

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





KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

bizhub PRO

C6500/C5500

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-13
重要注意事项	S-13
机器上的警告标识	S-14
出现事故时采取的措施	S-16
关于复印的法律限制	C-1
本维修手册的组成部分	C-2
本维修手册中使用的符号	C-3

bizhub PRO C6500/C5500

概述	1
维修保养	13
调整 / 设置	241
故障排除	507
附录	601

* 详细目录请参见主机部分目录。

DF-609

概述	1
维修保养	3
调整 / 设置	17

* 详细目录请参见 DF-609 部分目录。

PF-601/HT-504

概述	1
维修保养	3
调整 / 设置	45

* 详细目录请参见 PF-601/HT-504 部分目录。

LU-202/HT-503

概述	1
维修保养	3
调整 / 设置	29

* 详细目录请参见 LU-202/HT-503 部分目录。

RU-503/504

概述	1
维修保养	3

* 详细目录请参见 RU-503/504 部分目录。

FD-501

概述	1
维修保养	5
调整 / 设置	49

* 详细目录请参见 FD-501 部分目录。

LS-501/502

概述	1
维修保养	5
调整 / 设置	23

* 详细目录请参见 LS-501/502 部分目录。

FS-503

概述	1
维修保养	5
调整 / 设置	39

* 详细目录请参见 FS-503 部分目录。

FS-520/607

概述	1
维修保养	7
调整 / 设置	41

* 详细目录请参见 FS-520/607 部分目录。

PI-502

概述	1
维修保养	3
调整 / 设置	11

* 详细目录请参见 PI-502 部分目录。

PK-512/513

概述	1
维修保养	3
调整 / 设置	9

* 详细目录请参见 PK-512/513 部分目录。

SD-501

概述	1
维修保养	9
调整 / 设置	67

* 详细目录请参见 SD-501 部分目录。

PB-501

概述.....	1
维修保养	5
调整 / 设置.....	77

* 详细目录请参见 PB-501 部分目录。

空白页

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

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

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

在本维修手册中，“△危险”，“△警告”和“△注意”三种表述以及具有特定含义的符号定义如下。

当维修产品时，必须极其小心地进行有关工作（拆解，重新装配，调整，维修和保养等）。

 **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：

：使用产品时的注意事项。

 **常规注意事项**

 **带电危险**

 **高温**

：使用产品时的禁止事项。

 **常规禁止事项**

 **请勿用湿手触摸**

 **请勿拆解**

：使用产品时的指导说明。

 **常规指导事项**

 **拔出插头**

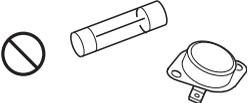
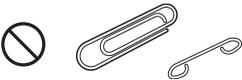
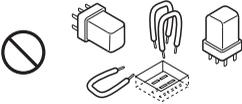
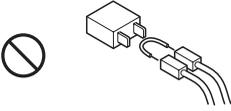
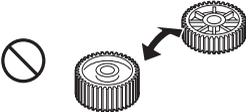
 **接地/地线**

安全警告

[1] 未经柯尼卡美能达商用科技株式会社允许不得进行改动

柯尼卡美能达品牌的产品以其高稳定性而闻名。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，物理，电气等众多方面，旨在获得合适的耐用性和安全性。出于这一原因，未经授权的改动极有可能降低其性能和安全性。因此，严禁进行这种改动。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。

禁止行为	
⚠ 危险	
<ul style="list-style-type: none"> 使用任何非 KMBT 指定的电缆或电源线。 	
<ul style="list-style-type: none"> 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。 	
<ul style="list-style-type: none"> 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。 	
<ul style="list-style-type: none"> 使继电器功能（如在继电器触点之间插入纸张）失效 	
<ul style="list-style-type: none"> 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。 	
<ul style="list-style-type: none"> 未经 KMBT 指导对产品进行任何改动 	
<ul style="list-style-type: none"> 使用任何非 KMBT 指定的零件 	

[2] 电源插头选择

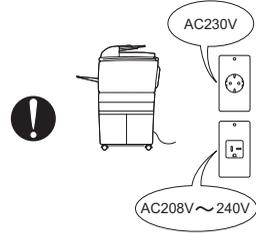
在某些国家或地区，随本产品提供的电源插头可能不适合该地区使用的壁式电源插座。在此情况下，用户工程师（以下简称 CE）有义务安装合用的电源插头或电源线组件，将产品与电源连接。

电源插头或电源线组件

警告

- 使用满足下列条件的电源线组件：
 - 提供的插头形状适用于壁式电源插座并符合产品额定电压和电流；
 - 插头配有接地的引脚 / 端子；
 - 电源线应为三芯电缆，且具有足够的电流容量；
 - 电源线组件应符合当地的规章要求；

使用不适当的电源线组件可能会导致火灾或触电。



- 使用满足下列条件的电源插头：
 - 电源插头适用于壁式电源插座并符合产品额定电压和电流；
 - 插头配有接地的引脚 / 端子；
 - 符合当地的法规要求；

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，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（火线）
 - 白色或淡蓝色： 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

柯尼卡美能达品牌的产品在出厂前都经过全面测试，保证满足所有适用安全标准及保护用户和用户工程师（以下简称 CE）免受人身伤害的危险。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。为了维持安全性和可靠性，CE 必须定期进行安全检查。

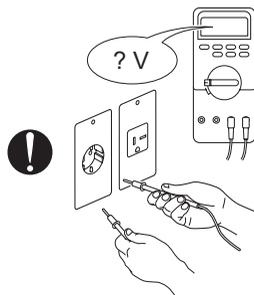
1. 电源

电源连接

⚠ 警告

- 检查主电压是否符合规定。

连接到电压不符的电源可能会导致火灾或触电。



- 将电源插头直接插入到与插头形状相同的壁式电源插座。

若将本产品通过转接器连接到不合适的电源（电压，电流，接地），可能会导致火灾或触电。

若身边没有适合的壁式电源插座，建议用户请有资格的电气工程师安装。



- 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，则可能会导致火灾。



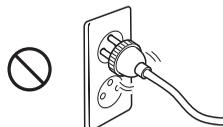
- 若壁式电源插座可连接 2 根或以上的电源线，总负荷不得超过电源插座的额定值。

若壁式电源插座中的电流超过额定值，则可能会导致火灾。



- 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，导致电源线过热，甚至会引发火灾。



电源连接

警告

- 检查产品是否正确接地。

如果非接地产品出现漏电，则操作产品时可能会触电。

将电源插头插入到接地的电源插座。



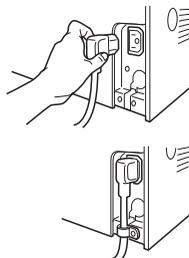
电源插头和导线

警告

- 当使用随产品提供的电源线组件（插口式）时，请确保连接器牢固插入产品的插口。

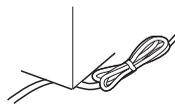
当提供有固定措施时，请用固定器正确固定电源线。

如果没有将电源线（插口式）牢固连接到本产品，则接触不良可能会导致电阻增大，过热，甚至会引发火灾。



- 检查电源线是否被桌子或类似物等压住或夹住。

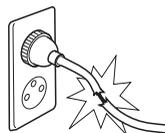
这可能会导致过热引起火灾。



- 检查电源线是否损坏。检查电源线护套是否损坏。

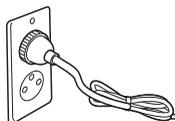
若电源线插头，电源线或护套损坏，请使用 KMBT 指定的新电源线或电源线组（两端分别带有插头和连接器）更换。

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。

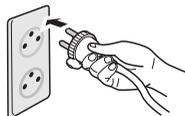
这可能会导致电源线过热，甚至会引发火灾。



电源插头和导线

⚠ 警告

- 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。
否则可能会触电。



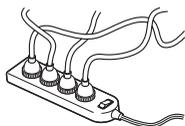
- 拔出电源线时要抓住插头部分，而不是电缆部分。
否则电源线可能会被拉断，引起火灾或触电。



接线

⚠ 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。



- 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

禁止安装场所

⚠ 警告

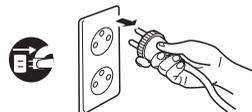
- 请勿将产品放置在易燃或易挥发物质附近。
否则可能会导致火灾。
- 请勿将本产品置于暴露在水（如雨水）中的位置。
否则可能会导致火灾或触电。



当长时间不使用本产品时

⚠ 警告

- 当长时间（假日等）不使用本产品时，请关闭电源并拔下电源线插头。
电源线插头或电源插座中积累的灰尘可能会引起火灾。



通风

⚠ 注意

- 操作过程中本机可能会产生臭氧，但不会对人体健康造成危害。
在以下情况下若出现臭氧的异常气味，请对房间通风换气。
 - 当在通风不良的室内使用产品时
 - 当进行大量复印时
 - 当同时使用多台产品时



固定

⚠ 注意

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



3. 维修

维修之前的检查

⚠ 注意

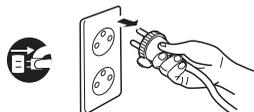
- 进行检查之前，请阅读所有相关资料（维修手册，技术注意事项等），使用指定工具并身穿安全服按照说明的步骤进行检查。请勿进行任何资料中未说明的调整。

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。

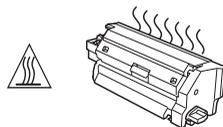


- 进行检查之前，请务必将本产品 and 选购设备的电源插头拔出。

电源插头插入壁式电源插座时，即使将电源开关置于（关闭）OFF 位置，某些单元可能仍然带电。可能会导致触电。



- 定影单元周围的部位温度很高。
可能会导致灼伤。

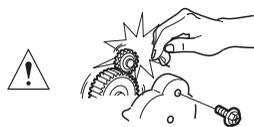


在本产品带电的状态下进行工作

⚠ 警告

- 在本产品带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，卷入转动的齿轮或同步带，导致人身伤害。



- 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。



安全检查要点

警告

- 处理用户的故障报告时，请检查各零件并正确进行维修。
否则可能会导致本产品故障，造成人身伤害或火灾。



- 检查外壳和机架是否有锋口，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。



- 检查线路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。



- 请小心清除电气零件和电极单元，如充电电晕单元上的所有碳粉残渣和灰尘。
否则可能会导致漏电，引起本产品故障或火灾。



- 检查高压电缆和护套是否存在损坏。
否则可能会导致漏电，引起触电或火灾。



- 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。



- 拆卸或调整激光写入单元（P/H 单元）时，请务必断开电源线。
否则激光可能会射入眼睛，引起失明。



安全检查要点

警告

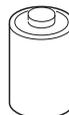
- 请勿打开写入单元的盖板。当将写入单元从指定安装位置移开时，请勿接通电源。

否则激光可能会射入眼睛，引起失明。



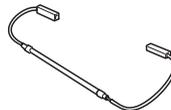
- 当更换锂电池时，请更换为在零件指南手册中指定的新锂电池。请务必按照当局指定的方法处理用过的锂电池。

不正确的更换电池可能会引起爆炸。

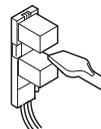


- 更换使用交流电源的零件（如光学灯，定影灯）后，请务必检查安装状态。

否则可能会导致火灾。



- 检查联锁开关和启动器是否松弛，检查联锁功能是否正常。如果联锁功能不能正常发挥作用，则当将手伸进本机时（如取出卡纸），可能会触电或受伤。



- 请确保线路不与尖锐的锋口，毛刺或其它尖锐的部分相接触。

否则可能会导致漏电，引起触电或火灾。



- 请确保将安全检查和维修保养时所卸下的所有螺钉，零件，接线和连接器等都重新安装回原位。（特别要注意遗忘的连接器，夹紧的电缆，遗忘的螺钉等）

否则可能会导致本产品故障，触电或火灾。



耗材的操作使用

警告

- 碳粉和显影剂并非有害物质，但是必须注意不能吸入过量，请勿使这些物质进入到眼睛等，可能会引起刺激。
如果这些物质进入眼睛，请立即用大量清水进行冲洗。若症状明显，请即时就医。
- 切勿将用过的碳粉盒和碳粉投进火中。
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。
异丙醇和丙酮为高可燃物，操作处理时请务必小心。否则可能会导致火灾。
- 在被清洁零件上溶剂残留物未完全蒸发之前，请勿盖上盖板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。
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。



4. 定影

定影



注意

- 注意
 两极 / 中性定影
- ATTENTION
 Double pôle / Fusible sur le neutre

5. 旧电池的注意事项

处理电池



注意

- 所有地区
 注意
 更换电池不当可能会导致爆炸的危险。
 只能更换与生产商推荐的型号相同或相当的电池。
 请按照生产商的说明处理旧电池。
- 德国
 VORSICHT!
 Explosionsgefahr bei unsachgemäßem Austausch der Batterie.
 Ersatz nur durch denselben oder einen vom Hersteller empfohlenen gleichwertigen Typ.
 Entsorgung gebrauchter Batterien nach Angaben des Herstellers.
- 法国
 ATTENTION
 Il y a danger d'explosion s'il y a remplacement incorrect de la batterie.
 Remplacer uniquement avec une batterie du même type ou d'un type équivalent recommandé par le constructeur.
 Mettre au rebut les batteries usagées conformément aux instructions du fabricant.
- 丹麦
 ADVARSEL!
 Lithiumbatteri - Eksplosionsfare ved fejlagtig håndtering.
 Udskiftning må kun ske med batteri af samme fabrikat og type.
 Levér det brugte batteri tilbage til leverandøren.
- 芬兰, 瑞典
 VAROITUS
 Paristo voi räjähtää, jos se on virheellisesti asennettu.
 Vaihda paristo ainoastaan laitevalmistajan suosittelemaan tyyppiin.
 Hävitä käytetty paristo valmistajan ohjeiden mukaisesti.
 VARNING
 Explosionsfara vid felaktigt batteribyte.
 Använd samma batterityp eller en ekvivalent typ som rekommenderas av apparattillverkaren.
 Kassera använt batteri enligt fabrikantens instruktion.
- 挪威
 ADVARSEL
 Eksplosjonsfare ved feilaktig skifte av batteri.
 Benytt samme batteritype eller en tilsvarende type anbefalt av apparatfabrikanten.
 Brukte batterier kasseres i henhold til fabrikantens instruksjoner.

安全信息

重要注意事项

美国食品和药品管理局下属的设备和放射性卫生中心（CDRH）为 1976 年 8 月 1 日以后生产的激光产品实施了管理规定。对于在美国市场销售的产品必须符合本规定的要求。

本机在美国被认证为“1类”激光产品。

根据 1968 年卫生与安全条例中的辐射控制规定而制定的卫生与人类服务部门（DHHS）辐射性能标准。由于主机内产生的辐射被保护性机壳和外盖板完全封住，在正常操作的任何阶段，激光都不会泄漏。

机器上的警告标识

在机器的内外部分贴有注意标识。
在这些区域执行维修保养，修理或调整时，应格外小心，以免被灼伤和触电。

	⚠ CAUTION	⚠ ATTENTION			
	⚠ VORSICHT	⚠ PRECAUCIÓN			
	⚠ ATTENZIONE	⚠ CUIDADO			
	⚠ 注意	⚠ تحذير			
注意：在修理或调整时，应格外小心，以免被灼伤和触电。 Attention: During maintenance, repair or adjustment, be especially careful to avoid burns and electric shock. Vorsicht: Bei Wartungsarbeiten, Reparaturen oder Einstellungen, besonders vorsichtig sein, um Verbrennungen und Stromschläge zu vermeiden. Precaución: Durante el mantenimiento, reparación o ajuste, tener especial cuidado para evitar quemaduras y electrocuciones. Attenzione: Durante la manutenzione, riparazione o regolazione, prestare particolare attenzione per evitare ustioni e scosse elettriche. Cuidado: Durante el mantenimiento, reparación o ajuste, tener especial cuidado para evitar quemaduras y electrocuciones.					

	⚠ CAUTION High temperature! ⚠ ATTENTION Température élevée! ⚠ VORSICHT Heisse Oberfläche! ⚠ PRECAUCIÓN ¡Temperatura alta! ⚠ ATTENZIONE Alta temperatura! ⚠ CUIDADO Temperatura alta! ⚠ 注意 高温! ⚠ 주의 고열! ⚠ تحذير حرارة عالية
--	---

⚠ CAUTION

DO NOT put your hand between the main body and developing fixing unit; otherwise you may be injured.

⚠ CAUTION

The fixing unit is very hot. To avoid getting burned DO NOT TOUCH.

⚠ CAUTION

DO NOT INSERT your finger into the two RADF hinge portions; otherwise you may be injured.

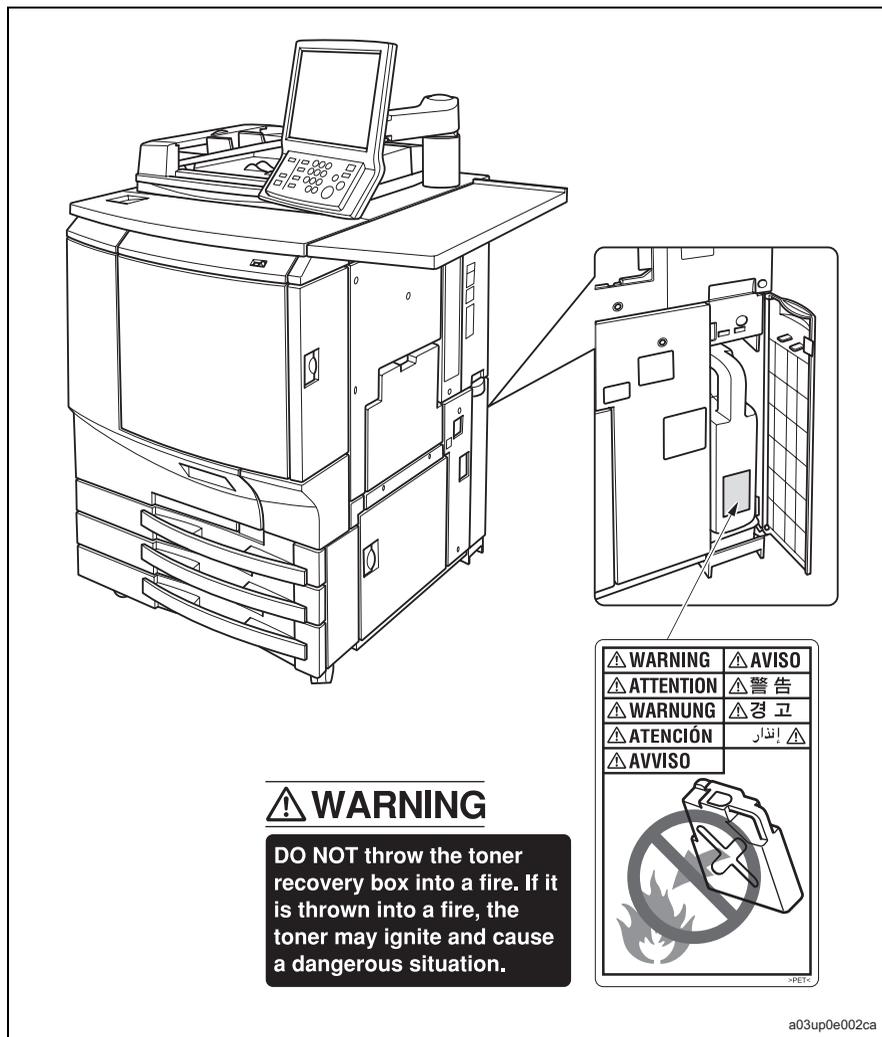
⚠ CAUTION	⚠ CAUTION	⚠ ATTENZIONE
⚠ ATTENTION	⚠ ATTENTION	⚠ 注意
⚠ PRECAUCIÓN	⚠ VORSICHT	⚠ 주의
⚠ CUIDADO	⚠ PRECAUCIÓN	⚠ تحذير

⚠ CAUTION	⚠ CUIDADO
⚠ ATTENTION	⚠ 注意
⚠ VORSICHT	⚠ 주의
⚠ PRECAUCIÓN	⚠ تحذير
⚠ ATTENZIONE	

⚠ CAUTION

DO NOT put your hand between the main body and developing fixing unit; otherwise you may be injured.

a03up0e001ca



⚠ 注意:

- 对于贴有提示不要靠近标签的部位，若触摸可能会灼伤或受伤。请勿撕下注意标签。若注意标签脱落，污损而无法看清，请更换新的注意标签。

出现事故时采取的措施

1. 如果发生事故，首先得到通知的分销商必须立即采取紧急措施向受到影响的人员提供援助，并防止事故损失进一步扩大。
2. 如果收到用户的严重事故报告，必须迅速执行现场评估并通知 KMBT。
3. 为了确定事故的原因，必须根据 KMBT 提供的规程通过直接的现场检查记录情况和材料。
4. 有关严重事故的报告和措施，请遵循各分销商指定的规章。

关于复印的法律限制

复印特定类型的文件时，不得将此类文件的副本用于原稿一样的目的或意图。

下表所列项目尚不完备，但对于负责复印者，可以将其用作参考。

< 财务文件 >

- 个人支票
- 旅行支票
- 汇票
- 存款单
- 债券或其他借据
- 证券

< 法律文件 >

- 粮票
- 邮票（已盖戳或未盖戳的）
- 政府机构开具的支票或汇票
- 国内印花税票（已盖戳或未盖戳的）
- 护照
- 移民证
- 机动车牌照和驾驶证
- 房屋与地产的产权证和转让证

< 一般文件 >

- 身份证，胸卡或徽章
- 未经版权所有者的授权的保护作品

此外，在任何情况下均严禁复印本国货币或外国货币，或在未经版权所有者的授权的情形下复印艺术作品。

如果对文件性质存在疑问，请咨询法律顾问。

细节

为防止非法复印某些文件，如纸张货币，本机具有防伪功能。

由于本机具有防伪功能，图像可能会失真。

本维修手册的组成部分

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，单元配置以及纸张通道
组成 / 操作： 各单元的配置，操作系统说明，控制系统说明

操作原理部分提供的信息旨在使 CE 对产品有个全面的了解，它对每项功能的目标和作用，电器系统和机械系统之间的关系以及每个部件的运行时序进行了大致的描述。

< 现场维修部分 >

概述： 系统配置和产品规格
维修保养： 维修日程表 *，维修保养步骤，
维修工具列表和使用指导说明 *，
固件版本升级方法 *，
以及主要零件的拆卸 / 重新安装方法
调整 / 设置： 效用模式 *，维修模式 *，安全性和机械调整
故障排除 *： 当发生卡纸时的卡纸代码，原因，操作的列表以及排除方法；当发出警告时的错误代码，原因，操作的列表以及可能出现缺陷的零件。
附录 *： 零件布局图，连接器布局图，时序图，整体布局图

本部分提供 CE 在现场（或客户处）所需的信息，它对维修日程表及其详情，维修保养步骤，每项调整的目标和作用，错误代码以及补充信息进行了大致的描述。

带有星号 “*” 的项目详情仅在本维修手册的主机部分中进行介绍。

本维修手册中使用的符号

A. 产品名称

本手册按照以下方式说明各产品：

- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| (1) bizhub PRO C6500/C5500： | 主机 |
| (2) 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 |
| 结合上述操作系统进行说明： | Windows 95/98/Me |
| | Windows NT 4.0/2000 |
| | Windows NT/2000/XP |
| | Windows 95/98/Me/NT/2000/XP |

B. 商标名称

本手册中所述的公司名称和产品名称均为其所属公司的商标或注册商标。

C. 电气零件和信号

以下列出的示例不能涵盖所有情况，只是众多情况中的部分示例。

分类	负荷符号	信号名示例	说明
传感器	PS	IN	传感器检测信号
		PS	
		门 PS1	
		SIG	
	102 PS		
电磁铁	SD	24V	驱动电磁铁的电源
		DRV	驱动信号
		SOL	
离合器	CL	24V	驱动离合器的电源
		DRV	驱动信号
		SOL	

分类	负荷符号	信号名示例	说明
马达	M	24V	驱动马达的电源
		CONT	驱动信号
		DRV1	两种驱动信号
		DRV2	
		D1	
		D2	
马达	M	_U	三种驱动信号（控制信号）
		_V	
		_W	
		DRV1	
		DRV2	
		DRV3	
		D1	四种驱动信号（控制信号） 马达，A，B相控制信号
		D2	
		D3	
		D4	
		DRV A	
		DRV \bar{A}	
		DRV B	
		DRV \bar{B}	
		A	
		/A	
		B	
		/B	
		AB	
		BB	
		CLK, PLL	PLL 控制信号
		LCK, Lock, LD	PLL 锁定信号
		FR	正 / 反转信号
		EM, Lock, LCK, LD	马达锁定异常
		BLK	驱动制动信号
		P/S	电源 / 停止
		S/S	操作负荷开始 / 停止信号
SS			
CW/CCW, F/R	旋转方向切换信号		
ENB	有效信号		
TEMP_ER	马达温度异常检测信号		
风扇	FM	24V	驱动风扇马达的电源
		CONT, DRIVE	驱动信号
		HL	速度控制信号（2种速度）
		EM, Lock, LCK, FEM	检测信号
其他		TH1.S, ANG	模拟信号

分类	负荷符号	信号名示例	说明
接地		SG, S.GND, S_GND	信号地
		PG, P.GND	电源地
串行通信		DCD	数据载体检测
		SIN	串行输入
		SOOUT	串行输出
		DTR	可用数据终端操作
		GND	信号地 (接地)
		DSR, DSET	数据设置就绪
		RTS	传送请求信号
		CTS	同意传送信号
		RI	铃声指示
		TXD	串行传送数据
		RXD	串行接收数据

D. 进纸方向

进纸方向与纸张长边平行的进纸方式被称作纵向进纸。

与纵向进纸方向垂直的进纸方式被称作横向进纸。

指定纵向进纸时，纸张尺寸上会加上“S（短边进纸的缩写）”符号。而指定横向进纸时则不使用特定符号。

但是，当对同一张纸仅指定纵向进纸而不指定横向进纸方式时，即便进行纵向进纸也不会再在纸张尺寸上加上“S”符号。

< 示例 >

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

空白页



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

bizhub PRO

C6500/C5500

主机

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。
- 为了明确指示被修订的部分，在对应页面的下方外侧将标注 。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生更改时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2008/02	3.0		因选购单元 (PB) 的新增而作的修订
2007/06	2.0		与 bizhub PRO C5500 和 FS-520 的发布有关的修订
2006/09	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 PRO C6500/C5500

概述

- 1. 系统配置 1
- 2. 产品规格 6

维修保养

- 3. 定期检查 13
 - 3.1 维修保养项目 13
 - 3.1.1 主机 13
 - 3.1.2 DF 21
 - 3.1.3 PF 21
 - 3.1.4 LU 22
 - 3.1.5 RU 23
 - 3.1.6 FD 23
 - 3.1.7 FS 24
 - 3.1.8 PI 26
 - 3.1.9 SD 27
 - 3.1.10 PB 29
 - 3.2 更换部件列表 31
 - 3.2.1 定期更换部件列表 (PRO C6500) 31
 - 3.2.2 现场更换部件列表 (PRO C6500) 35
 - 3.2.3 定期更换部件列表 (PRO C5500) 36
 - 3.2.4 现场更换部件列表 (PRO C5500) 39
 - 3.3 部件使用寿命概念 40
 - 3.3.1 耗材和部件的使用寿命 40
 - 3.3.2 使用寿命规格值的条件 40
 - 3.4 外壳部的维修保养步骤 41
 - 3.4.1 更换防尘过滤器 / 1 组件 41
 - 3.4.2 更换防尘过滤器 / 2 组件 42
 - 3.5 光电导体部的维修保养步骤 43
 - 3.5.1 处理单元拆解流程图 43
 - 3.5.2 打开 / 关闭碳粉供应部 44
 - 3.5.3 拉出处理单元 46
 - 3.5.4 拆卸感光鼓盒 47
 - 3.6 充电部的维修保养步骤 48
 - 3.6.1 更换充电电晕 48
 - 3.6.2 更换充电防尘过滤器 49
 - 3.7 中间转印部的维修保养步骤 50
 - 3.7.1 拆卸 / 安装转印带单元 50
 - 3.7.2 更换皮带清洁刮板 53
 - 3.7.3 更换第一转印辊 / Y, / M, / C 和 / K 54
 - 3.7.4 更换转印带 55
 - 3.7.5 更换上位第二转印辊 57
 - 3.7.6 更换分离爪组件 58
 - 3.7.7 更换皮带清洁器单元 59

3.7.8	更换碳粉收集板 / 1	60
3.7.9	更换第二转印辊 / 下和转印接地板组件	61
3.7.10	更换皮带分离爪电磁铁 (SD1)	62
3.7.11	更换分离耗电组件	63
3.8	显影部的维修保养步骤	64
3.8.1	更换显影器 / Y, / M, / C, / K	64
3.8.2	更换显影单元 / C, / M, / Y, / K	66
3.9	碳粉收集盒组件的维修保养步骤	68
3.9.1	更换碳粉收集盒组件	68
3.10	进纸部的维修保养步骤	69
3.10.1	更换拾纸辊 / 进纸辊橡皮	69
3.10.2	更换分离辊橡皮	72
3.10.3	更换进纸离合器 / 预对位离合器	73
3.11	手送纸盒部的维修保养步骤	74
3.11.1	更换拾纸辊 / 进纸辊橡皮	74
3.11.2	更换分离辊橡皮	76
3.11.3	更换进纸离合器 / BP (MC6)	77
3.12	垂直传输部的维修保养步骤	79
3.12.1	更换中间传输离合器 / 1 (MC13)	79
3.13	对位部的维修保养步骤	81
3.13.1	更换清洁支架组件	81
3.13.2	更换对位辊组件	82
3.14	ADU 部的维修保养步骤	86
3.14.1	更换中间传输离合器 / 2 (MC4) 和 / 3 (MC5)	86
3.14.2	更换 ADU 传输离合器 / 1 (MC1), / 2 (MC2), / 3 (MC3) 和 ADU 预对位离合器 (MC18)	88
3.15	反转 / 出纸部的维修保养步骤	90
3.15.1	更换反转去卷辊	90
3.15.2	更换出纸去卷辊	92
3.16	定影部的维修保养步骤	96
3.16.1	拆卸 / 安装定影单元	96
3.16.2	更换定影驱动齿轮 / B 和定影导管 2 组件	98
3.16.3	更换定影驱动齿轮 / M	101
3.16.4	更换定影灯 / 上	102
3.16.5	更换定影辊 / 2, 定影轴承以及定影驱动齿轮 / O	104
3.16.6	更换定影皮带, 定影辊 / 1, 绝缘套筒 / 上, 定影轴承 / 上以及皮带调整套筒	107
3.16.7	更换定影加热灯 / 4 (L5)	109
3.16.8	更换下部定影辊, 下部定影轴承和下部绝缘套筒	111
3.16.9	更换传感器安装板 A 组件	114
3.16.10	更换传感器支架 B 组件	115
3.16.11	更换定影出纸辊 / 上	117
3.16.12	更换定影调整齿轮 / A 和定影限位器	119
3.17	OT-502 的维修保养步骤	121
3.17.1	更换纸张保持辊	121
3.17.2	更换出纸辊	122
3.17.3	更换出纸驱动辊 / 2	124
4.	维修工具	126
4.1	维修材料列表	126
4.2	夹具列表	127
4.3	邮件远程通知系统	129

- 4.3.1 概述 129
- 4.3.2 操作环境 129
- 4.3.3 主要功能 129
- 4.3.4 初始设置 130
- 4.3.5 使用邮件远程通知系统 134
- 4.3.6 发送邮件 134
- 5. 升级固件版本 136
 - 5.1 ISW 136
 - 5.1.1 ISW 类型 136
 - 5.1.2 固件数据流程图 137
 - 5.1.3 执行 ISW 时主机侧的设置 137
 - 5.2 ISWTrns 139
 - 5.2.1 规格 139
 - 5.2.2 安装 ISWTrns 140
 - 5.2.3 使用 ISWTrns 142
 - 5.2.4 错误列表 154
 - 5.3 USB 存储器 ISW 158
 - 5.3.1 使用 USB 存储器 ISW 158
 - 5.3.2 主机错误列表 161
 - 5.4 Internet ISW 162
 - 5.4.1 概述 162
 - 5.4.2 工作环境 162
 - 5.4.3 初始设置 162
 - 5.4.4 使用 Web 实用工具进行 Internet ISW 168
 - 5.4.5 使用邮件远程通知系统进行 Internet ISW 169
 - 5.4.6 使用须知 170
 - 5.4.7 使用操作面板的 Internet ISW 171
 - 5.4.8 在 Internet ISW 中进行代理服务器认证 173
 - 5.5 利用 USB 存储器获取计数器列表 175
 - 5.5.1 概述 175
 - 5.5.2 可获取的列表 175
 - 5.5.3 获取方法 175
- 6. 其他 176
 - 6.1 禁止拆解和调整的项目 176
 - 6.1.1 扫描器部 176
 - 6.1.2 写入部 178
 - 6.1.3 光电导体部 180
 - 6.1.4 中间转印部 181
 - 6.1.5 定影单元部 182
 - 6.2 拆解 / 重新装配部件列表 183
 - 6.3 拆解 / 重新装配步骤 184
 - 6.3.1 拆卸 / 重新安装后盖板 184
 - 6.3.2 拆卸 / 重新安装左盖板 184
 - 6.3.3 拆卸 / 重新安装右盖板 / 上 1, 右盖板 / 上 2, 右盖板 / 上 3, 右盖板 / 下 1 和右盖板 / 下 2 185
 - 6.3.4 拆卸 / 重新安装稿台玻璃组件 186
 - 6.3.5 拆卸 / 重新安装上位盖板 / 前, / 右, 及 / 左 187
 - 6.3.6 拆卸 / 重新安装上位盖板 / 后 1 和 / 后 2 188
 - 6.3.7 拆卸 / 安装主板单元 189
 - 6.3.8 拆卸 / 重新安装 CCD 单元 190

bizhub PRO C6500 /C5500

概述

维修保养

调整 / 设置

故障排除

附录

6.3.9	拆卸 / 重新安装曝光单元	192
6.3.10	拆卸 / 重新安装曝光灯	195
6.3.11	拆卸扫描器钢丝绳	196
6.3.12	重新安装扫描器钢丝绳	198
6.3.13	拆卸 / 重新安装写入单元	201
6.3.14	拆卸 / 重新安装处理单元	203
6.3.15	拆卸 / 重新安装图像校正单元	204
6.3.16	拆卸 / 安装皮带收集管, 垂直传输管和水平传输管	205
6.3.17	拆卸 / 重新安装 ADU	218
6.3.18	更换锁定杆 / 1, / 2	220
6.3.19	更换 / 重新安装进纸盒 / 1, / 2 和 / 3	222
6.3.20	拆卸 / 重新安装纸盘升 / 降钢丝绳	223
6.3.21	拆卸 / 安装温度传感器 / 1 (TEMS/1), 温控器 / 1 (TS1) 和 / 2 (TS2)	226
6.3.22	拆卸 / 安装温度传感器 / 2 (TEMS/2) 和温控器 / 3 (TS3)	229
6.3.23	拆卸 / 重新安装 OT	231
6.4	市售部件	232
6.4.1	安装状态指示灯	232
6.4.2	安装插入式计数器 (KCT)	236

调整 / 设置

7.	如何使用调整 / 设置部分	241
7.1	构成	241
8.	效用菜单	242
8.1	效用模式列表	242
9.	调整列表	246
10.	维修模式	248
10.1	维修模式列表	248
10.2	设置方法	252
10.2.1	进入和退出维修模式	252
10.3	机器调整	253
10.3.1	重新启动时序调整 (打印机调整)	253
10.3.2	对中调整 (打印机调整)	254
10.3.3	FD 方向缩放调整 (打印机调整)	255
10.3.4	CD 方向缩放调整 (打印机调整)	256
10.3.5	主缘消除调整 (打印机调整)	257
10.3.6	对位波幅调整 (打印机调整)	258
10.3.7	预对位调整 (打印机调整)	259
10.3.8	皮带线速度调整 (打印机调整)	260
10.3.9	写入初始位置记忆 (打印机调整)	260
10.3.10	色彩对位调整 (打印机调整)	261
10.3.11	色彩对位 / 手动 (打印机调整)	262
10.3.12	更换多张进纸检测电路板 (PF) 时的调整操作	264
10.3.13	CD 方向歪斜调整 (打印机调整)	266
10.3.14	调用标准数据 (打印机调整)	267
10.3.15	重新启动时序调整 (扫描器调整)	268
10.3.16	对中调整 (扫描器调整)	269
10.3.17	FD 方向缩放调整 (扫描器调整)	270
10.3.18	调用标准数据 (扫描器调整)	271
10.3.19	扫描器平滑色调 / 彩色 (质量调整)	272
10.3.20	打印机 gamma 调整 (质量调整)	273

10.3.21	清晰度调整 (质量调整)	280
10.3.22	对比度调整 (质量调整)	280
10.3.23	图像区分级别 (质量调整)	281
10.3.24	ACS 调整 (质量调整)	284
10.3.25	浓度调整 (质量调整)	285
10.3.26	色调调整 (质量调整)	289
10.3.27	调用标准数据 (质量调整)	291
10.3.28	非图像区域消除检查	292
10.4	处理调整	294
10.4.1	第一转印手动调整 (高压调整)	294
10.4.2	第二转印手动调整 (高压调整)	294
10.4.3	高压调整 (分离 AC) (高压调整)	294
10.4.4	高压调整 (分离 DC) (高压调整)	294
10.4.5	预转印导板高压检查 (高压调整)	294
10.4.6	刮板应用模式 (感光鼓特性调整)	294
10.4.7	自动感光鼓电位 (感光鼓特性调整)	295
10.4.8	自动 gamma 调整 (感光鼓特性调整)	295
10.4.9	LD 偏压调整 (感光鼓特性调整)	296
10.4.10	自动填充显影剂 (感光鼓特性调整)	298
10.4.11	碳粉浓度传感器初始值 (感光鼓特性调整)	301
10.4.12	初始感光鼓旋转 (感光鼓特性调整)	301
10.4.13	表面电位传感器 (传感器输出检查)	302
10.4.14	最大浓度传感器 (传感器输出检查)	302
10.4.15	Gamma 传感器输出 (传感器输出检查)	302
10.4.16	碳粉浓度传感器 (传感器输出检查)	302
10.4.17	感光鼓表面电位 (传感器输出检查)	303
10.4.18	湿度 / 温度 (传感器输出检查)	303
10.4.19	碳粉浓度恢复模式 (传感器输出检查)	304
10.4.20	覆盖差异微调 (处理微调)	305
10.4.21	显影交流偏压微调 (处理微调)	306
10.4.22	显影交流频率 (处理微调)	307
10.4.23	碳粉浓度微调 (处理微调)	308
10.4.24	感光鼓微转间隔 (间隔 / 数量调整)	309
10.4.25	自动清洁间隔 (间隔 / 数量调整)	309
10.4.26	碳粉浓度传感器间隔 (间隔 / 数量调整)	310
10.4.27	调用标准数据	310
10.5	系统设置	311
10.5.1	软开关设置	311
10.5.2	电话号码设置	325
10.5.3	M/C 序列号设置	325
10.5.4	输入设置日期	326
10.6	计数器 / 数据	327
10.6.1	维修保养计数器	327
10.6.2	数据收集	329
10.6.3	特殊部件计数 (部件计数器)	350
10.6.4	各部件计数 (部件计数器)	361
10.7	状态确认	364
10.7.1	I/O 检查模式	364
10.7.2	输入检查	365
10.7.3	输出检查	381

10.7.4	更换多张进纸检测电路板 (PF) 时的调整操作	406
10.7.5	更换多张进纸检测电路板 (PI) 时的调整操作	408
10.7.6	更换多张进纸检测板 (PB) 时的调整	410
10.7.7	将 FD, SD, FS, PB 调整数据储存到 EEPROM	412
10.7.8	将主机调整数据保存到 NVRAM 电路板	413
10.7.9	检查图像处理电路板上的直插式内存	414
10.7.10	硬盘检查	415
10.7.11	更换硬盘	416
10.8	ADF 调整	417
10.8.1	ADF 原稿尺寸调整	417
10.8.2	ADF 原稿停止位置调整	418
10.8.3	ADF 传感器调整	419
10.8.4	ADF 对位波幅调整	420
10.9	排纸处理器调整	421
10.9.1	装订中央位置 (装订器位置调整)	421
10.9.2	纸张宽度 (装订) (装订器位置调整)	422
10.9.3	纸张宽度 (直接出纸) (装订器位置调整)	423
10.9.4	纸张宽度调整 (多功能折叠器打孔调整)	424
10.9.5	打孔垂直位置 (多功能折叠器打孔调整)	425
10.9.6	对折位置调整 (多功能折叠器折叠调整)	426
10.9.7	内三折位置调整 (多功能折叠器折叠调整)	427
10.9.8	外三折位置调整 (多功能折叠器折叠调整)	428
10.9.9	双联内折位置调整 (多功能折叠器折叠调整)	429
10.9.10	Z 形折叠位置调整 (多功能折叠器折叠调整)	430
10.9.11	对开折叠位置调整 (多功能折叠器折叠调整)	431
10.9.12	折叠对位波幅调整 (多功能折叠器折叠调整)	432
10.9.13	多功能折叠器 (PI) 调整	432
10.9.14	堆叠器调整	433
10.9.15	装订中央调整 (鞍式装订组件调整)	434
10.9.16	装订纸张宽度调整 (鞍式装订组件调整)	435
10.9.17	装订间距调整 (鞍式装订组件调整)	436
10.9.18	对折位置调整 (鞍式装订组件调整)	437
10.9.19	三折叠位置调整 (鞍式装订组件调整)	438
10.9.20	折叠纸张宽度调整 (鞍式装订组件调整)	439
10.9.21	裁切调整 (鞍式装订组件调整)	440
10.9.22	裁切接收器调整 (鞍式装订组件调整)	441
10.9.23	卷曲平整方向 (RU 调整)	441
10.9.24	封面裁切调整 (冷胶装订器调整)	442
10.9.25	封面主缘调整 (冷胶装订器调整)	443
10.9.26	书脊角形成位置 (冷胶装订器调整)	444
10.9.27	涂胶开始位置 (冷胶装订器调整)	445
10.9.28	涂胶结束位置 (冷胶装订器调整)	446
10.9.29	胶水形成结束位置 (冷胶装订器调整)	447
10.9.30	温度调整 (冷胶装订器调整)	448
10.9.31	副整理 CD 宽度调整 (冷胶装订器调整)	449
10.9.32	夹钳 CD 宽度调整 (冷胶装订器调整)	450
10.9.33	封面上 / 下 CD 宽度调整 (冷胶装订器调整)	451
10.9.34	夹钳 FD 位置调整 (冷胶装订器调整)	452
10.9.35	调用标准数据 (排纸处理器调整)	453
10.9.36	鞍式装订组件止动器调整	454

10.9.37	对折止动器调整	455
10.9.38	垂直位置调整 (打孔调整)	456
10.9.39	水平位置调整 (打孔调整)	457
10.9.40	对位调整 (打孔调整)	458
10.9.41	纸张边缘检测传感器调整 (打孔调整)	458
10.9.42	三折叠调整	459
10.9.43	两点装订间距调整	460
10.9.44	插页器纸盒尺寸调整	461
10.9.45	输出数量限制	461
10.9.46	卷曲调整	462
10.10	固件版本	463
10.11	CS Remote Care	464
10.11.1	概述	464
10.11.2	CS Remote Care 的设置步骤	464
10.11.3	电子邮件 CS Remote Care 和邮件远程通知系统组合列表	466
10.11.4	详细设置步骤	466
10.11.5	CS Remote Care 的软开关设置	470
10.11.6	邮件地址设置	478
10.11.7	调制解调器首次呼叫	478
10.11.8	接收初始连接邮件	479
10.11.9	设置确认	479
10.11.10	维修保养提醒	480
10.11.11	管理员呼叫中心	480
10.11.12	确认通信日志	481
10.11.13	初始化 CS Remote Care 的 RAM	481
10.11.14	故障代码列表	482
10.11.15	故障排除	483
10.12	列表输出	484
10.12.1	列表输出	484
10.13	测试模式	485
10.13.1	运行测试模式	485
10.13.2	测试样式输出模式	486
10.14	ISW	497
10.15	CE / 管理员安全设置	498
10.15.1	CE / 管理员安全设置列表	498
10.15.2	进入和退出 CE / 管理员安全模式	498
10.15.3	CE 认证	499
10.15.4	CE 认证密码	499
10.15.5	管理员认证	500
10.15.6	管理员密码	500
10.16	收费设置	501
10.16.1	收费设置列表	501
10.16.2	进入和退出收费设置模式	501
10.16.3	投币机	501
10.16.4	管理功能	501
11.	机械调整	502
11.1	调整进纸辊 / BP 压力	502
11.2	(最大) 进纸 (手送) 高度调整	503
11.3	拾纸移动量调整 (手送)	504
11.4	纸盒 / 1、/ 2 和 / 3 层中偏移调整	505

11.5 纸盒 / 1, / 2 和 / 3 分离压力调整	506
-------------------------------------	-----

故障排除

12. 卡纸代码	507
12.1 卡纸代码列表	507
13. 故障代码	531
13.1 故障代码列表	531

附录

14. 部件分布图	601
14.1 主机	601
14.1.1 开关 / 传感器	601
14.1.2 负载	613
14.1.3 电路板和其他	622
14.2 DF	627
14.3 PF	628
14.4 LU	634
14.5 RU	637
14.6 FD	639
14.7 LS	647
14.8 FS	651
14.8.1 FS-503	651
14.8.2 FS-520/607	656
14.9 PI	660
14.10 PK	661
14.10.1 PK-512	661
14.10.2 PK-513	662
14.11 SD	663
14.12 PB	676
15. 连接头分布图	691
15.1 主机	691
15.1.1 电路板中的连接头	691
15.2 DF	701
15.2.1 电路板中的连接头	701
15.3 PF	702
15.3.1 电路板中的连接头	702
15.4 LU	703
15.4.1 电路板中的连接头	703
15.5 RU	704
15.5.1 电路板中的连接头	704
15.6 FD	705
15.6.1 电路板中的连接头	705
15.7 LS	709
15.7.1 电路板中的连接头	709
15.8 FS	711
15.8.1 电路板中的连接头	711
15.9 PI	714
15.9.1 电路板中的连接头	714
15.10 PK	715
15.10.1 电路板中的连接头	715

- 15.11 SD 716
 - 15.11.1 电路板中的连接头 716
- 15.12 PB 718
 - 15.12.1 电路板中的连接头 718
- 16. 时序图 720
 - 16.1 主机 720
 - 16.2 DF 722
 - 16.3 PF 724
 - 16.4 LU 725
 - 16.5 FD 727
 - 16.6 LS 735
 - 16.7 FS 739
 - 16.7.1 FS-503 739
 - 16.7.2 FS-520/607 742
 - 16.8 PI 746
 - 16.9 PK 747
 - 16.9.1 PK-512 747
 - 16.9.2 PK-513 748
 - 16.10 SD 749
 - 16.11 PB 755
- 17. 整体电路图 761
 - 17.1 主机 1/12
 - 17.2 主机 2/12
 - 17.3 主机 3/12
 - 17.4 主机 4/12
 - 17.5 主机 5/12
 - 17.6 主机 6/12
 - 17.7 主机 7/12
 - 17.8 主机 8/12
 - 17.9 主机 9/12
 - 17.10 主机 10/12
 - 17.11 主机 11/12
 - 17.12 主机 12/12
 - 17.13 DF
 - 17.14 PF 1/4
 - 17.15 PF 2/4
 - 17.16 PF 3/4
 - 17.17 PF 4/4
 - 17.18 LU
 - 17.19 RU
 - 17.20 FD
 - 17.21 LS
 - 17.22 FS
 - 17.22.1 FS-503
 - 17.22.2 FS-520/607
 - 17.23 PI
 - 17.24 PK
 - 17.25 SD 1/4
 - 17.26 SD 2/4
 - 17.27 SD 3/4

17.28 SD 4/4
17.29 PB 1/4
17.30 PB 2/4
17.31 PB 3/4
17.32 PB 4/4

bizhub PRO C6500
/C5500

概述

维修保养

调整 / 设置

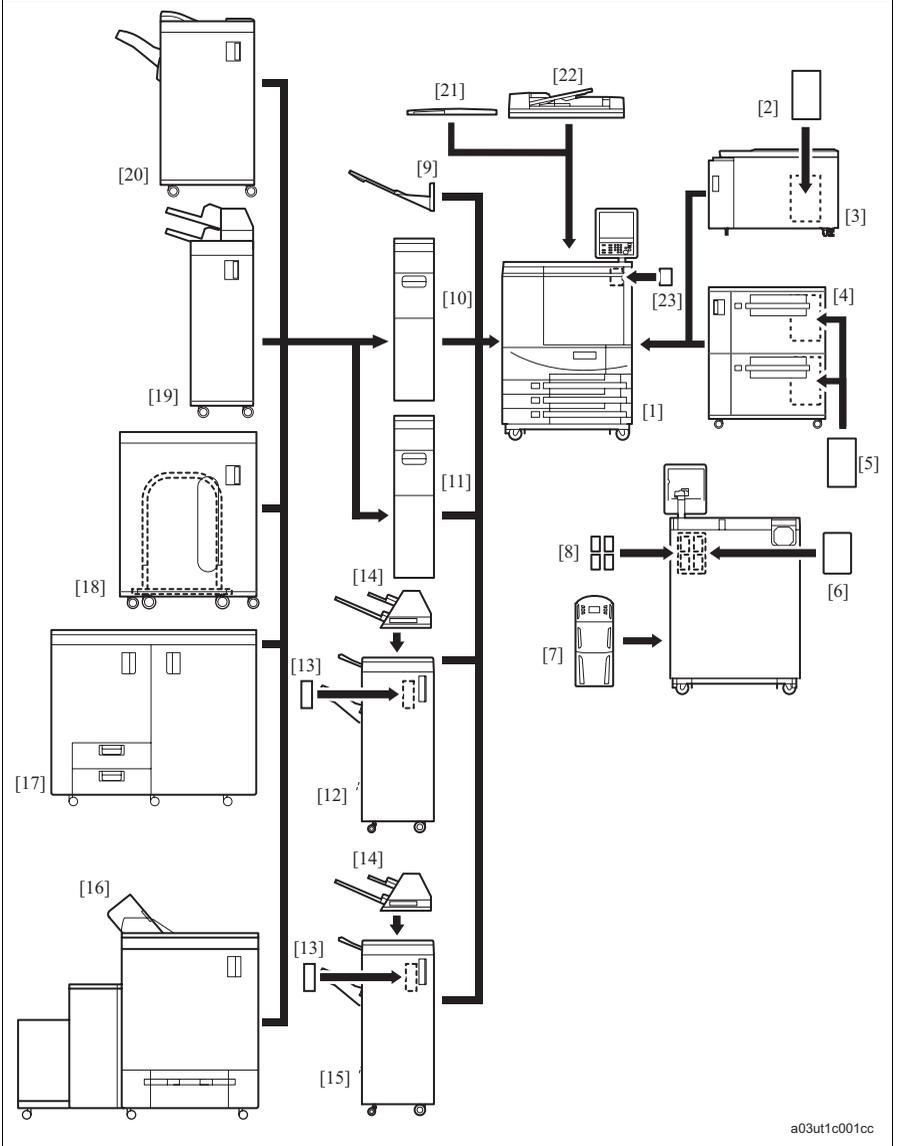
故障排除

附录

■ 概述

1. 系统配置

A. 系统配置 (PRO C6500)



a03ut1c001cc

- | | |
|----------------------------------|----------------------------|
| [1] 主机 | [13] 打孔组件 (PK-512/513) |
| [2] 除湿风扇加热器 (HT-503) | [14] 封页插页器 (PI-502) |
| [3] 大容量进纸盒 (LU-202) | [15] 平订排纸处理器 (FS-520) |
| [4] 大容量进纸盒 (PF-601) | △ [16] 简易型冷胶装订器 (PB-501) |
| [5] 除湿风扇加热器 (HT-504) | [17] 鞍式装订单元 (SD-501) |
| [6] 内置型图像打印控制器 (IC-408) | [18] 大容量堆叠器 (LS-501) |
| [7] 服务器型图像打印控制器 (IC-303/C304) *2 | [19] 打孔与折叠单元 (FD-501) |
| [8] 硬盘 (HD-506) | [20] 装订排纸处理器 (FS-503) |
| [9] 输出纸盘 (OT-502) | [21] 原稿盖板 (OC-506) |
| [10] 传输冷却单元 (RU-503) | [22] 双面原稿自动输稿器 (DF-609) *1 |
| [11] 传输冷却单元 (RU-504) | [23] 插入式计数器 |
| [12] 鞍式装订排纸处理器 (FS-607) | |

*1 仅限 PRO C6500。

B. 选购设备连接配置 (PRO C6500)

注

- 不可使用以下所列组合之外的其他组合。

编号	进纸选购件	用于排纸处理的组合			交流电源连接至	
1	PF-601 *1	RU-504 *4	FS-503		外部 (RU-504)	
2	PF-601 *1	RU-503 *4	FD-501		外部 (FD-501)	
3	PF-601 *1	RU-503 *4	SD-501		外部 (SD-501)	
4	PF-601 *1	RU-503 *4	LS-501		外部 (LS-501)	
5	PF-601 *1	RU-504 *4	FD-501	FS-503	*5	
6	PF-601 *1	RU-504 *4	LS-501	FS-503	外部 (RU-504/LS-501)	
7	PF-601 *1	RU-503 *4	LS-501	SD-501	外部 (LS-501/SD-501)	
8	PF-601 *1	RU-503 *4	FD-501	LS-501	外部 (FD-501/LS-501)	
9	PF-601 *1	RU-503 *4	FD-501	SD-501	外部 (FD-501/SD-501)	
10	LU-202 *2	FS-607 *3			—	
11	PF-601 *1	OT-502			—	
12	LU-202 *2	FS-520 *3			—	
13	LU-202 *2	OT-502			—	
△	PF-601 *1	RU-503 *4	PB-501		外部 (PB-501)	
△	PF-601 *1	RU-503 *4	FD-501	PB-501	外部 (FD-501/PB-501)	
△	PF-601 *1	RU-503 *4	SD-501	PB-501	外部 (SD-501/PB-501)	
△	PF-601 *1	RU-503 *4	FD-501	LS-501	PB-501	外部 (FD-501/SD-501/PB-501)
△	PF-601 *1	RU-503 *4	LS-501	PB-501	外部 (LS-501/PB-501)	
△	PF-601 *1	FS-607 *3			—	
△	PF-601 *1	FS-520 *3			—	
△	PF-601 *1	RU-504 *4	SD-501	FS-503	外部 (RU-504/SD-501)	
△	LU-202 *2	RU-504 *4	FS-503		外部 (RU-504)	
△	LU-202 *2	RU-504 *4	FD-501	FS-503	外部 (RU-504/FD-501)	
△	PF-601 *1	RU-504 *4	FD-501	SD-501	FS-503	外部 (RU-504/FD-501/SD-501)

*1 HT-504 可被任意连接至 PF-601。

*2 HT-503 可被任意连接至 LU-202。

*3 PK-511 或 PI-502 可被任意连接至 FS-520/607。

*4 如下所述使用 RU-503 或 RU-504。

当连接至 FS-503 时 : RU-504

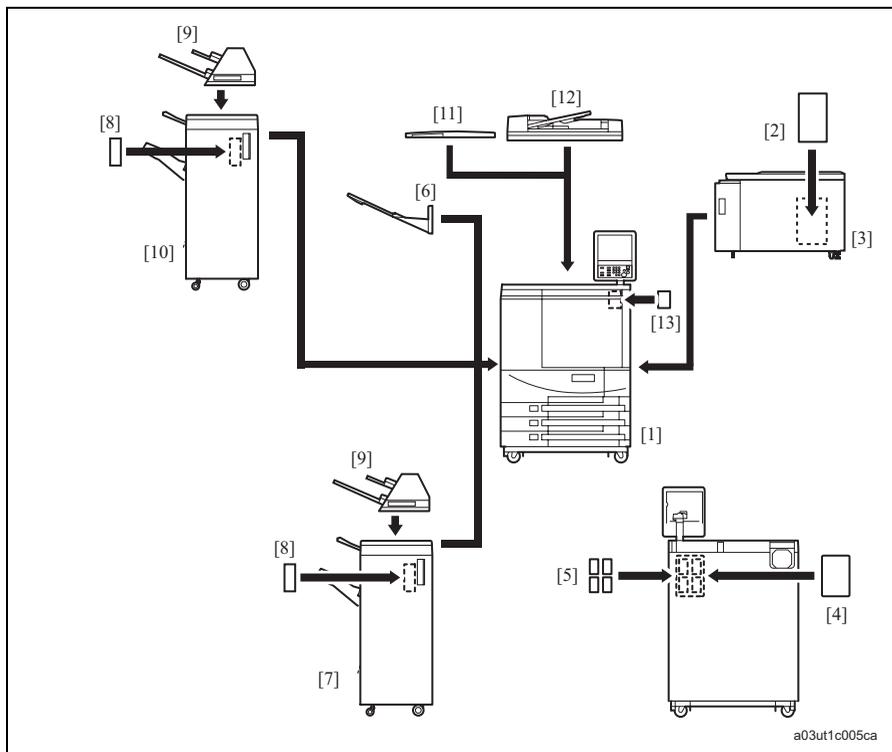
当未连接至 FS-503 时 : RU-503

RU-504 可代替 RU-503 使用, 但是当其连接至 FS-503 时则无法使用 RU-503。

*5 公制地区: 外部 (RU-504/FD-501)

英制地区: 外部 (RU-504)

△ C. 系统配置 (PRO C5500)



- | | |
|-------------------------|-------------------------|
| [1] 主机 | [8] 打孔组件 (PK-512/513) |
| [2] 除湿风扇加热器 (HT-503) | [9] 封页插页器 (PI-502) |
| [3] 大容量进纸单元纸盒 (LU-202) | [10] 装订排纸处理器 (FS-520) |
| [4] 内置型图像打印控制器 (IC-408) | [11] 原稿盖板 (OC-506) |
| [5] 硬盘 (HD-506) | [12] 双面原稿自动输稿器 (DF-609) |
| [6] 出纸盘 (OT-502) | [13] 插入式计数器 |
| [7] 鞍式装订排纸处理器 (FS-607) | |

△ D. 选购设备连接配置 (PRO C5500)

注

- 不可使用以下所列组合之外的其他组合。

编号	进纸选购件	用于排纸处理的组合	交流电源连接至
1	LU-202 *1	FS-607 *2	—
2	LU-202 *1	FS-520 *2	—
3	LU-202 *1	OT-502	—

*1 HT-503 可被任意连接至 LU-202。

*2 PK-511 或 PI-502 可被任意连接至 FS-520/607。

2. 产品规格

A. 类型

类型	台式（地面安装型）
复印方式	四鼓直列激光静电方式
稿台	固定
原稿对齐	标准为左后侧
光电导体	OPC
写入方式	两束激光扫描方式
纸张容量	三个纸盒（500 张 × 3，80g/m ² ） 多功能手送纸盒（250 张，80g/m ² ） PF-601（3000 张 × 2，80g/m ² ） ^{*1 *2} LU-202（2500 张，80g/m ² ） ^{*1}

*1 PF-601 和 LU-202 为选购件。

△ *2 仅限 PRO C6500。

B. 功能

原稿	页式，书本，实体对象	
最大原稿尺寸	A3 或 11 × 17（自定义纸张尺寸最大为 303 × 438mm）	
复印尺寸	纸盒 1, 2, 3	SRA3, A3, B4, SRA4, A4, SRA4S, A4, A4S, B5, B5S, A5S 13 × 19, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½S 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅞ × 13¼, 8 × 13 8K, 16K, 16KS Tab 纸（A4, 8½ × 11） 自定义纸张（最大为 330 × 487 mm, 最小为 140 × 182 mm）
	手送进纸	SRA3, A3, B4, SRA4, SRA4S, A4, A4S, B5, B5S, A5, A5S, B6S, A6S, 13 × 19, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½S 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅞ × 13¼, 8 × 13 8K, 16K, 16KS Tab 纸（A4, 8½ × 11） 自定义纸张（最大为 330 × 487 mm, 最小为 100 × 148 mm）
	ADU	SRA3, A3, B4, SRA4, SRA4S, A4, A4S, B5, B5S, A5, A5S 13 × 19, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½S 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅞ × 13¼, 8 × 13 8K, 16K, 16KS 自定义纸张（最大为 330 × 487 mm, 最小为 140 × 182 mm）

倍率	固定倍率	英制地区：1.000 倍，2.000 倍，1.545 倍，1.294 倍，1.214 倍，0.785 倍，0.772 倍，0.647 倍，0.500 倍 公制地区：1.000 倍，2.000 倍，1.414 倍，1.224 倍，1.154 倍，0.866 倍，0.816 倍，0.707 倍，0.500 倍
	缩放倍率	0.25 倍至 4.00 倍（以 0.1% 为步幅）
预热时间	英制地区：390 秒以内 公制地区：420 秒以内	
首张复印时间	全彩色	6.5 秒以内 (A4 / 8½ × 11)
	单色	6.5 秒以内 (A4 / 8½ × 11)
	黑白	5.0 秒以内 (A4 / 8½ × 11)
连续复印速度	全彩色	65 张 / 分钟 (A4 / 8½ × 11) * ³
		55 张 / 分钟 (A4 / 8½ × 11) * ⁴
	单色	65 张 / 分钟 (A4 / 8½ × 11) * ³
		55 张 / 分钟 (A4 / 8½ × 11) * ⁴
	黑白	65 张 / 分钟 (A4 / 8½ × 11) * ³
		55 张 / 分钟 (A4 / 8½ × 11) * ⁴
连续复印计数	最多 9,999 张	
分辨率	扫描	主扫描：600 dpi 副扫描：600 dpi
	写入	主扫描：600 dpi 副扫描：600 dpi (1800 dpi * ¹)
标准内存	每种颜色 (Y, M, C, K) 256 MB	
扩展内存 (HD-506)	每种颜色 (Y, M, C, K) 30 GB	
内存中的原稿数量 (参考值)	全彩色	行 1 / 行 2 / 点 1 / 点 2: 23 张 [5461 张 * ²] 高压率优先: 110 张 [16384 张 * ²] 条件 原稿: KM #101/A3 (彩色) 浓度: 标准 模式: 文本 / 图片, 打印原稿, 等倍尺寸 内存容量: 标准配备为 256 MB
	黑白 / 单色	行 1 / 行 2 / 点 1 / 点 2: 126 张以上 [16384 张 * ²] 高压率优先: 271 张以上 [16384 张 * ²] 条件 原稿: FAX 测试表 #4/A4 浓度: 标准 模式: 文本 / 图片, 打印原稿, 等倍尺寸 内存容量: 标准配备为 256 MB
接口部	RJ45 Ethernet, 串行端口 (RS232-C), 维修端口, 串行端口 (B 型 USB), 打印机控制器连接头	

*¹ 当在打印设置中选择了“平滑处理”时*² 当安装了 HD-506 时。*³ PRO C6500*⁴ PRO C5500

C. 可用的纸张类型与纸张重量范围

纸张类型	纸盒 1, 2, 3	手送进纸
普通纸	○ A4 / 8½ × 11 或更大: 64 至 256 g/m ² A4 / 8½ × 11 或更小: 64 至 209 g/m ²	○ 64 至 300g/m ²
高质量纸	○ A4 / 8½ × 11 或更大: 64 至 256 g/m ² A4 / 8½ × 11 或更小: 64 至 209 g/m ²	○ 64 至 300g/m ²
特定彩纸	○ A4 / 8½ × 11 或更大: 64 至 256 g/m ² A4 / 8½ × 11 或更小: 64 至 209 g/m ²	○ 64 至 300g/m ²
Coated_GL, ML, GO, MO 纸张	△ A4 / 8½ × 11 或更大: 81 至 256 g/m ² A4 / 8½ × 11 或更小: 81 至 209 g/m ²	△ 64 至 300g/m ²
标签纸 ^{*1}	—	○
OHP 胶片 ^{*1 *2}	○	○
索引纸 ^{*1 *3}	○	○

○: 提供 △: 一次仅可提供一张 —: 不提供

*1 标签纸的纸张类型可以是普通纸, 高质量纸, 特定彩纸或 Coated_GL, ML, GO, MO 纸。标签纸的可用纸张重量 (厚纸) 的范围与相应纸张类型的范围相同。

*2 不保证打印质量。

*3 预先指定装纸方向, 仅限单面打印。

△ D. 耗材

零件名称	使用寿命	型号名称
碳粉瓶 / Y	24,000 张打印件 ^{*1} 23,000 张打印件 ^{*3}	TN610Y
碳粉瓶 / M	24,000 张打印件 ^{*1} 23,000 张打印件 ^{*3}	TN610M
碳粉瓶 / C	24,000 张打印件 ^{*1} 23,000 张打印件 ^{*3}	TN610C
碳粉瓶 / K	35,000 张打印件 ^{*1} 34,000 张打印件 ^{*3}	TN610K
感光鼓盒	200,000 张打印件 ^{*2} 150,000 张打印件 ^{*4}	DU-102
显影器 / Y	200,000 张打印件 ^{*2} 150,000 张打印件 ^{*4}	DV610 (Y)
显影器 / M	200,000 张打印件 ^{*2} 150,000 张打印件 ^{*4}	DV610 (M)
显影器 / C	200,000 张打印件 ^{*2} 150,000 张打印件 ^{*4}	DV610 (C)
显影器 / K	200,000 张打印件 ^{*2} 150,000 张打印件 ^{*4}	DV610 (K)

*1 PRO C6500 (A4 尺寸原稿上每种颜色的碳粉覆盖率为 5%。)

*2 PRO C6500 (当打印了这些数量的纸张时，或当总驱动距离到达某一等级时，实际使用寿命即到达极限，以先到者为准。)

*3 PRO C5500 (A4 尺寸原稿上每种颜色的碳粉覆盖率为 5%。)

*4 PRO C5500 (当打印了这些数量的纸张时，或当总驱动距离到达某一等级时，实际使用寿命即到达极限，以先到者为准。)

△ E. 维修保养

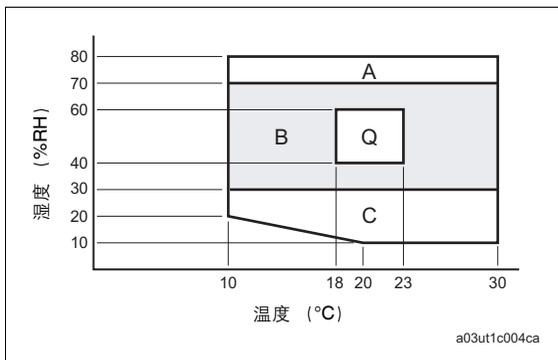
维修保养周期	每隔 200,000 张打印件 ^{*3} 每隔 150,000 张打印件 ^{*4}
打印件平均数量 ^{*1}	每月 35,000 至 75,000 张
打印件最大数量 ^{*1}	Q 区 ^{*2} : 每月 300,000 张 ^{*3} , 每月 250,000 张 ^{*4} , 每天 10,000 张 B, C 区 ^{*2} : 每月 150,000 张, 每天 8,500 张 A 区 ^{*2} : 每月 100,000 张, 每天 5,000 张 ^{*3} , 每天 4,200 张 ^{*4}

*1 打印件数量包括所有黑白、单色和全彩色打印件。

*2 “区”表示下图中所示的温度和湿度范围。

*3 PRO C6500

*4 PRO C5500



△ F. 机器规格

电源	英制地区：AC208 至 240V 16A, 60Hz 公制地区：AC230V 15A, 50Hz	
最大功耗	英制地区：4,550W 以内：PRO C6500 (B. 当选购单元连接配置 (P3) 的类型为 No. 9 时) 3,800W 以内：PRO C5500 3,950W 以内：(B. 当选购单元连接配置 (P3) 的类型为 No. 10 时) 公制地区：4,060W 以内：PRO C6500 (B. 当选购单元连接配置 (P3) 的类型为 No. 9 时) 3,400W 以内：PRO C5500 3,550W 以内：(B. 当选购单元连接配置 (P3) 的类型为 No. 10 时)	
尺寸	主机 + OC-506	786 (宽) × 992 (深) × 1,056 (高) mm
	主机 (PRO C6500) + DF-609 + RU-503 + LS-501 + SD-501	3,852 (宽) × 992 (深) × 1,414 (高) mm
	主机 (PRO C5500) + DF-609 + LU-202 + FS-607	2,139 (宽) × 992 (深) × 1,414 (高) mm
重量	约 360kg	

G. 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。

空白页

■ 维修保养

3. 定期检查

3.1 维修保养项目

注

- 有关定期更换部件的更换步骤，请参见“3.4 外壳部的维修保养步骤”至“3.16 定影部的维修保养步骤”。

3.1.1 主机

- 本部分中说明的酒精是指异丙醇。

△ A. 维修保养 1 (每隔 200,000 张副本/打印件 (PRO C6500) / 每隔 150,000 张副本/打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
△ 1	外部	防尘过滤器 / 1 组件 A03UR701 • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●	实际更换周期：根据覆盖率，显影辊驱动距离以及温度 / 湿度的不同而异。
		防尘过滤器 / 2 组件 65AAR718	1				●	必须在更换防尘过滤器 / 1 组件时更换。
		防尘玻璃 / Y, / M, / C, / K		●				清洁垫
2	扫描器部	扫描器单元 (玻璃, 反光镜)		(●)	●			吹气球 / 酒精 / 清洁垫
3	光电导体部	充电防尘过滤器		●	●			
		感光鼓盒 DU-102 • 部件计数器复位 (维修模式)	4				●	实际更换周期：感光鼓驱动距离为 106 km 或润滑辊驱动距离为 130 km 时 (两者以先到者为准)。
4	显影部	显影器 / Y DV610 (Y) • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●	实际更换周期：显影辊驱动距离为 130 km 时
		显影器 / M DV610 (M) • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●	

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具	
				清洁	检查	润滑	更换		
4	显影部	显影器 / C DV610 (C) • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●	实际更换周期: 显影 辊驱动距离为 130 km 时	
		显影器 / K DV610 (K) • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●		
		显影单元 / Y		●				酒精 / 吸水擦拭纸	
		显影单元 / M		●					
		显影单元 / C		●					
		显影单元 / K		●					
5	中间转印部	转印带单元 A03U5042	1				●	实际更换周期: 皮带 清洁刮板驱动距离为 130 km 时	
		碳粉收集板 65AAR756	1				●		
		皮带清洁刮板 A03U5530 • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●		
		第一转印辊 / Y A03U5012 • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●		
		第一转印辊 / M A03U5012 • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●		
		第一转印辊 / C A03U5012 • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●		
		第一转印辊 / K A03U5004 • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●		
		第二转印辊 / 上 65AA2611	1				●		
		皮带驱动辊		●					酒精 / 吸水擦拭纸
		第二转印辊 / 下 65AA4501	1						●
		分离消电组件 A03UR704	1						●



编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具	
				清洁	检查	润滑	更换		
	6	对位部	清洁杆组件		●			酒精 / 清洁垫	
	7	进纸部	进纸辊橡皮		●			酒精 / 清洁垫	
			分离辊橡皮		●				
			拾纸辊		●				
	8	手送纸盒部	进纸辊橡皮		●				
			分离辊橡皮		●				
			拾纸辊		●				
	9	垂直传输部	中间传输辊 / 1		●				
	10	ADU	ADU 传输辊		●				
△	11	定影部	下部定影辊 A03U7203	1			●	●	Multemp FF-RM
			定影出纸辊 / 上 A03U7225	2				●	
			下部定影出纸辊		●				
△	12	OT-502	纸张保持辊 65AA4849	2				●	
			出纸辊 A0438907	1				●	
			出纸驱动辊 / 2 65AA4818	4				●	
△	13	主机	维修保养计数器复位 (维修模式)			●			

△ B. 维修保养 2 (每隔 400,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500) / 每隔 300,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	进纸辊橡皮 25SA4096	3				●	实际更换计数: 进纸 125,000 张
		分离辊橡皮 25SA4096	3				●	
2	反转 / 出纸部	反转去卷辊 A03U8605	1				●	
		反转门		●				酒精 / 清洁垫
3	定影部	定影辊 / 2 A03U7202	1			●	●	Multemp FF-RM
		定影皮带 A03U7205	1				●	
		皮带调整套筒 A03U7250	2				●	
		绝缘套筒 / 上 A03U7295	2			●	●	Multemp FF-RM
		下部定影轴承	2			●		
		定影辊 / 1 A03U7201	1			●	●	
		定影轴承 / 上 A03U8078	2			●	●	
		定影驱动齿轮 / O A03U8095	1			●	●	
		定影轴承 56UA7507	2			●	●	
		定影驱动齿轮 / B A03U8082	1			●	●	

△ C. 维修保养 3 (每隔 450,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	光电导体部	充电防尘过滤器 65AAR767	1				●	
2	定影部	定影轴承 / 下 26NA5371	2				●	
		绝缘套筒 / 下 A03U7227	2			●	●	Multemp FF-RM

△ D. 维修保养 3 (每隔 600,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	光电导体部	充电防尘过滤器 65AAR767	1				●	
2	显影部	显影单元 / Y A03UR706	1				●	
		显影单元 / M A03UR706	1				●	
		显影单元 / C A03UR706	1				●	
		显影单元 / K A03UR707	1				●	
3	中间转印部	皮带清洁器单元 A03UR748 • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●	
		分离爪组件 65AAR753	3				●	
4	对位部	清洁杆组件 65AAR780	1				●	
5	定影部	定影限位器 65AA5365	1				●	
		定影轴承 / 下 26NA5371	2				●	
		绝缘套筒 / 下 A03U7227	2			●	●	Multemp FF-RM
		定影调整齿轮 / A 65AA7747	1			●	●	
		定影导管 / 2 组件 A03UR753	1				●	

△ E. 维修保养 4 (每隔 600,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	显影部	显影单元 / Y A03UR706	1				●	
		显影单元 / M A03UR706	1				●	
		显影单元 / C A03UR706	1				●	
		显影单元 / K A03UR707	1				●	
2	中间转印部	皮带清洁剂单元 A03UR748 • 部件计数器复位 (维修模式)	1				●	
		分离爪组件 65AAR753	3				●	
3	对位部	清洁杆组件 65AAR780	1				●	
4	定影部	定影限位器 65AA5365	1				●	
		定影调整齿轮 / A 65AA7747	1			●	●	Multemp FF-RM
		定影导管 / 2 组件 A03UR753	1				●	

△ F. 维修保养 4 (每隔 1,000,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500))
维修保养 5 (每隔 900,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	中间转印部	第二转印接地板组件 65AAR778	1				●	
2	反转 / 出纸部	出纸去卷辊 A03U8926	1				●	
		导板 / 上		●				酒精 / 清洁垫
3	定影部	定影驱动齿轮 / M A03U8093	1			●	●	Multemp FF-RM

- △ G. 维修保养 5 (每隔 1,400,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500))
 维修保养 6 (每隔 1,350,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	中间转印部	皮带分离爪电磁铁 26NA8251	1				●	
2	手送纸盒部	进纸辊橡皮 25SA4096	2				●	实际更换计数: 进纸 125,000 张
3	对位部	对位辊组件 65LAR707	1				●	

- △ H. 维修保养 6 (每隔 2,000,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500))
 维修保养 7 (每隔 1,950,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	垂直传输部	中间传输离合器 / 1 56AA8201	1				●	
2	ADU	中间传输离合器 / 2 56AA8201	1				●	
		中间传输离合器 / 3 56AA8201	1				●	

- △ I. 维修保养 7 (每隔 2,400,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500))
 维修保养 8 (每隔 2,400,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	拾纸辊 56AAR721	3				●	实际更换计数: 进纸 800,000 张
2	定影部	定影灯 / 上 A03UM31F (欧洲) A03UM31E (美国)	1				●	
		定影加热灯 / 4 A03UM32F (欧洲) A03UM32E (美国)	1				●	
		传感器安装板 A 组件 A03UR734	1				●	
		传感器安装板 B 组件 A03UR735	1				●	

△ J. 维修保养 8 (每隔 4,000,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500))
 维修保养 9 (每隔 3,900,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	进纸离合器 / 1 56AA8201	1				●	实际更换计数: 进纸 2,000,000 张
		进纸离合器 / 2 56AA8201	1				●	
		进纸离合器 / 3 56AA8201	1				●	
		预对位离合器 / 1 56AA8201	1				●	
		预对位离合器 / 2 56AA8201	1				●	
		预对位离合器 / 3 56AA8201	1				●	
2	手送纸盒部	拾纸辊 65AAR789	1				●	实际更换计数: 进纸 800,000 张
		进纸离合器 / BP 56AA8201	1				●	实际更换计数: 进纸 2,000,000 张

△ K. 现场更换部件 (PRO C6500/C5500)

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	ADU	ADU 传输离合器 / 1 A03UM201	1				●	实际更换计数: 3,600,000 张打印件
2		ADU 传输离合器 / 2 A03UM201	1				●	
3		ADU 传输离合器 / 3 A03UM201	1				●	
4		ADU 预对位离合器 A03UM201	1				●	

3.1.2 DF

△ A. 维修保养 2 (每隔 1,800,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500/C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	进纸辊 13YH4064	1				●	实际更换计数: 进纸 625,000 张
		拾纸辊 13YH4039	1				●	
		分离辊 20AJ4015	1				●	

3.1.3 PF

△ A. 维修保养 1 (每隔 200,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	拾纸橡皮		●				酒精 / 清洁垫
		进纸辊		●				
		分离辊		●				
		PF 分离齿轮部		●		(●)		酒精 / 清洁垫 / multemp FF-RM
2	传输部	垂直传输辊 / 1		●				酒精 / 清洁垫
		水平传输辊 / 1		●				

△ B. 维修保养 2 (每隔 600,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	拾纸橡皮 A03X5652	2				●	实际更换计数: 进纸 300,000 张
		进纸辊 A03X5653	2				●	
		分离辊 A03X5654	2				●	

△ C. 维修保养 3 (每隔 2,400,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	进纸离合器 56AA8201	2				●	实际更换计数: 进纸 2,000,000 张
		分离离合器 56AA8201	2				●	
2	传输部	垂直传输离合器 / 1 56AA8201	1				●	
		垂直传输离合器 / 2 56AA8201	1				●	
		垂直传输离合器 / 3 56AA8201	1				●	
		水平传输离合器 / 1 56AA8201	1				●	
		水平传输离合器 / 2 56AA8201	1				●	
		预对位离合器 56AA8201	1				●	

3.1.4 LU

△ A. 维修保养 1 (每隔 200,000 张打印件 (PRO C6500) / 每隔 150,000 张打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	拾纸辊		●				酒精 / 清洁垫
		进纸辊		●				
		分离辊		●				
		预对位辊		●				
		纸屑 清洁刷		●				
		LU 分离齿轮部				●	(●)	

△ B. 维修保养 2 (每隔 600,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500/C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	拾纸辊 A03X5652	1				●	实际更换计数: 进纸 300,000 张
		进纸辊 A03X5653	1				●	
		分离辊 A03X5654	1				●	

△ C. 维修保养 3 (每隔 2,400,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500/C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	进纸离合器 56AA8201	1				●	实际更换计数: 进纸 2,000,000 张
		预对位离合器 56AA8201	1				●	

3.1.5 RU

△ A. 维修保养 1 (每隔 200,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	传输部	入口辊 / 2		●				酒精 / 清洁垫
		入口辊 / 1		●				
		传输辊		●				

3.1.6 FD

△ A. 维修保养 1 (每隔 2,200,000 张打印件 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	PI 部	进纸橡皮 13QN-443	2				●	实际更换计数: 进纸 100,000 张
		分离橡皮 56BA-575	2				●	

△ B. 现场更换部件 (PRO C6500)

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	PI 部	拾纸橡皮 50BA-574	6				●	实际更换计数: 进纸 200,000 张

3.1.7 FS

A. FS-503

△ (1) 维修保养 1 (每隔 600,000 张打印件 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	主纸盘部	出纸辊 / A 122H4825	8				●	

△ (2) 维修保养 2 (每隔 3,000,000 张打印件 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	装订器部	装订器单元 / 前 15AA4222	1				●	实际更换计数: 装订 500,000 张
		装订器单元 / 后 15AA-450	1				●	

△ B. FS-520

(1) 维修保养 1 (每隔 200,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500) / 每隔 150,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	传输部	出纸辊 / A (海绵辊) 122H4825	6				●	
		出纸辊 / B (海绵辊) A04D8904	4				●	
		中间传输辊 (海绵辊) 13QE4531	4				●	

△ (2) 维修保养 2 (每隔 400,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500) / 每隔 300,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	堆叠器部	纸张辅助辊 (海绵辊) 20AK4210	1				●	
		清洁板组件 A07RA741	1				●	

△ (3) 现场更换部件 (PRO C6500/C5500)

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	装订器部	装订器单元 / 前 A07RA735	1				●	实际更换计数: 装订 500,000 张
		装订器单元 / 后 A07RA736	1				●	

△ C. FS-607

(1) 维修保养 1 (每隔 200,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500) / 每隔 150,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	传输部	出纸辊 / A (海绵辊) 122H4825	6				●	
		出纸辊 / B (海绵辊) A04D8904	4				●	
		中间传输辊 (海绵辊) 13QE4531	4				●	

△ (2) 维修保养 2 (每隔 400,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500) / 每隔 300,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	堆叠器部	纸张辅助辊 (海绵辊) 20AK4210	1				●	

△ (3) 维修保养 3 (每隔 1,000,000 张副本 / 打印件 (PRO C6500) / 每隔 900,000 张副本 / 打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	装订器部	装订器单元 / 前 15JM-501	1				●	实际更换计数: 装订 200,000 张
		装订器单元 / 后 15JM-501	1				●	

3.1.8 PI

△ A. 维修保养 1 (每隔 200,000 张打印件 (PRO C6500) / 每隔 150,000 张打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	拾纸辊		●				酒精 / 清洁垫
		进纸辊		●				
		分离辊		●				

△ B. 维修保养 2 (每隔 600,000 张打印件 (PRO C6500/C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	进纸辊 13QN-446	2				●	实际更换计数: 进纸 100,000 张
		分离辊 13QN-443	2				●	

△ C. 维修保养 3 (每隔 1,000,000 张打印件 (PRO C6500) / 每隔 900,000 张打印件 (PRO C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	拾纸辊 50BA-574	2				●	实际更换计数: 进纸 200,000 张

△ D. 维修保养 4 (每隔 3,000,000 张打印件 (PRO C6500/C5500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	扭矩限制器 13QN4073	2				●	实际更换计数: 进纸 600,000 张

△ E. 现场更换部件 (PRO C6500/C5500)

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	进纸部	进纸离合器 / 上 13QN8201	1				●	实际更换计数: 进纸 1,000,000 张
		进纸离合器 / 下 13QN8201	1				●	

3.1.9 SD

A. 维修保养 1 (每隔 600,000 张打印件 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	裁切器部	裁切板组件 15AN5282 • 计数器复位 (I/O 检查模式)	1				●	实际更换计数: 裁切 18,900 张

B. 维修保养 2 (每隔 1,400,000 张打印件 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	裁切器部	裁切刀组件 15AN-570	1				●	实际更换计数: 裁切 37,500 张

△ C. 现场更换部件 (PRO C6500)

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	裁切器部	滑块 / 右				●	实际润滑周期: 裁切 100,000 张或 0.5 年 (以先到者为准。)	
2		滑块 / 左				●		
3		裁切刀驱动螺钉 / 上				●		
4		裁切刀驱动螺钉 / 下				●		
5		裁切止动器 / 右				●		
6		裁切止动器 / 左				●		

D. 现场更换部件 (PRO C6500)

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	鞍式装订部	装订器组件 / 右 15AN-550	1				●	实际更换计数: 装订 1,000,000 张
2		装订器组件 / 左 15AN-550	1				●	
3	裁切器部	裁切刀马达 15AN8002	1				●	实际更换计数: 裁切 200,000 张
4		裁切器加压马达 15AN8002	1				●	
5	纸叠处理部	纸叠加压部齿轮 15AN7719	1				●	实际更换计数: 500,000 份 (纸叠出 纸盘)

△ E. 现场润滑 (PRO C6500)

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	裁切器部	裁切板齿轮				●		实际润滑周期: 裁切 200,000 张或 1 年 (以先到者为准。)
2		裁切刀齿轮 / 上				●		
3		裁切刀齿轮 / 下					●	
4		加压驱动螺钉 / 右					●	
5		加压驱动螺钉 / 左					●	
6		裁切器加压板导轨 / 右					●	
7		裁切器加压板导轨 / 左					●	

 3.1.10 PB

A. 维修保养 1 (每隔 200,000 张打印件 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	传输部	入口传感器		●				吹气球
2		SC 入口传感器		●				
3		副纸盘传输辊		●				
4		中间传输辊		●				
5		入口传输辊		●				
6		封面纸传输辊		●				
7	夹钳部	参考板		●				2 号塑料防护剂
8		夹钳加压板轴				● ^{*4}		
9	胶槽部	胶槽		●		● ^{*2}		镊子, 工业用擦拭纸, 协同润滑油脂 FF-RM
10		过滤器 A0753724#					●	
11	封面纸部	封面纸折叠板		● ^{*1}				镊子, 工业用擦拭纸
12		书脊背板		● ^{*1}				
13		书本出纸皮带 / 后		●				
14		书本出纸皮带 / 前		●				
15		封面纸传输辊 / 右		●				
16		封面纸传输辊 / 左		●				
17		封面纸托盘入口辊		●				
18		纸张除尘刷		●				
19	封面纸对齐板轴					● ^{*3}	吹气球	
20	胶水供应	胶粒料斗		●				2 号塑料防护剂
21	书本存储部	书本装限传感器		●				吹气球
22		书本上限 LED		●				
23		书本传感器 / 1 和 / 2		●				
24		导向轴 / 右和 / 左					● ^{*5}	
25		书本传输皮带 / 后		●				
26		书本传输皮带 / 前		●				
27		书本移动皮带		●				

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
28	封面纸盒部	纸张除尘刷		●				吹气球
29		纸张除尘辊		●				
30		传输辊		●				
31	SC 部	反转辊 13GQ4519#					●	
32		反转辅助辊 / 后		●				感光鼓清洁剂 / 清洁垫
33		反转辅助辊 / 前		●				

*1 封面纸折叠板和书脊背板的清洁为一种简易清洁。必要时去除粘胶。

*2 润滑涂胶辊马达驱动连接齿轮。

*3 润滑封面纸对齐板轴。

*4 润滑夹钳加压板轴。

*5 润滑导向轴 / 右和 / 左。

△ B. 现场更换部件 (每隔 500,000 周期 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	封面纸盒部	拾纸辊 55VA-484#	1				●	
		进纸辊 55VA-483#	1				●	
		分离辊 55VA-483#	1				●	

△ C. 现场更换部件 (每隔 3,000,000 周期 (PRO C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	封面纸盒部	封面纸拾纸离合器 56AA8201#					●	
2		封面纸分离离合器 56AA8201#					●	

△ D. 现场更换部件 (每隔 6,000 小时 (C6500))

编号	单元类别	说明	数量	操作类别				使用的材料和工具
				清洁	检查	润滑	更换	
1	胶槽部	封面纸胶辊驱动齿轮 轴承 A0753977	4			●		

3.2 更换部件列表

△ 3.2.1 定期更换部件列表 (PRO C6500)

注

- 有关定期更换部件的更换步骤, 请参见“3.4 外壳部的维修保养步骤”至“3.16 定影部的维修保养步骤”。
- 下表中列出的部件计数编号是指维修模式下“特殊部件计数”的编号。

A. 主机

△ 编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
1	外部	防尘过滤器 / 1 组件	A03UR701	1	请参见第 40 页	2
2		防尘过滤器 / 2 组件	65AAR718	1	必须在更换防尘过滤器 / 1 组件时更换。	3
		注 • 该过滤器包含一个臭氧过滤器。				
3	光电导体部	感光鼓盒	DU-102	4	请参见第 40 页	14, 16, 18, 20
4		充电电晕 • 部件计数器复位 (维修模式)	A03UR703	4	请参见第 40 页	6, 8, 10, 12
5		充电防尘过滤器	65AAR767	1	600,000	5
6	中间转印部	皮带清洁刮板	A03U5530	1	请参见第 40 页	37
7		第一转印辊 / Y	A03U5012	1	200,000	39
8		第一转印辊 / M	A03U5012	1	200,000	40
9		第一转印辊 / C	A03U5012	1	200,000	41
10		第一转印辊 / K	A03U5004	1	200,000	42
11		转印带	A03U5042	1	200,000	34
12		第二转印辊 / 上	65AA2611	1	200,000	43
13		分离爪组件	65AAR753	3	600,000	44
14		皮带清洁器单元	A03UR748	1	600,000	35
15		碳粉收集板 / 1	65AAR756	1	200,000	36
16		第二转印辊 / 下	65AA4501	1	200,000	48
17		第二转印接地板组件	65AAR778	1	1,000,000	50
18		皮带分离爪电磁铁	26NA8251	1	1,400,000	47
19		分离消电组件	A03UR704	1	200,000	49
20	显影部	显影器 / Y	DV610 (Y)	1	请参见第 40 页	22
21		显影器 / M	DV610 (M)	1	请参见第 40 页	24
22		显影器 / C	DV610 (C)	1	请参见第 40 页	26
23		显影器 / K	DV610 (K)	1	请参见第 40 页	28
24		显影单元 / Y	A03UR706	1	600,000	30
25		显影单元 / M		1	600,000	31

编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
26	显影部	显影单元 / C	A03UR706	1	600,000	32
27		显影单元 / K	A03UR707	1	600,000	33
28	碳粉收集盒	碳粉收集盒	A03UR702	1	请参见第 40 页	1
29	进纸部	拾纸辊	56AAR721	3	800,000	78, 79, 80
30		进纸辊橡皮	25SA4096	3	125,000	74, 75, 76
31		分离辊橡皮	25SA4096	3	125,000	74, 75, 76
32		进纸离合器 / 1	56AA8201	1	2,000,000	82
33		进纸离合器 / 2	56AA8201	1	2,000,000	83
34		进纸离合器 / 3	56AA8201	1	2,000,000	84
35		预对位离合器 / 1	56AA8201	1	2,000,000	86
36		预对位离合器 / 2	56AA8201	1	2,000,000	87
37		预对位离合器 / 3	56AA8201	1	2,000,000	88
38		手送纸盒部	拾纸辊	65AAR789	1	800,000
39	进纸辊橡皮		25SA4096	1	125,000	77
40	分离辊橡皮		25SA4096	1	125,000	77
41	进纸离合器 / BP		56AA8201	1	2,000,000	85
42	垂直传输部	中间传输离合器 / 1	56AA8201	1	2,000,000	89
43	对位部	清洁杆组件	65AAR780	1	600,000	92
44		对位辊组件	65LAR707	1	1,400,000	93
45	ADU 部	中间传输离合器 / 2	56AA8201	1	2,000,000	90
46		中间传输离合器 / 3	56AA8201	1	2,000,000	91
47	反转 / 出纸部	反转去卷辊	A03U8605	1	400,000	94
48		出纸去卷辊	A03U8926	1	1,000,000	95
49	定影部	定影驱动齿轮 / B	A03U8082	1	400,000	61
50		定影导管 2 组件	A03UR753	1	600,000	65
51		定影驱动齿轮 / M	A03U8093	1	1,000,000	67
52		定影灯 / 上	A03UM31F A03UM31E	1	2,400,000	68
53		定影辊 / 2	A03U7202	1	400,000	51
54		定影轴承	56UA7507	2	400,000	66
55		定影驱动齿轮 / O	A03U8095	1	400,000	63
56		定影带	A03U7205	1	400,000	53
57		定影辊 / 1	A03U7201	1	400,000	60
58		绝缘套筒 / 上	A03U7295	2	400,000	57
59		定影轴承 / 上	A03U8078	2	400,000	62
60		皮带调整套筒	A03U7250	2	400,000	54
61		定影加热灯 / 4	A03UM32F A03UM32E	1	2,400,000	69



编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
62	定影部	定影辊 / 下	A03U7203	1	200,000	52
63		定影轴承 / 下	26NA5371	2	600,000	58
64		绝缘套筒 / 下	A03U7227	2	600,000	59
65		传感器安装板 A 组件	A03UR734	1	2,400,000	71
66		传感器安装板 B 组件	A03UR735	1	2,400,000	70
67		定影出纸辊 / 上	A03U7225	2	200,000	55
68		定影调整齿轮 / A	65AA7747	1	600,000	64
69		定影限位器	65AA5365	1	600,000	56
70		OT-502	纸张保持辊	65AA4849	2	200,000
71	出纸辊		A0438907	1	200,000	111
72	出纸驱动辊 / 2		65AA4818	4	200,000	112

B. 选购件

编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
1	DF	进纸辊	13YH4064	1	625,000	217
2		拾纸辊	13YH4039	1	625,000	218
3		分离辊	20AJ4015	1	625,000	219
4	PF	拾纸橡皮	55VA4111	2	300,000	126, 130
5		进纸辊	55VA-483	2	300,000	127, 131
6		分离辊	55VA-483	2	300,000	127, 131
7		进纸离合器 / 1	56AA8201	1	2,000,000	128
8		进纸离合器 / 2	56AA8201	1	2,000,000	132
9		分离离合器 / 1	56AA8201	1	2,000,000	129
10		分离离合器 / 2	56AA8201	1	2,000,000	133
11		垂直传输离合器 / 1	56AA8201	1	2,000,000	134
12		垂直传输离合器 / 2	56AA8201	1	2,000,000	135
13		垂直传输离合器 / 3	56AA8201	1	2,000,000	136
14		水平传输离合器 / 1	56AA8201	1	2,000,000	137
15		水平传输离合器 / 2	56AA8201	1	2,000,000	138
16		预对位离合器	56AA8201	1	2,000,000	139
17	LU	拾纸辊	A03X5652	1	300,000	118
18		进纸辊	A03X5653	1	300,000	119
19		分离辊	A03X5654	1	300,000	119
20		进纸离合器	56AA8201	1	2,000,000	120
21		预对位离合器	56AA8201	1	2,000,000	121
22	FD	进纸橡皮	13QN-443	2	100,000	153, 156
23		分离橡皮	56BA-575	2	100,000	154, 157
24	FS-503	装订器单元 / 前	15AA4222	1	500,000	144
25		装订器单元 / 后	15AA-450	1	500,000	145
26		出纸辊 / A (海绵辊)	122H4825	8	600,000	147

编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
27	FS-520	出纸辊 / A (海绵辊)	122H4825	6	200,000	196
28		出纸辊 / B (海绵辊)	A04D8904	4	200,000	197
29		中间传输辊 (海绵辊)	13QE4531	4	200,000	198
30		纸张辅助辊 (海绵辊)	20AK4210	1	400,000	209
31		清洁板组件	A07RA741	1	400,000	215
32	FS-607	出纸辊 / A (海绵辊)	122H4825	6	200,000	196
33		出纸辊 / B (海绵辊)	A04D8904	4	200,000	197
34		中间传输辊 (海绵辊)	13QE4531	4	200,000	198
35		纸张辅助辊 (海绵辊)	20AK4210	1	200,000	209
36		装订器单元 / 前	15JM-501	1	200,000	189
37		装订器单元 / 后	15JM-501	1	200,000	190
38	PI	进纸辊	13QN-446	2	100,000	201, 206
39		分离辊	13QN-443	2	100,000	202, 207
40		拾纸辊	50BA-574	2	200,000	200, 205
41		扭矩限制器	13QN4073	2	600,000	203, 208
42	SD	裁切板组件	15AN5282	1	18,900	179
43		裁切刀组件	15AN-570	1	37,500	178
44	PB	反转辊	13GQ4519#	1	200,000	228
45		过滤器	A0753724#	1	200,000	234,235



3.2.2 现场更换部件列表 (PRO C6500)

以下所示部件并非定期更换部件。但是, 当它们达到实际计数值时, 请务必进行更换。

A. 主机

编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
1	ADU 部	ADU 传输离合器 / 1	A03UM201	1	3,600,000	96
2		ADU 传输离合器 / 2	A03UM201	1	3,600,000	97
3		ADU 传输离合器 / 3	A03UM201	1	3,600,000	98
4		ADU 预对位离合器	A03UM201	1	3,600,000	99

B. 选购件

编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
1	FD	拾纸橡皮	50BA-574	6	200,000	152, 155
2	FS-520	装订器单元 / 前	A07RA735	1	500,000	210
3		装订器单元 / 后	A07RA736	1	500,000	211
4	PI	右侧进纸离合器	13QN8201	1	1,000,000	199
5		下部进纸离合器	13QN8201	1	1,000,000	204
6	SD	右侧装订器组件	15AN-550	1	1,000,000	176
7		左侧装订器组件	15AN-550	1	1,000,000	177
8		裁切刀马达	15AN8002	1	200,000	180
9		裁切加压马达	15AN5092	1	200,000	185
10		纸叠加压部齿轮	15AN7719	1	500,000	184
11		PB	拾纸辊	55VA-484#	1	500,000
12	进纸辊		55VA-483#	1	500,000	230
13	分离辊		55VA-483#	1	500,000	230
14	封面纸拾纸离合器		56AA8201#	1	3,000,000	231
15	封面纸分离离合器		56AA8201#	1	3,000,000	232
16	封面纸胶辊驱动齿轮轴承		A0753977	4	6,000 小时	237



△ 3.2.3 定期更换部件列表 (PRO C5500)

注

- 有关定期更换部件的更换步骤, 请参见“3.4 外壳部的维修保养步骤”至“3.16 定影部的维修保养步骤”。
- 下表中列出的部件计数编号是指维修模式下“特殊部件计数”的编号。

A. 主机

编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
1	外部	防尘过滤器 / 1 组件	A03UR701	1	请参见第 40 页	2
2		防尘过滤器 / 2 组件	65AAR718	1	必须在更换防尘过滤器 / 1 组件时更换。	3
3	光电导体部	感光鼓盒	DU-102	4	请参见第 40 页	14,16,18,20
4		充电电晕 • 部件计数器复位 (维修模式)	A03UR703	4	请参见第 40 页	6,8,10,12
5		充电防尘过滤器	65AAR767	1	450,000	5
6	中间转印部	皮带清洁刮板	A03U5530	1	请参见第 40 页	37
7		第一转印辊 / Y	A03U5012	1	150,000	39
8		第一转印辊 / M	A03U5012	1	150,000	40
9		第一转印辊 / C	A03U5012	1	150,000	41
10		第一转印辊 / K	A03U5004	1	150,000	42
11		转印带	A03U5042	1	150,000	34
12		第二转印辊 / 上	65AA2611	1	150,000	43
13		分离爪组件	65AAR753	3	600,000	44
14		皮带清洁器单元	A03UR748	1	600,000	35
15		碳粉收集板 / 1	65AAR756	1	150,000	36
16		第二转印辊 / 下	65AA4501	1	150,000	48
17		第二转印接地地板组件	65AAR778	1	900,000	50
18		皮带分离爪电磁铁	26NA8251	1	1,350,000	47
19		分离消电组件	A03UR704	1	150,000	49
20	显影部	显影器 / Y	DV610 (Y)	1	请参见第 40 页	22
21		显影器 / M	DV610 (M)	1	请参见第 40 页	24
22		显影器 / C	DV610 (C)	1	请参见第 40 页	26
23		显影器 / K	DV610 (K)	1	请参见第 40 页	28
24		显影单元 / Y	A03UR706	1	600,000	30
25		显影单元 / M		1	600,000	31
26		显影单元 / C		1	600,000	32
27		显影单元 / K	A03UR707	1	600,000	33



编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
28	碳粉收集盒	碳粉收集盒	A03UR702	1	请参见第 40 页	1
29	进纸部	拾纸辊	56AAR721	3	800,000	78,79,80
30		进纸辊橡皮	25SA4096	3	125,000	74,75,76
31		分离辊橡皮	25SA4096	3	125,000	74,75,76
32		进纸离合器 / 1	56AA8201	1	2,000,000	82
33		进纸离合器 / 2	56AA8201	1	2,000,000	83
34		进纸离合器 / 3	56AA8201	1	2,000,000	84
35		预对位离合器 / 1	56AA8201	1	2,000,000	86
36		预对位离合器 / 2	56AA8201	1	2,000,000	87
37		预对位离合器 / 3	56AA8201	1	2,000,000	88
38		手送纸盒部	拾纸辊	65AAR789	1	800,000
39	进纸辊橡皮		25SA4096	1	125,000	77
40	分离辊橡皮		25SA4096	1	125,000	77
41	进纸离合器 / BP		56AA8201	1	2,000,000	85
42	垂直传输部	中间传输离合器 / 1	56AA8201	1	1,950,000	89
43	对位部	清洁杆组件	65AAR780	1	600,000	92
44		对位辊组件	65LAR707	1	1,350,000	93
45	ADU 部	中间传输离合器 / 2	56AA8201	1	1,950,000	90
46		中间传输离合器 / 3	56AA8201	1	1,950,000	91
47	反转 / 出纸部	反转去卷辊	A03U8605	1	300,000	94
48		出纸去卷辊	A03U8926	1	900,000	95
49	定影部	定影驱动齿轮 / B	A03U8082	1	300,000	61
50		定影导管 2 组件	A03UR753	1	600,000	65
51		定影驱动齿轮 / M	A03U8093	1	900,000	67
52		定影灯 / 上	A03UM31F A03UM31E	1	2,400,000	68
53		定影辊 / 2	A03U7202	1	300,000	51
54		定影轴承	56UA7507	2	300,000	66
55		定影驱动齿轮 / O	A03U8095	1	300,000	63
56		定影带	A03U7205	1	300,000	53
57		定影辊 / 1	A03U7201	1	300,000	60
58		绝缘套筒 / 上	A03U7295	2	300,000	57
59		定影轴承 / 上	A03U8078	2	300,000	62
60		皮带调整套筒	A03U7250	2	300,000	54
61		定影加热灯 / 4	A03UM32F A03UM32E	1	2,400,000	69
62		定影辊 / 下	A03U7203	1	150,000	52
63		定影轴承 / 下	26NA5371	2	450,000	58
64		绝缘套筒 / 下	A03U7227	2	450,000	59

编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
65	定影部	传感器安装板 A 组件	A03UR734	1	2,400,000	71
66		传感器安装板 B 组件	A03UR735	1	2,400,000	70
67		定影出纸辊 / 上	A03U7225	2	150,000	55
68		定影调整齿轮 / A	65AA7747	1	600,000	64
69		定影限位器	65AA5365	1	600,000	56
70	OT-502	纸张保持辊	65AA4849	2	150,000	113
71		出纸辊	A0438907	1	150,000	111
72		出纸驱动辊 / 2	65AA4818	4	150,000	112

△ B. 选购件

编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
1	DF	进纸辊	13YH4064	1	625,000	217
2		拾纸辊	13YH4039	1	625,000	218
3		分离辊	20AJ4015	1	625,000	219
4	LU	拾纸辊	A03X5652	1	300,000	118
5		进纸辊	A03X5653	1	300,000	119
6		分离辊	A03X5654	1	300,000	119
7		进纸离合器	56AA8201	1	2,000,000	120
8		预对位离合器	56AA8201	1	2,000,000	121
9	FS-520	出纸辊 / A (海绵辊)	122H4825	6	150,000	196
10		出纸辊 / B (海绵辊)	A04D8904	4	150,000	197
11		中间传输辊 (海绵辊)	13QE4531	4	150,000	198
12		纸张辅助辊 (海绵辊)	20AK4210	1	300,000	209
13		清洁板组件	A07RA741	1	300,000	215
14	FS-607	出纸辊 / A (海绵辊)	122H4825	6	150,000	196
15		出纸辊 / B (海绵辊)	A04D8904	4	150,000	197
16		中间传输辊 (海绵辊)	13QE4531	4	150,000	198
17		纸张辅助辊 (海绵辊)	20AK4210	1	300,000	209
18		装订器单元 / 前	15JM-501	1	200,000	189
19		装订器单元 / 后	15JM-501	1	200,000	190
20	PI	进纸辊	13QN-446	2	100,000	201,206
21		分离辊	13QN-443	2	100,000	202,207
22		拾纸辊	50BA-574	2	200,000	200,205
23		扭矩限制器	13QN4073	2	600,000	203,208

△ 3.2.4 现场更换部件列表 (PRO C5500)

以下所示部件并非定期更换部件。但是，当它们达到实际计数值时，请务必进行更换。

A. 主机

编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
1	ADU 部	ADU 传输离合器 / 1	A03UM201	1	3,600,000	96
2		ADU 传输离合器 / 2	A03UM201	1	3,600,000	97
3		ADU 传输离合器 / 3	A03UM201	1	3,600,000	98
4		ADU 预对位离合器	A03UM201	1	3,600,000	99

△ B. 选购件

编号	类别	部件名称	部件号	数量	实际更换周期	部件计数编号
1	FS-520	装订器单元 / 前	A07RA735	1	500,000	210
2		装订器单元 / 后	A07RA736	1	500,000	211
3	PI	进纸离合器 / 上	13QN8201	1	1,000,000	199
4		进纸离合器 / 下	13QN8201	1	1,000,000	204

3.3 部件使用寿命概念

3.3.1 耗材和部件的使用寿命

部件名称	更换周期	实际寿命 / 验证方法
感光鼓盒	每隔 200,000 张打印件或相当 (PRO C6500) 每隔 150,000 张打印件或相当 (PRO C5500)	感光鼓驱动距离为 106 km 或润滑辊驱动距离为 130 km 时 (两者以先到者为准)。 在用户屏幕上, 使用寿命计数器会以百分比 (100% 表示达到使用寿命) 显示剩余的使用寿命。
显影器	每隔 200,000 张打印件或相当 (PRO C6500) 每隔 150,000 张打印件或相当 (PRO C5500)	显影辊驱动距离为 130 km 时。 在用户屏幕上, 使用寿命计数器会以百分比 (100% 表示达到使用寿命) 显示剩余的使用寿命。
碳粉收集盒组件	每隔 50,000 张打印件或相当 (PRO C6500/C5500)	废碳粉已满传感器 (PS51) 检测到废碳粉已满状态时。
充电电晕	每隔 100,000 张打印件或相当 (PRO C6500) 每隔 75,000 张打印件或相当 (PRO C5500)	充电电晕的充电时间为 70 小时。 在用户屏幕上, 使用寿命计数器会以百分比 (100% 表示达到使用寿命) 显示剩余的使用寿命。
防尘过滤器 / 1 组件	每隔 200,000 张打印件或相当 (PRO C6500) 每隔 150,000 张打印件或相当 (PRO C5500)	根据覆盖率, 显影辊驱动距离以及温度 / 湿度的不同而异。 在用户屏幕上, 使用寿命计数器会以百分比 (100% 表示达到使用寿命) 显示剩余的使用寿命。
皮带清洁刮板	每隔 200,000 张打印件或相当 (PRO C6500) 每隔 150,000 张打印件或相当 (PRO C5500)	皮带清洁刮板驱动距离为 130 km 时。 在用户屏幕上, 使用寿命计数器会以百分比 (100% 表示达到使用寿命) 显示剩余的使用寿命。

3.3.2 使用寿命规格值的条件

更换周期 (打印数) 是根据在下表所列条件下执行打印的部件的实际使用寿命计算得出的。由于每个部件的待机运行时间 (未创建图像时) 会根据打印模式的不同出现较为明显的变化, 因此具有相同更换周期 (打印数) 的部件的实际使用寿命周期可能会有所不同。

项目	说明
打印方法	全彩色六张间歇打印
纸张尺寸	A4
覆盖率	每种颜色的覆盖率均为 5%
环境温度 / 湿度	Q 地区

3.4 外壳部的维修保养步骤

3.4.1 更换防尘过滤器 / 1 组件



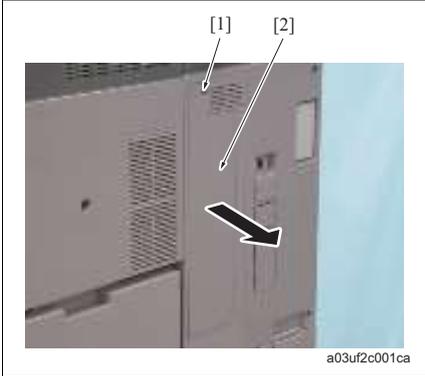
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 防尘过滤器 / 1 组件：每隔 200,000 张打印件（实际更换周期：会因覆盖率，显影辊驱动距离和温度 / 湿度的不同而异） *1
- ：每隔 150,000 张打印件（实际更换周期：会因覆盖率，显影辊驱动距离和温度 / 湿度的不同而异） *2

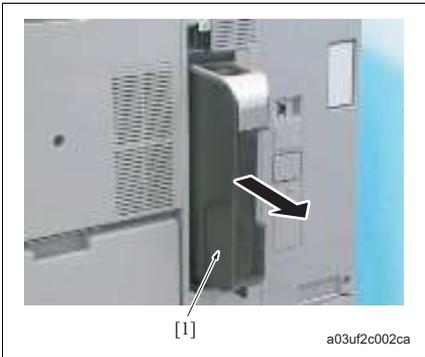
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



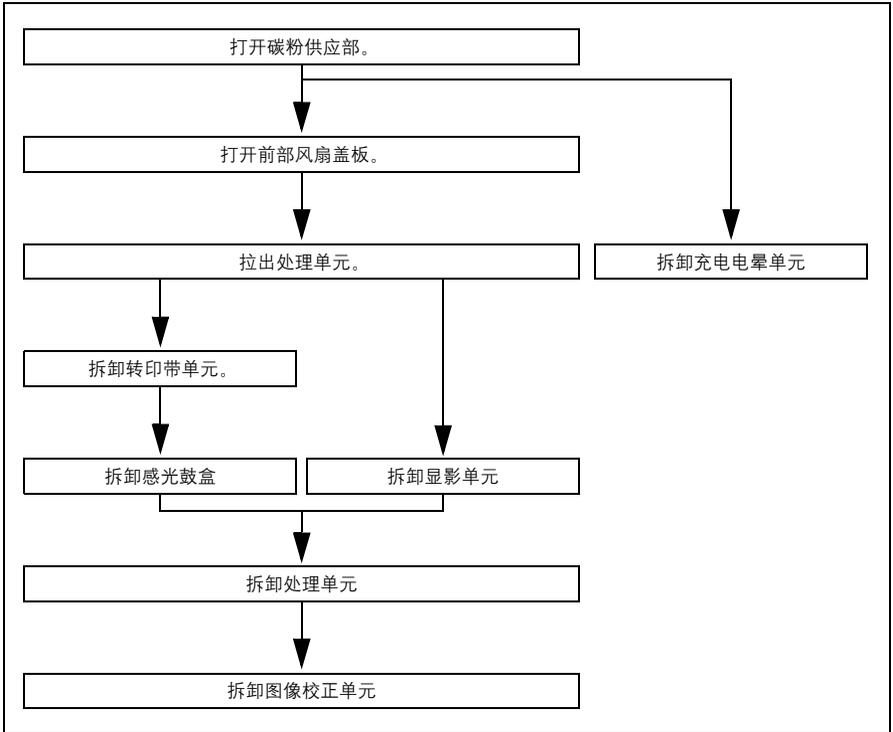
1. 拆下螺钉 [1]，然后拆下过滤器盖板 [2]。



2. 拆下防尘过滤器 / 1 组件 [1]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

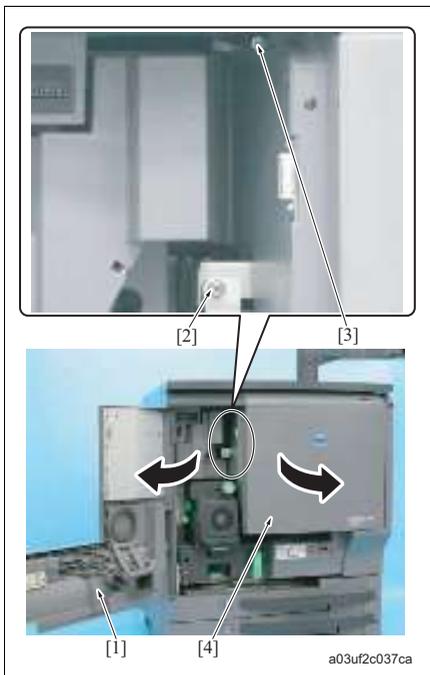
3.5 光电导体部的维修保养步骤

3.5.1 处理单元拆解流程图



3.5.2 打开 / 关闭碳粉供应部

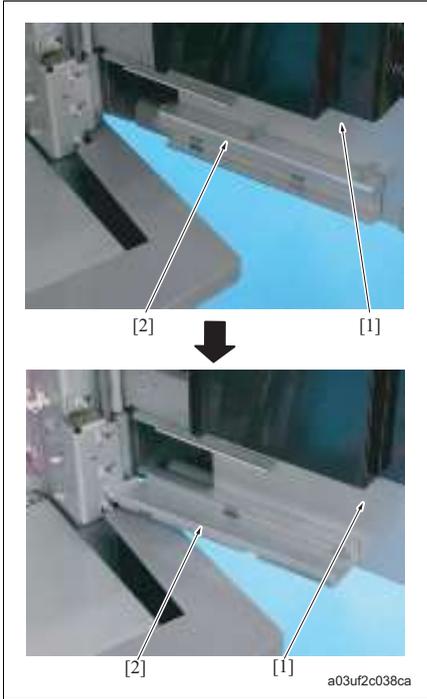
A. 步骤



1. 打开前门 [1]。
2. 拧松螺钉 [2] 和 [3]，然后打开碳粉供应部 [4]。

注

- 打开碳粉供应部时，请勿过度用力。否则可能会导致碳粉供应部的铰链变形。
- 关闭碳粉供应部时，请务必在使用螺丝刀拧紧螺钉前用手拧入螺钉两圈，以免损坏螺纹。



3. 拆下碳粉供应部 [1] 内部的门锁扣 [2]，然后按照如图所示方式安装锁扣，使其起着止动器的作用。
4. 关闭碳粉供应部时，请按照与拆卸步骤相反的顺序操作。

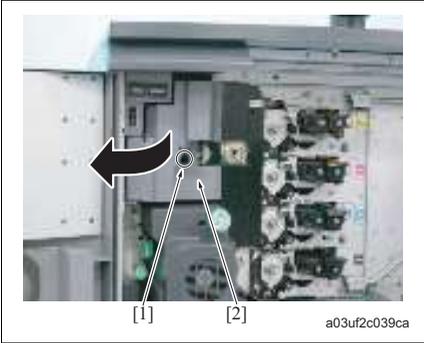
注

- 碳粉供应部打开时，请务必将门锁扣用作止动器，以免拆卸时处理单元碰撞到碳粉供应部。

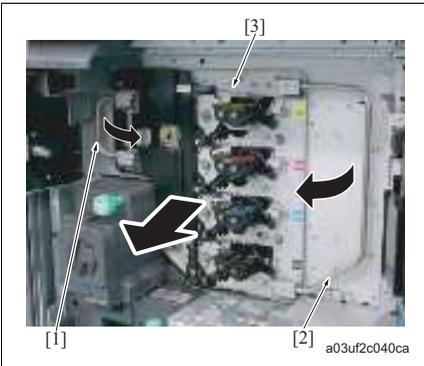
3.5.3 拉出处理单元

注

- 为了防止出现机器倾倒是事故，本机的安全功能不允许同时拉出处理单元和 ADU。
- 拉出处理单元前，请务必将 ADU 放入主机。
- 如果无法拉出处理单元，请检查锁定杆 / 1 和 / 2 是否变形，并且在需要时更换它们。（请参见第 220 页）



1. 打开碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
2. 拧松螺钉 [1]，然后打开前部风扇盖板 [2]。



3. 同时向内推左侧安装手把 [1] 和右侧安装手把 [2] 以解除对处理单元 [3] 的锁定，然后通过握住手把拉出处理单元 [3]。

3.5.4 拆卸感光鼓盒

A. 定期更换部件 / 更换周期

- 感光鼓盒 : 每隔 200,000 张打印件 (实际更换周期: 感光鼓驱动距离为 106 km 或润滑后辊驱动距离为 130 km 时 (两者以先到者为准)) *1
- : 每隔 150,000 张打印件 (实际更换周期: 感光鼓驱动距离为 106 km 或润滑后辊驱动距离为 130 km 时 (两者以先到者为准)) *2

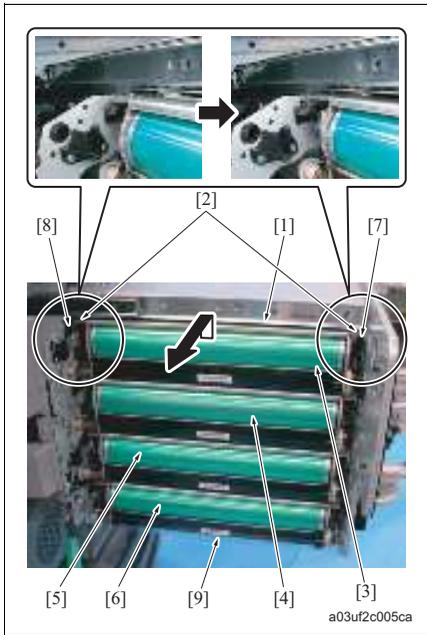
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤

注

- 本产品安装有黄色, 品红色, 青色和黑色四个感光鼓盒, 它们都属于共用部件。但是, 请勿将已经使用的感光鼓盒用于另一种颜色, 否则以前残留的碳粉会和新碳粉混合, 导致打印质量降低。



1. 拉出处理单元。
(请参见第 46 页)
2. 拆下转带单元。
(请参见第 50 页)
3. 提起上位感光鼓支架 [1] 的两端 [2], 抓住端部, 然后拆下黄色感光鼓盒 [3]。
4. 按照与步骤 3 相同的步骤拆下品红色感光鼓盒 [4], 青色感光鼓盒 [5] 和黑色感光鼓盒 [6]。

注

- 安装感光鼓盒时, 请确认感光鼓盒的两端已经卡入前部 [7] 和后部 [8] 感光鼓连接挡块的凹槽中。(左侧插图中显示了黄色感光鼓盒的前部 [7] 和后部 [8] 感光鼓连接挡块。请按照相同方式安装品红色, 青色和黑色感光鼓盒。)
- 安装黑色感光鼓盒 [6] 时, 请小心不要缠上遮光纸 [9]。
- 请勿损坏或用裸手触摸感光鼓光电导体区域。
- 拆下感光鼓盒后, 请务必将遮光纸铺在感光鼓盒上方以防止进入光线, 并且将它们存放在阴暗处。

5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.6 充电部的维修保养步骤

3.6.1 更换充电电晕

△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 充电电晕 : 每隔 100,000 张打印件 *1
- : 每隔 75,000 张打印件 *2

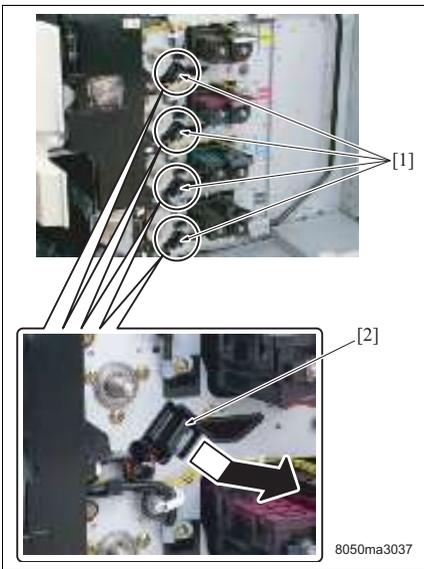
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤

注

- 本产品安装有黄色，品红色，青色和黑色充电电晕，它们都属于共用部件。但是，请勿将已经使用的充电电晕用于另一种颜色，否则以前残留的碳粉会和新碳粉混合，导致打印质量降低。



1. 打开碳粉供应部。

(请参见第 44 页)

2. 将充电电晕 [1] 的杆 [2] 置于其右下方位置，然后朝身体侧拉动杆，以便拆下充电电晕。

3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.6.2 更换充电防尘过滤器

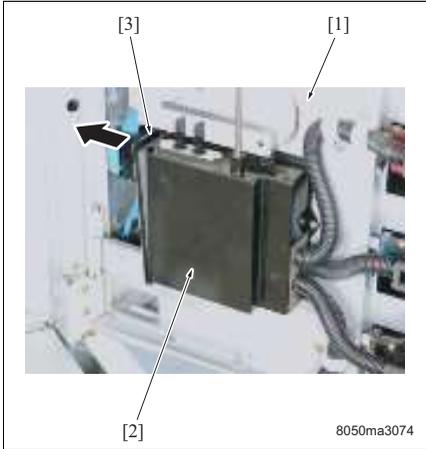
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 充电防尘过滤器 : 每隔 600,000 张打印件 *1
- : 每隔 450,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤

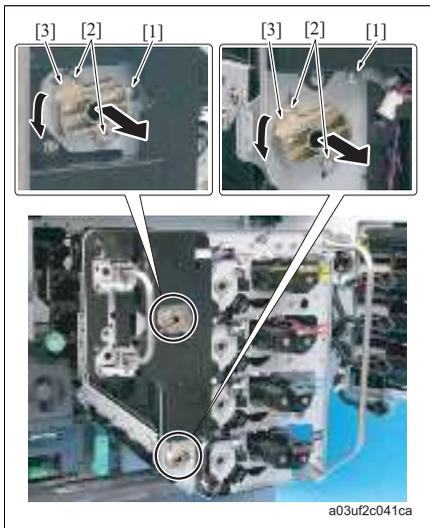


1. 打开碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
2. 从安装于碳粉供应部 [1] 内部的充电电气组件 [2] 拆下充电防尘过滤器 [3]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

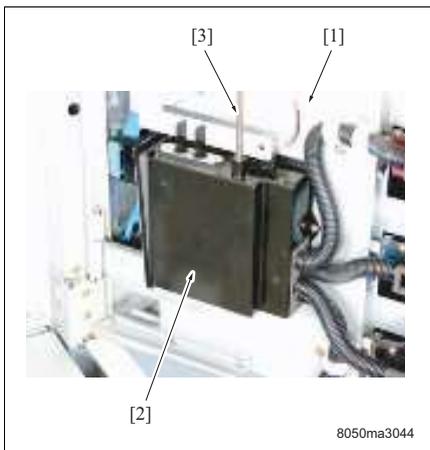
3.7 中间转印部的维修保养步骤

3.7.1 拆卸 / 安装转印带单元

A. 步骤



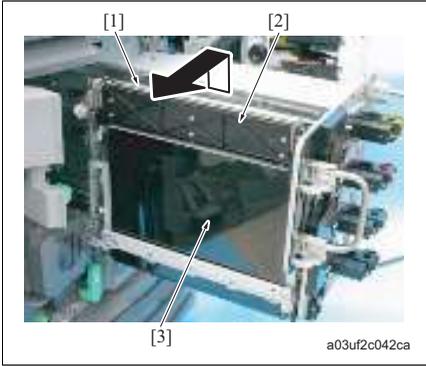
1. 拉出处理单元。
(请参见第 46 页)
2. 分别拆下 1 个螺钉 [1]。
3. 拧松 2 个螺钉 [2]。
4. 逆时针转动皮带定位轴 [3]，然后拆下轴。



5. 从安装于碳粉供应部 [1] 内部的充电电气组件 [2] 拆下支撑轴 [3]。

注

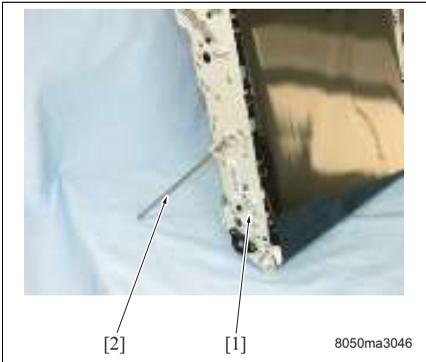
- 支撑轴是一种用来使得转印带单元本身可以直立的辅助设备，拆卸转印带单元时应该事先准备好支撑轴。



6. 提起把手 [1]，然后拆下转印带单元 [2]。

注

- 请勿损坏或用裸手触摸转印带 [3]。
- 拆卸转印带单元时，请务必握住两端的把手。

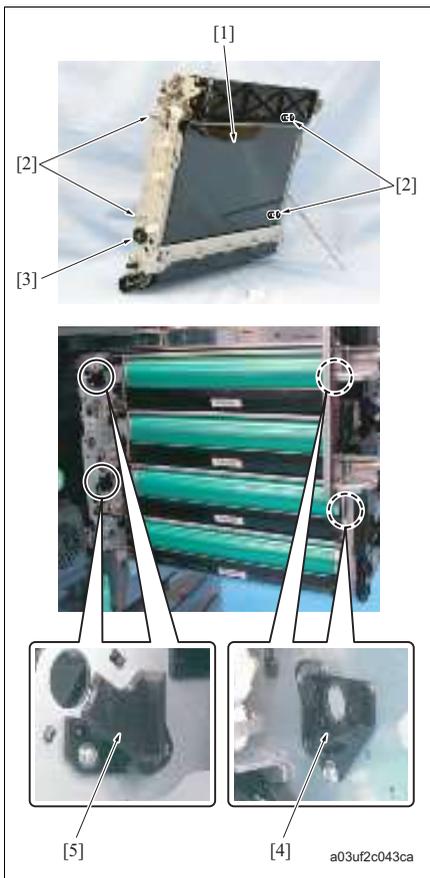


7. 将支撑轴 [2] 安装至转印带单元 [1]，然后使得转印带单元直立起来。

8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

注

- 转印带单元直立时，请勿旋转转印带。



注

- 安装转印带单元 [1] 前, 请顺时针将凸轮 [3] 转到到底。
- 安装转印带单元时, 请将位于转印带单元前部和后部的导销 [2] 与前部转印挡块 [4] 的 2 个槽口以及后部转印挡块 [5] 的 2 个槽口对齐。请小心不要使得皮带碰撞到感光鼓。

3.7.2 更换皮带清洁刮板

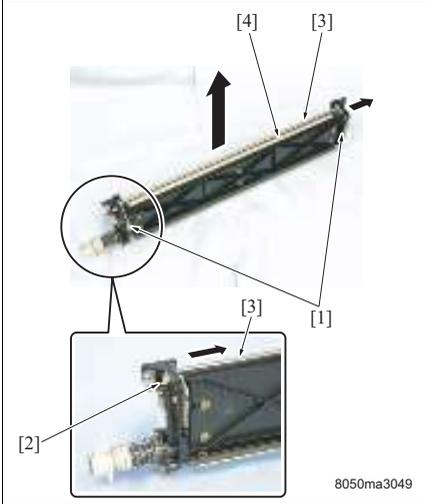
⚠ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 皮带清洁刮板 : 每隔 200,000 张打印件 *1
- : 每隔 150,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 拆下皮带清洁器单元。
(请参见第 59 页)
2. 拆下 2 个弹簧 [1]。
3. 拆下 C 形夹 [2], 拉出刮板支撑轴 [3], 然后拆下皮带清洁刮板 [4]。

注

- 安装皮带清洁器单元时, 请在将安装皮带清洁器单元的转印带的整个表面上涂抹安装粉。涂抹安装粉后, 旋转转印带以刷落所有安装粉。
 - 请特别要小心不要触摸或损坏皮带清洁刮板 [4] 的刮板。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.7.3 更换第一转印辊 / Y, / M, / C 和 / K

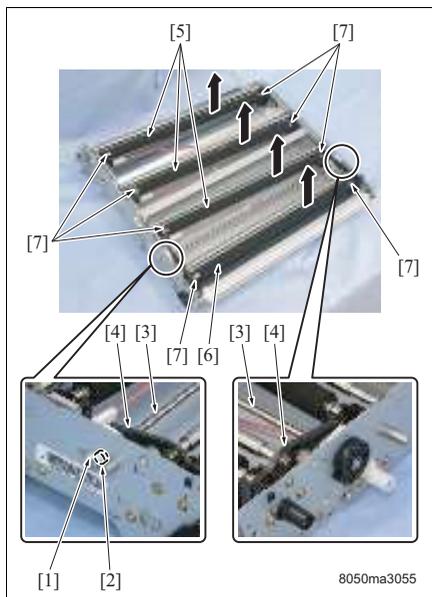
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 转印辊 / Y, / M, / C : 每隔 200,000 张打印件 *1
: 每隔 150,000 张打印件 *2
- 转印辊 / K : 每隔 200,000 张打印件 *1
: 每隔 150,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 拆下转印带。
(请参见第 55 页)
2. 按照左侧插图所示方式放置转印带单元。
3. 拆下 C 形夹 [1]。
4. 拆下轴承 [2]，然后滑动止动器 / 4 [3]，以松开转印释放臂 [4] 的顶部。
5. 滑动并拆下第一转印辊 / K [6]。
6. 分别拆下第一转印辊 / Y, / M, / C [5]。

注

- 请勿触摸第一转印辊的辊表面。操作第一转印辊时，请务必抓住其金属轴。
 - 安装第一转印辊时，请使得带有两个凹槽（一个凹槽用于安装 E 形环，另一个凹槽较浅）的轴表面朝向身体侧。
 - 安装第一转印辊时，请确认已经紧固好电缆并且电缆上的塑料膜没有扭曲。如果没有紧固好电缆，请通过将电缆按向金属框架侧来紧固。如果塑料膜扭曲，请将薄膜移动到电缆中央。
7. 分别从四个第一转印辊拆下 2 个 E 形环 [7]。
 8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.7.4 更换转印带

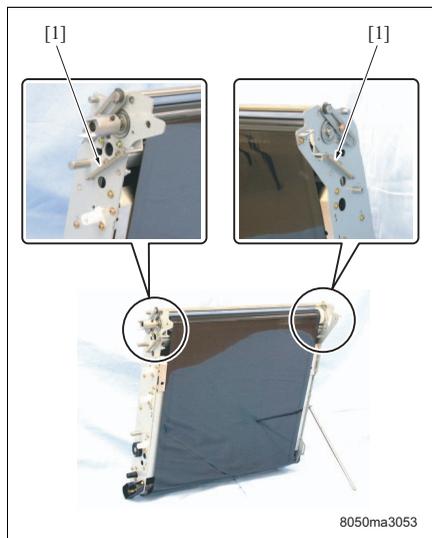
⚠ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 转印带 : 每隔 200,000 张打印件 *1
- : 每隔 150,000 张打印件 *2

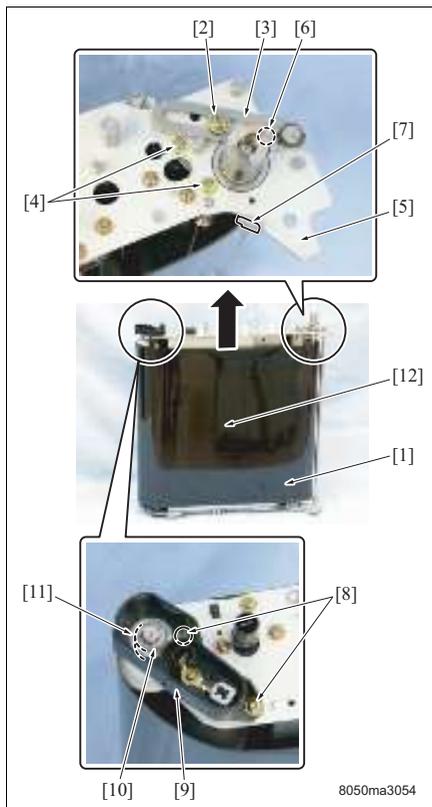
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

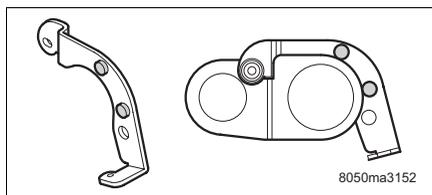
B. 步骤



1. 拆下转印带单元。
(请参见第 50 页)
2. 拆下皮带清洁剂单元。
(请参见第 59 页)
3. 拆下分离爪组件。
(请参见第 58 页)
4. 拆下 2 个弹簧 [1]。



8050ma3054



8050ma3152

5. 直立放置转印带单元 [1]，并使其前侧朝下。
6. 拆下螺钉 [2]，然后松开把手 [3]。
7. 拆下 2 个螺钉 [4]，然后拆下轴止动器 [5]。
8. 拆下螺钉 [6]，然后拆下后部张力板 [7]。
9. 拆下 2 个螺钉 [8]，然后拆下后部高压电源衬环 [9]。
10. 拆下 C 形夹 [10]，然后拆下轴承 [11]。
11. 通过朝上拉转印带 [12] 将其拆下。
12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

注

- 安装后部张力板时，请务必按照左侧插图所示方式将张力板的凸出部分推到底。拧紧螺钉时，请勿夹住黑色板。
 - 安装 C 形环时，请提起轴，使得 C 形环被牢固卡入轴的凹槽中。
 - 安装转印带时，请使得 UP SIDE 标记朝上。
 - 在距离转印带两端边缘 10 mm 的范围内握住转印带，而不要触摸其他区域。
 - 请勿损坏或用裸手触摸转印带。
- ⚠ 安装转印带清洁器单元时，请在将安装皮带清洁器单元的转印带的整个表面上涂抹安装粉。涂抹安装粉后，旋转转印带以刷落所有安装粉。

3.7.5 更换上位第二转印辊

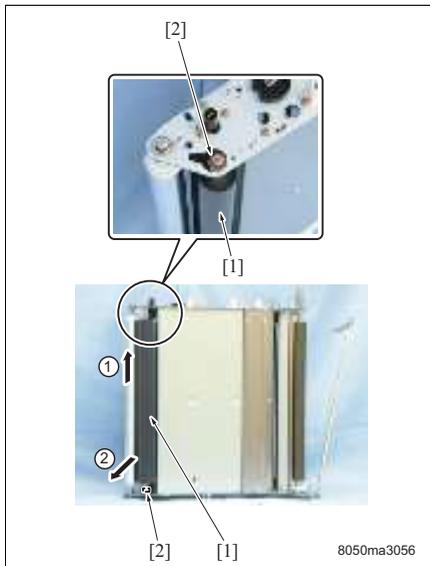
⚠ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 上位第二转印辊 : 每隔 200,000 张打印件 *1
- : 每隔 150,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 拆下转印带。
(请参见第 55 页)
2. 暂时提起上位第二转印辊 [1]，然后通过向下倾斜拆下辊。

注

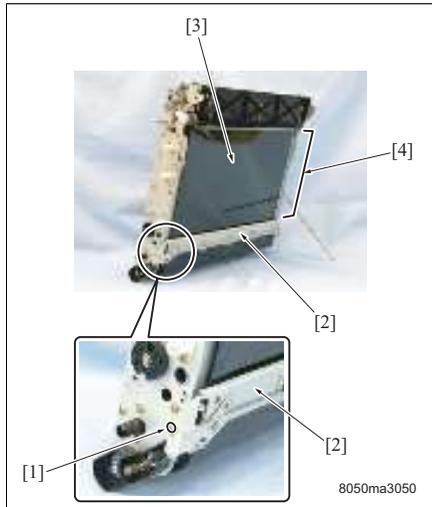
- 由于已经拆下了后部高压电源衬环，因此上位第二转印辊已经被松开。
 - 请勿触摸上位第二转印辊的辊表面。操作上位第二转印辊时，请务必抓住其金属轴。
 - 安装下部转印辊时，请使得向下凹陷的轴端朝下。
3. 从上位第二转印辊 [1] 拆下 2 个轴承 [2]。
 4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.7.6 更换分离爪组件

A. 定期更换部件 / 更换周期

- 分离爪组件：每隔 600,000 张打印件

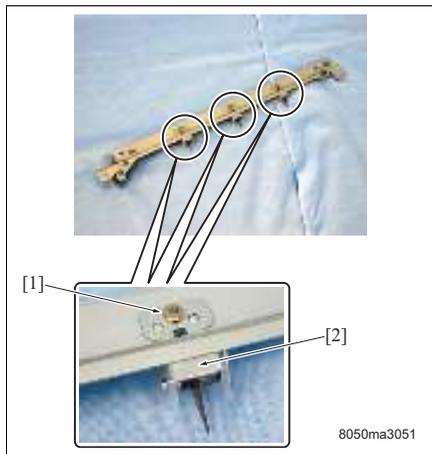
B. 步骤



1. 拆下转印带单元。
(请参见第 50 页)
2. 拆下螺钉 [1]，然后拆下分离爪单元 [2]。

注

- 请勿损坏或用裸手触摸转印带 [3]。
- 安装分离爪单元前，请在转印带 [3] 的半个区域 [4] 上涂抹安装粉。涂抹安装粉后，旋转转印带以刷落所有安装粉。



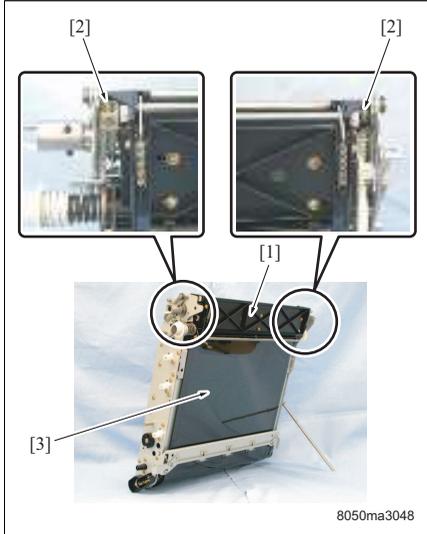
3. 拆下 3 个螺钉 [1]，然后拆下 3 个分离爪组件 [2]。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.7.7 更换皮带清洁剂单元

A. 定期更换部件 / 更换周期

- 皮带清洁剂单元：每隔 600,000 张打印件（实际更换周期：皮带清洁刮板驱动距离为 130 km 时）

B. 步骤



1. 拆下转印带单元。
(请参见第 50 页)
2. 握住皮带清洁剂单元 [1]，拆下 2 个螺钉 [2]，然后拆下皮带清洁剂单元。

注

- 拆卸皮带清洁剂单元时，请缓慢操作，以免碳粉导辊和皮带清洁皮带之间积聚的碳粉溢出。导辊和皮带清洁皮带之间积聚碳粉为正常现象，因为这些碳粉用来打磨皮带表面。如果碳粉散落在分离片单元上，请拆下并清洁该单元。
- 皮带清洁剂单元由皮带清洁辊单元和以下组件组成：
 - 皮带清洁刮板： 1
 - 弹簧： 2
 - C 形夹： 2
 - 刮板支撑轴： 1
 - 碳粉收集板 / 1： 1
 - 碳粉收集板 / 2： 1
 - 螺钉： 3

- 安装皮带清洁剂单元前，请在转印带的部位 [3] 上涂沫安装粉。涂沫安装粉后，旋转转印带以刷落所有安装粉。
- 安装皮带清洁剂单元时，请越过转印带单元的销钉插入位于皮带清洁剂单元底端的拖曳导板，然后拧紧螺钉。

3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.7.8 更换碳粉收集板 / 1

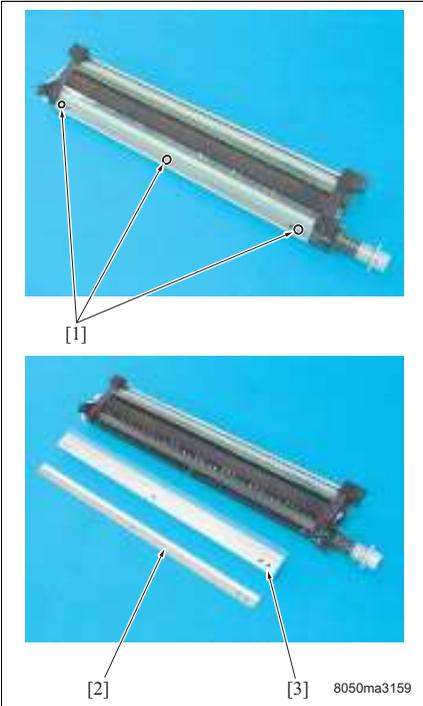
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 碳粉收集板 / 1: 每隔 200,000 张打印件 *1
: 每隔 150,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 拆下皮带清洁器单元。

(请参见第 59 页)

2. 拆下 3 个螺钉 [1], 碳粉收集板 / 2 [2] 以及碳粉收集板 / 1 [3]。

注

- 请勿弯曲或损坏碳粉收集板 / 1 的 PET 板。

3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.7.9 更换第二转印辊 / 下和转印接地板组件

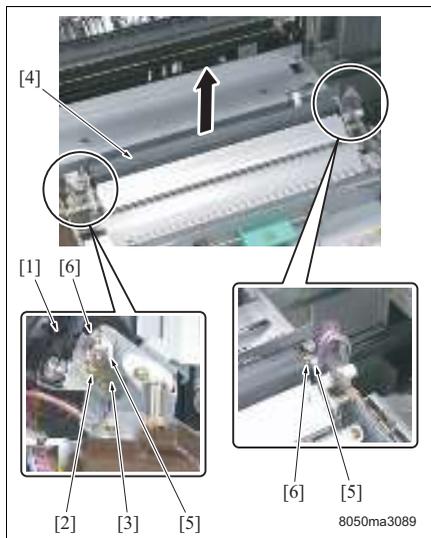
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 第二转印辊 / 下 : 每隔 200,000 张打印件 *1
 : 每隔 150,000 张打印件 *2
- 第二转印接地板组件: 每隔 1,000,000 张打印件 *1
 : 每隔 900,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 拆下分离消电组件 [1]。
(请参见第 59 页)
2. 拆下螺钉 [2], 然后拆下第二转印接地板组件 [3]。
3. 拆下 2 个 C 形夹 [5]。
4. 向外滑动 2 个轴承 [6], 然后拆下第二转印辊 / 下 [4]。
5. 从第二转印辊 / 下 [4] 拆下 2 个轴承 [6]。

注

- 请勿用裸手触摸第二转印辊 / 下 [4] 的辊表面。请务必通过抓住第二转印辊 / 下的轴来握紧它。
 - 安装第二转印辊 / 下时, 请确保带有凹陷部位的轴表面朝向设备后侧。(凹陷部位不应朝向第二转印接地板组件。)
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.7.10 更换皮带分离爪电磁铁 (SD1)

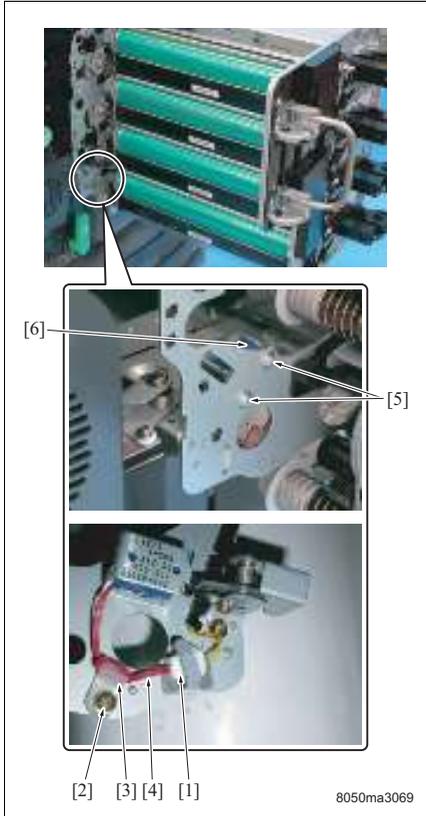
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 皮带分离爪电磁铁 (SD1) : 每隔 1,400,000 张打印件 *1
: 每隔 1,350,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 拆下转印带单元。

(请参见第 50 页)

断开连接器 [1]。

2. 拆下螺钉 [2], 然后从电缆夹 [3] 松开电缆 [4]。

3. 拆下 2 个螺钉 [5], 然后拆下皮带分离爪电磁铁 (SD1) [6]。

注

- 安装电磁铁杆后, 请检查 SD1 的轴是否可以顺畅移动。

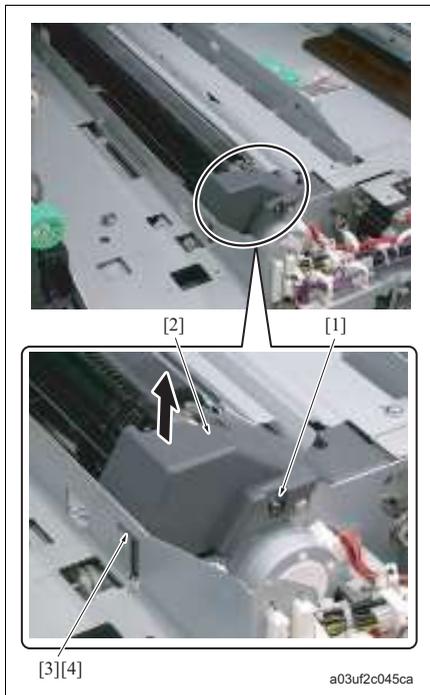
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.7.11 更换分离消电组件

⚠ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 分离消电组件：每隔 200,000 张打印件 *1
 : 每隔 150,000 张打印件 *2
- *1 PRO C6500
- *2 PRO C5500

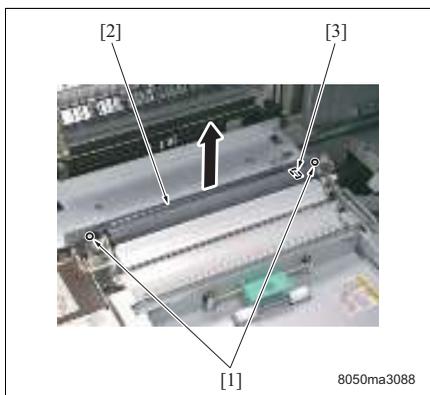
B. 步骤



1. 打开碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
2. 拉出 ADU。
(请参见第 86 页)
3. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
4. 拆下螺钉 [1]，然后拆下端子盖板 [2]。

注

- 安装端子盖板时，请使得凸出部位 [3] 与定位孔 [4] 吻合。



5. 拆下 2 个分离安装螺钉 [1]。
6. 提起分离消电组件 [2]，拆下套管端子 [3]，然后拆下分离消电组件 [2]。

注

- 从分离消电组件拆下套管端子时，请拉出套管的护罩部位。
 - 安装分离消电组件时，请首先拧紧用来正确定位组件的前部分离安装螺钉。然后，拧紧其他分离安装螺钉。
7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.8 显影部的维修保养步骤

3.8.1 更换显影器 / Y, / M, / C, / K

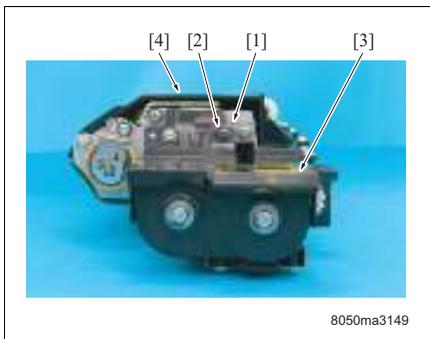
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 显影器 / Y, / M, / C, / K: 每隔 200,000 张打印件 (实际更换周期: 显影辊驱动距离为 130 km 时) *1
: 每隔 150,000 张打印件 (实际更换周期: 显影辊驱动距离为 130 km 时) *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



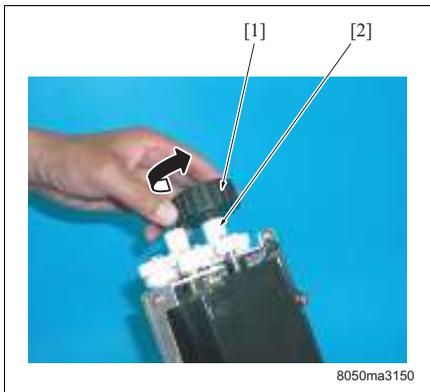
1. 拆下显影单元。

(请参见第 66 页)

2. 拆下板 [1] 上的固定螺钉 [2], 逆时针转动板 90 度, 然后旋转显影单元上部以弹出显影器。之后, 重复步骤 3 和 4 弹出所有显影器。

注

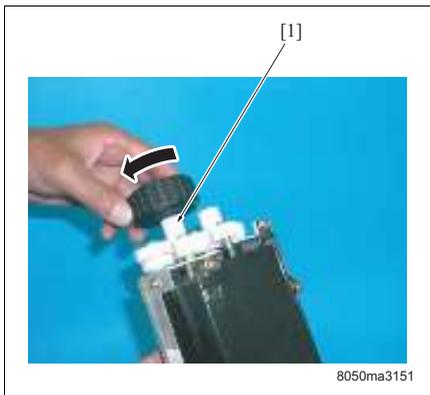
- 弹出显影器时, 请勿拆下显影单元的盖板 [4] 或显影剂充电漏斗 [3]。
- 弹出显影器后, 请务必将板 [1] 安装回原来位置, 然后使用螺钉紧固好板。



3. 将安装于碳粉供应单元内部的旋转夹具 [1] 安装至搅拌杆侧上的耦合 [2], 然后按照箭头所示方向转动夹具。

注

- 请勿以箭头方向相反的方向转动耦合。



4. 将旋转夹具安装至显影辊侧上的耦合 [1]，然后按照箭头所示方向转动夹具。

注

- 请勿以与箭头方向相反的方向转动耦合。
- 更换显影单元后，请务必在维修模式下执行“碳粉浓度传感器初始值自动调整”。
(请参见第 301 页)

3.8.2 更换显影单元 / C, / M, / Y, / K

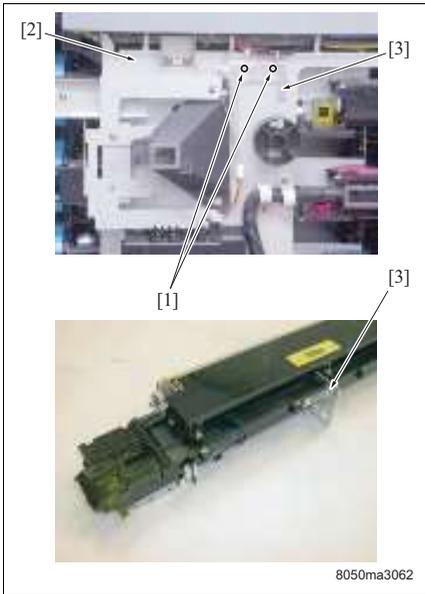
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 显影单元 / C: 每隔 600,000 张打印件
- 显影单元 / M: 每隔 600,000 张打印件
- 显影单元 / Y: 每隔 600,000 张打印件
- 显影单元 / K: 每隔 600,000 张打印件

B. 步骤

注

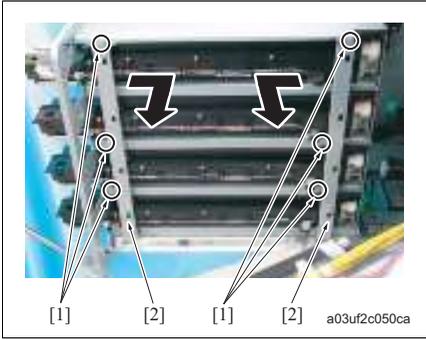
- 请勿弯曲安装至显影单元上盖板的显影辊侧的特氟纶涂板。
- 请务必使用指定为 **CE** 工具的吸水擦拭纸清洁显影单元。使用指定布（吸水擦拭纸）以外的纸张或布会导致显影单元内部的显影控制板沾染上纸屑或棉绒，从而可能会导致图像上出现白色带。
- 本产品安装有黄色，品红色，青色和黑色显影单元，它们都属于共用部件。但是，请勿将已经使用的显影单元用于另一种颜色，否则以前残留的碳粉会和新碳粉混合，导致打印质量降低。



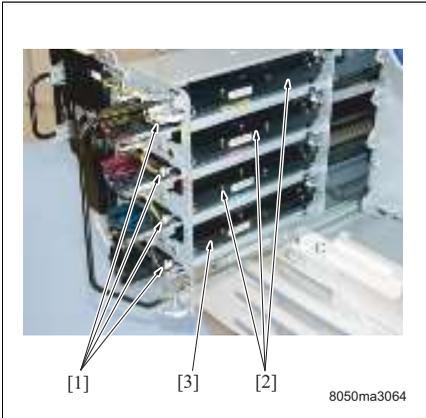
1. 打开碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
2. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下安装于碳粉供应部 [2] 内部的 4 个显影支撑板 [3]。

注

- 直立放置显影单元时，请将支撑板插入显影单元体内，然后使用该板作为基座，以免碳粉的刷毛接触其他部件。
3. 拉出处理单元。
(请参见第 46 页)



4. 分别拆下两侧各 3 个螺钉 [1]，然后按照箭头所示方向拆下显影固定支架 [2] 的上部。



5. 断开 4 个连接器 [1]，然后拆下 3 个显影单元 / C， / M， / Y [2] 和显影单元 / K [3]。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

注

- 安装非黑色显影单元前，请贴上四个单元包装内附带的标签。

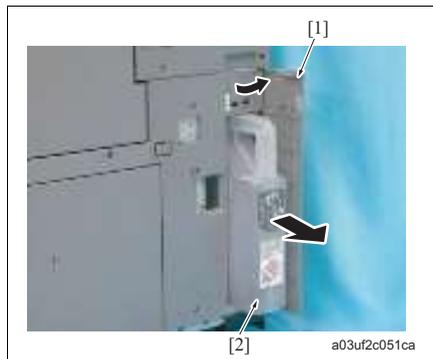
3.9 碳粉收集盒组件的维修保养步骤

3.9.1 更换碳粉收集盒组件

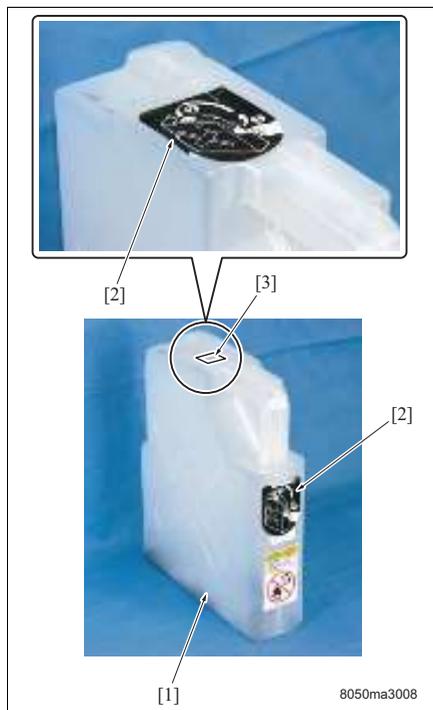
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 碳粉收集盒组件：每隔 50,000 张打印件

B. 步骤



1. 打开碳粉收集门[1]，然后拉出碳粉收集盒组件[2]。



2. 剥下碳粉收集盒组件[1]上的标签[2]，然后使用该标签封好碳粉收集盒组件[1]的开口[3]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.10 进纸部的维修保养步骤

3.10.1 更换拾纸辊 / 进纸辊橡皮



A. 定期更换部件 / 更换周期

- 拾纸辊 : 每隔 2,400,000 张打印件 (实际更换周期: 每进纸 800,000 张) (PRO C6500/C5500)
- 进纸辊橡皮: 每隔 400,000 张打印件 (实际更换周期: 每进纸 125,000 张) *1
: 每隔 300,000 张打印件 (实际更换周期: 每进纸 125,000 张) *2

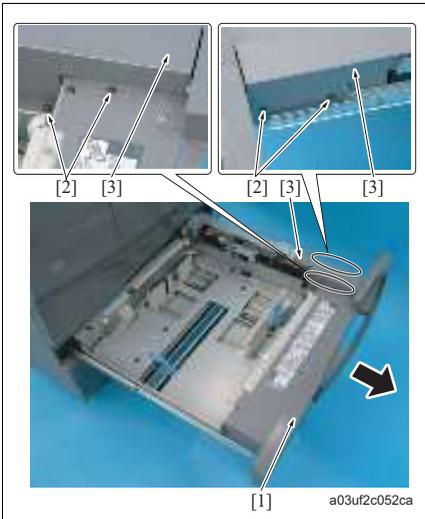
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

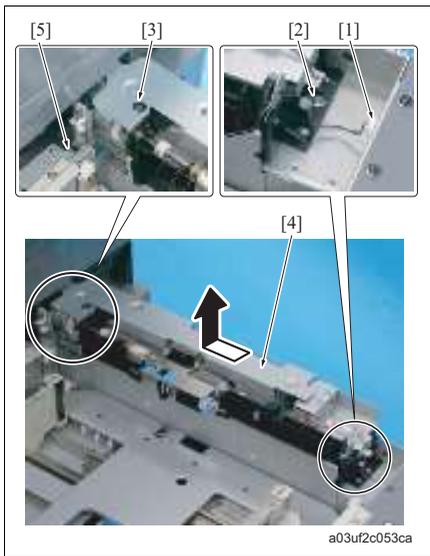
B. 步骤

注

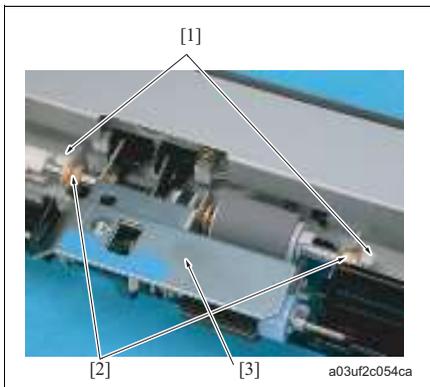
- 下文以纸盒 / 1 为例图解更换步骤。纸盒 / 2 和纸盒 / 3 的步骤与此相同。



1. 拉出纸盒 / 1 [1]。
2. 拆下 4 个螺钉 [2]，然后拆下进纸单元盖板 [3]。



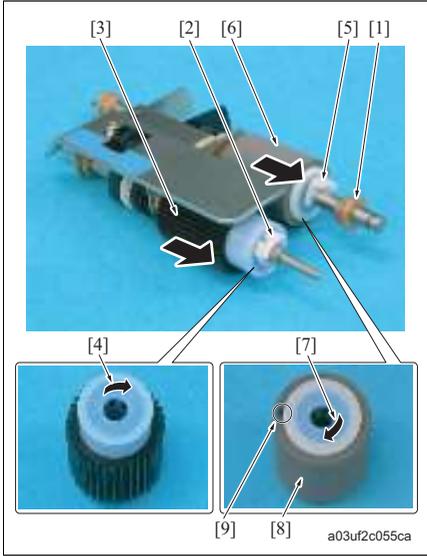
3. 断开连接器 [1]。
4. 拆下螺钉 [2]，然后拧松固定轴螺钉 [3]。
5. 按照箭头所示方向滑动进纸单元 [4]，断开连接器 [5]，然后提起它将其拆下。



6. 拆下 2 个 C 形夹 [1]，向外滑动 2 个轴承 [2]，然后拆下进纸辊组件 [3]。

注

- 安装进纸辊组件前，请确保辊上没有沾染润滑脂或灰尘。



7. 拆下轴承 [1]。
8. 拆下 C 形夹 [2]，然后拆下拾纸辊 [3]。

注

- 安装拾纸辊时，请确保箭头标记 [4] 朝向 C 形夹 [2]。

9. 拆下 C 形夹 [5]，然后拆下进纸辊 [6]。

注

- 安装进纸辊时，请确保箭头标记 [7] 朝向 C 形夹 [5]。

10. 从进纸辊拆下进纸辊橡皮 [8]。

注

- 安装进纸辊橡皮时，请确保油漆标记 [9] 朝向箭头标记 [7]。

11. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.10.2 更换分离辊橡皮

△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 分离辊橡皮 : 每隔 400,000 张打印件 (实际更换周期: 每进纸 125,000 张) *1
- : 每隔 300,000 张打印件 (实际更换周期: 每进纸 125,000 张) *2

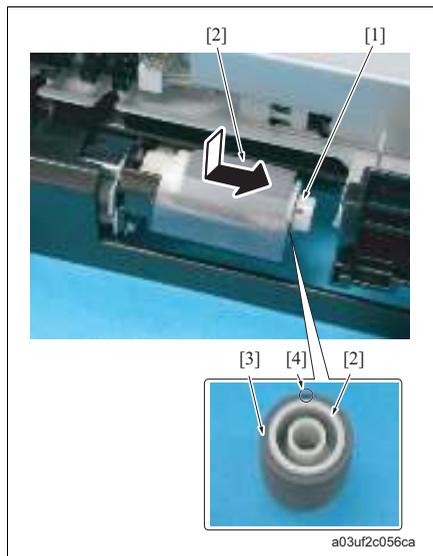
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤

注

- 下文以纸盒 / 1 为例图解更换步骤。纸盒 / 2 和纸盒 / 3 的步骤与此相同。



1. 拆卸进纸辊组件

(请参见第 69 页)

2. 拆下 C 形夹 [1], 然后拆下分离辊 [2]。

注

- 安装分离辊前, 请确保辊上没有沾染润滑脂或灰尘。

3. 从分离辊 [2] 拆下分离辊橡皮 [3]。

注

- 安装分离辊橡皮时, 请确保油漆标记 [4] 朝向 C 形夹 [1]。

4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.10.3 更换进纸离合器 / 预对位离合器

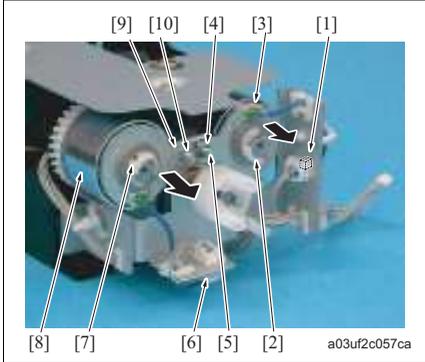
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 进纸离合器 / 1 - / 3 (MC7, MC9, MC11) : 每隔 4,000,000 张打印件
(实际更换周期: 每进纸 2,000,000 张)
- 预对位离合器 / 1 - / 3 (MC8, MC10, MC12) : 每隔 4,000,000 张打印件
(实际更换周期: 每进纸 2,000,000 张)

B. 步骤

注

- 下文以纸盒 / 1 为例图解更换步骤。纸盒 / 2 和纸盒 / 3 的步骤与此相同。



1. 拉出纸盒 / 1。
2. 拆下进纸单元。
(请参见第 69 页)
3. 断开连接器 [1]。
4. 拆下 C 形夹 [2], 然后拆下进纸离合器 / 1 (MC7) [3]。

注

- 安装 MC7 时, 请使得止动器 [4] 与导管 [5] 吻合。

5. 断开连接器 [6]。
6. 拆下 C 形夹 [7], 然后拆下预对位离合器 (MC8) [8]。

注

- 安装 MC8 时, 请使得止动器 [9] 与导管 [10] 吻合。

7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.11 手送纸盒部的维修保养步骤

3.11.1 更换拾纸辊 / 进纸辊橡皮

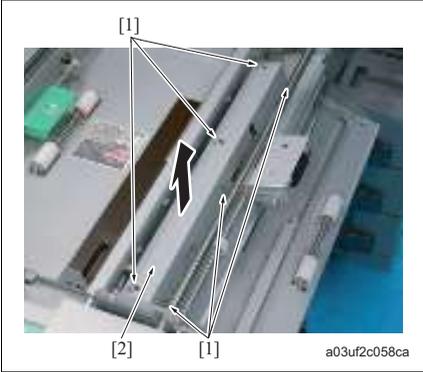
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 拾纸辊 : 每隔 4,000,000 张打印件 (实际更换周期: 每进纸 800,000 张)
- 进纸辊橡皮 : 每隔 1,400,000 张打印件 (实际更换周期: 每进纸 125,000 张) *1
- : 每隔 1,350,000 张打印件 (实际更换周期: 每进纸 125,000 张) *2

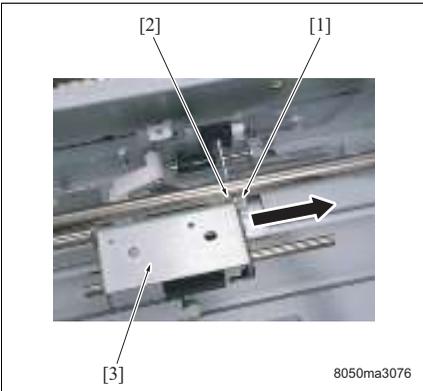
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

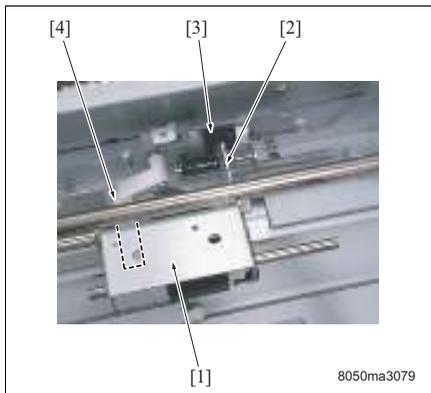
B. 步骤



1. 拉出 ADU。
(请参见第 86 页)
2. 拆下 6 个螺钉 [1]，然后拆下进纸电磁铁盖板 [2]。

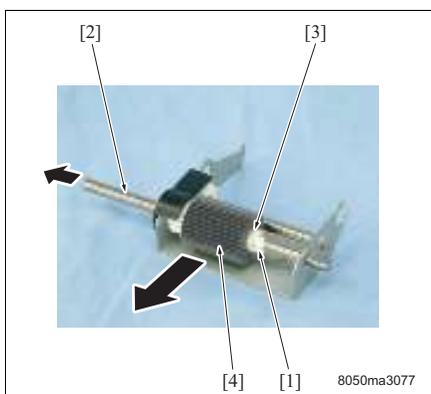


3. 拆下 C 形夹 [1]。
4. 拆下轴承 [2]，然后拆下进纸辊单元 [3]。

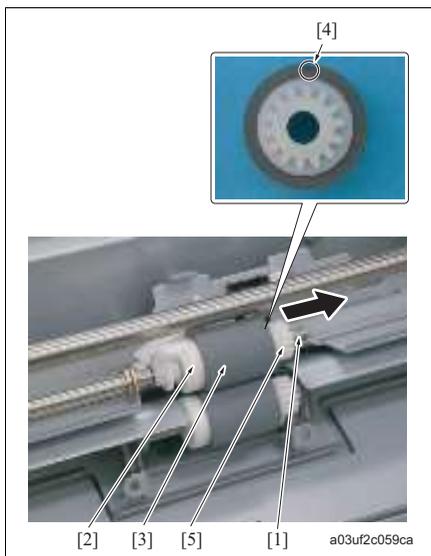


注

- 安装进纸辊单元 [1] 时, 请务必将激活器 [2] 装入缺纸传感器 / BP (PS47) [3] 的检测部位。
- 安装进纸辊单元 [1] 时, 请使得进纸提升杆 [4] 的顶部与进纸辊单元 [1] 的板的下表面接触。



5. 拆下 C 形夹 [1], 拉出轴 [2], 然后拆下拾纸辊组件 [3]。
6. 从拾纸辊组件 [3] 拆下拾纸辊 [4]。



7. 从轴 [1] 拆下进纸辊组件 [2]。
8. 从进纸辊组件 [2] 拆下进纸辊橡皮 [3]。

注

- 安装进纸辊橡皮时, 请确保油漆标记 [4] 朝向齿轮 [5]。
9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.11.2 更换分离辊橡皮

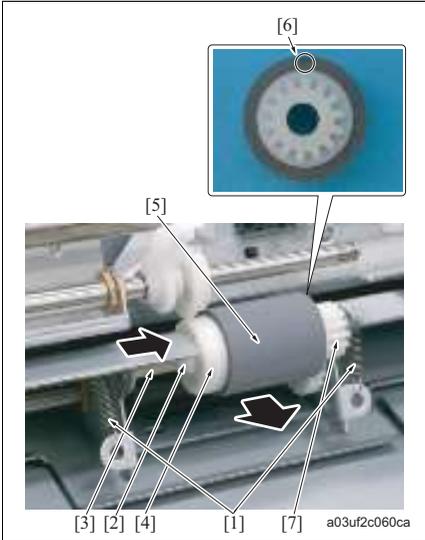
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 分离辊橡皮 : 每隔 400,000 张打印件 (实际更换周期: 每进纸 125,000 张) *1
- : 每隔 300,000 张打印件 (实际更换周期: 每进纸 125,000 张) *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 拆下拾纸辊和进纸辊组件。

(请参见第 74 页)

2. 拆下 2 个弹簧 [1]。

3. 拆下 C 形夹 [2], 拉出轴 [3], 然后拆下分离辊组件 [4]。

4. 从分离辊组件拆下分离辊橡皮 [5]。

注

- 安装分离辊橡皮时, 请确保油漆标记 [6] 朝向齿轮 [7]。

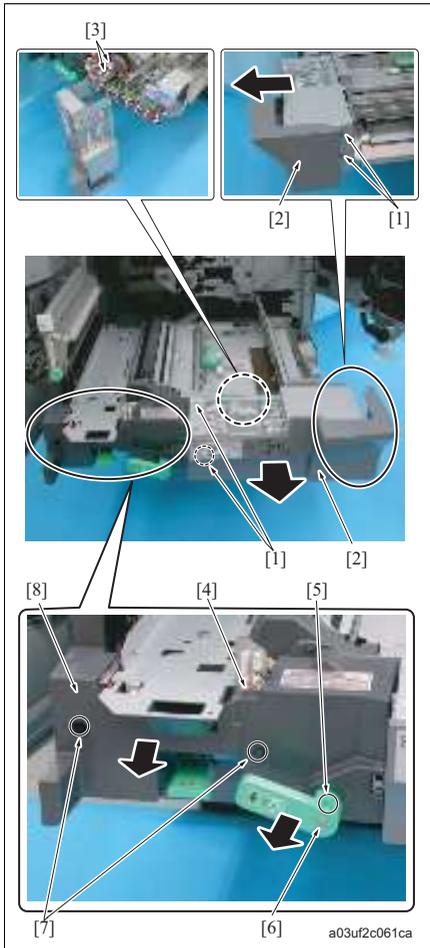
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.11.3 更换进纸离合器 / BP (MC6)

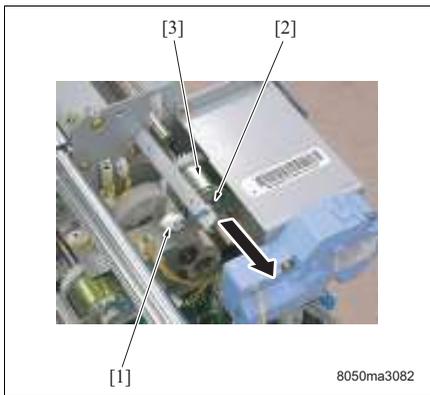
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 进纸离合器 / BP (MC6) : 每隔 4,000,000 张打印件 (实际更换周期: 每进纸 2,000,000 张)

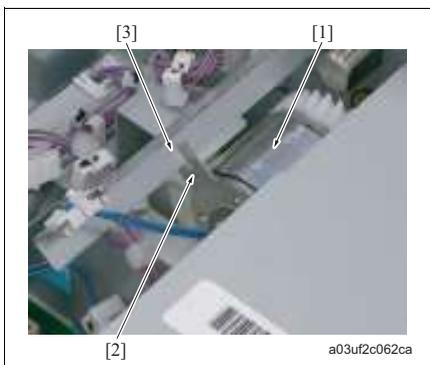
B. 步骤



1. 打开碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
2. 拉出 ADU。
(请参见第 86 页)
3. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
4. 拆下 4 个螺钉 [1]。(其中一个螺钉位于右侧 ADU 盖板 [2] 的底部。)
5. 将右侧 ADU 盖板 [2] 拉出一半, 断开 2 个连接器 [3], 然后拆下右侧 ADU 盖板 [2]。
6. 断开连接器 [4]。
7. 拆下螺钉 [5], 然后拆下 ADU 释放杆 [6]。
8. 拆下 2 个螺钉 [7], 然后拆下左侧 ADU 盖板 [8]。



9. 断开连接器 [1]。
10. 拆下 C 形夹 [2]，然后拆下进纸离合器 / BP (MC6) [3]。



注

- 安装 MC6 [1] 时，请使得止动器 [2] 与导管 [3] 吻合。

11. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.12 垂直传输部的维修保养步骤

3.12.1 更换中间传输离合器 / 1 (MC13)



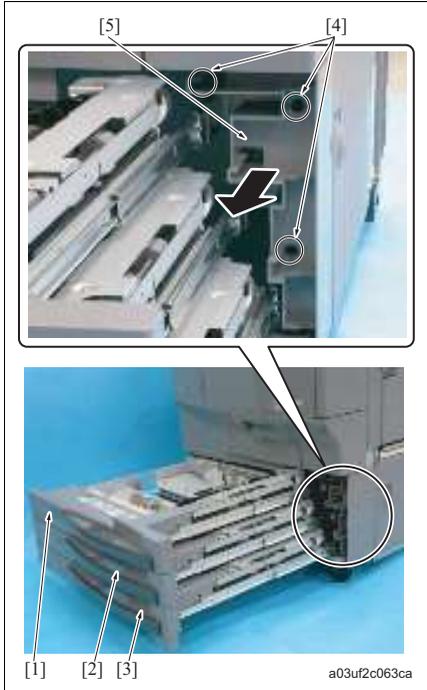
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 中间传输离合器 / 1 (MC13) : 每隔 2,000,000 张打印件 *1
: 每隔 1,950,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

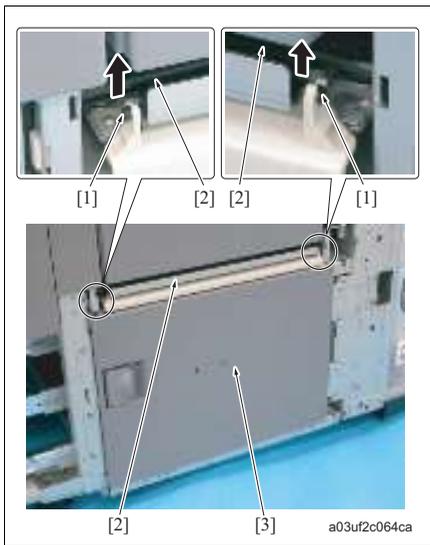
B. 步骤



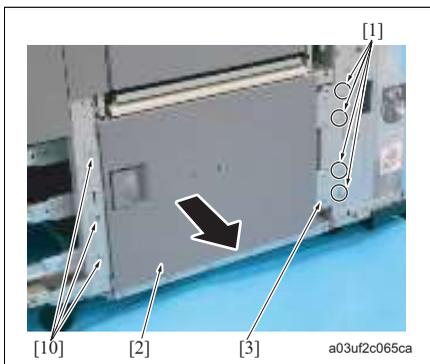
1. 拆下右盖板 / 下 1 和右盖板 / 下 2。
(请参见第 185 页)
2. 拉出纸盒 / 1 [1], / 2 [2] 和 / 3 [3]。
3. 拆下 3 个螺钉 [4], 然后拆下右盖板 / 下 3 [5]。

注

- 安装 LU-202 前, 请拆下右盖板 / 上 1。
(请参见第 185 页)



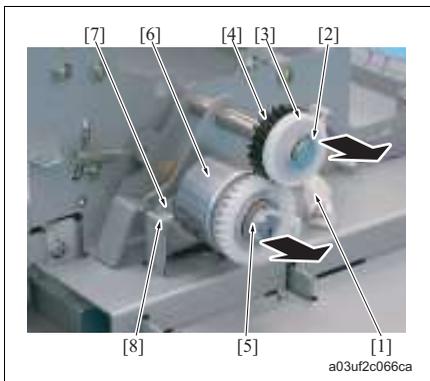
4. 向上推 2 个凸片 [2], 然后从手送上 / 下盖板 [2] 分开垂直传输部 [3]。



5. 拆下 7 个螺钉 [1]。
6. 拉出垂直传输部 [2], 断开连接器 [3], 然后拆下垂直传输部 [2]。

注

- 安装垂直传输部时, 请务必关闭垂直传输门并且拧紧螺钉。



7. 断开连接器 [1]。
8. 拆下 E 环 [2], 垫片 [3], 然后拆下齿轮 [4]。
9. 拆下 C 形夹 [5], 然后拆下中间传输离合器 / 1 (MC13) [6]。

注

- 安装 MC13 时, 请使得止动器 [7] 与导管 [8] 吻合。

10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

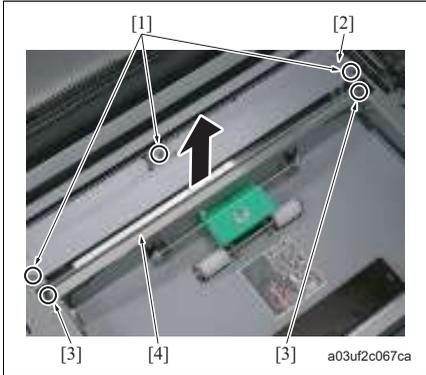
3.13 对位部的维修保养步骤

3.13.1 更换清洁支架组件

A. 定期更换部件 / 更换周期

- 清洁支架组件：每隔 600,000 张打印件

B. 步骤



1. 打开碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
2. 拉出 ADU。
(请参见第 86 页)
3. 拆下 3 个螺钉 [1]，然后拆下盖板 [2]。
4. 拆下 2 个螺钉 [3]，然后拆下清洁支架组件 [4]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.13.2 更换对位辊组件

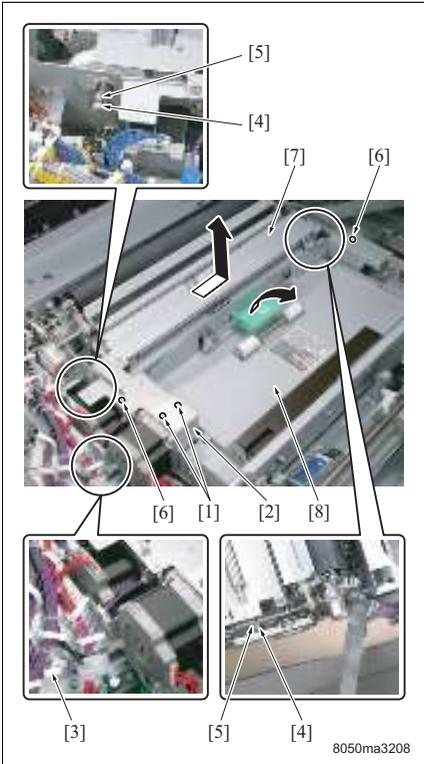
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 对位辊组件：每隔 1,400,000 张打印件 *1
- ：每隔 1,350,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

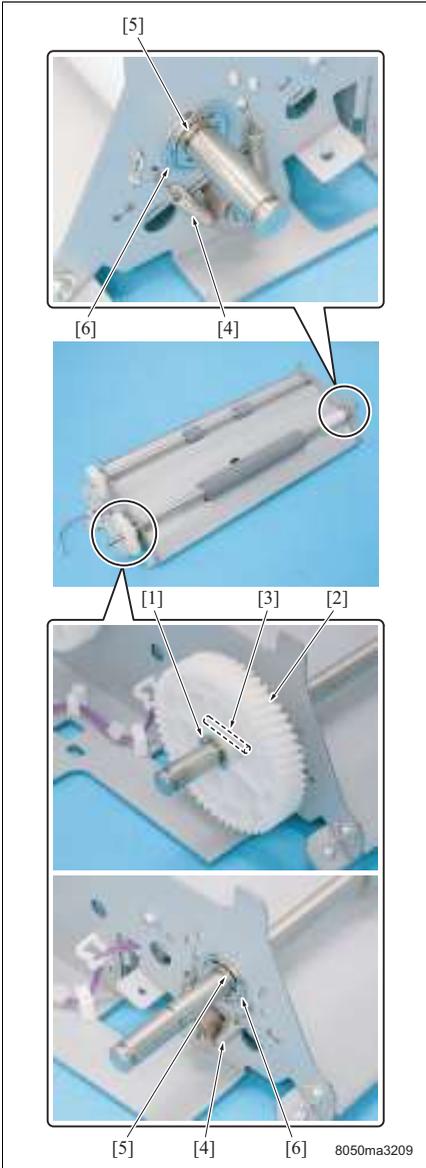
B. 步骤



1. 拆下清洁支架组件。
(请参见第 81 页)
2. 拆下右侧 ADU 盖板, ADU 释放杆以及左侧 ADU 盖板。
(请参见第 77 页)
3. 拆下端子盖板。(请参见第 63 页)
4. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下齿轮盖板 [2]。
5. 断开连接器 [3], 然后从 2 个电线夹拆下电线。
6. 拆下 C 形夹 [4], 然后拆下位于对位组件两端和后侧的轴承 [5]。
7. 拆下 2 个螺钉 [6], 然后拆下对位单元 [7]。

注

- 拆下对位单元 [7] 之前, 请打开传输导板 / 上 [8], 朝 ADU 的后部移动对位单元, 然后将位于前部的轴拉出 ADU 面板。
- 安装对位单元时, 请小心不要划伤与纸张接触导板的表面。



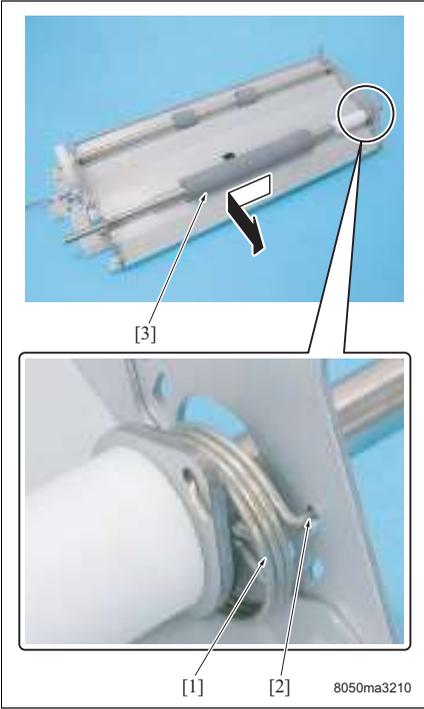
8. 拆下 E 形环 [1]，对位齿轮 [2]，然后拆下销钉 [3]。

注

- 安装对位齿轮 [2] 时，请确保安装销钉 [3]。

9. 拆下 2 个弹簧 [4]。

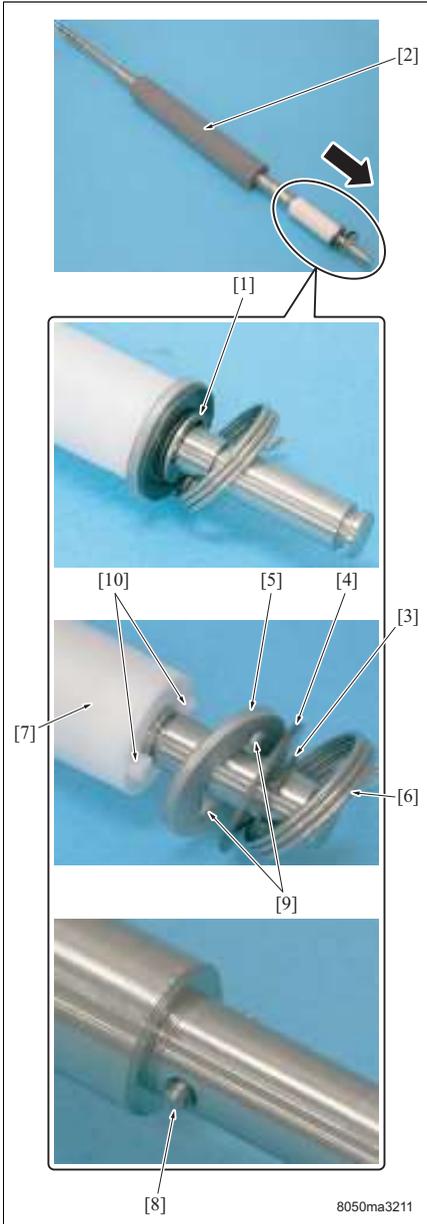
10. 拆下 2 个 E 形环 [5]，然后拆下 2 个轴承 [6]。



11. 脱开弹簧 [1] 的卡钩端 [2]，然后拆下对位辊组件 [3]。

注

- 请务必按照左侧插图所示方式安装弹簧 [1]。



12. 拆下 E 形环 [1]，然后从对位辊组件 [2] 拆下垫片 / 1 [3]， / 2 [4]，对位调整板 [5]（与弹簧 [6] 一起），扭矩限制器 [7] 以及销钉 / A [8]。

注

- 安装对位调整板时，请越过扭矩限制器上的 2 个凸起部分 [10] 插入 2 个缺口 [9]。

13. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.14 ADU 部的维修保养步骤

3.14.1 更换中间传输离合器 / 2 (MC4) 和 / 3 (MC5)

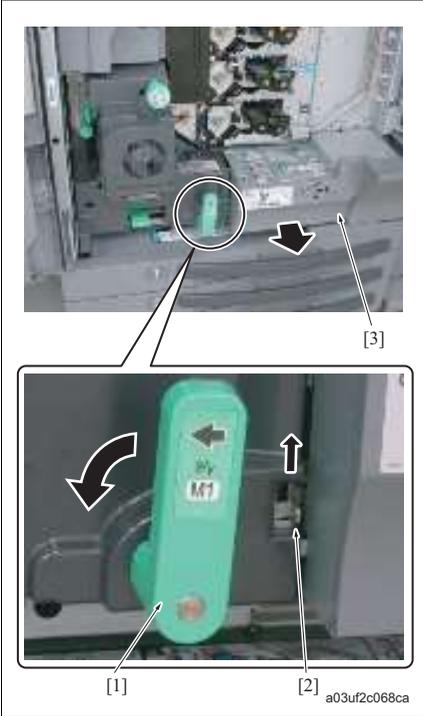
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 中间传输离合器 / 2 (MC4) : 每隔 2,000,000 张打印件 *1
: 每隔 1,950,000 张打印件 *2
- 中间传输离合器 / 3 (MC5) : 每隔 2,000,000 张打印件 *1
: 每隔 1,950,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

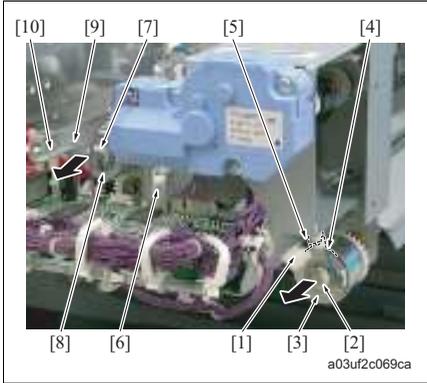
B. 步骤



1. 打开碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
2. 松开 ADU 释放杆 [1] 的锁扣 [2] 的同时, 逆时针转动杆, 然后拉出 ADU [3]。

注

- 为了防止出现机器倾倒是事故, 本机的安全功能不允许同时拉出处理单元和 ADU。
- 拉出 ADU 前, 请务必将处理单元放入主机。
- 如果无法拉出 ADU, 请检查锁定杆 / 1 和 / 2 是否变形, 并且在需要时更换它们。
(请参见第 218 页)



3. 拆下右侧 ADU 盖板。
(请参见第 77 页)
4. 断开连接器 [1]。
5. 拆下 C 形夹 [2]，然后拆下中间传输离合器 / 2 (MC4) [3]。

注

- 安装 MC4 时，请使得止动器 [4] 与导管 [5] 吻合。

6. 断开连接器 [6]。
7. 拆下 C 形夹 [7]，然后拆下中间传输离合器 / 3 (MC5) [8]。

注

- 安装 MC5 时，请使得止动器 [9] 与导管 [10] 吻合。

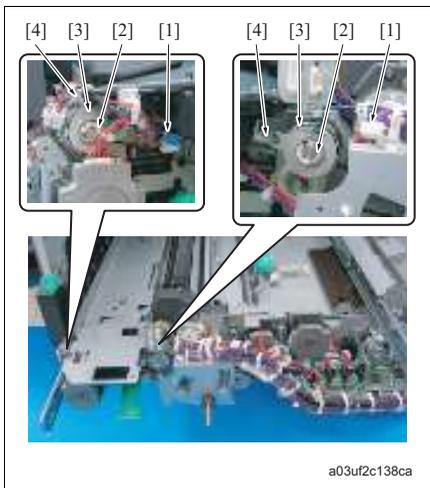
8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.14.2 更换 ADU 传输离合器 / 1 (MC1) , / 2 (MC2) , / 3 (MC3) 和 ADU 预对位离合器 (MC18)

A. 现场更换部件 / 更换周期

- ADU 传输离合器 / 1 (MC1) : 3,600,000 张打印件
- ADU 传输离合器 / 2 (MC2) : 3,600,000 张打印件
- ADU 传输离合器 / 3 (MC3) : 3,600,000 张打印件
- ADU 预对位离合器 (MC18) : 3,600,000 张打印件

B. 步骤

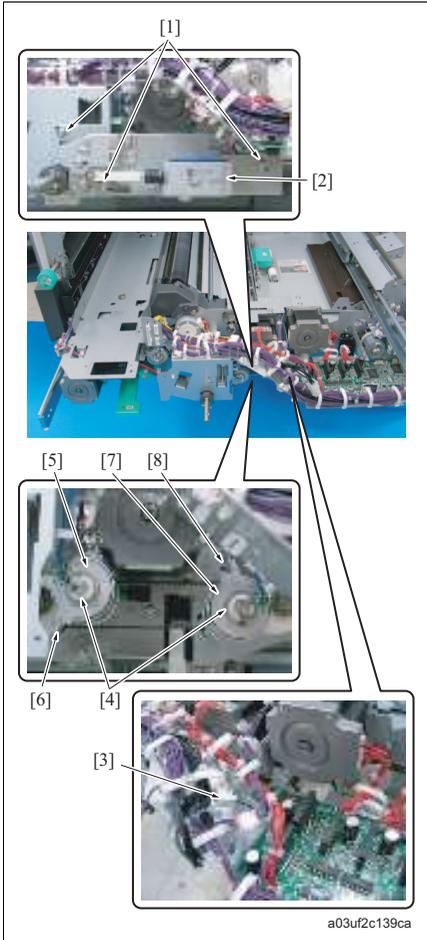


1. 打开碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
2. 拉出 ADU。
(请参见第 86 页)
3. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
4. 拆下右侧 ADU 盖板。
(请参见第 77 页)
5. 拆下左侧 ADU 盖板。
(请参见第 77 页)
6. 断开连接器 [1]。
7. 拆下 C 形夹 [2]，然后拆下 MC1 和 MC2 [3]。

注

- 安装 MC1 和 MC2 时，将止动器与导管之间的位置对齐。

8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。



9. 拆下 3 个螺钉 [1]，然后拆下 ADU 锁定电磁铁单元 [2]。
10. 断开连接器 [3]。
11. 拆下 2 个 C 形夹 [4]，ADU 传输离合器 / 3 (MC3) [5] 以及 ADU 预对位离合器 (MC18) [7]。

注

- 安装 MC3 和 MC18 时，将止动器与导管之间的位置对齐。

12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.15 反转 / 出纸部的维修保养步骤

3.15.1 更换反转去卷辊

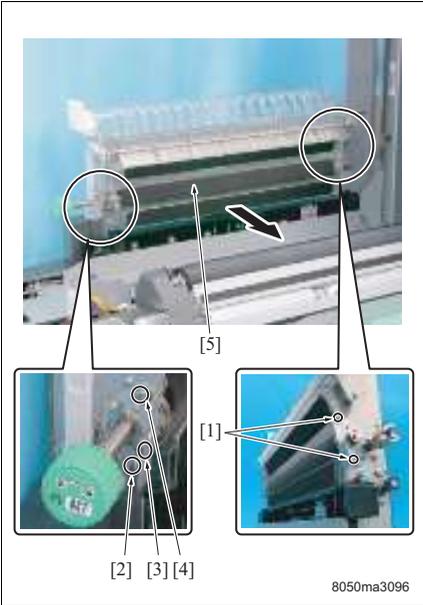
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 反转去卷辊：每隔 400,000 张打印件 *1
：每隔 300,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 拉出 ADU。

(请参见第 86 页)

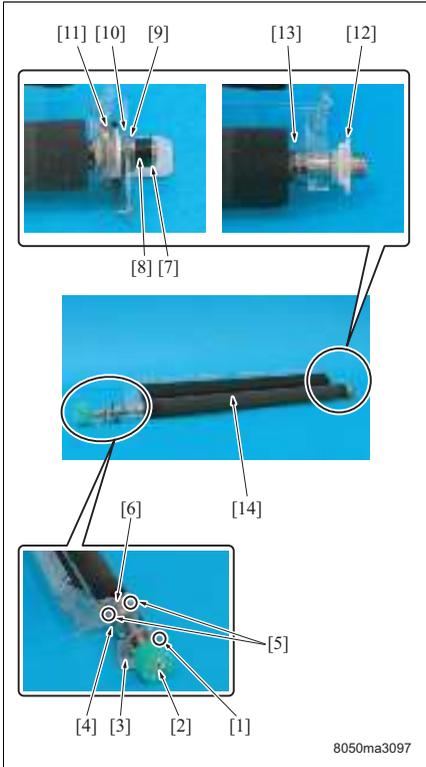
2. 拆下定影单元。

(请参见第 96 页)

3. 拆下 2 个螺钉 [1]。

4. 从螺钉 [2] 松开弹簧的卡钩 [3]，然后拆下 2 个螺钉 [2]， [4]。

5. 拆下出纸导板 / 4 组件 [5]。



6. 拆下螺钉 [1]，然后拆下旋钮 [2]。
7. 拆下前部出纸安装板 [3] 和弹簧 [4]。
8. 拆下 2 个螺钉 [5]，然后拆下轴承 [6]。
9. 拆下 E 形环 [7]，垫片 [8]，轴承 [9] 和后部出纸安装板 [10]。
10. 拆下弹簧 [11] 和垫片 [12]。
11. 拆下轴承 [13] 和反转去卷辊 [14]。
12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.15.2 更换出纸去卷辊

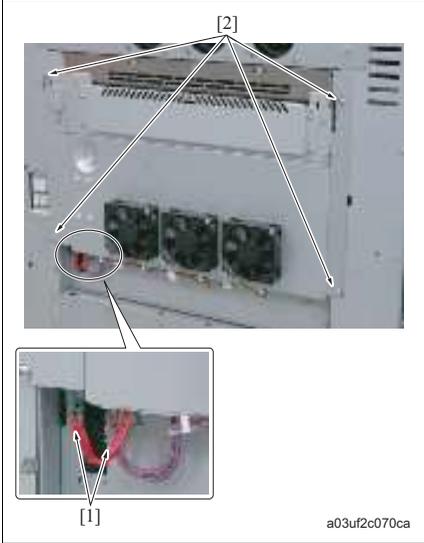
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 出纸去卷辊：每隔 1,000,000 张打印件 *1
 ：每隔 900,000 张打印件 *2

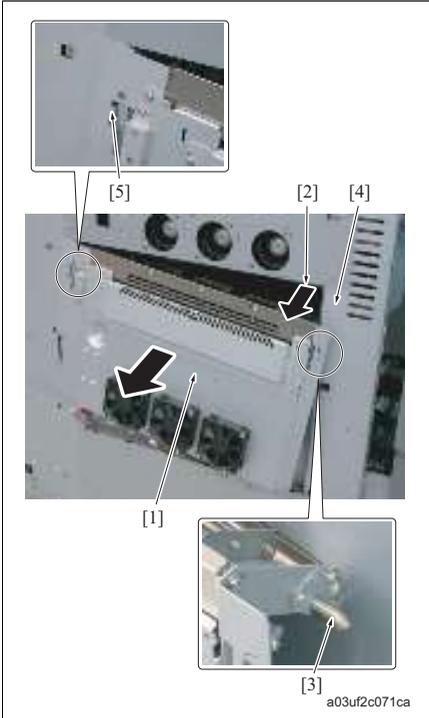
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



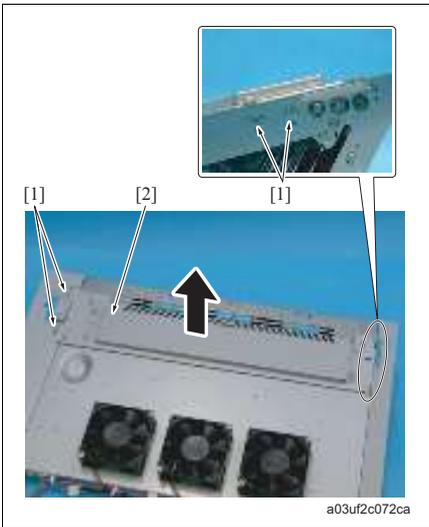
1. 拆下左盖板。
(请参见第 184 页)
2. 拉出 ADU。
(请参见第 86 页)
3. 断开 2 个连接器 [1]。
4. 拆下 4 个螺钉 [2]。



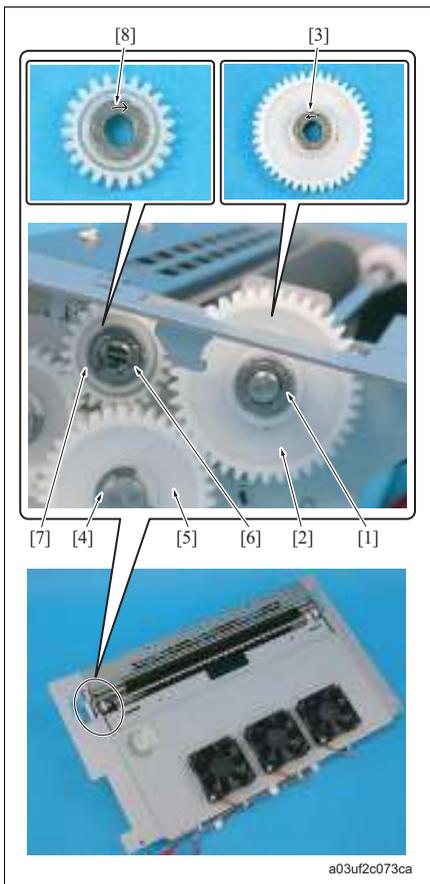
5. 放下出纸单元 [1] 的前上部 [2]，然后拆下出纸单元。请小心不要让销钉 [3] 碰撞到机架 [4]。

注

- 安装出纸单元时，请首先将凸片 [5] 插入机架上的凹槽。



6. 拆下 4 个螺钉 [1]，然后拆下左侧强化板 [2]。



7. 拆下 E 形环 [1]，然后拆下齿轮 [2]。

注

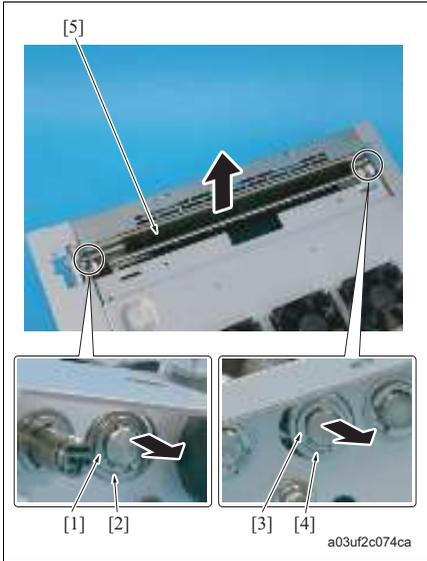
- 安装齿轮 [2] 时，请确保箭头标记 [3] 朝向 E 形环 [1]。

8. 拆下 E 形环 [4]，然后拆下齿轮 [5]。

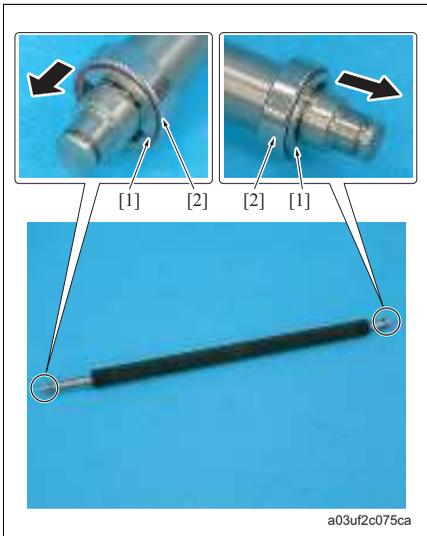
9. 拆下 E 形环 [6]，然后拆下齿轮 [7]。

注

- 安装齿轮 [7] 时，请确保箭头标记 [8] 朝向 E 形环 [6]。



- 10. 拆下 E 形环 [1]，然后拆下轴承 [2]。
- 11. 拆下 E 形环 [3]，然后拆下轴承 [4]。
- 12. 拆下出纸去卷辊 [5]。



- 13. 拆下 2 个 E 形环 [1]，然后拆下 2 个轴承 [2]。
- 14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

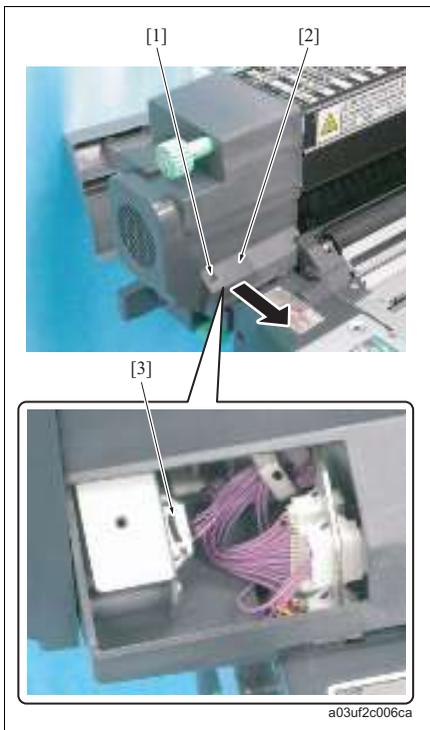
3.16 定影部的维修保养步骤

3.16.1 拆卸 / 安装定影单元

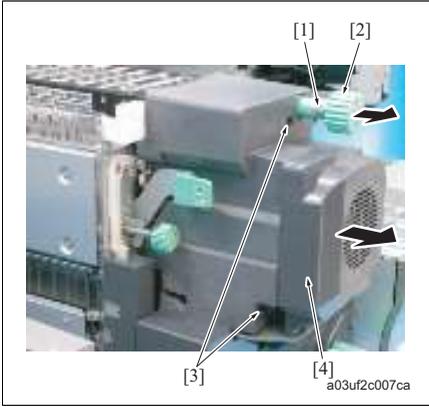
△小心:

- 由于定影部在刚关闭主电源开关（SW1）或电源开关（SW2）时会非常炽热，因此此时触摸它可能会被灼伤。请务必在定影部充分冷却后再开始操作。

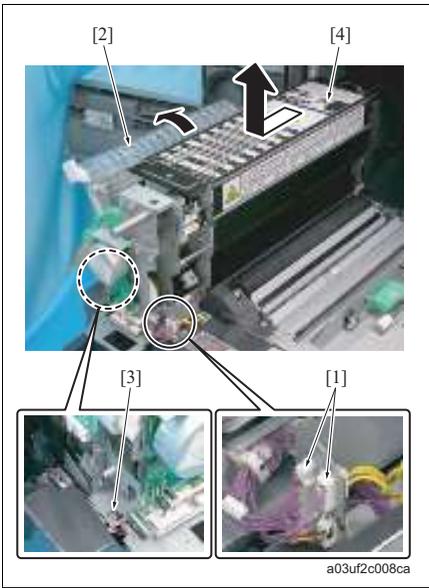
A. 步骤



1. 打开前门和碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
2. 拉出 ADU。
(请参见第 86 页)
3. 拆下螺钉 [1]，然后拆下连接器盖板 [2]。
4. 断开连接器 [3]。



5. 拆下螺钉 [1]，然后拆下旋钮 [2]。
6. 拆下 2 个螺钉 [3]，然后拆下前部定影盖板 [4]。



7. 断开 2 个连接器 [1]。
8. 打开反转 / 出纸部 [2]。
9. 拆下螺钉 [3]，然后拆下定影单元 [4]。

注

- 安装 / 拆卸定影单元时，请务必握住定影单元的两端，按照箭头所示方向向身体侧滑动，然后再将其提起。

10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.16.2 更换定影驱动齿轮 / B 和定影导管 2 组件

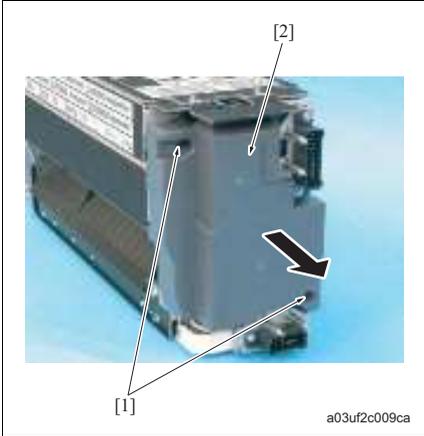
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 定影驱动齿轮 / B: 每隔 400,000 张打印件 *1
: 每隔 300,000 张打印件 *2
- 定影导管 2 组件: 每隔 600,000 张打印件

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

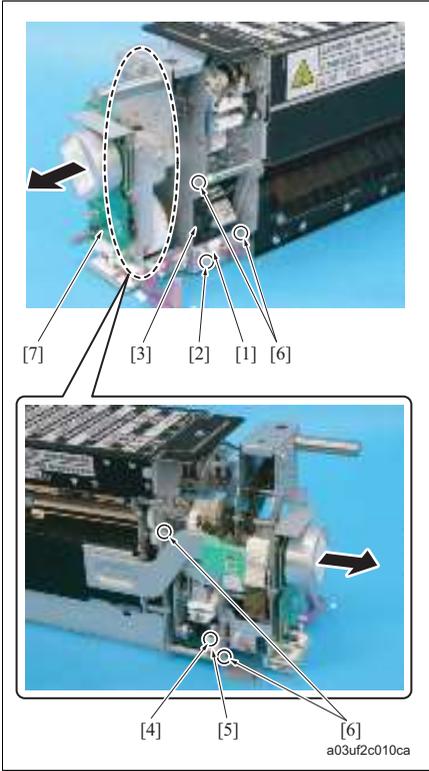
B. 步骤



1. 拆下定影单元。

(请参见第 96 页)

2. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下定影盖板 / 后 [2]。

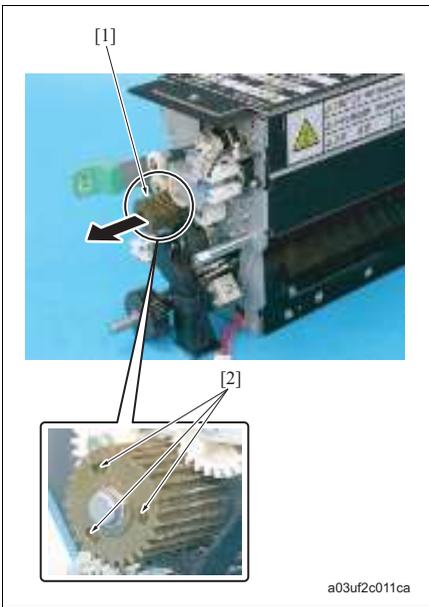


3. 断开连接器 [1]。
4. 拆下螺钉 [2]，然后松开定影导管 2 组件 [3]。
5. 拆下螺钉 [4]，然后拆下传感器定位板组件 [5]。

注

- 请确保在拆卸定影驱动组件前松开定影导管 / 2 组件。如果在固定好定影导管 / 2 组件的情况下尝试拆卸定影驱动组件，则可能会导致定影加热灯 / 4 (L5) 破裂。

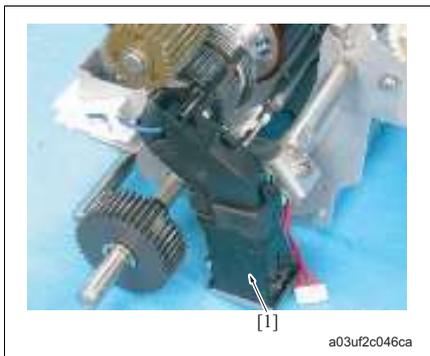
6. 拆下 4 个螺钉 [6]，然后拆下定影驱动组件 [7]。



7. 拆下定影驱动齿轮 / B [1]。

注

- 安装新的定影驱动齿轮 / B 时，请务必在齿轮部位涂抹 Multemp FF-RM。
- 安装定影驱动齿轮 / B 时，请使得带有三个缺口 [2] 的端面朝向身体侧。



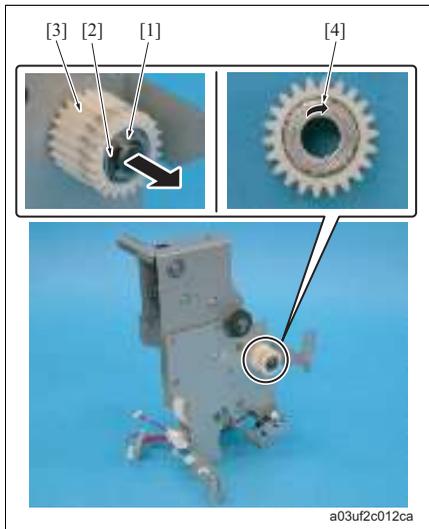
8. 拉出并拆下定影导管 / 2 组件 [1]。
9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.16.3 更换定影驱动齿轮 / M**⚠ A. 定期更换部件 / 更换周期**

- 定影驱动齿轮 / M: 每隔 1,000,000 张打印件 *1
: 每隔 900,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤

1. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
2. 拆下定影驱动组件。
(请参见第 98 页)
3. 拆下 E 形环 [1]、垫片 [2]，然后拆下定影驱动齿轮 / M [3]。

注

- 安装定影驱动齿轮 / M 时，请使其箭头标记 [4] 处于如图所示的位置。
- 安装定影驱动齿轮 / M 前，请务必在齿轮部位涂抹 **Multemp FF-RM**。

4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.16.4 更换定影灯 / 上

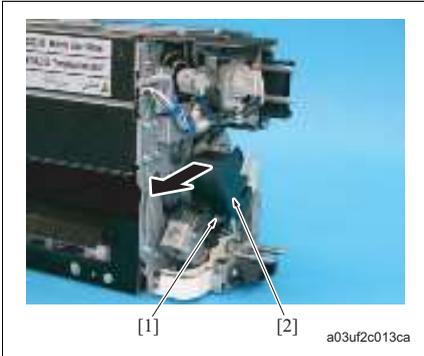
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 定影灯 / 上: 每隔 2,400,000 张打印件

注

- 定影灯 / 上包括定影加热灯 / 1 (L2), / 2 (L3) 和 / 3 (L4)。

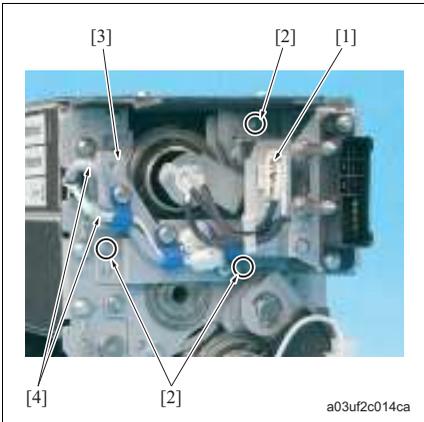
B. 步骤



1. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
2. 拆下定影驱动组件。
(请参见第 98 页)
3. 拆下螺钉 [1], 然后拆下定影导管 / 5 组件 [2]。

注

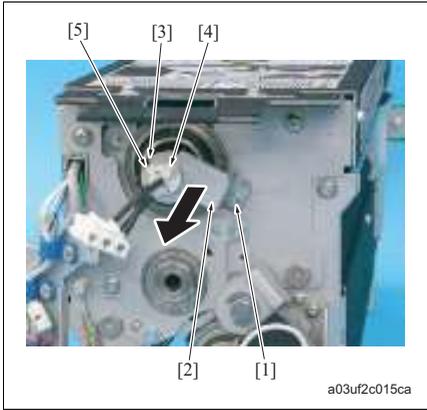
- 安装定影导管 / 5 组件时, 请确保导管的顶部位于定位板 / 2 的下方, 否则可能会导致定影加热灯破裂。



4. 断开连接器 [1]。
5. 拆下 3 个螺钉 [2], 然后拆下定影电源板 / 上组件 [3]。

注

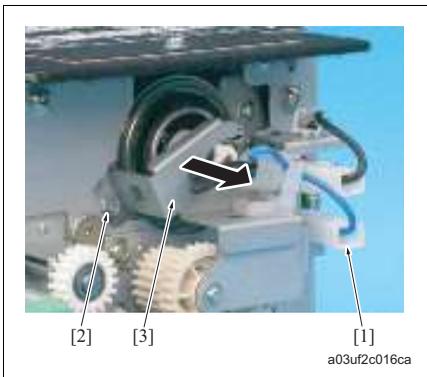
- 电缆 [4] 应一直安装在定影电源板 / 上组件上。



6. 拆下螺钉 [1]，然后拆下后部加热器支撑板 [2]。

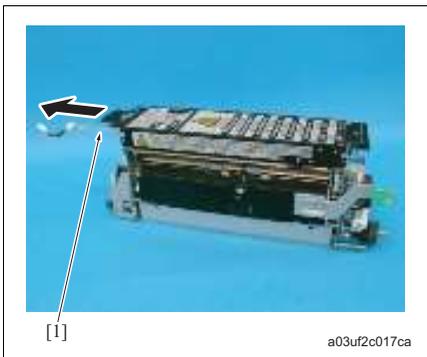
注

- 安装后部加热器支撑板时，请将定影灯 / 上 [4] 的凸出部分 [5] 装入窄缝 [3] 中。



7. 断开连接器 [1]。

8. 拆下螺钉 [2]，然后拆下前部加热器支撑板 [3]。



9. 拆下定影灯 / 上 [1]。

注

- 请确保按照箭头所示方向拆下加热灯 / 上。
- 请勿用裸手触摸定影灯 / 上的灯。

10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.16.5 更换定影辊 / 2, 定影轴承以及定影驱动齿轮 / O

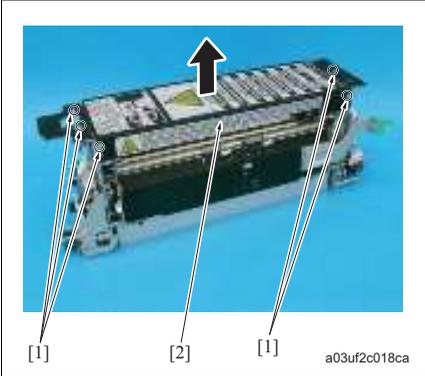
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 定影辊 / 2 : 每隔 400,000 张打印件 *1
 : 每隔 300,000 张打印件 *2
- 定影轴承 : 每隔 400,000 张打印件 *1
 : 每隔 300,000 张打印件 *2
- 定影驱动齿轮 / O: 每隔 400,000 张打印件 *1
 : 每隔 300,000 张打印件 *2

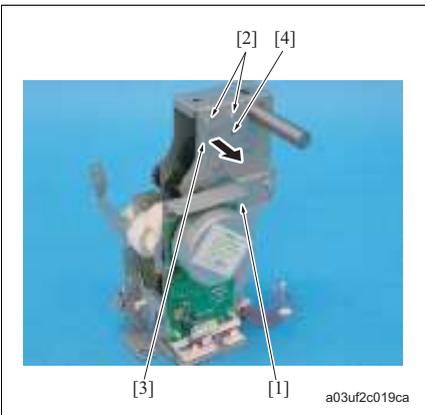
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



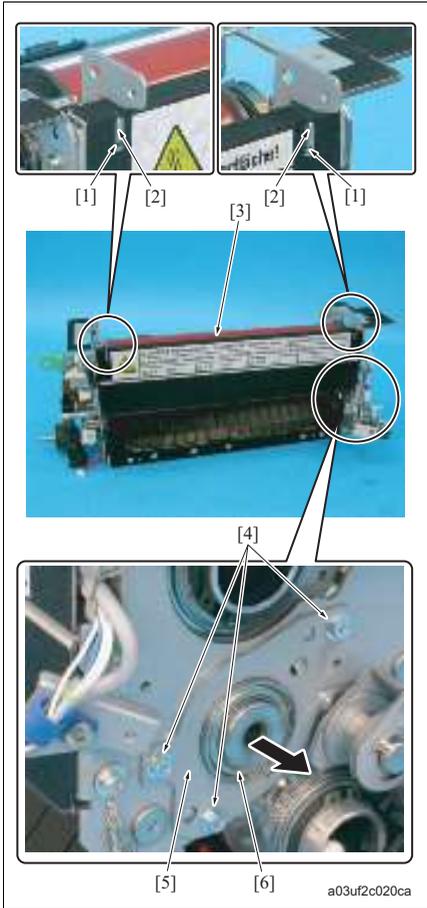
1. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
2. 拆下定影驱动组件。
(请参见第 98 页)
3. 拆下定影灯 / 上。
(请参见第 102 页)
4. 拆下 5 个螺钉 [1], 然后拆下定影盖板 / 上组件 [2]。



5. 定位拆下的定影驱动组件 [1]。
6. 拆下 2 个螺钉 [2], 然后拆下 2 个定影夹具 [3]。

注

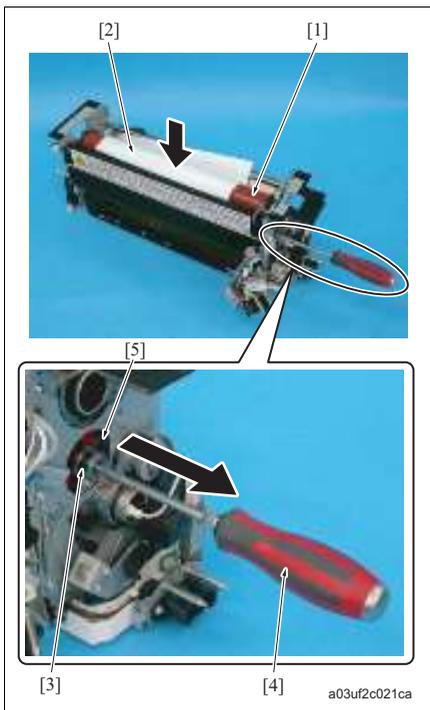
- 安装定影夹具时, 请务必不要遮挡住螺钉孔 [4]。



7. 将2个定影夹具[2]分别插入2个窄缝[1]中，然后放松定影皮带 [3] 的压力。
8. 拆下 3 个螺钉 [4]，然后拆下辊安装板 [5]。
9. 拆下定影轴承 [6]。

bizhub PRO C6500 / C5500

维修保养



10. 将一张吸水擦拭纸 [2] 平铺在定影皮带 [1] 上。

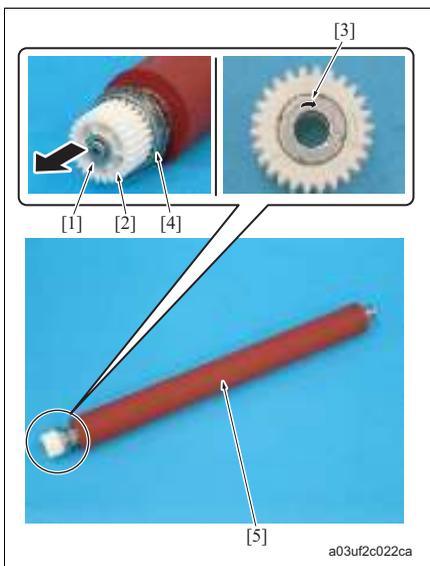
注

- 请勿用裸手触摸定影皮带。

11. 将螺丝刀 [4] 插入定影辊 / 2 组件 [3]，然后在固定住定影皮带的同时拆下定影辊 / 2 组件。

注

- 穿过机架上的孔 [5] 拆下定影辊 / 2 组件时，请小心不要让组件与孔边缘接触。



12. 拆下 E 形环 [1]，然后拆下定影驱动齿轮 / O [2]。

注

- 安装定影驱动齿轮 / O 时，请确保箭头标记 [3] 朝向定影轴承 [4]。
- 安装定影驱动齿轮 / O 前，请务必在齿轮部位涂抹 Multemp FF-RM。

13. 从定影辊 / 2 组件 [5] 拆下定影轴承 [4]。

14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.16.6 更换定影皮带，定影辊 / 1，绝缘套筒 / 上，定影轴承 / 上以及皮带调整套筒

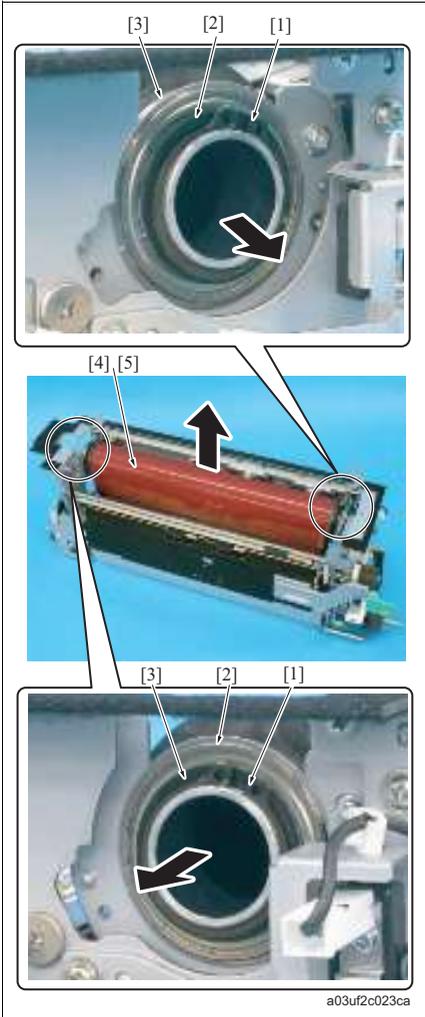
⚠ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 定影皮带 : 每隔 400,000 张打印件 *1
 : 每隔 300,000 张打印件 *2
- 定影辊 / 1 : 每隔 400,000 张打印件 *1
 : 每隔 300,000 张打印件 *2
- 绝缘套筒 / 上 : 每隔 400,000 张打印件 *1
 : 每隔 300,000 张打印件 *2
- 定影轴承 / 上 : 每隔 400,000 张打印件 *1
 : 每隔 300,000 张打印件 *2
- 皮带调整套筒 : 每隔 400,000 张打印件 *1
 : 每隔 300,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
2. 拆下定影驱动组件。
(请参见第 98 页)
3. 拆下定影灯 / 上。
(请参见第 102 页)
4. 拆下定影辊 / 2 组件。
(请参见第 104 页)
5. 拆下 2 个 O 形环 [1]。
6. 拆下 2 个绝缘套筒 / 上 [2] 和 2 个定影轴承 / 上 [3]。

注

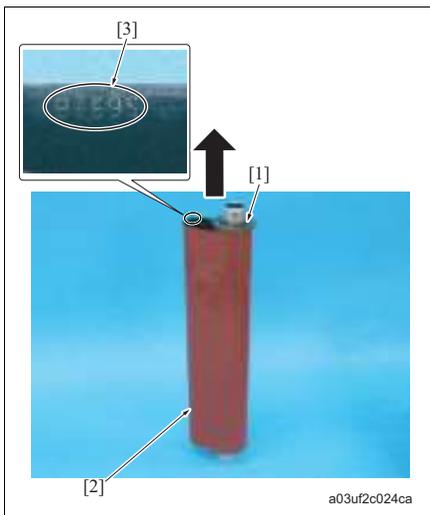
- 安装绝缘套筒 / 上时，请在套筒与定影轴承 / 上和定影辊 / 1 组件 [4] 接触的表面上涂抹 **Multemp FF-RM**。

7. 拆下定影辊 / 1 组件 [4] 和定影皮带 [5]。

注

- 请勿触摸定影辊 / 1 组件的辊，且不要触摸除定影皮带两端以外的其他区域。

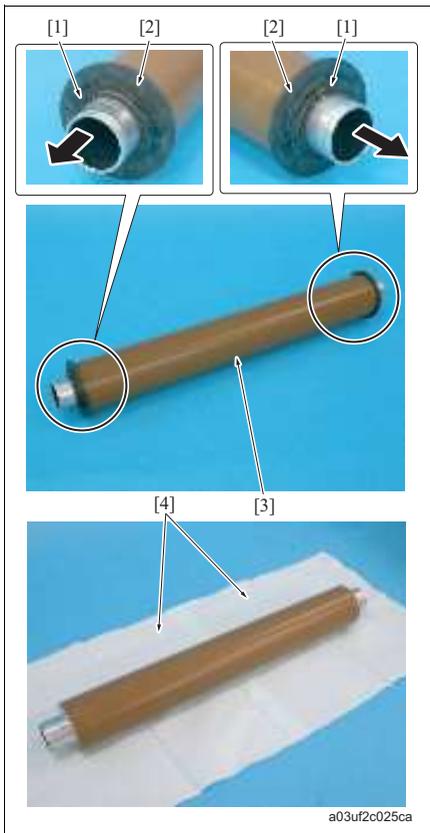
a03uf2c023ca



8. 从定影辊 / 1 组件 [1] 拆下定影皮带 [2]。

注

- 安装定影皮带，并使得批号 [3] 朝向远侧。
- 请务必不要让载体吸附在定影皮带内部或定影辊 / 1 组件的表面。如果吸附了显影剂，则可能会出现图像问题。



9. 拆下 2 个 O 形环 [1] 以及 2 个皮带调整套筒 [2]。

注

- 请勿触摸定影辊 / 1 [3] 的辊。
- 将定影辊 / 1 放置在地面上时，请在其下方铺上一张吸水擦拭纸 [4]，以免显影剂吸附在辊上。

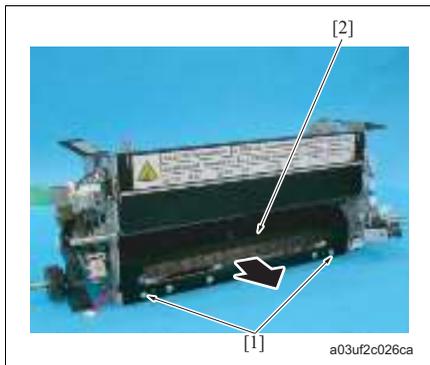
10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.16.7 更换定影加热灯 / 4 (L5)

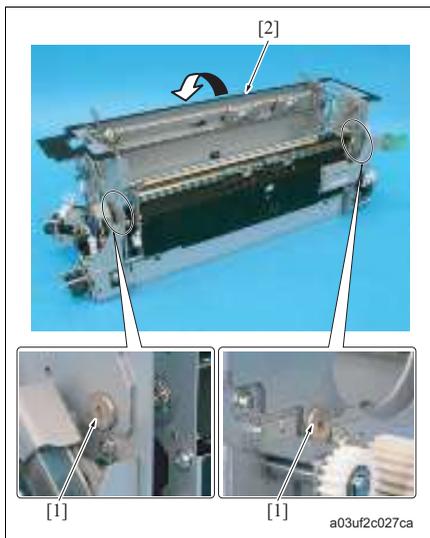
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 定影加热灯 / 4 (L5) : 每隔 2,400,000 张打印件

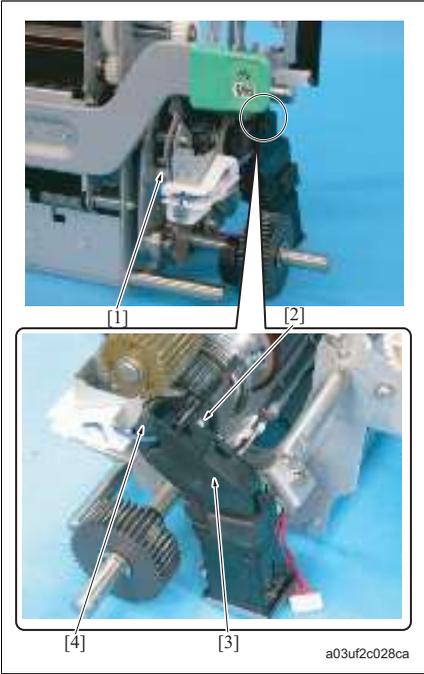
B. 步骤



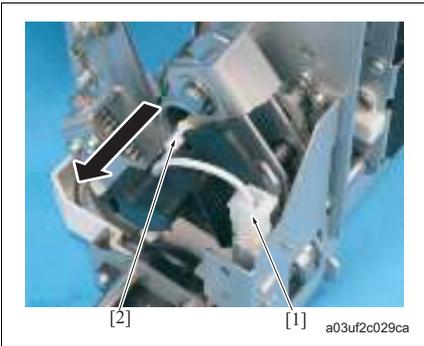
1. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
2. 拆下定影驱动组件。
(请参见第 98 页)
3. 拆下定影灯 / 上。
(请参见第 102 页)
4. 拆下定影辊 / 2 组件。
(请参见第 104 页)
5. 拆下定影皮带。
(请参见第 107 页)
6. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下定影访问导板 [2]。



7. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后打开定影主单元 / 上组件 [2]。



8. 断开连接器 [1]。
9. 拆下螺钉 [2], 然后拆下定影导管 / 3 组件 [3] 和定影导管 / 4 组件 [4]。



10. 断开连接器 [1], 然后拆下定影加热灯 / 4 (L5) [2]。

注

- 请勿用裸手触摸 L5 的灯。
- 安装 L5 时, 请务必按照如图所示方式将白色电线布置到后部。
- 安装定影导管 / 3 组件和 / 4 组件时, 请确保导管的顶部位于定位板 / 1 的下方, 否则可能会导致定影加热灯破裂。

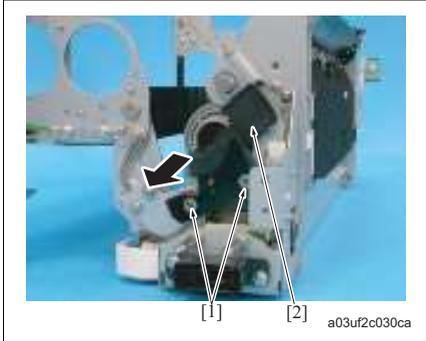
11. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.16.8 更换下部定影辊，下部定影轴承和下部绝缘套筒**△ A. 定期更换部件 / 更换周期**

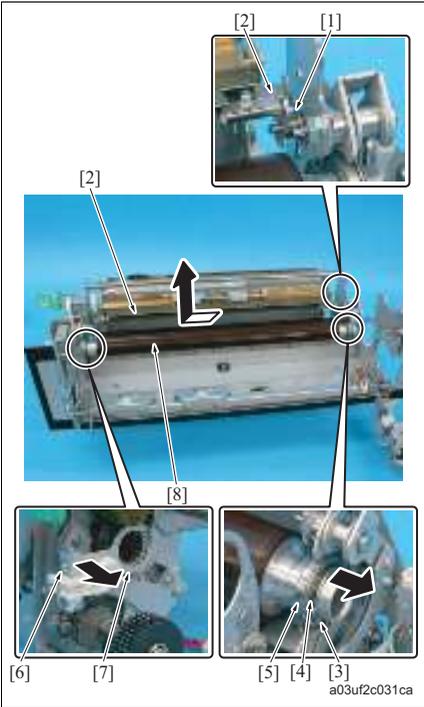
- 下部定影辊 : 每隔 200,000 张打印件 *1
 : 每隔 150,000 张打印件 *2
- 下部定影轴承: 每隔 600,000 张打印件 *1
 : 每隔 450,000 张打印件 *2
- 下部绝缘套筒: 每隔 600,000 张打印件 *1
 : 每隔 450,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤

1. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
2. 拆下定影驱动组件。
(请参见第 98 页)
3. 拆下定影灯 / 上。
(请参见第 102 页)
4. 拆下定影辊 / 2 组件。
(请参见第 104 页)
5. 拆下定影皮带。
(请参见第 107 页)
6. 拆下定影加热灯 / 4 (L5)。
(请参见第 109 页)
7. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下后部定位挡块组件 [2]。

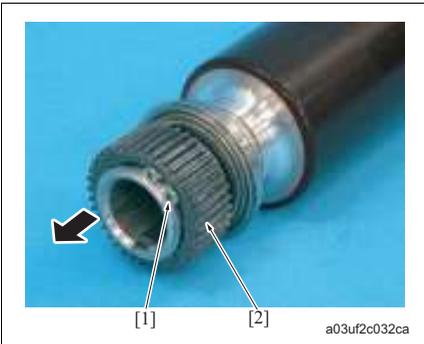


8. 拧松螺钉 [1] 后再将其拧紧，直至定影分离板组件 [2] 打开，使得该板起着止动器的作用。
9. 拆下 C 形环 [3]，下部绝缘套筒 [4] 和下部定影轴承 [5]。

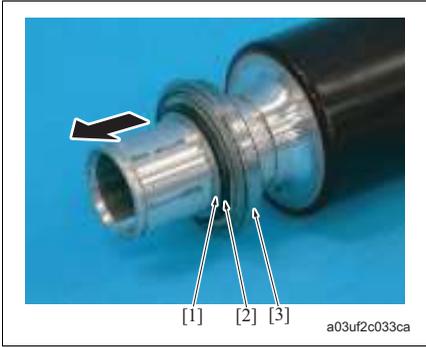
注

- 安装绝缘套筒时，请在套筒与下部定影辊的接触表面上涂抹 **Multemp FF-RM**。

10. 拆下螺钉 [6]，然后拆下定位板 / 1 [7]。
11. 拆下下部定影辊组件 [8]。



12. 拆下 C 形环 [1]，然后拆下齿轮 [2]。



13. 拆下 C 形环 [1]，下部绝缘套筒 [2] 和下部定影轴承 [3]。

注

- 安装下部定影辊 [4] 和绝缘套筒时，请在它们各自的接触表面上涂抹 **Multemp FF-RM**。

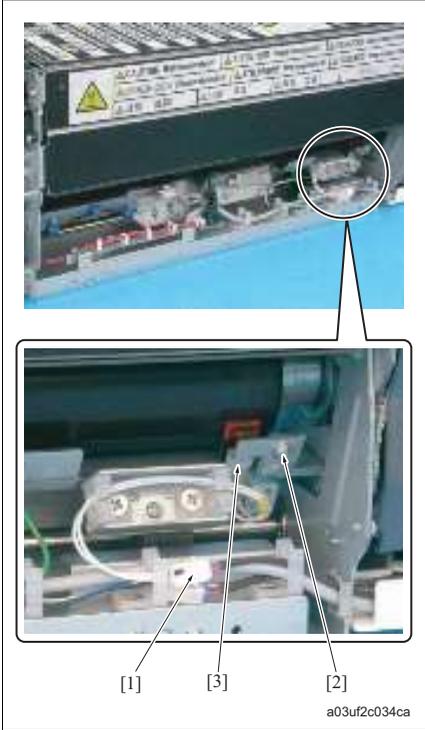
14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.16.9 更换传感器安装板 A 组件

A. 定期更换部件 / 更换周期

- 传感器安装板 A 组件：每隔 2,400,000 张打印件

B. 步骤



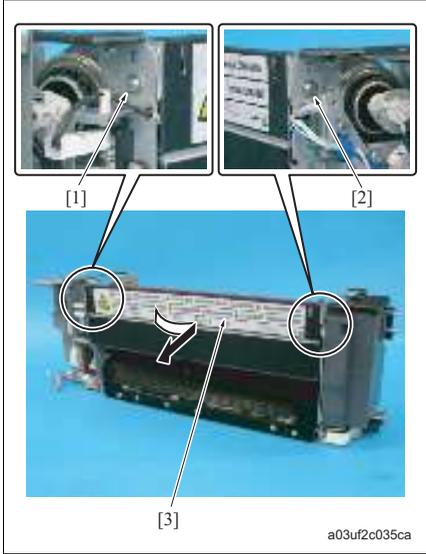
1. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
2. 拆下定影访问导板。
(请参见第 109 页)
3. 断开连接器 [1]。
4. 拆下螺钉 [2]，然后拆下传感器安装板 A 组件 [3]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.16.10 更换传感器支架 B 组件

A. 定期更换部件 / 更换周期

- 传感器支架 B 组件：每隔 2,400,000 张打印件

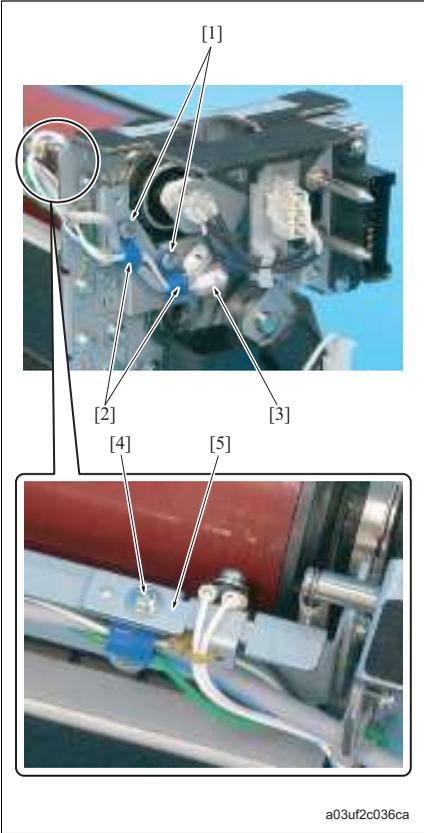
B. 步骤



1. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
2. 拆下定影盖板 / 上组件。
(请参见第 104 页)
3. 拆下定影盖板 / 后。
(请参见第 98 页)
4. 拆下螺钉 [1] 后，拧松螺钉 [2]，然后拆下盖板 [3]。

注

- 由于螺钉 [2] 无法取出，请确保螺钉 [2] 未与盖板 [3] 接触。



5. 拆下 2 个螺钉 [1] 以及 2 个电缆夹 [2]。
6. 断开连接器 [3]。
7. 拆下螺钉 [4]，然后拆下传感器支架 B 组件 [5]。
8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.16.11 更换定影出纸辊 / 上

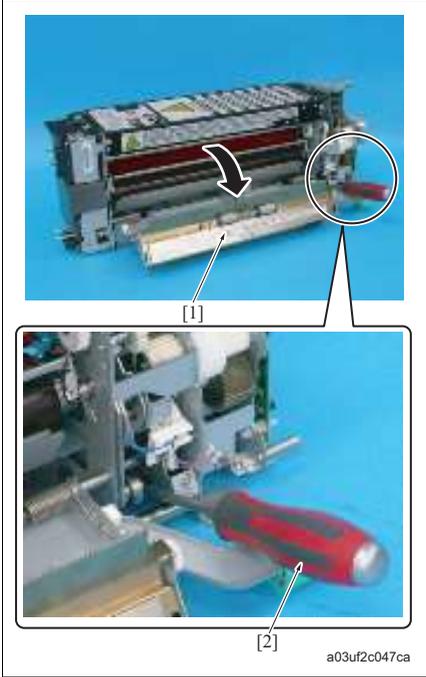
⚠ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 定影出纸辊 / 上: 每隔 200,000 张打印件 *1
: 每隔 150,000 张打印件 *2

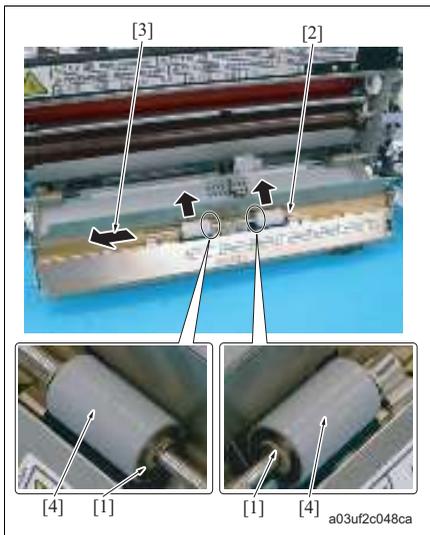
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

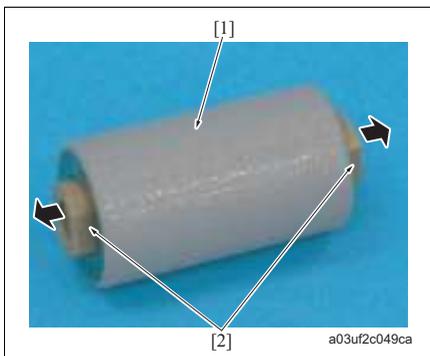
B. 步骤



1. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
2. 打开定影出纸板组件 [1], 并且按照插图所示方式使用螺丝刀 [2] 保持它打开。



3. 拆下 2 个 E 形环 [1]。
4. 按照箭头 [3] 所示方向滑动轴 [2]，然后拆下 2 个定影出纸辊 / 上 [4]。



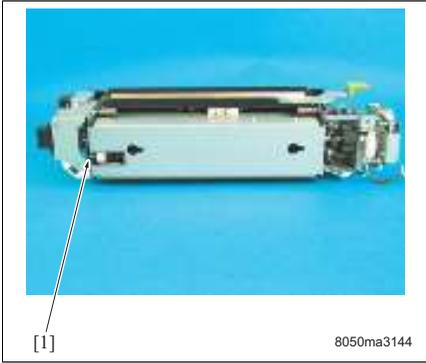
5. 从每个定影出纸辊 / 上 [1] 拆下 2 个轴承 [2]。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.16.12 更换定影调整齿轮 / A 和定影限位器

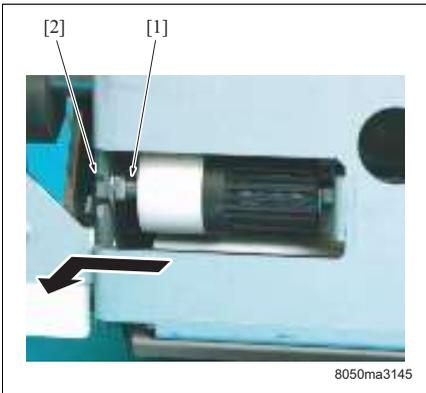
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 定影调整齿轮 / A : 每隔 600,000 张打印件
- 定影限位器 : 每隔 600,000 张打印件

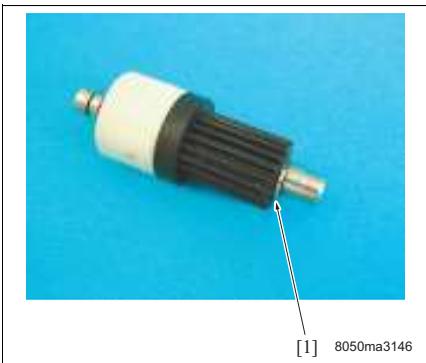
B. 步骤



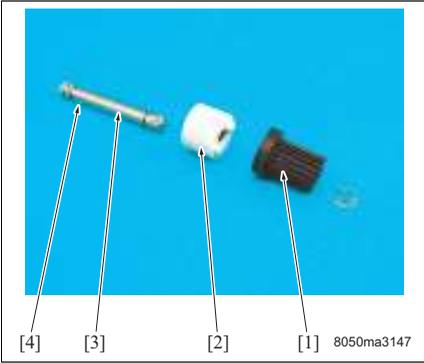
1. 拆下定影单元。
2. 将定影单元轻轻地放置在水平表面上，并且使得进纸侧朝下。
3. 拆下 E 形环 [1]。



4. 将轴 [1] 滑动到后侧，然后使得轴的平切口表面 [2] 与面板上的槽口吻合的同时拆下齿轮。



5. 拆下 E 形环 [1]。



6. 拆下定影调整齿轮 / A [1] 和定影限位器 [2]。

注

- 请小心不要弄丢插入到轴 [3] 中的销钉 [4]。

7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.17 OT-502 的维修保养步骤

3.17.1 更换纸张保持辊



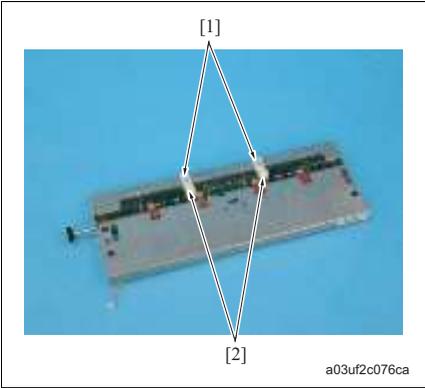
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 纸张保持辊：每隔 200,000 张打印件 *1
 ：每隔 150,000 张打印件 *2

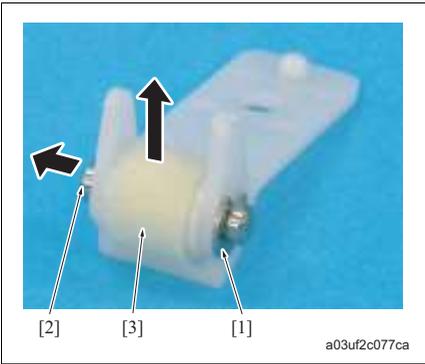
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 拆下 OT-502。
(请参见第 231 页)
2. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下 2 个纸张保持辊组件 [2]。



3. 拆下 E 形环 [1]，拉出轴 [2]，然后拆下纸张保持辊 [3]。
4. 按照与步骤 3 相同的方式拆下其他纸张保持辊。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.17.2 更换出纸辊

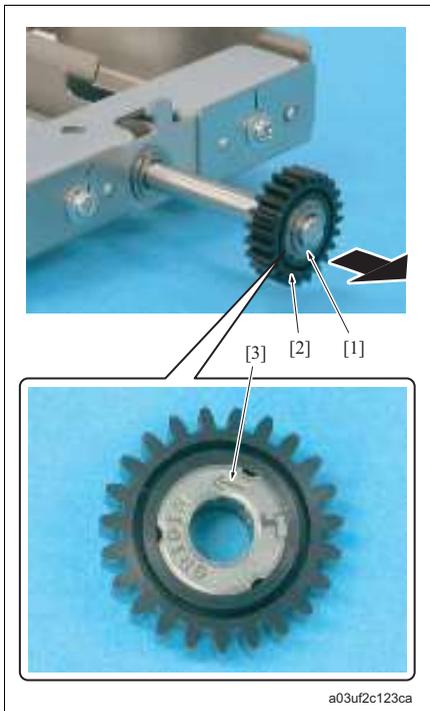
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 出纸辊：每隔 200,000 张打印件 *1
：每隔 150,000 张打印件 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



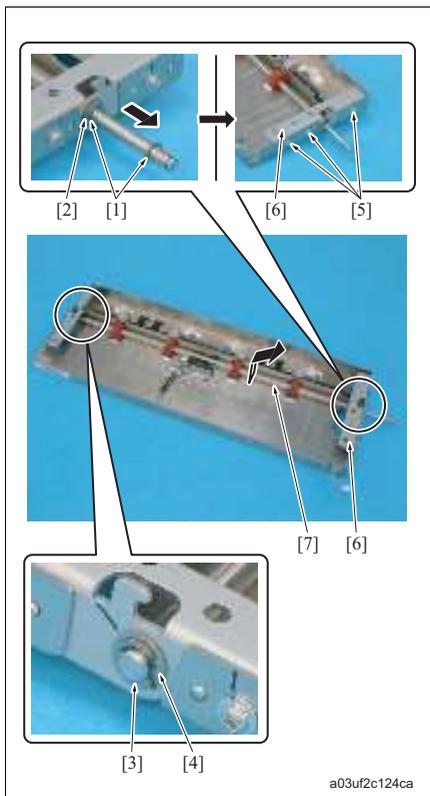
1. 拆下 OT-502。

(请参见第 231 页)

2. 拆下 E 形环 [1]，然后拆下齿轮 [2]。

注

- 安装齿轮时，请确保箭头标记 [3] 朝向 E 形环 [1]。



3. 拆下 2 个 E 形环 [1]，然后拆下轴承 [2]。
4. 拆下 E 形环 [3]，然后拆下轴承 [4]。
5. 拆下 3 个螺钉 [5]，然后拆下后部出纸辊安装板 [6] 和出纸辊 [7]。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.17.3 更换出纸驱动辊 / 2

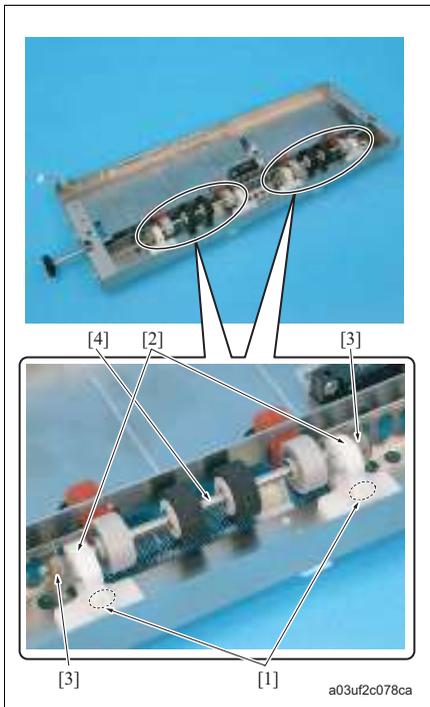
△ A. 定期更换部件 / 更换周期

- 出纸驱动辊 / 2: 每隔 200,000 张打印件 *1
: 每隔 150,000 张打印件 *2

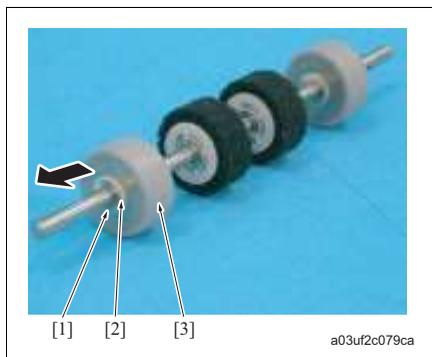
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

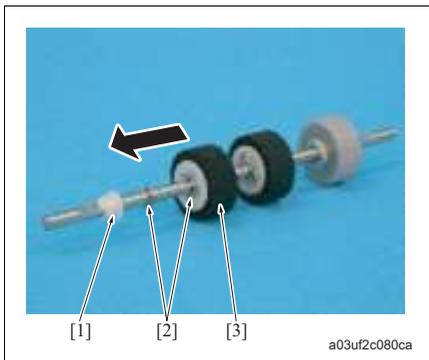
B. 步骤



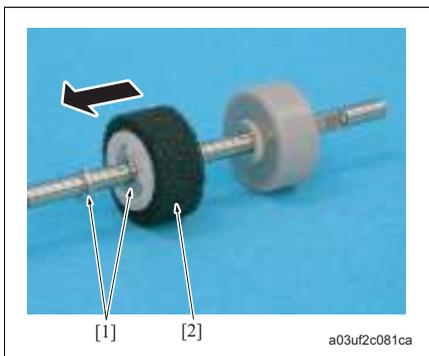
- 拆下 OT-502。
(请参见第 231 页)
- 拆下 4 个螺钉 [1] 和 4 个辊固定器 [2]。
- 从 4 个弹簧 [3] 拆下 2 个出纸驱动辊组件 [4]。



- 拆下 E 形环 [1]、轴承 [2] 和出纸驱动辊 / 1 [3]。



5. 拆下轴承 [1]。
6. 拆下 2 个 E 形环 [2]，然后拆下第一出纸驱动辊 / 2 [3]。



7. 拆下 2 个 E 形环 [2]，然后拆下第二出纸驱动辊 / 2 [2]。
8. 按照与步骤 4 - 7 相同的方式拆下其他 2 个出纸驱动辊。
9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

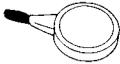
4. 维修工具

4.1 维修材料列表

名称	外形	材料编号	备注
安装粉		000V-19-0	25g
清洁垫		000V-18-1	10 个 / 1 包
吸水擦拭纸		65AA-9920	10 个 / 1 包
Multemp 润滑脂 FF-RM		00GR00260	25g
⚠ 2 号塑料防护剂		00GR00020	25g
⚠ MOLYKOTE EM-30L		00GR00220	25g

4.2 夹具列表

名称	外形	数量	部件号	备注
△ 温控器夹具 / UF		1	A03UPJG2##	
温控器夹具 / L		1	A03UPJG3##	
温控器夹具 / UC		1	A03UPJG1##	
反光镜定位夹具		2	7050K0020	
门开关夹具		1	00M6-2-00	
△ 彩色图表 (A3 尺寸)		1	9J06PJP1##	
△ 彩色图表 (11 × 17 尺寸)		1	9J06PJP2##	
△ 测试图表 (A3 尺寸)		1	4040PJP1##	黑白
△ 测试图表 (11 × 17 尺寸)		1	4040PJP2##	黑白
调整图表		1	120A9711#	用于 DF
用来调整定影速度的 纸张 (16 张 / A3 尺寸)		1	65AA-991#	用于调整多张进纸检测
感光鼓盖板		4	00VC-2-00	

名称	外形	数量	部件号	备注
吹气球		1	00VD-1000	
检测仪		1	00VE-1005	
装订器定位夹具		1	13QEJG010	用于 FS-607

4.3 邮件远程通知系统

4.3.1 概述

“邮件远程通知系统”是一种允许您使用 Internet 邮件（电子邮件）获取主机输出的列表打印的系统。使用此系统不仅可以避免将列表打印在纸张，而且可以免去前往客户处。通过将填写了简单关键字的邮件发送给主机，您可以通过邮件接收主机处的各种列表打印信息。

4.3.2 操作环境

为了使用“邮件远程通知系统”功能，必须满足以下条件。在卡纸，出现故障以及机器处于低电压模式下时也可以使用该功能。发送给未处于操作状态的主机的邮件不会丢失，主机会在再次激活后处理该邮件。

- (1) 主机具有一台可以使用 POP3 或 IMAP 协议接收邮件的服务器。
- (2) 主机具有一台可以使用 SMTP 协议发送邮件的邮件服务器。
- (3) 在以下四种情况下，“邮件远程通知系统”不会在主机中操作。
 - 主机电源开关（SW1）关闭时。
 - 电源开关（SW2）关闭时。
 - 主机处于自动关机模式时。
 - 将“增强安全模式”设为 ON 时（此时不允许使用主机网卡。）

4.3.3 主要功能

您可以使用下列功能发送带有简单关键字的邮件。

- (1) 可以通过邮件接收希望获取的主机的列表打印信息。

可以获取以下 11 种列表的信息。

 - 模式记忆列表
 - 用户设置列表
 - 字体样式列表
 - 管理列表
 - 调整列表
 - 使用管理列表
 - 计数器列表
 - 覆盖率数据列表
 - 通信日志列表
 - 审计日志报告
- (2) 计数器列表可通过便携式电话进行检查。
- (3) 可以更改用于邮件验证的密码。
- (4) 可以通过邮件接收使用“邮件远程通知系统”的说明。

若要使用上述功能，您需要向主机发送一封带有简单关键字（命令）的邮件。有关命令的详细信息，请参见“4.3.5 使用邮件远程通知系统”。

4.3.4 初始设置

若要使用“邮件远程通知系统”，您需要在主机上注册网络参数以及邮件服务器的帐号。

A. 使用操作面板进行设置

使用操作面板设置主机的 IP 地址，以便将主机连接到网络。如果已经设置好这些内容，请转至“B. 使用 Web 实用工具进行设置”。

(1) 步骤

序号	操作
1	在触摸面板上选择 [Utility/Counter]（效用/计数器）。
2	按 [03 Machine Admin. Setting]（机器管理员设置）。
3	按 [05 Network Setting]（网络设置）。
4	按 [01 Machine NIC Setting]（机器网卡设置）。
5	输入“IP Address”（IP 地址），“Subnet Mask”（子网掩码）和“Gateway Address”（网关地址）。
6	重新启动主机。

注

- 主机的 IP 地址通常由系统管理员分配。有关详情，请联系系统管理员。

B. 使用 Web 实用工具进行设置

从 Web 实用工具输入邮件服务器的设置。若要使用 Web 实用工具，请准备一台可以连接到网络的个人计算机。

注

- 所有要设置的项目中都不可以有空格。设置电子邮件地址时不可以使用以下字符。

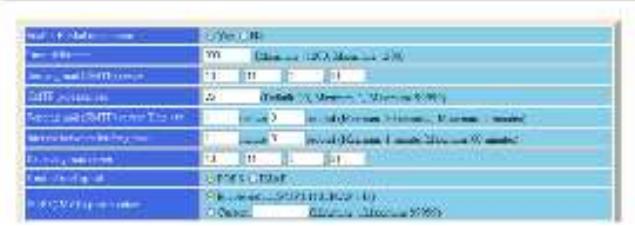
() < > ; : " []

如果在 Web 浏览器中输入或设置错误，请务必在出现错误信息后进行校正。没有进行校正，则可能会导致程序下载错误。

(1) 步骤

序号	操作
1	<p>启动 Web 浏览器。</p> <p>如果在 Web 浏览器上设置了代理，您可能无法访问主机 Web。有关详情，请联系网络管理员。建议使用 Internet Explorer 6.02，Netscape Navigator 7.1 或 Firefox 1.0 Web 浏览器。但是，不应使用两个或多个浏览器同时进行设置。</p>

序号	操作
2	<p>指定在 “A. 使用操作面板进行设置” 中输入的主机 IP 地址。 访问主机的 Web 实用工具时会显示 “Main Page” (主页面)。</p>  <p style="text-align: right;">Copyright © 2000 GoAhead Software, Inc. All Rights Reserved.</p>
3	<p>“Main Page” (主页面) 屏幕 单击 [Extension for maintenance] (维修保养扩展)。</p>
4	<p>在窗口中输入用户名和密码，然后单击 “OK” (确定)。 用户名: ce (小写字母，无法更改此用户名) 密码: 输入 CE 密码。(默认密码: “92729272”)</p> 
5	<p>“Extension for maintenance” (维修保养扩展) 屏幕 单击 “E-Mail Initial Setting” (电子邮件初始设置)。</p> 

序号	操作																												
6	<p>“E-Mail Initial Setting” (电子邮件初始设置) 屏幕</p>  <table border="1"> <thead> <tr> <th>设置项目</th> <th>详细信息</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Enable E-mail notification (启用电子邮件通知)</td> <td>若要使用邮件远程通知系统, 请选择“Use”(使用)。默认设置为“Not use”(不使用)。</td> </tr> <tr> <td>Time difference (时差)</td> <td>发送的邮件将根据此值计算时间。有关时差设置, 请输入与标准 UTC 时间的差别, 设置范围为 -1200 (-12 小时 00 分钟) 至 +1200 (+12 小时 00 分钟)。如果未输入任何值, 则会使用 +0000 (UTC)。(例如, 在日本使用机器时, 请输入 +900。)</td> </tr> <tr> <td>Sending mail (SMTP) server (发送邮件 SMTP 服务器)</td> <td>设置 SMTP 服务器的 IP 地址。</td> </tr> <tr> <td>SMTP port number (SMTP 端口号)</td> <td>设置 SMTP 服务器的端口号。默认值为 25。</td> </tr> <tr> <td>Sending mail (SMTP) server time out (发送邮件 SMTP 服务器超时)</td> <td>设置 SMTP 连接的超时。默认值为 5 分钟。</td> </tr> <tr> <td>Interval between fetching mails (提取邮件的间隔)</td> <td>主机检查接收邮件服务器, 以查看是否有新接收的邮件。(可以将间隔指定为 1 至 60 分钟。) 考虑到网络负载情况, 通常会将间隔设置为 10 分钟。</td> </tr> <tr> <td>Receiving mail server (接收邮件服务器)</td> <td>设置入站邮件服务器的 IP 地址。</td> </tr> <tr> <td>Kind of mail spool (邮件缓冲类型)</td> <td>选择 POP3 和 IMAP。默认情况下会选择 [POP3]。</td> </tr> <tr> <td>POP3 (IMAP) Port number (POP3 (IMAP) 端口号)</td> <td>选择“Use the default value”(使用默认值) 时会将 POP3 端口号设置为 110, 而将 IMAP 端口号设置为 143。使用默认值以外的设置时, 请选择“Custom”(自定义), 然后输入要使用的端口号。</td> </tr> <tr> <td>User name on the server (服务器上的用户名)</td> <td>输入接收邮件服务器分配给主机的帐号。</td> </tr> <tr> <td>Password (密码)</td> <td>输入上述帐号的密码。</td> </tr> <tr> <td>E-mail address of this copy machine (此复印机的电子邮件地址)</td> <td>输入主机本身的邮件地址。主机邮件地址通常为“邮件账户名称 @ 接收邮件服务器名称”。</td> </tr> <tr> <td>Nickname (别名)</td> <td>输入添加到从主机发送的邮件的标题 (主题) 中的别名。不输入也不会出现问题。</td> </tr> </tbody> </table>	设置项目	详细信息	Enable E-mail notification (启用电子邮件通知)	若要使用邮件远程通知系统, 请选择“Use”(使用)。默认设置为“Not use”(不使用)。	Time difference (时差)	发送的邮件将根据此值计算时间。有关时差设置, 请输入与标准 UTC 时间的差别, 设置范围为 -1200 (-12 小时 00 分钟) 至 +1200 (+12 小时 00 分钟)。如果未输入任何值, 则会使用 +0000 (UTC)。(例如, 在日本使用机器时, 请输入 +900。)	Sending mail (SMTP) server (发送邮件 SMTP 服务器)	设置 SMTP 服务器的 IP 地址。	SMTP port number (SMTP 端口号)	设置 SMTP 服务器的端口号。默认值为 25。	Sending mail (SMTP) server time out (发送邮件 SMTP 服务器超时)	设置 SMTP 连接的超时。默认值为 5 分钟。	Interval between fetching mails (提取邮件的间隔)	主机检查接收邮件服务器, 以查看是否有新接收的邮件。(可以将间隔指定为 1 至 60 分钟。) 考虑到网络负载情况, 通常会将间隔设置为 10 分钟。	Receiving mail server (接收邮件服务器)	设置入站邮件服务器的 IP 地址。	Kind of mail spool (邮件缓冲类型)	选择 POP3 和 IMAP。默认情况下会选择 [POP3]。	POP3 (IMAP) Port number (POP3 (IMAP) 端口号)	选择“Use the default value”(使用默认值) 时会将 POP3 端口号设置为 110, 而将 IMAP 端口号设置为 143。使用默认值以外的设置时, 请选择“Custom”(自定义), 然后输入要使用的端口号。	User name on the server (服务器上的用户名)	输入接收邮件服务器分配给主机的帐号。	Password (密码)	输入上述帐号的密码。	E-mail address of this copy machine (此复印机的电子邮件地址)	输入主机本身的邮件地址。主机邮件地址通常为“邮件账户名称 @ 接收邮件服务器名称”。	Nickname (别名)	输入添加到从主机发送的邮件的标题 (主题) 中的别名。不输入也不会出现问题。
设置项目	详细信息																												
Enable E-mail notification (启用电子邮件通知)	若要使用邮件远程通知系统, 请选择“Use”(使用)。默认设置为“Not use”(不使用)。																												
Time difference (时差)	发送的邮件将根据此值计算时间。有关时差设置, 请输入与标准 UTC 时间的差别, 设置范围为 -1200 (-12 小时 00 分钟) 至 +1200 (+12 小时 00 分钟)。如果未输入任何值, 则会使用 +0000 (UTC)。(例如, 在日本使用机器时, 请输入 +900。)																												
Sending mail (SMTP) server (发送邮件 SMTP 服务器)	设置 SMTP 服务器的 IP 地址。																												
SMTP port number (SMTP 端口号)	设置 SMTP 服务器的端口号。默认值为 25。																												
Sending mail (SMTP) server time out (发送邮件 SMTP 服务器超时)	设置 SMTP 连接的超时。默认值为 5 分钟。																												
Interval between fetching mails (提取邮件的间隔)	主机检查接收邮件服务器, 以查看是否有新接收的邮件。(可以将间隔指定为 1 至 60 分钟。) 考虑到网络负载情况, 通常会将间隔设置为 10 分钟。																												
Receiving mail server (接收邮件服务器)	设置入站邮件服务器的 IP 地址。																												
Kind of mail spool (邮件缓冲类型)	选择 POP3 和 IMAP。默认情况下会选择 [POP3]。																												
POP3 (IMAP) Port number (POP3 (IMAP) 端口号)	选择“Use the default value”(使用默认值) 时会将 POP3 端口号设置为 110, 而将 IMAP 端口号设置为 143。使用默认值以外的设置时, 请选择“Custom”(自定义), 然后输入要使用的端口号。																												
User name on the server (服务器上的用户名)	输入接收邮件服务器分配给主机的帐号。																												
Password (密码)	输入上述帐号的密码。																												
E-mail address of this copy machine (此复印机的电子邮件地址)	输入主机本身的邮件地址。主机邮件地址通常为“邮件账户名称 @ 接收邮件服务器名称”。																												
Nickname (别名)	输入添加到从主机发送的邮件的标题 (主题) 中的别名。不输入也不会出现问题。																												

序号	操作	
6	设置项目	详细信息
	CE password (CE 密码)	输入添加到发送给主机的邮件的标题 (主题) 中的密码。主机会使用此密码进行安全检查。
	Also Notice to the administrator (同时通知管理员)	<ul style="list-style-type: none"> no (否): 默认值 only illegal mail (仅限非法邮件): 主机接收到与上述密码不匹配的邮件时, 或者邮件大小超过固定大小 (10k 字节) 时, 会将邮件发送给管理员。 all mails (所有邮件): 将所有使用“邮件远程通知系统”的邮件发送给管理员。
	Administrator E-mail address (管理员电子邮件地址)	选择“only illegal mail”(仅限非法邮件)或“all mails”(所有邮件)时, 请输入要发送的管理员电子邮件地址。
	Announce delay time in reply mail (在回复邮件中注明延迟时间)	如果希望在邮件中注明邮件发送至主机的时间和主机处理该邮件的时间之差 (所需时间), 请选择此设置。默认情况下会选择“No”(否)。
	Enable POP (IMAP) before SMTP (在 SMTP 前启用 POP (IMAP))	选择在接收邮件服务器进行认证后决定是否发送邮件。默认情况下会选择“Yes”(是)。
7	完成输入后, 请单击 [Apply] (应用)。	
8	执行邮件发送 / 接收测试。	
	<ul style="list-style-type: none"> 单击“Sending and Receiving test”(发送和接收测试)会同时执行发送和接收测试, 以检查主机是否正确收到发出的测试邮件。 如果测试失败, 请在出现错误信息后重新检查设置项目。 	
	Sending test (发送测试)	在 SMTP 服务器上执行发送测试。此时会将测试邮件发送给在步骤 6 中设置的“E-mail address of this copy machine”(此复印机的电子邮件地址)。
Receiving test (接收测试)	在接收邮件服务器上进行接收测试。此时会从步骤 6 中设置的“E-mail address of this copy machine”(此复印机的电子邮件地址)接收测试邮件。	
9	重新启动主机。	

4.3.5 使用邮件远程通知系统

有关与主机通信的命令以及相关选项的详情，请参见下表。

命令	选项	说明	最少字母
GETLOG		发回在 [Option] (选项) 中指定的信息。	G
	ModeMemory	通过邮件发回 [Mode memory list] (模式记忆列表)。	M
	UserSetting	通过邮件发回 [User setting list] (用户设置列表)。	U
	FontPattern	通过邮件发回 [Font pattern list] (字体样式列表)。	F
	Management	通过邮件发回 [Management list] (管理列表)。	Ma
	Adjustment	通过邮件发回 [Adjustment list] (调整列表)。	A
	UserManagement	通过邮件发回 [User management list] (用户管理列表)。	UseM
	Counter	通过邮件发回 [Counter list] (计数器列表)。	C
	CoverageData	通过邮件发回 [CoverageData list] (覆盖率数据列表)。	Cov
	CommunicationLog	通过邮件发回 [Communication log list] (通信日志列表)。	Co
	AuditLog	通过邮件发回 [Audit log report] (审计日志报告)。	Au
	ALL	通过邮件发回所有上述列表打印。	AL
	(不指定)	编辑 [Counter list] (计数器列表)，以便可以在移动设备上显示。并且通过邮件发回该列表。	
CHPASS	[OldPasswd][NewPasswd]	更改用于邮件验证的密码。	C
	[OldPasswd]	指定当前正在使用的密码。	
	[NewPasswd]	指定新密码。	
HELP	(不指定)	发送介绍上述命令使用说明书的帮助邮件。	H

4.3.6 发送邮件

主机会通过前几个字母来识别邮件上的命令和选项，并且不会区分大小写字母。因此，并不需要使用全部命令字母。建议您输入上表中的最少字母。

注

- 可以使用不同操作系统的邮件软件以及手持式设备或使用浏览器的免费邮件。
- 请在文本模式下使用邮件软件。无法使用 **HTML** 模式下的邮件。
- 使用邮件软件时，考虑到接收条件，因此建议每行最多显示 128 个字符或以上。
- 在邮件中输入的命令和选项之间需要一个或多个空格或使用制表符进行分隔。但是，不允许使用换行符进行分隔。
- 请使用字母数字字符 (**ASCII** 字符) 在邮件中输入所有命令。如果使用其他字符，则会返回 “**Command Not Found**” (未找到命令) 错误信息。
- 请在邮件中第一行的行首开始输入命令，无需保留空格。
如果在行首输入空格或制表符，则会忽略该行。
- 邮件中最多可以使用 10 个命令。超出 10 个的命令将被忽略。
- 请勿在发送至主机的邮件中粘贴附件。否则根据附件的大小，该邮件可能会被视为非法邮件。

- 请勿在发送至主机的邮件中输入签名。否则签名可能会被视为命令，从而导致邮件被当作错误邮件而退回。
- 如果主机正在发送 / 接收邮件或主机正在打印列表打印时断电，则相同的邮件可能会发回两次。
- 主机一次最多可以接收 5 封邮件。如果邮件服务器正在接收 5 封以上的邮件，则它会在下一次接收时处理剩余的邮件。

5. 升级固件版本

5.1 ISW

5.1.1 ISW 类型

A. ISWTrns

这是一种在 Windows 下用来重写固件的软件，此软件通过并行电缆或 USB 电缆以本地连接的方式连接主机和个人计算机来重写固件。

注

- 升级 ISWTrns 版本时，请务必在安装新版本前卸载旧版本的 ISWTrns。如果通过覆盖的方式进行安装，则可能不会安装 USB 驱动程序。
- 当主机通过 USB 电缆执行 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 使用 ISWTrns”“A. 安装 USB 驱动程序 (Windows2000/XP)”。

B. USB 存储器 ISW

直接将 USB 存储器连接到主机的维修端口，然后使用 USB 中存储的程序重写固件。

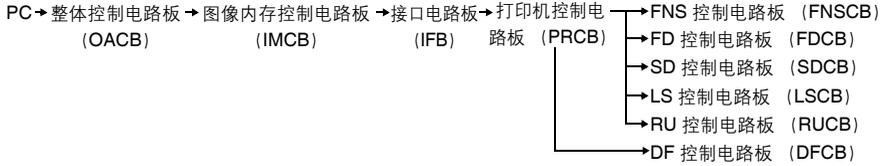
C. Internet ISW

使用主机网卡将主机连接到网络环境，然后使用 FTP 或 HTTP 协议通过 Internet 上的程序服务器来重写固件。使用 Internet ISW 时，您可以使用以下方法。

- 使用 Web 实用工具进行 Internet ISW
通过从个人计算机的 Web 浏览器访问主机的 Web 实用工具来重写固件。但是，需要将个人计算机和主机连接到网络。
- 使用操作面板的 Internet ISW
使用操作面板重写固件。
- 使用邮件远程通知系统进行 Internet ISW
通过将邮件发送到主机并且提供 ISW 指令来重写固件。

5.1.2 固件数据流程图

以下显示 ISW 数据的流程。



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）

序号	程序类型
1	FD (H), FS-503 (N1), FS-607, FS-520 (N2), SD (B), LS (S), RU (R), PB (J), DF (F)
2	打印机控制 (c)
3	整体控制 (I)



注

- 更换 OACB 后，请务必首先针对图像控制 (Collective (I0)) 执行 ISW 操作。如果 OACB 中不含整体控制固件，则主机电源不会打开。
- 更换 FDCB, FNCSB (FS-503), SDCB 或 LSCB 时，请务必在执行 ISW 前使用 DIPSW (FD, FS, SD, PB) (请参见第 705 页, 第 711 页, 第 716 页, 第 716 页)，或使用 LS 切换开关 (请参见 LS-501/502 现场维修手册第 22 页) 进行主机型号设置。



5.1.3 执行 ISW 时主机侧的设置

您可以使用两种方式在主机侧进行设置。

A. 设置类型

- 通电模式
此模式在整体控制电路板 (OACB) 中未安装固件或固件损坏时使用。在这种情况下，您可以在打开副电源开关 (SW2) 时执行 OACB 的 ISW。
- 维修模式
此模式在正确安装了 OACB 的固件时使用。

B. 升级固件时

目标电路板	打开电源时的显示	模式
整体控制电路板	Normal (正常)	维修模式
其他电路板	Normal (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

目标电路板	打开电源时的显示	模式
整体控制电路板	节能 LED 呈橙色闪烁	通电模式
	触摸面板上没有显示	
其他电路板	显示故障代码	维修模式

- (1) 如果整体控制电路板（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，节能 LED 会呈橙色闪烁，并且将机器置于 ISW 待机模式。
在此状态下，请使用个人计算机在 ISWTrns 中写入 OACB 固件（I1 至 I5 全部）。

注

- 仅可以在 ISWTrns 中写入固件。
- (2) 对于其他电路板来说，如果整体控制器的固件正常而其他固件有误时，则打开电源开关时触摸面板上会显示故障代码。在这种情况下，请进入维修模式，然后正常执行 ISW。

5.2 ISWTrns

5.2.1 规格

A. ISWTrns (PC 软件)

(1) 软件的操作环境

- 操作系统: Windows95/98/98SE/Me/NT4.0/2000/XP
- CPU: Pentium 75MHz 或以上
- 内存: 32MB 或以上
- 硬盘中的剩余空间: 100MB 或以上
- 其他: 附带并口 (打印机) 或 USB 接口 (类型 A) 的个人计算机

(2) 传送时间

- 每台个人计算机都不尽相同。

(3) 执行 ISW 所需的部件

- 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	整体控制电路板 (OACB), 打印机控制电路板 (PRCB), DF 控制电路板 (DFCB), FNS 控制电路板 (FNSCB), FD 控制电路板 (FDCB), SD 控制电路板 (SDCB), LS 控制电路板 (LSCB), RU 控制电路板 (RUCB)	
可重写的固件	图像控制	Collective (I0), I1 至 I5
	打印机控制	C
	ADF	F
	装订器 (FS-503)	N1
	装订器 (FS-607, FS-520)	N2
	多功能折叠器	H
	鞍式装订组件	B
	堆叠器	S
	RU	R
冷胶装订器	J	

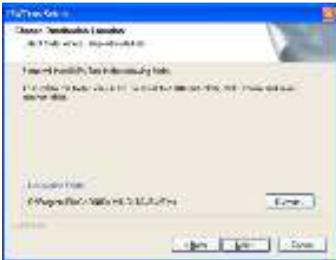
注

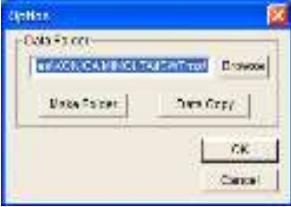
- 对于其他的电路板, 则需要更换 ROM。

5.2.2 安装 ISWTrns

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	<p>将安装文件复制到个人计算机，然后双击 [Setup.exe] 文件启动安装程序。</p> <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> 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	<p>“ISWTrns setup” (ISWTrns 安装) 屏幕</p> <p>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)。</p>  <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> 默认情况下会将 “C:\Program Files \KONICA MINOLTA \ISWTrns” 设置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	<p>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)。</p>  <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> 默认情况下，“ISWTrns” 在安装时会被设置为文件夹。 要更改安装文件夹时，请直接输入文件夹名，或选择显示的已有文件夹。
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。

序号	操作
7	从开始菜单中选择 [ISWTrns]，或双击桌面上的 [ISWTrns] 图标启动 ISWTrns 程序。
8	<p>“ISWTrns dialogue” (ISWTrns 对话框) 屏幕 单击 [OK] (确定) 设置固件的保存文件夹。</p>  <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 此屏幕仅在安装后首次启动 ISWTrns 时显示。
9	<p>“Option” (选项) 屏幕 单击 [Make Folder] (创建文件夹)。</p>  <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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。 • 要更改保存文件夹时，请单击 [Browse] (浏览) 指定文件夹或在编辑框中直接输入文件夹的完整路径。 • 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。 
10	<p>“Option” (选项) 屏幕 单击 [OK] (确定)。</p> <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 此操作允许在步骤 9 中创建的数据文件夹用来保存 ISWTrns 程序的 INI 文件。

5.2.3 使用 ISWTrns

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 电缆的一端连接到主机。
2	将 USB 电缆的另一端连接至计算机上的 USB 连接器。
3	<p>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)。</p> <p>驱动程序保存在 C:\WINDOWS\Drivers\Usb。</p> 
4	<p>在 “Please choose your search and installation options” (请选择您的查找和安装选项) 屏幕中, 选择 “Don't search. I will choose the driver to install” (不要查找。我要自己选择要安装的驱动程序), 然后单击 [Next] (下一步)。</p>
5	<p>在驱动程序选择屏幕中选择 USB 驱动程序, 然后单击 [Next] (下一步) 开始安装。</p> <p>驱动程序名称: KONICA MINOLTA Pro_C6500 USB Driver for ISW</p> 
6	<p>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。</p>



序号	操作
7	<p>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 Pro_C6500 USB Driver for ISW</p> 

B. 设置通信方式

(1) 并行端口设置

使用 ISWTrns 程序进行并行端口数据传送时, 需要取消个人计算机并口的 ECP 模式设置。ISWTrns 不支持在 ECP 模式下进行并行端口数据传送。由于上述原因, 在 ECP 模式下传送数据期间会出现错误, 然后会取消传送。因此, 在设置了 ECP 的个人计算机中使用 ISWTrns 时, 您需要取消 ECP 模式。

1) 取消 ECP 端口的步骤

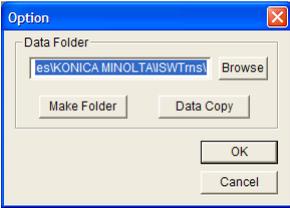
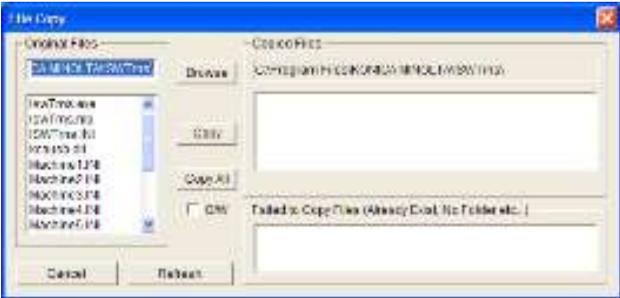
请按照以下步骤操作来取消 ECP 模式。

序号	操作
1	启动个人计算机。
2	<p>打开“控制面板”中的“系统”, 选择“设备管理器”, 然后在“端口 (COM 和 LPT)”下查找 LPT1。</p> <ul style="list-style-type: none"> • LPT1 端口为“ECP 打印机端口 (LPT1)”时表明该端口为 ECP 端口 • LPT1 端口为“打印机端口 (LPT1)”时表明该端口为普通并行端口
3	<p>如果打印机端口设置为 ECP 端口, 请更改个人计算机的 BIOS 设置, 然后取消 ECP 端口。</p> <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 由于取消 ECP 模式会因个人计算机更改 BIOS 的不同而异, 因此请联系系统管理员。

C. 复制固件

通过使用 ISWTrns，复制将要传送到主机的固件，然后将其保存到指定的文件夹。

(1) 步骤

序号	操作
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)。
4	<p>“Option” (选项) 屏幕 单击 [Data Copy] (复制数据)。</p> 
5	<p>“File Copy” (文件复制) 屏幕 单击 [Browse] (浏览)。 选择要复制的固件所在的文件夹。</p> <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • “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。 
6	<p>从 “Original Files” (原始文件) 组框的下部选择要复制的文件。</p> <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 您可以选择多个要传送的文件 (重写数据)。 • 要复制所有显示的文件时，请跳过此步骤并转至步骤 7。

序号	操作
7	<p>单击 [Copy] (复制) 会自动将所选文件复制到安装 ISWTrns 时创建的指定文件夹。</p> <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 若要复制 “Original Files” (原始文件) 组框的下部显示的所有文件, 请单击 [Copy All] (全部复制) 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。有关失败原因, 请考虑以下事项。 <ul style="list-style-type: none"> A. 存在具有相同名称的文件并且没有选中 “O/W” (覆盖)。 B. 无法找到要保存数据的文件夹。 C. 针对禁止覆盖的文件执行了覆盖操作。 • 若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) 界面。
10	<p>“Option” (选项) 屏幕</p> <p>单击 [OK] (确定)。</p>

D. 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“Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕中按 [08 Firmware Version]（固件版本）。
3	在屏幕右侧显示的子菜单中按 [01 ROM Version]（ROM 版本）。
4	“ROM Version Indication”（ROM 版本显示）屏幕 

(2) ISW 传送待机

进入主机的维修模式，将 ISW 传送至于待机状态。

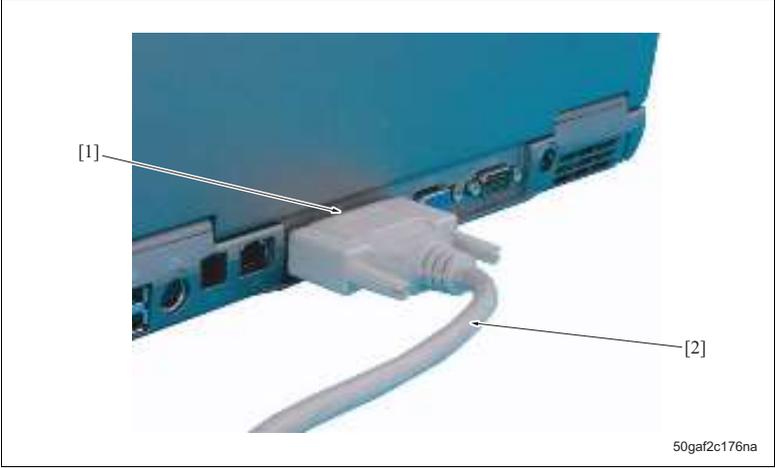
序号	操作
1	进入维修模式。
2	在“Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕中按 [12 ISW]。
3	在屏幕右侧显示的子菜单中按 [01 ISW]。
4	<p>“Board Type Selection”（电路板类型选择）屏幕</p> 
5	<p>按要重写固件的电路板对应的按钮。 例如 <Image Control> Collective (10) “ISW Mode <Image Control: Collective (10)>” 屏幕</p> 

E. 连接至主机**(1) 使用并行电缆时**

连接至主机前，请准备好以下事项。

- 已经复制了固件的个人计算机。
- 并行电缆

1) 步骤

序号	操作
1	关闭主机的电源开关。
2	关闭个人计算机的电源开关。
3	将并行电缆 [2] 连接至个人计算机的 IEEE1284 端口 [1]。
	 <p>The image shows a close-up of a personal computer's rear panel. A white parallel cable, labeled [2], is plugged into the IEEE1284 port, which is labeled [1]. The port is a large, multi-pin connector. The cable has a similar multi-pin connector on the other end. The background is a light blue gradient.</p> <p>50gaf2c176na</p>
4	将个人计算机的并行电缆 [1] 连接至主机的 ISW 连接器 [2]。
	 <p>The image shows a close-up of a host's rear panel. A white parallel cable, labeled [1], is plugged into the ISW connector, which is labeled [2]. The connector is a large, multi-pin port. The cable has a similar multi-pin connector on the other end. The background is a light blue gradient.</p> <p>a03uf2c132ca</p>

(2) 使用 USB 电缆时

连接至主机前，请准备好以下事项。

- 已经复制了固件的个人计算机。
- USB 电缆

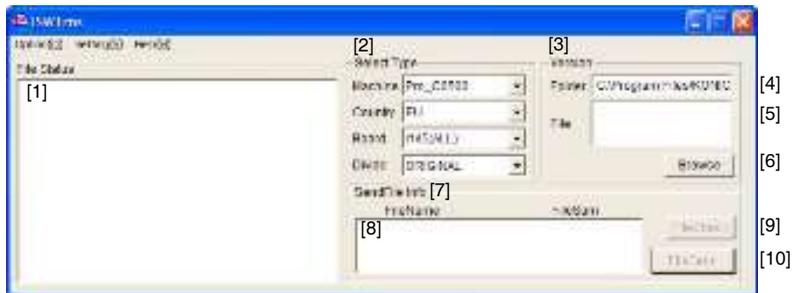
1) 步骤

序号	操作
1	关闭主机的电源开关。
2	关闭个人计算机的电源开关。
3	将 USB 电缆 [2] 连接至个人计算机的 USB 端口 [1]。  <p>50gaf2c178na</p>
4	将个人计算机的 USB 电缆 [1] 连接至主机的 ISW 连接器 [2]。  <p>a03uf2c133ca</p>

F. 重写固件

(1) ISW 和操作面板显示之间的关系

ISWTrns 启动时会显示主屏幕。您可以在主屏幕中选择传送文件（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，请参见以下内容。



[1] 文件状态信息列表

选择固件时，查看有关版本文件的详细信息。

[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。显示文件夹选择界面来选择文件夹 [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

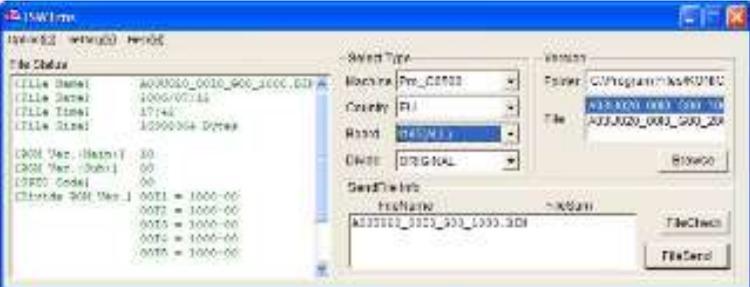
“??”: 未找到校验和 (*.sum) 文件

[10] [FileSend] (文件发送)

开始传送所选的文件。

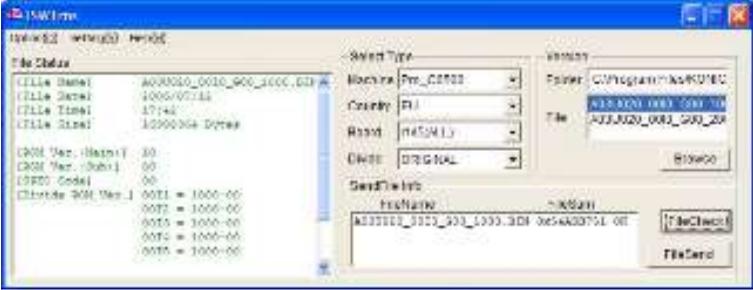
(2) 步骤

以重写整体程序 (ALL) 为例。

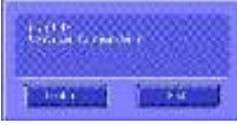
序号	操作
1	启动 ISWTrns 程序。
2	从菜单中选择 [Set-up (S)] (设置), 然后单击 [Communication setting (C)] (通信设置)。
3	<p>“Set Communication” (设置通信) 屏幕 选择要通过其进行传送的端口, 然后单击 [OK] (确定)。</p>  <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> 选择 [Parallel] (并口) 时, 请务必同时指定 [Port] (端口)。
4	<p>选择机器型号, 目的地和电路板类型。 机器类型: Pro_C6500 或 Pro_C5500, 国家: EU, 电路板类型: I1/I5 (ALL)</p> 
5	此时会在版本选择框和发送文件信息框中显示要使用的数据。





序号	操作
6	<p>按 [FileCheck] (文件检查) 检查要使用的文件是否有问题。</p>  <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> 不得将 Pro_C5500 或 Pro_C6500 的文件 (I1 至 I5 所有文件) 写入 Pro_C6500 中, 否则会被检测为型号名称故障, 导致数据无法写入。
7	<p>将主机置于 ISW 待机状态。</p> 
8	<p>首先, 在触摸面板上按 [Start] (开始), 然后在 ISWTrns 中单击 [FileSend] (文件发送)。</p>
9	<p>文件传送期间, 个人计算机上会显示以下窗口。</p> 



序号	操作
10	<p>完成文件传送时会显示以下屏幕。</p> <p>“ISWTrns”</p>  <p>“触摸面板”</p> 
11	<p>“ISWTrns”</p> <p>单击 [OK] (确定)。</p> <p>“触摸面板”</p> <p>需要继续执行 ISW 时, 请按 [Continue] (继续)。</p> <p>若要结束 ISW, 请按 [End] (结束)。</p> <p>按下 [End] (结束) 时, 主机会自动重新启动。</p>
12	<p>在维修模式下检查固件版本, 以检查 ISW 是否成功完成。</p>

5.2.4 错误列表

A. 整体控制电路板固件异常

当打开电源开关后主机检测到整体控制电路板固件异常时，节能 LED 会亮起并且操作面板的 LCD 上不会显示任何内容（ISW 待机状态）。有关节能 LED 显示的详细信息，请参见下表。

编号	操作	节能 LED 状态
1	开机后 CPU 处于初始化阶段	熄灭
2	检查闪存期间	熄灭
3	内存检查期间检测到错误时（ISW 待机状态）	呈橙色闪烁
4	ISW 处理期间（正在从个人计算机接收数据以及正在写入固件）	呈绿色闪烁
5	数据传送期间检测到异常时	呈红色和绿色交替闪烁
6	写入固件期间检测到错误时	呈红色闪烁
7	内存检查成功完成时：重新启动期间	熄灭

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 (无法打开校验和文件)	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。
Cannot read a checksum file (无法读取校验和文件)	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统错误。
Cannot open a file (无法打开文件)	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。
Cannot open the LPT port (无法打开 LPT 端口)	打开 LPT 端口失败。
Communications port setup acquisition error (通信端口设置获取错误)	调用 GetCommState 失败。
Communications port setup error (通信端口设置错误)	调用 SetCommState 失败。
Cannot open a send file (无法打开发送文件)	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。
Cannot send a Term Test file (无法发送 Term Test 文件)	传送通信测试数据包失败。 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 (文件传送不成功)	传送发送文件失败。可能的原因包括电缆断开。
Unsuccessful transmission to the LPT port (与 LPT 端口的通信不成功)	输出至 LPT 端口失败。可能的原因包括电缆断开。
Invalid folder name (文件夹名称无效)	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:\。
Default data folder is not set. Please select folder. (未设置默认的数据文件夹。 请选择文件夹。)	没有在 ISWTrns.INI 中设置数据文件夹。 此信息会在 ISWTrns 首次启动时显示。
Unsuccessful thread creation (线程创建不成功)	创建线程失败。

信息	ISWTms 状态
No send file available (无可用的发送文件)	未选择要复制的文件或文件夹中无文件。
Unable to copy several files (无法复制数个文件)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 目的地文件夹不存在。 2. 未选中覆盖复选框时，试图复制具有相同文件名的文件。 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 name in the folder. Check. (发送文件未找到，或文件夹中的文件名无效。)(请检查。)	<p>校验和文件中记录的发送文件数和实际的文件数不匹配。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 数据文件夹中存在具有非法名称的文件，或文件夹列表中显示了可能是非法的文件名。 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，然后重新复制。 3. 校验和文件损坏时，请再次将其复制到文件夹。

C. 主机错误列表

主机将显示以下故障代码。

代码	错误	适用的程序
41	输入数据格式异常	共用
42	输入数据型号名称异常	
43	输入数据电路板名称异常	
64	重写地址错误	F (DFCB)
81	输入设备异常，如输入超时	共用
C1	闪存删除失败	I (OACB)
C2	闪存写入错误	
C3	校验和异常	
C4	输出设备异常，如输出超时	共用
E1	程序 SUM 检查错误	F (DFCB)
	闪存删除失败	C (PRCB) /H (FDCB)
E2	闪存写入错误	/B (SDCB) /N (FNSCB) /S (LSCB)
E3	空白检查错误	F (DFCB)
	通信错误	C (PRCB) /H (FDCB) /B (SDCB) /N (FNSCB) /S (LSCB)
100	网络，USB 存储器连接错误	共用
101	网络，USB 存储器文件错误	
102	与 USB 存储器连接错误	
4xx	HTTP 错误（协议规范错误，无法连接到网络，但是从服务器返回了错误）	
5xx	FTP 错误（协议规范错误，无法连接到网络，但是从服务器返回了错误）	

D. ISWTrms 故障排除

执行 ISWTrms 程序期间出现错误时。

	状况	原因	采取的措施
1	ISWTrms 不启动。	ISWTrms.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“Data Copy”（复制数据）功能。
		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。如果文件保存位置未知，请使用“Data Copy”（复制数据）功能。
		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）	当更改了在选项界面下由“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。
3	文件校验和中显示“NG”。	传送的固件已损坏。	请复制固件，然后重新检查。如果仍出现“NG”，请联系固件的供应商。
4	“??”在文件校验和中显示。	固件复制到个人计算机时，忘了复制校验和文件（*.sum）。	请同时将校验和文件和固件复制到同一个文件夹。（如果使用“Data Copy”（复制数据）功能，则会自动执行此复制。）

	状况	原因	采取的措施	
5	文件传送失败。	显示“Cannot open a file”（无法打开文件）错误。	该文件正在被另一个程序或系统使用。 请退出另一个程序。如果错误依然出现，请重新启动 Windows。	
		显示“Cannot send a Term Test file”（无法发送 Term Test 文件）错误。	电缆连接松动。	请检查电缆是否牢固连接或电缆本身是否损坏。
			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。
		显示“Unsuccessful transmission to the LPT port”（与 LPT 端口的通信不成功）错误。	电缆连接松动。	请检查电缆是否牢固连接或电缆本身是否损坏。
			发送了错误的的数据。	请检查文件状态界面，查看主机侧的接收模式（接收电路板类型）是否与个人计算机侧的传送文件相对应。
			电缆长度不符合规格。	请使用长度小于 2 m 的电缆。
			个人计算机的并行端口被设为 ECP 模式。	参考个人计算机的手册取消 ECP 模式。
个人计算机的并行端口与主机侧的端口存在兼容性问题。	使用可以进行传送的个人计算机进行测试，然后检查是否发现兼容性问题。			

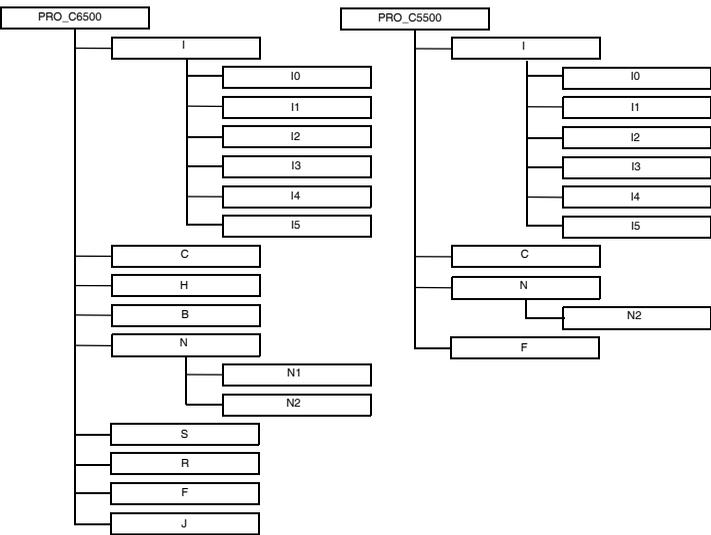
5.3 USB 存储器 ISW

5.3.1 使用 USB 存储器 ISW

注

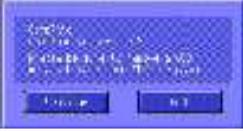
- 必须在“**User Setting-System Setting-service Port Device**”（用户设置-系统设置-维修端口设备）的设置菜单模式中将“**Service Port Device**”（维修端口设备）设置为 [On]，否则无法使用 USB 存储器 ISW。

A. 步骤

序号	操作
1	<p>按照下述文件夹结构将固件保存到 USB 存储器。</p>  <pre> graph TD subgraph PRO_C6500 I1[I] --- I0[I0] I1 --- I1[I1] I1 --- I2[I2] I1 --- I3[I3] I1 --- I4[I4] I1 --- I5[I5] C1[C] H1[H] B1[B] N1[N] --- N1_1[N1] N1 --- N1_2[N2] S1[S] R1[R] F1[F] J1[J] end subgraph PRO_C5500 I2[I] --- I0_2[I0] I2 --- I1_2[I1] I2 --- I2_2[I2] I2 --- I3_2[I3] I2 --- I4_2[I4] I2 --- I5_2[I5] C2[C] N2[N] --- N2_1[N2] F2[F] end </pre> <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 在 USB 存储器根目录下直接创建 PRO_C6500 或 PRO_C5500 文件夹。 • 可以将数个固件保存到一个文件夹中。但是，触摸面板上最多可以显示 24 个文件。此外，触摸面板上无法显示双字节字体。 • 文件名最多可以使用 40 个字母。

序号	操作
2	<p>将 USB 存储器 [1] 连接至主机的维修端口 [2]。</p>  <p style="text-align: right;">a03uf2c134ca</p>
3	进入维修模式。
4	<p>“Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [12 ISW]。</p>
5	<p>“ISW Menu”（ISW 菜单）屏幕 按 [01 ISW]。</p>
6	<p>“Board Type Selection”（电路板类型选择）屏幕 按 [USB Memory ISW]（USB 存储器 ISW），显示 “Connection of a USB memory has been recognized.”（已经识别出连接的 USB 存储器）信息时，请按要重写的固件对应的按钮。</p> 

序号	操作
9	<p>例如 <Image Control> Collective (I0)</p> <p>此时将显示 USB 存储器相应文件夹下的文件。(最多可显示 24 个文件) 选择希望重写的文件的版本, 然后按 [OK] (确定)。</p> <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> 根据文件名可以判断文件是否可用, 并且会通过字体颜色显示结果。 白色: 文件可用于 ISW。 黄色: 特殊的 ROM 文件。 红色: 除 ISW 以外的文件或用于不同目的地的文件。 按 [Limit] (有限) 可以仅显示有效的文件; 按 [File Name] (文件名), [Date] (日期), [Size (byte)] (大小 (字节)) 可以对文件进行排序。 
10	<p>“External Memory Device ISW Mode” (外部存储器设备 ISW 模式) 屏幕</p> <p>检查要执行 ISW 的文件的类型和名称, 然后按 [Start] (开始)。</p> <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> 按 [File Select] (文件选择) 可以返回到文件名选择屏幕。 按 [ROM Select] (ROM 选择) 可以返回到电路板类型选择屏幕。 

序号	操作
11	完成 ISW 时会显示以下屏幕。 
12	需要继续执行 ISW 时，请按 [Continue]（继续）。 若要结束 ISW，请从维修端口拔出 USB 存储器，然后按 [End]（结束）。 按下 [End]（结束）时，主机自动重新启动。
13	在维修模式下检查固件版本，以检查 ISW 是否成功完成。

5.3.2 主机错误列表

执行 USB 存储器 ISW 操作期间，如果出现错误，触摸面板上会显示故障代码。（请参见第 155 页）

5.4 Internet ISW

5.4.1 概述

“Internet ISW”是一种通过使用 Web 浏览器，主机操作面板或 Internet 邮件（电子邮件），使得主机自动从程序服务器接收固件以定向 ISW 来操作 ISW 的系统。如果使用主机操作面板或 Web 浏览器执行 Internet ISW，您可以在客户处无需执行任何程序便可操作 ISW。此外，使用远程邮件通知系统执行 Internet ISW 时，您可以远程操作 ISW。

5.4.2 工作环境

若要使用 Internet ISW 功能，必须满足以下条件。

- 主机必须连接到允许通过使用 FTP 或 HTTP 协议从 Internet 下载固件的网络环境。

在以下四种情况下，您无法在主机内执行“Internet ISW”。

- 主电源开关（SW1）关闭时。
- 副电源开关（SW2）关闭时。
- 复印机处于自动关机模式下时。
- △ 当“Security Strengthen Set”（安全增强设置）开启时，除 CS Remote Care 以外的主机网卡不可用。
- 打印操作期间，或主机待机时存在各种作业（包括预约作业）或存在被暂停的作业时。
- 使用除普通模式以外的模式时
- 出现卡纸时
- 图像内存中存在图像文件时
- 程序类型，电路板不匹配时

5.4.3 初始设置

若要使用 Internet ISW，您需要事先设置网络参数，程序服务器地址以及防火墙地址等。

A. 使用操作面板进行设置

若要将主机连接至网络，请从操作面板设置主机的 IP 地址。

如果已经设置好此设置，请转至“B. 使用 Web 实用工具进行设置”。

(1) 步骤

序号	操作
1	按操作面板上的 [Utility Menu/Counter]（效用菜单 / 计数器）键。
2	按 [03 Machine Admin. Setting]（机器管理员设置）。
3	按 [05 Network Setting]（网络设置）。
4	按 [01 Machine NIC Setting]（机器网卡设置）。
5	键入 [IP Address]（IP 地址），[Subnet Mask]（子网掩码）或 [Gateway Address]（网关地址）。
6	通过关闭副电源开关（SW2）再重新开启来重新启动主机。

注

- 主机的 IP 地址等通常由系统管理员分配。有关详情，请联系系统管理员。

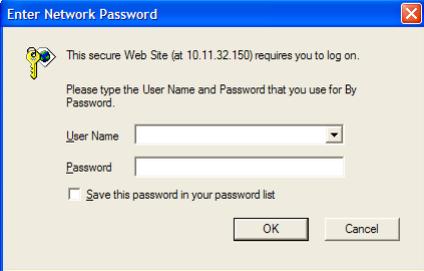
B. 使用 Web 实用工具进行设置

从 Web 浏览器输入程序服务器的设置。此时，为了使用 Web 浏览器，请准备好一台已经连接到网络的个人计算机。

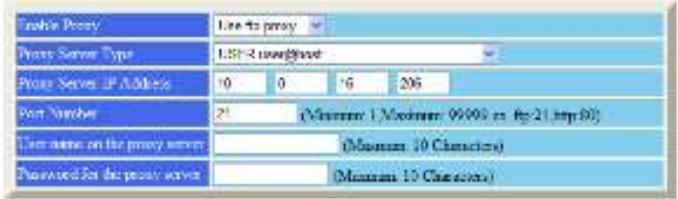
注

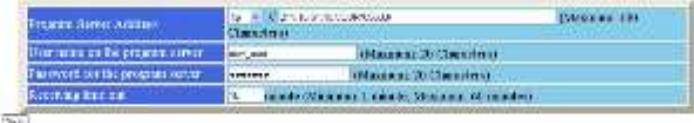
- 所有设置中均不能输入“空格”。
- 如果在 Web 浏览器中设置不正确，请务必在显示错误信息后进行校正。如果不对输入错误进行校正，则可能会导致程序下载错误。

(1) 步骤

序号	操作
1	启动 Web 浏览器。 如果在 Web 浏览器上设置了代理，则可能无法访问主机 Web。 有关详情，请联系网络管理员。对于 Web 浏览器，建议您使用 Internet Explorer 6.02, Netscape Navigator 7.1 或 Firefox 1.0。但是，请务必不要同时使用两个或以上浏览器进行设置。
2	指定通过“A. 使用操作面板进行设置”输入的主机 IP 地址。 访问主机的 Web 实用工具时会显示“Main page”（主页面）屏幕。 “Main Page”（主页面）屏幕 
3	“Main Page”（主页面）屏幕 单击 [Extension for maintenance]（维修保养扩展）。
4	在窗口中输入用户名和 CE 密码，然后按 [OK]（确定）。 用户名：ce（小写字母，无法更改此用户名） 密码：输入 CE 密码。（默认密码：“92729272”） 

序号	操作
5	<p>“Extension for maintenance”（维修保养扩展）屏幕 单击 [Internet ISW]。</p> <p>Extension for maintenance</p> <ul style="list-style-type: none"> • E-Mail Initial Setting • Internet ISW • Remote Panel • Machine setting data Import/Export • Mail Log <hr/> <p><input type="button" value="Main Page"/></p>
6	<p>“Internet ISW”（Internet ISW）屏幕 单击 [Initial Setting]（初始设置）。</p> <p>Internet ISW</p> <hr/> <p>Setting</p> <p><input type="button" value="Initial Setting"/></p> <p>Setting proxy server and program server</p> <hr/> <p>Test</p>

序号	操作												
7	<p>“Proxy Server Setting”（代理服务器设置）屏幕 设置代理服务器设置。 不使用代理服务器（防火墙）时，请转至步骤 9。</p> <p>Proxy Server Setting</p>  <table border="1" data-bbox="229 486 1024 1157"> <tr> <td data-bbox="229 486 490 603">Enable proxy（启用代理）</td> <td data-bbox="490 486 1024 603"> 选择以下内容。 不使用代理时：“no.”（否） 使用 FTP 代理时：“Use ftp proxy.”（使用 FTP 代理。） 使用 HTTP 代理时：“Use http proxy.”（使用 HTTP 代理。） </td> </tr> <tr> <td data-bbox="229 603 490 917">Proxy Server Type（代理服务器类型）</td> <td data-bbox="490 603 1024 917"> 在“Enable Proxy”（启用代理）中选择“Use ftp proxy”（使用 FTP 代理）时，请从以下内容中选择代理服务器类型。 类型 1：“User user@host” 类型 2：“OPEN host” 类型 3：“FW user => FW password => SITE host” 类型 4：“FW user => FW password => User user@host” 注 <ul style="list-style-type: none"> 不支持类型 2、3 和 4。 有关代理服务器认证的信息，请参见“5.4.8 在 Internet ISW 中进行代理服务器认证”。 </td> </tr> <tr> <td data-bbox="229 917 490 976">Proxy Server IP Address（代理服务器 IP 地址）</td> <td data-bbox="490 917 1024 976">使用代理服务器时，请设置代理服务器的 IP 地址。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="229 976 490 1007">Port Number（端口号）</td> <td data-bbox="490 976 1024 1007">使用代理服务器时，请设置代理服务器的端口号。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="229 1007 490 1098">User name on the proxy server（代理服务器上的用户名）</td> <td data-bbox="490 1007 1024 1098">在上述“Proxy Server Type”（代理服务器类型）中选择类型 1 或类型 2 时，请设置代理服务器的帐号。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="229 1098 490 1157">Password for the proxy server（代理服务器密码）</td> <td data-bbox="490 1098 1024 1157">在上述“Proxy Server Type”（代理服务器类型）中选择类型 1 或类型 2 时，请设置代理服务器的密码。</td> </tr> </table>	Enable proxy（启用代理）	选择以下内容。 不使用代理时：“no.”（否） 使用 FTP 代理时：“Use ftp proxy.”（使用 FTP 代理。） 使用 HTTP 代理时：“Use http proxy.”（使用 HTTP 代理。）	Proxy Server Type（代理服务器类型）	在“Enable Proxy”（启用代理）中选择“Use ftp proxy”（使用 FTP 代理）时，请从以下内容中选择代理服务器类型。 类型 1：“User user@host” 类型 2：“OPEN host” 类型 3：“FW user => FW password => SITE host” 类型 4：“FW user => FW password => User user@host” 注 <ul style="list-style-type: none"> 不支持类型 2、3 和 4。 有关代理服务器认证的信息，请参见“5.4.8 在 Internet ISW 中进行代理服务器认证”。 	Proxy Server IP Address（代理服务器 IP 地址）	使用代理服务器时，请设置代理服务器的 IP 地址。	Port Number（端口号）	使用代理服务器时，请设置代理服务器的端口号。	User name on the proxy server（代理服务器上的用户名）	在上述“Proxy Server Type”（代理服务器类型）中选择类型 1 或类型 2 时，请设置代理服务器的帐号。	Password for the proxy server（代理服务器密码）	在上述“Proxy Server Type”（代理服务器类型）中选择类型 1 或类型 2 时，请设置代理服务器的密码。
Enable proxy（启用代理）	选择以下内容。 不使用代理时：“no.”（否） 使用 FTP 代理时：“Use ftp proxy.”（使用 FTP 代理。） 使用 HTTP 代理时：“Use http proxy.”（使用 HTTP 代理。）												
Proxy Server Type（代理服务器类型）	在“Enable Proxy”（启用代理）中选择“Use ftp proxy”（使用 FTP 代理）时，请从以下内容中选择代理服务器类型。 类型 1：“User user@host” 类型 2：“OPEN host” 类型 3：“FW user => FW password => SITE host” 类型 4：“FW user => FW password => User user@host” 注 <ul style="list-style-type: none"> 不支持类型 2、3 和 4。 有关代理服务器认证的信息，请参见“5.4.8 在 Internet ISW 中进行代理服务器认证”。 												
Proxy Server IP Address（代理服务器 IP 地址）	使用代理服务器时，请设置代理服务器的 IP 地址。												
Port Number（端口号）	使用代理服务器时，请设置代理服务器的端口号。												
User name on the proxy server（代理服务器上的用户名）	在上述“Proxy Server Type”（代理服务器类型）中选择类型 1 或类型 2 时，请设置代理服务器的帐号。												
Password for the proxy server（代理服务器密码）	在上述“Proxy Server Type”（代理服务器类型）中选择类型 1 或类型 2 时，请设置代理服务器的密码。												
8	完成输入后，请单击 [Next]（下一步），在设置检查屏幕中检查完设置项目后单击 [Next]（下一步）。但是，如果存在输入错误，请在显示红色的信息后单击 [Back]（后退），然后重新设置项目。												

序号	操作	
9	“Program Server Setting”（程序服务器设置）屏幕 设置程序服务器设置。（使用代理时） 	
	Program Server Address (程序服务器地址)	设置保存有要下载的程序的服务器的地址。从左侧下拉菜单中选择要使用的协议，然后在右侧的文本框中输入地址。如果使用 FTP，请输入相对于主目录的相对路径。
	User name on the program server (程序服务器上的用户名)	输入程序服务器的帐号。
	Password for the program server (程序服务器的密码)	输入程序服务器的密码。
	Receiving time out (接收超时)	设置程序的接收超时时间。出现超时时，程序下载操作将被强行中止，并且系统在不执行 ISW 的情况下返回到正常模式。
10	完成输入后，请单击 [Next]（下一步）。在设置检查屏幕中检查完设置项目后，请单击 [Finish]（完成）。但是，如果存在输入错误，请在显示红色的信息后单击 [Back]（后退），然后重新设置项目。	
11	设置程序服务器设置。（未使用代理时）	
	Protocol (协议)	选择接收程序的协议。
	Program Server IP Address (程序服务器 IP 地址)	设置保存有要下载的固件的服务器的 IP 地址。
	Target directory (目标目录)	使用 HTTP 时，请在主机域后设置路径。而使用 FTP 时，请设置相对于主目录的路径。
	User name on the program server (程序服务器上的用户名)	输入程序服务器的帐号。
	Password for the program server (程序服务器的密码)	输入程序服务器的密码。
	Receiving time out (接收超时)	设置固件的接收超时时间。出现超时时，固件下载操作将被强行中止，并且系统在不执行 ISW 的情况下返回到正常模式。
12	完成输入后，请单击 [Next]（下一步）。在设置检查屏幕中检查完设置项目后，请单击 [Finish]（完成）。但是，如果存在输入错误，请在显示红色的信息后单击 [Back]（后退），然后重新设置项目。	

序号	操作										
13	<p>执行下载测试。</p> <ul style="list-style-type: none"> 在下载测试中，机器会从初始设置中设置的程序服务器下载“test.dat”以检查连接。如果下载测试失败，请在出现错误信息后重新检查设置项目。 下载测试成功完成时会显示以下连接速度以及估计的接收时间。请参见“接收超时”设置。 <p>Download test</p> <hr/> <p>No Problem was found while downloading</p> <p>Estimated line speed 4501584(kbps)</p> <table border="1" data-bbox="464 383 756 534"> <thead> <tr> <th>Receiving data size</th> <th>Estimated receiving time</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1M byte</td> <td>Approx: 1 second</td> </tr> <tr> <td>3M byte</td> <td>Approx: 3 second</td> </tr> <tr> <td>5M byte</td> <td>Approx: 6 second</td> </tr> <tr> <td>7M byte</td> <td>Approx: 8 second</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> 下载测试失败时，会显示以下来自服务器的响应故障代码。由于可能存在设置错误，请重新检查初始设置。 <p>Download test</p> <hr/> <p>Can't download from program server Response Error Code from server [530]</p> <p>Please change the initial setting accordingly</p> <p><input type="button" value="Initial Setting"/></p> <p><input type="button" value="Back"/></p>	Receiving data size	Estimated receiving time	1M byte	Approx: 1 second	3M byte	Approx: 3 second	5M byte	Approx: 6 second	7M byte	Approx: 8 second
Receiving data size	Estimated receiving time										
1M byte	Approx: 1 second										
3M byte	Approx: 3 second										
5M byte	Approx: 6 second										
7M byte	Approx: 8 second										

bizhub PRO C6500 /C5500

维修保养

5.4.4 使用 Web 实用工具进行 Internet ISW

使用主机的 Web 实用工具允许客户工程师只需单击浏览器便可自动从程序服务器下载程序执行重写。

(1) 步骤

序号	操作																																				
1	<p>转至 Web 实用工具上的 “Internet ISW”。</p> <p>“Internet ISW” (Internet ISW) 屏幕</p> <p>每个电路板类型旁会显示电路板的固件版本。</p> 																																				
2	<p>在 “ISW” 的项目处选择希望执行 ISW 的电路板。指定要下载的文件名时，请在 [File name] (文件名) 文本框中输入。</p>  <p>未指定固件文件名时，则会使用程序服务器中保存的以下文件进行重写。</p> <table border="1" data-bbox="196 1085 991 1284"> <tbody> <tr> <td>I0</td> <td>bootI0.bin</td> <td rowspan="2">C1</td> <td rowspan="2">bootC1.bin</td> <td rowspan="2">N1</td> <td rowspan="2">bootN1.bin</td> <td>B1</td> <td>bootB1.bin</td> </tr> <tr> <td>I1</td> <td>bootI1.bin</td> <td>S1</td> <td>bootS1.bin</td> </tr> <tr> <td>I2</td> <td>bootI2.bin</td> <td rowspan="3">F1</td> <td rowspan="3">bootF1.bin</td> <td rowspan="3">N2</td> <td rowspan="3">bootN2.bin</td> <td>R1</td> <td>bootR1.bin</td> </tr> <tr> <td>I3</td> <td>bootI3.bin</td> <td>J1</td> <td>bootJ1.bin</td> </tr> <tr> <td>I4</td> <td>bootI4.bin</td> <td>H1</td> <td>bootH1.bin</td> </tr> <tr> <td>I5</td> <td>bootI5.bin</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • bootN1.bin 用于 FS-503，而 bootN2. bin 用于 FS-607、FS-520。 	I0	bootI0.bin	C1	bootC1.bin	N1	bootN1.bin	B1	bootB1.bin	I1	bootI1.bin	S1	bootS1.bin	I2	bootI2.bin	F1	bootF1.bin	N2	bootN2.bin	R1	bootR1.bin	I3	bootI3.bin	J1	bootJ1.bin	I4	bootI4.bin	H1	bootH1.bin	I5	bootI5.bin						
I0	bootI0.bin	C1	bootC1.bin					N1	bootN1.bin	B1	bootB1.bin																										
I1	bootI1.bin			S1	bootS1.bin																																
I2	bootI2.bin	F1	bootF1.bin	N2	bootN2.bin	R1	bootR1.bin																														
I3	bootI3.bin					J1	bootJ1.bin																														
I4	bootI4.bin					H1	bootH1.bin																														
I5	bootI5.bin																																				

序号	操作
3	完成输入后，请单击 [ISW]。 如果存在输入错误，请在显示红色的信息后单击 [Back]（后退），然后重新设置项目。
4	ISW 状况验证 下载程序时，节能 LED 会呈绿色闪烁。此外，使用 Web 屏幕也可以检查当前操作状态和错误。 <ul style="list-style-type: none"> • “ISW is downloading”（ISW 正在下载） • “ISW is writing”（ISW 正在写入） • “Finish”（完成） • “ISW was canceled due to transferring problem”（由于传送问题，ISW 被取消） • “ISW was canceled due to transferring overtime”（由于传送超时，ISW 被取消） • “ISW was canceled due to writing proglem to flash memory”（由于写入至闪存时出现问题，ISW 被取消）
5	正常完成 ISW 时，主机将自动重新启动并且完成 ISW。
6	主机重新启动后，请在“Internet ISW 主屏幕”中检查刚刚成功升级的固件版本。

5.4.5 使用邮件远程通知系统进行 Internet ISW

客户工程师向主机发送带有简短的关键字的邮件时，接收该邮件的主机可以从程序服务器下载程序，以便自动执行重写。
有关工作环境以及初始设置，请参见“4.3 邮件远程通知系统”。

(1) 使用邮件远程通知系统执行 Internet ISW

有关发送至主机的命令及其选项，请参见下表。



命令	选项	说明
ISW	I0, I1, I2, I3, I4, I5 C1 F1 H1 N1 N2 B1 S1 R1 J1	指定执行 ISW 的电路板。 I: 整体控制电路板 (OACB) C: 打印机控制电路板 (PRCB) F: DF 控制电路板 (DFCB) H: FD 控制电路板 (FDCB) N1: FS-503 控制电路板 (FNSCB) N2: FS-607, FS-520 控制电路板 (FNSCB) B1: SD 控制电路板 (SDCB) S1: LS 控制电路板 (LSCB) R1: RU 控制电路板 (RUCB) J1: PB 控制电路板 (PBCB) 通过在选项名称后执行“= 固件文件名”，可以下载程序服务器中指定的文件执行 ISW。 例如 ISW I0=A03U001_00I0_G00_1000.bin
	5 (最小) 1440 (最大)	指定邮件有效期的时间。(单位: 分钟) 如果没有执行, 则会采用 90 分钟。 如果从 CE 发送邮件到主机接收到邮件的时间间隔超过此处指定的时间, 则不会执行 ISW。 例如 ISW I0 5
ISWHELP	(不指定)	返回介绍命令使用说明的帮助邮件。

未指定固件文件名时，会使用程序服务器中保存的以下文件进行重写。

I0	bootI0.bin	C1	bootC1.bin	N1	bootN1.bin	B1	bootB1.bin
I1	bootI1.bin						
I2	bootI2.bin	F1	bootF1.bin	N2	bootN2.bin	S1	bootS1.bin
I3	bootI3.bin						
I4	bootI4.bin	H1	bootH1.bin			R1	bootR1.bin
I5	bootI5.bin					J1	bootJ1.bin

注

- △ • **bootN1.bin** 用于 **FS-503**，而 **bootN2.bin** 用于 **FS-607**，**FS-520**。

(2) 发送邮件

有关发送邮件的信息，请参见“4.3 邮件远程通知系统”。

注

- 一封邮件中仅可以写入一个命令。如果写入了两个或多个命令，则第二个及后续命令将被忽略。

(3) 返回邮件

在以下情况下，邮件会从主机返回。

- 接收到 ISW 开始邮件后，主机开始 ISW。（写下命令已发送以及执行 ISW 前的固件版本。）
- 完成 ISW 时（列出已发送的命令以及执行 ISW 后的固件版本）
- 邮件过期时。（写下已发送的命令。）

5.4.6 使用须知

(1) 通知管理员

执行 Internet ISW 时，请务必通知管理员这一操作，以便事先得到管理员的许可。

请务必在未使用主机的情况下执行 ISW。但是，如果主机正在使用（存在作业），则不会操作 Internet ISW。

(2) 执行 ISW 期间断电

在 ISW 重写期间，操作面板和电源开关（SW2）会被锁定。但是，如果由于停电导致主电源断电，主机将无法启动。

但是，这种情况仅在重写整体控制电路板（OACB）期间会出现。ISW 期间出现其他错误时，您可以通过重新执行 Internet ISW 来重写。

如果由于上述原因导致主机无法启动，请赶赴现场，使用 ISWTms 执行程序重写操作。

5.4.7 使用操作面板的 Internet ISW

如果客户工程师在未连接个人计算机的情况下从操作面板执行 Internet ISW，则主机可以自动从程序服务器下载程序，然后执行重写。

(1) 步骤

例如，重写整体控制电路板（OACB）固件（ALL）时。

序号	操作
1	<p>显示“ISW Mode”（ISW 模式）屏幕</p> 
2	<p>按屏幕上的 [Internet ISW]，然后按 <Image Control>（图像控制）下的 [Collective (10)（集合）]。</p> 

序号	操作
3	<p>按 [Start] (开始) 下载最新的固件开始重写。</p>  <p>如果需要下载较旧的固件, 请按 [File Name Input] (输入文件名) 键, 然后手动输入文件名。</p> 
4	<p>完成 ISW 时会显示以下屏幕。</p> 
5	<p>需要继续执行 ISW 时, 请按 [Continue] (继续)。 若要结束 ISW, 请按 [End] (结束)。 按下 [End] (结束) 时, 主机自动重新启动。</p>
6	<p>在维修模式下检查固件版本, 以检查 ISW 是否成功完成。</p>

(2) 主机错误列表

执行 Internet ISW 操作期间，如果出现错误，触摸面板上会显示故障代码。

(请参见第 155 页)

5.4.8 在 Internet ISW 中进行代理服务器认证**A. 代理服务器**

代理服务器是指防火墙内部的邮件服务器的统称，它起着客户端的代理的作用，从客户端接收访问请求 (HTTP 和 FTP)。

B. 代理服务器认证

代理服务器具有四种类型的认证方法。

Internet ISW 对应着这四种类型。

C. 代理服务器的认证类型和命令列表**(1) 类型 1: User user@host**

通过代理访问外部时，无需对代理服务器进行认证。

使用这种代理认证时，通过代理服务器访问外部无需输入代理服务器的用户名和密码。

命令

命令	参数	返回代码	说明
USER	User@host	331	发送程序服务器的用户名和程序服务器地址
PASS	password	230	发送上述用户名的密码

(2) 类型 2: OPEN host

这种验证与类型 1 几乎相同，不同点在于它会在认证期间交换命令。

正确设置所有设置且无法使用类型 1 认证进行通信时，请使用此类型。

命令

命令	参数	返回代码	说明
OPEN	host	FTP 展开功能， 针对每个服务器 定义	发送程序服务器地址
USER	user	331	发送程序服务器的用户名
PASS	password	230	发送上述用户名的密码

(3) 类型 3: FW user => FW password => SITE host

这是一种在访问外部时需要代理服务器本身进行认证的类型。

需要提供希望访问的服务器的信息，代理服务器的用户名和密码。

如果在通过代理服务器进行访问时，需要提供代理服务器的用户名和密码，可能使用此代理认证。

命令

命令	参数	返回代码	说明
USER	FW user	331	发送代理服务器的用户名
PASS	FW password	230	发送上述用户名的密码
SITE	host	FTP 展开功能， 针对每个服务器 定义	发送程序服务器地址
USER	user	331	发送程序服务器的用户名
PASS	password	230	发送上述用户名的密码

(4) 类型 4: FW user => FW password => USER user @host

这种认证与类型 3 几乎相同，不同点在于它会在认证期间交换命令。

正确设置所有设置且无法使用类型 3 认证进行通信时，请使用此类型。

命令

命令	参数	返回代码	说明
USER	FW user	331	发送代理服务器的用户名
PASS	FW password	230	发送上述用户名的密码
USER	user@host name	331	发送程序服务器的用户名和程序服务器地址
PASS	password	230	发送上述用户名的密码

D. 备注

对于 fwtk2.1（用于 Unix）和 Black Jumbo Dog（用于 Windows），请使用类型 1 认证。对于大多数其他代理服务器，请使用类型 1 认证。如果代理服务器的认证类型未知，建议您执行类型 1 认证中的设置作为一种临时措施。

△ 5.5 利用 USB 存储器获取计数器列表

5.5.1 概述

将一个 USB 存储器连接至维修端口，计数器列表信息将会以文本文件的格式被存储在 USB 存储器上。

5.5.2 可获取的列表

- (1) 计数器列表
- (2) 模式记忆列表
- (3) 用户设置列表
- (4) 使用管理列表
- (5) 审计日志报告
- (6) 管理列表
- (7) 调整列表
- (8) 覆盖率数据列表
- (9) 通讯日志列表 *

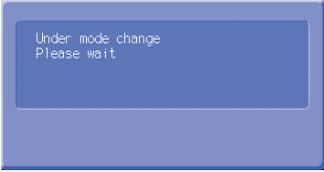
* 当 DIPSW30-1 开启时，通讯日志列表会输出至文件。

5.5.3 获取方法

A. 准备

- (1) 将维修端口设备设置为 **[On]**（开启）。
- (2) 将 **USB 存储器** 连接至维修端口。

B. 步骤

1	在用户模式下按 [Utility Menu/Counter] （效用菜单 / 计数器）。
2	按 [Details] （详情）。
3	“Detail Counter List”（详细计数器列表）屏幕 先后按 [Help] （帮助）- [Utility Menu/Counter] （效用菜单 / 计数器）- [Mode Check] （模式检查）键。
4	以下信息出现后，拔下 USB 存储器。 

注

- 该信息消失以前请勿拔下 **USB 存储器**。该信息显示时，数据正在输出至文件。
- 如果在该信息还在显示时拔下 **USB 存储器**，文件将不能正常保存。

C. 文件保存目的地

列表打印数据文件会被保存至 **USB 存储器** 的根目录。

D. 文件名

文件名的定义规则如下。存在相同的文件名时，该文件会被新的数据覆盖。

listprint + 机器类型 + 目的地代码 + 序列号 _ 年 _ 日期 _ 时间 .txt

例如) listprintA03U020000285_2007_0404_1749.txt

6. 其他

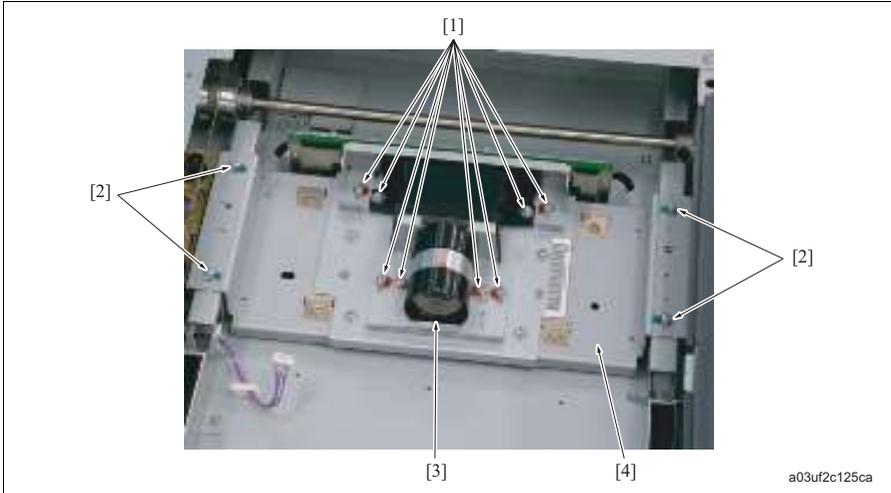
6.1 禁止拆解和调整的项目

6.1.1 扫描器部

A. CCD 单元

(1) 禁止拆卸的部件

- CCD 单元的 8 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

[4] CCD 单元

[2] 禁止拆卸的螺钉

[5] 镜头参考板组件

(2) 禁止原因

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，切勿拆卸用来固定 CCD 单元的螺钉。

镜头参考板组件用作定位 CCD 单元的参考。如果拆下了镜头参考板组件，则 CCD 单元的光轴可能会出现对齐偏移。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) 禁止拆卸的部件**

- 反光镜单元和曝光单元的位置。



[1] 曝光单元

[2] 反光镜单元

(2) 禁止原因

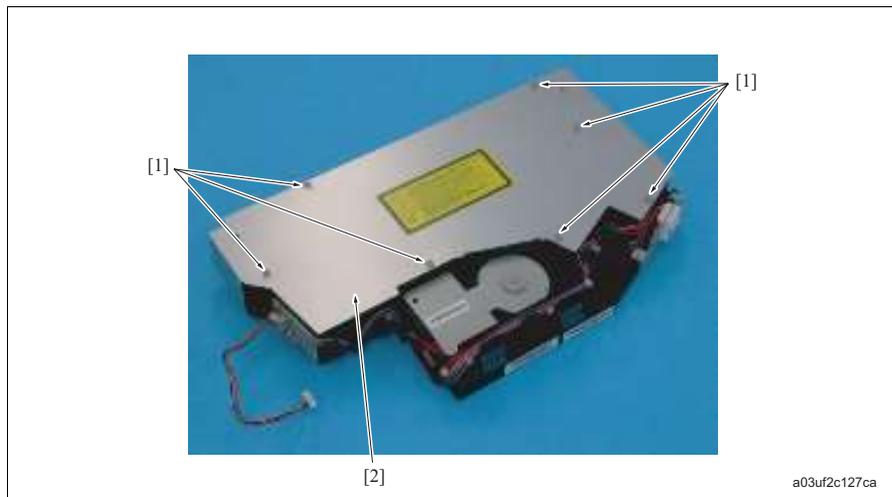
反光镜单元和曝光单元之间的距离关系着扫描原稿时副扫描方向上的缩放。因此，切勿随意调整反光镜单元和曝光单元的位置。如果拆下了曝光单元和扫描器钢丝绳，则必须使用光学单元调整夹具重新安装它们。

6.1.2 写入部

A. 写入单元盖板

(1) 禁止拆卸的部件

- 安装写入单元的 7 个螺钉



[1] 禁止拆卸的螺钉

[2] 写入单元盖板

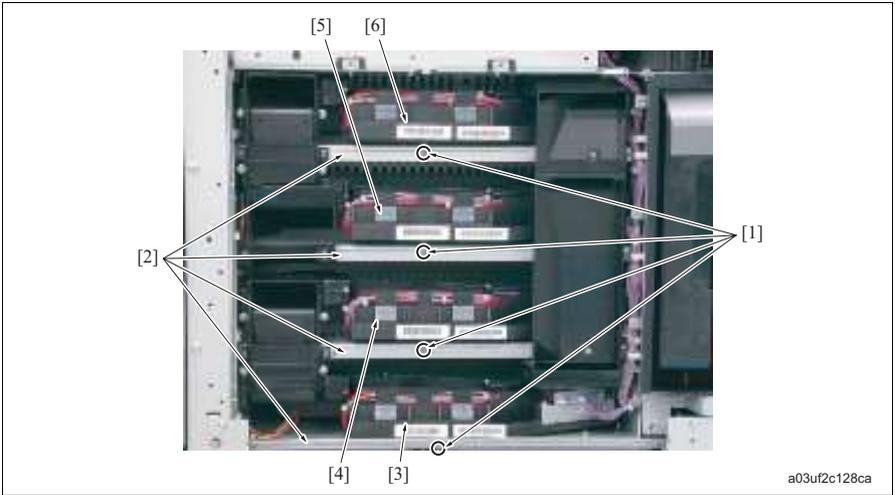
(2) 禁止原因

写入单元内部贯穿着一条激光光束路径。打开盖板会导致灰尘和污垢进入写入单元内部，从而可能会阻碍激光光束路径。因此，切勿拆卸写入单元盖板的固定螺钉。

B. 写入单元安装部

(1) 禁止拆卸的部件

- 写入单元安装板的 4 个安装螺钉



[1] 禁止拆卸的螺钉

[2] 写入单元安装板

[3] 写入单元 / K

[4] 写入单元 / C

[5] 写入单元 / M

[6] 写入单元 / Y

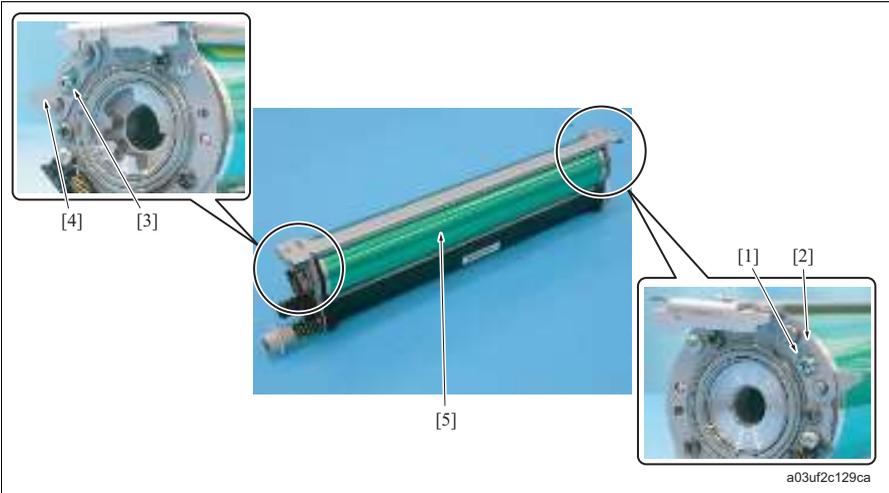
(2) 禁止原因

写入单元安装板用作使得写入单元与感光鼓保持精确定位的参考。拆卸写入单元安装板可能会导致由于感光鼓和写入单元之间不平行而出现的图像失真。因此，切勿拆卸写入单元安装板的固定螺钉。

6.1.3 光电导体部

A. 禁止拆卸的部件

- 前部感光鼓盒端板的 1 个固定螺钉
- 前部感光鼓盒端板的 1 个固定螺钉



- [1] 禁止拆卸的螺钉
- [2] 前部端板
- [3] 禁止拆卸的螺钉

- [4] 后部端板
- [5] 感光鼓盒

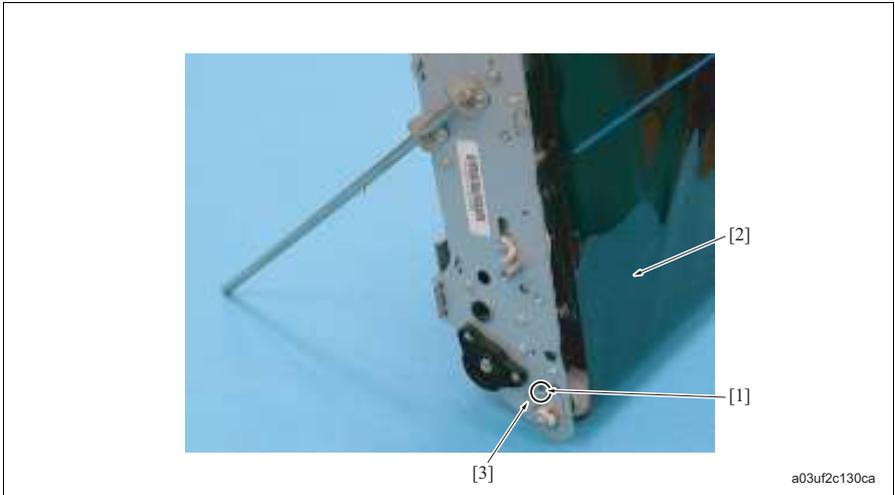
B. 禁止原因

前部和后部端板所处的位置已经对感光鼓和显影辊之间的间隙进行了精确调整。因此，切勿拆卸前部和后部端板的固定螺钉。

6.1.4 中间转印部

A. 禁止拆卸的部件

- 张力调整板的 1 个固定螺钉



- [1] 禁止拆卸的螺钉
- [2] 皮带

- [3] 张力调整板

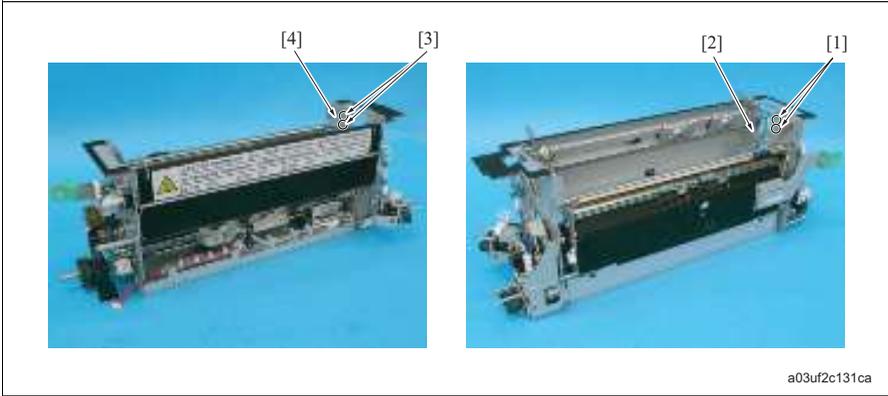
B. 禁止原因

张力调整板所处的位置已经对皮带张力进行了精确调整。因此，切勿拆卸张力调整板的固定螺钉。

6.1.5 定影单元部

A. 禁止拆卸的部件

- 前部压辊臂的 2 个固定螺钉
- 后部压辊臂的 2 个固定螺钉



[1] 禁止拆卸的螺钉

[2] 前部压辊臂

[3] 禁止拆卸的螺钉

[4] 后部压辊臂

B. 禁止原因

前部和后部压辊臂所处的位置已经对定影皮带位置进行了精确调整。因此，切勿拆卸前部和后部压辊臂的固定螺钉。

6.2 拆解 / 重新装配部件列表

注

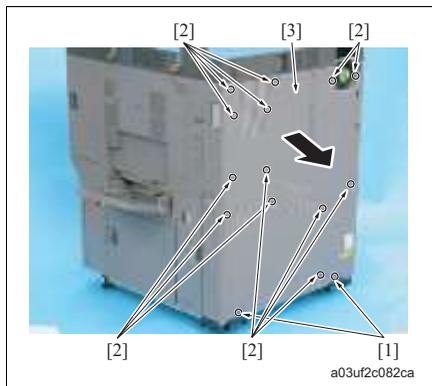
- 下表列出了定期更换部件以外的部件。这些部件的拆解 / 重新装配步骤在以下各页中说明。但是，在正常情况下，除了盖板以外，无需拆下其他部件。
- 有关如何更换定期更换部件的信息，请参见“3.4 外壳部的维修保养步骤”至“3.17 OT-502 的维修保养步骤”。

编号	部分	部件名称	参考页
1	盖板	后盖板	第 184 页
2		左盖板	第 184 页
3		右盖板 / 上 1	第 185 页
4		右盖板 / 上 2	第 185 页
5		右盖板 / 上 3	第 185 页
6		右盖板 / 下 1	第 185 页
7		右盖板 / 下 2	第 185 页
8		稿台玻璃组件	第 186 页
9		上位盖板 / 前	第 187 页
10		上位盖板 / 右	第 187 页
11		上位盖板 / 左	第 187 页
12		上位盖板 / 后 1	第 188 页
13		上位盖板 / 后 2	第 188 页
14		主板单元	第 188 页
15	扫描器部	CCD 单元	第 190 页
16		曝光单元	第 192 页
17		曝光灯	第 195 页
18		扫描器钢丝绳 (用于拆卸)	第 196 页
19		扫描器钢丝绳 (用于安装)	第 198 页
20	写入部	写入单元	第 201 页
21	处理部	处理单元	第 203 页
22		图像校正单元	第 204 页
23	碳粉收集部	皮带收集管	第 205 页
24		垂直传输管	第 205 页
25		水平传输管	第 205 页
26	ADU 部	ADU	第 218 页
27		锁定杆 / 1	第 220 页
28		锁定杆 / 2	第 220 页
29	进纸部	纸盒	第 222 页
30		纸盘升 / 降钢丝绳	第 223 页
31	定影单元	温度传感器 / 1 (TEMS/1)	第 226 页
32		温控器 / 1 (TS1)	第 226 页
33		温控器 / 2 (TS2)	第 226 页
34		温度传感器 / 3 (TEMS/3)	第 229 页
35		温控器 / 3 (TS3)	第 229 页
36	OT	OT	第 231 页

6.3 拆解 / 重新装配步骤

6.3.1 拆卸 / 重新安装后盖板

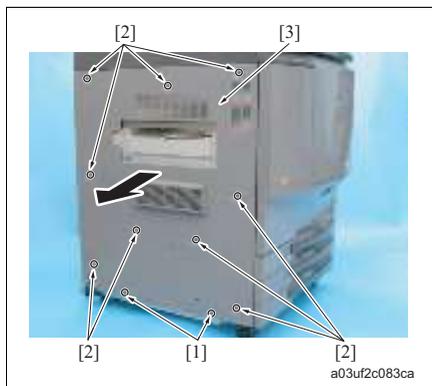
A. 步骤



1. 拆下过滤器盖板。
(请参见第 42 页)
2. 拧松 2 个螺钉 [1]。
3. 拆下 13 个螺钉 [2]，然后拆下后盖板 [3]。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.2 拆卸 / 重新安装左盖板

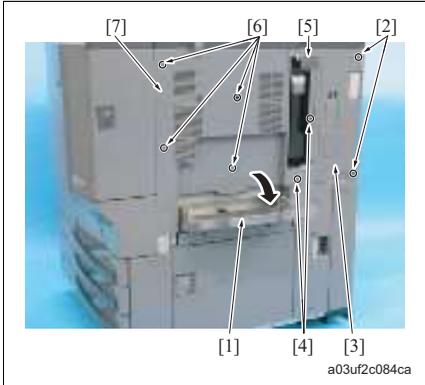
A. 步骤



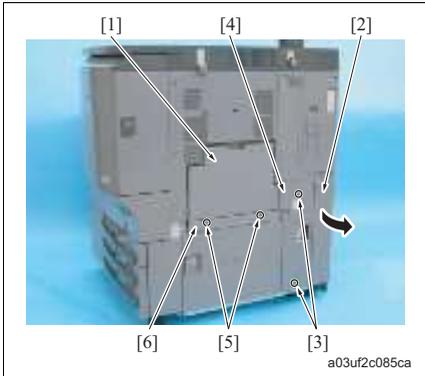
1. 拧松 2 个螺钉 [1]。
2. 拆下 9 个螺钉 [2]，然后拆下左盖板 [3]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.3 拆卸/重新安装右盖板/上 1, 右盖板/上 2, 右盖板/上 3, 右盖板/下 1 和右盖板/下 2

A. 步骤



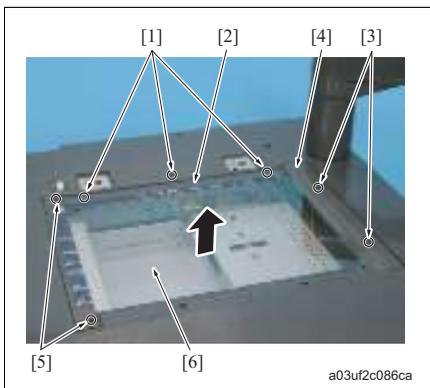
1. 拆下过滤器盖板。
(请参见第 42 页)
2. 打开手送纸盒 [1]。
3. 拧松 2 个螺钉 [2]，然后拆下右盖板/上 3 [3]。
4. 拆下 2 个螺钉 [4]，然后拆下右盖板/上 2 [5]。
5. 拧松 4 个螺钉 [6]，然后拆下右盖板/上 1 [7]。



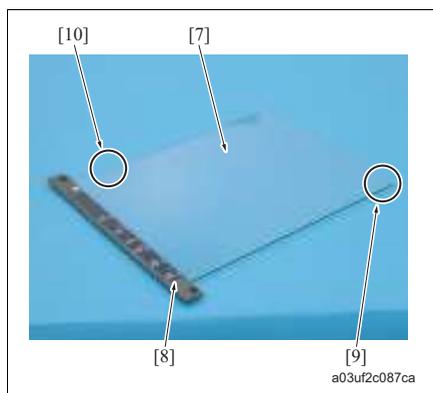
6. 关闭手送纸盒 [1]。
7. 打开碳粉收集门 [2]。
8. 拧松 2 个螺钉 [3]，然后拆下右盖板/下 2 [4]。
9. 拆下 2 个螺钉 [5]，然后拆下右盖板/下 1 [6]。
10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.4 拆卸 / 重新安装稿台玻璃组件

A. 步骤



1. 拆下 3 个螺钉 [1]，然后拆下后部原稿定位板 [2]。
2. 拆下 2 个螺钉 [3]，然后拆下右侧扫描器盖板 [4]。
3. 拆下 2 个螺钉 [5]，然后拆下稿台玻璃组件 [6]。



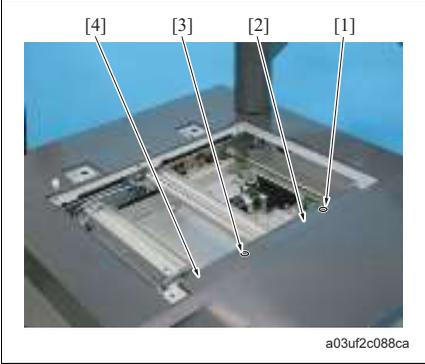
注

- 由于定位板和玻璃之间仅凭借双面胶带粘贴在一起，因此拆卸稿台玻璃组件时，请勿握住左侧原稿定位板 [8]，否则玻璃 [7] 可能会脱落。请务必通过握住其 [9] 和 [10] 部位来握紧稿台玻璃组件。

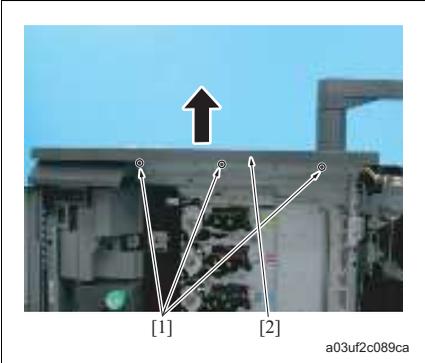
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.5 拆卸 / 重新安装上位盖板 / 前, / 右, 及 / 左

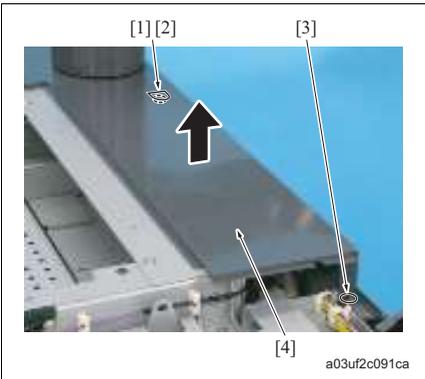
A. 步骤



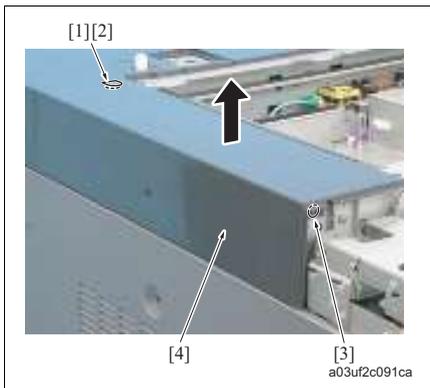
1. 拆下稿台玻璃组件。
(请参见第 186 页)
2. 打开碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
3. 拆下螺钉 [1], 然后拆下扫描器盖板 / 前 2 [2]。
4. 拆下螺钉 [3], 然后拆下扫描器盖板 / 前 1 [4]。



5. 拆下 3 个螺钉 [1], 然后拆下上位盖板 / 前 [2]。



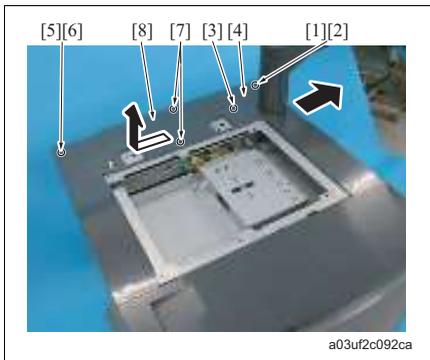
6. 拆下螺钉盖 [1]。
7. 拆下 2 个螺钉 [2] 和 [3], 然后拆下上位盖板 / 右 [4]。



8. 拆下螺钉盖 [1]。
9. 拆下 2 个螺钉 [2] 和 [3]，然后拆下上位盖板 / 左 [4]。
10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.6 拆卸 / 重新安装上位盖板 / 后 1 和 / 后 2

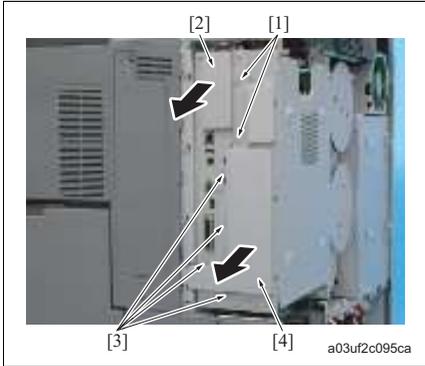
A. 步骤



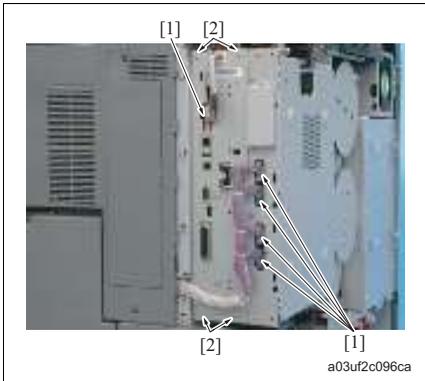
1. 拆下螺钉盖 [1]。
2. 拆下 2 个螺钉 [2] 和 [3]，然后拆下上位盖板 / 后 2 [4]。
3. 拆下稿台玻璃组件。
(请参见第 186 页)
4. 拆下螺钉盖 [5]。
5. 拆下 2 个螺钉 [6] 和 [7]，然后拆下上位盖板 / 后 1 [8]。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.7 拆卸 / 安装主板单元

A. 步骤



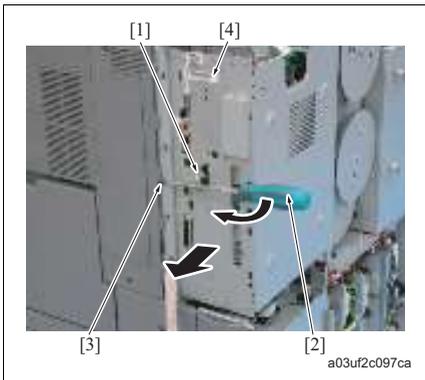
1. 拆下后盖板。
(请参见第 184 页)
2. 拆下右盖板 / 上 3。
(请参见第 185 页)
3. 拆下上位盖板 / 后 2。
(请参见第 188 页)
4. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下连接器盖板 / 1 [2]。
5. 拆下 4 个螺钉 [3]，然后拆下连接器盖板 / 2 [4]。



6. 断开 6 个连接器 [1]。
7. 拆下 4 个螺钉 [2]。

注

- 拆卸主板单元时，请务必不要损坏连接器 [1] 或电线。



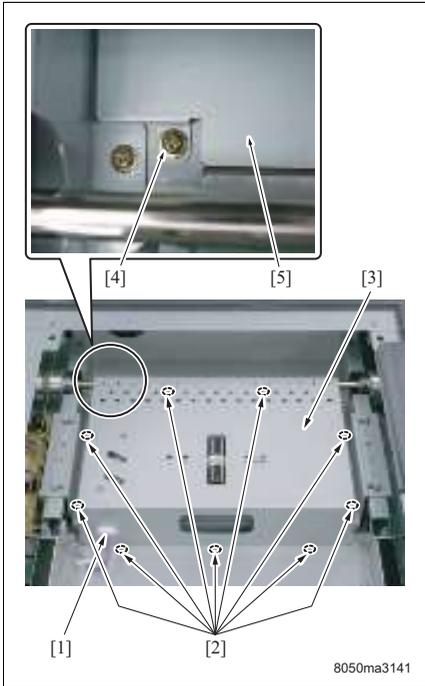
8. 将螺丝刀 [2] 穿过卡钩 [1]，然后将其顶端 [3] 插入间隙。以螺丝刀顶部为支点朝身体方向拨动螺丝刀，以拉出主板单元 [4]。
9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

注

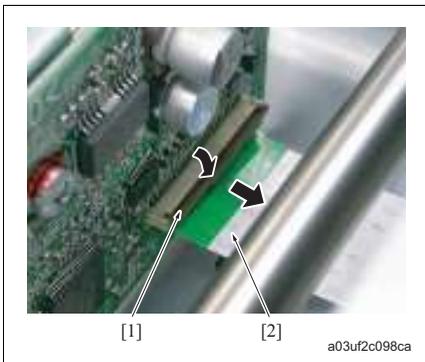
- 请务必不要夹住电线。

6.3.8 拆卸 / 重新安装 CCD 单元

A. 步骤



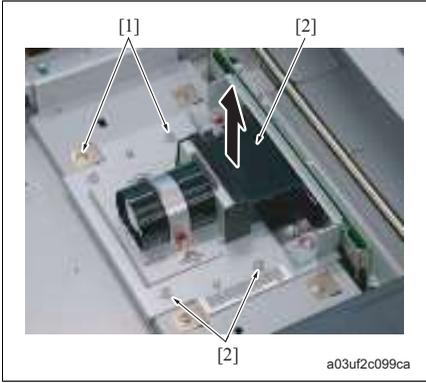
1. 拆下稿台玻璃组件。
(请参见第 186 页)
2. 断开连接器 [1]。
3. 拆下 9 个螺钉 [2]，然后拆下 CCD 盖板 [3]。
4. 拆下螺钉 [4]，然后拆下扁平电缆盖板 [5]。



5. 打开锁定杆 [1] 松开扁平电缆 [2]，然后断开电缆。

注

- 按照以下步骤连接扁平电缆。
- 打开锁定杆 [1]，然后将扁平电缆 [2] 插入到底。确保不要将电缆的导电表面朝向锁定杆。
- 关闭锁定杆 [1] 锁定扁平电缆 [2]。



6. 拆下 4 个螺钉 [1]，然后拆下 CCD 单元 [2]。

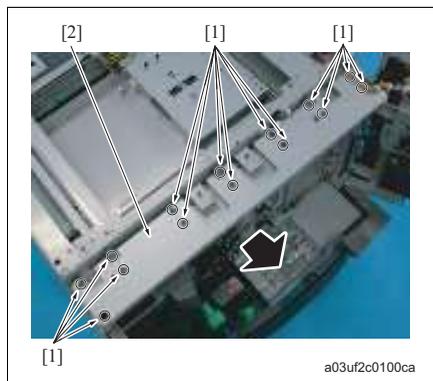
注

- 切勿拆下 4 个螺钉 [1] 以外的任何螺钉。如果拆下其他螺钉，则需要执行无法在现场或维修点执行的光学调整。
- 切勿用手触摸引线，否则将导致图像质量问题。

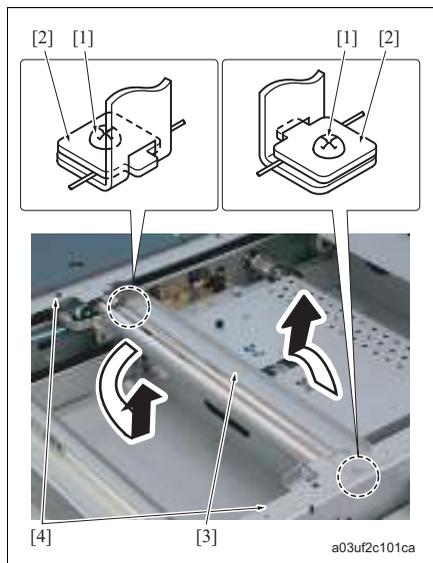
7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.9 拆卸 / 重新安装曝光单元

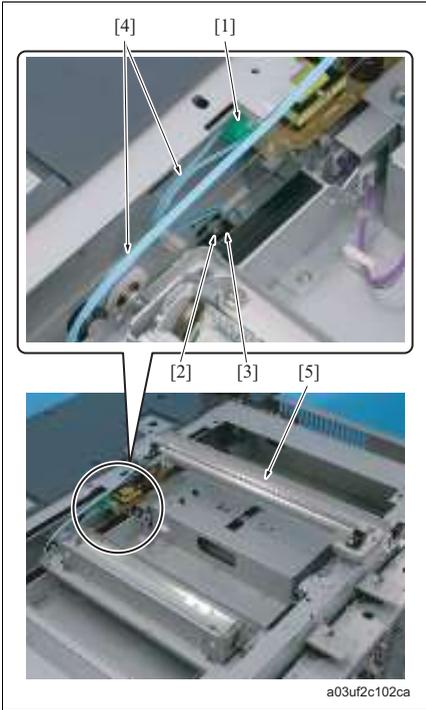
A. 拆解步骤



1. 拆下稿台玻璃组件。
(请参见第 186 页)
2. 拆下上位盖板 / 前、/ 右、及 / 左。
(请参见第 187 页)
3. 拆下 14 个螺钉 [1]，然后拆下支撑板 [2]。

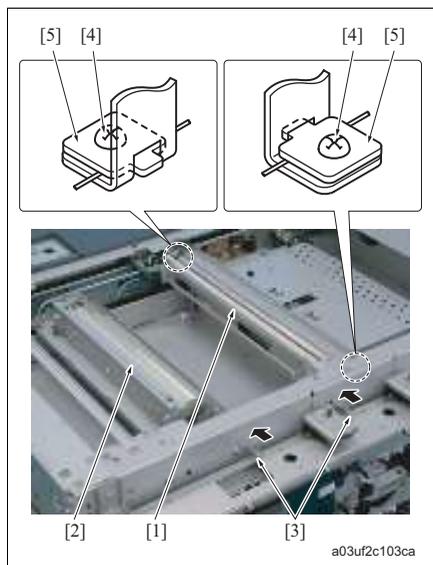


4. 分别拆下 1 个螺钉 [1]，然后拆下 2 个钢丝绳夹 [2]。
5. 稍微转动曝光单元 [3]，保持它处于水平位置的同时将其向上抬起，然后将曝光单元放置在扫描器架 [4] 上。



6. 断开连接器 [1]。
7. 拆下螺钉 [2]，然后从电缆夹 [3] 松开电缆 [4]。
8. 拆下曝光单元 [5]。

B. 重新装配步骤



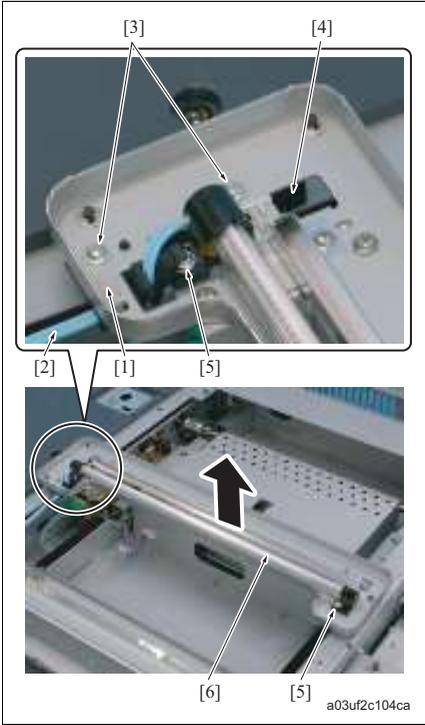
1. 将曝光单元安装至主机。
2. 朝出纸方向移动 V 形反光镜 [2]，然后分别穿过位于机架前部和另一侧机架上的孔装上 V 形反光镜单元 [2] 和曝光单元 [1] 的光学单元定位夹具 [3]。

注

- 重新安装曝光单元时，请使用光学定位夹具。
3. 在曝光单元的每侧分别使用螺钉 [4] 和钢丝绳夹 [5] 固定曝光单元。
 4. 拆下 2 个光学定位夹具 [3]。
 5. 从此处开始按照与拆卸步骤相反的顺序进行重新安装。

6.3.10 拆卸 / 重新安装曝光灯

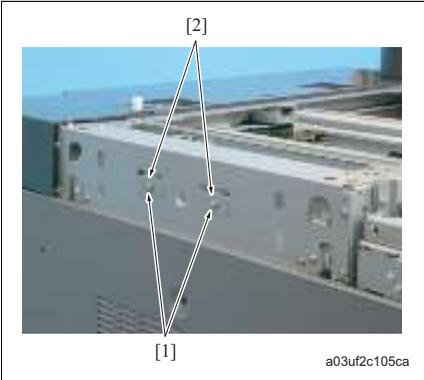
A. 步骤



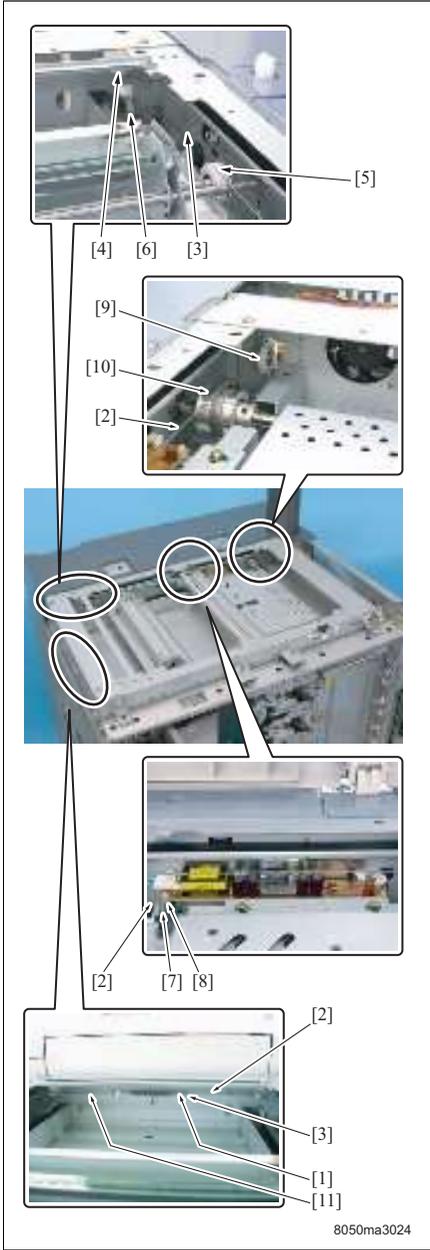
1. 拆下曝光单元。
(请参见第 192 页)
2. 切断电线绑定带 [1] 松开电缆 [2]。
3. 拆下 2 个螺钉 [3]，然后拆下 HP 检测板 [4]。
4. 拆下 2 个螺钉 [5]，然后拆下曝光灯 (L1) [6]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.11 拆卸扫描器钢丝绳

A. 步骤



1. 拆下曝光单元。
(请参见第 192 页)
2. 分别拧松两个弹簧固定板 [2] 的螺钉 [1]，然后松开弹簧固定板。



3. 从弹簧固定板 [1] 松开后部扫描器钢丝绳 [2] 的钢丝绳终端 [3]。然后按照以下顺序从每个部件拆下后部扫描器钢丝绳 [2]: 1. 滑轮 / 3 [4] 2. V 形反光镜滑轮 [5] 的外侧 3. 滑轮 / 2 [6]
4. 从钢丝绳止动器 [7] 松开后部扫描器钢丝绳 [2] 的金属球 [8]。然后按照以下顺序从每个部件拆下后部扫描器钢丝绳 [2]: 1. V 形反光镜滑轮 [5] 的内侧 2. 滑轮 / 1 [9]
5. 从驱动滑轮 [10] 拆下后部扫描器钢丝绳 [2]。
6. 按照步骤 3 至 5 拆下前部扫描器钢丝绳 [11]。

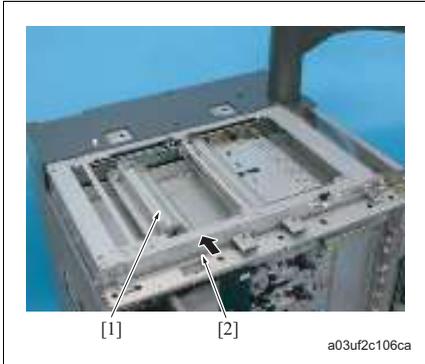
注

- 安装时，前部和后部扫描器钢丝绳应对称。

8050ma3024

6.3.12 重新安装扫描器钢丝绳

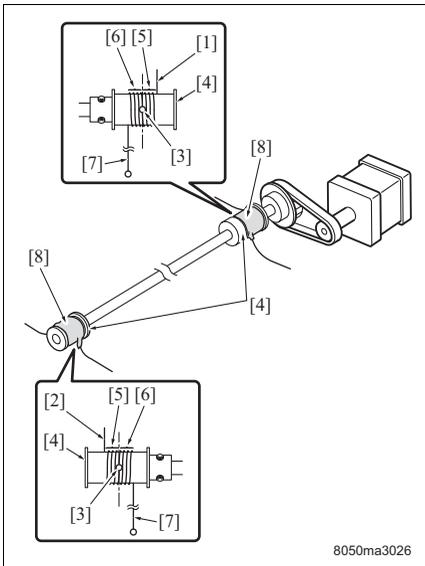
A. 步骤



1. 朝出纸方向移动 V 形反光镜 [1]，并且穿过前部机架和 V 形反光镜单元上的孔装上 V 形反光镜单元 [1] 的光学单元定位夹具 [2]。

注

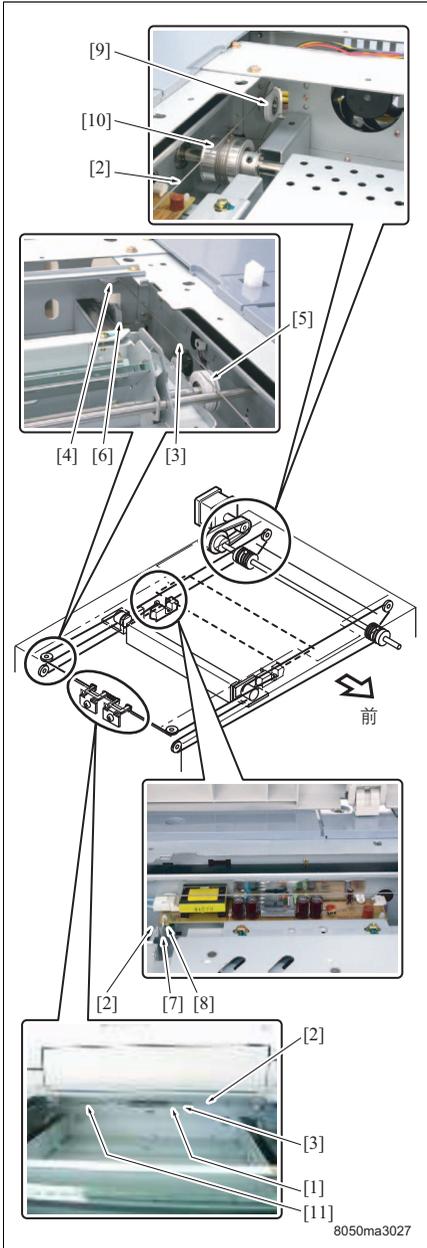
- 请小心操作，以免光学定位夹具损坏反光镜。
- 重新安装扫描器钢丝绳时，请使用光学定位夹具固定好 V 形反光镜单元。



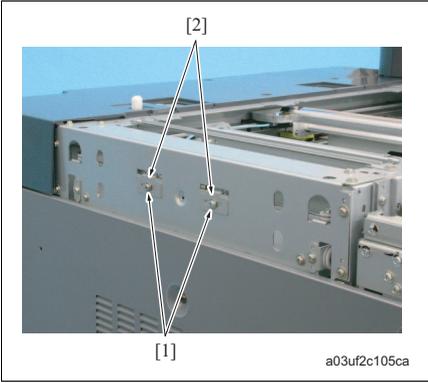
2. 将前部 [1] 和后部 [2] 扫描器钢丝绳中间处提供的金属球 [3] 放入驱动滑轮 [4] 安装孔。将金属球处当作起点，向外卷绕钢丝绳 3.5 圈 [5] 并且向内再卷绕 3.5 圈 [6]。

注

- 前部和后部扫描器钢丝绳为共用部件。
 - 卷绕每根扫描器钢丝绳，使得钢丝绳终端位于驱动滑轮外侧，而金属球 [7] 位于驱动滑轮内侧。
 - 卷绕每根扫描器钢丝绳时，请务必从驱动滑轮下方拉出钢丝绳的两边。
 - 在驱动滑轮上卷绕扫描器钢丝绳时，请务必使得各圈钢丝绳之间紧密且仅有一层。
3. 卷绕完前部 [1] 和后部 [2] 扫描器钢丝绳后，请使用胶带 [8] 固定每根钢丝绳，以防止钢丝绳松散。



4. 将卷绕在驱动滑轮 [1] 上的后部扫描器钢丝绳 [2] (金属球 [3] 侧) 穿过滑轮 / 1 [4] 以及朝向 V 形反光镜滑轮 [5] 的内部, 然后将金属球 [3] 钩在钢丝绳止动器 [6] 上。
5. 将卷绕在驱动滑轮 [1] 上的后部扫描器钢丝绳 [2] (金属球 [7] 侧) 穿过滑轮 / 2 [8], V 形反光镜滑轮 [5] 的外部以及滑轮 / 3 [9], 然后将钢丝绳终端 [7] 钩在弹簧固定板 [10] 上。
6. 按照步骤 4 至 5 重新安装前部扫描器钢丝绳 [11]。



- 7. 分别拧紧两个弹簧固定板 [2] 的螺钉 [1], 然后固定弹簧固定板。
- 8. 从此处开始按照与拆卸步骤相反的顺序进行重新安装。

6.3.13 拆卸 / 重新安装写入单元

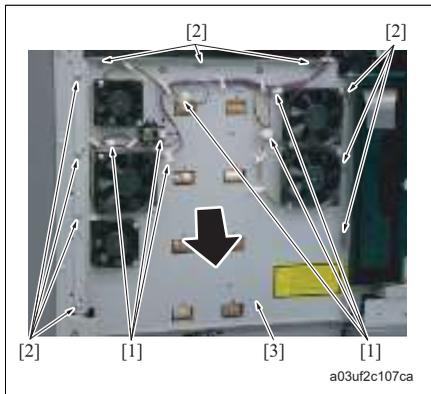
△警告

- 请勿在写入单元处于其原始位置以外的其他位置时接通机器电源。
- 机器通电时，切勿拆下写入单元的盖板。如果发射激光束并且射入您的眼睛，则可能会导致永久性的视力损伤。

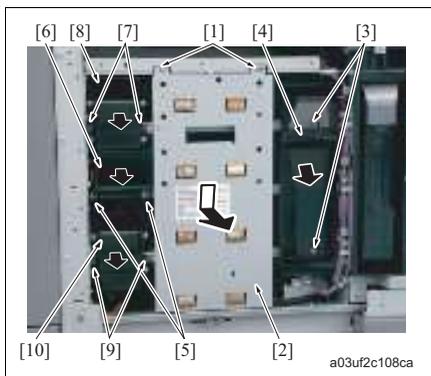
注

- 切勿触摸写入单元的盖板，即便是拧松盖板的螺钉也是绝对不允许的。
- 拆卸写入单元时，请小心不要触摸防尘玻璃。
- 关闭主电源开关（SW1）后，切勿拆下写入单元超过 2 分钟。

A. 步骤



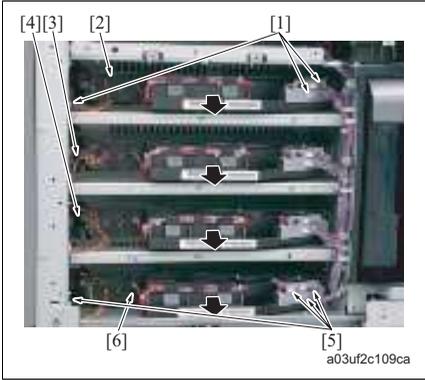
1. 拆下右盖板 / 上 1 和右盖板 / 上 2。
(请参见第 185 页)
2. 断开 6 个连接器 [1]。
3. 拆下 10 个螺钉 [2]，然后拆下右侧风扇安装板 [3]。



4. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下写入单元加压板 [2]。

注

- 拆卸写入单元加压板时，请务必握紧板的上部分。
5. 拆下 2 个螺钉 [3]，然后拆下后部写入单元导管 [4]。
 6. 拆下 2 个螺钉 [5]，然后拆下前部写入单元导管 [6]。
 7. 拆下 2 个螺钉 [7]，然后拆下前部写入单元导管 / 1 [8]。
 8. 拆下 2 个螺钉 [9]，然后拆下前部写入单元导管 / 3 [10]。



9. 断开 3 个连接器 [1]，然后拆下写入单元 / Y [2]、/ M [3] 和 / C [4]。
10. 断开 4 个连接器 [5]，然后拆下写入单元 / K [6]。

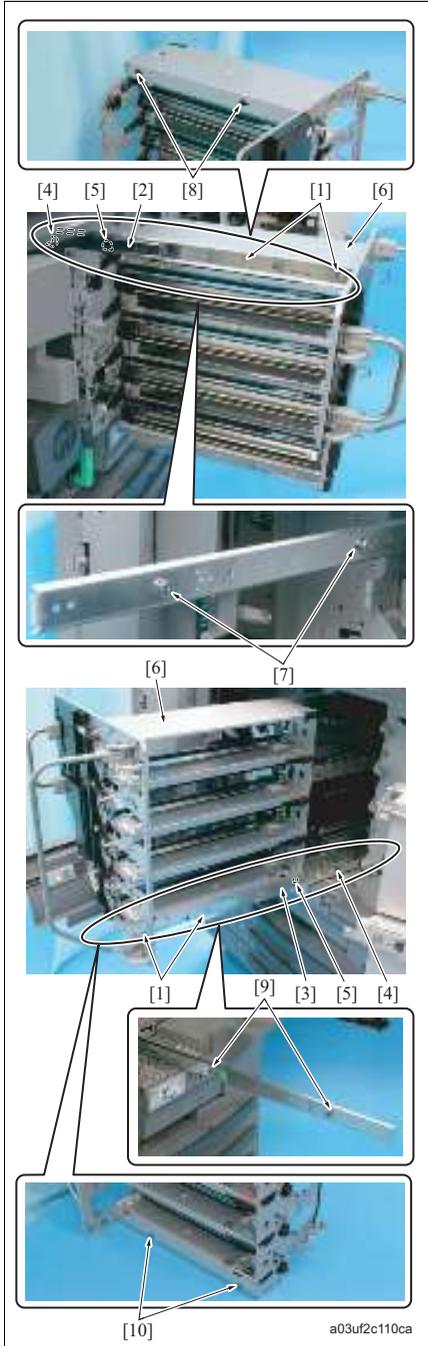
注

- 写入单元 / C、/ M 和 / Y 为共用部件。
- 写入单元 / C、/ M、/ Y 和写入单元 / K 的连接器数量有所不同。
- 切勿将其他写入单元安装至写入单元 / K 的安装位置。

11. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.14 拆卸 / 重新安装处理单元

A. 步骤



1. 拆下转印带单元。
(请参见第 50 页)
2. 拆下所有感光鼓盒。
(请参见第 47 页)
3. 拆下所有显影单元。
(请参见第 66 页)
4. 拆下 2 个螺钉 [1]。

注

- 拆卸处理单元前, 必须拆下转印带单元, 感光鼓盒以及显影单元。
- 请勿拆下黑色螺钉。

5. 推回处理单元, 直至可以通过左侧 [2] 和右侧 [3] 导轨的每个孔 [4] 看到螺钉 [5]。
6. 分别从左侧 [2] 和右侧 [3] 导轨拆下 1 个螺钉 [5]。

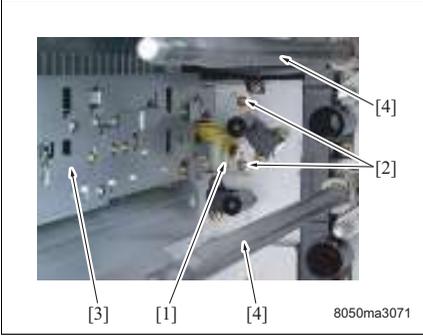
注

- 请勿拆下黑色螺钉。

7. 再次拉出处理单元 [6]。然后按照以下步骤从左侧 [2] 和右侧 [3] 导轨拆下处理单元。
左侧导轨上的凸出部位 [7] 会插入到处理单元的槽口 [8] 中。处理单元上的槽口 [10] 会与右侧导轨上的凸出部位 [9] 接合。稍微滑动左侧导轨的同时, 从左侧导轨松开处理单元, 然后提起处理单元, 以便将其从右侧导轨上松开, 最后拆下处理单元。
8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.15 拆卸 / 重新安装图像校正单元

A. 步骤



1. 拆下处理单元。
(请参见第 203 页)
2. 断开连接器 [1]。
3. 拆下 2 个螺钉 [2]，然后拆下图像校正单元 [3]。

注

- 拆卸图像校正单元时，请务必事先拆下处理单元。
- 拆卸图像校正单元时，应避免触摸感光鼓驱动轴 [4] 或施加压力。

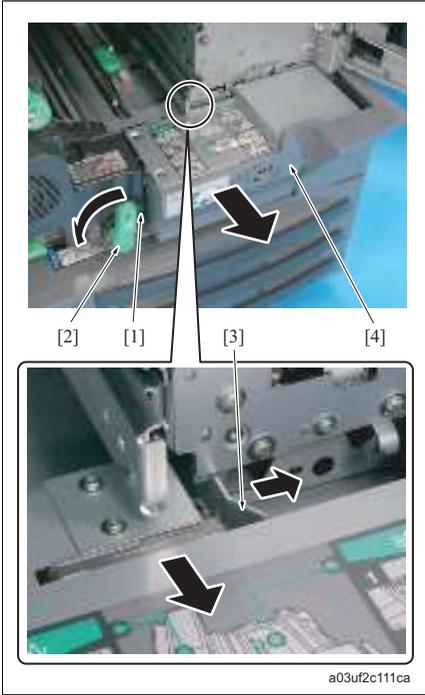
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.16 拆卸 / 安装皮带收集管, 垂直传输管和水平传输管

A. 步骤

注

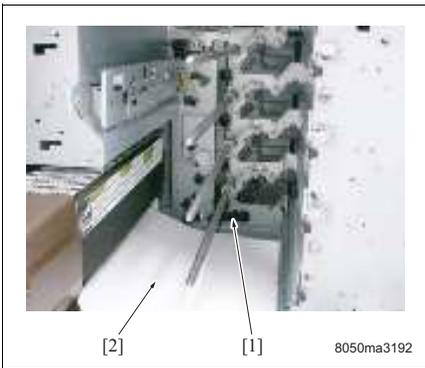
- 如果出现进纸马达错误 (C-0101) 或转印带马达错误 (C-2220), 请按照以下步骤清洁管内部。



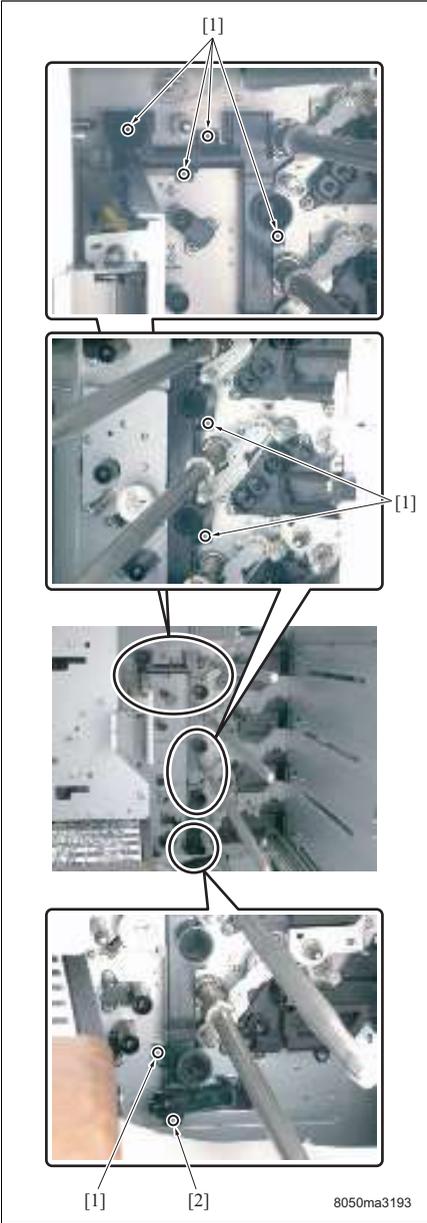
1. 拆下处理单元。
(请参见第 203 页)
2. 松开 ADU 释放杆 [2] 的锁扣 [1] 的同时, 逆时针转动动杆。
3. 松开锁扣 [3] 的同时, 握住 ADU 释放杆, 然后拉出 ADU [4]。

注

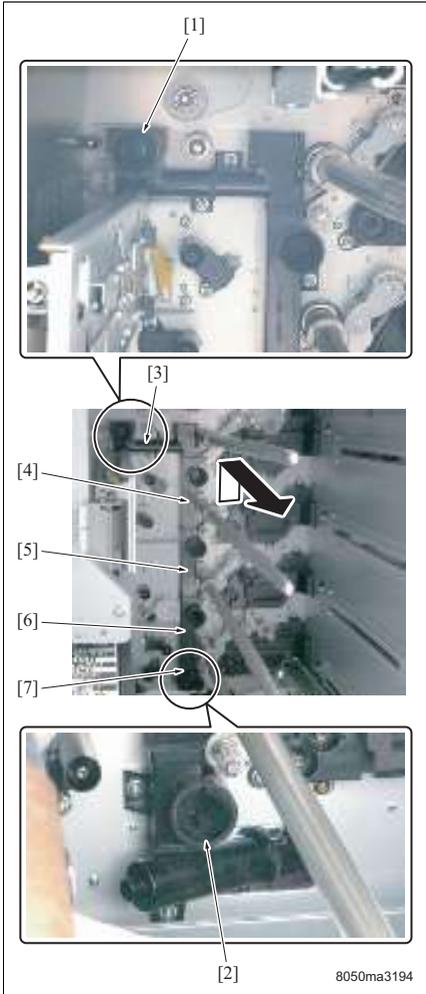
- 在拆下处理单元的情况下, 为了防止出现机器倾倒事故, 您无法通过释放锁扣 [3] 拉出 ADU。



4. 由于废碳粉可能会从管中溢出, 请在水平传输管 / 1 [1] 的下方铺上一张纸 [2]。



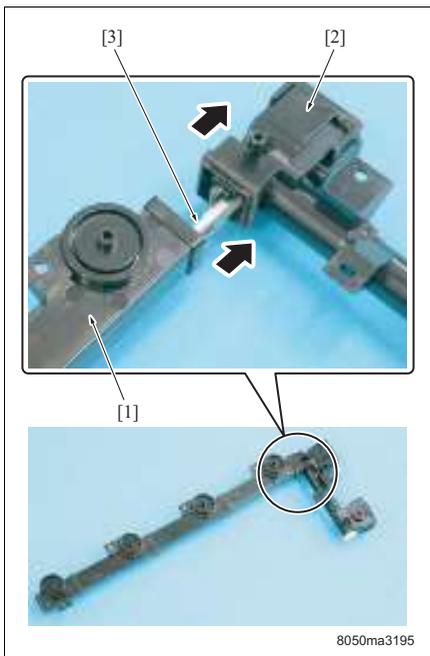
5. 拆下 7 个螺钉 [1]，然后拧松螺钉 [2]。



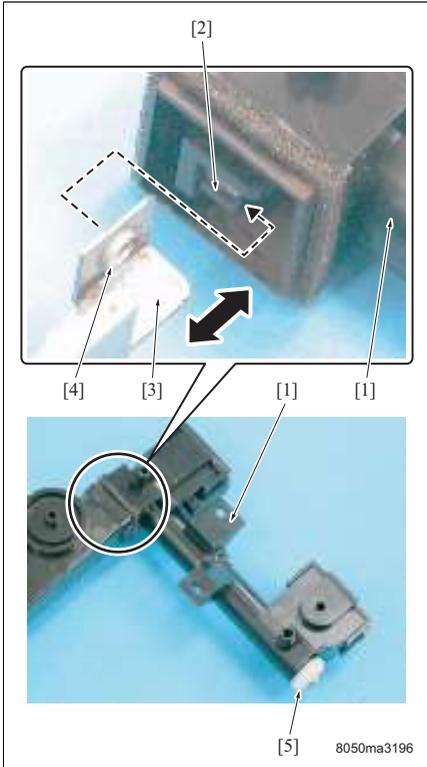
6. 握住皮带废碳粉进口 [1] 和感光鼓 / K 废碳粉进口 [2]，然后在这些管道相互连接在一起的情况下，拆下皮带收集管 [3]，垂直传输管 / 1 [4]， / 2 [5]， / 3 [6] 和 / 4 [7]。

注

- 拆卸皮带收集管和垂直传输管时，请务必在将皮带废碳粉进口稍微朝身体倾斜的同时拆下它们。
- 安装皮带收集管和垂直传输管时，请将位于每个进口后部的凸出部位插入主机的孔中。

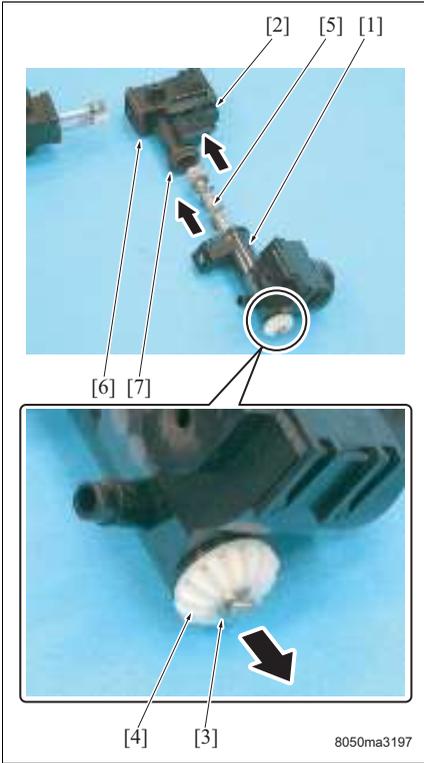


7. 从垂直传输管 / 1 [1] 拆下碳粉收集管 [2]，然后拉出碳粉摆动板 [3]。



注

- 安装碳粉摆动板时，请越过碳粉收集管 [1] 上的导销 [2] 插入碳粉摆动板 [3] 的驱动孔 [4]。转动齿轮 [5]，以检查碳粉摆动板升降移动是否正常。



8. 从碳粉收集管 / 1 [1] 拆下碳粉收集管 / 2 [2]。

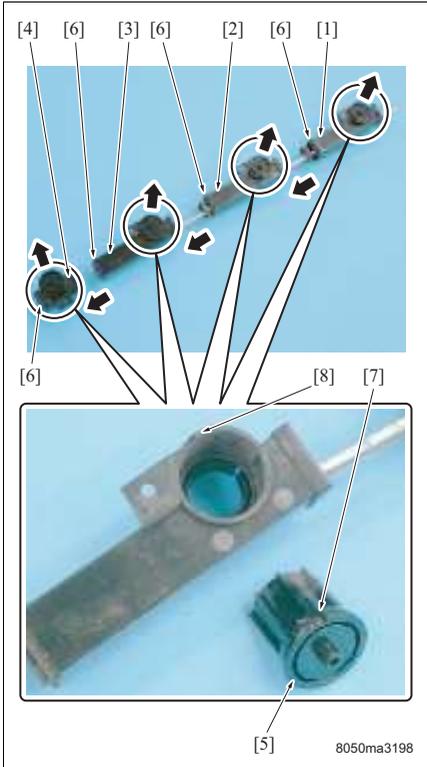
9. 拆下 E 形环 [3]，然后拆下齿轮 [4]。

10. 从碳粉收集管 / 1 拉出碳粉收集螺杆 [5]。

11. 清除碳粉收集管 / 1 和 / 2 中的废碳粉。

注

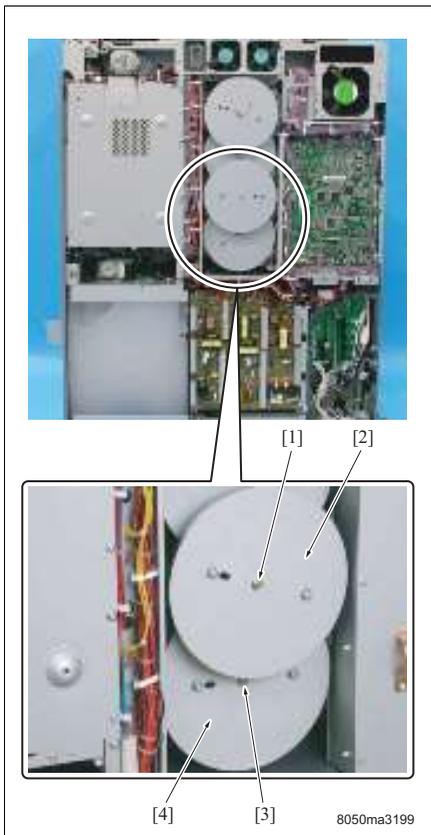
- 清洁碳粉收集管 / 2 时，请小心不要弄丢海绵 [6] 和 [7]。



12. 将垂直传输管分为[1][2][3][4]四部分时，请拆下每个进口盖 [5]，然后清除管内的废碳粉。

注

- 清洁每个垂直传输管时，请小心不要弄丢 4 个海绵 [6]。
- 安装每个进口盖时，请使得进口盖的向下凹陷部位 [7] 与垂直传输管的向上凸起部位 [8] 吻合。



13. 拆下碳粉收集盒组件。

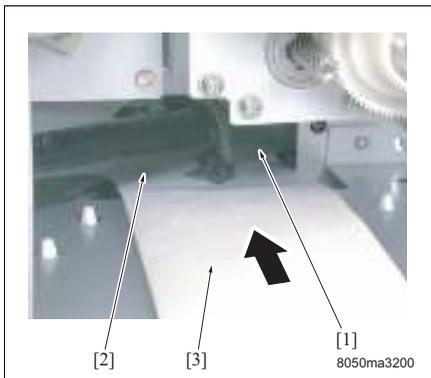
(请参见第 68 页)

14. 拆下后盖板。

(请参见第 184 页)

15. 拆下螺钉 [1]，然后拆下飞轮 / C [2]。

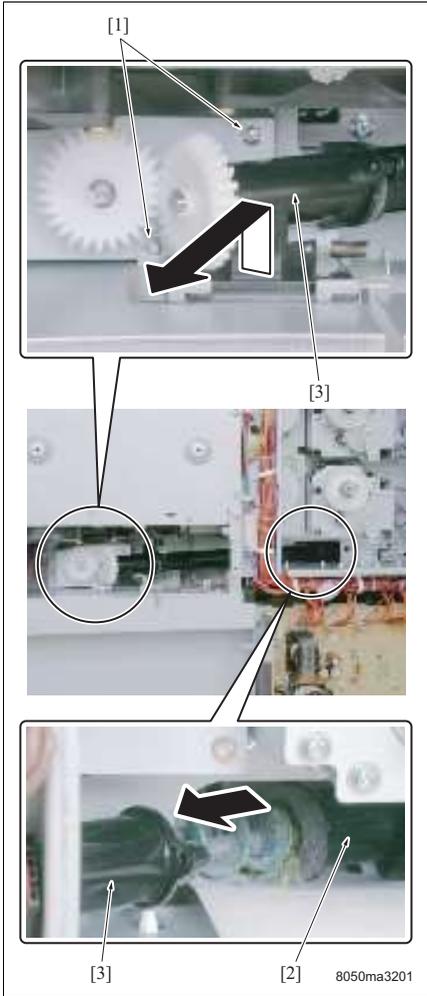
16. 拆下螺钉 [3]，然后拆下飞轮 / K [4]。



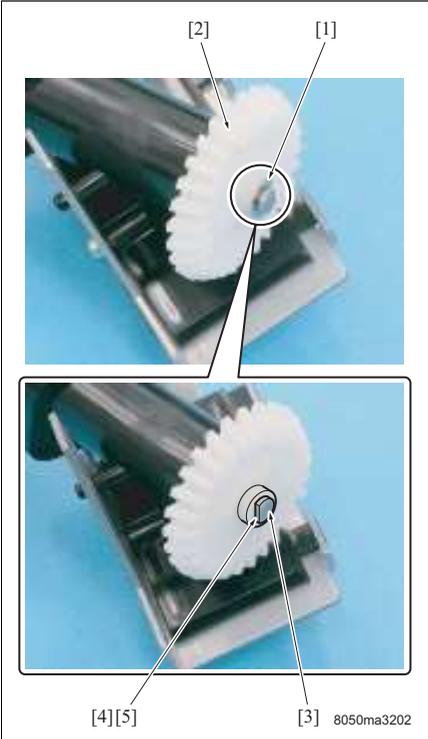
17. 在水平传输管 / 1 [1] 和水平传输管组件 [2] 之间的接头部位下铺上一张纸 [3]。

注

- 从传输管 / 1 拆下水平传输管 / 2 时可能会溢出废碳粉。请务必铺上一张纸，以防止废碳粉散落到内部部件上。



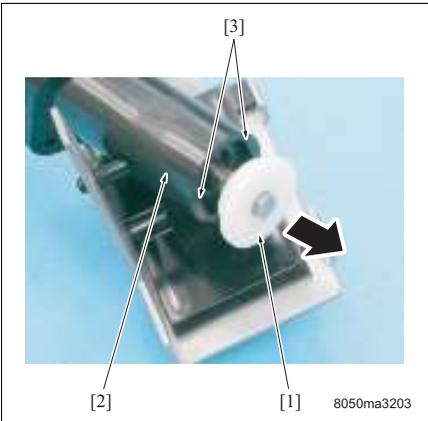
18. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后从水平传输管 / 1 [2] 拉出水平传输管组件 [3]。



19. 拆下 E 形环 [1]，然后拆下齿轮 [2]。

注

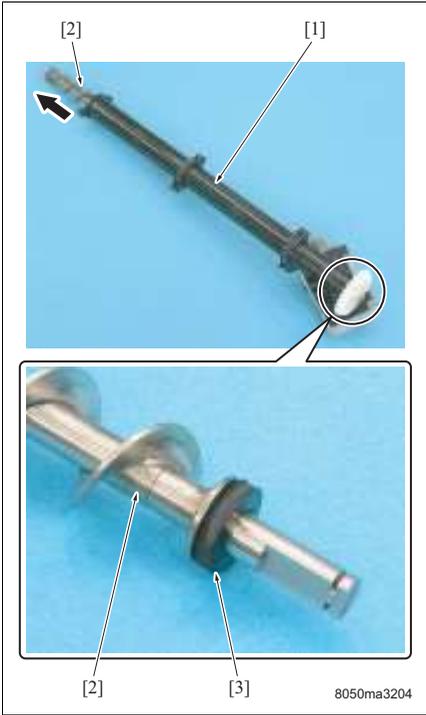
- 安装齿轮时，请将螺杆 [3] 的 D 形切口头部 [4] 插入齿轮的 D 形孔 [5] 中。



20. 拆下轴承 [1]。

注

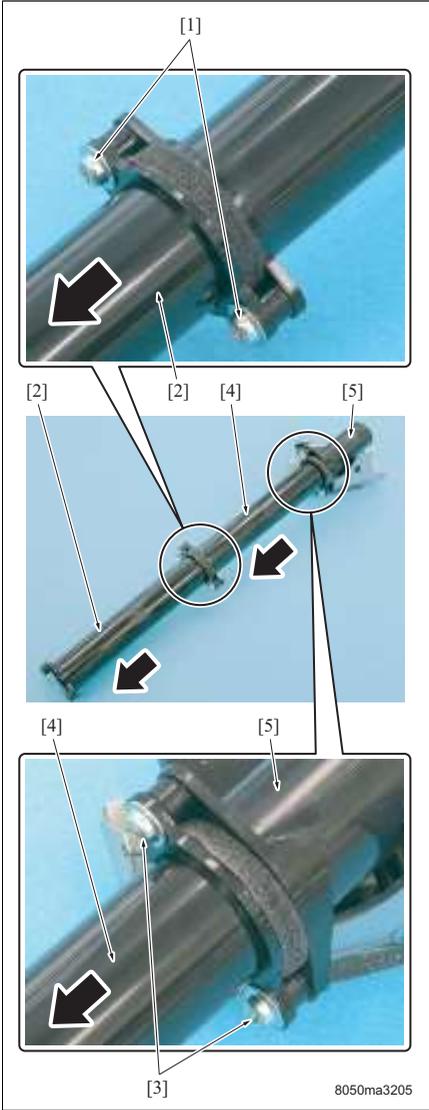
- 将轴承插入到水平传输管组件 [2] 的孔中，并检查它们的形状 [3]。



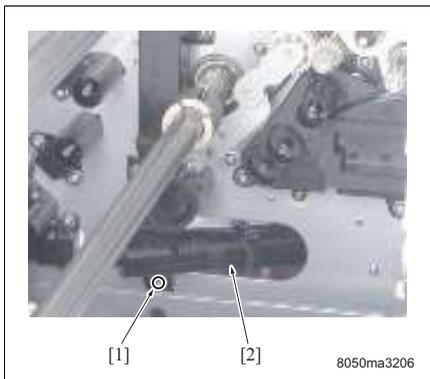
21. 从水平传输管组件 [1] 拉出螺杆 [2]。

注

- 垫片 [3] 安装于螺杆的齿轮侧。如果垫片脱落或被拆下，请务必按照如图所示方式进行安装。



- 22. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下水平传输管 / 4 [2]。
- 23. 拆下 2 个螺钉 [3]，然后拆下水平传输管 / 3 [4]。
- 24. 清除每个水平传输管 / 2 [5]， / 3 [4] 和 / 4 [2] 中的废碳粉。



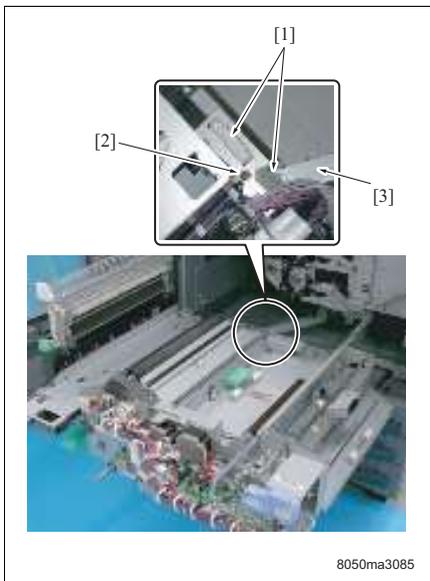
25. 拆下螺钉 [1]，然后拆下水平传输管 / 1 [2]。

26. 清除水平传输管 / 1 中的废碳粉。

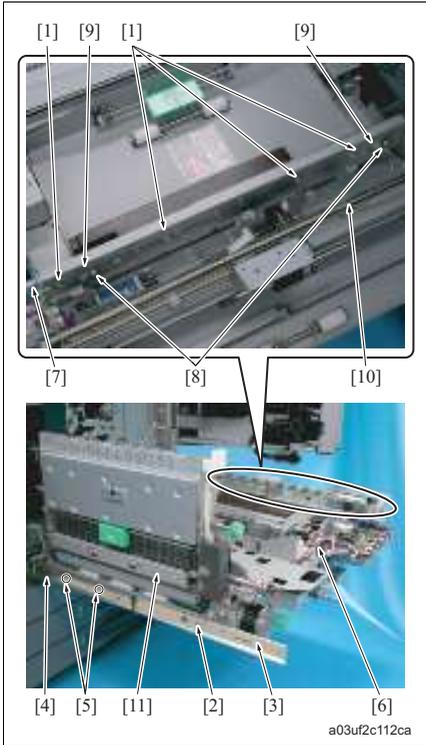
27. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.17 拆卸 / 重新安装 ADU

A. 步骤



1. 打开碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
2. 拉出 ADU。
(请参见第 86 页)
3. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
4. 拆下右侧 ADU 盖板, ADU 释放杆以及左侧 ADU 盖板。
(请参见第 77 页)
5. 拆下进纸电磁铁盖板。
(请参见第 74 页)
6. 断开 2 个连接器 [1]。
7. 拆下螺钉 [2], 然后松开 ADU 电线绑定带组件 [3]。



8. 拆下 4 个螺钉 [1]。
9. 拆下螺钉 [2]。
10. 推回 ADU [6]，直至可以通过左侧导轨 [3] 的每个孔 [4] 看到螺钉 [5]，然后逐个拆下螺钉 [5]。

注

- 请勿拆下黑色螺钉。

11. 再次拉出 ADU [6]，然后移动位于延伸孔内的右侧导轨 [7] 的导销 [8]，使得导轨不会影响拆下 ADU。
12. 从左侧 [3] 和右侧 [7] 导轨拆下 ADU [6]。

注

- 拆卸 ADU [6] 时，请务必由两人协同作业，一个位于进纸侧，另一个位于出纸侧。
- 拆卸 ADU [6] 时，位于进纸侧的人员应握住右侧 ADU 把手 [10]。
- 拆卸 ADU [6] 时，位于出纸侧的人员应握住支架 [11]。

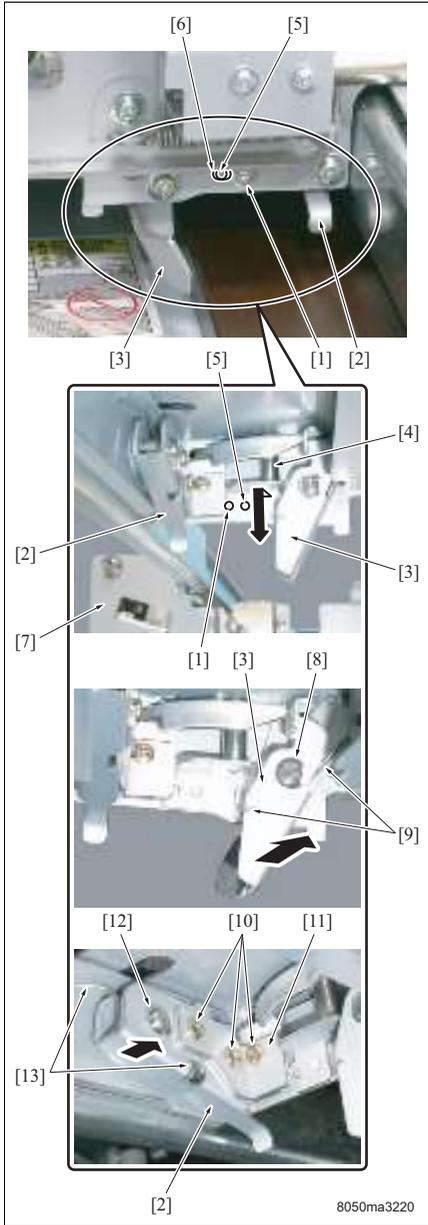
13. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.18 更换锁定杆 / 1, / 2

注

- 请勿同时拉出处理单元和 **ADU**，否则主机可能会倾翻。为了防止出现机器倾倒是事故，锁定杆 / 1 和 / 2 不允许同时拉出处理单元和 **ADU**。
如果无法拉出处理单元或 **ADU**，则锁定杆 / 1 和 / 2 可能因为某些操作错误而变形。请检查锁定杆 / 1 和 / 2 是否变形，并且在必要时更换。
- 由于锁定杆 / 1 和 / 2 并非常规维修保养部件，因此在设计时完全没有考虑其安装位置便于更换。加之您在拆卸时又是无法直接观察到的。所以，请先参照每一张拆卸步骤的图片辨明其所在位置及其安装方式后再进行更换。

A. 步骤



1. 打开碳粉供应部。
(请参见第 44 页)
2. 松开 ADU 释放杆的锁扣的同时，逆时针转动杆，然后拉出 ADU [3]，直至可以操作螺钉 [1]。

注

- 根据锁定杆 / 1 [2] 和 / 2 [3] 的变形程度，您可能无法顺畅地拉出 ADU。如果出现这种情况，拉出时请稍微用力，以便留出足够的空间来操作螺钉 [1]。

3. 拆下螺钉 [1]，然后拆下止动器 [4]。

注

- 安装止动器 [4] 时，请使得凸出部位 [5] 与定位孔 [6] 吻合。

4. 拆下止动器 [4] 时，锁定杆 / 1 [2] 和 / 2 [3] 便不再受力。然后，仅需进一步拉出 ADU [7]。

警告

- 切勿拉出处理单元，否则主机可能会倾倒。

5. 拆下环 [8]，然后拆下锁定杆 / 2 [3]。

6. 从锁定杆 / 2 [3] 拆下弹簧 [9]。

注

- 更换杆时，请务必检查弹簧 [9] 的方向以及卡钩的位置是否正确。

7. 拆下 3 个螺钉 [10]，然后拆下杆强化板 [11]。

8. 拆下 E 形环 [12]，然后拆下锁定杆 / 1 [2]。

9. 从锁定杆 / 1 [2] 拆下弹簧 [13]。

注

- 更换杆时，请务必检查弹簧 [13] 的方向以及卡钩的位置是否正确。

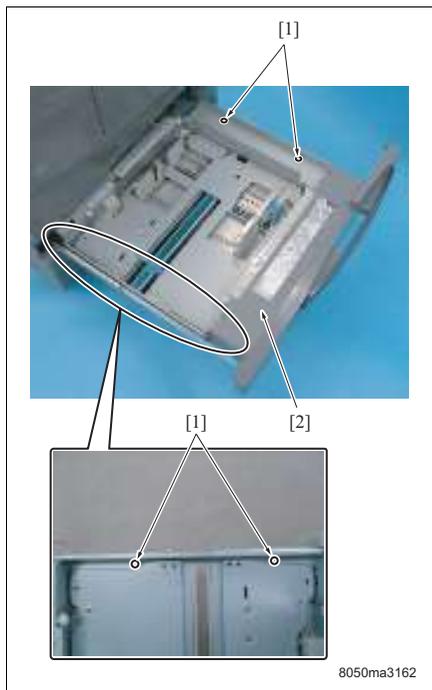
10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.19 更换 / 重新安装进纸盒 / 1, / 2 和 / 3

A. 步骤

注

- 纸盒 / 1 的配置与纸盒 / 2 和 / 3 相同。下文以纸盒 / 1 为例进行说明。



1. 拉出纸盒 / 1。
2. 拆下进纸单元。
(请参见第 69 页)
3. 拆下 4 个螺钉 [1], 然后提起纸盒 / 1 [2] 将其拆下。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.3.20 拆卸 / 重新安装纸盘升 / 降钢丝绳

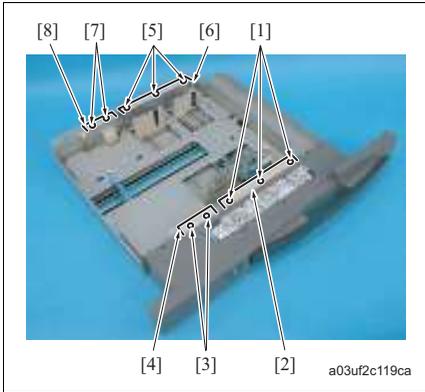
钢丝绳长度

- 纸盘升 / 降钢丝绳 / A 和 / C: 531mm
- 纸盘升 / 降钢丝绳 / B 和 / D: 160mm

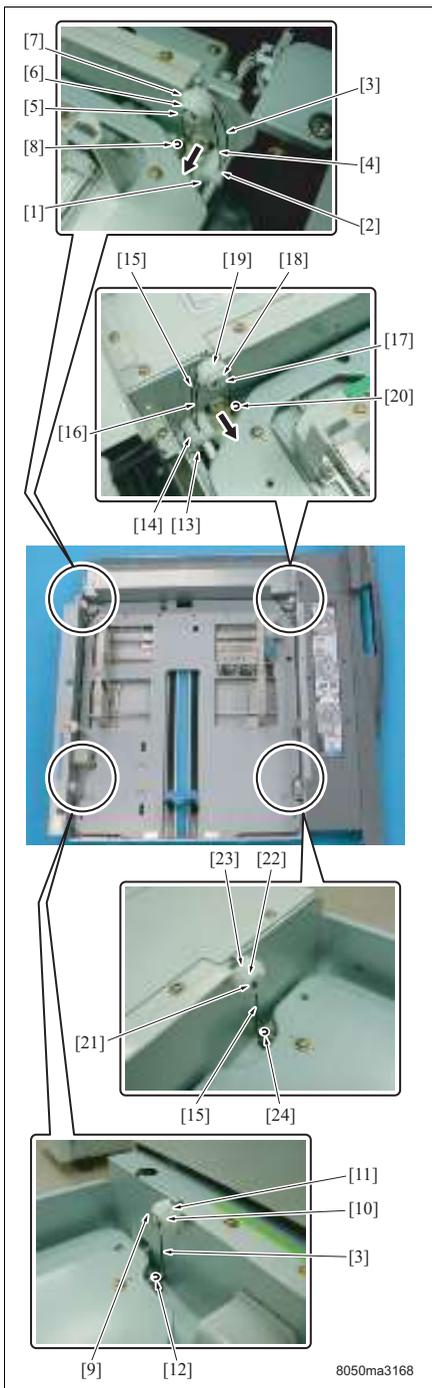
A. 拆卸纸盘升 / 降钢丝绳的步骤

注

- 下文以纸盒 / 1 为例图解拆解步骤。纸盒 / 2 和纸盒 / 3 的步骤与此相同。

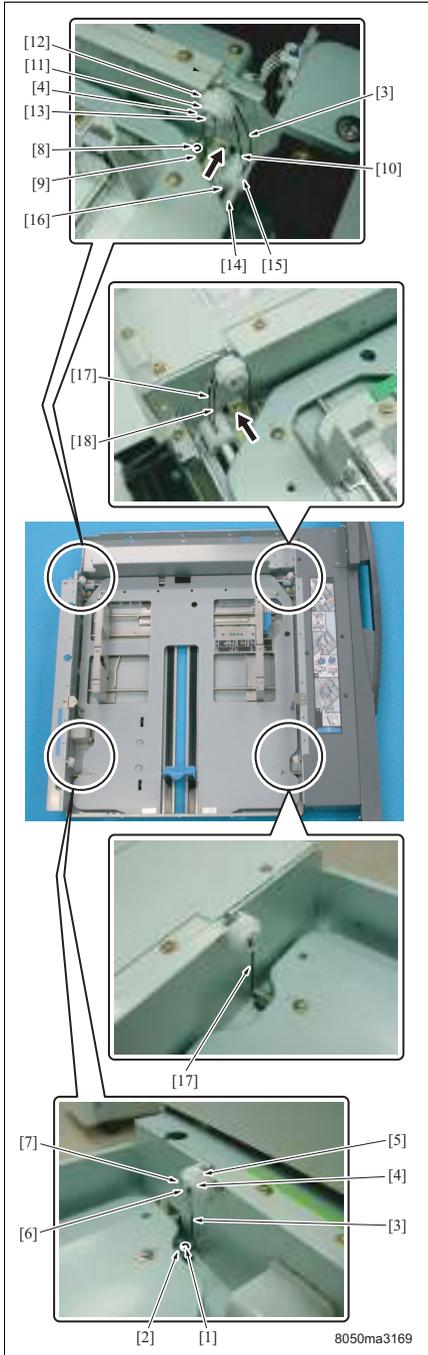


1. 拉出纸盒 / 1。
2. 拆下进纸单元。
3. 拆下纸盒 / 1。
4. 拆下 3 个螺钉 [1]，然后拆下钢丝绳盖板 / 前，后 [2]。
5. 拆下 2 个螺钉 [3]，然后拆下钢丝绳盖板 / 前，左 [4]。
6. 拆下 3 个螺钉 [5]，然后拆下钢丝绳盖板 / 右，后 [6]。
7. 拆下 2 个螺钉 [7]，然后拆下钢丝绳盖板 / 右，左 [8]。



8. 拆下 E 形环 [1]。
9. 按照箭头所示方向滑动驱动滑轮 [2]，然后拆下钢丝绳 / C [3] 和 / D [4]。
10. 拆下 E 形环 [5] 后，请拆下滑轮 [6]，然后从钢丝绳盖板 [7] 松开钢丝绳 / C [3] 和 / D [4]。
11. 从纸盒 / 1 底部拆下螺钉 [8]，然后拆下钢丝绳 / D [4]。
12. 拆下 E 形环 [9] 后，请拆下滑轮 [10]，然后从钢丝绳盖板 [11] 松开钢丝绳 / C [3]。
13. 从纸盒 / 1 底部拆下螺钉 [12]，然后拆下钢丝绳 / C [3]。
14. 拆下 E 形环 [13]。
15. 按照箭头所示方向滑动驱动滑轮 [14]，然后拆下钢丝绳 / A [15] 和 / B [16]。
16. 拆下 E 形环 [17] 后，请拆下滑轮 [18]，然后从钢丝绳盖板 [19] 松开钢丝绳 / A [15] 和 / B [16]。
17. 从纸盒 / 1 底部拆下螺钉 [20]，然后拆下钢丝绳 / B [16]。
18. 拆下 E 形环 [21] 后，请拆下滑轮 [22]，然后从钢丝绳盖板 [23] 松开钢丝绳 / A [15]。
19. 从纸盒 / 1 底部拆下螺钉 [24]，然后拆下钢丝绳 / A [15]。

B. 卷绕步骤



注

- 下文以纸盒 / 1 为例图解以下步骤。纸盒 / 2 和纸盒 / 3 的步骤与此相同。

1. 使用螺钉 [1] 将钢丝绳 / C [3] 固定到纸盒底部的固定钢丝绳轴 [2]。
2. 将钢丝绳 / C [3] 卷绕到滑轮 [4] 后, 请越过轴 [6] 插入钢丝绳 / C, 然后使用钢丝绳盖板 [5] 将其盖住。然后使用 E 形环 [7] 进行固定。
3. 使用螺钉 [8] 将钢丝绳 / D [10] 固定到纸盒底部的固定钢丝绳轴 [9]。
4. 将钢丝绳 / C [3] 和 / D [10] 卷绕到滑轮 [11] 后, 请越过轴 [13] 插入钢丝绳 / C 和 / D, 然后使用钢丝绳盖板 [12] 将其盖住。然后使用 E 形环 [14] 进行固定。

注

- 将钢丝绳 / D [10] 置于内侧的同时, 将钢丝绳 / C [3] 置于外侧, 将它们卷绕在滑轮 [11] 上。

5. 将钢丝绳 / C [3] 和 / D [10] 插入上 / 下驱动轴 [14] 中。按照箭头所示方向滑动驱动滑轮 [15], 使用 E 形环 [16] 将其固定。

注

- 在将钢丝绳 / D [10] 穿入内孔的同时, 将钢丝绳 / C [3] 穿入上 / 下驱动轴的外孔。

6. 按照步骤 1 至 5 安装钢丝绳 / A [17] 和 / B [18]。

注

- 更换钢丝绳后, 请手动转动上 / 下驱动轴, 以检查上 / 下板是否可以顺畅移动。

7. 从此处开始按照与拆卸步骤相反的顺序进行重新安装。

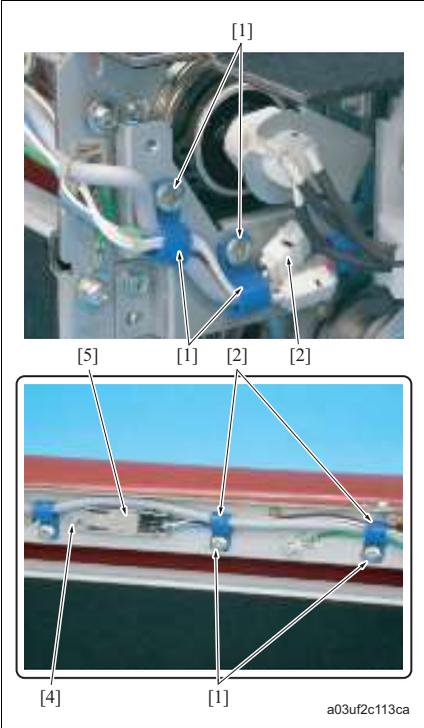
bizhub PRO C6500 / C5500

维修保养

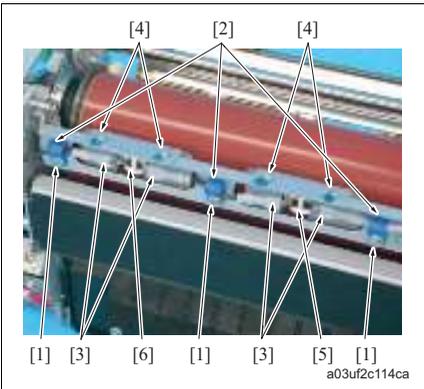
8050ma3169

6.3.21 拆卸 / 安装温度传感器 / 1 (TEMS/1), 温控器 / 1 (TS1) 和 / 2 (TS2)

A. 拆解步骤



1. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
2. 拆下定影盖板 / 上组件。
(请参见第 104 页)
3. 拆下定影盖板 / 后。
(请参见第 98 页)
4. 拆下盖板。
(请参见第 115 页)
5. 拆下螺钉 [1] 以及 4 个电缆夹 [2]。
6. 断开连接器 [3]。
7. 拆下螺钉 [4], 然后拆下温度传感器 / 1 (TEMS/1) [5]。



8. 分别拆下 1 个螺钉 [1], 然后拆下 3 个电缆夹 [2]。
9. 分别断开每个温控器的 2 个套管端子 [3]。

注

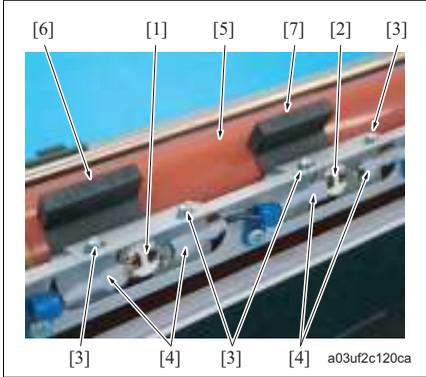
- 断开套管式端子时, 请务必握住套管端子的底座将其拉出。请勿握住电线拉出套管端子。

10. 拆下 4 个螺钉 [4], 然后拆下温控器 / 1 (TS1) 和 / 2 (TS2) [6]。

B. 重新装配步骤

注

- 固定温控器 / 1 (TS1) 和 / 2 (TS2) 前, 请务必使用温控器夹具 / UC, / UF 调整它们的位置。请务必在固定螺钉上涂抹螺纹锁止胶。
- 请务必在定影皮带充分冷却后调整位置。



1. 分别使用 2 个螺钉暂时固定 TS1 [1] 和 TS2 [2]。
2. 将 4 个套管端子 [4] 安装到 TS1 和 TS2 (每个 2 个)。
3. 在 TS1 和定影皮带 [5] 之间插入温控器夹具 / UF [6] 和 / UC [7]。
4. 调整 TS1 的位置, 使得 TS1 和定影皮带之间的间隙变得与温控器夹具 / UC, / UF 的厚度相同, 然后使用螺钉 [3] 进行紧固。
5. 按照步骤 3 至 4 固定 TS2。

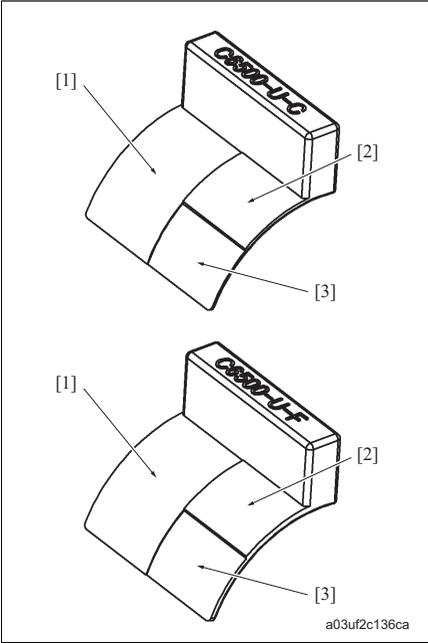
注

- 请务必调整 TS1 和 TS2 的位置, 使得 TS1 或 TS2 和定影皮带之间的间隙 “a” 变得与温控器夹具 / UC, / UF 的厚度相同。

标准值 (UC) : $a = 1.2 \pm 0.2 \text{ mm}$

标准值 (UF) : $a = 1.8 \pm 0.2 \text{ mm}$

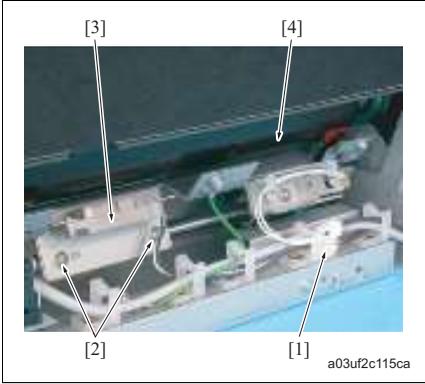
6. 在 4 个螺钉 [3] 上涂抹螺纹锁止胶。
7. 从此处开始按照与拆卸步骤相反的顺序进行重新安装。



- [1] 要调整的部位
- [2] 该部位不应处于温控器和定影皮带之间
- [3] 该部位应处于温控器和定影皮带之间

6.3.22 拆卸 / 安装温度传感器 / 2 (TEMS/2) 和温控器 / 3 (TS3)

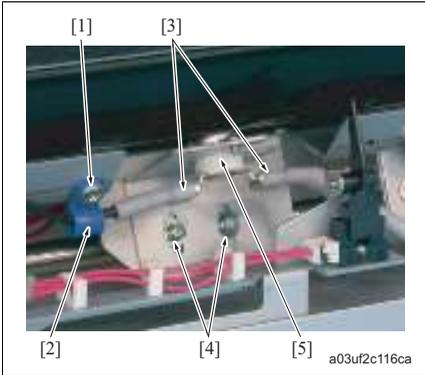
A. 拆解步骤



1. 拆下定影单元。
(请参见第 96 页)
2. 拆下定影访问面板。
(请参见第 114 页)
3. 断开连接器 [1]。
4. 拆下 2 个螺钉 [2]，然后拆下温度传感器 / 2 (TEMS/2) [3]。

注

- 安装 TEMS/2 前，请确保绑定电线和下部定影辊 [4] 之间没有接触。



5. 拆下螺钉 [1]，然后拆下电缆夹 [2]。
6. 断开 2 个套管端子 [3]。

注

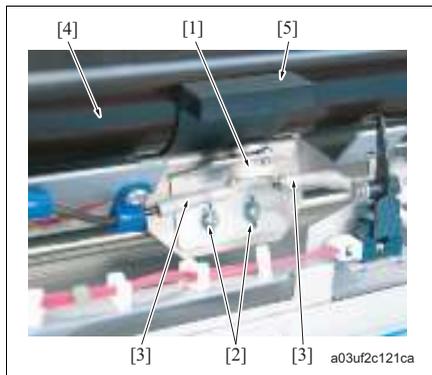
- 断开套管式端子时，请务必握住套管端子的底座将其拉出。请勿握住电线拉出套管端子。

7. 拆下 2 个螺钉 [4]，然后拆下温控器 / 3 (TS3) [5]。

B. 重新装配步骤

注

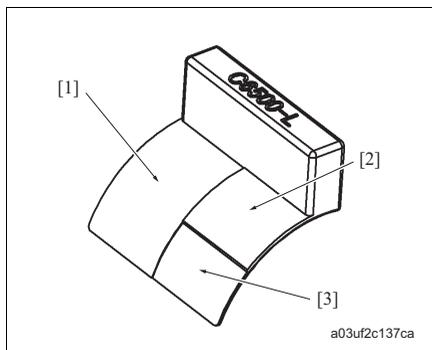
- 固定温控器 / 3 (TS3) 之前, 请务必使用温控器夹具 / L 调整其位置。请务必在固定螺钉上涂抹螺纹锁止胶。
- 请务必在定影皮带充分冷却后调整位置。



- 使用 2 个螺钉 [2] 暂时紧固 TS3 [1]。
- 将 2 个套管端子 [3] 连接至 TS3。
- 将温控器夹具 / L [5] 插入 TS3 和下部定影辊 [4] 之间。
- 调整 TS3 的位置, 使得 TS3 和下部定影辊之间的间隙变得与夹具的厚度相同, 然后使用螺钉 [2] 进行紧固。

注

- 调整 TS3 的位置, 使得 TS3 和下部定影辊之间的间隙 “a” 变得与温控器夹具 / L 的厚度相同。
标准值: $a = 3 \pm 0.2 \text{ mm}$
- 在 2 个螺钉 [2] 上涂抹螺纹锁止胶。



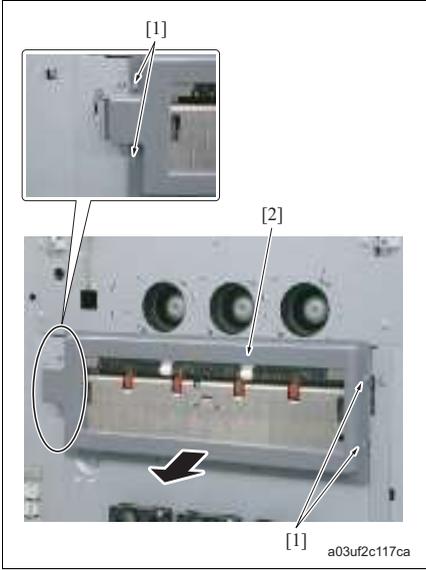
- [1] 要调整的部位
- [2] 该部位不应处于温控器和下部定影辊之间
- [3] 该部位应处于温控器和下部定影辊之间

注

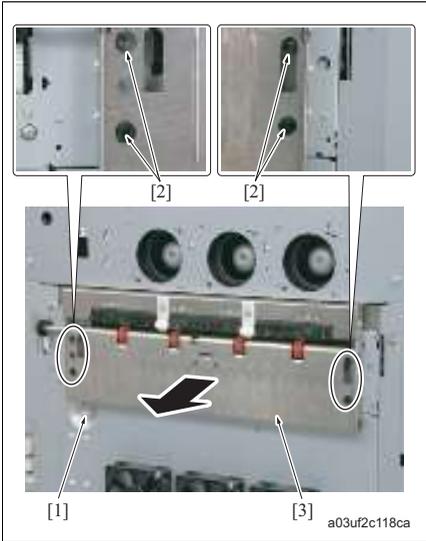
- 安装 TS3 前, 请确保绑定电线和下部定影辊之间没有接触。
- 从此处开始按照与拆卸步骤相反的顺序进行重新安装。

6.3.23 拆卸 / 重新安装 OT

A. 步骤



1. 拆下左盖板。
(请参见第 184 页)
2. 拆下 4 个螺钉 [1]，然后拆下 OT 盖板。

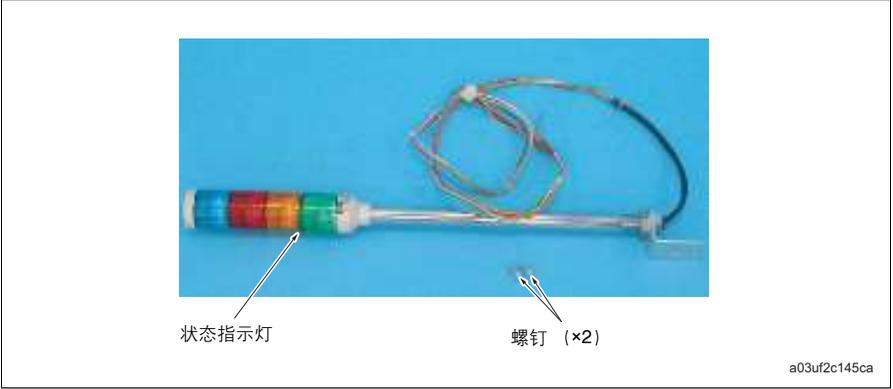


3. 断开连接器 [1]。
4. 拆下 4 个螺钉 [2]，然后拆下 OT [3]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.4 市售部件

6.4.1 安装状态指示灯

A. 配置



B. 连接器

(1) 连接器位置

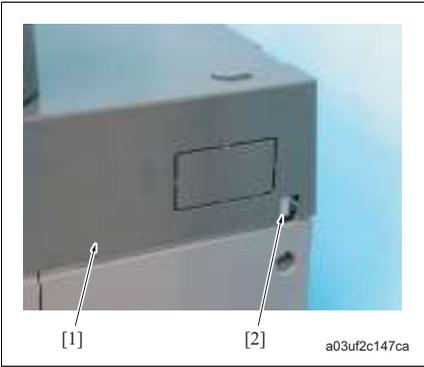


[1] CN495

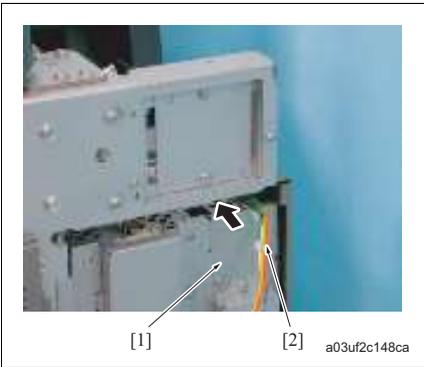
(2) 连接器规格

连接器	引脚编号	信号	说明	输出时间	信号类型
495	1	PAT1_DR	亮起信号	可以打印时的 L 信号输出。	开路集电极
	2	PAT2_DR		扫描或打印期间的 L 信号输出。	
	3	PAT3_DR		机器因为卡纸，故障代码，缺纸，碳粉用尽等原因异常停止时的 L 信号输出。	
	4	PAT4_DR		显示碳粉不足信息时的 L 信号输出。	
	5	24V	DC24V 电源	始终	24V, 500mA
	6	GND	接地	-	-

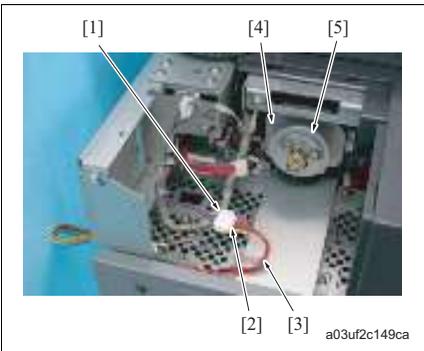
C. 步骤



1. 拆下后部上位盖板 / 后 2。
(请参见第 188 页)
2. 拆下挡板, 以便从上位盖板 / 后 2 [1] 拉出电缆[2]。



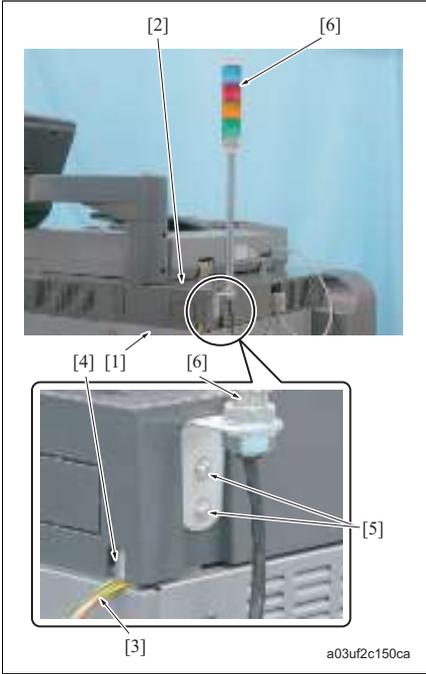
3. 拆下右盖板 / 上 3。
(请参见第 185 页)
4. 穿过主板单元[1]的上部插入状态指示灯的电缆[2]。



5. 将状态指示灯的连接器 [2] 连接至 CN495 [1]。

注

- 布置电缆 [3], 使得它们不会与扫描器马达 (M1) [4] 的飞轮 [5] 接触。



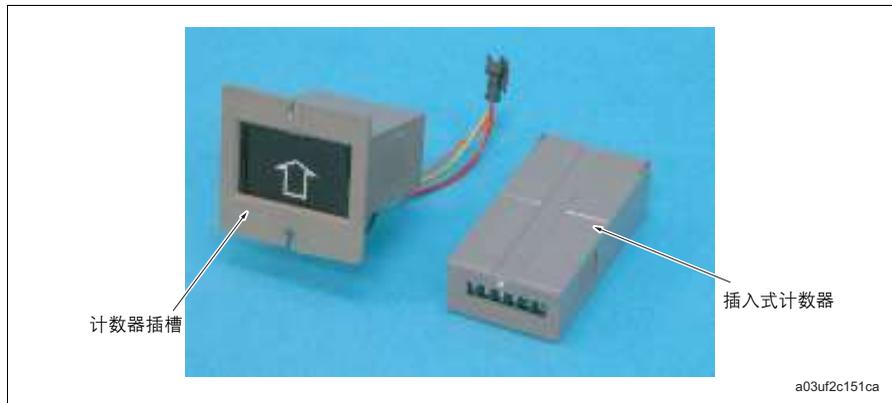
6. 安装右盖板 / 上 3 [1] 和上位盖板 / 后 2 [2]。

注

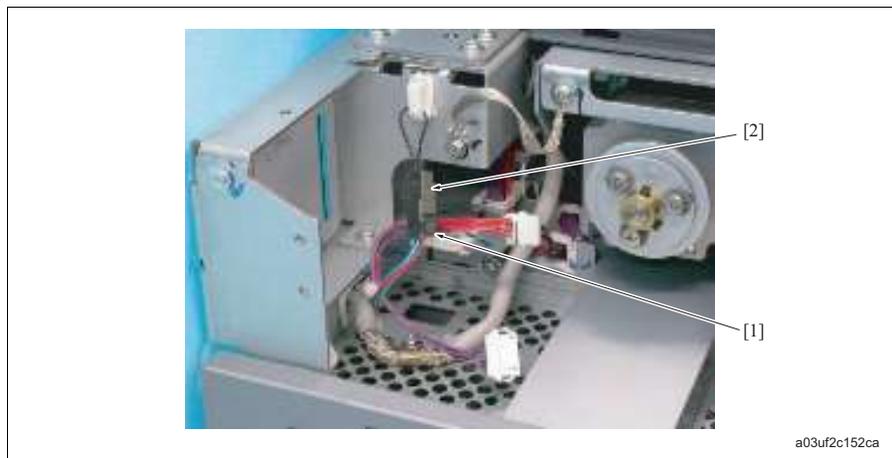
- 通过拉出上位盖板 / 后 2 的电缆 [4] 的开口盖板拉出状态指示灯的电缆 [3]。
7. 使用 2 个螺钉 [5] 安装状态指示灯 [6]。
 8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

6.4.2 安装插入式计数器 (KCT)

A. 配置



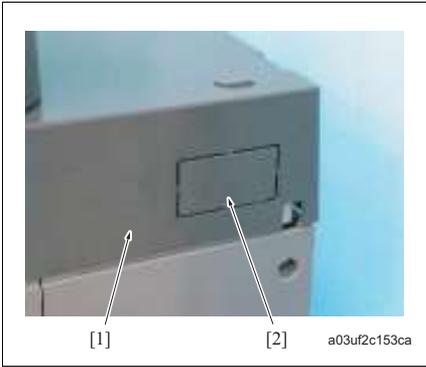
B. 连接器位置



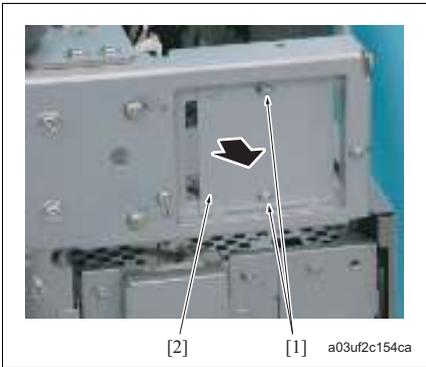
[1] CN493

[2] 跳接连接器 (CN494)

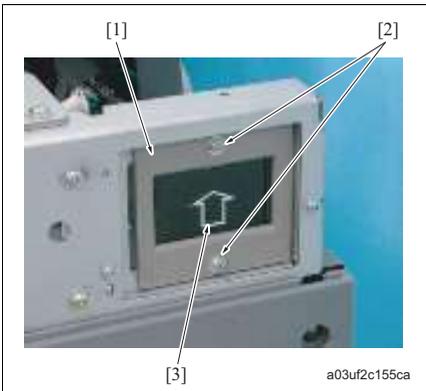
C. 步骤



1. 拆下上位盖板 / 后 2。
(请参见第 188 页)
2. 拆下上位盖板 / 后 2 [1] 上用来安装插入式计数器 [2] 的挡板。



3. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下护板 [2]。



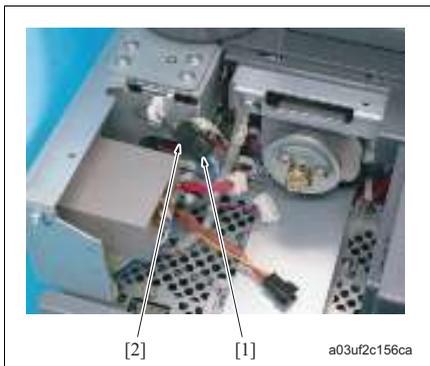
4. 使用 2 个螺钉 [2] 安装计数器插槽 [1]。

注

- 请务必使用步骤 3 中拆下的 2 个螺钉。
- 安装计数器插槽，使得箭头标记 [3] 朝上。

bizhub PRO C6500 / C5500

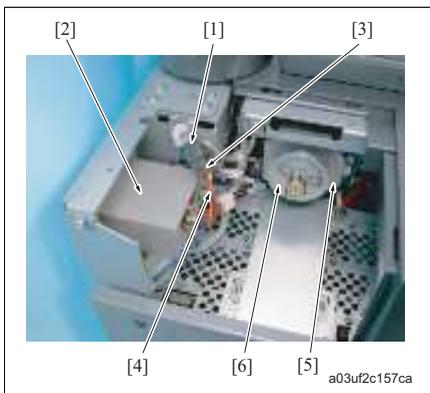
维修保养



5. 从 CN493 [1] 断开跳接连接器 (CN494) [2]。

注

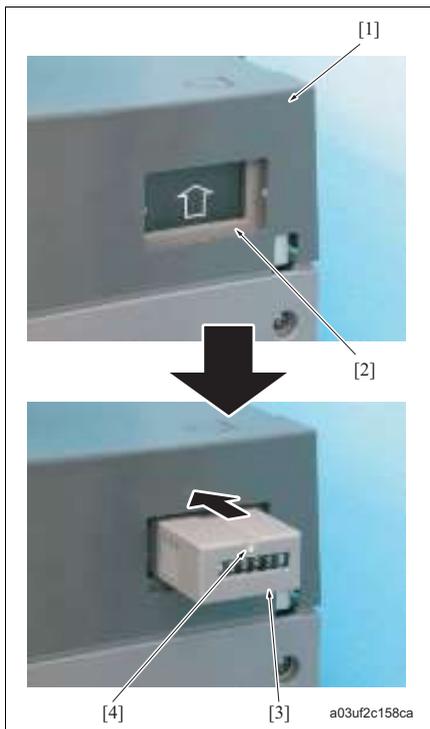
- 请务必保管好拆下的跳接连接器 (CN494)。



6. 将计数器盒 [2] 的连接器 [3] 连接至 CN493 [1]。

注

- 布置电缆 [4]，使得它们不会与扫描器马达 (M1) [5] 的飞轮 [6] 接触。



7. 安装上位盖板 / 后 2 [1]。
 8. 将插入式计数器 [3] 安装至计数器插槽 [2]。
- 注
- 安装插入式计数器，使得箭头标记 [4] 朝上。
9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

空白页

■ 调整 / 设置

7. 如何使用调整 / 设置部分

7.1 构成

“调整 / 设置”部分介绍要调整的项目和本机所需的调整方法，以及有关这些内容的详细说明。

A. 开始工作前的检查内容

在现场执行操作时，您需要首先检查以下内容：

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：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。
 - 本机安装位置是否水平？
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？
9. 是否在复印耗材达到使用寿命时使用了新耗材更换？（例如：显影器，感光鼓，清洁刮板等）
10. 是否补充了碳粉？

B. 执行现场维修时的检查点

维修机器时，尤其要注意以下内容。

1. 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. 定影部可能非常炽热。处理定影部时，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. 请小心不要直接用裸手触摸集成电路。

8. 效用菜单

8.1 效用模式列表

01 Scan Send Address (扫描发送地址)	01 Address Edit (地址编辑)		
	02 E-mail Title Setting (电子邮件标题设置)		
	03 E-Mail Text Setting (电子邮件正文设置)		
02 User Setting (用户设置)	01 System Setting (系统设置)	01 Language Setting (语言设置)	
		02 Unit Setting (单位设置)	
		03 Feed Tray Setting (纸盒设置)	01 Paper Setting (纸张设置)
			02 Feed Tray Auto Selection (进纸盒自动选择)
			03 ATS Permit Setting (ATS 允许设置)
			04 Auto Paper Type (自动纸张类型)
			05 Dehumidification Fan (除湿风扇)
		04 Reset Setting (复位设置)	01 Auto Reset Setting (自动复位设置)
			02 Mode Reset Setting (模式复位设置)
		05 Default Screen Setting (默认屏幕设置)	
		06 Preset Zoom Setting (预设倍率设置)	
		07 Power Save Setting (节能设置)	
	08 Time and Date Setting (日期和时间设置)		
	09 Buzzer Setting (蜂鸣器设置)	01 Buzzer Volume Regulation (蜂鸣器音量调整)	
		02 Buzzer for Job Stop Set (作业停止时的蜂鸣器设置)	
	010 Key Response Time (按键响应时间)		
	011 Short cut Key Setting (快捷键设置)	01 Application (应用)	
02 Quality Adjust.(Copy) (复印质量调整)			
03 Quality Adjust.(Scanner) (扫描质量调整)			
04 Quality Adjust. Area Set (质量调整区域设置)			
012 Service Port Device (维修端口设备)			
02 Initial Setting (初始设置)	01 Copy Initial setting (复印初始设置)		
	02 Scan Initial setting (扫描初始设置)		
03 Common Setting (共用设置)			
04 Copy Setting (复印设置)			
05 Scan Setting (扫描设置)			
06 Printer Setting (打印机设置)	01 Gray Text Outline Enhance (灰色文本轮廓增强)		
	02 Thin Line Enhancement (细线条增强)		
	03 Reversed Text Enhancement (反白文本增强)		
	04 Blur Prevention (模糊防止)		

02 User Setting (用户设置)	07 Image Quality Setting (图像质量设置)	01 Screen (屏幕)		
		02 Screen Initial setting (屏幕初始设置)		
		03 Original Density shift (原稿浓度偏移)		
		04 ACS adjustment (ACS 调整)		
	08 Change Password (更改密码)			
03 Machine Admin. Setting (机器管理员设置)	01 System Setting (系统设置)	01 Power Save Setting (节能设置)		
		02 Time and Date Setting (日期和时间设置)		
	03 Weekly Timer Setting (周定时器设置)	01 Weekly Timer On/Off Set (周定时器启用 / 关闭设置)		
		02 Timer Setting (定时器设置)		
		03 Timer Action On/Off Set (定时器操作启用 / 关闭设置)		
		04 Lunch Hour Off Setting (午餐时间关机设置)		
		05 Timer Interrupt Password Set (定时器中断密码设置)		
	04 Operation Prohibit Set (操作禁止设置)	01 Lock/Delete Mode Memory (锁定 / 删除模式记忆)	01 Copy Mode Memory (复印模式记忆)	
			02 Scan Mode Memory (扫描模式记忆)	
		02 Change Prohibit Setting (更改禁止设置)		
		03 Scanner Prohibit Setting (扫描禁止设置)		
	05 Expert Adjustment (专家调整)	01 AES Level Adjustment (AES 级别调整)		
		02 Erase Adjustment (消除调整)	01 Non-Image Area Erase (非图像区域消除)	
			02 Erase Operating Setting (消除操作设置)	
			03 ADF Frame Erase (ADF 边框消除)	
		03 Printer Adjustment (打印机调整)	01 Restart Timing Adjustment (重新启动时序调整)	
			02 Centering Adjustment (对中调整)	
			03 FD-Mag. Adjustment (FD 方向缩放调整)	
			04 CD-Mag. Adjustment (CD 方向缩放调整)	
			05 Lead Edge Erase Adjustment (主缘消除调整)	
			06 Registration Loop Adj. (对位波幅调整)	
			07 Pre-registration Adj. (预对位调整)	
		04 Finisher Adjustment (排纸处理器调整) *1	01 Stapler Position Adj. (装订器位置调整)	
02 Multi Folder (Punch) Adj. (多功能折叠器打孔调整)				
03 Multi Folder (Fold) Adj. (多功能折叠器折叠调整)				
04 Multi Folder (PI) Adj. (多功能折叠器 PI 调整)				
05 Stacker Adjustment (堆叠器调整)				
06 Saddle Stitcher Adj. (鞍式装订组件调整)				
07 RU Adjustment (RU 调整)				
08 冷胶装订器调整				
04 Finisher Adjustment (排纸处理器调整) *2	01 Saddle Stitcher Stopper Adj. (鞍式装订组件止动器调整)			
	02 Half Fold Stopper Adj. (对折止动器调整)			
	03 Punch Adjustment (打孔调整)			
	04 Tri-Fold Adjustment (三折叠调整)			
	05 2 Pos. Staple Pitch Adj. (两点装订间距调整)			



03 Machine Admin. Setting (机器管理员设置)	01 System Setting (系统设置)	05 Expert Adjustment (专家调整)	04 Finisher Adjustment (排纸处理器调整) *2	06 Paper Inserter Tray Size Adj. (插页器纸盘尺寸调整)
				07 Output quantity limit (输出数量限制)
				08 Curl Adjustment (卷曲调整)
			05 Scanner Adjustment (扫描器调整)	01 Restart Timing Adjustment (重新启动时序调整)
				02 Centering Adjustment (对中调整)
				03 FD-Mag. Adjustment (FD 方向缩放调整)
			06 Process Adjust-ment (处理调整)	01 Front & Back Density (正面和背面浓度)
				02 Toner Density Sensor (碳粉浓度传感器)
				03 Toner Quantity/Exposure (碳粉数量 / 曝光)
			07 Quality Adjust-ment (质量调整)	01 Printer Gamma Offset Adj. (打印机 gamma 偏移调整)
	02 Printer Gamma Offset Auto Adj. (打印机 gamma 偏移自动调整)			
	03 Printer Gamma Sensor Adj. (打印机 gamma 传感器调整)			
	04 Image Quality Stability (图像质量稳定性)			
	05 Custom Screen (自定义屏幕)			
	08 Execute Adjust Operation (执行调整操作)			
	06 List/Count (列表 / 计数)			
	07 Size Setting (尺寸设置)	01 Orig. Glass Size Detect (稿台玻璃尺寸检测)		
		02 ADF Original Size Detect (ADF 原稿尺寸检测)		
		03 Orig. Glass Minimum Detect (稿台玻璃最小尺寸检测)		
		04 K size (K 尺寸)		
05 ADF/Orig. Glass Priority (ADF / 稿台玻璃优先级)				
06 PI Size Priority (PI 尺寸优先级)				
08 冷胶装订设置	01 Useful Paper Weight (有用的纸张重量)			
	02 Paper Count Limit (纸张计数限制)			
	03 Unfitting Cover Stop (不适当封面停止)			
02 Administrator Register (管理员注册)				
03 Scanner Send Address (扫描器发送地址)	01 Address Edit (地址编辑)			
	02 E-mail Title Setting (电子邮件标题设置)			
	03 E-Mail Text Setting (电子邮件正文设置)			
04 User Auth./Account Track (用户认证 / 账户跟踪)	01 Authentication Method (认证方法)			
	02 User Authentication Set (用户认证设置)	01 Management Setting (管理设置)		
		02 User Register (用户注册)		
	03 Account Track (账户跟踪)	03 User Counter (用户计数器)		
		01 Account Register (账户注册)		
02 Account Counter (账户计数器)				
04 Without Authentication (不认证)				
05 Network Setting (网络设置)	01 Machine NIC Setting (机器网卡设置)			
	02 E-Mail Initial Setting (电子邮件初始设置)			
06 Common Setting (共用设置)				



03 Machine Admin. Setting (机器管理员设置)	07 Copy Setting (复印设置)	
	08 Scan Setting (扫描设置)	
	09 System Connection (系统连接)	01 Administrator (管理员)
	10 Security Setting (安全设置)	01 Administrator Password (管理员密码)
		02 HDD Lock Password (硬盘锁定密码)
03 Overwrite image data (覆盖图像数据)		
	04 Security Strengthen Set (安全增强设置)	
04 Touch Screen Adjustment (触摸屏调整)		

- △ *1 根据 FS-503, FD, LS, SD, RU 和 PB-501 选购件的安装情况, 可以调整的项目会出现变化。
 *2 根据 FS-520, FS-607, PK 和 PI 选购件的安装情况, 可以调整的项目会出现变化。

9. 调整列表

注

- 此表显示更换部件时的调整项目列表。该表中使用圆圈编号说明这些项目的优先级（如果有）。
- 更换显示器后，请勿进行打印操作，直至碳粉浓度传感器初始自动调整完成。
- 如果因为整体电路板（OACB）损坏需要更换电路板时，请务必拆下当前 OACB 上的 NVRAM 电路板（NRB），然后将其安装到新的 OACB 上。

调整 / 设置项目		更换部件 / 其他	执行维修保养后 感光鼓盒 / Y / M / C / K	显影器 / Y, / M, / C, / K	转印带	皮带清洁刮板	感光鼓盒, 显影器, 转 印带, 皮带清洁刮板	CCD 单元	扫描器曝光 / V 形反光 镜单元
机器调整	打印机调整	重新启动时序调整							
		CD 方向缩放调整							①
		皮带线速度调整				⑤		⑦	
		色彩对位调整		④		⑥		⑧	③
		色彩对位 / 手动		⑤		②		⑨	④
		CD 方向歪斜调整							⑥
	质量调整	扫描器平滑色调 / 色彩							②
		打印机 gamma 偏移自动调整			⑥			⑩	
		打印机 gamma 传感器调整							
		打印机屏幕彩阶调整							
处理调整	感光鼓特性调整	刮板设置模式			④	②			
		自动 gamma 调整		⑥	⑤	⑧		⑨	
		LD 偏压调整							
		自动填充显影剂			②			④	
		碳粉浓度传感器单元			③			⑤	
	初始感光鼓旋转		②				③		
系统设置	软开关设置								
计数器 / 数据	维修保养计数器		○						
	部件计数器	特殊部件计数 (复位)		③	④		⑥		
状态确认	I/O 检查模式								
排纸处理器调整	堆叠器调整	纸张宽度调整							
		纸张长度调整							
	打孔调整	纸张边缘检测传感器调整							
ISW	ISW								
其他	反光镜单元定位 (需要使用夹具)								①
	防尘玻璃清洁 (写入单元)		①	①	③		①		
	安装粉应用				②	①	②		
	第一转印辊安装方向 (轴凹槽朝向前部)								
	转印带安装方向 (UPSIDE 标记朝向后部)				①				
	第二转印辊 / 上 / 下安装方向 (轴边缘处的凹陷部位朝向前部)								
	定影带安装方向 (批号朝向后侧)								
	定影加热灯安装方向 (彩色接线朝向前部)								
	温控器 / UC, / UF, / L 定位 (需要使用夹具)								
	NVRAM 电路板 (NRB) 更换								
	主机网卡设置								
	电路板 DIPSW 设置								
	切换开关设置								
	EEPROM 拆卸和安装								
	装订器定位 (需要使用夹具)								
	纸夹传输原位传感器调整								



曝光灯 (L1)																																																
补台玻璃																																																
写入单元 / K						③																																										
写入单元 / Y, M, C						④																																										
防尘玻璃 / Y, M, C, K						⑤																																										
充电辊 / Y, M, C, K						⑥																																										
第一转印辊 / Y, M, C, K						⑦																																										
第二转印辊 / 上和 / 下						⑧																																										
图像校正单元						⑨																																										
色彩错位传感器 (PS8) / 后 (PS9)						⑩																																										
定影皮带																																																
定影加热灯 / 4																																																
温控器 / 1 (TS1)																																																
温控器 / 2 (TS2)																																																
温控器 / 3 (TS3)																																																
装订单元 <FS-607>																																																
裁切板组件																																																
整体控制电路板 (OACB)																																																
打印机控制电路板 (PRCB)																																																
图像处理电路板 (IPB)																																																
FNS 控制电路板 (FNCSB)																																																
<FS-503>																																																
FNS 控制电路板 (FNCSB)																																																
LS 控制电路板 (LSCB)																																																
FD 控制电路板 (FDCB)																																																
SD 控制电路板 (SDCB)																																																
PB 控制电路板 (SDCB)																																																
PI 驱动电路板 (PIDB)																																																
多张进纸检测电路板 <FD>																																																
多张进纸检测电路板 <PF>																																																
多张进纸检测电路板 <PB>																																																
打孔驱动电路板 (PDB) <PK>																																																
纸张边缘传感器 (PESB)																																																
硬盘 / Y, / M, / C, / K																																																

10. 维修模式

10.1 维修模式列表

调整 / 设置项目		页码	
01 Machine Adjustment (机器调整)	01 Printer Adjustment (打印机调整)	01 Restart Timing Adjustment (重新启动时序调整)	第 253 页
		02 Centering Adjustment (对中调整)	第 254 页
		03 FD-Mag. Adjustment (FD 方向缩放调整)	第 255 页
		04 CD-Mag. Adjustment (CD 方向缩放调整)	第 256 页
		05 Lead Edge Erase Adjustment (主缘消边调整)	第 257 页
		06 Registration Loop Adj. (对位波幅调整)	第 258 页
		07 Pre-registration Adj. (预对位调整)	第 259 页
		08 Belt Line Speed Adj. (皮带线速度调整)	第 260 页
		09 Writing Init. Pos. Memory (写入初始位置记忆)	第 260 页
		10 Color Registration Adj. (色彩对位调整)	第 261 页
		11 Color Registration/Manual (色彩对位 / 手动)	第 262 页
		12 PFU Dfeed Detect Adj. (PFU 双张进纸检测调整)	第 264 页
		13 CD Skew Adj. (CD 方向歪斜调整)	第 266 页
		14 Recall Standard Data (调用标准数据)	第 267 页
02 Scanner Adjustment (扫描器调整)		01 Restart Timing Adjustment (重新启动时序调整)	第 268 页
		02 Centering Adjustment (对中调整)	第 269 页
		03 FD-Mag. Adjustment (FD 方向缩放调整)	第 270 页
		04 Recall Standard Data (调用标准数据)	第 271 页
03 Quality Adjustment (质量调整)	02 Printer gamma adjustment (打印机 gamma 调整)	01 Printer Gamma Offset Adj. (打印机 gamma 偏移调整)	第 273 页
		02 Printer Gamma Offset Auto Adj. (打印机 gamma 偏移自动调整)	第 275 页
		03 Printer gamma sensor adj. (打印机 gamma 传感器调整)	第 277 页
		04 Printer Screen Gradation Adj. (打印机屏幕彩阶调整)	第 279 页
	03 Sharpness adjustment (清晰度调整)		第 280 页
	04 Contrast adjustment (对比度调整)		第 280 页
	05 Image Distinction Level (图像区分级别)	01 Dot detect adjustment (点检测调整)	第 281 页
		02 Color text adjustment (彩色文本调整)	第 282 页
		03 Dot/Text area adjustment (点 / 文本区域调整)	第 283 页
	06 ACS adjustment (ACS 调整)		第 284 页
	07 Density adjustment (浓度调整)	01 AES adjustment (AES 调整)	第 285 页
		02 Copy density adjustment (复印浓度调整)	第 286 页
		03 Adjust Background (调整背景)	第 287 页
04 B-Side Prevent (B 面防止)		第 288 页	
08 Tone adjustment (色调调整)	01 Red (红色)	第 289 页	
	02 Green (绿色)	第 290 页	
	03 Blue (蓝色)	第 290 页	
09 Recall standard data (调用标准数据)		第 291 页	
04 Non-Image Area Erase Check (非图像区域消除检查)		第 292 页	

调整 / 设置项目		页码	
02 Process Adjustment (处理调整)	01 High Voltage Adjustment (高压调整)	01 1st transfer manual adj. (第一转印手动调整)	第 294 页
		02 2nd transfer manual adj. (第二转印手动调整)	第 294 页
		03 HV adj. (separation AC) (高压调整 (分离 AC))	第 294 页
		04 HV adj. (separation DC) (高压调整 (分离 DC))	第 294 页
		05 Pre-transfer Guide HV check (预转印导板高压检查)	第 294 页
	02 Drum Peculiarity Adj. (感光鼓特性调整)	01 Blade setting mode (刮板设置模式)	第 294 页
		02 Automatic drum potential (自动感光鼓电位)	第 295 页
		03 Auto gamma adjustment (自动 gamma 调整)	第 295 页
		04 LD bias adjustment (LD 偏压调整)	第 296 页
		05 Automatic Developer Charge (自动填充显影剂)	第 298 页
		06 Toner Density Sensor Init. (碳粉浓度传感器初始值)	第 301 页
		07 Initial drum rotation (初始感光鼓旋转)	第 301 页
	03 Sensor output check (传感器输出检查)	01 Surface potential sensor (表面电位传感器)	第 302 页
		02 Maximum density sensor (最大浓度传感器)	第 302 页
		03 Gamma sensor output (Gamma 传感器输出)	第 302 页
		04 Toner Density Sensor (碳粉浓度传感器)	第 302 页
		05 Drum Surface potential (感光鼓表面电位)	第 303 页
		06 Humidity/Temperature (湿度 / 温度)	第 303 页
		07 Toner Density Return Mode (碳粉浓度恢复模式)	第 304 页
	04 Process Fine Adjustment (处理微调)	01 Covered Margin Fine Adj. (覆盖极限微调)	第 305 页
		02 Develop Ac Bias Fine Adj. (显影交流偏压微调)	第 306 页
		03 Develop AC Frequency (显影交流频率)	第 307 页
		04 Toner Density Fine Adj. (碳粉浓度微调)	第 308 页
	05 Interval/Quantity Adj. (间隔 / 数量调整)	01 Drum Tiny Rotation Interval (感光鼓微转间隔)	第 309 页
		02 Auto. Refresh Interval (自动清洁间隔)	第 309 页
		03 Toner Dens. Sensor Interval (碳粉浓度传感器间隔)	第 310 页
		06 Recall standard data (调用标准数据)	第 310 页
03 System Setting (系统设置)	01 Software SW Setting (软开关设置)	第 311 页	
	02 Telephone Number Setting (电话号码设置)	第 325 页	
	03 M/C Serial Number Setting (M/C 序列号设置)	第 325 页	
	04 Setup Date Input (设置日期输入)	第 326 页	
04 Counter/Data (计数器 / 数据)	01 Maintenance Counter (维修保养计数器)	第 327 页	
	02 Data Collection (数据收集)	01 Paper Size Counter (Total) (纸张尺寸计数器 (总计))	第 330 页
		02 Paper Size Counter (Copy) (纸张尺寸计数器 (复印))	第 330 页
		03 Paper Size Counter (Print) (纸张尺寸计数器 (打印))	第 330 页
		04 ADF Counter (ADF 计数器)	第 331 页
		05 Coverage Data History (覆盖率数据历史记录)	第 332 页
		06 Paper Jam History (卡纸历史记录)	第 333 页
		07 Jam Counter (卡纸计数器)	第 333 页
		08 Copy Mode Counter (1) (复印模式计数器 (1))	第 335 页
		09 Copy Mode Counter (2) (复印模式计数器 (2))	第 341 页

调整 / 设置项目		页码		
04 Counter/Data (计数器 / 数据)	02 Data Collection (数据收集)	10 SC Counter (SC 计数器)	第 345 页	
		11 Paper Jam Sectional Counter (卡纸部位计数器)	第 333 页	
		12 Failure Sectional Counter (故障部位计数器)	第 345 页	
		13 SC data of time series (SC 时序数据)	第 349 页	
	03 Parts Counter (部件计数器)	01 Count of special parts (特殊部件计数)	第 350 页	
02 Count of each parts (各部件计数)		第 361 页		
05 State Confirmation (状态确认)	01 I/O Check Mode (I/O 检查模式)	第 364 页		
06 ADF Adjustment (ADF 调整)	01 ADF Original Size Adj. (ADF 原稿尺寸调整)		第 417 页	
	02 ADF Orig.Stop Position Adj. (ADF 原稿停止位置调整)		第 418 页	
	03 ADF Sensor Adjustment (ADF 传感器调整)		第 419 页	
	04 ADF Registration Loop Adj (ADF 对位波幅调整)		第 420 页	
07 Finisher Adjustment (排纸处理器 调整) *1	01 Stapler Position Adj. (装订器位置 调整)	01 Staple Center Position (装订中央位置)	第 421 页	
		02 Paper Width (staple) (纸张宽度 (装订))	第 422 页	
		03 Paper Width (straight) (纸张宽度 (直边))	第 423 页	
	02 Multi Folder (Punch) Adj. (多功能折叠器 打孔调整)	01 Paper Width Adjustment (纸张宽度调整)		第 424 页
		02 Hole-Punch Vertical Pos. (打孔垂直位置)	01 2-Hole Punch (两孔)	第 425 页
			02 3-Hole Punch (三孔)	第 425 页
			03 4-Hole Punch (四孔)	第 425 页
	03 Multi Folder (Fold) Adj. (多功能折叠器 折叠调整)	01 Half Fold Position Adj. (对折位置调整)		第 426 页
		02 Tri-Fold-in Pos. Adj. (内三折叠位置调整)		第 427 页
		03 Tri-Fold-out Pos. adj. (外三折叠位置调整)		第 428 页
		04 Double Parallel Pos. Adj. (双联内折位置调整)		第 429 页
		05 Z-Fold Position Adj. (Z 形折叠位置调整)		第 430 页
		06 Gate Fold Position Adj. (对开折叠位置调整)		第 431 页
		07 Fold Regist Loop Adj. (折叠对位波幅调整)		第 432 页
	04 Multi Folder (PI) Adj. (多功能折叠器 PI 调整)		第 432 页	
	05 Stacker Adjust-ment (堆叠器调整)	01 Paper Width Adjustment (纸张宽度调整)		第 433 页
		02 Paper Length Adjustment (纸张长度调整)		第 433 页
	06 Saddle Stitcher Adj. (鞍式装订组件 调整)	01 Staple Center Adj. (装订中心调整)		第 434 页
		02 Staple Paper Width Adj. (装订纸张宽度调整)		第 435 页
		03 Staple Pitch Adjustment (装订间距调整)		第 436 页
		04 Half Fold Position Adj. (对折位置调整)		第 437 页
		05 Tri-Fold Position Adj. (三折叠位置调整)		第 438 页
		06 Fold Paper Width Adj. (折叠纸张宽度调整)		第 439 页
07 Trimming Adjustment (裁切调整)		第 440 页		
08 Trimmer Receiver Adj. (裁切接收器调整)		第 441 页		
07 RU Adjustment (RU 调整)	01 Curl Reform Direction (卷曲平整方向)		第 441 页	
08 Recall standard Data (调用标准数 据)	01 Cover Trimming Adjustment (封面裁切调整)		第 453 页	
	02 Cover Lead Edge Adj. (封面主缘调整)		第 453 页	
	03 Spine Corner forming Pos. (书脊角形成位置)		第 453 页	
	04 Pasting Start Position (粘贴开始位置)		第 453 页	



调整 / 设置项目			页码
△ 07 Finisher Adjustment (排纸处理器调整) *1	08 Recall standard Data (调用标准数据)	05 Pasting Finish Position (粘贴结束位置)	第 453 页
		06 Paste Formation Finish Pos. (粘贴形成结束位置)	第 453 页
		07 Temperature Adjustment (温度调整)	第 453 页
		08 Sub Compile CD Width Adj. (副整理 CD 宽度调整)	第 453 页
		09 Clamp CD Width Adjustment (夹钳 CD 宽度调整)	第 453 页
		10 Cover Up/Down CD Width (封面上 / 下 CD 宽度)	第 453 页
	11 Clamp FD Position Adj. (夹钳 FD 位置调整)	第 453 页	
09 Recall Standard Data (调用标准数据)		第 453 页	
△ 07 Finisher Adjustment (排纸处理器调整) *2	01 Saddle Stitcher Stopper Adj. (鞍式装订组件止动器调整)		第 454 页
	02 Half Fold Stopper Adj. (对折止动器调整)		第 455 页
	03 Punch Adjustment (打孔调整)	01 Vertical Position Adj. (垂直位置调整)	第 456 页
		02 Horizontal Position Adj. (水平位置调整)	第 457 页
		03 Registration Adjustment (对位调整)	第 458 页
	04 Paper Edge Detect Sensor Adj. (纸张边缘检测传感器调整)		第 458 页
	04 Tri-Fold Adjustment (三折叠调整)		第 459 页
	05 2 Pos. Staple Pitch Adj. (两点装订间距调整)		第 460 页
	06 Paper Inserter Tray Size Adj. (插页器纸盘尺寸调整)		第 461 页
07 Output quantity limit (输出数量限制)		第 461 页	
08 Curl Adjustment (卷曲调整)		第 441 页	
09 Recall Standard Data (调用标准数据)		第 453 页	
08 Firmware Version (固件版本)	01 ROM Version (ROM 版本)		第 463 页
09 CS Remote Care	01 CS Remote Care	01 E-Mail (电子邮件)	第 464 页
		02 Modem (调制解调器)	第 464 页
△ 10 List Output (列表输出)	Machine Management List (机器管理列表)		第 484 页
	Adjustment Data List (调整数据列表)		第 484 页
	Coverage Data List (覆盖率数据列表)		第 484 页
	Font Pattern (字体样式)		第 484 页
	Communication Log List (通信日志列表)		第 484 页
	Memory Dump List (内存转储列表)		第 484 页
△ 11 Test Mode (测试模式)	01 Running Test Mode (运行测试模式)		第 485 页
	02 Test Pattern Output Mode (测试样式输出模式)		第 486 页
12 ISW	01 ISW		第 497 页

△ *1 根据 FS-503, FD, LS, SD 和 RU 选购件的安装情况, 可以调整的项目会出现变化。

*2 根据 FS-520, FS-607, PK 和 PI 选购件的安装情况, 可以调整的项目会出现变化。

10.2 设置方法

维修模式允许您调整 / 设置本机的各种设置。在此模式下调整 / 设置的数据会保存到 NVRAM 电路板 (NRB) 中。

10.2.1 进入和退出维修模式

电源打开和电源关闭时，您都可以访问维修模式。无论是使用哪种方法，进入的维修模式都相同。由于在电源关闭时进入维修模式会跳过用户模式，因此安装耗材前设置机器期间或出现故障代码时通过此方法进入维修模式更方便。

A. 在电源打开时进入和退出维修模式

△	1. 请确保机器上显示普通复印屏幕。
	2. 按 [Utility Menu/Counter] (效用菜单 / 计数器) 键。
	3. “Utility Menu” (效用菜单) 屏幕 按照以下顺序按操作面板上的按键： Stop → 0 → 0 → Stop → 0 → 1
	注 • 如果设置了 CE 认证，请输入进入维修模式的密码。
	4. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 此时便进入了维修模式。
	5. 选择希望设置的项目。 此时会显示与每个项目对应的设置屏幕。
	6. 按 [Exit] (退出) 退出维修模式。
7. 新设置将在机器重新启动后生效。	

B. 在电源关闭时进入和退出维修模式

△	1. 按住 [Utility Menu/Counter] (效用菜单 / 计数器) 键的同时，打开副电源开关 (SW2)。
	注 • 如果设置了 CE 认证，请输入进入维修模式的密码。
	2. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 此时便进入了维修模式。
	3. 选择希望设置的项目。 此时会显示与每个项目对应的设置屏幕。
	4. 按 [Exit] (退出) 结束维修模式。
5. 新设置将在机器重新启动后生效。	

10.3 机器调整

10.3.1 重新启动时序调整（打印机调整）

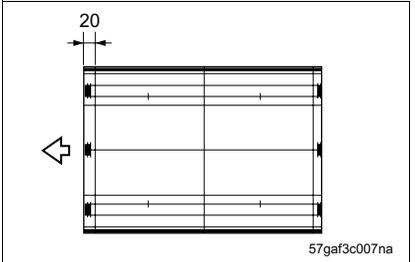
调整图像主缘时序。

此调整会更改对位辊的重新启动时序，以便调整副扫描方向上的图像位置。

注

- 请务必在执行此调整前调整好“FD 方向缩放调整（打印机调整）”。
(请参见第 255 页)

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。	
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [01 Printer Adjustment]（打印机调整）。	
3. “Printer Adjustment Menu”（打印机调整菜单）屏幕 按 [01 Restart Timing Adjustment]（重新启动时序调整）。	
4. “Restart Timing Adjustment”（重新启动时序调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的项目，然后按 [COPY]（复印）。您可以针对每个纸盒（纸盒，ADU），纸张尺寸（大尺寸，小尺寸）以及纸张类型（普通纸，厚纸）执行此调整。	
注 • 大尺寸：300 mm 及以上（副扫描方向） • 小尺寸：300 mm 以下（副扫描方向） • 厚纸：纸张重量为 106 g/m ² 及以上	
5. “Copy”（复印）屏幕 根据之前调整的项目设置复印，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。	
6. 检查主缘时序。 标准值 20 ± 0.5 mm	
7. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。	
8. “Restart Timing Adjustment”（重新启动时序调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-60（变短）至 +60（变长），1 步幅 = 0.1 mm	
9. 重复步骤 4 至 8，直至可以获得标准值。	

10.3.2 对中调整（打印机调整）

调整打印时主扫描方向上的图像不对中。

此调整会更改激光器写入开始时序。

注

- 请务必在执行此调整前调整好“CD 方向缩放调整（打印机调整）”。
(请参见第 256 页)

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [01 Printer Adjustment]（打印机调整）。
3. “Printer Adjustment Menu”（打印机调整菜单）屏幕 按 [02 Centering Adjustment]（对中调整）。
4. “Centering Adjustment”（对中调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的项目，然后按 [COPY]（复印）。 您可以针对每个纸盒（纸盒，ADU），纸张尺寸（大尺寸，小尺寸， $8\frac{1}{2} \times 5\frac{1}{2}$ （纸盒 1 至 5））以及纸张类型（普通纸，厚纸）执行此调整。
注
• 大尺寸：300 mm 及以上（副扫描方向）
• 小尺寸：300 mm 以下（副扫描方向）
• 厚纸：纸张重量为 106 g/m ² 及以上
5. “Copy”（复印）屏幕 根据之前调整的项目设置复印，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。
6. 沿着主扫描方向对折输出页面，然后检查打印件中线的偏移量。 标准值 0 ± 1.5 mm 或以下
7. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。
8. “Centering Adjustment”（对中调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-40（图像靠后）至 +40（图像靠前），1 步幅 = 0.1 mm
9. 重复步骤 4 至 8，直至可以获得标准值。

10.3.3 FD 方向缩放调整 (打印机调整)

调整副扫描方向上的缩放。

此调整会更改多棱镜马达的速度以及调整图像缩放。

注

- 您可以使用以下两种方法来调整副扫描方向上的打印缩放。

(1) FD 方向缩放调整 (打印机调整)

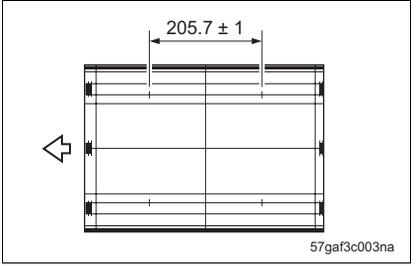
请在由于对位辊磨损以及纸张受热收缩造成副扫描方向上的缩放发生变化时执行此调整。

(2) 皮带线速度调整 (打印机调整)

请在上述情形以外的情况下执行此调整。

- 默认情况下, 纸张背面在副扫描方向上的缩放调整不会反映到图像上。若要调整纸张背面缩放, 请进入“**User Setting - Common Setting**”(用户设置 - 共用设置), 然后将“**Side 2 Lens Adjustment mode**”(第 2 面透镜调整模式) 设为 **[On]** (启用)。但是, 由于多棱镜马达速度会针对背面进行切换, 因此打印速度最多会下降 **3/4**。

A. 步骤

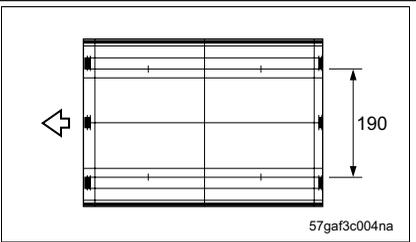
1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。	
2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [01 Printer Adjustment] (打印机调整)。	
3. “Printer Adjustment Menu” (打印机调整菜单) 屏幕 按 [03 FD-Mag. Adjustment] (FD 方向缩放调整)。	
4. “FD-Mag. Adjustment” (FD 方向缩放调整) 屏幕 选择希望调整的项目, 然后按 [COPY] (复印)。 您可以同时针对正面和背面 (所有纸盒) 或只针对背面 (每个纸盒) 执行此调整。	
5. “Copy” (复印) 屏幕 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。	
6. 检查副扫描方向上的缩放。 标准值: 0.5% 或以下 (实际尺寸) 205.7 ± 1 mm 或以下	
7. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。	
8. “FD-Mag. Adjustment” (FD 方向缩放调整) 屏幕 设置范围 • 打印机副扫描方向缩放 (同时调整正面和背面): -100 (变短) 至 +100 mm (变长) • 除上述情形之外: -80 (变短) 至 +20 mm (变长) 1 步幅 = 0.01%	
9. 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。	
10. 重复步骤 4 至 9, 直至可以获得标准值。	

10.3.4 CD 方向缩放调整 (打印机调整)

调整主扫描方向上的缩放。

此调整会更改激光曝光前图像处理的缩放。

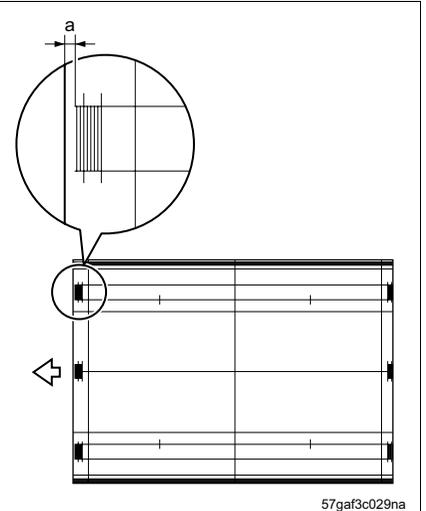
A. 步骤

<p>1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。</p>	
<p>2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [01 Printer Adjustment] (打印机调整)。</p>	
<p>3. “Printer Adjustment Menu” (打印机调整菜单) 屏幕 按 [04 CD-Mag. Adjustment] (CD 方向缩放调整)。</p>	
<p>4. “CD-Mag. Adjustment” (CD 方向缩放调整) 屏幕 选择希望调整的项目, 然后按 [COPY] (复印)。 您可以同时针对正面和背面 (所有纸盒) 或只针对背面 (每个纸盒) 执行此调整。</p>	
<p>5. “Copy” (复印) 屏幕 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。</p>	
<p>6. 检查主扫描方向上的缩放。 标准值: $\pm 0.5\%$ 或以下 (实际尺寸) 190 \pm 1 mm 或以下</p>	 <p style="text-align: right;">57gaf3c004na</p>
<p>7. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。</p>	
<p>8. “FD-Mag. Adjustment” (FD 方向缩放调整) 屏幕 设置范围: -100 (变短) 至 +100 (变长), 1 步幅 = 0.01%</p>	
<p>9. 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。</p>	
<p>10. 重复步骤 4 至 9, 直至可以获得标准值。</p>	

10.3.5 主缘消除调整 (打印机调整)

调整主缘的图像消除量。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。	
2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [01 Printer Adjustment] (打印机调整)。	
3. “Printer Adjustment Menu” (打印机调整菜单) 屏幕 按 [05 LeadEdge Erase Adjustment] (主缘消除调整)。	
4. “Lead Edge Erase Adjustment” (主缘消除调整) 屏幕 按 [COPY] (复印)。	
5. “Copy” (复印) 屏幕 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。	
6. 检查主缘消除量。 标准值 a: 4 mm 或以下	 <p style="text-align: right;">57gaf3c029na</p>
7. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。	
8. “Lead Edge Erase Adjustment” (主缘消除调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -20 (变窄) 至 +40 (变宽), 1 步幅 = 0.1 mm	
9. 重复步骤 5 至 8, 直至可以获得标准值。	

10.3.6 对位波幅调整（打印机调整）

调整对位辊部中的纸张波幅量，以避免出现纸张歪斜和褶皱或者对位部出现卡纸这些问题。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [01 Printer Adjustment]（打印机调整）。
3. “Printer Adjustment Menu”（打印机调整菜单）屏幕 按 [06 Registration Loop Adj.]（对位波幅调整）。
4. “Registration Loop Adjustment”（对位波幅调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的项目，然后按 [COPY]（复印）。 您可以针对纸盒（纸盒，ADU），纸张尺寸（大尺寸，小尺寸，宽度为 150 mm 或以下的尺寸）以及纸张类型（普通纸，厚纸）执行此调整。
注 • 大尺寸：300 mm 及以上（副扫描方向） • 小尺寸：300 mm 以下（副扫描方向） • 厚纸：纸张重量为 106 g/m ² 及以上
5. “Copy”（复印）屏幕 根据之前调整的项目设置复印，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。
6. 如果仍未解决问题，请按 [SERVICE]（维修）。
7. “Registration Loop Adjustment”（对位波幅调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-99（变小）至 +99（变大），1 步幅 = 0.1 mm
8. 重复步骤 4 至 7，直至可以获得标准值。

10.3.7 预对位调整（打印机调整）

调整预对位辊部中的纸张波幅量，以避免出现纸张歪斜和褶皱或者预对位部出现卡纸这些问题。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [01 Printer Adjustment]（打印机调整）。
3. “Printer Adjustment Menu”（打印机调整菜单）屏幕 按 [07 Pre-registration Adj.]（预对位调整）。
4. “Pre-registration Adjustment”（预对位调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的项目，然后按 [COPY]（复印）。 您可以针对纸盒（纸盒，ADU）和纸张尺寸（大尺寸，小尺寸）执行此调整。
注
• 大尺寸：300 mm 及以上（副扫描方向） • 小尺寸：300 mm 以下（副扫描方向）
5. “Copy”（复印）屏幕 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。
6. 如果仍未解决问题，请按 [SERVICE]（维修）。
7. “Pre-registration Adjustment”（预对位调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-99（变小）至 +99（变大），1 步幅 = 0.1 mm
8. 重复步骤 4 至 7，直至可以获得标准值。

10.3.8 皮带线速度调整 (打印机调整)

调整副扫描方向上的缩放。

此调整会更改转印带的线速度。

注

- 您可以使用以下两种方法来调整副扫描方向上的打印缩放。

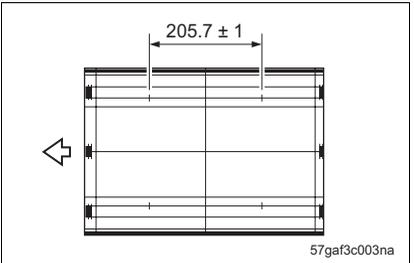
(1) FD 方向缩放调整 (打印机调整)

请在由于对位辊磨损以及纸张受热收缩造成副扫描方向上的缩放发生变化时执行此调整。

(2) 皮带线速度调整 (打印机调整)

请在上述情形以外的情况下执行此调整。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。	
2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [01 Printer Adjustment] (打印机调整)。	
3. “Printer Adjustment Menu” (打印机调整菜单) 屏幕 按 [08 Belt Line Speed Adj.] (皮带线速度调整)。	
4. “Belt Line Speed Adjustment” (皮带线速度调整) 屏幕 按 [COPY] (复印)。	
5. “Copy” (复印) 屏幕 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。	
6. 检查副扫描方向上的缩放。 标准值: $\pm 0.5\%$ 或以下 (实际尺寸) 205.7 ± 1 mm 或以下	 <p style="text-align: right;">57gar3c003na</p>
7. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。	
8. “Belt Line Speed Adjustment” (皮带线速度调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -100 (变短) 至 +100 (变长), 1 步幅 = 0.01%	
9. 重复步骤 5 至 8, 直至可以获得标准值。	

10.3.9 写入初始位置记忆 (打印机调整)**注**

- 请勿在现场执行此调整。

10.3.10 色彩对位调整（打印机调整）

请在出现色彩对位错误时执行此调整。Y、M 和 C 在主扫描，副扫描，水平（主扫描方向缩放）和歪斜上的色彩对位对齐偏移量都会相对 K 进行自动调整。

△ 注

- 相比用户模式下的色彩对位调整，此调整的校正区域更大。如果显示故障代码 **C-4520**，请执行此调整。
- 请务必在执行此调整前调整好图像黑色调整。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [01 Printer Adjustment]（打印机调整）。
3. “Printer Adjustment Menu”（打印机调整菜单）屏幕 按 [10 Color Registration Adj.]（色彩对位调整）。
4. “Color Registration Adjustment”（色彩对位调整）屏幕 按 [Start]（开始）。
5. 此时会开始色彩对位调整，并且会在约 2 分钟内显示 “Completed”（已完成）信息。 如果显示错误信息，请根据以下内容执行错误校正。 <ul style="list-style-type: none"> • Error 1: 未处于标准值范围内。 色块的浓度可能过淡。请检查感光鼓单元附近，并执行自动 gamma 0，然后再次执行此调整。 • Error 2: 色彩对位偏差过大。 请检查写入单元的安装位置。 • Error 3: 其他 可能出现除自动色彩对位调整以外的其他故障。请在正常模式下重新启动主机，以检查故障代码。
6. “Color Registration Adjustment”（色彩对位调整）屏幕 面板上会显示 Y、M 和 C 相对于 K 在 “Main Scan”（主扫描），“Sub Scan”（副扫描），“Horizontal”（水平）和 “Skew”（歪斜）上的对齐偏移量。（单位：像素）

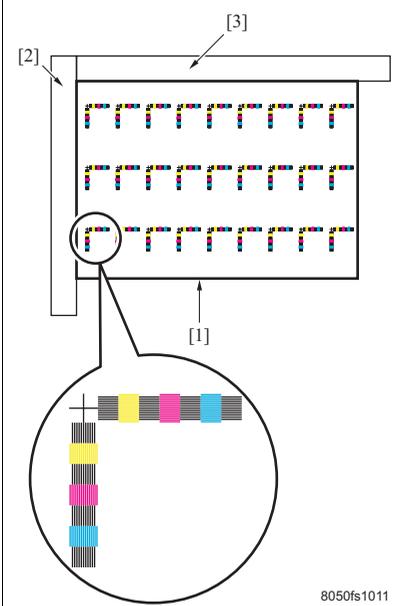
10.3.11 色彩对位/手动 (打印机调整)

测量 Y, M 和 C 相对于 K 在“Main Scan” (主扫描), “Mag.(ALL)” (主扫描方向上的整个缩放), “Mag.(PART)” (主扫描方向上的部分缩放), “Sub Scan” (副扫描), “Incline” (歪斜) 和 “Scan Bend” (扫描弯曲) 的对齐偏移量, 然后手动调整 Mag.(PART)。

注

- 请务必在执行此调整前调整好“FD 方向缩放调整 (打印机调整)”。
(请参见第 255 页)
- 请务必在执行此调整前调整好“CD 方向缩放调整 (打印机调整)”。
(请参见第 256 页)
- 请务必在执行此调整前完成“色彩对位调整 (打印机调整)”。
(请参见第 261 页)

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。	
2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [01 Printer Adjustment] (打印机调整)。	
3. “Printer Adjustment Menu” (打印机调整菜单) 屏幕 按 [11 Color Registration/Manual] (色彩对位/手动)。	
4. “Color Registration Manual Adjustment” (色彩对位手动调整) 屏幕 按 [COPY] (复印)。	
5. “Copy” (复印) 屏幕 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张, 然后按开始键输出测试样式。将输出的测试样式 [1] 放置在稿台玻璃上, 并将其与左侧原稿定位板 [2] 和右侧原稿定位板 [3] 抵齐, 然后关闭 DF 或原稿盖板。	

注

- 将测试样式放置在稿台玻璃上时, 请务必注意它的放置方向 (打印面朝下) 以及位置。
- 检查 [Test Pattern Output Mode] (测试样式输出模式) 中所有色彩 (Y, M, C, K) 的设置是否均设为 255, 否则将导致错误。

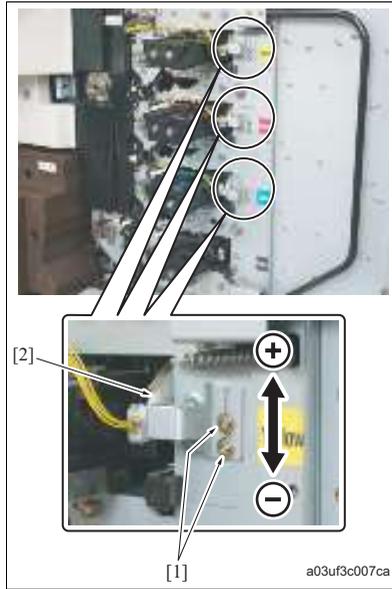
8050fs1011

6. 按 [SERVICE] (维修)。
按 [Start] (开始) 使用扫描器扫描测试样式。
7. 此时触摸面板上的“Rest”区域会显示 Y, M 和 C 相对于 K 在“Main Scan” (主扫描), “Mag.(ALL)” (主扫描方向上的整个缩放), “Mag.(PART)” (主扫描方向上的部分缩放), “Sub Scan” (副扫描), “Incline” (歪斜) 以及 “Scan Bend” (扫描弯曲) 上的对齐偏移量。(单位: 像素)。
8. 请确保所有项目均显示 “OK”。如果值不在标准值范围内, 则会显示 “NG” 以及错误代码。
如果 “Main Scan”, “Mag.(ALL)”, “Sub Scan” 或 “Incline” 显示 “NG”, 请再次执行色彩对位调整。

错误代码	说明	原因
Error 1	没有检测到图表样式	图表放置不当
Error 2	图表放置颠倒	图表放置不当
Error 3	没有检测到图表样式	放置了不同的图表
Error 4	无法调整	软件缺陷
Error 5	值不在标准值范围内	重新尝试调整
Error 6	非易失数据异常	检查 NVRAM 电路板的安装位置
Error 7	访问未分配的内存	软件缺陷
Error 8	和内存有关的异常	软件缺陷
Error 9	程序错误	软件缺陷
Error 10	图表歪斜	图表放置不当
Error 11	图像标头信息读取错误	软件缺陷
Error 12	参数设置错误	软件缺陷
Error 13	测量错误	图表放置不当或图表有问题

9. 如果 “Main Scan”, “Mag.(ALL)” 或 “Mag.(PART)” 显示 “NG”, 请打开碳粉供应部, 然后拧松位于显示 “NG” 的某种色彩的显影单元下方的两个螺钉 [1], 升降滑动调整板 [2] 以调整 “Mag.(PART)” (主扫描方向上的部分缩放)。
向上移动调节板 [2] 可以增加 “Mag.(PART)” 的 “Rest” (正), 而向下移动调节板则可以减少 “Rest” (负)。

- 调整指南
参考触摸面板上显示的 “Mag (PART)” 的 “Rest” (单位: 像素) 移动调整板 [2]。每移动调整板 [2] 一个刻度, “Rest” 会变动约 0.5 像素。



- | |
|---|
| 10. 按 [Return] (返回) 返回到 [Printer Adjustment Menu] (打印机调整菜单) 屏幕。 |
| 11. 请参考 “10.3.10 色彩对位调整 (打印机调整)” 执行色彩对位调整 (打印机调整)。 |
| 12. 重复步骤 3 至 11, 直至显示 “OK”。 |

△ 10.3.12 更换多张进纸检测电路板 (PF) 时的调整操作

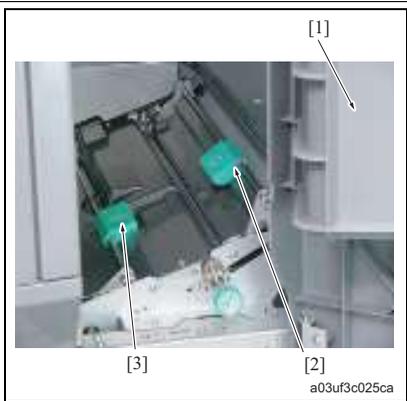
请在更换 PF 多张进纸检测电路板 (MFDTB) 或 PF 驱动电路板 (PFDB) 时, 以及没有正确检测到特殊纸张 (薄纸, 薄涂层纸, 厚纸等) 多张进纸时, 执行此调整。

注

- 多张进纸检测电路板 / S 和 / R 在生产流程中作为上下配对电路板进行了调整。请务必进行成对更换。
- 请务必在与机器实际操作环境类似的正常室温 (20 至 30°C) 下执行调整, 因为温度传感器输出电平会因为其表面温度发生变化。(如果从温度不同的地方带来更换部件, 请在执行调整前将该部件放置在室内, 并等待传感器表面温度达到室温。)

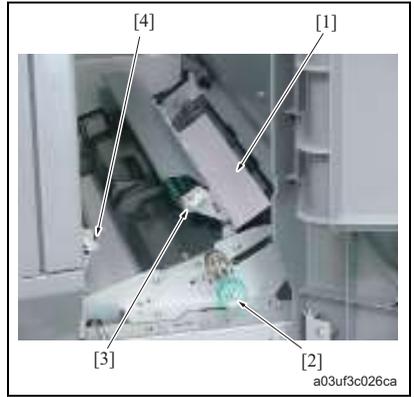
A. 步骤

- | |
|---|
| 1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕
按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。 |
| 2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕
按 [01 Printer Adjustment] (打印机调整)。 |
| 3. “Printer Adjustment Menu” (打印机调整菜单) 屏幕
按 [12 PFU Dfeed Detect Adj.] (PFU 双张进纸检测调整)。 |
| 4. 打开 PF 的前门 [1], 然后打开水平传输部中的卡纸处理导板 PF2 [2] 和 PF5 [3]。 |





5. 转动旋钮 PF4 [2] 的同时，插入纸张 [1]（部件号 65AA-991#，定影调整纸张，16 张 / A3），然后关闭卡纸处理导板 PF2 [3] 和 PF5 [4]。
（没有纸 [1] 时，使用 200 至 300 g/m² 的纸张。）



6. “PFU DFeed Detect Adjustment”（PFU 双张进纸检测调整）屏幕
按 “start”（开始）键

7. 如果多张进纸检测调整正常完成，将会显示 “Completed”（完成）。如果非正常完成，将会显示 “Error”（错误）。显示错误信息时，重复步骤 4 至 6。

注

- 发生错误时，调整数据将不会写入，而之前的调整则仍然存在。

8. 取出步骤 5 中插入的纸张。



9. 打开副电源开关，然后进入 I/O 检查模式。



10. 使用数字按钮输入 “18”。确认信息显示区域是否显示 “18-00”。



11. 按 [Access]（访问）键。



12. 使用数字按钮输入 “04”。确认信息显示区域是否显示 “18-04”。



13. 插入一张客户主要使用的纸张（纸张重量：50 至 300 g/m²）并按开始键。
确保 “0” 显示在面板上。

14. 插入多张客户主要使用的纸张（总计：两张）。
确保 “1” 显示在面板上。

15. 取出纸张，然后安装拆下的部件。

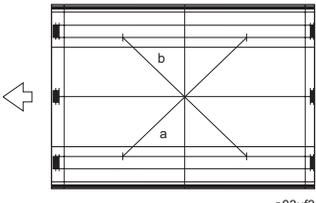
10.3.13 CD 方向歪斜调整 (打印机调整)

调整写入单元 / K 中的 CY2 镜头并且校正主扫描方向上的图像黑色失真。

注

- 主扫描方向上的图像黑色失真无法通过执行色彩对位调整进行校正，因为后者仅调整黄色，品红色和青色。
- 主扫描方向上的图像黑色失真也可以通过在用户模式下执行 [Both Side Adj.] (双面调整) 的 [Chart Adjustment] (图表调整) 进行更改。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。	
2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [01 Printer Adjustment] (打印机调整)。	
3. “Printer Adjustment Menu” (打印机调整菜单) 屏幕 按 [13 CD Skew Adj.] (CD 方向歪斜调整)。	
4. “Crosswise Direction Skew Adjustment” (CD 方向歪斜调整) 屏幕 按 [COPY] (复印)。	
5. “Copy” (复印) 屏幕 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。	
注 按下开始键时，机器会调整 YMCK 的 CY2 镜头并且自动开始色彩对位调整。完成调整后 (约 2 分钟)，机器会打印测试样式 (No. 16)。	
6. 检查主扫描方向上的歪斜程度。 标准值: $\pm 0.3\%$ 或以下 (280 mm 对角线 “a” 和 “b” 之差为 0.84 mm 或以下)	 <p style="text-align: right;">a03uf3c001ca</p>
7. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE] (维修)。	
8. “Crosswise Direction Skew Adjustment” (CD 方向歪斜调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -30 至 +30，1 步幅 = 0.01 mm	
9. 重复步骤 4 至 8，直至可以获得标准值。	

10.3.14 调用标准数据（打印机调整）

将打印机调整设置值恢复为出厂初始数据或安装初始数据。

注

- 机器不会恢复“色彩对位调整”，“色彩对位/手动”，“PFU 双张进纸检测调整”和“CD 方向歪斜调整”的调整数据。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [01 Printer Adjustment]（打印机调整）。
3. “Printer Adjustment Menu”（打印机调整菜单）屏幕 按 [14 Recall Standard Data]（调用标准数据）。
4. “Recall Standard Data”（调用标准数据）屏幕 按 [Factory Initial Data]（出厂初始数据）或 [Installation Initial Data]（安装初始数据）。
注
<ul style="list-style-type: none"> • 选择 [Factory Default Data]（出厂默认数据）会将各种设置值恢复为出厂初始数据。 • 选择 [Installation Initial Data]（安装初始数据）会恢复执行 I/O 检查模式（代码“91-00”）时保存的调整值。
5. 按 [Yes]（是）恢复标准数据。 按 [No]（否）取消操作。

10.3.15 重新启动时序调整（扫描器调整）

调整在稿台模式下扫描时的图像主缘时序。

此调整会更改在副扫描方向上扫描原稿时的读取开始时序。

注

- 请务必在执行此调整前调整好“重新启动时序调整（打印机调整）”。
(请参见第 253 页)

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [02 Scanner Adjustment]（扫描器调整）。
3. “Scanner Adjustment Menu”（扫描器调整菜单）屏幕 按 [01 Restart Timing Adjustment]（重新启动时序调整）。
4. “Scanner Re-start Timing Adjustment”（扫描器重新启动时序调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。
5. “Copy”（复印）屏幕 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张。将测试图表放置在稿台玻璃上，然后按开始键。
6. 检查主缘时序。 标准值：0 ± 1.5mm
7. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。
8. “Scanner Re-start Timing Adjustment”（扫描器重新启动时序调整）屏幕 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。 设置范围：-10（图像较快）至 +20（图像较慢），1 步幅 = 0.1 mm
9. 重复步骤 4 至 8，直至可以获得标准值。

10.3.16 对中调整（扫描器调整）

调整从稿台玻璃和 DF 扫描原稿时主扫描方向上图像的对中偏移量。

注

- 请务必在执行此调整前调整好“对中调整（打印机调整）”。
(请参见第 254 页)

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [02 Scanner Adjustment]（扫描器调整）。
3. “Scanner Adjustment Menu”（扫描器调整菜单）屏幕 按 [02 Centering Adjustment]（对中调整）。
4. “Scanner Centering Adjustment”（扫描器对中调整）屏幕 选择希望调整的项目，然后按 [COPY]（复印）。
5. “Copy”（复印）屏幕 选择 [ADF Centering Adj-Front]（ADF 对中调整—正面）或 [ADF Centering Adj-Back]（ADF 对中调整—背面）时，请在 DF 上放置“调整图表”，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键。选择 [Orig. Glass Left Image]（稿台玻璃左侧图像）时，请在稿台玻璃上放置“测试图表”，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键。
6. 沿着主扫描方向对折输出页面，然后检查打印件中线的偏移量。 标准值（稿台模式）：0 ± 1.5 mm 或以下 标准值（DF 模式）：0 ± 2.0 mm 或以下
7. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。
8. “Scanner Centering Adjustment”（扫描器对中调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-30（图像靠前）至 +30（图像靠后），1 步幅 = 0.1 mm
9. 重复步骤 4 至 8，直至可以获得标准值。

10.3.17 FD 方向缩放调整 (扫描器调整)

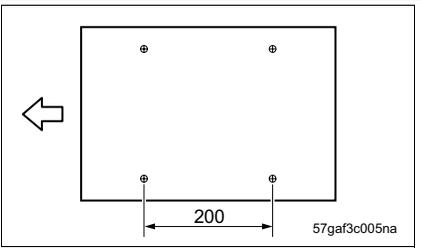
调整稿台模式和 DF 模式下副扫描方向的缩放。

此调整会更改扫描速度。

注

- 请务必在执行此调整前调整好“FD 方向缩放调整 (打印机调整)”。
(请参见第 255 页)

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。	
2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [02 Scanner Adjustment] (扫描器调整)。	
3. “Scanner Adjustment Menu” (扫描器调整菜单) 屏幕 按 [03 FD-Mag. Adjustment] (FD 方向缩放调整)。	
4. “Scanner FD-Mag. Adjustment” (扫描器 FD 方向缩放调整) 屏幕 按 [COPY] (复印)。	
5. “Copy” (复印) 屏幕 将测试图表放置在稿台玻璃上, 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张, 然后按开始键。	
6. 检查副扫描方向上的缩放。 标准值: 0.5% 或以下 (相同尺寸) 200 ± 1 mm 或以下	
7. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。	
8. “Scanner FD-Mag. Adjustment” (扫描器 FD 方向缩放调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -40 (变短) 至 +40 (变长), 1 步幅 = 0.05%	
9. 重复步骤 4 至 8, 直至可以获得标准值。	

10.3.18 调用标准数据（扫描器调整）

将扫描器调整设置值恢复为出厂初始数据或安装初始数据。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [02 Scanner Adjustment]（扫描器调整）。
3. “Scanner Adjustment Menu”（扫描器调整菜单）屏幕 按 [04 Recall Standard Data]（调用标准数据）。
4. “Recall Standard Data”（调用标准数据）屏幕 按 [Factory Initial Data]（出厂初始数据）或 [Installation Initial Data]（安装初始数据）。
注 <ul style="list-style-type: none"> • 选择 [Factory Default Data]（出厂默认数据）会将各种设置值恢复为出厂初始数据。 • 选择 [Installation Initial Data]（安装初始数据）会恢复执行 I/O 检查模式（代码“91-00”）时保存的调整值。
5. 按 [Yes]（是）恢复标准数据。 按 [No]（否）取消操作。

10.3.19 扫描器平滑色调/彩色 (质量调整)

- △ 执行扫描器彩阶校正。彩色再现能力不佳时，通常要执行“处理调整”下的“自动 gamma 调整”。如果更换 CCD 单元，曝光灯 (L1)，原稿玻璃或各个扫描器反光镜后，彩色再现状况不佳（特别是在高亮度区域），请执行该调整。

△小心：

- 每台机器在出厂时已经调整好扫描器彩阶 (Gamma)。需要注意的是，如果按下“Scanner Smooth Tone/Color Adjustment” (扫描器平滑色调/色彩调整) 屏幕中的 [Adj. data reset] (调整数据复位)，则会使用平均值覆盖扫描器彩阶数据。
- 一旦按下 [Adj. data reset] (调整数据复位)，则将无法恢复以前的数据。

A. 步骤

- | |
|---|
| 1. 更换部件后，请将一张“彩色图表”放置在稿台玻璃上，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键。 |
| 注 |
| • 按操作面板上的硬键盘而不是触摸面板上的软键盘。 |
| 2. 检查打印件中是否没有图像背景或是否出现色彩平衡问题。 |
| 3. 如果存在异常，请进入维修模式。 |
| 4. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕
按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。 |
| 5. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕
按 [03 Quality Adjustment] (质量调整)。 |
| 6. “Quality Adjustment Menu” (质量调整菜单) 屏幕
按 [01 Scanner smooth tone/color] (扫描器平滑色调/色彩)。 |
| 7. “Scanner Smooth Tone/Color Adjustment” (扫描器平滑色调/色彩调整) 屏幕
按 [Adj. data reset] (调整数据复位)。 |
| △小心： |
| • 每台机器在出厂时已经调整好扫描器彩阶 (Gamma)。需要注意的是，如果按下“Scanner Smooth Tone/Color Adjustment” (扫描器平滑色调/色彩调整) 屏幕中的 [Adj. data reset] (调整数据复位)，则会使用平均值覆盖扫描器彩阶数据。 |
| • 一旦按下 [Adj. data reset] (调整数据复位)，则将无法恢复以前的数据。 |
| 8. 按 [YES] (是) 键使用平均值覆盖扫描器彩阶数据。按 [No] (否) 取消操作。 |

10.3.20 打印机 gamma 调整 (质量调整)

色彩再现能力不佳时, 请执行此调整校正彩阶。

△ 注

- 请务必在执行此调整前调整好“自动 gamma 调整”。
(请参见第 295 页)

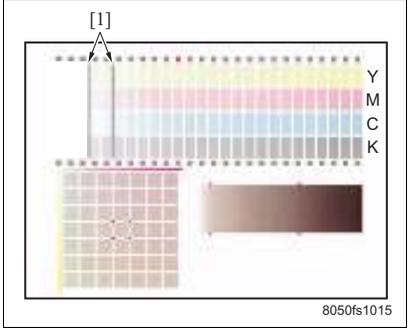
(1) 打印机 gamma 偏移调整

请在色彩再现能力随复印模式出现变化时执行此调整, 以调整彩阶以及高亮区域的背景浓度。

注

- 若要调整打印机 gamma, 请执行“打印机 gamma 偏移自动调整”(请参见第 275 页)。请仅在需要手动微调时执行此调整。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。
2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [03 Quality Adjustment] (质量调整)。
3. “Quality Adjustment Menu” (质量调整菜单) 屏幕 按 [02 Printer gamma adjustment] (打印机 gamma 调整)。
4. “Printer Gamma Adjustment Menu” (打印机 gamma 调整菜单) 屏幕 按 [01 Printer Gamma Offset Adj.] (打印机 gamma 偏移调整)。
5. “Printer Gamma Offset Adjustment” (打印机 gamma 偏移调整) 屏幕 按 [Next] (下一个) 或 [Previous] (前一个) 选择希望调整的屏幕。
注
<ul style="list-style-type: none"> Line1, Line2, Dot1 和 Dot2 对应着用户模式下的屏幕名称。 Contone 是在 Line1, Line2, Dot1 和 Dot2 的字符区域使用的屏幕。 ED 是在用户模式下选择“Compression” (压缩) 时使用的屏幕。 Contone 无需调整。
6. 按 [COPY] (复印)。
7. 选择 A4 或 8½ × 11 尺寸纸张, 然后按开始键打印测试样式。
8. 检查打印的测试样式。 <ul style="list-style-type: none"> 确保 C 和 K 的高亮浓度开始部分统一, 并且灰色参考线 [1] 之间的浓度均匀。

9. 如果浓度不均匀, 请按 [SERVICE] (维修)。

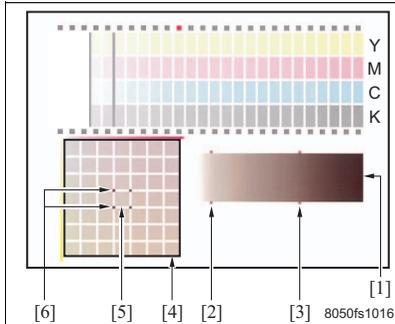
10. “Printer Gamma Offset Adjustment” (打印机 gamma 偏移调整) 屏幕

按希望调整的颜色 (C 或 K) 的按钮, 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。

设置范围: -128 (淡) 至 +127 (浓)

11. 重复步骤 6 至 10, 直至可以获得标准值。

12. 请注意使用 C, M 和 Y 创建的彩阶样式 [1], 确保方形标记线条 [2] 和 [3] 处的灰色平衡相同。



13. 如果灰色平衡不相同, 请按希望调整的色彩 (Y 或 M), 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。

设置范围: -128 (淡) 至 +127 (浓)

- 如何匹配灰色平衡。

请注意使用 C, M 和 Y 创建的由 49 个色块组成的灰色方块 [4]。在 49 个色块中, 越靠近右侧, Y 越浓。并且, 越靠近下方, Y 越浓。而 C 则保持不变。位于中央的色块 [5] 与灰色 [2] 具有相同的色彩。位于色块 [5] 四个角的色块 [6] 与灰色 [3] 具有相同的色彩。在 49 个色块中, 选择与灰色 [6] 具有相同灰色平衡的灰色。

例如, 当右下侧的色块相比中央的色块 [5] 更合适时, 请调整位于较浓一侧的 M 和 Y。

例如, 当左上侧的色块相比中央的色块 [5] 更合适时, 请调整位于较淡一侧的 M 和 Y。

14. 按 [COPY] (复印)。

15. 选择 A4 或 8½ × 11 尺寸纸张, 然后按开始键打印测试样式。

16. 重复步骤 13 至 15, 直至可以获得标准值。

(2) 打印机 gamma 偏移自动调整

请在色彩再现能力随复印模式出现变化时执行此调整，以调整彩阶以及高亮区域的背景浓度。

注

- 若要调整打印机 gamma，请执行此调整。请在希望进行手动微调时执行“打印机 gamma 偏移调整”（请参见第 273 页）。

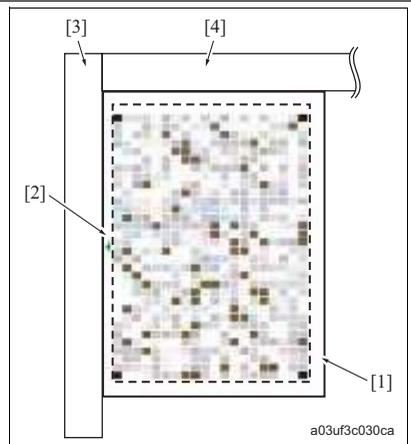
a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [02 Printer gamma adjustment]（打印机 gamma 调整）。
4. “Printer Gamma Adjustment Menu”（打印机 gamma 调整菜单）屏幕 按 [02 PrinterGammaOffsetAutoAdj.]（打印机 gamma 偏移自动调整）。
5. “Printer Gamma Offset Automatic Adj.”（打印机 gamma 偏移自动调整）屏幕 按 [Next]（下一个）或 [Previous]（前一个）选择希望调整的屏幕。
注
<ul style="list-style-type: none"> 可以调整的屏幕与打印机 gamma 偏移调整中的屏幕相同。 每种 YMCK 的打印机 gamma 偏移值显示为当前值，并且它们与“打印机 gamma 偏移调整”值关联。
6. 按 [Readjust]（重新调整）。 若要重新调整，请按 [Yes]（是），按 [No]（否）则取消操作。
注
<ul style="list-style-type: none"> 当高亮区域的彩阶偏差较大时，请按 [Adj. data reset]（调整数据复位）将打印机 gamma 偏移值复位为 0，然后按 [Readjust]（重新调整）。
7. 按 [COPY]（复印）。
8. “复印”屏幕 选择 A4（用于公制机器）或 8½ × 11（用于英制机器）尺寸纸张，然后按开始键打印测试样式。

9. “Printer Gamma Offset Automatic Adj.” (打印机 gamma 偏移自动调整) 屏幕
 打印好测试样式时会自动返回到调整屏幕。
 将输出的测试样式 [1] 放置在稿台玻璃上, 并将其与左侧原稿定位板 [3] 和右侧原稿定位板 [4] 抵齐。

注

- 放置测试样式时, 请将绿色三角形标记 [2] 置于左侧。
 (打印面朝下)



10. 在测试样式上方放置 10 张复印纸 (白色), 然后关闭 DF 或原稿盖板。

注

- 请务必使用白色复印纸。否则将无法正确校正打印机 gamma。

11. 按 [Start] (开始)。

12. 此时会扫描测试样式并且更新当前的 YMCK 值。

注

- 由于第一次扫描时的扫描结果未经检查, 因此第一次扫描后不会显示 “Completed” (已完成) 信息。
- 从第二次扫描开始将进行质量判断。请确保重复步骤 8 至 11, 直至显示 “Completed” (已完成) 信息。

13. “Printer Gamma Offset Automatic Adj.” (打印机 gamma 偏移自动调整) 屏幕
 按 [COPY] (复印)。

14. 执行步骤 8 至 11。

15. 确认显示 “Completed” (已完成) 信息。如果显示 “Completed” (已完成) 以外的信息, 请重复步骤 13 至 14。

(3) 打印机 gamma 传感器调整

如果在执行“处理调整”下的“自动 gamma 调整”后，色彩再现结果依然不佳，请执行此调整校正彩阶。正常情况下自动执行的打印机 gamma 校正会使用 PGC 传感器读取转印带上的样式，因此当 PGC 传感器的特性发生变化时，执行的校正可能并不精确。此调整使用扫描器校正 PGC 传感器，以便进行精确的打印机 gamma 校正。

注

- 使用普通纸或彩色复印纸执行本调整。测试样式的色彩会因为使用了彩色纸而出现变化，因此无法进行精确的调节。
- 若要将数据复位为出厂默认值，请按 [Adj. data reset] (调整数据复位)。按 [Yes] (是) 将打印机 gamma 传感器调整复位为出厂默认数据；按 [No] (否) 则保留当前数据。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。	
2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [03 Quality Adjustment] (质量调整)。	
3. “Quality Adjustment Menu” (质量调整菜单) 屏幕 按 [02 Printer gamma adjustment] (打印机 gamma 调整)。	
4. “Printer Gamma Adjustment Menu” (打印机 gamma 调整菜单) 屏幕 按 [03 Printer gamma sensor adj.] (打印机 gamma 传感器调整)。	
5. “Printer Gamma Sensor Adjustment” (打印机 gamma 传感器调整) 屏幕 选择希望调整的屏幕。	
注	
<ul style="list-style-type: none"> 可以调整的屏幕与打印机 gamma 偏移调整中的屏幕相同。 无论对哪个屏幕进行调整，都请同时执行 Contone 调整。 	
6. 按 [COPY] (复印)。	
7. 选择 A4 (用于公制机器) 或 8½ × 11 (用于英制机器) 尺寸纸张，然后按开始键打印测试样式。	
8. “Please load output paper...” (请装入输出纸张) 屏幕 打印好测试样式时会自动返回到调整屏幕。 将输出的测试样式 [1] 放置在稿台玻璃上，并将其与左侧原稿定位板 [3] 和右侧原稿定位板 [4] 抵齐。	
注	
<ul style="list-style-type: none"> 放置测试样式时，请将绿色三角形标记 [2] 置于左侧。(打印面朝下) 	

9. 在测试样式上方放置 10 张复印纸（白色），然后关闭 DF 或原稿盖板。

注

- 请务必使用白色复印纸。否则将无法正确校正打印机 **gamma**。

10. 按 [Start]（开始）。

11. 扫描完图表后，如果一切正常，则将执行 **gamma** 传感器调整，执行打印机 **gamma** 校正，并且显示“Completed”（已完成）信息。

12. 如果出现异常，则会显示错误代码说明各种原因。请参见下表并重重复步骤 6 至 11 校正出现的错误。

错误代码	说明	原因
Error 1	没有检测到十字标记	图表放置不当
Error 2	图表放置颠倒	图表放置不当
Error 3	没有检测到图表样式	放置了不同的图表
Error 4	无法调整	软件缺陷
Error 5	值不在标准值范围内	重新尝试调整
Error 6	非易失数据异常	检查 NVRAM 电路板的安装位置
Error 7	访问未分配的内存	软件缺陷
Error 8	和内存有关的错误	软件缺陷
Error 9	程序错误	软件缺陷
Error 10	图表歪斜	图表放置不当
Error 11	图像标头信息读取错误	软件缺陷
Error 12	RBG 数据错误	图表不同，或软件缺陷
Error 13	参数设置错误	软件缺陷
Error 31	传感器值错误	重新尝试调整
Error 51	回归计算错误	重新尝试调整
Error 52	序列数溢出	软件缺陷
Error 53	回归次序错误	软件缺陷
Error 54	选择屏幕信息错误	软件缺陷
Error 55	色彩信息错误	软件缺陷

(4) 打印机屏幕彩阶调整

调整色调跳跃（其中的彩阶不连续）。

注

- 请在更换图像处理电路板（IPB）后执行此调整。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [02 Printer gamma adjustment]（打印机 gamma 调整）。
4. “Printer Gamma Adjustment Menu”（打印机 gamma 调整菜单）屏幕 按 [04 Printer Screen Gradation Adj.]（打印屏幕彩阶调整）。
5. “Printer Screen Gradation Adjustment”（打印机屏幕彩阶调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。
6. 选择 A4 或 8½ × 11 尺寸纸张，然后按开始键打印测试样式。
7. 此时会自动打印五张纸，以检查测试样式上是否出现色调跳跃。
8. 如果出现色调跳跃，请按 [SERVICE]（维修）。
9. “Printer Screen Gradation Adjustment”（打印机屏幕彩阶调整）屏幕 选择其中出现色调跳跃的色彩。
10. 输入将从当前值中减去的数值，然后按 [<< SET]（设置）。 设置范围：-3 至 +1
11. 重复步骤 5 至 10，直至色调跳跃消失。

10.3.21 清晰度调整 (质量调整)

执行清晰度调整，或在打印件中出现波纹时执行此调整。
执行此调整可以更改用户模式下清晰度调整的中间值。

注

- 此调整仅针对使用扫描器扫描的图像有效。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。
2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [03 Quality Adjustment] (质量调整)。
3. “Quality Adjustment Menu” (质量调整菜单) 屏幕 按 [03 Sharpness adjustment] (清晰度调整)。
4. “Sharpness Adjustment” (清晰度调整) 屏幕 按 [COPY] (复印)。
5. “Copy” (复印) 屏幕 将“彩色图表”放置在稿台玻璃上，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键。
6. 按 [SERVICE] (维修)。
7. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围：-5 (柔和 / 波纹较少) 至 +5 (锐利 / 波纹较多)
8. 重复步骤 4 至 7，直至可以获得合适的值。

10.3.22 对比度调整 (质量调整)

调整对比度。
执行此调整可以更改用户模式下对比度调整的中间值。

注

- 此调整仅针对使用扫描器扫描的图像有效。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。
2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [03 Quality Adjustment] (质量调整)。
3. “Quality Adjustment Menu” (质量调整菜单) 屏幕 按 [04 Contrast adjustment] (对比度调整)。
4. “Contrast Adjustment” (对比度调整) 屏幕 按 [COPY] (复印)。
5. “Copy” (复印) 屏幕 将“彩色图表”放置在稿台玻璃上，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键。
6. 按 [SERVICE] (维修)。
7. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围：-5 (对比度增加) 至 +5 (对比度减小)
8. 重复步骤 4 至 7，直至可以获得合适的值。

10.3.23 图像区分级别（质量调整）

调整区分原稿图像的阈值。

注

- 扫描的图像在图像处理期间被区分为文本，照片，点和彩色文本区域，并且根据区分的原稿类型确定要使用的屏幕。
- 如果机器没有正确区分出原稿区域，请使用此调整提高原稿的区分精确度。
- 若要提高照片的区分范围，请在用户模式下执行调整。
- 此调整仅针对使用扫描器扫描的图像有效。

(1) 点检测调整

调整原稿图像的点区分阈值。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [05 Image Distinction Level]（图像区分级别）。
4. “Image Distinction Level Menu”（图像区分级别菜单）屏幕 按 [01 Dot detect adjustment]（点检测调整）。
5. “Dot Detect Adjustment”（点检测调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。
6. 将希望调整的原稿放置在稿台玻璃上，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键。
7. 此时将打印点检测样式。 通过输出的样式，您可以找出此图像被区分为哪种类型。 青色部位：区分为点 白色部位：区分为照片 黑色部位：区分为黑色文本 品红色部位：区分为彩色文本
8. 按 [SERVICE]（维修）。
9. “Dot Detect Adjustment”（点检测调整）屏幕 选择希望调整的色彩，使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-5（点区域减少）至 +5（点区域增加）
10. 重复步骤 5 至 9，直至可以获得合适的值。

(2) 彩色文本调整

调整原稿图像的彩色文本区分阈值。

执行此调整可以更改用户模式下彩色文本区分功能的中间值。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [05 Image Distinction Level]（图像区分级别）。
4. “Image Distinction Level Menu”（图像区分级别菜单）屏幕 按 [02 Color text adjustment]（彩色文本调整）。
5. “Color Text Adjustment”（彩色文本调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。
6. 将希望调整的原稿放置在稿台玻璃上，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键。
7. 此时将打印彩色文本检测样式。 通过输出的样式，您可以找出此图像被区分为哪种类型。 黑色部位：区分为黑色文本 品红色部位：区分为彩色文本
8. 按 [SERVICE]（维修）。
9. “Color Text Adjustment”（彩色文本调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-5（彩色文本区域减少）至 +5（彩色文本区域增加）
10. 重复步骤 5 至 9，直至可以获得合适的值。



(3) 点 / 文本区域调整

调整原稿图像的区分和文本区分阈值。

执行此调整可以更改用户模式下文本照片区分功能的中间值。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [05 Image Distinction Level]（图像区分级别）。
4. “Image Distinction Level Menu”（图像区分级别菜单）屏幕 按 [03 Dot/Text area adjustment]（点 / 文本区域调整）。
5. “Dot/Text Area Adjustment”（点 / 文本区域调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。
6. 将希望调整的原稿放置在稿台玻璃上，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键。
7. 此时将打印点 / 文本检测样式。 通过输出的样式，您可以找出此图像被区分为哪种类型。 青色部位：区分为点 白色部位：区分为照片 黑色部位：区分为黑色文本 品红色部位：区分为彩色文本
8. 按 [SERVICE]（维修）。
9. “Dot/Text Area Adjustment”（点 / 文本区域调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-5（点区域增加 / 文本区域减少）至 +5（点区域减少 / 文本区域增加）
10. 重复步骤 5 至 9，直至可以获得合适的值。

10.3.24 ACS 调整 (质量调整)

请在 ACS (自动色彩选择) 功能工作不正常时执行此调整。

注

- 此调整仅针对使用扫描器扫描的图像有效。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [01 Machine Adjustment] (机器调整)。
2. “Machine Adjustment Menu” (机器调整菜单) 屏幕 按 [03 Quality Adjustment] (质量调整)。
3. “Quality Adjustment Menu” (质量调整菜单) 屏幕 按 [06 ACS adjustment] (ACS 调整)。
4. “Place original and touch [SCAN]” (放置原稿, 然后触摸 [SCAN] (扫描)) 屏幕 将 ACS 无法正常工作的原稿放置在稿台玻璃上, 然后按 [SCAN] (扫描)。
5. 此时会在 “JUDGE:” (判断:) 旁显示 “COLOR” (彩色) 或 “BLACK” (黑色) 结果。
6. 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -5 (黑色) 至 +5 (彩色)
7. 重复步骤 4 至 6, 直至可以获得合适的值。

10.3.25 浓度调整（质量调整）

调整 AES 浓度，复印浓度，背景浓度以及 B 侧（透视图像）浓度。

此调整与遮光方向保持同步移动，且不更改打印机 gamma 曲线形状，并且调整复印浓度。

注

- 此调整仅针对使用扫描器扫描的图像有效。

(1) AES 调整

此调整可以更改用户模式下自动复印浓度功能所选的中间值。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [07 Density adjustment]（浓度调整）。
4. “Density Adjustment Menu”（浓度调整菜单）屏幕 按 [01 AES adjustment]（AES 调整）。
5. “AES 调整设置值，然后触摸 [SCAN]（扫描）屏幕” 将希望更改 AES 浓度的原稿放置在稿台玻璃上，然后按 [SCAN]（扫描）。
6. 此时会在 “RESULT:”（结果：）旁显示数值。
7. 如果 “RESULT”（结果）不是 0，请使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 （例如，如果 “RESULT”（结果）为 2，请输入 -2）。 设置范围：-5 至 +5
8. 重复步骤 5 至 7，直至 “RESULT”（结果）变为 0。

(2) 复印浓度调整

调整复印浓度。

执行此调整可以更改用户模式下“原稿浓度偏移”的中间值。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [07 Density adjustment]（浓度调整）。
4. “Density Adjustment Menu”（浓度调整菜单）屏幕 按 [02 Copy density adjustment]（复印浓度调整）。
5. “Copy Density Adjustment”（复印浓度调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的项目。
6. 按 [COPY]（复印）。
7. “Copy”（复印）屏幕 选择要调整的模式，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，将“彩色图表”放置在稿台玻璃上，然后按开始键。
8. 按 [SERVICE]（维修）。
9. “Copy Density Adjustment”（复印浓度调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-5（淡）至 +5（浓）
10. 重复步骤 6 至 9，直至可以获得合适的值。

(3) 调整背景

调整复印时的背景浓度（高亮区域浓度）。

在用户模式下仅可以进行批量调整。因此，无法针对原稿设置或彩色模式执行单独调整。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [07 Density adjustment]（浓度调整）。
4. “Density Adjustment Menu”（浓度调整菜单）屏幕 按 [03 Adjust Background]（调整背景）。
5. “Background Adjustment”（背景调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的项目。
6. 按 [COPY]（复印）。
7. “Copy”（复印）屏幕 选择要调整的模式，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，将“测试图表”放置在稿台玻璃上，然后按开始键。
8. 按 [SERVICE]（维修）。
9. “Background Adjustment”（背景调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-5（淡）至 +5（浓）
10. 重复步骤 6 至 9，直至可以获得合适的值。

(4) B 侧防止

调整复印时纸张背面的透视图像的浓度（阴影区域浓度）。

在用户模式下仅可以进行批量调整。因此，无法针对原稿设置或彩色模式执行单独调整。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [07 Density adjustment]（浓度调整）。
4. “Density Adjustment Menu”（浓度调整菜单）屏幕 按 [04 B-Side Prevent]（B 侧防止）。
5. “B-Side Prevent”（B 侧防止）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的项目。
6. 按 [COPY]（复印）。
7. “Copy”（复印）屏幕 选择要调整的模式，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，将文本图表放置在稿台玻璃上，然后按开始键。
8. 按 [SERVICE]（维修）。
9. “B-Side Prevent”（B 侧防止）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-5（淡）至 0
10. 重复步骤 6 至 9，直至可以获得合适的值。

10.3.26 色调调整（质量调整）

执行红色，绿色或蓝色的色调调整。

执行此调整可以更改用户模式下“色调微调”的中间值。

注

- 此调整仅针对使用扫描器扫描的图像有效。

(1) 红色

调整红色的浓度。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [08 Tone Adjustment]（色调调整）。
4. “Tone Adjustment Menu”（色调调整菜单）屏幕 按 [01 Red]（红色）。
5. “Red”（红色）屏幕 按 [COPY]（复印）。
6. 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，将“彩色图表”放置在稿台玻璃上，然后按开始键。
7. 按 [SERVICE]（维修）。
8. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-5（淡）至 +5（浓）
9. 重复步骤 5 至 8，直至获得合适的值。

(2) 绿色

调整绿色的浓度。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [08 Tone Adjustment]（色调调整）。
4. “Tone Adjustment Menu”（色调调整菜单）屏幕 按 [02 Green]（绿色）。
5. “Green”（绿色）屏幕 按 [COPY]（复印）。
6. 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，将“彩色图表”放置在稿台玻璃上，然后按开始键。
7. 按 [SERVICE]（维修）。
8. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-5（淡）至 +5（浓）
9. 重复步骤 5 至 8，直至获得合适的值。

(3) 蓝色

调整蓝色的浓度。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [08 Tone Adjustment]（色调调整）。
4. “Tone Adjustment Menu”（色调调整菜单）屏幕 按 [03 Blue]（蓝色）。
5. “Blue”（蓝色）屏幕 按 [COPY]（复印）。
6. 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，将“彩色图表”放置在稿台玻璃上，然后按开始键。
7. 按 [SERVICE]（维修）。
8. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-5（淡）至 +5（浓）
9. 重复步骤 5 至 8，直至获得合适的值。

10.3.27 调用标准数据（质量调整）

将质量调整设置值恢复为出厂初始数据或安装初始数据。

注

- 此操作不会恢复“扫描器平滑色调 / 色彩”的调整数据。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [03 Quality Adjustment]（质量调整）。
3. “Quality Adjustment Menu”（质量调整菜单）屏幕 按 [09 Recall standard data]（调用标准数据）。
4. “Recall Standard Data”（调用标准数据）屏幕 按 [Factory Initial Data]（出厂初始数据）或 [Installation Initial Data]（安装初始数据）。
注
• 选择 [Factory Default Data]（出厂默认数据）会将各种设置值恢复为出厂初始数据。
• 选择 [Installation Initial Data]（安装初始数据）会恢复执行 I/O 检查模式（代码“91-00”）时保存的调整值。
5. 按 [Yes]（是）恢复标准数据。 按 [No]（否）取消操作。

10.3.28 非图像区域消除检查

安装复印机或移动其安装位置时，请检查应用功能的“非图像区域消除”是否满意。它也会自动调整敏感度，以正确检测非图像区域。

准备工作

- 完全打开 DF 或原稿盖板。
- 不要在稿台玻璃上放置任何物体。
- 清洁稿台玻璃。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [01 Machine Adjustment]（机器调整）。
2. “Machine Adjustment Menu”（机器调整菜单）屏幕 按 [04 Non-Image Area Erase Check]（非图像区域消除检查）。
3. “Non-Image Area Erase check”（非图像区域消除检查）屏幕 按 [Start]（开始）。
4. 检查是否显示以下信息。 NORMAL adjustment selected.（选择了正常调整。） The machine is set to appropriate parameters for Non-image Area Erase.（机器为非图像区域消除设置了合适的参数。） 如果显示其他信息，请参见“B. 错误信息和处理措施”，然后再次执行非图像区域消除检查。

B. 错误信息和处理措施

如果在非图像区域消除检查下检测到错误，则会显示以下错误信息。

(1) Error message -1

Adjust for Moderate Brightness. (将亮度调整为适中的水平。)

The Non-image area erase function may not operate correctly with dark (density) originals. (非图像区域消除功能可能无法正确处理较浓的原稿。)

处理措施 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 message -2

Adjust for Extreme Brightness. (将亮度调整为非常高的水平)

In many case, the non-image area erase function will not operate correctly. (在大多数情况下，非图像区域消除功能将无法正确处理原稿。)

处理措施 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。

10.4 处理调整

10.4.1 第一转印手动调整（高压调整）

请勿在现场执行此调整。

10.4.2 第二转印手动调整（高压调整）

请勿在现场执行此调整。

10.4.3 高压调整（分离 AC）（高压调整）

切勿在保养 / 维修期间使用。

10.4.4 高压调整（分离 DC）（高压调整）

请勿在现场执行此调整。

10.4.5 预转印导板高压检查（高压调整）

请勿在现场执行此调整。

10.4.6 刮板应用模式（感光鼓特性调整）

请在更换皮带清洁刮板或转印带时执行此调整。在此模式下，碳粉会被涂抹到转印带上，然后被皮带清洁刮板清洁。此调整可防止损坏转印带和皮带清洁刮板。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [02 Drum Peculiarity Adj.]（感光鼓特性调整）。
3. “Drum Peculiarity Adjustment Menu”（感光鼓特性调整菜单）屏幕 按 [01 Blade setting mode]（刮板应用模式）。
4. “Blade Setting Mode”（刮板应用模式）屏幕 按 [Start]（开始）。此处理将在约 15 秒内完成，完成时会在屏幕上显示完成信息。

10.4.7 自动感光鼓电位（感光鼓特性调整）

测量 Y、M、C 和 K 每个感光鼓的充电电位，以便自动调整显影偏压值和充电电压。无需在现场执行此调整。（因为“自动 gamma 调整 0”中包括此调整。）

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [02 Drum Peculiarity Adj.]（感光鼓特性调整）。
3. “Drum Peculiarity Adjustment Menu”（感光鼓特性调整菜单）屏幕 按 [02 Automatic drum potential]（自动感光鼓电位）。
4. “Automatic Drum Potential”（自动感光鼓电位）屏幕 按 [Start]（开始）。此处理将在约 10 秒内完成，并且屏幕上会显示每个线速度（1/1 速度、2/3 速度和 1/2 速度）以及每种色彩（Y、M、C 和 K）对应的充电电位，然后将显示完成信息。

10.4.8 自动 gamma 调整（感光鼓特性调整）

自动调整图形稳定性。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [02 Drum Peculiarity Adj.]（感光鼓特性调整）。
3. “Drum Peculiarity Adjustment Menu”（感光鼓特性调整菜单）屏幕 按 [03 Auto gamma adjustment]（自动 gamma 调整）。
4. “Automatic Gamma Adjustment”（自动 gamma 调整）屏幕 按 [Start]（开始）。此处理将在约 3.5 分钟内完成，并且屏幕上会显示每个线速度（1/1 速度、2/3 速度和 1/2 速度）以及每种色彩（Y、M、C 和 K）对应的显影直流偏压值，然后将显示完成信息。

注

- 调整屏幕下有八种“自动 gamma 调整（0 至 7）”，但是，请仅在现场执行“自动 gamma 调整 0”。“自动 gamma 调整 0”：针对所有屏幕执行 Dmax 浓度调整，点直径调整，自动感光鼓电位调整以及 gamma 调整。
- “自动 gamma 调整 1 至 7”：针对各个屏幕执行图像稳定调整。
- 出现异常时，则会显示错误代码。请参见以下内容校正错误。
Error 1: 由于 PGC 传感器输出异常，无法进行 gamma 校正。
出现错误时，将使用之前使用的校正控制机器。

10.4.9 LD 偏压调整（感光鼓特性调整）

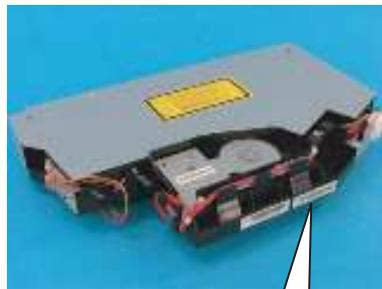
请在更换写入单元后执行此调整。

注

- 请勿在除更换写入单元以外的情况下执行此调整。

A. 步骤

1. 检查新写入单元上粘贴的条形码 [1] 上的编号，然后更换写入单元。



* A177 B174 *

a03uf0c000ca

2. 进入维修模式。
3. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕
按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
4. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕
按 [02 Drum Peculiarity Adj.]（感光鼓特性调整）。
5. “Drum Peculiarity Adjustment Menu”（感光鼓特性调整菜单）屏幕
按 [04 LD bias adjustment]（LD 偏压调整）。
6. “LD Bias Adjustment”（LD 偏压调整）屏幕
按 [▼] 或 [▲]，然后选择更换的写入单元的色彩。
例如，更换写入单元 / 后，请按 [Y1 Adjustment Data]（Y1 调整数据）。
7. 输入更换的写入单元条形码上的编号，然后按 [<<SET]（设置）。
例如，写入单元 / Y 上粘贴了步骤 1 中所示的条形码
[Y1 Adjustment Data]（Y1 调整数据）：输入 A 值为 177
[Y2 Adjustment Data]（Y2 调整数据）：输入 B 值为 174
8. 按 [Return]（返回），然后按 [SERVICE]（维修）。
9. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕
按 [05 State Confirmation]（状态确认），然后按 [01 I/O Check Mode]（I/O 检查模式）。

10. 针对与更换的写入单元对应的色彩执行 LD1/2 报警数据清除。

“输出检查”

- 37-91: LD1/2 alarm data clear/Y
- 37-92: LD1/2 alarm data clear/M
- 37-93: LD1/2 alarm data clear/C
- 37-94: LD1/2 alarm data clear/K

11. 在 “Output check” (输出检查) 37-00 中执行 LD 报警测量。

- 37-00: LD alarm measurement

注

- 您可以使用 “List output” (列表输出) 中的 “Adjustment Data List” (调整数据列表) 检查 LD 报警数据 (激光二极管的激光功率)。
- “Adjustment Data List” (调整数据列表) 中的 “Default” (默认值) 显示通过 “37-9*” 清除 LD 报警数据后执行 37-00 时获取的第一次测量数据。
- “Adjustment Data List” (调整数据列表) 中的 “Setting” (设置值) 通常会显示 “000”。通过执行 37-00 获得的 LD 报警数据的测量结果会在此部分中显示, 并且每次执行 37-00 时都会覆盖该结果。
- 随着激光二极管老化, LD 报警级别的值将不断增加。
- 上述步骤 8 至 11 为管理写入单元更换历史记录步骤。

12. 执行 “Output check” (输出检查) 46-00 中的 LD1/2 激光器发射时序调整 (主扫描)。(调整时间: 最长 1 分钟)

注

- 此调整会同时针对所有色彩执行。成功完成调整后, 触摸面板的 “OUT” 栏中将显示 “FIN”。
- 如果检测到异常, 则会显示错误代码。
NG1 #: 偏移量大于 70/100 像素
NG2 #: 偏移量大于 15/100 像素
 (Y, M, C 或 K 将在 “#” 处显示, 以说明导致错误的写入单元。)

13. 显示错误代码时采取的措施

- 如果两个或多个写入单元出现异常, 则仅显示其色彩具有较高优先级 (优先级顺序为 YMCK) 的写入单元。因此, 请根据错误代码更换损坏的写入单元, 然后重复 46-00, 直至显示 “FIN”。
 以写入单元 / Y 和 / K 损坏为例
 第一次执行 46-00 时将显示 “NG1Y” → 换写入单元 / Y。
 第二次执行 46-00 时将显示 “NG1K” → 更换写入单元 / K。
 第三次执行 46-00 时将显示 “FIN”。

10.4.10 自动填充显影剂（感光鼓特性调整）

在此模式下，请在从显影单元手动排出当前显影剂后，自动填充新显影剂。

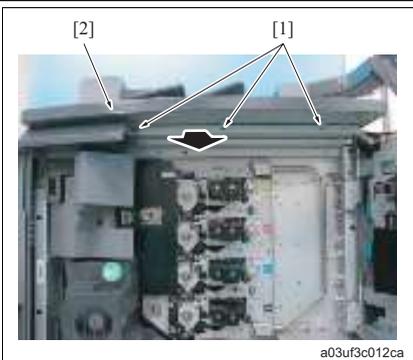
注

- 请务必在更换显影器后执行“碳粉浓度传感器初始值自动调整”。如果在未执行“碳粉浓度传感器初始值自动调整”的情况下开始打印，则将无法获得合适的图像浓度，并且需要更换显影器。
- 请勿打开显影单元的盖板。否则，灰尘进入显影单元会导致图像问题。

A. 步骤

1. 打开碳粉供应部。（请参见第 44 页）

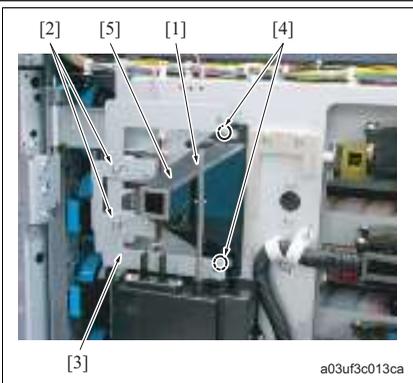
2. 拆下三个螺钉 [1]，然后拆下上位盖板 / 前 [2]。



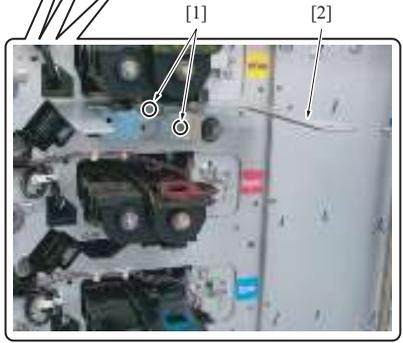
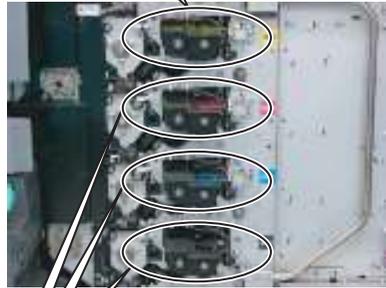
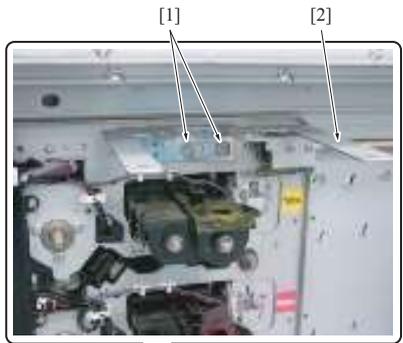
3. 拉出支撑轴 [1]。

4. 拧松两个螺钉 [2]，然后拆下显影剂填充板 [3]。

5. 拧松两个螺钉 [4]，然后拆下下部显影剂填充漏斗 [5]。



6. 将显影剂填充板 [2] 放置在需要填充显影剂的某一颜色显影单元上方的带肩螺钉 [1] 上。

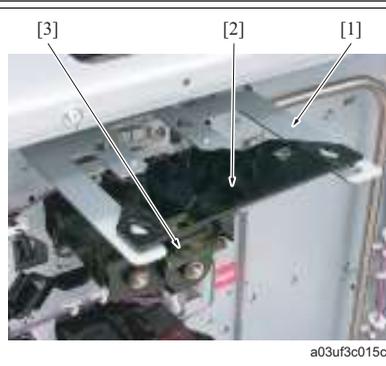


a03uf3c014ca

7. 将下部显影剂填充漏斗 [2] 放置在显影剂填充板 [1] 上。

注

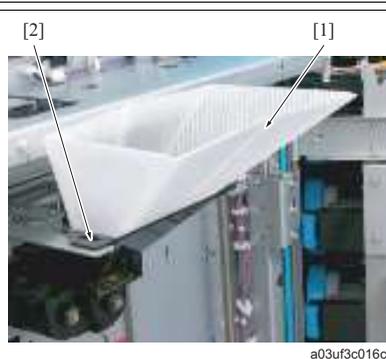
- 请务必将下部显影剂填充漏斗 [2] 的端部牢固安装到碳粉供应开口 [3]。



8. 将随显影剂附带的显影剂填充漏斗 / 上 [2] 放置在填充漏斗 / 下 [1] 上。

注

- 显影剂填充漏斗 / 上 [2] 随每个显影剂附带。请勿重复使用填充漏斗。



9. 进入维修模式。

10. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕
按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。

11. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕
按 [02 Drum Peculiarity Adj.]（感光鼓特性调整）。

12. “Drum Peculiarity Adjustment Menu”（感光鼓特性调整菜单）屏幕
按 [05 Automatic Developer Charge]（自动填充显影剂）。

13. “Automatic Developer Charge”（自动填充显影剂）屏幕
选择显影剂的色彩。

14. 按 [Start]（开始），然后将新显影剂倾倒入显影剂填充漏斗 / 上。

15. 按 [CANCEL]（取消）前，请确保已经成功填充了显影剂。

16. 若要填充其他显影剂，请重复步骤 3 至步骤 12。

17. 按 [Return]（返回）返回到“感光鼓特性调整菜单屏幕”。

18. 将拆下的部件安装回它们原来的位置。

19. 执行“碳粉浓度传感器初始值”调整。（请参见第 301 页）

10.4.11 碳粉浓度传感器初始值（感光鼓特性调整）

请在填充新显影剂后执行此调整，然后调整显影剂的标准碳粉浓度。

使用 TCR 传感器测量显影单元中的显影剂渗透性，将 TCR 传感器输出电压变为标准值时获取的输入电压保存到 NVRAM 电路板（NRB）中。

注

- 更换显影器后，请勿在未执行此调整的情况下执行打印。否则将无法获得合适的图像浓度，并且需要更换显影器。
- 调整后显示的值为以 8 位表示的 TCR 传感器控制电压（输入电压）。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [02 Drum Peculiarity Adj.]（感光鼓特性调整）。
3. “Drum Peculiarity Adjustment Menu”（感光鼓特性调整菜单）屏幕 按 [06 Toner Density Sensor Init.]（碳粉浓度传感器初始值）。
4. “Toner Density Sensor Initial Auto. Adj.”（碳粉浓度传感器初始值自动调整）屏幕 选择刚刚填充的显影剂的色彩，然后按 [Start]（开始）。
5. 此时会显示“Completed”（已完成）信息。

10.4.12 初始感光鼓旋转（感光鼓特性调整）

请在更换感光鼓盒后执行此操作。此操作会低速转动感光鼓，以使得润滑辊可以润滑感光鼓，从而保护感光鼓和清洁刮板。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [02 Drum Peculiarity Adj.]（感光鼓特性调整）。
3. “Drum Peculiarity Adjustment Menu”（感光鼓特性调整菜单）屏幕 按 [07 Initial drum rotation]（初始感光鼓旋转）。
4. “Initial Drum Rotation”（初始感光鼓旋转）屏幕 按 [Start]（开始）。此处理将在约 10 秒内完成，完成时会在屏幕上显示完成信息。

10.4.13 表面电位传感器（传感器输出检查）

通过感光鼓电位传感器（PRPS）测量充电前感光鼓未充电电位。（8 位输出）
请勿在现场执行此调整。

10.4.14 最大浓度传感器（传感器输出检查）

通过 PGC 传感器（PS11）测量转印带未充电电位，并且检查用于最大浓度校正的基准控制电压。（8 位输出）
请勿在现场执行此调整。

10.4.15 Gamma 传感器输出（传感器输出检查）

通过 PGC 传感器（PS11）测量转印带未充电电位，并且检查用于 gamma 校正的基准控制电压。（8 位输出）
请勿在现场执行此调整。

10.4.16 碳粉浓度传感器（传感器输出检查）

检查 TCR 传感器的输出电压。（8 位输出）

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [03 Sensor output check]（传感器输出检查）。
3. “Sensor Output Check Menu”（传感器输出检查菜单）屏幕 按 [04 Toner Density Sensor]（碳粉浓度传感器）。
4. “Toner Density Sensor Output”（碳粉浓度传感器输出）屏幕 按 [Next]（下一个）或 [Previous]（上一个）选择要检查的处理速度（线速度 1：1/1，线速度 2：2/3 和线速度 3：1/2）。
5. 选择要检查的色彩（S）。
6. 按 [Start]（开始）显示所选项目的输出值。
7. 按 [STOP]（停止）结束检查。
8. 若要检查其他线速度，请重复步骤 4 至 7。

10.4.17 感光鼓表面电位（传感器输出检查）

△ 检查感光鼓的 V0（充电电位）和 Vi（曝光电位）（乘以四后的电位输出值则为电压）。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [03 Sensor output check]（传感器输出检查）。
3. “Sensor Output Check Menu”（传感器输出检查菜单）屏幕 按 [05 Drum Surface potential]（感光鼓表面电位）。
4. “Drum Surface Potential（感光鼓表面电位）”屏幕 按 [Next]（下一个）或 [Previous]（上一个）选择要检查的处理速度（线速度 1: 1/1, 线速度 2: 2/3 和线速度 3: 1/2）。
5. 选择要检查的色彩（S）。
6. 按 [Start]（开始）显示所选项目的 V0 和 Vi 电位输出值。
7. 按 [STOP]（停止）结束检查。
8. 若要检查其他线速度，请重复步骤 4 至 7。

10.4.18 湿度 / 温度（传感器输出检查）

检查温度 / 湿度传感器的输出。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [03 Sensor output check]（传感器输出检查）。
3. “Sensor Output Check Menu”（传感器输出检查菜单）屏幕 按 [06 Humidity/Temperature]（湿度 / 温度）。
4. “Humidity/Temperature Output”（湿度 / 温度输出）屏幕 按 [Start]（开始）显示以下项目的湿度和温度值。 湿度 / 温度传感器 1: 温度 / 湿度传感器 / 1 (TEM/HUMS/1) *1 湿度 / 温度传感器 2: 温度 / 湿度传感器 / 2 (TEM/HUMS/2) 定影加热辊温度（中央）: 温度传感器 / 1 (TEMS/1) 定影加热辊温度（边缘）: 温度传感器 / 3 (TEMS/3) 定影压辊温度（中央）: 温度传感器 / 2 (TEMS/2)
*1 连接 PF 时: 使用 PF 的温度 - 湿度传感器 (TEM/HUMS)。
5. 按 [STOP]（停止）结束检查。

10.4.19 碳粉浓度恢复模式（传感器输出检查）

在某个显影单元的 TCR 传感器的输出值低于标准值（碳粉浓度低）时，自动供应碳粉，直至其浓度达到该显影单元的标准值。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [03 Sensor output check]（传感器输出检查）。
3. “Sensor Output Check Menu”（传感器输出检查菜单）屏幕 按 [07 Toner Density Return Mode]（碳粉浓度恢复模式）。
4. “Toner Density Recovery Mode”（碳粉浓度恢复模式）屏幕 选择需要恢复浓度的色彩。
5. 按 [Start]（开始）向浓度低于标准浓度值的显影单元供应碳粉。当碳粉浓度达到标准值时，主机将停止。

注

- 触摸面板上的输出值和状态（ON/OFF）对应着 TCR 传感器的输出值（8 位）以及碳粉供应操作的状态（ON/OFF）。

10.4.20 覆盖差异微调（处理微调）

更改充电电位和显影偏压之间的电位差，以防止出现图像背景，白点图像以及载体飞溅。

注

- 请勿在未出现图像问题时执行此调整。不必要的调整可能会导致图像问题（图像背景，白点图像）或感光鼓和清洁刮板损坏。
- △ 您可以执行数种调整来减少图像背景。请根据调整的优先级，按照以下顺序进行调整。
 - 1) 显影交流频率
 - 2) 覆盖差异微调
 - 3) 碳粉浓度微调
- 更改设置值后，请执行自动 **gamma** 调整。
(请参见第 295 页)

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [04 Process Fine Adjustment]（处理微调）。
3. “Process Fine Adjustment Menu”（处理微调菜单）屏幕 按 [01 Covered Margin Fine Adj.]（覆盖差异微调）。
4. “Covered Margin Fine Adjustment”（覆盖差异微调）屏幕 选择希望调整的色彩（S），使用数字按钮输入调整值，然后按 [<<SET]（设置）。 调整范围：-5（防止出现载体飞溅 / 因为载体导致的白点图像）至 +5（防止出现图像背景），1 步幅 = 6V
注 • 请注意，载体飞溅 / 因为载体导致的白点图像和图像背景两者是此消彼涨的关系。改善其中之一时，另一个的问题会加重。
5. 按 [default]（默认）可以恢复默认设置。

10.4.21 显影交流偏压微调（处理微调）

更改显影交流偏压以减少图像上的噪点（由于白点导致的图像粗糙），并且改善显影能力（增加实心区域的浓度）。

注

- 更改设置值后，请执行自动 **gamma** 调整。（请参见第 295 页）

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [04 Process Fine Adjustment]（处理微调）。
3. “Process Fine Adjustment Menu”（处理微调菜单）屏幕 按 [02 Develop AC Bias Fine Adj.]（显影交流偏压微调）。
4. “Develop AC Bias Fine Adjustment”（显影交流偏压微调）屏幕 选择希望调整的色彩（S），使用数字按钮输入调整值，然后按 [<<SET]（设置）。 调整范围：-5（防止图像噪点）至 +5（改善显影能力），1 步幅 = 0.1kV
5. 按 [default]（默认）可以恢复默认设置。

10.4.22 显影交流频率（处理微调）

更改显影交流偏压的频率，以改善图像背景以及彩色背景上轮廓字符的再现能力。

注

- 您可以执行数种调整来减少图像背景。
请根据调整的优先级，按照以下顺序进行调整。
 - 1) 显影交流频率
 - 2) 覆盖差异微调
 - 3) 碳粉浓度微调
- 更改设置值后，请执行自动 **gamma** 调整。
(请参见第 295 页)

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [04 Process Fine Adjustment]（处理微调）。
3. “Process Fine Adjustment Menu”（处理微调菜单）屏幕 按 [03 Develop AC Frequency]（显影交流频率）。
4. “Develop AC Frequency Fine Adjustment”（显影交流频率微调）屏幕 选择希望调整的彩色（S），使用数字按钮输入调整值，然后按 [<<SET]（设置）。 调整范围：-5（改善彩色背景上轮廓字符的再现能力）至 +5（防止出现图像背景），1 步幅 = 0.3kHz
5. 按 [default]（默认）可以恢复默认设置。

10.4.23 碳粉浓度微调（处理微调）

更改 TCR 传感器控制电压，以防止出现图像背景，碳粉飞溅，载体飞溅以及因为载体导致的白点。

注

- 您可以执行数种调整来减少图像背景。
请根据调整的优先级，按照以下顺序进行调整。
 - 1) 显影交流频率
 - 2) 覆盖差异微调
 - 3) 碳粉浓度微调
- △ • 更改设置值后，请执行自动 **gamma** 调整
(请参见第 295 页)

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [04 Process Fine Adjustment]（处理微调）。
3. “Process Fine Adjustment Menu”（处理微调菜单）屏幕 按 [04 Toner Density Fine Adj.]（碳粉浓度微调）。
4. “Toner Density Fine Adjustment（碳粉浓度微调）屏幕 选择希望调整的色彩，使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 调整范围：-5（防止出现图像背景，碳粉飞溅）至 +5（防止出现载体飞溅，因为载体导致的白点）1 步幅 = 0.1%
5. 按 [default]（默认）可以恢复默认设置。

10.4.24 感光鼓微转间隔（间隔 / 数量调整）

更改低湿度环境校正控制（定期旋转感光鼓）的间隔，以改善因为感光鼓充电电位不均匀（在低湿度环境下很容易出现这种情况）导致的图像问题。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [05 Interval/Quantity Adj.]（间隔 / 数量调整）。
3. “Interval/Quantity Adjustment Menu”（间隔 / 数量调整菜单）屏幕 按 [01 Drum Tiny Rotation Interval]（感光鼓微转间隔）。
4. “Drum Small Rotation Interval”（感光鼓微转间隔）屏幕 使用数字按钮输入调整值，然后按 [<<SET]（设置）。 调整范围：+1 至 +5，1 步幅 = 1 分钟
5. 按 [default]（默认）可以恢复默认设置。

10.4.25 自动清洁间隔（间隔 / 数量调整）

选择碳粉清洁模式的执行间隔以及碳粉消耗量。（根据显影辊 / K 的每个特定驱动距离检查每种色彩的平均打印覆盖率，并且在完成打印后消耗其打印覆盖率在换算为 A4 尺寸后低于 5% 的碳粉一定的数量。）

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [05 Interval/Quantity Adj.]（间隔 / 数量调整）。
3. “Interval/Quantity Adjustment Menu”（间隔 / 数量调整菜单）屏幕 按 [02 Auto. Refresh Interval]（自动清洁间隔）。
<p>“Automatic Refresh Interval”（自动清洁间隔）屏幕 指定 “Execution existence”（是否执行），“Execution frequency”（执行频率）和 “Refresh quantity”（清洁数量）中每个调整项目的设置，然后按 [OK]（确定）启用新设置。</p> <ul style="list-style-type: none"> • Execution existence（是否执行）：[OFF]（关闭），启用 [ON] • Execution frequency（执行频率）：[small]（低）－ 相当于使用 A4 尺寸纸张连续打印 1,000 张 [middle]（中）－ 相当于使用 A4 尺寸纸张连续打印 500 张 [large]（高）－ 相当于使用 A4 尺寸纸张连续打印 330 张 • Refresh quantity（清洁数量）： [small]（低）－ 相当于打印 3 张 A3 纸 [middle]（中）－ 相当于打印 5 张 A3 纸 [large]（高）－ 相当于打印 8 张 A3 纸 <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 执行频率会因为环境温度和打印模式的不同而异。
4. 按 [Cancel]（取消）可以取消操作。

10.4.26 碳粉浓度传感器间隔（间隔/数量调整）

更改 2/3 速度和 1/2 速度时 TCR 传感器控制电压的校正间隔。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [05 Interval/Quantity Adj.]（间隔/数量调整）。
3. “Interval/Quantity Adjustment Menu”（间隔/数量调整菜单）屏幕 按 [03 Toner Dens. Sensor Interval]（碳粉浓度传感器间隔）。
4. “Toner Density Sensor Line Speed”（碳粉浓度传感器线速度）屏幕 选择间隔，然后按 [OK]（确定）。
5. 按 [Cancel]（取消）可以取消操作。

10.4.27 调用标准数据

将处理调整设置值恢复为出厂初始数据或安装初始数据。

注

- 可以恢复“自动感光鼓电位”和“LD 偏压调整”的调整数据。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [02 Process Adjustment]（处理调整）。
2. “Process Adjustment Menu”（处理调整菜单）屏幕 按 [06 Recall standard data]（调用标准数据）。
3. “Recall Standard Data”（调用标准数据）屏幕 按 [Factory Initial Data]（出厂初始数据）或 [Installation Initial Data]（安装初始数据）。
注
• 选择 [Factory Default Data]（出厂默认数据）会将各种设置值恢复为出厂初始数据。
• 选择 [Installation Initial Data]（安装初始数据）可以从 I/O 检查模式下的备份检索数值（代码：“91-00”）。
4. 按 [Yes]（是）恢复标准数据。 按 [No]（否）取消操作。

10.5 系统设置

10.5.1 软开关设置

设置软 DIPSW。

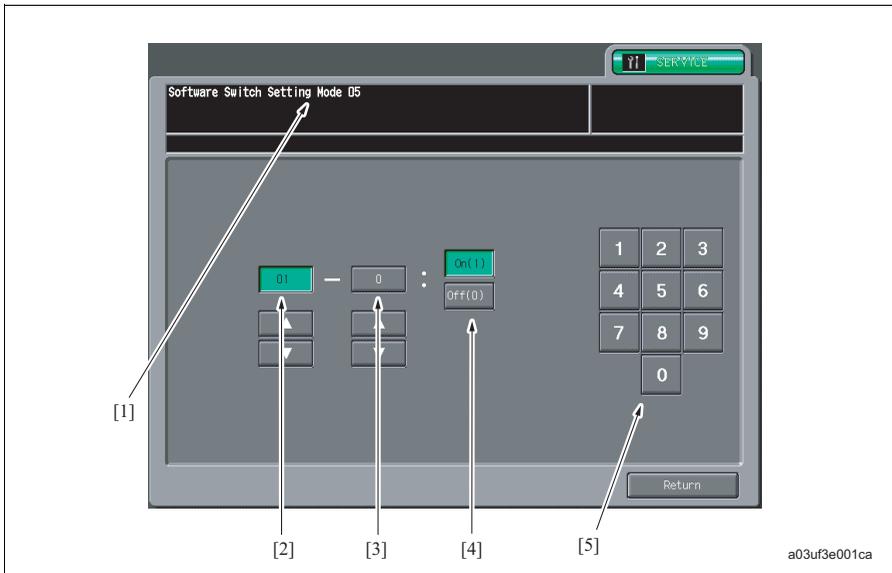
注

- 请勿更改任何未在本维修手册中说明的开关。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [03 System Setting]（系统设置）。
2. “System Setting Menu”（系统设置菜单）屏幕 按 [01 Software SW Setting]（软开关设置）。
3. “Software Switch Setting Mode”（软开关设置模式）屏幕 在按“DIPSW number”（DIPSW 编号）或“Bit number”（位编号）按钮后，按 [▼]/[▲] 或数字按钮。
4. 按 [On(1)] 或 [Off(0)] 将所选的位编号指定为 ON/OFF。

B. 软开关设置模式屏幕



- | | |
|--|---------------------|
| [1] DIPSW 数据（以 00 至 FF 的十六进制数值指示所选 DIPSW 编号的 8 位数值。） | |
| [2] DIPSW 编号 | [4] 位数据：1:ON, 0:OFF |
| [3] 位编号（0 至 7） | [5] 数字按钮 |

C. 软 DIPSW 列表

DIPSW	位	功能	0	1	默认设置		
					日本	英制	公制
1	0	在用户屏幕上显示处理调整	禁用	启用	0	0	0
	1	—	—	—	0	0	0
	2	显示碳粉供应或废碳粉已满后的打印停止方法	*1	*1	1	1	1
	3		*1	*1	0	0	0
	4	达到维修保养计数时打印	允许	禁止	0	0	0
	5	达到维修保养计数后允许打印的数量	*2	*2	0	0	0
	6		*2	*2	0	0	0
7	*2		*2	0	0	0	
2	0	硬盘驱动器连接识别	禁用	启用	0	0	0
	1	—	—	—	0	0	0
	2	—	—	—	0	0	0
	3	—	—	—	0	0	0
	4	—	—	—	0	0	0
	5	行 1 屏幕切换	前一个屏幕	新屏幕	1	1	1
	6	—	—	—	1	1	1
7	多棱镜马达转速切换	打印操作结束时的速度	2/3 速度	0	0	0	
3	0	—	—	—	0	0	0
	1	故障代码闭锁 (C35## 至 C39##)	不闭锁	闭锁	0	0	0
	2	反转去卷辊预先旋转	禁用	启用	0	0	0
	3	—	—	—	0	0	0
	4	—	—	—	0	0	0
	5	—	—	—	0	0	0
	6	I/O 检查模式输出 15 内存清除	禁用	启用	0	0	0
7	—	—	—	0	0	0	
4	0	空气辅助挡板打开 / 关闭控制 (PF)	启用	禁用	0	0	0
	1	出纸去卷辊压力设置 / 1	正常	潮湿纸张支持	0	0	0
	2	—	—	—	0	1	0
	3	—	—	—	0	0	1
	4	出纸去卷辊压力设置 / 2	正常	防止双面模式下纸张的主缘褶皱	0	0	0
	5	更改缩放倍率时自动选择纸张	启用	禁用	0	1	0
	6	大尺寸纸张计数方法 - 黑白 (非维修保养计数器)	计数增加 1 *3	计数增加 2 *3	0	1	0
7	大尺寸纸张计数方法 - 彩色 (非维修保养计数器)	计数增加 1 *3	计数增加 2 *3	1	1	0	

DIPSW	位	功能	0	1	默认设置		
					日本	英制	公制
5	0	—	—	—	0	0	0
	1	—	—	—	0	0	0
	2	—	—	—	0	0	0
	3	—	—	—	0	0	0
	4	定影空白纸清洁	启用	禁用	0	0	0
	5	更改大尺寸纸张的尺寸 (维修保养计数器)	B4/8½ × 14 (338mm) 或更大尺寸	A3/11 × 17 (365mm) 或更大尺寸	0	0	0
	6	防尘过滤器 / 1 使用寿命信息显示时间	180,000 张打印件: 将要达到使用寿命 200,000 张打印件: 达到使用寿命	200,000 张打印件: 将要达到使用寿命 220,000 张打印件: 达到使用寿命	0	0	0
7	防尘过滤器 / 1 达到使用寿命计数时打印	允许	禁止	0	0	0	
6	0	故障部件隔离: FD 折叠和打孔功能	正常	不可用	0	0	0
	1	故障部件隔离: FD 主纸盘出纸	正常	不可用	0	0	0
	2	故障部件隔离: FD 后插页功能	正常	不可用	0	0	0
	3	故障部件隔离: FS 装订功能	正常	不可用	0	0	0
	4	故障部件隔离: FS 主纸盘出纸	正常	不可用	0	0	0
	5	故障部件隔离: FS	正常	不可用	0	0	0
	6	故障部件隔离: LS 主纸盘出纸 (第一单元)	正常	不可用	0	0	0
7	故障部件隔离: LS 主纸盘出纸 (第二单元)	正常	不可用	0	0	0	
7	0	故障部件隔离: SD 鞍式装订	正常	不可用	0	0	0
	1	故障部件隔离: SD 多张折叠	正常	不可用	0	0	0
	2	故障部件隔离: SD 三折叠	正常	不可用	0	0	0
	3	故障部件隔离: SD 裁切	正常	不可用	0	0	0
	4	故障部件隔离: SD 耦合传输, 副纸盘出纸	正常	不可用	0	0	0
	5	故障部件隔离: PB 封面纸插页	正常	不可用	0	0	0
	6	故障部件隔离: PB 装订器功能	正常	不可用	0	0	0
7	故障部件隔离: PB	正常	不可用	0	0	0	



DIPSW	位	功能	0	1	默认设置		
					日本	英制	公制
8	0	—	—	—	0	0	0
	1	—	—	—	0	0	0
	2	—	—	—	0	0	0
	3	—	—	—	0	0	0
	4	—	—	—	0	0	0
	5	反转 / 出纸部防卡纸功能	*4	*4	0	0	0
	6	大尺寸纸张计数方法 (维修保养计数器)	计数增加 1	计数增加 2	1	1	1
	7	—	—	—	0	0	0
9	0	—	—	—	0	0	0
	1	—	—	—	0	0	0
	2	—	—	—	0	0	0
	3	—	—	—	0	0	0
	4	复印数量限制	*5	*5	0	0	0
	5		*5	*5	0	0	0
	6		*5	*5	0	0	0
7		*5	*5	0	0	0	
10	0	—	—	—	0	0	0
	1	硬盘图像内存	禁用	启用	1	1	1
	2	—	—	—	0	0	0
	3	更改大尺寸纸张的尺寸 (非维修保养计数器)	*6	*6	0	0	0
	4		*6	*6	1	0	1
	5	自定义尺寸公差设置	仅限 ATS: 公差为 $\pm 2\text{mm}$	纸盒选择和 ATS: 公差为 $\pm 10\text{mm}$	0	0	0
	6	个人 MIB 计数方法 (大尺寸)	计数增加 1	计数增加 2	1	1	1
7	—	—	—	1	1	1	
11	0	—	—	—	0	0	0
	1	—	—	—	0	0	0
	2	—	—	—	0	0	0
	3	—	—	—	0	0	0
	4	过滤斜线上的锯齿状边缘	禁用	启用	0	0	0
	5	—	—	—	0	0	0
	6	自动供纸	禁用	启用	0	0	0
	7	卡纸代码显示	禁用	启用	0	0	0

DIPSW	位	功能	0	1	默认设置		
					日本	英制	公制
12	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	开启电源开关后显示柯尼卡美能达徽标	启用	禁用	0	0	0
13	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
14	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
15	0	选择 CSRC 连接	电话线路	电子邮件	1	1	1
	1	显示 CMS 功能屏幕	禁用	启用	0	0	0
	2	显示充电电晕使用寿命	启用	禁用	0	0	0
	3	FNS 报警停止方法	*7	*7	0	0	0
	4		*7	*7	0	0	0
	5	CS Remote Care 连接识别	禁用	启用	0	0	0
	6	扫描后复位扫描发送地址	禁用	启用	0	0	0
7	LDAP 功能	禁用	启用	0	0	0	

△
△

DIPSW	位	功能	0	1	默认设置		
					日本	英制	公制
16	0	扫描器缩放设置	禁用	启用	0	0	0
	1	文件夹名日语输入	禁用	启用	0	0	0
	2	投币机类型	并口	串口	0	0	0
	3	在打印机模式下对插入式计数器进行计数	禁用	启用	0	0	0
	4	在效用菜单模式下显示机器安装日期	启用	禁用	0	0	0
	5	除湿加热器温度控制 (LU/PF)	*8	*8	0	0	0
	6		*8	*8	0	0	0
7	—	—	—	0	0	0	
17	0	—	—	—	0	0	0
	1	—	—	—	1	1	1
	2	—	—	—	1	1	1
	3	—	—	—	0	0	0
	4	扫描 Tab 纸时的浓度选择	*9	*9	0	0	0
	5		*9	*9	0	0	0
	6		*9	*9	0	0	0
7	—	—	—	0	0	0	
18	0	故障部件隔离: 纸盒 1	正常	不可用	0	0	0
	1	故障部件隔离: 纸盒 2	正常	不可用	0	0	0
	2	故障部件隔离: 纸盒 3	正常	不可用	0	0	0
	3	故障部件隔离: 纸盒 4 (LU)	正常	不可用	0	0	0
	4	除湿加热器 (LU/PF) 进行温度控制期间打印	禁止	允许	0	0	0
	5	故障部件隔离: FS 中央折叠, 鞍式装订	正常	不可用	0	0	0
	6	故障部件隔离: PI	正常	不可用	0	0	0
7	故障部件隔离: 硬盘	正常	不可用	0	0	0	
19	0	—	—	—	0	0	0
	1	定影上部和下位辊温度选择	*10	*10	1	1	1
	2		*10	*10	1	1	1
	3		*10	*10	0	0	0
	4	多张进纸检测 (PF)	启用	禁用	0	0	0
	5	故障部件隔离: PF	正常	不可用	0	0	0
	6	打印期间的显影马达停止控制	*11	*11	0	0	0
7	*11		*11	0	0	0	

DIPSW	位	功能	0	1	默认设置		
					日本	英制	公制
20	0	分组装订	禁用	启用	0	0	0
	1	使用“页边距”模式时的图像扫描区域	正常	原稿优先	0	0	0
	2	“印记”模式下的总页数标准	基于原稿	基于打印纸张	0	0	0
	3	-	-	-	0	0	0
	4	在转印带上定期创建黑色碳粉带	正常	在边缘处增加	0	0	0
	5	-	-	-	0	0	0
	6	-	-	-	0	0	0
21	0	PB 冷胶装订限制数量切换	高质量纸 / 彩色纸 / 铜版纸托盘	普通纸托盘	0	0	0
	1	PB 预热控制切换	打开电源开关时 预热	打开电源开关时 不预热	1	1	1
	2	PB 加热器控制切换	冷胶装订完成后 自动关闭加热器。	冷胶装订完成后 不自动关闭加热器。	0	0	0
	3	257-300g/m ² 面朝上出纸	不允许	允许	0	0	0
	4	故障部件隔离：纸盒 4 (PF)	正常	不可用	0	0	0
	5	故障部件隔离：纸盒 5 (PF)	正常	不可用	0	0	0
	6	-	-	-	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
22	0	机器网卡设置	禁用	启用	1	1	1
	1	打孔数	*12	*12	1	1	0
	2		*12	*12	0	0	1
	3	自定义尺寸原稿的图像位置 (使用 DF 时)	基于用于选择	基于 APS (使用 DF 时)	0	0	0
	4	节能键的功能	启用	禁用	0	0	0
	5	SD 裁切板调整显示	禁用	启用	0	0	0
	6	FS 订书钉用尽时的操作	请求添加订书钉	选择请求订书钉 或取消装订	0	0	0
7	-	-	-	0	0	0	



DIPSW	位	功能	0	1	默认设置		
					日本	英制	公制
23	0	—	—	—	0	0	0
	1	—	—	—	0	0	0
	2	色彩对位自动校正的精度 (打印期间)	正常 *13	精细 *13	0	0	0
	3	色彩对位自动校正控制 (定期校正)	启用 *14	禁用 *14	0	0	0
	4	主扫描方向上的色彩对位自动校正 (定期校正)	启用 *15	禁用 *15	0	0	0
	5	Gamma 校正 (IC)	启用	禁用	0	0	0
	6	—	—	—	0	0	0
24	7	打孔自动切换 (PK/FD)	禁用	启用	1	1	1
	0	简易 gamma 校正计数器复位	打印作业开始时 复位	打印作业开始时 不复位	0	0	0
	1	—	—	—	0	0	0
	2	图像稳定控制	启用	禁用	0	0	0
	3	—	—	—	1	1	1
	4	—	—	—	0	0	0
	5	—	—	—	0	0	0
	6	—	—	—	0	0	0
25	7	—	—	—	0	0	0
	0	—	—	—	0	0	0
	1	—	—	—	0	0	0
	2	—	—	—	0	0	0
	3	色彩对位自动校正控制	*16	*16	0	0	0
	4	—	*16	*16	0	0	0
	5	色彩对位自动校正的精度	正常 *17	速度优先 *17	0	0	0
6	—	—	—	0	0	0	
26	7	除湿加热器 (标准加热器)	启用	禁用	0	0	0
	0	—	—	—	0	0	0
	1	—	—	—	0	0	0
	2	—	—	—	0	0	0
	3	多张进纸检测 (FD)	启用	禁用	0	0	0
	4	—	启用	禁用	0	0	0
	5	—	启用	禁用	0	0	0
	6	—	—	—	0	0	0
7	—	—	—	0	0	0	

DIPSW	位	功能	0	1	默认设置		
					日本	英制	公制
27	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
28	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
29	0	—	—	—	0	0	0
	1	—	—	—	0	0	0
	2	—	—	—	1	1	1
	3	将测试复印包括在设置的复印数量中	禁用	启用	0	0	0
	4	—	—	—	0	0	0
	5	—	—	—	0	0	0
	6	—	—	—	0	0	0
30	0	—	—	—	0	0	0
	1	限制显示维修模式“列表输出”	启用	禁用	0	0	0
	2	—	—	—	0	0	0
	3	—	—	—	1	1	1
	4	—	—	—	0	0	0
	5	PB 冷胶装订限制（包括 Z 形折页）	—	—	0	0	0
	6	—	—	—	0	0	0
7	—	—	—	0	0	0	



DIPSW	位	功能	0	1	默认设置		
					日本	英制	公制
31	0	—	—	—	1	1	1
	1	SRA4, SRA3 FS-607 主出纸盘	禁用	启用	0	0	0
	2	Z 形折叠最大出纸容量: FS-503 主纸盘	*18	*18	0	0	0
	3	Z 形折叠, 对折最大出纸容量: FD 主纸盘	*18	*18	0	0	0
	4	FS-503 Z 形折叠 + 装订输出数限制	*19	*19	0	0	0
	5		*19	*19	0	0	0
	6	—	—	—	0	0	0
7	—	—	—	0	0	0	
32	0	—	—	—	0	0	0
	1	实心文本的 Contone 输出 (IC)	禁用	启用	1	1	1
	2	内部陷阱 (IC)	禁用	启用	1	1	1
	3	—	—	—	0	0	0
	4	—	—	—	0	0	0
	5	—	—	—	0	0	0
	6	—	—	—	0	0	0
	7	—	—	—	0	0	0

注

- 粗体框表示默认设置。

1 显示碳粉供应或废碳粉已满后的打印停止方法
此开关用来选择是否在 [MACHINE] (机器) 屏幕的 [Paper Setting] (纸张设置) 屏幕上显示处理调整按钮。

模式	1-3	1-2
出纸后停止	0	0
在复印份数期间停止	0	1
完成当前作业后停止	1	0
不停止	1	1

2 达到维修保养计数后允许打印的数量

模式	1-7	1-6	1-5
1,000 张打印件	0	0	0
2,000 张打印件	0	0	1
3,000 张打印件	0	1	0
4,000 张打印件	0	1	1
5,000 张打印件	1	0	0
1,000 张打印件	1	0	1
1,000 张打印件	1	1	0
1,000 张打印件	1	1	1



3 大尺寸纸张计数方法（非维修保养计数器）

此开关用来设置大尺寸纸张的计数为 1 或 2。它会改
除维修保养计数器以外的计数器的计数方法。

相关的开关包括 DIPSW5-5, 8-6 和 10-3 至 4。

默认设置会因主机销售目的地不同而异。

欧洲：计数 1

北美：11×17 尺寸的计数为 2, 8½×14 尺寸的计数为 1

其他：计数 2

- 4 反转出纸部出现 8.5×11 薄纸卡纸时，反转部中
的防卡纸功能将通过加快反转速度防止多张卡纸。

模式	8-5
禁用	0
启用（防卡纸功能）	1

- 5 复印数量限制

模式	9-7	9-6	9-5	9-4
无限制	0	0	0	0
1 张打印件	0	0	0	1
3 张打印件	0	0	1	0
5 张打印件	0	0	1	1
9 张打印件	0	1	0	0
10 张打印件	0	1	0	1
20 张打印件	0	1	1	0
30 张打印件	0	1	1	1
50 张打印件	1	0	0	0
99 张打印件	1	0	0	1
无限制	1	0	1	0
无限制	1	0	1	1
无限制	1	1	0	0
无限制	1	1	0	1
无限制	1	1	1	0
无限制	1	1	1	1

- △ 6 更改大尺寸纸张的尺寸（非维修保养计数器）
此开关更改用于计数器控制（非维修保养计数器）的大尺寸纸张的标准尺寸。

模式	10-4	10-3
A3 / 11×17 或更大尺寸	0	0
所有尺寸均为小尺寸	0	1
B4 / 8½ × 14 / 8K 或更大尺寸	1	0
8½ × 13, 8¼ × 13, 8½ × 13¼, 8 × 13 或更大尺寸	1	1

- △ 7 FS 报警停止方法
此开关用来选择报警停止条件。报警停止意味着检测到以下状态。
FD/FS/LS 纸盘下限, FD/FS/LS/SD 纸盘纸张已满, FD/PK 打孔废料已满, FS 装订废料已满, SD 裁切废料已满

模式	15-4	15-3
检测到报警后立即停止	0	0
检测到报警后在打印份数之间停止	0	1
在打印期间不停止	1	0
在打印期间不停止	1	1

- △ 8 除湿加热器温度控制 (LU/PF)
连接 LU, PF 选购件除湿加热器时, 此开关用来当在效用菜单模式下将除湿风扇加热器控制设置为 [On (必需)] 时设置控制温度。

模式	16-6	16-5
环境温度 +6 °C	0	0
环境温度 +8 °C	0	1
环境温度 +10 °C	1	0
环境温度 +6 °C	1	1

- △ 9 扫描 Tab 纸时的浓度选择
此开关用来在扫描 Tab 纸时选择背景浓度。

模式	17-6	17-5	17-4
亮度级别 80	0	0	0
亮度级别 40 (最亮)	0	0	1
亮度级别 60	0	1	0
亮度级别 100	0	1	1
亮度级别 120	1	0	0
亮度级别 160	1	0	1
亮度级别 200	1	1	0
亮度级别 (最暗)	1	1	1

△ 10 定影上位和下位辊温度选择

此开关用来更改定影标准控制温度。减少温度可解决纸张卷曲或摆动问题，而增加温度可解决定影不足或定影卷绕卡纸问题。

模式	19-1	19-2	19-3
-30 °C	0	0	0
-20 °C	0	0	1
-10 °C	0	1	0
标准值	0	1	1
上位辊：标准值 下位辊：+10 °C	1	0	0
标准值	1	0	1
标准值	1	1	0
标准值	1	1	1

△ 11 打印期间的显影马达停止控制

模式	19-7	19-6
正常 (自动切换)	0	0
图像未显影时以 1/4 速度 旋转	0	1
图像未显影时 OFF	1	0
正常 (自动切换)	1	1

△ 12 打孔数

此开关更改按纸张尺寸执行的禁止控制，后者会因打孔数的不同而异。它也会更改用户模式打孔选择屏幕上的打孔数。

模式	22-2	22-1
2 孔	0	0
2/3 孔切换	0	1
2/4 孔切换	1	0
瑞典 4 孔		
-	1	1

△ 13 色彩对位自动校正的精确度 (打印期间)

此开关更改打印期间定期执行的色彩对位校正的精确度。如果选择精细，则会改善对位精确度约 0.5 像素，但是校正时间会延长 2 分钟。

模式	23-2
正常	0
精细	1

△ 14 色彩对位自动校正的控制 (定期校正)

通过禁用定期执行的色彩对位校正来降低连续打印时机器的停歇时间。(但是，如果开机时定影温度低于指定的温度，则不会忽略色彩对位校正操作。)

模式	23-3
启用	0
禁用	1

△ *15 主扫描方向上的色彩对位自动校正（定期校正）

您可以仅在主扫描方向禁用定期执行的色彩对位校正。此功能用来在主扫描方向上出现对位错误（如转印带单元附近出现故障或隔离故障部件时）时临时使用。

模式	23-4
启用	0
禁用	1

△ *16 色彩对位自动校正控制

此开关用来更改定期执行的色彩对位校正控制的间隔或禁用校正。

- 启用：通过在打印数达到指定值时暂停打印来执行校正。
- 禁用：用来在出现和感光鼓电位传感器或 PGC 传感器有关的故障代码导致机器无法使用时暂时忽略该校正，以减少机器停歇时间。
- 不在打印期间执行：完成打印作业后，如果打印数达到指定值，则会暂停机器操作来执行该校正，以减少机器停歇时间。

模式	25-4	25-3
启用	0	0
禁用	0	1
不在打印期间执行	1	0
—	1	1

△ *17 色彩对位自动校正的精确度

此开关更改自动执行的色彩对位校正的精确度。如果选择速度优先，则可以缩短校正时间。选择“速度优先”时的校正时间约为 30 秒。

模式	25-5
正常	0
速度优先	1

△ *18 Z 形折叠最大出纸容量：FS-503 主纸盘

Z 形折叠，对折最大出纸容量：FD 主纸盘

此开关用来选择连续打印期间，FS 上的 FD 或 FD 主纸盘可以堆叠的 Z 形折叠或对折纸张的最大数量。如果折叠性能不佳并且导致卡纸或纸张从纸盘跌落，请使用此开关减少折叠纸张的最大堆叠容量。

模式	31-3	31-2
50 张	0	0
40 张	0	1
30 张	1	0
20 张	1	1

△ *19 FS-503 Z 形折叠 + 装订数限制

该开关用于设置 50 张（A3 尺寸）纸中 FS-503 装订 Z 形折叠纸张的最大数量。

模式	31-5	31-4
5 张	0	0
8 张	0	1
10 张	1	0
3 张	1	1

10.5.2 电话号码设置

注册将在帮助信息中显示或出现故障时显示的维修中心电话号码和传真号码。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [03 System Setting]（系统设置）。
2. “System Setting Menu”（系统设置菜单）屏幕 按 [02 Telephone Number Setting]（电话号码设置）。
3. “Customer Support TEL/FAX Setting”（客户支持电话 / 传真设置）屏幕 按 [Service Center Tel (16)]（维修中心电话号码）或 [Service Center Fax (16)]（维修中心传真号码） 设置所需的号码。
4. 使用数字按钮输入希望注册的电话号码或传真号码。
注 • 如果号码低于 16 位，请务必使用连字符或类似符号补足空白。
5. 按 [OK]（确定）注册数据。 按 [Cancel]（取消）可以取消操作。

10.5.3 M/C 序列号设置

设置和显示主机以及选购件的序列号。

注

- 主机的序列号无法更改。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [03 System Setting]（系统设置）。
2. “System Setting Menu”（系统设置菜单）屏幕 按 [03 M/C Serial Number Setting]（M/C 序列号设置）。
3. “Serial Number Setting Mode”（序列号设置模式）屏幕 选择某个选购件，然后会显示键盘屏幕。使用数字字母按钮输入序列号。
4. 按 [OK]（确定）注册数据。 按 [Cancel]（取消）可以取消操作。

10.5.4 输入设置日期

设置效用菜单模式中的屏幕上显示的总计数器的起始日期。

将 DIPSW 16-4 设置为 “1” 时，总计数器的起始日期不会显示。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [03 System Setting]（系统设置）。
2. “System Setting Menu”（系统设置菜单）屏幕 按 [04 Setup Date Input]（设置日期输入）。
3. “Setup Date Input”（设置日期输入）屏幕 使用数字按钮输入安装日期。按 [Set]（设置）突出显示要输入的 Year/Month/Date（年/月/日）。
4. 按 [OK]（确定）更新数据。 按 [Cancel]（取消）可以取消操作。

10.6 计数器 / 数据

10.6.1 维修保养计数器

设置或复位维修保养计数器周期。

注

- 维修保养周期可以设置为纸张计数 (**Quantity**) 或显影辊 / K 的驱动距离 (m) (**Distance**)。默认情况下会选择 “**Quantity**” (数量)。
- 维修保养计数器的计数条件会因 **DIPSW8-6** 设置的不同而异。
 - 0: 输出一张单面纸张时, 计数增加 1, 而输出双面纸张时, 计数增加 2。
 - 1: 输出一张大尺寸单面纸张 (大尺寸纸张的定义由 **DIPSW10-3** 和 **4** 设置) 时, 计数增加 2, 而输出该尺寸的双面纸张时, 计数增加 4。大尺寸以外纸张的计数条件与设置为 “0” 时相同。

A. 计数器复位

完成维修保养后, 请使用此模式复位维修保养计数。

注

- △
- 请务必在完成定期维修保养 (每隔 200,000 张打印件 (PRO C6500) / 每隔 150,000 张打印件 (PRO C5500)) 后复位维修保养计数器。
如果未复位计数器, 则要求执行定期维修保养的警告信息和图标不会消失。

(1) 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [04 Counter/Data] (计数器 / 数据)。
2. “Counter/Data Menu” (计数器 / 数据菜单) 屏幕 按 [01 Maintenance Counter] (维修保养计数器)。
3. “Maintenance Counter” (维修保养计数器) 屏幕 按 [Count Reset] (计数复位) 复位维修保养计数器。
4. “Reset confirmation” (复位确认) 屏幕 按 [Yes] (是) 进行复位。 此时便会复位计数, 并且自动输入起始日期。 按 [No] (否) 取消操作。

B. 维修保养周期设置

设置维修保养周期计数器。

△ 注

- 维修保养计数器已预先设置好。通常情况下，请务必不要更改计数值。默认设置为 **200,000** 张打印件（**PRO C6500**） / **150,000** 张打印件（**PRO C5500**）和 **130,000 m**（**PRO C6500/C5500**）。

(1) 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [04 Counter/Data]（计数器 / 数据）。
2. “Counter/Data Menu”（计数器 / 数据菜单）屏幕 按 [01 Maintenance Counter]（维修保养计数器）。
3. “Maintenance Counter”（维修保养计数器）屏幕 使用数字按钮输入维修保养周期的数值。
4. “Maintenance Counter”（维修保养计数器）屏幕 按 [OK]（确定）注册数据。按 [Cancel]（取消）可以取消操作。

10.6.2 数据收集

在触摸面板上显示主机的以下计数器 / 数据。

您也可以 **在 CS Remote Care**，列表输出和邮件远程通知系统中检查计数器 / 数据。

- 纸张尺寸计数器 (总计)
- 纸张尺寸计数器 (复印)
- 纸张尺寸计数器 (打印)
- ADF 计数器
- 覆盖率数据历史记录
- 卡纸历史记录
- 卡纸计数器
- 复印模式计数器 (1)
- 复印模式计数器 (2)
- SC 计数器
- 卡纸部位计数器
- 故障部位计数器
- SC 时序数据

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [04 Counter/Data] (计数器 / 数据)。
2. “Counter/Data Menu” (计数器 / 数据菜单) 屏幕 按 [02 Data Collection] (数据收集)。
3. “Parts Counter Menu” (部件计数器菜单) 屏幕 按您希望检查的计数器 / 数据项目。
4. “Collecting Data” (收集数据) 屏幕 按 [Next] (下一个) 或 [Previous] (上一个) 滚动页面。

注

- **[Paper Jam Sectional Counter]** (卡纸部位计数器) 和 **[SC data of time series]** (SC 时序数据) 每个屏幕上都会显示 **[Count Reset]** (计数复位)
按 **[Count Reset]** (计数复位) 时会显示 “计数复位确认屏幕”。按 **[Yes]** (是) 复位部位计数。按 **[No]** (否) 取消计数复位。
访问客户处执行维修保养等操作时，通过复位这些数据，您可以检查自上一次访问以来卡纸和故障的出现次数。

B. 纸张尺寸计数器 (总计/复印/打印)

确认每种纸张尺寸的打印数量。

注

- 最大计数为 **99,999,999**。
- 所有纸张尺寸种类的计数单位均为一个计数。

编号	CSRC 参数 (B1, B6, B8, BD, BE, BF)	尺寸	备注
01	00	其他	
02	01	A3	
03	02	A4	
04	03	A5	
05	04	A6	
06	05	B4	
07	06	B5	
08	07	B6	
09	08	12 × 18	
10	09	11 × 17	
11	0A	8.5 × 14	
12	0B	8.5 × 11	
13	0C	7.25 × 10.5	
14	0D	5.5 × 8.5	
15	0E	F4	
16	0F	明信片	
17	10	4 × 6	
18	11	8K	
19	12	16K	
20	13	长纸张	
21	14	A2	
22	15	SRA3	
23	16	SRA4	
24	17	13 × 19	
25	18	Infinite 1	自定义尺寸: 副扫描方向为 196 mm 或更短尺寸。
26	19	Infinite 2	自定义尺寸: 副扫描方向为 250 mm 或更短尺寸。
27	1A	Infinite 3	自定义尺寸: 副扫描方向为 330 mm 或更短尺寸。
28	1B	Infinite 4	自定义尺寸: 副扫描方向为 390 mm 或更短尺寸。
29	1C	Infinite 5	自定义尺寸: 副扫描方向为 391 mm 或更长尺寸。

C. ADF 计数器

确认在每个 DF 模式下供应的原稿数目。

注

- 最大计数为 **99,999,999**。
- 相比其他计数器，**No.01** 和 **No.02** 计数器不会进行双计数。
- 单面原稿的计数单位为 **1**，双面为 **2**。

编号	CSRC 参数 (F0)	项目	备注
01	00	ADF 模式下供应的原稿数 / 单面	
02	01	ADF 模式下供应的原稿数 / 双面	
03	02	RDH 模式下供应的原稿数	保留
04	03	RRDH 模式下供应的原稿数	保留
05	04	LDF 模式下供应的原稿数	保留
06	05	CFF 模式下供应的原稿数	保留
07	06	供应的单面 SDF 原稿数	保留
08	07	在 ADF 中供应的混合原稿数 / 单面	
09	08	在 ADF 中供应的混合原稿数 / 双面	
10	09	在 2 合 1 模式下供应的原稿数	保留
11	0A	供应的单面 Z 形折叠原稿数	
12	0B	供应的双面 Z 形折叠原稿数	
13	0C	供应的双面 SDF 原稿数	保留

D. 覆盖率数据历史记录

确认 Y, M, C 和 K 每种色彩的最近 30 个数据在打印 5,000 张打印件时的平均覆盖率。

注

- 覆盖率数据是根据彩色区域和图像数据的转印纸张区域计算得出的值。因此，它不同于实际打印时消耗的碳粉量。
- 机器中最多可保存 30 个最新的覆盖率数据，并且会依次删除掉最旧的数据。

编号	CSRC 参数 (V0)	打印计数	覆盖率 (%)
01	00	总计	(00.0 至 99.9)
02	01	打印计数 1	
03	02	打印计数 2	
04	03	打印计数 3	
05	04	打印计数 4	
06	05	打印计数 5	
07	06	打印计数 6	
08	07	打印计数 7	
09	08	打印计数 8	
10	09	打印计数 9	
11	0A	打印计数 10	
12	0B	打印计数 11	
13	0C	打印计数 12	
14	0D	打印计数 13	
15	0E	打印计数 14	
16	0F	打印计数 15	
17	10	打印计数 16	
18	11	打印计数 17	
19	12	打印计数 18	
20	13	打印计数 19	
21	14	打印计数 20	
22	15	打印计数 21	
23	16	打印计数 22	
24	17	打印计数 23	
25	18	打印计数 24	
26	19	打印计数 25	
27	1A	打印计数 26	
28	1B	打印计数 27	
29	1C	打印计数 28	
30	1D	打印计数 29	
31	1E	打印计数 30	

E. 卡纸历史记录

确认最近 100 次卡纸。您可以从中确认卡纸代码，总计数，发生日期，使用的纸盒，纸张尺寸以及缩放比率。

F. 卡纸 / 卡纸部位计数器

确认每个卡纸代码出现的次数。

注

- 最大计数为 **999,999**。
- 静态卡纸不包含在计数中。
- 将 **DIPSW11-7** 更改为 **1** 时，卡纸代码会在用户模式上显示。

编号	CSRC 参数 (J0)	项目 (卡纸代码)
001	00	J-1001
002	01	J-1002
003	02	J-1003
004	03	J-1051
005	04	J-1101
006	05	J-1151
007	06	J-1201
008	07	J-1251
009	08	J-1301
010	09	J-1351
011	0A	J-1501
012	0B	J-1502
013	0C	J-1551
014	0D	J-1552
015	0E	J-1601
016	0F	J-1602
017	10	J-1603
018	11	J-1604
019	12	J-1605
020	13	J-1606
021	14	J-1607
022	15	J-1608
023	16	J-1609
024	17	J-1610
025	18	J-1651
026	19	J-1652
027	1A	J-1653
028	1B	J-1654
029	1C	J-1655
030	1D	J-1656

编号	CSRC 参数 (J0)	项目 (卡纸代码)
031	1E	J-1657
032	1F	J-1658
033	20	J-1701
034	21	J-1702
035	22	J-1703
036	23	J-1704
037	24	J-1705
038	25	J-1706
039	26	J-1707
040	27	J-1708
041	28	J-1709
042	29	J-1710
043	2A	J-1751
044	2B	J-1752
045	2C	J-1753
046	2D	J-1754
047	2E	J-1901
048	2F	J-1902
049	30	J-1903
050	31	J-3201
051	32	J-3202
052	33	J-3203
053	34	J-3204
054	35	J-3205
055	36	J-3206
056	37	J-3207
057	38	J-3209
058	39	J-3251
059	3A	J-3252
060	3B	J-3253

编号	CSRC 参数 (J0)	项目 (卡纸代码)
061	3C	J-3254
062	3D	J-5101
063	3E	J-9201
064	3F	J-9202
065	40	J-9251
066	41	J-9252
067	42	J-9301
068	43	J-9351
069	44	J-9401
070	45	J-9451
071	46	J-6101
072	47	J-6102
073	48	J-6103
074	49	J-6201
075	4A	J-6203
076	4B	J-6206
077	4C	J-6209
078	4D	J-6301
079	4E	J-6304
080	4F	J-6305
081	50	J-6501
082	51	J-6502
083	52	J-6504
084	53	J-6508
085	54	J-7101
086	55	J-7103
087	56	J-7105
088	57	J-7106
089	58	J-7107
090	59	J-7216

编号	CSRC 参数 (J0)	项目 (卡纸代码)	编号	CSRC 参数 (J0)	项目 (卡纸代码)	编号	CSRC 参数 (J0)	项目 (卡纸代码)
091	5A	J-7217	132	83	J-7666	173	AC	J-7510
092	5B	J-7218	133	84	J-7667	174	AD	J-7511
093	5C	J-7219	134	85	J-7668	175	AE	J-7512
094	5D	J-7220	135	86	J-7669	176	AF	J-7513
095	5E	J-7221	136	87	J-7670	177	B0	J-7514
096	5F	J-7222	137	88	J-7671	178	B1	J-7515
097	60	J-7223	138	89	J-7672	179	B2	J-7516
098	61	J-7224	139	8A	J-7673	180	B3	J-7517
099	62	J-7225	140	8B	J-7674	181	B4	J-7518
100	63	J-7226	141	8C	J-7675	182	B5	J-7519
101	64	J-7228	142	8D	J-7676	183	B6	J-7520
102	65	J-7229	143	8E	J-7677	184	B7	J-7521
103	66	J-7230	144	8F	J-7678	185	B8	J-7522
104	67	J-7235	145	90	J-7679	186	B9	J-7523
105	68	J-7243	146	91	J-7680	187	BA	J-7524
106	69	J-7248	147	92	J-7681	188	BB	J-7540
107	6A	J-7249	148	93	J-7682	189	BC	J-7541
108	6B	J-7250	149	94	J-7683	190	BD	J-7542
109	6C	J-7251	150	95	J-7684	191	BE	J-7543
110	6D	J-7281	151	96	J-7685	192	BF	J-7561
111	6E	J-7282	152	97	J-7686	193	C0	J-7562
112	6F	J-7283	153	98	J-7687	194	C1	J-7563
113	70	J-7290	154	99	J-7688	195	C2	J-7564
114	71	J-7401	155	9A	J-7689	196	C3	J-7565
115	72	J-7402	156	9B	J-7690	197	C4	J-7566
116	73	J-7403	157	9C	J-7691	198	C5	J-7567
117	74	J-7404	158	9D	J-7692	199	C6	J-7568
118	75	J-7405	159	9E	J-7693	200	C7	J-7569
119	76	J-7406	160	9F	J-7696	201	C8	J-7570
120	77	J-7407	161	A0	J-7697	202	C9	J-7571
121	78	J-7408	162	A1	J-7698	203	CA	J-7572
122	79	J-7409	163	A2	J-7108	204	CB	J-7573
123	7A	J-7410	164	A3	J-7501	205	CC	J-7574
124	7B	J-7411	165	A4	J-7502	206	CD	J-7575
125	7C	J-7412	166	A5	J-7503	207	CE	J-7576
126	7D	J-7660	167	A6	J-7504	208	CF	J-7577
127	7E	J-7661	168	A7	J-7505	209	D0	J-7578
128	7F	J-7662	169	A8	J-7506	210	D1	J-7579
129	80	J-7663	170	A9	J-7507	211	D2	J-7580
130	81	J-7664	171	AA	J-7508	212	D3	J-7581
131	82	J-7665	172	AB	J-7509	213	D4	J-7582



编号	CSRC 参数 (J0)	项目 (卡纸代码)
214	D5	J-7583
215	D6	J-7584
216	D7	J-7585

编号	CSRC 参数 (J0)	项目 (卡纸代码)
217	D8	J-3101
218	D9	J-3102

编号	CSRC 参数 (J0)	项目 (卡纸代码)
219	DA	J-3151
220	DB	J-3152

G. 复印模式计数器 (1)

确认每种复印模式的使用状况。

注

- 最大计数为 **99,999,999**。

编号	CSRC 参数 (F1)	项目	计数条件	
001	00	1 → 1 模式		
002	01	1 → 2 模式		
003	02	2 → 1 模式		
004	03	2 → 2 模式		
005	04	ADF 1>1 模式		
006	05	ADF 2>2 模式		
007	06	混合原稿模式		
008	07	标签原稿模式		
009	08	Z 形折叠原稿模式		
010	09	LEF: 纵向 / SEF: 横向 (对位)		
011	0A	LEF: 横向 / SEF: 纵向 (对位)		
012	0B	LEF: 纵向 / SEF: 横向 (反转)		
013	0C	LEF: 横向 / SEF: 纵向 (反转)		
014	0D	图像: 文本 / 照片		
015	0E	图像: 文本		
016	0F	图像: 照片		
017	10	图像: 地图		
018	11	自定义尺寸		
019	12	边角装订 (左上侧)		
020	13	边角装订 (右上侧)		
021	14	两点装订 (左侧装订)		
022	15	两点装订 (右侧装订)		
023	16	左侧装订		
024	17	右侧装订		选择右侧装订小册子时计数。
025	18	顶部装订		
026	19	三折叠		
027	1A	折叠和装订		

编号	CSRC 参数 (F1)	项目	计数条件
028	1B	堆叠器 5000 张堆叠报警	
029	1C	未逐份打印	
030	1D	移位 / 未逐份打印	
031	1E	逐份打印	
032	1F	移位 / 逐份打印	
033	20	正面朝下	
034	21	正面朝上	
035	22	1 至 N	
036	23	N 至 1	
037	24	-	
038	25	插页器	
039	26	裁切器	
040	27	实际尺寸复印	
041	28	预设缩放倍率 E4	
042	29	预设缩放倍率 E3	
043	2A	预设缩放倍率 E2	
044	2B	预设缩放倍率 E1	
045	2C	预设缩放倍率 R4	
046	2D	预设缩放倍率 R3	
047	2E	预设缩放倍率 R2	
048	2F	预设缩放倍率 R1	
049	30	用户镜头模式 1	
050	31	用户镜头模式 2	
051	32	用户镜头模式 3	
052	33	缩放	
053	34	垂直 / 水平缩放	
054	35	最大缩放倍率	
055	36	最小缩放倍率	
056	37	APS	
057	38	AMS	
058	39	AES	
059	3A	用户浓度级别 1	
060	3B	用户浓度级别 2	
061	3C	插印	
062	3D	自动图像旋转取消	
063	3E	插页	
064	3F	章节控制	
065	40	组合原稿	
066	41	小册子页码标注	
067	42	-	
068	43	-	



编号	CSRC 参数 (F1)	项目	计数条件
069	44	插入图像	
070	45	书本复印	
071	46	程序作业	
072	47	非图像区域消除	
073	48	反转 / 正转	
074	49	自动重复	
075	4A	手动重复	
076	4B	标准尺寸重复	
077	4C	边框消除	
078	4D	中央消除	
079	4E	图像对中	
080	4F	全图像区域	
081	50	移位	
082	51	缩小和移位	
083	52	图像重叠	
084	53	水印	
085	54	内置印记	
086	55	日期 / 时间	
087	56	页码	
088	57	编号	
089	58	份数 1	
090	59	份数 2 - 5	
091	5A	份数 6 -10	
092	5B	份数 11 或以上	
093	5C	电源控制信号 1 为 ON 的时间	整体控制电路板通电 (主电源开关开启) 累计时间。(单位: 分钟)
094	5D	电源控制信号 2 为 ON 的时间	电源控制信号 (REM2) 为 ON 时的时间。(单位: 分钟)
095	5E	电源控制信号 3 为 ON 的时间	电源控制信号 (REM3) 为 ON 的时间。(单位: 分钟)
096	5F	电源控制信号 4 为 ON 的时间	电源控制信号 (REM4) 为 ON 的时间。(单位: 分钟)
097	60	处于节能模式的时间	处于节能模式下的时间。(单位: 分钟)
098	61	预热时间	机器进入就绪状态前的预热时间。(单位: 分钟)
099	62	前门打开时间	前门打开的时间。(单位: 分钟)
100	63	单面直接出纸操作时间	从开始打印到结束打印之间的时间。(单位: 秒) (不计入由于卡纸导致的机器停歇时间)
101	64	单面反转出纸操作时间	
102	65	双面打印操作时间	

编号	CSRC 参数 (F1)	项目	计数条件
103	66	处于 ADF 模式下的操作时间	DF 操作时间。(单位: 分钟)
104	67	早晨校正计数	每执行一次图像稳定控制, 计数增加 1。
105	68	APS 传感器为 ON 的时间	APS 传感器为 ON 的时间。(单位: 分钟)
106	69	—	
107	6A	—	
108	6B	使用折叠和装订操作的作业数	
109	6C	折叠和装订三折叠已满	
110	6D	出现 ADF NF 的次数	
111	6E	出现 ADF 特殊错误 1 的次数	原稿尺寸检测错误的次数。
112	6F	出现 ADF 特殊错误 2 的次数	下一张原稿信息错误的次数。
113	70	出现 ADF 特殊错误 3 的次数	混合尺寸模式错误的次数
114	71	扫描器的扫描次数	在稿台模式下按开始键时, 计数增加 1。
115	72	清洁电极的次数	
116	73	内存溢出次数	No.124, 125, 126 以及硬盘读取溢出次数的总计数。
117	74	出现定影报警的次数	
118	75	出现碳粉用尽机器停止的次数	四种色彩的总计数。
119	76	AGC 重试次数	
120	77	副扫描光束校正错误的次数	
121	78	对中偏移校正错误的次数	
122	79	ADF 失真调整错误的次数	
123	7A	ADF 失真数据错误的次数	
124	7B	压缩内存溢出	
125	7C	页面内存溢出 (扫描)	
126	7D	页面内存溢出 (打印)	
127	7E	FNS 报警 (纸盘 / 裁切)	
128	7F	FNS 报警 (装订)	
129	80	鞍式装订组件裁切废料盒已满警告	
130	81	出现 ADF 特殊错误 4 的次数	就绪超时错误
131	82	—	
132	83	—	
133	84	—	
134	85	—	
135	86	—	
136	87	—	
137	88	鞍式装订组件装订报警	

△





编号	CSRC 参数 (F1)	项目	计数条件
138	89	-	
139	8A	-	
140	8B	-	
141	8C	-	
142	8D	-	
143	8E	打孔	
144	8F	Z 形折叠	
145	90	多功能折叠器打孔废料已满	
146	91	-	
147	92	-	
148	93	-	
149	94	-	
150	95	-	
151	96	-	
152	97	-	
153	98	-	
154	99	-	
155	9A	-	
156	9B	-	
157	9C	-	
158	9D	-	
159	9E	-	
160	9F	-	
161	A0	-	
162	A1	-	
163	A2	-	
164	A3	-	
165	A4	-	
166	A5	-	
167	A6	-	
168	A7	-	
169	A8	-	
170	A9	-	
171	AA	-	
172	AB	-	
173	AC	-	
174	AD	-	
175	AE	-	
176	AF	-	
177	B0	-	
178	B1	-	

编号	CSRC 参数 (F1)	项目	计数条件
179	B2	-	
180	B3	-	
181	B4	-	
182	B5	-	
183	B6	-	
184	B7	-	
185	B8	-	
186	B9	-	
187	BA	-	
188	BB	-	
189	BC	-	
190	BD	-	
191	BE	-	
192	BF	-	
193	C0	PB 封面纸盒模式	
194	C1	-	
195	C2	-	
196	C3	-	
197	C4	副纸盘上的出纸数量 (冷胶装订)	
198	C5	SC 部上的出纸数量 (冷胶装订)	
199	C6	拉出 PB 纸盘的次数	
200	C7	打开 / 关闭 PB 前门的次数	
201	C8	打开 / 关闭 PB 书本存储盖板的次数	
202	C9	复印保护	
203	CA	PB 冷胶装订书本的总数	
204	CB	PB 冷胶装订书本的总数 (0.0 至 10.0mm)	
205	CC	PB 冷胶装订书本的总数 (10.1 至 20.0mm)	
206	CD	PB 冷胶装订书本的总数 (20.1 至 30.0mm)	
207	CE	PB 内页总数	
208	CF	PB 总厚度	

H. 复印模式计数器 (2)

确认每种复印模式的使用状况。

注

- 最大计数为 **99,999,999**。

编号	CSRC 参数 (F2)	项目	计数条件
001	00	ACS	
002	01	全彩色	
003	02	黑色	
004	03	单色 (Y)	
005	04	单色 (M)	
006	05	单色 (C)	
007	06	单色 (R)	
008	07	单色 (G)	
009	08	单色 (B)	
010	09	DF 厚纸	
011	0A	DF 薄纸	
012	0B	类型: 打印纸	
013	0C	类型: 相纸	
014	0D	类型: 复印纸	
015	0E	类型: 喷墨纸	
016	0F	B 侧防止	
017	10	屏幕: 自动	
018	11	屏幕: 线条 1	
019	12	屏幕: 线条 2 / 类型 1	
020	13	屏幕: 点 1	
021	14	屏幕: 点 2 / 类型 1	
022	15	屏幕: 压缩	
023	16	光泽	
024	17	浓度偏移	
025	18	调整背景	
026	19	红色	
027	1A	绿色	
028	1B	蓝色	
029	1C	色调调整	
030	1D	饱和度调整	
031	1E	亮度调整	
032	1F	色彩平衡调整	
033	20	清晰度调整	
034	21	对比度调整	
035	22	图像区分级别	
036	23	纸张类型: 普通纸	

编号	CSRC 参数 (F2)	项目	计数条件
037	24	纸张类型: 涂层 - ML	
038	25	纸张类型: 彩纸	
039	26	纸张类型: 高质量纸	
040	27	纸张类型: 涂层 - GL	
041	28	纸张类型: Tab 纸	
042	29	纸张类型: 彩色特种纸	
043	2A	纸张类型: 涂层 - GO	
044	2B	纸张类型: 涂层 - MO	
045	2C	纸张重量: 1	
046	2D	纸张重量: 2	
047	2E	纸张重量: 3	
048	2F	纸张重量: 4	
049	30	纸张重量: 5	
050	31	纸张重量: 6	
051	32	纸张重量: 7	
052	33	纸张重量: 8	
053	34	多页放大	
054	35	主纸盘: 面朝上	
055	36	出现碳粉 (Y) 用尽机器停止的次数	
056	37	出现碳粉 (M) 用尽机器停止的次数	
057	38	出现碳粉 (C) 用尽机器停止的次数	
058	39	出现碳粉 (K) 用尽机器停止的次数	
059	3A	碳粉回收盒已满的次数	
060	3B	色彩对位调整次数	
061	3C	自动稳定控制次数	
062	3D	-	
063	3E	-	
064	3F	-	
065	40	关机模式时间	处于关机模式的时间。(单位: 分钟)
066	41	-	
067	42	-	
068	43	多棱镜马达操作时间	多棱镜马达为 ON 的时间。(单位: 分钟)
069	44	显影马达操作时间 (彩色)	彩色显影马达为 ON 的时间。(单位: 分钟)
070	45	显影马达操作时间 (黑色)	黑色显影马达为 ON 的时间。(单位: 分钟)
071	46	PCL (彩色) 为 ON 的时间	彩色消电灯为 ON 的时间。(单位: 分钟)
072	47	PCL (黑色) 为 ON 的时间	黑色消电灯为 ON 的时间。(单位: 分钟)

编号	CSRC 参数 (F2)	项目	计数条件
073	48	处于扫描器模式的操作时间	扫描器马达为 ON 的时间。(单位: 分钟)
074	49	通电时间 (ADF)	DF 接通 24V 电源的时间。(单位: 分钟)
075	4A	-	
076	4B	-	
077	4C	-	
078	4D	自动黄色碳粉清洁模式计数	每操作一次, 计数增加 1。
079	4E	自动品红色碳粉清洁模式计数	
080	4F	自动青色碳粉清洁模式计数	
081	50	自动黑色碳粉清洁模式计数	
082	51	四种碳粉清洁执行的次数	
083	52	MC 碳粉清洁执行的次数	
084	53	-	
085	54	-	
086	55	-	
087	56	-	
088	57	右侧和左侧装订 (原稿)	
089	58	上部装订 (原稿)	
090	59	内侧打印, 多页纸张三折叠	
091	5A	外侧打印, 多页纸张三折叠	
092	5B	内侧打印, 内三折叠	
093	5C	外侧打印, 内三折叠	
094	5D	内侧打印, 外三折叠	
095	5E	外侧打印, 外三折叠	
096	5F	内侧打印, 双联内折	
097	60	外侧打印, 双联内折	
098	61	内侧打印, 对开折叠	
099	62	外侧打印, 对开折叠	
100	63	多页纸张对折	
101	64	内侧打印, 对折	
102	65	外侧打印, 对折	
103	66	主纸盘输出	
104	67	堆叠器纸盘输出	
105	68	堆叠器堆叠允许	
106	69	折叠和装订纸盘输出	
107	6A	三折叠纸盘输出	
108	6B	折叠副纸盘输出	
109	6C	堆叠器副纸盘输出	
110	6D	折叠和装订副纸盘输出	
111	6E	装订副纸盘输出	

编号	CSRC 参数 (F2)	项目	计数条件
112	6F	主纸盘输作业	
113	70	堆叠器纸盘输出作业	
114	71	折叠和装订输出作业编号	
115	72	三折叠纸盘输出作业编号	
116	73	折叠副纸盘作业	
117	74	堆叠器副纸盘作业	
118	75	折叠和装订副纸盘作业	
119	76	装订副纸盘作业	
120	77	多页纸张对折作业	
121	78	内侧打印, 对折作业	
122	79	外侧打印, 对折作业	
123	7A	S.M.A.R.T (Y) 启动 / 停止计数	
124	7B	S.M.A.R.T (Y) 载入周期计数	硬盘 / Y 的磁头载入 / 载出着陆区位置的周期计数。
125	7C	S.M.A.R.T (Y) 负载小时数	硬盘 / Y 的数据读取时间 (单位: 分钟)
126	7D	S.M.A.R.T (M) 启动 / 停止计数	硬盘 / M 主轴马达的旋转 / 停止次数。
127	7E	S.M.A.R.T (M) 载入周期计数	硬盘 / M 的磁头载入 / 载出着陆区位置的周期计数。
128	7F	S.M.A.R.T (M) 负载小时数	硬盘 / M 的数据读取时间 (单位: 分钟)
129	80	S.M.A.R.T (C) 启动 / 停止计数	硬盘 / C 主轴马达的旋转 / 停止次数。
130	81	S.M.A.R.T (C) 载入周期计数	硬盘 / C 的磁头载入 / 载出着陆区位置的周期计数。
131	82	S.M.A.R.T (C) 负载小时数	硬盘 / C 的数据读取时间 (单位: 分钟)
132	83	S.M.A.R.T (K) 启动 / 停止计数	硬盘 / K 主轴马达的旋转 / 停止次数。
133	84	S.M.A.R.T (K) 载入周期计数	硬盘 / K 的磁头载入 / 载出着陆区位置的周期计数。
134	85	S.M.A.R.T (K) 负载小时数	硬盘 / K 的数据读取时间 (单位: 分钟)
135	86	插页器计数	
136	87	冷胶装订 (复印)	
137	88	冷胶装订 (打印)	
138	89	输出的冷胶装订份数	

△

△

△

编号	CSRC 参数 (F2)	项目	计数条件
139	8A	输出的冷胶装订份数 (封面纸裁切模式)	
140	8B	输出的冷胶装订份数 (封面纸不裁切模式)	

I. SC 计数器 / 故障部位计数器

注

- 最大计数为 **99,999,999**。
- 在维修模式下将 **DIPSW3-1** 设为 **1** 时, 不会对故障代码 **C-35##** 至 **C-39##** 进行计数。(闭锁)

编号	CSRC 参数 (E0)	项目 (代码)	编号	CSRC 参数 (E0)	项目 (代码)	编号	CSRC 参数 (E0)	项目 (代码)
001	00	C-0001	027	1A	C-0311	053	34	C-0416
002	01	C-0002	028	1B	C-0312	054	35	C-0417
003	02	C-0003	029	1C	C-0313	055	36	C-0418
004	03	C-0101	030	1D	C-0314	056	37	C-1005
005	04	C-0102	031	1E	C-0315	057	38	C-1006
006	05	C-0103	032	1F	C-0316	058	39	C-1007
007	06	C-0201	033	20	C-0317	059	3A	C-1008
008	07	C-0202	034	21	C-0318	060	3B	C-1101
009	08	C-0203	035	22	C-0319	061	3C	C-1102
010	09	C-0204	036	23	C-0320	062	3D	C-1103
011	0A	C-0205	037	24	C-0321	063	3E	C-1104
012	0B	C-0208	038	25	C-0401	064	3F	C-1105
013	0C	C-0209	039	26	C-0402	065	40	C-1106
014	0D	C-0211	040	27	C-0403	066	41	C-1107
015	0E	C-0212	041	28	C-0404	067	42	C-1108
016	0F	C-0213	042	29	C-0405	068	43	C-1109
017	10	C-0301	043	2A	C-0406	069	44	C-1110
018	11	C-0302	044	2B	C-0407	070	45	C-1111
019	12	C-0303	045	2C	C-0408	071	46	C-1112
020	13	C-0304	046	2D	C-0409	072	47	C-1113
021	14	C-0305	047	2E	C-0410	073	48	C-1114
022	15	C-0306	048	2F	C-0411	074	49	C-1115
023	16	C-0307	049	30	C-0412	075	4A	C-1116
024	17	C-0308	050	31	C-0413	076	4B	C-1124
025	18	C-0309	051	32	C-0414	077	4C	C-1125
026	19	C-0310	052	33	C-0415	078	4D	C-1126

△

△

编号	CSRC 参数 (E0)	项目 (代码)	编号	CSRC 参数 (E0)	项目 (代码)	编号	CSRC 参数 (E0)	项目 (代码)
079	4E	C-1127	120	78	C-1247	161	A1	C-1402
080	4F	C-1132	121	79	C-1248	162	A2	C-1403
081	50	C-1137	122	7A	C-1249	163	A3	C-1404
082	51	C-1138	123	7B	C-1250	164	A4	C-1405
083	53	C-1140	124	7C	C-1251	165	A5	C-1411
084	54	C-1141	125	7D	C-1252	166	A6	C-1431
085	55	C-1142	126	7E	C-1253	167	A7	C-1432
086	56	C-1143	127	7F	C-1254	168	A8	C-1433
087	57	C-1201	128	80	C-1255	169	A9	C-1434
088	58	C-1202	129	81	C-1256	170	AA	C-1451
089	59	C-1203	130	82	C-1257	171	AB	C-1452
090	5A	C-1204	131	83	C-1258	172	AC	C-1453
091	5B	C-1205	132	84	C-1259	173	AD	C-2001
092	5C	C-1206	133	85	C-1260	174	AE	C-2002
093	5D	C-1211	134	86	C-1261	175	AF	C-2003
094	5E	C-1212	135	87	C-1262	176	B0	C-2004
095	5F	C-1213	136	88	C-1263	177	B1	C-2005
096	60	C-1214	137	89	C-1264	178	B2	C-2006
097	61	C-1215	138	8A	C-1265	179	B3	C-2201
098	62	C-1216	139	8B	C-1266	180	B4	C-2202
099	63	C-1221	140	8C	C-1267	181	B5	C-2203
100	64	C-1222	141	8D	C-1268	182	B6	C-2204
101	65	C-1223	142	8E	C-1269	183	B7	C-2211
102	66	C-1224	143	8F	C-1270	184	B8	C-2212
103	67	C-1225	144	90	C-1271	185	B9	C-2213
104	68	C-1226	145	91	C-1301	186	BA	C-2214
105	69	C-1227	146	92	C-1302	187	BB	C-2220
106	6A	C-1228	147	93	C-1303	188	BC	C-2221
107	6B	C-1229	148	94	C-1304	189	BD	C-2222
108	6C	C-1230	149	95	C-1305	190	BE	C-2301
109	6D	C-1231	150	96	C-1306	191	BF	C-2302
110	6E	C-1232	151	97	C-1307	192	C0	C-2303
111	6F	C-1233	152	98	C-1308	193	C1	C-2304
112	70	C-1234	153	99	C-1309	194	C2	C-2401
113	71	C-1235	154	9A	C-1310	195	C3	C-2402
114	72	C-1241	155	9B	C-1311	196	C4	C-2403
115	73	C-1242	156	9C	C-1321	197	C5	C-2404
116	74	C-1243	157	9D	C-1322	198	C6	C-2411
117	75	C-1244	158	9E	C-1323	199	C7	C-2412
118	76	C-1245	159	9F	C-1324	200	C8	C-2413
119	77	C-1246	160	A0	C-1325	201	C9	C-2414



120	78	C-1247
202	CA	C-2421
203	CB	C-2422
204	CC	C-2423
205	CD	C-2424
206	CE	C-2431
207	CF	C-2432
208	D0	C-2433
209	D1	C-2434
210	D2	C-2441
211	D3	C-2442
212	D4	C-2443
213	D5	C-2444
214	D6	C-2451
215	D7	C-2452
216	D8	C-2453
217	D9	C-2454
218	DA	C-2461
219	DB	C-2462
220	DC	C-2463
221	DD	C-2464
222	DE	C-2470
223	DF	C-2701
224	E0	C-2702
225	E1	C-2703
226	E2	C-2704
227	E3	C-2711
228	E4	C-2712
229	E5	C-2713
230	E6	C-2714
231	E7	C-2720
232	E8	C-2721
233	E9	C-2801
234	EA	C-2802
235	EB	C-2803
236	EC	C-2804
237	ED	C-2811
238	EE	C-2812
239	EF	C-2813
240	F0	C-2814
241	F1	C-2821
242	F2	C-2822

编号	CSRC 参数 (E0, E1)	项目 (代码)
243	F3	C-2823
244	F4	C-2824
245	F5	C-2831
246	F6	C-2832
247	F7	C-2833
248	F8	C-2834
249	F9	C-2840
250	FA	C-2841
251	FB	C-3101
252	FC	C-3102
253	FD	C-3103
254	FE	C-3104
255	FF	C-3301
256	00	C-3302
257	01	C-3303
258	02	C-3501
259	03	C-3502
260	04	C-3503
261	05	C-3504
262	06	C-3505
263	07	C-3506
264	08	C-3507
265	09	C-3508
266	0A	C-3801
267	0B	C-3802
268	0C	C-3803
269	0D	C-3804
270	0E	C-3805
271	0F	C-3806
272	10	C-3901
273	11	C-3902
274	12	C-3903
275	13	C-3904
276	14	C-3905
277	15	C-3906
278	16	C-3907
279	17	C-3908
280	18	C-3909
281	19	C-3910
282	1A	C-3911
283	1B	C-3912

编号	CSRC 参数 (E1)	项目 (代码)
284	1C	C-3913
285	1D	C-3914
286	1E	C-3915
287	1F	C-3916
288	20	C-4101
289	21	C-4102
290	22	C-4103
291	23	C-4104
292	24	C-4111
293	25	C-4112
294	26	C-4113
295	27	C-4114
296	28	C-4120
297	29	C-4301
298	2A	C-4501
299	2B	C-4502
300	2C	C-4503
301	2D	C-4504
302	2E	C-4511
303	2F	C-4512
304	30	C-4513
305	31	C-4514
306	32	C-4520
307	33	C-4521
308	34	C-4522
309	35	C-4701
310	36	C-4702
311	37	C-4703
312	38	C-4705
313	39	C-4706
314	3A	C-4708
315	3B	C-4709
316	3C	C-4711
317	3D	C-4712
318	3E	C-4713
319	3F	C-4714
320	40	C-4715
321	41	C-4716
322	42	C-4717
323	43	C-4718
324	44	C-4719



编号	CSRC 参数 (E1)	项目 (代码)
325	45	C-4720
326	46	C-4721
327	47	C-4722
328	48	C-4723
329	49	C-4724
330	4A	C-4725
331	4B	C-4840
332	4C	C-4850
333	4D	C-5001
334	4E	C-5002
335	4F	C-5003
336	50	C-5004
337	51	C-5005
338	52	C-5010
339	53	C-5011
340	54	C-5301
341	55	C-5302
342	56	C-5303
343	57	C-6101
344	58	C-6202
345	59	C-6301
346	5A	C-6701
347	5B	C-6702
348	5C	C-6703
349	5D	C-6704
350	5E	C-6705
351	5F	C-6706
352	60	C-6707
353	61	C-6708
354	62	C-6709
355	63	C-6710
356	64	C-6711
357	65	C-6712
358	66	C-6713
359	67	C-6714
360	68	C-6715
361	69	C-6716
362	6A	C-6717
363	6B	C-6718
364	6C	C-6719
365	6D	C-6720

编号	CSRC 参数 (E1)	项目 (代码)
366	6E	C-6721
367	6F	C-6722
368	70	C-6723
369	71	C-6724
370	72	C-6725
371	73	C-6801
372	74	C-7001
373	75	C-8001
374	76	C-8101
375	77	C-8102
376	78	C-8103
377	79	C-8401
378	7A	C-8402
379	7B	C-8403
380	7C	C-8404
380	7D	C-8405
382	7E	C-8406
383	7F	C-8407
384	80	C-C101
385	81	C-C102
386	82	C-C103
387	83	C-C104
388	84	C-C106
389	85	C-C107
390	86	C-C108
391	87	C-C109
392	88	C-C111
393	89	C-C112
394	8A	C-C113
395	8B	C-C114
396	8C	C-C115
397	8D	C-C120
398	8E	C-D0E0
399	8F	C-D0E1
400	90	C-D0E2
401	91	C-D0E3
402	92	C-D0E4
403	93	C-D0E5
404	94	C-D0E6
405	95	C-D0E7
406	96	C-D0E8

编号	CSRC 参数 (E1)	项目 (代码)
407	97	C-D0E9
408	98	C-D0EA
409	99	C-D0EB
410	9A	C-D0EC
411	9B	C-D0ED
412	9C	C-D0EE
413	9D	C-D0EF
414	9E	C-D0F0
415	9F	C-E001
416	A0	C-E002
417	A1	C-E003
418	A2	C-E004
419	A3	C-E005
420	A4	C-E006
421	A5	C-E007
422	A6	C-0322
423	A7	C-2851
424	A8	C-2852
425	A9	C-2853
426	AA	C-2861
427	AB	C-2862
428	AC	C-2863
429	AD	C-2871
430	AE	C-2872
431	AF	C-2873
432	B0	C-1009
433	B1	C-1010
434	B2	C-1011
435	B3	C-1330
436	B4	C-1331
437	B5	C-1332
438	B6	C-1333
439	B7	C-1334
440	B8	C-1406
441	B9	C-1435
442	BA	C-1436
443	BB	C-1437
444	BC	C-1454
445	BD	C-1501
446	BE	C-1502
447	BF	C-1504





编号	CSRC 参数 (E1)	项目 (代码)
448	C0	C-1505
449	C1	C-1506
450	C2	C-1507
451	C3	C-1508
452	C4	C-1509
453	C5	C-1510
454	C6	C-1511
455	C7	C-1512
456	C8	C-1513
457	C9	C-1514
458	CA	C-1515
459	CB	C-1516
460	CC	C-1517
461	CD	C-1518
462	CE	C-1519
463	CF	C-1520
464	D0	C-1521
465	D1	C-1522

编号	CSRC 参数 (E1)	项目 (代码)
466	D2	C-1523
467	D3	C-1524
468	D4	C-1525
469	D5	C-1526
470	D6	C-1527
471	D7	C-1528
472	D8	C-1530
473	D9	C-1531
474	DA	C-1532
475	DB	C-1534
476	DC	C-1537
477	DD	C-1538
478	DE	C-1540
479	DF	C-1541
480	E0	C-1542
481	E1	C-1543
482	E2	C-1544
483	E3	C-1545

编号	CSRC 参数 (E1)	项目 (代码)
484	E4	C-1546
485	E5	C-1547
486	E6	C-1548
487	E7	C-1549
488	E8	C-1550
489	E9	C-1551
490	EA	C-1552
491	EB	C-1553
492	EC	C-1554
493	ED	C-1555
494	EE	C-1556
495	EF	C-1557
496	F0	C-1558
497	F1	C-1559
498	F2	C-1560
499	F3	C-1561
500	F4	C-1562
501	F5	C-C116

J. SC 时序数据

确认最近 20 个故障代码。从中可以确认 SC 代码，总计数，故障发生日期，故障发生时间以及机器状况（00：待机，01：扫描操作，02：打印操作，03：扫描和打印操作）。

10.6.3 特殊部件计数（部件计数器）

确认和复位部件使用寿命计数器。

更换部件时，请复位更换的部件的计数器，以管理维修历史记录。

A. 注册，确认和复位步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [04 Counter/Data]（计数器 / 数据）。
2. “Counter/Data Menu”（计数器 / 数据菜单）屏幕 按 [03 Parts Counter]（部件计数器）。
3. “Parts Counter Menu”（部件计数器菜单）屏幕 按 [01 Count of special parts]（特殊部件计数）。
4. “Special Parts Count”（特殊部件计数）触摸屏幕 按 [Next]（下一个）或 [Previous]（上一个）滚动页面并检查计数。
5. 按 [▼] 或 [▲] 选择希望复位的部件名称。
6. 按 [Count Reset]（计数复位）。
7. “Reset confirmation”（复位确认）屏幕 按 [Yes]（是）进行复位。 按 [No]（否）取消操作，并返回到“特殊部件计数 / 触摸屏幕”。
8. 若要将部件注册到 CMS，请按希望注册的部件左侧的按钮进行注册。 注 • 若要在用户屏幕上显示 CMS 屏幕，请将 DIPSW15-1 设置为 1。

B. 特殊部件计数器列表

注

- 请务必在更换以下列出的部件后复位部件计数器。否则可能会出现图像问题或卡纸。
 - 1) 防尘过滤器 / 1 组件: No.002 防尘过滤器 / 1（右侧）
 - 2) 充电电晕 / Y, / M, / C 和 / K: No. 006 至 013 充电电晕 / Y, / M, / C 和 / K
 - 3) 感光鼓盒 / Y, / M, / C 和 / K: No. 014 至 021 感光鼓盒 / Y, / M, / C 和 / K
 - 4) 显影器 / Y, / M, / C 和 / K: No. 022 至 029 内带的显影器 / Y, / M, / C 和 / K
 - 5) 皮带清洁刮板: No.037 和 038 皮带清洁刮板
 - 6) 第一转印辊 / Y, / M, / C 和 / K: No. 039 至 042 第一转印辊 / Y, / M, / C 和 / K
- 最大计数为 99,999,999。
- 计数器超出计数限制时，字符颜色会变为红色。

编号	CSRC 参数 (Z1)	部件名称	部件号	计数条件
001	00	碳粉收集盒	A03UA365	*1
002	01	防尘过滤器 / 1 (右侧)	A03UA122	与打印覆盖率, 显影辊驱动距离, 湿度等一起计数。显示达到部件使用寿命的百分比。 No.002 和 003 的计数器复位相互影响。
003	02	防尘过滤器 / 2 (后侧)	65AA-142	
004	03	—	—	
005	04	充电防尘过滤器	65AA-387	*1
006	05	充电电晕 / Y (页数)	A03UA460	*2 复位此计数器也会同时复位 No.007。
007	06	充电电晕 / Y (时间百分比)	A03UA460	对充电时间进行计数, 并显示达到部件使用寿命的百分比。 复位此计数器也会同时复位 No.006。
008	07	充电电晕 / M (页数)	A03UA460	*2 复位此计数器也会同时复位 No.009。
009	08	充电电晕 / M (时间百分比)	A03UA460	对充电时间进行计数, 并显示达到部件使用寿命的百分比。 复位此计数器也会同时复位 No.008。
010	09	充电电晕 / C (页数)	A03UA460	*2 复位此计数器也会同时复位 No.011。
011	0A	充电电晕 / C (时间百分比)	A03UA460	对充电时间进行计数, 并显示达到部件使用寿命的百分比。 复位此计数器也会同时复位 No.010。
012	0B	充电电晕 / K (页数)	A03UA460	*1 复位此计数器也会同时复位 No.013。
013	0C	充电电晕 / K (时间百分比)	A03UA460	对充电时间进行计数, 并显示达到部件使用寿命的百分比。 复位此计数器也会同时复位 No.012。
014	0D	感光鼓盒 / Y (页数)	A03UA330	*2 复位此计数器也会同时复位 No.015。

编号	CSRC 参数 (Z1)	部件名称	部件号	计数条件
015	0E	感光鼓盒 / Y (距离百分比)	A03UA330	将感光鼓的驱动距离与润滑辊的驱动距离进行对比, 然后显示达到部件使用寿命的百分比 (较大的计数值)。复位此计数器也会同时复位 No.014。
016	0F	感光鼓盒 / M (页数)	A03UA330	*2 复位此计数器也会同时复位 No.017。
017	10	感光鼓盒 / M (距离百分比)	A03UA330	将感光鼓的驱动距离与润滑辊的驱动距离进行对比, 然后显示达到部件使用寿命的百分比 (较大的计数值)。复位此计数器也会同时复位 No.016。
018	11	感光鼓盒 / C (页数)	A03UA330	*2 复位此计数器也会同时复位 No.019。
019	12	感光鼓盒 / C (距离百分比)	A03UA330	将感光鼓的驱动距离与润滑辊的驱动距离进行对比, 然后显示达到部件使用寿命的百分比 (较大的计数值)。复位此计数器也会同时复位 No.018。
020	13	感光鼓盒 / K (页数)	A03UA330	*1 复位此计数器也会同时复位 No.021。
021	14	感光鼓盒 / K (距离百分比)	A03UA330	将感光鼓的驱动距离与润滑辊的驱动距离进行对比, 然后显示达到部件使用寿命的百分比 (较大的计数值)。复位此计数器也会同时复位 No.020。
022	15	内带的显影器 / Y (页数)	A04PT700	*2 复位此计数器也会同时复位 No.023。
023	16	内带的显影器 / Y (距离百分比)	A04PT700	对显影辊的驱动距离进行计数, 并且显示到达部件使用寿命的百分比。复位此计数器也会同时复位 No.022。
024	17	内带的显影器 / M (页数)	A04PT800	*2 复位此计数器也会同时复位 No.025。

编号	CSRC 参数 (Z1)	部件名称	部件号	计数条件
025	18	内带的显影器 / M (距离百分比)	A04PT800	对显影辊的驱动距离进行计数, 并且显示到达部件使用寿命的百分比。 复位此计数器也会同时复位 No.024。
026	19	内带的显影器 / C (页数)	A04PT900	*2 复位此计数器也会同时复位 No.027。
027	1A	内带的显影器 / C (距离百分比)	A04PT900	对显影辊的驱动距离进行计数, 并且显示到达部件使用寿命的百分比。 复位此计数器也会同时复位 No.026。
028	1B	内带的显影器 / K (页数)	A04PT600	*1 复位此计数器也会同时复位 No.029。
029	1C	内带的显影器 / K (距离百分比)	A04PT600	对显影辊的驱动距离进行计数, 并且显示到达部件使用寿命的百分比。 复位此计数器也会同时复位 No.028。
030	1D	显影单元 / Y	A03UA370	*2
031	1E	显影单元 / M	A03UA370	
032	1F	显影单元 / C	A03UA370	
033	20	显影单元 / K	A03UB390	
034	21	转印带	A03U5042	*1
035	22	转印带清洁单元	A03UA515	*1 复位此计数器也会同时复位 No.036 至 No.038。
036	23	碳粉收集板 / 1	65AA-293	*1
037	24	皮带清洁刮板 (页数)	A03U5530	*1 复位此计数器也会同时复位 No.038。
038	25	皮带清洁刮板 (距离百分比)	A03U5530	对转印带的驱动距离进行计数, 并且显示达到部件使用寿命的百分比。 复位此计数器也会同时复位 No.037。
039	26	第一转印辊 / Y	A03U5012	*2
040	27	第一转印辊 / M	A03U5012	
041	28	第一转印辊 / C	A03U5012	
042	29	第一转印辊 / K	A03U5004	*1
043	2A	第二转印辊 / 上	65AA2611	
044	2B	转印带分离爪	65AA-287	

编号	CSRC 参数 (Z1)	部件名称	部件号	计数条件
045	2C	-	-	
046	2D	-	-	
047	2E	分离爪电磁铁	26NA8251	在单面模式下每出纸一张, 计数增加 1; 在双面模式下, 计数增加 2。
048	2F	第二转印辊 / 下	65AA4501	*1
049	30	分离耗电单元	A03UA522	
050	31	转印接地板单元	65AA-456	在单面模式下每出纸一张, 计数增加 1; 在双面模式下, 计数增加 2。
051	32	定影辊 / 2	A03U7202	*1
052	33	下部定影辊	A03U7203	
053	34	定影皮带	A03U7205	
054	35	皮带调整套筒	A03U7250	
055	36	上部出纸辊	A03U7225	在单面模式下每出纸一张, 计数增加 1; 在双面模式下, 计数增加 2。
056	37	定影限位器	65AA5365	*1
057	38	绝缘套筒 / 上	A03U7295	
058	39	下部定影轴承	26NA5371	
059	3A	下部绝缘套筒	A03U7227	
060	3B	定影辊 / 1	A03U7201	
061	3C	定影驱动齿轮 / B	A03U8082	
062	3D	定影轴承 / 1	A03U8078	
063	3E	定影驱动齿轮 / O	A03U8095	
064	3F	定影调整齿轮	65AA7747	
065	40	定影导管组件	A03UA780	
066	41	定影轴承 / 2	56UA7507	
067	42	定影驱动齿轮 / M	A03U8093	
068	43	定影灯 / 上	A03UM31 (A) (E) (F)	
069	44	下部定影灯	A03UM32 (A) (E) (F)	
070	45	定影温度传感器组件 / 上	A03UA768	
071	46	定影温度传感器组件 / 下	A03UA737	
072	47	中间定影温度传感器 / 上	65AA8801	
073	48	中间定影温度传感器 / 下	65AA8802	
074	49	进纸 - 反转橡皮 (纸盒 1)	25SA4096	每次从纸盒 1 出纸一张, 计数增加 1。
075	4A	进纸 - 反转橡皮 (纸盒 2)	25SA4096	每次从纸盒 2 出纸一张, 计数增加 1。
076	4B	进纸 / 反转橡皮 (纸盒 3)	25SA4096	每次从纸盒 3 出纸一张, 计数增加 1。
077	4C	进纸 / 反转橡皮 (手送)	25SA4096	每次从手送纸盒出纸一张, 计数增加 1。

编号	CSRC 参数 (Z1)	部件名称	部件号	计数条件
078	4D	进纸辊 (纸盒 1)	56AA-458	每次从纸盒 1 出纸一张, 计数增加 1。
079	4E	进纸辊 (纸盒 2)	56AA-458	每次从纸盒 2 出纸一张, 计数增加 1。
080	4F	进纸辊 (纸盒 3)	56AA-458	每次从纸盒 3 出纸一张, 计数增加 1。
081	50	进纸辊 (手送)	65AA-520	每次从手送纸盒出纸一张, 计数增加 1。
082	51	进纸离合器 (纸盒 1)	56AA8201	每次从纸盒 1 出纸一张, 计数增加 1。
083	52	进纸离合器 (纸盒 2)	56AA8201	每次从纸盒 2 出纸一张, 计数增加 1。
084	53	进纸离合器 (纸盒 3)	56AA8201	每次从纸盒 3 出纸一张, 计数增加 1。
085	54	进纸离合器 (手送)	56AA8201	每次从手送纸盒出纸一张, 计数增加 1。
086	55	预对位离合器 (纸盒 1)	56AA8201	每次从纸盒 1 出纸一张, 计数增加 1。
087	56	预对位离合器 (纸盒 2)	56AA8201	每次从纸盒 2 出纸一张, 计数增加 1。
088	57	预对位离合器 (纸盒 3)	56AA8201	每次从纸盒 3 出纸一张, 计数增加 1。
089	58	中间传输离合器 / 1	56AA8201	每次从纸盒 2 和 3 出纸一张, 计数增加 1。
090	59	中间传输离合器 / 2	56AA8201	在单面模式下每出纸一张, 计数增加 1; 在双面模式下, 计数增加 2。
091	5A	中间传输离合器 / 3	56AA8201	
092	5B	对位清洁板	65AA-462	在单面模式下每出纸一张, 计数增加 1; 在双面模式下, 计数增加 2。
093	5C	对位辊	65LA-464	
094	5D	去卷辊	A03U8605	
095	5E	出纸去卷辊	A03U8926	每出纸一张, 计数增加 1。
096	5F	ADU 传输离合器 / 1	A03UM201	在单面模式下每出纸一张, 计数增加 0; 在双面模式下, 计数增加 1。
097	60	ADU 传输离合器 / 2	A03UM201	
098	61	ADU 传输离合器 / 3	A03UM201	
099	62	ADU 预对位离合器	A03UM201	
100	63	曝光 ON 时间	A03UM301	曝光灯为 ON 的累计时间。(单位: 分钟)
101	64	主电源开关	55GA8601	每次开启主电源开关时, 计数增加 1。
102	65	副电源开关	A03UM601	每次开启副电源开关时, 计数增加 1。
103	66	门开关	40AA8501	每次打开门时, 计数增加 1。
104	67	碳粉供应门开关	13GG-802	
105	68	-	-	
106	69	-	-	
107	6A	-	-	
108	6B	-	-	
109	6C	-	-	
110	6D	-	-	

编号	CSRC 参数 (Z1)	部件名称	部件号	计数条件	
111	6E	出纸辊	A0438907	每出纸一张, 计数增加 1。 (安装了 OT-502 时)。	
112	6F	出纸导辊 / 2	65AA4818		
113	70	纸张固定辊	65AA4849		
114	71	-	-		
115	72	-	-		
116	73	-	-		
117	74	-	-		
△	118	75	LCT 进纸辊	A03X5652	每次从纸盒 4 (LU) 出纸一张, 计数增加 1。
△	119	76	LCT 进纸 / 反转辊	A03X5653/5654	
	120	77	LCT 进纸离合器	56AA8201	
	121	78	LCT 预对位离合器	56AA8201	
	122	79	-	-	
	123	7A	-	-	
	124	7B	-	-	
	125	7C	-	-	
△	126	7D	PFU 进纸橡皮 (纸盒 4)	A03X5652	每次从纸盒 4 (PF) 出纸一张, 计数增加 1。
△	127	7E	PFU 进纸 / 反转辊 (纸盒 4)	A03X5653/5654	
	128	7F	PFU 进纸离合器 (纸盒 4)	56AA8201	
	129	80	PFU 反转离合器 (纸盒 4)	56AA8201	
△	130	81	PFU 进纸橡皮 (纸盒 5)	A03X5652	每次从纸盒 5 (PF) 出纸一张, 计数增加 1。
△	131	82	PFU 进纸 / 反转辊 (纸盒 5)	A03X5653/5654	
△	132	83	PFU 进纸 / 反转辊 (纸盒 5)	56AA8201	
△	133	84	PFU 反转离合器 (纸盒 5)	56AA8201	
	134	85	PFU 中间传输离合器 / 1	56AA8201	
	135	86	PFU 中间传输离合器 / 2	56AA8201	每次从纸盒 4 (PF) 出纸一张, 计数增加 1。
	136	87	PFU 中间传输离合器 / 3	56AA8201	每次从纸盒 5 (PF) 出纸一张, 计数增加 1。
	137	88	PFU 预对位离合器	56AA8201	
	138	89	PFU 水平传输离合器 / 1	56AA8201	
	139	8A	PFU 水平传输离合器 / 2	56AA8201	
	140	8B	-	-	
	141	8C	-	-	
	142	8D	-	-	
	143	8E	-	-	
	144	8F	前部装订	15AA4222	在装订模式下每出纸一张, 计数增加 1。(FS-503)
	145	90	后部装订	15AA-540	



编号	CSRC 参数 (Z1)	部件名称	部件号	计数条件
146	91	电磁铁 / A	56QA8251	在分页, 不分页或装订模式下每出纸一张, 计数增加 1。(FS-503)
147	92	出纸辊 / A	122H4825	
148	93	-	-	
149	94	-	-	
150	95	-	-	
151	96	-	-	
152	97	顶部进纸辊 / A	50BA-574	上部 PI 每进纸一张, 计数增加 1。
153	98	顶部反转橡皮	13QN-443	
154	99	顶部进纸辊 / B	50BA-575	
155	9A	下部进纸辊 / A	50BA-574	下部 PI 每进纸一张, 计数增加 1。
156	9B	下部反转橡皮	13QN-443	
157	9C	下部进纸辊 / B	56BA-575	
158	9D	打孔马达组件	15AG-573	在打孔模式下每出纸一张, 计数增加 1。(FD)
159	9E	电磁铁 / A (释放 1)	56QA8251	在打孔或折叠模式下每出纸一张任意尺寸的纸张, 计数增加 1。(FD)
160	9F	电磁铁 / A (释放 2)	56QA8251	1. 在折叠模式下每出纸一张任意尺寸的纸张, 计数增加 1。(FD) 2. 在打孔下每出纸一张长度为 220mm 或更长尺寸的纸张, 计数增加 1。(FD)
161	A0	马达组件	129U-108	每次将纸张输出至主纸盘时, 计数增加 1。(FD)
162	A1	-	-	
163	A2	-	-	
164	A3	-	-	
165	A4	-	-	
166	A5	电磁铁 (主缘)	15AV8252	在分页和不分页模式下每出纸一张任意尺寸纸张, 计数增加 1。(LS)
167	A6	电磁铁 (ReSr)	15AV8253	在分页和不分页模式下每出纸一张任意尺寸纸张, 计数增加 1。(LS)
168	A7	电磁铁 (中央)	15AV8251	在分页和不分页模式下每出纸一张尺寸为 226 (宽) × 295 (长) mm 或更大尺寸的纸张, 计数增加 1。(LS)
169	A8	电磁铁 (卷曲)	15AV8255	在分页和不分页模式下每出纸一张任意尺寸纸张, 计数增加 1。(LS)

编号	CSRC 参数 (Z1)	部件名称	部件号	计数条件
170	A9	上 / 下马达	15AV8003	对堆叠器纸盘上 / 下操作的操作次数进行计数。(LS)
171	AA	-	-	
172	AB	-	-	
173	AC	-	-	
174	AD	-	-	
175	AE	-	-	
176	AF	右侧装订	15AN-550	在鞍式装订模式下每出纸一份纸张, 计数增加 1。(SD)
177	B0	左侧装订	15AN-550	
178	B1	裁切器边缘	15AN-570	在裁切模式下每出纸一份纸张, 计数增加 1。(SD)
179	B2	裁切接收器	15AN5282	
180	B3	裁切器边缘驱动马达	15AN8002	
181	B4	传输电磁铁	15AN8251	每次将纸张传输至折叠部时, 计数增加 1。(SD)
182	B5	电磁铁	13QE8251	
183	B6	FNS 电磁铁	12QR8252	每次将纸张传输至直角传输部时, 计数增加 1。(SD)
184	B7	齿轮 / B	15AN7719	将每份纸张输出到纸叠出纸纸盘时, 计数增加 1。(SD)
185	B8	纸张调整单元	15AN5092	在裁切模式下每出纸一份纸张, 计数增加 1。(SD)
186	B9	-	-	
187	BA	-	-	
△	188	BB	-	
△	189	BC	FNS 前部装订器	在单钉, 双钉或鞍式装订模式下每出纸 1 张, 计数增加 1。(FS-607)
△	190	BD	FNS 后部装订器	
△	191	BE	FNS 偏移马达	在分页模式下, 每输出一张偶数的印稿, 计数增加 1。(FS-520/607)。
△	192	BF	FNS 出纸口马达	每次开始处理尺寸为 A4S 和 8½ × 11S 的纸张的作业时, 计数增加 1; 在装订模式下输出一张这些尺寸的纸张时, 计数增加 1。 (FS-520/607) 开始折叠和鞍式装订模式时, 计数增加 1。(FS-607)
△	193	C0	FNS 折叠刀马达	在折叠, 鞍式装订和三折叠模式下每出纸一张, 计数增加 1。 (FS-607)
△	194	C1	旁路门电磁铁	在装订模式下每次输出一张尺寸为 A4, B5, 8½ × 11 和 16K 的纸张时, 计数增加 1。(FS-520/607)

编号	CSRC 参数 (Z1)	部件名称	部件号	计数条件
195	C2	FNS 三折叠门电磁铁	12QR-263	在三折叠模式下每出纸一张, 计数增加 1。(FS-607)
196	C3	出纸辊 / A	122H4825	
197	C4	出纸辊 / B	A04D8904	每次将一张纸输出至主纸盘时, 计数增加 1。(FS-520/FS-607)
198	C5	出纸传输辊 / 4	13QE4531	在装订, 折叠和三折叠模式下每出纸一张, 计数增加 1。 (FS-520/FS-607)
199	C6	PI 上部传输离合器	13QN8201	上部 PI 每进纸一张, 计数增加 1。 (PI)
200	C7	PI 上部进纸辊 / A	50BA-574	
201	C8	PI 上部进纸辊 / B	13QN-446	
202	C9	PI 上部反转辊	13QN-443	
203	CA	PI 上部扭矩限制器	13QN4073	
204	CB	PI 下部传输离合器	13QN8201	
205	CC	PI 下部进纸辊 / A	50BA-574	
206	CD	PI 下部进纸辊 / B	13QN-446	
207	CE	PI 下部反转辊	13QN-443	
208	CF	PI 下部扭矩限制器	13QN4073	
209	D0	纸张传输辊 / A	20AK4210	在装订, 折叠和三折叠模式下每出纸一张, 计数增加 1。(FS-607)
210	D1	前部装订组件	A07RA733	在前部单钉模式或双钉模式下每出纸 1 张, 计数增加 1。(FS-520)
211	D2	后部装订组件	A07RA734	在后部单钉模式或双钉模式下每出纸 1 张, 计数增加 1。(FS-520)
212	D3	PK 打孔单元 (两孔)	*****	每次执行打孔操作时, 计数增加 1。 (PK)
213	D4	PK 打孔单元 (三孔)	*****	
214	D5	PK 打孔单元 (四孔)	*****	
215	—	—	—	
216	D7	—	—	
217	D8	ADF 进纸辊	13YH4064	所有模式下的原稿进纸计数。(DF)
218	D9	ADF 进纸辊	13YH4039	所有模式下的原稿进纸计数。(DF)
219	DA	ADF 双张进纸预防辊	20AJ4015	
220	DB	—	—	
221	DC	—	—	
222	DD	—	—	
223	DE	—	—	
224	DF	PB 副纸盘出纸电磁铁	15ANR714	每次将一张纸输出至副纸盘时, 计数增加 1。



编号	CSRC 参数 (Z1)	部件名称	部件号	计数条件
225	E0	PB SC 释释放马达	13GQ8005	每次将一张纸输出至堆叠器时, 计数增加 1。
226	E1	PB SC 止动器电磁铁	15AA8251	
227	E2	PB SC 压臂电磁铁	A07B746	
228	E3	PB 反转辊	13GQ4519	每出纸一张, 计数增加 1
229	E4	PB 拾纸辊	55VA-464	每次将一本书输出至 PB 纸盘封面模式时, 计数增加 1。
230	E5	PB 进纸辊, 分离辊	55VA-463	
231	E6	PB 封面纸拾纸离合器	56AA8201	
232	E7	PB 封面纸分离离合器	56AA8201	
233	E8	PB 辊切刀组件	A0756230	每次将一本书输出至封面裁切模式时, 计数增加 1。
234	E9	PB 过滤器 / 1	A0753724	每出纸一张, 计数增加 1
235	EA	PB 过滤器 / 2	A0753724	
236	EB	PB 直接出纸门电磁铁	56QA8251	每次将一本书输出至除 PB 纸盘封面模式之外的模式时, 计数增加 1。
237	EC	PB 熔化箱组件	A075A39A (A) (E) (F)	涂胶辊每旋转一小时, 计数增加 1。

*1 所有彩色模式下的计数

DIPSW 8-6 = 0: 在单面模式下每出纸一张, 计数增加 1; 在双面模式下, 计数增加 2。

= 1: 使用大尺寸纸张时, 在单面模式下每出纸一张, 计数增加 2; 在双面模式下, 计数增加 4。

*2 仅限全彩色或单色模式的计数

DIPSW 8-6 = 0: 在单面模式下每出纸一张, 计数增加 1; 在双面模式下, 计数增加 2。

= 1: 使用大尺寸纸张时, 在单面模式下每出纸一张, 计数增加 2; 在双面模式下, 计数增加 4。

10.6.4 各部件计数（部件计数器）

此计数器供您在希望管理未在“特殊部件计数”中注册的部件的维修历史记录时使用。

在 No. 01 至 30 的 30 个数据中，您可以确认和复位名称，P/N（部件号），限量值以及打印计数。

- 每出纸一张任意尺寸的纸张，计数增加 1。
- 计数器超出计数限制时，字符颜色会变为红色。

A. 注册和确认步骤**(1) 步骤**

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [04 Counter/Data]（计数器 / 数据）。
2. “Counter/Data Menu”（计数器 / 数据菜单）屏幕 按 [03 Parts Counter]（部件计数器）。
3. “Parts Counter Menu”（部件计数器菜单）屏幕 按 [02 Count of each parts]（各部件计数）。
4. “Each Part Count”（各部件计数）触摸屏幕 按 [Next]（下一个）或 [Previous]（上一个）滚动页面，然后按 [▼] 或 [▲] 选择数据编号。
5. 选择 [Name Setting]（名称设置），[P/N Setting]（部件号设置）或 [Limit Setting]（限量设置）。
6. 输入希望设置或更改的数据。 [Parts Name]: 输入部件名称。（8 位数） [P/N]: 输入部件号。（9 位数） [Limit]: 输入限量值。（8 位数）
7. 按 [OK]（确定）更新数据。 按 [Cancel]（取消）取消更新。
8. 若要将部件注册到 CMS，请按希望注册的部件左侧的按钮进行注册。
注 • 若要在用户屏幕上显示 CMS 屏幕，请将 DIPSW15-1 设置为 1。

B. 复位步骤**(1) 步骤**

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [04 Counter/Data]（计数器 / 数据）。
2. “Counter/Data Menu”（计数器 / 数据菜单）屏幕 按 [03 Parts Counter]（部件计数器）。
3. “Parts Counter Menu”（部件计数器菜单）屏幕 按 [02 Count of each parts]（各部件计数）。
4. “Each Part Count”（各部件计数）触摸屏幕 按 [Next]（下一个）或 [Previous]（上一个）滚动页面，然后按 [▼] 或 [▲] 选择希望设置或检查的项目。
5. 按 [Count Reset]（计数复位）。
6. “Reset confirmation”（复位确认）屏幕 按 [Yes]（是）进行复位。 按 [No]（否）取消操作，并返回到“各部件计数 / 触摸屏幕”。

C. 数据编号和 CSRC 参数之间的关系

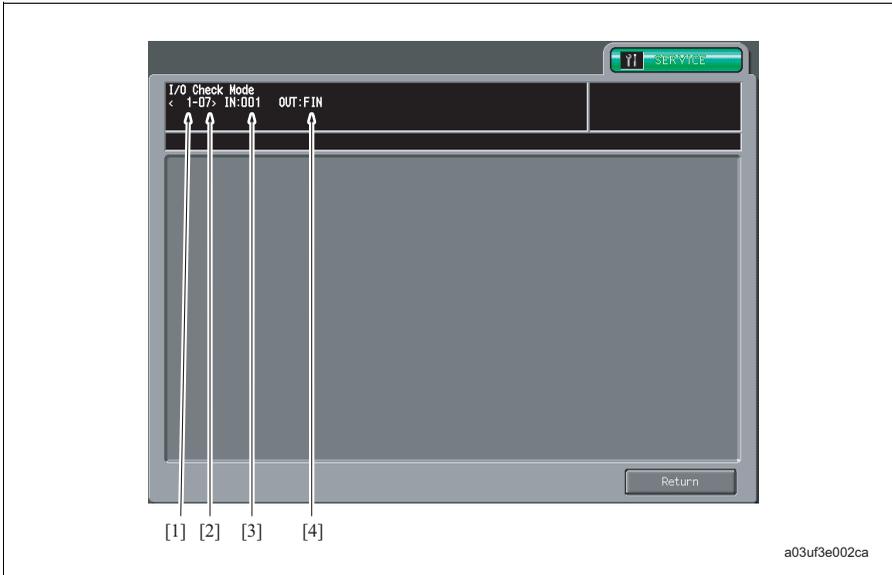
编号	部件名称	部件号	计数	限量	起始日期
	CSRC 参数 (Z4)	CSRC 参数 (Z3)	CSRC 参数 (G0)	CSRC 参数 (H0)	CSRC 参数 (H3)
001	00	00	00	00	00
002	01	01	01	01	01
003	02	02	02	02	02
004	03	03	03	03	03
005	04	04	04	04	04
006	05	05	05	05	05
007	06	06	06	06	06
008	07	07	07	07	07
009	08	08	08	08	08
010	09	09	09	09	09
011	0A	0A	0A	0A	0A
012	0B	0B	0B	0B	0B
013	0C	0C	0C	0C	0C
014	0D	0D	0D	0D	0D
015	0E	0E	0E	0E	0E
016	0F	0F	0F	0F	0F
017	10	10	10	10	10
018	11	11	11	11	11
019	12	12	12	12	12
020	13	13	13	13	13
021	14	14	14	14	14
022	15	15	15	15	15
023	16	16	16	16	16
024	17	17	17	17	17
025	18	18	18	18	18
026	19	19	19	19	19
027	1A	1A	1A	1A	1A
028	1B	1B	1B	1B	1B
029	1C	1C	1C	1C	1C
030	1D	1D	1D	1D	1D

10.7 状态确认

10.7.1 I/O 检查模式

此模式提供自诊断功能（输入 / 输出检查功能），以检查输入（检查每个发送到传感器的信号）和输出（检查和调整负载操作）的条件。

A. I/O 检查模式屏幕



[1] I/O 检查代码

[2] 子代码

[3] 输入检查

[4] 输出检查

10.7.2 输入检查

检查每个发送到传感器的信号的输入情况。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [05 State Confirmation]（状态确认）。
2. “State Confirmation Menu”（状态确认菜单）屏幕 按 [01 I/O Check Mode]（I/O 检查模式）。
3. “I/O Check Mode”（I/O 检查模式）屏幕 使用数字按钮输入检查代码。
4. 按访问键切换到子代码。
5. 使用数字按钮输入子代码。
6. 此时会在信息框“IN”中显示传感器的状况（000/001 等）。
7. 若要执行其他输入检查，请重复步骤 3 至 6。

B. 传感器列表

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源		
					001（高电平）	000（低电平）	
高压，模拟信号	0	0	TEM/HUMS	温度-湿度传感器（机器内部湿度）	显示湿度（%）		
		1	TEM/HUMS	温度-湿度传感器（机器内部温度）	显示温度（°C）		
		3	TEMSB	温度传感器电路板	显示温度（°C）		
		5	TEM/HUMS/2	温度/湿度传感器/2（机器内部湿度）	显示湿度（%）		
		6	TEM/HUMS/2	温度/湿度传感器/2（机器内部温度）	显示温度（°C）		
		7	TEMS1	对位温度传感器			
		1	4	PZS/Y	压电式传感器 / Y	有碳粉	无碳粉
	5		PZS/M	压电式传感器 / M			
	6		PZS/C	压电式传感器 / C			
	7		PZS/K	压电式传感器 / K			
8	PS60		废碳粉门传感器	有碳粉回收盒	无碳粉回收盒		
进纸传输	11	0	PS31	缺纸传感器 / 1	有纸	无纸	
		1	PS37	缺纸传感器 / 2			
		2	PS43	缺纸传感器 / 3			
		3	PS47	缺纸传感器 / PB			
		4	PS108	缺纸传感器（LU）			
		5	PS3	缺纸传感器 / 1（PF）			
		6	PS11	缺纸传感器 / 2（PF）			
		12	0	PS32			纸张将要用尽传感器 / 1
			1	PS38			纸张将要用尽传感器 / 2

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
进纸传输	12	2	PS44	纸张将要用尽传感器 / 3	有纸	无纸
		3	PS102/ PS103/ PS104/ PS105	剩余纸张传感器 1 至 4 (LU)	纸张余量指示 (0 至 100 %)	
		4	VR2	剩余纸张 VR/1 (PF)		
		5	VR4	剩余纸张 VR/2 (PF)		
	13	0	PS33	前部纸张尺寸传感器 / 1	OFF	ON
		1	PS34	后部纸张尺寸传感器 / 1		
		2	PS39	前部纸张尺寸传感器 / 2		
		3	PS40	后部纸张尺寸传感器 / 2		
		4	PS45	前部纸张尺寸传感器 / 3		
		5	PS46	后部纸张尺寸传感器 / 3		
		6	PS48	纸张尺寸传感器 / BP1		
		7	PS49	纸张尺寸传感器 / BP2		
		8	PS6	左侧纸张尺寸传感器 / 1 (PF)		
		9	PS5	右侧纸张尺寸传感器 / 1 (PF)		
		10	PS14	左侧纸张尺寸传感器 / 2 (PF)		
		11	PS13	右侧纸张尺寸传感器 / 2 (PF)		
		12	PS110	右侧纸张尺寸传感器 (LU)		
	13	PS111	前部纸张尺寸传感器 (LU)			
	14	0	VR1	纸张尺寸 VR/1	显示 AD 值	
1		VR2	纸张尺寸 VR/2			
2		VR3	纸张尺寸 VR/3			
3		VR4	纸张尺寸 VR/BP			
4		VR1	纸张尺寸 VR/1 (PF)			
5		VR3	纸张尺寸 VR/2 (PF)			
6		VR1	纸张尺寸 VR (LU)			
16	0	PS30	上限传感器 / 1	处于上限	未处于上限	
	1	PS36	上限传感器 / 2			
	2	PS42	上限传感器 / 3			
	3	PS25	上限传感器 / BP			
	4	PS109/ PS101	上限传感器 / 下限传感器 (LU)			
	5	PS1	上限传感器 / 1 (PF)			
	6	PS9	上限传感器 / 2 (PF)			
18	1	PS65	ADU 对中对传感器	显示 16 位中的前 8 位		
	2	PS1	对中对传感器 (LU)			
	3	PS25	对中对传感器 (PF)	多张进纸	多张进纸以外的情况	
19	0	PS29	进纸传感器 / 1	有纸	无纸	
	1	PS35	进纸传感器 / 2			

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源			
					001 (高电平)	000 (低电平)		
进纸传输	19	2	PS41	进纸传感器 / 3	有纸	无纸		
		3	PS26	进纸传感器 / BP				
		4	PS106	预对位传感器 (LU)				
		5	PS2	进纸传感器 / 1				
		6	PS10	进纸传感器 / 2				
	20	0	PS107	LU 出纸传感器 (LU)				
		1	PS23	ADU 预对位传感器				
		2	PS61	ADU 传输传感器				
		3	PS27	中间传输传感器 / 1				
		4	PS28	中间传输传感器 / 2				
		6	PS22	对位传感器				
		7	PS50	垂直传输传感器				
		8	PS13	出纸传感器				
		9	PS19	反转 / 出纸传感器				
		10	PS21	ADU 反转传感器				
		11	PS12	出纸已满传感器			满	未滿
		12	PS20	ADU 停止传感器			有纸	无纸
		13	PS62	去卷辊传感器				
	23	5	PS109/ PS101	上限传感器 / 下限传感器 (LU)	处于上限	未处于上限		
		6						
		7	PS1	上限传感器 / 1				
		8	PS9	上限传感器 / 2				
	24	0	PS24	第二转印 HP 传感器	原位	原位以外的位置		
	25	0	PS18	前门打开 / 关闭传感器	打开	关闭		
		1	PS51	垂直传输门传感器				
2		PS54	碳粉供应门打开 / 关闭传感器					
3		PS14	碳粉供应单元打开 / 关闭传感器					
5		MS2	联锁开关 / 2 (LU)	ON	OFF			
6		MS1	联锁开关 / 1 (LU)					
7		SW100	纸盒下降开关 (LU)					
8		PS22	对位传感器	有纸	无纸			
9		PS23	前门打开 / 关闭传感器	打开	关闭			
10		PS21	水平传输门传感器 / 1 (PF)					
11	PS24	垂直门传感器 (PF)						
12	PS22	水平传输门传感器 / 2 (PF)						



类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
进纸传输	27	25	PS10	出纸压力原位传感器	原位	原位以外的位置
	29	3	SD1	皮带分离爪电磁铁	定位	未定位
		11	PS20	预对位传感器 (PF)	有纸	无纸
		12	PS18	水平传输传感器 / 1		
		13	PS17	垂直传输传感器 / 1 (PF)		
		14	PS16	垂直传输传感器 / 2 (PF)		
		15	PS15	垂直传输传感器 / 3 (PF)		
		16	PS18	水平传输传感器 / 1 (PF)		
		26	TEMS/1	温度传感器 / 1 (纸盒中)	显示温度 (°C)	
	28	TEMS/2	温度传感器 / 2 (纸盒中)			
30	TEMS1	温度传感器 / 1 (纸盒中) (LU)				
光学设备	30	0	PS1	扫描器 HP 传感器	原位	原位以外的位置
		1	PS3	APS 传感器 / 1	有纸	无纸
		2	PS4	APS 传感器 / 2		
		3	PS2	APS 时序传感器	打开	关闭
	33	0	INDEXB/C	INDEVB/C	异常	正常
		1	INDEXB/M	INDEVB/M		
		2	INDEXB/Y	INDEVB/Y		
		3	INDEXB/K	INDEVB/K		
		4	INDEXB / C, / M, / Y, / K	INDEVB / C, / M, / Y, / K	如果存在一种或多种色彩, 则表明异常。	
	38	5	PS1	扫描器 HP 传感器	原位	原位以外的位置

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源			
					001 (高电平)	000 (低电平)		
主机	45	0	TEMS/1	温度传感器 / 1 (定影上部加热辊中央)	显示温度 (°C)			
		1	TEMS/3	温度传感器 / 3 (定影上部加热辊边缘)				
		2	TEMS/2	温度传感器 / 2 (定影下部压辊中央)				
		3	TEMS/4	温度传感器 / 4 (定影下部压辊边缘)				
		4	TEMS/1	温度传感器 / 1 (定影上部辊非接触式传感器校正)				
		5	TEMS/2	温度传感器 / 2 (定影下部辊非接触式传感器校正)				
		8	TEMS/1	定影上部加热辊中央检测温度 (待机时)				
		11	TEMS/1	定影上部加热辊中央检测温度 (开始压力释放操作时)				
		12	TEMS/3	定影上部加热辊边缘检测温度 (开始压力释放操作时)				
		14	TEMS/2	定影下部压辊中央检测温度 (开始压力释放操作时)				
	47	3	PS16	定影释放原位传感器 (开始压力释放操作时)	原位	原位以外的位置		
		4		定影释放原位传感器 (在加压位置移动时)	原位	原位以外的位置		
		5		定影释放原位传感器 (在释放位置移动时)				
		6	PS64	定影波幅传感器	有纸	无纸		
48	0	PS15	第一转印 HP 传感器	原位	原位以外的位置			
特定功能	50	12	TCRS/Y	TCR 传感器 / Y 输出值 (1/1 速度)	0 至 255			
		13	TCRS/M	TCR 传感器 / M 输出值 (1/1 速度)				
		14	TCRS/C	TCR 传感器 / C 输出值 (1/1 速度)				
		15	TCRS/K	TCR 传感器 / K 输出值 (1/1 速度)				
	58	0	TCRS/Y	TCR 传感器 / Y 控制电压 (1/1 速度)				
		1	TCRS/M	TCR 传感器 / M 控制电压 (1/1 速度)				
		2	TCRS/C	TCR 传感器 / C 控制电压 (1/1 速度)				
		3	TCRS/K	TCR 传感器 / K 控制电压 (1/1 速度)				
	59	3	PS17	定影出纸检测传感器			有纸	无纸

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
DF	60	1	PS304	原稿空传感器	有原稿	无原稿
		2	PS301	原稿对位传感器		
		3	PS302	时序传感器		
		4	PS305	原稿反转传感器		
		5	PS306	原稿出纸传感器		
		6	PS303	原稿进纸盖板传感器	打开	关闭
		7	PS308	传输盖板传感器	关闭	打开
		8	PS307	出纸盖板传感器	打开	关闭
		9	RS	纸盘打开 / 关闭传感器		
FD	70	1	PS1	FD 入口传感器	无纸	有纸
		2	PS4	PI 出纸传感器	有纸	无纸
		3	PS5	打孔传输传感器	无纸	有纸
		4	PS7	主纸盘折叠纸张已满传感器	未满	满
		5	PS8	两孔打孔原位传感器	原位以外的位置	原位
		6	PS9	三孔 / 四孔原位传感器		
		7	PS10	对齐板原位传感器	原位	原位以外的位置
		8	PS11	打孔对位原位传感器		
		9	PS12	打孔废料盒定位传感器	定位	未定位
		10	PS13	中间传输检测 1	有纸	无纸
		11	PS16	副纸盘出纸传感器		
		12	PS17	副纸盘纸张已满传感器	未满	满
		13	PS18	主纸盘出纸传感器	有纸	无纸
		14	PS20	主纸盘上限传感器	处于上限	未处于上限
		15	PS22	主纸盘下限传感器	下限	未处于下限
		16	PS23	主纸盘空传感器	无纸	有纸
		17	PS26	打孔废料已满传感器	未满	满
		22	PS2	折叠出纸传感器	有纸	无纸
		23	CN90	主纸盘连接识别 (CN90 连接)	未连接	连接
		24	PS51	第一折叠传输传感器	无纸	有纸
		25	PS52	折叠入口传感器		
		26	PS53	第二折叠传输传感器		
		27	PS54	三折叠传输传感器		
		28	PS55	第一折叠凸轮原位传感器	无压力	有压力
		29	PS56	第二折叠凸轮原位传感器		
		30	PS57	三折叠凸轮原位传感器		
		31	PS58	小尺寸传输传感器	有纸	无纸

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
FD	70	32	PS6	打孔对位传感器	有纸	无纸
		33	FDOB	装订选择开关	关闭	打开
		34		打孔选择开关		
		35		折叠选择开关		
		36		启动 / 停止开关		
		37		多张进纸功能选择开关		
		39	PS46	副纸盘折叠纸张已满传感器	满	未满
		40	PS31	PI 上部传输传感器	有纸	无纸
		41	PS37	PI 下部传输传感器		
		42	PS32	PI 上部上限传感器	处于上限	未处于上限
		43	PS33	PI 上部缺纸传感器	未满	满
		44	PS34	PI 上部提升板原位传感器	原位	原位以外的位置
		45	PS35	上部大尺寸传感器	无纸	有纸
		46	PS36	上部小尺寸传感器		
		48	PS38	PI 下部上限传感器	处于上限	未处于上限
		49	PS39	PI 下部缺纸传感器	未满	满
		50	PS40	PI 下部提升板原位传感器	原位	原位以外的位置
		51	PS41	下部大尺寸传感器	无纸	有纸
		52	PS42	下部小尺寸传感器		
		53	PS43	PI 盖板打开 / 关闭传感器	关闭	打开
		54	PS44	PI 上部纸张定位传感器	无纸	有纸
		55	PS45	PI 下部纸张定位传感器		
		61	PS47	PI 上部最大纸张尺寸传感器		
		62	PS48	PI 下部最大纸张尺寸传感器		
SD	71	1	PS1	入口传感器	有纸	无纸
		2	PS2	水平传输传感器 / 1		
		3	PS3	水平传输传感器 / 2		
		4	PS4	水平传输出纸传感器		
		5	PS5	直角传输传感器 / 1	无纸	有纸
		6	PS6	直角传输传感器 / 2		
		7	PS7	折叠传感器 / 1	无纸	有纸
		8	PS8	折叠通道传感器	有纸	无纸
		9	PS17	重叠原位传感器	原位	原位以外的位置

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
SD	71	10	PS18	前部折叠主扫描对齐原位传感器 / 1	原位以外的位置	原位
		11	PS49	前部折叠主扫描对齐原位传感器 / 2		
		12	PS20	第一折叠刀原位传感器 / 1		
		13	PS21	第一折叠刀原位传感器 / 2	原位	原位以外的位置
		14	PS22	第二折叠刀原位传感器 / 1	原位以外的位置	原位
		15	PS23	第二折叠刀原位传感器 / 2	原位	原位以外的位置
		16	PS24	折叠出纸原位传感器		
		17	PS9	三折叠出纸传感器	有纸	无纸
		18	PS10	三折叠纸张已满传感器	未滿	滿
		19	PS11	副纸盘出纸传感器	有纸	无纸
		20	PS12	副纸盘纸张已满传感器	未滿	滿
		21	PS44	折叠传感器 / 2	无纸	有纸
		22	PS19	后部折叠主扫描对齐原位传感器	原位	原位以外的位置
		23	PS46	导轨原位传感器		
		24	HS2/HS4	右侧和左侧夹钳启动传感器	未夹持	夹持
		33	PS13	鞍式装订纸张传感器	无纸	有纸
		34	PS14	纸叠传感器 / 1		
		35	PS15	纸叠传感器 / 2		
		36	PS16	纸叠对位板原位传感器	原位以外的位置	原位
		37	PS25	装订器移动原位传感器	原位	原位以外的位置
		38	PS26	夹钳升降原位传感器	原位以外的位置	原位
39	PS27	鞍式装订加压原位传感器	原位	原位以外的位置		
40	PS28	右侧鞍式装订对齐原位传感器				
41	PS29	左侧鞍式装订对齐原位传感器				
42	PS33	纸叠夹上限传感器	处于上限	未处于上限		
43	PS30	纸叠夹下限传感器	下限	未处于下限		

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
SD	71	44	PS32	纸叠臂原位传感器	原位	原位以外的位置
		45	PS31	纸叠臂旋转原位传感器		
		46	PS34	纸叠对位原位传感器		
		47	PS35	纸叠加压部升降原位传感器		
		48	PS45	纸叠加压部升降上限传感器	处于上限	未处于上限
		49	PS37	纸叠加压原位传感器	原位以外的位置	原位
		50	PS47	纸叠加压下限传感器	未处于下限	下限
		51	PS48	废料加压原位传感器	原位以外的位置	原位
		52	PS40	废料盒定位传感器	定位	未定位
		53	PS41	裁切器废料已满传感器	未滿	滿
		54	PS36	纸叠加压移动原位传感器	原位	原位以外的位置
		55	PS38	纸叠臂辅助原位传感器		
		56	PS39	纸叠臂辅助上限传感器	未处于上限	处于上限
		57	SW1	右侧装订器空开关	无订书钉	有订书钉
		58	SW2	左侧装订器空开关		
		59	HS1	右侧装订器原位传感器	原位以外的位置	原位
		60	HS3	左侧装订器原位传感器		
		61	PS50	裁切刀原位传感器	原位	原位以外的位置
		62	PS51	裁切刀上限传感器	未处于上限	处于上限
		63	PS52	裁切器加压上限传感器		
		64	PS53	裁切器加压原位传感器	下限	未处于下限
		65	PS42	右前门传感器	打开	关闭
		66	PS43	左前门传感器		
		67	PS54	纸叠传感器 / 4	有纸	无纸
		68	PS55	裁切器对位传感器	对位位置	对位位置以外的位置
		69	PS56	折叠副扫描对齐原位传感器	原位	原位以外的位置

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
SD	71	70	PS57	纸叠出纸传感器 / 2	无纸	有纸
		71	PS58	纸叠纸盘定位传感器	未定位	定位
		72	PS59	裁切板更换传感器	更换	未更换
		75	PS61	纸叠纸盘纸张已满传感器	满	未滿
		77	PS60	折叠入口传感器	无纸	有纸
FS-503	72	1	PS35	后部止动器原位传感器	原位	原位以外的位置
		2	PS33	中间辊原位传感器		
		3	PS32	堆叠辅助原位传感器		
		4	PS14	装订器旋转原位传感器	原位以外的位置	原位
		5	PS11	装订器移动原位传感器	原位	原位以外的位置
		6	PS34	装订废料盒定位传感器	定位	未定位
		7	PS30	副纸盘纸张已满传感器	未滿	滿
		8	PS1	副纸盘出纸传感器	有纸	无纸
		9	PS5	堆叠器入口传感器		
		10	PS4	FNS 入口传感器	无纸	有纸
		11	PS15	计数器复位传感器	复位位置	复位位置以外的位置
		12	PS12	出纸口传感器	原位以外的位置	原位
		13	PS10	主纸盘出纸传感器	有纸	无纸
		14	PS3	纸盘下限传感器	下限	未处于下限
		15	PS7	装订器出纸上限传感器	未处于上限	处于上限
		16	PS2	纸盘上限传感器	处于上限	未处于上限
		21	PS47	前部装订就绪传感器	未就绪	就绪
		22	PS43	前部订书钉盒定位传感器	无订书钉盒	有订书钉盒
		23	PS45	前部订书钉空传感器	无订书钉	无订书钉
		24	PS41	前部装订器原位传感器	原位以外的位置	原位
25	PS46	后部装订就绪传感器	未就绪	就绪		
26	PS42	后部订书钉盒定位传感器	无订书钉盒	有订书钉盒		
27	PS44	后部订书钉空传感器	无订书钉	有订书钉		

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
FS-503	72	28	PS40	后部装订器原位传感器	原位以外的位置	原位
		30	PS20	堆叠器空传感器	无纸	有纸
		31	PS9	出纸臂原位传感器	原位以外的位置	原位
		32	MS1	门开关	打开	关闭
		33	PS31	前部对齐原位传感器	原位	原位以外的位置
		34	PS8	后部对齐原位传感器		
FS-520/607	72	1	PS1	副纸盘出纸传感器	有纸	无纸
		2	PS4	FNS 入口传感器	无纸	有纸
		3	PS19	副纸盘已满传感器	满	未滿
		4	PS12	出纸口原位传感器	闭合位置以外的位置	闭合位置
		5	PS16	门原位传感器	原位以外的位置	原位
		6	PS6	主纸盘出纸传感器	有纸	无纸
		7	PS18	移位辊原位传感器	原位以外的位置	原位
		10	PS3	主纸盘下限传感器	下限	未处于下限
		12	PS2	主纸盘上限传感器	处于上限	未处于上限
		13	PS7	装订器出纸上限传感器	待机位置以外的位置	待机位置
		14	PS15	计数器复位传感器	有纸	无纸
		17	PS5	堆叠器入口传感器		
		18	PS8	上部对齐原位传感器	原位	原位以外的位置
		19	PS9	出纸皮带原位传感器		
		20	PS11	装订器移动原位传感器		
		21	PS13	装订器旋转原位传感器 (仅 FS-607)		
		22	PS14	夹钳旋转原位传感器 (仅 FS-607)		
		23	PS20	堆叠器空传感器	有纸	无纸
24	MS1	门开关	打开	关闭		
25	PS31	前部装订器马达原位传感器	原位以外的位置	原位		
26	PS30	后部装订器马达原位传感器				



类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
FS-520/607	72	27	SW4	前部订书钉空开关	无订书钉	有订书钉
		28	SW2	后部订书钉空开关		
		29	SW4	前部订书钉空开关 (带肩订书钉)		
		30	SW2	后部订书钉空开关 (带肩订书钉)		
	31	SW3	前部订书钉盒开关	无订书钉盒	有订书钉盒	
		32	SW1			后部订书钉盒开关
	35	PS33	前部夹钳马达原位传感器 (仅 FS-607)	原位以外的位置	原位	
		36	PS32			后部夹钳马达原位传感器 (仅 FS-607)
	41	PS22	折叠刀原位传感器 (仅 FS-607)	原位以外的位置	原位	
	42	PS23	鞍式装订止动器原位传感器 (仅 FS-607)	原位	原位以外的位置	
		43	PS24			下部对齐原位传感器 (仅 FS-607)
	44	PS25	折叠出纸传感器 (仅 FS-607)	有纸	无纸	
	45	PS26	折叠通过传感器 (仅 FS-607)	满	未	
	46	PS29	折叠已满传感器 (仅 FS-607)			
	49	PS201	上部纸张通过传感器 (PI)	有纸	无纸	
	50	PS206	下部纸张通过传感器 (PI)			
	57	PS301	打孔原位传感器 (PK)	原位以外的位置	原位	
	58	PS306	打孔编码式传感器 (PK)	光线被阻断	暴露在光线下	
	59	PS302	打孔废料盒已满传感器 (PK)	未	满	
	60	PS304	打孔废料盒定位传感器 (PK)	定位	未定位	
	61	PS303	打孔移位原位传感器 (PK)	原位	原位以外的位置	
	62	PS305	摆动边缘面检测 5 (PK)		有纸	无纸
			摆动边缘面检测 4 (PK)			
			摆动边缘面检测 3 (PK)			
			摆动边缘面检测 2 (PK)			
			摆动边缘面检测 1 (PK)			
	73	PS202	上部缺纸传感器 (PI)	无纸	有纸	
74	PS203	上部纸张定位传感器 (PI)				
75	PS205	上部纸盘上限传感器 (上层) (PI)	未处于上限	处于上限		
76	PS204	上部纸盘下限传感器 (上层) (PI)	未处于下限	下限		





类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
FS-520/607	72	77	PIOB	进纸器手动启动 / 清除开关 (PI)	OFF	ON
		78		进纸器手动打孔按钮开关 (PI)		
		79		进纸器手动功能选择按钮开关 (PI)		
		80	MS201	封页打开 / 关闭检测 (PI)	打开	关闭
		81	PS207	下部缺纸传感器 (PI)	无纸	有纸
		82	PS212	下部纸张定位传感器 (PI)		
		83	PS209	下部纸盘上限传感器 (下层纸盘) (PI)	处于上限	未处于上限
		84	PS210	下部纸盘下限传感器 (下层纸盘) (PI)	下限	未处于下限
		86	PS208	下部小尺寸传感器 (PI)	无纸	有纸
LS	73	1	PS4	入口传感器	有纸	无纸
		2	PS11	副纸盘出纸传感器		
		3	PS7	传输传感器 / 1		
		4	PS16	传输传感器 / 2 (仅限 LS-501)		
		5	PS17	传输传感器 / 3 (仅限 LS-501)	有纸	无纸
		6	PS18	串联出纸传感器 (仅限 LS-501)		
		7	PS3	堆叠器纸盘上限传感器	处于上限	未处于上限
		8	PS6	缺纸传感器	满	未满
		9	PS13	2000 张堆叠传感器	ON	OFF
		10	PS19	纸张检测传感器		
		11	PS14	5000 张堆叠传感器		
		12	PS9	副纸盘已满传感器	满	未满
		13	PS1	堆叠器纸盘定位传感器	定位	未定位
		14	RS1	手推车复位开关		
		15	PS15	堆叠器纸盘臂释放传感器	ON	OFF
		16	TOB	出纸开关		
		17	MS1	门开关	打开	关闭
		18	RS2	卡纸门开关		
		19	PS8	副纸盘门传感器		
		20	MS2	堆叠器纸盘上限开关	处于上限	未处于上限
		21	MS3	堆叠器纸盘下限开关	下限	未处于下限
		22	PS12	对齐原位传感器	原位	原位以外的位置
		23	PS11	移位单元原位传感器		
		24	PS5	纸夹传输原位传感器		

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
RU	75	41	PS2	中间传感器	有纸	无纸
		42	MS1	联锁开关	ON	OFF
		46	PS1	入口传感器	有纸	无纸
		48	PS3	出纸传感器		
PB	77	01	PS1	入口传感器	无纸	纸张
		02	PS2	SC 入口传感器		
		03	PS3	封面纸入口传感器		
		04	PS4	副纸盘出纸传感器		
		05	PS5	副纸盘已满传感器	已满以外的情况	已满
		06	M2	中间传输马达	异常	正常
		07	M91	副纸盘出纸马达	正常	异常
		08	PS12	SC 反转臂压力检测传感器	OFF (关闭)	ON (开启)
		09	PS13	SC 反转弹簧压力检测传感器	ON (开启)	OFF (关闭)
		10	PS14	SC 对齐原位传感器	原位	原位以外的位置
		11	PS16	SC 纸张检测传感器	无纸	纸张
		12	PS17	SC 辊释放传感器	对辊加压	释放辊
		13	PS18	夹钳入口移动原位传感器	原位	原位以外的位置
		14	PS19	夹钳入口辊释放传感器	对辊加压	释放辊
		15	PS21	夹钳对齐原位传感器	原位	原位以外的位置
		16	PS22	夹钳原位传感器		
		17	PS23	夹钳压力传感器	ON (开启)	OFF (关闭)
		18	PS24	夹钳旋转原位传感器	原位	原位以外的位置
		19	PS25	夹钳旋转压力传感器	加压	不加压
		20	PS26	封面纸托盘上限传感器 / 前	上限	不在上限
		21	PS27	封面纸托盘上限传感器 / 后		
		22	PS28	夹钳纸张传感器	无纸	纸张
		23	PS29	书本厚度传感器	检测	不检测
		24	PS31	胶槽移动限位传感器	达到上限	未达到
		25	PS32	涂胶位置检测传感器	无纸	纸张
		26	PS33	胶槽原位传感器	原位	原位以外的位置
		27	PS36	胶粒余量传感器	无胶粒	胶粒
		28	PS37	胶粒计数传感器	不检测	检测



类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
PB	77	29	PS38	胶粒供应臂上限传感器	上限	不在上限
		30	PS39	胶粒供应臂下限传感器	下限	不在下限
		31	M32	涂胶辊马达	正常	异常
		32	PS3	出纸传感器	无纸	纸张
		33	PS41	封面纸对齐原位传感器	原位	原位以外的位置
		34	PS42	封面纸传输臂原位传感器 / 右		
		35	PS43	封面纸传输臂原位传感器 / 左		
		36	PS44	封面纸反转传感器	无纸	纸张
		37	PS45	封面纸传感器 / 右	无纸	纸张
		38	PS46	封面纸传感器 / 左		
		39	PS47	封面纸托盘原位传感器 / 前	原位以外的位置	原位
		40	PS53	封面纸托盘原位传感器 / 后		
		41	PS48	封面纸折叠板原位传感器 / 右	原位	原位以外的位置
		42	PS49	封面纸折叠板原位传感器 / 左		
		43	PS50	封面纸折叠板编码式传感器	检测	不检测
		44	PS51	封面纸折叠板位置传感器	在参考位置	不在位置
		45	PS52	封面纸折叠压力传感器	加压	不加压
		46	SW41	切刀原位传感器	原位以外的位置	原位
		47	SW42	切刀原位传感器	末位以外的位置	末位
		48	MS2	前门开关	关闭	打开
		49	PS57	堆叠器门传感器	关闭	打开
		50	PS61	书本末端传感器	检测	不检测
		51	PS62	封面纸传输皮带移动原位传感器	原位	原位以外的位置
		52	PS63	封面纸皮带原位传感器		
		53	PS64	封面纸皮带下限传感器	下限	不在下限
		54	PS65	书本装限传感器	不在上限	上限
		55	PS66	书本传感器 / 1	无纸	纸张
		56	PS67	书本传感器 / 2		
		57	PS68	书本止动器原位传感器	原位	原位以外的位置
		58	PS69	手推车到位传感器	到位	未到位
		59	OB/2	书本存储操作板	SW OFF (开关关闭)	SW ON (开关打开)
		60	—	—	—	—

类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
PB	77	61	SW1	上门开关	打开	关闭
		62	M81	排气扇 / 2	异常	正常
		63	M4	胶粒供应冷却风扇		
		64	PBCB	FNS 连接检测信号	已连接	未连接
		65	—	封面纸盒到位检测信号	未到位	到位
		66	PS71	封面纸缺纸传感器	无纸	纸张
		67	—	电源线连接检测信号	已连接	未连接
		68	PS74	封面纸盒上限传感器	上限	不在上限
		69	PS75	封面纸传输传感器 / 1	无纸	纸张
		70	PS76	封面纸传输传感器 / 2		
		71	PS77	封面纸传输传感器 / 3		
		72	PS78	封面纸传输传感器 / 4		
		73	PS79	封面纸传输传感器 / 5		
		74	PS80	废碳粉盒已满传感器	已满以外的情况	已满
		75	PS81	废碳粉盒到位传感器	到位	未到位
		76	M71	封面纸盒风扇 / 1	异常	正常
		77	M72	封面纸盒风扇 / 2		
		78	M74	封面纸进纸马达	异常	正常
		79	M80	排气扇 / 1		
		80	PS82	封面纸盒旋钮传感器	锁定	解锁
		81	TH2	胶槽温度传感器 / 上	0 至 255	
		82	TH3	胶槽温度传感器 / 中	0 至 255	
		83	TH4	胶槽温度传感器 / 中	0 至 255	
		84	TH1	涂胶辊温度传感器	0 至 255	
		85	OB/1	手动操作板	涂胶 SW OFF (开关关闭)	涂胶 SW ON (开关打开)
		86	OB/1	手动操作板	对齐 SW OFF (开关关闭)	对齐 SW ON (开关打开)
		87	OB/1	手动操作板	开始 SW OFF (开关关闭)	开始 SW ON (开关打开)
		88	MS1	胶粒供应门开关	关闭	打开
		89	TH1	涂胶辊温度传感器 (过热异常)	异常	正常
		90	TH1	涂胶辊温度传感器 (低温异常)		
		91	TH2	胶槽温度传感器 / 上 (过热异常)		
		92	TH2	胶槽温度传感器 / 上 (低温异常)		



类别	代码	子代码	符号	名称	显示和信号源	
					001 (高电平)	000 (低电平)
PB	77	93	TH3	胶槽温度传感器 / 中 (过热异常)	异常	正常
		94		胶槽温度传感器 / 中 (低温异常)		
		95	TH	胶槽温度传感器 / 下 (过热异常)		
		96		胶槽温度传感器 / 下 (低温异常)		

10.7.3 输出检查

使用此输出检查可以检查和调整 (输出检查) 负载操作。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [05 State Confirmation] (状态确认)。
2. “State Confirmation Menu” (状态确认菜单) 屏幕 按 [01 I/O Check Mode] (I/O 检查模式)。
3. “I/O Check Mode” (I/O 检查模式) 屏幕 使用数字键输入输出检查代码。
4. 按 [Access] (访问) 键切换到子代码。
5. 使用数字按钮输入子代码。
6. 按开始键。 此时会执行指定的负载操作。
7. 按停止键。 此时会停止指定的负载操作。
8. 若要针对信号或负载操作执行其他输出检查, 请重复步骤 3 至 7。

B. 负载列表

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
高压, 模拟信号	0	0	L1	曝光灯	
	1	0	M53, MC14	碳粉瓶马达, 碳粉瓶离合器 / Y	
		3	M53, MC15	碳粉瓶马达, 碳粉瓶离合器 / M	
		6	M53, MC16	碳粉瓶马达, 碳粉瓶离合器 / C	
		9	M53, MC17	碳粉瓶马达, 碳粉瓶离合器 / K	

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件	
高压, 模拟信号	2	0	HV/1	高压单元 / 1 (充电 / Y)	不允许在现场使用。	
		1		高压单元 / 1 (充电 / M)		
		2		高压单元 / 1 (充电 / C)		
		3		高压单元 / 1 (充电 / K)		
	3	0	HV/2	高压单元 / 2 (第一转印 / Y)		
		1		高压单元 / 2 (第一转印 / M)		
		2		高压单元 / 2 (第一转印 / C)		
		3		高压单元 / 2 (第一转印 / K)		
		4		高压单元 / 2 (第一转印 / Y, / M, / C, / K)		
	4	0	HV/2	高压单元 / 2 (分离)		
		1		高压单元 / 2 (分离: 用于测量)		
	5	0	PS11	PGC 传感器输出电压		
		2	PS8, PS9	色彩对位传感器输出电压		
		5	PS11	PGC 传感器输出电压		
		6	PS8, PS9	色彩对位传感器		
	15	1	-	CSRC, 数据收集计数器清除		DIPSW3-6 关闭时, 这些功能不可用。
		2		模式记忆清除		
		98	CS Remote Care 内存初始化	用于 CSRC 设置		
	18	1	PS65	ADU 对传感器	屏幕上的 [IN] 区域中会显示 0 至 255 之间的数字	
		2	PS1	对中传感器 (LU)		
3		PS25	对中传感器 (PF)			
4		MFD T B/S, /R	多张进纸检测电路板 / S, / R (PF)			
进纸传输	20	0	SD7	拾纸电磁铁 / 1		
		1	SD8	拾纸电磁铁 / 2		
		2	SD9	拾纸电磁铁 / 3		
		4	SD5	拾纸电磁铁 / BP		
		5	SD100	拾纸电磁铁 (LU)		
		6	SD1	拾纸电磁铁 / 1 (PF)		
		7	SD5	拾纸电磁铁 / 1 (PF)		
	21	0	MC7	进纸离合器 / 1		
		1	MC9	进纸离合器 / 2		
		2	MC11	进纸离合器 / 3		
		4	MC6	进纸离合器 / BP		
		5	MC101	进纸离合器 (LU)		
		6	MC1	进纸离合器 / 1 (PF)		
		7	MC4	进纸离合器 / 1 (PF)		



类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
进纸传输	22	0	MC8	预对位离合器 / 1	
		1	MC10	预对位离合器 / 2	
		2	MC12	预对位离合器 / 3	
		5	MC102	预对位离合器 (LU)	
	23	0	M38	纸张提升马达 / 1	
		1	M39	纸张提升马达 / 2	
		2	M40	纸张提升马达 / 3	
		3	M35	纸张提升马达 / BP (向下)	
		4	M35	纸张提升马达 / BP (向上)	
		5	M100	纸张提升马达 (LU: 向下)	
		6		纸张提升马达 (LU: 向上)	
		23	7	M2	纸张提升马达 / 1 (PF)
	8		M3	纸张提升马达 / 2 (PF)	
	24	0	M34	第二转印加压 / 释放马达	
		1		第二转印压力 (加压位置 1)	
		2		第二转印压力 (加压位置 2)	
		3		第二转印释放	
	25	0	M30	对位马达 (1/2 速度)	
		1		对位马达 (2/3 速度)	
		2		对位马达 (1/1 速度)	
		3		对位马达 (进纸线速度)	
		4		对位马达 (硬件定时器 ON: 1/1 速度)	
	26	0	M31	波幅马达 (1/2 速度)	
		1		波幅马达 (2/3 速度)	
		2		波幅马达 (1/1 速度)	
		3		波幅马达 (进纸线速度)	
	27	0	M33	反转 / 出纸马达 (正转: 1/2 速度)	
		1		反转 / 出纸马达 (正转: 2/3 速度)	
		2		反转 / 出纸马达 (正转: 1/1 速度)	
		3		反转 / 出纸马达 (正转: 最大速度)	
		4		反转 / 出纸马达 (反转: 1/2 速度)	
		5		反转 / 出纸马达 (反转: 2/3 速度)	
		6		反转 / 出纸马达 (反转: 1/1 速度)	
		7		反转 / 出纸马达 (反转: 最大速度)	
		10	M55	去卷辊马达 (正转: 1/2 速度)	
		11		去卷辊马达 (正转: 2/3 速度)	
		12		去卷辊马达 (正转: 1/1 速度)	
		13		去卷辊马达 (正转: 最大速度)	
		14		去卷辊马达 (反转: 1/2 速度)	
		15		去卷辊马达 (反转: 2/3 速度)	

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
进纸传输	27	16	M55	去卷辊马达 (反转: 1/1 速度)	
		17		去卷辊马达 (反转: 最大速度)	
		20	M54	出纸马达 (正转: 1/2 速度)	
		21		出纸马达 (正转: 2/3 速度)	
		22		出纸马达 (正转: 1/1 速度)	
		23		出纸马达 (正转: 最大速度)	
		25		出纸马达 (反转: 连续)	
		26		出纸马达 (反转: HP 位置)	
		27		出纸马达 (反转: 高压力值)	
		28		出纸马达 (反转: 中等压力值)	
		29		出纸马达 (反转: 低压力值)	
	28	0		M41	进纸马达
		1	M1	进纸马达 (LU)	
		2	M1	进纸马达 (PF)	
	29	0	MC13	中间传输离合器 / 1	
		1	MC4	中间传输离合器 / 2	
		2	MC5	中间传输离合器 / 3	
		3	SD1	皮带分离爪电磁铁	
		5	FM1, FM2	前部, 后部进纸辅助风扇 (LU)	
		6	SD4	纸盒锁定电磁铁 / 1 (PF)	
		7	FM3, FM4	前部, 后部进纸辅助风扇 / 12 (纸盒 4) (PF)	
		8	FM1, FM2	前部, 后部进纸辅助风扇 / 11 (纸盒 4) (PF)	
		9	FM7, FM8	前部, 后部进纸辅助风扇 / 22 (纸盒 5) (PF)	
		10	FM5, FM6	前部, 后部进纸辅助风扇 / 21 (纸盒 5) (PF)	
		11	MC12	预对位离合器 (PF)	
		12	MC7	垂直传输离合器 / 1 (PF)	
		13	MC8	垂直传输离合器 / 2 (PF)	
		14	MC9	垂直传输离合器 / 3 (PF)	
		15	MC10	水平传输离合器 / 1 (PF)	
		16	MC11	水平传输离合器 / 2 (PF)	
17	SD2, SD3	前部, 后部挡板电磁铁 / 1 (PF)			
19	SD6, SD7	前部, 后部挡板电磁铁 / 2 (PF)			

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
进纸传输	29	21	SD4	纸盒锁定电磁铁 / 1 (PF)	
		22	SD8	纸盒锁定电磁铁 / 2 (PF)	
		23	MC2	分离离合器 / 1 (PF)	
		24	MC5	分离离合器 / 2 (PF)	
		25	FM9, FM10	通风机扇 / 1, / 2 (PF)	
		26	HTR3, FM11, FM12	上部风扇加热器, 除湿风扇 / 1, / 2 (HT)	
		28	HTR4, FM13, FM14	风扇加热器, 除湿风扇 / 3, / 4 (HT)	
		30	HTR1	温度调整纸盘 33 °C, 加热管道 70 °C (纸盒 4) (LU)	
	32	0	M3	多棱镜马达 / Y (1/1 旋转)	
		1	M4	多棱镜马达 / M (1/1 旋转)	
		2	M5	多棱镜马达 / C (1/1 旋转)	
		3	M6	多棱镜马达 / K (1/1 旋转)	
		4	M3, M4, M5, M6	多棱镜马达 / Y, / M, / C, / K (1/1 旋转)	
		5	M3	多棱镜马达 / Y (以调整值进行旋转)	
		6	M4	多棱镜马达 / M (以调整值进行旋转)	
		7	M5	多棱镜马达 / C (以调整值进行旋转)	
		8	M6	多棱镜马达 / K (以调整值进行旋转)	
		9	M3, M4, M5, M6	多棱镜马达 / Y, / M, / C, / K (以调整值进行旋转)	
	33	0	INDEX B/Y	INDEVB /Y	
		1	INDEX B/M	INDEVB /M	
		2	INDEX B/C	INDEVB /C	
		3	INDEX B/K	INDEVB /K	
		4	INDEX B/Y, /M, /C, /K	INDEVB /Y, /M, /C, /K	
	34	0	-	遮光校正操作	

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件	
进纸传输	36	3	PS8	前部色彩对位传感器	屏幕上的 [IN] 区域中会显示 0 至 255 之间的数字	
		4	PS9	后部色彩对位传感器		
	37	0	—	LD 报警测量	可以在列表输出的调整列表上检查 LD 报警值。	
		91		LD1/2 报警数据清除 / Y		
		92		LD1/2 报警数据清除 / M		
		93		LD1/2 报警数据清除 / C		
		94		LD1/2 报警数据清除 / K		
		99		LD1/2 报警数据清除 / Y, / M, / C, / K		
	38	0	M1	扫描器马达 (往复驱动器 1)	11 × 17, 缩放倍率 100%, 一次扫描	
		1	M1	扫描器马达 (往复驱动器 2)	11 × 17, 缩放倍率 100%, 连续扫描	
		2		扫描器马达 (往复驱动器 3)	11 × 17, 缩放倍率 400%, 连续扫描	
		3		扫描器马达 (往复驱动器 4)	11 × 17, 缩放倍率 50%, 连续扫描	
		4		扫描器马达 (往复驱动器 5)	8 $\frac{1}{2}$ × 11, 缩放倍率 100%, 连续扫描	
		5		扫描器马达 (原位查找)		
		6		扫描器马达 (逆向扫描位置移动)		
		7		扫描器马达 (逆向扫描 ACS 操作 + 扫描操作)		
	主机	41		0	M14	感光鼓马达 / Y (1/2 速度)
			1	感光鼓马达 / Y (2/3 速度)		
			2	感光鼓马达 / Y (1/1 速度)		
3		M15	感光鼓马达 / M (1/2 速度)			
			4	感光鼓马达 / M (2/3 速度)		
			5	感光鼓马达 / M (1/1 速度)		
6		M16	感光鼓马达 / C (2/3 速度)			
			7	感光鼓马达 / C (1/2 速度)		
			8	感光鼓马达 / C (1/1 速度)		
9		M17	感光鼓马达 / K (2/3 速度)			
			10	感光鼓马达 / K (1/2 速度)		
			11	感光鼓马达 / K (1/1 速度)		
12		M18	转印带马达 (2/3 速度)			
			13	转印带马达 (1/2 速度)		
	14		转印带马达 (1/1 速度)			

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
主机	42	0	M2	扫描器风扇	
		1	M25	IPB 风扇 / 2	
		2	M42	DCPS 风扇	
		3	M37	定影通风风扇	
		4	M48	进气风扇	
		5	M47	主机风扇	
		6	M43, M44	写入部进气风扇 / 1, / 2	
		7	M45, M46	显影风扇 / 1, / 2	
		8	M26, M27, M28	折叠风扇 / 1, / 2, / 3	
		9	M12	感光鼓风扇 / 1	
		10	M13	感光鼓风扇 / 2	
		11	M61, 62, 63	出纸风扇 / 1, / 2, / 3	
		12	M66	ADU 风扇 / 1	
		13	M36	除臭风扇	
		14	M10	定影皮带通风风扇	
		15	M65	下部定影风扇	
		16	FM3	除湿风扇 / 1, / 2 (LU)	
		17	FM4	除湿风扇 / 3, / 4 (LU)	
		18	FM11, FM12	除湿风扇 / 1, / 2 (PF)	
		19	FM13, FM14	除湿风扇 / 3, / 4 (PF)	
	20	M67	ADU 风扇 / 2		
	43	1	TCT/1	总计数器 / 1	
		2	TCT/2	总计数器 / 2	
		6	KCT	插入式计数器	
	45	0	L2, L3, L4, L5	定影加热灯 / 1, / 2, / 3, / 4 (同时通电)	定影上部加热辊中央的温度检测
		1			定影上部加热辊边缘的温度检测
		2			定影下部压辊中央的温度检测
		3			定影下部压辊边缘的温度检测

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
主机	45	4	L2, L3, L4, L5	定影加热灯 / 1, / 2, / 3, / 4 (同时通电)	定影下部辊上的非接触式传感器
		5			定影下部辊上的非接触式传感器
		8			待机 (预热) 时的合适温度
		11	L2, TEMS/ 1	定影加热灯 / 1 温度控制	屏幕上的 [IN] 区域中会显示 0 至 255 之间的数字
		12	L3, TEMS/ 3	定影加热灯 / 2 温度控制	
		13	L4, TEMS/ 1	定影加热灯 / 3 温度控制	
	14	L5, TEMS/ 2	定影加热灯 / 4 温度控制		
	46	0	-	LD1/2 激光器发射时序调整 (主扫描)	
	47	0	M29	定影马达 (正转: 1/2 速度)	
		1		定影马达 (正转: 2/3 速度)	
		2		定影马达 (正转: 1/1 速度)	
		3		定影马达 (反转: 压力释放操作为 ON, 正常旋转)	
		4		定影马达 (反转: 加压位置移动)	
		5		定影马达 (反转: 释放位置移动)	
		9		定影辊按压 (连续旋转, 1/2 速度)	
		10		定影辊按压 (连续旋转, 2/3 速度)	
		11		定影辊按压 (连续旋转, 1/1 速度)	
		13		M29, L2, L3, L4, L5	定影辊按压 (所有加热器同时为 ON)
	48	0	M19	第一转印加压 / 释放马达 (恒速旋转)	
		1		第一转印加压 / 释放马达 (在释放位置停止)	
2		第一转印加压 / 释放马达 (在黑白模式定影位置停止)			
3		第一转印加压 / 释放马达 (在彩色模式加压位置停止)			

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
特定功能	50	0	M20	显影马达 / Y (1/1 速度)	
		1		显影马达 / Y (1/2 速度)	
		2		显影马达 / Y (1/3 速度)	
		3	M21	显影马达 / M (1/1 速度)	
		4		显影马达 / M (1/2 速度)	
		5		显影马达 / M (1/3 速度)	
		6	M22	显影马达 / C (1/1 速度)	
		7		显影马达 / C (1/2 速度)	
		8		显影马达 / C (1/3 速度)	
		9	M23	显影马达 / K (1/1 速度)	
		10		显影马达 / K (1/2 速度)	
		11		显影马达 / K (1/3 速度)	
		12	M20	黄色显影单元旋转	
		13	M21	品红色显影单元旋转	
		14	M22	青色显影单元旋转	
		15	M23	黑色显影单元旋转	
		16	M20, M21, M22	YMC 显影单元旋转	
	17	M20, M21, M22, M23	所有颜色显影单元旋转		
	51	0	EL/Y	消电灯 / Y	
		1	EL/M	消电灯 / M	
		2	EL/C	消电灯 / C	
		3	EL/K	消电灯 / K	
	54	0	M49	碳粉供应马达 / Y	
		3	M50	碳粉供应马达 / M	
		6	M51	碳粉供应马达 / C	
		9	M52	碳粉供应马达 / K	
		12	MC14	碳粉瓶离合器 / Y	
		13	MC15	碳粉瓶离合器 / M	
		14	MC16	碳粉瓶离合器 / C	
	15	MC17	碳粉瓶离合器 / K		
	55	0	SD2	色彩对位挡板电磁铁	
		1	SD3	PGC 挡板电磁铁	
	56	0	-	状态指示灯 (PAT1 亮起)	
		1		状态指示灯 (PAT2 亮起)	
		2		状态指示灯 (PAT3 亮起)	
		3		状态指示灯 (PAT4 亮起)	

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
特定功能	58	0	TCRS/ Y	TCR 传感器 / Y	
		1	TCRS/ M	TCR 传感器 / M	
		2	TCRS/ C	TCR 传感器 / C	
		3	TCRS/ K	TCR 传感器 / K	
DF	60	1	M301	原稿进纸马达 (正转: 300mm/sec)	
		2		原稿进纸马达 (正转: 400mm/sec)	
		3		原稿进纸马达 (正转: 900mm/sec)	
		4		原稿进纸马达 (反转: 300mm/sec)	
		5		原稿进纸马达 (反转: 400mm/sec)	
		6		原稿进纸马达 (反转: 900mm/sec)	
		7	M302	原稿进纸马达 (正转: 300mm/sec)	
		8		原稿进纸马达 (正转: 400mm/sec)	
		9		原稿进纸马达 (正转: 900mm/sec)	
		10		原稿进纸马达 (反转: 300mm/sec)	
		11		原稿进纸马达 (反转: 400mm/sec)	
		12		原稿进纸马达 (反转: 900mm/sec)	
		13	M303	原稿反转 / 出纸马达 (正转: 300mm/sec)	
		14		原稿反转 / 出纸马达 (正转: 400mm/sec)	
		15		原稿反转 / 出纸马达 (正转: 900mm/sec)	
		16		原稿反转 / 出纸马达 (反转: 300mm/sec)	
		17		原稿反转 / 出纸马达 (反转: 400mm/sec)	
		18		原稿反转 / 出纸马达 (反转: 900mm/sec)	
		19	SD302	原稿反转电磁铁	
		20	SD301	原稿出纸电磁铁	
		21	MC301	原稿对位离合器	

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件	
FD	70	1	M1	入口传输马达		
		2	M2	打孔传输马达		
		3	M3	中间传输马达		
		4	M4	第一折叠马达 (正转)		
		5		第一折叠马达 (反转)		
		6	M5	第二折叠马达 (正转)		
		7		第二折叠马达 (反转)		
		8	M6	第三折叠马达 (正转)		
		9		第三折叠马达 (反转)		
		10	M7	PI 传输马达		
		11	M8	上部纸张提升马达 (向下)		
		12		上部纸张提升马达 (向上)		
		13	M9	下部纸张提升马达 (向下)		
		14		下部纸张提升马达 (向上)		
		15	M17	主纸盘出纸马达		
		21	M10	打孔马达 (三孔/四孔)		
		22		打孔马达 (两孔)		
		23	M11	纸盘上/下马达 (原位查找)		
		24	M12	对齐板 (原位查找)		
		26	M13	打孔对位马达		
		27	M14	第一折叠释放马达 (传输位置移动)		
		28		第一折叠释放马达 (折叠位置移动)		ON: 折叠位置 OFF: 传输位置
		29	M15	第二折叠释放马达 (传输位置移动)		
		30		第二折叠释放马达 (折叠位置移动)		ON: 折叠位置 OFF: 传输位置
		31	M16	第三折叠释放马达 (传输位置移动)		
		32		第三折叠释放马达 (折叠位置移动)		ON: 折叠位置 OFF: 传输位置
		61	SD1	入口门电磁铁		
		62	SD3	小尺寸门电磁铁		
		63	SD4	大尺寸门电磁铁		
		64	SD5	辊电磁铁 / 1		
		65	SD6	辊电磁铁 / 2		
		66	SD7	辊电磁铁 / 3		
67	SD8	辊电磁铁 / 4				
68	SD9	副纸盘门电磁铁				

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
FD	70	69	SD12	出纸电磁铁	
		70	SD13	PI 上部拾纸电磁铁	
		71	SD14	PI 下部拾纸电磁铁	
		72	SD15	折叠门电磁铁	
		74	SD18	第二折叠辊电磁铁	
		75	CL1	PI 上部对位离合器	
		76	CL2	PI 下部对位离合器	
		82	MFDB1	多张进纸检测电路板 / 1 (CLK 输出)	
		89	FDOB	FD 操作电路板 (点亮所有 LED)	
		90	JAMIB	卡纸指示电路板 (点亮所有 LED)	
SD	71	1	M1	入口传输马达	
		2	M2	水平传输马达	
		3	M3	折叠入口马达	
		4	M4	折叠传输马达 (正转)	
		5		折叠传输马达 (反转)	
		6	M6	直角传输马达	
		7	M29	右侧装订器马达 (装订一次)	
		8	M30	左侧装订器马达 (装订一次)	
		9	M5	纸叠出纸马达	
		10	M8	折叠副扫描对齐出纸马达	
		21	M5	纸叠出纸马达 (原位查找)	
		24	M7	前部折叠主扫描对齐马达 (原位查找)	
		25		前部折叠主扫描对齐马达 (对齐)	原位查找后可用 (71-24)
		27	M8	折叠主扫描对齐出纸马达 (原位查找)	
		29	M9	右侧鞍式装订对齐马达 (原位查找)	
		30		右侧鞍式装订对齐马达 (向前移动)	原位查找后可用 (71-29)
		31	M10	纸叠臂马达 (原位查找)	
		32		纸叠臂马达 (向前移动)	原位查找后可用 (71-32)
		33	M11	纸叠夹马达 (原位查找)	
		34	M12	纸叠对位马达 (原位查找)	
35	M13	重叠马达 (原位查找)			
36	M14	后部折叠主扫描对齐马达 (原位查找)			
37		后部折叠主扫描对齐马达 (向前移动)			

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
SD	71	39	M15	装订器移动马达 (原位查找)	
		40		装订器移动马达	
		41	M16	左侧鞍式装订对齐马达 (原位查找)	
		42	M16	左侧鞍式装订对齐马达 (向内移动)	
		43	M17	纸叠加压移动马达 (原位查找)	
		44	M18	第一折叠刀马达 (原位查找)	
		45	M19	第二折叠刀马达 (原位查找)	
		46	M20	夹钳升降马达 (原位查找)	
		47		夹钳升降马达 (装订)	
		48	M21	鞍式装订加压马达 (原位查找)	
		49	M22	纸叠臂旋转马达 (原位查找)	
		50	M23	纸叠加压马达 (原位查找)	
		51	M24	纸叠加压部升降马达 (原位查找)	
		52	M25	导轴马达 (原位查找)	
		53	M31	裁切刀马达 (原位查找)	
		54		裁切刀马达 (裁切位置)	
		55	M32	裁切器加压马达 (原位查找)	
		56		裁切器加压马达 (上限查找)	
		57		裁切器加压马达 (加压)	原位查找后可用 (71-55)
		58		裁切器加压马达 (移动到裁切板释放位置)	
		59	M10	纸叠臂马达 (向内移动)	
		60	M23	纸叠加压马达 (加压)	
		61	M24	纸叠加压部升降马达 (向上)	
		62		纸叠加压部升降马达 (查找纸叠对位板的原位)	
		63	M32	裁切板强制移动	
		65	M33	裁切器叶片马达 (正转)	
		66		裁切器叶片马达 (反转)	
		71	SD1	入口门电磁铁	
		72	SD2	直角传输门电磁铁	
		73	SD3	水平传输门电磁铁	
		74	SD4	辊释放电磁铁 / 4	
		75	SD5	辊释放电磁铁 / 1 (辊加压)	
		76		辊释放电磁铁 / 1 (辊释放)	
77	SD6	辊释放电磁铁 / 2			

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
SD	71	78	SD7	辊释放电磁铁 / 3 (辊加压)	
		79		辊释放电磁铁 / 3 (辊释放)	
		80	SD8	折叠单元锁定电磁铁 (锁定)	
		81		折叠单元锁定电磁铁 (释放)	
		82	SD11	裁切板电磁铁 (变为 ON 一次)	
		83		裁切板电磁铁 (变为 ON 两次)	
		86	CL1	三折叠出纸离合器	
		87	FM1	废料清除风扇马达	
		90	JAMIB/ 2	卡纸指示电路板 / 2 (LED 亮起)	
		95	-	裁切板电磁铁操作计数器清除	更换裁切板后执行。
		98	M26	纸叠臂辅助马达	
FS-503	72	1	M1	传输马达 (1000mm/sec)	
		6	M3	纸盘升降马达 (原位查找)	
		7		纸盘升降马达 (下限移动)	
		8		纸盘升降马达 (装订模式升降)	
		11	M22	前部对齐马达 (原位查找)	
		12		前部对齐马达 (A4S 待机位置移动)	
		13		前部对齐马达 (A4S 位置移动)	
		14		前部对齐马达 (A4S 待机位置移动)	
		16	M7	主纸盘出纸马达 (800mm/sec)	
		17		主纸盘出纸马达 (205mm/sec)	
		21	M8	出纸口马达 (原位查找)	
		22		出纸口马达 (全开: 约 55 °C)	
		23		出纸口马达 (半开: 约 44 °C)	
		24	M8	出纸口马达 (小开口: 约 27 °C)	
		26	M31	前部装订器马达 (取出订书钉进行空装订)	
		27		前部装订器马达 (装订)	
		28	M30	后部装订器马达 (取出订书钉进行空装订)	
		29		后部装订器马达 (装订)	
		31	M11	装订器移动马达 (原位查找)	
		32		装订器移动马达 (A4 单点装订位置移动)	
		36	M13	堆叠器入口马达 (1000mm/sec)	
41	M26	后部止动器马达 (原位查找)			
42		后部止动器马达 (止动器释放)			
46	SD5	旁路电磁铁			

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
FS-503	72	47	SD2	门电磁铁	
		48	SD9	出纸口电磁铁 (ON/OFF)	
		49	SD7	中间辊释放电磁铁	
		51	M24	堆叠辅助马达 (原位查找)	
		52		堆叠辅助马达 (辅助位置移动)	
		56	M25	中间辊打开 / 关闭马达 (原位查找)	
		57		中间辊打开 / 关闭马达 (反转位置移动)	
		61	M23	出纸臂马达 (原位查找)	
		62		出纸臂马达 (800mm/sec)	
		63		出纸臂马达 (400mm/sec)	
		66	M6	副纸盘出纸马达 (1000mm/sec)	
		71	M5	后部对齐马达 (原位查找)	
		72		后部对齐马达 (A4S 待机位置移动)	
		73		后部对齐马达 (A4S 位置移动)	
		74		后部对齐马达 (A4S 待机位置移动)	
		76	M2	叶片马达 (ON/OFF)	
		78	M5 M22	前部, 后部对齐马达 (原位查找)	
		79		前部, 后部对齐马达 (A4 待机位置移动)	
		80		前部, 后部对齐马达 (A4 位置移动)	
		90	JAMIB	卡纸指示电路板 (点亮所有 LED)	
99	-	无纸运行模式	双钉装订 20 张 A3 尺寸纸张		
FS-520/607	72	1	M1	FNS 传输马达 (667mm/sec)	
		3	M2	移位辊马达 (原位查找)	
		6	M3	主纸盘升降马达 (原位查找)	
		7		主纸盘升降马达 (下限移动)	
		8		主纸盘升降马达 (主纸盘上 / 下马达装订模式)	
		10	M4	夹钳旋转马达 (原位查找)	仅 FS-607
		11	M5	上部对齐马达 (原位查找)	
		12		上部对齐马达 (A4S 待机位置移动)	原位查找后可用
		13	M5	上部对齐马达 (对齐操作)	从 A4 位置可用
		14		上部对齐马达 (待机位置移动)	对齐操作后可用
		16	M7	出纸辊马达 (装订模式)	
		17		出纸辊马达 (折叠模式)	





类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
FS-520/607	72	21	M8	出纸辊马达 (原位查找)	
		22		出纸辊马达 (打开角度: 装订模式下 A4S)	原位查找后可用
	26	M14		前部装订器马达 (执行初始操作)	
	27			前部装订器马达 (执行装订操作)	
	28	M9		后部装订器马达 (执行初始操作)	
	29			后部装订器马达 (执行装订操作)	
	31	M11, M4		装订器移动马达, 夹钳旋转马达 (原位查找)	
	32			装订器移动马达。夹钳旋转马达 (A4, 单装订位置)	
	36	M13		堆叠器入口马达 (670mm/sec)	
	38	M6		装订器旋转马达 (原位查找)	仅 FS-607
	39	M16		下部对齐马达 (原位查找)	仅 FS-607
	41	M18		鞍式装订止动器马达 (原位查找)	仅 FS-607
	42			鞍式装订止动器马达 (释放 A4S 止动器)	原位查找后可用 (仅 FS-607)
	43	M19		折叠刀马达 (1 个周期)	仅 FS-607
	44	M20		折叠传输马达 (高速)	仅 FS-607
	45	SD4		出纸口电磁铁	
	46	SD5		旁路门电磁铁	
	47	SD6		三折叠门电磁铁	仅 FS-607
	48	SD51		纸张辅助电磁铁	
	49	SD7, SD8		前部, 后部平订止动器释放电磁铁	仅 FS-607
	53	M21		副纸盘出纸马达 (667mm/sec)	
	55	M12		门马达 (原位查找)	
	58	M51		纸张辅助马达 (正转)	
	65	M302		打孔移位马达 (原位查找) (PK)	
	66			打孔移位马达 (PK)	
	69	M301		打孔马达 (原位查找) (PK)	
	70			打孔马达 (打孔) (PK)	
	83	M203		传输马达 (667mm/sec) (PI)	
	84	MC201		上部传输离合器 (PI)	
	85	MC202		下部传输离合器 (PI)	
	86	M201		上部纸盘提升马达 (向下: 原位查找) (PI)	
	87			上部纸盘提升马达 (向上) (PI)	



类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
FS-520/607	72	88	M202	下部纸盘提升马达 (向下: 原位查找) (PI)	
		89		下部纸盘提升马达 (向上) (PI)	
		90	SD201	上部拾纸电磁铁 (PI)	
		91	SD202	下部拾纸电磁铁 (PI)	
		92	MC203	对位离合器 (PI)	
		99	-		无纸运行模式
LS	73	1	M2	传输马达	
		2		传输马达	
		3	M3	副纸盘出纸马达	
		4		副纸盘出纸马达	
		5	M6	直列传输马达	
		6		直列传输马达	
		7	M4	纸夹传输马达	
		8		纸夹传输马达	
		9	M7	对齐马达 (初始操作)	
		10		对齐马达	
		11	M5	移位单元马达 (原位查找)	
		12		移位单元马达	
		13	M1	堆叠器纸盘升降马达 (向下)	
		14		堆叠器纸盘升降马达 (向上)	
		15	SD1	第一门电磁铁	
		16	SD10	第二门电磁铁	
		17	SD9	前部止动器电磁铁	
		18	SD3	后部止动器电磁铁	
		19	SD8	纸张加压臂电磁铁 / 3	
		20	SD6	纸张加压臂电磁铁 / 1	
		21	SD4	前门锁定电磁铁	
			SD5	入口传输锁定电磁铁	
		22	SD11	直列传输锁定电磁铁	
		23	SD2	作业分区电磁铁	
		24	SD7	纸张加压臂电磁铁 / 2	
			FM1, FM3	前部, 中间纸张冷却风扇马达	
25	FM2, FM6	纸张冷却风扇马达 / 1, / 2			
26	FM5	后部纸张冷却风扇马达			
RU	75	1	M1	入口传输马达	
		2	M5	出纸马达	



类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
RU	75	7	M2, M3, M4	纸张风扇 / 1, / 2, / 3	
		31	SD2	去卷辊门电磁铁 / 1 (SD2)	
		32	SD3	去卷辊门电磁铁 / 2 (SD3)	
PB	77	01	M1	入口传输马达	
		02	M2	中间传输马达	
		03	SD1	入口门电磁铁	
		04	SD2	旁路门电磁铁	
		05	SD3	副纸盘门电磁铁	
		06	SD4	副纸盘出纸电磁铁	
		07	M11	SC 入口传输马达	
		08	M12	SC 反转传输马达 (正向旋转)	
		09		SC 反转传输马达 (反向旋转)	
		10	M13	M13 SC 反转释放马达 (原位查找)	
		11		SC 反转释放马达 (高加压位置移动)	
		12		SC 反转释放马达 (低加压位置移动)	
		13	M15	M15 SC 对齐马达 (原位查找)	
		14		SC 对齐马达 (A4 待机位置移动)	必须事先执行 77-13。
		15		SC 对齐马达 (对齐)	
		16	M17	SC 纸叠传输马达	
		17	M18	SC 辊释放马达 (原位查找)	
18	SC 辊释放马达 (移动至加压位置)				
19	M19	夹钳入口移动马达 (原位查找)			
20		夹钳入口移动马达 (移动至入口位置)	必须事先进行下列调整。 1. 77-96 2. 77-31 3. 77-32 4. 77-19 5. 77-29		



类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
PB	77	21	M20	夹钳入口辊释放马达 (原位查找)	
		22		夹钳入口辊释放马达 (加压位置移动)	
		23	SD11	FD 对齐电磁铁	
		24	SD12	SC 止动器电磁铁	
		25	SD13	SC 压臂电磁铁	
		26	M21	夹钳对齐马达 (原位查找)	
		27		夹钳对齐马达 (A4 待机位置移动)	
		28		夹钳对齐马达 (对齐)	
		29	M22	夹钳马达 (原位查找)	
		30		夹钳马达 (移动至夹夹钳置)	
		31	M23	夹钳旋转马达 (原位查找)	必须事先执行 77-19。
		32		夹钳旋转马达 (移动至编辑位置)	必须事先执行 77-19。
		33	SD91	直接出纸门电磁铁	
		34	M31	胶槽移动马达 (原位查找)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-29
		35		胶槽移动马达 (胶槽向前移动)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-29 3. 77-34 4. 77-49 5. 77-51
		36		胶槽移动马达 (胶槽向后移动)	必须事先进行下列调整。 1. 77-35 2. 77-29 3. 77-34 4. 77-49 5. 77-51 6. 77-35
37	M32	涂胶辊马达			
38	SD31	胶槽上升电磁铁 / 1			
39	SD32	封面纸涂胶上升电磁铁			



类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
PB	77	40	H1	胶槽加热器	
		41	H2	涂胶辊加热器	
		42	M33	胶粒供应马达	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-29 3. 77-34 4. 77-44
		43	M34	胶粒供应臂马达 (原位查找)	
		44		胶粒供应臂马达 (移动至供应位置)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-29 3. 77-34
		45	M41	封面纸对齐马达 (原位查找)	必须事先执行 77-55。
		46		封面纸对齐马达 (A3 待机位置移动)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-45 3. 77-57 4. 77-60
		47		封面纸对齐马达 (对齐)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-45 3. 77-57 4. 77-60 5. 77-46
		48	M42	书本出纸马达	必须事先执行 77-55。
		49	M43	封面纸传输臂马达 / 右 (原位查找)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-29 3. 77-34



类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
PB	77	50	M43	封面纸传输臂马达 / 右 (辊加压)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-29 3. 77-34 4. 77-49
		51	M44	封面纸传输臂马达 / 左 (原位查找)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-29 3. 77-34
		52		封面纸传输臂马达 / 左 (辊加压)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-29 3. 77-34 4. 77-51
		53	M45	封面纸传输马达 (正向旋转)	必须事先执行 77-55。
		54		封面纸传输马达 (反向旋转)	必须事先执行 77-55。
		55	M46 M47	封面纸托盘升降马达 / 前, / 后 (原位查找)	
		56		封面纸托盘升降马达 / 前, / 后 (书脊角创建)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-29 3. 77-34 4. 77-49 5. 77-50 6. 77-51 7. 77-52 8. 77-19 9. 77-31 10. 77-30 11. 77-32 12. 77-45 13. 77-58 14. 77-61



类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
PB	77	57	M48	封面纸折叠马达 / 右 (原位查找)	必须事先执行 77-55。
		58		封面纸折叠马达 / 右 (移动至打开位置)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-45
		59		封面纸折叠马达 / 右 (移动至关闭位置)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-45 3. 77-58
		60	M49	封面纸折叠马达 / 左 (原位查找)	必须事先执行 77-55。
		61		封面纸折叠马达 / 左 (移动至打开位置)	必须事先进行下列调整。 1. 77-55 2. 77-45
		62	M50	切刀马达 (原位查找)	必须事先执行 77-55。
		63		切刀马达 (裁切位置移动)	必须事先执行 77-55。
		64	SD41	封面纸提升电磁铁	
		65	—	—	
		66	—	—	
		67	M61	封面纸皮带马达	
		68	M62	封面纸皮带移动马达 (原位查找)	
		69		封面纸皮带移动马达 (A4 待机位置移动)	必须事先执行 77-68。
		70		封面纸皮带移动马达 (书本存储对齐)	
		71	M63	封面纸皮带升降马达 (原位查找: 上限)	
72	封面纸皮带升降马达 (移动至下降位置)	必须事先进行下列调整。 1. 77-68 2. 77-69			
73	M64	书本移动马达			



类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
PB	77	74	M65	书本止动器马达 (原位查找)	
		75		书本止动器马达 (A4 待机位置移动)	必须先执行 77-74。
	76	M73		封面纸盒提升马达	
	77	M74		封面纸进纸马达	
	78	SD71		封面纸拾纸电磁铁	
	79	SD72		封面纸盒电磁铁	
	80	M71		封面纸盒风扇 / 1	
	81	M72		封面纸盒风扇 / 2	
	82	MC71		封面纸拾纸离合器	
	83	MC72		封面纸分离离合器	
	84	SD80		前门锁定电磁铁 (锁定)	
	85			前门锁定电磁铁 (释放)	
	86	M80		排气扇 / 1	
	87	-		多张进纸时钟输出信号	
	88	JAMIB /1 JAMIB /2		卡纸指示灯电路板 / 1 / 2 (所有灯亮起)	
	89	OB/1		手动操作板 (所有灯亮起)	
	90	M81		排气扇 / 2	
	91	SD61		书本门电磁铁 (锁定)	
	92			书本门电磁铁 (释放)	
	95	M71, M72, M73, M74, SD71, SD72, MC71, MC72		调节多张进纸检测板的封面纸进纸操作。	必须先执行 77-96。
96	-		所有初始操作		
ADU	80	0	SD4	出纸电磁铁	
	81	0	MC1	ADU 传输离合器 / 1	
		1	MC2	ADU 传输离合器 / 2	
		2	MC18	ADU 预对位离合器	
		3	MC3	ADU 传输离合器 / 3	
	82	0	SD10	ADU 门电磁铁	
	84	0	M32		ADU 反转马达 (1/2 速度) (正转)
1				ADU 反转马达 (2/3 速度) (正转)	

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
ADU	84	2	M32	ADU 反转马达 (1/1 速度) (正转)	
		3		ADU 反转马达 (470mm/sec) (正转)	
		4		ADU 反转马达 (1000mm/sec) (正转)	
		5		ADU 反转马达 (1/2 速度) (反转)	
		6		ADU 反转马达 (2/3 速度) (反转)	
		7		ADU 反转马达 (1/1 速度) (反转)	
		8		ADU 反转马达 (470mm/sec) (反转)	
		9		ADU 反转马达 (1000mm/sec) (反转)	
		85		0	M57
	1		ADU 波幅马达 (2/3 速度) (正转)		
	2		ADU 波幅马达 (1/1 速度) (正转)		
	3		ADU 波幅马达 (470mm/sec) (正转)		
	4		ADU 波幅马达 (1000mm/sec) (正转)		
	5		ADU 波幅马达 (1/2 速度) (反转)		
	6		ADU 波幅马达 (2/3 速度) (反转)		
	7		ADU 波幅马达 (1/1 速度) (反转)		
	8		ADU 波幅马达 (470mm/sec) (反转)		
	9	ADU 波幅马达 (1000mm/sec) (反转)			
调整 / 特殊模式	90	0	-	排纸处理选购件调整数据 EEPROM 保存	调整 FD/SD/FS (FS-503) 后执行
	91	0	-	主机调整数据 NVRAM 电路板保存	调整后执行
	92	0	-	NVRAM 电路板数据复位	请勿在现场执行此调整
	93	0	-	排纸处理选购件调整数据 EEPROM 保存 (出厂默认值)	请勿在现场执行此调整 FD/SD/FS (FS-503)
	94	0	-	显示调整数据	
		1	-	操作面板全部亮起 (LED)	
	96	0	-	主机调整数据 NVRAM 电路板保存 (出厂默认值)	请勿在现场执行此调整
	97	0	-	图像内存 (DRAM) 容量检查 (单色)	
		0	-	图像内存 (DRAM) / Y 检查	
	98	1	-	图像内存 (DRAM) / M 检查	
		2	-	图像内存 (DRAM) / C 检查	
	98	3	-	图像内存 (DRAM) / K 检查	
		4	-	图像处理电路板直插式内存 (SDRAM) / Y 检查	
		5	-	图像处理电路板直插式内存 (SDRAM) / M 检查	
6		-	图像处理电路板直插式内存 (SDRAM) / C 检查		

类别	代码	子代码	符号	名称	限制条件
调整 / 特殊模式	98	7	-	图像处理电路板直插式内存 (SDRAM) / K 检查	
	99	1	硬盘 /	硬盘容量检查 (单色)	
		2	Y. /	硬盘剩余容量检查	
		3	M. /	硬盘坏扇区检查和恢复	
		4	C. / K	硬盘数据复制	更换硬盘后执行。

10.7.4 更换多张进纸检测电路板 (PF) 时的调整操作

请在更换 PF 多张进纸检测电路板 (MFDTB) 或 PF 驱动电路板 (PFDB) 时, 以及没有正确检测到特殊纸张 (薄纸, 薄涂层纸, 厚纸等) 多张进纸时, 执行此调整。

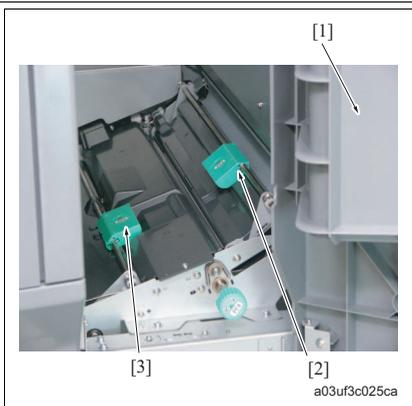
注

- 多张进纸检测电路板 / S 和 / R 在生产流程中作为上下配对电路板进行了调整。请务必进行成对更换。
- 请务必在与机器实际操作环境类似的正常室温 (20 至 30 °C) 下执行调整, 因为温度传感器输出电平会因为其表面温度发生变化。(如果从温度不同的地方带来更换部件, 请在执行调整前将该部件放置在室内, 并等待传感器表面温度达到室温。)

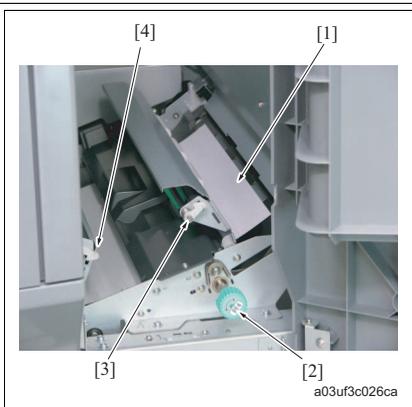
A. 步骤

1. 关闭副电源开关。

2. 打开 PF 的前门 [1], 然后打开水平传输部中的卡纸处理导板 PF2 [2] 和 PF5 [3]。



3. 转动旋钮 PF4 [2] 的同时, 插入纸张 [1] (部件号 65AA-991#, 定影调整纸张, 16 张 / A3), 然后关闭卡纸处理导板 PF2 [3] 和 PF5 [4]。



4. 开启副电源开关, 然后进入 I/O 检查模式。

5. 使用数字按钮输入 “18”。确认信息显示区域是否显示 “18-00”。

6. 按 [Access] (访问) 键。

7. 使用数字按钮输入 “04”。确认信息显示区域是否显示 “18-04”。

8. 按开始按钮进入输出检查模式，然后将检测仪（伏特计）连接到 PFDB 上的以下引脚。

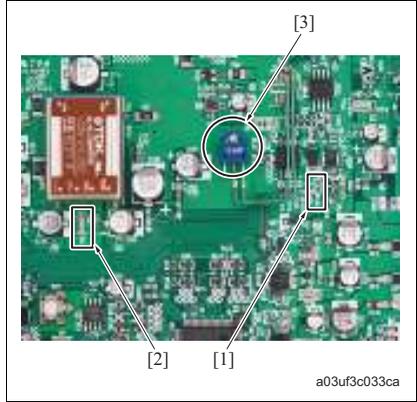
正极端子：测试引脚编号 TP10（传感器输出）[1]

负极端子：测试引脚编号 TP8（SGND）[2]

量程：DC 20 V

注

- 由于 PF 通电，因此请勿将检测仪引脚触碰到或连接至电路板上的金属部件或其他无关的端子。否则可能会导致短路并且损坏电路板。



9. 转动 PFDB 电位器 (VR) [3]，使得电压位于标准值范围内。

标准值： $8.0 \pm 0.2 \text{ V}$

10. 按停止键，然后取出步骤 2 中插入的纸张。



11. 插入一张客户主要使用的纸张（纸张重量：50 至 300 g/m²）并按开始键。确保 “0” 显示在面板上。

12. 插入多张客户主要使用的纸张（总计：两张），并确保面板上显示 “1”。

13. 如果无法进行正常检测，请回到步骤 3，然后再次进行调整，并且重新执行从步骤 3 开始的调整操作，将电压设置为低于之前在步骤 9 中设置的电压 1.0 V。

14. 重复步骤 3 至 12，直至检测正常。

15. 取出纸张，然后安装拆下的部件。

10.7.5 更换多张进纸检测电路板 (PI) 时的调整操作

请在更换 PI 多张进纸检测电路板 (MFDB) 或 PI 驱动电路板 (PIDB) 时, 以及没有正确检测到特殊纸张 (薄纸, 薄涂层纸, 厚纸等) 多张进纸时, 执行此调整。

注

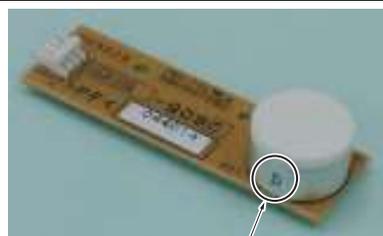
- 多张进纸检测电路板 / S 和 / R 在生产流程中作为上下配对电路板进行了调整。请务必进行成对更换。
- 请务必在与机器实际操作环境类似的正常室温 (20 至 30 °C) 下执行调整, 因为温度传感器输出电压会因为其表面温度发生变化。(如果从温度不同的地方带来更换部件, 请在执行调整前将该部件放置在室内, 并等待传感器表面温度达到室温。)

A. 步骤

1. 更换多张进纸检测板 / 1 和 / 2。(请参见 FD-501 现场维修中的 “3.3.17 拆卸 / 重新安装多张进纸检测板 / 1 (MFDB/1) 与 / 2 (MFDB/2)”)

2. 检查多张进纸检测电路板 / 1 和 / 2 [1] 上的字母 (印刷的字母应相同), 然后转动 PI 驱动电路板 (PIDB) 上的旋转开关 [2], 使其指向下表中所述的数值。

字母	旋转开关
A	1
B	2
C	3
D	4
E	6
F	7



a03uf3c027ca

注

- 未使用旋转开关 5。

3. 进入 I/O 检查模式。

4. 使用设置按钮输入 “70”。确认信息显示区域是否显示 “70-00”。

5. 按 [Access] (访问) 键。

6. 使用数字按钮输入 “82”。确认信息显示区域是否显示 “70-82”。

7. 打开 FD 的上门和前门，转动卡纸处理旋钮 [1]，然后将纸张 [2] (部件号 65AA-991#，定影调整纸张，16 张 / A3) 插入多张进纸检测电路板 / 1 和 / 2 [3] 之间。(如果上述纸张不可用，请使用重量为 200 至 300 g/m² 的纸张)。

注

- 转动卡纸处理旋钮，直至纸张与辊 [4] 接触，然后确认纸张是否插入到多张进纸检测电路板 / 1 和 / 2 之间。



8. 按开始按钮进入输出检查模式，然后将检测仪连接到 PIDB 上的以下引脚。

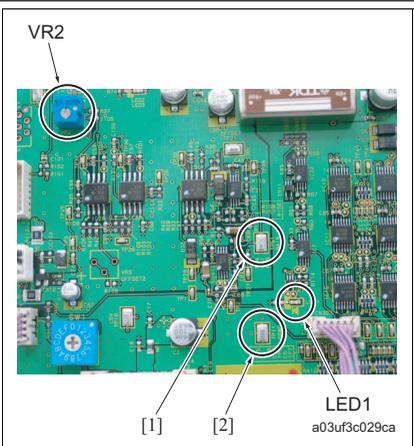
正极端子：测试引脚编号 TP51 (GAIN) [1]

负极端子：测试引脚编号 TP11 (SGND) [2]

量程：DC 20 V

注

- 由于 FD 通电，因此请勿将检测仪引脚触碰到或连接至电路板上的金属部件或其他无关的端子。否则可能会导致短路并且损坏电路板。



9. 转动 PIDB 电位器 (VR2)，使得电压位于标准值范围内。

标准值：8.0 ± 0.2 V

10. 按停止键，然后取出步骤 4 中插入的纸张。

11. 插入客户主要使用的纸张 (纸张重量：50 至 300 g/m²)，并确保 PIDB 上的 LED (LED1) 亮起。

LED 亮起：未出现多张进纸 (纸张数目：0 或 1 张)

LED 熄灭：出现多张进纸 (纸张数目：2 张)

12. 插入多张客户主要使用的纸张 (总计：两张)，并确保 LED 熄灭。

13. 如果检测不正确，请回到步骤 7 重新执行调整。然后，转动 PIDB 电位器 (VR2)，使得电压低于之前在步骤 9 中获得的电压 1.0 V。

14. 重复步骤 10 至 13，直至检测正常。

15. 取出纸张，然后安装拆下的部件。

10.7.6 更换多张进纸检测板 (PB) 时的调整

更换 PB 的多张进纸检测板或 PB 控制板 (PBCB) 时进行调节。也可在特殊纸 (薄纸, 硬度低的铜版纸, 厚纸) 的多张进纸无法被正确检测时执行本调整。

注

- 多张进纸检测板 / 1 和 / 2 在生产流程中作为上下配对电路板进行了调节。请务必进行成对更换。
- 可能会因传感器表面的温度而出现调整错误。请调至接近于复合机中实际使用的温度 (20 至 30 °C)。(若从室外带入一个新部件, 请在传感器表面的温度与室温变得相同之后再进行调整)

A. 步骤

1. 更换多张进纸检测板 / 1, / 2。(请参见 PB-501 现场维修中的“3.2.24 拆卸 / 重新安装多张进纸检测电路板 / 1 (MFDTB71) 和 / 2 (MFDTB72)”.)

2. 检查多张进纸检测板 / 1, / 2 上的印记字母 [1], 然后按照下列每张表旋转 PBCB 上的旋转开关 [2]。

字母	旋转开关
A	1
B	2
C	3
D	4
E	5



[1]



[2]

564Af3c001cb

3. 在 PB 的封面纸盒中插入一张纸 (部件号 65AA-9910, 定影调整纸张, 16 张 / A3) (也可使用 200 至 300 g/m² 的纸张)。

4. 在维修模式下选择 I/O 检查模式的输出检查代码 “77-96”。

5. 按开始按钮, 执行所有初始化操作。

6. 操作完成后, 按停止按钮。

7. 在维修模式下选择 I/O 检查模式的输出检查代码 “77-95”。



8. 按开始按钮。

从 PB 封面纸盒进纸并在传输部停止。

注

- 确认纸张位于多张进纸检测板 / 1 和 / 2 之间。

9. 操作完成后，按停止按钮。

10. 将检测仪（伏特计）连接至 PBCB 的下列位置。

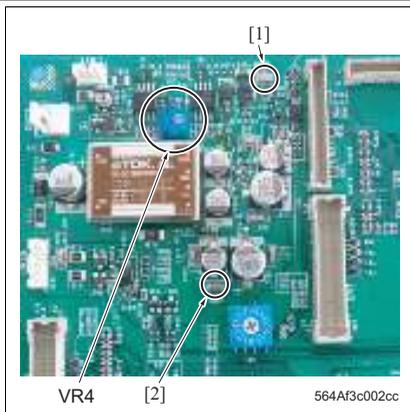
正极端子：测试引脚编号 TP28 (GAIN (增益)) [1]

负极端子：测试引脚编号 TP24 (SGND) [2]

量程：DC 20 V

注

- 由于 PB 通电，因此请勿跌落该电路板上的任何金属材料，或将检测仪引脚连接至其他无关的端子。否则可能会导致短路并且损坏电路板。



11. 在 PBCB 电位器 (VR4) 中，将电源电压设为标准值。

标准值：8.0 ± 0.1 V

12. 拉出步骤 8 中插入的纸张。

13. 插入一张客户主要使用的纸张 (纸张重量: 50 至 300 g/m²)，然后确认可开启 PBCB 的 LED (LED1)。

LED 亮起：无多张进纸 (0 或 1 张纸)

LED 熄灭：多张进纸 (2 张纸)

14. 插入客户主要使用的其他纸张 (总共 2 张)，然后检查 LED 是否熄灭。

15. 如果出现检测错误，请返回至步骤 3 再次执行调整。在步骤 11 中，将电源电压设为 1.0 V，低于前次调整的设置值。

16. 重复步骤 3 至 14，直到检测错误被解决。

17. 拉出插入的纸张，然后安装拆下的部件。

⚠ 10.7.7 将 FD, SD, FS, PB 调整数据储存到 EEPROM

将在现场调整的 FD, SD, FS 和 PB 的备份调整数据储存到 FD 控制电路板 (FDCB), SD 控制电路板 (SDCD) 和 FNCS (FNS 控制电路板) 的非易失性存储器 (EEPROM) 中。需要时, 您可以在维修模式下使用“调用标准数据”(排纸处理器调整)的“安装初始数据”调用这些数据。

注

- 仅可以备份一个数据。再次备份时, 之前的数据将被覆盖。
- 数据被储存到所有已连接的选购单元 (FS, SD, FD 和 PB) 的控制电路板中。
如果希望单独保存数据, 请将选购单元逐个连接至主机。

A. 步骤

1. 进入 I/O 检查模式。
2. 使用设置按钮输入“90”。确认信息显示区域是否显示“90-00”。
3. 按开始键。
4. 备份期间面板上会显示“NOW”, 而完成备份后则会显示“FIN”。此时当前排纸处理器调整数据便被保存到 EEPROM。

10.7.8 将主机调整数据保存到 NVRAM 电路板

将在现场调整的主机备份调整数据保存到 NVRAM 电路板 (NRB) 中, 它可以在维修模式下使用“调用标准数据”(机器调整, 处理调整)的“安装初始数据”进行调用。

注

- 仅可以备份一个数据。再次备份时, 之前的数据将被覆盖。

A. 步骤



1. 进入 I/O 检查模式。
2. 使用设置按钮输入“91”。确认信息显示区域是否显示“91-00”。
3. 按开始键。
4. 备份期间面板上会显示“NOW”, 而完成备份后则会显示“FIN”。此时便会将当前机器调整数据以及处理调整数据保存到 NRB 中。

10.7.9 检查图像处理电路板上的直插式内存

出现严重的图像问题（副扫描方向上特定色彩的图像异常）时，请执行此检查，以检查图像处理电路板（IPB）上的直插式内存是否出现异常。

A. 步骤

1. 进入 I/O 检查模式。
2. 使用设置按钮输入“98”。确认信息显示区域是否显示“98-00”。
3. 按 [Access]（访问）键。
4. 使用数字按钮输入以下代码。 确认信息显示区域是否显示“98-##”（## 为子代码编号）。 子代码 04：图像处理电路板直插式内存（SDRAM） / Y 检查 子代码 05：图像处理电路板直插式内存（SDRAM） / M 检查 子代码 06：图像处理电路板直插式内存（SDRAM） / C 检查 子代码 07：图像处理电路板直插式内存（SDRAM） / K 检查
5. 按开始键。 执行期间会显示“NOW”。 正常完成时会显示“OK”。 异常完成时会显示“NG”。 如果显示“NG”，请更换 IPB。



10.7.10 硬盘检查

请在希望检查复印机硬盘 / K (HDD/K) 上图像存储区域容量和剩余容量时执行此检查。

A. 步骤

1. 进入 I/O 检查模式。
2. 使用设置按钮输入“99”。确认信息显示区域是否显示“99-00”。
3. 按 [Access] (访问) 键。
4. 使用数字按钮输入以下代码。 确认信息显示区域是否显示“99-##” (## 为子代码编号)。 子代码 01: 硬盘容量检查 (单色) 子代码 02: 硬盘剩余容量检查
5. 按开始键。 • 容量检查: 显示硬盘 / K 上图像存储区域的容量。 • 剩余容量: 显示硬盘 / K 上图像存储区域的剩余容量。

10.7.11 更换硬盘

请在出现和硬盘有关的故障代码（C-D0E0 至 D0F0）时执行此操作。

A. 步骤

1. 进入 I/O 检查模式。
2. 使用设置按钮输入“99”。确认信息显示区域是否显示“99-00”。
3. 按 [Access]（访问）键。
4. 使用数字按钮输入“03”。确认信息显示区域是否显示“99-03”。
5. 按开始键。 检查并恢复硬盘 / Y, / M, / C 和 / K (HDD / Y, / M, / C 和 / K) 上的故障扇区。 正常完成时：显示“OK”。 异常完成时：显示“NG”。 显示“NG”时，请按 [Start]（开始）键再次运行检查和恢复操作。
6. 如果再次显示“NG”，请按照以下步骤更换出现故障的硬盘。
7. 使用数字按钮输入“04”。 确认信息显示区域是否显示“99-04”。
8. 按开始键。 硬盘检查结果（o 正常，x 不正常，-：未安装硬盘）会按照 Y, M, C 和 K 的顺序在输入检查区域显示。 例如，oxox 表示硬盘 / M 和 / K 故障。 使用新硬盘更换出现故障的硬盘。
注 • 如果在安全增强模式下出现和硬盘有关的故障，则必须更换所有四个硬盘。 更换步骤：拆下四个硬盘 → 取消安全增强模式 → 安装四个新硬盘。
9. 更换硬盘后，请复制硬盘数据。
注 • 一次最多可以复制三个硬盘。 • 数据复制时间最长为约 1 小时。
10. 进入 I/O 检查模式。
11. 使用设置按钮输入“99”。确认信息显示区域是否显示“99-00”。
12. 按 [Access]（访问）键。
13. 使用数字按钮输入“04”。 确认信息显示区域是否显示“99-04”。
14. 按开始 执行期间：硬盘输入检查区域中显示的“x”会变为“N”。 正常完成时：硬盘输入检查区域中显示的“N”会变为“o”，并且输出检查区域中会显示“FIN”。

10.8 ADF 调整

调整 DF 操作，原稿尺寸检测，原稿停止位置，传感器灵敏度以及对位波幅量。

10.8.1 ADF 原稿尺寸调整

此调整在 DF 无法正确检测原稿尺寸时执行。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [06 ADF Adjustment]（ADF 调整）。
2. “ADF Adjustment Menu”（ADF 调整菜单）屏幕 按 [01 ADF Original Size Adj.]（ADF 原稿尺寸调整）。
3. “ADF Original Size Adjustment”（ADF 原稿尺寸调整）屏幕 按 [A4]（用于公制机器）或 [8½ × 11]（用于英制机器）。
4. 在 DF 上装入 A4（用于公制机器）或 8½ × 11（用于英制机器）尺寸纸张，然后按 [Start]（开始）。
5. 此时会显示“Completed”（已完成）信息。
6. “ADF Original Size Adjustment”（ADF 原稿尺寸调整）屏幕 按 [B6S]（用于公制机器）或 [5½ × 8½S]（用于英制机器）。
7. 在 DF 上装入 B6S（用于公制机器）或 5½ × 8½S（用于英制机器）尺寸纸张，然后按 [Start]（开始）。
8. 此时会显示“Completed”（已完成）信息。
9. “ADF Original Size Adjustment”（ADF 原稿尺寸调整）屏幕 按 [A4S]（用于公制机器）或 [8½ × 11S]（用于英制机器）。
10. 在 DF 上装入 A4S（用于公制机器）或 8½ × 11S（用于英制机器）尺寸纸张，然后按 [Start]（开始）。
11. 显示“Completed”（已完成）信息后，请按 [COPY]（复印）。
12. 检查 DF 是否正确检测到原稿尺寸。

10.8.2 ADF 原稿停止位置调整

调整在 DF 模式下扫描时的图像主缘时序。

此操作调整扫描开始位置（副扫描方向）。

注

- 请务必在执行此调整前调整好“重新启动时序调整（打印机调整）”。
(请参见第 253 页)
- 请务必在执行此调整前调整好“重新启动时序调整（扫描器调整）”。
(请参见第 268 页)

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [06 ADF Adjustment]（ADF 调整）。
2. “ADF Adjustment Menu”（ADF 调整菜单）屏幕 按 [02 ADF Orig.Stop Position Adj.]（ADF 原稿停止位置调整）。
3. “ADF Original Stopper Adjustment”（ADF 原稿止动器调整）屏幕 选择希望调整的项目，然后按 [COPY]（复印）。
4. “Copy”（复印）屏幕 根据选择的项目设置复印设置（原稿设置和模式），在 DF 上装入“调整图表”，选择 A3 或 11 × 17 纸张，然后按开始键。
5. 检查主缘时序。 标准值：0 ± 2.0mm 或以下
6. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。
7. “ADF Original Stopper Adjustment”（ADF 原稿止动器调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-14（图像较快）至 +14（图像较慢），1 步幅 = 0.5 mm
8. 重复步骤 5 至 9，直至可以获得标准值。

10.8.3 ADF 传感器调整

请在反射型传感器中出现故障（虽然没有出现卡纸，但卡纸显示一直不消失）时执行此调整。

准备工作

- 清洁 DF 的每个反射传感器。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [06 ADF Adjustment]（ADF 调整）。
2. “ADF Adjustment Menu”（ADF 调整菜单）屏幕 按 [03 ADF Sensor Adjustment]（ADF 传感器调整）。
3. “ADF Sensor Adjustment”（ADF 传感器调整）屏幕 关闭 DF 盖板，然后按 [Start]（开始）。 自动调整 DF 传感器灵敏度后会显示完成信息。
4. 按 [Copy]（复印），然后检查传感器是否工作正常。
5. 如果传感器仍出现故障，请按 [SERVICE]（维修），然后重复步骤 3 至 5。

10.8.4 ADF 对位波幅调整

调整 DF 对位辊部处的原稿波幅量，以校正纸张歪斜和褶皱或者对位部原稿卡纸。

A. 步骤

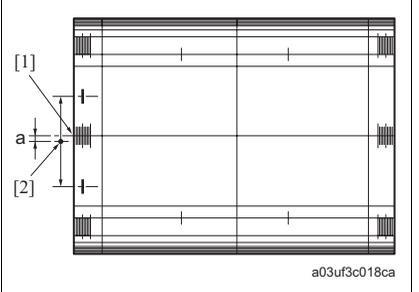
1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [06 ADF Adjustment]（ADF 调整）。
2. “ADF Adjustment Menu”（ADF 调整菜单）屏幕 按 [04 ADF Registration Loop Adj.]（ADF 对位波幅调整）。
3. “ADF Regist Loop Adjustment”（ADF 对位波幅调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。
4. “Copy”（复印）屏幕 将“调整图表”放入 DF，选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键。
5. 如果仍未解决问题，请按 [SERVICE]（维修）。
6. “ADF Regist Loop Adjustment”（ADF 对位波幅调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-7（较小）至 +7（较大），1 步幅 = 0.5 mm
7. 重复步骤 3 至 6，直到获得合适的值。

10.9 排纸处理器调整

10.9.1 装订中央位置（装订器位置调整）

调整 FS-503 在主扫描方向的装订位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。	
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [01 Stapler Position Adj.]（装订器位置调整）。	
3. “Staple Finisher Adjustment Menu”（装订排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [01 Staple Center Position]（装订中央位置）。	
4. “Staple Center Position Adjustment”（装订中央位置调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。	
5. 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。	
6. 沿着主扫描方向对折输出页面，然后测量打印件中线 和装订中央之间的间隙“a”。 标准值：“a” = ± 3 mm	 <p style="text-align: right;">a03uf3c018ca</p> <p>[1] 纸张中线 [2] 装订中央</p>
7. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。	
8. “Staple Center Position Adjustment”（装订中央位置调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-20（靠前）至 +20（靠后），1 步幅 = 0.1 mm	
9. 重复步骤 4 至 8，直至可以获得标准值。	

10.9.2 纸张宽度（装订）（装订器位置调整）

调整使用 FS-503 在装订模式下装订一叠纸张时出现的装订不整齐问题（主扫描方向）。
此调整会调整对齐操作时对齐板的位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [01 Stapler Position Adj.]（装订器位置调整）。
3. “Staple Finisher Adjustment Menu”（装订排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [02 Paper Width (staple)]（纸张宽度（装订））。
4. “Paper Width Adjustment (staple)”（纸张宽度调整（装订））屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。
5. 按 [COPY]（复印）。
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。
7. 打开 FS 的前门，然后拉出堆叠器。
注 • 如果纸张在副扫描方向上的长度超过 239 mm，则纸张边缘会悬挂在堆叠器上。在这种情况下，请在拉出堆叠器前从纸张开口部取出纸张，然后将纸张重新装入堆叠器。
8. 测量堆叠器中的纸张和对齐板之间的间隙。 标准值：0 ± 0.5mm
9. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。
10. “Paper Width Adjustment (staple)”（纸张宽度调整（装订））屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-20（较宽）至 +20（较窄），1 步幅 = 0.1 mm
11. 重复步骤 5 至 10，直至可以获得标准值。

10.9.3 纸张宽度（直接出纸）（装订器位置调整）

调整不分页和分页模式下 FS-503 主纸盘上的纸张堆叠不整齐问题（主扫描方向）。
此调整会调整对齐操作时对齐板的位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [01 Stapler Position Adj.]（装订器位置调整）。
3. “Staple Finisher Adjustment Menu”（装订排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [03 Paper Width (straight)]（纸张宽度（直接出纸））。
4. “Paper Width Adjustment (straight)”（纸张宽度调整（直接出纸））屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。
5. 按 [COPY]（复印）。
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。
7. 打开 FS 的前门，然后拉出堆叠器。
注 • 如果纸张在副扫描方向上的长度超过 239 mm ，则纸张边缘会悬挂在堆叠器上。在这种情况下，请在拉出堆叠器前从纸张开口部取出纸张，然后将纸张重新装入堆叠器。
8. 测量堆叠器中的纸张和对齐板之间的间隙。 标准值：0.1 至 1 mm
9. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。
10. “Paper Width Adjustment (straight)”（纸张宽度调整（直接出纸））屏幕 使用设置按钮输入调整值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-20（较宽）至 +20（较窄），1 步幅 = 0.1 mm
11. 重复步骤 5 至 10，直至可以获得标准值。
12. 若要继续调整其他尺寸纸张，请重复步骤 4 至 11。

10.9.4 纸张宽度调整 (多功能折叠器打孔调整)

调整 FD 在主扫描方向打下的打孔位置。

此调整会调整对齐操作时对齐板的位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕
按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。
2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕
按 [02 Multi Folder (Punch) Adj.] (多功能折叠器打孔调整)。
3. “Multi Folder (Punch) Adjustment Menu” (多功能折叠器打孔调整菜单) 屏幕
按 [01 Paper Width Adjustment] (纸张宽度调整)。
4. “Paper Width adjustment” (纸张宽度调整) 屏幕
按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。
5. 按 [COPY] (复印)。
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸, 设置 10 份副本, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。
7. 对齐输出的 10 张纸的边缘, 然后测量纸张上打孔的直径。

打孔数	标准值 (mm)
2 孔和 4 孔	φ 5.0 或以上
3 孔	φ 6.5 或以上

8. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。
9. “Paper Width adjustment” (纸张宽度调整) 屏幕
如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。
设置范围: -20 (较窄) 至 +20 (较宽), 1 步幅 = 0.1 mm

注

- 如果对齐板比合适的位置要宽, 则打孔中心会偏移; 如果过窄, 则打孔易于分散。另一方面, 如果对齐板位置较窄, 则打孔可能对齐不准。

10. 重复步骤 5 至 9, 直至可以获得标准值。
11. 若要继续调整其他尺寸纸张, 请重复步骤 4 至 10。

10.9.5 打孔垂直位置（多功能折叠器打孔调整）

调整 FD 在主扫描方向打下的打孔位置。

A. 步骤

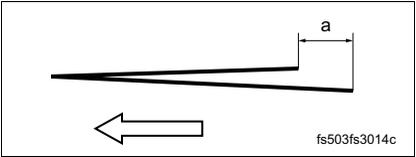
1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。							
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [02 Multi Folder (Punch) Adj.]（多功能折叠器打孔调整）。							
3. “Multi Folder (Punch) Adjustment Menu”（多功能折叠器打孔调整菜单）屏幕 按 [02 Hole-Punch Vertical Pos.]（打孔垂直位置）。							
4. “Punch hole select Menu”（打孔选择菜单）屏幕 选择 [01 2-Hole Punch]（2 孔），[02 3-Hole Punch]（3 孔）或 [02 4-Hole Punch]（4 孔）。							
5. “Punch Vertical Position Adjustment”（打孔垂直位置调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。							
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。							
7. 检查纸张主缘到打孔中央之间的距离“a”。							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>打孔数</th> <th>标准值“a”（mm）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2 孔和 4 孔</td> <td>10.5 ± 4.0</td> </tr> <tr> <td>3 孔</td> <td>9.5 ± 4</td> </tr> </tbody> </table>	打孔数	标准值“a”（mm）	2 孔和 4 孔	10.5 ± 4.0	3 孔	9.5 ± 4	
打孔数	标准值“a”（mm）						
2 孔和 4 孔	10.5 ± 4.0						
3 孔	9.5 ± 4						
8. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。							
9. “Punch Vertical Position Adjustment”（打孔垂直位置调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。							
10. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-40（较宽）至 +40（较窄），1 步幅 = 0.1 mm							
11. 重复步骤 5 至 10，直至可以获得标准值。							
12. 若要继续调整其他尺寸纸张或其他打孔数，请重复步骤 4 至 11。							

10.9.6 对折位置调整 (多功能折叠器折叠调整)

调整在对折模式下 FD 的折叠位置。

此调整会更改折叠时的纸张停止位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。	
2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [03 Multi Folder (Fold) Adj.] (多功能折叠器折叠调整)。	
3. “Multi Folder (Fold) Adjustment Menu” (多功能折叠器折叠调整菜单) 屏幕 按 [01 Half Fold Position Adj.] (对折位置调整)。	
4. “Half Fold Position Adjustment” (对折位置调整) 屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。	
5. 按 [COPY] (复印)。	
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。	
7. 在输出纸张的边缘上检查对齐偏移量 “a”。 标准值 “a” : = ± 1.5 mm	
8. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。	
9. “Half Fold Position Adjustment” (对折位置调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -50 至 +50, 1 步幅 = 0.1 mm • 如果对齐偏移量超过步骤 7 中给出的范围, 请朝正向输入数值。	
10. 重复步骤 5 至 9, 直至可以获得标准值。	
11. 若要继续调整其他尺寸纸张, 请重复步骤 4 至 10。	

△ 10.9.7 内三折位置调整 (多功能折叠器折叠调整)

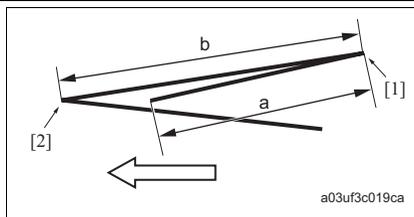
调整在内三折模式下 FD 的折叠位置。

此调整会更改折叠时的纸张停止位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕
按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。
2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕
按 [03 Multi Folder (Fold) Adj.] (多功能折叠器折叠调整)。
3. “Multi Folder (Fold) Adjustment Menu” (多功能折叠器折叠调整菜单) 屏幕
按 [02 Tri-Fold-in Pos. Adj.] (内三折位置调整)。
4. “Tri-Fold-in Position Adjustment” (内三折位置调整) 屏幕
按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。
5. 按 [COPY] (复印)。
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。
7. 检查 “a” 和 “b” 标识的两处的长度。

纸张尺寸	标准值 (mm)	
	a ± 1.5	b ± 1.5
A3	139.0	142.0
B4	120.3	123.3
A4S	98.0	101.0
12 × 18	151.4	154.4
11 × 17	142.9	145.9
8½ × 14	117.5	120.5
8½ × 11S	92.1	95.1
8K	129.0	132.0



[1] 单折 [2] 双折

8. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。

△

9. “Tri-Fold-in Position Adjustment” (内三折位置调整) 屏幕
按 [Single Fold] (单折)。

10. 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。

设置范围: -50 至 +50, 1 步幅 = 0.1 mm

- 设置值移动到正号一侧时, 步骤 6 中的尺寸 “a” 会变大, 而移动到负号一侧时则会变小。

△

11. 按 [Double Fold] (双折)。

12. 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。

设置范围: -50 至 +50, 1 步幅 = 0.1 mm

- 设置值移动到正号一侧时, 步骤 6 中的尺寸 “b” 会变大, 而移动到负号一侧时则会变小。

13. 重复步骤 5 至 12, 直至可以获得标准值。

14. 若要继续调整其他尺寸纸张, 请重复步骤 4 至 13。

10.9.8 外三折叠位置调整 (多功能折叠器折叠调整)

调整在外三折叠模式下 FD 的折叠位置。

此调整会更改折叠时的纸张停止位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。																														
2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [03 Multi Folder (Fold) Adj.] (多功能折叠器折叠调整)。																														
3. “Multi Folder (Fold) Adjustment Menu” (多功能折叠器折叠调整菜单) 屏幕 按 [03 Tri-Fold-out Pos. Adj.] (外三折叠位置调整)。																														
4. “Tri-Fold-out Position Adjustment” (外三折叠位置调整) 屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。																														
5. 按 [COPY] (复印)。																														
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。																														
7. 检查 “a” 和 “b” 标识的两处的长度。																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">纸张尺寸</th> <th colspan="2">标准值 (mm)</th> </tr> <tr> <th>a ± 1.5</th> <th>b ± 1.5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A3</td> <td>282.0</td> <td>144.0</td> </tr> <tr> <td>B4</td> <td>243.7</td> <td>123.3</td> </tr> <tr> <td>A4S</td> <td>199.0</td> <td>101.0</td> </tr> <tr> <td>12 × 18</td> <td>306.8</td> <td>156.4</td> </tr> <tr> <td>11 × 17</td> <td>289.9</td> <td>147.9</td> </tr> <tr> <td>8½ × 14</td> <td>238.1</td> <td>120.5</td> </tr> <tr> <td>8½ × 11S</td> <td>187.3</td> <td>95.1</td> </tr> <tr> <td>8K</td> <td>262.0</td> <td>134.0</td> </tr> </tbody> </table>	纸张尺寸	标准值 (mm)		a ± 1.5	b ± 1.5	A3	282.0	144.0	B4	243.7	123.3	A4S	199.0	101.0	12 × 18	306.8	156.4	11 × 17	289.9	147.9	8½ × 14	238.1	120.5	8½ × 11S	187.3	95.1	8K	262.0	134.0	<p>[1] 单折 [2] 双折</p>
纸张尺寸		标准值 (mm)																												
	a ± 1.5	b ± 1.5																												
A3	282.0	144.0																												
B4	243.7	123.3																												
A4S	199.0	101.0																												
12 × 18	306.8	156.4																												
11 × 17	289.9	147.9																												
8½ × 14	238.1	120.5																												
8½ × 11S	187.3	95.1																												
8K	262.0	134.0																												
8. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。																														
9. “Tri-Fold-out Position Adjustment” (外三折叠位置调整) 屏幕 按 [Single Fold] (单折)。																														
10. 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -50 至 +50, 1 步幅 = 0.1 mm • 设置值移动到正号一侧时, 步骤 6 中的尺寸 “a” 会变大, 而移动到负号一侧时则会变小。																														
11. 按 [Double Fold] (双折)。																														
12. 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -50 至 +50, 1 步幅 = 0.1 mm • 设置值移动到正号一侧时, 步骤 6 中的尺寸 “b” 会变大, 而移动到负号一侧时则会变小。																														
13. 重复步骤 5 至 12, 直至可以获得标准值。																														
14. 若要继续调整其他尺寸纸张, 请重复步骤 4 至 13。																														

10.9.9 双联内折位置调整 (多功能折叠器折叠调整)

调整在双联内折模式下 FD 的折叠位置。

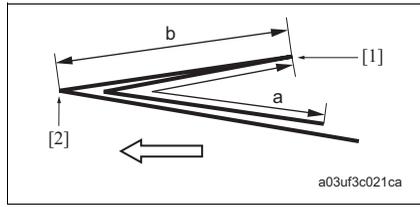
此调整会更改折叠时的纸张停止位置。

注

- 调整单折和双折时，请务必首先调整单折。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。		
2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [03 Multi Folder (Fold) Adj.] (多功能折叠器折叠调整)。		
3. “Multi Folder (Fold) Adjustment Menu” (多功能折叠器折叠调整菜单) 屏幕 按 [04 Double Parallel Pos. Adj.] (双联内折位置调整)。		
4. “Double Parallel Position Adjustment” (双联内折位置调整) 屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。		
5. 按 [COPY] (复印)。		
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。		
7. 检查 “a” 和 “b” 标识的两处的长度。		
纸张尺寸	标准值 (mm)	
	a ± 1.5	b ± 1.5
A3	208.5	103.8
B4	180.5	89.8
A4S	147.0	73.0
12 × 18	227.1	113.1
11 × 17	214.4	106.7
8½ × 14	176.3	87.7
8½ × 11S	138.2	68.6
8K	193.5	96.3
8. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE] (维修)。		
9. “Double Parallel Position Adjustment” (双联内折位置调整) 屏幕 按 [Single Fold] (单折)。		
10. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围：-50 至 +50，1 步幅 = 0.1 mm		
△	• 设置值移动到正号一侧时，步骤 6 中的尺寸 “a” 会变大，而移动到负号一侧时则会变小。	
11. 按 [Double Fold] (双折)。		
12. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围：-50 至 +50，1 步幅 = 0.1 mm		
△	• 设置值移动到正号一侧时，步骤 6 中的尺寸 “b” 会变大，而移动到负号一侧时则会变小。	
13. 重复步骤 4 至 12，直至可以获得标准值。		
14. 若要继续调整其他尺寸纸张，请重复步骤 4 至 13。		



[1] 单折 [2] 双折

10.9.10 Z 形折叠位置调整 (多功能折叠器折叠调整)

调整在 Z 形折叠模式下 FD 的折叠位置。

此调整会更改折叠时的纸张停止位置。

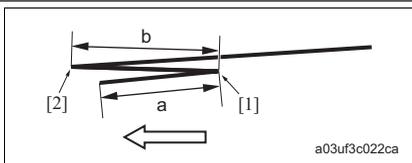
注

- 调整单折和双折时，请务必首先调整单折。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕
按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。
2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕
按 [03 Multi Folder (Fold) Adj.] (多功能折叠器折叠调整)。
3. “Multi Folder (Fold) Adjustment Menu” (多功能折叠器折叠调整菜单) 屏幕
按 [05 Z-Fold Position Adj.] (Z 形折叠位置调整)。
4. “Z-Fold Position Adjustment” (Z 形折叠位置调整) 屏幕
按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。
5. 按 [COPY] (复印)。
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。
7. 检查 “a” 和 “b” 标识的两处的长度。

纸张尺寸	标准值 (mm)	
	a ± 1.5	b ± 1.5
A3	105.5	108.5
B4	91.5	94.5
A4S	74.8	77.8
12 × 18	114.8	117.8
11 × 17	108.5	111.5
8½ × 14	94.0	—
8½ × 14	70.4	73.4
8K	98.0	101.0



[1] 单折 [2] 双折

8. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE] (维修)。
9. “Double Parallel Position Adjustment” (双联内折位置调整) 屏幕
按 [Single Fold] (单折)。
10. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。
设置范围：-50 至 +50，1 步幅 = 0.1 mm
• 设置值移动到正号一侧时，步骤 6 中的尺寸 “a” 会变大，而移动到负号一侧时则会变小。
11. 按 [Double Fold] (双折)。
12. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。
设置范围：-50 至 +50，1 步幅 = 0.1 mm
• 设置值移动到正号一侧时，步骤 6 中的尺寸 “b” 会变大，而移动到负号一侧时则会变小。
13. 重复步骤 5 至 12，直至可以获得标准值。
14. 若要继续调整其他尺寸纸张，请重复步骤 4 至 13。

10.9.11 对开折叠位置调整 (多功能折叠器折叠调整)

调整在对开折叠模式下 FD 的折叠位置。

此调整会更改折叠时的纸张停止位置。

注

- 调整单折, 双折和三折叠时, 请务必按照单折, 双折和三折叠的顺序执行调整。

A. 步骤

1. "Service Mode Menu" (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。																																							
2. "Finisher Adjustment Menu" (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [03 Multi Folder (Fold) Adj.] (多功能折叠器折叠调整)。																																							
3. "Multi Folder (Fold) Adjustment Menu" (多功能折叠器折叠调整菜单) 屏幕 按 [06 Gate Fold Position Adj.] (对开折叠位置调整)。																																							
4. "Gate Fold Position Adjustment" (对开折叠位置调整) 屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。																																							
5. 按 [COPY] (复印)。																																							
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。																																							
7. 检查 "a", "b" 和 "c" 标识的两处的长度。																																							
<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: top;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">纸张尺寸</th> <th colspan="3">标准值 (mm)</th> </tr> <tr> <th>a ± 1.5</th> <th>b ± 1.5</th> <th>c ± 1.5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A3</td> <td>103.5</td> <td>213.0</td> <td>106.5</td> </tr> <tr> <td>B4</td> <td>89.5</td> <td>185.0</td> <td>92.5</td> </tr> <tr> <td>A4S</td> <td>72.8</td> <td>15</td> <td>75.8</td> </tr> <tr> <td>12 × 18</td> <td>112.8</td> <td>231.6</td> <td>115.8</td> </tr> <tr> <td>11 × 17</td> <td>106.5</td> <td>218.9</td> <td>109.5</td> </tr> <tr> <td>8½ × 14</td> <td>87.4</td> <td>180.8</td> <td>90.4</td> </tr> <tr> <td>8½ × 11S</td> <td>68.4</td> <td>142.7</td> <td>71.4</td> </tr> <tr> <td>8K</td> <td>96.0</td> <td>198.0</td> <td>99.0</td> </tr> </tbody> </table> <div style="display: inline-block; vertical-align: top; margin-left: 20px;"> <p>[1] 单折 [2] 双折 [3] 三折叠</p> </div>	纸张尺寸	标准值 (mm)			a ± 1.5	b ± 1.5	c ± 1.5	A3	103.5	213.0	106.5	B4	89.5	185.0	92.5	A4S	72.8	15	75.8	12 × 18	112.8	231.6	115.8	11 × 17	106.5	218.9	109.5	8½ × 14	87.4	180.8	90.4	8½ × 11S	68.4	142.7	71.4	8K	96.0	198.0	99.0
纸张尺寸		标准值 (mm)																																					
	a ± 1.5	b ± 1.5	c ± 1.5																																				
A3	103.5	213.0	106.5																																				
B4	89.5	185.0	92.5																																				
A4S	72.8	15	75.8																																				
12 × 18	112.8	231.6	115.8																																				
11 × 17	106.5	218.9	109.5																																				
8½ × 14	87.4	180.8	90.4																																				
8½ × 11S	68.4	142.7	71.4																																				
8K	96.0	198.0	99.0																																				
8. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。																																							
9. "Gate Fold Position Adjustment" (对开折叠位置调整) 屏幕 按 [Single Fold] (单折)。																																							
10. 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -50 至 +50, 1 步幅 = 0.1 mm • 设置值移动到正号一侧时, 步骤 6 中的尺寸 "a" 会变大, 而移动到负号一侧时则会变小。																																							
11. 按 [Double Fold] (双折)。																																							
12. 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -50 至 +50, 1 步幅 = 0.1 mm • 设置值移动到正号一侧时, 步骤 6 中的尺寸 "b" 会变大, 而移动到负号一侧时则会变小。																																							
13. 按 [Triple Fold] (三折叠)。																																							



- | |
|--|
| <p>14. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。
设置范围：-50 至 +50，1 步幅 = 0.1 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> • 设置值移动到正号一侧时，步骤 6 中的尺寸 “c” 会变大，而移动到负号一侧则会变小。 |
| <p>15. 重复步骤 5 至 14，直至可以获得标准值。</p> |
| <p>16. 若要继续调整其他尺寸纸张，请重复步骤 4 至 15。</p> |

10.9.12 折叠对位波幅调整 (多功能折叠器折叠调整)

调整 FD 对位辊处的纸张波幅量，以校正纸张歪斜，褶皱或辊处卡纸。

A. 步骤

- | |
|--|
| <p>1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕
按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。</p> |
| <p>2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕
按 [03 Multi Folder (Fold) Adj.] (多功能折叠器折叠调整)。</p> |
| <p>3. “Multi Folder (Fold) Adjustment Menu” (多功能折叠器折叠调整菜单) 屏幕
按 [07 Fold Regist Loop Adj.] (折叠对位波幅调整)。</p> |
| <p>4. “Fold Resist Loop Adjustment” (折叠对位波幅调整) 屏幕
按 [COPY] (复印)。</p> |
| <p>5. 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键输出测试样式 (No.16)。</p> |
| <p>6. 如果仍未解决问题，请按 [SERVICE] (维修)。</p> |
| <p>7. “Fold Resist Loop Adjustment” (折叠对位波幅调整) 屏幕
使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。
设置范围：-50 (较小) 至 +50 (较大)，1 步幅 = 0.1mm</p> |
| <p>8. 重复步骤 4 至 7，直到获得合适的值。</p> |

10.9.13 多功能折叠器 (PI) 调整

请勿在现场执行此调整。

10.9.14 堆叠器调整

调整和 LS 有关的各种调整。

(1) 纸张宽度调整

调整堆叠器纸盘上纸张堆叠不整齐的问题（主扫描方向）。

此调整会调整对齐操作时对齐板的位置。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [05 Stacker Adjustment]（堆叠器调整）。
3. “Stacker Adjustment Menu”（堆叠器调整菜单）屏幕 按 [01 Paper Width Adjustment]（纸张宽度调整）。
4. “Paper Width Adjustment”（纸张宽度调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。
5. 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键输出测试样式（No.16）。
6. 如果纸张边缘不对齐，请按 [SERVICE]（维修）。
7. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-20（较窄）至 +20（较宽），1 步幅 = 0.1 mm
8. 重复步骤 4 至 7，直到获得合适的值。

(2) 纸张长度调整

调整堆叠器纸盘上纸张堆叠不整齐的问题（副扫描方向）。

此调整会调整对齐时主缘止动器的位置。

a. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [05 Stacker Adjustment]（堆叠器调整）。
3. “Stacker Adjustment Menu”（堆叠器调整菜单）屏幕 按 [02 Paper Length Adjustment]（纸张长度调整）。
4. “Paper Length Adjustment”（纸张长度调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。
5. 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键输出测试样式（No.16）。
6. 如果纸张边缘不对齐，请按 [SERVICE]（维修）。
7. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-20（较窄）至 +20（较宽），1 步幅 = 0.1 mm
8. 重复步骤 4 至 7，直到获得合适的值。

10.9.15 装订中央调整 (鞍式装订组件调整)

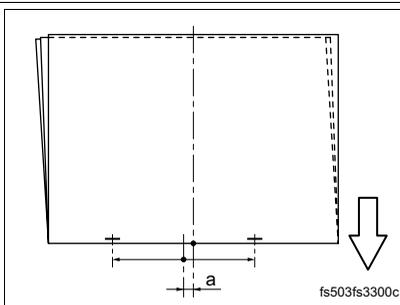
调整 SD 在鞍式装订模式下的装订中央位置。

此调整会更改对齐操作时对齐板的位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕
按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。
2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕
按 [06 Saddle Sticher Adj.] (鞍式装订组件调整)。
3. “Saddle Sticher Adjustment Menu” (鞍式装订组件调整菜单) 屏幕
按 [01 Staple Center Adj.] (装订中央位置)。
4. “Staple Center Position Adjustment” (装订中央位置调整) 屏幕
按 [COPY] (复印)。
5. 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张, 然后按开始键输出测试样式 (No.16)。

6. 沿着主扫描方向对折输出页面, 然后测量打印件中线之间的间隙 “a”。
标准值 “a”: = ± 2mm



7. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。
8. “Staple Center Position Adjustment” (装订中央位置调整) 屏幕
使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。
设置范围: -20 (右) 至 +20 (左), 1 步幅 = 0.1mm
9. 重复步骤 4 至 8, 直至可以获得标准值。

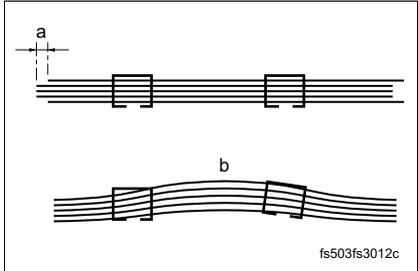
10.9.16 装订纸张宽度调整（鞍式装订组件调整）

调整使用 SD 在鞍式装订模式下装订一叠纸张时出现的装订不整齐问题（主扫描方向）。此调整会调整对齐操作时鞍式装订对齐板的位置。

注

- 请务必在执行此调整前调整好折叠歪斜调整（机械调整）。

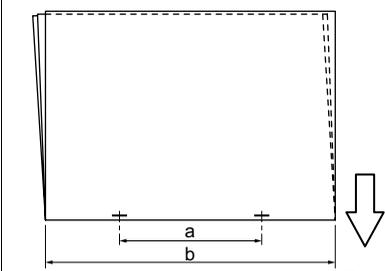
A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。	
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [06 Saddle Stitcher Adj.]（鞍式装订组件调整）。	
3. “Saddle Stitcher Adjustment Menu”（鞍式装订组件调整菜单）屏幕 按 [02 Staple Paper Width Adj.]（装订纸张宽度调整）。	
4. “Staple Paper Width Adjustment”（装订纸张宽度调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。	
5. 按 [COPY]（复印）。	
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。	
7. 检查一叠纸张的对齐偏移量（a：纸张宽度设置大于纸张宽度时出现的偏移量）以及一叠纸张是否歪斜（b：纸张宽度设置小于纸张宽度时出现的歪斜量）。 标准值“a”：1.0 mm 或以下	
8. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。	
9. “Staple Paper Width Adjustment”（装订纸张宽度调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-20（较窄）至 +20（较宽），1 步幅 = 0.1 mm	
10. 重复步骤 5 至 9，直至可以获得标准值。	
11. 若要继续调整其他尺寸纸张，请重复步骤 4 至 10。	

10.9.17 装订间距调整 (鞍式装订组件调整)

调整 SD 在鞍式装订模式下的装订间隔。

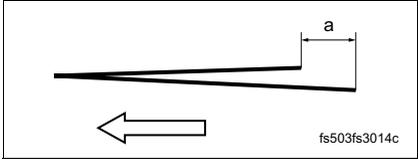
A. 步骤

<p>1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。</p>	
<p>2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [06 Saddle Stitcher Adj.] (鞍式装订组件调整)。</p>	
<p>3. “Saddle Stitcher Adjustment Menu” (鞍式装订组件调整菜单) 屏幕 按 [03 Staple Pitch Adjustment] (装订间距调整)。</p>	
<p>4. “Staple Pitch Adjustment” (装订间距调整) 屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。</p>	
<p>5. 按 [COPY] (复印)。</p>	
<p>6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。</p>	
<p>7. 检查订书钉之间的间隔 “a” 和纸张尺寸 “b” 之间的关系。 标准值: $a = (b/2) \pm 2 \text{ mm}$</p>	 <p style="text-align: right;">fs503fs3011c</p>
<p>8. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。</p>	
<p>9. “Staple Pitch Adjustment” (装订间距调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -20 (较窄) 至 +20 (较宽), 1 步幅 = 0.1 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> • 设置范围取决于纸张尺寸。 最小值由装订器可移动范围确定, 而确定的最大值应使得鞍式装订对齐板和装订器之间不会相互干扰。 <p>B5S: 无法进行设置 (固定为 91 mm) B4: -20 至 +20 mm (108.5 至 148.5 mm) A4S: -14 至 +14 mm (91 至 119 mm) A3: -20 至 +16.5 mm (128.5 至 165 mm) 8½ × 14, 8½ × 11S, -16.95 至 +16.95 mm (91 至 124.9 mm) 11 × 17, 8½ × 11, -20 至 +20 mm (119.7 至 159.7 mm)</p>	
<p>10. 重复步骤 5 至 9, 直至可以获得标准值。</p>	
<p>11. 若要继续调整其他尺寸纸张, 请重复步骤 4 至 10。</p>	

10.9.18 对折位置调整（鞍式装订组件调整）

调整在对折模式下 SD 的折叠位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。	
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [06 Saddle Stitcher Adj.]（鞍式装订组件调整）。	
3. “Saddle Stitcher Adjustment Menu”（鞍式装订组件调整菜单）屏幕 按 [04 Half Fold Position Adj.]（对折位置调整）。	
4. “Half Fold Position Adjustment”（对折位置调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。	
5. 按 [COPY]（复印）。	
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。	
7. 在输出纸张的边缘上检查对齐偏移量“a”。 标准值“a”：1.5 mm 或以下	
8. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。	
9. “Half Fold Position Adjustment”（对折位置调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-50 至 +50，1 步幅 = 0.1 mm • 如果对齐偏移量超过步骤 7 中给出的范围，请朝正向输入数值。	
10. 重复步骤 5 至 9，直至可以获得标准值。	
11. 若要继续调整其他尺寸纸张，请重复步骤 4 至 10。	

10.9.19 三折叠位置调整 (鞍式装订组件调整)

调整在内三折叠模式下 SD 的折叠位置。

注

- 调整单折和双折时，请务必首先调整双折。
- 单折位置基于纸张主缘，而双折位置则基于单折的位置。因此，步骤 6 中的尺寸“b”会因为单折和双折位置的变化而变化。

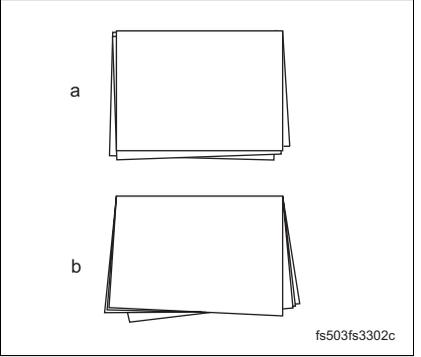
A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。												
2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [06 Saddle Stitcher Adj.] (鞍式装订组件调整)。												
3. “Saddle Stitcher Adjustment Menu” (鞍式装订组件调整菜单) 屏幕 按 [05 Tri-Fold Position Adj.] (三折叠位置调整)。												
4. “Tri-Fold Position Adjustment” (三折叠位置调整) 屏幕 按 [COPY] (复印)。												
5. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。												
6. 检查“a”和“b”标识的两处的长度。												
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">纸张尺寸</th> <th colspan="2">标准值 (mm)</th> </tr> <tr> <th>a ± 2.0</th> <th>b ± 2.0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A4S</td> <td>97.5</td> <td>102.0</td> </tr> <tr> <td>8½ × 11S</td> <td>91.6</td> <td>96.1</td> </tr> </tbody> </table>	纸张尺寸	标准值 (mm)		a ± 2.0	b ± 2.0	A4S	97.5	102.0	8½ × 11S	91.6	96.1	<p style="text-align: right;">fs503fs3015c</p>
纸张尺寸		标准值 (mm)										
	a ± 2.0	b ± 2.0										
A4S	97.5	102.0										
8½ × 11S	91.6	96.1										
[1] 单折 [2] 双折												
7. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE] (维修)。												
8. “Tri-Fold Position Adjustment” (三折叠位置调整) 屏幕 选择希望调整的纸张尺寸。												
9. 按 [Double Fold] (双折)。(双折)												
10. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围：-50 至 +50，1 步幅 = 0.1 mm												
• 设置值移动到正号一侧时，步骤 6 中的尺寸“a”会变大，而移动到负号一侧时则会变小。												
11. 按 [Single Fold] (单折)。(第一折叠)												
12. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围：-50 至 +50，1 步幅 = 0.1 mm												
• 设置值移动到正号一侧时，步骤 7 中的尺寸“b”会变大，而移动到负号一侧时则会变小。												
13. 重复步骤 4 至 12，直至可以获得标准值。												

10.9.20 折叠纸张宽度调整（鞍式装订组件调整）

如果在多页纸张对折或多页纸张三折叠模式下出现一叠纸张的边缘不整齐问题，请执行此调整。
此调整会更改在副扫描方向对齐时的对齐宽度。

A. 步骤

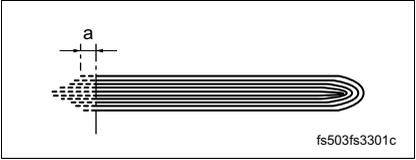
1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。	
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [06 Saddle Stitcher Adj.]（鞍式装订组件调整）。	
3. “Saddle Stitcher Adjustment Menu”（鞍式装订组件调整菜单）屏幕 按 [06 Fold Paper Width Adj.]（折叠纸张宽度调整）。	
4. “Fold Paper Width Adjustment”（折叠纸张宽度调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。	
5. 按 [COPY]（复印）。	
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。	
<p>7. 检查一叠纸张是否出现对齐偏移。</p> <p>a: 如果设置值比纸张宽度要大，则折叠线会朝不同方向歪斜。</p> <p>b: 如果设置值比纸张宽度要小，则折叠线会朝同一个方向歪斜。</p>	
8. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。	
9. “Fold Paper Width Adjustment”（折叠纸张宽度调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-50（较窄）至 +50（较宽），1 步幅 = 0.1 mm	
10. 重复步骤 5 至 9，直至可以获得标准值。	
11. 若要继续调整其他尺寸纸张，请重复步骤 4 至 10。	



10.9.21 裁切调整 (鞍式装订组件调整)

如果使用 SD 进行裁切时裁切后的主缘出现对齐偏移或裁切量过大, 请执行此调整。

A. 步骤

1. "Service Mode Menu" (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。	
2. "Finisher Adjustment Menu" (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [06 Saddle Stitcher Adj.] (鞍式装订组件调整)。	
3. "Saddle Stitcher Adjustment Menu" (鞍式装订组件调整菜单) 屏幕 按 [07 Trimming Adjustment] (裁切调整)。	
4. "Trimming Adjustment" (裁切调整) 屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。	
5. 按 [COPY] (复印)。	
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。	
7. 检查封面纸的裁切长度 "a"。 标准值 "a": 2 mm 或以上	
注 • 裁切长度小于 2mm 可能会导致裁切问题。	
8. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。	
9. "Trimming Adjustment" (裁切调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -400 (较小) 至 +400 (较大), 1 步幅 = 0.1mm	
10. 重复步骤 5 至 9, 直至可以获得标准值。	
11. 若要继续调整其他尺寸纸张, 请重复步骤 4 至 10。	

10.9.22 裁切接收器调整（鞍式装订组件调整）

如果使用 SD 进行裁切时出现裁切效果不佳的问题（如裁切后出现毛边），请执行此调整。
此调整会更改裁切板的移位间隔和移动间距。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [06 Saddle Stitcher Adj.]（鞍式装订组件调整）。
3. “Saddle Stitcher Adjustment Menu”（鞍式装订组件调整菜单）屏幕 按 [08 Trimmer Receiver Adj.]（裁切接收器调整）。
4. “Trimmer Receiver Adjustment”（裁切接收器调整）屏幕 选择 “Trimmer Count”（裁切板移动前的裁切次数）和 “Move Pitch”（裁切板移动时的行驶距离）的选项。
5. 按 [Execute Compulsive Movement]（执行强制移动）手动移动裁切板。

10.9.23 卷曲平整方向（RU 调整）

进纸卷曲的纸张时，如果出现卡纸或其他问题，请执行此调整。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [07 RU Adjustment]（RU 调整）。
3. “RU Adjustment Menu”（RU 调整菜单）屏幕 按 [01 Curl Reform Direction]（卷曲平整方向）。
4. “Curl Reform Direction”（卷曲平整方向）屏幕 选择 [OFF]（关闭），[Upper]（向上）或 [Lower]（向下）。

注

- [Upper]（向上）：校正向上凸起的卷曲纸张。
- [Lower]（向下）：校正向下凹陷的卷曲纸张。
- [Off]（关闭）：取消卷曲校正功能。
- 选择 [Upper]（向上）或 [Lower]（向下）会随时校正纸张卷曲。

10.9.24 封面裁切调整 (冷胶装订器调整)

调节封面纸右侧缘的裁切位置。

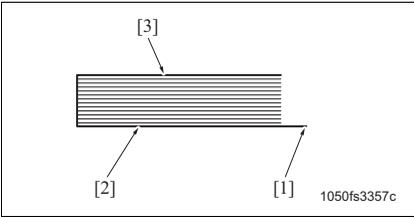
注

• 为了对齐左右封面的主缘，请按照如下所示的操作步骤执行调整。

1. 10.9.25 封面主缘调整

2. 10.9.24 封面裁切调整

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。	
2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [08 Perfect Binder Adjustment] (冷胶装订器调整)。	
3. “Perfect Binder Adjustment Menu” (冷胶装订器调整菜单) 屏幕 按 [01 Cover Trimming Adjustment] (封面裁切调整)。	
4. “Cover Trimming Adjustment” (封面裁切调整) 屏幕 按 [Perfect Binder Tray] (冷胶装订器纸盘) 或 [Except PB Tray] (除 PB 纸盘之外) 选择要调节的纸盘。	
5. 按 [COPY] (复印)。	
6. 选择纸张类型并按开始键进行测试打印和冷胶装订。	
7. 检查所创建书本封面的左右侧缘是否彼此对齐。 [1] 裁切位置 [2] 右封面纸 [3] 左封面纸	
8. 按 [SERVICE] (维修) 更改右封面纸的裁切位置。	
9. “Cover Trimming Adjustment” (封面裁切调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围：-128 (减少裁切量) 至 +127 (扩大裁切量)，1 步幅 = 0.1mm	
10. 重复步骤 4 至 9，直到获得合适的值。	

10.9.25 封面主缘调整 (冷胶装订器调整)

设置封面纸左侧超出内页长度 (宽度) 的长度。

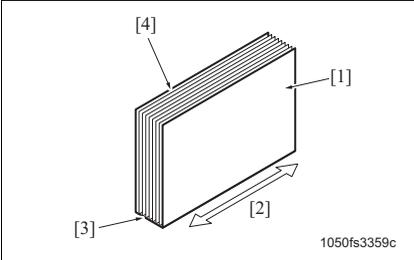
A. 步骤

<p>1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。</p>	
<p>2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [08 Perfect Binder Adjustment] (冷胶装订器调整)。</p>	
<p>3. “Perfect Binder Adjustment Menu” (冷胶装订器调整菜单) 屏幕 按 [02 Cover Lead Edge Adj.] (封面主缘调整)</p>	
<p>4. “Cover Lead Edge Adjustment” (封面主缘调整) 屏幕 按 [PB Tray] (PB 纸盘) 或 [Except PB Tray] (除 PB 纸盘之外) 选择要调节的纸盘。</p>	
<p>5. 按 [▼] 或 [▲] 从下列选项中选择纸张尺寸。 整个区域 A4 B5 A5 8.5 × 11 16K A5S 5.5 × 8.5S 自定义 (220mm 至 379mm) 自定义 (148mm 至 219mm)</p> <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 以上纸张尺寸为书本 (内页) 完成后的尺寸。 	
<p>6. 按 [COPY] (复印)。</p>	
<p>7. 选择纸张类型并按开始键进行测试打印和冷胶装订。</p>	
<p>8. 根据指定量检查左封面纸的宽度是否长于内页宽度。 [1] 内页 [2] 右封面纸 [3] 左封面纸 [4] 长度差异 [5] 左封面纸的边缘</p>	<p style="text-align: right;">1050fs3358c</p>
<p>9. 若要更改左封面纸的宽度, 请按 [SERVICE] (维修)。</p>	
<p>10. “Cover Lead Edge Adjustment” (封面主缘调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -128 (短) 至 +127 (长), 1 步幅 = 0.1mm</p>	
<p>11. 重复步骤 4 至 10, 直到获得合适的值。</p>	

10.9.26 书脊角形成位置（冷胶装订器调整）

调节封面纸的角折叠位置。

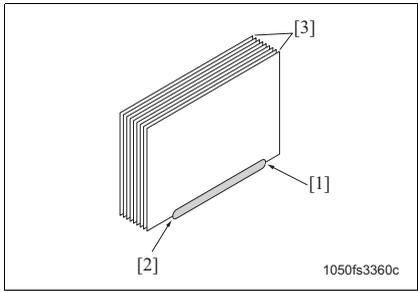
A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。	
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [08 Perfect Binder Adjustment]（冷胶装订器调整）。	
3. “Perfect Binder Adjustment Menu”（冷胶装订器调整菜单）屏幕 按 [03 Spine Corner forming Pos.]（书脊角形成位置）。	
4. “Spine Corner forming Position Adjustment”（书脊角形成位置调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。	
5. 选择纸张类型并按开始键进行测试打印和冷胶装订。	
6. 检查封面纸的角边缘在主扫描方向上是否一致。 [1] 右封面纸 [2] 主扫描方向 [3] 封面纸 [4] 左封面纸	 <p>The diagram shows a perspective view of a book spine. A double-headed arrow labeled [2] indicates the main scanning direction from left to right. A vertical line on the right side is labeled [1], representing the right cover paper. A vertical line on the left side is labeled [4], representing the left cover paper. A horizontal line at the bottom is labeled [3], representing the cover paper. The diagram is labeled 1050fs3359c in the bottom right corner.</p>
7. 封面纸的角边缘未创建一致时，请按 [SERVICE]（维修）。	
8. “Spine Corner forming Position Adjustment”（书脊角形成位置调整） 选择 [Up/Down (Forward) Adj.]（向上 / 向下（前）调整）或 [Up/Down (Rear) Adj.]（向上 / 向下（后）调整）。	
9. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-128（向下）至 +127（向上），1 步幅 = 0.1mm	
10. 重复步骤 4 至 9，直到获得合适的值。	

10.9.27 涂胶开始位置（冷胶装订器调整）

调节对内页涂胶的开始位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。	
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [08 Perfect Binder Adjustment]（冷胶装订器调整）。	
3. “Perfect Binder Adjustment Menu”（冷胶装订器调整菜单）屏幕 按 [04 Pasting Start Postion]（涂胶开始位置）。	
4. “Pasting Start Position Adjustment”（涂胶开始位置调整）屏幕 按 [Ahead]（向前）或 [Back]（向后）选择在向前移动或向后移动期间涂胶的开始位置进行调节。	
5. 按 [▼] 或 [▲] 从下列选项中选择纸张尺寸。 整个区域 A4 B5 A5 8.5 × 11 16K A5S 5.5 × 8.5S 自定义（220mm 至 379mm） 自定义（148mm 至 219mm）	
注 • 以上纸张尺寸为书本（内页）完成后的尺寸。	
6. 按 [COPY]（复印）。	
7. 选择纸张类型并按开始键进行测试打印和冷胶装订。	
8. 检查对内页涂胶的开始位置是否合适。 [1] 向前涂胶的开始位置 [2] 向后涂胶的开始位置 [3] 内页	 <p>1050fs3360c</p>
9. 若要调节开始位置，请按 [SERVICE]（维修）。	
10. “Pasting Start Position Adjustment”（涂胶开始位置调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-128（较早）至 +127（较晚），1 步幅 = 0.1mm	
11. 重复步骤 4 至 10，直到获得合适的值。	

10.9.28 涂胶结束位置（冷胶装订器调整）

调节涂胶的结束位置。

A. 步骤

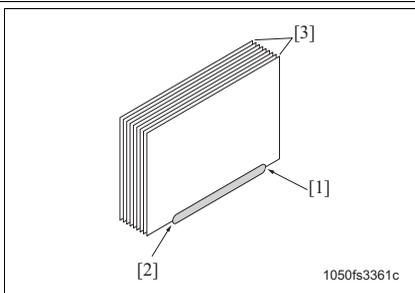
1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕
按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕
按 [08 Perfect Binder Adjustment]（冷胶装订器调整）。
3. “Perfect Binder Adjustment Menu”（冷胶装订器调整菜单）屏幕
按 [05 Pasting Finish Position]（涂胶结束位置）。
4. “Pasting Finish Position Adjustment”（涂胶结束位置调整）屏幕
按 [Ahead]（向前）或 [Back]（向后）选择在向前移动或向后移动期间涂胶的结束位置进行调节。
5. 按 [▼] 或 [▲] 从下列选项中选择纸张尺寸。
整个区域
A4
B5
A5
8.5 × 11
16K
A5S
5.5 × 8.5S
自定义（220mm 至 379mm）
自定义（148mm 至 219mm）

注

- 以上纸张尺寸为书本（内页）完成后的尺寸。

6. 按 [COPY]（复印）。
7. 选择纸张类型并按开始键进行测试打印和冷胶装订。
8. 检查对内页涂胶的结束位置是否合适。

- [1] 向前涂胶的结束位置
- [2] 向后涂胶的结束位置
- [3] 内页



9. 若要调节结束位置，请按 [SERVICE]（维修）。
10. “Pasting Finish Position Adjustment”（涂胶结束位置调整）屏幕
使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。
设置范围：-128（较早）至 +127（较晚），1 步幅 = 0.1mm
11. 重复步骤 4 至 10，直到获得合适的值。

△ 10.9.29 胶水形成结束位置（冷胶装订器调整）

对内页书脊涂抹均匀胶水层时，调节该处理的结束位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [08 Perfect Binder Adjustment]（冷胶装订器调整）。
3. “Perfect Binder Adjustment Menu”（冷胶装订器调整菜单）屏幕 按 [06 Paste Formation Finish Pos.]（胶水形成结束位置）。
4. “Paste Formation Finish Position Adjustment”（胶水形成结束位置调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 从下列选项中选择纸张尺寸。 整个区域 A4 B5 A5 8.5 × 11 16K A5S 5.5 × 8.5S 自定义（220mm 至 379mm） 自定义（148mm 至 219mm）
注 • 以上纸张尺寸为书本（内页）完成后的尺寸。
5. 按 [COPY]（复印）。
6. 选择纸张类型并按开始键进行测试打印和冷胶装订。
7. 对内页书脊涂抹均匀胶水层时，检查该处理的结束位置是否合适。
8. 对涂抹均匀胶水层处理的结束位置进行调节时，请按 [SERVICE]（维修）。
9. “Paste Formation Finish Position Adjustment”（胶水形成结束位置调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-128（较早）至 +127（较晚），1 步幅 = 0.1mm
10. 重复步骤 4 至 9，直到获得合适的值。

△ 10.9.30 温度调整（冷胶装订器调整）

设置要通过胶槽中附带的涂胶辊温度传感器（TH1），胶槽温度传感器 / 上（TH2），胶槽温度传感器 / 中（TH3）和胶槽温度传感器 / 下（TH4）检测到的温度。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [08 Perfect Binder Adjustment]（冷胶装订器调整）。
3. “Perfect Binder Adjustment Menu”（冷胶装订器调整菜单）屏幕 按 [07 Temperature Adjustment]（温度调整）。
4. “Temperature Adjustment”（温度调整）屏幕 按 [COPY]（复印）。
5. 选择纸张类型并按开始键进行测试打印和冷胶装订。
6. 检查涂胶是否干到合适的程度。
7. 若要调节胶水的干燥程度，请按 [SERVICE]（维修）。
8. “Temperature Adjustment”（温度调整）屏幕 选择设置的温度选项。 以下选项可供选择。 熔化箱 - 上 熔化箱 - 中 熔化箱 - 下 粘贴辊
9. 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 <ul style="list-style-type: none"> • 熔化箱 - 上 设置范围：10 至 200 °C 默认值：132 °C • 熔化箱 - 中 设置范围：140 至 200 °C 默认值：145 °C • 熔化箱 - 下 设置范围：140 至 200 °C 默认值：185 °C • 粘贴辊 设置范围：140 至 200 °C 默认值：165 °C
10. 重复步骤 4 至 9，直到获得合适的值。

10.9.31 副整理 CD 宽度调整（冷胶装订器调整）

在主扫描方向上进行对齐时，调节内页的对齐宽度。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [08 Perfect Binder Adjustment]（冷胶装订器调整）。
3. “Perfect Binder Adjustment Menu”（冷胶装订器调整菜单）屏幕 按 [08 Sub Compile CD Width Adj.]（副整理 CD 宽度调整）。
4. “Sub Compile CD Width Adjustment”（副整理 CD 宽度调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 从下列选项中选择纸张尺寸。 整个区域 A4 B5 A5 8.5 × 11 16K A5S 5.5 × 8.5S 自定义（220mm 至 379mm） 自定义（148mm 至 219mm）
注 • 以上纸张尺寸为书本（内页）完成后的尺寸。
5. “Sub Compile CD Width Adjustment”（副整理 CD 宽度调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-20（较宽）至 +20（较窄），1 步幅 = 0.1mm
6. 在普通复印模式下创建多本书，然后检查第二本和后面的书是否对齐。更改步骤 5 中设置的值，直到创建一本正确对齐的书。

10.9.32 夹钳 CD 宽度调整 (冷胶装订器调整)

在主扫描方向上进行对齐时，调节内页的对齐宽度。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。
2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [08 Perfect Binder Adjustment] (冷胶装订器调整)。
3. “Perfect Binder Adjustment Menu” (冷胶装订器调整菜单) 屏幕 按 [09 Clamp CD Width Adjustment] (夹钳 CD 宽度调整)。
4. “Clamp CD Width Adjustment” (夹钳 CD 宽度调整) 屏幕 按 [▼] 或 [▲] 从下列选项中选择纸张尺寸。 整个区域 A4 B5 A5 8.5 × 11 16K A5S 5.5 × 8.5S 自定义 (220mm 至 379mm) 自定义 (148mm 至 219mm)
注 • 以上纸张尺寸为书本 (内页) 完成后的尺寸。
5. “Clamp CD Width Adjustment” (夹钳 CD 宽度调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围：-20 (较宽) 至 +20 (较窄)，1 步幅 = 0.1mm
6. 在普通复印模式下创建多本书，然后检查第二本和后面的书是否对齐。更改步骤 5 中设置的值，直到创建一本正确对齐的书。

△ 10.9.33 封面上/下 CD 宽度调整（冷胶装订器调整）

在主扫描方向上调节封面纸和内页之间的位置关系。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [08 Perfect Binder Adjustment]（冷胶装订器调整）。
3. “Perfect Binder Adjustment Menu”（冷胶装订器调整菜单）屏幕 按 [10 Cover Up/Down CD Width Adj.]（封面上/下 CD 宽度调整）。
4. “Cover Up/Down CD Width Adjustment”（封面上/下 CD 宽度调整）屏幕 按 [Perfect Binder Tray]（冷胶装订器纸盘）或 [Except PB Tray]（除 PB 纸盘之外）选择要调节的纸盘。
5. 按 [COPY]（复印）。
6. 选择纸张类型并按开始键进行测试打印和冷胶装订。
7. 封面的主扫描位置与内页的主扫描位置之间的关系是否合适。
8. 若要调节两者之间主扫描位置的关系，请按 [SERVICE]（维修）。
9. “Cover Up/Down CD Width Adjustment”（封面上/下 CD 宽度调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-20（较宽）至 +20（较窄），1 步幅 = 0.1mm
10. 重复步骤 4 至 9，直到获得合适的值。

△ 10.9.34 夹钳 FD 位置调整 (冷胶装订器调整)

在副扫描方向上进行对齐时，调节内页的对齐宽度。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。
2. “Finisher Adjustment Menu” (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [08 Perfect Binder Adjustment] (冷胶装订器调整)。
3. “Perfect Binder Adjustment Menu” (冷胶装订器调整菜单) 屏幕 按 [11 Clamp FD Position Adj.] (夹钳 FD 位置调整)。
4. “Clamp FD Position Adjustment” (夹钳 FD 位置调整) 屏幕 按 [▼] 或 [▲] 从下列选项中选择纸张尺寸。 整个区域 A4 B5 A5 8.5 × 11 16K A5S 5.5 × 8.5S 自定义 (220mm 至 379mm) 自定义 (148mm 至 219mm)
注 • 以上纸张尺寸为书本 (内页) 完成后的尺寸。
5. 按 [COPY] (复印)。
6. 选择纸张类型并按开始键进行测试打印和冷胶装订。
7. 检查所有内页的副扫描方向是否正确对齐。
8. 若要调节内页在副扫描方向上的对齐宽度，请按 [SERVICE] (维修)。
9. “Clamp FD Position Adjustment” (夹钳 FD 位置调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围：-20 (较宽) 至 +20 (较窄)，1 步幅 = 0.1mm
10. 重复步骤 4 至 9，直到获得合适的值。
注 • 若设置过宽，则页面在副扫描方向上放错地方。 • 若设置过窄，则 FD 对齐板的标记可能会出现。

10.9.35 调用标准数据（排纸处理器调整）

将排纸处理器调整设置值恢复为出厂初始数据或安装初始数据。

注

- △ • 不会恢复“堆叠器调整（LS）”，“裁切接收器调整（SD）”，“卷曲平整方向（RU）”，“纸张边缘检测传感器调整（PK）”和“插页器纸盘尺寸调整（PI）”的调整数据。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [08 Recall Standard Data]（调用标准数据）。
3. “Recall Standard Data”（调用标准数据）屏幕 按 [Factory Initial Data]（出厂初始数据）或 [Installation Initial Data]（安装初始数据）。

注

△ • 选择 [Factory Default Data]（出厂默认数据）会将各种设置值恢复为出厂初始数据。
• 选择 [Installation Initial Data]（安装初始数据）会恢复执行 I/O 检查模式（代码“90-00”）时保存的调整值。

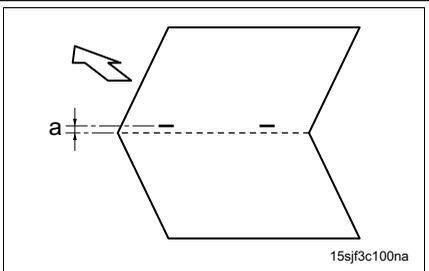
10.9.36 鞍式装订组件止动器调整

调整在使用 FS-607 进行鞍式装订时副扫描方向上的装订位置。
此调整会更改鞍式装订止动器的位置。

注

- 请务必在执行此调整前调整好“对折止动器调整”。

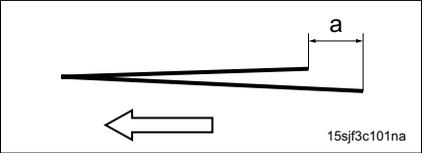
A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。	
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [01 Saddle Sticher Stopper Adj.]（鞍式装订组件止动器调整）。	
3. “Fold & Staple Stopper Adjustment”（折叠和装订止动器调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。	
4. 按 [COPY]（复印）。	
5. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。	
6. 检查输出纸张的鞍式装订位置。 标准值 “a”：± 1 mm	 <p>The diagram shows a piece of paper with a central fold and two side flaps. A horizontal dashed line represents the fold. A vertical dimension line labeled 'a' indicates the distance from the fold to the edge of the paper. The paper is labeled '15sjf3c100na' in the bottom right corner.</p>
7. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。	
8. “Fold & Staple Stopper Adjustment”（折叠和装订止动器调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-128（向下）至 +127（向上）1 步幅 = 0.1 mm	
9. 重复步骤 4 至 8，直至可以获得标准值。	

10.9.37 对折止动器调整

调整在使用 FS-607 进行多页纸张对折和鞍式装订时的折叠位置。
此调整会更改鞍式装订止动器的位置。

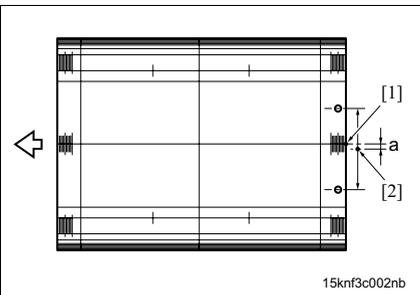
A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。	
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [02 Half Fold Stopper Adj.]（对折止动器调整）。	
3. “Half Fold Stopper Adjustment”（对折止动器调整）屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。	
4. 按 [COPY]（复印）。	
5. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。	
6. 在输出纸张的边缘上检查对齐偏移量“a”。 标准值“a”：± 1 mm	
7. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。	
8. “Half Fold Stopper Adjustment”（对折止动器调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-128 至 +127，1 步幅 = 0.1 mm • 如果对齐偏移量超过步骤 6 中给出的范围，请朝负号一侧输入数值。	
9. 重复步骤 4 至 8，直至可以获得标准值。	

10.9.38 垂直位置调整 (打孔调整)

调整打孔组件 (PK) 在主扫描方向上的打孔位置。

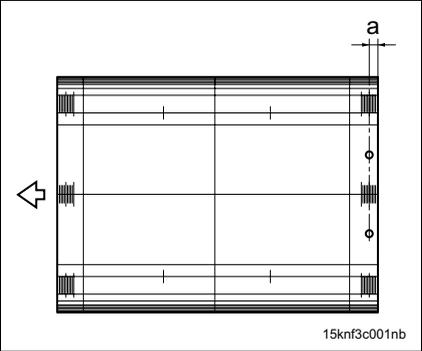
A. 步骤

1. "Service Mode Menu" (维修模式菜单) 屏幕 按 [07 Finisher Adjustment] (排纸处理器调整)。	
2. "Finisher Adjustment Menu" (排纸处理器调整菜单) 屏幕 按 [03 Punch Adjustment] (打孔调整)。	
3. "Punch Adjustment Menu" (打孔调整菜单) 屏幕 按 [01 Vertical Position Adj.] (垂直位置调整)。	
4. "Vertical position adjustment" (垂直位置调整) 屏幕 按 [▼] 或 [▲] 选择希望调整的纸张尺寸。	
5. 按 [COPY] (复印)。	
6. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸, 设置 10 份副本, 然后按开始键输出测试样式 (No. 16)。	
7. 沿着主扫描方向对折输出页面, 然后测量打印件 中线和打孔中央之间的间隙 "a"。 标准值 "a": $\pm 1 \text{ mm}$	 <p>[1] 纸张中线 [2] 打孔中线</p>
8. 如果值不在标准值范围内, 请按 [SERVICE] (维修)。	
9. "Vertical position adjustment" (垂直位置调整) 屏幕 使用数字按钮输入数值, 然后按 [<<SET] (设置)。 设置范围: -50 (靠前) 至 +50 (靠后), 1 步幅 = 0.1 mm	
10. 重复步骤 5 至 9, 直至可以获得标准值。	

10.9.39 水平位置调整（打孔调整）

调整打孔组件（PK）在副扫描方向上的打孔位置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。	
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [03 Punch Adjustment]（打孔调整）。	
3. “Punch Adjustment Menu”（打孔调整菜单）屏幕 按 [02 Horizontal Position Adj.]（水平位置调整）。	
4. “Horizontal position adjustment”（水平位置调整）屏幕 选择 [PI tray]（PI 纸盘）或 [Main tray]（主纸盘），然后按 [COPY]（复印）。	
5. 在纸盒或 PI 中放入纸张，然后按开始键输出测试样式（No.16）。	
6. 检查输出纸张在副扫描方向上的打孔位置“a”。	
7. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。	
8. “Horizontal position adjustment”（水平位置调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-50（较短）至 +50（较长），1 步幅 = 0.1 mm	
9. 重复步骤 4 至 8，直至可以获得标准值。	

纸张尺寸	标准值“a”（mm）
公制地区	10.5 ± 5.0
英制地区	9.5 ± 5.0

10.9.40 对位调整（打孔调整）

调整打孔时打孔组件（PK）的对位波幅量，以消除打孔歪斜，纸张褶皱或打孔对位部出现卡纸等问题。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [03 Punch Adjustment]（打孔调整）。
3. “Punch Adjustment Menu”（打孔调整菜单）屏幕 按 [03 Registration Adjustment]（对位调整）。
4. “Registration adjustment”（对位调整）屏幕 选择希望调整的项目，然后按 [COPY]（复印）。
5. 在纸盒或 PI 中放入纸张，然后按开始键输出测试样式（No.16）。
6. 如果仍未解决问题，请按 [SERVICE]（维修）。
7. “Registration adjustment”（对位调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：-20（较大）至 +20（较小），1 步幅 = 0.8 mm
8. 重复步骤 4 至 7，直到获得合适的值。

10.9.41 纸张边缘检测传感器调整（打孔调整）

在更换打孔驱动电路板（PKDB）或 PK 的纸张边缘检测传感器电路板（PESB）后调整传感器的灵敏度。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [03 Punch Adjustment]（打孔调整）。
3. “Punch Adjustment Menu”（打孔调整菜单）屏幕 按 [04 Paper Edge Detect Sensor Adj.]（纸张边缘检测传感器调整）。
4. “Paper Edge Detect Sensor Adjustment”（纸张边缘检测传感器调整）屏幕 按 [Start]（开始）。
5. 成功完成调整时会显示 “Completed”（已完成）信息。

10.9.42 三折叠调整

调整 FS-607 在多层纸张三折叠模式下的第一折叠位置。

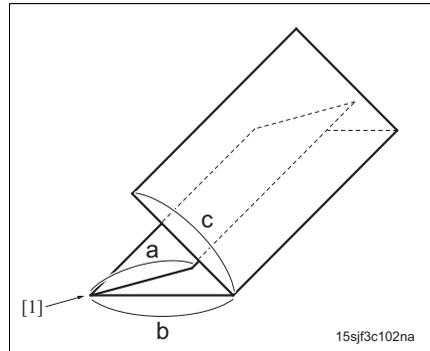
注

- 第二折叠位置（尺寸“b”）通过机械方式进行调节。（请参见 FS-520/607 现场维修“4.12 调整三折叠位置（FS-607）”部分。）

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕
按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕
按 [04 Tri-Fold Adjustment]（三折叠调整）。
3. “Tri-Fold Adjustment”（三折叠调整）屏幕
选择希望调整的纸张尺寸，然后按 [COPY]（复印）。
4. 根据希望调整的项目选择纸张尺寸，然后按开始键输出测试样式（No. 16）。
5. 检查输出纸张上的“a”。

纸张尺寸	标准值 (mm)		
	a	b	c
A4S	95 ± 2	101 ± 2	101 ± 2
8½ × 11S	89 ± 2	95 ± 2	95 ± 2



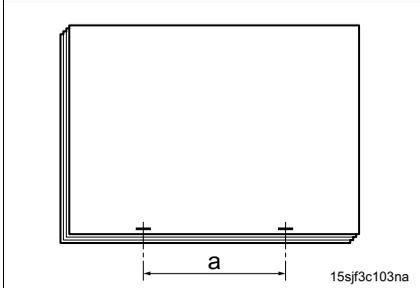
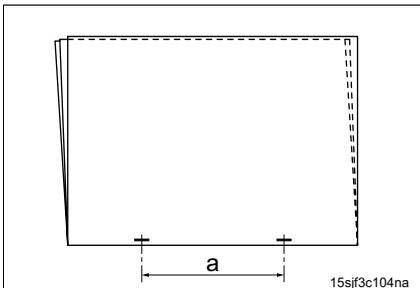
[1] 第一折叠

6. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。
7. “Tri-Fold Adjustment”（三折叠调整）屏幕
使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。
设置范围：-128（较大）至 +127（较小），1 步幅 = 0.1 mm
8. 重复步骤 3 至 7，直至可以获得标准值。

10.9.43 两点装订间距调整

调整 FS-607 在装订或鞍式装订模式下的装订间隔。

A. 步骤

<p>1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。</p>	
<p>2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [05 2 Pos. Staple Pitch Adj.]（两点装订间距调整）。</p>	
<p>3. “2 Position Staple Pitch Adjustment”（两点装订间距调整）屏幕 按 [Fold & Staple]（折叠和装订）或 [Staple]（装订）。</p>	
<p>4. 按 [COPY]（复印）。</p>	
<p>5. 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键输出测试样式（No.16）。</p>	
<p>6. 按开始键打印测试样式（No. 16）。 标准值 “a”：128 ± 6 mm</p>	<div style="text-align: right;">15sjf3c103na</div>  <p style="text-align: center;">[1]</p> <div style="text-align: right;">15sjf3c104na</div>  <p style="text-align: center;">[2]</p> <p>[1] 装订 [2] 折叠和装订</p>
<p>7. 如果值不在标准值范围内，请按 [SERVICE]（维修）。</p>	
<p>8. “2 Position Staple Pitch Adjustment”（两点装订间距调整）屏幕 使用数字按钮输入数值，然后按 [<<SET]（设置）。 设置范围：+128（较窄）至 +160（较宽），1 步幅 = 1 mm</p>	
<p>9. 重复步骤 4 至 8，直至可以获得标准值。</p>	

10.9.44 插页器纸盒尺寸调整

此调整应在机器没有正确检测到 PI 的封页纸盒中的纸张尺寸时执行。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [06 Paper Inserter Tray Size Adj]（插页器纸盒尺寸调整）。
3. “PI1/PI2 Tray Size Adjustment”（PI1/PI2 纸盒尺寸调整）屏幕 按 [Next]（下一个）或 [Previous]（上一个），选择上部或下部纸盒，然后按 [A4S] 或 [8.5 × 11S]。
4. 在所选的 PI 纸盒中装入 A4S 尺寸纸张，然后按 [Start]（开始）。 (在步骤 3 中选择 [8.5 × 11S] 时，请在纸盒中装入 8½ × 11S 尺寸纸张。)
5. 此时会显示 “Completed”（已完成）信息。
6. 若要调整另一个纸盒，请重复步骤 3 至 5。
7. 退出维修模式，然后检查是否可以正确检测 PI 中放入的纸张尺寸。

10.9.45 输出数量限制

设置使用 FS-607 进行装订，鞍式装订，多页纸张对折和多页纸张三折叠时的最大纸张数。
请在订书钉卡住或折叠效果不佳时更改最大纸张数设置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [07 Output quantity limit]（输出数量限制）。
3. “Finisher Output Limit Setting”（排纸处理器输出限量设置）屏幕 使用数字按钮输入每个项目的最大处理数量，然后按 [<<SET]（设置）。

△ 10.9.46 卷曲调整

设置 FS-607 或 FS-520 中的纸张卷曲调整量。如果在三折叠模式下第一折叠时纸张的主缘弯曲或由于纸张卷曲造成出纸不均匀，请依照纸张的类型调整此设置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [07 Finisher Adjustment]（排纸处理器调整）。
2. “Finisher Adjustment Menu”（排纸处理器调整菜单）屏幕 按 [08 Curl adjustment]（卷曲调整）。
3. “Curl Adjustment Setting”（卷曲调整设置）屏幕 在“高，中，低”中选择出纸去卷辊的加压强度。

注

- 纸张的卷曲方向因纸张类型，重量，湿度状况，纸盒进纸方向等而异。检查输出纸张的状况后调整此设置。
- 按照以下说明调整设置。

a. 面朝下出纸

- “单面（打印侧：正面）”：初始设置为“高”时，纸张将会倾向于凹下卷曲。主纸盘中纸张的凹下卷曲量很大时，将其设为“中”或“低”。
- “双面”：初始设置为“中”时，主纸盘中纸张的凹下卷曲量很大时，将其设为“低”，而当主纸盘中纸张的上凸卷曲量很大时，将其设为“高”。

b. 面朝上出纸

- “单面（打印侧：反面）”：纸张倾向于上凸卷曲。主纸盘中纸张的上凸卷曲量很大时，将其设为“中”或“高”。
- “单面（三折叠：64-80g/m² 内部打印）”：初始设置为“高”的情况下，当纸张的主缘在第一折叠位置弯曲时，将其设为“中”或“低”。
- “单面（三折叠：81-105g/m² 内部打印）”：初始设置为“低”的情况下，当纸张的主缘在第一折叠位置弯曲时，将其设为“中”或“高”。

10.10 固件版本

显示主机和选购件的固件版本。

注

- 屏幕上显示的 **[Image control]**（图像控制）表示整体控制电路板（OACB）的固件版本。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [08 Firmware Version]（固件版本）。
2. “Firmware Version Menu”（固件版本菜单）屏幕 按 [01 ROM Version]（ROM 版本）。
3. “ROM Version Indication”（ROM 版本显示）屏幕 显示每个固件版本。

10.11 CS Remote Care

10.11.1 概述

CS Remote Care 是一种管理主机的系统，它通过电话线路或电子邮件在主机和 CS Remote Care 中心计算机之间发送和接收各种管理数据。

它允许主机呼叫中心计算机并且允许中心计算机定期从主机获取各种数据。

CS Remote Care 处理的数据可以分为以下三组。

- 允许您了解主机状态的数据，如总计数以及维修保养计数。
- 允许您对主机出现异常的时间和频率有着大致了解的数据。
- 所有类型的调整数据

注

- 当“Security Strengthen Set”（安全增强设置）开启时，除 CS Remote Care 以外的主机 NIC 不可用。

10.11.2 CS Remote Care 的设置步骤

与邮件远程通信系统同时使用电子邮件 CS Remote Care 时，您需要记录下邮件帐号和 DIPS 设置。有关详情，请参见“10.11.3 电子邮件 CS Remote Care 和邮件远程通知系统组合列表”。

重新设置已经设置好的主机时，请清除 CS Remote Care 的 RAM，然后重新设置。

有关如何清除 CS Remote Care 的 RAM 的信息，请参见“10.11.13 初始化 CS Remote Care 的 RAM”。

序号	操作	
	使用电话线路调制解调器时	使用电子邮件（主机网卡）时
0	在 CS Remote Care 中心侧的应用程序中注册机器 ID。 如果未注册机器 ID，则将无法进行初始连接。	
1	调制解调器连接 关闭调制解调器的电源，使用调制解调器电缆连接主机和调制解调器，然后使用模块化电缆连接调制解调器和墙壁电源插座。 * 有关连接模块化电缆的信息，请参见使用的调制解调器的手册。	使用电子邮件时，请拆下电路线路上的调制解调器。
2	启用 CS Remote Care 功能 (维修模式 → 系统输入 → 软开关设置 → 将 15-5 设置为“On (1)”)	
3	选择 CS Remote Care 功能 (维修模式 → CS Remote Care → CS Remote Care → 设置调制解调器)	选择 CS Remote Care 功能 (维修模式 → CS Remote Care → CS Remote Care → 设置电子邮件)
4	输入数字代码 (维修模式 → CS Remote Care → CS Remote Care → 按“No. Code”（数字代码） → 输入数字代码 * → 按“No. Code”（数字代码）) * 有关数字代码的信息，请输入指定的代码。	
5	设置 CS Remote Care 的日期和时间 (输入数字代码 → 详情设置 → 设置日期/时间 → 按“Setting Time”（设置时间） → 输入当前时间 → 按“Set”（设置） → 按“Time Zone”（时区） → 输入时区)	

序号	操作	
	使用电话线路调制解调器时	使用电子邮件（主机网卡）时
6	设置中心 ID (输入数字代码 → 详情设置 → 基本设置 → 按 “Center No.” (中心编号) → 输入中心编号*) * 输入五位数的中心编号。	
7	设置中心电话号码 (输入数字代码 → 详情设置 → 基本设置 → 按 “Center Telephone Number” (中心电话号码) → 输入中心电话号码*) * 需要时, 请使用 “T” 和 “P” 进行输入。	设置响应超时: 可选 (输入数字代码 → 详情设置 → 设置响应超时 → 输入响应超时时间) (通常会将此设置保留为默认值。)
8	设置机器电话号码 (输入数字代码 → 详情设置 → 基本设置 → 按 “Machine Telephone Number” (机器电话号码) → 输入机器电话号码*) * 需要时, 请使用 “T” 和 “P” 进行输入。	转至步骤 9。
9	输入调制解调器初始化 AT 命令 (输入数字代码 → 详情设置 → AT 命令 → 按 “First Command” (第一个命令) → 输入初始化命令*) * 有关初始化命令的详情, 请参见使用的调制解调器的手册。	主机邮件地址设置 此项目使用通过网络连接至主机网卡的个人计算机的浏览器上的 Web 实用工具进行设置。 请务必执行发送和接收测试。
10	CS Remote Care 的软开关设置 (输入数字代码 → 详情设置 → 软开关设置) (波特率设置: 使用软开关设置 01-4 至 7 选择波特率。)	转至步骤 11。
11	开启和关闭主机的电源开关 (SW2)。	
12	执行首次呼叫 (维修模式 → CS Remote Care → CS Remote Care → 按 “No. Code” (数字代码) 两次 → 详情设置 → 基本设置 → 首次呼叫*) * 成功连接到中心时会显示 CS Remote Care 设置屏幕。	接收初始连接邮件 会从中心将初始连接邮件发送到主机网卡的邮件地址。 * 从中心接收初始连接邮件期间会打开 CS Remote Care 有关屏幕, 正在创建的信息被删除后, 会显示 CS Remote Care 设置屏幕。



10.11.3 电子邮件 CS Remote Care 和邮件远程通知系统组合列表

若要更改电子邮件 CS Remote Care 和邮件远程通知系统的组合，请参见此表配置软开关设置或邮件帐号设置。

情形	邮件远程通知系统	使用主机网卡的电子邮件 CS Remote Care	设置项目	值	备注
1	○	○	主机网卡 Web 实用工具的“使用邮件远程通知系统”	使用	(*2)
			“维修模式 - 软开关设置”： 15-5 (*1)	1	
2	○	-	主机网卡 Web 实用工具的“使用邮件远程通知系统”	使用	-
			“维修模式 - 软开关设置”： 15-5 (*1)	0	
3	-	○	主机网卡 Web 实用工具的“使用邮件远程通知系统”	不使用	-
			“维修模式 - 软开关设置”： 15-5 (*1)	1	

*1 维修模式 - 软开关设置：15-5（启用 CS Remote Care 功能：0= 关闭，1= 启用）

*2 邮件远程通知系统和使用主机网卡的 CS Remote Care 共用同一个邮件帐号

10.11.4 详细设置步骤

A. 启用 CS Remote Care 功能

1. 进入维修模式。
2. “Service mode menu”（维修模式菜单）屏幕 按[System Input]（系统输入）。
3. “Sub menu”（子菜单）屏幕 按[Software Switch Setting]（软开关设置）。
4. “Software switch setting mode”（软开关设置模式）屏幕 设置编号为“16”的 DIPSW。 设置编号为“7”的 DIPSW 位编号。
5. 为使用的网卡设置位数据。 On (1): 使用主机网卡 Off (0): 使用 IP 网卡（默认）
6. 按[Return]（返回）完成配置。

B. 选择 CS Remote Care 功能（电子邮件 / 电话线路调制解调器）

1. 进入维修模式。



2. “Service mode menu”（维修模式菜单）屏幕
按 [CS Remote Care]。

3. “Sub menu”（子菜单）屏幕
按 [CS Remote Care]。

4. “CS Remote Care setting”（CS Remote Care 设置）屏幕
选择希望使用的功能对应的按键。
01 E-Mail：使用电子邮件 CS Remote Care
02 Modem：使用调制解调器 CS Remote Care

5. 按 [No. Code]（数字代码）。

6. 使用数字键输入数字代码*。

7. 按 [No. Code]（数字代码）。

8. 按 [Detail setting]（详情设置）。

9. “Setting menu”（设置菜单）屏幕
按 [Date/Time Setting]（日期 / 时间设置）。

10. “Date and Time setting”（日期和时间设置）屏幕
使用数字键输入日期，然后按 [Set]（设置）键。

11. 使用数字键输入月份，然后按 [Set]（设置）。

12. 使用数字键输入二位数的年份，然后按 [Set]（设置）。

13. 使用数字键输入时间，然后按 [Set]（设置）。

14. 按 [Time Zone]（时区）。

15. 使用数字键输入时区，然后按 [Set]（设置）。

16. 按 [OK]（确定）返回到“Setting menu”（设置菜单）屏幕。

* 输入事先分配的数字代码。

C. 调制解调器初始设置

1. “Modem setting menu” (调制解调器设置菜单) 屏幕 按 [Basic setting] (基本设置)。
2. “Basic setting” (基本设置) 屏幕 按 [Center No.] (中心编号)。
3. 使用键盘输入中心 ID, 然后按 [OK] (确定)。
4. 按 [Center Telephone Number] (中心电话号码)。
5. 使用数字和符号按键输入中心电话号码。 根据调制解调器和电话线路的不同, 请使用 [T] 和 [P]。*1
6. 按 [Machine Telephone Number] (机器电话号码)。
7. 使用数字和符号按键输入机器电话号码。 根据调制解调器和电话线路的不同, 请使用 [T] 和 [P]。*1
8. 按 [OK] (确定) 返回到 “Modem Setting menu” (调制解调器设置菜单) 屏幕。
9. “Modem setting menu” (调制解调器设置菜单) 屏幕 按 [AT Command] (AT 命令)。
10. “AT command setting” (AT 命令设置) 屏幕 按 [First command] (第一个命令) 键。
11. 使用键盘输入调制解调器初始化命令, 然后按 [OK] (确定)。*2
12. 按 [OK] (确定) 返回到 “Modem Setting menu” (调制解调器设置菜单) 屏幕。

*1 输入电话号码时, 屏幕上除数字按键以外的按键具有以下含义。

[,] Pause: 暂停拨号一段时间

[W] Wait: 检测目的地拨号音

[T] Tone dial: 音频拨号

[P] Pulse dial: 脉冲拨号

[-] Number delimiter: 实际拨号时会忽略

[*] [#] [•]: 在需要时使用

*2 根据需要更改调制解调器初始化命令 (通常无需更改)。有关详情, 请参见调制解调器的手册。

D. 波特率设置**注**

- 如果您不慎更改了位数据，请务必将其恢复为之前的状态。

1. “Modem setting menu”（调制解调器设置菜单）屏幕
按 [Software SW Setting]（软开关设置）。
2. “Software Switch Setting”（软开关设置）屏幕
设置编号为“01”的 DIPSW。
使用 DIPSW 位编号“4 至 7”设置调制解调器波特率。*
3. 按 [Return]（返回）返回到“Modem Setting menu”（调制解调器设置菜单）屏幕。

* 调制解调器波特率

波特率	01-7	01-6	01-5	01-4
1200 bps	0	0	1	1
2400 bps	0	1	0	0
4800 bps	0	1	0	1
9600 bps	0	1	1	0
19200 bps	0	1	1	1
38400 bps	1	0	0	0
57600 bps	1	0	0	1

E. 电子邮件初始设置

1. “E-Mail Setting Menu”（电子邮件设置菜单）屏幕
按 [Basic setting]（基本设置）。
2. “Basic setting”（基本设置）屏幕
按 [Center No.]（中心编号）。
3. 使用键盘输入中心 ID，然后按 [OK]（确定）。
4. 按 [OK]（确定）返回到“E-Mail Setting Menu”（电子邮件设置菜单）屏幕。
5. “E-Mail Setting Menu”（电子邮件设置菜单）屏幕
按 [Response time out setting]（响应超时设置）键。*
6. 使用数字键输入响应超时时间。（单位为分钟）
7. 按 [OK]（确定）返回到“E-Mail Setting Menu”（电子邮件设置菜单）屏幕。

注

- 响应超时设置会在接收初始连接邮件时自动设置。请在需要时更改该设置。

10.11.5 CS Remote Care 的软开关设置

注

- 每次执行更改时，软开关位数据都会写入到参数电路板（PB）。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

△	1. 进入维修模式。
△	2. “Service mode menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [CS Remote Care]。
	3. “Sub menu”（子菜单）屏幕 按 [CS Remote Care]。
	4. “CS Remote Care setting”（CS Remote Care 设置）屏幕 按 [No. Code]（数字代码）。
	5. 使用页数设置键输入数字代码。*1
	6. 按 [No. Code]（数字代码）。
	7. 按 [Detail setting]（详情设置）。
	8. “Setting menu”（设置菜单）屏幕 按 [Software SW Setting]（软开关设置）。
	9. “Software Switch Setting”（软开关设置）屏幕 选择 DIPSW 编号。 使用向左箭头键或数字键。
	10. 选择 DIPSW 位编号。 使用向右箭头键或数字键。
	11. 选择 DIPSW On (1), Off (0)。 使用 [On (1)], [Off (0)] 键。
	12. 按 [Return]（返回）返回到“Setting menu”（设置菜单）屏幕。

*1 如果已经输入了数字代码，请确认输入的数字代码是否正确。

注

- 有关每个开关的功能，请参见“[B. CS Remote Care 的软开关列表](#)”。

B. CS Remote Care 的软开关列表

注

- 请勿更改未在此表中列出的位。

DIPSW		功能	位数据		默认值
编号	位		0	1	
1	0	拨号模式	脉冲拨号	音频拨号	1
	1	调制解调器接收	接收 *1	不接收 *1	0
	2	—	—	—	0
	3	—	—	—	0
	4	波特率	*2	*2	0
	5		*2	*2	0
	6		*2	*2	0
	7		*2	*2	1
2	0	在出现故障代码时自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	1	在指定的日期自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	2	在更换部件时自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	3	在更换感光鼓时自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	4	在定期维修保养 (PM) 时自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	5	—	—	—	0
	6	—	—	—	0
	7	复位固定更换部件时自动呼叫	不呼叫	呼叫	0
3	0	—	—	—	0
	1	在碳粉供应时自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	2	在频繁出现卡纸时自动呼叫	不呼叫	呼叫	1
	3	在废碳粉盒已满时报告	不呼叫	呼叫	1
	4 至 7	—	—	—	0
4	0	CS Remote Care 通信模式	*3	*3	0
	1		*3	*3	1
	2 至 7		—	—	0
5	0	调制解调器重拨间隔	*4	*4	1
	1		*4	*4	1
	2		*4	*4	0
	3		*4	*4	0
	4 至 7		—	—	0
6	0	调制解调器重拨次数	*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		—	—	—

DIPSW		功能	位数据		默认值
编号	位		0	1	
7	0	响应超时时重拨	不重拨	重拨	1
	1至7	—	—	—	0
8	0	电子邮件传送错误时的重新传送间隔	*6	*6	0
	1		*6	*6	1
	2		*6	*6	1
	3		*6	*6	0
	4至7	—	—	—	0
9	0	电子邮件传送错误时的重新传送次数	*7	*7	0
	1		*7	*7	1
	2		*7	*7	0
	3		*7	*7	1
	4		*7	*7	0
	5		*7	*7	0
	6		*7	*7	0
	7	—	—	—	0
10	0	时区设置	*8	*8	0
	1		*8	*8	0
	2		*8	*8	0
	3		*8	*8	0
	4		*8	*8	0
	5		*8	*8	0
	6		*8	*8	0
	7		*8	*8	0
11	0	定时器 1	*9	*9	0
	1	响铃接收 → 连接接收	*9	*9	0
	2		*9	*9	0
	3		*9	*9	0
	4		*9	*9	0
	5		*9	*9	1
	6		*9	*9	0
	7		*9	*9	0
12	0	定时器 2	*10	*10	0
	1	拨号请求已完成 → 连接接收	*10	*10	0
	2		*10	*10	0
	3		*10	*10	0
	4		*10	*10	0
	5		*10	*10	0
	6		*10	*10	1
	7		*10	*10	0
13	0	定时器 3	—	—	0
	1	未使用	—	—	1

DIPSW		功能	位数据		默认值
编号	位		0	1	
13	2	定时器 3	—	—	0
	3	未使用	—	—	1
	4		—	—	0
	5		—	—	0
	6		—	—	0
	7		—	—	0
14	0	定时器 4	*11	*11	0
	1	线路连接 → 开始请求传送数据报	*11	*11	0
	2		*11	*11	0
	3		*11	*11	0
	4		*11	*11	0
	5		*11	*11	1
	6		*11	*11	0
15	0	定时器 5	*12	*12	0
	1	等待对方响应的的时间	*12	*12	1
	2		*12	*12	1
	3		*12	*12	1
	4		*12	*12	1
	5		*12	*12	0
	6		*12	*12	0
	7		*12	*12	0
16	0	重试数据, 定时器 6	*13	*13	1
	1	初始化正常 → 拨号请求	*13	*13	1
	2		*13	*13	1
	3		*13	*13	1
	4		*13	*13	1
	5		*13	*13	1
	6		*13	*13	1
	7		*13	*13	1
17	0	提醒卡纸日期 (主机)	*14	*14	1
	1	有效复印数量	*14	*14	0
	2	提醒 ADF 卡纸日期	*15	*15	1
	3	有效的原稿进纸数量	*15	*15	0
	4	提醒卡纸日期	*16	*16	1
	5	MCBJ 设置	*16	*16	0
	6	提醒 ADF 卡纸日期	*17	*17	1
7	MOBJ 设置	*17	*17	0	
18	0	注意显示	不呼叫	呼叫	1
	1 至 7	—	—	—	0
19 至 40	0 至 7	—	—	—	0

*1 调制解调器接收

模式	DIPSW No.1
接收 通过响铃传送发出 ATA	0
不接收 不通过响铃传送发出 ATA	1

*2 波特率

模式	DIPSW No.1			
	7	6	5	4
1200 bps	0	0	1	1
2400 bps	0	1	0	0
4800 bps	0	1	0	1
9600 bps	0	1	1	0
19200 bps	0	1	1	1
38400 bps	1	0	0	0
57600 bps	1	0	0	1

*3 CS Remote Care 通信模式

模式	DIPSW No.4	
	1	0
数据调制解调器	0	0
传真 (未使用)	0	1
电子邮件	1	0
保留	1	1

*4 调制解调器重拨间隔

模式	DIPSW No.5			
	3	2	1	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

*5 调制解调器重拨次数

模式	DIPSW No.06						
	6	5	4	3	2	1	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 电子邮件传送错误时的重新传送间隔

模式	DIPSW No.08			
	3	2	1	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

*7 电子邮件传送错误时的重新传送次数

模式	DIPSW No.09						
	6	5	4	3	2	1	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						

*8 时区设置

模式	DIPSW No.10							
	7	6	5	4	3	2	1	0
-12 至 -1	1111 0100 至 1111 1111							
0	0	0	0	0	0	0	0	0
1 至 12	0000 0001 至 001100							

*9 定时器 1 (响铃接收 → 连接接收)

模式	DIPSW No.11							
	7	6	5	4	3	2	1	0
0 至 31 秒	0000 0000 至 0001 1111							
32 秒	0	0	1	0	0	0	0	0
33 至 255 秒	0010 0001 至 1111 1111							

*10 定时器 2 (拨号请求已完成 → 连接接收)

模式	DIPSW No.12							
	7	6	5	4	3	2	1	0
0 至 63 秒	0000 0000 至 0011 1111							
64 秒	0	1	0	0	0	0	0	0
65 至 255 秒	0100 0001 至 1111 1111							

*11 定时器 4 (线路连接 → 开始请求传送数据报)

模式	DIPSW No.14							
	7	6	5	4	3	2	1	0
0 至 31 (× 100 msec)	0000 0000 至 0001 1111							
32 (× 100 msec)	0	0	1	0	0	0	0	0
33 至 255 (× 100 msec)	0010 0001 至 1111 1111							

*12 定时器 5 (等待对方响应的的时间)

模式	DIPSW No.15							
	7	6	5	4	3	2	1	0
0 至 29 秒	0000 0000 至 0001 1101							
30 秒	0	0	0	1	1	1	1	0
31 至 255 秒	0001 1111 至 1111 1111							

*13 重试数据, 定时器 6 (初始化正常 → 拨号请求)

模式	DIPSW No.16							
	7	6	5	4	3	2	1	0
0 至 254 (× 5 msec)	0000 0000 至 1111 1110							
255 (× 5 msec)	1	1	1	1	1	1	1	1

*14 提醒卡纸日期 (主机) 有效复印数量

模式	DIPSW No.17	
	1	0
3000 张	0	0
6000 张	0	1
9000 张	1	0
12000 张	1	1

*15 提醒 ADF 卡纸日期有效的原稿进纸量

模式	DIPSW No.17	
	3	2
600 张	0	0
1200 张	0	1
1800 张	1	0
2400 张	1	1

*16 提醒卡纸日期 MCBJ 设置

模式	DIPSW No.17	
	5	4
500	0	0
1000	0	1
2000	1	0
3000	1	1

*17 提醒 ADF 卡纸日期 MOBJ 设置

模式	DIPSW No.17	
	7	6
100	0	0
200	0	1
400	1	0
600	1	1

10.11.6 邮件地址设置**A. 设置主机网卡的步骤**

有关主机网卡设置的信息，请参见“4.3.4 初始设置”。

10.11.7 调制解调器首次呼叫

将机器 ID 和电话号码发送到 CS Remote Care 中心计算机，以便与中心建立连接。

△	1. 进入维修模式。
△	2. “Service mode menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [CS Remote Care]。
	3. “Sub menu”（子菜单）屏幕 按 [CS Remote Care]。
	4. “CS Remote Care setting”（CS Remote Care 设置）屏幕 按 [No. Code]（数字代码）。
	5. 使用数字键输入数字代码。*1
	6. 按 [No. Code]（数字代码）。
	7. 按 [Detail setting]（详情设置）。
	8. “Setting menu”（设置菜单）屏幕 按 [Basic setting]（基本设置）。
	9. “Basic setting”（基本设置）屏幕 按 [First Call]（首次呼叫）。
	10. 确认是否与中心正确建立了连接。*2 正确完成连接后会显示“CS Remote Care setting”（CS Remote Care 设置）屏幕。

*1 如果已经输入了数字代码，请确认输入的数字代码是否正确。

*2 如果在与中心通信期间出现错误，请检查显示的代码。有关故障代码的详情，请参见“10.11.14 故障代码列表”。

10.11.8 接收初始连接邮件

在使用电子邮件的情况下，如果完成了主机设置，则中心需要将初始连接邮件发送到主机的邮件地址，以便在中心和主机之间启用邮件传送。

备忘录：

- 有关如何发送初始连接邮件的信息，请参见 **CS Remote Care** 中心的手册。
- 仅当主机和中心之间建立起初始连接后才可以进行邮件传送。
- 初始连接邮件从中心发送。中心使用的邮件地址随后会被保存到主机中。
- 若要在主机上检查中心的邮件地址，请输出“**Machine Management List**”（机器管理列表）。



步骤：维修模式 → 列表输出 → 机器管理列表。按屏幕左上方的 [COPY]（复印）键从基本屏幕输出列表。

10.11.9 设置确认

1. 进入维修模式。



2. “Service mode menu”（维修模式菜单）屏幕
按 [CS Remote Care]。

3. “Sub menu”（子菜单）屏幕
按 [CS Remote Care]。

4. “CS Remote Care setting”（CS Remote Care 设置）屏幕
确保屏幕上仅显示为“Modem”（调制解调器）或“E-Mail”（电子邮件）选择的项目。

10.11.10 维修保养提醒

在 CE 开始执行维修保养操作时，输入 CE 的 ID 代码（用来标识 CE 的 7 位数编号，由经销商管理），以便通知中心开始维修保养。完成维修保养后，按完成维修保养键可以通知中心维修保养工作完成。

< 开始维修保养时 >

△	1. 进入维修模式。
△	2. “Service mode menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [CS Remote Care]。
	3. “Sub menu”（子菜单）屏幕 按 [CS Remote Care]。
	4. “CS Remote Care setting”（CS Remote Care 设置）屏幕 按 [No. Code]（数字代码）。
	5. 使用数字键输入数字代码。
	6. 按 [No. Code]（数字代码）。

维修保养期间，[Start]（开始）键会闪烁，直至维修保养完成。

< 维修保养结束时 >

△	1. 进入维修模式。
△	2. “Service mode menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [CS Remote Care]。
	3. “Sub menu”（子菜单）屏幕 按 [CS Remote Care]。
	4. “CS Remote Care setting”（CS Remote Care 设置）屏幕 按 [Maintenance comp]（维修保养完成）。

10.11.11 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. 进入效用模式。
	2. “Utility Menu”（效用菜单）屏幕 按 [Administrator Setting]（管理员设置）。
	3. “Administrator Setting”（管理员设置）屏幕 按 [System Connection]（系统连接）。
	4. “System Connection”（系统连接）屏幕 按 [Call Service Center]（呼叫维修中心）。
	5. “User Call”（用户呼叫）屏幕 按 [Start]（开始）。 如果尚未完成设置，或正在进行其他呼叫，则 [Start]（开始）键会呈灰色显示，禁止进行呼叫。

有关如何呼叫中心以及在指定的日期和时间发送各种主机数据的信息，请参见 CS Remote Care 的手册。

10.11.12 确认通信日志

您可以输出和确认通信日志。

△	1. 进入维修模式。
△	2. “Service mode menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [List Output]（列表输出）。
	3. “Sub menu”（子菜单）屏幕 按 [List Output]（列表输出）。
	4. “List output mode menu”（列表输出模式菜单）屏幕 按 [Communication Log List]（通信日志列表）。
	5. 按 [Copy]（复印）从基本屏幕输出列表。

有关日志详情，请参见“10.7 状态确认”。

10.11.13 初始化 CS Remote Care 的 RAM

初始化 CS Remote Care 的 RAM 允许您重新执行设置。

△	1. 进入维修模式。
△	2. “Service mode menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [CS Remote Care]。
	3. “Sub menu”（子菜单）屏幕 按 [CS Remote Care]。
	4. “CS Remote Care setting”（CS Remote Care 设置）屏幕 按 [No. Code]（数字代码）。
	5. 使用数字键输入数字代码。*1
	6. 按 [No. Code]（数字代码）。
	7. 按 [Detail setting]（详情设置）。
	8. “Setting menu”（设置菜单）屏幕 按 [RAM Clear]（RAM 清除）。
	9. “RAM Clear setting”（RAM 清除设置）屏幕
	10. 此时会显示确认屏幕。 按 [OK]（确定）。
	11. 此时便清除了 RAM，并且会显示“CS Remote Care setting”（CS Remote Care 设置）屏幕。
	12. 根据需要重新进行设置。

*1 如果已经输入了数字代码，请确认输入的数字代码是否正确。

10.11.14 故障代码列表

使用调制解调器时

错误代码	错误	解决方案
K00_00	连接异常（无法通过调制解调器进行连接，超时）。	重拨，等待重新接收。
K00_01	没有响应（连接后，没有检测到来自中心的起始数据报）。	重拨，等待重新接收。
K00_02	正在复印。无法将数据写入到非易失存储器，并且断开线路。	
K00_03	中心 ID 不匹配。	确认中心 ID。
K00_04	序列号不匹配。	确认序列号。
K00_05	语法错误（接收到未定义的命令或参数）。	重拨。
K00_06	接收到写入不可写入的项目的命令。	
K00_07	不可读取项目错误。	
K00_08	检测到响应后（交换起始数据报后），信号接收超时。	重拨。
K00_09	已经注册的序列号。	
K00_10	由于载波 OFF（在调制解调器中检测到 NO CARRIER）出现通信错误。	重拨。
K00_11	在调制解调器中检测到拨号音（NO DIALTONE）。	重拨。
K00_12	在调制解调器中检测到繁忙信号（BUSY）。	重拨。
K00_13	在调制解调器中检测到 NO ANSWER。	重拨。
K00_14	数据报错误（针对已发送数据报的响应数据报异常）。	重试指定的次数，然后重拨。
K00_15	序列号未在中心注册（接收到 4 × 40 数据报）。	
K00_16	未在上述 -00 至 15（最后二位）中定义的错误。	重拨。
K00_17	必须呼叫的电话号码没有注册。	
K01_00	DSR 变为 OFF 或仍保持为 OFF。	
K01_01	创建消息队列时出现错误。	
K01_02	生成任务时出现错误。	
K01_03	发送消息时出现错误。	
K01_04	接收消息时出现错误。	
K01_05	从定时器任务接收到错误（异常）。	
K02_01	调制解调器初始化异常。	
K03_00	中心呼叫撤离缓冲区已满。无法继续撤离。	

使用电子邮件时

错误代码	错误	解决方案
K05_90	由于内存不足，无法为发送邮件保留足够的空间。	
K05_92	控制器正在操作：由于控制器正在操作，无法发送邮件。	使用手动传送时，请在控制器空闲时重试。使用自动传送时，机器会在 1 分钟后自动重试。
K05_93	邮件发送错误：发送邮件时返回错误。	使用自动传送时，机器会在指定时间后自动重试。请检查网络环境和网络设置是否有问题。
K05_94	机器正在操作：由于机器正在操作，无法发送邮件。	使用手动传送时，请在机器空闲时重试。使用自动传送时，机器会在 1 分钟后自动重试。
K05_95	无法连接控制器。由于未连接控制器，无法发送邮件。	请检查控制器和主机之间的连接。
K05_96	控制器驱动故障代码：由于控制器驱动 (C-49**)，无法发送邮件。	出现控制器驱动故障代码时，无法通过控制器发送邮件。请使用电话。此错误不会发生在主机网卡中。

* 阴影区域中的错误代码是从主机向中心进行传送时可能出现的错误。

10.11.15 故障排除

如果主机无法接收初始连接或者无法返回响应，请检查以下内容。

- 1) 没有在主机中设置中心 ID 或机器 ID。
- 2) 中心 ID 或机器 ID 不同（初始连接时未返回机器 ID 错误）。
- 3) CS Remote Care 功能被禁用，或者在选择 CS Remote Care 时选择了电话线路。
- 4) 主机和邮件服务器之间的通信不正确（请通过发送测试进行检查）。

10.12 列表输出

10.12.1 列表输出

输出各种列表。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [10 List Output]（列表输出）。
2. “List Output”（列表输出）屏幕 您可以从列表输出菜单打印以下列表： <ul style="list-style-type: none"> • Machine Management List（机器管理列表） • Adjustment Data List（调整数据列表） • Coverage Data List（覆盖率数据列表） • Font Pattern（字体样式） • Communication Log List（通信日志列表）*1 • Memory Dump List（内存转储列表）
注 <ul style="list-style-type: none"> • 如果将 DIPSW30-1 设置为 1，则会显示字体样式以及之后的列表。 • 内存转储列表仅供开发人员使用。切勿在保养 / 维修期间使用。
3. 按 [COPY]（复印）。
4. 按开始键输出所选的列表。
5. 按 [SERVICE]（维修）。
6. “List Output”（列表输出）屏幕 若要打印其他列表，请重复步骤 2 至 5。

*1 打印 CS Remote Care 的最近 30 个发送和接收历史记录。同时还会打印通信开始时间、通信持续时间（仅当使用调制解调器时）、通信模式、通信结果以及发送者（仅当使用邮件时）。通信模式和通信结果会显示为四位数的编号。有关每个编号的含义，请参见下表。

	通信模式	通信结果		通信模式	通信结果
0000	—	传送成功	0040	维修保养完成传送	—
0001	初始传送	传送时连接超时	0080	管理员传送	—
0002	紧急传送	—	0100	固定日期传送	—
0004	紧急恢复传送	接收成功	0200	响应传送	—
0005	—	接收失败	0***	—	传送失败
0008	警告传送	—	1000	询问	—
0010	警告恢复传送	—	2000	数据重写	—
0020	维修保养开始传送	—	4000	响应接收	—
			8000	测试邮件	—

*** 处会显示在 RFC1846, 2554 和 2821 中定义的 SMTP 回复代码（200 至 554）。

10.13 测试模式

10.13.1 运行测试模式

执行连续打印操作测试。

可以从此模式中选择以下测试。

- 间歇复印模式
完成指定份数的打印操作后，机器会进入就绪状态，然后等待 0.5 秒后继续执行相同的操作。
- 无纸运行模式
在不检测纸张或卡纸的情况下，机器按照与正常操作几乎相同的时序执行打印操作。完成指定份数的打印操作后，与间歇模式相同，机器会进入就绪状态，然后等待 0.5 秒后继续执行相同的操作。
- 无纸模式
在不检测纸张或卡纸的情况下，机器按照与正常操作几乎相同的时序执行打印操作。
- 无纸不间断模式
机器以打印份数为无限的设置自动进行操作。与无纸模式相同，
在不检测纸张或卡纸的情况下，机器按照与正常操作几乎相同的时序执行打印操作。
- 运行模式
机器在无纸不间断模式下执行打印操作，且进行扫描操作和自动纸盒切换。
- 测量模式
待机 6 秒，保持定影加热器启用（待机）9 秒，保持定影加热器（复印）启用 9 秒，并且在不进纸的情况下执行扫描操作。按照上述顺序重复执行 10 次，然后停止。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [11 Test Mode]（测试模式）。
2. “Test Mode Menu”（测试模式菜单）屏幕 按 [01 Running Test Mode]（运行测试模式）。
3. “Running Test Mode”（运行测试模式）屏幕 选择模式，然后按 [COPY]（复印）。
4. 按开始键开始运行测试。
5. 按停止键可停止运行测试。
6. 若要退出运行测试模式，请关闭副电源开关（SW2），然后再打开。

10.13.2 测试样式输出模式

打印用于故障排除目的的各种测试样式。

注

- 请勿尝试打印未在本手册中说明的测试样式。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 按 [11 Test Mode]（测试模式）。
2. “Test Mode Menu”（测试模式菜单）屏幕 按 [02 Test Pattern Output Mode]（测试样式输出模式）。
3. “Test Pattern Output Mode”（测试样式输出模式）屏幕 按 [Test Pattern]（测试样式），使用数字按钮输入测试样式编号，然后按 [<<SET]（设置）。 若要选择某个屏幕，请按以下内容之一：[Line1]，[Line2]，[Dot1]，[Dot2]，[Compression]和[Con-tone]。 若要指定图像浓度，请选择色彩，使用数字按钮输入调整值（0：淡 - 255：浓），然后按 [<<SET]（设置）。
4. 按 [COPY]（复印）。
5. 选择 A3 或 11 × 17 尺寸纸张，然后按开始键输出测试样式（No.16）。
6. 若要打印其他测试样式，请按 [SERVICE]（维修），然后重复步骤 3 至 5。

No.11 光束检查

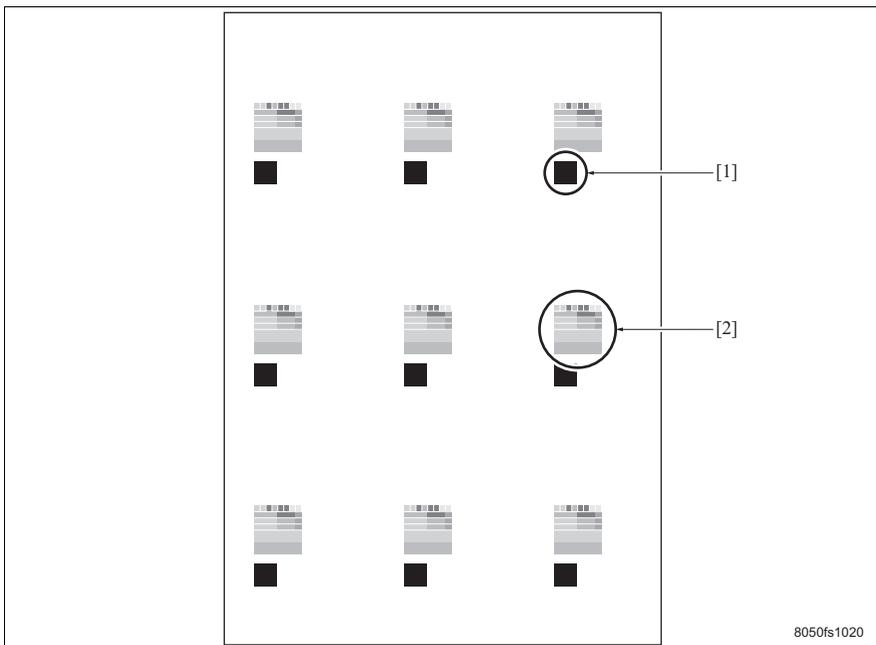
[检查项目 1]

- 检查实心黑色样式 [1]，以查看是否在主扫描方向和副扫描方向发现浓度不均。
 [建议的检查部位]：充电电晕，显影单元，转印带单元，第二转印单元以及防尘玻璃

[检查项目 2]

- 检查在副扫描方向上测试样式的主缘 / 尾缘处的彩阶样式 [2] 中是否存在图像排斥。
 [建议的检查部位]：第二转印单元

测试样式



[1] 实心黑色样式

[2] 彩阶样式

No.16

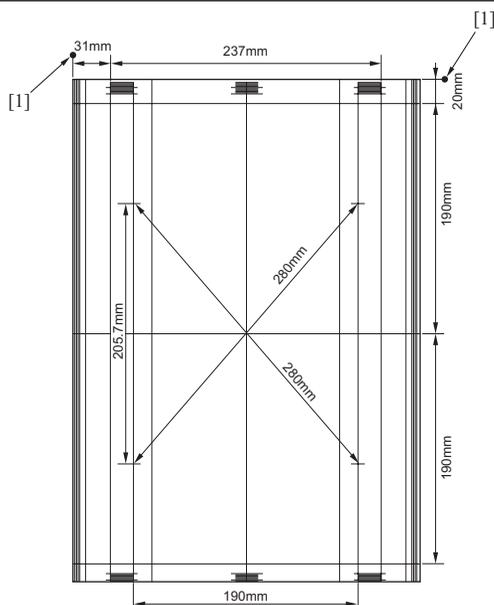
直线性评估样式

【检查项目】

此样式用来辨别故障是否是由扫描器系统或打印机系统造成的。

可以检查的项目包括主扫描缩放，副扫描缩放，图像歪斜以及打印机系统的主缘时序等。如果尽管测试图像上没有出现异常，而复印图像有问题，则扫描系统故障。

测试样式



【1】图像数据的边缘

No.51	彩阶评估样式（主扫描）
<p>[检查项目]</p> <ul style="list-style-type: none">• 如果存在图像条纹或浓度不均问题，请检查写入系统或处理系统是否工作正常。 <p>[建议的检查部位]：显影单元，清洁单元，充电电晕，第二转印单元以及防尘玻璃</p>	
<p>测试样式</p> <div data-bbox="154 778 1030 1428"><p>a03uf3c002ca</p></div>	

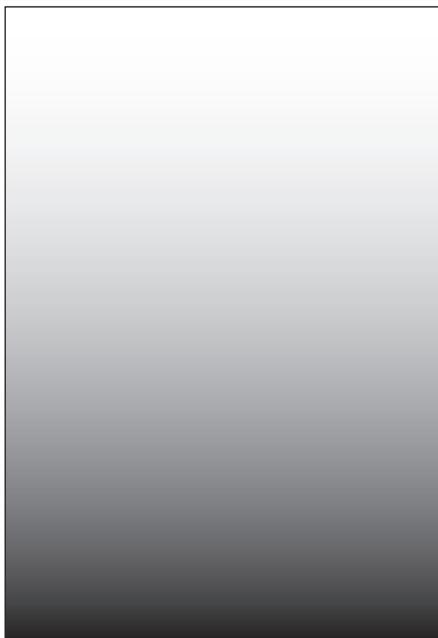
No.52

彩阶评估样式 (副扫描)

[检查项目]

- 如果存在图像条纹或浓度不均问题, 请检查写入系统或处理系统是否工作正常。
[建议的检查部位]: 显影单元, 清洁单元, 充电电晕, 第二转印单元以及防尘玻璃

测试样式



a03uf3c003ca

No.53 整体半色调

[检查项目]



检查每个屏幕中的画质。(No.1 只可通过 Contone 打印)

- 浓度设为 70 (半色调) 时

如果出现图像条纹, 请确定故障源于扫描器系统还是处理系统。

[建议的检查部位]: 显影单元, 清洁单元, 转印带单元, 充电电晕, 第二转印单元以及防尘玻璃

- 浓度设为 0 (白色) 时

如果测试样式的背景图像模糊, 请确定故障是否源于处理系统。

[建议的检查部位]: 充电电晕以及高压触点。

- 浓度设为 255 (Y, M, C, K) 时

如果浓度较淡, 请确定故障是否源于处理系统。

[建议的检查部位]: 写入单元

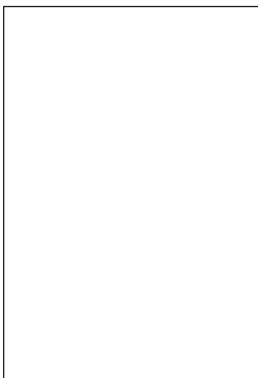
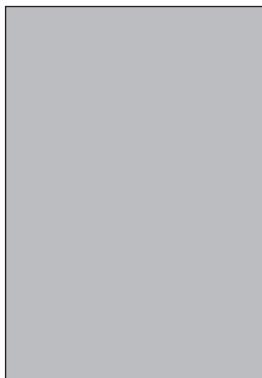
* 有关调整浓度的信息, 请参见 “10.13.2 测试样式输出模式”。

测试样式

当浓度设为 70 时

当浓度设为 0 时

当浓度设为 255 时



8050fs1019

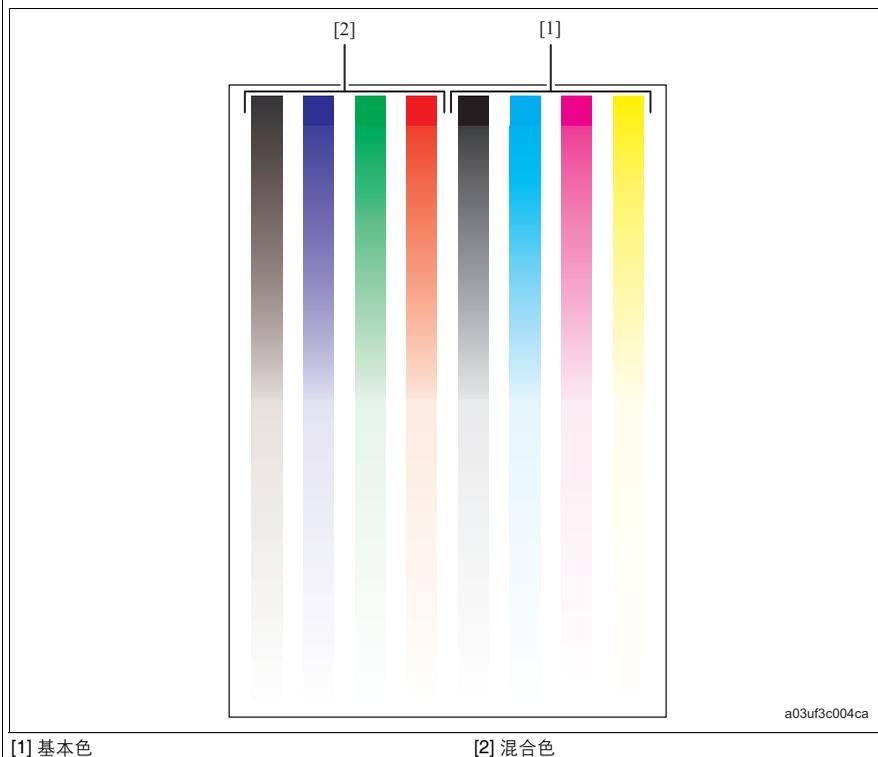
No.54 彩阶评估样式

检查每个屏幕的彩阶再现能力。

有关选择屏幕的信息，请参见“10.13.2 测试样式输出模式”。

屏幕	目的	[检查项目]
Line1	检查从基本色到混合色在复印机使用的每个屏幕上的彩阶再现能力。	请确保每种色彩的彩阶平滑，均匀且无色调跳跃现象。 [建议的检查内容]：执行打印机 gamma 传感器和打印机 gamma 偏移调整。
Line2		
Dot1		
Dot2		
Compression(ED)		
Contone	在复印机选择上述屏幕时，检查字符区域使用的每个屏幕的彩阶再现能力。	请确保浓度从高亮度侧逐渐增加，并且每种色彩阴影部位的浓度较暗。 [建议的检查内容]：执行打印机 gamma 传感器调整。

测试样式



No.55	5% 覆盖率
--------------	---------------

[目的]
需要连续执行测试打印以便检查进纸操作或其他操作时，请使用 5% 覆盖率测试样式保护显影器，感光鼓，清洁器等的负荷。

测试样式





No.58 条纹检查样式

[目的]

用于确定导致图像上出现副扫描方向条纹的原因。

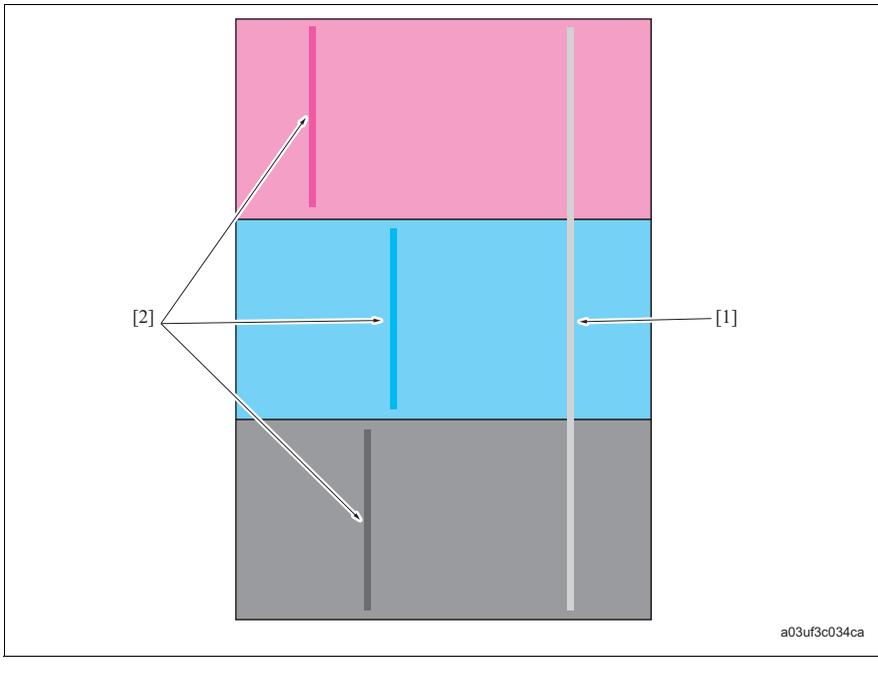
[检查步骤]

1. 选择 [Test Pattern] (测试样式) 并将每种颜色 M、C 和 K 的浓度设为 “120”。
2. 选择屏幕上的 [Dot1] (点 1)。
3. 按 [COPY] (复印) 选项卡并设置一张 A3 纸。
4. 检查副扫描方向条纹是否出现在区域 [1] 或 [2] 上。

[建议的检查内容]

- 对于 [1]: 转印带单元 / 第二转印辊 / 下
- 对于 [2]: 感光鼓盒

测试样式





No.62 浓度不均

[目的]

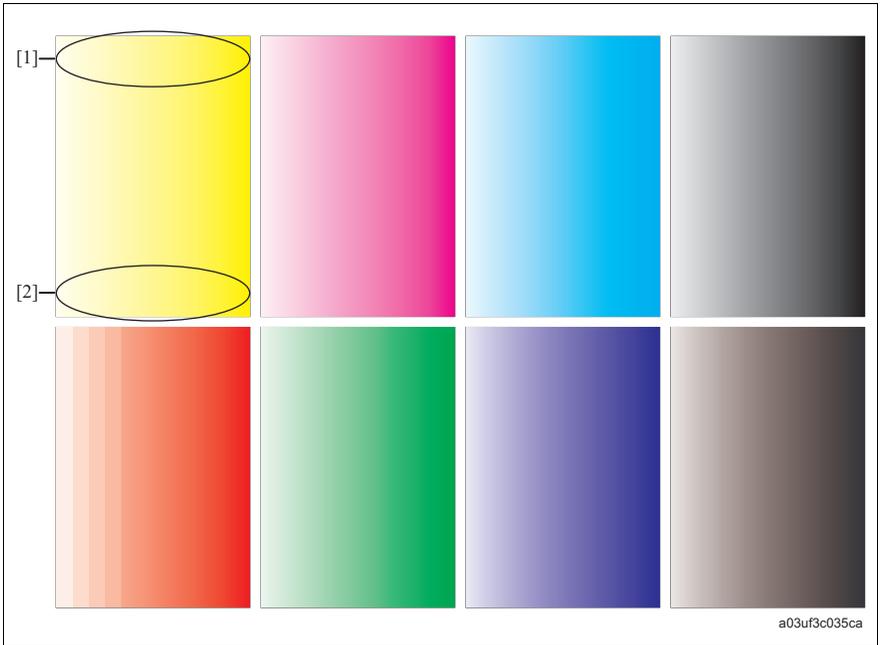
定期保养后，通过 YMCK 各彩阶，RBG 和四色 Bk 检查左右两侧之间的浓度不均和浓度差异。使用 Y，M，C 和四色 Bk 的两侧边缘 [1] 和 [2] 检查浓度不均。

[检查步骤]

1. 选择 [Test Pattern] (测试样式) 并将 YMCK 的浓度设为 255。
2. 选择屏幕上的 [Dot1] (点 1) (控制器默认值) 和 [Line1] (行 1) (复合机默认值)。
3. 按 [COPY] (复印) 选项卡并设置八张 A4 纸。

[建议的检查内容]: 充电单元，写入单元

测试样式



No.80

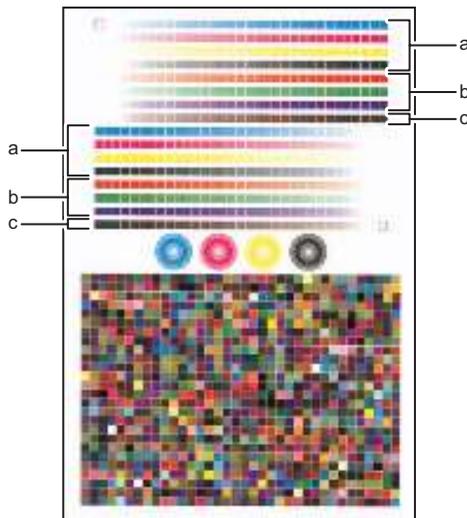
打印特性评估样式

检查每个屏幕的彩阶再现能力。

有关选择屏幕的信息，请参见“10.13.2 测试样式输出模式”。

屏幕	目的	[检查项目]
Line1	检查从基本色到第三色在复印机使用的每个屏幕上的彩阶再现能力。	请确保每种色彩的彩阶平滑，均匀且无色调跳跃现象。 [建议的检查内容] 执行打印机 gamma 传感器和打印机 gamma 偏移调整。
Line2		
Dot1		
Dot2		
Compression(ED)		
Contone	在复印机选择上述屏幕时，检查字符区域使用的每个屏幕的彩阶再现能力。	请确保浓度从高亮度侧逐渐增加，并且每种色彩阴影部位的浓度较暗。 [建议的检查内容]: 执行打印机 gamma 传感器调整。

测试样式



a: 基本色

b: 混合色

c: 第三色

10.14 ISW

有关详情，请参见“5. 升级固件版本”。
(请参见第 136 页)

10.15 CE / 管理员安全设置

10.15.1 CE / 管理员安全设置列表

调整 / 设置项目	页码	
CE / 管理员安全设置	01 CE Authentication (CE 认证)	第 499 页
	02 CE Auth. Password (CE 认证密码)	第 499 页
	03 Admini. Authentication (管理员认证)	第 500 页
	04 Administrator Password (管理员密码)	第 500 页

重要

- 仅当将 **[CE Authentication Setting]** (CE 认证设置) 和 **[Admini. Authentication]** (管理员认证) 设为 **ON** 时，在效用模式下使用 **[Machine Admin. Setting]** (机器管理员设置) 中的 **[Security Strengthen Set]** (安全增强设置) 才会受到限制。

10.15.2 进入和退出 CE / 管理员安全模式

从“CE / 管理员安全设置菜单屏幕”设置和 CE / 管理员安全设置有关的各种设置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu” (维修模式菜单) 屏幕 在维修模式下选择任何项目前，请按照以下顺序按操作面板上的按键。 Stop → 0 → C
2. “CE/Administrator Security Setting Menu” (CE / 管理员安全设置菜单) 屏幕 此时便进入了 CE / 管理员安全模式。并且启用了 CE / 管理员设置。
3. “CE/Administrator Security Setting Menu” (CE / 管理员安全设置菜单) 屏幕 按希望设置的项目，然后会显示每个项目的设置屏幕。
4. “CE/Administrator Security Setting Menu” (CE / 管理员安全设置菜单) 屏幕 按 [Close] (关闭) 返回到“维修模式菜单屏幕”。

重要

- 仅当将 **[CE Authentication Setting]** (CE 认证设置) 和 **[Admini. Authentication]** (管理员认证) 设为 **ON** 时, 在效用模式下使用 **[Machine Admin. Setting]** (机器管理员设置) 中的 **[Security Strengthen Set]** (安全增强设置) 才会受到限制。

10.15.3 CE 认证

若要增强维修模式的安全性, 请配置设置, 使得进入维修模式时必须输入密码。

A. 步骤

1. “CE/Administrator Security Setting Menu” (CE / 管理员安全设置菜单) 屏幕 按 [01 CE Authentication] (CE 认证)。
2. “CE Authentication On/Off Set” (CE 认证启用 / 关闭设置) 屏幕 按 [ON] (启用) 或 [OFF] (关闭)。
3. 按 [OK] (确定) 启用设置, 然后会显示 “CE / 管理员安全设置菜单屏幕”。 按 [Cancel] (取消) 取消新设置。

10.15.4 CE 认证密码

设置进入维修模式的密码。

注

- 请勿使用易于被他人猜出的密码, 如姓名和生日日期。
- **CE** 不应将密码泄露给他人。
- 仅当将 **[CE Authentication]** (CE 认证) 设为 **[On]** (启用) 时才可以选择 **[CE Auth. Password]** (CE 认证密码)。

A. 步骤

1. “CE/Administrator Security Setting Menu” (CE / 管理员安全设置菜单) 屏幕 按 [02 CE Auth. Password] (CE 认证密码)。
2. “CE Authentication Password” (CE 认证密码) 屏幕 按 [Current Password] (当前密码) 显示键盘, 输入当前的八位数密码, 然后按 [OK] (确定)。默认密码: “92729272”。如果输入错误, 则会显示 “Incorrect password” (密码不正确)。
3. 按 [New Password] (新密码) 显示键盘, 输入新的八位数密码, 然后按 [OK] (确定)。
4. 按 [Check Input] (检查输入) 显示键盘, 再次输入新的八位数密码, 然后按 [OK] (确定)。
5. “CE Authentication Password” (CE 认证密码) 屏幕 按 [OK] (确定) 启用设置, 然后会显示 “CE / 管理员安全设置菜单屏幕”。 按 [Cancel] (取消) 取消新设置。

10.15.5 管理员认证

若要增强 [Machine Admin. Setting] (机器管理员设置) 模式的安全性, 请配置设置, 使得进入 [Machine Admin. Setting] (机器管理员设置) 模式时必须输入密码。

A. 步骤

1. “CE/Administrator Security Setting Menu” (CE / 管理员安全设置菜单) 屏幕 按 [03 Admin. Authentication] (管理员认证)。
2. “Administrator Authentication On/Off set” (管理员认证启用 / 关闭设置) 屏幕 按 [ON] (启用) 或 [OFF] (关闭)。
3. 按 [OK] (确定) 启用设置, 然后会显示 “CE / 管理员安全设置菜单屏幕”。 按 [Cancel] (取消) 取消新设置。

10.15.6 管理员密码

设置进入 [Machine Admin. Setting] (机器管理员设置) 模式的密码。

也可以从 [Machine Admin. Setting] (机器管理员设置) 模式设置管理员密码。

注

- 如果 CE 设置或更改了 [Administrator Password] (管理员密码), CE 必须告知用户管理员, 并且要求其更改 [Administrator Password] (管理员密码)。
- 请勿使用易于被他人猜出的密码, 如姓名和生日日期。
- 仅当将 [Admin. Authentication] (管理员认证) 设为 [On] (启用) 时才可以选择 [Administrator Password] (管理员密码)。

A. 步骤

1. “CE/Administrator Security Setting Menu” (CE / 管理员安全设置菜单) 屏幕 按 [04 Administrator Password] (管理员密码)。
2. “Administrator Password” (管理员密码) 屏幕
3. 按 [New Password] (新密码) 显示键盘, 输入新的八位数密码, 然后按 [OK] (确定)。
4. 按 [Check Input] (检查输入) 显示键盘, 再次输入新的八位数密码, 然后按 [OK] (确定)。
5. “Administrator Password” (管理员密码) 屏幕 按 [OK] (确定) 启用设置, 然后会显示 “CE / 管理员安全设置菜单屏幕”。 按 [Cancel] (取消) 取消新设置。

10.16 收费设置

10.16.1 收费设置列表

调整 / 设置项目	
收费设置	01 Coin Vendor (投币机)
	02 Management Function (管理功能)

10.16.2 进入和退出收费设置模式

从“Fee Collection Menu”（收费菜单）屏幕设置和收费设置有关的各种设置。

A. 步骤

1. “Service Mode Menu”（维修模式菜单）屏幕 在维修模式下选择任何项目前，请按照以下顺序按操作面板上的按键。 Stop → 9
2. “Fee Collection Menu”（收费菜单）屏幕 此时便会进入收费设置模式。设置和收费设置有关的各种设置。
3. “Fee Collection Menu”（收费菜单）屏幕 按希望设置的项目，然后会显示每个项目的设置屏幕。
4. “Fee Collection Menu”（收费菜单）屏幕 按 [Close]（关闭）返回到“维修模式菜单屏幕”。

10.16.3 投币机

设置是否安装了投币机。

A. 步骤

1. “Fee Collection Menu”（收费菜单）屏幕 按 [01 Coin Vendor]（投币机）。
2. “Coin Vendor”（投币机）屏幕 按 [Equip]（配备）或 [Not Equip]（未配备）。
3. 按 [OK]（确定）启用设置，然后会显示“收费菜单屏幕”。 按 [Cancel]（取消）取消新设置。

10.16.4 管理功能

设置和管理主机设备有关的各种设置。

A. 步骤

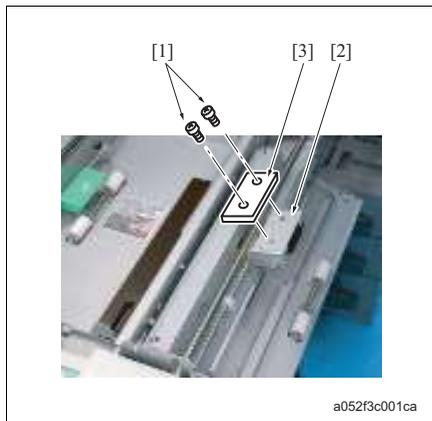
1. “Fee Collection Menu”（收费菜单）屏幕 按 [02 Management Function]（管理功能）。
2. “Management Setting”（管理设置）屏幕 选择管理设置的每个项目的选项。
3. 按 [OK]（确定）启用设置，然后会显示“收费菜单屏幕”。 按 [Cancel]（取消）取消新设置。

11. 机械调整

11.1 调整进纸辊 / BP 压力

请在手送纸盒中未进纸时执行此调整。

A. 步骤



1. 拉出 ADU。
(请参见第 218 页)
2. 使用两个螺钉 [1] 将配重板 [3] 安装到进纸辊 / BP 上部 [2]。
3. 推回 ADU。
4. 执行打印操作，以确认进纸情况。
5. 如果仍未解决未进纸问题，请增加配重板的数量，然后重复步骤 1 至 4。

注

- 配重板（部件号：13FG4062*）为供应部件，需要单独购买。
- 安装的配重板不应超过四块。
- 增加配重板后，应执行“11.3 拾纸移动量调整（手送）”。
(请参见第 504 页)

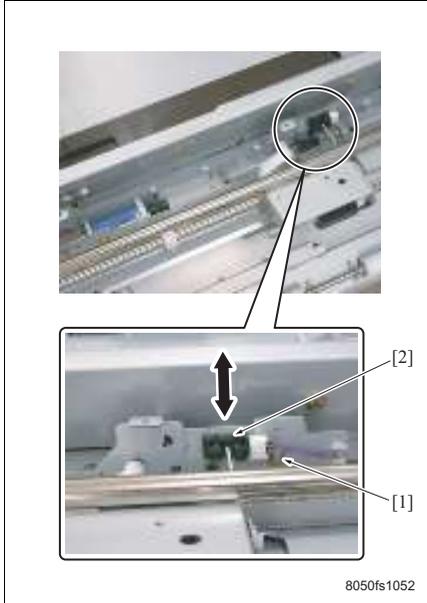
11.2 （最大）进纸（手送）高度调整

请在出现未进纸，纸张边缘折叠或供应的纸张大幅卷曲时执行此调整。

注

- 由于此调整会影响拾纸移动量，请在执行此调整后执行“11.3 拾纸移动量调整（手送）”。（请参见第 504 页）

A. 步骤



1. 拉出 ADU。
(请参见第 90 页)
2. 拆下进纸电磁铁盖板。
(请参见第 79 页)
3. 拧松螺钉 [1]，然后调整纸盒限位传感器 / BP (PS25) [2] 的安装位置。

注

- 记录下主要数值。

(1) 如果数值不符合规格

调整传感器安装板的上 / 下置，使得开口导板和上 / 下板的上部高度抵消，并且处于标准值范围内。

- 调高上 / 下板高度时：
降下传感器安装板。
- 调低上 / 下板高度时：
升高传感器安装板。

(2) 如果出现某些类型的错误

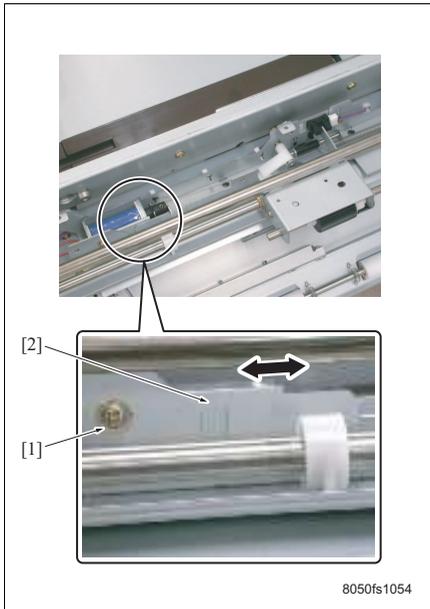
- 纸张边缘折叠时：
升高传感器安装板。
- 供应的纸张向下凹陷时：
升高传感器安装板。
- 供应的纸张向上凸起时：
降下传感器安装板。

4. 安装进纸电磁铁盖板。
5. 推回 ADU。
6. 执行打印操作，以确认进纸情况。
7. 如果仍未有改善，请重复步骤 1 至 6 并重新调整 PS25 的安装位置。

11.3 拾纸移动量调整（手送）

请在频繁出现未进纸时执行此调整。

A. 步骤



1. 拉出 ADU。
(请参见第 90 页)
2. 拆下进纸电磁铁盖板。
(请参见第 79 页)
3. 拧松螺钉 [1]，然后调整拾纸电磁铁 / BP (SD5) [2] 的安装位置。

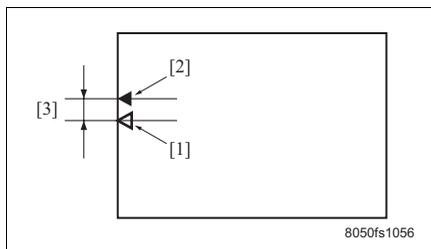
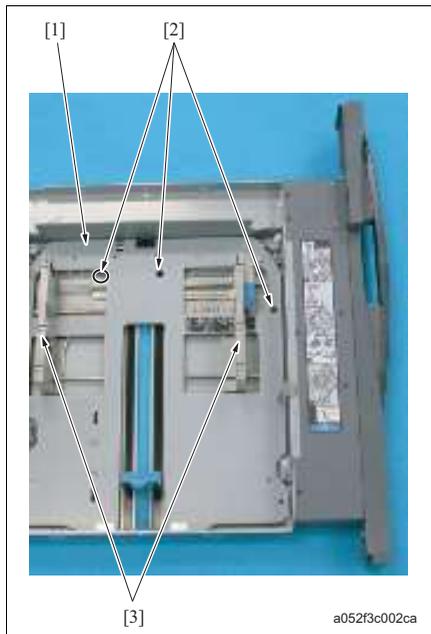
注

- 记录下主要数值。
4. 安装进纸电磁铁盖板。
 5. 推回 ADU。
 6. 执行打印操作，以确认进纸情况。
 7. 如果未进纸情况仍未改善，请重复步骤 1 至 6 重新调整 PS25 的安装位置。

11.4 纸盒 / 1, / 2 和 / 3 居中偏移调整

请在出现居中偏移并且无法在维修模式下调整时执行此调整。

A. 步骤



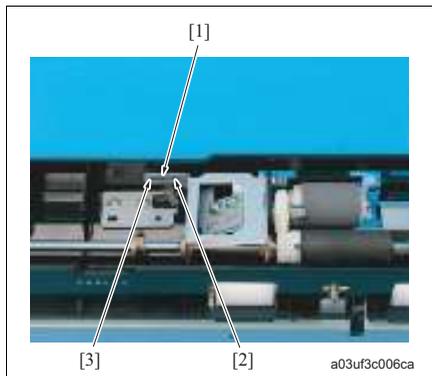
1. 拉出纸盒。
2. 拧松位于上 / 下板 [1] 下方的三个螺钉 [2]。
3. 移动导板 [3]，然后调整中央位置。
4. 拧紧三个螺钉 [2]。
5. 打印测试样式 (No.16)。

6. 对折打印纸张较短的一侧，然后检查图像中线 [2] 和纸张中线 [1] 之间的长度 [3] 是否处于标准值范围内。
标准值： $\pm 3 \text{ mm}$ 或以下
7. 重复步骤 1 至 6，直至居中偏移量处于标准值范围内。

11.5 纸盒 / 1, / 2 和 / 3 分离压力调整

请在未进纸或进纸两张时执行此调整。分离压力会受到纸张类型或操作环境的影响。低温环境下更易于出现未进纸问题，而高温环境则会导致进纸两张问题出现频率较高。请勿频繁执行此调整。否则可能会加重相应的症状。

A. 步骤



1. 拉出纸盒。
2. 拆下进纸单元。
(请参见第 69 页)
3. 更改进纸单元底部上的弹簧 [1] 的卡钩位置。
减小张力 [2]:
改善两张进纸状况。
增加张力 [3]:
改善未进纸状况。
4. 安装进纸单元，然后安装纸盒。

■ 故障排除

12. 卡纸代码

12.1 卡纸代码列表

类别	卡纸代码		原因	影响	校正
手送 进纸	J-1001	回 操作期 间	拾纸电磁铁 / BP (SD5) 变为 ON 后, 进纸传感器 / BP (PS26) 在指定时间内没有变为 ON。	如果在打印处理期间出现卡纸, 则主机将在出纸后停止操作。	请取出手送纸盒中的纸张, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1002		缺纸传感器 / BP (PS47) 变为 ON 后, 纸张提升马达 / BP (M35) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-1003		纸张提升马达 / BP (M35) 变为 ON 后, 上限传感器 / BP (PS25) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-1051	待 机时	进纸传感器 / BP (PS26) 在机器待机时变为 ON。	—	请取出手送纸盒中的纸张, 然后取出卡纸 (如果有)。
纸盒 / 1	J-1101	回 操作期 间	拾纸电磁铁 / 1 (SD7) 变为 ON 后, 进纸传感器 / 1 (PS29) 在指定时间内没有变为 ON。	如果在打印处理期间出现卡纸, 则主机将在出纸后停止操作。	拉出纸盒 / 1, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1151	待 机时	进纸传感器 / 1 (PS29) 在机器待机时变为 ON。		
纸盒 / 2	J-1201	回 操作期 间	拾纸电磁铁 / 2 (SD8) 变为 ON 后, 进纸传感器 / 2 (PS35) 在指定时间内没有变为 ON。	如果在打印处理期间出现卡纸, 则主机将在出纸后停止操作。	拉出纸盒 / 2, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1251	待 机时	进纸传感器 / 2 (PS35) 在机器待机时变为 ON。		
纸盒 / 3	J-1301	回 操作期 间	拾纸电磁铁 / 3 (SD9) 变为 ON 后, 进纸传感器 / 3 (PS41) 在指定时间内没有变为 ON。	如果在打印处理期间出现卡纸, 则主机将在出纸后停止操作。	拉出纸盒 / 3, 然后取出卡纸 (如果有)。

类别	卡纸代码		原因	影响	校正
纸盒 / 3	J-1351	待机时	进纸传感器 / 3 (PS41) 在机器待机时变为 ON。	—	拉出纸盒 / 3, 然后取出卡纸 (如果有)。
LU	J-1501	操作期间	拾纸电磁铁 (SD100) 变为 ON 后, 预对位传感器 (PS106) 在指定时间内没有变为 ON。	如果在打印处理期间出现卡纸, 则主机将在出纸后停止操作。	打开 LU 上门, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1502		预对位离合器 (MC102) 变为 ON 后, LU 出纸传感器 (PS107) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-1551	待机时	预对位传感器 (PS106) 在机器待机时变为 ON。	—	
	J-1552	LU 出纸传感器 (PS107) 在机器待机时变为 ON。			
PF	J-1601	操作期间	拾纸电磁铁 / 1 (SD1) 变为 ON 后, 进纸传感器 / 1 (PS2) 在指定时间内没有变为 ON。	如果在打印处理期间出现卡纸, 则主机将在出纸后停止操作。	拉出纸盒 / 4, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1602		拾纸电磁铁 / 2 (SD5) 变为 ON 后, 进纸传感器 / 2 (PS10) 在指定时间内没有变为 ON。		拉出纸盒 / 5, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1603		进纸传感器 / 1 (PS2) 变为 ON 后, 垂直传输传感器 / 1 (PS17) 在指定时间内没有变为 ON。		打开 PF 前门和 PF 垂直传输门, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1604		垂直传输传感器 / 1 (PS17) 变为 ON 后, 垂直传输传感器 / 2 (PS27) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-1605		垂直传输传感器 / 2 (PS27) 变为 ON 后, 垂直传输传感器 / 3 (PS26) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-1606		垂直传输传感器 / 3 (PS26) 变为 ON 后, 水平传输传感器 / 1 (PS18) 在指定时间内没有变为 ON。		打开 PF 前门和 PF 垂直传输门, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1607		进纸传感器 / 2 (PS10) 变为 ON 后, 水平传输传感器 / 1 (PS18) 在指定时间内没有变为 ON。		拉出纸盒 / 5, 然后取出卡纸 (如果有)。

类别	卡纸代码	原因	影响	校正	
PF	J-1608	操作期间 水平传输传感器 / 1 (PS18) 变为 ON 后, 预对位传感器 (PS20) 在指定时间内没有变为 ON。	如果在打印处理期间出现卡纸, 则主机将在出纸后停止操作。	打开 PF 前门, PF 垂直传输门, 右侧水平传输门, 左侧水平传输门, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-1609				预对位传感器 (PS20) 变为 ON 后, 水平传输传感器 / 2 (PS19) 在指定时间内没有变为 ON。
	J-1610				多张进纸检测电路板 / R (MFDTB/R) 检测到多张进纸。
	J-1651	待机时 进纸传感器 / 1 (PS2) 在机器待机时变为 ON。	-	拉出纸盒 / 4, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-1652			进纸传感器 / 2 (PS10) 在机器待机时变为 ON。	拉出纸盒 / 5, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1653			垂直传输传感器 / 1 (PS17) 在机器待机时变为 ON。	打开 PF 前门和 PF 垂直传输门, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1654			垂直传输传感器 / 2 (PS27) 在机器待机时变为 ON。	
	J-1655			垂直传输传感器 / 3 (PS26) 在机器待机时变为 ON。	
	J-1656			水平传输传感器 / 1 (PS18) 在机器待机时变为 ON。	打开 PF 前门, PF 垂直传输门, 右侧水平传输门, 左侧水平传输门, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1657			水平传输传感器 / 2 (PS19) 在机器待机时变为 ON。	
J-1658	预对位传感器 (PS20) 在机器待机时变为 ON。				
进纸	J-1701			操作期间 开始打印正面后, 对位传感器 (PS22) 在指定时间内没有变为 ON。	如果在打印处理期间出现卡纸, 则主机将在出纸后停止操作。
	J-1702	开始打印背面后, 对位传感器 (PS22) 在指定时间内没有变为 ON。	立即停止操作。		

类别	卡纸代码	原因	影响	校正	
进纸	J-1703	操作期间 预对位离合器 / 3 (MC12) 变为 ON 后, 垂直传输传感器 (PS50) 在指定时间内没有变为 ON。	如果在打印处理期间出现卡纸, 则主机将在出纸后停止操作。	打开垂直传输门, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-1704	预对位离合器 / 2 (MC10) 变为 ON 后, 垂直传输传感器 (PS50) 在指定时间内没有变为 ON。		拉出纸盒 / 2, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-1705	垂直传输传感器 (PS50) 变为 ON 后, 中间传输传感器 / 1 (PS27) 在指定时间内没有变为 ON。		打开垂直传输门, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-1706	预对位离合器 / 1 (MC8) 变为 ON 后, 中间传输传感器 / 1 (PS27) 在指定时间内没有变为 ON。			
	J-1707	LU 预对位离合器 (MC102) 变为 ON 后, 中间传输传感器 / 1 (PS27) 在指定时间内没有变为 ON。		打开 LU 前门, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-1708	中间传输传感器 / 1 (PS27) 变为 ON 后, 中间传输传感器 / 2 (PS28) 在指定时间内没有变为 ON。		拉出 ADU, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-1709	进纸传感器 / BP (PS26) 变为 ON 后, 中间传输传感器 / 2 (PS28) 在指定时间内没有变为 ON。		请取出手送纸盒中的纸张, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-1710	PF 水平传输传感器 / 2 (PS19) 变为 ON 后, 中间传输传感器 / 1 (PS27) 在指定时间内没有变为 ON。		打开 PF 前门, PF 垂直传输门, 右侧水平传输门, 左侧水平传输门, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-1751	待机时 垂直传输传感器 (PS50) 在机器待机时变为 ON。		—	打开垂直传输门, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-1752	中间传输传感器 / 1 (PS27) 在机器待机时变为 ON。			拉出 ADU, 然后取出卡纸 (如果有)。
J-1753	中间传输传感器 / 2 (PS28) 在机器待机时变为 ON。				

类别	卡纸代码		原因	影响	校正
进纸	J-1754	待机时	对位传感器 (PS22) 在机器待机时变为 ON。	—	拉出 ADU, 然后取出卡纸 (如果有)。
其他	J-1901	操作期间	垂直传输门打开。垂直传输门传感器 (PS51) 在打印时变为 OFF。	如果在打印处理期间出现卡纸, 则主机将在出纸后停止操作。	关闭垂直传输门。
LU	J-1902		LU 上门打开或 LU 前门打开。打印期间, 上门传感器 (PS100) 或前门传感器 (PS115) 变为 OFF。	使用 LU 进纸时, 主机会在完成出纸后停止。 使用 LCT 以外的纸盒进纸时, 主机不会停止。	关闭 LU 上门或 LU 前门。
PF	J-1903		PF 前门打开, PF 垂直传输门打开, 右侧水平传输门打开或左侧水平传输门打开。打印期间, 前门打开 / 关闭传感器 (PS23), 垂直传输门传感器 (PS24), 水平传输门传感器 / 1 (PS21) 或水平传输门传感器 / 2 (PS22) 变为 OFF。	使用 PF 进纸时, 主机会在完成出纸后停止。 使用 PF 以外的纸盒进纸时, 主机不会停止。	关闭 PF 前门, PF 垂直传输门, 右侧水平传输门或左侧水平传输门。
对位	J-3101	待机时	对位马达 (M30) 变为 ON 后, 主缘传感器 (PS63) 没有变为 ON。	立即停止操作。	拉出 ADU, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-3102		对位马达 (M30) 变为 ON 后, 定影出纸传感器 (PS17) 没有变为 ON。		
	J-3151		主缘传感器 (PS63) 在机器待机时变为 ON。	—	
	J-3152		定影波幅传感器 (PS64) 在机器待机时变为 ON。		
出纸	J-3201	操作期间	定影出纸传感器 (PS17) 变为 ON 后, 出纸传感器 (PS13) 在指定时间内没有变为 ON。	立即停止操作。	拉出 ADU, 然后取出卡纸 (如果有)。

类别	卡纸代码	原因	影响	校正	
出纸	J-3202	操作期间 定影出纸传感器 (PS17) 变为 ON 后, 反转 / 出纸传感器 (PS19) 在指定时间内没有变为 ON。	立即停止操作。	拉出 ADU, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-3203				在反转出纸模式下, 反转 / 出纸传感器 (PS19) 变为 ON 后, 出纸传感器 (PS13) 在指定时间内没有变为 ON。
	J-3204				定影出纸传感器 (PS17) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。
	J-3205				出纸传感器 (PS13) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。
	J-3206				定影出纸传感器 (PS17) 变为 OFF 后, 反转 / 出纸传感器 (PS19) 在指定时间内没有变为 ON。
	J-3207				在反转出纸模式下, 出纸传感器 (PS13) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。
	J-3209				去卷辊传感器 (PS62) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。
	J-3251	待机时 定影出纸传感器 (PS17) 在机器待机时变为 ON。	—		
	J-3252				出纸传感器 (PS13) 在机器待机时变为 ON。
	J-3253				反转 / 出纸传感器 (PS19) 在机器待机时变为 ON。
J-3254	去卷辊传感器 (PS62) 在机器待机时变为 ON。				
其他	J-5101	操作期间 前门打开。前门传感器 (PS18) 在打印时变为 OFF。	立即停止操作。	关闭前门。	

类别	卡纸代码	原因	影响	校正
DF	J-6101	进纸部盖板打开。进纸盖板传感器 (PS303) 在打印时变为 OFF。	DF 会立即停止操作。 如果在打印处理期间出现卡纸，则主机将在出纸后停止操作。	关闭进纸部盖板。
	J-6102	纸盒打开。纸盒打开 / 关闭传感器 (PS308) 在打印时变为 OFF。		关闭纸盒。
	J-6103	出纸部盖板打开。出纸盖板传感器 (PS307) 在打印时变为 OFF。		关闭出纸部盖板。
	J-6201	开始进纸后，对位传感器 (PS301) 在指定时间内没有变为 OFF。		打开进纸部盖板，然后取出卡纸（如果有）。
	J-6203	进纸马达 (M301) 开始反转后，时序传感器 (PS302) 在指定时间内没有变为 ON。		取出主机传输部中的卡纸（如果有）。
	J-6206	时序传感器 (PS302) 变为 ON 后，并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-6209	反转 / 出纸马达 (M303) 变为 ON 后，反转传感器 (PS305) 在指定时间内没有变为 ON。		打开出纸部盖板，然后取出卡纸（如果有）。
	J-6301	反转传感器 (PS305) 变为 ON 后，并没有在指定时间内变为 OFF。		取出主机传输部中的卡纸（如果有）。
	J-6304	在单面原稿出纸模式下，开始出纸后，出纸传感器 (PS306) 在指定时间内没有变为 ON。 在双面原稿出纸模式下，反转传感器 (PS305) 变为 ON 后，出纸传感器 (PS306) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-6305	出纸传感器 (PS306) 变为 ON 后，并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-6501	对位传感器 (PS301) 在机器待机时变为 ON。	-	打开进纸部盖板，然后取出卡纸（如果有）。
	J-6502	反转传感器 (PS305) 在机器待机时变为 ON。		打开出纸部盖板，然后取出卡纸（如果有）。
	J-6504	出纸传感器 (PS306) 在机器待机时变为 ON。		

类别	卡纸代码	原因	影响	校正
DF	J-6508	待机时 时序传感器 (PS302) 在机器待机时变为 ON。	—	打开进纸部盖板, 然后取出卡纸 (如果有)。
FS	J-7101	操作期间 (FS-503) FS 前门打开卡纸。打印时, 门开关 (MS1) 变为 OFF。	FS 主机立即停止。	取出 FS 主机中的卡纸 (如果有)。
		(FS-520/607) 前门和 PI 上门在打印期间被打开。		
LS	J-7103	LS 前门打开卡纸。打印时, 前门开关 (MS1) 变为 OFF。	LS 主机立即停止。	取出 LS 主机中的卡纸 (如果有)。
FD	J-7105	FD 前门打开卡纸。打印时, 门开关 (MS1) 变为 OFF。	FD 主机立即停止。	取出 FD 主机中的卡纸 (如果有)。
RU	J-7106	RU 前门打开卡纸。打印时, 联锁开关 (MS1) 变为 OFF。	RU 主机立即停止。	取出 RU 主机中的卡纸 (如果有)。
SD	J-7107	SD 右前门打开卡纸或 SD 左前门打开卡纸。打印时, SD 右前门开关 (MS1) 或左前门开关 (MS2) 之一变为 OFF。	SD 主机立即停止。	取出 SD 主机中的卡纸 (如果有)。
PB	J-7108	PB 前门打开卡纸。打印时, PB 的前门开关 (MS2), 上门开关 (MS3) 和堆叠器门开关 (MS4) 被关闭。	PB 主机立即停止。	取出 PB 主机中的卡纸 (如果有)。
FS	J-7216	主机出纸传感器 (PS13) 开启后, FNS 入口传感器 (PS4) 在指定时间内没有开启。	FS 主机立即停止。	取出 FS 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7217	(FS-503) 堆叠器入口传感器 (PS5) 关闭后, 主纸盘出纸传感器 (PS10) 在指定时间内没有关闭。		
		(FS-520/607) FNS 入口传感器 (PS4) 开启后, 主纸盘出纸传感器 (PS6) 在指定时间内没有开启。		

类别	卡纸代码	原因	影响	校正
FS	J-7218	操作期间 FNS 入口传感器 (PS4) 开启后, 堆叠器入口传感器 (PS5) 在指定时间内没有开启。	FS 主机立即停止。	取出 FS 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7219	装订期间, 堆叠器入口马达 (M13) 开启后, 堆叠器入口传感器 (PS5) 在指定时间内没有关闭。在除装订以外的其他操作期间, PS5 在其开启后的指定时间内没有关闭。		
	J-7220	(FS-503) 装订小尺寸纸张期间, 出纸臂马达 (M23) 开启后, 主纸盘出纸传感器 (PS10) 在指定时间内没有开启。		
		(FS-520/607) 装订小尺寸纸张期间, 出纸开始后, 主纸盘出纸传感器 (PS6) 在指定时间内没有开启。		
		J-7221	(FS-503) 装订大尺寸纸张期间, 出纸臂马达 (M23) 开启后, 主纸盘出纸传感器 (PS10) 在指定时间内没有关闭。	
	J-7221	(FS-520/607) 装订大尺寸纸张期间, 主纸盘出纸传感器 (PS6) 在其开启后的指定时间内没有关闭。		
		J-7222	将纸张输出至副纸盘期间, FNS 入口传感器 (PS4) 开启后, 副纸盘出纸传感器 (PS1) 在指定时间内没有开启。	

类别	卡纸代码	原因	影响	校正
FS	J-7223	操作期间 将纸张输出至副纸盘期间，副纸盘出纸传感器（PS1）在其开启后的指定时间内没有关闭。	FS 主机立即停止。	取出 FS 主机中的卡纸（如果有）。
	J-7224	(FS-607) 装订完成后折叠通过传感器（PS26）没有开启。		
	J-7225	(FS-607) 折叠刀马达（M19）开启后，折叠出纸传感器（PS25）在指定时间内没有开启。		
	J-7226	(FS-607) 折叠出纸传感器（PS25）在其开启后的指定时间内没有关闭。		
	J-7228	(FS-503) 直接出纸 / 移位小尺寸纸张期间，主纸盘出纸传感器（PS10）在其开启后的指定时间内没有关闭。		
		(FS-520/607) 直接出纸 / 移位小尺寸纸张期间，堆叠器入口传感器（PS5）在其开启后的指定时间内没有关闭。		
	J-7229	(FS-520/607) 主纸盘出纸传感器（PS6）在其开启后的指定时间内没有关闭（处于不装订模式下时）。 副纸盘出纸传感器（PS1）在其开启后的指定时间内没有关闭（处于装订模式下时）。		
	J-7230	(FS-503) 装订小尺寸纸张期间，主纸盘出纸传感器（PS10）在其开启后的指定时间内没有关闭。		



	类别	卡纸代码	原因	影响	校正
△	FS	J-7230	(FS-520/607) 装订小尺寸纸张期间, 主纸盘出纸传感器 (PS6) 在其开启后的指定时间内没有关闭。	FS 主机立即停止。	取出 FS 主机中的卡纸 (如果有)。
△	PI	J-7235	传输离合器 / 下 (MC202) 开启后, 纸张入口传感器 / 下 (PS206) 在指定时间内没有开启。		
△	PK	J-7243	打孔马达 (M301) 开启后, 打孔原位传感器 (PS301) 在指定时间内没有开启。或者, 打孔移位马达 (M302) 开启后, 纸张尺寸传感器 (PS305) 在指定时间内没有开启。		
△	FS	J-7248	(FS-607) 折叠通过传感器 (PS26) 在其开启后的指定时间内没有关闭。		
△	PI	J-7249	传输离合器 / 上 (MC201) 开启后, 纸张入口传感器 / 上 (PS201) 在指定时间内没有开启。		打开 PI 上门, 然后取出卡纸 (如果有)。
△		J-7250	纸张入口传感器 / 上 (PS201) 开启后, FNS 入口传感器 (PS4) 在指定时间内没有开启。		
△		F-7251	纸张入口传感器 / 下 (PS206) 开启后, FNS 入口传感器 (PS4) 在指定时间内没有开启。		
△	FS	J-7281	(FS-607) 前部装订器马达 (M14) 和前部夹钳马达 (M15) 开启后, 前部装订器马达原位传感器 (PS31) 和前部夹钳马达原位传感器 (PS33) 在指定时间内没有开启。		取出 FS 主机中的卡纸 (如果有)。

类别	卡纸代码	原因	影响	校正	
FS	J-7282	操作期间 (FS-607) 后部装订器马达 (M9) 和后部夹钳马达 (M10) 开启后, 后部装订器马达原位传感器 (PS30) 和后部夹钳马达原位传感器 (PS32) 在规定时间内没有开启。	FS 主机立即停止。	取出 FS 主机中的卡纸 (如果有)。	
		(FS-607) 后部装订器马达 (M9), 前部装订器马达 (M14), 后部夹钳马达 (M10) 和前部夹钳马达 (M15) 开启后, 后部装订器马达原位传感器 (PS30), 前部装订器马达原位传感器 (PS31), 后部夹钳马达原位传感器 (PS32) 和前部夹钳马达原位传感器 (PS33) 在规定时间内没有开启。			
		(FS-520/607) 在主机发送了停止信号后, FS 在指定时间内没有停止。			
			(FS-503) 待机期间, 主纸盘出纸传感器 (PS10) 开启。	-	
		(FS-520/607) 待机期间, 主纸盘出纸传感器 (PS6) 开启。			
		(FS-503) 待机期间, 堆叠器入口传感器 (PS5) 开启。			
		待机期间, FNS 入口传感器 (PS4) 开启。			
		待机期间, 副纸盘出纸传感器 (PS1) 开启。			
		(FS-520/607) 出纸卡纸期间, 堆叠器缺纸传感器 (PS20) 开启。	FS 主机立即停止。		
		(FS-607) 待机期间, 折叠通过传感器 (PS26) 开启。			
		(FS-607) 待机期间, 折叠出纸传感器 (PS25) 开启。			
	PI	J-7314	待机期间, 纸张入口传感器 / 下 (PS206) 开启。	-	
J-7317		待机期间, 纸张入口传感器 / 上 (PS201) 开启。			

类别	卡纸代码	原因	影响	校正	
RU	J-7362	待机时 入口传感器 (PS1) 在机器待机时变为 ON。	—	打开前门, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-7363				中间传感器 (PS2) 在机器待机时变为 ON。
	J-7364				出纸传感器 (PS3) 在机器待机时变为 ON。
LS	J-7350	入口传感器 (PS4) 在机器待机时变为 ON。	—	打开 LS 前门, 然后打开入口传输卡纸杆, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-7351	副纸盘出纸传感器 (PS10) 在机器待机时变为 ON。		打开 LS 副纸盘盖板, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-7352	传输传感器 / 1 (PS7), / 2 (PS16), / 3 (PS17) 中的任一传感器在待机期间变为 ON。		打开 LS 门, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-7353	耦合出纸传感器 (PS18) 在机器待机时变为 ON。		打开 LS 前门, 然后打开耦合出纸卡纸杆, 然后取出卡纸 (如果有)。	
FD	J-7358	FD 入口传感器 (PS1), 打孔传输传感器 (PS5) 或打孔对位传感器 (PS6) 中的任一传感器在待机期间变为 ON。	—	打开 FD 前门, 然后打开入口传输卡纸杆 / 1, / 2, 打孔传输卡纸杆 / 1, / 2, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-7359	中间传输传感器 (PS13), 副纸盘出纸传感器 (PS16) 或主纸盘出纸传感器 (PS18) 中的任一传感器在待机期间变为 ON。		打开 FD 前门, 然后打开中间传输卡纸杆, 然后取出卡纸 (如果有)。	
	J-7360	第一折叠传输传感器 (PS51), 第二折叠传输传感器 (PS53), 第三折叠传输传感器 (PS54), 小尺寸传输传感器 (PS58), 折叠入口传感器 (PS52) 或折叠出纸传感器 (PS2) 中的任一传感器在待机期间变为 ON。		打开 FD 前门, 拉出折叠传输部, 然后打开折叠传输卡纸杆 / 1 至 / 5, 然后取出卡纸 (如果有)。	

类别	卡纸代码	原因	影响	校正
FD	J-7361	待机时 PI 上部传输传感器 (PS31), PI 下部传输传感器 (PS37) 或 PI 出纸传感器 (PS4) 中的任一传感器在待机期间变为 ON。	—	打开 FD 上门, 然后取出卡纸 (如果有)。打开入口传输卡纸杆 / 1, 然后取出卡纸 (如果 PI 出纸部中存在卡纸)。
SD	J-7368	入口传感器 (PS1) 在机器待机时变为 ON。	—	打开 SD 右前门, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-7369	水平传输传感器 / 1 (PS2), 水平传输传感器 / 2 (PS3) 或副纸盘出纸传感器 (PS11) 中的任一传感器在待机期间变为 ON。		
	J-7370	水平传输出纸传感器 (PS4) 在机器待机时变为 ON。		
	J-7371	直角传输传感器 / 1 (PS5) 或垂直传输传感器 / 2 (PS6) 之一在机器待机时为 ON。		打开 SD 右前门, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-7372	折叠传感器 / 1 (PS7), 折叠通道传感器 (PS8), 第三折叠出纸传感器 (PS9) 或折叠传感器 / 2 (PS44) 中的任一传感器在机器待机期间为 ON。		打开 SD 左前门, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-7373	鞍式装订纸张传感器 (PS13) 在机器待机时变为 ON。		
	J-7374	纸叠传感器 / 1 (PS14), 纸叠传感器 / 2 (PS15), 纸叠传感器 / 4 (PS54) 或纸叠出纸传感器 / 2 (PS57) 中的任一传感器在机器待机期间变为 ON。		
LS	J-7401	操作期间 主机出纸传感器 (PS13) 变为 ON 后, 入口传感器 (PS4) 在指定时间内没有变为 ON。	LS 主机立即停止。	
	J-7402	入口传感器 (PS4) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。	LS 主机立即停止。	取出 LS 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7403	入口传感器 (PS4) 变为 ON 后, 副纸盘出纸传感器 (PS10) 在指定时间内没有变为 ON。		

类别	卡纸代码	原因	影响	校正	
LS	J-7404	回 纸 传 感 器	LS 主机立即停止。	取出 LS 主机中的卡纸 (如果有)。	
	J-7405				副纸盘出纸传感器 (PS10) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。
	J-7406				入口传感器 / 1 (PS4) 变为 ON 后, 传输传感器 / 1 (PS7) 在指定时间内没有变为 ON。
	J-7407				传输传感器 (PS7) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。
	J-7408				传输传感器 / 1 (PS7) 变为 ON 后, 传输传感器 / 2 (PS16) 在指定时间内没有变为 ON。
	J-7409				传输传感器 / 2 (PS16) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。
	J-7410				传输传感器 / 2 (PS16) 变为 ON 后, 传输传感器 / 3 (PS17) 在指定时间内没有变为 ON。
	J-7411				传输传感器 / 3 (PS17) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。
	J-7412				传输传感器 / 3 (PS17) 变为 ON 后, 耦合出纸传感器 (PS18) 在指定时间内没有变为 ON。
FD	J-7501	耦合出纸传感器 (PS18) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。	FD 主机立即停止。	取出 FD 主机中的卡纸 (如果有)。	
	J-7502	主机出纸传感器 (PS13) 变为 ON 后, FD 入口传感器 (PS1) 在指定时间内没有变为 ON。			
FD	J-7503	FD 入口传感器 (PS1) 变为 ON 后, 中间传输传感器 (PS13) 在指定时间内没有变为 ON。	FD 主机立即停止。	取出 FD 主机中的卡纸 (如果有)。	
	J-7504	中间传输传感器 (PS13) 变为 ON 后, 主纸盘出纸传感器 (PS18) 在指定时间内没有变为 ON。			
		主纸盘出纸传感器 (PS18) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。			

类别	卡纸代码	原因	影响	校正
FD	J-7505	中间传输传感器 (PS13) 变为 ON 后, 副纸盘出纸传感器 (PS16) 在指定时间内没有变为 ON。	FD 主机立即停止。	取出 FD 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7506	副纸盘出纸传感器 (PS16) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-7507	FD 入口传感器 (PS1) 变为 ON 后, 打孔传输传感器 (PS5) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7508	打孔传输传感器 (PS5) 变为 ON 后, 第三折叠传输传感器 (PS54) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7509	打孔传输传感器 (PS5) 变为 ON 后, 打孔对位传感器 (PS6) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7510	打孔对位传感器 (PS6) 变为 ON 后, 第一折叠传输传感器 (PS51) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7511	第一折叠传输传感器 (PS51) 变为 ON 后, 第三折叠传输传感器 (PS54) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7512	第三折叠传输传感器 (PS54) 变为 ON 后, 中间传输传感器 (PS13) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7513	折叠操作期间, 第一折叠马达 (M4) 开始加速后, 第二折叠传输传感器 (PS53) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7514	折叠操作期间, 第一折叠马达 (M4) 开始加速后, 第三折叠传输传感器 (PS54) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7515	折叠操作期间, 第二折叠马达 (M5) 开始加速后, 第三折叠传输传感器 (PS54) 在指定时间内没有变为 ON。		

类别	卡纸代码	原因	影响	校正
FD	J-7516	操作期间 折叠操作期间，第三折叠马达（M6）开始加速后，中间传输传感器（PS13）在规定时间内没有变为 ON。	FD 主机立即停止。	取出 FD 主机中的卡纸（如果有）。
	J-7517	折叠操作期间，第二折叠传输传感器（PS53）变为 ON 后，第三折叠传输传感器（PS54）在规定时间内没有变为 ON。		
	J-7518	折叠操作期间，第三折叠传输传感器（PS54）变为 ON 后，中间传输传感器（PS13）在规定时间内没有变为 ON。		
	J-7519	PI 上部拾纸电磁铁（SD13）变为 ON 后，PI 上部传输传感器（PS31）在规定时间内没有变为 ON。		
	J-7520	PI 上部传输传感器（PS31）变为 ON 后，PI 出纸传感器（PS4）在规定时间内没有变为 ON。		
	J-7521	PI 下部拾纸电磁铁（SD14）变为 ON 后，PI 下部传输传感器（PS37）在规定时间内没有变为 ON。		
	J-7522	PI 下部传输传感器（PS37）变为 ON 后，PI 出纸传感器（PS4）在规定时间内没有变为 ON。		
	J-7523	PI 出纸传感器（PS4）变为 ON 后，FD 入口传感器（PS1）在规定时间内没有变为 ON。		
	J-7524	检测到 PI 双张进纸。		
RU	J-7540	操作期间 主机出纸传感器（PS13）变为 ON 后，RU 入口传感器（PS1）在规定时间内没有变为 ON。	RU 主机立即停止。	取出 RU 主机中的卡纸（如果有）。
	J-7541	RU 入口传感器（PS1）变为 ON 后，RU 中间传感器（PS2）在规定时间内没有变为 ON。		

类别	卡纸代码	原因	影响	校正
RU	J-7542	RU 中间传感器 (PS2) 变为 ON 后, RU 出纸传感器 (PS3) 在指定时间内没有变为 ON。	RU 主机立即停止。	取出 RU 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7543	RU 出纸传感器 (PS3) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		
SD	J-7561	主机出纸传感器 (PS13) 变为 ON 后, 入口传感器 (PS1) 在指定时间内没有变为 ON。	SD 主机立即停止。	取出 SD 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7562	入口传感器 (PS1) 变为 ON 后, 水平传输传感器 / 1 (PS2) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7563	水平传输传感器 / 1 (PS2) 变为 ON 后, 水平传输传感器 / 2 (PS3) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7564	水平传输传感器 / 2 (PS3) 变为 ON 后, 水平传输出纸传感器 (PS4) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7565	水平传输出纸传感器 (PS4) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-7566	水平传输传感器 / 1 (PS2) 变为 ON 后, 副纸盘传感器 (PS11) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7567	副纸盘出纸传感器 (PS11) 变为 ON 后, 副纸盘出纸传感器 (PS11) 在指定时间内没有变为 OFF。		
	J-7568	直角传输马达 / 1 (M6) 变为 ON 后, 直角传输传感器 / 2 (PS6) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7569	折叠入口马达 (M3) 变为 ON 后, 折叠传感器 / 1 (PS7) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7570	折叠副扫描对齐出纸马达 (M8) 变为 ON 后, 鞍式装订纸张传感器 (PS13) 在指定时间内没有变为 ON。		

类别	卡纸代码	原因	影响	校正
SD	J-7571	纸叠臂旋转马达 (M22) 变为 ON 后, 纸叠传感器 / 1 (PS14) 在指定时间内没有变为 ON。	SD 主机立即停止。	取出 SD 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7572	纸叠夹马达 (M11) 变为 ON 后, 纸叠传感器 / 2 (PS15) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7573	纸叠传感器 / 2 (PS15) 变为 ON 后, 纸叠传感器 / 4 (PS54) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7574	入口传感器 (PS1) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-7575	直角传输传感器 / 2 (PS6) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-7576	折叠传感器 / 2 (PS44) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-7577	纸叠传感器 / 1 (PS14) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-7578	纸叠传感器 / 2 (PS15) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-7579	折叠传输马达 (M4) 变为 ON 后, 折叠通道传感器 (PS8) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7580	折叠传输马达 (M4) 变为 ON 后, 第三折叠出纸传感器 (PS9) 在指定时间内没有变为 ON。		
	J-7581	折叠副扫描对齐出纸传感器 (M8) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-7582	折叠通道传感器 (PS8) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-7583	第三折叠出纸传感器 (PS9) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		

类别	卡纸代码	原因	影响	校正
SD	J-7584	纸叠加压移动马达 (M17) 变为 ON 后, 裁切器对位传感器 (PS55) 在指定时间内没有变为 OFF。	SD 主机立即停止。	取出 SD 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7585	纸叠对位马达 (M12) 变为 ON 后, 裁切器对位传感器 (PS55) 在指定时间内没有变为 ON。		
PB	J-7660	主机出纸传感器 (PS13) 开启后, 入口传感器 (PS1) 在指定时间内没有开启。	PB 和主机立即停止。	取出 PB 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7661	入口传感器 (PS1) 开启后, SC 入口传感器 (PS2) 在指定时间内没有开启。		
	J-7662	SC 入口传感器 (PS2) 在其开启后的指定时间内没有关闭。		
	J-7663	主机出纸传感器 (PS13) 开启后, 封面纸入口传感器 (PS3) 在指定时间内没有开启。		
	J-7664	入口传感器 (PS1) 开启后, 副纸盘出纸传感器 (PS4) 在指定时间内没有开启。		
	J-7665	副纸盘出纸传感器 (PS4) 在其开启后的指定时间内没有关闭。		
	J-7666	SC 入口传感器 (PS2) 开启后, SC 纸张检测传感器 (PS16) 在指定时间内没有开启。		
	J-7667	SC 纸张检测传感器 (PS16) 在其开启后的指定时间内没有关闭。		
	J-7668	一次传输两页纸时, SC 入口传感器 (PS2) 开启后, SC 纸张检测传感器 (PS16) 在指定时间内没有开启。		



类别	卡纸代码	原因	影响	校正
PB	J-7669	一次传输两页纸时, SC 纸张检测传感器 (PS16) 在其开启后的指定时间内没有关闭。	PB 和主机立即停止。	取出 PB 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7670	SC 纸叠传输马达 (M17) 开启后, SC 纸张检测传感器 (PS16) 在指定时间内没有关闭。		
	J-7671	夹钳马达 (M22) 关闭后, 夹钳纸张传感器 (PS28) 在指定时间内没有关闭。		
	J-7672	胶槽移动马达 (胶槽向后移动) 开启后, 涂胶位置检测传感器 (PS32) 在指定时间内没有开启。		
	J-7673	涂胶位置检测传感器 (PS32) 在其开启后的指定时间内没有关闭。		
	J-7674	封面纸拾纸离合器 (MC71) 开启后, 封面纸传感器 / 右 (PS45) 在指定时间内没有开启。		
	J-7676	从 PB 送入的封面纸的裁切开始时, 封面纸传输马达 (M45) 开启后, 封面纸反转传感器 (PS44) 在指定时间内没有开启。		
	J-7677	从 PB 送入的封面纸的裁切完成时, 封面纸传输马达 (M45) 开启后, 封面纸反转传感器 (PS44) 在指定时间内没有关闭。		
	J-7678	定位从 PB 送入的封面纸的主缘时, 封面纸传输马达 (M45) 开启后, 封面纸传感器 / 左 (PS46) 在指定时间内没有关闭。		



类别	卡纸代码	原因	影响	校正
PB	J-7679	操作期间 定位从 PB 送入的封面纸的主缘时，封面纸传输马达 (M45) 开启后，封面纸传感器 / 左 (PS46) 在指定时间内没有开启。	PB 和主机立即停止。	取出 PB 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7680	从主机送入封面纸时，封面纸入口传感器 (PS3) 开启后，封面纸传感器 / 右 (PS45) 在指定时间内没有关闭。		
	J-7682	从主机送入的封面纸的裁切开始时，封面纸传输马达 (M45) 开启后，封面纸反转传感器 (PS44) 在指定时间内没有开启。		
	J-7683	从主机送入的封面纸的裁切完成时，封面纸传输马达 (M45) 开启后，封面纸反转传感器 (PS44) 在指定时间内没有关闭。		
	J-7684	定位从主机送入的封面纸的主缘时，封面纸传输马达 (M45) 开启后，封面纸传感器 / 左 (PS46) 在指定时间内没有关闭。		
	J-7685	定位从主机送入的封面纸的主缘时，封面纸传输马达 (M45) 开启后，封面纸传感器 / 左 (PS46) 在指定时间内没有开启。		
	J-7686	书本传输皮带马达 (M61) 开启后，书本末端传感器 (PS61) 在指定时间内没有开启。		



类别	卡纸代码	原因	影响	校正
PB	J-7687	装入第一本书时, 书本传输皮带升降马达 (M63) 开启后, 书本传感器 / 1 (PS66) 在规定时间内没有开启。	PB 和主机立即停止。	取出 PB 主机中的卡纸 (如果有)。
	J-7688	移动第一排书时, 书本移动马达 (M64) 开启后, 书本传感器 / 2 (PS67) 在规定时间内没有开启。		
	J-7689	进纸时, 封面纸拾纸离合器 (MC71) 开启后, 封面纸传输传感器 / 1 (PS75) 在规定时间内没有开启。		
	J-7690	封面纸传输传感器 / 1 (PS75) 开启后, 封面纸传输传感器 / 2 (PS76) 在规定时间内没有开启。		
	J-7691	重新进纸时, 封面纸拾纸离合器 (MC71) 开启后, 封面纸传输传感器 / 3 (PS77) 在规定时间内没有开启。		
	J-7692	封面纸传输传感器 / 3 (PS77) 开启后, 封面纸传输传感器 / 4 (PS78) 在规定时间内没有开启。		
	J-7693	多张进纸检测板 / 2 (MFDTB72) 关闭。		
	J-7696	封面纸进纸马达 (M74) 开启后, 封面纸反转传感器 (PS44) 在规定时间内没有开启。		
	J-7697	恢复后重新开始操作作业时, 检测不到纸张 (纸张被移走)。		
	J-7698	对内页的夹钳操作完成时, 封面纸已被传输至封面纸托盘部。		

类别	卡纸代码	原因	影响	校正
ADU	J-9201	反转 / 出纸传感器 (PS19) 变为 ON 后, ADU 反转传感器 (PS21) 没有在指定时间内变为 ON。	立即停止操作。	拉出 ADU, 然后取出卡纸 (如果有)。
	J-9202	ADU 停止传感器 (PS20) 变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。		
	J-9251	待机时 ADU 反转传感器 (PS21) 在机器待机时变为 ON。	—	
	J-9252			
	J-9301	操作期间 ADU 反转马达 (M32) 开始反转后, ADU 传输传感器 (PS61) 没有在指定时间内变为 ON。	立即停止操作。	
	J-9351	待机时 ADU 传输传感器 (PS61) 在机器待机时变为 ON。	—	
	J-9401	操作期间 ADU 传输传感器 (PS61) 变为 ON 后, ADU 预对位传感器 (PS23) 在指定时间内没有变为 ON。	立即停止操作。	
	J-9451	待机时 ADU 预对位传感器 (PS23) 在机器待机时变为 ON。	—	

13. 故障代码

13.1 故障代码列表

A. 使用状况

错误状况可通过关闭并再打开主机的副电源开关（SW2）进行清除。

B. 代码列表

注

- 故障代码栏中带有“*”时，触摸面板上会显示“Turn ON the power switch again”（请重新开启电源开关）。
- 故障代码栏中没有“*”时，触摸面板上会显示“Contact the Service Section”（请联系维修服务人员）。

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	通信异常	C-0001*	主机将立即停止，并且主继电器（RY1）将变为 OFF。	打印机控制电路板（PRCB）和 PF 驱动电路板（PFDB）或 LU 驱动电路板（LUDB）之间出现通信异常。
		C-0002*		打印机控制电路板（PRCB）和传输驱动电路板（CDB）之间出现通信异常。
		C-0003*		打印机控制电路板（PRCB）和传输驱动电路板（CDB）之间出现通信异常。
	进纸马达异常	C-0101		打印机控制电路板（PRCB） 进纸马达（M41）
LU	进纸马达异常	C-0102		LU 驱动电路板（LUDB） 进纸马达（M1）
PF	进纸马达异常	C-0103		PF 驱动电路板（PFDB） 进纸马达（M1）

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	纸盒异常	C-0201	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 纸张提升马达 / 1 (M38) 上限传感器 / 1 (PS30)
		C-0202		打印机控制电路板 (PRCB) 纸张提升马达 / 2 (M39) 上限传感器 / 2 (PS36)
		C-0203		打印机控制电路板 (PRCB) 纸张提升马达 / 3 (M40) 上限传感器 / 3 (PS42)
LU	纸张提升马达异常	C-0204	LU 驱动电路板 (LUDB) 纸张提升马达 (M100)	纸张提升马达 (M100) 变为 ON 时检测到 M100 锁定信号。
		C-0205		LU 驱动电路板 (LUDB) 纸张提升马达 (M100) 上限传感器 (PS109) 下限传感器 (PS101)
PF	纸张提升马达异常	C-0208	PF 驱动电路板 (PFDB) 纸张提升马达 / 1 (M2) 上限传感器 / 1 (PS1)	纸张提升马达 / 1 (M2) 变为 ON 后, 上限传感器 / 1 (PS1) 在指定时间内没有变为 ON。
		C-0209		PF 驱动电路板 (PFDB)
		C-0211		PF 驱动电路板 (PFDB) 纸张提升马达 / 2 (M3) 上限传感器 / 2 (PS9)
		C-0212		PF 驱动电路板 (PFDB)
主机	出纸异常	C-0213	AC 驱动电路板 (ACDB) 打印机控制电路板 (PRCB) 出纸马达 (M54) 出纸压力传感器 (PS10)	出纸压力传感器 (PS10) 变为 OFF 后, 并没有在指定时间内变为 ON。
	风扇异常	C-0301		打印机控制电路板 (PRCB) 主机风扇 (M47)

	类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主	风扇异常	C-0302	折叠风扇 / 1 (M26) , / 2 (M27) 或 / 3 (M28) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M26, M27, M28 其中之一异常检测信号。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 折叠风扇 / 1 (M26) 折叠风扇 / 2 (M27) 折叠风扇 / 3 (M28)
		C-0303	ADU 风扇 / 1 (M66) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M66 异常检测信号。		传输驱动电路板 (CDB) ADU 风扇 / 1 (M66)
		C-0304	出纸风扇 / 1, / 2 和 / 3 (M61, M62 和 M63) 变为 ON 期间, 在指定时间内连续检测到 M61, M62 或 M63 的错误检测信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 出纸风扇 / 1 (M61) 出纸风扇 / 2 (M62) 出纸风扇 / 3 (M63)
		C-0305	除臭风扇 (M36) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M36 异常检测信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 除臭风扇 (M36)
	LU	LU 风扇异常	C-0306	后部进纸辅助风扇 (M137) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M137 异常检测信号。	LU 驱动电路板 (LUDB) 后部进纸辅助风扇 (M137)
			C-0307	前部进纸辅助风扇 (FM1) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM1 异常检测信号。	LU 驱动电路板 (LUDB) 前部进纸辅助风扇 (FM1)
	PF	PF 风扇异常	C-0308	前部进纸辅助风扇 / 11 (M136) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM1 异常检测信号。	PF 驱动电路板 (PFDB) 前部进纸辅助风扇 / 11 (M136)
C-0309			前部进纸辅助风扇 / 12 (FM3) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM3 异常检测信号。	PF 驱动电路板 (PFDB) 前部进纸辅助风扇 / 12 (FM3)	

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
PF PF 风扇 异常	C-0310	后部进纸辅助风扇 / 11 (FM2) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM2 异常检测信号。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	PF 驱动电路板 (PFDB) 后部进纸辅助风扇 / 11 (FM2)
	C-0311	后部进纸辅助风扇 / 12 (FM4) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM4 异常检测信号。		PF 驱动电路板 (PFDB) 后部进纸辅助风扇 / 12 (FM4)
	C-0312	前部进纸辅助风扇 / 21 (FM5) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM1 异常检测信号。		PF 驱动电路板 (PFDB) 前部进纸辅助风扇 / 21 (FM5)
	C-0313	前部进纸辅助风扇 / 22 (FM7) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM7 异常检测信号。		PF 驱动电路板 (PFDB) 前部进纸辅助风扇 / 22 (FM7)
	C-0314	后部进纸辅助风扇 / 21 (FM6) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM6 异常检测信号。		PF 驱动电路板 (PFDB) 后部进纸辅助风扇 / 21 (FM6)
	C-0315	后部进纸辅助风扇 / 22 (FM8) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM8 异常检测信号。		PF 驱动电路板 (PFDB) 后部进纸辅助风扇 / 22 (FM8)
	C-0316	除湿风扇 / 1 (FM11), / 2 (FM12) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM11 或 FM12 异常检测信号。		PF 驱动电路板 (PFDB) 除湿风扇 / 1 (FM11) 除湿风扇 / 2 (FM12)
	C-0317	除湿风扇 / 3 (FM13), / 4 (FM14) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM13 或 FM14 异常检测信号。		PF 驱动电路板 (PFDB) 除湿风扇 / 3 (FM13) 除湿风扇 / 4 (FM14)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
PF LU	PF 风扇异常 C-0318	通风风扇 / 1 (FM10) , / 2 (FM9) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM10 或 FM9 异常检测信号。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	PF 驱动电路板 (PFDB) 通风风扇 / 1 (FM10) 通风风扇 / 2 (FM9)
	LU 风扇异常	C-0320		除湿风扇 / 1 (FM3) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM3 异常检测信号。
C-0321		除湿风扇 / 2 (FM4) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM4 异常检测信号。		LU 驱动电路板 (LUDB) 除湿风扇 / 2 (FM4)
主机 风扇异常	C-0322	ADU 风扇 / 2 (M67) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M67 异常检测信号。		传输驱动电路板 (CDB) ADU 风扇 / 2 (M67)
LU LU 电源异常	C-0401	没有向 LU 供应 24VDC。		LU 驱动电路板 (LUDB) 直流电源 / 1 (DCPS/1) 直流电源 / 2 (DCPS/2)
	C-0402	没有向 LU 供应 12VDC。		LU 驱动电路板 (LUDB) 直流电源 / 1 (DCPS/1)
PF PF 电源异常	C-0403	没有向 PF 供应 24VDC。	PF 驱动电路板 (PFDB) 直流电源 / 1 (DCPS/1)	
	C-0404	没有向 PF 供应 24VDC。	PF 驱动电路板 (PFDB) 直流电源 / 2 (DCPS/2)	
	C-0405	没有向 PF 供应 12VDC。	PF 驱动电路板 (PFDB) 直流电源 / 1 (DCPS/1)	
	C-0406	没有向 PF 供应 24VDC。	PF 驱动电路板 (PFDB) PF 中的 AC 驱动电路板 (ACDB)	
	PF 温度传感器异常	C-0407	在指定时间内连续检测到温度传感器 / 3 (TEMS/3) 异常信号。	PF 驱动电路板 (PFDB) 温度传感器 / 3 (TEMS/3)
		C-0408	在指定时间内连续检测到温度传感器 / 4 (TEMS/4) 异常信号。	PF 驱动电路板 (PFDB) 温度传感器 / 4 (TEMS/4)
	PF 风扇加热器异常	C-0409	上部风扇加热器 (HTR3) 过热异常。 在指定时间内连续检测到温度传感器 / 3 (TEMS/3) 温度异常信号。	PF 驱动电路板 (PFDB) PF 中的 AC 驱动电路板 (ACDB) 上部风扇加热器 (HTR3) 温度传感器 / 3 (TEMS/3)

	类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
PF	PF 风扇加热器异常	C-0410	下部风扇加热器 (HTR4) 过热异常。 在指定时间内连续检测到温度传感器 / 4 (TEMS/4) 温度异常信号。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	PF 驱动电路板 (PFDB) PF 中的 AC 驱动电路板 (ACDB) 下部风扇加热器 (HTR4) 温度传感器 / 4 (TEMS/4)
		C-0411	上部风扇加热器 (HTR3) 温度过低。 在指定时间内连续检测到温度传感器 / 3 (TEMS/3) 温度异常信号。		PF 驱动电路板 (PFDB) PF 中的 AC 驱动电路板 (ACDB) 上部风扇加热器 (HTR3) 温度传感器 / 3 (TEMS/3)
		C-0412	下部风扇加热器 (HTR4) 温度过低。 在指定时间内连续检测到温度传感器 / 4 (TEMS/4) 温度异常信号。		PF 驱动电路板 (PFDB) PF 中的 AC 驱动电路板 (ACDB) 下部风扇加热器 (HTR4) 温度传感器 / 4 (TEMS/4)
		C-0413	上部风扇加热器 (HTR3) 升温异常。 温度传感器 / 3 (TEMS/3) 检测到的温度在指定时间内没有达到指定温度。		PF 驱动电路板 (PFDB) PF 中的 AC 驱动电路板 (ACDB) 上部风扇加热器 (HTR3) 温度传感器 / 3 (TEMS/3)
		C-0414	下部风扇加热器 (HTR4) 升温异常。 温度传感器 / 4 (TEMS/4) 检测到的温度在指定时间内没有达到指定温度。		PF 驱动电路板 (PFDB) PF 中的 AC 驱动电路板 (ACDB) 下部风扇加热器 (HTR4) 温度传感器 / 4 (TEMS/4)
LU	LU 温度传感器异常	C-0415	在指定时间内连续检测到温度传感器 (TEMS) 异常信号。	LU 驱动电路板 (LUDB) 温度传感器 (TEMS)	
	LU 除湿加热器异常	C-0416	除湿加热器 / 3 (HTR2) 过热异常。 在指定时间内连续检测到温度传感器 (TEMS) 温度异常信号。	LU 驱动电路板 (LUDB) LUAC 驱动电路板 (ACDB) 除湿加热器 / 3 (HTR2) 温度传感器 (TEMS)	

	类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
LU	LU 除湿加热器异常	C-0417	除湿加热器 / 3 (HTR2) 温度过低。 在指定时间内连续检测到温度传感器 (TEMS) 温度异常信号。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	LU 驱动电路板 (LUDB) LUAC 驱动电路板 (ACDB) 除湿加热器 / 3 (HTR2) 温度传感器 (TEMS)
		C-0418	除湿加热器 / 3 (HTR2) 升温异常。 温度传感器 (TEMS) 检测到的温度在指定时间内没有达到指定温度。		
FS	FS 异常	C-1005	通信异常。	主机和 FS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) FNS 控制电路板 (FNSCB)
FD	FD 异常	C-1006	通信异常。	主机和 FD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) FD 控制电路板 (FDCB)
SD	SD 异常	C-1007	通信异常。	主机和 SD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) SD 控制电路板 (SDCB)
RU	RU 异常	C-1008	通信异常。	主机和 RU 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) RU 控制电路板 (RUCB)
PB	PB 异常	C-1009	PB 控制板 (PBCB) 中的主 CPU 和副 CPU1 之间通讯异常。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	PB 控制板 (PBCB) 控制程序
		C-1010	PB 控制板 (PBCB) 中的主 CPU 和副 CPU2 之间通讯异常。		
		C-1011	主机和 PB 之间进纸异常。		

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
FS 607 异常	C-1101	移位单元没有在指定时间内到达移位位置或原位。	主机和 FS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	FNS 控制电路板 (FNCSB) 移位辊马达 (M2) 移位辊原位传感器 (PS18)
	FS-503 异常	纸盘升降马达 (M3) 在指定时间后没有变为 OFF。 或者, 马达在超过允许的操作时间内以高于指定范围的速度旋转。		主机和 FS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。
FS-520/ 607 异常		主纸盘升降马达 (M3) 开始操作后, 主纸盘上限传感器 (PS2) 在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 主纸盘升降马达 (M3) 主纸盘上限传感器 (PS2)
FS-503 异常	C-1103	后部对齐马达 (M5), 前部对齐马达 (M22) 原位查找操作开始后, 后部 (PS8) 和前部 (PS31) 对齐原位传感器在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNSSDB) 后部对齐马达 (M5) 前部对齐马达 (M22) 后部对齐原位传感器 (PS8) 前部对齐原位传感器 (PS31)
FS-520/ 607 异常		上部对齐马达 (M5) 开始操作后, 上部对齐原位传感器 (PS8) 在指定时间内没有变为 ON/OFF。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 上部对齐马达 (M5) 上部对齐原位传感器 (PS8)
FS-503 异常	C-1104	或者, 主纸盘出纸马达 (M7) 在超过允许的操作时间内以高于指定范围的速度旋转。		FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNSSDB) 主纸盘出纸马达 (M7)
FS-520/ 607 异常		出纸辊马达 (M7) 开始操作后, 马达速度在指定时间内没有达到指定的速度。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 出纸辊马达 (M7)
FS-503 异常	C-1105	出纸口马达 (M8) 开始操作后, 出纸口单元在指定时间内没有到达指定的开口位置。		FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNSSDB) 出纸口马达 (M8) 出纸口传感器 (PS12)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
△	FS-520/ 607 异常	C-1105	出纸口马达 (M8) 开始操作后, 出纸原位传感器 (PS12) 在指定时间内没有变为 ON/OFF。	主机和 FS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。 FNS 控制电路板 (FNCSB) 出纸口马达 (M8) 出纸原位传感器 (PS12)
△	FS-503 异常	C-1106	装订器移动马达 (M11) 原位查找操作开始后, 装订器移动原位传感器 (PS11) 在指定时间内没有变为 ON。	主机和 FS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。 FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNSDB) 装订器移动马达 (M11) 装订器移动原位传感器 (PS11)
	FS-520/ 607 异常		装订器移动马达 (M11) 开始操作后, 装订器移动原位传感器 (PS11) 在指定时间内没有变为 ON/OFF。	
	FS-503 异常	C-1107	装订器旋转马达 (M4) 原位查找操作开始后, 装订器旋转原位传感器 (PS14) 在指定时间内没有变为 ON。	FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNSDB) 装订器旋转马达 (M4) 装订器旋转原位传感器 (PS14)
	FS-607 异常		夹钳旋转马达 (M4) 开始操作后, 夹钳旋转原位传感器 (PS14) 在指定时间内没有变为 ON/OFF。	FNS 控制电路板 (FNCSB) 夹钳旋转马达 (M4) 夹钳旋转原位传感器 (PS14)
	FS-503 异常	C-1108	装订器旋转马达 (M4) 原位查找操作开始后, 装订器旋转原位传感器 (PS14) 在指定时间内没有变为 ON。	FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNSDB) 装订器旋转马达 (M4) 装订器旋转原位传感器 (PS14)
	FS-607 异常		装订器旋转马达 (M6) 开始操作后, 装订器旋转原位传感器 (PS13) 在指定时间内没有变为 ON/OFF。	FNS 控制电路板 (FNCSB) 装订器旋转马达 (M6) 装订器旋转原位传感器 (PS13)
	FS-503 异常	C-1109	前部装订器马达 (M31) 开始操作后, 前部装订器原位传感器 (PS41) 在指定时间内没有变为 ON。	FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNSDB) 装订器电路板 (STB) 前部装订器马达 (M31) 前部装订器原位传感器 (PS41)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
FS	FS-520/ 607 异常	前部装订器马达 (M14) 开始操作后, 前部装订器马达原位传感器 (PS31) 在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 前部装订器马达 (M14) 前部装订器马达原位传感器 (PS31)	
	FS-503 异常	后部装订器马达 (M30) 开始操作后, 并没有在指定时间内完成操作, 且后部装订器原位传感器 (PS40) 没有变为 ON。	主机和 FS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNCSDB) 装订器电路板 (STB) 后部装订器马达 (M30) 后部装订器原位传感器 (PS40)	
	FS-520/ 607 异常	前部装订器马达 (M9) 开始操作后, 后部装订器马达原位传感器 (PS30) 在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 后部装订器马达 (M9) 后部装订器马达原位传感器 (PS30)	
	FS-607 异常	C-1111	前部夹钳马达 (M15) 开始操作后, 前部夹钳马达原位传感器 (PS33) 在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 前部夹钳马达 (M15) 前部夹钳马达原位传感器 (PS33)
		C-1112	后部夹钳马达 (M10) 开始操作后, 后部夹钳马达原位传感器 (PS32) 在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 后部夹钳马达 (M10) 后部夹钳马达原位传感器 (PS32)
	FS-503 异常	C-1113	后部止动器马达 (M26) 原位查找操作开始后, 后部止动器原位传感器 (PS35) 在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNCSDB) 后部止动器马达 (M26) 后部止动器原位传感器 (PS35)
	FS-607 异常		鞍式装订止动器马达 (M18) 开始操作后, 鞍式装订止动器原位传感器 (PS23) 在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 鞍式装订止动器马达 (M18) 鞍式装订止动器原位传感器 (PS23)
C-1114		下部对齐马达 (M16) 开始操作后, 下部对齐原位传感器 (PS24) 在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 下部对齐马达 (M16) 下部对齐原位传感器 (PS24)	
C-1115		折叠刀马达 (M19) 开始操作后, 折叠刀原位传感器 (PS22) 在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 折叠刀马达 (M19) 折叠刀原位传感器 (PS22)	

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
FS	C-1116	折叠传输马达 (M20) 开始操作后, 马达速度在指定时间内没有达到指定的速度。	主机和 FS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	FNS 控制电路板 (FNCSB) 折叠传输马达 (M20)
PI	C-1124	下部纸盘提升马达 (M202) 开始操作后, 下部纸盘上限传感器 (PS209) 或下部纸盘下限传感器 (PS210) 在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) PI 驱动电路板 (PIDB) 下部纸盘提升马达 (M202) 下部纸盘上限传感器 (PS209) 下部纸盘下限传感器 (PS210)
		C-1125		上部纸盘提升马达 (M201) 开始操作后, 上部纸盘上限传感器 (PS204) 或上部纸盘下限传感器 (PS205) 在指定时间内没有变为 ON。
	C-1126	PI 传输马达 (M203) 开始操作后, 马达速度在指定时间内没有达到指定的速度。	FNS 控制电路板 (FNCSB) PI 驱动电路板 (PIDB) PI 传输马达 (M203)	
PK	C-1127	打孔移位马达 (M302) 开始操作后, 打孔移位原位传感器 (PS303) 在指定时间内没有变为 ON。	FNS 控制电路板 (FNCSB) 打孔驱动电路板 (PDB) 打孔移位马达 (M302) 打孔移位原位传感器 (PS303)	
	C-1132	打孔马达 (M301) 开始操作后, 打孔原位传感器 (PS301) 在指定时间内没有变为 ON。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 打孔驱动电路板 (PDB) 打孔马达 (M301) 打孔原位传感器 (PS301)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
FS FS-520/ 607 异常	C-1137	门马达 (M12) 开始操作后, 门原位传感器 (PS16) 在指定时间内没有变为 ON。	主机和 FS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	FNS 控制电路板 (FNCSB) 门马达 (M12) 门原位传感器 (PS16)
	C-1138	出纸辊马达 (M7) 开始操作后, 并没有在指定时间内完成操作, 且出纸皮带原位传感器 (PS9) 没有变为 ON。 或者, 马达在超过允许的操作时间内以高于指定范围的速度旋转。		FNS 控制电路板 (FNCSB) 出纸辊马达 (M7) 出纸皮带原位传感器 (PS9)
	FS-503 异常	C-1140	出纸臂马达 (M23) 开始操作后, 并没有在指定时间内完成操作, 且出纸臂原位传感器 (PS9) 没有变为 ON。 或者, 马达在超过允许的操作时间内以高于指定范围的速度旋转。	FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNCSDB) 出纸臂马达 (M23) 出纸臂原位传感器 (PS9)
	C-1141	堆叠器入口传感器 (PS5) 开始操作后, 叶片马达 (M2) 没有在指定时间内变为 ON。 或者, 前部 (M31), 后部 (M30) 装订器马达开始操作后, M2 在指定时间内没有变为 OFF。	FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNCSDB) 叶片马达 (M2)	
	C-1142	中间辊释放电磁铁 (SD7) 在按下开始按钮后没有开始操作。前部 (M22), 后部 (M5) 对齐马达变为 OFF 后, SD7 在指定时间内没有变为 OFF。 或者, SD7 变为 OFF 后, 并没有在指定时间内变为 ON。	FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 驱动电路板 (FNCSDB) 中间辊释放电磁铁 (SD7)	

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
△ FS	FS-520/ 607 异常	C-1143	FNS 传输马达 (M1) 在按下开始按钮后没有开始操作。或者, FNS 传输马达 (M1) 没有在每次处理时变换速度。	主机和 FS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 传输马达 (M1) 主机出纸传感器 (PS37) FNS 入口传感器 (PS4)
	LS LS 异常 (第一耦合)	C-1201	堆叠器纸盘升降马达 (M1) 变为 ON 后, 堆叠器纸盘编码式传感器 (PS2) 在指定时间内没有变为 ON。或者, 初始操作或堆叠器纸盘上/下操作没有在指定时间内完成。	主机和 LS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	堆叠器纸盘升降马达 (M1) LS 控制电路板 (LSCB)
C-1202		移位单元马达 (M5) 变为 ON 后, 移位单元原位传感器 (PS11) 在指定时间内没有变为 OFF。或者, PS11 没有在指定时间内变为 ON。	移位单元马达 (M5) LS 控制电路板 (LSCB)		
C-1203		对齐马达 (M7) 变为 ON 后, 对齐板原位传感器 (PS12) 在指定时间内没有变为 OFF。或者, PS12 没有在指定时间内变为 ON。	对齐马达 (M7) LS 控制电路板 (LSCB)		
C-1204		纸夹传输马达 (M4) 变为 ON 后, 纸夹传输传感器 (PS5) 在指定时间内没有变为 ON。	纸夹传输马达 (M4)		
C-1205		堆叠器纸盘升降马达 (M1) 向上操作为 ON 时, 堆叠器纸盘上限开关 (MS2) 为 ON。	堆叠器纸盘升降马达 (M1) 堆叠器纸盘上限开关 (MS2)		
C-1206		堆叠器纸盘升降马达 (M1) 向下操作为 ON 时, 堆叠器纸盘下限开关 (MS3) 为 ON。	堆叠器纸盘升降马达 (M1) 堆叠器纸盘下限开关 (MS3)		
LS 异常 (第二耦合)		C-1211	堆叠器纸盘升降马达 (M1) 变为 ON 后, 堆叠器纸盘编码式传感器 (PS2) 在指定时间内没有变为 ON。或者, 初始操作或堆叠器纸盘上/下操作没有在指定时间内完成。		堆叠器纸盘升降马达 (M1) LS 控制电路板 (LSCB)

	类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
LS	LS 异常 (第二耦合)	C-1212	移位单元马达 (M5) 变为 ON 后, 移位单元原位传感器 (PS11) 在指定时间内没有变为 OFF。或者, PS11 没有在指定时间内变为 ON。	主机和 LS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	移位单元马达 (M5) LS 控制电路板 (LSCB)
		C-1213	对齐马达 (M7) 变为 ON 后, 对齐板原位传感器 (PS12) 在指定时间内没有变为 OFF。或者, PS12 没有在指定时间内变为 ON。		对齐马达 (M7) LS 控制电路板 (LSCB)
		C-1214	纸夹传输马达 (M4) 变为 ON 后, 纸夹传输传感器 (PS5) 在指定时间内没有变为 ON。		纸夹传输马达 (M4)
		C-1215	堆叠器纸盘升降马达 (M1) 向上操作为 ON 时, 堆叠器纸盘上限开关 (MS2) 为 ON。		堆叠器纸盘升降马达 (M1) 堆叠器纸盘上限开关 (MS2)
		C-1216	堆叠器纸盘升降马达 (M1) 向下操作为 ON 时, 堆叠器纸盘下限开关 (MS3) 为 ON。		堆叠器纸盘升降马达 (M1) 堆叠器纸盘下限开关 (MS3)
FD	FD 异常	C-1221	第一折叠释放马达 (M14) 变为 ON 后, 第一折叠凸轮原位传感器 (PS55) 在指定时间内没有变为 ON。	主机和 FD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	第一折叠释放马达 (M14) 折叠驱动电路板 (FDB) 第一折叠凸轮原位传感器 (PS55)
		C-1222	第二折叠释放马达 (M15) 变为 ON 后, 第二折叠凸轮原位传感器 (PS56) 在指定时间内没有变为 ON。		第二折叠释放马达 (M15) 折叠驱动电路板 (FDB) 第二折叠凸轮原位传感器 (PS56)
		C-1223	第三折叠释放马达 (M16) 变为 ON 后, 第三折叠凸轮原位传感器 (PS57) 在指定时间内没有变为 ON。		第三折叠释放马达 (M16) 折叠驱动电路板 (FDB) 第三折叠凸轮原位传感器 (PS57)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
FD	FD 异常	C-1224	两孔打孔原位恢复操作开始后, 两孔打孔原位传感器 (PS8) 在指定时间内没有变为 OFF。或者, 打孔马达 (M10) 变为 ON 后, 两孔打孔原位传感器 (PS8) 没有变为 OFF。	主机和 FD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打孔马达 (M10) 打孔驱动电路板 (PDB) 两孔打孔原位传感器 (PS8)
		C-1225	三孔 / 四孔打孔原位恢复操作开始后, 三孔 / 四孔打孔原位传感器 (PS9) 在指定时间内没有变为 OFF。或者, 打孔马达 (M10) 变为 ON 后, 三孔 / 四孔打孔原位传感器 (PS9) 没有变为 OFF。		打孔马达 (M10) 打孔驱动电路板 (PDB) 三孔 / 四孔打孔原位传感器 (PS9)
		C-1226	对齐原位恢复操作开始后, 对齐板原位传感器 (PS10) 在指定时间内没有变为 ON。或者, 对齐马达 (M12) 变为 ON 后, 对齐板原位传感器 (PS10) 没有变为 OFF。		对齐马达 (M12) 打孔驱动电路板 (PDB) 对齐板原位传感器 (PS10)
		C-1227	打孔对位凸片原位恢复操作开始后, 打孔对位原位传感器 (PS11) 在指定时间内没有变为 ON。或者, 打孔对位马达 (M13) 变为 ON 后, 打孔对位原位传感器 (PS11) 没有变为 OFF。		打孔对位马达 (M13) 打孔驱动电路板 (PDB) 打孔对位原位传感器 (PS11)
		C-1228	主纸盘原位查找开始后, 主纸盘上限传感器 (PS20) 在指定时间内没有变为 ON。或者, 纸盘升降马达 (M11) 变为 ON 后, 主纸盘上限传感器 (PS20) 没有变为 OFF。		纸盘升降马达 (M11) 主纸盘上限传感器 (PS20) 打孔驱动电路板 (PDB)
		C-1229	纸盘升降马达 (M11) 变为 ON 后, 主纸盘下限传感器 (PS22) 在指定时间内没有变为 ON。		纸盘升降马达 (M11) 打孔驱动电路板 (PDB) 主纸盘下限传感器 (PS22)

	类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
FD	FD 异常	C-1230	FD 上部纸张提升马达 (M8) 的降下操作变为 ON 后, PI 上部提升板原位传感器 (PS34) 在规定时间内没有变为 ON。或者, 上部纸张提升马达 (M8) 的提升操作变为 ON 后, PI 上部纸盘上限传感器 (PS32) 在规定时间内没有变为 ON。	主机和 FD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	上部纸张提升马达 (M8) PI 驱动电路板 (PIDB) PI 上部提升板原位传感器 (PS34) PI 上部纸盘上限传感器 (PS32)
		C-1231	FD 下部纸张提升马达 (M9) 的降下操作变为 ON 后, PI 下部提升板原位传感器 (PS40) 在规定时间内没有变为 ON。或者, 下部纸张提升马达 (M9) 的提升操作变为 ON 后, PI 下部纸盘上限传感器 (PS38) 在规定时间内没有变为 ON。		下部纸张提升马达 (M9) PI 驱动电路板 (PIDB) PI 下部提升板原位传感器 (PS40) PI 下部纸盘上限传感器 (PS38)
		C-1232	入口传输马达 (M1) 变为 ON 时, 在规定时间内连续检测到 M1 异常检测信号。		入口传输马达 (M1) 打孔驱动电路板 (PDB)
		C-1233	中间传输马达 (M3) 变为 ON 时, 在规定时间内连续检测到 M3 异常检测信号。		中间传输马达 (M3) 打孔驱动电路板 (PDB)
		C-1234	PI 传输马达 (M7) 变为 ON 时, 在规定时间内连续检测到 M7 异常检测信号。		PI 传输马达 (M7) PI 驱动电路板 (PIDB)
		C-1235	主纸盘出纸马达 (M17) 变为 ON 时, 在规定时间内连续检测到 M17 异常检测信号。		主纸盘出纸马达 (M17) 打孔驱动电路板 (PDB)
		SD	SD 异常		C-1241

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
SD	SD 异常	C-1242	主机和 SD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	前部折叠主扫描对齐马达 (M7) 原位查找操作开始后, 前部折叠主扫描对齐原位传感器 / 1 (PS18) 在指定时间内没有变为 ON。或者, M7 开始操作后, 并没有在指定时间内完成操作。	前部折叠主扫描对齐马达 (M7) 前部折叠主扫描对齐原位传感器 / 1 (PS18) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
	C-1243	折叠副扫描对齐马达 (M8) 原位查找操作开始后, 折叠出纸原位传感器 (PS24) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M8 开始降速操作后, 并没有在指定时间内完成操作。		折叠副扫描对齐出纸马达 (M8) 折叠出纸原位传感器 (PS24) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)	
	C-1244	右侧鞍式装订对齐马达 (M9) 原位查找操作开始后, 右侧鞍式装订对齐原位传感器 (PS28) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M9 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。		右侧鞍式装订对齐马达 (M9) 右侧鞍式装订对齐原位传感器 (PS28) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)	
	C-1245	纸叠臂马达 (M10) 原位查找操作开始后, 纸叠臂原位传感器 (PS32) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M10 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。		纸叠臂马达 (M10) 纸叠臂原位传感器 (PS32) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)	
	C-1246	纸叠夹马达 (M11) 原位查找操作开始后, 纸叠夹上限传感器 (PS33) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M11 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。		纸叠夹马达 (M11) 纸叠夹上限传感器 (PS33) 纸叠夹下限传感器 (PS30) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)	

	类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
SD	SD 异常	C-1247	纸叠对位马达 (M12) 原位查找操作开始后, 纸叠对位原位传感器 (PS34) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M12 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。	主机和 SD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	纸叠对位马达 (M12) 纸叠对位原位传感器 (PS34) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
		C-1248	重叠马达 (M13) 原位查找操作开始后, 重叠原位传感器 (PS17) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M13 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。		重叠马达 (M13) 重叠原位传感器 (PS17) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
		C-1249	后部折叠主扫描对齐马达 (M14) 原位查找操作开始后, 后部折叠主扫描对齐原位传感器 (PS19) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M14 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。		后部折叠主扫描对齐马达 (M14) 后部折叠主扫描对齐原位传感器 (PS19) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
		C-1250	装订器移动马达 (M15) 原位查找操作开始后, 装订器移动原位传感器 (PS25) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M15 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。		装订器移动马达 (M15) 装订器移动原位传感器 (PS25) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
		C-1251	左侧鞍式装订对齐马达 (M16) 原位查找操作开始后, 左侧鞍式装订对齐原位传感器 (PS29) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M16 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。		左侧鞍式装订对齐马达 (M16) 左侧鞍式装订对齐原位传感器 (PS29) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)

bizhub PRO C6500 /C5500

故障排除

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
SD	SD 异常	C-1252	主机和 SD 将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	纸叠加压移动马达 (M17) 原位查找操作开始后，纸叠加压移动原位传感器 (PS36) 在指定时间后没有变为 ON。或者，M17 开始操作后，并没有在指定时间后完成操作。	纸叠加压移动马达 (M17) 纸叠加压移动原位传感器 (PS36) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
	C-1253	第一折叠刀马达 (M18) 原位查找操作开始后，第一折叠刀原位传感器 / 2 (PS21) 在指定时间后没有变为 ON。或者，M18 开始操作后，并没有在指定时间后完成操作。 PS20 没有变为 ON。		第一折叠刀马达 (M18) 第一折叠刀原位传感器 / 1 (PS20) , / 2 (PS21) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)	
	C-1254	第二折叠刀马达 (M19) 原位查找操作开始后，第二折叠刀原位传感器 / 2 (PS23) 在指定时间后没有变为 ON。或者，M19 开始操作后，并没有在指定时间后完成操作。 PS22 没有变为 ON。		第二折叠刀马达 (M19) 第二折叠刀原位传感器 / 2 (PS22) , / 2 (PS23) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)	
	C-1255	夹钳升降马达 (M20) 原位查找操作开始后，夹钳升降原位传感器 (PS26) 在指定时间后没有变为 ON。或者，M20 开始操作后，并没有在指定时间后完成操作。		夹钳升降马达 (M20) 夹钳升降原位传感器 (PS26) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)	

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
SD	SD 异常	C-1256	鞍式装订加压马达 (M21) 原位查找操作开始后, 鞍式装订加压原位传感器 (PS27) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M21 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。	主机和 SD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	鞍式装订加压马达 (M21) 鞍式装订加压原位传感器 (PS27) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
		C-1257	纸叠臂旋转马达 (M22) 原位查找操作开始后, 纸叠臂旋转原位传感器 (PS31) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M22 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。		纸叠臂旋转马达 (M22) 纸叠臂旋转原位传感器 (PS31) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
		C-1258	纸叠加压马达 (M23) 原位查找操作开始后, 纸叠加压原位传感器 (PS37) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M23 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。		纸叠加压马达 (M23) 纸叠加压原位传感器 (PS37) 纸叠加按下限传感器 (PS47) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
		C-1259	纸叠加压部升降马达 (M24) 原位查找操作开始后, 纸叠加压台升降原位传感器 (PS35) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M24 开始操作后, PS35 或纸叠加压部升降上限传感器 (PS45) 在指定时间后没有变为 ON。		纸叠加压部升降马达 (M24) 纸叠加压部升降原位传感器 (PS35) 纸叠加压部升降上限传感器 (PS45) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
		C-1260	导轴马达 (M25) 原位查找操作开始后, 导轴原位传感器 (PS46) 在指定时间后没有变为 ON。或者, M25 开始操作后, 并没有在指定时间内完成操作。		导轴马达 (M25) 导轴原位传感器 (PS46) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
SD	C-1261	右侧装订器马达 (M29) 开始操作后, 右侧装订器原位传感器 (HS1) 或右侧夹钳启动传感器 (HS2) 在指定时间后没有变为 ON。	主机和 SD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	右侧装订器部 SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
	C-1262	左侧装订器马达 (M30) 开始操作后, 左侧装订器原位传感器 (HS3) 或左侧夹钳启动传感器 (HS4) 在指定时间后没有变为 ON。		左侧装订器部 SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
	C-1263	裁切刀马达 (M31) 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。裁切器叶片马达 (M33) 开启期间, 在指定时间内连续检测到一个错误检测信号。		裁切刀马达 (M31) 裁切器叶片马达 (M33) 裁切刀原位传感器 (PS50) 裁切刀上限传感器 (PS51) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
	C-1264	裁切器加压马达 (M32) 开始操作后, 并没有在指定时间指定时间后完成操作。		裁切器加压马达 (M32) 裁切器加压原位传感器 (PS53) 裁切器加压上限传感器 (PS52) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
	C-1265	纸叠臂辅助马达 (M26) 开始操作后, 并没有在指定时间后完成操作。		纸叠臂辅助马达 (M26) 纸叠臂辅助原位传感器 (PS38) 纸叠臂辅助上限传感器 (PS39) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
	C-1266	入口传输马达 (M1) 操作期间, 在指定时间内连续检测到旋转异常。		入口传输马达 (M1) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
	C-1267	水平传输马达 (M2) 操作期间, 在指定时间内连续检测到旋转异常。		水平传输马达 (M2) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
SD	SD 异常	C-1268	主机和 SD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	折叠入口马达 (M3) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
		C-1269		折叠传输马达 (M4) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
		C-1270		纸叠出纸马达 (M5) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
		C-1271		折叠副扫描对齐出纸马达 (M8) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
LS	LS 异常 (第一耦合)	C-1301	主机和 LS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	前部纸张冷却风扇马达 (FM1) LS 控制电路板 (LSCB)
		C-1302		纸张冷却风扇马达 / 1 (FM2) LS 控制电路板 (LSCB)
		C-1303		中部纸张冷却风扇马达 (FM3) LS 控制电路板 (LSCB)
		C-1304		马达冷却风扇马达 (FM4) 为 LS 控制电路板 (LSCB)
		C-1305		后部纸张冷却风扇马达 (FM5) LS 控制电路板 (LSCB)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
LS	LS 异常 (第二耦合)	C-1306	主机和 LS 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	前部纸张冷却风扇马达 (FM1) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM1 异常检测信号。
	C-1307	纸张冷却风扇马达 / 1 (FM2) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM2 异常检测信号。		
	C-1308	中部纸张冷却风扇马达 (FM3) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM3 异常检测信号。		
	C-1309	马达冷却风扇马达 (FM4) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM4 异常检测信号。		
	C-1310	后部纸张冷却风扇马达 (FM5) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 FM5 异常检测信号。		
SD	SD 异常	C-1311	主机和 SD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	废料清除风扇马达 (FM1) SD 控制电路板 (SDCB) SD 驱动电路板 (SDDB)
RU	RU 异常	C-1321	主机和 RU 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	纸张风扇 / 1 (M2) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M2 异常检测信号。 RU 控制电路板 (RUCB) 纸张风扇 / 1 (M2)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
RU RU 异常	C-1322	纸张风扇 / 2 (M3) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M3 异常检测信号。	主机和 RU 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	RU 控制电路板 (RUCB) 纸张风扇 / 2 (M3)
	C-1323	纸张风扇 / 3 (M4) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M4 异常检测信号。		RU 控制电路板 (RUCB) 纸张风扇 / 3 (M4)
	C-1324	通风辅助风扇 / 1 (M6) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M6 异常检测信号。		RU 控制电路板 (RUCB) 通风辅助风扇 / 1 (M6)
	C-1325	通风辅助风扇 / 2 (M7) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M7 异常检测信号。		RU 控制电路板 (RUCB) 通风辅助风扇 / 2 (M7)
PB PB 异常	C-1330	当封面纸盒风扇 / 1 (M71) 启动或驱动时, 在指定时间内连续检测到错误检测信号。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸盒风扇 / 1 (M71)
	C-1331	当封面纸盒风扇 / 2 (M72) 启动或驱动时, 在指定时间内连续检测到错误检测信号。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸盒风扇 / 2 (M72)
	C-1332	当通风风扇 / 1 (M80), / 2 (M81) 开始驱动时, 在指定时间内连续检测到错误检测信号。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 排气扇 / 1 (M80) 排气扇 / 2 (M81)
	C-1333	排气扇 / 2 (M81) 启动时的异常旋转不会因重新启动而恢复。排气扇 / 2 (M81) 在其开启期间的异常旋转不会因重新启动而恢复。		AC 驱动板 (ACDB) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 排气扇 / 2 (M81)
	C-1334	胶粒散热风扇 (M4) 启动时的异常旋转不会因重新启动而恢复。胶粒散热风扇 (M4) 在其开启期间的异常旋转不会因重新启动而恢复。		AC 驱动板 (ACDB) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 胶粒供应冷却风扇马达 (M4)





	类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
	FS 异常	C-1402	非易失性存储器错误。	主机和 FS 将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	FNS 控制电路板 (FNCSB) FNS 控制电路板 (FNCSB)
	FD 异常	C-1403	非易失性存储器错误。	主机和 FD 将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	FD 控制电路板 (FDCB)
	SD 异常	C-1404	非易失性存储器错误。	主机和 SD 将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	SD 控制电路板 (SDCB)
	RU 异常	C-1405	非易失性存储器错误。	主机和 RU 将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	RU 控制电路板 (RUCB)
	SD 异常	C-1411	SD 驱动板 (SDDB) 5V 错误。	主机和 SD 立即停止，并且主继电器 (RY1) 关闭。	SD 驱动板 (SDDB)
	FS 异常	C-1431	FS 在未就绪时从主机接收到开始操作的命令。	主机和 FS 将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	软件缺陷。
	FD 异常	C-1432	FD 在未就绪时从主机接收到开始操作的命令。	主机和 FD 将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	软件缺陷。

	类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
△	SD	SD 异常	C-1433	SD 在未就绪时从主机接收到开始操作的命令。	主机和 SD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	软件缺陷。
	RU	RU 异常	C-1434	RU 在未就绪时从主机接收到开始操作的命令。	主机和 RU 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	软件缺陷。
	PB	PB 异常	C-1406	PB 控制板 (PBCB) 中的非易失性存储器错误。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RL1) 关闭。	PB 控制板 (PBCB)
			C-1435	信息队列已满或 PB 控制板 (PBCB) 中副 CPU1 的控制异常。		PB 控制板 (PBCB)
			C-1436	信息队列已满或 PB 控制板 (PBCB) 中副 CPU2 的控制异常。		PB 控制板 (PBCB)
			C-1437	PB 中任务之间通讯的信息队列已满。		控制程序
C-1454			PB 操作禁止异常。 PB 在未就绪时从主机接收到操作开始信号。	控制程序		
FD	FD 异常	C-1451	FD 中出现通信异常。	主机和 FD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	软件缺陷。	
SD	SD 异常	C-1452	SD 中出现通信异常。	主机和 SD 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	软件缺陷。	



类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
RU	RU 异常	C-1453	RU 中出现通信异常。	主机和 RU 将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	软件缺陷。
PB	PB 异常	C-1501	PB 控制板 (PBCB) 上的主 CPU 向副 CPU 发送一个入口传输开始信号后，通知处理完成的信号没有在指定时间内返回至主 CPU。	主机和 PB 立即停止，并且主继电器 (RY1) 关闭。	PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 入口传输马达 (M1)
		C-1502	当中间传输马达 (M2) 驱动时，在指定时间内连续检测到错误检测信号。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 中间传输马达 (M2)
		C-1504	PB 控制板 (PBCB) 上的主 CPU 向副 CPU 发送一个 SC 入口传输开始信号后，通知处理完成的信号没有在指定时间内返回至主 CPU。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) SC 入口传输马达 (M11)
		C-1505	PB 控制板 (PBCB) 上的主 CPU 向副 CPU 发送一个 SC 反转传输开始信号后，通知处理完成的信号没有在指定时间内返回至主 CPU。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) SC 反转传输马达 (M12)
		C-1506	SC 反转释放马达 (M13) 开启后，反转辊释放操作在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) SC 反转释放马达 (M13)
		C-1507	PB 控制板 (PBCB) 上的主 CPU 向副 CPU 发送一个 SC 对齐开始信号后，通知处理完成的信号没有在指定时间内返回至主 CPU。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) SC 对齐马达 (M15)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
PB PB 异常	C-1508	PB 控制板 (PBCB) 上的主 CPU 向副 CPU 发送一个 SC 页面传输开始信号后, 通知处理完成的信号没有在指定时间内返回至主 CPU。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) SC 纸叠传输马达 (M17)
	C-1509	SC 辊释放马达 (M18) 开启后, SC 辊释放操作在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) SC 辊释放马达 (M18)
	C-1510	夹钳入口移动马达 (M19) 开启后, SC 入口的移动在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 夹钳入口移动马达 (M19)
	C-1511	夹钳入口辊释放马达 (M20) 开启后, SC 入口辊释放操作在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 夹钳入口辊释放马达 (M20)
	C-1512	夹钳对齐马达 (M21) 开启后, 对齐操作在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 夹钳对齐马达 (M21)
	C-1513	夹钳马达 (M22) 开启后, 夹钳部的打开 / 关闭处理在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 夹钳马达 (M22)
	C-1514	夹钳旋转马达 (M23) 开启后, 夹钳部的旋转在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 夹钳旋转马达 (M23)
	C-1515	胶槽移动马达 (M31) 开启后, 胶槽的移动在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 胶槽移动马达 (M31)
	C-1516	当涂胶辊马达 (M32) 驱动时, 在指定时间内连续检测到错误检测信号。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
PB	PB 异常	C-1517	胶粒供应马达 (M33) 开启后, 由胶粒计数传感器 (PS37) 进行计数的指定胶粒数的计数没有达到。在指定时间内连续检测到该状态。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 胶粒供应马达 (M33)
		C-1518	胶粒供应臂马达 (M34) 开启后, 胶粒供应臂的移动在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 胶粒供应臂马达 (M34)
		C-1519	PB 控制板 (PBCB) 上的主 CPU 向副 CPU 发送一个 SC 对齐开始信号后, 通知处理完成的信号没有在指定时间内返回至主 CPU。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸对齐马达 (M41)
		C-1520	PB 控制板 (PBCB) 上的主 CPU 向副 CPU 发送一个书本输出开始信号后, 通知处理完成的信号没有在指定时间内返回至主 CPU。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 书本出纸马达 (M42)
		C-1521	PB 控制板 (PBCB) 上的主 CPU 向副 CPU 发送一个从动臂 / 右摇晃操作开始信号后, 通知处理完成的信号没有在指定时间内返回至主 CPU。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸传输臂马达 / 右 (M43)
		C-1522	PB 控制板 (PBCB) 上的主 CPU 向副 CPU 发送一个从动臂 / 左摇晃操作开始信号后, 通知处理完成的信号没有在指定时间内返回至主 CPU。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸传输臂马达 / 左 (M44)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
PB PB 异常	C-1523	PB 控制板 (PBCB) 上的主 CPU 向副 CPU 发送一个封面纸传输开始信号后, 通知处理完成的信号没有在指定时间内返回至主 CPU。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸传输马达 (M45)
	C-1524	封面纸托盘升降马达 / 前 (M46) 开启后, 封面纸托盘上升或降下移动在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸托盘升降马达 / 前 (M46)
	C-1525	封面纸托盘升降马达 / 后 (M47) 开启后, 封面纸托盘上升或降下移动在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸托盘升降马达 / 后 (M47)
	C-1526	封面纸折叠马达 / 右 (M48) 开启后, 封面纸折叠板 / 右的移动在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸折叠马达 / 右 (M48)
	C-1527	封面纸折叠马达 / 左 (M49) 开启后, 封面纸折叠板 / 左的移动在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸折叠马达 / 左 (M49)
	C-1528	切刀马达 (M50) 开启后, 封面纸的裁切在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 切刀马达 (M50)
	C-1530	PB 控制板 (PBCB) 上的主 CPU 向副 CPU 发送一个机架皮带驱动操作开始信号后, 通知处理完成的信号没有在指定时间内返回至主 CPU。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 书本传输皮带马达 (M61)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
PB PB 异常	C-1531	书本传输皮带移动马达 (M62) 开启后, 根据纸张尺寸进行的机架部移动没有完成。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 书本传输皮带移动马达 (M62)
	C-1532	封面纸传输皮带升 / 降马达 (M63) 开启后, 机架部的升 / 降处理在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 书本传输皮带升降马达 (M63)
	C-1534	书本止动器马达 (M65) 开启后, 书本背缘处的按压处理在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 书本止动器马达 (M65)
	C-1537	封面纸盒提升马达 (M73) 开启后, 纸盒上升移动在指定时间内没有完成。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸盒提升马达 (M73)
	C-1538	当封面纸进纸马达 (M74) 驱动时, 在指定时间内连续检测到错误检测信号。		PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 封面纸进纸马达 (M74)
	C-1540 **	预热开始后, 胶槽温度传感器 / 中 (TH3) 检测到的温度在指定时间内没有上升到指定等级。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 中 (TH3)
	C-1541 **	预热开始后, 胶槽温度传感器 / 下 (TH4) 检测到的温度在指定时间内没有上升到指定等级。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 下 (TH4)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
PB PB 异常	C-1542 **	预热开始后, 涂胶辊温度传感器 (TH1) 检测到的温度在指定时间内没有上升到指定等级。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 涂胶辊温度传感器 (TH1)
	C-1543 **	胶粒供应后, 胶槽温度传感器 / 上 (TH2) 检测到的温度在指定时间内没有上升到指定等级。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 上 (TH2)
	C-1544 **	待机时, 胶槽加热器 (H1) 开启后, 胶槽温度传感器 / 中 (TH3) 检测到的温度在指定时间内没有上升到指定等级。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 中 (TH3)
	C-1545 **	达到控制温度时, 胶槽加热器 (H1) 开启后, 胶槽温度传感器 / 下 (TH4) 检测到的温度在指定时间内没有上升到指定等级。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 下 (TH4)
	C-1546 **	达到控制温度时, 胶槽加热器 (H1) 开启后, 涂胶辊温度传感器 (TH1) 检测到的温度在指定时间内没有上升到指定等级。 达到控制温度时, 胶槽加热器 (H1) 开启后, 涂胶辊温度传感器 (TH1) 检测到的温度在指定时间内没有上升到指定等级。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 涂胶辊温度传感器 (TH1)

	类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
△	PB 异常	C-1547 **	涂胶辊温度传感器 (TH1) 检测到了异常高温。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 涂胶辊温度传感器 (TH1)
		C-1548 **	胶槽温度传感器 / 上 (TH2) 检测到了异常高温。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊温度传感器 / 上 (TH2)
		C-1549 **	胶槽温度传感器 / 中 (TH3) 检测到了异常高温。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 中 (TH3)
		C-1550 **	胶槽温度传感器 / 下 (TH4) 检测到了异常高温。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 下 (TH4)
		C-1551 **	涂胶辊温度传感器 (TH1) 高温硬件检测。 涂胶辊温度传感器 (TH1) 检测到了异常高温。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 涂胶辊温度传感器 (TH1)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
PB PB 异常	C-1552 **	胶槽温度传感器 / 上 (TH2) 高温硬件检测。 胶槽温度传感器 / 上 (TH2) 检测到了异常高温。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 上 (TH2)
	C-1553 **	胶槽温度传感器 / 中 (TH3) 高温硬件检测。 胶槽温度传感器 / 中 (TH3) 检测到了异常高温。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 中 (TH3)
	C-1554 **	胶槽温度传感器 / 下 (TH4) 高温硬件检测。 胶槽温度传感器 / 下 (TH4) 检测到了异常高温。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 下 (TH4)
	C-1555 **	预热结束后, 涂胶辊温度传感器 (TH1) 检测到了异常低温。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 涂胶辊温度传感器 (TH1)
	C-1556 **	达到胶水供应控制温度后, 胶槽温度传感器 / 上 (TH2) 检测到了异常低温。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 上 (TH2)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
PB	C-1557 **	预热结束后, 胶槽温度传感器 / 中 (TH3) 检测到了异常低温。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 中 (TH3)
	C-1558 **	预热结束后, 胶槽温度传感器 / 下 (TH4) 检测到了异常低温。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 下 (TH4)
	C-1559 **	涂胶辊温度传感器 (TH1) 低温异常硬件检测。 预热结束后, TH1 检测到涂胶辊低温异常的异常检测信号。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 涂胶辊温度传感器 (TH1)
	C-1560 **	胶槽温度传感器 / 上 (TH2) 低温异常硬件检测。 达到胶水供应控制温度后, TH2 检测到胶槽低温异常的异常检测信号。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 上 (TH2)
	C-1561 **	胶槽温度传感器 / 中 (TH3) 低温异常硬件检测。 预热结束后, TH3 检测到涂胶辊低温异常的异常检测信号。		AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 中 (TH3)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
PB 主机	PB 异常	C-1562 ** 胶槽温度传感器 / 下 (TH4) 低温异常硬件检测。 预热结束后, TH4 检测到涂胶辊低温异常的异常检测信号。 主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	主机和 PB 立即停止, 并且主继电器 (RY1) 关闭。	AC 驱动板 (ACDB) 胶槽加热器 (H1) 涂胶辊加热器 (H2) PB 控制板 (PBCB) PB 驱动板 (PBDB) 涂胶辊马达 (M32) 胶槽温度传感器 / 下 (TH4)
	通信异常	C-2001 打印机控制电路板 (PRCB) 和感光鼓马达 / Y (M14) 或 / M (M15) 之间出现通信异常。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓马达 / Y (M14) 感光鼓马达 / M (M15)
C-2002 打印机控制电路板 (PRCB) 和感光鼓马达 / C (M16) 或 / K (M17) 之间出现通信异常。	打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓马达 / C (M16) 感光鼓马达 / K (M17)			
C-2003 打印机控制电路板 (PRCB) 和转印带马达 (M18) 之间出现通信异常。	打印机控制电路板 (PRCB) 转印带马达 (M18)			
C-2004 打印机控制电路板 (PRCB) 和感光鼓马达 / Y (M14) 或 / M (M15) 之间出现通信异常。	打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓马达 / Y (M14) 感光鼓马达 / M (M15)			
C-2005 打印机控制电路板 (PRCB) 和感光鼓马达 / C (M16) 或 / K (M17) 之间出现通信异常。	打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓马达 / C (M16) 感光鼓马达 / K (M17)			
C-2006 打印机控制电路板 (PRCB) 和转印带马达 (M18) 之间出现通信异常。	打印机控制电路板 (PRCB) 转印带马达 (M18)			
显影马达异常	C-2201 显影马达 / Y (M20) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M20 异常检测信号。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / Y (M20)		
C-2202 显影马达 / M (M21) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M201 异常检测信号。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / M (M21)			

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机 显影马达异常	C-2203	显影马达 / C (M22) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M22 异常检测信号。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / C (M22)
	C-2204	显影马达 / K (M23) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M23 异常检测信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / K (M23)
感光鼓马达异常	C-2211	感光鼓马达 / Y (M14) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M14 异常检测信号。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓马达 / Y (M14)
	C-2212	感光鼓马达 / M (M15) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M15 异常检测信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓马达 / M (M15)
	C-2213	感光鼓马达 / C (M16) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M16 异常检测信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓马达 / C (M16)
	C-2214	感光鼓马达 / K (M17) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M17 异常检测信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓马达 / K (M17)
转印带单元异常	C-2220	转印带马达 (M18) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M18 异常检测信号。	打印机控制电路板 (PRCB) 转印带马达 (M18)	
转印带单元异常	C-2221	第一转印 HP 传感器 (PS15) 为 ON 时, PS15 在第一转印加压 / 释放马达 (M19) 变为 ON 后指定时间内没有变为 OFF。PS15 为 OFF 时, PS15 在 M19 变为 ON 后指定时间内没有变为 ON。	打印机控制电路板 (PRCB) 第一转印加压 / 释放马达 (M19) 第一转印 HP 传感器 (PS15)	

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
机主	碳粉供应异常	C-2222	碳粉供应马达 / Y, / M, / C, / K (M49, M50, M51 或 M52), 碳粉瓶马达 (M53) 或碳粉瓶离合器 / Y, / M, / C, / K (MC14, MC15, MC16 或 MC17) 之一为 ON 时, 在指定时间内连续检测到异常检测信号。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 碳粉供应驱动电路板 (TSDB) 碳粉供应马达 / Y (M49) 碳粉供应马达 / M (M50) 碳粉供应马达 / C (M51) 碳粉供应马达 / K (M52) 碳粉瓶马达 (M53) 碳粉瓶离合器 / Y (MC14) 碳粉瓶离合器 / M (MC15) 碳粉瓶离合器 / C (MC16) 碳粉瓶离合器 / K (MC17)
	风扇异常	C-2301	进气风扇 (M48) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M48 异常检测信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 碳粉供应驱动电路板 (TSDB) 进气风扇 (M48)
		C-2302	感光鼓风扇 / 1 (M12), / 2 (M13) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M12 或 M13 异常检测信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓风扇 / 1 (M12) 感光鼓风扇 / 2 (M13)
		C-2303	转印带风扇 (M11) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M11 异常检测信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 转印带风扇 (M11)
		C-2304	显影风扇 / 1, / 2 和 / 3 (M45, M46 和 M64) 变为 ON 期间, 在指定时间内连续检测到 M45, M46 或 M64 的错误检测信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 显影风扇 / 1 (M45) 显影风扇 / 2 (M46) 显影风扇 / 3 (M64)
	消电灯异常	C-2401	无法检测到消电灯 / Y (EL/Y)。		打印机控制电路板 (PRCB) 消电灯 / Y (EL/Y)
		C-2402	无法检测到消电灯 / M (EL/M)。		打印机控制电路板 (PRCB) 消电灯 / M (EL/M)
		C-2403	无法检测到消电灯 / C (EL/C)。		打印机控制电路板 (PRCB) 消电灯 / C (EL/C)
		C-2404	无法检测到消电灯 / K (EL/K)。		打印机控制电路板 (PRCB) 消电灯 / K (EL/K)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
主机 TCR 传感器异常	C-2411	无法控制 TCR 传感器 / Y (TCRS/Y) 输出。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) TCR 传感器 / Y (TCRS/Y)	
	C-2412	无法控制 TCR 传感器 / M (TCRS/M) 输出。		打印机控制电路板 (PRCB) TCR 传感器 / M (TCRS/M)	
	C-2413	无法控制 TCR 传感器 / C (TCRS/C) 输出。		打印机控制电路板 (PRCB) TCR 传感器 / C (TCRS/C)	
	C-2414	无法控制 TCR 传感器 / K (TCRS/K) 输出。		打印机控制电路板 (PRCB) TCR 传感器 / K (TCRS/K)	
	显影驱动异常	C-2421		显影马达 / Y (M20) 为 ON 或 TCR 传感器 / Y (TCRS/Y) 初始调整开始后, 在指定时间后检测到 TCRS/Y 低于指定值。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / Y (M20) TCR 传感器 / Y (TCRS/Y)
		C-2422		显影马达 / M (M21) 为 ON 或 TCR 传感器 / M (TCRS/M) 初始调整开始后, 在指定时间后检测到 TCRS/M 低于指定值。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / M (M21) TCR 传感器 / M (TCRS/M)
		C-2423		显影马达 / C (M22) 为 ON 或 TCR 传感器 / C (TCRS/C) 初始调整开始后, 在指定时间后检测到 TCRS/C 低于指定值。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / C (M22) TCR 传感器 / C (TCRS/C)
		C-2424		显影马达 / K (M23) 为 ON 或 TCR 传感器 / K (TCRS/K) 初始调整开始后, 在指定时间后检测到 TCRS/K 低于指定值。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / K (M23) TCR 传感器 / K (TCRS/K)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
主机 TCR 传感器初始调整异常 (浓度较低)	C-2431	在对 TCR 传感器 / Y 进行初始调整时, 当控制电压最小时, 检测到 TCR/Y 超过指定值。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / Y (M20) TCR 传感器 / Y (TCRS/Y)	
	C-2432	在对 TCR 传感器 / M 进行初始调整时, 当控制电压最小时, 检测到 TCR/M 超过指定值。		打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / M (M21) TCR 传感器 / M (TCRS/M)	
	C-2433	在对 TCR 传感器 / C 进行初始调整时, 当控制电压最小时, 检测到 TCR/C 超过指定值。		打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / C (M22) TCR 传感器 / C (TCRS/C)	
	C-2434	在对 TCR 传感器 / K 进行初始调整时, 当控制电压最小时, 检测到 TCR/K 超过指定值。		打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / K (M23) TCR 传感器 / K (TCRS/K)	
	TCR 传感器初始调整异常 (浓度较高)	C-2441		在对 TCR 传感器 / Y 进行初始调整时, 当控制电压最大时, 检测到 TCR/Y 低于指定值。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / Y (M20) TCR 传感器 / Y (TCRS/Y)
		C-2442		在对 TCR 传感器 / M 进行初始调整时, 当控制电压最大时, 检测到 TCR/M 超过指定值。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / M (M21) TCR 传感器 / M (TCRS/M)
		C-2443		在对 TCR 传感器 / C 进行初始调整时, 当控制电压最大时, 检测到 TCR/C 超过指定值。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / C (M22) TCR 传感器 / C (TCRS/C)
		C-2444		在对 TCR 传感器 / K 进行初始调整时, 当控制电压最大时, 检测到 TCR/K 超过指定值。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / K (M23) TCR 传感器 / K (TCRS/K)
碳粉低浓度异常	C-2451	显影马达 / Y (M20) 为 ON 时, TCR 传感器 / Y (TCRS/Y) 的最大检测值为指定值, 且最大检测值和最小检测值之差超过指定值。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / Y (M20) TCR 传感器 / Y (TCRS/Y)		

bizhub PRO C6500 /C5500

故障排除

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	C-2452	显影马达 / M (M21) 为 ON 时, TCR 传感器 / M (TCRS/M) 的最大检测值为指定值, 且最大检测值和最小检测值之差超过指定值。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / M (M21) TCR 传感器 / M (TCRS/M)
	C-2453	显影马达 / C (M22) 为 ON 时, TCR 传感器 / C (TCRS/C) 的最大检测值为指定值, 且最大检测值和最小检测值之差超过指定值。		打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / C (M22) TCR 传感器 / C (TCRS/C)
	C-2454	显影马达 / K (M23) 为 ON 时, TCR 传感器 / K (TCRS/K) 的最大检测值为指定值, 且最大检测值和最小检测值之差超过指定值。		打印机控制电路板 (PRCB) 显影马达 / K (M23) TCR 传感器 / K (TCRS/K)
	充电电晕连接异常 感光鼓电位异常	C-2461	充电电晕未连接。或者, 感光鼓电位传感器 / Y (DPRS/Y) 检测值没有达到指定值。	打印机控制电路板 (PRCB) 高压单元 / 1 (HV/1) 感光鼓电位传感器电路板 / Y (DRPSB/Y) 感光鼓电位传感器 / Y (DRPS/Y)
		C-2462	充电电晕 / M 未连接。或者, 感光鼓电位传感器 / M (DPRS/M) 检测值没有达到指定值。	打印机控制电路板 (PRCB) 高压单元 / 1 (HV/1) 感光鼓电位传感器电路板 / M (DRPSB/M) 感光鼓电位传感器 / M (DRPS/M)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
充电电晕 连接异常 感光鼓电 位异常	C-2463	充电电晕 / C 未连接。或者, 感光鼓电位传感器 / C (DPRS/C) 检测值没有达到指定值。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 高压单元 / 1 (HV/1) 感光鼓电位传感器电路板 / C (DRPSB/C) 感光鼓电位传感器 / C (DRPS/C)
	C-2464	充电电晕 / K 未连接。或者, 感光鼓电位传感器 / K (DPRS/K) 检测值没有达到指定值。		打印机控制电路板 (PRCB) 高压单元 / 1 (HV/1) 感光鼓电位传感器电路板 / K (DRPSB/K) 感光鼓电位传感器 / K (DRPS/K)
处理单元 连接异常	C-2470	处理单元未连接。		打印机控制电路板 (PRCB) 处理单元
高压单元 / 1 异常	C-2701	充电电晕 / Y 为 ON 时, 在规定时间内连续检测到充电电晕 / Y 异常检测信号。		高压单元 / 1 (HV/1) 充电电晕 / Y
	C-2702	充电电晕 / M 为 ON 时, 在规定时间内连续检测到充电电晕 / M 异常检测信号。		高压单元 / 1 (HV/1) 充电电晕 / M
	C-2703	充电电晕 / C 为 ON 时, 在规定时间内连续检测到充电电晕 / C 异常检测信号。		高压单元 / 1 (HV/1) 充电电晕 / C
	C-2704	充电电晕 / K 为 ON 时, 在规定时间内连续检测到充电电晕 / K 异常检测信号。		高压单元 / 1 (HV/1) 充电电晕 / K
高压单元 / 2 异常	C-2711	主转印 / Y 为 ON 时, 在规定时间内连续检测到主转印 / Y 异常检测信号。		高压单元 / 2 (HV/2) 第一转印辊 / Y

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
高压单元 / 2 异常	C-2712	主转印 / M 为 ON 时, 在规定时间内连续检测到主转印 / M 异常检测信号。		高压单元 / 2 (HV/2) 第一转印辊 / M
	C-2713	主转印 / C 为 ON 时, 在规定时间内连续检测到主转印 / C 异常检测信号。		高压单元 / 2 (HV/2) 第一转印辊 / C
	C-2714	主转印 / K 为 ON 时, 在规定时间内连续检测到主转印 / K 异常检测信号。		高压单元 / 2 (HV/2) 第一转印辊 / K
	C-2720	第二转印为 ON 时, 在规定时间内连续检测到第二转印异常检测信号。		高压单元 / 2 (HV/2) 第二转印辊
	C-2721	分离电极为 ON 时, 在规定时间内连续检测到分离异常检测信号。		高压单元 / 2 (HV/2) 分离电极
Gamma 校正异常	C-2801	Gamma 校正 / Y 中止。 色块输出电压较低。 (错误 1)	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / Y PGC 传感器 (PS11)
	C-2802	Gamma 校正 / M 中止。 色块输出电压较低。 (错误 1)		打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / M PGC 传感器 (PS11)
	C-2803	Gamma 校正 / C 中止。 色块输出电压较低。 (错误 1)		打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / C PGC 传感器 (PS11)
	C-2804	Gamma 校正 / K 中止。		打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / K PGC 传感器 (PS11)
感光鼓表面电位异常	C-2811	在充电电位控制中, 感光鼓表面电位 / Y 不符合规定。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / Y (DRPSB/Y) 感光鼓电位传感器 / Y (DRPS/Y)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	C-2812	在充电电位控制中, 感光鼓表面电位 / M 不符合规定。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / M (DRPSB/M) 感光鼓电位传感器 / M (DRPS/M)
	C-2813	在充电电位控制中, 感光鼓表面电位 / C 不符合规定。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / C (DRPSB/C) 感光鼓电位传感器 / C (DRPS/C)
	C-2814	在充电电位控制中, 感光鼓表面电位 / K 不符合规定。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / K (DRPSB/K) 感光鼓电位传感器 / K (DRPS/K)
充电电位校正异常	C-2821	充电电位校正 Vh/Y 中止。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / Y (DRPSB/Y) 感光鼓电位传感器 / Y (DRPS/Y)
	C-2822	充电电位校正 Vh/M 中止。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / M (DRPSB/M) 感光鼓电位传感器 / M (DRPS/M)
	C-2823	充电电位校正 Vh/C 中止。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / C (DRPSB/C) 感光鼓电位传感器 / C (DRPS/C)
	C-2824	充电电位校正 Vh/K 中止。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / K (DRPSB/K) 感光鼓电位传感器 / K (DRPS/K)
	C-2831	充电电位校正 Vm/Y 中止。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / Y (DRPSB/Y) 感光鼓电位传感器 / Y (DRPS/Y)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	C-2832	充电电位校正 Vm/M 中止。	主机将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / M (DRPSB/M) 感光鼓电位传感器 / M (DRPS/M)
	C-2833	充电电位校正 Vm/C 中止。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / C (DRPSB/C) 感光鼓电位传感器 / C (DRPS/C)
	C-2834	充电电位校正 Vm/K 中止。		打印机控制电路板 (PRCB) 感光鼓电位传感器电路板 / K (DRPSB/K) 感光鼓电位传感器 / K (DRPS/K)
Gamma 校正异常	C-2840	最大浓度控制期间，PGC 传感器校正失败。	打印机控制电路板 (PRCB) PGC 传感器 (PS11)	
	C-2841	Gamma 控制期间，PGC 传感器校正失败。	打印机控制电路板 (PRCB) PGC 传感器 (PS11)	
	C-2851	Gamma 校正 / Y 中止。 色块输出电压较高。 (错误 2)	打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / Y PGC 传感器 (PS11)	
	C-2852	Gamma 校正 / M 中止。 色块输出电压较高。 (错误 2)	打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / M PGC 传感器 (PS11)	
	C-2853	Gamma 校正 / C 中止。 色块输出电压较高。 (错误 2)	打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / C PGC 传感器 (PS11)	
	C-2861	Gamma 校正 / Y 中止。 色块输出电压较高。 (错误 3)	打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / Y PGC 传感器 (PS11)	
	C-2862	Gamma 校正 / M 中止。 色块输出电压较高。 (错误 3)	打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / M PGC 传感器 (PS11)	
	C-2863	Gamma 校正 / C 中止。 色块输出电压较高。 (错误 3)	打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / C PGC 传感器 (PS11)	
	C-2871	Gamma 校正 / Y 中止。 色块输出电压较高。 (错误 4)	打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / Y PGC 传感器 (PS11)	
	C-2872	Gamma 校正 / M 中止。 色块输出电压较高。 (错误 4)	打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / M PGC 传感器 (PS11)	
	C-2873	Gamma 校正 / C 中止。 色块输出电压较高。 (错误 4)	打印机控制电路板 (PRCB) 显影单元 / C PGC 传感器 (PS11)	

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	马达异常	C-3101	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	传输驱动电路板 (CDB) 定影马达 (M29)
		C-3102		传输驱动电路板 (CDB) 定影马达 (M29) 定影释放原位传感器 (PS16)
		C-3103		传输驱动电路板 (CDB) 第二转印加压 / 释放马达 (M34)
	风扇异常	C-3301	定影通风风扇 (M37) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M37 异常检测信号。	打印机控制电路板 (PRCB) 定影通风风扇 (M37)
		C-3302	定影皮带通风风扇 (M10) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M10 异常检测信号。	打印机控制电路板 (PRCB) 定影皮带通风风扇 (M10)
		C-3303	下部定影风扇 (M65) 为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M65 异常检测信号。	传输驱动电路板 (CDB) 下部定影风扇 (M65)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	定影温度过高	C-3501	定影温度过高。 检测到温度传感器 / 1 (TEMS/1) 在指定时间内连续高于 250 °C。	主机将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。 打印机控制电路板 (PRCB) AC 驱动电路板 (ACDB) 定影加热灯 / 1 (L2) 定影加热灯 / 2 (L3) 定影加热灯 / 3 (L4) 定影加热灯 / 4 (L5) 温度传感器 / 1 (TEMS/1) 温度传感器 / 2 (TEMS/2) 温度传感器 / 3 (TEMS/3) 温度传感器 / 4 (TEMS/4) ⚠警告 • 出现 C35**, C38** 或 C39** (定影温度相关异常) 时，请务必在将维修模式软 DIPSW3-1 设置为 0 前维修故障部件。 • 如果在未维修故障部件的情况下将软 DIPSW 3-1 设置为 0，则可能会导致火灾。
		C-3502	定影温度过高。 检测到温度传感器 / 3 (TEMS/3) 在指定时间内连续高于 250 °C。	
		C-3503	定影温度过高。 检测到温度传感器 / 2 (TEMS/2) 在指定时间内连续高于 250 °C。	
		C-3504	定影温度过高。 检测到温度传感器 / 4 (TEMS/4) 在指定时间内连续高于 250 °C。	
		C-3505	定影温度过高。 检测到温度传感器 / 1 (TEMS/1) 在指定时间内连续高于 150 °C。	
		C-3506	定影温度过高。 检测到温度传感器 / 2 (TEMS/2) 在指定时间内连续高于 150 °C。	
		C-3507	定影辊纸张卷绕异常。 检测到温度传感器 / 3 (TEMS/3) 的温度要高出温度传感器 / 1 (TEMS/1) 检测到的温度 25 °C 以上。	

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	定影温度过高	C-3508 定影辊纸张卷绕异常。 连续四次出现 J31-02。	主机将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) AC 驱动电路板 (ACDB) 定影加热灯 / 1 (L2) 定影加热灯 / 2 (L3) 定影加热灯 / 3 (L4) 定影加热灯 / 4 (L5) 温度传感器 / 1 (TEMS/1) 温度传感器 / 2 (TEMS/2) 温度传感器 / 3 (TEMS/3) 温度传感器 / 4 (TEMS/4) 警告 • 出现 C35** , C38** 或 C39** (定影温度相关异常) 时, 请务必在将维修模式软 DIPSW3-1 设置为 0 前维修故障部件。 • 如果在未维修故障部件的情况下将软 DIPSW 3-1 设置为 0 , 则可能会导致火灾。
	定影温度过低	C-3801 定影温度过低。 检测到温度传感器 / 1 (TEMS/1) 在指定时间内连续低于 150 °C。		
		C-3802 定影温度过低。 检测到温度传感器 / 3 (TEMS/3) 在指定时间内连续低于 150 °C。		
		C-3803 定影温度过低。 检测到温度传感器 / 2 (TEMS/2) 在指定时间内连续低于 150 °C。		
		C-3804 定影温度过低。 检测到温度传感器 / 4 (TEMS/4) 在指定时间内连续低于 150 °C。		
		C-3805 定影温度过低。 检测到温度传感器 / 1 (TEMS/1) 在指定时间内连续低于 20 °C。		
		C-3806 定影温度过高。 检测到温度传感器 / 2 (TEMS/2) 在指定时间内连续低于 20 °C。		

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	C-3901	定影高温硬件检测异常。在指定时间内连续检测到温度传感器 / 3 (TEMS/3) 异常信号。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) AC 驱动电路板 (ACDB) 定影加热灯 / 1 (L2) 定影加热灯 / 2 (L3) 定影加热灯 / 3 (L4) 定影加热灯 / 4 (L5) 温度传感器 / 1 (TEMS/1) 温度传感器 / 2 (TEMS/2) 温度传感器 / 3 (TEMS/3) 温度传感器 / 4 (TEMS/4)
	C-3902	定影高温硬件检测异常。在指定时间内连续检测到温度传感器 / 4 (TEMS/4) 异常信号。		
	C-3903	定影高温硬件检测异常。在指定时间内连续检测到温度传感器 / 1 (TEMS/1) 异常信号。		
	C-3904	定影高温硬件检测异常。在指定时间内连续检测到温度传感器 / 3 (TEMS/3) 异常信号。		
	C-3905	定影低温硬件检测异常。在指定时间内连续检测到温度传感器 / 2 (TEMS/2) 异常信号。		
	C-3906	定影低温硬件检测异常。在指定时间内连续检测到温度传感器 / 4 (TEMS/4) 异常信号。		
	C-3907	定影高温硬件检测异常。在指定时间内连续检测到温度传感器 / 1 (TEMS/1) 异常信号。		
	C-3908	定影低温硬件检测异常。在指定时间内连续检测到温度传感器 / 1 (TEMS/1) 异常信号。		

⚠警告

- 出现 C35**, C38** 或 C39** (定影温度相关异常) 时, 请务必在将维修模式软 DIPSW3-1 设置为 0 前维修故障部件。
- 如果在未维修故障部件的情况下将软 DIPSW 3-1 设置为 0, 则可能会导致火灾。

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机 定影传感器异常	C-3909	定影高温硬件检测异常。 在指定时间内连续检测到温度传感器 / 2 (TEMS/2) 异常信号。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) AC 驱动电路板 (ACDB) 定影加热灯 / 1 (L2) 定影加热灯 / 2 (L3) 定影加热灯 / 3 (L4) 定影加热灯 / 4 (L5) 温度传感器 / 1 (TEMS/1) 温度传感器 / 2 (TEMS/2) 温度传感器 / 3 (TEMS/3) 温度传感器 / 4 (TEMS/4)
	C-3910	定影低温硬件检测异常。 在指定时间内连续检测到温度传感器 / 2 (TEMS/2) 异常信号。		
	C-3911	开启副电源开关 (SW2) 后, 检测到温度传感器 / 1 (TEMS/1) 的温度在指定时间内没有达到 100 °C。		
	C-3912	开启副电源开关 (SW2) 后, 检测到温度传感器 / 3 (TH3) 的温度在指定时间内没有达到 100 °C。		
	C-3913	尚未设置定影单元。		
	C-3914	定影高温硬件检测异常。 在指定时间内连续检测到温度传感器 / 1 (TEMS/1) 异常信号。		
	C-3915	定影高温硬件检测异常。 在指定时间内连续检测到温度传感器 / 2 (TEMS/2) 异常信号。		
	C-3916	开启副电源开关 (SW2) 后, 检测到温度传感器 / 4 (TEMS/4) 的温度在指定时间内没有达到 100 °C。		
多棱镜马达异常	C-4101	多棱镜马达 / Y (M3) 启动或切换速度时, 在指定时间内没有检测到 M3 锁定信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 多棱镜马达 / Y (M3)
	C-4102	多棱镜马达 / M (M4) 启动或切换速度时, 在指定时间内没有检测到 M4 锁定信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 多棱镜马达 / M (M4)

⚠警告

- 出现 C35**, C38** 或 C39** (定影温度相关异常) 时, 请务必在将维修模式软 DIPSW3-1 设置为 0 前维修故障部件。
- 如果在未维修故障部件的情况下将软 DIPSW 3-1 设置为 0, 则可能会导致火灾。

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机 多棱镜马达异常	C-4103	多棱镜马达 / C (M5) 启动或切换速度时, 在指定时间内没有检测到 M5 锁定信号。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 多棱镜马达 / C (M5)
	C-4104	多棱镜马达 / K (M6) 启动或切换速度时, 在指定时间内没有检测到 M6 锁定信号。		打印机控制电路板 (PRCB) 多棱镜马达 / K (M6)
	C-4111	检测到多棱镜马达 / Y (M3) 温度异常。		打印机控制电路板 (PRCB) 多棱镜马达 / Y (M3)
	C-4112	检测到多棱镜马达 / M (M4) 温度异常。		打印机控制电路板 (PRCB) 多棱镜马达 / M (M4)
	C-4113	检测到多棱镜马达 / C (M5) 温度异常。		打印机控制电路板 (PRCB) 多棱镜马达 / C (M5)
	C-4114	检测到多棱镜马达 / K (M6) 温度异常。		打印机控制电路板 (PRCB) 多棱镜马达 / K (M6)
	C-4120	检测到写入单元 / K 内部的温度传感器电路板 (TEMSB) 温度异常。		打印机控制电路板 (PRCB) 温度传感器电路板 (TEMSB)
风扇异常	C-4301	写入部进气风扇 / 1, / 2 (M43, M44), 显影风扇 / 1, / 2 和 / 3 (M45, M46 和 M64) 变为 ON 时, 在指定时间内连续检测到 M43, M44, M45, M46 或 M64 的错误检测信号。	打印机控制电路板 (PRCB) 写入部进气风扇 / 1 (M43) 写入部进气风扇 / 2 (M44) 显影风扇 / 1 (M45) 显影风扇 / 2 (M46) 显影风扇 / 3 (M64)	
色彩对位异常	C-4501	激光校正马达 / Y (M7) 为 ON 时, 激光校正传感器 / Y (PS5) 变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 激光校正马达 / Y (M7) 激光校正传感器 / Y (PS5)	
	C-4502	激光校正马达 / M (M8) 为 ON 时, 激光校正传感器 / M (PS6) 变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 激光校正马达 / M (M8) 激光校正传感器 / M (PS6)	
	C-4503	激光校正马达 / C (M9) 为 ON 时, 激光校正传感器 / C (PS7) 变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 激光校正马达 / C (M9) 激光校正传感器 / C (PS7)	

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机 色彩对位 异常	C-4504	激光校正马达 / K (M58) 为 ON 时, 激光校正传感器 / K (PS59) 变为 OFF。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) 激光校正马达 / K (M58) 激光校正传感器 / K (PS59)
	C-4511	激光校正马达 / Y (M7) 在变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。或者, 激光校正传感器 / Y (PS5) 安装位置异常。		打印机控制电路板 (PRCB) 激光校正马达 / Y (M7) 激光校正传感器 / Y (PS5)
	C-4512	激光校正马达 / M (M8) 在变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。或者, 激光校正传感器 / M (PS6) 安装位置异常。		打印机控制电路板 (PRCB) 激光校正马达 / M (M8) 激光校正传感器 / M (PS6)
	C-4513	激光校正马达 / C (M9) 在变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。或者, 激光校正传感器 / C (PS7) 安装位置异常。		打印机控制电路板 (PRCB) 激光校正马达 / C (M9) 激光校正传感器 / C (PS7)
	C-4514	激光校正马达 / K (M58) 在变为 ON 后, 并没有在指定时间内变为 OFF。或者, 激光校正传感器 / K (PS59) 安装位置异常。		打印机控制电路板 (PRCB) 激光校正马达 / K (M58) 激光校正传感器 / K (PS59)
	C-4520	色彩对位校正中止。		打印机控制电路板 (PRCB) 前部色彩对位传感器 (PS8) 后部色彩对位传感器 (PS9)
	C-4521	前部色彩对位基线校正中止。		打印机控制电路板 (PRCB) 前部色彩对位传感器 (PS8)
	C-4522	后部色彩对位基线校正中止。		打印机控制电路板 (PRCB) 后部色彩对位传感器 (PS9)
图像处理 异常	C-4701*	打印机的 FIFO 地址异常。没有正确完成对扫描的图像数据进行扩展。		打印机控制电路板 (PRCB) 图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	C-4702*	出现压缩 / 扩展芯片 FIFO 中断错误。	主机将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB)
	C-4703*	图像数据扩展异常		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB)
	C-4705*	扫描图像时，没有在指定时间内完成将图像数据从内存扩展到打印机的操作。没有在指定时间内完成将图像数据从页面内存输出到打印机的操作。没有在指定时间内检测到 PVV。		打印机控制电路板 (PRCB) 图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 写入单元 / Y 写入单元 / M 写入单元 / C 写入单元 / K
	C-4706*	扫描图像时，即便在没有资源可用的情况下，也访问扩展设备或执行不合适的处理。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB) 程序
	C-4708*	访问存储器设备时，检测到软件故障。		
	C-4709*	没有在指定时间内完成将图像数据从内存扩展到页面内存的处理。没有在指定时间内完成将图像数据从页面内存压缩到内存的处理。没有在指定时间内完成将图像数据从内存演化到页面内存的处理。没有在指定时间内完成将压缩的数据从内存传输到内存的处理。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB) 程序

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
机主 图像处理 异常	C-4711*	软件故障。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	图像处理电路板 (IPB)	
	C-4712*	更换了 CCD 电路板, 但是 IROM 版本不兼容。 CCD 电路板 (CCDB) 线束或连接器损坏。		IROM 程序 CCD 电路板 (CCDB) IPB 和 CCDB 之间的连接电缆	
	C-4713*	页面内存无法用于打印。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB) NVRAM 电路板 (NRB)	
	C-4714*	执行 APC 并没有更改指针传感器输出。由于多棱镜不旋转, 指针传感器位置不正确或指针传感器故障, 指针传感器无法检测激光。		打印机控制电路板 (PRCB)	
	C-4715*			图像处理电路板 (IPB)	
	C-4716*			接口电路板 (IFB)	
	C-4717*			图像内存控制电路板 (IMCB) 写入单元 / Y 写入单元 / M 写入单元 / C 写入单元 / K	
	C-4718*			图像处理电路板 (IPB)	
	C-4719*	APC 故障。 由于未提供用来驱动光束的 12VDC 电源, MPC 不正确或激光器故障, 激光器没有输出激光。		写入单元 / Y	
	C-4720*			写入单元 / M	
	C-4721*			写入单元 / C 写入单元 / K	
	C-4722*	索引板 / Y, / M, / C, / K (INDEXB / Y, / M, / C, / K) 或激光驱动电路板 / Y, / M, / C, / K (LASDB / Y, / M, / C, / K) 以及图像处理电路板 (IPB) 之间出现连接故障。		图像处理电路板 (IPB)	
	C-4723*			写入单元 / Y	
	C-4724*			写入单元 / M	
	C-4725*			写入单元 / C 写入单元 / K	
	C-4840	在没有准备图像或处理色块的情况下, 引擎继续操作指定的时间。		打印机控制程序	
	C-4850	整体控制软件访问了无效的地址。		整体控制电路板 (OACB)	
	通信异常	C-5001		12VDC 异常。 在指定时间内连续检测到异常信号。	直流电源 / 1 (DCPS/1)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
主机	通信异常	C-5002	24VDC 异常。 REN/2 变为 ON 指定时间后，在指定时间内连续检测到异常信号。	主机将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	直流电源 / 2 (DCPS/2)
		C-5003	传输驱动电路板 (CDB) 24VDC 异常。 检测到 CVD 的 24VDC 的异常信号。		直流电源 / 2 (DCPS/2) 传输驱动电路板 (CDB)
		C-5004	激光校正马达 5VDC 异常。 检测到激光校正马达 / Y, / M, / C, / K (M7, M8, M9 和 M58) 的 5VDC 异常。		直流电源 / 1 (DCPS/1)
		C-5005	传输驱动电路板 (CDB) 12VDC 异常。		直流电源 / 1 (DCPS/1) 传输驱动电路板 (CDB)
		C-5010	在整体控制电路板 (OACB) 和图像处理电路板 (IPB) 之间检测到线路状态错误和校验和错误，并且虽然发送了重新传输命令，但仍无法进行恢复。虽然要求重新传输并且得到了响应，但是仍无法进行恢复。 在指定时间内没有在传输环形缓冲区中获得空间。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB)
	C-5011	无法执行与投币机的通信。	整体控制电路板 (OACB) 投币机 / 1		
	风扇异常	C-5301	DCPS 风扇 (M42) 为 ON 时，在指定时间内连续检测到M42异常检测信号。	打印机控制电路板 (PRCB) DCPS 风扇 (M42)	
		C-5302	IPB 风扇 / 1 (M24) 为 ON 时，在指定时间内连续检测到M24异常检测信号。	打印机控制电路板 (PRCB) IPB 风扇 / 1 (M24)	
		C-5303	IPB 风扇 / 2 (M25) 为 ON 时，在指定时间内连续检测到M25异常检测信号。	打印机控制电路板 (PRCB) IPB 风扇 / 2 (M25)	

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
扫描器异常	C-6101	查找原位时, 在扫描器马达 (M1) 变为 ON 后, 扫描器 HP 传感器 (PS1) 在规定时间内没有变为 ON。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	扫描器驱动电路板 (SCDB) 扫描器马达 (M1) 扫描器 HP 传感器 (PS1)
	C-6102*	光学扫描回位时, 在扫描器马达 (M1) 变为 ON 后, 扫描器 HP 传感器 (PS1) 在规定时间内没有变为 ON。		扫描器驱动电路板 (SCDB) 扫描器马达 (M1) 扫描器 HP 传感器 (PS1)
风扇异常	C-6301*	扫描器风扇 (M2) 为 ON 时, 在规定时间内连续检测到 M42 异常检测信号。		扫描器驱动电路板 (SCDB) 扫描器风扇 (M2)
图像处理	C-6701*	处理图像时, 无法正确准备噪音过滤器系数。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB)
	C-6702*	扫描器的 FIFO 地址异常。扫描图像时, 没有正确完成对扫描的图像数据的压缩操作。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB)
	C-6703*	SVV 拒绝后, 没有完成将扫描图像压缩并演化到页面内存的操作。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB)
	C-6704*	扫描图像时, 在规定时间内没有完成将图像数据从扫描器压缩到内存的处理。在规定时间内没有完成将图像数据从扫描器演化到页面内存的处理。在规定时间内没有检测到 SVV。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB)
	C-6705*	扫描图像时, 即便在没有资源可用的情况下, 也访问压缩设备或执行不合适的处理。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	C-6706*	扫描图像时, 由于 SVV 没有在指定时间内变为 OFF, 无法开始扫描下一页。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB)
	C-6707*	阴影校正异常 (GA 异常)		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB)
	C-6708*	AOC/AGC 调整异常 • 扫描器部的遮光罩和镜头盖位置不正确。 • CCD 电路板 (CCDB) 连接器断开。 • CCDB 电源电缆断开。 • CCDB IC 保护装置断裂。 • 曝光灯 (L1) 的光强过高。 • L1 没有亮起。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB) 扫描器驱动电路板 (SCDB) 打印机控制电路板 (PRCB) 整流电路板 / 1 (INVB1)
	C-6709	没有分辨率保留的校正数据。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB) 程序
	C-6710	无法正确准备浓度 gamma 曲线。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB) 程序
	C-6711*	脉冲长度调制 IC 校准开始错误。		图像处理电路板 (IPB)
	C-6712*	脉冲长度调制 IC 校准结束错误。		接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB)
	C-6713*	即便在 MPC 未完成的情况下, 也尝试执行 APC 初始取样。		图像处理电路板 (IPB)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机 图像处理	C-6714*	执行 APC 期间尝试执行 MPC。	主机将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	图像处理电路板 (IPB)
	C-6715*	APC 或 MPC 完成前，尝试执行副扫描光束校正。		
	C-6716*	当写入时钟频率因为 AD9651 初始化未完成而处于异常状态时，尝试执行副扫描光束间距校正。		
	C-6717*	连续页面成像范围异常。由于内存上图像范围异常，无法在内存上演化图像。		
	C-6718	在指定的调整次数内，副扫描光束间距不符合指定值。		
	C-6719	在倾斜调整完成前开始了扫描操作。		打印机控制电路板 (PRCB) 图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 扫描器驱动电路板 (SCDB)
	C-6720	在对中调整完成前开始了扫描操作。		
	C-6721	由于曝光灯 (L1) 光强下降，重试了 AGC。虽然没有出现错误。		CCD 电路板 (CCDB) 图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB)
	C-6722	没有正确准备 PWM gamma 曲线。		打印机控制电路板 (PRCB) 图像处理电路板 (IPB) TCR 传感器 / Y (TCRS/Y) TCR 传感器 / M (TCRS/M) TCR 传感器 / C (TCRS/C) TCR 传感器 / K (TCRS/K)

bizhub PRO C6500 /C5500

故障排除

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
主机	图像处理	C-6723*	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	图像处理电路板 (IPB) CCD 电路板 (CCDB) CCD 线束	
		C-6724*		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB) 扫描器驱动电路板 (SCDB) 打印机控制电路板 (PRCB)	
		C-6725*		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB)	
	通信异常	C-6801*	打印机控制电路板 (PRCB) 整体控制电路板 (OACB) 操作电路板 / 1 (OB/1)		
RU	通信异常	C-7001*	通信错误	主机和 RU 将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) RU 控制电路板 (RUCB)
DF	DF 异常	C-8001*	通信错误	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	打印机控制电路板 (PRCB) DF 控制电路板 (DFCB)
		C-8101	进纸马达 (M301) 错误。		DF 控制电路板 (DFCB) 进纸马达 (M301)
		C-8102	传输马达 (M302) 错误。		DF 控制电路板 (DFCB) 传输马达 (M302)
		C-8103	反转 / 出纸马达 (M303) 错误。		DF 控制电路板 (DFCB) 反转 / 出纸马达 (M303)
		C-8401	对位传感器 (PS301) 错误。		DF 控制电路板 (DFCB) 对位传感器 (PS301)
		C-8402	时序传感器 (PS302) 错误。		DF 控制电路板 (DFCB) 时序传感器 (PS302)
		C-8403	反转传感器 (PS305) 错误。		DF 控制电路板 (DFCB) 反转传感器 (PS305)

	类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
DF	DF 异常	C-8404	出纸传感器 (PS306) 错误。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	DF 控制电路板 (DFCB) 出纸传感器 (PS306)
		C-8405	尺寸 VR (VR301) 错误。		DF 控制电路板 (DFCB) 尺寸 VR (VR301)
		C-8406	非易失性存储器错误。		DF 控制电路板 (DFCB)
		C-8407	开启副电源开关 (SW2) 时, 检测到 DF 控制电路板 (DFCB) 的非写入控制程序。		DF 控制电路板 (DFCB)
主机	通信异常	C-C101*	开启副电源开关 (SW2) 时, 在指定时间内没有从打印机控制电路板 (PRCB) 接收到响应。		打印机控制电路板 (PRCB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB)
		C-C102*	打印机控制电路板 (PRCB) 通信异常。		打印机控制电路板 (PRCB)
		C-C103*	操作面板通信异常。		操作电路板 / 1 (OB/1)
	ISW 异常	C-C104	开启副电源开关 (SW2) 时, 在打印机控制程序或 VIF 控制程序中检测到 ISW 的未写入范围。		打印机控制程序 VIF 控制程序
		C-C106	在 ISW 传输数据期间, 在指定时间内无法接收常规标头信息。		打印机电缆 USB 电缆 个人计算机并口 个人计算机 USB 端口
		C-C107	在 ISW 数据传输中, 在下载的数据中检测到校验和错误或标头错误。		打印机电缆 USB 电缆 程序文件异常
		C-C108	在 ISW 传输数据时, 无法将数据正确写入到闪存。		打印机电缆 USB 电缆 程序传输电路板
		C-C109	开启副电源开关 (SW2) 时, 在 FS 程序中检测到 ISW 未写入区域。		FS 控制固件
		C-C111	开启副电源开关 (SW2) 时, 在 LS 程序中检测到 ISW 未写入区域。		LS 控制固件
	C-C112	开启副电源开关 (SW2) 时, 在 LS 程序中检测到 ISW 未写入区域。	LS 控制固件		

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机	ISW 异常		主机将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	
	C-C113	开启副电源开关 (SW2) 时，在 FD 程序中检测到 ISW 未写入区域。		FD 控制固件
	C-C114	开启副电源开关 (SW2) 时，在 SD 程序中检测到 ISW 未写入区域。		SD 控制固件
	C-C115	开启副电源开关 (SW2) 时，在 RU 程序中检测到 ISW 未写入区域。		RU 控制固件
	C-C120	打印机控制电路板 (PRCB) 固件异常		打印机控制固件
硬盘异常	C-D0E0	硬盘初始化异常。硬盘故障或连接器连接不正确。		整体控制电路板 (OACB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 硬盘 / C (HDD/C) 硬盘 / M (HDD/M) 硬盘 / Y (HDD/Y) 硬盘 / K (HDD/K)
	C-D0E1	硬盘 / K (HDD/K) 断开。或者，损坏或正在初始化。		硬盘 / K (HDD/K)
	C-D0E2	硬盘 / C (HDD/C) 断开。或者，损坏或正在初始化。		硬盘 / C (HDD/C)
	C-D0E3	硬盘 / K (HDD/K) ， / C (HDD/C) 断开。或者，损坏或正在初始化。		硬盘 / K (HDD/K) 硬盘 / C (HDD/C)
	C-D0E4	硬盘 / M (HDD/M) 断开。或者，损坏或正在初始化。		硬盘 / M (HDD/M)
	C-D0E5	硬盘 / K (HDD/K) ， / M (HDD/M) 断开。或者，损坏或正在初始化。		硬盘 / K (HDD/K) 硬盘 / M (HDD/M)
	C-D0E6	硬盘 / C (HDD/C) ， / M (HDD/M) 断开。或者，损坏或正在初始化。		硬盘 / C (HDD/C) 硬盘 / M (HDD/M)

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件	
主机	硬盘异常	C-D0E7	硬盘 / K (HDD/K) , / C (HDD/C) , / M (HDD/M) 断开。或者, 损坏或正在初始化。	主机将立即停止, 并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	硬盘 / K (HDD/K) 硬盘 / C (HDD/C) 硬盘 / M (HDD/M)
		C-D0E8	硬盘 / Y (HDD/Y) 断开。或者, 损坏或正在初始化。		硬盘 / Y (HDD/Y)
		C-D0E9	硬盘 / K (HDD/K) , / Y (HDD/Y) 断开。或者, 损坏或正在初始化。		硬盘 / K (HDD/K) 硬盘 / Y (HDD/Y)
		C-D0EA	硬盘 / C (HDD/C) , / Y (HDD/Y) 断开。或者, 损坏或正在初始化。		硬盘 / C (HDD/C) 硬盘 / Y (HDD/Y)
		C-D0EB	硬盘 / K (HDD/K) , / C (HDD/C) , / Y (HDD/Y) 断开。或者, 损坏或正在初始化。		硬盘 / K (HDD/K) 硬盘 / C (HDD/C) 硬盘 / Y (HDD/Y)
		C-D0EC	硬盘 / Y (HDD/Y) , / M (HDD/M) 断开。或者, 损坏或正在初始化。		硬盘 / Y (HDD/Y) 硬盘 / M (HDD/M)
		C-D0ED	硬盘 / K (HDD/K) , / M (HDD/M) , / Y (HDD/Y) 断开。或者, 损坏或正在初始化。		硬盘 / K (HDD/K) 硬盘 / M (HDD/M) 硬盘 / Y (HDD/Y)
		C-D0EE	硬盘 / C (HDD/C) , / M (HDD/M) , / Y (HDD/Y) 断开。或者, 损坏或正在初始化。		硬盘 / C (HDD/C) 硬盘 / M (HDD/M) 硬盘 / Y (HDD/Y)
		C-D0EF	硬盘 / K (HDD/K) , / C (HDD/C) , / M (HDD/M) , / Y (HDD/Y) 断开。或者, 损坏或正在初始化。		硬盘 / C (HDD/C) 硬盘 / M (HDD/M) 硬盘 / Y (HDD/Y) 硬盘 / K (HDD/K)
		C-D0F0	在安全增强模式下, 硬盘密码异常。 密码不正确, 密码未设置或安全为 OFF。		
安全异常	C-DC##	和安全有关的故障	—	请在采取措施前联系柯尼卡美能达的相关人员。	

类别	代码	原因	影响	可能的异常部件
主机 图像处理 异常	C-E001*	信息提示不足或已损坏。	主机将立即停止，并且主继电器 (RY1) 将变为 OFF。	图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB) 程序
	C-E002*	参数值超出允许的范围。		
	C-E003*	信息提示发送者任务具有未定义的 ID。		
	C-E004*	信息接收事件未定义。		
	C-E005*	访问存储器异常。		
	C-E006*	标头地址扫描异常。		图像处理电路板 (IPB) 接口电路板 (IFB) 图像内存控制电路板 (IMCB) 整体控制电路板 (OACB)
	C-E007*	图像存储器 (DRAM) 初始化异常。		

C. 隔离故障部位的功能

出现下表所列的异常时，您可以暂时隔离故障单元，以便手动使用其他控制单元。隔离后，机器不会再对这些隔离的单元进行错误检测。

可以使用两种方法隔离故障部位。

(1) 用户操作

出现故障代码时，请在触摸面板上显示信息后按帮助键，然后关闭电源开关（SW2）再打开。这允许您暂时使用机器，直至下一次关闭主电源开关（SW1）（包括周定时器的关闭 / 打开操作）再打开。

(2) DIPSW 设置

设置指定的软 DIPSW 位后关闭主电源开关（SW1）再打开允许您对机器进行有限使用，直至下一次取消位设置。

类别	代码	原因	隔离期间的控制	DipSW
LU	C-0102	进纸马达（M1）异常	无法使用 LU 进纸。	DIPSW18-3
PF	C-0103	进纸马达（M1）异常	无法使用 PF 进纸。 无法使用纸盒 1 进纸。	DIPSW21-4 DIPSW21-5
主机	C-0201	纸张提升马达 / 1（M38）异常	无法使用纸盒 1 进纸。	DIPSW18-0
	C-0202	纸张提升马达 / 2（M39）异常	无法使用纸盒 2 进纸。	DIPSW18-1
	C-0203	纸张提升马达 / 3（M40）异常	无法使用纸盒 3 进纸。	DIPSW18-2
LU	C-0204	纸张提升马达（M100）异常	无法使用 LU 进纸。	DIPSW18-3
PF	C-0208	纸张提升马达 / 1（M2）异常	无法使用 PF 上部纸盒进纸。	DIPSW21-4
	C-0209	纸张提升马达 / 1（M2）的电源线路 保险丝熔断。		
	C-0211	纸张提升马达 / 2（M3）异常	无法使用 PF 下部纸盒进纸。	DIPSW21-5
	C-0212	纸张提升马达 / 2（M3）的电源线路 保险丝熔断。		
FS	C-1102	纸盘升降马达（M3）异常 主纸盘升降马达（M3）异常	无法使用 FS 主纸盘，装订。	DIPSW6-4
	C-1103	后部对齐马达（M5），前部对齐马达 （M22）异常 上部对齐马达（M5），下部对齐马达 （M16）异常		



类别	代码	原因	隔离期间的控制	DipSW
FS	C-1104	主纸盘出纸马达 (M7) 异常 出纸辊马达 (M7) 异常	无法使用 FS 主纸盘, 装订。 (触摸面板上的装订键和 FS 主纸盘选项呈灰色显示。)	DIPSW6-4
	C-1105	出纸口马达 (M8) 异常		
	C-1106	装订器移动马达 (M11) 异常	无法使用装订。	DIPSW6-3
	C-1107	装订器旋转马达 (M4) 异常 夹钳旋转马达 (M4) 异常		
	C-1108	装订器旋转马达 (M4) 异常 装订器旋转马达 (M6) 异常		
	C-1109	前部装订器马达 (M31) 异常 前部装订器马达 (M14) 异常		
	C-1110	后部装订器马达 (M30) 异常 后部装订器马达 (M9) 异常		
	C-1113	后部止动器马达 (M26) 异常 (FS-503)		
		鞍式装订止动器马达 (M18) 异常 (FS-607)	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠, 多页纸张第三折叠。	DIPSW18-5
	C-1114	下部对齐马达 (M16) 异常 (FS-607)		
	C-1115	折叠刀马达 (M19) 异常 (FS-607)	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠, 多页纸张第三折叠。 (FS 未连接)	
	C-1116	折叠传输马达 (M20) 异常 (FS-607)		
PI	C-1124	下部纸盘提升马达 (M202) 异常	无法使用 PI。 (PI 未连接)	DIPSW18-6
	C-1125	上部纸盘提升马达 (M201) 异常		
	C-1126	PI 传输马达 (M203) 异常		DIPSW18-6
PK	C-1127	打孔移位马达 (M302) 异常	无法使用 PK。 (PK 未连接)	DIPSW19-5
	C-1132	打孔马达 (M301) 异常		
FS	C-1140	出纸臂马达 (M23) 异常	无法使用 FS 主纸盘, 装订。 (触摸面板上的装订键和 FS 主纸盘选项呈灰色显示。)	DIPSW6-4
	C-1141	叶片马达 (M2) 异常		
	C-1142	中间辊释放电磁铁 (SD7) 异常		
	C-1143	FNS 传输马达 (M1) 异常	无法使用 FS。 (FS 未连接)	DIPSW6-5

△

类别	代码	原因	隔离期间的控制	DipSW
LS	C-1201 至 1206	LS 异常 (第一耦合)	无法使用第一耦合 LS。	DIPSW6-6
	C-1211 至 1216	LS 异常 (第二耦合)	无法使用第二耦合 LS。	DIPSW6-7
FD	C-1221	第一折叠异常	无法使用折叠 / 打孔部。	DIPSW6-0
	C-1222	第二折叠异常		
	C-1223	第三折叠异常		
	C-1224	两孔打孔驱动异常		
	C-1225	三孔 / 四孔驱动异常		
	C-1226	对齐马达 (M12) 异常		
	C-1227	打孔对位马达 (M13) 异常		
	C-1228	纸盘升降马达 (M11) 异常		
	C-1229	纸盘升降马达 (M11) 异常	无法使用 PI 部。	DIPSW6-2
	C-1230	上部纸张提升马达 (M8) 异常		
	C-1231	下部纸张提升马达 (M9) 异常		
	C-1234	PI 传输马达 (M7) 异常		
SD	C-1241	纸叠出纸驱动马达 (M5) 异常	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠, 裁切。	DIPSW7-0 DIPSW7-1 DIPSW7-3
	C-1242	前部折叠主扫描对齐马达 (M7) 异常。	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠, 多页纸张第三折叠和裁切。	DIPSW7-0 DIPSW7-1 DIPSW7-2 DIPSW7-3
	C-1243	折叠副扫描对齐出纸马达 (M8) 异常。		
	C-1244	右侧鞍式装订对齐马达 (M9) 异常。	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠, 裁切。	DIPSW7-0 DIPSW7-1 DIPSW7-3
	C-1245	纸叠臂马达 (M10) 异常。		
	C-1246	纸叠夹马达 (M11) 异常。		
	C-1247	纸叠对位马达 (M12) 异常。		
	C-1248	重叠马达 (M13) 异常。	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠, 多页纸张第三折叠和裁切。	DIPSW7-0 DIPSW7-1 DIPSW7-2 DIPSW7-3
	C-1249	后部折叠主扫描对齐马达 (M14) 异常。		
SD	C-1250	装订器移动马达 (M15) 异常。	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠, 裁切。	DIPSW7-0 DIPSW7-1 DIPSW7-3
	C-1251	左侧鞍式装订对齐马达 (M16) 异常。		
	C-1252	纸叠加压移动马达 (M17) 异常。		
	C-1253	第一折叠折叠刀马达 (M18) 异常。	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠, 多页纸张第三折叠和裁切。	DIPSW7-0 DIPSW7-1 DIPSW7-2 DIPSW7-3

类别	代码	原因	隔离期间的控制	DipSW
SD	C-1254	第二折叠刀马达 (M19) 异常。	无法使用多页纸张第三折叠。	DIPSW7-2
	C-1255	夹钳升降马达 (M20) 异常。	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠, 裁切。	DIPSW7-0
	C-1256	鞍式装订加压马达 (M21) 异常。		DIPSW7-1
	C-1257	纸叠臂旋转马达 (M22) 异常。		DIPSW7-3
	C-1258	纸叠加压马达 (M23) 异常。		
	C-1259	纸叠加压部升降马达 (M24) 异常。		
	C-1260	导轨马达 (M25) 异常。		
	C-1261	右侧装订器马达 (M29) 异常。	无法使用鞍式装订和裁切。	DIPSW7-0
	C-1262	左侧装订器马达 (M30) 异常。	DIPSW7-3	
	C-1263	裁切刀马达 (M31) 异常。	无法使用裁切。	DIPSW7-3
	C-1264	裁切器加压马达 (M32) 异常。	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠和裁切。	DIPSW7-0
	C-1265	纸叠臂辅助马达 (M26) 异常。		DIPSW7-1 DIPSW7-3
	C-1267	水平传输马达 (M2) 异常。	无法使用副纸盘, 后部出纸和 FS。	DIPSW7-4
	C-1268	折叠入口马达 (M3) 异常。	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠, 多页纸张第三折叠和裁切。	DIPSW7-0
	C-1269	折叠传输马达 (M4) 异常。		DIPSW7-1 DIPSW7-2 DIPSW7-3
	C-1270	纸叠出纸马达 (M5) 异常。	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠和裁切。	DIPSW7-0 DIPSW7-1 DIPSW7-3
C-1271	折叠副扫描对齐出纸马达 (M8) 异常。	无法使用鞍式装订, 多页纸张中央折叠, 多页纸张第三折叠和裁切。	DIPSW7-0 DIPSW7-1 DIPSW7-2 DIPSW7-3	
LS	C-1301 至 302	LS 异常 (第一耦合)	无法使用第一耦合 LS。	DIPSW6-6
	C-1306 至 307	LS 异常 (第二耦合)	无法使用第二耦合 LS。	DIPSW6-7
SD	C-1311	废料清除风扇马达 (FM1) 异常。	无法使用裁切。	DIPSW7-3
PB	C-1330	封面纸盒风扇 / 1 驱动异常	从 PB 进纸不可用。	DIPSW7-5
	C-1331	封面纸盒风扇 / 2 驱动异常		

类别	代码	原因	隔离期间的控制	DipSW
PB	C-1332	排气扇驱动异常	可以输出至副纸盘。	DIPSW7-6
	C-1333	排气扇 / 2 驱动异常		
	C-1334	胶粒供应冷却风扇马达驱动异常		
	C-1501	入口传输驱动异常	PB 不可用。	DIPSW7-7
	C-1502	中间传输驱动异常	可以输出至副纸盘。	DIPSW7-6
	C-1504	SC 入口传输驱动异常		
	C-1505	SC 反转传输驱动异常		
	C-1506	SC 反转辊释放驱动异常		
	C-1507	SC 对齐驱动异常		
	C-1508	SC 纸张检测传输驱动异常		
	C-1509	SC 辊释放驱动异常		
	C-1510	SC 夹钳入口移动驱动异常		
	C-1511	SC 夹钳入口辊释放驱动异常		
	C-1512	夹钳对齐驱动异常		
	C-1513	夹钳打开 / 关闭驱动异常		
	C-1514	夹钳旋转驱动异常		
	C-1515	胶槽移动驱动异常		
	C-1516	涂胶辊旋转驱动异常		
	C-1518	胶粒供应臂驱动异常		
	C-1519	上 / 下封面纸对齐驱动异常		
	C-1520	上 / 下封面纸书本纸出纸驱动异常		
	C-1521	从动臂 / 右驱动异常		
	C-1522	从动臂 / 左驱动异常		
	C-1523	上 / 下封面纸传输驱动异常		
	C-1524	上 / 下封面纸 / 前升 / 降驱动异常		
	C-1525	上 / 下封面纸 / 后升 / 降驱动异常		
C-1526	封面纸折叠板 / 右驱动异常			



类别	代码	原因	隔离期间的控制	DipSW
PB	C-1527	封面纸折叠板 / 左驱动异常	可以输出至副纸盘。	DIPSW7-6
	C-1528	封面纸裁切切刀驱动异常		
	C-1530	机架皮带驱动异常		
	C-1531	机架尺寸移动驱动异常		
	C-1532	机架升 / 降驱动异常		
	C-1533	书本移动驱动异常		
	C-1534	书本止动器驱动异常		
	C-1537	封面纸盒升 / 降驱动异常	从 PB 进纸不可用。	DIPSW7-5
	C-1538	封面页传输驱动异常		
	C-1540	预热异常 胶槽中温异常	PB 不可用。	DIPSW7-7
	C-1541	预热异常 胶槽低温异常		
	C-1542	预热异常 涂胶辊温度异常		
	C-1543	胶水供应异常 胶槽高温异常		
	C-1544	加热器连续通电异常 胶槽中温异常		
	C-1545	加热器连续通电异常 胶槽低温异常		
	C-1546	加热器连续通电异常 涂胶辊温度异常		
	C-1547	高温异常 涂胶辊温度异常		
	C-1548	高温异常 胶槽高温异常		
	C-1549	高温异常 胶槽中温异常		



类别	代码	原因	隔离期间的控制	DipSW
PB	C-1550	高温异常 胶槽低温异常	PB 不可用。	DIPSW7-7
	C-1551	高温异常 涂胶辊温度异常		
	C-1552	高温异常 胶槽高温异常		
	C-1553	高温异常 胶槽中温异常		
	C-1554	高温异常 胶槽低温异常		
	C-1555	高温异常 涂胶辊温度异常		
	C-1556	低温异常 胶槽高温异常		
	C-1557	低温异常 胶槽中温异常		
	C-1558	低温异常 胶槽低温异常		
	C-1559	低温异常 涂胶辊温度异常		
	C-1560	低温异常 胶槽高温异常		
	C-1561	低温异常 胶槽中温异常		
	C-1562	低温异常 胶槽低温异常		
主机	C-D0E0	硬盘初始化异常。	无法使用硬盘。 (硬盘未连接)	DIPSW18-7

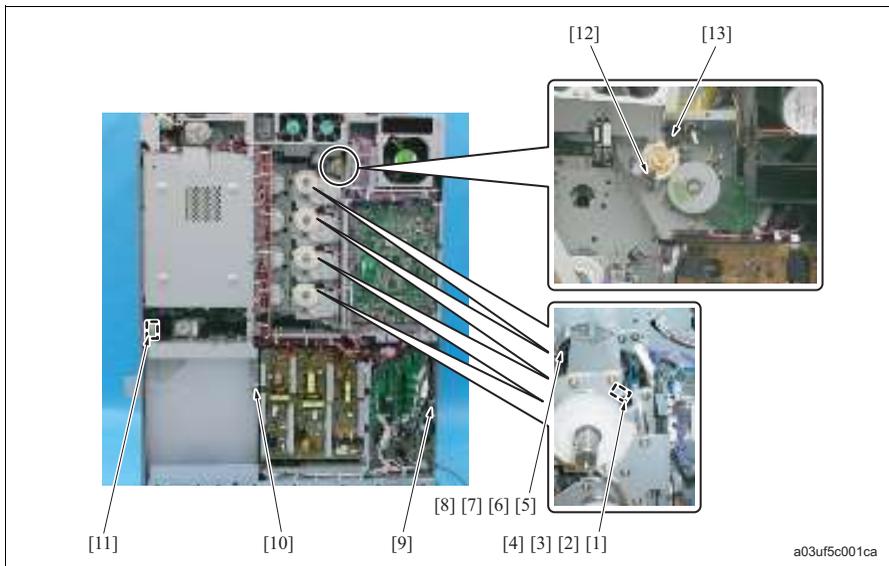
■ 附录

14. 部件分布图

14.1 主机

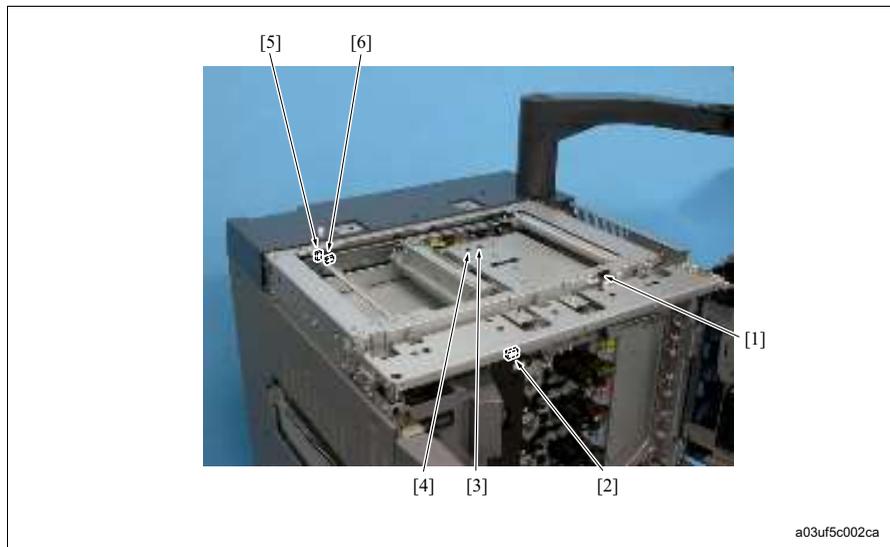
14.1.1 开关 / 传感器

A. 主机后侧



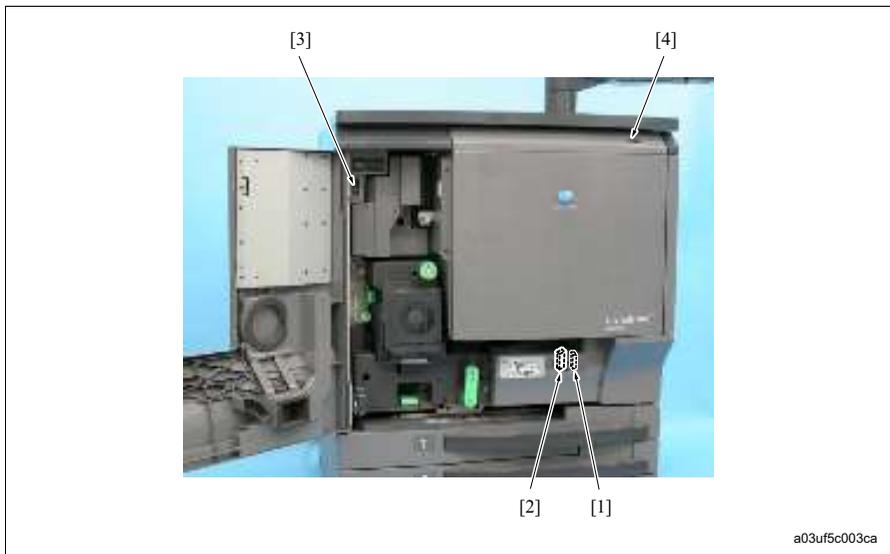
- | | |
|------------------------|---------------------------|
| [1] 编码式传感器 / Y1 (PS66) | [8] 编码式传感器 / K2 (PS73) |
| [2] 编码式传感器 / M1 (PS68) | [9] 除湿加热器开关 (SW3) |
| [3] 编码式传感器 / C1 (PS70) | [10] 废碳粉已满传感器 (PS52) |
| [4] 编码式传感器 / K1 (PS72) | [11] 废碳粉门传感器 (PS60) |
| [5] 编码式传感器 / Y2 (PS67) | [12] 编码式传感器 / 皮带 2 (PS75) |
| [6] 编码式传感器 / M2 (PS69) | [13] 编码式传感器 / 皮带 1 (PS74) |
| [7] 编码式传感器 / C2 (PS71) | |

B. 主机上表面



- | | |
|-----------------------------|-----------------------|
| [1] 读取开关 (RS) | [4] APS 传感器 / 1 (PS3) |
| [2] 碳粉供应单元打开 / 关闭传感器 (PS14) | [5] 扫描器 HP 传感器 (PS1) |
| [3] APS 传感器 / 2 (PS4) | [6] APS 时序传感器 (PS2) |

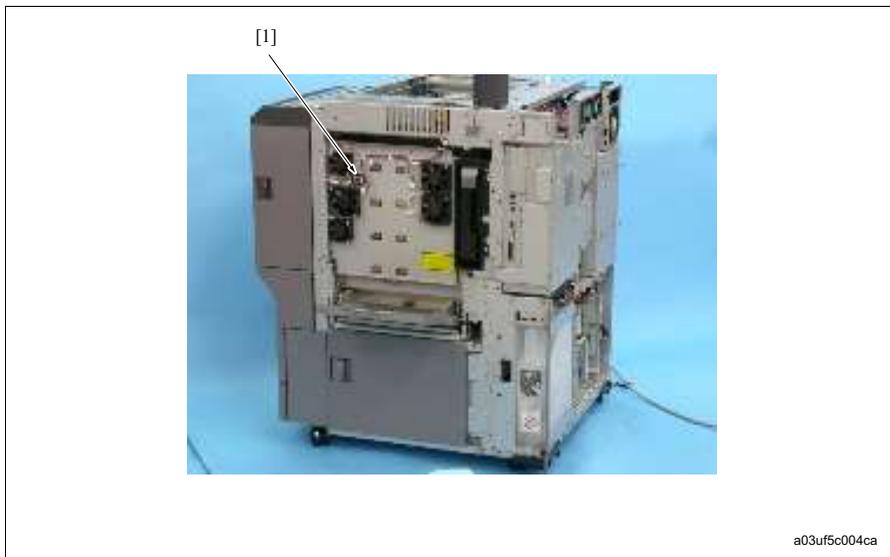
C. 主机前侧



- [1] 前门传感器 (PS18)
- [2] 联锁开关 / 1 (MS1)

- [3] 主电源开关 (SW1)
- [4] 副电源开关 (SW2)

D. 主机右侧



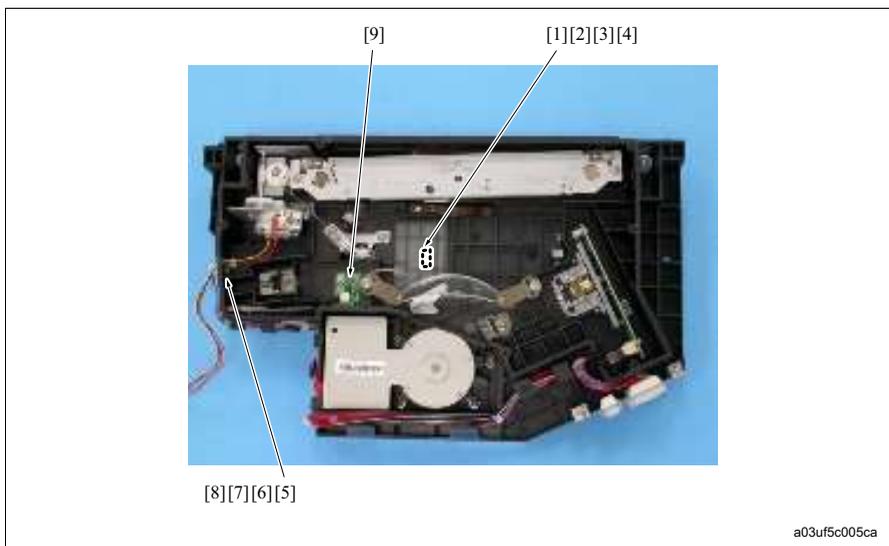
- [1] 温度 / 湿度传感器 / 1 (TEM/HUMS/1)

E. 主机前侧内部



[1] 第一转印 HP 传感器 (PS15)

F. 写入部



- [1] 激光校正传感器 / Y (PS5)
- [2] 激光校正传感器 / M (PS6)
- [3] 激光校正传感器 / C (PS7)
- [4] 激光校正传感器 / K (PS59)
- [5] 索引板 / Y (INDEXB/Y)

- [6] 索引板 / M (INDEXB/M)
- [7] 索引板 / C (INDEXB/C)
- [8] 索引板 / K (INDEXB/K)
- [9] 温度传感器电路板 (TEMSB)

注

- 只有写入单元 / K 配备 TEMSB。

G. 处理部



[1] 感光鼓电位传感器 / Y (DRPS/Y)

[4] 感光鼓电位传感器 / K (DRPS/K)

[2] 感光鼓电位传感器 / M (DRPS/M)

[5] 温度 / 湿度传感器 / 2 (TEM/HUMS/2)

[3] 感光鼓电位传感器 / C (DRPS/C)

H. 显影部



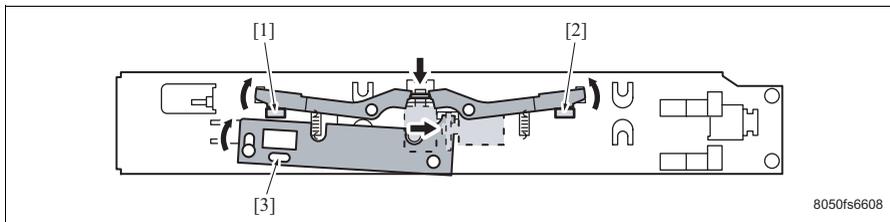
[1] TCR 传感器 / C (TCRS/C)

[3] TCR 传感器 / Y (TCRS/Y)

[2] TCR 传感器 / M (TCRS/M)

[4] TCR 传感器 / K (TCRS/K)

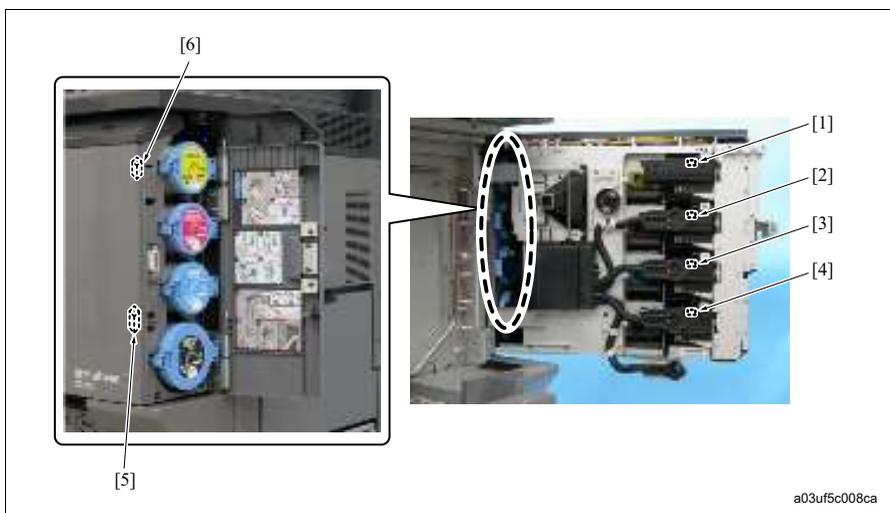
I. 图像校正单元



8050fs6608

- [1] 前部色彩对位传感器 (PS8)
- [2] 后部色彩对位传感器 (PS9)
- [3] PGC 传感器 (PS11)

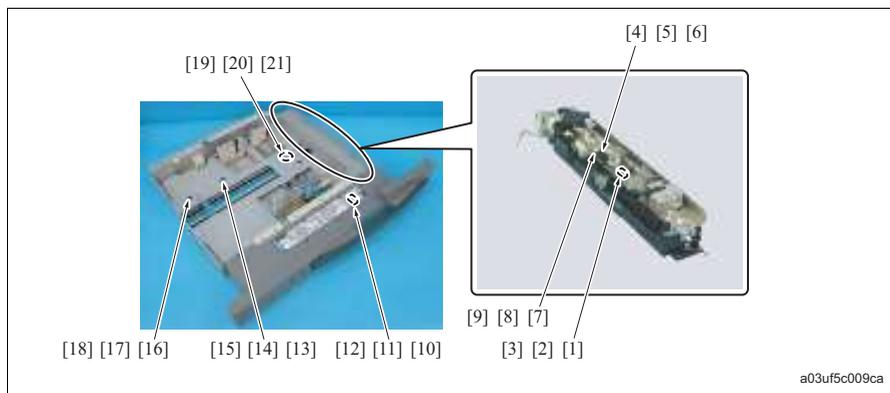
J. 碳粉供应部



a03uf5c008ca

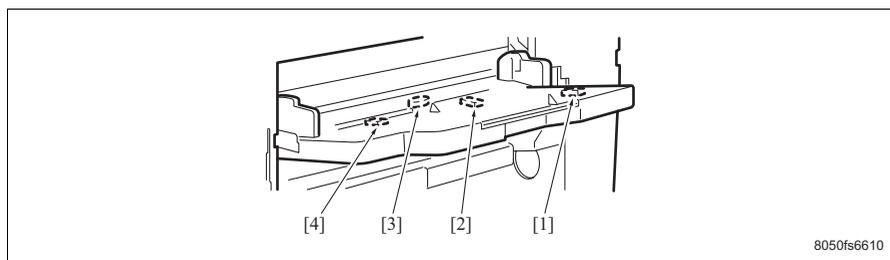
- [1] 压电式传感器 / C (PZS/C)
- [2] 压电式传感器 / M (PZS/M)
- [3] 压电式传感器 / Y (PZS/Y)
- [4] 压电式传感器 / K (PZS/K)
- [5] 联锁开关 / 2 (MS2)
- [6] 碳粉供应门打开 / 关闭传感器 (PS54)

K. 纸盘 1, 2, 3



- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| [1] 进纸传感器 / 1 (PS29) | [12] 纸张即将耗尽传感器 / 3 (PS44) |
| [2] 进纸传感器 / 2 (PS35) | [13] 前部纸张尺寸传感器 / 1 (PS33) |
| [3] 进纸传感器 / 3 (PS41) | [14] 前部纸张尺寸传感器 / 2 (PS39) |
| [4] 缺纸传感器 / 1 (PS31) | [15] 前部纸张尺寸传感器 / 3 (PS45) |
| [5] 缺纸传感器 / 2 (PS37) | [16] 后部纸张尺寸传感器 / 1 (PS34) |
| [6] 缺纸传感器 / 3 (PS43) | [17] 后部纸张尺寸传感器 / 2 (PS40) |
| [7] 上限传感器 / 1 (PS30) | [18] 后部纸张尺寸传感器 / 3 (PS46) |
| [8] 上限传感器 / 2 (PS36) | [19] 纸张尺寸 VR/1 (VR1) |
| [9] 上限传感器 / 3 (PS42) | [20] 纸张尺寸 VR/2 (VR2) |
| [10] 纸张即将耗尽传感器 / 1 (PS32) | [21] 纸张尺寸 VR/3 (VR3) |
| [11] 纸张即将耗尽传感器 / 2 (PS38) | |

L. 手进纸盒



- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| [1] 纸张尺寸传感器 / BP2 (PS49) | [3] 纸张尺寸 VR/BP (VR4) |
| [2] 缺纸传感器 / BP (PS47) | [4] 纸张尺寸传感器 / BP1 (PS48) |

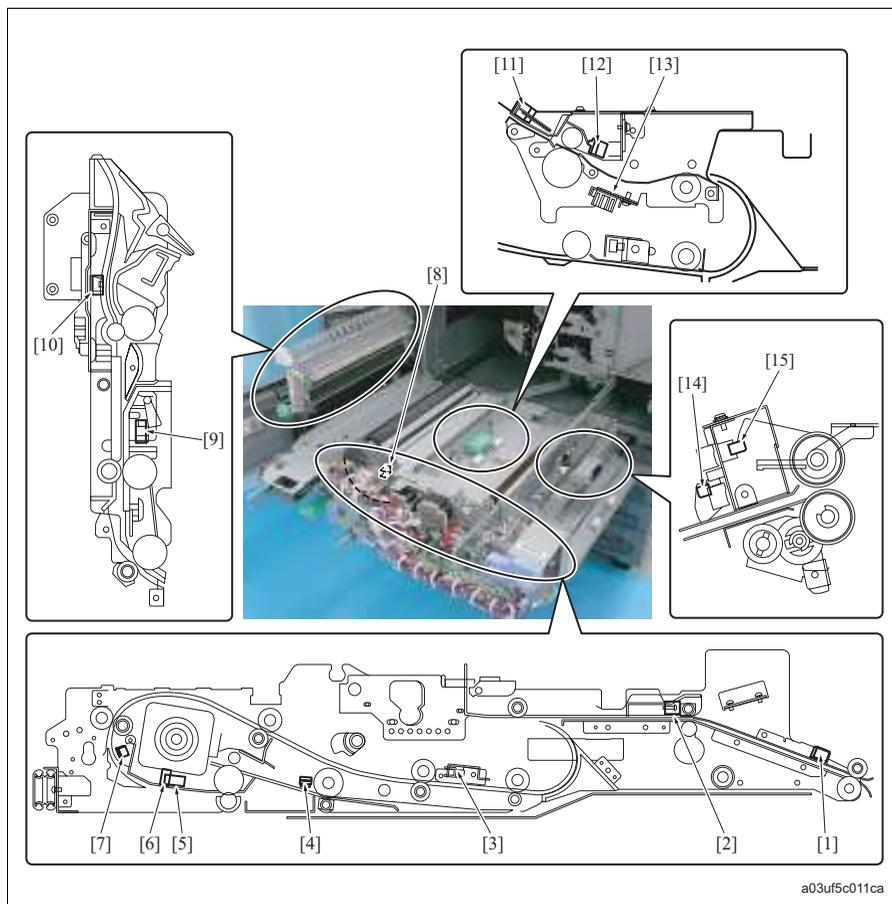
M. 垂直传输部



[1] 垂直传输传感器 (PS50)

[2] 垂直传输门传感器 (PS51)

N. ADU 部



a03uf5c011ca

- | | |
|------------------------|------------------------|
| [1] 中间传输传感器 / 1 (PS27) | [9] 反转 / 出纸传感器 (PS19) |
| [2] 中间传输传感器 / 2 (PS28) | [10] 去卷辊传感器 (PS62) |
| [3] ADU 预对位传感器 (PS23) | [11] 主缘传感器 (PS63) |
| [4] ADU 反转传感器 (PS21) | [12] 对位传感器 (PS22) |
| [5] ADU 居中传感器 (PS65) | [13] 对位温度传感器 (TEMS1) |
| [6] ADU 停止传感器 (PS20) | [14] 进纸传感器 / BP (PS26) |
| [7] ADU 传输传感器 (PS61) | [15] 上限传感器 / BP (PS25) |
| [8] 第二转印 HP 传感器 (PS24) | |

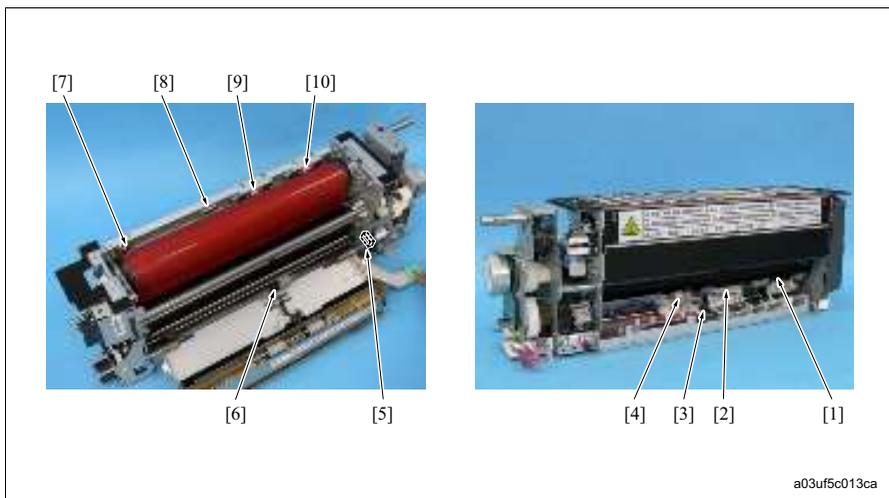
O. 出纸部 (主机左侧)



[1] 出纸传感器 (PS13)

[2] 出纸压力传感器 (PS10)

P. 定影部



[1] 温度传感器 / 4 (TEMS/4)

[2] 温度传感器 / 2 (TEMS/2)

[3] 定影波幅传感器 (PS64)

[4] 温控器 3 (TS3)

[5] 定影释放原位传感器 (PS16)

[6] 定影出纸传感器 (PS17)

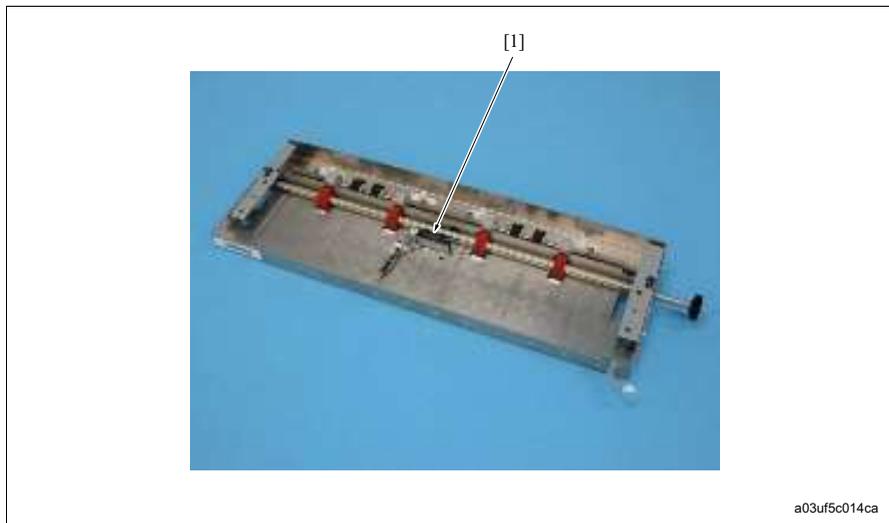
[7] 温度传感器 / 3 (TEMS/3)

[8] 温度传感器 / 1 (TEMS/1)

[9] 温控器 1 (TS1)

[10] 温控器 / 2 (TS2)

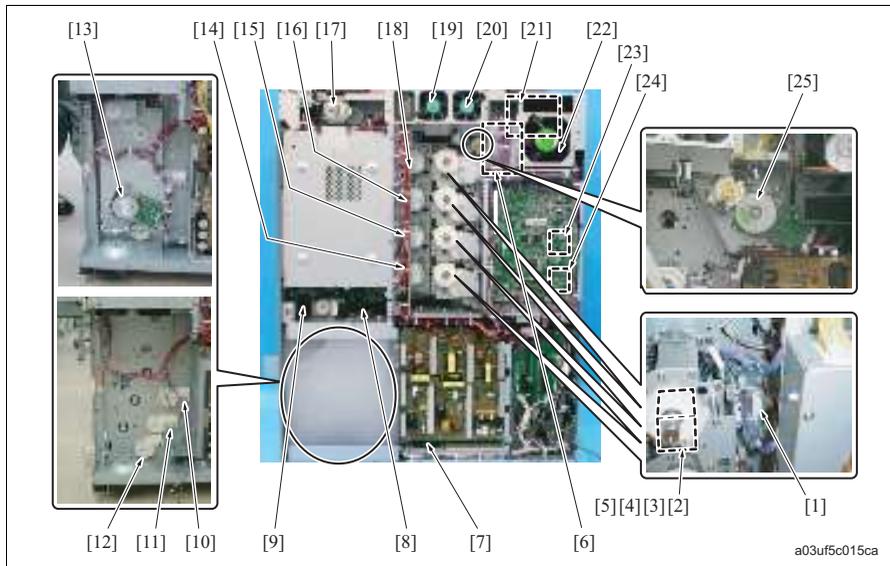
Q. OT



[1] 出纸已满传感器 (PS12)

14.1.2 负载

A. 主机后侧



[1] 第一转印加压 / 释放马达 (M19)

[2] 感光鼓马达 / Y (M14)

[3] 感光鼓马达 / M (M15)

[4] 感光鼓马达 / C (M16)

[5] 感光鼓马达 / K (M17)

[6] 定影皮带通风格扇 (M10)

[7] DCPS 风扇 (M42)

[8] IPB 风扇 / 1 (M24)

[9] IPB 风扇 / 2 (M25)

[10] 纸张提升马达 / 1 (M38)

[11] 纸张提升马达 / 2 (M39)

[12] 纸张提升马达 / 3 (M40)

[13] 进纸马达 (M41)

[14] 显影马达 / K (M23)

[15] 显影马达 / C (M22)

[16] 显影马达 / M (M21)

[17] 扫描器马达 (M1)

[18] 显影马达 / Y (M20)

[19] 感光鼓风扇 / 2 (M13)

[20] 感光鼓风扇 / 1 (M12)

[21] 定影通风格扇 (M37)

[22] 除臭风扇 (M36)

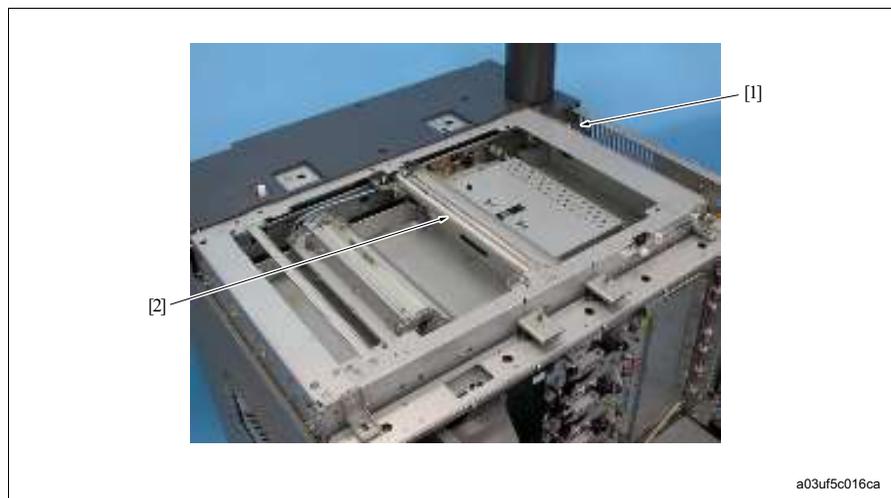
[23] 出纸马达 (M54)

[24] 去卷辊马达 (M55)

[25] 转印带马达 (M18)

a03uf5c015ca

B. 主机上表面



[1] 扫描器风扇 (M2)

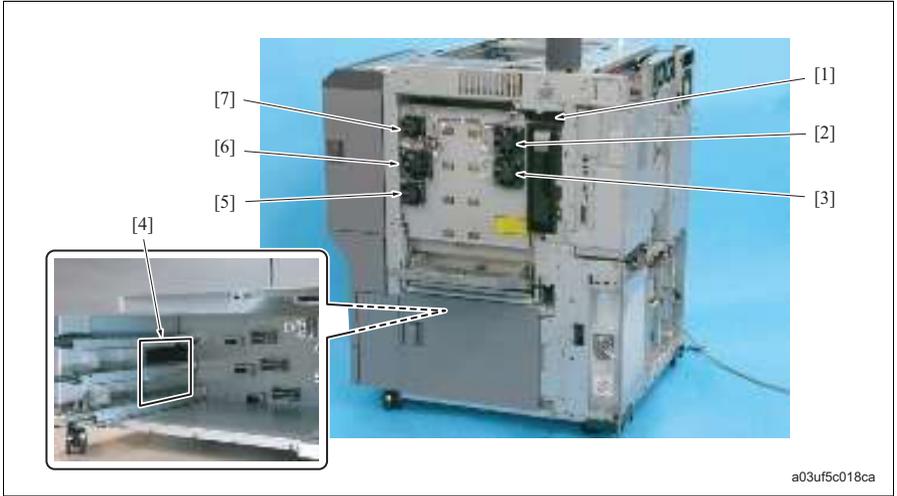
[2] 曝光灯 (L1)

C. 主机前侧



[1] 转印带风扇 (M11)

D. 主机右侧

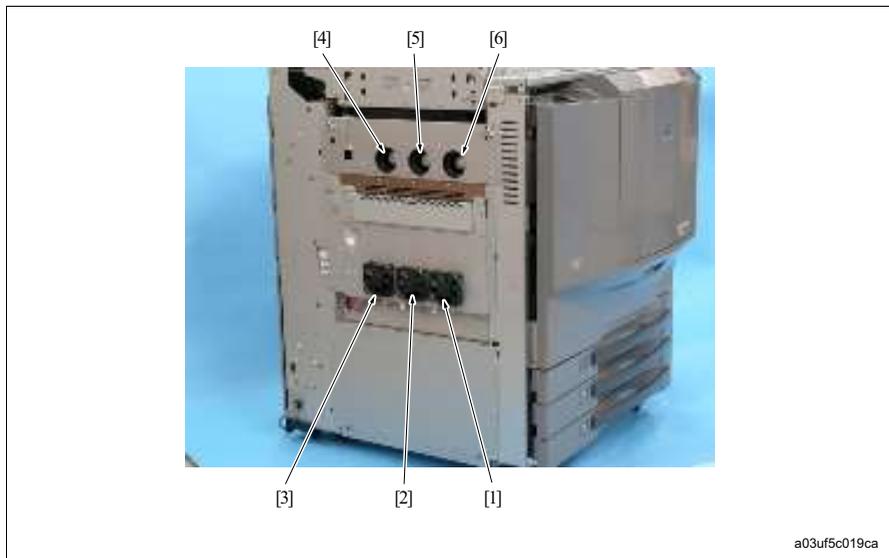


- | | |
|--------------------|-----------------------|
| [1] 主机风扇 (M47) | [5] 写入部进气风扇 / 2 (M44) |
| [2] 显影风扇 / 1 (M45) | [6] 显影风扇 / 3 (M64) |
| [3] 显影风扇 / 2 (M46) | [7] 写入部进气风扇 / 1 (M43) |
| [4] 除湿加热器 (HTR) | |

bizhub PRO C6500 / C5500

附录

E. 主机左侧



[1] 折叠风扇 / 3 (M28)

[2] 折叠风扇 / 2 (M27)

[3] 折叠风扇 / 1 (M26)

[4] 出纸风扇 / 3 (M63)

[5] 出纸风扇 / 2 (M62)

[6] 出纸风扇 / 1 (M61)

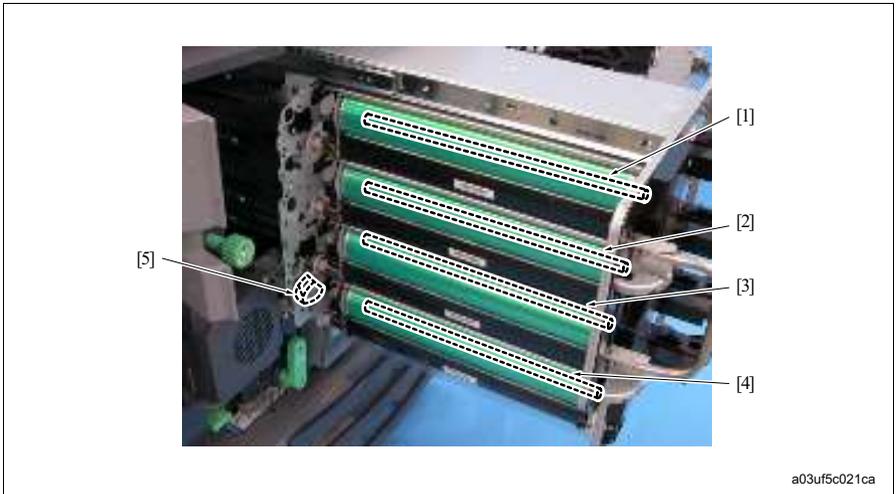
F. 写入部



a03uf5c020ca

- | | |
|--------------------|----------------------|
| [1] 多棱镜马达 / Y (M3) | [5] 激光校正马达 / Y (M7) |
| [2] 多棱镜马达 / M (M4) | [6] 激光校正马达 / M (M8) |
| [3] 多棱镜马达 / C (M5) | [7] 激光校正马达 / C (M9) |
| [4] 多棱镜马达 / K (M6) | [8] 激光校正马达 / K (M58) |

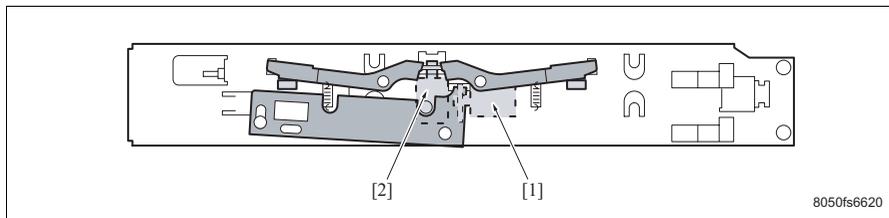
G. 处理部



a03uf5c021ca

- | | |
|--------------------|--------------------|
| [1] 消电灯 / Y (EL/Y) | [4] 消电灯 / K (EL/K) |
| [2] 消电灯 / M (EL/M) | [5] 皮带分离爪电磁铁 (SD1) |
| [3] 消电灯 / C (EL/C) | |

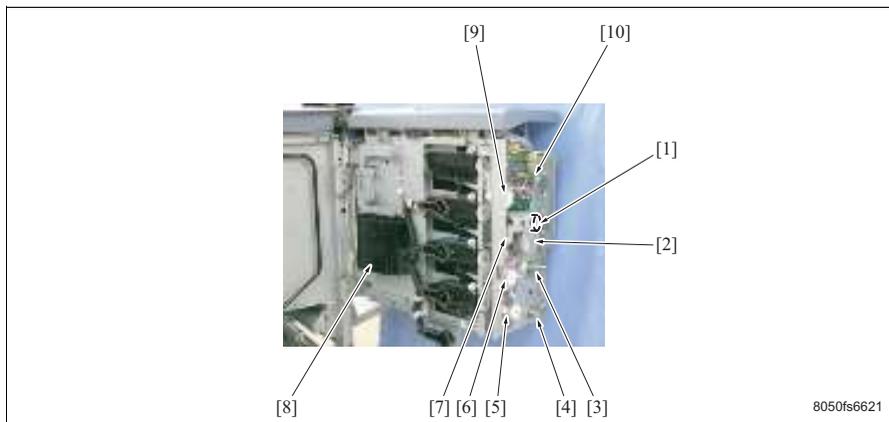
H. 图像校正单元



[1] PGC 挡板磁铁 (SD3)

[2] 色彩对位挡板磁铁 (SD2)

I. 碳粉供应部



[1] 碳粉瓶离合器 / M (MC15)

[2] 碳粉瓶马达 (M53)

[3] 碳粉瓶离合器 / C (MC16)

[4] 碳粉瓶离合器 / K (MC17)

[5] 碳粉供应马达 / K (M52)

[6] 碳粉供应马达 / C (M51)

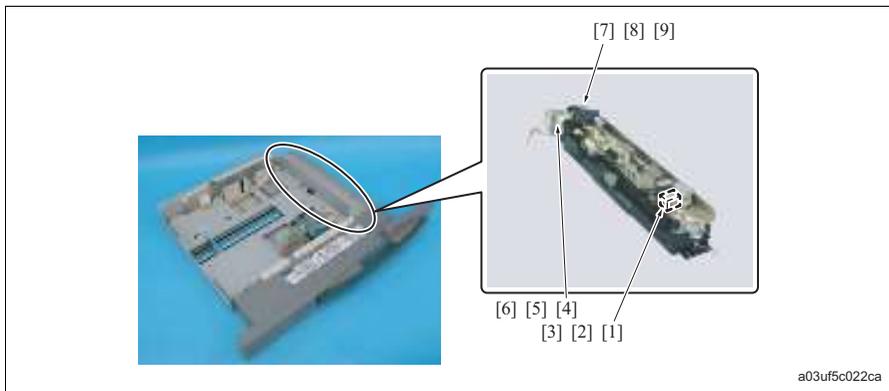
[7] 碳粉供应马达 / M (M50)

[8] 进气风扇 (M48)

[9] 碳粉供应马达 / Y (M49)

[10] 碳粉瓶离合器 / Y (MC14)

J. 纸盘 1, 2, 3



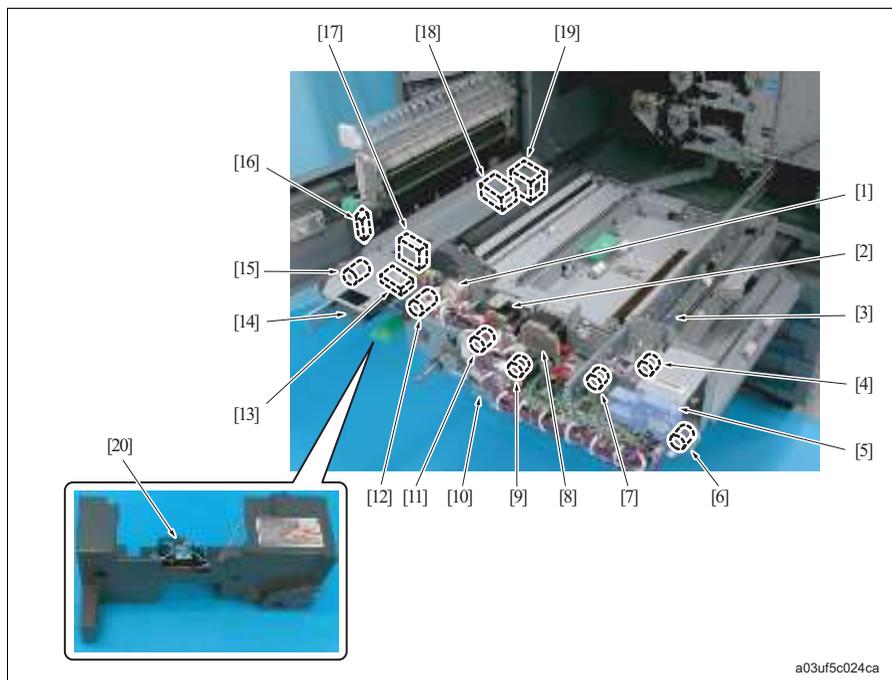
- | | |
|---------------------|-----------------------|
| [1] 拾纸电磁铁 / 1 (SD7) | [6] 进纸离合器 / 3 (MC11) |
| [2] 拾纸电磁铁 / 2 (SD8) | [7] 预对位离合器 / 1 (MC8) |
| [3] 拾纸电磁铁 / 3 (SD9) | [8] 预对位离合器 / 2 (MC10) |
| [4] 进纸离合器 / 1 (MC7) | [9] 预对位离合器 / 3 (MC12) |
| [5] 进纸离合器 / 2 (MC9) | |

K. 垂直传输部



- [1] 中间传输离合器 / 1 (MC13)

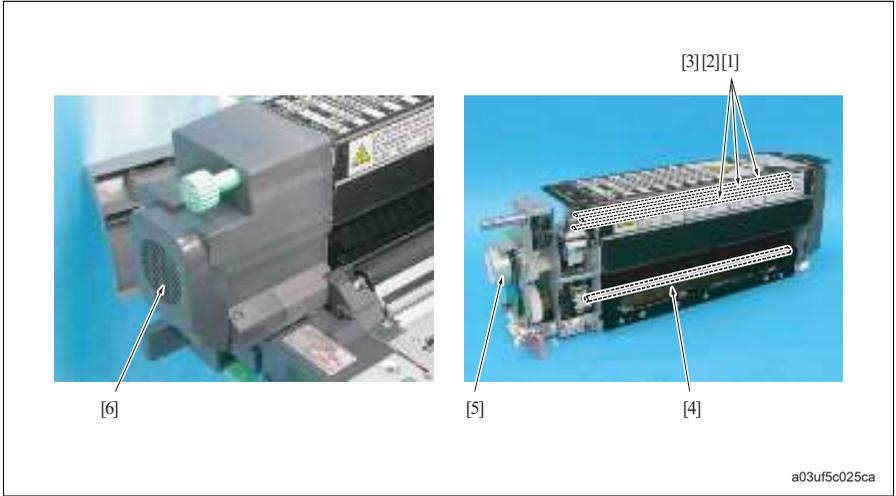
L. ADU 部



- [1] 第二转印加压 / 释放马达 (M34)
- [2] 对位马达 (M30)
- [3] 拾纸电磁铁 / BP (SD5)
- [4] 进纸离合器 / BP (MC6)
- [5] 纸张提升马达 / BP (M35)
- [6] 中间传输离合器 / 2 (MC4)
- [7] 中间传输离合器 / 3 (MC5)
- [8] 波幅马达 (M31)
- [9] ADU 预对位离合器 (MC18)
- [10] ADU 锁定电磁铁 (SD6)

- [11] ADU 传输离合器 / 3 (MC3)
- [12] ADU 传输离合器 / 2 (MC2)
- [13] ADU 门电磁铁 (SD10)
- [14] 反转 / 出纸马达 (M33)
- [15] ADU 传输离合器 / 1 (MC1)
- [16] 出纸电磁铁 (SD4)
- [17] ADU 风扇 / 1 (M66)
- [18] ADU 反转马达 (M32)
- [19] ADU 波幅马达 (M57)
- [20] ADU 风扇 / 2 (M67)

M. 定影部

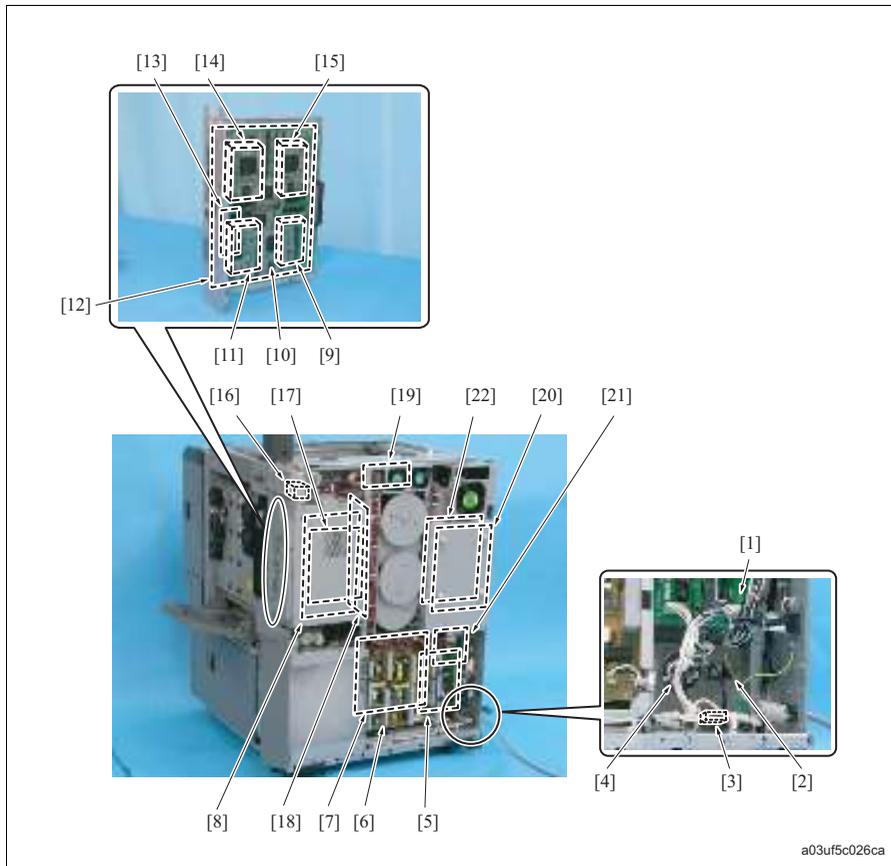


- [1] 定影加热灯 / 1 (L2)
- [2] 定影加热灯 / 2 (L3)
- [3] 定影加热灯 / 3 (L4)

- [4] 定影加热灯 / 4 (L5)
- [5] 定影马达 (M29)
- [6] 下位定影风扇 / LW (M65)

14.1.3 电路板和其他

A. 主机后侧

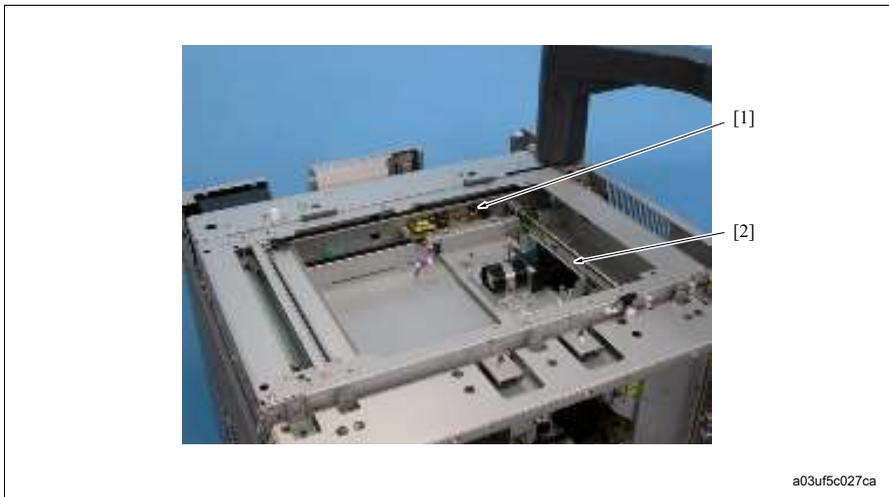


a03uf5c026ca

- | | |
|------------------------------|-------------------------------|
| [1] AC 驱动电路板 (ACDB) | [12] 整体控制电路板 (OACB) |
| [2] 断路器 / 1 (CBR/1) | [13] NVRAM 电路板 (NRB) |
| [3] 断路器 / 2 (CBR/2) | [14] 硬盘 / M (HDD/M) |
| [4] 噪音过滤器 (NF) | [15] 硬盘 / Y (HDD/Y) |
| [5] 定影控制电路板 / 1 (FUSCB/1) *1 | [16] 插入式计数器 (KCT) |
| [6] 直流电源 / 2 (DCPS/2) | [17] 高压单元 / 1 (HV/1) |
| [7] 直流电源 / 1 (DCPS/1) | [18] 接口电路板 (IFB) |
| [8] 图像处理电路板 (IPB) | [19] 扫描器驱动电路板 (SCDB) |
| [9] 硬盘 / C (HDD/C) | [20] 打印机控制电路板 (PRCB) |
| [10] 图像存储器控制电路板 (IMCB) | [21] 定影控制电路板 / 2 (FUSCB/2) *1 |
| [11] 硬盘 / K (HDD/K) | [22] 高压单元 / 2 (HV/2) |

*1 仅限欧洲规格机器

B. 主机上表面



a03uf5c027ca

[1] 整流电路板 / 1 (INVB/1)

[2] CCD 电路板 (CCDB)

C. 主机前侧

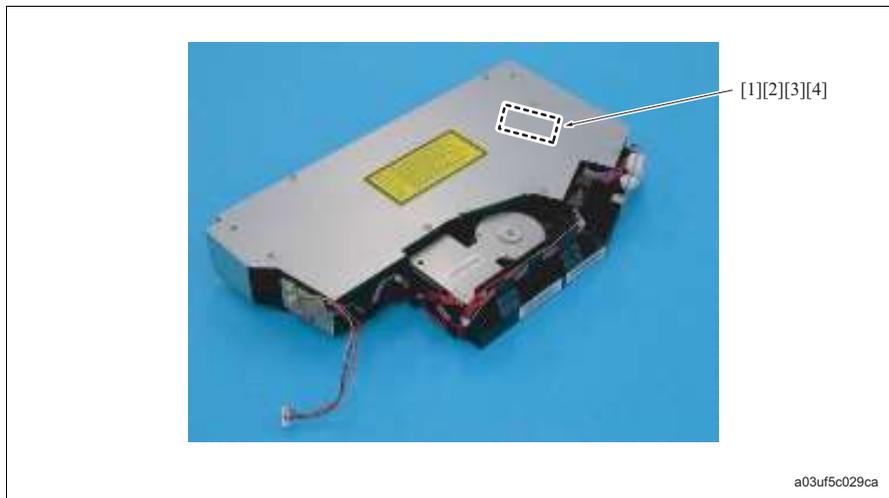


a03uf5c028ca

[1] 总计数器 / 1 (TCT/1)

[2] 总计数器 / 2 (TCT/2)

D. 写入部



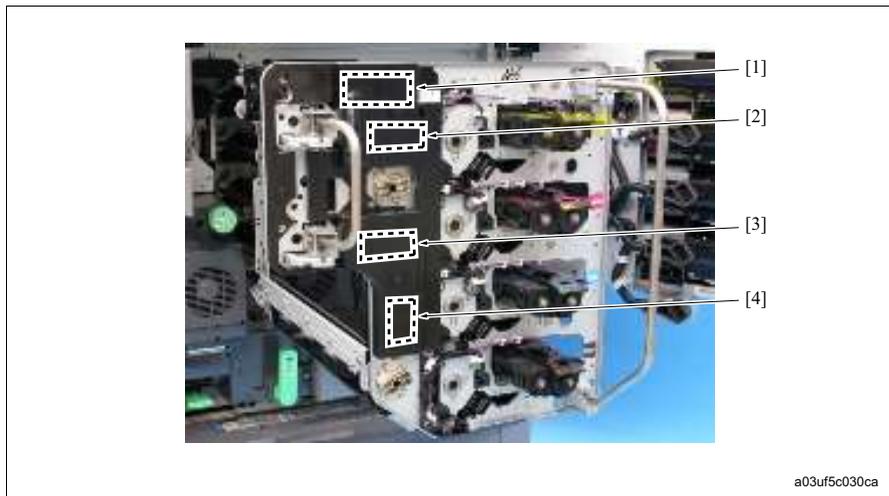
[1] 激光器驱动电路板 / Y (LASDB/Y)

[3] 激光器驱动电路板 / C (LASDB/C)

[2] 激光器驱动电路板 / M (LASDB/M)

[4] 激光器驱动电路板 / K (LASDB/K)

E. 处理部



[1] 感光鼓电位传感器电路板 / Y (DRPSB/Y)

[3] 感光鼓电位传感器电路板 / C (DRPSB/C)

[2] 感光鼓电位传感器电路板 / M (DRPSB/M)

[4] 感光鼓电位传感器电路板 / K (DRPSB/K)

F. 图像校正单元



[1] 前部色彩对位电路板 (CRB / 前)

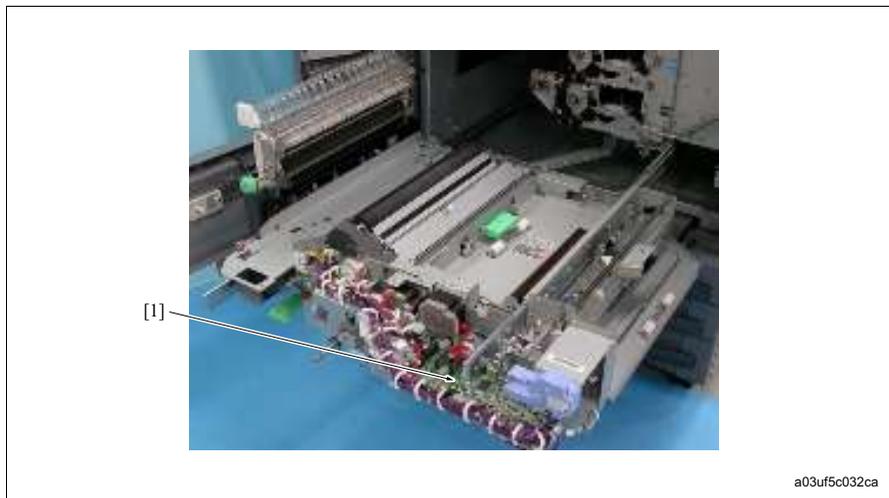
[2] 后部色彩对位电路板 (CRB / 后)

G. 碳粉供应部



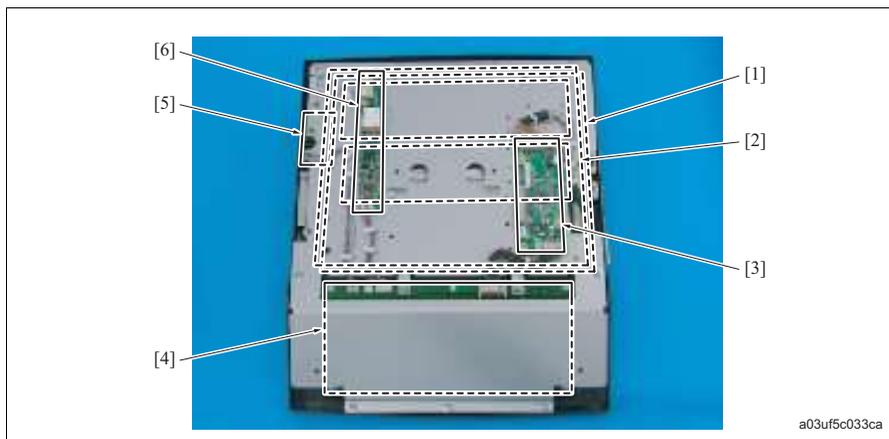
[1] 碳粉供应驱动电路板 (TSDB)

H. ADU 部



[1] 传输驱动电路板 (CDB)

I. 操作部



[1] LCD 电路板 (LCDB)

[2] 操作按键电路板 (OKB)

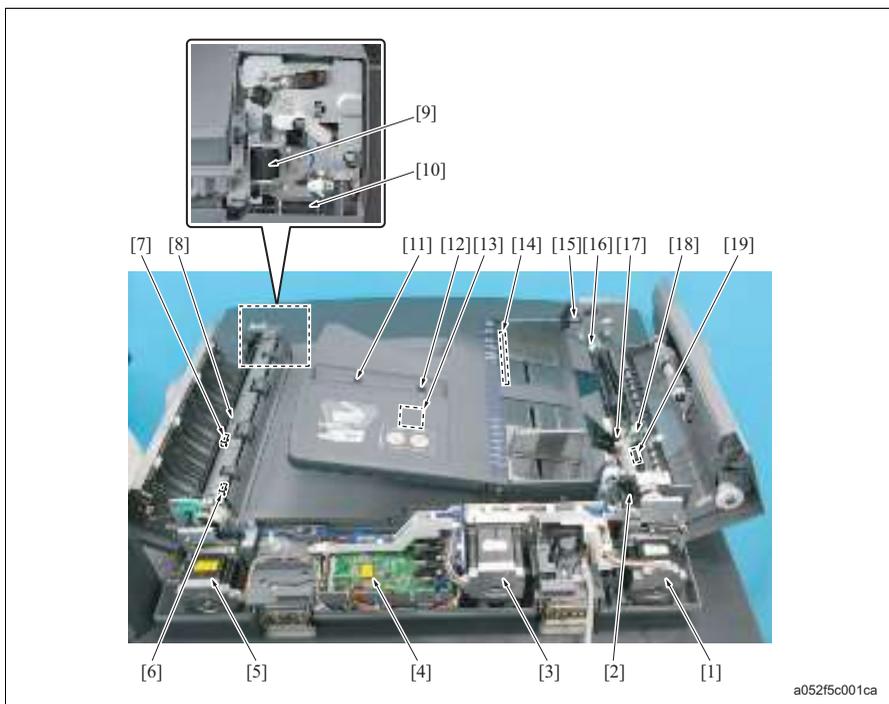
[3] 操作电路板 / 3 (OB/3)

[4] 操作电路板 / 1 (OB/1)

[5] 操作电路板 / 2 (OB/2)

[6] 整流电路板 / 2 (INVB/1)

14.2 DF

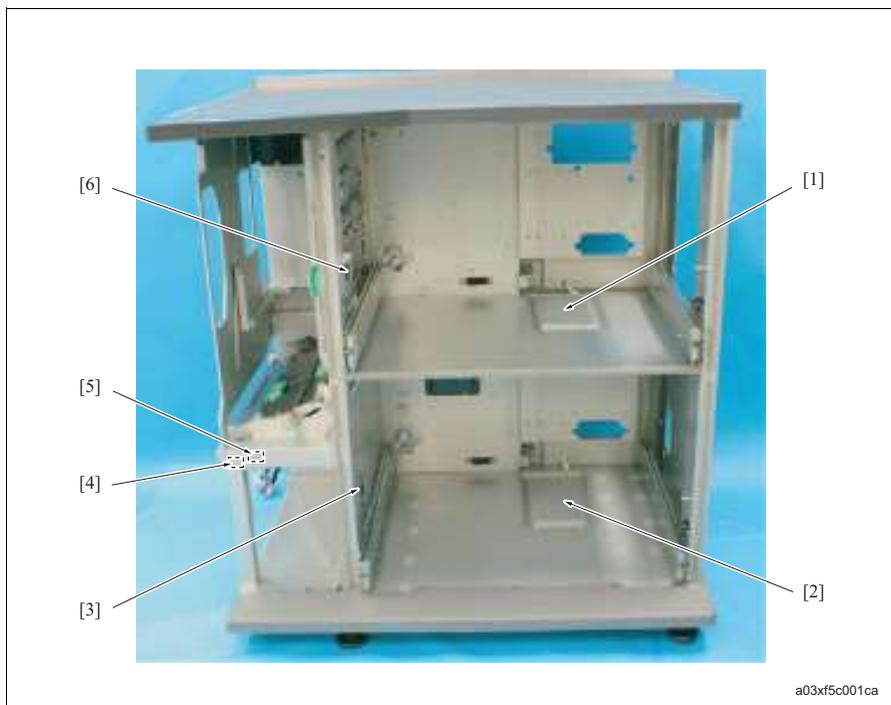


a052f5c001ca

- | | |
|--------------------------|----------------------|
| [1] 进纸马达 (M301) | [11] 右侧尺寸传感器 (PS310) |
| [2] 进纸盖板传感器 (PS303) | [12] 左侧尺寸传感器 (PS309) |
| [3] 传输马达 (M302) | [13] 尺寸传感器电路板 (SSB) |
| [4] DF 控制电路板 (DFCB) | [14] 尺寸 VR (VR301) |
| [5] 反转 / 出纸马达 (M303) | [15] 出纸盖板传感器 (PS307) |
| [6] 纸盘打开 / 关闭传感器 (PS308) | [16] 对位离合器 (MC301) |
| [7] 反转传感器 (PS305) | [17] 无纸传感器 (PS304) |
| [8] 出纸传感器 (PS306) | [18] 对位传感器 (PS301) |
| [9] 出纸电磁铁 (SD301) | [19] 同步传感器 (PS302) |
| [10] 反转电磁铁 (SD302) | |

14.3 PF

A. 前部配置



[1] 除湿加热器 / 1 (HTR1)

[2] 除湿加热器 / 2 (HTR2)

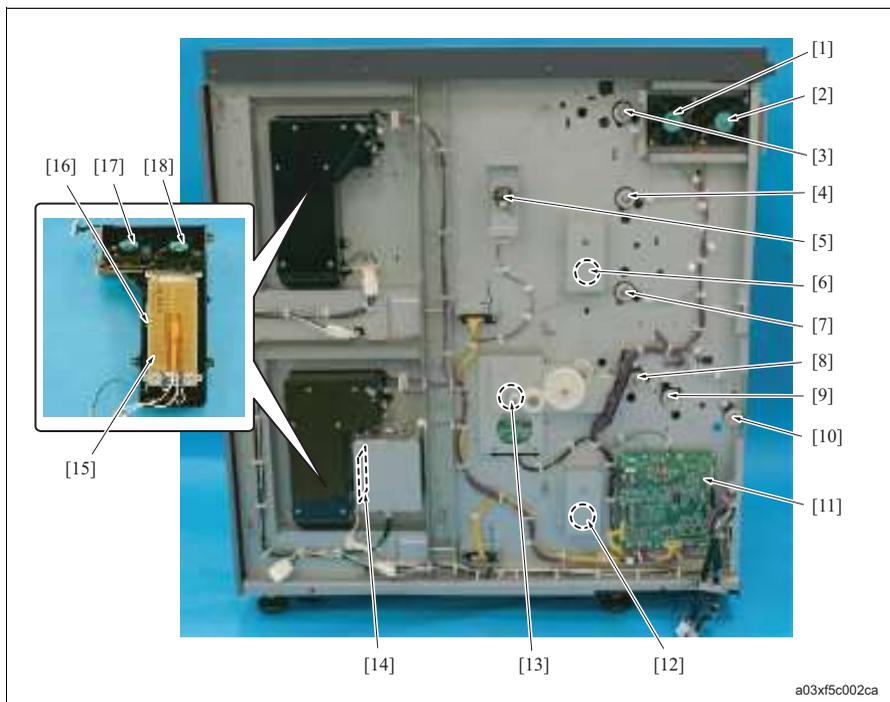
[3] 纸盘锁定电磁铁 / 2 (SD8)

[4] 前门打开/关闭传感器 (PS23)

[5] 前门打开/关闭开关 (SW1)

[6] 纸盘锁定电磁铁 / 1 (SD4)

B. 后部配置



a03xf5c002ca

- | | |
|-------------------------|-------------------------|
| [1] 通风风扇 / 1 (FM10) | [12] 纸张提升马达 / 2 (M3) |
| [2] 通风风扇 / 2 (FM9) | [13] 进纸马达 (M1) |
| [3] 垂直传输离合器 / 1 (MC7) | [14] AC 驱动电路板 (ACDB) |
| [4] 垂直传输离合器 / 2 (MC8) | [15] 上位风扇加热器 (HTR3) |
| [5] 温度-湿度传感器 (TEM/HUMS) | 下位风扇加热器 (HTR4) |
| [6] 纸张提升马达 / 1 (M2) | [16] 温度传感器 / 3 (TEMS/3) |
| [7] 垂直传输离合器 / 3 (MC9) | 温度传感器 / 4 (TEMS/4) |
| [8] 水平传输离合器 / 1 (MC10) | [17] 除湿风扇 / 1 (FM11) |
| [9] 预对位离合器 (MC12) | 除湿风扇 / 3 (FM13) |
| [10] 水平传输离合器 / 2 (MC11) | [18] 除湿风扇 / 2 (FM12) |
| [11] PF 驱动电路板 (PFDB) | 除湿风扇 / 4 (FM14) |

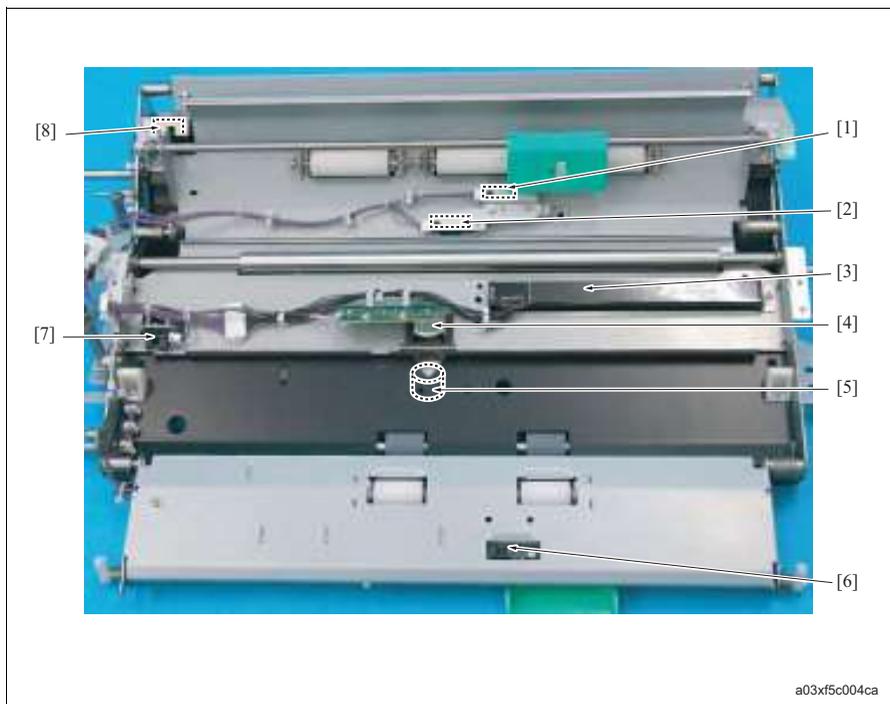
C. 垂直传输部



- [1] 垂直传输门传感器 (PS24)
 [2] 垂直传输传感器 / 1 (PS17)

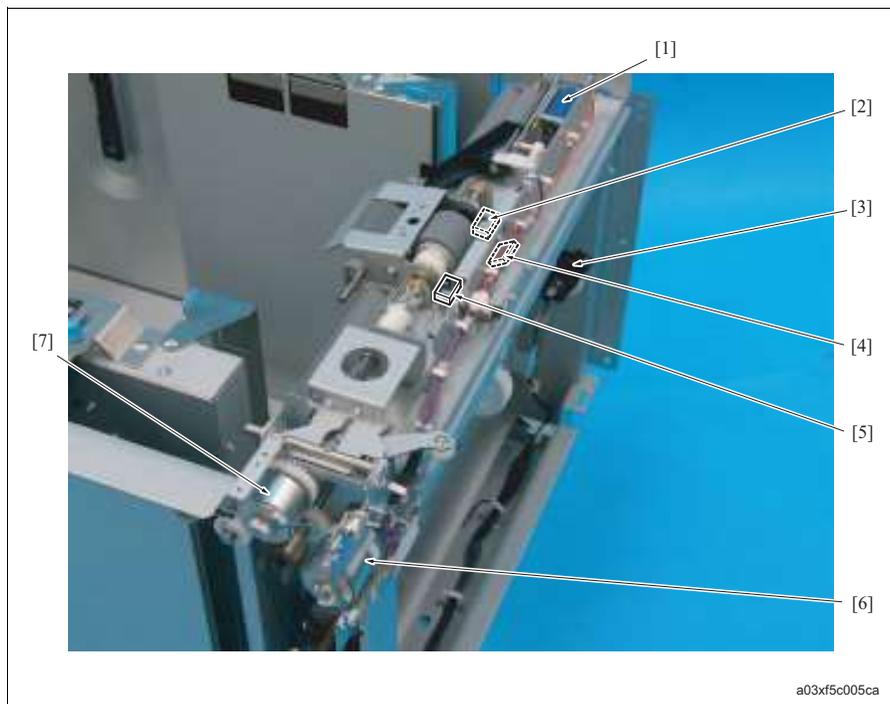
- [3] 垂直传输传感器 / 2 (PS16)
 [4] 垂直传输传感器 / 3 (PS15)

D. 水平传输部



- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| [1] 水平传输传感器 / 1 (PS18) | [5] 多张进纸检测电路板 / S (MFDTB/S) |
| [2] 预对位传感器 (PS20) | [6] 水平传输传感器 / 2 (PS19) |
| [3] 对中传感器 (PS25) | [7] 水平传输门传感器 / 1 (PS21) |
| [4] 多张进纸检测电路板 / R (MFDTB/R) | [8] 水平传输门传感器 / 2 (PS22) |

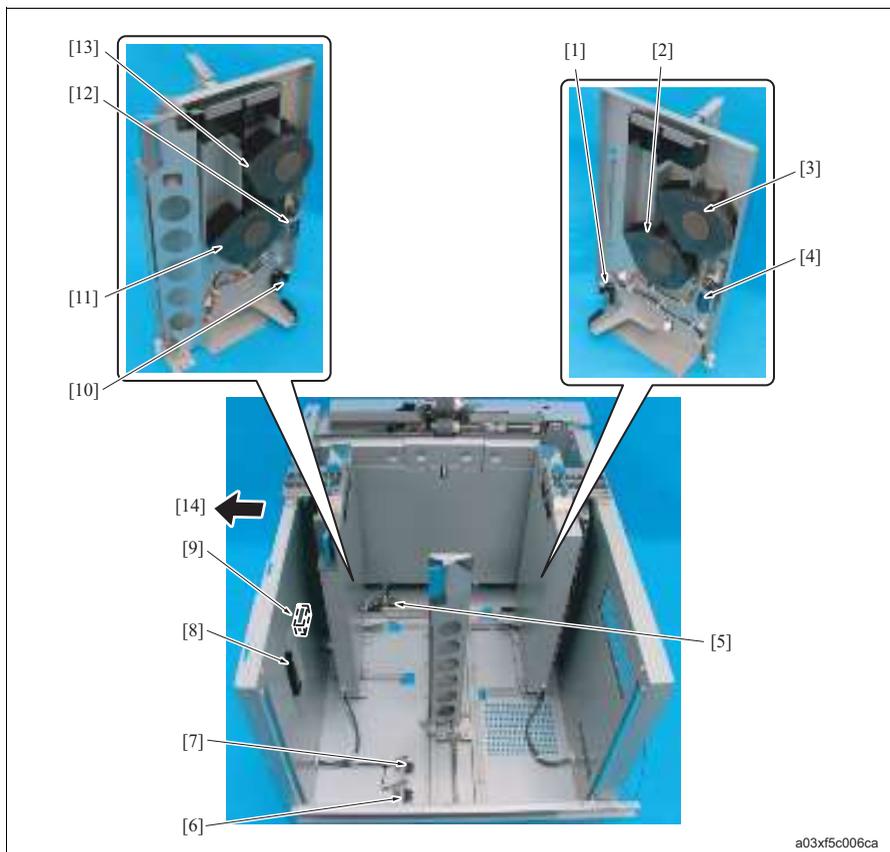
E. 纸盘部 1



a03xf5c005ca

- | | |
|---------------------|---------------------|
| [1] 拾纸电磁铁 / 1 (SD1) | [5] 上限传感器 / 1 (PS1) |
| 拾纸电磁铁 / 2 (SD5) | 上限传感器 / 2 (PS9) |
| [2] 缺纸传感器 / 1 (PS3) | [6] 分离离合器 / 1 (MC2) |
| 缺纸传感器 / 2 (PS11) | 分离离合器 / 2 (MC5) |
| [3] 剩余纸张 VR/1 (VR2) | [7] 进纸离合器 / 1 (MC1) |
| 剩余纸张 VR/2 (VR4) | 进纸离合器 / 2 (MC4) |
| [4] 进纸传感器 / 1 (PS2) | |
| 进纸传感器 / 2 (PS10) | |

F. 纸盘部 2

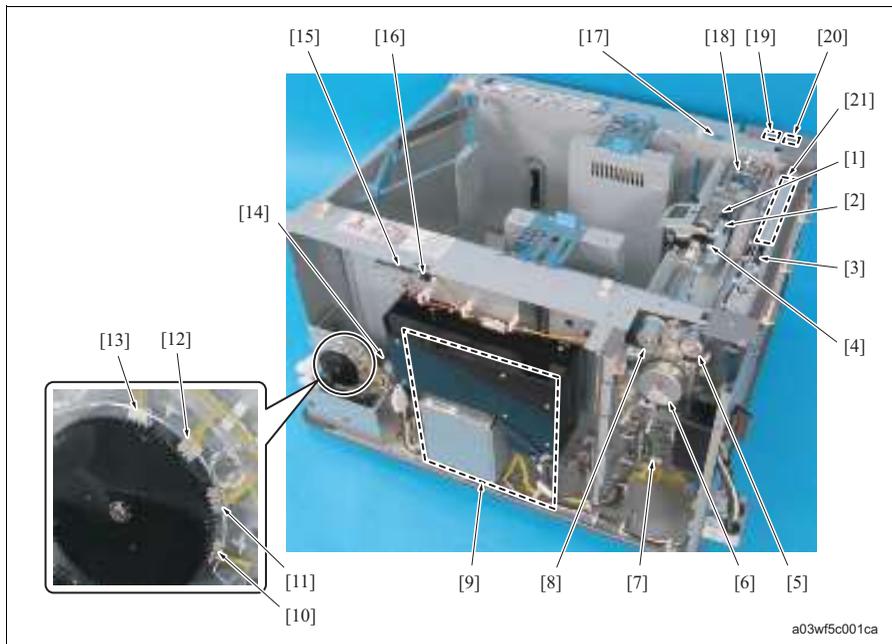


a03xf5c006ca

- | | |
|---|--|
| <p>[1] 后部纸张尺寸传感器 / 1 (PS8)
后部纸张尺寸传感器 / 2 (PS16)</p> <p>[2] 后部进纸辅助风扇 / 12 (FM4)
后部进纸辅助风扇 / 22 (FM8)</p> <p>[3] 后部进纸辅助风扇 / 11 (FM2)
后部进纸辅助风扇 / 21 (FM6)</p> <p>[4] 后部挡板电磁铁 / 1 (SD3)
后部挡板电磁铁 / 2 (SD7)</p> <p>[5] 纸张尺寸 VR/1 (VR1)
纸张尺寸 VR/2 (VR3)</p> <p>[6] 右侧纸张尺寸传感器 / 1 (PS5)
右侧纸张尺寸传感器 / 2 (PS13)</p> <p>[7] 左侧纸张尺寸传感器 / 1 (PS6)
左侧纸张尺寸传感器 / 2 (PS14)</p> | <p>[8] 温度传感器 / 1 (TEMS/1)
温度传感器 / 2 (TEMS/2)</p> <p>[9] 纸盘锁定释放传感器 / 1 (PS4)
纸盘锁定释放传感器 / 2 (PS12)</p> <p>[10] 前部纸张尺寸传感器 / 1 (PS7)
前部纸张尺寸传感器 / 2 (PS15)</p> <p>[11] 前部进纸辅助风扇 / 12 (FM3)
前部进纸辅助风扇 / 22 (FM7)</p> <p>[12] 前部挡板电磁铁 / 1 (SD2)
前部挡板电磁铁 / 2 (SD6)</p> <p>[13] 前部进纸辅助风扇 / 11 (FM1)
前部进纸辅助风扇 / 21 (FM5)</p> <p>[14] 前侧方向</p> |
|---|--|

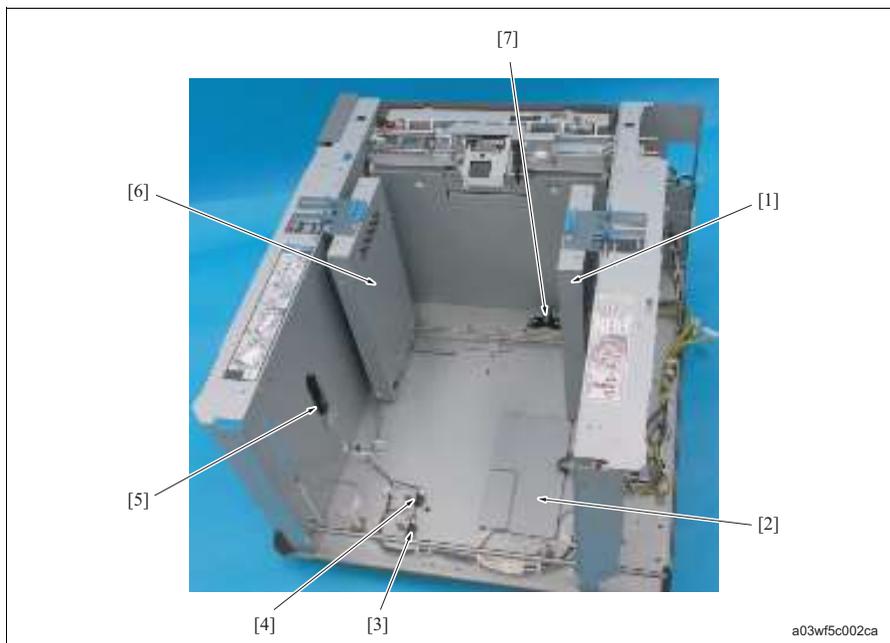
14.4 LU

A. 上/下进纸部



- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| [1] 上限传感器 (PS109) | [12] 剩余纸张传感器 / 2 (PS103) |
| [2] 预对位传感器 (PS106) | [13] 剩余纸张传感器 / 1 (PS102) |
| [3] LU 出纸传感器 (PS107) | [14] 纸张提升马达 (M100) |
| [4] 缺纸传感器 (PS108) | [15] 联锁开关 / 2 (MS2) |
| [5] 预对位离合器 (MC102) | [16] 上门传感器 (PS100) |
| [6] 进纸马达 (M1) | [17] 纸盘下降开关 (SW100) |
| [7] LU 驱动电路板 (LUDB) | [18] 拾纸电磁铁 (SD100) |
| [8] 进纸离合器 (MC101) | [19] 联锁开关 / 1 (MS1) |
| [9] HT-503 | [20] 前门传感器 (PS115) |
| [10] 剩余纸张传感器 / 4 (PS105) | [21] 对中传感器 (PS1) |
| [11] 剩余纸张传感器 / 3 (PS104) | |

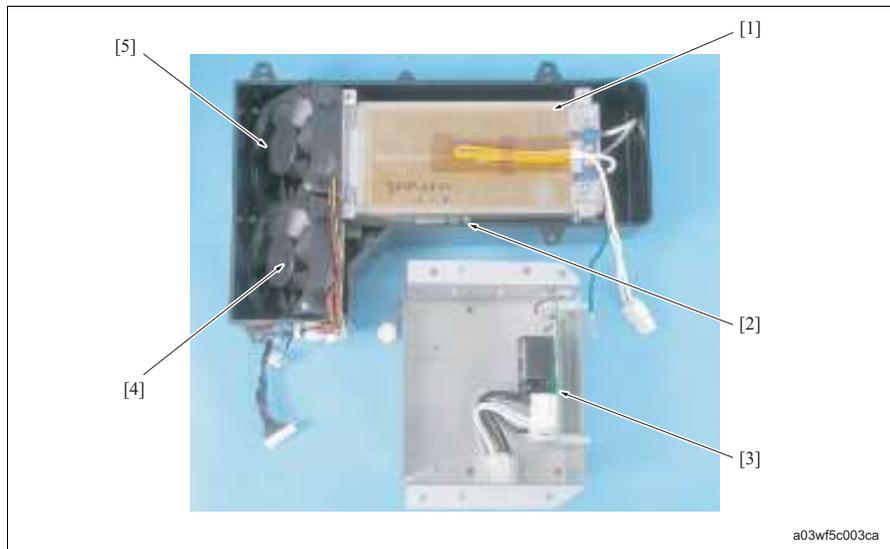
B. 内部



- | | |
|-----------------------|-----------------------|
| [1] 后部进纸辅助风扇 (FM2) | [5] 温度传感器 / 1 (TEMS1) |
| [2] 除湿加热器 / 1 (HTR1) | [6] 前部进纸辅助风扇 (FM1) |
| [3] 后部纸张尺寸传感器 (PS110) | [7] 纸张尺寸 VR (VR1) |
| [4] 前部纸张尺寸传感器 (PS111) | |

a03wfs002ca

C. HT-503



[1] 除湿加热器 / 3 (HTR2)

[4] 除湿风扇 / 1 (FM3)

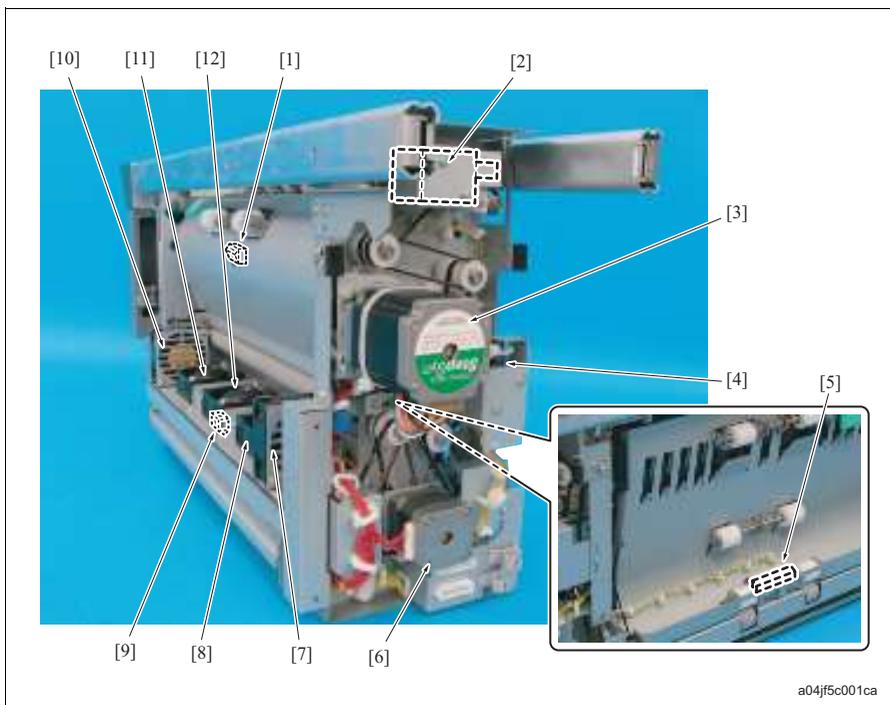
[2] 温度传感器 / 2 (TEMS2)

[5] 除湿风扇 / 2 (FM4)

[3] AC 驱动电路板 (ACDB)

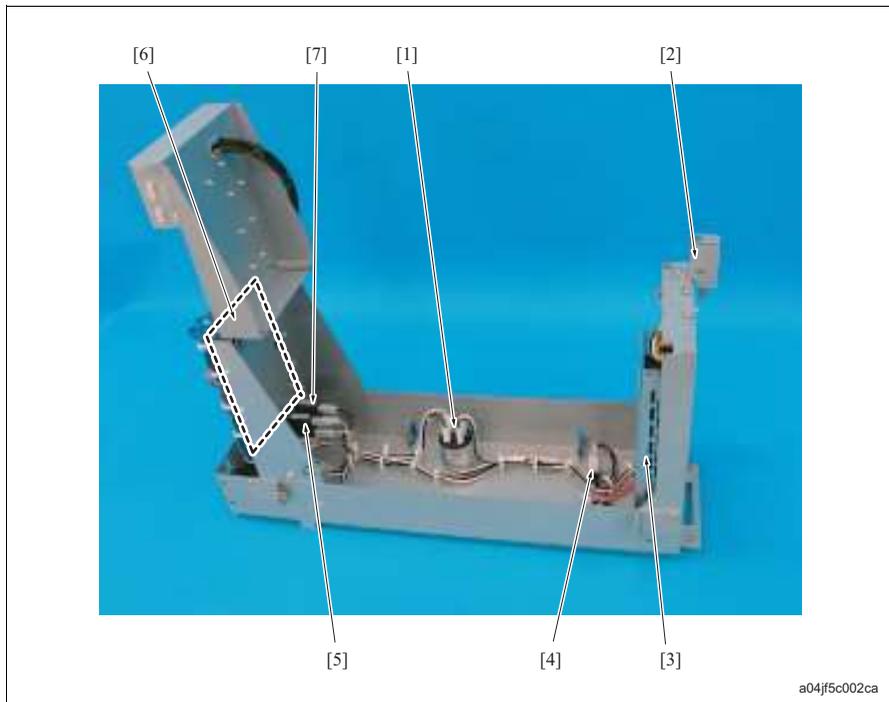
14.5 RU

A. 传输部



- | | |
|-----------------------|----------------------|
| [1] 中间传感器 (PS2) | [7] 通风辅助风扇 / 2 (M7) |
| [2] 去卷辊门电磁铁 / 1 (SD2) | [8] 纸张风扇 / 3 (M4) |
| [3] 出纸马达 (M5) | [9] 入口传感器 (PS1) |
| [4] 去卷辊门电磁铁 / 2 (SD3) | [10] 通风辅助风扇 / 1 (M6) |
| [5] 出纸传感器 (PS3) | [11] 纸张风扇 / 1 (M2) |
| [6] 入口传输马达 (M1) | [12] 纸张风扇 / 2 (M3) |

B. 纸张来源部

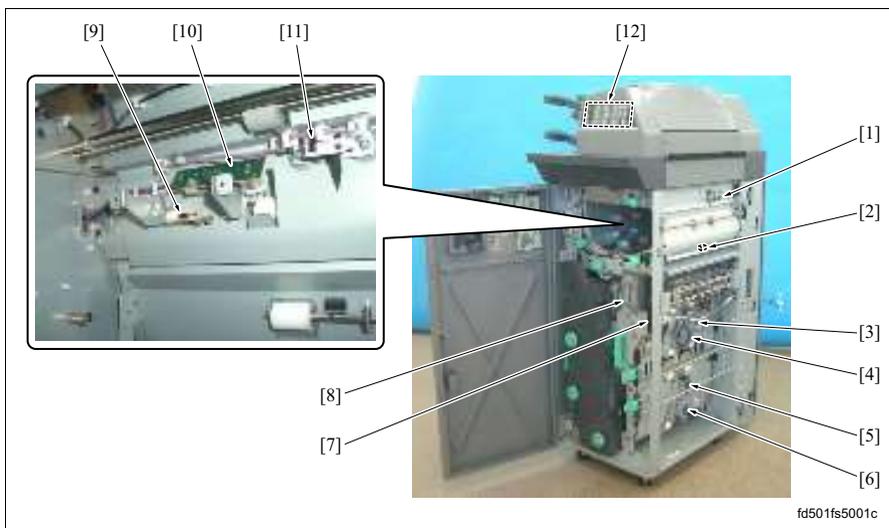


a04jf5c002ca

- | | |
|------------------------------|--------------------------------|
| [1] 噪音过滤器 (NF1) (仅限 RU-504) | [5] 断路器 / 1 (CBR1) (仅限 RU-504) |
| [2] 联锁开关 (MS1) | [6] RU 控制电路板 (RUCB) |
| [3] 直流电源 (DCPS) (仅限 RU-504) | [7] 断路器 / 2 (CBR2) (仅限 RU-504) |
| [4] 继电器 (右, 左 1) (仅限 RU-504) | |

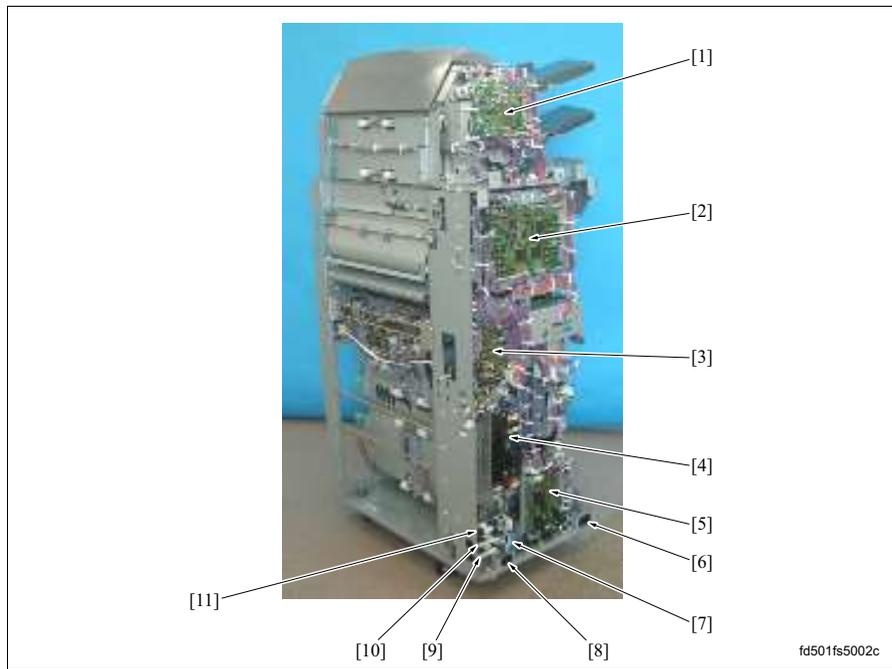
14.6 FD

A. 传输部前侧 / 右侧



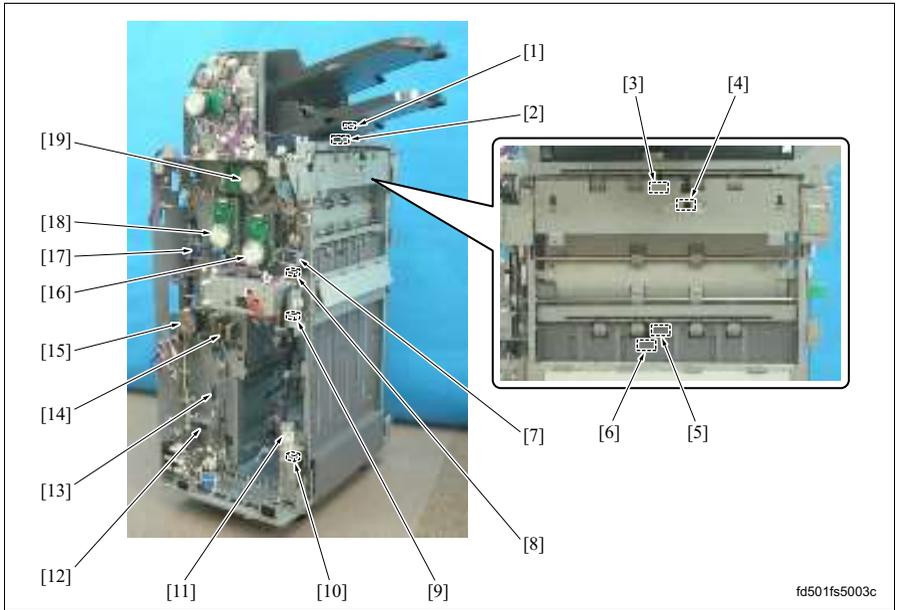
- | | |
|---------------------------|----------------------------|
| [1] 多张进纸检测电路板 / 1 (MFDB1) | [7] 门开关 (MS1) |
| [2] FD 入口传感器 (PS1) | [8] 卡纸指示电路板 (JAMIB) |
| [3] 辊电磁铁 / 1 (SD5) | [9] 温度传感器电路板 (TSB) |
| [4] 辊电磁铁 / 2 (SD6) | [10] 多张进纸检测电路板 / 2 (MFDB2) |
| [5] 辊电磁铁 / 3 (SD7) | [11] PI 出纸传感器 (PS4) |
| [6] 辊电磁铁 / 4 (SD8) | [12] FD 操作电路板 (FDOB) |

B. 电源部中的主要电路板



- | | |
|---------------------|---------------------|
| [1] PI 驱动电路板 (PIDB) | [7] 噪音过滤器 (NF1) |
| [2] FD 控制电路板 (FDCB) | [8] 插口 |
| [3] 打孔驱动电路板 (PDB) | [9] 断路器 / 1 (CBR1) |
| [4] 直流电源 (DCPS) | [10] 断路器 / 2 (CBR2) |
| [5] 折叠驱动电路板 (FDB) | [11] 继电器 (右, 左 1) |
| [6] 插头 | |

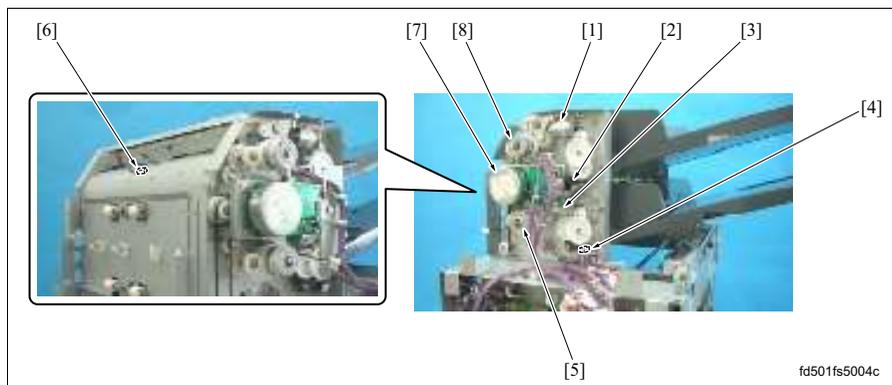
C. 传输部后侧 / 左侧



fd501fs5003c

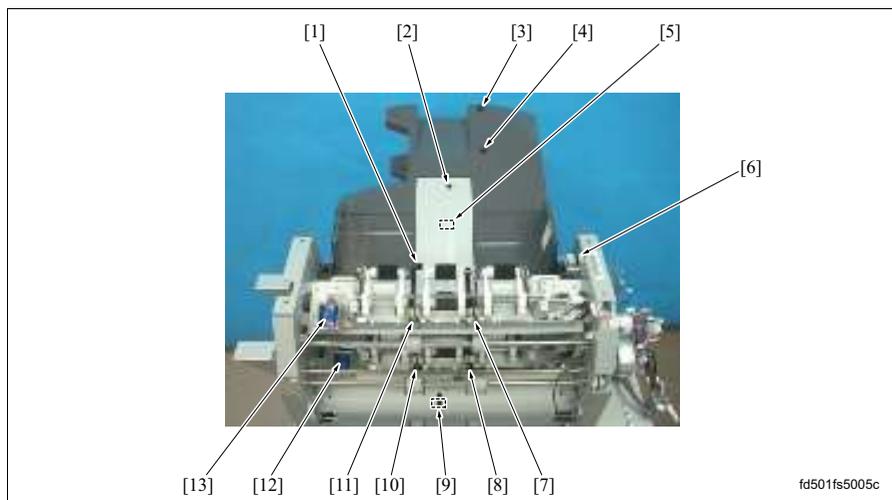
- | | |
|------------------------|--------------------|
| [1] 副纸盘纸张已满传感器 (PS46) | [11] 纸盘升降马达 (M11) |
| [2] 出纸电磁铁 (SD12) | [12] 大尺寸门电磁铁 (SD4) |
| [3] 副纸盘出纸传感器 (PS16) | [13] 小尺寸门电磁铁 (SD3) |
| [4] 副纸盘纸张已满传感器 (PS17) | [14] 对齐马达 (M12) |
| [5] 主纸盘出纸传感器 (PS18) | [15] 打孔传输马达 (M2) |
| [6] 主纸盘上限传感器 (PS20) | [16] 中间传输马达 (M3) |
| [7] 副纸盘门电磁铁 (SD9) | [17] 入口门电磁铁 (SD1) |
| [8] 主纸盘无纸传感器 (PS23) | [18] 入口传输马达 (M1) |
| [9] 主纸盘折叠纸张已满传感器 (PS7) | [19] 主纸盘出纸马达 (M17) |
| [10] 主纸盘下限传感器 (PS22) | |

D. PI 后侧



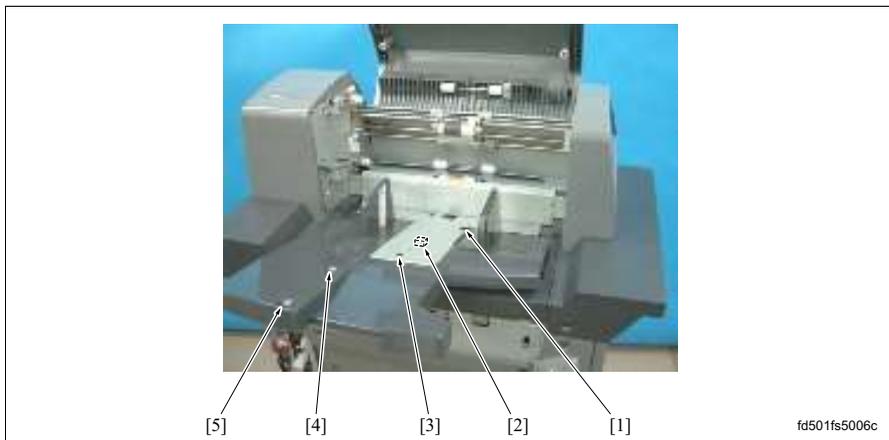
- | | |
|--------------------------|-----------------------|
| [1] 上位纸张提升马达 (M8) | [5] PI 下位对位离合器 (CL2) |
| [2] PI 上位提升板原位传感器 (PS34) | [6] PI 上位传输传感器 (PS31) |
| [3] 下位纸张提升马达 (M9) | [7] PI 传输马达 (M7) |
| [4] PI 下位提升板原位传感器 (PS40) | [8] PI 上位对位离合器 (CL1) |

E. PI 上表面



- | | |
|----------------------------|------------------------|
| [1] PI 上位纸张定位传感器 (PS44) | [8] PI 下位缺纸传感器 (PS39) |
| [2] 上位小尺寸传感器 (PS36) | [9] PI 下位传输传感器 (PS37) |
| [3] PI 上位最大纸张尺寸传感器 (PS47) | [10] PI 下位下限传感器 (PS38) |
| [4] 上位大尺寸传感器 (PS35) | [11] PI 上位上限传感器 (PS32) |
| [5] 上位纸张尺寸 VR (VR31) | [12] PI 下位拾纸电磁铁 (SD14) |
| [6] PI 盖板打开 / 关闭传感器 (PS43) | [13] PI 上位拾纸电磁铁 (SD13) |
| [7] PI 上位缺纸传感器 (PS33) | |

F. PI 下位纸盘



[1] PI 下位纸张定位传感器 (PS45)

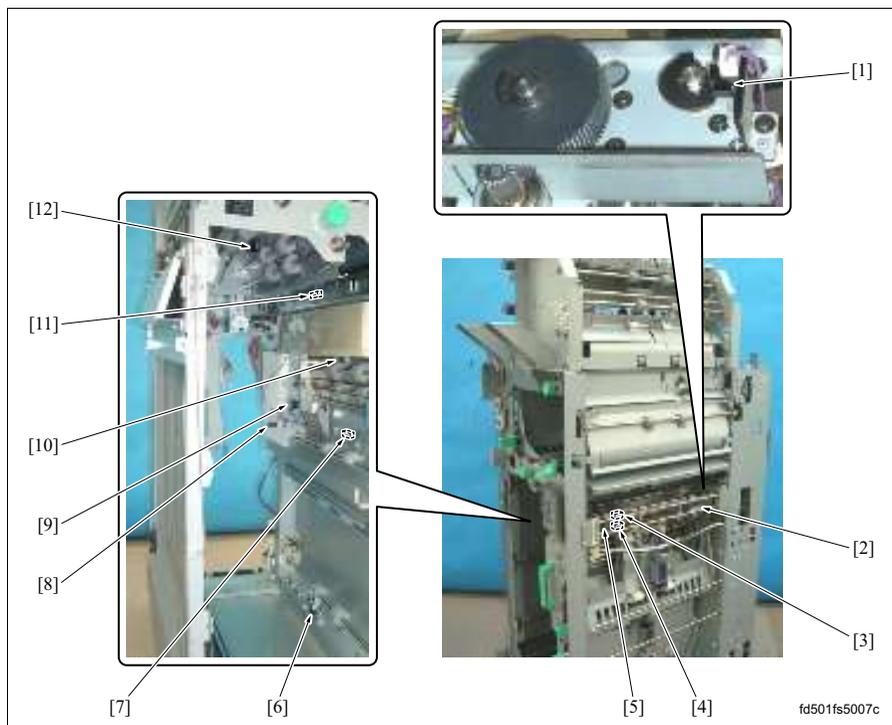
[2] 下位纸张尺寸 VR (VR32)

[3] 下位小尺寸传感器 (PS42)

[4] 下位大尺寸传感器 (PS41)

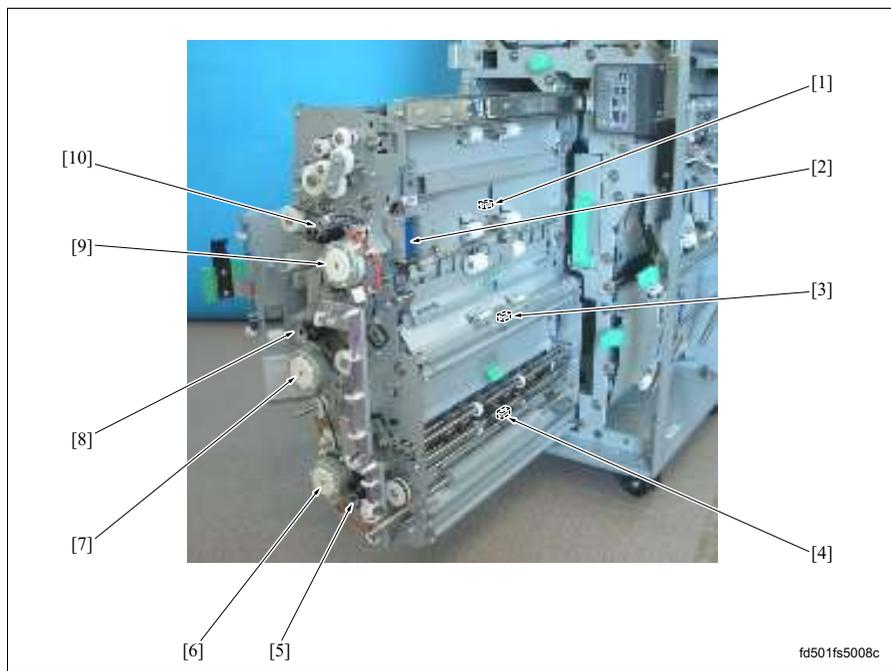
[5] PI 下位最大纸张尺寸传感器 (PS48)

G. 打孔部



- | | |
|------------------------|-----------------------|
| [1] 打孔对位原位传感器 (PS11) | [7] 打孔传输传感器 (PS5) |
| [2] 打孔马达 (M10) | [8] 打孔废料盒定位传感器 (PS12) |
| [3] 三孔 / 四孔原位传感器 (PS9) | [9] 对齐板原位传感器 (PS10) |
| [4] 两孔打孔原位传感器 (PS8) | [10] 打孔废料已满传感器 (PS26) |
| [5] 打孔对位马达 (M13) | [11] 折叠出纸传感器 (PS2) |
| [6] 打孔对位传感器 (PS6) | [12] 中间传输传感器 (PS13) |

H. 折叠单元前侧 / 右侧

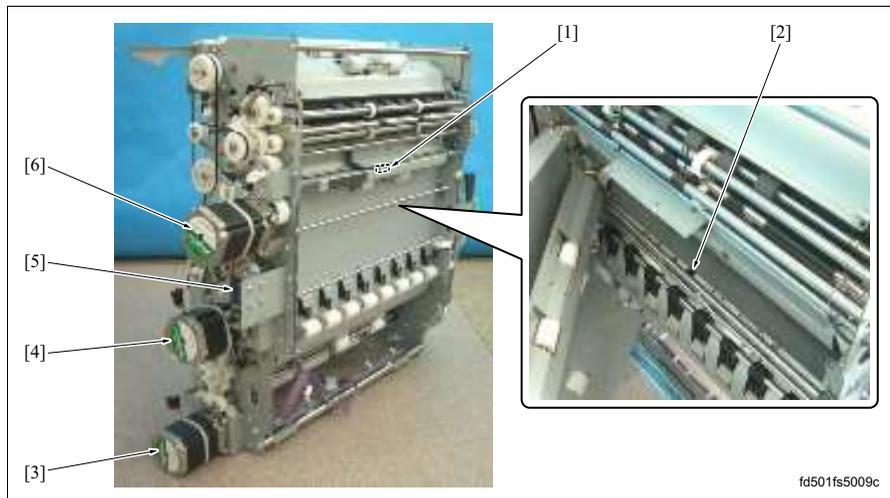


bizhub PRO C6500 / C5500

- | | |
|------------------------|-------------------------|
| [1] 小尺寸传输传感器 (PS58) | [6] 第一折叠释放马达 (M14) |
| [2] 第二折叠辊电磁铁 (SD18) | [7] 第二折叠释放马达 (M15) |
| [3] 折叠入口传感器 (PS52) | [8] 第二折叠凸轮原位传感器 (PS56) |
| [4] 第一折叠传输传感器 (PS51) | [9] 第三折叠释放马达 (M16) |
| [5] 第一折叠凸轮原位传感器 (PS55) | [10] 第三折叠凸轮原位传感器 (PS57) |

fd501fs5008c

I. 折叠单元后侧 / 左侧



[1] 第三折叠传输传感器 (PS54)

[4] 第二折叠马达 (M5)

[2] 第二折叠传输传感器 (PS53)

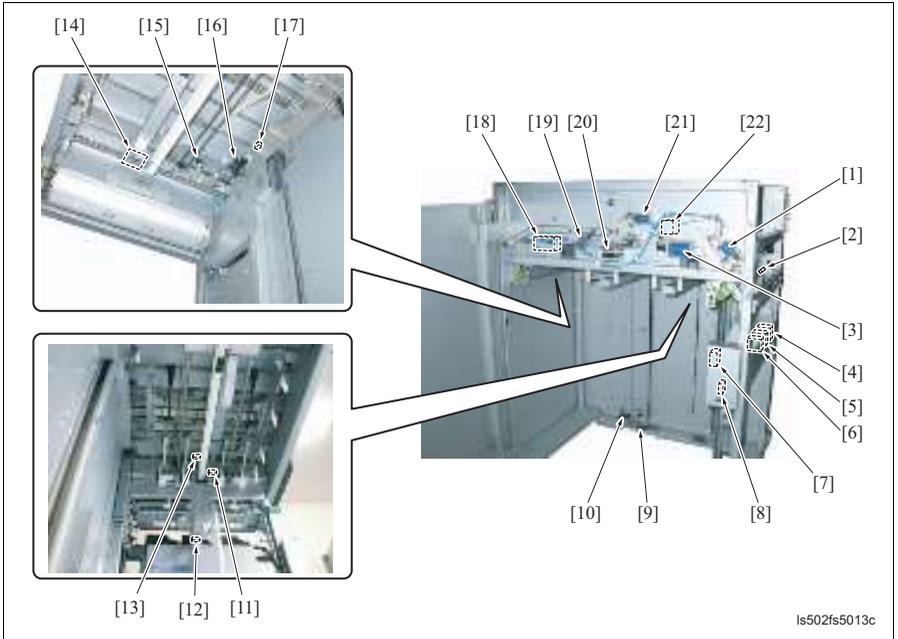
[5] 折叠门电磁铁 (SD15)

[3] 第一折叠马达 (M4)

[6] 第三折叠马达 (M6)

14.7 LS

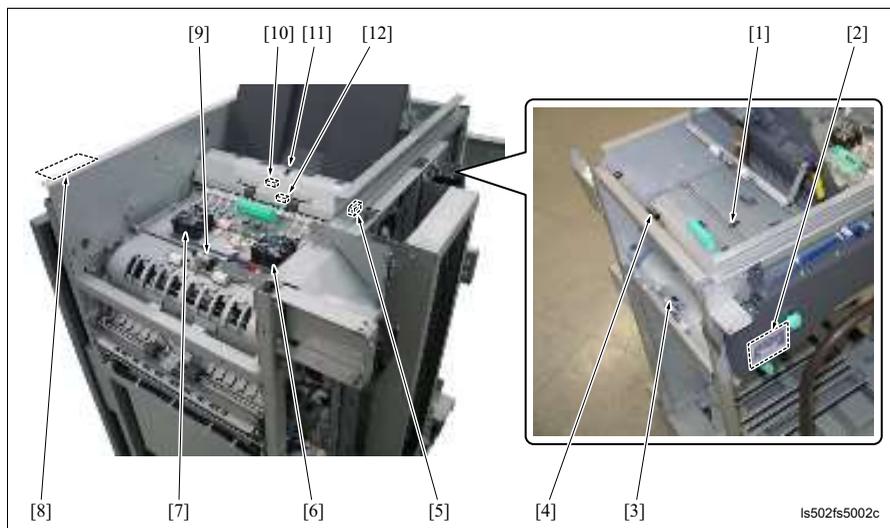
A. 前侧



ls502fs5013c

- | | |
|-----------------------|--------------------------------------|
| [1] 入口传输锁定电磁铁 (SD5) | [13] 纸夹传输原位传感器 (PS5) |
| [2] 入口传感器 (PS4) | [14] 继电器电路板 / 1 (RLB/1) |
| [3] 纸张加压电磁铁 / 1 (SD6) | [15] 移位单元原位传感器 (PS11) |
| [4] 后部纸张冷却风扇马达 (FM5) | [16] 堆叠器纸盘定位 LED (LED1) |
| [5] 中部纸张冷却风扇马达 (FM3) | [17] 对齐板原位传感器 (PS12) |
| [6] 前部纸张冷却风扇马达 (FM1) | [18] 耦合传输锁定电磁铁 (SD11)
(仅限 LS-501) |
| [7] 前门锁定电磁铁 (SD4) | [19] 纸张加压电磁铁 / 2 (SD7) |
| [8] 前门开关 (MS1) | [20] 对齐马达 (M7) |
| [9] 手推车定位开关 (RS1) | [21] 第二门电磁铁 (SD10) (仅限 LS-501) |
| [10] 堆叠器纸盘定位传感器 (PS1) | [22] 耦合传输马达 (M6) (仅限 LS-502) |
| [11] 堆叠器纸盘上限传感器 (PS3) | |
| [12] 纸张检测传感器 (PS19) | |

B. 上表面



[1] 传输传感器 / 3 (PS17) (仅限 LS-501)

[2] 卡纸指示电路板 (JAMIB)

[3] 耦合出纸传感器 (PS18) (仅限 LS-501)

[4] 卡纸门开关 (RS2) (仅限 LS-501)

[5] 副纸盘门传感器 (PS8)

[6] 纸张冷却风扇马达 / 2 (FM6)

[7] 纸张冷却风扇马达 / 1 (FM2)

[8] 堆叠器纸盘操作电路板 (TOB)

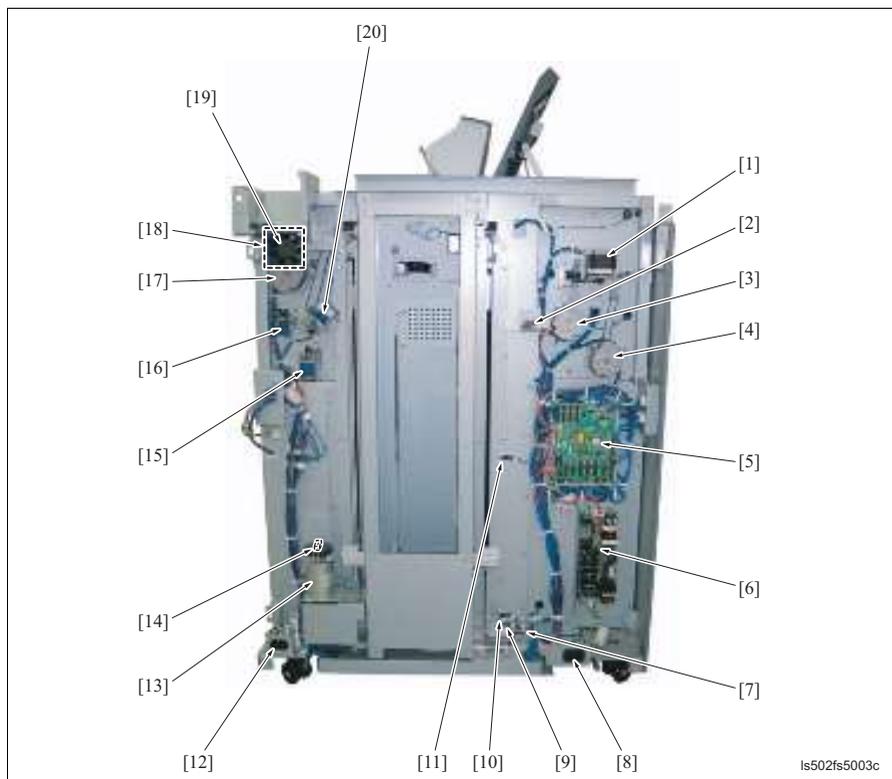
[9] 传输传感器 / 1 (PS7)

[10] 副纸盘已满传感器 (PS9)

[11] 副纸盘出纸传感器 (PS10)

[12] 传输传感器 / 2 (PS16) (仅限 LS-501)

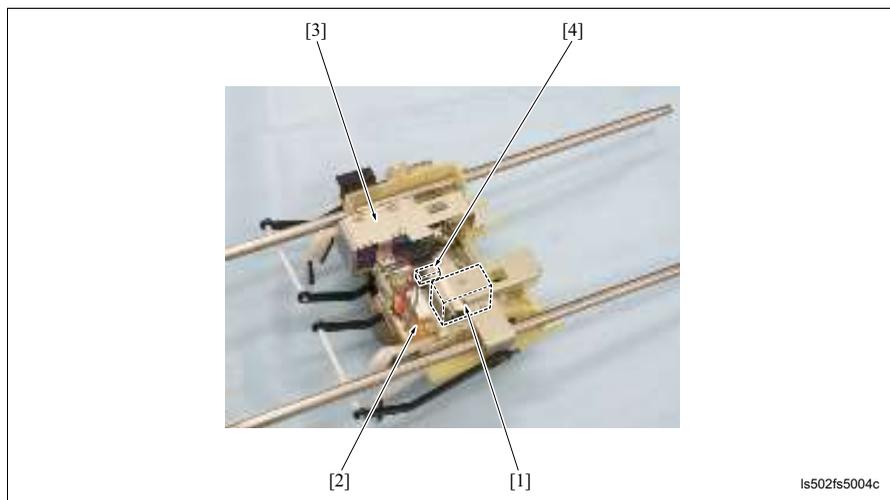
C. 后侧



Is502fs5003c

- | | |
|-----------------------------|--------------------------|
| [1] 移位单元马达 (M5) | [11] 2,000 张堆叠传感器 (PS13) |
| [2] 堆叠器纸盘上限开关 (MS2) | [12] 插头 (仅限 LS-501) |
| [3] 纸夹传输马达 (M4) | [13] 堆叠器纸盘升降马达 (M1) |
| [4] 耦合传输马达 (M6) (仅限 LS-501) | [14] 堆叠器纸盘编码式传感器 (PS2) |
| [5] LS 控制电路板 (LSCB) | [15] 作业分区电磁铁 (SD2) |
| [6] 直流电源 (DCPS) (仅限 LS-501) | [16] 第一门电磁铁 (SD1) |
| [7] 堆叠器纸盘下限开关 (MS3) | [17] 传输马达 (M2) |
| [8] 插头 (仅限 LS-501) | [18] 副纸盘出纸马达 (M3) |
| [9] 堆叠器纸盘臂释放传感器 (PS15) | [19] 马达冷却风扇马达 (FM4) |
| [10] 5,000 张堆叠传感器 (PS14) | [20] 后部止动器电磁铁 (SD3) |

D. 移位单元



[1] 前部止动器电磁铁 (SD9)

[2] 继电器电路板 / 2 (RLB/2)

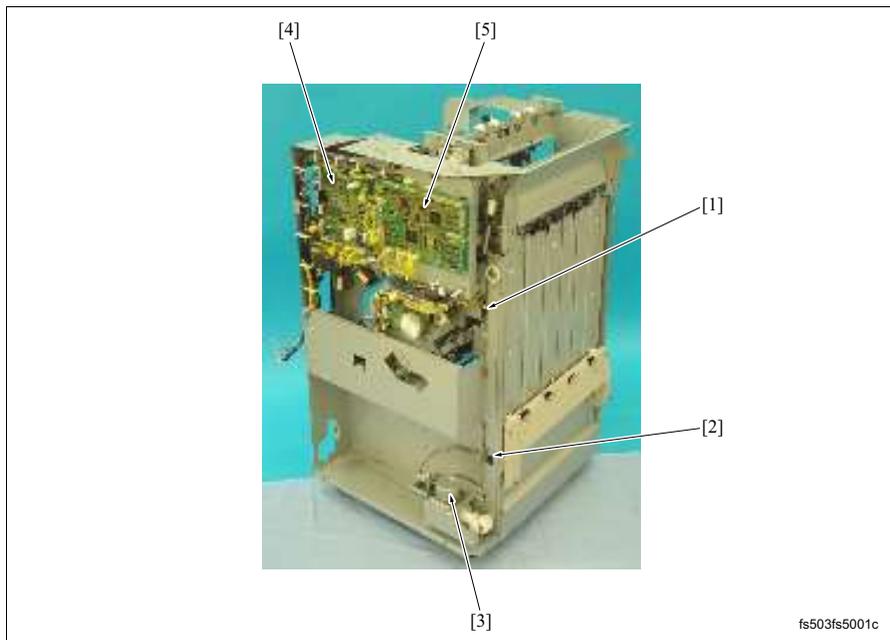
[3] 纸张加压电磁铁 / 3 (SD8)

[4] 缺纸传感器 (PS6)

14.8 FS

14.8.1 FS-503

A. 后侧 1



[1] 计数器复位传感器 (PS15)

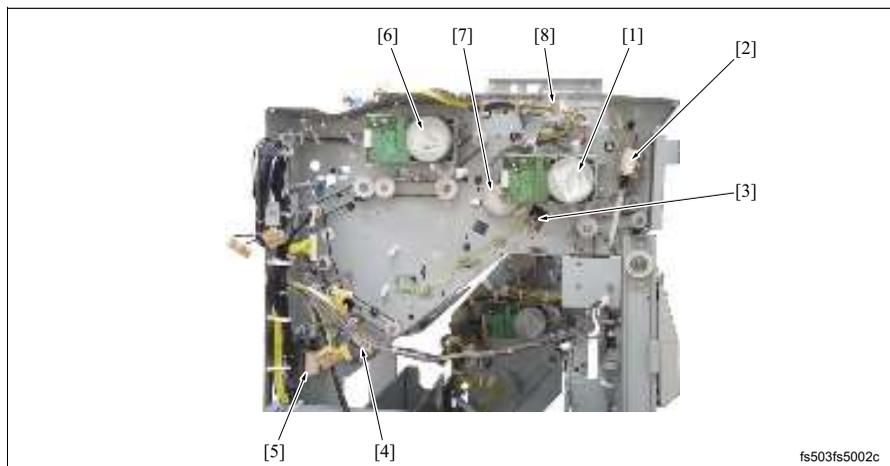
[2] 纸盘下限传感器 (PS3)

[3] 纸盘升降马达 (M3)

[4] FNS 驱动电路板 (FNSDB)

[5] FNS 控制电路板 (FNSCB)

B. 后侧 2



[1] 主纸盘出纸马达 (M7)

[2] 出纸口电磁铁 (SD9)

[3] 出纸口传感器 (PS12)

[4] 旁路电磁铁 (SD5)

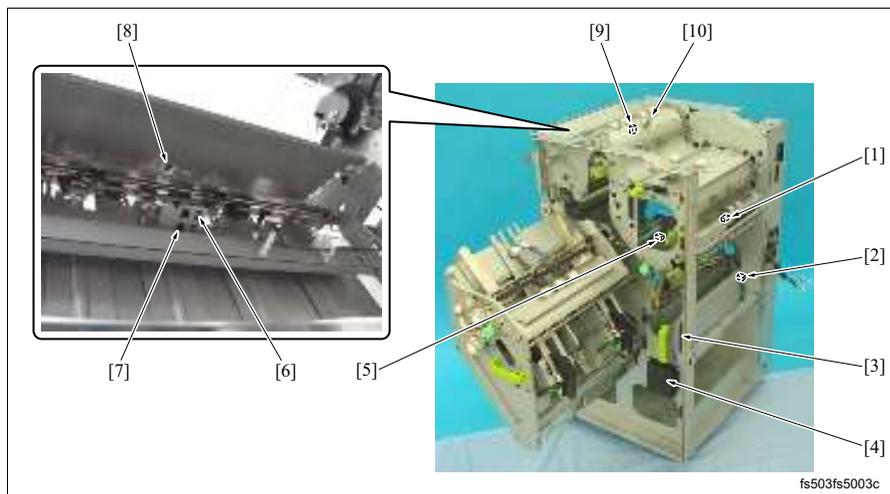
[5] 门电磁铁 (SD2)

[6] 传输马达 (M1)

[7] 出纸口马达 (M8)

[8] 副纸盘出纸马达 (M6)

C. 前侧



[1] FNS 入口传感器 (PS4)

[2] 装订废料盒定位传感器 (PS34)

[3] 门开关 (MS1)

[4] 卡纸指示电路板 (JAMIB)

[5] 堆叠器入口传感器 (PS5)

[6] 装订出纸上限传感器 (PS7)

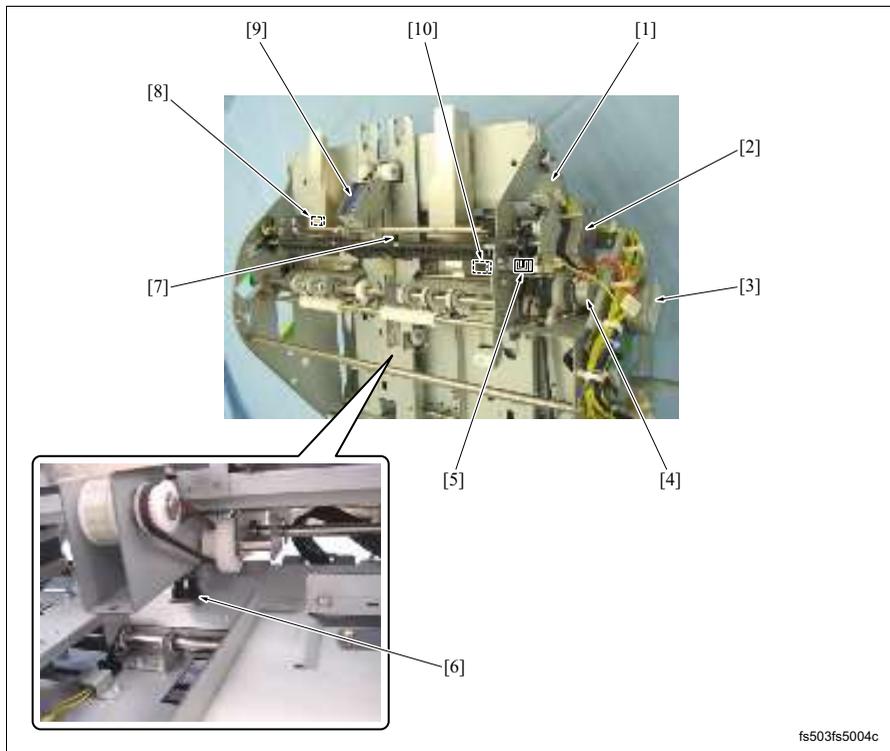
[7] 纸盘上限传感器 (PS2)

[8] 主纸盘出纸传感器 (PS10)

[9] 副纸盘纸张已满传感器 (PS30)

[10] 副纸盘出纸传感器 (PS1)

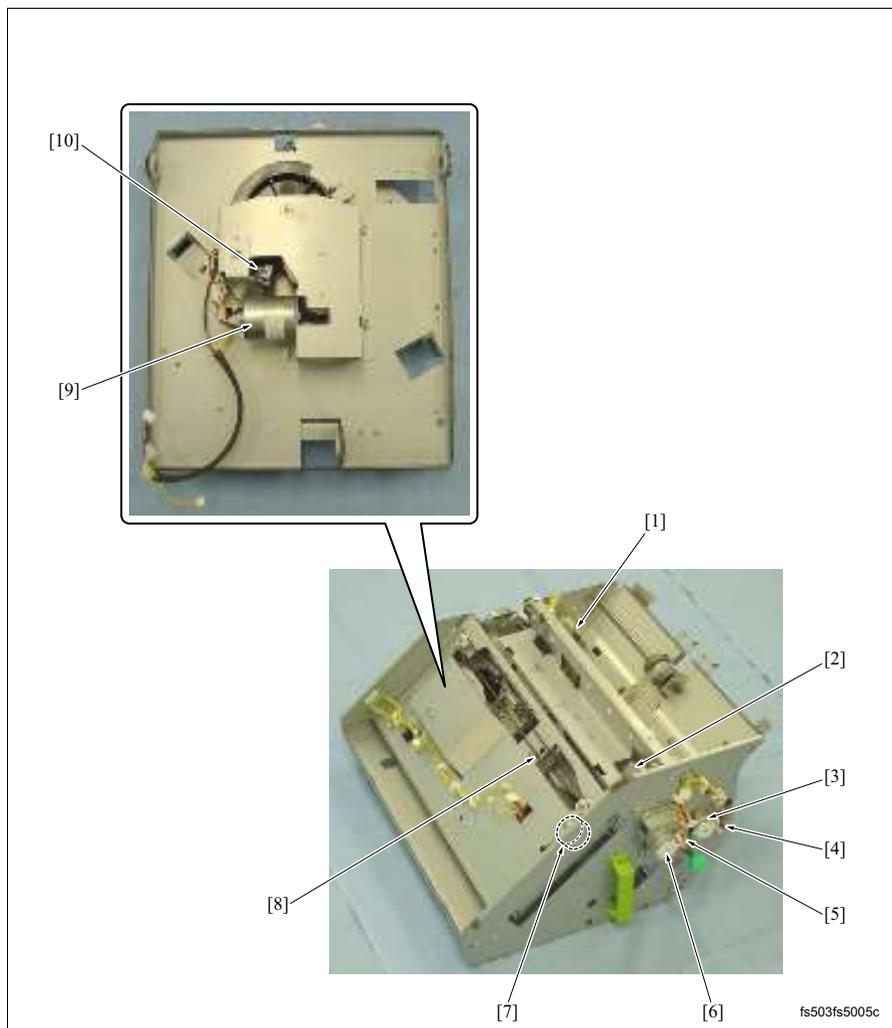
D. 堆叠器内部 1



fs503fs5004c

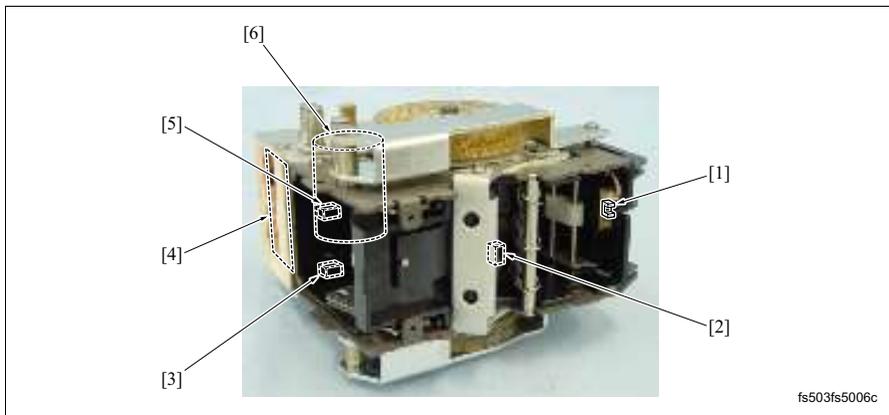
- | | |
|---------------------|----------------------|
| [1] 中间辊打开关闭马达 (M25) | [6] 出纸臂原位传感器 (PS9) |
| [2] 堆叠器入口马达 (M13) | [7] 堆叠器空传感器 (PS20) |
| [3] 出纸臂马达 (M23) | [8] 前部对齐原位传感器 (PS31) |
| [4] 叶片马达 (M2) | [9] 中间辊释放电磁铁 (SD7) |
| [5] 中间辊原位传感器 (PS33) | [10] 后部对齐原位传感器 (PS8) |

E. 堆叠器内部 2



- | | |
|-----------------------|------------------------|
| [1] 后部对齐马达 (M5) | [6] 后部止动器马达 (M26) |
| [2] 前部对齐马达 (M22) | [7] 装订器移动马达 (M11) |
| [3] 堆叠辅助导板马达 (M24) | [8] 装订器移动原位传感器 (PS11) |
| [4] 堆叠辅助原位传感器 (PS32) | [9] 装订器旋转马达 (M4) |
| [5] 后部止动器原位传感器 (PS35) | [10] 装订器旋转原位传感器 (PS14) |

F. 装订器

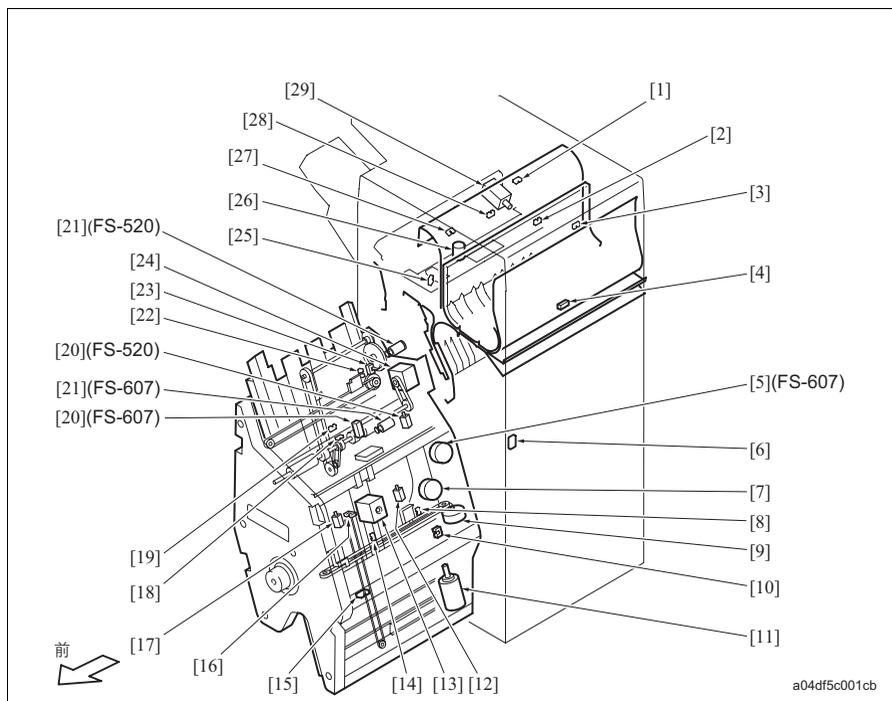


fs503fs5006c

- | | |
|------------------------|----------------------|
| [1] 后部装订器就绪传感器 (PS46) | [4] 装订器电路板 (STB) |
| 前部装订器就绪传感器 (FS47) | [5] 后部订书钉空传感器 (PS44) |
| [2] 后部装订器原位传感器 (PS40) | 前部订书钉空传感器 (PS45) |
| 前部装订器原位传感器 (PS41) | [6] 后部装订器马达 (M30) |
| [3] 后部订书钉盒定位传感器 (PS42) | 前部装订器马达 (M31) |
| 前部订书钉盒定位传感器 (PS43) | |

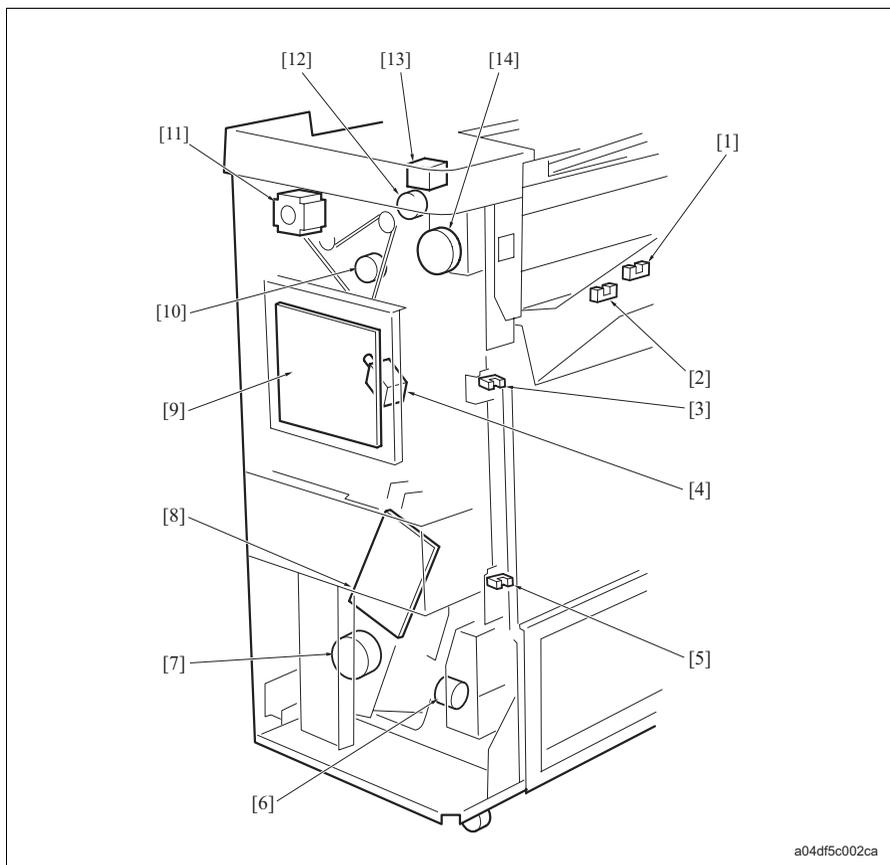
△ 14.8.2 FS-520/607

A. 前侧



- | | |
|---------------------------------------|---|
| [1] 副纸盘出纸传感器 (PS1) | [16] 鞍式装订止动器原位传感器 (PS23)
(仅 FS-607) |
| [2] 出纸原位传感器 (PS12) | [17] 平订止动器释放电磁铁 / 前 (SD7)
(仅 FS-607) |
| [3] 门原位传感器 (PS16) | [18] 堆叠器入口传感器 (PS5) |
| [4] FNS 入口传感器 (PS4) | [19] 堆叠器缺纸传感器 (PS20) |
| [5] 装订器移动马达 (M11) | [20] 纸张辅助电磁铁 (SD51) |
| [6] 门开关 (MS1) | [21] 纸张辅助马达 (M51) |
| [7] 夹钳旋转马达 (M4) (仅 FS-607) | [22] 对齐原位传感器 / 上 (PS8) |
| [8] 下位对齐原位传感器 (PS24) (仅 FS-607) | [23] 出纸皮带原位传感器 (PS9) |
| [9] 下位对齐马达 (M16) (仅 FS-607) | [24] 堆叠器入口马达 (M13) |
| [10] 折叠刀原位传感器 (PS22) (仅 FS-607) | [25] 移位辊原位传感器 (PS18) |
| [11] 折叠刀马达 (M19) (仅 FS-607) | [26] 移位辊马达 (M2) |
| [12] 后部平订止动器释放电磁铁 (SD8)
(仅 FS-607) | [27] 主纸盘出纸传感器 (PS6) |
| [13] 鞍式装订止动器马达 (M18) (仅 FS-607) | [28] 副纸盘纸张已满传感器 (PS19) |
| [14] 夹钳旋转原位传感器 (PS14) (仅 FS-607) | [29] 出纸口电磁铁 (SD4) |
| [15] 折叠通过传感器 (PS26) (仅 FS-607) | |

B. 后侧

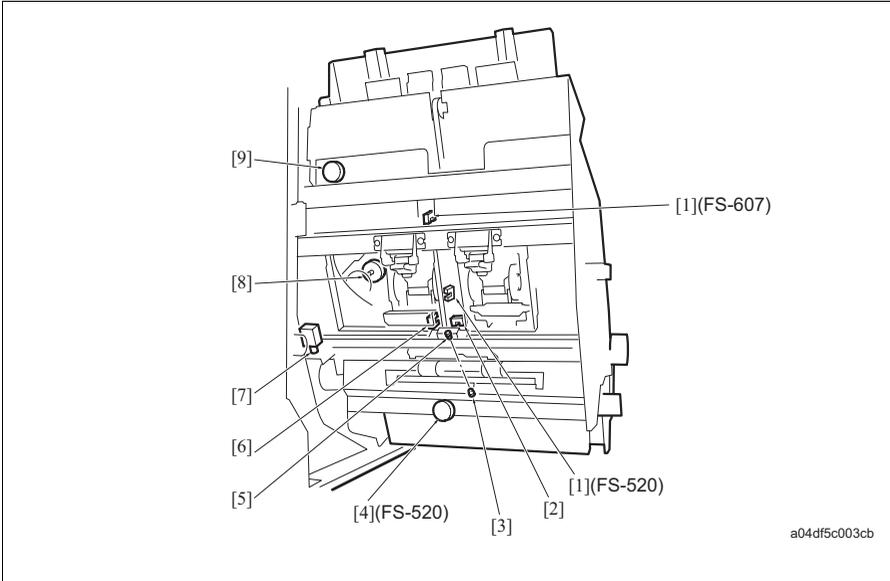


a04df5c002ca

- | | |
|-----------------------------|-----------------------|
| [1] 装订器出纸上限传感器 (PS7) | [8] 继电器电路板 (RB) |
| [2] 主纸盘上限传感器 (PS2) | [9] FNS 控制电路板 (FNSCB) |
| [3] 计数器复位传感器 (PS15) | [10] 门马达 (M12) |
| [4] 旁路门电磁铁 (SD5) | [11] FNS 传输马达 (M1) |
| [5] 主纸盘下限传感器 (PS3) | [12] 出纸口马达 (M8) |
| [6] 主纸盘升降马达 (M3) | [13] 副纸盘出纸马达 (M21) |
| [7] 折叠传送马达 (M20) (仅 FS-607) | [14] 出纸辊马达 (M7) |

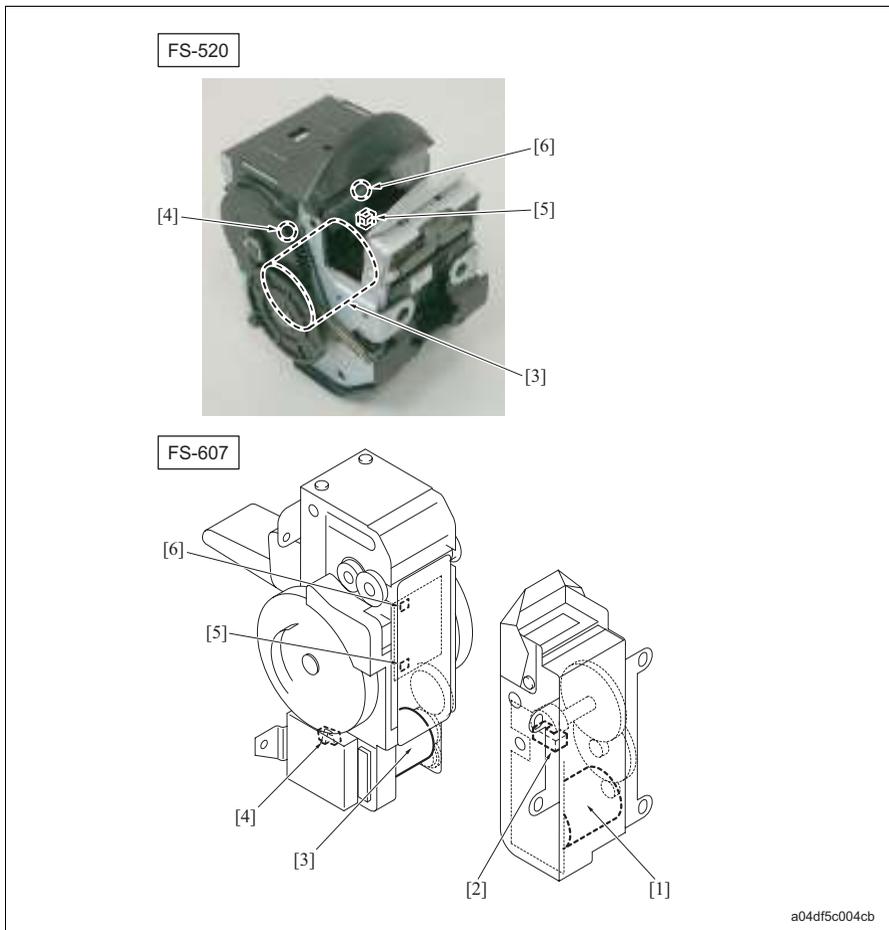


△ C. 折叠部



- | | |
|--------------------------------|------------------------------|
| [1] 装订器移动原位传感器 (PS11) | [6] 装订器旋转原位传感器 (PS13) |
| [2] 折叠出纸传感器 (PS25) (仅 FS-607) | (仅 FS-607) |
| [3] 折叠已满 LED (PS29) (仅 FS-607) | [7] 三折叠门电磁铁 (SD6) (仅 FS-607) |
| [4] 装订器移动马达 (M11) | [8] 装订器旋转马达 (M6) (仅 FS-607) |
| [5] 折叠已满传感器 (PS29) (仅 FS-607) | [9] 上位对齐马达 (M5) |

△ D. 装订器部



[1] 后部夹钳马达 (M10) (仅 FS-607) /
前部夹钳马达 (M15) (仅 FS-607)

[2] 后部夹钳马达原位传感器 (PS32) /
(仅 FS-607)
前部夹钳马达原位传感器 (PS33)
(仅 FS-607)

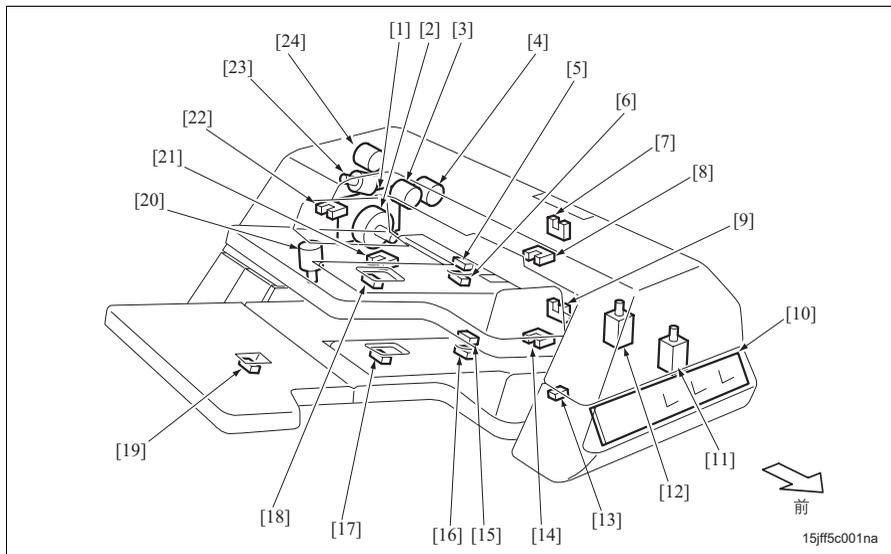
[3] 后部装订器马达 (M9) /
前部装订器马达 (M14)

[4] 后部装订器马达原位传感器 (PS30) /
前部装订器马达原位传感器 (PS31)

[5] 后部订书钉盒定位开关 (SW1) /
前部订书钉盒定位开关 (SW3)

[6] 后部订书钉空开关 (SW2) /
前部订书钉空开关 (SW4)

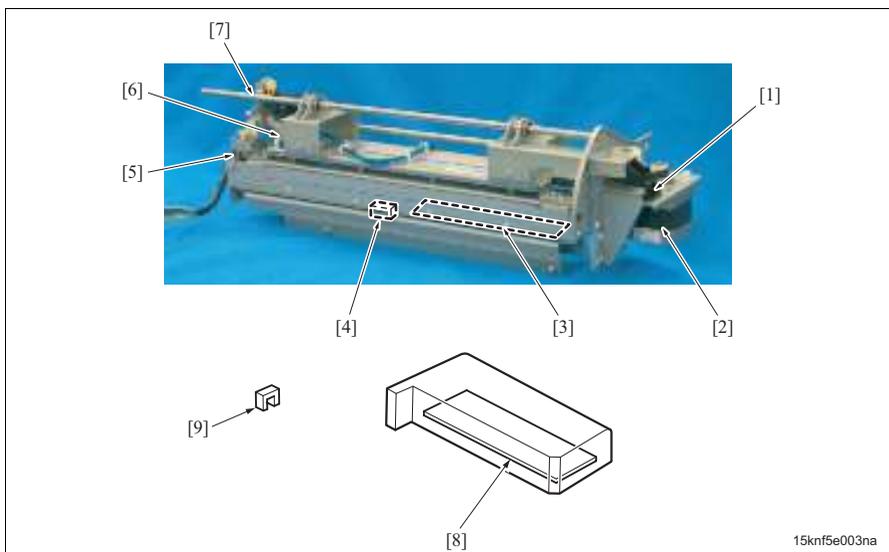
14.9 PI



- | | |
|-----------------------|--------------------------|
| [1] PI 驱动电路板 (PIDB) | [13] 上门打开 / 关闭开关 (MS201) |
| [2] 传输马达 (M203) | [14] 下位纸盘上限传感器 (PS209) |
| [3] 下位传输离合器 (MC202) | [15] 下位缺纸传感器 (PS207) |
| [4] 对位离合器 (MC203) | [16] 下位纸张尺寸 VR (VR202) |
| [5] 上位缺纸传感器 (PS202) | [17] 下位纸张定位传感器 (PS212) |
| [6] 上位纸张尺寸 VR (VR201) | [18] 上位纸张定位传感器 (PS203) |
| [7] 上位纸张入口传感器 (PS201) | [19] 下位大尺寸传感器 (PS208) |
| [8] 上位纸盘上限传感器 (PS205) | [20] 下位纸盘提升马达 (M202) |
| [9] 下位纸张入口传感器 (PS206) | [21] 下位纸盘下限传感器 (PS210) |
| [10] PI 操作电路板 (PIOB) | [22] 上位纸盘下限传感器 (PS204) |
| [11] 下位拾纸电磁铁 (SD202) | [23] 上位纸盘提升马达 (M201) |
| [12] 上位拾纸电磁铁 (SD201) | [24] 上位传输离合器 (MC201) |

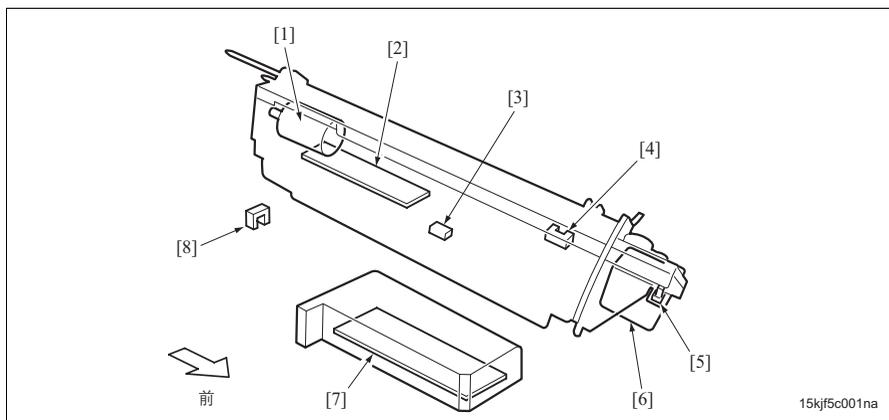
14.10 PK

14.10.1 PK-512



- | | |
|------------------------|------------------------|
| [1] 打孔移位原位传感器 (PS303) | [6] 打孔马达 (M301) |
| [2] 打孔移位马达 (M302) | [7] 打孔编码式传感器 (PS306) |
| [3] 纸张尺寸传感器 (PS305) | [8] 打孔驱动电路板 (PDB) |
| [4] 打孔废料盒已满传感器 (PS302) | [9] 打孔废料盒定位传感器 (PS304) |
| [5] 打孔原位传感器 (PS301) | |

14.10.2 PK-513

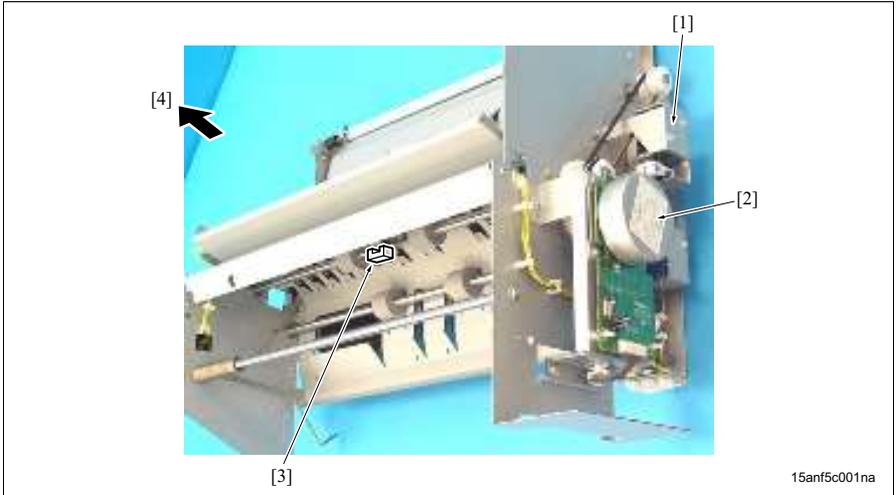


- | | |
|------------------------|------------------------|
| [1] 打孔马达 (M301) | [5] 打孔移位原位传感器 (PS303) |
| [2] 纸张尺寸传感器 (PS305) | [6] 打孔移位马达 (M302) |
| [3] 打孔废料盒已满传感器 (PS302) | [7] 打孔驱动电路板 (PDB) |
| [4] 打孔原位传感器 (PS301) | [8] 打孔废料盒定位传感器 (PS304) |

14.11 SD

A. 水平传输部

(1) 入口传输



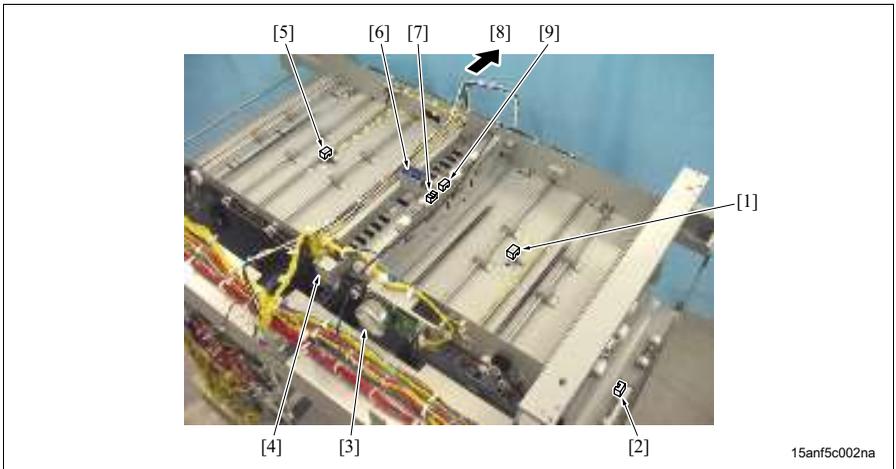
[1] 入口门电磁铁 (SD1)

[3] 入口传感器 (PS1)

[2] 入口传输马达 (M1)

[4] 右侧方向

(2) 水平传输



[1] 水平传输传感器 / 2 (PS3)

[6] 辊释放电磁铁 / 4 (SD4)

[2] 水平传输出纸传感器 (PS4)

[7] 副纸盘出纸传感器 (PS11)

[3] 水平传输马达 (M2)

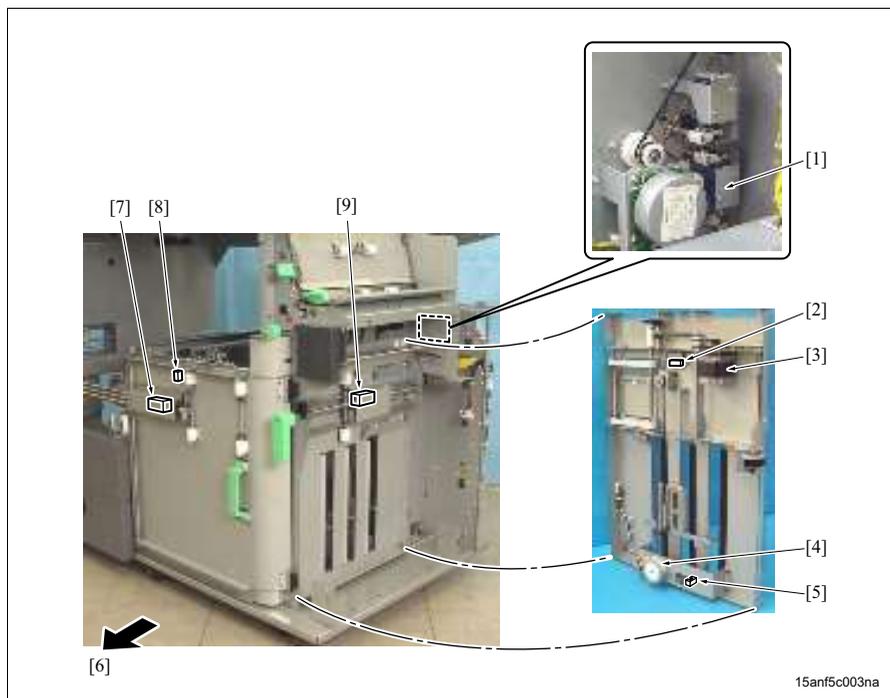
[8] 前侧方向

[4] 水平传输门电磁铁 (SD3)

[9] 副纸盘纸张已满传感器 (PS12)

[5] 水平传输传感器 / 1 (PS2)

B. 直角传输部

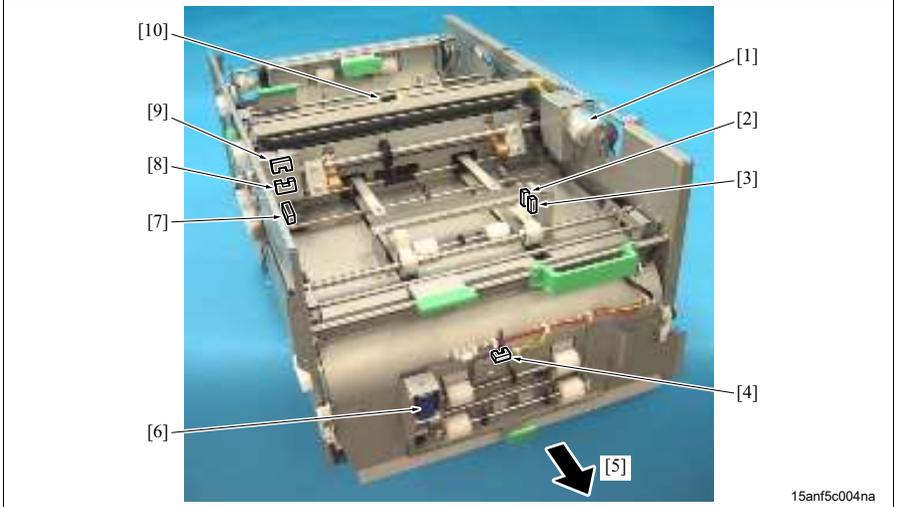


- [1] 直角传输门电磁铁 (SD2)
- [2] 直角传输传感器 / 1 (PS5)
- [3] 直角传输马达 (M6)
- [4] 重叠马达 (M13)
- [5] 重叠原位传感器 (PS17)

- [6] 前侧方向
- [7] 辊释放电磁铁 / 2 (SD6)
- [8] 直角传输传感器 / 2 (PS6)
- [9] 辊释放电磁铁 / 1 (SD5)

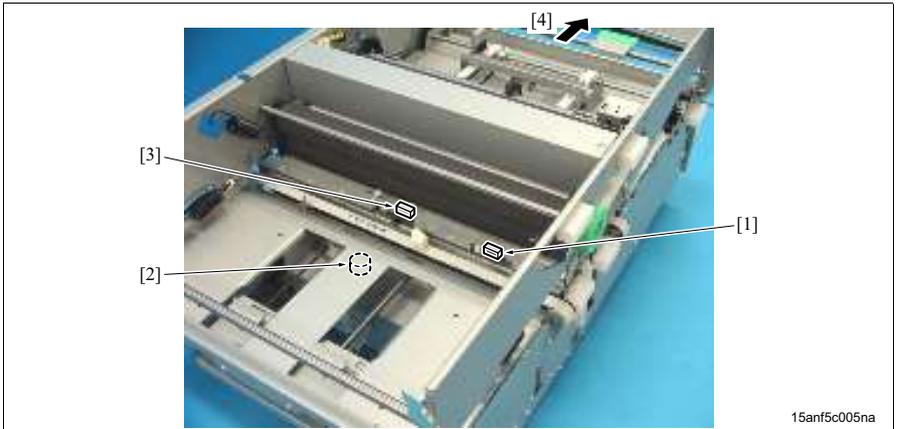
C. 折叠部

(1) 顶部 / 1



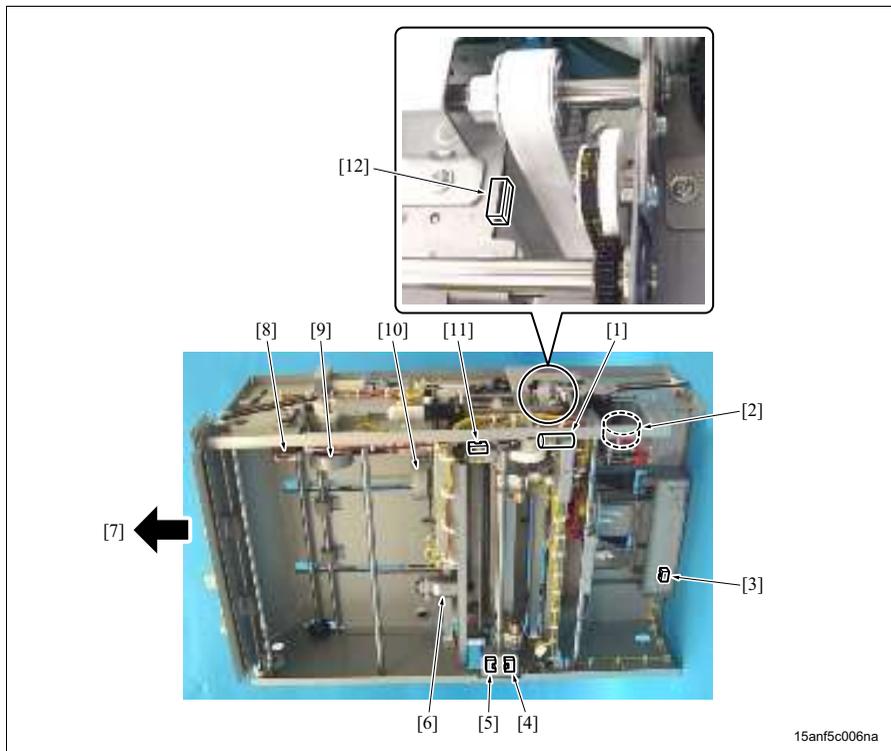
- [1] 第二折叠刀马达 (M19)
- [2] 前部折叠主扫描对齐原位传感器 / 2 (PS49)
- [3] 前部折叠主扫描对齐原位传感器 / 1 (PS18)
- [4] 折叠入口传感器 (PS60)
- [5] 前侧方向
- [6] 辊释放电磁铁 / 3 (SD7)
- [7] 折叠传感器 / 2 (PS44)
- [8] 第二折叠刀原位传感器 / 2 (PS23)
- [9] 第二折叠刀原位传感器 / 1 (PS22)
- [10] 折叠通道传感器 (PS8)

(2) 顶部 / 2



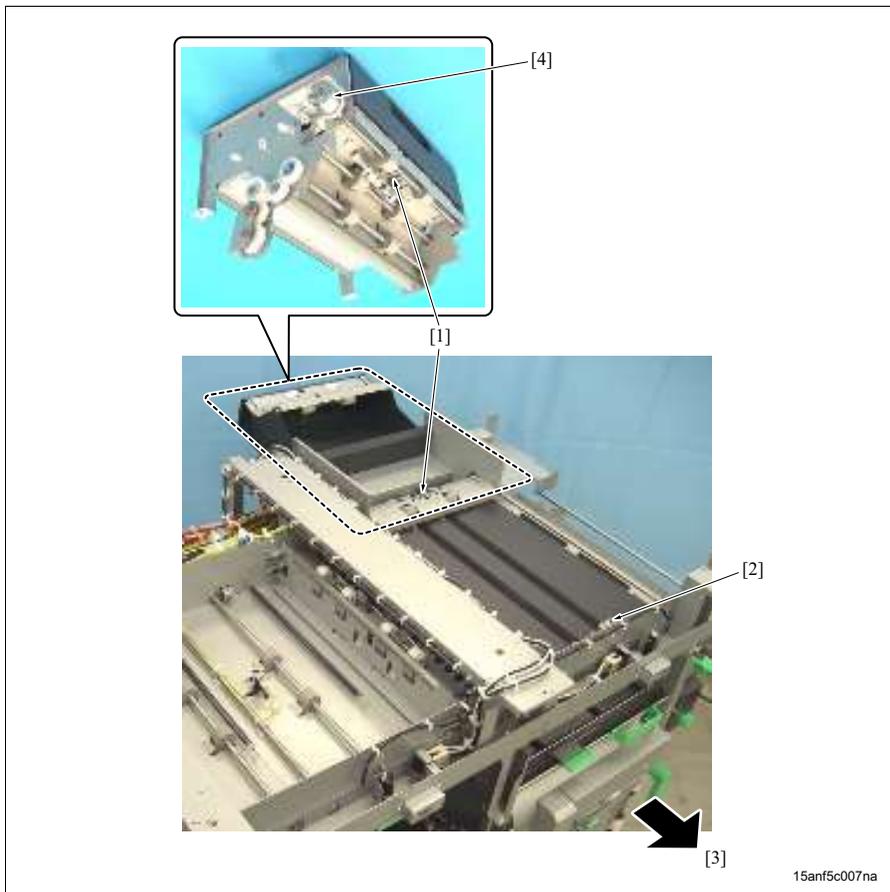
- [1] 折叠副扫描对齐原位传感器 (PS56)
- [2] 后部折叠主扫描对齐马达 (M14)
- [3] 折叠传感器 / 1 (PS7)
- [4] 前侧方向

(3) 底部视图



- | | |
|---------------------------|-----------------------|
| [1] 第一折叠刀马达 (M18) | [7] 前侧方向 |
| [2] 折叠传输马达 (M4) | [8] 前部折叠主扫描对齐马达 (M7) |
| [3] 后部折叠主扫描对齐原位传感器 (PS19) | [9] 折叠入口马达 (M3) |
| [4] 第一折叠刀原位传感器 / 2 (PS21) | [10] 折叠副扫描对齐出纸马达 (M8) |
| [5] 第一折叠刀原位传感器 / 1 (PS20) | [11] 导轨原位传感器 (PS46) |
| [6] 导轨马达 (M25) | [12] 折叠出纸原位传感器 (PS24) |

(4) 第三折叠出纸



15anf5c007na

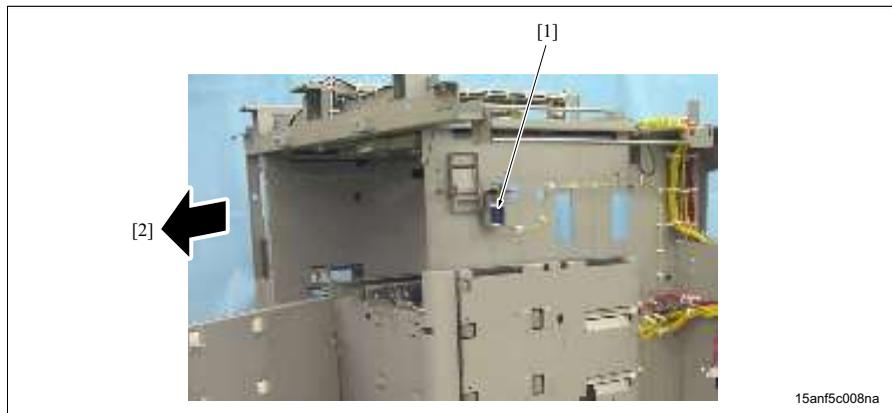
[1] 三折叠出纸传感器 (PS9)

[3] 前侧方向

[2] 三折叠纸张已满传感器 (PS10)

[4] 三折叠出纸离合器 (CL1)

(5) 其他

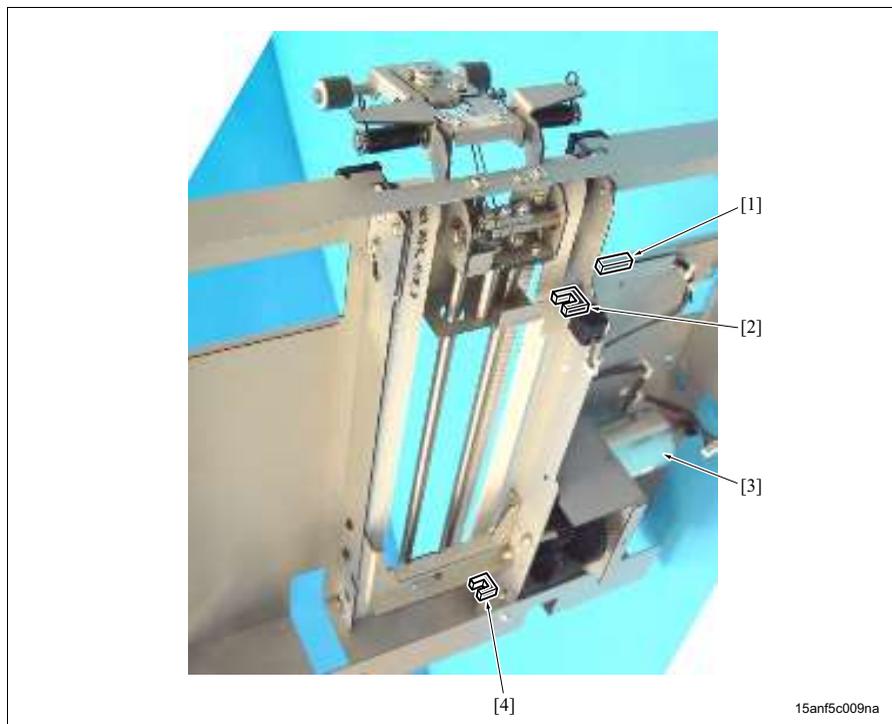


[1] 折叠单元锁定电磁铁 (SD8)

[2] 前侧方向

D. 鞍式装订部

(1) 纸叠夹



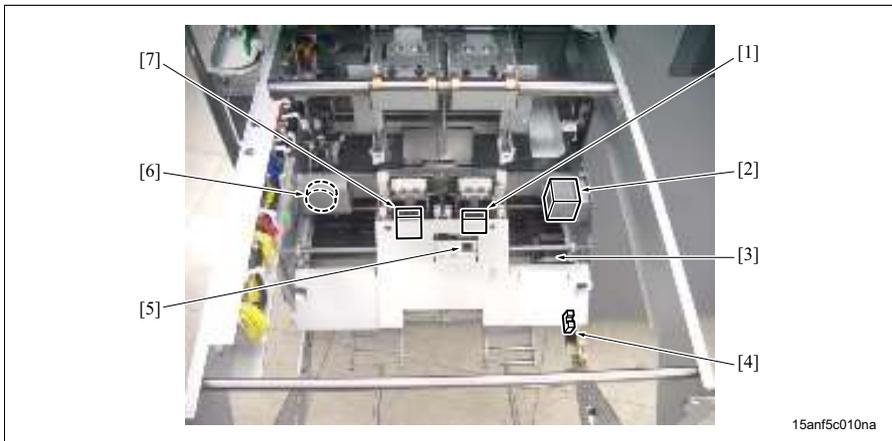
[1] 纸叠传感器 / 1 (PS14)

[3] 纸叠夹马达 (M11)

[2] 纸叠夹上限传感器 (PS33)

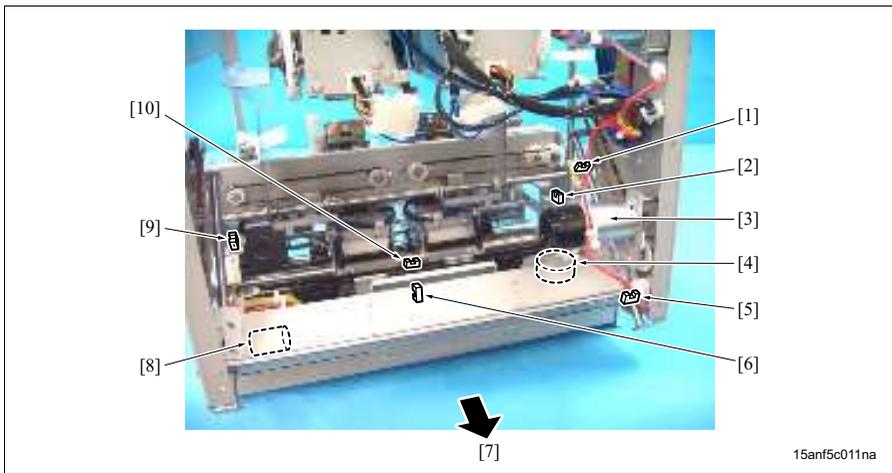
[4] 纸叠夹下限传感器 (PS30)

(2) 前侧



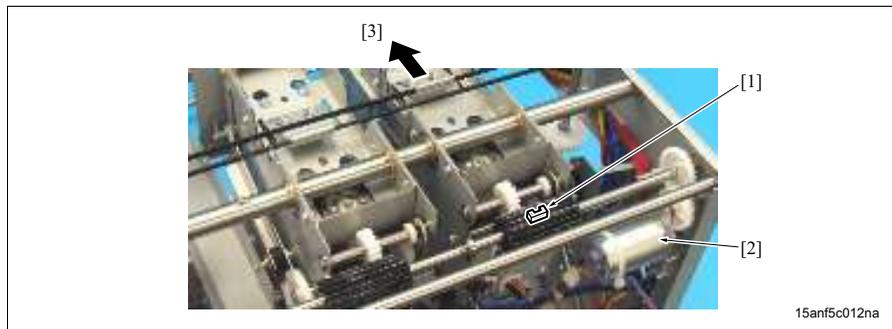
- [1] 右侧夹钳电磁铁 (SD9)
- [2] 右侧鞍式装订对齐马达 (M9)
- [3] 纸叠臂马达 (M10)
- [4] 纸叠臂原位传感器 (PS32)
- [5] 鞍式装订纸张传感器 (PS13)
- [6] 左侧鞍式装订对齐马达 (M16)
- [7] 左侧夹钳电磁铁 (SD10)

(3) 后侧 1



- [1] 纸叠臂辅助上限传感器 (PS39)
- [2] 左侧鞍式装订对齐原位传感器 (PS29)
- [3] 纸叠臂辅助马达 (M26)
- [4] 装订器移动马达 (M15)
- [5] 纸叠臂辅助原位传感器 (PS38)
- [6] 装订器移动原位传感器 (PS25)
- [7] 背部方向
- [8] 夹钳升降马达 (M20)
- [9] 右侧鞍式装订对齐原位传感器 (PS28)
- [10] 夹钳升降原位传感器 (PS26)

(4) 后侧 2

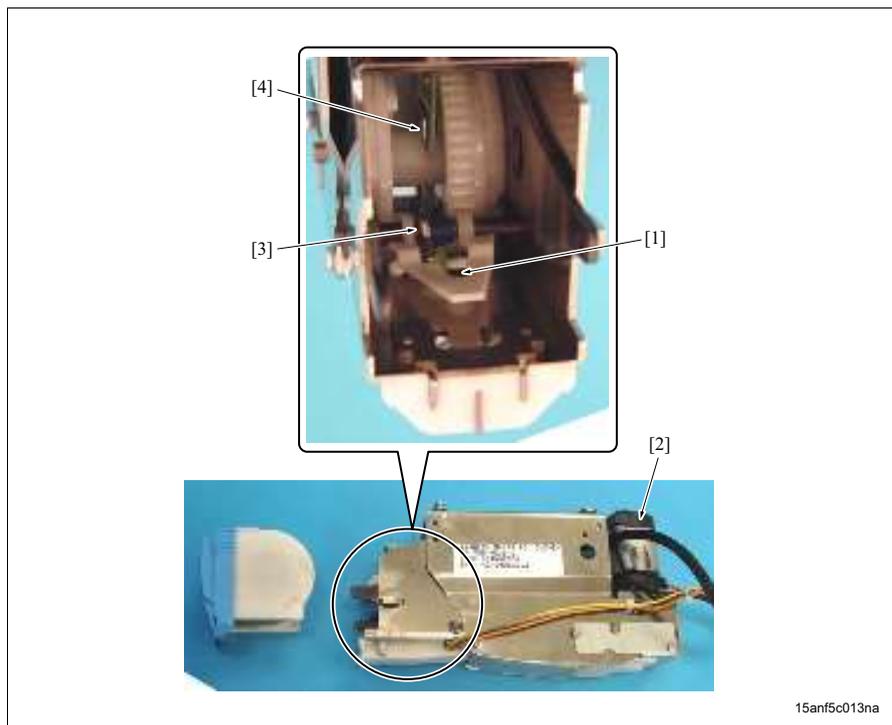


[1] 鞍式装订加压原位传感器 (PS27)

[3] 前侧方向

[2] 鞍式装订加压马达 (M21)

(5) 装订器



[1] 右侧 (SW1) 和左侧 (SW2) 装订器空开关

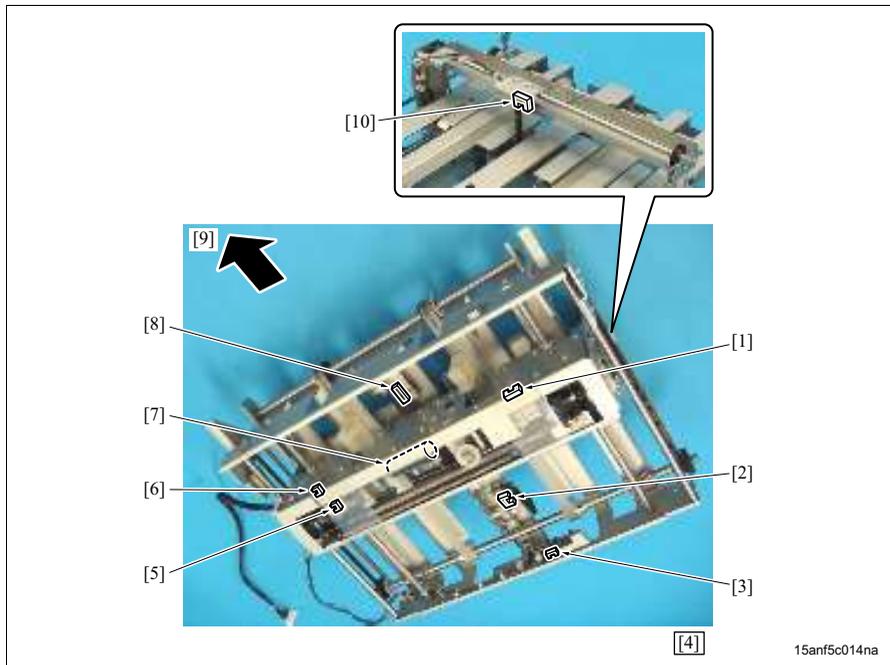
[3] 右侧 (HS1) 和左侧 (HS3) 装订器原位传感器

[2] 右侧 (M29) 和左侧 (M30) 装订器马达

[4] 右侧 (HS2) 和左侧 (HS4) 夹钳启动传感器

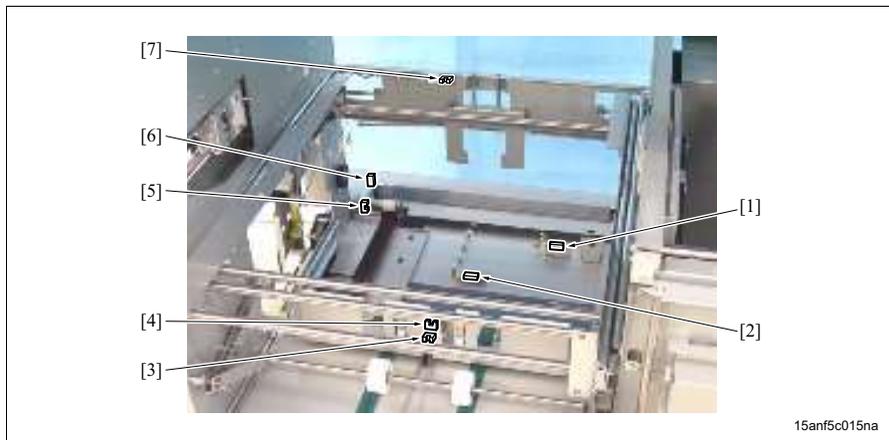
E. 纸叠处理部

(1) 纸叠加压部 / 纸叠加压底部



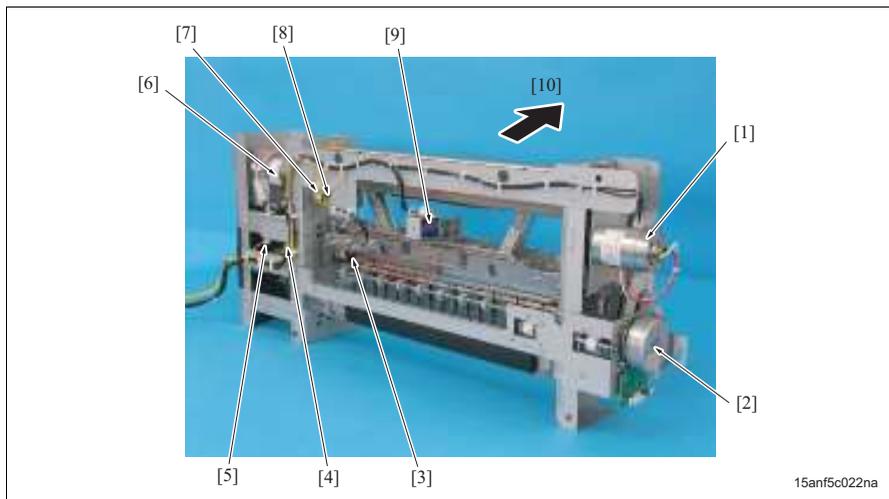
- | | |
|------------------------|----------------------|
| [1] 纸叠加压移动原位传感器 (PS36) | [6] 纸叠加压原位传感器 (PS37) |
| [2] 纸叠传感器 / 4 (PS54) | [7] 纸叠加压马达 (M23) |
| [3] 纸叠对位原位传感器 (PS34) | [8] 纸叠传感器 / 2 (PS15) |
| [4] 底部视图 | [9] 前侧方向 |
| [5] 纸叠加压下限传感器 (PS47) | [10] 裁切器对位传感器 (PS55) |

(2) 纸叠出纸



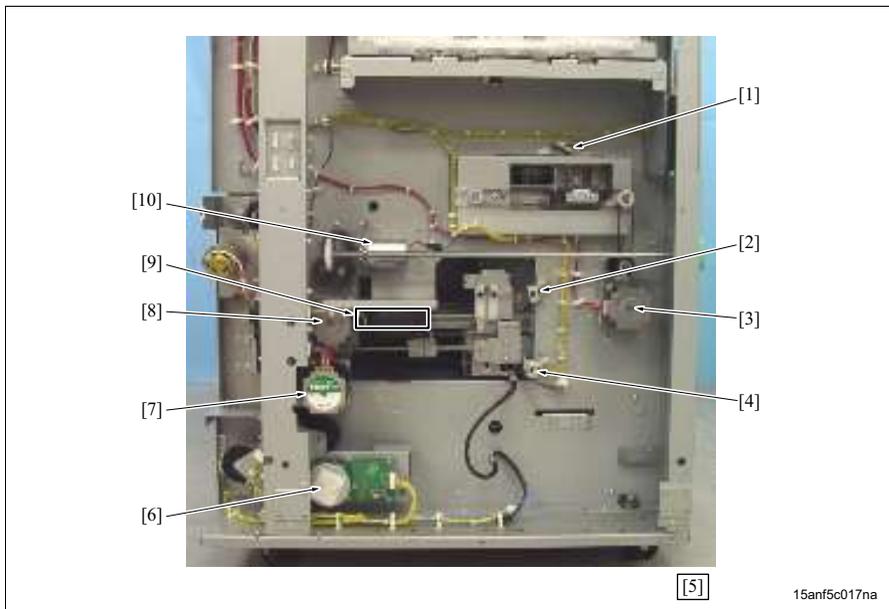
- | | |
|------------------------|-----------------------|
| [1] 纸叠纸盘定位传感器 (PS58) | [5] 废料盒定位传感器 (PS40) |
| [2] 裁切器废料已满传感器 (PS41) | [6] 废料加压原位传感器 (PS48) |
| [3] 纸叠纸盘纸张已满传感器 (PS61) | [7] 纸叠对位板原位传感器 (PS16) |
| [4] 纸叠出纸传感器 / 2 (PS57) | |

F. 裁切器部



- | | |
|---------------------|-----------------------|
| [1] 裁切器加压马达 (M32) | [6] 裁切刀马达 (M31) |
| [2] 裁切器叶片马达 (M33) | [7] 裁切器加压上限传感器 (PS52) |
| [3] 裁切板更换传感器 (PS59) | [8] 裁切器加压原位传感器 (PS53) |
| [4] 裁切刀原位传感器 (PS50) | [9] 裁切板电磁铁 (SD11) |
| [5] 裁切刀上限传感器 (PS51) | [10] 前侧方向 |

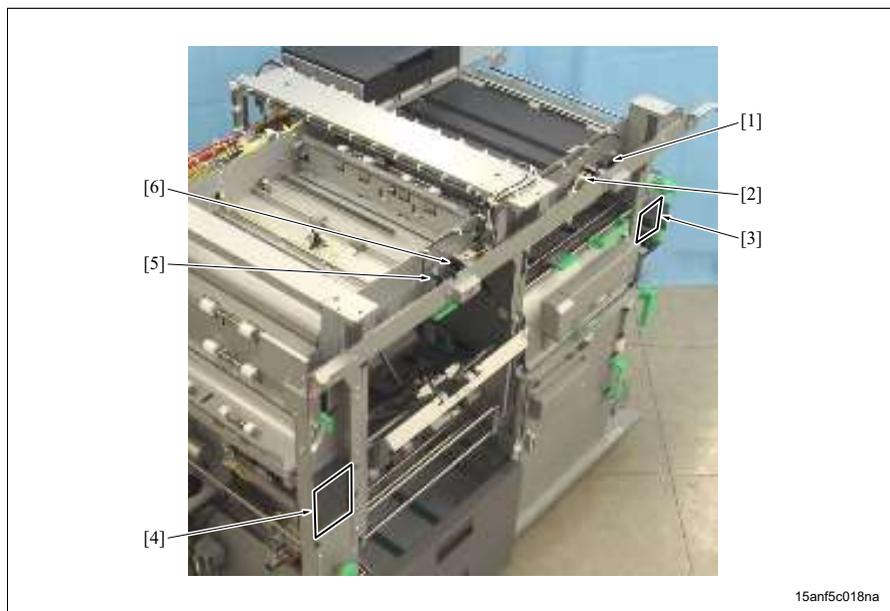
G. 左侧



15anf5c017na

- | | |
|-------------------------|----------------------|
| [1] 纸叠臂旋转原位传感器 (PS31) | [6] 纸叠出纸马达 (M5) |
| [2] 纸叠加压部升降限位传感器 (PS45) | [7] 纸叠加压移动马达 (M17) |
| [3] 纸叠臂旋转马达 (M22) | [8] 纸叠对位马达 (M12) |
| [4] 纸叠加压部升降原位传感器 (PS35) | [9] 废料清除风扇马达 (FM1) |
| [5] 左侧视图 | [10] 纸叠加压部升降马达 (M24) |

H. 前侧



[1] 右前门传感器 (PS42)

[2] 右前门开关 (MS1)

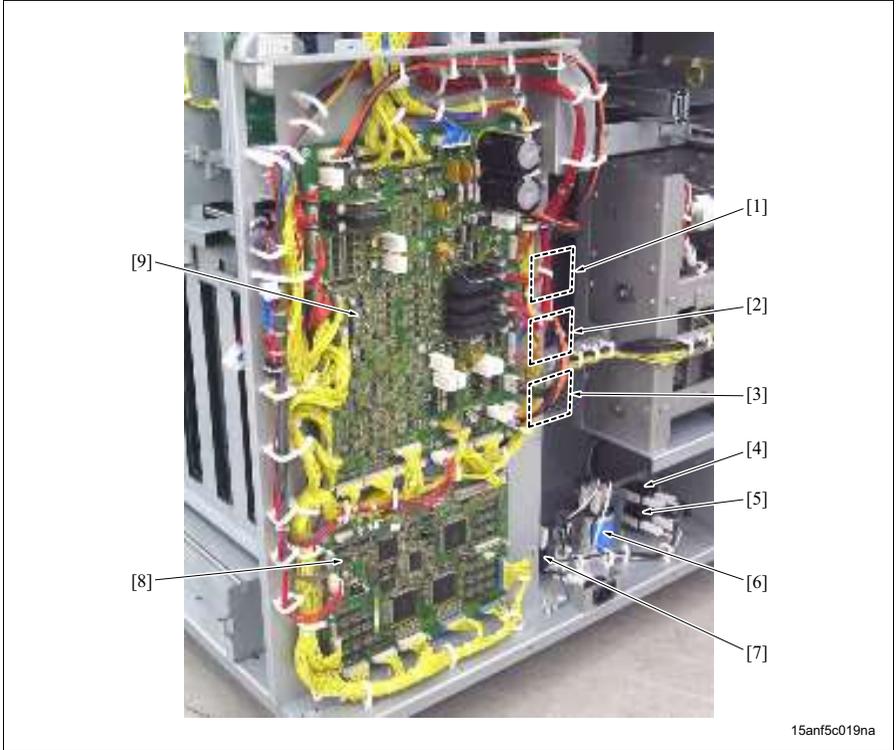
[3] 卡纸指示电路板 / 1 (JAMIB/1)

[4] 卡纸指示电路板 / 2 (JAMIB/2)

[5] 左前门传感器 (PS43)

[6] 左前门开关 (MS2)

I. 后侧



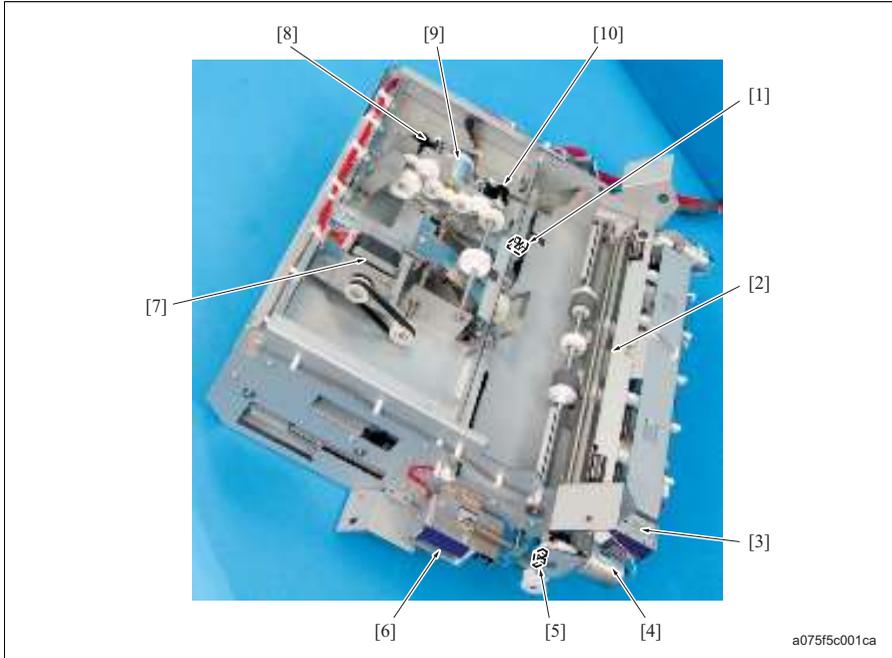
- [1] 直流电源 / 1 (DCPS1)
- [2] 直流电源 / 2 (DCPS2)
- [3] 直流电源 / 3 (DCPS3)
- [4] 断路器 / 1 (CBR1)
- [5] 断路器 / 2 (CBR2)

- [6] 噪音过滤器 (NF1)
- [7] 电源继电器 (右, 左 1)
- [8] SD 控制电路板 (SDCB)
- [9] SD 驱动电路板 (SDDB)

△ 14.12 PB

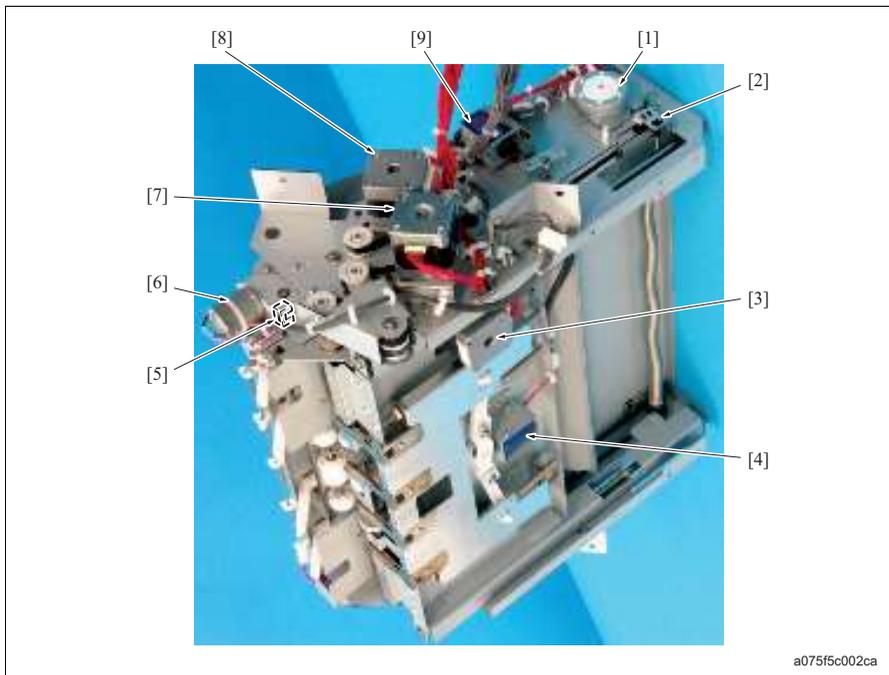
A. SC 部

(1) 前侧 / 顶部



- | | |
|-----------------------|---------------------------|
| [1] SC 对齐原位传感器 (PS14) | [7] SC 反转传输马达 (M12) |
| [2] SC 纸张检测传感器 (PS16) | [8] SC 反转弹簧压力检测传感器 (PS13) |
| [3] SC 压臂电磁铁 (SD13) | [9] SC 反转释放马达 (M13) |
| [4] SC 辊释放马达 (M18) | [10] SC 反转臂压力检测传感器 (PS12) |
| [5] SC 辊释放传感器 (PS17) | |
| [6] SC 止动器电磁铁 (SD12) | |

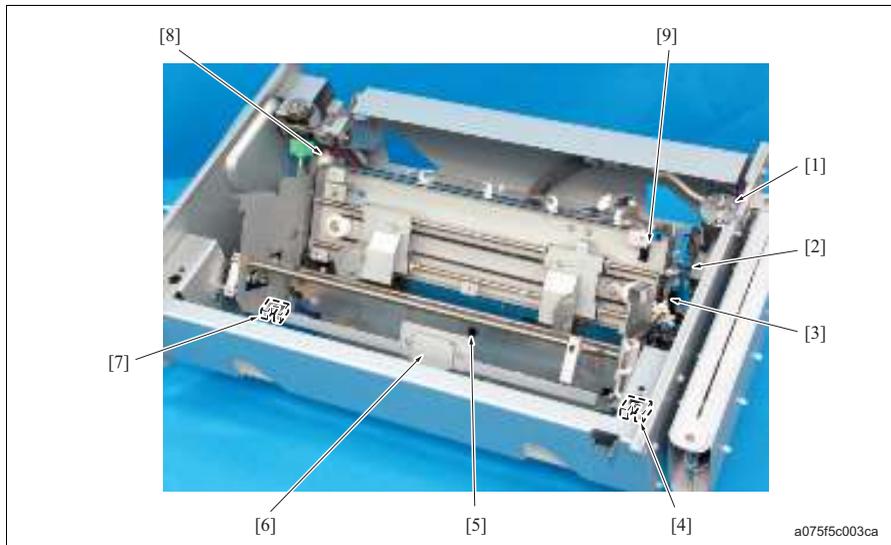
△ (2) 后侧 / 底部



- | | |
|------------------------|---------------------|
| [1] 夹钳入口移动马达 (M19) | [6] 夹钳入口辊释放马达 (M20) |
| [2] 夹钳入口移动原位传感器 (PS18) | [7] SC 纸叠传输马达 (M17) |
| [3] SC 对齐马达 (M15) | [8] SC 入口传输马达 (M11) |
| [4] FD 对齐电磁铁 (SD11) | [9] 直接出纸门电磁铁 (SD91) |
| [5] 夹钳入口辊释放传感器 (PS19) | |

△ B. 夹钳部

(1) 顶部



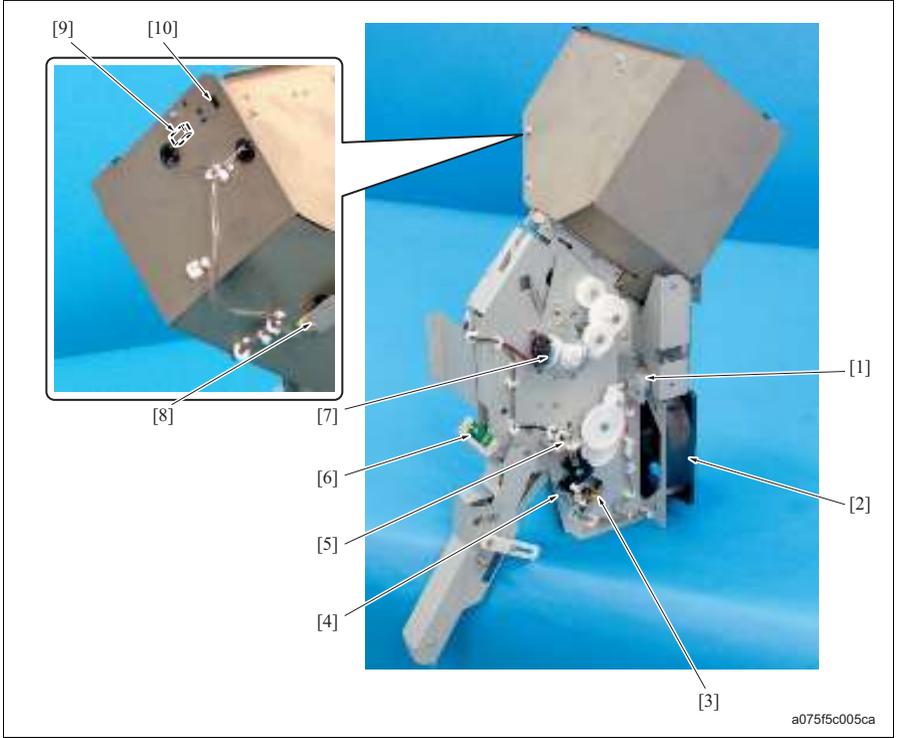
- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| [1] 夹钳旋转马达 (M23) | [6] 夹钳纸张 LED (LED21) |
| [2] 夹钳旋转原位传感器 (PS24) | [7] 封面纸托盘上限传感器 / 后 (PS26) |
| [3] 夹钳旋转压力传感器 (PS25) | [8] 夹钳马达 (M22) |
| [4] 封面纸托盘上限传感器 / 前 (PS27) | [9] 夹钳对齐原位传感器 (PS21) |
| [5] 夹钳纸张传感器 (PS28) | |

(2) 左侧



- | | |
|--------------------|--------------------|
| [1] 书本厚度传感器 (PS29) | [3] 夹钳原位传感器 (PS22) |
| [2] 夹钳压力传感器 (PS23) | [4] 夹钳对齐马达 (M21) |

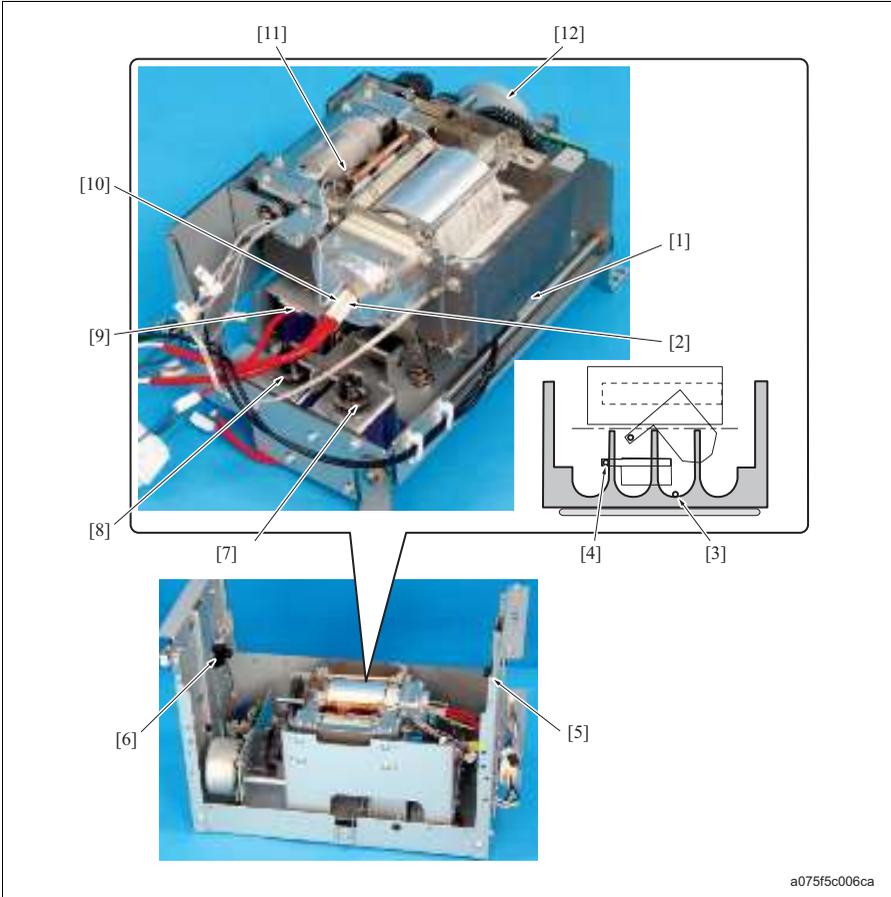
⚠ C. 胶粒供应部



- [1] 胶粒供应臂马达 (M34)
- [2] 排气扇 / 1 (M80)
- [3] 胶粒计数 LEC (LED32)
- [4] 胶粒供应臂上限传感器 (PS38)
- [5] 胶粒供应臂下限传感器 (PS39)
- [6] 胶粒计数传感器 (PS37)
- [7] 胶粒供应马达 (M33)
- ⚠ [8] 胶粒余量传感器 (PS36)
- ⚠ [9] 胶粒供应门开关 (MS1)
- [10] 胶粒供应门传感器 (PS40)

△ D. 胶槽部
(1) 胶槽

bizhub PRO C6500
/C5500



a075f5c006ca

- | | |
|-----------------------|------------------------|
| [1] 胶槽加热器 (H1) | [7] 胶槽上升电磁铁 / 2 (SD33) |
| [2] 涂胶辊加热器 (H2) | [8] 胶槽上升电磁铁 / 1 (SD31) |
| [3] 胶槽温度传感器 / 下 (TH) | [9] 封面纸涂胶上升电磁铁 (SD32) |
| [4] 胶槽温度传感器 / 中 (TH3) | [10] 涂胶辊温度传感器 (TH1) |
| [5] 涂胶位置检测传感器 (PS32) | [11] 胶槽温度传感器 / 上 (TH2) |
| [6] 涂胶位置 LED (LED31) | [12] 涂胶辊马达 (M32) |

△ (2) 胶槽单元移动



[1] 胶槽移动限位传感器 (PS31)

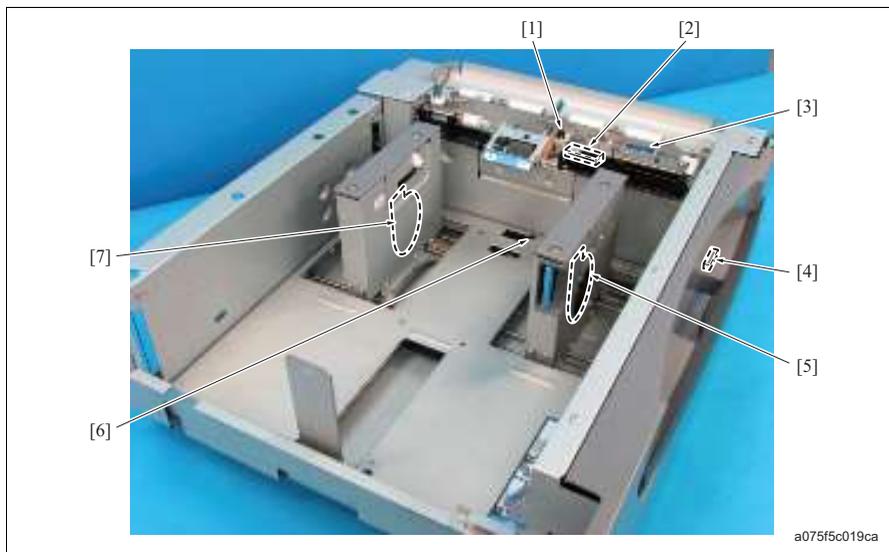
[2] 胶槽原位传感器 (PS33)

bizhub PRO C6500 / C5500

附录

△ E. 封面纸供应部

(1) 内部



[1] 封面纸盒上限传感器 (PS74)

[2] 封面纸传输传感器 / 1 (PS75)

[3] 封面纸拾纸电磁铁 (SD71)

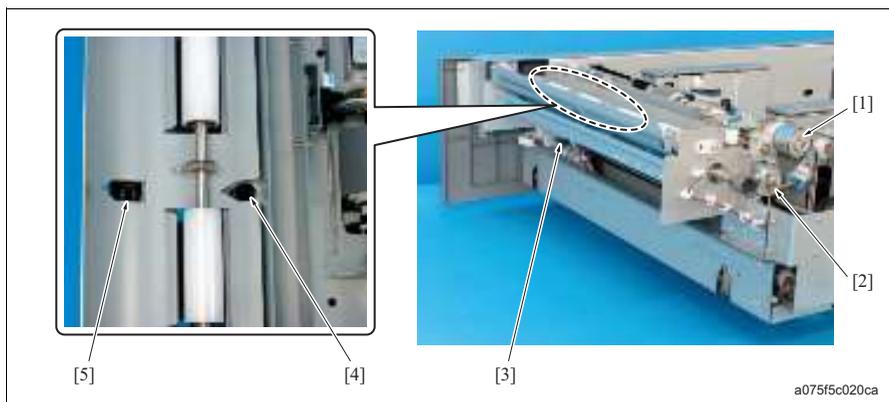
[4] 封面纸盒旋钮传感器 (PS82)

[5] 封面纸盒风扇 / 1 (M71)

[6] 封面纸缺纸传感器 (PS71)

[7] 封面纸盒风扇 / 2 (M72)

(2) 后侧



[1] 封面纸拾纸离合器 (MC71)

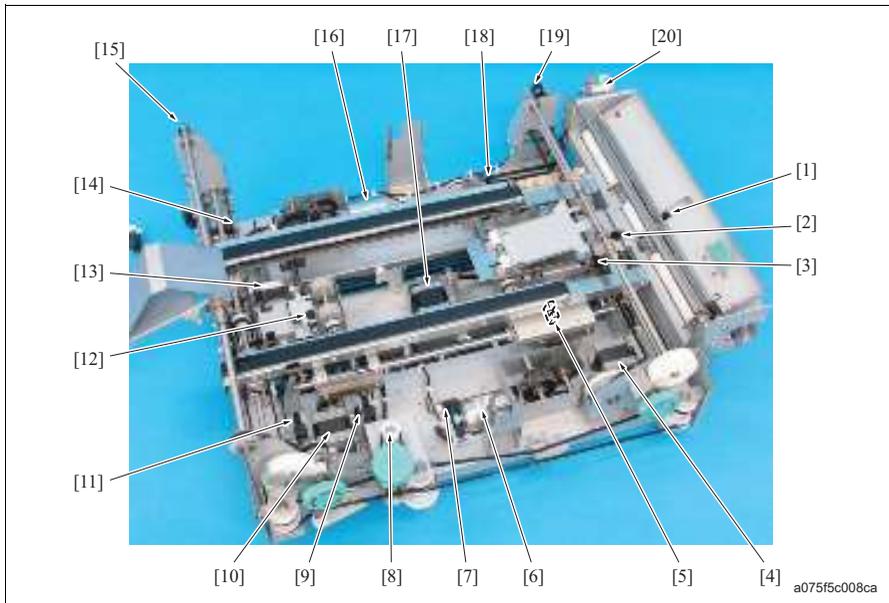
[2] 封面纸分离离合器 (MC72)

[3] 封面纸提升马达 (MC73)

[4] 封面纸传输传感器 / 2 (PS76)

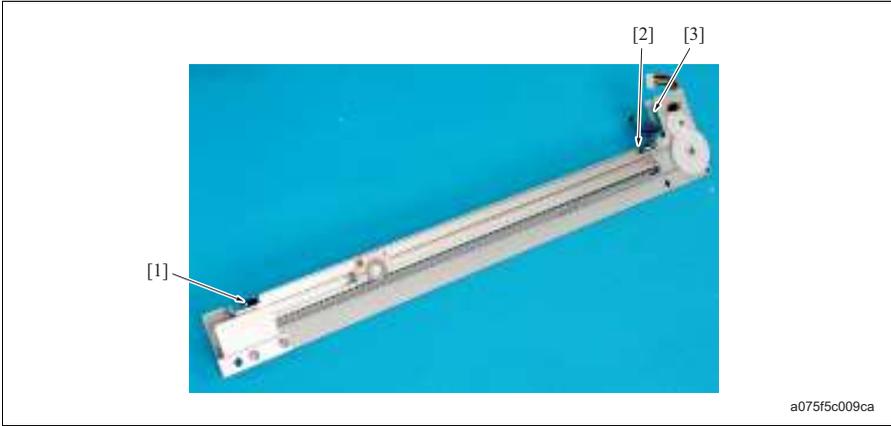
[5] 封面纸传输传感器 / 3 (PS77)

△ F. 封面纸提升部
(1) 封面纸托盘单元



- | | |
|----------------------------|-----------------------------|
| [1] 封面纸反转传感器 (PS44) | [11] 封面纸折叠板位置传感器 (PS51) |
| [2] 封面纸传感器 / 右 (PS45) | [12] 封面纸传感器 / 左 (PS46) |
| [3] 封面纸提升电磁铁 (SD41) | [13] 书本出纸马达 (M42) |
| [4] 封面纸传输臂马达 / 右 (M43) | [14] 封面纸对齐原位传感器 (PS41) |
| [5] 封面纸折叠压力传感器 (PS52) | [15] 封面纸传输臂原位传感器 / 左 (PS43) |
| [6] 封面纸折叠马达 / 右 (M48) | [16] 封面纸折叠马达 / 左 (M49) |
| [7] 封面纸折叠板编码式传感器 (PS50) | [17] 封面纸传输马达 (M45) |
| [8] 封面纸对齐马达 (M41) | [18] 封面纸折叠板原位传感器 / 右 (M48) |
| [9] 封面纸折叠板原位传感器 / 左 (PS49) | [19] 封面纸传输臂原位传感器 / 右 (PS42) |
| [10] 封面纸传输臂马达 / 左 (M44) | [20] 切刀马达 (M50) |

△ (2) 辊切刀组件



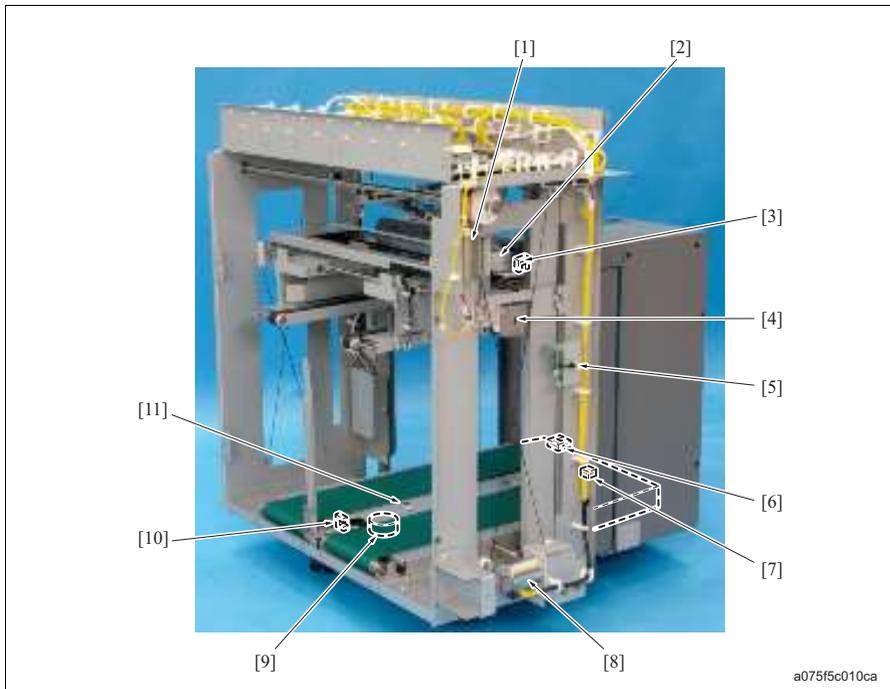
[1] 切刀原位开关 (SW41)

[3] 切刀马达 (M50)

[2] 切刀末端开关 (SW42)

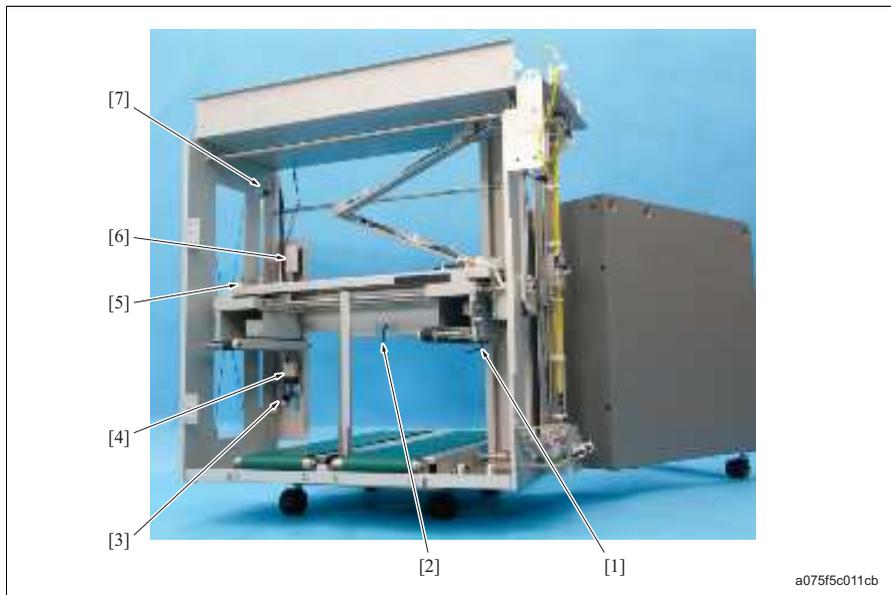
△ G. 书本存储部

(1) 后侧



- | | |
|--------------------------|------------------------|
| [1] 书本传输皮带升降马达 (M63) | [7] 书本传感器 / 2 (PS67) |
| [2] 书本传输皮带移动马达 (M62) | [8] 书本移动马达 (M64) |
| [3] 书本传输皮带移动原位传感器 (PS62) | [9] 书本止动器马达 (M65) |
| [4] 书本传输皮带马达 (M61) | [10] 书本止动器原位传感器 (PS68) |
| [5] 书本装限传感器 (PS65) | [11] 书本传感器 / 1 (PS66) |
| [6] 手推车到位传感器 (PS69) | |

△ (2) 内部

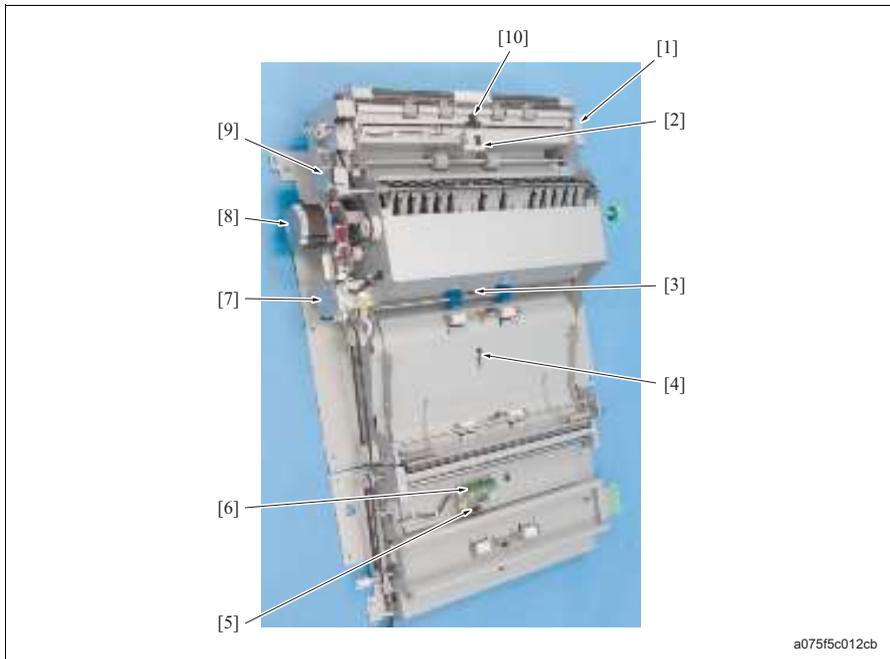


a075f5c011cb

- | | |
|------------------------|------------------------|
| [1] 书本传输皮带下限传感器 (PS64) | [5] 书本上限 LED (LED61) |
| [2] 书本末端传感器 (PS61) | [6] 书本门电磁铁 (SD61) |
| [3] 堆叠器门传感器 (PS57) | [7] 书本传输皮带原位传感器 (PS63) |
| [4] 堆叠器门开关 (MS4) | |

△ H. 传输部和框架部

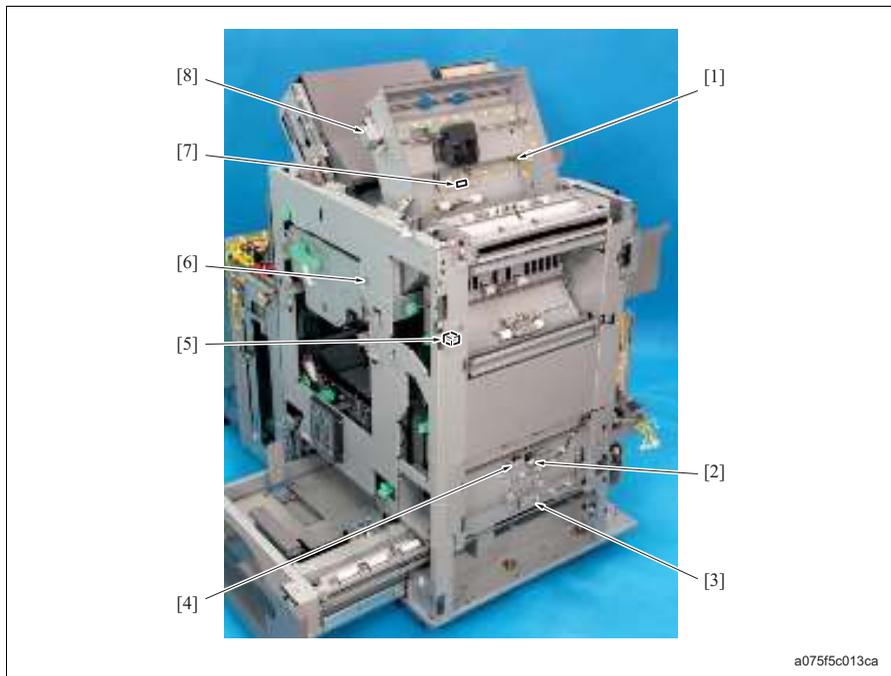
(1) 传输单元



a075f5c012cb

- | | |
|----------------------|---------------------------|
| [1] 副纸盘出纸电磁铁 (SD4) | [6] 多张进纸检测板 / 2 (MFDTB72) |
| [2] 副纸盘已满传感器 (PS5) | [7] 入口门电磁铁 (SD1) |
| [3] 入口传感器 (PS1) | [8] 入口传输马达 (M1) |
| [4] 封面纸入口传感器 (PS3) | [9] 副纸盘门电磁铁 (SD3) |
| [5] 废碳粉盒已满传感器 (PS80) | [10] 副纸盘出纸传感器 (PS4) |

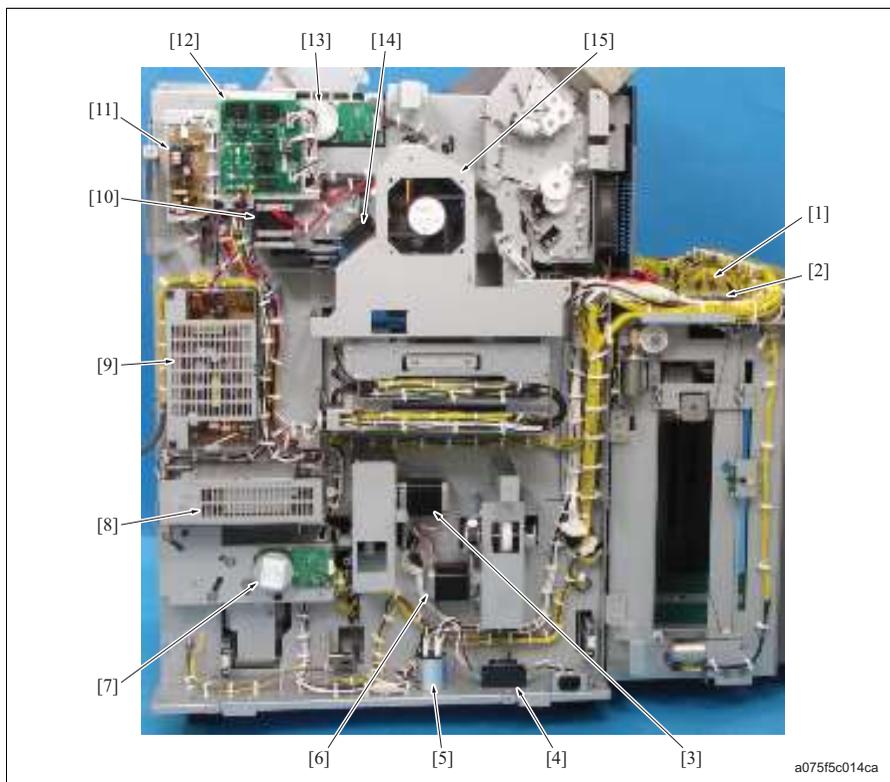
△ (2) 右侧



a075f5c013ca

- | | |
|---------------------------|--------------------|
| [1] 上门开关 (SW1) | [5] 前门锁定电磁铁 (SD80) |
| [2] 多张进纸检测板 / 1 (MFDTB71) | [6] 前门开关 (MS2) |
| [3] 封面纸传输传感器 / 5 (PS79) | [7] SC 入口传感器 (PS2) |
| [4] 封面纸传输传感器 / 4 (PS78) | [8] 旁路门电磁铁 (SD2) |

△ (3) 后侧



- | | |
|-------------------------|--------------------------|
| [1] PB 驱动板 (PBDB) | [9] 直流电源单元 / 2 (DCPU/2) |
| [2] PB 控制板 (PBCB) | [10] 胶槽移动马达 (M31) |
| [3] 封面纸托盘升降马达 / 后 (M47) | [11] 直流电源单元 / 3 (DCPU/3) |
| [4] 断路器 (CBR) | [12] AC 驱动板 (ACDB) |
| [5] 噪音过滤器 (NF) | [13] 中间传输马达 (M2) |
| [6] 封面纸托盘升降马达 / 前 (M46) | [14] 胶粒供应冷却风扇马达 (M4) |
| [7] 封面纸进纸马达 (M74) | [15] 排气扇 / 2 (M81) |
| [8] 直流电源单元 / 1 (DCPU/1) | |

△ (4) 内部



[1] 封面纸托盘原位传感器 / 前 (PS47)

[3] 废碳粉盒到位传感器 (PS81)

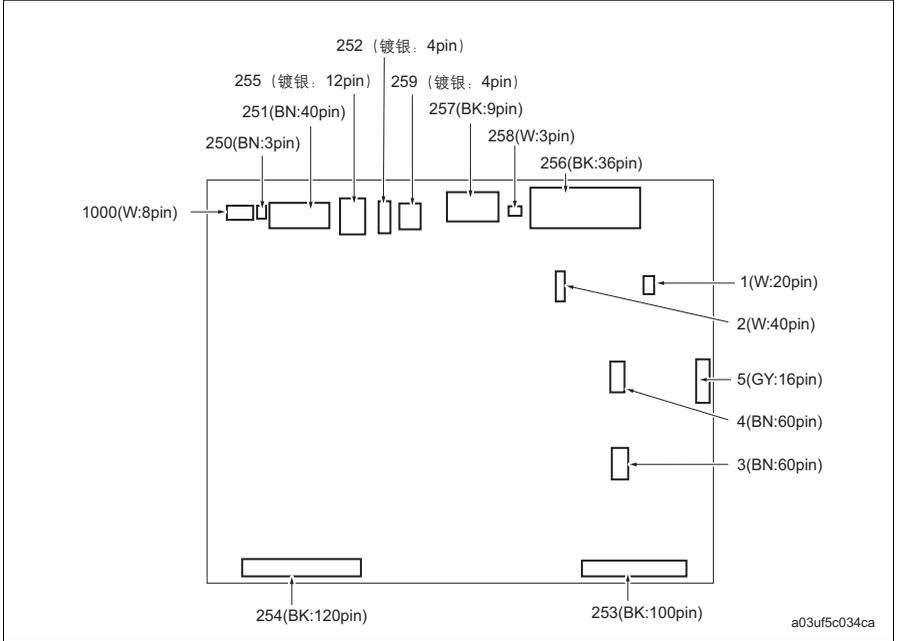
[2] 封面纸托盘原位传感器 / 后 (PS53)

15. 连接头分布图

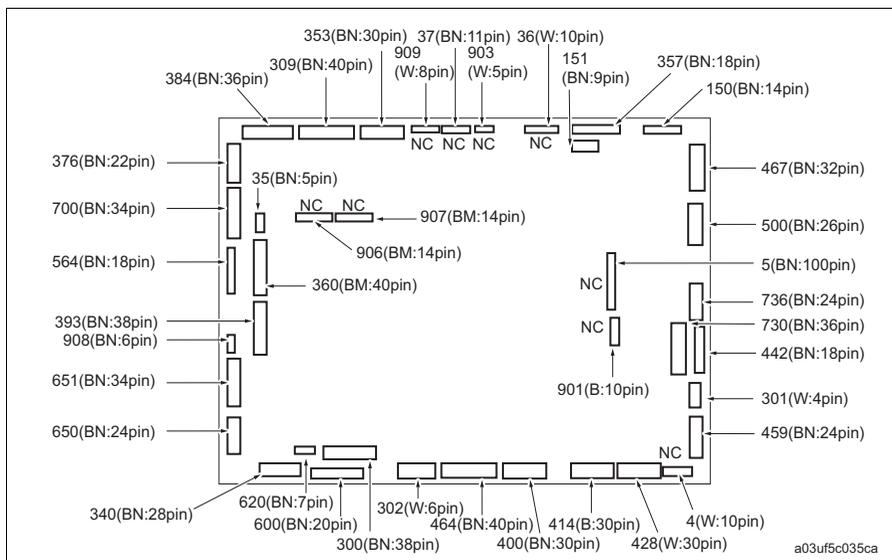
15.1 主机

15.1.1 电路板中的连接头

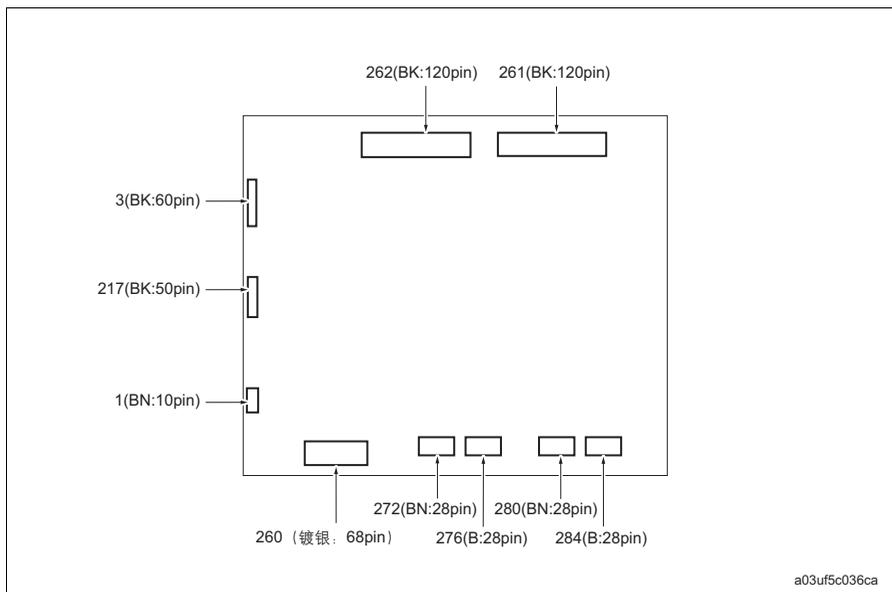
A. 整体控制电路板



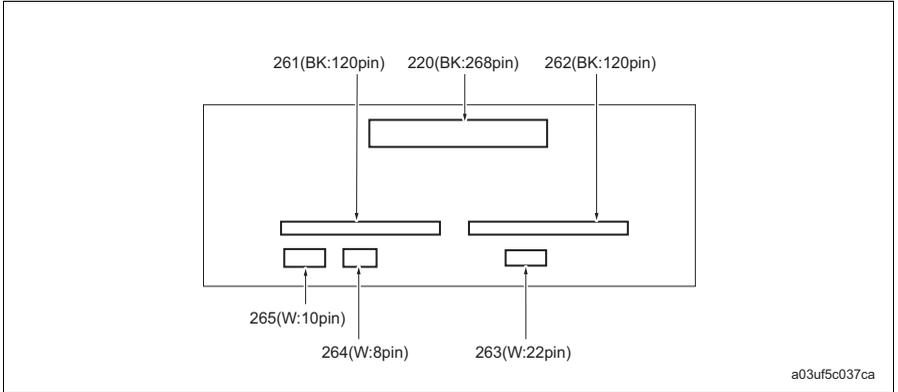
B. 打印机控制电路板



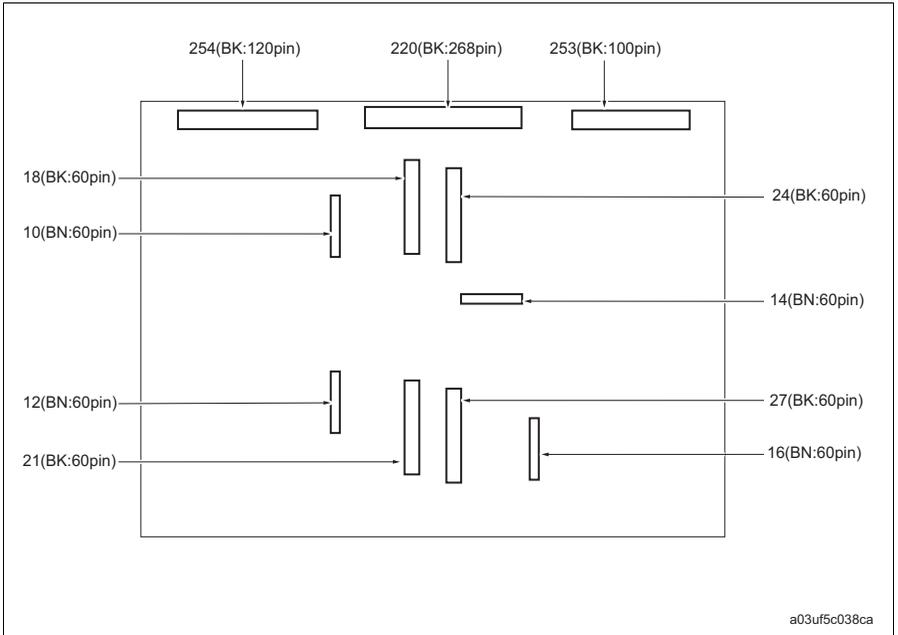
C. 图像处理电路板



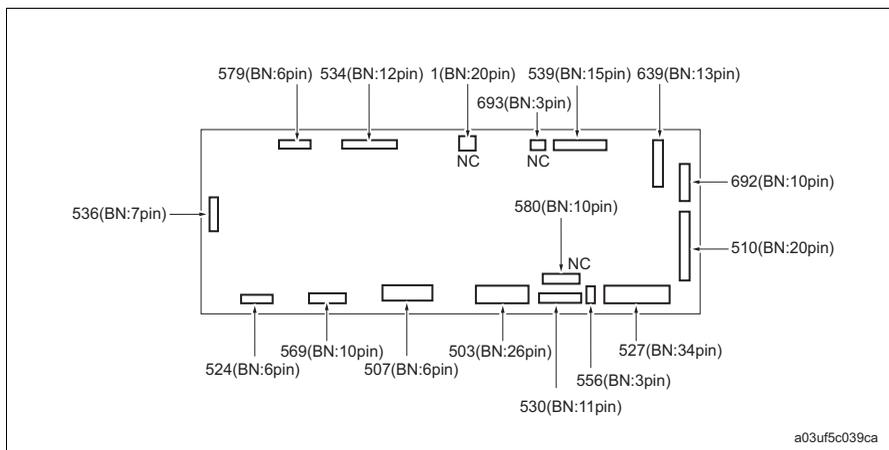
D. 接口电路板



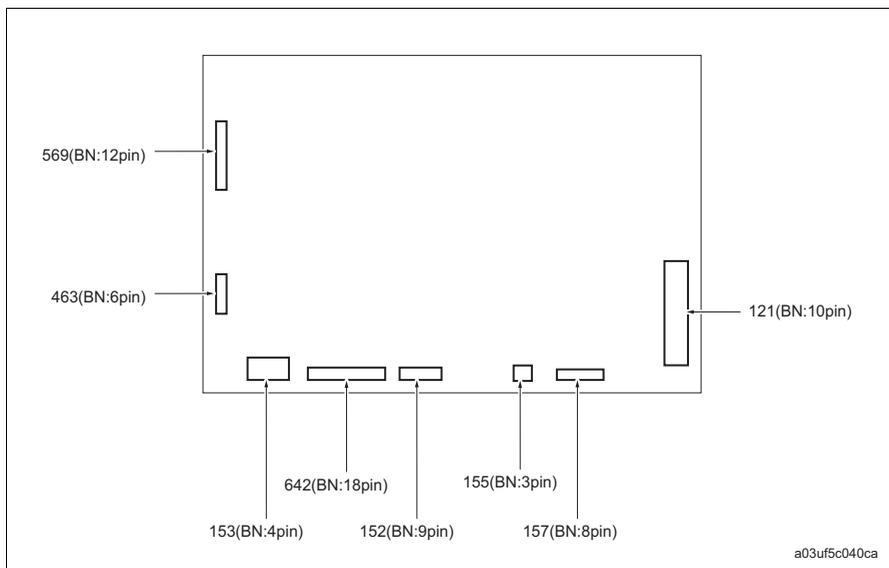
E. 图像存储器控制电路板



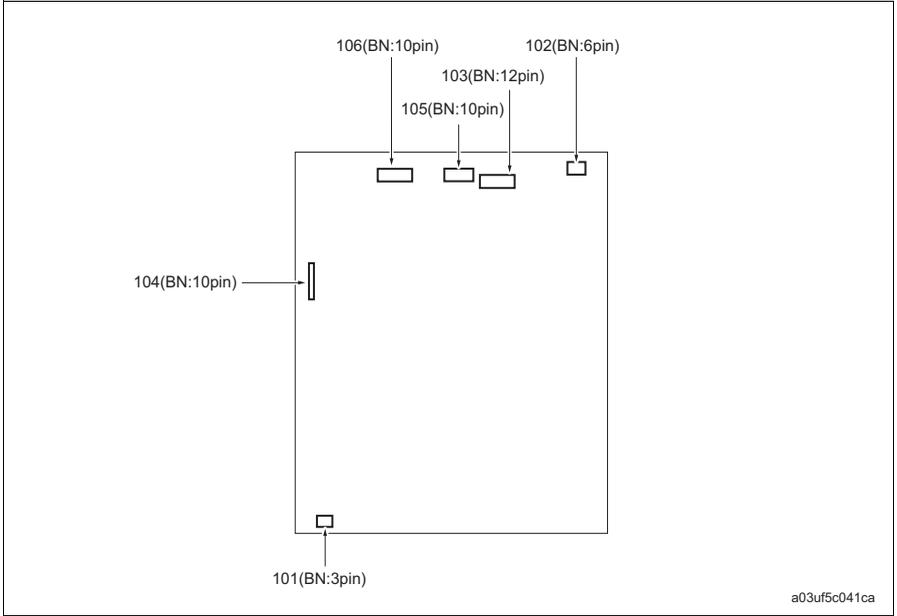
F. 传输驱动电路板



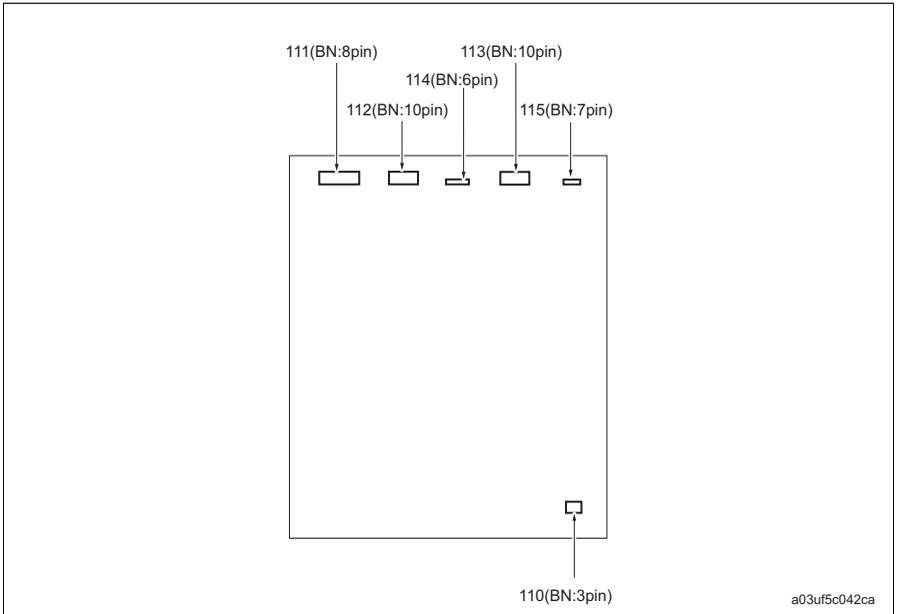
G. AC 驱动电路板



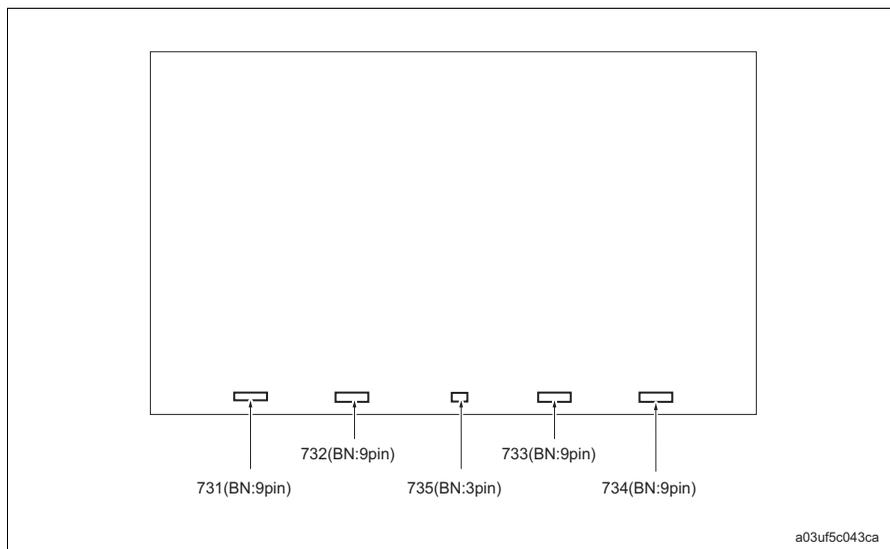
H. 直流电源 / 1



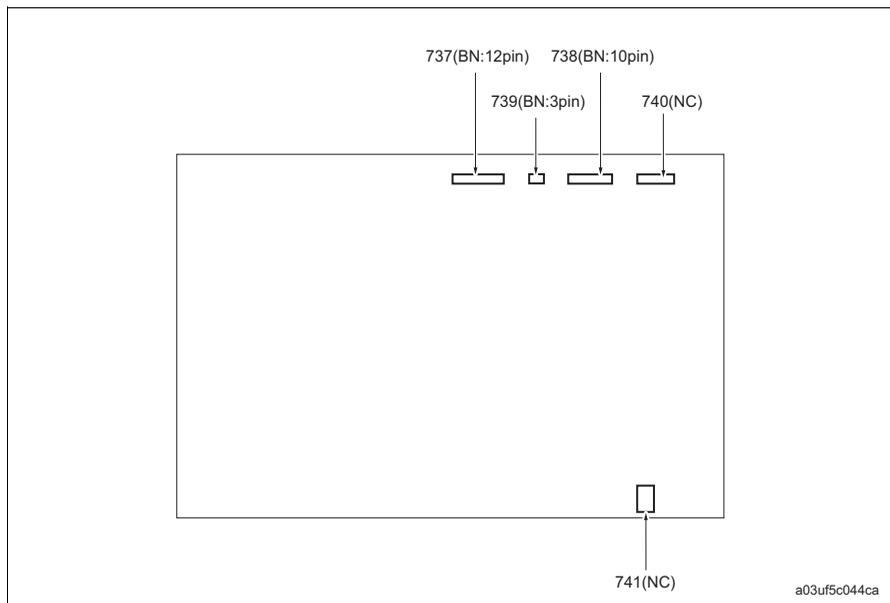
I. 直流电源 / 2



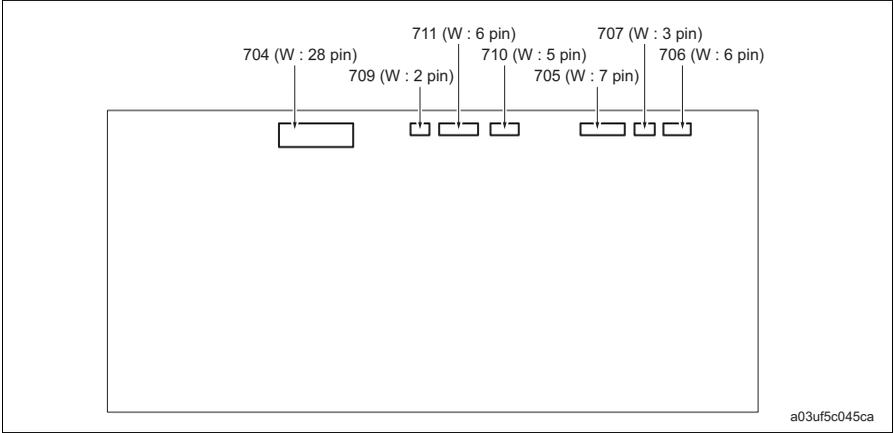
J. 高压单元 / 1



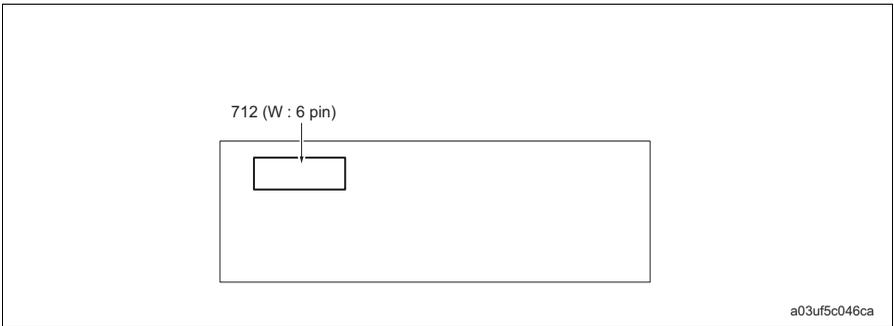
K. 高压单元 / 2



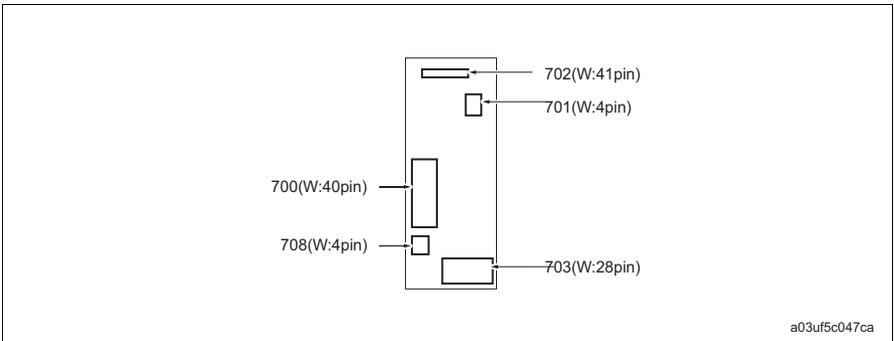
L. 操作电路板 / 1

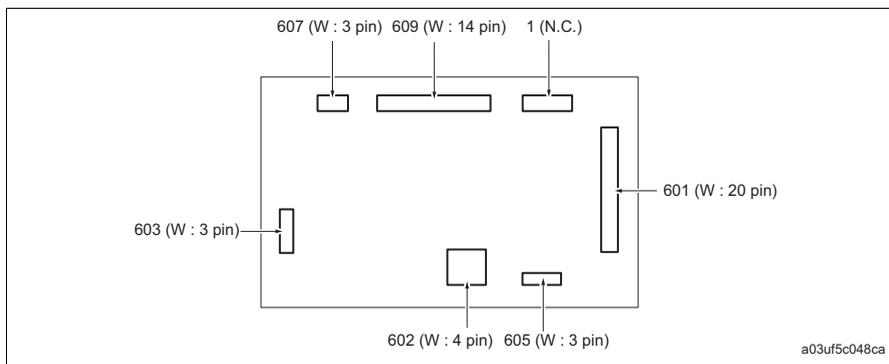
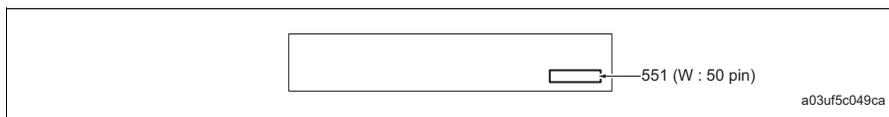
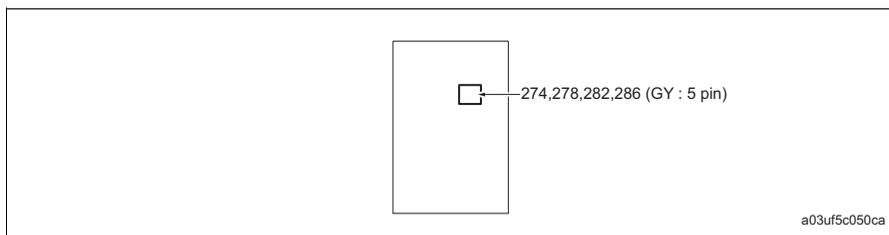
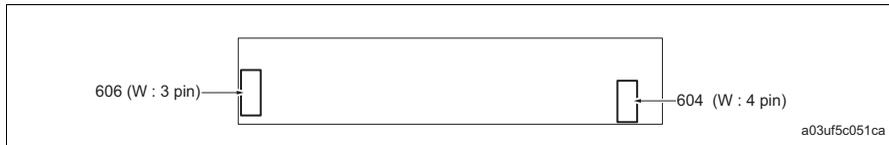
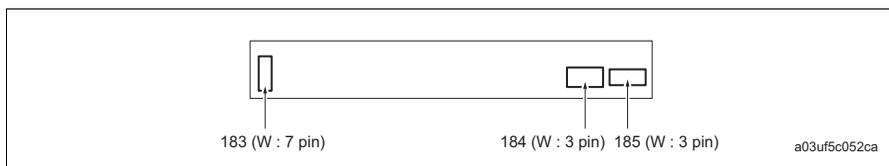


M. 操作电路板 / 2

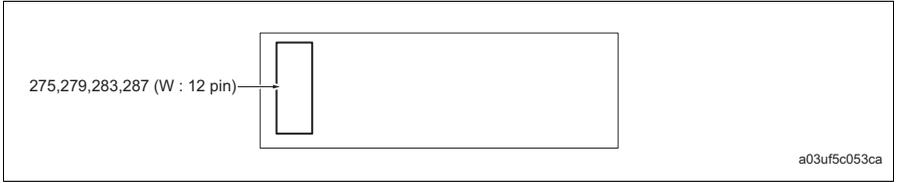


N. 操作电路板 / 3

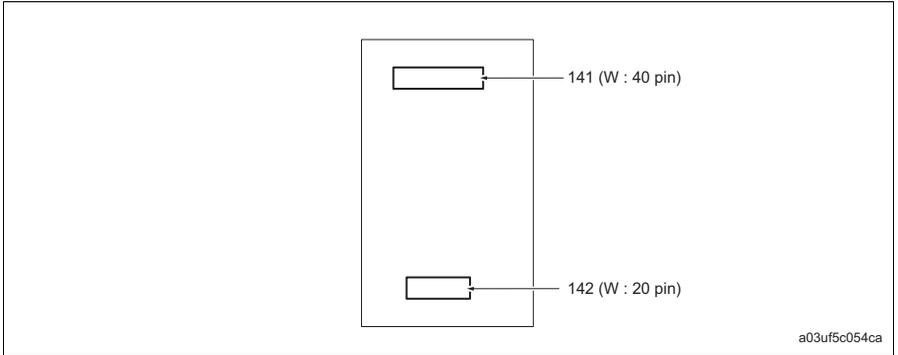


O. 扫描器驱动电路板**P. CCD 电路板****Q. 索引板 / Y, / M, / C, / K****R. 整流电路板 / 1****S. 整流电路板 / 2**

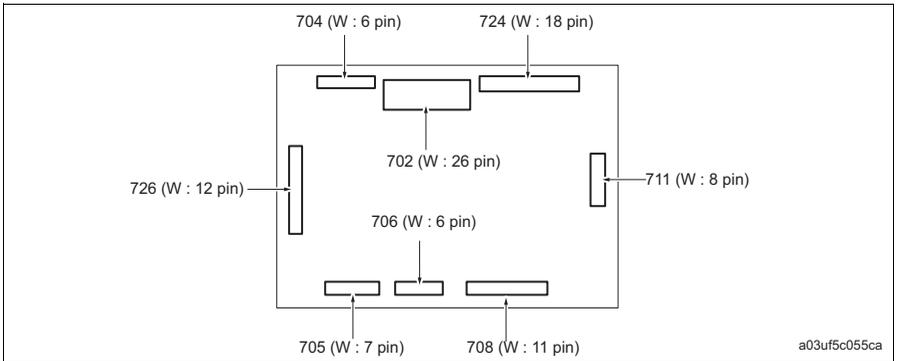
T. 激光器驱动电路板 / Y, / M, / C, / K



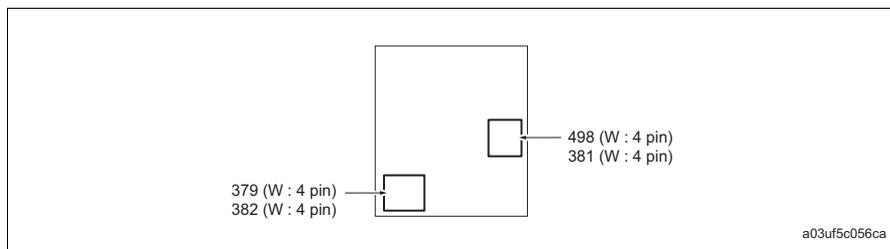
U. NVRAM 电路板



V. 碳粉供应驱动电路板



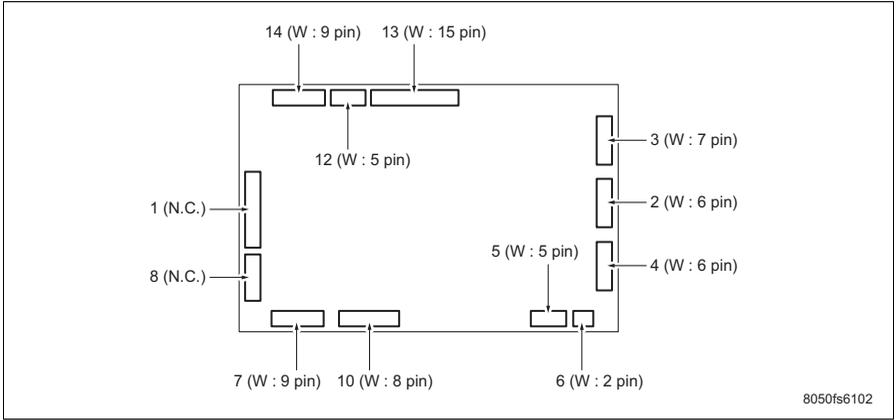
W. 前部, 后部色彩对位电路板



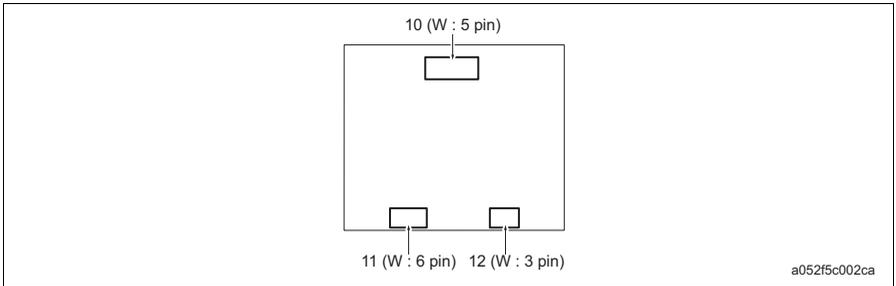
15.2 DF

15.2.1 电路板中的接头

A. DF 控制电路板 (DFCB)



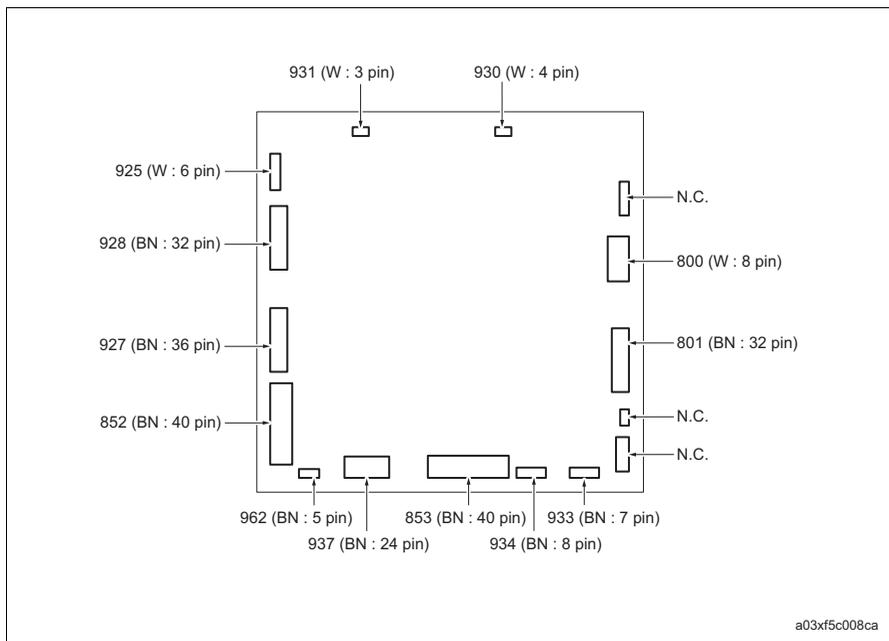
B. 尺寸传感器电路板 (SSB)



15.3 PF

15.3.1 电路板中的接头

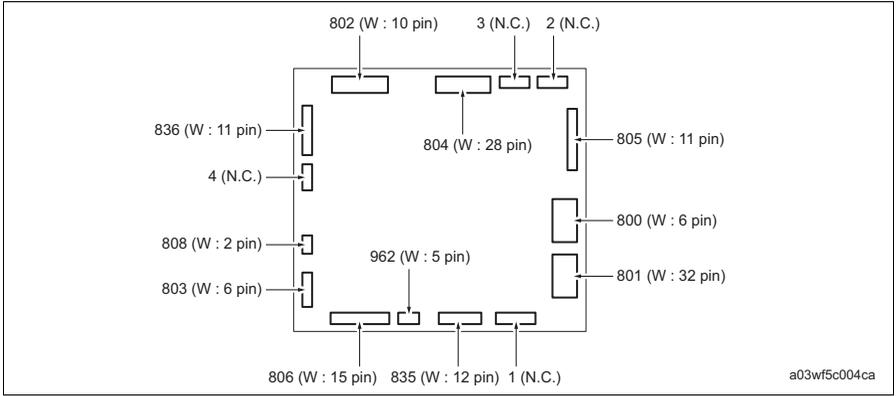
A. PF 控制电路板



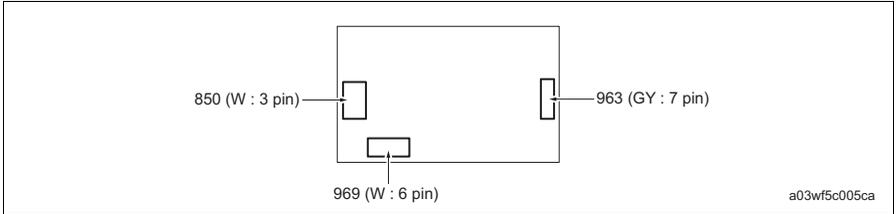
15.4 LU

15.4.1 电路板中的连接头

A. LU 控制电路板



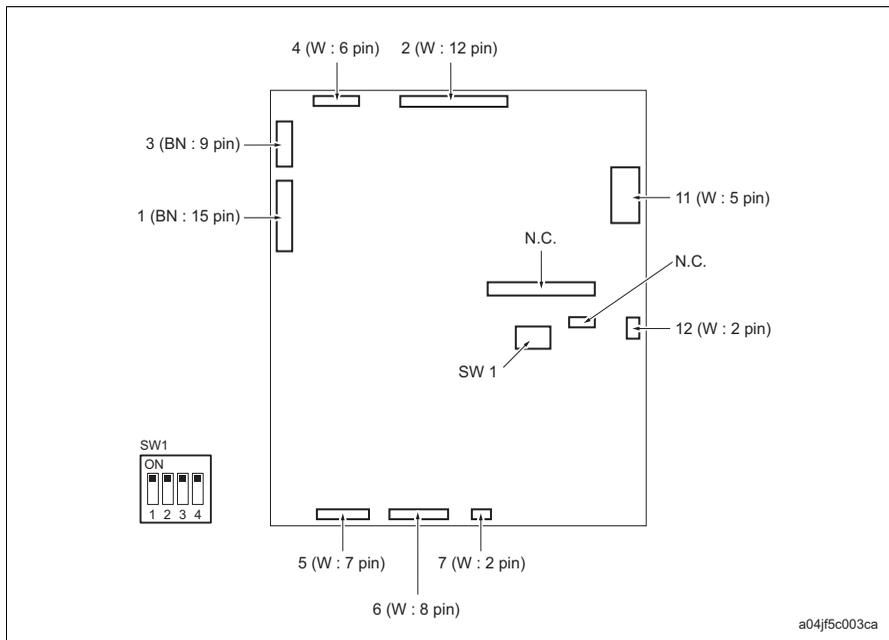
B. AC 驱动电路板 (HT-503)



15.5 RU

15.5.1 电路板中的连接头

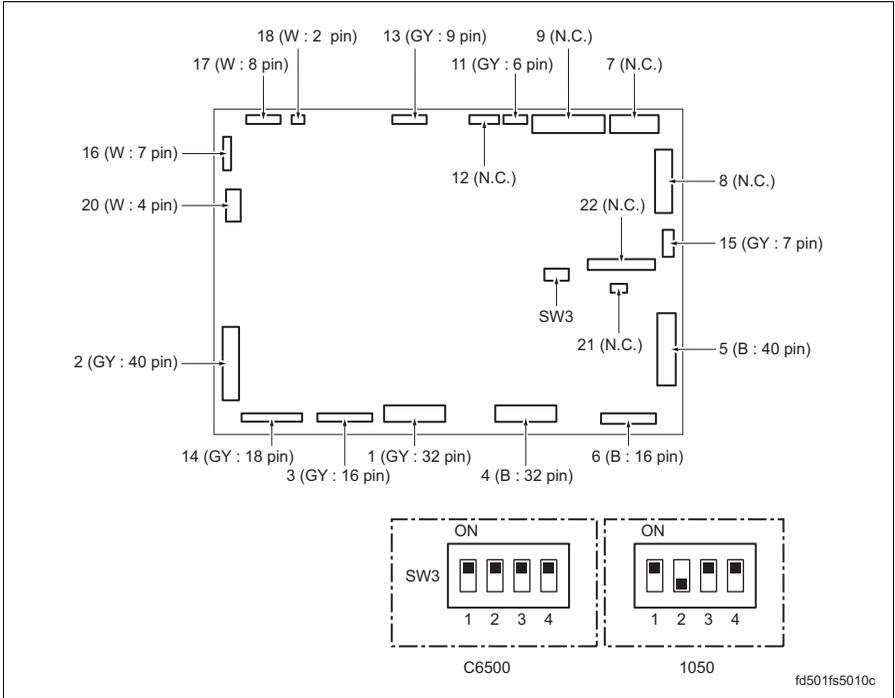
A. RU 控制电路板



15.6 FD

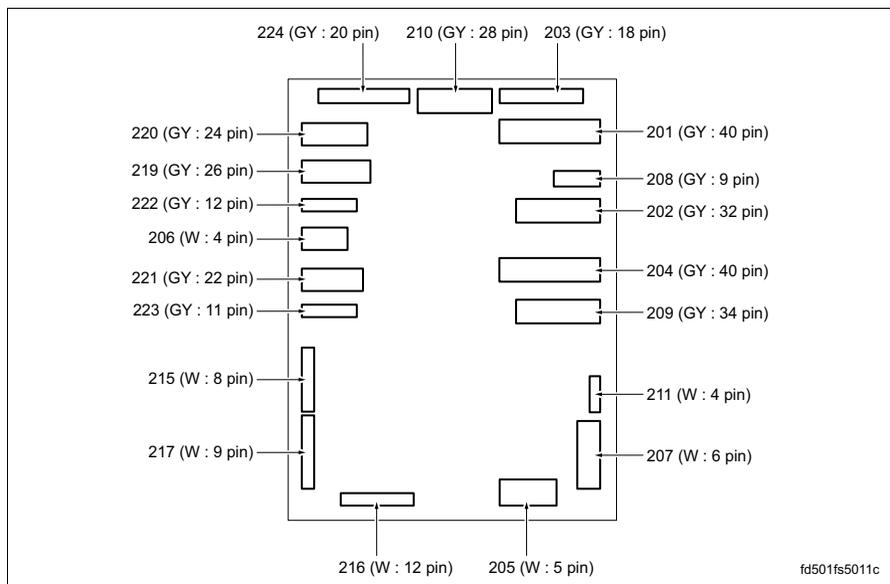
15.6.1 电路板中的连接头

A. FD 控制电路板

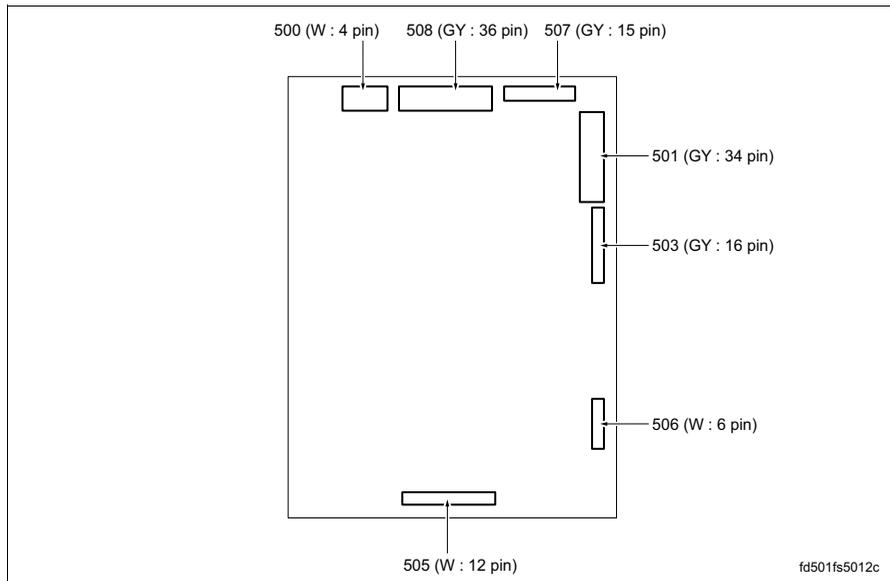


fd501fs5010c

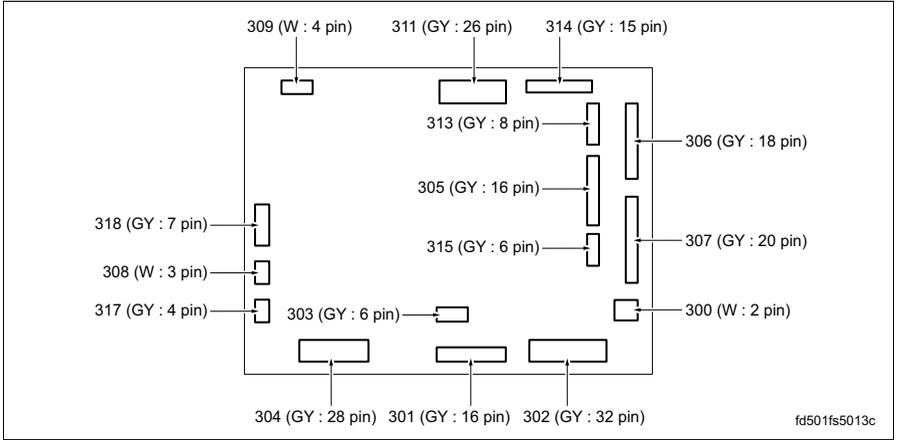
B. 打孔驱动电路板



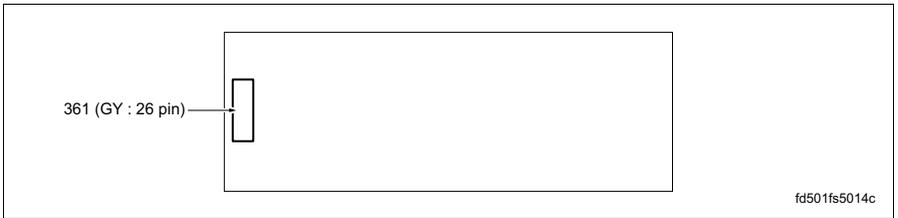
C. 折叠驱动电路板



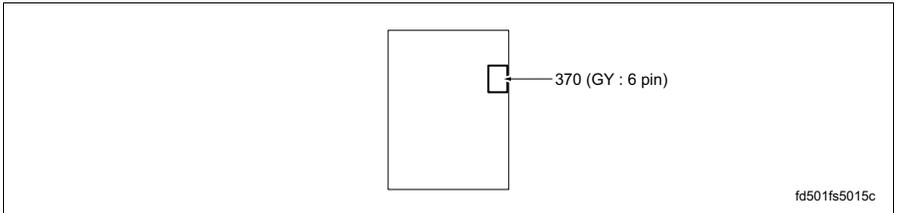
D. PI 驱动电路板

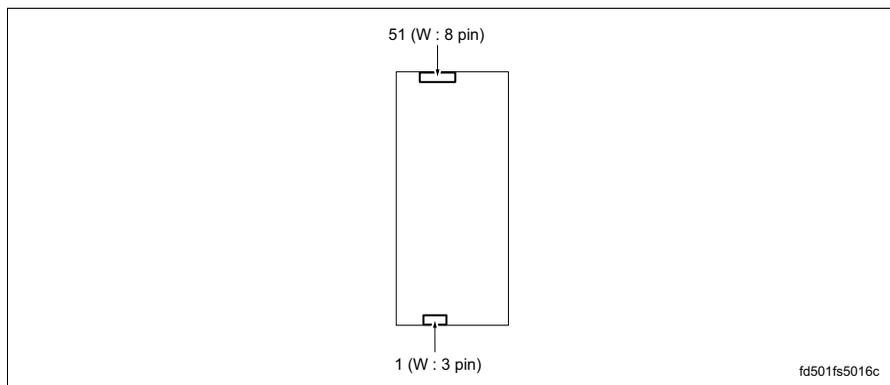
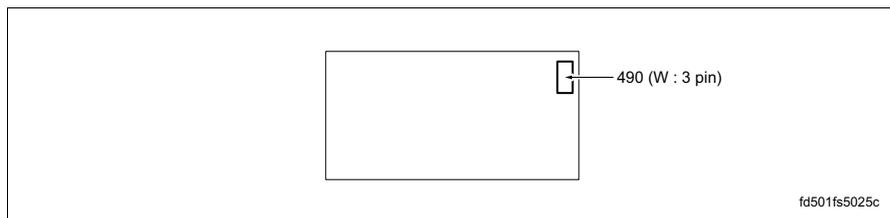
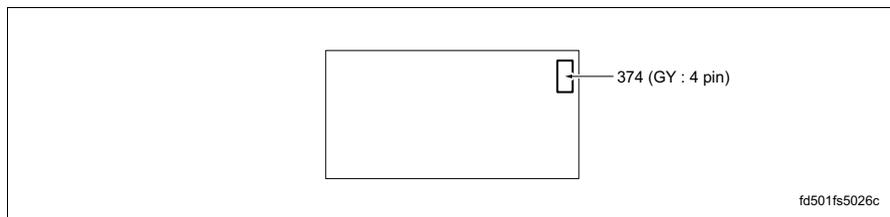


E. FD 操作电路板



F. 卡纸指示电路板

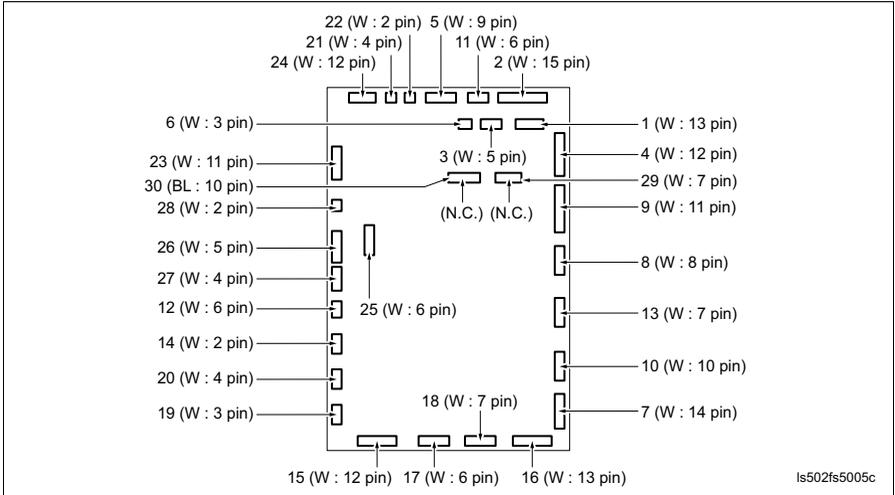


G. 直流电源电路板**H. 多张进纸检测电路板 / 1, / 2****I. 温度传感器电路板**

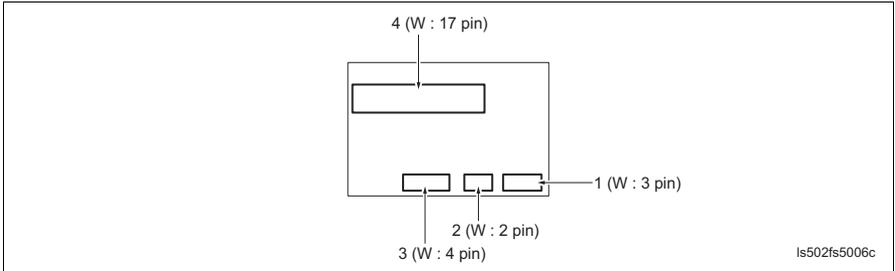
15.7 LS

15.7.1 电路板中的连接头

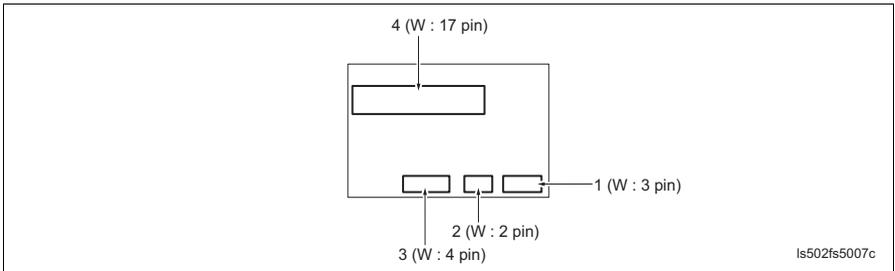
A. LS 控制电路板



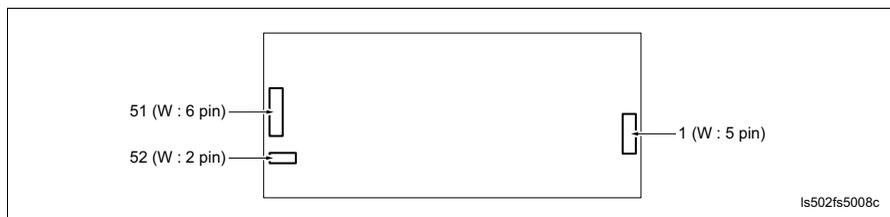
B. 继电器电路板 / 1



C. 继电器电路板 / 2



D. 直流电源

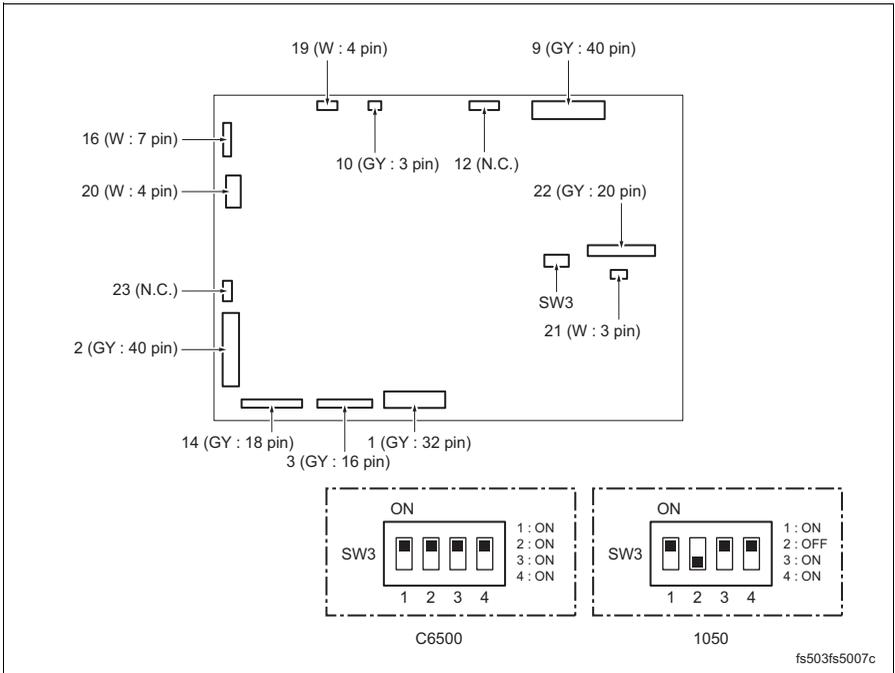


15.8 FS

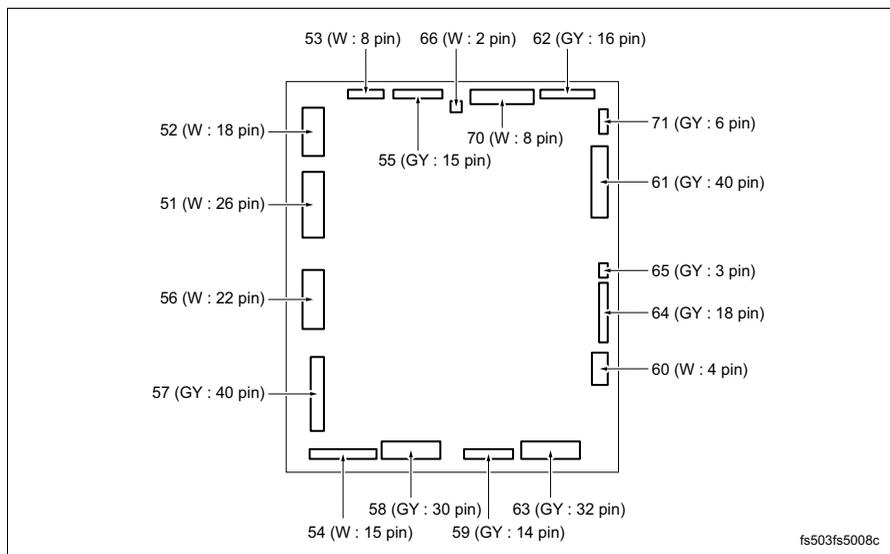
15.8.1 电路板中的连接头

A. FS-503

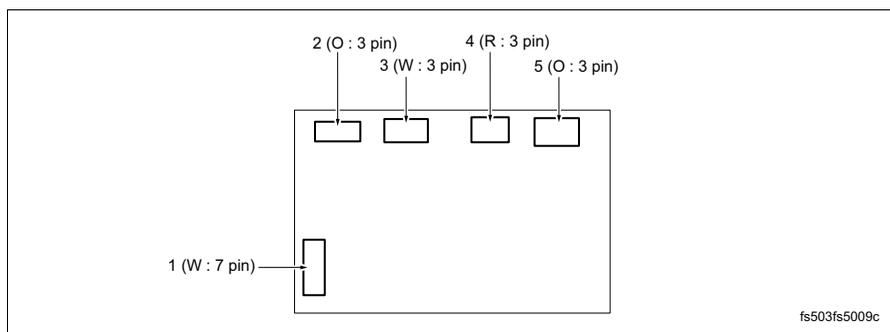
(1) FNS 控制电路板



(2) FNS 驱动电路板

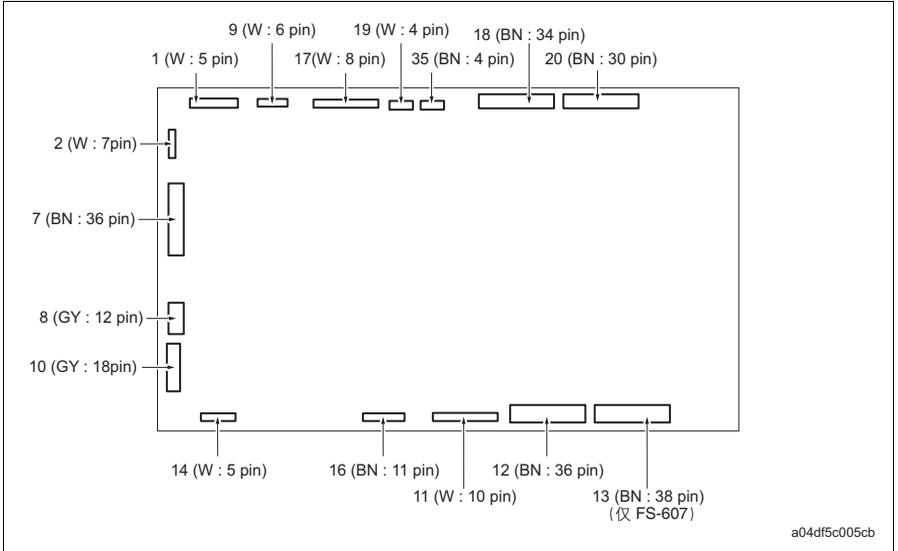


(3) 装订器电路板

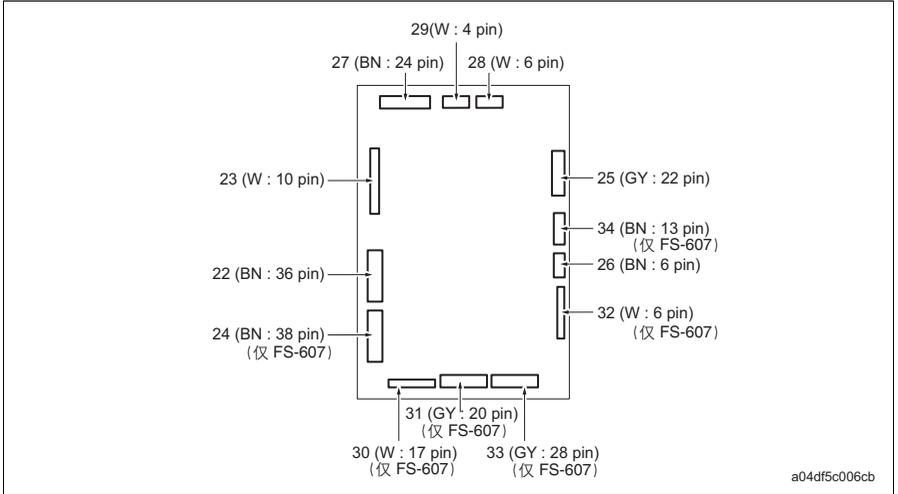


△ B. FS-520/607

(1) FNS 控制电路板



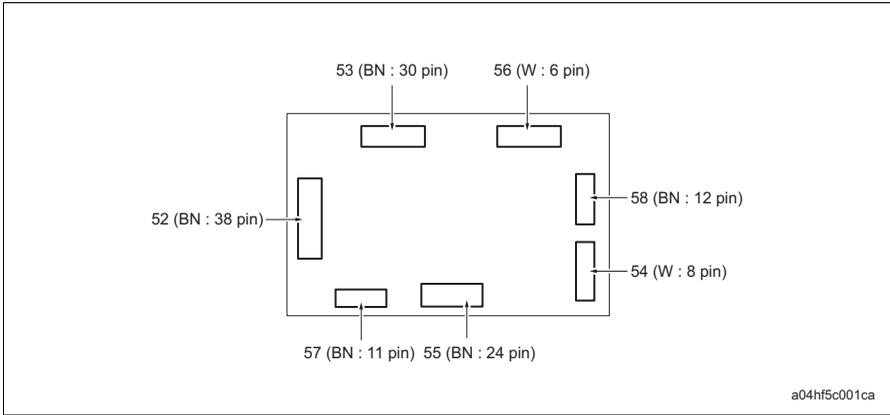
(2) 继电器驱动电路板



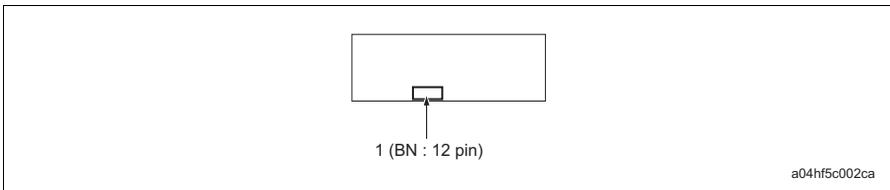
15.9 PI

15.9.1 电路板中的连接头

A. PI 驱动电路板



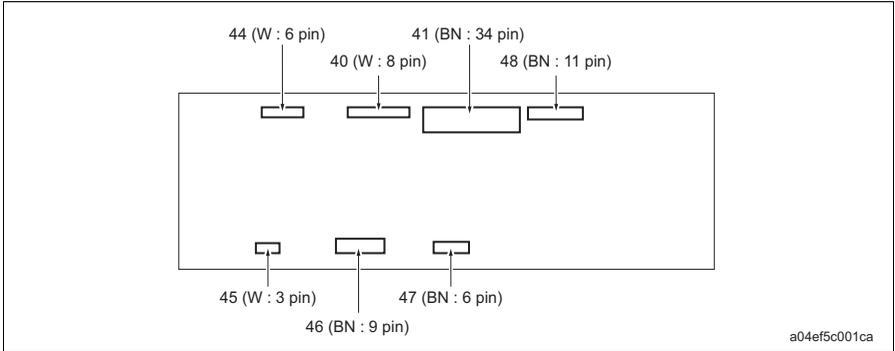
B. PI 控制电路板



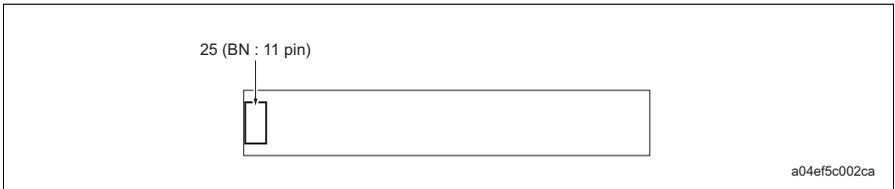
15.10 PK

15.10.1 电路板中的连接头

A. 打孔驱动电路板



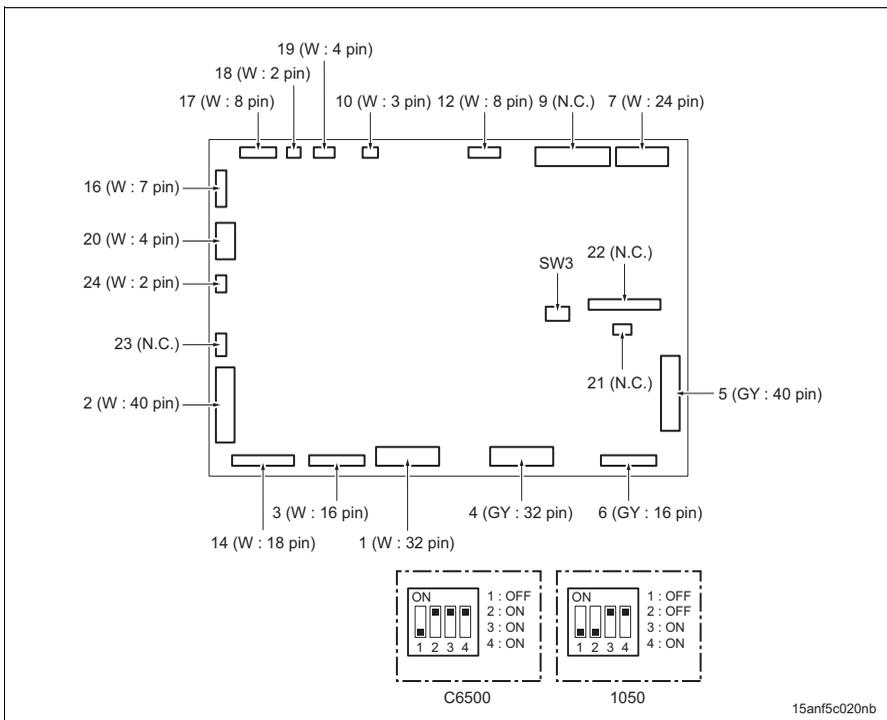
B. 纸张边缘传感器



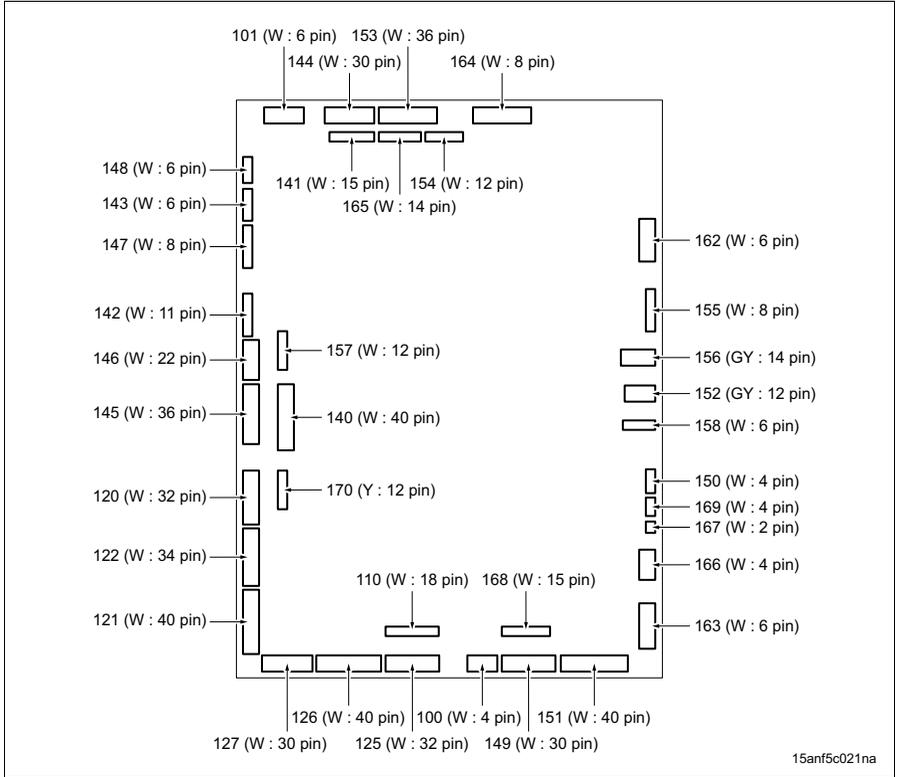
15.11 SD

15.11.1 电路板中的接头

A. SD 控制电路板



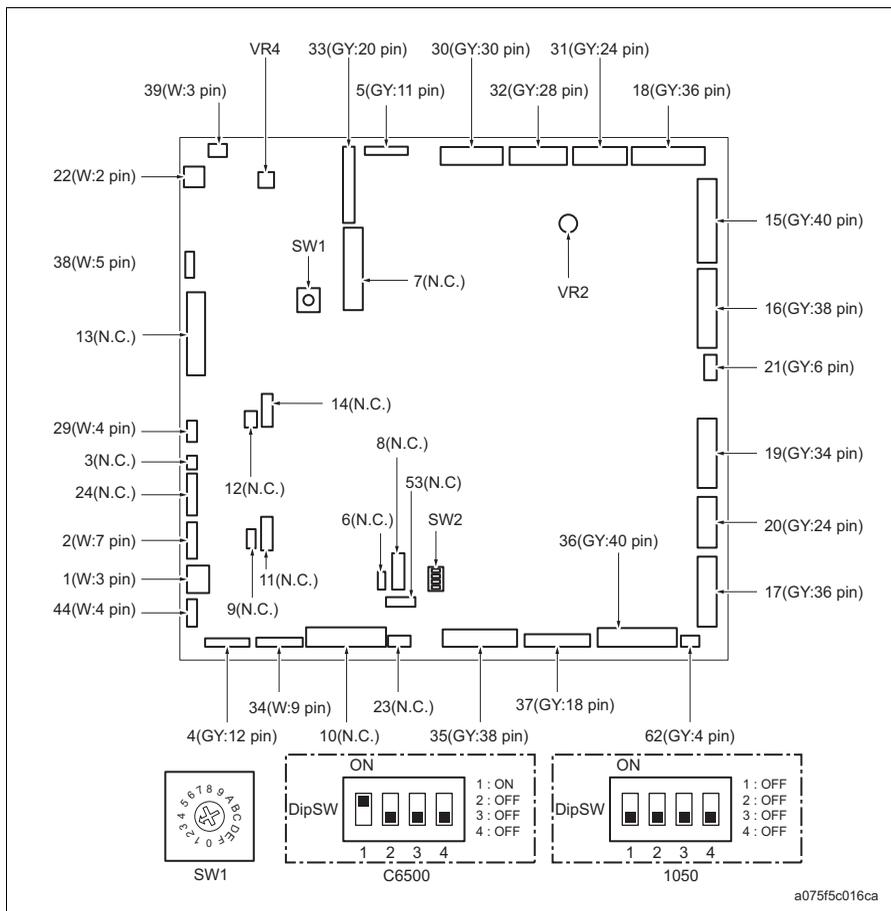
B. SD 驱动电路板



15.12 PB

15.12.1 电路板中的连接头

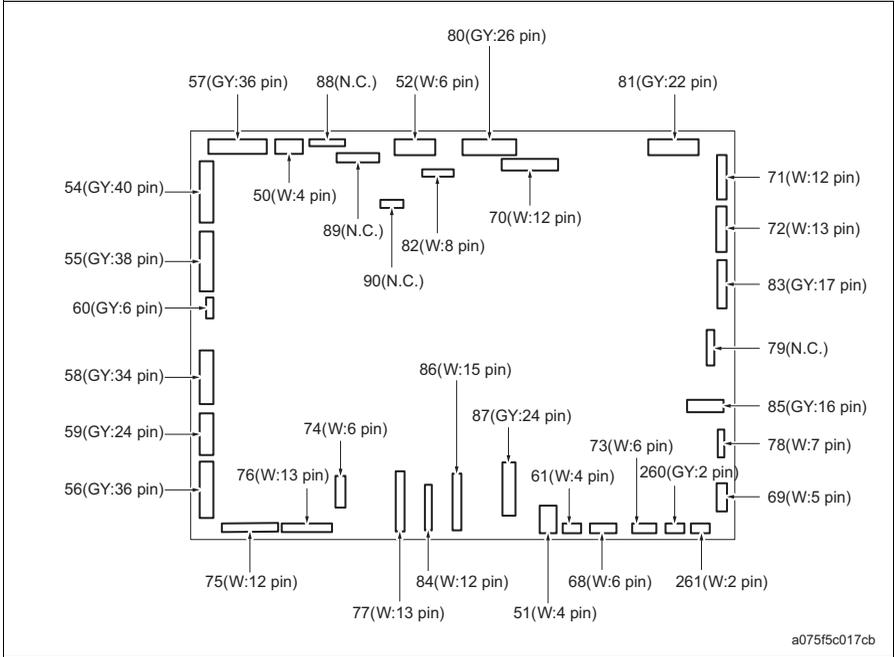
A. PB 控制板 (PBCB)



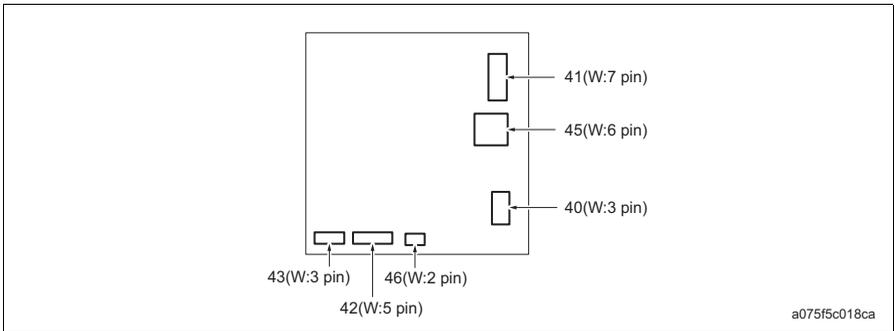
注

- 切勿在保养与维修期间改变 SW1 设置。

B. PB 驱动板 (PBDB)



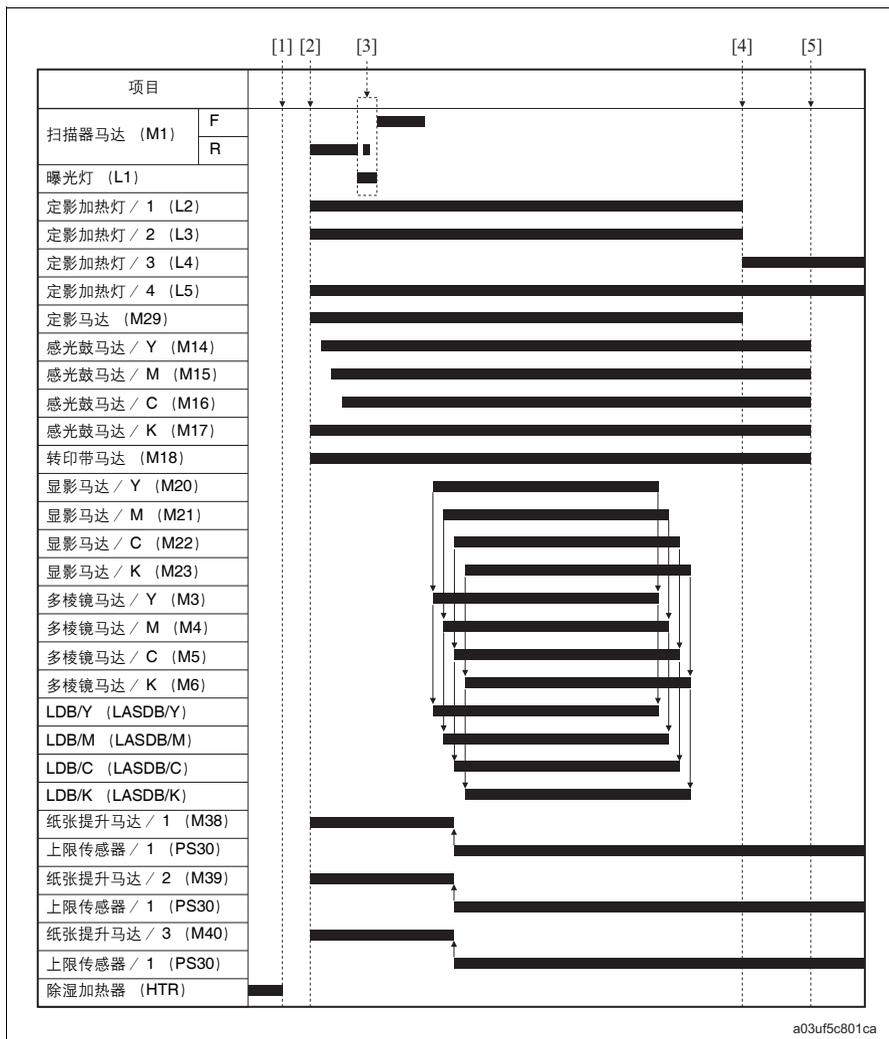
C. AC 驱动板 (ACDB)



16. 时序图

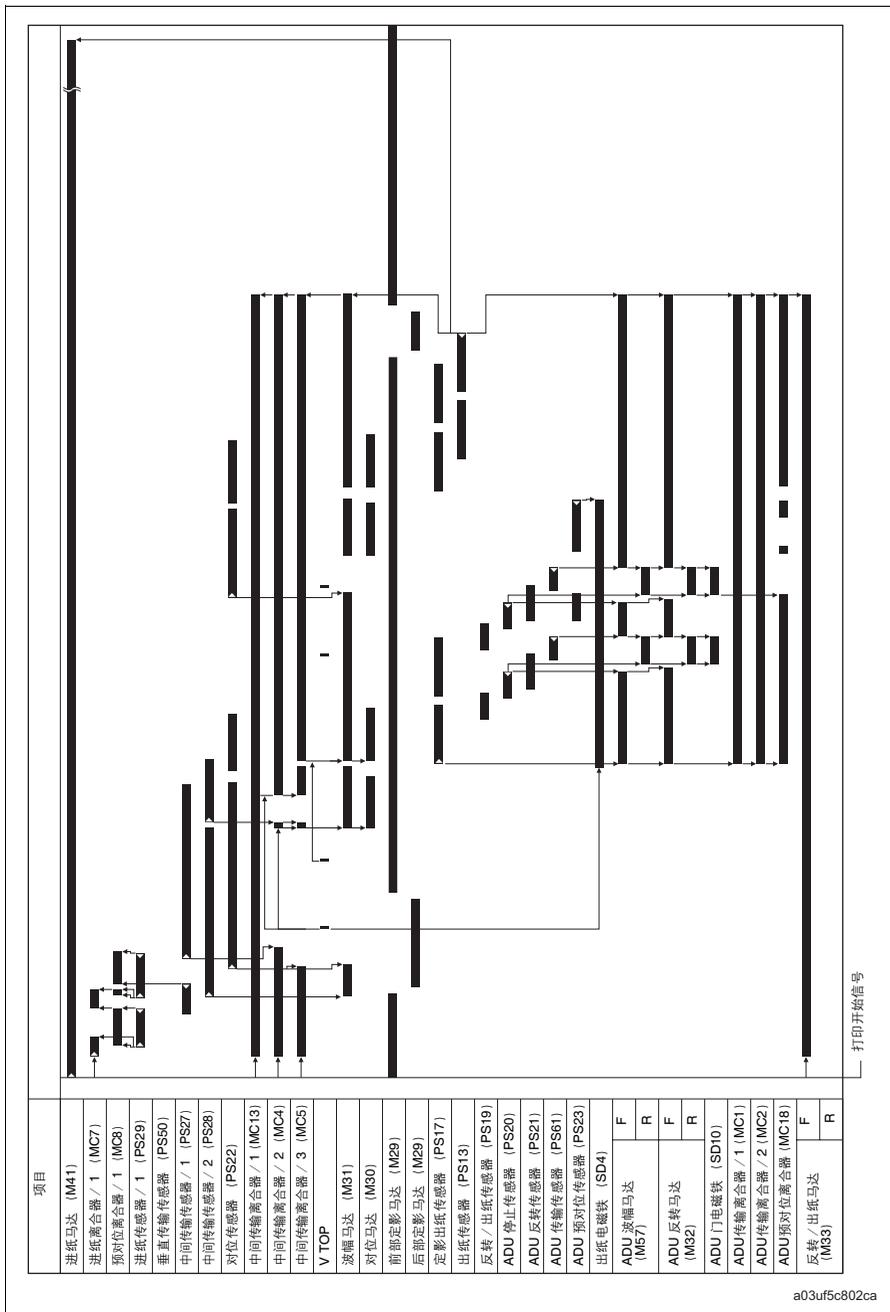
16.1 主机

A. 开启电源时的时序图



- [1] 副电源开关 (SW2) 开启
- [2] 整体控制电路板 (OACB) 和打印机控制电路板 (PRCB) 之间的初始通信
- [3] 阴影校正
- [4] 定影温度达到预先确定的水平
- [5] 预热结束

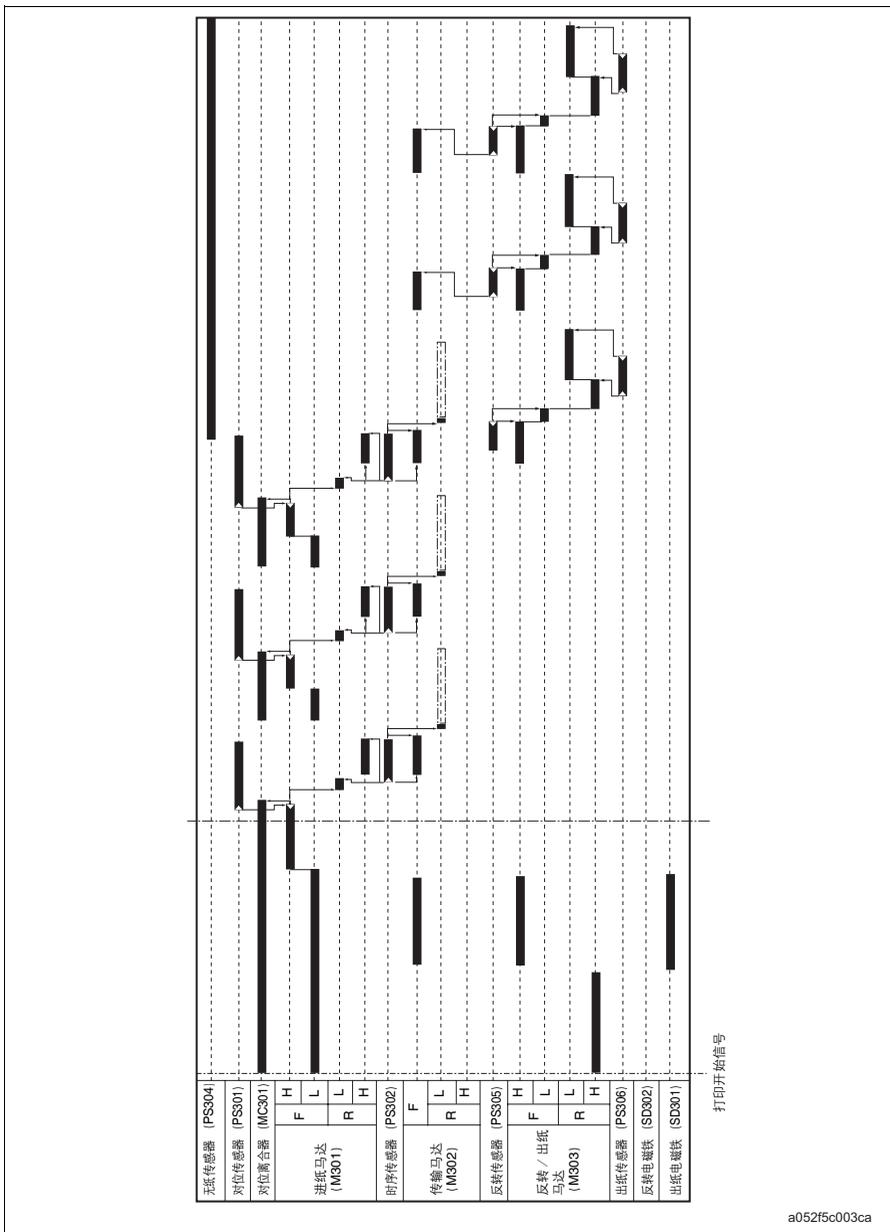
B. 全彩色, 实际尺寸, DF 两张单面原稿, 双面打印, 从纸盒 1 进纸



a03uf5c802ca

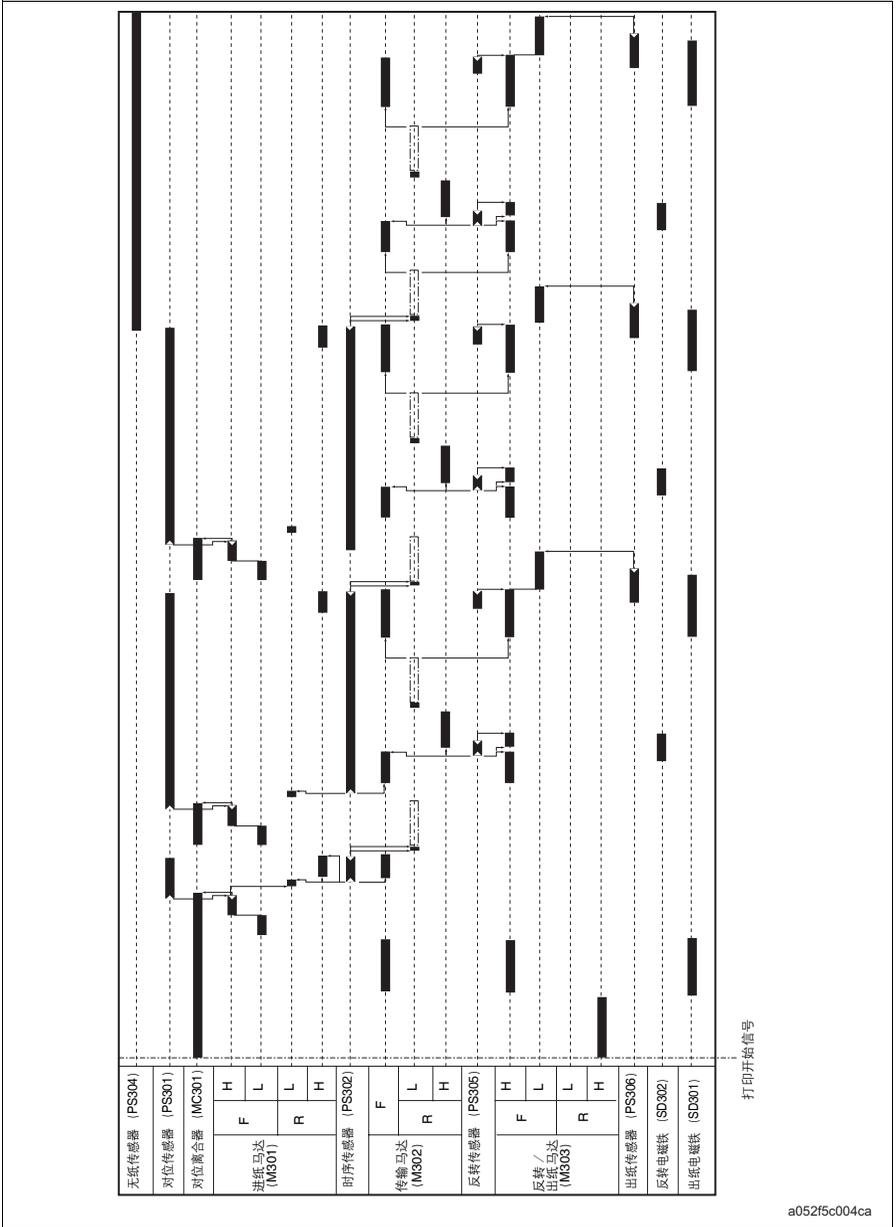
16.2 DF

A. A4, 实际尺寸, 单面原稿, 反转出纸



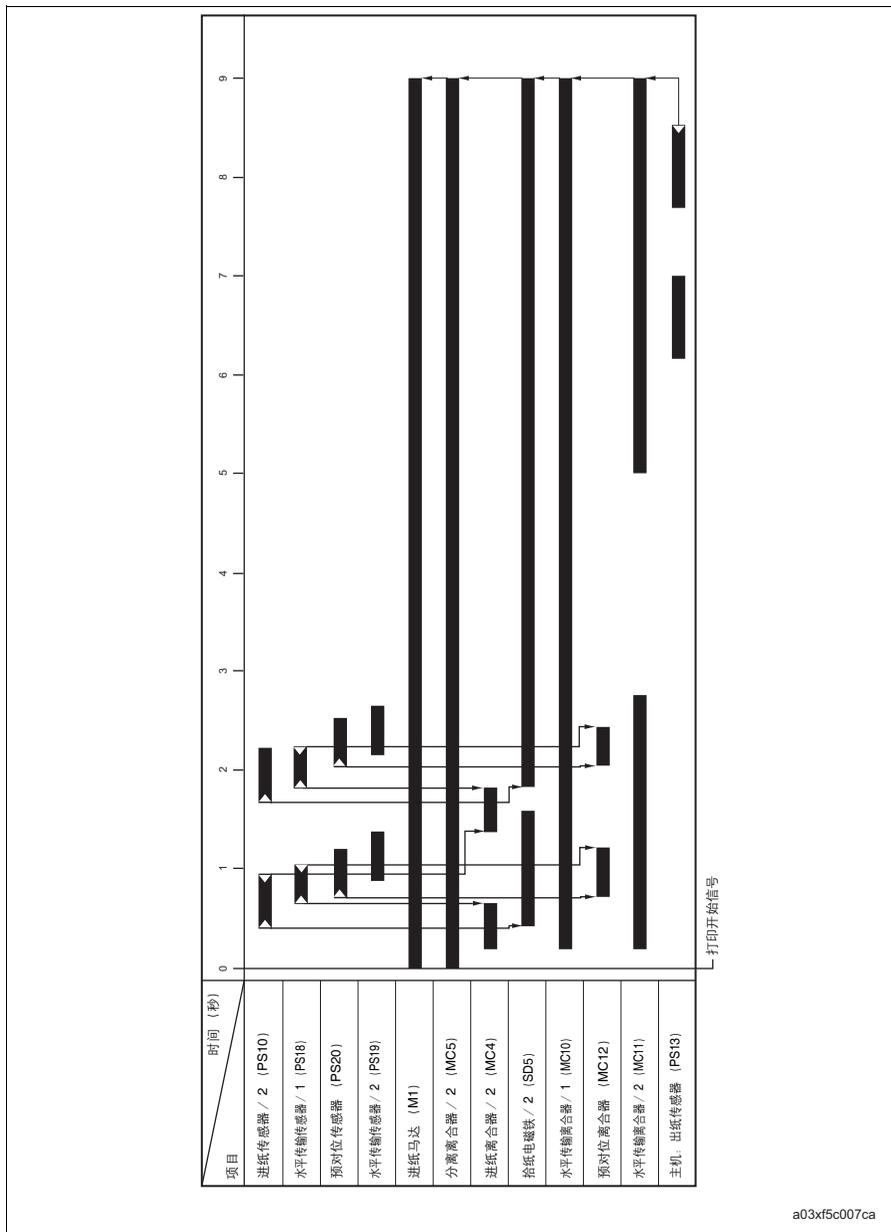
a052f5c003ca

B. A4, 实际尺寸, 双面原稿, 3 张原稿



16.3 PF

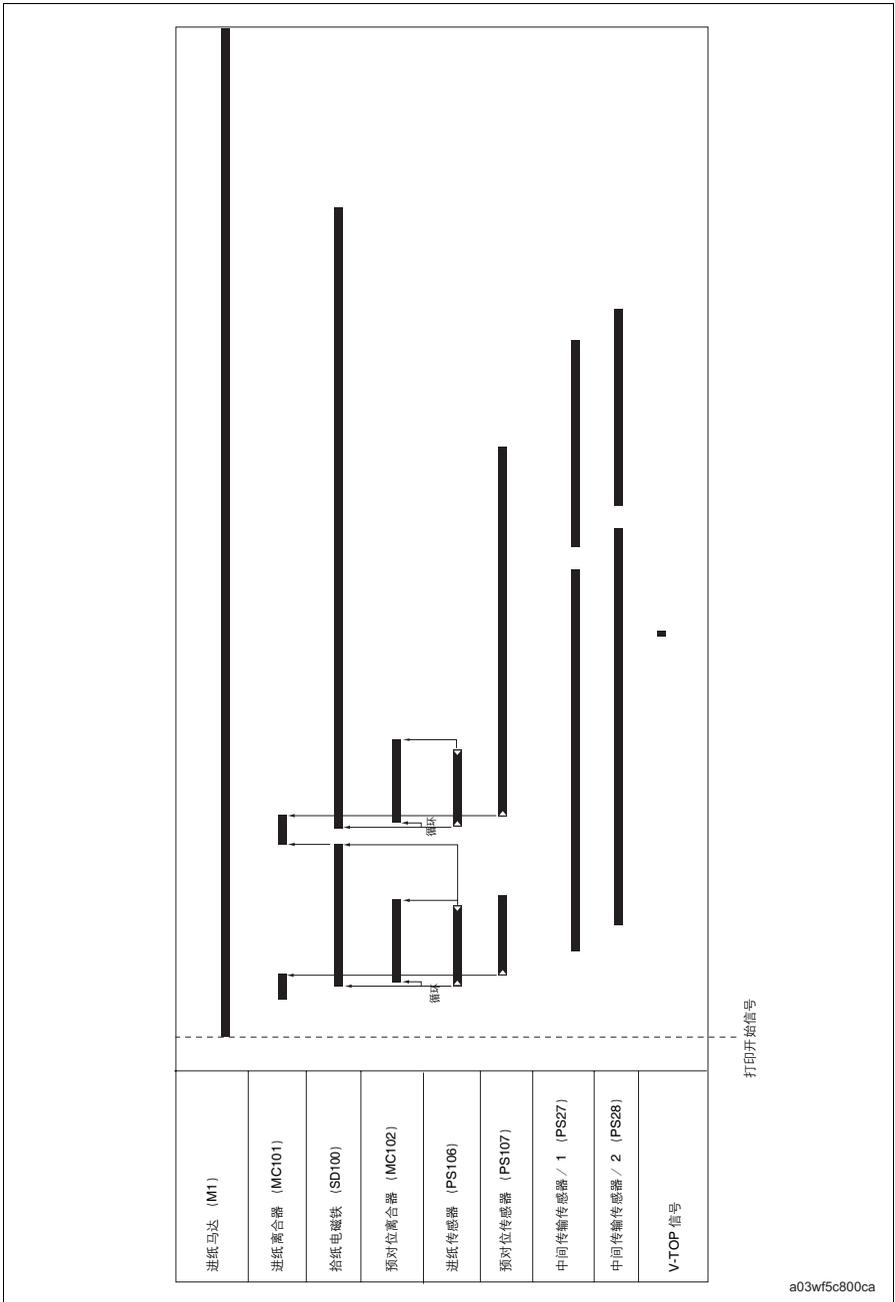
A. 纸盒 5, A4, 2 张原稿



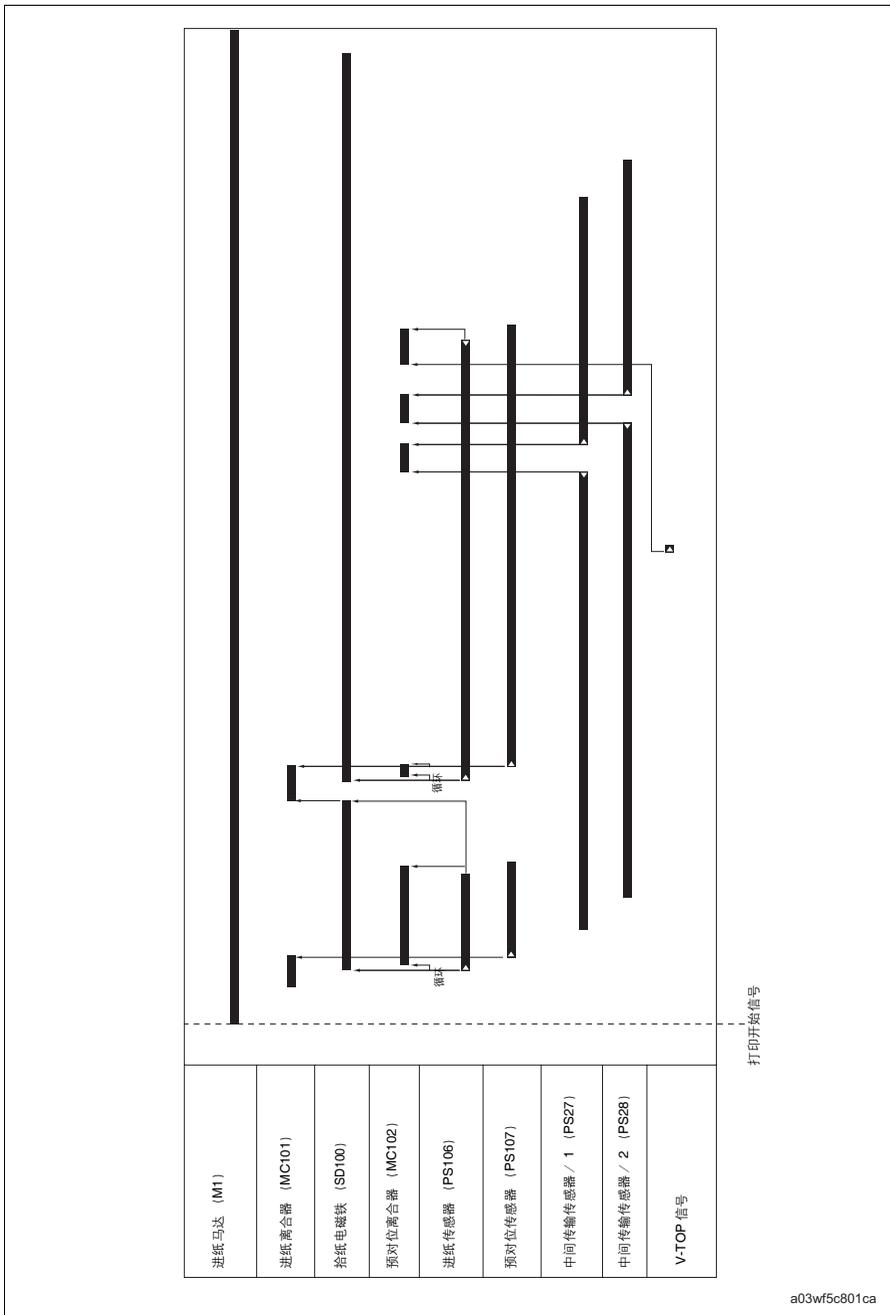
a03xf5c007ca

16.4 LU

A. A4, 单面, 进纸 2 张原稿



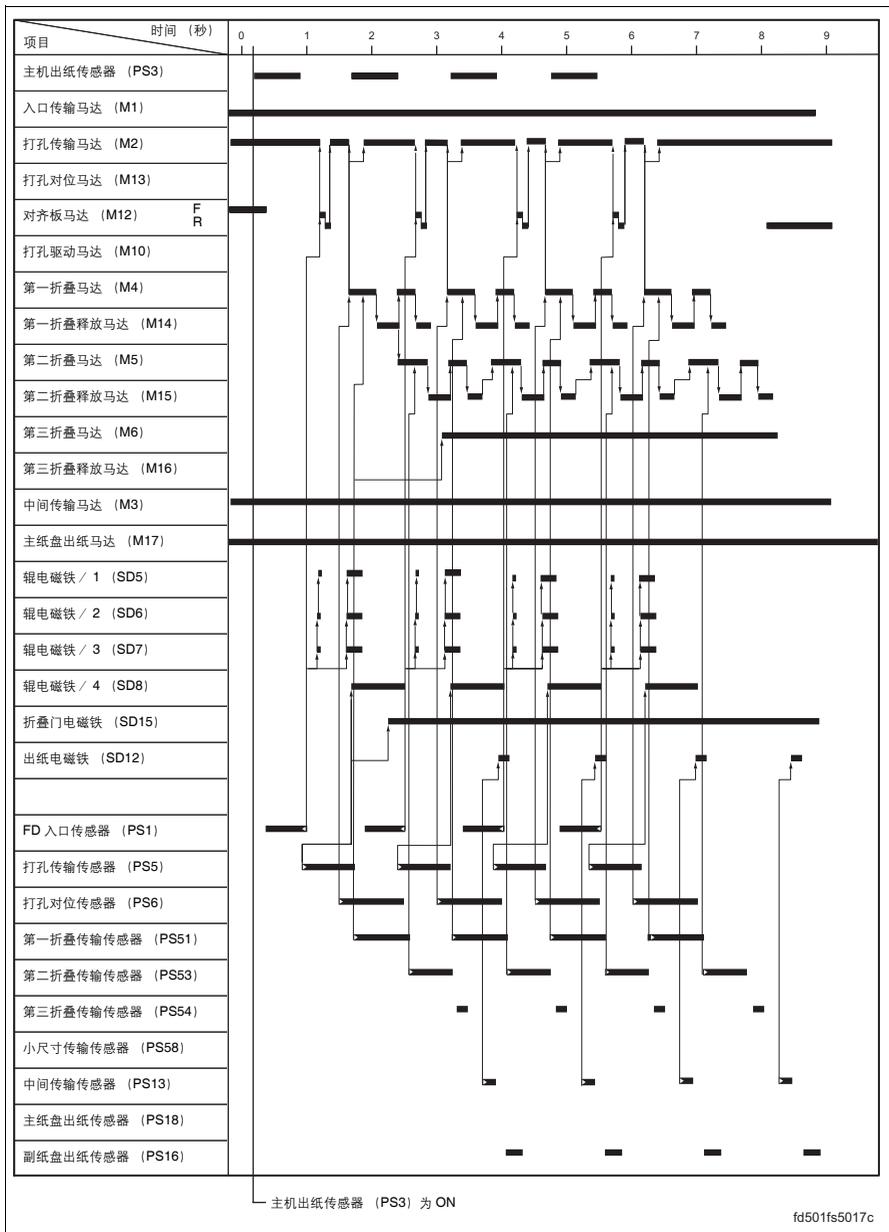
B. A3, 单面, 进纸 2 张原稿



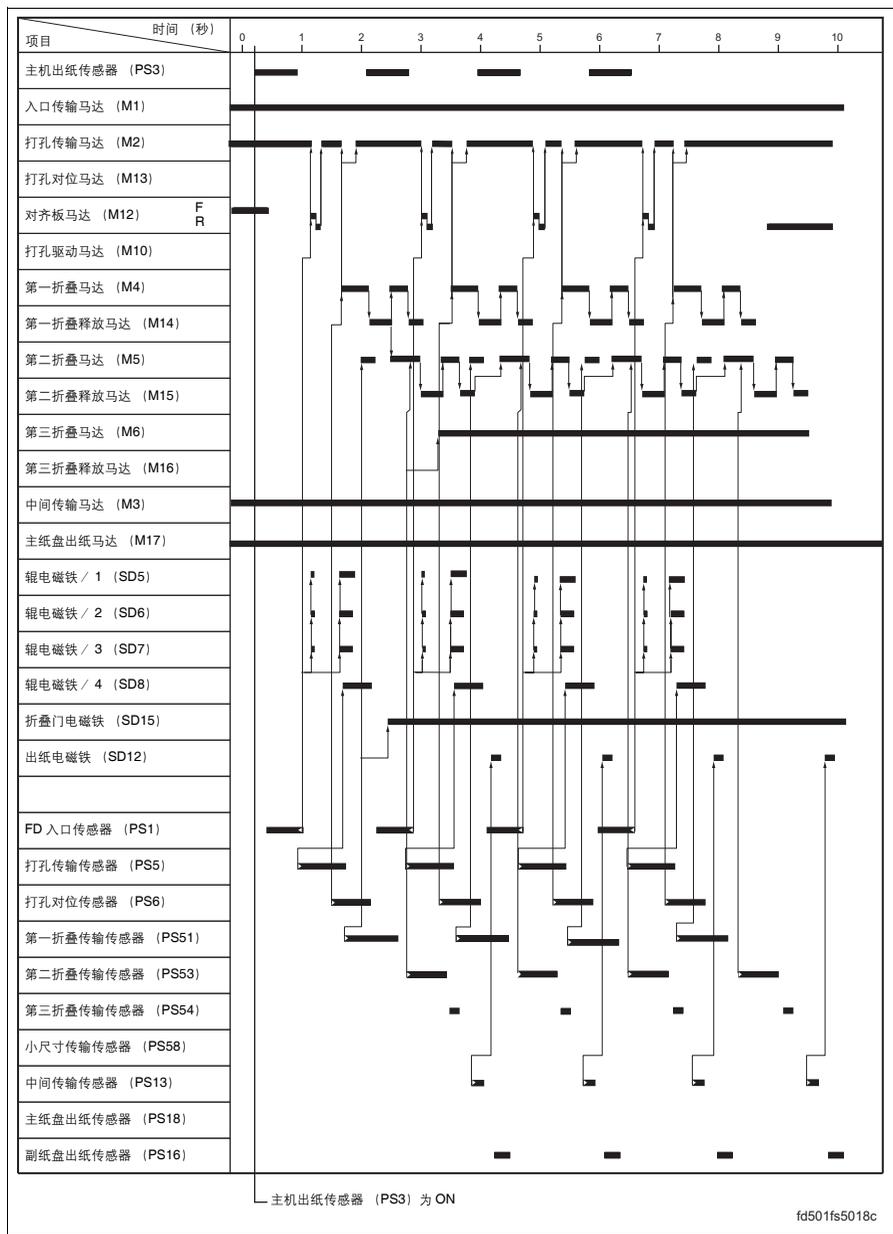
a03wf5c801ca

16.5 FD

A. 内第三折叠, A3, 2 张原稿, 2 张副本, 副纸盘出纸



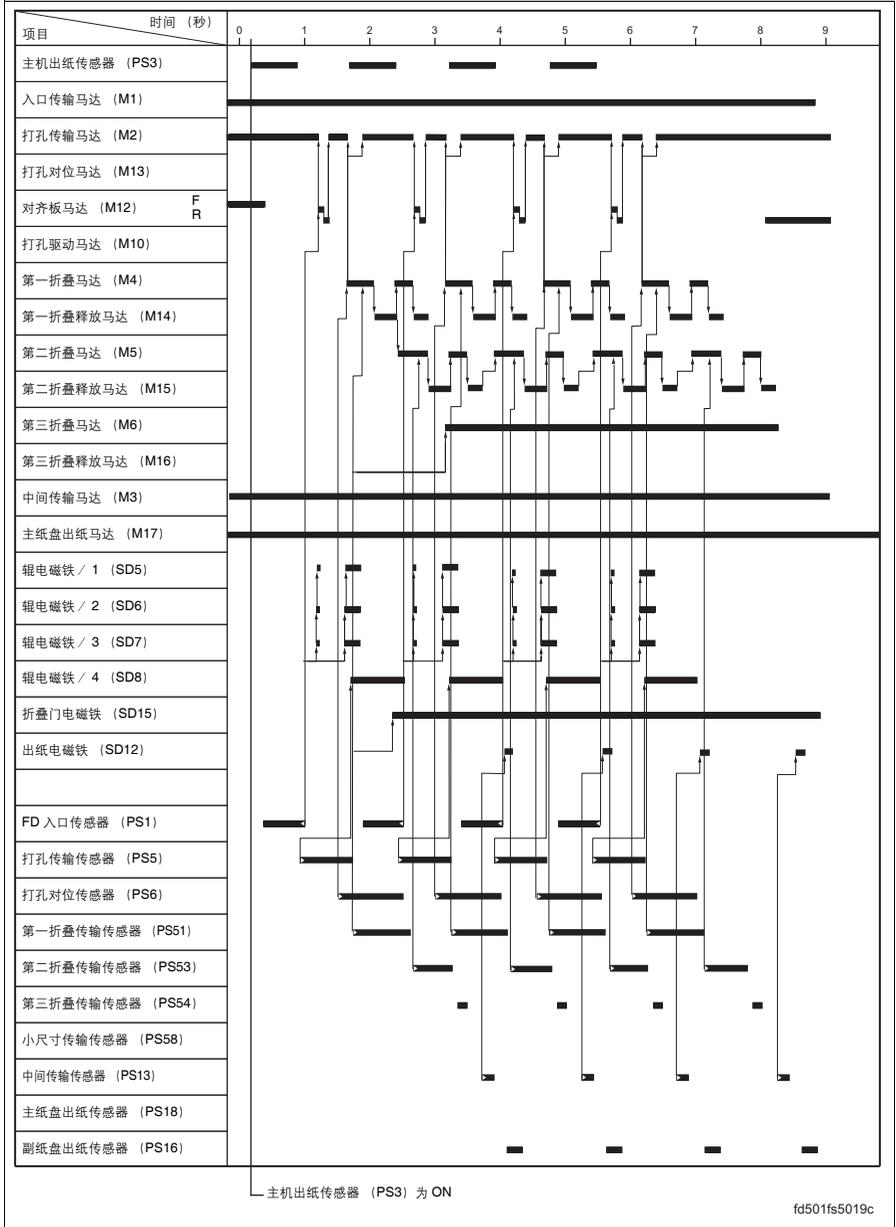
B. 外第三折叠, A3, 2 张原稿, 2 张副本, 副纸盘出纸



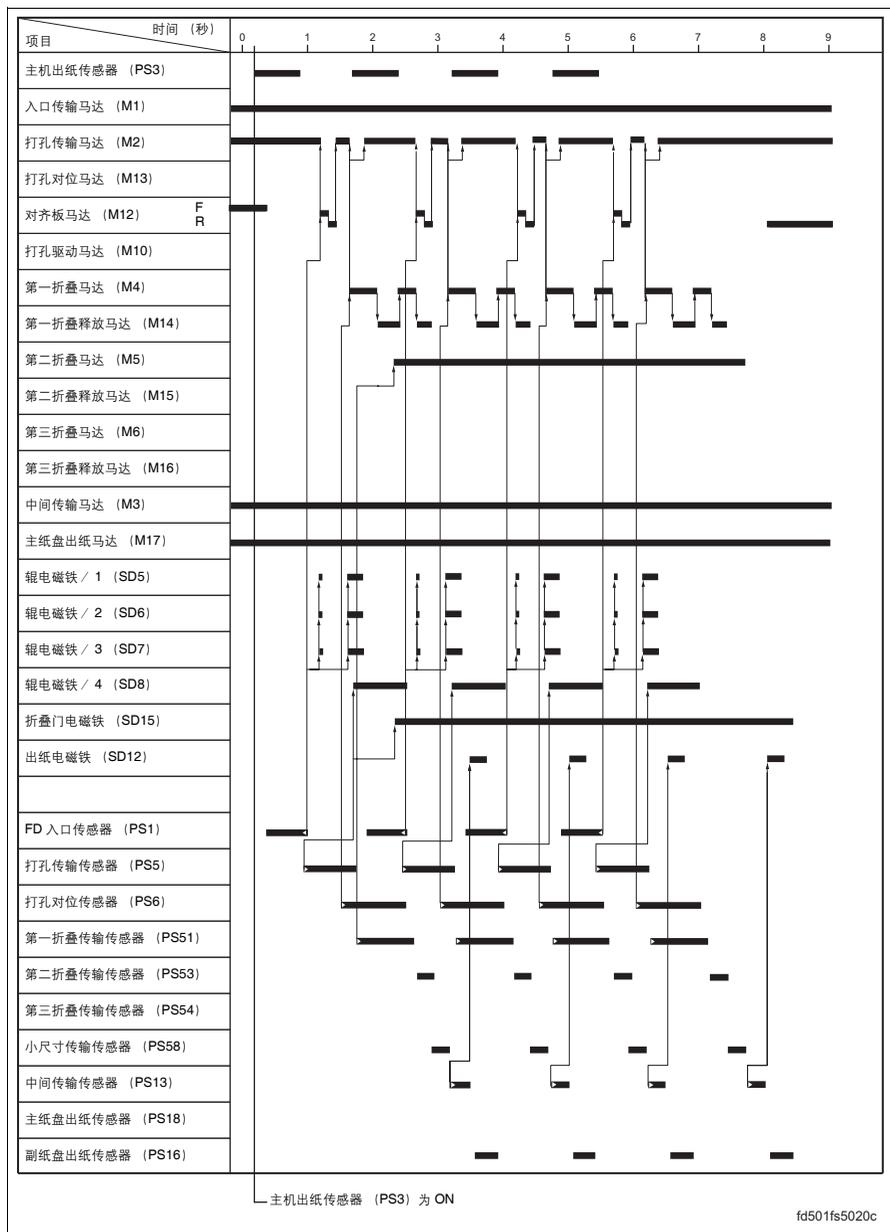
bizhub PRO C6500 /C5500

附录

C. 双联内折, A3, 2 张原稿, 2 张副本, 副纸盘出纸



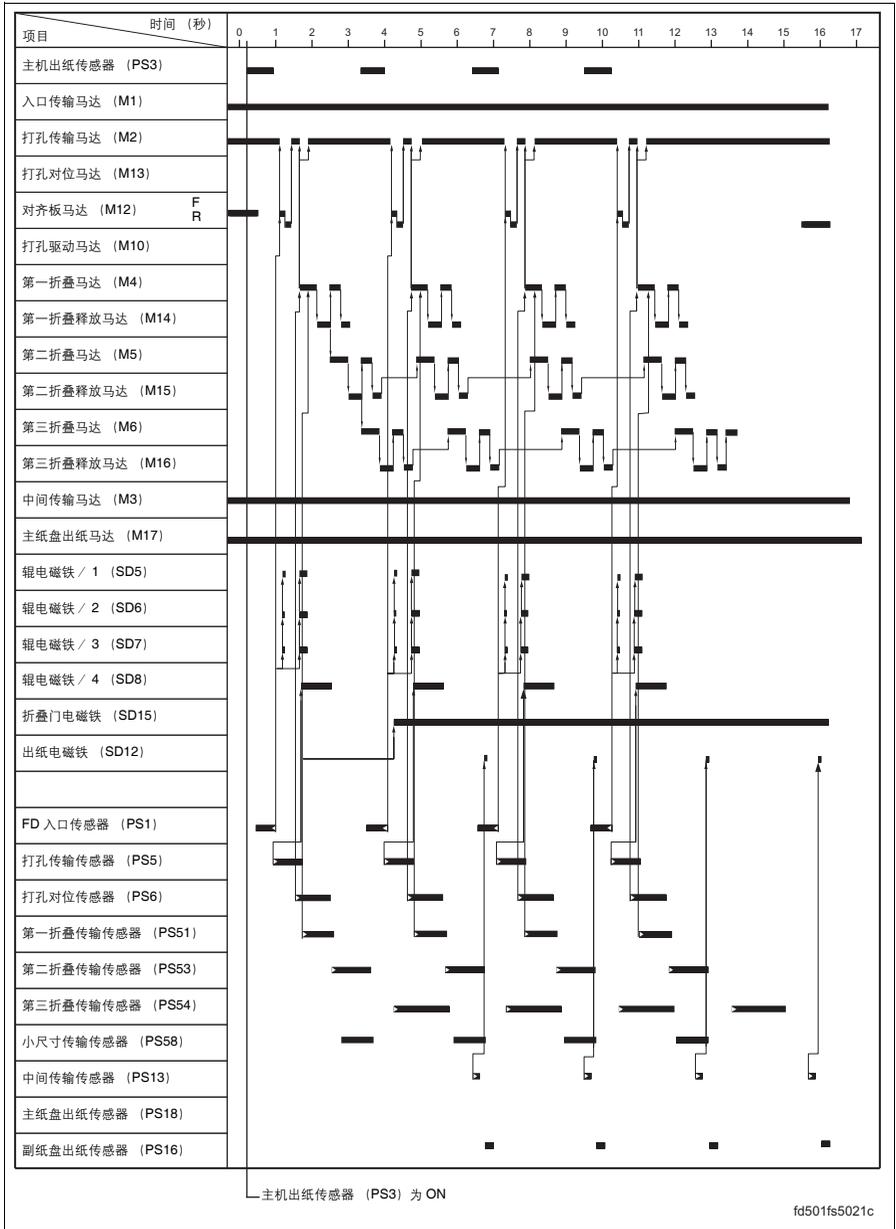
D. 折叠, A3, 2 张原稿, 2 张副本, 副纸盘出纸



bizhub PRO C6500 /C5500

附录

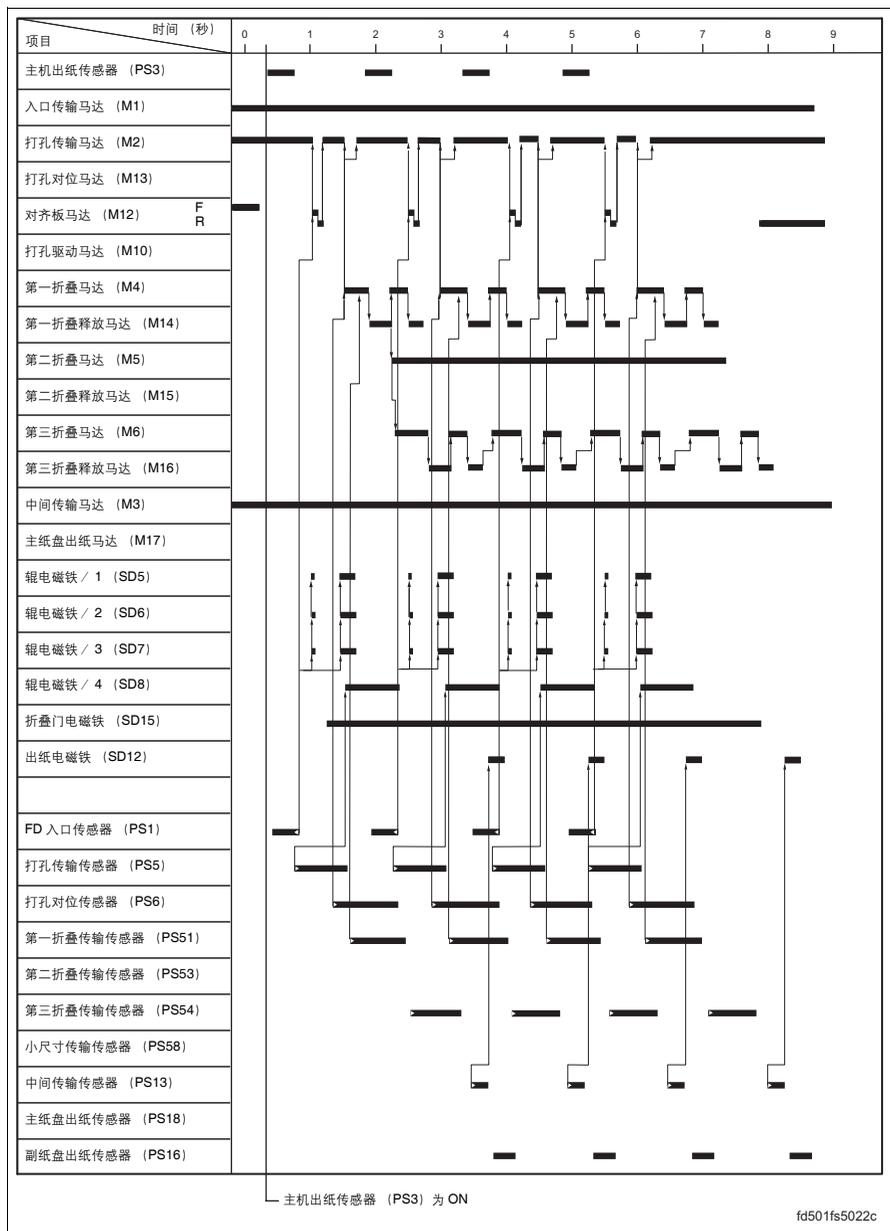
E. 对开折叠, A3, 2 张原稿, 2 张副本, 副纸盘出纸



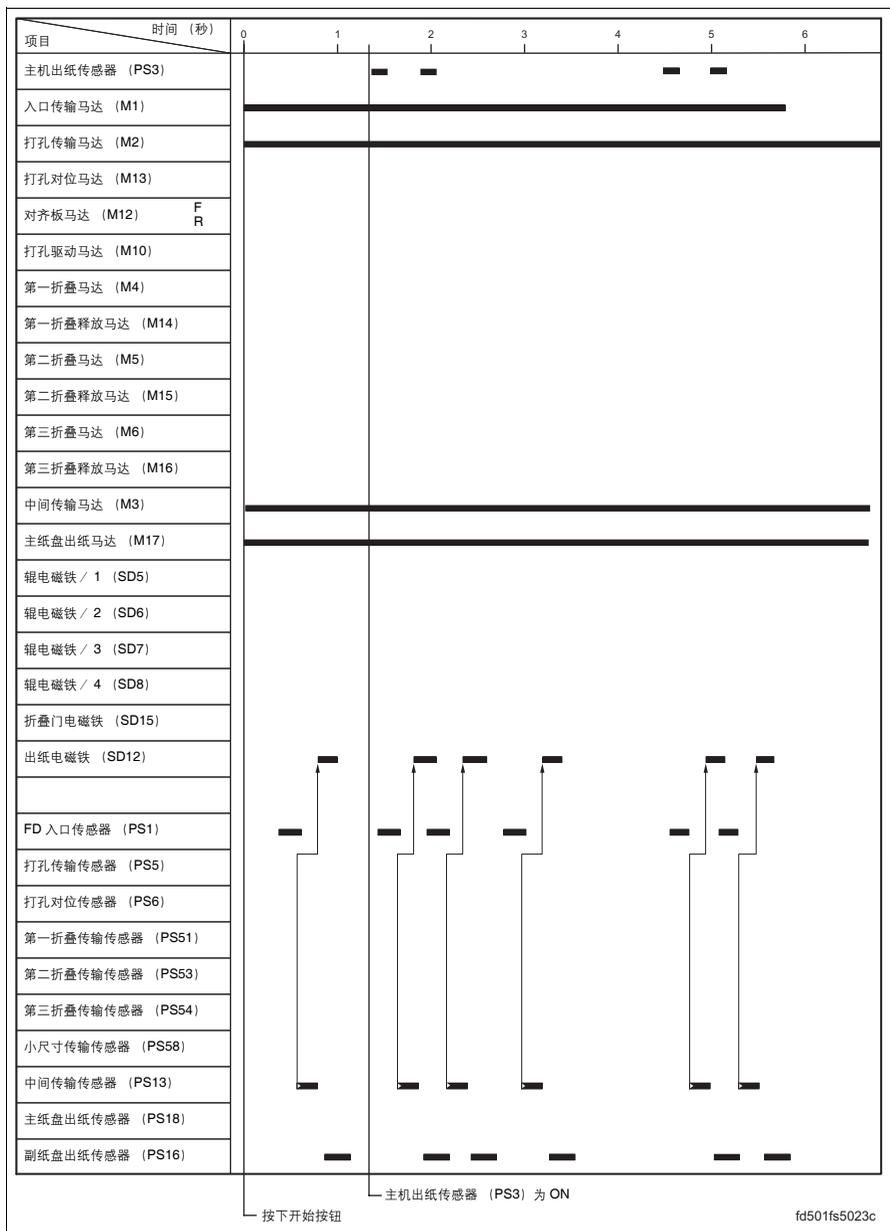
bizhub PRO C6500 / C5500

附录

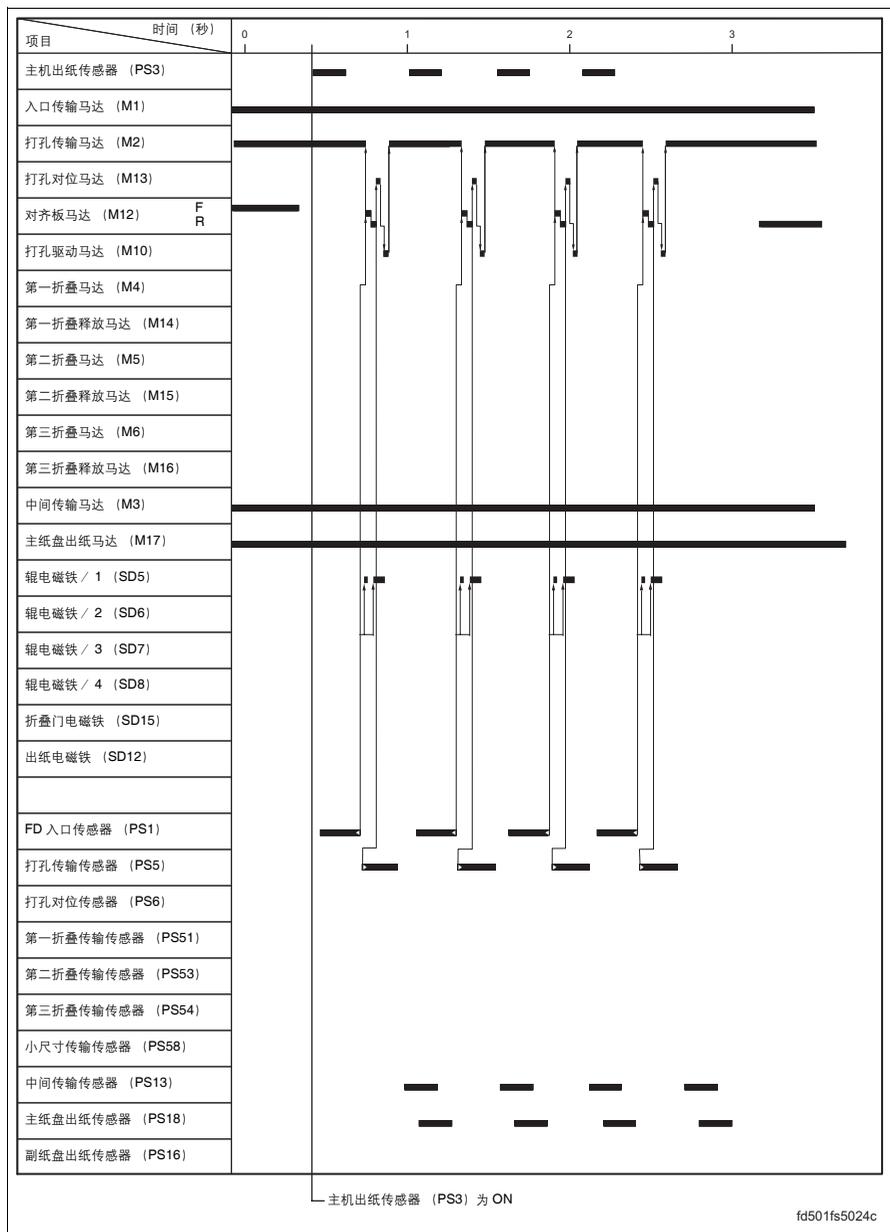
F. Z 形折叠, A3, 2 张原稿, 2 张副本, 副纸盘出纸



G. PI 封面插页, A4, 2 张原稿, 2 张副本, 副纸盘出纸

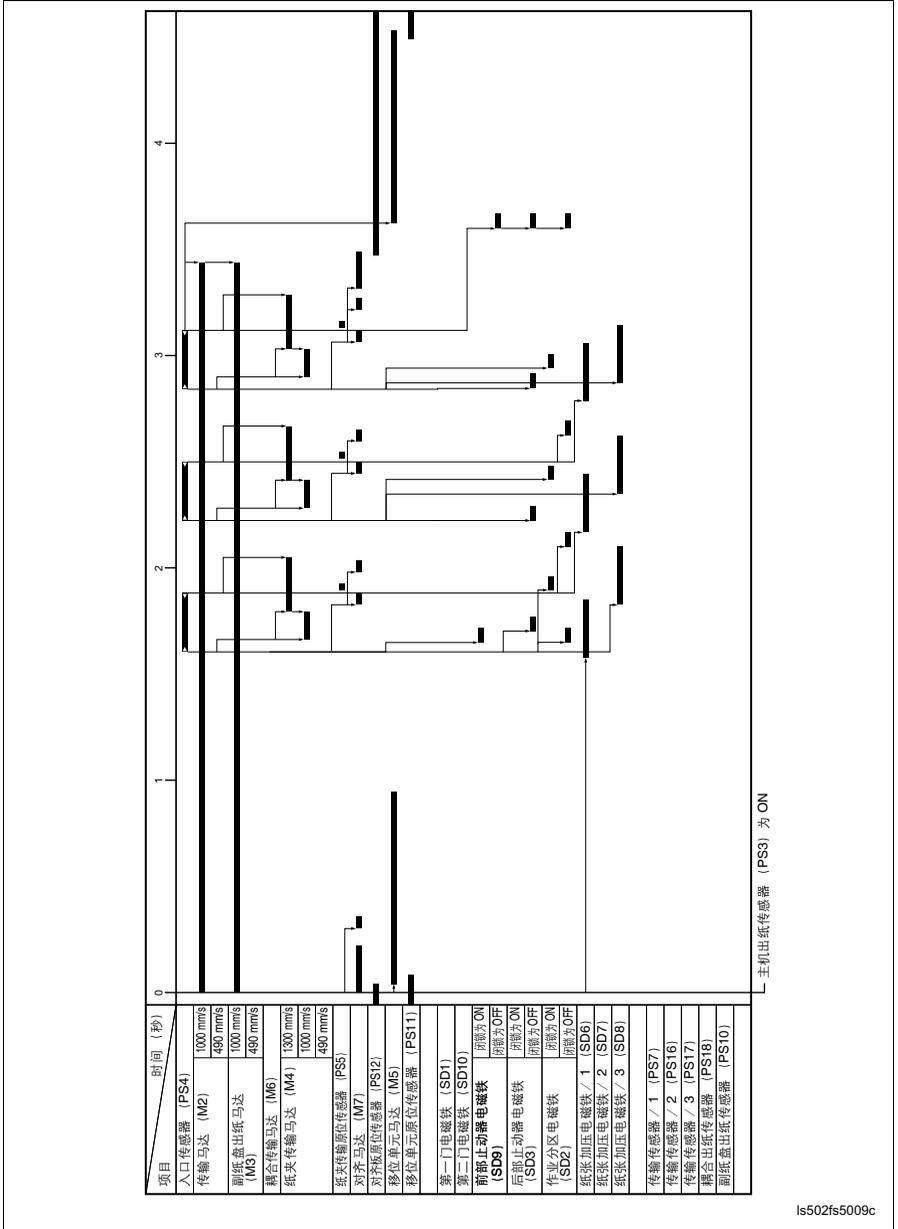


H. 打孔, A4, 2 张原稿, 2 张副本, 副纸盘出纸



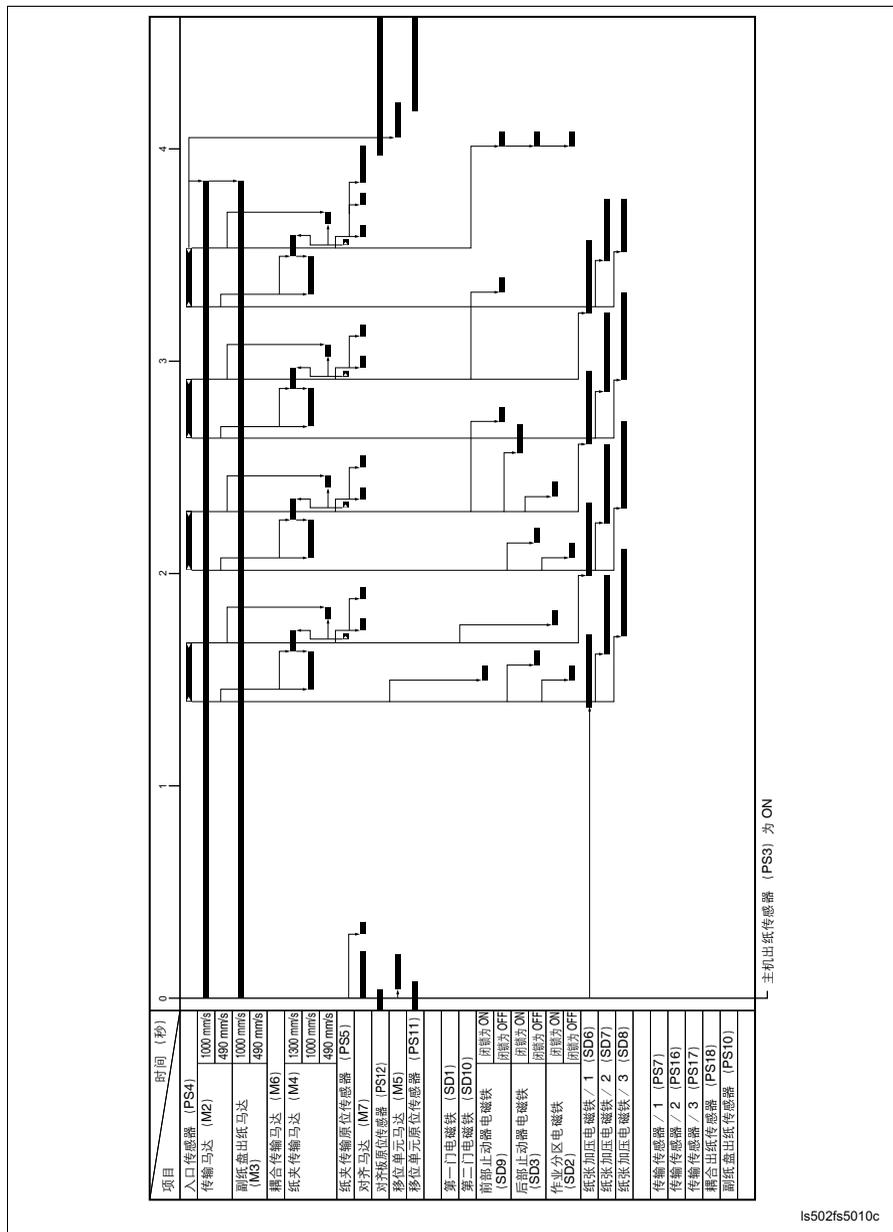
16.6 LS

A. A4, 直边模式, 3 张原稿, 1 份副本



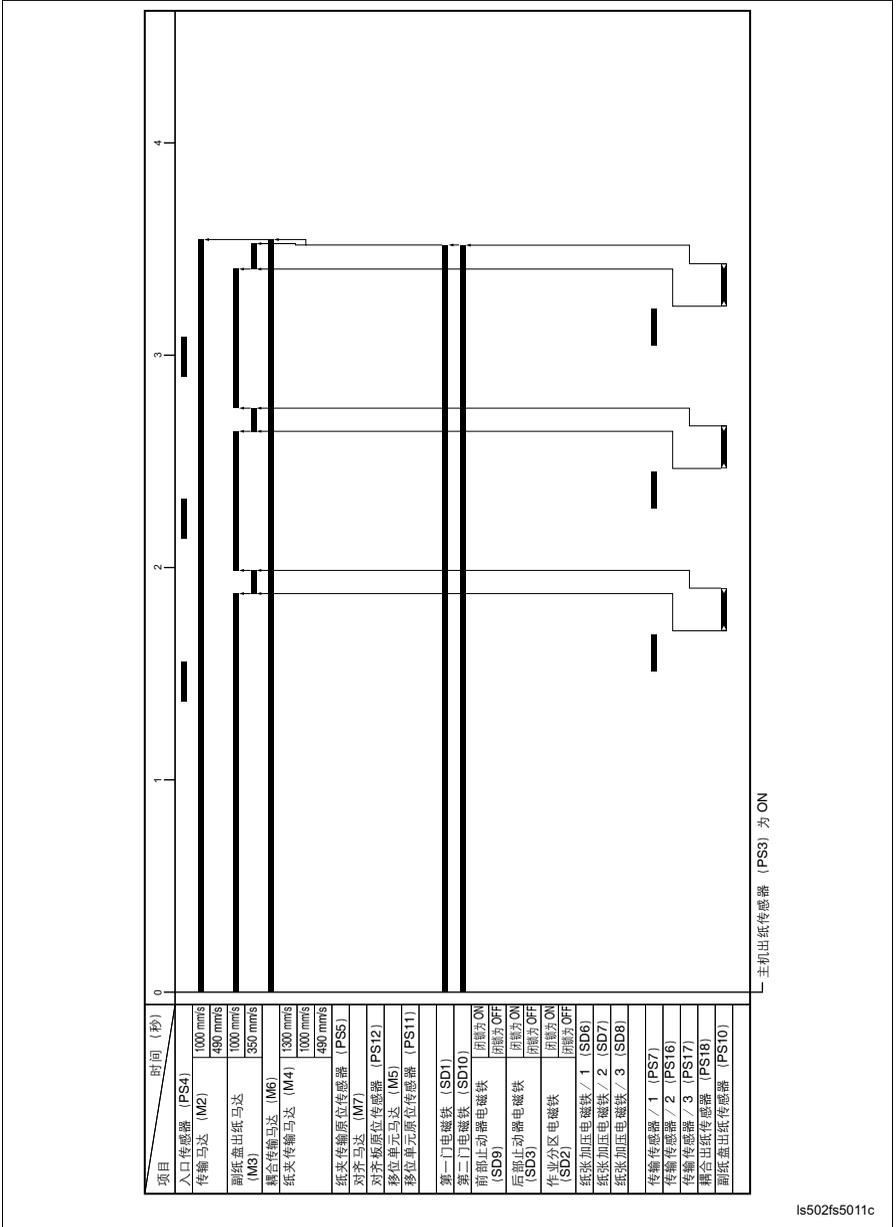
Is502fs5009c

B. A3, 移位模式, 2 张原稿, 2 份副本



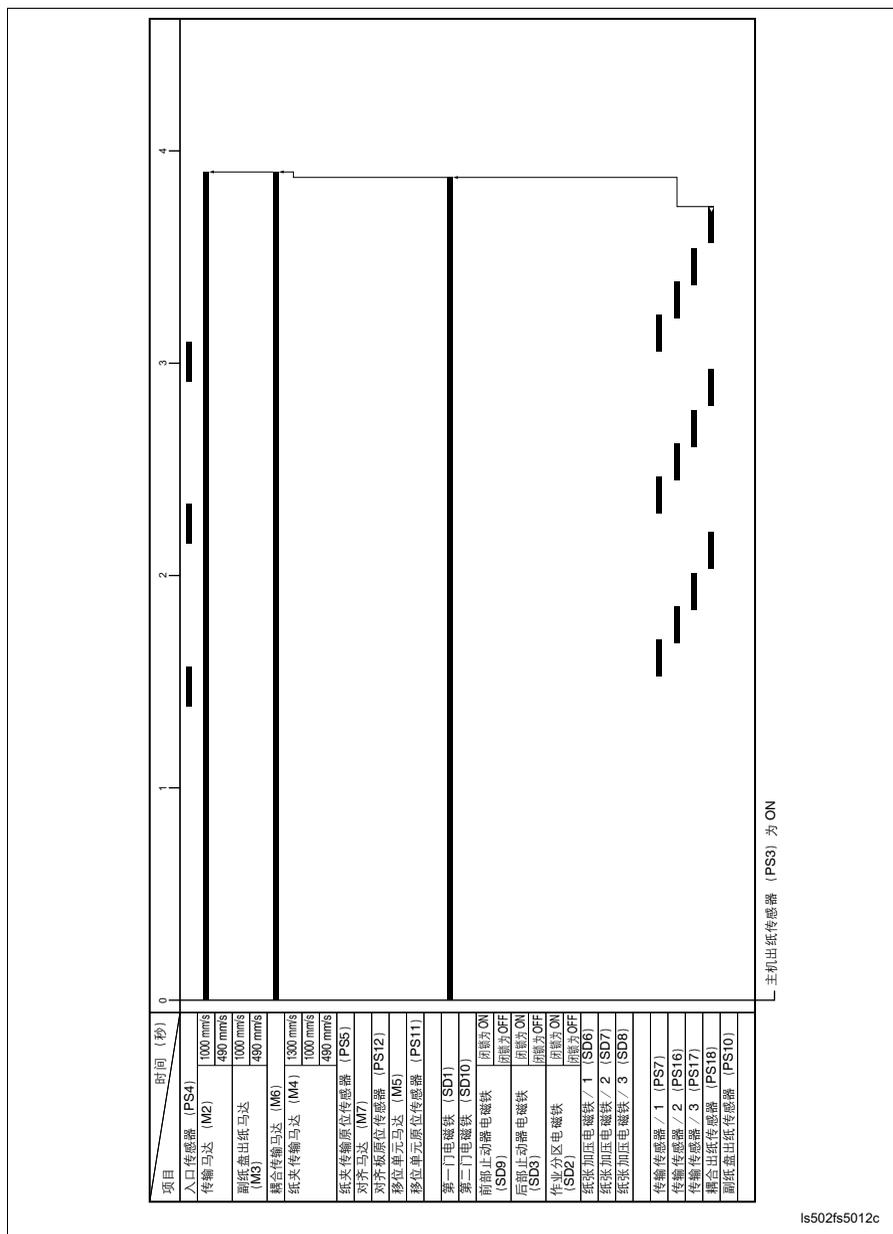
Is502fs5010c

C. A4, 副纸盘模式, 3 张原稿, 1 份副本



Is502fs5011c

D. A4, 串联模式, 3 张原稿, 1 份副本

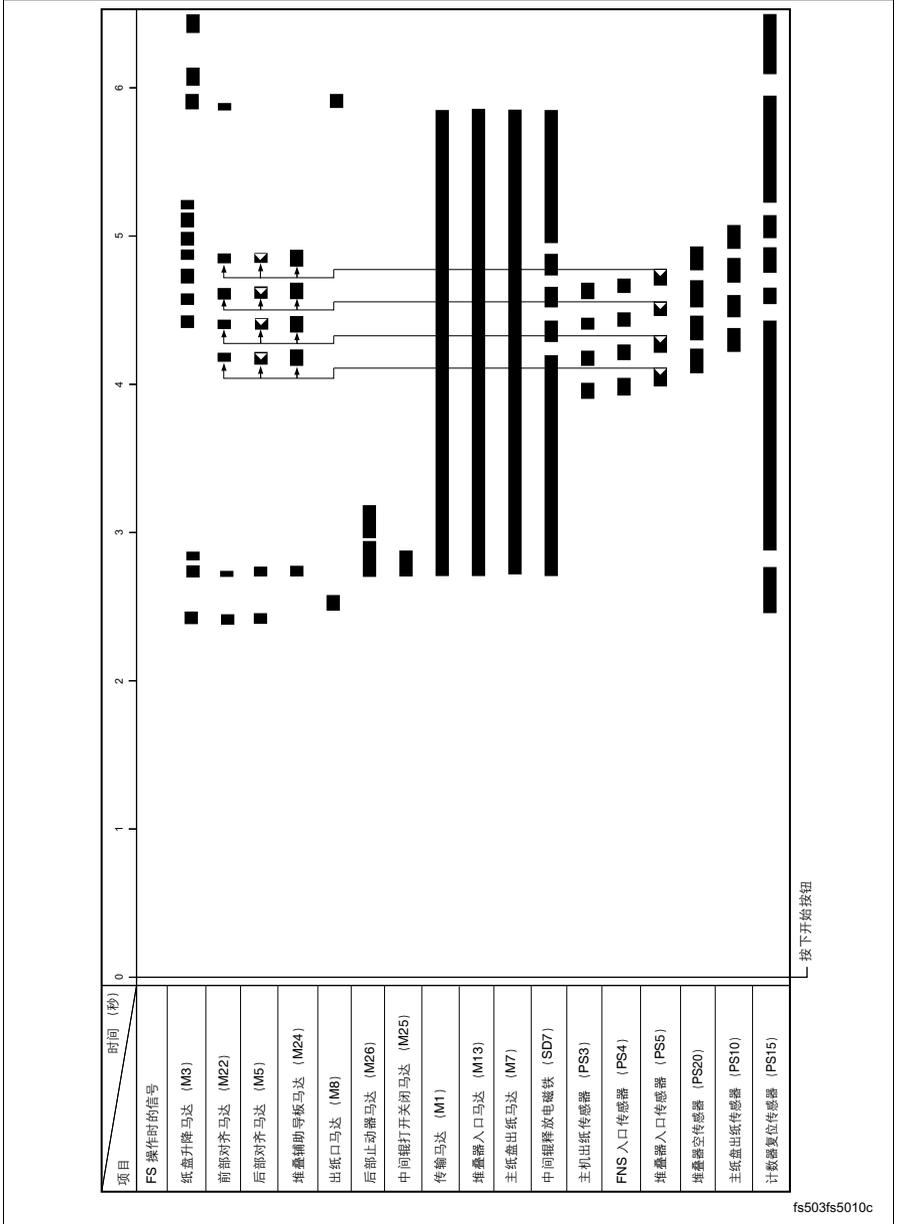


Is502fs5012c

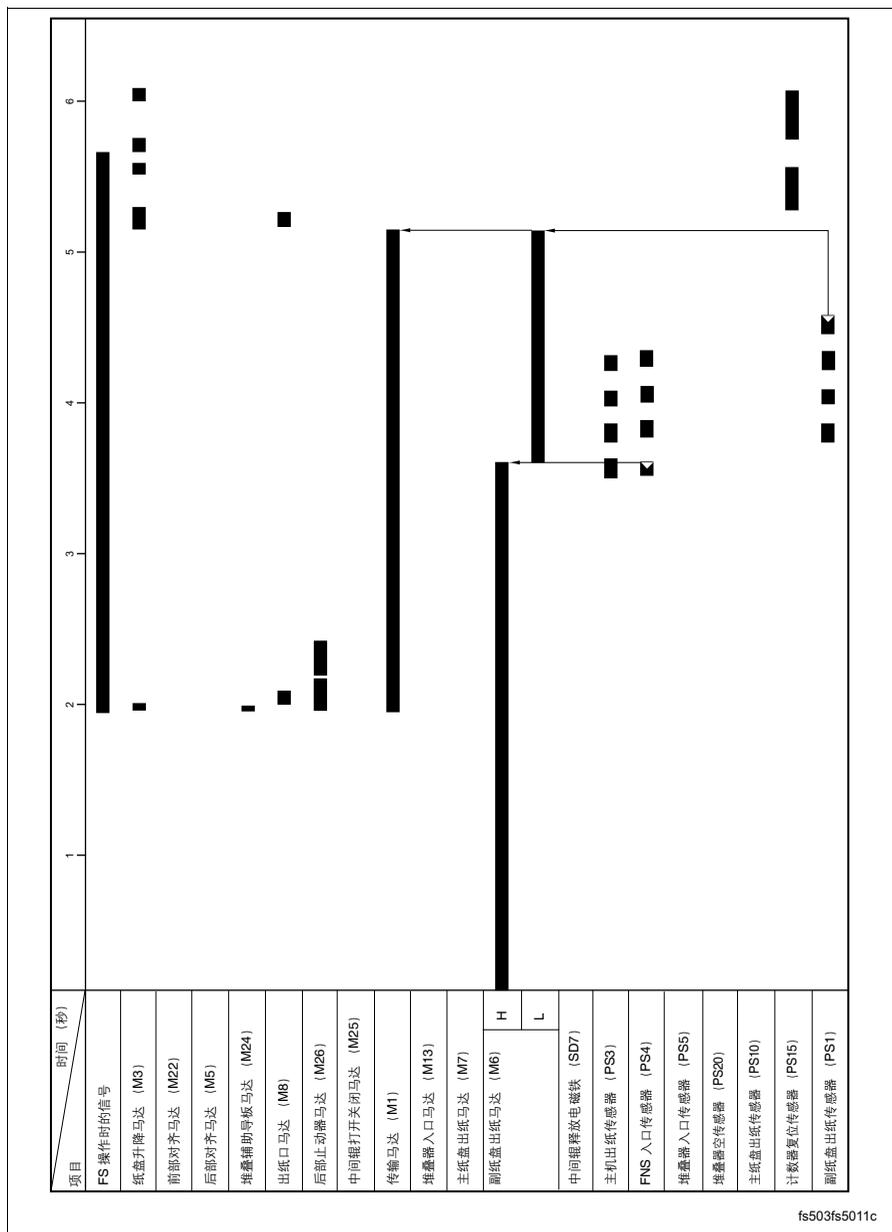
16.7 FS

16.7.1 FS-503

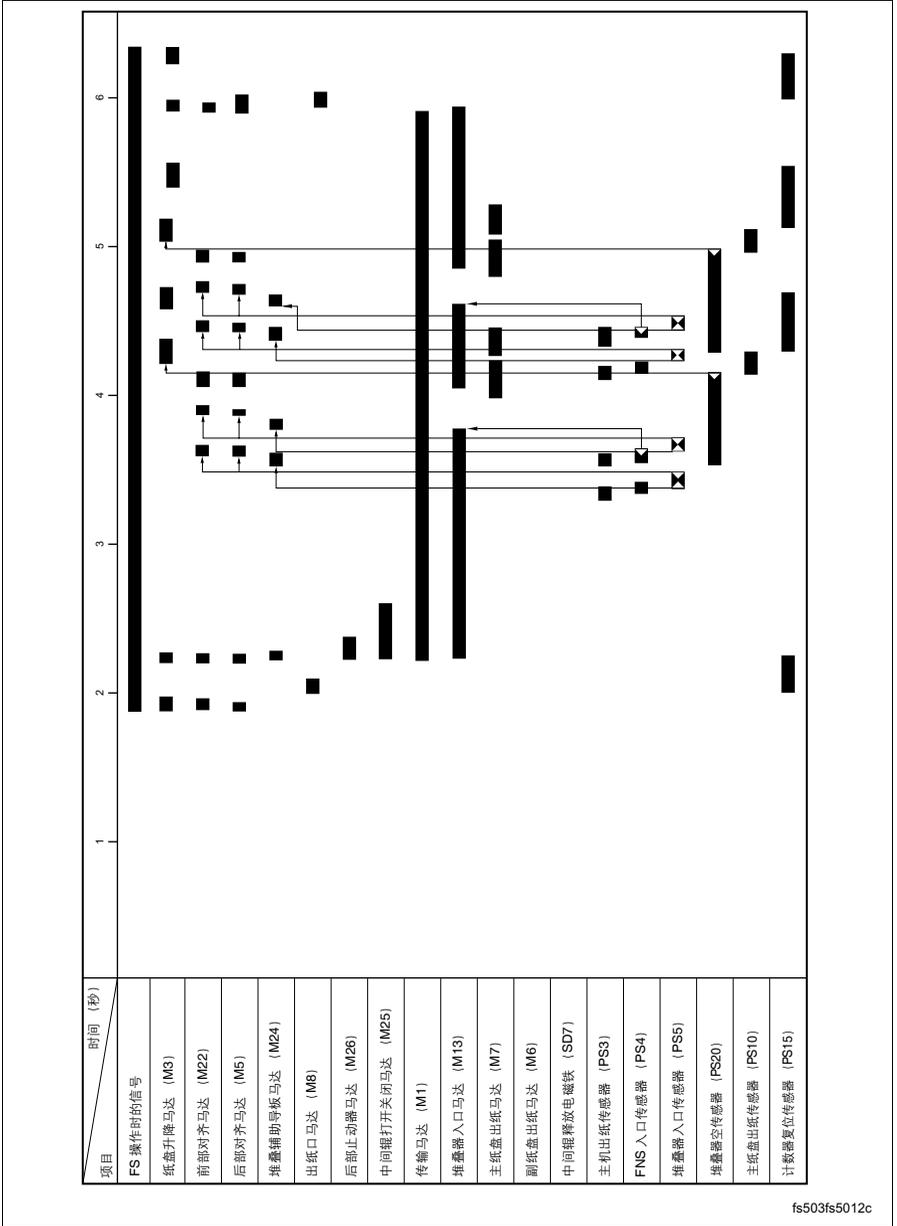
A. 分页, A4, 2 张原稿, 2 张副本, 单面



B. 副纸盘, A4, 2张原稿, 2张副本, 单面

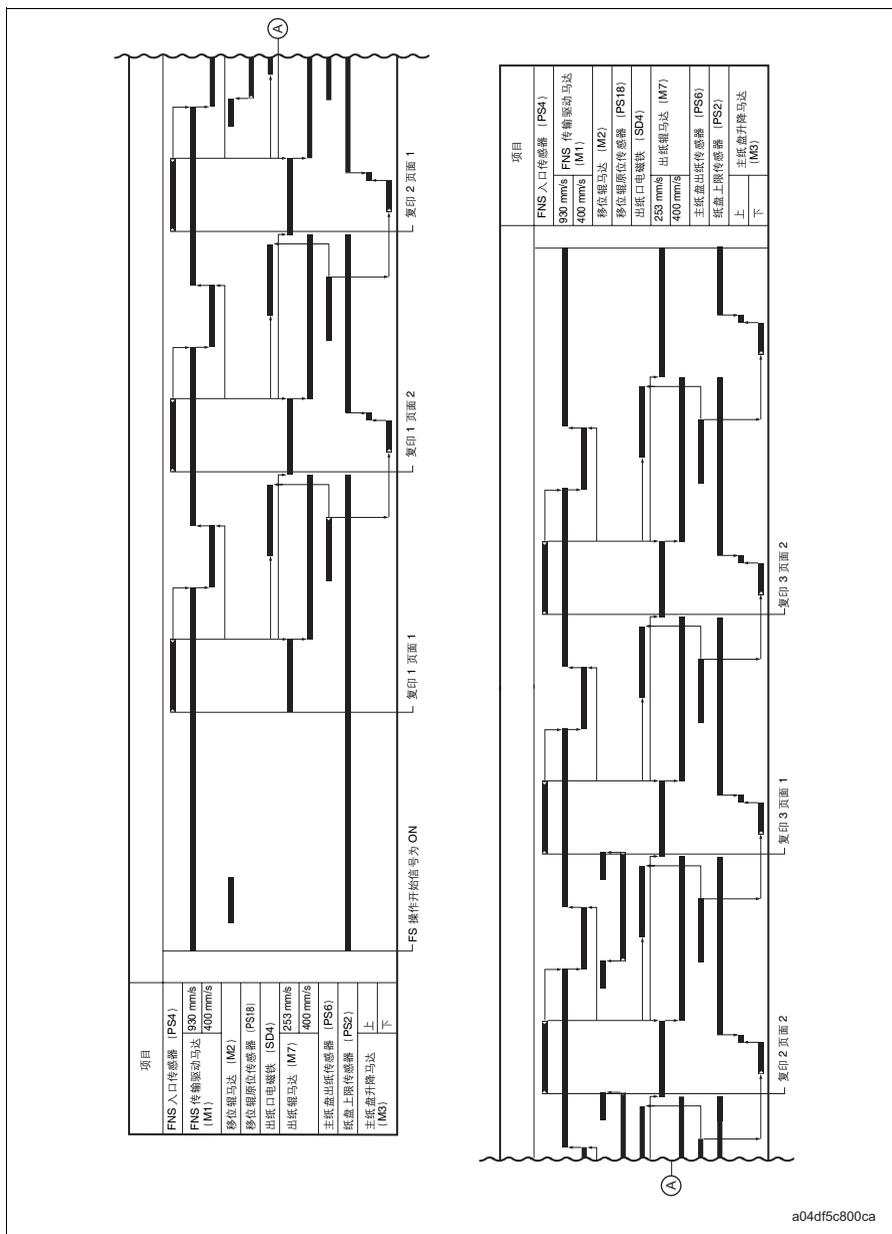


C. 装订, A4, 2 张原稿, 2 张副本, 单面



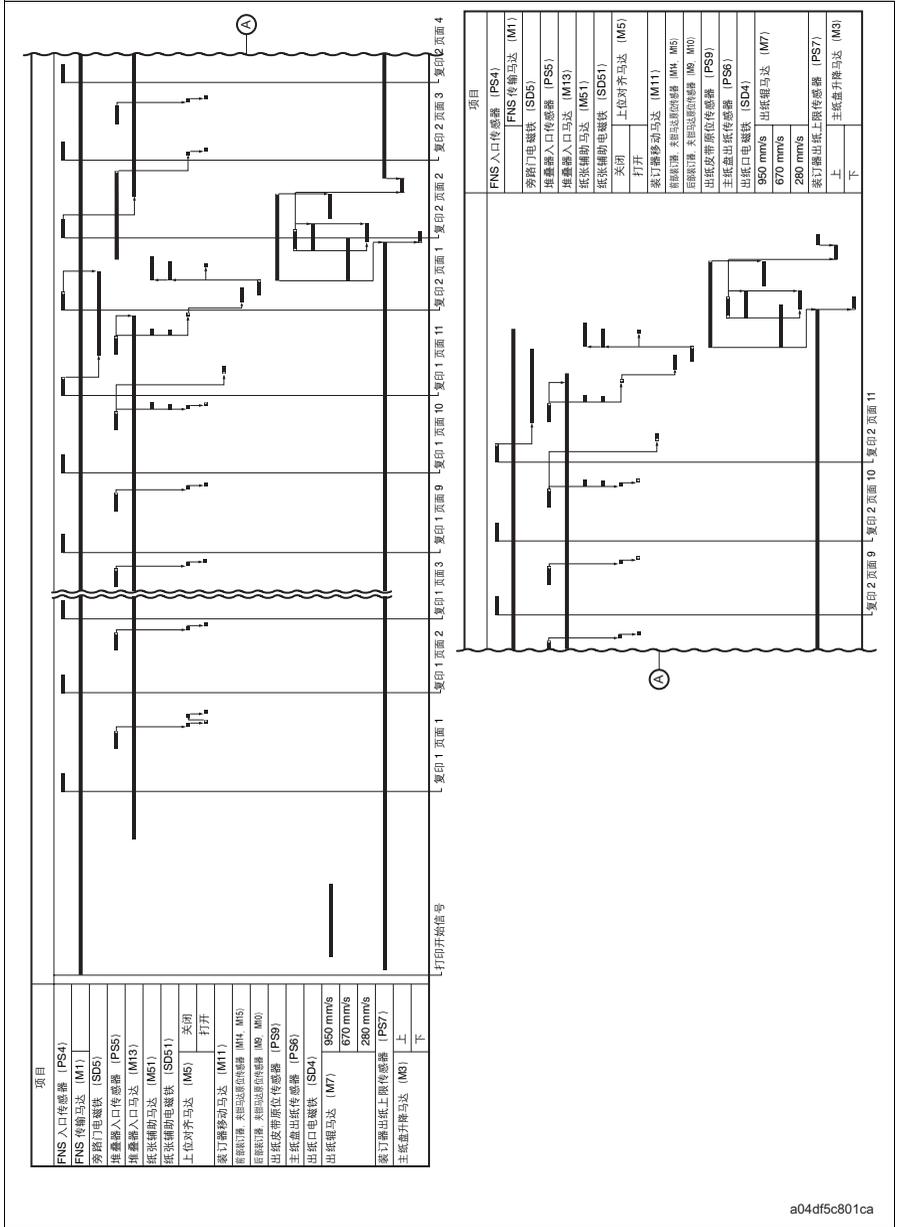
16.7.2 FS-520/607

A. 分页, A4, 2张原稿, 3张副本, 单面



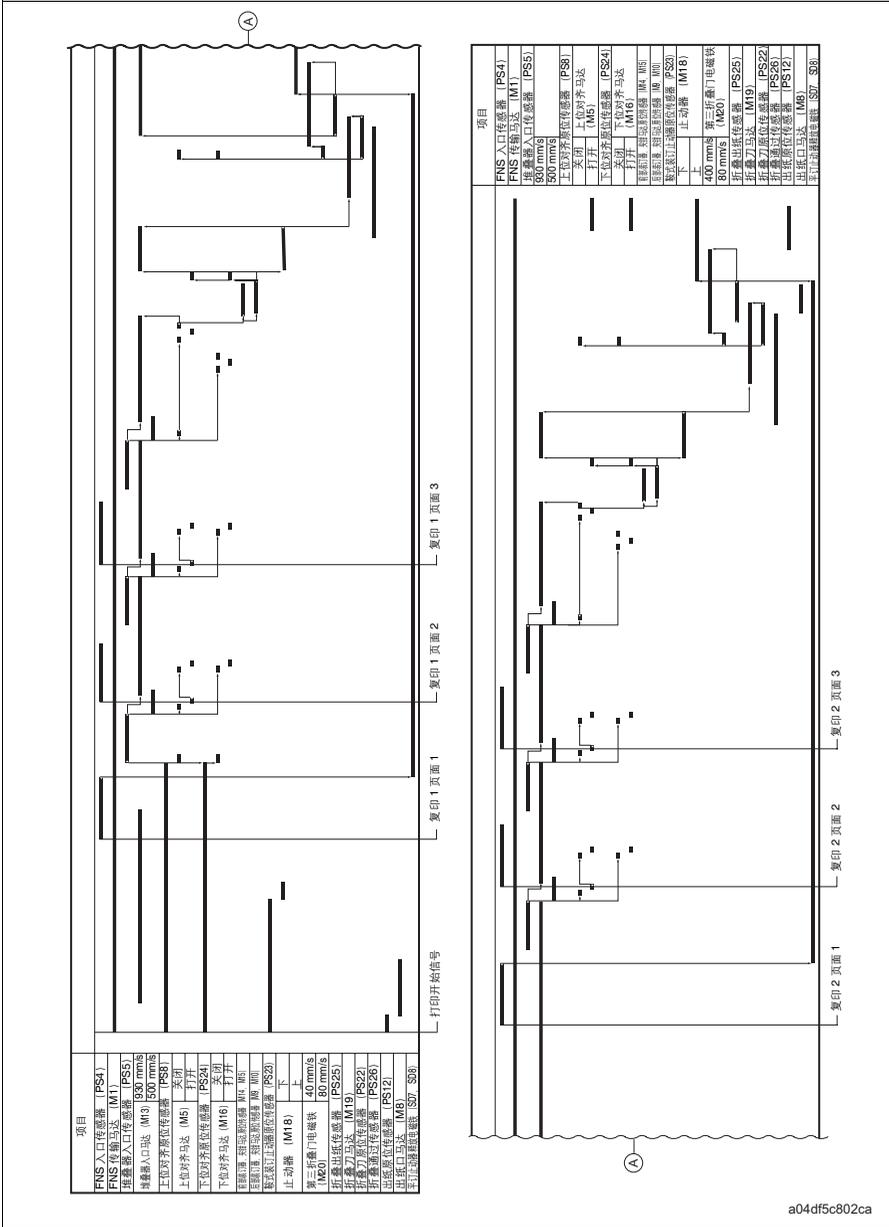
a04df5c800ca

B. 平订 (双钉), A4, 11 张原稿, 2 张副本, 单面



a04df5c801ca

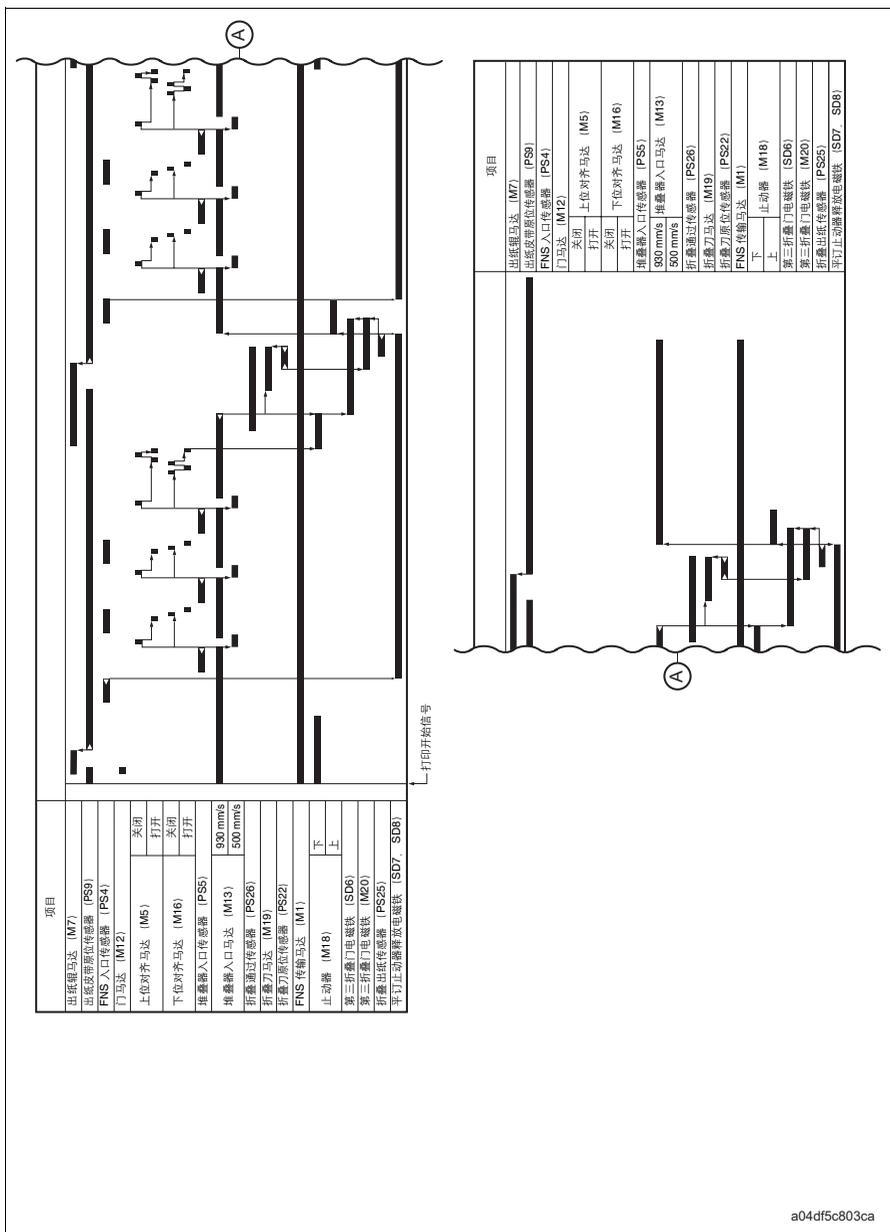
△ C. 鞍式装订, A4S, 3张原稿, 2张副本, 单面 (仅 FS-607)



a04df5c802ca



△ D. 第三折叠, A4S, 3 张原稿, 2 张副本, 单面 (仅 FS-607)



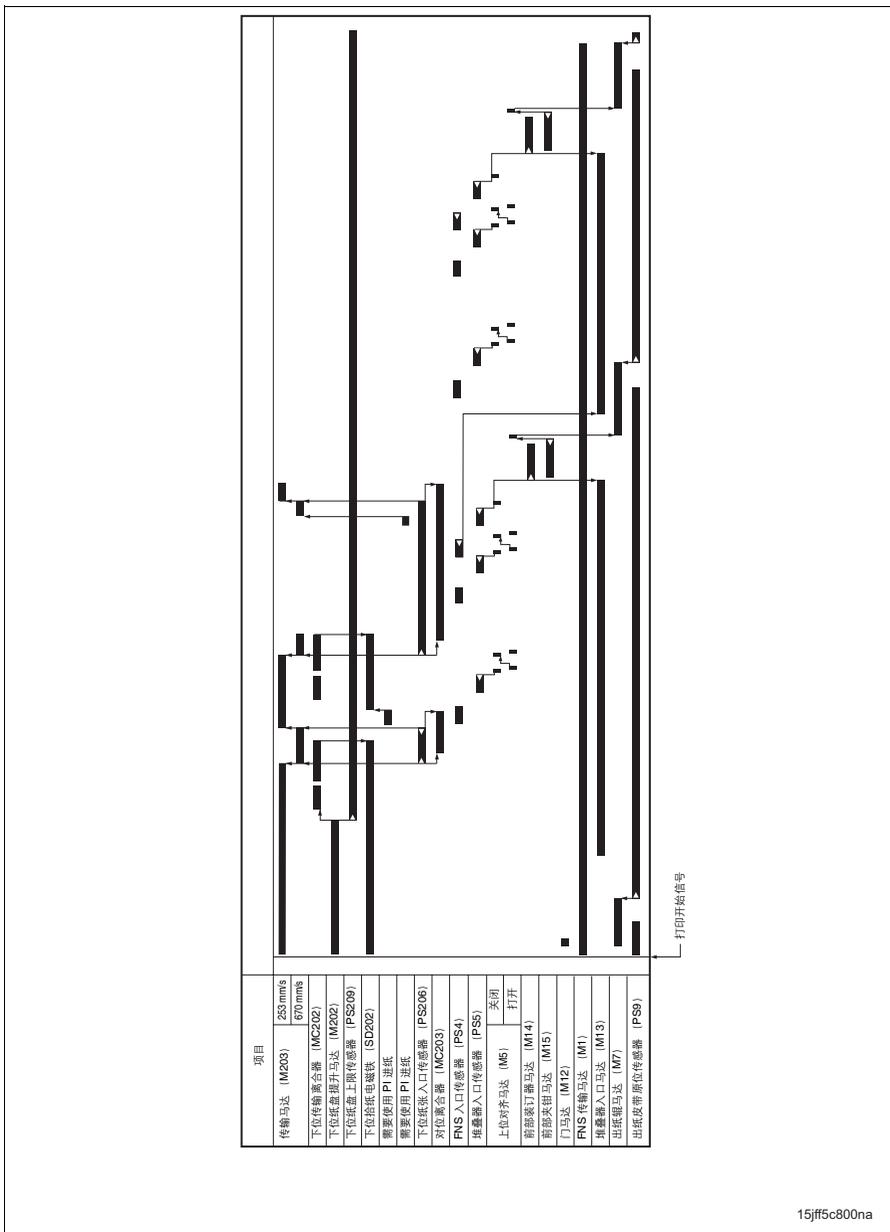
a04df5c803ca

bizhub PRO C6500 / C5500

附录

16.8 PI

A. PI 自动插页器（下位纸盒），平订（双钉），A4，2 张原稿，2 张副本，单面

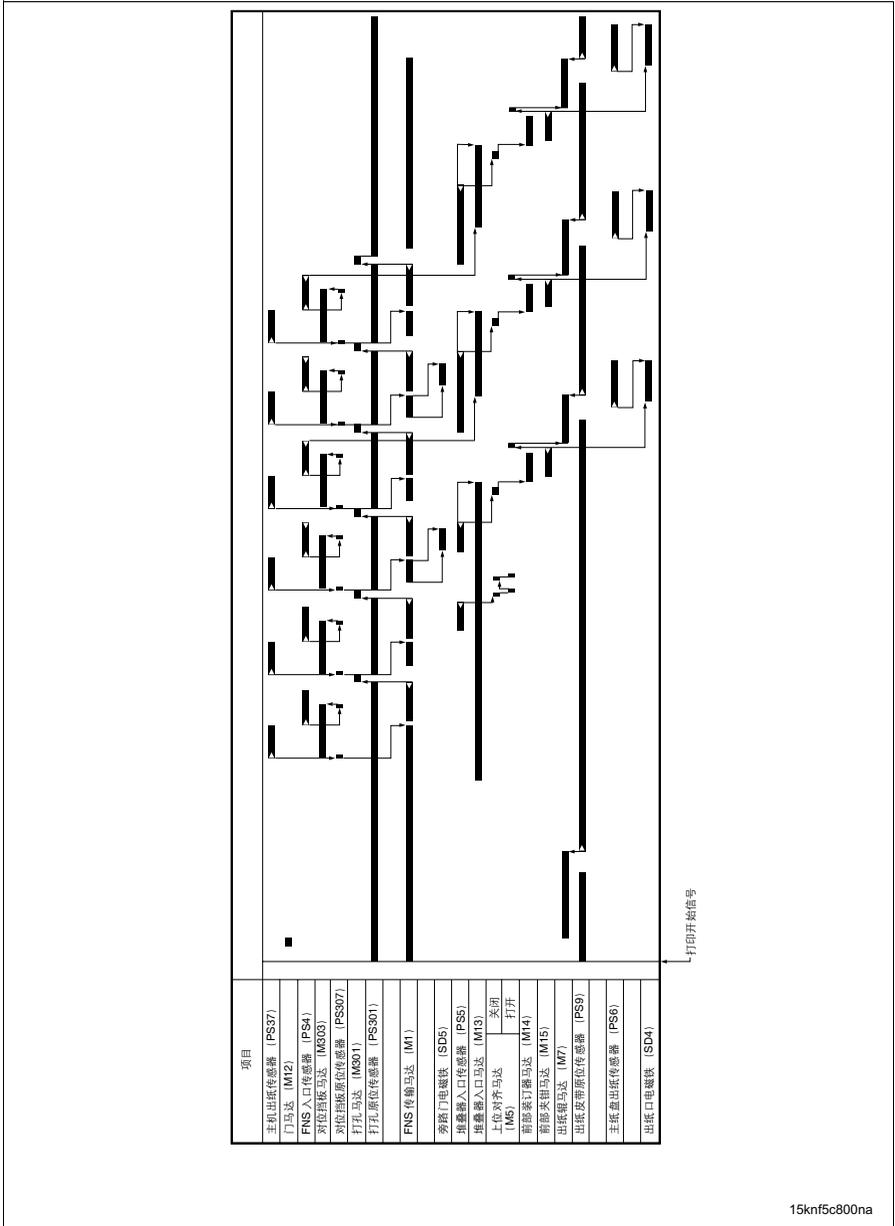


15jff5c800na

16.9 PK

16.9.1 PK-512

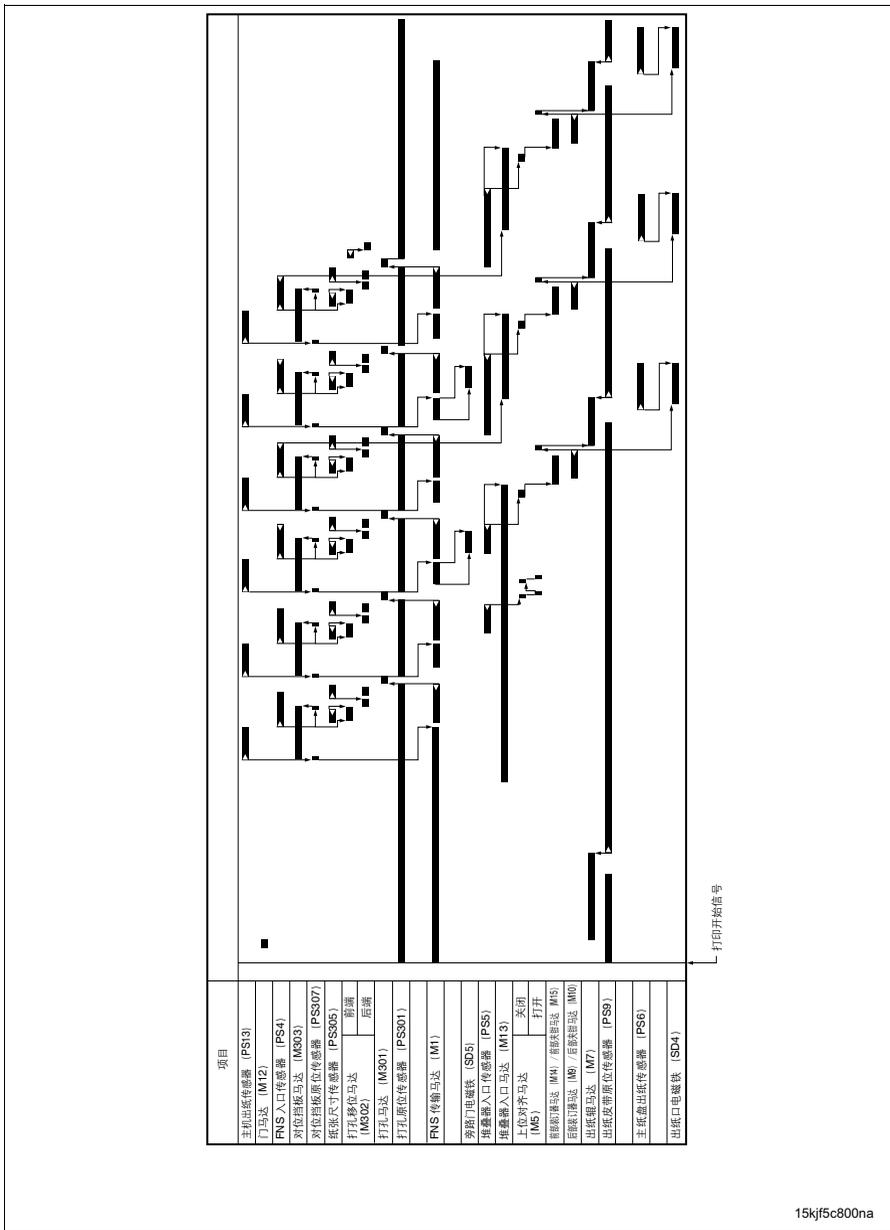
A. 打孔, 平订 (双钉), A4, 2 张原稿, 2 张副本, 单面



15knf5c800na

16.9.2 PK-513

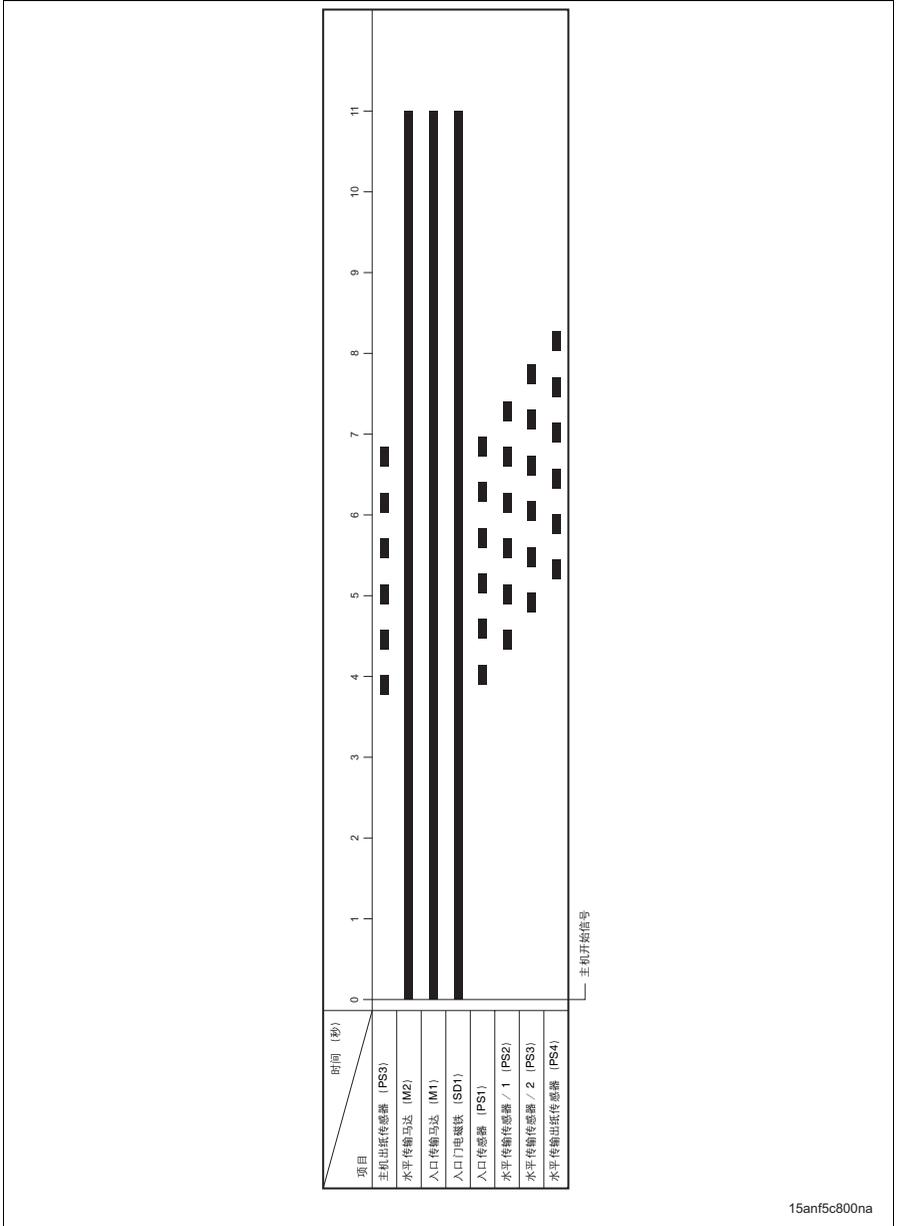
A. 打孔, 平订 (双钉), A4, 2 张原稿, 3 张副本, 单面



15kj5c800na

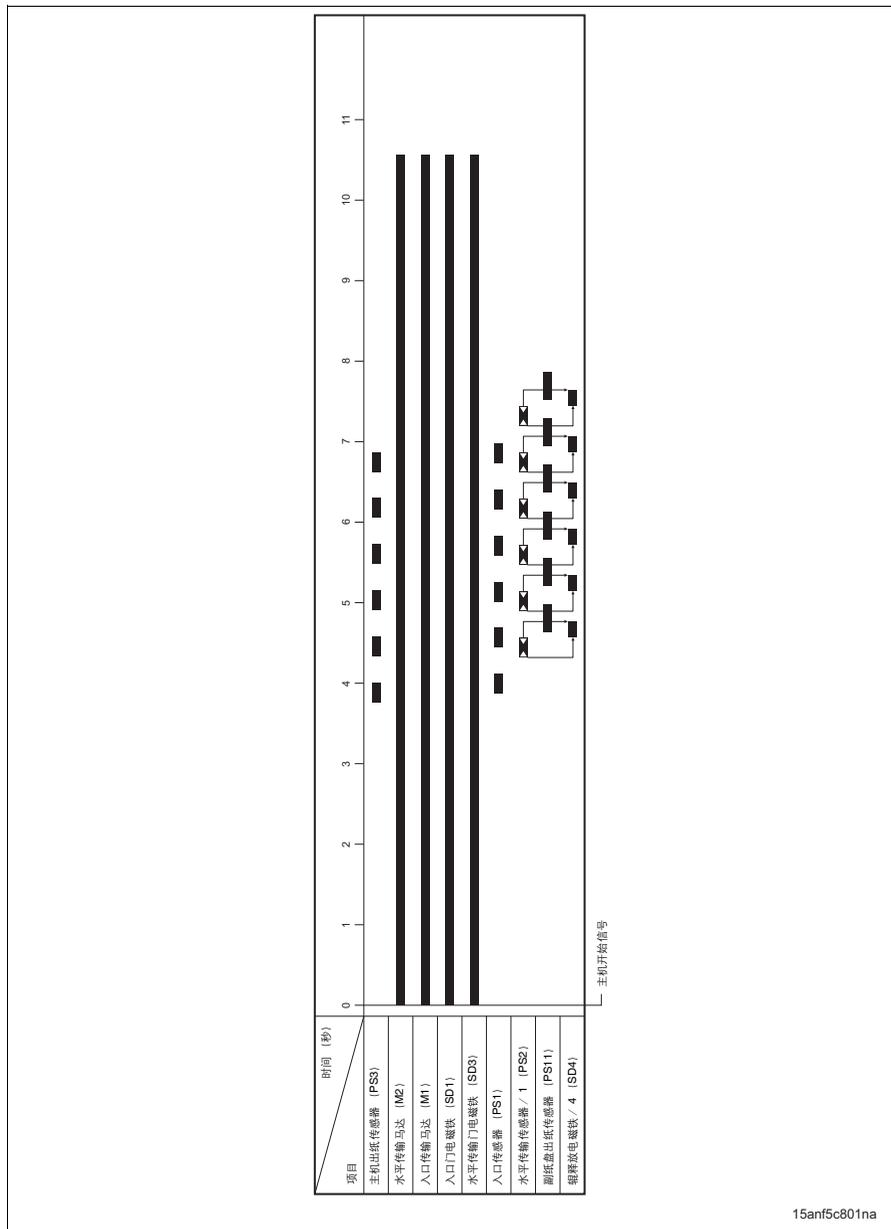
16.10 SD

A. 耦合传输, A4, 3 张纸, 2 份



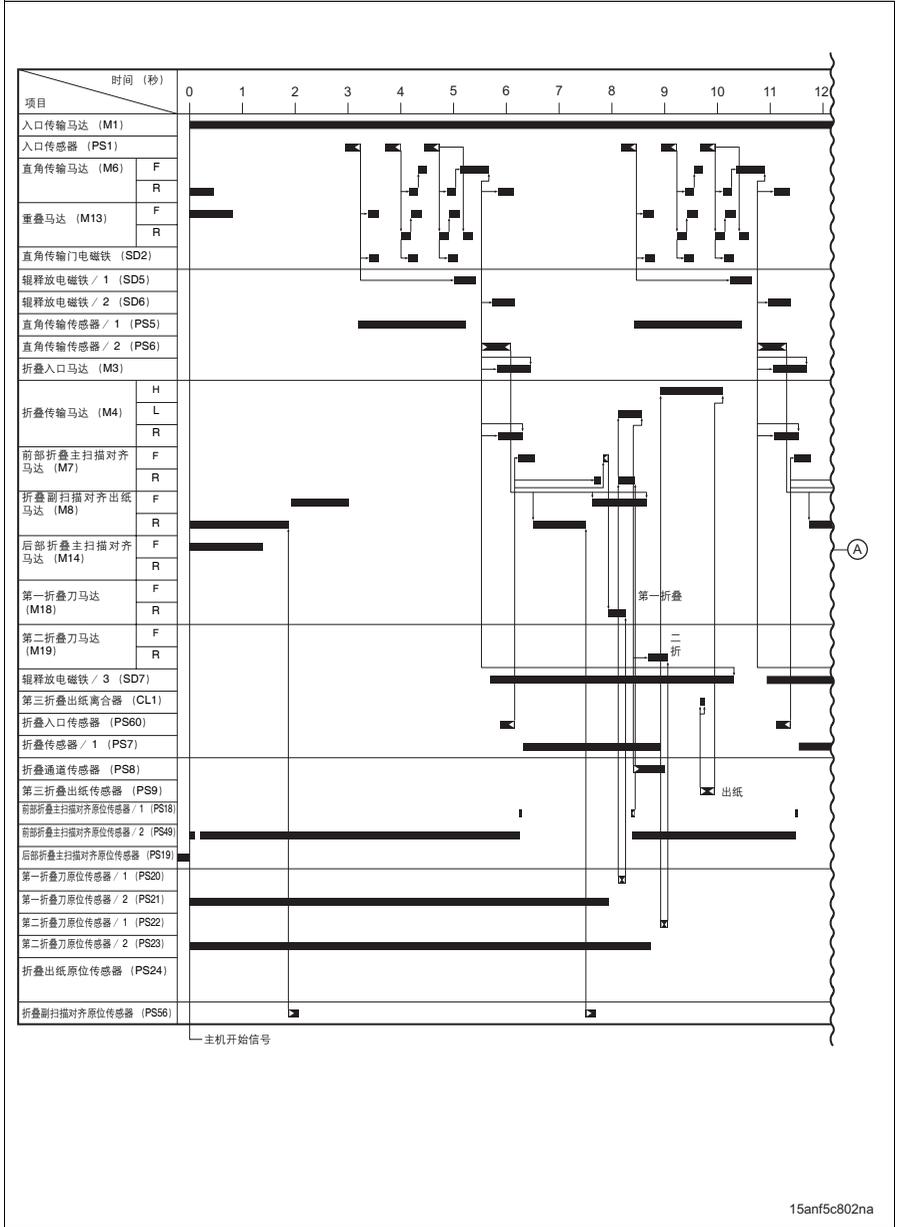
15anf5c800na

B. 副纸盘出纸, A4, 3 张纸, 2 份

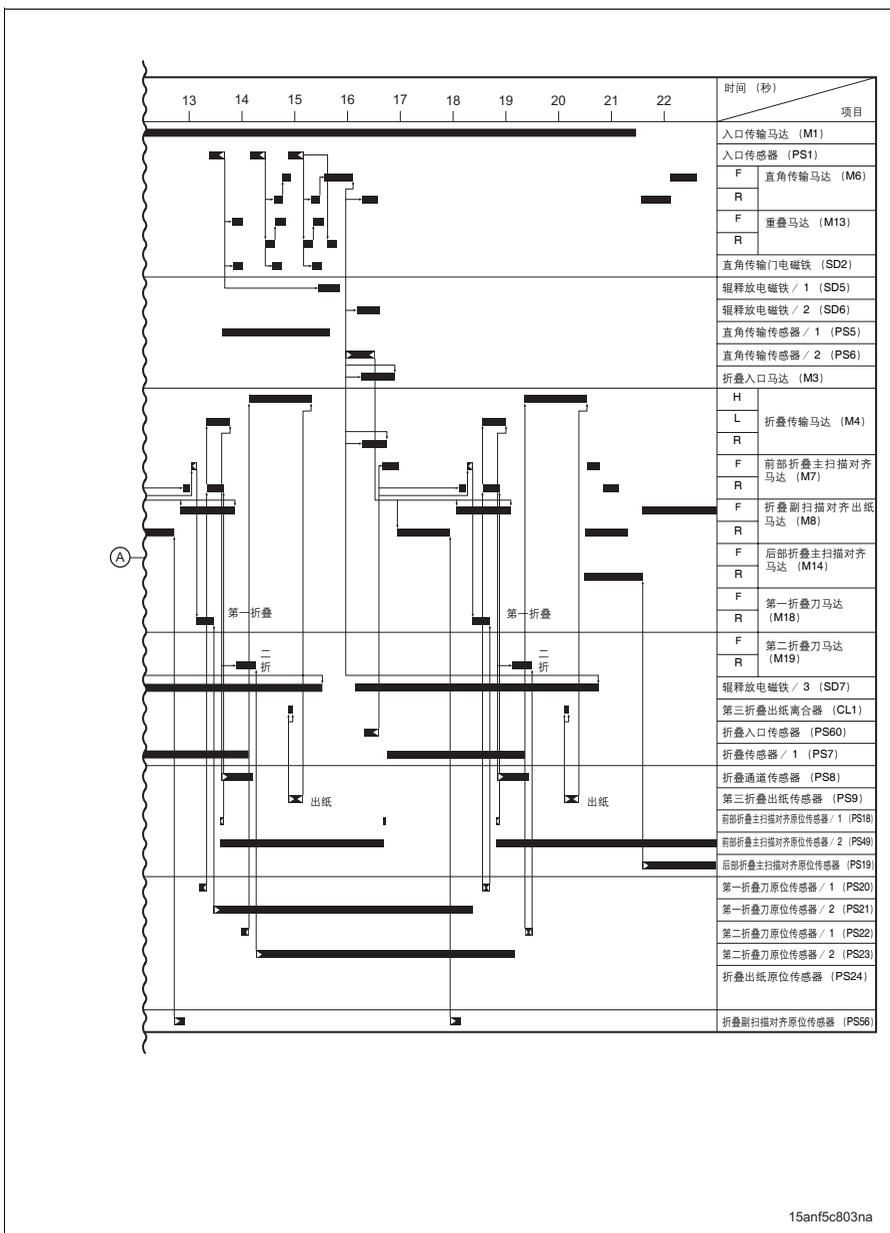


15anf5c801na

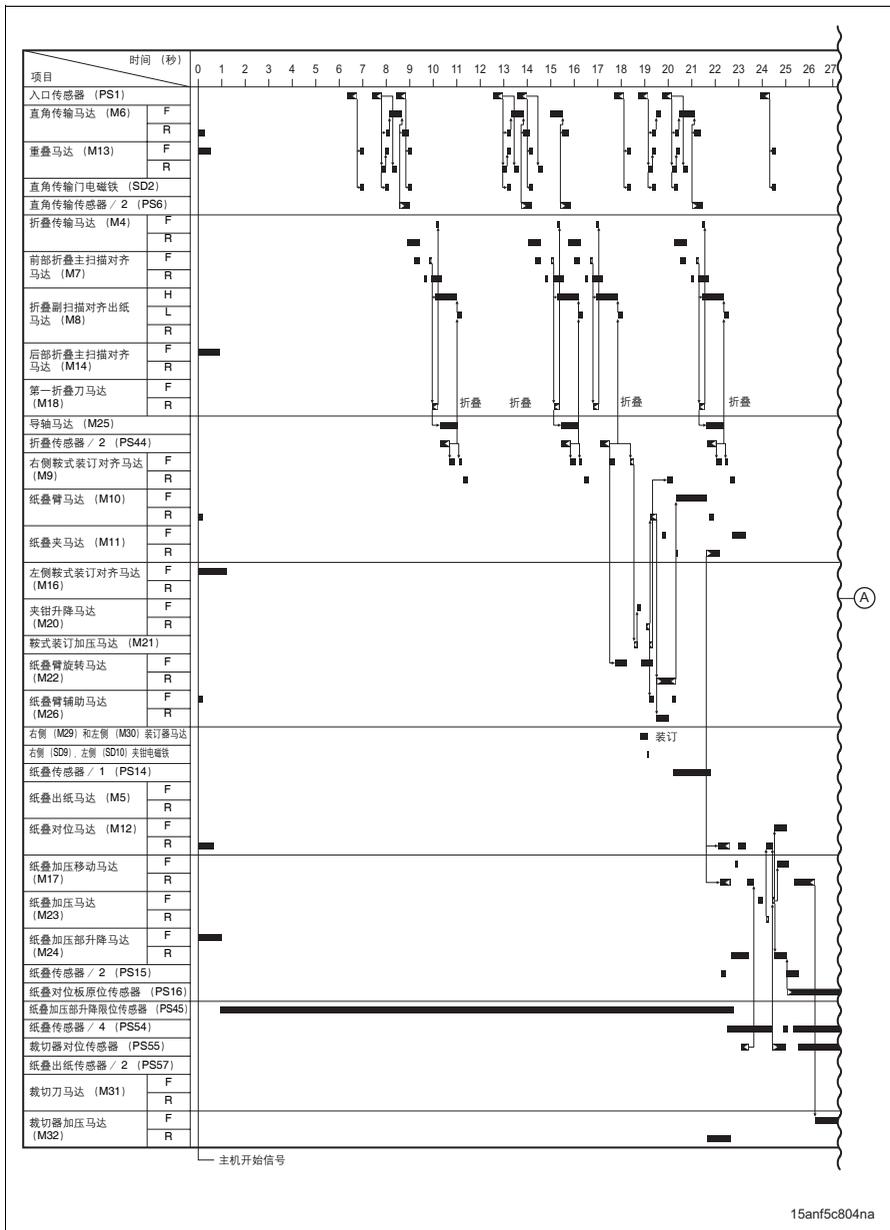
C. 重叠第三折叠, A4S, 3 张纸, 3 份



15anf5c802na



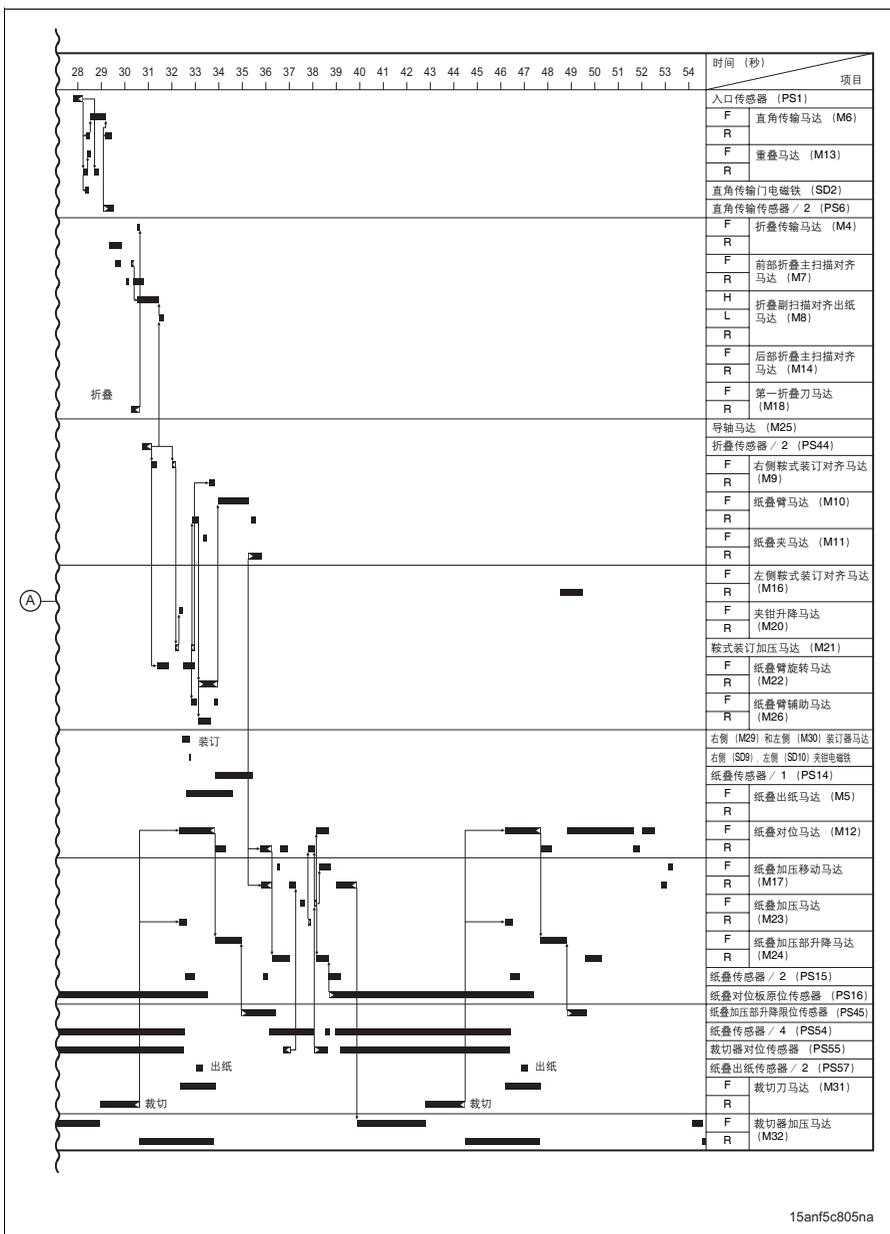
D. 鞍式装订 (裁切器), A3, 5 张纸, 2 份



bizhub PRO C6500 / C5500

附录

bizhub PRO C6500 /C5500

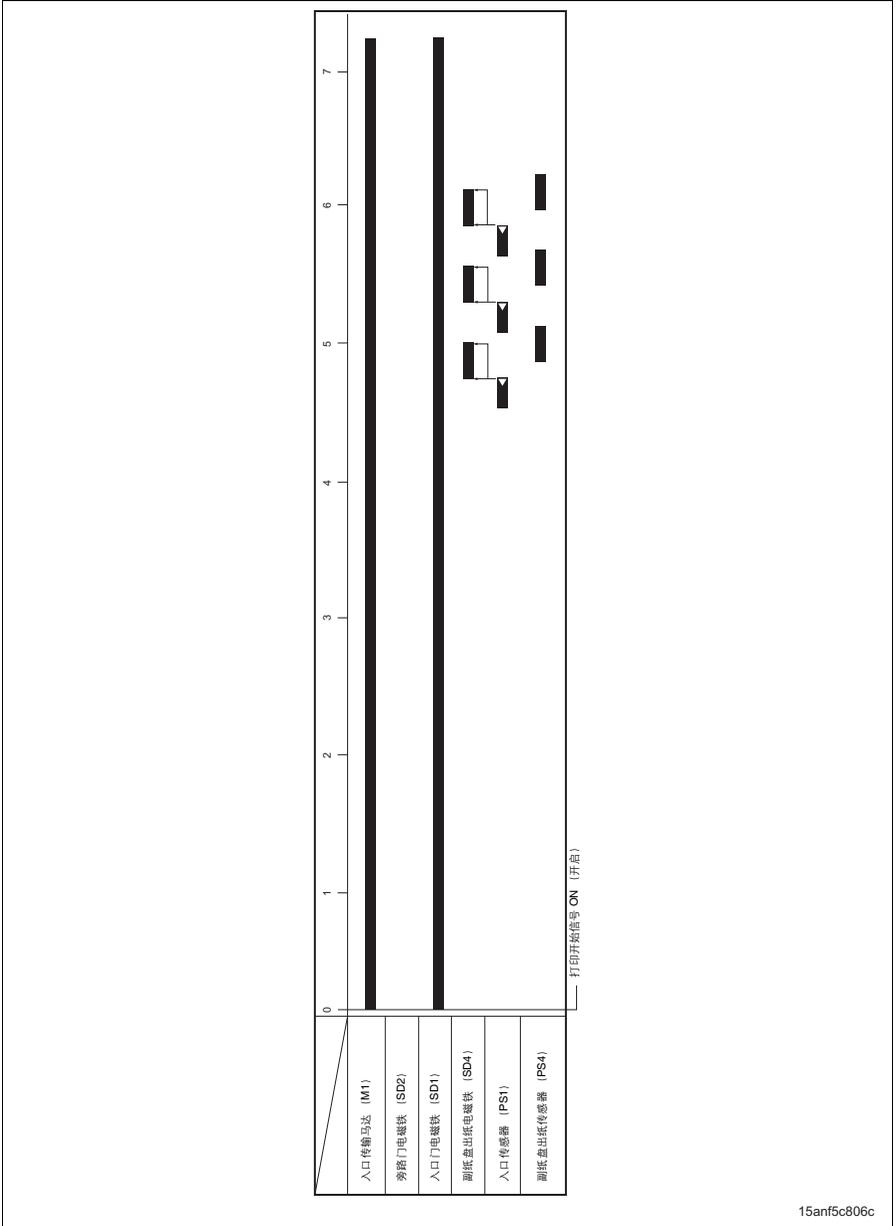


15an5c805na

附录

16.11 PB

A. 副纸盘出纸, A4, 原稿, 单面

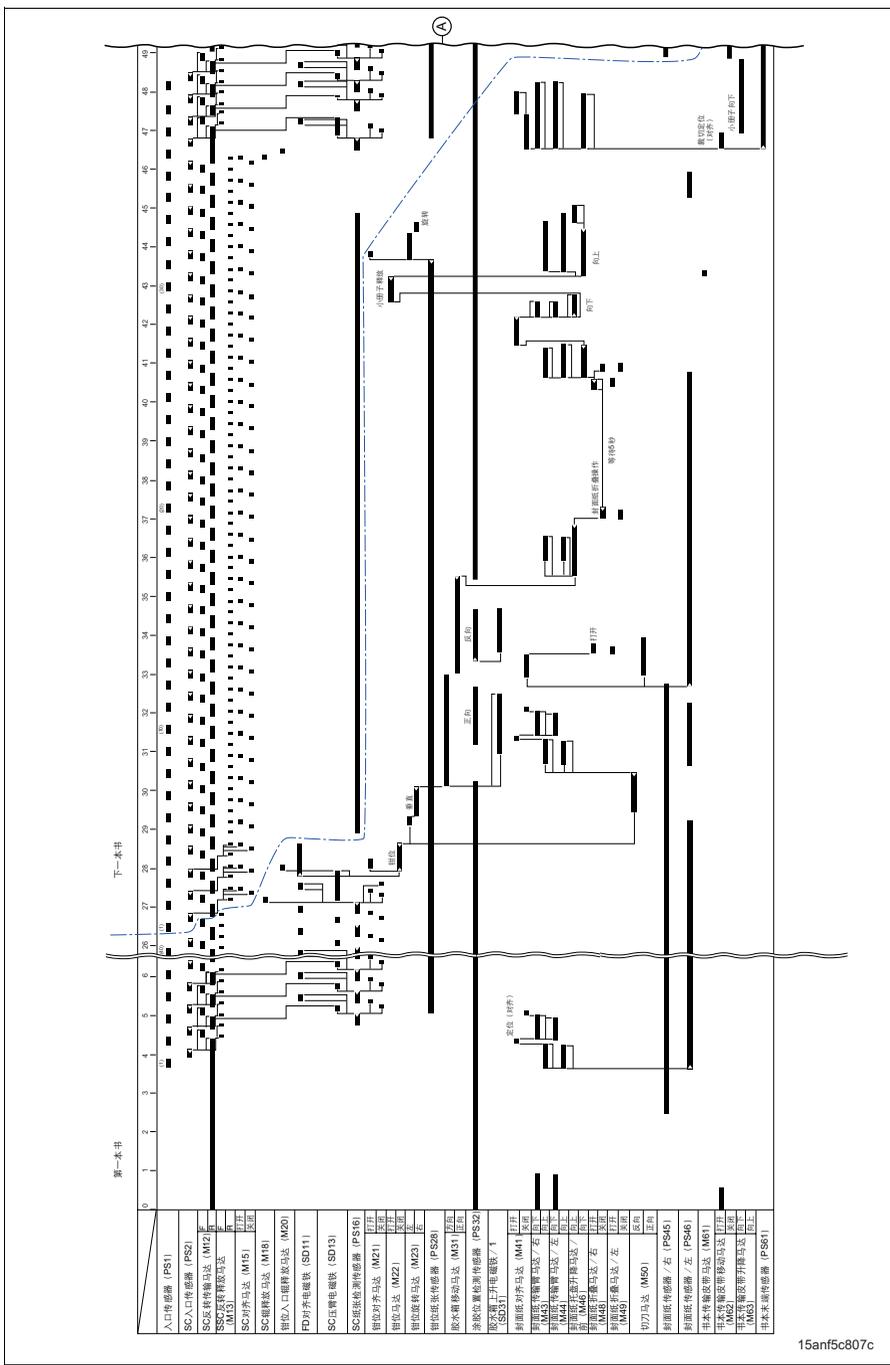


15anf5c806c

△ B. 冷胶装订, A4, 40张原稿, 2张副本, 单面, PB封面纸供应

bizhub PRO C6500 /C5500

附录

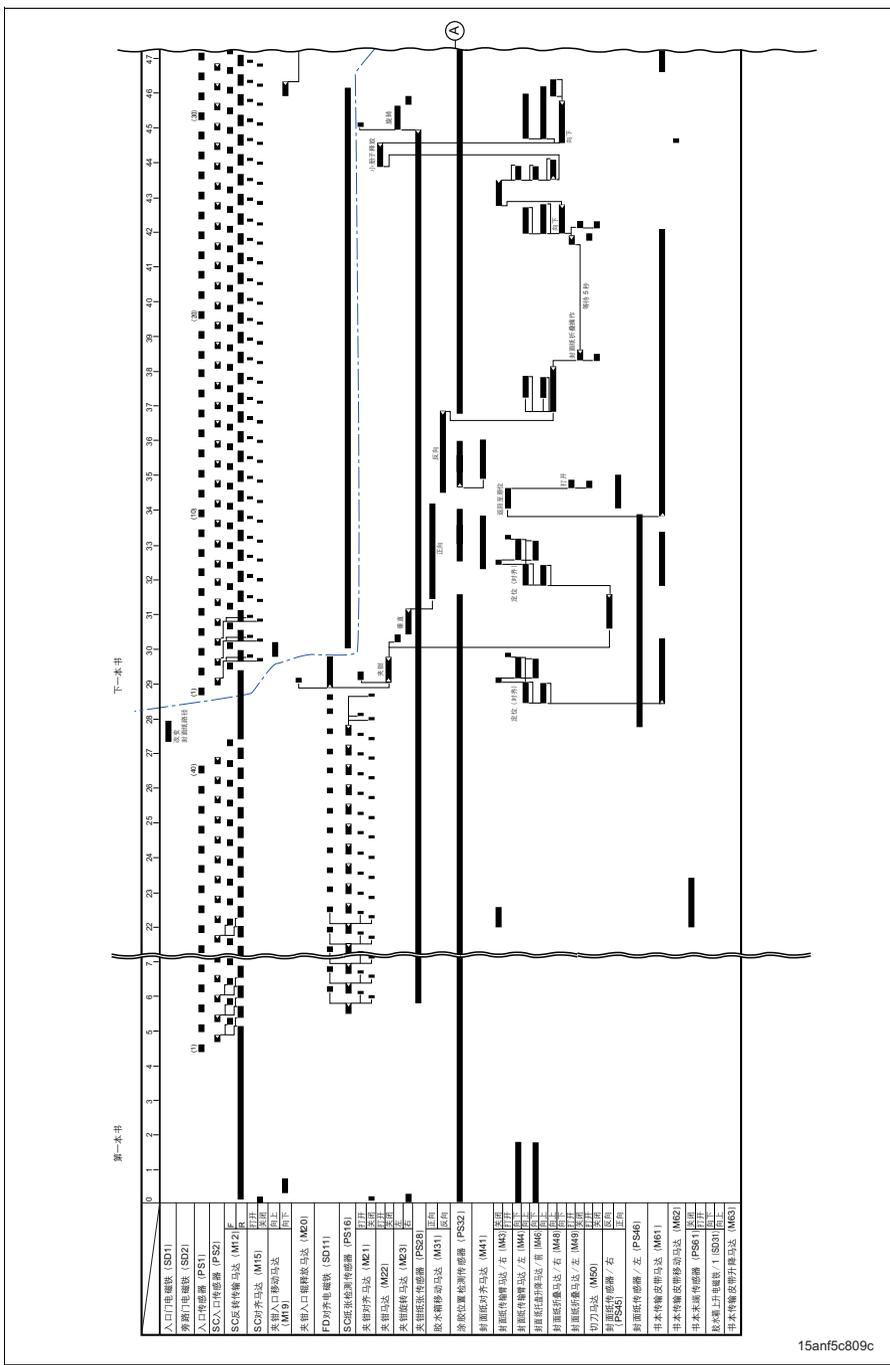


15anf5c807c

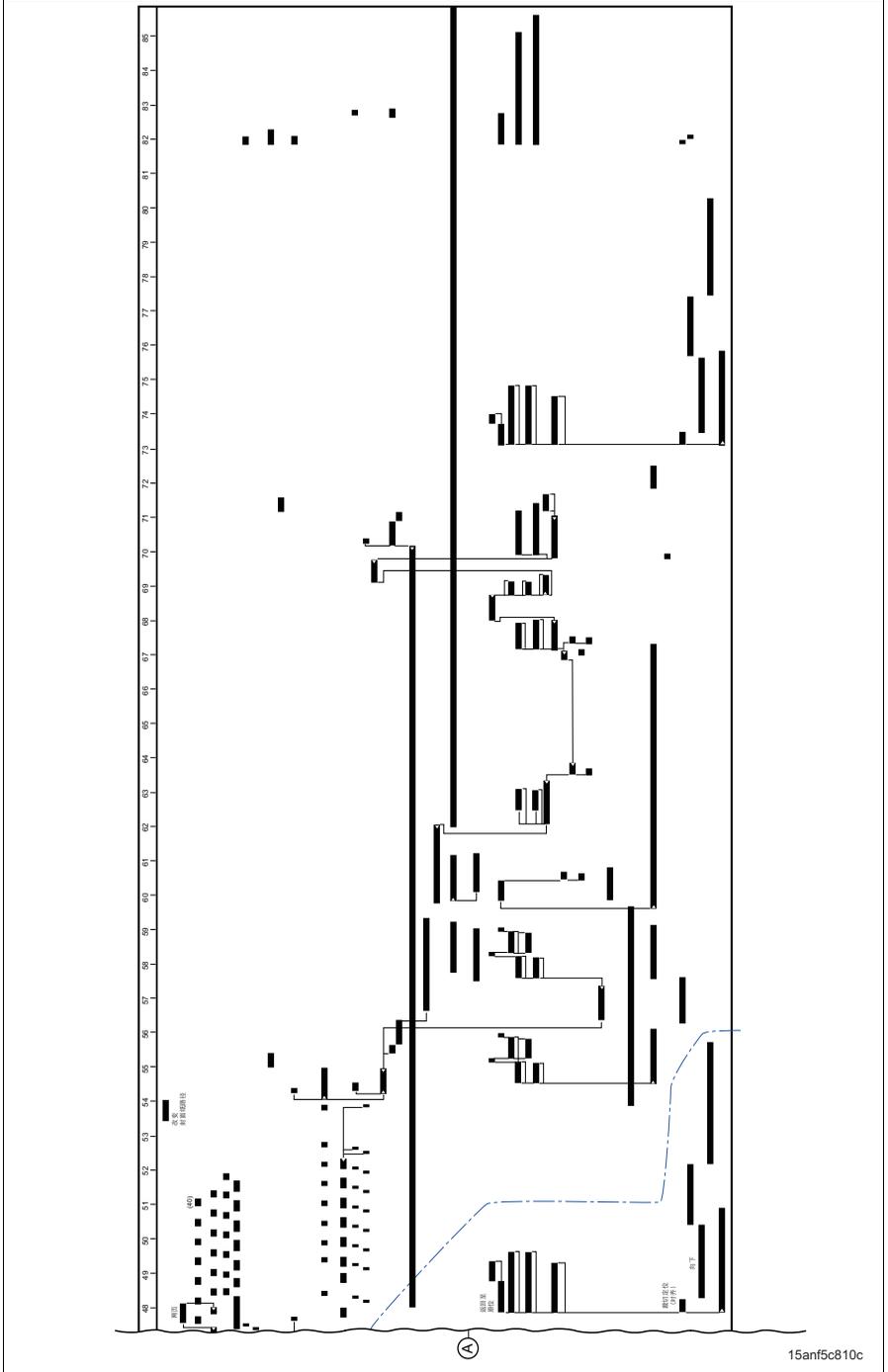
△ C. 冷胶装订, A4, 40张原稿, 2张副本, 单面, 主机封面纸供应

bizhub PRO C6500 /C5500

附录



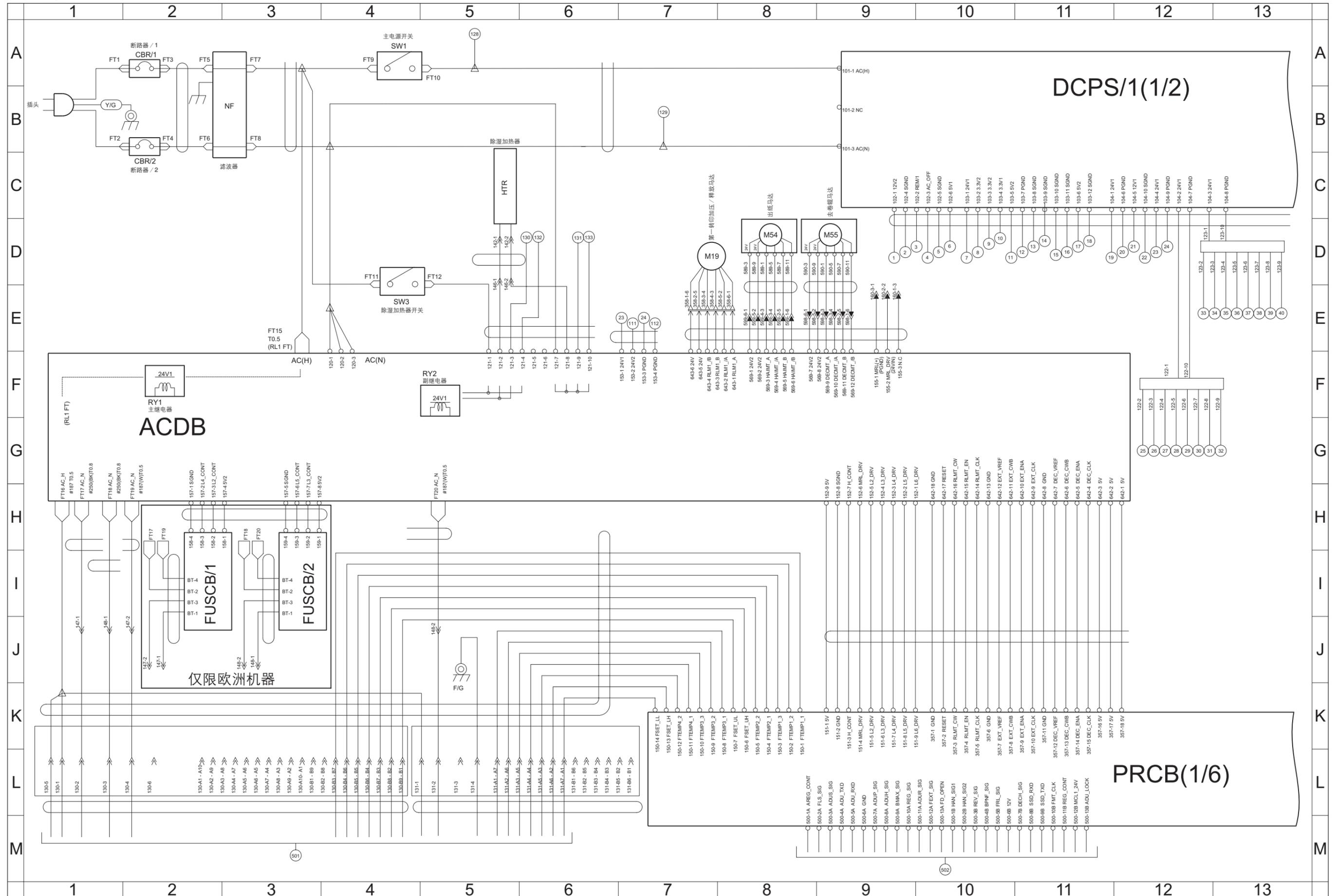
15anf5c809c



空白页

17. 整体电路图

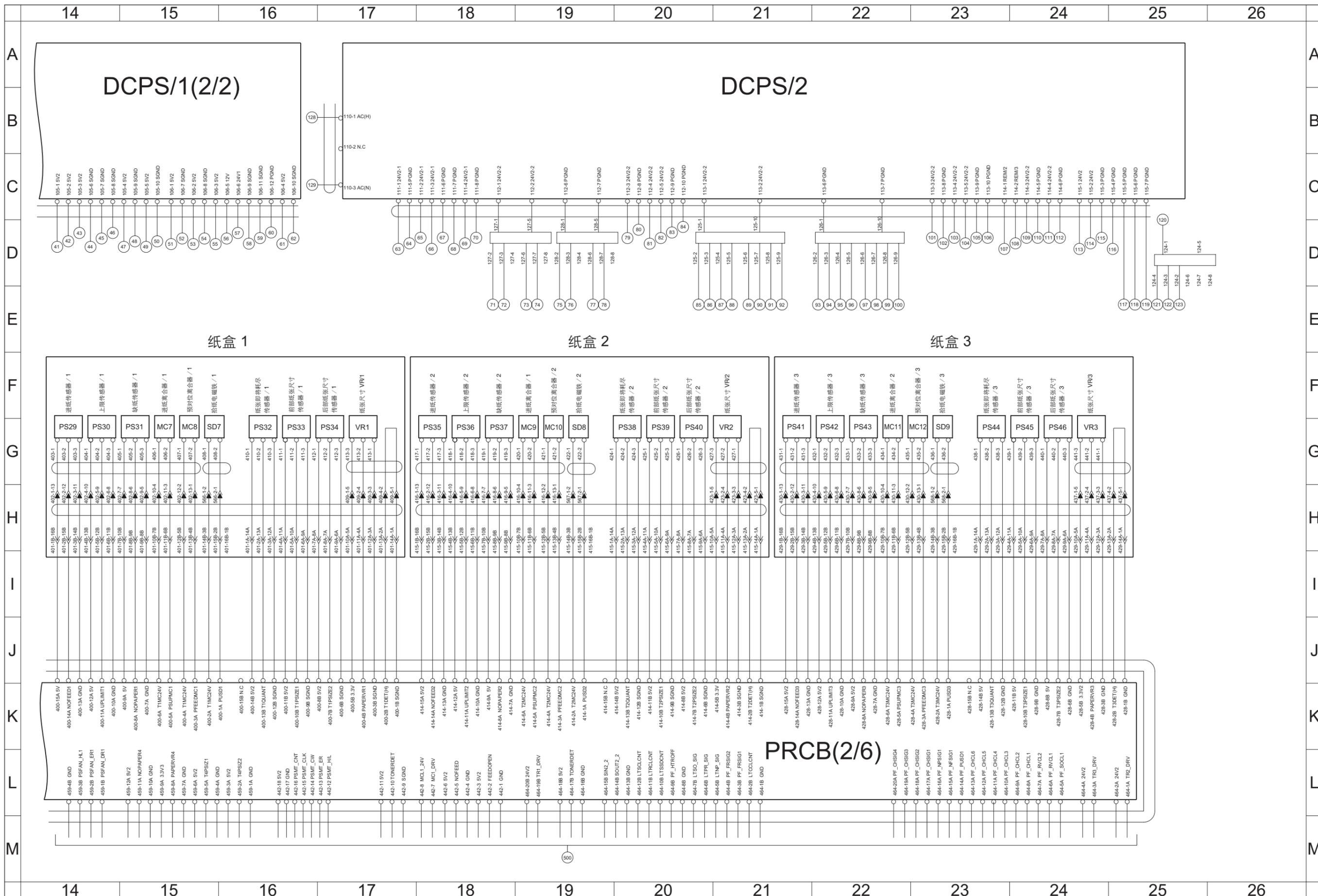
17.1 主机 1/12



主机位置列表

符号	部件名称	位置
ACDB	AC 驱动电路板	1-F
CBR/1	断路器 / 1	2-A
CBR/2	断路器 / 2	2-B
DCPS/1	直流电源 / 1	9-A
FUSCB/1	定影控制电路板 / 1	2-H
FUSCB/2	定影控制电路板 / 2	3-H
HTR	除湿加热器	5-C
M19	第一转印加压 / 释放马达	7-D
M54	出纸马达	8-C
M55	去卷辊马达	8-C
NF	噪音过滤器	2-A
PRCB	打印机控制电路板	7-K
RY1	主继电器	2-F
RY2	副继电器	4-F
SW1	主电源开关	4-A
SW3	除湿加热器开关	4-D

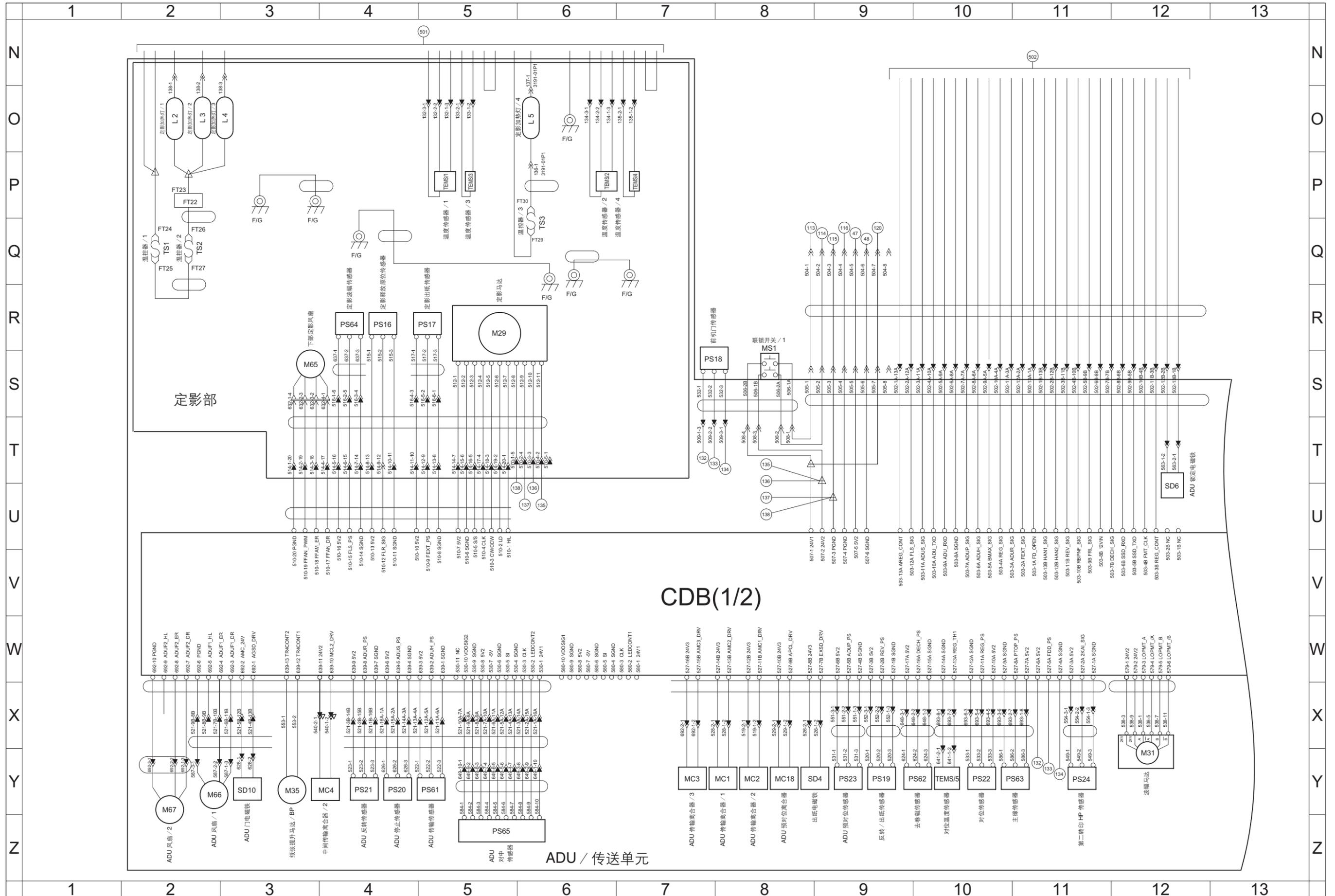
17.2 主机 2/12



主机位置列表

符号	部件名称	位置
DCPS/1	直流电源 / 1	14-A
DCPS/2	直流电源 / 2	17-A
MC7	进纸离合器 / 1	15-F
MC8	预对位离合器 / 1	15-F
MC9	进纸离合器 / 1	19-F
MC10	预对位离合器 / 2	19-F
MC11	进纸离合器 / 2	22-F
MC12	预对位离合器 / 3	22-F
PRCB	打印机控制电路板	14-J
PS29	激光器驱动电路板	14-F
PS30	上限传感器 / 1	14-F
PS31	缺纸传感器 / 1	15-F
PS32	纸张即将耗尽传感器 / 1	16-F
PS33	前部纸张尺寸传感器 / 1	16-F
PS34	后部纸张尺寸传感器 / 1	16-F
PS35	进纸传感器 / 2	18-F
PS36	上限传感器 / 2	18-F
PS37	缺纸传感器 / 2	18-F
PS38	纸张即将耗尽传感器 / 2	19-F
PS39	前部纸张尺寸传感器 / 2	20-F
PS40	后部纸张尺寸传感器 / 2	20-F
PS41	进纸传感器 / 3	21-F
PS42	上限传感器 / 3	22-F
PS43	缺纸传感器 / 3	22-F
PS44	纸张即将耗尽传感器 / 3	23-F
PS45	前部纸张尺寸传感器 / 3	23-F
PS46	后部纸张尺寸传感器 / 3	24-F
SD7	拾纸电磁铁 / 1	15-F
SD8	拾纸电磁铁 / 2	19-F
SD9	拾纸电磁铁 / 3	23-F
VR1	纸张尺寸 VR/1	17-F
VR2	纸张尺寸 VR/2	20-F
VR3	纸张尺寸 VR/3	24-F

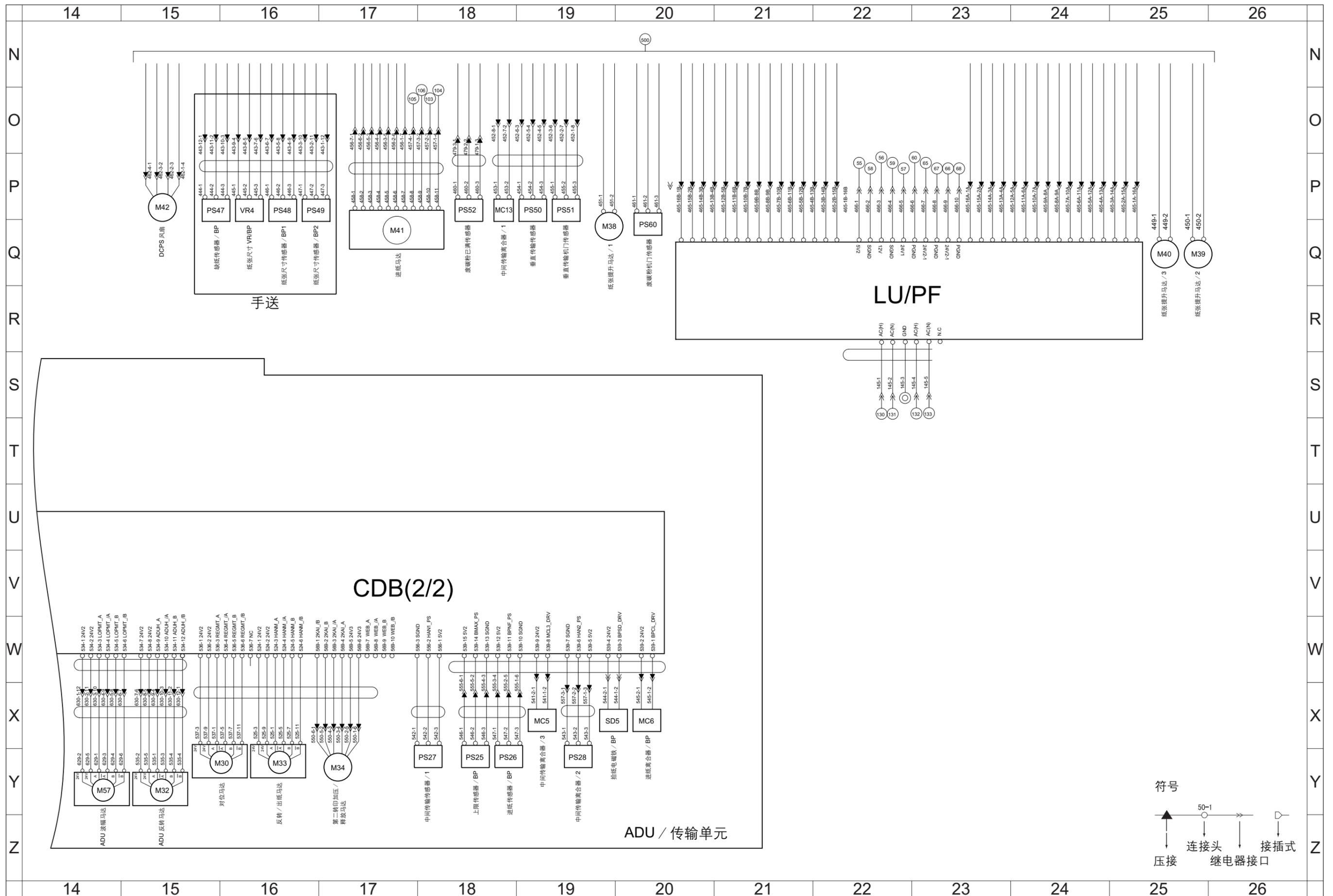
17.3 主机 3/12



主机位置列表

符号	部件名称	位置
CDB	传输驱动电路板	1-U
L2	定影加热灯 / 1	2-O
L3	定影加热灯 / 2	2-O
L4	定影加热灯 / 3	2-O
L5	定影加热灯 / 4	6-O
M29	定影马达	5-R
M31	波幅马达	12-Y
M35	纸张提升马达 / BP	3-Y
M65	下位定影风扇	3-R
M66	ADU 风扇 / 1	2-Y
M67	ADU 风扇 / 2	2-Y
MC1	ADU 传输离合器 / 1	7-X
MC2	ADU 传输离合器 / 2	8-X
MC3	ADU 传输离合器 / 3	7-Y
MC4	中间传输离合器 / 2	3-Y
MC18	ADU 预对位离合器	8-Y
MS1	联锁开关 / 1	8-R
PS16	定影释放原位传感器	4-R
PS17	定影出纸传感器	5-R
PS18	前门传感器	7-R
PS19	反转 / 出纸传感器	9-Y
PS20	ADU 停止传感器	4-Y
PS21	ADU 反转传感器	4-Y
PS22	对位传感器	10-Y
PS23	DADU 预对位传感器	9-Y
PS24	第二转印 HP 传感器	11-Y
PS61	ADU 传输传感器	4-Y
PS62	去卷辊传感器	9-Y
PS63	主缘传感器	10-Y
PS64	定影波幅传感器	4-R
PS65	TADU 对中传感器	5-Z
SD4	出纸电磁铁	8-Y
SD6	ADU 锁定电磁铁	12-T
SD10	ADU 门电磁铁	3-Y
TEMS1	对位温度传感器	10-Y
TEMS/1	温度传感器 / 1	5-P
TEMS/2	温度传感器 / 2	6-P
TEMS/3	温度传感器 / 3	5-P
TEMS/4	温度传感器 / 4	7-P
TS1	温控器 / 1	2-Q
TS2	温控器 / 2	2-Q
TS3	温控器 / 3	6-P

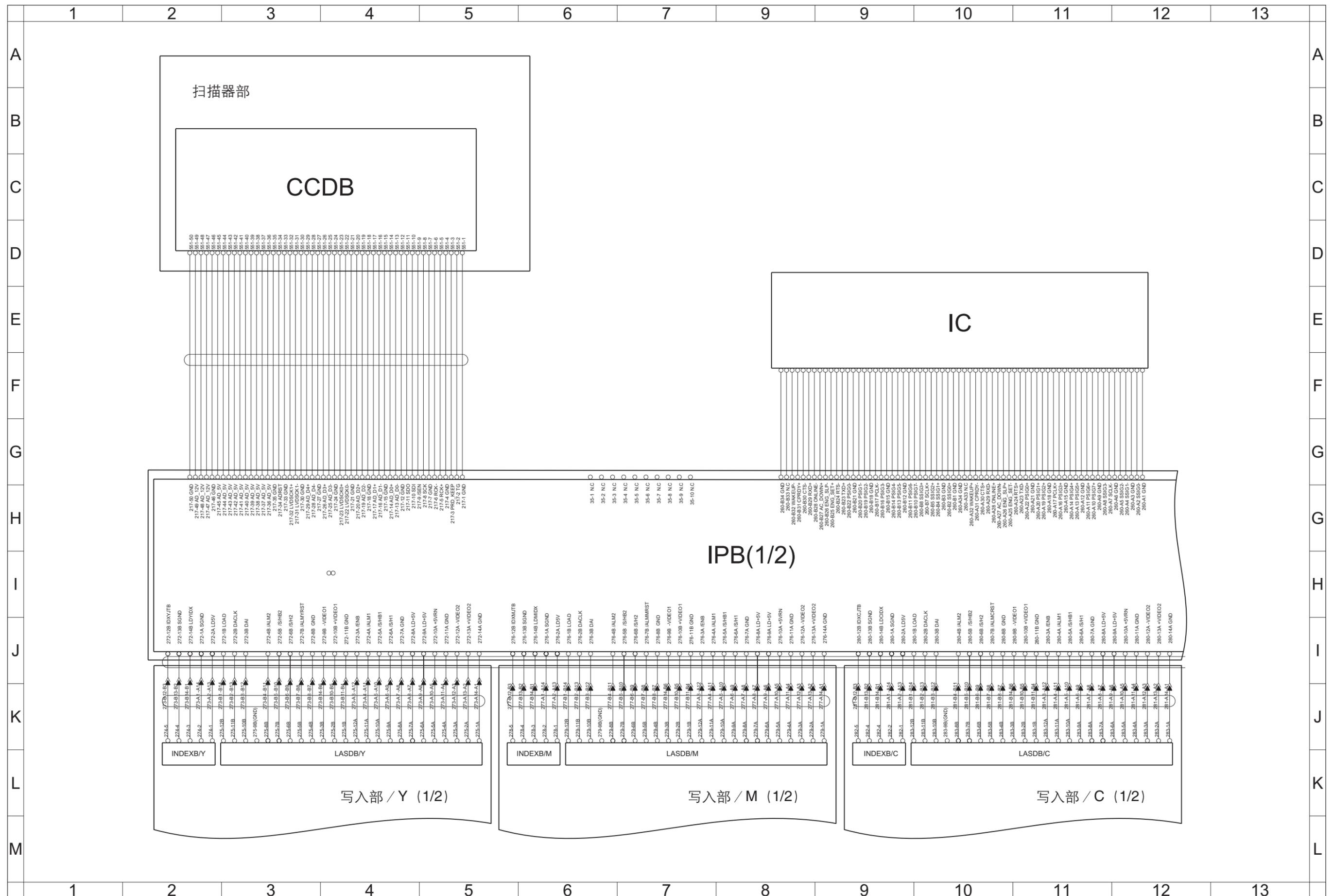
17.4 主机 4/12



主机位置列表

符号	部件名称	位置
CDB	传输驱动电路板	14-T
M30	对位马达	14-X
M32	ADU 反转马达	15-Y
M33	反转 / 出纸马达	16-X
M34	第二转印加压 / 释放马达	16-X
M38	纸张提升马达 / 1	19-P
M39	纸张提升马达 / 2	25-Q
M40	纸张提升马达 / 3	25-Q
M41	进纸马达	17-P
M42	DCPS 风扇	15-P
M57	ADU 波幅马达	14-Y
MC5	中间传输离合器 / 3	19-W
MC6	进纸离合器 / BP	20-W
MC13	中间传输离合器 / 1	18-P
PS25	上限传感器 / BP	18-X
PS26	进纸传感器 / BP	18-X
PS27	中间传输传感器 / 1	17-X
PS28	中间传输传感器 / 2	19X
PS47	缺纸传感器 / BP	15-P
PS48	纸张尺寸传感器 / BP1	16-P
PS49	纸张尺寸传感器 / BP2	16-P
PS50	垂直传输传感器	19-P
PS51	垂直传输门传感器	19-P
PS52	废碳粉已满传感器	18-P
PS60	废碳粉门传感器	20-P
SD5	拾纸电磁铁 / BP	19-W
VR4	纸张尺寸 VR/BP	16-P

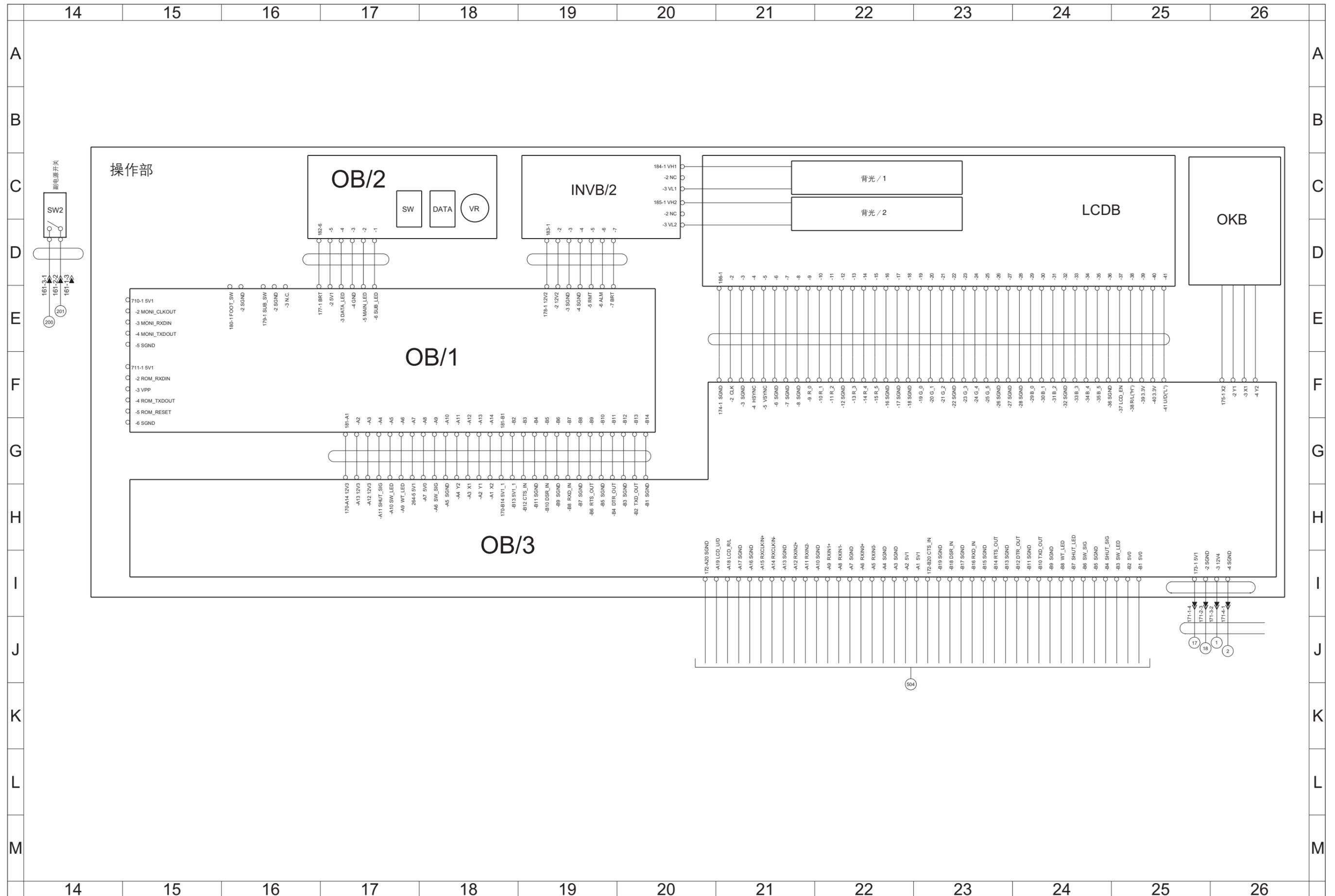
17.5 主机 5/12



主机位置列表

符号	部件名称	位置
CCDB	CCD 电路板	2-A
INDEXB/C	索引板 / C	9-L
INDEXB/M	索引板 / M	5-L
INDEXB/Y	索引板 / Y	2-L
IPB	图像处理电路板	2-G
LASDB/C	激光器驱动电路板 / C	9-K
LASDB/M	激光器驱动电路板 / M	6-K
LASDB/Y	激光器驱动电路板 / Y	3-K

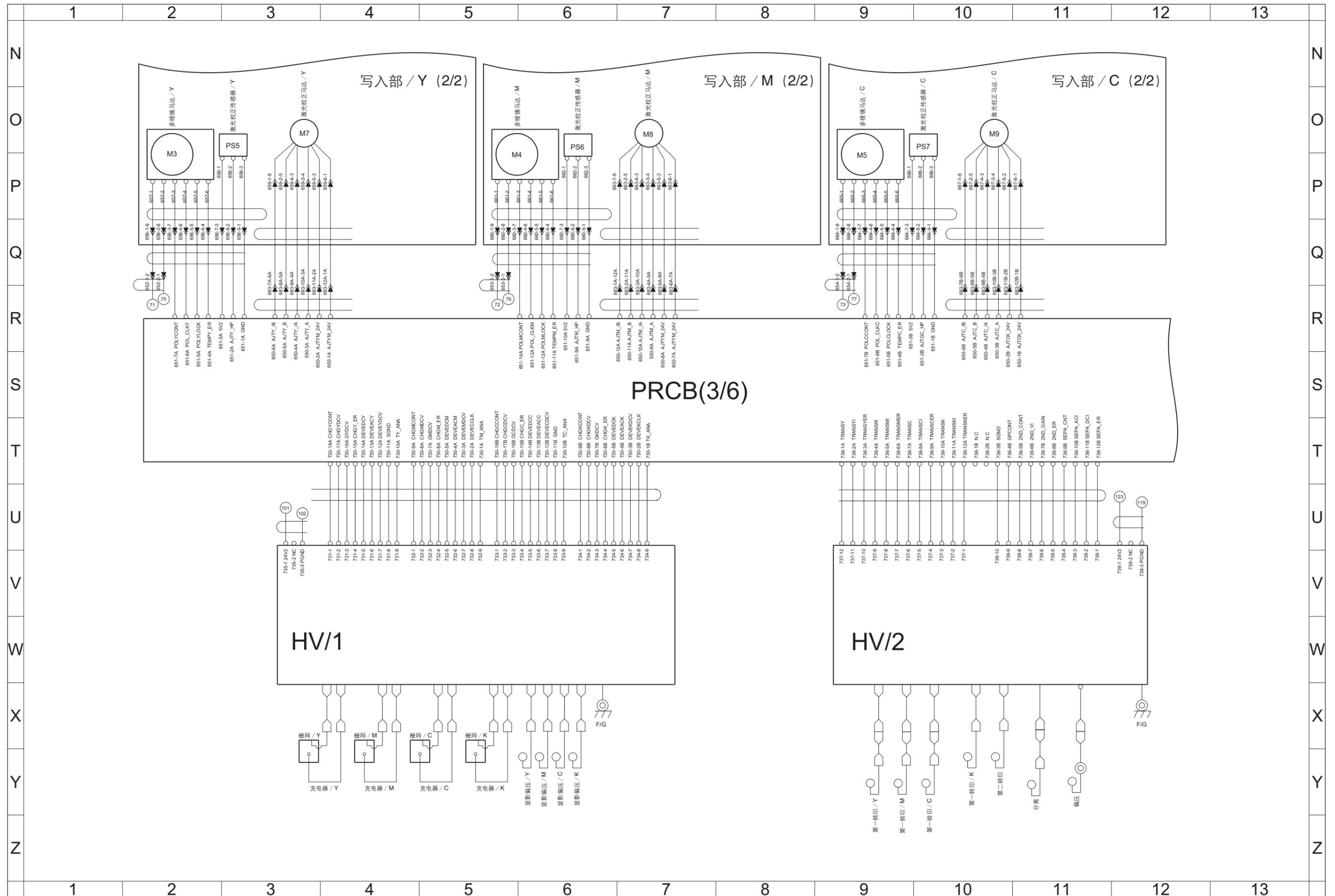
17.6 主机 6/12



主机位置列表

符号	部件名称	位置
INVB/2	整流板 / 2	19-C
LCDB	LCD 电路板	20-C
OB/1	操作电路板 / 1	15-X
OB/2	操作电路板 / 2	16-X
OB/3	操作电路板 / 3	19-P
OKB	操作按键电路板	25-Q
SW2	副电源开关	14-C
-	背光 / 1	21-C
-	背光 / 2	21-C

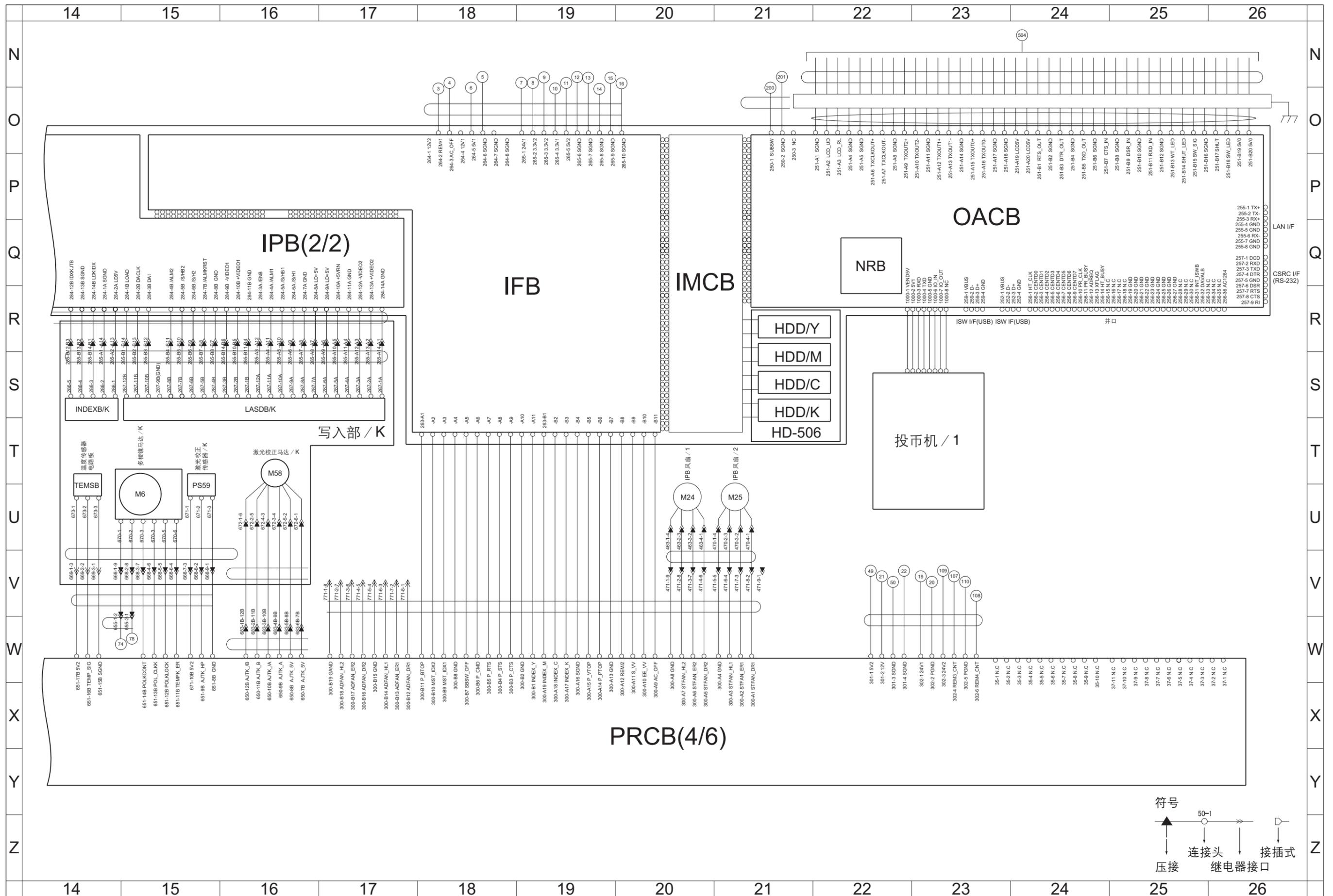
17.7 主机 7/12



主机位置列表

符号	部件名称	位置
HV/1	高压单元 / 1	3-U
HV/2	高压单元 / 2	9-U
M3	多棱镜马达 / Y	2-O
M4	多棱镜马达 / M	5-O
M5	多棱镜马达 / C	9-O
M7	激光校正马达 / Y	3-O
M8	激光校正马达 / M	7-O
M9	激光校正马达 / C	9-O
PRCB	打印机控制电路板	2-R
PS5	激光校正传感器 / Y	3-O
PS6	激光校正传感器 / M	6-O
PS7	激光校正传感器 / C	10-O
-	第一转印 / C	10-Y
-	第一转印 / K	10-Y
-	第一转印 / M	9-Y
-	第一转印 / Y	9-Y
-	第二转印	10-Y
	栅网 / C	4-X
	栅网 / K	5-X
	栅网 / M	4-X
	栅网 / Y	3-X
-	显影偏压 / C	6-X
-	显影偏压 / K	6-X
-	显影偏压 / M	6-X
-	显影偏压 / Y	6-X
-	充电器 / C	4-X
-	充电器 / K	5-X
-	充电器 / M	4-X
-	充电器 / Y	3-X
-	偏压	11-Y
-	分离	11-Y

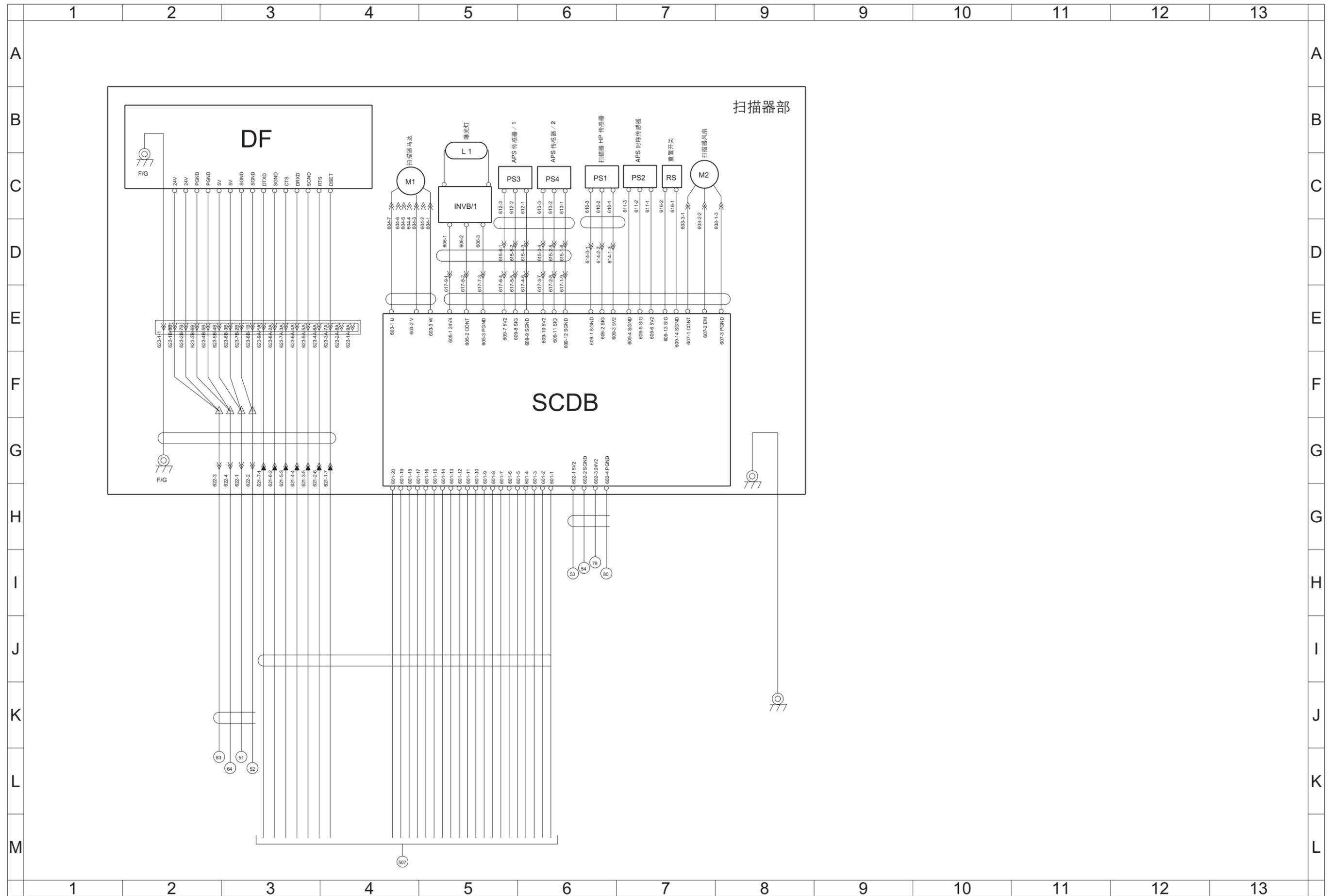
17.8 主机 8/12



主机位置列表

符号	部件名称	位置
HDD/C	硬盘 / C	21-R
HDD/K	硬盘 / K	21-R
HDD/M	硬盘 / M	21-S
HDD/Y	硬盘 / Y	21-S
IFB	接口电路板	15-O
IMCB	图像存储器控制电路板	20-O
INDEXB/K	索引板 / K	14-S
IPB	图像处理电路板	14-O
LASDB/K	激光器驱动电路板 / K	15-S
M6	多棱镜马达 / K	15-U
M24	IPB 风扇 / 1	20-T
M25	IPB 风扇 / 2	21-T
M58	激光校正马达 / K	16-T
NRB	NVRAM 电路板	22-Q
OACB	整体控制电路板	21-O
PRCB	打印机控制电路板	14-W
PS59	激光校正传感器 / K	15-T
TEMSB	温度传感器电路板	14-T

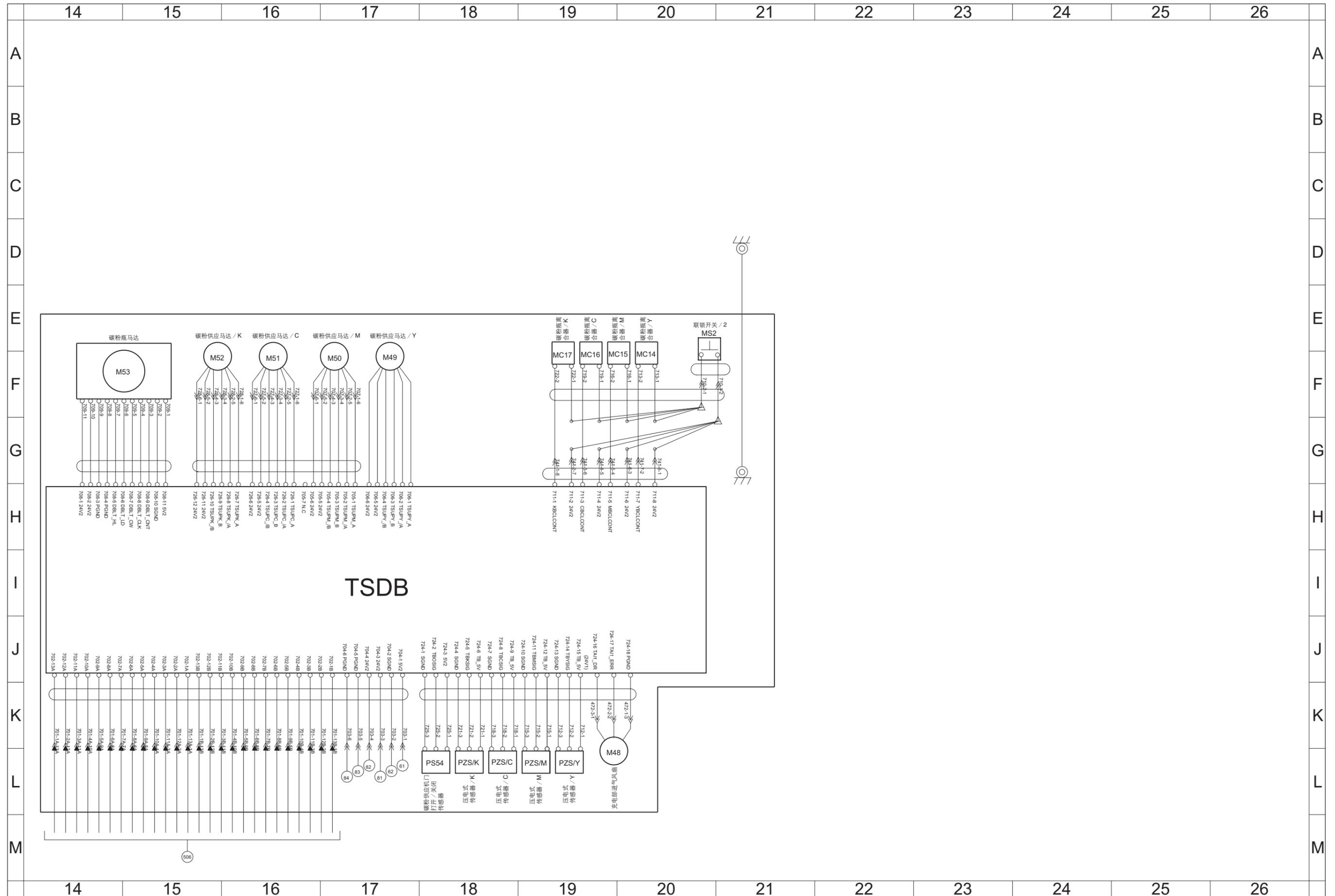
17.9 主机 9/12



主机位置列表

符号	部件名称	位置
INVB/1	整流板 / 1	5-C
L1	曝光灯	5-B
M1	扫描器马达	4-C
M2	扫描器风扇	7-C
PS1	扫描器 HP 传感器	6-C
PS2	APS 时序传感器	7-C
PS3	APS 传感器 / 1	5-C
PS4	APS 传感器 / 2	6-C
RS	读取开关	7-C
SCDB	扫描器驱动电路板	4-E

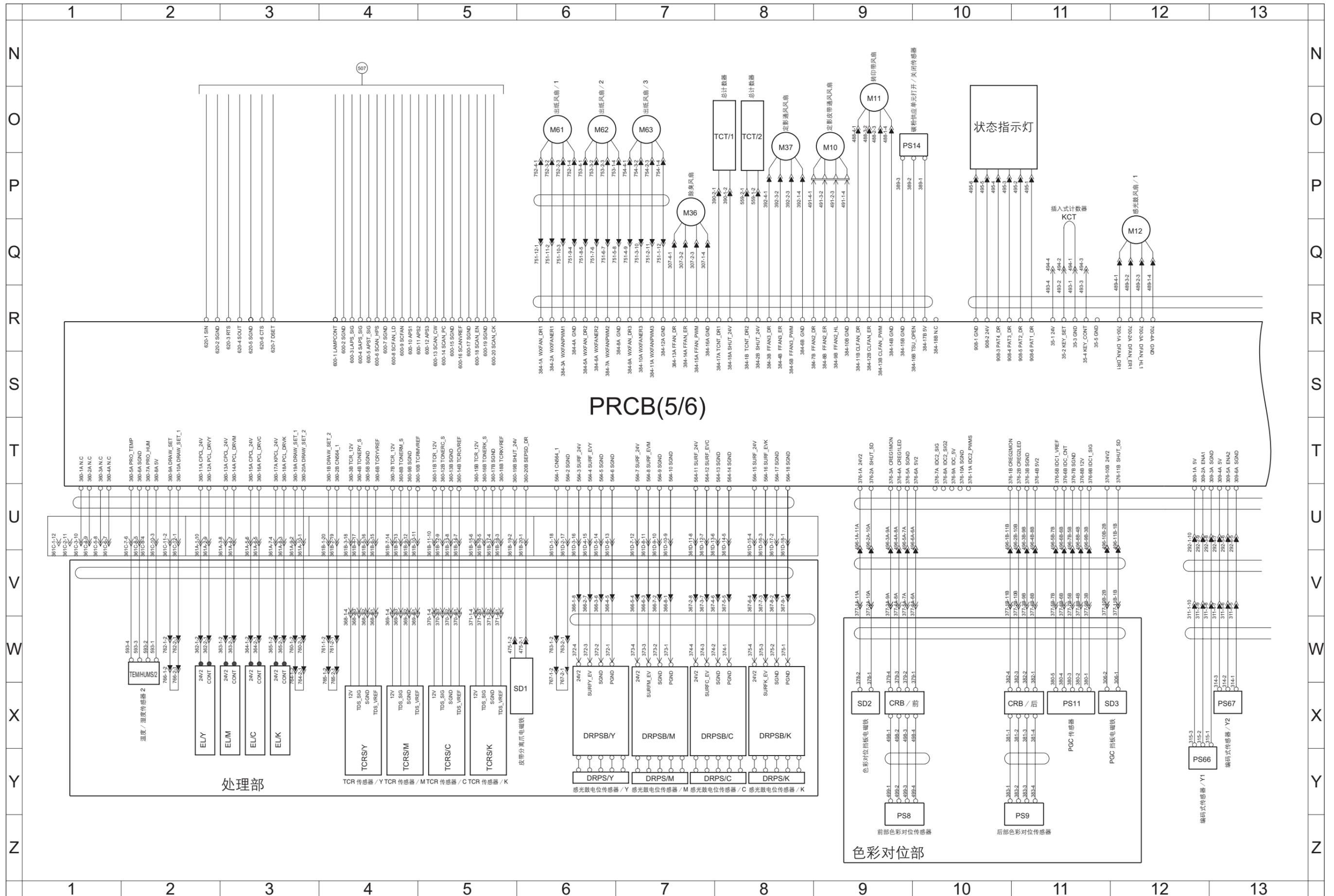
17.10 主机 10/12



主机位置列表

符号	部件名称	位置
M48	进气风扇	19-K
M49	碳粉供应马达 / Y	17-K
M50	碳粉供应马达 / M	17-K
M51	碳粉供应马达 / C	16-K
M52	碳粉供应马达 / K	15-K
M53	碳粉瓶马达	14-K
MC14	碳粉瓶离合器 / Y	20-E
MC15	碳粉瓶离合器 / M	19-E
MC16	碳粉瓶离合器 / C	19-E
MC17	碳粉瓶离合器 / K	19-E
MS2	联锁开关 / 2	20-E
PS54	碳粉供应门打开 / 关闭传感器	18-K
PZS/C	压电式传感器 / C	18-K
PZS/K	压电式传感器 / K	18-K
PZS/M	压电式传感器 / M	19-K
PZS/Y	压电式传感器 / Y	19-K
TSDB	碳粉供应驱动电路板	14-H

17.11 主机 11/12



PRCB(5/6)

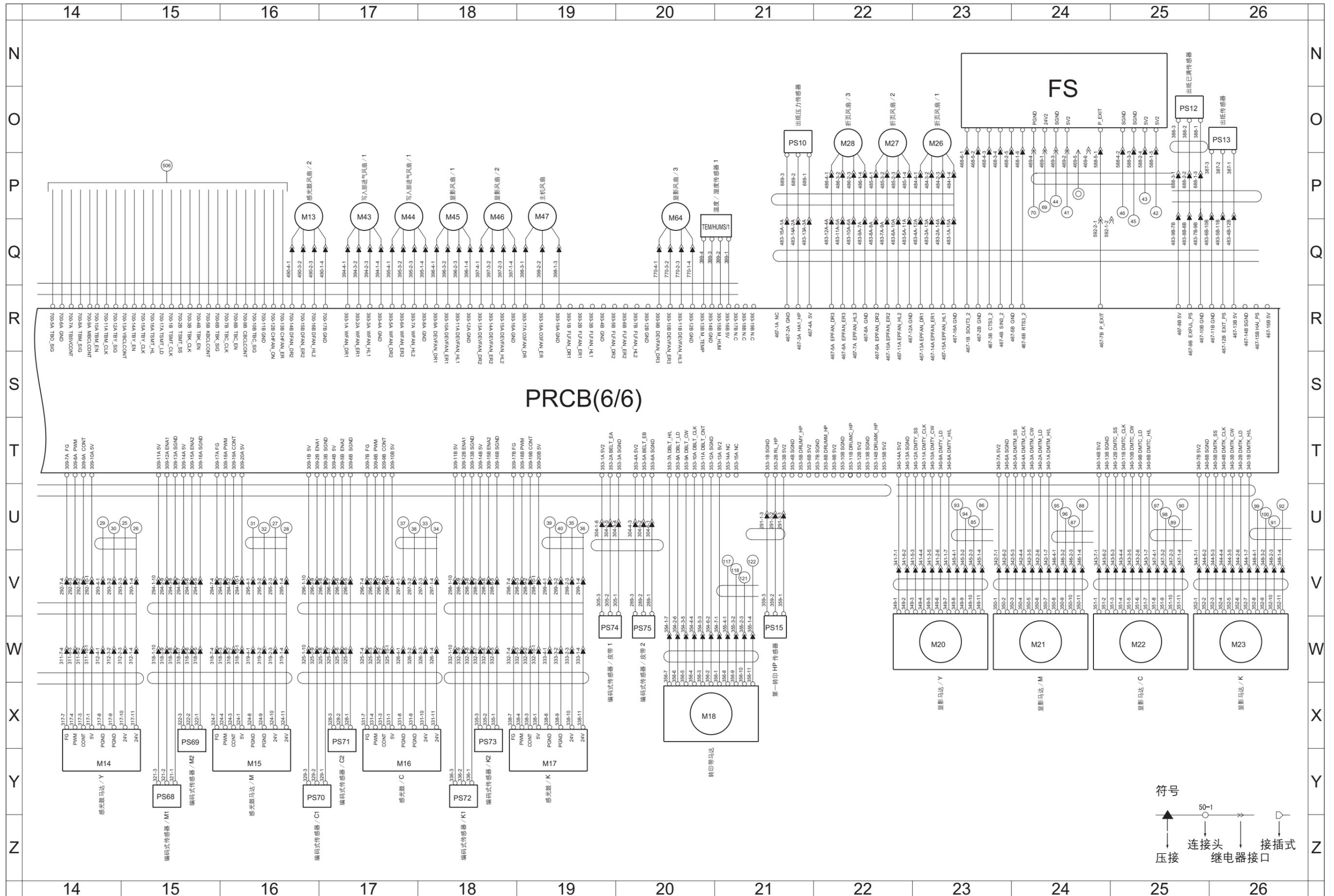
处理部

色彩对位部

主机位置列表

符号	部件名称	位置
CRB / 前	前部色彩对位电路板	9-X
CRB / 后	后部色彩对位电路板	10-X
DRPS/C	感光鼓电位传感器 / C	7-Y
DRPS/K	感光鼓电位传感器 / K	8-Y
DRPS/M	感光鼓电位传感器 / M	7-Y
DRPS/Y	感光鼓电位传感器 / Y	6-Y
DRPSB/C	感光鼓电位传感器电路板 / C	7-W
DRPSB/K	感光鼓电位传感器电路板 / K	8-W
DRPSB/M	感光鼓电位传感器电路板 / M	7-W
DRPSB/Y	感光鼓电位传感器电路板 / Y	6-W
EL/C	消电灯 / C	3-W
EL/K	消电灯 / K	3-W
EL/M	消电灯 / M	3-W
EL/Y	消电灯 / Y	2-W
KCT	插入式计数器	11-P
M10	定影皮带通风风扇	9-O
M11	转印带风扇	9-O
M12	感光鼓风扇 / 1	12-Q
M36	除臭风扇	7-P
M37	定影通风风扇	8-O
M61	出纸风扇 / 1	6-O
M62	出纸风扇 / 2	6-O
M63	出纸风扇 / 3	7-O
PRCB	打印机控制电路板	1-R
PS8	前部色彩对位传感器	9-Y
PS9	后部色彩对位传感器	10-Y
PS11	PGC 传感器	11-X
PS14	碳粉供应单元打开 / 关闭传感器	9-O
PS66	编码式传感器 / Y1	12-Y
PS67	编码式传感器 / Y2	13-X
SD1	皮带分离爪电磁铁	6-W
SD2	色彩对位挡板电磁铁	9-X
SD3	PGC 挡板电磁铁	11-X
TCRS/C	TCR 传感器 / C	5-W
TCRS/K	TCR 传感器 / K	5-W
TCRS/M	TCR 传感器 / M	4-W
TCRS/Y	TCR 传感器 / Y	4-W
TCT/1	总计数器 / 1	7-O
TCT/2	总计数器 / 2	8-O
TEM/HUMS/2	温度 / 湿度传感器 / 2	2-W

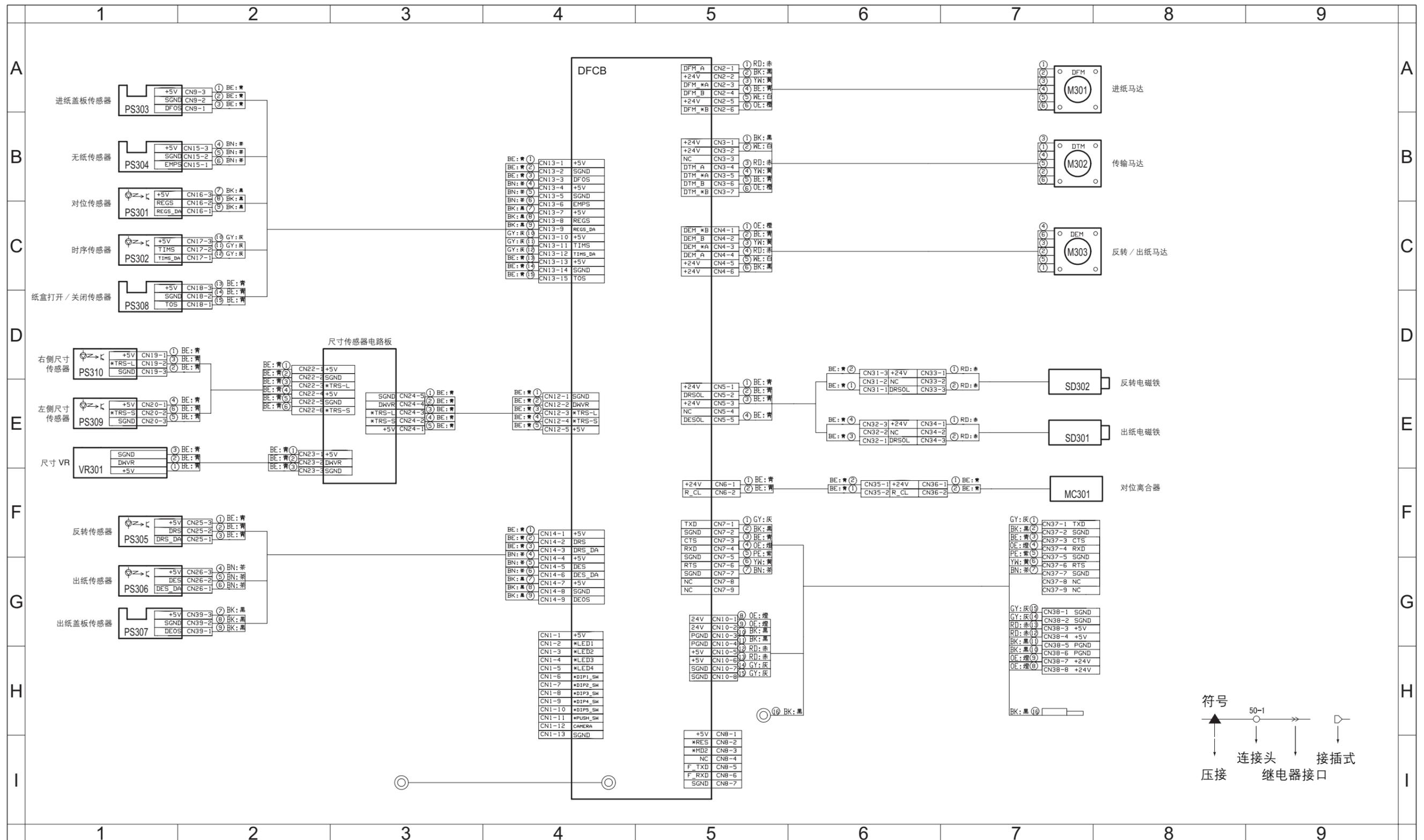
17.12 主机 12/12



主机位置列表

符号	部件名称	位置
M13	感光鼓风扇 / 2	16-P
M14	感光鼓马达 / Y	14-X
M15	感光鼓马达 / M	15-X
M16	感光鼓马达 / C	17-X
M17	感光鼓马达 / K	18-X
M18	转印带马达	20-W
M20	显影马达 / Y	22-V
M21	显影马达 / M	23-V
M22	显影马达 / C	24-V
M23	显影马达 / K	25-V
M26	折叠风扇 / 1	23-O
M27	折叠风扇 / 2	22-O
M28	折叠风扇 / 3	22-O
M43	写入部进气风扇 / 1	17-P
M44	写入部进气风扇 / 2	17-P
M45	显影风扇 / 1	18-P
M46	显影风扇 / 2	18-P
M47	主机风扇	19-P
M64	显影风扇 / 3	20-P
PRCB	打印机控制电路板	14-R
PS10	出纸压力传感器	21-O
PS12	出纸已满传感器	25-O
PS13	出纸传感器	26-O
PS15	第一转印 HP 传感器	21-V
PS68	编码式传感器 / M1	15-Y
PS69	编码式传感器 / M2	16-X
PS70	编码式传感器 / C1	16-Y
PS71	编码式传感器 / C2	17-X
PS72	编码式传感器 / K1	18-Y
PS73	编码式传感器 / K2	18-X
PS74	编码式传感器 / 皮带 1	19-V
PS75	编码式传感器 / 皮带 2	20-V
TEM/HUMS/1	温度 / 湿度传感器 / 1	20-Q

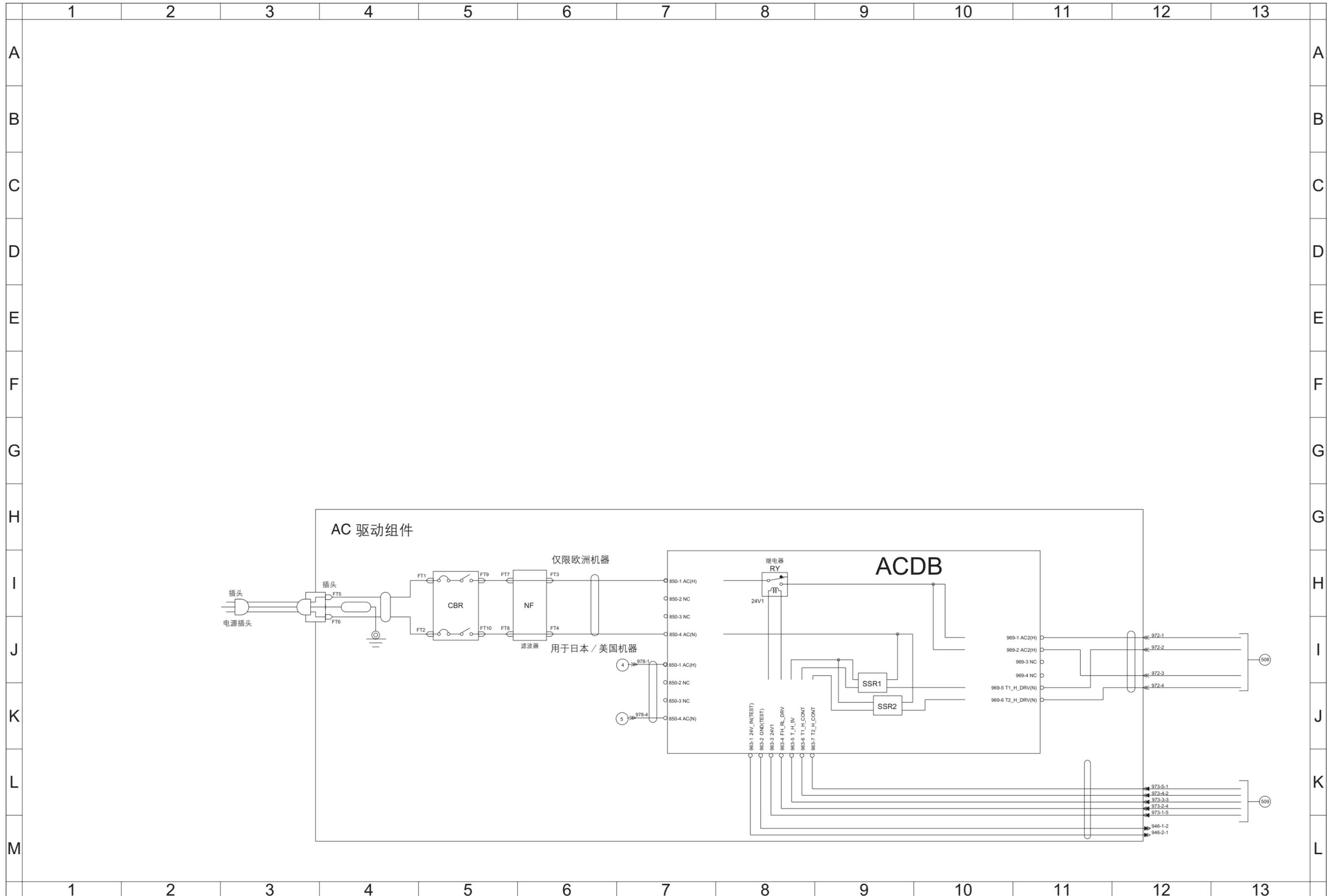
17.13 DF



DF 位置列表

符号	部件名称	位置
DFCB	DF 控制电路板	4-A
M301	进纸马达	7-A
M302	传输马达	7-B
M303	反转 / 出纸马达	7-C
MC301	对位离合器	7-F
PS301	对位传感器	1-B
PS302	时序传感器	1-C
PS303	进纸盖板传感器	1-A
PS304	无纸传感器	1-B
PS305	反转传感器	1-F
PS306	出纸传感器	1-G
PS307	出纸盖板传感器	1-G
PS308	纸盘打开 / 关闭传感器	1-D
PS309	左侧尺寸传感器	1-E
PS310	右侧尺寸传感器	1-D
SD301	出纸电磁铁	7-E
SD302	反转电磁铁	7-D
SSB	尺寸传感器电路板	2-D
VR301	尺寸 VR	1-E

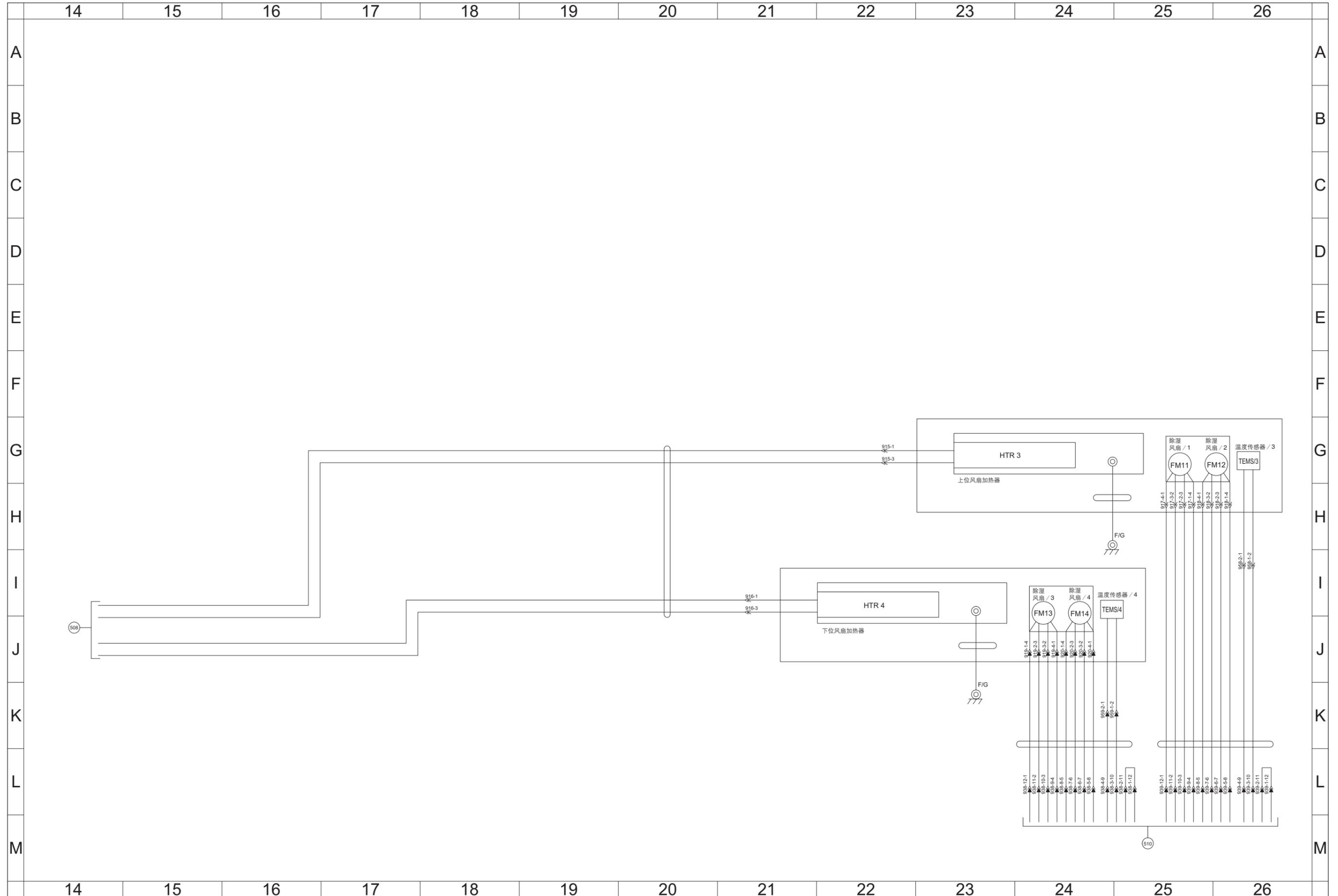
17.14 PF 1/4



PF 位置列表

符号	部件名称	位置
ACDB	AC 驱动电路板	9-H
CBR	断路器	5-I
NF	噪音过滤器	6-I
RY	继电器	8-I

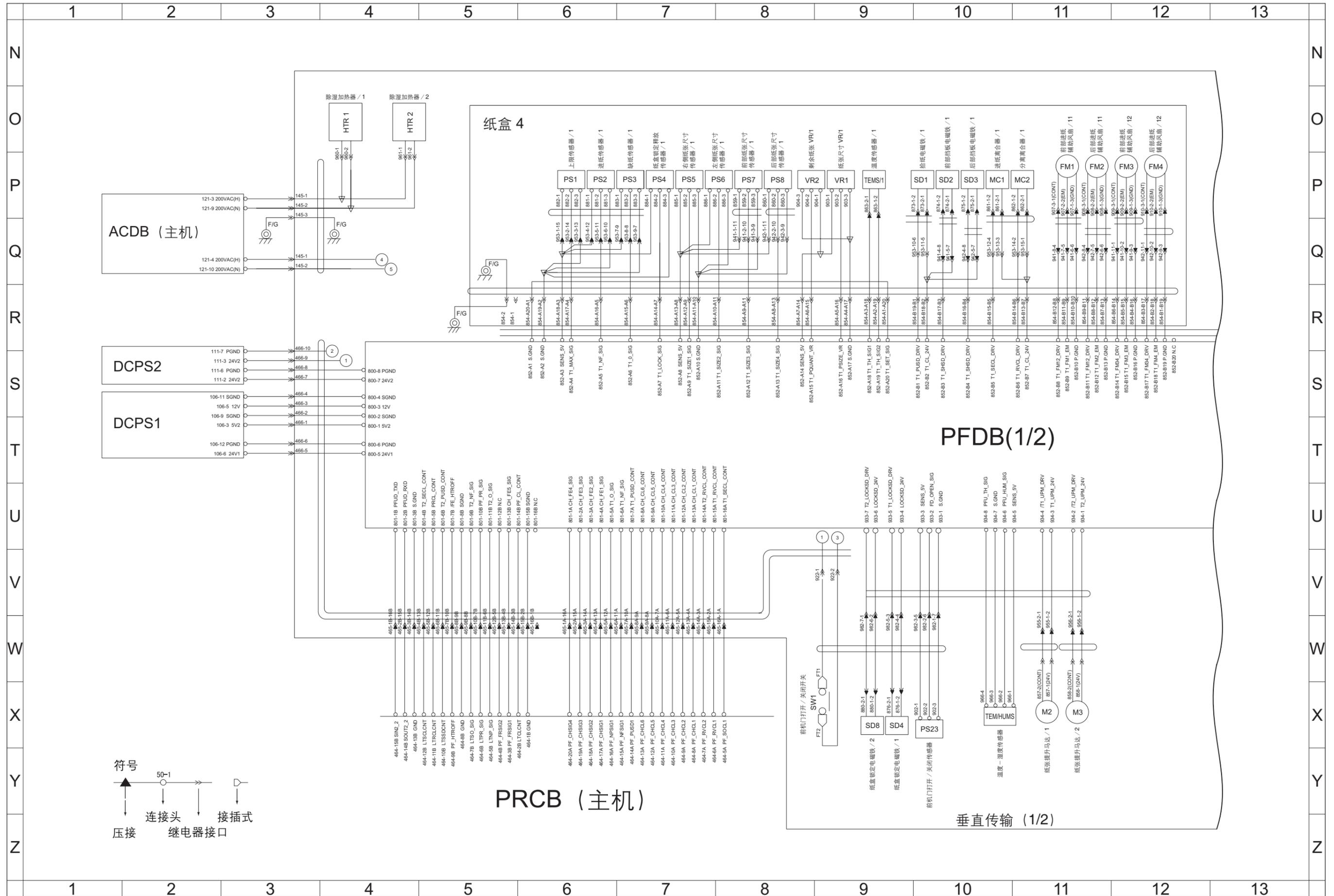
17.15 PF 2/4



PF 位置列表

符号	部件名称	位置
FM11	除湿风扇 / 1	25-G
FM12	除湿风扇 / 2	26-G
FM13	除湿风扇 / 3	24-I
FM14	除湿风扇 / 4	24-I
HTR3	上位风扇加热器	23-G
HTR4	下位风扇加热器	21-I
TEMS/3	温度传感器 / 3	26-G
TEMS/4	温度传感器 / 4	24-I

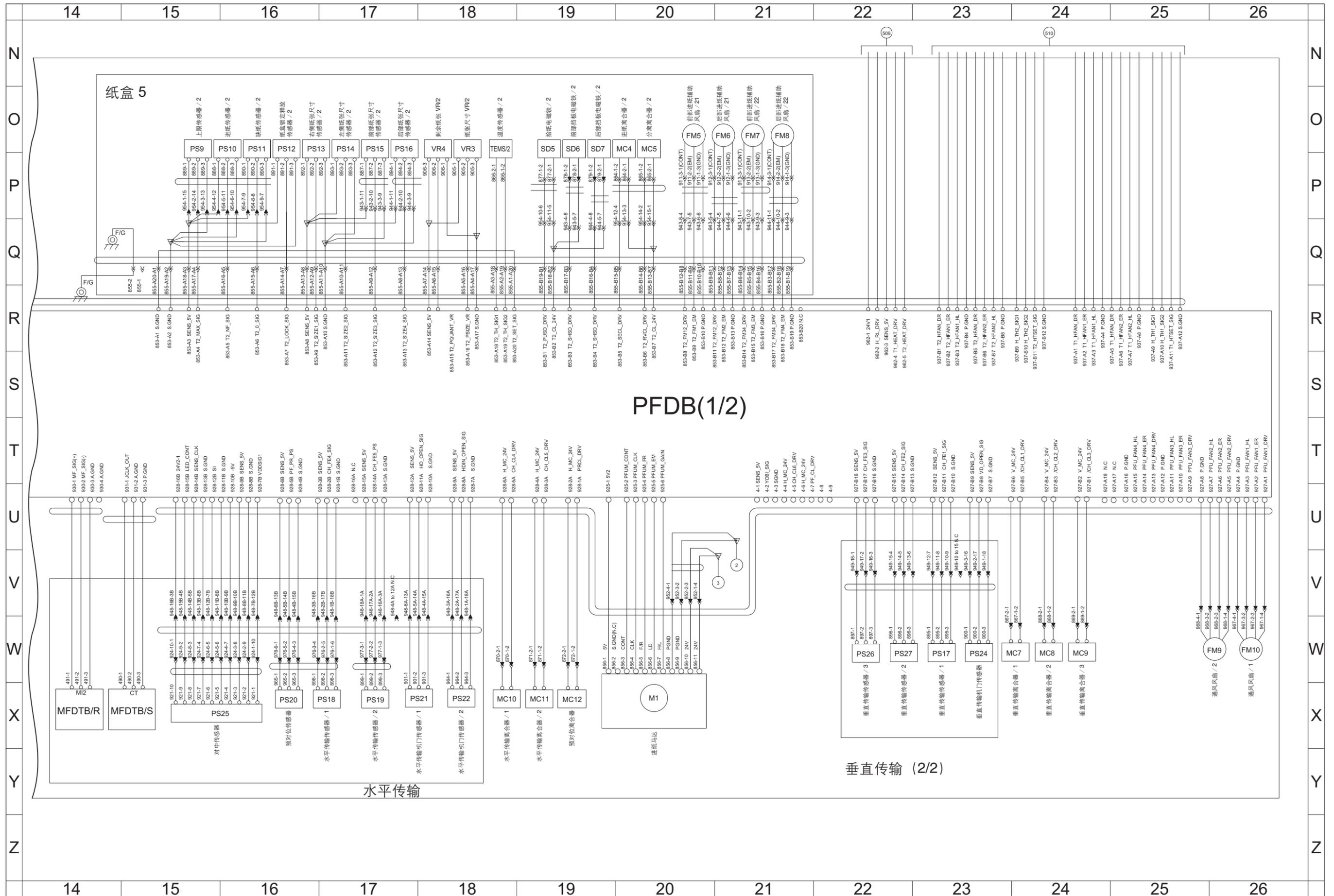
17.16 PF 3/4



PF 位置列表

符号	部件名称	位置
ACDB (主机)	AC 驱动电路板 (主机)	1-P
FM1	前部进纸辅助风扇 / 11	11-P
FM2	后部进纸辅助风扇 / 11	11-P
FM3	前部进纸辅助风扇 / 12	12-P
FM4	后部进纸辅助风扇 / 12	12-P
HTR1	除湿加热器 / 1	4-O
HTR2	除湿加热器 / 2	4-O
M2	纸张提升马达 / 1	11-X
M3	纸张提升马达 / 2	11-X
MC1	进纸离合器 / 1	10-P
MC2	分离离合器 / 1	11-P
PFDB	PF 驱动电路板	4-R
PS1	上限传感器 / 1	6-P
PS2	进纸传感器 / 1	6-P
PS3	缺纸传感器 / 1	7-P
PS4	纸盘锁定释放传感器 / 1	7-P
PS5	右侧纸张尺寸传感器 / 1	7-P
PS6	左侧纸张尺寸传感器 / 1	7-P
PS7	前部纸张尺寸传感器 / 1	8-P
PS8	后部纸张尺寸传感器 / 1	8-P
PS23	前门打开 / 关闭传感器	10-X
SD1	拾纸电磁铁 / 1	10-P
SD2	前部挡板电磁铁 / 1	10-P
SD3	后部挡板电磁铁 / 1	10-P
SD4	纸盘锁定电磁铁 / 1	9-X
SD8	纸盘锁定电磁铁 / 2	9-X
SW1	前门打开 / 关闭开关	8-X
VR1	纸张尺寸 VR/1	9-P
VR2	剩余纸张 VR/1	8-P
TEM/HUMS	温度 - 湿度传感器	10-X
TEMS/1	温度传感器 / 1	9-P

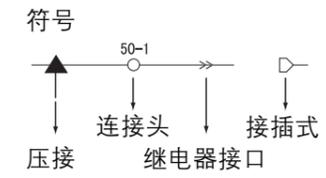
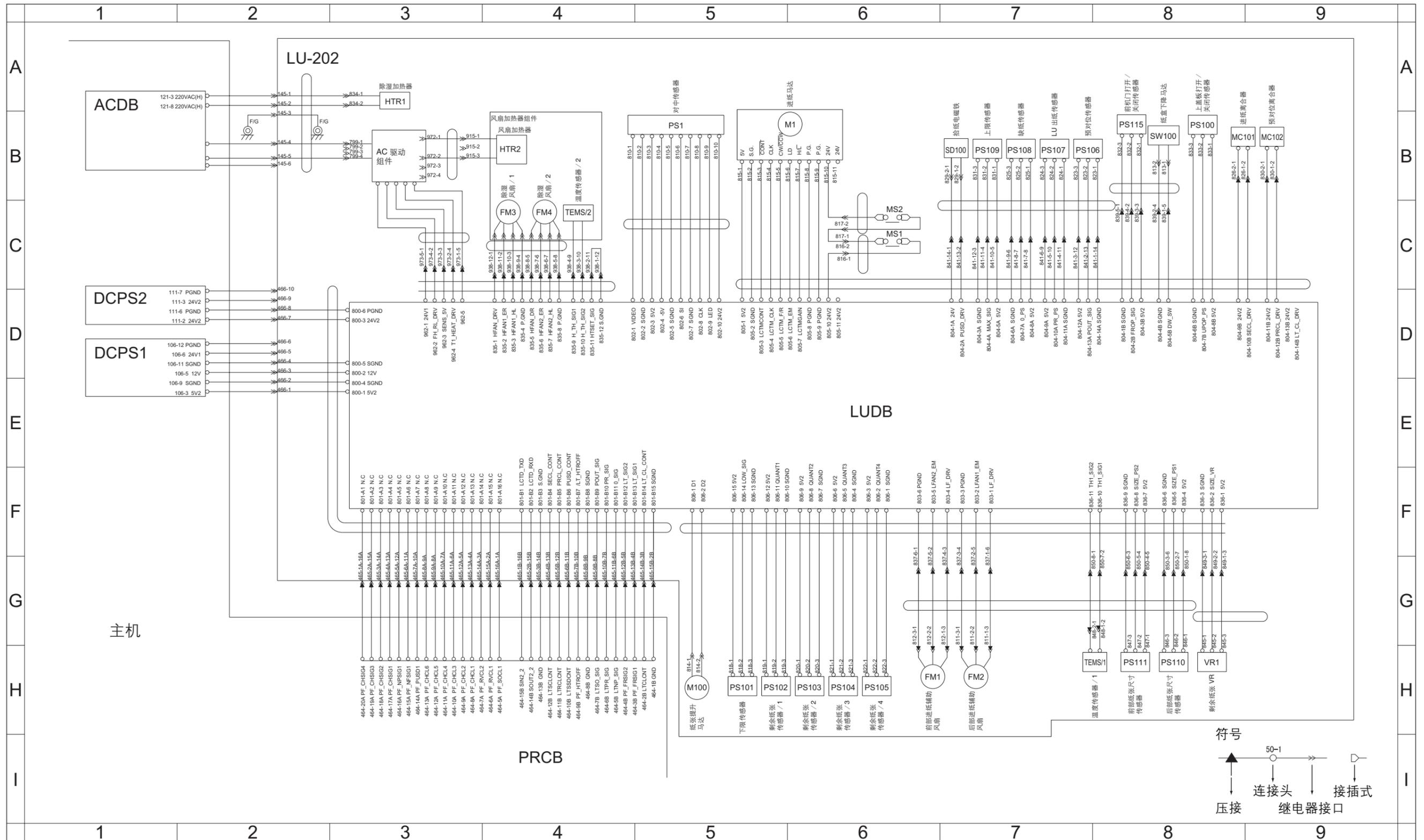
17.17 PF 4/4



PF 位置列表

符号	部件名称	位置
FM5	前部进纸辅助风扇 / 21	20-O
FM6	后部进纸辅助风扇 / 21	20-O
FM7	前部进纸辅助风扇 / 22	21-O
FM8	后部进纸辅助风扇 / 22	21-O
FM9	通风风扇 / 2	25W
FM10	通风风扇 / 1	26W
M1	进纸马达	20-X
MC4	进纸离合器 / 2	19-O
MC5	分离离合器 / 2	20-O
MC7	垂直传输离合器 / 1	23-W
MC8	垂直传输离合器 / 2	24-W
MC9	垂直传输离合器 / 3	24-W
MC10	水平传输离合器 / 1	18-X
MC11	水平传输离合器 / 2	19-X
MC12	预对位离合器	19-X
MFDTB/R	多张进纸检测电路板 / R	14-X
MFDTB/S	多张进纸检测电路板 / S	14-X
PFDB	PF 驱动电路板	20-S
PS9	上限传感器 / 2	15-O
PS10	进纸传感器 / 2	15-O
PS11	缺纸传感器 / 2	16-O
PS12	纸盘锁定释放传感器 / 2	16-O
PS13	右侧纸张尺寸传感器 / 2	16-O
PS14	左侧纸张尺寸传感器 / 2	17-O
PS15	前部纸张尺寸传感器 / 2	17-O
PS16	后部纸张尺寸传感器 / 2	17-O
PS17	垂直传输传感器 / 1	23-W
PS18	水平传输传感器 / 1	17-X
PS19	水平传输传感器 / 2	17-X
PS20	预对位传感器 15-U	16-X
PS21	水平传输门传感器 / 1	18-X
PS22	水平传输门传感器 / 2	18-X
PS24	垂直传输门传感器	23-W
PS25	对中传感器	15-X
PS26	垂直传输传感器 / 3	22-W
PS27	垂直传输传感器 / 2	22-W
SD5	拾纸电磁铁 / 2	19-O
SD6	前部挡板电磁铁 / 2	19-O
SD7	后部挡板电磁铁 / 2	19-O
TEMS/2	温度传感器 / 2	18-O
VR3	纸张尺寸 VR/217-K	18-O
VR4	剩余纸张 VR/217-K	18-O

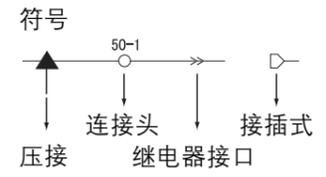
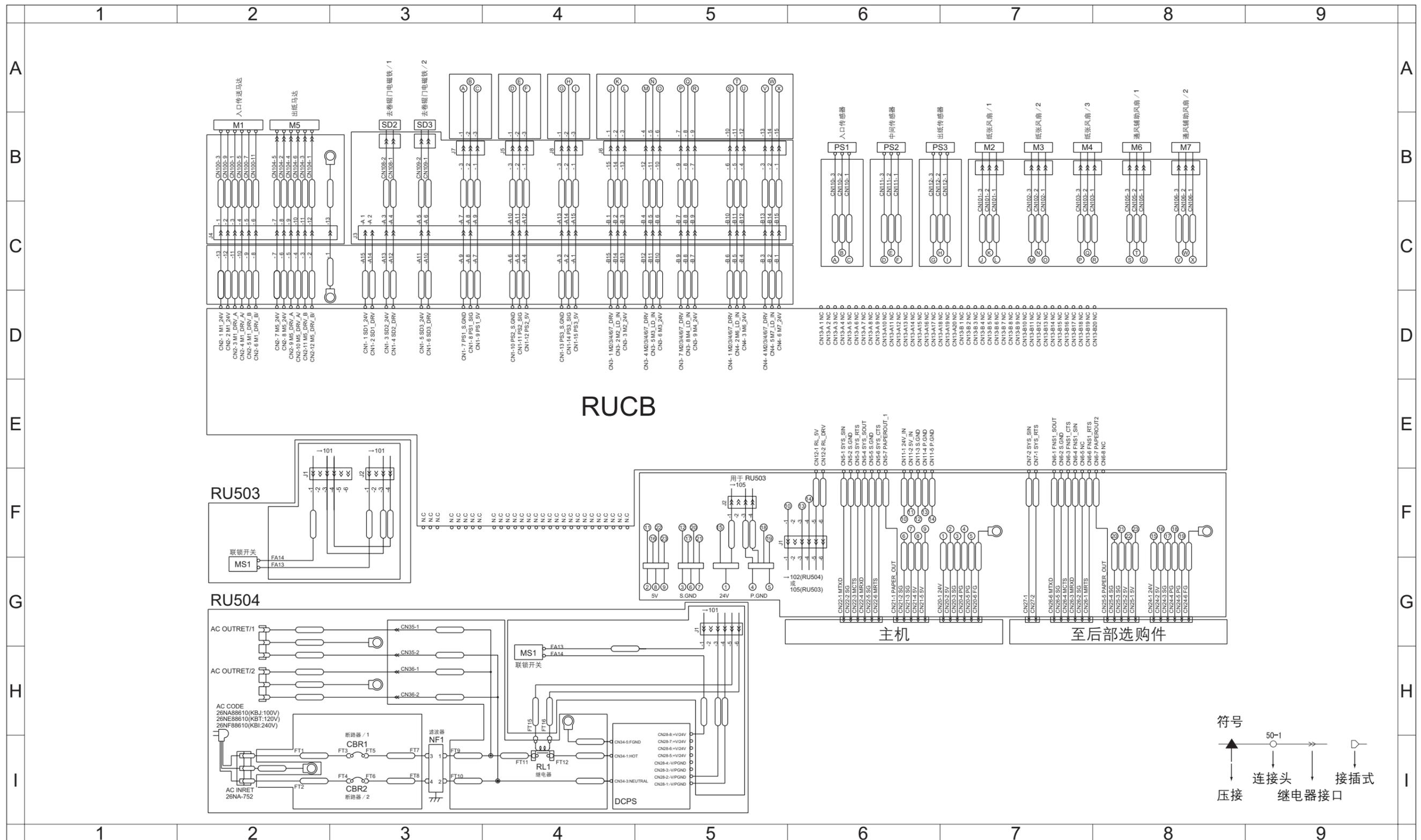
17.18 LU



LU 位置列表

符号	部件名称	位置
FM1	前部进纸辅助风扇	6-H
FM2	后部进纸辅助风扇	7-H
FM3	除湿风扇 / 1	4-C
FM4	除湿风扇 / 2	4-C
HTR1	除湿加热器 / 1	3-A
HTR2	除湿加热器 / 2	4-B
LUDB	LU 驱动电路板	3-D
M1	进纸马达	5-B
M100	纸张提升马达	5-H
MC101	进纸离合器	8-B
MC102	预对位离合器	9-B
MS1	联锁开关 / 1	6-C
MS2	联锁开关 / 2	6-C
PS1	对中传感器	5-B
PS100	上门传感器	8-B
PS101	下限传感器	5-H
PS102	剩余纸张传感器 / 1	5-H
PS103	剩余纸张传感器 / 2	6-H
PS104	剩余纸张传感器 / 3	6-H
PS105	剩余纸张传感器 / 4	6-H
PS106	预对位传感器	7-B
PS107	LU 出纸传感器	7-B
PS108	缺纸传感器	7-B
PS109	上限传感器	7-B
PS110	前部纸张尺寸传感器	7-B
PS111	后部纸张尺寸传感器	8-H
PS115	前门传感器	8-B
SD100	拾纸电磁铁	7-B
SW100	纸盘下降开关	8-B
TEMS/1	温度传感器 / 1	8-H
TEMS/2	温度传感器 / 2	4-C
VR1	纸张尺寸 VR	8-H

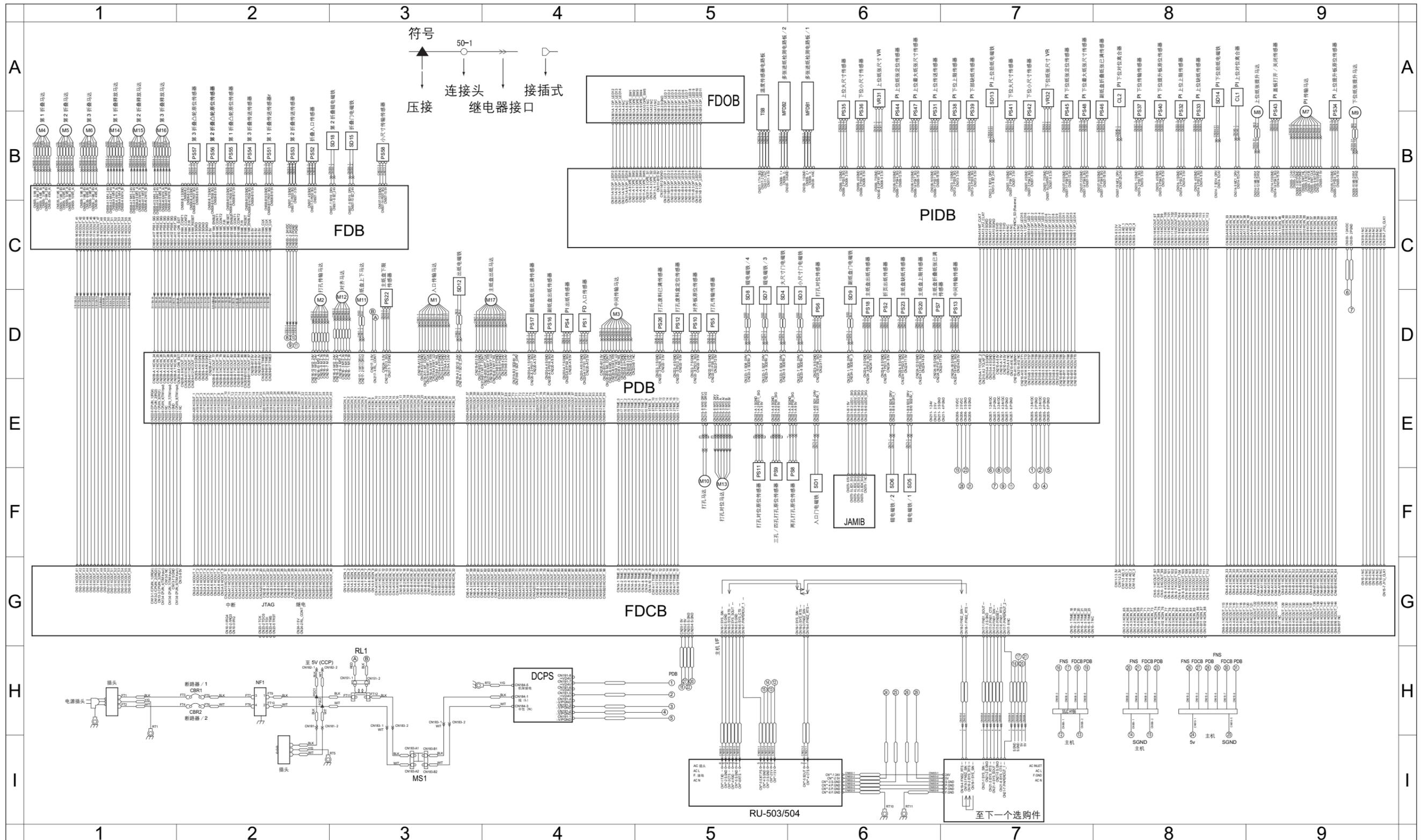
17.19 RU



RU 位置列表

符号	部件名称	位置
CBR1	断路器 / 1	3-I
CBR2	断路器 / 2	3-I
DCPS	直流电源	5-I
M1	入口传输马达	2-B
M2	纸张风扇 / 1	7-B
M3	纸张风扇 / 2	7-B
M4	纸张风扇 / 3	7-B
M5	出纸马达	2-B
M6	通风辅助风扇 / 1	8-B
M7	通风辅助风扇 / 2	8-B
MS1	联锁开关	2-G,4-H
NF	噪音过滤器	3-I
PS1	入口传感器	6-B
PS2	中间传感器	6-B
PS3	出纸传感器	6-B
RL1	继电器	4-I
RUCB	RU 控制电路板	2-D
SD2	去卷辊门电磁铁 / 1	3-B
SD3	去卷辊门电磁铁 / 2	3-B

17.20 FD



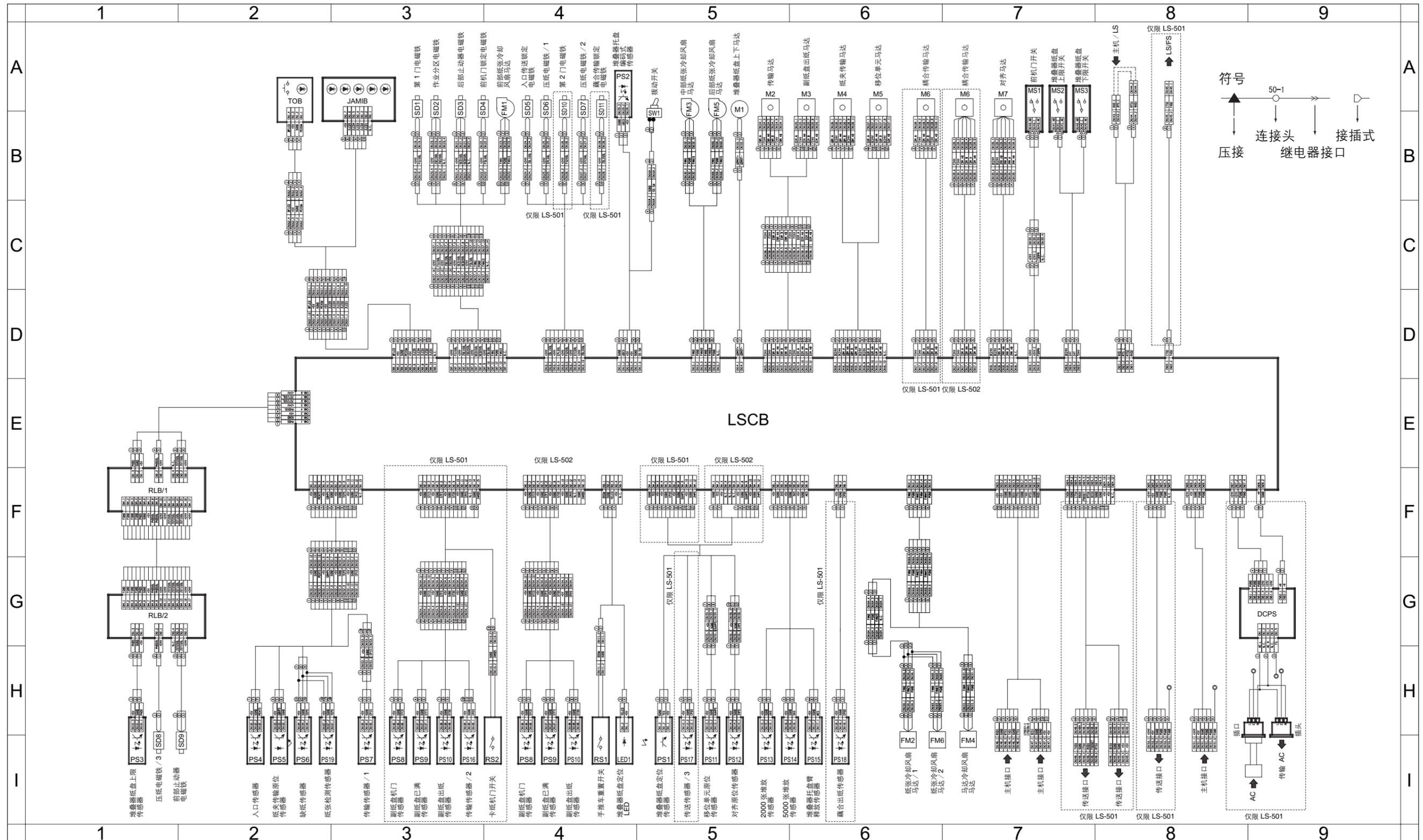
FD 位置列表

符号	部件名称	位置
-	插头	2-I
-	插口	1-H
-	电源插头	1-H
CBR1	断路器 / 1	2-H
CBR2	断路器 / 2	2-H
CL1	PI 上位对位离合器	8-A
CL2	PI 下位对位离合器	8-A
DCPS	直流电源	4-H
FDB	折叠驱动电路板	1-B
FDCB	FD 控制电路板	1-G
FDOB	FD 操作电路板	4-A
JAMIB	卡纸指示电路板	6-F
M1	入口传输马达	3-D
M2	打孔传输马达	2-D
M3	中间传输传感器	4-D
M4	第一折叠马达	1-B
M5	第二折叠马达	1-B
M6	第三折叠马达	1-B
M7	PI 传输马达	9-A
M8	上位纸张提升马达	9-A
M9	下位纸张提升马达	9-A
M10	打孔马达	5-F
M11	纸盘升降马达	3-D
M12	对齐马达	3-D
M13	打孔对位马达	5-F
M14	第一折叠释放马达	1-B
M15	第二折叠释放马达	1-B
M16	第三折叠释放马达	1-B
M17	主纸盘出纸马达	4-D
MFDB1	多张进纸检测电路板 / 1	6-A
MFDB2	多张进纸检测电路板 / 2	5-A
MS1	门开关	3-I
NF1	噪音过滤器	2-H

符号	部件名称	位置
PDB	打孔驱动电路板	1-D
PIDB	PI 驱动电路板	4-B
PS1	FD 入口传感器	4-D
PS2	折叠出纸传感器	6-D
PS4	PI 出纸传感器	4-D
PS5	打孔传输传感器	5-D
PS6	打孔对位传感器	6-D
PS7	主纸盘折叠纸张已满传感器	6-D
PS8	两孔打孔原位传感器	5-E
PS9	三孔 / 四孔原位传感器	5-E
PS10	对齐板原位传感器	5-D
PS11	打孔对位原位传感器	5-E
PS12	打孔废料盒定位传感器	5-D
PS13	中间传输传感器	7-D
PS16	副纸盘出纸传感器	4-D
PS17	副纸盘纸张已满传感器	4-D
PS18	主纸盘出纸传感器	6-D
PS20	主纸盘上限传感器	6-D
PS22	主纸盘下限传感器	3-D
PS23	主纸盘缺纸传感器	6-D
PS26	打孔废料已满传感器	5-D
PS31	PI 上位传输传感器	6-A
PS32	PI 上位上限传感器	8-A
PS33	PI 上位缺纸传感器	8-A
PS34	PI 上位提升板原位传感器	9-A
PS35	上位大尺寸传感器	6-A
PS36	上位小尺寸传感器	6-A
PS37	PI 下位传输传感器	8-A
PS38	PI 下位上限传感器	7-A
PS39	PI 下位缺纸传感器	7-A
PS40	PI 下位提升板原位传感器	8-A
PS41	下位大尺寸传感器	7-A
PS42	下位小尺寸传感器	7-A

符号	部件名称	位置
PS43	PI 盖板打开 / 关闭传感器	9-A
PS44	PI 上位纸张定位传感器	6-A
PS45	PI 下位纸张定位传感器	7-A
PS46	副纸盘折叠纸张已满传感器	8-A
PS47	PI 上位最大纸张尺寸传感器	6-A
PS48	PI 下位最大纸张尺寸传感器	6-A
PS51	第一折叠传输传感器	2-B
PS52	折叠入口传感器	2-B
PS53	第二折叠传输传感器	2-B
PS54	第三折叠传输传感器	2-B
PS55	第一折叠凸轮原位传感器	2-B
PS56	第二折叠凸轮原位传感器	2-B
PS57	第三折叠凸轮原位传感器	2-B
PS58	小尺寸传输传感器	3-B
RL1	继电器	3-H
SD1	入口门电磁铁	6-F
SD3	小尺寸门电磁铁	6-C
SD4	大尺寸门电磁铁	5-C
SD5	辊电磁铁 / 1	6-F
SD6	辊电磁铁 / 2	6-F
SD7	辊电磁铁 / 3	5-C
SD8	辊电磁铁 / 4	5-C
SD9	副纸盘门电磁铁	6-C
SD12	出纸电磁铁	3-C
SD13	PI 上位拾纸电磁铁	7-A
SD14	PI 下位拾纸电磁铁	8-A
SD15	折叠门电磁铁	3-B
SD18	第二折叠辊电磁铁	2-B
VR31	上位纸张尺寸 VR	6-A
VR32	下位纸张尺寸 VR	7-A
TSB	温度传感器电路板	5-A

17.21 LS



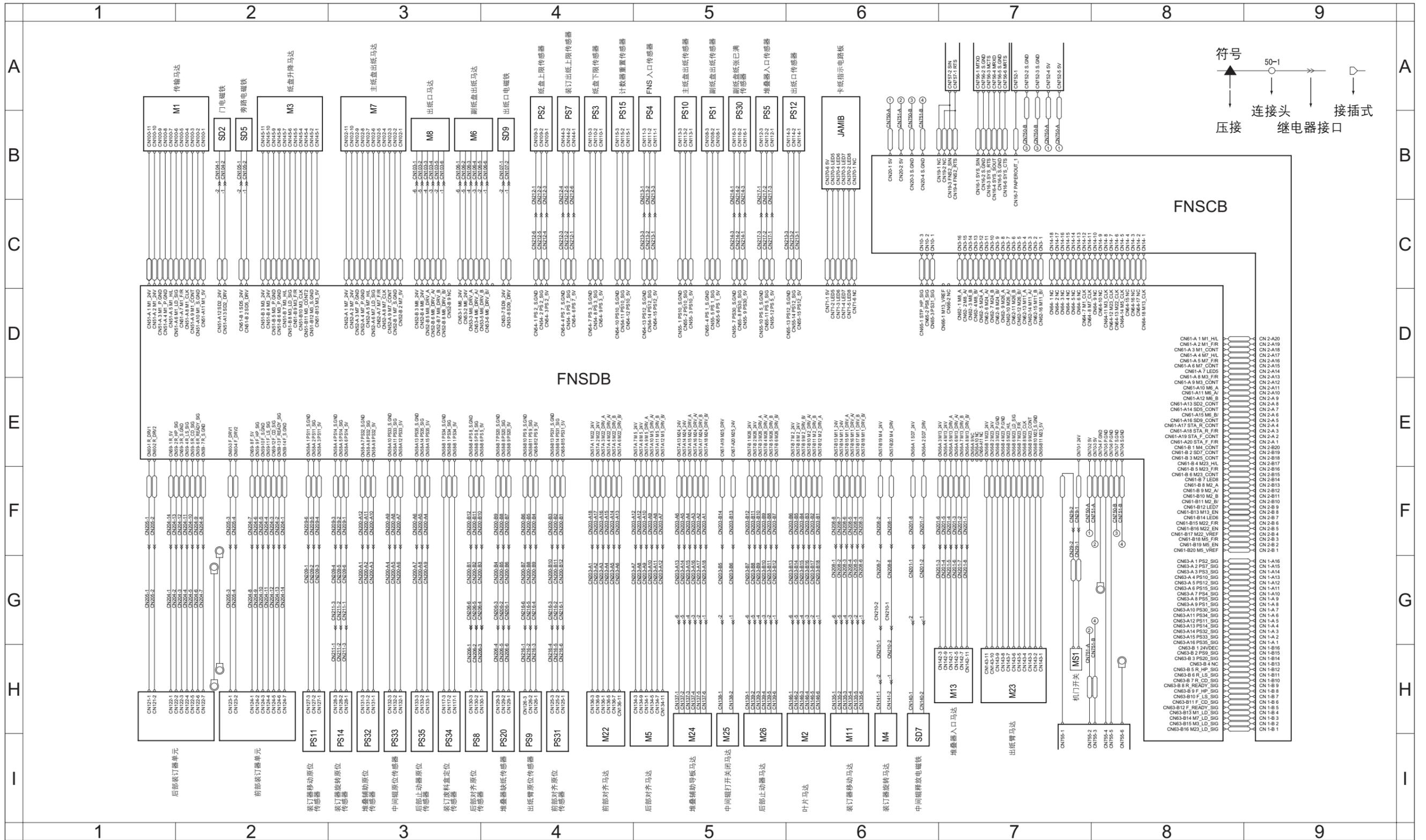
LS 位置列表

符号	部件名称	位置
M1	堆叠器纸盘升降马达	5-A
M2	传输马达	5-A
M3	副纸盘出纸马达	6-A
M4	手把传输马达	6-A
M5	移位单元马达	6-A
M6	耦合传输马达	6-A (LS-501)
		7-A (LS-502)
M7	对齐马达	7-A
FM1	前部纸张冷却风扇马达	4-A
FM2	纸张冷却风扇马达 / 1	6-H
FM3	中间纸张冷却风扇马达	5-A
FM4	马达冷却风扇马达	7-H
FM5	后部纸张冷却风扇马达	5-A
FM6	纸张冷却风扇马达 / 2	6-H
SD1	第一门电磁铁	3-A
SD2	作业分区电磁铁	3-A
SD3	后部止动器电磁铁	3-A
SD4	前门锁定电磁铁	4-A
SD5	入口传输锁定电磁铁	4-A
SD6	纸张加压电磁铁 / 1	4-A
SD7	纸张加压电磁铁 / 2	4-A
SD8	纸张加压电磁铁 / 3	2-H
SD9	前部止动器电磁铁	2-H
SD10	第二门电磁铁	4-A (仅限 LS-501)
SD11	耦合传输锁定电磁铁	4-A (仅限 LS-501)
SW1	拨动开关	5-B
LED1	堆叠器纸盘定位 LED	4-H
PS1	堆叠器纸盘定位传感器	5-H
PS2	堆叠器纸盘编码式传感器	5-A
PS3	堆叠器纸盘上限传感器	2-H
PS4	入口传感器	2-H

符号	部件名称	位置
PS5	手把传输传感器	2-H
PS6	缺纸传感器	3-H
PS7	传输传感器 / 1	3-H
PS8	副纸盘门传感器	3-H (LS-501)
		4-H (LS-502)
PS9	副纸盘已满传感器	3-H (LS-501)
		4-H (LS-502)
PS10	副纸盘出纸传感器	3-H (LS-501)
		4-H (LS-502)
PS11	移位单元原位传感器	5-H
PS12	对齐板原位传感器	5-H
PS13	2,000 张堆叠传感器	5-H
PS14	5,000 张堆叠传感器	5-H
PS15	堆叠器纸盘臂释放传感器	6-H
PS16	传输传感器 / 2	3-H (仅限 LS-501)
PS17	传输传感器 / 3	5-H (仅限 LS-501)
PS18	耦合出纸传感器	6-H (仅限 LS-501)
PS19	纸张检测传感器	4-H
RS1	手推车定位开关	4-H (仅限 LS-501)
RS2	卡纸门开关	7-A
MS1	前门开关	7-A
MS2	堆叠器纸盘上限开关	7-A
MS3	堆叠器纸盘下限开关	2-A
TOB	堆叠器纸盘操作电路板	3-A
JAMIB	卡纸指示电路板	2-F
RLB/1	继电器电路板 / 1	2-G
RLB/2	继电器电路板 / 2	2-D
LSCB	LS 控制电路板	8-G (仅限 LS-501)
DCPS	直流电源	8-H (仅限 LS-501)
	插口	8-H (仅限 LS-501)
	插头	3-H

17.22 FS

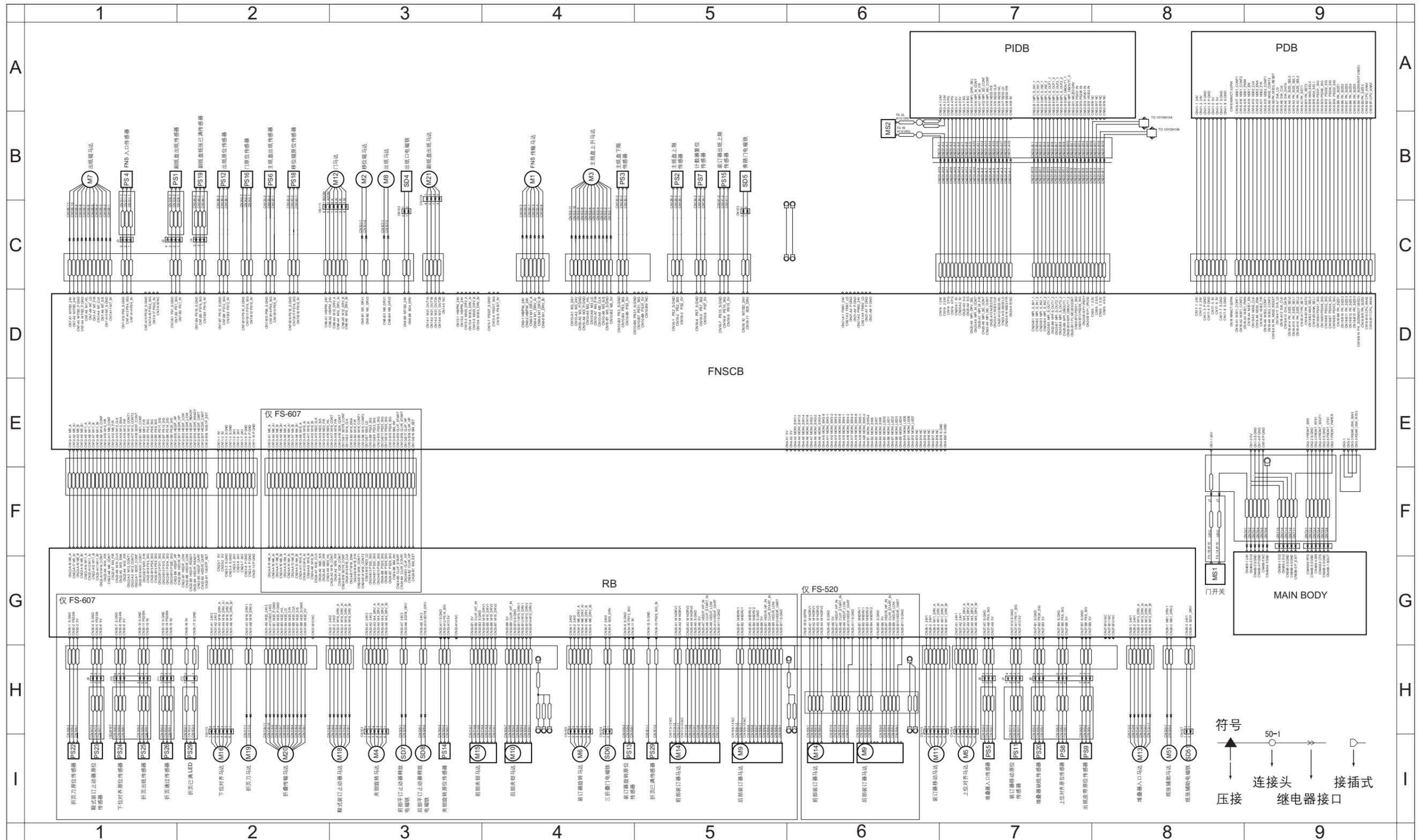
17.22.1 FS-503



FS-503 位置列表

符号	部件名称	位置
FNSCB	FNS 控制电路板	6-B
FNSDB	FNS 驱动电路板	1-C
JAMIB	卡纸指示电路板	6-A
M1	传输马达	1-A
M2	叶片马达	6-H
M3	纸盘升降马达	2-A
M4	装订器旋转马达	6-H
M5	右侧对齐马达	4-H
M6	副纸盘出纸马达	3-B
M7	主纸盘出纸马达	3-A
M8	出纸口马达	3-B
M11	装订器移动马达	6-H
M13	堆叠器入口马达	6-H
M30	右侧装订器马达	右侧装订器单元内部
M31	前部装订器马达	前部装订器单元内部
M22	前部对齐马达	4-H
M23	出纸臂马达	7-H
M24	堆叠辅助导板马达	5-H
M25	中间辊打关闭马达	5-H
M26	后部止动器马达	5-H
MS1	门开关	7-H
PS1	副纸盘出纸传感器	5-A
PS2	纸盘上限传感器	4-A
PS3	纸盘下限传感器	4-A
PS4	FNS 入口传感器	5-A
PS5	堆叠器入口传感器	5-A
PS7	装订出纸上限传感器	4-A

符号	部件名称	位置
PS8	后部对齐原位传感器	3-H
PS9	出纸臂原位传感器	4-H
PS10	主纸盘出纸传感器	5-A
PS11	装订器移动原位传感器	2-H
PS12	出纸口传感器	5-A
PS14	装订器旋转原位传感器	3-H
PS15	计数器复位传感器	4-A
PS20	堆叠器缺纸传感器	4-H
PS30	副纸盘纸张已满传感器	5-A
PS31	前部对齐原位传感器	4-H
PS32	堆叠辅助原位传感器	3-H
PS33	中间辊原位传感器	3-H
PS34	装订废料盒定位传感器	3-H
PS35	后部止动器原位传感器	3-H
PS40	后部装订器原位传感器	后部装订器单元内部
PS41	前部装订器原位传感器	前部装订器单元内部
PS42	后部订书钉盒定位传感器	后部装订器单元内部
PS43	前部订书钉盒定位传感器	前部装订器单元内部
PS44	后部订书钉盒缺钉传感器	后部装订器单元内部
PS45	前部订书钉盒缺钉传感器	前部装订器单元内部
PS46	后部装订器就绪传感器	后部装订器单元内部
PS47	前部装订器就绪传感器	前部装订器单元内部
SD2	门电磁铁	2-B
SD5	旁路电磁铁	2-B
SD7	中间辊释放电磁铁	6-H
SD9	出纸口电磁铁	4-B
STB	装订器电路板	

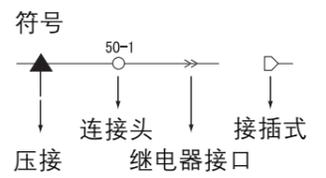
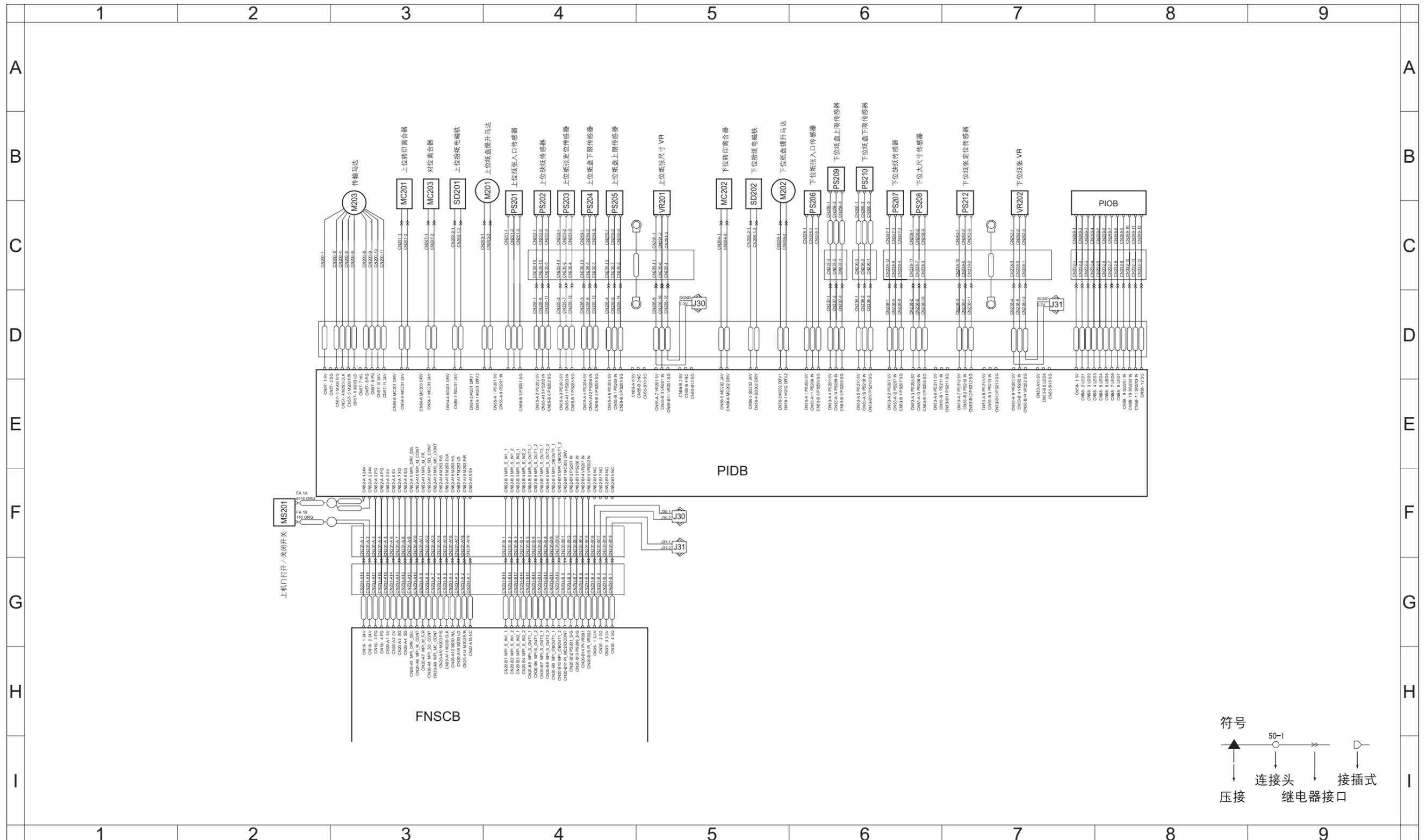


△ FS-520/607 位置列表

符号	部件名称	位置
M1	FNS 传输马达	4-B
M2	移位辊马达	3-B
M3	主纸盘上升马达	4-B
M4	夹钳旋转马达	3-I
M5	上位对齐马达	7-I
M6	装订器旋转马达	4-I
M7	出纸辊马达	1-B
M8	出纸马达	3-B
M9	后部装订器马达	5-I, 6-I
M10	后部夹钳马达	4-I
M11	装订器移动马达	6-I
M12	门马达	3-B
M13	堆叠器入口马达	8-I
M14	前部装订器马达	5-I, 6-I
M15	前部夹钳马达	3-I
M16	下位对齐马达	2-I
M18	鞍式装订止动器马达	3-I
M19	折叠刀马达	2-I
M20	折叠传输马达	2-I
M21	副纸盘出纸马达	3-B
M51	纸张辅助马达	8-I
MS1	门开关	8-G
PS1	副纸盘出纸传感器	1-B
PS2	主纸盘上限传感器	5-B
PS3	主纸盘下限传感器	4-B
PS4	FNS 入口传感器	1-B
PS5	堆叠器入口传感器	7-I
PS6	主纸盘出纸传感器	2-B
PS7	计数器复位传感器	5-B
PS8	上部对齐原位传感器	7-I
PS9	出纸皮带原位传感器	7-I
PS11	装订器移动原位传感器	7-I

符号	部件名称	位置
PS12	出纸原位传感器	2-B
PS13	装订器旋转原位传感器	4-I
PS14	夹钳旋转原位传感器	3-I
PS15	装订器出纸上限传感器	5-B
PS16	门原位传感器	2-B
PS18	移位辊原位传感器	2-B
PS19	副纸盘纸张已满传感器	2-B
PS20	堆叠器缺纸传感器	7-I
PS22	折叠刀原位传感器	1-I
PS23	鞍式装订止动器原位传感器	1-I
PS24	下位对齐原位传感器	1-I
PS25	折叠出纸传感器	1-I
PS26	折叠通过传感器	1-I
PS29	折叠已满 LED	2-I
PS29	折叠已满传感器	5-I
SD4	出纸口电磁铁	3-B
SD5	旁路门电磁铁	5-B
SD6	三折门电磁铁	4-I
SD7	前部平订止动器释放电磁铁	3-I
SD8	后部平订止动器释放电磁铁	3-I
SD51	纸张辅助电磁铁	8-I
FNSCB	FNS 控制电路板	1-D
RB	继电器电路板	1-F
SW1	后部订书钉盒定位开关	位于装订器单元内
SW2	后部订书钉盒缺钉开关	位于装订器单元内
SW3	前部订书钉盒定位开关	位于装订器单元内
SW4	前部订书钉盒缺钉开关	位于装订器单元内
PS30	后部装订器马达原位传感器	位于装订器单元内
PS31	前部装订器马达原位传感器	位于装订器单元内
PS32	后部夹钳马达原位传感器	位于装订器单元内
PS33	前部夹钳马达原位传感器	位于装订器单元内

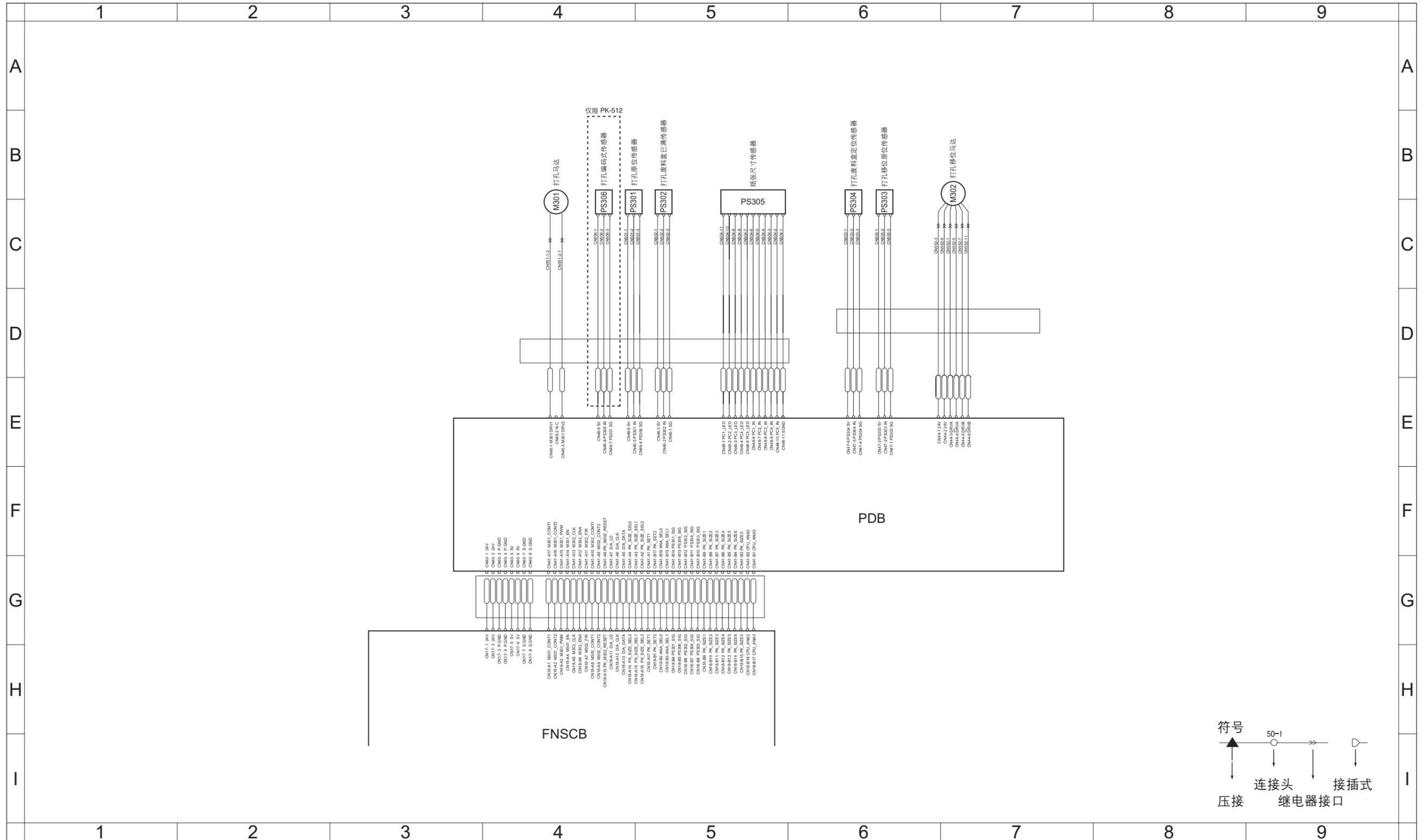
17.23 PI



PI 位置列表

符号	部件名称	位置
M201	上位纸盘提升马达	4-B
M202	下位纸盘提升马达	5-B
M203	传输马达	3-B
MC201	上位传输离合器	3-B
MC202	下位传输离合器	5-B
MC203	对位离合器	3-B
MS201	上门打开 / 关闭开关	2-F
PS201	上位纸张入口传感器	4-B
PS202	上位缺纸传感器	4-B
PS203	上位纸张定位传感器	4-B
PS204	上位纸盘上限传感器	4-B
PS205	上位纸盘下限传感器	4-B
PS206	下位纸张入口传感器	6-B
PS207	下位缺纸传感器	6-B
PS208	下位大尺寸传感器	6-B
PS209	下位纸盘上限传感器	6-B
PS210	下位纸盘下限传感器	6-B
PS212	下位纸张定位传感器	7-B
SD201	上位拾纸电磁铁	3-B
SD202	下位拾纸电磁铁	5-B
VR201	上位纸张尺寸 VR	5-B
VR202	下位纸张尺寸 VR	7-B
PIOB	PI 操作电路板	7-B
PIDB	PI 驱动电路板	2-D

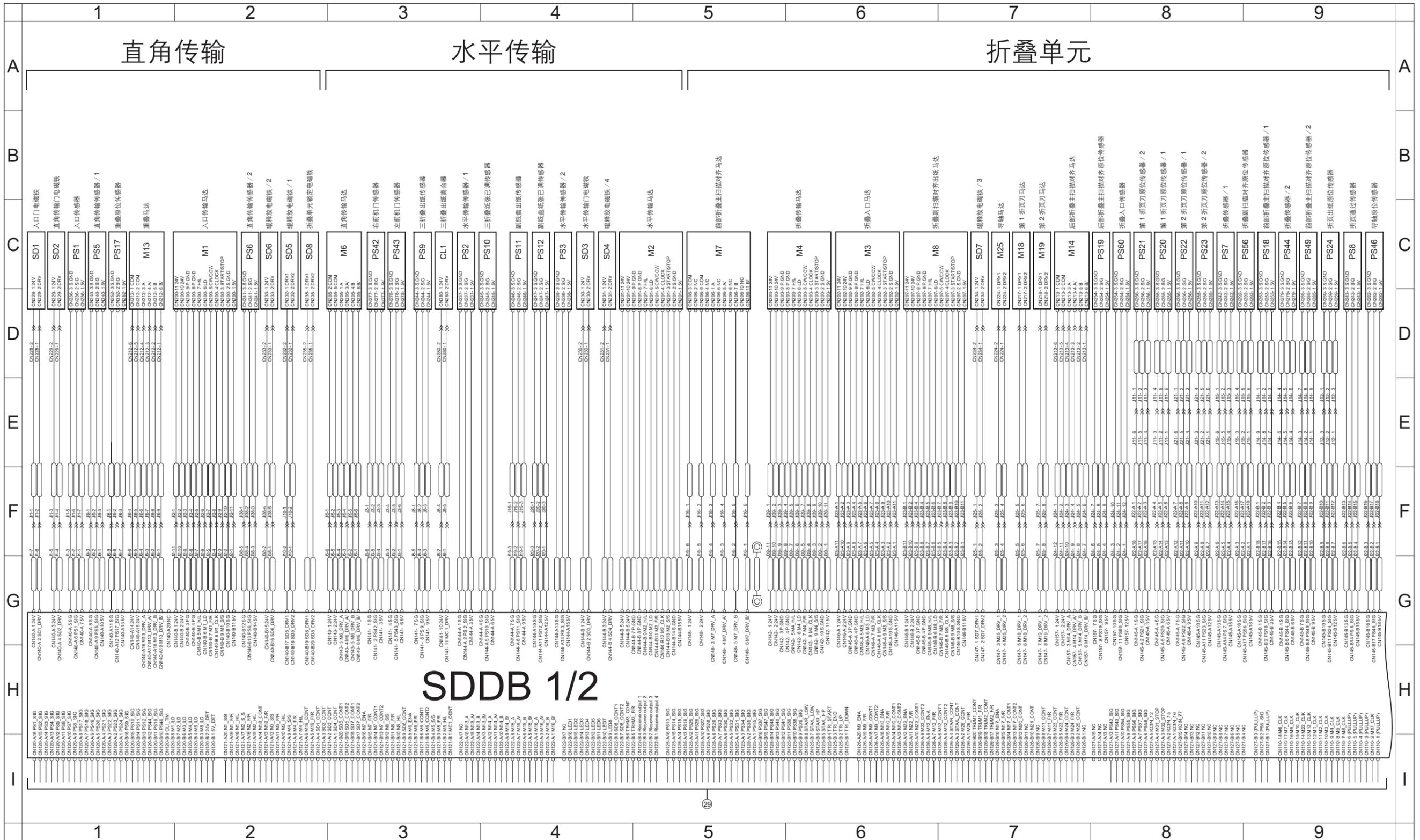
17.24 PK



PK 位置列表

符号	部件名称	位置
M301	打孔马达	4-C
M302	打孔移位马达	7-C
PS301	打孔原位传感器	5-C
PS302	打孔废料盒已满传感器	5-C
PS303	打孔移位原位传感器	6-C
PS304	打孔废料盒定位传感器	6-C
PS305	纸张尺寸传感器	5-C
PS306	打孔编码式传感器	4-C
PDB	打孔驱动电路板	3-E

17.25 SD 1/4

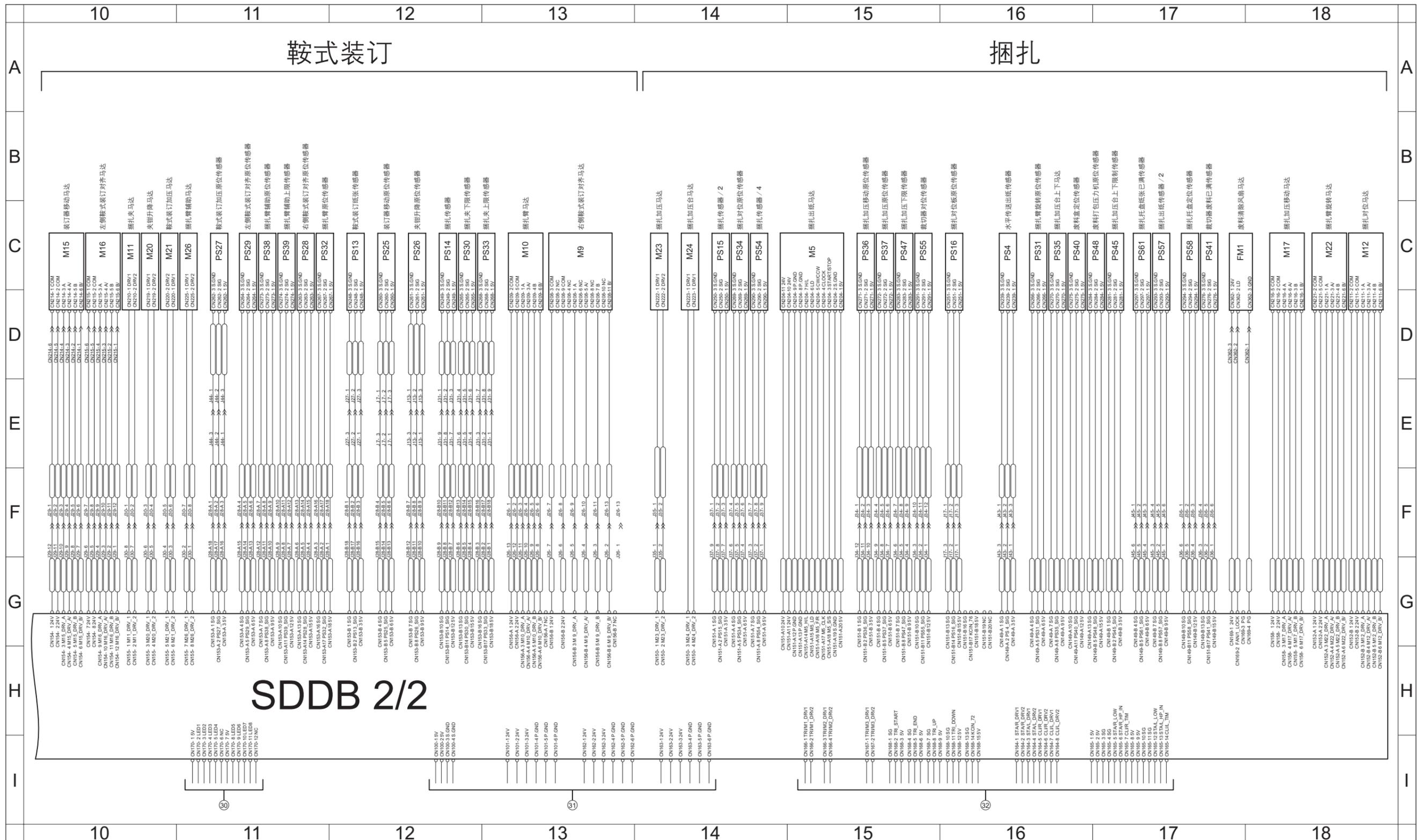


SDDB 1/2

SD 位置列表

符号	部件名称	位置
SDDB	SD 驱动电路板	1-G
M1	入口传输马达	1-C
M2	水平传输马达	4-C
M3	折叠入口马达	6-C
M4	折叠传输马达	5-C
M6	直角传输马达	3-C
M7	前部折叠主扫描对齐马达	5-C
M8	折叠副扫描对齐出纸马达	6-C
M13	重叠马达	1-C
M14	后部折叠主扫描对齐马达	7-C
M18	第一折叠刀马达	7-C
M19	第二折叠刀马达	7-C
M25	导轴马达	7-C
CL1	三折叠出纸离合器	3-C
PS1	入口传感器	1-C
PS2	水平传输传感器 / 1	3-C
PS3	水平传输传感器 / 2	4-C
PS5	直角传输传感器 / 1	1-C
PS6	直角传输传感器 / 2	2-C
PS7	折叠传感器 / 1	8-C
PS8	折叠通道传感器	9-C
PS9	三折叠出纸传感器	3-C
PS10	三折叠纸张已满传感器	4-C
PS11	副纸盘出纸传感器	4-C
PS12	副纸盘纸张已满传感器	4-C
PS17	重叠原位传感器	1-C
PS18	前部折叠主扫描对齐原位传感器 / 1	9-C
PS19	后部折叠主扫描对齐原位传感器	8-C
PS20	第一折叠刀原位传感器 / 1	8-C
PS21	第一折叠刀原位传感器 / 2	8-C
PS22	第二折叠刀原位传感器 / 1	8-C
PS23	第二折叠刀原位传感器 / 2	8-C
PS24	折叠出纸原位传感器	9-C
PS42	右前门传感器	3-C
PS43	左前门传感器	3-C
PS44	折叠传感器 / 2	9-C
PS46	导轴原位传感器	9-C
PS49	前部折叠主扫描对齐原位传感器 / 2	9-C
PS56	折叠副扫描对齐原位传感器	8-C
PS60	折叠入口传感器	8-C
SD1	入口门电磁铁	1-C
SD2	直角传输门电磁铁	1-C
SD3	水平传输门电磁铁	4-C
SD4	辊释放电磁铁 / 4	4-C
SD5	辊释放电磁铁 / 1	2-C
SD6	辊释放电磁铁 / 2	2-C
SD7	辊释放电磁铁 / 3	7-C
SD8	折叠单元锁定电磁铁	2-C

17.26 SD 2/4



SDDB 2/2

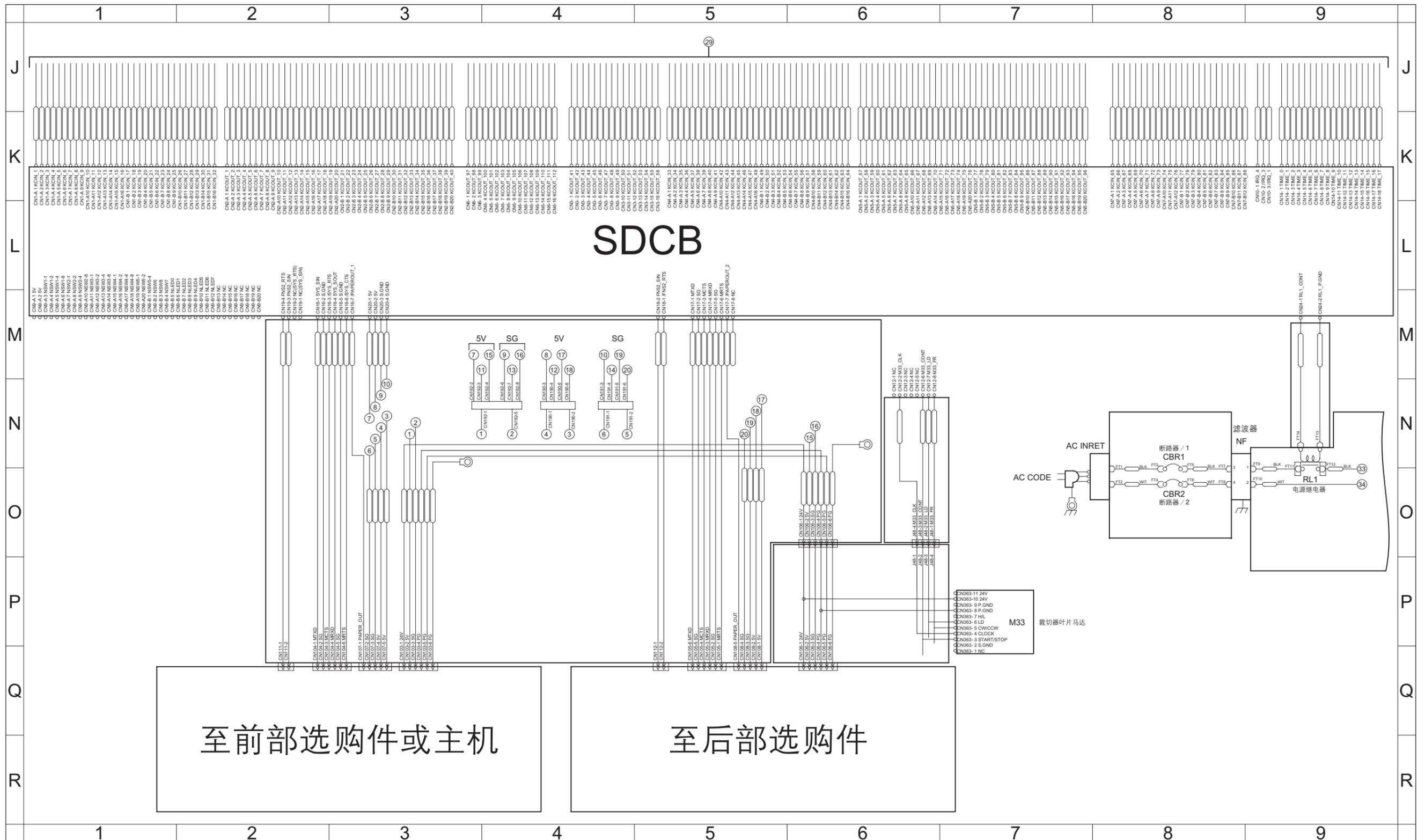
鞍式装订

捆扎

SD 位置列表

符号	部件名称	位置
FM1	废料清除风扇马达	17-C
M5	纸叠出纸马达	17-C
M9	右侧鞍式装订对齐马达	13-C
M10	纸叠臂马达	13-C
M11	纸叠夹马达	10-C
M12	纸叠对位马达	18-C
M15	装订器移动马达	10-C
M16	左侧鞍式装订对齐马达	10-C
M17	纸叠加压移动马达	18-C
M20	夹钳升降马达	10-C
M21	鞍式装订加压马达	10-C
M22	纸叠臂旋转马达	18-C
M23	纸叠加压马达	14-C
M24	纸叠加压部升降马达	14-C
M26	纸叠臂辅助马达	11-C
PS4	水平传输出纸传感器	16-C
PS13	鞍式装订纸张传感器	12-C
PS14	纸叠传感器 / 1	12-C
PS15	纸叠传感器 / 2	14-C
PS16	纸叠对位板原位传感器	16-C
PS25	装订器移动原位传感器	12-C
PS26	夹钳升降原位传感器	12-C
PS27	鞍式装订加压原位传感器	11-C
PS28	右侧鞍式装订对齐原位传感器	11-C
PS29	左侧鞍式装订对齐原位传感器	11-C
PS30	纸叠夹下限传感器	12-C
PS31	纸叠臂旋转原位传感器	16-C
PS32	纸叠臂原位传感器	11-C
PS33	纸叠夹上限传感器	12-C
PS34	纸叠对位原位传感器	14-C
PS35	纸叠加压部升降原位马达	16-C
PS36	纸叠加压移动原位传感器	15-C
PS37	纸叠加压原位传感器	15-C
PS38	纸叠臂辅助原位传感器	11-C
PS39	纸叠臂辅助上限传感器	11-C
PS40	废料盒定位传感器	16-C
PS41	裁切器废料已满传感器	17-C
PS45	纸叠加压部升降限位传感器	17-C
PS47	纸叠加压下限传感器	15-C
PS48	废料加压原位传感器	16-C
PS54	纸叠传感器 / 4	14-C
PS55	裁切器对位传感器	15-C
PS57	纸叠出纸传感器 / 2	17-C
PS58	纸叠纸盘定位传感器	17-C
PS61	纸叠纸盘纸张已满传感器	17-C

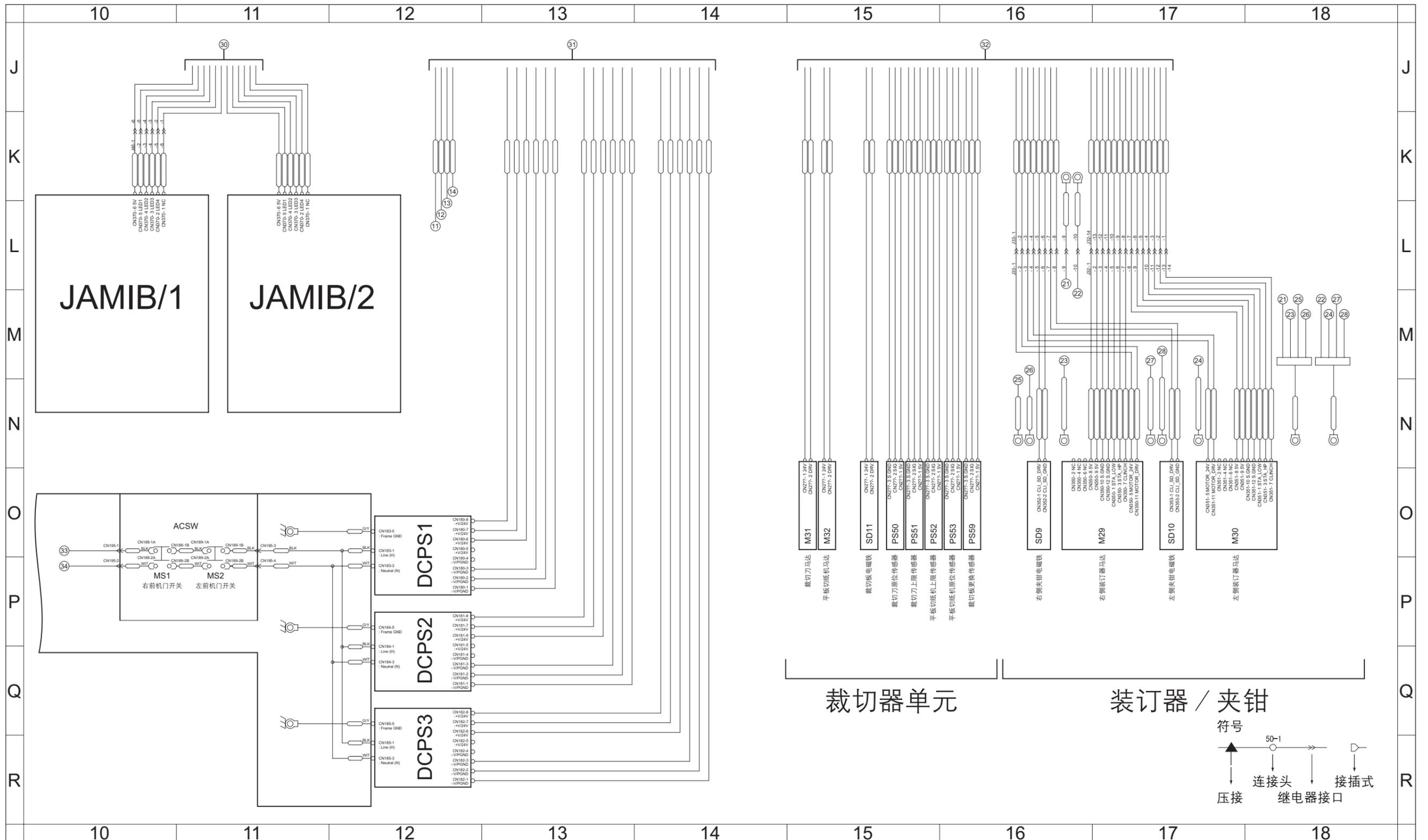
17.27 SD 3/4



SD 位置列表

符号	部件名称	位置
SDCB	SD 控制电路板	1-K
CBR1	断路器 / 1	8-O
CBR2	断路器 / 2	8-P
NF	噪音过滤器	8-O
RL1	电源继电器	9-P
M33	裁切器叶片马达	7-P

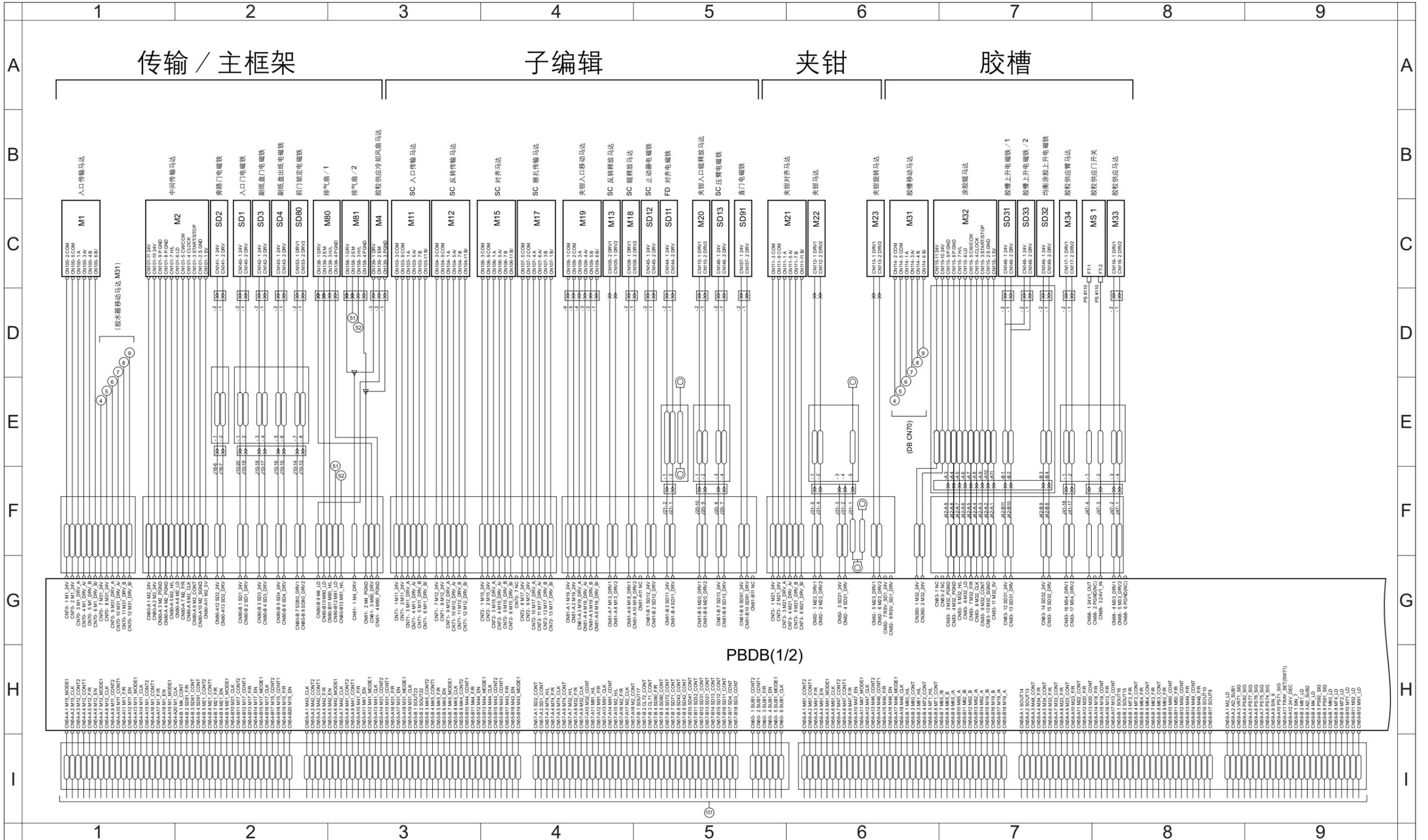
17.28 SD 4/4



SD 位置列表

符号	部件名称	位置
JAMIB/1	卡纸指示电路板 / 1	10-K
JAMIB/2	卡纸指示电路板 / 2	11-K
M29	右侧装订器马达	16-N
M30	左侧装订器马达	17-N
M31	裁切刀马达	15-N
M32	裁切器加压马达	15-N
MS1	右前门开关	10-P
MS2	左前门开关	11-P
PS50	裁切刀原位传感器	15-N
PS51	裁切刀上限传感器	15-N
PS52	裁切器加压上限传感器	15-N
PS53	裁切器加压原位传感器	16-N
PS59	裁切板更换传感器	16-N
SD9	右侧夹钳电磁铁	16-N
SD10	左侧夹钳电磁铁	17-N
SD11	裁切板电磁铁	15-N
DCPS1	直流电源 / 1	12-O
DCPS2	直流电源 / 2	12-P
DCPS3	直流电源 / 3	12-Q

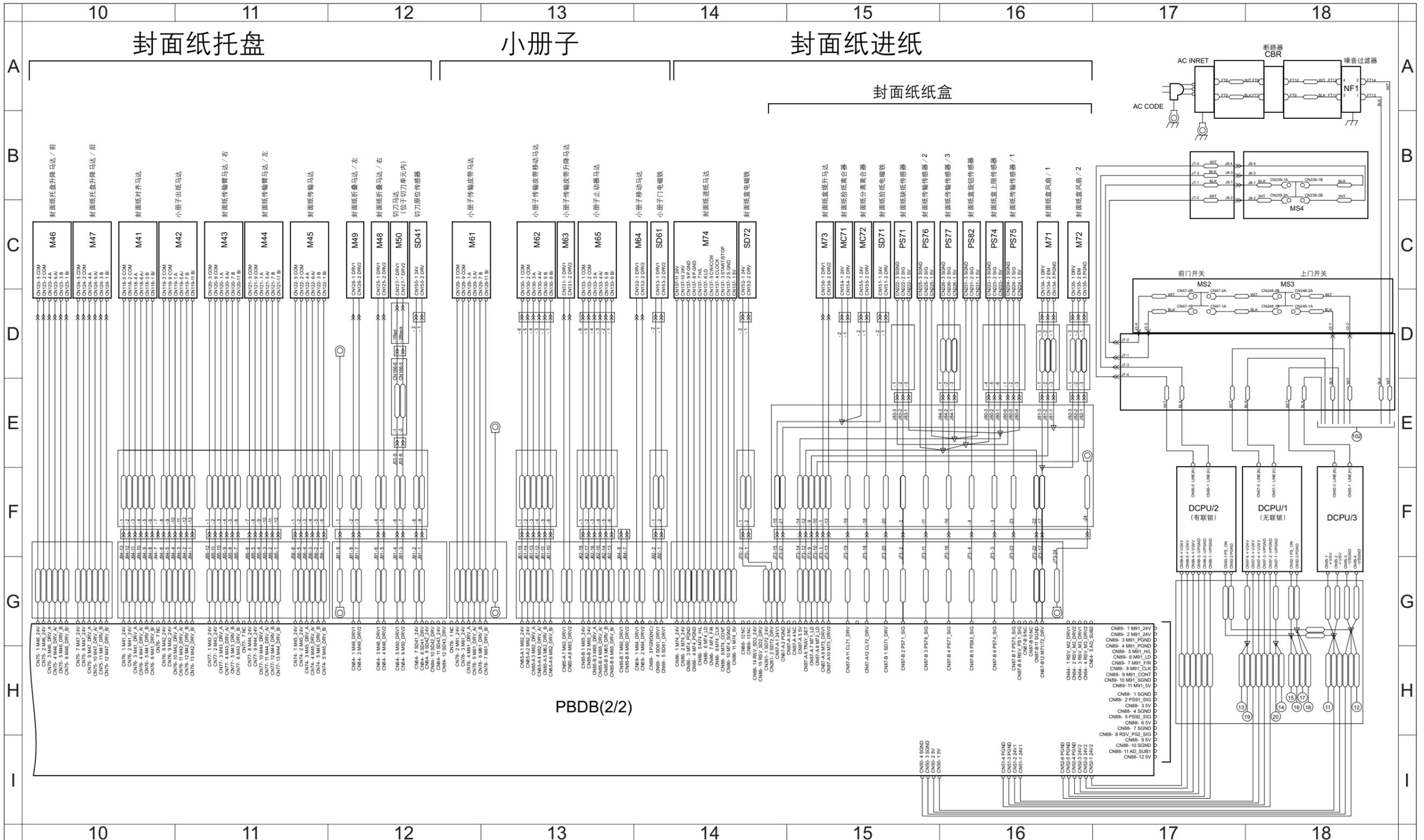
17.29 PB 1/4



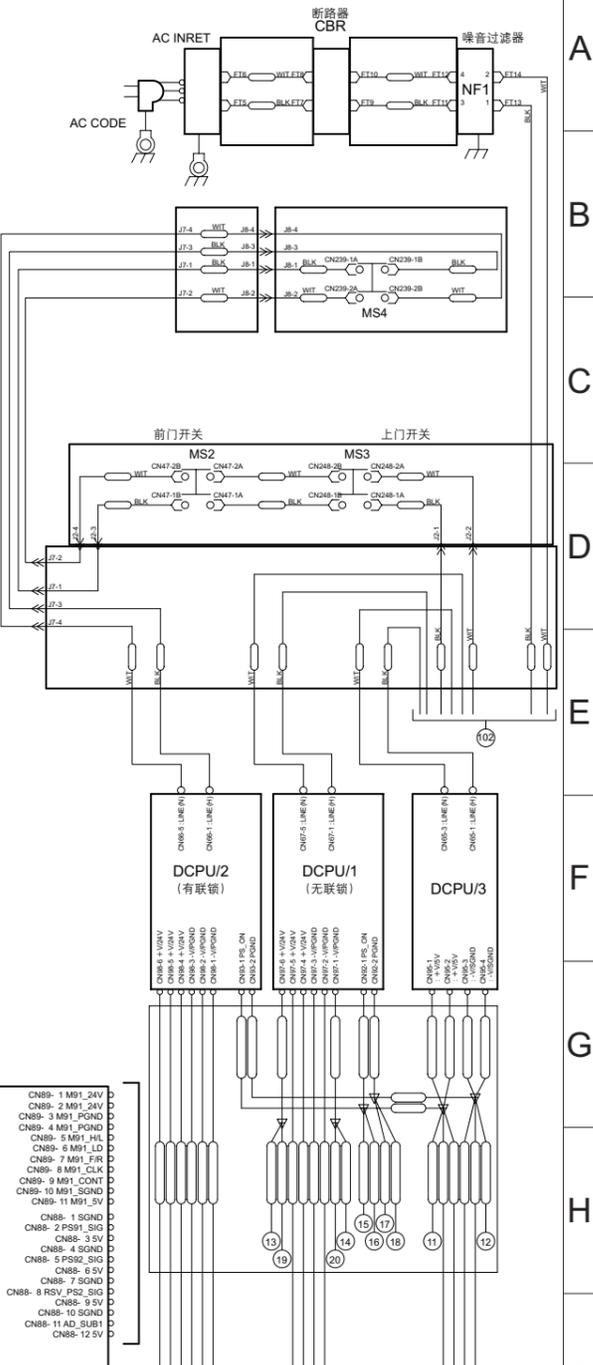
△ PB 位置列表

符号	部件名称	位置
M1	入口传输马达	1-C
M2	中间传输马达	1-C
M4	胶粒供应冷却风扇马达	3-C
M11	SC 入口传输马达	3-C
M12	SC 反转传输马达	3-C
M13	SC 反转释放马达	4-C
M15	SC 对齐马达	3-C
M17	SC 纸叠传输马达	4-C
M18	SC 辊释放马达	4-C
M19	夹钳入口移动马达	4-C
M20	夹钳入口辊释放马达	5-C
M21	夹钳对齐马达	5-C
M22	夹钳马达	6-C
M23	夹钳旋转马达	6-C
M31	胶槽移动马达	6-C
M32	涂胶辊马达	6-C
M33	胶粒供应马达	8-C
M34	胶粒供应臂马达	7-C
M80	排气扇 / 1	3-C
M81	排气扇 / 2	2-C
MS1	胶粒供应门开关	3-C
PBDB	PB 驱动板	1-G
SD1	入口门电磁铁	2-C
SD2	旁路门电磁铁	2-C
SD3	副纸盘门电磁铁	2-C
SD4	副纸盘出纸电磁铁	2-C
SD11	FD 对齐电磁铁	5-C
SD12	SC 止动器电磁铁	5-C
SD13	SC 压臂电磁铁	5-C
SD31	胶槽上升电磁铁 / 1	7-C
SD32	封面纸涂胶上升电磁铁	7-C
SD33	胶槽上升电磁铁 / 2	7-C
SD80	前门锁定电磁铁	2-C
SD91	直接出纸门电磁铁	5-C

17.30 PB 2/4



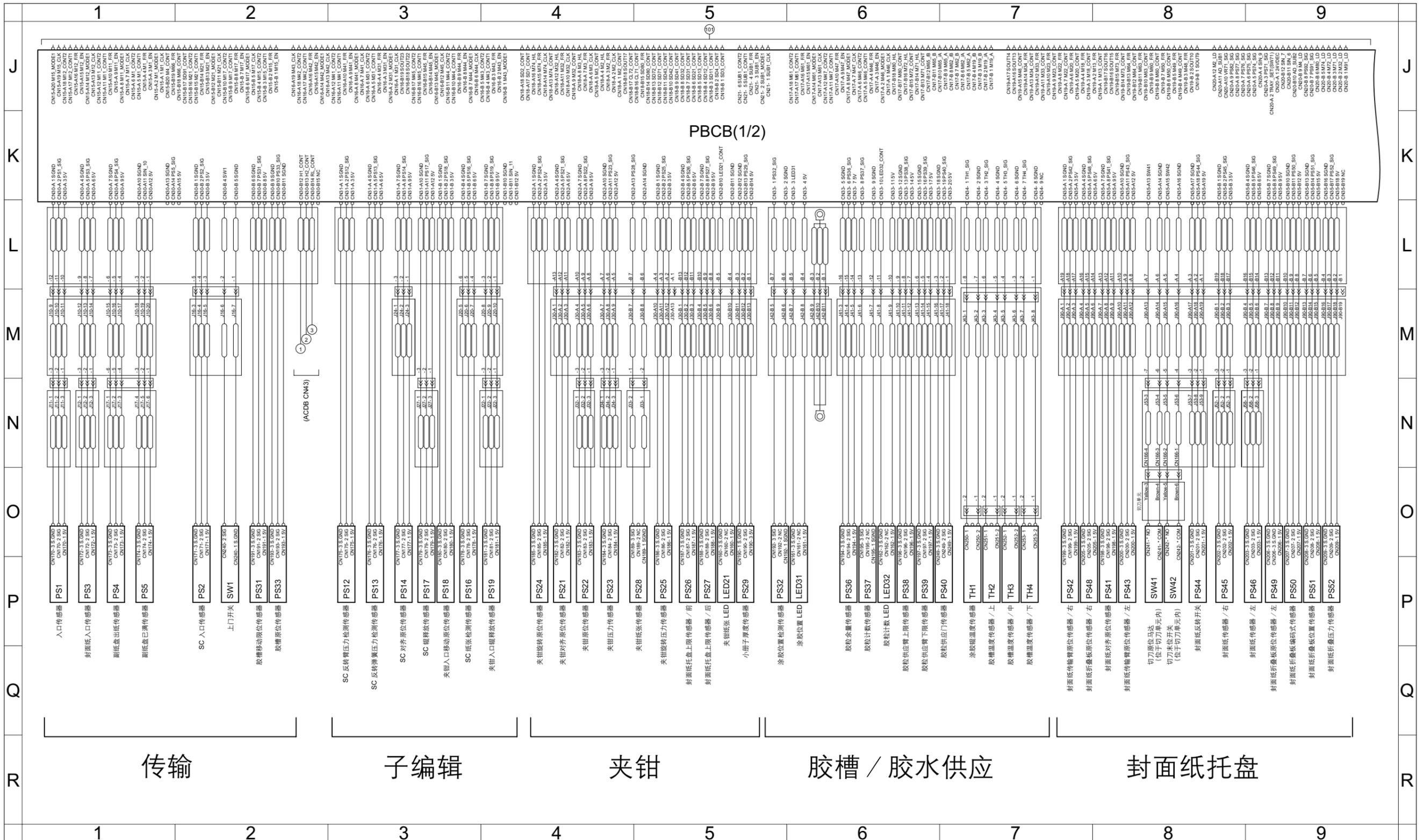
PBDB(2/2)



△ PB 位置列表

符号	部件名称	位置
CBR	断路器	18-A
DCPU/1	直流电源单元 / 1	17-F
DCPU/2	直流电源单元 / 2	17-F
DCPU/3	直流电源单元 / 3	18-F
M41	封面纸对齐马达	10-C
M42	小册子出纸马达	10-C
M43	封面纸传输臂马达 / 右	11-C
M44	封面纸传输臂马达 / 左	11-C
M45	封面纸传输马达	11-C
M46	封面纸托盘升降马达 / 前	10-C
M47	封面纸托盘升降马达 / 后	10-C
M48	封面纸折叠马达 / 右	12-C
M49	封面纸折叠马达 / 左	12-C
M50	切刀马达	12-C
M61	小册子传输皮带马达	12-C
M62	小册子传输皮带移动马达	13-C
M63	小册子传输皮带升降马达	13-C
M64	小册子移动马达	13-C
M65	小册子止动器马达	13-C
M71	封面纸盒风扇 / 1	16-C
M72	封面纸盒风扇 / 2	16-C
M73	封面纸盒提升马达	15-C
M74	封面纸进纸马达	14-C
MC71	封面纸拾纸离合器	15-C
MC72	封面纸分离离合器	15-C
MS2	前门开关	17-C
MS3	上门开关	18-C
MS4	堆叠器门开关	18-B
NF	噪音过滤器	18-A
PBDB	PB 驱动板	10-H
PS71	封面纸缺纸传感器	15-C
PS74	封面纸盒上限传感器	16-C
PS75	封面纸传输传感器 / 1	16-C
PS76	封面纸传输传感器 / 2	15-C
PS77	封面纸传输传感器 / 3	15-C
PS82	封面纸盒旋钮传感器	16-C
SD41	封面纸提升电磁铁	12-C
SD61	小册子门电磁铁	14-C
SD71	封面纸拾纸电磁铁	15-C
SD72	封面纸盒电磁铁	14-C

17.31 PB 3/4



传输

子编辑

夹钳

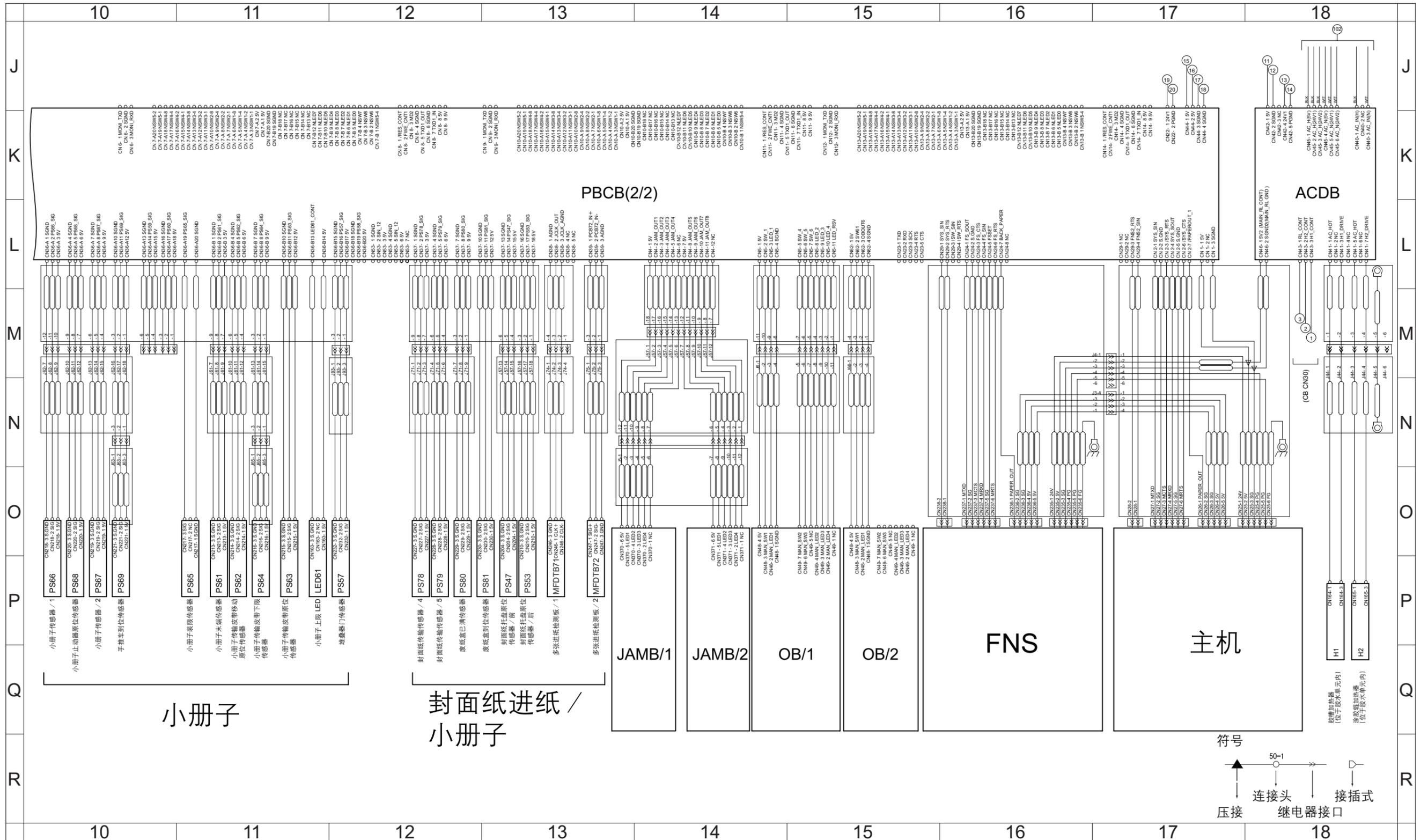
胶槽 / 胶水供应

封面纸托盘

△ PB 位置列表

符号	部件名称	位置
LED21	夹钳纸张 LED	5-O
LED31	小册子上限 LED	6-O
LED32	涂胶位置 LED	6-O
PBCB	PB 控制板	1-J
PS1	入口传感器	1-O
PS2	SC 入口传感器	2-O
PS3	封面纸入口传感器	1-O
PS4	副纸盘出纸传感器	1-O
PS5	副纸盘已满传感器	1-O
PS12	SC 反转臂压力检测传感器	3-O
PS13	SC 反转弹簧压力检测传感器	3-O
PS14	SC 对齐原位传感器	3-O
PS16	SC 纸张检测传感器	3-O
PS17	SC 辊释放传感器	3-O
PS18	夹钳入口移动原位传感器	3-O
PS19	夹钳入口辊释放传感器	4-O
PS21	夹钳对齐原位传感器	4-O
PS22	夹钳原位传感器	4-O
PS23	夹钳压力传感器	4-O
PS24	夹钳旋转原位传感器	4-O
PS25	夹钳旋转压力传感器	5-O
PS26	封面纸托盘上限传感器 / 前	5-O
PS27	封面纸托盘上限传感器 / 后	5-O
PS28	夹钳纸张传感器	4-O
PS29	小册子厚度传感器	5-O
PS31	胶槽移动限位传感器	2-O
PS32	涂胶位置检测传感器	5-O
PS33	胶槽原位传感器	2-O
PS36	胶粒余量传感器	6-O
PS37	胶粒计数传感器	6-O
PS38	胶粒供应臂上限传感器	6-O
PS39	胶粒供应臂下限传感器	6-O
PS40	胶粒供应门传感器	7-O
PS41	封面纸对齐原位传感器	8-O
PS42	封面纸传输臂原位传感器 / 右	7-O
PS43	封面纸传输臂原位传感器 / 左	8-O
PS44	封面纸反转传感器	8-O
PS45	封面纸传感器 / 右	8-O
PS46	封面纸传感器 / 左	8-O
PS48	封面纸折叠板原位传感器 / 右	7-O
PS49	封面纸折叠板原位传感器 / 左	9-O
PS50	封面纸折叠板编码式传感器	9-O
PS51	封面纸折叠板位置传感器	9-O
PS52	封面纸折叠压力传感器	9-O
SW1	上门开关	2-O
SW41	切刀原位开关	8-O
SW42	切刀未位开关	8-O
TH1	涂胶辊温度传感器	7-O
TH2	胶槽温度传感器 / 上	7-O
TH3	胶槽温度传感器 / 中	7-O
TH4	胶槽温度传感器 / 下	7-O

17.32 PB 4/4



△ PB 位置列表

符号	部件名称	位置
ACDB	AC 驱动板	18-J
H1	胶槽加热器	18-P
H2	涂胶辊加热器	18-P
JAMB/1	卡纸指示板 / 1	13-O
JAMB/2	卡纸指示板 / 2	14-O
LED61	胶粒计数 LED	11-O
MFDTB71	直流电源单元 / 3	13-O
MFDTB72	胶槽加热器	13-O
OB/1	手动操作板	14-O
OB/2	小册子存放操作板	15-O
PBCB	PB 控制板	10-J
PS47	封面纸托盘原位传感器 / 前	13-O
PS53	封面纸托盘原位传感器 / 后	13-O
PS57	堆叠器门传感器	12-O
PS61	小册子末端传感器	11-O
PS62	小册子传输皮带移动原位传感器	11-O
PS63	小册子传输皮带原位传感器	11-O
PS64	小册子传输皮带下限传感器	11-O
PS65	小册子装限传感器	11-O
PS66	小册子传感器 / 1	10-O
PS67	小册子传感器 / 2	10-O
PS68	小册子止动器原位传感器	10-O
PS69	手推车到位传感器	10-O
PS78	封面纸传输传感器 / 4	12-O
PS79	封面纸传输传感器 / 5	12-O
PS80	废纸盒已满传感器	12-O
PS81	废纸盒到位传感器	12-O



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

DF-609

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。
 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，在对应页面的下方外侧将标注 。
 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 3.0 中发生改变时：
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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生改变时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	3.0		与说明的更改有关的修订
2007/06	2.0		与 bizhub PRO C5500 的发布有关的修订
2006/09	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-609

概述

1. 产品规格 1

维修保养

2. 定期检查 3

2.1 进纸部的维修保养步骤 3

2.1.1 拆卸 / 安装进纸单元 3

2.1.2 更换拾纸辊 / 进纸辊 5

2.1.3 更换分离辊 8

2.1.4 清洁同步传感器 (PS302) 9

2.1.5 拆卸 / 重新安装对位辊盖板 10

2.1.6 清洁对位辊 10

2.1.7 清洁对位传感器 (PS301) 11

3. 其他 12

3.1 拆卸 / 重新组装的零部件列表 12

3.2 拆卸 / 重新组装步骤 13

3.2.1 拆卸 / 重新安装输稿器 13

3.2.2 拆卸 / 重新安装前盖板 15

3.2.3 拆卸 / 重新安装后盖板 15

3.2.4 拆卸 / 重新安装传输皮带 16

调整 / 设置

4. 机械调整 17

4.1 输稿器铰链开 / 关角度的调整 17

4.1.1 70 度与 40 度铰链调整托架的更换 17

4.1.2 将铰链调整托架固定在 90 度 18

空白页

■ 概述

1. 产品规格

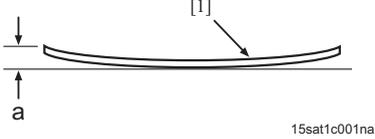
A. 类型

类型	皮带传输型自动输稿器
----	------------

B. 功能

原稿尺寸	A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, A5, A5S, B6S 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½, 5½ × 8½S 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅞ × 13¼, 8 × 13 8K, 16K, 16KS
最大原稿尺寸	297 × 431.8 mm
最小原稿尺寸	128 × 139.7 mm • 可容纳各种尺寸的纸张

C. 原稿类型

纸张类型	普通纸	35-210 g/m ² 的高质量纸 (单面) 50-210 g/m ² 的高质量纸 (双面) 轻于 49 g/m ² 的纸张: 以薄纸模式传输 重于 129 g/m ² 的纸张: 以厚纸模式传输
	专用纸	与普通纸相同。但是, 进纸和传输性能无法保证。 • 再生纸, 粗糙纸, 热敏纸, 预打孔纸, 用户自定义纸, 光面纸, 粗面纸与褶皱纸 以下特殊类型的纸张将无法使用。 • OHP 胶片, 蓝图版纸, 标签纸, 胶印版纸, 装订原稿, 高质量纸 (纸张重量: 小于 34 g/m ² 或大于 211 g/m ²)
纸张卷曲量	在 5 张原稿依次重叠时高达 10 mm  a 卷曲量: 10 mm 或更小 [1] 原稿	
最大纸盘容量	100 张 (80 g/m ² 的纸张)	

扫描速度 (8½ × 11)	单面模式 (包括薄纸模式): 39 张 / 分钟 双面模式 (包括薄纸模式): 26 张 / 分钟 单面模式 (厚纸模式): 28 张 / 分钟 双面模式 (厚纸模式): 14 张 / 分钟
扫描系统	当皮带停止传输原稿后, 扫描器开始移动并扫描原稿。

D. 机器规格

电源	24/5V DC (主机供电)
功耗	最大 60W 或更低
重量	约 14.5 kg
尺寸	588 (宽) × 519 (深) × 135 (高) mm (不含进纸盒)

 **E. 维修保养**

维修保养	与主机相同。
------	--------

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。

■ 维修保养

2. 定期检查

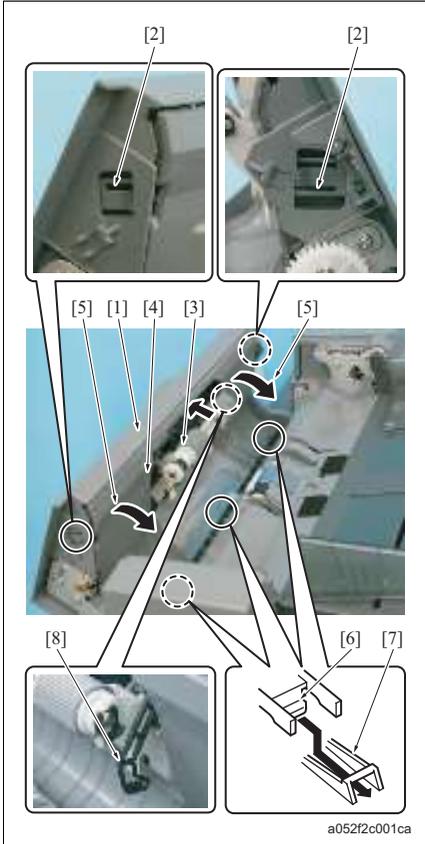
△小心:

- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

2.1 进纸部的维修保养步骤

2.1.1 拆卸 / 安装进纸单元

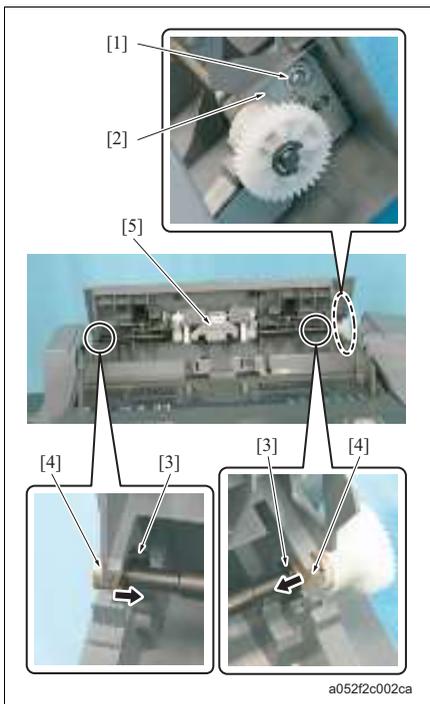
A. 步骤



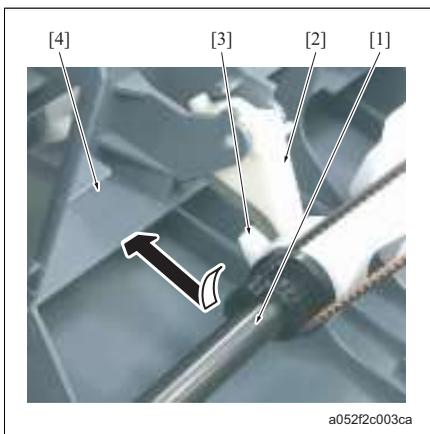
1. 打开进纸盖板 [1]
2. 解除两个锁定装置 [2]。
3. 朝箭头 [5] 方向旋转进纸导板 [4]，同时向进纸盖板 [1] 侧按下进纸单元 [3]，然后向上取出进纸导板 [4]。

注

- 安装进纸导板时，在各个定位孔 [7] 中插入 3 个调整片 [6]。
- 安装进纸导板时，请务必调整无纸检测激活器 [8]，使其如左图所示从进纸导板 [4] 中露出。



4. 卸下螺钉 [1]，并卸下轴固定板 [2]。
5. 卸下 2 个 C 型扣环 [3]。
6. 向内滑动 2 个轴承 [4]，并卸下进纸单元 [5]。



注

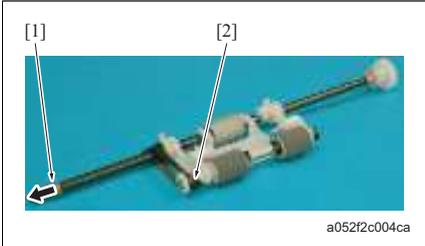
- 拆卸进纸单元时，切勿让轴 [1] 损坏臂 [2]。
 - 安装进纸单元时，请务必将臂 [2] 安装在轴 [1] 上。
 - 安装进纸单元时，请如图所示将调整片 [3] 插入盖板 [4] 下方。
7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.2 更换拾纸辊 / 进纸辊

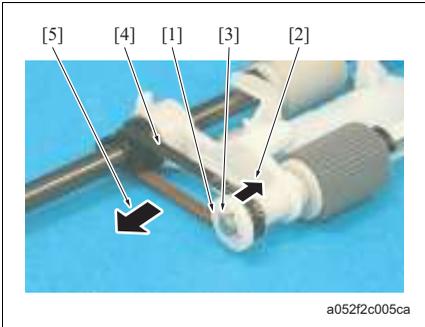
A. 定期更换的部件 / 周期

- 进纸辊：每打印 1,800,000 张（实际更换周期：每进纸 625,000 张）
- 拾纸辊：每打印 1,800,000 张（实际更换周期：每进纸 625,000 张）

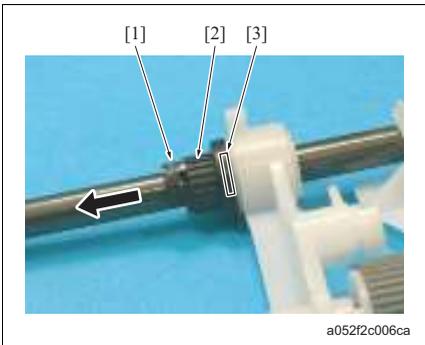
B. 步骤



1. 卸下进纸单元。（请参见第 3 页）
2. 卸下轴承 [1]。
3. 卸下 C 型扣环 [2]。



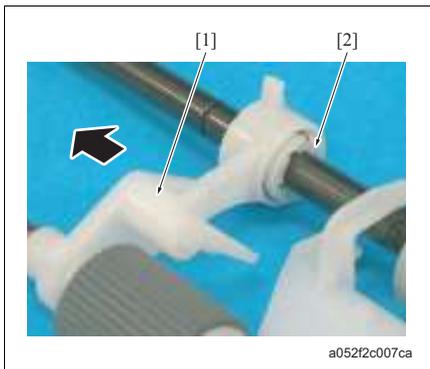
4. 朝箭头 [2] 方向滑动齿轮 [1]，然后卸下销钉 [3]。然后朝箭头 [5] 方向卸下齿轮 [1] 与皮带 [4]。



5. 卸下 C 型扣环 [1]，然后卸下齿轮 [2] 与销钉 [3]。

注

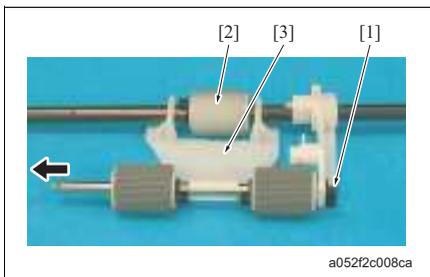
- 小心不要丢失销钉 [3]，拆卸齿轮 [2] 时它容易从轴上脱落。



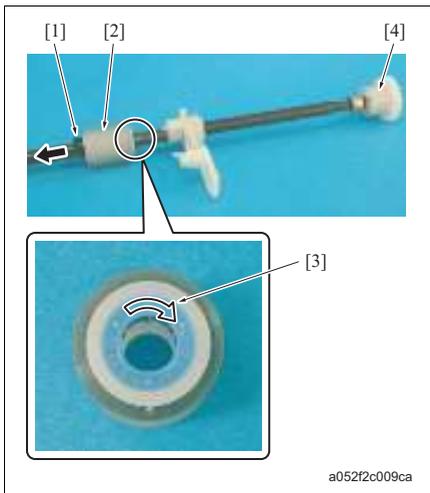
6. 卸下臂 [1] 与销钉 [2]。

注

- 小心不要丢失销钉 [2]，拆卸臂 [1] 时它容易从轴上脱落。



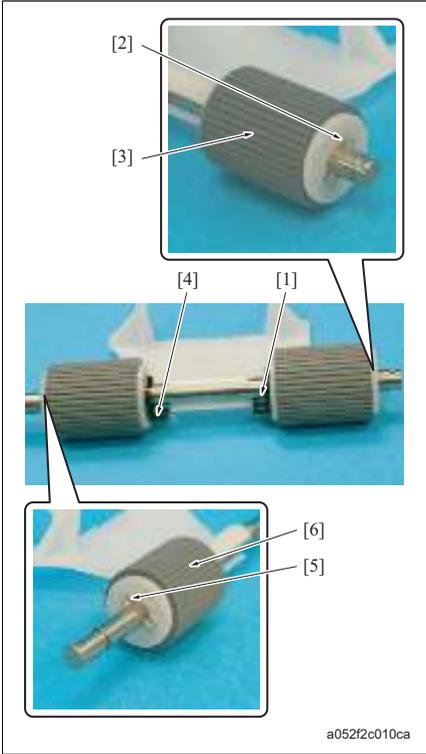
7. 卸下 C 型扣环 [1]，然后从进纸辊组件 [2] 卸下拾纸辊组件 [3]。



8. 卸下 C 型扣环 [1]，然后从轴上拉出进纸辊 [2] 以更换一新。

注

- 安装进纸辊时，请确保进纸辊上的箭头标记 [3] 朝向齿轮 [4]。



9. 卸下 C 型扣环 [1]。

注

- 小心不要丢失销钉 [2]，拆卸 C 型扣环 [1] 时它容易从轴上脱落。

10. 卸下销钉 [2]，然后卸下拾纸辊 [3]。

11. 卸下 C 型扣环 [4]。

注

- 小心不要丢失销钉 [5]，拆卸 C 型扣环 [4] 时它容易从轴上脱落。

12. 卸下销钉 [5]，然后卸下拾纸辊 [6]。

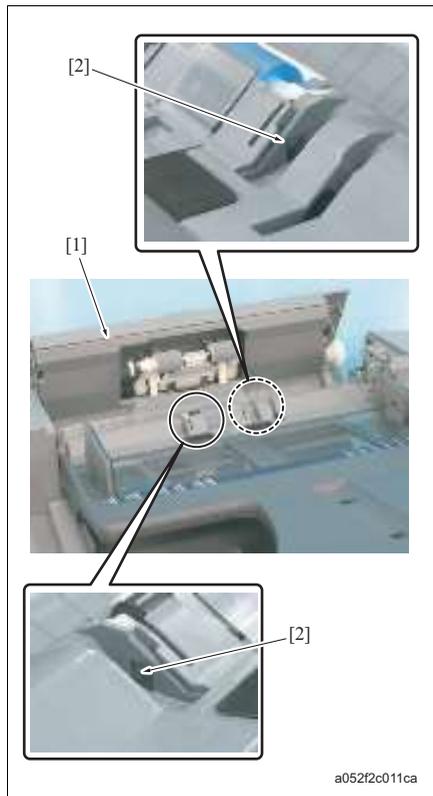
13. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.3 更换分离辊

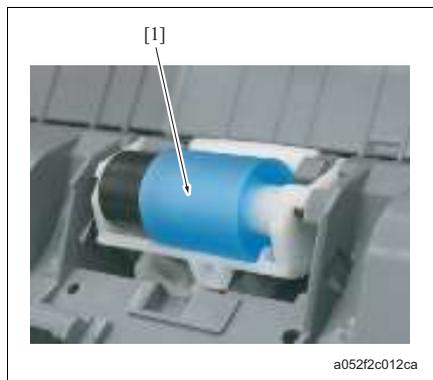
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 分离辊：每打印 1,800,000 张（实际更换周期：每进纸 625,000 张）

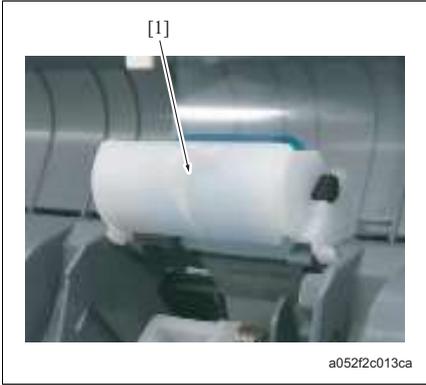
B. 步骤



1. 打开进纸盖板 [1]
2. 朝内按下 2 块调整片 [2] 以解除锁定，并卸下分离单元盖板。



3. 抓紧辊轴的两端，然后笔直向上提起分离辊 [1]。



a052f2c013ca

4. 卸下分离单元 [1]，然后将其更换一个新的。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.4 清洁同步传感器 (PS302)



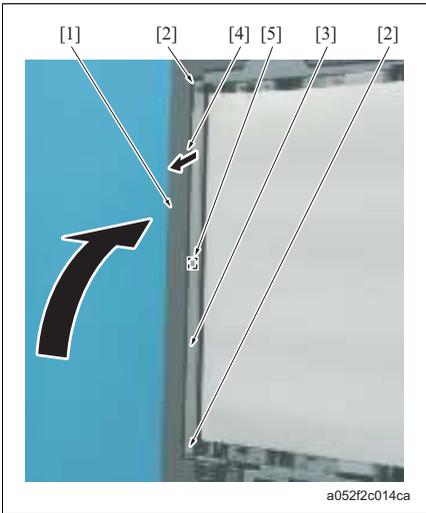
A. 定期清洁的零部件 / 周期

- 同步传感器 (PS302)：每打印 200,000 张 *1
：每打印 150,000 张 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



a052f2c014ca

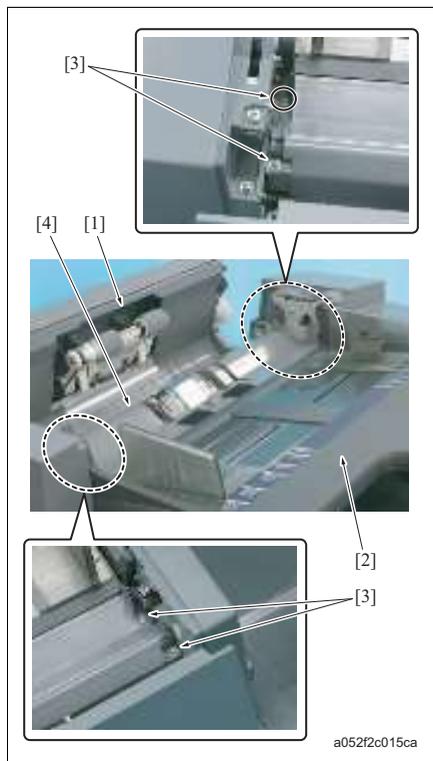
1. 将铰链调整托架固定在 90 度。(请参见第 17 页)
2. 垂直打开输稿器 [1]。
3. 卸下 2 颗螺钉 [2]，然后朝箭头方向 [4] 打开金属框架 [3]。

注

- 这 2 颗螺钉 [2] 互不相同，因此不要将其混淆。
4. 使用吹气球或类似工具通过孔 [5] 清洁同步传感器 (PS302)。

2.1.5 拆卸 / 重新安装对位辊盖板

A. 步骤



1. 打开进纸盖板 [1]
2. 笔直提起送纸盒 [2]。
3. 卸下 4 颗螺钉 [3]，然后卸下对位辊盖板 [4]。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.6 清洁对位辊

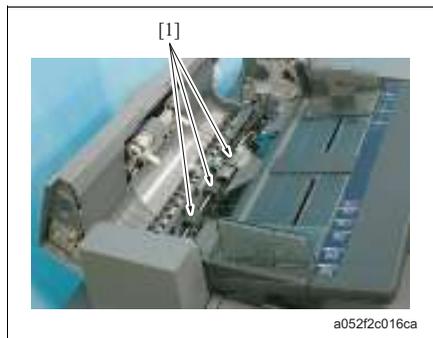
△ A. 定期清洁的零部件 / 周期

- 对位辊：每打印 200,000 张 *1
：每打印 150,000 张 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 卸下对位辊盖板。(请参见第 10 页)
2. 将棉花用酒精沾湿，然后用它擦拭 3 个对位辊 [1]。

2.1.7 清洁对位传感器 (PS301)



A. 定期清洁的零部件 / 周期

- 对位传感器：每打印 200,000 张 *1
 ：每打印 150,000 张 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

B. 步骤



1. 卸下对位辊盖板。(请参见第 10 页)
2. 使用吹风机刷子或类似工具清洁对位传感器 (PS301) [1]。

3. 其他

3.1 拆卸 / 重新组装的零部件列表

编号	部位	零部件名称	参考页
1	主机	输稿器	第 13 页
2	盖板部	前盖板	第 15 页
3		后盖板	第 15 页
4	传输部	传输皮带单元	第 16 页

3.2 拆卸 / 重新组装步骤

△小心:

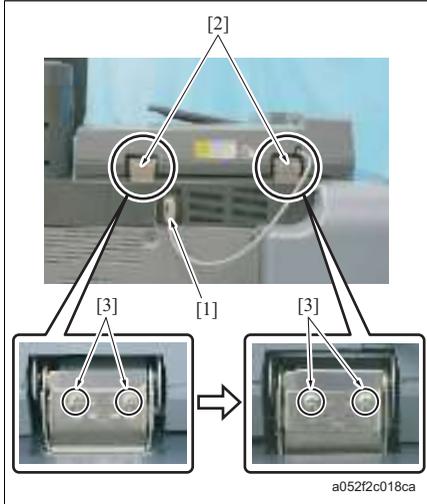
- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

3.2.1 拆卸 / 重新安装输稿器

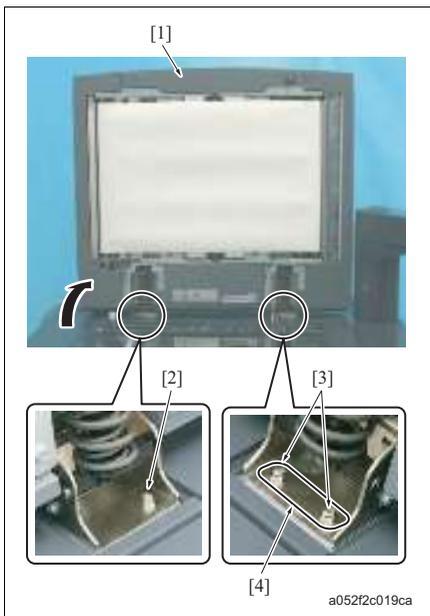
注

- 拆卸输稿器之前, 请务必将输稿器的铰链调整托架固定在 90 度。输稿器打开后从扫描器部拆卸零部件时, 请也将铰链调整托架固定在 90 度。否则可能会使输稿器安装部的金属框架变形。

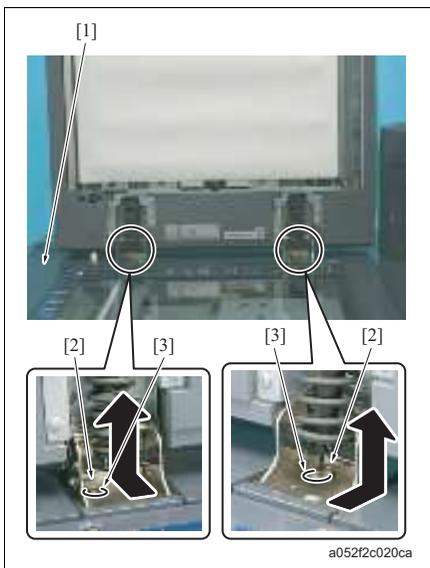
A. 步骤



1. 断开连接头 [1]。
2. 请阅读以下说明, 然后将 2 个铰链调整托架 [2] 固定在 90 度。
输稿器中装有两种托架, 一个为 70 度, 另一个为 40 度; 它们可通过各自表面上刻印的编号区分。70 度的托架: 拧松 4 颗螺钉 [3] 并向下滑动这 2 个托架 [2], 然后再用 4 颗螺钉 [3] 将其固定。40 度的托架: 卸下 4 颗螺钉 [3]。旋转托架 [2] 将其颠倒, 然后重新将其安装至输稿器并用 4 颗螺钉 [3] 固定。



3. 垂直打开输稿器 [1]。
4. 卸下螺钉 [2]。
5. 卸下 2 颗螺钉 [3]，然后卸下金属板 [4]。



6. 抓住输稿器 [1]，同时滑动 2 个止动器 [2] 以将其从孔 [3] 中脱离，然后向上取出输稿器。

注

- 释放止动器 [2] 时，请务必将输稿器支撑牢固，以免向后翻倒。

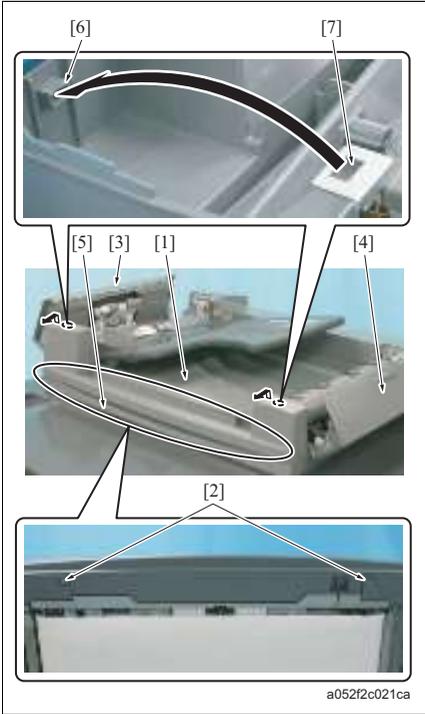
7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 安装输稿器之后，请在维修模式中执行“自动输稿器原稿停止位置调整”。

3.2.2 拆卸 / 重新安装前盖板

A. 步骤



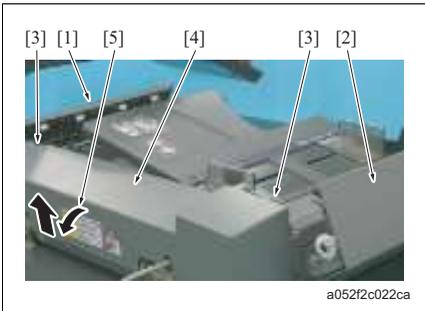
1. 将铰链调整托架固定在 90 度。(请参见第 17 页)
2. 打开输稿器 [1]，并卸下 2 颗螺钉 [2]。
3. 关闭输稿器 [1] 之后，打开进纸盖板 [3] 与出纸盖板 [4]。

注

- 由于前盖板 [5] 此时未固定，处于不稳定状态，因此请务必轻轻关闭输稿器 [1]。
 - 请勿在出纸盖板已打开时打开输稿器 [1]，以免损坏出纸盖板 [4]。
4. 略微抬起前盖板 [5]，让调整片 [6] 从孔 [7] 中脱离，然后卸下前盖板 [5]。
 5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.3 拆卸 / 重新安装后盖板

A. 步骤



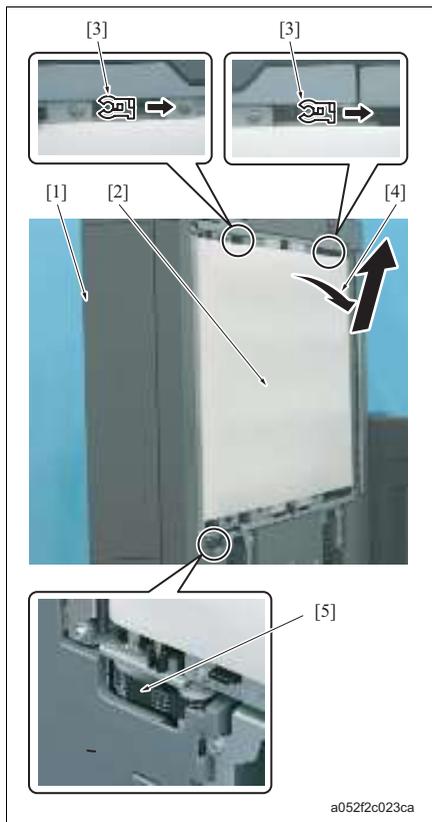
1. 打开进纸盖板 [1] 与出纸盖板 [2]。
2. 卸下 2 颗螺钉 [3]。
3. 朝箭头 [5] 方向倾斜后盖板 [4]，然后将其向上取出。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.4 拆卸 / 重新安装传输皮带

注

- 请勿触摸, 折叠或损坏皮带辊。如果必要, 请务必将其固定在距离副扫描方向皮带各端 20mm 的范围之内。

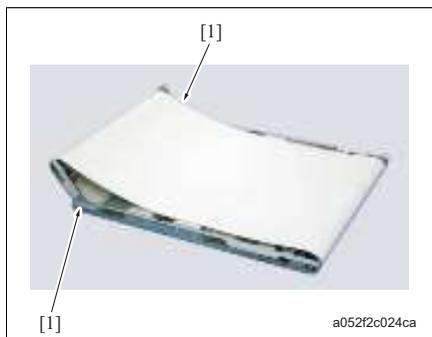
A. 步骤



1. 将铰链调整托架固定在 90 度。(请参见第 17 页)
2. 垂直打开输稿器 [1]。
3. 向右滑动位于传输皮带单元 [2] 上面内侧的 2 个止动器 [3], 然后将其卸下。
4. 朝箭头 [4] 方向拉出传输皮带单元的上部, 然后将其向上取出。

注

- 安装传输皮带单元时, 请务必将联合驱动皮带 [5] 牢固装入传输皮带单元。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。



6. 卸下 2 颗螺钉 [1], 然后向上提起辊部。
7. 卸下传输皮带。
8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

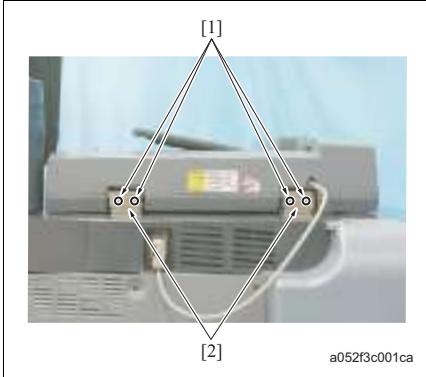
■ 调整 / 设置

4. 机械调整

4.1 输稿器铰链开 / 关角度的调整

4.1.1 70 度与 40 度铰链调整托架的更换

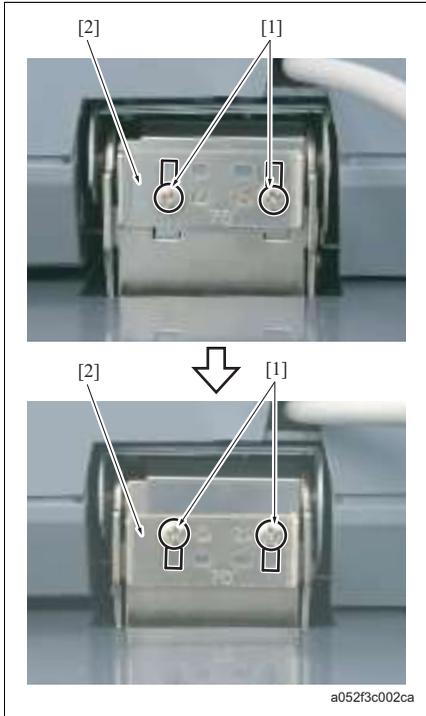
A. 步骤



1. 卸下 4 颗螺钉 [1] 与 2 个铰链调整托架 [2]。
输稿器中装有两种托架，一个为 70 度，另一个为 40 度；它们可通过各自表面上刻印的编号区分。
2. 安装 2 个新的铰链调整托架 [2]，然后用 4 颗螺钉 [1] 将其拧紧。

4.1.2 将铰链调整托架固定在 90 度

A. 步骤



注

- 拆卸输稿器或在输稿器打开后从扫描器部拆卸任何部件时，请务必将铰链调整托架固定在 90 度。否则可能会使输稿器安装部的金属框架变形。

1. 要将铰链调整托架固定在 90 度时，请按照以下任一步骤操作。

输稿器中装有 2 种托架，一个为 70 度，另一个为 40 度；它们可通过各自表面上刻印的编号区分。70 度的托架：拧松 4 颗螺钉 [1] 并向下滑动这 2 个托架，然后再用 4 颗螺钉 [1] 将其固定。

40 度的托架：卸下 4 颗螺钉 [1]。旋转这 2 个托架 [2] 将其颠倒，然后重新将其安装至输稿器并用 4 颗螺钉 [1] 重新固定。

2. 操作完成时，请务必将托架恢复至以前的状态。



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

PF-601/HT-504

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。
 内的数字表示修订的次数。
- 为了明确指示被修订的部分，在对应页面的下方外侧将标注 。
 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 3.0 中发生改变时：
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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生改变时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	3.0		与说明的更改有关的修订
2007/06	2.0		书写错误的更正
2006/09	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

PF-601/HT-504

概述

1. 产品规格	1
1.1 PF-601	1
1.2 HT-504	2

维修保养

2. 定期检查	3
2.1 纸盒部的维修保养步骤	3
2.1.1 更换拾纸橡皮 / 进纸辊	4
2.1.2 更换分离辊	10
2.1.3 更换进纸离合器 (MC1/MC4) 与分离离合器 (MC2/MC5)	13
2.2 传输部的维修保养步骤	15
2.2.1 更换垂直传输离合器 / 1 (MC7) , / 2 (MC8) 与 / 3 (MC9)	15
2.2.2 更换水平传输离合器 / 1 (MC10) , / 2 (MC11) 与预对位离合器 (MC12)	17
3. 其他	19
3.1 拆卸 / 重新组装的零部件列表	19
3.2 拆卸 / 重新组装步骤	20
3.2.1 拆卸 / 安装右盖板	20
3.2.2 拆卸 / 重新安装后盖板 / 左 2	21
3.2.3 拆卸 / 安装后盖板 / 左 1 / 右	22
3.2.4 拆卸 / 重新安装前盖板	23
3.2.5 拆卸 / 重新安装纸盒	24
3.2.6 拆卸 / 安装提升钢丝绳	27
3.2.7 拆卸 / 安装纸张提升马达 / 1 (M2) 与 / 2 (M3)	34
3.2.8 拆卸 / 安装垂直传输单元	36
3.2.9 拆卸 / 安装水平传输单元	39
3.2.10 拆卸 / 安装多张进纸检测板 (MFDTB/R 与 / S)	41

调整 / 设置

4. 机械调整	45
4.1 进纸拾纸量调整	45
4.2 拾纸辊高度调整	48
4.3 分离压力调整	51
4.4 提升板水平调整	52
4.5 水平调整	53

空白页

■ 概述

1. 产品规格

1.1 PF-601

A. 类型

类型	前端装入式双纸盒进纸器
----	-------------

B. 功能

纸盒数量	2 个纸盒（所有纸盒通用）
纸盒容量	6,000 张（80 g/m ² 标准纸）= 3,000 张 × 2 个纸盒

C. 纸张类型

△ 纸张尺寸	SRA3, A3, B4, SRA4, SRA4S, A4, A4S, B5, B5S, A5 ^{*1} , A5S, B6S, A6S ^{*1}	
△	13 × 19, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½S, 8½ × 13, 8¼ × 13, 8½ × 13¼, 8 × 13 8K, 16K, 16KS Tab 纸（A4, 8½ × 11） 纸盒 4：自定义纸张（最大 330 × 487mm，最小 100 × 182mm） 纸盒 5：自定义纸张（最大 330 × 487mm，最小 100 × 148mm）	
可用纸张	普通纸，高质量纸，铜版纸	
纸张重量	纸盒 / 4	64 至 256g/m ²
	纸盒 / 5	64 至 300g/m ²

*1 A5 和 A6S 只能从纸盒 / 5 进纸。

△ D. 维修保养

维修保养	与主机相同。
------	--------

E. 机器规格

电源	24/12/5VDC, 200 至 240VAC（均由主机供电）
最大功耗	DC：90W 或更低，AC：100W 或更低
尺寸	947（宽）× 750（深）× 1045（高）mm
重量	约 170kg

F. 操作环境

温度	10 至 30°C
湿度	10 至 80%RH（无结露）

△ 1.2 HT-504

A. 类型

类型	风扇加热器型除湿加热器
----	-------------

B. 机器规格

电源	24/5VDC (由主机供电), 200 至 240VAC ^{*1}
最大功耗	DC: 6W 或更低, AC: 580W 或更低
尺寸	除湿风扇加热单元: 197 (宽) × 82 (深) × 293 (高) mm 电源单元: 121 (宽) × 80 (深) × 160 (高) mm
重量	除湿风扇加热单元: 约 1.5kg / 单元 电源单元: 约 0.9kg

*1 北美型号: 主机供电。
欧洲型号: 外部供电。

C. 操作环境

温度	10 至 30°C
湿度	10 至 80%RH (无结露)

■ 维修保养

2. 定期检查

2.1 纸盒部的维修保养步骤

△小心：

- 请务必从电源插座拔下电源线插头。
-

注

- 纸盒 / 4 中拾纸辊，进纸辊与分离辊的更换步骤与纸盒 / 5 的相同。本文的说明以纸盒 / 4 为例。
- 安装完成之后，朝进纸方向（正面顺时针）旋转拾纸辊，以检查进纸辊是否旋转顺畅。旋转仅限于进纸方向（正面顺时针），谨防逆时针旋转。
- 主机中拾纸辊组件与分离辊组件的方向与它们在 PF 中的方向不同。

2.1.1 更换拾纸橡皮 / 进纸辊

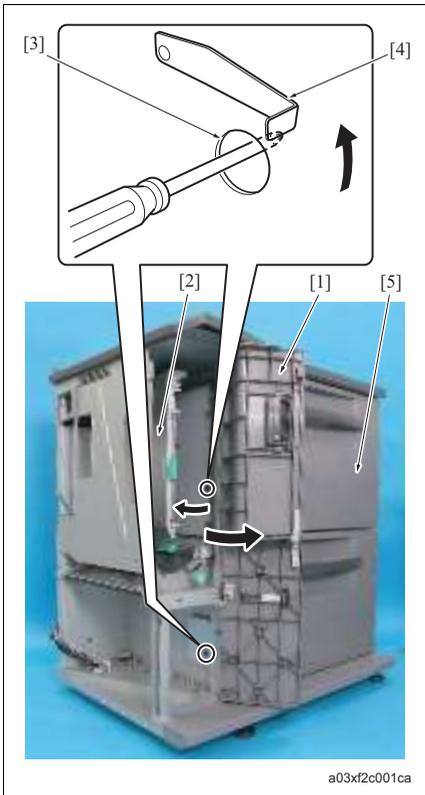
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 拾纸橡皮：每打印 600,000 张（实际更换周期：每进纸 300,000 张）
- 进纸辊 B：每打印 600,000 张（实际更换周期：每进纸 300,000 张）

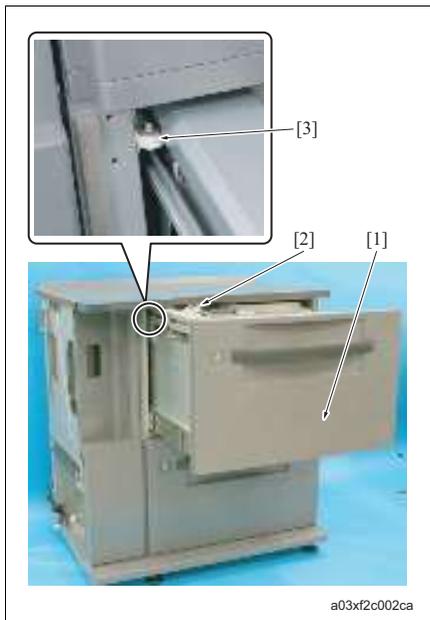
B. 步骤

注

- 进纸辊与分离辊的衬环的外观相同。但是，进纸辊的衬环内部有一个单向机构，请不要将这 2 只辊混淆。

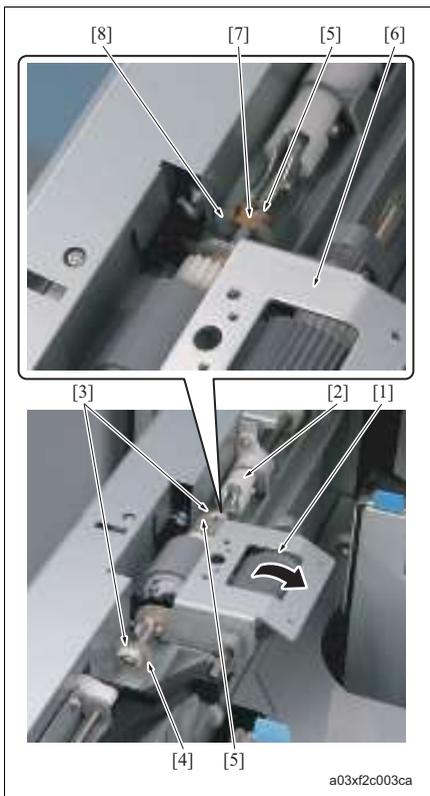


1. 打开前门 [1]。
2. 打开垂直传输单元导板 [2]（仅限纸盒 / 4）。
3. 将螺丝刀或类似工具插入孔 [3] 中，略微提起纸盒锁定杆 [4]，然后拉出纸盒 [5]。



注

- 请勿将纸盒 [1] 全部拉出。握住纸盒 [1] 以推入纸盒左侧的止动器 [3]，并将拾纸装置固定组件 [2] 水平放置（进纸位置）。



- 朝箭头方向（正面顺时针）旋转拾纸辊 [1] 并使耦合装置 [2] 处于纵向。

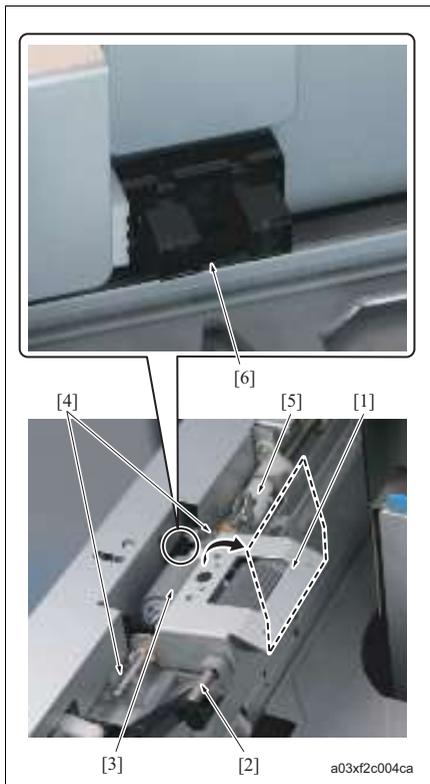
注

- 请勿强行朝箭头逆向旋转拾纸辊，它并非设计朝该方向旋转。

- 卸下 2 个 C 型扣环 [3]。
- 卸下轴承 / 前 [4]。
- 朝背面移动轴承 / 后 [5]。

注

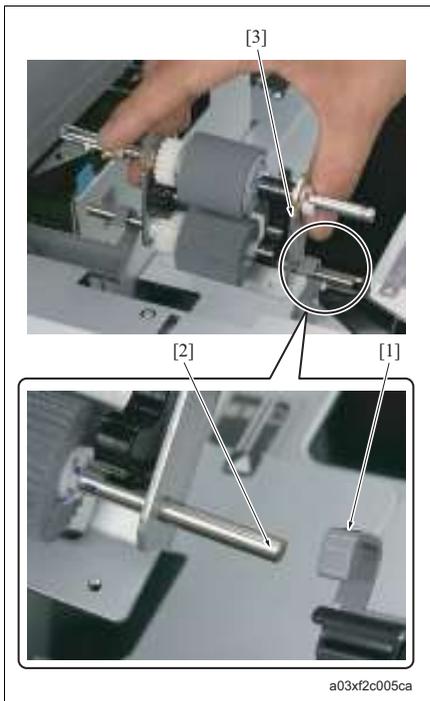
- 安装轴承时，略微下按拾纸辊组件的金属板 [6]，并在将轴承 / 后 [5] 的平面部 [7] 保持水平放入金属板的槽口 [8] 时将其插入。然后以同样的方式插入轴承 / 前 [4]。



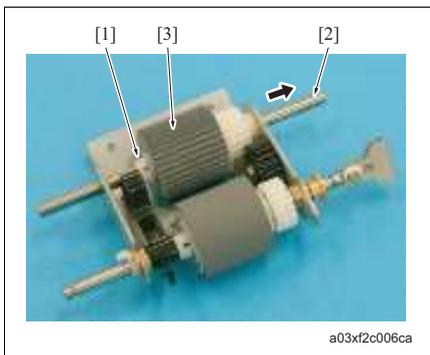
8. 用手握持拾纸辊组件 [1] 并倾斜进纸辊 [3]，使其在拾纸辊的轴 [2] 上旋转，从而将其从轴承 [4] 的槽口及耦合装置 [5] 卸下。

注

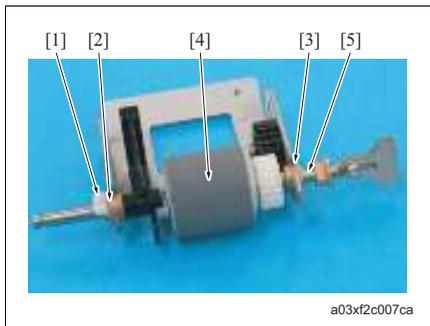
- 拆卸拾纸辊组件[1]时，谨防金属板损坏传感器[6]。



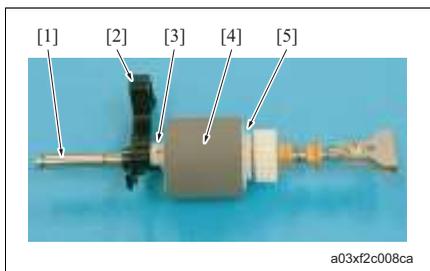
9. 从进纸导板的臂 [1] 卸下拾纸辊轴 [2] 并卸下拾纸辊组件 [3]。



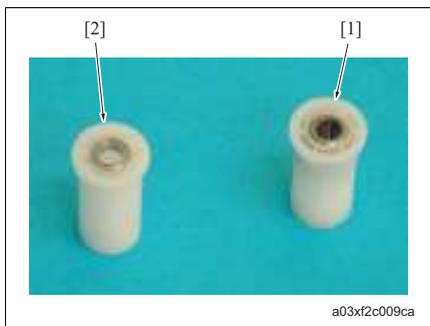
10. 卸下 C 型扣环 [1]，拉出轴 [2]，并卸下拾纸辊 [3]。
 11. 从拾纸辊卸下拾纸橡皮。
 12. 更换拾纸橡皮。



13. 卸下 C 型扣环 [1] 并卸下轴承 [2]。
14. 滑动轴承 [3] 并将进纸辊 [4] 与轴 [5] 一起卸下。



15. 从轴 [1] 上卸下激活器 [2]。
16. 卸下 C 型扣环 [3] 并从衬环 [5] 拉出进纸辊 [4]。



17. 更换进纸辊。

注

- 进纸辊与分离辊的衬环的外观相同。但是，进纸辊的衬环 [1] 内部有一个单向机构，而分离辊的衬环 [2] 却没有单向机构，请不要将这两只辊混淆。

18. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.2 更换分离辊

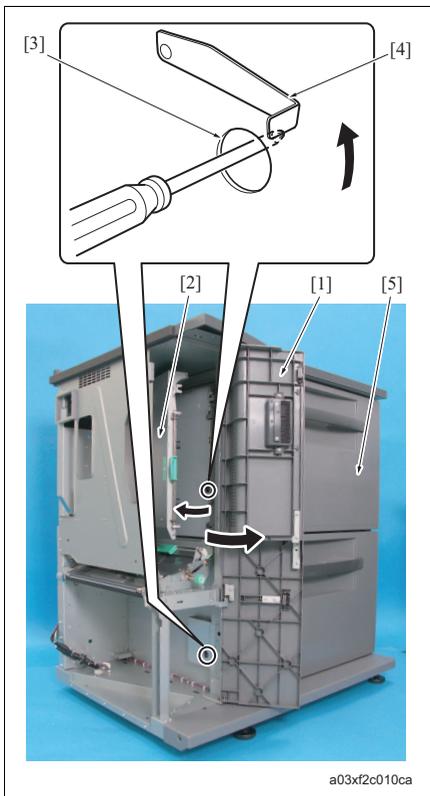
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 分离辊：每打印 600,000 张（实际更换周期：每进纸 300,000 张）

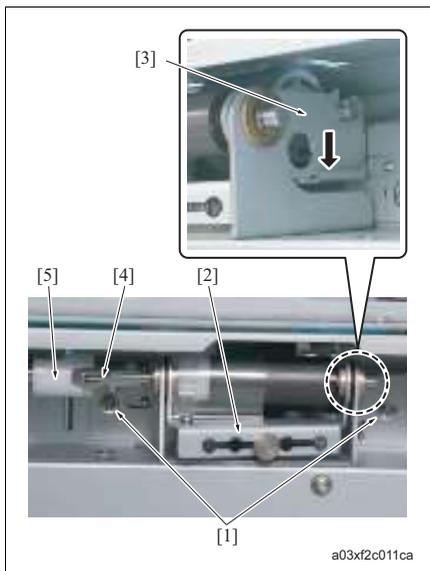
B. 步骤

注

- 进纸辊与分离辊的衬环的外观相同。但是，进纸辊的衬环内部有一个单向机构，请不要将这 2 只辊混淆。



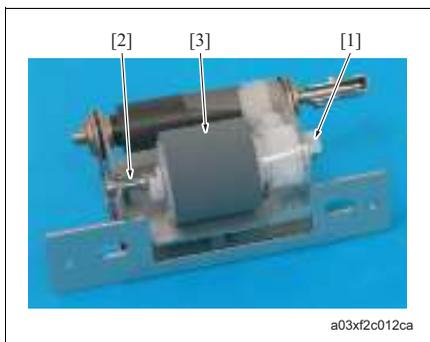
1. 打开前门 [1]。
2. 打开垂直传输单元导板 [2]（仅限纸盒 / 4）。
3. 将螺丝刀或类似工具插入孔 [3] 中，略微提起纸盒锁定杆 [4]，然后拉出纸盒 [5]。



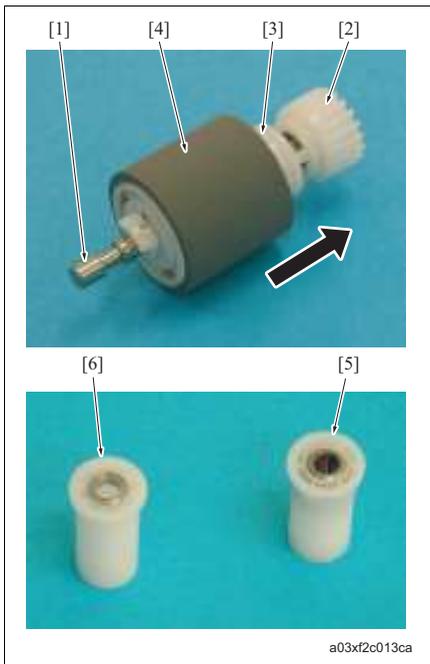
4. 卸下 2 颗螺钉 [1]。
5. 在按住分离辊组件 [2] 金属板 [3] 的同时将耦合销钉 [4] 从接头 [5] 脱离，然后卸下分离辊组件 [2]。

注

- 安装分离辊组件时，按下分离辊组件 [2] 的金属板 [3] 并将耦合销钉 [4] 与接头 [5] 耦合。



6. 卸下分离辊组件的 C 型扣环 [1]，然后将分离辊 [3] 与轴 [2] 一起卸下。



7. 从轴 [1] 朝箭头指示的方向拉出齿轮 [2]，衬环 [3] 与分离辊 [4]，并将其卸下。
8. 更换拾纸辊 [4]。
9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 进纸辊与分离辊的衬环的外观相同。但是，进纸辊的衬环 [5] 内部有一个单向机构，而分离辊的衬环 [6] 却没有单向机构，请不要将这两只辊混淆。

2.1.3 更换进纸离合器 (MC1/MC4) 与分离离合器 (MC2/MC5)

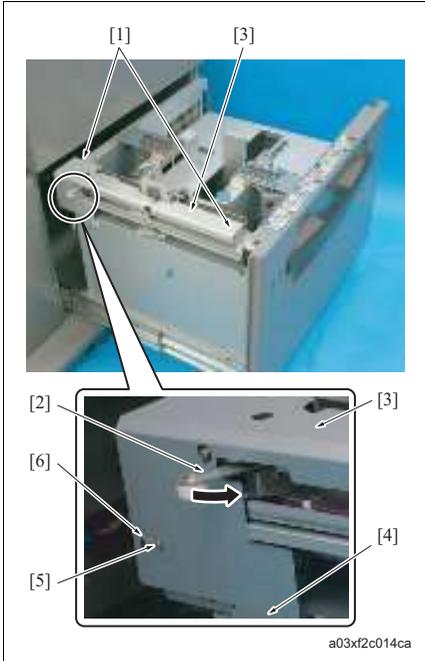
注

- 纸盒 / 4 中进纸离合器与分离离合器的更换步骤与纸盒 / 5 的相同。本文的说明以纸盒 / 5 为例。

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 进纸离合器 / 1 (MC1) , / 2 (MC4) : 每打印 2,400,000 张 (实际更换周期: 每进纸 2,000,000 张)
- 分离离合器 / 1 (MC2) , / 2 (MC5) : 每打印 2,400,000 张 (实际更换周期: 每进纸 2,000,000 张)

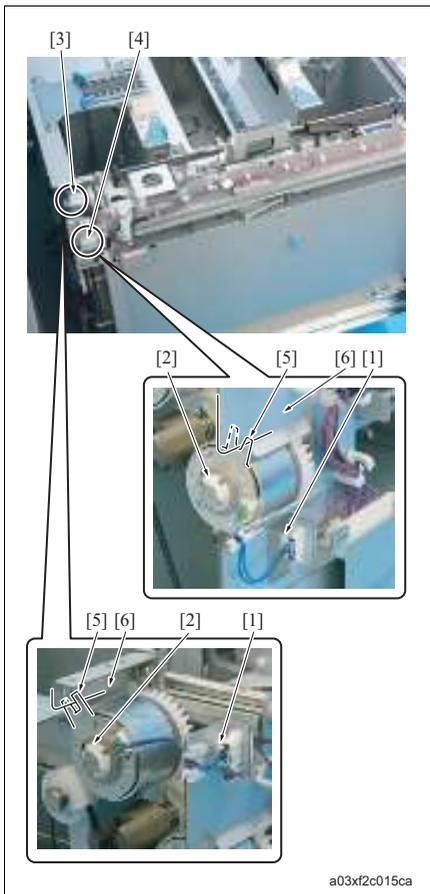
B. 步骤



1. 卸下止动器并拉出纸盒。(请参见第 24 页)
2. 卸下 2 颗螺钉 [1], 朝箭头方向弯曲止动器 [2], 然后卸上进纸盖板 [3]。

注

- 为方便操作, 安装进纸盖板 [3] 时抬起盖板的下部 [4]。
- 安装进纸盖板 [3] 时, 请务必将调整片 [6] 插入金属板的孔 [5] 中。



3. 断开 2 个连接头 [1]。
4. 卸下 2 个 C 型扣环 [2] 并卸上进纸离合器 (MC101/MC4) [3], 以及分离离合器 (MC2/MC5) [4]。

注

- 安装离合器时, 请务必将离合器的止动器 [5] 与金属板的凸出部分 [6] 啮合。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

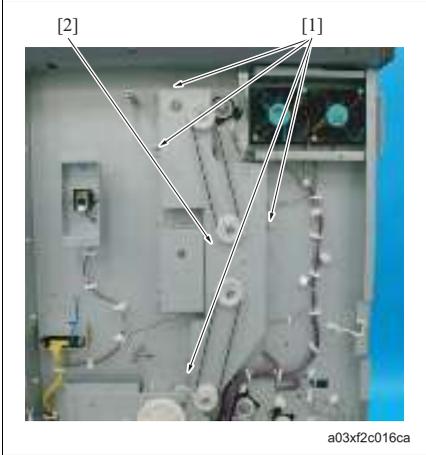
2.2 传输部的维修保养步骤

2.2.1 更换垂直传输离合器 / 1 (MC7) , / 2 (MC8) 与 / 3 (MC9)

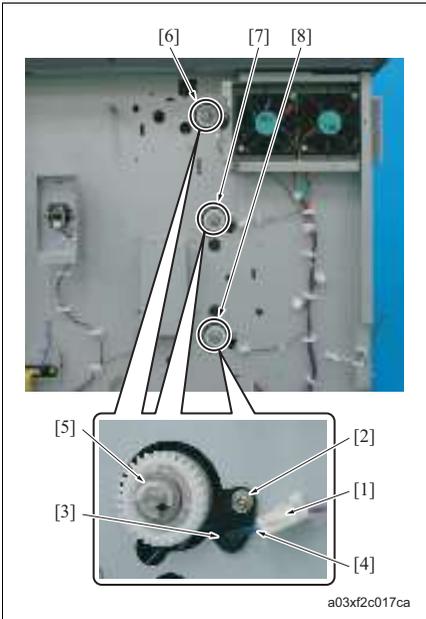
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 垂直传输离合器 / 1 (MC7) , / 2 (MC8) 与 / 3 (MC9) :
每打印 2,400,000 张 (实际更换周期: 每进纸 2,000,000 张)

B. 步骤



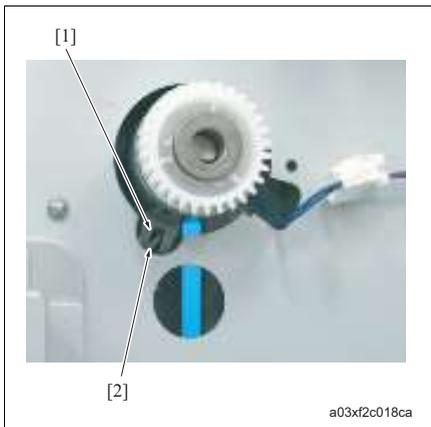
1. 拆卸以下零部件。
 - 后盖板 / 右 (请参见第 22 页)
 - 后盖板 / 左 1 (请参见第 21 页)
 - 后盖板 / 左 2 (请参见第 21 页)
2. 卸下 4 颗螺钉 [1], 然后卸下齿轮安装板 [2]。



3. 断开 3 个接头 [1]。
4. 卸下 3 颗螺钉 [2] 与 3 个接线固定盖板 [3]。

注

- 安装接线固定带 [4] 时, 将固定带穿过接线固定盖板 [3] 的孔。
5. 卸下 3 个 C 型环 [5], 并卸下垂直传输离合器 / 1 (MC7) [6], / 2 (MC8) [7] 与 / 3 (MC9) [8]。



注

- 安装离合器时, 请务必将离合器的止动器 [1] 与金属板的凸出部分 [2] 啮合。

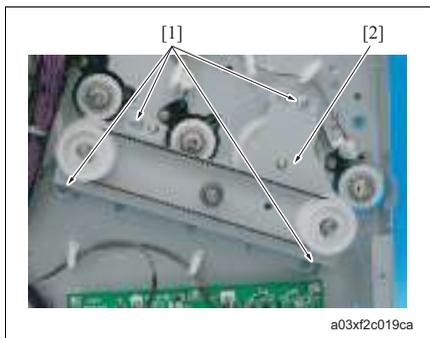
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.2.2 更换水平传输离合器 / 1 (MC10) , / 2 (MC11) 与预对位离合器 (MC12)

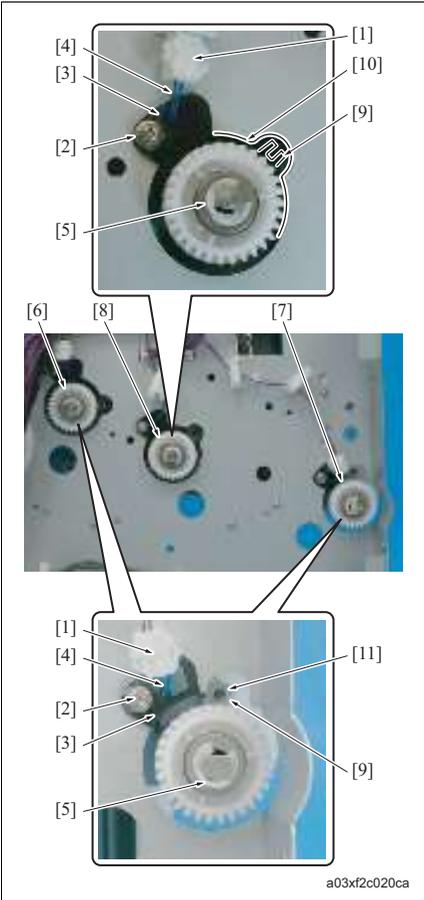
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 水平传输离合器 / 1 (MC10) , / 2 (MC11) 与预对位离合器 (MC12) :
每打印 2,400,000 张 (实际更换周期: 每进纸 2,000,000 张)

B. 步骤



1. 拆卸以下零部件。
 - 后盖板 / 右 (请参见第 22 页)
 - 后盖板 / 左 1 (请参见第 22 页)
 - 后盖板 / 左 2 (请参见第 21 页)
2. 卸下 4 颗螺钉 [1], 然后卸下齿轮安装板 [2]。



3. 断开 3 个连接头 [1]。
4. 卸下 3 颗螺钉 [2] 与 3 个接线固定盖板 [3]。

注

- 安装接线固定带 [4] 时，将固定带穿过接线固定盖板 [3] 的孔。

5. 卸下 3 个 C 型扣环 [5]，并卸下水平传输离合器 / 1 (MC10) [6]、/ 2 (MC11) [7] 与预对位离合器 (MC12) [8]。

注

- 安装离合器时，请务必使止动器 [9] 与后面板 [10] 的切口匹配。
- 安装离合器时，请务必使离合器的止动器 [9] 与销钉 [11] 啮合。

6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3. 其他

3.1 拆卸 / 重新组装的零部件列表

编号	部位	零部件名称	参考页
1	盖板	右盖板	第 20 页
2		后盖板 / 左 2	第 21 页
3		后盖板 / 左 1, / 右	第 22 页
4		前门	第 23 页
5	纸盒部	纸盒	第 24 页
6		提升钢丝绳	第 27 页
7		纸张提升马达 / 1 (M2) 与 / 2 (M3)	第 34 页
8	传输部	垂直传输单元	第 36 页
9		水平传输单元	第 39 页
10		多张进纸检测板 (MFDTB/R 与 / S)	第 41 页

3.2 拆卸 / 重新组装步骤

△小心:

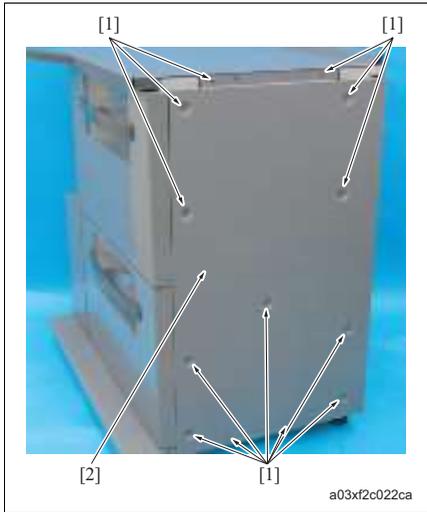
- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

3.2.1 拆卸 / 安装右盖板

A. 步骤



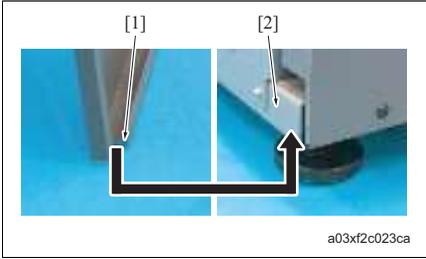
1. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后卸下右盖板的固定板 [2]。



2. 卸下 13 颗螺钉 [1]，然后卸下右盖板 [2]。

PF-601/HT-504

维修保养



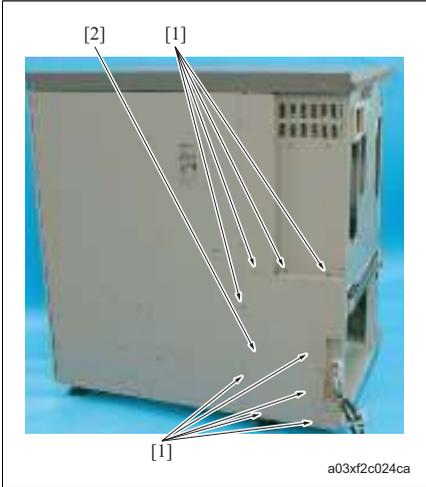
注

- 安装右盖板时，请务必使 PF 主单元下部的金属板 [2] 与右盖板的槽口 [1] 匹配。

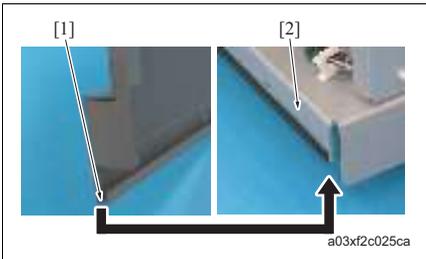
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.2 拆卸/重新安装后盖板 / 左 2

A. 步骤



1. 卸下 9 颗螺钉 [1]，然后卸下后盖板 / 左 2 [2]。



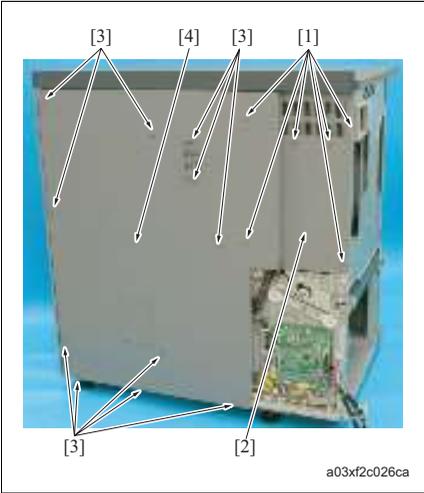
注

- 安装右盖板 / 左 2 时，请务必使 PF 主单元下部的金属板 [2] 与后盖板的槽口 [1] 匹配。

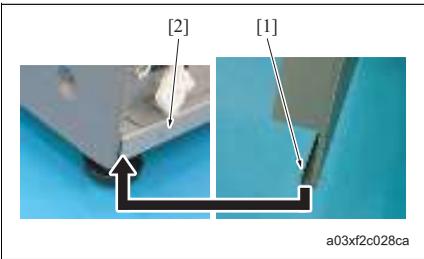
2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.3 拆卸 / 安装后盖板 / 左 1 / 右

A. 步骤



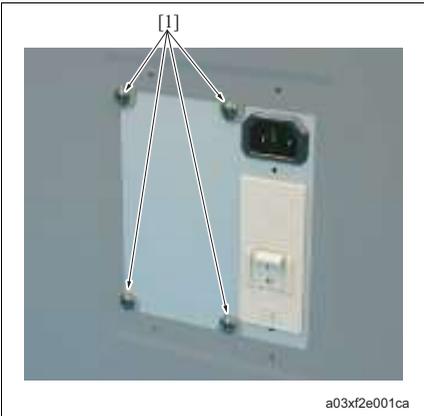
1. 卸下后盖板 / 左 2。 (请参见第 21 页)
2. 卸下 6 颗螺钉 [1]，然后卸下后盖板 / 左 1 [2]。
3. 卸下 11 颗螺钉 [3]，然后卸下后盖板 / 右 1 [4]。



注

- 安装后盖板 / 右时，请务必使 PF 主单元下部的金属板 [2] 与后盖板的槽口 [1] 匹配。

4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。



注

- 安装 HT-504 时，在步骤 3 中同时卸下 4 颗螺钉 [1]。

3.2.4 拆卸 / 重新安装前盖板

A. 步骤



1. 打开前门 [1]。
2. 卸下螺钉 [2]。
3. 卸下 2 颗螺钉 [3] 与安装板 [4]，然后从销钉 [5] 松开前门 [1] 将其卸下。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.5 拆卸 / 重新安装纸盒

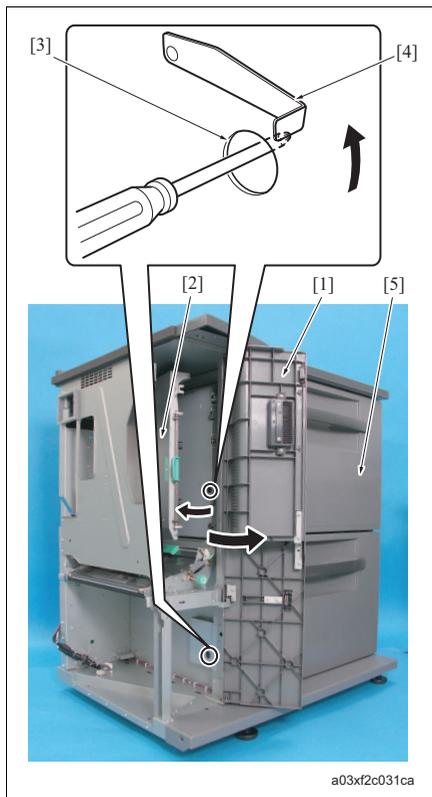
△小心:

- 由于纸盒极重，以下操作应由 2 人来完成。
- 请勿同时拉出 2 个纸盒，否则 PF 可能会翻倒。

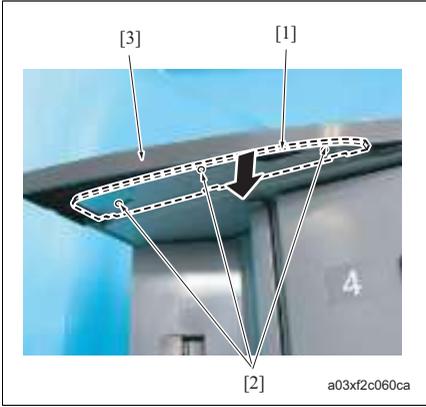
注

- 纸盒 / 4 的拆卸与安装步骤与纸盒 / 5 的相同。本文的说明以纸盒 / 4 为例。
- 抬起纸盒时，请务必在指定位置将其抓住。否则可能会损坏纸盒或导致卡纸。

A. 步骤



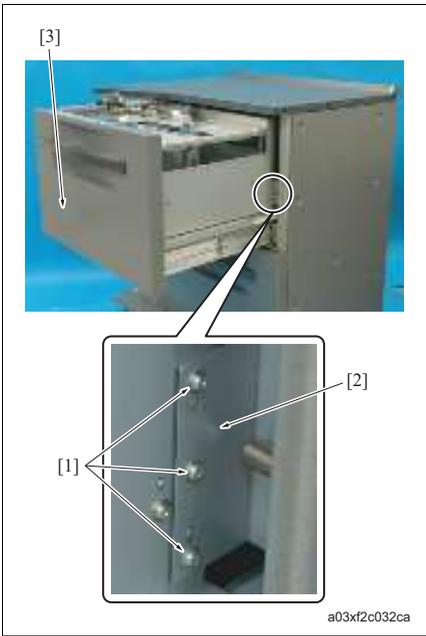
1. 打开前门 [1]。
2. 打开垂直传输单元导板 [2] (仅限纸盒 / 4)。
3. 将螺丝刀或类似工具插入孔 [3] 中，略微提起纸盒锁定杆 [4]，然后拉出纸盒 [5]。



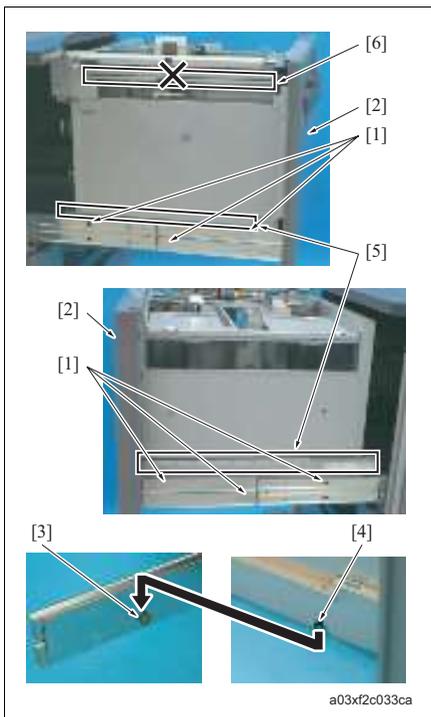
4. 卸下衬垫 / 3 [1]。
5. 卸下 3 颗螺钉 [1] 并卸下上盖板 / 1 [3]。

注

- 更换衬垫 / 3 时，同时也将固定衬垫 / 3 的双面胶带更换一新。



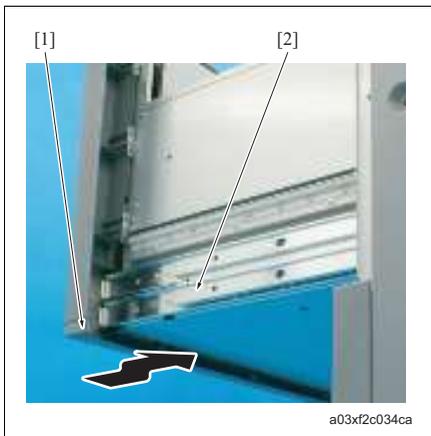
6. 卸下纸盒右侧的 3 颗螺钉 [1] 并卸下导轨止动器 [2]。
7. 进一步拉出纸盒 [3]。



8. 卸下 6 颗螺钉 [1]，左右导轨上各 3 颗，在指定的位置抓住纸盒 [2]，然后将其笔直向上取出。

注

- 重新安装纸盒时，确保导轨上 4 个旋钮 [3] 正确装入纸盒的槽口 [4]。
- 抬起纸盒时，请务必在指定位置 [5] 由 2 人将其抓住。请勿抓住 [6] 指示的部分，该部分容易变形而且如此操作将导致卡纸。



注

- 安装纸盒 / 4 时，确保纸盒盖板的下部 [1] 不与导轨 [2] 接触。

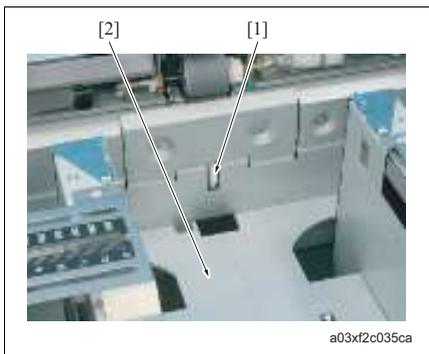
9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.6 拆卸 / 安装提升钢丝绳

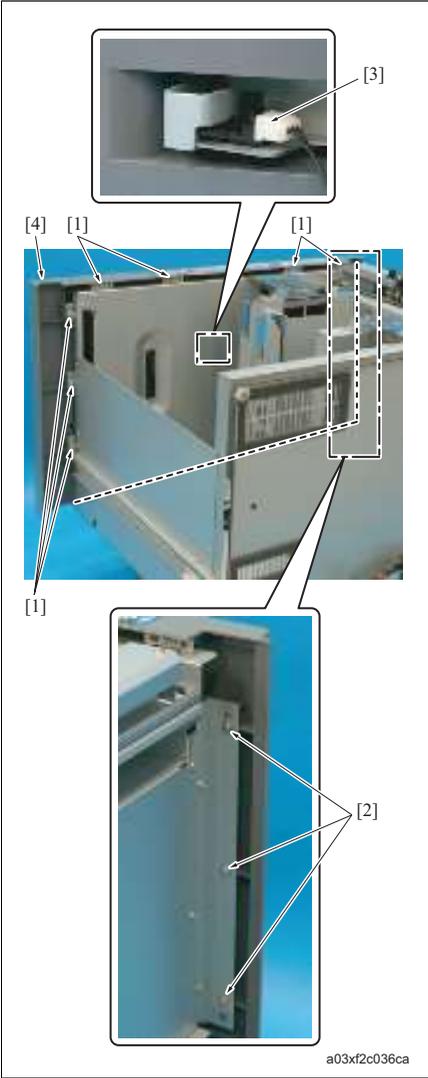
注

- 提升钢丝绳的拆卸 / 安装步骤对纸盒 / 4 与纸盒 / 5 均相同。

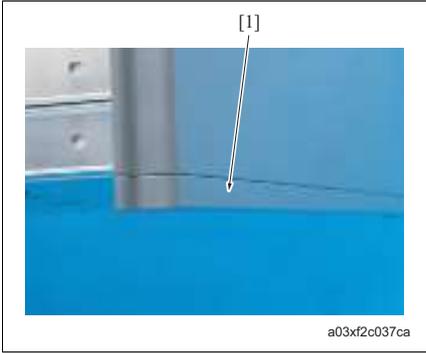
A. 步骤



- 按下按钮 [1]，让提升板 [2] 降至纸盒底部。

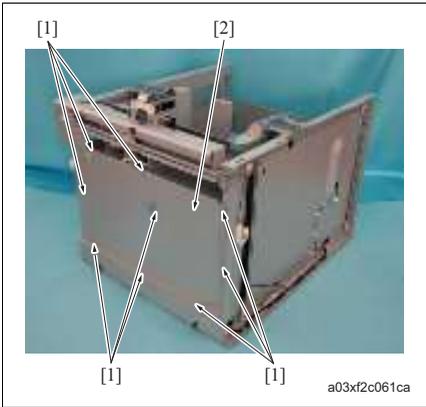


2. 卸下纸盒。(请参见第 24 页)
3. 拧松 7 颗螺钉 [1] 并卸下 3 颗螺钉 [2]。
4. 断开连接头 [3] 并卸下纸盒的前盖板 [4]。

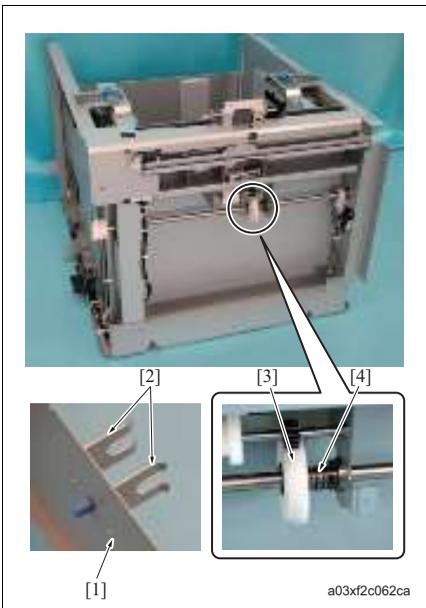


注

- 纸盒 / 4 的前盖板有辅助盖板 [1]，而纸盒 / 5 却没有。安装各纸盒的前盖板时，切勿将其混淆。

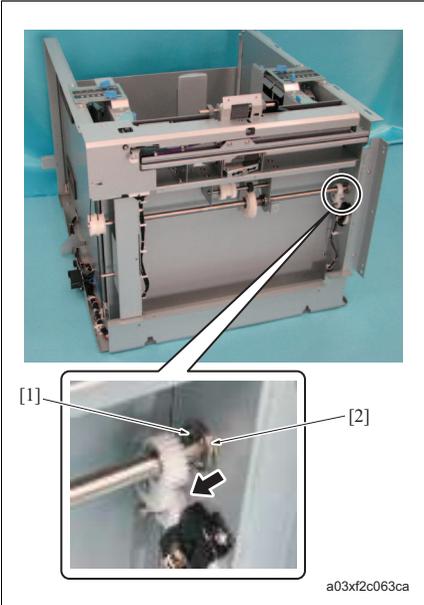


5. 拆下 9 颗螺钉 [1]，然后拆下盖板 [2]。

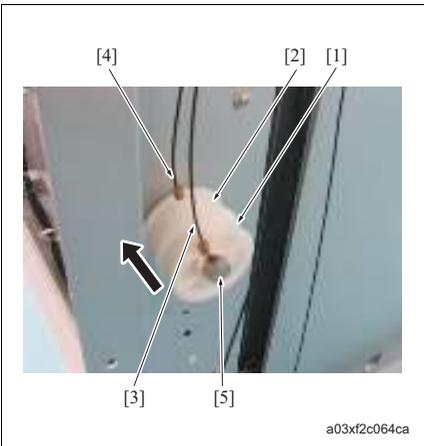


注

- 安装盖板 [1] 时，务必用纸盘下降止动器的安装板 [2] 紧固齿轮 [3] 和弹簧 [4]。



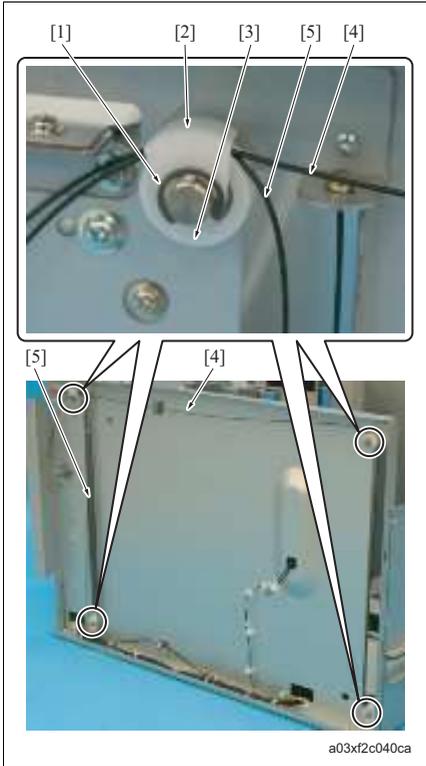
6. 拆下 E 形环 [1]。
7. 滑下轴承 [2]。



8. 滑下滑轮 / 前 1 [1] 和 / 前 2 [2]，并从轴 [5] 上的每个孔中拉出提升钢丝绳 / 前 1 [3] 和 / 前 2 [4] 的钢丝绳端。

注

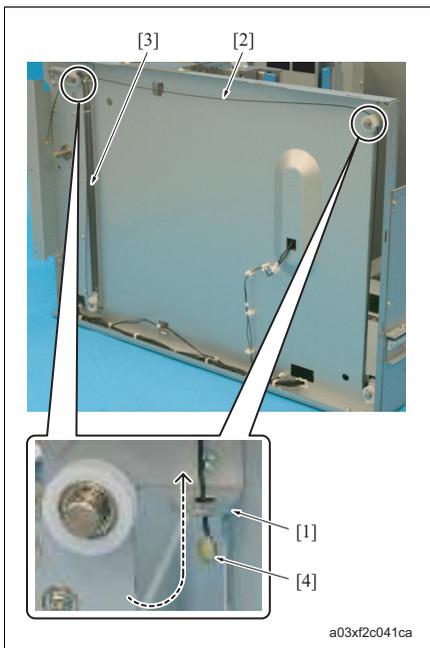
- 将钢丝绳端插入至轴孔中时，务必插至相应的轴孔。纸盘中心附近的轴孔用于较短的钢丝绳 / 前 2 [3]。
- 安装滑轮时，稍微抬起提升板，使钢丝绳松弛，并将钢丝绳端（一次一根）插入轴孔中，然后用滑轮 / 前 1 [1] 和滑轮 / 前 2 [2] 将其紧固。安装此种方法可将钢丝绳轻易插入。
- 安装滑轮时，务必事先紧固滑轮 / 前 1 [1]，然后再安装滑轮 / 前 2 [2]。



9. 卸下 4 个 E 形环 [1]，并卸下 4 个钢丝绳盖板 [2]。
10. 从 4 个滑轮 [3] 卸下钢丝绳 / 前 1 [4] 与 / 前 2 [5]。

注

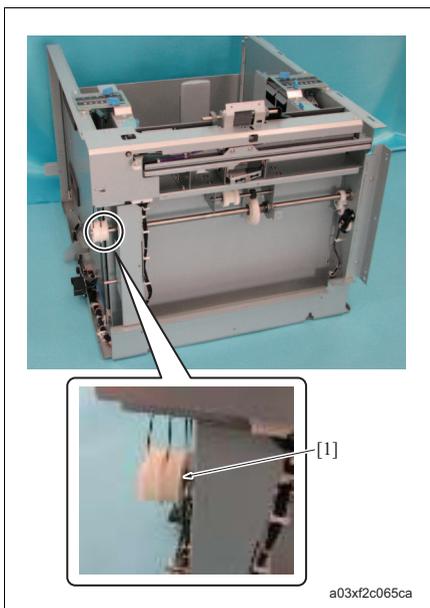
- 安装钢丝绳时，确保钢丝绳置于钢丝绳盖板 [2] 之下且不会相互交叉。



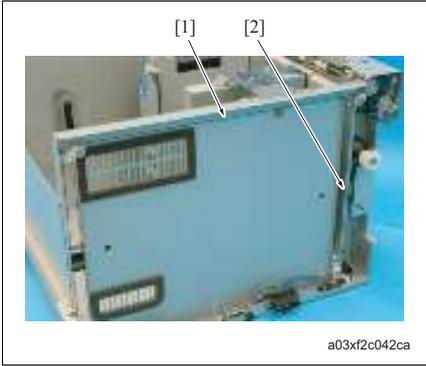
11. 通过提升板臂 [1] 拉出钢丝绳 / 前 1 [2] 与 / 前 2 [3] 的末端 [4]。

注

- 拉出钢丝绳时，轻轻将其拉出，以免金属板的边角将其损坏。



12. 拆下 E 形环 [1]。



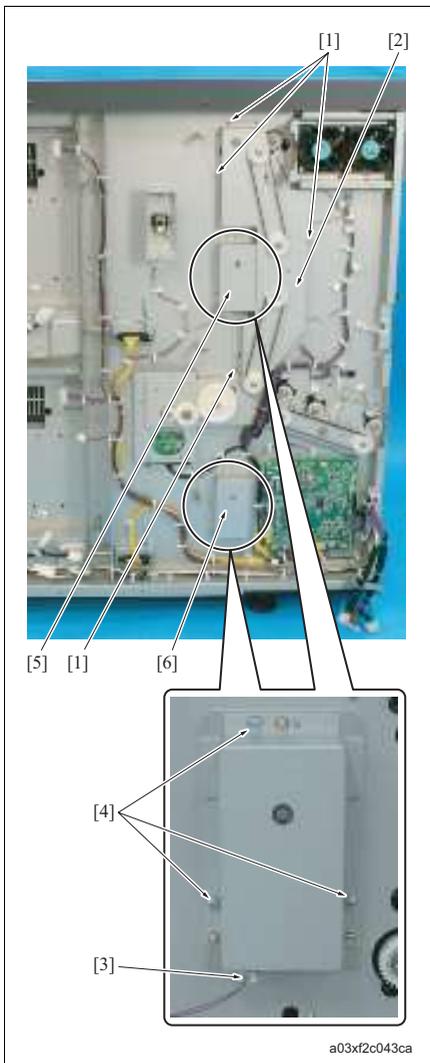
13. 以与步骤 8 - 11 相同的方式卸下提升钢丝绳 / 后 1 [1] 与 / 后 2 [2]。
14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

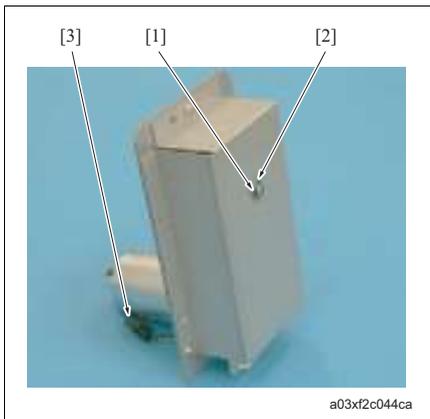
- 当安装完成时，确保提升板水平。

3.2.7 拆卸 / 安装纸张提升马达 / 1 (M2) 与 / 2 (M3)

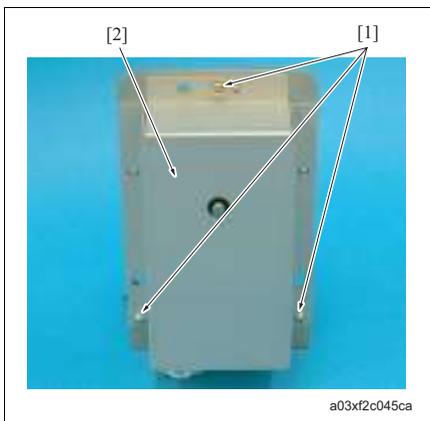
A. 步骤



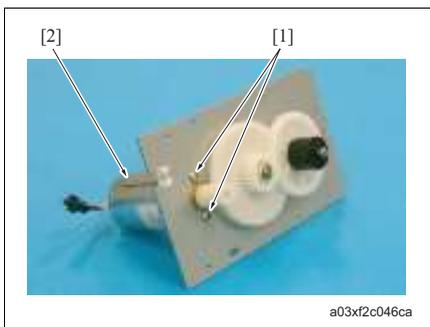
1. 拆卸以下零部件。
 - 后盖板 / 右 (请参见第 22 页)
 - 后盖板 / 左 1 (请参见第 22 页)
 - 后盖板 / 左 2 (请参见第 21 页)
2. 卸下 4 颗螺钉 [1], 然后卸下齿轮安装板 [2]。
3. 断开 2 个连接头 [3]。
4. 卸下 6 颗螺钉 [4], 并朝主机背面卸下纸张提升马达组件 / 1 [5] 与 / 2 [6]。



5. 卸下 E 形环 [1] 与轴承 [2]。
6. 断开连接头 [3]。



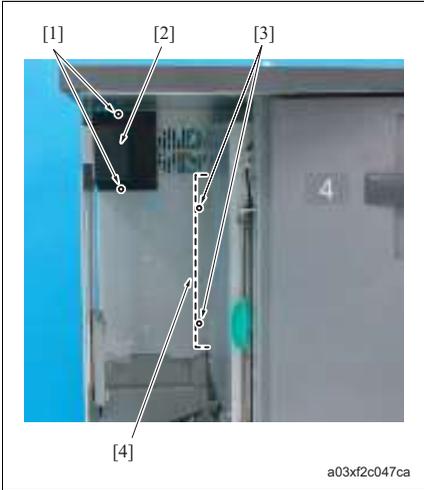
7. 卸下 3 颗螺钉 [1]，然后卸下纸张提升马达盖板 [2]。



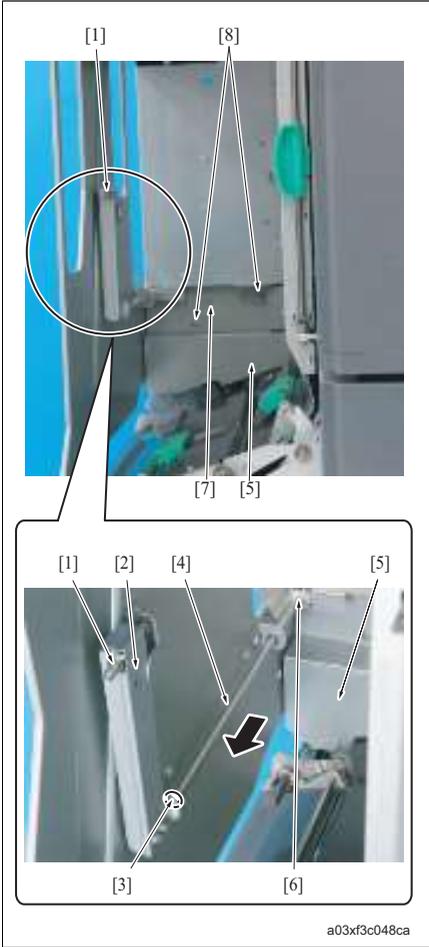
8. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下纸张提升马达 / 1 (M2) [2] 与 / 2 (M3) [2]。
9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.8 拆卸/安装垂直传输单元

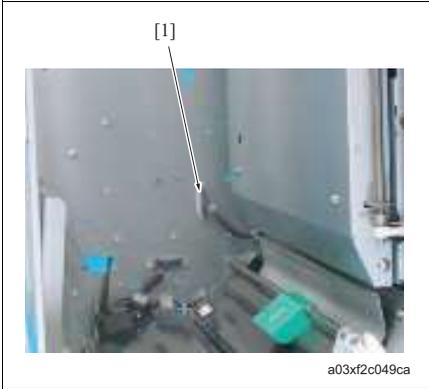
A. 步骤



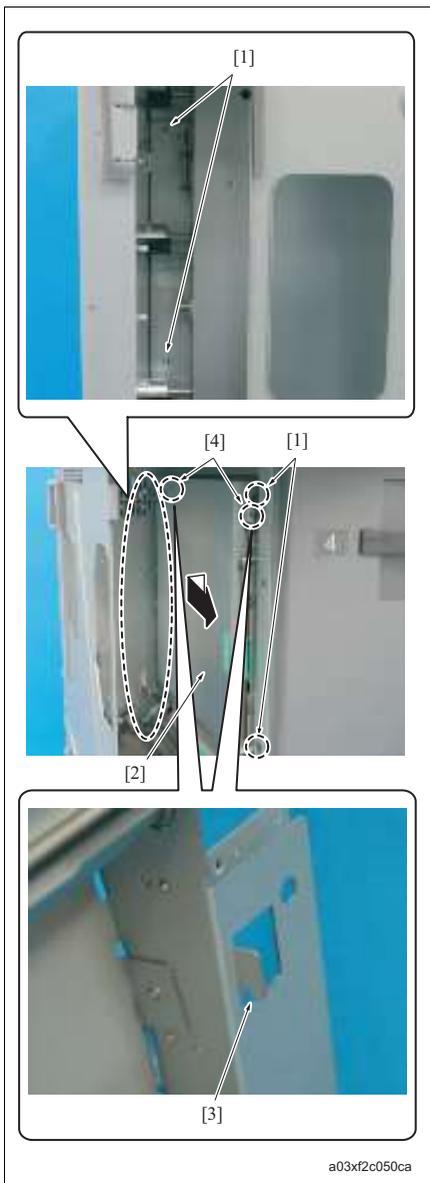
1. 从主机上卸下 PF。
2. 卸下垂直传输离合器 / 1 (MC7) , / 2 (MC8) 与 / 3 (MC9) (请参见第 15 页)
3. 卸下前门。(请参见第 23 页)
4. 卸下 2 颗螺钉 [1], 然后卸下导管 [2]。
5. 卸下 2 颗螺钉 [3], 然后卸下盖板 [4]。



6. 拧松螺钉 [1]，然后松开过滤器更换组件固定机构的止动器 [2]。
7. 卸下 E 形环 [3]，朝您拉出轴 [4]，然后从连接头盖板 [5] 中的孔 [6] 拉出轴 [4]。
8. 释放线夹的锁定装置 [7] 并将其朝后面板方向按入。
9. 卸下 2 颗螺钉 [8]，然后卸下连接头盖板 [5]。



10. 断开接头 [1]。



11. 卸下 4 颗螺钉 [1] 并卸下垂直传输单元 [2]。

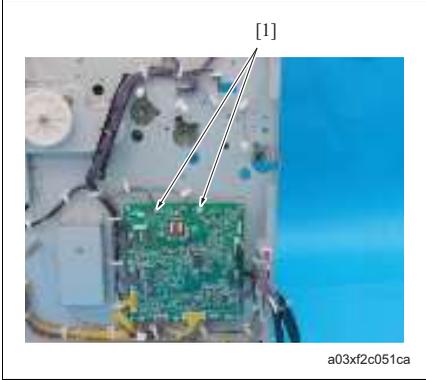
注

- 安装垂直传输单元 [2] 时, 确保垂直传输单元上的 2 个调整片 [3] 装入 PF 主机的孔 [4] 中。

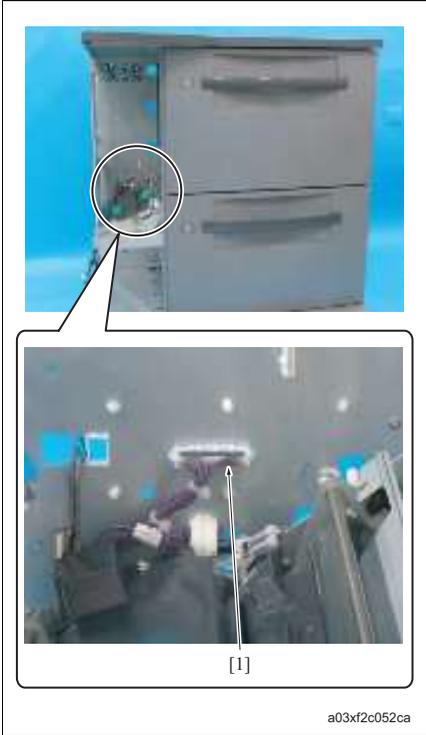
12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.9 拆卸 / 安装水平传输单元

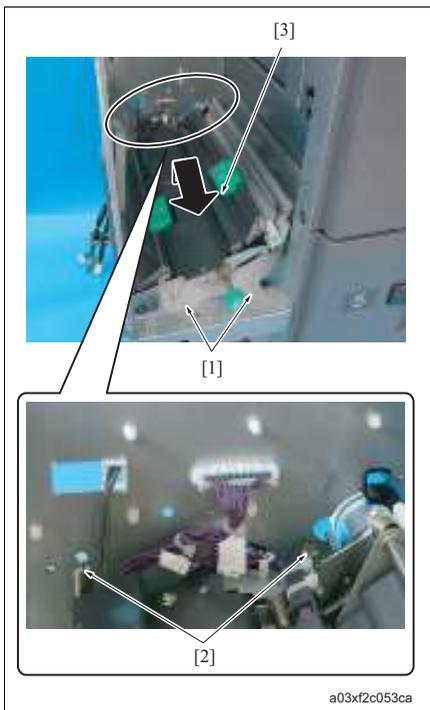
A. 步骤



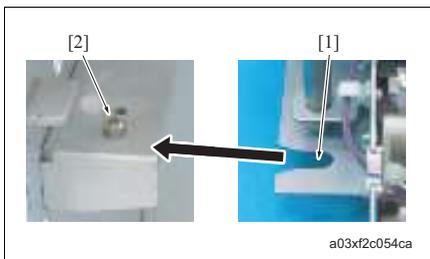
1. 卸下垂直传输单元。(请参见第 36 页)
2. 卸下水平传输离合器 / 1 (MC10) , / 2 (MC11) 与预对位离合器 (MC12)。(请参见第 17 页)
3. 断开 2 个连接头 [1] 并从线夹松开接线。



4. 断开连接头 [1]。



5. 卸下 2 颗螺钉 [1]。
6. 拧松 2 颗螺钉 [2] 并卸下水平传输单元 [3]。



注

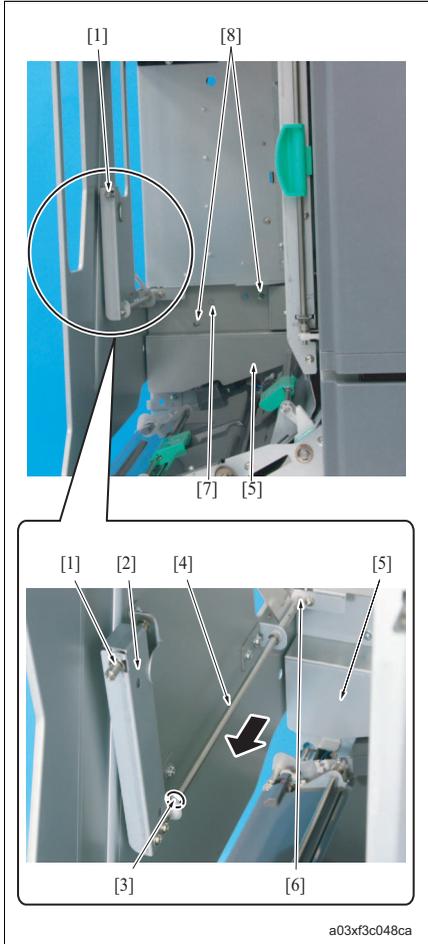
- 安装水平传输单元时，确保销钉 [2] 装入单元的槽口 [1]。
7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.10 拆卸 / 安装多张进纸检测板 (MFDTB/R 与 / S)

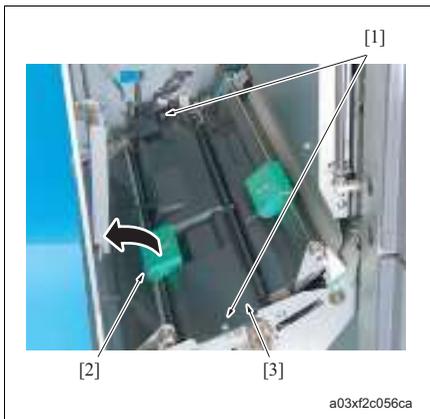
注

- 更换多张进纸检测板 / S (MFDTB/S) 时, 请务必同时更换多张进纸检测板 / R (MFDTB/R)。
- 更换多张进纸检测板时, 务必执行更换多张进纸检测板 (PF) 时的调整。(请参见主机现场维修中的“10.7.4 更换多张进纸检测电路板 (PF) 时的调整操作”。)

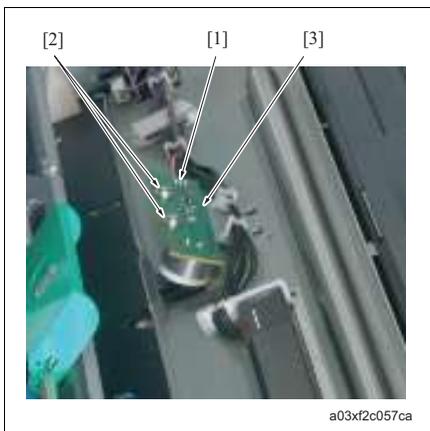
A. 步骤



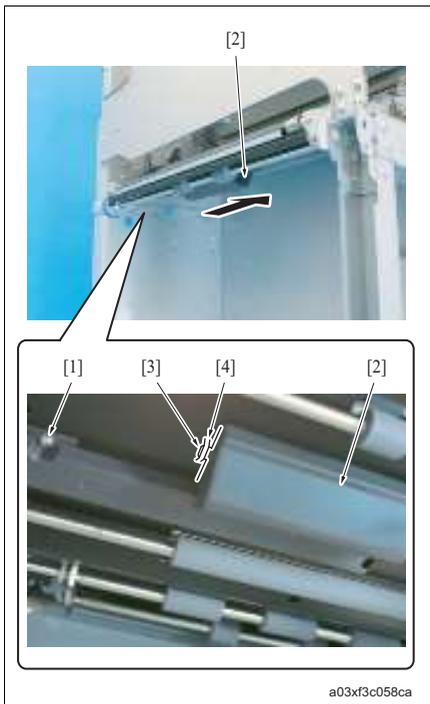
1. 拧松螺钉 [1], 然后松开过滤器更换组件固定机构的止动器 [2]。
2. 卸下 E 形环 [3], 朝您拉出轴 [4], 然后从连接头盖板 [5] 中的孔 [6] 拉出轴 [4]。
3. 释放线夹的锁定装置 [7] 并将其朝后面板方向接入。
4. 卸下 2 颗螺钉 [8], 然后卸下连接头盖板 [5]。



5. 卸下 2 颗螺钉 [1]。
6. 打开卡纸处理杆 PF5 [2]，并卸下盖板 [3]。



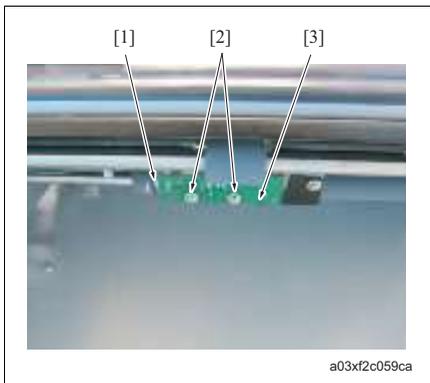
7. 断开连接头 [1]。
8. 卸下 2 颗螺钉 [2] 与多张进纸检测板 / R (MFDTB/R) [3]。



9. 卸下螺钉 [1]，朝箭头方向滑动盖板 [2]，然后向下取出盖板。

注

- 安装盖板时，务必将盖板上的调整片 [3] 插入水平传输单元 [4] 的孔中。



10. 断开接头 [1]。
11. 卸下 2 颗螺钉 [2] 与多张进纸检测板 / S (MFDTB/S) [3]。
12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

空白页

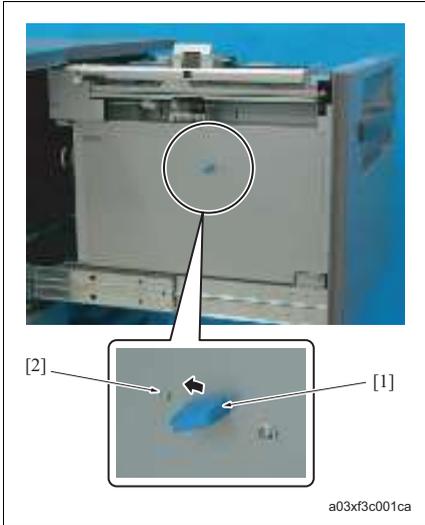
■ 调整 / 设置

4. 机械调整

4.1 进纸拾纸量调整

当频繁出现无进纸时执行该调整。

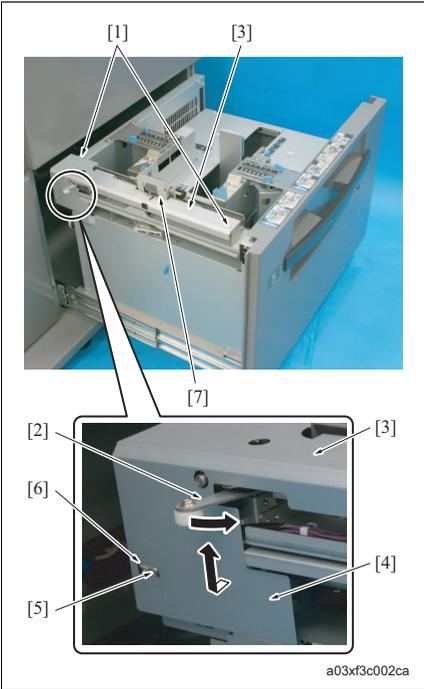
A. 步骤



1. 拉出纸盒。
2. 如果纸盒中剩有纸张，则将其取出。
3. 旋松旋钮 [1]，朝纸盒背面滑动凸出部分 [2]，然后旋紧旋钮 [1] 以固定凸出部分 [2]。

注

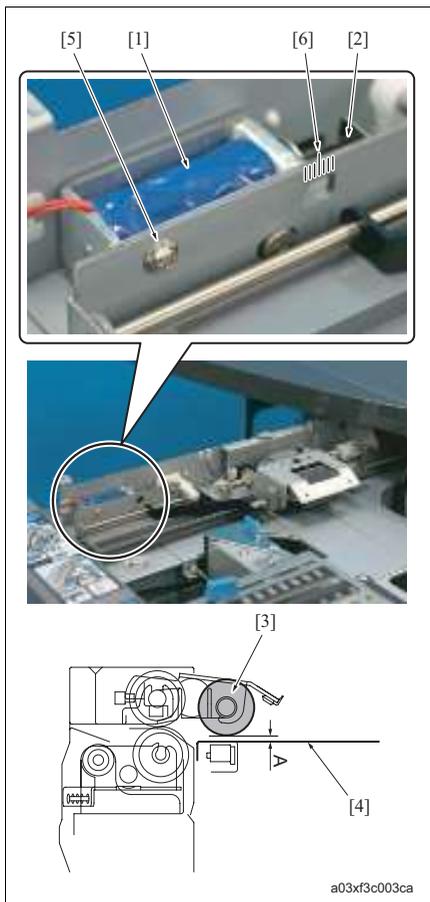
- 完成调整之后，拧松旋钮 [1]，将凸出部分 [2] 恢复到原位，然后拧紧旋钮 [1] 以固定凸出部分 [2]。
4. 安装纸盒并在提升板完全抬起（这可通过纸张提升马达的运转声音来判断）之后重新将其拉出。
 5. 卸下导轨止动器并进一步拉出纸盒。（请参见第 24 页）



- 卸下 2 颗螺钉 [1]，朝箭头方向弯曲止动器 [2]，然后卸下进纸盖板 [3]。

注

- 为轻松卸下进纸盖板 [3]，朝箭头方向扩展进纸盖板的金属板 [4]，然后将盖板笔直抬起。
 - 安装进纸盖板 [3] 时，请务必将调整片 [6] 插入金属板的孔 [5] 中。
- 将纸盒放回至止动器 [2] 按入进纸盖板 [3] 的位置，然后将拾纸辊组件 [7] 水平放置（进纸位置）。



8. 拉动拾纸电磁铁 [1] 的柱塞 [2]，并用塞规测量拾纸辊 [3] 与提升板 [4] 之间的间隙。
测量值 $A = 0.5$ 至 1.0 mm
如果测量值不是规定的值，则执行步骤 9 以及随后的步骤。
9. 拧松螺钉 [5]。

注

- 拧松螺钉之前，务必通过划线标出拾纸电磁铁的位置。

10. 在柱塞 [2] 拉出之后，调整拾纸电磁铁 [1] 的位置，使拾纸辊 [3] 与提升板 [4] 之间的间隙成为规定值。
11. 拧紧螺钉 [5]，然后固定拾纸电磁铁 [1]。
12. 将纸张放入纸盒并关闭纸盒。
13. 进行复印 / 打印以检查是否正常进纸。
14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

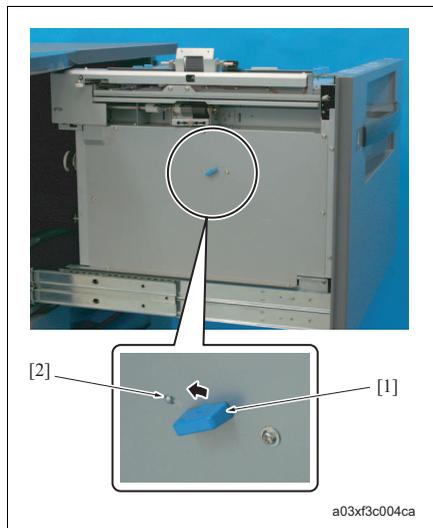
4.2 拾纸辊高度调整

在以下情形时执行该调整：经常出现无进纸；打印页经常褶皱；频繁出现卡纸；送入大量卷曲的纸张。最上面纸张的高度以及通过进纸辊高度的纸张根据拾纸辊高度调整来决定。

注

- 拾纸辊高度调整相应改变进纸拾纸量。如果调整完成，则执行进纸拾纸量调整以检查拾纸量。

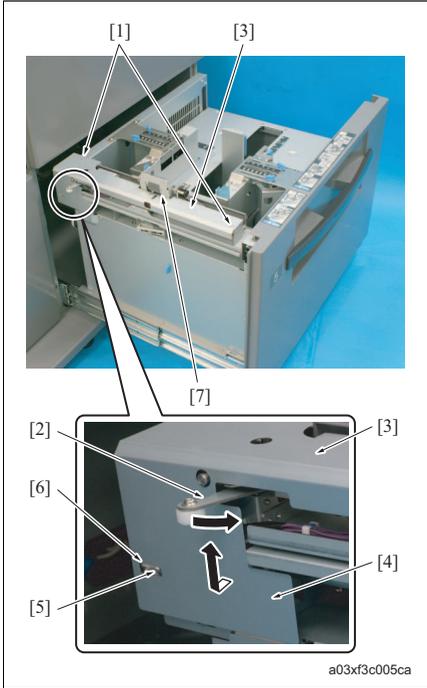
A. 步骤



1. 拉出纸盒。
2. 如果纸盒中剩有纸张，则将其取出。
3. 旋松旋钮 [1]，朝纸盒背面滑动凸出部分 [2]，然后旋紧旋钮 [1] 以固定凸出部分 [2]。

注

- 完成调整之后，拧松旋钮 [1]，将凸出部分 [2] 恢复到原位，然后拧紧旋钮 [1] 以固定凸出部分 [2]。
4. 安装纸盒并在提升板完全抬起（这可通过纸张提升马达的运转声音来判断）之后重新将其拉出。
 5. 卸下导轨止动器并进一步拉出纸盒。（请参见第 24 页）

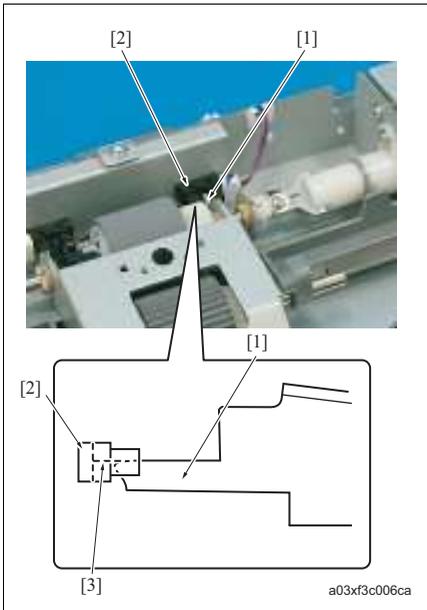


6. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸上进纸盖板 [3]。

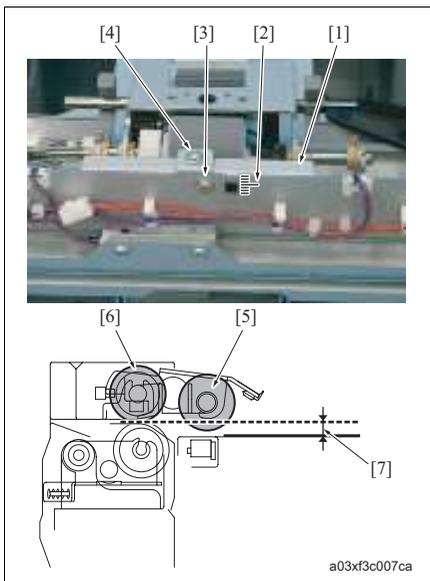
注

- 为轻松卸上进纸盖板 [3]，朝箭头方向扩展进纸盖板的金属板 [4]，然后将盖板笔直抬起。
- 安装进纸盖板 [3] 时，请务必将调整片 [6] 插入金属板的孔 [5] 中。

7. 将纸盒放回止动器接入进纸盖板的位置，然后将拾纸辊组件 [7] 水平放置（进纸位置）。



8. 检查拾纸辊组件的激活器 [1] 是否位于上限传感器 / 1 (PS1) 与 / 2 (PS9) [2] 的中心。



9. 通过划线 [2] 标出上限传感器安装板 [1] 的位置。
10. 拧松螺钉 [3] 以松开上限安装板 [1]。
11. 拧松或拧紧螺钉 [4] 以调整上限传感器安装板 [1] 的高度。

注

- 上限传感器安装板 [1] 通过拧紧螺钉 [4] 上升，拧松螺钉下降。

参考

- 提升上限传感器的位置将降下拾纸辊 [5]（导致进纸辊 [6] 与拾纸辊 [5] 之间高程的差异 [7] 增大）。
- 降低上限传感器的位置则将抬起拾纸辊 [5]（导致进纸辊 [6] 与拾纸辊 [5] 之间高程的差异 [7] 减小）。
- 如果打印页褶皱，如果频繁出现卡纸或如果进纸大量卷曲时，则提升上限传感器安装板。
- 如果送入向外卷曲的纸张，则降低上限传感器安装板。

12. 完成调整之后，拧紧螺钉 [3] 以固定上限安装板 [1]。
13. 将纸张放入纸盒并关闭纸盒。
14. 进行复印 / 打印以确认进纸正常。如果仍未排除故障，则重复步骤 9 至 14。
15. 检查进纸拾纸量。（请参见第 45 页）
16. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

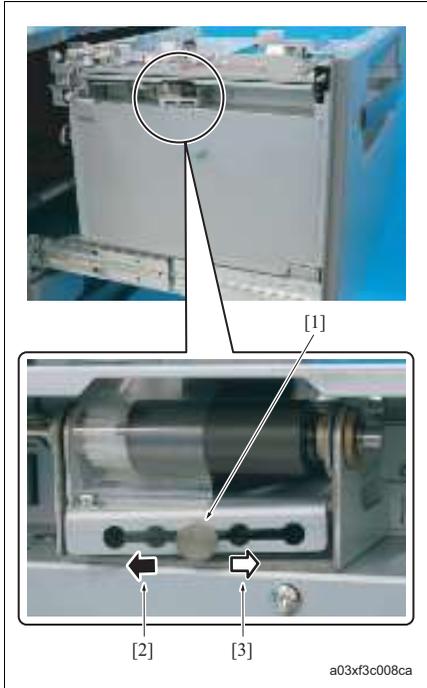
4.3 分离压力调整

当频繁出现无进纸或多张进纸错误时执行该调整。

注

- 无进纸或多张进纸错误最可能会因为纸张类型或操作环境而出现。无进纸容易在低温环境出现，而高温环境则容易导致多张进纸。
- 请勿调整过度。否则可能会出现相反的症状。

A. 步骤



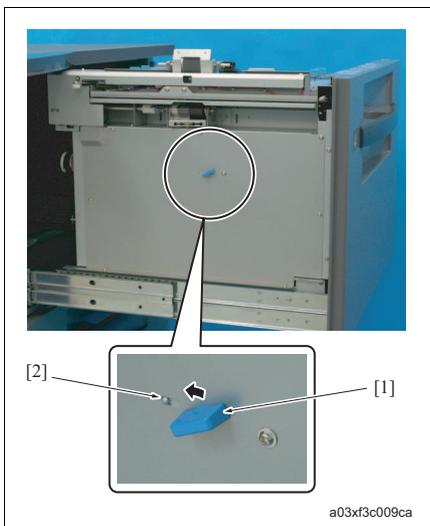
1. 拉出纸盒。
2. 改变弹簧调整杆 [1] 的位置。朝 [2] 指示的方向滑动调整杆，以调高分离压力。朝 [3] 指示的方向滑动则调低分离压力。
调低压力：降低多张进纸的速度。
调高压力：降低无进纸的几率。

参考

- 弹簧所受的压力提高 / 降低约 **10%**。
3. 关闭纸盒并进行复印 / 打印以确认进纸正常。
 4. 如果仍未排除故障，则重复步骤 2 与 3。

4.4 提升板水平调整

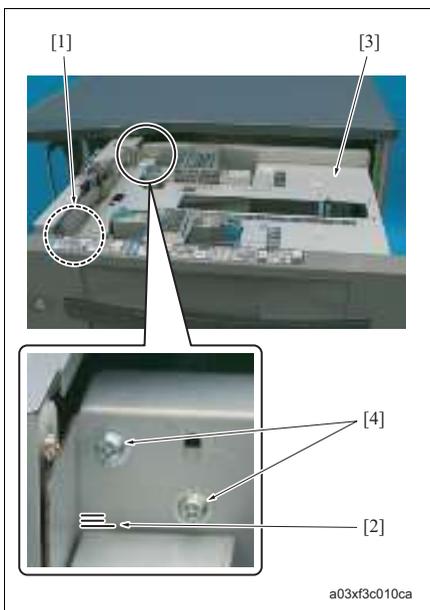
A. 步骤



1. 拉出纸盒。
2. 如果纸盒中剩有纸张，则将其取出。
3. 旋松旋钮 [1]，朝纸盒背面滑动凸出部分 [2]，然后旋紧旋钮 [1] 以固定凸出部分 [2]。

注

- 完成调整之后，拧松旋钮 [1]，将凸出部分 [2] 恢复到原位，然后拧紧旋钮 [1] 以固定凸出部分 [2]。
4. 安装纸盒并在提升板完全抬起（这可通过纸张提升马达的运转声音来判断）之后重新将其拉出。



5. 通过纸盒近侧 [1] 与远侧 [2] 的刻线检查提升板 [3] 是否水平放置。如果提升板不水平，则执行步骤 6 与随后的步骤。
6. 拧松远侧的 2 颗螺钉 [4]，并将提升板 [3] 与前侧 [1] 与远侧 [5] 的刻线对齐，以使提升板水平放置。

注

- 请勿拧松纸盒近侧的螺钉。
7. 调整完成之后，拧紧 2 颗螺钉 [4]。

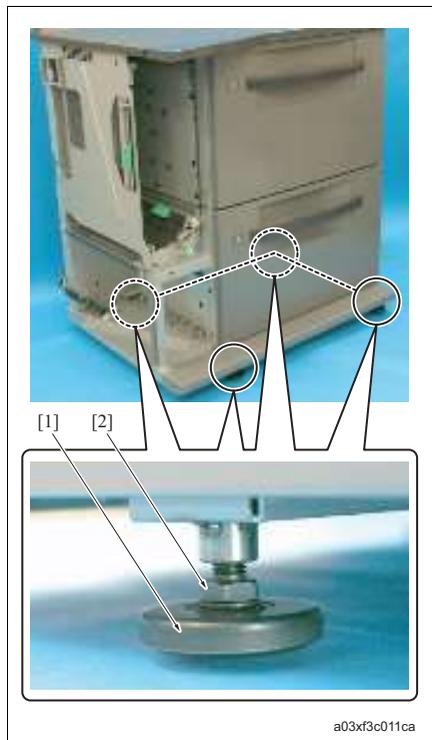
4.5 水平调整

当本机未水平放置，或当本机的高度 / 倾斜度与主机的不同时执行该调整。

注

- 水平调整可能会相对于主机移动本机的位置调整完成时，请务必进行测试复印 / 打印，以检查 PF 的进纸是否正常。

A. 步骤



1. 关闭主机的电源开关 (SW2) 与主电源开关 (SW1)，然后从电源插座拔除主机电源线的插头。
2. 用扳手旋转调整器 [1] 的 4 个螺母 [2]，以调整本机的水平度。

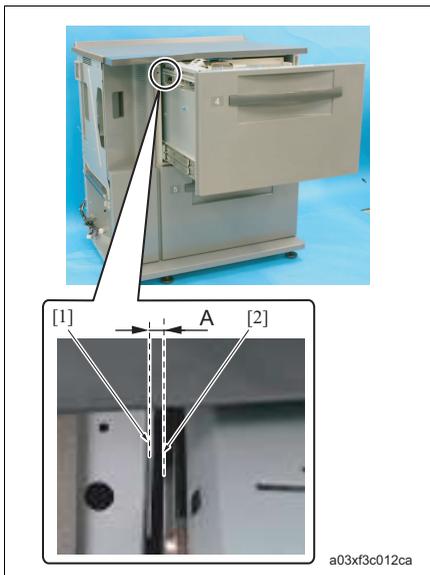
注

- 进行调整时，请务必考虑到相对于主机的高度。

3. 略微旋转调整器 [1] 的 4 个螺母，以检查是否有任何调整器离地。

注

- 如果有调整器离地，则用扳手旋转螺母 [2] 以伸长调整器，直至您感觉该调整器已牢固着地。



4. 拉出纸盒 / 4. 并确保 PF 板 [1] 与纸盒导板 [2] 之间的间隙大于 2 mm。如果该间隙为 2 mm 或更小, 则抬起 PF 右侧的 2 个调整器并调整该间隙。



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

LU-202/HT-503

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。
 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，在对应页面的下方外侧将标注 。
 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 3.0 中发生改变时：
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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生改变时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	3.0		与说明的更改有关的修订
2007/06	2.0		与 bizhub PRO C5500 的发布有关的修订
2006/09	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-202/HT-503

概述

1. 产品规格	1
1.1 LU-202	1
1.2 HT-503	2

维修保养

2. 定期检查	3
2.1 进纸部的维修保养步骤	3
2.1.1 清洁 / 预对位辊	3
2.1.2 拆卸 / 安装进纸辊组件	4
2.1.3 更换进纸辊 / 拾纸辊	5
2.1.4 更换分离辊	7
2.1.5 更换进纸离合器 (MC101) / 预对位离合器 (MC102)	9
3. 其他	10
3.1 拆卸 / 重新组装的零部件列表	10
3.2 拆卸 / 重新组装步骤	11
3.2.1 拆卸 / 重新安装上位门	11
3.2.2 拆卸 / 重新安装离合器盖板	11
3.2.3 拆卸 / 重新安装进纸盖板	12
3.2.4 拆卸 / 安装右盖板	12
3.2.5 拆卸 / 重新安装前盖板	13
3.2.6 拆卸 / 重新安装后盖板	14
3.2.7 更换提升钢丝绳	15
3.2.8 拆卸 / 重新安装纸张尺寸 VR (VR1)	27

调整 / 设置

4. 机械调整	29
4.1 分离压力调整	29
4.2 纸张提升板水平调整	30
4.3 纸张对中调整	31
4.4 纸张歪斜调整	32
4.5 (最大) 进纸高度调整	34
4.6 拾纸辊分离调整	35

LU-202/HT-503

概述

维修保养

调整 / 设置

空白页

■ 概述

1. 产品规格

1.1 LU-202

A. 类型

类型	侧面安装型大容量进纸盒
----	-------------

B. 功能

最大纸盒容量	2500 张 (80 g/m ²) *1
--------	----------------------------------

*1 堆叠高度 275 mm

C. 纸张类型

纸张尺寸	SRA3, A3, B4, SRA4, SRA4S, A4, A4S, B5 13 × 19, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S 8K, 16K Tab 纸 (A4, 8½ × 11) 自定义纸张 (最大 330 × 487 mm, 最小 210 × 182 mm) *1
可用纸张	普通纸, 高质量纸, 铜版纸 64 至 300 g/m ² *1

*1 重 300 g/m² 的可用纸张类型限于特定类型。

⚠ D. 维修保养

维修保养	与主机相同。
------	--------

E. 机器规格

电源	24/12/5VDC, 200 至 240VAC (均从主机供电)
最大功耗	DC: 40W 或更低, AC: 50W 或更低 (不含 HT-503)
重量	约 40 kg
尺寸	710 (宽) × 639 (深) × 477 (高) mm

F. 操作环境

温度	10 至 30°C
湿度	10 至 80%RH (无结露)

△ 1.2 HT-503

A. 类型

类型	风扇加热器型除湿设备
----	------------

B. 机器规格

电源	24/5VDC, 200 至 240VAC (均由主机供电)
最大功耗	DC: 4W 或更低, AC: 290W 或更低
尺寸	除湿风扇加热单元: 293 (宽) × 82 (深) × 197 (高) mm 电源单元: 121 (宽) × 80 (深) × 160 (高) mm
重量	除湿风扇加热单元: 约 1.5 kg 供电单元: 约 0.9 kg

C. 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。

■ 维修保养

2. 定期检查

2.1 进纸部的维修保养步骤

△小心

- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

2.1.1 清洁 / 预对位辊

△

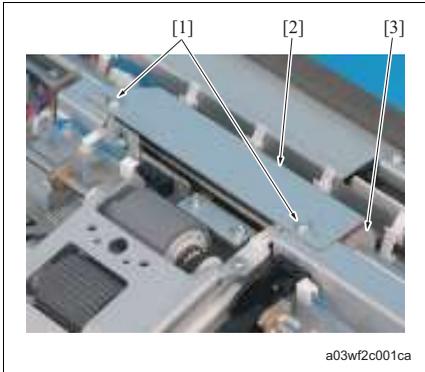
A. 定期清洁的零部件 / 周期

- 纸张除尘刷：实际清洁周期：每打印 200,000 张 *1
：每打印 150,000 张 *2
- 预对位辊：实际清洁周期：每打印 200,000 张 *1
：每打印 150,000 张 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

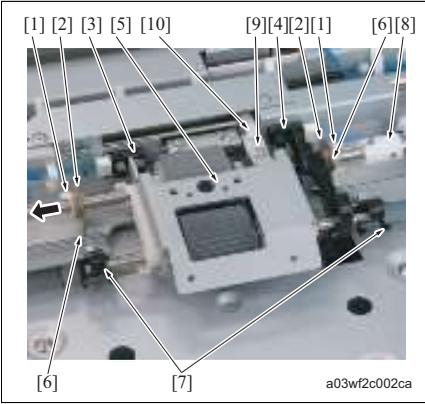
B. 步骤



1. 卸下上位门。
(请参见第 11 页)
2. 卸下进纸盖板。
(请参见第 12 页)
3. 卸下 2 颗螺钉 [1] 并卸下纸张除尘清洁刷 [2]。
4. 清洁纸张除尘刷 [2] 与预对位辊 [3]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.2 拆卸 / 安装进纸辊组件

A. 步骤



1. 卸下上位门。
(请参见第 11 页)
2. 卸下进纸盖板。
(请参见第 12 页)
3. 卸下 2 个 C 型扣环 [1], 并向外滑动 2 个轴承 [2]。
4. 将进纸辊组件[5]旋转至不与上限传感器 (PS109) [3] 及缺纸传感器 (PS108) [4] 接触的位置之后, 避开槽口 [6] 与进纸导板的臂 [7] 的同时卸下耦合装置 [8], 然后卸下进纸辊组件 [5]。

注

- 拆卸 / 安装时, 谨防损坏上限传感器 (PS109) [3] 与缺纸传感器 (PS108) [4]。
- 安装时, 确保臂 [9] 在操作杆 [10] 之下。

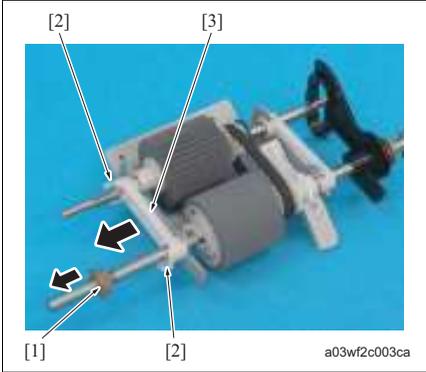
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.3 更换进纸辊 / 拾纸辊

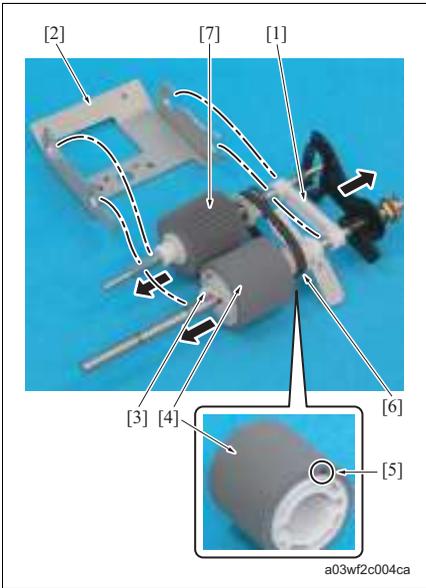
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 进纸辊：每打印 600,000 张（实际更换周期：每进纸 300,000 张）
- 拾纸辊：每打印 600,000 张（实际更换周期：每进纸 300,000 张）

B. 步骤



1. 卸下进纸辊组件。
(请参见第 4 页)
2. 翻转进纸辊组件。
3. 卸下轴承 [1]。
4. 卸下 2 个 C 型扣环 [2]，并卸下耦合轴承 [3]。

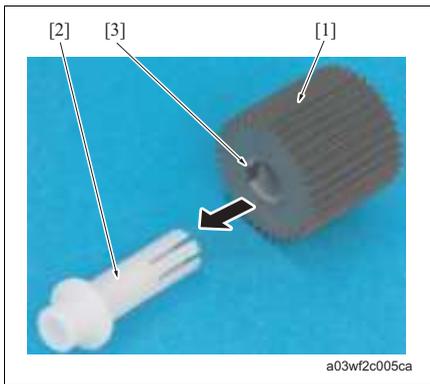


5. 滑动耦合轴承 [1] 并卸下安装托架 [2]。
6. 卸下 C 型扣环 [3] 并卸上进纸辊 [4]。

注

- 安装时使喷漆标记 [5] 朝向皮带 [6]。

7. 卸下拾纸辊 [7]。



8. 从拾纸辊 [1] 卸下衬环 [2]。

注

- 安装时，从凹槽 [3] 侧插入衬环。

9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

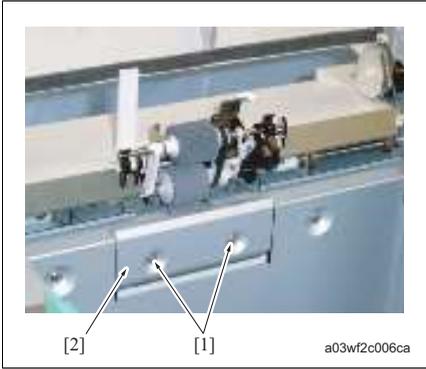
2.1.4 更换分离辊

A. 定期更换的零部件 / 周期

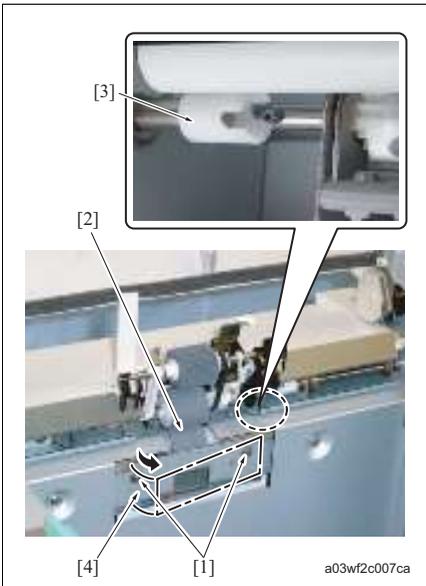
- 分离辊：每打印 600,000 张（实际更换周期：每进纸 300,000 张）

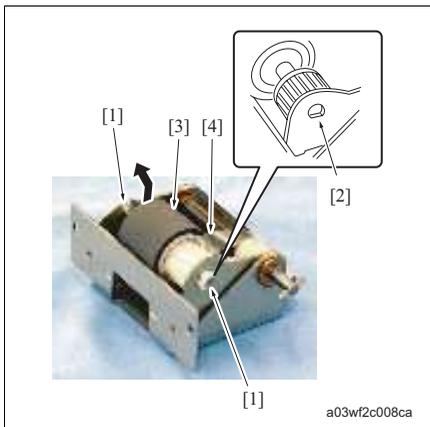
B. 步骤

1. 打开上位门。
2. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下盖板 [2]。



3. 卸下 2 颗螺钉 [1]，按住分离辊 [2] 的同时拉出前侧，卸下耦合装置 [3]，然后卸下分离辊组件 [4]。

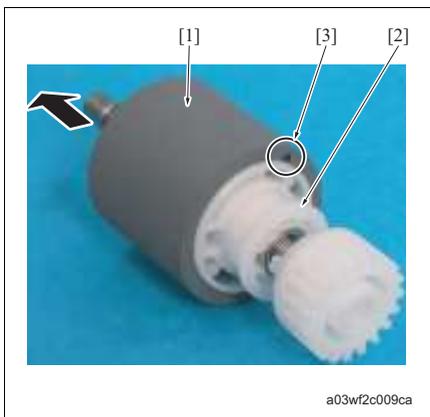




4. 卸下 2 个 C 型扣环 [1]。
5. 旋转轴，使其 D 形端与金属板 [2] 的 D 形切口吻合，然后卸下分离辊 [3]。

注

- 拆卸 / 安装时，谨防损坏防护板 [4]。



6. 从衬环 [2] 卸下分离辊 [1]。

注

- 安装时，将喷漆标记 [3] 侧插入衬环 [2]。
- 谨防油脂溅到或滴在分离辊上。

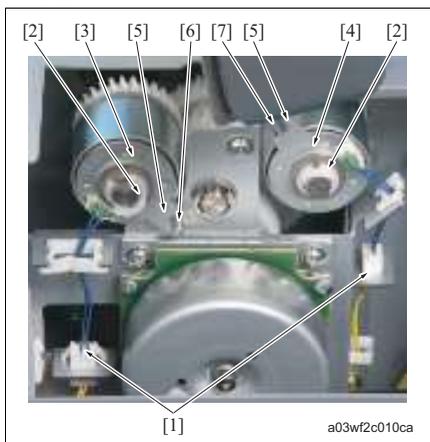
7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.5 更换进纸离合器 (MC101) / 预对位离合器 (MC102)

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 进纸离合器 (MC101) : 每打印 2,400,000 张 (实际更换周期: 每进纸 2,000,000 张)
- 预对位离合器 (MC102) : 每打印 2,400,000 张 (实际更换周期: 每进纸 2,000,000 张)

B. 步骤



1. 卸下离合器盖板。
(请参见第 11 页)
2. 断开 2 个连接头 [1]。
3. 卸下 2 个 C 型扣环 [2] 并卸下进纸离合器 (MC101) [3]，然后卸下预对位离合器 [4]。

注

- 安装时，请务必将离合器的止动器 [5] 插到螺钉 [6] 与金属板 [7] 上方。

4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3. 其他

3.1 拆卸 / 重新组装的零部件列表

编号	部位	零部件名称	参考页
1	盖板部	上位门	第 11 页
		离合器盖板	第 11 页
		进纸盖板	第 12 页
		右盖板	第 12 页
		前盖板	第 13 页
		后盖板	第 14 页
2	上 / 下部	提升钢丝绳	第 15 页

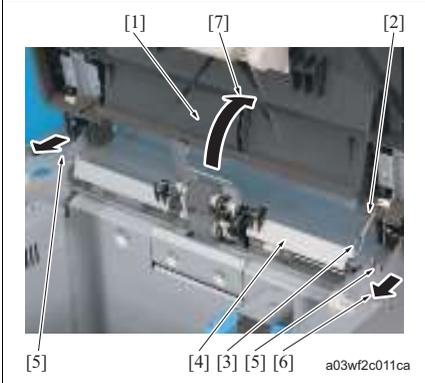
3.2 拆卸 / 重新组装步骤

△小心

- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

3.2.1 拆卸 / 重新安装上位门

A. 步骤



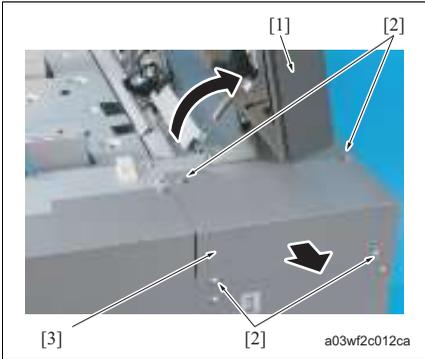
1. 打开上位门 [1]。
2. 从进纸导板 [4] 卸下弹簧 [2] 的钩子 [3]。

注

- 安装弹簧时，请务必将其钩子由外穿过导板上的孔。
3. 卸下 2 颗螺钉 [5]，朝箭头 [6] 方向滑动门 [1]，然后在向箭头 [7] 方向倾斜的同时将其卸下。
 4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.2 拆卸 / 重新安装离合器盖板

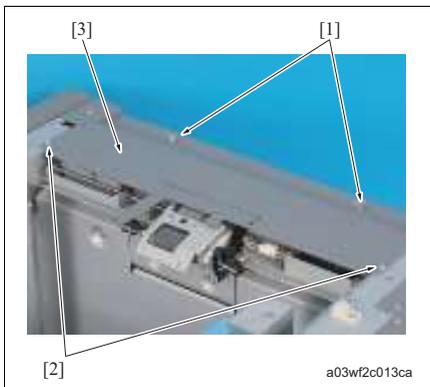
A. 步骤



1. 打开上位门 [1]。
2. 卸下 4 颗螺钉 [2]，然后卸下离合器盖板 [3]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.3 拆卸 / 重新安装进纸盖板

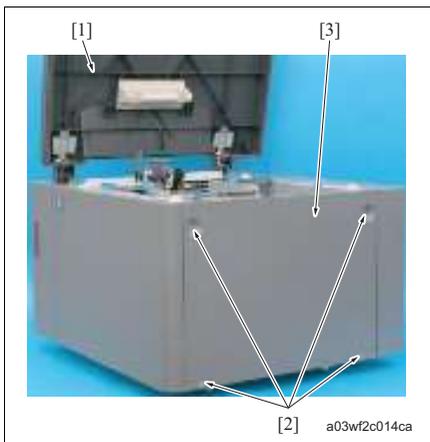
A. 步骤



1. 卸下上位门。
(请参见第 11 页)
2. 卸下 2 颗螺钉 [1] 与 2 颗螺钉 [2]，然后卸下进纸盖板 [3]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.4 拆卸 / 安装右盖板

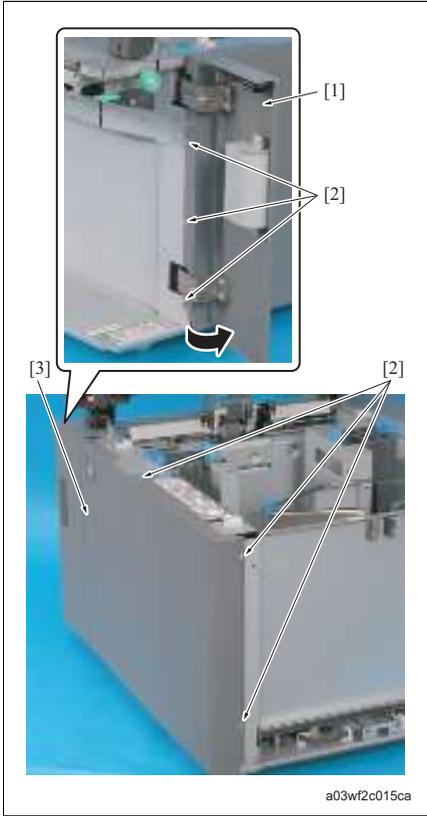
A. 步骤



1. 打开上位门 [1]。
2. 卸下 4 颗螺钉 [2]，然后卸下右盖板 [3]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.5 拆卸 / 重新安装前盖板

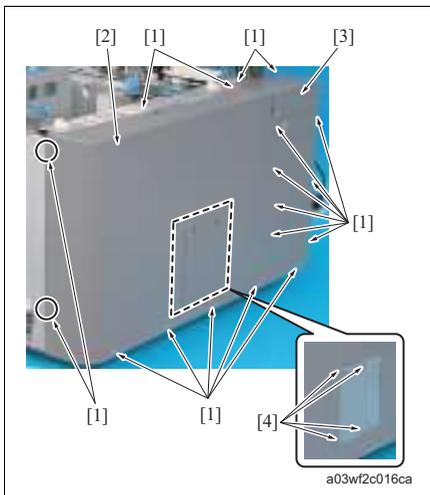
A. 步骤



1. 打开上位门。
2. 卸下右盖板。
(请参见第 12 页)
3. 打开前门 [1] 并卸下 5 颗螺钉 [2]。
4. 关闭前门 [1] 并卸下前盖板 [3]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.6 拆卸 / 重新安装后盖板

A. 步骤



1. 打开上位门。
2. 卸下右盖板。
(请参见第 12 页)
3. 卸下 18 颗螺钉 [1]，然后将后盖板 [2] 与离合器盖板 [3] 一起卸下。

注

- 安装 HT (选购件) 时，卸下 4 颗螺钉 [4]。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.7 更换提升钢丝绳

注

- 安装 HT-503 (选购件) 时, 先将其卸下再进行更换。
- 请务必在通电时按纸盘下开关 (SW100), 事先将纸张提升板降至其最低位置。
- 按照 “A. 拆卸 / 安装进纸马达组件” “B. 拆卸 / 安装纸张提升驱动部” “C. 拆卸 / 重新安装提升钢丝绳” 的顺序卸下提升钢丝绳。按照与拆卸相反的步骤重新安装提升钢丝绳。
- 更换提升钢丝绳之后, 执行纸张提升板水平调整。(请参见第 30 页)
- 共有 6 根提升钢丝绳: 前 1 [2], 前 2 [3], 前 3 [4], 后 1 [5], 后 2 [6] 与后 3 [7]。它们均卷绕在如图所示驱动轴 [1] 上安装的滑轮上。

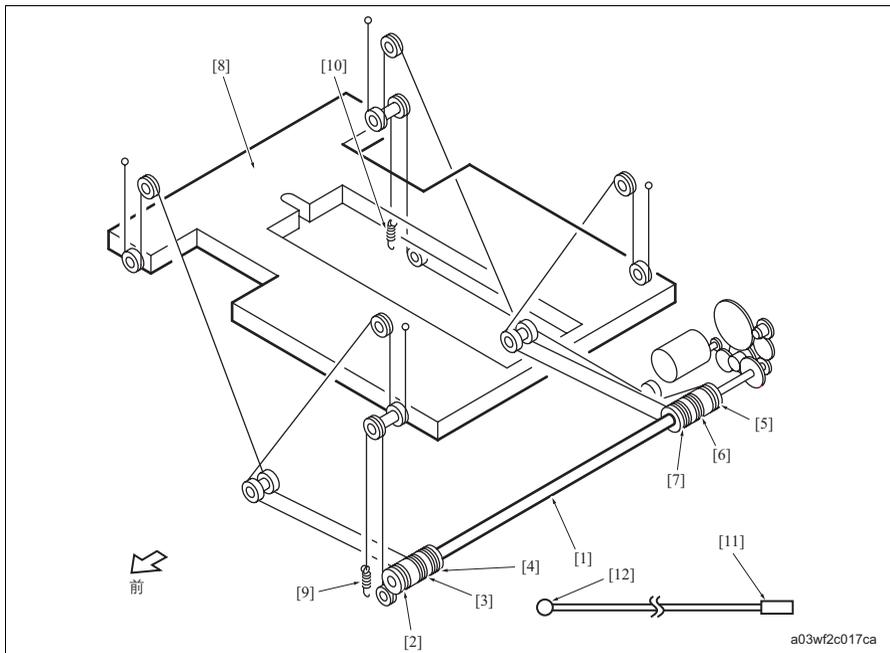
有 4 根提升钢丝绳, 即前 2, 前 3, 后 2, 后 3, 它们长度相同, 被称为驱动钢丝绳 / A, 它们提升纸张提升板 [8]。其他 2 根提升钢丝绳, 即前 1 与后 1, 它们长度不同, 分别如图所示安装至弹簧 / 前 [9] 与弹簧 / 后 [10]。前 1 与后 1 分别被称为辅助钢丝绳 / C 与 / D, 它们将纸张提升板下拉以使其稳定。

驱动钢丝绳 / A (1450 mm) : 提升钢丝绳 / 前 2 [3], / 前 3 [4], 后 2 [6], / 后 3 [7]

辅助钢丝绳 / C (1240 mm) : 提升钢丝绳 / 前 1 [2]

辅助钢丝绳 / D (820 mm) : 提升钢丝绳 / 后 1 [5]

- 将钢丝绳的圆柱形末端 [11] 安装至驱动轴, 将另一个球形末端 [12] 安装至金属板或弹簧。

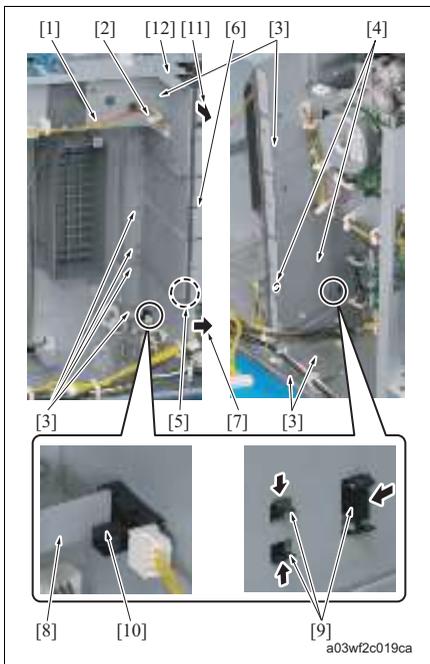


- | | |
|-----------------|-----------------|
| [1] 驱动轴 | [6] 提升钢丝绳 / 后 2 |
| [2] 提升钢丝绳 / 前 1 | [7] 提升钢丝绳 / 后 3 |
| [3] 提升钢丝绳 / 前 2 | [8] 纸张提升板 |
| [4] 提升钢丝绳 / 前 3 | [9] 弹簧 / 前 |
| [5] 提升钢丝绳 / 后 1 | [10] 弹簧 / 后 |

A. 拆卸 / 安装进纸马达组件



1. 从主机卸下 LU。
2. 卸下右盖板。
(请参见第 12 页)
3. 卸下前盖板。
(请参见第 13 页)
4. 卸下后盖板。
(请参见第 14 页)
5. 卸下进纸离合器 (MC101) [1] 与预对位离合器 (MC102) [2]。
(请参见第 9 页)
6. 卸下 2 颗螺钉 [3]，然后卸下导管 [4]。



7. 从接线架 [2] 卸下接线固定带 [1]。
8. 卸下 8 颗螺钉 [3]。
9. 将螺钉 [4] 拧松 1 或 2 转。

注

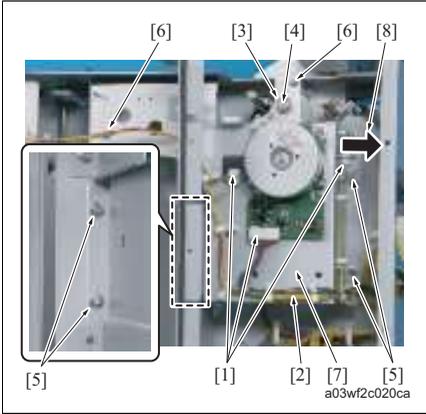
- 请勿将螺钉 [4] 拧得太松。否则可能会损坏间隙中的海绵 [5]。

10. 朝箭头 [7] 方向按动隔板 [6] 下部若干毫米，然后在避开激活器 [8] 的同时按动调整片 [9]，以卸下限传感器 (PS101) [10]。

注

- 拆卸 / 安装 PS101 时，谨防将其损坏。
- 安装时，确保调整片 [9] 插入牢固。

11. 朝箭头 [11] 方向滑动隔板 [5] 的上部，并将其倾斜，直至它从金属板 [12] 脱离。



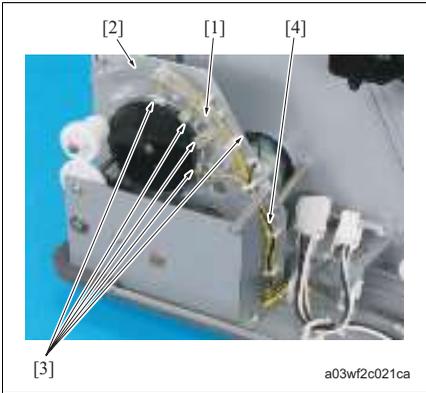
12. 卸下 3 个连接头 [1]，并从接线架卸下接线固定带 [2]。
13. 卸下 E 形环 [3] 与轴承 [4]。
14. 卸下 4 颗螺钉 [5]。
15. 卸下 2 颗螺钉 [2]，然后朝箭头 [8] 方向卸下进纸马达组件 [7]。

注

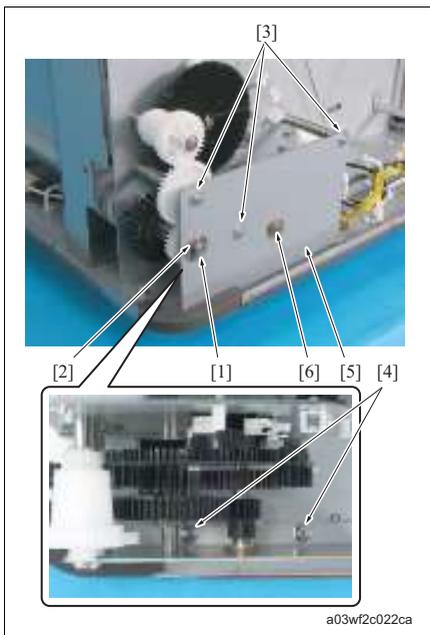
- 螺钉[6]为带肩螺钉。务必正确安装螺钉，以使金属板安装牢固。

16. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

B. 拆卸 / 安装纸张提升驱动部



1. 卸下右盖板。
(请参见第 12 页)
2. 卸下后盖板。
(请参见第 14 页)
3. 卸下螺钉 [1]，然后卸下载感器盖板 [2]。
4. 卸下 5 个连接头 [3]，并卸下接线固定带 [4]。



5. 卸下 E 形环 [1] 与轴承 [2]。
6. 卸下 3 颗螺钉 [3] 与 2 颗螺钉 [4]。

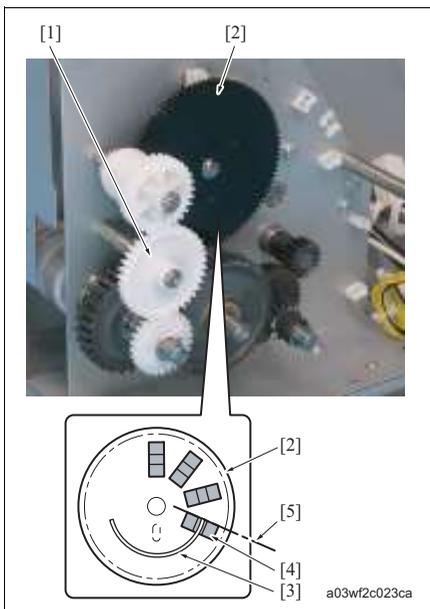
注

- 螺钉[3]为带肩螺钉。务必正确安装螺钉，以使金属板安装牢固。

7. 卸下金属板 [5] 与轴承 [6]。

注

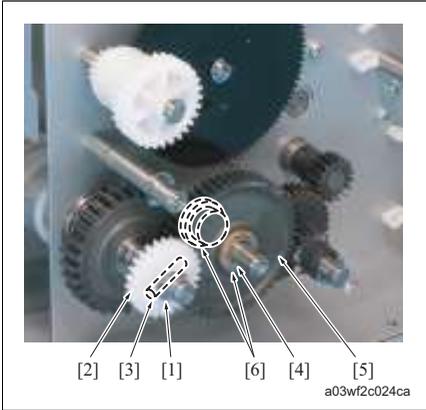
- 安装轴承 [6] 时，将其从金属板 [5] 的内侧进行安装。



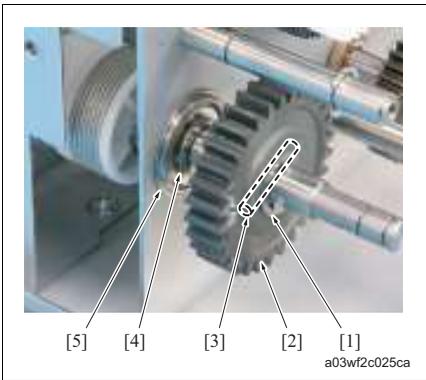
8. 卸下定位齿轮 [1]。

注

- 在纸张提升板处于其最低位置的情况下安装齿轮 [1] 时，将剩余纸张检测齿轮 [2] 的激活器 [3] 边缘表面与剩余纸张传感器 / 4 (PS105) [4] 的表面 [5] 对齐。
- 务必在正确的方向安装齿轮 [1]。



9. 卸下 E 形环 [1]，然后卸下齿轮 [2] 与销钉 [3]。
10. 卸下 E 形环 [4]，然后卸下齿轮 [5] 与外 / 内轴承 [6]。



11. 卸下 E 形环 [1]，然后卸下齿轮 [2] 与销钉 [3]。
12. 卸下 E 形环 [4] 与轴承 [5]。



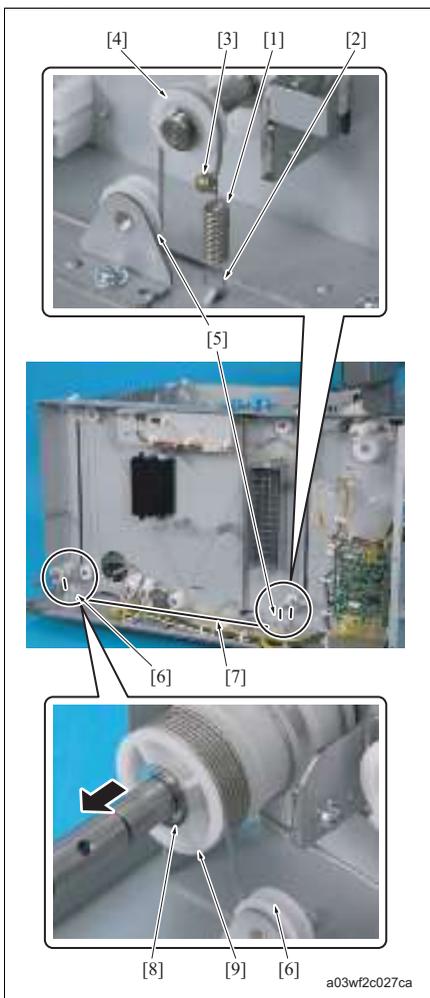
13. 卸下 4 颗螺钉 [1] 与 2 颗螺钉 [2]，然后卸下纸张提升驱动部 [3]。

注

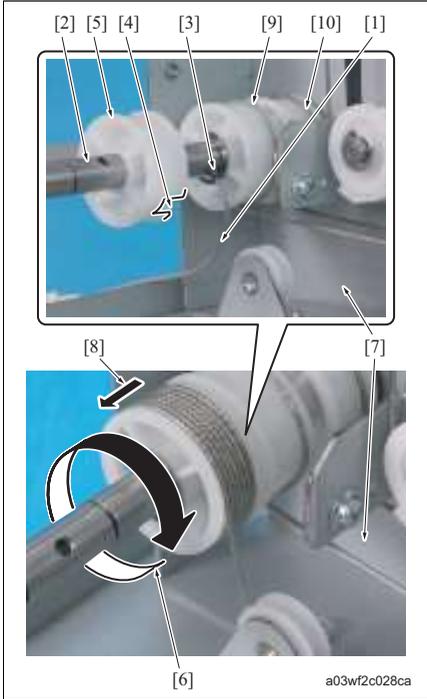
- 谨防损坏间隙中的海绵 [4]。
- 螺钉 [2] 为带肩螺钉。务必正确安装螺钉，以使金属板安装牢固。

14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

C. 拆卸 / 重新安装提升钢丝绳

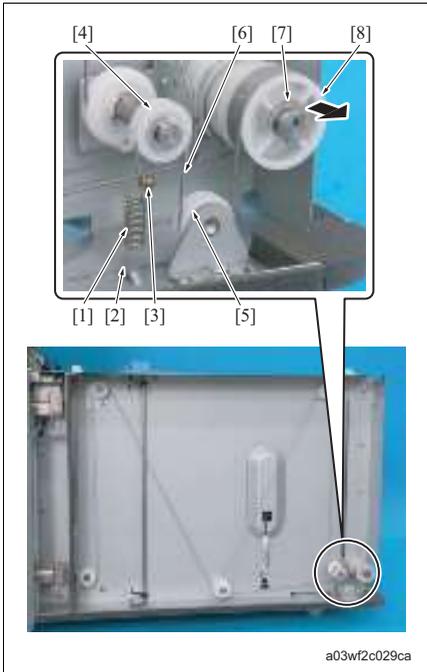


1. 卸下进纸辊组件。
(请参见第 16 页)
2. 卸下纸张提升驱动部。
(请参见第 17 页)
3. 松开背面弹簧 / 后 [1] 的钩子 [2]，并卸下球形钢丝绳末端 [3]。
4. 从滑轮 [4]，[5] 与 [6] 卸下提升钢丝绳 / 后 1 [7]。
5. 卸下 E 形环 [8] 与滑轮 [9]，然后卸下提升钢丝绳 / 后 1 [7]。

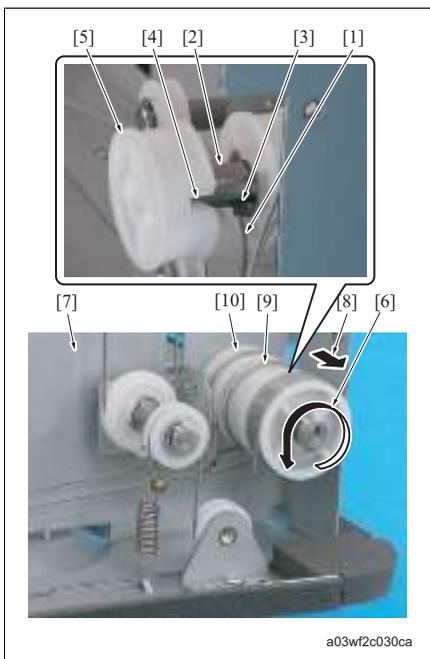


注

- 安装提升钢丝绳 / 后 1 [1] 时，将钢丝绳 [3] 的圆柱形末端插入驱动轴 [2] 的孔中，并插入滑轮 [5] 让钢丝绳穿过切口 [4]，然后顺时针 [6]（从面板 [7] 侧朝外 [8]）单层卷绕钢丝绳 7 转。
- 安装提升钢丝绳 / 后 1 时，确保提升钢丝绳 / 后 2 [9] 与 / 后 3 [10] 不在滑轮的任一侧缘，而且提升钢丝绳 / 后 1 [1] 在面板侧 [7] 卷绕 1 转。

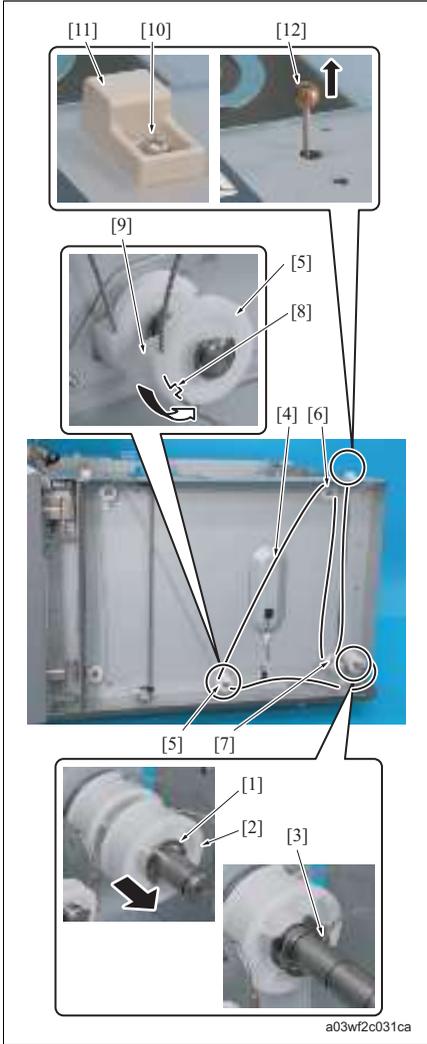


6. 松开弹簧 / 后 [1] 的钩子 [2]，并卸下球形钢丝绳末端 [3]。
7. 从滑轮 [4] 与 [5] 卸下提升钢丝绳 / 前 1 [6]。
8. 卸下 E 环环 [7] 与滑轮 [8]，然后卸下提升钢丝绳 / 前 1 [6]。



注

- 安装提升钢丝绳 / 前 1 [1] 时, 将钢丝绳 [3] 的圆柱形末端插入驱动轴 [2] 的孔中, 并插入滑轮 [5] 让钢丝绳穿过切口 [4], 然后逆时针 [6] (从面板 [7] 侧朝外 [8]) 单层卷绕钢丝绳 7 转。
- 安装提升钢丝绳 / 前 1 之前, 逆时针旋转轴, 以防止提升钢丝绳 / 前 2 [9] 与前 3 [10] 松动。
- 请务必检查钢丝绳是否松动, 以及是否在滑轮的任一侧缘。



a03wf2c031ca

9. 卸下 E 形环 [1] 与滑轮 [2]，然后拉出提升钢丝绳末端 [3]。

10. 从滑轮 [5]，[6] 与 [7] 卸下提升钢丝绳 / 前 2 [4]。

注

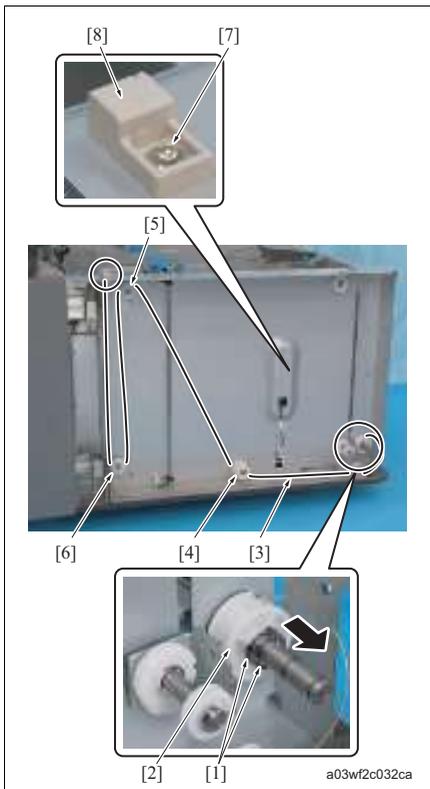
- 从滑轮 [5]，[6] 与 [7] 卸下钢丝绳时，从钢丝绳盖板 [9] 的凸起部分 [8] 拉出钢丝绳，然后滑动钢丝绳盖板。

11. 卸下螺钉 [10]，然后卸下钢丝绳防护盖板 [11]。

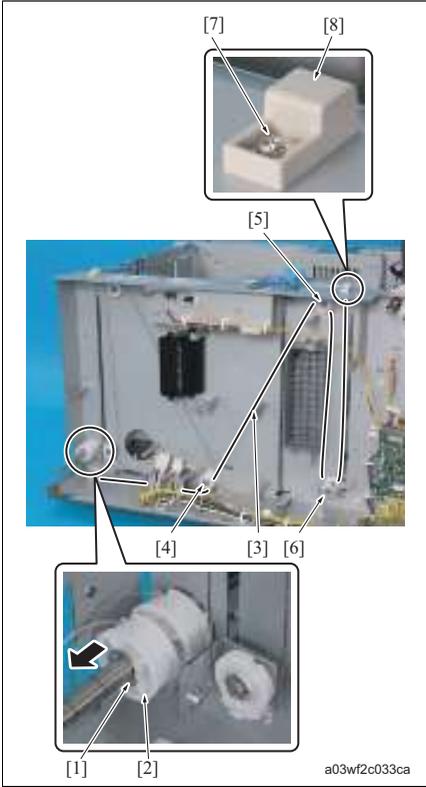
12. 通过笔直拉起球形钢丝绳末端 [12] 将其卸下，然后卸下提升钢丝绳 / 前 2 [4]。

注

- 拆卸 / 安装提升钢丝绳时，谨防它被金属板损坏。



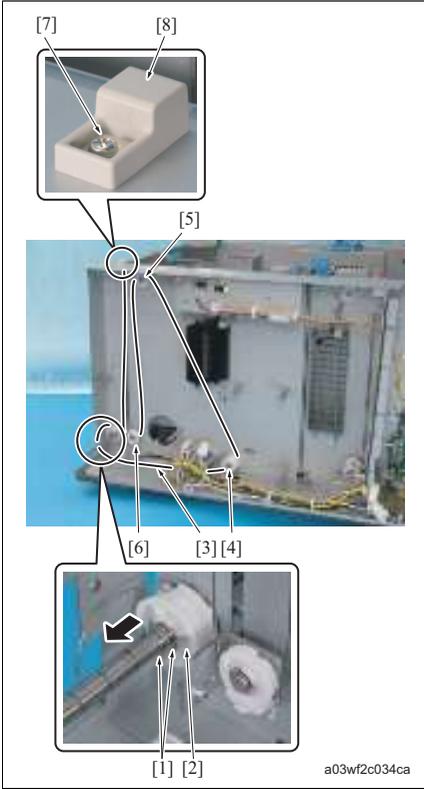
13. 卸下 2 个 E 形环 [1] 与滑轮 [2]，然后卸下提升钢丝绳 / 前 3 [3]。
14. 以与步骤 10 相同的方式从滑轮 [4]，[5] 与 [6] 卸下提升钢丝绳 / 前 3 [3]。
15. 以与步骤 11 与 12 相同的方式卸下螺钉 [7] 与钢丝绳盖板 [8]，然后卸下提升钢丝绳 / 前 3 [3]。



16. 卸下滑轮 [2] 背面的 E 形环 [1]，然后卸下提升钢丝绳 / 后 2 [3]。
17. 以与步骤 10 相同的方式从滑轮 [4]，[5] 与 [6] 卸下提升钢丝绳 / 后 2 [3]。
18. 以与步骤 11 与 12 相同的方式卸下螺钉 [7] 与钢丝绳防护盖板 [8]，然后卸下提升钢丝绳 / 后 2 [3]。

注

- 安装提升钢丝绳之后，确保提升钢丝绳不会与金属板或其他零部件接触。



19. 卸下 2 个 E 形环 [1] 与滑轮 [2]，然后卸下提升钢丝绳 / 后 3 [3]。
20. 以与步骤 10 相同的方式从滑轮 [4]，[5] 与 [6] 卸下提升钢丝绳 / 前 3 [3]。
21. 以与步骤 11 与 12 相同的方式卸下螺钉 [7] 与钢丝绳防护盖板 [8]，然后卸下提升钢丝绳 / 后 3 [3]。

注

- 安装提升钢丝绳之后，确保提升钢丝绳不会与金属板或其他零部件接触。

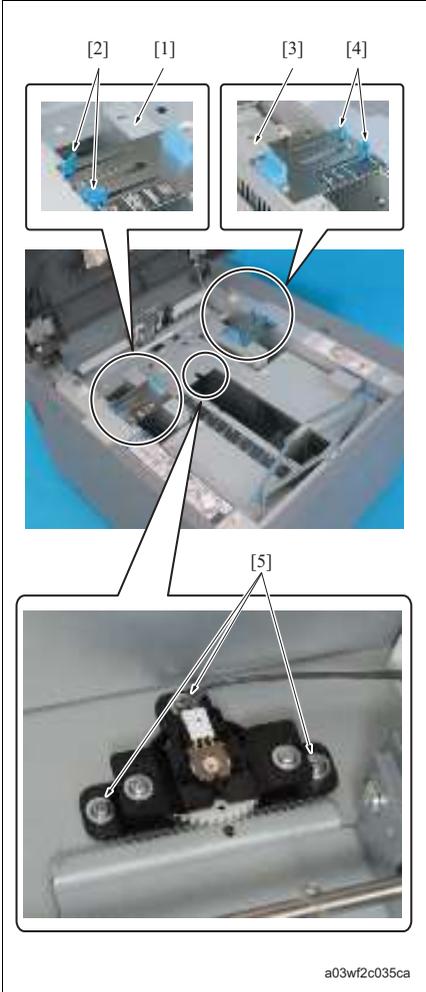
22. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 安装之后，执行纸张提升板水平调整。
(请参见第 30 页)

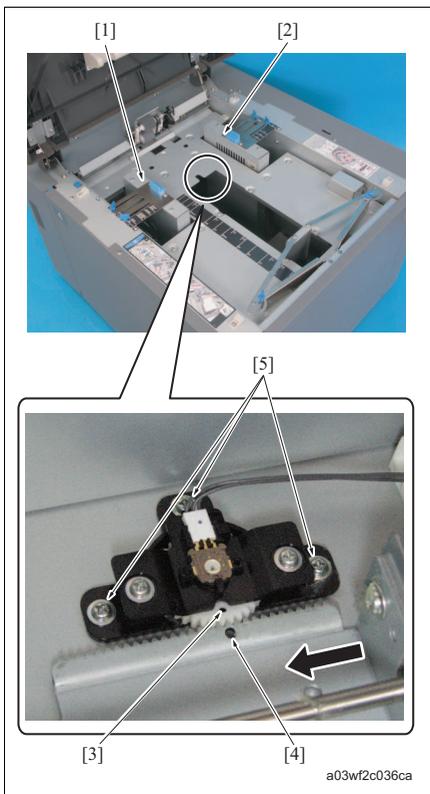
3.2.8 拆卸 / 重新安装纸张尺寸 VR (VR1)

A. 拆卸步骤



1. 从 LU 中取出纸张，然后关闭上门。
2. 打开主机的主电源开关 (SW1) 和副电源开关 (SW2)。确认纸张提升板停在最上位置 (听纸张提升马达的声音以断定停止状态)，然后关闭电源开关。
3. 打开上门。
4. 拧松导板 / 前 [1] 的两个螺钉 [2] 和导板 / 后 [3] 的两个螺钉 [4]，然后加宽导板 / 前 / 后至最大宽度。
5. 拆下纸张尺寸 VR (VR1) 的三个螺钉 [5]，然后拆下 VR1。

⚠ B. 重新安装步骤



1. 加宽导板 / 前 [1]、/ 后 [2] 至最大宽度。
2. 调节纸张尺寸 VR (VR1) 和检测板 / 后的齿轮啮合, 以使孔 [3] 和孔 [4] 对齐。然后拧紧螺钉 [5]。
3. 安装后, 在 LU 中放置纸张并检查纸张尺寸是否被正确检测。

■ 调整 / 设置

4. 机械调整

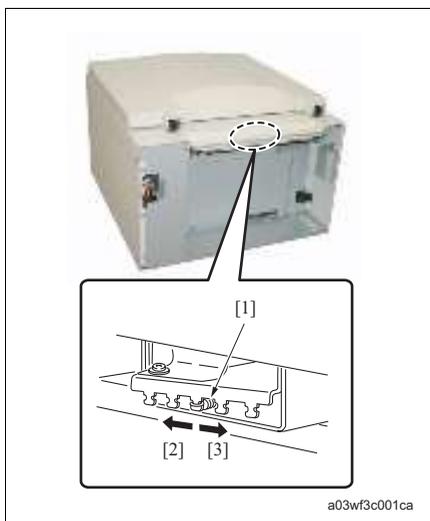
4.1 分离压力调整

当反复出现无进纸或双张进纸的情形时执行分离压力调整。

注

- 请勿调整过度。否则可能会出现相反的症状。
- 纸张类型与环境温度 / 湿度是造成无进纸或多张进纸卡纸的主要原因。例如，无进纸容易在低温时出现，而多张进纸卡纸则在高温时出现。进行该调整时务必记住这些。

A. 步骤



1. 从主机卸下 LU。
2. 从调整片断开弹簧带钩子的末端 [1]，将其安装至中央调整片左侧 [2] 或右侧 [3] 的另一个调整片，以调高或调低分离压力。

注

- 5 个调整片对应 5 个压力等级。将弹簧带钩子的末端安装至 [2] 侧调高压力，将其安装至 [3] 侧则调低压力。
调低压力：降低多张进纸卡纸的几率。
调高压力：降低无进纸卡纸的几率。
- 弹簧的力以约 10% 为增量变化。

3. 将 LU 重新安装至主机。

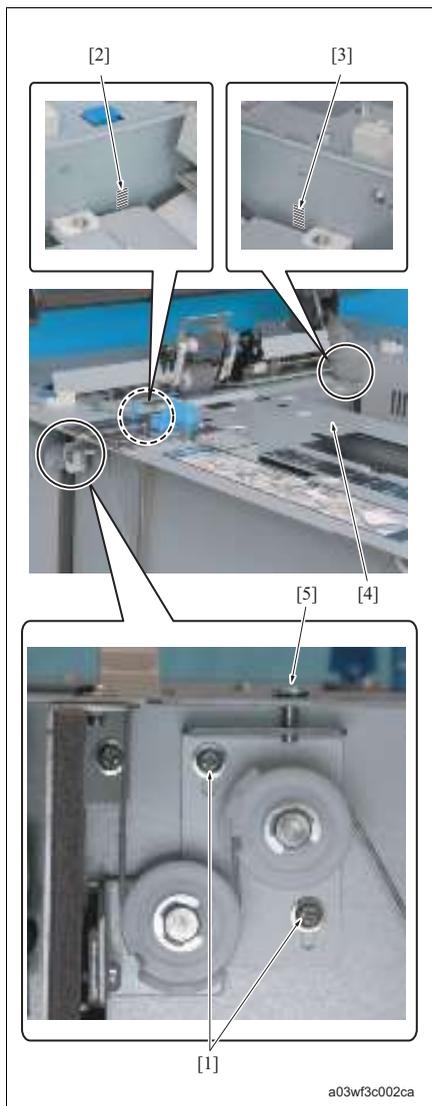
注

- 进行一定的测试打印，以检查是否出现无纸或多张手送卡纸。

4.2 纸张提升板水平调整

当进纸卡纸反复出现或当更换提升钢丝绳时执行纸张提升板水平调整。

A. 步骤



1. 从 LU 取出纸张并关闭上位门。
2. 打开主机的主电源开关 (SW1) 与副电源开关 (SW2)。纸张提升板停止在其最上方的位置 (通过纸张提升马达的声音判断停止的状态) 之后, 关闭上述两个开关。
3. 打开上位门。
4. 卸下右盖板。
(请参见第 12 页)
5. 卸下前盖板。
(请参见第 13 页)
6. 拧松正面 [1] 的 2 颗螺钉。
7. 通过调整螺钉 [5] 调整纸张提升板 [4] 的水平度, 将其两个端面与划分线 [2] 及 [3] 对齐。

注

- 通过螺钉 [5] 调整之前, 轻轻按下提升板, 以消除钢丝绳中的松弛部分。
8. 拧紧 2 颗螺钉 [1]。
 9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

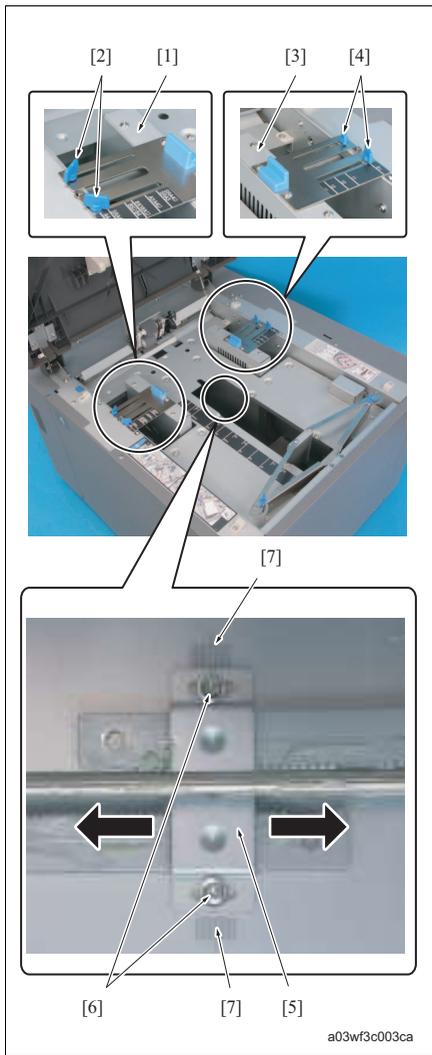
注

- 进行一定的测试打印, 以检查是否出现无纸或多张进纸卡纸。

4.3 纸张对中调整

当即使在维修模式中执行“打印机对中调整（纸盒 4）”（调整范围： ± 4 mm）之后，从 LU 送出的纸张中央依然无影像打印时执行该调整。

A. 步骤



1. 在 LU 中装入约 100 张纸。（小于 100 张则可能在导板与其抵住时弯曲。）
2. 从纸盒 4（LU）进纸并打印 16 号样式。
3. 在主扫描方向将打印页对折，以检查所打印样式偏离中心的程度。
4. 关闭上位门。并在纸张提升板停止在其最上方位置（通过纸张提升马达的声音判断停止的状态）之后，关闭主电源开关（SW1）与副单元开关（SW2）。
5. 打开上位门并取出纸张。
6. 拧松导板 / 前 [1] 的 2 颗螺钉 [2]，以及导板 / 后 [3] 的 2 颗螺钉 [4]。
7. 拧松对中托架 [5] 的 2 颗螺钉 [6]。
8. 滑动对中托架 [5]，将托架的两端的线与划分线 [7] 对齐，并拧紧 2 颗螺钉 [6]。

注

- 滑动对中托架时，请务必同时滑动其两端（不要将其倾斜），以使两端的线与同一位置其中一条划分线对齐。
9. 装纸并让导板 / 前 [1] 与 / 后 [3] 与其相抵，然后拧紧 2 颗螺钉 [2] 与 2 颗螺钉 [4]。

注

- 将导板与纸张抵住时，务必不要让其抵得过紧，否则可能会出现卡纸。

10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 进行一定的测试打印，以检查偏离中心的程度是否在容许范围之内。

4.4 纸张歪斜调整

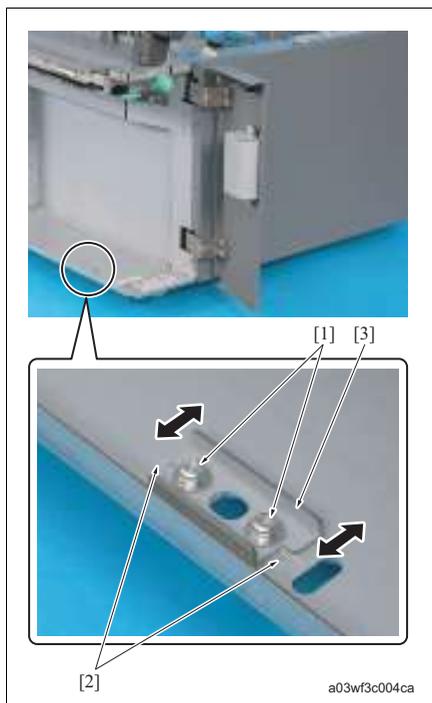
当主机纸盒的倾斜与纸张的歪斜之间出现差异时执行该调整。但是，由于所有送出的纸张均在对位部调整，因此该方法的效果有限。

视所有从 LU 送出的纸张在同一角度歪斜或每张纸随意歪斜的情形而定，调整将在不同的位置进行。

A. 准备工作

1. 连续打印测试样式（16 号），以检查歪斜情形。
2. 视歪斜的角度而定，执行以下的调整 B 或 C。
在整个 LU 的同一角度歪斜：调整步骤 B
随意歪斜：调整步骤 C

B. 针对所有纸张规则歪斜的调整步骤

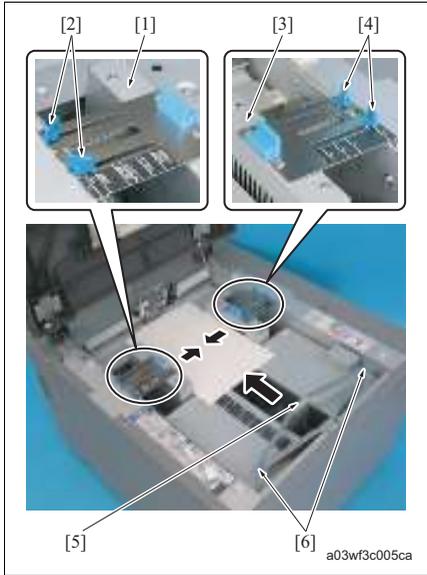


1. 打开前门。
2. 拧松 2 颗螺钉 [1]。
3. 参照划分线 [2] 滑动定位托架 [3]。

注

- 滑动定位托架 [3] 时，将其两边等量移动，使其与同一位置的划分线 [2] 对齐。
4. 连续打印测试样式（16 号），以检查是否出现纸张歪斜。

C. 针对每张纸不规则歪斜的调整步骤



1. 在 LU 中装入约 100 张纸。(小于 100 张则可能在导板与其抵住时弯曲。)

注

- 将导板与纸张抵住时，务必不要让其抵得过紧，否则可能会出现卡纸。

2. 打开主机的主电源开关 (SW1) 与副电源开关 (SW2)。纸张提升板停止在其最上方的位置 (通过纸张提升马达的声音判断停止的状态) 之后，关闭上述两个开关。
3. 打开上位门并拧松导板 / 前 [1] 的 2 颗螺钉 [2]，导板 / 后 [3] 的 2 颗螺钉 [4] 以及导板 / Rt [5] 的 2 颗螺钉 [6]。
4. 将导板 / 前 [2]， / 后 [4] 及 / Rt [6] 与纸张抵住，然后拧紧螺钉 [2]， [4] 与 [6]，共 6 颗。

注

- 导板上的纸张尺寸指示比实际尺寸大 2 mm。该 2 mm 的差异可能会视纸张类型而异导致其歪斜。
- 将导板与纸张抵住时，务必不要让其抵得过紧，否则可能会出现卡纸。

5. 连续打印测试样式 (16 号)，以检查是否出现纸张歪斜。

4.5 (最大) 进纸高度调整

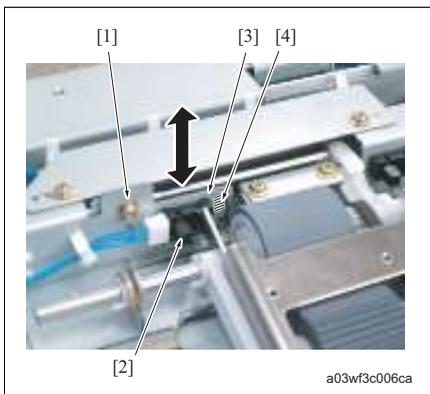
当以下情形出现时执行该调整。

- 出现无进纸卡纸
- 打印页的主缘褶皱
- 厚纸出现无进纸卡纸，它卡在入口导板（分离辊部的导板）处。
- 出现多张进纸卡纸
- 送入严重弯曲的纸张时

注

- 由于该调整将改变拾纸辊从纸张移开时其表面与纸张之间的距离，因此执行该调整之后务必执行拾纸辊分离调整。（请参见第 35 页）

A. 步骤



1. 从 LU 取出纸张并关闭上位门。
2. 打开主机的主电源开关 (SW1) 与副电源开关 (SW2)。纸张提升板停止在其最上方的位置（通过纸张提升马达的声音判断停止的状态）之后，关闭上述两个开关。
3. 卸下上位门。
(请参见第 11 页)
4. 卸下进纸盖板。
(请参见第 12 页)
5. 拧松螺钉 [1] 并在参照划分线 [4] 水平握持上限传感器 (PS109) [2] 安装板 [3] 的同时调整其位置，然后拧紧螺钉 [1]。

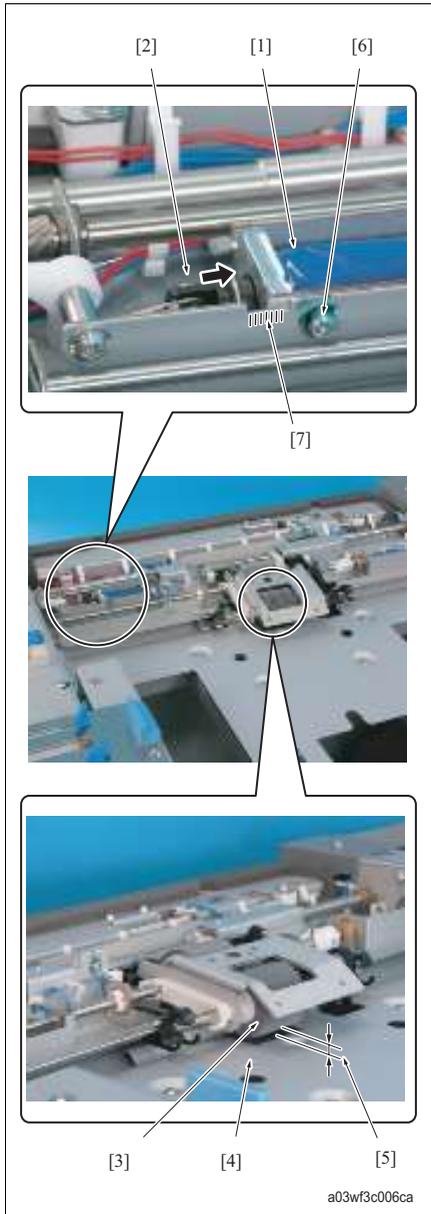
注

- 请务必水平安装传感器安装板 [3]。
 - 向下移动传感器安装板 [3] 以提高进纸高度，或向上移动以降低进纸高度。
 - 当出现无进纸或需要送入严重卷曲的纸张时，向下移动传感器安装板 [3] 以提高进纸高度。
 - 当出现多张进纸卡纸或纸张主缘褶皱，或当需要送入严重卷曲的纸张时，向上移动传感器安装板 [3] 以降低进纸高度。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

4.6 拾纸辊分离调整

当反复出现无进纸卡纸以及当进纸高度（上限）被调整时执行该调整。

A. 步骤



1. 从 LU 取出纸张并关闭上位门。
2. 打开主机的主电源开关 (SW1) 与副电源开关 (SW2)。纸张提升板停止在其最上方的位置 (通过纸张提升马达的声音判断断停止的状态) 之后, 关闭上述两个开关。
3. 卸下上位门。
(请参见第 11 页)
4. 卸下进纸盖板。
(请参见第 12 页)
5. 朝箭头方向拉出拾纸电磁铁 (SD100) [1] 的转动部件 [2], 测量拾纸辊 [3] 与纸张提升板 [4] 之间的间隙 [5]。
标准值: 0.5 mm 或更大 (0.5 至 2.5 mm)
如果测量值在指定范围之外, 则执行步骤 6 与以后的步骤。
6. 拧松螺钉 [6] 并参照划分线 [7] 前后移动 SD100 [1], 以调整其位置, 然后拧紧螺钉 [6]。
7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 进行一定的测试打印, 以检查是否出现无纸或多张手送卡纸。

空白页



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

RU-503/504

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。
 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，在对应页面的下方外侧将标注 。
 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 3.0 中发生改变时：
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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生改变时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	2.0		与说明的更改有关的修订
2006/09	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

RU-503/504

概述

1. 产品规格 1

维修保养

2. 其他 3

2.1 拆卸 / 重新组装的零部件列表 3

2.2 拆卸 / 重新组装步骤 4

2.2.1 拆卸 / 重新安装传输单元 4

2.2.2 拆卸 / 重新安装上盖板 9

2.2.3 拆卸 / 重新安装去卷辊门电磁铁 / 1 (SD2) 9

2.2.4 拆卸 / 重新安装去卷辊门电磁铁 / 2 (SD3) 11

2.2.5 更换控制板时应谨记的注意事项 13

空白页

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

类型	带纸张冷却和去卷功能的传输单元
----	-----------------

B. 功能

(1) 功能

加速传输模式	用于提高排纸处理器的标准线速。
去卷传输模式	减少纸张卷曲并以加快的后处理线速度传输。

(2) 操作容量

65PPM (A4, B5, 8½ × 11, 16K)

C. 纸张类型

纸张尺寸	SRA3, A3, B4, SRA4, SRA4S, A4, A4S, B5, B5S, A5, A5S, B6S, A6S 13 × 19, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½S 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅞ × 13⅛, 8 × 13 8K, 16K, 16KS Tab 纸 (A4, 8½ × 11) 自定义纸张 (最大 330 × 487 mm, 最小 100 × 148 mm)	
纸张类型	普通纸, 高质量纸, 彩色纸, 铜版纸, Tab 纸 (5 个标号类型): 与主机相同。	
纸张重量	加速传输模式	64 至 300 g/m ²
	去卷传输模式	64 至 209 g/m ²

△ D. 维修保养

维修保养	与主机相同。
------	--------

E. 机器规格

电源	RU-503	24/5V DC (从主机供电)
	RU-504	AC100 至 240V/5V DC (从主机供电)
最大功耗	90VA 或更低	
尺寸	包括主机: 175 (宽) × 723 (深) × 1 (高) mm	
重量	RU-503	约 33 kg
	RU-504	约 35 kg

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。

■ 维修保养

2. 其他

2.1 拆卸 / 重新组装的零部件列表

编号	部位	零部件名称	参考页
1	传输部	传输单元	第 4 页
2		上盖板	第 9 页
3		去卷辊门电磁铁 / 1 (SD2)	第 9 页
4		去卷辊门电磁铁 / 2 (SD3)	第 11 页

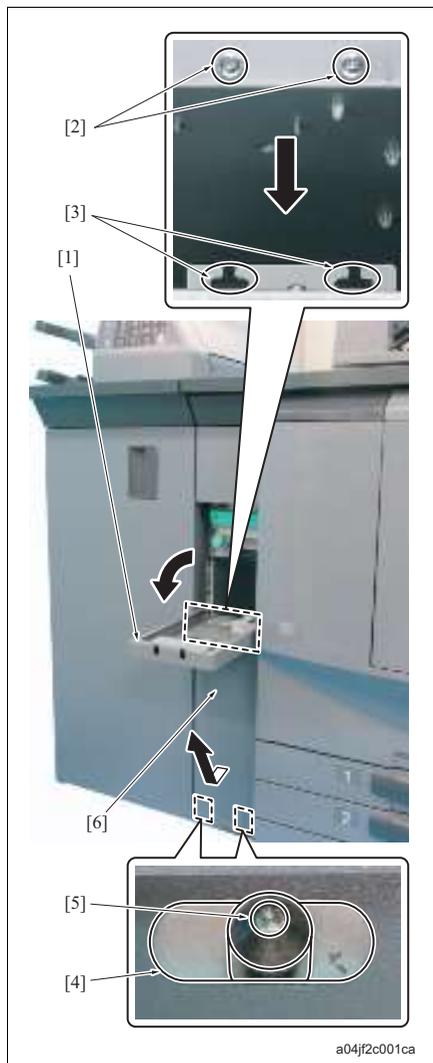
2.2 拆卸 / 重新组装步骤

△小心:

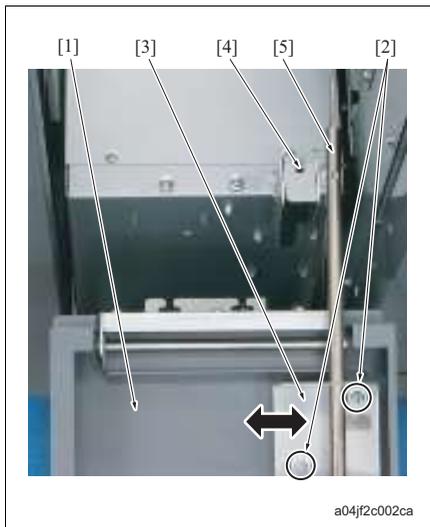
- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

2.2.1 拆卸 / 重新安装传输单元

A. 步骤

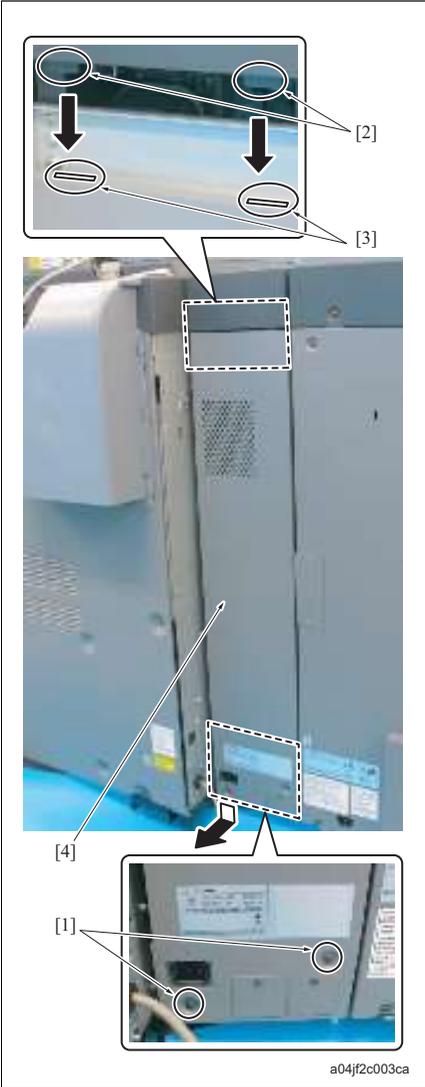


1. 打开前门 [1]。
2. 拧松 2 颗螺钉 [2] 并从孔 [3] 中将其卸下, 通过孔 [4] 松开凸出部分 [5], 然后卸下前盖板 [6]。

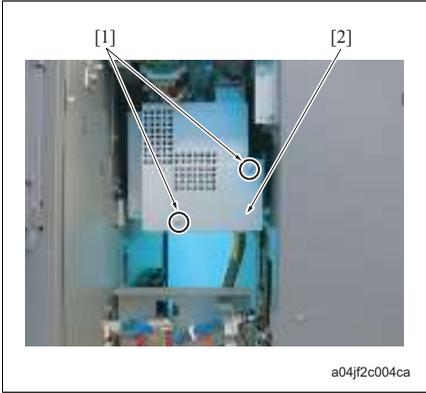


注

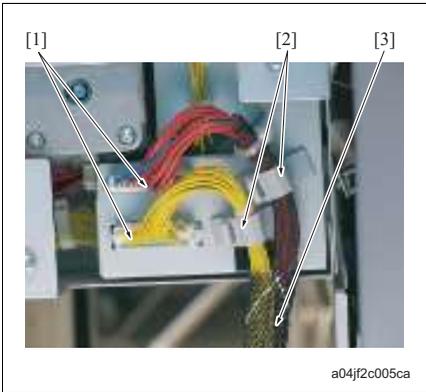
- 重新安装前门 [1] 之后，拧松 2 颗螺钉 [2] 并使激活器 [5] 的位置与联锁 [4] 吻合，同时朝箭头方向移动固定板 [3]。请勿强行打开前门 [1]。



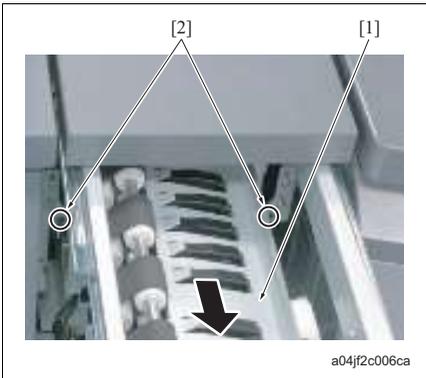
3. 卸下 2 颗螺钉 [1], 通过孔 [3] 松开 2 个调整片 [2], 然后卸下后盖板 [4]。



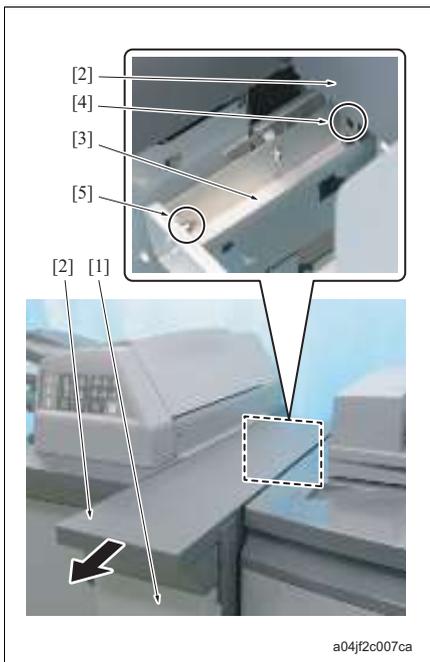
4. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下盖板 [2]。



5. 断开 2 个连接头 [1] 与 2 个线夹 [2]，然后松开接线固定带 [3]。



6. 朝您拉出传输单元 [1] 并卸下 2 颗螺钉 [2]。



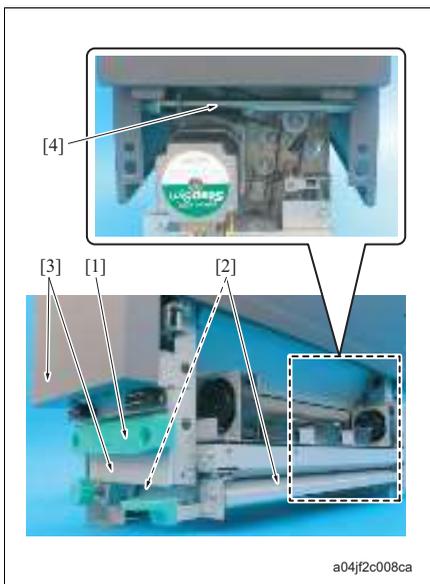
7. 将传输单元[1]推回主机,并将其与上盖板[2]一起再次拉出。

注

- 请勿在传输单元[1]未与上盖板[2]一起拉出时搬动主机。
- 安装传输单元时,将上盖板[2]正确放置在导轨[3]上,并使传输单元背面的孔[4]与导轨背面的销钉[5]啮合。

△小心:

- 请务必安装您在拆箱时卸下的锁定轴,否则传输单元可能会弹出,从而造成您受伤。



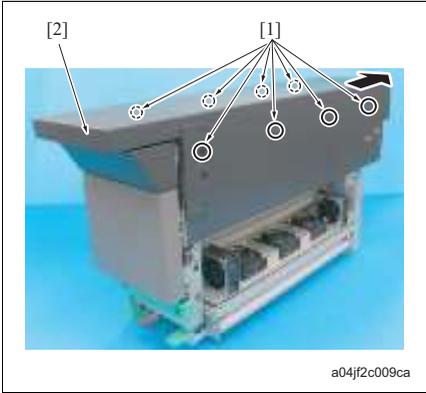
注

- 搬运传输单元时,请勿抓其把手[1]或导板[2]位置。请务必抓住框架[3]或轴[4]等坚固部件。

8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.2.2 拆卸 / 重新安装上盖板

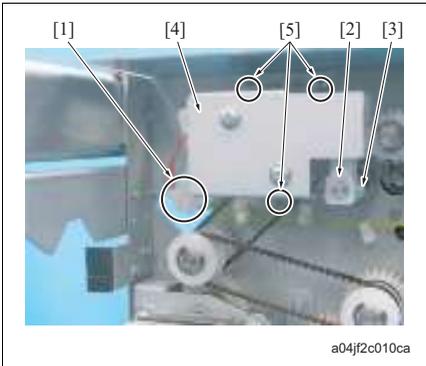
A. 步骤



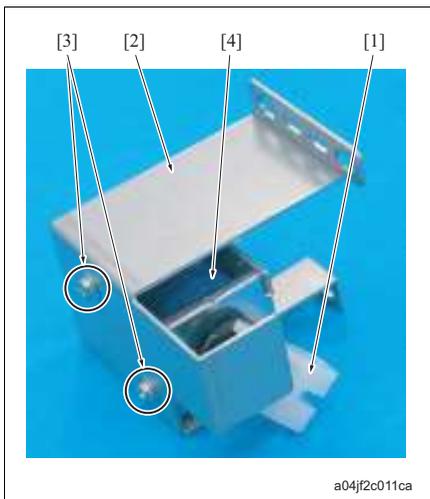
1. 从主机与选购件卸下传输单元。(请参见第 4 页)
2. 卸下 8 颗螺钉, 向后滑动主机的盖板[2], 然后卸下盖板。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.2.3 拆卸 / 重新安装去卷辊门电磁铁 / 1 (SD2)

A. 步骤



1. 从主机与选购件卸下传输单元。(请参见第 4 页)
2. 拆下上盖板。(请参见第 9 页)
3. 断开连接头 [1]。
4. 卸下电磁铁杆 [2] 的螺钉 [3]。
5. 卸下电磁铁安装板 [4] 的 3 颗螺钉 [5], 并通过朝您将电磁铁杆 [2] 与电磁铁安装板 [4] 一起拉出将其卸下。



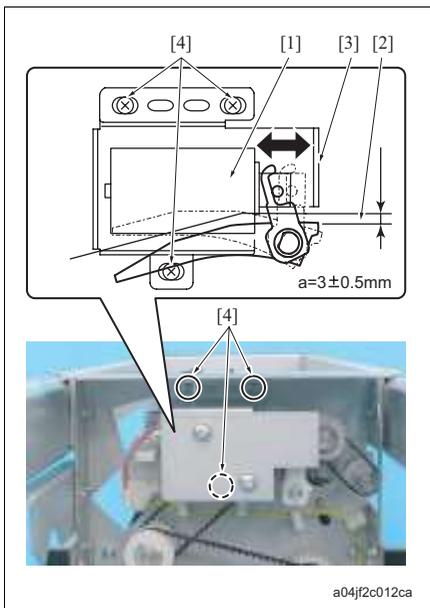
6. 卸下电磁铁杆 [1]。

注

• 安装电磁铁杆时，请注意正确的方向。

7. 卸下电磁铁安装板 [2] 的 2 颗螺钉 [3]，然后将电磁铁 [4] 更换一新。

8. 按照步骤 7 至 3 执行以下调整。



9. 调整电磁铁安装板 [3] 的位置，使门出口 [2] 的间隙在朝箭头指示的方向移动门电磁铁 [1] 时变为规定值“a”，然后用螺钉 [4] 固定安装板。

规定值： $a = 3 \pm 0.5 \text{ mm}$

10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.2.4 拆卸/重新安装去卷辊门电磁铁 / 2 (SD3)

A. 步骤



1. 卸下传输单元。(请参见第 4 页)
2. 卸下 3 颗螺钉 [1]，然后卸下盖板 [2] 与 [3]。



3. 断开连接头 [1]。
4. 卸下 2 颗螺钉 [2]。

注

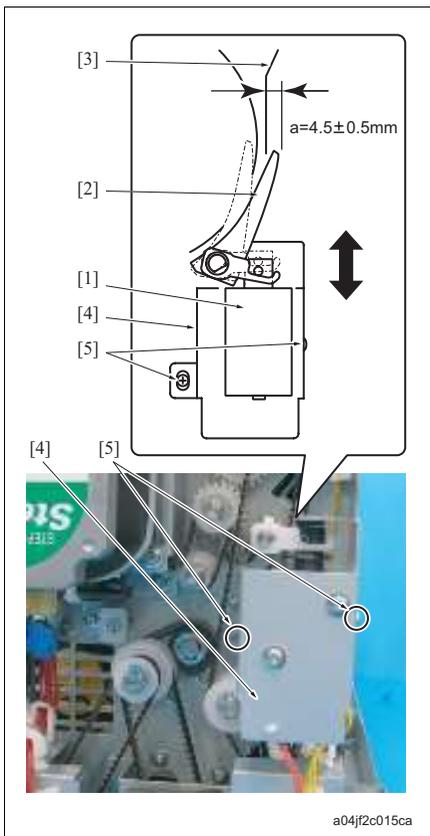
- 由于电磁铁 [3] 此时未固定，操作时请小心。

5. 卸下 2 颗螺钉 [4] 与电磁铁安装板 [5]，然后卸下电磁铁 [3]。

注

- 谨防电磁铁 [3] 坠落。

6. 按照步骤 5 至 3 安装电磁铁 [3] 之后，执行以下调整。

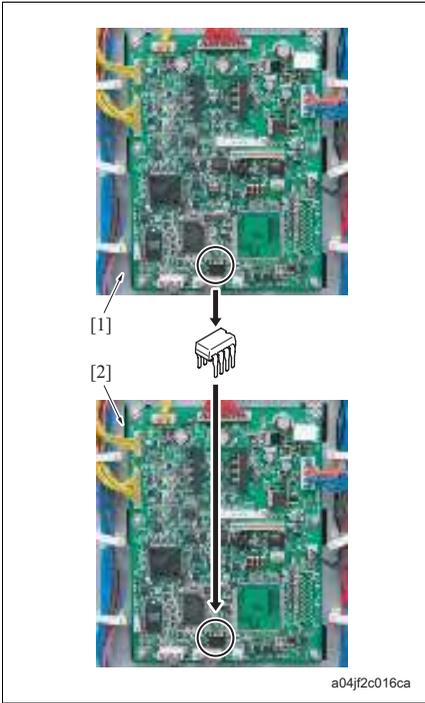


- 在门电磁铁[1]通电的情况下，测量去卷辊门[2]边缘与导板[3]之间的间隙。随后调整电磁铁安装板[4]的位置，使该间隙变为规定值“a”，然后用螺钉[5]将其固定。

规定值： $a = 4.5 \pm 0.5 \text{ mm}$

- 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.2.5 更换控制板时应谨记的注意事项

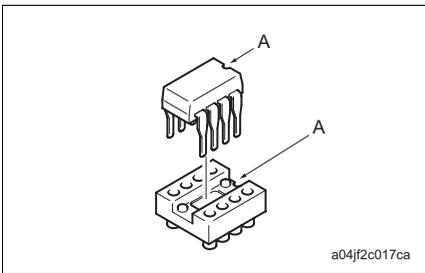


更换 RU 控制板 (RUCB) 时, 请务必更换 EEPROM (IC3)。

从旧的 RU 控制板 [1] 卸下 EEPROM (IC3), 然后将其安装至新的 RU 控制板 [2]。

注

- SW1 的设置应与旧的 RUCB 的相同。



注

- 请务必按相同的方向安装 EEPROM (IC3) 的“A”部分。

空白页



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

FD-501

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。  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，在对应页面的下方外侧将标注 。
 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生更改时：仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	4.0		与说明的更改有关的修订
2006/09	3.0		与 C6500 的发布有关的修订
2005/04	2.0		笔误更正
2004/10	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

FD-501

概述

1. 产品规格	1
---------------	---

维修保养

2. 定期检查	5
2.1 传输部的维修保养步骤	5
2.1.1 更换辑电磁铁 / 1 (SD5) 至 / 4 (SD8)	5
2.2 打孔部的维修保养步骤	6
2.2.1 更换打孔马达 (M10)	6
2.3 主纸盘部的维修保养步骤	7
2.3.1 更换纸盘升降马达 (M11)	7
2.4 PI 部的维修保养步骤	8
2.4.1 更换拾纸橡皮 (上部)	8
2.4.2 更换进纸橡皮 (上部)	12
2.4.3 更换分离橡皮 (上部)	14
2.4.4 更换拾纸橡皮 (下部)	15
2.4.5 更换进纸橡皮 (下部)	18
2.4.6 更换分离橡皮 (下部)	18
3. 其他	19
3.1 不允许拆卸和 / 或调整的项目	19
3.1.1 折叠 / 传输切换位置调整部	19
3.2 需拆卸及组装的零部件列表	20
3.3 需拆卸及组装零部件的拆卸步骤	21
3.3.1 拆卸 / 重新安装上盖板 / 前 + PI 盖板 / 前	21
3.3.2 拆卸 / 重新安装上盖板 / 后 + PI 盖板 / 后	22
3.3.3 拆卸 / 重新安装上门	22
3.3.4 拆卸 / 重新安装后盖板	23
3.3.5 拆卸 / 重新安装左盖板 / 前	23
3.3.6 拆卸 / 重新安装左盖板 / 后	24
3.3.7 拆卸 / 重新安装出纸止动器盖板	24
3.3.8 拆卸 / 重新安装右盖板	25
3.3.9 拆卸 / 重新安装左盖板 / 上	25
3.3.10 拆卸 / 重新安装支架盖板	26
3.3.11 拆卸 / 重新安装前门	27
3.3.12 清洁第二折叠传输传感器 (PS53)	28
3.3.13 清洁第三折叠传输传感器 (PS54)	28
3.3.14 清洁第三折叠辊	29
3.3.15 拆卸 / 重新安装折叠传输部	31
3.3.16 拆卸 / 重新安装主纸盘升 / 降钢丝绳	36
3.3.17 拆卸 / 重新安装多张进纸检测板 / 1 (MFDB/1) 与 / 2 (MFDB/2)	45
3.3.18 更换控制板时应谨记的注意事项	48

调整 / 设置

4. 机械调整	49
---------------	----

4.1	辊电磁铁 / 1 (SD5) , / 2 (SD6) , / 3 (SD7) , / 4 (SD8) 位置的调整.....	49
4.2	打孔对中调整.....	50
4.3	高度调整.....	51
4.4	PI 部.....	52
4.4.1	进纸调控板的齿轮位置调整.....	52
4.4.2	进纸拾纸量调整.....	54

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

类型	具有打孔和 PI 功能的多功能折叠单元
----	---------------------

B. 功能

(1) 功能

普通出纸功能	主机输出的摹写纸被输出至主纸盘 / 副纸盘中。
打孔功能	主机输出或送至 PI 的每张摹写纸都被打孔，然后输出至主纸盘 / 副纸盘。
折叠功能	主机输出的或送至 PI 的每张摹写纸均被折叠（有以下方式可选：Z 形折叠，外三折叠，内三折叠，双联内折，对开折叠和折叠），然后再输出至副纸盘 / 主纸盘（FS 连接中可输出至主纸盘的 Z 形折叠仅限于 B4，A3，8 ¹ / ₂ × 14，11 × 17，12 × 18 及 8K。）
PI 插入功能	PI 纸盒纸被插入主机输出的摹写纸中。
手动模式	PI 纸盒纸被打孔，折叠并装订，然后输出至副纸盘 / 主纸盘。（装订功能仅在装订单元连接至 FD 下游时才可用。）

 (2) 最大纸盘容量

<p>主纸盘 (主量在 50 至 244 g/m² 之间)</p>	<p>2,500 张: A4, A4S, B5, B5S 8 1/2 × 11, 8 1/2 × 11S 16K^{*3}, 16KS^{*3}</p> <p>1,500 张: SRA3^{*2}, A3, B4, SRA4^{*2}, SRA4S^{*2} 13 × 19^{*2}, 12 × 18, 11 × 17, 8 1/2 × 14 8 1/2 × 13, 8 1/4 × 13, 8 1/8 × 13 1/4 8K^{*3} 宽纸^{*1}: A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, A5, 12 × 18, 11 × 17, 8 1/2 × 11, 8 1/2 × 11S, 5 1/2 × 8 1/2 尺寸输入: (最大 324 × 460 mm)</p> <p>500 张: A5, A5S^{*2}, B6S^{*2} 5 1/2 × 8 1/2^{*1}, 5 1/2 × 8 1/2S^{*2}</p> <p>Tab 纸^{*4}: A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, 11 × 17, 8 1/2 × 11, 8 1/2 × 11S, 自定义纸张 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm)</p> <p>自定义纸张: 1050 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm) C6500 (最大 330 × 483 mm, 最小 128 × 148 mm)</p> <p>*1 仅限 1050 *2 仅限 C6500 *3 C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。 *4 C6500: 仅限 A4 与 8 1/2 × 11。无法保证 tab 区域纸张尾缘处的出纸操作。</p>
<p>副纸盘^{*1} (重量在 50 至 300 g/m² 之间)</p>	<p>SRA3, A3, B4, SRA4, SRA4S, A4, A4S, B5, B5S, A5, A5S, B6S, A6S 13 × 19, 12 × 18, 11 × 17, 8 1/2 × 14, 8 1/2 × 11, 8 1/2 × 11S, 5 1/2 × 8 1/2, 5 1/2 × 8 1/2S, 8 1/2 × 13, 8 1/4 × 13, 8 1/8 × 13 1/4, 8 × 13 8K^{*2}, 16K^{*2}, 16KS^{*2}</p> <p>Tab 纸^{*3}: A4, 8 1/2 × 11, 自定义纸张 自定义纸张: 最大 330 × 487 mm, 最小 100 × 148 mm</p> <p>*1 仅限 C6500 *2 C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。 *3 无法保证 tab 区域纸张尾缘处的出纸操作。</p>

C. 纸张类型

(1) 打孔功能

<p>△ 纸张尺寸</p>	<p>2 孔: A3, B4, SRA4S^{*2}, A4, A4S, B5, B5S, A5, A5S^{*2} 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½^{*1} 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅞ × 13¼, 8 × 13 8K^{*3}, 16K^{*3}, 16KS^{*3}, Tab 纸^{*4}: A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 自定义纸张 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm)</p> <p>3 孔 / 4 孔: A3, B4, A4, B5 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 11 8K^{*3}, 16K^{*3} Tab 纸^{*4}: A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 自定义纸张 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm)</p> <p>*1 仅限 1050 *2 仅限 C6500 *3 C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。 *4 A4, 8½ × 11 仅限 C6500</p>
<p>可用纸张</p>	<p>普通纸, Tab 纸</p>
<p>纸张重量</p>	<p>50 至 209 g/m²</p>

(2) 折叠功能

<p>△ 纸张尺寸</p>	<p>A3, B4, SRA4S^{*1}, A4S 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11S 8K^{*2} 自定义纸张^{*1}: (最大 305 × 458 mm, 最小 210 × 279 mm)</p> <p>*1 仅限 C6500 *2 C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。</p>	
<p>可用纸张</p>	<p>普通纸</p>	
<p>纸张重量</p>	<p>折叠、内三折、 外三折、Z 形折叠</p>	<p>50 至 130 g/m²</p>
	<p>双联内折, 对开 折叠</p>	<p>50 至 91 g/m²</p>

(3) PI 功能

纸张尺寸	SRA3 ^{*2} , A3, B4, SRA4 ^{*2} , SRA4S ^{*2} , A4, A4S, B5, B5S, A5 13 × 19 ^{*2} , 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½ 8½ × 13, 8¼ × 13, 8¼ × 13¼, 8 × 13 8K ^{*3} , 16K ^{*3} , 16KS ^{*3}
Tab 纸 ^{*4}	: A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 自定义纸张 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm)
自定义纸张 ^{*2}	: 最大 330 × 483 mm, 最小 182 × 148 mm
宽纸 ^{*1}	: A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, A5, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½, 尺寸输入: (最大 324 × 460 mm)
	*1 仅限 1050 *2 仅限 C6500 *3 C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。 *4 A4, 8½ × 11 仅限 C6500 *5 在冷胶装订模式下, 将自定义纸张用作封面纸时: 最大为 307 mm × 460 mm
可用纸张	普通纸, 高质量纸, 篆摹纸, 铜版纸
纸张重量	50 至 300 g/m ²
最大纸盘容量	500 张 (80 g/m ²) × 2 个纸盘

D. 维修保养

维修保养	与主机相同。
------	--------

E. 机器规格

电源 (公制地区)	230 VAC, DCS 5V (主机供应 5V DCS。) AC100, 240V, DC5V (主机供应 DC5V。)
电源 (英制地区)	200 VAC, DCS 5V (主机供应 5V DCS。)
最大功耗	180 VA 或更低
尺寸	400 (宽) × 723 (深) × 1231 (高) mm (未将主纸盘宽度计算在内)
重量	约 130 kg

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。

■ 维修保养

2. 定期检查

△小心:

- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

2.1 传输部的维修保养步骤

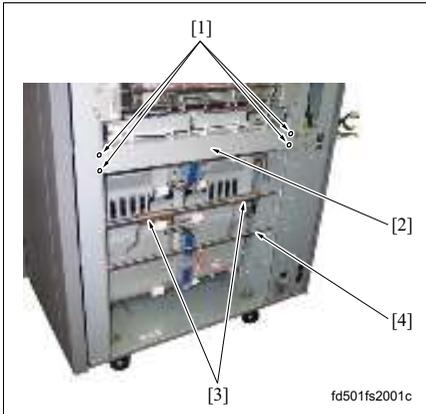
2.1.1 更换辊电磁铁 / 1 (SD5) 至 / 4 (SD8)

A. 定期更换的零部件 / 周期

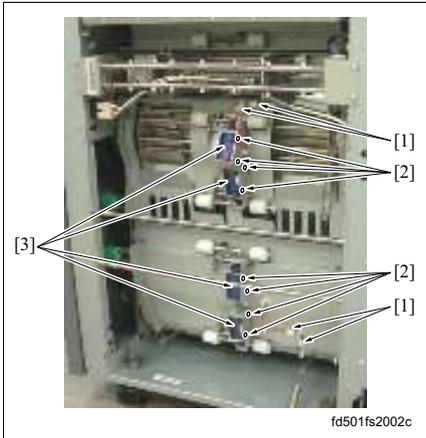
- 辊电磁铁 / 1 (SD5) 至 / 4 (SD8) : 每打印 10,000,000 张 (实际更换周期: 每打孔 5,000,000 次) *1

*1 1050

B. 步骤



1. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后卸下护线板 / A [2]。
2. 从轴 [4] 上取出弹簧钩 [3]。



3. 卸下 4 个连接头 [1]。
4. 分别卸下 2 颗螺钉 [2]，然后卸下辊电磁铁 / 1 (SD5) 至 / 4 (SD8) [3]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。
6. 调整安装位置。(请参见第 49 页)

2.2 打孔部的维修保养步骤

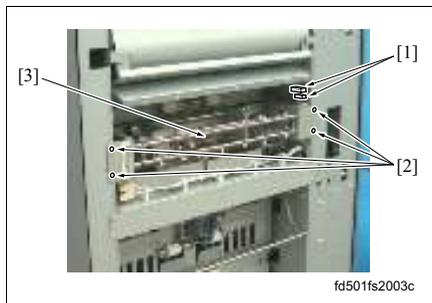
2.2.1 更换打孔马达 (M10)

A. 定期更换的零部件 / 周期

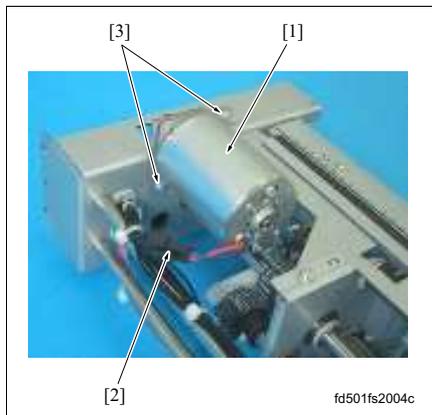
- 打孔马达 (M10) : 每打印 10,000,000 张 (实际更换周期: 每打 5,000,000 次) *1

*1 1050

B. 步骤



1. 卸下 2 个连接头 [1]。
2. 卸下 4 颗螺钉 [2]。
3. 卸下打孔单元 [3]。



4. 断开连接头 [2]。
5. 卸下 2 颗螺钉 [2], 然后卸下打孔马达 (M10) [1]。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.3 主纸盘部的维修保养步骤

2.3.1 更换纸盘升降马达 (M11)

A. 定期更换的零部件 / 周期

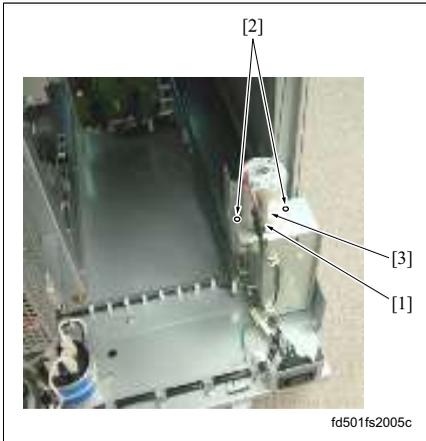
- 纸盘升降马达 (M11) : 每打印 5,250,000 张 (实际更换周期: 每打印 5,000,000 张) *1

*1 1050

B. 步骤

注

- 拆卸纸盘升降马达 (M11) 时, 请务必用手抓住上 / 下支撑。



1. 卸下后盖板 (请参见第 23 页) 与左盖板 / 后 (请参见第 24 页)。
2. 打开前门并拉出折叠单元。
3. 断开连接头 [1]。
4. 卸下 2 颗螺钉 [2], 然后卸下纸盘升降马达 (M11) [3]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.4 PI 部的维修保养步骤

2.4.1 更换拾纸橡皮（上部）

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 拾纸辊橡皮：每打印 5,250,000 张（实际更换周期：每进纸 200,000 张） *1

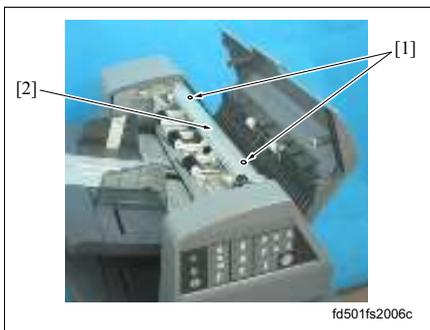
*1 1050

B. 重点更换的零部件 / 周期

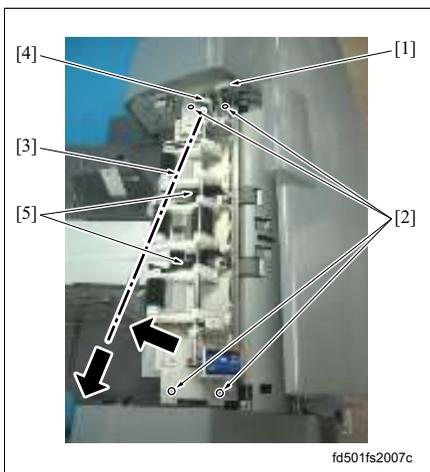
- 拾纸辊橡皮：实际更换周期：每进纸 200,000 张 *2

*2 C6500

C. 步骤



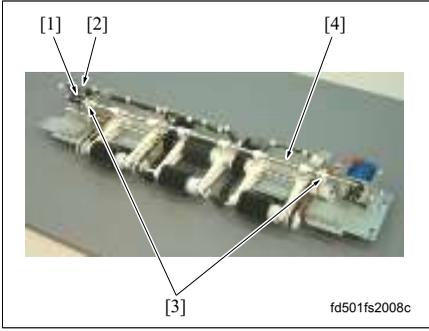
1. 打开上门。
2. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下保护盖板 [2]。



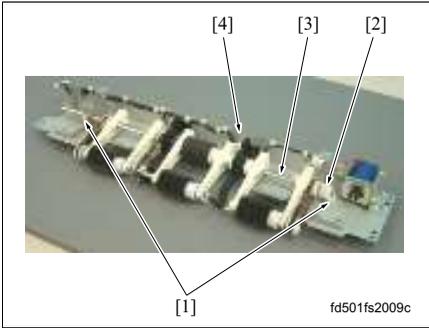
3. 断开连接头 [1]。
4. 卸下 4 颗螺钉 [2]，然后卸下拾纸单元 / 上 [3]。

注

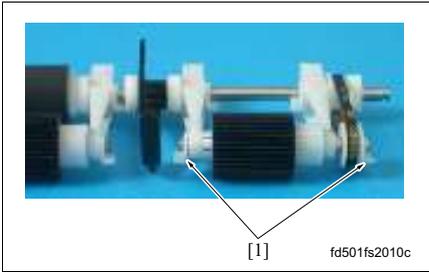
- 将轴的背面插入耦合机构 [4]。请务必从前面拆卸拾纸单元 / 上 [3]。
- 小心不要损坏拾纸单元 / 上的 2 个激活器 [5]。



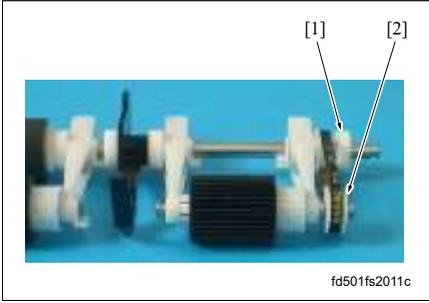
- 5. 从安装板 [2] 上取出弹簧钩 [1]。
- 6. 卸下 2 个 C 型扣环 [3]，然后卸下轴 [4]。



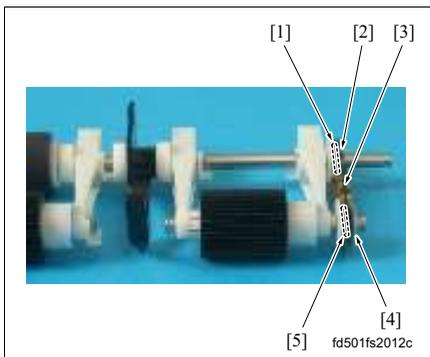
- 7. 卸下 2 个 C 型扣环 [1]。
- 8. 卸下轴固定件 [2]，然后从安装板 [4] 卸下轴 [3]。



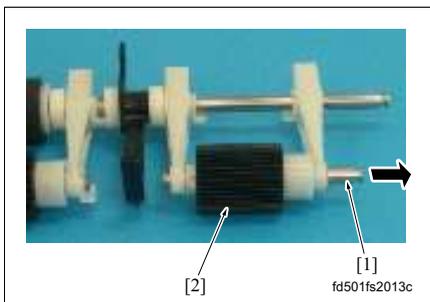
- 9. 卸下 2 个 C 型扣环 [1]。



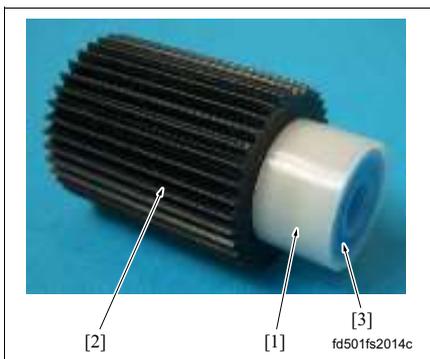
- 10. 卸下垫片 [1] 与皮带限位板 [2]。



11. 从齿轮 [2]、[4] 卸下皮带 [3]，然后从拾纸辊的轴 [4] 卸下齿轮 [2]、[4] 与销钉 [1]、[5]。



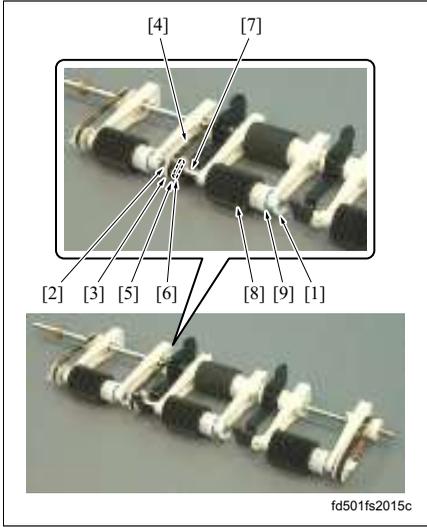
12. 将拾纸辊的轴 [1] 向正面拉出，然后卸下拾纸辊组件 [2]。



13. 卸下拾纸辊 [1] 并更换拾纸橡皮 [2]。

注

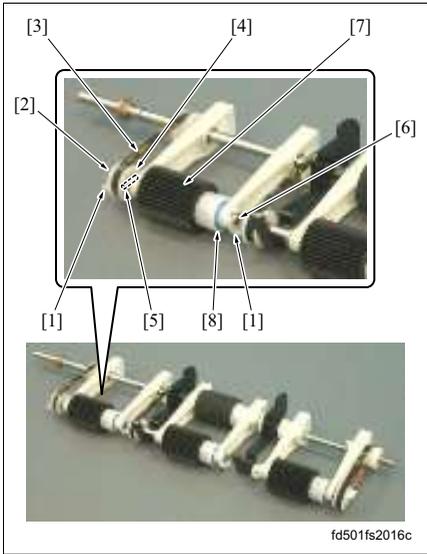
- 安装拾纸辊时，请务必让单向离合器 [3]（蓝色）位于正面。



14. 卸下 C 型扣环 [1]。
15. 卸下 E 形环 [2]。
16. 卸下皮带限位板 [3]。
17. 从齿轮 [5] 卸下皮带 [4]，然后从拾纸辊的轴 [7] 卸下齿轮 [5] 与销钉 [6]。
18. 将拾纸辊的轴 [7] 向背面拉出，然后卸下拾纸辊组件 [8]。
19. 卸下拾纸辊，然后更换拾纸橡皮。

注

- 安装拾纸辊时，请务必让单向离合器 [9]（蓝色）位于正面。



20. 卸下 2 个 C 型扣环 [1]。
21. 卸下皮带限位板 [2]。
22. 从齿轮 [4] 卸下皮带 [3]，然后从拾纸辊的轴 [6] 卸下齿轮 [4] 与销钉 [6]。
23. 将拾纸辊的轴 [6] 从背面拉出，然后卸下拾纸辊组件 [7]。
24. 卸下拾纸辊，然后更换拾纸橡皮。

注

- 安装拾纸辊时，请务必让单向离合器 [8]（蓝色）位于正面。

25. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.4.2 更换进纸橡皮（上部）

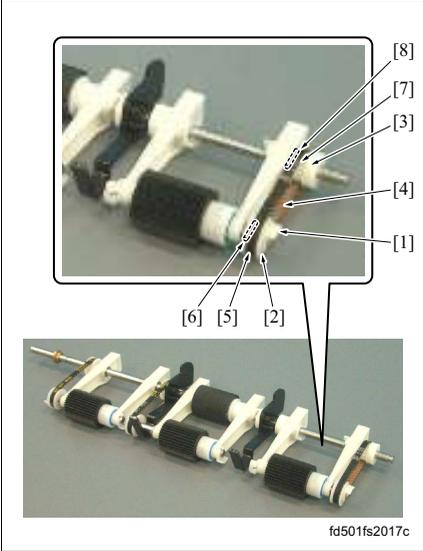
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 进纸橡皮：每打印 2,250,000 张（实际更换周期：每进纸 100,000 张）*1
- ：每打印 2,200,000 张（实际更换周期：每进纸 100,000 张）*2

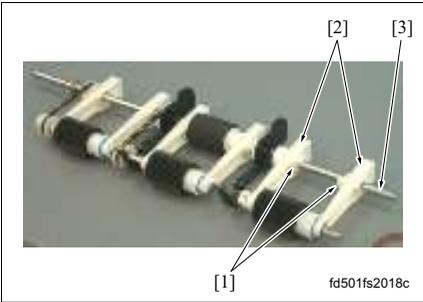
*1 1050

*2 C6500

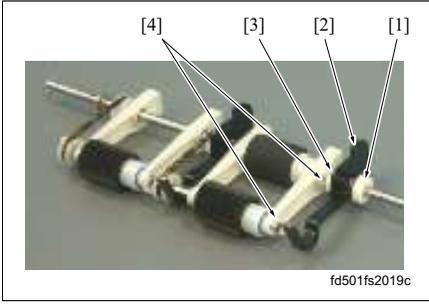
B. 步骤



1. 执行“2.4.1 更换拾纸橡皮（上部）”中的步骤 1 至 8，然后卸下拾纸辊单元。
2. 卸下 C 型扣环 [1]。
3. 卸下皮带限位板 [2]。
4. 卸下垫片 [3]。
5. 卸下皮带 [4]。
6. 卸下齿轮 [5] 与销钉 [6]。
7. 卸下齿轮 [7] 与销钉 [8]。

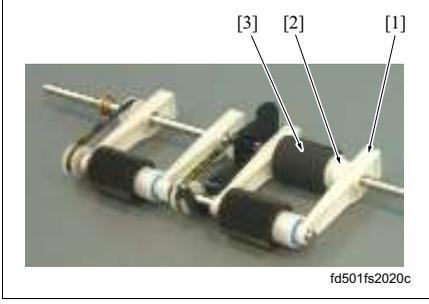


8. 卸下 2 个 C 型扣环 [1]，然后从进纸轴 [3] 上卸下整个进纸臂 [2]。



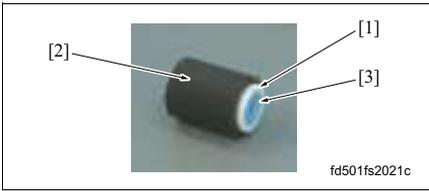
fd501fs2019c

- 9. 卸下垫片 [1]。
- 10. 卸下激活器 [2]。
- 11. 卸下垫片 [3]。
- 12. 卸下 2 个 C 型扣环 [4]。



fd501fs2020c

- 13. 卸上进纸臂 [1]。
- 14. 卸下垫片 [2]。
- 15. 卸上进纸辊组件 [3]。



fd501fs2021c

- 16. 卸上进纸辊 [1] 并更换进纸橡皮 [2]。
- 17. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 安装拾纸辊时，请务必让单向离合器 [3]（蓝色）位于正面。

2.4.3 更换分离橡皮 (上部)

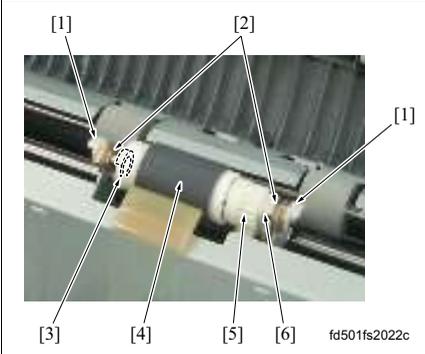
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 分离橡皮：每打印 2,250,000 张 (实际更换周期：每进纸 100,000 张) *1
- ：每打印 2,200,000 张 (实际更换周期：每进纸 100,000 张) *2

*1 1050

*2 C6500

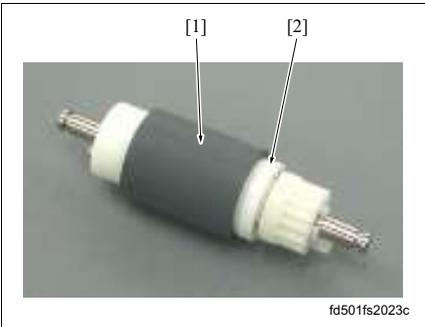
B. 步骤



1. 执行“2.4.1 更换拾纸橡皮 (上部)”中的步骤 1 至 4，然后卸下拾纸单元 / 上。
2. 卸下 2 个 C 型扣环 [1]。
3. 卸下 2 个轴承 [2]。
4. 卸下 C 型扣环 [3]，然后在将分离辊组件 [4] 抵住前齿轮 [5] 的同时，将整个辊轴从安装板上卸下。

注

- 销钉分别用于分离辊组件 [4] 与齿轮 [5] 的内侧。拆卸它们时，小心不要将其遗失。当 C 型扣环 [6] 原样保留在齿轮正面时，将辊按入齿轮可防止销钉脱落。



5. 从分离辊 [2] 卸下分离辊橡皮 [1]，然后将其更换。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.4.4 更换拾纸橡皮（下部）

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 拾纸橡皮：每打印 5,250,000 张（实际更换周期：每进纸 200,000 张）*1

*1 1050

B. 重点更换的零部件 / 周期

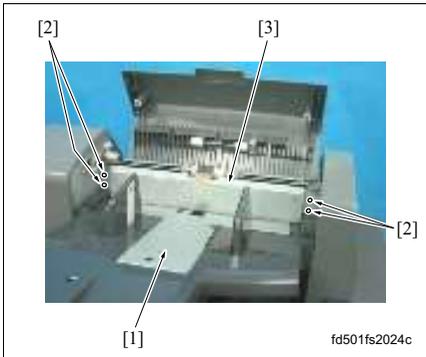
- 拾纸橡皮：实际更换周期：每进纸 200,000 张 *2

*2 C6500

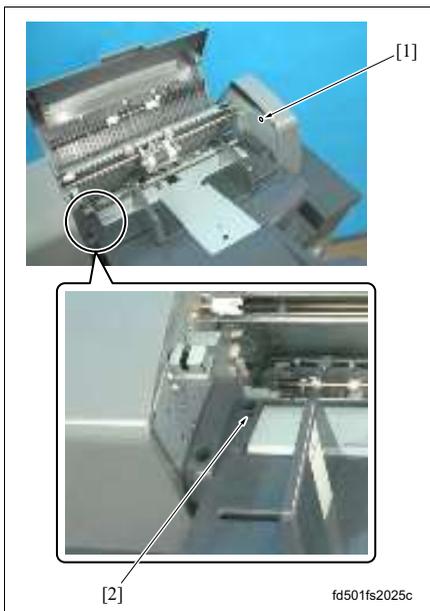
C. 步骤

注

- 拆卸 PI 纸盘 / 上时，将轴固定螺钉插入。在完成对拾纸辊 / 下的更换之后，请务必从 PI 纸盘 / 上卸下该轴固定螺钉。在轴固定螺钉插入 PI 纸盘 / 上时操作设备可能会损坏 PI 部。



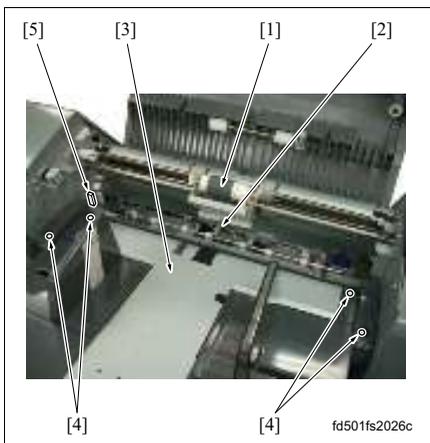
1. 确保 PI 提升板 / 上 [1] 已完全降下。如果它已完全降下，则在维修模式中执行 I/O 检查（输出）（PI / 上：70 - 11，PI / 下：70 - 13）。
2. 执行“2.4.1 更换拾纸橡皮（上部）”中的步骤 1 至 4，然后卸下拾纸单元 / 上。
3. 卸下 4 颗螺钉 [2]，然后卸上进纸止动器板 / 上 [3]。



4. 卸下轴固定螺钉 [1]，然后将其插入轴固定孔 [2]。

注

- 请务必旋转轴固定螺钉 [1]，直至其螺杆部分完全消失。
- 完成对拾纸橡皮（下部）的更换之后，请务必从位置 [2] 卸下轴固定螺钉 [1]，然后将其装回位置 [1]。在轴固定螺钉插入位置 [2] 时操作设备可能会损坏 PI 部。



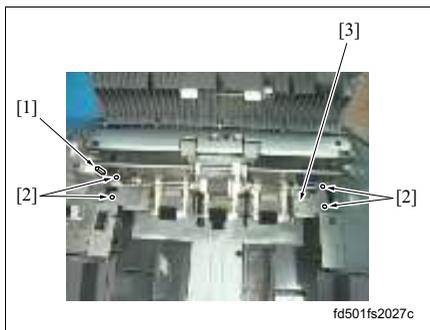
5. 卸下分离辊单元 [1] 与 PI 纸盘 / 上 [3] 之间钩住的弹簧 [2]。

6. 断开连接头 [5]。

7. 卸下 4 颗螺钉 [4]，然后卸下 PI 纸盘 / 上 [3]。

注

- 拆卸 PI 纸盘 / 上 [2] 时，请务必将其向左斜向拉动。



8. 断开连接头 [1]。
9. 卸下 4 颗螺钉 [2]，然后卸下拾纸单元 / 下 [3]。
10. 为了以后的操作，请执行拾纸橡皮（上部）（步骤 4 至 25）。（请参见第 8 页）
11. 用新的拾纸橡皮将其更换。
12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 安装 PI 纸盘 / 上时，请务必卸下轴固定螺钉，然后将其恢复到原位。

2.4.5 更换进纸橡皮 (下部)

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 进纸橡皮：每打印 2,250,000 张 (实际更换周期：每进纸 100,000 张) *1
每打印 2,000,000 张 (实际更换周期：每进纸 100,000 张) *2

*1 1050

*2 C6500

B. 步骤

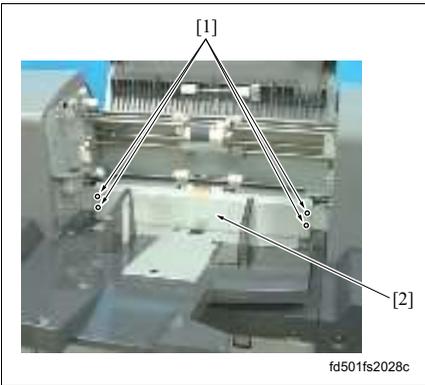
1. 执行“2.4.4 更换拾纸橡皮 (下部)”中的步骤 1 至 9
2. 以后的操作与进纸橡皮 (上部) 的相同。(请参见第 12 页)
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装新的进纸橡皮。

2.4.6 更换分离橡皮 (下部)

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 分离橡皮：每打印 2,250,000 张 (实际更换周期：每进纸 100,000 张)

B. 步骤



1. 执行“2.4.4 更换拾纸橡皮 (下部)”中的步骤 1 至 9
2. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后卸下进纸止动器板 / 下 [2]。
3. 为了以后的操作，请执行分离橡皮 (上部) (步骤 2 至 6)。
(请参见第 14 页)
4. 用新的分离橡皮将其更换。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3. 其他

3.1 不允许拆卸和 / 或调整的项目

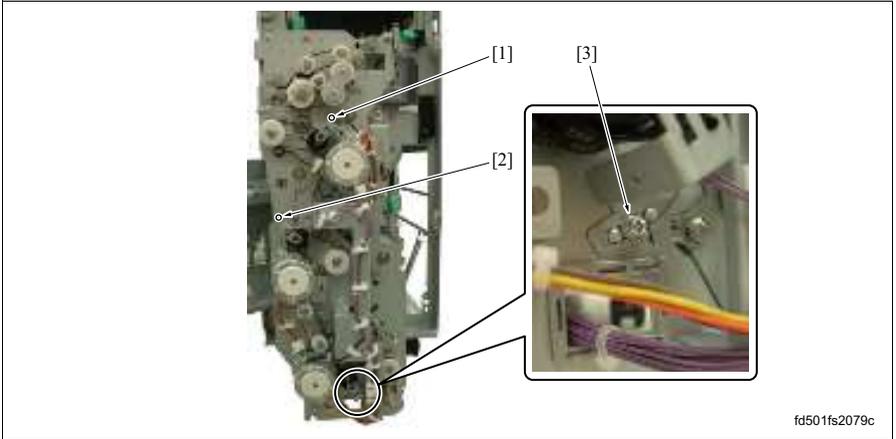
△小心:

- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

3.1.1 折叠 / 传输切换位置调整部

注

- 请务必避免卸下或拧松折叠 / 传输切换位置调整部中位于折叠传输单元正面的螺钉 [1], [2], [3]。折叠传输框架上的调整刻度设计在工厂中使用。



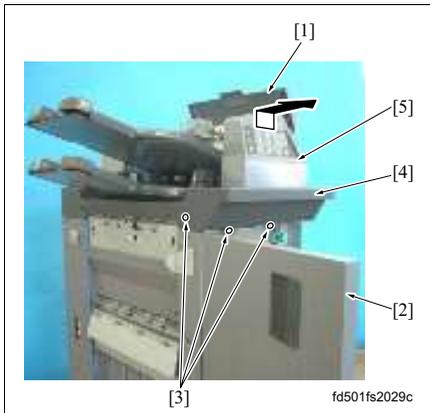
3.2 需拆卸及组装的零部件列表

编号	部位	零部件名称	参考页
1	盖板部	上盖板 / 前 + PI 盖板 / 前	第 21 页
2		上盖板 / 后 + PI 盖板 / 后	第 22 页
3		上门	第 22 页
4		后盖板	第 23 页
5		左盖板 / 前	第 23 页
6		左盖板 / 后	第 24 页
7		出纸止动器盖板	第 24 页
8		右盖板	第 25 页
9		左盖板 / 上	第 25 页
10		支架盖板	第 26 页
11		前门	第 27 页
12	折叠传输部	第二折叠传输传感器 (PS53)	第 28 页
13		第三折叠传输传感器 (PS54)	第 28 页
14		第三折叠辊	第 29 页
15		折叠传输部	第 31 页
16	主纸盘部	主纸盘升 / 降钢丝绳	第 36 页
17	PI 部	多张进纸检测板 / 1, / 2	第 45 页

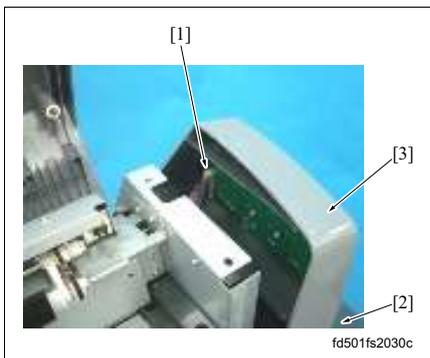
3.3 需拆卸及组装零部件的拆卸步骤

3.3.1 拆卸/重新安装上盖板/前 + PI 盖板/前

A. 步骤



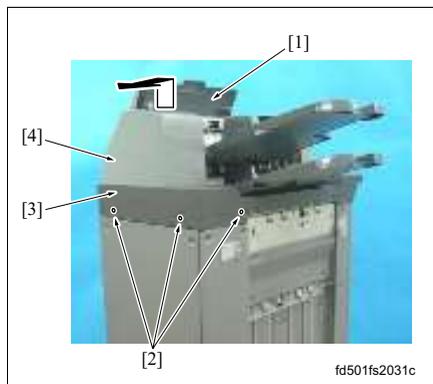
1. 打开上门 [1] 与前门 [2]。
2. 卸下 3 颗螺钉 [3]，向正面拉出 PI 盖板 / 前 [5]，同时将其与上盖板 / 前 [4] 一起抬起。



3. 断开连接头 [1]，然后将 PI 盖板 / 前 [3] 与上盖板 / 前 [2] 一起卸下。

3.3.2 拆卸/重新安装上盖板/后 + PI 盖板/后

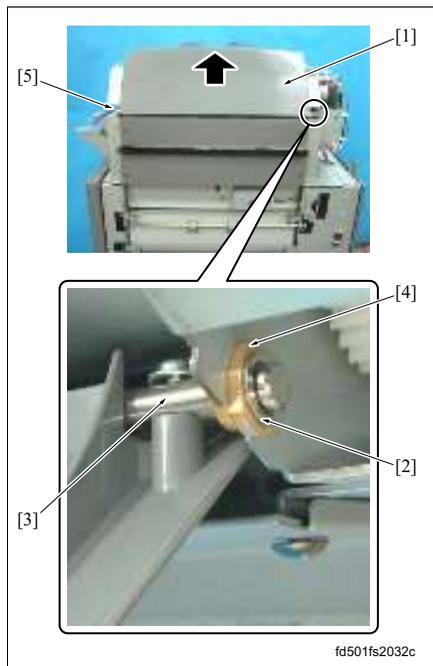
A. 步骤



1. 打开前门 [1]。
2. 卸下 3 颗螺钉 [3]，向背面拉出 PI 盖板/后 [4]，同时将其与上盖板/后 [3] 一起抬起。

3.3.3 拆卸/重新安装上门

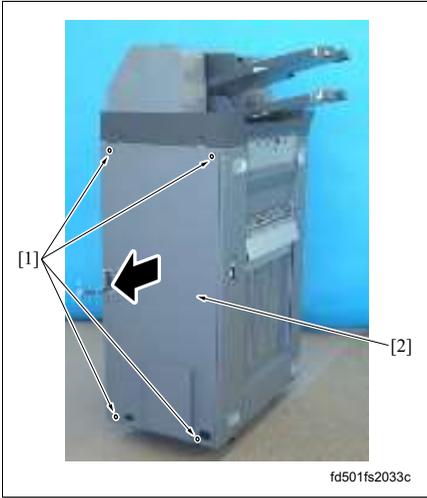
A. 步骤



1. 卸下上盖板/前，PI 盖板/前，上盖板/后与 PI 盖板/后。
2. 关闭上门 [1]。
3. 卸下 E 环 [2]，然后卸下上门开/关轴 [3] 的轴承 [4]。
4. 当轴承 [5] 移向正面时，卸下上门 [1]。

3.3.4 拆卸 / 重新安装后盖板

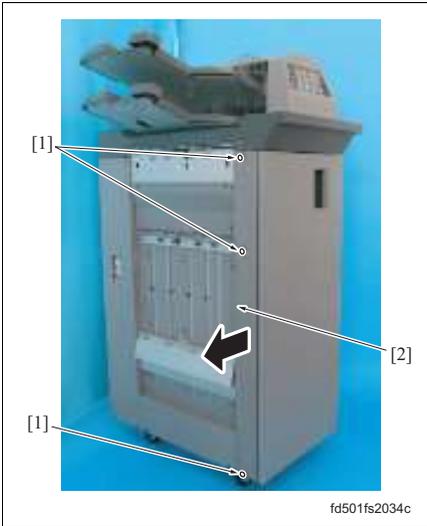
A. 步骤



1. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后卸下后盖板 / 下 [2]。

3.3.5 拆卸 / 重新安装左盖板 / 前

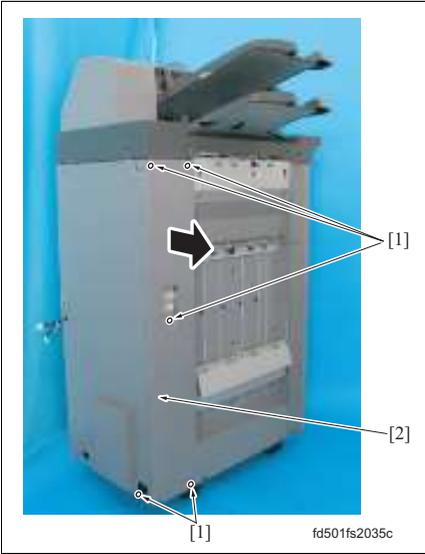
A. 步骤



1. 卸下 3 颗螺钉 [1]，然后卸下左盖板 / 前 [2]。

3.3.6 拆卸 / 重新安装左盖板 / 后

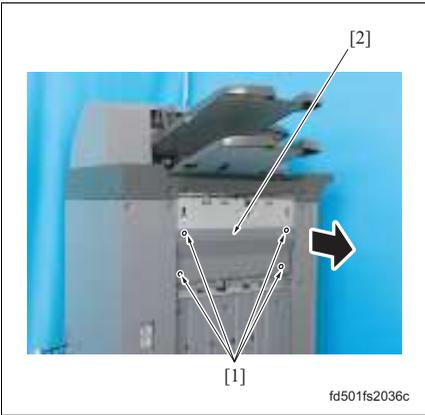
⚠ A. 步骤



1. 卸下 5 颗螺钉 [1]，然后卸下左盖板 / 后 [2]。

3.3.7 拆卸 / 重新安装出纸止动器盖板

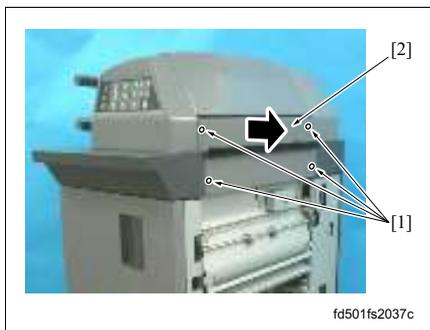
⚠ A. 步骤



1. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后卸下出纸止动器盖板 [2]。

3.3.8 拆卸 / 重新安装右盖板

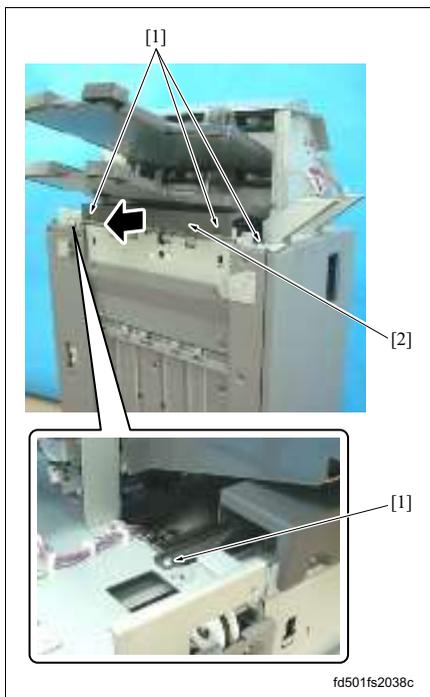
A. 步骤



1. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后卸下右盖板 [2]。

3.3.9 拆卸 / 重新安装左盖板 / 上

A. 步骤

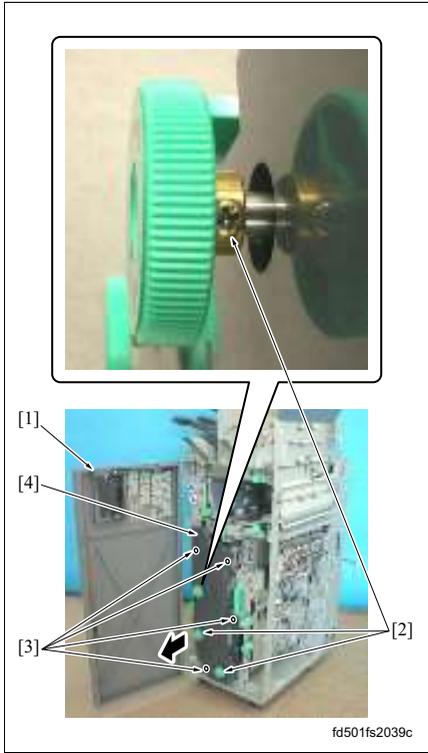


1. 卸下上盖板 / 前，PI 盖板 / 前，上盖板 / 后与 PI 盖板 / 后。
2. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后卸下左盖板 / 上 [2]。

3.3.10 拆卸 / 重新安装支架盖板

A. 步骤

1. 打开前门 [1]。
2. 卸下把手的 3 颗螺钉 [2]，然后卸下把手。
3. 卸下 4 颗螺钉 [3]，然后卸下支架盖板 [4]。

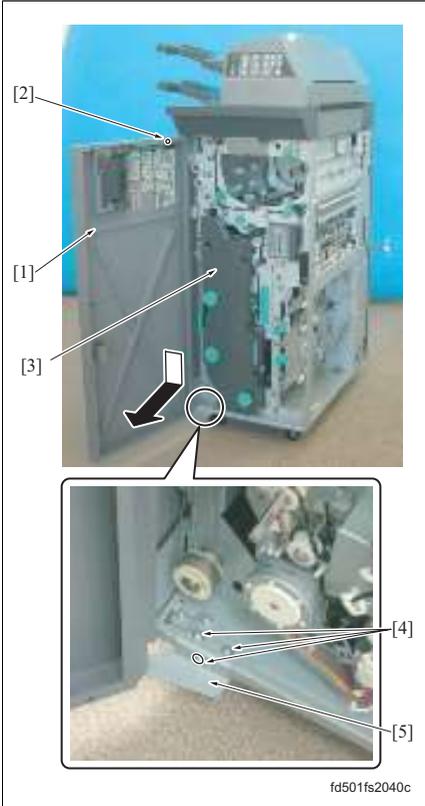


3.3.11 拆卸 / 重新安装前门

注

- 拆卸前门时，一定要对其进行支护，以免坠落。

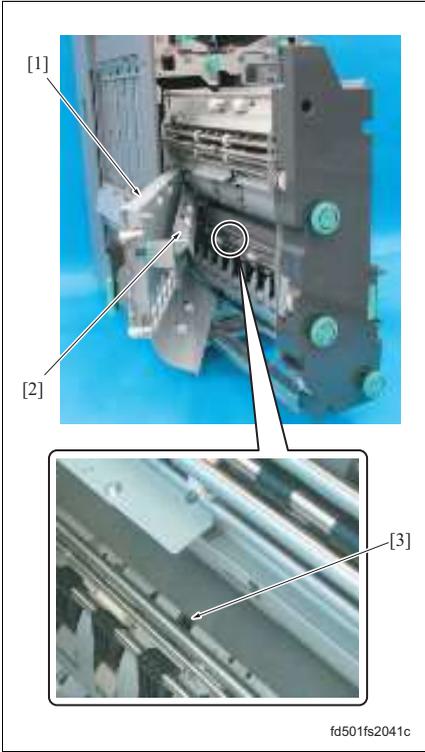
A. 步骤



1. 打开前门 [1]。
2. 卸下螺钉 [2]。
3. 卸下支架盖板 [3]。
4. 卸下 3 颗螺钉 [4]，同时向上推前门，以免其坠落，然后卸下支撑板 [5]。
5. 卸下前门 [1]。

3.3.12 清洁第二折叠传输传感器 (PS53)

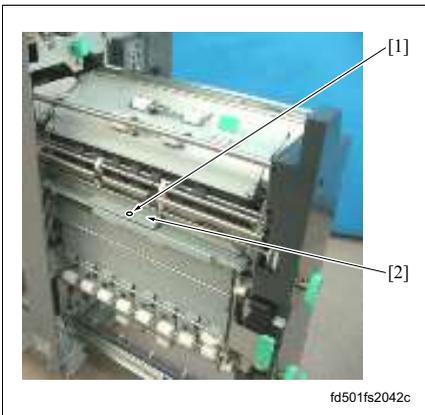
A. 步骤



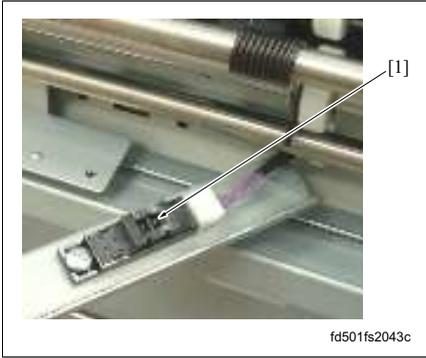
1. 卸下前门，然后拉出折叠单元。
2. 打开导板 [1] 与 [2]。
3. 清洁第二折叠传输传感器 (PS53) [3]。

3.3.13 清洁第三折叠传输传感器 (PS54)

A. 步骤



1. 卸下前门，然后拉出折叠单元。
2. 卸下螺钉 [1]，然后翻转传感器的安装板 [2]。



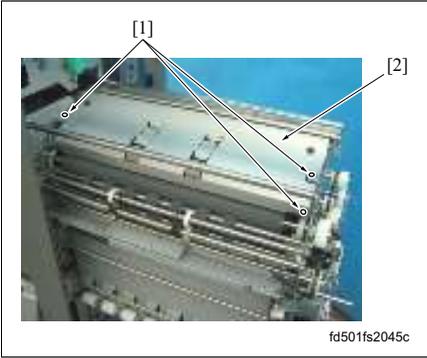
3. 清洁第三折叠传输传感器 (PS54) [1]。

3.3.14 清洁第三折叠辊

A. 步骤



1. 打开前门并拉出折叠单元。
- △ 2. 卸下支架盖板。
3. 2 根弹簧 [2] 钩在轴 [1] 上。从轴 [1] 上将其卸下。
4. 卸下螺钉 [3]，然后卸下这 2 根弹簧 [2]，支撑板 [4] 与导板 [5]。



5. 卸下 3 颗螺钉 [1]，然后卸下导板 [2]。



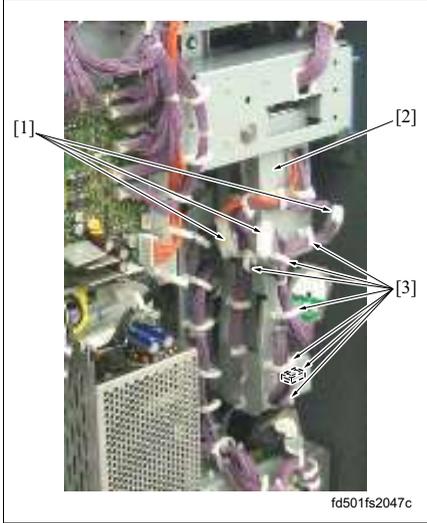
6. 清洁第三折叠辊 [1]。

3.3.15 拆卸 / 重新安装折叠传输部

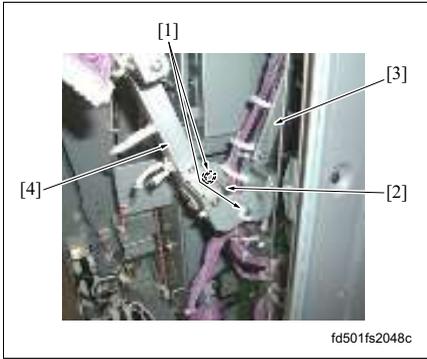
△小心:

- 折叠传输部非常沉重。请务必安排 2 人进行此作业。

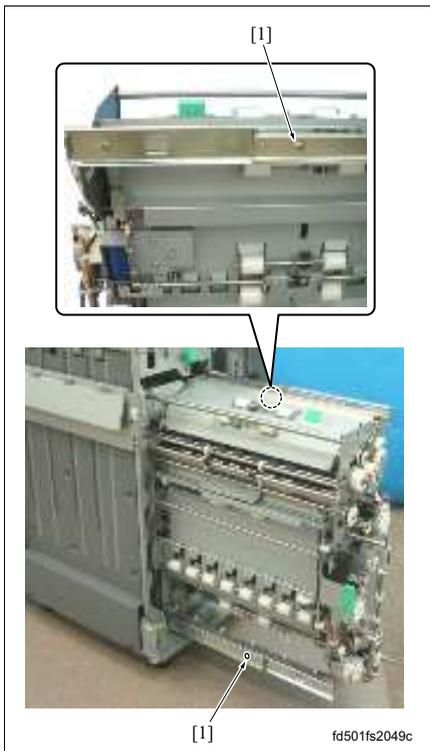
A. 步骤



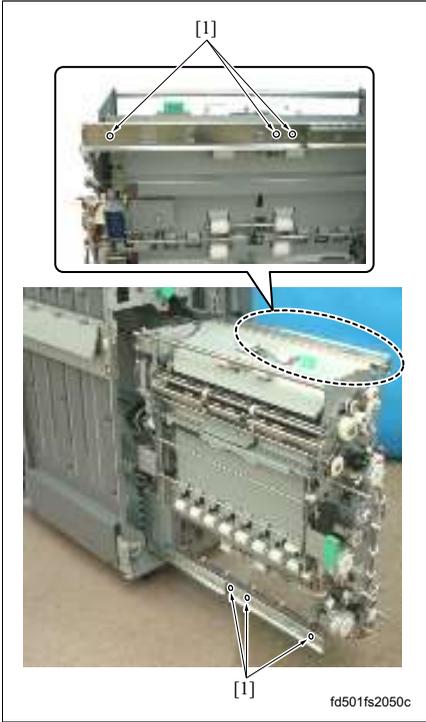
1. 卸下前门和后盖板。
2. 断开 3 个连接头 [1]，然后从耦合臂 / 后 [2] 的 7 个线束导板 [3] 卸下线束。



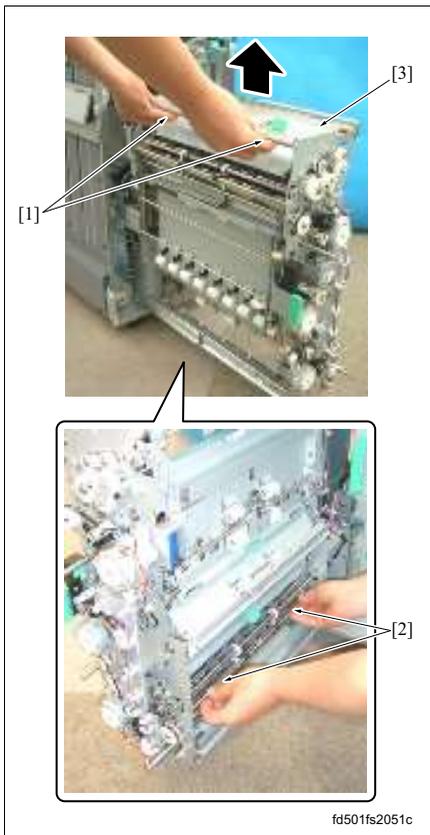
3. 卸下 2 个 C 型扣环 [1]。
4. 卸下轴 [2]，然后分离耦合臂 / 前 [3] 与耦合臂 / 后 [4]。



5. 从左右导轨各卸下 1 颗止动器螺钉 [1]，然后进一步拉出折叠传输部。



6. 从左右导轨各卸下 3 颗螺钉 [1]。



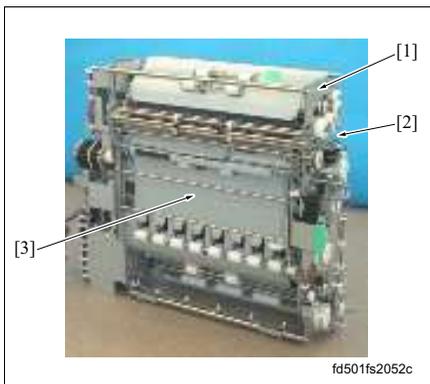
7. 在指定位置 [1] 与 [2] 抓住折叠运输部 [3]，然后上抬将其卸下。

△小心：

- 拆卸时注意您的姿势。请务必由 2 人来完成此作业，以免背部拉伤。

注

- 上抬折叠运输部时，请务必在位置 [1] 与 [2] 抓住轴。抓住辊轴或导板等其他位置可能会导致这些位置变形。

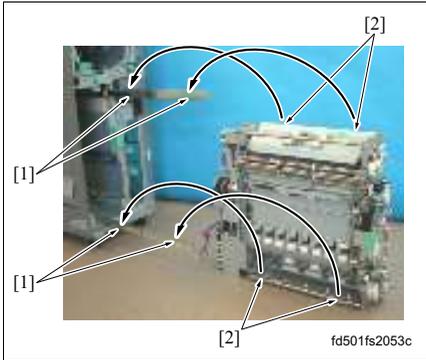


8. 折叠运输部 [1] 卸下后将其竖放，或将其向右侧 [2] 侧放。

注

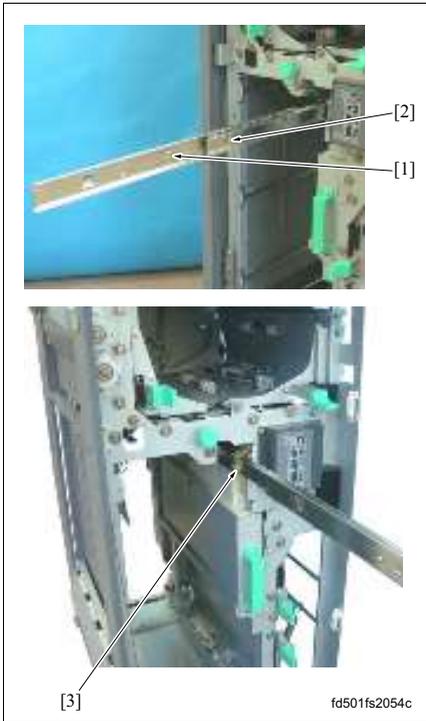
- 小心不要将其往右侧 [3] 侧放。否则导板可能会变形。

9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。



注

- 安装折叠传输部时, 请确保导轨的所有4个钩子[1]均与折叠传输部的安装孔[2]啮合。
- 安装顶部时, 应将其向右推动以便与上部导轨夹钳, 而安装底部时, 则将其向左推动以便与下部导轨啮合。

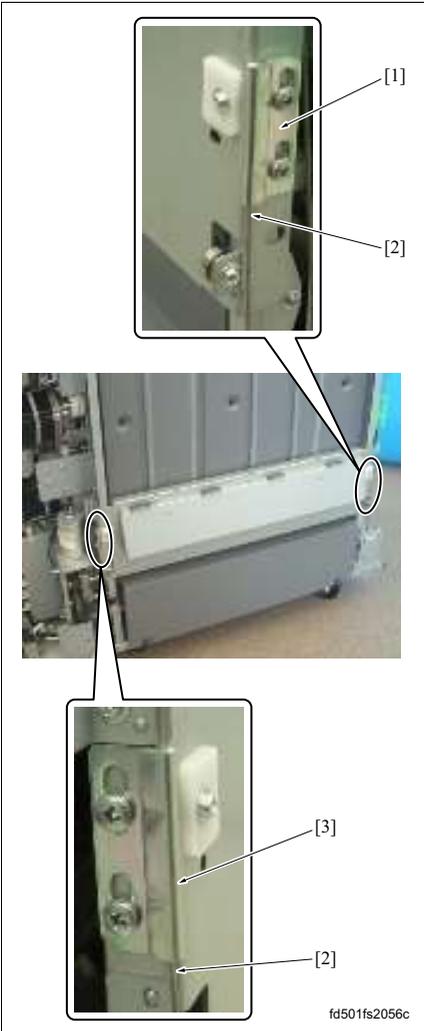


注

- 安装折叠传输部时, 将导轨拉出超过止动器[1]的长度。使用止动器螺钉[2]在其完全拉出的位置将其暂时固定, 并用胶带[3]将导轨的两侧固定。这样可防止导轨向内移动, 从而轻松, 顺利地完成任务。

3.3.16 拆卸 / 重新安装主纸盘升 / 降钢丝绳

A. 步骤

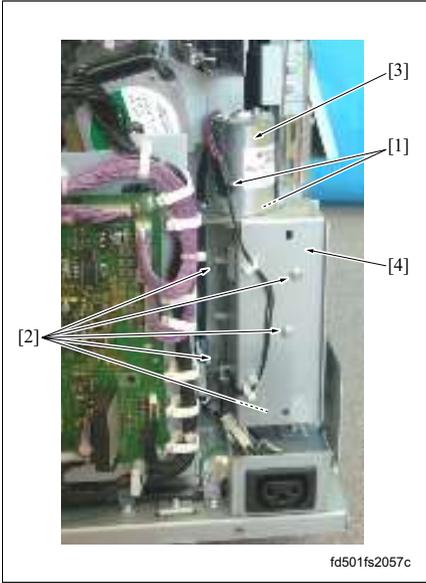


注

- 以下更换上 / 下钢丝绳的操作步骤以背面为例。正面钢丝绳的配置与卷绕与背面对称。
- 共有两种上 / 下钢丝绳，一种在正面 [1]，另一种在背面 [3]。这两种钢丝绳在安装板上的走向不同。安装钢丝绳时，请务必在安装板上选择正确的走向。这两种钢丝绳可通过安装板上的走向区别，较短的钢丝绳 [2] 布置在较长的下方。

1. 拆卸以下零部件。

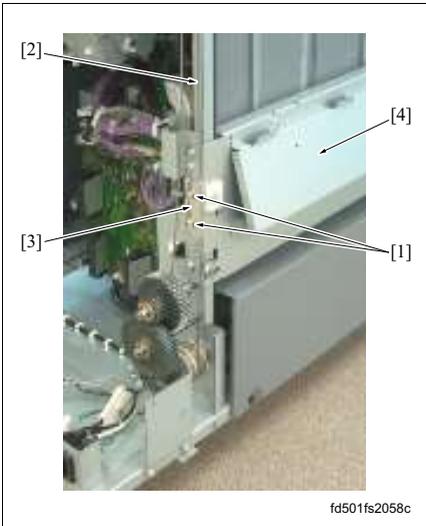
- 后盖板 (请参见第 23 页)
- 左盖板 / 前 (请参见第 23 页)
- 左盖板 / 后 (请参见第 24 页)
- 前门 (请参见第 27 页)



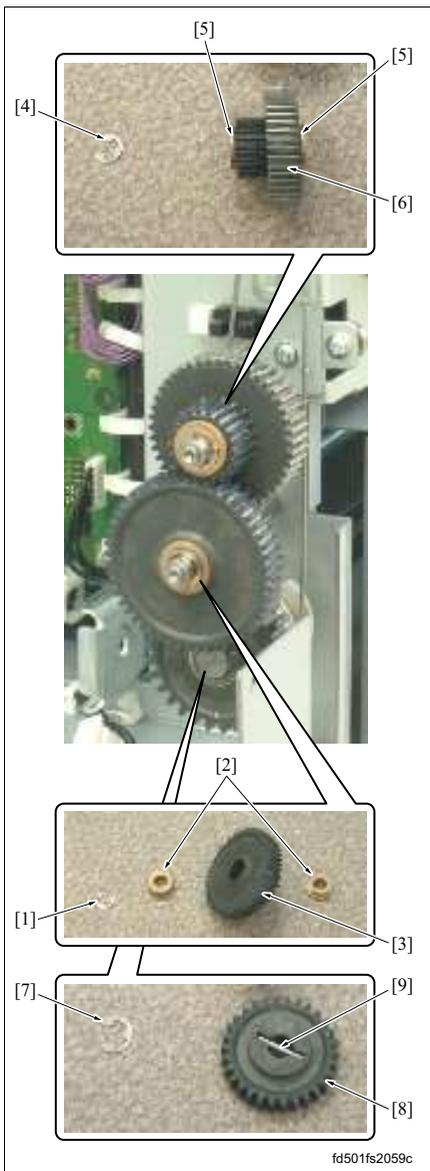
2. 卸下 2 个连接头 [1] 与 5 颗螺钉 [2]，然后将齿轮盒 [4] 与升降马达 (M11) [3] 一起卸下。

△小心：

- 齿轮盒拆卸之后，上 / 下支撑可能会下落。因此，拆卸齿轮盒时，请务必用手抓住支撑。



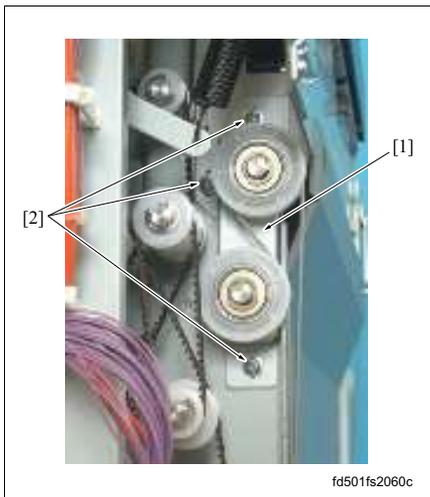
3. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后从上 / 下支撑 [4] 的上 / 下钢丝绳 / 后 [2] 卸下钢丝绳安装板 [3]。



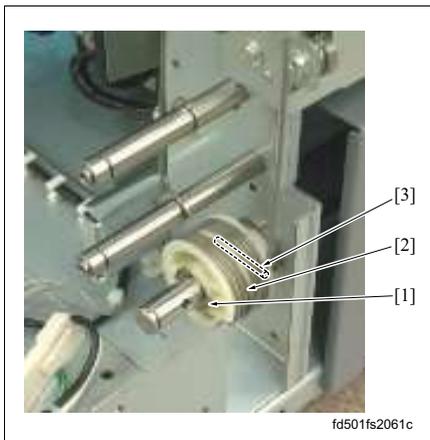
4. 卸下 E 形环 [1]，然后将齿轮 [3] 与 2 个轴承 [2] 一起卸下。
5. 卸下 E 形环 [4]，然后将齿轮 [6] 与 2 个轴承 [5] 一起卸下。
6. 卸下 E 形环 [7]，然后卸下齿轮 [8] 与销钉 [9]。

注

- 拆卸齿轮 [8] 时，小心不要丢失销钉 [9]。



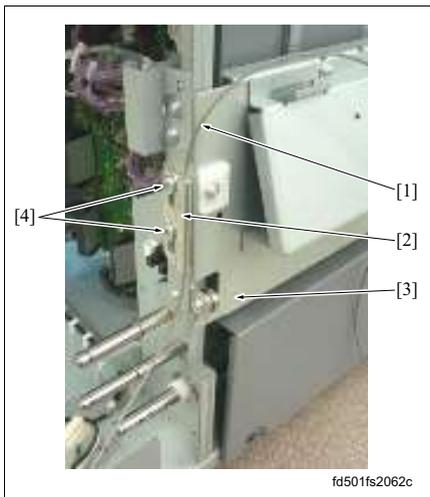
7. 拧松皮带张紧器 [1] 的 3 颗螺钉 [2]。



8. 卸下E形环[1]，然后卸上下 / 下滑轮 / 后下 [2] 与销钉 [3]。

注

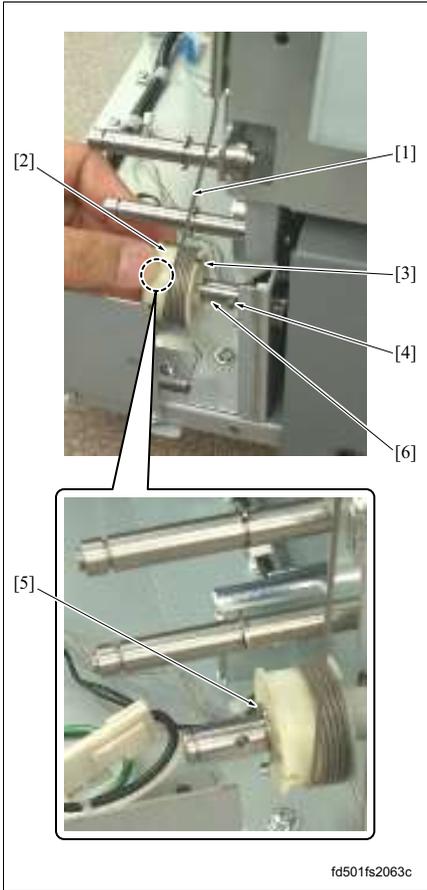
- 拆卸上 / 下滑轮 / 后下 [2] 时，小心不要丢失销钉 [3]。



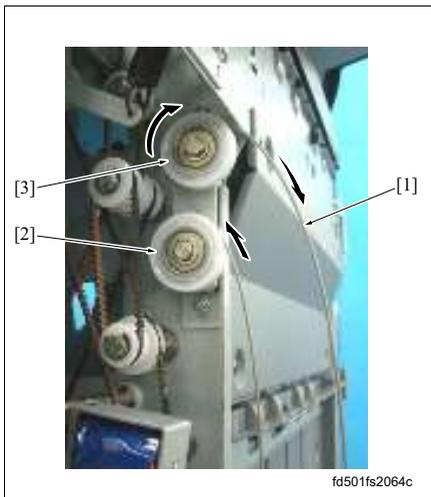
9. 用 2 颗螺钉 [4] 将新的上 / 下钢丝绳 / 后 [1] 的安装板 [2] 临时固定至上 / 下支撑 [3]。

注

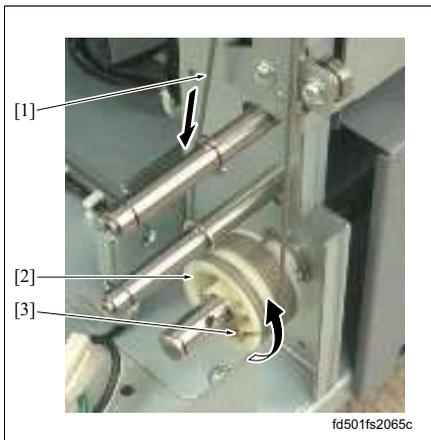
- 安装上 / 下钢丝绳，将较短的钢丝绳置于较长者下方，同时让安装板的支撑部分处于外侧。
- 共有两种上 / 下钢丝绳，一种在正面，另一种在背面，但这两种钢丝绳在安装板上的走向不同。使用钢丝绳时，请务必让其与安装板上的走向一致。



10. 用上/下滑轮 / 后下 [2] 上的钢丝绳末端 [3] 固定新的上 / 下钢丝绳 / 后 [1]，然后将其插入轴 [6] 中。旋转上 / 下滑轮 / 后下 [2] 并将其围绕上 / 下滑轮从内向外顺时针卷绕 5.5 转，中间不能出现松弛，然后将上 / 下滑轮 / 后下 [2] 完全插入轴中，使其与销钉 [4] 吻合，然后用 E 形环 [5] 将其固定。如果其角度与销钉 [4] 的不相吻合，则升降移动上 / 下纸盘的正面，以此改变轴 [6] 的角度。

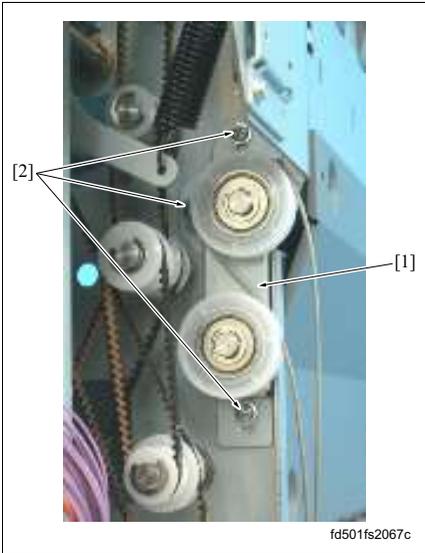
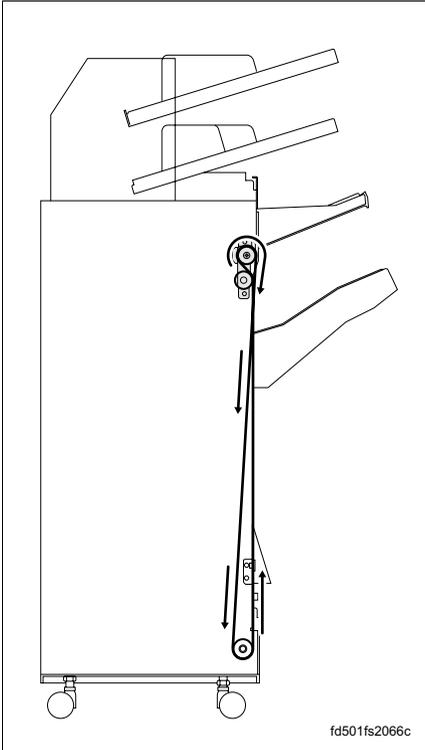


11. 通过中间滑轮 / 后 [2], 将上 / 下钢丝绳 / 后 [1] 连接至上 / 下滑轮 / 后上 [3]。

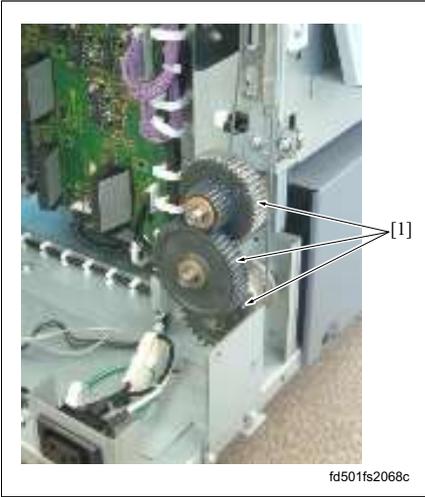


12. 围绕上 / 下滑轮 / 后下 [2] 从内向外逆时针将上 / 下钢丝绳 / 后 [1] 卷绕 2 转, 中间不能出现松弛, 然后用钢丝绳末端 [3] 将其固定。

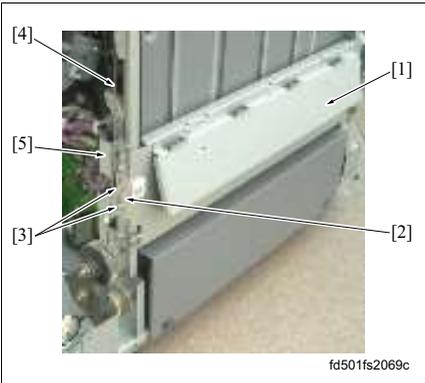
上 / 下钢丝绳 / 后穿过的的路径整体如左图所示。



13. 使用张力计或弹簧称按指定的力“A”向上拉动钢丝绳张紧器 [1]，然后用 3 颗螺钉 [2] 将其固定。
指定值：A = 2.5 kg ± 0.25 kg



14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装 3 个齿轮 [1]。



15. 当上 / 下支撑 [1] 固定在水水平位置时，拧紧钢丝绳安装板 [2] 的 2 颗螺钉 [3]。

注

- 升降移动上 / 下支撑，检查它是否移动顺畅。如果它移动不顺畅，则重新对其进行调整，使其处于水平位置。
- 检查上 / 下钢丝绳 [4]，看它是否位于激活器板 [5] 背面。如果它位于防火门背后，则上 / 下支撑 [1] 上移时曾对上 / 下钢丝绳 [4] 施加了多余的荷载。

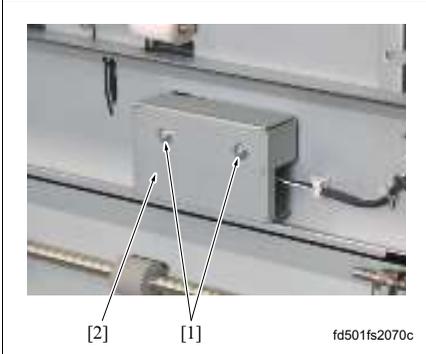
16. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.17 拆卸 / 重新安装多张进纸检测板 / 1 (MFDB/1) 与 / 2 (MFDB/2)

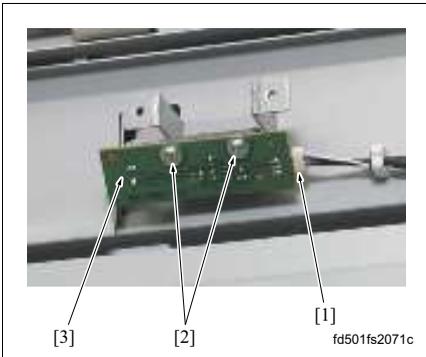
注

- 更换多张进纸检测板 / 1 (MFDB/1) 时, 请务必同时更换多张进纸检测板 / 2 (MFDB/2)。
- 更换多张进纸检测板时, 请务必执行更换多张进纸检测板 (PI) 中的调整 (请参见主机现场维修中的“10.7.5 更换多张进纸检测电路板 (PI) 时的调整操作”)。

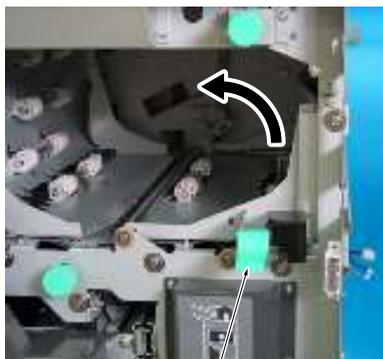
A. 步骤



1. 卸下 2 颗螺钉 [1], 然后卸下多张进纸检测板 / 1 (MFDB/1) 的盖板 [2]。



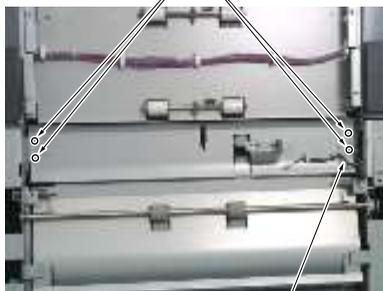
2. 卸下连接头 [1]。
3. 卸下 2 颗螺钉 [2], 然后卸下多张进纸检测板 / 1 (MFDB/1) [3]。



[1]

fd501fs2072c

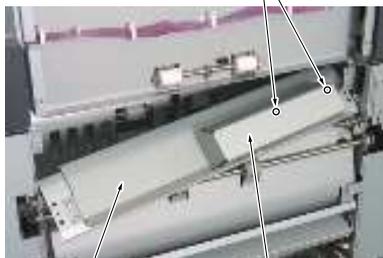
4. 打开前门，然后打开右上方向的传输导板 / 2 [1]。



[2]

fd501fs2073c

5. 卸下 4 颗螺钉 [1]。
6. 从线束导板 [2] 卸下多张进纸检测板 / 1 (MFDB/1) 的线束。



[1]

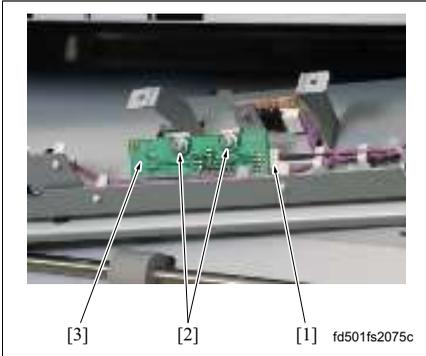
[3]

fd501fs2074c

7. 在机内转动传输导板 / 2 组件 [1]，然后将其拉出。
8. 卸下 2 颗螺钉 [2]，然后卸下多张进纸检测板 / 2 的盖板 [3]。

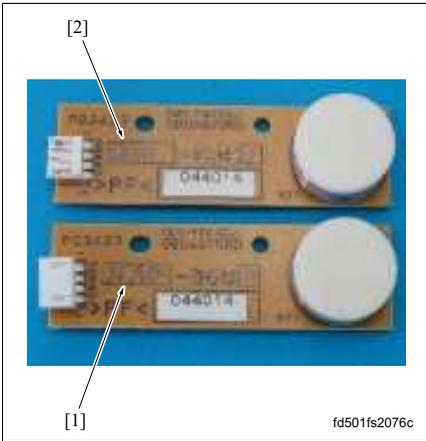
注

- 对其转动，或者拆卸或重新组装时，小心不要损坏线束。



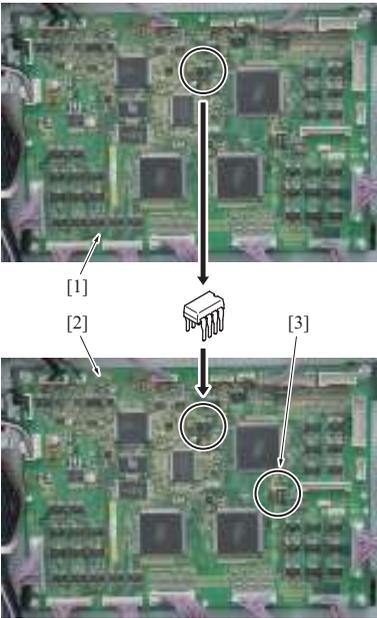
9. 卸下连接头 [1]。
10. 卸下 2 颗螺钉 [2]，然后卸下多张进纸检测板 / 2 [3]。
11. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

B. 安装多张进纸检测板 / 1 (MFDB/1) 与 / 2 (MFDB/2) 时应谨记的注意事项



- 多张进纸检测板 / 1 (MFDB/1) 与 / 2 (MFDB/2) 安装在同一类型的电路板上。安装它们时小心不要将其混淆。
- 安装时请务必确认电路板上的标记。
多张进纸检测板 / 1 (MFDB/1) [1]: 15AG
多张进纸检测板 / 2 (MFDB/2) [2]: 56UA
- 多张进纸检测板 / 1 (MFDB/1) 与 / 2 (MFDB/2) 的连接头形状不同。因此，即便已安装，连接头也可能无法连接。

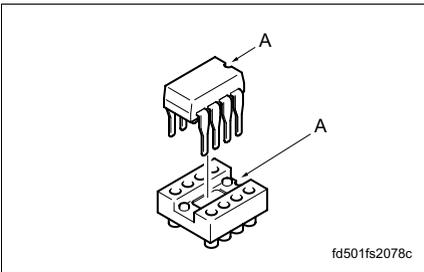
3.3.18 更换控制板时应谨记的注意事项



更换 FD 控制板 (FDCB) 时, 请务必从旧的控制板 [1] 卸下 EEPROM (IC68), 然后将其安装至新的控制板 [2]。

注

- SW3 [3] 的设置应与旧的 FDCB 的相同。(请参见主机现场维修中的第 705 页。)



注

- 请务必将 EEPROM (IC68) 的“A”部分设为与安装相同的方向。

■ 调整 / 设置

4. 机械调整

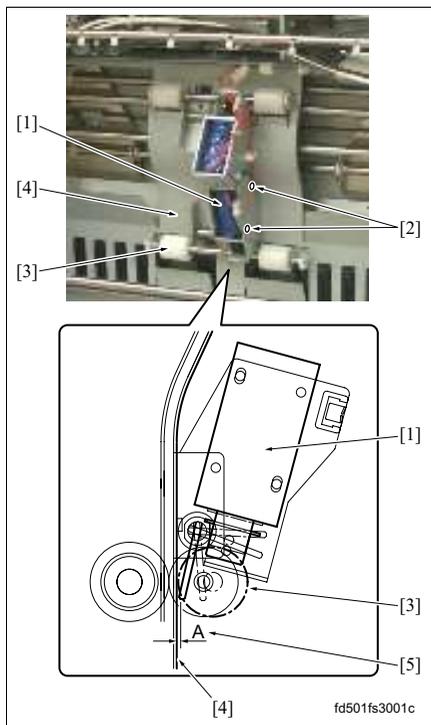
4.1 辊电磁铁 / 1 (SD5) , / 2 (SD6) , / 3 (SD7) , / 4 (SD8) 位置的调整

更换辊电磁铁 / 1 (SD5) , / 2 (SD6) , / 3 (SD7) , / 4 (SD8) 时, 请务必进行该调整。

注

- 下述调整步骤显示针对辊电磁铁 / 2 (SD6) 的步骤。对于辊电磁铁 / 1 (SD5) , / 3 (SD7) 与 / 4 (SD8) , 它们采用与辊电磁铁 / 2 相同的步骤。

A. 步骤



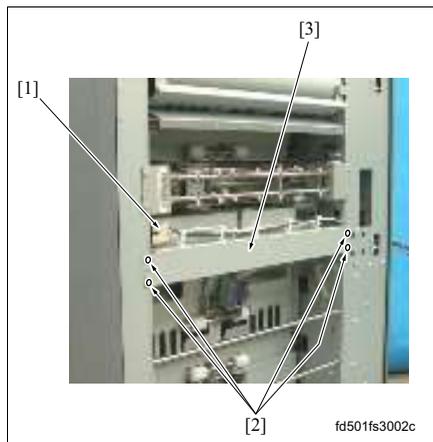
1. 拧松辊电磁铁 / 2 (SD6) [1] 的 2 颗螺钉 [2]。
2. 当辊电磁铁 / 2 (SD6 [1] 开启时, 测量从动辊 [3] 端面与齿轮板 [4] 右侧 (进纸侧对面) 之间的距离, 然后在调整该距离使其成为标准值之后拧紧螺钉 [2]。

标准值: A = 0 至 1.5 mm

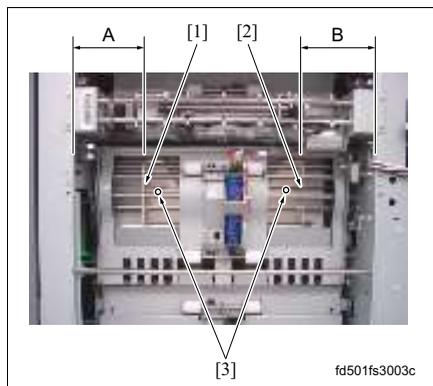
4.2 打孔对中调整

当打孔的前后位置在维修模式中无法调整至纸张宽度调整中的规格时，请务必进行该调整。（请参见主机现场维修中的“10.9.4 纸张宽度调整（多功能折叠器（打孔器）调整）”。）

A. 步骤



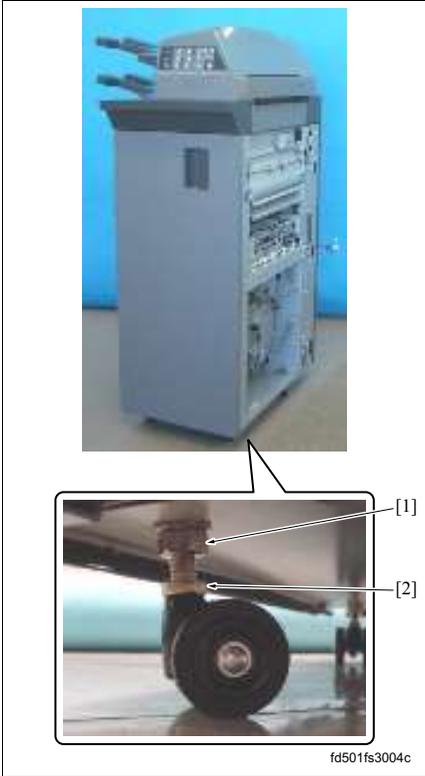
1. 卸下连接头 [1] 与 4 颗螺钉 [2]，然后卸下接线支撑板 / A [3]。



2. 当对齐板 / 前 [1] 与对齐板 / 后 [2] 移至中间时，拧松 2 颗螺钉 [3]。
3. 使用直尺测量距离 A 与 B 并调整对齐板 / 前 [1] 与对齐板 / 后 [2] 的位置，以使距离 A 与 B 相等，然后拧紧 2 颗螺钉 [3]。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

4.3 高度调整

A. 步骤



1. 拧松 4 处的螺母 [1]。
2. 旋转 4 处的螺钉 [2] 以对装置进行水平调整。

注

- 调整时应考虑到主机与其他选购件的高度。

3. 用手旋转 4 处的螺钉 [2]，检查是否有任何轮脚抬高。

注

- 如果发现任何轮脚抬高，则使用扳手旋转螺钉 [2]，以伸长轮脚，直至您感觉到接触稳当。

4. 使用扳手固定螺钉 [2]，然后拧紧螺母 [1]。

注

- 请注意，如果在螺钉 [2] 未固定时拧紧螺母 [1]，则螺钉 [2] 也将随螺母 [1] 一起旋转，从而导致位置调整不当。

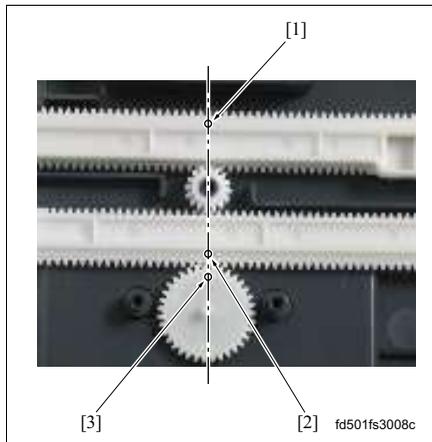
4.4 PI 部

4.4.1 进纸调控板的齿轮位置调整

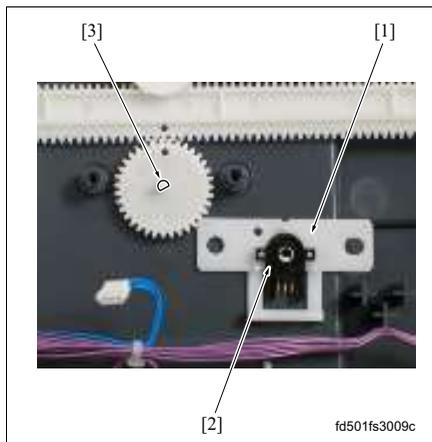
注

- 拆卸 PI 纸盘 / 上 / 下, 支架以及纸张尺寸 VR 部时, 请务必进行齿轮位置调整。

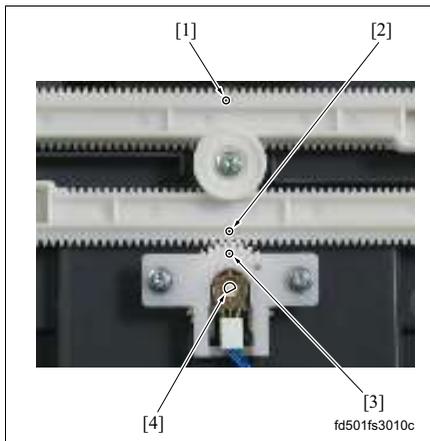
A. 步骤



1. 安装调控板支架 A [1] 与调控支架 B [2], 使其与检测齿轮 [3] 的参考孔对齐。



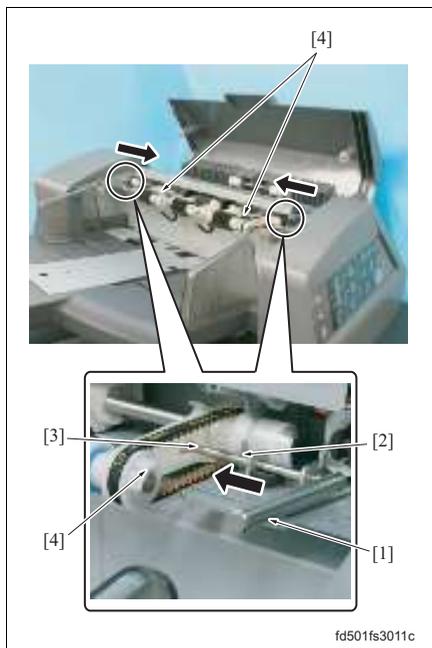
2. 检查纸张尺寸 VR [2], 以确保它由纸张尺寸 VR 安装板 [1] 上的 2 个轮毂固定。
3. 安装纸张尺寸 VR [2], 使其中心孔的槽口设在检测齿轮 [3] 的槽口。



4. 检查调节板支架 A [1], 调控板支架 B [2], 检测齿轮 [3] 的孔位置以及纸张尺寸 VR [4] 的槽口位置是否分别处于正确位置。

4.4.2 进纸拾纸量调整

如果多张进纸或从 PI 进纸时出现卡纸，则执行该调整。



1. 向内滑动 2 个进纸臂固定杆 [1]，然后将轴 [2] 插入进纸臂的孔 [3] 中，以固定进纸臂 [4]。



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

LS-501/502

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。
 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，在对应页面的下方外侧将标注 。
 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生更改时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	4.0		与说明的更改有关的修订
2006/09	3.0		关于 C6500 发行的修订
2005/04	2.0		笔误更正
2004/10	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

LS-501/502

概述

1. 产品规格 1

维修保养

2. 定期检查 5

2.1 传输部的维修保养步骤 5

2.1.1 更换堆叠器纸盘升降马达 (M1) 5

2.1.2 更换纸张加压电磁铁 / 3 (SD8) 7

2.1.3 更换纸张加压电磁铁 / 1 (SD6) 12

2.1.4 更换纸张加压电磁铁 / 2 (SD7) 13

2.1.5 更换后部止动器电磁铁 (SD3) 13

3. 其他 14

3.1 需拆卸及组装的零部件列表 14

3.2 需拆卸及组装部件的拆卸步骤 15

3.2.1 拆卸 / 重新安装盖板 15

3.2.2 更换堆叠器纸盘升降钢丝绳 18

3.2.3 使用切换开关设置模式时的注意事项 22

调整 / 设置

4. 机械调整 23

4.1 更换纸张加压电磁铁 / 1 (SD6) 23

4.2 调整纸张加压电磁铁 / 2 (SD7) 24

4.3 调整纸张加压电磁铁 / 3 (SD8) 24

4.4 调整作业分区电磁铁 (SD2) 25

4.5 水平调整 26

4.6 纸夹传输传感器调整 27

空白页

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

类型	纸夹传输型水平堆叠器	
传输方式	入口传输	辊传输方式
	堆叠器纸盘传输	纸夹传输方式
	副纸盘传输	辊传输方式
	耦合传输	辊传输 (仅限 LS-501)
对齐方式	移动式对齐杆 (仅限堆叠器纸盘)	
△ 堆叠方式	水平堆叠	禁止混合尺寸原稿 (仅限堆叠器纸盘)
移位方式	传输方向移位	移位量: 20 mm (仅限堆叠器纸盘)

B. 功能

模式	堆叠器纸盘不分页模式	不进行任何处理, 直接出纸到堆叠器纸盘。
	副纸盘模式	不进行任何处理, 直接出纸到副纸盘。
	堆叠器纸盘分页模式	移位 (20 mm) 后出纸到堆叠器纸盘。
	耦合方式	不进行任何处理, 直接出纸到后处理单元。
可装入纸张的最大数量	堆叠器纸盘	5,000 张 (80 g/m ²)
	副纸盘	200 张 (80 g/m ²)

C. 纸张类型

△ 纸张尺寸	堆叠器纸盘	<ul style="list-style-type: none"> 装入 5,000 张时 SRA3^{*2}, A3, B4, SRA4^{*2}, SRA4S^{*2}, A4, A4S 13 × 19^{*2}, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅛ × 13¼, 8 × 13 8K^{*3}, 16K^{*3} 宽纸^{*1}: A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, A5, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½. 尺寸输入: (最大 324 × 460 mm) 装入 3,000 张时 铜版纸 (副扫描方向为 380 mm 或更长) 自定义纸张^{*2}: (最大 330 × 483 mm, 最小 210 × 148 mm) 装入 2,000 张时 B5, A5 <p>*1 仅限 1050 *2 仅限 C6500 *3 C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。</p>
	副纸盘	<p>SRA3^{*2}, A3, B4, SRA4^{*2}, SRA4S^{*2}, A4, A4S, B5, B5S, A5, A5S^{*2}, B6S^{*2}, A6S^{*2} 13 × 19^{*2}, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½^{*1}, 5½ × 8½S^{*2} 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅛ × 13¼, 8 × 13 8K^{*3}, 16K^{*3}, 16KS^{*3} Tab 纸^{*4}: A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S 自定义纸张^{*4}: (最大 330 × 487 mm, 最小 100 × 148 mm) 宽纸^{*1}: A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, A5, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½, 尺寸输入: (最大 324 × 460mm)</p> <p>*1 仅限 1050 *2 仅限 C6500 *3 C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。 *4 C6500: 仅限 A4 与 8½ × 11。无法保证 tab 区域纸 张尾缘处的出纸操作。</p>
纸张重量	堆叠器纸盘	50 至 244 g/m ²
	副纸盘	50 至 300 g/m ²

D. 维修保养

维修保养	与主机相同。
------	--------

E. 机器规格

电源	LS-501	AC100 至 240V (主机供应 DC5V)
	LS-502	24V DC (主机供电)
最大功耗	143W 或更低	
尺寸	785 (宽) × 723 (深) × 1020 (高) mm	
重量	约 110 kg	

F. 操作环境

温度	10 至 30°C
湿度	10 至 80%RH

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

△小心:

- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

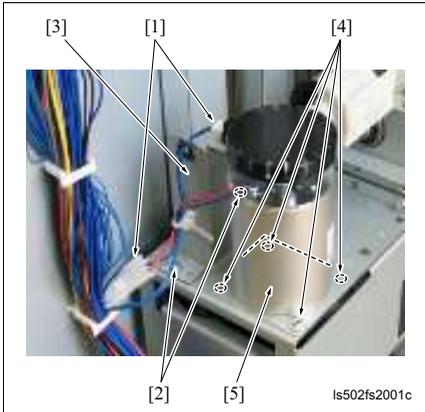
2.1 传输部的维修保养步骤

2.1.1 更换堆叠器纸盘升降马达 (M1)

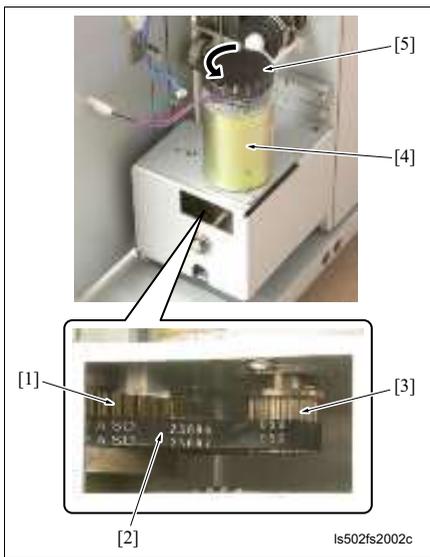
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 堆叠器纸盘升降马达 (M1) : 每打印 15,000,000 张 (实际更换周期: 每打印 5,000,000 张) *1
*1 1050

B. 步骤

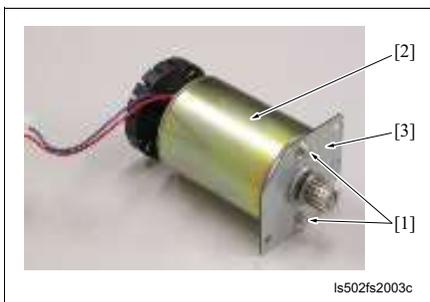


1. 卸下后盖板 / 下。(请参见第 15 页)
2. 断开 2 个连接头 [1]。
3. 卸下 2 颗螺钉 [2], 然后卸下载感器安装板 [3]。
4. 卸下 4 颗螺钉 [4], 然后卸下堆叠器纸盘升降马达 (M1) [5]。



注

- 重新安装堆叠器纸盘升降马达 (M1) 时, 请务必检查皮带 [2] 是否已与齿轮 [1] 啮合, 然后在固定堆叠器纸盘升降马达 (M1) [4] 之前将其与齿轮 [3] 啮合。
- 如果皮带 [2] 在齿轮 [1] 与齿轮 [3] 之间未水平放置, 则通过逆时针旋转编码器 [5] 进行调整。



5. 卸下 2 颗螺钉 [1], 然后从堆叠器纸盘升降马达 (M1) [2] 卸下马达安装板 [3]。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.2 更换纸张加压电磁铁 / 3 (SD8)

A. 定期更换的零部件 / 周期

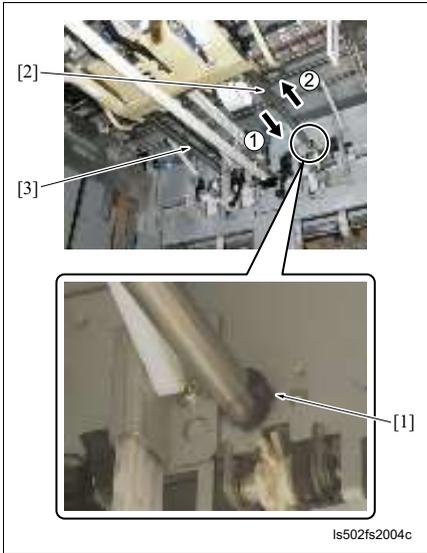
- 纸张加压电磁铁 / 3 (SD8) : 每打印 15,000,000 张 (实际更换周期: 每打印 5,000,000 张) *1

*1 1050

注

- 执行该操作时, 请务必事先将堆叠器纸盘降到底部。

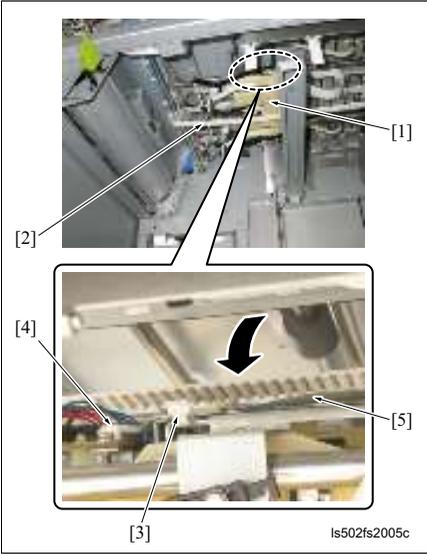
B. 步骤



1. 卸下 C 型扣环 [1]。
2. 朝箭头指示的方向滑动导轨 [2] 以松开夹具。

注

- 在该步骤中, 谨防松开后导轨 [3] 上的夹具。

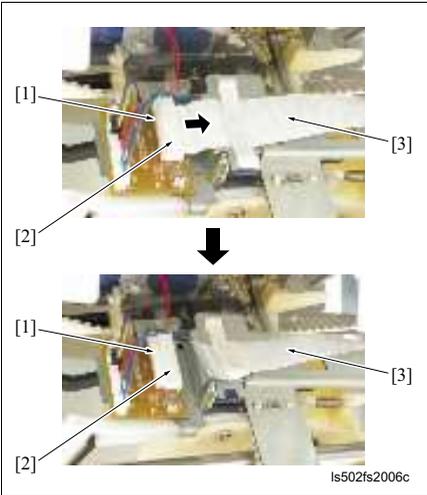


3. 向正面倾斜移位单元 [1]，以便您能看见其上表面。

注

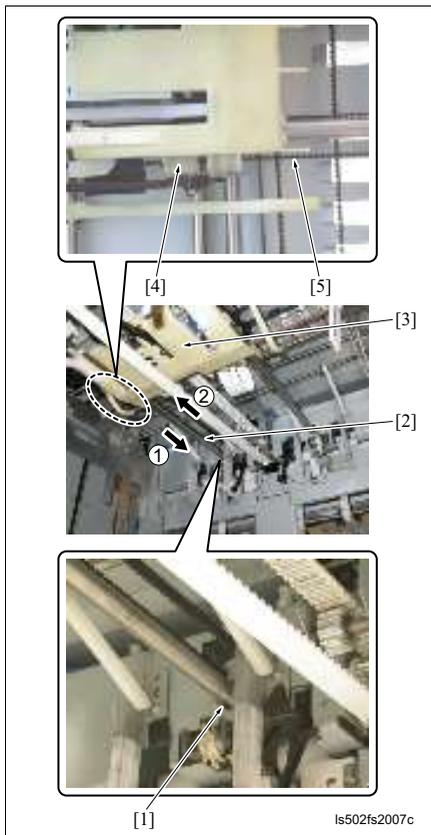
- 务必事先将移位单元向右滑动约 10 cm。
- 谨防皮带 [2] 被移位单元的底部压住。

4. 松开电缆制动器 [3] 并从接头 [4] 卸下带状电缆 [5]。

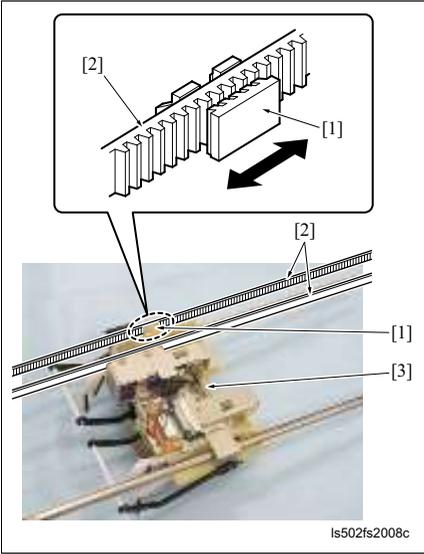


注

- 朝箭头指示的方向滑动带状电缆接头 [1] 的锁定装置 [2]，并卸下带状电缆 [3]。
重新安装带状电缆时，插入电缆后朝相反的方向滑动锁定装置。

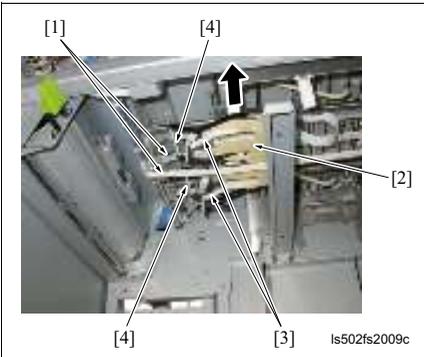


5. 卸下 C 型扣环 [1]。
6. 朝箭头指示的方向滑动导轨 [2] 并松开夹具。
7. 从移位单元 [3] 的止动器部 [4] 卸下皮带 [5]。



注

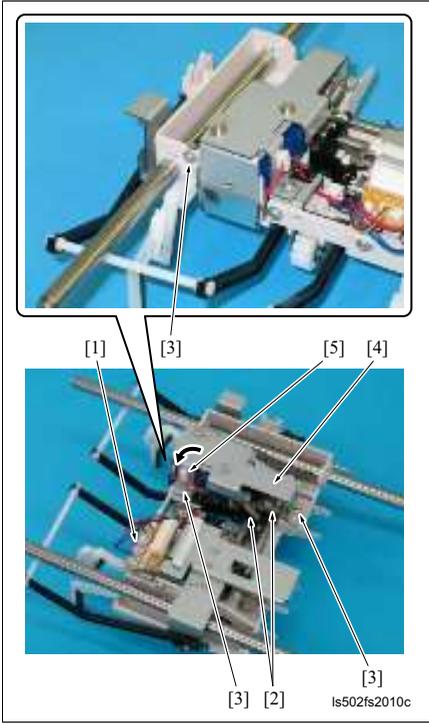
- 将皮带 [2] 安装至止动器部 [1] 时, 朝箭头指示的方向滑动移位单元 [3] 并将止动器部与皮带啮合。



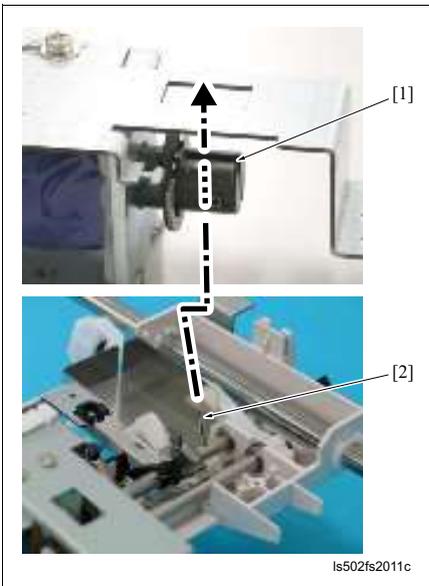
8. 通过皮带 [1] 之间的空隙卸下移位单元 [2]。

注

- 拆卸移位单元 [2] 时, 谨防止动器 [3] 的主缘及纸张加压臂 / 3 [4] 与皮带 [1] 接触。

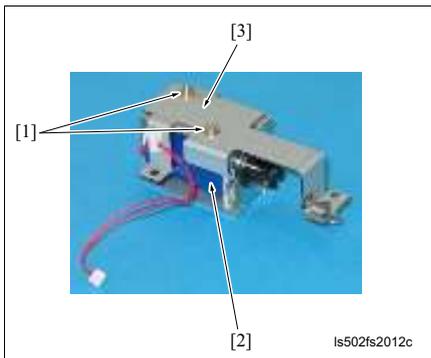


9. 断开连接头 [1]。
10. 卸下 2 根弹簧 [2]。
11. 朝箭头指示的方向旋转接线架 [5] 并将其卸下。
12. 卸下 3 颗螺钉 [3]，然后卸下纸张加压电磁铁 / 3 组件 [4]。



注

- 重新安装纸张加压电磁铁 / 3 组件时，请务必将轴的销钉 [2] 插入电磁铁顶端的开口部 [1]。



13. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后从纸张加压电磁铁 / 3 (SD8) [2] 卸下电磁铁安装托架 [3]。
14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

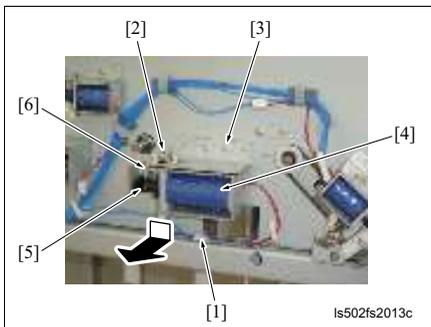
2.1.3 更换纸张加压电磁铁 / 1 (SD6)

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 纸张加压电磁铁 / 1 (SD6)：每打印 15,000,000 张 (实际更换周期：每打印 5,000,000 张) *1

*1 1050

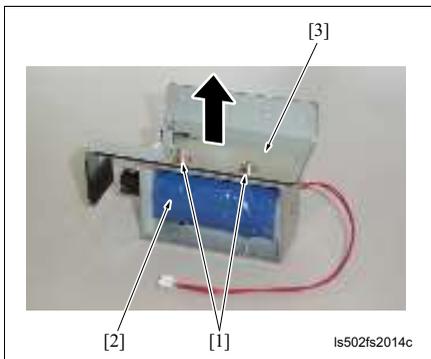
B. 步骤



1. 卸下前盖板 / 上 / 下位。(请参见第 15 页)
2. 断开连接头 [1]。
3. 卸下弹簧 [2]。
4. 卸下螺钉 [3]，然后卸下纸张加压电磁铁 / 1 组件 [4]。

注

- 重新安装纸张加压电磁铁 / 1 组件时，请务必将轴顶端的激活器 [6] 插入电磁铁顶端的开口部 [5]。



5. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后从纸张加压电磁铁 / 1 (SD6) [2] 卸下电磁铁安装托架 [3]。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

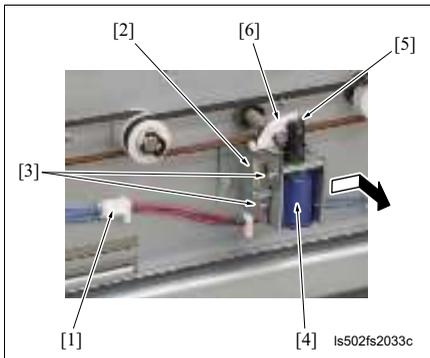
2.1.4 更换纸张加压电磁铁 / 2 (SD7)

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 纸张加压电磁铁 / 2 : 每打印 15,000,000 张 (实际更换周期: 每打印 5,000,000 次) *1

*1 1050

B. 步骤



1. 卸下前盖板 / 上, / 下。(请参见第 15 页)
2. 断开连接头 [1]。
3. 卸下弹簧 [2]。
4. 卸下 2 颗螺钉 [3], 然后卸下纸张加压电磁铁 / 2 (SD7) [4]。

注

- 重新安装纸张加压电磁铁 / 2 (SD7) 时, 请务必将轴顶端的激活器 [6] 插入电磁铁顶端的开口部 [5]。

5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

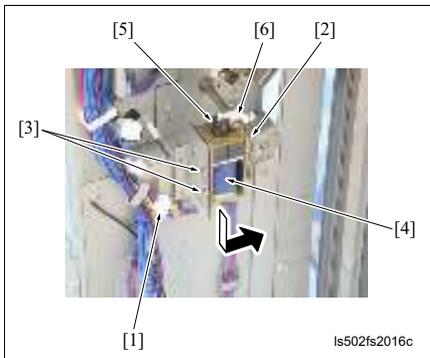
2.1.5 更换后部止动器电磁铁 (SD3)

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 后部止动器电磁铁 (SD3): 每打印 15,000,000 张 (实际更换周期: 每打印 5,000,000 张) *1

*1 1050

B. 步骤



1. 卸下后盖板 / 下。(请参见第 15 页)
2. 断开连接头 [1]。
3. 卸下弹簧 [2]。
4. 卸下 2 颗螺钉 [3], 然后卸下后部止动器电磁铁 (SD3) [4]。

注

- 重新安装后部止动器电磁铁 (SD3) 时, 请务必将轴顶端的激活器 [6] 插入电磁铁顶端的开口部 [5]。

5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3. 其他

3.1 需拆卸及组装的零部件列表

编号	部位	零部件名称	参考页
1	盖板	前盖板 / 上	第 16 页
2		前盖板 / 下	第 16 页
3		后盖板 / 上	第 15 页
4		后盖板 / 下	第 15 页
5		上盖板	第 17 页
6	钢丝绳	堆叠器纸盘升 / 降钢丝绳	第 18 页

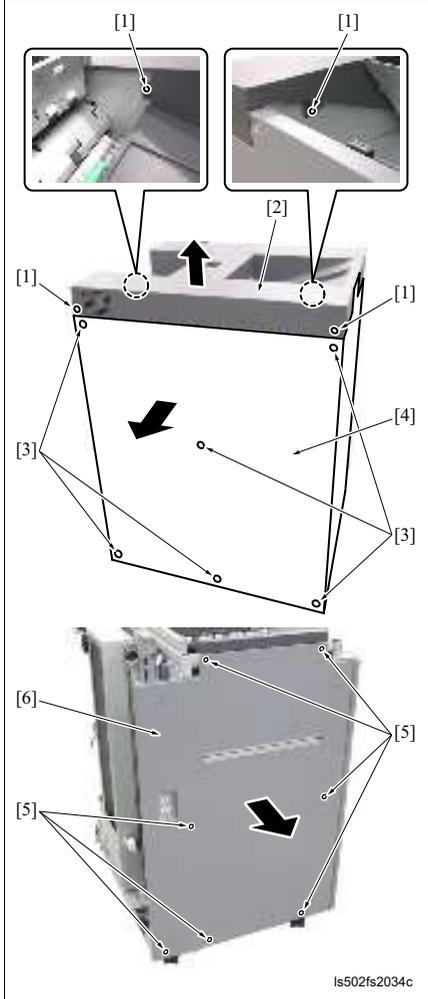
3.2 需拆卸及组装部件的拆卸步骤

△小心:

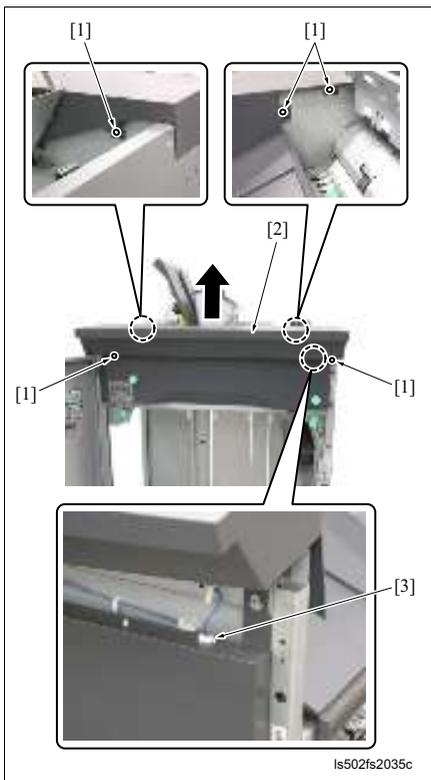
- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

3.2.1 拆卸 / 重新安装盖板

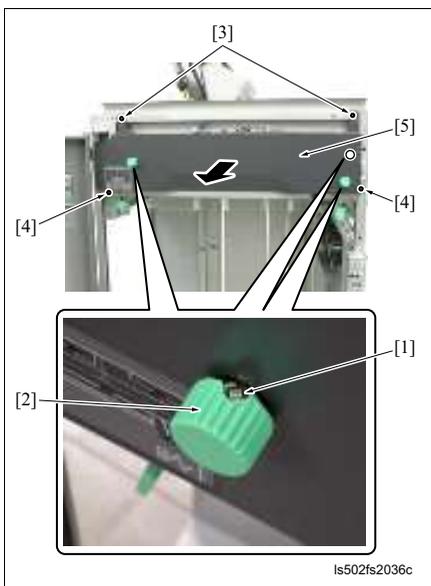
A. 步骤



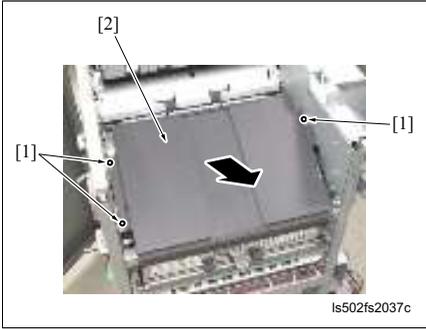
1. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后卸下后盖板 / 上 [2]。
2. 卸下 6 颗螺钉 [3]，然后卸下后盖板 / 下 [4]。
3. 卸下 7 颗螺钉 [5]，然后卸下左盖板 [6]。



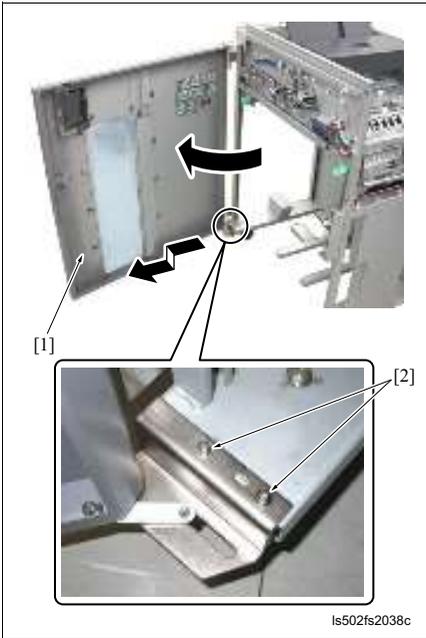
4. 卸下 5 颗螺钉 [1] 并将前盖板 / 上 [2] 向上方滑动。
5. 断开连接头 [3] 并卸下前盖板 / 上 [2]。



6. 卸下螺钉 [1] (每个旋钮配备 1 颗), 然后卸下 3 个旋钮 [2]。
7. 拧松 2 颗螺钉 [3]。
8. 卸下 2 颗螺钉 [4], 然后卸下前盖板 / 下 [5]。



9. 卸下 3 颗螺钉 [1]，然后卸上盖板 [2]。



10. 打开前门 [1]。

11. 卸下 2 颗螺钉 [2]，然后卸下前门 [1]。

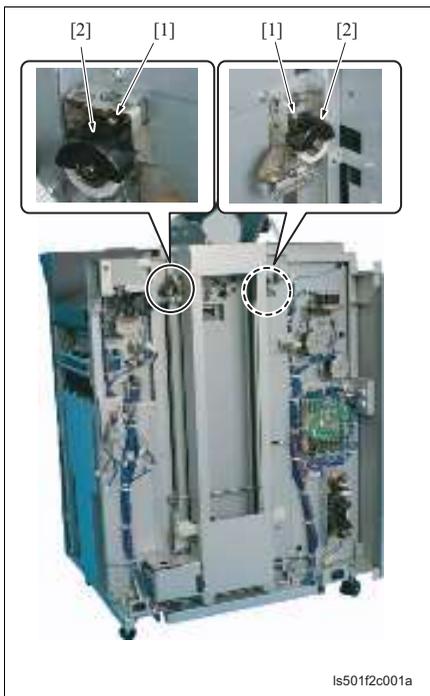
12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.2 更换堆叠器纸盘升降钢丝绳

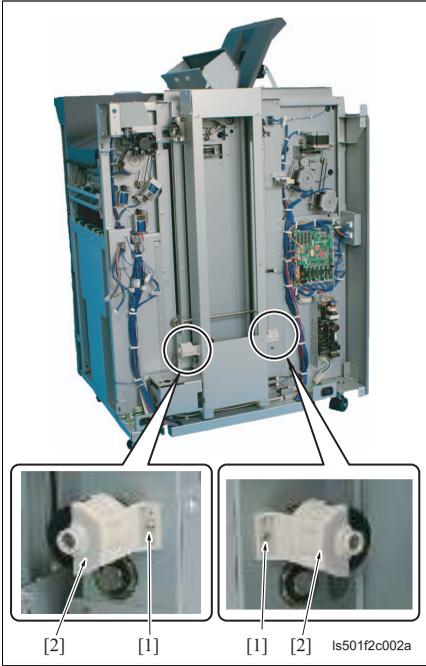
注

- 执行该操作时，请事先将堆叠器纸盘设在原位（最上方位置）。

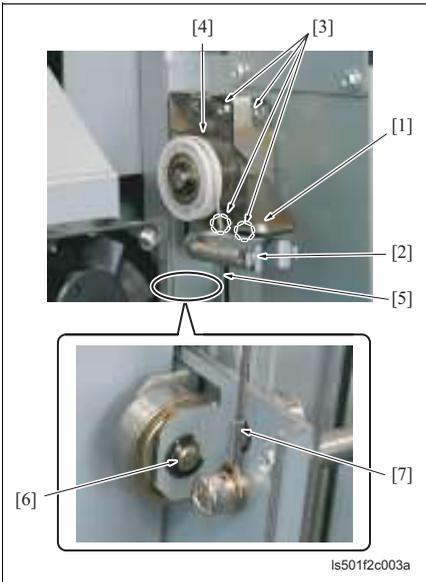
A. 步骤



1. 卸下后盖板 / 上， / 下。（请参见第 15 页）
2. 卸下堆叠器纸盘升降马达（M1）。（请参见第 5 页）
3. 卸下螺钉 [1]（每个滑轮盖配备 1 颗），然后卸下滑轮盖 [2]（每个滑轮配备 1 个）。



4. 卸下螺钉 [1] (每个滑轮盖配备 1 颗), 然后卸下滑轮盖 [2] (每个滑轮配备 1 个)。



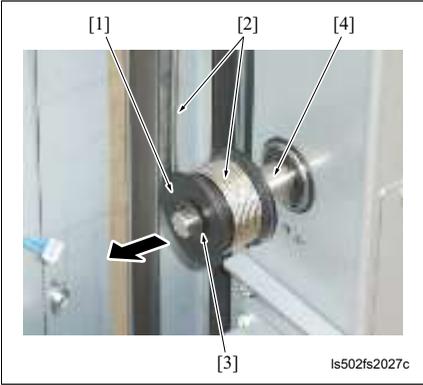
5. 卸下螺钉 [1] 并卸下固线架 [2]。
 6. 卸下 4 颗螺钉 [3] 与滑轮组件 [4]。
 7. 卸下内六角螺钉 [6], 然后卸下钢丝绳 / 1 [5] 的顶端 [7]。

注

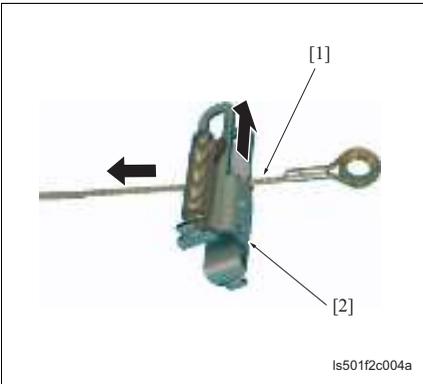
- 开始操作之前, 在出纸侧拧松 4 颗螺钉 [3], 降下滑轮组件 [4] 并释放钢丝绳 / 2 [5] 张力。
- 重新安装时, 滑轮组件在进纸侧与出纸侧的位置变得非常重要。请务必先检查出纸侧指示的滑轮组位置。

LS-501/502

维修保养



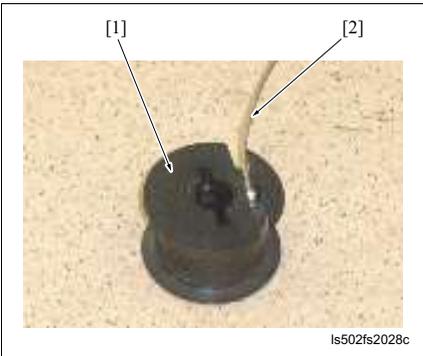
8. 从滑轮 [1] 松开钢丝绳 / 1 [2]。
9. 卸下 E 形环 [3]，然后从轴 [4] 卸下滑轮 [1]。



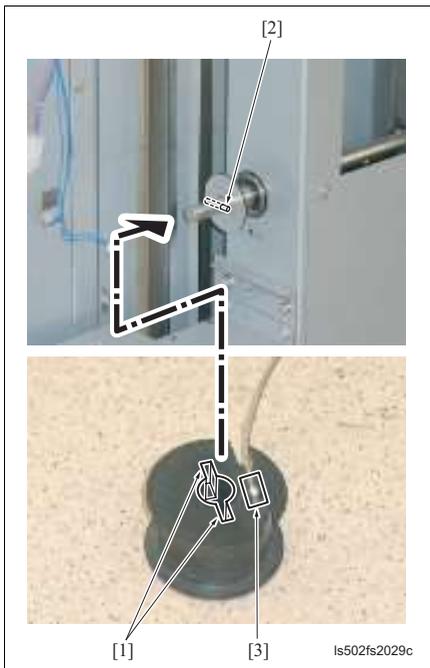
10. 从钢丝绳 / 1 [1] 卸下固线架 [2]。

注

- 安装固线架 [2] 时，将其安装至钢丝绳 / 1 [1] 使固线架移到背面。

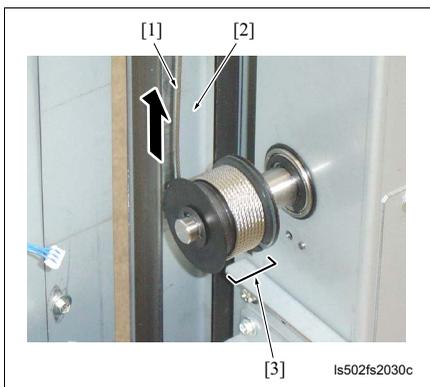


11. 从滑轮 [1] 卸下钢丝绳 / 1 [2]。
12. 按照与步骤5至11相反的顺序重新安装1根新的钢丝绳 / 1。

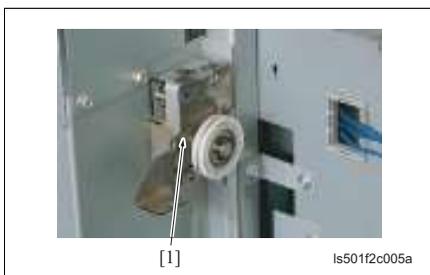


注

- 如果同时卸下两侧的 2 根钢丝绳，则堆叠器纸盘将落下。因此，请务必一次更换 1 根钢丝绳（这样另 1 根钢丝绳可固定堆叠器纸盘）。
- 将滑轮安装至轴上时，请务必将滑轮的凹槽 [1] 与已插入轴中的销钉 [2] 对齐。
- 请务必将其滚珠部分 [3] 朝上设置。



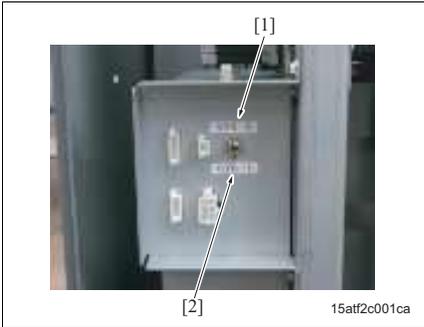
- 在滑轮上卷绕钢丝绳时，请务必将其卷绕 8 圈 [3]，这样其抽出方向 [1] 将转到后面板侧 [2]。
- 钢丝绳 / 1 的抽出方向与钢丝绳 / 2 的对称。



- 在出纸侧固定滑轮组件 [1] 时，请务必将其固定在与拆卸时相同的位置。

- △ 13. 按照上述步骤 5 至 12 将钢丝绳 / 2 更换一新。
 14. 按照与步骤 1 至 5 相反的顺序重新安装其他零部件。

△ 3.2.3 使用切换开关设置模式时的注意事项



使用 C6500 时，请务必将 LS 左侧的切换开关设在 SYS2 [2] 位置。

SYS1 [1]: 使用 1050 时

SYS2 [2]: 使用 C6500 时

* 出厂设置: SYS2 (C6500)

注

- 使用 1050 时，请将切换开关设在 SYS1 位置并执行 ISW。

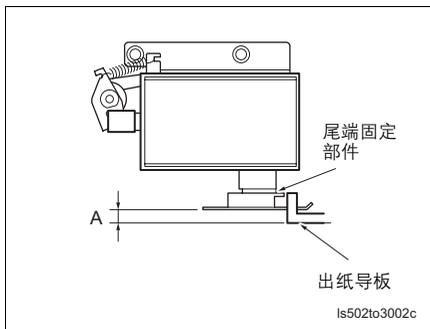
■ 调整 / 设置

4. 机械调整

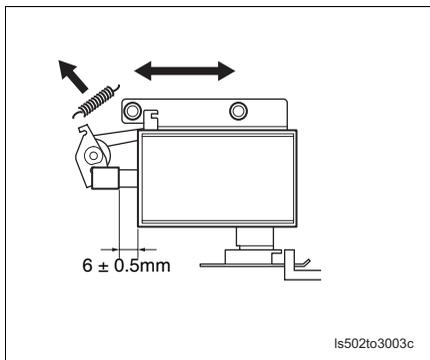
4.1 更换纸张加压电磁铁 / 1 (SD6)

- 开始该操作之前，请务必先将堆叠器纸盘降到底部。

⚠ A. 步骤



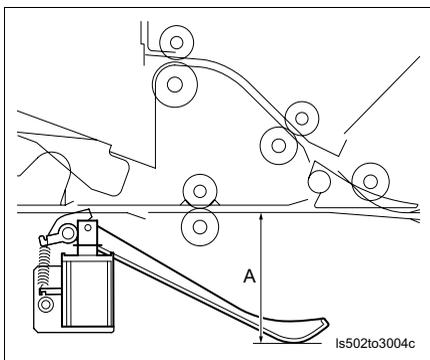
- 用手开启纸张加压电磁铁 / 1 (SD6)，检查左图中 A 段距离是否为 1.5 至 3 mm。



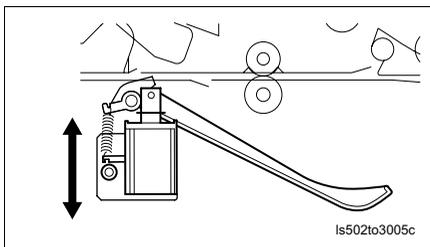
- 如果不在调整范围，则卸下弹簧，拧松纸张加压电磁铁 / 1 (SD6) 的固定螺钉并通过将其在两侧之间滑动使 SD 的行程范围变为 6 ± 0.5 mm 进行调整。

4.2 调整纸张加压电磁铁 / 2 (SD7)

⚠ A. 步骤



1. 用手关闭纸张加压电磁铁 / 2 (SD7)，检查左图中 A 段距离是否为 $66 \pm 2 \text{ mm}$ 。



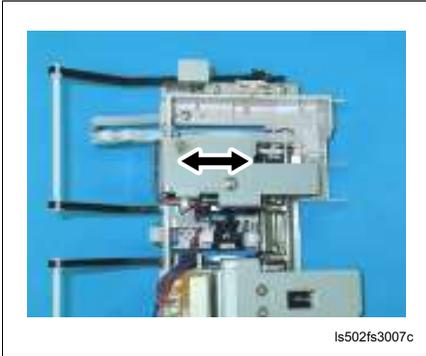
2. 如果不在调整范围，则拧松纸张加压电磁铁 / 2 (SD7) 的固定螺钉并通过将其升降滑动进行调整。

4.3 调整纸张加压电磁铁 / 3 (SD8)

A. 步骤



1. 用手开启纸张加压电磁铁 / 3 (SD8)，检查左图中 A 段距离是否为 $50.1 \pm 1 \text{ mm}$ 。

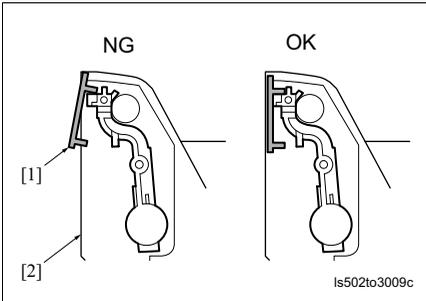


Is502fs3007c

2. 如果不在调整范围，则拧松纸张加电压电磁铁 / 3 (SD8) 的固定螺钉并通过将其在两侧之间滑动进行调整。

4.4 调整作业分区电磁铁 (SD2)

A. 步骤



Is502to3009c

1. 用手开启作业分区电磁铁 (SD2)，检查左图中的作业区分板 [1] 是否从金属框架 [2] 中突出。



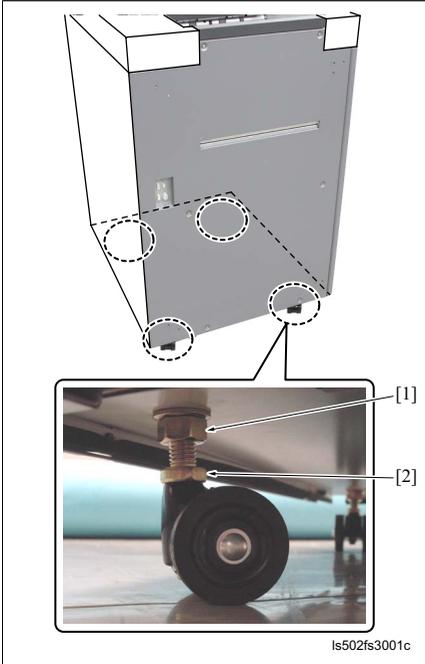
Is502fs3008c

2. 如果不在调整范围，则拧松作业分区电磁铁 (SD2) 的固定螺钉并通过将其在两侧之间滑动进行调整。

4.5 水平调整

当主机与其他选购件之间的高度出现任何偏差以及未对齐时进行该调整。

A. 步骤



1. 拧松 4 处的螺母 [1]。
2. 旋转 4 处的螺钉 [2] 并对装置进行水平调整。

注

- 调整时，请务必考虑到主机与其他选购件之间的高度。

3. 用手旋转 4 处的螺钉 [2]，检查是否有任何轮脚抬高。

注

- 如果发现任何轮脚抬高，则用扳手旋转螺钉 [2]，以伸长轮脚，直至它稳定。

4. 使用扳手固定螺钉 [2]，然后拧紧螺母 [1]。

注

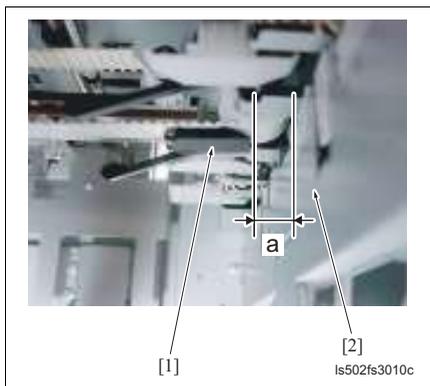
- 请注意，如果在螺钉 [2] 未固定时拧紧螺母 [1]，则螺钉 [2] 也将随螺母 [1] 一起旋转，从而导致位置调整不当。

4.6 纸夹传输传感器调整

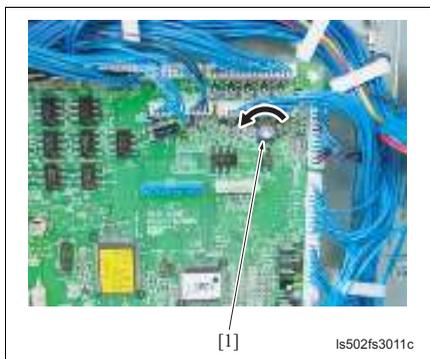
注

- 更换 LS 控制板 (LSCB) 之后, 如果出现移位单元异常, 请务必执行以下调整。

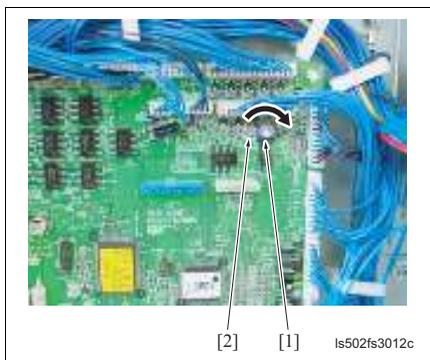
A. 步骤



1. 开启主机的电源。
2. 用手移动纸夹皮带, 并将其停止在纸夹主缘 [1] 距离堆叠器出纸导板 [2] 约 4 mm 的位置。
 - a. 约 4 mm



3. 将LS控制板 (LSCB) 上的VR1 [1]向左旋转到底。



4. 向右旋转VR1 [1]并将其停止在LED2 [2]从闪烁变为亮起的位置。

注

- 如果 LED2 从亮起向闪烁位置旋转偏多, 则从步骤 2 开始重复操作。

- △ 5. 完成调整之后, 关闭并开启主机的电源, 检查纸夹是否停止在下述位置:
纸夹边缘与堆叠器出纸导板之间的间隔:
 8 ± 2 mm

空白页



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

FS-503

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。
 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，在对应页面的下方外侧将标注 。
 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生更改时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	5.0		与说明的更改有关的修订
2006/11	4.0		与 1050e 修订有关的规格变化
2006/09	3.0		关于 C6500 发行的修订
2005/04	2.0		笔误更正
2004/10	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-503

概述

1. 产品规格	1
---------------	---

维修保养

2. 定期检查	5
2.1 维修保养步骤	5
2.1.1 更换中间辊释放电磁铁	5
2.1.2 更换装订器单元 / 前 / 后	7
2.1.3 更换订书钉	14
2.1.4 清洁裁切订书钉盒	15
2.1.5 更换出纸辊	16
3. 其他	18
3.1 需拆卸及组装的零部件列表	18
3.2 需拆卸及组装部件的拆卸步骤	19
3.2.1 拆卸 / 重新安装前门	19
3.2.2 拆卸 / 重新安装副纸盘	20
3.2.3 拆卸 / 重新安装上盖板 / 1	20
3.2.4 拆卸 / 重新安装上盖板 / 2	21
3.2.5 拆卸 / 重新安装左盖板 / 前	21
3.2.6 拆卸 / 重新安装后盖板	22
3.2.7 拆卸 / 重新安装堆叠器单元	23
3.2.8 拆卸 / 重新安装主纸盘	27
3.2.9 拆卸 / 重新安装提升钢丝绳	29
3.2.10 拆卸 / 重新安装纸盘升降马达	34
3.2.11 对已堵塞装订器 1 的处理	35
3.2.12 对已堵塞装订器 2 的处理	35
3.2.13 更换控制板时应谨记的注意事项	37

调整 / 设置

4. 机械调整	39
4.1 中间辊位置的调整	39
4.2 调整平订止动器的位置	41
4.3 调整对齐板的位置	44
4.4 水平调整	47

空白页

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

类型	装订 - 裁切型多功能装订设备
----	-----------------

B. 功能

(1) 功能

直接模式	不进行处理而直接出纸到主纸盘。
移位模式	移位之后出纸到主纸盘。
副纸盘模式	不进行处理而直接出纸到副纸盘。
装订模式	平订之后出纸到主纸盘。
子集装订模式	多份平订纸张与单张纸随机出纸到主纸盘。

(2) 装订

△ 平订最大纸张数量 (普通纸)	100 张 50 至 81 g/m ² 的纸 (50 张长度为 400 mm 或更长的纸) 60 张 82 至 91 g/m ² 的纸 (50 张长度为 400 mm 或更长的纸) 50 张 92 至 130 g/m ² 的纸 40 张 131 至 161 g/m ² 的纸 25 张 162 至 244 g/m ² 的纸
装订位置	背面单钉 (45°), 正面单钉, 中央双钉

(3) 可装入纸张的最大数量

△ 主纸盘 (重 50 至 244 g/m ² 的纸张, 长度小于 -279mm) (重 50 至 300 g/m ² 的纸张, 长度为 -279mm 或更长)	直接 / 移位	3,000 张 : A4, A4S, B5, B5S 8 ¹ / ₂ × 11, 8 ¹ / ₂ × 11S 16K* ³ , 16KS* ³ 1,500 张 : SRA3* ² , A3, B4, SRA4* ² , SRA4S* ² 13 × 19* ² (仅限直接出纸模式), 12 × 18, 11 × 17, 8 ¹ / ₂ × 14, 8 ¹ / ₂ × 13, 8 ¹ / ₄ × 13, 8 ¹ / ₆ × 13 ¹ / ₄ , 8 × 13 8K* ³ 宽纸 * ¹ : A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, A5, 12 × 18, 11 × 17, 8 ¹ / ₂ × 11, 8 ¹ / ₂ × 11S, 5 ¹ / ₂ × 8 ¹ / ₂ , 尺寸输入 : (最大 324 × 460 mm) 500 张 : A5, A5S* ² , B6S* ² (仅限直接出纸模式), 5 ¹ / ₂ × 8 ¹ / ₂ * ¹ , 5 ¹ / ₂ × 8 ¹ / ₂ S* ² Tab 纸 * ⁴ : A3, B4, A4, A4S, B5, B5S 11 × 17, 8 ¹ / ₂ × 11, 8 ¹ / ₂ × 11S 自定义尺寸 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm) 自定义纸张 : 1050 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm) C6500 (最大 324 × 460 mm, 最小 148 × 148 mm) * ¹ 仅限 1050 * ² 仅限 C6500 * ³ C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。 * ⁴ C6500: 仅限 A4 与 8 ¹ / ₂ × 11。无法保证 tab 区域纸张尾缘处的 出纸操作。															
	装订模式	<table border="1"> <thead> <tr> <th>装订张数</th> <th>份数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2 至 9</td> <td>150 (纸张长度为 182 至 364 mm) 75 (纸张长度为 182 至 364 mm 以外)</td> </tr> <tr> <td>10 至 20</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>21 至 30</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>31 至 40</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>41 至 50</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>51 至 60</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>61 至 100</td> <td>10</td> </tr> </tbody> </table>	装订张数	份数	2 至 9	150 (纸张长度为 182 至 364 mm) 75 (纸张长度为 182 至 364 mm 以外)	10 至 20	50	21 至 30	30	31 至 40	25	41 至 50	20	51 至 60	15	61 至 100
装订张数	份数																
2 至 9	150 (纸张长度为 182 至 364 mm) 75 (纸张长度为 182 至 364 mm 以外)																
10 至 20	50																
21 至 30	30																
31 至 40	25																
41 至 50	20																
51 至 60	15																
61 至 100	10																

副纸盘 (重 50 至 300 g/m ² 的纸)	SRA3* ² , A3, B4, SRA4* ² , SRA4S* ² A4, A4S, B5, B5S, A5, A5S* ² , B6S* ² , A6S* ² 13 × 19* ² , 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½* ¹ , 5½ × 8½S* ² 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅞ × 13¼, 8 × 13 8K* ³ , 16K* ³ , 16KS* ³ Tab 纸* ⁴ : A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 自定义纸张 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm) 自定义纸张 : 1050 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm), C6500 (最大 330 × 487 mm, 最小 100 × 148 mm) 宽纸* ¹ : A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, A5, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½, 尺寸输入: (最大 324 × 460 mm) *1 仅限 1050 *2 仅限 C6500 *3 C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。 *4 C6500: 仅限 A4 与 8½ × 11。无法保证 tab 区域纸张尾缘处的出纸操作。
--	--

C. 纸张类型

(1) 装订

纸张尺寸	SRA3* ² , A3, B4, SRA4* ² , SRA4S* ² , A4, A4S, B5, A5 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½* ¹ 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅞ × 13¼, 8 × 13 8K* ³ , 16K* ³ Tab 纸* ⁴ : A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 自定义纸张 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm) 自定义纸张 : 1050 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm), C6500 (最大 324 × 460 mm, 最小 210 × 148 mm) 宽纸* ¹ : A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, A5, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½, 尺寸输入: (最大 324 × 460 mm) *1 仅限 1050 *2 仅限 C6500 *3 C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。 *4 C6500: 仅限 A4 与 8½ × 11。无法保证 tab 区域纸张尾缘处的出纸操作。
可用纸张	普通纸, 高质量纸, 书籍纸
纸张重量	主纸盘 50 g/m ² 至 244 g/m ²

△ D. 维修保养

维修保养	与主机相同
------	-------

E. 机器规格

电源要求	24/5V DC (由主机供电)
最大功耗	110VA
尺寸	拉出主纸盘时: 915 (宽) × 656 (深) × 1020 (高) mm 放入主纸盘时: 798 (宽) × 656 (深) × 1020 (高) mm 拆下主纸盘时: 544 (宽) × 656 (深) × 1020 (高) mm
重量	约 80 kg

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。

■ 维修保养

2. 定期检查

△ 2.1 维修保养步骤

△小心：

- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

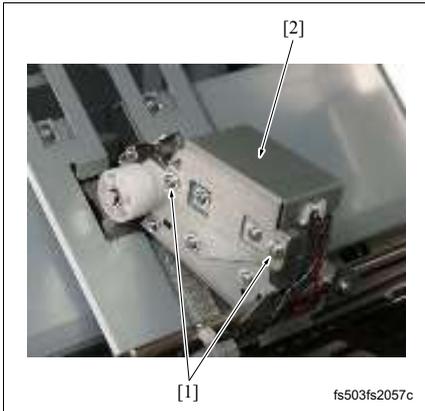
2.1.1 更换中间辊释放电磁铁

A. 定期更换的零部件 / 周期

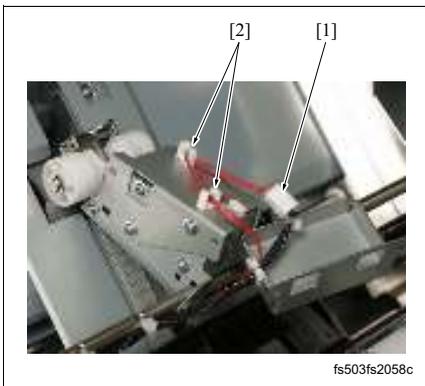
- 中间辊释放电磁铁：每打印 5,250,000 张 *1

*1 1050

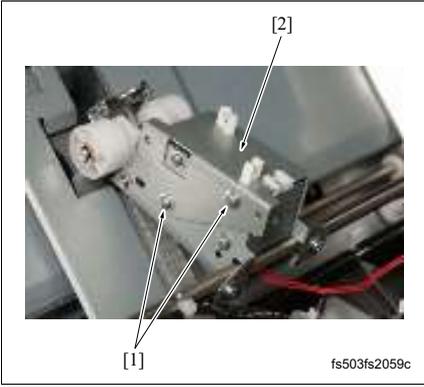
B. 步骤



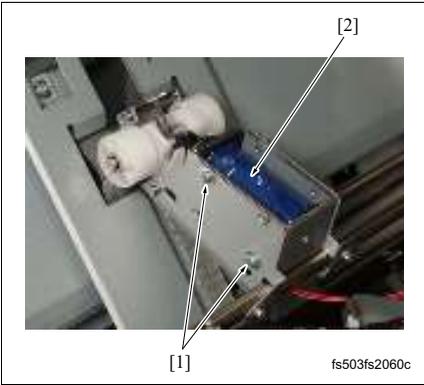
1. 打开前门，然后拉出堆叠器单元。
2. 卸下中间辊释放电磁铁的 2 颗螺钉 [1]，然后卸下盖板 1 [2]。



3. 断开接头 [1]，然后从接线固定带 [2] 中卸下线束。



4. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下盖板 2 [2]。



5. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下中间辊释放电磁铁 [2]。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 请务必将中间辊电磁铁停止在椭圆形孔的中央。
(请参见第 39 页)

△ 2.1.2 更换装订器单元 / 前 / 后

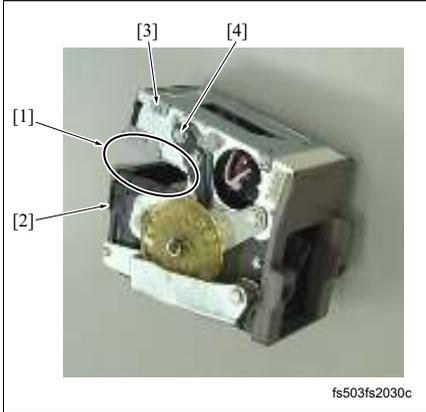
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 装订器单元 / 前：每打印 3,000,000 张（实际更换周期：每装订 500,000 张）
- 装订器单元 / 后：每打印 3,000,000 张（实际更换周期：每装订 500,000 张）

B. 更换装订器单元的预先安排

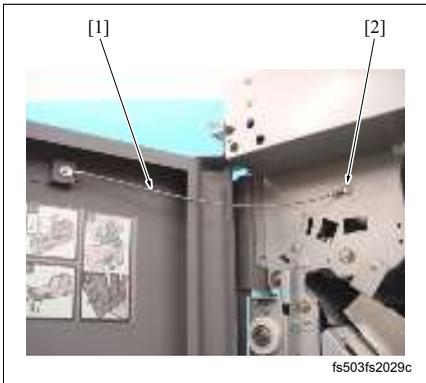
△小心：

- 移动装订器之后，请务必从电源插座拔下电源线插头。

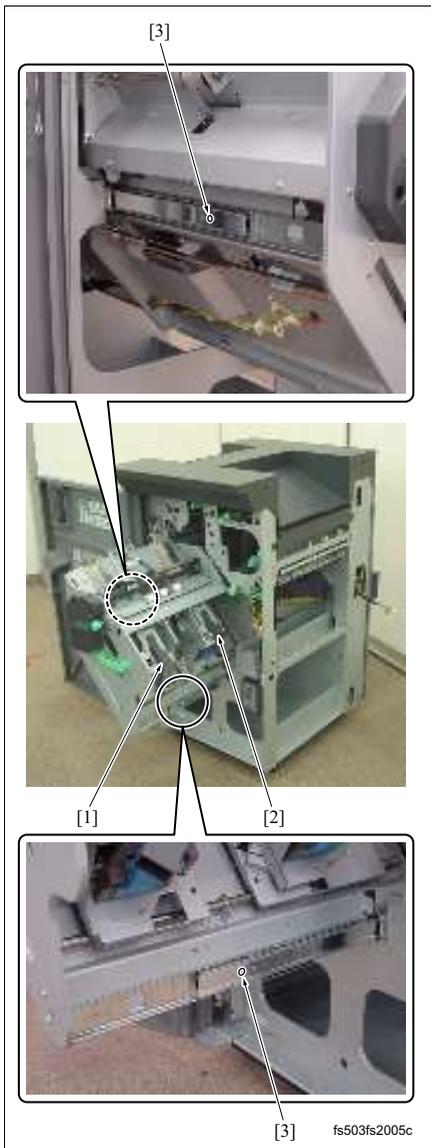


注

- 当心不要让您的手被装订器单元的开口 [1] 夹住。
- 按订书钉侧 [2] 和 / 或装订侧 [3] 可能会导致开口 [1] 意外合上。开口一旦合上，用手打开即非常困难。因此，请注意不要让开口合上。
- 握持装订器单元时，请务必同时抓住凸轮轴 [4] 的两端。

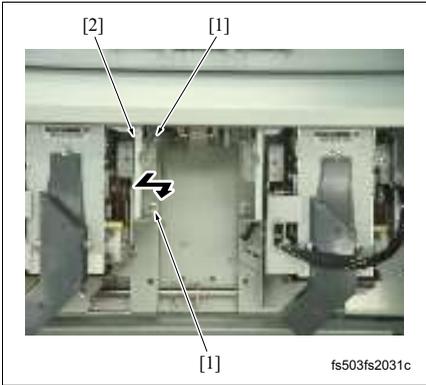


1. 选择 2 页右上角有单钉装订的 A4 原稿，进行打印，然后将装订器移到装订位置。
2. 关闭电源开关（SW2）与主机的主电源开关（SW1），然后从电源插座拔下电源线插头。
3. 打开前门，然后拉出堆叠器单元。
4. 卸下钢丝绳 [1] 的螺钉 [2]。

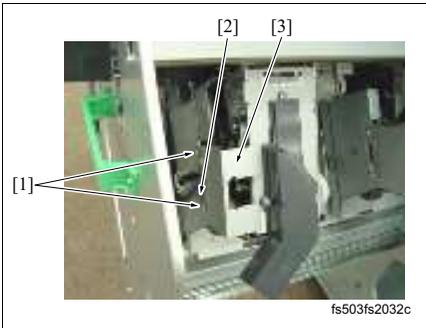


5. 卸下装订器的订书钉盒 / 前 [1] 与 / 后 [2]。
6. 卸下正面与背面止动器的各 1 颗螺钉 [3]，然后进一步拉出堆叠器单元。
7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

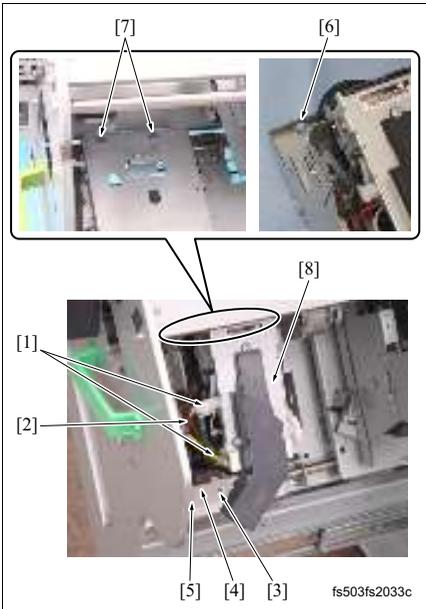
C. 拆卸 / 重新安装装订器单元 / 前



1. 执行“B. 更换装订器单元的预先安排”。
2. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下堆叠器入口辊安装板 / 前 [2]。

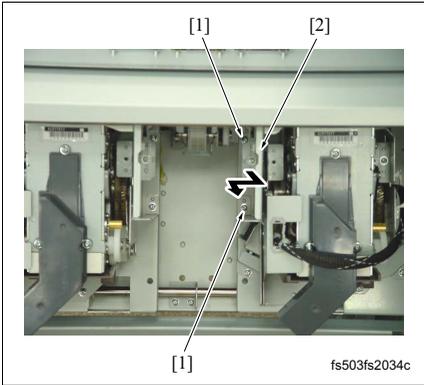


3. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下接地 [2] 与金属装置 [3]。



4. 断开 2 个连接头 [1] 并卸下接线固定带 [2]。
5. 卸下螺钉 [3]，然后略微抬起装订器单元安装板 [4] 的下部将其从槽口 [5] 卸下。将上位槽口 [6] 滑向底侧以将其从销钉 [7] 解脱，然后将装订器单元 / 前 [8] 与安装板 [4] 一起卸下。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

D. 拆卸 / 重新安装装订器单元 / 后

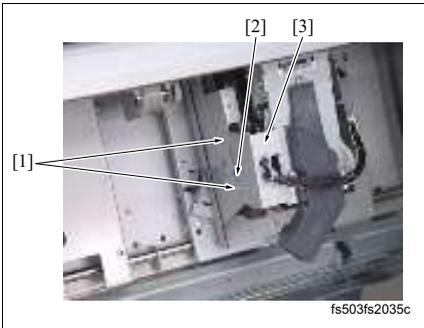


1. 执行“B. 更换装订器单元的预先安排”。

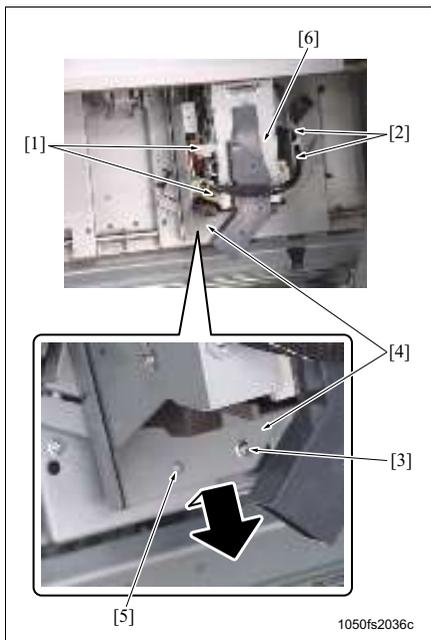
注

- 下述步骤为使用短螺丝刀的拆卸步骤。使用常规长度的螺丝刀时，装订器单元 / 后的拆卸只有当装订器单元 / 前已经卸下时才能进行。使用常规长度的螺丝刀时，请务必按照“C. 拆卸 / 重新安装装订器单元 / 前”中的步骤事先拆卸装订器单元 / 前。

- △ 2. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下堆叠器入口辊安装板 / 后 [2]。

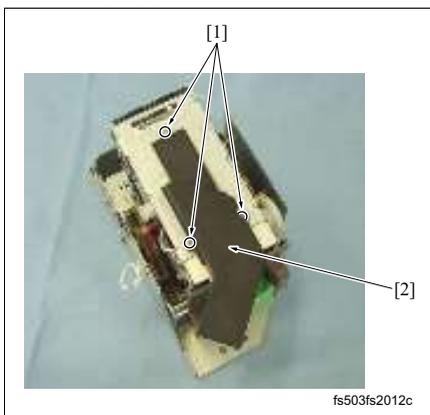


3. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下接地 [2] 与金属装置 [3]。

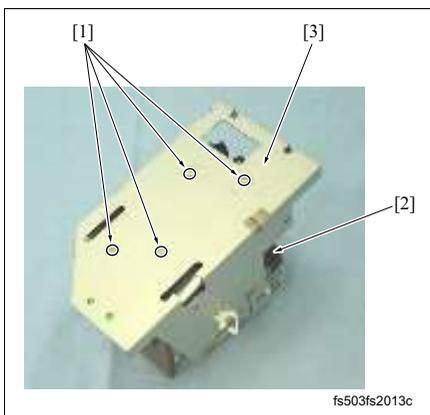


4. 断开 2 个连接头 [1] 并卸下 2 个接线固定带 [2]。
5. 按照装订器 / 前的步骤 5 相同的操作，卸下螺钉 [3]，然后略微抬起装订器安装板 [4] 的下部，以将其从槽口 [5] 卸下。随后将其滑向底侧，然后将装订器 / 后 [6] 与安装板 [4] 一起卸下。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

E. 更换装订器单元



1. 执行以下操作：
 - B. 更换装订器单元的预先安排
 - C. 拆卸 / 重新安装装订器单元 / 前
 - D. 拆卸 / 重新安装装订器单元 / 后
2. 将 3 颗螺钉 [1] 与装订器单元 / 前和后一起卸下，然后卸下载切装订导管 [2]。



3. 将 4 颗螺钉 [1] 与装订器单元 / 前和后一起卸下，然后从装订器卸下托架 [3]。

注

- 请注意，装订器单元 / 前与 / 后的托架在接线固定带安装的位置方面不同。

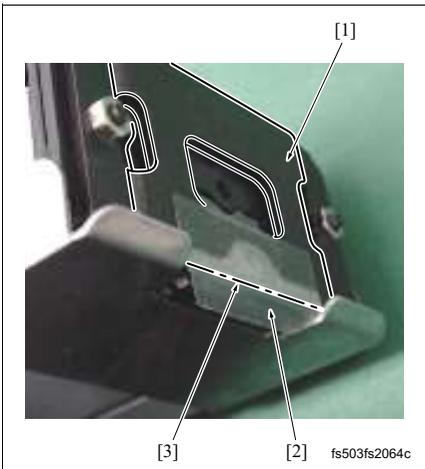


4. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下装订器导向块 [2]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

F. 装订器导板密封的检查

注

- 装订器导板密封的使用仅限于装订器单元 / 后。



1. 执行以下操作：
 - B. 更换装订器单元的预先安排
 - D. 拆卸 / 重新安装装订器单元 / 后
 - E. 更换装订器单元
2. 装订器导板密封 [2] 必须粘在新的装订器单元 / 后的装订侧 [1]。

注

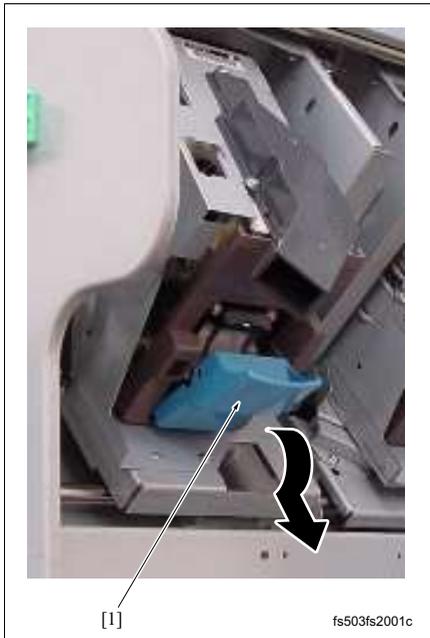
- 请务必将装订侧 [1] 的端线与装订器导板密封 [2] 折线对齐，然后将其粘合，不要出现滑动（偏差：**0.5 mm**）
- 请务必检查导板密封，以确保其未受到损坏或变脏。

2.1.3 更换订书钉

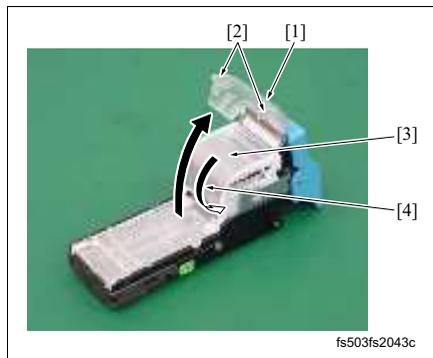
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 订书钉盒：每装订 5,000 次

B. 步骤



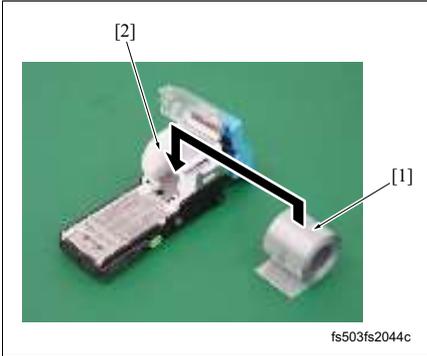
1. 打开前门，然后拉出堆叠器单元。
2. 朝箭头指示的方向拉动装订器订书钉盒把手 [1]，将其卸下。



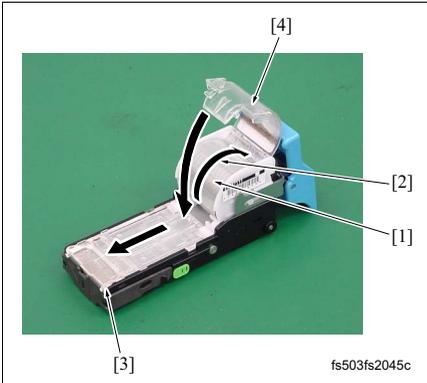
3. 抓住盖板 [1] 的把手 [2]，然后将其打开。
4. 朝箭头指示的方向 [4] 旋转并小心卷起剩余的替换订书钉 [3]，然后将其取出。

注

- 替换订书钉容易脱离。操作时请小心。



5. 将替换订书钉 [1] 如图所示放置，将其轻轻放入装订器订书钉盒的凹陷处 [2]。



6. 用手朝箭头指示的方向 [2] 装入替换订书钉 [1]，并让替换订书钉的顶端靠近装订位置 [3]。

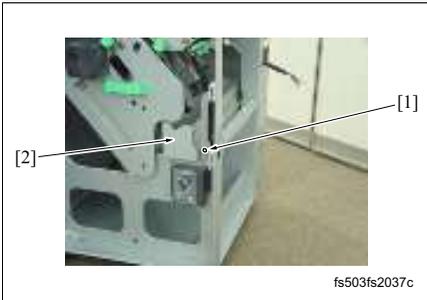
注

- 新的替换订书钉带有铅片。替换订书钉的顶端可通过该铅片拉起至装订位置。

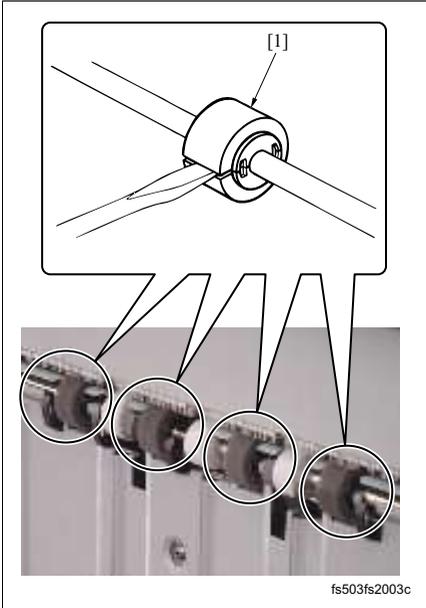
7. 关闭盖板 [4]。
8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.4 清洁裁切订书钉盒

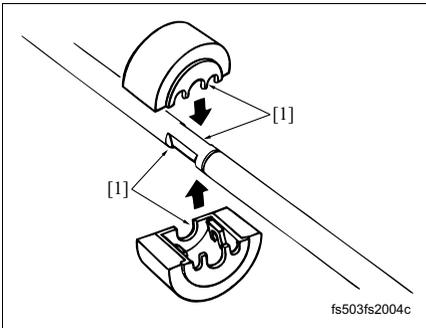
A. 步骤



1. 打开前门。
2. 卸下螺钉 [1] 并拉出裁切订书钉盒 [2]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。



3. 将螺丝刀插入海绵辊 [1] 的凹槽，然后通过撬开海绵辊 [1] 将其卸下。



4. 在将新的海绵辊的各个凹陷处 [1] 与轴对齐之后，按住海绵辊直至它“咔嗒”固定到位。

3. 其他

3.1 需拆卸及组装的零部件列表

编号	部位	零部件名称	参考页
1	盖板	前盖板	第 19 页
2		副纸盘	第 20 页
3		上盖板 / 1	第 20 页
4		上盖板 / 2	第 21 页
5		左盖板 / 前	第 21 页
6		后盖板	第 22 页
7	堆叠器部	堆叠器单元	第 23 页
8	主纸盘部	主纸盘	第 27 页
9		提升钢丝绳	第 29 页
10		纸盘升降马达	第 34 页
11	装订器部	对已堵塞装订器 1 的处理	第 35 页
12		对已堵塞装订器 2 的处理	第 35 页

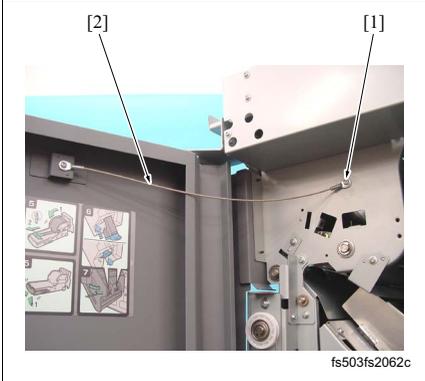
3.2 需拆卸及组装部件的拆卸步骤

△小心:

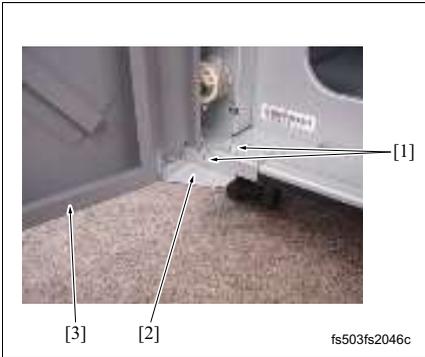
- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

3.2.1 拆卸 / 重新安装前门

A. 步骤



1. 打开前门，卸下螺钉[1]，然后从门卸下钢丝绳[2]。



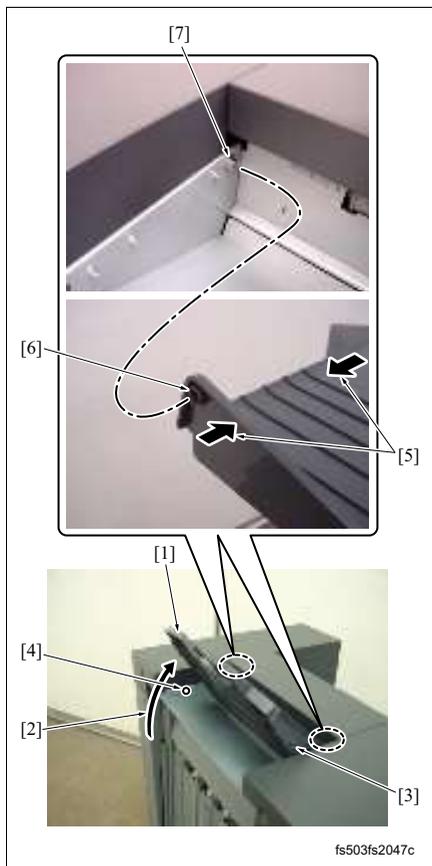
2. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下门支撑安装板 [2] 与前门 [3]。

注

- 前门较重。拆卸时将其支撑牢固。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.2 拆卸 / 重新安装副纸盘

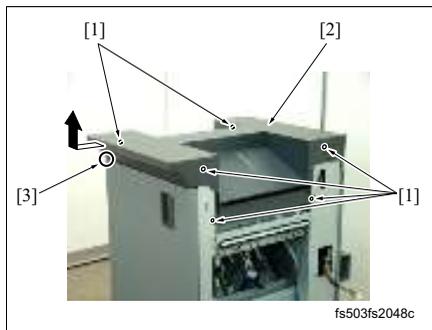
A. 步骤



1. 朝箭头指示方向旋转副纸盘 [1]，然后从球体 [1] 卸下球掣 [3]。
2. 朝箭头指示的方向 [5] 按副纸盘 [1] 的前后部分使其略微弯曲，然后从销钉 [7] 解开安装孔 [6]，以卸下副纸盘 [1]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.3 拆卸 / 重新安装上盖板 / 1

A. 步骤



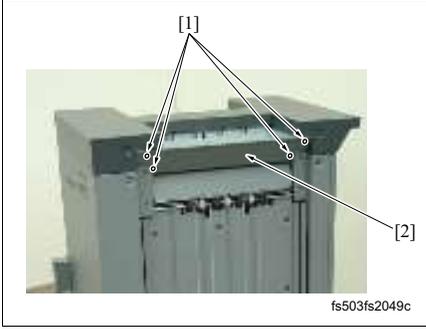
1. 卸下副纸盘。
2. 卸下 6 颗螺钉 [1]，然后拆上盖板 / 1 [2]。

注

- 如果前门支护部 [3] 难以拆卸，则将上盖板 [2] 略微向前面滑动，然后在抬起的同时将其卸下。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.4 拆卸 / 重新安装上盖板 / 2

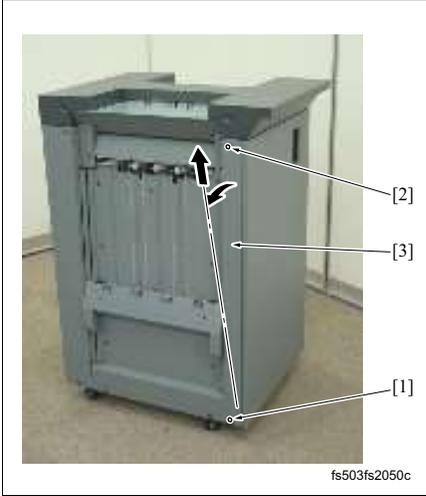
A. 步骤



1. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后拆上盖板 / 2 [2]。
2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.5 拆卸 / 重新安装左盖板 / 前

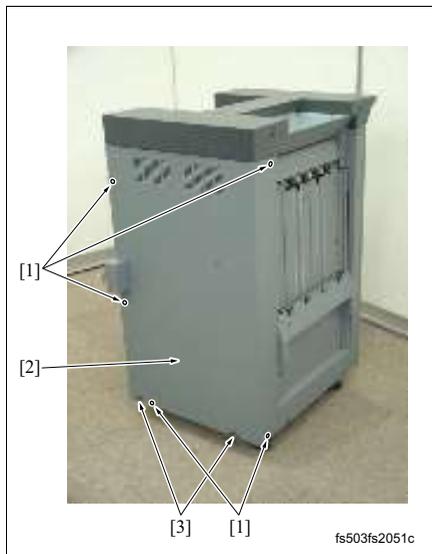
A. 步骤



1. 拧松螺钉 [1]。
2. 卸下螺钉 [2]，倾斜左盖板 / 前 [3] 的上部，然后在抬起的同时将其卸下。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.6 拆卸 / 重新安装后盖板

A. 步骤



1. 卸下 5 颗螺钉 [1]，然后卸下后盖板 [2]。

注

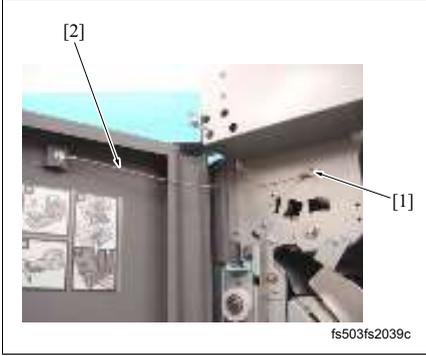
- 重新安装时，请务必将后盖板钩在下部的 2 个锁定钩 [3]。
2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.7 拆卸 / 重新安装堆叠器单元

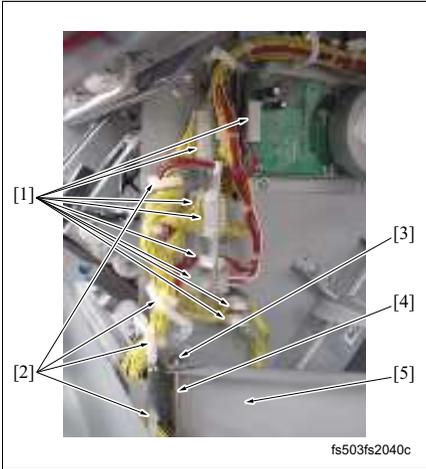
△小心:

- 请务必安排 2 人进行此作业。

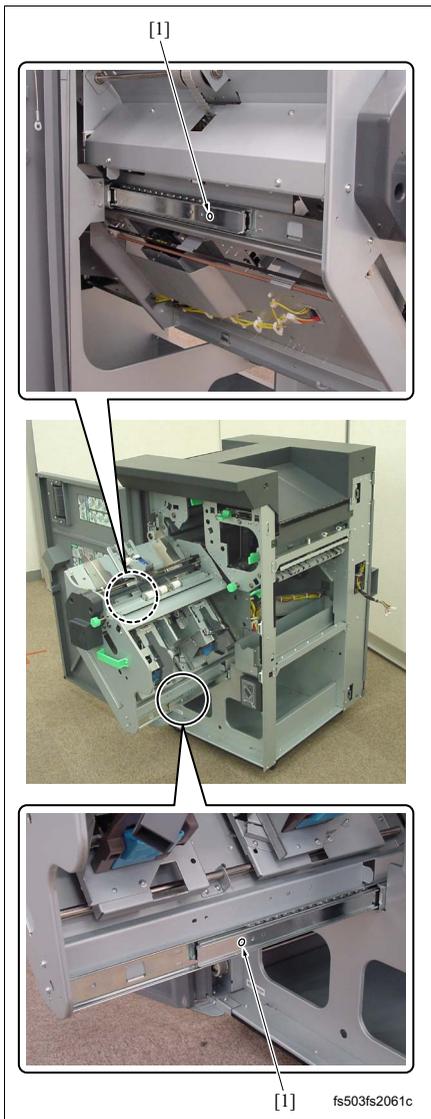
A. 步骤



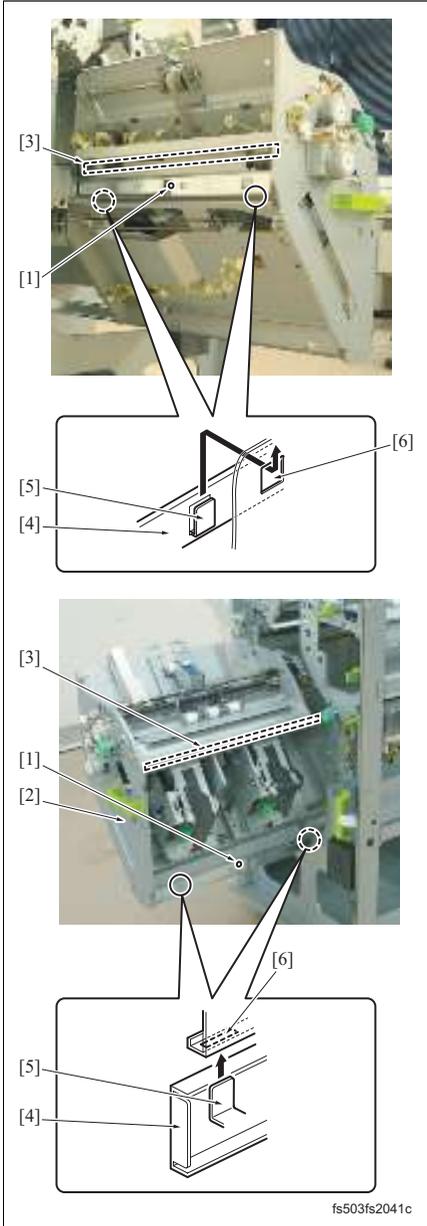
1. 卸下后盖板。(请参见第 22 页)
2. 打开前门, 卸下螺钉[1], 然后卸下门的钢丝绳[2]。



3. 断开 8 个接头 [1]。
4. 从 4 个线束导板 [2] 卸下各条电缆。
5. 卸下 E 形环 [3] 与轴 [4], 然后切断耦合臂 [5]。



6. 卸下前后导轨上各 1 颗止动器螺钉 [1], 将堆叠器单元进一步拉出。



7. 卸下前后导轨上各 1 颗螺钉 [1]。
8. 在指定位置 [3] 抬起堆叠器部，从孔 [6] 中脱开导轨 [4] 的钩子并卸下堆叠器部 [2]。

△小心：

- 拆卸时注意您的姿势。而且请务必安排 2 人进行此作业，以免出现背痛。

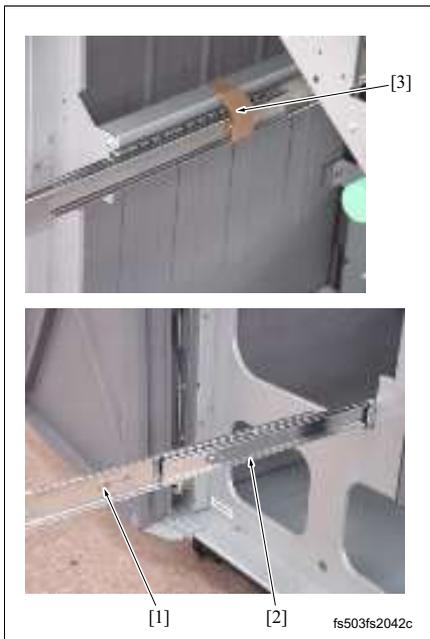
注

- 抬起堆叠器部时，请务必在指定位置 [3] 将其抓住。抓住例如辊轴等其他位置可能会损坏这些位置。

9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 重新将堆叠器部安装至导轨 [4] 时，请务必检查前后 2 个位置的钩子 [5]（共 4 个位置）是否已牢固装入安装孔 [6]。



注

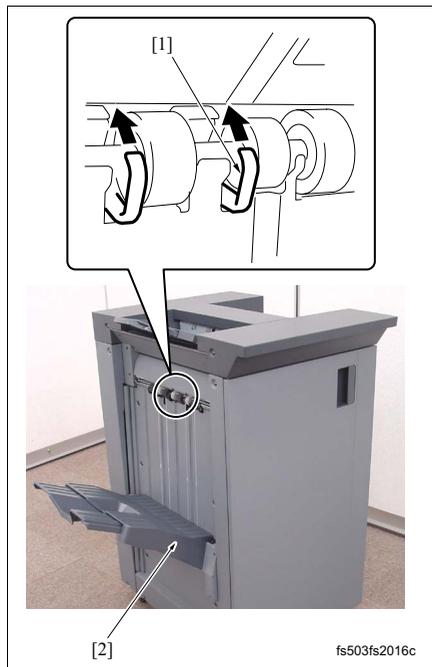
- 重新安装时，请务必将导轨 [1] 完全拉出，然后用止动器螺钉 [2] 将起暂时固定。随后用胶带 [3] 固定导轨，以使导轨不会移动及收缩。如此操作可让您顺利完成作业。

3.2.8 拆卸 / 重新安装主纸盘

△小心:

- 降低主纸盘之后, 请务必从电源插座拔下电源线插头。

A. 步骤



- 用手指抬起纸盘上限传感器 (PS2) 的激活器 [1], 以降低主纸盘 [2]。
- 关闭主机的电源开关 (SW2) 与主电源开关 (SW1), 然后从电源插座拔下主机电源线插头。



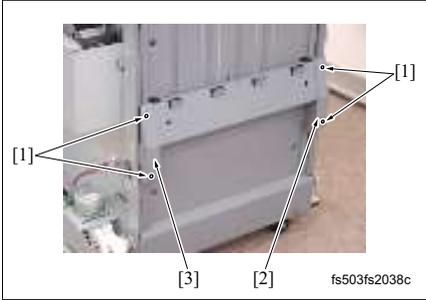
3. 卸下 2 颗螺钉 [1]。
4. 抬起主纸盘 [2] 以脱开上 / 下支撑 [3]，然后卸下主纸盘 [2]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.9 拆卸 / 重新安装提升钢丝绳

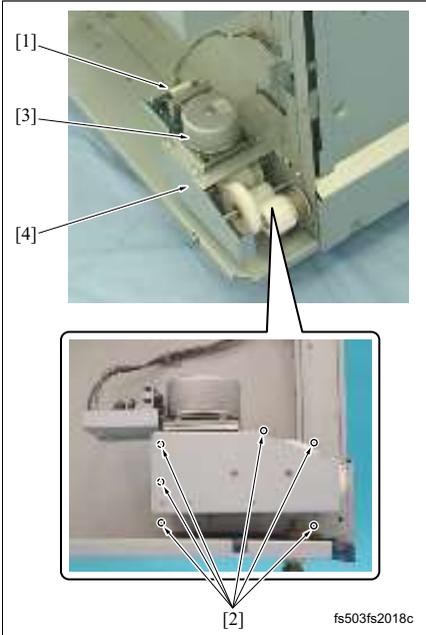
注

- 提升钢丝绳的以下更换步骤显示在背面进行的步骤。正面钢丝绳的配置与卷绕与背面对称。
- 提升钢丝绳的托架在正面刻印 “F”，在背面刻印 “R”。小心不要将其相互混淆。

A. 步骤



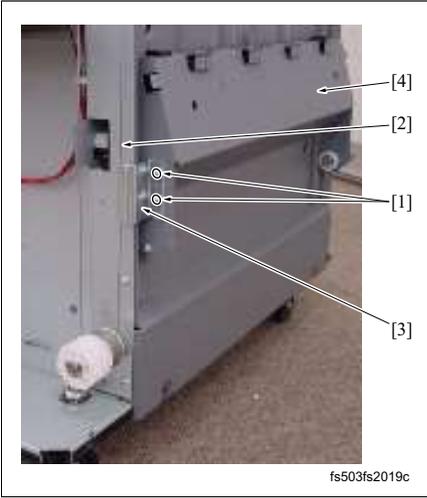
- 用手指抬起纸盘上限传感器 (PS2) 的激活器，以降低主纸盘。
- 拆卸以下零部件。
主纸盘 (请参见第 27 页)
后盖板 (请参见第 22 页)
左盖板 / 前 (请参见第 21 页)
前门 (请参见第 19 页)
- 卸下各 2 颗螺钉 [1]，然后卸下纸盘支撑盖板 / 前 [2] 与 / 后 [3]。



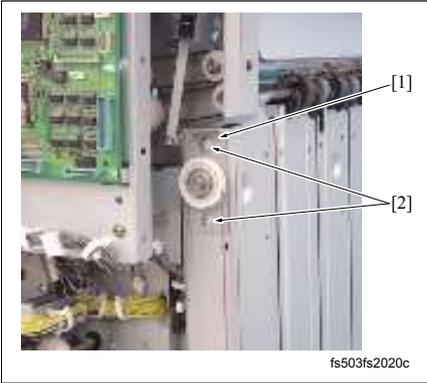
- 断开连接头 [1]，卸下 6 颗螺钉 [2]，然后将齿轮盒 [4] 与纸盘升降马达 [3] 一起卸下。

△小心：

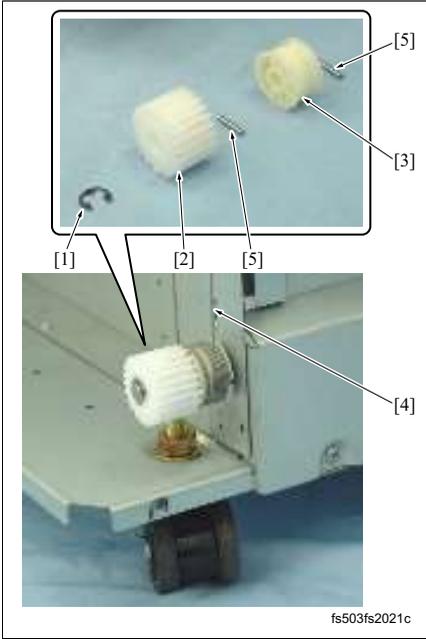
- 拆卸齿轮盒时，主纸盘可能会坠落。因此，拆卸齿轮盒时请务必用手托住纸盘。



5. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后从提升支撑 [4] 的提升钢丝绳 / 后 [2] 卸下钢丝绳安装板 [3]。



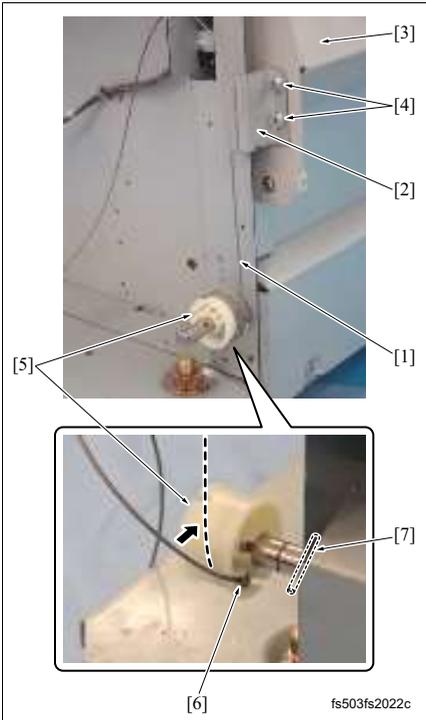
6. 拧松皮带张紧器 [1] 的 2 颗螺钉 [2]。



7. 卸下 E 形环 [1]，然后拆卸齿轮 [2] 与提升滑轮 / 下 [3]，以拆卸提升钢丝绳 / 后 [4]。

注

- 拆卸齿轮 [2] 与提升滑轮 [3] 时，谨防销钉 [5] 脱落及丢失。

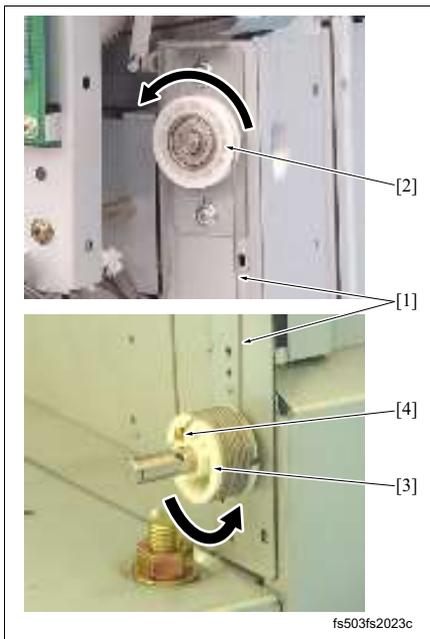


8. 用 2 颗螺钉 [4] 将新的提升钢丝绳 / 后 [1] 的安装板 [2] 临时固定至提升支撑 [3]。

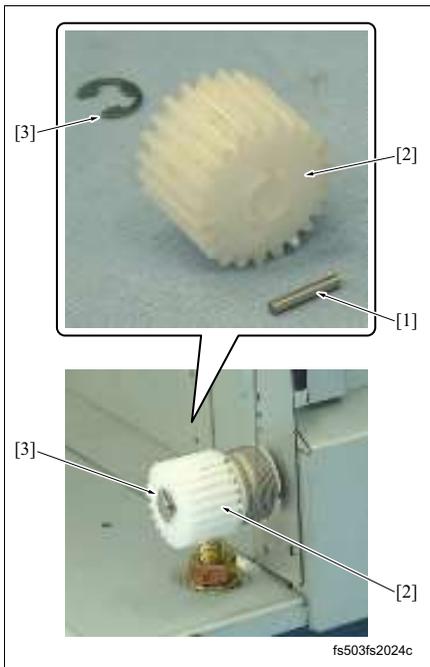
注

- 安装提升钢丝绳时，请务必将短的安装在长的下面。

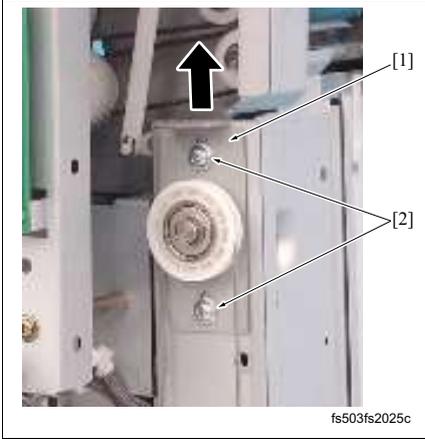
9. 用提升滑轮 / 下 [5] 的钢丝绳末端 [6] 固定新的提升钢丝绳 / 后 [1]，然后将其插入轴中。旋转提升滑轮 / 下 [5] 并围绕提升滑轮 / 下 [5] 从内向外顺时针将其卷绕 6 转，中间不要出现松弛，然后将提升滑轮 / 下 [5] 完全插入轴中，使其与销钉 [7] 吻合。



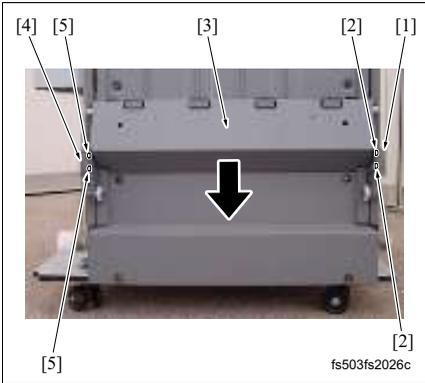
10. 当提升钢丝绳 / 后[1]已钩住提升滑轮 / 上 [2]时, 将起围绕提升滑轮 / 下 [3] 从内向外逆时针卷绕 2 转, 中间不要出现松弛, 然后用钢丝绳末端 [4] 将其固定。



11. 将销钉 [1] 与齿轮 [2] 插入轴中, 并用 E 形环 [3] 将其固定。



12. 使用张力计或弹簧秤用指定的力 A 拉动皮带张紧器 [1]，然后将其用 2 颗螺钉 [2] 上紧。
指定值： $A = 2.5 \pm 0.1 \text{ kg}$



13. 拧松钢丝绳安装板 [1] 的 2 颗螺钉，按下提升支撑 [3] 使其处于水平位置，然后拧紧背面钢丝绳安装板 [4] 的 2 颗螺钉 [5]，以及正面的 2 颗螺钉 [2]，共 4 颗。

注

- 检查提升支撑 [3] 是否保持在水平位置。如果它倾斜，则可能已对齿轮施加了不必要的荷载，从而已对其造成损坏。

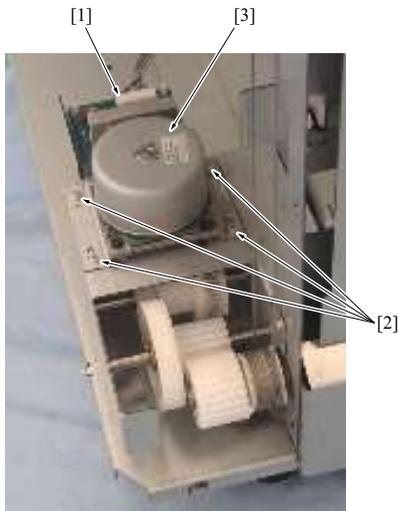
14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 安装盖板时，请务必逆时针（俯视）旋转纸盘上/下马达，以在安装每个盖板时将提升支撑抬起约 **12 cm**。由于提升齿轮盒卸下后提升支撑下降至低于正常操作范围，因此在安装提升支撑时务必将其抬起，以免左盖板/前与后盖板碰到上/下支撑。

3.2.10 拆卸 / 重新安装纸盘升降马达

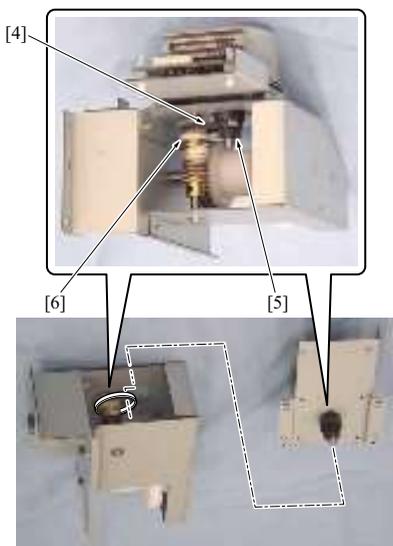
A. 步骤



1. 卸下后盖板。
2. 断开连接头 [1]，卸下 4 颗螺钉 [2]，然后卸下纸盘升降马达 [3]。

注

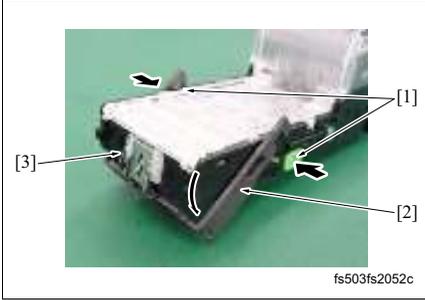
- 安装时，确保皮带 [4] 已与齿轮 [5] 及 [6] 正确设置。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。



fs503fs2027c

3.2.11 对已堵塞装订器 1 的处理

A. 步骤



1. 取下订书钉盒。

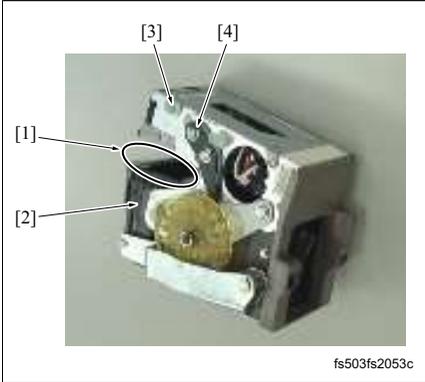
注

- 如果订书钉盒无法卸下，则通过打开及关闭主机的电源开关（SW2）执行初始操作。
- 如果即使执行初始操作也无法拆卸订书钉盒，则执行“3.2.12 对已堵塞装订器 2 的处理”。

2. 按释放按钮 [1] 并打开订书钉盖板 [2]。
3. 取出多余的订书钉 [3]。
4. 关闭订书钉盖板 [2]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

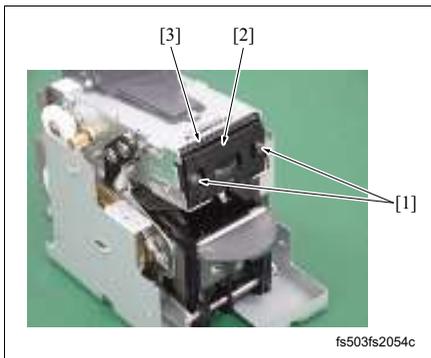
3.2.12 对已堵塞装订器 2 的处理

A. 步骤

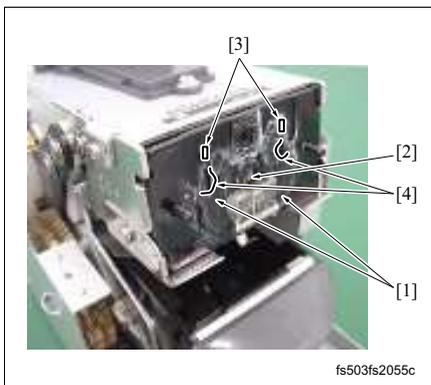


△小心：

- 当心不要让您的手被装订器单元的开口 [1] 夹住。按订书钉侧 [2] 和 / 或装订侧 [3] 可能会导致开口 [1] 意外合上。开口一旦合上，用手打开即非常困难。因此，注意不要将其合上。握持装订器单元时，请务必同时抓住凸轮轴 [4] 的两端。
- 执行该操作时，请务必戴上防护手套。
- 执行该操作时，小心不要让手套和 / 或手被齿轮夹住。



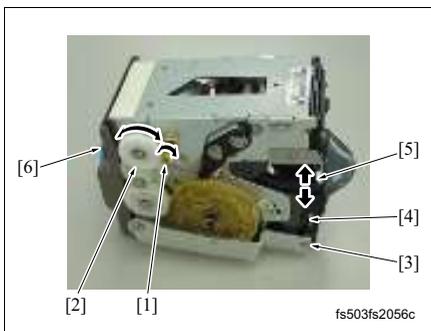
1. 卸下装订器单元。(请参见第 7 页)
2. 卸下 2 个螺母 [1]，然后卸下装订保护板 / 1 [2] 与 / 2 [3]。



3. 卸下堵塞的订书钉。

注

- 重新安装时，将 2 个夹紧钳金属装置 [1] 的孔 [2] 升降重叠放置，从而使夹紧钳的顶端 [3] 与金属装置的凹陷处 [4] 啮合。



4. 如果堵塞的订书钉无法取出，则旋转装订器马达轴的齿轮 [1] 以及与马达齿轮接触的齿轮 [2]，以打开装订器开口 [5]，直至装订器臂顶端的销钉触及隙缝 [4] 的底部。

△小心：

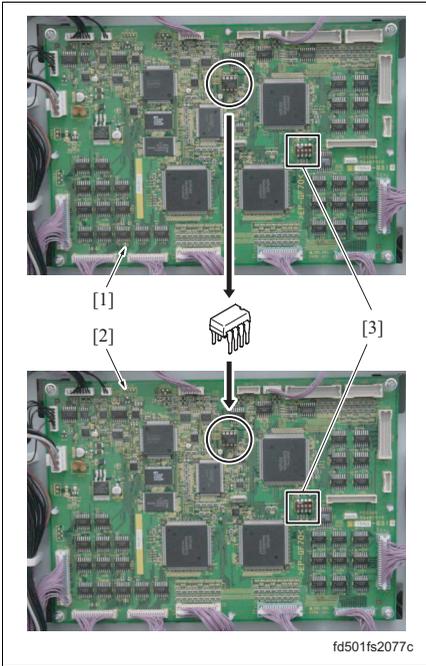
- 旋转齿轮需要较大力量。请务必戴上手套，以免受伤。

注

- 齿轮可朝最轻松的方向旋转。

5. 卸下订书钉盒，然后从订书钉盒中取出多余的订书钉。
(请参见第 35 页)
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

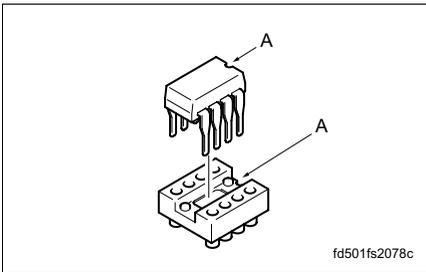
3.2.13 更换控制板时应谨记的注意事项



更换 FNS 控制板 (FNSCB) 时, 请务必从旧的控制板 [1] 卸下 EEPROM (IC68), 然后将其安装至新的控制板 [2]。

△ 注

- SW3 [3] 的设置应与旧的 FNSCB 的相同。(请参见主机现场维修中的第 711 页。)



注

- 请务必将 EEPROM (IC68) 的 “A” 部分设为与安装相同的方向。

空白页

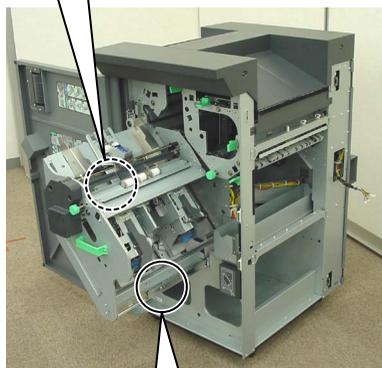
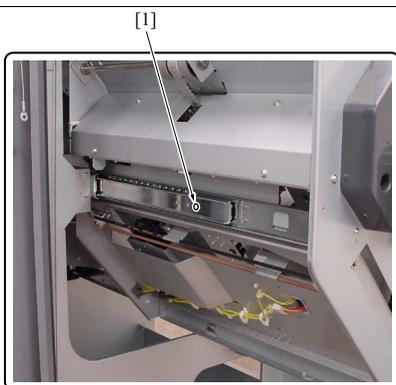
■ 调整 / 设置

4. 机械调整

4.1 中间辊位置的调整

纸张传输和过程中，当纸张卡在堆叠器的中间辊时执行该调整。

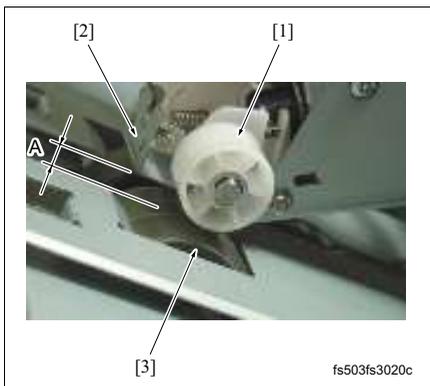
A. 步骤



[1]

fs503fs3002c

1. 打开前门，然后拉出堆叠器单元。
2. 卸下正面与背面各 1 颗导轨止动器螺钉 [1]，然后进一步拉出堆叠器单元。



- 检查中间辊 / 上 [1] 的安装板与中间辊 / 下 [3] 之间的间距是否为标准值。

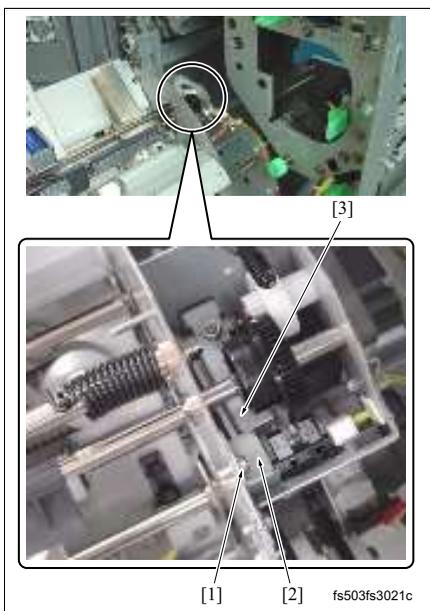
标准值: $A = 4.5 \pm 0.5 \text{ mm}$

如果该间距非标准值, 则执行调整步骤 4 以及后面的步骤。

- 抬起中间辊, 将 4.5 mm 厚度计插入中间辊 / 上 [1] 的安装板 [2] 与中间辊 / 下 [3] 之间。

注

- 小心不要让厚度计落入堆叠器中。(请务必用胶带将其固定。)
- 确保厚度计中无突出部分, 以使间距准确无误。



- 拧紧螺钉 [1], 将定位板 [2] 滑向底侧, 直至它碰到旋转杆 [3], 然后拧紧螺钉 [1]。

- 卸下在步骤 4 中插入的厚度计。

- 执行步骤 3 中的测量。如果获取的值非规定值, 则重复步骤 4 至 6。

- 调整完成之后, 进行打印并检查是否出现卡纸。

- 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

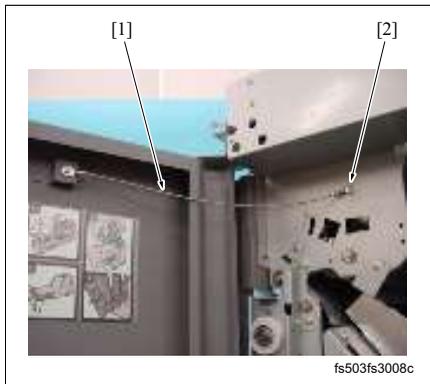
4.2 调整平订止动器的位置

在平订模式中，当纸张边缘与装订位置之间的距离不在标准值范围之内或倾斜时进行调整。

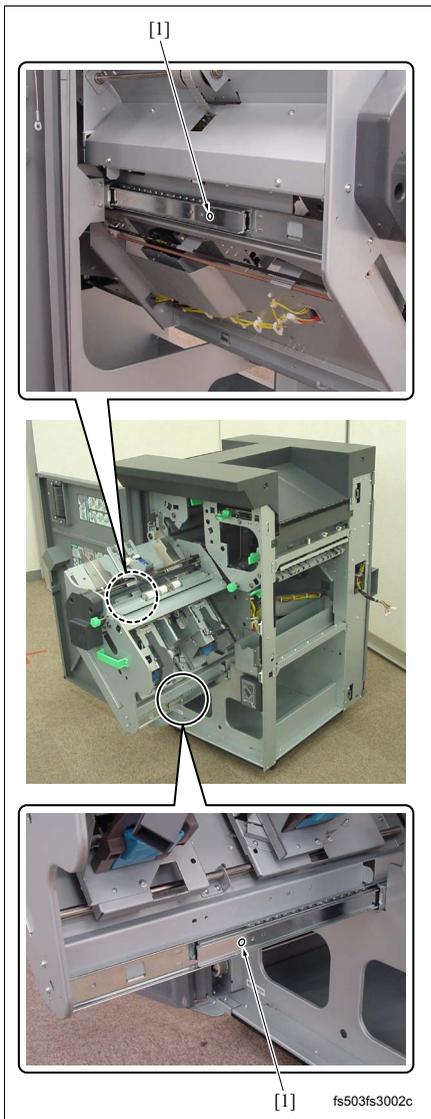
注

- 进行调整时，请务必不要用手移动装订器。（否则会导致皮带与轮齿跳动。）

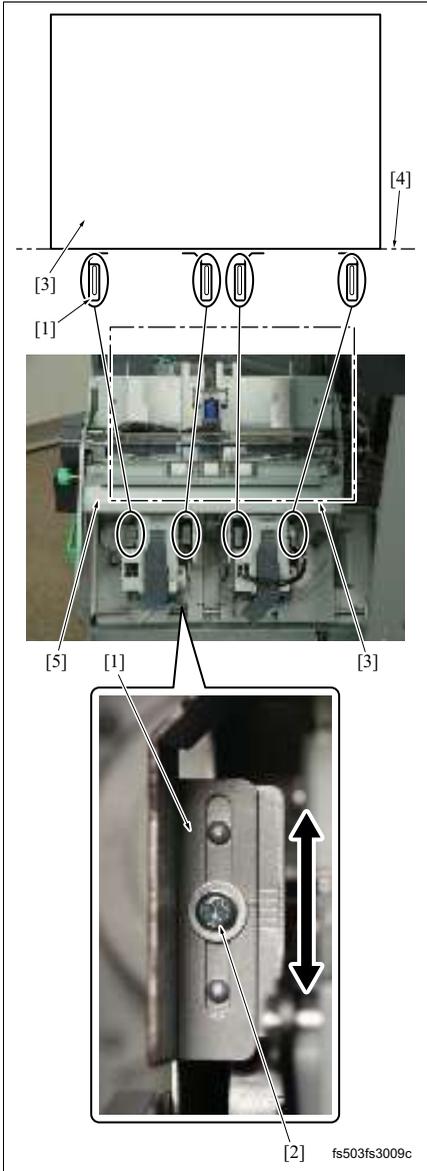
A. 步骤



1. 在维修模式中执行I/O检查模式输出检查中的以下操作。
 - 72-31（装订器移动马达原位查找）
 - 72-78（对齐马达 / 前与 / 后原位查找）
 - 72-42（末端止动器马达松开止动器操作）
2. 关闭主机的电源开关（SW2）与主电源开关（SW1），然后从电源插座拔下电源线插头。
3. 打开前门并卸下钢丝绳 [1] 的螺钉 [2]。



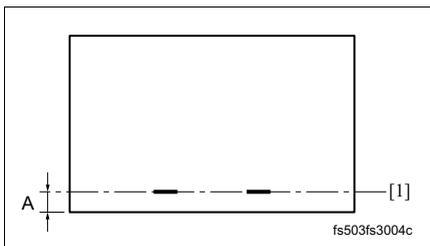
4. 拉出堆叠器单元，卸下正面与背面各 1 颗导轨螺钉 [1]，然后进一步拉出堆叠器单元。



5. 拧松 4 个平订止动器 [1] 各 1 颗螺钉 [2]，然后调整这 4 个平订止动器的位置。

注

- 在插入纸张之后，请务必检查纸张是否倾斜，以及 4 个平订止动器是否与纸张边缘 [4] 接触。
- 如果止动器看不清楚，则务必在卸下导板组件 [5] 对其进行调整。



6. 执行平订，以检查它是否在标准值范围之内。
 - 标准值： $A = 9.5 \pm 2 \text{ mm}$
 - 连接 2 个订书钉的线 [1] 与纸张边缘平行。
 - 如果上述值不在标准值范围之内或上述线不与纸张边缘平行，则重复上述步骤 1 至 6。
7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

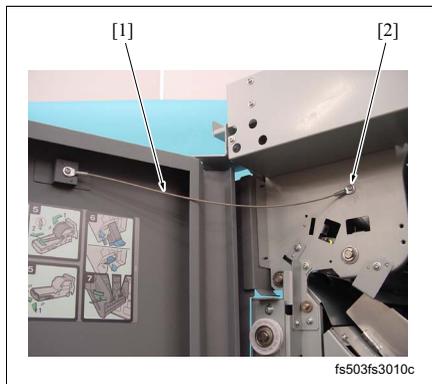
4.3 调整对齐板的位置

在维修模式中，如果通过执行“装订中心位置调整”与“纸张宽度调整”无法调整装订时纸张的滑动，以及无装订时出纸的不平整，则执行该调整。

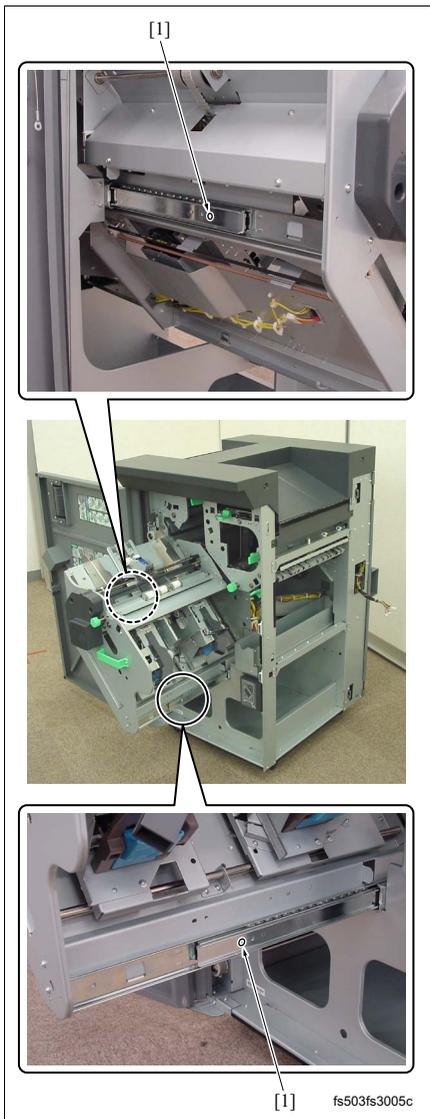
注

- 完成该调整之后，请务必在维修模式中执行“装订中心位置调整”与“纸张宽度调整”。

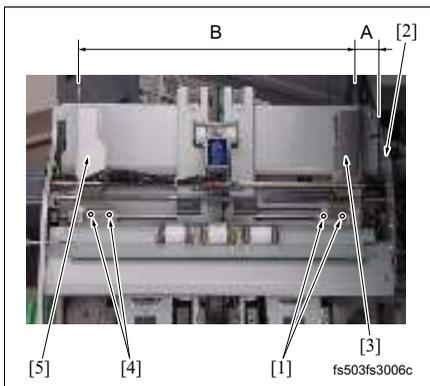
A. 步骤



1. 在维修模式中执行 I/O 检查模式输出检查 72-78 中的对齐马达 / 前与 / 后原位移动。
2. 关闭主机的主电源开关 (SW1)，然后从电源插座拔下主机电源线插头。
3. 打开前门并卸下钢丝绳 [1] 的螺钉 [2]。



4. 拉出堆叠器单元，卸下正面与背面各 1 颗导轨螺钉 [1]，然后进一步拉出堆叠器单元。



5. 拧松 2 颗螺钉 [1] 并检查背面侧板 [2] 的前侧与对齐板 / 后 [3] 之间的距离是否在标准值 A 范围之内，然后拧紧螺钉 [1]。

标准值：A = $17.9 + 1.0 / -0.0$ mm

注

- 检查对齐板 / 后是否倾斜。

6. 拧松 2 颗螺钉 [4] 并检查对齐板 / 后 [3] 与对齐板 / 前 [5] 纸张侧的内面之间的距离是否在标准值 B 范围之内，然后拧紧螺钉 [4]。

标准值：B = $376 \begin{matrix} 0 \\ -0.5 \end{matrix}$ mm

7. 在维修模式中使用 I/O 检查模式 72-31 移动订书钉的原位，插入一张厚纸或类似纸张，然后检查尾端止动器与对齐板的角。

注

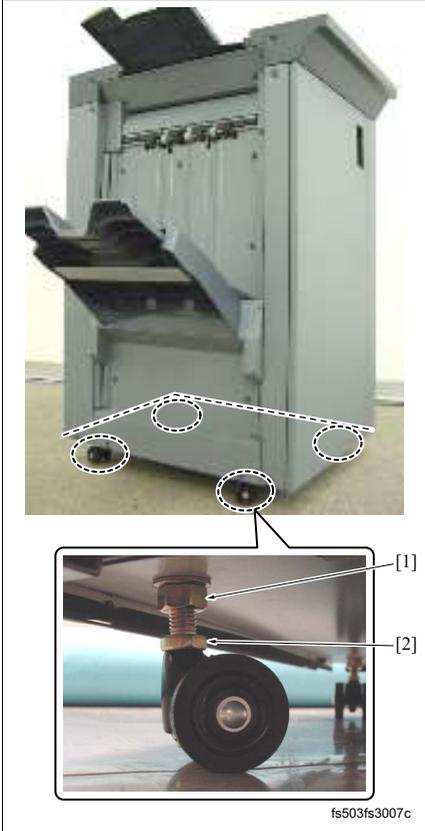
- 用手移动对齐板，直至它们之间出现纸张宽度的空间，并确保对齐板升降侧的间隙无不当之处。

8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

4.4 水平调整

调整在主机与其他选购件之间的高度出现任何偏差以及未对齐时进行。

A. 步骤



1. 拧松 4 处的螺母 [1]。
2. 旋转 4 处的螺钉 [2] 以对装置进行水平调整。

注

- 调整时，请务必考虑到主机与其他选购件的高度。

3. 用手旋转 4 处的螺钉 [2]，检查是否有任何轮脚抬高。

注

- 如果发现任何轮脚抬高，则用扳手旋转螺钉 [2]，以伸长轮脚，直至您感觉到接触稳当。

4. 使用扳手固定螺钉 [2]，然后拧紧螺母 [1]。

注

- 请注意，如果在螺钉 [2] 未固定时拧紧螺母 [1]，则螺钉 [2] 也将随螺母 [1] 一起旋转，从而导致位置调整不当。

空白页



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

FS-520/607

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。
 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，在对应页面的下方外侧将标注 。
 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生更改时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	3.0		与说明的更改有关的修订
2007/06	2.0		与 FS-520 的发布有关的修订和书写错误的更正
2006/09	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-520/607

概述

1. 产品规格	1
---------------	---

维修保养

2. 定期检查	7
2.1 传输部的维修保养步骤	7
2.1.1 更换出纸辊（海绵辊）	7
2.1.2 更换中间转印辊（海绵辊）	10
2.2 堆叠器部的维修保养步骤	12
2.2.1 更换纸张辅助辊（海绵辊）（FS-520）	12
2.2.2 更换纸张辅助辊（FS-607）	12
2.2.3 更换清洁板组件（FS-520）	13
2.3 装订器部的维修保养步骤	14
2.3.1 拆卸/重新安装装订器单元盖板（FS-607）	14
2.3.2 更换装订器单元（FS-607）	15
2.3.3 更换装订器单元（FS-520）	19
3. 其他零部件	21
3.1 不允许拆卸和调整的项目	21
3.2 需拆卸及组装的零部件列表	22
3.3 需拆卸及组装部件的拆卸步骤	23
3.3.1 拆卸/重新安装上盖板 / 1	23
3.3.2 拆卸/重新安装上盖板 / 2	23
3.3.3 拆卸/重新安装前门	24
3.3.4 拆卸及重新安装后盖板	24
3.3.5 拆卸/重新安装左盖板	25
3.3.6 拆卸/重新安装主纸盘	26
3.3.7 更换提升钢丝绳	27
3.3.8 拆卸/重新安装堆叠器单元盖板（FS-607）	33
3.3.9 拆卸/重新安装堆叠器单元（FS-520）	34
3.3.10 拆卸/重新安装堆叠器单元（FS-607）	36
3.3.11 拆卸/重新安装出纸单元	38
3.3.12 更换控制板时应谨记的注意事项	40

调整 / 设置

4. 机械调整	41
4.1 调整手送门	41
4.2 移位位置调整	43
4.3 调整出纸电磁铁	44
4.4 调整出纸臂的安装位置	47
4.5 调整对齐板 / 上的安装位置	50
4.5.1 调整 FS-520 的安装位置	50
4.5.2 调整 FS-607 的安装位置	51
4.6 调整对齐板 / 下（FS-607）的安装位置	53
4.7 订书钉位置调整（平订）	55

4.7.1	调整 FS-520 的位置.....	55
4.7.2	调整 FS-607 的位置.....	57
4.8	订书钉位置调整 (平订) (FS-607)	59
4.9	装订器垂直位置调整 (FS-607)	61
4.10	折叠止动器倾斜度调整 (FS-607)	64
4.11	调整折叠压力 (FS-607)	66
4.12	调整三折叠位置 (FS-607)	67

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

△ 类型	装订设备 (FS-520) 多种折叠多功能装订设备 (FS-607)
------	---------------------------------------

B. 功能

(1) 功能

不分页模式	不进行任何处理，直接出纸到主纸盘。
分页 / 分组模式	每份副本移位后出纸到主纸盘。
副纸盘模式	不进行任何处理，直接出纸到副纸盘。
装订模式	装订后出纸到主纸盘。
△ 鞍式装订模式	在中央装订并对折后出纸到小册子纸盘 (仅 FS-607)。
△ 折叠模式	在中央对折后出纸到小册子纸盘 (仅 FS-607)。
△ 三折叠模式	3 张以内纸张重叠并三次折叠之后出纸小册子纸盘 (仅 FS-607)。

(2) 装订

最大平订容量	FS-520	64 至 80 g/m ² 重量的纸张 50 张 (普通纸, 高质量纸, 彩纸), 40 张 (铜版纸)	
		81 至 105 g/m ² 重量的纸张 40 张 (普通纸), 30 张 (高质量纸, 彩纸), 25 张 (铜版纸)	
		106 至 135 g/m ² 重量的纸张 30 张 (普通纸, 高质量纸), 25 张 (彩纸), 20 张 (铜版纸)	
		136 至 209 g/m ² 重量的纸张 20 张 (普通纸, 高质量纸), 15 张 (彩纸) 总张数超过上述容量之前, 还可以添加 200 g/m ² 重量的纸张 2 张。	
订书钉位置	边角	依照纸张尺寸平行装订或歪斜装订	
	2 处	以 162mm 为间距在中央对称	
最大鞍式装订容量	FS-607	64 至 80 g/m ² 重量的纸张 50 张 (普通纸, 高质量纸), 30 张 (彩色纸, 铜版纸)	
		81 至 105 g/m ² 重量的纸张 30 张 (普通纸, 高质量纸), 16 张 (彩色纸, 铜版纸)	
		总张数超过上述容量之前, 还可添加 200 g/m ² 重量的纸张 2 张。	
订书钉位置	正面平行 / 背面 45° 1 个对角位置, 中间 2 个位置		
最大鞍式装订容量	FS-607	64 至 80 g/m ² 重量的纸张 20 张	
		81 至 105 g/m ² 重量的纸张 16 张	
		总张数超过上述容量之前, 还可添加 200 g/m ² 重量的纸张 2 张。	
订书钉位置	可变 (128 至 168 mm)		

(3) 折叠 (FS-607)

最大折叠	64 至 105 g/m ² 纸张 3 张
最大三折叠容量	64 至 80 g/m ² 纸张 3 张
	81 至 105 g/m ² 纸张 1 张

△ (4) 最大纸张容量

主纸盘 (重 80 g/m ² 的 纸)	FS-520	不分页模式, 分页 / 分组模 式	3000 张: A4, A4S, B5, B5S 8½ × 11, 8½ × 11S 16K, 16KS 1500 张: SRA3 ^{*1} , A3, B4, SRA4S, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅞ × 13¼, 8 × 13 8K 宽纸: 最大 320 × 450 mm 500 张: A5, A5S ^{*1} , B6S ^{*1} 5½ × 8½S ^{*1} Tab 纸 ^{*3} : A4, 8½ × 11 自定义纸张: 最大 314 × 458 mm, 最小 ^{*2} 182 × 148 mm																				
		装订模式	最多 1000 张 <table border="1"> <thead> <tr> <th>每次装订的张数</th> <th>副扫描方向尺 寸为 150 mm 或 417 mm</th> <th>其他</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2 至 9</td> <td>100 份</td> <td>50 份</td> </tr> <tr> <td>10 至 20</td> <td>50 份</td> <td>50 份</td> </tr> <tr> <td>21 至 30</td> <td>30 份</td> <td>30 份</td> </tr> <tr> <td>31 至 40</td> <td>25 份</td> <td>25 份</td> </tr> <tr> <td>41 至 50</td> <td>20 份</td> <td>20 份</td> </tr> </tbody> </table>			每次装订的张数	副扫描方向尺 寸为 150 mm 或 417 mm	其他	2 至 9	100 份	50 份	10 至 20	50 份	50 份	21 至 30	30 份	30 份	31 至 40	25 份	25 份	41 至 50	20 份	20 份
每次装订的张数	副扫描方向尺 寸为 150 mm 或 417 mm	其他																					
2 至 9	100 份	50 份																					
10 至 20	50 份	50 份																					
21 至 30	30 份	30 份																					
31 至 40	25 份	25 份																					
41 至 50	20 份	20 份																					
	FS-607	不分页模式, 分页 / 分组模 式	2500 张: A4, A4S, B5, B5S 8½ × 11, 8½ × 11S 16K, 16KS 1500 张: A3, B4, SRA4S, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅞ × 13¼, 8 × 13 8K 500 张: A5, A5S ^{*1} , B6S ^{*1} 5½ × 8½S ^{*1} Tab 纸 ^{*3} : A4, 8½ × 11 自定义纸张: 最大 314 × 458 mm, 最小 ^{*2} 182 × 148 mm																				
		装订模式	最多 1000 张 <table border="1"> <thead> <tr> <th>每次装订的张数</th> <th>副扫描方向尺 寸为 418 mm 或更长</th> <th>其他</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2 至 9</td> <td>50 份</td> <td>100 份</td> </tr> <tr> <td>10 至 20</td> <td>50 份</td> <td>50 份</td> </tr> <tr> <td>21 至 30</td> <td>30 份</td> <td>30 份</td> </tr> <tr> <td>31 至 40</td> <td>25 份</td> <td>25 份</td> </tr> <tr> <td>41 至 50</td> <td>20 份</td> <td>20 份</td> </tr> </tbody> </table>			每次装订的张数	副扫描方向尺 寸为 418 mm 或更长	其他	2 至 9	50 份	100 份	10 至 20	50 份	50 份	21 至 30	30 份	30 份	31 至 40	25 份	25 份	41 至 50	20 份	20 份
每次装订的张数	副扫描方向尺 寸为 418 mm 或更长	其他																					
2 至 9	50 份	100 份																					
10 至 20	50 份	50 份																					
21 至 30	30 份	30 份																					
31 至 40	25 份	25 份																					
41 至 50	20 份	20 份																					

△ 小册子纸盘 (纸张重量为 80 g/m ²) (仅 FS-607)	鞍式装订模式	副扫描方向上的尺寸为 299 mm 或更长: 15 份, 5 张鞍式装订 除上述情形之外: 20 份, 5 张鞍式装订
	折叠模式	副扫描方向中的尺寸为 299 mm 或更长: 25 份, 3 张折叠 除上述情形之外: 33 份, 3 张折叠
	三折叠模式	50 份, 单张折叠
副纸盘 (重 80 g/m ² 的 纸)	100 张: SRA3, A3, B4, SRA4, SRA4S, A4, A4S, B5, B5S, A5 A5S, B6S, A6S 13 × 19, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½S, 8½ × 13, 8¼ × 13, 8½ × 13¼, 8 × 13 8K, 16K, 16KS Tab 纸 ^{*3} : A4, 8½ × 11 自定义纸张: 最大 330 × 487 mm, 最小 100 × 148 mm	

*1 仅限不分页模式

*2 不分页模式为 128 × 148 mm

*3 无法保证 tab 区域纸张尾缘处的出纸操作。

C. 纸张类型

△ (1) 装订模式

纸张尺寸	A3, B4, SRA4S, A4, A4S, B5, B5S, A5 12 × 18 ^{*1} , 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S 8½ × 13, 8¼ × 13, 8½ × 13¼, 8 × 13 8K, 16K, 16KS Tab 纸 ^{*2} (A4, 8½ × 11) 自定义纸张 (最大 314 × 458 mm, 最小 182 × 182 mm)
可用纸张	普通纸, 高质量纸, 彩色纸, 铜版纸 (与主机相同)
纸张重量	60 至 209 g/m ² (FS-520) 64 至 105 g/m ² (FS-607)

*1 仅 FS-607

*2 无法保证 tab 区域纸张尾缘处的出纸操作。

△ (2) 鞍式装订模式 (FS-607)

纸张尺寸	A3, B4, SRA4S, A4S 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11S 8K 自定义纸张 (最大 314 × 458 mm, 最小 210 × 279 mm)
可用纸张	普通纸, 高质量纸, 彩色纸, 铜版纸
纸张重量	64 至 105 g/m ²

(3) 折叠模式 (FS-607)

纸张尺寸	SRA3, A3, B4, SRA4S, A4S 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11S, 8K 自定义纸张 (最大 314 × 458 mm, 最小 210 × 279 mm)
可用纸张	普通纸, 高质量纸, 彩色纸, 铜版纸
纸张重量	64 至 105 g/m ²

(4) 三折叠模式 (FS-607)

纸张尺寸	A4S 8½ × 11S
可用纸张	普通纸, 高质量纸, 彩色纸, 铜版纸
纸张重量	64 至 105 g/m ²

△ D. 维修保养

维修保养	与主机相同。
------	--------

E. 机器规格

电源	24/5V DC (主机供电)
最大功耗	80W 或更低
尺寸	拉出主纸盘时: 790.5 (宽) × 656 (深) × 990 (高) mm 放入主纸盘时: 674.5 (宽) × 656 (深) × 990 (高) mm
重量	约 60 kg (FS-520) 约 65 kg (FS-607)

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。

空白页

■ 维修保养

2. 定期检查

△小心:

- 请务必从电源插座拔下主机的电源线插头。

2.1 传输部的维修保养步骤

2.1.1 更换出纸辊（海绵辊）



A. 定期更换的零部件 / 周期

- 出纸辊（海绵辊）：每打印 200,000 张 *1
：每打印 150,000 张 *2

*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

注

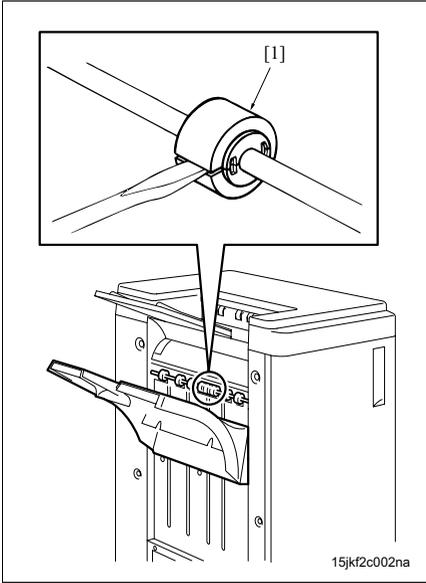
- 更换出纸辊 / A（海绵辊）时，请务必更换所有 5 对辊（总共 10 个辊）。

B. 步骤

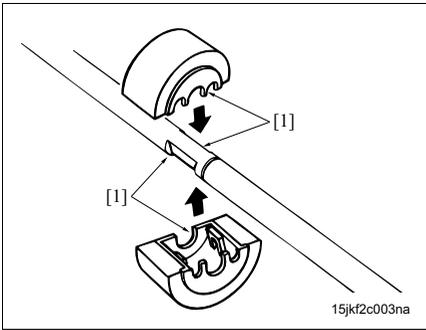


15vlf2c001na

1. 打开主机的主电源开关 (SW1) 与电源开关 (SW2)。
2. 用手指抬起主纸盘上线传感器 (PS2) 的激活器 [1], 然后降低主纸盘 [2]。
3. 关闭主机的 SW1 与 SW2, 然后从电源插座拔下主机电源线插头。



4. 将螺丝刀插入海绵辊 [1] 的凹槽，然后通过撬开海绵辊将其卸下。



5. 在将新的海绵辊的各个凹陷处 [1] 与轴对齐之后，按住海绵辊直至它“咔嗒”固定到位。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.2 更换中间转印辊（海绵辊）

△ A. 定期更换的零部件 / 周期

- 中间转印辊（海绵辊）：每打印 200,000 张 *1
：每打印 150,000 张 *2

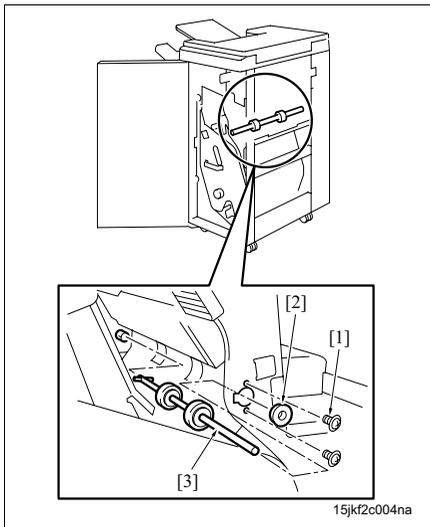
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

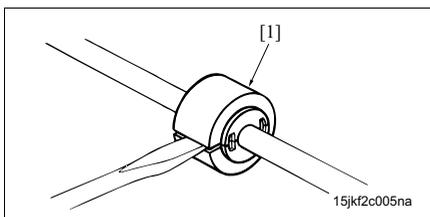
注

- 更换中间转印辊（海绵辊）时，请务必更换所有 2 对辊（总共 4 个辊）。

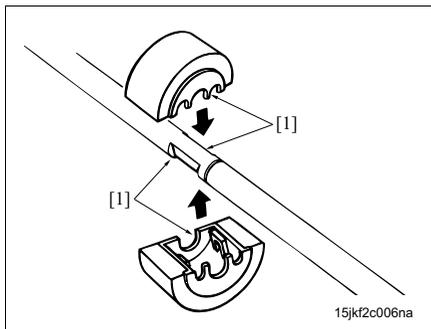
B. 步骤



1. 打开前门。
2. 卸下 2 颗螺钉 [1] 与轴承 [2]，然后卸下中间转印辊 [3] 的轴。



3. 将螺丝刀插入海绵辊 [1] 的凹槽，然后通过撬开海绵辊将其卸下。



4. 在将新的海绵辊的各个凹陷处 [1] 与轴对齐之后，按住海绵辊直至它“咔嗒”固定到位。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 安装中间转印辊时，请务必将中间转印辊轴背面的销钉插入凹槽。

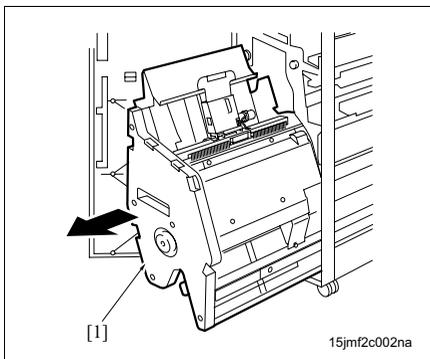
2.3 装订器部的维修保养步骤

△ 2.3.1 拆卸/重新安装装订器单元盖板 (FS-607)

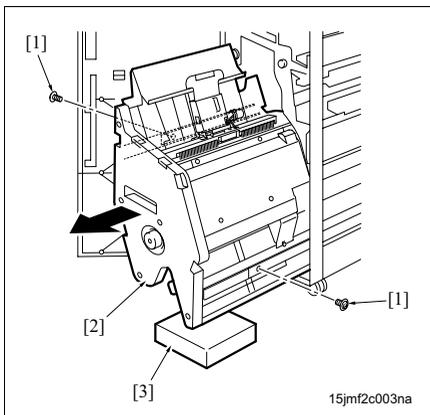
△小心:

- 从主机拆卸 FS 以及从 FS 拉出堆叠器单元时, 小心不要让 FS 坠落。否则可能会造成受伤。

A. 步骤



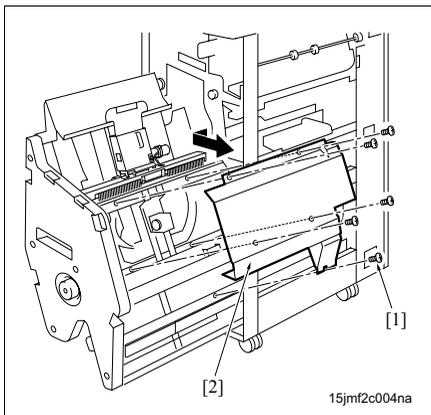
1. 打开前门。
2. 拉出堆叠器单元 [1]。



3. 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉 [1], 然后进一步拉出堆叠器单元 [2]。

注

- 请务必在堆叠器单元下方放置支撑件 [3], 以防止 FS 坠落。



4. 卸下 5 颗螺钉 [1]，然后卸下装订器单元盖板 [2]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

⚠ 2.3.2 更换装订器单元 (FS-607)

注

- 装订器单元由夹钳部与装订器部构成。
- 切勿在水平方向手动操作夹钳部与装订器部。否则可能会造成同步带滑落。
- 重新安装之后，请务必在垂直方向调整装订器的位置。
(请参见第 61 页)

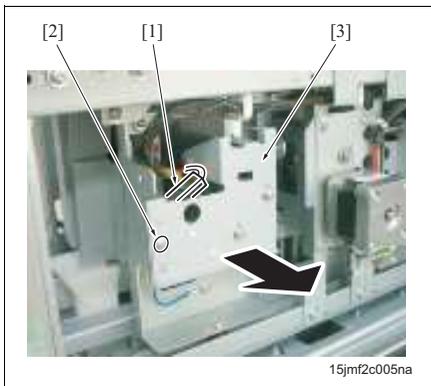
⚠ A. 定期更换的零部件 / 周期

- 装订器单元：每打印 1,000,000 张（实际更换周期：每使用 200,000 颗订书钉）*1
：每打印 900,000 张（实际更换周期：每使用 200,000 颗订书钉）*2

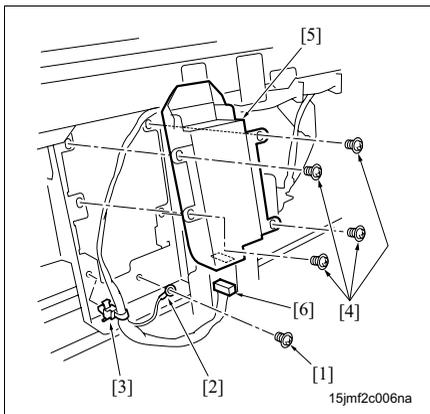
*1 PRO C6500

*2 PRO C5500

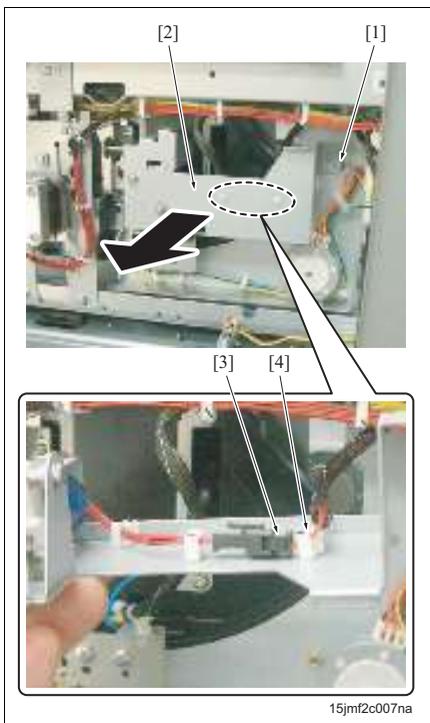
B. 步骤



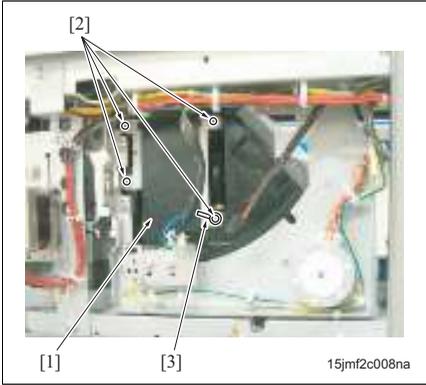
1. 进入维修模式并选择 [State Confirmation (状态确认)] - [I/O Check Mode (I/O 检查模式)]。执行输出代码 72-32：装订器移动马达 (M11) (A4, 1 个装订位置)。然后关闭主机。
2. 打开前门。
3. 拉出堆叠器单元，然后卸下装订器单元盖板。
(请参见第 14 页)
4. 断开连接头 [1] 并卸下螺钉 [2]，然后卸下平订止动器释放单元 / 前 [3]。
5. 进入维修模式并选择 [State Confirmation (状态确认)] - [Output Check (输出检查)]。执行输出代码 72-31。然后关闭主机。



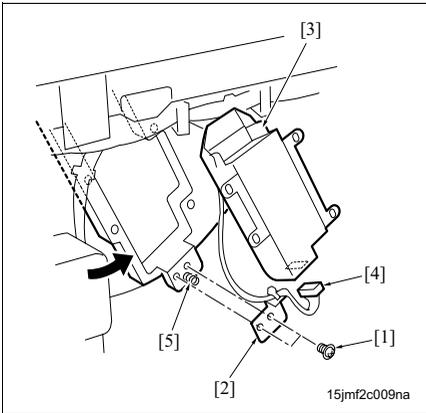
6. 卸下螺钉 [1]，接地 [2] 与线夹 [3]。
7. 卸下 4 颗螺钉 [4]，然后卸下夹钳 / 前 [5] 并断开连接头 [6]。



8. 卸下螺钉 [1]，然后卸下平订止动器释放单元 / 后 [2]。
9. 断开平订止动器释放单元 / 后 [2] 背面的连接头 [3]，然后从线夹 [4] 卸下线束。



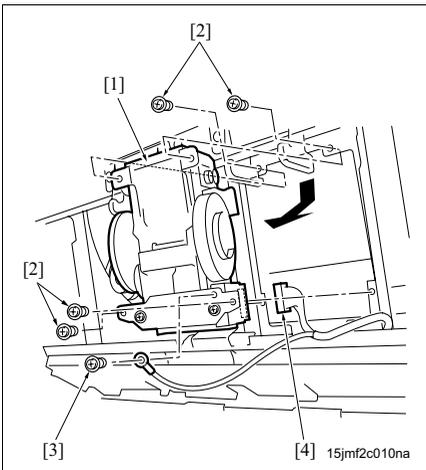
10. 从夹钳 / 后 [1] 卸下 4 颗螺钉, 然后卸下接地 [3]。



11. 卸下 2 颗螺钉 [1] 与滚珠轴承安装板 [2], 然后旋转并卸下夹钳 / 后 [3], 以及断开连接头 [4]。

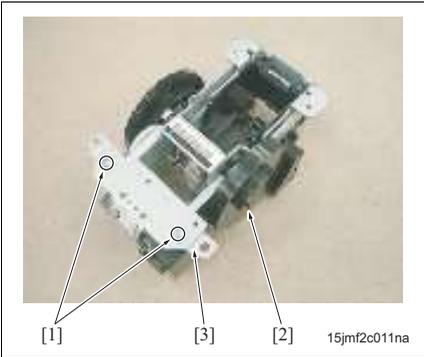
注

- 小心不要丢失球轴承止动器弹簧 [5] 与球体。

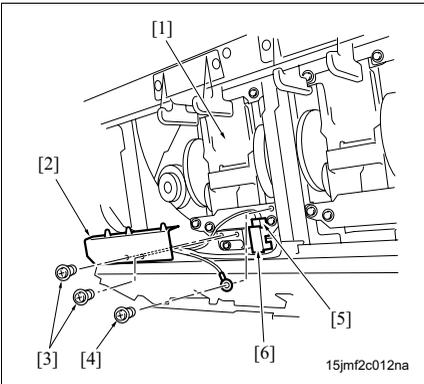


12. 从装订器卸下订书钉盒。

13. 从装订器 / 前 [1] 卸下 4 颗螺钉 [2] 并从接地卸下螺钉 [3], 然后卸下装订器 / 前 [1] 并断开连接头 [4]。



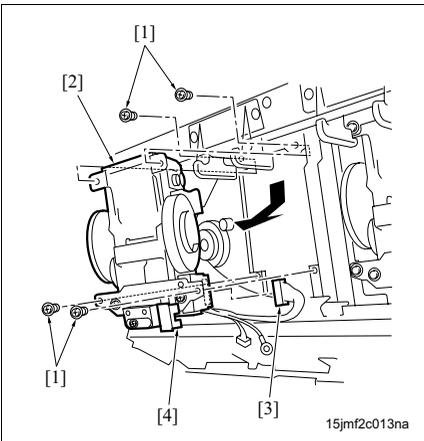
14. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后从装订器 / 前 [2] 卸下安装板 [3]。



15. 从装订器 / 后 [1] 的传感器盖板 [2] 卸下 2 颗螺钉 [3]，然后从接地卸下螺钉 [4] 并断开连接头 [5]。

注

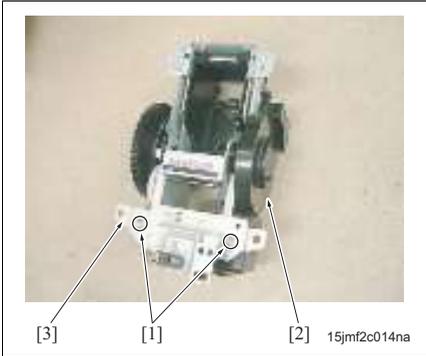
- 安装传感器盖板 [2] 时，请务必让线束远离装订器旋转原位传感器 (PS13) [7]，而且小心不要让齿轮将其咬住。



16. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后卸下装订器 / 后 [2] 并断开连接头 [3]。

注

- 拆卸装订器 / 后 [2] 时，请务必不要损坏 PS13 [4]。



17. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后从装订器 / 后 [2] 卸下安装板 [3]。
18. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

⚠ 2.3.3 更换装订器单元 (FS-520)

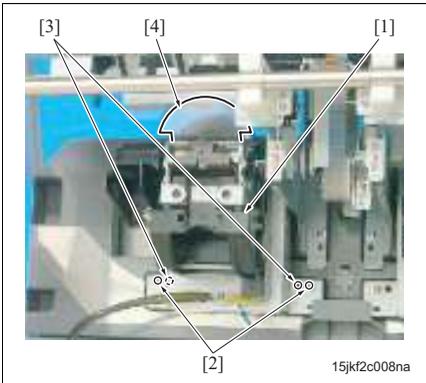
A. 定期更换部件 / 周期

- 装订器单元：每使用 500,000 颗订书钉

注

- 请勿用手沿水平方向移动装订器单元。否则，会导致同步带滑落。

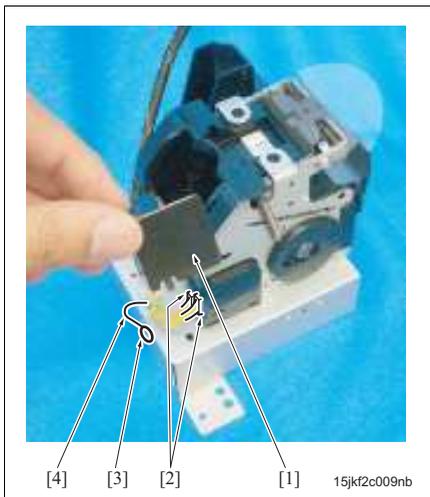
B. 步骤



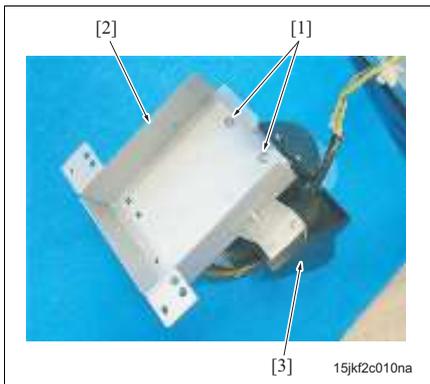
1. 打开前门。
2. 拉出堆叠器单元。
3. 从装订器中取出订书钉盒。
4. 从装订器平台 / 前 [1] 上卸下 2 个螺钉 [2]，然后卸下装订器平台 / 前 [1]。

注

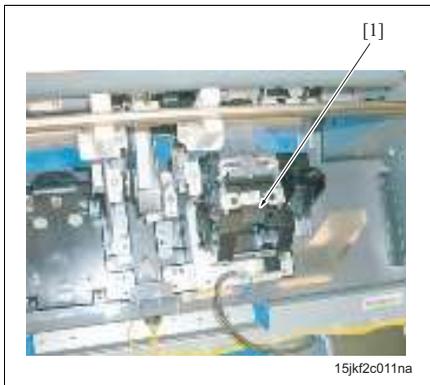
- 重新安装装订器平台时，如果螺钉孔 [2] 过松，您可使用螺钉孔 [3]。
- 重新安装时，请勿损坏 pet [4]。



5. 卸下连接头盖板 [1]，并断开 2 个连接头 [2]。
6. 卸下螺钉 [1]，然后卸下接地线 [4]。



7. 从装订器平台 / 前 [2] 上卸下 2 个螺钉 [1]，然后从装订器平台 / 前 [2] 上卸下装订器 / 前 [3]。



8. 重复步骤 4 至 7 以卸下装订器 / 后 [1]。
9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

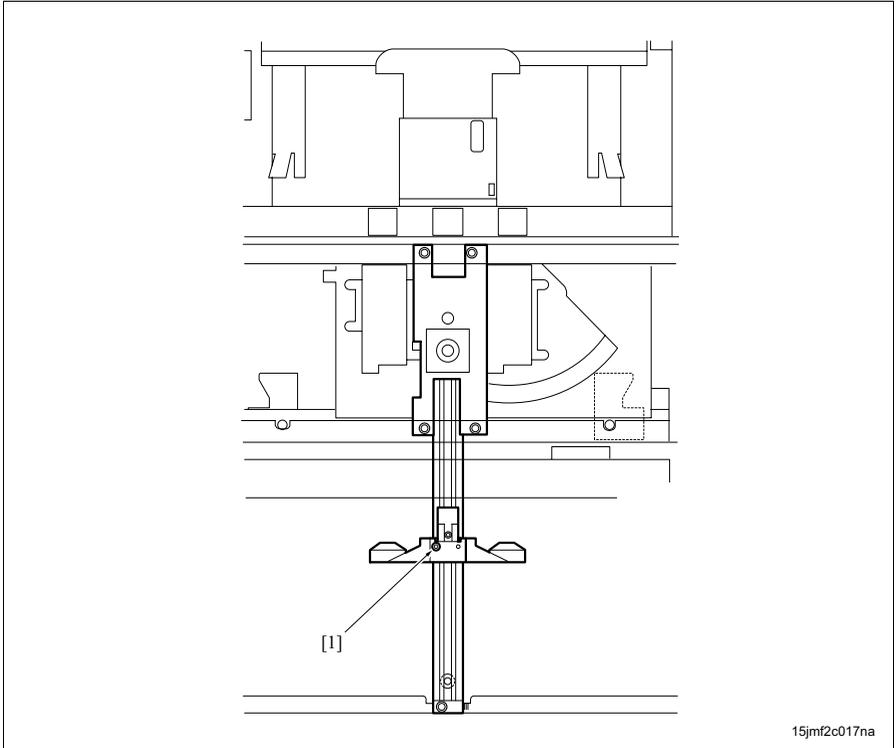
3. 其他零部件

3.1 不允许拆卸和调整的项目

A. 折叠止动器的螺钉不允许拆卸。

(1) 不允许拆卸的零部件

折叠止动器中有 1 颗螺钉不允许拆卸。



[1] 折叠止动器的螺钉不允许拆卸。

注

- 为便于理解，折叠止动器的位置在图示中显示低于实际位置。

(2) 原因

折叠止动器的倾斜调整应在折叠止动器的滑动轴处进行。（请参见第 64 页）切勿拧松折叠止动器中不允许拆卸的螺钉，否则折叠止动器的倾斜度可能会变化，而且滑动轴的调整参照在该螺钉松动时可能会失准。

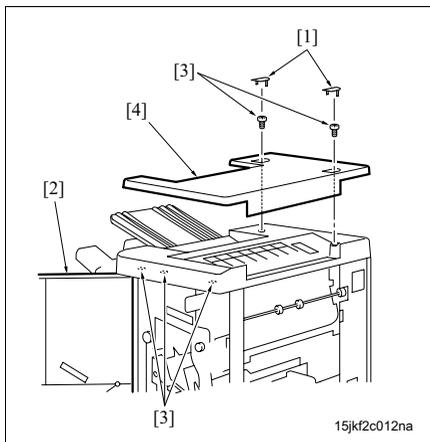
3.2 需拆卸及组装的零部件列表

编号	部位	零部件名称	参考页
1	盖板	上盖板 / 1	第 23 页
2		上盖板 / 2	第 23 页
3		前门	第 24 页
4		后盖板	第 24 页
5		左盖板	第 25 页
6	主纸盘部	主纸盘	第 26 页
7		提升钢丝绳	第 27 页
8	堆叠器部	堆叠器单元盖板	第 33 页
9		堆叠器单元	第 36 页
10	转印部	出纸单元	第 38 页

3.3 需拆卸及组装部件的拆卸步骤

3.3.1 拆卸/重新安装上盖板 / 1

A. 步骤



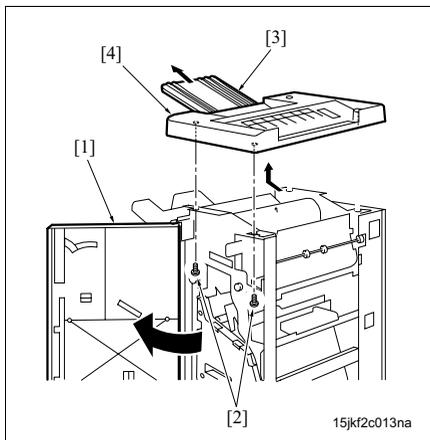
1. 卸下 2 个封盖 [1]。
2. 打开前门 [2] 并卸下 5 颗螺钉 [3]，然后卸上上盖板 / 1 [4]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.2 拆卸/重新安装上盖板 / 2

注

- 卸下选购的 PI（如果已安装）。

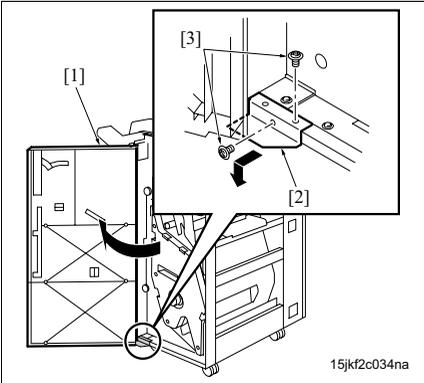
A. 步骤



1. 卸下上盖板 / 1。（请参见第 23 页）
2. 打开前门 [1]。
3. 卸下 2 颗螺钉 [2] 并拉出副纸盘 [3]，然后卸下上盖板 / 2 [4]。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.3 拆卸/重新安装前门

A. 步骤

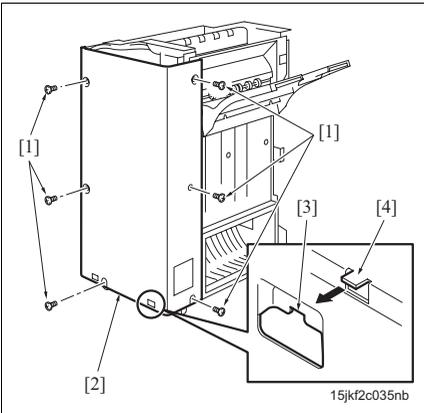


15jkt2c034na

1. 打开前门 [1]。
2. 从下铰链板 [2] 卸下 2 颗螺钉 [3]，然后卸下前门 [1]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.4 拆卸及重新安装后盖板

A. 步骤



15jkt2c035nb

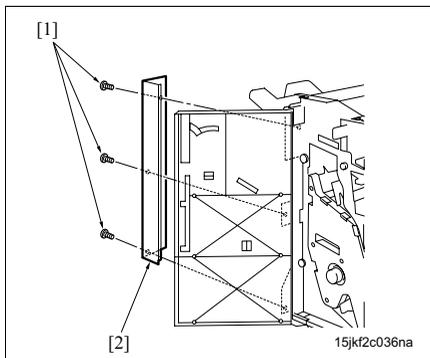
1. 卸下 6 颗螺钉 [1]，然后卸下后盖板 [2]。
2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

- 安装后盖板时，请务必将后盖板的槽口 [3] 钩在框架的插脚 [4] 上。

3.3.5 拆卸 / 重新安装左盖板

A. 步骤



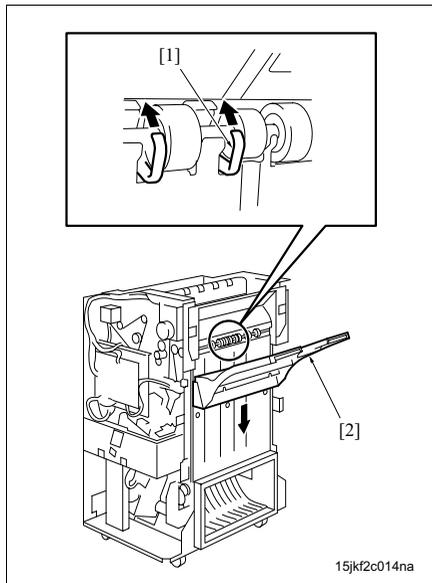
1. 打开前门。
2. 卸下 3 颗螺钉 [1]，然后卸下左盖板 [2]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.6 拆卸 / 重新安装主纸盘

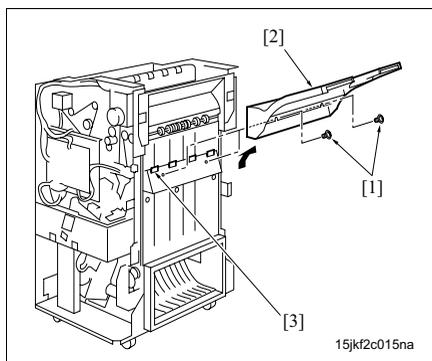
△小心:

- 打开主纸盘之后, 请务必从电源插座拔下主机电源线插头。

A. 步骤



1. 用手指抬起主纸盘上线传感器 (PS2) 的激活器 [1], 然后打开主纸盘 [2]。
2. 关闭电源开关 (SW2) 与主机的主电源开关 (SW1), 然后从电源插座拔下主机电源线插头。



3. 从主纸盘卸下 2 颗螺钉 [1]。
4. 抬起主纸盘 [2] 并从提升支撑 [3] 脱开主纸盘, 然后卸下主纸盘 [2]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.7 更换提升钢丝绳

△小心：

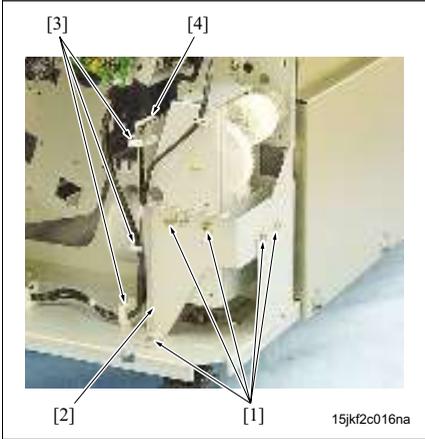
- 拆卸主纸盘提升马达时，主纸盘可能会坠落。拆卸主纸盘提升马达时，请务必用手托住主纸盘。

注

- 以下更换提升钢丝绳的操作步骤以背面为例。正面钢丝绳的配置与卷绕与背面对称。
- 正面与背面的提升钢丝绳在其安装板上分别标注“F”与“R”。请务必在安装提升钢丝绳时进行检查。

A. 步骤

△ 对于 FS-520

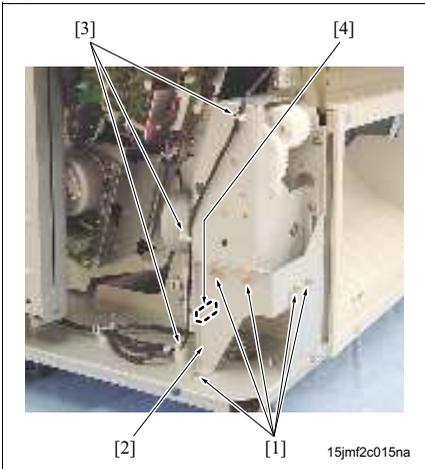


1. 拆卸以下零部件。
 - 左盖板 (请参见第 25 页)
 - 前盖板 (请参见第 24 页)
 - 后盖板 (请参见第 24 页)
 - 主纸盘 (请参见第 26 页)
2. 卸下 5 颗螺钉 [1] 以卸下加固金属件 [2]，然后从 3 个线夹 [3] 卸下线束并断开连接头 [4]。

△注

- 在 FS-520 和 FS-607 中，提升马达被颠倒安装，从而使连接头的位置异于加固金属板安装孔的位置。

△ 对于 FS-607

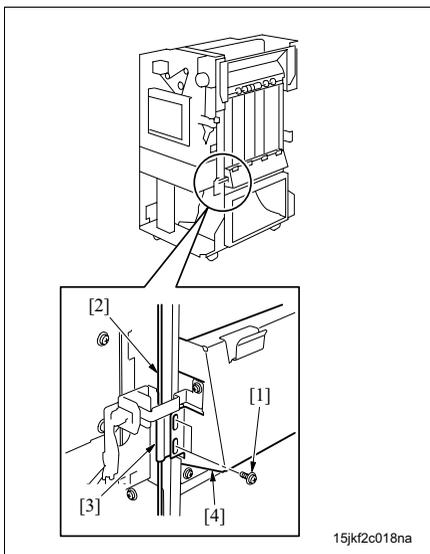




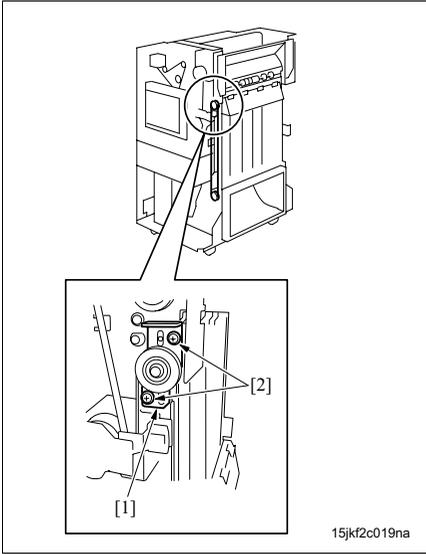
3. 卸下 5 颗螺钉 [1]，然后卸下提升马达单元 [2]。

△小心：

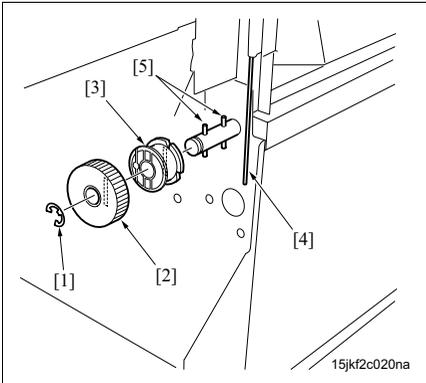
- 拆卸提升马达组件 [2] 时，主纸盘可能会坠落。拆卸提升马达组件时，请务必用手托住主纸盘。



4. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后从提升支撑 [4] 的后提升钢丝绳 [2] 卸下钢丝绳安装板 [3]。



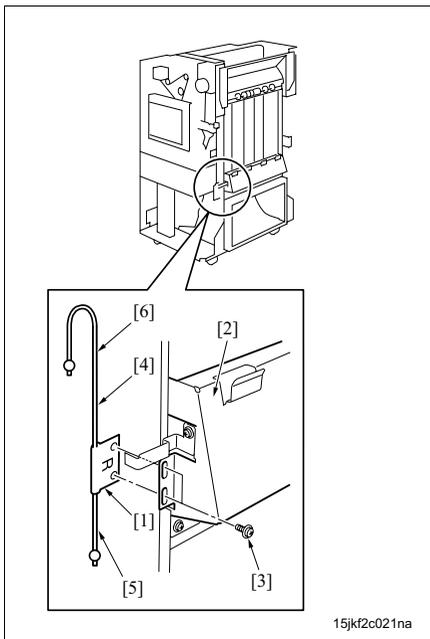
5. 拧松皮带张紧器 [1] 的 2 颗螺钉 [2]。



6. 卸下 E 形环 [1]，齿轮 [2] 与提升滑轮 / 下 [3]，然后卸下提升钢丝绳 [4]。

注

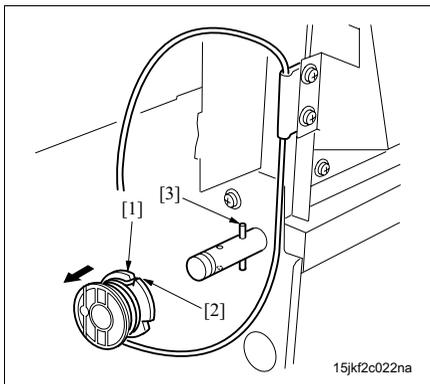
- 拆卸提升滑轮 / 下时，请务必不要让 2 个销钉 [5] 坠落。



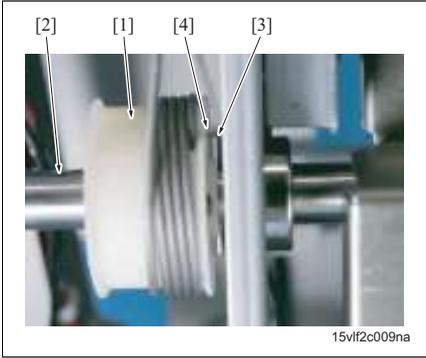
7. 用 2 颗螺钉 [3] 将新的提升钢丝绳 [4] 的接线安装板 [1] 临时固定在提升支撑 [2] 上。

注

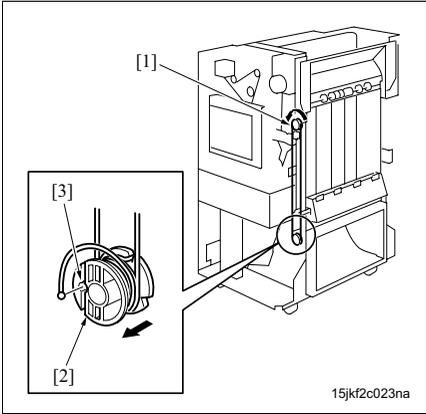
- 安装提升钢丝绳 [4] 时较短侧 [5] 应在底部，而较长侧 [6] 在顶部。



8. 用提升滑轮 / 下 [1] 的内线终端孔固定提升钢丝绳的接线端。然后将提升钢丝绳穿过槽口 [2]，并将其围绕提升滑轮从内向外卷绕略低于 5 转，中间不要出现松弛，然后将提升滑轮 / 下 [1] 插入轴中，使其与销钉 [3] 吻合。



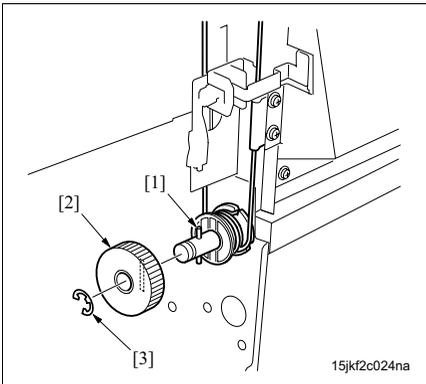
9. 将钢丝绳卷绕的上/下滑轮 [1] 插入轴中, 以使事先插入轴 [2] 中的销钉 [3] 定位在滑轮的槽口 [4]。



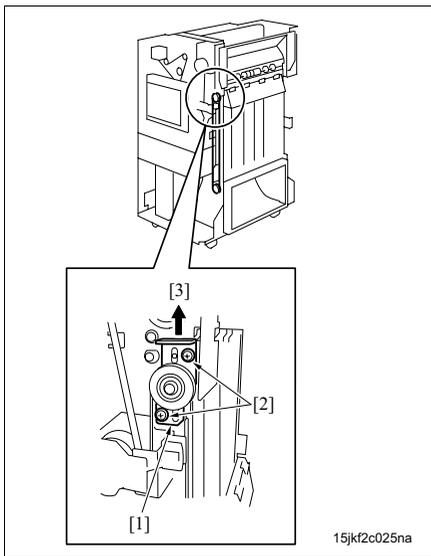
10. 将提升钢丝绳钩在提升滑轮 / 上 [1] 上。然后将提升钢丝绳围绕提升滑轮 / 下 [2] 从内向外卷绕 2 转, 中间不要出现松弛, 将提升钢丝绳穿过槽口并用接线端孔 [3] 固定。

注

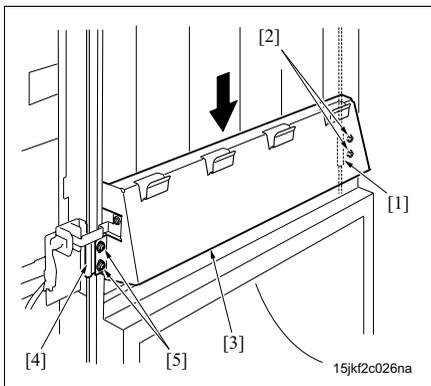
- 在提升滑轮 / 上上卷绕提升钢丝绳时, 较短侧 (事先卷绕一侧) 与较长侧 (以后卷绕一侧) 切勿重叠。



11. 插入销钉 [1] 与齿轮 [2], 然后用 E 形环 [3] 将其固定。



12. 使用张力计或弹簧称按标准力 “A” [3] 向上拉动皮带张紧器 [1]，然后用 2 颗螺钉 [2] 将其固定。
标准值 [3]: $A = 2.5 \pm 0.25 \text{ kg}$



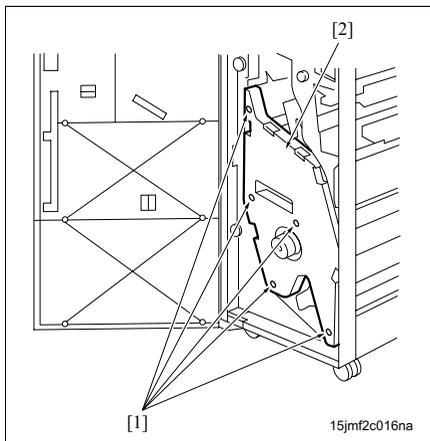
13. 拧松正面接线安装板 [1] 上的 2 颗螺钉 [2]，以将提升支撑 [3] 按下至水平位置，然后从正面与背面卸下 4 颗螺钉 [2] 与 [5]。

注

- 请务必检查提升支撑 [3] 是否处于水平位置。如果它处于倾斜位置，则主纸盘提升马达 (M3) 或齿轮可能会因用力过猛而受损。
14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

△ 3.3.8 拆卸/重新安装堆叠器单元盖板 (FS-607)

A. 步骤



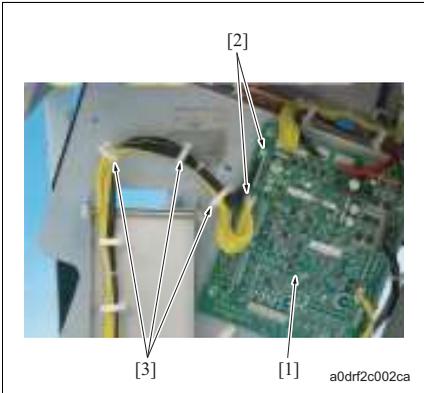
1. 打开前门。
2. 卸下 5 颗螺钉 [1]，然后卸下堆叠器单元盖板 [2]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

△ 3.3.9 拆卸 / 重新安装堆叠器单元 (FS-520)

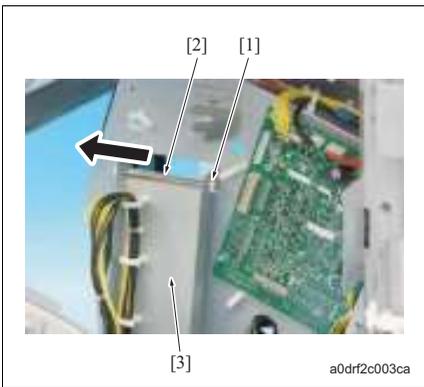
△ 小心:

- 请务必安排 2 人进行此作业。
- 请务必从电源插座拔下主机的电源线插头。
- 从主机拆卸 FS 以及从 FS 拉出堆叠器单元时, 小心不要让 FS 坠落。否则可能会造成受伤。

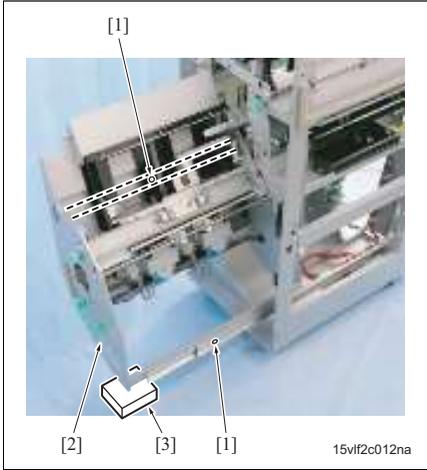
A. 步骤



1. 拆卸以下零部件。
 - 小册子纸盘
 - 左盖板 (请参见第 25 页)
 - 前盖板 (请参见第 24 页)
 - 后盖板 (请参见第 24 页)
2. 从主机卸下 FS。
3. 拉出堆叠器单元。
4. 从堆叠器单元背面的中继电路板 (RB) [1] 断开 2 个连接头 [2] (CN22, CN23)。
5. 从 3 个线夹 [3] 卸下线束。



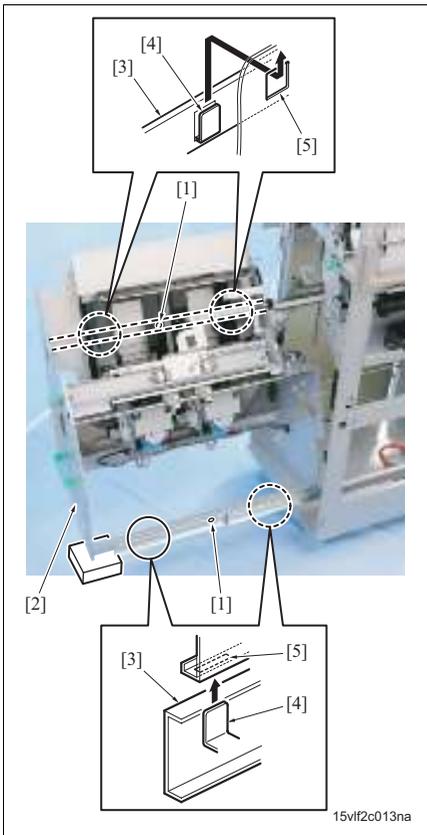
6. 卸下 C 型扣环 [1] 与轴 [2], 然后分离耦合臂 [3]。



7. 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉 [1]，然后进一步拉出堆叠器单元 [2]。

注

- 为防止 FS 掉落，请务必在被拉出的堆叠器单元下方放置一个支撑件 [3]。



8. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后抬起堆叠器单元 [2] 并将其从导轨 [3] 卸下。

注

- 卸下堆叠器单元时，请注意您的姿势，以免引起背部拉伤。

9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

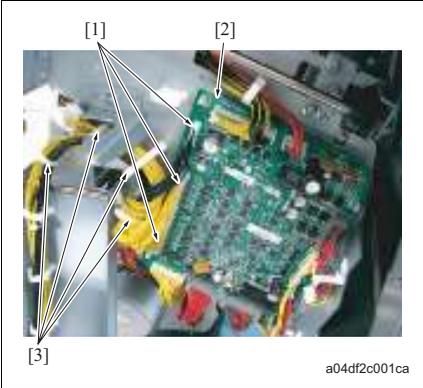
- 安装堆叠器单元 [2] 至导轨 [3] 上时，请务必检查挂钩 [4] 是否紧固在安装孔 [5] 内。

△ 3.3.10 拆卸 / 重新安装堆叠器单元 (FS-607)

△ 小心:

- 请务必安排 2 人进行此作业。
- 请务必从电源插座拔下主机的电源线插头。
- 从主机拆卸 FS 以及从 FS 拉出堆叠器单元时, 小心不要让 FS 坠落。否则可能会造成受伤。

A. 步骤



1. 拆卸以下零部件。

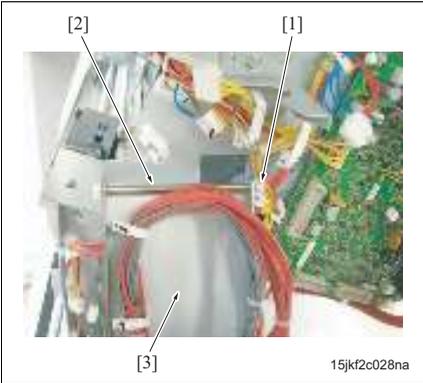
- 小册子纸盘
- 左盖板 (请参见第 25 页)
- 前盖板 (请参见第 24 页)
- 后盖板 (请参见第 24 页)

2. 从主机卸下 FS。

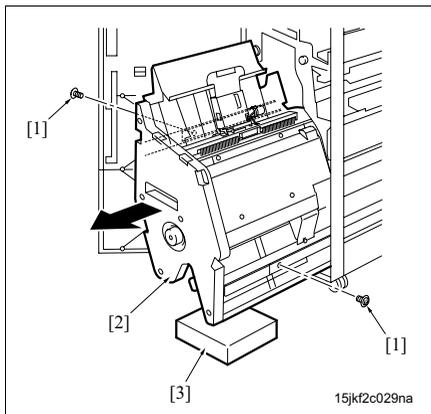
3. 拉出堆叠器单元。

4. 从堆叠器单元背面的中继电路板 (RB) [2] 断开 3 个连接头 [1] (CN22, CN23, CN24)。

5. 从 4 个线夹 [3] 卸下线束。



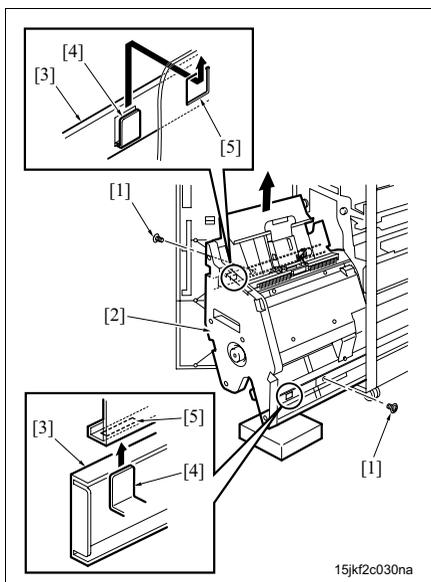
6. 卸下 C 型扣环 [1] 与轴 [2], 然后分离耦合臂 [3]。



7. 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉 [1]，然后进一步拉出堆叠器单元 [2]。

注

- 请务必在堆叠器单元下方放置支撑件 [3]，以防止 FS 坠落。



8. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后抬起堆叠器单元 [2] 并将其从导轨 [3] 卸下。

注

- 注意姿势，以免在拆卸时背部拉伤。

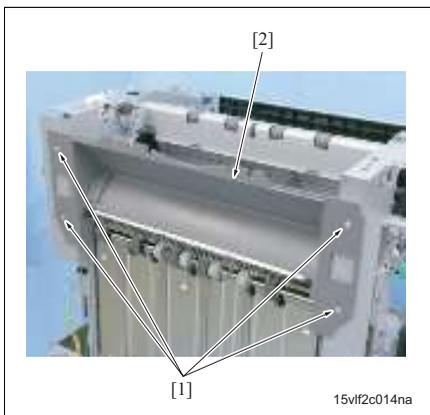
9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

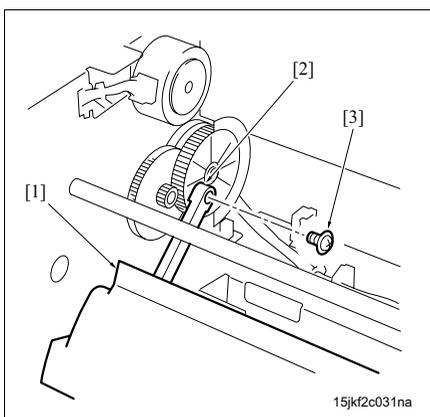
- 重新将堆叠器单元 [2] 安装至导轨 [3] 时，请务必检查钩子 [4] 是否已牢固插入安装孔 [5] 中。

3.3.11 拆卸 / 重新安装出纸单元

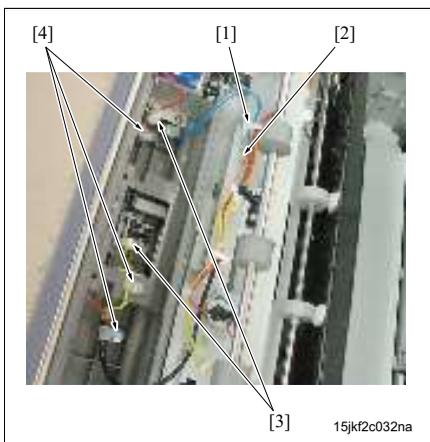
A. 步骤



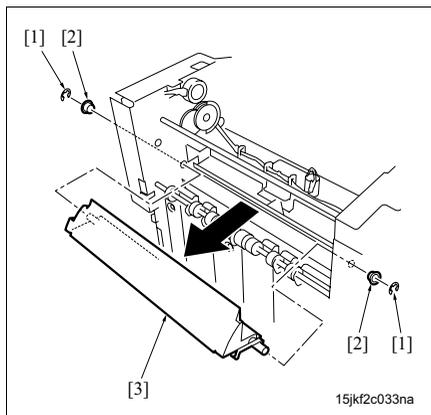
1. 拆卸以下零部件。
 - 卸下上盖板 / 1 或选购的 PI。(请参见第 23 页)
 - 上盖板 / 2 (请参见第 23 页)
 - 左盖板 (请参见第 25 页)
 - 后盖板 (请参见第 24 页)
 - 主纸盘 (请参见第 26 页)
2. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后卸下主出纸盖板 [2]。



3. 从出纸单元 [1] 的出纸开 / 关链接 [2] 卸下螺钉 [3]。

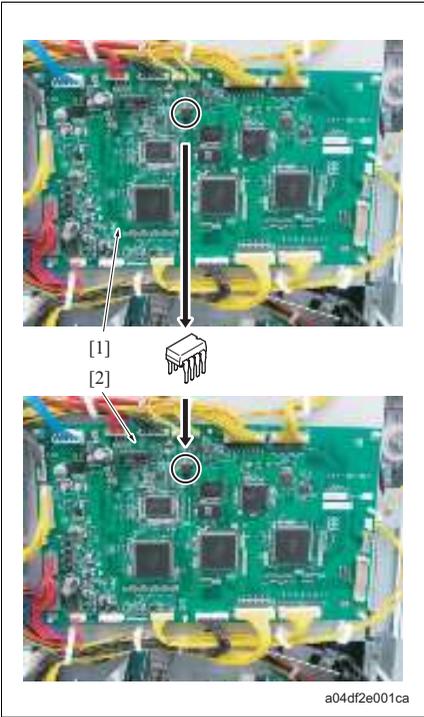


4. 卸下线夹 [1]，固定接地线的螺钉 [2]，2 个连接头 [3] 以及线夹的 3 颗螺钉 [4]。

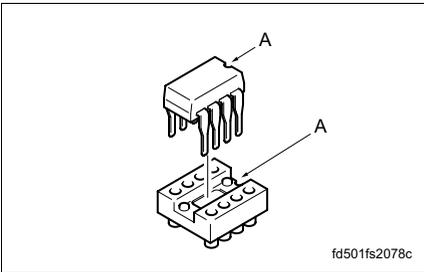


5. 从正面与背面各卸下 1 个 E 形环 [1] 与 1 个轴承, 然后卸下出纸单元 [3]。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

⚠ 3.3.12 更换控制板时应谨记的注意事项



更换 FNS 控制板 (FNSCB) 时, 请务必从旧的控制板 [1] 卸下 EEPROM (IC10), 然后将其安装至新的控制板 [2]。



注

- 请务必将 EEPROM (IC10) 的“A”部分定位与安装相同的方向。

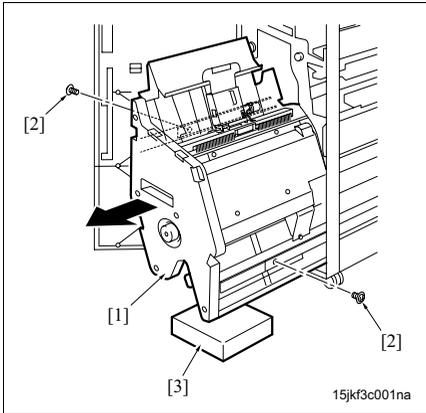
■ 调整 / 设置

4. 机械调整

4.1 调整手送门

当手送门中卡纸时执行该操作。

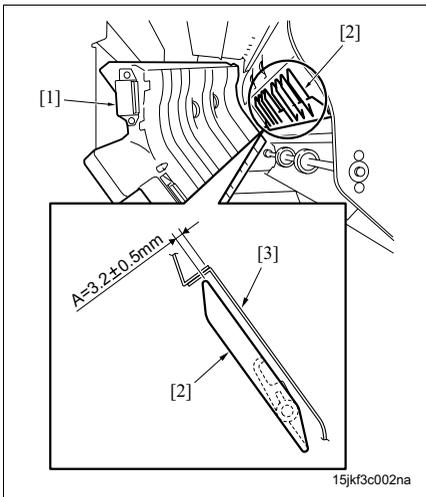
A. 步骤



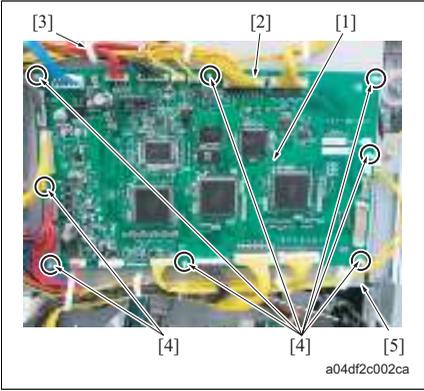
1. 打开前门。
2. 拉出堆叠器单元 [1]。
3. 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉 [1]，然后进一步拉出堆叠器单元 [2]。

注

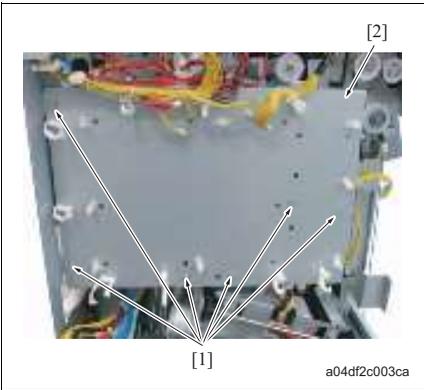
- 请务必在堆叠器单元下方放置支撑件 [3]，以防止 FS 坠落。



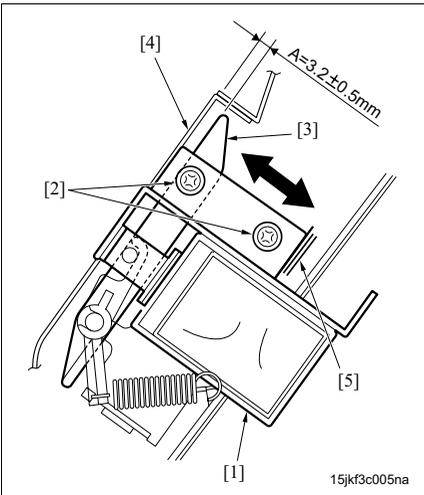
4. 打开手送转印导板 [1]。
5. 手送门电磁铁 (SD5) 关闭时，检查手送门 [2] 与手送转印导板 [3] 之间的间隙是否在标准值范围之内。
标准值： $A = 3.2 \pm 0.5 \text{ mm}$
如果上述值不在标准值范围之内，则执行以下调整。



6. 卸下后盖板 (请参见第 24 页)
7. 从 FNS 控制板 (FNSCB) [1] 断开所有连接头 [2], 然后从线夹 [3] 卸下线束。
8. 松开 8 个板支撑件 [4] 并从控制板安装板 [5] 卸下 FNSCB [1]。



9. 卸下 6 颗螺钉 [1], 然后卸下控制板安装板 [2]。



10. 拧松手送门电磁铁 (SD5) [1] 上的 2 颗螺钉, 然后参照标记 [5] 调整 SD5 的位置, 使手送门 [3] 与手送转印导板 [4] 之间的间距在 SD5 关闭时达到标准值。

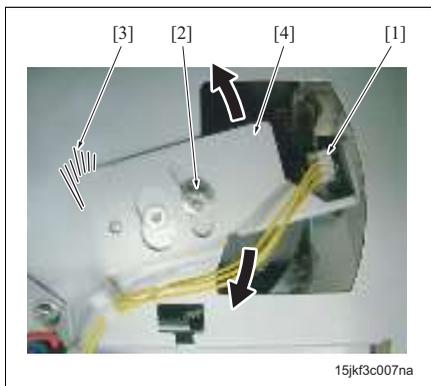
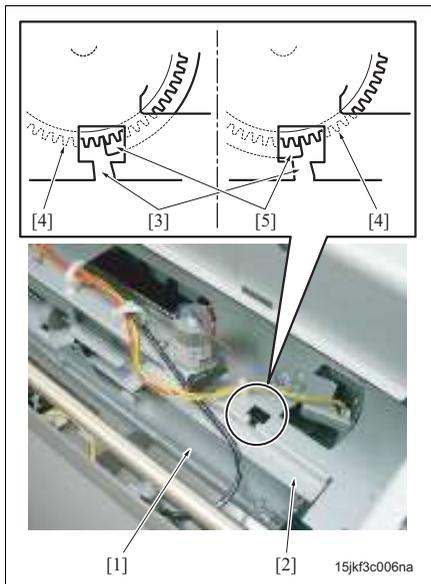
标准值: $A = 3.2 \pm 0.5 \text{ mm}$

11. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

4.2 移位位置调整

当输出到主纸盘的纸张的移量不在标准值（30 mm）范围之内时执行该操作。

A. 步骤

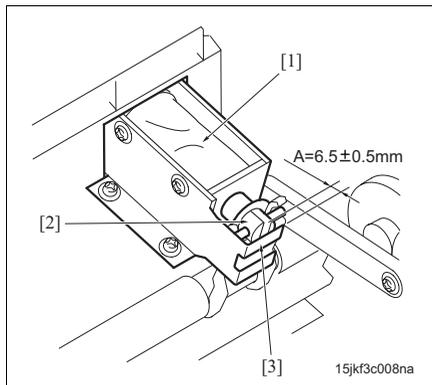


1. 拆卸以下零部件。
 - 卸下上盖板 / 1（请参见第 23 页）
 - 上盖板 / 2（请参见第 23 页）
2. 开启主机。然后进入维修模式并选择 [State Confirmation (状态确认)] - [I/O Check Mode (I/O 检查模式)]。执行输出代码 72-03：移位辊马达 (M2)（原位查找）。
3. 关闭主机。
4. 在原位与移位位置均检查滑动齿轮[4]的激活器[5]边缘是否处于移位单元[1]滑动支撑[2]的槽口[3]。如果激活器的边缘处于滑动支撑的槽口，则执行以下调整。
5. 拧松移位辊原位传感器 (PS18) [1] 安装板 [4] 上的螺钉 [2]，然后参照标记 [3] 调整安装板 [4] 的位置。
6. 完成调整之后，拧紧螺钉 [2]。
7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

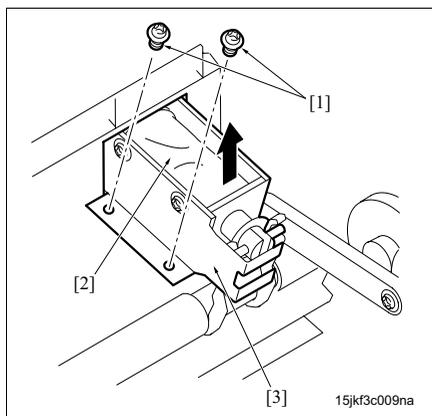
4.3 调整出纸电磁铁

当退入主纸盘的纸张未对齐时执行该调整。

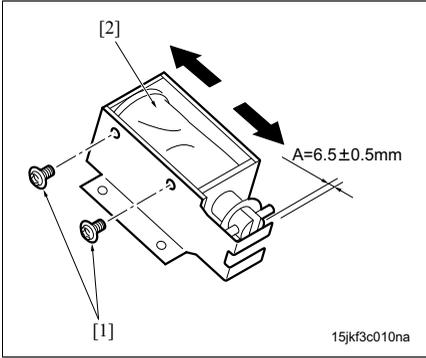
A. 步骤



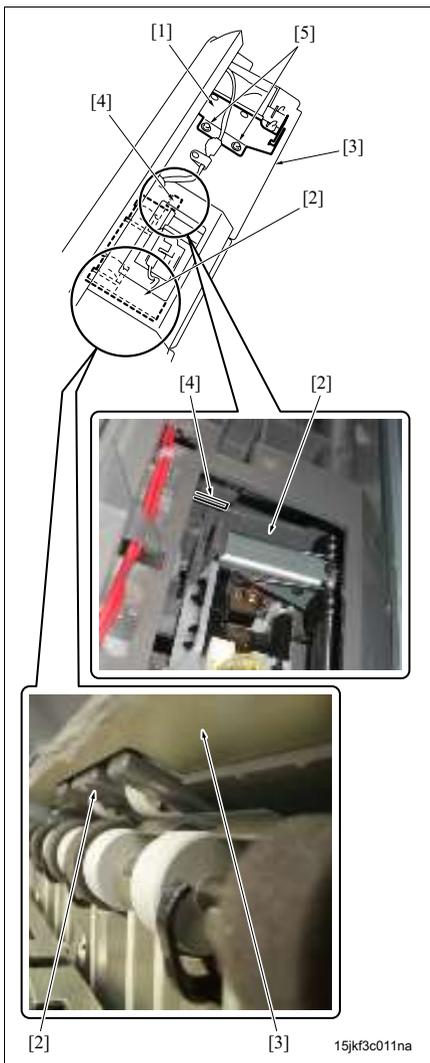
1. 拆卸以下零部件。
 - 卸下上盖板 / 1 (请参见第 23 页)
 - 上盖板 / 2 (请参见第 23 页)
 - 后盖板 (请参见第 24 页)
2. 开启主机。然后进入维修模式并选择 [State Confirmation (状态确认)] - [I/O Check Mode (I/O 检查模式)]。执行输出代码 72-45: 出纸打开电磁铁 (SD4)。
3. 关闭主机。
4. 当 SD4 [1] 关闭时, 检查电磁铁柱塞 [2] 与安装板止动器 [3] 之间的间隙是否在标准值范围之内。
标准值: $A = 6.5 \pm 0.5 \text{ mm}$
如果上述值不在标准值范围之内, 则执行以下调整。



5. 从电磁铁安装板 [3] 卸下 2 颗螺钉 [1], 然后将电磁铁 [2] 与安装板 [3] 一起卸下。



6. 拧松电磁铁上的 2 颗螺钉 [1]，然后调整电磁铁 [2] 的位置并拧紧螺钉。
标准值： $A = 6.5 \pm 0.5 \text{ mm}$



7. 重新安装电磁铁与安装板 [1]，然后用 2 颗螺钉 [5] 将电磁铁安装板安装在出纸导板 [2] 与出纸导板支撑 [3] 的止动器（橡皮） [4] 接触的位置。

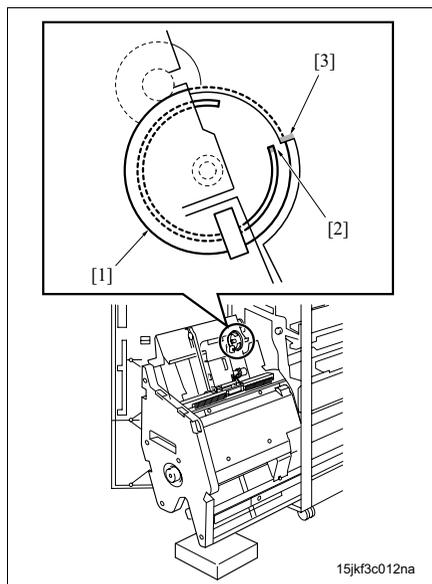
注

- 出纸导板 [2] 与出纸导板支撑 [3] 之间至少应有 1 mm 的间隙。
8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

4.4 调整出纸臂的安装位置

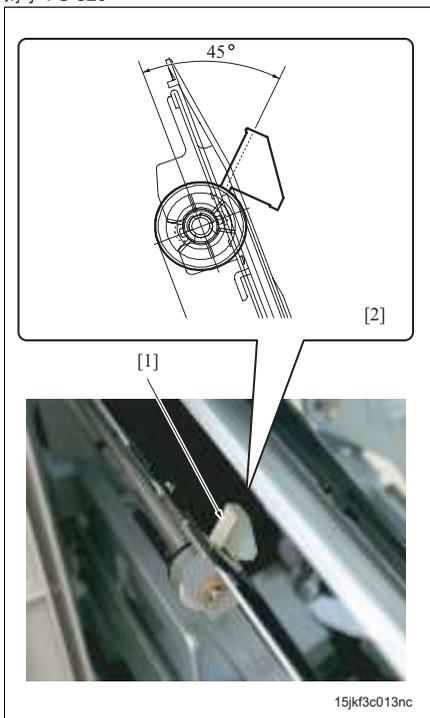
当出纸在装订作业时出现故障时进行该操作。

A. 步骤



1. 打开前门，然后拉出堆叠器单元。
2. 旋转皮带检测齿轮，将皮带检测齿轮 [1] 激活器 [2] 的边缘与面板 / 后的槽口 [3] 对齐。

△ 对于 FS-520

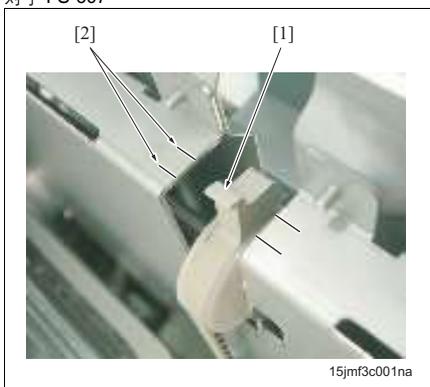


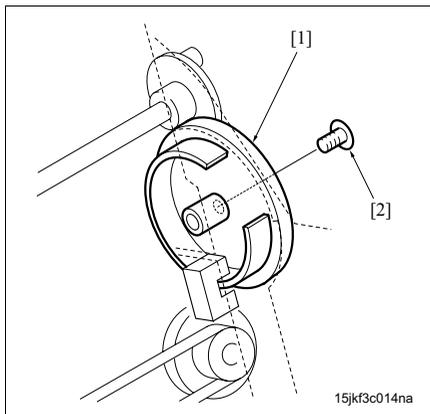
3. 检查出纸臂 [1] 是否在图示 [2] 中的范围之内。如果其位置不在标准范围之内，则执行以下调整。
4. 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉，然后进一步拉出堆叠器单元。（请参见第 41 页）

注

- 请务必在堆叠器单元下方放置支撑件，以防止 FS 坠落。

△ 对于 FS-607





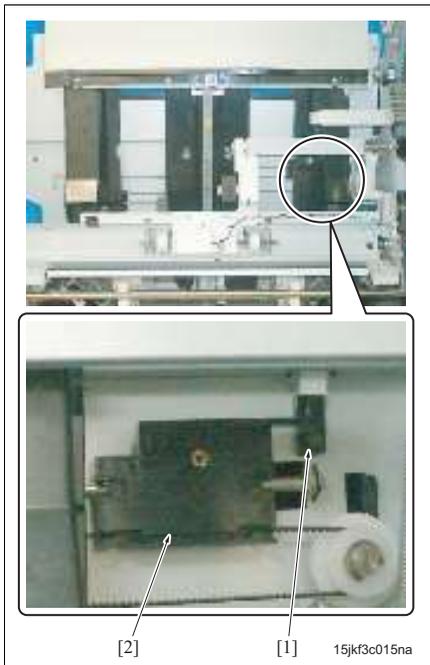
5. 从皮带检测齿轮 [1] 卸下螺钉 [2] 并将出纸臂的位置调至标准位置，然后将皮带检测齿轮 [1] 的位置调至步骤 2 中的位置并将其固定。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

4.5 调整对齐板 / 上的安装位置

△ 4.5.1 调整 FS-520 的安装位置

当装订的纸叠未对齐时执行该调整。

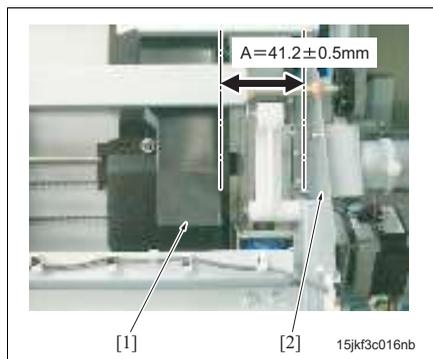
A. 步骤



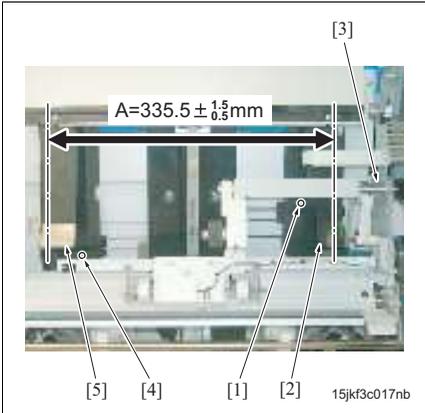
1. 开启主机，然后在 FS 初始操作之后关闭主机。
2. 打开前门，然后拉出堆叠器单元。
3. 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉，然后进一步拉出堆叠器单元。（请参见第 41 页）

注

- 请务必在堆叠器单元下方放置支撑件，以防止 FS 坠落。
4. 检查对齐板原位传感器 / 上 (PS8) [1] 的激活器 [2] 是否与原位置对齐。



5. 检查对齐板 / 上 [1] 和面板 / 后 [2] 之间的距离 A 是否在标准的范围内。
标准值： $A = 41.2 \pm 0.5 \text{ mm}$ （内侧至内侧）
如果值不在标准值范围内，执行以下调整。



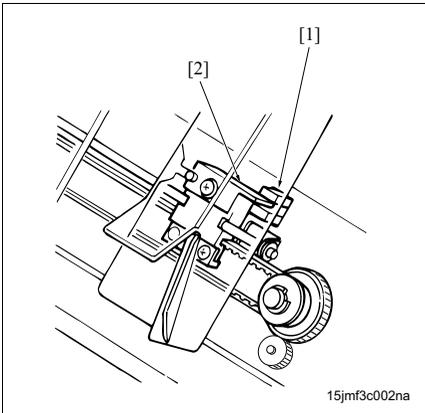
6. 拧松螺钉 [1]，按照标准值调整对齐板 / 后上 [2] 和面板 / 后 [3] 之间的距离，并将其紧固。
7. 拧松螺钉 [4]，并调整对齐板 / 前上 [5] 的位置，使之和对齐板 / 后上 [2] 之间的距离达到标准值。
标准值：A = $335.5^{+1.5}_{-0.5}$ mm（内侧至内侧）



4.5.2 调整 FS-607 的安装位置

当平订的纸叠未对齐时执行该调整。

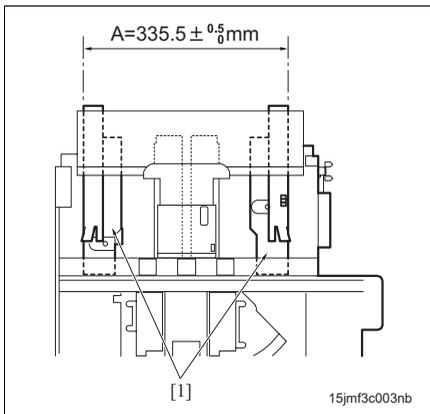
A. 步骤



1. 开启主机，然后在 FS 初始操作之后关闭主机。
2. 打开前门，然后拉出堆叠器单元。
3. 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉，然后进一步拉出堆叠器单元。（请参见第 41 页）

注

- 请务必在堆叠器单元下方放置支撑件，以防止 FS 坠落。
4. 检查对齐板原位传感器 / 上 (PS8) [2] 的激活器 [2] 是否与原位对齐。

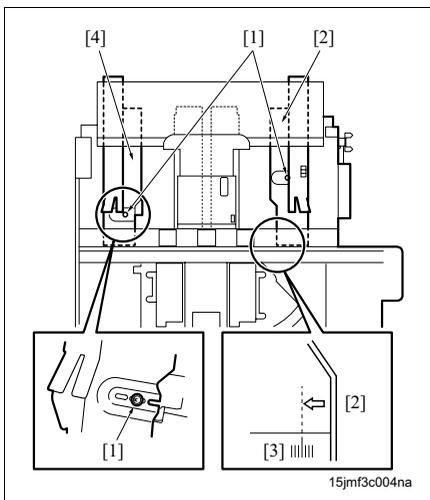


5. 检查两个对齐板 / 上 [1] 之间的距离 A 是否在标准的范围内。



标准值: $A = 335.5_{-0}^{+0.5} \text{ mm}$ (内侧至内侧)

如果值不在标准值范围内, 执行以下调整。

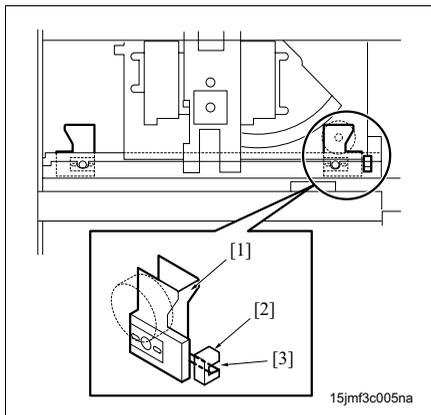


6. 拧松 2 颗螺钉 [1] 并通过标记线 [3] 的长中心标记调整对齐板 / 上下 [2], 然后参照背面调整对齐板 / 上前 [4] 的位置, 使上述距离达到标准值。

△ 4.6 调整对齐板/下 (FS-607) 的安装位置

当鞍式装订的纸册未对齐时执行该调整。

A. 步骤

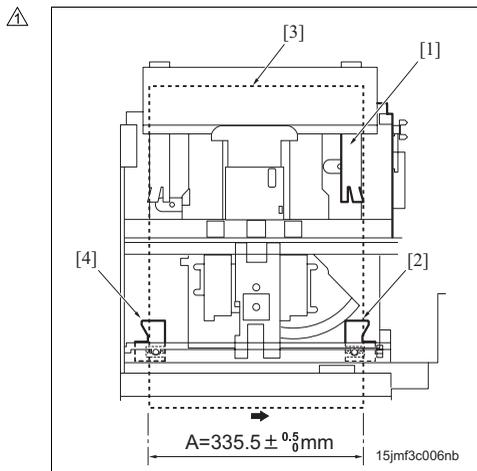


1. 检查“4.5 调整对齐板/上的安装位置”是否已完成。
2. 开启主机。然后进入维修模式并选择 [State Confirmation (状态确认)] - [I/O Check Mode (I/O 检查模式)]。执行输出代码 72-41: 鞍式装订止动器马达 (M18) (原位查找)。
3. 关闭主机。
4. 打开前门, 然后拉出堆叠器单元。
5. 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉, 然后进一步拉出堆叠器单元。(请参见第 41 页)

注

- 请务必在堆叠器单元下方放置支撑件, 以防止 FS 坠落。

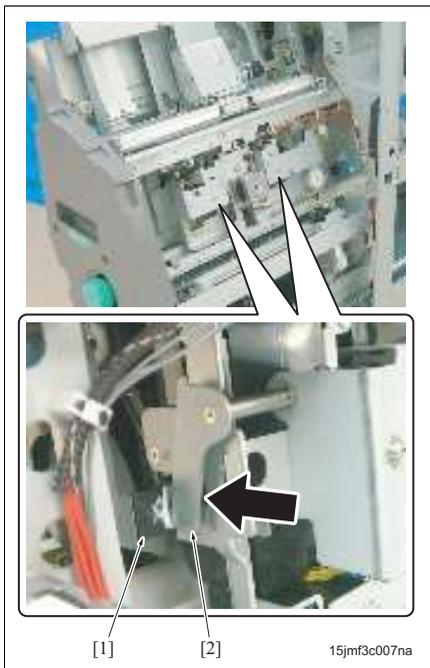
6. 卸下装订器单元盖板。(请参见第 14 页)
7. 检查对齐板原位传感器/上 (PS8) 的激活器是否与原位对齐。
8. 检查对齐板/下 [1] 的对齐板原位传感器 (PS24) [2] 激活器 [3] 是否与原位对齐。



9. 将大于 A4S 的纸张放入堆叠器部, 然后让对齐板/上后 [1] 与对齐板/下后 [2] 与纸张 [3] 抵住, 并检查它们是否对齐。此外, 检查对齐板/下后 [2] 与对齐板/下前 [4] 之间的距离 A 是否在标准值范围之内。

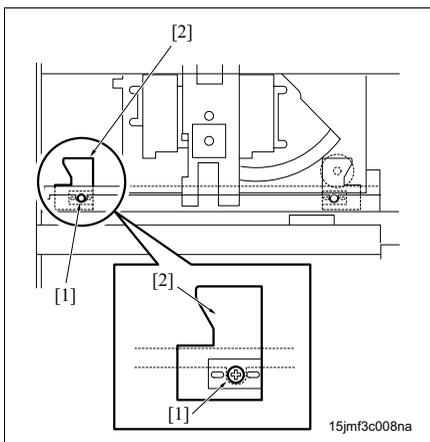
△ 标准值: $A = 335.5^{+0.5}_0$ mm (内侧至内侧)

如果上述值不在标准值范围之内, 则执行以下调整。



注

- 在堆叠器中放置纸张时，请务必用手指按平订止动器释放杆 [2]，以免纸张放置在平订止动器 [1] 之上。



10. 拧松螺钉 [1] 并调整对齐板 / 下 [2] 的位置，使上述距离达到标准值。

4.7 订书钉位置调整（平订）

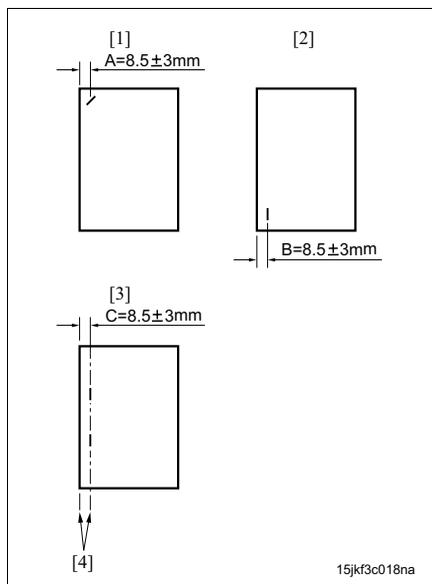
△ 4.7.1 调整 FS-520 的位置

当订书钉位置不在标准值范围内时执行此项调整。

注

- 请勿用手沿水平方向移动装订器单元。否则，会导致皮带和齿轮滑落。

A. 步骤

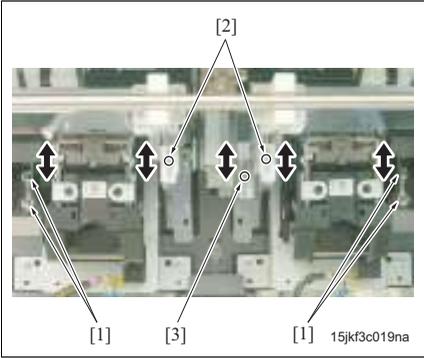


1. 执行装订操作，并检查装订位置是否在标准值范围内。

- 单钉装订 / 背面单角装订时的标准值 [1]:
 $A = 8.5 \pm 3 \text{ mm}$
- 单钉装订 / 正面装订时的标准值 [2]:
 $B = 8.5 \pm 3 \text{ mm}$
- 平订时的标准值 [3]:
 $C = 8.5 \pm 3 \text{ mm}$

（平订时，纸张的边缘和 2 颗订书钉 [4] 之间的连线应平行。）

当上述值不在标准值范围之内，或者上述二者不平时执行以下调整。



2. 打开前门，然后拉出堆叠器单元。
3. 从导轨止动器上卸下 2 个螺钉，并进一步拉出堆叠器单元。（请参见第 41 页）

注

- 请务必在堆叠器单元下方放置一个支撑件，以防止 FS 掉落。

4. 拧松平订止动器 / 前和 / 后上面的 2 个调节螺钉 [1] 以及辅助止动器 / 前和 / 后上面的 1 个调节螺钉 [2]，并调整平订止动器 / 前和 / 后以及辅助止动器 / 前和 / 后的位置。

注

- 4 个止动器的高度应该一致。

5. 拧松刚性止动器上的调整螺钉 [3]，并调整其位置使其和其他止动器的高度差在 0 至 -0.5 mm 之间。
6. 执行装订操作，并检查装订位置是否在标准值范围内。



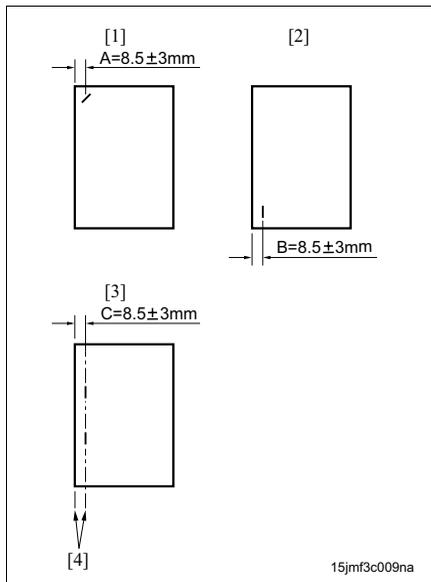
△ 4.7.2 调整 FS-607 的位置

当订书钉位置不在标准值范围内时执行此项调整。

注

- 请勿用手沿水平方向移动装订器单元。否则，会导致皮带和齿轮滑落。

A. 步骤

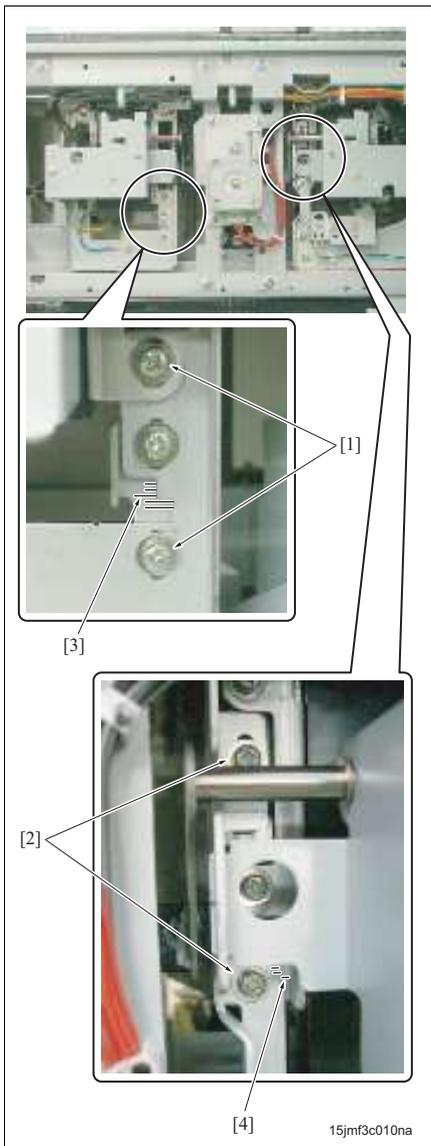


1. 执行装订操作并检查订书钉位置是否在标准值范围之内。

- 单钉装订 / 背面单角装订时的标准值 [1]:
 $A = 8.5 \pm 3 \text{ mm}$
- 单钉装订 / 正面装订时的标准值 [2]:
 $B = 8.5 \pm 3 \text{ mm}$
- 平订时的标准值 [3]:
 $C = 8.5 \pm 3 \text{ mm}$

(在平订中，纸张边缘与 2 颗订书钉 [4] 之间的连线应平行。)

当上述值不在标准值范围之内，或者上述二者不平时执行以下调整。



2. 开启主机。然后进入维修模式并选择 [State Confirmation (状态确认)] - [I/O Check Mode (I/O 检查模式)]。执行输出代码 72-32: 装订器移动马达 (M11) (A4, 1 个装订位置)。然后关闭主机。
3. 打开前门, 然后拉出堆叠器单元。
4. 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉, 然后进一步拉出堆叠器单元。(请参见第 41 页)

注

- 请务必在堆叠器单元下方放置支撑件, 以防止 FS 坠落。

5. 卸下装订器单元盖板。
6. 拧松平订止动器 / 前的 2 颗调整螺钉 [1] 与平订止动器 / 后的 2 颗调整螺钉 [2], 然后参照标记 [3] 与 [4] 调整平订止动器 / 前与 / 后的位置。
7. 执行装订操作并检查订书钉位置是否在标准值范围之内。

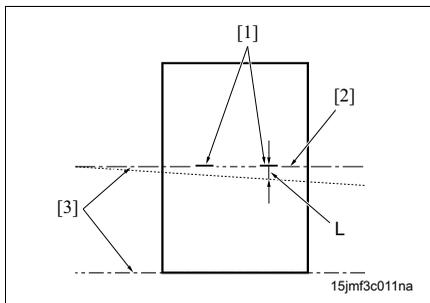
△ 4.8 订书钉位置调整（平订）（FS-607）

当纸张边缘与订书钉位置在鞍式装订中不平时执行该调整。

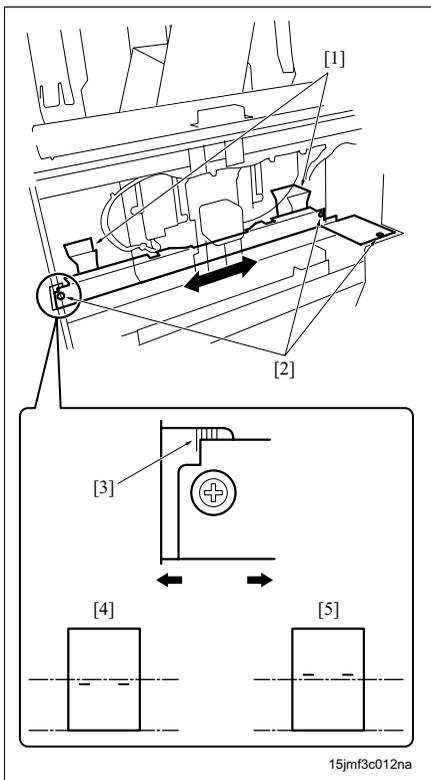
A. 步骤

注

- 切勿用手在水平方向移动装订器单元。否则可能会造成皮带与轮齿跳齿。



1. 检查纸张边缘与 2 颗订书钉 [1] 之间的连线 [2] 是否平行 [3]，以及偏移量 L 是否在标准值范围之内。
标准值：偏移量 $L = 1 \text{ mm}$ 或更小
如果偏移量不在标准范围之内，则执行以下调整。



2. 检查“4.5 调整对齐板 / 上的安装位置”与“4.6 调整对齐板 / 下 (FS-607) 的安装位置”是否已完成。
3. 打开前门，然后拉出堆叠器单元。
4. 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉，然后进一步拉出堆叠器单元。(请参见第 41 页)

注

- 请务必在堆叠器单元下方放置支撑件，以防止 FS 坠落。

5. 卸下装订器单元盖板。
6. 拧松对齐板 / 下 [1] 的 3 颗螺钉 [2]。
7. 如果 [4] 与 [5] 的情形，则将对齐板 / 下的位置分别调向正面与背面。
8. 拧紧 3 颗螺钉，然后执行装订操作并检查鞍式装订位置是否在标准值范围之内。

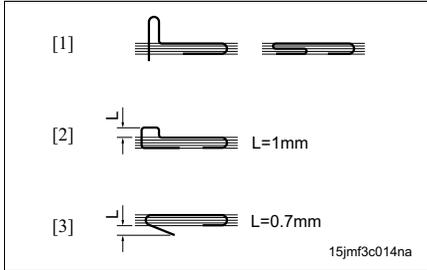
△ 4.9 装订器垂直位置调整 (FS-607)

当装订器的夹钳出现故障时执行该调整。

注

- 切勿用手在水平方向移动装订器单元。否则可能会造成皮带与轮齿跳齿。

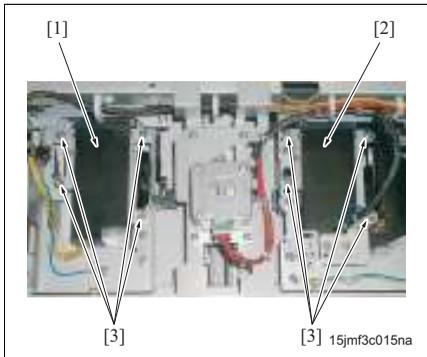
A. 步骤



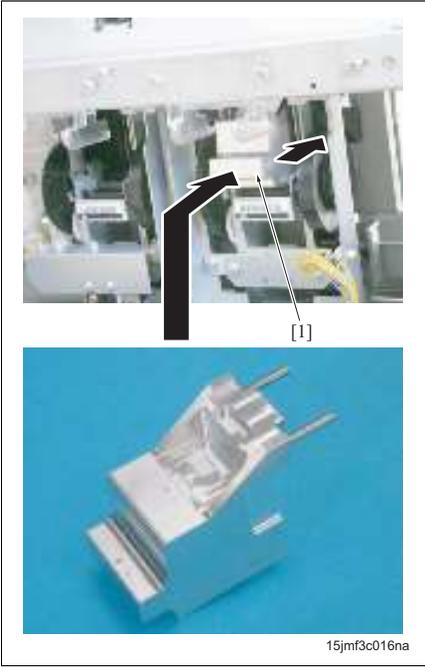
- 执行装订操作并检查是否出现以下任何一种夹钳问题。
 - 订书钉弹起 [1]。
 - 订书钉的偏移量大于标准值 ($L = 1 \text{ mm}$)。
 - 订书钉的弯曲高度大于标准值 ($L = 0.7 \text{ mm}$)。
 当其中一种条件达到时执行以下调整。
- 开启主机。然后进入维修模式并选择 [State Confirmation (状态确认)] - [I/O Check Mode (I/O 检查模式)]。执行输出代码 72-32。然后在维修模式中将装订器单元移至 A4 与单颗订书钉对应的位置，然后关闭主机。
- 打开前门，然后拉出堆叠器单元。
- 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉，然后进一步拉出堆叠器单元。(请参见第 41 页)

注

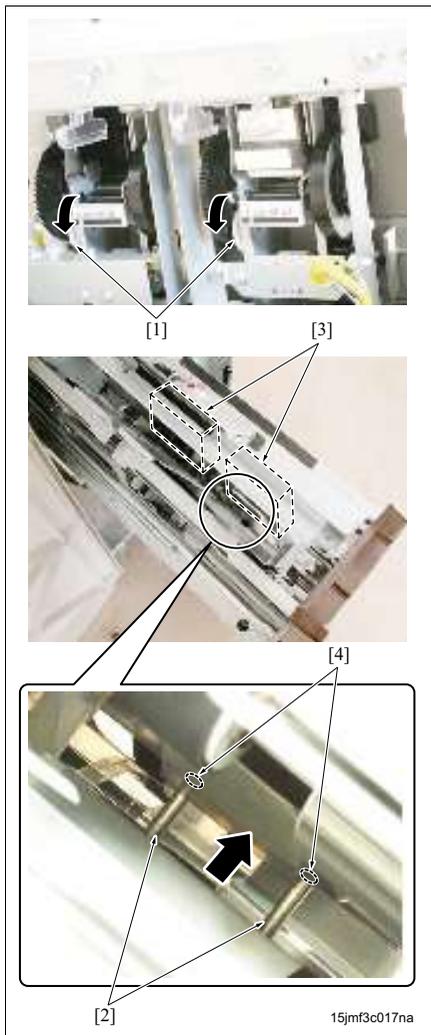
- 请务必在堆叠器单元下方放置支撑件，以防止 FS 坠落。



- 卸下装订器单元盖板。
- 卸下订书钉盒。
- 卸下平止动器释放单元 / 前与 / 后。(请参见第 15 页)
- 从夹钳 / 前 [1] 与夹钳 / 后 [2] 分别卸下 4 颗螺钉 [3]。



9. 将装订器定位夹具 [1] 安装在订书钉盒定位部。



10. 向下旋转装订器的齿轮 [1]，并将夹钳调至让装订器定位夹具的 2 个销钉 [2] 插入夹钳 [3] 定位孔 [4] 的位置，然后进一步向下旋转齿轮 [1]，以将销钉完全插入定位孔。

注

- 请务必小心旋转装订器的齿轮，否则如果强行插入，则装订器定位夹具的销钉可能会受阻。

11. 拧紧各夹钳的 4 颗螺钉。（请参见步骤 8。）

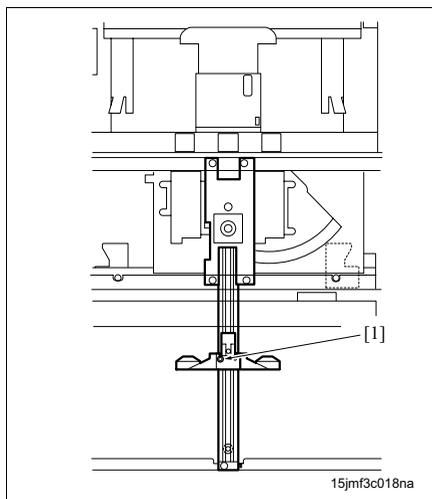
12. 向上旋转装订器的齿轮，从夹钳定位孔中拉出夹具的销钉，然后将夹具抬起并卸下。

13. 更换订书钉盒。

14. 检查装订操作。

△ 4.10 折叠止动器倾斜度调整 (FS-607)

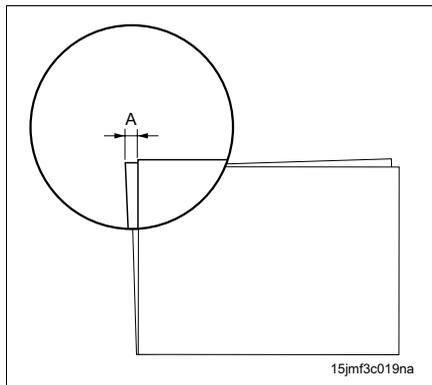
当折叠纸的边缘未对齐时执行该调整。



注

- 切勿用手在水平方向移动装订器单元。否则可能会造成皮带与轮齿跳齿。
- 切勿拧松折叠止动器的螺钉 [1]。禁止将其拆卸。
- 为便于理解，折叠止动器的位置在图示中显示低于实际位置。

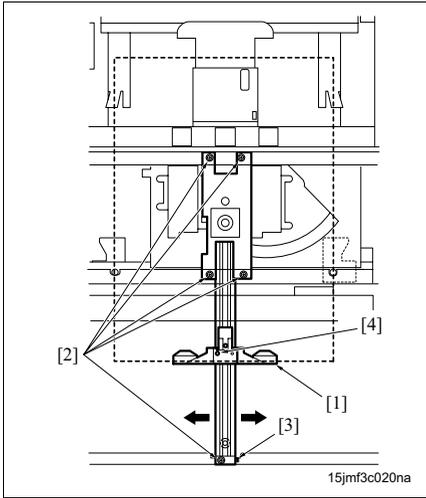
A. 步骤



1. 在 A3 纸上执行折叠操作，检查偏移量是否在标准值范围之内。

标准值：A = 1 mm 或更小

如果偏移量不在标准范围之内，则执行以下调整。



2. 打开前门，然后拉出堆叠器单元。
3. 从导轨止动器卸下 2 颗螺钉，然后进一步拉出堆叠器单元。（请参见第 41 页）

注

- 请务必在堆叠器单元下方放置支撑件，以防止 FS 坠落。

4. 卸下装订器单元盖板。
5. 拧松折叠止动器 [1] 的 5 颗螺钉 [2]，然后参照标记 [3] 调整折叠止动器的倾斜度。

注

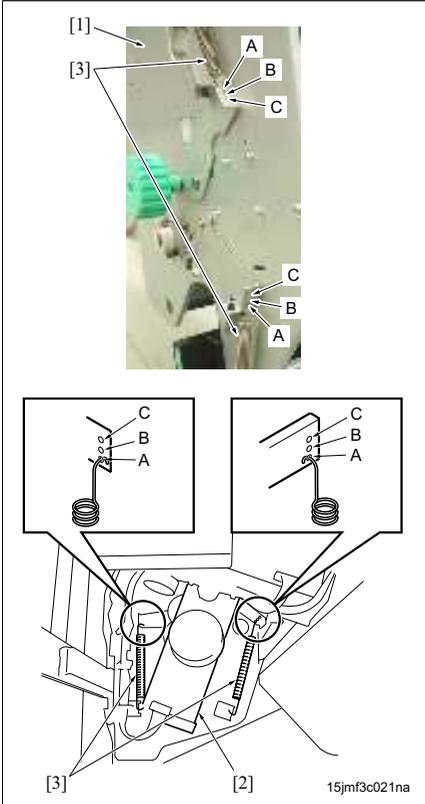
- 切勿拧松折叠止动器的螺钉 [4]。禁止将其拆卸。
- 为便于理解，折叠止动器的位置在图示中显示低于实际位置。

6. 拧紧 5 颗螺钉 [2]，然后执行折叠操作并检查偏移量是否在标准值范围之内。

△ 4.11 调整折叠压力 (FS-607)

如果要改变折叠辊的压力大小，则可执行该调整。

A. 步骤



1. 卸下后盖板。(请参见第 24 页)
2. 打开前门。
3. 卸下堆叠器单元盖板。(请参见第 33 页)
4. 改变正面 [1] 与背面 [2] 各 2 根压力弹簧 [3] 的安装位置。

折叠压力为：

A：弱 B：标准 C：强

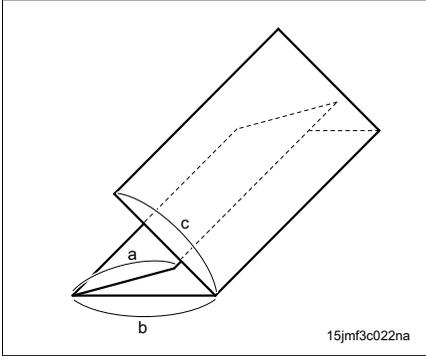
注

- 将 4 根压力弹簧 [3] 钩在同一标记的钩孔中。

△ 4.12 调整三折叠位置 (FS-607)

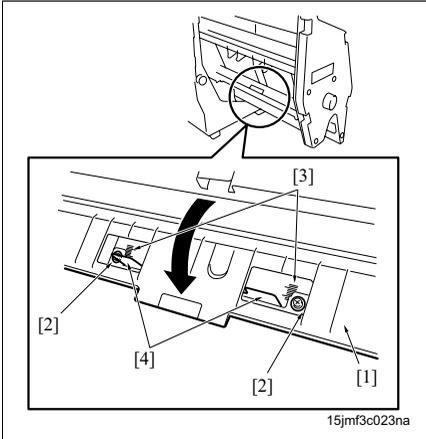
当第一折叠位置或第二折叠位置不在标准值范围之内时执行该调整。

A. 步骤



1. 检查“4.10 折叠止动器倾斜度调整 (FS-607)”是否已完成。
2. 执行三折叠操作并检查三折叠位置是否在标准值范围之内。
当三折叠位置不在标准值范围之内时，执行以下调整。

折叠位置	标准值		标准
	A4S	8½ × 11S	
a	95 mm	89 mm	± 2 mm
b	101 mm	95 mm	± 2 mm
c	101 mm	95 mm	± 2 mm



3. 开启主机，通过维修模式中“FNS 调整”下的“三折叠位置调整”调整第一折叠位置（标准 a），然后执行三折叠操作。
4. 如果第一折叠位置 a 在标准范围之内，则打开前门，然后拉出堆叠器单元。
5. 打开三折叠导板 [1] 并拧松三折叠止动器的 2 颗螺钉 [2]，然后参照标记 [3] 调整三折叠止动器 [4] 的位置。
6. 拧紧 2 颗螺钉 [2]，然后执行三折叠操作并检查第二折叠位置 b 是否在标准范围之内。

空白页



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

PI-502

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化，因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。
 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，在对应页面的下方外侧将标注 。
 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 3.0 中发生改变时：
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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生改变时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	2.0		与说明的更改有关的修订
2006/09	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

PI-502

概述

1. 产品规格 1

维修保养

2. 定期检查 3

2.1 进纸部的维修保养步骤 3

2.1.1 更换拾纸辊 / 上与进纸辊 / 上 3

2.1.2 更换拾纸辊 / 下与进纸辊 / 下 6

2.1.3 更换分离辊 / 上与扭矩限制器 / 上 6

2.1.4 更换分离辊 / 下与扭矩限制器 / 下 7

3. 其他零部件 8

3.1 需拆卸及组装的零部件列表 8

3.2 需拆卸及组装部件的拆卸步骤 9

3.2.1 拆卸 / 重新安装上盖板 9

3.2.2 拆卸 / 重新安装后盖板 9

3.2.3 拆卸 / 重新安装操作面板盖 10

调整 / 设置

4. 机械调整 11

4.1 PI 歪斜调整 (安装 PK 时) 11

PI-502

概述

维修保养

调整 / 设置

空白页

■概述

1. 产品规格

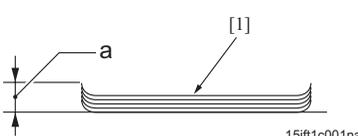
A. 类型

类型	扭矩限制器分离型进纸设备
----	--------------

B. 功能

自动进纸 (联机操作)	遵循来自主机的指令将纸张自动送入 FS。
手动进纸 (脱机操作)	<p>遵循来自 PI 操作面板的指令将纸张送入 FS。</p> <p>您可选择以下 5 种后处理模式：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 单钉 / 背面模式 • 双钉 (平订) 模式 • 打孔模式 (当 FS 上装有 PK-512/513 时) • 鞍式装订模式 • 三折叠模式 <p>注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 纸盒 / 下仅支持手动进纸。

C. 纸张类型

纸张尺寸	纸盒 / 上	<p>A4, A4S, B5, B5S, A5</p> <p>8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½</p> <p>16K, 16KS</p> <p>自定义纸张 (最大 216 × 297 mm, 最小 182 × 139 mm)</p>
	纸盒 / 下	<p>A3, B4, SRA4S, A4, A4S, B5, B5S, A5</p> <p>12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½</p> <p>8½ × 13, 8¼ × 13, 8½ × 13¼, 8 × 13</p> <p>8K, 16K, 16KS</p> <p>自定义纸张 (最大 314 × 458 mm, 最小 182 × 139 mm)</p>
纸张类型	普通纸, 再生纸, 彩色纸, 特殊纸, 铜版纸, 高质量纸	
纸张重量	50 至 200 g/m ²	
容量	纸盒 / 上, / 下	200 张 (80 g/m ²) 或高度 30 mm 或更低
纸张卷曲	 <p>15ft1c001na</p> <p>a 卷曲量: 10 mm 或更小</p> <p>[1] 5 张纸</p>	

 **D. 维修保养**

维修保养	与主机相同。
------	--------

E. 机器规格

电源	24/5V DC (主机供电)
最大功耗	30W 或更低
尺寸	511 (宽) × 620 (深) × 220 (高) mm
重量	约 10.5 kg

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。

■ 维修保养

2. 定期检查

2.1 进纸部的维修保养步骤

△小心：

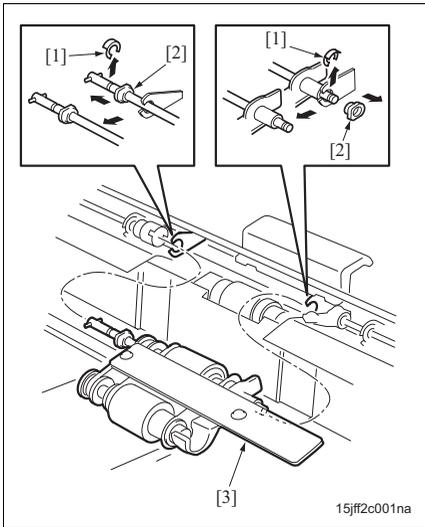
- 请务必从电源插座拔下主机电源线插头。

2.1.1 更换拾纸辊 / 上与进纸辊 / 上

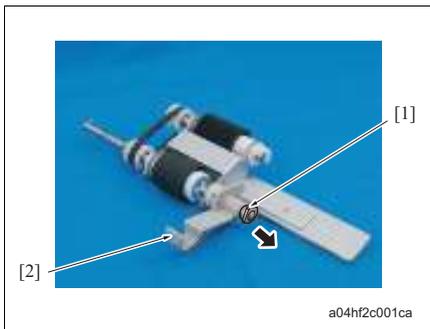
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 拾纸辊 / 上：每打印 1,000,000 张（实际更换周期：每打印 200,000 张）
- 进纸辊 / 上：每打印 600,000 张（实际更换周期：每打印 100,000 张）

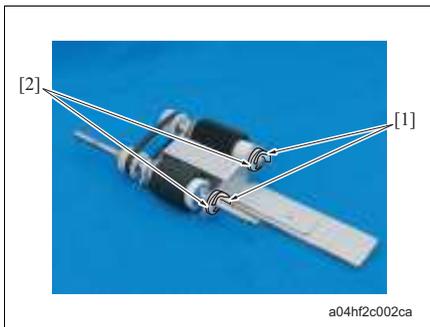
B. 步骤



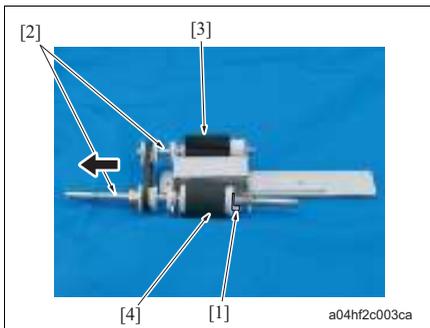
1. 卸下上盖板（请参见第 9 页）
2. 卸下 2 个 C 型扣环 [1]，然后滑动两侧的轴承 [2] 并卸下进纸辊组件 / 上 [3]。



3. 卸下轴承 [1]，然后卸下激活器 [2]。



4. 卸下 2 个 C 型扣环 [1] 并卸下 2 个轴承 [2]。

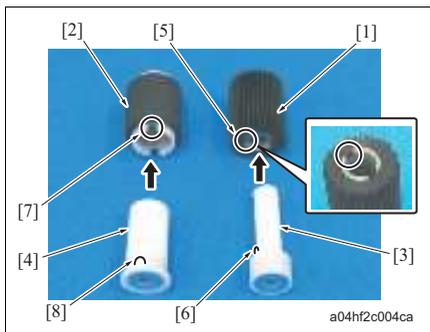


5. 卸下 C 型扣环 [1]。

6. 朝箭头指示的方向滑动 2 个辊轴，以卸下拾纸辊 / 上 [3] 与进纸辊 / 上 [4]。

注

- 重新安装拾纸辊与进纸辊时，使拾纸辊与进纸辊的单向离合器的蓝色表面朝向正面。



7. 从单向离合器[3]与[4]卸下拾纸辊[1]与进纸辊[2]。

注

- 重新安装拾纸辊[1]时, 请务必将其切口[5]插入单向离合器[3]凸出部分[6]上方。
- 重新安装进纸辊[2]时, 请务必将其切口[7]插入单向离合器[4]凸出部分[8]上方。

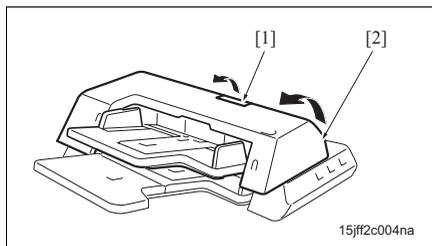
8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.2 更换拾纸辊 / 下与进纸辊 / 下

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 拾纸辊 / 下: 每打印 1,000,000 张 (实际更换周期: 每打印 200,000 张)
- 进纸辊 / 下: 每打印 600,000 张 (实际更换周期: 每打印 100,000 张)

B. 步骤



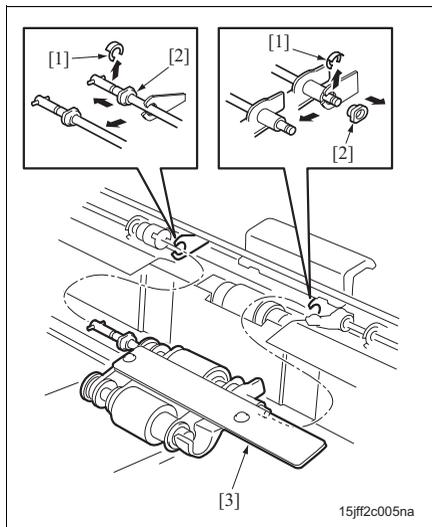
1. 拉动释放杆 [1] 并打开上门 [2]。
2. 执行“2.1.1 更换拾纸辊 / 上与进纸辊 / 上”中的步骤 2 至 7。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.3 更换分离辊 / 上与扭矩限制器 / 上

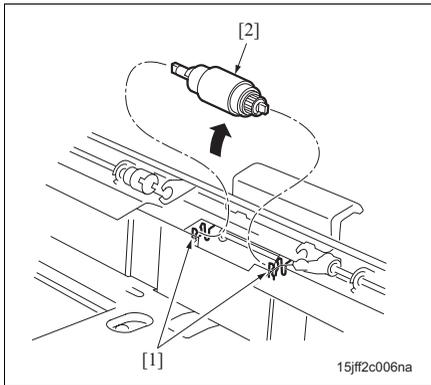
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 分离辊 / 上: 每打印 600,000 张 (实际更换周期: 每打印 100,000 张)
- 扭矩限制器 / 上: 每打印 3,000,000 张 (实际更换周期: 每打印 600,000 张)

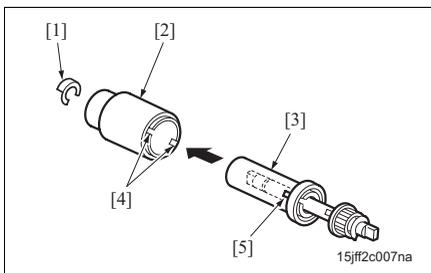
B. 步骤



1. 卸下上盖板 (请参见第 9 页)
2. 卸下 2 个 C 型扣环 [1], 然后滑动两侧的轴承 [2] 并卸下进纸辊组件 / 上 [3]。



3. 松开两侧的钩子 [1], 然后抬起并卸下分离辊组件 / 上 [2].



4. 从分离辊组件 / 上卸下 C 型扣环 [1], 然后卸下分离辊 / 上 [2] 与扭矩限制器 / 上 [3].
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

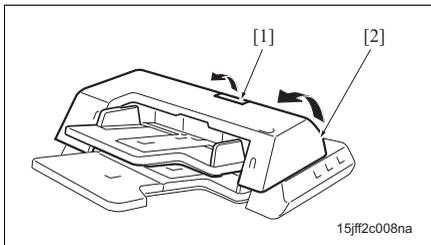
- 安装分离辊, 使 2 个槽口 [4] 朝向正面并与插脚 [5] 对齐。

2.1.4 更换分离辊 / 下与扭矩限制器 / 下

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 分离辊 / 下: 每打印 600,000 张 (实际更换周期: 每打印 100,000 张)
- 扭矩限制器 / 下: 每打印 3,000,000 张 (实际更换周期: 每打印 600,000 张)

B. 步骤



1. 拉动释放杆 [1] 并打开上门 [2].
2. 执行“2.1.3 更换分离辊 / 上与扭矩限制器 / 上”中的步骤 2, 3 与 4.
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3. 其他零部件

3.1 需拆卸及组装的零部件列表

编号	部位	零部件名称	参考页
1	盖板	上盖板	第 9 页
2		后盖板	第 9 页
3		操作面板盖	第 10 页

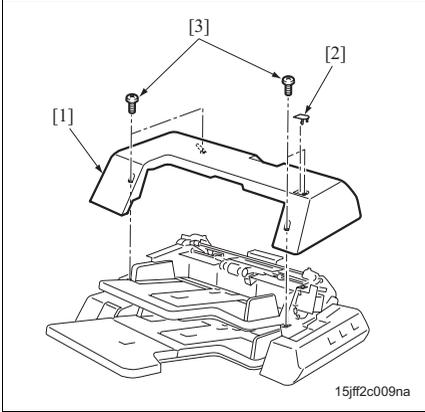
3.2 需拆卸及组装部件的拆卸步骤

△小心：

- 请务必从电源插座拔除主机的电源线插头。

3.2.1 拆卸 / 重新安装上盖板

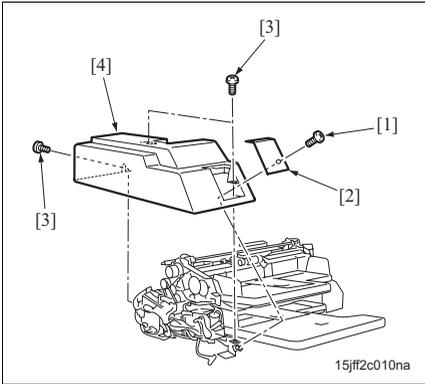
A. 步骤



1. 卸下上盖板 [1] 的封盖 [2]。
2. 卸下 4 颗螺钉 [3]，然后卸下上盖板 [1]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.2 拆卸 / 重新安装后盖板

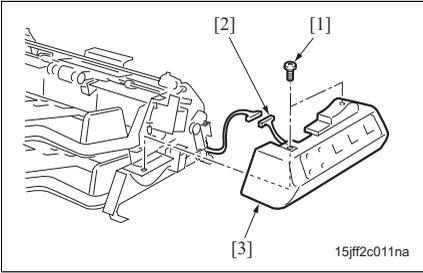
A. 步骤



1. 卸下上盖板 (请参见第 9 页)
2. 卸下螺钉 [1]，然后卸下连接头盖板 [2]。
3. 卸下 3 颗螺钉 [3]，然后卸下后盖板 [4]。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.2.3 拆卸 / 重新安装操作面板盖

A. 步骤



1. 卸下上盖板 (请参见第 9 页)
2. 卸下 2 颗螺钉 [1] 并断开连接头 [2], 然后卸下操作面板组件 [3]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

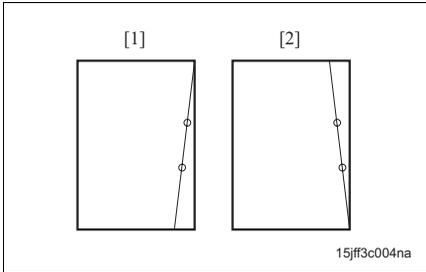
■ 调整 / 设置

4. 机械调整

4.1 PI 歪斜调整 (安装 PK 时)

当纸张的边缘与 PI 进纸的打孔位置不平时执行该调整。

A. 步骤

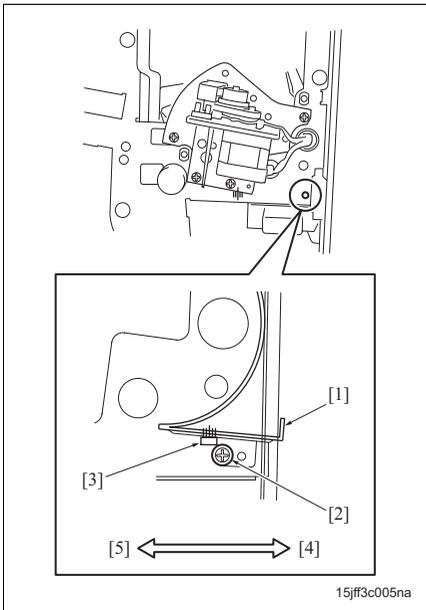


1. 将3张纸放入PI的纸盒, 然后将其作为样品在打孔模式中送入。

2. 将纸张对折并检查打孔的歪斜情况。

[1]: 正面偏宽

[2]: 背面偏宽



3. 打开 FS 的前门, 然后拧松导板 [1] 的螺钉 [2]。

4. 参照标记 [3], 根据打孔偏移的情况调整导板 [1]。

背面偏宽: 移至 [4]

正面偏宽: 移至 [5]

5. 拧紧螺钉 [2]。

6. 重复步骤 1 至 5, 直至校正打孔的歪斜情况。

空白页



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

PK-512/513

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 \triangle 。
 \triangle 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，在对应页面的下方外侧将标注 \blacktriangle 。
 \blacktriangle 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 3.0 中发生改变时：
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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生改变时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	2.0	\triangle	与说明的更改有关的修订
2006/09	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

PK-512/513

概述

1. 产品规格 1

维修保养

2. 定期检查 3

 2.1 维修保养步骤 3

3. 其他 4

 3.1 不允许拆卸和调整的项目 4

 3.2 需拆卸及组装的零部件列表 5

 3.3 需拆卸及组装零部件的拆卸步骤 6

 3.3.1 拆卸 / 重新安装打孔单元 6

调整 / 设置

4. 机械调整 9

 4.1 打孔位置倾斜调整 9

空白页

■ 概述

1. 产品规格

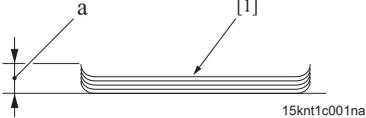
A. 类型

类型	FS 集成型打孔操作设备
----	--------------

B. 功能

打孔方式	停住每张纸并打孔
打孔数	PK-512: 2 孔 / 3 孔 (英制地区) 或 2 孔 / 4 孔 (公制地区) PK-513: 4 孔
孔径	φ 6.5 mm (2 孔 / 4 孔), φ 8.0 mm (3 孔)
孔间距	PK-512: 80 mm (2 孔 / 4 孔), 108 mm (3 孔) PK-513: 21, 70, 21 mm
支持的模式	打孔模式, 直接模式
适用的后处理模式	分页, 分组, 装订

C. 纸张类型

纸张尺寸	PK-512 (2 孔): A3, B4, SRA4S, A4, A4S, B5, B5S, A5, A5S 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½S 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅞ × 13¼, 8 × 13 8K, 16K, 16KS PK-512 (3 孔 / 4 孔): A3, B4, A4, B5 11 × 17, 8½ × 11 8K, 16K PK-513: A3, B4, A4, B5
可用纸张	普通纸, 高质量纸, 彩色纸, 铜版纸 (与主机相同)
纸张重量	60 至 128 g/m ²
禁止打孔的纸张	标签纸, Tab 纸, 透明胶片, 第二原纸, 打孔纸以及其他可能妨碍打孔单元或打孔刀头工作的纸张。
纸张卷曲	 <p>a 卷曲量 (10 mm 或更小) [1] 5 张纸</p>

 **D. 维修保养**

维修保养	与主机相同。
------	--------

E. 机器规格

电源	24/5V DC (主机供电)
最大功耗	40 W 或更低
尺寸	130 (宽) × 470 (深) × 115 (高) mm
重量	约 3 kg

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。

■ 维修保养

2. 定期检查

2.1 维修保养步骤

不使用定期更换的零部件。

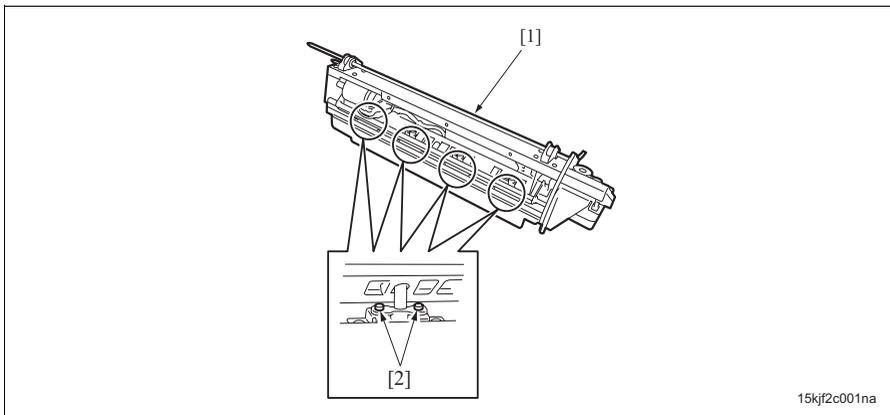
3. 其他

3.1 不允许拆卸和调整的项目

A. 不允许拆卸的螺钉

(1) 不允许拆卸的零部件

切勿拧松以下螺钉。



[1] 打孔单元

[2] 不允许拆卸的螺钉

15kjf2c001na

(2) 原因

如果拧松螺钉则无法达到规定的性能。

3.2 需拆卸及组装的零部件列表

编号	部位	零部件名称	参考页
1	打孔单元	打孔单元	第 6 页

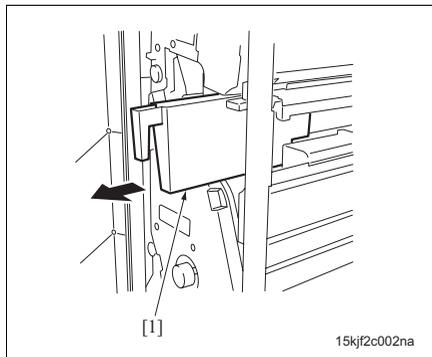
3.3 需拆卸及组装零部件的拆卸步骤

△小心：

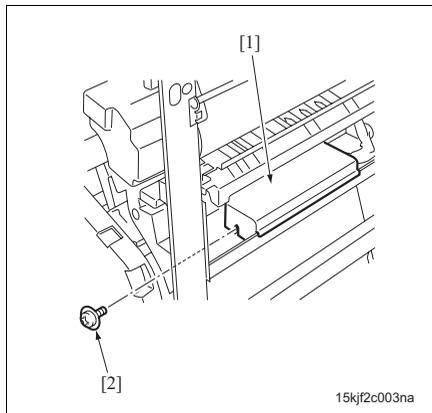
- 请务必从电源插座拔下主机的电源线插头。

3.3.1 拆卸 / 重新安装打孔单元

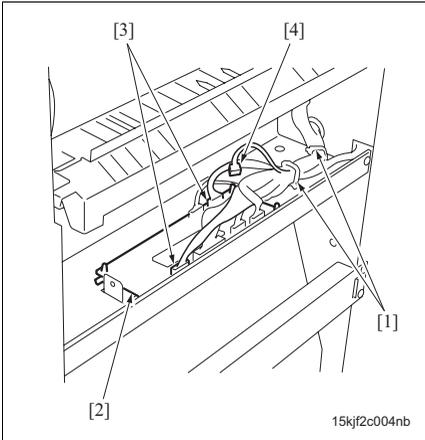
A. 步骤



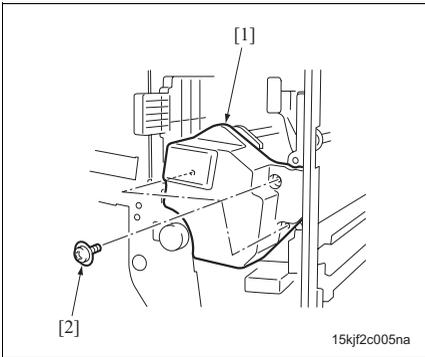
1. 卸下打孔废料盒 [1]。



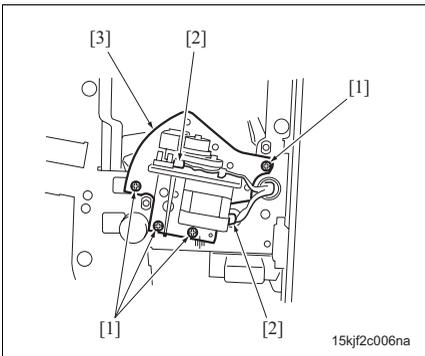
2. 卸下螺钉 [2]，然后卸下打孔驱动板盖板 [1]。



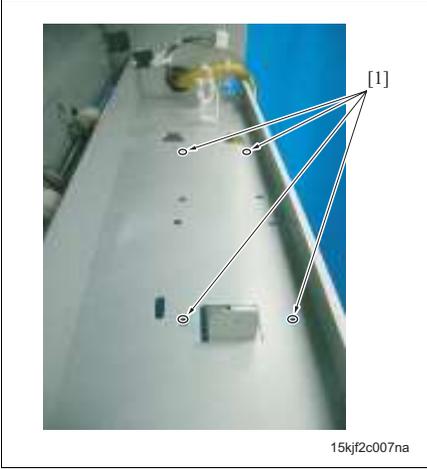
3. 卸下 2 个线夹 [1]。
4. 从打孔驱动板 (PDB) [2] 断开 2 个接头 [3] 与继电器接头 [4]。



5. 卸下 3 颗螺钉 [2]，然后卸下打孔单元盖板 [1]。



6. 断开 2 个接头 [2]。
7. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后从 FS 卸下打孔单元 [3]。
8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。



注

- 重新安装打孔驱动板 (PDB) 时, 将打孔驱动板 (PDB) 的板支撑件安装在图中的 4 个位置 [1]。

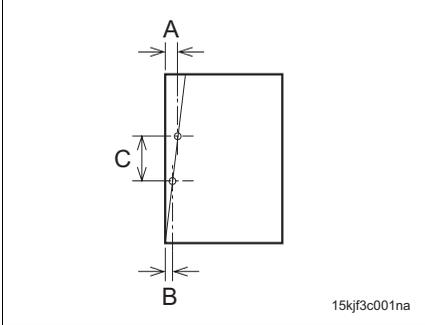
■ 调整 / 设置

4. 机械调整

4.1 打孔位置倾斜调整

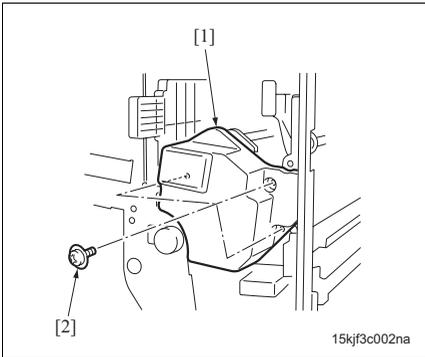
当纸张的边缘与纸张的打孔位置不平时执行该调整。

A. 步骤

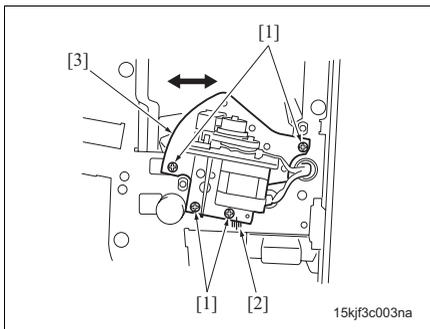


1. 将主机纸盒的纸张与侧导板以及尾缘导板对齐，然后检查稿台复印或维修模式中的倾斜度（无 DF 时）。
2. 如果明显倾斜则执行纸张倾斜度调整。
3. 在单面模式与双面模式中分别以 3 张纸作为样品执行打孔模式打印，以检查打孔位置的倾斜度。
4. 测量 3 张纸打孔位置的倾斜度。

$$\text{打孔位置倾斜度 (\%)} = (A - B) / C$$



5. 打开 FS 的前门。
6. 卸下 3 颗螺钉 [2]，然后卸下打孔单元盖板 [1]。



7. 拧松 PK 上的 4 颗调整螺钉 [1]。
8. 参照标记 [2]，根据打孔位置的倾斜度移动打孔单元 [3]。
1 个刻度：0.5%
9. 拧紧 4 颗调整螺钉 [1]。
10. 重新安装打孔单元盖板。
11. 重复步骤 3 至 10，直至校正打孔位置的倾斜度。



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

SD-501

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。  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，在对应页面的下方外侧将标注 。
 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生更改时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	4.0		与说明的更改有关的修订
2006/11	3.0		与 1050e 修订有关的规格变化
2006/09	2.0		与 C6500 的发布有关的修订
2005/04	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-501

概述

1. 产品规格	1
---------------	---

维修保养

2. 定期检查	9
2.1 直角传输部的维修保养步骤	9
2.1.1 更换辊释放电磁铁 / 1 (SD5)	9
2.1.2 更换辊释放电磁铁 / 2 (SD6)	11
2.1.3 更换直角传输门电磁铁 (SD2)	12
2.1.4 更换辊释放电磁铁 / 3	17
2.2 鞍式装订部的维修保养步骤	19
2.2.1 更换装订器组件 / 右与 / 左	19
2.3 裁切器部的维修保养步骤	24
2.3.1 更换裁切刀组件	24
2.3.2 更换裁切板组件	31
2.3.3 更换裁切刀马达	34
2.3.4 更换裁切器加压马达	37
2.3.5 润滑裁切器单元 1	40
2.3.6 润滑裁切器单元 2	42
2.4 纸叠处理部的维修保养步骤	44
2.4.1 更换纸叠加压部齿轮	44
3. 其他	46
3.1 不允许拆卸和 / 或调整的项目	46
3.1.1 对齐止动器 / 后	46
3.1.2 裁切器加压上限止动器 / 右与 / 左以及裁切止动器 / 右与 / 左	47
3.2 需拆卸及组装的零部件列表	48
3.3 需拆卸及组装零部件的拆卸步骤	49
3.3.1 拆卸 / 安装后盖板 / 左	49
3.3.2 拆卸 / 安装后盖板 / 右	49
3.3.3 拆卸 / 安装左盖板	50
3.3.4 拆卸 / 安装上盖板 / 前	50
3.3.5 拆卸 / 安装上盖板 / 后 3	51
3.3.6 拆卸 / 安装副纸盘盖板	52
3.3.7 拆卸 / 安装前门 / 左	53
3.3.8 拆卸 / 安装前门 / 右	54
3.3.9 拆卸 / 安装折叠单元	55
3.3.10 拉出鞍式装订单元	59
3.3.11 拆卸 / 安装鞍式装订单元	64
3.3.12 拆卸 / 安装裁切器单元	65
3.3.13 拆卸 / 安装裁切器叶片组件	66

调整 / 设置

4. 机械调整	67
4.1 SD 水平调整	67

4.2	折叠歪斜调整	68
4.3	订书钉位置调整	69
4.4	更换控制板时应谨记的注意事项	71
4.5	夹钳的倾斜 / 间隙调整	72

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

类型	带主缘裁切和多张折叠功能的鞍式装订单元
----	---------------------

B. 功能

(1) 功能

副纸盘出纸	不经过任何处理，直接出纸到副纸盘。
耦合出纸	不经过任何处理将纸张传输至后续设备。
鞍式装订	对折及鞍式装订之后直接出纸至纸叠出纸盘。
带裁切功能的鞍式装订	经过对折，鞍式装订及裁切处理后直接出纸至纸叠出纸盘。
多张对折	将 1 张或多张纸对折之后出纸至纸叠出纸盘。
多张内三折	将 1 张或多张纸三折叠处理之后排出至三折叠纸盘。

(2) 最大纸盘容量

△ 副纸盘	200 张		
	Z 形折叠	20 张	
	折叠	40 张	
纸叠出纸盘	对折 / 裁切	张数	份数
		2 至 10	超过 50
		11 至 20	超过 30
		21 至 40	超过 20
	41 至 50	超过 15	
多张对折	30 份		
三折叠出纸盘	多张内三折	20 份	

C. 纸张类型

△ (1) 耦合 / 副纸盘模式

纸张尺寸	<p>SRA3*², A3, B4, SRA4*², SRA4S*², A4, A4S, B5, B5S, A5, A5S*², B6S*², A6S*²</p> <p>13 × 19*², 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½*¹, 5½ × 8½S*²</p> <p>8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅛ × 13¼, 8 × 13</p> <p>8K*³, 16K*³, 16KS*³</p> <p>Tab 纸 *⁴ : A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 自定义纸张 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm)</p> <p>自定义纸张 : 1050 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm), C6500 (最大 330 × 487 mm, 最小 100 × 148 mm)</p> <p>宽纸 *¹ : A3, B4, A4, A4S, B5, B5S, A5, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 11, 8½ × 11S, 5½ × 8½, 尺寸输入: (最大 324 × 460 mm)</p> <p>*¹ 仅限 1050 *² 仅限 C6500</p> <p>*³ C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。</p> <p>*⁴ C6500: 仅限 A4 与 8½ × 11。无法保证 tab 区域纸张尾缘处的出纸操作。</p>
纸张重量	50 至 300 g/m ²

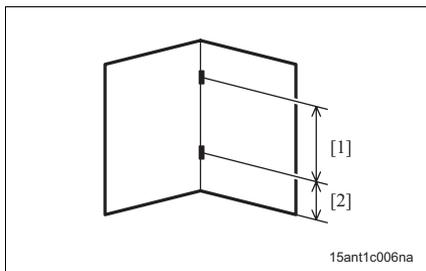
(2) 鞍式装订模式

纸张尺寸	<p>SRA3*², A3, B4, SRA4S*², A4S, B5S 12 × 18, 11 × 17, 8 1/2 × 14, 8 1/2 × 11S 8 1/2 × 13, 8 1/4 × 13, 8 1/8 × 13 1/4, 8 × 13 8K*³, 16K*³ 自定义纸张 : 最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 257 mm 宽纸 *¹ : A3, B4, A4S, B5S, 12 × 18, 11 × 17, 8 1/2 × 11S, 尺寸输入: (最大 324 × 460 mm)</p> <p>*1 仅限 1050 *2 仅限 C6500 *3 C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。</p>
------	--

纸张重量	50 至 244 g/m ²
------	---------------------------

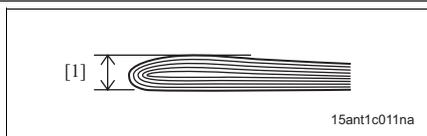
△ 最大鞍式装订张数	普通纸与铜版纸:	1050	纸张重量	张数			
				普通纸	铜版纸		
			50 至 81 g/m ²	50	*1	30	*1
			82 至 91 g/m ²	30	*1	15	*1
			92 至 130 g/m ²	20	*1	10	*1
			131 至 161 g/m ²	15	*1	5	*1
			162 至 209 g/m ²	10		—	
			210 至 244 g/m ²	5		—	
	*1 单张纸可换为厚纸 (200 g/m ²)						
	△	C6500	纸张重量	张数			
				普通纸	铜版纸 / 彩色复印纸		
			64 至 80 g/m ²	50	*1	30	*1
			81 至 105 g/m ²	30	*1	15	*1
			106 至 135 g/m ²	20	*1	10	*1
136 至 162 g/m ²			15	*1	5	*1	
163 至 209 g/m ²			10		—		
210 至 256 g/m ²			5		—		
*1 单张纸可换为厚纸 (200 g/m ²)							

装订位置	可随纸张尺寸自动改变 (90 至 165 mm)。
------	---------------------------



[1] = [纸张尺寸] / 2 ± 2 mm
 [2] = [纸张尺寸] / 4 ± 2 mm

折叠高度



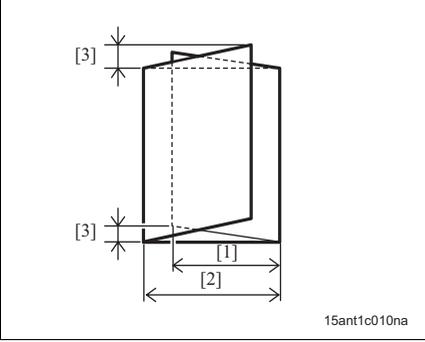
折叠张数	[1] 折叠高度		
	A3 12 × 18 11 × 17 (401 mm 或更高)	B4 8½ × 14 (301 mm 至 400 mm)	A4S 8½ × 11S (261 mm 至 300 mm)
2 至 5	35 mm 或更低	40 mm 或更低	45 mm 或更低
6 至 15	45 mm 或更低	50 mm 或更低	未定义
16 至 30	50 mm 或更低	55 mm 或更低	
31 至 50	60 mm 或更低	65 mm 或更低	

(以上信息只适于纸张重量为 64 g/m² 并且不使用厚封面的情况。)

(3) 裁切模式

<p>纸张尺寸</p> <p>△</p>	<p>SRA3*², A3, B4, SRA4S*², A4S, B5S 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 14, 8½ × 11S 8½ × 13, 8¼ × 13, 8⅙ × 13¼, 8 × 13 8K*³, 16KS*³</p> <p>自定义纸张 : 1050 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 140 mm), C6500 (最大 324 × 460 mm, 最小 182 × 257 mm)</p> <p>宽纸 *¹ : A3, B4, A4S, B5S, 12 × 18, 11 × 17, 8½ × 11S, 尺寸输入: (最大 324 × 460 mm)</p> <p>*¹ 仅限 1050 *² 仅限 C6500 *³ C6500: 适用于所有地区。 1050: 仅适用于中国台湾和中国大陆地区。</p>
<p>纸张重量</p>	<p>50 至 244 g/m²</p>
<p>最大裁切张数</p>	<p>50 张 (80 g/m²) 或 49 张 (80 g/m²) +1 张 (200 g/m²) (以上为折叠前打印的张数。主缘 (折叠之后) 的张数为该数字的两倍。)</p>

(5) 多张内三折模式

纸张尺寸	A4S, 8 $\frac{1}{2}$ × 11S			
纸张重量	50 至 91 g/m ²			
最大折叠张数	纸张重量	张数		
	50 至 81 g/m ²	5 张		
	82 至 91 g/m ²	3 张		
折叠精度 (单张折叠时)	原稿尺寸	[1]	[2]	[3]
	A4S	97.5 ± 4 mm	102.0 ± 4 mm	1.5 mm 或更短
	8 $\frac{1}{2}$ × 11S	91.6 ± 4 mm	96.1 ± 4 mm	
 <p style="text-align: right;">15ant1c010na</p>				

D. 维修保养

维修保养	与主机相同。
------	--------

E. 机器规格

电源	AC100 至 240V, DC5V (主机供应 DC5V)
最大功耗	270 W
尺寸	装有纸叠出纸盘时: 1,170 (宽) × 775 (深) × 1,020 (高) mm 拉出纸叠出纸盘时: 1,170 (宽) × 1,441 (深) × 1,020 (高) mm
重量	约 263 kg

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。

空白页

■ 维修保养

2. 定期检查

△ 注意:

- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

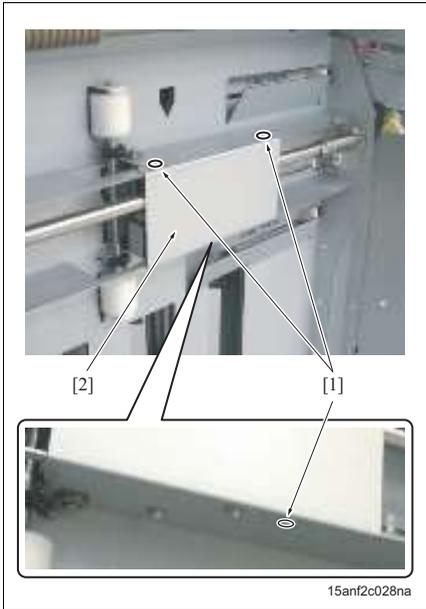
△ 2.1 直角传输部的维修保养步骤

2.1.1 更换辊释放电磁铁 / 1 (SD5)

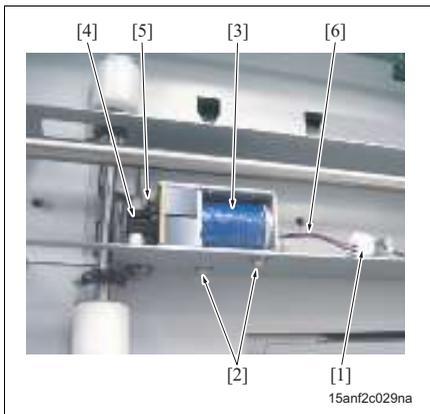
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 辊释放电磁铁 / 1 (SD5) : 每打印 20,000,000 张 (实际更换周期: 每操作 5,000,000 次) *1
- *1 1050

B. 步骤



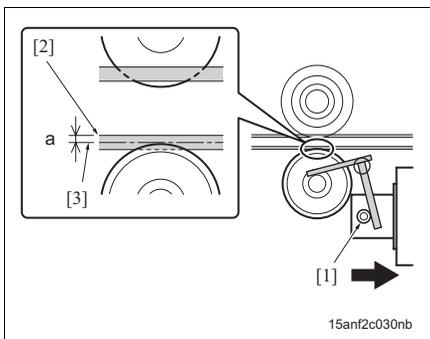
1. 从主机卸下 SD。
2. 卸下 3 颗螺钉 [1]，然后卸下盖板 [2]。



3. 卸下接头 [1]。
4. 卸下 2 颗螺钉 [2]，然后卸下辊释放电磁铁 / 1 (SD5) [3]。

注

- 重新安装时，请务必检查销钉 [5] 是否已插入柱塞 [4] 的孔中。
- 重新安装时，将线束 [6] 放置在导板侧面。



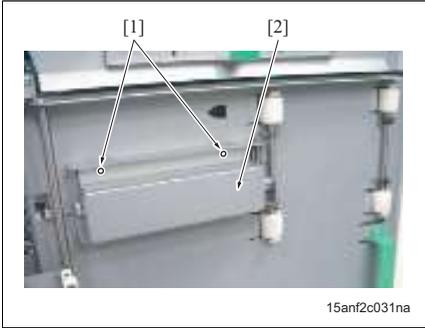
5. 在柱塞 [1] 拉出的情况下，暂时固定新的辊释放电磁铁 / 1 (SD5) 并调整位置，使辊 [3] 与导板 [2] 之间的间隙“a”达到标准值，然后彻底拧紧螺钉。
- 标准值 a: 0 至 0.5 mm
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.2 更换辊释放电磁铁 / 2 (SD6)

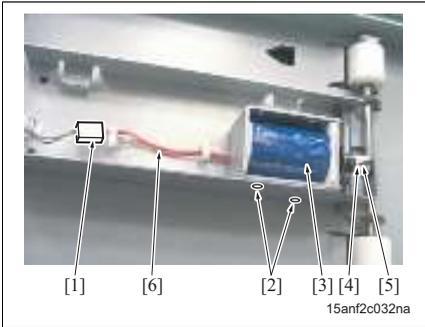
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 辊释放电磁铁 / 2 (SD6) : 每打印 20,000,000 张 (实际更换周期: 每操作 5,000,000 次) *1
- *1 1050

B. 步骤



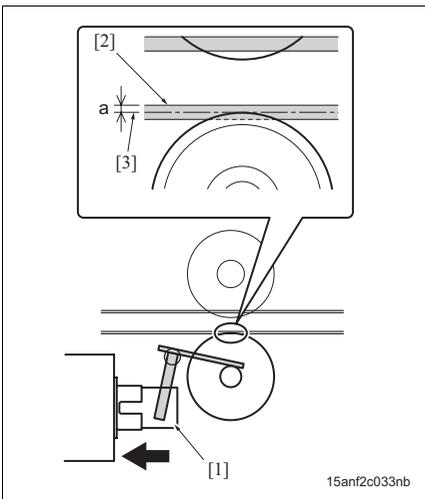
1. 打开前门 / 右。
2. 卸下 2 颗螺钉 [1], 然后卸下盖板 [2]。



3. 卸下连接头 [1]。
4. 卸下 2 颗螺钉 [2], 然后卸下辊释放电磁铁 / 2 (SD6) [3]。

注

- 安装时, 请务必检查销钉 [5] 是否已插入柱塞 [4] 的孔中。
- 重新安装时, 将线束 [6] 放置在导板侧面。



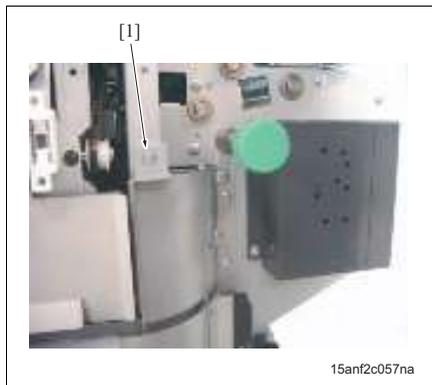
5. 在柱塞 [1] 拉出的情况下, 暂时固定新的辊释放电磁铁 / 2 (SD6) 并调整位置, 使辊 [3] 与导板 [2] 之间的间隙 “a” 达到标准值, 然后彻底拧紧螺钉。
- 标准值 a: 0 至 0.5 mm
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.1.3 更换直角传输门电磁铁 (SD2)

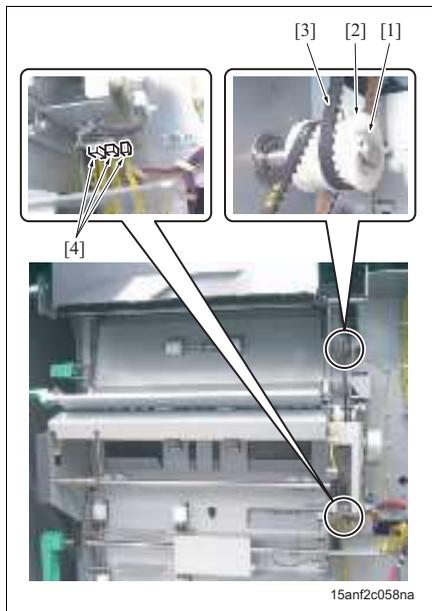
A. 定期更换的零部件 / 周期

- 直角传输门电磁铁 (SD2): 每打印 20,000,000 张 (实际更换周期: 每操作 5,000,000 次) *1
- *1 1050

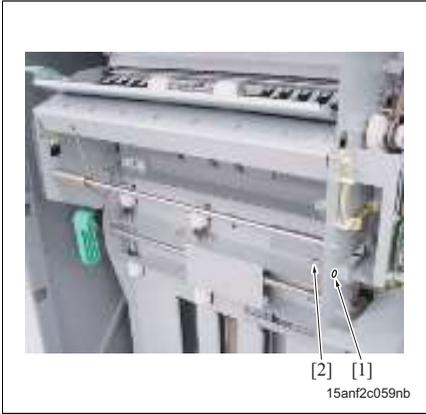
△ B. 步骤



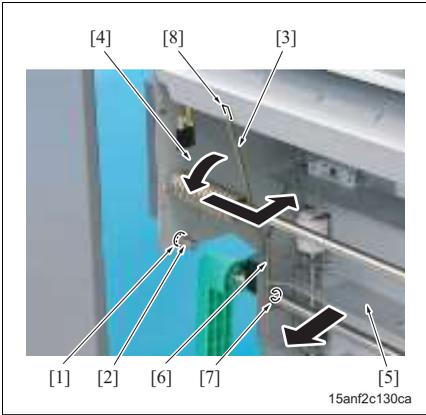
1. 打开前门 / 右并卸下螺钉 [1]。
2. 卸下后盖板 / 右。(请参见第 49 页)
3. 从裁切器部卸下六角扳手 (短, #2.5)。(请参见第 25 页)



4. 卸下 E 形环 [1] 与滑轮 [2]。然后卸下皮带 [3]。
5. 卸下 3 个接头 [4]。



6. 卸下螺钉 [1]，然后卸下止动器 [2]。

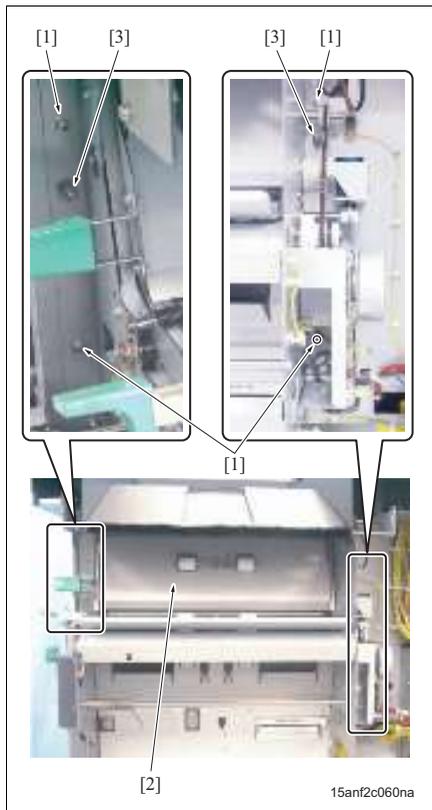


7. 卸下螺钉 [1]，然后卸下止动器 [2]。

8. 朝箭头指示的方向 [4] 拉动弹簧 [3] 并将其卸下，然后打开直角传输导板 [5]。

注

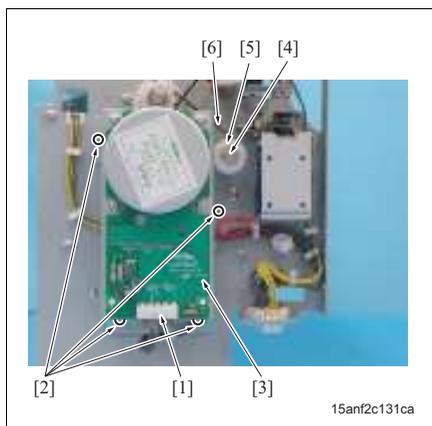
- 重新安装弹簧 [3] 时，将长臂 [6] 勾在框架与卡纸释手柄轴的 E 形环 [7] 之间的位置，然后将短臂 [3] 的顶端插入孔 [8] 中。



9. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后卸下入口传输单元 [2]。

注

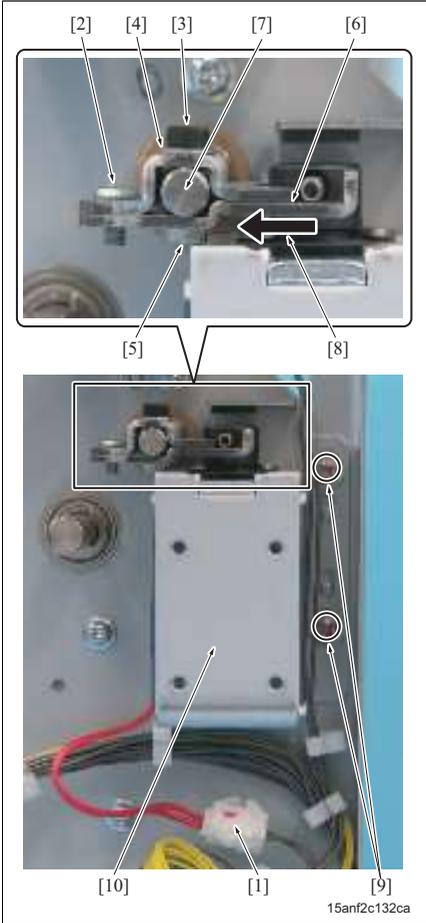
- 重新安装入口传输单元时，由于 2 个定位销钉 [3] 有防坠落凹槽，因此请务必将整个单元插入，然后再拧紧螺钉 [1]。



10. 卸下接头 [1]。

11. 卸下 4 颗螺钉 [2] 并卸下入口传输马达单元 [3]。

12. 卸下 E 形环 [4]，然后卸下皮带固定装置 [5]，皮带 [6] 与滑轮。

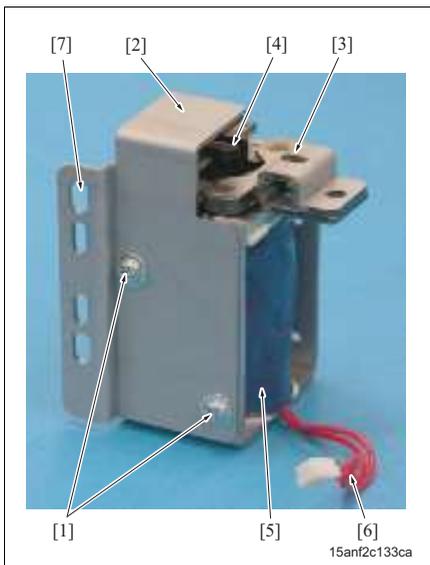


13. 卸下连接头 [1]。
14. 卸下螺钉 [2]。
15. 卸下螺钉 [3]，然后卸下垫圈 [4] 与螺母 [5]。

注

- 拆卸螺钉 [3] 时，请务必使用在步骤 3 中卸下的六角扳手。
- 安装臂时，朝箭头方向 [8] 将臂 [6] 抵住轴 [7]。
- 安装垫圈 [4] 与螺钉 [3] 之后，请务必拧紧螺母 [5]。仅拧紧螺钉 [3] 无法固定螺母 [5]。

16. 卸下 2 颗螺钉 [9]，从轴 [7] 中拉出臂 [6]，然后卸下电磁铁安装板组件 [10]。

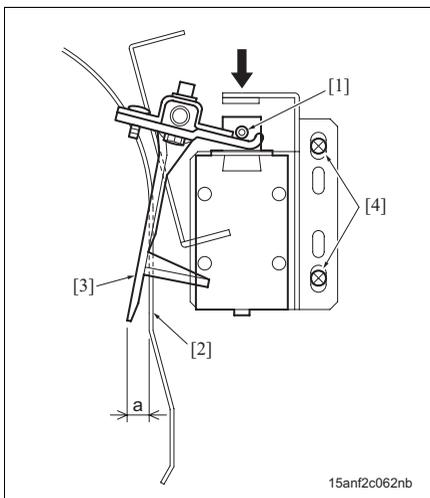


17. 卸下 2 颗螺钉 [1]，安装板 [2]，臂 [3]，柱塞 [4] 与直角传输门电磁铁 (SD2) [5]。

注

- 安装直角传输门电磁铁时，确保电线 [6] 位于安装板 [2] 中孔 [7] 的另一侧。

18. 按照步骤 17 至 14 安装新的直角传输门电磁铁 (SD2)，然后执行步骤 19 所述的调整。



19. 在柱塞 [1] 拉出的情况下，调整位置，以使直角传输门 [3] 与导板 [2] 之间的间隙“a”达到标准值，然后将螺钉 [4] 彻底拧紧。

标准值 a: 4.8 ± 0.5 mm

20. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。



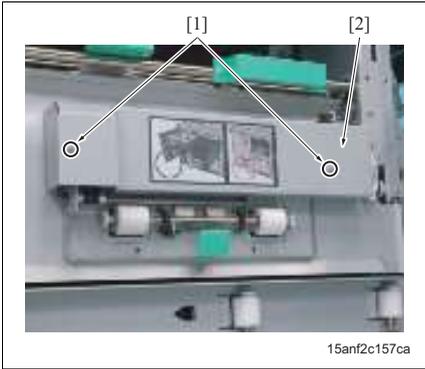
△ 2.1.4 更换辊释放电磁铁 / 3

A. 定期更换的零部件 / 周期

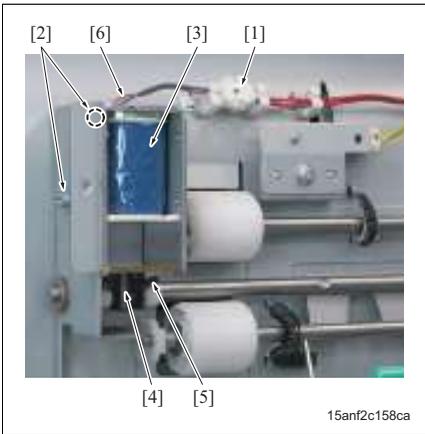
- 辊释放电磁铁 / 3 : 每打印 20,000,000 张 (实际更换周期: 每操作 5,000,000 次) *1

*1 1050

B. 步骤



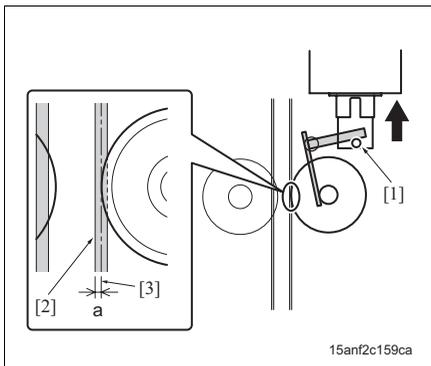
1. 打开前门 / 右与 / 左。
2. 卸下 2 颗螺钉 [1], 然后卸下盖板 [2]。



3. 断开接头 [1]。
4. 卸下 2 颗螺钉 [2], 然后卸下辊释放电磁铁 / 3 [3]。

注

- 安装电磁铁时, 确保销钉 [5] 钩住柱塞 [4]。
- 安装电磁铁, 将电线 [6] 如图所示置于导板侧。



5. 在柱塞 [1] 拉出的情况下略微拧紧新的辊释放电磁铁 / 3, 调整位置, 以使导板进纸面 [2] 与辊面 [3] 之间的间隙在标准值范围之内, 然后固定辊释放电磁铁 / 3。

标准值 "a": 1.3 至 1.8 mm

6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

△ 2.2 鞍式装订部的维修保养步骤

2.2.1 更换装订器组件 / 右与 / 左

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 装订器组件 / 右 : 每打印 20,000,000 张 (实际更换周期: 每装订 1,000,000 次) *1
- 装订器组件 / 左 : 每打印 20,000,000 张 (实际更换周期: 每装订 1,000,000 次) *1

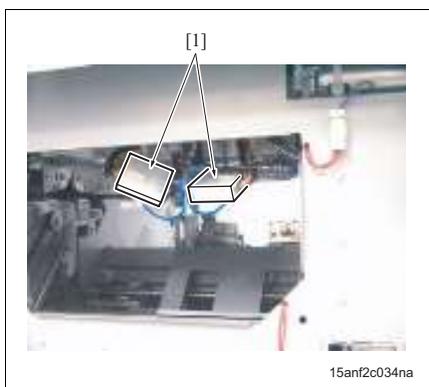
*1 1050

B. 现场更换零部件 / 周期

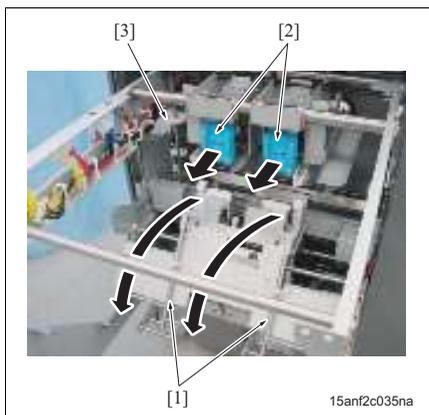
- 装订器组件 / 右 : 实际更换周期: 每装订 1,000,000 次 *2
- 装订器组件 / 左 : 实际更换周期: 每装订 1,000,000 次 *2

*2 C6500

C. 步骤



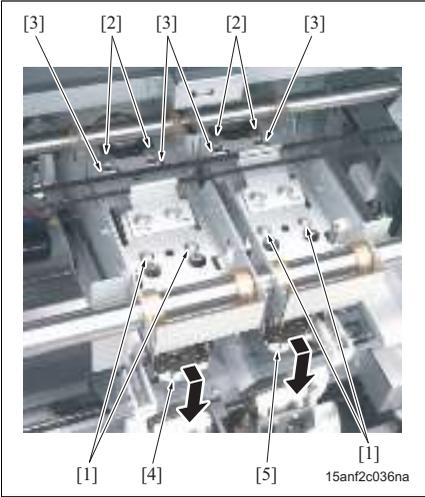
1. 卸下前门 / 左。(请参见第 53 页)
2. 卸下后盖板 / 左。(请参见第 49 页)
- △ 3. 从装订器背面断开 2 个连接头, 并从线夹松开装订器侧的电线。



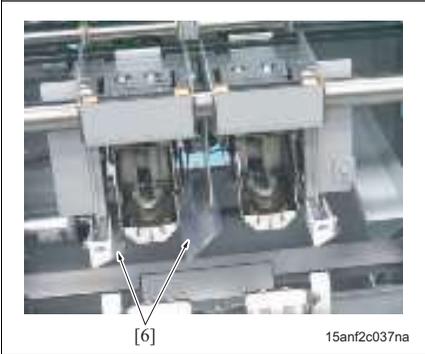
4. 拉出鞍式装订单元。(请参见第 59 页)
5. 向前倾斜纸叠臂 [1]。
6. 向前卸下订书钉盒 [2]。

注

- 移动装订器组件时, 请务必通过旋转手柄 [3] 进行移动, 以免皮带跳齿。否则可能会造成皮带跳齿。

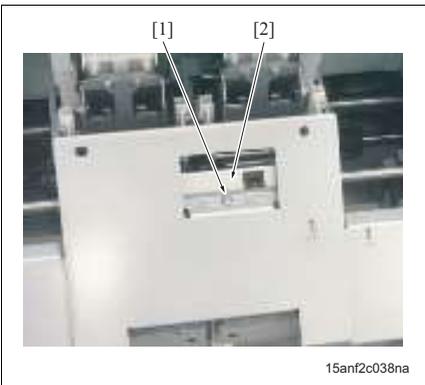


7. 卸下各装订器上的 2 颗螺钉 [1]。
8. 移动装订器 / 左 [4] 与 / 右 [5]，然后从各装订器的各 2 个孔 [3] 中卸下 2 个销钉，然后向下取出装订器 / 左 [4] 与 / 右 [5]。

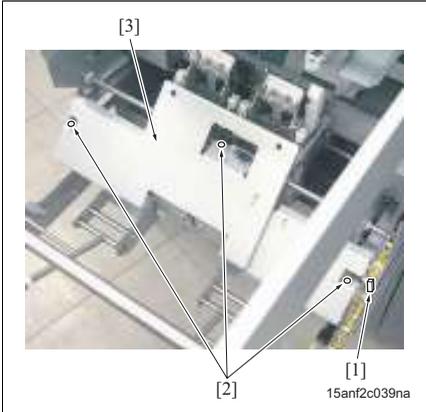


注

- 拆卸 / 重新安装装订器 / 左时，切勿弯曲导板 [6]。



9. 卸下螺钉 [1]，然后卸下传感器盖板 [2]。

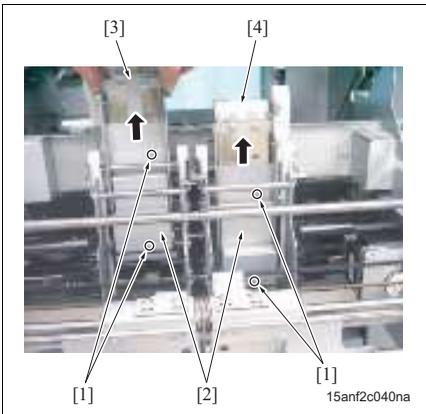


10. 卸下连接头 [1]。

注

- 重新安装鞍式装订单元时，切勿让连接头 [1] 与主机接触。

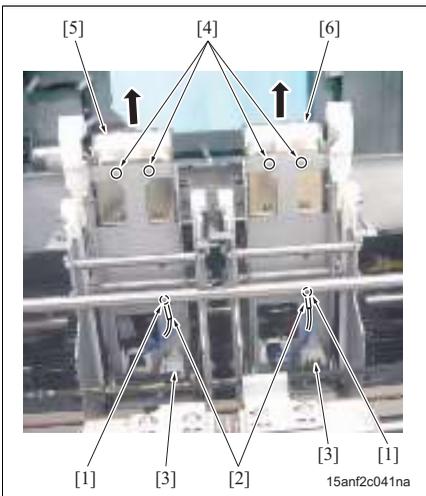
11. 卸下 3 颗螺钉 [2]，然后卸下鞍式装订导板 [3]。



12. 卸下各 2 颗螺钉 [1]，然后卸下 2 个连接头盖板 [2]。

注

- 拆卸连接头盖板时，同时抬起夹钳 / 左 [3] 与 / 右 [4]。



13. 卸下各 1 颗螺钉 [1]，然后卸下接地装置 [2]。

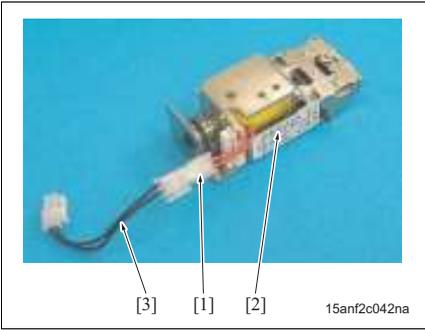
- △ • 安装接地装置时，线束应在下侧。

14. 卸下各 1 个连接头 [3]。

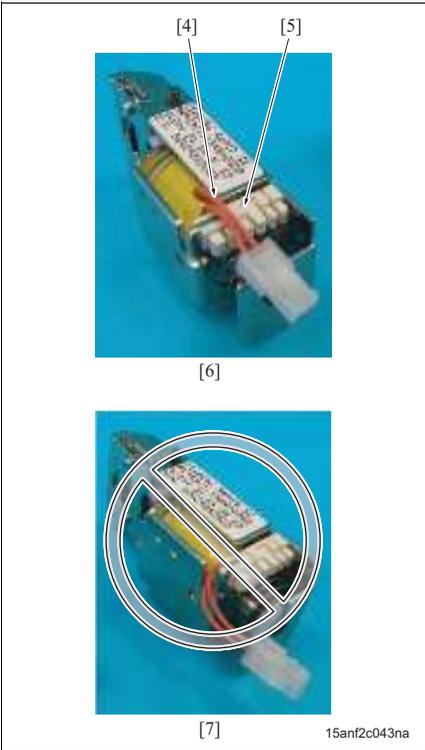
15. 卸下各 2 颗螺钉 [4]，然后卸下夹钳 / 左 [5] 与 / 右 [6]。

△ 注

- 安装夹钳时，将其尽量向下滑动，然后用螺钉将其固定。



16. 卸下连接头 [1]，然后从夹钳 [2] 卸下线束 [3]。



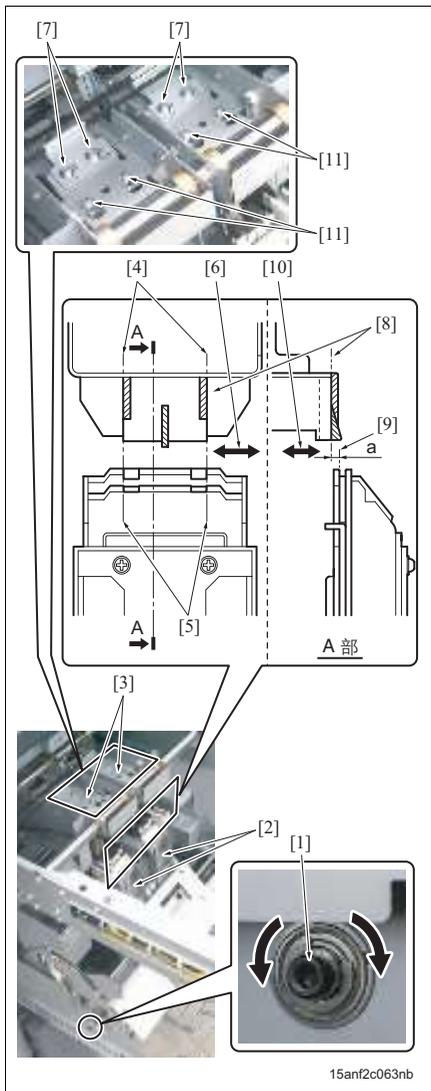
注

- 安装线束 [4] 时，请务必将线束连接至夹钳的导板（白色）侧 [5]。
- ⚠ 请勿如图 [7] 所示布置线束，否则它会在夹钳运行时断裂。

17. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

18. 调整装订器与夹钳的安装位置。（请参见第23页）

D. 调整安装位置的步骤



1. 顺时针旋转螺钉 [1]，直至它发出“卡嗒”一声，让夹钳 [2] 与装订器 [3] 接触并锁定夹钳 [2]，然后检查装订器的阶跃边缘 [4] 是否与副扫描方向 [6] 中夹钳的边缘 [5] 对齐。

标准值： $0 \pm 0.5 \text{ mm}$

2. 如果该值不在标准值范围之内，则拧松各 2 颗螺钉 [7]，并朝副扫描方向移动装订器，以在逆时针旋转螺钉 [1] 的同时进行调整，从而使夹钳 [2] 与装订器 [3] 更接近，然后拧紧螺钉 [7]。

- △ 3. 顺时针拧紧螺钉 [1]，直至它发出“卡嗒”一声，使夹钳 [2] 与装订器 [3] 接触并锁定。确保装订器 [8] 的标准表面位于主扫描方向 [10] 的后侧（相对于夹钳的内板的内表面 [9]）。

标准值 a： $0.2 \text{ 至 } 0.3 \text{ mm}$

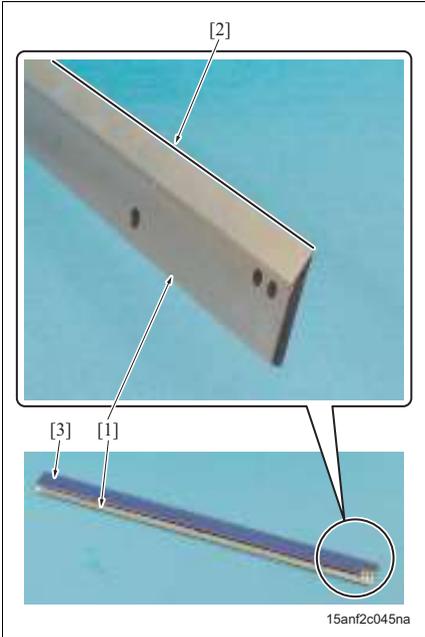
4. 如果该值不在标准值范围之内，则拧松各 2 颗螺钉 [11]，并朝主扫描方向移动装订器，以在逆时针旋转螺钉 [1] 的同时进行调整，从而使夹钳 [2] 与装订器 [3] 更接近，然后拧紧螺钉 [11]。

注

- 重新安装之后，执行鞍式装订并检查装订是否出现故障。
- △ • 调整之后，请务必执行折线位置与订书钉位置之间的调整，（请参见第 69 页），以及夹钳的倾斜度/间隙调整。（请参见第 72 页）

△ 2.3 裁切器部的维修保养步骤

2.3.1 更换裁切刀组件



△ 危险：

- 操作裁切刀 [1] 时应特别小心。切勿触摸刀片的边缘 [2]。否则您可能会受伤。
- 刀片盖板 [3] 仅可在更换时卸下。其他时间切勿卸下该盖板。否则您可能会受伤。

△ 注意：

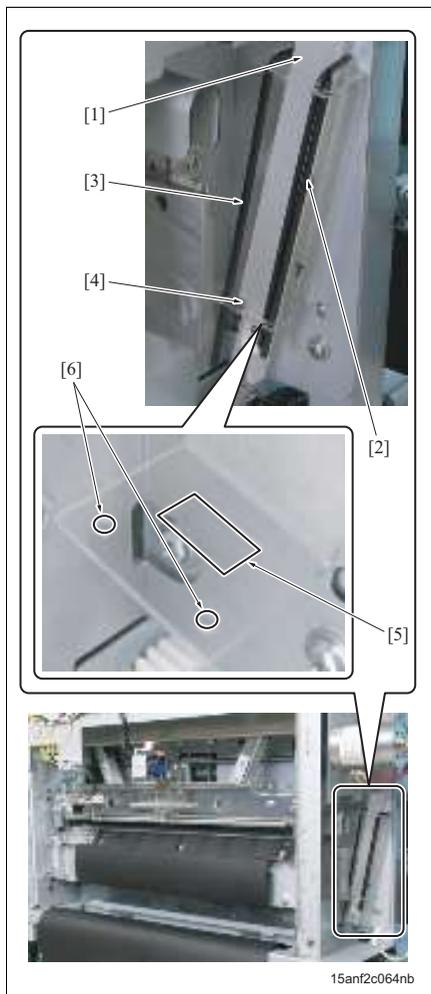
- 请按当地有关部门的规定处理用过的裁切刀。

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 裁切刀组件：每打印 1,500,000 张（实际更换周期：每裁切 37,500 次）*1
；每打印 1,400,000 张（实际更换周期：每裁切 37,500 次）*2

*1 1050

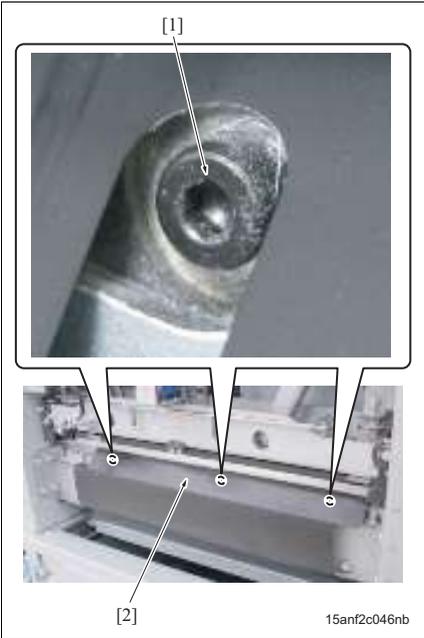
*2 C6500

B. 步骤

1. 卸下左盖板。（请参见第 50 页）
2. 卸下后盖板 / 左。（请参见第 49 页）
3. 卸下裁切器叶片组件。（请参见第 66 页）
4. 从支架 [4] 卸下安装手柄 [1]，2 把 #2.5 六角扳手 [2] 与 #3 六角扳手 [3]。

注

- #3 六角扳手用于拆卸 / 安装裁切刀的固定螺钉，长的 #2.5 六角扳手用于拆卸 / 安装裁切刀，而短的 #2.5 六角扳手则用于裁切刀安装凹槽清洁 / 裁切器马达固定螺钉的拆卸 / 安装。
- 将安装手柄 [1] 装回支架 [4] 时，将该手柄穿过支架的孔 [5]，让较窄的一侧朝下。
- 将 2 把六角扳手 [2]，[3] 装回支架 [4] 时，让扳手穿过支架的圆形孔 [6]。



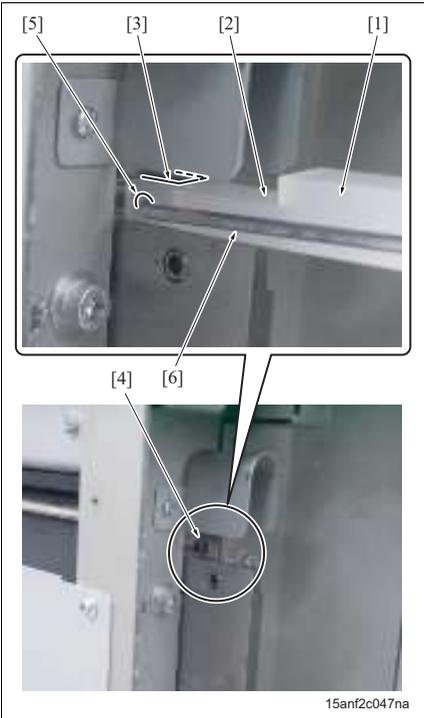
5. 用 #3 六角扳手卸下 3 颗螺钉 [1]。

注意：

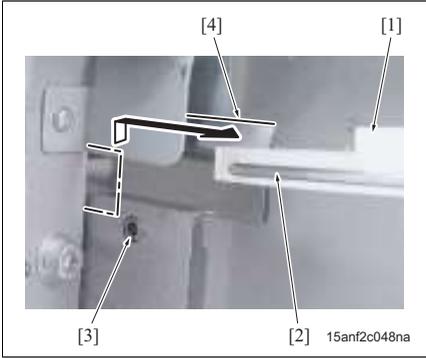
- 卸下的螺钉 [1] 不能重复使用。安装时请使用随裁切刀组件一起提供的新螺钉。

注

- 请勿剥离或弯曲封页 [2]。



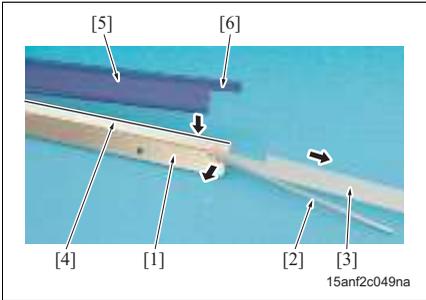
6. 将开口 [3] 套入裁切刀 [4]，使安装手柄 [1] 的槽口 [2] 朝上并对准孔 [5]，然后插入长的 #2.5 六角扳手 [6]。



7. 用六角扳手 [2] 固定安装手柄 [1]，然后略微将其抬起并避开止动器 [3]，卸下载切刀。

△危险：

- 操作裁切刀 [1] 时应特别小心。切勿触摸刀片的边缘 [4]。否则您可能会受伤。



8. 将裁切刀 [1] 放在地上，然后拉出六角扳手 [2] 并卸下安装手柄 [3]。

9. 将随裁切刀组件一起提供的刀片盖板 [5] 放在裁切刀 [1] 的边缘 [4] 上。

△危险：

- 安装刀片盖板 [5] 时，将裁切器放在地上，并将刀片盖板放置稳定。如果您在悬空拿住刀片时安装刀片盖板，则可能会因刀片坠落或滑动而受伤。

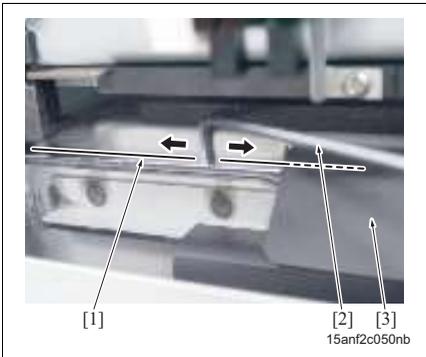
注

- 安装刀片盖板时，请务必使其槽口 [6] 朝向手柄侧。

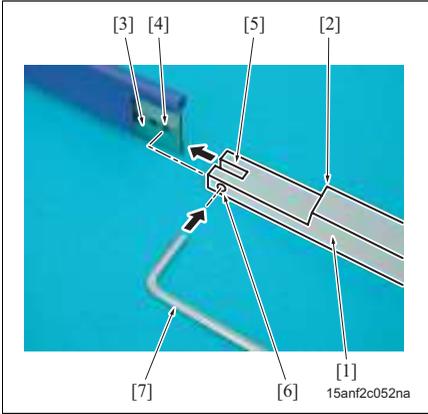
10. 将 #2.5 六角扳手 [2] 插入裁切刀的安装开口 [1]，然后将其来回滑动，以清洁裁切器上的残余物。

△注

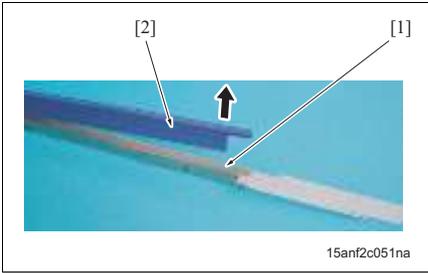
- 请务必使用 #2.5 六角扳手进行清洁。如果您将 #3 六角扳手插入安装开口，则开口可能会变形。要改变六角扳手 [2] 的方向时，请取出扳手，调整方向后将其重新插入。
- 清洁时，请勿弯曲盖板片 [3]。



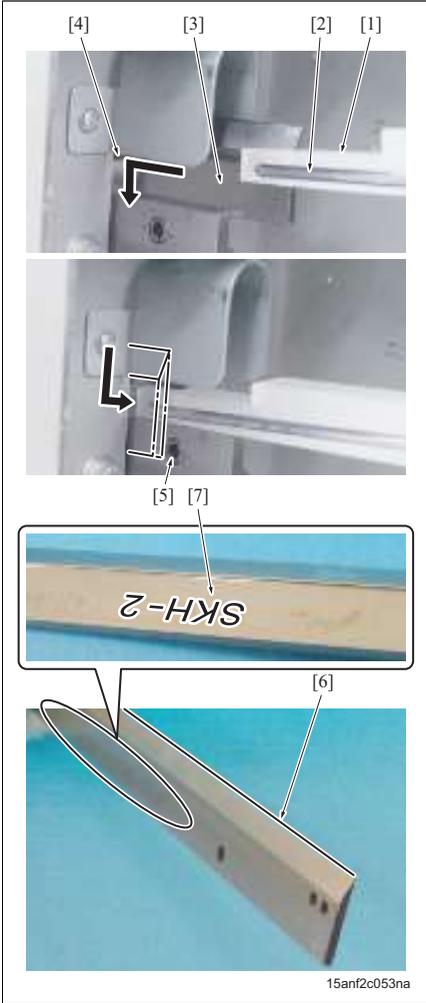
11. 用吹气球清洁裁切刀的安装开口 [1]。



⚠ 12. 将新的裁切刀 [3] 的一端插入开口 [5]，使安装手柄 [1] 的槽口 [2] 朝上，孔 [6] 与裁切刀的孔 [4] 对齐，然后插入长的 #2.5 六角扳手 [7]。



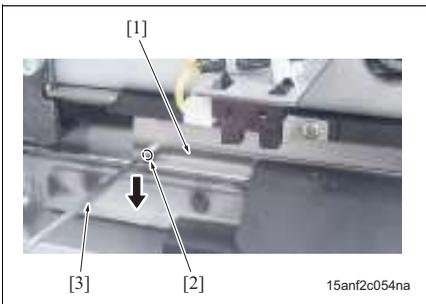
13. 从新的裁切刀 [1] 上卸下刀片盖板 [2]。



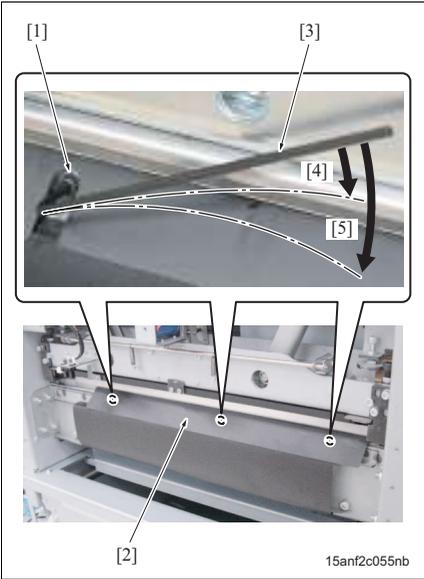
14. 用六角扳手 [2] 固定安装手柄 [1]，然后将裁切刀 [3] 从上斜向插入裁切器部的安装开口 [4]。
15. 完全插入裁切刀（短头） [3]，然后将安装手柄降到水平位置，并将其拉至与止动器 [5] 接触。

注

- 安装裁切刀，让刀片边缘 [6] 朝上，标记“SKH-2” [7] 朝向安装螺钉的侧面。



- ⚠ 16. 将短的 #2.5 六角扳手 [3] 插入裁切刀 [1] 中未插入安装手柄的一端的孔 [2] 中，然后向下按扳手，直至裁切刀 [1] 与安装开口接触。



17. 用 #3 六角扳手安装 3 颗新螺钉 [1]。

注

- 请勿剥离或弯曲封页 [2]。

⚠注意:

- 安装与裁切刀组件一起提供的新螺钉 [1]。
- 拧紧螺钉 [1] 时, 用足以让 #3 六角扳手 [3] 顶端弯曲约 5° [4] 的扭矩暂时拧紧 3 颗螺钉 [1], 然后用足以让其弯曲约 15° [5] 的更大扭矩将其彻底拧紧。

注

- 请务必检查并清除异物, 以免妨碍裁切刀的操作。

18. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

注

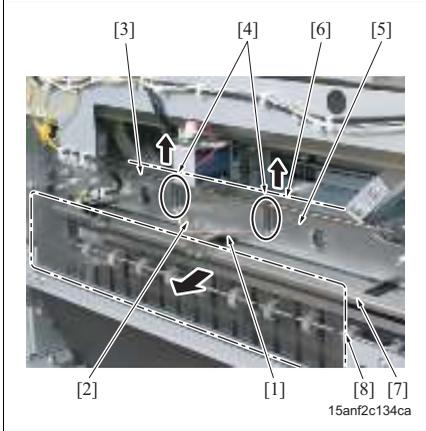
- 更换裁切刀之后, 执行带裁切的鞍式装订并检查裁切是否出现故障。

2.3.2 更换裁切板组件

A. 定期更换的零部件 / 周期

- △ 裁切刀马达：每打印 750,000 张（实际更换周期：每裁切 18,900 次）*1
- ：每打印 600,000 张（实际更换周期：每裁切 18,900 次）*2
- *1 1050
- *2 C6500

△ B. 步骤



1. 向释放位置移动裁切板。

注

- 在维修模式中，通过 I/O 检查模式中的输出检查代码“71-55”查找裁切板的原位，然后通过“71-58”向释放位置移动裁切板。

2. 关闭主机的主电源开关（SW1）与副电源开关（SW2），然后从电源插座拔下电源线插头。

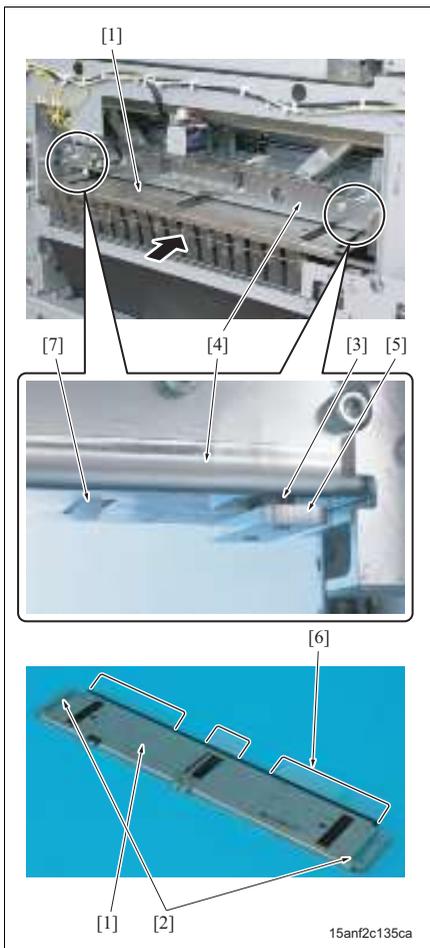
3. 卸下后盖板 / 左。（请参见第 49 页）

4. 从销钉 [2] 卸下弹簧 [1]。

5. 抓住 2 根弹簧 [4] 所在的臂 [3]，水平抬起臂直至裁切器加压机 [5] 的顶部 [6]，以解锁齿轮，然后向后水平拉出裁切板组件 [7]。

注

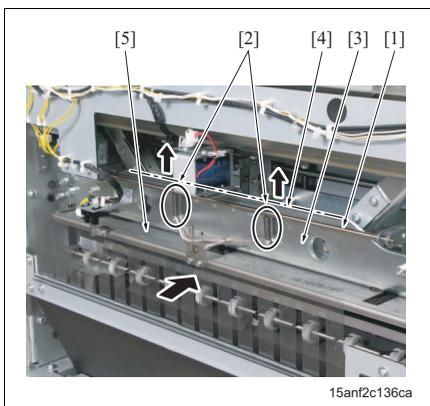
- 拆卸 / 安装裁切板组件 [7] 时，切勿弯曲盖片 [8]。



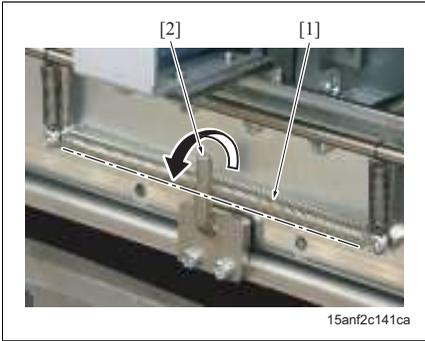
6. 将新的裁切板组件 [1] 的开口 [2] 与销钉 [3] 对齐之后，将裁切板组件 [1] 的顶端水平插入裁切器加压板 [4] 与固定板 [5] 之间的空隙。

注

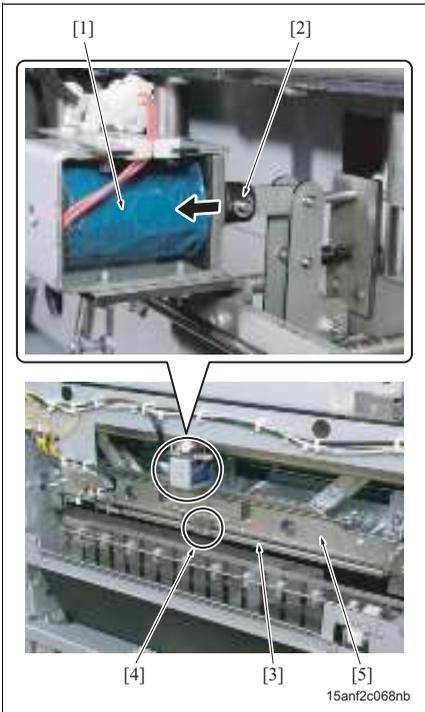
- 插入裁切板组件时，切勿将导片 [6] 抵住裁切器加压板 [4] 的齿轮 [7] 使其弯曲。
- 请勿强行插入裁切板组件。插入之前，请解锁齿轮。



7. 抓住 2 根弹簧 [2] 所在的臂 [1]，水平抬起臂直至裁切器加压板 [3] 的顶部 [4] 并解锁齿轮，然后平行完全插入裁切板组件 [5]。



8. 将弹簧 [1] 钩住销钉 [2]。



9. 拉动裁切板电磁铁 (SD11) [1] 的柱塞 [2] 以夹钳齿轮。

注

- 通过拉动柱塞 [2] 检查齿轮的啮合情况。如果啮合正常，则裁切板组件 [3] 正常向 SD 的背面移动。如果导销安装板 [4] 与裁切器加压板 [5] 分离，则它安装正确。
- 尽量将拉动柱塞 [2] 的次数保持在最少。请注意，如果无谓拉动柱塞，则更换周期将缩短。
- 如果您将裁切板组件 [3] 插入过多，则从步骤 7 开始重复安装。

10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

11. 复位裁切板电磁铁运转计数器。

注

- 通过维修模式中 I/O 检查模式的输出检查代码“71-95”复位裁切板电磁铁运转计数器。
- 如果不复位计数器，则更换裁切板之后裁切板电磁铁 (SD11) 的运转时序将比规定时序 (裁切 700/500/300 次) 更快。(仅限第一次操作时)
- 更换裁切板之后，执行带裁切的鞍式装订并检查裁切是否出现故障。

2.3.3 更换裁切刀马达

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 裁切刀马达：每打印 8,000,000 张（实际更换周期：每裁切 200,000 次） *1

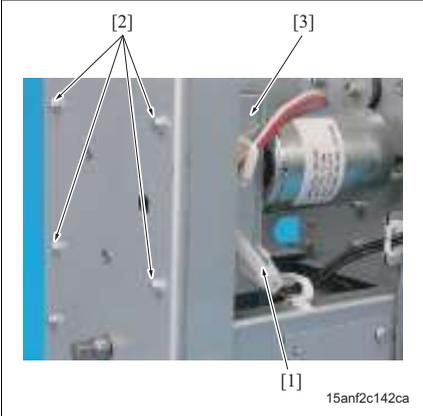
*1 1050

B. 现场更换零部件 / 周期

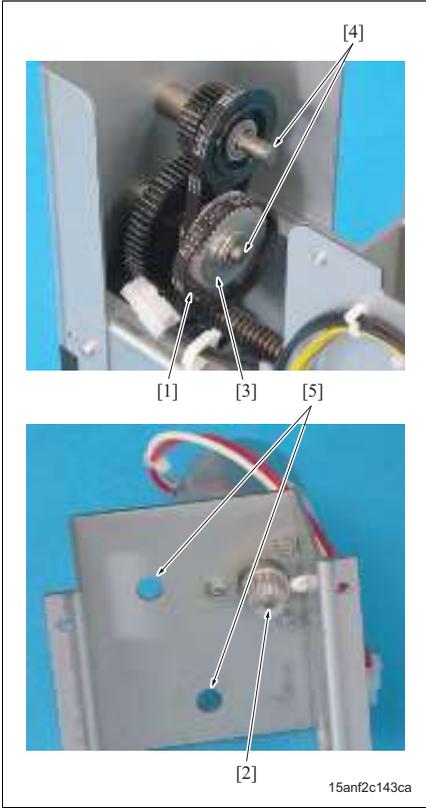
- 裁切刀马达：实际更换周期：每裁切 200,000 次 *2

*2 C6500

C. 步骤

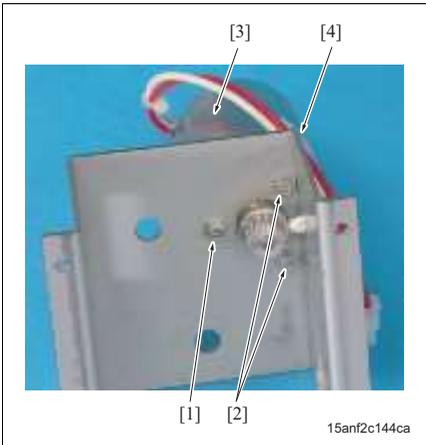


1. 卸下后盖板 / 左。（请参见第 49 页）
2. 卸下裁切器叶片组件。（请参见第 66 页）
3. 卸下裁切器单元。（请参见第 65 页）
4. 断开连接头 [1]。
5. 卸下 4 颗螺钉（各配 1 个垫圈）[2]，然后卸下载切刀马达组件 [3]。



注

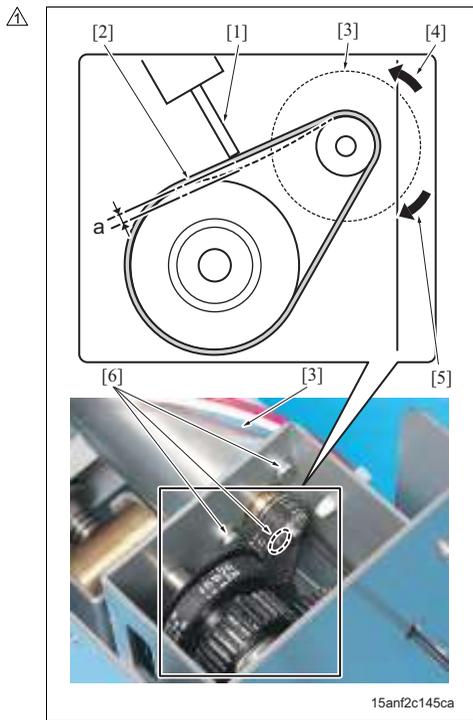
- 更换裁切刀马达组件时，皮带 [1] 可能会从马达脱落。安装皮带时，请务必将皮带套住马达轴 [2] 的齿轮，以及驱动齿轮 [3]。
- 安装裁切刀马达组件时，务必将齿轮轴 [4] 插入金属框架的孔 [5] 中。



6. 用裁切器单元附带的#2.5六角扳手卸下螺钉[1]与 2 颗螺钉 [2]（各配 1 个垫圈），然后卸下载切刀马达 [3]。

注

- 安装裁切刀马达时，确保产品标签 [4] 在如图所示的位置。之后，略微拧紧螺钉 [1] 与 2 颗螺钉 [2]，执行步骤 8 中的调整，然后固定螺钉。



15anf2c145ca

7. 按照与步骤 6 至 4 相反的顺序安装新的裁切刀马达，然后执行下述调整。
8. 将张力计 [1] 垂直抵住皮带 [2] 中央，然后调整张力，以使偏移量在标准值范围之内。
标准值 “a”：200 gf 张力时 1 mm

注

- 朝箭头 [4] 方向旋转裁切器加压马达 [3] 以调紧皮带，朝箭头 [5] 方向旋转马达则调松皮带。
9. 拧紧 3 颗螺钉 [6]。
 10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.3.4 更换裁切器加压马达

A. 定期更换的零部件 / 周期

- 裁切器加压马达: 每打印 8,000,000 张 (实际更换周期: 每裁切 200,000 次) *1

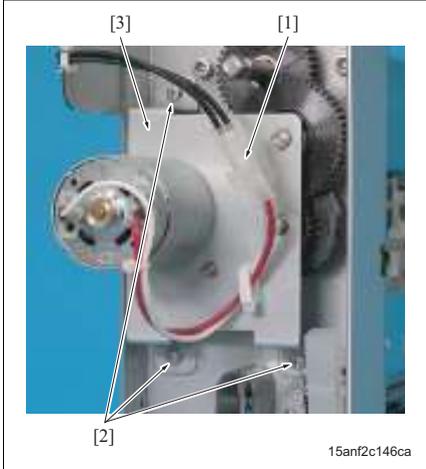
*1 1050

B. 现场更换零部件 / 周期

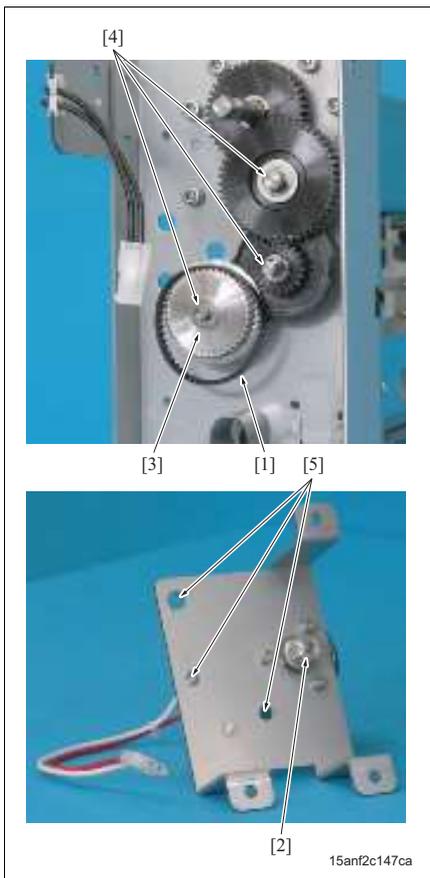
- 裁切器加压马达: 实际更换周期: 每裁切 200,000 次 *2

*2 C6500

C. 步骤

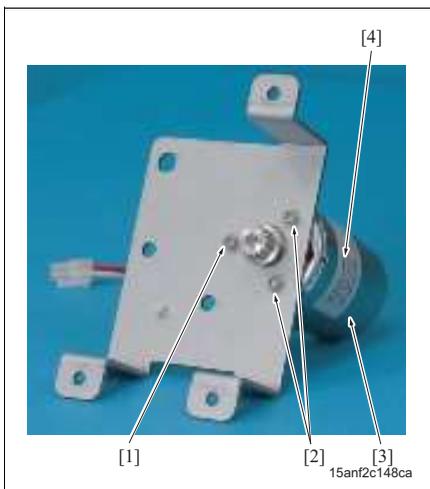


1. 卸下后盖板 / 左。(请参见第 49 页)
2. 卸下裁切器叶片组件。(请参见第 66 页)
3. 卸下裁切器单元。(请参见第 65 页)
4. 断开连接头 [1]。
5. 卸下 3 颗螺钉 (各配 1 个垫圈) [2], 然后卸下裁切器加压马达组件 [3]。



注

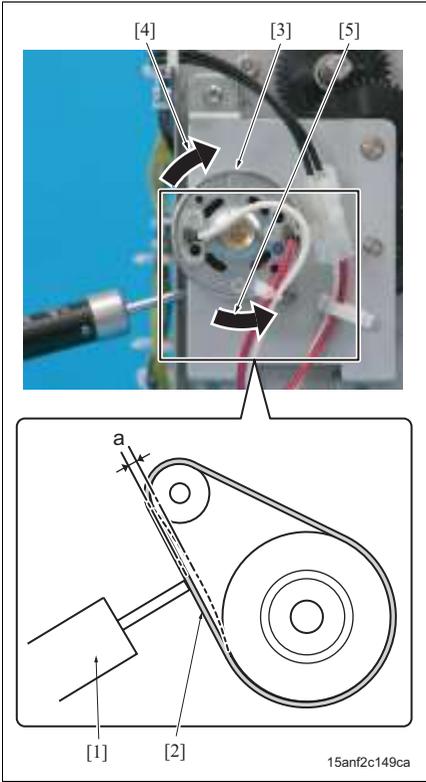
- 更换裁切器加压马达组件时，皮带 [1] 可能会从马达脱落。安装皮带时，请务必将皮带套住马达轴 [2] 的齿轮，以及驱动齿轮 [3]。
- 安装裁切刀马达组件时，务必将齿轮轴 [4] 插入金属框架的孔 [5] 中。



6. 用裁切器单元附带的 #2.5 六角扳手卸下螺钉 [1] 与 2 颗螺钉 [2]（各配 1 个垫圈），然后卸下载切器加压马达 [3]。

注

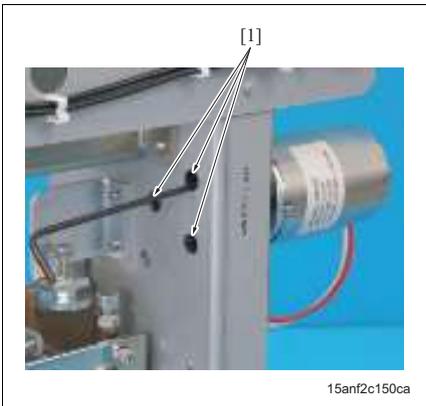
- 安装裁切器加压马达时，确保产品标签 [4] 在如图所示的位置。之后，略微拧紧螺钉 [1] 与 2 颗螺钉 [2]，执行步骤 8 中的调整，然后固定螺钉。



7. 按照与步骤6至4相反的顺序安装新的裁切器加压马达，然后执行下述调整。
8. 将张力计 [1] 垂直抵住皮带 [2] 中央，然后调整张力，以使偏移量在标准值范围之内。
标准值 "a" : 200 gf 张力时 1 mm

注

- 朝箭头 [4] 方向旋转裁切器加压马达 [3] 以调紧皮带，朝箭头 [5] 方向旋转马达则调松皮带。



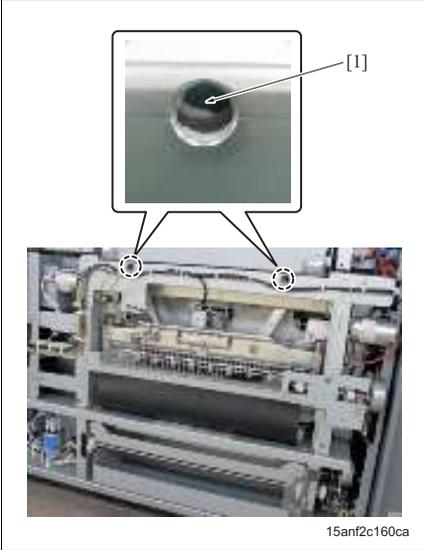
9. 拧紧 3 颗螺钉 [1]。
10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

2.3.5 润滑裁切器单元 1

A. 定期润滑部件 / 周期

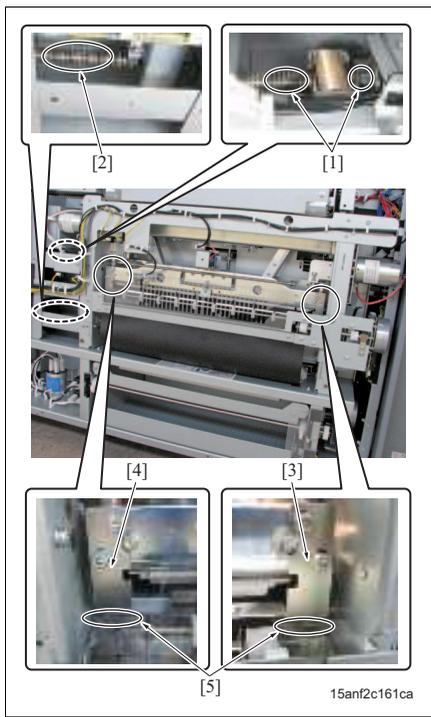
- 滑块 / 右, / 左 : 每隔 4,000,000 张打印件 (实际润滑周期: 裁切 100,000 张) 或 0.5 年 (以先到者为准。)
- 裁切刀驱动螺钉 / 上, 下 : 每隔 4,000,000 张打印件 (实际润滑周期: 裁切 100,000 张) 或 0.5 年 (以先到者为准。)
- 裁切止动器 / 右, / 左 : 每隔 4,000,000 张打印件 (实际润滑周期: 裁切 100,000 张) 或 0.5 年 (以先到者为准。)

B. 步骤



1. 拆下后盖板 / 左。(请参见第 49 页)
2. 拆下后盖板 / 右。(请参见第 49 页)
3. 润滑滑块 / 右, / 左 [1] (MOLYKOTE EM-30L (P/N 00GR00220))。

⚠



- 4. 润滑裁切刀驱动螺钉 / 上 [1], / 下 [2]。
- 5. 润滑裁切止动器 / 右 [3], / 左 [4] 的接触表面 [5]。

2.3.6 润滑裁切器单元 2

A. 定期润滑部件 / 周期

- 裁切板齿轮 : 每隔 8,000,000 张打印件 (实际润滑周期: 裁切 200,000 张) 或 1 年 (以先到者为准。) *1
- 裁切刀齿轮 / 上, / 下 : 每隔 8,000,000 张打印件 (实际润滑周期: 裁切 200,000 张) 或 1 年 (以先到者为准。) *1
- 裁切器加压板导轨 / 右, / 左 : 每隔 8,000,000 张打印件 (实际润滑周期: 裁切 200,000 张) 或 1 年 (以先到者为准。) *1
- 加压驱动螺钉 / 右, / 左 : 每隔 8,000,000 张打印件 (实际润滑周期: 裁切 200,000 张) 或 1 年 (以先到者为准。) *1

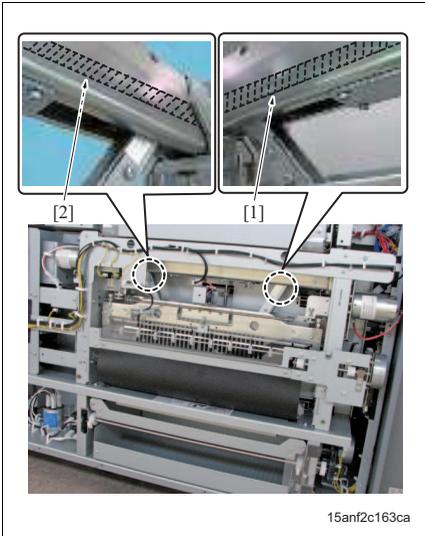
*1 1050

B. 现场润滑部件 / 周期

- 裁切板齿轮 : 实际润滑周期: 裁切 200,000 张或 1 年 (以先到者为准。) *2
- 裁切刀齿轮 / 上, / 下 : 实际润滑周期: 裁切 200,000 张或 1 年 (以先到者为准。) *2
- 裁切器加压板导轨 / 右, / 左 : 实际润滑周期: 裁切 200,000 张或 1 年 (以先到者为准。) *2
- 加压驱动螺钉 / 右, / 左 : 实际润滑周期: 裁切 200,000 张或 1 年 (以先到者为准。) *2

*2 C6500

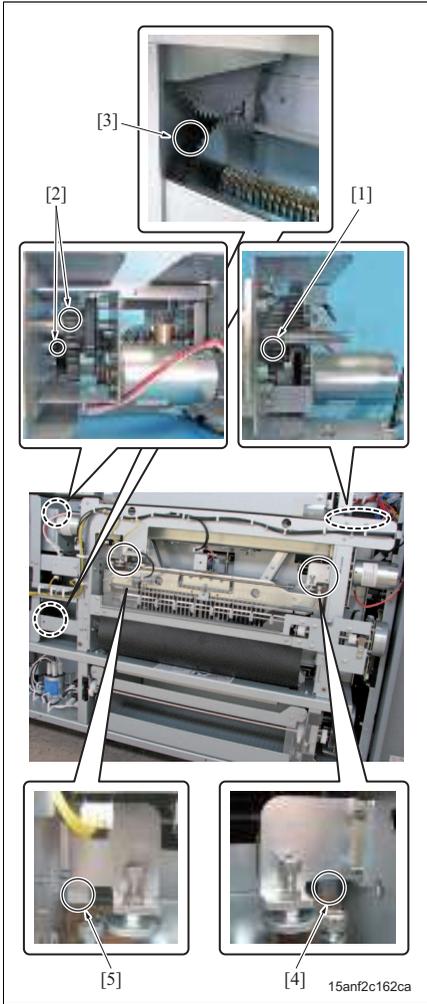
C. 步骤



1. 拆下后盖板 / 左。(请参见第 49 页)
2. 拆下后盖板 / 右。(请参见第 49 页)
3. 润滑加压驱动螺钉 / 右, 左 [2] (MOLYKOTE M-30L (P/N 00GR00220))。

注

- 润滑加压驱动螺钉时, 请小心不要让任何润滑脂掉落在其上。



4. 润滑裁切板齿轮 [1] 和裁切刀齿轮 / 上 [2], / 下 [3]。
5. 润滑裁切器加压板导轨 / 右 [4], / 左 [5]。

注

- 润滑加压驱动螺钉时, 请小心不要让任何润滑脂掉落在其上

SD-501

维修保养

△ 2.4 纸叠处理部的维修保养步骤

2.4.1 更换纸叠加压部齿轮

A. 定期更换的零部件 / 周期

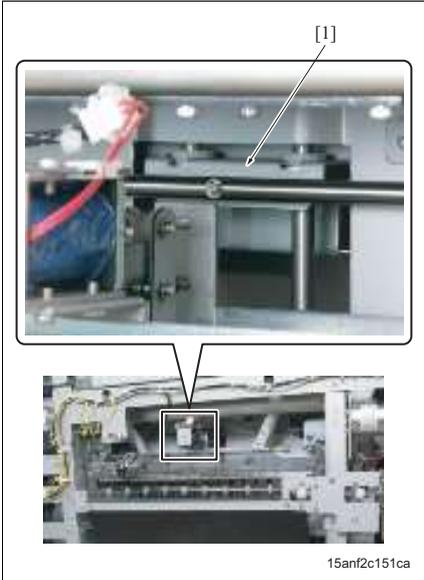
- 纸叠加压部齿轮：每打印 5,000,000 张（实际更换周期：每 500,000 份（排至纸叠纸盘的纸张份数。）） *1
*1 1050

B. 现场更换零部件 / 周期

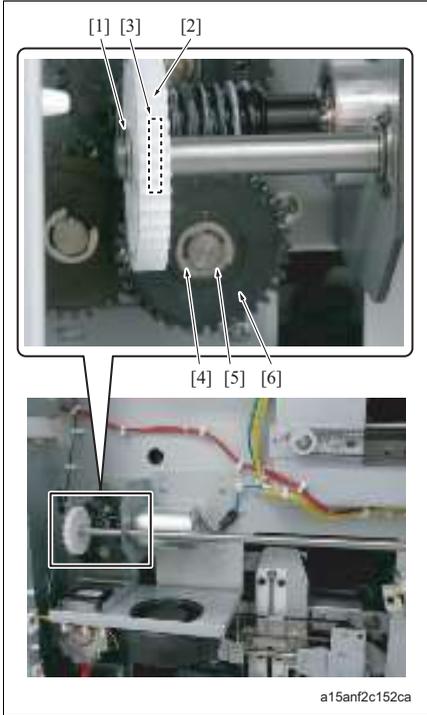
- 纸叠加压部齿轮：实际更换周期：每 500,000 份（排至纸叠纸盘的纸张份数。） *2

*2 C6500

C. 步骤



1. 卸下左盖板。（请参见第 50 页）
2. 卸下后盖板 / 左。（请参见第 49 页）
3. 朝纸叠处理部逆时针旋转手柄，直至纸叠加压部降下，且纸叠对位板 [1] 达到上部位置。



4. 卸下 E 形环 [1]，然后卸下齿轮 [2] 与销钉 [3]。

注

- 小心不要丢失销钉 [3]，拆卸齿轮 [2] 时它可能会脱落。

5. 卸下 E 形环 [4] 与轴承 [5]，然后卸下纸叠加压部齿轮 [6]。

注

- 安装新的纸叠加压部齿轮 [6] 之后，请务必将 2 号附加外壳用于齿轮。

6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

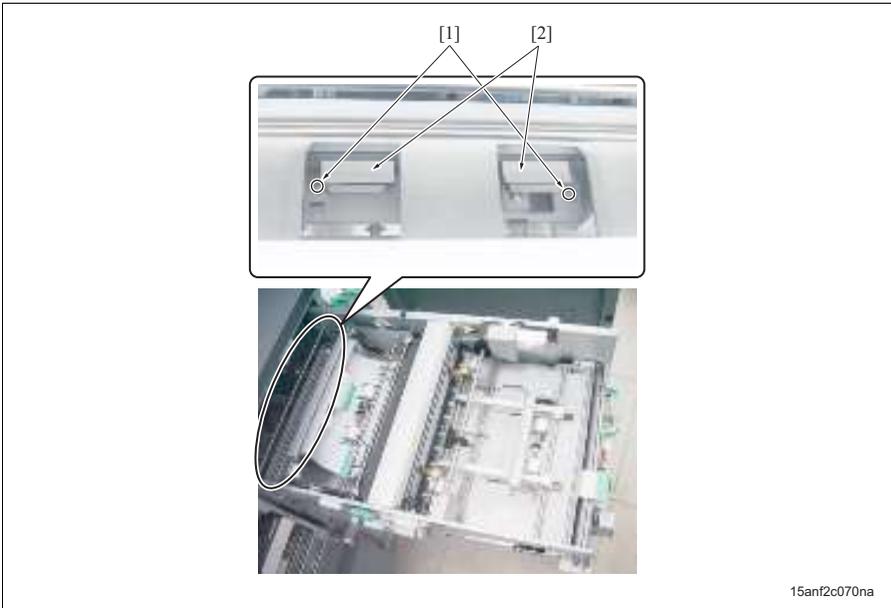
3. 其他

3.1 不允许拆卸和 / 或调整的项目

3.1.1 对齐止动器 / 后

A. 不允许拆卸的项目

- 对齐止动器 / 后的 2 颗固定螺钉



[1] 不允许调整 / 拆卸的螺钉

[2] 对齐止动器 / 后

15anf2c070na

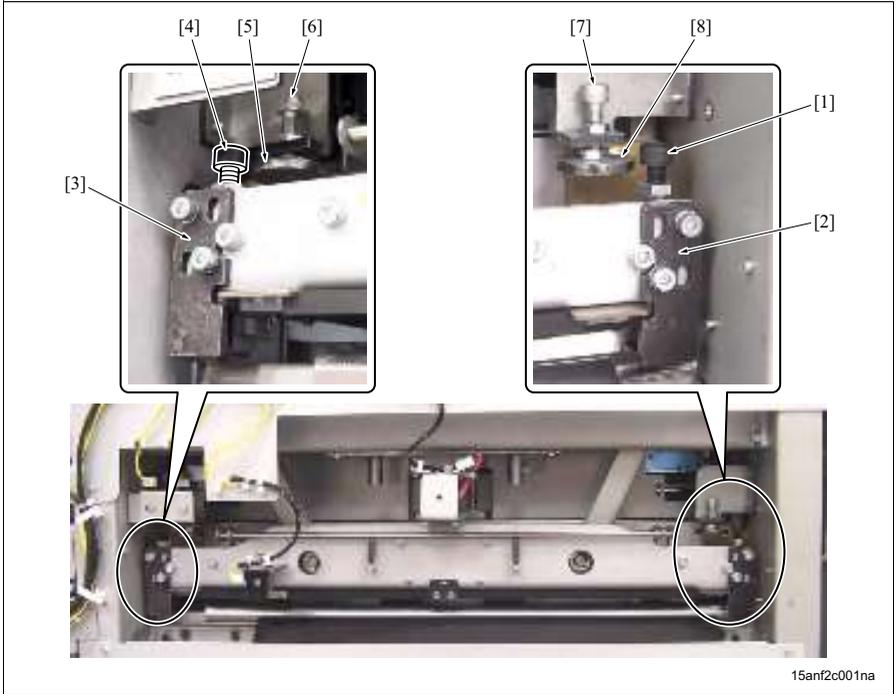
B. 禁止的原因

- 对齐止动器 / 后与第一折叠刀的平行度已在制造过程中调整，已防止折叠歪斜（出现空隙）。为此，不允许拆卸对齐止动器 / 后。
如果您改变对齐止动器 / 后的安装位置，则您将失去与第一折叠刀的平行，并无法返回原位。

3.1.2 裁切器加压上限止动器 / 右与 / 左以及裁切止动器 / 右与 / 左

A. 不允许拆卸的项目

- 裁切器加压上限止动器 / 右与 / 左的每颗调整螺钉
- 裁切止动器 / 右与 / 左的每颗调整螺钉



15anf2c001na

- | | |
|-------------------|--------------------|
| [1] 不允许调整 / 拆卸的螺钉 | [5] 裁切器加压上限止动器 / 右 |
| [2] 裁切止动器 / 左 | [6] 不允许调整 / 拆卸的螺钉 |
| [3] 裁切止动器 / 右 | [7] 不允许调整 / 拆卸的螺钉 |
| [4] 不允许调整 / 拆卸的螺钉 | [8] 裁切器加压上限止动器 / 左 |

B. 禁止的原因

- 裁切器加压上限止动器 / 右与 / 左释放裁切板。如果裁切板未对齐，则它可能会在未达到操作所需开口水平即释放。因此，切勿改变裁切器加压上限止动器 / 右与 / 左的位置。
- 裁切止动器 / 右与 / 左决定裁切刀的裁切量，以及裁切刀与纸张之间的平行度。如果裁切刀未对齐，则纸张可能无法裁切，或者裁切板因裁切刀深深切入裁切板而受损。因此，不允许拆卸裁切止动器 / 右与 / 左。

3.2 需拆卸及组装的零部件列表

编号	部位	零部件名称	参考页
1	盖板	后盖板 / 左	第 49 页
2		后盖板 / 右	第 49 页
3		左盖板	第 50 页
4		上盖板 / 前	第 50 页
5		上盖板 / 后 3	第 51 页
6		副纸盘盖板	第 52 页
7		前门 / 左	第 53 页
8		前门 / 右	第 54 页
9	折叠部	折叠单元	第 55 页
10	鞍式装订部	鞍式装订单元 (拉出)	第 59 页
11		鞍式装订单元 (拆卸)	第 64 页
12	裁切器部	裁切器单元	第 65 页
13		裁切器叶片组件	第 66 页

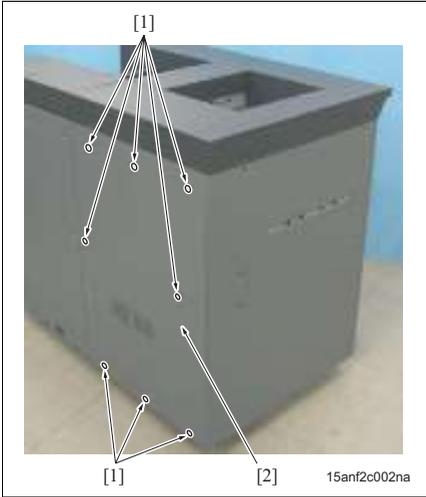
3.3 需拆卸及组装零部件的拆卸步骤

△注意:

- 请务必从电源插座拔下电源线插头。

3.3.1 拆卸 / 安装后盖板 / 左

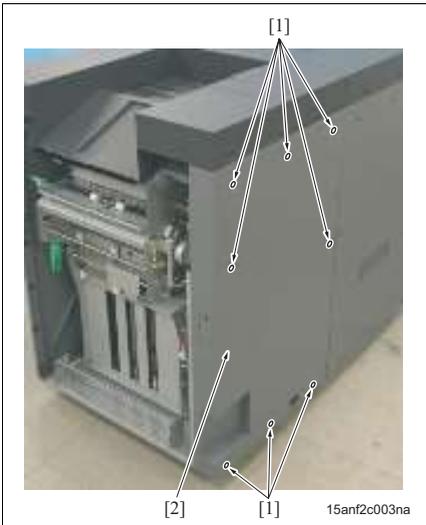
A. 步骤



1. 卸下 8 颗螺钉 [1]，然后卸下后盖板 / 左 [2]。
2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.2 拆卸 / 安装后盖板 / 右

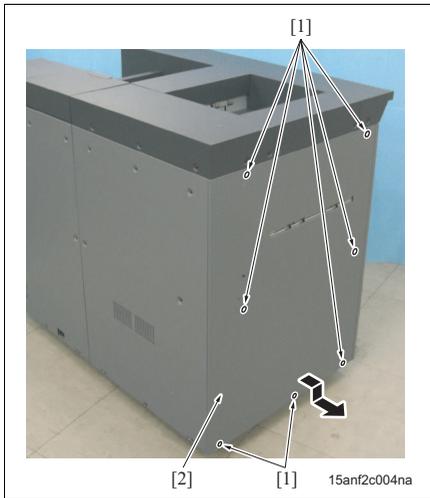
A. 步骤



1. 卸下 8 颗螺钉 [1]，然后卸下后盖板 / 右 [2]。
2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.3 拆卸 / 安装左盖板

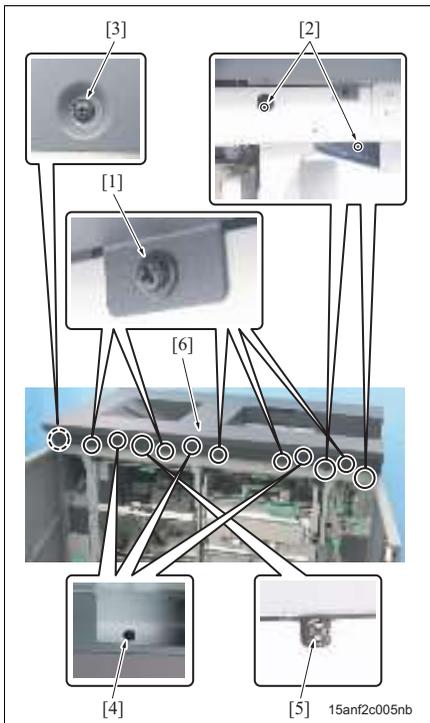
A. 步骤



1. 卸下 7 颗螺钉 [1]，然后朝外滑动左盖板 [2] 的底部，并将其卸到底部。
2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

△ 3.3.4 拆卸 / 安装上盖板 / 前

A. 步骤



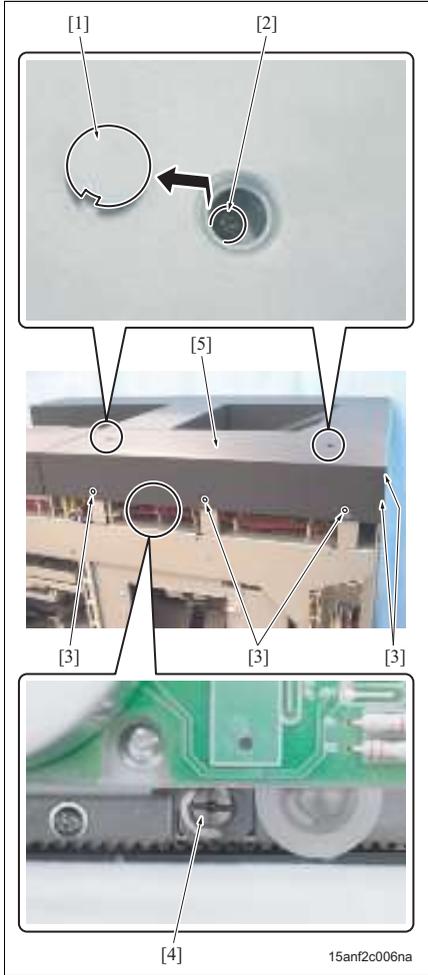
1. 打开前门 / 右与 / 左。
2. 卸下正面 5 颗螺钉，2 颗螺钉 [2]，左侧 1 颗螺钉 [3]，以及盖板下 3 颗螺钉 [4]。
3. 拧松螺钉 [5]。
4. 抬起并卸下上盖板 / 前 [6]。

注

- 拆卸上盖板 / 前 [6] 时，将螺钉 [5] 拉到正面，以防止上盖板 / 前 [6] 被螺钉顶部卡住。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.5 拆卸 / 安装上盖板 / 后 3

A. 步骤



1. 卸下后盖板 / 左。 (请参见第 49 页)
2. 卸下 2 个螺帽 [1]，然后卸下 2 颗螺钉 [2]。
3. 卸下 5 颗螺钉 [3]。
4. 拧松螺钉 [5]，然后卸下上盖板 / 后 3 [5]。

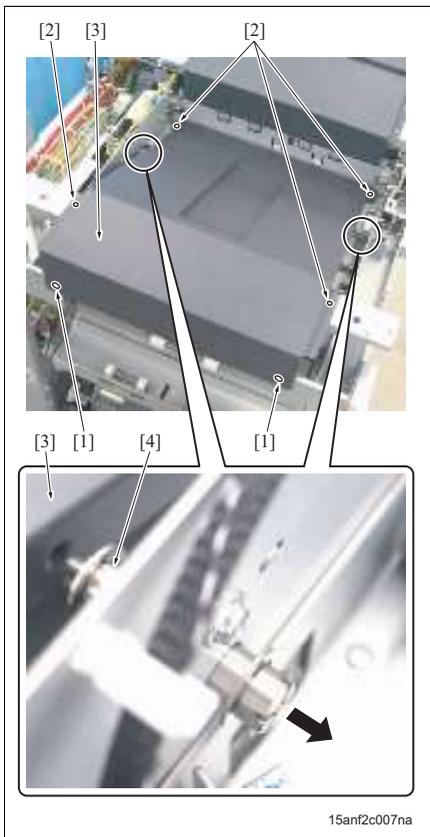
注

- 拆卸上盖板 / 后 3 [5] 时，将螺钉 [4] 拉到正面，以防止上盖板 / 后 3 [5] 被螺钉顶部卡住。

5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.6 拆卸 / 安装副纸盘盖板

A. 步骤



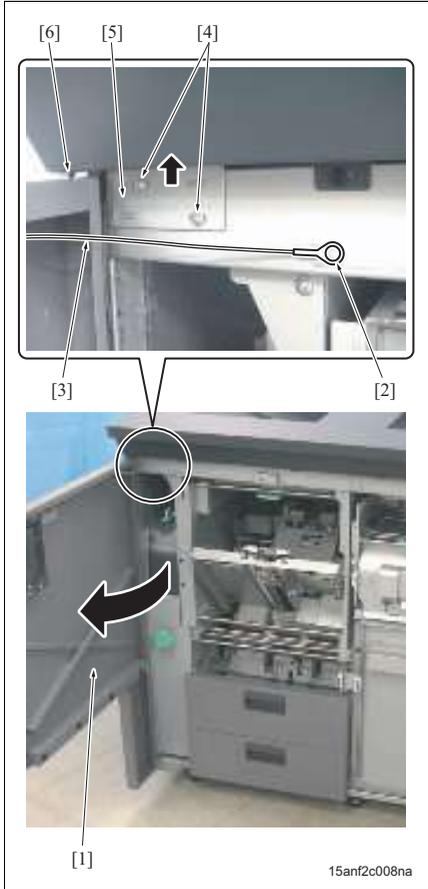
1. 卸下上盖板 / 前。(请参见第 50 页)
2. 卸下上盖板 / 后 3。(请参见第 51 页)
3. 卸下 2 颗螺钉 [1] 与 4 颗螺钉 [2]，然后卸下副纸盘盖板 [3]。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

△注

- 重新安装副纸盘盖板 [3] 时，朝外拉出螺钉 [4]。

3.3.7 拆卸/安装前门/左

A. 步骤



1. 打开前门 / 左 [1]。
2. 卸下螺钉 [2]，然后卸下前门止动器 / 左 [3]。
3. 卸下 2 颗螺钉 [4] 并通过向上滑动铰链 [5] 卸下支杆 [6]，然后卸下前门 / 左 [1]。

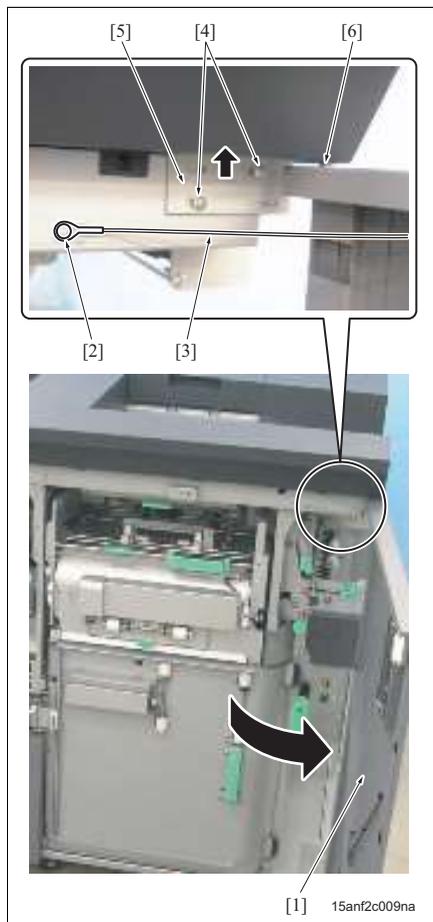
注

- 用手托住前门 / 左 [1]，使其在卸下螺钉 [4] 时不致坠落。

4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.8 拆卸/安装前门/右

A. 步骤



1. 打开前门/右 [1]。
2. 卸下螺钉 [2]，然后卸下前门止动器/右 [3]。
3. 卸下 2 颗螺钉 [4] 并通过向上滑动铰链 [5] 卸下支杆 [6]，然后卸下前门/右 [1]。

注

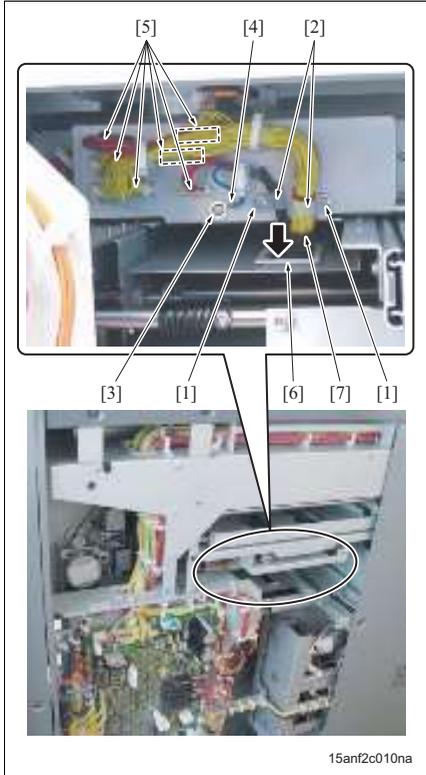
- 用手托住前门/右 [1]，使其在卸下螺钉 [4] 时不致坠落。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.9 拆卸/安装折叠单元

△注意:

- 由于折叠单元很重, 请务必由 2 人来执行该操作。

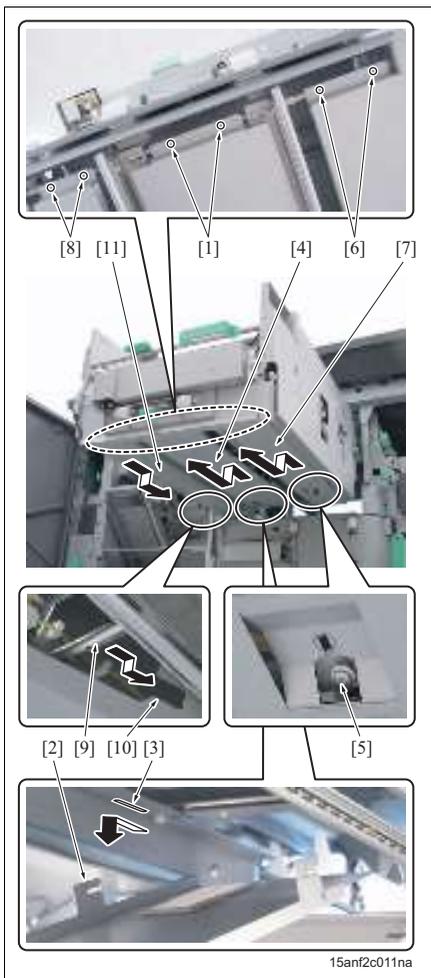
A. 步骤



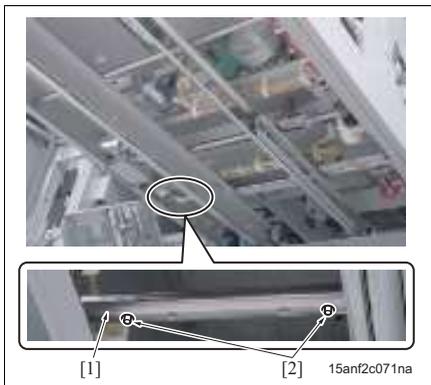
1. 打开前门/右。(请参见第 54 页)
2. 卸下后盖板/右。(请参见第 49 页)
3. 从折叠单元的背面卸下 2 颗螺钉[1]与 2 个线夹[2]。

注

- 切勿让线夹 [2] 坠落。
4. 卸下螺钉 [3] 与接地 [4]。
 5. 卸下 6 个连接头 [5]。
 6. 卸下线夹, 然后将线束 [7] 穿过线束导孔 [6]

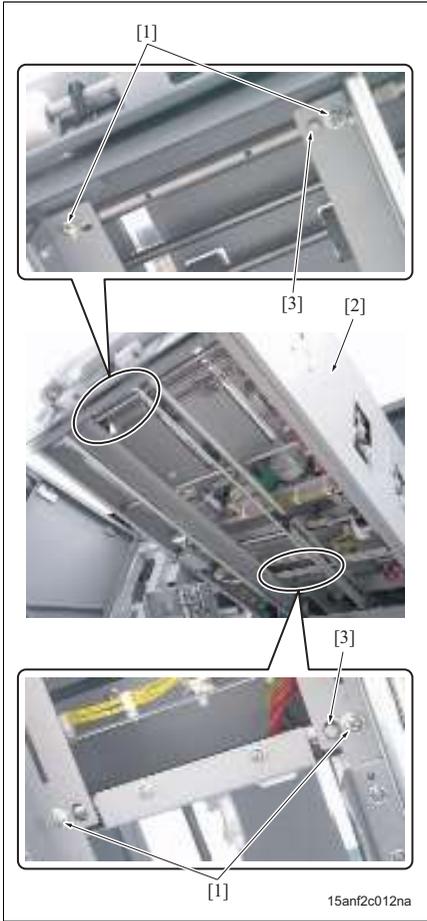


7. 拉出折叠单元。
8. 卸下 2 颗螺钉 [1], 从孔 [3] 中脱开槽口 [2] 并卸下下盖板 / 2 [4]。
9. 拧松螺钉 [5], 卸下 2 颗螺钉 [6] 并卸下下盖板 / 1 [7]。
10. 卸下 2 颗螺钉 [8], 从轴 [9] 上脱开槽口 [10] 并卸下下盖板 / 3 [11]。



注

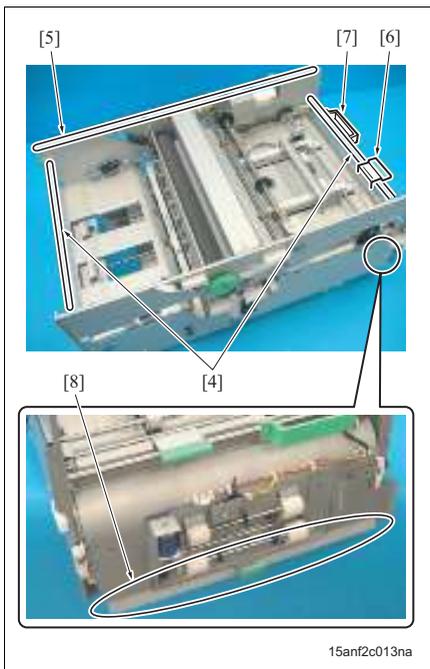
- 在轴 [1] 的 2 个销钉之间安装下盖板 / 3 [11]。如果将其安装在错误位置, 则在存放折叠单元时可能会损坏其他零部件。



11. 卸下 4 颗螺钉 [1]，然后由 2 人抬起并向上取出折叠单元 [2]。

注

- 重新安装时，请务必将定位销钉 [3] 与孔对齐。



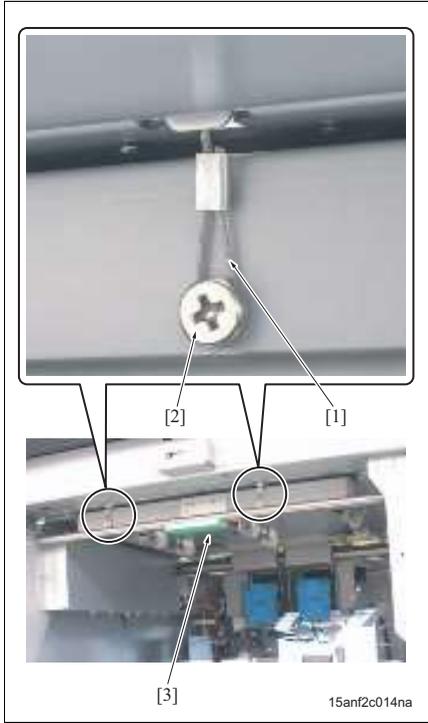
注

- 抬动折叠单元时，请务必抓住正面与背面的轴 [4]，或侧板 [5] 的上端。切勿抓住卡纸释放杆 [6] 或手柄 [7]。它们可能会因此而受损。
- 更换折叠单元时，由于正面的导板 [8] 从单元的底部突出，因此请将单元放在桌上，以免导板与地面接触。

12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.10 拉出鞍式装订单元

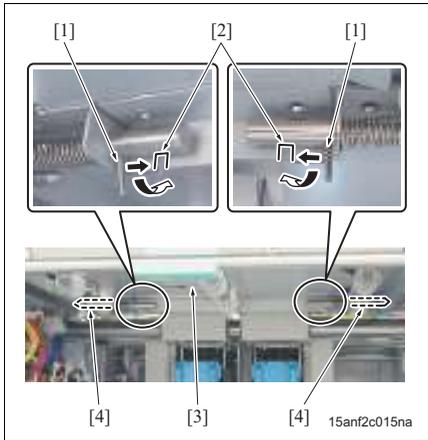
A. 步骤



1. 卸下前门 / 左。(请参见第 53 页)
2. 从螺钉 [2] 卸下钢丝绳 [1]。

注

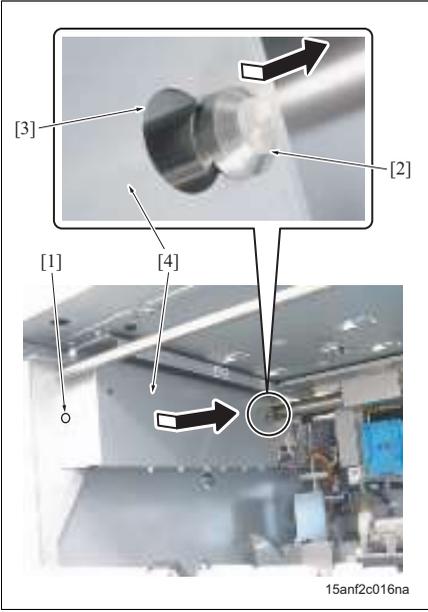
- 拆卸第二根钢丝绳 [1] 时, 用手托住水平传输导板 / 左 [3], 使其不致坠落。



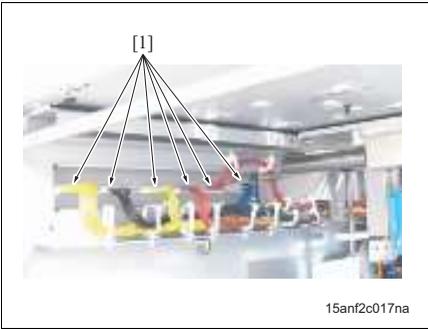
3. 朝箭头指示的方向滑动 2 个销钉 [1] 并将其插入槽口 [2], 以释放水平传输导板 / 左 [3], 然后将其卸下。

注

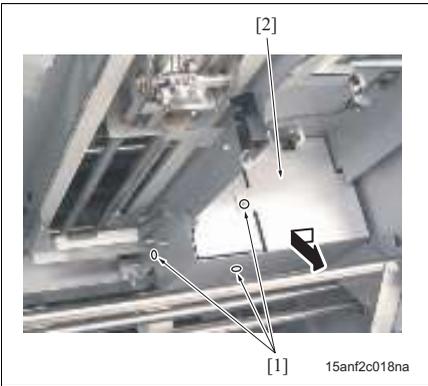
- 重新安装水平传输导板 / 左 [3] 时, 对齐轴 [4] 的位置, 然后从槽口滑出销钉 [2]。



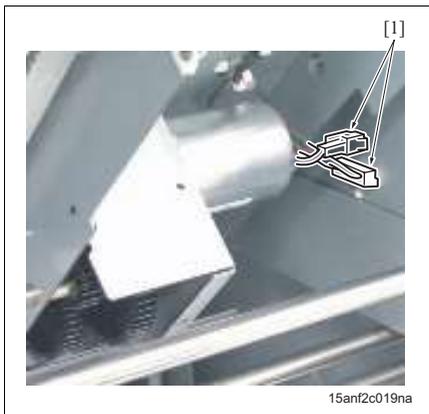
4. 卸下螺钉 [1]，向后移动线束盖板 [4]，从孔 [3] 拔出销钉 [2]，然后卸下线束盖板 [4]。



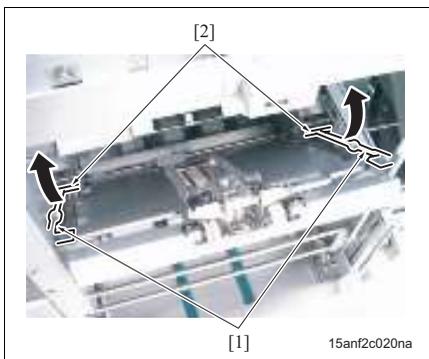
5. 卸下 6 个连接头 [1]。



6. 卸下 3 颗螺钉 [1]，然后卸下马达盖板 [2]。



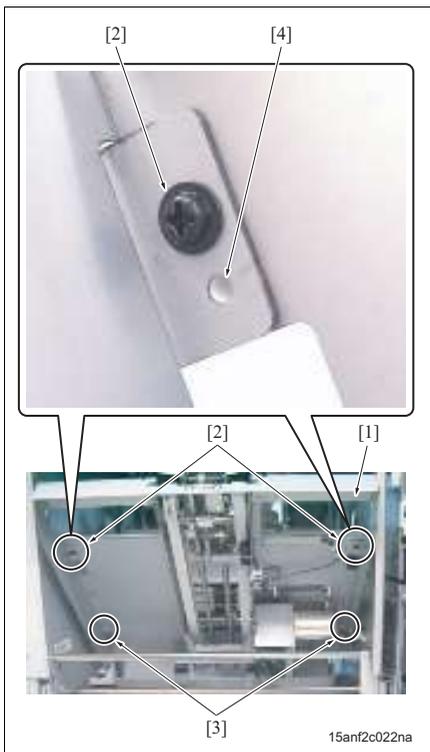
7. 卸下 2 个连接头 [1]。



8. 抓住支杆轴 [2] 附近两侧的纸叠臂 [1], 将其同时向后推动并将纸叠臂 [1] 移动约 30 mm。

注

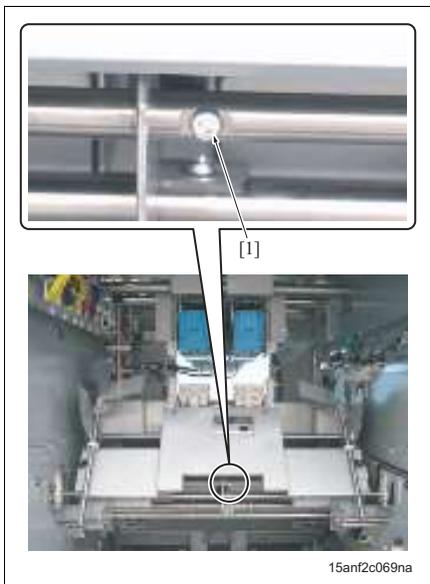
- 手动旋转纸叠臂 [1] 时, 由于纸叠臂由两侧的皮带同时驱动, 因此请务必用双手轻轻旋转。否则可能会造成皮带跳齿。
- 切勿抓住纸叠臂 [1] 将其旋转。否则可能会造成其变形。请务必抓住支杆轴 [2] 附近的纸叠臂 [1] 对其进行旋转。



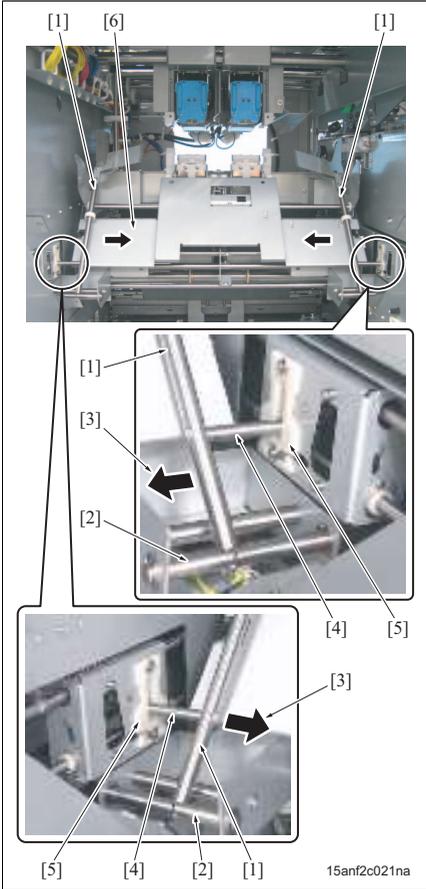
9. 分别从底部与顶部卸下坡面的 [1] 2 颗螺钉 [2] 与 2 颗螺钉 [3]，然后卸下坡面 [1]。

注

- 重新安装坡面时，请务必对齐 2 个定位凸出部分 [4]。



10. 卸下螺钉 [1]。

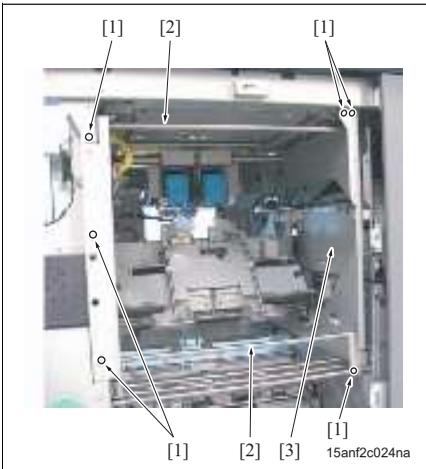


11. 抓住支杆轴 [2] 附近两侧的纸叠臂 [1], 轻轻将其向内 [3] 滑动, 然后从减震导轨 [5] 的孔中卸下导轨 [4]。

注

- 缩小纸叠臂 [1] 之间的空隙时, 请务必轻轻并同时将其移动。
- 重新安装时, 请务必检查导轨 [4] 是否已插入减震孔 [5]。

12. 将纸叠臂 [1] 旋转至装订器侧的导轨 [6]。



⚠ 13. 卸下 6 颗螺钉 (各配 1 个垫圈) [1], 然后抓住轴 [2] 以拉出鞍式装订单元 [3]。

注

- 拉出鞍式装订单元时, 切勿让 SD 折断已卸下的连接头接触器的线束。

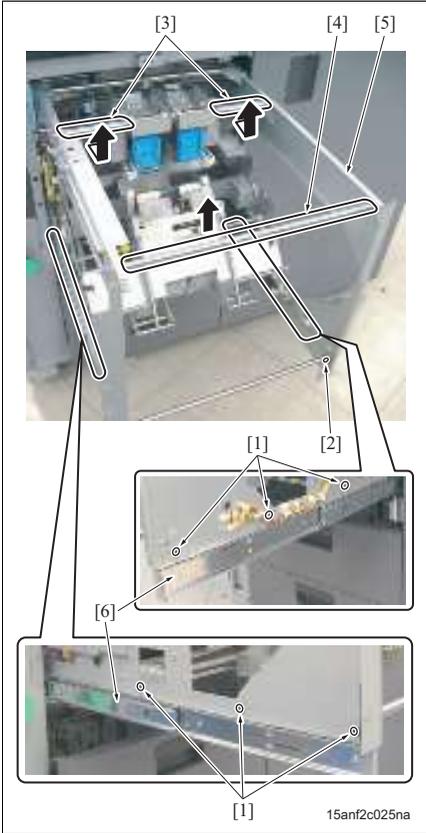
14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.11 拆卸 / 安装鞍式装订单元

△注意:

- 由于鞍式装订单元很重, 请务必由 2 人来执行该操作。

A. 步骤



1. 拉出鞍式装订单元。(请参见第 59 页)

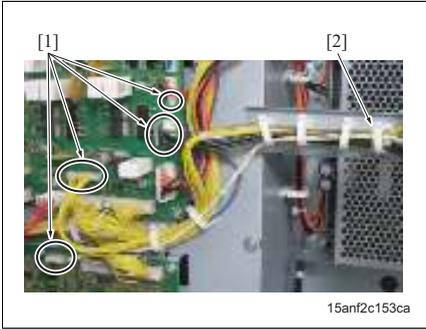
- △2. 卸下 6 颗螺钉 [1], 1 颗螺钉 [2], 然后由 2 人抓住轴 [3] 与 [4] 并在略微抬起轴 [3] 将鞍式装订单元向正面移动的同时卸下鞍式装订单元 [5]。

注

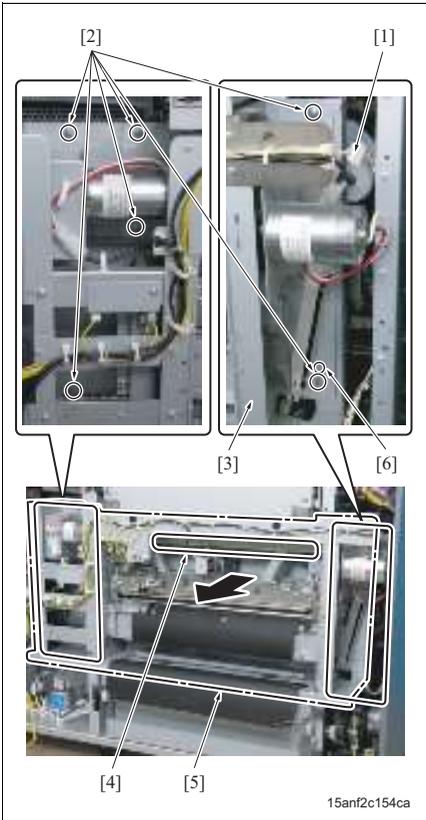
- 请务必将在轴 [3] 与 [4] 的位置抓住鞍式装订单元。
 - 重新安装鞍式装订单元时, 检查盖板单元是否已牢固放置在导轨 [6] 上, 然后再将其释放。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

3.3.12 拆卸 / 安装裁切器单元

A. 步骤



1. 卸下后盖板 / 左。(请参见第 49 页)
2. 卸下后盖板 / 右。(请参见第 49 页)
3. 卸下裁切器叶片组件。(请参见第 66 页)
4. 断开 4 个接头 [1] 并从线夹 [2] 松开线束。



5. 断开接头 [1]。
6. 卸下 6 颗螺钉 [2]，通过抓住厚金属板位置 [3] 向主机背面滑动裁切器单元 [5]。然后抓住支杆 [4] 将裁切器单元 [5] 从主机背面卸下。

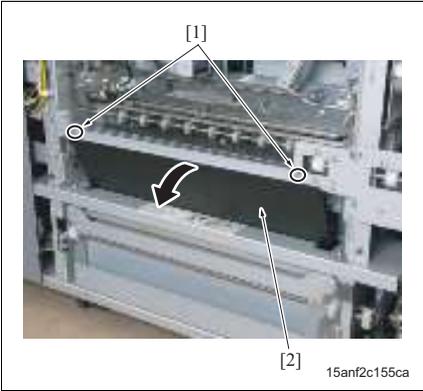
注

- 由于裁切器单元很重，因此谨防其坠落。
- 重新安装裁切器单元时，请务必对齐凸出部分 [6]。

7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

△ 3.3.13 拆卸/安装裁切器叶片组件

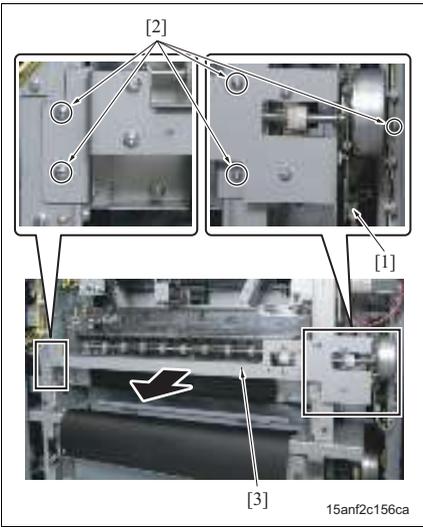
A. 步骤



1. 将裁切器废料盒整个装入 SD。
2. 卸下后盖板/左。(请参见第 49 页)
3. 卸下 2 颗螺钉 [1]，然后卸下载切器废料盖板 [2]。

注

- 安装裁切器废料盖板时，确保裁切器废料盒已整个装入 SD，而且裁切器废料盖板 [2] 完全展开。如果您在裁切器废料盒未整个放入时展开裁切器废料盖板，则裁切器废料盖板可能会在操作时断裂。



4. 断开连接头 [1]，卸下 5 颗螺钉 [2]，然后卸下载切器叶片组件 [3]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述零部件。

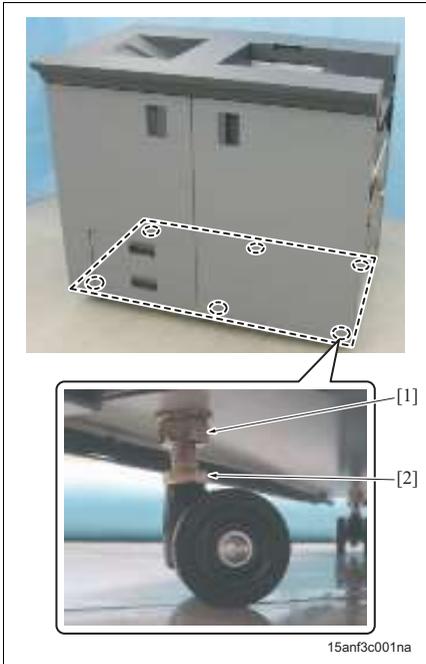
■ 调整 / 设置

4. 机械调整

4.1 SD 水平调整

当 SD 未处于水平位置时执行该调整。

A. 步骤



1. 拧松 6 处的螺母 [1]。
2. 旋转 6 处的螺钉 [2] 并对装置进行水平调整。

注

- 调整时，请务必考虑到主机与其他选购件之间的高度。

3. 用手旋转 6 处的螺钉 [2]，检查是否有任何轮脚抬高。

注

- 如果发现任何轮脚抬高，则用扳手旋转螺钉 [2]，以伸长轮脚，直至它稳定。

4. 使用扳手固定螺钉 [2]，然后拧紧螺母 [1]。

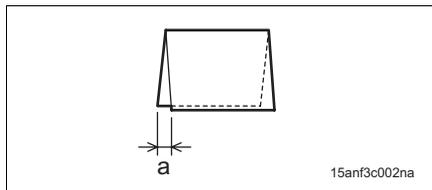
注

- 请注意，如果在螺钉 [2] 未固定时拧紧螺母 [1]，则螺钉 [2] 也将随螺母 [1] 一起旋转，从而导致位置调整不当。

4.2 折叠歪斜调整

调整对折的歪斜。

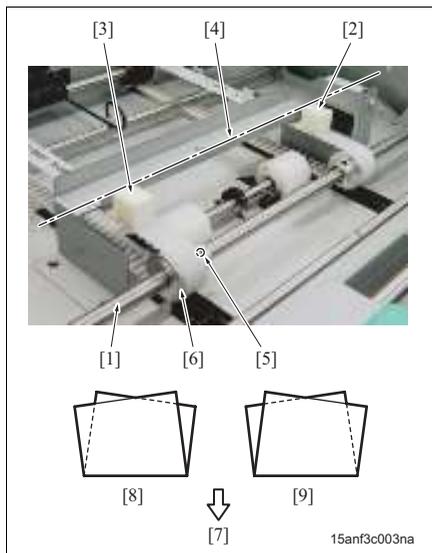
A. 步骤



1. 执行 5 张 A3 或 11 × 17 纸的对折操作并检查其歪斜量“a”。

标准值 $a = \pm 1.5 \text{ mm}$

如果上述值不在标准值范围之内，则执行以下步骤。



2. 打开前门 / 右并拉出折叠单元。
3. 旋转轴 [1]，使对齐爪 / 前 1 [2] 与 / 前 2 [3] 抵住止动器板 [4]。以止动器板 [4] 作为标准，检查对齐爪 / 前 2 [3] 相对于对齐爪 / 前 1 [2] 的位置。
4. 拧松螺钉 [5] 并转动滑落 [6]，以调整对齐爪 / 前 2 [3] 相对于对齐爪 / 后 1 [2] 的位置，然后拧紧螺钉 [5]。

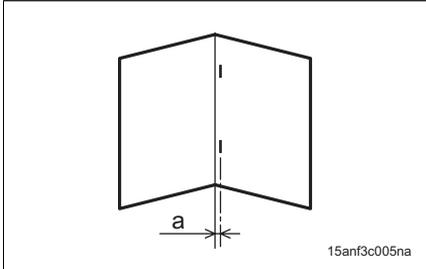
注

- 如果向前 [7] 排至纸叠出纸盘的纸张出现折叠歪斜样式 [8]，则将对齐爪 / 前 2 [3] 向 SD 的正面移动。
 - 如果出现折叠歪斜样式 [9]，则将对齐爪 / 前 2 [3] 向 SD 的背面移动。
5. 将折叠单元恢复原位，然后重复步骤 1 至 4，直至达到标准值。

4.3 订书钉位置调整

调整订书钉位置与折叠位置之间的偏移。

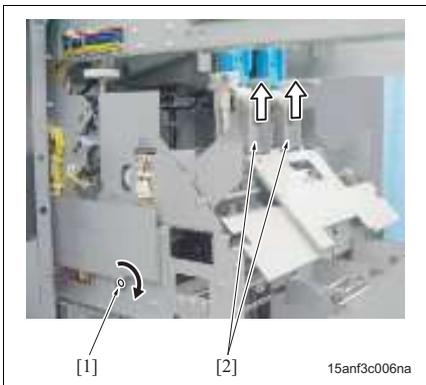
A. 步骤



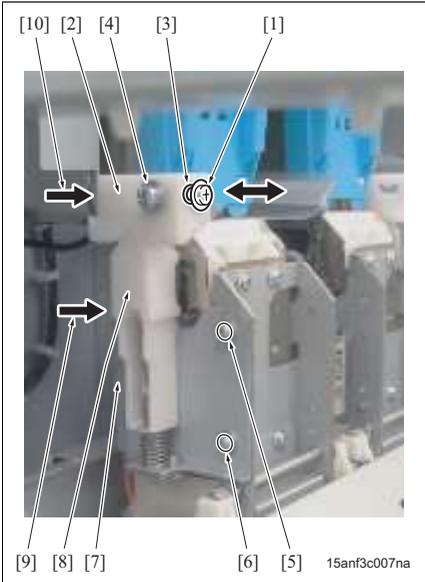
1. 对 25 至 30 张 A3 或 11 × 17 纸执行鞍式装订操作，然后检查订书钉位置与折叠位置之间的偏移量“a”。

标准值 $a = \pm 1 \text{ mm}$

如果上述值不在标准值范围之内，则执行以下步骤。



2. 拉出鞍式装订单元。（请参见第 59 页）
3. 顺时针旋转螺钉 [1]，直至它发出“卡嗒”一声，从而使夹钳 [2] 与装订器 [3] 接触，然后将夹钳 [2] 锁定。



4. 用手指将从外部或其他地方获得的 M4 螺钉 [1] 装入鞍式装订支架 / 升 [2] 的调整螺钉孔 [3]，然后将其略微拧紧直至触底。

注

- 请勿将螺钉 [1] 拧得过紧。当其触底时即停止拧动。

5. 拧松螺钉 [4]，[5] 与 [6]。
6. 旋转螺钉 [1]，以将鞍式装订支架 / 升 [2] 的位置移动相当于偏移量 “a” 的长度。

注

- 旋转螺钉 [1] 1 转将使鞍式装订支架 / 升移动 0.7 mm（等于订书钉的宽度）。
- △ • 螺钉 [1] 拧紧时，订书钉位置将前移。螺钉 [1] 拧松时，订书钉位置则后移。

7. 朝箭头指示的方向 [9] 推动安装板 [7] 并将鞍式装订支架 / 升 [2] 与螺钉 [1] 接触的同时，拧紧螺钉 [5]。

8. 朝箭头指示的方向 [10] 推动鞍式装订支架 / 升 [2] 并将鞍式装订支架 / 升与螺钉 [1] 接触的同时，拧紧螺钉 [4]，然后拧紧螺钉 [6]。

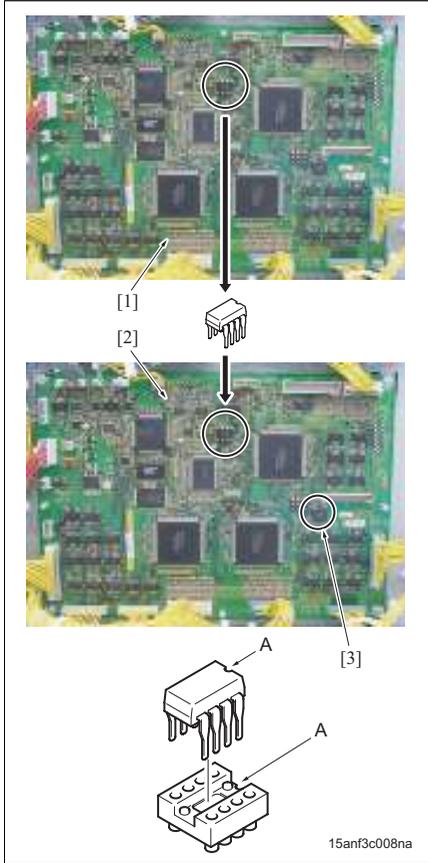
9. 卸下螺钉 [1] 并将其恢复原位。

10. 装回鞍式装订单元，然后重复步骤 1 至 9，直至达到标准值。

4.4 更换控制板时应谨记的注意事项

更换 SD 控制板 (SDCB) 时, 请务必更换 EEPROM (IC68)。

A. 步骤



1. 从旧的 SD 控制板 (SDCB) [1] 卸下 EEPROM (IC68), 然后将其安装至新的 SD 控制板 (SDCB) [2]。

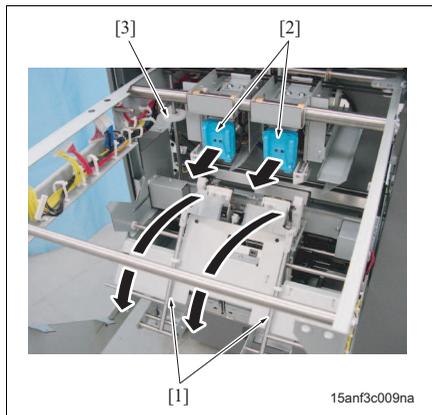
注

- 请务必按相同的方向安装EEPROM (IC68) 的“A”部分。
- ⚠ • SW3 [3] 的设置应与旧的 SDCB 的相同 (请参见主机维修模式中的第 716 页。)

△ 4.5 夹钳的倾斜 / 间隙调整

当装订数页的小册子过程中订书钉撕裂纸张时执行该调整。

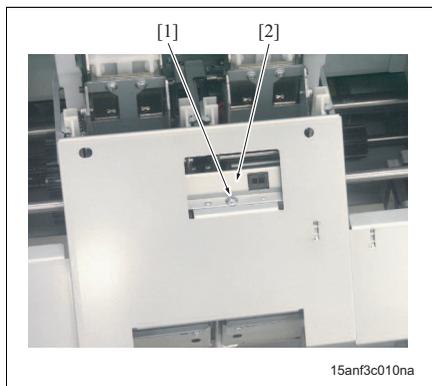
A. 步骤



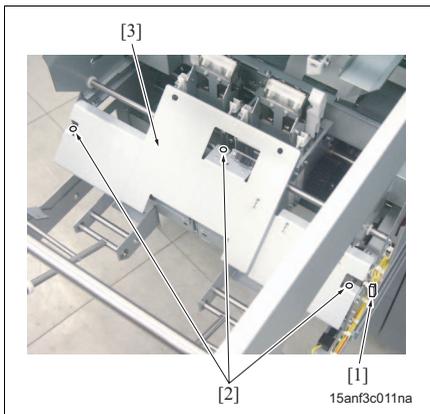
1. 用 2 张纸执行装订操作，并检查订书钉是否撕裂纸张。如果纸张被撕裂，则执行以下步骤。
2. 拉出鞍式装订单元。（请参见第 59 页）
3. 向前倾斜纸叠臂 [1]。
4. 向前卸下订书钉盒 [2]。
5. 旋转旋转手柄 [3]，以向内移动装订器组件，然后将其向外移动约 30 mm（装订器之间的间隔变为约 60 mm）。

注

- 移动装订器组件时，请务必通过旋转旋转手柄 [3] 进行移动，以免皮带跳齿。否则可能会造成皮带跳齿。



6. 卸下螺钉 [1]，然后卸下载感器盖板 [2]。

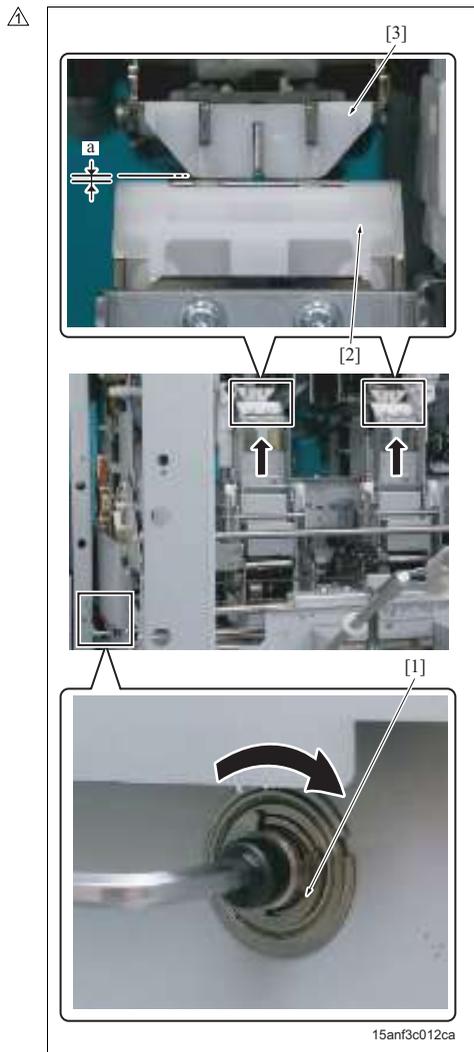


7. 断开连接头 [1]。

注

- 重新安装鞍式装订单元时，请勿让连接头 [1] 与主机接触。

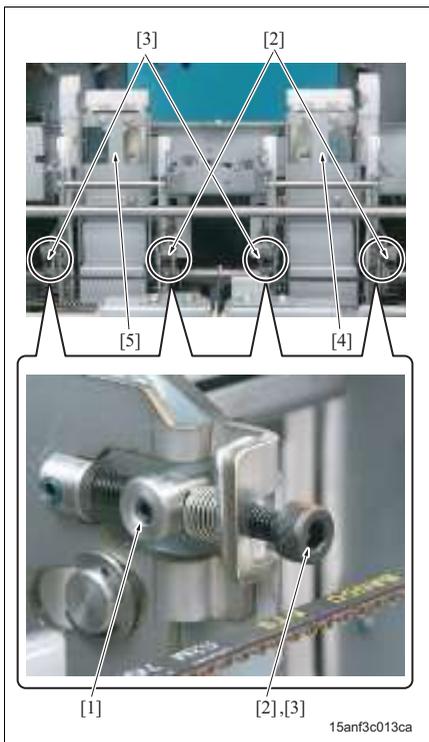
8. 卸下 3 颗螺钉 [2]，然后卸下鞍式装订导板 [3]。



9. 顺时针旋转螺钉 [1], 直至它发出“卡嗒”一声, 从而使夹钳 [2] 与装订器 [3] 接触, 然后将夹钳 [2] 锁定。在夹钳已锁定时, 检查夹钳是否在两侧之间滚动, 以及装订器与夹钳之间的间隙是否等于标准值。

标准值 “a”: 0.3 ± 0.1 mm (2 张 80 g/m^2 的纸可通过但 3 张却无法通过。)

10. 如果该间隙在标准值范围之外, 则逆时针拧松螺钉 [1] 并再次降低夹钳。然后按照以下步骤执行调整。



11. 拧松 4 颗螺钉 [1]。

12. 以相同的方式拧松（间隙变小） / 拧紧（间隙变大）调整螺钉 / 右 [2] 与 / 左 [3] 调整装订器与夹钳之间的间隙，以使该间隙达到标准值。

注

- 请务必对各夹钳 / 右 [4] 与 / 左 [5] 的左右两侧执行调整，以使装订器与夹钳相互平行。
- 调整完成时，请务必拧紧 4 颗螺钉 [1]。

13. 放回鞍式装订单元。然后用 2 张纸执行装订操作，并检查订书钉是否撕裂纸张。

空白页



KONICA MINOLTA

维修手册

现场维修

PB-501

修订记录

本维修手册出版之后，由于性能改进部件和机构可能会发生变化。因此，本维修手册某些记载说明可能会与实际机器不完全一致。

如果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 。  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，在对应页面的下方外侧将标注 。
 中的数字表示已经修订的次数。

注

页面中标注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 中修订的页面在版本 3.0 中发生改变时：
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 中修订的页面在版本 3.0 中未发生改变时：
仍然保留版本 2.0 的修订标记。

2007/11	2.0		与 bizhub PRO C6500/C6500P 的发布有关的修订
2006/11	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

PB-501

概述

1. 产品规格 1

维修保养

2. 定期检查 5

2.1 副整理 (SC) 部的维修保养步骤 5

2.1.1 更换反转辊 5

2.1.2 更换 SC 反转释放马达 (M13) 7

2.1.3 更换 SC 加压臂电磁铁 (SD13) 8

2.1.4 更换 FD 对齐电磁铁 (SD11) 9

2.2 封面纸台部的维修保养步骤 12

2.2.1 清洁封面纸折叠板 / 书脊背板 12

2.2.2 更换辊切刀组件 13

2.2.3 润滑封面纸对齐板轴 14

2.3 封面纸进纸部的维修保养步骤 15

2.3.1 拆卸 / 安装拾纸辊组件 / 分离辊组件 15

2.3.2 更换拾纸辊 / 进纸辊 21

2.3.3 更换分离辊 23

2.3.4 更换封面纸拾纸离合器 (MC71) / 封面纸分离离合器 (MC72) 24

2.4 出纸部的维修保养步骤 25

2.4.1 更换副纸盘出纸电磁铁 (SD4) 25

2.5 PB-501 主机的维修保养步骤 28

2.5.1 更换过滤器 28

2.6 胶槽部的维修保养步骤 29

2.6.1 更换封面纸胶水辊驱动齿轮轴承 29

2.6.2 润滑涂胶辊马达连接齿轮 32

2.7 夹钳部的维修保养步骤 34

2.7.1 润滑夹钳加压板轴 34

2.8 书本存储部的维修保养步骤 35

2.8.1 润滑导向轴 / 右和 / 左 35

3. 其他 36

3.1 拆解 / 重新装配部件列表 36

3.2 拆解 / 重新装配步骤 37

3.2.1 拆卸 / 重新安装前门 37

3.2.2 拆卸 / 重新安装上盖板 / 前 38

3.2.3 拆卸 / 重新安装上盖板 / 后 38

3.2.4 拆卸 / 重新安装上盖板 / 左 39

3.2.5 拆卸 / 重新安装后盖板 39

3.2.6 拆卸 / 重新安装左盖板 40

3.2.7 拆卸 / 重新安装胶粒供应盖板 41

3.2.8 拆卸 / 重新安装 SC 盖板 / 前 42

3.2.9 拆卸 / 重新安装 SC 盖板 / 左 42

3.2.10 拆卸 / 重新安装 SC 盖板 / 上 43

3.2.11 拆卸 / 重新安装书本存储盖板 / 上 43

3.2.12	拆卸 / 重新安装书本存储盖板 / 前	44
3.2.13	拆卸 / 重新安装书本存储盖板 / 后	45
3.2.14	拆卸 / 安装胶粒供应单元	46
3.2.15	拆卸 / 安装胶槽单元	47
3.2.16	拆卸 / 重新安装 SC 单元	51
3.2.17	拆卸 / 安装夹钳单元	54
3.2.18	拆卸 / 安装书本存储单元	56
3.2.19	拆卸 / 重新安装书本提升钢丝绳	59
3.2.20	拆卸 / 重新安装传输单元 / 下	63
3.2.21	拆卸 / 重新安装封面纸盒	64
3.2.22	拆卸 / 重新安装封面纸盒提升钢丝绳	67
3.2.23	使用手动操作功能的书本装订模式的步骤	73
3.2.24	拆卸 / 重新安装多张进纸检测电路板 / 1 (MFDTB71) 和 / 2 (MFDTB72)	74

调整 / 设置

4.	机械调整	77
4.1	夹钳副扫描方向对齐调整	77
4.2	夹钳主扫描方向对齐调整	79
4.3	胶粒供应臂角度调整	80
4.4	涂胶辊间隙调整	82
4.5	封面纸胶水辊间隙调整	83
4.6	胶槽移动导轨倾斜调整	84
4.7	封面纸折叠板夹钳调整	85
4.8	封面纸折叠板平行调整	86
4.9	封面纸台上下皮带调整	88
4.10	封面纸对齐板调整	90
4.11	辊切刀歪斜调整	91
4.12	封面纸台定位	92
4.13	封面纸纸盒拾纸调整	93
4.14	封面纸纸盒拾纸辊高度调整	95
4.15	封面纸纸盒分离压力调整	98
4.16	封面纸纸盒对中调整	99
4.17	封面纸纸盒提升板水平调整	100

■ 概述

1. 产品规格

A. 类型

类型	简易型冷胶装订器（落地热熔型）
----	-----------------

B. 功能

<p>△</p> <p>△</p> <p>△</p> <p>△</p>	<p>冷胶装订模式</p> <p>自动装订并存储在书本存储部。</p> <p>装订张数和厚度 最少 10 张 最多 -1050- 所有纸张类型（普通纸，高质量纸，彩色纸，铜版纸） 300 张或 30 mm -C6500- 普通纸 300 张或 30 mm 高质量纸，彩色纸，铜版纸 150 张或 15 mm 含 Z 形折页纸张时的装订张数：参见下表 *</p> <p>- 单面打印 -</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Z 形折页张数</th> <th>未折页纸张最大张数</th> <th>总计</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 张</td> <td>200 张</td> <td>201 张</td> </tr> <tr> <td>2 张</td> <td>150 张</td> <td>152 张</td> </tr> </tbody> </table> <p>- 双面打印 -</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Z 形折页张数</th> <th>未折页纸张最大张数</th> <th>总计</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 张</td> <td>200 张</td> <td>201 张</td> </tr> <tr> <td>2 张</td> <td>150 张</td> <td>152 张</td> </tr> <tr> <td>3 张</td> <td>100 张</td> <td>103 张</td> </tr> <tr> <td>4 张</td> <td>50 张</td> <td>54 张</td> </tr> </tbody> </table> <p>- 单面 / 双面打印（打印功能） - 未折页纸张为单面打印件时，规格与单面打印相同。 未折页纸张为双面打印件时，规格与双面打印相同。</p> <p>*: DIPSW37-2 被设为 1 (ON) 时，可以取消总张数限制。</p>	Z 形折页张数	未折页纸张最大张数	总计	1 张	200 张	201 张	2 张	150 张	152 张	Z 形折页张数	未折页纸张最大张数	总计	1 张	200 张	201 张	2 张	150 张	152 张	3 张	100 张	103 张	4 张	50 张	54 张
Z 形折页张数	未折页纸张最大张数	总计																							
1 张	200 张	201 张																							
2 张	150 张	152 张																							
Z 形折页张数	未折页纸张最大张数	总计																							
1 张	200 张	201 张																							
2 张	150 张	152 张																							
3 张	100 张	103 张																							
4 张	50 张	54 张																							

冷胶装订模式	<p>书本存储容量：最多 11 本¹ × 2 排² (书本厚度：30 mm)</p> <p>书本张数为 10 至 30 张时：50 本</p> <p>书本张数为 31 至 150 张时：35 本或直至检测到上限。</p> <p>书本张数为 151 至 300 张时：直至检测到上限。</p> <p>封面纸纸盒：可以在 PB、主机或 PI 之间选择。</p> <p>PB 封面纸纸盒容量 1,000 张 (82g/m²)</p> <p>500 张 (161g/m²)</p> <p>裁切：可以选择裁切 / 不裁切。</p> <p>*1：可以存储的书本数可能会因为纸张卷曲而减少。</p> <p>*2：第一排处的书本堆叠至上限位置时，第一叠书本会被自动移动至第二排，以便机器继续在第一排处堆叠书本。</p>
副纸盘模式	<p>不进行任何处理出纸到副纸盘。</p> <p>纸盘容量：200 张 (80g/m²)</p>
预热时间	约 20 分钟

C. 纸张类型

(1) 纸张尺寸

△ 冷胶装订模式	<p>内页纸张：A4, B5, A5, A5S, 8¹/₂ × 11, 5¹/₂ × 8¹/₂, 16K</p> <p>自定义纸张 (最大 307 (宽) × 221 (长) mm)</p> <p>只能在 Z 形折页时使用的纸张：11 × 17, A3, B4, 8¹/₂ × 14, A4S, 8¹/₂ × 11S, 12 × 18</p>
△ 封面纸	<p>最大 307 (宽) × 472 (长) mm</p> <p>垂直方向 (主扫描方向) 与内页纸张尺寸相同。</p> <p>水平方向 (副扫描方向) 宽 L</p> <p>L = 副扫描方向的书本尺寸 × 2 + 书本厚度 (书脊) + 3 mm (用于裁切)</p>
副纸盘模式	<p>SRA3, A3, B4, SRA4, SRA4S, A4, A4S, B5, B5S, A5, A5S, B6S</p> <p>13 × 19, 12 × 18, 11 × 17, 8¹/₂ × 14, 8¹/₂ × 11, 8¹/₂ × 11S, 8¹/₄ × 13, 8¹/₂ × 13, 8¹/₈ × 13¹/₄, 8 × 13, 7¹/₄ × 10¹/₂, 7¹/₄ × 10¹/₂, 5¹/₂ × 8¹/₂, 5¹/₂ × 8¹/₂S</p> <p>自定义纸张 (最大 331 (宽) × 488 (长) mm, 最小 100 (宽) × 139 (长) mm), 宽纸, 标准索引纸¹</p>

*1 无法保证 tab 区域纸张尾缘处的出纸操作。

(2) 纸张重量

△ 冷胶装订模式	<p>-1050-</p> <p>内页纸张：62 至 91g/m²</p> <p>封面纸：82 至 161g/m²</p> <p>-C6500-</p> <p>内页纸张：64 至 105g/m²</p> <p>封面纸：75 至 162g/m²</p>
副纸盘模式	50 至 300g/m ²

△ D. 维修保养

维修保养	与主机相同。
------	--------

E. 机器规格

电源	英制地区：120VAC 60Hz 公制地区：230VAC 50Hz 5VDC（由主机供应）
功耗	720W 或以下
尺寸	1,303（宽）× 1,223（高）× 775（深）mm 装订部：740（宽）× 1,223（高）× 775（深）mm 书本存储部：563（宽）× 740（高）× 685（深）mm
重量	约 210kg

F. 操作环境

温度	10 至 30 °C
湿度	10 至 80%RH（无结露）

注

- 此处信息如因技术进步而有变更，恕不另行通知。

空白页

■ 维修保养

2. 定期检查

2.1 副整理 (SC) 部的维修保养步骤

△警告

- 将 PB-501 连接至主机前，请确保从电源插座拔下主机的电源线。

2.1.1 更换反转辊



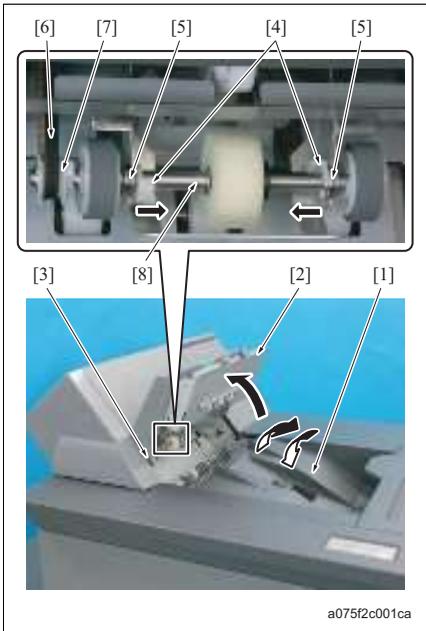
A. 定期更换部件 / 周期

- 反转辊 : 每隔 750,000 张打印件 *1
- : 每隔 200,000 张打印件 *2

*1 1050

*2 C6500

B. 步骤



1. 打开上门[1]，以便打开 SC 门[2]。然后，关闭上门 [1]。

注

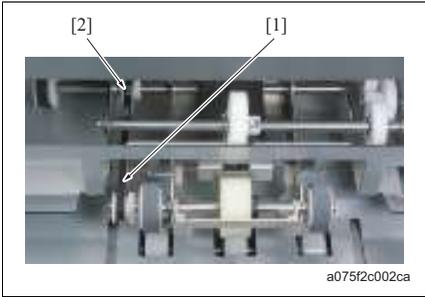
- 为了保持 SC 门打开，请将螺丝刀插入孔 [3]。关闭 SC 门时，请务必取下该螺丝刀，否则可能会损坏盖板。

2. 拆下 2 个 C 形夹 [4]，然后朝内滑动 2 个轴承 [5]。

注

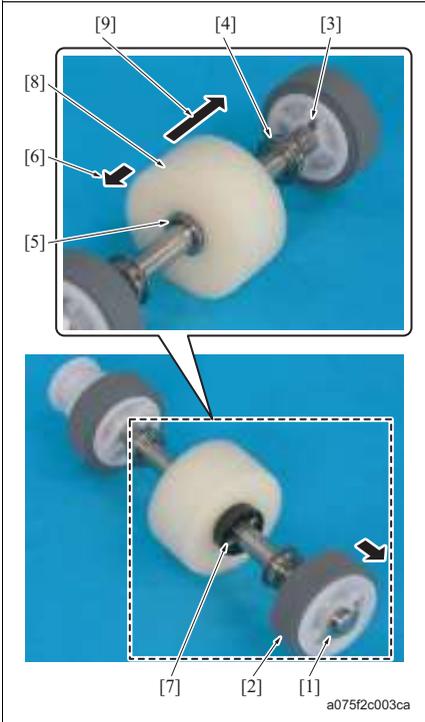
- 拆下 C 形夹前，请务必在反转辊组件下方铺上一张纸或其他物品，以防止 C 形夹跌入机器内部。

3. 轻轻地从皮带 [6] 松开滑轮 [7]，然后拆下反转辊组件 [8]。



注

- 重新安装反转辊组件后，请使用一块镜子检查皮带 [1] 是否正确卷绕在滑轮 [2] 上且皮带未出现松弛。如果皮带从滑轮上脱落，请拆下 SC 盖板 / 上进行校正。（请参见第 43 页）



- 拆下 E 形环 [1]，然后拆下辊 [2] 和销钉 [3]。
- 拆下轴承 [4]。

注

- 安装轴承 [4] 时，请务必使其衬环朝向反转辊。
- 拆下 E 形环 [5]，沿箭头 [6] 所示的方向（朝着滑轮）滑动反转辊 [8]，然后拆下销钉 [7]。然后，沿箭头 [9] 所示方向拆下反转辊 [8]。
 - 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

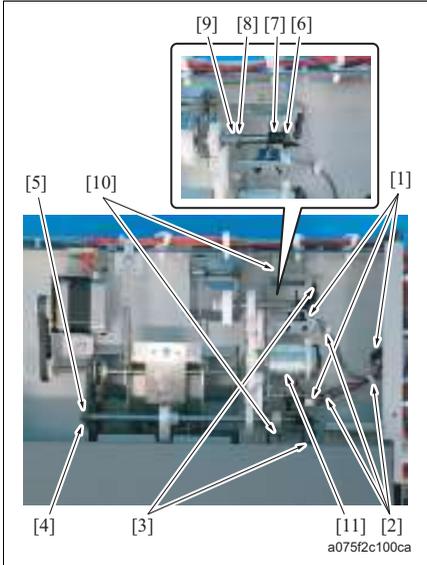
△ 2.1.2 更换 SC 反转释放马达 (M13)

A. 定期更换部件 / 周期

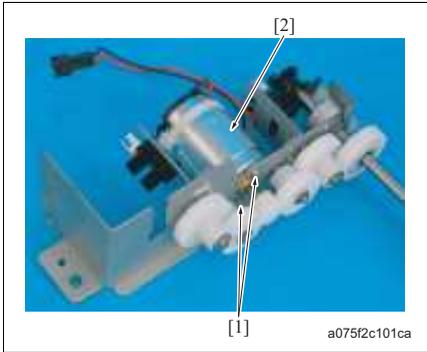
- SC 反转释放马达 (M13) : 每隔 6,000,000 张打印件 (实际更换周期: 每隔 3,000,000 张打印件) *1

*1 1050

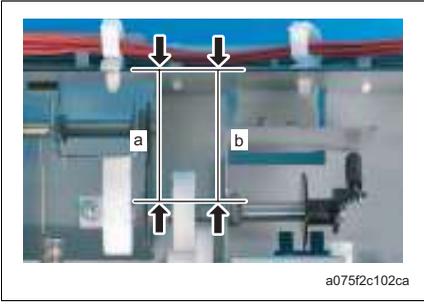
B. 步骤



1. 拆下 SC 单元。(请参见第 43 页)
2. 断开 3 个接头 [1], 然后从 3 个线束夹 [2] 松开线束。
3. 拆下 2 个弹簧 [3]。
4. 拆下 E 形环 [4], 然后拆下轴承 [5]。
5. 拆下 E 形环 [6], 然后拆下激活器 [7]。
6. 拆下 E 形环 [8], 然后拆下轴承 [9]。
7. 拆下 2 个螺钉 [10], 然后拆下 SC 反转释放马达组件 [11]。



8. 拆下 2 个螺钉 [1], 然后拆下 SC 反转释放马达 (M13) [2]。



注

- 重新安装 SC 反转释放马达组件时，请确保距离“a”和“b”之差处于标准值范围内。

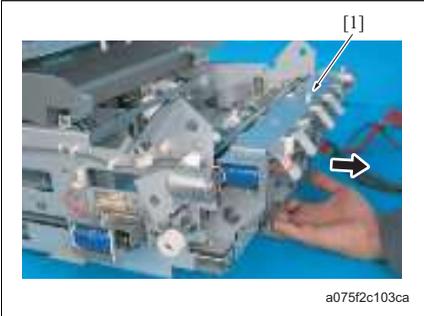
标准值：a 和 b 之差为 0.2 mm 或以下。

2.1.3 更换 SC 加压臂电磁铁 (SD13)

A. 定期更换部件 / 周期

- SC 加压臂电磁铁 (SD13)：每隔 20,000,000 张打印件（实际更换周期：每隔 5,000,000 张打印件）*1
- *1 1050

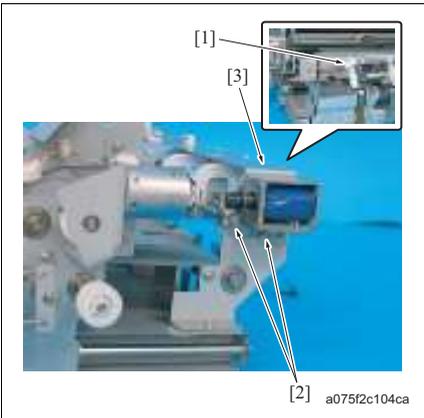
B. 步骤



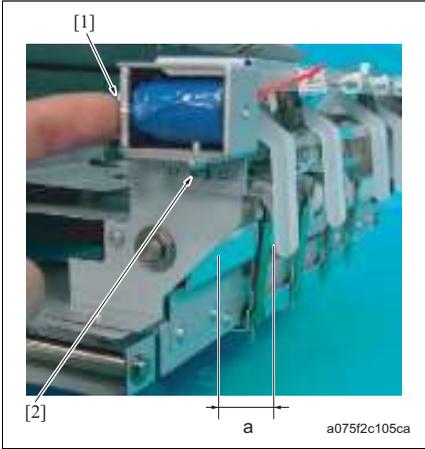
1. 拆下 SC 单元。（请参见第 51 页）

注

- 将 SC 单元置于支架上时，请务必不要将线束夹在 SC 单元和支架之间。
- 请务必在 SC 单元下方放置一个支撑件，以防止 FD 对齐单元 [1] 的底部与支架接触。
- 沿图中箭头所示方向拉出 FD 对齐单元 [1]。



2. 断开连接头 [1]。
3. 拆下 2 个螺钉 [2]，然后拆下 SC 加压臂电磁铁 (SD13) [3]。



注

- 重新安装 SC 加压臂电磁铁时, 请在拉住柱塞 [1] 的情况下, 调整 SC 加压臂电磁铁的位置, 以便使得间隙 “a” 处于标准值范围内, 然后拧紧螺钉 [2]。

标准值: $a = 16.4 \pm 1 \text{ mm}$ 。

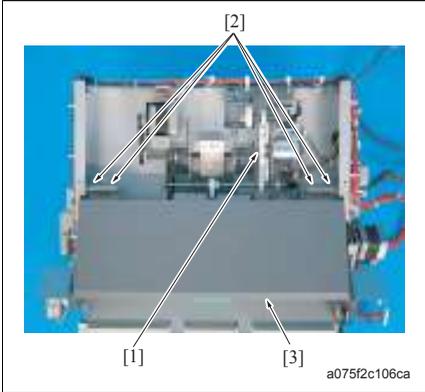


2.1.4 更换 FD 对齐电磁铁 (SD11)

A. 定期更换部件 / 周期

- FD 对齐电磁铁 (SD11): 每隔 20,000,000 张打印件 (实际更换周期: 每隔 5,000,000 张打印件) *1 *1 1050

B. 步骤

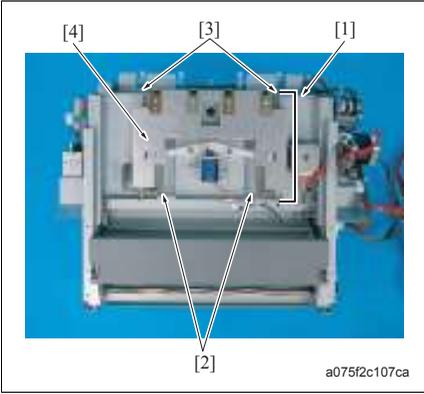


1. 拆下 SC 单元。(请参见第 51 页)

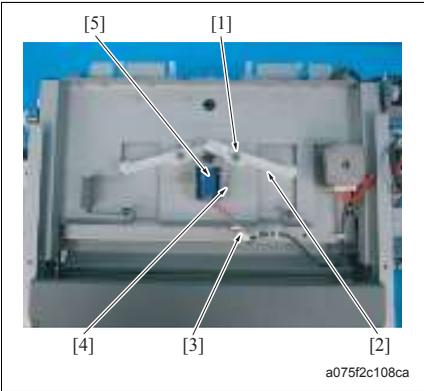
注

- 将 SC 单元置于支架上时, 请务必不要将线束夹在 SC 单元和支架之间。
- 请务必在 SC 单元下方放置一个支撑件, 以防止 SC 对齐单元 [1] 的底部与支架接触。
- 请务必在 SC 单元下方放置一个支撑件, 以防止 SC 反转释放马达组件 [1] 与支架接触。

2. 拆下 4 个螺钉 [2], 然后拆下 SC 门 [3]。



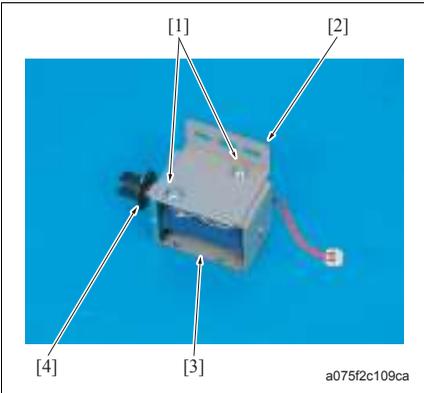
3. 将 SC 单元放置在支架上, 使得 FD 对齐电磁铁组件 [1] 位于上方。
4. 拆下 2 个弹簧 [2]。
5. 拆下 2 个螺钉 [3], 然后拉出 2 个轴。拆下 FD 对齐板 [4]。



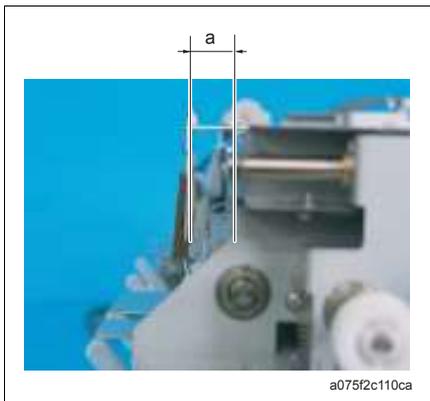
6. 拆下 E 环 [1], 然后拆下 FD 对齐臂 [2]。
7. 断开连接头 [3], 拆下螺钉 [4], 然后拆下 FD 对齐电磁铁组件 [5]。

注

- 拆下 FD 对齐电磁铁组件后, 请勿弄丢 FD 对齐臂的销钉。



8. 拆下安装板 [2] 的 2 个螺钉 [1], 然后拆下 FD 对齐电磁铁 (SD11) [3]。



注

- 重新安装 **FD** 对齐磁铁时，请在拉住柱塞的情况下，调整 **FD** 对齐磁铁的位置，以便使得间隙“a”处于标准值范围内。

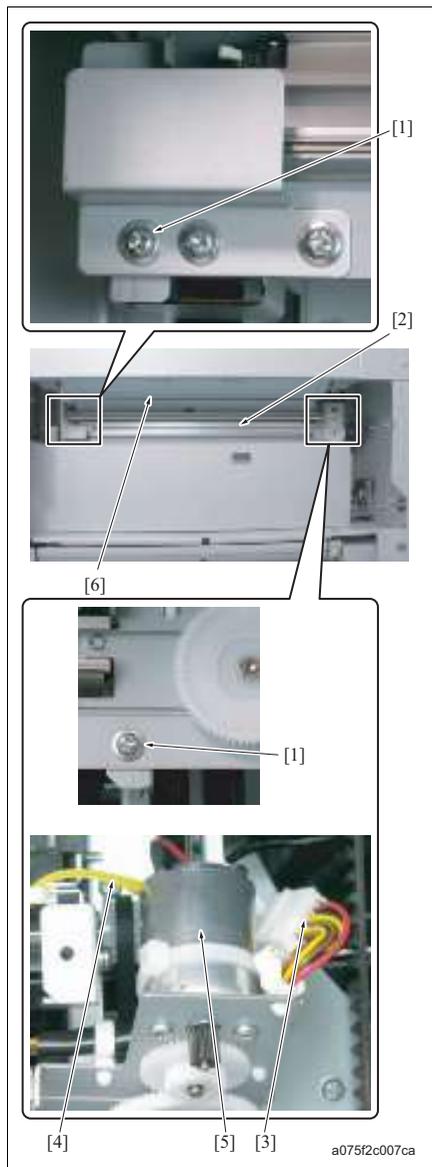
标准值： $a = 17.5 \pm 0.5 \text{ mm}$

2.2.2 更换辊切刀组件

△ A. 定期更换部件 / 周期

- 辊切刀组件：每隔 10,000,000 张打印件（实际更换周期：每裁切 100,000 张）*1
- *1 1050

B. 步骤



1. 从主机拆下 PB。
2. 拆下传输单元 / 下。（请参见第 63 页）
3. 拆下 2 个螺钉 [1] 和辊切刀组件 [2]。然后，断开连接头 [3]。

注

- 拆卸辊切刀组件前，请拉出封面纸废料箱。
 - 重新安装辊切刀组件时，请务必将电线扎带 [4] 布置在辊切刀马达（M50）[5] 的下方。
 - 朝金属板 [6] 推辊切刀组件 [2] 来安装该组件。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

△ 2.2.3 润滑封面纸对齐板轴

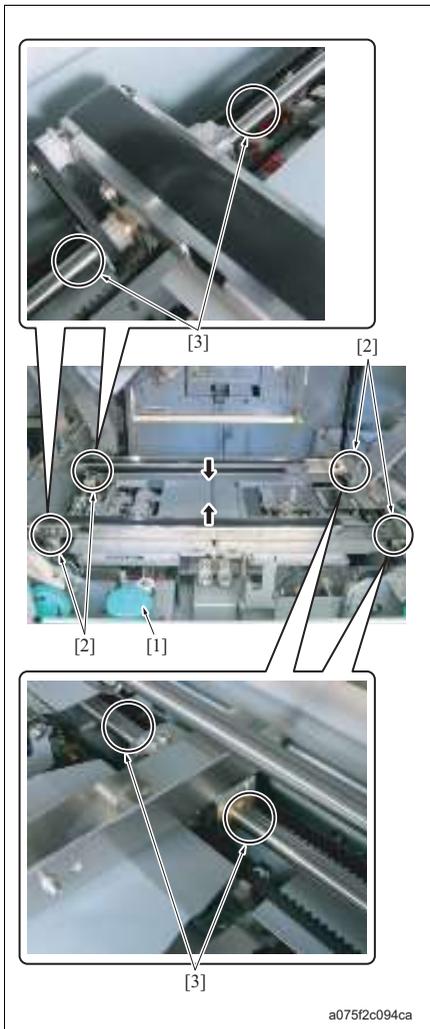
A. 定期润滑部件 / 周期

- 封面纸对齐板轴：每隔 750,000 张打印件 *1
：每隔 200,000 张打印件 *2

*1 1050

*2 C6500

B. 步骤



1. 转动旋钮 [1]，以便朝内移动封面纸对齐板。
2. 在 4 个封面纸对齐板轴 [2] 上应用 Plus Guard No. 2。

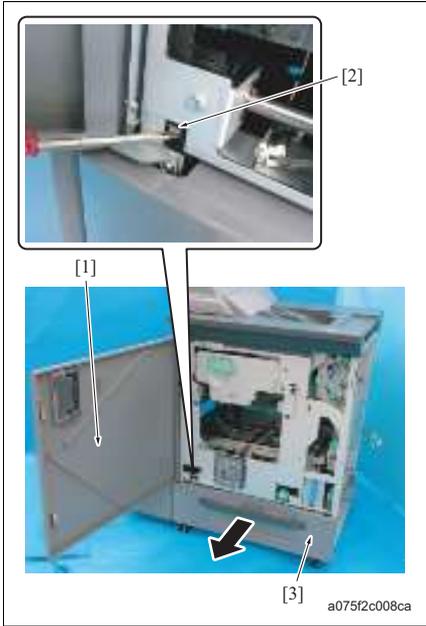
注

- 请务必在封面纸对齐板轴承的两端外侧 [3] 上应用附加外壳 2。

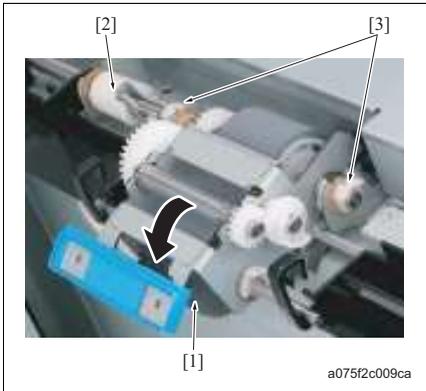
2.3 封面纸进纸部的维修保养步骤

2.3.1 拆卸 / 安装拾纸辊组件 / 分离辊组件

A. 步骤



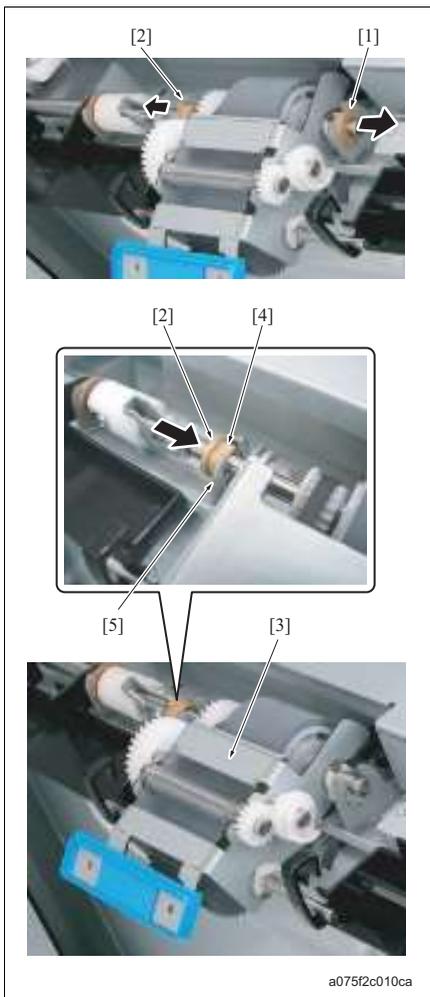
1. 打开前门 [1]。
2. 使用螺丝刀或类似工具朝上轻推封面纸盒锁定杆 [2] 来解锁封面纸盒 [3]，然后拉出封面纸盒 [3]。



3. 沿箭头所示方向（从正面观看时的逆时针方向）转动拾纸辊 [1]，使得联轴器 [2] 竖直。

注

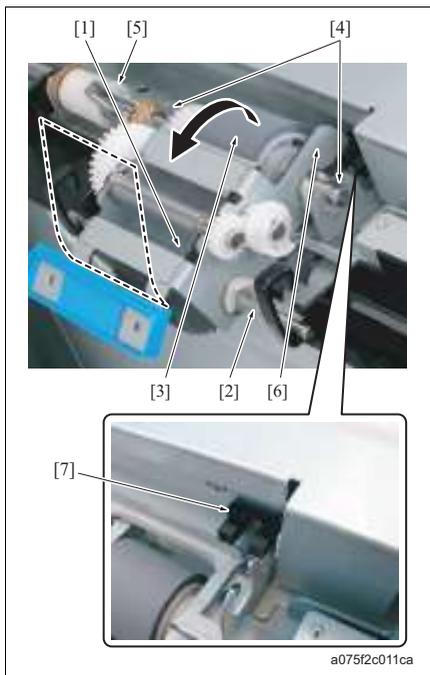
- 请务必不要沿着与箭头所示方向相反的方向（顺时针方向）强行转动拾纸辊 [1]，因为该辊只能沿着箭头所示方向旋转。
4. 拆下 2 个 C 形夹 [3]。



5. 拆下轴承 / 前 [1]。
6. 朝后侧移动轴承 / 后 [2]。

注

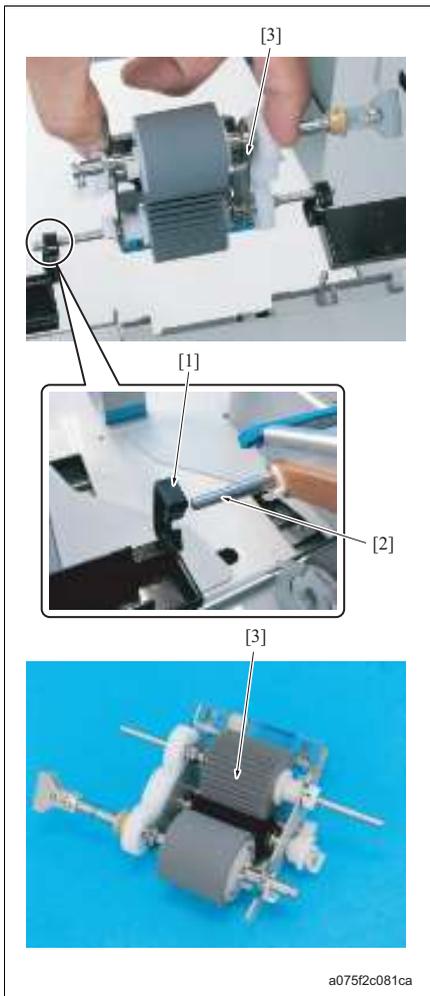
- 按照下述方法安装轴承。
保持轴承的平坦侧 [4] 水平的同时，将轴承 / 后 [2] 插入金属框架中的切口 [5]，然后轻轻按下拾纸辊组件的金属框架 [3]。
按照相同的方法将轴承 / 前 [1] 插入切口。



7. 以轴 [2] 为支点沿箭头所示方向翻动拾纸辊组件 [1]，然后从切口 [4] 拆下进纸辊 [3] 以及位于两端的联轴器 [5]。

注

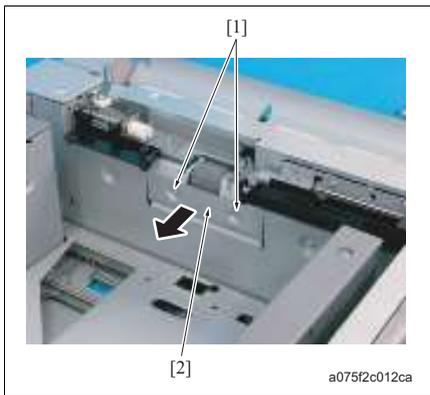
- 拆卸拾纸辊组件 [1] 时，请小心不要使得传感器 [7] 被金属框架 [6] 损坏。



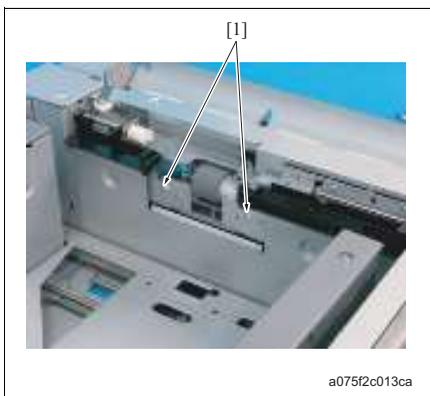
8. 从进纸导板的臂[1]脱开拾纸辊轴[2]，然后拆下拾纸辊组件[3]。
9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

注

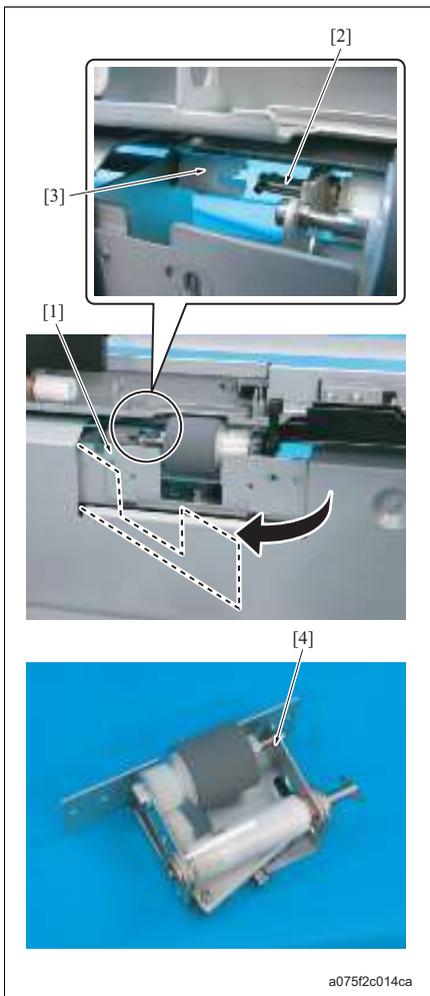
- 安装拾纸辊组件后，请沿着逆时针方向（从正面观看时）转动拾纸辊。
- 请确保进纸辊和皮带转动顺畅。
- 拾纸辊只能沿着逆时针方向旋转。请务必不要沿着相反的方向旋转拾纸辊。



10. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下入口导板 [2]。



11. 拆下 2 个螺钉 [1]。



12. 按照箭头所示方向打开分离辊组件的框架 [1]，并从接头 [3] 处拆下耦合销钉 [2]。然后，拆下分离辊组件 [4]。

注

- 重新安装时，请确保将耦合销钉 [2] 与接头 [3] 结合在一起。
- 重新安装分离辊组件 [4] 时，请在将其按下期间使用螺钉进行紧固。

13. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

2.3.2 更换拾纸辊 / 进纸辊

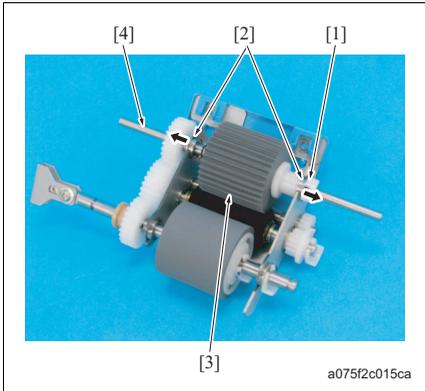
A. 定期更换部件 / 周期

- 拾纸辊 : 现场更换 (实际更换周期: 每进纸 500,000 张)
- 进纸辊 : 现场更换 (实际更换周期: 每进纸 500,000 张)

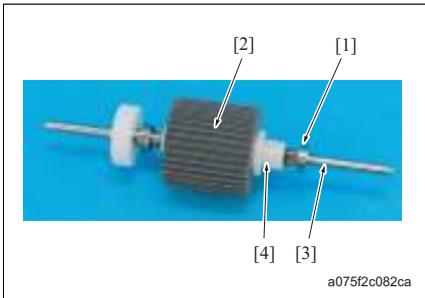
B. 步骤

注

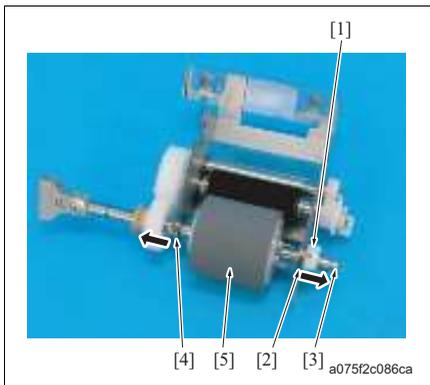
- 进纸辊和分离辊的衬环的外部视图相同。但是, 进纸辊的衬环的内侧配有单向机构, 分离辊的衬环则不具有单向机构, 因此, 请勿将它们搞混。



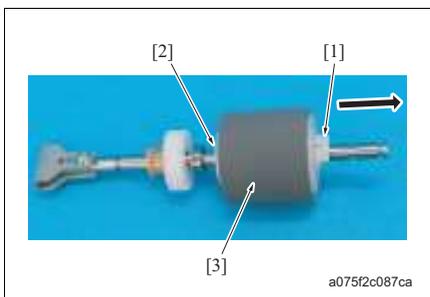
1. 拆下拾纸辊组件。(请参见第 15 页)
2. 拆下拾纸辊组件的 C 形夹 [1]。
3. 滑动 2 个轴承 [2], 并连同轴 [4] 一起拆下拾纸辊 [3]。



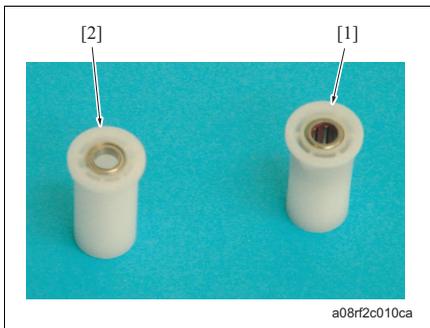
4. 拆下轴承 [1], 然后从轴 [3] 拉出拾纸辊 [2]。
5. 从衬环 [4] 拆下拾纸辊 [2]。
6. 更换拾纸辊。



7. 拆下 C 形夹 [1]，然后从轴 [3] 拉出轴承 / 前 [2]。
8. 滑动轴承 / 后 [4]，然后连同轴 [3] 一起拆下进纸辊 [5]。



9. 拆下 C 形夹 [1]。
10. 从衬环 [2] 拉出进纸辊 [3]。
11. 更换拾纸辊 [3]。



注

- 进纸辊和分离辊的衬环的外部视图相同。但是，进纸辊的衬环 [1] 的内侧配有单向机构，分离辊的衬环 [2] 则不具有单向机构，因此，请勿将它们搞混。按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

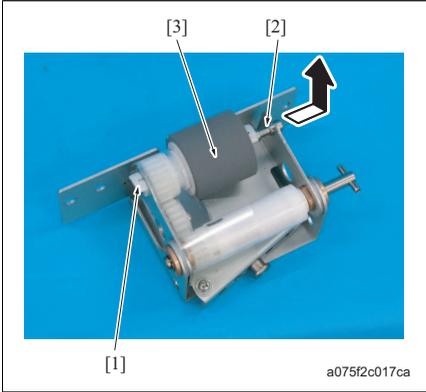
12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

2.3.3 更换分离辊

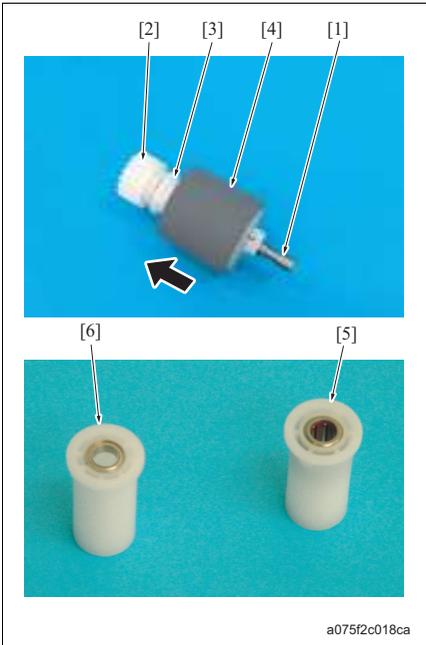
A. 定期更换部件 / 周期

- 分离辊 : 现场更换 (实际更换周期: 每进纸 500,000 张)

B. 步骤



1. 拆下分离辊组件。(请参见第 15 页)
2. 拆下 C 形夹 [1], 然后连同轴 [2] 一起拆下分离辊 [3]。



3. 按照箭头所示方向从轴[1]拉出齿轮[2], 衬环[3]和分离辊 [4]。
4. 更换分离辊 [4]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

注

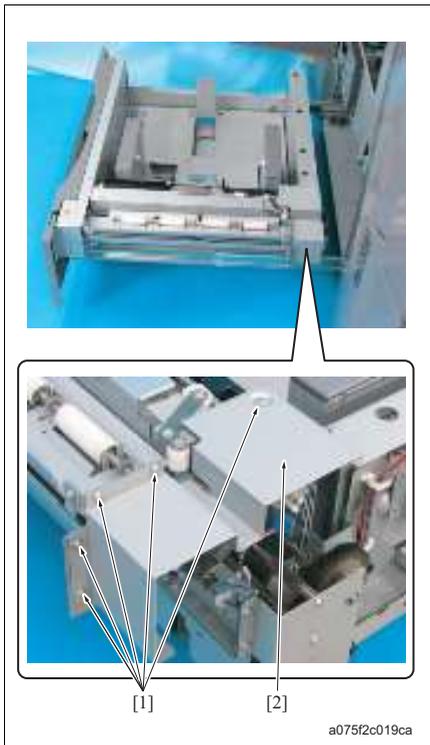
- 两个衬环 (进纸辊和分离辊的衬环) 的外形并无太大的差别。但是, 它们的内侧有所不同。进纸辊的衬环 [5] 配有单向机构, 另一个衬环 [6] 则不具有。请确保安装正确。

2.3.4 更换封面纸拾纸离合器 (MC71) / 封面纸分离离合器 (MC72)

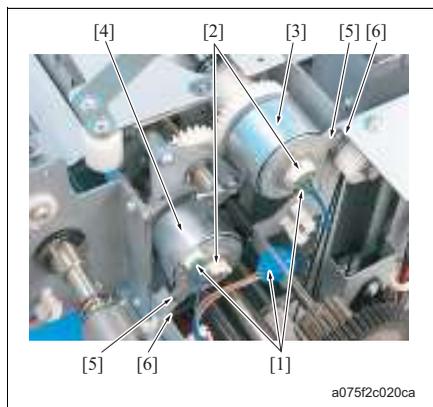
A. 定期更换部件 / 周期

- 封面纸拾纸离合器 (MC71): 现场更换 (实际更换周期: 每进纸 3,000,000 张)
- 封面纸分离离合器 (MC72): 现场更换 (实际更换周期: 每进纸 3,000,000 张)

B. 步骤



1. 分别从封面纸纸盒的右侧和左侧导轨拆下 1 个止动器螺钉, 然后拉出纸盒。(请参见第 64 页)
2. 拆下 5 个螺钉 [1], 然后拆下离合器盖板 [2]。



3. 断开 3 个连接头 [1]。
4. 拆下 2 个 C 形夹 [2], 然后拆下封面纸拾纸离合器 (MC71) [3] 和封面纸分离离合器 (MC72) [4]。

注

- 重新安装时, 请务必将离合器的止动器 [5] 插在金属框架的凸片 [6] 的上方。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

△ 2.4 出纸部的维修保养步骤

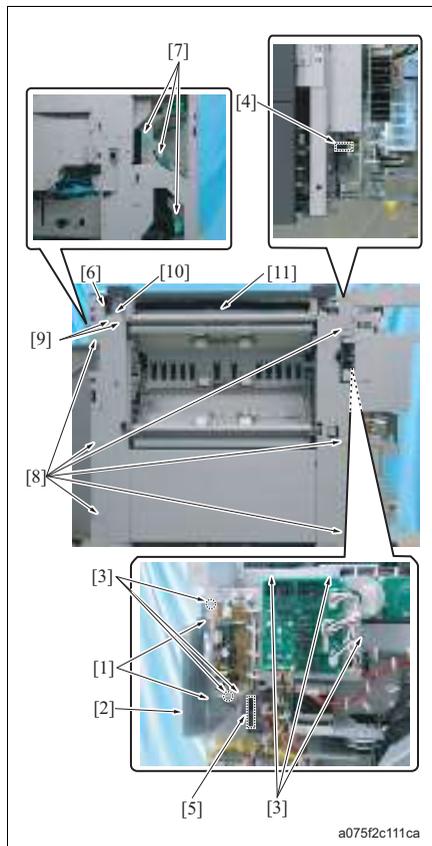
2.4.1 更换副纸盘出纸电磁铁 (SD4)

A. 定期更换部件 / 周期

- 副纸盘出纸电磁铁 (SD4)：每隔 10,000,000 张打印件 (实际更换周期：每隔 3,000,000 张打印件) *1

*1 1050

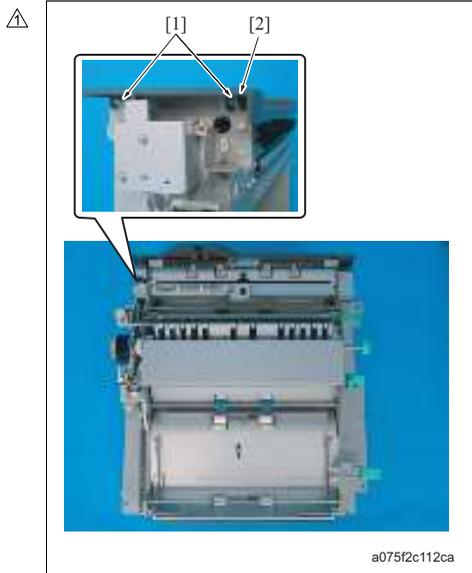
B. 步骤



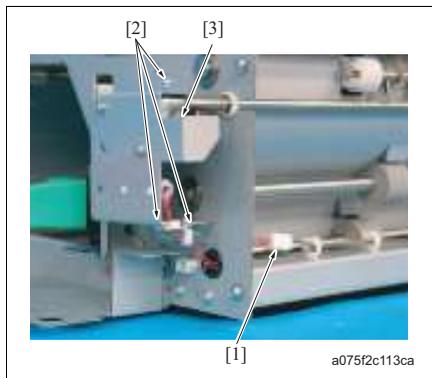
1. 拆下上盖板 / 前。(请参见第 38 页)
2. 拆下上盖板 / 后。(请参见第 38 页)
3. 拆下后盖板。(请参见第 39 页)
4. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下盖板 [2]。
5. 拆下 6 个螺钉 [3]，然后断开 2 个连接头 [4]，[5]。
6. 断开连接头 [6]。
7. 拆下 3 个旋钮 [7] 处的螺钉，然后拆下旋钮。
8. 拆下 2 个螺钉 [9]，然后拆下盖板 [10]。
9. 拆下 6 个螺钉 [8]，然后拆下传输单元 [11]。

注

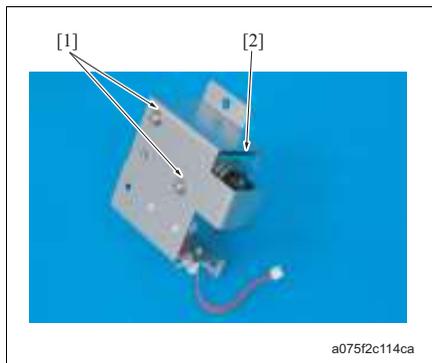
- 请务必在 SC 单元下方放置一个支撑件，以防止纸张入口导轨与支架接触。



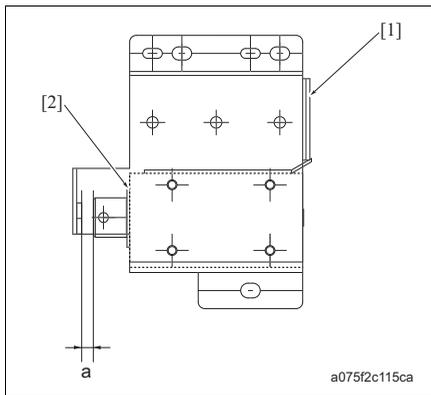
10. 拧松上盖板 / 右 [2] 的 4 个螺钉，然后拆下上盖板 / 右。



11. 断开连接头 [1]。
12. 拆下 3 个螺钉 [2]，然后拆下副纸盘出纸电磁铁组件 [3]。



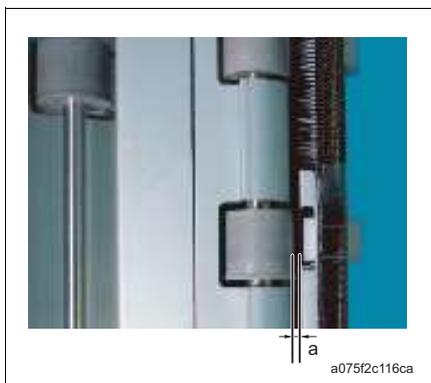
13. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下副纸盘出纸电磁铁 (SD4) [2]。



注

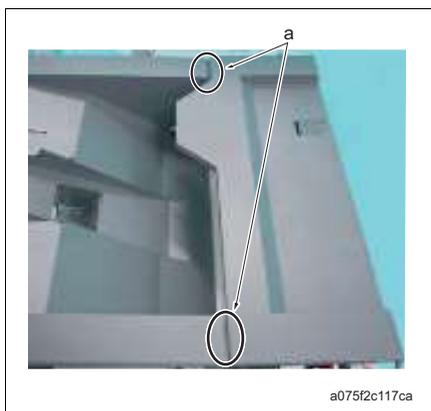
- 将副纸盘出纸电磁铁重新安装至盖板时，请在拉住柱塞 [2] 的情况下，调整副纸盘出纸电磁铁的位置，以便可以获得标准值。

标准值： $a = 3.7 \pm 0.5 \text{ mm}$ 。



- 重新安装副纸盘出纸电磁铁时，请在拉住柱塞的情况下，调整副纸盘出纸电磁铁的位置，以便使得间隙“a”处于标准值范围内。

标准值： $a = 0 \text{ 至 } 1.5 \text{ mm}$



- 重新安装传输单元后，请确认“a”部分是否出现干涉。（上门和传输单元）如果出现干涉，请拧松上盖板 / 右的 4 个螺钉，并且在将上门和上盖板 / 右调整至正确位置后进行紧固。

2.5 PB-501 主机的维修保养步骤

⚠警告

- 将 PB-501 连接至主机前，请确保从电源插座拔下主机的电源线。

2.5.1 更换过滤器

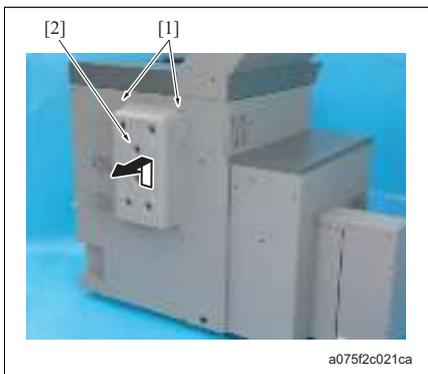
⚠ A. 定期更换部件 / 周期

- 过滤器 : 每隔 750,000 张打印件 *1
- : 每隔 200,000 张打印件 *2

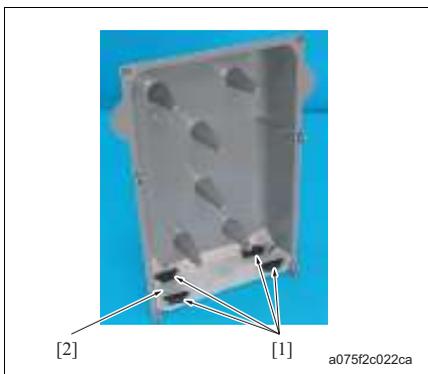
*1 1050

*2 C6500

B. 步骤



1. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下过滤器盖 [2]。



2. 拆下 4 个磁铁 [1]，然后拆下过滤器 [2]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

△ 2.6 胶槽部的维修保养步骤

2.6.1 更换封面纸胶水辊驱动齿轮轴承

A. 定期更换部件 / 周期

- 封面纸胶水辊驱动齿轮轴承：每隔 30,000,000 张打印件（实际更换周期：每隔 6,000 小时）*1

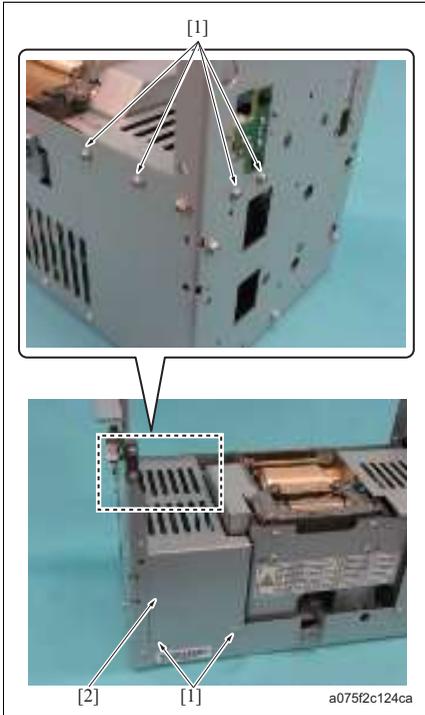
*1 1050

B. 现场更换部件 / 周期

- 封面纸胶水辊驱动齿轮轴承：实际更换周期：每隔 6,000 小时 *2

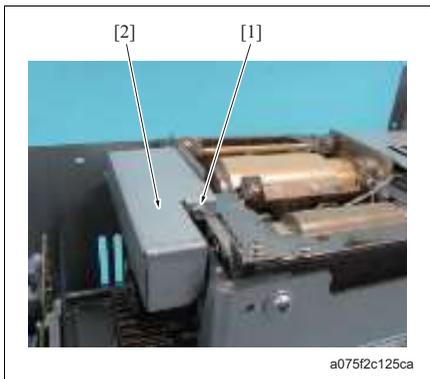
*2 C6500

C. 步骤

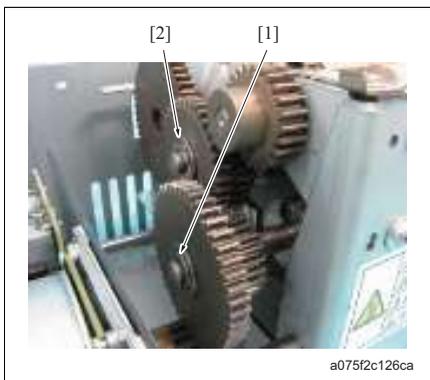


1. 拆下胶槽单元。（请参见第 47 页）

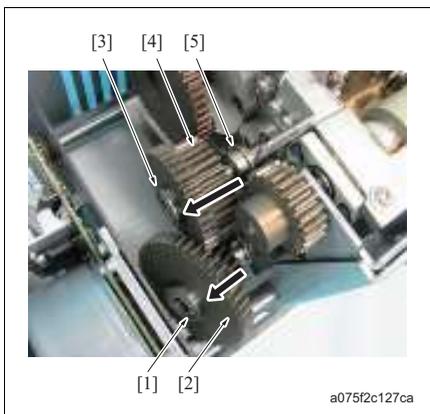
2. 拆下 6 个螺钉 [1]，然后拆下齿轮盖板 / 左 [2]。



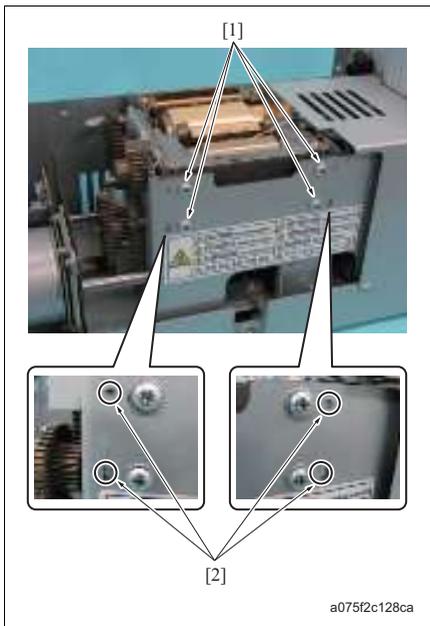
3. 拆下螺钉 [1]，然后拆下齿轮盖板 / 右 [2]。



4. 拆下封面纸胶辊驱动齿轮 / 1 的 E 形环 [1] 和封面纸胶辊驱动齿轮 / 2 的 E 形环 [2]。



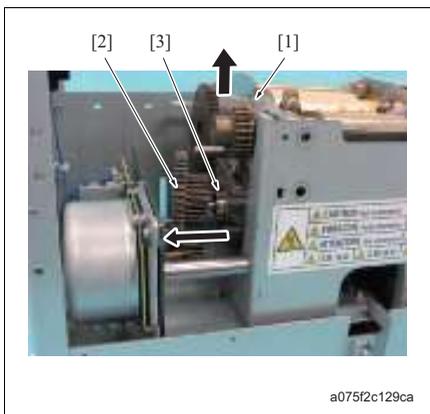
5. 拆下封面纸胶辊驱动齿轮 / 1 的轴承 [1]，然后脱开封面纸胶辊驱动齿轮 / 1 [2]。
6. 拆下封面纸胶辊驱动齿轮 / 2 的轴承 [3]，封面纸胶辊驱动齿轮 / 2 [4] 和封面纸胶辊驱动齿轮 / 2 的轴承 [5]。



7. 拆下 4 个螺钉 [1]。

注

- 重新安装时，请务必调整至定位凸出部 [2] (4 处)。



8. 提起胶槽 [1]，然后拆下封面纸胶辊 / 1 [2] 和封面纸胶辊 / 1 的轴承 [3]。

9. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

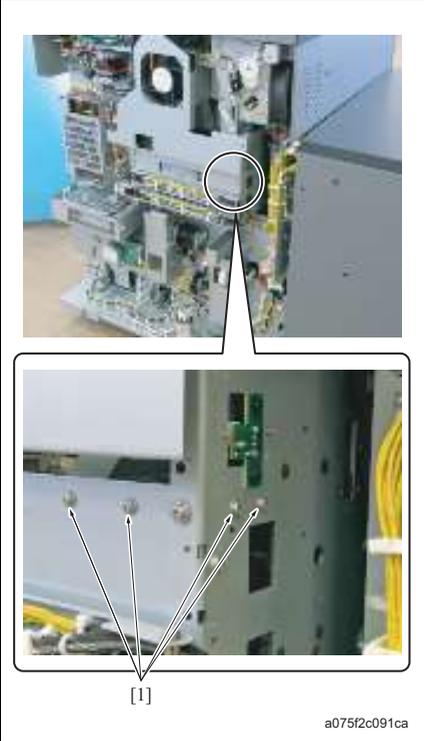
△ 2.6.2 润滑涂胶辊马达连接齿轮

A. 定期润滑部件 / 周期

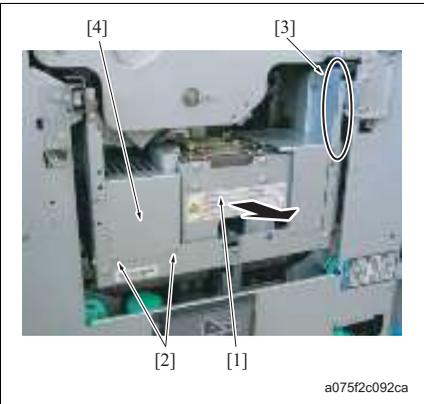
- 涂胶辊马达连接齿轮 : 每隔 750,000 张打印件 *1
- : 每隔 200,000 张打印件 *2

- *1 1050
- *2 C6500

B. 步骤



1. 拆下后盖板。(请参见第 39 页)
2. 拆下 4 个螺钉 [1]。

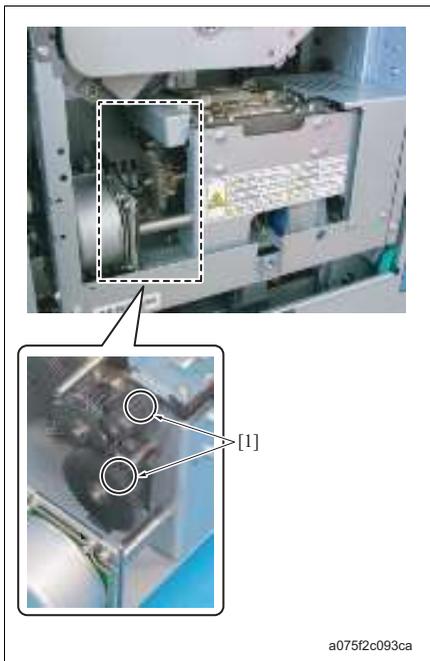


3. 打开前门, 向前移动胶槽单元 [1], 然后拆下 2 个螺钉 [2]。

注

- 移动胶槽单元时, 请务必通过该单元右侧的金属框架 [3] 来控制该单元。

4. 拆下齿轮盖 [4]。



5. 在涂胶辊马达连接齿轮 [1] 上涂抹 Multemp FF-RM。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3. 其他

3.1 拆解 / 重新装配部件列表

编号	部分	部件名称	参考页
1	盖板	前门	第 37 页
2		上盖板 / 前	第 38 页
3		上盖板 / 后	第 38 页
4		上盖板 / 左	第 39 页
5		后盖板	第 39 页
6		左盖板	第 40 页
7		胶粒供应盖板	第 41 页
8		SC 盖板 / 前	第 42 页
9		SC 盖板 / 左	第 42 页
10		SC 盖板 / 上	第 43 页
11		书本存储盖板 / 上	第 43 页
12		书本存储盖板 / 前	第 44 页
13		书本存储盖板 / 后	第 45 页
14	胶粒供应部	胶粒供应单元	第 46 页
15	胶槽部	胶槽单元	第 47 页
16	SC 部	SC 单元	第 51 页
17	夹钳部	夹钳单元	第 54 页
18	书本存储部	书本存储单元	第 56 页
19		书本提升钢丝绳	第 59 页
20	传输部	传输单元 / 下	第 63 页
21	封面纸进纸部	封面纸纸盒	第 64 页
22		封面纸提升钢丝绳	第 67 页

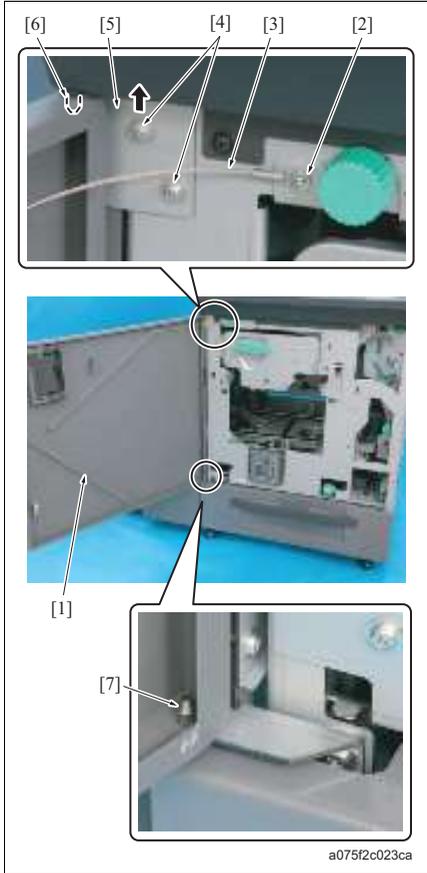
3.2 拆解 / 重新装配步骤

△警告

- 将 PB-501 连接至主机前，请确保从电源插座拔下主机的电源线。

3.2.1 拆卸 / 重新安装前门

A. 步骤



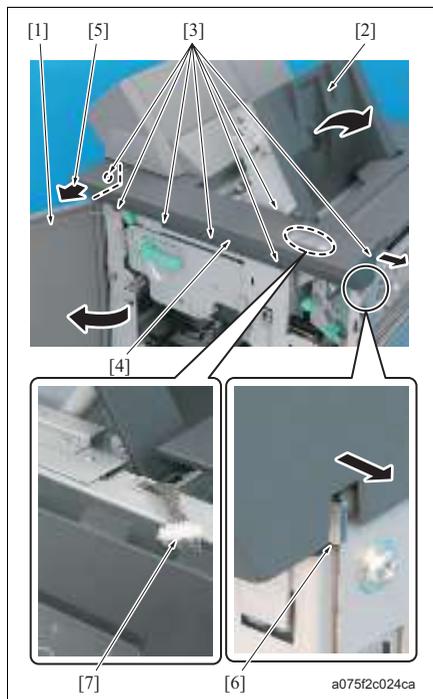
1. 打开前门 [1]。
2. 拆下螺钉 [2]，然后松开钢丝绳 [3]。
3. 拆下 2 个螺钉 [4]。沿箭头所示方向滑动安装托架 [5]，然后拆下销钉 [6]。然后，从销钉 [7] 松开前门 [1]。
4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

注

- 安装钢丝绳 [3] 时，请务必在使用螺钉进行固定前将其沿逆时针方向缠绕一圈，以防止钢丝绳与凸片接触。

3.2.2 拆卸 / 重新安装上盖板 / 前

A. 步骤



1. 打开前门 [1] 和上门 [2]。
2. 拆下 7 个螺钉 [3]。
3. 沿箭头 [5] 所示方向拉动上盖板 / 前 [4] 的左侧部分。然后，从凸出部 [6] 松开上盖板 / 前，并将其从连接头 [7] 断开。

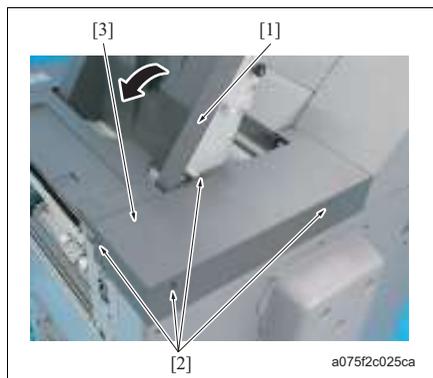
注

- 重新安装时，请务必将连接头 [7] 正确置于上盖板 / 前 [4] 的下方，使得电缆不会被夹在盖板和框架之间。

4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.3 拆卸 / 重新安装上盖板 / 后

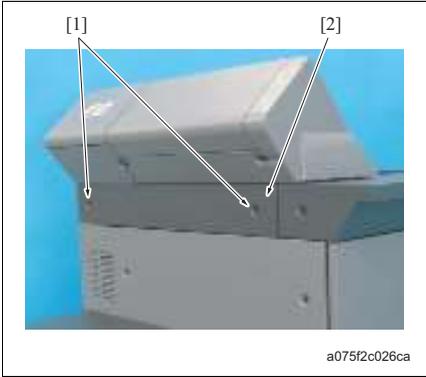
A. 步骤



1. 打开上门 [1]。
2. 拆下 4 个螺钉 [2]，然后拆下上盖板 / 后 [3]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.4 拆卸 / 重新安装上盖板 / 左

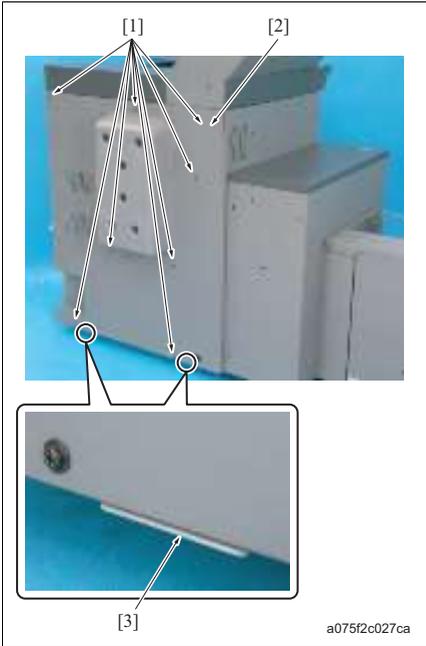
A. 步骤



1. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下上盖板 / 左 [2]。
2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.5 拆卸 / 重新安装后盖板

A. 步骤



1. 拆下 8 个螺钉 [1]，然后拆下后盖板 [2]。

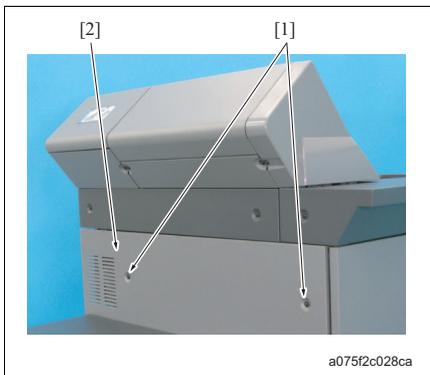
注

- 安装后盖板时，请确保将金属板 [3] 安装至后盖板的底部。

2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.6 拆卸 / 重新安装左盖板

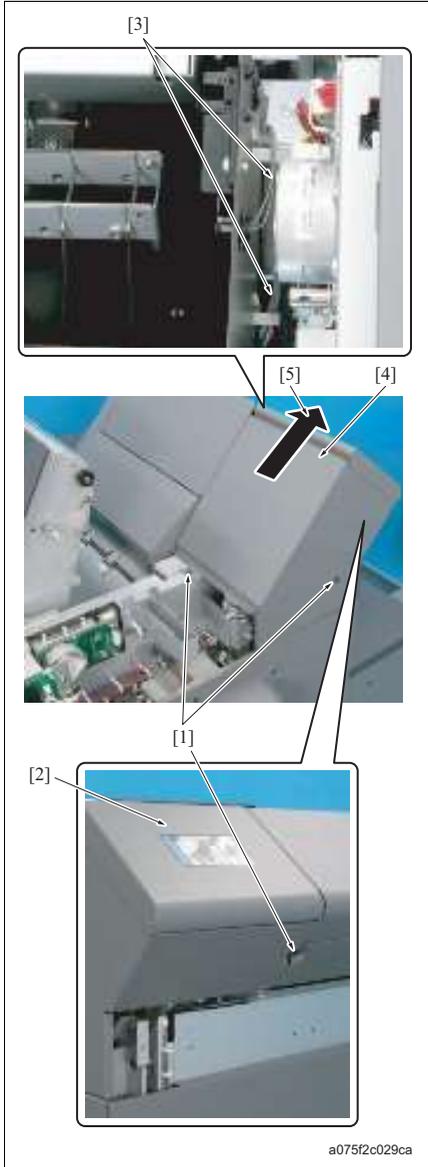
A. 步骤



1. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下左盖板 [2]。
2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.7 拆卸 / 重新安装胶粒供应盖板

A. 步骤



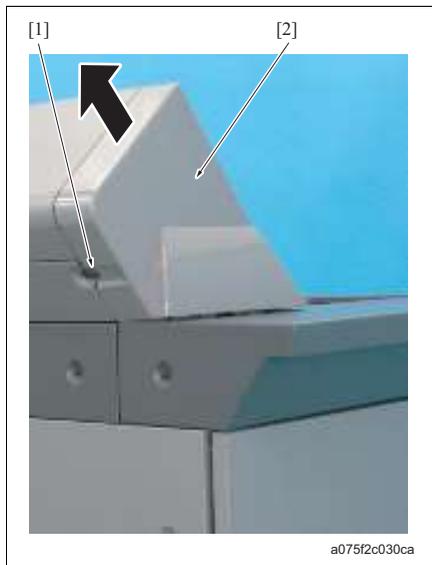
1. 拆下上盖板 / 后。(请参见第 38 页)
2. 拆下上盖板 / 左。(请参见第 39 页)
3. 拆下 3 个螺钉 [1]。
4. 打开胶粒供应门 [2]。沿箭头 [5] 所示方向小心地拆下胶粒供应盖板 [4]，以便不损坏电线扎带 [3]。

注

- 拆卸 / 安装胶粒供应盖板时，请小心不要割断或损坏电线扎带 [3]。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.8 拆卸/重新安装 SC 盖板/前

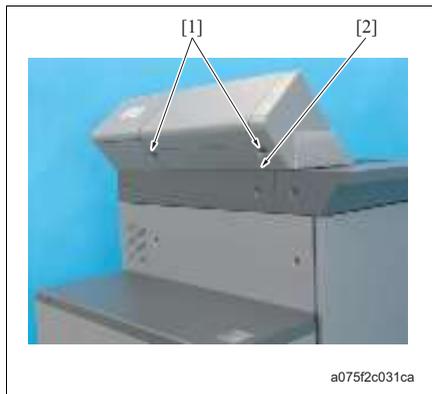
A. 步骤



1. 拆下螺钉 [1]，然后拆下 SC 盖板/前 [2]。
2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.9 拆卸/重新安装 SC 盖板/左

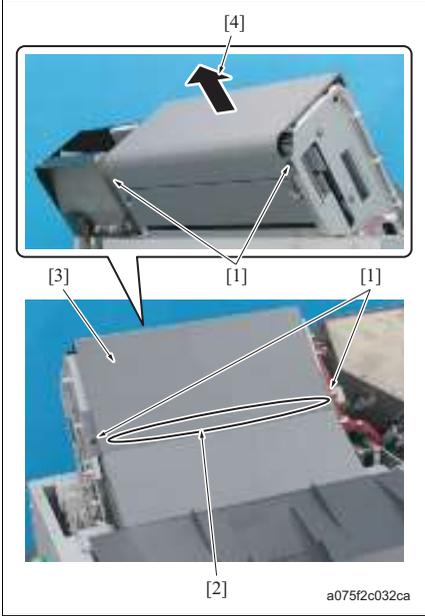
A. 步骤



1. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下 SC 盖板/左 [2]。
2. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.10 拆卸 / 重新安装 SC 盖板 / 上

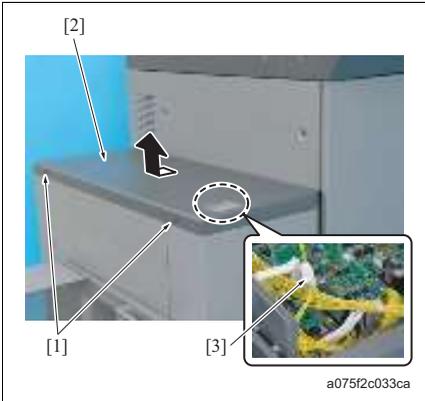
A. 步骤



1. 拆下上盖板 / 后。(请参见第 38 页)
2. 拆下上盖板 / 左。(请参见第 39 页)
3. 拆下 SC 盖板 / 左。(请参见第 42 页)
4. 拆下胶粒供应盖板。(请参见第 41 页)
5. 拆下 SC 盖板 / 前。(请参见第 42 页)
6. 拆下 4 个螺钉 [1]，然后在稍微提起圆形部位 [2] 的同时沿箭头 [4] 所示方向拆下 SC 盖板 / 上 [3]。
7. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.11 拆卸 / 重新安装书本存储盖板 / 上

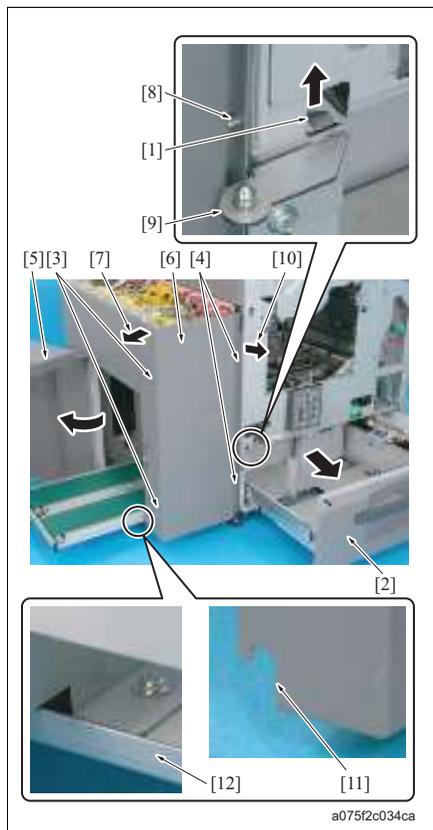
A. 步骤



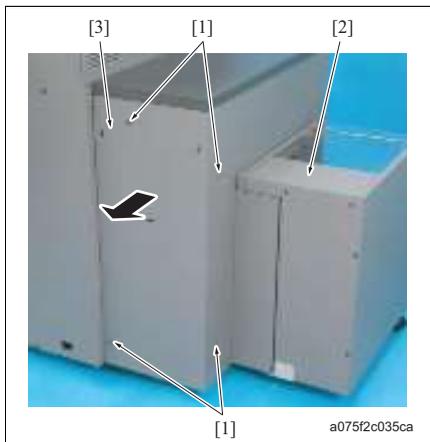
1. 拆下 2 个螺钉 [1]。
2. 将书本存储盖板 / 上 [2] 稍微滑动至左侧，然后稍微提起。断开连接头 [3]，然后拆下书本存储盖板 / 上 [2]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.12 拆卸 / 重新安装书本存储盖板 / 前

A. 步骤



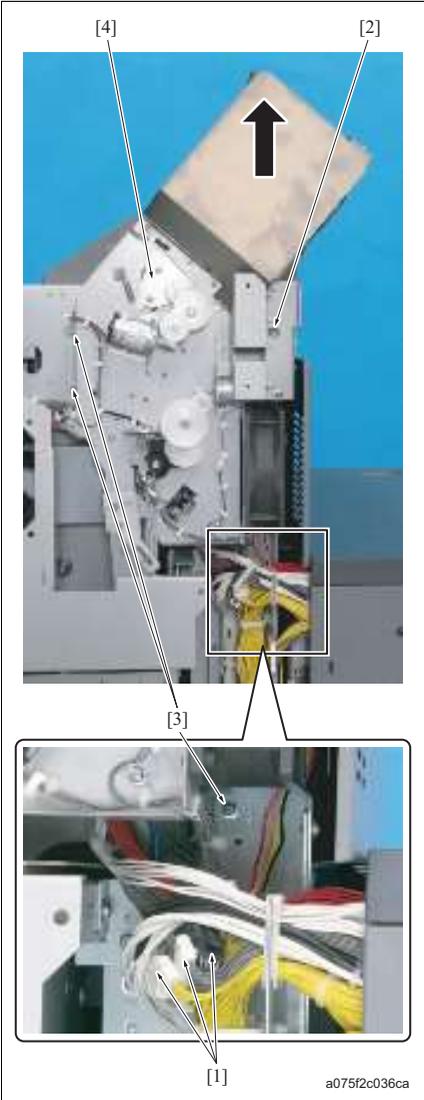
1. 拆下前门。(请参见第 37 页)
2. 拆下书本存储盖板 / 上。(请参见第 43 页)
3. 向上移动杆 [1]，然后拉出封面纸盒 [2]。
4. 打开堆叠器门 [5]。
5. 拆下 2 个螺钉 [3]。
6. 向左侧 [7] 倾斜书本存储盖板 / 前 [6] 的上部，然后避开螺钉 [8] 和臂 [9] 从螺钉 [4] 拆下嵌入件。然后，沿箭头 [10] 所示方向拉动右边，并拆下书本存储盖板 / 前 [6]。

3.2.13 拆卸 / 重新安装书本存储盖板 / 后**A. 步骤**

1. 拆下 4 个螺钉 [1]。
2. 打开堆叠器门 [2]，然后拆下书本存储盖板 / 后 [3]。
3. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.14 拆卸 / 安装胶粒供应单元

A. 步骤



1. 拆下后盖板。(请参见第 39 页)
2. 拆下上盖板 / 左。(请参见第 39 页)
3. 拆下上盖板 / 后。(请参见第 38 页)
4. 拆下胶粒供应盖板。(请参见第 41 页)
5. 断开 3 个连接头 [1]。
6. 拧松螺钉 [2]。
7. 拆下 3 个螺钉 [3], 然后在从螺钉 [2] 松开胶粒供应单元 [4] 的同时将其拆下。

注

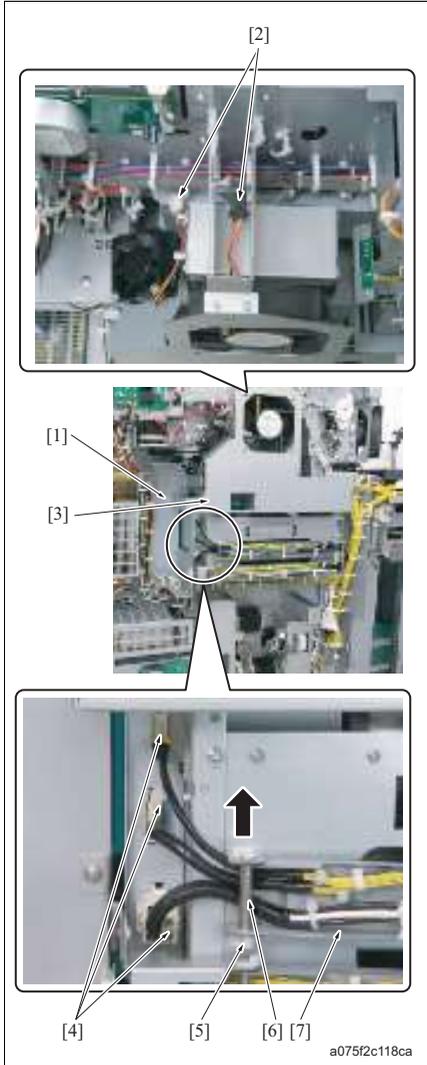
- 拆卸该单元时, 请小心不要使得胶粒溢出。
8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.15 拆卸 / 安装胶槽单元

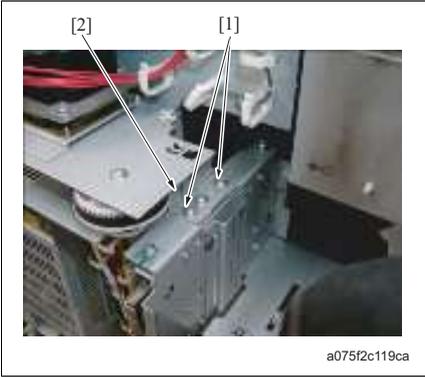
⚠警告

- 关闭主机的主电源开关 (SW1) 或电源开关 (SW2) 后一段时间内, 胶槽单元非常灼热。为避免灼伤, 请在执行维修保养工作前等待其充分冷却。

A. 步骤

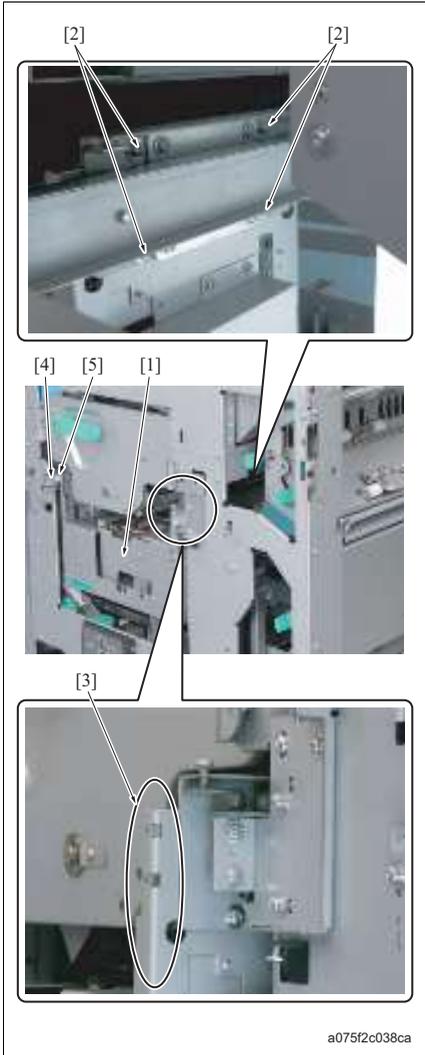


1. 拆下后盖板。(请参见第 39 页)
2. 拆下上盖板 / 后。(请参见第 38 页)
3. 拆下螺钉 [1], 断开 2 个连接头 [2], 然后拆下吸取单元 [3]。
4. 断开 3 个连接头 [4]。
5. 拆下 C 形夹 [5], 然后向上垂直拉出销钉 [6], 以便松开耦合臂 [7]。



6. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后脱开皮带耦合托架 [2]。





7. 拉出胶槽单元 [1]，然后拆下 4 个螺钉 [2]。

注

- 移动胶槽单元时，请务必通过该单元右侧的金属框架 [3] 来控制该单元。
- 拆下螺钉 [2] 时，请一定要小心不要被螺钉四周尖锐的金属边缘划伤。

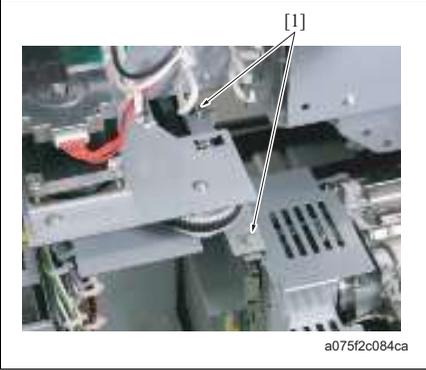
8. 继续拉出胶槽单元 [1]。

9. 从导轨 [4] 拆下胶槽单元。

10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

注

- 安装胶槽单元后，请执行测试打印和装订，检查制作的书本的顶边和底边是否渗出胶水以及打开书本时页面是否从封面上脱落。



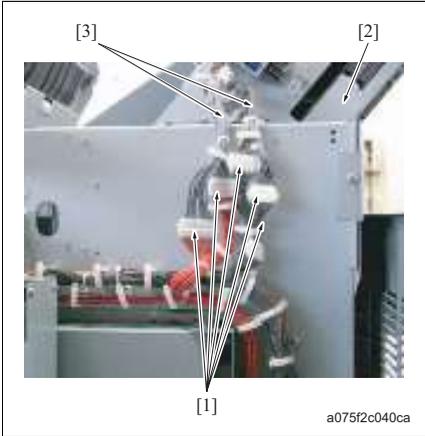
a075f2c084ca

注

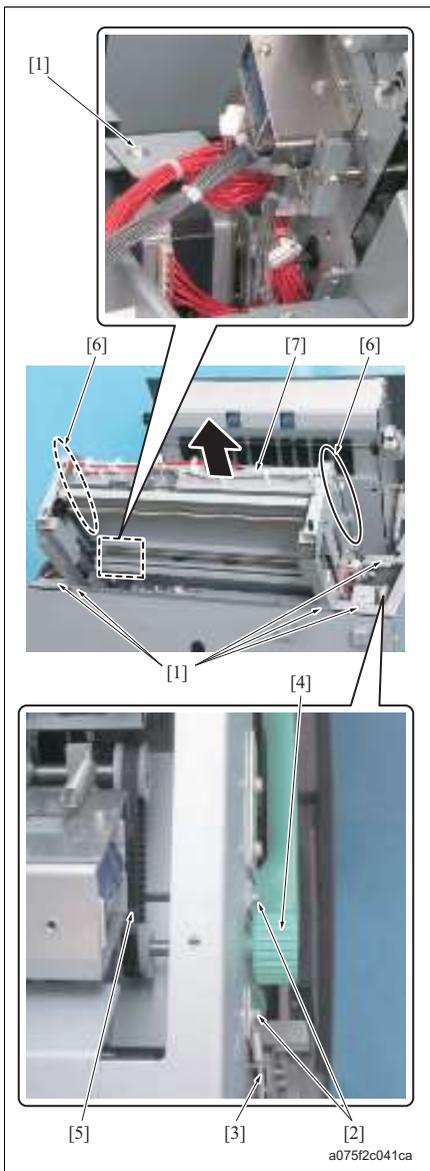
- 切勿拧松或拧紧 2 个螺钉 [1]，因为它们用来将胶槽单元保持在水平和垂直位置。

3.2.16 拆卸/重新安装 SC 单元

A. 步骤



1. 拆下上盖板/前。(请参见第 38 页)
2. 拆下上盖板/后。(请参见第 38 页)
3. 拆下上盖板/左。(请参见第 39 页)
4. 拆下后盖板。(请参见第 39 页)
5. 拆下左盖板。(请参见第 40 页)
6. 拆下胶粒供应盖板。(请参见第 41 页)
7. 拆下 SC 盖板/前。(请参见第 42 页)
8. 拆下 SC 盖板/左。(请参见第 42 页)
9. 拆下 SC 盖板/上。(请参见第 43 页)
10. 拆下书本存储盖板/上。(请参见第 43 页)
11. 拆下胶粒供应单元。(请参见第 46 页)
12. 断开 5 个继电器连接头 [1]。
13. 通过从线束夹松开电线扎带来从 SC 单元 [2] 拆下电线扎带 [3]。



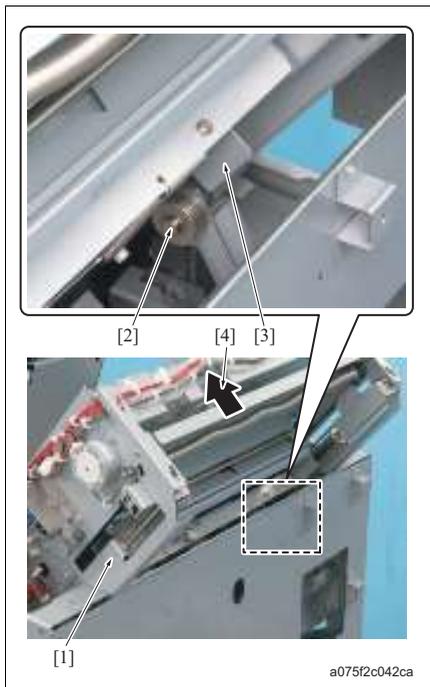
14. 拆下 6 个螺钉 [1]。

15. 拆下 2 个螺钉 [2]，然后拆下钢丝绳 [3] 和旋钮 [4]。
然后，拆下皮带 [5]。

注

- 安装皮带 [5] 后，请检查皮带是否与滑轮正确接合且皮带不松弛，并且转动旋钮时皮带转动顺畅。

16. 握住位于 SC 单元后部和前部的金属框架 [6]，然后沿箭头所示方向拆下 SC 单元 [7]。



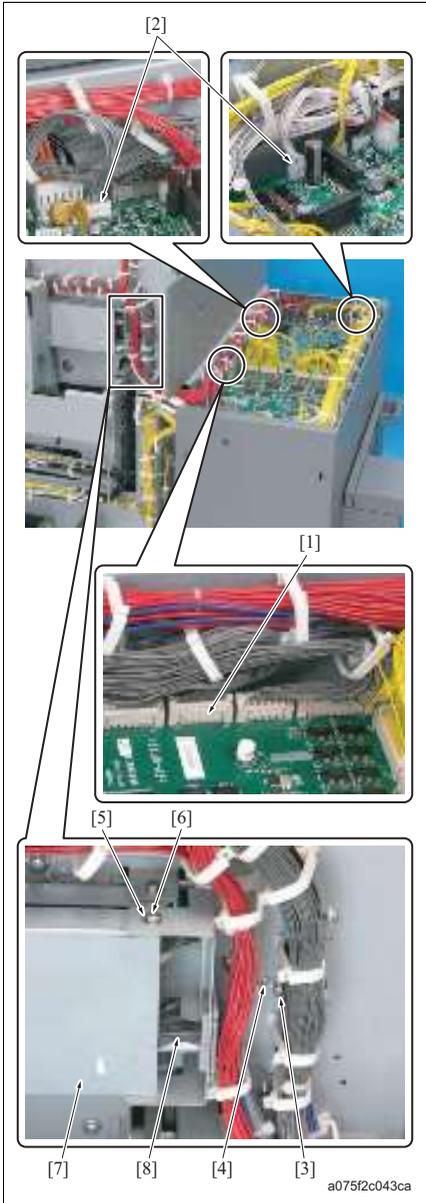
注

- 拆下SC单元 [1] 后, 从止动器 [3] 松开锁止臂 [2]。因此, 安装 SC 单元时, 沿箭头 [4] 所示方向提升和倾斜该单元期间, 请务必将锁止臂 [2] 置于止动器 [3] 的下方。

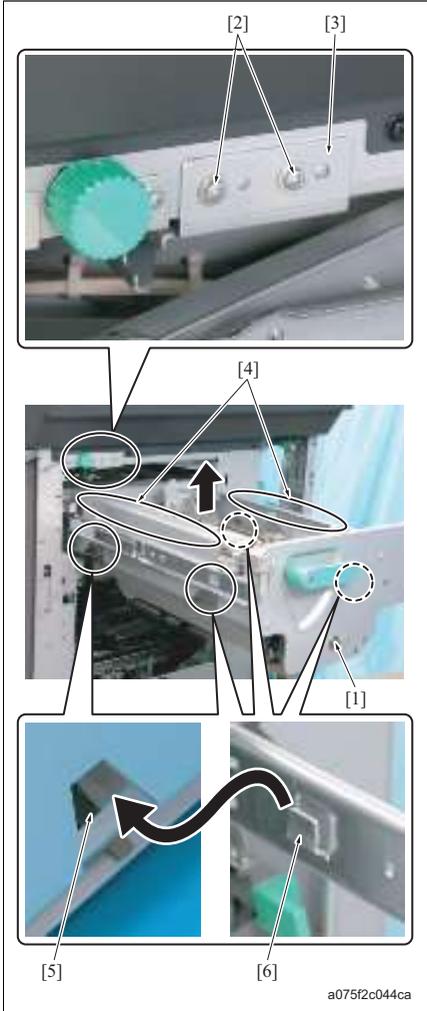
17. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.17 拆卸 / 安装夹钳单元

A. 步骤



1. 拆下后盖板。(请参见第 39 页)
2. 拆下上盖板 / 左。(请参见第 39 页)
3. 拆下上盖板 / 后。(请参见第 38 页)
4. 拆下胶粒供应盖板。(请参见第 41 页)
5. 拆下书本存储盖板 / 上。(请参见第 43 页)
6. 拆下胶粒供应单元。(请参见第 46 页)
7. 拆下 1 个连接头 (CN32) [1] 和 2 个连接头 (CN73 和 CN82) [2]。
8. 拆下螺钉 [3]，然后拆下接地端子 [4]。
9. 拆下 E 形环 [5]，然后向下拉出销钉 [6]，以便松开耦合臂 [7]。
10. 脱开线束夹，以便松开朝向电路板的电线扎带 [8]。



11. 在观察位于夹钳单元后部的电线扎带和耦合臂的同时，小心拉出夹钳单元 [1]。
12. 拆下 2 个螺钉 [2]，然后拆下锁止托架 [3]。
13. 握住左侧和右侧金属框架 [4] 提起夹钳单元 [1] 的同时，从挂钩 [6] 松开 4 个切口 [5]，然后拆下夹钳单元。

注

- 重新安装夹钳单元时，请确保 4 个挂钩 [6] 正确卡入该单元的切口 [5] 中。

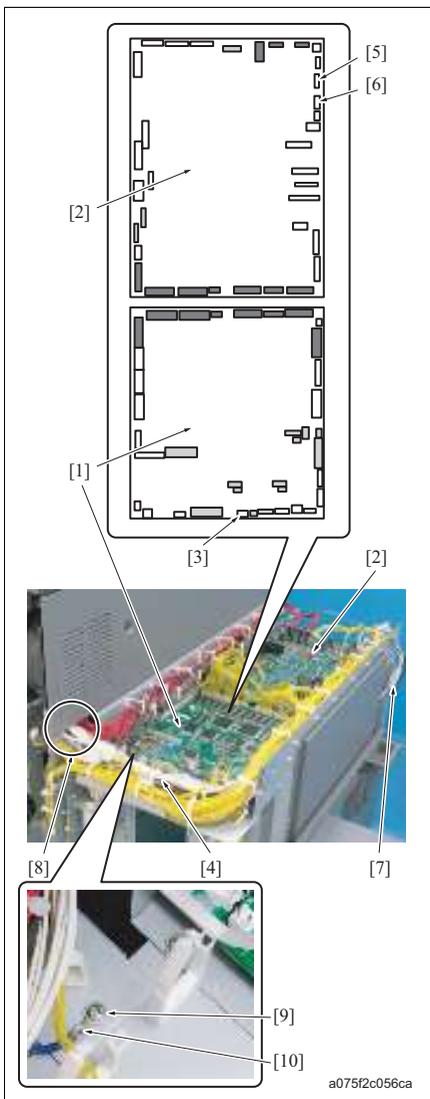
14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

注

- 安装夹钳单元后，请执行测试打印和装订，检查封面纸和内页纸张是否正确对齐。

3.2.18 拆卸/安装书本存储单元

A. 步骤



1. 拆下前门。(请参见第 37 页)
2. 拆下后盖板。(请参见第 39 页)
3. 拆下书本存储盖板/上。(请参见第 43 页)
4. 拆下书本存储盖板/前。(请参见第 44 页)
5. 拆下书本存储盖板/后。(请参见第 45 页)
6. 断开 PB 控制板 (PBCD) [1] 和 PB 驱动板 (PBDB) [2] 上的连接头 (白色方框所示)。

注

- 请勿断开 PBCB [1] 和 PBDB [2] 上深灰色方框所示的连接头。淡灰色方框所示的连接头为保留的连接头。
- 连接 FD 时, 请从连接头 (CN29) [3] 断开连接头 [4]。未连接 FD 时, 较短的插头连接至连接头 (CN29)。
- 请注意, CN73 (白色电线扎带) [5] 和 CN68 (黄色电线扎带) [6] 都具有 6 个引脚。

7. 断开连接头 [7]。

8. 从线束夹松开电线扎带。

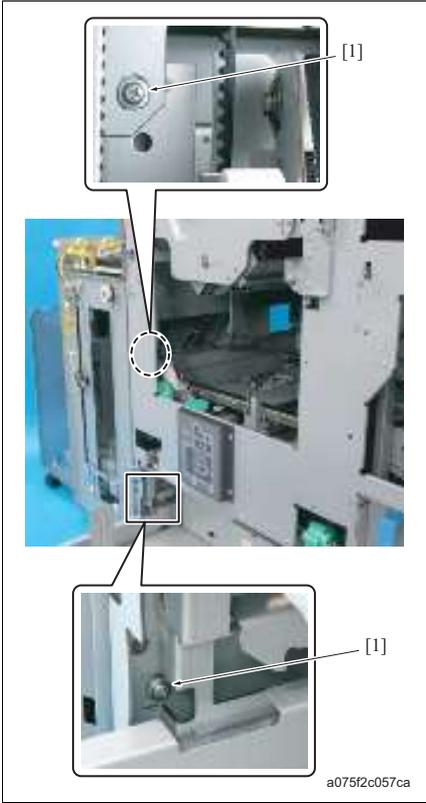
注

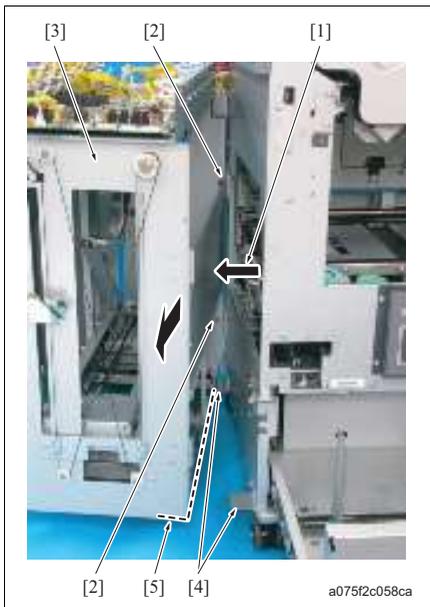
- 重新安装时, 请务必使用线束夹正确固定电线扎带, 尤其是布置在该单元耦合部 [8] 上方的电线扎带, 以免如盖板等金属框架损坏电线。

9. 拆下螺钉 [9], 然后拆下接地端子 [10]。

a075f2c056ca

10. 拆下 2 个螺钉 [1]。





11. 稍微向左[1]打开书本存储单元[3]的前部，以便从远处的 2 个销钉 [2] 松开该单元，然后将该单元与主机分开。

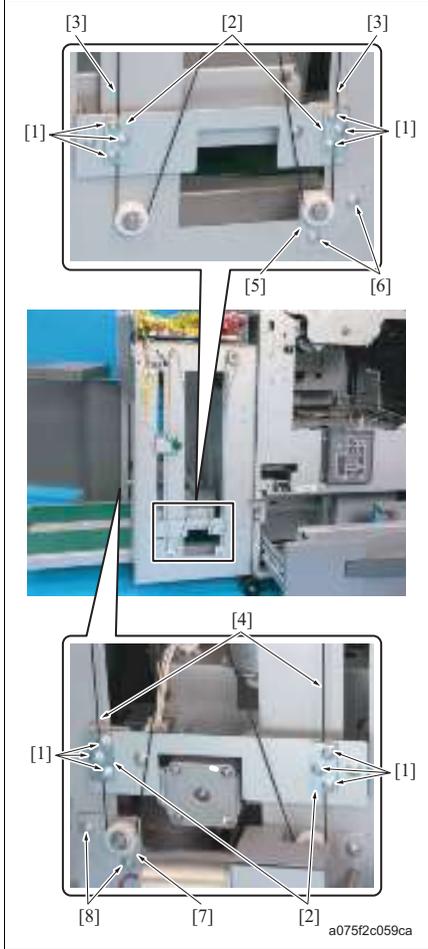
注

- 书本存储单元 [3] 的轮脚仅安装在该单元左侧的 2 个位置处。该单元的主机侧由从主机左下侧伸出的 2 块金属板 [4] 支撑。因此，分开该单元期间，请务必用手支撑住该单元，以免该单元的右侧 [5] 跌落。松开该单元时，请务必在该单元的右侧垫上支撑物。
- 安装书本存储单元时，请在接合 2 个销钉 [2] 前将该单元的右侧 [5] 垫在金属板 [4] 上。

12. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.19 拆卸 / 重新安装书本提升钢丝绳

A. 步骤



- △ 1. 在维修模式下按照下列输出检查代码的顺序执行 I/O 检查, 然后将托架部移动至最下方位置后关闭电源开关 (SW2) 和主电源开关 (SW1)。
1050: "75-55", "75-45", "75-58", "75-61"
C6500: "77-55", "77-45", "77-58", "77-61"
2. 拆下前门。(请参见第 37 页)
3. 拆下书本存储盖板 / 上。(请参见第 43 页)
4. 拆下书本存储盖板 / 前。(请参见第 44 页)
5. 拆下书本存储盖板 / 后。(请参见第 45 页)
6. 拆下 3 个螺钉 [1], 然后拆下书本存储单元前部和后部上的 4 个安装托架 [2]。

注

- 重新安装时, 请在 2 个 [1] 螺钉和 1 个 [1] 螺钉之间布置书本提升钢丝绳 / 前 [3] 和 / 后 [4]。

7. 拧松张紧托架 / 前 [5] 的 2 个螺钉 [6]。

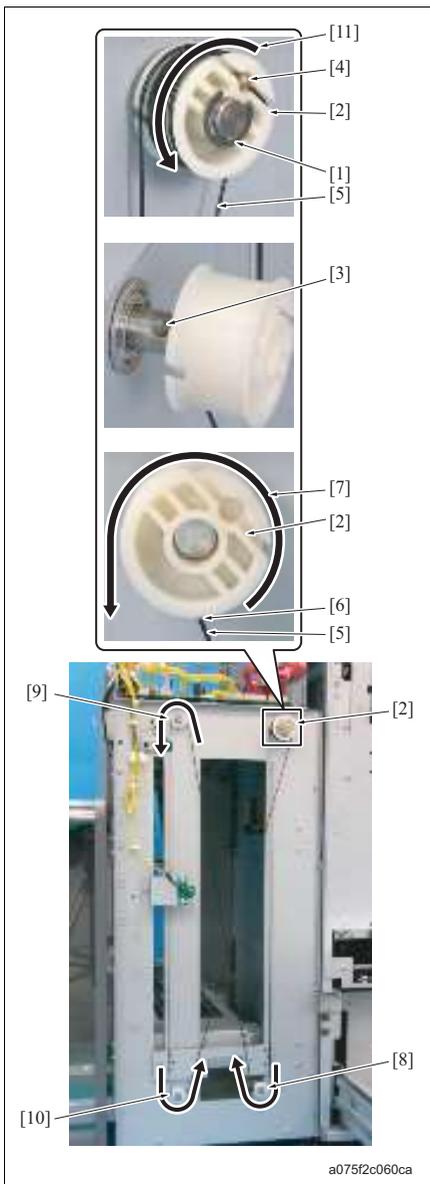
注

- 安装张紧托架 / 前 [5] 时, 请务必在以指定的张紧度向下拉托架期间拧紧螺钉 [6]。
规格值: 5kgf

8. 拧松张紧托架 / 后 [7] 的 2 个螺钉 [8]。

注

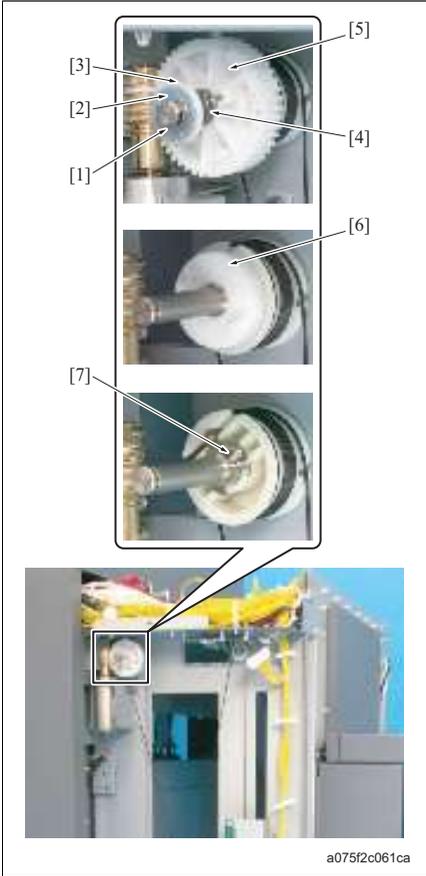
- 安装张紧托架 / 后 [7] 时, 请务必在以指定的张紧度向下拉托架期间拧紧螺钉 [8]。
规格值: 5kgf



9. 拆下 E 形环 [1], 滑轮 [2], 销钉 [3], 然后拆下钢丝绳球头 [4]。然后, 拆下书本提升钢丝绳 / 前 [5]。

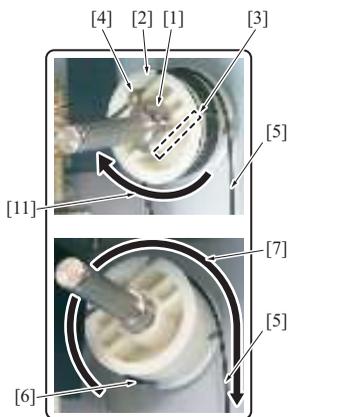
注

- 请按照下列步骤安装书本提升钢丝绳 / 前 [5]。布置钢丝绳, 使得其从滑轮 [2] 的右下方 [6] 伸出。在滑轮 [7] 上缠绕钢丝绳, 然后依次在 [8], [9], [10] 滑轮上缠绕。然后, 在滑轮 [2] 上逆时针 [11] 缠绕钢丝绳 6 圈, 并且将钢丝绳球头 [4] 按入滑轮。



10. 拆下E形环[1]，然后拆下垫圈[2]和[3]，弹簧[4]和齿轮[5]。

11. 拆下联轴器[6]和销钉[7]。



12. 拆下 E 形环 [1], 滑轮 [2], 销钉 [3], 然后拆下钢丝绳球头 [4]。然后, 拆下书本提升钢丝绳 / 后 [5]。

注

- 请按照下列步骤安装书本提升钢丝绳 / 后 [5]。布置钢丝绳, 使得其从滑轮 [2] 的左下方 [6] 伸出。在滑轮 [7] 上缠绕钢丝绳, 然后依次在 [8], [9], [10] 滑轮上缠绕。然后, 在滑轮 [2] 上逆时针 [11] 缠绕钢丝绳 6 圈, 并且将钢丝绳球头 [4] 按入滑轮。

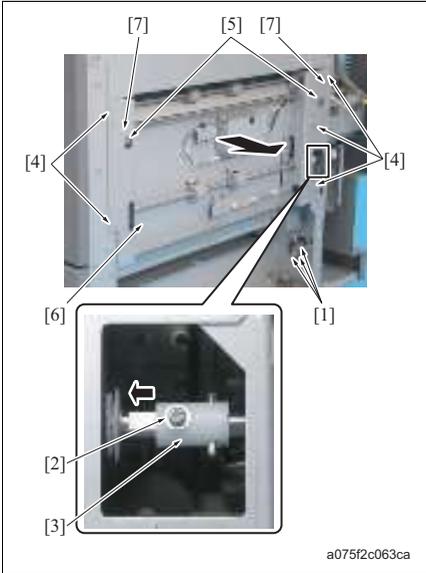
13. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。



a075f2c062ca

3.2.20 拆卸 / 重新安装传输单元 / 下

A. 步骤



1. 断开3个连接头[1]，然后从6个线束夹松开电线扎带。
2. 拆下螺钉 [2]，然后沿箭头所示方向滑动联轴器 [3]。
3. 拆下5个螺钉 [4]。
4. 从挂钩 [5] 松开传输单元 / 下 [6]，然后将其拆下。

注

- 安装传输单元 / 下时，请将挂钩 [5] 插入该单元的孔 [7] 中。

5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.21 拆卸 / 重新安装封面纸盒

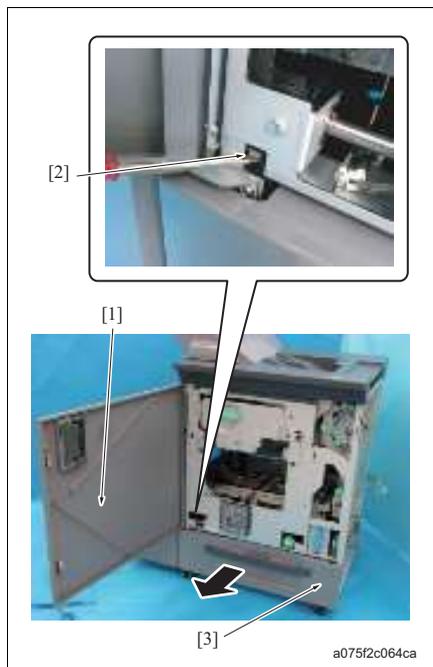
⚠警告

- 由于封面纸盒非常沉，因此应由 2 人来执行下列工作。

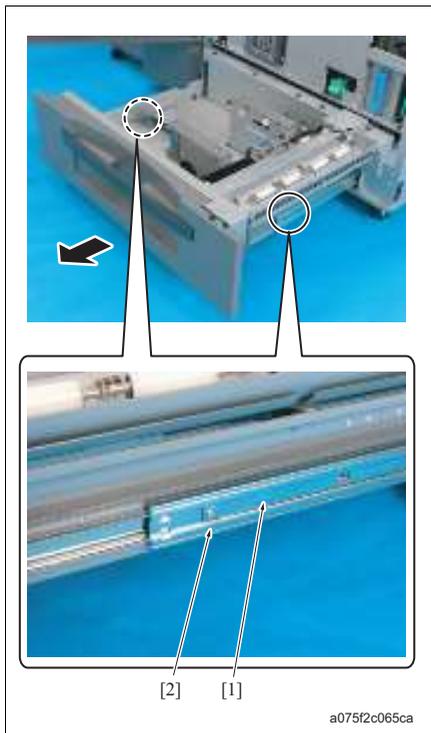
注

- 提起封面纸盒时，请务必在指定位置将其握住。否则可能会损坏封面纸盒或导致卡纸。

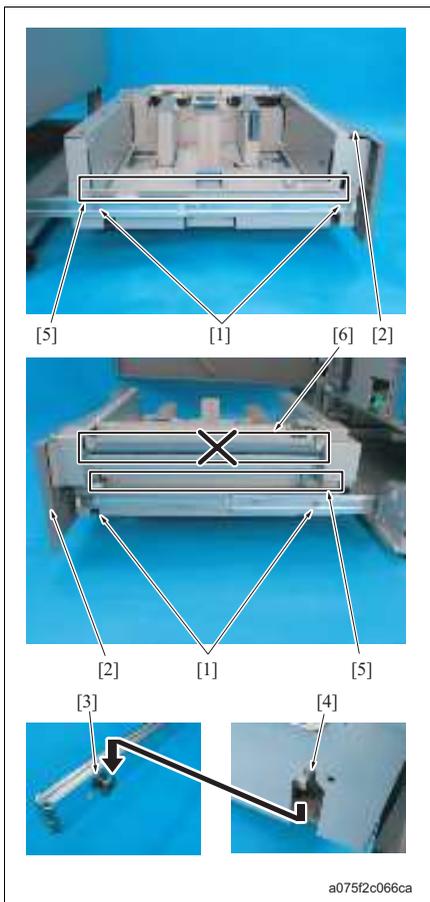
A. 步骤



1. 打开前门 [1]。
2. 使用螺丝刀或类似工具朝上轻推封面纸盒锁定杆 [2] 来解锁封面纸盒 [3]，然后拉出封面纸盒 [3]。



3. 拆下 2 个止动器螺钉 [2]（分别位于右侧和左侧导轨 [1]），然后继续拉出封面纸纸盒。



4. 拆下 4 个螺钉 [1] (分别位于左侧和右侧导轨), 并在指定位置握住封面纸纸盒 [2], 然后将其竖直提起来将其拆下。

注

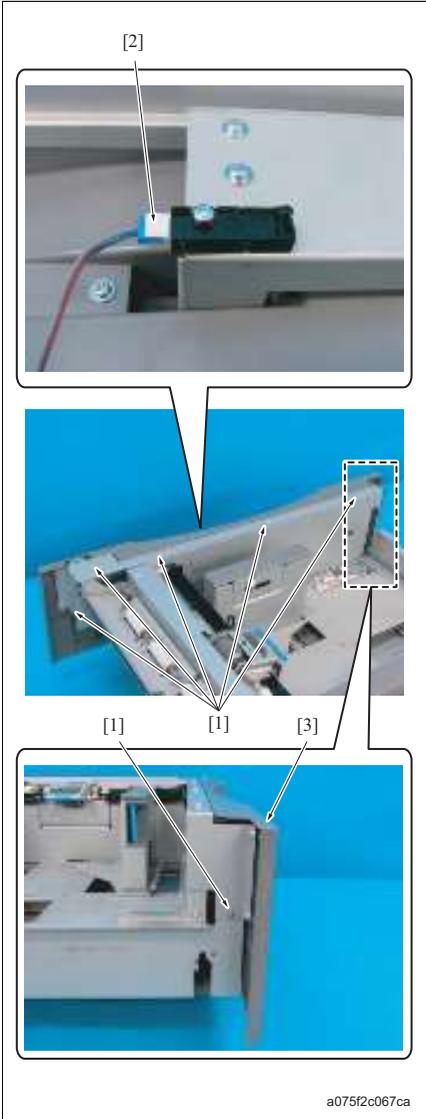
- 安装封面纸纸盒时, 请确保导轨上的 4 个旋钮 [3] 正确卡入封面纸纸盒上的切口 [4] 中。
- 提起封面纸纸盒时, 请务必指派 2 人在指定位置 [5] 将其握住。
请勿握住 [6] 指示的部分, 因为该部位易于变形, 这可能会影响进纸, 进而导致卡纸。

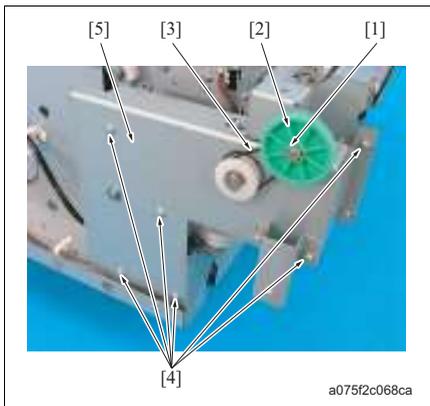
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

3.2.22 拆卸 / 重新安装封面纸盒提升钢丝绳

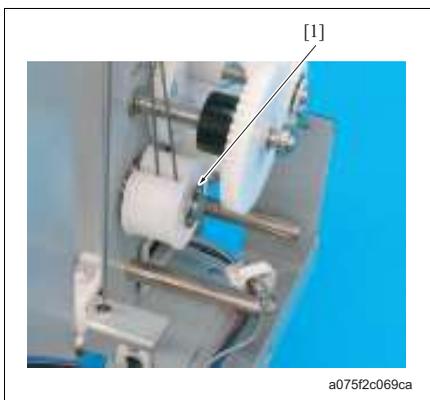
A. 步骤

1. 拆下封面纸盒。(请参见第 64 页)
2. 拆下 6 个螺钉 [1]。
3. 断开接头 [2]，然后拆下封面纸盒的前盖板 [3]。

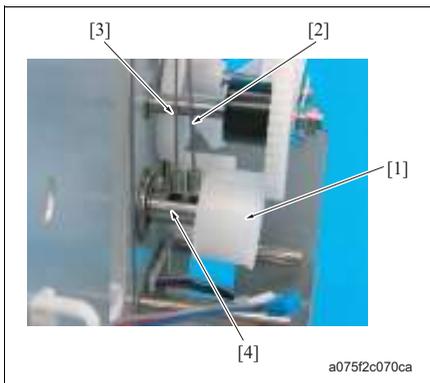




4. 拆下 E 形环 [1]，然后拆下旋钮 [2] 和皮带 [3]。
5. 拆下 6 个螺钉 [4]，然后拆下齿轮盖 [5]。



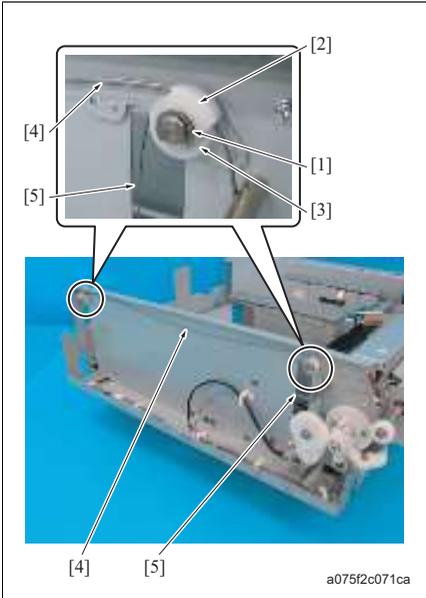
6. 拆下 E 形环 [1]。



7. 滑下滑轮 [1]，并从轴 [4] 上的每个孔中拉出提升钢丝绳 / 前 1 [2] 和 / 前 2 [3] 的钢丝绳球头。

注

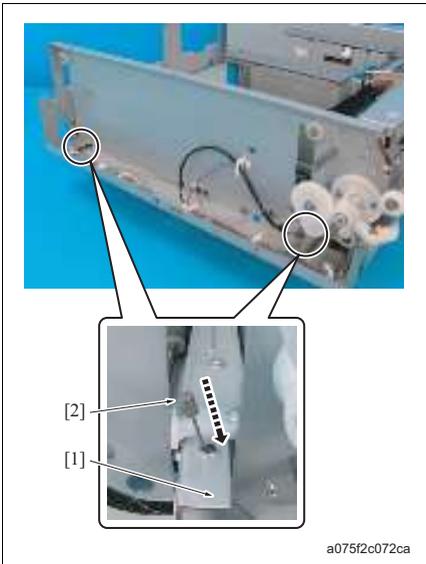
- 较短的钢丝绳的球头，即提升钢丝绳 / 前 2 [3] 的球头必须插入靠近封面纸盒框架的轴孔中。靠近滑轮的另一轴孔则供提升钢丝绳 / 前 1 [2] 使用。
请确保将钢丝绳球头按入正确的轴孔中。
- 安装滑轮时，请稍微提起封面纸提升板，以便使得钢丝绳稍微松弛，然后依次将钢丝绳球头插入轴孔中。然后，使用滑轮 [1] 进行固定。



8. 拆下 2 个 E 形环 [1], 然后拆下 2 个钢丝绳盖 [2]。
9. 从每个滑轮 [3] 拆下封面纸提升钢丝绳 / 前 1 [4] 和 / 前 2 [5]。

注

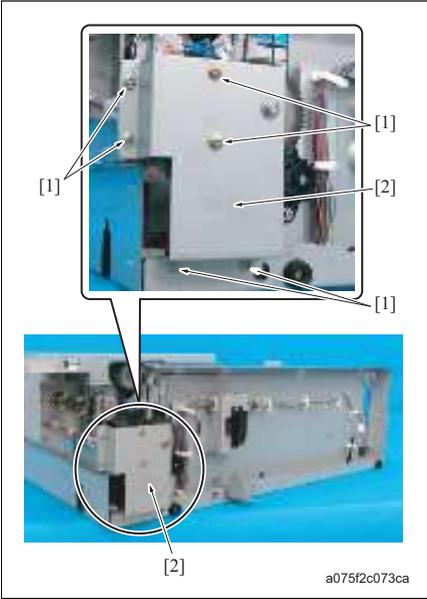
- 安装钢丝绳时, 请确保钢丝绳在钢丝绳盖 [2] 内得到正确布置且未缠绕在一起。



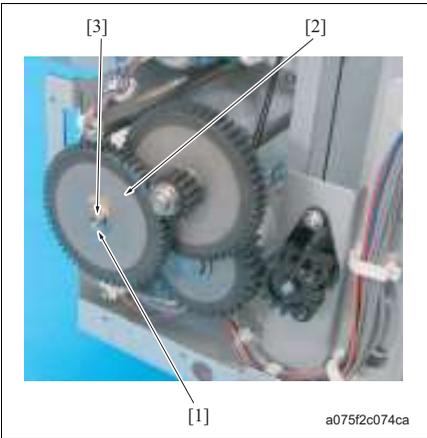
10. 穿过封面纸提升板臂 [1] 的每个孔拉出每个钢丝绳球头 [2]。

注

- 拉出钢丝绳时, 请小心操作, 以免尖锐的金属边损坏钢丝绳。



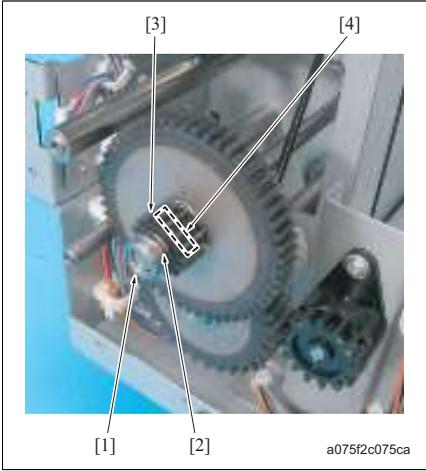
11. 拆下 6 个螺钉 [1]，然后拆下齿轮盖 [2]。



12. 拆下 E 形环 [1]，然后拆下齿轮 [2]。

注

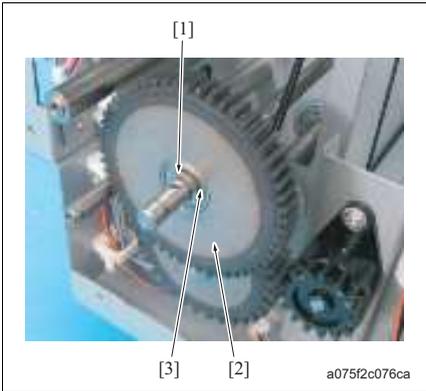
- 拆卸齿轮 [2] 时，请小心不要跌落和弄丢轴承 [3]。



13. 拆下轴承 [1] 和 E 形环 [2]，然后拆下齿轮 [3]。

注

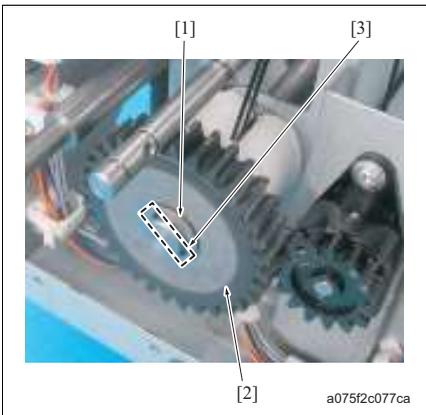
- 拆卸齿轮 [3] 时，请小心不要跌落和弄丢销钉 [4]。



14. 拆下 E 形环 [1]，然后拆下齿轮 [2]。

注

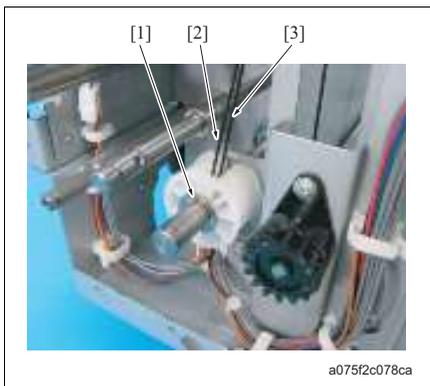
- 拆卸齿轮 [2] 时，请小心不要跌落和弄丢轴承 [3]。



15. 拆下 E 形环 [1]，然后拆下齿轮 [2]。

注

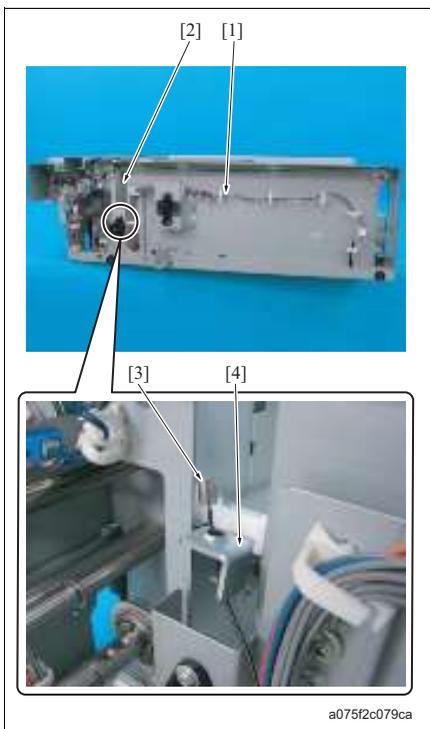
- 拆卸齿轮 [2] 时，请小心不要跌落和弄丢销钉 [3]。



a075f2c078ca

16. 拆下 E 形环 [1]。

17. 按照与步骤7相同的方法，从轴孔中拉出封面纸提升钢丝绳 / 后 1 [2] 和 / 后 2 [3]。



a075f2c079ca

18. 按照与步骤 8 至 10 相同的方法，拆下封面纸提升钢丝绳 / 后 1 [1] 和 / 后 2 [2]。

19. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

注

- 拉出封面纸提升钢丝绳 / 后 2 [2] 的钢丝绳球头 [3] 时，请提起封面纸提升板，直至封面纸提升板臂 [4] 出现。
- 钢丝绳 / 前为灰色，而钢丝绳 / 后为黑色。
- 完成安装时，请确保提升板水平。

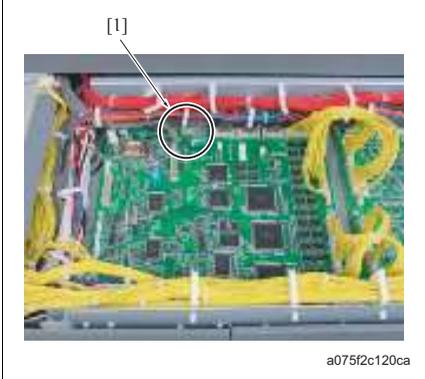
△ 3.2.23 使用手动操作功能的书本装订模式的步骤

- 夹钳部或封面纸台部中出现问题时，您可以通过手动操作确认书本装订。

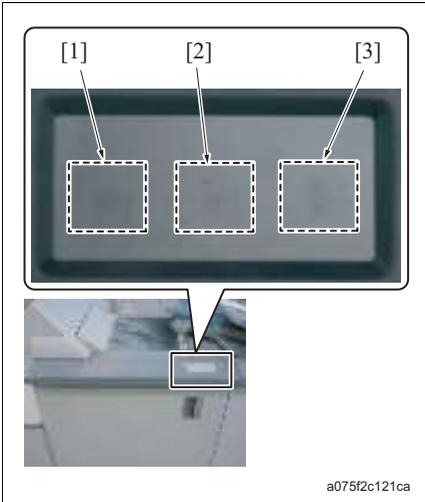
注

- 检查后，断开 PB 控制板（PRCB）上的 CN5。（手动操作禁止状态）

A. 步骤



1. 拆下书本存储盖板 / 上。（请参见第 43 页）
2. 连接 PB 控制板（PBCB）上的 CN5。
3. 重新安装书本存储盖板 / 上。



4. 按下按钮 / 1 [1]。
5. 打开前门，然后拉出夹钳单元。
6. 将书本内页纸张放入夹钳单元。
7. 手动将夹钳对齐板 / 前和 / 后置于书本内页纸张的短边侧。
8. 按下按钮 / 2 [2]。
9. 插入夹钳单元。

注

- 轻轻地插入夹钳单元。如果用力插入，则可能会导致夹钳对齐板打开以及书本内页纸张不平。

10. 关闭前门。
11. 按下按钮 / 3 [3]。

注

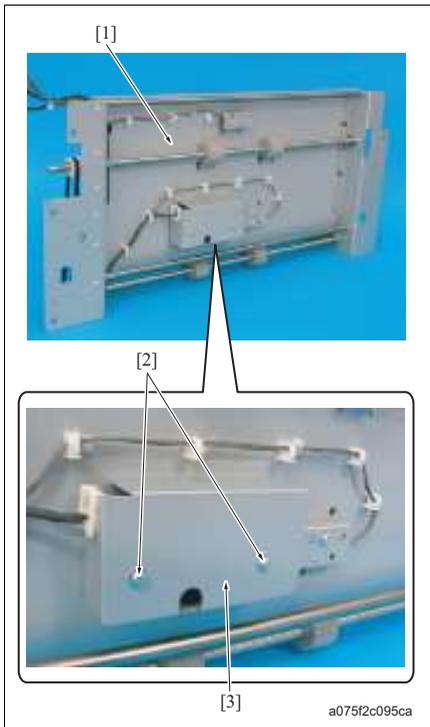
- 检查后，断开 PB 控制板（PBCB）上的 CN5。

△ 3.2.24 拆卸/重新安装多张进纸检测电路板 / 1 (MFDTB71) 和 / 2 (MFDTB72)

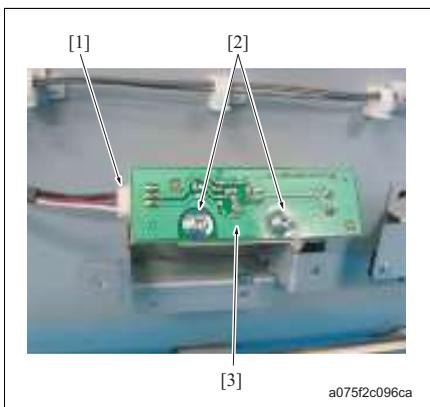
注

- 更换多张进纸检测电路板 / 1 (MFDTB71) 时, 请务必同时更换多张进纸检测电路板 / 2 (MFDTB72)。
- 更换多张进纸检测电路板后, 请务必执行更换多张进纸检测电路板所需的调整 (请参见现场维修手册主机中的“10.7.6 更换多张进纸检测板 (PB) 时的调整”)。

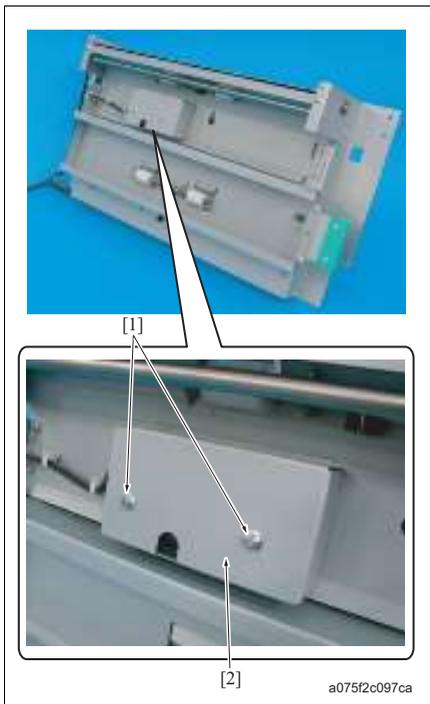
A. 步骤



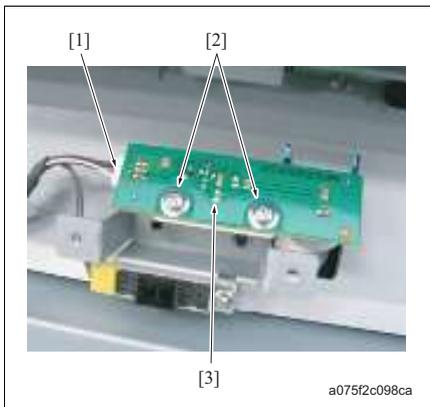
1. 拆下传输单元 / 下 [1]。(请参见第 63 页)
2. 拆下 2 个螺钉 [2], 然后拆下多张进纸检测电路板 / 1 (MFDTB71) 盖板 [3]。



3. 断开连接头 [1]。
4. 拆下 2 个螺钉 [2], 然后拆下多张进纸检测电路板 / 1 (MFDTB71) [3]。

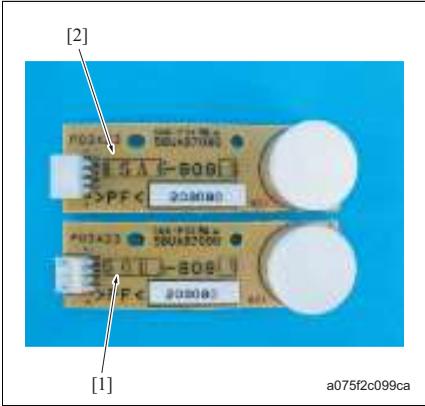


5. 拆下2个螺钉[1]，然后拆下多张进纸检测电路板 / 2 (MFDTB72) 盖板 [2]。



6. 断开连接头 [1]。
7. 拆下2个螺钉[2]，然后拆下多张进纸检测电路板 / 2 (MFDTB72) [3]。
8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

△ B. 安装多张进纸检测电路板 / 1 (MFDTB71) 和 / 2 (MFDTB72) 的注意事项



- 多张进纸检测电路板 / 1 (MFDTB/71) 和 / 2 (MFDTB/72) 安装在同一类型的电路板上。安装时，请勿将它们搞错。
- 安装时，请务必确认电路板上的标记。
多张进纸检测电路板 / 1 (MFDTB/1)
[1] : 56UA
多张进纸检测电路板 / 2 (MFDTB/2)
[2] : 15AG
- 多张进纸检测电路板 / 1 (MFDTB/71) 和 / 2 (MFDTB/72) 的连接头形状不同。因此，如果安装错误，则将无法连接连接头。

■ 调整 / 设置

4. 机械调整

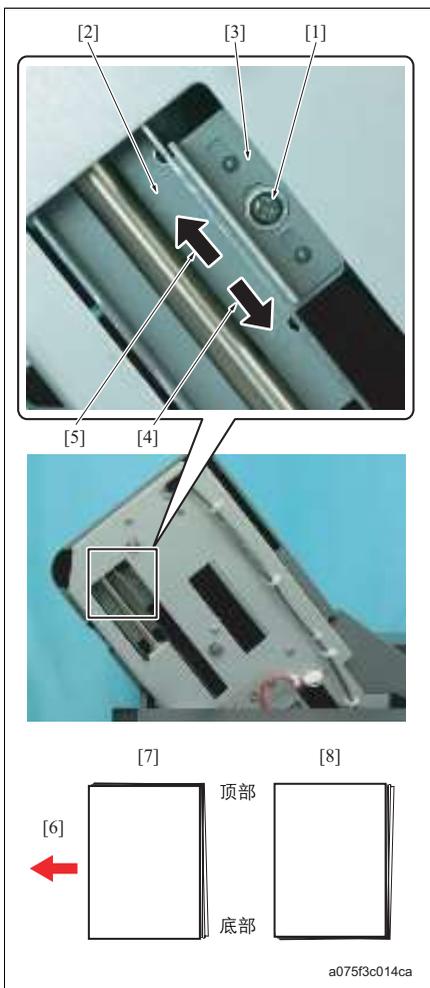
4.1 夹钳副扫描方向对齐调整

出现下列情况时，请执行此调整。

- 靠近书本顶部或底部的前缘未精确对齐。
- 由于内文书脊上的胶水粘性不强，页面从靠近书本顶部或底部的封面纸脱落。

页面在副扫描方向上不对齐的原因是，参考板和副扫描对齐板之间的间隙不合适。若要解决这一问题，请执行 Service Mode (维修模式) → Finisher Adjustment (排纸处理器调整) → Perfect Binding Machine Adjustment (冷胶装订器调整) 中的“夹钳FD位置调整(冷胶装订器调整)”。(请参见现场维修手册主机中的第 452 页)

A. 步骤



1. 拆下 SC 盖板 / 前。(请参见第 42 页)
2. 拧松螺钉 [1]。
3. 通过沿箭头[4]或[5]所示方向移动夹钳入口组件[2]来调整副扫描对齐板的位置，以便更改夹钳入口组件相对于耦合托架 [3] 的安装位置。

注

- 移动夹钳入口组件时，请务必按下耦合托架 [3]，因为该组件较重且难以滑动。
 - 按照下述方法调整位置。
([6] 为书本出纸方向)；
 - a. 若要校正底边附近的对齐偏差 [7] (执行内页纸张对齐时的前侧)：沿箭头 [4] 所示方向移动夹钳入口组件 [2]，以便缩小前侧处的间隙。
 - b. 若要校正顶边附近的对齐偏差 [8] (执行内页纸张对齐时的后侧)：沿箭头 [5] 所示方向移动夹钳入口组件 [2]，以便扩大前侧处的间隙。
 - 沿箭头 [5] 所示方向移动夹钳入口组件 [2] 时，顶边和底边处都会出现内页纸张对齐偏差。若要解决这一问题，请在执行此调整后执行 **Service Mode** (维修模式) → **Finisher Adjustment** (排纸处理器调整) → **Perfect Binding Machine Adjustment** (冷胶装订器调整) 中的 “夹钳 FD 位置调整 (冷胶装订器调整)”。(请参见第 452 页)
4. 执行此调整后，请执行测试打印和装订，检查内页纸张是否在副扫描方向精确对齐。
 5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

4.2 夹钳主扫描方向对齐调整

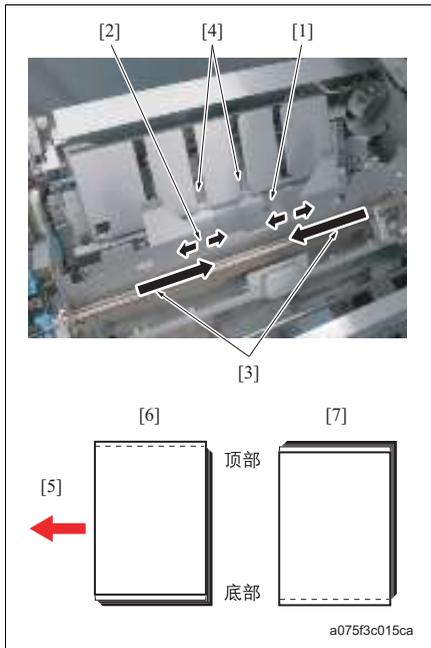
出现下列情况时，请执行此调整。

- 内页纸张的顶边和底边不对齐，并且即便在维修模式下执行“夹钳部 CD 对齐宽度调整”和“SC 部 CD 对齐宽度调整”后仍无法解决这一问题。
- 封面和内页纸张不对齐。

注

- 您也可以在“4.10 封面纸对齐板调整”和“4.12 封面纸台定位”中调整封面和内页纸张之间的对齐偏差。
(请参见第 90 页，第 92 页)

A. 步骤



1. 拉出夹钳单元。
2. 尽可能朝内[3]移动夹钳对齐板 / 前[1]和 / 后[2]。

注

- 请务必控制住夹钳对齐板 / 前[1]和 / 后[2]，并且缓慢移动它们，以保持皮带和滑轮接合正确。
3. 拧松 2 个螺钉 [4]，并通过前后移动夹钳对齐板 / 前 [1] 和 / 后 [2] 来调整它们的位置。

注

- 按照下述方法调整位置。
([5] 为书本出纸方向)；
- a. 封面纸的顶边高出内页纸张的顶边 [6]: 向后移动夹钳对齐板 / 前 [1] 和 / 后 [2] 相同的距离。
 - b. 封面纸的底边高出内页纸张的底边 [7]: 向前移动夹钳对齐板 / 前 [1] 和 / 后 [2] 相同的距离。
- 朝同一个方向移动 2 个夹钳对齐板时，请始终将它们移动相同的距离。
4. 执行此调整后，请执行测试打印和装订，检查内页纸张的顶边和底边是否精确对齐以及封面纸和内页纸张之间是否正确对齐。
 5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

4.3 胶粒供应臂角度调整

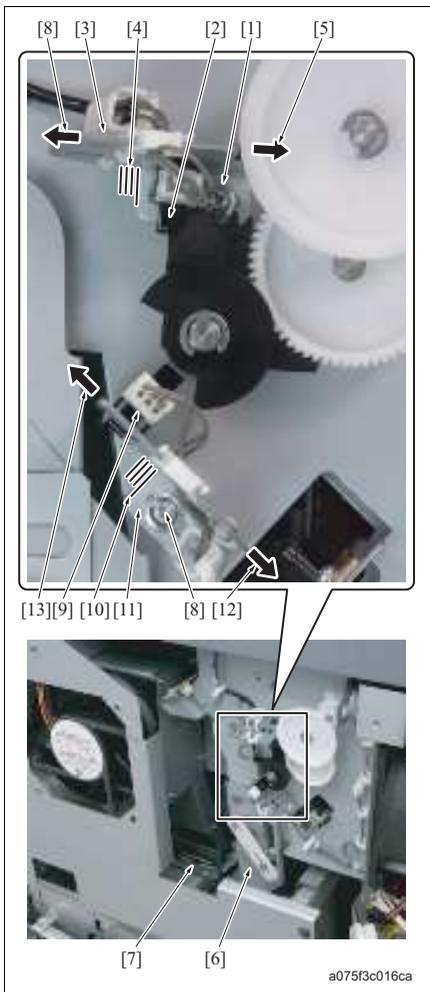
出现下列情况时，请执行此调整。

- 胶粒未能正确供应至胶槽且胶粒从胶槽中溢出。
- 胶粒供应臂处于原位时，它与其他部件接触。

注

- 请务必事先关闭主机的电源开关（SW2）和主电源开关（SW1）。

A. 步骤



1. 拆下后盖板。（请参见第 39 页）

2. 拧松螺钉 [1]。

3. 参照安装板上的刻度线 [4] 移动胶粒供应臂下限传感器（PS39）[2] 的安装板 [3]，以便调整胶粒供应臂的原位。

- 沿箭头 [5] 所示方向移动安装板，使得胶粒供应臂 [6] 原位靠近胶槽 [7]。
- 沿箭头 [8] 所示方向移动安装板，使得胶粒供应臂 [6] 原位远离胶槽 [7]。

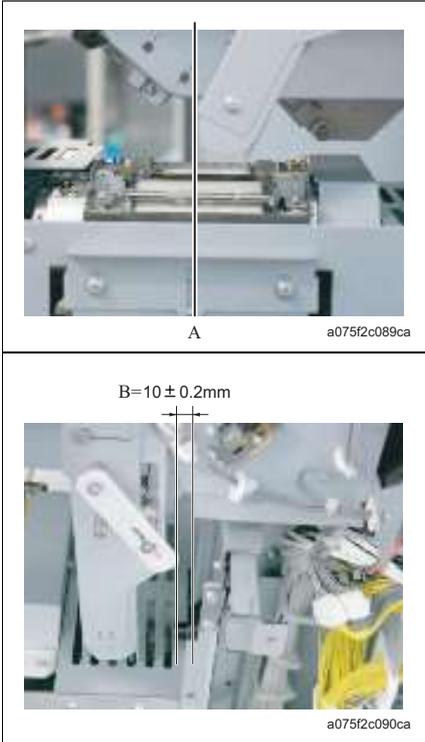
注

- 调整胶粒供应臂的位置，使得其停在胶槽的中央：**A** 臂到达供应位置时。
- 请勿过度移动安装板，以免其与其他部件接触。

4. 拧松螺钉 [8]。

5. 参照安装板上的刻度线 [11] 移动胶粒供应臂上限传感器（PS38）[9] 的安装板 [10]，以便调整胶粒供应位置。

- 沿箭头 [12] 所示方向移动安装板，使得胶粒供应臂 [6] 的角度范围变窄。
- 沿箭头 [13] 所示方向移动安装板，使得胶粒供应臂 [6] 的角度范围变宽。



注

- 调整胶粒供应臂的位置，使得臂和金属框架边缘之间的距离为 $10\text{ mm} \pm 2\text{ mm}$ ；B 臂到达原位时。
- 请勿过度移动安装板，以免其与其他部件接触。

6. 开启主电源开关 (SW1) 和电源开关 (SW2)。
- △ 7. 在维修模式下执行 I/O 检查中的输出检查 “75-43” *1 或 “77-43” *2，以检测胶粒供应臂的原位以及检查其原位是否合适。
*1 1050
*2 C6500
- △ 8. 在维修模式下使用 I/O 检查中的输出检查 “75-44” *1 或 “77-44” *2 将胶粒供应臂移动到胶粒供应位置，并检查胶粒供应位置是否合适。
*1 1050
*2 C6500

注

- 有关输出检查 “75-44” 的限制或警告事项，请参见 I/O 检查模式。（请参见现场维修手册主机中的 “10.7.1 I/O 检查模式”）
9. 如果测试结果不理想，请关闭电源开关 (SW2) 和主电源开关 (SW1)，然后重复执行步骤 2 至 8。
 10. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

4.4 涂胶辊间隙调整

此调整旨在调整涂胶辊金属表面和内页纸张书脊之间的间隙。更改此间隙可以调整涂抹在书脊上的胶水数量。

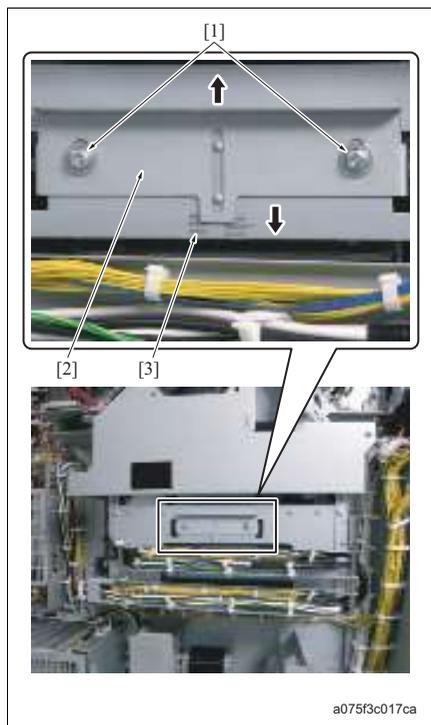
注

- 参考值：间隙为 1 mm 时，辊上形成的胶水层厚度约为 1.5 mm。

⚠警告

- 关闭主机的主电源开关（SW1）或电源开关（SW2）后一段时间内，胶槽单元非常灼热。
- 为避免灼伤，请在执行调整工作前等待其充分冷却。

A. 步骤



1. 拆下后盖板。（请参见第 39 页）
2. 拧松 2 个螺钉 [1]，然后参照刻度线 [3] 上下移动止动器 [2] 来调整其位置。

注

- 提升止动器将提起涂胶辊，使得间隙变小，进而减少涂抹的胶水量。
 - 降下止动器将降下涂胶辊，使得间隙变大，进而增加涂抹的胶水量。
 - 请勿过度降下止动器。过大的间隙将导致辊无法涂抹胶水。
 - 提起或降下止动器时，请务必保持其处于水平状态。
3. 执行此调整后，请执行测试打印和装订，检查涂抹至书脊的胶水量是否合适。
 4. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

△ 4.5 封面纸胶水辊间隙调整

此调整旨在调整封面纸胶水辊（金属辊）表面和内页纸张书脊之间的间隙。更改此间隙可以调整涂抹在书脊上的胶水量。

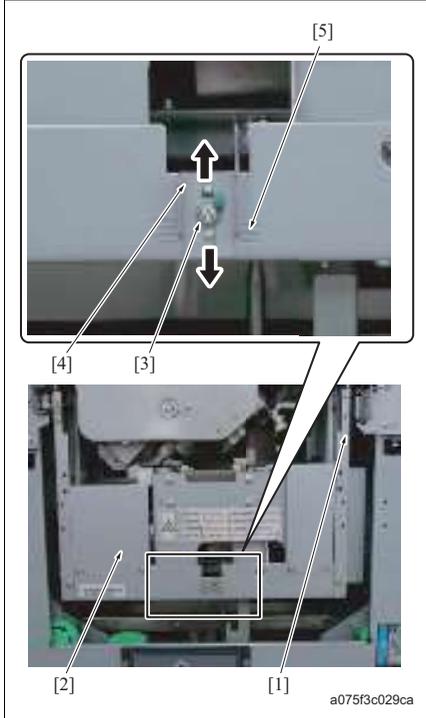
注

- 参考值：封面纸胶水辊和书脊之间的间隙约为 1.5 mm。

△警告

- 关闭主机的主电源开关（SW1）或电源开关（SW2）后一段时间内，胶槽单元非常灼热。
- 为避免灼伤，请在执行调整工作前等待其充分冷却。

A. 步骤



1. 打开前门，然后向前移动胶槽单元 [2]。

注

- 请务必通过胶槽单元的右臂 [1] 来将其控制住。

2. 拧松螺钉 [3]，然后参照刻度线 [5] 上下移动止动器 [4] 来调整其位置。

注

- 止动器标有间隔为 1 mm 的刻度，并且右侧和左侧刻度垂直间隔 0.5 mm。调整时，请务必每次移动 1 mm，然后检查位置。
- 提起或降下止动器时，请务必保持其处于水平状态。
- 提升止动器将使得封面纸胶水辊靠近书脊，并使得刮下的胶水量变大，进而减少涂抹至书脊的胶水量。

涂抹的胶水较薄，使得封面纸无法粘贴在书本上。

- 降下止动器将增加涂抹至书脊的胶水量（封面纸胶水辊和书脊之间的间隙变大）。

涂抹的胶水较厚，使得粘性过强。

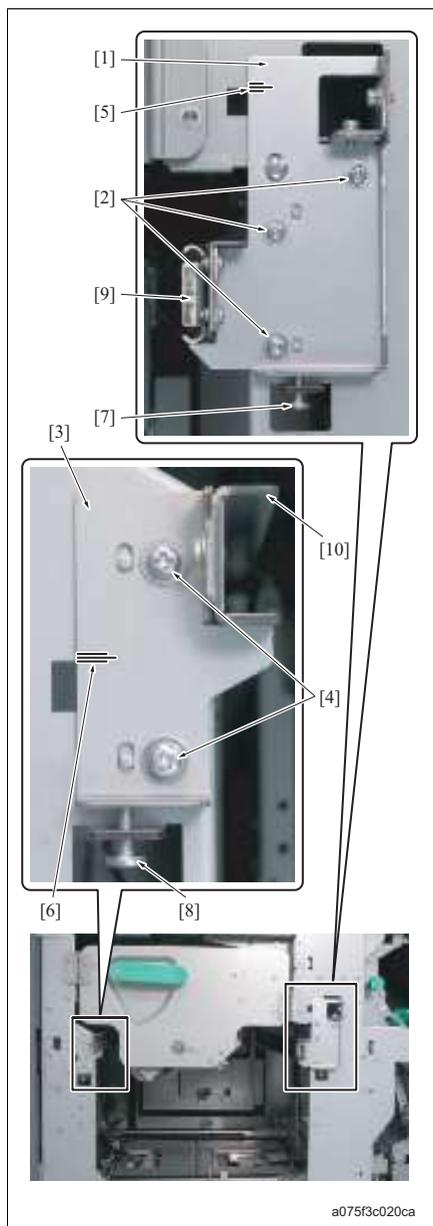
- 提升止动器将减少涂抹至书脊的胶水量（封面纸胶水辊和书脊之间的间隙变小）。

3. 执行此调整后，请执行测试打印和装订，检查涂抹至书脊的胶水量是否合适。

4.6 胶槽移动导轨倾斜调整

此调整旨在调整胶槽移动导轨相对于内页纸张书脊的平行度。如果涂抹至书脊的胶水不均匀，尤其当书本顶边和底边之间涂抹的胶水数量不同时，请执行此调整。

A. 步骤



1. 拧松托架 / 右 [1] 的 3 个螺钉 [2]。
2. 拧松托架 / 左 [3] 的 2 个螺钉 [4]。
- △ 3. 参照托架 / 右和 / 左上的刻度线 [5] 和 [6]，转动螺钉 [7] 和 [8] 来调整胶槽移动导轨 / 右 [9] 和 / 左 [10] 的高度，以便上下移动托架 / 右 [1] 和 / 左 [3]。

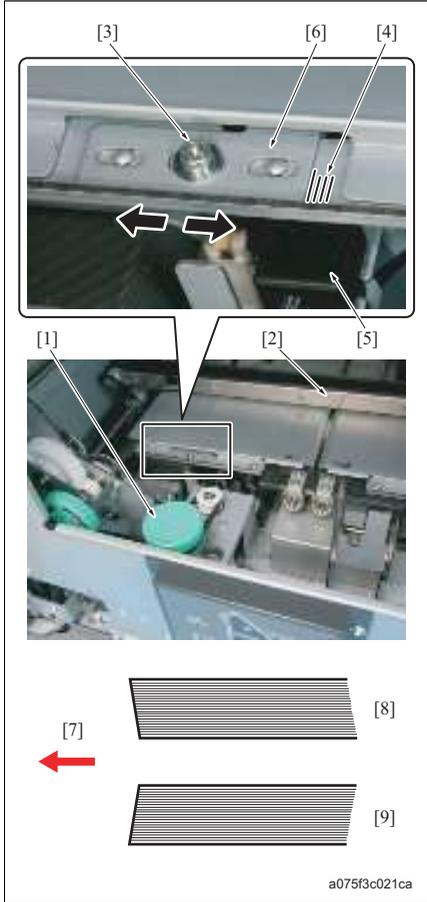
注

- 请务必转动螺钉 [7] 和 [8] 相同的圈数，以便使得托架 / 右 [1] 和托架 / 左 [2] 移动相同的距离。
 - 涂抹至书脊的胶水朝底边变少时，请降低托架 / 右 [1] 和 / 左 [2]。
4. 执行此调整后，请执行测试打印和装订，检查涂抹至书脊的胶水是否均匀。

4.7 封面纸折叠板夹钳调整

此调整旨在调整封面纸折叠板 / 左的位置，以便向封面纸加压。当封面纸未被折叠成直角时（当书脊倾斜时），请执行此调整。

A. 步骤



1. 转动旋钮 [1]，以便朝后移动封面纸对齐板 / 前 [2]。
2. 拧松螺钉 [3]，然后参照刻度线 [4] 向右或向左移动激活器，以便调整封面纸折叠板 HP 传感器 / 左 (PS49) [5] 的激活器 [6] 位置。

注

- 按照下述方法调整位置。
([7] 为书本出纸方向)；
 - a. 书脊出现 [8] 所示的倾斜时：
向左移动激活器 [6]。
 - b. 书脊出现 [9] 所示的倾斜时：
向右移动激活器 [6]。
3. 执行此调整后，请执行测试打印和装订，检查书脊末端是否成直角以及内页纸张是否从封面纸上脱落。

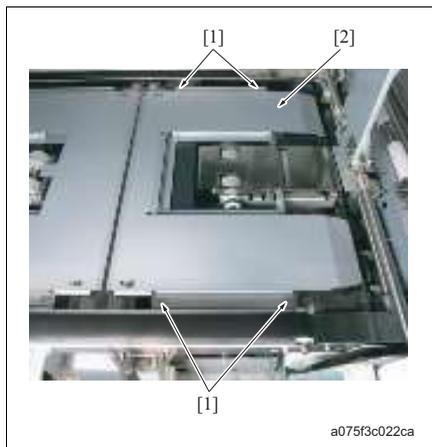
注

- 测试打印时，请打印 50 张以上，否则将无法检查书脊。

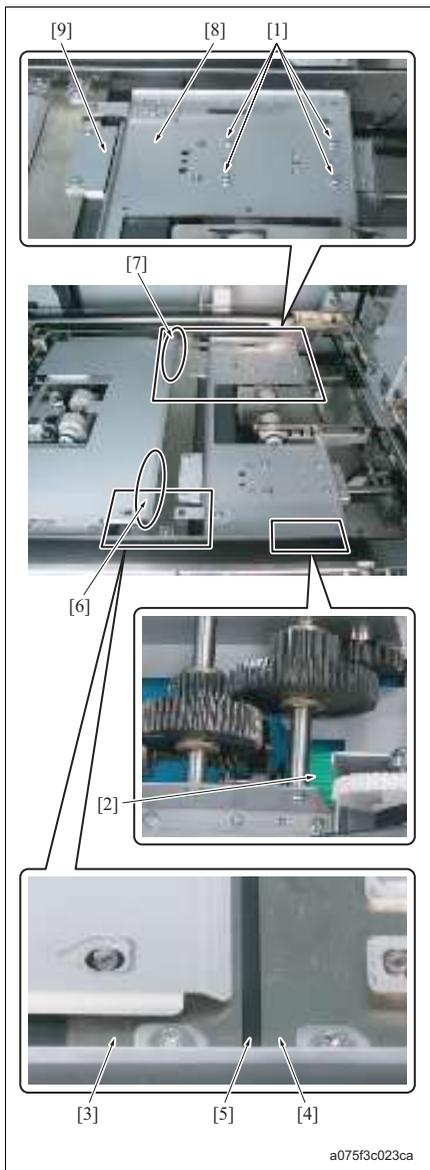
4.8 封面纸折叠板平行调整

此调整旨在调整封面纸折叠板 / 右和 / 左之间的平行度。书脊顶部和底部处形成的书脊角不一致时，请执行此调整。

A. 步骤



1. 拆下封面纸纸盒。(请参见第 64 页)
2. 拆下 4 个螺钉 [1]，然后拆下盖板 / 右 [2]。



3. 拧松 4 个螺钉 [1]。
4. 将手伸入封面纸纸盒部下方，转动旋钮 [2] 来移动封面纸折叠板 / 右 [3] 和 / 左 [4]，使得两者之间的间隙仅为数毫米 [5]。
5. 反向缓慢转动旋钮 [2]，直至封面纸折叠板 / 右 [3] 和 / 左 [4] 相互接触，且前侧 [6] 和后侧 [7] 处无间隙。

注

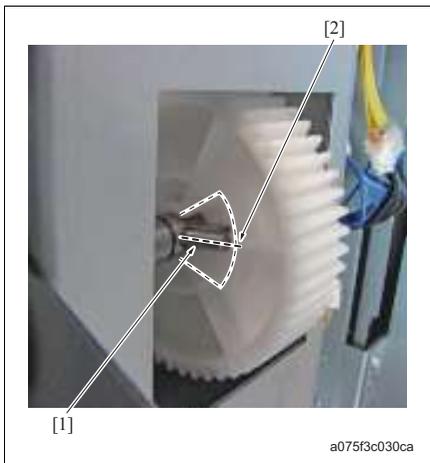
- 确保压力驱动板 / 右 [8] 未位于压力辅助板 [9] 上。
 - 请勿过度转动旋钮 [2]。否则可能会使得板处于加压状态，进而无法执行位置调整。
6. 拧松 4 个螺钉 [1]。
 7. 执行此调整后，请执行测试打印和装订，检查书脊末端是否与顶部和底部成直角。
 8. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

△ 4.9 封面纸台上下皮带调整

出现下列情况时，请执行此调整。

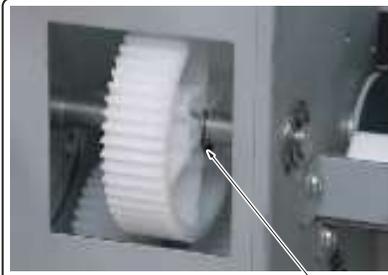
- 封面纸台上下驱动系统未能成功同步。
- 前部和后部封面纸台皮带未能顺畅同步。

A. 检查位置

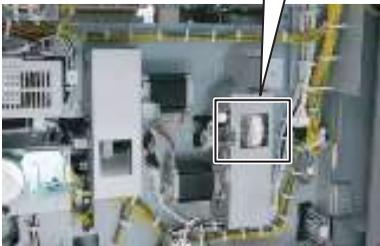
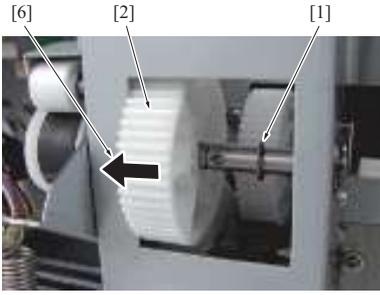
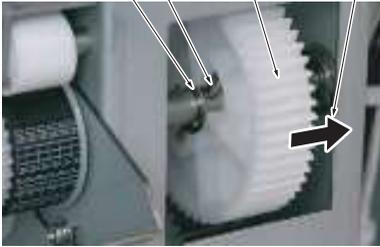


检查销钉 [1] 是否位于齿轮 [2] 中央扇区的中央。
该销钉未处于中央时，请执行下列调整。

B. 步骤



[5] [4] [2] [1] [3]



a075f3c024cb

1. 拆下后盖板。(请参见第 39 页)
2. 拆下 E 形环 [1]。
3. 将齿轮 [2] 移动至右侧 [3]，然后拆下销钉 [4]。
4. 拆下 E 形环 [5]。
5. 将齿轮 [2] 移动至左侧 [6]，然后安装 E 形环 [1]。
6. 开启主电源开关 (SW1) 和电源开关 (SW2)，以便系统执行初始操作。
7. 插入销钉 [4]，调整齿轮 [2] 使得其与齿轮内侧对齐，然后将齿轮 [2] 滑动至右侧。
8. 安装 E 形环 [5]。
9. 安装后盖板。

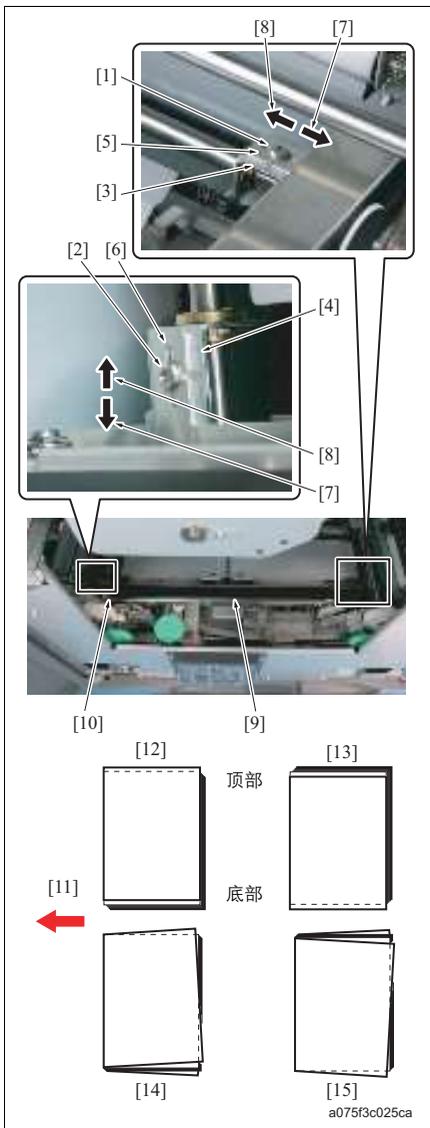
4.10 封面纸对齐板调整

此调整旨在调整封面纸对齐板 / 前在主扫描方向的位置以及其与主扫描方向的垂直度。当封面纸和内页纸张出现垂直对齐偏差或相对对齐偏差时，请执行此调整。

注

- 您也可以在“4.2 夹钳主扫描方向对齐调整”和“4.12 封面纸台定位”中调整封面和内页纸张之间的对齐偏差。(请参见第 79 页, 第 92 页)

A. 步骤



- 拧松螺钉 [1] 和 [2]。
- 参照刻度线 [3] 和 [4]，向前 [7] 和向后 [8] 移动安装托架 / 右 [5] 和 / 左 [6]，以调整封面纸对齐板 / 前 [9] 的位置和角度。

注

- 请勿过度移动安装托架 / 左 [6]，否则该板会与齿轮 [10] 接触。
- 按照下述方法执行调整。
([11] 为书本出纸方向)；

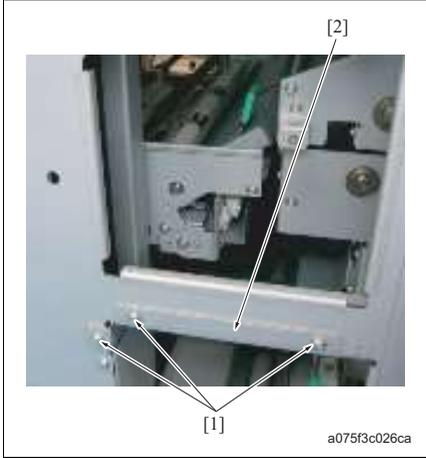
 - 封面纸高出内页纸张的顶部 [12]：向前 [7] 移动安装托架 / 右 [5] 和 / 左 [6] 相同的距离。
 - 封面纸高出内页纸张的底边 [13]：向后 [8] 移动安装托架 / 右 [5] 和 / 左 [6] 相同的距离。
 - 封面纸的三条边与内页纸张的三条边不对齐 [14]：向后 [8] 移动安装托架 / 右 [5]，且向前 [7] 移动安装托架 / 左 [6]。
 - 封面纸的三条边与内页纸张的三条边不对齐 [15]：向前 [7] 移动安装托架 / 右 [5]，且向后 [8] 移动安装托架 / 左 [6]。

 - 执行此调整后，请执行测试打印和装订，检查封面纸和内页纸张是否正确对齐。

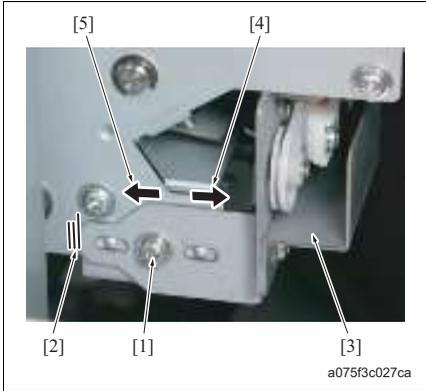
4.11 辊切刀歪斜调整

辊切刀裁切的封面纸歪斜时，请执行此调整。

A. 步骤



1. 拆下封面纸废料盒。
2. 拆下 3 个螺钉 [1]，然后拆下金属框架 [2]。



3. 拧松螺钉 [1]，然后参照刻度线 [2] 将辊切刀组件 [3] 移动至右侧 [4] 和左侧 [5] 来调整其位置。

注

- 封底底边长度小于封面底边时：
向右 [4] 移动辊切刀组件 [3]。
- 封底底边长度大于封面底边时：
向左 [5] 移动辊切刀组件 [3]。



4. 执行此调整后，请执行测试打印和装订，检查裁切的封面纸是否正确。
5. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

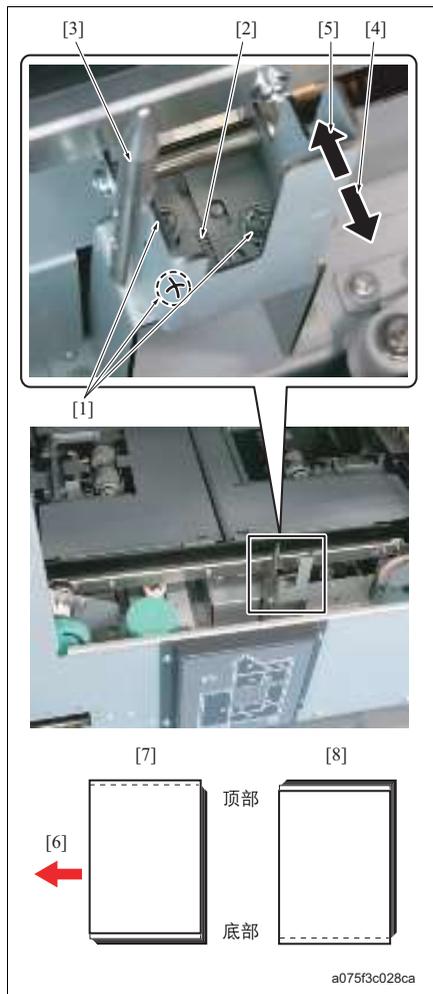
4.12 封面纸台定位

此调整旨在调整夹钳单元和封面纸台单元之间在主扫描方向的相对位置。封面纸在垂直方向与内页纸张不对齐时，请执行此调整。

注

- 您也可以“4.2 夹钳主扫描方向对齐调整”和“4.10 封面纸对齐板调整”中校正该对齐偏差。（请参见第 79 页，第 90 页）

A. 步骤



1. 拧松 3 个螺钉 [1]。
2. 参照刻度线 [2] 向前 [4] 和向后 [5] 移动定位销钉 / 前 [3] 来调整其位置。

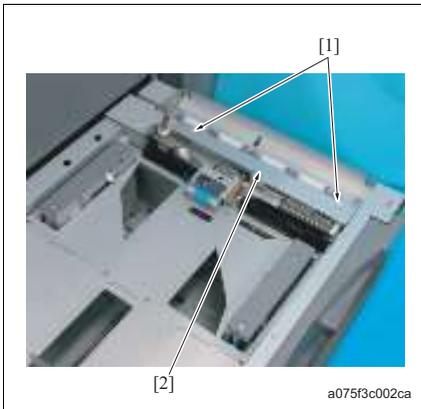
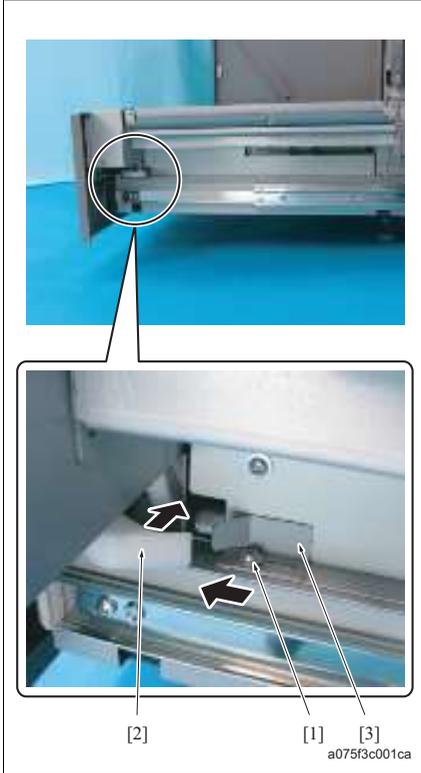
注

- 按照下述方法调整位置。
([6] 为书本出纸方向)；
 - a. 封面纸高出内页纸张的顶边 [7]：向后 [5] 移动定位销钉 / 前 [3]。
 - b. 封面纸高出内页纸张的底边 [8]：向前 [4] 移动定位销钉 / 前 [3]。
3. 执行此调整后，请执行测试打印和装订，检查封面纸和内页纸张是否正确对齐。

4.13 封面纸纸盒拾纸调整

如果经常出现未从封面纸纸盒进纸的问题，请执行此调整。

A. 步骤

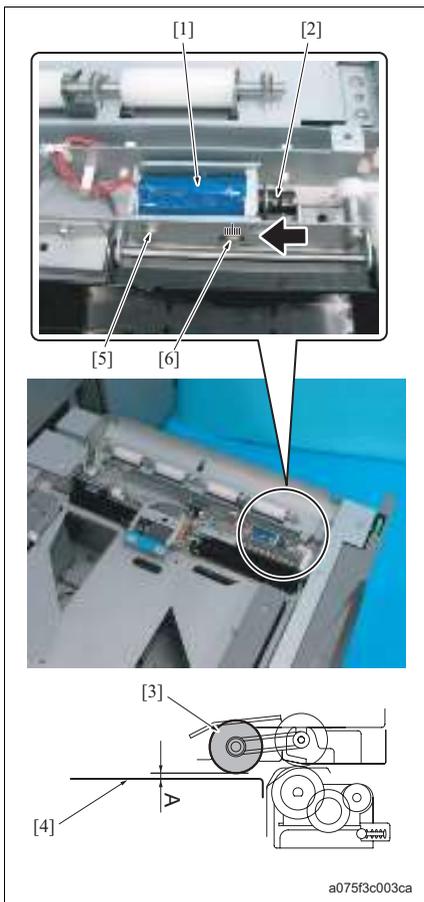


1. 拉出封面纸纸盒。
2. 从封面纸纸盒中取出剩余的所有封面纸。
3. 拧松螺钉 [1]。
4. 在释放杆 [2] 缩起的情况下，沿箭头所示方向推动止动器 [3]，然后使用螺钉 [1] 固定止动器 [3]。

注

- 完成此调整后，拧松螺钉 [1]，然后在松开止动器 [3] 后重新拧紧该螺钉。
5. 安装封面纸纸盒，在将封面纸提升板提升至上限（这可通过封面纸提升马达发出的工作声音来判断）后再将纸盒拉出。
 6. 分别从封面纸纸盒右侧和左侧导轨拆下 1 个止动器螺钉，然后继续拉出封面纸纸盒。（请参见第 64 页）

7. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下封面纸进纸盖板 [2]。



8. 拉住拾纸电磁铁 [1] 的柱塞 [2]，使用厚度计测量拾纸辊 [3] 和封面纸提升板 [4] 之间的间隙。
测量值 $A = 0.1$ 至 1.5 mm
如果测量值不在指定的范围内，请执行步骤 9 及之后的步骤。
9. 拧松螺钉 [5]。

注

- 拧松螺钉前，请务必通过画线 [6] 来标记拾纸电磁铁 [1] 的位置。
10. 拉住柱塞 [2]，调整拾纸电磁铁 [1] 的位置，使得拾纸辊 [3] 和封面纸提升板 [4] 之间的间隙处于指定的范围内。
 11. 拧紧螺钉 [5] 并紧固拾纸电磁铁 [1]。
 12. 在封面纸纸盒中装入封面纸，然后关闭纸盒。
 13. 选择冷胶装订作为装订方法且选择 PB 封面纸纸盒作为封面纸进纸器来执行测试打印和装订。检查是否出现未进纸错误。
 14. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

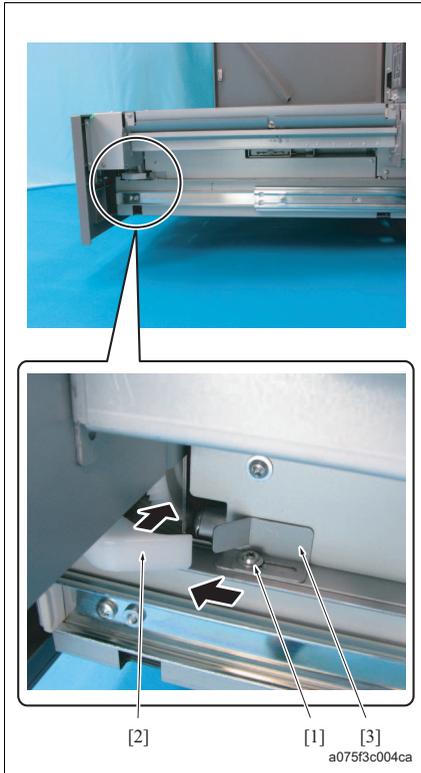
4.14 封面纸纸盒拾纸辊高度调整

此调整旨在调整封面纸拾纸辊的垂直位置。更改辊位置会更改纸盒上顶部纸张表面和封面纸进纸辊底部表面之间的垂直间隙。从封面纸纸盒进纸封面纸时，如果经常出现未进纸，纸张前缘卷曲或卡纸问题，或者如果需要使用卷曲的封面纸，请执行此调整。

注

- 执行此调整时，封面纸拾纸能力会发生相应地变化。完成此调整时，请确保执行封面纸进纸拾纸量调整来检查拾纸量。

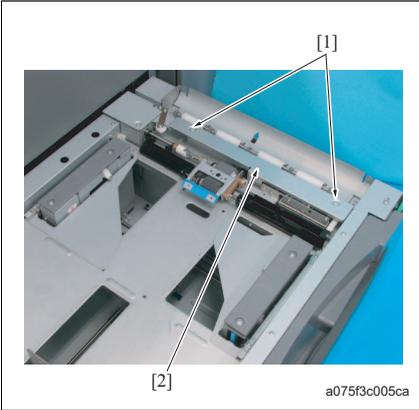
A. 步骤



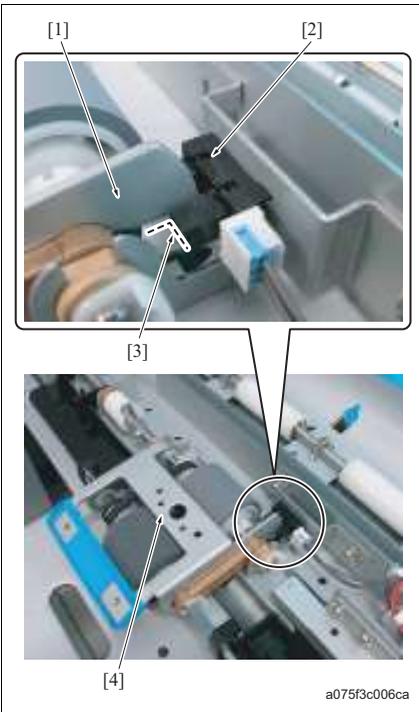
1. 拉出封面纸纸盒。
2. 从封面纸纸盒中取出剩余的所有封面纸。
3. 拧松螺钉 [1]。
4. 在释放杆 [2] 缩起的情况下，沿箭头所示方向推动止动器 [3]，然后使用螺钉 [1] 固定止动器 [3]。

注

- 完成此调整后，拧松螺钉 [1]，然后在松开止动器 [3] 后重新拧紧该螺钉。
5. 安装封面纸纸盒，在将封面纸提升板提升至上限（这可通过封面纸提升马达发出的工作声音来判断）后再将纸盒拉出。
 6. 分别从封面纸纸盒右侧和左侧导轨拆下 1 个止动器螺钉，然后继续拉出封面纸纸盒。（请参见第 64 页）

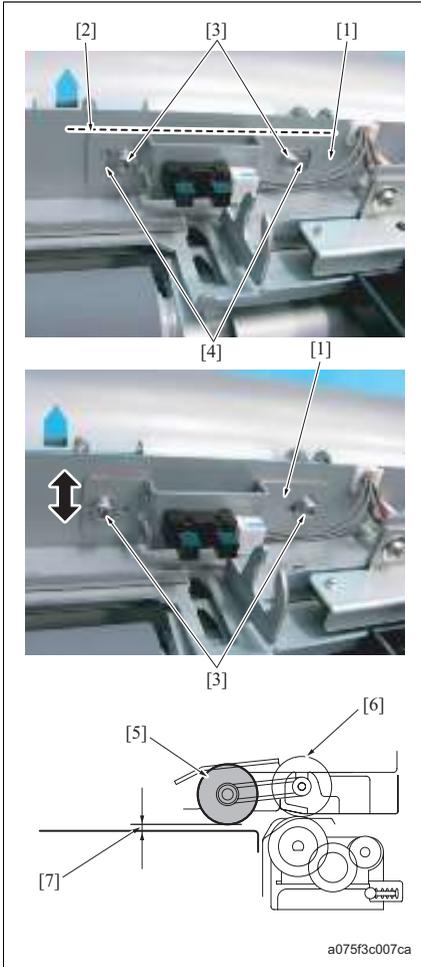


7. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下封面纸进纸盖板 [2]。



8. 检查拾纸辊组件的激活器 [1] 是否与封面纸纸盒上限传感器 (PS74) [2] 的中心 [3] 对齐。

9. 拆下拾纸辊组件 [4]。(请参见第 15 页)



10. 通过画线 [2] 的方式标记封面纸纸盒上限传感器安装板 [1] 的位置。
11. 拆下 2 个螺钉 [3]，并通过将螺钉穿过加长的螺钉孔 [4] 来暂时安装封面纸上限传感器安装板 [1]。
12. 针对封面纸上限传感器安装板 [1] 执行垂直调整，并使用螺钉 [3] 进行紧固。

注

- 请务必安装封面纸纸盒上限传感器安装板 [1]，以使其处于水平位置。

参考

- 提升封面纸纸盒上限传感器的位置将使得拾纸辊 [5] 降下（增加封面纸进纸辊 [6] 和拾纸辊 [5] 之间的垂直间隙 [7]）。
- 降下封面纸纸盒上限传感器的位置将使得拾纸辊 [5] 提升（减小封面纸进纸辊 [6] 和拾纸辊 [5] 之间的垂直间隙 [7]）。
- 纸张前缘卷曲或出现卡纸时，或者需要使用卷曲的封面纸（凹陷）时，请提升封面纸纸盒上限传感器安装板。
- 进纸翘曲的封面纸（凸起）时，请降下封面纸纸盒上限传感器安装板。

13. 重新安装拾纸辊组件。

注

- 请务必安装封面纸纸盒上限传感器安装板 [1]，以使其处于水平位置。

14. 在封面纸纸盒中装入封面纸，然后关闭纸盒。
15. 选择冷胶装订作为装订方法且选择 PB 封面纸纸盒作为封面纸进纸器来执行测试打印和装订。检查是否发生错误。如果仍出现错误，请重复步骤 9 至 15。
16. 检查封面纸纸盒拾纸调整。（请参见第 93 页）
17. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

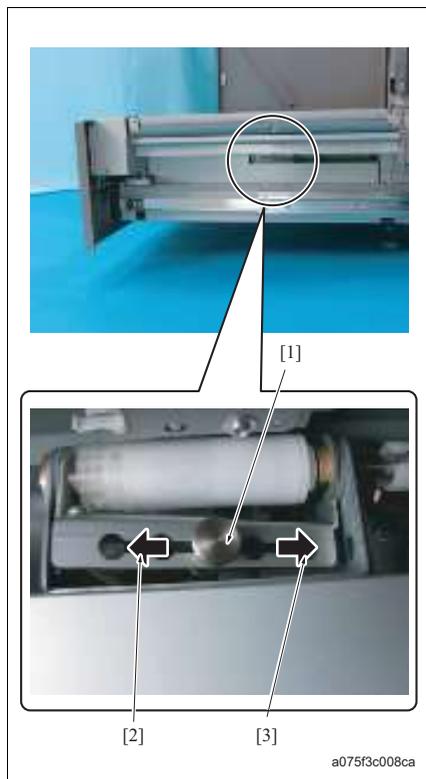
4.15 封面纸纸盒分离压力调整

如果经常出现未从封面纸纸盒进纸或进纸多张的问题，请执行此调整。

注

- 在低温环境下使用期间易于出现未进纸错误，而在高温环境下使用则易于出现多张进纸问题。执行此调整时，请谨记这一点。
- 调整过度可能会使得症状从未进纸发展至进纸多张，或者从进纸多张发展至未进纸。

A. 步骤



1. 拉出封面纸纸盒。
2. 更改弹簧调整杆[1]的位置。沿[2]所示的方向滑动杆，增加分离压力。沿[3]所示的方向滑动杆，减少分离压力。
减少压力：减少多张进纸的发生概率。
增加压力：减少未进纸的发生概率。

参考

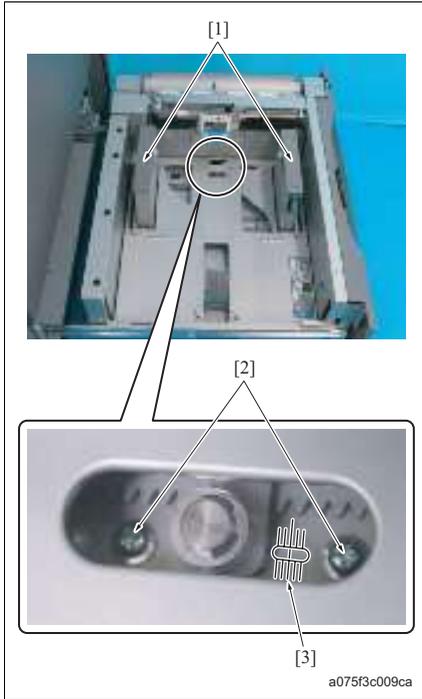
- 弹簧力会以约 10% 的幅度发生变化。
3. 推入封面纸纸盒。
 4. 选择冷胶装订作为装订方法且选择PB封面纸纸盒作为封面纸进纸器来执行测试打印和装订。检查是否出现未进纸错误或多张进纸错误。
 5. 如果仍出现错误，请重复步骤 1 至 4。

4.16 封面纸纸盒对中调整

封面纸和内页纸张之间的偏差超出指定范围时，请执行此调整。

规格值： $0 \pm 1 \text{ mm}$ 或以下（对齐边）， $0 \pm 1.5 \text{ mm}$ 或以下（裁切边）

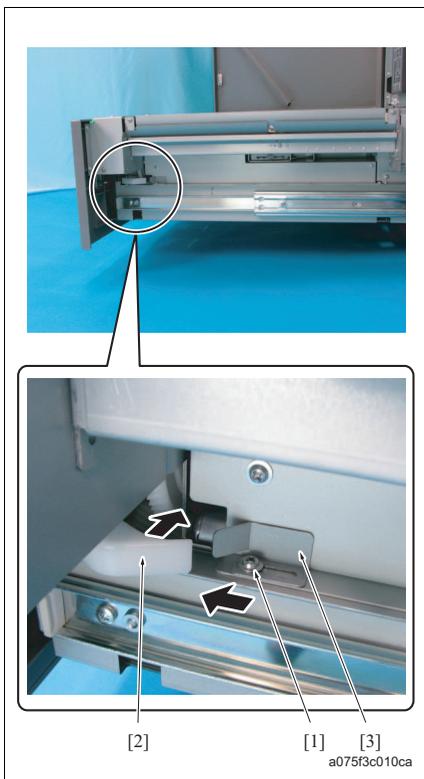
A. 步骤



1. 选择冷胶装订作为装订方法且选择PB封面纸纸盒作为封面纸进纸器来执行测试打印和装订。检查封面纸和内页纸张之间的对齐偏差程度。
2. 拉出封面纸纸盒。
3. 从封面纸纸盒中取出剩余的所有封面纸。
4. 在封面纸导板 [1] 置于小尺寸位置时，拉伸导板。
5. 拧松 2 个螺钉 [2]。
6. 移动封面纸导板 [1]，参照标记线 [3]，并根据在步骤 1 中测得的对齐偏差量调整中心位置。
7. 拧紧 2 个螺钉 [2]。
8. 在封面纸纸盒中装入封面纸，然后关闭纸盒。
9. 选择冷胶装订作为装订方法且选择PB封面纸纸盒作为封面纸进纸器来执行测试打印和装订。检查对齐偏差量是否处于指定范围内。
规格值： $0 \pm 1 \text{ mm}$ 或以下（对齐边）
 $0 \pm 1.5 \text{ mm}$ 或以下（裁切边）
10. 如果偏差量超出指定范围，请重复步骤 2 至 9。

4.17 封面纸纸盒提升板水平调整

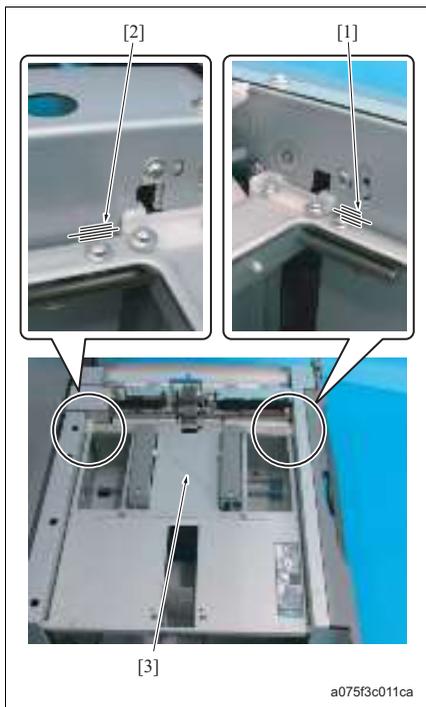
A. 步骤



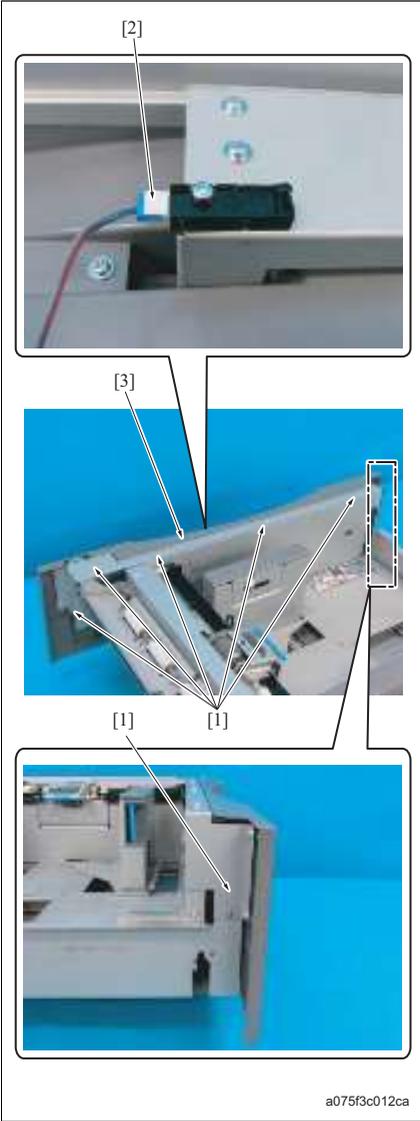
1. 拉出封面纸纸盒。
2. 从封面纸纸盒中取出剩余的所有封面纸。
3. 拧松螺钉 [1]。
4. 在释放杆 [2] 缩起的情况下，沿箭头所示方向推动止动器 [3]，然后使用螺钉 [1] 固定止动器 [3]。

注

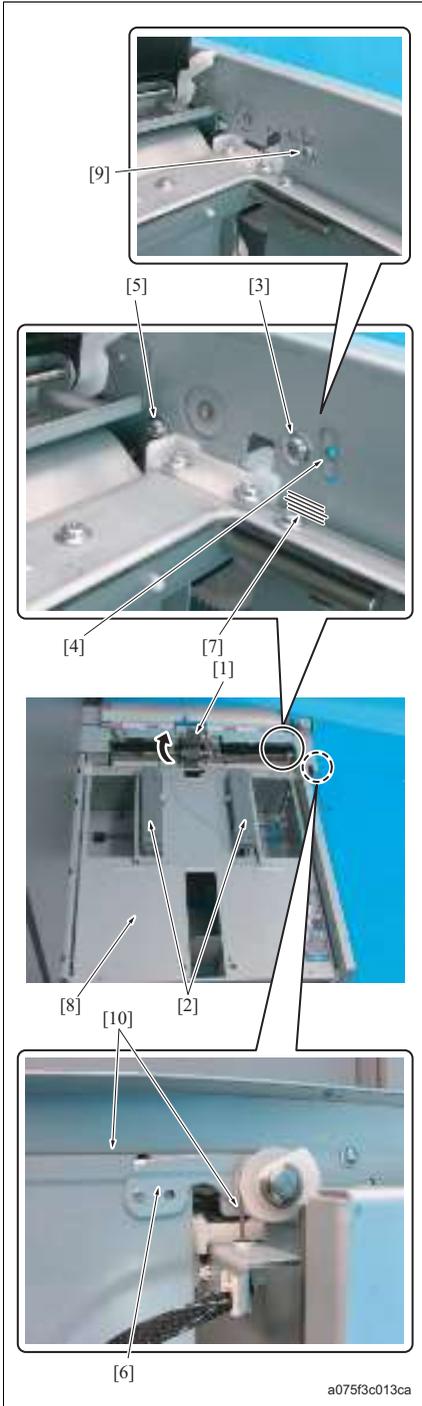
- 完成此调整后，拧松螺钉 [1]，然后在松开止动器 [3] 后重新拧紧该螺钉。
5. 安装封面纸纸盒，在将封面纸提升板提升至上限（这可通过封面纸提升马达发出的工作声音来判断）后再将纸盒拉出。



6. 使用纸盒近处[1]和远处[2]的刻度线检查封面纸提升板 [3] 是否水平。如果提升板不水平, 请执行步骤 7 及以后的步骤。



- 7. 拆下封面纸纸盒前盖板 [3] 的 6 个螺钉 [1]。
- 8. 断开连接头 [2]，然后拆下封面纸纸盒前盖板 [3]。



9. 提升拾纸辊 [1]。
10. 将封面纸导板 [2] 移动至最小纸张尺寸对应的位置。
11. 拆下螺钉 [3]，然后将其穿过加长的螺钉孔 [4] 暂时拧紧。
12. 用手支撑住滑轮安装板 [6] 的同时拧松螺钉 [5]，然后参照刻度线 [7] 校正封面纸提升板 [8] 的倾斜度。
13. 检查封面纸提升板 [8] 是否水平，并使用螺钉 [5] 和 [9] 固定提升板。

注

- 拧紧螺钉 [5] 和 [9]，检查钢丝绳 [10] 是否在滑轮上脱落或缠绕在一起。
14. 降下拾纸辊 [1]。
 15. 在封面纸纸盒中装入封面纸，然后关闭纸盒。
 16. 选择冷胶装订作为装订方法且选择 PB 封面纸纸盒作为封面纸进纸器来执行测试打印和装订。检查封面纸是否进纸正常。
 17. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

a075f3c013ca

空白页



KONICA MINOLTA

© 2008 柯尼卡美能达办公系统（中国）有限公司

严格地监督本手册的使用，以避免泄露机密信息。

中国印刷
CCA03U-M-FC3