱动滑轮 [2], 然后拆下辅助钢丝 绳 [3]、钢丝绳 A [4] 和钢丝绳 B [5]。
- 15. 拆下 E 形环 [6] 和驱动滑轮 [7], 然后拆下检测钢丝 绳 [8]、钢丝绳 D [9] 和钢丝绳 C [10]。

维修保养

B. 串钢丝绳





- 将钢丝绳 A [1]、钢丝绳 B [2]、钢丝绳 C [3] 和钢丝 绳 D [4] 穿过提升板 [5]。
- 将钢丝绳A[6]和钢丝绳B[7]穿过2个上滑轮[8]和
 2个下滑轮[9],然后再穿过调整零件[10]。
- 3. 用 2 个 E 形环 [11] 拧紧 2 个上滑轮 [8]。
- 沿图中所示之方向将钢丝绳止动器[12]安装至2个 下滑轮 [9] 中个各滑轮。然后用2个E形环 [13] 紧 固。
- 5. 将钢丝绳C[14]和钢丝绳D[15]穿过滑轮[16]的凹 槽。
- 6. 用 E 形环 [17] 拧紧 2 个滑轮 [16]。

- 7. 将辅助钢丝绳[1]、钢丝绳A[2]和钢丝绳B[3]放入 驱动轴 [4] 前部的孔中后,安装驱动滑轮 [5], 然 后用 E 形环 [6] 紧固。
- 将检测钢丝绳[7]、钢丝绳D[8]和钢丝绳C[9]放入 驱动轴[4]后部的孔中后,安装驱动滑轮[10],然 后用 E 形环[11]紧固。

3. 其他





- 9. 双手握住驱动滑轮[1]和驱动滑轮[2],然后逆时针 (从正面看)转动滑轮,直至钢丝绳A、B、C和 D不存在松弛。
- 10. 转动后侧的联轴器[3]以将提升板[4]提升至上限位置。

注

- 请务必由 LU 内侧往外侧卷动钢丝绳。
- 此时,辅助钢丝绳[5]和检测钢丝绳[11]不应缠绕在 驱动滑轮 [6] 和 [12] 上。
- 11. 将辅助钢丝绳[5]在驱动滑轮[6]上逆时针缠绕约半 圈。
- 12. 将辅助钢丝绳 [5] 在滑轮 [7] 上顺时针缠绕约 1 圈 半,然后将其安装至弹簧 [8]。
- 将钢丝绳止动器[9]沿图中所示之方向安装至滑轮
 (7), 然后用 E 形环 [10] 紧固。
- 14. 将提升板 [4] 充分提升至上限位置, 然后将检测钢 丝绳 [11] 在驱动滑轮 [12] 上顺时针缠绕约半圈。
- 15. 将钢丝绳安装槽口 [2] 置于右上位置,不对检测卷轴 [1] 施加任何张力,然后将检测钢丝绳 [3] 在检测卷轴 [1] 上逆时针缠绕一圈,从上侧开始。

注

- 请务必由 LU 内侧往外侧缠绕钢丝绳。
- 16. 顺时针转动检测卷轴[1]施加张力。转动约¾圈后, 安装检测钢丝绳[3]。
- 17. 将封条 [4] 粘贴在检测卷轴 [1] 上。
- 18. 反过来执行 "A. 拆卸钢丝绳"中的步骤 1 至 10。

注

- 更换完钢丝绳之后,上下移动提升板以确认能顺 畅移动。
- 确保钢丝绳不会彼此交叉或混淆。
- 安装钢丝绳之后,需调整提升板的倾斜角度。
 (请参见第 21 页)

维修保养

LU-201

20

■ 调整/设置

4. 机械调整

4.1 调整提升板的倾斜角度

当提升板倾斜时,便无法正确进纸。调整提升板,使其与进纸辊轴平行。更换钢丝绳时,请务必进行此调整。

A. 步骤



- 1. 拆下右盖板和前盖板。
 - (请参见第 11 页)
- 2. 拧松螺钉[1]。

调整/设置



- 3. 打开上盖 [1]。
- 4. 在提升板 [2] 的上表面上立起标尺 [3]。
- 移动并调整钢丝绳调整构件 [6],使面板/前 [4] 和/后 [5]的各个上表面至提升板上表面的距离 相等。
- 6. 完成调整之后,拧紧螺钉[7]。



维修手册

现场维修

FS-510/PU-501/ OT-601

2006.02 版本 1.0

柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

修订记录

本维修手册出版之后,由于性能改进各部分和机构可能会发生改变。因此,本维修手册的某些记载说明可能与实际机器不完全一致。

若本维修手册的记载说明出现任何变化,将根据需要发行修订版并注明修订标记。

修订标记:

- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的左边将标注 <u>小</u>。
 在 <u>小</u>中的数字表示已经修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的页面外侧将标注 A。
 在 A 中的数字表示已经修订的次数。

备注

页面上的修订标记仅限最新修订标记,旧的标记将被删除。

- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中发生更改时: 仅显示版本 3.0 的修订标记,而版本 2.0 的修订标记将被删除。
- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中没有更改时。 仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2006/02	1.0	_	第一版发行
日期	维修手册版本	修订标记	修订说明

目录

FS-510/PU-501/OT-601

概述

1.	产品规格	1
1.1	FS-510	1
1.2	PU-501	3
1.3	OT-601	4

维修保养

2.	定期樹	验查5			
2.1	.1 维修保养步骤5				
2.1	1.1	清洁辊和轮5			
3.	其他.				
3.1	不允	许拆卸 / 调整的项目 7			
3.2	要拆	卸和组装的零件清单8			
3.3	拆卸	和组装步骤9			
3.3	3.1	传输前盖板 / 上部、 / 右、 / 下部9			
3.3	3.2	传输上盖板9			
3.3	3.3	前门10			
3.3	3.4	传输前盖板 / 左10			
3.3	3.5	出纸前盖板、后盖板、接口盖板			
3.3	3.6	纸盘 / 212			
3.3	3.7	OT12			
3.3	3.8	纸盘 / 112			
3.3	3.9	提升纸盘13			
3.3	3.10	传输单元13			
3.3	3.11	装订器14			
3.3	3.12	PU			
3.3	3.13	堆放器叶片驱动离合器组件16			
3.3	3.14	固定纸张叶片驱动离合器组件17			

调整/设置

4.	机械调整	21
4.1	装订位置调整	21
4.2	调整挡板驱动齿轮的安装位置	22
4.3	打孔对中不准调整 (PU-501)	23

空白页

■ 概述

1. 产品规格

1.1 FS-510

A. 类型

名称	主机中内置的多纸盘排纸处理器		
安装	主机中安装		
原稿对齐	对中		
耗材	订书钉 (5,000 个订书钉 / 盒)		

B. 功能

模式	不分页、分页	、分组、	分页装订和打孔	(装有 PU-501 时)	
----	--------	------	---------	---------------	--

C. 纸张类型

(1) 不分页

类型	尺寸	重量		最大容量		
	公制: A3、B4、A4、A4S、 B5、B5S、A5、A5S、	4、A4S、 4、A5S、50 至 90 g/m ² ½ × 11、	纸盘/1	200 页		
普通纸			纸盘/2	A4S、8½×11S 或更少	1000 张	
	B6S 11 × 17、 8½ × 11、 8½ × 11S Ecologop			B4、 8½ × 14 或更多	500 张	
厚纸	טי∕₂×ווס, Foolscap	91				
OHP 胶片插页	英制: 11 × 17、8½ × 14、 8½ × 11、8½ × 11S、 5½ × 8½S A3、A4、A4S、A5S、	-				
半透明纸		-	20 页			
信封		-	/			
标签纸		-				
信笺纸	Foolscap	-				

(2) 分页 / 分组

类型	尺寸	重量		最大容量	
	公制:		纸盘 / 1	200 页	
26 × 7 / 67	A3、B4、A4、A4S、 B5、B5S、A5 11 × 17、8½ × 11、 8½ × 11S、Foolscap			A4S、8½×11S 或更少	1000 张
普通纸	英制: 11 × 17、8½ × 14、 8½ × 11、8½ × 11S、 5½ × 8½S A3、A4、A4S、A5S、 Foolscap	50 <u>≆</u> 90 ĝ/m-	纸盘 / 2	B4、8½×14 或更多	500 张

概述

(3) 分页装订

类型	尺寸	重量		最大容量	
	公制:		纸盘 / 1	200 页	
	A3、B4、A4、A4S、 B5、B5S、A5、A5S、 B6S 11 × 17、 8½ × 14、 8½ × 11、 8½ × 11S、			A4S、8½ × 11S 或更少	1000 张
普通纸	Foolscap 英制: 11 × 17、8½ × 14、 8½ × 11、8½ × 11S、 5½ × 8½S A3、A4、A4S、A5S、 Foolscap	50 至 90 g/m ²	纸盘 / 2	B4、 8½ × 14 或更多	500 张

D. 装订

订书钉补充模式	专用订书钉盒 (5000 个订书钉)		
订书钉检测	可用 (接近用完: 20 个剩余订书钉)		
	前部:对角线 45° 1 点 *1	A3、B4、A4、B5	
	后部:对角线 45° 1 点 *1	11 × 17、 8½ × 11	
	前部:平行 1 点	A4S、B5S、A5	
装订位置	后部:平行1点	8½ × 14、 8½ × 11S、 5½ × 8½S	
	侧:平行2点	A3、 B4、 A4、 A4S、 B5、 B5S、 A5 11 × 17、 8½ × 14、 8½ × 11、 8½ × 11S、 5½ × 8½S	

*1: 对角线 30° 适用于 B5 和 B4

E. 维修保养

维修保养	每打印 250,000 张进行一次
设备使用寿命	与主机相同。

F. 设备技术规格

电源要求	24/5V DC (由主机供电)
耗电量	66 W 或更低
尺寸	319 (宽) × 558 (深) × 573 mm (高)
重量	约 21.4 kg

G. 操作环境

温度	与主机相同。
湿度	与主机相同。

1.2 PU-501

A. 类型

类型	FS 内置型打孔操作设备			
安装	用螺钉紧固至 FS			
纸张尺寸	公制: A3、B4、A4、A4S、B5、B5S 11 × 17、8½ × 11、8½ × 11S、Foolscap 英制: 2 孔: 11 × 17、8½ × 14、8½ × 11、8½ × 11S A3、A4、A4S、A5S、Foolscap 3 孔: 11 × 17、8½ × 11 A3、A4			
纸张类型	普通纸 (60 至 130 g/m ²),再生纸 (60 至 130 g/m ²)			
打孔	公制: 4 孔,瑞典 4 孔 (
存储打孔废料的数量	公制(4 孔): 1500 张纸(80 g/m ²) 英制(2 孔、3 孔): 1000 张纸(20 lbs)			
原稿对齐	对中			

B. 维修保养

维修保养	每打印 250,000 张进行一次
设备使用寿命	与主机相同。

C. 设备技术规格

电源要求	24/5V DC (由 FS 供电)
尺寸	114 (宽) × 461 (深) × 136 mm (高)
重量	约 1.9 kg

D. 操作环境

温度	与主机相同。
湿度	与主机相同。

OT-601 1.3

A. 类型

类型	FS 的附加纸盘	
安装	用螺钉紧固至 FS	
模式	不分页、分页、分组和分页装订	
邮箱格数量	1格	
原稿对齐	对中	

B. 纸张类型

模式	尺寸		类型	容量
	公制: A3、B4、A4、A4S、	普通纸、再生纸 (56 至 90 g/m ² 、 15 至 24 lb)		200 张
	B5、B5S、A5、A5S、 B6S		OHP 胶片插页	
	11 × 17、8½ × 11、		厚纸(91 至 210 g/m ²)	
不公而	8½ × 11S、 Foolscap		信封	
тлщ	英制:	特殊	标签纸	20 张
	11 × 17、8½ × 14、		信笺纸	
	8½ × 11、8½ × 11S、 5½ × 8½S A3、A4、A4S、A5S、 Foolscap		半透明纸	
分页 / 分组	公制: A3、 B4、 A4、 A4S、 B5、 B5S、 A5 11 × 17、 8½ × 11、 8½ × 11S、 Foolscap			200 张
分页装订	英制: 11 × 17、 8½ × 14、 8½ × 11、 8½ × 11S、 5½ × 8½S A3、A4、A4S、A5S、 Foolscap	普通纸、再生纸 (56 至 90 g/m ²)		200 张或 20 份

C. 维修保养

维修保养	每打印 250,000 张进行一次
设备使用寿命	与主机相同。

D. 设备技术规格

尺寸	282 (宽) × 368 (深) × 57 mm (高)
重量	约 0.7 kg

E. 操作环境

温度	与主机相同。
湿度	与主机相同。

注 • 本说明书所包含的信息若有变更,恕不另行通知。 _______

2. 定期检查

维修保养

- 维修保养
- 2. 定期检查
- 2.1 维修保养步骤
- 注
- 维修保养清洁步骤中提及的酒精是指异丙醇。

2.1.1 清洁辊和轮

- 拆下提升纸盘。 (请参见第 13 页)
- 拆下传输单元。 (请参见第 13 页)
- 拆下传输顶部盖板。 (请参见第9页)







4. 使用蘸有酒精的软布擦拭辊和轮 [1]。

- 5. 下处理导板 FN1 [2]。
- 6. 使用蘸有酒精的软布擦拭轮 [3]。

7. 拆下打孔废料盒 FN3.1 [4]。 (仅限安装了 PU 的情况)



- 8. 下位处理板 FN-3 [5]。
- 9. 使用蘸有酒精的软布擦拭轮 [6]。

- 10. 下位处理板 FN-4 [7]。
- 11. 使用蘸有酒精的软布擦拭轮 [8]。

12. 转动处理手柄 FN-5 [9] 的同时, 使用蘸有 酒精的软布擦拭辊 [10]。

13. 使用蘸有酒精的软布擦拭辊 [11]。

3. 其他

3.1 不允许拆卸 / 调整的项目

- A. 涂有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉
- 在某些螺钉上涂抹蓝色油漆或绿色油漆以防止其松动。
- 基本原则就是,不要拆下或拧松涂抹有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉。
- B. 涂有红色油漆的螺钉
- 切勿拆下或拧松场中的任何一个涂有红色油漆的螺钉。另外还应注意,当在同一个部位使用 了两个或以上的螺钉时,只有一个代表螺钉上会涂抹红色油漆作为标记。
- C. 板载可变电阻器

注

• 对于调整/设置中未提供调整指示的板载可变电阻器,请勿进行转动。

D. 拆卸板

⚠ 小心

- 拆卸电路板或其他电气元件时,请参阅"安全和重要警告事项"并遵循相应的拆卸步骤。
- 下文中的拆卸步骤省略了接口和用于固定电路板支撑或电路板的螺钉的拆卸步骤。
- 当必须接触板上的 IC 和其他电气元件时,请务必是使自己的身体接地。

3.2 要拆卸和组装的零件清单

编号	部分	零件名称	参考页
1	盖板	传输前盖板 / 上部	第9页
2		传输上盖板	第9页
3		传输前盖板 / 右	第9页
4		前门	第 10 页
5		传输前盖板 / 下部	第9页
6		传输前盖板 / 左	第 10 页
7		出纸前盖板	第 11 页
8		纸盘 / 2	第 12 页
9		OT (选购件)	第 12 页
10		纸盘 / 1	第 12 页
11		接口盖板	第 11 页
12		出纸后盖板	第 11 页
13	单元	提升纸盘	第 13 页
14		传输单元	第 13 页
15		装订器单元	第 14 页
16		PU (选购件)	第 15 页
17	其他	堆放器叶片驱动离合器组件	第 16 页
18		固定纸张叶片驱动离合器组件	第 17 页

3.3.1 传输前盖板 / 上部、 / 右、 / 下部







3.3.2 传输上盖板



- 1. 打开前门。
- 从钩子上取下调整片,然后拆下传输前 盖板/上部[1]。

3. 拆下 2 个螺钉 [2], 然后拆下传输前盖 板 / 右 [3]。

 4. 拆下 2 个螺钉 [4], 然后拆下传输前盖 板 / 下部 [5]。

注

• 重新安装时, 先将卡爪 [6] 装到位。

 拆下 4 个螺钉 [1], 然后拆下传输上盖板 [2]。



3.3.4 传输前盖板 / 左



- 1. 打开前门[1]。
- 2. 拆下螺钉 [2], 然后拆下止动器 [3]。
- 3. 拧松 2 个螺钉 [4]。
- 向上滑动支点销/上部 [5],然后拆下前 门。
- 5. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。

拆下3个螺钉[1],然后拆下传输前盖板/左[2]。





- 1. 拆下前门。
 - (请参见第 10 页)
- 2. 拆下传输前盖板 / 左。 (请参见第 10 页)
- 3. 拆下 4 个螺钉 [1], 然后拆下出纸前盖板 [2]。

- 4. 拆下螺钉 [3], 然后拆下接口盖板 [4]。
- 5. 拆下 3 个螺钉 [5], 然后拆下出纸后盖板 [6]。
- 6. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。

FS-510/PU-501/OT-601
3.3.6 纸盘/2







3.3.8 纸盘/1



1. 拆下2个螺钉[1],然后拆下纸盘/2[2]。

1. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下 OT [2]。

1. 拆下2个螺钉[1], 然后拆下纸盘 / 1 [2]。

维修保养

3.3.9 提升纸盘

注

- 拆下提升纸盘时,务必使纸盘降到底。
- 如果安装有 OT, 请先将其拆除。





3.3.10 传输单元



- 拆下前门。

 (请参见第 10 页)
 4. 折下传给菜美柜 / 井
- 5. 拆下传输前盖板 / 左。
 (请参见第 10 页)
- 3. 断开3个接口[1]。
- 4. 拆下2个螺钉[2],然后拆下接地电线。
- 5. 拆下纸盘 / 1、纸盘 / 2和 OT。 (请参见第 12页)
- 拆下 6 个螺钉 [3], 然后向上提升提升纸 盘 [4] 使其脱离传输单元。

注

 当提升纸盘未降到底时,无法拆下上部 2 个螺钉 [3]。

- 拆下提升纸盘。 (请参见第 13 页)
- 2. 拆下前门。 (请参见第 10 页)
- 按住锁定释放按钮 [1] 不放,然后拆下传 输单元 [2]。

3.3.11 装订器









- 1. 打开前门。
- 2. 转动手柄 [1], 然后向前移动装订器。
- 3. 取下钉书钉盒。
- 4. 拆下螺钉 [2], 然后拆下盖板 [3]。

5. 断开2个接口[4]。

 拆下 2 个螺钉 [5],然后拆下装订器单元 [6]。

7. 拆下2个螺钉[7], 然后拆下装订器[8]。

3.3.12 PU









- 拆下提升纸盘。 (请参见第 13 页)
- 5. 拆下传输单元。 (请参见第 13 页)
- 新下传输上盖板。
 (请参见第9页)
- 4. 拆下传输前盖板 / 下部。 (请参见第 9 页)
- 5. 拆下2个螺钉[1], 然后拆下加强板[2]。
- 6. 断开2个接口[3]。

7. 拆下 2 个螺钉 [6], 然后拆下 PU [7]。

8. 拆下 9 个螺钉 [8], 然后拆下打孔单元 [9]。

3.3.13 堆放器叶片驱动离合器组件







- A. 拆卸步骤
- 拆下提升纸盘。
 (请参见第 13 页)
- 5. 拆下传输单元。
 (请参见第 13 页)
- 新下传输上盖板。 (请参见第9页)
- 4. 拆下 E 形环 [1]。
- 5. 拧松 2 个内六角螺钉 [2], 然后拆下堆放 器叶片驱动离合器组件 [3]。

B. 重新安装步骤

- 检查堆放器叶片驱动轴[1]的2-mm孔[2] 和框[3]的缺口是否对准,然后安装堆放 器叶片驱动离合器组件[4]。
- 2. 请参考图检查叶片位置 [5]。
- 将舌阀电磁铁 [7] 挂在堆放器叶片驱动离 合器组件 [4] 的卡爪 [6] 上。
- 安装 E 形环,然后重新安装堆放器叶片驱动离合器组件。
- 将E形环与堆放器叶片驱动离合器组件之间的空隙调为 0.2 mm, 然后拧紧 2 个内六角螺钉。







- A. 拆卸步骤
- 拆下提升纸盘。 (请参见第 13 页)
- 5. 拆下传输单元。 (请参见第 13 页)
- 新下传输上盖板。 (请参见第9页)
- 4. 拆下 C 形环 [1]。
- 5. 拆下轴承 [2]。
- 6. 拧松 2 个内六角螺钉 [3], 然后拆下纸张 固定叶片驱动离合器组件 [4]。

- B. 重新安装步骤
- 重新安装纸张固定叶片驱动离合器组件 [1]。

维修保养

重新安装前准备工作



- [1] 舌阀电磁铁
- [2] 107 ± 3 mm
- [3] 纸张固定叶片

- [4] 纸张固定叶片驱动离合器组件
- [5] 纸张固定叶片



2. 安装轴承 [2]。

3. 将舌阀电磁铁 [4] 挂在纸张固定叶片驱动 离合器组件的卡爪 [3] 上。

注

 安装纸张固定叶片驱动离合器组件时,侧 面要在朝上的卡爪之间留出较宽间隙。

FS-510/PU-501/OT-601



- 安装 C 形环,然后将纸张固定叶片驱动 离合器组件 [6] 按入轴承 [5]。
- 将衬套 [5] 与纸张固定叶片驱动离合器组件 [6] 之间的空隙 [7] 调为 0.2 mm, 然后 拧紧 2 个内六角螺钉。

3. 其他

FS-510/PU-501/OT-601

空白页

- 调整/设置
- 4. 机械调整
- 4.1 装订位置调整



- *1.* 设置装订,然后打印。 *2.* 检查纸张的装订位置。
- 倾斜一点装订[1] (纸张宽度: 216 至 297 mm)
 279 至 297 mm: 45°、
 B5, B4: 30°

测量位置	规格	调整范围
A, C	4.4 mm	_
B, D	12.1 mm	+1 <u>至</u> –2mm

• 平行一点装订 [2] (纸张宽度: 182 至 216 mm)

测量位置	规格	调整范围
А	4.5 mm	_
В	6 mm	+1 至 –2mm

• 平行两点装订 [3]

测量位置	规格	调整范围
C, F	6 mm	+1 至 –2mm
D	Y	
E	х	_

Y = (纸张宽度 –X–11) / 2

- X = A3、A4: 137 mm B4、B5: 114 mm
 - A4S: 190 mm
 - B5S: 162 mm
 - 11 × 17, 8½ × 11: 119.4 mm
 - 8¹/₂ × 11S: 196 mm

将以上数字代入公式中。

 如果装订位置未对准,则通过下列步骤 调整。 调整/设置





4.2 调整挡板驱动齿轮的安装位置



- **4.** 打开前门。
- 5. 转动手柄 [1], 然后向前移动装订器。
- 6. 拧松螺钉 [2], 然后拆下盖板 [3]。

- 7. 拧松 2 个调整螺钉 [2], 然后沿箭头方向 移动装订机单元 [3] 进行调整。
- 8. 再打印一次,然后检查装订位置。

1. 放置3个齿轮。

注

• 放置齿轮时使齿轮1和3上的标记与齿轮2 [2]的筋如右图所示对准。

FS-510/PU-501/OT-601

FS-510/PU-501/OT-601

4.3 打孔对中不准调整 (PU-501)



4512f3c002na

- 将复印机设为打孔模式,然后为单面原 稿复印单面印稿。
- 将输出的纸张对折,然后检查打孔位置 是否对准。
 规格:0±2mm
- 如果打孔位置未对准,则通过下列步骤 调整。
- 4. 拆下传输前盖板 / 下部。 (请参见第 9 页)
- 5. 拧松调整螺钉 [1], 然后向前移 / 向后移 动打孔单元 [2] 进行调整。
- 6. 再打印一次,然后检查打孔位置。

空白页



维修手册

现场维修

FS-511/RU-502

2006.02 版本 1.0

柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

修订记录

本维修手册出版之后,由于性能改进各部分和机构可能会发生改变。 因此,本维修手册的某些记载说明可能与实际机器不完全一致。

若本维修手册的记载说明出现任何变化,将根据需要发行修订版并注明修订标记。

修订标记:

- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的左边将标注 <u>小</u>。
 在 <u>小</u>中的数字表示已经修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的页面外侧将标注 A。
 在 A 中的数字表示已经修订的次数。

备注

页面上的修订标记仅限最新修订标记,旧的标记将被删除。

- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中发生更改时: 仅显示版本 3.0 的修订标记,而版本 2.0 的修订标记将被删除。
- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中没有更改时。
 仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2006/02	1.0	_	第一版发行
日期	维修手册版本	修订标记	修订说明

目录

FS-511/RU-502

概述

维修保养

调整 / 设置

目录

FS-511/RU-502

概述

1.	产品	品规格	1
	1.1	FS-511	1
	1.2	RU-502	4

维修保养

2. 其他	. 5
2.1 要拆卸和组装的零件清单	. 5
2.2 拆卸和组装步骤	. 6
2.2.1 拆卸 / 重新安装上部盖板	. 6
2.2.2 拆卸 / 重新安装前盖板 / 上部	. 8
2.2.3 拆卸/重新安装前盖板/下部	. 9
2.2.4 拆卸 / 重新安装后盖板	10
2.2.5 拆卸/重新安装打孔单元	11
2.2.6 更换装订单元	13

调整/设置

3. 机械调整	
3.1 输出	检查模式17
3.1.1	板内的开关
3.1.2	输出检查模式
3.2 调整	垂直方向的打孔位置
3.3 调整	电磁铁
3.3.1	调整旁路门电磁铁 (SD1)26
3.3.2	调整主门电磁铁 (SD2)27
3.4 调整	皮带张力
3.4.1	调整传输马达 / 上部 (M4)的定时皮带28
3.4.2	调整传输马达 / 下部 (M2)的定时皮带
3.4.3	调整出纸马达 (M3) 的定时皮带
3.5 调整	纸盘上表面检测位置
3.6 调整	纸盘过载检测等级

空白页

■ 概述

1

1. 产品规格

概述

_

产品规格 1.1 FS-511

A. 类型

类型	多功能装订排纸处理器
安装	地面安装型
原稿对齐	对中
耗材	订书钉

B. 功能

模式	普通纸	不分页、分页、分组和分页装订
	打孔	不分页打孔、分页打孔、分组打孔、分页装订打孔

C. 纸张类型

• 最大负载容量. (80 g/m²) 装入相同尺寸的纸张时。

(1) 直接

纸张类型	纸张尺寸	重量	最大容量	接纸盘	最大装订张数
普通纸	A3、B4、A4、A4S、B5、	60 至 90 g/m ²	250 页	副纸盘	_
再生纸	B5S、A5S 与 B6S				
厚纸	5½ × 8½S、 8½ × 11、	91 至 130 g/m ²	20 页		
薄纸	8½×115、8½×14、 11×17	50 至 59 g/m ²			
OHP 胶片		_			
标签纸					
信封					
标签纸					
信笺纸					

(2)不分页,分页、分组

纸张类型	纸张尺寸	重量	最大容量	接纸盘	最大装订张数
普通纸	A3、B4、A4、A4S、B5、	50 至 130 g/m ²	3000 页	主纸盘	_
再生纸	B5S		(A4S 或更小)		
厚纸	8½ × 11、8½ × 11S、		1500 页		
薄纸	8½ × 14、11 × 17		(B4 或更大)		

(3) 分页装订、分组装订

纸张类型	纸张尺寸	重量	最大容量	接纸盘	最大装订张数
普通纸	A3、B4、A4、A4S、B5、	60 至 90 g/m ²	3000 页	主纸盘	50 页
再生纸	B5S		(A4S 或更小)		
	8½ × 11、 8½ × 11S、		1500 页		
	8½ × 14、11 × 17		(B4 或更大)		

(4) 打孔

a. 公制/瑞典

纸张类型	纸张尺寸	重量	最大容量	接纸盘	最大装订张数
普通纸	A3、B4、A4、A4S、B5、	60 至 90 g/m ²	_	主纸盘	—
再生纸	B5S			副纸盘	

b. 英制2孔

纸张类型	纸张尺寸	重量	最大容量	接纸盘	最大装订张数
普通纸	8½ × 11S、 8½ × 14	60 至 90 g/m ²	—	主纸盘	—
再生纸				副纸盘	

c. 英制3孔

纸张类型	纸张尺寸	重量	最大容量	接纸盘	最大装订张数
普通纸	8½ × 11S、11 × 17	60 至 90 g/m ²	—	主纸盘	—
再生纸				副纸盘	

2

賊述

D. 装订

订书钉补充方式	专用订书钉盒 (5000 个订书	3钉)
订书钉检测	可用 (接近用完: 20 个剩余	<订书钉)
装订位置 * 1	后部:对角线 45° 1 点	公制: A3、B4、A4、B5
	前部:对角线 45°1 点	英制:8½×11、11×17
	后部: 对角线 28°1 点	公制: B4、B5
	前部:对角线 28°1 点	英制: —
	后部:平行1点	公制:A4S、B5S
	前部:平行1点	英制:8½×11S、8½×14
	侧:2点	A4、A4S、A3、B5、B5S、B4、8½ × 11、8½ × 11S
		8½ × 14、11 × 17
手动装订	无	

*1 如果在1装订模式下,请根据主扫描方向的长度进行平行和斜率调整。 平行:主扫描方向182至216mm 对角线:主扫描方向216至297mm

E. 打孔

孔数	英制:2孔、3孔 公制:4孔
打孔废料已满检测	无

F. 维修保养

维修保养	与主机相同。
设备使用寿命	与主机相同。

G. 设备技术数据

电源	24V DC ± 10 % (由主机供电)
耗电量	64 W 或更低
尺寸	538 (宽) × 637 (深) × 978 (高) mm
重量	39.2 kg

H. 操作环境

温度	10 至 30 °C
湿度	10 至 80 % RH (无结露)

注

•本说明书所包含的信息若有变更,恕不另行通知。

1.2 RU-502

A. 类型

类型	辊式中继传输单元

B. 功能

传输	主机至 FS 的纸张传输

C. 纸张类型

纸张尺寸	与主机相同。
纸张类型	与主机相同。
卷曲量 (5张)	b = 10 mm 或更少

D. 维修保养

维修保养	与主机相同。
设备使用寿命	与主机相同。

E. 设备技术数据

电源	5.1V DC ± 5 % (由 FS 供电)				
尺寸	474.5 (宽) × 469.5 (深) × 254.4 (高) mm				
重量	约 4.5 kg				

F. 操作环境

温度	10 至 30 °C
湿度	20 至 80 % RH (无结露)

注

•本说明书所包含的信息若有变更,恕不另行通知。

编号	部分	零件名称	参考页
1	盖板	上部盖板	第6页
2		前盖板 / 上部	第8页
3		前盖板 / 下部	第9页
4		后盖板	第 10 页
5	打孔部分	打孔单元	第 11 页
6	装订部分	装订单元	第 13 页

2. 其他

2.1

■ 维修保养

FS-511/RU-502

5

2.2 拆卸和组装步骤

2.2.1 拆卸/重新安装上部盖板

A. 步骤

FS-511/RU-502



1. 拆下副纸盘[1]。



- 2. 打开上盖 [2]。
- *3.* 拆下螺钉 [3]。
- 4. 拧松 2 个螺钉 [4]。
- 5. 拧松螺钉 [5], 然后拆下上盖板 [6]。
- 6. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。

2.2.2 拆卸/重新安装前盖板/上部

A. 步骤



- 1. 拧松 2 个螺钉 [1]。
- 2. 拧松 2 个螺钉 [2], 然后拆下前盖板 / 上部 [3]。
- 3. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。

2.2.3 拆卸/重新安装前盖板/下部

A. 步骤



- 1. 拧松 2 个螺钉 [1], 然后拆下前盖板 / 下部 [2]。
- 2. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。

FS-511/RU-502

2.2.4 拆卸/重新安装后盖板

A. 步骤



- 1. 拆下螺钉 [1], 然后拧松螺钉 [2]。
- 2. 拧松 2 个螺钉 [3], 然后拆下后盖板 [4]。
- 3. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。

FS-511/RU-502

2.2.5 拆卸/重新安装打孔单元

A. 安装瑞典打孔组件 G

安装瑞典打孔组件 G 时,请务必拆下已有的打孔单元,然后遵循下列步骤。

B. 步骤



1. 拆下上盖板。

(请参见第6页)

- 2. 拆下接口[1]。
- 拆下螺钉[2]和[3]。先沿着箭头标记方向[5]滑动打 孔单元[4],然后沿箭头标记方向[6]将其拆下。
- 注
- 螺钉 [2] 具有垫片 [7] 和垫圈 [8]。小心不要将其遗 失。

2. 其他





注

- 安装打孔单元时,请务必将主机的齿轮[9]置入打 孔单元的齿轮[10],然后将轴[11]插入 FS 的孔 [12]中。
- 啮合齿轮时,请务必使主机的齿轮法兰[13]位于打 孔单元的齿轮法兰[14]之内。
- 4. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。

维修保养

2.2.6 更换装订单元





打开打孔废料盒固定架 [1]。

2. 沿箭头标记方向[2]转动拨盘[1]以扩大装订单元 / 前[3]与/后[4]之间的间隔距离。

注

- 更换装订单元/前和/后之后,请务必将间隔距 离恢复到原有的宽度。
- 3. 按住各装订单元盖板 [5] 的两侧 [6] 不放, 拆下 2 个 装订单元盖板。

注

• 每个FS单元都具有2个装订单元。更换这2个装订 单元时,需同时更换。因此,必须把两个盖板都拆 除。



- 4. 拆下2个接口[6]。
- 5. 拆下螺钉 [7], 然后拆下接地端子 [8]。
- 6. 拆下螺钉 [9], 然后拆下装订单元/后 [10]。
- 7. 拆下2个接口[11]。
- 8. 拆下螺钉 [12], 然后拆下接地端子 [13]。
- 9. 拆下螺钉 [14], 然后拆下装订单元/前 [15]。

- **10.** 拆下2个螺钉[16], 然后拆下板[17], 一次从一个装 订器单元上拆下1个。
- 11. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。



空白页

■ 调整/设置

3. 机械调整

3.1 输出检查模式

3.1.1 板内的开关

检测开关 [1]	用于对输出检查模式进行模式设置的指拨开关。(在初始状态下,所有设置 都关闭。)
输出检查开关 / 1 [2]	用于执行输出检查模式。
输出检查开关 / 2 [3]	
LED1 至 4 [4]	处于输出检查模式下时,显示状态。



3.1.2 输出检查模式

FS-511/RU-502

A. 输出检查模式的设置。

(1) 设置步骤

注

- 执行输出检查模式之前,请务必先拆下 FS 的上部盖板、前盖板/上部和后盖板。 (请参见 第 6 页、第 8 页、第 10 页)
- 拆下 FS 的盖板时,请务必阻断照射在前门传感器 (PS17)和上盖传感器 (PS18)上的光线。



- 1. 关闭主机的电源开关 (SW2)。
- 将检测开关 [1] 切换至输出检查模式。 (请参见第 19 页)
- *3.* 打开 SW2。
- 4. 设置输出检查模式。

(2) 释放方法



B. 输出检查模式的类型

输出检查模式	检测开关				LED1 至 4			
	1	2	3	4	1	2	3	4
副纸盘出纸模式	开	关	关	关	•	0	0	0
主纸盘出纸模式	关	开	关	关	0	•	0	0
对准纸盘出纸模式	开	开	关	关	•	•	0	0
移位工作模式	开	关	开	关	•	0	•	0
对准板工作模式	关	开	开	关	0	•	•	0
装订单元 CD 移动模式	开	开	开	关	•	•	•	0
出纸辊释放模式	关	关	关	开	0	0	0	•
中间传输辊释放模式	开	关	关	开	•	0	0	•
主纸盘工作模式	关	开	关	开	0	•	0	•
打孔工作模式	开	开	关	开	•	•	0	•
传感器输出检查模式	开	关	开	开	显示传感器状态。			
						•	: 闪烁 C):关闭

- 2. 将检测开关 [1] 设为初始状态 (全部关闭)。
- *3.* 打开 SW2。
C. 各输出检查模式的工作

(1) 副纸盘出纸模式



(2) 主纸盘出纸模式



(3) 纸盘对齐出纸模式



(4) 移位工作模式



(5) 对准板工作模式



(6) 装订单元 CD 移动模式



(7) 出纸辊释放模式



(8) 中间传输辊释放模式



(9) 主纸盘工作模式



(10)打孔工作模式



(11) 传感器输出检查模式

传感器	状态	LED			
		1	2	3	4
主纸盘上限传感器 (PS19)	光线通过	0	0	0	•
中间传输传感器 (PS3)	光线被阻隔	0	0	•	0
旁路传输传感器 (PS2)	光线被阻隔	0	•	0	0
主路传输传感器 (PS4)	光线被阻隔	•	0	0	0
				●:开	O: 关

3.2 调整垂直方向的打孔位置

A

FS-511/RU-502



- 设置打孔模式,然后复印一份单面原稿->单面打 印模式。
- 将输出的复印件对折,然后检查打孔的位置,看 偏差 "A"是否为2mm或更小。
- 3. 如果 "A"大于2mm,请调整垂直方向的打孔位 置。

- 4. 打开上盖 [2]。
- 疗松螺钉 [3], 然后沿箭头标记方向 [5] 移动手柄 [4], 以调整打孔单元 [6] 的位置。
- 重复步骤1和2,然后检查打孔,看偏差"A"是 否为2mm或更小。
- 7. 如果 "A" 大于2 mm, 请重复步骤3至6直至 "A" 在 2 mm 之内。



3.3 调整电磁铁

3.3.1 调整旁路门电磁铁 (SD1)

A. 步骤



- 1. 拆下上盖板。
 - (请参见第 6 页)
- 4. 拆下后盖板。
 (请参见第 10 页)
- 3. 拧松螺钉[1]。
- 沿箭头标记方向 [3] 移动旁路门电磁铁 (SD1)
 [2],当"A"[4]的长度达到规定值时拧紧螺钉[1]。 规定值 "A" = 4.4 mm

26

3.3.2 调整主门电磁铁 (SD2)

A. 步骤



- 拆下上盖板。 (请参见第6页)
- 4. 拆下前盖板 / 上部。
 (请参见第8页)
- 3. 拧松 2 个螺钉 [1]。
- 移动主门电磁铁(SD2)[2],当 "A"[3]的长度 达到规定值时拧紧2个螺钉[1]。

注

• 提前沿箭头标记方向 [4] 按住 SD2 的柱塞,务必在 无行程的情况下调整间隙。

规定值 "A" = 3.6 mm

3.4 调整皮带张力

3.4.1 调整传输马达 / 上部 (M4) 的定时皮带 A. 步骤



1. 拆下上盖板。

(请参见第 6 页) 2. 拆下后盖板。 (请参见第 10 页)

- 3. 拧松 2 个螺钉 [1]。
- 用弹簧秤[3]按住定时皮带的中间部分[2]。在偏差
 [4] 的量达到 4 mm 的情况下,当弹簧秤的指针指 向规定值 "A"时,便于该位置拧紧 2 个螺钉[1]。 规定值 "A" = 200 ± 100 gf

3.4.2 调整传输马达 / 下部 (M2) 的定时皮带 A. 步骤



- 1. 拆下上盖板。
- (请参见第6页) 2. 拆下后盖板 / 上部。
 - (请参见第 10 页)
- 3. 拧松 2 个螺钉 [1]。
- 用弹簧秤[4] 拉传输马达 / 下部安装板 [2] 上的方 孔 [3],当弹簧秤的指针指向规定值 "A"时,便 于该位置拧紧 2 个螺钉 [1]。 规定值 "A" = 800 ± 50 gf

3.4.3 调整出纸马达 (M3) 的定时皮带 A. 步骤

4521f3c010na

- 1. 拧松螺钉 [1], 然后拧松 2 个螺钉 [2]。
- 2. 当螺钉[1]的模套与出纸马达安装板[3]上的椭圆形 孔 [4] 的模套吻合时,请于位置 [5] 拧紧螺钉 [1] 和 2 个螺钉 [2]。

3.5 调整纸盘上表面检测位置

更换 FS 控制板 (FSCB)、主纸盘上限 LED (LED19) 或主纸盘上限传感器 (PS19) 时,进行此调整。

A. 步骤



(4) (3) (4) (3) (4) (3) (4) (3) (3) (4

- 设置输出检查模式 "传感器输出检查模式"。 (请参见第 17 页)
- 将 FS 控制板 (FSCB) 上的 VR1 [1] 逆时针转动至极限位置。

3. 将纸张 [3] 放在主纸盘 [2] 上阻隔主纸盘上限 LED (LED19) [4] 的光。



 检查 FSCB 上的 LED4 [5] 是否从亮起状态变为熄 灭状态。如果仍然亮起,请慢慢顺时针转动 VR1 [1],然后在 LED4 关闭的那一刻,停止转动 VR1, 停留于该位置。

3.6 调整纸盘过载检测等级

更换 FS 控制板 (FSCB) 或更换纸盘提升马达 (M7) 时,进行此调整。

A. 步骤



4521f3c014na

- 2. 设置输出检查模式 "主纸盘工作模式"。 (请参见第 17 页)
- 将 FS 控制板 (FSCB) 上的 VR2 [1] 逆时针转动至 极限位置。

调整/设置





3. 放置纸张 [3] 阻隔主纸盘上限 LED (LED19) [2] 的 光。

4. 按输出检查开关 / 2[4] 使主纸盘下降。



- 5. 往主纸盘中装入 1500 张 A3 纸 (80 g/m²)。
- 6. 取走步骤 3 中放入的用于阻隔光线的纸张,使 LED19 的光穿过。

注

- 让LED19的光线穿过时,主纸盘开始上升。当处于 主纸盘上驱动中时,请务必进行下列步骤7和8。
- 7. 当处于主纸盘上驱动中时,请顺时针转动 FSCB 上的 VR2 [1]。
 FSCB 上的 LED3 [5] 亮起。



 8. 当FSCB上的LED3 [5]亮起时,请逆时针转动VR2
 [1],然后在 LED3 从亮起变为熄灭的那一刻,使 VR2 停止转动。



维修手册

现场维修

SD-502 (bizhub 500 / 420)

2006.02 版本 1.0

柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

修订记录

本维修手册出版之后,由于性能改进各部分和机构可能会发生改变。因此,本维修手册的某些记载说明可能与实际机器不完全一致。

若本维修手册的记载说明出现任何变化,将根据需要发行修订版并注明修订标记。

修订标记:

- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的左边将标注 <u>小</u>。
 在 <u>小</u>中的数字表示已经修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的页面外侧将标注 A。
 在 A 中的数字表示已经修订的次数。

备注

页面上的修订标记仅限最新修订标记,旧的标记将被删除。

- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中发生更改时: 仅显示版本 3.0 的修订标记,而版本 2.0 的修订标记将被删除。
- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中没有更改时。
 仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2006/02	1.0	—	第一版发行
日期	维修手册版本	修订标记	修订说明

目录

SD-502

概述

1. 产品规格	1
---------	---

维修保养

2.	定期检	验查3	
2.1	维修	保养步骤	
2.	1.1	清洁辊和轮	
3.	其他.	4	
3.1	不允	许拆卸/调整的项目4	
3.2	要拆	卸和组装的零件清单5	
3.3	拆卸	和组装步骤5	
3.3	3.1	接纸盘 / 前盖板5	
3.3	3.2	后盖板6	
3.3	3.3	上盖板6	
3.3	3.4	鞍式装订单元7	
3.3	3.5	折叠单元8	
3.3	3.6	装订单元9	
3.3	3.7	纸张导板马达 (M13)14	
3.3	3.8	折叠辊16	

调整/设置

4.	机械调整	23
4.1	折叠倾斜调整	23
4.2	中央装订倾斜调整	24

空白页

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

类型	FS 内置鞍式装订装置
安装	使用螺钉紧固于 FS 上
原稿对齐	对中
装订功能	对中平行两点 要装订在一起的页数:2 至 15
耗材	订书钉 (2000个订书钉/盒)

B. 纸张类型

类型	普通纸	56 至 90 g/m ²
尺寸	公制:A3、B4、A4S、B 英制:11 × 17、8½ × 11S	5S
容量	200 张或 20 份	

C. 维修保养

维修保养	每打印 250,000 张进行一次
设备使用寿命	与主机相同。

D. 设备技术规格

电源要求	24/5V DC (由 FS 供电)
耗电量	9.5 W 或更低
尺寸	445 (宽) × 203 (深) × 478 mm (高)
重量	约 9.3 kg

E. 操作环境

温度	与主机相同。
湿度	与主机相同。

注

• 本说明书所包含的信息若有变更,恕不另行通知。

空白页

维修保养

- 维修保养
- 2. 定期检查
- 2.1 维修保养步骤
- 注
- 维修保养清洁步骤中提及的酒精是指异丙醇。
- 2.1.1 清洁辊和轮
- A. 定期清洁周期
- 各种辊: 每打印 250,000 张
- 各种轮:每打印 250,000 张



4. 拆下折叠单元。
 (请参见第8页)



1. 使用蘸有酒精的软布擦拭辊 [1] 和轮 [2]。

3. 使用蘸有酒精的软布擦拭辊 [3] 和轮 [4]。

3. 其他

3.1 不允许拆卸 / 调整的项目

- A. 涂有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉
- 在某些螺钉上涂抹蓝色油漆或绿色油漆以防止其松动。
- 基本原则就是,不要拆下或拧松涂抹有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉。
- B. 涂有红色油漆的螺钉
- 切勿拆下或拧松场中的任何一个涂有红色油漆的螺钉。另外还应注意,当在同一个部位使用 了两个或以上的螺钉时,只有一个代表螺钉上会涂抹红色油漆作为标记。

C. 板载可变电阻器

注

• 对于调整/设置中未提供调整指示的板载可变电阻器,请勿进行转动。

D. 拆卸板

▲ 小心

- 拆卸电路板或其他电气元件时,请参阅 "安全和重要警告事项"并遵循相应的拆卸步骤。
- 下文中的拆卸步骤省略了接口和用于固定电路板支撑或电路板的螺钉的拆卸步骤。
- 当必须接触板上的 IC 和其他电气元件时,请务必是使自己的身体接地。

3.2 要拆卸和组装的零件清单

编号	部分	零件名称	参考页
1	接纸盘	接纸盘	第5页
2		前盖板	第5页
3	盖板	上盖板	第6页
4		后盖板	第6页
5		鞍式装订单元	第7页
6	单元	折叠单元	第8页
7		装订单元	第 9 页
8	甘仙	纸张导板马达 (M13)	第 14 页
9	共祀	折叠辊	第 16 页

3.3 拆卸和组装步骤

3.3.1 接纸盘 / 前盖板



1. 对准缺口,然后拆下接纸盘[1]。

2. 拆下 2 个螺钉 [2], 然后拆下前盖板 [3]。

3.3.2 后盖板



1. 拆下2个螺钉[1], 然后拆下后盖板[2]。

3.3.3 上盖板

- 折下前盖板。
 (请参见第5页)
- 4. 拆下后盖板。 (请参见第6页)



3. 拆下 4 个螺钉 [1], 然后拆下上盖板 [2]。









1. 拆下螺钉 [1], 然后拆下接口盖 [2]。

- 2. 拆下螺钉 [3], 然后拆下接地端子 [4]。
- 3. 断开2个接口[5]。

4. 拆下螺钉[6], 然后拆下前盖板 / 下部[7]。

- 5. 拉锁定释放杆 [8], 然后打开鞍式装订单 元。
- 6. 拆下螺钉 [9]。

3. 其他



 拆下 2 个螺钉 [10], 然后拆下鞍式装订单 元 [11]。

现场维修 2006 年 2 月版本 1.0

3.3.5 折叠单元

- 拆下鞍式装订单元。 (请参见第7页)
- 4. 拆下提升纸盘。 (请参见 "现场维修 FS-510/PU-501/OT-601"中第 13 页)
 3. 拆下水平传输单元。 (请参见 "现场维修 FS-510/PU-501/OT-601"中第 13 页)







 4. 拆下 4 个螺钉 [1], 然后拆下水平传输上 盖板 [2]。

5. 拆下2个螺钉[3], 然后拆下加强板[4]。

- 拆下 2 个螺钉 [5], 然后拆下水平传输前 盖板 / 下部 [6]。
- 注
- 重新安装时, 先将卡爪 [7] 装到位。

SD-502





- 3.3.6 装订单元
- 拆下鞍式装订单元。
 (请参见第7页)
- 4. 拆下接纸盘。 (请参见第5页)
- 新下前盖板。
 (请参见第5页)
- 4. 拆下后盖板。 (请参见第6页)
- 5. 拆下上盖板。 (请参见第6页)





7. 断开接口 [8]。

SD-502

3. 其他

- 8. 拆下 2 个螺钉 [9], 然后拆下折叠单元 [10]。

- 6. 拆下螺钉 [1], 然后拆下接地端子 [2]。
- 7. 拆下2个螺钉[3], 然后拆下固定架[4]。

- 松开锁定释放杆 [5], 然后滑动鞍式装订 单元安装板 [6]。
- 9. 拆下螺钉 [7] 和垫圈 [8], 然后拆下鞍式装 订单元安装板 [6]。



10. 从金属板上拆下线束夹 [6]。 11. 从线束夹 [6] 上拆下线束。

- 12. 断开 4 个接口 [7]。
- 13. 拆下 C 形环 [8], 然后拆下轴承 [9]。
- 14. 拆下 5 个螺钉 [10], 然后拆下驱动单元 [11]。

15. 拆下线束夹 [12], 然后断开接口 [13]。

16. 拆下 2 个螺钉 [14], 然后拆下 2 个螺钉 [15]。









17. 拆下纸盘 [16]。

3. 其他

- 18. 断开 SD 控制板(SDCB)[17] 上的所有 接口。
- 19. 拆下板支撑,然后拆下 SDCB。

20. 拆下螺钉 [18], 然后拆下锁定释放杆[19]。

21. 拆下8个螺钉[20], 然后拆下下盖板[21]。



22. 拆下线束夹,然后断开接口。 23. 拆下3个螺钉[22],然后拆下夹子/1[23]。

24. 取下钉书钉盒 / 1 [24]。

25. 拆下 4 个螺钉 [25], 然后断开接口, 然后 拆下装订器 / 1 [26]。

È

• 若要更换夹子 / 2 和订书钉 / 2, 请重复步 骤 22 至 25。

- 重新安装夹子前的准备工作
- 在安装了夹子的情况下,订书钉和夹子的位置可能会误对准。请务必进行下列对准。

4511f2c029na



- 1. 使用 3 个螺钉 [1] 临时固定夹子 [2]。
- 2. 安装钉书钉盒。

SD-502









- 3. 拧松止动器的 3 个螺钉 [3]。
- 4. 拧松夹子的 3 个螺钉 [4]。

- 5. 将夹具 [6] 的突起与订书钉盒 [5] 的凹陷 对准, 然后将夹具装入装订器。
- 注
- 确保夹具的突起与凹陷正确吻合。
- 6. 转动夹子的齿轮 [7], 然后滑动夹子, 使 夹子 [9] 的突起与夹具 [8] 的凹陷吻合。

- 7. 拧紧 6 个螺钉 [10]。
- 注
- 再次转动齿轮,检查夹子的突起是否顺利 地与夹具的凹陷吻合。
- 8. 转动齿轮,然后取下夹具。

3. 其他

3.3.7 纸张导板马达 (M13)

- 拆下鞍式装订单元。 (请参见第7页)
- 5. 拆下接纸盘。 (请参见第5页)
- 5. 拆下前盖板。 (请参见第5页)
 4. 拆下后盖板。
- (请参见第6页)
 5. 拆下上盖板。
- (请参见第6页)







- 6. 拆下螺钉 [1], 然后拆下接地端子 [2]。
- 7. 拆下2个螺钉[3], 然后拆下固定架[4]。

- 8. 松开锁定释放杆 [5], 然后滑动鞍式装订 单元安装板 [6]。
- 9. 拆下螺钉 [7] 和垫圈 [8], 然后拆下鞍式装 订单元安装板 [6]。
- 10. 拆下螺钉 [9], 然后拆下锁定释放杆 [10]。









11. 拆下8个螺钉[11], 然后拆下下盖板[12]。

SD-502

12. 拆下线束夹[13], 然后断开2个接口[14]。

 13. 拆下螺钉 [15], 然后拆下导纸板马达组件 [16]。

14. 拆下 2 个 C 形环 [17]。
15. 拆下 2 个轴承 [18], 然后拆下离合器齿轮 组件 [19]。

16. 拆下 2 个螺钉 [20], 然后拆下 M13 [21]。

3. 其他
重新安装 M13 前的准备工作



- 1. 将 2 个纸张导板 [1] 按入, 然后检查两者是否同时接触止动器 [2]。
- 2. 检查销 [4] 是否能插入穿过纸张导板传感器组件的定位孔 [3] (3 个孔)。
- 3. 使用2个螺钉固定M13。

3.3.8 折叠辊

拆下折叠单元。
 (请参见第8页)





2. 拆下 4 个螺钉 [1] 和 2 个弹簧, 然后拆下 上板 [2]。

3. 拆下 2 个螺钉 [3], 然后拆下导板 [4]。

SD-502



 拆下 2 个螺钉 [5],然后拆下折叠片组件 [6]。

注

沿左图中所示的方向安装折叠片组件。
 [A] 前
 [B] 后

5. 拆下 3 个 C 形环 [7], 然后拆下 3 个齿轮 [8]。

- 注
- 安装齿轮时使标记[9]与左图中所示的位置 对准。

3. 其他



- 6. 拆下 3 个 C 形环 [10], 然后拆下 2 个轴 承 [11]。
- 7. 拆下轴承 [12]。

8. 拆下 2 个螺钉 [13], 然后拆下后固定架 [14]。

9. 拆下折叠辊 / 右的齿轮 [15], 然后拆下下 导板 [16]。

注

4511f2c053na

- 当将齿轮[17]安装在下导板[18]上时,斜着插入齿轮[17],并小心不要损坏卡爪[19]。
- 如左图所示安装下导板。

SD-502









- 10. 拆下螺钉 [20]。
- 11. 拆下 2 个 C 形环 [21], 然后拆下折叠辊 A [22]、 B [23] 和 C [24]。

12. 拆下折叠辊 / 左的齿轮 [25], 然后拆下下 导板 [26]。

注

- 当将齿轮 [27] 安装在下导板 [28] 上时,斜着插入齿轮 [27],并小心不要损坏卡爪 [29]。
- 如左图所示安装下导板。

- 13. 拆下螺钉 [30]。
- 14. 拆下 2 个 C 形环 [31], 然后拆下折叠辊 A [32]、 B [33] 和 C [34]。



注

安装折叠辊A、B与C时,请务必将齿轮标记 [35]的方向与紧固螺钉 [36]的方向对准。

SD-502



4511f2c060na

[44] -

15. 重新安装的顺序与拆卸顺序相反。

- 注
- 安装折叠辊/右和/左时,请务必使折叠 单元正面的辊齿轮/右的标记 [37] 位于辊 齿轮/左的标记 [38] 上一个齿。
- 安装折叠辊/右和/左时,请务必使导板 齿轮/左 [40]的齿轮位于导板齿轮/右 [41]上一个齿(从箭头标记[39]的方向来 看)。
- 安装折叠辊/右和/左时,请务必使导板 齿轮/右的标记 [43] 与扇形齿轮的标记 [44] 对准(从箭头标记 [42] 的方向来看)。

SD-502

空白页

■ 调整/设置

4. 机械调整

4.1 折叠倾斜调整

注

执行过以下任何一个步骤之后,都需要进行此调整。

- 更换过折叠单元。
- 折缝倾斜。
- 1. 进入对折模式并进行过复印。(A3 或 11 × 17 尺寸)





- 2. 沿着折缝 [2] 折叠输出纸张。
- 折叠输出纸张,并测量纸张的宽度 A。 规格:0±1.5 mm
- 如果折叠位置的偏斜如左图所示,则进 行下列调整。



- [2] 折缝
- [3] 出纸方向
- 打开前门,拧松调整螺钉 [4],然后向左 移动折叠单元进行调整。 以 1 mm 为刻度单位
- 如果折叠位置倾斜方向与步骤4的图相反, 则向右移动折叠单元进行调整。
- 6. 再复印一次,然后检查折叠位置。

注

4.2 中央装订倾斜调整

SD-502

- 执行过以下任何一个步骤之后,都需要进行此调整。
- 更换过装订单元1或2。
- 中央装订位置出现偏斜。





- 2 设为折叠和装订模式,并进行过复印。测量纸张宽度 A。 规格:0±1.5 mm
- 如果折叠位置的偏斜如左图所示,则进 行下列调整。

[1] 出纸方向

- 3. 松开鞍式装订单元的锁定释放杆 [2]。
- 4. 拧松调整螺钉 [3], 然后向左移动锁定构 件 [4] 进行调整。
- 如果折叠位置倾斜方向与步骤2的图相反,则向右移动锁定构件进行调整。
- 5. 再复印一次, 然后检查装订位置。



维修手册

现场维修

MT-501 (bizhub 500 / 420)

2006.02 版本 1.0

柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

修订记录

本维修手册出版之后,由于性能改进各部分和机构可能会发生改变。因此,本维修手册的某些记载说明可能与实际机器不完全一致。

若本维修手册的记载说明出现任何变化,将根据需要发行修订版并注明修订标记。

修订标记:

- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的左边将标注 <u>小</u>。
 在 <u>小</u>中的数字表示已经修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的页面外侧将标注 A。
 在 A 中的数字表示已经修订的次数。

备注

页面上的修订标记仅限最新修订标记,旧的标记将被删除。

- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中发生更改时: 仅显示版本 3.0 的修订标记,而版本 2.0 的修订标记将被删除。
- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中没有更改时。
 仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2006/02 1.0		—	第一版发行
日期	维修手册版本	修订标记	修订说明

目录

MT-501

概述

у на уж на

维修保养

2.	定期相	☆查	3
2.1	维修	:保养步骤	3
2.	1.1	清洁辊和轮	3
3.	其他.		4
3.1	不允	·许拆卸 / 调整的项目	4
3.2	要拆	卸和组装的零件清单	5
3.3	拆卸]和组装步骤	5
3.	3.1	后盖板 / 右门	5
3.	3.2	前盖板 / 卜盖板 / 接纸盘	5

空白页

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

类型	4 格邮箱 (仅适用于从 PC 打印)
使用	使用螺钉紧固于 FS 上
分页格数量	4格分页
纸张数量 按分页格储存	125 张 (80 g/m ²)
可存放的纸张	普通纸 (56 至 90 g/m ²)
可存放的纸张尺寸	公制:A4、 B5、 8½×11 英制:8½×11、 5½×8½S

B. 维修保养

维修保养	每打印 250,000 张进行一次
设备使用寿命	与主机相同。

C. 设备技术规格

电源要求	24V DC (由 FS 供电)
尺寸	624 (宽) × 503 (深) × 390 mm (高)
重量	约 8 kg

D. 操作环境

温度	与主机相同。
湿度	与主机相同。

注 • 本说明书所包含的信息若有变更,恕不另行通知。

空白页

- 维修保养
- 2. 定期检查

2.1 维修保养步骤

注

• 维修保养清洁步骤中提及的酒精是指异丙醇。

2.1.1 清洁辊和轮

A. 定期清洁周期

- 各种辊: 每打印 250,000 张
- 各种轮:每打印 250,000 张

B. 步骤



- **1**. 打开右门。
- 2. 使用蘸有酒精的软布擦拭辊 [1] 和轮 [2]。

3. 其他

3.1 不允许拆卸 / 调整的项目

- A. 涂有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉
- 在某些螺钉上涂抹蓝色油漆或绿色油漆以防止其松动。
- 基本原则就是,不要拆下或拧松涂抹有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉。
- B. 涂有红色油漆的螺钉
- 切勿拆下或拧松场中的任何一个涂有红色油漆的螺钉。另外还应注意,当在同一个部位使用 了两个或以上的螺钉时,只有一个代表螺钉上会涂抹红色油漆作为标记。
- C. 板载可变电阻器

注

• 对于调整/设置中未提供调整指示的板载可变电阻器,请勿进行转动。

D. 拆卸板

注

- 拆卸电路板或其他电气元件时,请参阅"安全和重要警告事项"并遵循相应的拆卸步骤。
- 下文中的拆卸步骤省略了接口和用于固定电路板支撑或电路板的螺钉的拆卸步骤。
- 当必须接触板上的 IC 和其他电气元件时,请务必是使自己的身体接地。

编号	部分	零件名称	参考页
1		后盖板	第5页
2	封面纸	封面	第5页
3		上盖板	第5页
4		右门	第5页
5	接纸盘	接纸盘	第5页

3.3 拆卸和组装步骤

3.3.1 后盖板 / 右门



3.3.2 前盖板 / 上盖板 / 接纸盘



- 1. 拆下螺钉[1], 然后拆下后盖板[2]。
- 拆下螺钉 [3] 和止动器 [4], 然后拆下右门 [5]。

- 1. 拆下螺钉 [1], 然后拆下前盖板 [2]。
- 2. 拆下后盖板。
- (请参见第 5 页) 3. 拆下上盖板 [3]。
- 4. 拆下接纸盘[4]。

空白页



维修手册

现场维修

JS-502 (bizhub 500 / 420)

2006.02 版本 1.0

柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

修订记录

本维修手册出版之后,由于性能改进各部分和机构可能会发生改变。因此,本维修手册的某些记载说明可能与实际机器不完全一致。

若本维修手册的记载说明出现任何变化,将根据需要发行修订版并注明修订标记。

修订标记:

- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的左边将标注 <u>小</u>。
 在 <u>小</u>中的数字表示已经修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的页面外侧将标注 A。
 在 A 中的数字表示已经修订的次数。

备注

页面上的修订标记仅限最新修订标记,旧的标记将被删除。

- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中发生更改时: 仅显示版本 3.0 的修订标记,而版本 2.0 的修订标记将被删除。
- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中没有更改时。
 仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2006/02 1.0		—	第一版发行
日期	维修手册版本	修订标记	修订说明

目录

JS-502

概述

1.	产品规格	 1
1.	/ 叩戏俗	 l

维修保养

2.	其他	5
2.1	不允许拆卸 / 调整的项目3	\$
2.2	要拆卸和组装的零件清单4	ŀ
2.3	拆卸和组装步骤4	ł
2.3	3.1 上盖板4	ŀ

概述

JS-502

空白页

JS-502

概述

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

名称	作业分离器
类型	扩展纸盘
安装	安装在主机中
原稿对齐	对中

B. 纸张类型

接纸盘		尺寸		类型	容量	
	英制:	11 × 17、 8½ × 14、	普通纸(56 至 90 g/m ²)	250 张	
		8½ × 11、 8½ × 11S、 5½ × 8½S		OHP 胶片		
		A3、 A4、 A4S、 A5S、		厚纸 (91 至 210g/m ²)		
(主机纸	0.41	8 × 13		信封		
盘)	公制:	: A3, B4, A4, A4S, B5, B5S A5S	特殊	标签纸	20 张	
		11 × 17、 8½ × 11、 8½ × 11S、 8 × 13		信笺纸		
纸盘 2 (作业纸 盘)	英制: 公制:	11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½S A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, A5S	普通纸(56 至 90 g/m ²)	100 张	

C. 维修保养

维修保养	无
设备使用寿命	与主机相同。

D. 设备技术规格

电源要求	5V DC ± 5 % (由主机供电)
耗电量	0.2 W 或更低
尺寸	450 (宽) × 443 (深) × 75 mm (高)
重量	约 1.7 kg

E. 操作环境

温度	与主机相同。
湿度	与主机相同。

注

• 本说明书所包含的信息若有变更, 恕不另行通知。

空白页

- 维修保养
- 2. 其他
- 2.1 不允许拆卸 / 调整的项目
- A. 涂有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉
- 在某些螺钉上涂抹蓝色油漆或绿色油漆以防止其松动。
- 基本原则就是,不要拆下或拧松涂抹有蓝色油漆或绿色油漆的螺钉。
- B. 涂有红色油漆的螺钉
- 切勿拆下或拧松场中的任何一个涂有红色油漆的螺钉。另外还应注意,当在同一个部位使用 了两个或以上的螺钉时,只有一个代表螺钉上会涂抹红色油漆作为标记。
- C. 板载可变电阻器

注

• 对于调整/设置中未提供调整指示的板载可变电阻器,请勿进行转动。

D. 拆卸板

▲ 小心

- 拆卸电路板或其他电气元件时,请参阅"安全和重要警告事项"并遵循相应的拆卸步骤。
- 下文中的拆卸步骤省略了接口和用于固定电路板支撑或电路板的螺钉的拆卸步骤。
- 当必须接触板上的 IC 和其他电气元件时,请务必是使自己的身体接地。

2.2 要拆卸和组装的零件清单

编号	部分	零件名称	参考页
1	盖板	上盖板	请参见第4页

2.3 拆卸和组装步骤

2.3.1 上盖板



1. 拆下两个螺钉[1], 然后拆下上盖板[2]。

2. 其他



维修手册

现场维修

IC-204

2006.02 版本 1.0

柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

修订记录

本维修手册出版之后,由于性能改进各部分和机构可能会发生改变。 因此,本维修手册的某些记载说明可能与实际机器不完全一致。

若本维修手册的记载说明出现任何变化,将根据需要发行修订版并注明修订标记。

修订标记:

- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的左边将标注 <u>小</u>。
 在 <u>小</u>中的数字表示已经修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分,在被修订部分的页面外侧将标注 A。
 在 A 中的数字表示已经修订的次数。

备注

页面上的修订标记仅限最新修订标记,旧的标记将被删除。

- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中发生更改时。
 仅显示版本 3.0 的修订标记,而版本 2.0 的修订标记将被删除。
- 当版本 2.0 中修订的页在版本 3.0 中没有更改时。 仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2006/02	1.0	_	第一版发行
日期	维修手册版本	修订标记	修订说明

IC-204

概述

维修保养

目录

IC-204

4	Int	1.1	D.
7	84	ìΖ	5
1	1976		

1.	产	品规格	· · · ·		•••			•••	 	• •	 • •	• •	 	 • •	• •	 •••	•••	 • •	• •	• •	 	• • •	• •	 	• •	. 1
维	修	保养																								
2.	固	件版本	升级						 		 		 	 		 		 			 			 		. 3
3.	拆	卸/重	新组	装				• • •	 		 		 	 		 		 			 			 		. 4
	3.1	所需	工具.						 		 		 	 		 		 			 			 		. 4
	3.2	拆卸	/安	装打	印机	键	空制	板	 		 		 	 		 		 			 			 		. 5

调整/设置

4.	维修模式	. 7
5.	启动和结束维修模式	. 7

故障排除

6.	打日	卩系统	故障排	⊧除.					 	 	 	 	 	 	 	 		 	 		 	9
	6.1	打印	控制者	8和复	夏印	讥故	障損	非除	 	 	 	 	 	 	 	 	 	 	 		 	9
7.	数抄	居收集							 	 	 	 	 	 	 	 	 	 	 		 . '	10

IC-204

空白页

IC-204

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

类型:	KONICA MINOLTA 打印机 / 复印机的内置箱式类型

B. 功能

分辨率	600 × 600 dpi
彩阶	二进制
空白区	PCL6 4.23mm (左、右、上和下相同)
	PCL5e:4.23mm (左、右、上和下相同)
	PS: 4.23mm (左、右、上和下相同)
可打印区域	292.77×427.57mm (最大纸张尺寸)
打印页数	1 至 999
连续打印速度	bizhub 500: 50 ppm (A4, 8.5 × 11) / (600 × 600 dpi)
	bizhub 420: 42 ppm (A4, 8.5 × 11) / (600 × 600 dpi)
打印机说明语言	PCL5e/PCL6/PostScript3 (兼容)
兼容操作系统	Windows 98SE/Me
	Windows NT 4.0 (Service Pack 6a 或更高版本)
	Windows 2000 (Service Pack 4 或更高版本)
	Windows XP (Service Pack 1 或更高版本)
	Windows XP x64 版
	Windows Server 2003
	Windows Server 2003 x64 版
	Mac OS 9.x
	Mac OS X v10.2/v10.3/v10.4
打印机驱动程序	用于 Windows 98SE/Me/NT 4.0/2000/XP/Server 2003 (XP/Server
	2003 包括 x64 版 (PS)。)的 PCL 打印机驱动程序
	用于 Windows 的 PS 打印机驱动程序
	用于 Windows/Macintosh 的 PS 打印机驱动程序
	PCL5e 没有驱动程序
网络功能	
打印方法	SMB (Windows)、 Pserver (IPX/SPX)、 lpd/lpr (用于 Windows
	NT 4.0/2000 的 TCP/IP)、 lpd/lpr (用于 UNIX 的 TCP/IP)、 IPP
	(TCP/IP) AppleTalk (EtherTalk) NPrinter/RPrinter (IPX/
	SPX) 、 RAW (Port 9100; 可扩展至 6 个接口)
专用应用程式	EMS 插件
	NDPS 网关
	直接打印

C. 纸张

纸张尺寸	与复印机相同
纸张类型	与复印机相同
纸张重量	与复印机相同

D. 维修保养和使用寿命

维修保养	与复印机相同
设备使用寿命	与复印机相同

E. 设备技术数据

系统内存	与复印机相同
主机接口	以太、串行 (RS-232C/USB)、并行 (IEEE1284)
硬盘驱动	40 GB (支持 HD-505)
电源	与复印机相同
网络功能	
网络接口	以太网 (100 Base-TX/10-Base-T)
帧类型	IEEE 802.2/802.3/Ethernet II/IEEE802.3 SNMP
以太网连接	100 Base-TX/10-Base-T
网络接口	RJ-45
LED	绿色 LED 2

F. 操作环境

温度	与复印机相同
湿度	与复印机相同

■ 维修保养

2. 固件版本升级

IC-204 的固件包含在复印机固件中 (MFP 控制器)。 MFP 控制器版本升级的同时, IC-204 固件的版本也会升级。

固件的版本由 ISW 升级。 请参见主机现场维修中的 "5. 固件版本升级"。 ∧ 小心

3. 拆卸/重新组装

.

C-204

• 除非有特别注明,否则组装顺序与拆卸顺序相反。

预防静电的注意事项。

- 传输或存放打印控制器时,请将其装入防静电的袋子中。
- 在如地毯等可能有静电积聚的地方工作时,使用打印控制器之前请先通过触碰金属物将体内的静电释放。
- 请勿用双手触碰打印控制器的接触部分,否则可能降低导电性。
- 请避免跌落或弯折打印控制器,以免造成物理性损坏。

3.1 所需工具

• 标准螺丝刀

企小心

• 维修之前,不仅要关闭复印机,还必须拔下电源插头。

⚠小心

- 进行拆卸/重新组装之前,请检查确认已拔下复印机的所有电缆。
- 如果未采取适当的接地措施,当板受损时可能会引起意外。维修期间,请戴上手腕带或其他防护物品。
- 请将设备置于衬垫材料上进行拆卸/重新组装。

3.2 拆卸/安装打印机键控制板







- 关闭主机的主、副电源开关,从电源插座上拔下 电源线插头。
- 2. 拆下后盖板 (6个螺钉)。

3. 拆下板盖 (4个螺钉)。

IC-204

4. 拆下系统控制板上有IC204标记的位置处的打印 控制器。

注

- 小心不要损坏板。
- 保持与系统控制板垂直的角度拉打印控制器,将其 拆下。
- 安装时,使打印控制器左侧的凹陷区与系统控制板 插槽左侧的凹陷对准。
- 组装顺序与拆卸顺序相反。
空白页

■ 调整/设置

4. 维修模式

在维修模式中,有多种调整/设置。 请参见主机现场维修中的"10.维修模式"。

5. 启动和结束维修模式

- 1. 确认正常复印模式屏幕出现在显示屏中。
- 按 [Utility/Counter (效用/计数器)]按钮。 [MetaCount/Utility (印量计数/效用)]屏幕出现。
- 按 [Details (详细)]键。
 [MetaCount (印量计数)]屏幕出现。
- 按下列次序按键盘。
 停 -> 0 -> 0 -> 6 -> 0 -> 1
 [Service Mode menu (维修模式菜单)]屏幕出现。
- 注
- 如果已提供 CE 密码,需输入密码才能进入维修模式。
- 按项目键进行设置。
 各项目的设置屏幕出现。
- 6. 设置所需的项目,设置完成之后按 [OK (确定)]键。
 设置被接受,同时返回 [Service Mode menu (维修模式菜单)]屏幕。
- 按 [Exit (退出)]键。
 返回正常复印模式。

空白页

IC-204

■ 故障排除

6. 打印系统故障排除

此表列出了与打印系统(打印控制器和复印机的组合)中可能出现的故障症状、可能的原因、故障解决方法 有关的信息。意在帮助工程师尽快找到相关信息,并提供基本的解决方法。

⚠小心

• 请参见"复印机维修手册"中与故障代码列表有关的信息。

6.1 打印控制器和复印机故障排除

症状	原因	措施
"预热"不消失。	复印机有故障。	找出导致复印机故障的原因。
打印失效,或无法打印。	系统版或复印机的部分板失效。	使复印机处于维修模式,然后进行 检测。如果复印机工作正常,系统 板可能有故障。
打印控制器不启动。	打印机键控制板不活动。 或者未安装打印机键控制板。	检查控制板的接口。如有必要,请 更换系统板。
	打印控制器软件失效。	重新安装打印控制器软件。
能够进行测试打印,但并非是通过 并行接口、 USB 接口。	并行接口、USB 接口有故障, 或者 电缆有问题, 或问题出在电脑。	检查电缆(内部/外部)使用数据 生成器或良好的PC/I/O电缆进行测 试。如有必要,请更换系统板。
可进行测试打印,并且所有接口良好,但无法打印用户任务。	出现了某个软件故障。	打印控制器的软件或应用程序有故 障。将未能成功打印的文件存盘, 然后用合适的方法分析故障。

7. 数据收集

如果故障与打印机有关,需获得打印任务数据进行故障分析。 可保存多达5个任务的收集数据。当保存新数据时,最旧的数据会被删除。

企小心

若要启用此功能,必须符合下列条件。

- 主机打印机 (复印机)中应已装有硬盘。
- [Administrator Setting (管理员设置)] [Security Setting (安全设置)] [Security Details (详细安 全设置)] - [Print Data Capture (打印数据捕获)] 应设为 [Allow (允许)]。
- [Administrator Setting (管理员设置)]-[Network Setting (网络设置)]-[FTP Setting (FTP 设置)] - [FTP Server (FTP 服务器)]应设为[ON (开启)]。







- 1. 激活维修模式。
- (请参阅"调整/设置, 5. 启动和结束维修模式" 的步骤1至7。)
- 按 [System2 (系统 2)] [Data Capture (数据收集)], 然后选择 [ON (开启)]。选择 [ON (开 启)] 将发自 PC 的任务数据保存在复印机硬盘中。
- 3. 确认复印机的 IP 地址。
- 4. 用以太网电缆连接 Windows PC 和复印机。
- 5. 激活命令提示符,规定复印机的 IP 地址,然后激 活 FTP。

- 6. 输入用户名和密码。
- 用户名: capture
- 密码: sysadm

7. 显示可用 [ls] 或 [dir] 命令收集的文件列表。

8. 用 [binary] 命令将文件传输模式设为二进制传输。



9. 用[get]或[mget]命令将要收集的数据传输至PC。

10. 从命令提示符退出。

注

 如果您在收集数据之后,将 [Administrator Setting (管理员设置)] - [Security Setting (安 全设置)] - [Security Details (详细安全设置)]
 - [Print Data Capture (打印数据捕获)] 设为 [Restrict (禁止)],则保存在硬盘中的任务数据 会被删除。 空白页

本手册的使用应受到严格地监督,以避免泄露机密信息。

© 2006 柯尼卡美能达办公系统(中国)有限公司

中国印刷 NN50GAPC1-0650