

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



警告

2. 在开始执行操作步骤之前, 请务必拔下电源插头。



- 本机包含高压单元与电流容量很高的电路, 可能会导致电击或灼伤。
- 本机还包含会突然运动的零件, 可能会导致人身伤害。
- 如果本机使用激光, 激光束泄漏可能会伤害眼睛或致盲。

3. 请勿将碳粉或碳粉瓶扔进火中。



- 请勿将碳粉或碳粉瓶 (成像暗盒、碳粉盒) 扔进火中。碳粉从火中迸发时, 可能会导致灼伤。

4. 使用规定的零件。



- 更换零件时, 请务必使用制造商零件手册中规定的原装零件。如果安装错误的或未经授权的零件, 可能会导致绝缘体被击穿、过载或削弱安全设备的性能, 从而可能导致电击或火灾。
- 电熔丝或热熔丝熔断后, 请根据制造商零件手册中的规定, 用相应的原装零件进行更换。安装不同厂牌或额定值的保险丝可能会导致火灾。如果热熔丝经常熔断, 可能是温度控制系统存在问题, 应立即采取措施排除故障原因。

5. 谨慎使用电源线, 切勿使用多头插座。



- 请勿折断、碾压或以其它形式损坏电源线。在电源线上放置重物, 或拉扯、弯折电源线都可能会导致损坏, 从而可能会引起火灾或电击。
- 请勿使用接插了任何其它家电或机器的多头插座。
- 确保使用的电源插座符合或超过规定的容量。
- 仅应使用产品包装箱内附带的电源线。如果未附带电源线, 仅应使用“电源线技术规格”中规定的电源线和插头。如果未能使用此种电源线, 可能会导致火灾或电击。
- 产品包装箱内附带的电源线仅应用于本机, “切勿”将它用于任何其它产品。如果未能遵照此注意事项, 可能会导致火灾或电击。

6. 谨慎处理高压零件。



- 标有左图所示符号的零件均携带高压。触摸它可能会导致电击或灼伤。维修此零件或其附近的零件时, 请务必拔下电源插头。

7. 请勿用湿手作业。



- 请勿用湿手插、拔电源插头或执行任何维修或检查。否则可能会导致电击。

! 警告

8. 请勿触摸高温零件。



- 本机通电时，标有左图所示符号的零件以及其它诸如曝光灯和定影辊之类的零件均非常灼热。触摸这些零件可能会导致灼伤。
- 更换这些零件或其附近的零件时，请待到冷却之后。

9. 任何时候均应保持接地。



- 将电源插头插入配备接地端子的电源插座。

10. 请勿改装本机。



- 如果未经制造商授权擅自改装本机，可能会导致火灾或电击。如果本机使用激光，激光束泄漏可能会伤害眼睛或致盲。

11. 将所有零件及线束恢复到原来的位置。



- 为提高安全性并防止本机损坏，请确保将线束恢复到原来的位置，并用线夹和线座正确加以固定，以避开高温零件、高压零件、锋利边缘或被挤压。
- 为提高安全性，请确保将所有管线及其它绝缘材料恢复到原来的位置。确保电路板上安装的浮动零部件与电路板保持正确的距离和位置。

1-2. 注意

! 注意

1. 维修作业注意事项。



- 如果原来使用了星形垫圈及弹簧垫圈，则必须重新安装。如果不慎遗漏，可能会引起接触不良，从而导致电击或火灾。
- 重装零件时，请确保在正确的位置使用正确的螺丝（尺寸、类型）。如果使用的螺丝不正确，可能会导致螺纹滑丝、零件固定不良、绝缘或接地不良，从而可能会导致故障、电击或人身伤害。
- 本机的零件、边框及底座上可能会有毛刺及锐利的边缘，请务必小心，以免造成人身伤害。
- 搬移本机或拆卸选购件时，请务必小心，以免损伤背部，或手部被各种机构夹住。

⚠ 注意

2. 拆下盖板和零件后进行维修时的注意事项。



- 本机通电时，必须装好所有零件和盖板。
- 如果必须在拆下盖板的情况下给本机通电，请勿触摸任何暴露的零件，并注意不要让衣物被移动的零件卡住。在此种情况下，切勿擅自离开本机。
- 切勿将拆下的零件或液体容器放在本机上。如果零件不慎掉入本机，或液体不慎倒入本机，可能会导致电击或火灾。
- 切勿在本机附近使用易燃喷雾剂。否则可能会导致火灾。
- 拆下或安装电路板、或者是插、拔插头之前，请确保已拔下电源插头。
- 在打开或拆下盖板后，请务必使用互锁开关启动夹具，以启动互锁开关。使用折皱的纸张或其它一些物品可能会损坏互锁开关机构，并可能导致电击、人身伤害或致盲。

3. 工作环境注意事项。



- 本机必须放在平稳牢固的水平面上。
- 维修时，切勿将本机或其零件放到不稳或倾斜的工作台上。
- 如果必须长时间在有限的空间中进行维修作业，请定时提供良好通风条件。
- 避免将本机放到多尘或是有油烟或蒸气的位置。
- 避免将本机放到通风口可能会被堵住的位置。

4. 处理电池注意事项。（锂电池、镍镉电池等）



- 更换电量耗尽的电池时，请根据制造商零件手册规定更换相同类型的电池。
- 安装新电池之前，请确保电池极性安装正确，否则电池可能会爆炸。
- 按照当地法规处置废旧电池。切勿随意丢弃或尝试给其放电。

5. 激光束注意事项。（仅限配备激光器的机型）



- 拆下标有注意标签的盖板时，可能会导致激光束泄漏，从而造成眼睛伤害或致盲。拆下此盖板之前，请务必拔下电源插头。
- 如果必须在接通电源的情况下拆卸此盖板，请务必配戴符合技术规格的激光护目镜。
- 机器处于此状态时，请确保无他人擅自进入房间。
- 处理激光单元时，请遵守“处理激光设备注意事项”。

6. 储存碳粉或成像暗盒注意事项。



- 请务必把碳粉或成像暗盒放到儿童无法触及的位置。舔食成像暗盒或吞咽其内含物可能会损害健康。

1-3. 废旧电池注意事项

所有地区

注意

电池更换不正确会有爆炸的危险。

仅应更换相同类型的电池或制造商推荐的同等类型的电池。

按照制造商提供的操作说明处理废旧电池。

1-4. 其它注意事项

- 处理电路板时, 请遵守 “PWB 的处理”。
- PC 感光鼓是非常精密的零部件。处理不当可能会导致严重的图像问题, 请遵守 “PC 感光鼓的处理” 中给出的注意事项。
- 请注意, 更换电路板时, 可能需要重新调整或设置一些特殊的项目或软件设置。

1-5. 维修注意事项

- 执行检查与维修步骤时, 为防止机器和零件处理不当, 请遵守以下注意事项。
- *根据型号的不同, 下文所述的一些注意事项可能并不适用。

1. 维修之前的注意事项

- 用户在相同线路的插座上使用文字处理机或个人计算机时, 请采取必要的步骤, 以防由于过载导致电路断路。
- 在网络管理员或营业主管不知情且没有明确允许的情况下, 切勿执行以下干扰网络的行为: 中断或建立网络连接、改变终端、安装或删除网络硬件或软件, 或关闭联网设备。

2. 如何使用本书

拆卸 / 重装、调整

- 要重装本机, 请按照拆卸的相反顺序进行, 除非另有说明。

故障排除

- 如果 PWB 上的零部件或任何其它功能单元 (包括马达) 出现故障, 本文只指导您如何更换整个 PWB 或功能单元, 而不具体介绍故障单元内适用的故障排除步骤。
- 本文包含的所有故障排除步骤均假设线束和电线没有断路, 并且所有插头均插入正确的位置。
- 这些步骤也排除了由于噪声及其它外因可能导致的故障。

3. 维修注意事项

- 拆下的零件请依序摆放, 并保管好工具, 这样便不易丢失或损坏。
- 完成维修作业之后, 请执行安全检查。确保所有零件、电线和螺丝都恢复到原来的位置。
- 碳粉瓶仍在转动时, 请勿抽出碳粉料斗。否则可能会损坏马达或锁定机构。
- 如果本机在前门开启时运行, 请确保碳粉料斗处于锁定位置。
- 请勿使用气枪或真空清洁机清洁 ATDC 感应器及其它感应器, 否则可能会导致静电损坏。请使用气刷和棉布。如果要清洁包含这些感应器的单元, 请先从单元上拆下这些感应器。

4. 拆卸 / 重装注意事项

- 维修本机之前, 请务必拔下从插座上拔下本机插头。
- 作为一项基本规则, 请勿在拆卸期间操作本机。如果必须在拆下盖板后运行本机, 请注意不要让衣物卷入旋转零件 (同步皮带和齿轮)。
- 试图更换零件及拔下插头之前, 请确保已从插座上拔下本机电源插头。
- 在打开或拆下盖板的情况下, 只要是必须启动互锁开关, 请务必使用互锁开关启动夹具。
- 本机通电时, 请勿拔下插头或将插头插到电路板或线束上。
- 切勿在本机附近使用易燃喷雾剂。
- 按照当地法规处置废旧电池, 切勿随意丢弃或任意放置。
- 重装零件时, 请确保在正确的位置使用正确的螺丝 (尺寸、类型) 和齿状垫圈。

5. 电路检查注意事项

- 除本文和印刷电路上指明的内容之外, 切勿在插头针脚之间建立回路。
- 按本文所述的插头针脚间建立回路以测量电压时, 请务必使用接地线。

6. PWB 的处理

运输 / 储存期间

- 运输或存储期间, 请勿擅自从静电保护袋中取出新的 PWB 板。
- 请勿将 PWB 板储存或放置在受阳光直接照射及高温的位置。
- 必须从导电袋或导电盒中取出电路板时, 请将它放在导电垫上, 并放在尽可能远离静电的位置。
- 请勿赤手触摸集成电路的引脚。
- 防止 PWB 受外力作用导致弯曲或损坏。

检查 / 更换期间

- 避免用万用表直接检查集成电路; 请使用电路板上的插头。
- 切勿用金属工具在集成电路引脚之间建立回路。
- 从 PWB 板拔下插头之前, 请确保已从插座拔下电源插头。
- 从导电袋或导电盒取出电路板时, 请勿触摸集成电路的引脚或印刷电路。仅捏住电路板的边缘, 并将它放到适当的位置。
- 触摸 PWB 时, 尽可能戴上腕带, 并用导线连到牢固接地的位置。如果无法戴腕带, 在触摸 PWB 之前, 请先触摸金属件以释放静电。
- 请注意, 在更换 PWB 之后, 可能需要重新调整或设置某些特殊的项目。

7. 其它零件的处理

- 磁辊会产生强大的磁场。请勿让它接近手表、软盘、磁卡或阴极射线管。

8. PC 感光鼓的处理

* 仅限未配备成像暗盒的机型。

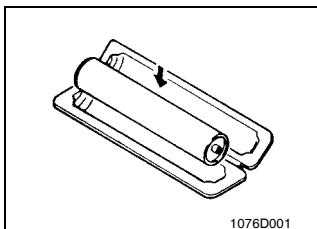
运输 / 储存期间

- 只要移动或储存 PC 感光鼓, 请务必使用规定的纸盒。
- 储存温度的范围是 -20°C 到 +40°C。
- 夏季请避免将 PC 感光鼓长时间放在汽车内。

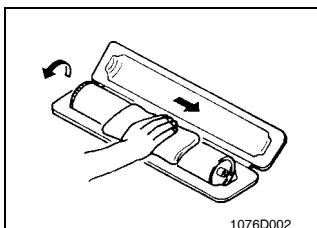
处理

- 确保使用正确的 PC 感光鼓。
- 只要从本机拆下 PC 感光鼓, 请务必将它储存在专用纸盒内, 或用感光鼓盖布加以保护。
- 长时间暴露在强光下, PC 感光鼓会出现严重的光疲劳现象。因此, 切勿将它暴露在直射阳光下。
- 注意不要让油性溶剂、指印及其它异物污染 PC 感光鼓表面。
- 请勿刮伤 PC 感光鼓表面。
- 请勿在 PC 感光鼓表面涂抹化学品。
- 请勿试图擦拭 PC 感光鼓表面。

如果表面留有指印, 请按以下步骤进行清洁。



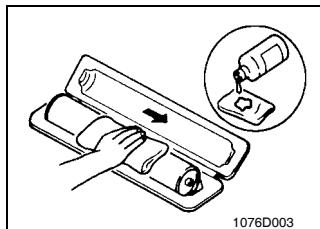
A. 将 PC 感光鼓放入专用纸盒的半边。



B. 用干燥、无尘的棉片轻轻擦去 PC 感光鼓表面残留的碳粉。

- 转动 PC 感光鼓, 使其表面上清洁刮片留有碳粉线的区域朝上。在 PC 感光鼓的表面以连续移动的方式从后缘一直擦到前缘, 然后离开 PC 感光鼓表面。
- 轻轻转动 PC 感光鼓, 用无尘棉片干净的一面擦拭新转上来的表面。重复此步骤, 直到彻底清洁完 PC 感光鼓的整个表面。

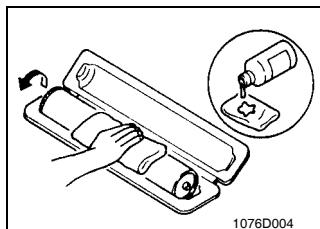
* 此时, 请务必使用无尘棉片干净的一面擦拭, 直到棉片上没有明显的碳粉痕迹。



1076D003

- C. 将未用过的干净无尘棉片叠成四分之一大小，蘸上少量乙醇或异丙醇。然后，在 PC 感光鼓表面以连续移动的方式从后缘一直擦到前缘，然后离开 PC 感光鼓表面，重复此动作一至两次。

* 切勿来回移动棉片。



1076D004

- D. 使用棉片的同一面，重复步骤 3 后半部分介绍的步骤，直到擦完 PC 感光鼓的整个表面。擦拭时，请保持擦拭的部位间有重叠。将 PC 感光鼓旋转两整周通常就可以达到清洁的目的。

备注

- 即使 PC 感光鼓只是局部有污迹，也请擦拭整个表面。
- 请勿将 PC 感光鼓暴露在阳光直接照射的位置。即便是在室内光照条件下，也请尽快清洁。
- 如果清洁之后仍有污迹，请再次从头重复一遍整个过程。

9. 成像暗盒与打印单元的处理

* 仅限配备成像暗盒与打印单元的机型。

运输 / 储存期间

- 储存温度的范围是 -20°C 到 +40°C。
- 夏季应避免将成像暗盒与打印单元长时间放在汽车内。

处理

- 将成像暗盒与打印单元储存在不受阳光直接照射的位置。

关于成像暗盒与打印单元内 PC 感光鼓的注意事项。

- 注意不要让油基溶剂、指印及其它异物污染 PC 感光鼓表面。
- 请勿刮伤 PC 感光鼓表面。
- 请勿试图擦拭 PC 感光鼓表面。

索引

概述

保养

拆卸 / 重装、调整

PWB 上的开关、技术代表设置

故障排除

目录

概述

1. 技术规格	G-1
2. 安装注意事项	G-3
2-1. 安装场所	G-3
2-2. 电源	G-3
2-3. 接地	G-3
3. 使用注意事项	G-4
3-1. 确保在最佳状态下使用本机	G-4
3-2. 操作环境	G-4
3-3. 电源要求	G-4
3-4. 注意	G-4
4. 处理耗材	G-5
5. 其它注意事项	G-6
6. 系统选购件	G-7

保养

1. 保养周期表	E-1
1-1. 各单元预期使用寿命参考	E-3
2. 拆卸 / 重装和清洁	E-4
(1) 手送进纸搓纸轮的清洁	E-4
(2) 手送进纸搓纸轮的更换	E-5
(3) 手送进纸分离轮组件的清洁	E-6
(4) 手送进纸分离轮组件的更换	E-7
(5) 第一拾纸辊的清洁	E-8
(6) 第一拾纸辊的更换	E-9
(7) 第一纸盒搓纸轮的清洁	E-10
(8) 第一纸盒搓纸轮的更换	E-11
(9) 第一分离轮的清洁	E-12
(10) 第一分离轮组件的更换	E-13
(11) 第二拾纸辊的清洁	E-15
(12) 第二拾纸辊的更换	E-16
(13) 第二纸盒搓纸轮的清洁	E-18
(14) 第二纸盒搓纸轮的更换	E-19
(15) 第二分离轮的清洁	E-21
(16) 第二分离轮组件的更换	E-22
(17) 同步辊的清洁	E-24
(18) 同步辊衬套与同步辊齿轮的更换	E-24
(19) 纸屑去除器组件的清洁	E-26
(20) 传送辊的清洁	E-26
(21) 扫描器导轨的清洁	E-27
(22) 清洁衬套	E-27
(23) 反光镜的清洁	E-28
(24) 透镜的清洁	E-28
(25) 原稿扫描玻璃的清洁	E-28
(26) 稿台玻璃的清洁	E-29

(27) 臭氧过滤器的更换	E-29
(28) 电荷中和板的清洁	E-29
3. 各个单元的更换	E-30
(1) 图像转印辊单元的更换	E-30
(2) PC 感光鼓单元的更换	E-30
(3) 显影剂的更换	E-31
(4) 显影单元的更换	E-34
(5) Ds 套环的清洁	E-35
(6) 定影单元的更换 (未安装翻页组件时)	E-38
(7) 定影单元的更换 (已安装翻页组件时)	E-39

拆卸 / 重装、调整

1. 安全信息	D-1
1-1. 激光安全	D-1
1-2. 内部激光辐射	D-1
1-3. 激光安全标签	D-4
1-4. 激光警告标签	D-4
1-5. 激光设备操作注意事项	D-4
2. 拆卸 / 重装操作说明	D-5
2-1. 保险丝的识别	D-5
2-2. 禁止触摸的零件	D-6
(1) 漆成红色的螺丝	D-6
(2) 电路板上的可变电阻	D-6
3. 拆卸 / 重装	D-7
3-1. 门、盖及其它外部零件的识别与拆卸步骤	D-7
3-2. 电路板及其它电气元件的拆卸	D-9
(1) 控制面板的拆卸	D-11
(2) 主板的拆卸	D-12
(3) 纸张尺寸检测板 1 的拆卸	D-13
(4) 纸张尺寸检测板 2 的拆卸	D-14
(5) 直流电源的拆卸	D-15
(6) 高压单元的拆卸	D-17
3-3. 各个单元的拆卸	D-19
(1) 手送进纸单元的拆卸	D-19
(2) PH 单元的拆卸	D-19
(3) 碳粉料斗单元的拆卸	D-22
(4) 定影单元的拆卸	D-22
(5) 双面单元的拆卸	D-26
(6) 翻页组件的拆卸	D-26
3-4. IR 单元的拆卸	D-28
(1) 扫描器马达的拆卸	D-28
(2) 曝光灯的拆卸	D-28
(3) 扫描器组件的拆卸	D-29
(4) 扫描器驱动电缆的拆卸	D-30
(5) 扫描器驱动电缆的缠绕	D-32

(6) CCD 单元的拆卸	D-35
(7) 更换 CCD 单元时要作的安装调整	D-36
(8) MFB3 板的拆卸	D-40
(9) ROM 板的拆卸	D-41
3-5. 引擎零件的清洁与拆卸	D-42
(1) 传送马达的拆卸	D-42
(2) IU 马达的拆卸	D-42
(3) AIDC 感应器的拆卸	D-43
4. 调整	D-46
4-1. 调整夹具与工具	D-46
4-2. 机械调整	D-47
(1) 手动纸张尺寸检测单元的调整	D-47
(2) 手送进纸单元安装检查	D-49
(3) 扫描位置调整	D-50
4-3. 电气 / 图像调整	D-51
(1) 进入技术代表模式	D-51
(2) 对位 CD	D-52
(3) 对位 FD	D-53
(4) 书本中央删除	D-54
(5) 波幅调整	D-55
(6) 边缘删除 (前缘删除)	D-56
(7) 边缘删除 (后缘删除)	D-57
(8) 边缘删除 (右缘删除 / 左缘删除)	D-58
(9) 图像浓度设置	D-59
(10) ATDC 感应器增益调整	D-60
(11) VG 调整	D-61
(12) 定影温度	D-62
(13) 对位 (IR)	D-63
(14) IR 缩放调整	D-65
(15) 触摸面板调整	D-67
5. 其它	D-68
5-1. 插入式计数器 (选购件) 的安装	D-68
5-2. 原稿尺寸感应器 (选购件) 的安装	D-69
5-3. 固件升级 (MSC)	D-70
5-4. 固件升级 (打印机 / 排纸处理器)	D-71
(1) 维修工具的组成	D-71
(2) 维修工具安装	D-72
(3) 固件升级步骤	D-74
(4) 固件升级故障排除	D-77
5-5. EEPROM 的重新安装	D-81

PWB 上的开关、技术代表设置

1. PWB 上开关与零部件的功能	S-1
1-1. 控制面板	S-1
1-2. PWB-A (主板)	S-2
1-3. ROM 板 (图像读取部分)	S-3
1-4. UN1 (控制面板)	S-4
2. 效用模式	S-5

2-1. 效用模式功能设定步骤	S-5
2-2. 效用模式功能树	S-6
2-3. 效用模式中的各项设置	S-7
(1) 用户选项功能	S-7
(2) 计算数	S-11
(3) 工作复原	S-11
(4) 用户管理	S-12
(5) 管理员管理	S-13
2-4. 技术代表模式功能设定步骤	S-16
(1) 技术代表模式功能树	S-17
(2) 技术代表模式中的各项设置	S-20
(3) 系统输入	S-27
(4) 管理员密码输入	S-27
(5) 计数器	S-28
(6) 功能	S-30
(7) I/O 检查	S-33
(8) 移动检查	S-34
(9) RD 模式	S-35
(10) ROM 版本	S-35
(11) 电平历史	S-36
(12) 软开关设置	S-36
3. 安全模式	S-37
3-1. 安全模式设置步骤	S-37
3-2. 安全模式功能树	S-37
3-3. 效用模式中的各项设置	S-38
(1) 总计数器计数	S-38
(2) 尺寸计数器计数	S-38
(3) 复印组件计数器	S-39
(4) 复印组件	S-39
(5) 插入式计数器	S-40
(6) 自动收费模式	S-40
4. 调整模式	S-41
4-1. 调整模式设定步骤	S-41
4-2. 调整模式功能树	S-41
4-3. 调整模式中的各项设置	S-42
(1) 打印机	S-42
(2) IR	S-43
5. 初始模式	S-44
5-1. 初始模式功能设定步骤	S-44
5-2. 调整模式功能树	S-45
5-3. 初始模式中的各项设置	S-46
(1) 记忆清除	S-46
(2) 触摸面板调整	S-46
(3) 市场地区	S-46
(4) 图像数据清除	S-46
(5) 传真设定清除	S-47

(6) 日期时间	S-47
(7) 故障复原	S-47

故障排除

1. 前言	T-1
1-1. 电气元件检查步骤	T-1
(1) 感应器	T-1
(2) 开关	T-2
(3) 电磁铁	T-2
(4) 离合器	T-3
(5) 马达	T-3
1-2. I/O 检查	T-5
(1) 检查步骤	T-5
(2) I/O 检查表	T-6
2. 卡纸	T-11
2-1. 初始检查	T-11
2-2. 卡纸显示	T-12
2-3. 卡纸感应器位置	T-13
2-4. 卡纸检测时序 / 故障排除步骤	T-15
(1) 第一纸盒搓纸部分卡纸	T-15
(2) 图像转印部分卡纸	T-16
(3) 定影部分 / 出纸部分卡纸	T-17
(4) 翻页单元 / 双面单元传送部分卡纸	T-18
(5) 双面单元搓纸部分卡纸	T-19
(6) 第二纸盒搓纸部分 / 垂直传送部分卡纸	T-20
(7) 手送进纸搓纸部分卡纸	T-21
(8) 第三纸盒搓纸部分卡纸 (PF-210)	T-22
(9) 第四纸盒搓纸部分卡纸 (PF-210)	T-23
(10) LCC 搓纸部分卡纸 (PF-122)	T-24
3. 故障	T-25
3-1. 故障复原	T-25
3-2. 故障代码清单	T-26
3-3. 故障检测时序和故障排除步骤	T-32
(1) C0000: 传送马达故障	T-32
(2) C0010: 成像单元马达故障	T-33
(3) C0045: 冷却风扇马达故障	T-34
(4) C004E: 电源单元冷却风扇马达故障	T-34
(5) C004F: I/U 冷却风扇马达故障	T-34
(6) C0214: 图像转印电压异常	T-36
(7) C0500: 定影预热故障 (主加热器)	T-37
(8) C0501: 定影预热故障 (副加热器)	T-37
(9) C0520: 定影温度过高故障 (主加热器)	T-37
(10) C0521: 定影温度过高故障 (副加热器)	T-37
(11) C0510: 定影温度过低故障 (主加热器)	T-39
(12) C0511: 定影温度过低故障 (副加热器)	T-39
(13) C0900: 提升马达 1 故障	T-41
(14) C0910: 第二纸盒提升马达故障	T-41
(15) C0920: 第一纸盒提升马达故障	T-41

(16) C0950: 第四纸盒提升马达故障	T-41
(17) C0960: 手送进纸纸张提升故障	T-43
(18) C0990: LCC 升降马达故障	T-44
(19) C0991: LCC 提升故障	T-45
(20) C0996: LCC 锁定释放故障	T-46
(21) C0997: LCC 移位门操作故障	T-47
(22) C0998: LCC 移位故障	T-48
(23) C099C: LCC 移位马达故障	T-49
(24) C099D: LCC 通讯故障	T-50
(25) C0F32: ATDC 感应器故障	T-51
(26) C0F33: ATDC 调整故障	T-51
(27) C12D0: MIO 设备故障	T-52
(28) C1300: 多棱镜马达故障	T-53
(29) 主机通讯故障	T-54
(30) C133A: 主机 G/A 通讯故障	T-55
(31) C133B: 出纸选购件纸张传送故障	T-56
(32) C13D0: EEPROM 故障	T-57
(33) C13E0: Flash ROM 故障	T-58
(34) C13F0: HSYNC 检测故障	T-59
3-4. 与电源相关的故障	T-60
(1) 主机没有接通电源。	T-60
(2) 只有供电单元冷却风扇马达转动。	T-60
4. 图像质量问题	T-61
4-1. 图像故障排除	T-61
4-2. 初始检查项目	T-61
4-3. 特殊图像质量问题的故障排除步骤	T-63
(1) 图像读取部分: 副本空白或全黑	T-63
(2) 图像读取部件: 图像浓度太淡或图像粗糙	T-64
(3) 图像读取部分: 背景模糊	T-65
(4) 图像读取部分: 黑色条纹或带纹	T-66
(5) 图像读取部分: 黑点	T-67
(6) 图像读取部分: 白色条纹或带纹	T-68
(7) 图像读取部分: 不均匀倾斜	T-69
(8) 打印机部分: 副本空白或全黑	T-70
(9) 打印机部分: 图像浓度太淡或图像粗糙	T-71
(10) 打印机部分: 背景模糊	T-72
(11) 打印机部分: 黑色条纹或带纹	T-74
(12) 打印机部分: 黑点	T-75
(13) 打印机部分: 白色条纹或带纹	T-76
(14) 打印机部分: 空白区域	T-77
(15) 打印机部分: 纸张背面有污迹	T-78
(16) 打印机部分: 图像浓度不均	T-79
(17) 打印机部分: 渐变效果复印故障	T-80
(18) 打印机部分: 不均匀倾斜	T-81
5. 故障代码	T-82
5-1. 故障代码清单	T-82

概述

1. 技术规格

类型	： 台式 / 落地式 (专用柜或专用工作台)
原稿扫描系统	： 用缩小型彩色 CCD 按主扫描方向扫描
光导体	： OPC (有机光导体)
复印系统	： 使用激光将静电干粉图像转印到普通纸
分辨率	： 600x600 dpi
搓纸系统	： 双向 手送进纸托盘 150 张 第一纸盒 500 张 第二纸盒 500 张
曝光系统	： 反光镜扫描狭缝曝光系统
显影系统	： MT-HG 系统
充电系统	： scorotron 系统梳状电极
图像转印系统	： 轧式图像转印
纸张分离系统	： 纸张分离爪与电荷中和
定影系统	： 加热辊
纸张静电解决系统	： 电荷中和刷
原稿尺寸	： A3

复印介质

	纸张来源	第一纸盒 第二纸盒	手送进纸托盘
纸张类型	普通纸 (56 到 90 g/m ²)	○	○
	透明胶片	-	○
	特殊纸 (91 到 210 g/m ²)	-	○
	明信片 (190 g/m ²)	-	○
	再生纸	○	○
	标签	-	○
	信封	-	○
纸张尺寸	最大 (宽 x 高)	297 x 420 mm 11-3/4 x 16-1/2	297 x 432 mm 11-3/4 x 17
	最小 (宽 x 高)	148 x 210 mm 5-3/4 x 8-1/4	90 x 140 mm 3-1/2 x 5-1/2

○：可用 -：禁止

多张复印	： 1 到 999 张 (Di3510) ： 1 到 99 张 (Di2510/Di3010)
预热时间	： 17 秒以下
首张复印时间	： 4.8 秒以下 (Di3510) 5.3 秒以下 (Di2510/Di3010)

连续复印速度 (张 / 分)

尺寸	Di3510	Di3010	Di2510
A4Y/LetterY	35	30	2025

缩放比率

	等倍	x 1.000
固定比率	缩小	x 0.866、 x 0.816、 x 0.707、 x 0.500
	放大	x 1.154、 x 1.224、 x 1.414、 x 2,000
可变	25% 到 400% (增量为 0.1%)	

透镜 : 凸透镜 (F=5.0、 f = 43.72 nm)

光源 : 稀有气体荧光灯

电量消耗 / 电流消耗 : 1340 W ± 10 % (120-127 V 地区)

1365 W ± 10 % (220-240 V 地区)

电源要求 : 110 V、 120 V、 127 V、 220 到 240 V: 50/60 Hz

操作环境

温度	10 到 32°C (每小时波动幅度小于 10)
湿度	15 到 85% (波动幅度小于 20%)
周围环境亮度	3000 1x 以下
水平度	1°C (小于 1.75/100)

主机尺寸 : 677 (W) x 718 (H) x 710 (D)

26-3/4 x 28-1/4 x 28

主机重量 : 74 Kg (包括双面单元、翻页单元及成像单元)

2. 安装注意事项

2-1. 安装场所

为确保安全操作并充分发挥本机性能，切勿在以下位置使用本机：

- 温度或湿度极高或极低的位置。
- 温度或湿度急剧波动的位置。
- 受阳光直接照射的位置。
- 空调器、加热器或通风设备气流直接经过的位置。
- 空气流通不佳或多尘的位置。
- 没有稳固的水平地板或会有较多震动的位置。
- 靠近加热设备的位置。
- 靠近挥发性易燃物（稀释剂、汽油等）的位置。
- 可能会溅到水的位置。
- 使操作员处在本机废气直接经过的位置。
- 可能会产生氨气的位置。

2-2. 电源

- 如果有任何其它电气设备使用相同的电源插座，确保不要超过插座的负载容量。
- 使用电压波动幅度较小的电源。
- 切勿用多头插座将任何其它电器设备连到本机使用的插座。
- 确保本机没有压住电源线或其它电气设备的通讯线，并且电线没有卡入或处在机构下面。
- 定期检查以下各项：
 - * 电源插头是否异常灼热？
 - * 电源线是否有裂痕或刮痕？
 - * 电源插头是否完全插入插座？
 - * 是否有物体（包括本机自身）压住电源线？

使用 110/120/127 V、15 A 或更大容量的插座。使用 220/240 V、10 A 或容量更大的插座。

2-3. 接地

- 请务必保持本机接地，以免因漏电而导致电击。
- 将地线接到插座的接地端子或符合当地电气标准的接地点。
- 切勿将地线接到煤气管、电话线的地线、避雷器或水管，以防发生火灾和电击。

3. 使用注意事项

3-1. 确保在最佳状态下使用本机

- 切勿在本机上面放置重物或使之遭受震动。
- 将电源线插头完全插入电源插座。
- 本机进行复印时, 请勿试图拆卸任何固定的面板或壳盖。
- 本机进行复印时, 请勿切断本机电源。
- 连续进行大批量复印时, 请提供良好的通风条件。
- 切勿在本机附近使用易燃喷雾剂。
- 如果本机变得异常灼热或发出异常噪音, 请切断电源并拔下插头。
- 请勿在将电源插头插入插座时打开电源开关。
- 拔电源插头时, 请勿拉扯线头, 请握住插头然后拔出。
- 请勿让任何磁性物体靠近本机。
- 请勿在本机上面放置花瓶或盛水的容器。
- 工作日结束或发生电源故障时, 请务必关掉电源开关。
- 注意不要让带纸夹、不干胶或其它金属片掉入本机。

3-2. 操作环境

本机的操作环境要求如下:

- 温度: 10 到 32 °C
- 湿度: 15 到 85 %RH
- 温度变化速率: 10 °C/h
- 湿度变化速率: 20 % RH/h

3-3. 电源要求

电源的电压要求如下:

- 电压波动 AC 110、120、220、240V (确保复印性能)
(仅限 120V 地区: -10 % 到 +6 % 之间)
+ 10 % (确保供纸性能)
- 15 %
- 频率波动 50/60 Hz ± 0.3 %

3-4. 注意

- 严禁复印论文与国家流通货币、政府有价证券及市政债券。
(即使标为“样品”时)
- 为防止侵犯版权, 严禁复印版权保护作品 (包括书籍、音乐、艺术作品、地图、绘画、动画片及照片), 除非副本仅作私人用途。

4. 处理耗材

使用任何耗材之前, 请务必认真阅读包装上的标签。

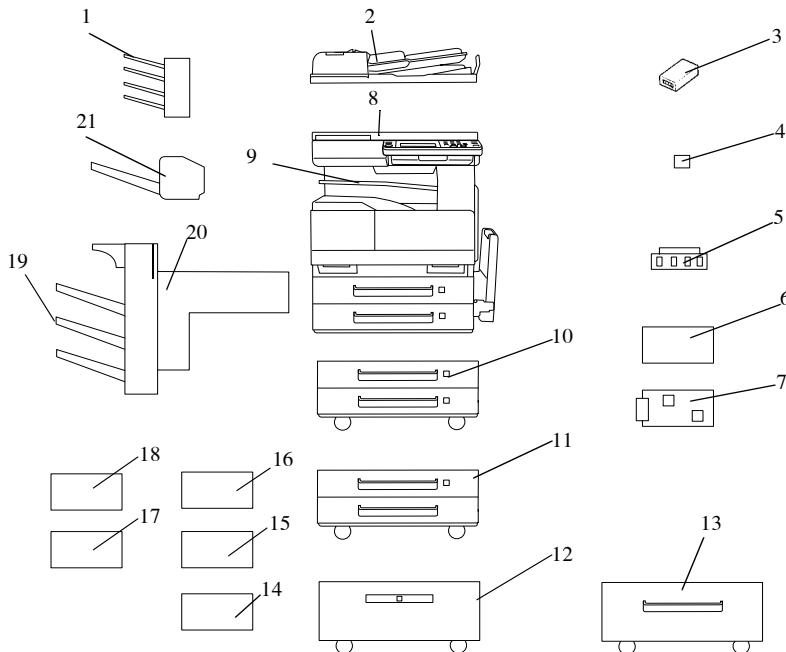
- 纸张很容易受潮损坏。为防止受潮, 请将已拆开包装但尚未装入纸盒的纸张放入密封塑料袋, 存放在凉爽、阴暗的位置。
- 耗材应存放在儿童无法触及的位置。
- 请勿赤手触摸 PC 感光鼓。
- 相同尺寸的纸张分短纤维与长纤维两种。短纤维的纸张只应横向送入本机, 长纤维的纸张只应纵向送入。包装材料上会标出类型。
- 如果手部沾上碳粉, 请用肥皂和水清洗。
- 请勿扔掉任何旧耗材 (PC 感光鼓、起动剂、碳粉等)。应将它们收集起来。
- 请勿将耗材燃烧、掩埋或扔入水中 (PC 感光鼓、起动剂、炭粉等)。
- 请勿将耗材存放在以下位置:
 - 湿热的位置。
 - 受阳光直接照射的位置。
 - 靠近明火的位置。

5. 其它注意事项

维修使用激光器的主机时,请遵照以下注意事项操作:

- 需要在激光束照射的地方(例如打印头或PC感光鼓附近)进行维修工作时,请务必先从插座中拔下本机电源线。
- 如果工作要求插上电源线,请遵照以下注意事项操作:
 1. 取下手表、戒指及其它任何反射体,并戴上激光护目镜。
 2. 让用户远离工作区。
 3. 执行维修工作期间,请勿将高反射性工具带入激光束路径。

6. 系统选购件



1. 邮箱组件 (MK-1)
2. 双面输稿器 (AFR-19)
3. 插入式计数器组件 4
4. 发送标记印件组件
5. 32MB 内存 / 64MB 内存 / 128MB 内存
6. 硬盘驱动器组件 (HDD-6)
7. 数据端子 (DT-105)
8. 原稿盖板组件 (OC-6)
9. 工作分离器 (JS-203)
10. 双层纸盒 (PF-210)
11. 纸盒 (PF-124)
12. 大容量纸盒 (PF-122)
13. 工作台 (CD-4M)
14. 网络扫描组件 (SU-2)
15. 打印机控制器 (Pi3505e)
16. 打印机控制器 (Pi3505e/PS)
17. 因特网传真与网络扫描组件 (SU-3)
18. 网卡 (NC-4)
19. 附加托盘组件 (AK-1)
20. 嵌入式排纸处理器 (FN-117)
21. 鞍式装订组件 (SK-1)

保养



1. 保养周期表

- 为确保本机能产生质量良好的副本并延长使用寿命, 建议按照下表指示执行保养工作。

	PM 零件	周期 (K=1,000)		参考页
		清洁	更换	
搓纸 / 传送部分	手送进纸 搓纸轮	发生搓纸故障时	300	E-4
	手送进纸 分离轮组件	发生搓纸故障时	300	E-6
	第一拾纸辊	发生搓纸故障时	300	E-10
	第一纸盒搓纸轮	发生搓纸故障时	300	E-8
	第一分离轮组件	发生搓纸故障时	300	E-12
	第二拾纸辊	发生搓纸故障时	300	E-18
	第二纸盒搓纸轮	发生搓纸故障时	300	E-15
	第二分离轮组件	发生搓纸故障时	300	E-21
	同步辊衬套	—	900	E-24
	同步辊齿轮	—	900	E-24
光学部分	纸屑去除器组件	发生故障时	150	E-26
	传送辊	根据需要	—	E-26
	扫描器导轨 / 衬套	发生图像故障时	—	E-27
图像转印部分	反光镜与透镜	发生图像故障时	—	E-28
	稿台玻璃	发生图像故障时	—	E-29
	图像转印辊单元	—	150	E-30
	臭氧过滤器	—	300	E-29
	电荷中和板	发生图像转印故障时	—	E-29

	PM 零件	周期 (K=1,000)		参考页
		清洁	更换	
显影部分	PC 感光鼓单元	Di3510	—	100
		Di3010	—	90
		Di2510	—	80
	显影剂	Di3510	—	100
		Di3010	—	90
		Di2510	—	80
	显影单元	Di3510	—	400
		Di3010	—	360
		Di2510	—	320
	Ds 套环	更换显影剂时。		—
定影部分	定影单元	—	450	E-38

注意

- 同时更换拾纸辊、搓纸轮及分离轮组件。
- 保养周期列中的数值表示寿命计数器值。

1-1. 各单元预期使用寿命参考

	说明	寿命值	限制新的复印 / 打印循环
感光鼓单元	使用 4 页 / 工作打印 A4Y 时, 将 PC 感光鼓的旋转速度换算成页数。	100 ^{*1}	否 ^{*2}
显影剂		100 ^{*1}	无
显影单元	感光鼓单元 x 4 倍	400 ^{*1}	否 ^{*2}
定影单元	计算送出纸张的次数。	450 ^{*1}	无

* 1: 在 Di3510 上

* 2: 可能会在维修模式中的软开关上施加限制

注意

* 使用寿命规格值表示, 在满足给定条件 (请参阅下表) 的情况下的复印份数或与之相当的数字。根据各个用户主机操作情况的不同, 这些值可能会有所增减。

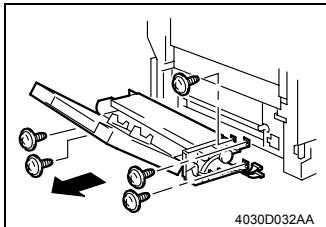
< 使用寿命规格值的条件 >

	Di3510	Di3010	Di2510
工作类型	4 页 / 工作	3 页 / 工作	
纸张尺寸		A4Y	
原稿浓度		黑白比率: 6 %	

2. 拆卸 / 重装和清洁

(1) 手送进纸搓纸轮的清洁

1. 拆下右后盖。
2. 拆下右下后盖。
3. 拆下前手送进纸盖。
4. 拆下后手送进纸盖。



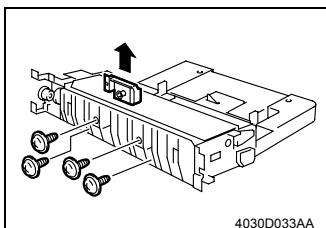
5. 拆下 5 颗螺丝，并拔下 3 个接头。然后，拆下手送进纸单元。

备注

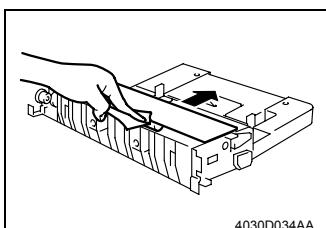
- 安装手送进纸单元时，请务必执行手送进纸单元安装检查步骤。

☞ D-49

6. 拆下 2 颗螺丝与手送进纸传送盖。
7. 拆下 2 颗螺丝与手送进纸分离轮固定托架组件。

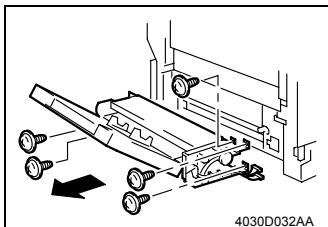


8. 使用蘸有酒精的软布，擦拭手送进纸搓纸轮以清除污垢。



(2) 手送进纸搓纸轮的更换

1. 拆下右后盖。
2. 拆下右下后盖。
3. 拆下前手送进纸盖。
4. 拆下后手送进纸盖。

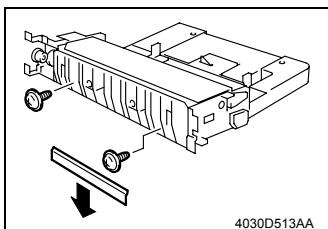


5. 拆下 5 颗螺丝，并拔下 3 个接头。然后，拆下手送进纸单元。

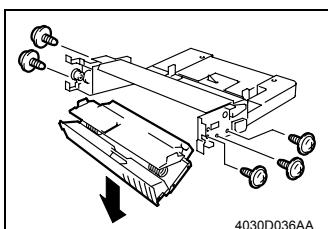
备注

- 安装手送进纸单元时，请务必执行手送进纸单元安装检查步骤。

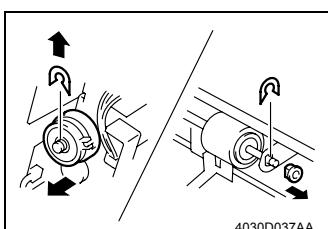
☞ D-49



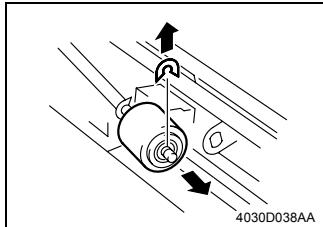
6. 从电线盒拆下电线。
7. 拆下 2 颗螺丝与框架。



8. 拆下 5 颗螺丝与手送进纸单元下框架。



9. 拆下 1 个 C 形环与手送进纸搓纸离合器。
10. 取下 1 个搓纸轮的 C 形环与 1 个衬套。



11. 取下 1 个 C 形环与手送进纸搓纸轮。
12. 要重新安装, 请按拆卸步骤的相反顺序进行。
13. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → Bypass, 然后清除计数器。

(3) 手送进纸分离轮组件的清洁

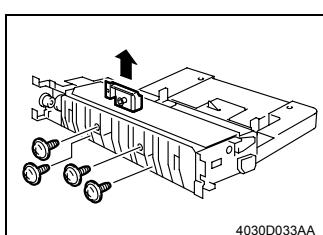
1. 拆下右后盖。
2. 拆下右下后盖。
3. 拆下前手送进纸盖。
4. 拆下后手送进纸盖。

5. 拆下 5 颗螺丝, 并拔下 3 个接头。然后, 拆下手送进纸单元。

备注

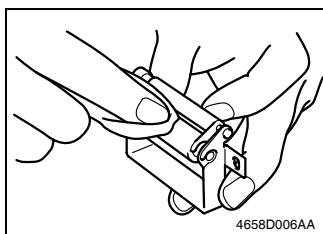
- 安装手送进纸单元时, 请务必执行手送进纸单元安装检查步骤。

☞ D-49



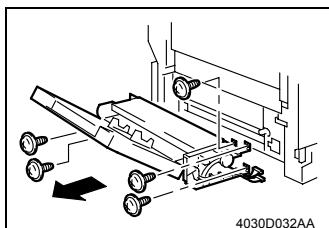
6. 拆下 2 颗螺丝与手送进纸传送盖。
7. 拆下 2 颗螺丝与手送进纸分离轮固定托架组件。

8. 使用蘸有酒精的软布, 擦拭手送进纸分离轮以清除污垢。



(4) 手送进纸分离轮组件的更换

1. 拆下右后盖。
2. 拆下右下后盖。
3. 拆下前手送进纸盖。
4. 拆下后手送进纸盖。

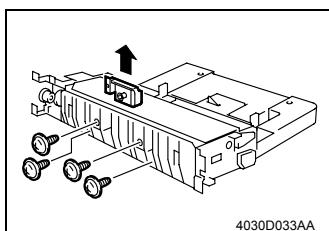


5. 拆下 5 颗螺丝，并拔下 3 个接头。然后，拆下手送进纸单元。

备注

- 安装手送进纸单元时，请务必执行手送进纸单元安装检查步骤。

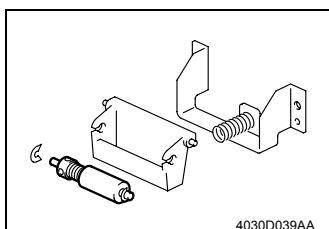
☞ D-49



6. 拆下 2 颗螺丝与手送进纸传送盖。
7. 拆下 2 颗螺丝与手送进纸分离轮固定托架组件。

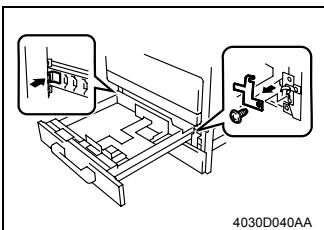
注意

- 安装手送进纸分离轮固定托架时，请适当用力往下按，以使它紧贴主机的金属支架。

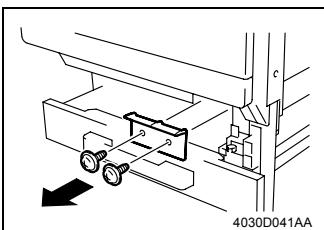


8. 拆下 C 形环、弹簧及导向板。然后，拆下分离轮组件。
9. 要重新安装，请按拆卸步骤的相反顺序进行。
10. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → Bypass，然后清除计数器。

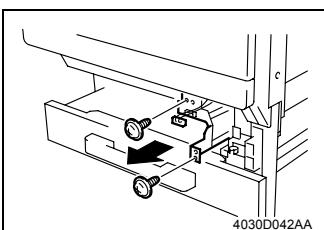
(5) 第一拾纸辊的清洁



1. 拆下第一纸盒。

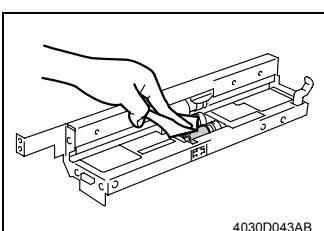


2. 拆下 2 颗螺丝与接头盖。



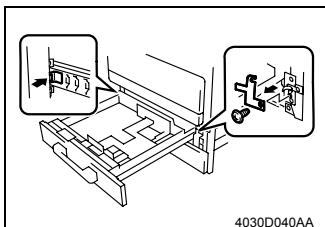
3. 拆下接头。

4. 拆下 2 颗螺丝与第一纸盒搓纸轮。

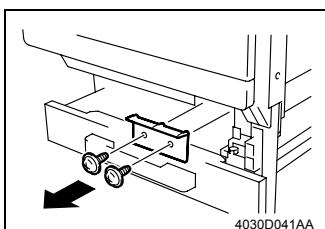


5. 使用蘸有酒精的软布，擦拭第一拾纸辊以清除污垢。

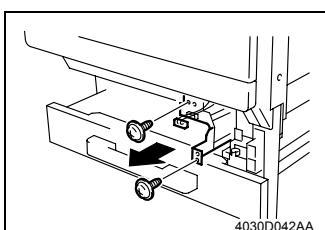
(6) 第一拾纸辊的更换



1. 拆下第一纸盒。

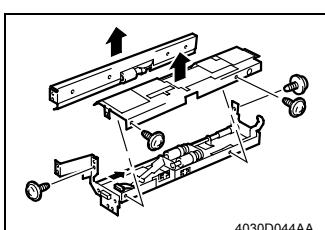


2. 拆下 2 颗螺丝与接头盖。

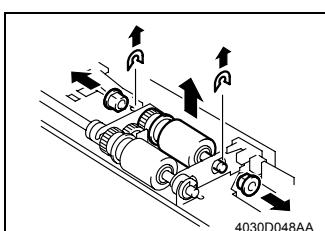


3. 拆下接头。

4. 拆下 2 颗螺丝与第一纸盒搓纸轮。

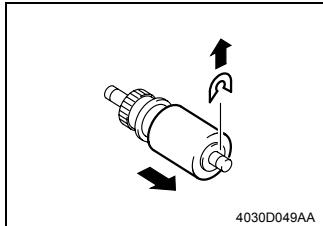


5. 拆下 4 颗螺丝、第一纸盒搓纸轮组件盖及第一分离轮组件。



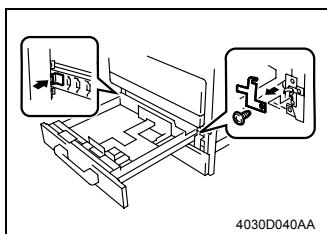
6. 拆下 2 个 C 形环与 2 个衬套。然后，拆下拾纸辊组件。

7. 拆下 1 个 C 形环与第一拾纸辊。
8. 要重新安装, 请按拆卸步骤的相反顺序进行。
9. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → 1st Drawer, 然后清除计数器。

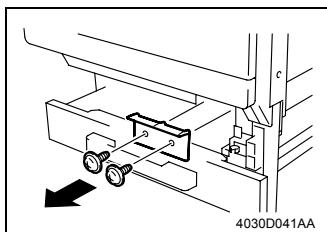


(7) 第一纸盒搓纸轮的清洁

1. 拆下第一纸盒。

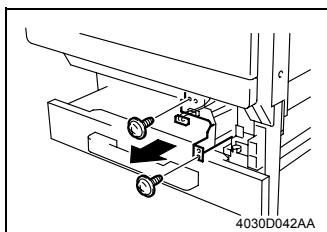


2. 拆下 2 颗螺丝与接头盖。

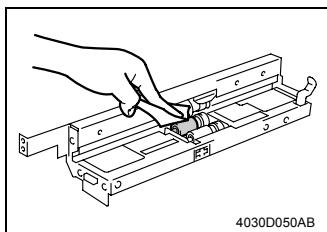


3. 拆下接头。

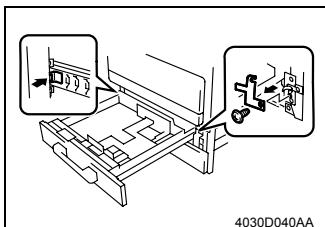
4. 拆下 2 颗螺丝与第一纸盒搓纸轮。



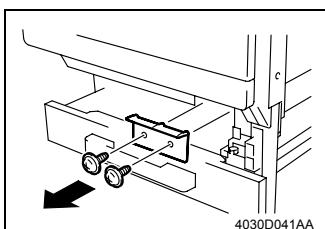
5. 使用蘸有酒精的软布, 擦拭第一纸盒搓纸轮以清除污垢。



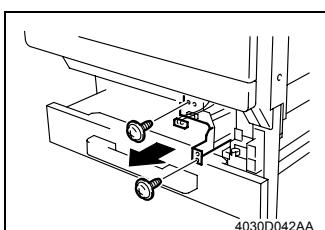
(8) 第一纸盒搓纸轮的更换



1. 拆下第一纸盒。

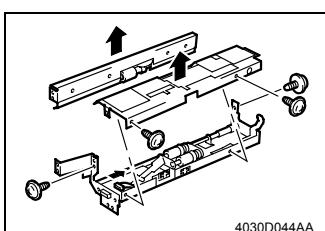


2. 拆下 2 颗螺丝与接头盖。

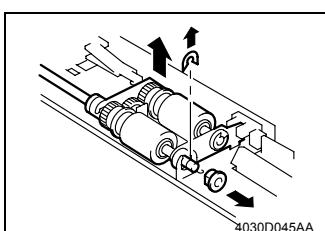


3. 拆下接头。

4. 拆下 2 颗螺丝与第一纸盒搓纸轮。

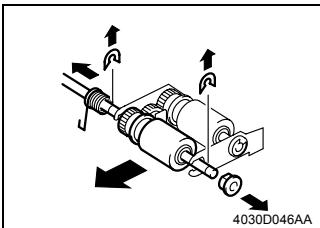


5. 拆下 4 颗螺丝、第一纸盒搓纸轮组件盖及第一分离轮组件。

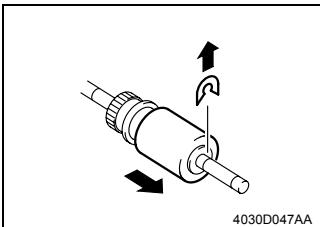


6. 拆下 1 个 C 形环与 1 个衬套。

7. 拆下 2 个 C 形环、1 个衬套及 1 个弹簧。然后，
拆下第一纸盒搓纸轮组件。

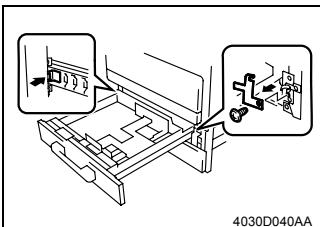


8. 拆下 1 个 C 形环与第一纸盒搓纸轮。
9. 要重新安装，请按拆卸步骤的相反顺序进行。
10. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → 1st
Drawer, 然后清除计数器。

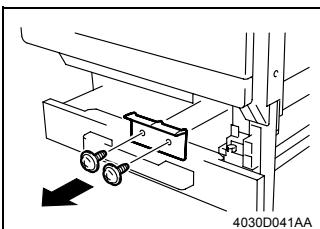


(9) 第一分离轮的清洁

1. 拆下第一纸盒。

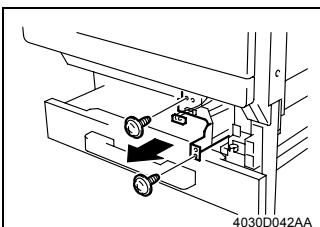


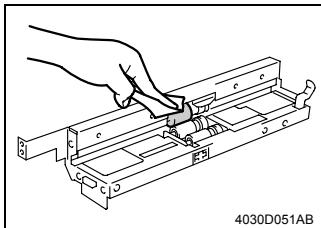
2. 拆下 2 颗螺丝与接头盖。



3. 拆下接头。

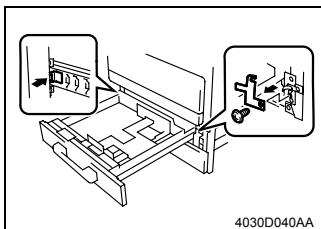
4. 拆下 2 颗螺丝与第一纸盒搓纸轮组件。



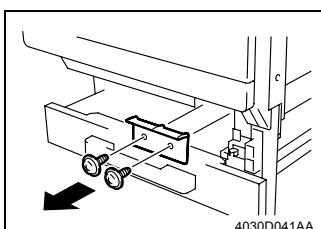


5. 使用蘸有酒精的软布，擦拭第一分离轮以清除污垢。

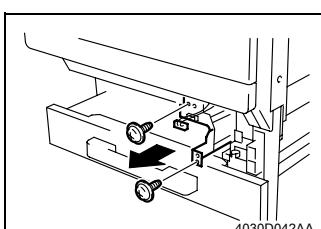
(10) 第一分离轮组件的更换



1. 拆下第一纸盒。

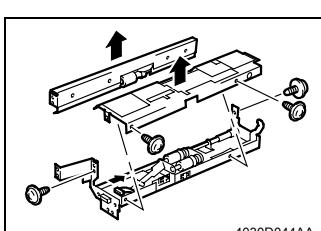


2. 拆下 2 颗螺丝与接头盖。



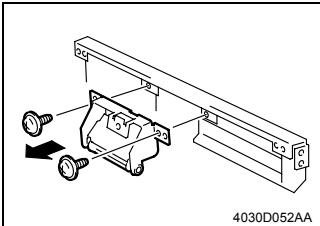
3. 拆下接头。

4. 拆下 2 颗螺丝与第一纸盒搓纸轮组件。

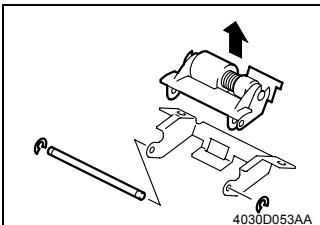


5. 拆下 4 颗螺丝、第一纸盒搓纸轮组件盖及第一分离轮组件。

6. 拆下 2 颗螺丝与第一分离轮安装托架组件。



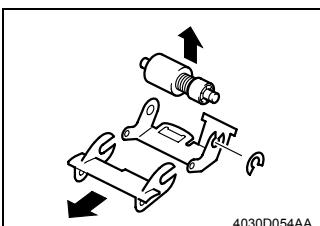
7. 拆下 2 个 E 形环与第一分离轮安装托架。



8. 拆下 1 个 C 形环与第一分离轮组件。

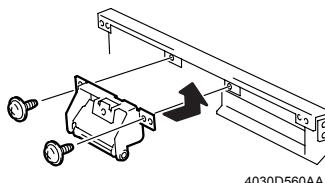
9. 要重新安装, 请按拆卸步骤的相反顺序进行。

10. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → 1st Drawer, 然后清除计数器。

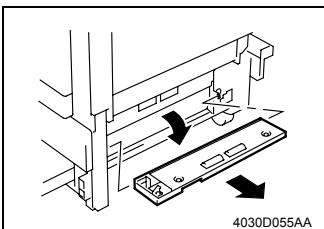


重新安装分离轮组件的注意事项

- 安装第一分离轮安装托架组件时, 请适当用力往上托起支架, 以使它紧贴主机的金属支架。



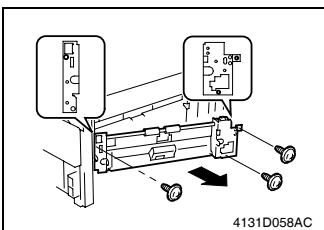
(11) 第二拾纸辊的清洁



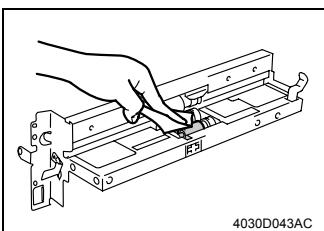
1. 拉出第二纸盒。
2. 拆下手送进纸单元。

☞ E-4

3. 拆下右下盖。



4. 拔下 3 个接头。
5. 拆下 3 颗螺丝与第二纸盒搓纸轮组件。

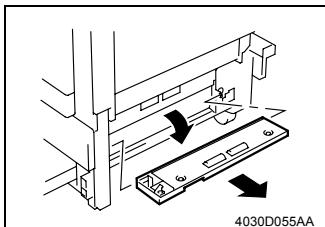


6. 使用蘸有酒精的软布，擦拭第二纸盒搓纸轮以清除污垢。

(12) 第二拾纸辊的更换

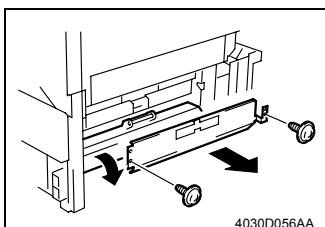
1. 拆下手送进纸单元。

☞ E-4

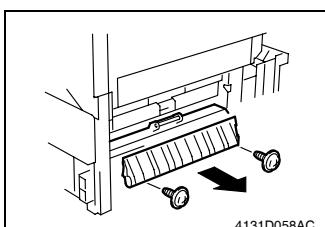


2. 拉出第二纸盒。

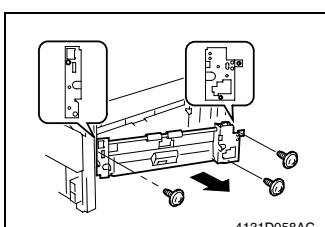
3. 解开两个翼片, 然后拆下右下角门。



4. 拆下 2 颗螺丝与传送辊盖。

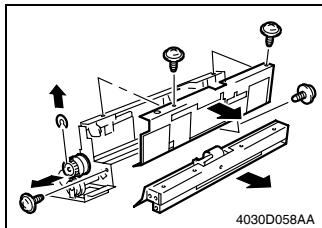


5. 拆下 2 颗螺丝与卡纸排除盖。

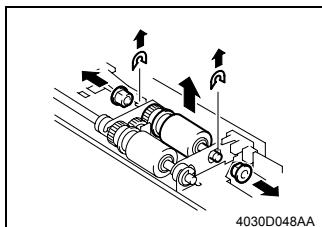


6. 拔下 3 个接头。

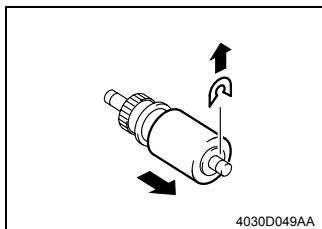
7. 拆下 3 颗螺丝与第二纸盒搓纸轮组件。



8. 拆下 4 颗螺丝与 1 个 C 形环。然后，拆下第二纸盒搓纸轮盖、第二分离轮组件及第二纸盒搓纸轮离合器。



9. 拆下 2 个 C 形环与 2 个衬套。然后，拆下第二拾纸辊组件。

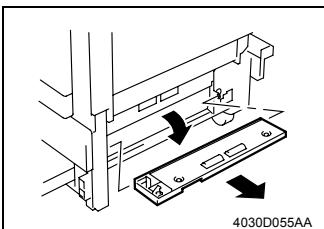


10. 拆下 1 个 C 形环与第二拾纸辊。

11. 要重新安装，请按拆卸步骤的相反顺序进行。

12. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → 2nd Drawer，然后清除计数器。

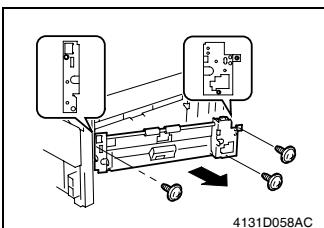
(13) 第二纸盒搓纸轮的清洁



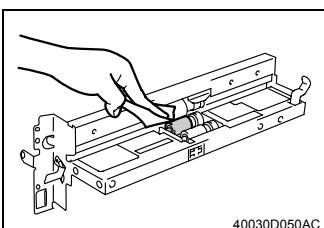
1. 拉出第二纸盒。
2. 拆下手送进纸单元。

E-4

3. 拆下右下盖。



4. 拔下 3 个接头。
5. 拆下 3 颗螺丝与第二纸盒搓纸轮组件。

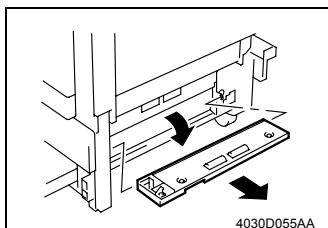


6. 使用蘸有酒精的软布，擦拭第二纸盒搓纸轮以清除污垢。

(14) 第二纸盒搓纸轮的更换

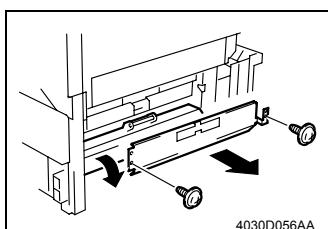
1. 拆下手送进纸单元。

☞ E-4

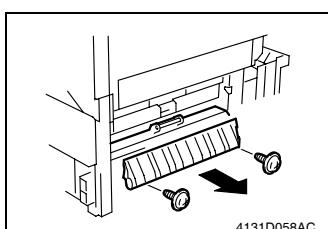


2. 拉出第二纸盒。

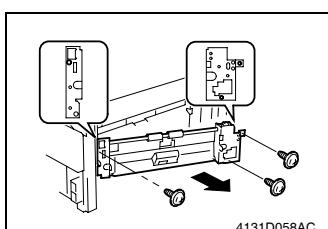
3. 解开两个翼片，然后拆下右下角门。



4. 拆下 2 颗螺丝与传送辊盖。



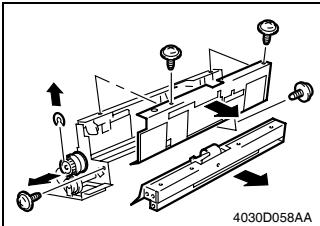
5. 拆下 2 颗螺丝与卡纸排除盖。



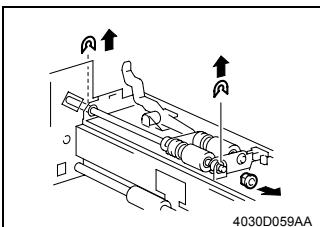
6. 拔下 3 个接头。

7. 拆下 3 颗螺丝与第二纸盒搓纸轮组件。

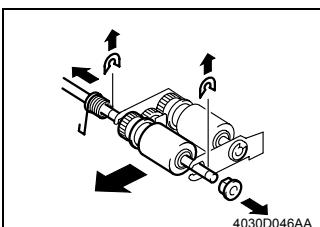
8. 拆下 4 颗螺丝与 1 个 C 形环。然后，拆下第二纸盒搓纸轮盖、第二分离轮组件及第二纸盒搓纸轮离合器。



9. 拆下 2 个 C 形环与 1 个衬套。



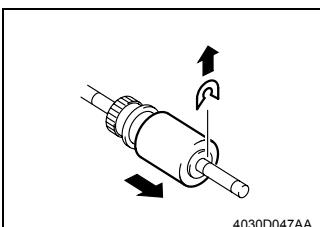
10. 拆下 2 个 C 形环与 1 个衬套。然后，拆下第二纸盒搓纸轮组件。



11. 拆下 1 个 C 形环与第二纸盒搓纸轮组件。

12. 要重新安装，请按拆卸步骤的相反顺序进行。

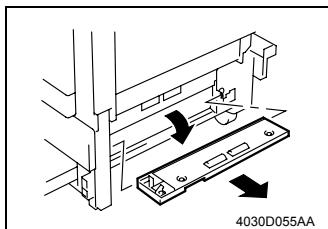
13. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → 2nd Drawer，然后清除计数器。



(15) 第二分离轮的清洁

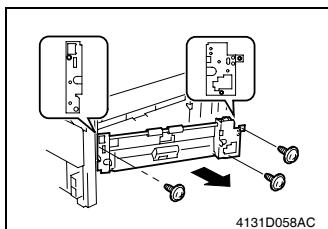
1. 拆下手送进纸单元。

☞ E-4



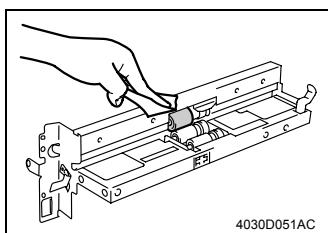
2. 拉出第二纸盒。

3. 解开两个翼片，然后拆下右下角门。



4. 拔下 3 个接头。

5. 拆下 3 颗螺丝与第二纸盒搓纸轮组件。

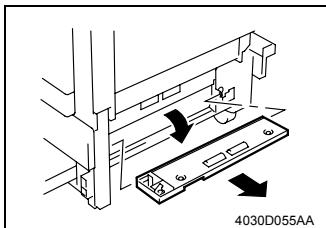


6. 使用蘸有酒精的软布，擦拭第二分离轮以清除污垢。

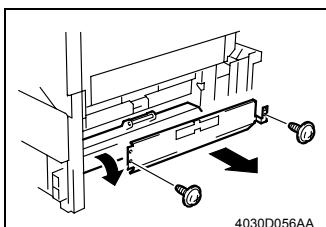
(16) 第二分离轮组件的更换

1. 拆下手送进纸单元。

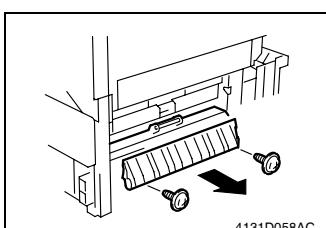
☞ E-4



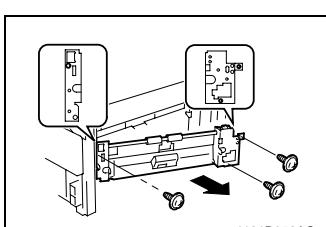
2. 拉出第二纸盒。
3. 解开两个翼片, 然后拆下右下角门。



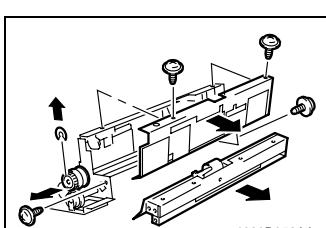
4. 拆下 2 颗螺丝与传送辊盖。



5. 拆下 2 颗螺丝与卡纸排除盖。

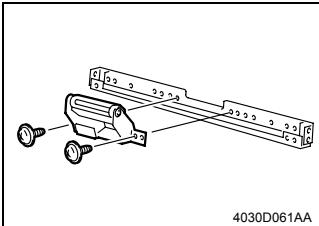


6. 拔下 3 个接头。
7. 拆下 3 颗螺丝与第二纸盒搓纸轮组件。



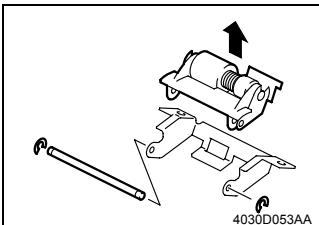
8. 拆下 4 颗螺丝与 1 个 C 形环。然后, 拆下第二纸盒搓纸轮盖、第二分离轮组件及第二纸盒搓纸轮离合器。

9. 拆下 2 颗螺丝与第二分离轮安装托架组件。



4030D061AA

10. 拆下 2 个 E 形环与第二分离轮安装托架。

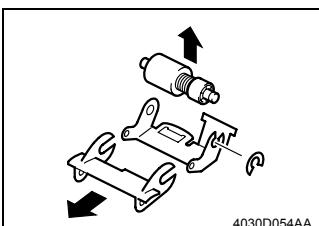


4030D053AA

11. 拆下 1 个 C 形环与第二分离轮组件。

12. 要重新安装, 请按拆卸步骤的相反顺序进行。

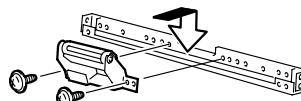
13. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → 2nd Drawer, 然后清除计数器。



4030D054AA

重新安装分离轮组件的注意事项

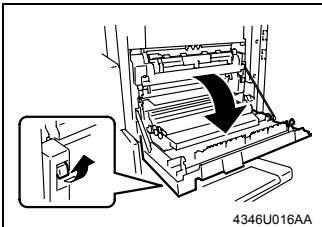
- 安装第二分离轮安装托架组件时, 请适当用力往下按支架, 以使它紧贴主机的金属支架。



4030D561AA

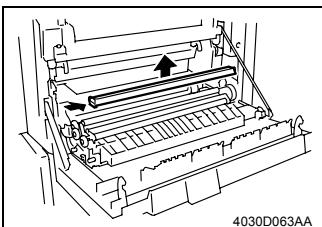
(17) 同步辊的清洁

1. 打开右侧门。



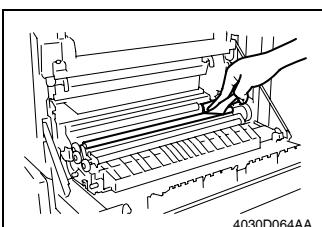
4346U016AA

2. 打开右侧门。
3. 拆下纸屑去除器组件。



4030D063AA

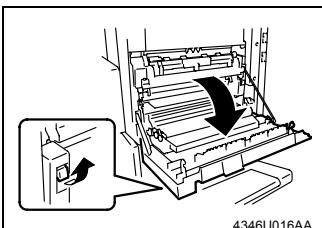
4. 使用蘸有酒精的软布，擦拭同步辊以清除污垢。



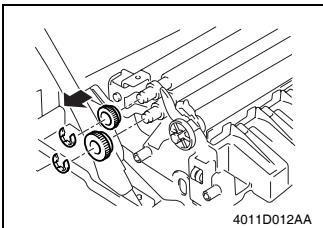
4030D064AA

(18) 同步辊衬套与同步辊齿轮的更换

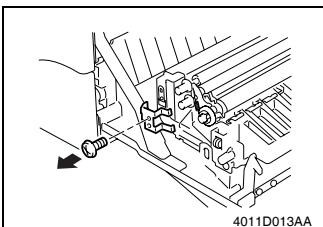
1. 打开右侧门。



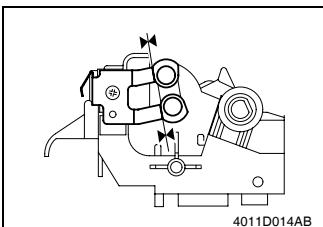
4346U016AA



2. 拆下 2 个 E 形环与 2 个同步辊齿轮。

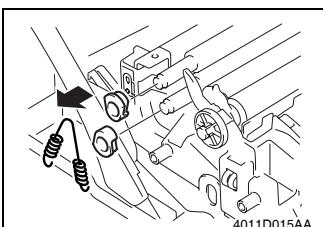


3. 拆下 1 颗螺丝与接地片。



注意

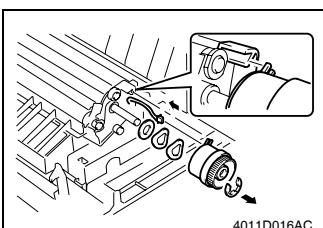
- 重新安装接地板时, 请确保接地板与衬套侧面保持接触。



4. 拆下 1 个弹簧与 2 个同步辊衬套。

注意

- 重新安装衬套时, 请确保衬套的凸缘处在外侧。



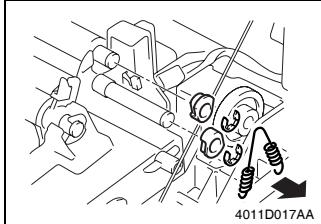
5. 拆下 1 个 E 形环, 拔下 1 个接头。然后, 拆下同步辊离合器。

6. 拆下 1 个垫圈与 2 个波形垫圈。

7. 拆下 1 个弹簧、2 个 E 形环与 2 个同步辊齿轮。

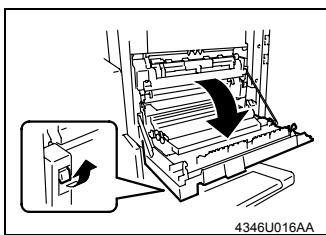
注意

- 重新安装衬套时，请确保衬套的凸缘处在外侧。

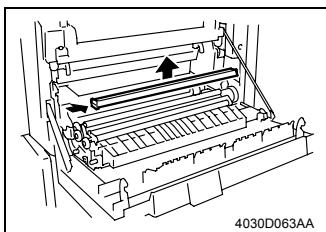


(19) 纸屑去除器组件的清洁

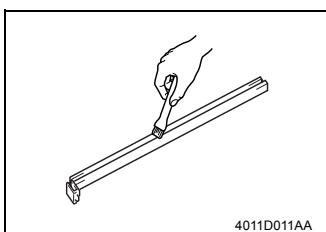
1. 打开右侧门。



2. 拆下纸屑去除器。



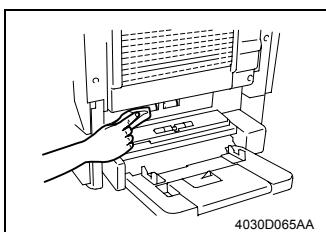
3. 使用刷子，掸去纸屑去除器上的灰尘与污垢。



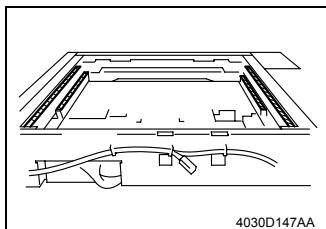
(20) 传送辊的清洁

1. 打开右下角门。

2. 使用蘸有酒精的软布，擦拭传送辊以清除污垢。



(21) 扫描器导轨的清洁

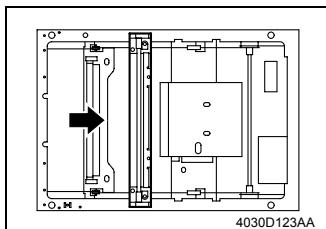


1. 拆下原稿扫描玻璃。
2. 拆下前支撑架。
3. 拆下 2 个紧固板。
4. 拆下稿台玻璃。
5. 使用蘸有酒精的软布，擦拭扫描器导轨以清除污垢。

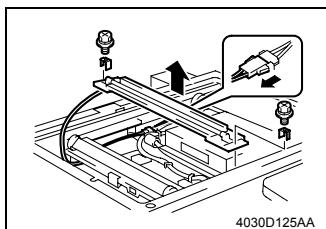
(22) 清洁衬套

1. 拆下原稿扫描玻璃。
2. 拆下前支撑架。
3. 拆下 2 个紧固板。
4. 拆下稿台玻璃。

5. 将扫描器组件移到拆卸位置。



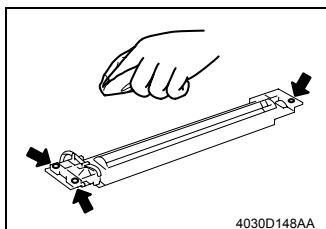
6. 从扫描器组件拆下电线。
7. 拔下 1 个接头，拆下 2 颗螺丝与扫描器组件。



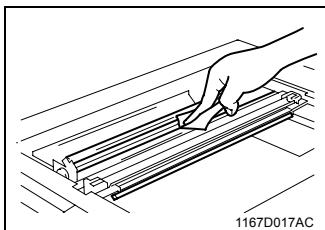
8. 使用蘸有酒精的软布，擦拭衬套以清除污垢。

注意

- 安装扫描器组件时，请务必调整扫描器位置。
D-50
-

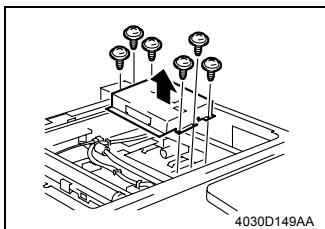


(23) 反光镜的清洁

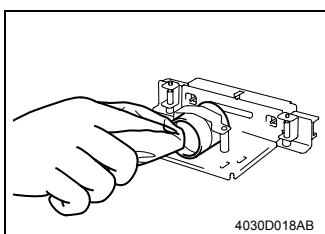


1. 拆下原稿扫描玻璃。
2. 拆下前支撑架。
3. 拆下 2 个紧固板。
4. 拆下稿台玻璃。
5. 使用蘸有酒精的软布，擦拭反光镜以清除污垢。

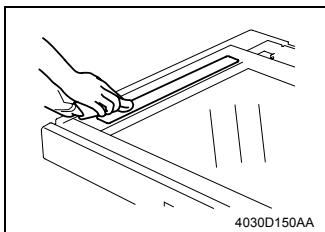
(24) 透镜的清洁



1. 拆下原稿扫描玻璃。
2. 拆下前支撑架。
3. 拆下 2 个紧固板。
4. 拆下稿台玻璃。
5. 拆下 6 颗螺丝与 CCD 单元盖。
6. 使用蘸有酒精的软布，擦拭透镜以清除污垢。

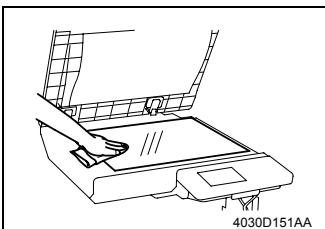


(25) 原稿扫描玻璃的清洁



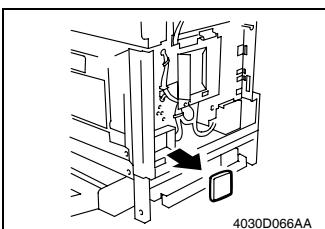
1. 使用蘸有酒精的软布，擦拭原稿扫描玻璃以清除污垢。

(26) 稿台玻璃的清洁



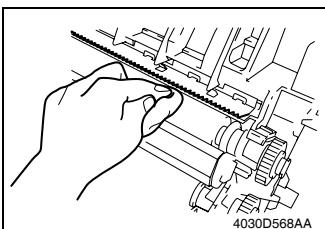
1. 使用蘸有酒精的软布，擦拭稿台玻璃以清除污垢。

(27) 臭氧过滤器的更换



1. 拆下 IR 后盖。
2. 拆下后盖。
3. 拆下臭氧过滤器。

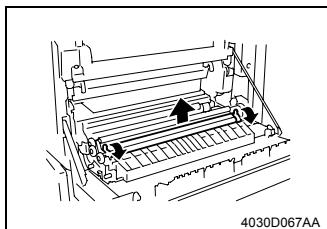
(28) 电荷中和板的清洁



1. 打开右侧门。
2. 使用蘸有酒精的软布，擦拭电荷中和板。

3. 各个单元的更换

(1) 图像转印辊单元的更换



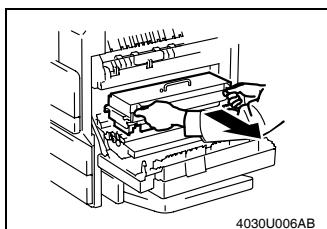
1. 打开右侧门。
2. 向前拉下旋钮，并拆下转印辊。

(2) PC 感光鼓单元的更换

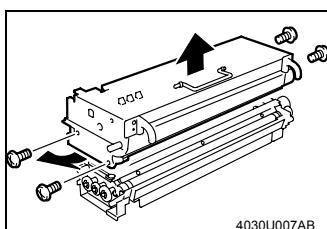
1. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → PC Life。
2. 按清除键清除计数器值。
3. 切断电源。

注意

- 拆下 IU 之前，请先清除 PC 计数器。
 - 清除 PC 计数器之后，请务必切断电源。
-



4. 打开右侧门。
5. 拆下 IU。



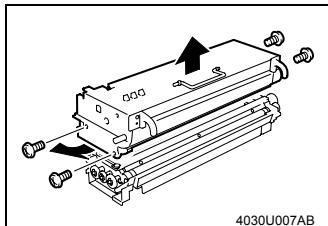
6. 拆下 IU。
7. 拆下 4 颗银色螺丝，然后拆卸 PC 感光鼓单元与显影单元。
8. 更换 PC 感光鼓单元。
9. 要重新安装，请按拆卸步骤的相反顺序进行。

(3) 显影剂的更换

1. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → PC Life。
2. 按清除键清除计数器值。
3. 切断电源。

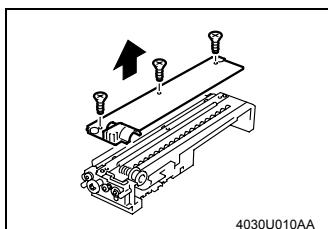
注意

- 拆下IU之前, 请先清除PC计数器。
- 清除PC计数器之后, 请务必切断电源。

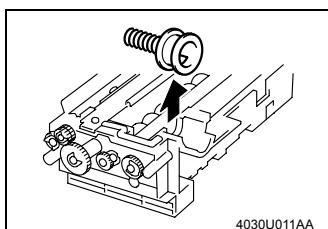


4. 拆下IU。

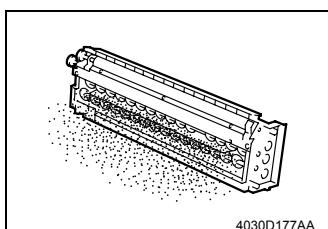
5. 拆下4颗银色螺丝, 然后拆卸PC感光鼓单元与显影单元。



6. 拆下3颗螺丝与显影剂飞散挡板。



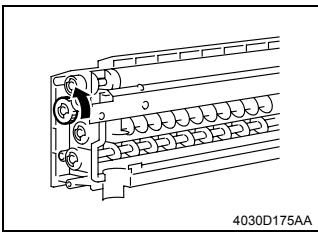
7. 拆下碳粉供应端口。



8. 清除显影剂。

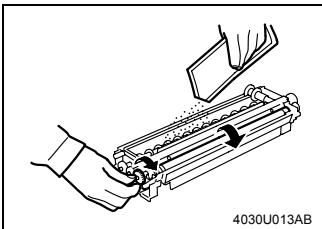
<显影剂的清除>

- 按箭头所示方向旋转齿轮，倒掉套筒辊中的显影剂。
- 如果以相反方向旋转齿轮，则会用聚酯薄膜清洁 ATDC 感应器。
- 倒掉显影剂，直至套筒辊中几乎不残存任何显影剂。



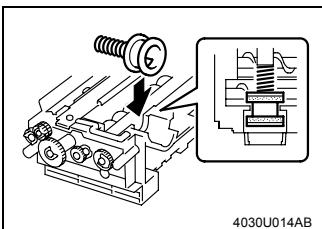
4030D175AA

9. 按箭头所示方向旋转齿轮的同时倒入显影剂。



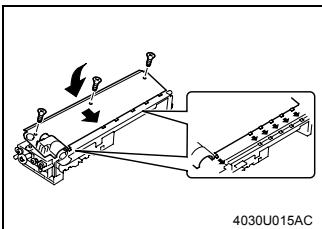
4030U013AB

10. 重新安装碳粉供应端口。

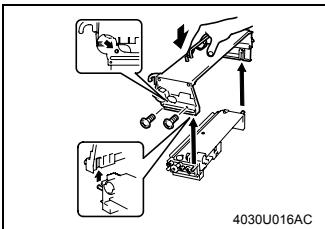


4030U014AB

11. 用 3 颗螺丝固定显影剂飞散挡板。



4030U015AC



12. 安装 PC 感光鼓单元与显影单元。

13. 将 IU 安装到本机。

14. 接通电源。

15. 选择 Tech. Rep. Mode → Function → F8, 然后按开始键。

注意

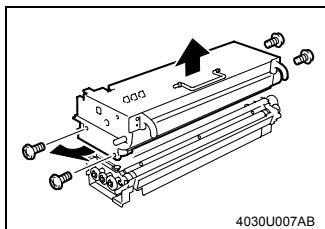
- 更换显影剂之后, 请务必执行技术代表模式功能下的 F8。
 - 接通电源后, 迅速执行 F8。
-

(4) 显影单元的更换

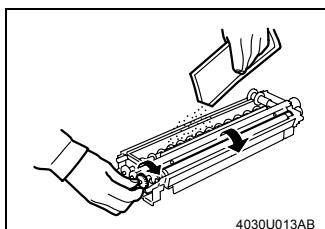
1. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → Developer。
2. 按清除键清除计数器值。
3. 切断电源。

注意

- 拆下IU之前, 请先清除显影剂计数器。
 - 清除显影剂计数器之后, 请务必切断电源。
-

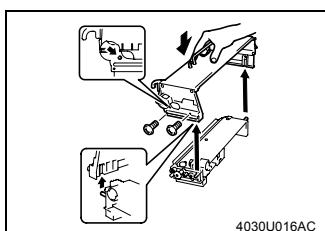


4. 拆下IU。
5. 拆下4颗银色螺丝, 然后拆卸PC感光鼓单元与显影单元。
6. 更换显影单元。
7. 更换PC感光鼓单元。



8. 给新的显影单元补充新显影剂。

☞ E-31



9. 安装新的PC感光鼓单元与显影单元。
10. 将IU安装到本机。

11. 接通电源。
12. 选择 Tech. Rep. Mode → Function → F8, 然后按开始键。

注意

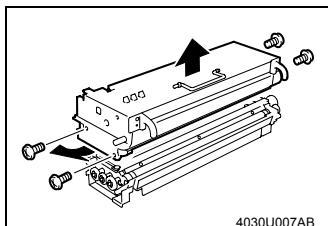
- 更换显影剂之后, 请务必执行技术代表模式功能下的F8。
 - 接通电源后, 迅速执行F8。
-

(5) Ds 套环的清洁

1. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → PC Life 。
2. 按清除键清除计数器值。
3. 切断电源。

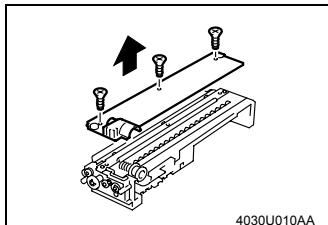
注意

- 拆下 IU 之前, 请先清除 PC 计数器。
- 清除 PC 计数器之后, 请务必切断电源。

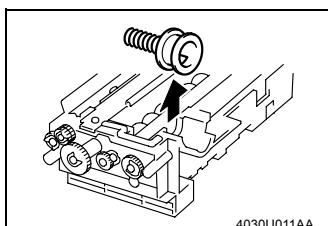


4. 拆下 IU。

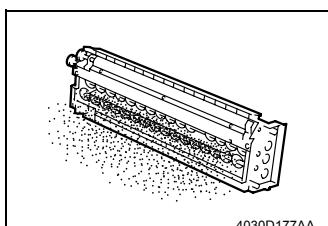
5. 拆下 4 颗银色螺丝, 然后拆卸 PC 感光鼓单元与显影单元。



6. 拆下 3 颗螺丝与显影剂飞散挡板。



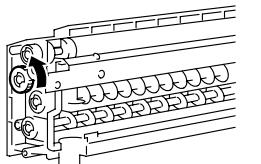
7. 拆下碳粉供应端口。



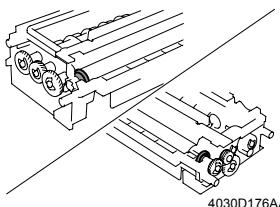
8. 清除显影剂。

<显影剂的清除>

- 按箭头所示方向旋转齿轮，倒掉套筒辊中的显影剂。
- 如果以相反方向旋转齿轮，则会用聚酯薄膜清洁 ATDC 感应器。
- 倒掉显影剂，直至套筒辊中几乎不残存任何显影剂。



4030D175AA

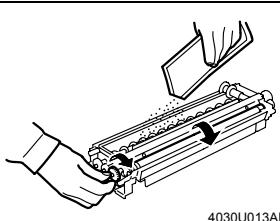


4030D176AA

9. 使用蘸有酒精的软布，擦拭 Ds 套环。

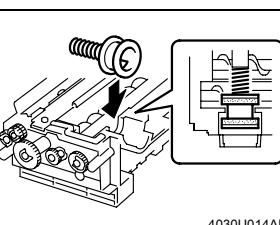
注意

- 确保不要让酒精溅到显影剂辊。



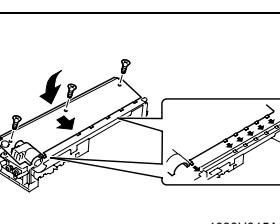
4030U013AB

10. 按箭头所示方向旋转齿轮的同时倒入显影剂。



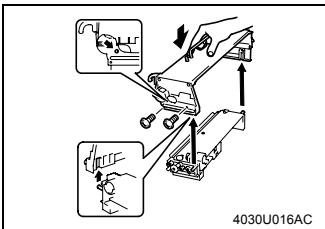
4030U014AB

11. 重新安装碳粉供应端口。



4030U015AC

12. 用 3 颗螺丝固定显影剂飞散挡板。



13. 安装 PC 感光鼓单元与显影单元。

14. 将 IU 安装到本机。

15. 接通电源。

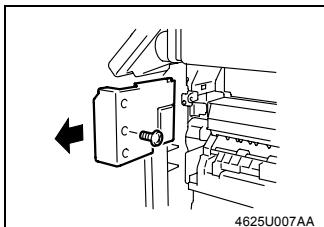
16. 选择 Tech. Rep. Mode → Function → F8, 然后按开始键。

注意

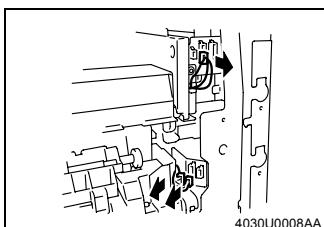
- 更换显影剂之后, 请务必执行技术代表模式功能下的 F8。
 - 接通电源后, 迅速执行 F8。
-

(6) 定影单元的更换（未安装翻页组件时）

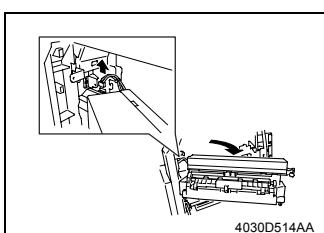
1. 打开右侧门。
2. 拆下右后盖。



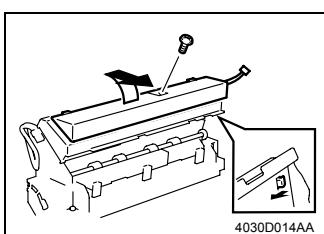
3. 拆下 1 颗螺丝与右前盖。



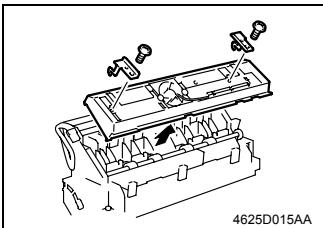
4. 拔下 3 个接头。
5. 从电线夹上取下线束。



6. 拆下 2 颗螺丝，并拔下 1 个接头。然后，拆下定影单元。



7. 拆下 1 颗螺丝与定影单元上盖。



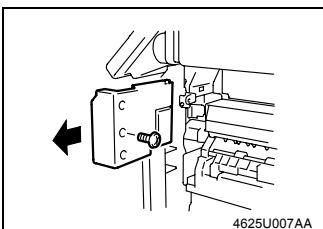
8. 拆下 2 颗螺丝与导向板。

9. 拆下定影盖。

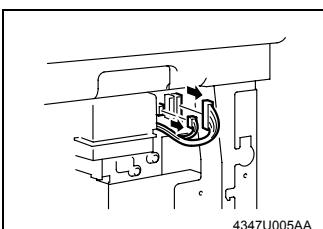
(7) 定影单元的更换 (已安装翻页组件时)

1. 打开右侧门。

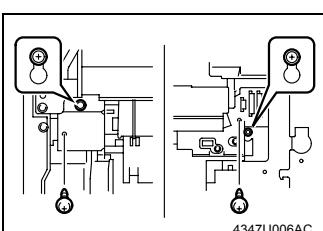
2. 拆下右后盖。



3. 拆下 1 颗螺丝与右前盖。



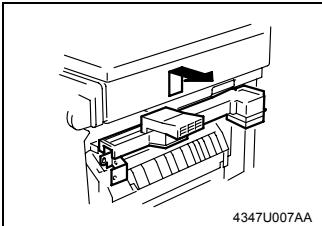
4. 拔下翻页组件的 2 个接头。



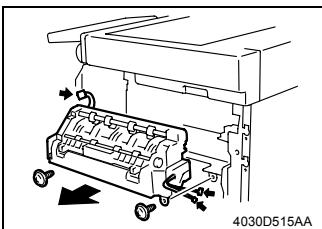
5. 拆下前面的 2 颗螺丝。

6. 拧松后面的 2 颗螺丝。

7. 拆下翻页组件。



8. 拆下 2 颗螺丝，并拔下 3 个接头。然后，拆下定影单元。



拆卸 / 重装、调整



1. 安全信息

1-1. 激光安全

- 本机经鉴定是属于 1 类激光产品的数字设备。根据本使用说明书中的操作说明维修本机提供的激光器，没有导致任何危险的可能。

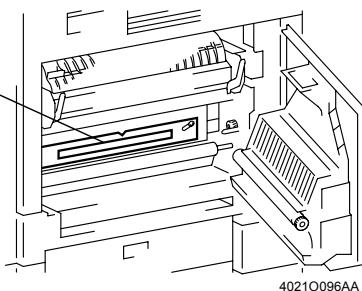
1-2. 内部激光辐射

半导体激光器	
最大平均辐射功率 (*)	28.9 μ W
波长	770-795 nm

*: 打印头单元的激光孔径

- 本机采用会辐射不可见激光束的 3b 类激光二极管。打印头单元内配备激光二极管和扫描多棱镜。
- 打印头单元 “不属于现场维修品”。因此，在任何情况下切勿打开打印头单元。

激光孔：
位于打印头单元单位



注意

采取本使用说明书规定内容之外的控制、调整或操作步骤可能会产生危险辐射。

半导体激光器	
激光二极管的最大功率	5 mW
波长	770-795 nm

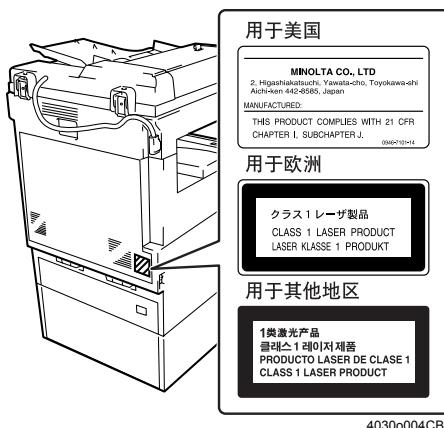
所有地区**注意**

采取本使用说明书规定内容之外的控制、调整或操作步骤可能会产生危险辐射。

半导体激光器	
激光二极管的最大功率	5 mW
波长	770-795 nm

1-3. 激光安全标签

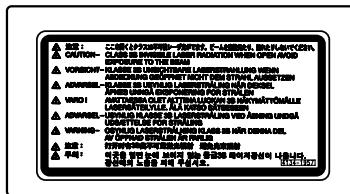
- 激光安全标签张贴在机器外表面，如下图所示。



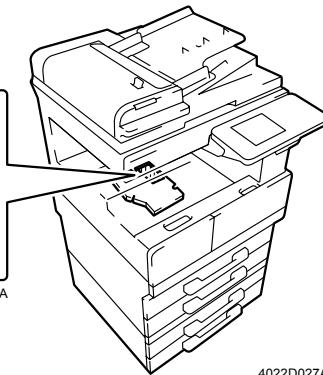
40300004CB

1-4. 激光警告标签

- 激光警告标签张贴在机器内侧，如下图所示。



4030P501AA



4022D027AA

1-5. 激光设备操作注意事项

- 需要配戴激光护目镜时，选用的镜片应符合以上技术规格。
 - 需要在激光束通道（例如在打印头或 PC 感光鼓附近）进行拆卸工作时，请务必先切断本机电源。
 - 如果需要在接通本机电源的情况下进行作业，请取下手表与戒指，并配戴激光护目镜。
 - 如果将高反射性工具带入激光束通道，可能会发生危险。用户在使用这些工具时，请务必谨慎。

2. 拆卸 / 重装操作说明

2-1. 保险丝的识别

DC 电源 (PU1)

100 V 地区

F103: 125 V 12 A

F104: 125 V 12 A

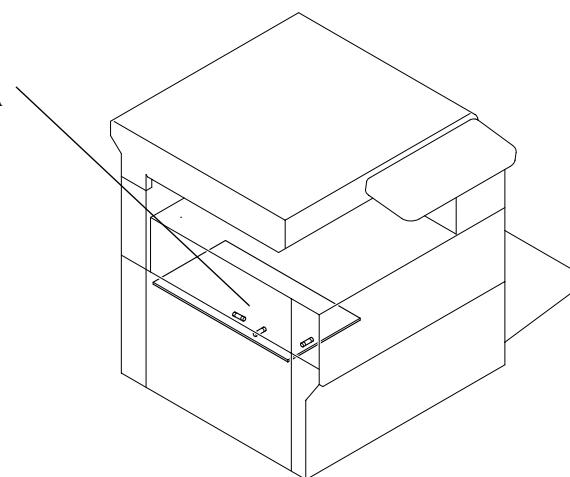
F103: 125 V 3.15 A

200 V 地区

F101: 250 V 1.6 A

F103: 250 V 6.3 A

F104: 250 V 6.3 A



4030D183AB

2-2. 禁止触摸的零件

(1) 漆成红色的螺丝

涂上红漆的目的

螺丝漆成红色表示，它固定的组件或单元只能由厂家调整或设置，禁止在现场重新调整、设置或拆卸。

漆成红色的螺丝不得拆卸或发生松动。

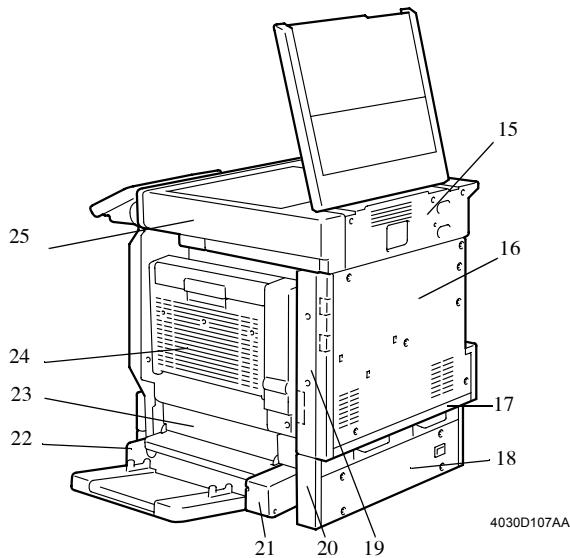
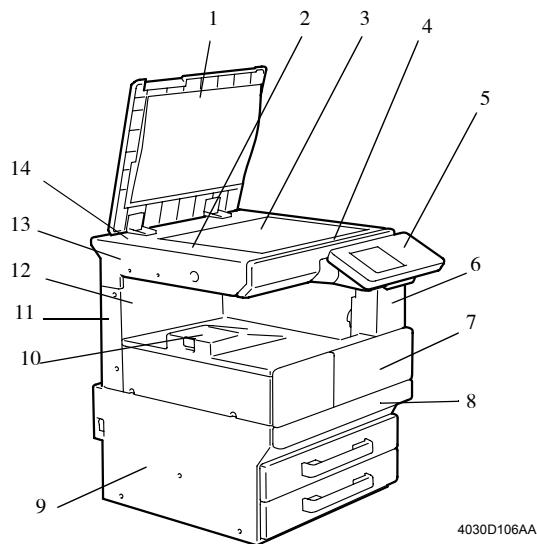
请注意，如果零件使用了两颗以上的螺丝，则只将其中一颗漆成红色作为代表。

(2) 电路板上的可变电阻

如果“调整”中未提供电路板上可变电阻的有关调整操作说明，请勿进行调整。

3. 拆卸 / 重装

3-1. 门、盖及其它外部零件的识别与拆卸步骤



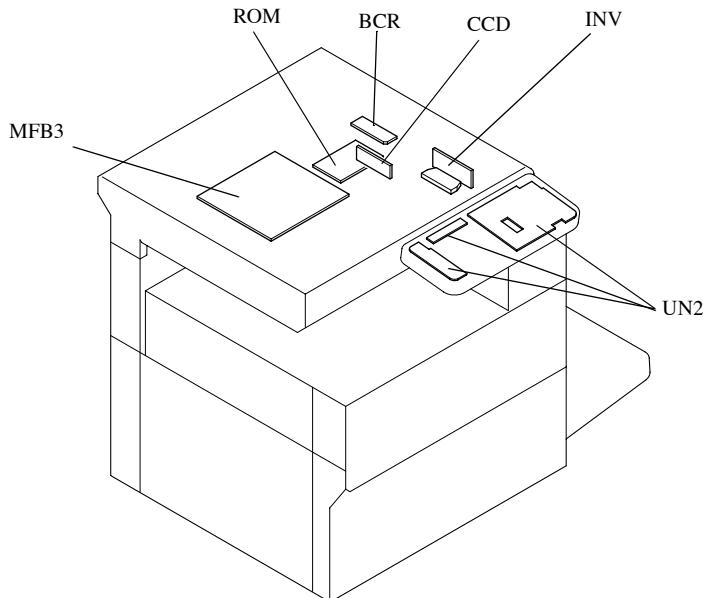
序号	名称	拆卸步骤
1	原稿盖板	-
2	原稿扫描玻璃	拆下 14。→拆下原稿扫描玻璃。
3	稿台玻璃	拆下原稿扫描玻璃。→拆下 4。→拆下 2 颗螺丝与稿台玻璃。
4	前支撑架	拆下 2 颗螺丝及前支撑架。
5	控制面板	☞ D-11
6	前盖	拆下 7。→打开右侧门。→拆下 1 颗螺丝与碳粉料斗。→拆下 8。→拆下 6 颗螺丝与前盖。
7	前门	拆下 1 颗螺丝、C 形夹及前门。
8	下前盖	拆下 7。→拆下 10。→拆下 2 颗螺丝与接头盖。→拆下 6 颗螺丝与下前盖。
9	左盖	拆下 15。→拆下 16。→拆下 7 颗螺丝与左盖。
10	出纸盖	拆下 5。→拆下 3 颗螺丝与出纸盖。
11	左后盖	拆下 2 颗螺丝与左后盖。
12	右前盖	拆下 1 颗螺丝与右前盖。
13	左 IR 盖	拆下 15。→拆下左 IR 盖。
14	左上 IR 盖	拆下 2 颗螺丝与左上 IR 盖。
15	后上盖	拆下 3 颗螺丝与后上盖。
16	后盖	拆下 15。→拆下 12 颗螺丝与后盖。
17	后下盖	拆下 18。→拆下 6 颗螺丝与后下盖。
18	纸盒后盖	拆下 4 颗螺丝与纸盒后盖。
19	右后盖	打开右侧门。→拆下 2 颗螺丝与右后盖。
20	右下后盖	打开右侧门。→拆下 18。→拆下 2 颗螺丝与右下后盖。
21	后手送进纸盖	拆下 2 颗螺丝与后手送进纸盖。
22	前手送进纸盖	拆下 1 颗螺丝与前手送进纸盖。
23	右下门盖	拆下手送进纸单元。→拆下 2 个翼片与右下门盖。
24	双面单元	☞ D-26
25	右 IR 盖	拆下 15。→拆下右 IR 盖。

3-2. 电路板及其它电气元件的拆卸

备注

- 拆卸电路板或其它电气元件时, 请参阅“PWB 的处理”, 并按照相应的拆卸步骤操作。
- 下文介绍的拆卸步骤省略了固定电路板支撑或电路板的接头与螺丝的拆卸步骤。
- 如果非触摸电路板上的IC及其它电气元件不可, 请务必确保身体接地。

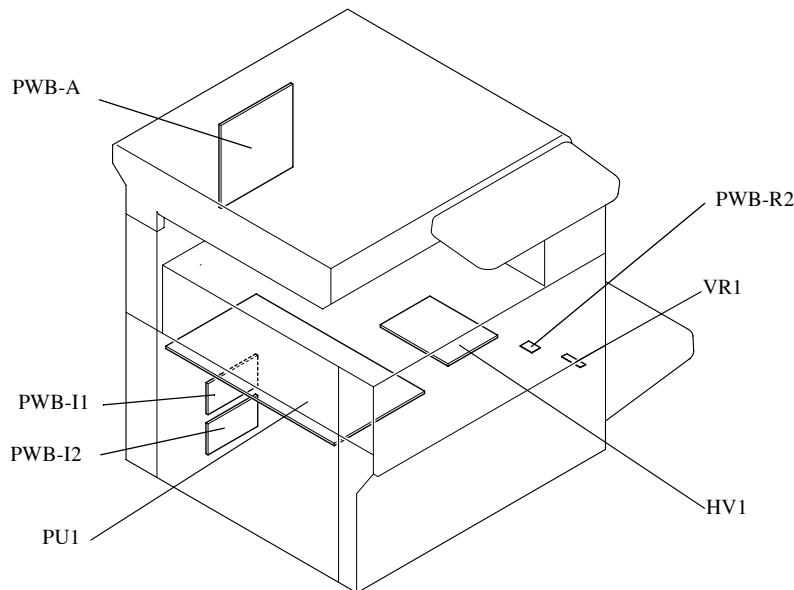
IR



4030D121AA

符号	名称	拆卸步骤
INV	整流板	拆下原稿扫描玻璃。→拆下前支撑架。→拆下紧固架。→拆下稿台玻璃。→从挡板卸下整流板。
BCR	BCR 板	拆下后上盖。→拆下右 IR 盖。→拆下 4 颗螺丝与 BCR 板。
CCD	CCD 单元	☞ D-35
MFB3	MFB3 板	☞ D-40
ROM	ROM 板	☞ D-41
UN2	控制面板	☞ D-11

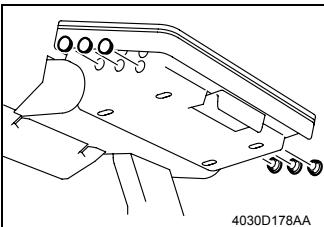
打印机部分



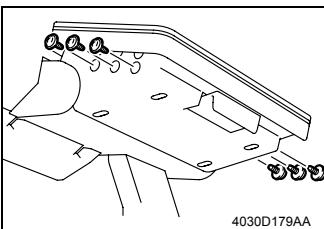
4030D122AB

符号	名称	拆卸步骤
PWB-A	主板	第 12 页的“主板的拆卸”
PWB-II1	纸张尺寸检测板 1	第 13 页的“纸张尺寸检测板 1 的拆卸”
PWB-I2	纸张尺寸检测板 2	第 14 页的“纸张尺寸检测板 2 的拆卸”
PWB-R2	预转印导向板对位板	打开右侧门。→拆下 IU。→拆下 1 颗螺丝与预转印导向板对位板组件。
HV1	高压单元	第 17 页的“高压单元的拆卸”
VR1	手送进纸纸张尺寸检测单元	拆下手送进纸单元。→拆下 4 颗螺丝与手送进纸单元盖。→拆下电线与手动纸张尺寸检测单元。
PU1	直流电源	第 15 页的“直流电源的拆卸”

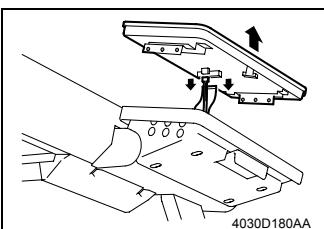
(1) 控制面板的拆卸



1. 拆下 6 个螺丝盖。



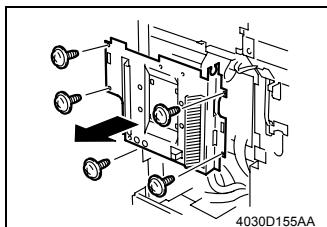
2. 拆下控制面板两侧的 6 颗螺丝。



3. 拔下 2 个接头，拆下控制面板。

(2) 主板的拆卸

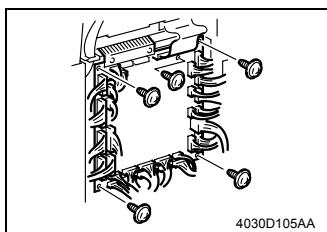
1. 拆下后上盖。
2. 拆下后盖。



3. 卸下 5 颗螺丝与硬盘组件盖。

备注

- 如果给打印机安装了硬盘, 请先拔下硬盘接头, 然后再拆下硬盘盖。



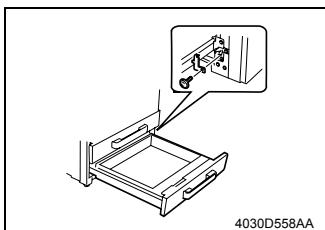
4. 拔下所有接头。
5. 拆下 5 颗螺丝与主板。

备注

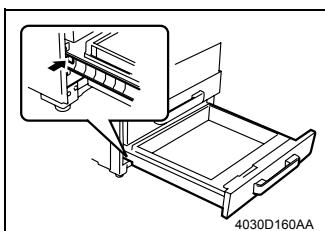
- 更换主板时, 请务必同时更换 EEPROM。

 D-81

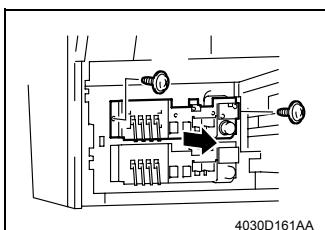
(3) 纸张尺寸检测板 1 的拆卸



1. 拆下 1 颗螺丝。

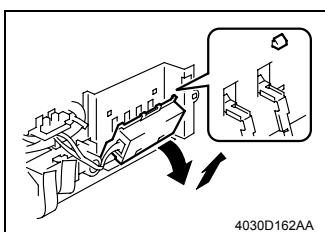


2. 松开挡板并拉出第一纸盒。



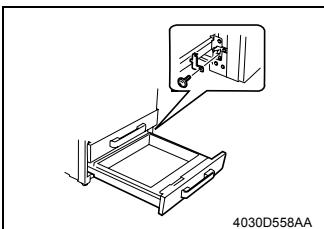
3. 从主板拔下 2 个接头。

4. 拆下 2 颗螺丝与提升组件。

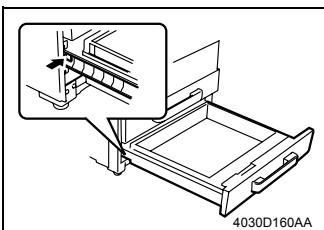


5. 拆下 4 颗螺丝与纸张尺寸检测板组件。

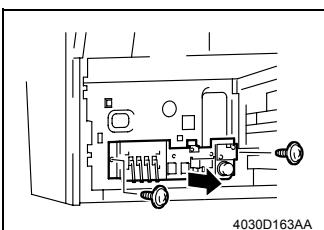
(4) 纸张尺寸检测板 2 的拆卸



1. 拆下 1 颗螺丝。

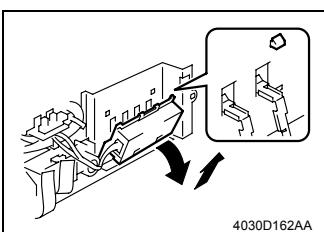


2. 松开挡板并拉出第二纸盒。



3. 从主板拔下 2 个接头。

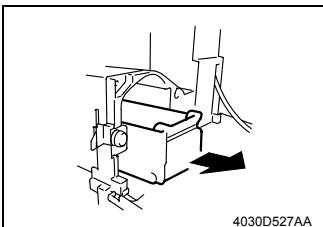
4. 拆下 2 颗螺丝与提升组件。



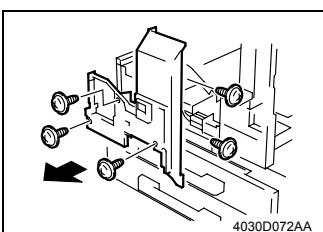
5. 拆下 4 颗螺丝与纸张尺寸检测板组件。

(5) 直流电源的拆卸

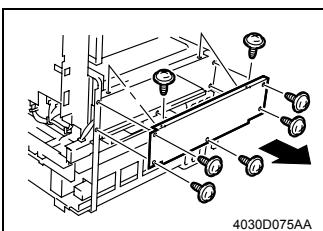
1. 拆下右前门。
2. 打开右侧门。
3. 拆下出纸盖。



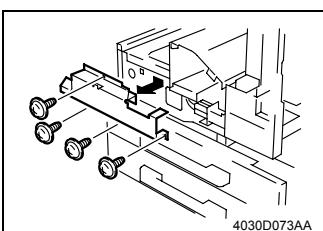
4. 拉出碳粉料斗单元。



5. 拆下 5 颗螺丝与前盖。

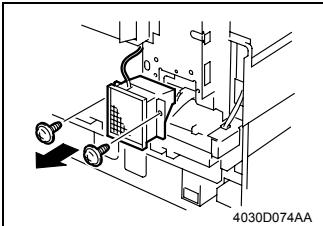


6. 拆下下前盖。
7. 拆下左盖。
8. 拆下 4 颗螺丝与直流电源盖。

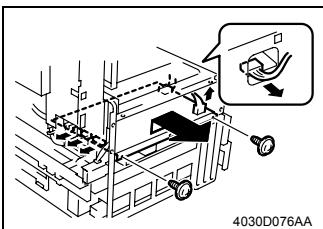


9. 拆下左后盖。
10. 拆下 4 颗螺丝与线束保护金属托架。

11. 拆下 2 颗螺丝与电源风扇马达。

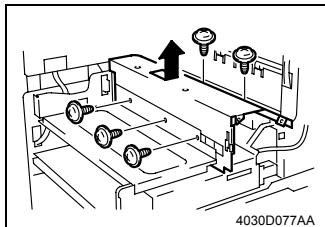


12. 拆下 8 个接头，拆下 2 颗螺丝与直流电源组件。

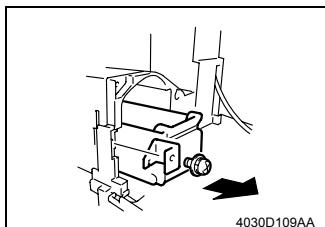


(6) 高压单元的拆卸

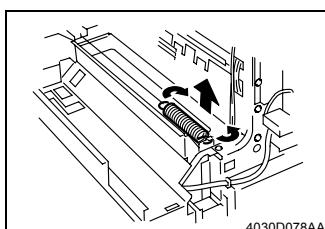
1. 拆下成像单元。
2. 拆下右前门。
3. 拆下出纸盖。
4. 打开右侧门。
5. 卸下前盖。
6. 拆下下前盖。



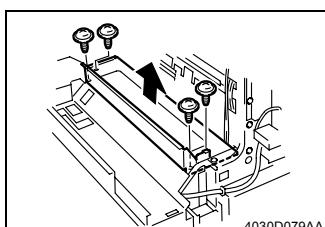
7. 拆下 5 颗螺丝与碳粉料斗保护金属托架。



8. 拆下 1 颗螺丝与碳粉料斗单元。

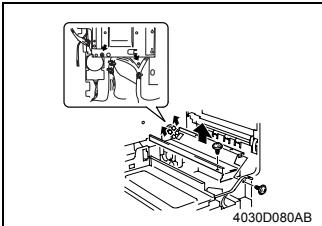


9. 关上右侧门，并拆下压力弹簧。

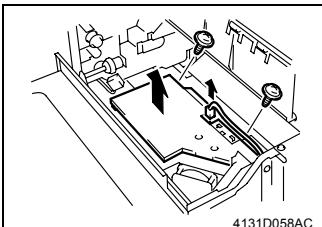


10. 拆下 4 颗螺丝与成像单元保护金属托架。

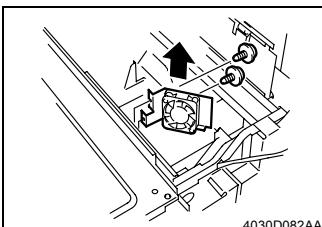
11. 拔下 4 个接头，并拆下 4 颗螺丝与碳粉料斗组件。



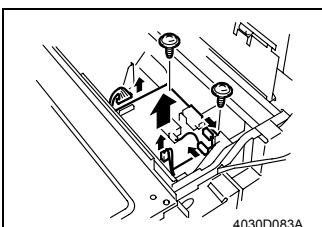
12. 拔出 1 个接头，并拆下 2 颗螺丝与高压单元盖。



13. 拆下 2 颗螺丝与 IU 冷却风扇马达。



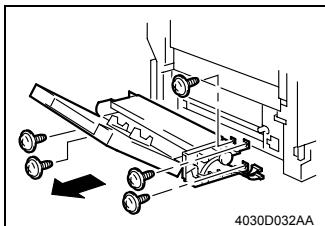
14. 拔出 4 个接头，并拆下 2 颗螺丝与高压单元。



3-3. 各个单元的拆卸

(1) 手送进纸单元的拆卸

1. 拆下右下后盖。
2. 拆下前手送进纸盖。
3. 拆下后手送进纸盖。



4. 拆下 5 颗螺丝，并拔下 3 个接头。然后，拆下手送进纸单元。

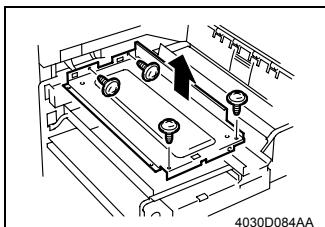
备注

- 安装手送进纸单元时，请务必执行手送进纸单元安装检查步骤。

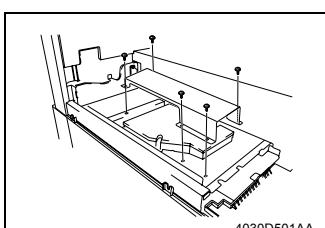
☞ D-49

(2) PH 单元的拆卸

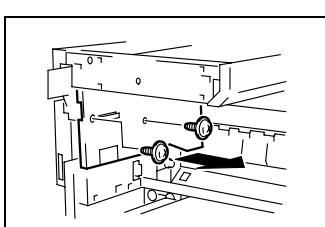
1. 拆下后上盖。
2. 拆下后盖。
3. 打开前门。
4. 拆下出纸盖。



5. 拆下 9 颗螺丝与 PH 保护金属托架。

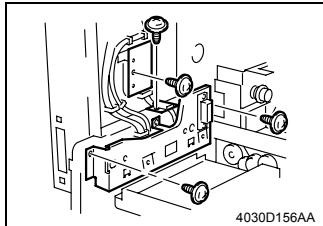


6. 拆下 9 颗螺丝与线束保护金属托架。

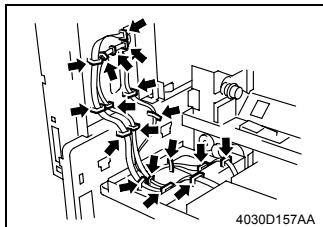


7. 拆下 2 颗螺丝与纸张出纸纸盘后盖。

8. 拆下 5 颗螺丝与 3 个线束保护金属托架。



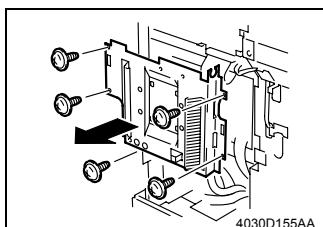
9. 从电线盒拆下线束。



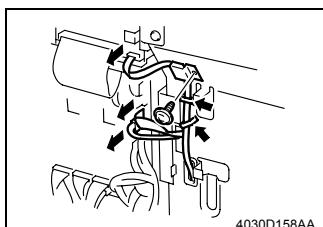
10. 拆下 5 颗螺丝与硬盘盖。

备注

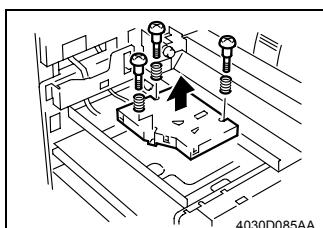
- 如果给打印机安装了硬盘, 请先拔下硬盘接头, 然后再拆下硬盘盖。



11. 拆下 1 颗螺丝, 并拔下 3 个接头。然后, 拆下两根扁平电缆。



12. 拆下 3 颗螺丝与 PH 单元。



重新安装 PH 注意事项

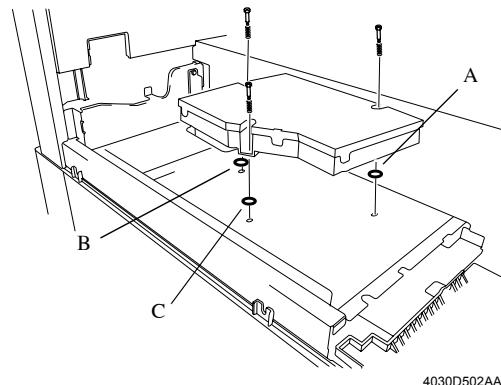
- 更换 PH 时, 请根据贴在 PH 上的标签颜色安装垫片。

PH 标签颜色	螺丝固定位置		
	A	B	C
绿色标签	无垫片	无垫片	无垫片
蓝色标签	无垫片	0.1 mm 垫片	0.2 mm 垫片
黄色标签	0.2 mm 垫片	0.1 mm 垫片	无垫片

所用垫片

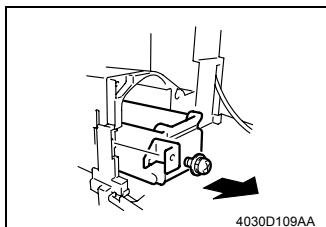
	零件编号	垫片颜色
0.1 mm 垫片	4030-2053-01	黑色
0.2 mm 垫片	4030-2054-01	白色

螺丝固定位置与安装位置



(3) 碳粉料斗单元的拆卸

1. 打开前门。



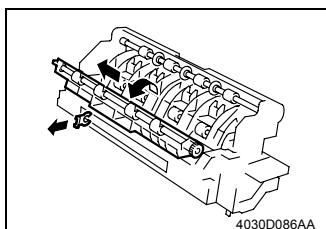
2. 拆下 1 颗螺丝与碳粉料斗单元。

(4) 定影单元的拆卸

备注

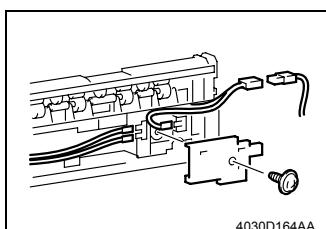
- 拆卸并重装各个盖板与电气元件时, 请务必使用正确型号的螺丝。

1. 拆下一个 C 形夹与定影单元进纸导板。



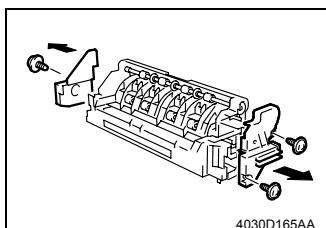
2. 从电线盒拆下电线。

3. 拆下 1 颗螺丝与线束保护金属托架。

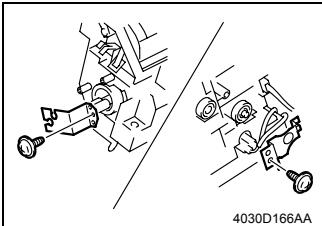


4. 拔下 4 个接头。

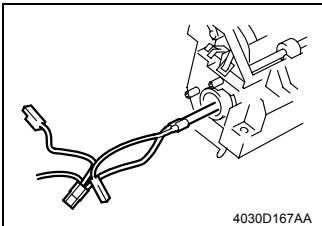
5. 拆下 3 颗螺丝与两个侧盖。



6. 拆下 2 颗螺丝与 2 个加热灯安装板。

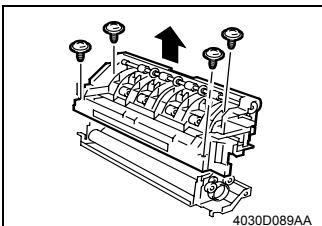


7. 拆下加热灯。

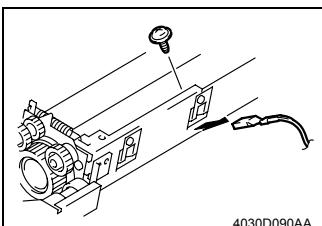


8. 拔下接头，并从电线盒拆下电源线。

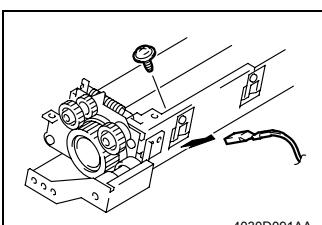
9. 卸下 4 颗螺丝与定影出纸组件。



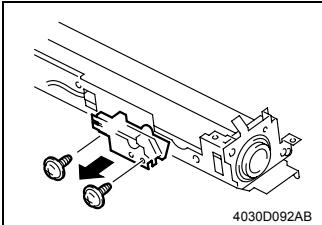
10. 拆下 1 颗螺丝与定影辊热敏电阻。



11. 拆下 1 颗螺丝与定影辊副热敏电阻。

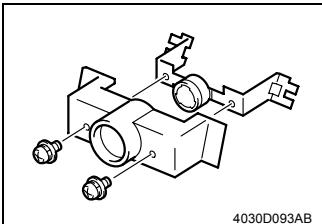


12. 拆下 2 颗螺丝与定影辊温度调节组件。



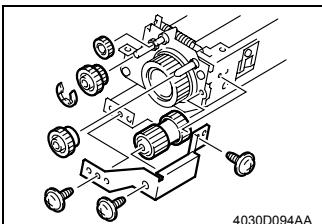
4030D092AB

13. 拆下 2 颗螺丝与定影辊温度调节组件。



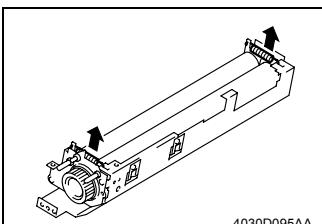
4030D093AB

14. 拆下 3 颗螺丝、一个 E 形型环及驱动齿轮。



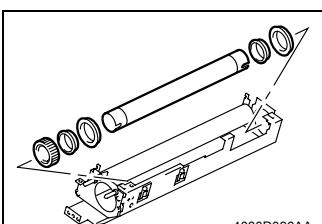
4030D094AA

15. 拆下压力弹簧。



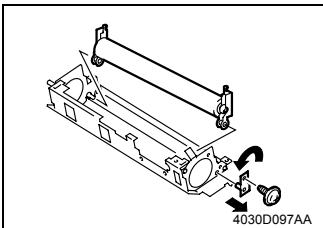
4030D095AA

16. 拆下 2 个轴承、2 个衬套、1 个齿轮及定影辊。

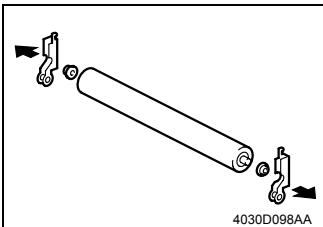


4030D096AA

17. 拆下 1 颗螺丝与定影压力辊组件。

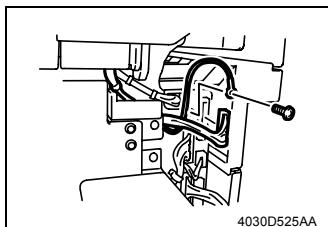


18. 拆下 2 个轴承、2 个压力杆及定影压力辊。

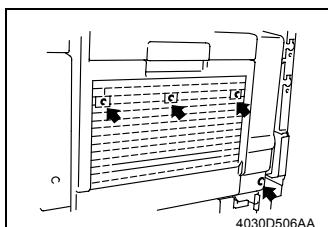


(5) 双面单元的拆卸

1. 拆下右下后盖。



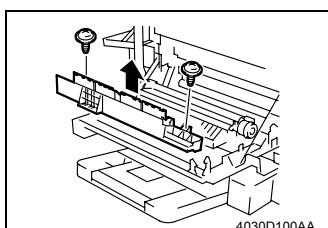
2. 拔下 1 个接头，并拆下 1 颗螺丝、线束及接地线。



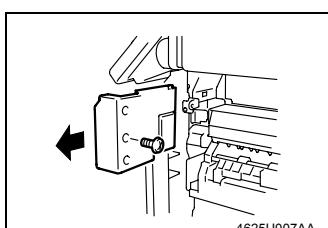
3. 拆下 4 颗螺丝与双面单元。

(6) 翻页组件的拆卸

1. 打开右侧门。
2. 拆下右后盖。

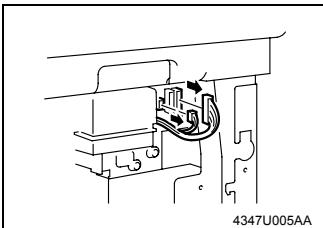


3. 拆下 2 颗螺丝及下翻页组件。



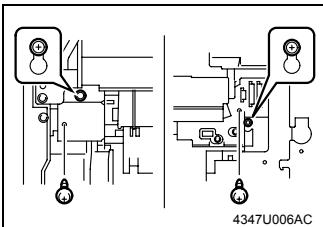
4. 拆下 1 颗螺丝与右前盖。

5. 拔下翻页组件的 2 个接头。

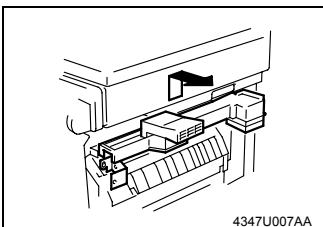


6. 拆下前面的 2 颗螺丝。

7. 拧松后面的 2 颗螺丝。



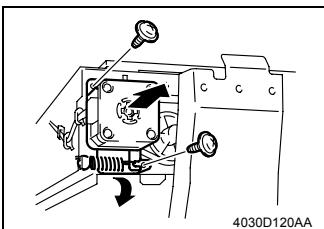
8. 拆下翻页组件。



3-4. IR 单元的拆卸

(1) 扫描器马达的拆卸

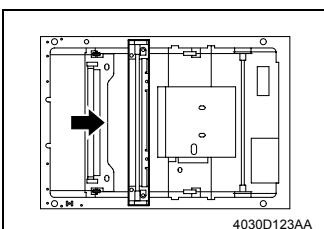
1. 拆下后上盖。
2. 拆下右 IR 盖。



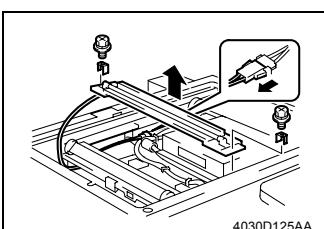
3. 拆下 1 根弹簧、 2 颗螺丝及扫描器马达。

(2) 曝光灯的拆卸

1. 拆下原稿扫描玻璃。
2. 拆下前支撑架。
3. 拆下 2 个紧固板。
4. 拆下稿台玻璃。



5. 将扫描器组件移到拆卸位置。

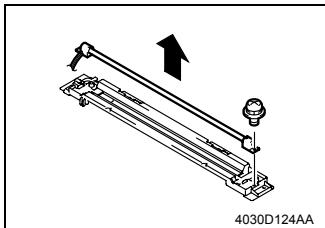


6. 拔下 1 个接头，拆下 2 颗螺丝与扫描器组件。

备注

- 安装扫描器组件时，请务必调整扫描器位置。
 D-50

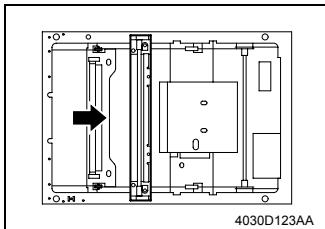
7. 拆下 1 颗螺丝与曝光灯。



(3) 扫描器组件的拆卸

1. 拆下原稿扫描玻璃。
2. 拆下前支撑架。
3. 拆下 2 个紧固板。
4. 拆下稿台玻璃。

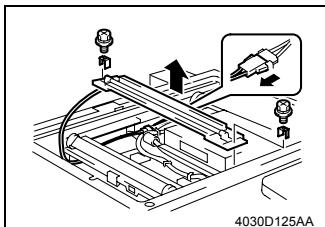
5. 将扫描器组件移到拆卸位置。



6. 从扫描器组件拆下电线。
7. 拔下 1 个接头，拆下 2 颗螺丝与扫描器组件。
8. 要重新安装，请按拆卸步骤的相反顺序进行。

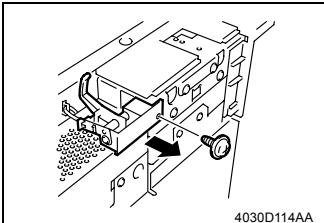
备注

- 安装扫描器组件时，请务必调整扫描器位置。
D-50
-

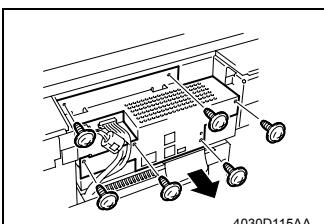


(4) 扫描器驱动电缆的拆卸

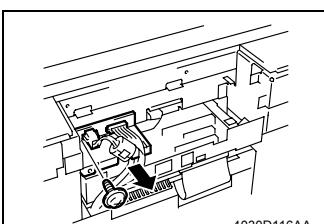
1. 拆下原稿扫描玻璃。
2. 拆下前支撑架。
3. 拆下 2 个紧固板。
4. 拆下稿台玻璃。



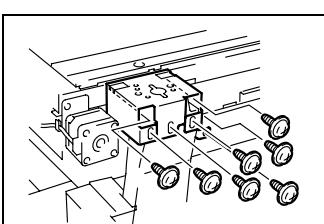
5. 拆下 6 颗螺丝与 MFB 板上盖。



6. 拆下 6 颗螺丝与 MFB 板上盖。

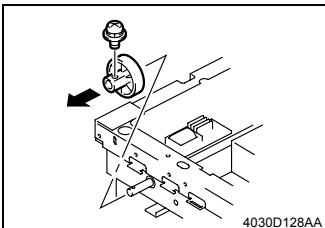


7. 拔下 2 个接头，拆下 1 颗螺丝与接头盖。

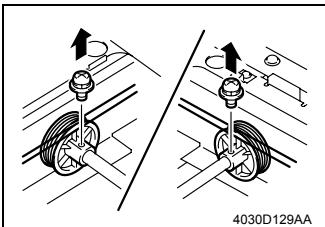


8. 拆下 7 颗螺丝与稿台玻璃盖。

9. 拆下 1 颗螺丝，然后从轴上拆下扫描器驱动齿轮。

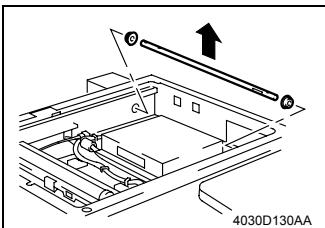


10. 拆下 2 颗螺丝、前滑轮及后滑轮。

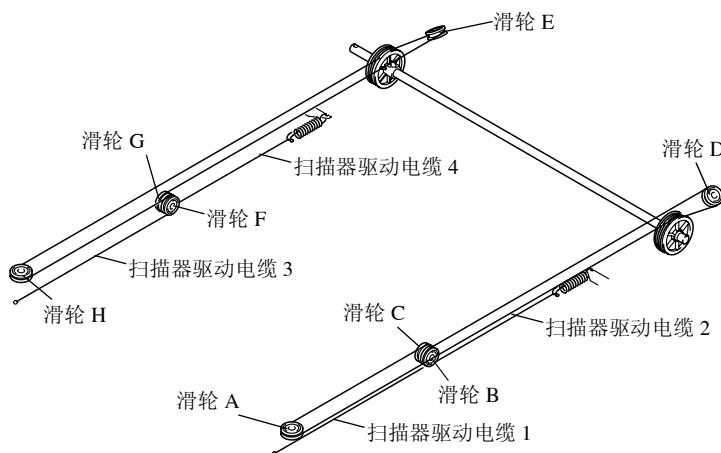


11. 拆下轴承与轴。

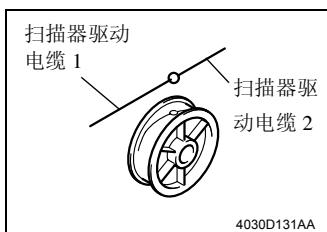
12. 从搭扣上取下扫描器驱动电缆。



(5) 扫描器驱动电缆的缠绕



4030D127AA



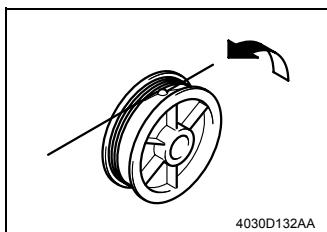
4030D131AA

前部

1. 如图所示，将扫描器驱动线缆的圆滚珠放入滑轮。

备注

- 请务必确保滚珠紧贴滑轮的滑槽。

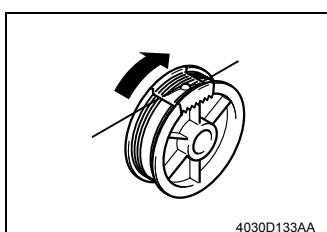


4030D132AA

2. 从后向前，将扫描器驱动电缆 1 的末端顺时针在滑轮上缠绕 4 圈。

备注

- 确保电缆线不相互叠绕。

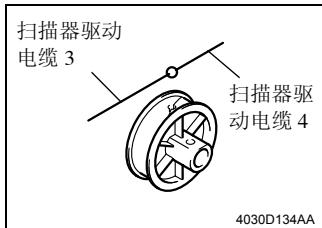


4030D133AA

3. 从后向前，将扫描器驱动电缆 2 的末端顺时针缠绕 4 圈。然后，用胶带固定电缆线。

备注

- 确保电缆线不相互叠绕。

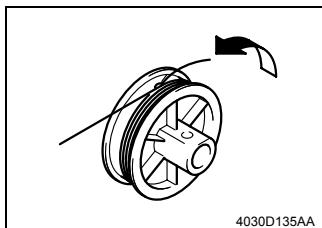


后部

4. 如图所示, 将扫描器驱动线缆的圆滚珠放入滑轮。

备注

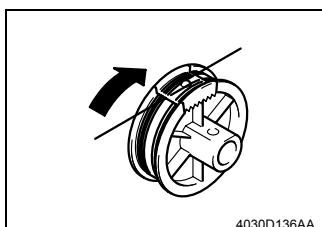
- 请务必确保滚珠务必紧贴滑轮的滑槽。



5. 从后向前, 将扫描器驱动电缆 3 的末端顺时针在滑轮上缠绕 4 圈。

备注

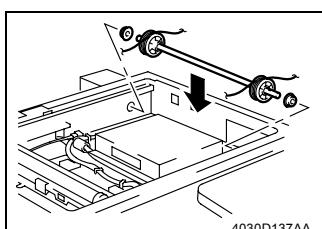
- 确保电缆线不相互叠绕。



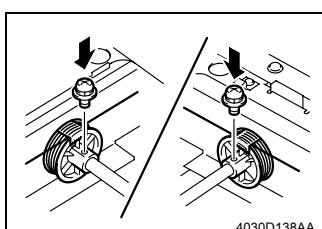
6. 从后向前, 将扫描器驱动电缆 4 的末端顺时针缠绕 4 圈。然后, 用胶带固定电缆线。

备注

- 确保电缆线不相互叠绕。

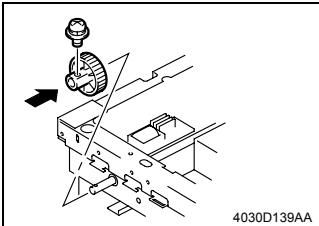


7. 将前、后 2 个滑轮安装到轴上。将 2 个衬套安装到轴上。

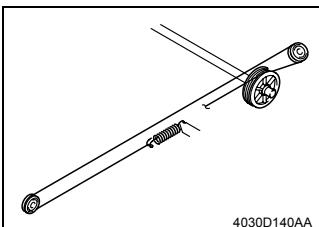


8. 各用 1 颗螺丝固定好前、后滑轮。

9. 用 1 颗螺丝固定好驱动齿轮。

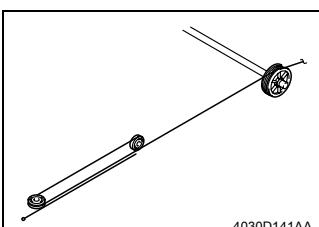


10. 安装扫描器马达组件。

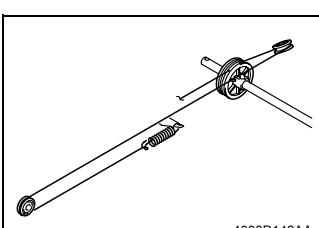


* 前部

11. 将电缆线的扫描器驱动电缆 2 端缠绕到滑轮 D 与 B 上, 将滚珠放入固定弹簧, 然后将弹簧挂到框架内。

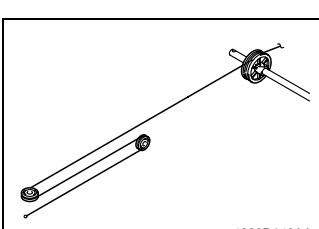


12. 将电缆线的扫描器驱动电缆 1 端缠绕在滑轮 A 与 C 上, 然后将滚珠挂入扫描器框架的侧面。



* 后部

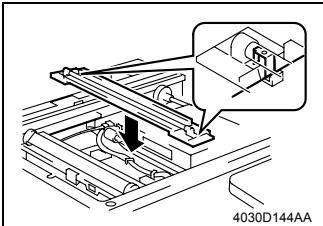
13. 将电缆线的扫描器驱动电缆 4 端缠绕在滑轮 E 与 G 上, 然后将滚珠挂入扫描器框架的侧面。



14. 将电缆线的扫描器驱动电缆 3 端缠绕到滑轮 H 与 F 上, 将滚珠挂入固定弹簧, 然后将弹簧挂入框架内。

15. 拆下滑轮胶带。

16. 将电缆安装到扫描器组件上。



4030D144AA

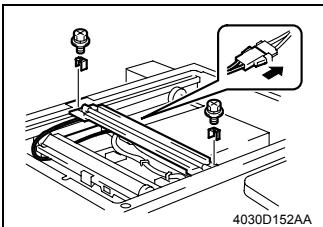
17. 重新调整扫描器组件的位置。

D-50

18. 用 2 颗螺丝安装好 2 个导向板，固定扫描器。

19. 安装好拆下的所有零件。

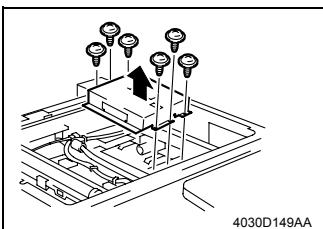
20. 执行复印测试，检查产生的图像。



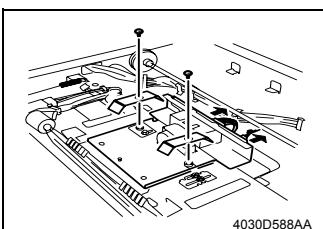
4030D152AA

(6) CCD 单元的拆卸

1. 拆下原稿扫描玻璃。
2. 拆下前支撑架。
3. 拆下 2 个紧固板。
4. 拆下稿台玻璃。



5. 拆下 6 颗螺丝与 CCD 单元盖。



6. 移动扫描器组件，拔下 CCD 单元的 2 个接头。

7. 拆下 2 颗螺丝与 CCD 单元。

备注

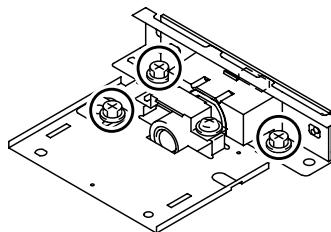
- 更换新的CCD 单元时，请执行更换CCD 单元时必须进行的安装调整。

D-50

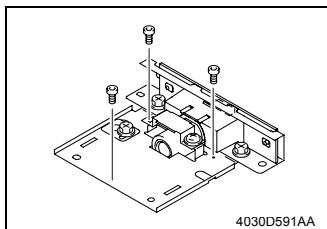
(7) 更换 CCD 单元时要作的安装调整

备注

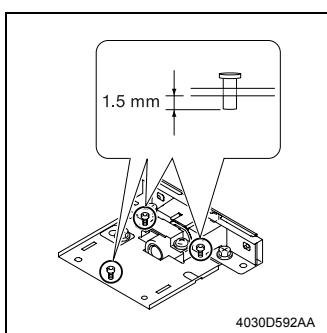
- 只有在更换新的 CCD 单元时，才必须执行此项调整。
- 在试图执行此项调整之前，确保已经完成打印机的对位调整与解决调整。
- 请勿拧松或拆卸如下图所示的螺丝。



4030D601AA



1. 将 3 颗调节螺丝拧入 CCD 单元时，拧入深度只能是每颗螺丝一半的螺纹长度。

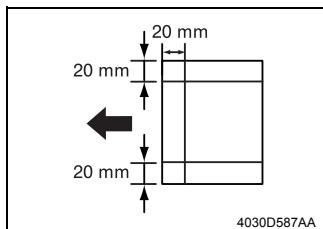


2. 从 CCD 单元的底部，将螺纹的突出尺寸调整到 1.5 mm (3 个位置)。

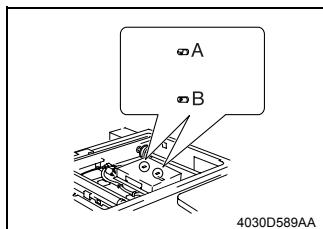
3. 拧入 2 颗螺丝，压入扁弹簧，将 CCD 单元安装到正确的位置。
4. 将 2 根电缆安装到 CCD 单元。
5. 用 6 颗螺丝安装 CCD 单元盖。
6. 安装文件扫描玻璃与稿台玻璃。

备注

- 因为稍后的步骤将调整 CCD 单元，所以不需要拧紧文件扫描玻璃与稿台玻璃的螺丝。

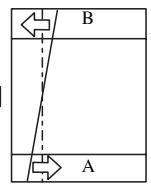
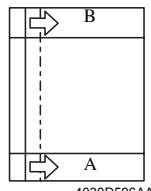
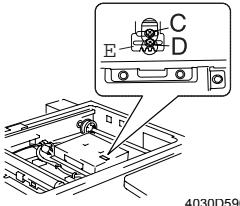


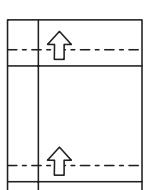
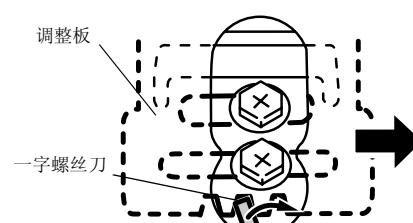
7. 接通打印机电源。
8. 如果更改了调整模式中 IR 对位或 IR 缩放调整的设置，请将该项功能设置为 0 (零) 或 1.000 (缩放比率)。
9. 准备一张如左侧所示的测试图，并进行复印。

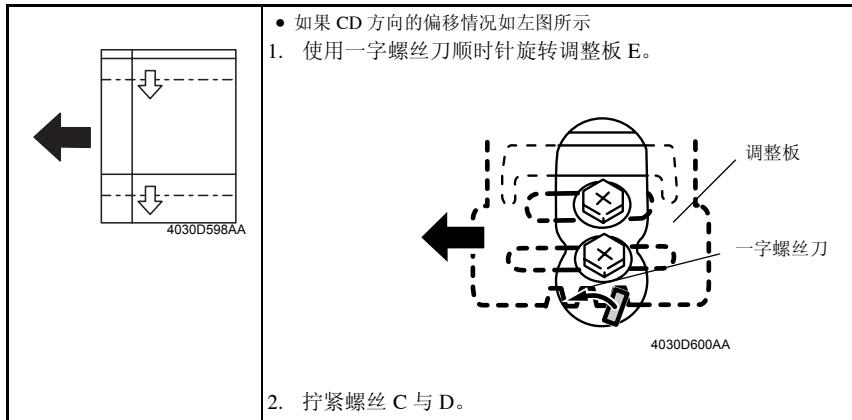


10. 参照测试图 FD 方向的参考线，测量副本 FD 方向的倾斜与偏移。
11. 如果 FD 方向发生倾斜或偏移，请按下文介绍的步骤用螺丝 A 与 B 进行调整。

倾斜与 FD 偏移	使用螺丝 A 与 B 进行的调整步骤
<p>4030D594AA</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 如果 FD 方向的倾斜或偏移情况如左图所示 A: 使用通用扳手 (3 mm) 逆时针旋转螺丝 A。 B: 使用通用扳手 (3 mm) 顺时针旋转螺丝 B。 <p>* 螺丝旋转 1/4 圈会产生 1 mm 的偏移。</p>
<p>4030D595AA</p>	

倾斜与 FD 偏移	使用螺丝 A 与 B 进行的调整步骤
 <p>4030D593AA</p>  <p>4030D596AA</p>	<ul style="list-style-type: none"> 如果 FD 方向的倾斜或偏移情况如左图所示 <p>A: 使用通用扳手 (3 mm) 逆时针旋转螺丝 A。 B: 使用通用扳手 (3 mm) 顺时针旋转螺丝 B。</p> <p>*螺丝旋转 1/4 圈会产生 1 mm 的偏移。</p>
 <p>4030D590AA</p>	<p>12. 参照测试图 CD 方向的参考线, 测量副本 CD 方向的倾斜与偏移。</p> <p>13. 如果 CD 方向发生偏移, 请拧松螺丝 C 与 D, 并按以下步骤用调整板 E 进行调整。</p>

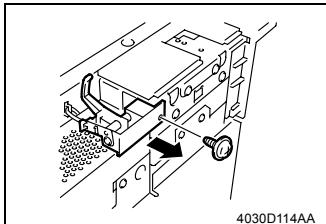
CD 偏移	使用调整板 E 进行的调整步骤
 <p>4030D597AA</p>	<ul style="list-style-type: none"> 如果 CD 方向的偏移情况如左图所示 <ol style="list-style-type: none"> 使用一字螺丝刀, 逆时针旋转调整板 E。  <p>4030D599AA</p> <ol style="list-style-type: none"> 拧紧螺丝 C 与 D。



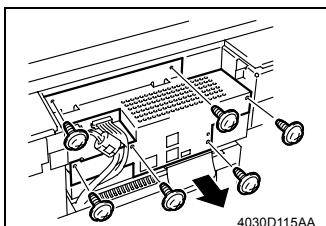
14. 拆下 CCD 单元盖。
15. 涂抹定位漆调整螺丝 A、B、C 及 D。
16. 重装 CCD 单元盖。
17. 重装文件扫描玻璃与稿台玻璃。
18. 重装拆下的所有盖板。

(8) MFB3 板的拆卸

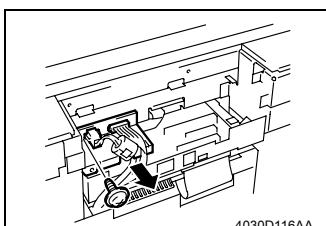
1. 拆下后上盖。
2. 拆下后盖。
3. 拆下右 IR 盖。



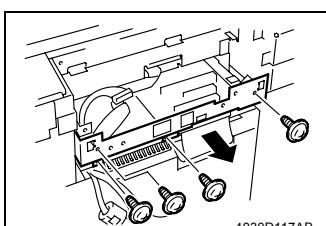
4. 拆下 1 颗螺丝与原稿盖板检测感应器。



5. 拆下 6 颗螺丝与 MFB 板上盖。



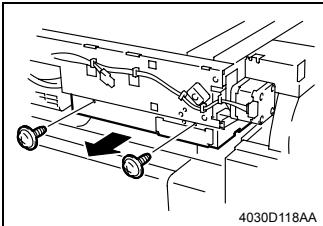
6. 拔下 2 个接头，拆下 1 颗螺丝与接头盖。



7. 拆下 4 颗螺丝与 MFB 板下盖。

8. 拆下 2 颗螺丝与接地板。

9. 拆下 2 颗螺丝与 ROM 板组件。



4030D118AA

10. 拔下 2 个接头，拆下 3 根扁平电缆与 MFB3 板组件。

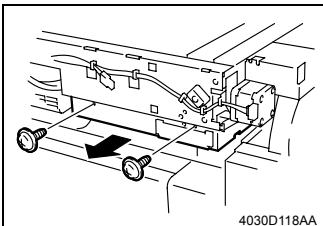
备注

- 拆下 MFB3 板组件时，请拔下 ROM 板组件后部的电缆。

(9) ROM 板的拆卸

1. 拆下后上盖。
2. 拆下右 IR 盖。

3. 拆下 2 颗螺丝与 ROM 板组件。

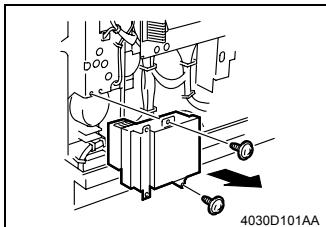


4030D118AA

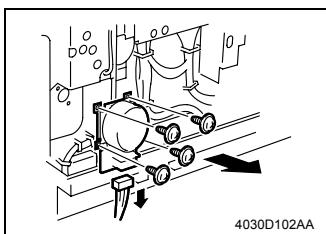
3-5. 引擎零件的清洁与拆卸

(1) 传送马达的拆卸

1. 拆下后上盖。
2. 拆下后盖。
3. 拆下右后盖。
4. 拆下右下后盖。



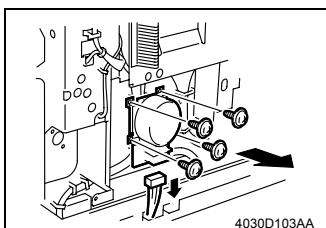
5. 拆下 2 颗螺丝与臭氧过滤器组件。



6. 拆下 4 颗螺丝与传送马达。

(2) IU 马达的拆卸

1. 拆下后上盖。
2. 拆下后盖。



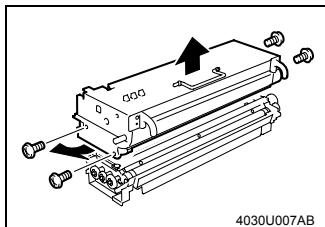
3. 拆下 4 颗螺丝与 IU 马达。

(3) AIDC 感应器的拆卸

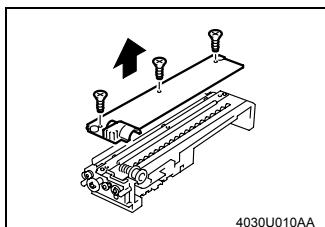
1. 选择 Tech. Rep. Mode → Counter → PM → Developer, 然后清除计数器。
2. 切断电源。
3. 拆下 IU。

备注

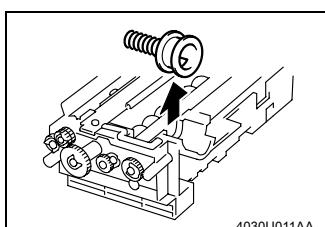
- 拆下 IU 之前, 请先清除计数器。
- 清除计数器之后, 请务必切断电源。



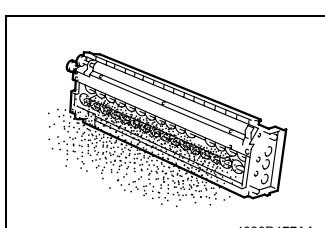
4. 拆下 4 颗银色螺丝, 然后拆卸 PC 感光鼓单元与显影单元。



5. 拆下 3 颗螺丝与显影剂飞散挡板。



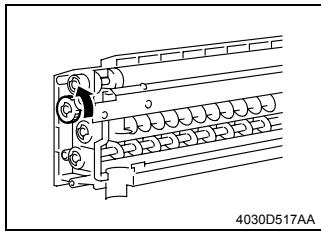
6. 拆下碳粉供应端口。



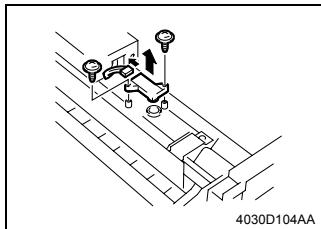
7. 清除显影剂。

<显影剂的清除>

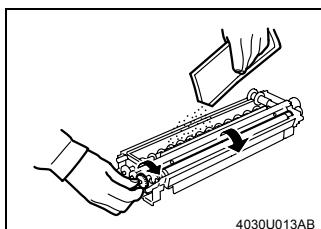
- 按箭头所示方向旋转齿轮，倒掉套筒辊中的显影剂。
- 如果以相反方向旋转齿轮，则会用聚酯薄膜清洁 ATDC 感应器
- 倒掉显影剂，直至套筒辊中几乎不残存任何显影剂。



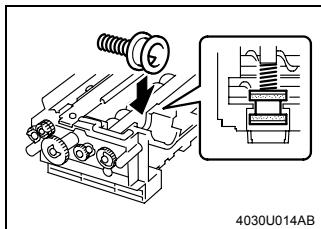
8. 拆下 2 颗螺丝，然后拆下 ATDC 感应器。



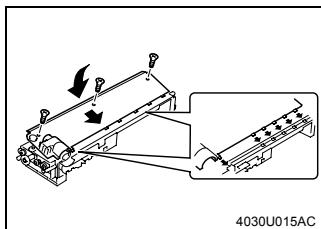
9. 按箭头所示方向旋转齿轮的同时倒入显影剂。

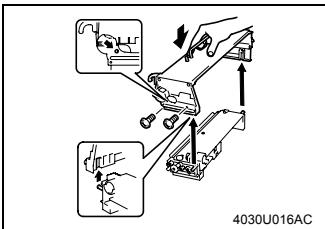


10. 重新安装碳粉供应端口。



11. 用 3 颗螺丝固定显影剂飞散挡板。





12. 安装 PC 感光鼓单元与显影单元。

13. 将 IU 安装到本机。

14. 接通电源。

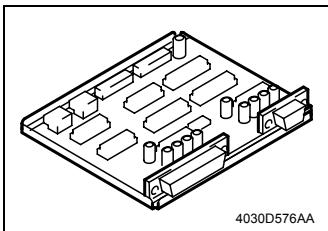
15. 选择 Tech. Rep. Mode → Function → F8, 然后按开始键。

备注

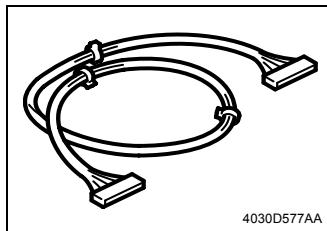
- 更换显影剂之后, 请务必执行技术代表模式功能下的 F8。
 - 接通电源后, 迅速执行 F8。
-

4. 调整

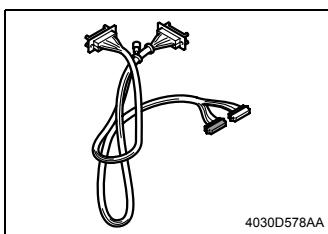
4-1. 调整夹具与工具



转换器



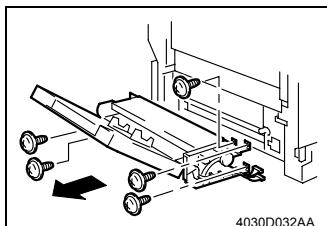
接口线



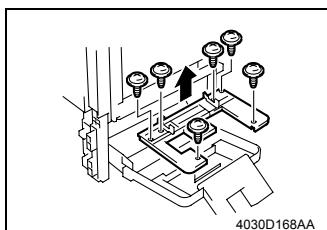
连接线

4-2. 机械调整

(1) 手动纸张尺寸检测单元的调整

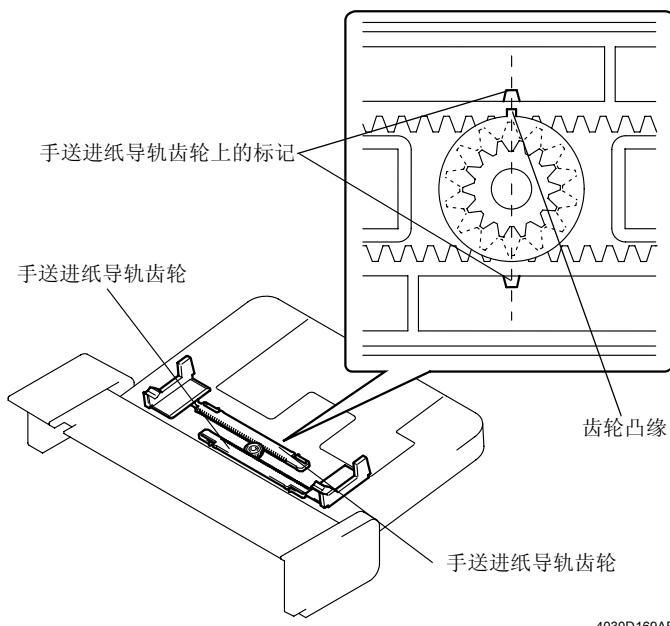


1. 拆下右后盖。
2. 拆下右下后盖。
3. 拆下前手送进纸盖。
4. 拆下后手送进纸盖。
5. 拆下 2 颗螺丝，拔下 3 个接头，然后卸下手送进纸单元。



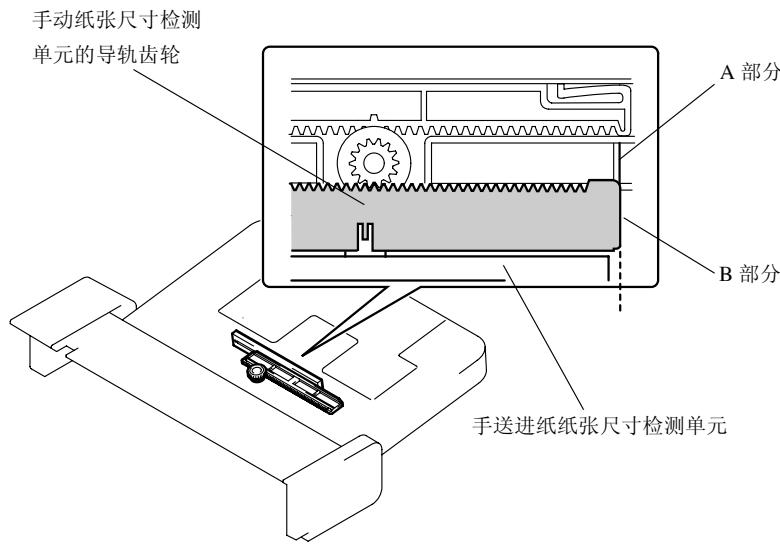
6. 拆下 6 颗螺丝与手送进纸单元盖。

7. 安装齿轮时，确保齿轮的凸缘与手送进纸导轨齿轮上的标记沿直线对齐。



4030D169AB

8. 安装手送进纸单元盖时，确保手动纸张尺寸检测单元的导轨齿轮的 A 部分（边缘）与手送进纸单元盖的 B 部分沿直线对齐。



4030D170AC

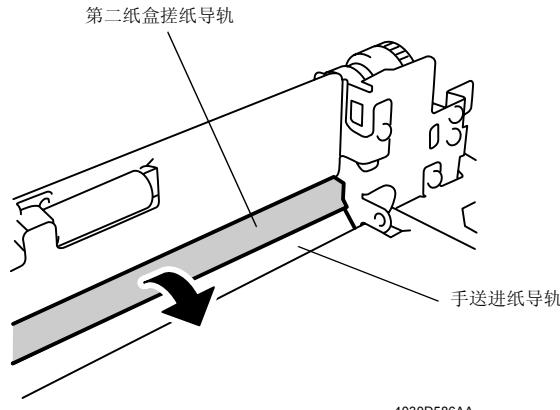
9. 将手送进纸单元安装到本机。
10. 选择 Tech. Rep. Mode → Function → FD。
11. 将宽度为 301 mm 的纸张放入手送进纸单元的纸盒。
12. 选择控制面板上的最大尺寸键，然后按开始键进行自动调整。
13. 将最小尺寸为 89 mm 的纸张放入纸盒。
14. 选择控制面板上的最小尺寸键，然后按开始键进行自动调整。

(2) 手送进纸单元安装检查

1. 拆下右后盖。
2. 拆下右下后盖。
3. 拆下前手送进纸盖。
4. 拆下后手送进纸盖。
5. 检查第二纸盒搓纸导轨与手送进纸导轨的操作是否正确。

备注

- 按箭头方向拉开第二纸盒搓纸门，检查它打开时是否平滑无阻。
 - 如果门无法顺利打开，请重新执行第二纸盒搓纸轮组件与手送进纸单元的安装步骤。
-



4030D586AA

(3) 扫描位置调整

备注

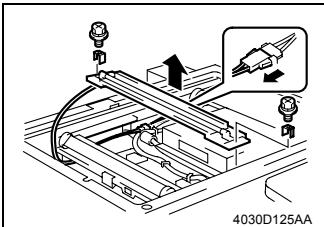
完成任何以下步骤之后, 请执行此项调整:

- 更换扫描器驱动电缆之后。
- 拆下扫描器之后。
- 扫描器驱动电缆变松时。

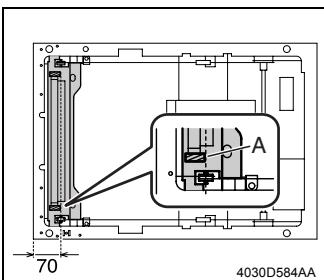
要求

- 从扫描仪组件固定到扫描器电缆的扫描器一侧给定的距离。

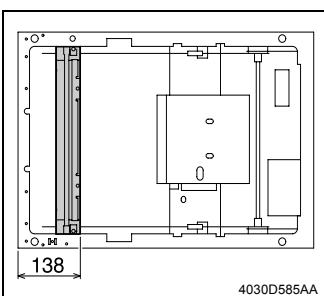
调整步骤



1. 拆下原稿扫描玻璃。
2. 拆下前支撑架。
3. 拆下稿台玻璃。
4. 拆下 2 颗螺丝与扫描器组件。



5. 将第二 / 第三反光镜架滑动到如左图所示的位置。
6. IR 左侧到 A 部分的距离: 70 mm



7. 将扫描器组件与电缆线钩好。
8. 将扫描器组件安装到如左图所示的位置。
9. IR 左侧到扫描器组件右侧的距离: 138 mm

4-3. 电气 / 图像调整

(1) 进入技术代表模式

1. 按效用键。
2. 按计算数键。
3. 依照此顺序按以下各个键。

停止 → 0 → 0 → 停止 → 0 → 1

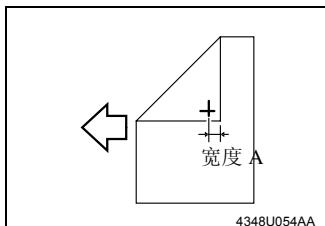
备注

- 对于技术代表模式功能设置步骤, 请确保采取适当的安全措施。决不能让不涉及维修作业的未经授权人员得知。
-

* 打印机

(2) 对位 CD

要求



- 产生的测试页上的宽度 A 应该在以下范围内。

技术规格	调整模式	设置范围
10.3 mm ± 2.0 mm	对位 (CD)	-4.0 到 +4.0

发生以下任何情况时, 必须执行此项调整:

- 更换 PH 单元后。
 - 更改纸张类型后。
 - 副本上的图像在 CD 方向上出现偏移时。
 - 图像前缘发生图像太淡的现象时。
-

调整步骤

- 在第一纸盒中装入 A3L 或 A4C 纸。
 - 进入调整模式。
 - 触摸 Printer → Registration (CD)。
 - 触摸打印测试。
 - 选择第一纸盒, 然后按开始键。
 - 检查测试页上宽度 A 的尺寸。
 - 如果宽度 A 在规定范围外, 请使用数字键盘更改设置。
-

调整步骤

如果测试页上的宽度 A 超过规定。

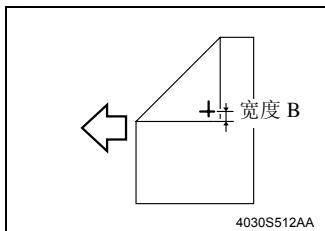
大于实际尺度: 增加设置值。

小于实际尺度: 减小设置值。

- 触摸打印测试, 并选择第一纸盒。
- 按开始键。
- 检查测试页上宽度 A 的尺寸。
- 如果不符合规格, 请更改设置然后重新执行检查。
- 如果符合规格, 请触摸结束。
- 按照相同的步骤, 调整所有其它供纸盒。

(3) 对位 FD

要求



- 产生的测试页上的宽度 B 应该在以下范围内。

技术规格	调整模式	设置范围
11.3 mm \pm 1.5 mm	对位 (FD)	-4.0 到 +4.0

发生以下任何情况时，必须执行此项调整：

- 更换 PH 单元后。
 - 更改纸张类型后。
 - 副本上的图像在 FD 方向出现偏移时。
-

调整步骤

- 在第一纸盒中装入 A3L 或 A4C 纸。
 - 进入调整模式。
 - 触摸 Printer → Registration (FD)。
 - 触摸打印测试。
 - 选择第一纸盒，然后按开始键。
 - 检查测试页上宽度 B 的尺寸。
 - 如果宽度 B 超过规定范围，请使用数字键盘更改设置。
-

调整步骤

如果测试页上的宽度 B 大于规定。

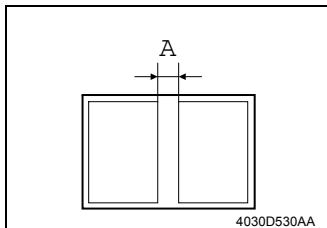
大于实际尺度：增加设置值。

小于实际尺度：减小设置值。

- 触摸打印测试，并选择第一纸盒。
- 按开始键。
- 检查测试页上宽度 B 的尺寸。
- 如果不符规格，请更改设置然后重新执行检查。
- 如果符合规格，请触摸结束。
- 按照相同的步骤，调整所有其它供纸盒。

(4) 书本中央删除

要求



- 纸张中央删除宽度（宽度 A）的设置范围是 2 到 20 mm。

调整模式	设置范围
书本中央删除	2 mm 到 20 mm

备注

- 选择书本中央删除时，此项设置确定解决宽度。
 - 使用打开的书本制作的副本中间产生阴影时，必须执行此项调整。
-

调整步骤

1. 在屏幕上进入技术代表模式。
 2. 触摸 Tech. Rep. Choice → Book Center Erase。
 3. 按清除键清除当前设置值。
 4. 使用数字键盘输入新的设置值。
-

调整步骤

设置纸张中线的解决宽度（宽度 A）

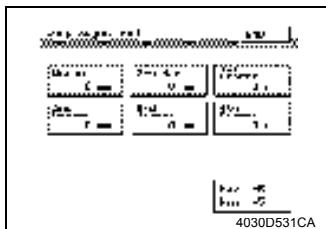
减小解决宽度：减小设置值。

增加解决宽度：增加设置值。

5. 触摸“结束”确认设置值。

(5) 波幅调整

要求



- 执行调整，确保进纸时在同步辊前形成正确的波幅。

调整模式	设置范围
打印机 / 波幅调整	-5 mm 到 +5 mm

发生以下任何情况时，必须执行此项调整：

- 打印件前缘空白宽度发生变化、产生歪斜、折边或卡纸时。
-

调整步骤

1. 在屏幕上进入技术代表模式。
2. 触摸 Tech. Rep. Choice → Printer → Loop Adjustment。
3. 选择要执行调整的供纸盒。
4. 按清除键清除当前设置值。
5. 使用数字键盘输入新的设置值。

* 使用密码键或“*”来更改 + 号或 - 号。

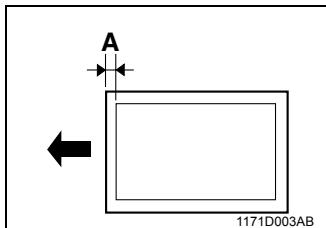
调整步骤

根据需要调整设置值，直至前缘空白宽度不再有变化，不再有歪斜、折边或卡纸。

6. 触摸“结束”确认设置值。
7. 执行相同的步骤调整其它供纸盒。

(6) 边缘删除（前缘删除）

要求



- 纸张前缘删除宽度（宽度 A）的设置范围是 0 到 5 mm。

调整模式	设置范围
打印机 / 边缘删除 / 前缘	0 mm 到 5 mm

发生以下任何情况时，必须执行此项调整：

更换 PH 后。

对位 (CD/FD) (打印机) 之后执行此项调整。

调整步骤

1. 在屏幕上进入技术代表模式。
2. 触摸 Tech. Rep. Choice → Printer → Edge Erase → Leading。
3. 按清除键清除当前设置值。
4. 使用数字键盘输入新的设置值。

调整步骤

设置前缘删除宽度（宽度 A）

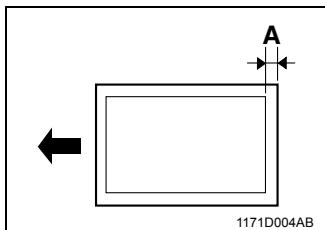
减小解决宽度：减小设置值。

增加解决宽度：增加设置值。

5. 触摸“结束”确认设置值。

(7) 边缘删除（后缘删除）

要求



- 纸张后缘删除宽度（宽度 A）的设置范围是 0 到 5 mm。

调整模式	设置范围
打印机 / 边缘删除 / 后缘	0 mm 到 5 mm

发生以下任何情况时，必须执行此项调整：

- 更换 PH 单元后必须执行此项调整。
 - 进行双面打印时，在对位 (CD/FD) (打印机) 之后执行此调整。
-

调整步骤

- 在屏幕上进入技术代表模式。
 - 触摸 Tech. Rep. Choice → Printer → Edge Erase → Trailing。
 - 按清除键清除当前设置值。
 - 使用数字键盘输入新的设置值。
-

调整步骤

设置后缘删除宽度（宽度 A）

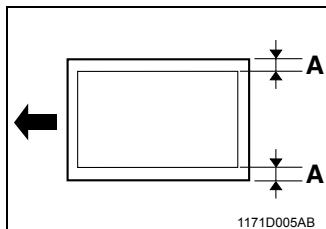
减小解决宽度：减小设置值。

增加解决宽度：增加设置值。

- 触摸“结束”确认设置值。

(8) 边缘删除（右缘删除 / 左缘删除）

要求



- 纸张右 / 左缘删除宽度（宽度 A）的设置范围是 0 到 5 mm。

调整模式	设置范围
打印机 / 边缘删除 / 右缘 / 左缘	0 mm 到 5 mm

发生以下任何情况时，必须执行此项调整：

- 更换 PH 单元且执行对位 (CD/FD) (打印机) 操作之后，必须执行此项调整。
-

调整步骤

- 在屏幕上进入技术代表模式。
 - 触摸 Tech. Rep. Choice → Printer → Edge Erase → Right/Left。
 - 按清除键清除当前设置值。
 - 使用数字键盘输入新的设置值。
-

调整步骤

设置右 / 左缘删除宽度（宽度 A）

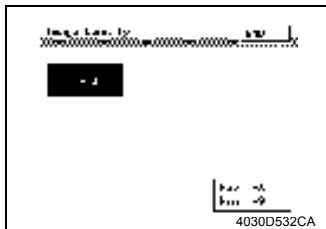
减小解决宽度：减小设置值。

增加解决宽度：增加设置值。

- 触摸“结束”确认设置值。

(9) 图像浓度设置

要求



- 通过更改打印机上的 Vg 与 Vb 设置图像浓度。

调整模式	设置范围
打印机 / 图像浓度设置	-3 到 +3

发生以下任何情况时，必须执行此项调整：

- 图像浓度太浓或太淡时。
-

调整步骤

- 在屏幕上进入技术代表模式。
 - 触摸 Tech. Rep. Choice → Printer → Image Density。
 - 按清除键清除当前设置值。
 - 使用数字键盘输入新的设置值。
-

调整步骤

如果图像浓度

太浓：减小设置值。

太淡：增加设置值。

- 触摸“结束”确认设置值。

(10) ATDC 感应器增益调整

要求



- 使用功能 F8 显示自动调整后的值，然后可以更改该值。

调整模式	设置范围
打印机 /ATDC 感应器增益调整	123 到 186

发生以下任何情况时，必须执行此项调整：

- 临时使用备用成像单元时。
-

调整步骤

- 在屏幕上进入技术代表模式。
 - 触摸 Tech. Rep. Choice → Printer → ATDC Sensor Gain。
 - 按清除键清除当前设置值。
 - 使用数字键盘输入新的设置值。
-

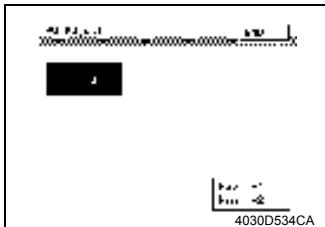
备注

- 如果安装了旧的成像单元，请为该成像单元输入设置值。
-

- 触摸“结束”确认设置值。

(11) VG 调整

要求



- PC 感光鼓的灵敏度会因老化而有所变化，所以需要更改 Vg 设置来调整图像浓度。

调整模式	设置范围
打印机 /VG 调整	-2 到 +2

发生以下任何情况时，必须执行此项调整：

- 出现背景模糊或载体粘着现象时。
-

调整步骤

1. 在屏幕上进入技术代表模式。
 2. 触摸 Tech. Rep. Choice → Printer → VG Adjust。
 3. 按清除键清除当前设置值。
 4. 使用数字键盘输入新的设置值。
-

调整步骤

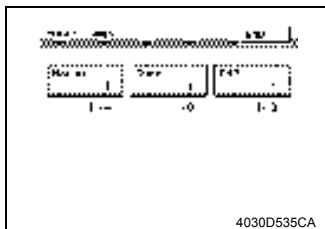
如果发生背景模糊：设置到 + 方向。

如果发生载体粘着：设置到 - 方向。

5. 触摸“结束”确认设置值。

(12) 定影温度

要求



- 随着环境条件与纸张类型的不同，定影性能也会有所不同，因此需要为每种纸张类型调整加热辊的温度。

调整模式	设置范围
打印机 / 定影温度	普通纸: 1 到 4 厚纸: 1 到 3 OHP: 1 到 3

发生以下任何情况时，必须执行此项调整：

- 定影效果不佳时。
 - 更改纸张类型后。
-

调整步骤

- 在屏幕上进入技术代表模式。
 - 触摸 Tech. Rep. Choice → Printer → Fuser Temp。
 - 按清除键清除当前设置值。
 - 使用数字键盘输入新的设置值。
-

调整步骤

如果定影性能不佳：增加设置值。

- 触摸“结束”确认设置值。

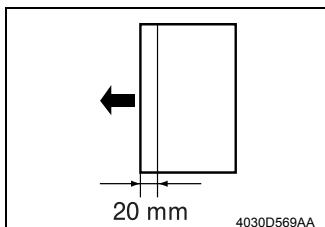
* 请参阅定影温度表

 S-25

* IR

(13) 对位 (IR)

<对位 CD>



- 执行对位 (CD) 之后, 将测试页放到稿台玻璃上并进行复印。

* 在距左缘 20 mm 处画一条参考线。

技术规格	调整模式	设置范围
20 mm \pm 1.0 mm	对位 (CD)	-72 到 +72

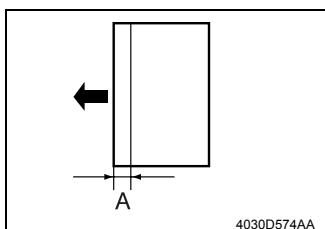
* 1 mm = 24 比特

发生以下任何情况时, 必须执行此项调整:

- 更换 PH 单元及执行对位 (CD) 之后。
-

调整步骤

1. 执行对位 (CD) 之后, 将测试页放到稿台玻璃上并进行复印。
2. 触摸 IR → Registration → CD。
3. 按清除键清除设置值。使用数字键盘输入设置值。



调整步骤

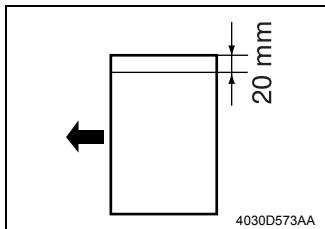
如果副本上的宽度 A 超过规定范围, 并且

如果宽度 A 小于等于 19 mm: 增加设置值。

如果宽度 A 大于等于 21 mm: 减小设置值。

4. 触摸 “结束” 确认设置值。

< 对位 FD >



- 执行对位 (FD) 之后, 将测试页放到稿台玻璃上并进行复印。
- * 在距上缘 20 mm 处画一条参考线。

技术规格	调整模式	设置范围
20 mm \pm 1.0 mm	对位 (FD)	-24 到 +72

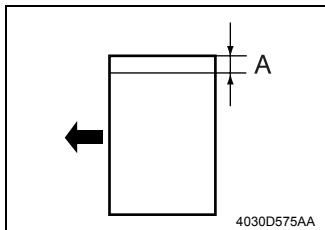
* 1 mm = 24 比特

发生以下任何情况时, 必须执行此项调整:

- 更换 PH 单元及执行对位 (FD) 之后。
-

调整步骤

5. 执行对位 (CD) 之后, 将测试页放到稿台玻璃上并进行复印。
6. 触摸 IR \rightarrow Registration \rightarrow FD。
7. 按清除键清除设置值。使用数字键盘输入设置值。



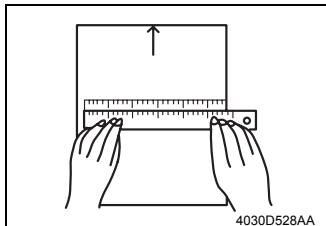
调整步骤

如果副本上的宽度 A 超过规定范围, 并且
如果宽度 A 小于等于 19 mm: 增加设置值。
如果宽度 A 大于等于 21 mm: 减小设置值。

8. 触摸 “结束” 确认设置值。

(14) IR- 缩放调整

<缩放调整 CD>



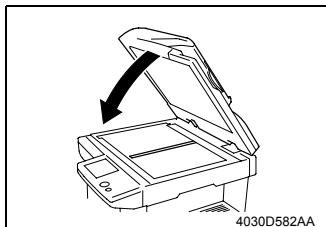
- 测量刻度误差并进行调整，确保测量后的长度在以下范围内。
- 进行调整，确保以下技术规格与标尺长度（200 mm）相符。

缩放调整	技术规格	调整模式	设置范围
等倍	200 ± 2.0 mm	缩放调整 (CD)	.990 到 1.010

发生以下任何情况时，必须执行此项调整：

- 更换电缆线之后。

调整步骤



1. 将尺子与长度标尺垂直放到一起，然后进行复印。
* 在等倍 (x1.000) 模式下使用宽度大于等于 200 mm 的纸张进行复印。

2. 测量输出图像与标尺之间的误差。
3. 如果超出范围，请进入调整模式。
4. 触摸 IR → Zoom Adjust → CD。
5. 按清除键清除设置值。使用数字键盘输入设置值。

调整步骤

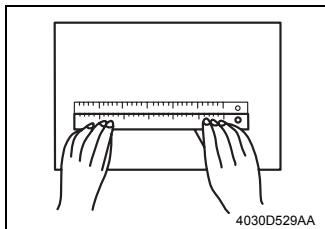
如果试印件的长度

大于实际尺度：减小设置值。

小于实际尺度：增大设置值。

6. 触摸“结束”确认设置值。

<缩放调整 FD>



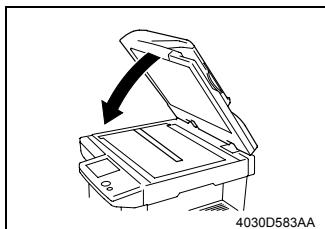
- 测量刻度误差并进行调整，确保测量后的长度在以下范围内。
- 进行调整，确保以下技术规格与标尺长度（300 mm）相符。

缩放调整	技术规格	调整模式	设置范围
等倍	300 ± 3.0 mm	缩放 (FD)	.990 到 1.010

发生以下任何情况时，必须执行此项调整：

- 更换 CCD 单元之后。
-

调整步骤



7. 将尺子与与长度标尺水平放置，然后进行复印。
* 在等倍 (x1.000) 模式下使用 A3 纸进行复印。

8. 测量输出图像与标尺之间的误差。
 9. 如果超出范围，请进入调整模式。
 10. 触摸 IR → Zoom Adjust → FD。
 11. 按清除键清除设置值。使用数字键盘输入设置值。
-

调整步骤

如果试印件的长度

大于实际尺度：减小设置值。

小于实际尺度：增大设置值。

12. 触摸“结束”确认设置值。

(15) 触摸面板调整

备注

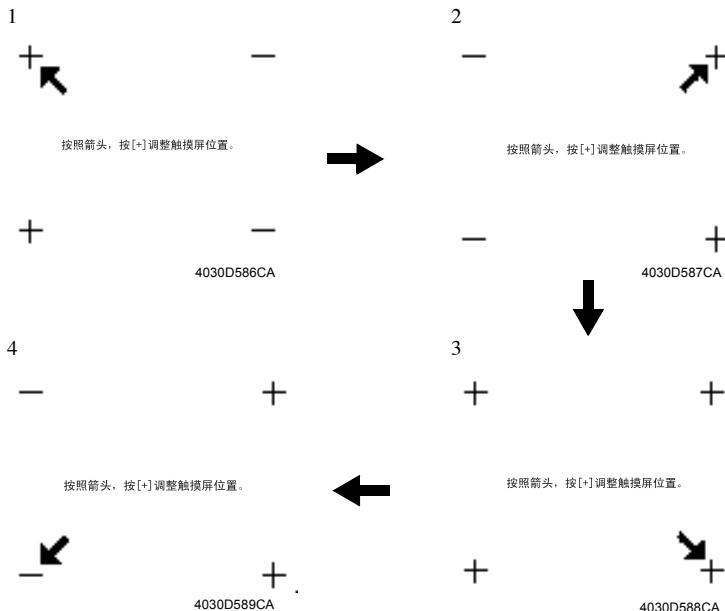
完成任何以下步骤之后, 请执行此项调整:

- 记忆清除
- 更换控制面板
- 更换 ROM/RAM 板

1. 进入初始模式。
2. 触摸 “Touch Panel Placement”。
3. 使用笔尖或类似物体, 依次触摸屏幕上的 4 个十字 (+)。

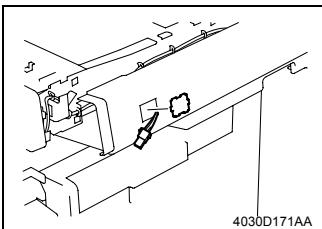
备注

- 请务必要触摸每个十字的中心。
- 注意不要让圆珠笔尖损坏屏幕。

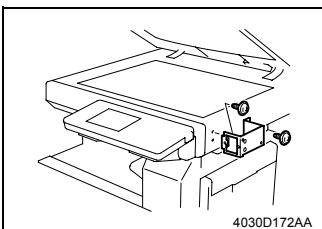


5. 其它

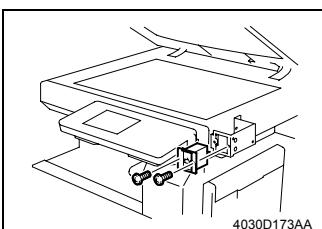
5-1. 插入式计数器（选购件）的安装



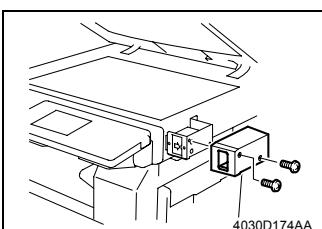
1. 拆下后上盖。
2. 拆下右 IR 盖。
3. 从右 IR 盖拆下孔盖。
4. 将插入式计数器线束穿过右 IR 盖。



5. 重新安装右 IR 盖。
6. 用 2 颗螺丝固定计数器安装托架。



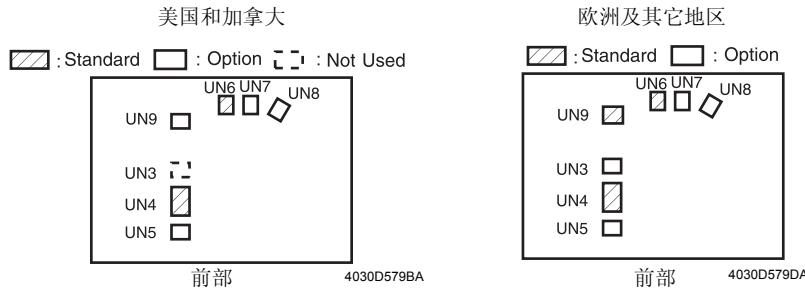
7. 连接插入式计数器座接头。
8. 用 2 颗螺丝固定计数器座。



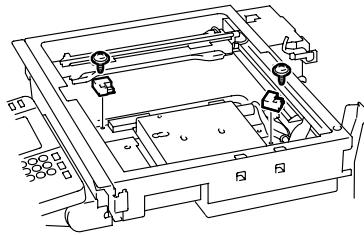
9. 用 2 颗螺丝固定插入式计数器盖。

5-2. 原稿尺寸感应器（选购件）的安装

原稿尺寸感应器位置



1. 拆下原稿扫描玻璃。
2. 拆下前支撑架。
3. 拆下 2 个紧固板。
4. 拆下稿台玻璃。
5. 安装原稿尺寸感应器（选购件）。



4030D146AB

6. 重新安装拆下的所有零件。
7. 依次选择以下功能: Tech. Rep. Mode → System Input → Original Size Detecting。然后, 将原稿尺寸检测选项设置从关闭更改为打开。
8. 选择 Tech. Rep. Mode → Function → F7-1。
9. 在稿台玻璃上放五张空白 A3 纸。
10. 按开始键, 让原稿尺寸感应器开始执行自动调整。
11. 打开电源开关。

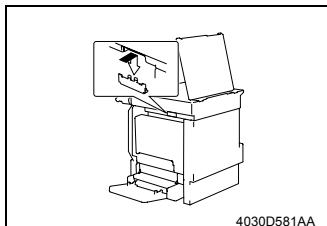
备注

- 此项功能运行时, 开始键上的指示灯会一直保持橙色; 完成之后, 指示灯会变为绿色。
-

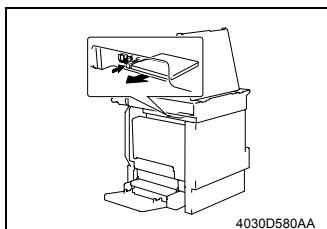
5-3. 固件升级 (MSC)

备注

- 弹出 ROM 板上的 CF 卡时, 请先切断电源。
- 将升级过的 CF 卡留在本机上。



1. 切断电源。
2. 拆下右 IR 盖的 CF 卡盖。

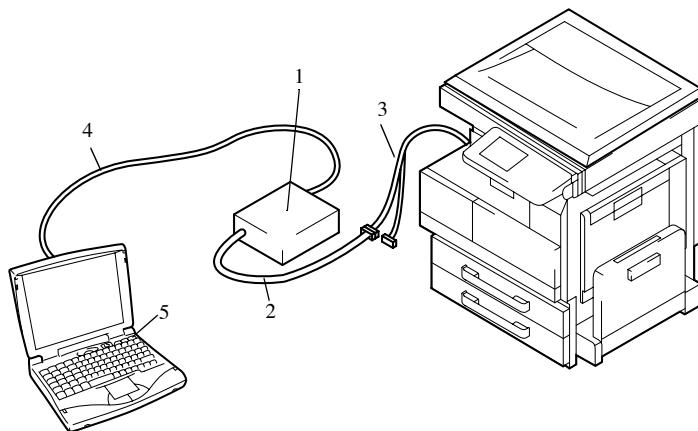


3. 弹出 CF 卡。

4. 插入升级后的 CF 卡。
5. 要重新安装, 请按拆卸步骤的相反顺序进行。

5-4. 固件升级（打印机 / 排纸处理器）

(1) 维修工具的组成

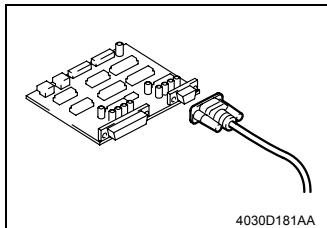


4030D159AB

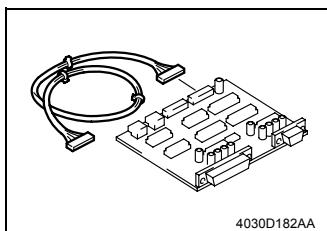
序号	名称	说明	参考
1	转换器	接口板	维修工具设置
2	接口线	连接转换器与连接线。	维修工具设置
3	连接线	连接接口线与打印机。	维修工具设置
4	RS-232C 线（双绞线）	连接 PC 与转换器。	市面销售品
5	固件升级软件 *1	在 PC 上升级固件。	美能达公司提供
	笔记本电脑	安装固件升级软件时使用。	市面销售品

* 1: 运行固件升级软件时, 建议使用运行 Windows 98、Windows Me、Windows 2000 或 Windows XP 的 PC。

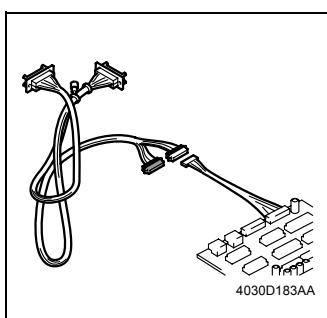
(2) 维修工具安装



1. 切断打印机电源。
2. 使用 RS-232C 双绞线连接 PC 的 COM1 端口与转换器接头。



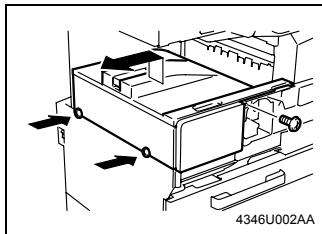
3. 连接转换器与接口线。



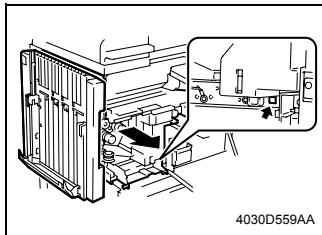
4. 连接接口线与连接线。

备注

- 要升级打印机固件 (PWB-A)，请将接口线连到连接线的接头上 (不带蓝线标记)。
- 要升级排纸处理器固件 (PWB-A FN)，请将接口线连到连接线的接头上 (带蓝线标记)。

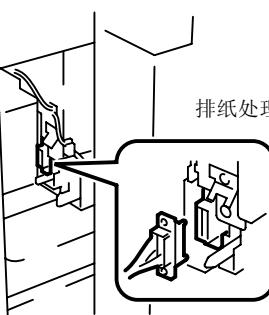
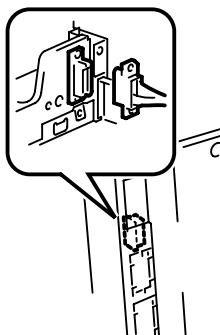


5. 拆下出纸盖。(如果安装了选购件 FN-117, 请将水平传送部分滑到前端。)



6. 将连接线连到打印机与排纸处理器的接头。

打印机上的接头



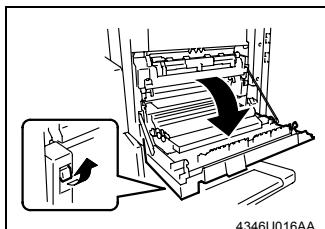
排纸处理器上的接头

4030D184AA

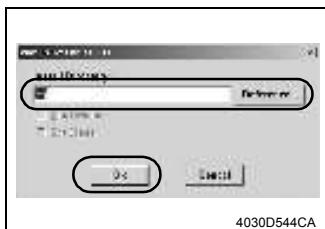
(3) 固件升级步骤

备注

- 请务必在开始升级之前打开右侧门。
- 升级期间，控制面板上会出现一则错误信息。不过这并没有什么问题。请勿重新启动。
- 如果启动睡眠模式，请关闭它或更改时间（10 分以上）。



1. 接通打印机电源。
2. 打开右侧门。



3. 将固件升级软件复制到 PC。
4. 双击文件，并单击 OK。

备注

- 单击 OK 按钮时，会在 C 盘上自动创建一个 **fw_download** 文件夹。



5. 复制如下图所示的文件夹中的新固件。

打印机（PWB-A）：

c:\fw_download\engn_fw

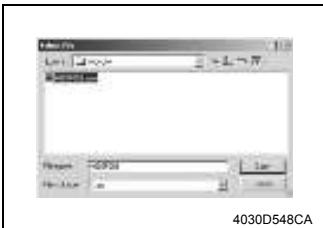
排纸处理器（PWB-A FN）：

c:\fw_download\engn_fw

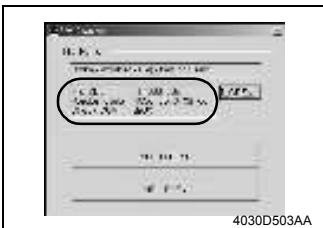
6. 单击固件下载图标，并开始运行固件升级软件。



7. 单击打开，然后选择包含要升级的固件的文件夹。



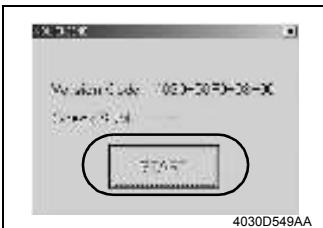
8. 选择文件夹时，文件名框中会选择一个文件。
如果选择了错误的文件，请选择正确的。



9. 要在打印机上升级固件，请单击 NDL ENGINE。
要在排纸处理器上升级固件，请单击 NDL B-FN。



10. 单击开始按钮进行升级。

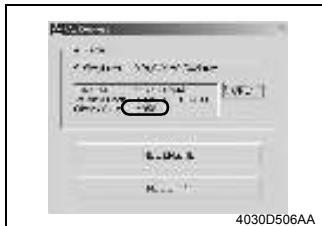


11. 升级完成后，会出现完成屏幕。

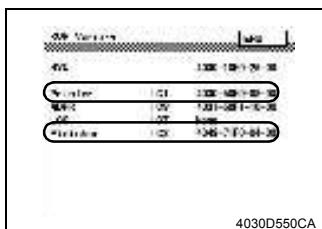
* 如果升级期间发生错误或挂起，请参阅固件升级故障排除。

D-77





12. 检查完成屏幕上括号中的校验和与下载结果屏幕上的校验和是否相符。
* 如果不相符, 请启动固件升级软件并再次升级。



13. 如果相符则表示升级完成。
14. 切断电源, 拔下所有接头, 再接通电源。
15. 选择 Tech. Rep. Mode → ROM Version, 并检查打印机版本是否已更改。

(4) 固件升级故障排除

* 文件大小错误



4030D536AA

部分	原因	措施
PC 部分	下载文件损坏。	<ul style="list-style-type: none">重新下载该文件。
	选择的文件不是下载文件。	<ul style="list-style-type: none">选择下载文件。

* 连接错误



4030D537AA

部分	原因	措施
线路连接部分	接头连接不稳。	<ul style="list-style-type: none">检查 PC 与转换器之间的线路连接。检查转换器与接口线之间的线路连接。检查接口线与连接线之间的线路连接。检查连接线与打印机之间的线路连接。
	连接线损坏	<ul style="list-style-type: none">更换连接线。
	主板 (PWB-A) 损坏	<ul style="list-style-type: none">更换主板。
	控制板 (PWB-A FN) 损坏	<ul style="list-style-type: none">更换控制板。

* ROM 类型错误



4030D538AA

部分	原因	措施
打印机部分	主板 (PWB-A) 上的 CPU 是固化	<ul style="list-style-type: none">更换主板。
排纸处理器部分	的 ROM。	<ul style="list-style-type: none">更换控制板。

* 机器代码错误



4030D539AA

部分	原因	措施
PC 部分	选择的是另一种产品的固件的下载文件。	<ul style="list-style-type: none">选择下载文件。

* 解决错误



部分	原因	措施
打印机部分	线束连接不稳。	<ul style="list-style-type: none">• 检查线束是否连接正确，并根据需要重新接好。
	主板上的 CPU 损坏。	<ul style="list-style-type: none">• 重新启动 PC 与本机。• 如果该错误仍存在，请更换主板。

* 写入错误



部分	原因	措施
打印机部分	线束连接不稳。	<ul style="list-style-type: none">• 检查线束是否连接正确，并根据需要重新接好。
	主板上的 CPU 损坏。	<ul style="list-style-type: none">• 重新启动 PC 与本机。• 如果该错误仍存在，请更换主板。

* 校验和错误



部分	原因	措施
打印机部分	线束连接不稳。	<ul style="list-style-type: none">检查线束是否连接正确，并根据需要重新接好。
	下载文件损坏。	<ul style="list-style-type: none">重新下载该文件。

备注

- 如果发生错误，PC 上可能会出现应用程序错误屏幕。如果出现这种现象，请重新启动 PC 与本机。
-

5-5. EEPROM 的重新安装

备注

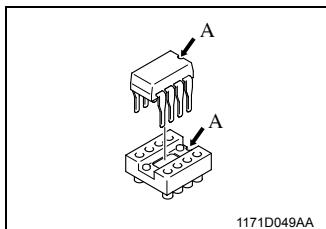
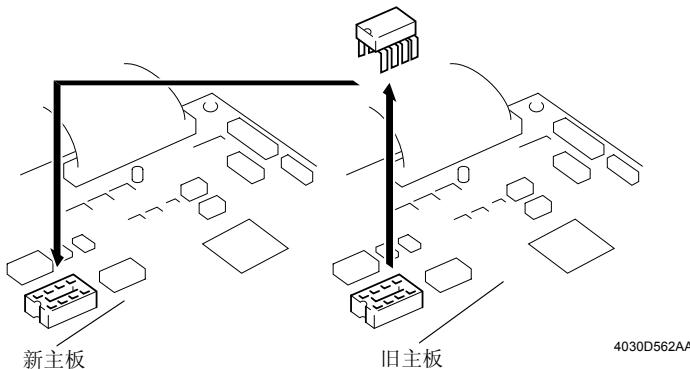
- 更换主板时, 请务必从旧主板上拆下 EEPROM (IC3A), 并将它装到新主板上。

1. 拆下后上盖。
2. 拆下后盖。
3. 拆下硬盘组件盖。

备注

- 如果给打印机安装了硬盘, 请先拔下硬盘接头, 然后再拆下硬盘盖。

4. 拆下主板。
5. 从旧主板上拆下 EEPROM (IC3A)。
6. 将旧主板的 EEPROM (IC3A) 安装到新主板上。



备注

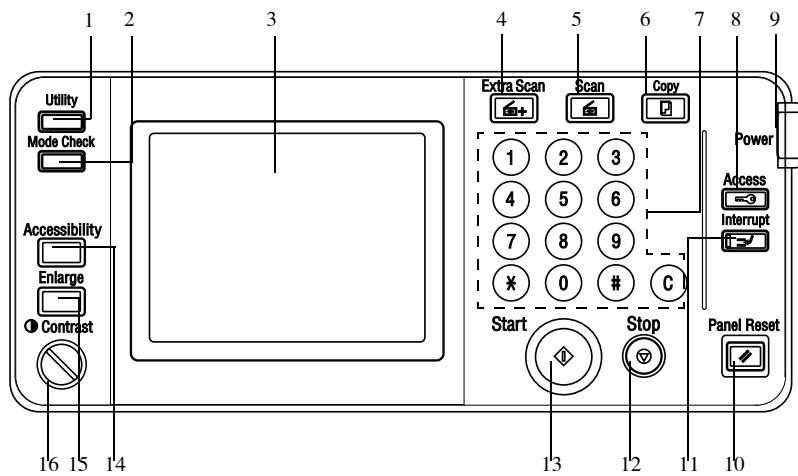
- 安装IC时, 请注意 EEPROM (IC3A) 上的对齐缺口。

PWB 上的开关、 技术代表设置



1. PWB 上开关与零部件的功能

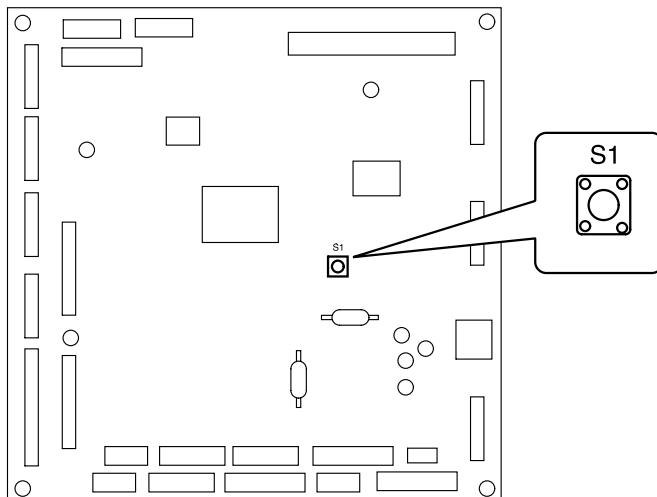
1-1. 控制面板



4030S511CA

序号	名称	功能
1	效用键	<ul style="list-style-type: none">按此键显示效用屏幕。
2	模式检查键	<ul style="list-style-type: none">在屏幕上列出当前设置。用于在程序中登记当前设置。
3	触摸面板	<ul style="list-style-type: none">显示各种屏幕和信息。
4	特殊扫描键	<ul style="list-style-type: none">按此键可以使用扫描功能。
5	扫描键	<ul style="list-style-type: none">按此键可以选择扫描模式。
6	复印键	<ul style="list-style-type: none">按此键可以选择复制模式。
7	数字键盘	<ul style="list-style-type: none">用于指定复印份数。用于输入各种数值。
8	密码键	<ul style="list-style-type: none">如果设置了部门密码, 请输入该部门密码, 然后按此键显示基本屏幕。
9	电源开关	<ul style="list-style-type: none">用于打开和关闭本机。
10	面板复原键	<ul style="list-style-type: none">将屏幕复原到初始显示画面。
11	中断键	<ul style="list-style-type: none">进入中断模式。取消中断模式。
12	停止键	<ul style="list-style-type: none">停止打印循环。
13	开始键	<ul style="list-style-type: none">开始打印循环。
14	操作设置键	<ul style="list-style-type: none">用于启动用户操作功能。
15	放大显示键	<ul style="list-style-type: none">放大触摸面板上显示的屏幕。
16	对比度旋钮	<ul style="list-style-type: none">调整触摸面板的对比度。

1-2. PWB-A (主板)



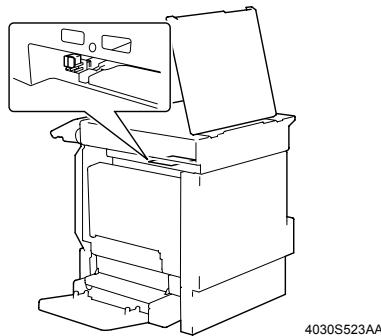
4030S517AA

符号	名称	说明
S1	打印测试开关	执行功能 F12 的打印测试。

<步骤>

1. 按 S1 开始进纸操作。
2. 再按 S1 停止进纸操作。

1-3. ROM 板 (图像读取部分)



4030S523AA

符号	名称	说明
U1	跳线开关	调整阴影纸张的白色扫描基准位置。

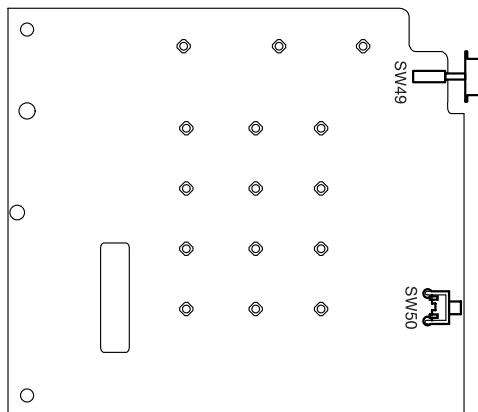
扫描位置 1	阴影纸张扫描位置	跳线开关设置
	<p>IR 左侧</p> <p>4030D552AA</p>	
扫描位置 2	<p>IR 左侧</p> <p>4030D553AA</p>	
扫描位置 3	<p>IR 左侧</p> <p>4030D554AA</p>	

4030D557AA

备注

- 如果未特别要求, 请勿改变跳线开关。

1-4. UN1 (控制面板)



4030S518AB

符号	名称	说明
SW49	开关	将开关设置为关闭时，可进入睡眠模式并关闭触摸面板。 如果开关仍设置为关闭，则不能进行复印。
SW50	热启动开关	用于进入初始模式。

2. 效用模式

2-1. 效用模式功能设定步骤

< 步骤 >

1. 按效用键。
2. 此时出现效用屏幕。

< 退出步骤 >

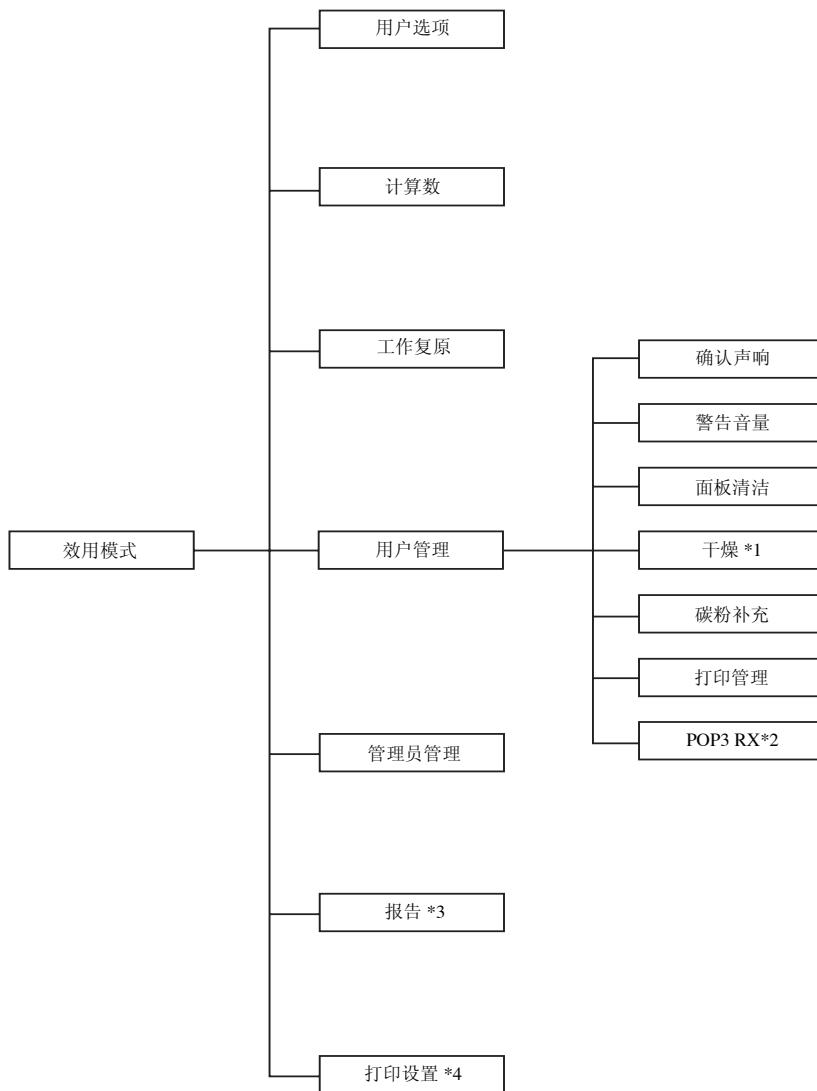
- 触摸 [退出]。

< 更改效用模式功能的设置 >

- 使用密码键切换正 (+) 值、负 (-) 值。
- 使用上、下箭头按钮更改设置值。

使用数字键盘输入设置值。(要更改设置值, 请在输入新值之前按 C (清除) 键。)

2-2. 效用模式功能树



*1: 指定相应的技术代表选项设置时显示

*2: 未安装网络时显示

*3: 未安装网络且保养模式设置为“打开”时显示

*4: 安装控制器后显示

4030S501AA

2-3. 效用模式中的各项设置

(1) 用户选项功能

用户选项 1/6

项目	目的	设置细节 / 注意事项
记忆复原	选择是否允许复原并复印先前复印过的图像数据。	初始设置是“开”。 开 关
混合原稿探察	选择接通电源或按面板复原键时，是否设置“混合原稿检测”功能。	初始设置是“关”。 开 关
为 LCD 选择语言	选择触摸面板信息的语言。	选择语言，然后触摸 [输入] 设置语言。 中文 英语

用户选项 2/6

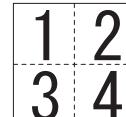
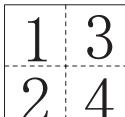
项目	目的	设置细节 / 注意事项
预设原稿 → 副本	选择接通电源或按面板复原键时，所选的预设原稿 → 副本设置。 * 根据本机配置的选购件及技术代表选项中所作设置的不同，某些设置可能不可用。	<ul style="list-style-type: none"> 如果技术代表选项系统设置中的“复印模式”参数设置为“单面 / 双面”： 单面 → 双面 双面 → 双面 单面 → 单面 如果技术代表选项中的“复印模式”参数设置为“双面”： 单面 → 双面 双面 → 双面
自动选纸 / 自动规格	选择接通电源或按面板复原键时，所选的预设复印设置。	初始设置为“自动选纸”。 自动选纸 自动规格 手动
优先纸盒	选择在本机设置为“自动规格”或“手动”时，优先选择的供纸盒。	初始设置为第一纸盒。 第一纸盒 第二纸盒 第三纸盒 第四纸盒

项目	目的	设置细节 / 注意事项
特殊纸张	指定每个纸盒所用的纸张类型。	初始设置为“正常”。 (正常、再生纸、不能双面、特殊)
2-4in1 和 小册子缩放	选择当选择了2in1、4in1或 小册子设置时，是否指定预 设的缩放设置。	初始设置是“开”。 开 关 4in1: x 0.500 2in1/ 小册子: x 0.707

用户选项 3/6

项目	目的	设置细节 / 注意事项						
节能模式	指定复印循环结束或在最后一个主要操作之后，主机进入节能模式前等待的时间。	<ul style="list-style-type: none"> 使用数字键盘输入时间（1 到 240 分钟）。 初始设置为 15 分钟。 <p>15 分钟（1 到 240 分）</p>						
睡眠模式	<p>指定复印循环结束或在最后一个主要操作之后，主机进入睡眠模式前等待的时间。</p> <p>* 如果系统只由一台主机组成，则会切断所有电源；但如果主机上安装了打印机控制器，则只保持接通 5V 线路。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 使用数字键盘输入时间（1 到 240 分钟）。 初始设置为 1 分钟。 <p>1 分钟（1 到 240 分钟）</p> <ul style="list-style-type: none"> 仅当管理员 1 的“关睡眠模式”参数设置为“是”时，才可以设置“不复原”。 						
LCD 背灯关闭	指定复印循环结束或在最后一个主要操作之后，关闭触摸面板背灯前等待的时间。	<ul style="list-style-type: none"> 使用数字键盘输入时间（1 到 240 分钟）。 初始设置为 1 分钟。 <p>1 分钟（1 到 240 分钟）</p>						
自动面板复原	指定复印循环结束或在最后一个主要操作之后，执行自动面板复原操作前等待的时间。	<p>初始设置为 1 分钟。</p> <table> <tr> <td>30 秒钟</td> <td>1 分钟</td> <td>2 分钟</td> </tr> <tr> <td>3 分钟</td> <td>5 分钟</td> <td>不复原</td> </tr> </table>	30 秒钟	1 分钟	2 分钟	3 分钟	5 分钟	不复原
30 秒钟	1 分钟	2 分钟						
3 分钟	5 分钟	不复原						

用户选项 4/6

项目	目的	设置细节 / 注意事项
4in1 复印排序	选择使用 4in1 复印设置时，复印图像的顺序。	初始设置如下。 初始设置  
优先浓度	选择接通电源或按面板复原键时，所选的浓度设置。	初始设置如下。 < 浓度 > 自动 手动 < 原稿图像类型 > 文字 图像 文字 / 图像
标准预设 (副本)	指定选择“自动”或手动选择浓度时的初始浓度水平。	每种模式的初始设置如下。 选择“自动”时： 较淡 正常 较浓 手动调整浓度时：  较淡 较浓 * EXP1. (淡) 至 EXP9. (浓)
打印浓度	指定初始打印浓度。	初始设置为“0”。 -2 -1 0 1 2 * 在 Di2510 中，此设置固定为“2”。
优先输出	选择初始排纸处理设置。 * 根据本机安装的排纸处理选购件的不同，显示内容会有所不同。	初始设置是“不分页”。 不分页 角装订 分页 2- 点装订 分组 打孔

用户选项 5/6

项目	目的	设置细节 / 注意事项
智能分页	选择是否启用或禁用根据原稿数量和要复印的套数自动在“分页”和“不分页”之间进行切换的功能。	初始设置是“关”。 开 关
出纸纸盘	指定本机安装有输出选购件时，副本与计算机打印件的出纸纸盘。	每种模式的初始设置如下。（安装了排纸处理器时） 打印机 1 2 主机 1 2 * 根据本机安装的选购件的不同，出现的屏幕会有所不同。
“较小”原稿	选择在使用“自动选纸”设置的情况下，如果装入了尺寸不在可检测范围之内的原稿，是否能进行复印。	初始设置是“关”（禁止复印）。 开 关 如果选择“开”，则选择供纸盒后可以进行复印。
扫描干燥	指定干燥扫描器的时间。 * 如果指定了相应的技术代表模式设置，则会出现此功能。	使用数字键盘输入时间。 时 分 00 至 24 00 至 59
折线 / 中央装订	指定选择“折线”设置时的折叠位置。 指定选择“角装订”时的装订位置。	• 分别调整折线与中央装订的位置。

用户选项 6/6

项目	目的	设置细节 / 注意事项
浓度 (ADF)	调整使用 ADF 时的复印图像浓度水平。	<p>初始设置如下。</p> <p>模式 1: </p> <p>使用标准原稿 (文字等) 时</p> <p>模式 2: </p> <p>改善较淡原稿的复印效果。</p>

(2) 计算数

目的
检查每个计数器的计数, 或打印计数器清单。

(3) 工作复原

目的	设置细节 / 注意事项
使用“工作记忆输入”功能复原登记的程序。	选择程序号码, 然后触摸 [退出] 以读取该程序。

(4) 用户管理

项目	目的	设置细节 / 注意事项
确认声响	设置按数字键盘上的键时是否发出声音。	初始设置为“3”。 设置范围是0到5。
警告音量	指定发生错误或指定了错误的操作时，发出的警告声的音量。	初始设置为“3”。 设置范围是0到5。
面板清洁	禁止操作控制面板，以便在不切断本机电源的情况下清洁触摸面板。	要取消此项功能，请按面板复原键显示基本屏幕。
干燥	防止环境变化时PC感光鼓上凝结水珠。 * 如果指定了相应的技术代表选项设置，则会出现此按钮。	<ul style="list-style-type: none"> 触摸[干燥]可以操作PC感光鼓与曝光灯达一定时间然后停止，时间长短决定于所选的技术代表选项设置。 进行干燥期间，可以执行打印操作；不过，此时会暂停干燥操作。
碳粉补充	在大批量复印图像浓度高的原稿后，副本的图像浓度会由于碳粉-载体配比过低而变淡，此时，可以使用此项设置，通过提供辅助的碳粉补给对设置的碳粉-载体配比进行调整。	<ul style="list-style-type: none"> 触摸[碳粉补充]时，本机会检测当前碳粉浓度，如果浓度低于标准值，则先执行碳粉补充过程，然后执行显影剂搅动过程。如果检测到碳粉浓度高于标准值，则只执行显影剂搅动过程。

(5) 管理员管理

- 输入在技术代表模式中设置的 8 位管理员密码，以便进入管理员管理模式。

(初始值: 00000000)

管理员 1

初始设置

项目	目的	设置细节 / 注意事项
日期 / 时间设置	设置日期与时间。	<ul style="list-style-type: none">使用数字键盘输入日期（月、日及年）及当天的时间。触摸 [输入] 启动时钟。
时区	指定与格林威治标准时间的时差，此值会添加到发送的电子邮件的标题中。 对于中国，标准值是“+8:00”。	<ul style="list-style-type: none">地区时间的设置范围是-12:00 至 +12:00，间隔为 30 分。

管理员设定

项目	目的	设置细节 / 注意事项
管理员密码输入	更改已编程的管理员密码。	使用数字键盘与 C (清除) 键来编程或更改管理员密码。
最多复印套数	设置一次可以复印的最多份数。	<ul style="list-style-type: none"> 使用数字键盘输入最多复印份数 (1 至 99)。 初始设置是 “关”。 <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> 份数 1 到 99 关 </div>
关睡眠模式	在睡眠模式屏幕 (可从用户选项屏幕进入) 中显示 “不复原” 设置。	初始设置为 “否”。 <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 10px;"> 是 否 </div>

部门管理

项目	目的	设置细节 / 注意事项				
复印路线模式	选择要控制的部门数。	<ul style="list-style-type: none"> 初始设置是“关”。 <table style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>100 部门 1</td> <td>100 部门 2</td> </tr> <tr> <td>1000 部门</td> <td>关</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> 对于“100 部门 1”设置，可以设置最多打印份数总计限制，尺寸计数器与总计数器的管理则通过为每个部门指定密码来实现。 对于“100 部门 2”设置，可以设置最多打印份数总计限制，至于尺寸计数器与总计数器，则不管是否给每个部门指定了密码，都可以进行管理。 对于“1000 部门”设置，可以管理每个部门的总计数器。 如果更改了设置，则初始化部门数据，并应用所选的复印路线模式设置。 如果未安装传真机，则不会出现“100 部门 2”设置。 	100 部门 1	100 部门 2	1000 部门	关
100 部门 1	100 部门 2					
1000 部门	关					
复印路线数据	<ul style="list-style-type: none"> 登记要管理的部门，然后指定允许的打印份数总计，以及管理 100 个部门时的密码。 显示或打印部门数据清单。 清除一个部门的所有计数器或所有部门的数据。 	<ul style="list-style-type: none"> 选择部门，然后输出部门数据。 <p>* 清除计数器数据的方式有两种：清除每个部门（按 C（清除）键）的单个计数器数据；清除所有部门的所有计数器数据。</p> <p>如果选择了“100 部门 1”设置：</p> <ul style="list-style-type: none"> 部门可以通过输入每个部门的密码进行管理。 最多可以登记 99 个部门。 <p>如果选择了“1000 部门”设置：</p> <ul style="list-style-type: none"> 部门可以通过输入每个部门的密码进行管理。 最多可以登记 999 个部门。 				

报告打印

项目	目的
设置清单	打印相应所选设置的清单。 <ul style="list-style-type: none">• 发送工作报告• 接收工作报告• 单触键清单• 传真编程• 登记板清单• 进度清单
发送清单	打印每种发送类型的清单。 <ul style="list-style-type: none">• 发送工作报告• 接收工作报告

管理员 2

软开关设置

* 请参阅 《传真维修手册》。

2-4. 技术代表模式功能设定步骤

备注

- 请务必禁止任何与维修操作无关的未授权人员执行技术代表模式功能的设定步骤。

< 步骤 >

1. 按效用键。
2. 触摸 [计算数]。
3. 依次按以下各个键。
停止 → 0 → 0 → 停止 → 0 → 1
4. 此时出现技术代表模式屏幕。

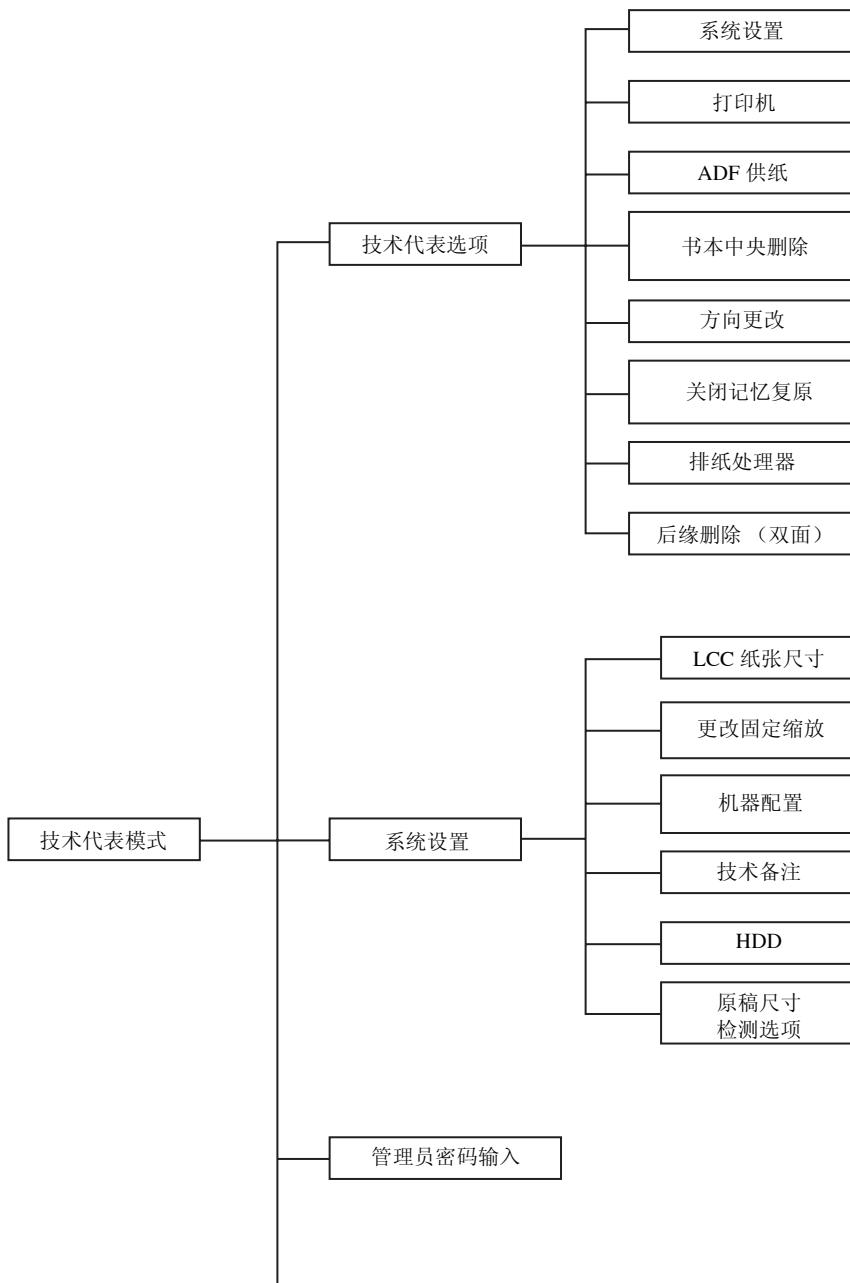
< 退出步骤 >

- 触摸 [结束]。

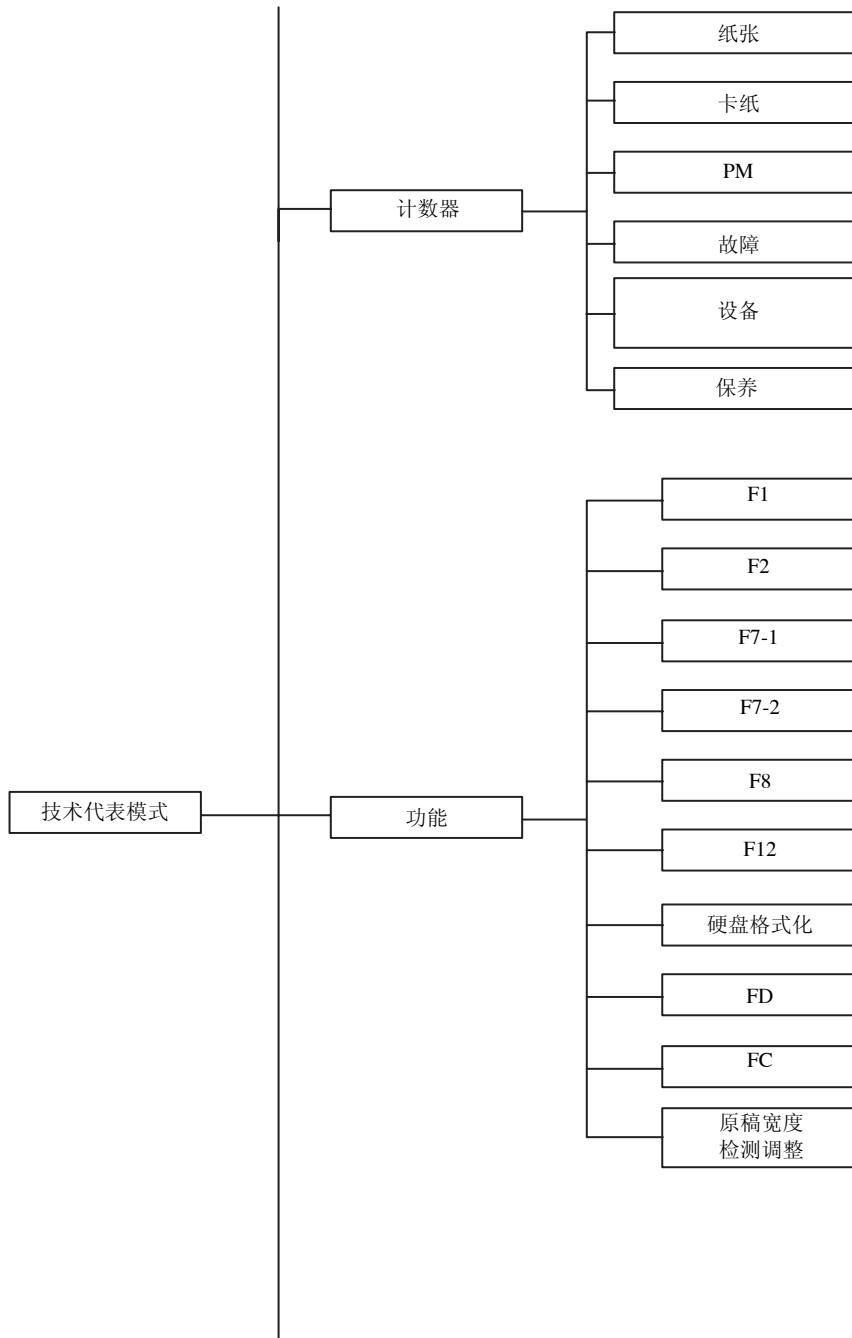
< 更改技术代表模式功能的设置 >

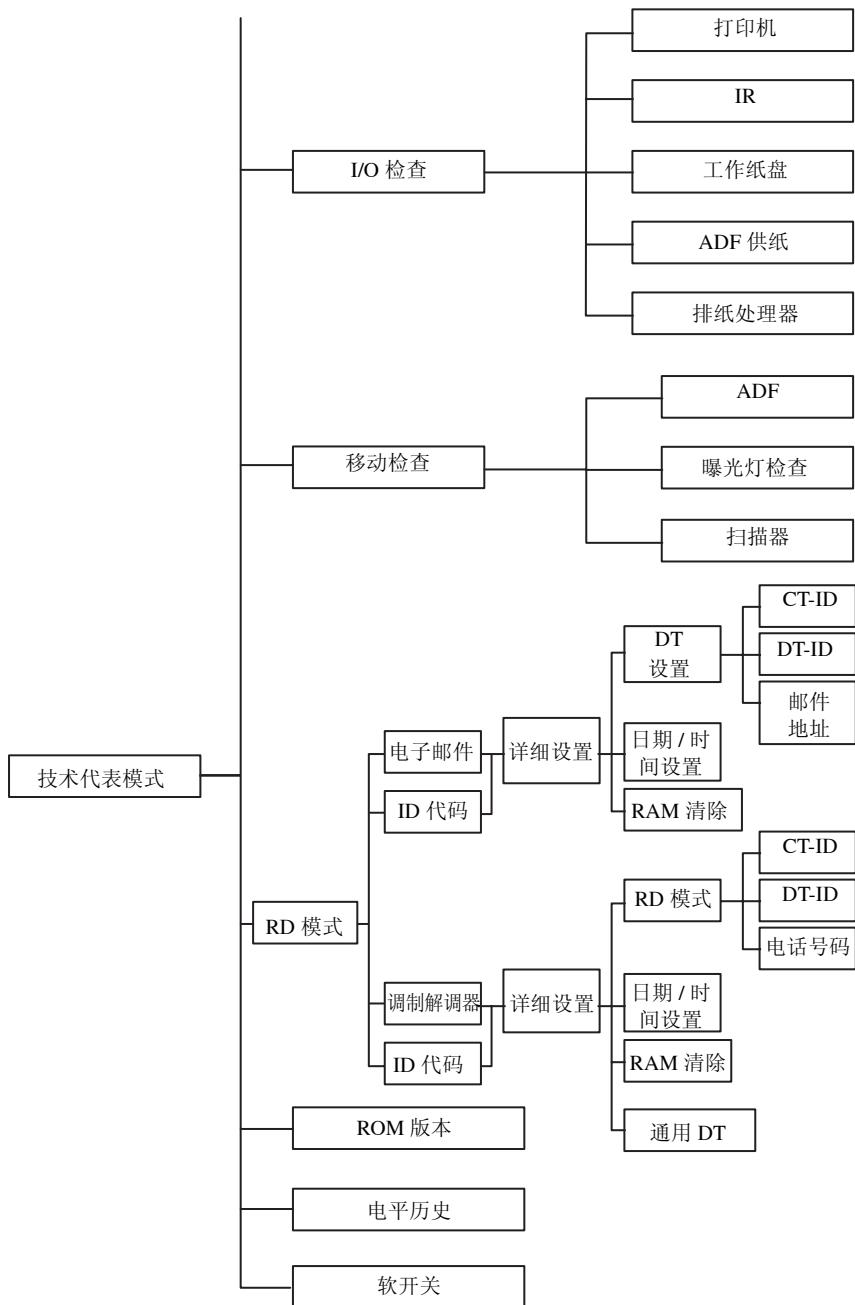
- 使用密码键切换正 (+) 值、负 (-) 值。
- 使用上、下箭头按钮更改设置值。
- 使用数字键盘输入设置值。（要更改设置值，请在输入新值之前按 C（清除）键。）

(1) 技术代表模式功能树



4030S505AA





(2) 技术代表模式中的各项设置

技术代表选项

项目	目的	设置细节 / 注意事项
系统设置	自动选纸配置	<p>选择根据原稿尺寸检测的结果选择供纸盒，还是根据市场地区选择比最接近的尺寸略大的供纸盒。</p> <p>* 按照设置 * 按照用户要求</p> <p>英制 / 公制 英制 英制 / 公制 • 选择最合适的尺寸，而不管检测到的原稿尺寸的市场地区。</p> <p>英制 • 根据市场地区将检测到的原稿尺寸分为公制尺寸和英制尺寸，然后选择合适的设置。</p>
	FLS 纸张	<p>设置 foolscap 的纸张尺寸。</p> <p>* 更改 FLS 纸张尺寸时 * 按照设置</p> <p>从以下四组选择 foolscap 的纸张尺寸。</p> <p>F: 330 mm F: 330 mm F: 330 mm C: 203 mm C: 210 mm C: 216 mm</p> <p>F: 330 mm C: 220 mm</p>
	单面 / 双面	<p>选择用户选项中的“原稿 → 副本预设”功能是否可以使用“单面 → 单面”设置。</p> <p>* 按照设置 * 按照用户要求</p> <p>单面 / 双面 仅双面 单面 / 双面 • 所有设置均可用。 仅双面 • 仅允许选择双面复印模式。</p>

项目		目的	设置细节 / 注意事项
系统设置	干燥键设置	<p>选择“干燥”按钮在效用模式的用户管理屏幕上是否可用。</p> <p>* 按照设置 * 图像浓度很淡时</p>	<ul style="list-style-type: none"> 初始设置为“仅扫描器”。 <p>扫描器 扫描器与感光鼓 关</p> <ul style="list-style-type: none"> 仅扫描器 出现“干燥”按钮，仅对扫描器执行干燥操作。 扫描器与感光鼓 出现“干燥”按钮，同时对扫描器与PC感光鼓执行干燥操作。 关 “干燥”按钮不出现。
	功能限制	<p>选择是否限制访问某些复印功能。</p> <p>* 按照设置 * 按照用户要求</p>	<p>初始设置是“关闭”。</p> <p style="text-align: center;">打开 关闭</p> <p>如果选择“打开”： • 原稿/副本设置与辅助功能不能使用。 如果选择“关闭”： • 所有复印功能均可使用。</p>
	特殊图像	<p>选择浓度屏幕上“特殊图像”设置是否可用。</p> <p>* 按照设置 * 按照用户要求</p>	<p>* 如果可以选择该键： 浓度屏幕上可以使用“特殊图像”设置。 * 如果无法选择该键： 浓度屏幕上不能使用“特殊图像”设置。</p>
打印机	边缘删除	<p>更改激光器发射定时，以调整图像区域前缘、后缘、顶部及底部的解决宽度。 * 更换 PH 单元时</p>	<ul style="list-style-type: none"> 设置范围是 0 到 5 mm，初始值是 4 mm。 双面纸后缘删除量的初始设置是 2 mm。

项目		目的	设置细节 / 注意事项
打印机	波幅调整	调整纸张在同步辊前面形成的波幅长度。 *发生纸张歪斜时 *发生卡纸时	<ul style="list-style-type: none"> 调整每个纸盒、手送进纸搓纸单元及双面单元。 调整范围是 -5 mm 到 +5 mm。 使用功能 F1 检查供纸情况。
	图像浓度	更改引擎的 Vg 与 Vb, 以选择图像浓度。 *图像浓度很浓或很淡时	<ul style="list-style-type: none"> 以用户选项中指定的打印浓度设置为基准点, 可以设置七种浓度。 调整范围是 -3 mm 到 +3 mm。
	ATDC 感应器增益	显示使用功能 F8 自动调整的值, 及更改该值。 *临时使用备用显影单元或成像单元时	<p>电流 使用功能 F8 自动调整 ATDC 控制电压设置 更改当前值。 通常, 此处显示的值与电流值相同。 *如果安装了非全新的显影单元, 请为安装的产品输入设置。 设置范围是 123 到 186。</p>
	VG 调整	更改由 PC 感光鼓的使用寿命引起的灵敏度偏差的 Vg 设置, 并调整图像浓度。 *更换 PC 感光鼓单元时	<ul style="list-style-type: none"> 调整范围是 -2 mm 到 +2 mm。 背景模糊 设置更大的 Vg 设置值 (朝 + 方向)。 载体粘着 设置更小的 Vg 设置值 (朝 - 方向)。
	定影温度	调整每种纸张类型的定影辊温度, 以根据操作环境与纸张类型更改定影性能。 *发生定影故障时 *更改纸张类型时	<p>调整每种纸张类型的定影温度。 普通纸: 1 到 4 厚纸: 1 到 3 OHP 透明胶片: 1 到 3 *如需有关详细信息, 请参阅定影温度表。 ☞ S-25</p>

项目		目的	设置细节 / 注意事项
ADF 供纸	对位波幅	调整纸张进入对位辊之前形成的波幅长度。 *发生送稿故障或纸张歪斜时	<ul style="list-style-type: none"> 使用数字键盘输入波幅长度，然后检查供纸情况。 如果因搓纸辊磨损发生滑动（这有时会导致卡纸），应该增加波幅长度，但这只是临时措施，请在适当的时候更换新的搓纸辊。 调整范围是 -5 mm 到 +5 mm。
	缩放调整	设置 ADF 供纸的主、副扫描方向的扫描缩放比率。 *按照自动输稿器的设置	<ul style="list-style-type: none"> 主扫描方向的范围是 0.990 至 1.010，初始值是 1.000。 副扫描方向的范围是 .980 至 1.020，初始值是 1.000。
	供纸 (CD)	调整 ADF 供纸的主扫描方向 (CD) 的扫描起始位置。 *按照 ADF 供纸的设置	初始设置为 “0”。 调整范围是 -72 mm 到 +72 mm。
	供纸 (FD)	调整 ADF 供纸的副扫描方向 (FD) 的扫描起始位置。 *按照 ADF 供纸的设置	初始设置为 “0”。 调整范围是 -4.0 mm 到 +4.0 mm。
书本中央删除		更改沿书本中线的解决量。 *按照用户要求	设置范围是 2 到 20 mm，初始值是 12 mm。
方向更改		<ul style="list-style-type: none"> 设置执行正常复印操作以及执行装订或打孔操作时，图像的排出方向。 	如果选择 “关闭”： <ul style="list-style-type: none"> 执行正常复印操作及执行装订和打孔操作时，图像的排出方向（图像方向）不同。 如果选择 “打开”： <ul style="list-style-type: none"> 执行正常复印操作及执行装订和打孔操作时，图像的排出方向（图像方向）相同。

项目		目的	设置细节 / 注意事项
关闭记忆复原		设置是否能在用户选项中设置“记忆复原”功能。	如果选择“是”，则可以在用户选项中设置“记忆复原”功能。 是 否
排纸处理器	打孔挡块位置	调整打孔位置。	调整打孔位置。 调整范围是 -10 mm 到 +10 mm。
	打孔波幅	在纸张的前缘形成波幅，以减少打孔时发生供纸故障。 通过调整形成波幅。	调整打孔纸张前缘的波幅长度。 调整范围是 -4 mm 到 +4 mm。
后缘删除（双面）		设置图像在双面纸（背面）后缘的损失量。	双面打印背面的后缘删除量等于边缘删除的后缘设置 + 双面后缘删除设置。 调整范围是 0 mm 到 5 mm。

定影温度调整表

* 普通纸

触摸面板设置		纸张宽度	市场地区	技术代表选项设置	
				模式 1 模式 3	
				加热器温度 (主 / 副)	
1	Di3510	221 mm 以上	MSJ/MC	180 °C	
			ME	200 °C	190 °C
		220 mm 以下	MSJ/MC	170 °C	
			ME	180 °C	
	Di2510	221 mm 以上	MSJ/MC	180 °C	
			ME		
		220 mm 以下	MSJ/MC	160 °C	
			ME	180 °C	
2	Di3510	221 mm 以上	MSJ/MC	190 °C	
			ME	200 °C	
		220 mm 以下	MSJ/MC	180 °C	
			ME	190 °C	
	Di2510	221 mm 以上	MSJ/MC	190 °C	
			ME		
		220 mm 以下	MSJ/MC	170 °C	
			ME	190 °C	
3	Di3510	221 mm 以上	MSJ/MC	200 °C	
			ME	190 °C	
		220 mm 以下	MSJ/MC	190 °C	
			ME	170 °C	
	Di2510	221 mm 以上	MSJ/MC	200 °C	
			ME		
		220 mm 以下	MSJ/MC	180 °C	
			ME	200 °C	
4	Di3510	221 mm 以上	MSJ/MC	170 °C	
			ME	180 °C	
		220 mm 以下	MSJ/MC	160 °C	
			ME		
	Di2510	221 mm 以上	MSJ/MC	170 °C	
			ME		
		220 mm 以下	MSJ/MC	160 °C	
			ME	170 °C	

* 特殊纸张

触摸面板设置	技术代表选项设置	
	模式 1	模式 3
	加热器温度 (主 / 副)	
1	200 °C	
2	190 °C	
3	180 °C	

* OHP 透明胶片

触摸面板设置	技术代表选项设置	
	模式 1	模式 3
	加热器温度 (主 / 副)	
1	155 °C	
2	165 °C	
3	145 °C	

(3) 系统输入

项目	目的	设置细节 / 注意事项
LCC 纸张尺寸	在安装了 LCC 的情况下输入纸张尺寸。	选择纸张尺寸。
更改固定缩放	更改固定缩放比率。	<ul style="list-style-type: none">使用数字键盘输入缩放比率。触摸 [输入] 应用新的设置。如果意外清除了设置, 请按中断键恢复原始值。
机器配置	显示机器配置。	“是”或“否”表示是否安装了该选购件。
技术备注	输入序号及其它数据。	使用触摸面板上的按钮输入字符。
HDD	* 安装硬盘驱动器后显示此项。	初始设置为“未设置”。
原稿尺寸检测选项	在安装了选购件中的原稿尺寸检测感应器的情况下, 设置本机识别该感应器。 * 安装选购件中的感应器时	安装选购件中的原稿尺寸检测感应器之后, 选择“设置”。 设置 未设置 * 安装选购件中的原稿尺寸检测感应器之后, 运行功能 F7-1 调整感应器。
服务器设置 (RD)	安装数据终端后出现	在安装了数据终端的情况下, 指定必需的设置。

(4) 管理员密码输入

- 输入在技术代表模式中设置的 8 位管理员密码, 以便进入管理员管理模式。

(初始设置: 00000000)

目的	设置细节 / 注意事项
登记进入效用屏幕上管理员管理模式的管理员密码。	<ul style="list-style-type: none">使用数字键盘更改设置。最多可以输入 8 位数字。

(5) 计数器

- 要清除一个计数器中的所有数据, 请触摸 [计数器复原], 选择要清除的计数器, 然后触摸 [结束]。

项目	目的	设置细节 / 注意事项
纸张	显示每种纸张尺寸与纸张类型所用的张数。 清除任意计数器的数据。	<ul style="list-style-type: none">在技术代表模式中为确认操作而进行的打印测试不计入在内。要清除一个计数器, 请选择要清除的计数器, 然后按 C (清除) 键。如果意外清除了计数器, 请按中断键恢复原始值。
卡纸	显示卡纸的次数与频率。 清除任意计数器的数据。	<ul style="list-style-type: none">要清除一个计数器, 请选择要清除的计数器, 然后按 C (清除) 键。如果意外清除了计数器, 请按中断键恢复原始值。
PM	显示每个 PM 零件的使用次数。 清除任意计数器的数据。 * 更换保养零件时	<ul style="list-style-type: none">要清除一个计数器, 请选择要清除的计数器, 然后按 C (清除) 键。如果意外清除了计数器, 请按中断键恢复原始值。 <p>PC 寿命 以使用寿命百分比 (%) 的形式显示 PC 感光鼓的行程。 I/C 寿命 根据纸张长度显示打印份数 显影剂 更换显影单元的次数</p>

项目	目的	设置细节 / 注意事项
PM	<p>显示每个 PM 零件的使用次数。 清除任意计数器的数据。 * 更换保养零件时</p>	<p>手送 从手动输稿器输送的纸张数 第一纸盒 从第一纸盒输送的纸张数 第二纸盒 从第二纸盒输送的纸张数 第三纸盒 从第三纸盒输送的纸张数 第四纸盒 从第四纸盒输送的纸张数 LCC 零件 1 从 LCC 输送的纸张数</p> <p>其它 PM 零件 1 ... 输送的纸张数 其它 PM 零件 2 ... 输送的纸张数 其它 PM 零件 3 ... 输送的纸张数</p> <p>ADF 搓纸 从 ADF 的搓纸部分输送的原稿页数 ADF 翻转 从 ADF 的翻页单元输送的原稿页数</p> <p>扫描器清洁 1 IR 扫描次数 扫描器清洁 2 IR 扫描次数</p> <p>碳粉页数 与黑白 5% 的 A4 原稿上的黑点数量相当的页数</p> <p>定影单元 排出的页数</p>
故障	<p>检查每种类型的故障的发生次数。 清除计数器的数据。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 要清除一个计数器, 请选择要清除的计数器, 然后按 C (清除) 键。 如果意外清除了计数器, 请按中断键恢复原始值。
设备	<p>显示每项操作的使用次数。 清除计数器的数据。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 要清除一个计数器, 请选择要清除的计数器, 然后按 C (清除) 键。 如果意外清除了计数器, 请按中断键恢复原始值。

项目	目的	设置细节 / 注意事项
保养	<p>设置对于任何给定的零件应该执行保养的计数器值。</p> <p>* 更换零件时</p>	<p>< 保养 (设置) ></p> <ul style="list-style-type: none"> 使用数字键盘输入保养计数器值。 <p>< 保养 (计数) ></p> <ul style="list-style-type: none"> 从本机过纸时算起。按 C (清除) 键可以清除计数器。 如果意外清除了计数器, 请按中断键恢复原始值。 计数器值达到指定的设置时, 触摸面板会出现一条要求保养的信息。

(6) 功能

项目	目的	设置细节 / 注意事项
F1	<p>在不使用引擎单元打印纸张的情况下, 检查搓纸 / 传送部分的供纸情况。</p> <p>1. 发生卡纸时</p>	<ul style="list-style-type: none"> 触摸 [双面] 沿双面复印的纸道排出纸张。 选择供纸盒, 然后按开始键。 按停止键或缺纸时, 此过程将停止。这些纸张不会计入计数器。
F2	此测试仅供厂家进行调整, 不得使用。	
F7-1	<p>自动调整原稿尺寸检测感应器。</p> <p>* 更换原稿尺寸检测感应器时</p> <p>* 安装选购件中的感应器时</p>	<ul style="list-style-type: none"> 在稿台玻璃上放一张白纸。 按开始键开始操作。 <p>* 如需有关详细信息, 请参阅 “拆卸 / 重装 / 调整”。</p> <p>D-69</p>
F7-2	<p>自动调整原稿尺寸检测感应器。(仅用于传真)</p> <p>* 更换原稿尺寸检测感应器时</p> <p>* 安装选购件中的感应器时</p>	<ul style="list-style-type: none"> 请参阅《传真维修手册》。

项目	目的	设置细节 / 注意事项
F8	自动调整 ATDC 感应器。 ※ 更换显影剂时	<ul style="list-style-type: none"> 按开始键执行 ATDC 感应器增益调整。 完成调整后，操作自动停止。 调整后的设置会覆盖 ATDC 感应器增益（在技术代表模式的打印机中）的当前设置。
F12	使用引擎单元打印纸张，并检查搓纸 / 传送部分的打印与供纸情况。	<ul style="list-style-type: none"> 触摸 [双面] 沿双面复印的纸道排出纸张。 选择供纸盒，然后按开始键。按停止键或缺纸时，此过程将停止。
硬盘格式化	对硬盘进行格式化。 ※ 安装硬盘驱动器时 ※ 初始化硬盘时	<ul style="list-style-type: none"> 按开始键开始硬盘格式化操作。 此时会删除硬盘上的所有数据。
FD	设置手送进纸的最大与最小尺寸。 ※ 更换手送进纸单元时	<ul style="list-style-type: none"> 往手动输稿器中装入最大尺寸为 301 mm 的纸张。 触摸触摸面板上的 [最大尺寸]，然后按开始键自动调整设置。 往手动输稿器中装入最小尺寸为 89 mm 的纸张。 触摸触摸面板上的 [最小尺寸]，然后按开始键自动调整设置。

项目	目的	设置细节 / 注意事项
FC	检查排纸处理器操作。	<p>选择一项操作，然后按开始键开始该项操作。</p> <p>模式 1 • 执行装订单元的移动操作。</p> <p>模式 2 • 执行对齐板的移动操作。</p> <p>模式 3 • 执行升降纸盘的上升操作。</p> <p>模式 4 • 执行升降纸盘的下降操作。</p> <p>模式 5 (*1) • 执行打孔驱动操作。</p> <p>模式 6 (*1) • 执行打孔驱动操作。（2孔）</p> <p>模式 7 • 执行排纸的打开 / 关闭操作。</p> <p>模式 8 (*2) • 执行折线单元的驱动操作。</p> <p>模式 9 (*2) • 执行鞍式排纸的打开 / 关闭操作。</p> <p>模式 10 • 驱动传送部分。</p> <p>模式 11 • 执行外罩的打开 / 关闭操作。</p> <p>模式 12 (*3) • 驱动邮箱电磁铁。</p> <p>模式 13 • 执行储存叶片的单次旋转操作。</p> <p>模式 14 • 执行排纸叶片的单次旋转操作。</p>
文件宽度检测	ADF 原稿尺寸检测	如需有关相关选购件的详细信息，请参阅《维修手册》。

* 1: 仅在安装打孔组件 PK-6 后出现

* 2: 仅在安装鞍式装订组件 SK-1 后出现

* 3: 仅在安装邮箱组件 MK-1 后出现

(7) I/O 检查

项目	目的	设置细节 / 注意事项
打印机	显示本机感应器与开关的状态。 * 发生故障或卡纸时使用。	<ul style="list-style-type: none">• 感应器状态用“0”（低）和“1”（高）表示。• 感应器与开关操作可以实时检查。
IR	显示图像读取部分中感应器的状态。 * 发生故障或卡纸时使用。	<ul style="list-style-type: none">• 感应器状态用“0”（低）和“1”（高）表示。• 感应器与开关操作可以实时检查。
工作纸盘	显示排纸处理选购件中感应器的状态。 * 发生故障或卡纸时使用。	<ul style="list-style-type: none">• 感应器状态用“0”（低）和“1”（高）表示。• 感应器与开关操作可以实时检查。
ADF 供纸 (双面)	显示 ADF 供纸中安装的感应器与可变电阻。 * 发生故障或卡纸时使用。	<ul style="list-style-type: none">• 感应器状态用“0”（低）和“1”（高）表示。• 感应器与开关操作可以实时检查。
排纸处理器	显示排纸处理器、邮箱组件及鞍式排纸处理器中安装的感应器与开关的状态。 * 发生故障或卡纸时使用。	<ul style="list-style-type: none">• 感应器状态用“0”（低）和“1”（高）表示。• 感应器与开关操作可以实时检查。

(8) 移动检查

项目	目的	设置细节 / 注意事项
ADF	检查 ADF 的操作。	<p>纸张通道</p> <ul style="list-style-type: none">在自动输稿器中装入原稿，然后按开始键开始进纸操作。按停止键停止进纸操作。 <p>感应器调整（自动）</p> <ul style="list-style-type: none">按开始键开始自动调整感应器。 <p>备份数据初始化</p> <ul style="list-style-type: none">复原感应器自动调整指定的设置。完成复原操作后，操作自动停止。
曝光灯检查	检查图像读取部分中曝光灯的强度。	使用数字键盘输入移动量，然后触摸 [结束]。 <ul style="list-style-type: none">驱动 CCD（仅供厂家进行调整，切勿使用）。打开曝光灯。移动扫描器。
扫描器	检查扫描器的操作。	

(9) RD 模式

- 在安装了数据终端的情况下，指定必需的设置。（如需有关详细信息，请参阅数据终端的《维修手册》。）

项目	目的	设置细节 / 注意事项
电子邮件 / 调制解调器	选择 RD 系统类型。	选择“电子邮件”或“调制解调器”。
ID 代码	登记技术代表 ID 代码，并发送保养开始信息。	<ul style="list-style-type: none"> 使用数字键盘输入 7 位的代码。 (0000001 到 9999999) <p>< 登记 > ID 代码输入后即被登记。 < 保养开始发送 > 触摸 [ID 代码]，然后输入 ID 代码开始发送到维修中心。</p>
DT 设置	指定 DT 设置并执行初始发送。	<p><DT 设置> 指定密码、DT-ID 及电话号码的设置。 * 如果选择“电子邮件”作为 ID 设置，则电话号码会变成电子邮件地址。</p> <p><初始发送> 触摸 [初始发送] 将信息发送到维修中心并登记本机。 (仅适用于选择调制解调器作为系统输入的情况)</p>
日期 / 时间设置	设置日期与时间。	使用数字键盘输入日期（月、日及年）及当天的时间。触摸 [输入] 启动时钟。
通用 DT	指定音频 / 脉冲与自动接收设置。	初始设置是“音频”与“关闭”（关闭自动接收）。
RAM 清除	清除维修中心的数据。	<ul style="list-style-type: none"> 以下数据将被清除。 ID 代码、DT 设置、日期 / 时间输入及通用 DT

(10) ROM 版本

目的	设置细节 / 注意事项	
	MSC	PWB-PIC
检查 ROM 版本。 * 升级固件或更换 PWB 时。	打印机	PWB-A
	LCC	PWB-A
	排纸处理器	PWB-A
	* 如果未安装此选购件，则显示“无”。	

(11) 电平历史

目的	设置细节 / 注意事项
显示各种电平历史。 * 用来排除图像问题方面的故障。	ATDC 设置 • 显示 ATDC 感应器自动调整设置的电压。 ATDC 电流 • 显示 ATDC 感应器的 T/C 比率。 Vg 电流 • 显示栅极电压的电流值。 Vb 电流值 • 显示显影偏电压的电流值。

(12) 软开关设置

* 请参阅 《传真维修手册》。

3. 安全模式

3-1. 安全模式设置步骤

< 步骤 >

1. 显示技术代表模式屏幕。
2. 依次按以下各个键。

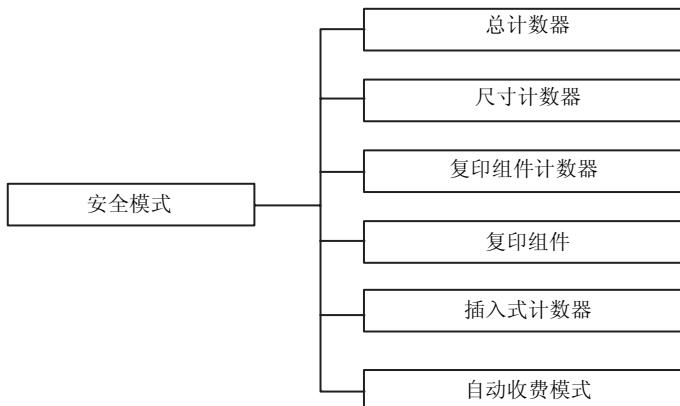
停止 → 9

3. 选择一项功能。

< 退出步骤 >

- 触摸 [结束]。

3-2. 安全模式功能树



4030S508AA

3-3. 效用模式中的各项设置

(1) 总计数器计数

目的	设置细节 / 注意事项		
设置总计数器的计数方式。	初始设置为“模式 1”。 模式 1 模式 2 模式 3 模式 1：每个复印循环计为 1 次 模式 2：纸张尺寸		

(2) 尺寸计数器计数

目的	设置细节 / 注意事项		
设置尺寸计数器的计数方式。	初始设置为“不计数”。 • 不计数 • A3/11x17 • A3/B4/11x17/Legal • A3/B4/11x17/Legal		

总计数器与尺寸计数器的计数表

复印模式		对于单面复印			对于双面复印					
设置	尺寸计数器计数	非标准尺寸		标准尺寸	非标准尺寸		标准尺寸			
	总计数器计数	模式		模式	模式		模式			
		1	2	3	1	2	3	1	2	3
计数	总计数器	1	1	2	2	2	2	4	4	
	尺寸计数器	0	1	1	2	0	2	2	0	
	双面总计数器	0	0		1	1	2	1	1	4
	双面尺寸计数器	0	0		0	0	0	1	1	4
	按部门总计	1	1	2	2	2	2	4	4	
	按部门尺寸	0	1	1	2	0	2	2	4	

(3) 复印组件计数器

目的	设置细节 / 注意事项		
选择是否使用复印组件计数器。	初始设置为“模式 1”。 模式 1：关闭复印组件计数器。 模式 2：即使达到设置值，仍然继续复印。 模式 3：达到设置值后禁止复印。		

(4) 复印组件

目的	设置细节 / 注意事项
输入复印组件计数器的值。	当前值达到设置值时，会出现以下信息。 模式 2：图标“  ”出现在附加信息显示中。 模式 3：出现维修呼叫标记“M4”，并且禁止复印。 <ul style="list-style-type: none">按 C (清除) 键清除设置值。使用数字键盘输入设置值。如果意外清除了设置值，请按中断键恢复原始值。

(5) 插入式计数器

目的	设置细节 / 注意事项
选择是否使用插入式计数器。	<p data-bbox="428 163 855 174">• 如果安装了插入式计数器, 请选择“打开”。</p> <p data-bbox="428 193 470 205">备注</p> <p data-bbox="428 209 940 233">• 如果选择了“关闭”, 则不用将插入式计数器插入插槽就可以进行复印。</p> <p data-bbox="428 287 641 298">• 初始设置是“关闭”。</p> <div data-bbox="538 324 778 335" style="display: flex; justify-content: space-around;">打开关闭</div>

(6) 自动收费模式

目的	设置细节 / 注意事项
安装插入式计数器、硬币自动收费控制器或数据控制器后, 请选择相应的选购件。	<p>选择安装的选购件。</p> <p style="text-align: center;">键 硬币 磁卡</p>

4. 调整模式

4-1. 调整模式设定步骤

< 步骤 >

1. 显示技术代表模式屏幕。

2. 依次按以下各个键。

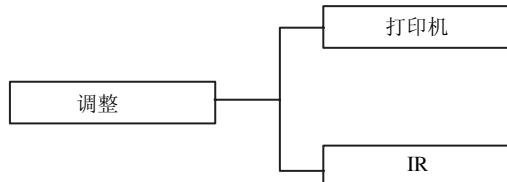
停止 → 开始

3. 选择一项功能。

< 退出步骤 >

• 触摸 [结束]。

4-2. 调整模式功能树



4030S509AA

4-3. 调整模式中的各项设置

(1) 打印机

项目	目的	设置细节 / 注意事项
对位 (CD)	<p>更改并调整每个供纸盒主扫描方向的打印起始位置。</p> <p>* 副本上的图像发生横向偏移时</p> <p>* 安装搓纸单元时</p> <p>* 更换 PH 单元时</p>	<ul style="list-style-type: none">选择供纸盒，然后触摸 [打印测试] 打印一张测试页。 <p>调整范围是 -4 mm 到 +4 mm。</p>
对位 (FD)	<p>调整第一纸盒副扫描方向的打印起始位置。</p> <p>* 更换 PH 单元时</p> <p>* 更改纸张类型时</p>	<ul style="list-style-type: none">使用数字键盘输入对位调整值。指定一个值后，触摸 [打印测试]，选择指定的供纸盒，然后按开始键打印测试页。 <p>Di3510 调整范围是 -19 mm 到 +19 mm。</p> <p>Di3010/Di2510 调整范围是 -21 mm 到 +21 mm。</p>

(2) IR

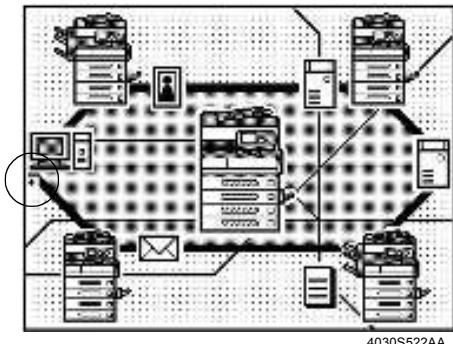
项目	目的	设置细节 / 注意事项
对位	通过更改主、副扫描方向的扫描起始位置，调整各 IR 零件精度与安装精度的偏差。 * 更换稿台玻璃时 * 更换 CCD 单元时	选择“CD”（主扫描方向）或“FD”（副扫描方向），然后使用数字键盘输入值。 CD（1 mm = 24 点） 调整范围是 -74 mm 到 +74 mm。 FD（1 mm = 24 点） 调整范围是 -24 mm 到 +24 mm。
缩放调整	通过更改主、副扫描方向的扫描缩放比率，调整各 IR 零件精度与安装精度的偏差。 * 更换 CCD 单元时	选择“CD”（主扫描方向）或“FD”（副扫描方向），然后使用数字键盘输入值。 CD/FD 设置范围是 0.990 到 1.010。

5. 初始模式

5-1. 初始模式功能设定步骤

< 步骤 >

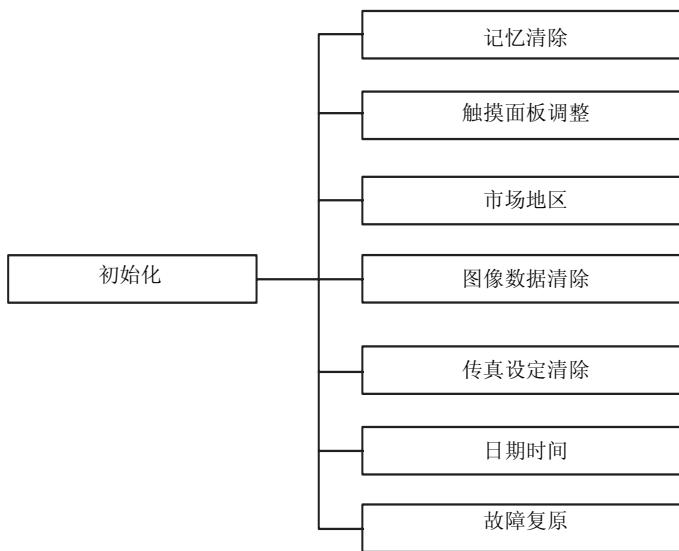
1. 按热启动按钮。“此时屏幕左侧中间会出现●”。
2. 使用数字键盘输入“3”。
3. 选择一项功能。



< 退出步骤 >

- 触摸 [退出]。

5-2. 调整模式功能树



4030S510AB

5-3. 初始模式中的各项设置

(1) 记忆清除

目的	设置细节 / 注意事项
清除所有数据。	<p>以下设置将被清除。</p> <ul style="list-style-type: none">• FATAL 状态• 用户选项设置• 技术代表选项设置• 缩放设置• ID (程序) 设置• 供纸盒数据• 备份复印设置• 复印工作复原程序

(2) 触摸面板调整

目的	设置细节 / 注意事项
校正触摸面板敏感区的偏差。	<p>按箭头所示方向，顺次触摸屏幕上四个标有“+”号的点。</p> <p>备注</p> <ul style="list-style-type: none">• 请务必触摸“+”号的正中。

(3) 市场地区

目的	设置细节 / 注意事项
指定市场地区。	<p>选择市场地区，然后触摸 [OK]。</p> <p>MSJ MC ME 其它</p>

(4) 图像数据清除

目的	设置细节 / 注意事项
清除 MFB 板的存储器中存储的所有图像数据。	如果选择“是”，则会清除所有数据。

(5) 传真设定清除

目的	设置细节 / 注意事项
清除所有传真设置。	请参阅《传真维修手册》。

(6) 日期时间

目的	设置细节 / 注意事项
指定日期与时间。	使用数字键盘输入日期与时间。

(7) 故障复原

目的	详细信息 / 注意事项
清除包括定影故障 (C05XX) 在内的所有故障。	对于定影故障之外的故障, 请切断本机电源, 然后再接通电源, 接着打开后再关上边盖。

故障排除



1. 前言

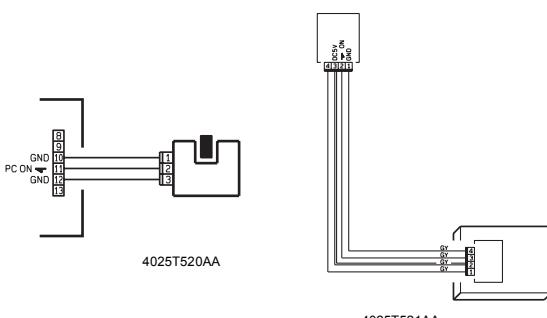
- 本章介绍排除故障所需的信息及必须采取的步骤。

1-1. 电气元件检查步骤

- 如果发生送纸或其它故障, 请执行以下操作来检查电气元件的状况。

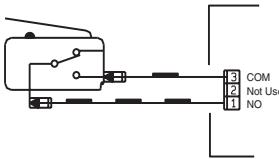
(1) 感应器

步骤	检查	结果	措施
1	感应器灯受到干扰时, 控制板的输入信号是否改变? (H → L、L → H)	否	更换感应器。
		是	更换控制板。



(2) 开关

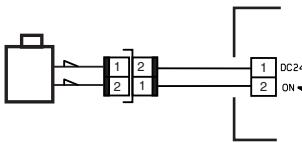
步骤	检查	结果	措施
1	启动开关时, 控制板的输入信号 (NO) 是否由 L 变为 H?	否	更换开关。
		是	更换控制板。



4025T523AA

(3) 电磁铁

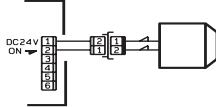
步骤	检查	结果	措施
1	启动电磁铁时, 控制板的输出信号是否由 H 变为 L?	否	更换控制板。
		是	更换电磁铁。



4025T522AA

(4) 离合器

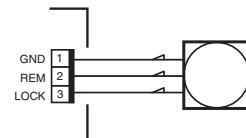
步骤	检查	结果	措施
1	启动离合器时, 控制板的输出信号是否由 H 变为 L?	否	更换控制板。
		是	更换离合器。



4025T528AA

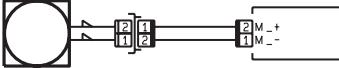
(5) 马达

步骤	检查	结果	措施
1	本机进入待机状态时, 控制板的 LOCK 信号是否切换为 H?	否	更换控制板。 更换马达。
2	启动马达时, 控制板的 REM 信号是否由 H 变为 L?	是	更换马达。



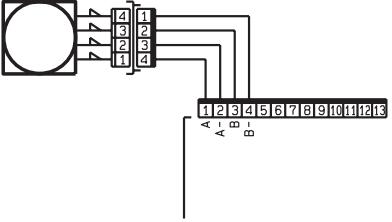
4025T526AA

步骤	检查	结果	措施
1	启动离合器时, 控制板的输出信号是否由 H 变为 L?	否	更换控制板。
		是	更换离合器。



 4025T525AA

步骤	检查	结果	措施
1	马达的继电器接头与控制板的打印插孔是否连接正确?	是	更换马达或控制板。
		否	正确连接接头或打印插孔。



 4025T527AA

1-2. I/O 检查

(1) 检查步骤

本机处于待机状态（包括卡纸、其它故障及关机失败状态）下，通过检查电路板上 IC 的数据，可以判断输入电气元件的信号是否正确，这样便能安全、简便地检查电气元件的操作。

< 电气元件检查步骤（通过输入数据检查）>

示例

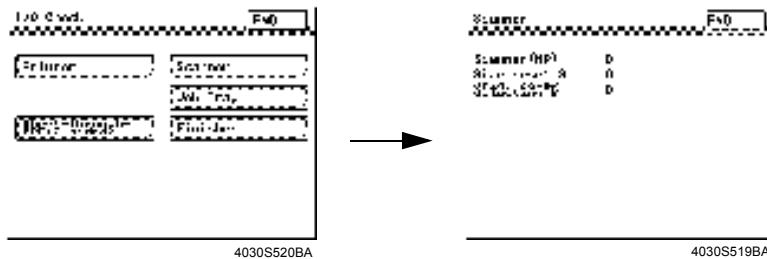
本机搓纸部分发生卡纸时，可能是由第二纸盒搓纸感应器造成的。

< 步骤 >

1. 清除卡住的纸张。
 2. 按照以下 I/O 检查表，检查第二纸盒搓纸感应器的面板显示。对于第二纸盒搓纸感应器，应检查“第二纸盒”的“搓纸”数据。
 3. 从屏幕上进入技术代表模式。
 4. 选择“状态确认” → “I/O 检查”，然后选择在“第二纸盒”下的“搓纸”屏幕。对于显示“第二纸盒”下的“搓纸”屏幕，请选择屏幕左侧的“1”。
 5. 检查“第二纸盒”下的“搓纸”的数据是否为“0”（感应器阻断）。
 6. 移动启动器使得第二纸盒搓纸感应器导通。
 7. 检查屏幕上“第二纸盒”下的“搓纸”的数据是否由“0”变为“1”。
 8. 如果输入数据是“0”，请更换感应器。
-

(2) I/O 检查表

<I/O 检查屏幕 >

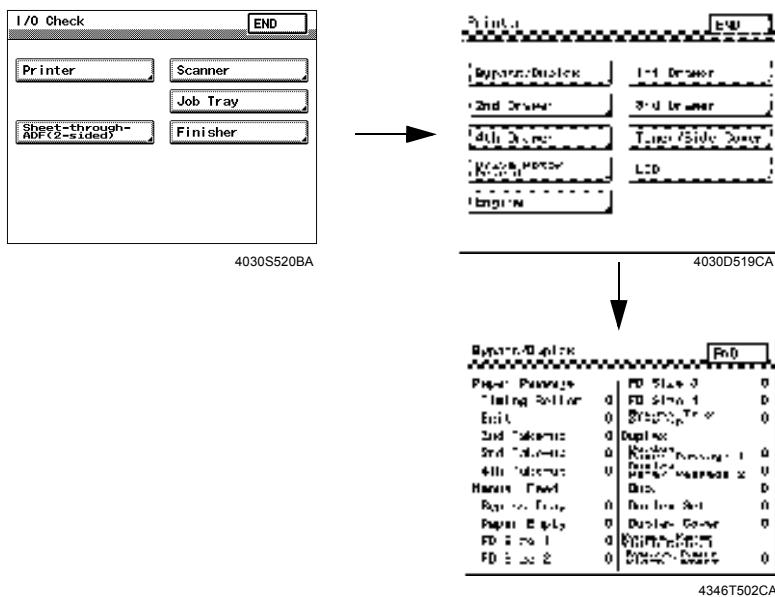


[IR]

符号	面板显示	零件 / 信号名称	操作特征 / 面板显示		输入板	CN/PJ 编号
			1	0		
PC30	扫描器 (HP)	扫描器原位感应器	在原位	不在原位	MFB3 板 (MFB3)	CN12MFB3-25
S6	尺寸复原感应器	尺寸复原开关	关闭时	打开时		CN4BCR-1
PC31	15° 感应器	原稿盖板感应器	15° 以下	15° 以上		CN12MFB3-24

<I/O 检查屏幕 >

以下屏幕只是一些示例；在不同主机上，显示的端口数据可能会有所不同。



<I/O 检查表 >

[打印机]

符号	面板显示	零件 / 信号名称	操作特征 / 面板显示		输入板	CN/PJ 编号
			1	0		
PC1	手送 / 双面	同步辊单元 S	同步辊感应器	有纸	无纸	主板 (PWB-A)
PC4		排纸	排纸感应器	有纸	无纸	
PC2		第二纸盒	第二纸盒垂直传送 感应器	有纸	无纸	
PC116-PF		第三纸盒	第三纸盒垂直传送 感应器	有纸	无纸	
PC126-PF		第四纸盒	第四纸盒垂直传送 感应器	有纸	无纸	
—		手送进纸	手送进纸托盘设置信号	未设置	已设置	
PC18		缺纸感应器	手动输稿器缺纸感应器	无纸	有纸	
PC19		FD 尺寸 检测 1	手动输稿器 FD 纸张 尺寸感应器 1	有纸	无纸	
PC20		FD 尺寸 检测 2	手动输稿器 FD 纸张 尺寸感应器 2	有纸	无纸	
PC21		FD 尺寸 检测 3	手动输稿器 FD 纸张 尺寸感应器 3	有纸	无纸	
PC22		FD 尺寸 检测 4	手动输稿器 FD 纸张 尺寸感应器 4	有纸	无纸	
PC29		手送拾纸	手动输稿器提升感应器	未阻断	被阻断	
PC24		DUP 供纸 (1)	双面单元上传送感应器	有纸	无纸	
PC25		DUP 供纸 (2)	双面单元下传送感应器	有纸	无纸	
PC26		翻转	翻页组件感应器	有纸	无纸	
—		DUP 单元	双面单元设置信号	位置不当	位置正确	
PC23		双面单元盖	双面单元门设置感应器	打开时	关闭时	
VR1		手送进纸纸张 宽度	手送进纸纸张尺寸检测 单元	模拟值		

符号	面板显示	零件/信号名称	操作特征/面板显示		输入板	CN/PJ 编号		
			1	0				
PC7	第一纸盒	纸盒设置	第一纸盒设置感应器	位置正确	位置不当	主板 (PWB-A)	PJ23A-6	
PC8		纸张不足感应器	第一纸盒纸张不足感应器	未阻断	被阻断		PJ23A-3	
PC9		缺纸感应器	第一纸盒缺纸感应器	无纸	有纸		PJ15A-8	
PC6		上检测器	第一纸盒纸张提升感应器	在上限位置	不在上限位置		PJ15A-11	
PC11		CD 尺寸检测 1	第一纸盒 CD 纸张尺寸感应器 1	最大值	不在最大值		PJ23A-9	
PC10		CD 尺寸检测 2	第一纸盒 CD 纸张尺寸感应器 2	最大值	不在最大值		PJ23A-12	
PWB-II		FD 尺寸检测 1	纸张尺寸检测板 1	最大值	不在最大值		PJ24A-1	
		FD 尺寸检测 2		最大值	不在最大值		PJ24A-2	
		FD 尺寸检测 3		最大值	不在最大值		PJ24A-3	
		FD 尺寸检测 4		最大值	不在最大值		PJ24A-4	
PC13	第二纸盒	纸盒设置	第二纸盒设置感应器	位置正确	位置不当	主板 (PWB-A)	PJ13A-6	
PC14		纸张不足感应器	第二纸盒纸张不足感应器	未阻断	被阻断		PJ13A-3	
PC15		缺纸感应器	第二纸盒缺纸感应器	无纸	有纸		PJ22A-3	
PC12		上检测器	第二纸盒纸张提升感应器	在上限位置	不在上限位置		PJ22A-6	
PC17		CD 尺寸检测 1	第二纸盒 CD 纸张尺寸检测感应器 1	最大值	不在最大值		PJ26A-3	
PC16		CD 尺寸检测 2	第二纸盒 CD 纸张尺寸检测感应器 2	最大值	不在最大值		PJ26A-6	
PWB-I2		FD 尺寸检测 1	纸张尺寸检测板 2	最大值	不在最大值		PJ26A-7	
		FD 尺寸检测 2		最大值	不在最大值		PJ26A-8	
		FD 尺寸检测 3		最大值	不在最大值		PJ26A-9	
		FD 尺寸检测 4		最大值	不在最大值		PJ26A-10	
PC3		第二纸盒盖	右下角门设置感应器	位置不当	位置正确		PJ22A-12	
S2	碳粉 / 侧盖	侧盖	门互锁开关	位置不当	位置正确	主板 (PWB-A)	PJ17A-3	
PC5		前盖	前门设置感应器	位置不当	位置正确		PJ15A-14	
S4		副料斗已空	副料斗碳粉已空开关	未装入碳粉: 交替显示 1 和 0。 已装入碳粉: 显示 0			PJ21A-4	

符号	面板显示	零件 / 信号名称	操作特征 / 面板显示		输入板	CN/PJ 编号		
			1	0				
M2	驱动马达检测	主马达锁	传送马达	转动时	停止时	主板 (PWB-A)	PJ28A-7	
M1		I/U 马达锁	成像单元马达	转动时	停止时		PJ28A-14	
M9		多棱镜马达锁	多棱镜马达	转动时	停止时		PJ2A-4	
M4		电源单元风扇锁	电源单元冷却风扇马达	转动时	停止时		PJ33A-3	
M5		冷却风扇马达锁	冷却风扇马达	转动时	停止时		PJ11A-8	
M6		I/U 冷却风扇锁	I/U 冷却风扇马达	转动时	停止时		PJ15A-3	
TH1	引擎	定影热敏电阻 1	定影辊热敏电阻	模拟值		主板 (PWB-A)	PJ18A-6	
TH2		定影热敏电阻 2	定影辊副热敏电阻	模拟值			PJ18A-2	
UN2		ATDC 感应器	ATDC 感应器	模拟值			PJ5A-1	
TH4		感光鼓热敏电阻	感光鼓热敏电阻	模拟值			PJ11A-10	
TH3		温度 / 湿度感应器温度	温度 / 湿度感应器	模拟值			PJ16A-6	
		温度 / 湿度感应器湿度		模拟值			PJ16A-4	
—		I/C 区分	I/C 类型检测信号	模拟值			PJ5A-5 PJ5A-6	

2. 卡纸

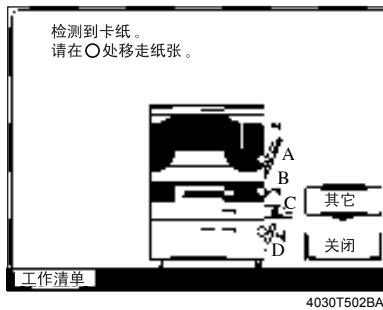
2-1. 初始检查

- 发生卡纸时，首先执行以下初步检查。

检查项目	措施
纸张是否符合产品技术规格？	更换纸张。
纸张是否卷曲、起皱或受潮？	更换纸张。 指导用户按正确的操作程序储存纸张。
纸张通道中是否存在异物 → 或纸张通道是否变形或磨损？	清洁或更换纸张通道。
纸张分离爪是否太脏、变形或磨损？	清洁或更换有缺陷的纸张分离爪。
滚轮 / 轧子是否太脏、变形或磨损？	清洁或更换有缺陷的滚轮 / 轧子。
边缘导板和后缘挡块是否处在适合纸张的正确位置？	根据需要进行设置。
启动器是否能够运转？运转是否正常？	校正或更换有缺陷的启动器。

2-2. 卡纸显示

发生卡纸时，主机的触摸面板会显示卡纸信息、卡纸位置（闪烁）以及纸张位置（亮起）。



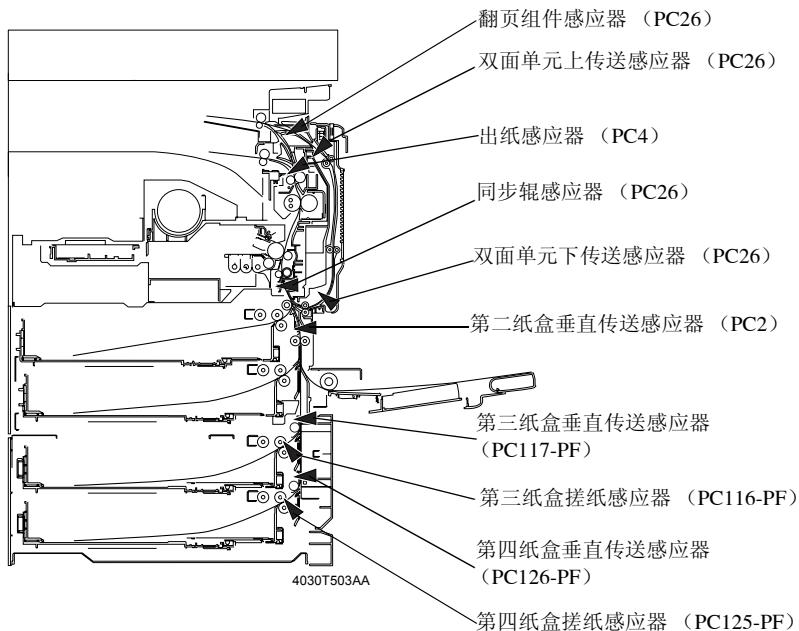
显示	卡纸位置	措施
A	第一纸盒搓纸部分	☒ T-15
	图像转印部分	☒ T-16
	定影部分 / 出纸部分	☒ T-17
	双面单元传送部分	☒ T-18
	双面单元搓纸部分	☒ T-19
B	第二纸盒搓纸部分 垂直传送部分	☒ T-20
C	手送进纸搓纸部分	☒ T-21
D	第三纸盒搓纸部分	☒ T-22
	第四纸盒搓纸部分	☒ T-23

<卡纸显示复原步骤>

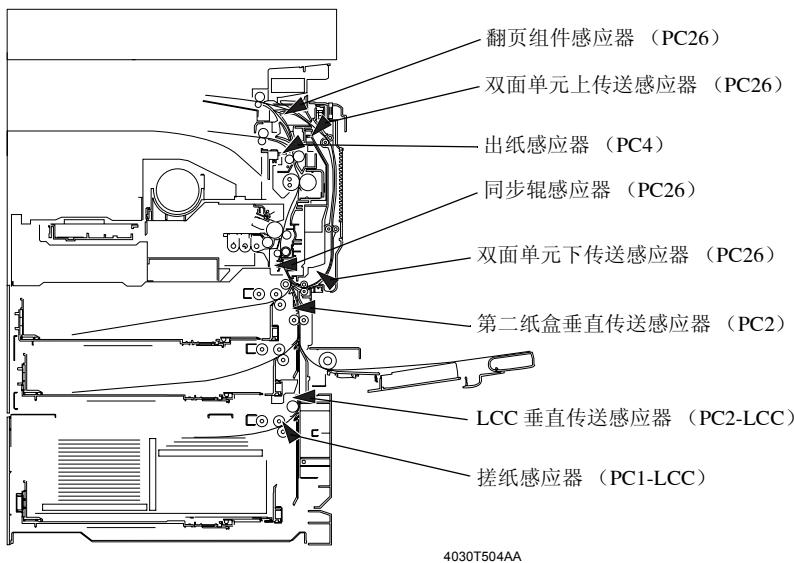
- 打开相应的门，清除卡住的纸张，然后将门关好。

2-3. 卡纸感应器位置

- 安装有 PF-210、SB-1 及 AD-16



- 安装有 PF-122、SB-1 及 AD-16



2-4. 卡纸检测时序 / 故障排除步骤

(1) 第一纸盒搓纸部分卡纸

<检测时序>

类型	说明
搓纸部分卡纸检测	<ul style="list-style-type: none">即使第一纸盒搓纸离合器通电经过设定的时段，纸张前缘仍阻断同步辊感应器 (PC1)。
尺寸错误检测	<ul style="list-style-type: none">同步辊感应器 (PC1) 被纸张阻断之后，经过设定的时段后仍未导通。达到设定的时段之前，同步辊感应器 (PC1) 已导通。

措施

相关电气元件	
同步辊感应器 (PC1)	主板 (PWB-A)
第一纸盒搓纸离合器 1 (CL3)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	初始检查	—	—	—
2	PC1 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ11A-5 (ON)	G-1
3	CL3 操作检查	☞ T-3	PWB-A PJ11A-2 (ON)	G-1
4	更换 PWB-A	—	—	—

(2) 图像转印部分卡纸

< 检测时序 >

类型	说明
图像转印部分卡纸检测	<ul style="list-style-type: none"> 即使同步辊离合器设置为关闭并已经过设定的时段，出纸感应器 (PC4) 仍未被阻断。
图像转印部分滞留纸张检测	<ul style="list-style-type: none"> 即使感应器被纸张阻断后已经过设定的时段，同步辊感应器 (PC1) 仍未被阻断。 同步辊感应器 (PC1) 在以下情况中被阻断：电源开关设置为打开；打开和关上门或盖；复原卡纸或其它故障。

措施

相关电气元件	
同步辊感应器 (PC1)	主板 (PWB-A)
出纸感应器 (PC4)	
同步辊离合器 (CL1)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	初始检查	—	—	—
2	PC1 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ11A-5 (ON)	G-1
3	PC4 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ18A-11 (ON)	I-1
4	CL1 操作检查	☞ T-3	PWB-A PJ11A-2 (ON)	G-1
5	更换 PWB-A	—	—	—

(3) 定影部分 / 出纸部分卡纸

<检测时序>

类型	说明
定影部分/出纸部分 分卡纸检测	<ul style="list-style-type: none"> 即使同步辊感应器 (PC1) 被纸张阻断后已经过设定的时段, 出纸感应器 (PC4) 仍未导通。
分卡纸检测	<ul style="list-style-type: none"> 即使出纸感应器 (PC4) 被纸张导通后已经过设定的时段, 翻页组件感应器 (PC26) 仍未导通。
定影部分/出纸部分 分滞留纸张检测	<ul style="list-style-type: none"> 出纸感应器 (PC4) 在以下情况中被阻断: 电源开关设置为打开; 打开和关上门或盖; 复原卡纸及其它故障。

措施

相关电气元件	
同步辊感应器 (PC1)	主板 (PWB-A)
出纸感应器 (PC4)	
翻页组件感应器 (PC26)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	初始检查	—	—	—
2	PC1 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ11A-5 (ON)	G-1
3	PC4 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ18A-11 (ON)	I-1
4	PC26 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ19A-9 (ON)	如需有关相关选购件的详细信息, 请参阅《维修手册》。
5	更换 PWB-A	—	—	—

(4) 翻页单元 / 双面单元传送部分卡纸

< 检测时序 >

类型	说明
翻页单元 / 双面单元 传送部分卡纸检测	即使出纸感应器 (PC4) 被纸张导通已经过设定的时段, 翻页组件感应器 (PC26) 仍未导通。
	即使翻页组件感应器 (PC26) 被纸张阻断已经过设定的时段, 双面单元上传送感应器 (PC24) 仍未被阻断。
	即使双面单元上传送感应器 (PC24) 被纸张阻断已经过设定的时段, 翻页组件感应器 (PC26) 仍未被阻断。
翻页单元 / 双面单元 传送部分滞留纸张检测	翻页组件感应器 (PC26) 在以下情况中被阻断: 电源开关设置为打开; 打开和关上门或盖; 复原卡纸及其它故障。
	双面单元上传送感应器 (PC24) 在以下情况中被阻断: 电源开关设置为打开; 打开和关上门或盖; 复原卡纸及其它故障。

措施

相关电气元件	
出纸感应器 (PC4)	主板 (PWB-A)
翻页组件感应器 (PC26)	
双面单元上传送感应器 (PC24)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	初始检查	—	—	—
2	PC4 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ18A-11 (ON)	I-1
3	PC26 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ19A-9 (ON)	如需有关相关选购件的详细信息,请参阅《维修手册》。
4	PC24 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ20A-5 (ON)	如需有关相关选购件的详细信息,请参阅《维修手册》。
5	PC25 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ20A-8 (ON)	如需有关相关选购件的详细信息,请参阅《维修手册》。
6	更换 PWB-A	—	—	—

(5) 双面单元搓纸部分卡纸

< 检测时序 >

类型	说明
双面单元搓纸部分卡纸检测	<ul style="list-style-type: none"> 即使双面单元下传送感应器 (PC25) 已被纸张阻断并经过设定的时段, 同步辊感应器 (PC1) 仍未被阻断。
双面单元搓纸部分滞留纸张检测	<ul style="list-style-type: none"> 双面单元下传送感应器 (PC25) 在以下情况中被阻断: 电源开关设置为打开; 打开和关上门或盖; 复原卡纸及其它故障。

措施

相关电气元件	
同步辊感应器 (PC1)	主板 (PWB-A)
双面单元下传送感应器 (PC26)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	初始检查	—	—	—
2	PC1 感应器检查	囗 T-1	PWB-A PJ11A-5 (ON)	G-1
3	PC25 感应器检查	囗 T-1	PWB-A PJ20A-8 (ON)	如需有关相关选购件的详细信息, 请参阅《维修手册》。
4	更换 PWB-A	—	—	—

(6) 第二纸盒搓纸部分 / 垂直传送部分卡纸

< 检测时序 >

类型	说明
搓纸部分 / 垂直传送部分卡纸检测	即使第二纸盒搓纸离合器通电后已经过设定的时段，纸张前缘仍未阻断第二纸盒垂直传送感应器 (PC2)。
	即使第二纸盒垂直传送感应器 (PC2) 被纸张前缘阻断已经过设定的时段，同步辊感应器 (PC1) 仍未被阻断。
搓纸部分 / 垂直传送部分滞留纸张检测	第二纸盒垂直传送感应器 (PC2) 在以下情况中被阻断：电源开关设置为打开；打开和关上门或盖；复原卡纸及其它故障。

措施

相关电气元件	
同步辊感应器 (PC1)	主板 (PWB-A)
第二纸盒垂直传送感应器 (PC2)	
第 2 纸盒搓纸离合器 2 (CL4)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	初始检查	—	—	—
2	PC1 感应器检查	☒ T-1	PWB-A PJ11A-5 (ON)	G-1
3	PC2 感应器检查	☒ T-1	PWB-A PJ22A-9 (ON)	H-1
4	CL4 操作检查	☒ T-3	PWB-A PJ21A-10 (ON)	E-11
5	更换 PWB-A	—	—	—

(7) 手送进纸搓纸部分卡纸

< 检测时序 >

类型	说明
搓纸部分卡纸检测	即使手送进纸搓纸离合器通电后已经过设定的时段，纸张前缘仍未阻断第二纸盒垂直传送感应器（PC2）。
搓纸部分滞留纸张检测	第二纸盒垂直传送感应器（PC2）在以下情况中被阻断：电源开关设置为打开；打开和关上门或盖；复原卡纸及其它故障。

措施

相关电气元件	
第二纸盒垂直传送感应器（PC2）	主板（PWB-A）
手送进纸搓纸离合器（CL5）	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	初始检查	—	—	—
2	PC2 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ22A-9 (ON)	H-1
3	CL5 操作检查	☞ T-3	PWB-A PJ13A-14 (ON)	D-2
4	更换 PWB-A	—	—	—

(8) 第三纸盒搓纸部分卡纸 (PF-210)

< 检测时序 >

类型	说明
搓纸部分卡纸检测	<ul style="list-style-type: none"> 即使第三纸盒进纸马达通电后已经过设定的时段，纸张前缘仍未阻断第三纸盒垂直传送感应器 (PC117-PF)。
搓纸部分滞留纸张检测	<ul style="list-style-type: none"> 第三纸盒垂直传送感应器 (PC117-PF) 在以下情况中被阻断：电源开关设置为打开；打开和关上门或盖；复原卡纸及其它故障。 第三纸盒搓纸感应器 (PC116-PF) 在以下情况中被阻断：电源开关设置为打开；打开和关上门或盖；复原卡纸及其它故障。

措施

相关电气元件	
第三纸盒垂直传送感应器 (PC117-PF)	控制板 (PWB-C2 PF)
第三纸盒搓纸感应器 (PC116-PF)	
第三纸盒进纸马达 (M122-PF)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	初始检查	—	—	—
2	PC117-PF 感应器检查	☞ T-1		如需有关相关选购件的详细信息，请参阅《维修手册》。
3	PC116-PF 感应器检查	☞ T-1		
4	M122-PF 操作检查	☞ T-3		
5	更换 PWB-C2 PF	—	—	—

(9) 第四纸盒搓纸部分卡纸 (PF-210)

<检测时序>

类型	说明
搓纸部分卡纸 检测	<ul style="list-style-type: none"> 即使第四纸盒进纸马达通电后已经过设定的时段，纸张前缘仍未阻断第四纸盒垂直传送感应器 (PC126-PF)。
搓纸部分滞留 纸张检测	<ul style="list-style-type: none"> 第四纸盒垂直传送感应器 (PC126-PF) 在以下情况中被阻断：电源开关设置为打开；打开和关上门或盖；复原卡纸及其它故障。 第四纸盒搓纸感应器 (PC125-PF) 在以下情况中被阻断：电源开关设置为打开；打开和关上门或盖；复原卡纸及其它故障。

措施

相关电气元件	
第四纸盒垂直传送感应器 (PC126-PF)	控制板 (PWB-C2 PF)
第四纸盒搓纸感应器 (PC125-PF)	
第四纸盒进纸马达 (M123-PF)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	初始检查	—	—	—
2	PC126-PF 感应器检查	☞ T-1		如需有关相关选购件的详细信息，请参阅《维修手册》。
3	PC125-PF 感应器检查	☞ T-1		
4	M123-PF 操作检查	☞ T-3		
5	更换 PWB-C2 PF	—	—	—

(10) LCC 搓纸部分卡纸 (PF-122)

< 检测时序 >

类型	说明
搓纸部分卡纸 检测	• 即使 LCC 进纸马达通电后已经过设定的时段，纸张前缘仍未阻断搓纸感应器 (PC1-LCC)。
	• 即使搓纸感应器通电后已经过设定的时段，纸张前缘仍未阻断 LCC 垂直传送感应器 (PC2-LCC)。
搓纸部分滞留 纸张检测	• 搓纸感应器 (PC1-LCC) 在以下情况中被阻断：电源开关设置为打开；打开和关上门或盖；复原卡纸及其它故障。
	• LCC 垂直传送感应器 (PC2-LCC) 在以下情况中被阻断：电源开关设置为打开；打开和关上门或盖；复原卡纸及其它故障。

措施

相关电气元件	
搓纸感应器 (PC1-LCC)	控制板 (PWB-C1 LCC)
LCC 垂直传送感应器 (PC2-LCC)	
LCC 进纸马达 (M1-LCC)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	初始检查	—	—	—
2	PC1-LCC 感应器检查	☞ T-1		如需有关相关选购件的详细信息，请参阅《维修手册》。
3	PC2-LCC 感应器检查	☞ T-1		
4	M1-LCC 操作检查	☞ T-3		
5	更换 PWB-C1 LCC。	—	—	—

3. 故障

- 本机 CPU 具有自我诊断功能，在检测到故障后，会在触摸面板上显示相应的故障代码及维修呼叫标记。

< 故障 >



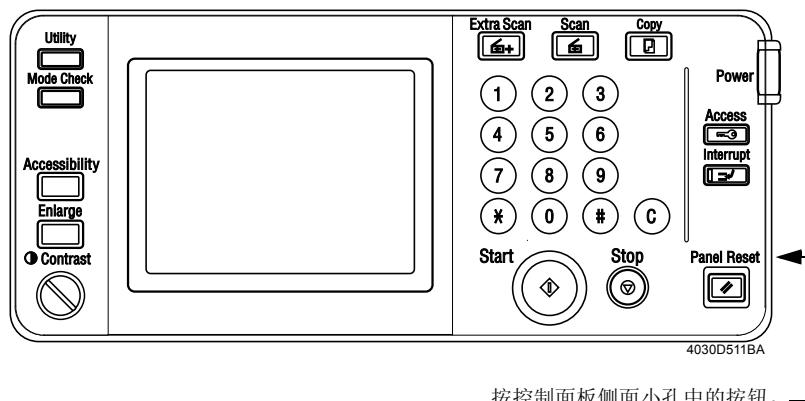
4030T505CA

3-1. 故障复原

- 在初始模式下按热启动按钮，这样可以复原与定影（C05XX）有关的故障。

 S-44

- 对于其它任何故障，可以打开再关上前门，或切断电源后再打开。



按控制面板侧面小孔中的按钮。

3-2. 故障代码清单

故障代码	故障名称	检测时序
C0000	主马达故障	<ul style="list-style-type: none"> 在传送马达运转后经过设定的时段，传送马达锁定信号设置仍为 H。
C0010	成像单元马达故障	<ul style="list-style-type: none"> 在成像单元马达运转后经过设定的时段，成像单元马达锁定信号设置仍为 H。 在成像单元马达停止运转后经过设定的时段，成像单元马达锁定信号设置仍为 L。
C0044	EDH 风扇马达故障	<ul style="list-style-type: none"> 如需有关相关选购件的详细信息，请参阅《维修手册》。
C0045	冷却风扇故障	<ul style="list-style-type: none"> 在冷却风扇马达运转后经过设定的时段，冷却风扇马达锁定信号设置仍为 H。 在冷却风扇马达停止运转后经过设定的时段，冷却风扇马达锁定信号设置仍为 L。
C004E	电源单元冷却风扇故障	<ul style="list-style-type: none"> 在电源单元冷却风扇马达运转后经过设定的时段，电源单元冷却风扇马达锁定信号设置仍为 H。 在电源单元冷却风扇马达停止运转后已经过设定的时段，电源单元冷却风扇马达锁定信号设置仍为 L。
C004F	IU 冷却风扇故障	<ul style="list-style-type: none"> 在 I/U 冷却风扇马达运转后已经过设定的时段，I/U 冷却风扇马达锁定信号设置仍为 H。 在 I/U 冷却风扇马达停止运转后已经过设定的时段，I/U 冷却风扇马达锁定信号设置仍为 L。
C0214	图像转印电压异常	<ul style="list-style-type: none"> 在成像单元马达处于停止状态后设定的时段内，图像转印电压超过 100 V。
C0500	定影预热故障（主）	<ul style="list-style-type: none"> 预热循环开始后 30 秒之内，定影辊热敏电阻未检测到所需的温度，因此本机未完成预热循环。 在预热循环期间，即使经过了设定的时段，定影辊的温度仍未达到要求的水平。
C0501	定影预热故障（副）	<ul style="list-style-type: none"> 在预热循环开始后 30 秒之内，定影辊副热敏电阻未检测到所需的温度，因此本机未完成预热循环。 在预热循环期间，即使经过了设定的时段，定影辊的温度仍未达到要求的水平。

故障代码	故障名称	检测时序
C0510	定影温度过低 故障 (主)	<ul style="list-style-type: none"> 检测到在待机期间, 定影辊热敏电阻和定影辊副热敏电阻的温度低于 105 °C。
C0511	定影温度过低 故障 (副)	<ul style="list-style-type: none"> 检测到在打印期间, 定影辊热敏电阻和定影辊副热敏电阻的温度低于 105 °C。
C0520	定影温度过高 故障 (主)	<ul style="list-style-type: none"> 电源开关设置为打开时, 检测到定影辊热敏电阻及定影辊副热敏电阻的温度超过 240 °C。
C0521	定影温度过高 故障 (副)	<ul style="list-style-type: none"> 电源开关设置为打开时, 检测到定影辊热敏电阻及定影辊副热敏电阻的温度超过 240 °C。
C0900	第三纸盒提升马达故障	<ul style="list-style-type: none"> 即使纸盒的纸张提升操作开始后已经过设定的时段, 提升感应器仍未导通。
C0910	第二纸盒提升马达故障	
C0920	第一纸盒提升马达故障	
C0950	第四纸盒提升马达故障	
C0960	手送进纸纸张提升故障	<ul style="list-style-type: none"> 手动送纸搓纸操作开始后, 即使手送进纸搓纸电磁铁通电后已经过设定的时段, 手动输稿器提升感应器 (PC29) 仍未被阻断或导通。
C0990	LCC 提升马达故障	<ul style="list-style-type: none"> 升降马达 (M5-LCC) 前后转动 (上升 / 下降) 期间, 即使已经过设定的时段, 升降马达脉冲感应器 (PC10-LCC) 无法检测到 H/L 的边缘。

故障代码	故障名称	检测时序
C0991	LCC 提升故障	<ul style="list-style-type: none"> 即使纸张提升操作开始之后已经过设定的时段，纸盘上限感应器（PC4-LCC）仍未导通。 纸张提升操作开始之后，即使升降马达脉冲感应器（PC10-LCC）检测到设定脉冲，纸盘上限感应器（PC4-LCC）仍未导通。 纸张提升操作期间，即使装入纸张后已经过设定的时段，纸盘上限感应器（PC4-LCC）仍未导通。 纸张提升操作开始之后，即使升降马达脉冲感应器（PC10-LCC）检测到设定脉冲，纸盘低位感应器（PC13-LCC）仍未被阻断。 下降操作开始之后，即使已经过设定的时段，纸盘低位感应器（PC13-LCC）仍未被阻断。 下降操作开始之后，即使升降马达脉冲感应器（PC10-LCC）已检测到设定脉冲，纸盘低位感应器（PC13-LCC）仍未导通。 纸张提升操作开始之后，即使升降马达脉冲感应器（PC10-LCC）已检测到设定脉冲，纸盘上限感应器（PC4-LCC）仍未被阻断。 下降操作过程中，下限感应器（PC7-LCC）未被导通。
C0996	LCC 锁定释放故障	<ul style="list-style-type: none"> 下降操作完成之后，即使纸盘锁定电磁铁（SL1-LCC）通电后已经过设定的时段，仍无法判断纸盒位置是否正确。
C0997	LCC 移动门操作故障	<ul style="list-style-type: none"> 移位门马达（M3-LCC）操作开始且移位门原位感应器（PC14-LCC）设置为 L 后，即使经过了设定的时段，仍无法将移位门原位感应器（PC14-LCC）设置为 L。

故障代码	故障名称	检测时序
C0998	LCC 移位故障	<ul style="list-style-type: none"> 移位操作开始之后（将移动器移到右边），即使已经过设定的时段，移动器回位感应器（PC11-LCC）仍未导通。 移位操作开始之后（移动器移到右侧），即使移位马达脉冲感应器（PC8-LCC）已检测到设定脉冲，移动器回位感应器（PC11-LCC）仍未导通。 移位操作开始之后（移动器移到右侧），即使移位马达脉冲感应器（PC8-LCC）已检测到设定脉冲，移动器原位感应器（PC12-LCC）仍未导通。 返回操作开始之后（移动器移到左侧），即使已经过设定的时段，移动器原位感应器（PC12-LCC）仍未导通。 返回操作开始之后（移动器移到左侧），即使移位马达脉冲感应器（PC8-LCC）已检测到设定脉冲，移动器原位感应器（PC12-LCC）仍未导通。 返回操作开始之后（移动器移到左侧），即使移位马达脉冲感应器（PC8-LCC）已检测到设定脉冲，移动器回位感应器（PC11-LCC）仍未导通。
C099C	LCC 移位马达故障	<ul style="list-style-type: none"> 移位马达（M4-LCC）前、后转动（上升/下降）期间，即使已经过设定的时段，移位马达脉冲感应器（PC8-LCC）仍无法检测到 H/L 的上升、下降缘。
C099D	LCC 通讯故障	<ul style="list-style-type: none"> 由于软件故障等原因，看门狗定时器的时间已经用尽，并执行了复原操作。

故障代码	故障名称	检测时序
C0B20	装订单元 CD 驱动故障	<ul style="list-style-type: none"> 如需有关相关选购件的详细信息, 请参阅《维修手册》。
C0B30	对齐板 1 驱动故障	
C0B32	对齐板 2 驱动故障	
C0B47	纸张提升器驱动故障	
C0B48	出纸辊压力 / 收缩故障	
C0B4A	鞍式出纸辊压力 / 收缩故障	
C0B4B	外罩驱动故障	
C0B4C	鞍式装订出纸马达故障	
C0B4D	鞍式装订前进 / 收缩导轨马达故障	
C0B4F	鞍式装订可移动导轨驱动故障	
C0B50	装订驱动故障	
C0B56	鞍式装订 1 驱动故障	
C0B57	鞍式装订 2 驱动故障	
C0B73	打孔凸轮马达单元故障	
C0BA0	升降马达上升 / 下降驱动故障	
C0BC2	折线马达驱动故障	
C0F32	ATDC 感应器故障	<ul style="list-style-type: none"> 成像单元马达转动时, ATDC 感应器的扫描值小于 7%。 成像单元马达转动时, ATDC 感应器的扫描值大于 19%。
C0F33	ATDC 调整故障	<ul style="list-style-type: none"> 运行功能 F8 时, 在设定的时段内, 无法完成 ATDC 控制电压的调整。 运行功能 F8 时, ATDC 控制电压不在 5.39 V 至 8.15 V 的范围内。
C12D0	MIO 设备故障	<ul style="list-style-type: none"> MIO 设备无法正常运转。

故障代码	故障名称	检测时序
C1300	多棱镜马达故障	<ul style="list-style-type: none"> 多棱镜马达通电之后，无法在设定的时段内检测到多棱镜马达锁定信号。（启动故障检测） 在第一次锁定信号一秒后开始的一秒钟之内，未检测到第一次锁定信号。（锁定信号故障检测） 多棱镜马达运转时，经过设定的时段后，无法检测到多棱镜马达锁定信号。（锁定超时检测） 多棱镜马达停止时，多棱镜马达锁定信号设置为打开的持续时间超过设定的时段。（锁定异常检测）
C1330	主机通讯故障	<ul style="list-style-type: none"> 与主板和 MFB3 板的通讯失败。
C133A	主单元 G/A 通讯故障	<ul style="list-style-type: none"> 与扩展 I/O（主板上安装的 IC）的门阵列通讯失败。
C133B	出纸选购件纸张传送故障	<ul style="list-style-type: none"> 接通本机电源后，排纸处理选购件的连接状态发生了变化。
C13D0	EEPROM 故障	<ul style="list-style-type: none"> 检测到未写入初始数据的 EEPROM。
C13E0	Flash ROM 故障	<ul style="list-style-type: none"> 接通本机电源后发现 Flash ROM 数据有误。
C13F0	H SYNC 检测故障	<ul style="list-style-type: none"> 多棱镜马达运转时，开始发射激光后，未在设定的时段内检测到 SOS 下降缘。 VIA 为开时，未检测到 SOS 下降缘。

3-3. 故障检测时序和故障排除步骤

(1) C0000: 传送马达故障

< 检测时序 >

故障代码	说明
C0000	• 在传送马达运转后经过设定的时段, 传送马达锁定信号设置仍为 H。

措施

相关电气元件	
传送马达 (M2)	主板 (PWB-A)
	供电单元 (PU1)

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查 M2 接头连接是否正确, 并根据需要进行纠正	—	—	—
2	检查 M2 的驱动耦合是否正确, 并根据需要进行纠正	—	—	—
3	M2 操作检查	■ T-3	PWB-A PJ28A-4 (REM)	H-1
4	更换 PWB-A	—	—	—
5	更换 PU1	—	—	—

(2) C0010: 成像单元马达故障

<检测时序>

故障代码	说明
C0010	• 在成像单元马达运转后经过设定的时段, 成像单元马达锁定信号设置仍为 H。

措施

相关电气元件	
成像单元马达 (M1)	主板 (PWB-A) 供电单元 (PU1)

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查 M1 接头连接是否正确, 并根据需要进行纠正	—	—	—
2	检查 M1 的驱动耦合是否正确, 并根据需要进行纠正	—	—	—
3	M1 操作检查	☞ T-3	PWB-A PJ28A-11 (REM)	B-14
4	更换 PWB-A	—	—	—
5	更换 PU1	—	—	—

- (3) C0045: 冷却风扇马达故障
- (4) C004E: 电源单元冷却风扇马达故障
- (5) C004F: I/U 冷却风扇马达故障

<检测时序>

故障代码	说明
C0045	<ul style="list-style-type: none"> • 在冷却风扇马达运转后经过设定的时段，冷却风扇马达锁定信号设置仍为 H。 • 在冷却风扇马达停止运转后经过设定的时段，冷却风扇马达锁定信号设置仍为 L。
C004E	<ul style="list-style-type: none"> • 在电源单元冷却风扇马达运转后经过设定的时段，电源单元冷却风扇马达锁定信号设置仍为 H。 • 在电源单元冷却风扇马达停止运转后已经过设定的时段，电源单元冷却风扇马达锁定信号设置仍为 L。
C004F	<ul style="list-style-type: none"> • 在 I/U 冷却风扇马达运转后已经过设定的时段，I/U 冷却风扇马达锁定信号设置仍为 H。 • 在 I/U 冷却风扇马达停止运转后已经过设定的时段，I/U 冷却风扇马达锁定信号设置仍为 L。

措施

相关电气元件	
冷却风扇马达 (M5)	主板 (PWB-A)
电源单元冷却风扇马达 (M4)	供电单元 (PU1)
I/U 冷却风扇马达 (M6)	

*C0045

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查马达接头连接是否正确，并根据需要进行纠正	—	—	—
2	检查风扇是否过载，如有必要请进行纠正	—	—	—
3	M5 操作检查	☞ T-3	PWB-A PJ11A-6 (REM)	F-17
4	更换 PWB-A	—	—	—

*C004E

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查马达接头连接是否正确，并根据需要进行纠正	—	—	—
2	检查风扇是否过载，如有必要请进行纠正	—	—	—
3	M4 操作检查	☞ T-3	PWB-A PJ33A-1 (REM)	H-22
4	更换 PWB-A	—	—	—

*C004F

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查马达接头连接是否正确，并根据需要进行纠正	—	—	—
2	检查风扇是否过载，如有必要请进行纠正	—	—	—
3	M6 操作检查	☞ T-3	PWB-A PJ15A-1 (REM)	C-14
4	更换 PWB-A	—	—	—

(6) C0214: 图像转印电压异常

<检测时序>

故障代码	说明
C0214	• 在成像单元马达处于停止状态后设定的时段内, 图像转印电压超过100 V。

措施

相关电气元件	
图像转印辊	高压单元 (TH1)

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查图像转印辊的安装	—	—	—
2	更换 TH1	—	—	—

- (7) C0500: 定影预热故障 (主加热器)
- (8) C0501: 定影预热故障 (副加热器)
- (9) C0520: 定影温度过高故障 (主加热器)
- (10) C0521: 定影温度过高故障 (副加热器)

<检测时序>

故障代码	说明
C0500	<ul style="list-style-type: none"> • 预热循环开始后的 30 秒之内，定影辊热敏电阻未检测到所需的温度，因此本机未完成预热循环。 • 在预热循环期间，即使经过了设定的时段，定影辊的温度仍未达到要求的水平。 <ul style="list-style-type: none"> 从室温到 60 °C: 4 秒之内 从 60 到 100 °C: 4 秒之内 从 100 到 130 °C: 2 秒之内 从 130 °C 到完全预热 (170 °C): 1 秒之内
C0501	<ul style="list-style-type: none"> • 在预热循环开始后的 30 秒之内，定影辊副热敏电阻未检测到所需的温度，因此本机未完成预热循环。 • 在预热循环期间，即使经过了设定的时段，定影辊的温度仍未达到要求的水平。 <ul style="list-style-type: none"> 从室温到 60 °C: 7 秒之内 从 60 到 100 °C: 7 秒之内 从 100 到 130 °C: 2 秒之内 从 130 °C 到完全预热 (160 °C): 1 秒之内
C0520	电源开关设置为打开时，检测到定影辊热敏电阻及定影辊副热敏电阻的温度超过 240 °C。
C0521	电源开关设置为打开时，检测到定影辊热敏电阻及定影辊副热敏电阻的温度超过 240 °C。

措施

相关电气元件		
定影辊加热器灯 (H1)	主板 (PWB-A)	
定影辊副加热器灯 (H2)	供电单元 (PU1)	
定影辊热敏电阻 (TH1)		
定影辊副热敏电阻 (TH2)		

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查电源开关设置为打开时, 定影辊加热器灯是否亮起, 根据需要进行纠正或更换。	—	—	—
2	检查电源开关设置为打开时, 定影辊副加热器灯是否亮起, 根据需要进行纠正或更换。	—	—	—
3	检查定影辊热敏电阻及定影辊副热敏电阻的安装, 并根据需要进行纠正或清洁。	—	—	—
4	检查定影辊热敏电阻的操作。 拆下 CN80 (4P), 然后检查热敏电阻上 CN80-2 和 -3 之间的电阻是否为无穷大。	—	—	—
5	检查定影辊副热敏电阻的操作。 拆下 CN81 (4P), 然后检查热敏电阻上 CN81-2 和 -3 之间的电阻是否为无穷大。	—	—	—
6	检查定影辊加热器灯的导通性。 根据需要进行纠正或更换。	—	—	—
7	检查定影辊副加热器灯的导通性。 根据需要进行纠正或更换。	—	—	—
8	更换 PU1。	—	—	—
9	更换 PWB-A。	—	—	—

(11) C0510: 定影温度过低故障 (主加热器)

(12) C0511: 定影温度过低故障 (副加热器)

< 检测时序 >

故障代码	说明
C0510	<ul style="list-style-type: none">检测到在待机期间, 定影辊热敏电阻和定影辊副热敏电阻的温度低于 105 °C。
C0511	<ul style="list-style-type: none">检测到在打印期间, 定影辊热敏电阻和定影辊副热敏电阻的温度低于 105 °C。

措施

相关电气元件	
定影辊加热器灯 (H1)	主板 (PWB-A)
定影辊副加热器灯 (H2)	供电单元 (PU1)
定影辊热敏电阻 (TH1)	
定影辊副热敏电阻 (TH2)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查打开后再关上右侧门时, 定影辊加热器灯是否亮起, 并根据需要进行纠正或更换。	—	—	—
2	检查打开并关闭右侧门时, 副定影辊加热器灯是否亮起, 并根据需要进行纠正或更换。	—	—	—
3	检查定影辊热敏电阻及定影辊副热敏电阻的安装, 并根据需要进行纠正或清洁。	—	—	—
4	检查定影辊热敏电阻的操作。 拆下 CN80 (4P), 然后检查热敏电阻上 CN80-2 和 -3 之间的电阻是否为无穷大。	—	—	—
5	检查定影辊副热敏电阻的操作。 拆下 CN81 (4P), 然后检查热敏电阻上 CN81-2 和 -3 之间的电阻是否为无穷大。	—	—	—
6	检查定影辊加热器灯的导通性。 根据需要进行纠正或更换。	—	—	—

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
7	检查定影辊副加热器灯的导通性。 根据需要进行纠正或更换。	—	—	—
8	更换 PU1。	—	—	—
9	更换 PWB-A。	—	—	—

- (13) C0900: 提升马达 1 故障
 (14) C0910: 第二纸盒提升马达故障
 (15) C0920: 第一纸盒提升马达故障
 (16) C0950: 第四纸盒提升马达故障

< 检测时序 >

故障代码	说明
C0900	
C0910	• 即使纸盒的纸张提升操作开始后已经过设定的时段，提升感应器仍未导通。
C0920	
C0950	

措施

相关电气元件	
第一纸盒提升马达 (M7)	主板 (PWB-A)
第二纸盒提升马达 (M8)	供电单元 (PU1)
提升马达 1 (M124-PF)	控制板 (PWB-C2 PF)
提升马达 2 (M125-PF)	
第一纸盒纸张提升感应器 (PC6)	
第二纸盒纸张提升感应器 (PC12)	
提升感应器 1 (PC114-PF)	
提升感应器 2 (PC123-PF)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查每个马达与感应器的接头连接是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
2	检查每个马达接头的驱动耦合是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
3	检查 PU1 接头的连接是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
4	PC6 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ15A-11 (ON)	B-8
5	PC12 感应器检查	☞ T-1	PWB-A PJ22A-6 (ON)	B-11
6	PC114-PF 感应器检查	☞ T-1	如需有关相关选购件的详细信息，请参阅《维修手册》。	
7	PC123-PF 感应器检查	☞ T-1	如需有关相关选购件的详细信息，请参阅《维修手册》。	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
8	M7 操作检查。	☞ T-3	—	B-8
9	M8 操作检查。	☞ T-3	—	D-11
10	M124-PF 操作检查。	☞ T-3	如需有关相关选购件的详细信息, 请参阅 《维修手册》。	
11	M125-PF 操作检查。	☞ T-3		
12	更换 PWB-A。	—	—	—
13	更换 PWB-C2 PF 控制板。	—	如需有关相关选购件的详细信息, 请参阅 《维修手册》。	
14	更换 PU1。	—	—	—

(17) C0960: 手送进纸纸张提升故障

<检测时序>

故障代码	说明
C0960	• 手动送纸搓纸操作开始后, 即使手送进纸搓纸电磁铁通 (SL3) 电后已经过设定的时段, 手动输稿器提升感应器 (PC29) 仍未被阻断或导通。

措施

相关电气元件	
手动送纸搓纸电磁铁 (SL3)	主板 (PWB-A)
手动输稿器提升感应器 (PC29)	供电单元 (PU1)

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查 SL3 接头连接是否正确, 并根据需要进行纠正。	—	—	—
2	PC29 感应器检查。	☞ T-1	PWB-A PJ12A-11 (ON)	B-2
3	SL3 操作检查。	☞ T-2	PWB-A PJ12A-5 (ON)	A-2
4	更换 PWB-A。	—	—	—
5	更换 PU1。	—	—	—

(18) C0990: LCC 升降马达故障

< 检测时序 >

故障代码	说明
C0990	• 升降马达 (M5-LCC) 前后转动 (上升 / 下降) 期间, 即使已经过设定的时段, 升降马达脉冲感应器 (PC10-LCC) 仍无法检测到 H/L 的边缘。

措施

相关电气元件	
升降马达 (M5-LCC)	控制板 (PWB-C1 LCC)
升降马达脉冲感应器 (PC10-LCC)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查马达接头和其它接头连接是否正确, 并根据需要进行纠正。	—	—	—
2	PC10-LCC 感应器检查	☞ T-1	如需有关相关选购件的详细信息, 请参阅《维修手册》。	
3	M5-LCC 操作检查	☞ T-3		
4	更换 PWB-A。	—	—	—

(19) C0991: LCC 提升故障

<检测时序>

故障代码	说明
C0991	即使纸张提升操作开始之后已经过设定的时段, 纸盘上限感应器 (PC4-LCC) 仍未导通。
	纸张提升操作开始之后, 即使升降马达脉冲感应器 (PC10-LCC) 检测到设定脉冲, 纸盘上限感应器 (PC4-LCC) 仍未导通。
	纸张提升操作期间, 即使装入纸张后已经过设定的时段, 纸盘上限感应器 (PC4-LCC) 仍未导通。
	纸张提升操作开始之后, 即使升降马达脉冲感应器 (PC10-LCC) 检测到设定脉冲, 纸盘低位感应器 (PC13-LCC) 仍未被阻断。
	下降操作开始之后, 即使已经过设定的时段, 纸盘低位感应器 (PC13-LCC) 仍未被阻断。
	下降操作开始之后, 即使升降马达脉冲感应器 (PC10-LCC) 已检测到设定脉冲, 纸盘低位感应器 (PC13-LCC) 仍未导通。
	纸张提升操作开始之后, 即使升降马达脉冲感应器 (PC10-LCC) 已检测到设定脉冲, 纸盘上限感应器 (PC4-LCC) 仍未被阻断。
	下降操作过程中, 下限感应器 (PC7-LCC) 未被导通。

措施

相关电气元件	
纸盘上限感应器 (PC4-LCC)	控制板 (PWB-C1 LCC)
纸盘低位感应器 (PC13-LCC)	
升降马达脉冲感应器 (PC10-LCC)	
下限感应器 (PC7-LCC)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查感应器接头连接是否正确, 并根据需要进行纠正。	—	—	—
2	PC4-LCC 感应器检查。	☞ T-1	如需有关相关选购件的详细信息, 请参阅《维修手册》。	
3	PC13-LCC 感应器检查。	☞ T-1		
4	PC10-LCC 感应器检查。	☞ T-1		
5	PC7-LCC 感应器检查。	☞ T-1		
6	更换 PWB-C1 LCC。	—	—	—

(20) C0996: LCC 锁定释放故障

< 检测时序 >

故障代码	说明
C0996	• 下降操作完成之后, 即使纸盘锁定电磁铁 (SL1-LCC) 通电后已经过设定的时段, 仍无法判断纸盒位置是否正确。

措施

相关电气元件	
纸盘锁定电磁铁 (SL1-LCC)	控制板 (PWB-C1 LCC)

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查 SL1-LCC 接头连接是否正确, 并根据需要进行纠正。	—	—	—
2	SL1-LCC 操作检查。	☞ T-2	如需有关相关选购件的详细信息, 请参阅《维修手册》。	
3	更换 PWB-C1 LCC。	—	—	—

(21) C0997: LCC 移位门操作故障

<检测时序>

故障代码	说明
C0997	<ul style="list-style-type: none">移位门马达（M3-LCC）操作开始且移位门原位感应器（PC14-LCC）设置为 L 后，即使经过了设定的时段，仍无法将移位门原位感应器（PC14-LCC）设置为 L。

措施

相关电气元件	
移位门原位感应器（PC14-LCC）	控制板（PWB-C1 LCC）
移位门马达（M3-LCC）	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查 PC14-LCC 接头连接是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
2	PC14-LCC 感应器检查。	T-1	如需有关相关选购件的详细信息，请参阅《维修手册》。	
3	M3-LCC 操作检查。	T-3		
4	更换 PWB-C1 LCC。	—	—	—

(22) C0998: LCC 移位故障

< 检测时序 >

故障代码	说明
C0998	<ul style="list-style-type: none"> 移位操作开始之后（将移动器移到右边），即使已经过设定的时段，移动器回位感应器（PC11-LCC）仍未导通。 移位操作开始之后（移动器移到右侧），即使移位马达脉冲感应器（PC8-LCC）已检测到设定脉冲，移动器回位感应器（PC11-LCC）仍未导通。 移位操作开始之后（移动器移到右侧），即使移位马达脉冲感应器（PC8-LCC）已检测到设定脉冲，移动器原位感应器（PC12-LCC）仍未导通。 返回操作开始之后（移动器移到左侧），即使已经过设定的时段，移动器原位感应器（PC12-LCC）仍未导通。 返回操作开始之后（移动器移到左侧），即使移位马达脉冲感应器（PC8-LCC）已检测到设定脉冲，移动器原位感应器（PC12-LCC）仍未导通。 返回操作开始之后（移动器移到左侧），即使移位马达脉冲感应器（PC8-LCC）已检测到设定脉冲，移动器回位感应器（PC11-LCC）仍未导通。

措施

相关电气元件	
移位马达脉冲感应器（PC8-LCC）	控制板（PWB-C1 LCC）
移动器回位感应器（PC11-LCC）	
移动器原位感应器（PC12-LCC）	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查接头连接是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
2	PC8-LCC 感应器检查。	☞ T-1	如需有关相关选购件的详细信息，请参阅《维修手册》。	
3	PC11-LCC 感应器检查。	☞ T-1		
4	PC12-LCC 感应器检查。	☞ T-1		
5	更换 PWB-C1 LCC。	—	—	—

(23) C099C: LCC 移位马达故障

<检测时序>

故障代码	说明
C0990	<ul style="list-style-type: none">• 移位马达 (M4-LCC) 前、后转动 (上升 / 下降) 期间, 即使已经过设定的时段, 移位马达脉冲感应器 (PC8-LCC) 仍无法检测到 H/L 的上升、下降缘。

措施

相关电气元件	
移位马达 (M4-LCC)	控制板 (PWB-C1 LCC)
移位马达脉冲感应器 (PC8-LCC)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查马达接头和其它接头连接是否正确, 并根据需要进行纠正。	—	—	—
2	PC8-LCC 感应器检查。	☞ T-1	如需有关相关选购件的详细信息, 请参阅《维修手册》。	
3	M4-LCC 操作检查。	☞ T-3		
4	更换 PWB-C1 LCC。	—	—	—

(24) C099D: LCC 通讯故障

< 检测时序 >

故障代码	说明
C099D	• 由于软件故障等原因, 看门狗定时器的时间已经用尽, 并执行了复原操作。

措施

相关电气元件	
控制板 (PWB-C1 LCC)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	切断后再接通本机电源。	—	—	—
2	检查接头连接是否正确, 并根据需要进行纠正。	—	—	—
3	更换 PWB-C1 LCC。	—	如需有关相关选购件的详细信息, 请参阅《维修手册》。	

(25) C0F32: ATDC 感应器故障

(26) C0F33: ATDC 调整故障

< 检测时序 >

故障代码	说明
C0F32	<ul style="list-style-type: none">成像单元马达转动时, ATDC 感应器的扫描值小于 7%。成像单元马达转动时, ATDC 感应器的扫描值大于 19%。
C0F33	<ul style="list-style-type: none">运行功能 F8 时, 在设定的时段内, 无法完成 ATDC 控制电压的调整。运行功能 F8 时, ATDC 控制电压不在 5.39 V 至 8.15 V 的范围内。

措施

相关电气元件	
ATDC 感应器 (UN2)	主板 (PWB-A) 供电单元 (PU1)

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查 ATDC 感应器接头连接是否正确, 并根据需要进行纠正。	—	—	—
2	从成像单元上拆下显影单元, 然后更换 UN2。	—	—	—
3	运行 F8。	—	—	—
4	更换 PWB-A。	—	—	—
5	更换 PU1。	—	—	—

(27) C12D0: MIO 设备故障

<检测时序>

故障代码	说明
C12D0	• MIO 设备无法正常操作

措施

相关电气元件	
CLAN 板	MFB3 板

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	切断后再接通电源。	—	—	—
2	检查 CLAN 板接头连接是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
3	检查 MFB3 板接头连接是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
4	更换 CLAN 板。	—	—	—
5	更换 MFB3 板。	—	—	—

(28) C1300: 多棱镜马达故障

<检测时序>

故障代码	说明
C1300	• 多棱镜马达通电之后，无法在设定的时段内检测到多棱镜马达锁定信号。(启动故障检测)
	• 在第一次锁定信号一秒后开始的一秒钟之内，未检测到第一次锁定信号。(锁定信号故障检测)
	• 多棱镜马达运转时，经过设定的时段后，无法检测到多棱镜马达锁定信号。(锁定超时检测)
	• 多棱镜马达停止时，多棱镜马达锁定信号设置为打开的持续时间超过设定的时段。(锁定异常检测)

措施

相关电气元件	
PH 单元	主板 (PWB-A)

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查 PH 接头连接是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
2	更换 PH 单元。	—	—	—
3	更换 PWB-A。	—	—	—

(29) 主机通讯故障

< 检测时序 >

故障代码	说明
C1330	• 与主板和 MFB3 板的通讯失败。

措施

相关电气元件	
MFB3 板 (MFB3)	主板 (PWB-A)

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	检查 MFB3 板接头连接是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
2	检查 PWB-A 板接头连接是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
3	检查 MFB3 与 IPWB-A 之间的扁平电缆连接是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
4	切断后再接通本机电源。	—	—	—
5	更换 MFB3 板。	—	—	—
6	更换 PWB-A 板。	—	—	—

(30) C133A: 主机 G/A 通讯故障

<检测时序>

故障代码	说明
C133A	<ul style="list-style-type: none">与扩展 I/O (主板上安装的 IC) 的门阵列通讯失败。PWB-A 板上的发光二极管不闪烁。

措施

相关电气元件	
主板 (PWB-A)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	切断后再接通本机电源。	—	—	—
2	检查每个控制板与主板连接是否正确，并根据需要进行纠正。	—	—	—
3	如果需要，请更换主板。	—	—	—

(31) C133B: 出纸选购件纸张传送故障

<检测时序>

故障代码	说明
C133B	• 接通本机电源后, 排纸处理选购件的连接状态发生了变化。

措施

相关电气元件	
控制板 (PWB-A FN)	主板 (PWB-A)
控制板 (PWB-A)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	切断后再接通本机电源。	—	—	—
2	检查每个控制板与主板连接是否正确, 并根据需要进行纠正。	—	—	—
3	如果需要, 请更换适当的控制板和主板。	—	—	—

(32) C13D0: EEPROM 故障

<检测时序>

故障代码	说明
C13D0	• 检测到未写入初始数据的 EEPROM。

措施

相关电气元件	
主板 (PWB-A)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	拔下再插好电源线, 然后切断再接通本机电源。	—	—	—
2	检查主板上的 EEPROM 连接是否正确, 并根据需要进行纠正。	—	—	—
3	更换 PWB-A。	—	—	—
4	更换 EEPROM。	D-81	—	—

(33) C13E0: Flash ROM 故障

< 检测时序 >

故障代码	说明
C13E0	• 接通本机电源后发现 Flash ROM 数据有误。

措施

相关电气元件	
主板 (PWB-A)	

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	拔下再插好电源线, 然后切断再接通本机电源。	—	—	—
2	覆盖固件数据。	D-71	—	—
3	更换 PWB-A。	—	—	—

(34) C13F0: HSYNC 检测故障

<检测时序>

故障代码	说明
C13F0	<ul style="list-style-type: none">多棱镜马达运转时, 开始发射激光后, 未在设定的时段内检测到 SOS 下降缘。VIA 为开时, 未检测到 SOS 下降缘。

措施

相关电气元件	
PH 单元 (PH)	主板 (PWB-A)

步骤	操作	参考页	线路图	
			控制信号	位置 (电气元件)
1	切断后再接通本机电源。	—	—	—
2	检查主板和 PH 单元接头的连接是否正确, 并根据需要进行纠正。	—	—	—
3	更换 PH 单元。	—	—	—
4	更换 PWB-A。	—	—	—

3-4. 与电源相关的故障

(1) 主机没有接通电源。

相关电气元件	
电源开关 (S1)	主板 (PWB-A)
供电单元 (PU1)	

步骤	操作	线路图 (位置)	结果	措施
1	电源插座是否有电?	—	否	提供电源。
2	端子 S1 的线路连接是否正确?	F-25	否	重新接线
3	PU1 上的保险丝 (F101) 是否导通?	—	否	更换保险丝。
4	PU1 上的保险丝 (F103) 是否导通?	—	否	更换保险丝。
5	主板上 PJ8A-2 的输出是否为直流 5 V?	D-5	否	更换主板。
			是	更换供电单元。

(2) 只有供电单元冷却风扇马达转动。

相关电气元件	
供电单元 (PU1)	MFB3 板 (MFB3)
控制面板 (UN1)	主板 (PWB-A)

步骤	检查	线路图 (位置)	结果	措施
1	主板上 PJ8A-3 的输出电流是否为直流 4.5 V?	C-6	否	更换主板。
2	PU1 上 PJ9PU1-1 的输出电流是否为直流 5 V?	H-19	否	更换供电单元。
			是	更换控制面板。

4. 图像质量问题

4-1. 图像故障排除

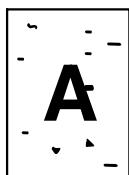
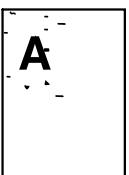
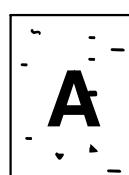
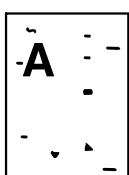
- 本章分为两部分：“初始检查项目”与“特殊图像质量问题的故障排除步骤”。
- 如果发生图像质量问题，请先通读“初始检查项目”，如果仍未查明原因，请接着阅读“特殊图像质量问题的故障排除步骤”。

4-2. 初始检查项目

- 确定故障是否可以归因于一个或几个基本原因。

部分	步骤	检查	结果	措施
安装场所	1	“概述”中的“安装注意事项”	否	更改安装场所。
	2	使用推荐的纸张。	否	指导用户。
纸张	3	纸张受潮。	是	更换纸张。 指导用户正确储存纸张。
原稿	4	原稿不平。	是	纠正
	5	原稿较淡（如较淡的铅笔字等）	是	指导用户。
	6	原稿高度透明（如 OHP 透明胶片等）	是	指导用户。
	7	稿台玻璃太脏或有刮痕。	是	清洁或更换。
PM 零件	8	与成像有关的 PM 零件已经到达清洁/更换周期。	是	清洁或更换。
调整项目	9	有一些设置可以重新调整，以排除图像故障。	是	重新调整。

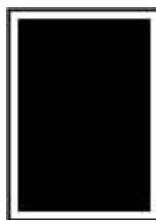
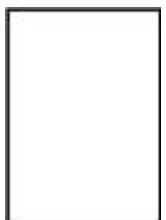
- 确定故障是否可以归结于输入系统（图像读取部分）或输出系统（引擎部分）。

检查	结果	原因
使用不同的缩放比率进行复印。  1177T03YA	<p>等倍</p>  <p>缩小</p> 	输入系统 1177T04YA
	<p>等倍</p>  <p>缩小</p> 	输出系统 1177T05YA

4-3. 特殊图像质量问题的故障排除步骤

(1) 图像读取部分: 副本空白或全黑

<典型故障图像>



<故障排除步骤>

部分	步骤	检查	结果	措施
PWB 与连接线	1	接头牢固连接, 针脚无弯曲, 连接线无破损。	否	重新连接 更换连接线。
扫描器组件	2	曝光灯亮起。	否	更换曝光灯。 更换扫描器组件。
整流板	3	整流板上的接头连接正确。	否	重新连接
	4	执行步骤 3 后问题已经解决。	否	更换整流板。
BCR 板	5	BCR 板上的接头连接正确。	否	重新连接
	6	执行步骤 5 后问题已经解决。	否	更换 BCR 板。
MFB3 板	7	MFB3 板上的接头连接正确。	否	重新连接
	8	执行步骤 7 后问题已经解决。	否	更换 MFB3 板。
CCD 单元	9	CCD 单元板上的接头连接正确。	否	重新连接
	10	执行步骤 9 后问题已经解决。	否	更换 CCD 单元。

(2) 图像读取部件: 图像浓度太淡或图像粗糙

< 图像示例 >



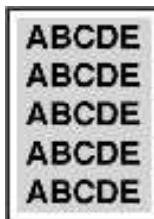
< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
遮光片	1	遮光片太脏。	是	清洁
反光镜 / 透镜 / 稿台玻璃	2	反光镜、透镜及 / 或稿台玻璃太脏。	是	清洁
曝光灯	3	曝光灯太脏。	是	清洁 更换曝光灯。
PWB 与连接线	4	接头牢固连接, 针脚无弯曲, 连接线无破损。	否	重新连接 更换连接线。
MFB3 板	5	MFB3 板上的接头连接正确。	否	重新连接
	6	执行步骤 6 后问题已经解决。	否	更换 MFB3 板。
CCD 单元	7	CCD 单元板上的接头连接正确。	否	重新连接
	8	执行步骤 7 后问题已经解决。	否	更换 CCD 单元。

(3) 图像读取部分：背景模糊

< 图像示例 >

图像读取部分故障



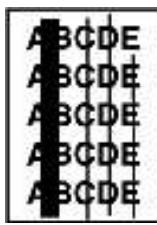
4011T538AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
—	1	阳光或其它外部光线进入本机。	是	阻止外部光线进入本机。
原稿	2	原稿有损坏或太脏。	是	更换原稿。
原稿盖板	3	原稿板太脏。	是	清洁
	4	原稿盖板未放平。	是	如果原稿盖板已变形或铰链已破损, 请予以更换。
遮光片	5	遮光片太脏。	是	清洁
反光镜 / 透镜 / 稿台玻璃 / 反光镜	6	反光镜、透镜、稿台玻璃及 / 或反光镜太脏。	是	清洁
曝光灯	7	曝光灯太脏。	是	清洁 更换曝光灯。
PWB 与连接线	8	接头牢固连接, 针脚无弯曲, 连接线无破损。	否	重新连接 更换连接线。
MFB3 板	9	MFB3 板上的接头连接正确。	否	重新连接
	10	执行步骤 9 后问题已经解决。	否	更换 MFB3 板。
CCD 单元	11	CCD 单元板上的接头连接正确。	否	重新连接
	12	执行步骤 8 后问题已经解决。	否	更换 CCD 单元。

(4) 图像读取部分: 黑色条纹或带纹

< 图像示例 >



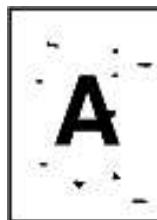
4011T520AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
原稿	1	原稿有损坏或太脏。	是	更换原稿。
原稿盖板	2	原稿板太脏。	是	清洁
	3	原稿盖板未放平。	是	如果原稿盖板已变形或铰链已破损, 请予以更换。
遮光片	4	遮光片太脏。	是	清洁
反光镜 / 透镜 / 稿台玻璃 / 反光镜	5	反光镜、透镜、稿台玻璃及 / 或反光镜太脏。	是	清洁
曝光灯	6	曝光灯太脏。	是	清洁 更换曝光灯。
ROM 板	7	执行步骤 7 后问题已经解决。	否	更改 ROM 板上的 U1 设置。 ☞ S-3
PWB 与连接线	8	接头牢固连接, 针脚无弯曲, 连接线无破损。	否	重新连接 更换连接线。
MFB3 板	9	MFB3 板上的接头连接正确。	否	重新连接
	10	执行步骤 10 后问题已经解决。	否	更换 MFB3 板。
CCD 单元	11	CCD 单元板上的接头连接正确。	否	重新连接
	12	执行步骤 12 后问题已经解决。	否	更换 CCD 单元。

(5) 图像读取部分: 黑点

< 图像示例 >



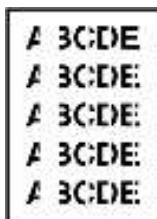
4011T521AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
原稿	1	原稿有损坏或太脏。	是	更换原稿。
原稿盖板	2	原稿板太脏。	是	清洁
稿台玻璃	3	稿台玻璃太脏。	是	清洁
—	4	执行步骤 3 后问题已经解决。	否	更换扫描器组件。 更换 CCD 单元。

(6) 图像读取部分: 白色条纹或带纹

< 图像示例 >



4011T522AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
原稿	1	原稿有损坏或太脏。	是	更换原稿。
原稿盖板	2	原稿板太脏。	是	清洁
	3	原稿盖板未放平。	是	如果原稿盖板已变形或铰链已破损, 请予以更换。
遮光片	4	遮光片太脏。	是	清洁
反光镜 / 透镜 / 稿台玻璃 / 反光镜	5	反光镜、透镜、稿台玻璃及 / 或反光镜太脏。	是	清洁
曝光灯	6	曝光灯太脏。	是	清洁 更换曝光灯。
ROM 板	7	执行步骤 7 后问题已经解决。	否	更改 ROM 板上的 U1 设置。 ☞ S-3
	8	白色线条或带纹模糊或不透明。	是	更换扫描器组件。 更换 CCD 单元。

(7) 图像读取部分: 不均匀倾斜

< 图像示例 >



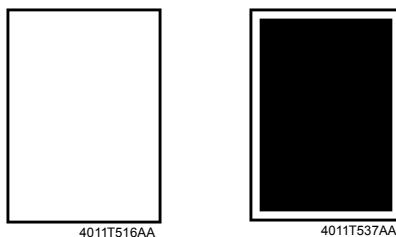
4011T528AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
扫描器马达	1	扫描器马达驱动正在传送。	否	校正或更换驱动耦合机构。
曝光灯	2	曝光灯线束未接好。	否	纠正
扫描器驱动电缆	3	扫描器驱动电缆太紧。	否	纠正布线或更换线缆。
扫描器导轨	4	扫描器导轨有刮痕或太脏。	否	清洁或更换。
PWB 与连接线	5	接头牢固连接, 针脚无弯曲, 连接线无破损。	否	重新连接 更换连接线。
MFB3 板	6	MFB3 板上的接头连接正确。	否	重新连接
	7	执行步骤 9 后问题已经解决。	否	更换 MFB3 板。
CCD 单元	8	CCD 单元板上的接头连接正确。	否	重新连接
	9	执行步骤 11 后问题已经解决。	否	更换 CCD 单元。

(8) 打印机部分：副本空白或全黑

<典型故障图像>



<故障排除步骤>

部分	步骤	检查	结果	措施
成像单元	1	显影单元驱动正在传送。	否	校正或更换驱动耦合机构。
	2	图像转印电流接触端子太脏或变形。	是	清洁 更换 PC 感光鼓单元。
	3	显影偏压接触端子太脏或变形。	是	清洁 更换 PC 感光鼓单元。
PH 单元	4	PH 外罩（处在激光束从 PH 单元到 PC 感光鼓的通道内）是否能正确地打开与关闭。	否	纠正
成像单元	5	PC 感光鼓保护外罩是否能正确地打开与关闭。	否	纠正
PWB	6	主板或 PH 单元的接头连接牢固，且针脚无弯曲。	否	纠正
—	7	执行步骤 6 后问题已经解决。	否	更换 PC 感光鼓单元。 更换 PH 单元。 更换高压单元。 更换主板。

(9) 打印机部分: 图像浓度太淡或图像粗糙

< 图像示例 >



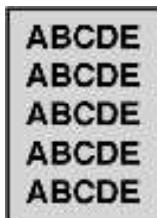
< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
成像单元	1	图像转印电流接触端子太脏或变形。	是	清洁 更换 PC 感光鼓单元。
	2	显影偏压接触端子太脏或变形。	是	清洁 更换 PC 感光鼓单元。
Tech. Rep. Mode → Image Density	3	选择 Tech. Rep. Mode → Tech. Rep. Choice → Printer → Image Density 。通过选择图像浓度设置（朝向 + 端），可以纠正此图像问题。	是	重新设置。
Tech. Rep. Mode → VG Adjust	4	选择 Tech. Rep. Mode → Tech. Rep. Choice → Printer → VG Adjust。通过选择 VG 调整设置（朝向 + 端），可以纠正此图像问题。	是	重新设置。
—	5	执行步骤 4 后问题已经解决。	否	更换 PC 感光鼓单元。 更换 PH 单元。 更换高压单元。 更换主板。

(10) 打印机部分：背景模糊

< 图像示例 >

引擎部分故障



4011T519AA

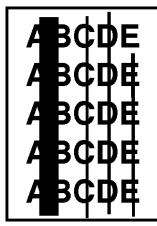
< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
—	1	阳光或其它外部光线进入本机。	是	阻止外部光线进入本机。
成像单元	2	PC 感光鼓太脏。	是	更换 PC 感光鼓单元。
	3	梳状电极接触端子太脏或变形。	是	清洁 更换 PC 感光鼓单元。
	4	栅极电压接触端子太脏或变形。	是	清洁 更换 PC 感光鼓单元。
	5	电荷中和板的接触端子太脏或变形。	是	清洁 更换 PC 感光鼓单元。
	6	擦写灯太脏。	是	清洁
擦写灯	7	擦写灯是否导通？	否	更换擦写灯。
Tech. Rep. Mode → Image Density	8	选择 Tech. Rep. Mode → Tech. Rep. Choice → Printer → Image Density。通过选择图像浓度设置（朝向 + 端），可以纠正此图像问题。	是	重新设置。
Tech. Rep. Mode → VG Adjust	9	选择 Tech. Rep. Mode → Tech. Rep. Choice → Printer → VG Adjust。通过选择 VG 调整设置（朝向 + 端），可以纠正此图像问题。	是	重新设置。

部分	步骤	检查	结果	措施
—	10	执行步骤 9 后问题已经解决。	否	更换 PC 感光鼓单元。 更换显影单元。 更换 PH 单元。 更换高压单元。 更换主板。

(11) 打印机部分：黑色条纹或带纹

< 图像示例 >



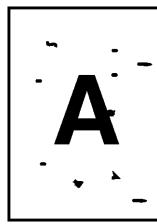
4011T520AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
纸张通道	1	纸张通道上有碳粉。	是	清洁
成像单元	2	PC 感光鼓太脏。	是	更换 PC 感光鼓单元。
定影单元	3	定影辊太脏或有刮痕。	是	更换 PC 感光鼓单元。
—	4	执行步骤 3 后问题已经解决。	否	更换 PC 感光鼓单元。 更换显影单元。 更换主板。

(12) 打印机部分: 黑点

< 图像示例 >



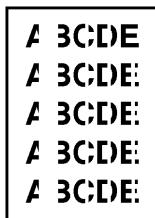
4011T521AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
纸张通道	1	纸张通道上有碳粉。	是	清洁
成像单元	2	PC 感光鼓太脏。	是	更换 PC 感光鼓单元。
定影单元	3	定影辊太脏或有刮痕。	是	更换定影单元。
成像单元	4	梳状电极接触端子太脏或变形。	是	清洁 更换 PC 感光鼓单元。
	5	栅极电压接触端子太脏或变形。	是	清洁 更换 PC 感光鼓单元。
	6	电荷中和板的接触端子太脏或变形。	是	清洁 更换 PC 感光鼓单元。
擦写灯	7	擦写灯太脏。	是	清洁
	8	擦写灯有导通性。	否	更换擦写灯。
—	9	执行步骤 8 后问题已经解决。	否	更换 PC 感光鼓单元。 更换显影单元。 更换高压单元。 主板

(13) 打印机部分：白色条纹或带纹

< 图像示例 >



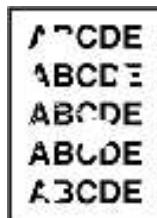
4011T522AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
图像转印辊	1	图像转印辊有凹痕或刮痕。	是	更换图像转印辊。
成像单元	2	PC 感光鼓太脏。	是	更换 PC 感光鼓单元。
定影单元	3	定影辊太脏或有刮痕。	是	更换定影单元。
PH 单元	4	PH 单元的窗口玻璃太脏。	是	清洁
—	5	执行步骤 4 后问题已经解决。	否	更换 PC 感光鼓单元。 更换显影单元。 更换主板。

(14) 打印机部分: 空白区域

< 图像示例 >



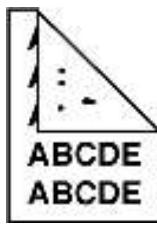
4011T523AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
成像单元	1	PC 感光鼓太脏。	是	更换 PC 感光鼓单元。
图像转印辊	2	图像转印辊有凹痕或刮痕。	否	更换图像转印辊。
定影单元	3	使用的辊有刮痕或变形。	是	更换定影单元。
—	4	执行步骤 3 后问题已经解决。	否	更换 PC 感光鼓单元。 更换显影单元。 更换主板。

(15) 打印机部分：纸张背面有污迹

< 图像示例 >



4011T524AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
纸张通道	1	纸张通道上有碳粉。	是	清洁
图像转印辊	2	图像转印辊太脏。	是	更换图像转印辊。
定影单元	3	定影辊太脏。	是	更换定影单元。

(16) 打印机部分: 图像浓度不均

< 图像示例 >



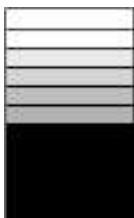
4011T525AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
图像转印辊	1	图像转印辊太脏或变形。	是	更换图像转印辊。
—	2	执行步骤 1 后问题已经解决。	否	更换 PC 感光鼓单元。 更换显影单元。 主板

(17) 打印机部分：渐变效果复印故障

< 图像示例 >



4011T526AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
图像转印辊	1	图像转印辊太脏或变形。	是	更换图像转印辊。
—	2	执行步骤 1 后问题已经解决。	否	更换 PC 感光鼓单元。 更换显影单元。 主板

(18) 打印机部分: 不均匀倾斜

< 图像示例 >



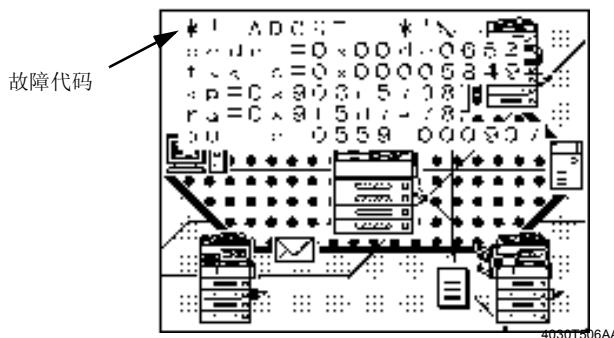
4011T528AA

< 故障排除步骤 >

部分	步骤	检查	结果	措施
成像单元	1	显影单元驱动正在传送。	否	校正或更换驱动耦合机构。
显影部分	2	PC 感光鼓与图像转印辊驱动正在传送。	否	校正或更换驱动耦合机构。
传送部分	3	同步辊单元驱动正在传送。	否	校正或更换驱动耦合机构。
定影部分	4	定影单元驱动正在传送。	否	校正或更换驱动耦合机构。
成像单元	5	Ds 套环太脏。	是	清洁
PH 单元	6	PH 单元已牢固安装。	是	纠正
—	7	执行步骤 6 后问题已经解决。	否	更换 PC 感光鼓单元。 更换显影单元。 更换主板。

5. 故障代码

- 本机无法通过其控制软件正常处理任务时，会在触摸面板上显示故障代码。



5-1. 故障代码清单

- 系统程序中止时，本机会尝试自动重新启动它。如果重新启动程序失败，请检查与该特定故障条件有关的电气元件、单元、选购件及连接。

说明	代码	相关电气元件、单元及选购件
操作系统处理系统故障	0x00000000 至 0x000fffff	MFB3 板
设备控制系统故障	0x00100000 至 0x001fffff	MFB3 板、FAX 板、存储器板 ^{*1} 、 CLAN 板 ^{*2} 、FN-117、JS-203、MK-1、SK-1
复印控制系统故障	0x00200000 至 0x002fffff	MFB3 板
操作系统故障	0x00300000 至 0x003fffff	MFB3 板、触摸面板、面板
网络功能 Web 处理系统故障	0x00400000 至 0x004fffff	MFB3 板、存储器板 ^{*1} 、CLAN 板 ^{*2}
转换处理系统故障	0x00500000 至 0x005fffff	MFB3 板
编码处理系统故障	0x00600000 至 0x006fffff	MFB3 板、存储器板 ^{*1}
文件控制系统故障	0x00700000 至 0x007fffff	MFB3 板、存储器板 ^{*1}
G3 协议处理系统故障	0x00800000 至 0x008fffff	MFB3 板、FAX 板、存储器板 ^{*1}
G3 设备控制系统故障	0x00900000 至 0x009fffff	MFB3 板、FAX 板、存储器板 ^{*1}

说明	代码	相关电气元件、单元及选购件
扫描器控制系统故障	0x00c00000 至 0x00c0ffff	MFB3 板、 BCR 板、 INV 板、 AFR-19
扫描器控制系统故障	0x00c10000 至 0x00c2ffff	MFB3 板、 BCR 板、 INV 板、 AFR-19
扫描器控制系统故障	0x00c30000 至 0x00c4ffff	MFB3 板、 BCR 板、 INV 板、 AFR-19
扫描器控制系统故障	0x00c50000 至 0x00c5ffff	MFB3 板、 BCR 板、 INV 板、 AFR-19
扫描器设备控制系统故障	0x00d00000 至 0x00d3ffff	MFB3 板、 BCR 板、 INV 板
扫描器设备控制系统故障	0x00d40000 至 0x00d7ffff	MFB3 板、 BCR 板、 INV 板
扫描器设备控制系统故障	0x00d80000 至 0x00dbffff	MFB3 板、 BCR 板、 INV 板、 AFR-19
扫描器设备控制系统故障	0x00dc0000 至 0x00dfffff	MFB3 板、 扫描器原位感应器。 BCR 板
打印机顺序系统故障	0x00e00000 至 0x00e000ff	MFB3 板、 CLAN 板、 Pi3505e/、 存储器板
打印机顺序系统故障	0x00e00100 至 0x00e001ff	MFB3 板、 存储器板 ^{*1} 、 CLAN 板 ^{*2}
打印机顺序系统故障	0x00e00200 至 0x00e002ff	MFB3 板、 存储器板 ^{*1} 、 CLAN 板 ^{*2}
打印机顺序系统故障	0x00e00300 至 0x00e003ff	MFB3 板、 存储器板 ^{*1} 、 CLAN 板 ^{*2}
打印机顺序系统故障	0x00e00400 至 0x00e004ff	MFB3 板、 存储器板 ^{*1} 、 CLAN 板 ^{*2}
打印机系统故障	0x00f00000 至 0x00f0ffff	MFB3 板、 存储器板 ^{*1} 、 CLAN 板 ^{*2}
EP-NET 顺序系统故障 (仅适用于美国与加拿大)	0x00f10000 至 0x00f1ffff	MFB3 板、 DT-105
计数器顺序系统故障	0x00f20000 至 0x00f2ffff	MFB3 板
其它故障	0x01100000 至 0x011000ff	MFB3 板
复印顺序系统故障	0x01100100 至 0x011001ff	MFB3 板
海外控制器打印顺序系统 故障	0x01100200 至 0x011002ff	MFB3 板
海外控制器接收系统故障	0x01100300 至 0x011003ff	MFB3 板

说明	代码	相关电气元件、单元及选购件
功能顺序系统故障	0x01100400 至 0x011004ff	MFB3 板
操作系统信息处理系统故障	0x02000000 至 0x020fffff	MFB3 板、存储器板 ^{*1} 、CLAN 板 ^{*2}
网络处理系统故障	0x03000000 至 0x030fffff	MFB3 板、存储器板 ^{*1} 、CLAN 板 ^{*2}

* 1: 安装到网络扫描组件、Internet 传真与网络扫描组件及打印机控制器、扩展内存上。

* 2: 安装到网卡上。

传真部分

索引

概述

拆卸 / 重装、调整

软开关、维修模式

故障排除

目录

概述

1. 技术规格	M-1
1-1. 技术规格清单	M-1
1-2. 功能清单	M-2
2. 电路原理	M-5
3. 电路板功能	M-6
3-1. MFB3 板	M-7
(1) 主控制器	M-7
(2) 图像数据处理器	M-9
(3) 扩展接口	M-10
3-2. 传真卡	M-12
(1) 功能	M-12
(2) 调制解调器 DSP (MN195006-E V.34 调制解调器)	M-12
(3) 线路控制器 (Si3044 硅晶 DAA)	M-13
3-3. ROM 板	M-14
3-4. CLAN 板	M-15
(1) 综述	M-15
(2) 功能	M-15
3-5. MEM 板	M-16
(1) 综述	M-16
4. 通讯控制	M-17
4-1. V3.4 模式通讯过程	M-17
(1) V3.4 模式通讯过程	M-18
4-2. 通讯模式	M-19
(1) 优先级	M-19
(2) ECM/G3 的通讯模式	M-19
4-3. 编码方式	M-19
5. 选择打印纸	M-20
5-1. 打印区域	M-20
5-2. 打印模式	M-20
(1) 自动缩小模式	M-20
(2) 切除模式	M-20
5-3. 打印纸张选择模式	M-21
(1) 标准模式	M-21
(2) 宽度优先模式	M-21
(3) 固定宽度模式	M-21
(4) 打印纸尺寸选择 (接收时)	M-24
(5) 纸张检测	M-24
6. 报告清单	M-25
7. 如何阅读报告数据	M-26
7-1. 工作报告 (发送)	M-26
7-2. 工作报告 (接收)	M-27
(1) 手动打印	M-27
7-3. 协议追踪	M-28
(1) 手动打印	M-28

7-4. 网络协议追踪	M-29
(1) 手动打印	M-29
7-5. 存储器转存与文件转存	M-30
(1) 手动打印	M-30
7-6. 维修呼叫报告	M-31
(1) 内容	M-31
(2) 手动打印	M-36

拆卸 / 重装、调整

1. 连接电缆线	D-1
2. 拆卸 / 重装	D-2
2-1. 传真卡	D-2
2-2. 发送标记印记单元 2	D-2
2-3. 更换电池	D-4
2-4. 传真的调整	D-4
(1) FD 与 CD 的缩放调整 (传真)	D-4

软开关、维修模式

1. 控制面板键与触摸面板	S-1
1-1. 控制面板键	S-1
1-2. 触摸面板说明	S-3
(1) 传真屏幕	S-3
(2) 自动模式屏幕	S-3
2. 效用模式	S-4
2-1. 效用模式选择屏幕	S-4
2-2. 效用模式功能设置步骤	S-4
2-3. 效用模式功能树	S-5
2-4. 效用模式中的各项设置	S-6
(1) 用户选择模式	S-6
(2) 传真输入	S-7
(3) 用户管理	S-7
(4) 管理员管理	S-8
(5) 报告	S-12
3. 保养综述	S-13
4. INITIAL 模式	S-14
4-1. Initial 模式菜单屏幕	S-14
4-2. Initial 模式设定步骤	S-14
4-3. Initial 模式中的各项设置	S-14
5. MAINTENANCE 模式	S-15
5-1. Maintenance 模式菜单屏幕	S-15
5-2. Maintenance 模式功能设置步骤	S-15
5-3. Maintenance 模式中的设置	S-16
(1) Maintenance 模式	S-16
(2) Report	S-17
6. TECH. REP. 模式	S-18
6-1. Tech. Rep. 模式菜单屏幕	S-18
6-2. Tech. Rep. 模式功能设置步骤	S-18
6-3. Tech. Rep. 模式菜单功能树	S-19

(1) Tech. Rep. choice	S-19
(2) Counter	S-20
(3) Function	S-20
(4) System Input	S-21
(5) Fax Set	S-21
(6) Soft Switch Setting	S-22
7. ADJUST 模式	S-23
7-1. Adjust 模式菜单屏幕	S-23
7-2. Adjust 模式设置步骤	S-23
7-3. Adjust 模式功能树	S-23
7-4. Adjust 模式中的各项设置	S-23
(1) IR	S-23
8. 软开关清单	S-24
8-1. 用户可自行设置的软开关	S-24
8-2. 初始值清单	S-29
8-3. 软开关清单	S-36

故障排除

1. 故障排除	T-1
1-1. 通过报警信息码诊断	T-1
1-2. 通讯错误信息码	T-2
(1) 操作错误	T-2
(2) 终端报警	T-3
(3) 通讯错误（发送）	T-4
(4) 通讯错误（接收）	T-6
(5) 故障	T-8
1-3. 通过故障症状诊断	T-9
2. 热启动	T-18
2-1. 综述	T-18
2-2. 如何操作热启动	T-18
2-3. 热启动步骤	T-18

概述

1. 技术规格

1-1. 技术规格清单

	技术规格
存储器容量	64 MB (32 MB 用于图像存储器管理器)
通讯模式	ECM/G3
扫描分辨率 (X 进纸 方式线数)	8 x 3.85 线 / 毫米 8 x 7.7 线 / 毫米 8 x 15.4 线 / 毫米 16 x 15.4 线 / 毫米
数据速度	G3/ECM: 2.4 Kbps-33.6 Kbps
发送时间	G3/ECM: 图像信号 - 大约 2 秒 (V.34 JBIG)
编码方式	MH/MR/MMR/JBIG
适用网络	G3 / ECM: 电话线路、传真通讯网络、专用线路
选购件	发送标记印记 2

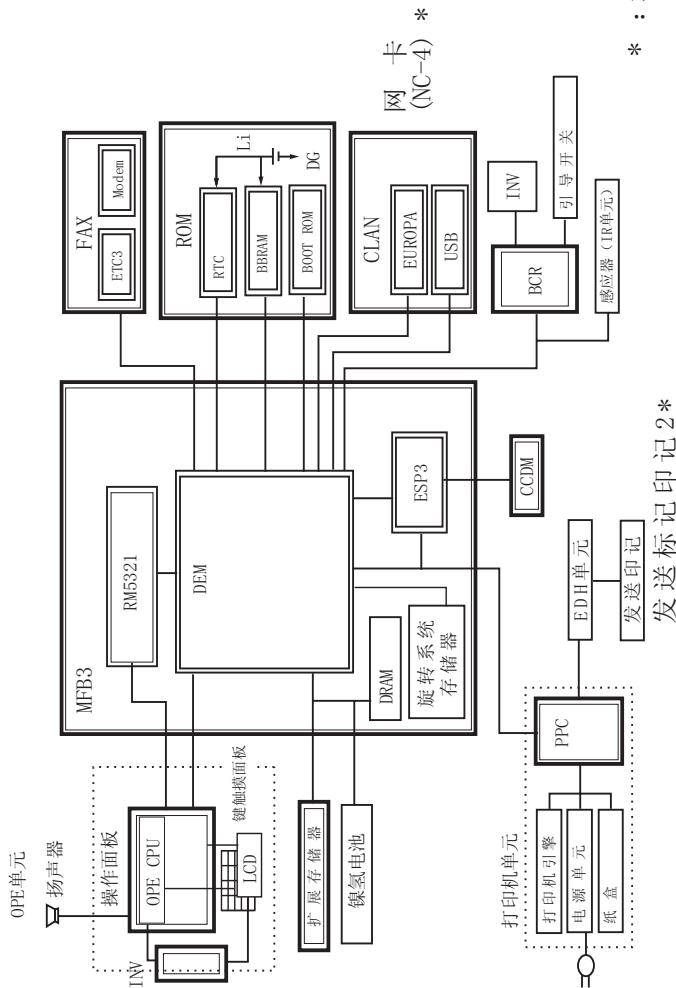
1-2. 功能清单

功能		(●: 可用 X: 不可用)
速度	高速扫描	● (0.55 秒, A4/Letter 横向精细)
	高速打印	● (35 CPM: 35 ppm, A4/Letter 横向) (30 CPM: 30 ppm, A4/Letter 横向) (25 CPM: 25 ppm, A4/Letter 横向)
	ECM 模式	● (大约 2 秒 / 标准文件)
	高速半色调	●
分辨率	超精细模式	●
	半色调发送	●
	发生错误后自动重发	● (ECM)
	全自动曝光控制	● (复印 / 传真)
	平滑	● (传真功能)
	混合模式 (文字 + 图像)	●
操作功能	单触键拨号	● (540 个目的地)
	缩略拨号	X
	单触键编程拨号	● (30 个目的地) 单触键拨号号码数量
	自动重拨	●
	发送预订	● (200)
	广播目的地	● (300)
	发件人选择	● (8 种类型)
	目的地检索	●

功能		(●: 可用 X: 不可用)
效用功能	2 合 1 打印	●
	2 合 1 发送	●
	发送标记印记	● (选购件)
	传真 / 电话自动切换	X
	密码通讯	●
	多重查询	X
	定时查询	X
	非储存发送	●
	优先发送	●
	插入目的地	●
	PSTN 号码自动暂停	●
	显示通讯结果	●
	记录 TSI 信息	●
	ID 显示 / 记录	● (接收的日期与时间记录)
	节能模式	● (能源之星®)
报告功能	切换文件读取长度	X
	ADF 双面发送	●
	工作报告 (发送 / 接收)	●
	发送报告	● (带文件装订线, 结果报告)
	未完成的发送报告	● (带文件装订线, 结果报告)
	系列广播报告	● (带文件装订线, 结果报告)
	用户部门报告	●
	单触键拨号清单	●
	传真编程清单	●
	登记板清单	●

功能		(●: 可用 X: 不可用)
存储器功能	多重操作	● (中断键功能)
	发送预订文件数量	● (200)
	重发	● (目的地可以更改)
	文件重发	●
	存储器接收	●
	发送管理文件数量	● (200)
	发送站	● (30 个目的地)
	记忆查询发送	●
	保密发送保密打印	● (F 编码)
	系列广播	● (300 个目的地, 完整拨号广播 12 个 (包括号码))
	中转广播	● (F 编码)
	存储器满控制	● (分别发送)
	快速记忆发送	●
	文件备份	● (12 小时)
	90° 接收	●
	选择性查询	●
系统配置	中转发送	X
	外接电话机	● (可接收 PB 转发)
	根据部门的管理功能	● (100 部门、 1000 部门)
	连续拨号	●
	英寸 / 毫米转换	●
	PC 打印	● (选购件)
互通性	ITU-T G4	X
	ITU-T G3/ECM	●
	传真通讯网络	●
保养	自我诊断	● (存储器转存 / 显示、 协议追踪、 S/W 开关清单、 维修呼叫设置)
	每个应用功能的计数器	●
	调整触摸面板对位。	●
	切换通讯错误信息码显示	●
	调整 ADF 缩放比率 (主 / 副)	● (单独传真)
	调整 BS 缩放比率 (主 / 副)	● (单独传真)

2. 电路原理



3. 电路板功能

名称	说明
MFB3	此电路板是一个微程序控制电路, 由它组成 PMC RM5231A 外部 32 位 RISC 处理器的核心。它可以处理以下内容: 软件电路控制、读取电路、记录控制、结构化控制、操作控制、读取控制、CCD 驱动电路、CCD 输出图像处理电路、二值图像处理电路、马达控制电路、文件存储器的电池备份电路 (Ni-MH 电池) 以及不同类型的感应器 I/F 电路。
FAX	此电路板是一个线路控制器, 它可以检测线路信号, 例如线路连接与响铃设备以及不同类型的通讯系统 I/F。
ROM	此电路板包含 BOOTROM、时钟 IC 电路、存储不同类型登记信息的 SRAM 电路、时钟 IC 电路的电池备份电路 (锂电池)、SRAM 电路以及 CF 闪存卡 I/F。使用本电路板时请安装可编程 ROM (CF 闪存卡: 32MB)。
CLAN	通过连接此电路板与 MFB3 板, 可以执行 PC 打印机 (USB) 与网络功能。
MEM	此电路板有 32MB、64MB 及 128MB 几种容量, 用于记录图像数据。

3-1. MFB3 板

- MFB3 板是主控制器，它配备一个外置式 32（内置式为 64）位 RISC 处理器。根据系统软件的不同，它可以控制多个系统单元（如每个单元的电路、发射器、读取器、打印机、机械移动零件以及操作）。

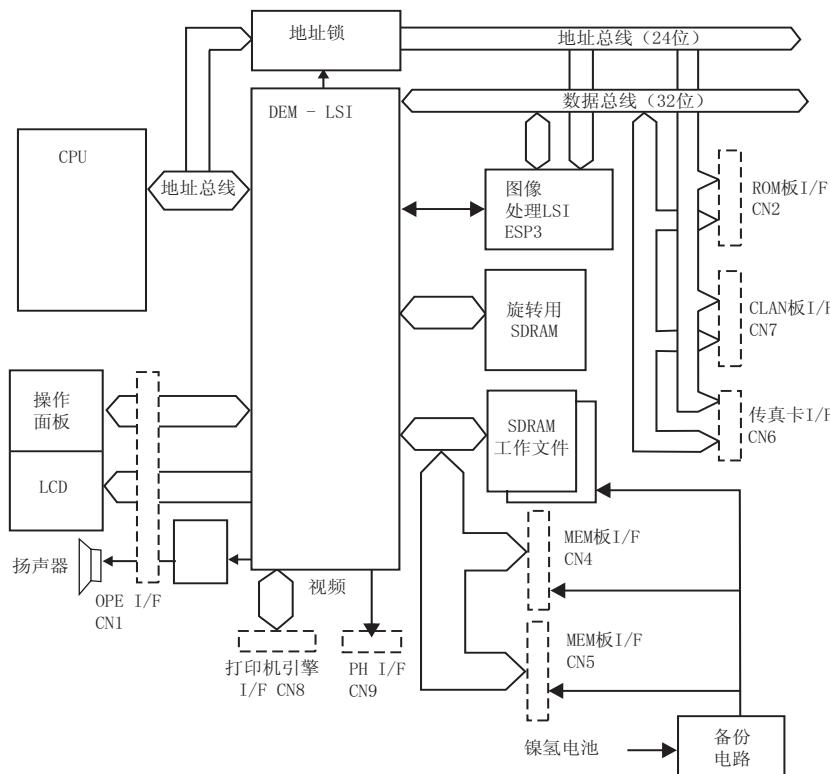
MFB3 板有 4 个主要模块：

(1) 主控制器

1. 综述

- 主控制器包含 M5231A CPU、用于控制多个模块的 DEM LSI，以及随机存取存储器（SDRAM）。
- 主控制器还使用备份存储器（SRAM）的信息，该备用存储器安装在 ROM 板上，可实现多项控制。

* 模块图



4384M508CA

2. 功能

- CPU

这是系统 CPU。它使用外置式 32 (内置式为 64) 位 RISC 处理器。

- DEM LSI

它连接 CPU 与控制器, 用于控制系统的全部操作。

- 可编程存储器 (ROM 板部分)

在此处安装此可编程电路板, 它配备操作系统软件。

- 随机存取存储器 (SDRAM)

此存储器充当系统操作的工作区。

- 备份存储器 (SRAM: ROM 板部分)

它是一块 512 KB 的存储器, 用于存储系统的状态信息。

3. 备份功能

- 方式

备份位置	方式	使用寿命	电压 / 电流
电池备份 RAM	锂电池 (放电类型)	大约 5 年	3 伏 /1000 毫安时
时钟 LSI			

4. 备份内容

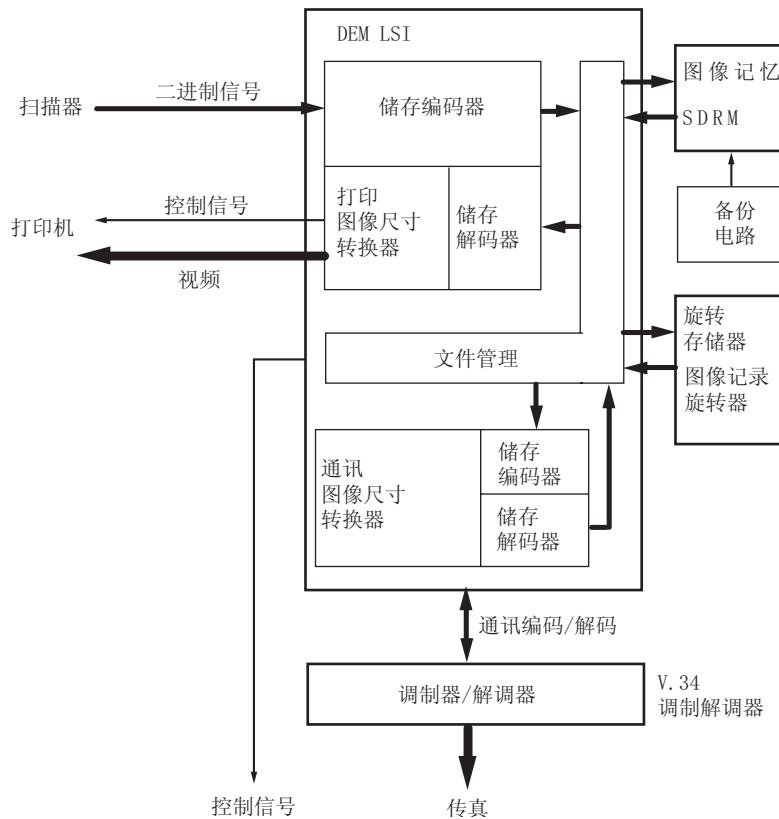
备份位置	内容
电池备份 RAM	<ul style="list-style-type: none">• 电话号码 简码电话号码• 本机数据 备份 TSI 信息与序列号• 软开关 软开关的登记数据• 通讯管理 关于工作报告的信息
时钟 LSI	时间计数

(2) 图像数据处理器

1. 综述

- 此处理器包含与 BS 单元或打印机单元的接口模块，以及 FAX 通讯模块。
- 它有一个储存编码器 / 解码器、储存代码存储器管理器 (DEM LSI)、图像存储器 (SDRAM FILE)、打印机控制器 (DEM LSI)、调制解调器 (V.34) 以及通讯控制器 (DEM LSI)。
- 每个模块均由 MFB3 板上的 CPU (RM5231A) 控制。
- 该图像存储器配备一个外接镍氢电池作为备份。

* 模块图



4384M509CA

2. 功能

A. 储存编码器 / 解码器 (DEM LSI)

- 编码器将图像数据编码成存储的代码数据。解码器将存储的代码数据解码成图像数据。

B. 图像存储管理器 (DEM LSI)

- 此模块通过接口单元 (扫描器、打印机及通讯单元) 对 SDRAM FILE 进行操作, 读取 / 写入存储的代码数据, 每次一个模块单元。

C. 图像存储器 (SDRAM FILE)

- 标准系统的 MFB3 板上配备 32 MB。
- 安装其它 MEM 板时最大容量是 224 MB。

D. 打印机控制器 (DEM LSI)

- 它用于转换储存解码器中打印图像数据 (串行数据) 的线条浓度, 并将其存储在内部帧存储器中。
- PC 打印机同步读取转换的数据, 添加关于左侧装订线与白色区域的信息, 然后作为串行数据输出到打印机。
- 帧存储器最多可以容纳 20 KB 要输出到打印机的数据。
- 打印机控制器交换命令 / 状态, 以控制打印机单元。

E. 图像存储器备份电路

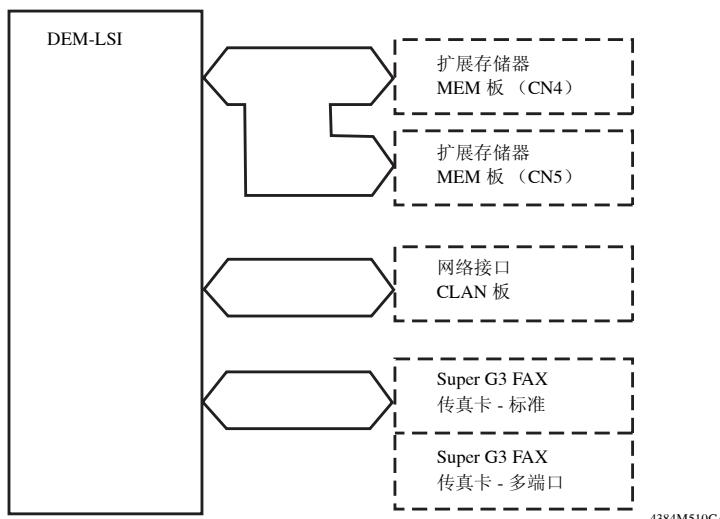
- 切换设备电源或电源供给时, 通过将电源从电池切换到图像存储器备份电路, 最多可以保留 224 MB 图像存储器的内容。

(3) 扩展接口

1. 综述

- 此接口模块包含带 USB 功能的 CLAN 接口、PCI 总线 (用作 LAN 板或 PC 打印机), 以及用于各种系统选购件的扩展接口。

* 模块图



2. 功能

A. 特殊插头扩展槽

使用它们在扩展槽上添加文件存储器。总共可连接 3 块电路板。

B. CLAN 板接口（专用插头：100 针）

CLAN 板配备的插头连接网络 LAN 接口（USB1.1 接口）。

C. 传真卡接口（专用插头：40 针）

传真卡上配备的 V.34 FAX 插头。此接口在基本端口与传真卡的多端口上共享。

3. 接口清单（供参考）

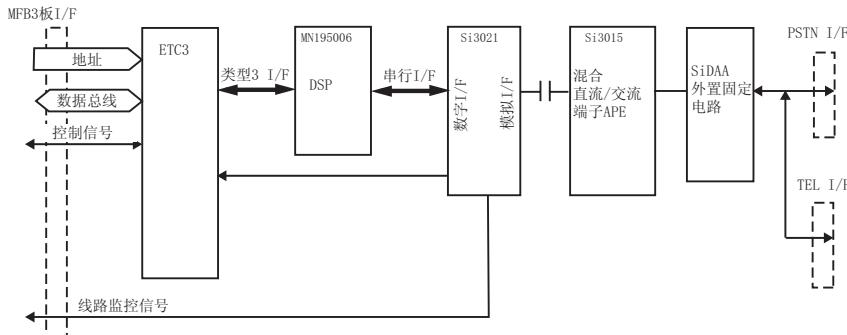
插头	引脚	功能	备注
CN1	26	OPE 单元 I/F	
CN2	100	ROM 板 I/F	
CN3	3	镍氢电池插头	
CN4	144	扩展用文件存储器 I/F	
CN5	144	扩展用文件存储器 I/F	
CN6	40	传真（E）卡 I/F	
CN7	100	CLAN 板 I/F	
CN8	50	打印机单元 I/F	
CN9	6	打印机单元 I/F	
CN10	14	CCDM 板 I/F	
CN11	100		未用
CN12	30	BCR、感应器 I/F	
CN13	38		未用（未安装）
CN14	38		未用（未安装）
CN15	3	电源插头（+3.3 伏）	
CN16	6	打印机时钟 I/F	
CN17	6	打印机时钟 I/F	
CN18	26		未用
CN19	11		未用（未安装）

3-2. 传真卡

(1) 功能

- 此电路板配备 G3 调制解调器，可用于 Super G3 传真通讯。
- 它还有一个线路 I/F（模块化插座）。过去由调制解调器卡与线路控制器（NCU）分别提供的功能现在已集成到一块电路板上。
- 通过级联两块完全相同的传真卡，可以很方便地形成多个端口。

* 模块图



4384M516CA

(2) 调制解调器 DSP (MN195006-E V.34 调制解调器)

1. 调制解调器 (V.34 调制解调器)

- 调制解调器 DSP (MN195006-E V.34 调制解调器)
- 此调制解调器末端集成了数字信号处理器 (DSP) 与 ROM/RAM。
- 以前该电路板上的调制解调器 F/W ROM 与书本存储器 (SRAM) 现在内置于调制解调器中。
- 通讯操作符合 ITU-T 建议的 V.8、V.34、V.17、V.29、V.27ter 及 V.21ch2 标准。它的速度范围是从 33.6 kbps 到 2.4 kbps (增量为 2.4 kbps)，此外还包含 300 bps。建议的基本规格与前文相同。
- 通过线路控制器 (3) 呼叫 PB 时，它还可以发送 PB 音频。
- 此调制解调器位于 MFB3 板的存储器图上。
- 模拟前端部分 (AFE) 后面的模拟电路模块可以进行 A/D 与 D/A 转换，这些转换在线路控制器 (3) 中处理。

2. 通讯控制器 (ETC3 LSI)

- 它有一个主机 (MFB3 板) 接口，用于访问调制解调器 DSP (数据、地址、中断及 CS 解码)。
- 它具有使用硅晶 DAA 的二值输出检测响铃的功能。
- 它通过级联可以形成多个端口。(通过连接两块完全相同的传真卡，可以进行多端口通讯。)

3. 图像存储器备份电路

- 硅晶 DAA (直接存取阵列) 处理调制解调器 DSP 后面的各个模块或从模拟前端部分 (AFE) 到线路之间的各种模块的几乎所有种类的模拟通讯。

* 它的主要功能如下。

- 对于线路部分的第一系统线路与第二系统线路的隔离功能 (备注 1)
- A/D 与 D/A 转换功能 (编码解码器)
- 模拟混合 (HYB) 电路
- 发送 / 接收模拟电路与线路的监控功能
- 直流回路 (直流端子) 调整功能 (备注 2)
- 600 W 端子对齐 (AC 端子) 功能
- 响铃信号检测 (二值) 功能
- 拨号脉冲生成与输出功能
- 线路直流极性监控功能 (备注 3)

备注 1: 此功能可以代替现有的变压器与光耦合器。

备注 2: 执行 CML 开 / 关 (连接 / 断开) 操作, 并检测所连电话的摘机状态。

因此, 不会有以前那样的继电器工作噪音。

备注 3: 同时使用外部比较电路可以输出到 ETC3 LSI。

- 此电路板由 2 个端子 (Si3021 与 Si3015) 组成, 与调制解调器 DSP 位于相同的存储器区。所有通讯协议信号、图像信号、响铃二进制信号以及语音信号都会叠加到硅晶 DAA 特有的 2MHz 调制信号上, 然后进行发送。
- DSP 侧的 Si3021 端子与调制解调器 DSP 同样使用 +3.3 伏电源。Si3015 使用通过线路叠加的 48 伏直流电源。
- 因此, 通讯线路不提供电源时, 此电路板不会工作 (背靠背)。它需要一直与电源连接, 如通讯测试中的虚拟交换。
- 此电路板有两个模块化连接端口 (用于线路连接及电话连接)。
- 连接公共线路与电路板上的线路连接模块化端口时, 请使用附带的 2 芯电缆。
- 使用 4 芯电缆连接此设备时, 可能会发生故障。

(3) 线路控制器 (Si3044 硅晶 DAA)

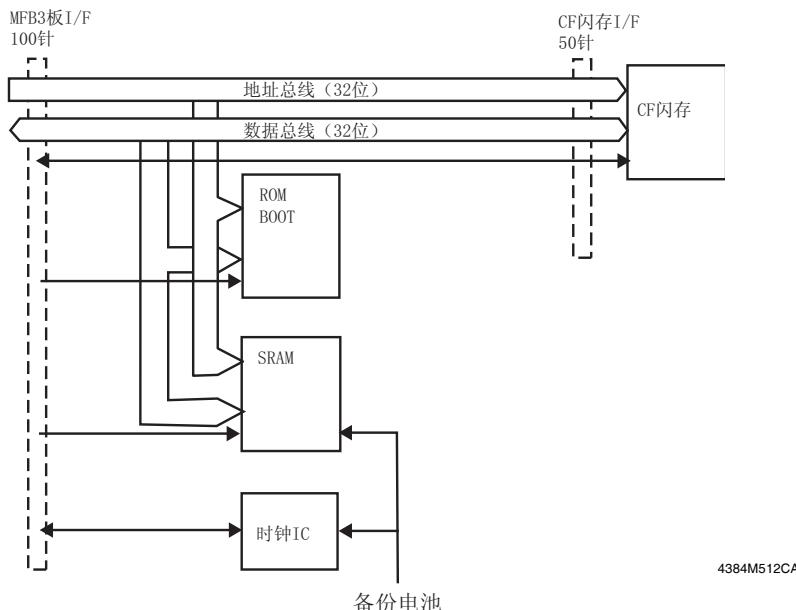
插头	引脚	功能	备注
CN1	40	MFB3 板 I/F	
CN2	16		未用
CN3	50	扩展用传真卡 I/F (用于前步)	
CN4	50	扩展用传真卡 I/F (用于后步)	
CN5	6		未用 (未安装)
CN6	8	LINE/EXT 插头	

3-3. ROM 板

1. 综述

- 此电路板有一个闪存接口，用于存储操作系统的程序。它上面可以安装 32 MB 闪存。
- 它还有一个时钟 IC 电路与 SRAM 电路，用于存储不同类型的登记信息。

* 模块图



2. 接口清单

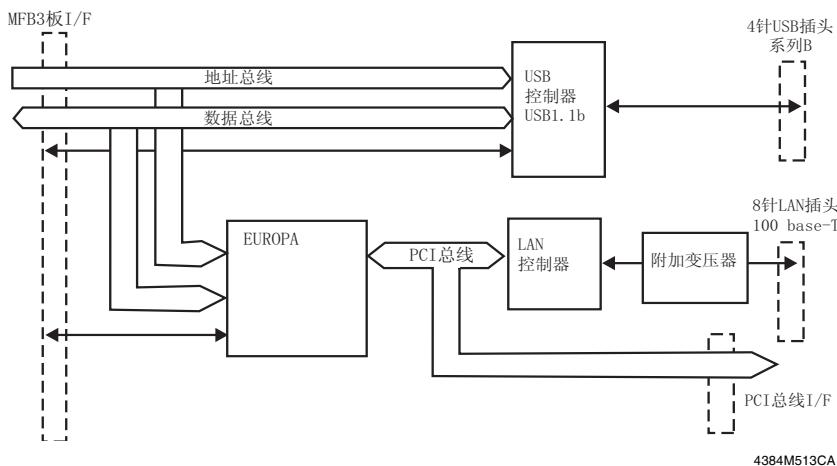
插头	引脚	功能	备注
CN1	100	MFB3 板 I/F	
CN2	50	闪存 I/F	

3-4. CLAN 板

(1) 综述

- 此电路板配备一个用作PC打印机的USB1.1b接口、使用PCI总线的网络LAN接口以及扩展用PCI接口。
- 使用的通讯协议有TCP/IP、SMTP、POP3、MIME及HTTP

* 模块图



(2) 功能

- USB1.1b 接口
 - PC 打印机可以用作 USB 插头。
- 网络 LAN 接口
 - 网络插头可以用作网络扫描器与网络打印机。
- 扩展用 PCI 总线接口
 - 此电路板配备 PCI 总线接口插头（专用插头：100 针），用作将来扩展用的接口。
- LED 指示灯显示

LED	功能	
绿色	亮起	已正常连接到 LAN
	熄灭	不发送或接收数据 无电源输入 未正常连接到 LAN
	闪烁	正在发送、接收数据
红色	亮起	工作速率为 100 Mbps
	熄灭	工作速率为 10 Mbps

5. 接口清单

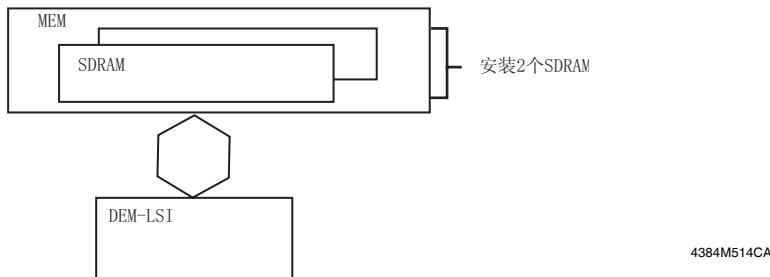
插头	引脚	功能	备注
CN1	100	MFB3 板 I/F	
CN2	4	USB 插头	
CN3	100		未用
CN4	44		未用
CN5	2		未用
CN6	100		未用
CN7		空	
CN8	8	LAN 插头	

3-5. MEM 板

(1) 综述

- 此电路板用作图像信息的扩展存储器。
- 使用选购组件时，其存储容量可达 32MB。
- 将此电路板插入 MFB3 板的存储器扩展槽中。

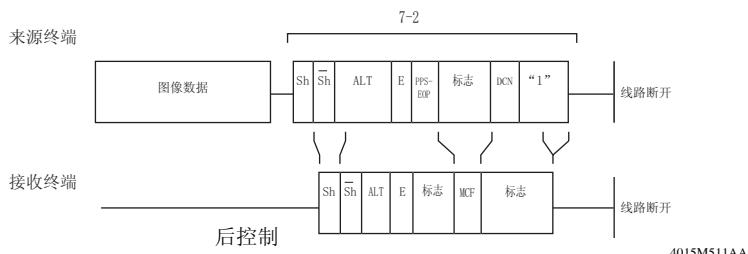
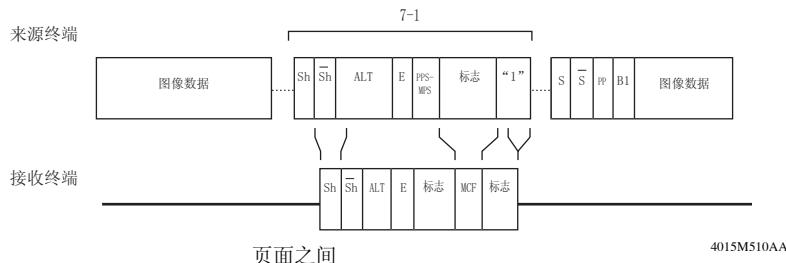
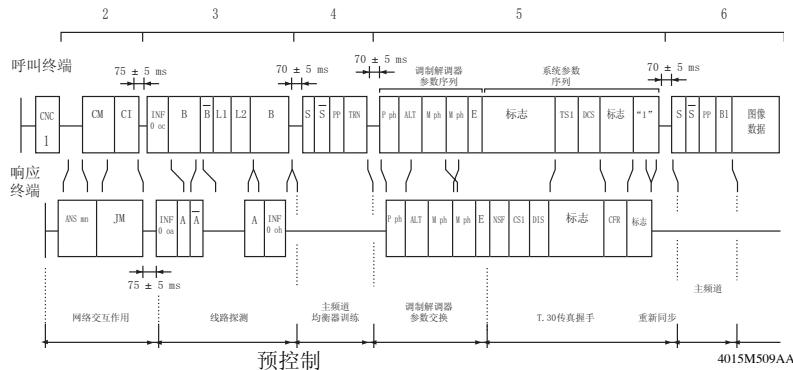
* 模块图



4. 通讯控制

- 此系统的通讯控制遵循 ITU-T (以前称为 CCITT) 建议的 T.30 二值处理过程 (G3/ECM ; 错误采集模式)。
- 根据电话线路 (PSTN) 的类型与远程终端的 ID 信号, 可以自动选择通讯模式。

4-1. V3.4 模式通讯过程



(1) V3.4 模式通讯过程

V3.4 模式的传输速度并不总是 36.6 Kbit/s。为了建立通讯，它会根据下文的项目 3 与 4 介绍的序列选择最佳传输速度。

- 传输速度：2.4 到 36.6 Kbit/s（增量为 2.4 K）
- 符号速率：6 种速率（支持 5 种速率）

3429、3200、3000、2800、(2743)、2400 个符号 / 秒

1. CNG

- 呼叫音频

1100 Hz 单音频信号，使用开 0.5 秒关 3 秒的周期传送。

2. V.8

- 调制解调器 ID 序列

一个 300 比特 / 秒的信号。

- 此序列与远程终端交换有关功能类型与调谐方式的信息。后续序列会继续处理交换的系统信息中两个终端都使用的调谐方式。

3. 线路探测

- 这是用于测量线路特性的序列。

- 此序列通过在两个调制解调器之间交换信号来测量线路特性。

此序列将确定符号速率。此序列是确定发送序列的数据基础之一。

4. TRN

- 均衡器训练序列

- 此序列对应传统的过程 TCF。以远程终端指定的最快传输速度发送一个信号，以设置接收终端调制解调器的均衡器。

5. 控制频道

- 这是用于确定调制解调器参数与系统参数的序列。

- 1200 比特 / 秒的信号。

- 它对应传统的相位 B 过程。

A. 这是用于确定调制解调器参数的序列

- 它根据线路探测序列与 TRN（均衡器训练序列）的结果确定主频道的传输速度。

B. 这是用于确定系统参数的序列

- 此序列与传统的相位 B 过程相同。

6. 主频道

- 这是用于发送图像数据的序列。

- 它对应传统的相位 C 过程。

7. 控制频道

- 它对应传统的相位 D 过程。1200 比特 / 秒的信号。

- A. 有多页时页间的序列。

- B. 页面终止序列。

4-2. 通讯模式

(1) 优先级

- 此系统有两种通讯模式：ECM 与 G3。根据远程终端的功能，将建立合适的通讯模式。通讯模式的优先级如下：

优先级	通讯模式	备注
第一	ECM	遵循 ITU-T (以前称为 CCITT) 的建议 (可以与其它公司的系统通讯)。 过程信号执行的错误校正。
第二	G3	遵循 ITU-T (以前称为 CCITT) 的建议 (可以与其它公司的系统通讯)

备注

- 此系统不提供 G4/UHS/G2/MF 模式。

(2) ECM/G3 的通讯模式

根据两个终端的功能选择最佳模式：

		接收 (接收者)				
		V.34/ECM	V.17/ECM	V.17/G3	V.29/ECM	V.29/G3
发送 (发送者)	V.34/ECM	V.34/ECM	V.17/ECM	V.17/G3	V.29/ECM	V.29/G3
	V.17/ECM	V.17/ECM	V.17/ECM	V.17/G3	V.29/ECM	V.29/G3
	V.17/G3	V.17/G3	V.17/G3	V.17/G3	V.29/G3	V.29/G3
	V.29/ECM	V.29/ECM	V.29/ECM	V.29/G3	V.29/ECM	V.29/G3
	V.29/G3	V.29/G3	V.29/G3	V.29/G3	V.29/G3	V.29/G3

V.34: 2400 ~ 33600 bps 的开始模式

V.17: 14000 bps 的开始模式

V.29: 9600 bps 的开始模式

4-3. 编码方式

- 此系统可使用 4 种编码方式：JBIG、MMR、MR 及 MH。系统会根据两个终端的功能与图像质量选择最佳方式：

编码方式	二值优先级	备注
JBIG	第一	ECM
MMR	第二	ECM
MR	第三	G3
MH	第四	G3

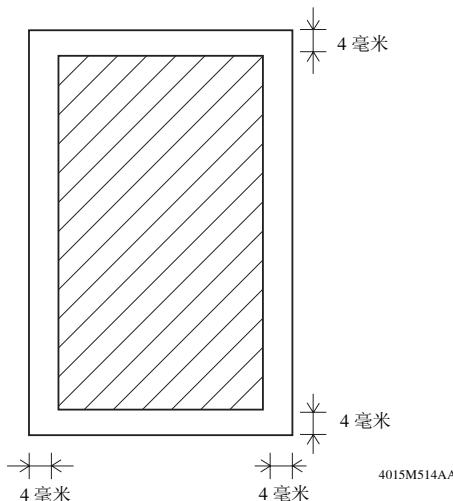
备注

- 此系统不提供 UMH/UMR 功能。

5. 选择打印纸

5-1. 打印区域

- 下图显示纸张上可打印的区域。
 - 最小装订线是 4 毫米 *。
- *: 最小装订线可以通过调整边缘消除进行调整。



5-2. 打印模式

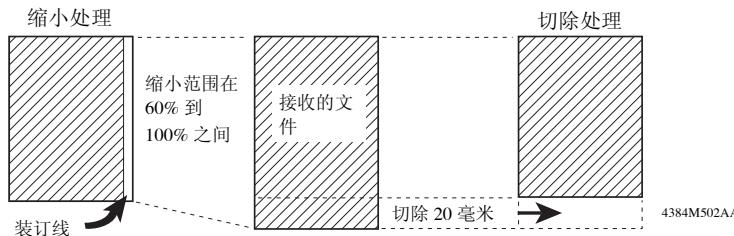
- 本系统可以使用两种打印模式。软开关（模式 007）用于切换这两种模式。它们仅在打印接收的文件时有效。

(1) 自动缩小模式

- 如果接收的文件长度超过可打印区域，此模式会根据软开关（模式 007）指定的剪切长度来切除文件。如果超过的长度大于指定的剪切长度，则会根据软开关（模式 007）指定的缩减尺寸上限来缩小文件。

(2) 切除模式

- 如果接收的文件长度超过可打印区域，此模式会根据软开关（模式 007）指定的剪切长度来切除文件。（不缩小。）
(范例)



5-3. 打印纸张选择模式

- 本系统有以下模式可用于选择打印纸。软开关（模式 008）用于切换这些模式。
- 它们仅在打印接收的文件时有效。

(1) 标准模式

- 此模式选择打印纸，以尽可能地避免文件分割。

<例如：公制地区>

可用的纸张尺寸：A4 纵向与 A3 纵向

接收的文件尺寸：B4 纵向

打印模式 : 自动缩小（缩小上限为 65%）

在此种情况下，系统会使用 A3 纸，而不缩小。如果 A3 纸已用完，则会使用纵向 A4 纸，同时进行缩小。

<例如：英制地区>

可用的纸张尺寸：Letter 纵向与 11 X 17 纵向纸

接收的文件尺寸：Letter 纵向

打印模式 : 自动缩小（缩小上限为 60 %）

在此种情况下，系统会使用 Letter 纸，而不缩小。如果 Letter 纵向纸已用完，则会使用 11 X 17 纵向纸，同时进行缩小。

(2) 宽度优先模式

- 此模式选择宽度小于或等于接收的文件宽度的纸张。

<例如：公制地区>

可用的打印纸尺寸：A4 纵向与 A3 纵向

接收的文件尺寸 : B4 纵向

打印模式 : 自动缩小（缩小上限为 65%）

在此种情况下，系统会使用 A3 纸，并进行缩小。如果 A3 纸已用完，打印工作会暂停并等待送入新纸。

<例如：英制地区>

可用的打印纸尺寸：11 X 17 纵向

接收的文件尺寸 : Letter 纵向

打印模式 : 自动缩小（缩小上限为 60 %）

在此种情况下，系统将不打印。如果 Letter L 纸已用完，打印工作会暂停并等待送入新纸。

(3) 固定宽度模式

此模式选择与接收的文件宽度相等的打印纸。

<例如：公制地区>

可用的打印纸尺寸：A4 纵向与 A3 纵向

接收的文件尺寸 : B4 纵向

打印模式 : 自动缩小（缩小上限为 65%）

在此种情况下，系统会使用 B4 纸，并进行缩小。如果 B4 纸已用完，打印工作会暂停并等待送入新纸。

<例如：英制地区>

可用的打印纸尺寸：11 X 17 纵向纸

接收的文件尺寸 : Letter 纵向

打印模式 : 自动缩小（缩小上限为 60 %）

在此种情况下，系统将不打印。如果 Letter L 纸已用完，打印工作会暂停并等待送入新纸。

备注

- 标准与优先模式包含 4 种不同的子模式。每种都有多个优先级供选择。(用户只能选择子模式 1。)

子模式 1：选择与未缩小的接收文件宽度相等的打印纸。

子模式 2：选择与带最小装订线（最小非打印区域）的接收文件宽度相等的打印纸。

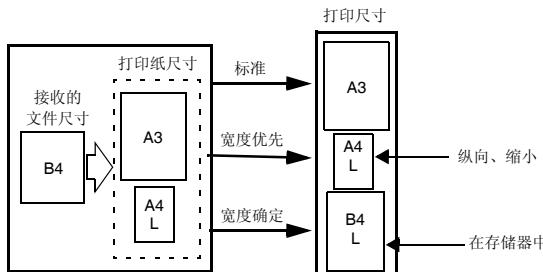
子模式 3：选择打印输出时不缩小的打印纸。

（不考虑宽度。）

子模式 4：选择非打印区域最小的打印纸。

（不考虑宽度。）

* 例如：公制地区



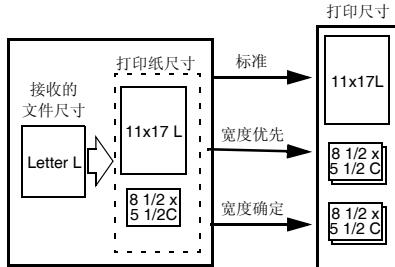
- 下表总结了此系统可以使用的打印纸的有效打印长度：

L: 纵向, C: 横向 (单位: 毫米)

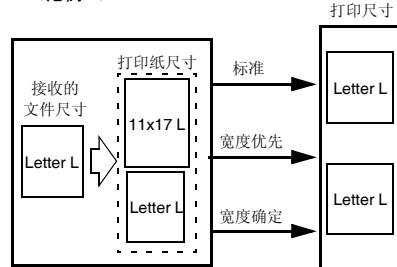
打印纸尺寸	打印纸尺寸		有效打印尺寸		备注
	副扫描长度	主扫描长度	副扫描长度	主扫描长度	
A5 L	210.0	148.0	202.0	140.0	
B5 C	182.0	257.0	174.0	249.0	
B5 L	257.0	182.0	249.0	174.0	仅限复印
A4 L	210.0	297.0	202.0	289.0	
B4 L	364.0	257.0	356.0	249.0	
A4 C	297.0	210.0	289.0	202.0	
A3 L	420.0	297.0	412.0	289.0	

* 例如：英制地区

(范例 1)



(范例 2)



- 下表总结了本系统可以使用的打印纸的有效打印长度：

L: 纵向, C: 横向 (单位: 毫米)

打印纸尺寸	打印纸尺寸		有效打印尺寸		备注
	副扫描长度	主扫描长度	副扫描长度	主扫描长度	
Letter L	215.9	279.4	207.4	271.4	
Letter C	279.4	215.9	271.4	207.9	
Legal L	215.9	355.6	207.9	347.6	
Ledger L (11"x 17")	279.4	431.8	271.4	423.8	
INVOICE L	139.7	215.9	131.7	207.9	备注 1
INVOICE C	215.9	139.7	207.9	131.7	备注 1

备注 1: 仅适用于万能纸盒或手送进纸 (复印与 PC 打印)。

(4) 打印纸尺寸选择 (接收时)

- 本系统自动为接收的文件从可用打印纸盒中仅限选择，并打印到最合适的打印纸上。

* 厂家设置的打印纸选择

有关打印纸选择的厂家设置

- 纸张检测：纸张优先级
- 纸张选择：标准
- 双面接收：是
- 连续打印：是（不分页）
- 长文件处理：缩小
- 缩小比率：65%（公制地区）
60%（英制地区）
- 切除长度：20毫米

(5) 纸张检测

- 这是在打印纸用完时，向对方的传真机声明打印纸尺寸的方式。

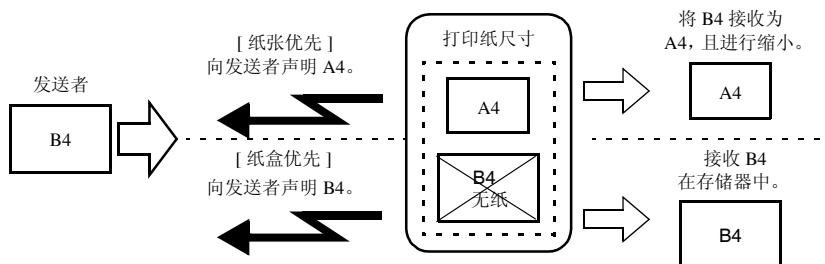
1. 纸张优先级模式（初始设置）

- 仅向对方的传真机声明可用的打印纸尺寸。
- 不声明已用完的打印纸尺寸。

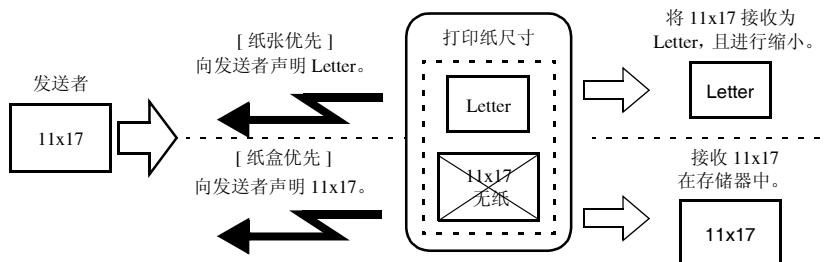
2. 纸盒优先模式

- 即使打印纸已用完，还是会向对方的传真机声明所有纸盒的尺寸。

* 例如：公制地区



* 例如：英制地区



6. 报告清单

○: 可用 -: 不可用

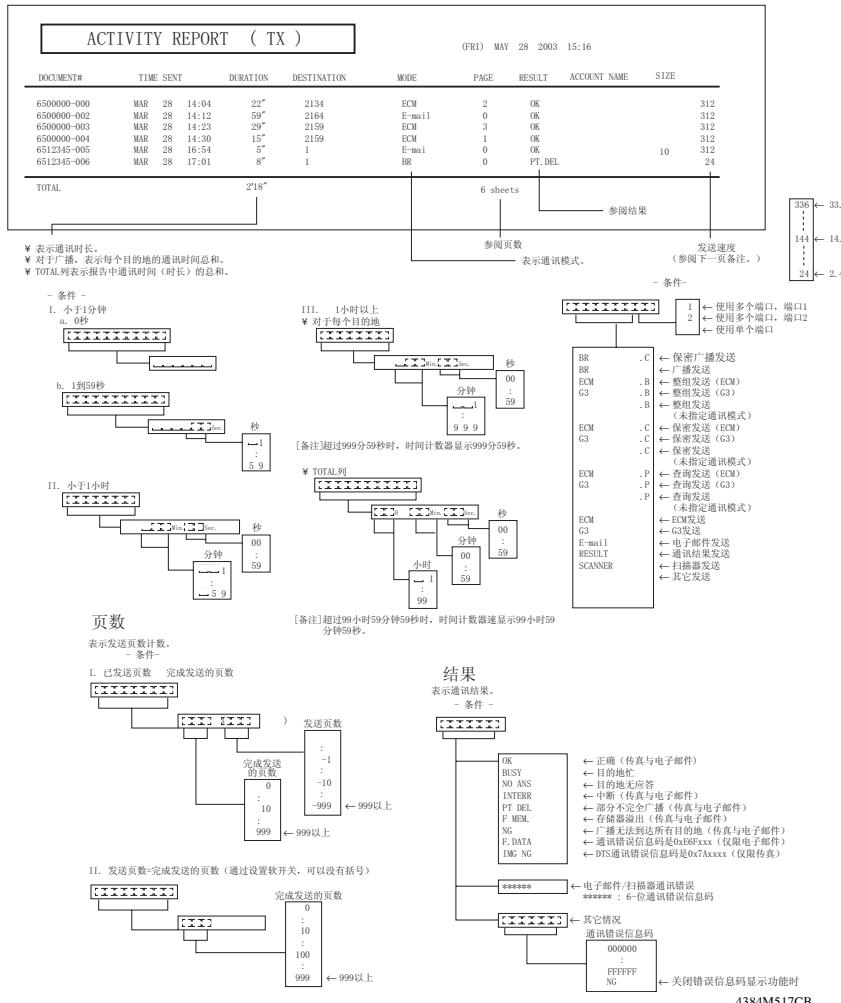
	报告名称	自动打印	手动打印	参考
发送管理	发送报告	○	-	使用说明书
	系列广播报告	○	-	使用说明书
	发送报告 (用于未完成的发送)	○	-	使用说明书
统计管理	工作报告 (发送)	○	○	第 26 页
	工作报告 (接收)	○	○	第 27 页
存储器管理	记忆清除报告	○	-	使用说明书
清单	单触键拨号清单	-	○	使用说明书
	传真编程清单	-	○	使用说明书
	登记板清单	-	○	使用说明书
	部门清单 (用于部门)	-	○	使用说明书
	部门清单 (密)	-	○	使用说明书
	设置清单	-	○	使用说明书
	转发清单			
	保密清单	-	○	使用说明书
保养	G3 协议追踪	○	-	第 28 页
	网络协议追踪			第 29 页
	存储器转存	-	○	第 30 页
	文件转存	-	○	第 30 页
	维修呼叫报告	○ (发送)	-	第 31 页

备注

- 要在报告中包含通讯错误信息码，必须设置软开关 (模式 020 位 3)。
- 要在报告中包含页数，必须设置软开关 (模式 020 位 7)。
- 软开关 (模式 023 位 3) 可以指定发送报告带或不带图像合并功能。
- 要在工作报告 (发送/接收) 中包含传输速度，必须设置软开关 (模式 020 位 5)。

7. 如何阅读报告数据

7-1. 工作报告 (发送)



备注

- 打印报告：

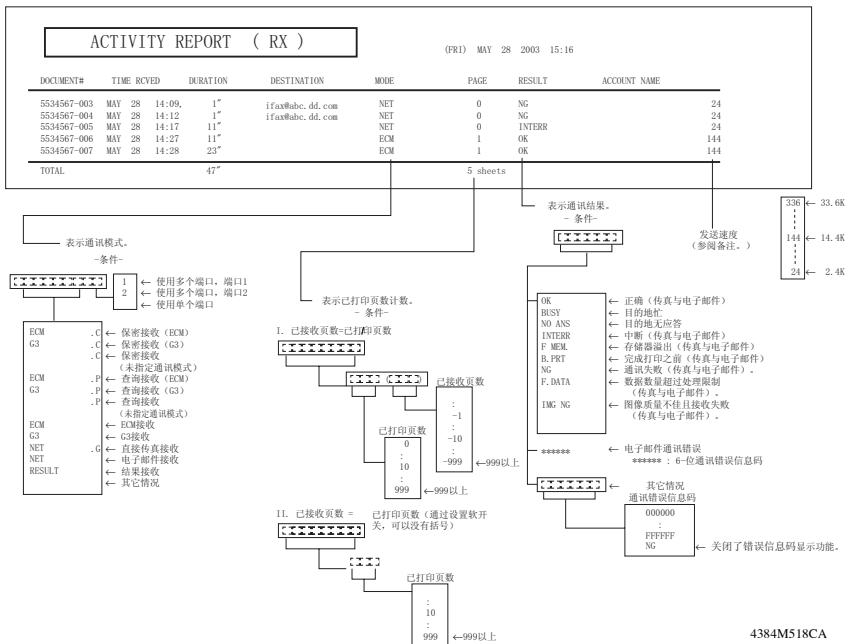
使用自动LOGOUT：将打印50项通讯工作的全部信息。

使用手动打印：最近50项通讯工作的全部信息 (如果有超过50项工作)。

- 仅在请求打印 (模式020位3) 时才列出通讯错误信息码。

- 右侧的“传输速度”要求设置软开关 (模式020位5)。

7-2. 工作报告（接收）



舊注

- 打印报告：
 使用自动LOGOUT：将打印50项通讯工作的全部信息。
 使用手动打印：最近50项通讯工作的全部信息。
 (如果有超过50项工作)。
 - 仅在请求打印(模式020位3)时才列出通讯错误信息码。
 - 右侧的“传输速度”要求设置软开关(模式020位5)。

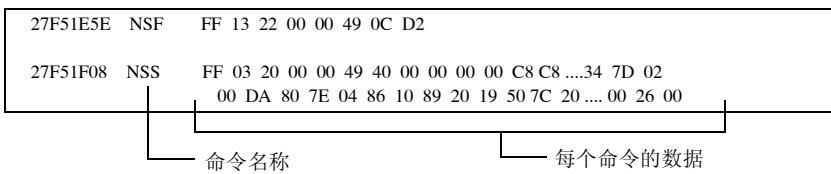
4384M518CA

(1) 手动打印

1. 按“效用”键。
 2. 按“报告”键。
 3. 按“发送报告”键或“接收报告”键。

7-3. 协议追踪

- 每次通讯均会处理关于协议追踪的信息。



备注

- 为 300 bps 的信号用大写字母指定 FCF 名称，其它信号则使用小写字母指定。
 - 如果单帧信息超过一行，则同时使用下一行。这会根据需要进行重复。
 - 如果没有 FCF 名称对应 FCF 字段中的数据，则会在 FCF 名称字段中显示“?”。
 - 如果信息无法打印到一页指定的纸张上，则多出的信息会打印在下一张纸上。
-

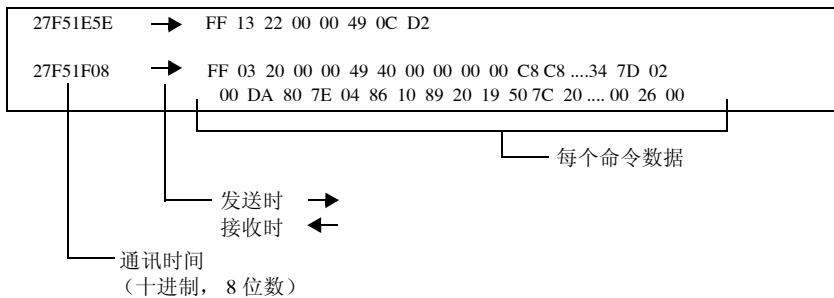
(1) 手动打印

- 按“效用”键。
- 按“计算数”键。
- 依次按以下各个键：
停止 → 0 → 0 → 停止 → 0 → 2
- 按“Report”键。
- 按“Protocol Trace”键。

7-4. 网络协议追踪

- 每次通讯均会处理关于协议追踪的信息。

如果要打印它, 请转到保养模式下, 按 <Utility>。然后触摸 [Report 1], 指定 [Protocol Trace]



备注

- 协议字符串全部使用 ASCII 码 (0x20 到 0x7E)。协议字符串每行最多包含 84 个字符。协议字符串包含 85 个以上的字符, 它会在显示完 84 个字符后换到下一行。不过, 在此种情况下, 下一行会在 $8+3+1+1=13$ 个空格之后显示。超过两行时, 它也会以相同的方式换行。这样, 协议字符串的长度就变成 1 到 998 个字符。
- 报告的各个行会按照下文所述的方式显示 (与纸张尺寸有关):
Letter 尺寸 : 125 行 (包括装订线)
INVOICE 尺寸 : 58 行 (包括装订线)
- 协议字符串换行的地方没有空格。该处之外空 1 行 (2 毫米)。

(1) 手动打印

- 按“效用”键。
- 按“计算数”键。
- 依次按以下各个键:
停止 → 0 → 0 → 停止 → 0 → 2
- 按“Report”键。
- 按“Protocol Trace”键。

7-5. 存储器转存与文件转存

- 存储器转存与文件转存的格式相同。
- 产生硬拷贝数据以便分析内部数据。

00080000 3653B850348ED88D365B01E878005B07 6C.P4...6.....
00080020 54A3B700F6443401740B804C34808064 T....D4....L4...
 └── 打印物理地址 └── 打印内容 └── 打印内容的 ASCII 码
 00000000
 :
 FFFFFFFFFF

(1) 手动打印

- 按“Utility”键。
- 按“Meter Count”键。
- 依次按以下各个键：
Stop → 0 → 0 → Stop → 0 → 2
- 按“Maintenance Mode”键。
- 按“Memory Dump”或“File Dump”键。

备注

- 该硬拷贝数据大约有 100 页。
-

7-6. 维修呼叫报告

(1) 内容

- 您可以将维修呼叫报告手动输出到终端。维修呼叫报告将通过指定的警报自动发送到维修中心。
- 发送此报告时，总是会包含“TSI”（即使已关闭此项功能）。

REPORT CONTENTS:	SERVICE	CALL	REPORT	P. 1
DATE CALLED:				
USER INFO TEL1:				TEL2:
ID:				
CALL CONDITION TRANS. METHED: DATA				
CALL# : G3-1:	ADDRESS:			
E-MAIL MAINTENANCE:OFF	INFO. CALL :	User System Code:		
FAX DEST. #:	PRT MALFUNCTION:ON	PRT OPTION:OFF	SCANNER MALFUNCTION:ON	
# OF PRINT :OFF	TONER EMPTY:ON	DRUM LIFE :ON		
NO TONER NOTICE:ON	TONER NEAR LIFE:ON			
TONER NEAR EMPTY:ON				
SERIAL # :ABCDE12345				

4384M519CA

1. REPORT CONTENTS (报告内容)

此报告包含发送的原因与发送的日期。

- # OF PRINT
- PRT MALFUNCTION
- PRT OPTION MALFUNCTION
- SCANNER OPTION MALFUNCTION
- NO TONER NOTICE
- TONER EMPTY
- DRUM LIFE
- TONER NEAR LIFE (Status C) 5 K
- TONER NEAR LIFE (Status C) 10 K
- DRUM NEAR LIFE (Status D)
- DATE CALLED

2. 用户与终端信息

此报告包含传真系统的用户与终端的各种信息。

- A. 电话号码
 - ID
 - USER INFO TEL1
 - USER INFO TEL2
- B. 维修呼叫报告的拨号情况均会打印出来。
 - TRANS. METHED (DATA/REPORT/MAIL)
 - CALL #
 - E-MAIL MAINTENANCE- 未使用
 - ADDRESS
 - FAX DEST. #
 - INFO CALL
 - USER SYSTEM CODE
 - # OF PRINT
 - PRT MALFUNCTION
 - PRT OPTION MALFUNCTION

- SCANNER OPTION MALFUNCTION
- NO TONER NOTICE
- TONER EMPTY
- DRUM LIFE
- TONER NEAR LIFE (Status C)
- DRUM NEAR LIFE (Status D)

C. SERIAL# (序列号)

D. ROM REV (ROM 版本)

- MAIN (MSC)
- PRINTER
- ADF
- LCC
- FINISHER

E. INSTALL DATE (安装日期)

F. MAINTENANCE DATE (保养日期)

G. MACHINE CONFIGURATION (主机配置)

- MEMORY (0MB 或 32MB 或 64MB 或 128MB)
- PC PRT (ON 或 OFF)
- LAN (ON 或 OFF)
- USB (ON 或 OFF)
- PRINTER TYPE (PCL 或 PS)
- FAX (ON 或 OFF) - 总是 ON
- PORT (SINGL 或 MULTI)
- TEL BOARD (ON 或 OFF) - 总是 OFF
- NETWORK OPTION (OFF 或 NET. INTERFACE APP 或 NETWORK SCAN 或 IFAX&NETWORK SCAN)
- ADF (ON 或 OFF) - 总是 ON
- TX MARKER (ON 或 OFF)
- SCAN QLTY (400dpi 或 600dpi)
- PRT SPD (25ppm 或 35ppm)
- 2 SIDED (ON 或 OFF)
- B-FN (ON 或 OFF)
- SADDLE (ON 或 OFF)
- MAILFINISHER (ON 或 OFF)
- OPTION TRAY (ON 或 OFF)
- JOB SEP. (ON 或 OFF)
- TTL COUNT (ON 或 OFF)
- KEY COUNTER (ON 或 OFF)
- COPY COUNTER (ON 或 OFF)
- HDD (ON 或 OFF) - 总是 OFF
- SIZE SSR OPT (ON 或 OFF)
- CASSETTE1 到 4 (每种纸张尺寸)
- MANUAL FEED (每种纸张尺寸)
- LCC (Letter 或 A4)

H. VARIOUS SETTING (多种设置)

- AUTO PPR MD (INCH/MM 或 MM)
- PRI FLS (F=330mm C=203mm、F=330mm C=210mm、F=330mm C=216mm 或 F=330mm C=220mm)
- COPY MD (1SIDED/2SIDED 或 2SIDED ONLY)
- ANTI-DEW (DISABLE、SCAN 或 SCAN&DRUM)
- LTD COPY (ON 或 OFF)
- LCC PAPER SIZE (A4 或 LETTER)
- ZOOM (A3/A4 → B4/B5) (倍率值) * 公制地区
- ZOOM (B4 → A4) (倍率值) * 公制地区
- ZOOM (A3/B4 → A4/B5) (倍率值) * 公制地区
- ZOOM (B4/B5 → A3/A4) (倍率值) * 公制地区
- ZOOM (A4 → B4) (倍率值) * 公制地区
- ZOOM (A4/B5 → A3/B4) (倍率值) * 公制地区
- ZOOM (LGL → LTR) (倍率值) * 英制地区
- ZOOM (11x15 → LTR) (倍率值) * 英制地区
- ZOOM (11x17 → LTR) (倍率值) * 英制地区
- ZOOM (LGL → 11x17) (倍率值) * 英制地区
- ZOOM (LTR → 11x17) (倍率值) * 英制地区
- ZOOM (51/2x81/2 → LGL) (倍率值) * 英制地区
- ZOOM (x0.5) (倍率值)
- ZOOM (x2.0) (倍率值)
- ZOOM (FULLSIZE) (倍率值)
- TOTAL COUNTER (MODE1 或 MODE2 或 MODE3)
- SIZE COUNTER (DISABLE 或 A3/11x17 或 A3/B4/11x17/Legal 或 A3/B4/FLS/11x17/11x14/Legal 或 A6)
- COPY KIT COUNTER (MODE1 或 MODE2 或 MODE3)
- PLUG-IN COUNTER (PAPER# 或 COPY#)：未使用
- KEY COUNTER (ON 或 OFF)：未使用
- VENDER MODE (KEY COUNTER 或 COPY VENDER 或 CARD KEEPER)

3. 计数器信息 (COUNTER INFO)

计数器类型		计数时序			计数方式
		供纸	出纸	其它	
Total Counter	Total		○		打印件总数 (双面副本计为两份。)
	Copier Total		○		复印张数总计
	Copier Size		○		复印张数总计, 纸张尺寸为 A3/11≤17 (计数尺寸)。
	Copier 2-sided		○		双面副本张数总计, 纸张尺寸为 A3/11≤17 (计数尺寸)。
	Printer Total		○		PC 打印机的打印件份数总计
	Printer Size		○		PC 打印机的打印件份数总计, 纸张尺寸为 A3/11≤17 (计数尺寸)。
	Printer 2-sided		○		PC 打印机的双面打印件份数
	Scanner				
	Fax Print		○		
	Copy Print		○		
	Report Print		○		
	PC Print		○		
	TX				
	TX E-mail				
Paper Counter	每种纸张尺寸		○		使用的张数
	每种特殊纸张设置		○		使用的张数
Jam Counter	MCBJ System			平均	每发生一次卡纸平均复印的张数 (包括排纸处理器卡纸)
	MCBJ Mech. Only			平均	每发生一次卡纸平均复印的张数 (不包括排纸处理器卡纸)
	Others			卡纸	每个零件发生卡纸的次数
Trouble Counter				意外事故的次数	发生故障的次数
PM Counter	PC Life, I/C LIFE			使用寿命比率	PC 感光鼓的行程占其使用寿命值的百分比
	Fusing Unit		○		出纸份数
	1ST to 4TH, Bypass Tray	○			供纸份数
	Toner P#			转换成张数	转换成一张 A4 纸上有 5% 黑点的文件的张数

4. 调整信息 (ADJUST INFO)

* 对于扫描器

- EDH RESGIST. LOOP 1-SIDED
- EDH RESGIST. LOOP 2-SIDED
- EDH ZOOM (CD) (COPY)
- EDH ZOOM (FD) (COPY)
- EDH ZOOM (CD) (FAX)
- EDH ZOOM (FD) (FAX)
- EDH FEED (CD)
- EDH FEED (FD) (F)
- EDH FEED (FD) (B)
- BK-S M-SCAN REG.
- BK-S S-SCAN REG.
- BK-S M-SCAN % (COPY)
- BK-S S-SCAN % (COPY)
- BK-S M-SCAN % (FAX)
- BK-S S-SCAN % (FAX)

* 对于打印机

- REGIST. (CD) 1ST
- REGIST. (CD) 2ND
- REGIST. (CD) 3RD
- REGIST. (CD) 4TH
- REGIST. (CD) BYPASS
- REGIST. (CD) DUP
- REGIST. (CD) LCC
- REGIST. (FD)
- LOOP ADJ. (1ST)
- LOOP ADJ. (2ND)
- LOOP ADJ. (3RD)
- LOOP ADJ. (4TH)
- LOOP ADJ. (DUP)
- LOOP ADJ. (BYPASS)
- EDGE ERASE LEAD
- EDGE ERASE TRAIL
- EDGE ERASE (R/L)
- EDGE ERASE (DUP)
- EDGE ERASE (R/L)
- TRAIL ERASE (DUP)
- ID
- ADTC SENSOR GAIN
- VG
- PUNCH-LOOP
- PUNCH-STOP
- CENTER FOLD
- CENTER BIND
- FUSER TEMP. (NORMAL) (PATTERN1、PATTERN2、PATTERN3 或 PATTERN4)
- FUSER TEMP. (CARD) (PATTERN1、PATTERN2、PATTERN3 或 PATTERN4)
- FUSER TEMP. (OHP) (PATTERN1、PATTERN2、PATTERN3 或 PATTERN4)

5. 错误日志信息

A. 卡纸历史

此报告记录并打印最近 10 次卡纸事故。事故数量超过 10 时，会删除最早的记录。

- 卡纸的日期与时间

- 卡纸位置（扫描器或主机）

B. 系统故障历史

此报告记录并打印最近 10 次事故。事故数量超过 10 时，会删除最早的记录。

- 故障的日期与时间

- 故障信息码

C. 传真通讯错误历史

此报告记录并打印最近 10 次事故。事故数量超过 10 时，会删除最早的记录。

- 通讯错误的日期与时间

- 通讯错误信息码

D. 电子邮件通讯错误历史

此报告记录并打印最近 10 次事故。事故数量超过 10 时，会删除最早的记录。

- 通讯错误的日期与时间

- 通讯错误信息码

6. 软开关信息

- 此报告包含主机的软开关信息（1000 字节）。

- 同时也会打印不同设置的开关的初始设置。

(2) 手动打印

1. 按“效用”键。

2. 按“计算数”键。

3. 依次按以下各个键：

停止 → 0 → 0 → 停止 → 0 → 2

4. 按“Report”键。

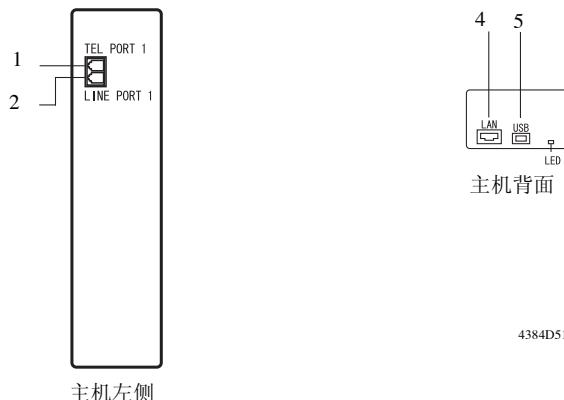
5. 按“Service Call Report”键。

拆卸 / 重装、调整



1. 连接电缆线

- 按照下图所示，将电话线路与其它设备的电缆线与系统相连。

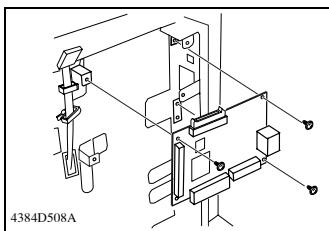


序号	名称	接到	备注
1	TEL PORT1	外接电话机	标准
2	LINE PORT1	电话线路 (PORT1)	标准
3	LAN	LAN (PC 打印选购件)	选购件 (网络接口)
4	USB	打印机控制器	

2. 拆卸 / 重装

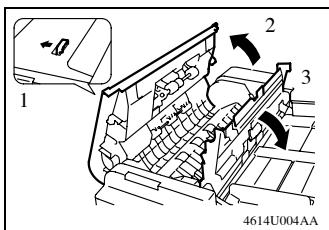
2-1. 传真卡

1. 拆下 3 颗螺丝与后上盖。
2. 拆下 13 颗螺丝与后盖。

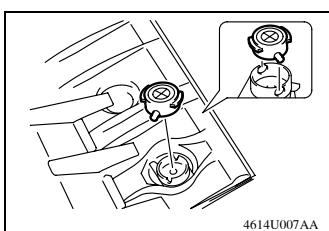


3. 拆下 3 颗螺丝与标准传真卡。

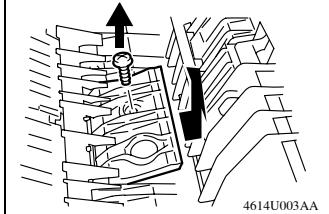
2-2. 发送标记印记单元 2



1. 解开自动输稿器的顶门。
2. 打开顶门。
3. 打开调整导板。

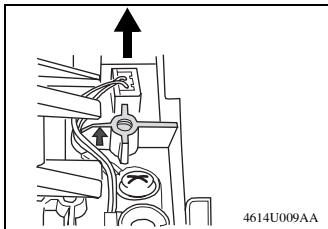


4. 拆下用过的印记。

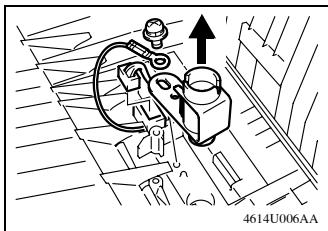


5. 拆下 1 颗螺丝与导向板。

* 要拆下导向板, 请将它从组件的前侧稍微移向右侧, 然后向左上方抬起。



6. 拆下连接的线束插头。



7. 拆下 1 颗螺丝与发送标记印记单元 2。

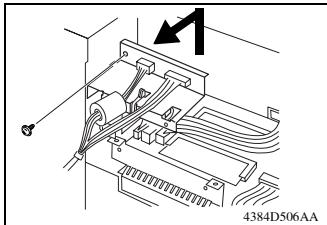
备注

- 发送标记印记的轴不应露出。
-

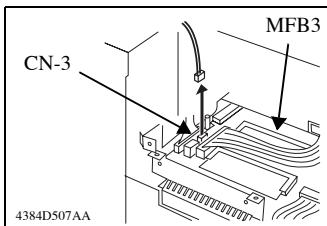
2-3. 更换电池

1. 检查 LCD 上显示的已用存储器容量。
存储器的剩余容量不是 100% 时
 - 正在输出存储器中的内容。
 - 等到文件发送完毕。
2. 切断本机电源。
3. 拆下后上盖与后盖。（包括螺丝）

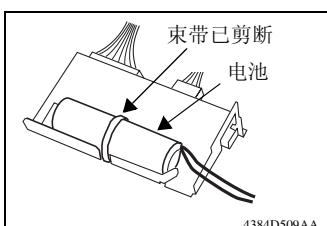
4. 拆下 CLAN 板。* 如果安装有 CLAN 板。



5. 拆下 1 颗螺丝与安装板。



6. 拔下 MFB3 板的 1 个插头。



7. 用钳子剪断束带，然后更换镍氢电池。

8. 接通本机电源。

2-4. 传真的调整

- (1) FD 与 CD 的缩放调整（传真）
 - 此模式仅供厂家进行调整，不得擅自使用。

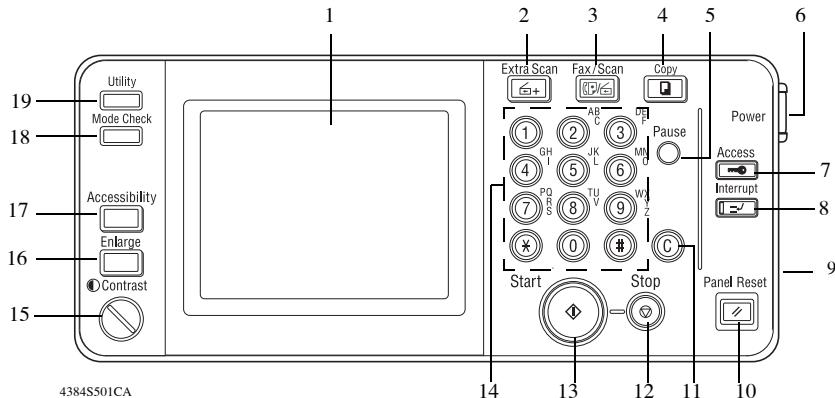
软开关、维修模式



1. 控制面板键与触摸面板

1-1. 控制面板键

* 传真机



否	零件名称	功能
1	触摸面板	<ul style="list-style-type: none">显示各种屏幕与信息。在触摸面板中，触摸各个项目可以选择对应的屏幕并指定其设置。
2	[特殊扫描]键	<ul style="list-style-type: none">按此键可以使用扫描功能。 (要使用扫描功能，必须安装网卡。)
3	[传真/扫描]键	<ul style="list-style-type: none">用于在 Fax 和 Scan 模式之间切换。 (要使用扫描功能，必须安装网卡。)
4	[复印]键	<ul style="list-style-type: none">按此键可以进入复印模式。
5	[暂停]键	<ul style="list-style-type: none">拨传真号码时，可以设置大约 3 秒钟的等候时间。从内线发送到外线，使用信息服务而需要等候时，此项功能非常方便。
6	电源开关	<ul style="list-style-type: none">用于接通与切断本机电源。
7	[密码]键	<ul style="list-style-type: none">必须输入密码时可以按此键。
8	[中断]键	<ul style="list-style-type: none">按此键可以进入中断模式。要取消中断模式，请再按一次 [中断] 键。
9	热启动开关	<ul style="list-style-type: none">用于进入初始模式。
10	[面板复原]键	<ul style="list-style-type: none">按此键可将所有模式及功能复原为初始设置。
11	[C] (清除)键	<ul style="list-style-type: none">按此键可将复印份数复原为“1”。按此键可消除使用数字键盘选定的设置，如缩放比率或尺寸。输入的任何字母和数字均会被删除。

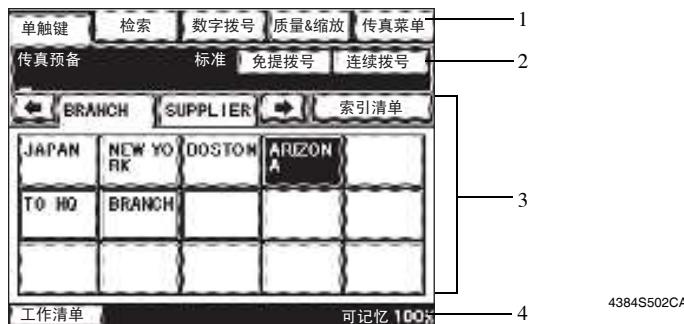
否	零件名称	功能
12	[停止]键	<ul style="list-style-type: none"> 按此键可以停止复印操作。 按此键可以停止扫描文件。 传真停止发送。
13	[开始]键	<ul style="list-style-type: none"> 按此键可以开始扫描或复印操作。 传真开始发送。
14	数字键盘	<ul style="list-style-type: none"> 用于显示效用屏幕。 如需有关详细信息,请参阅《使用说明书》“高级操作”中的“效用模式操作”。
15	[对比度]旋钮	<ul style="list-style-type: none"> 用于调整触摸面板的对比度。
16	[放大显示]键	<ul style="list-style-type: none"> 按此键可以放大出现在触摸面板中的屏幕。
17	[操作设置]键	<ul style="list-style-type: none"> 按此键可以启动或取消用户操作设置功能。
18	[模式检查]键	<ul style="list-style-type: none"> 按此键显示所有指定设置的清单。此清单中,可以显示指定每种设置的屏幕,并可以更改设置。 此屏幕中,还可以将当前设置存储为复印程序。
19	[效用]键	<ul style="list-style-type: none"> 用于显示效用屏幕。 如需有关详细信息,请参阅《使用说明书》“高级操作”中的“效用模式操作”。

1-2. 触摸面板说明

(1) 传真屏幕

- 用于选择各种传真功能。

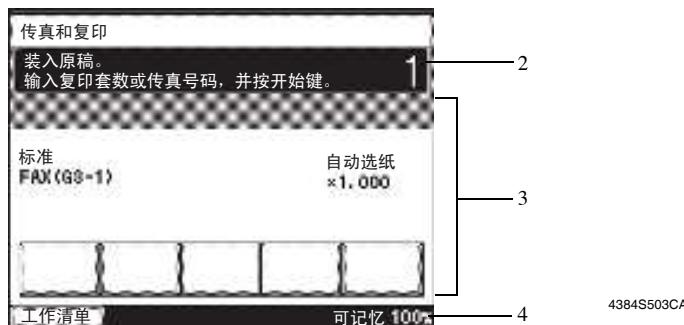
[示例屏幕]



(2) 自动模式屏幕

- 在未指定使用何种功能的情况下，传真和复印都可使用。

[示例屏幕]



1. 模式显示

- 显示设置模式的分类。

2. 信息显示

- 显示传真状态、操作说明及注意和警告信息。

3. 功能显示

- 显示各基本功能键与当前选择使用的各相应功能。

4. 辅助信息显示

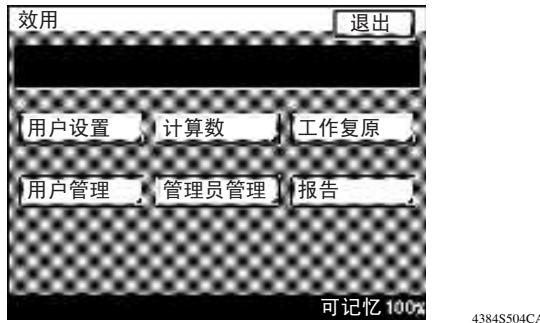
- 以图形方式显示工作的操作状态。

2. 效用模式

- 效用模式用于根据用户需要进行各种设置。

2-1. 效用模式选择屏幕

- 按控制面板上的效用键。



2-2. 效用模式功能设置步骤

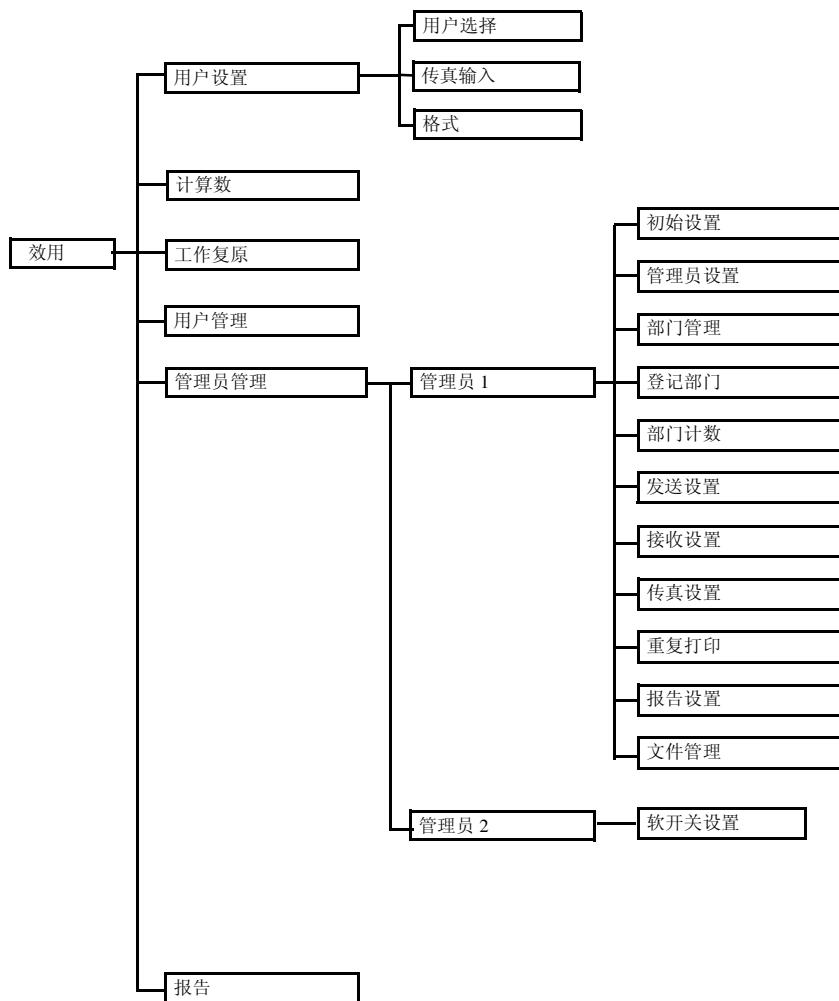
< 步骤 >

1. 按效用键。
2. 选择适合的功能。

< 退出模式 >

3. 触摸 [结束] 返回效用屏幕，然后触摸 [退出] 返回基本屏幕。

2-3. 效用模式功能树



2-4. 效用模式中的各项设置

- 仅介绍与传真有关的部分。

(1) 用户选择模式

效用模式 - 用户选择 1/6

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。			
选择 LCD 语言	选择在触摸面板中显示屏幕时使用的语言。			
	日语	英语	德语	法语
	荷兰语	意大利语	西班牙语	葡萄牙语
	挪威语	丹麦语	瑞典语	芬兰语

效用模式 - 用户选择 3/6

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。			
设置睡眠模式	选择进入睡眠模式前等待的时间。			
	1 到 240 分钟。 “15 分钟”		关	
* 如果给“管理员管理”功能中的“关闭睡眠模式”选择了“是”选项，则屏幕上的“关”选项会变为可用状态。				

效用模式 - 用户选择 5/6

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。						
输出托盘	系统配备排纸处理选购件时，为每个应用功能选择出纸纸盘。 <传真>						
	<ul style="list-style-type: none"> 工作纸盘 <table border="1"> <tr> <td>1</td> <td>2</td> </tr> </table>				1	2	
1	2						
	<ul style="list-style-type: none"> 排纸处理器 <table border="1"> <tr> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> </tr> </table>				1	2	3
1	2	3					

效用模式 - 用户选择 6/6

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。							
优先屏幕								
默认优先设备	选择待机屏幕的初始设置。							
	<table border="1"> <tr> <td>复印机</td> <td>传真</td> <td>扫描</td> <td>自动</td> </tr> </table>				复印机	传真	扫描	自动
复印机	传真	扫描	自动					
传真屏幕优先	选择按“Fax”键时显示的初始屏幕。							
	<table border="1"> <tr> <td>单触键</td> <td>检索</td> <td>数字拨号</td> <td>检索</td> </tr> </table>				单触键	检索	数字拨号	检索
单触键	检索	数字拨号	检索					

(2) 传真输入

效用模式 - 传真输入

触摸面板显示	说明
单触键	设置采用单触键拨号的传真号码。 * 您可以注册 15 个单触键拨号屏幕，最多可以有 540 个目的地。（每个屏幕上 15 个目的地 × 36 个屏幕）
索引	单触键分类的索引清单。 * 每个索引键最多可以注册 15 个接收者。 (每个索引 15 个目的地 × 36 个索引键)
传真编程	预先编制好各种功能，这些功能可以与单个键的特定目的地信息一起用于发送传真。 * 最多可以使用 30 个传真编程键 * 在试图为传真编程的目的地设置程序之前，必须先将它们编程到单触键拨号中，或者作为缩略拨号。
登记板	设置登记板所需进行的设置。
密件箱	将文件保存到密件邮箱之前，必须先注册邮箱。这部分用来注册密件邮箱。

(3) 用户管理

效用模式 - 用户管理

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。						
线路检测器音量	选择线路监测器的音量。 <table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td></tr></table>	0	1	2	3	4	5
0	1	2	3	4	5		

(4) 管理员管理

管理员管理 - 管理员 1

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。			
初始设置	传真的初始或默认设置。			
日期 / 时间设置	<p>时间 日期</p> <p>设置传真的日期与时间。</p>			
时区	指定与格林威治标准时间的时差。			
夏令时	设置日间节能功能 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">自动</td> <td style="text-align: center;">关</td> </tr> </table>	自动	关	
自动	关			
语言 (通讯)	设置 TSI 名称和报告使用的语言 (英语或其它语言)。			
本机电话号码 # 信息	如果使用多端口选购件, 则可以使用两条普通电话线。选择 [本机电话号码 # 信息 1] 与 [本机电话号码 # 信息 2], 并设置各个端口的信息。			
本机电话号码 #	电话 (传真) 号码可以编程			
PSTN/Ext 开关 1, 2	本机可以设置为通过 PBX (专用小交换机) 连接普通电话线进行使用。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">Extension</td> <td style="text-align: center;">PSTN</td> </tr> </table>	Extension	PSTN	
Extension	PSTN			
线路类型	电话线路的两种类型。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">DP20</td> <td style="text-align: center;">DP10</td> <td style="text-align: center;">PB</td> </tr> </table>	DP20	DP10	PB
DP20	DP10	PB		
TSI	在将名称通知给目的地时, 可以对 TSI 信息进行编程。			
本机 ID	名称和传真号码被预先编程为 ID。			
管理员设置	_____			
关闭睡眠模式	此参数用于关闭睡眠功能。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">是</td> <td style="text-align: center;">否</td> </tr> </table>	是	否	
是	否			
转发到管理员	在发送工作报告的地方可以对目的地进行编程。			

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。				
发送设置	此设置用于执行发送功能。				
质量 / 模式					
优先质量	选择图像质量的初始设置。				
	<input checked="" type="checkbox"/> 标准	精细	超精细		
	文本 + 图像	GSR	超 GSR		
优先对比度	选择对比度的初始设置。				
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	较淡	正常		
	较浓				
传送模式	选择通讯模式的初始设置。				
	<input checked="" type="checkbox"/> FAX(G3)	Internet Fax *	PC *		
	*: 仅在安装有选购件时显示。				
通用菜单					
发送	选择发送方式的初始设置。				
	<input checked="" type="checkbox"/> 记忆发送	系统时间			
TSI					
TSI 位置	选择是否在发送的文件上添加 TSI。				
	<input checked="" type="checkbox"/> 在文本上	在文本外	关		
TSI 选择	设置 TSI 初始选项。 发送 TSI 的选项为 1-9。				
旋转发送	设置 90° 发送的初始值。				
	<input checked="" type="checkbox"/> 开	关			
双面发送	< 双面发送 > 设置双面发送的初始值。				
	<input checked="" type="checkbox"/> 开	关			
	< 文件装订线 > 选择双面发送的装订线初始值。				
	<input checked="" type="checkbox"/> 标准书本	上方装订线	<input checked="" type="checkbox"/> 自动		
重拨					
自动重拨次数	可以选择缩小比率。				
	0 到 15 “2”				
自动重拨间隔	可以选择切除长度。				
	1 到 15 “3 分钟”				
	* 仅当选择了 “Cut Off” 才能定义如何处理长文件。				

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。	
接收设置		
记忆加锁	为接收到的文件设置记忆加锁和批量打印。	
记忆加锁 开/关	选择每周中要设置时间的各天。	
记忆加锁密码	为确保打印开始操作的安全性, 请登记打印控制密码。 使用数字键盘输入记忆接收密码 (四位数字)。	
传真设置		
接收功能		
接收模式	设置接收模式。	
自动	手动	
铃响次数	设置自动摘机之前的铃响次数。	
1 到 20 “铃响”		
密码通讯		
通讯密码	通讯密码用于密码发送和密码接收。00: 无密码通讯	
00 到 99 “00”		
部门打印		
部门清单	打印本机的部门管理设置信息。 * 此功能仅在为“复印线路”选择了“100 部门 1”或“100 部门 2”时可用。	
部门清单 (安全)	打印本机的部门管理保密设置信息。 * 此功能仅在为“复印线路”选择了“100 部门 1”或“100 部门 2”时可用。	
设置清单 转发清单	以清单的形式输出本机设置信息以便检查。	
	打印当前正在使用的转发设置以便检查。	
报告设置		
发送报告	指定如何输出报告以检查传真发送工作。 初始值为“一个目的地: 当有错误时。二个目的地: 当有错误时。”。	
输出开	如果发送失败	
输出关		
工作报告	选择是否每完成 50 次通讯便自动打印一份工作报告。	
输出开	输出关	

效用模式 - 部门输入

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。		
文件管理	设置管理收到的传真的方式。		
F- 编码			
F-CODE	设置每个 F-CODE 的接收模式。		
F-CODE	选择可供部门使用的邮箱。		
F-CODE 密码	邮箱的密码可以编程。		
远程输入检查	选择是否使用密码对发自其它传真机的文件进行限制, 以阻止将这些文件收入邮箱。		
	开	关	
接收文件设置	选择如何处理邮箱中收到的文件。		
	打印	转发	打印 + 转发
转发目的地	将收到的文件发送给另一部传真机。		
端口	设置每个端口 (线路) 的接收模式。		
端口已被使用	设置端口的使用情况。		
	是	否	
端口	选择端口。		
	G3	网络	
接收文件设置	选择如何处理邮箱中收到的文件。		
	打印	转发	打印 + 转发
转发目的地	将收到的文件发送给另一部传真机。		
公共文件	公共文件的文件管理		
接收文件设置	选择如何处理邮箱中收到的文件。		
	打印	转发	打印 + 转发
	存储入盒		
转发目的地	将收到的文件发送给另一部传真机。		

(5) 报告

效用模式 - 报告

触摸面板显示	说明
报告	
发送工作报告	用于检查文件号码、发送时间、时长、目的地、通讯模式、发送的页数及结果等。
接收工作报告	用于检查文件号码、接收时间、时长、目的地、通讯模式、打印的页数及结果等。
单触键清单	注册到单触键的目的地可以按照键的数字顺序用列表的形式打印出来，以便确认。
传真编程清单	注册到单触键程序的通讯设置（传真编程）详细信息可以用报告的形式打印出来。
登记板清单	注册到登记板中的文件列表可以用报告的形式打印出来。
密件清单	输出密件邮箱中注册的内容。

3. 保养综述

- 除常规功能外，您的传真机还有各种保养功能。
- 它们可分为 4 类：
 1. 初始模式
此模式清除包括初始和默认设置在内的各种数据。
 2. 保养模式
此模式在屏幕及报告上显示数据。也可以执行日常操作。
 3. 维修模式
此模式用于现场调整，如设置维修呼叫和打印件纸张。
 4. 调整模式
此模式用于厂家调整。

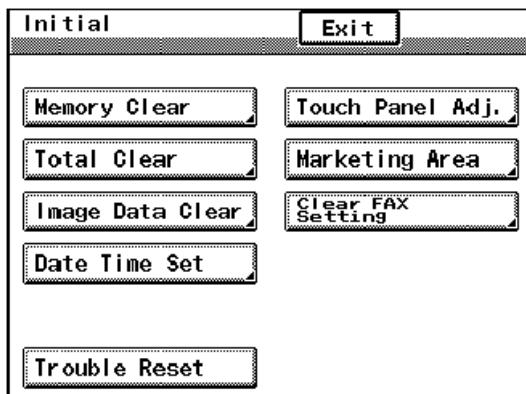
备注

- 保养模式不会泄漏给最终用户。在完成必要的保养作业之后，需要关掉电源开关，然后再重新打开，以退出保养模式。
-

4. INITIAL 模式

- 用于初始化各种传真功能。

4-1. Initial 模式菜单屏幕



4-2. Initial 模式设定步骤

<步骤>

1. 按 Warm Restart 开关。
2. 此时屏幕左侧中间会出现 “•”。
3. 使用数字键盘输入 “3”。
4. 选择所需的功能。

<退出模式>

- 触摸“退出”键。

4-3. Initial 模式中的各项设置

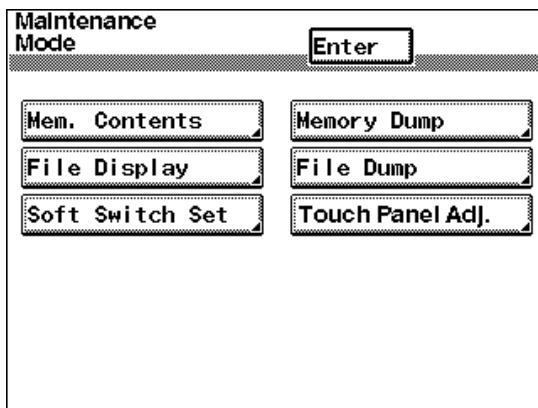
Initial 模式 - FAX Set Clear

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。		
FAX Set Clear	清除与传真有关的设置。		
	Own Setting	Yes	No
• 步骤			
1. 触摸要清除的与传真有关的设置项 (该项目将会突出显示), 然后触摸“END”。			
1. 选择“Yes”或“No”。(如没有要清除的数据, 触摸“No”。)			
2. 触摸“Enter”, 然后选择要清除的数据。			

5. MAINTENANCE 模式

- 此模式用于显示数据及打印报告。

5-1. Maintenance 模式菜单屏幕



4381S506CA

5-2. Maintenance 模式功能设置步骤

<步骤>

- 按效用键。
- 按计算数键。
- 依次按以下各键：
停止 → 0 → 0 → 停止 → 0 → 2
- 选择所需的 Maintenance Mode 功能。

<退出模式>

- 触摸“退出”键。

5-3. Maintenance 模式中的设置

(1) Maintenance 模式

- 此模式在屏幕上及报告中显示数据。也可以执行日常操作。

Maintenance 模式

触摸面板显示	说明
Mem.Contents	<p>通过指定我们的技术部门所提供的绝对地址，在 LCD 上显示 MAIN-CPU 的 RAM 数据。</p> <ul style="list-style-type: none">步骤1. 按 Warm Restart 开关。2. 进入 Maintenance 模式。3. 触摸“Mem. Contents”。4. 使用数字键盘或触摸键输入地址，然后触摸“Enter”。应当输入十六进制代码（0-9、A、B、C、D、E、F）5. 触摸“↑”或“↓”更改地址。6. 触摸两次“Enter”可返回保养模式。
Memory Dump	<p>通过指定我们的技术部门所提供的绝对地址，可输出 MAIN-CPU 的 RAM 数据报告。</p> <ul style="list-style-type: none">步骤1. 按 Warm Restart 开关。2. 进入 Maintenance 模式。3. 触摸“Memory Dump”。4. 使用数字键盘或触摸键输入地址，然后触摸“Enter”。应当输入十六进制代码（0-9、A、B、C、D、E、F）5. 触摸“Length”。6. 使用数字键盘或触摸键输入长度，然后触摸“Enter”。应当输入十六进制代码（0-9、A、B、C、D、E、F）。7. 触摸“Enter”返回待机模式。
File Display	<p>通过指定文件名，可在 LCD 上显示 MAIN-CPU 的 RAM 数据。</p> <ul style="list-style-type: none">步骤1. 按 Warm Restart 开关。2. 进入 Maintenance 模式。3. 触摸“File Display”。4. 输入文件名，然后触摸“Enter”。应当输入字母数字代码（0-9, A-Z）。 (要输入文件名，请参阅单触键拨号目的地的输入模式。)5. 触摸“↑”或“↓”更改显示的地址。 (↓：开始显示地址 + 30H。)6. 触摸“Enter”返回保养模式。

Maintenance 模式

触摸面板显示	说明
File Dump	<p>通过指定文件名，输出 MAIN-CPU 的 RAM 数据报告。</p> <ul style="list-style-type: none"> 步骤 <ol style="list-style-type: none"> 按 Warm Restart 开关。 进入 Maintenance 模式。 触摸“File Dump”。 输入文件名，然后触摸“Enter”。应当输入字符代码（0-9, A-Z）。 (要输入文件名，请参阅单触键拨号目的地的输入模式。) 文件转存将启动并返回待机模式。 (标准显示为 C:TRCFILE.DAT。)
Soft Switch set	☞ 请参阅第 22 页上的“Soft Switch Settings”。
Touch Panel Adj.	<p>此模式可调整触摸面板的位置。</p> <ul style="list-style-type: none"> 步骤 <ol style="list-style-type: none"> 进入 Maintenance 模式。 触摸“Touch Panel Adj”。 触摸左上角的“+”。按顺时针方向屏幕上的箭头符号所指，触摸下一个“+”。在所有的四角重复此步骤。 使用较细的质地较软的笔按每个“+”号的中央。 触摸面板返回保养模式。

(2) Report

- 此报告仅可在 Maintenance 模式下输出。

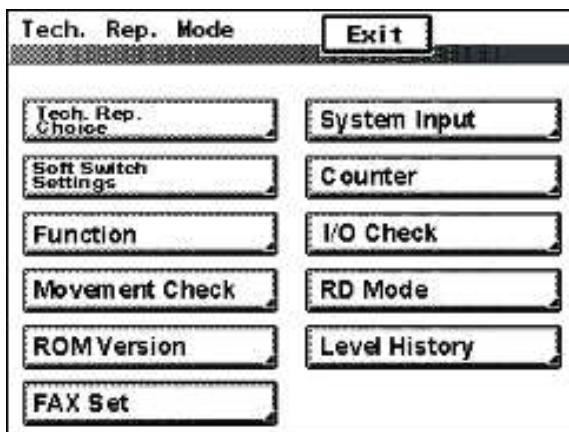
效用模式 - Report

触摸面板显示	说明
Report	_____
Protocol Trace	每次通讯均会处理关于协议追踪的信息。
Service Call Report	维修呼叫报告需要手工输出。

6. TECH. REP. 模式

- Tech. Rep. 可使用此模式检查、设置、调整及 / 或编制各种维修功能程序。

6-1. Tech. Rep. 模式菜单屏幕



4384S505CA

6-2. Tech. Rep. 模式功能设置步骤

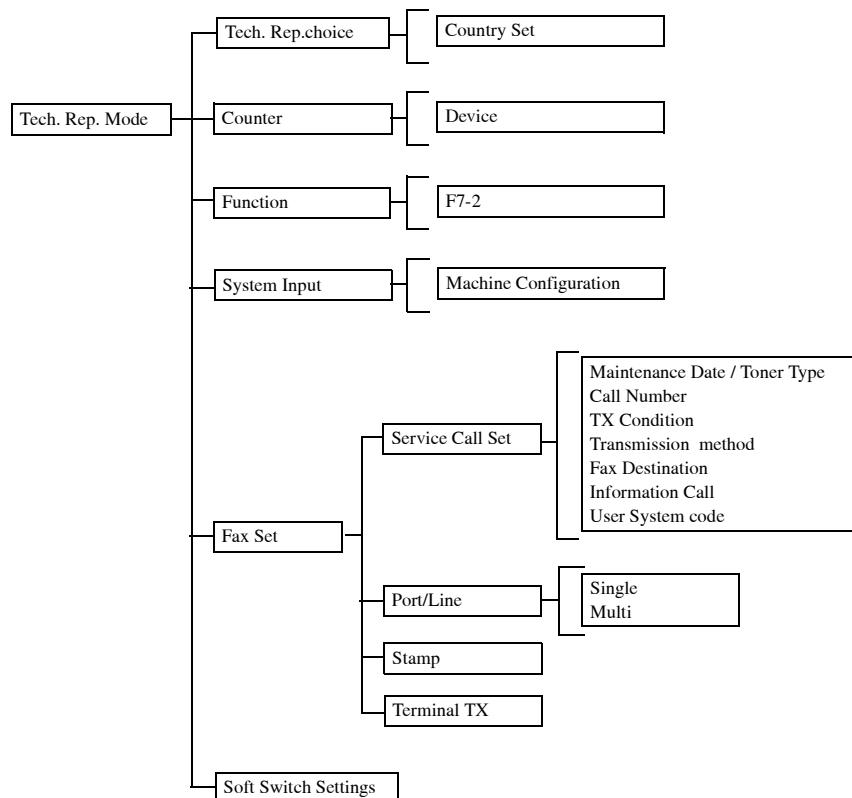
< 步骤 >

1. 按效用键。
2. 按计算数键。
3. 依次按以下各键：
停止 → 0 → 0 → 停止 → 0 → 1
4. 选择所需的 Tech. Rep. 模式功能。

< 退出模式 >

- 触摸“退出”键。

6-3. Tech. Rep. 模式菜单功能树



(1) Tech. Rep. choice

- 此功能允许 Tech. Rep. 进行市场地区设置。
- 如果更改了国家设置，软开关将自动更改。

Tech. Rep. 模式 - Tech. Rep. choice

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。																				
Country Set	<p>选择是否使用市场地区 .</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td></td><td>France</td><td>U.K.</td><td>Italy</td><td>Austria</td></tr> <tr> <td>Swiss</td><td>Belgium</td><td>Holland</td><td>Spain</td><td>Portugal</td></tr> <tr> <td>Denmark</td><td>Norway</td><td>Sweden</td><td>Finland</td><td>Czech</td></tr> <tr> <td>Hungary</td><td>Poland</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>		France	U.K.	Italy	Austria	Swiss	Belgium	Holland	Spain	Portugal	Denmark	Norway	Sweden	Finland	Czech	Hungary	Poland			
	France	U.K.	Italy	Austria																	
Swiss	Belgium	Holland	Spain	Portugal																	
Denmark	Norway	Sweden	Finland	Czech																	
Hungary	Poland																				

(2) Counter

- 显示每种纸张尺寸或类型的传真数量。

<清除计数>

- 打开计数器菜单屏幕。
- 选择要清除的计数器。
- 按 Clear 键。
- 触摸“END”。

按中断键取消清除操作，恢复原始计数。

<一次性清除某个计数类型的所有计数>

- 触摸“Counter Reset”键。
- 选择需要一次性清除的计数器。
- 触摸“OK”。

Tech. Rep. Mode - Counter

触摸面板显示	说明	
Device	显示不同应用功能的打印数量。它也允许技术代表清除每个计数器。	
	显示	说明
Copier	复印数量	
Printer	PC 打印数量	
Report Print	报告打印数量	
FAX Print	传真打印和收到的电子邮件文件的打印数量	
FAX Transmission	已发送传真页数量	
Mail Transmission	已发送邮件 / 扫描器页数量	

(3) Function

- 此功能允许技术代表进行各种功能的测试和调整。

Tech. Rep. 模式 - Function

触摸面板显示	说明
F7-2	<p><传真模式的原稿尺寸感应器调整></p> <p>自动调整 Original Size Detecting Sensor 的门槛值。</p> <p><调整步骤></p> <ol style="list-style-type: none">将五张空白 A3 或 11 × 17 的纸张叠放在稿台玻璃上并放下原稿盖板。在屏幕上进入 Tech. Rep. 模式。触摸“Function”显示功能菜单。触摸“F7-2”。按 Start 键运行 Original Size Detecting Sensor Adjustment 功能。关闭并打开电源开关。 <p>备注</p> <ul style="list-style-type: none">此项功能运行时, Start 键上的指示灯会一直保持橙色; 完成之后, 指示灯会变为绿色。

(4) System Input

- 此功能允许技术代表定义纸张尺寸输入并进行设置。

Tech. Rep. 模式 - System Input

触摸面板显示	说明
Machine Configuration	显示机器配置状态。

(5) Fax Set

- 此功能允许设置传真。

Tech. Rep. 模式 - Fax Set

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。			
Service Call Set	当发生系统预设的条件时, 系统自动将它的状态通知呼叫中心。			
Maintenance Date	在保养日期屏幕上选择 “Year”、“Month” 和 “Day”, 指定保养的日期			
Toner Type	选择是否使用碳粉类型。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"><tr><td>5 K</td><td>10 K</td></tr></table>	5 K	10 K	
5 K	10 K			
Call Number	<ul style="list-style-type: none"> 步骤 <ol style="list-style-type: none"> 在呼叫号码屏幕上选择 “Com. Mode” 来指定通讯模式。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"><tr><td>G3</td><td>Mail</td></tr></table> 在呼叫号码屏幕上输入 “TEL#” 指定电话号码。 	G3	Mail	
G3	Mail			
TX Condition	设置发送条件			
No. of Print	超过指定纸张数量时的维修呼叫。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"><tr><td>ON</td><td>OFF</td></tr></table> * 选择 “ON” 时, 输入超过指定数量时纸张的数量。	ON	OFF	
ON	OFF			
Toner Empty	碳粉已用尽时的维修呼叫。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"><tr><td>ON</td><td>OFF</td></tr></table>	ON	OFF	
ON	OFF			
Drum Life	达到感光鼓寿命循环时的维修呼叫。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"><tr><td>ON</td><td>OFF</td></tr></table>	ON	OFF	
ON	OFF			
Malfunction	维修呼叫 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"><tr><td>ON</td><td>OFF</td></tr></table>	ON	OFF	
ON	OFF			
Transmission Method	选择是否使用传输方式。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"><tr><td>Report</td><td>Data</td><td>E-mail</td></tr></table>	Report	Data	E-mail
Report	Data	E-mail		
Service Fax Number	当遇到呼叫中心失败时, 输入报告的传真号码。			
Contact Number	当遇到呼叫中心失败时, 输入报告的信息呼叫号码。			
User System Code	输入备注			

触摸面板显示	设置 (初始值 突出显示)。					
Port/Line	Port 设置每个端口类型。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>显示</td> <td>说明</td> </tr> <tr> <td>Single</td> <td>G3 类型系统</td> </tr> </table> Line 设置每个线路类型。 • 单一: PSTN		显示	说明	Single	G3 类型系统
显示	说明					
Single	G3 类型系统					
Stamp	用于指示安装了发送标记印记选购件。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>ON</td> <td>OFF</td> </tr> </table>		ON	OFF		
ON	OFF					
Terminal TX	您可以在单触键拨号上接收数据, 或将储存在系统中的数据发送到呼叫中心。 • 步骤 1. 在终端传输屏幕上输入 “Function ID Code” 和 “Extended ID Code” 并触摸 “Execute” 。 1. 在远程诊断的屏幕上开始远程诊断。 当维修呼叫在数据发送模式下时, 将使用相同的呼叫号码进行到呼叫中心的终端传输。 * 当维修呼叫在传真发送模式下时, 需要将它切换到数据发送模式, 同时需更改呼叫号码。完成终端传输之后应恢复维修呼叫设置。					

(6) Soft Switch Setting

- 此功能允许软开关设置。

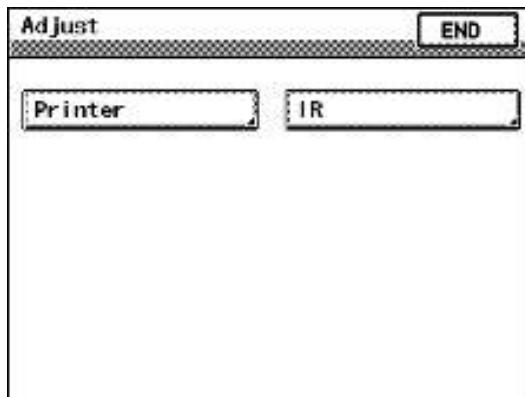
Tech. Rep. 模式 - Soft Switch Settings

触摸面板显示	说明
Soft Switch Settings	它设置用于保养的软开关。 • 步骤 1. 触摸 “Mode Selection” 。 2. 输入软开关模式的值, 然后触摸 “Enter” 。 3. 触摸 “Bit Selection” 或 “HEX Selection” 。 4. 使用数字键盘输入软开关值, 然后触摸 “Enter” 。使用数字键盘的 <0> 和 <1> 输入比特值。对于十六进制数字, 使用 0-9、A、B、C、D、E 和 F。 5. 最后一个 “Enter” 可返回保养菜单屏幕。

7. ADJUST 模式

- 用作生产厂进行调整。

7-1. Adjust 模式菜单屏幕



4015S505CA

7-2. Adjust 模式设置步骤

<步骤>

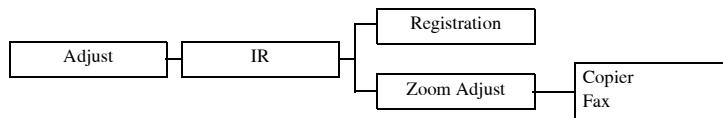
1. 显示 Tech. Rep. 模式菜单屏幕。
2. 依次按以下各个键：
Stop → Start
3. 选择所需的功能。
* 使用密码键输入 a + 或 - 号。

<退出模式>

- 触摸“END”键。

7-3. Adjust 模式功能树

仅调整传真



7-4. Adjust 模式中的各项设置

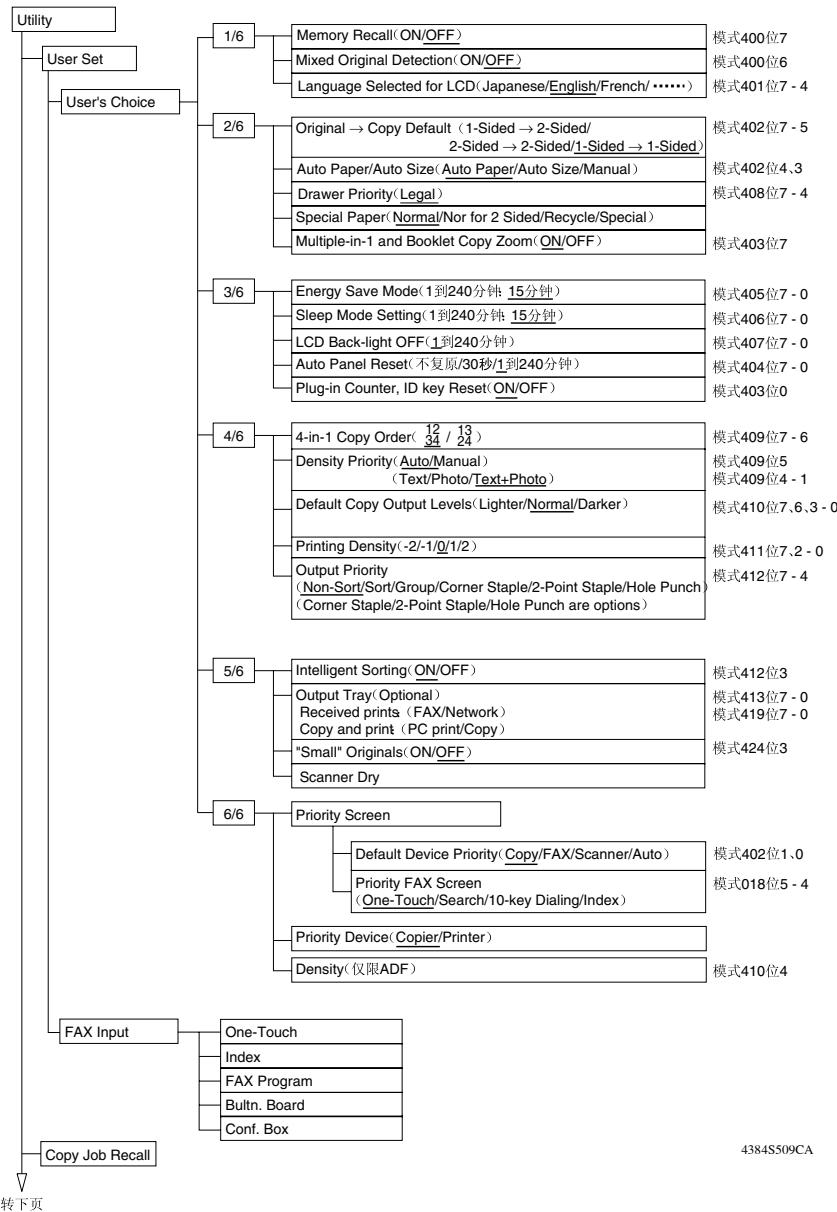
(1) IR

备注

- 此模式仅供厂家进行调整，不得擅自使用。
-

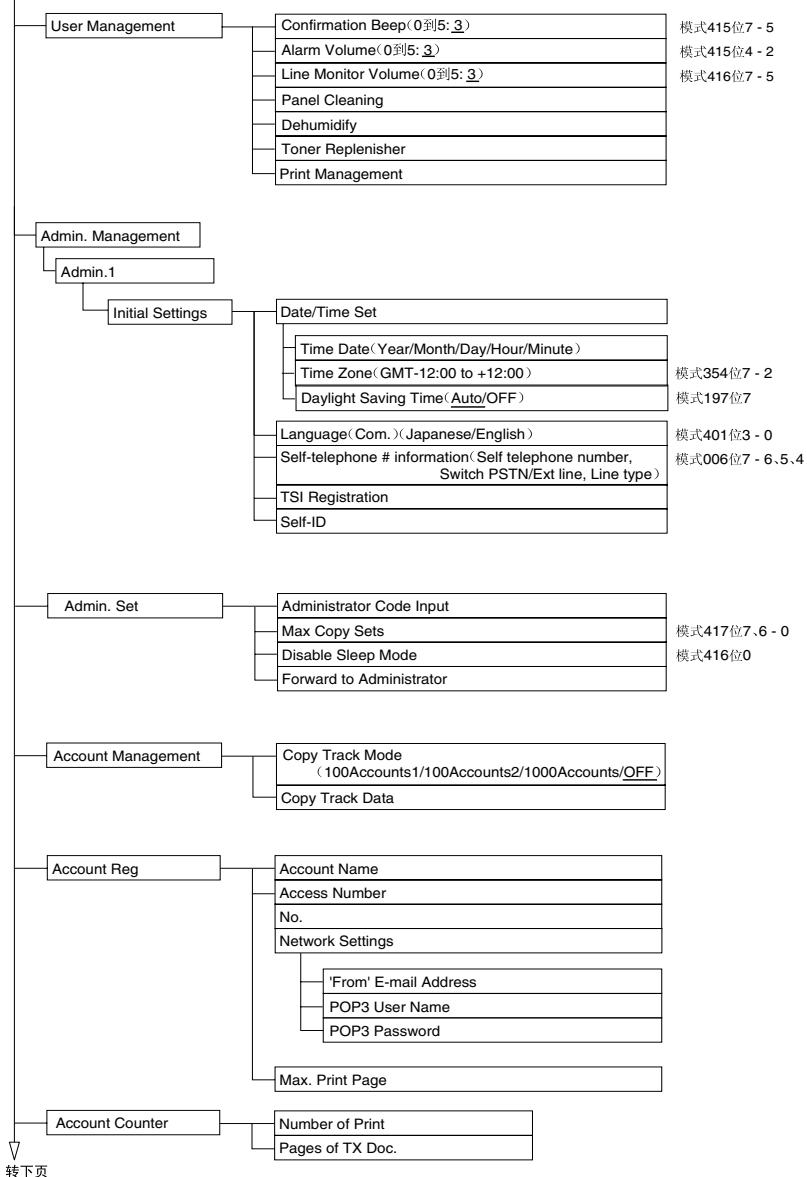
8. 软开关清单

8-1. 用户可自行设置的软开关



转下页

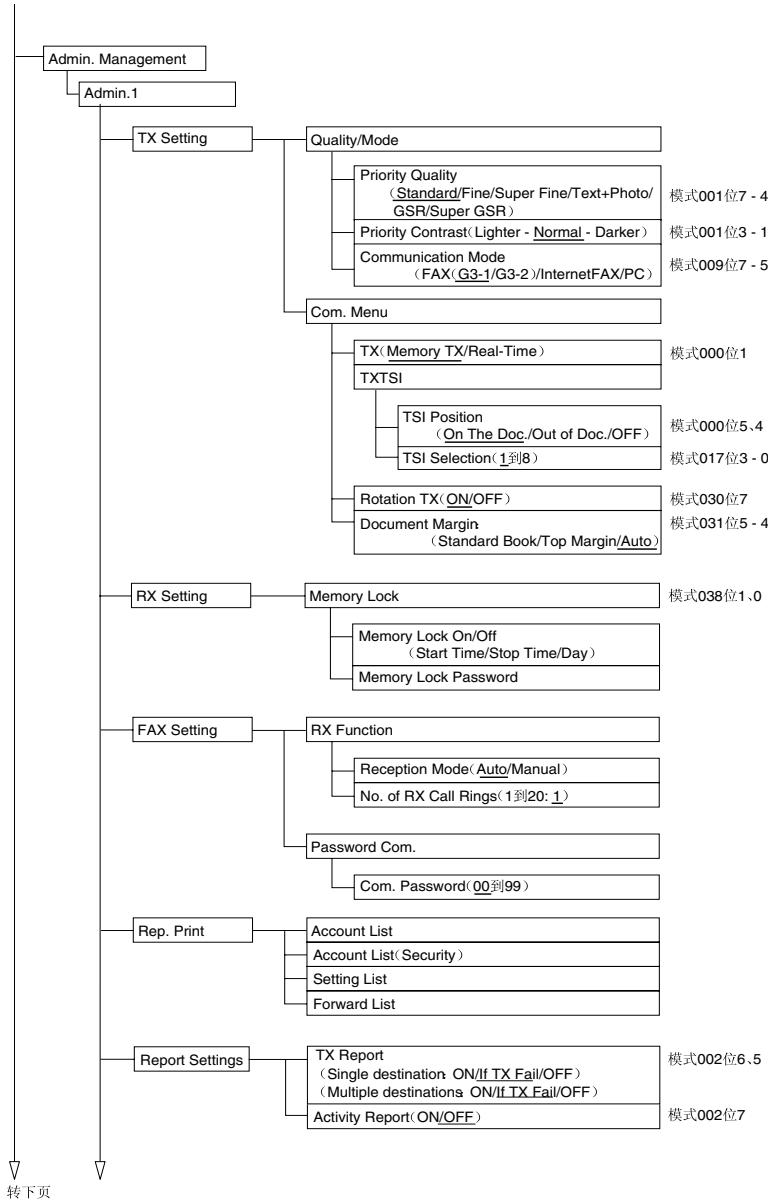
接上页



转下页

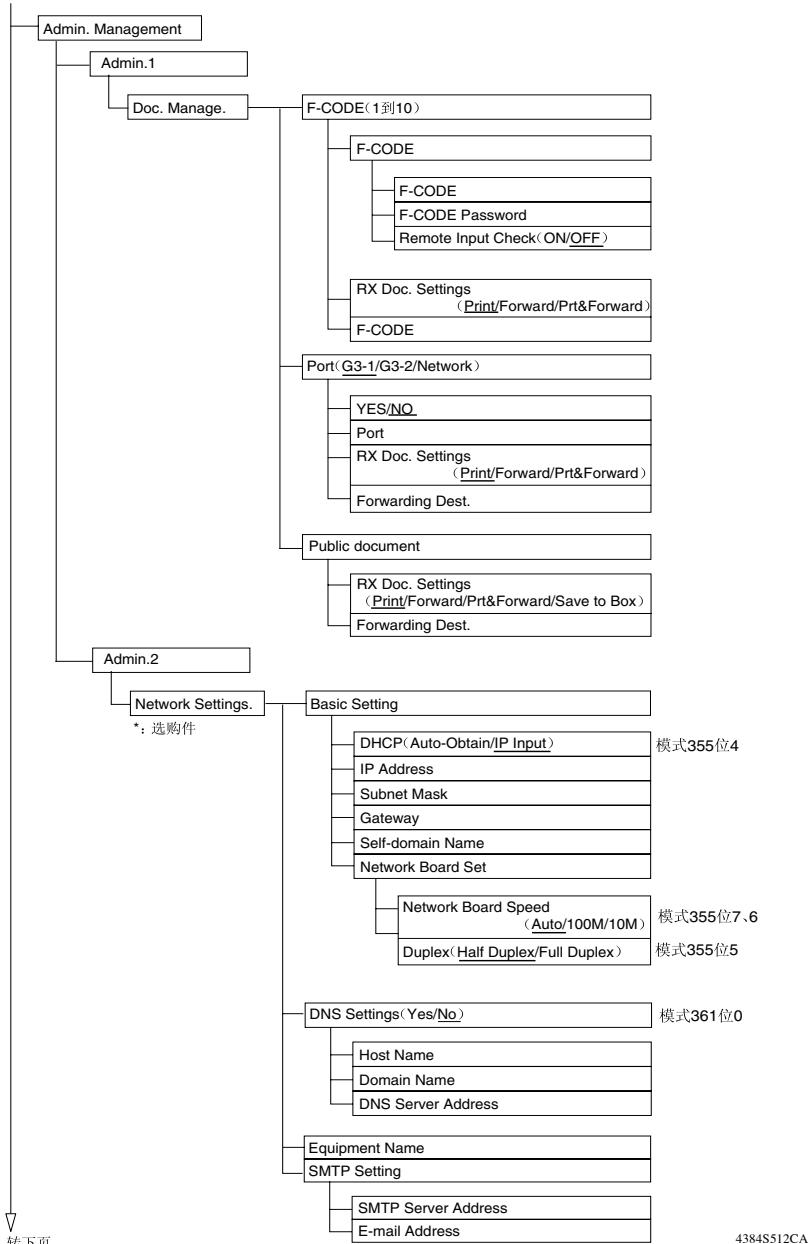
4384S515CA

接上页



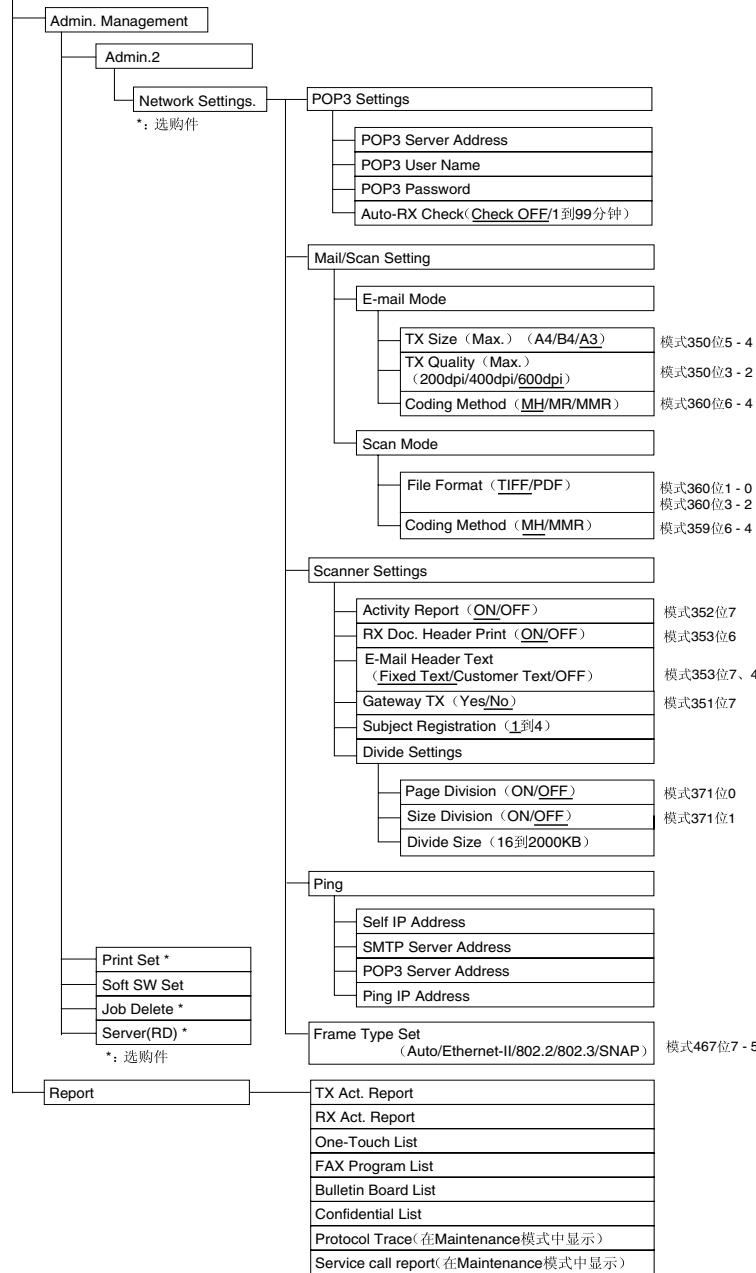
转下页

接上页



转下页

4384S512CA



8-2. 初始值清单

备注

备注中的 * 表示该模式中含有用户可自行设置的项目。

模式	十六进制	备注
000	30	发送标记印记、TSI、密码、记忆发送 *
001	14	传真质量、浓度、插入目的地 *
002	A8	报告 *
003	63	线路监测器、广播发送报告 *
004	16	记忆时间 *
005	20	重拨次数 *
006	32	DP 速度、PB 开关、PSTN 端口自动选择 *
007	B5	打印范围 *
008	00	选择打印纸 *
009	1A	通讯模式 *
010	20	PB/DP 自动检测 *
011	31	DP 速度、PBX 开关、屏幕：显示插图， *
012	40	单触键屏幕上的 # 键
013	**	自动模式屏幕、INBOX 29: 25-cpm 主机、30-cpm 主机的初始值 31: 35-cpm 主机的初始值
014	01	重拨时间间隔
015	**	(未定义)
016	40	外接电话机、打印接收日期与时间、接收日期与时间的打印位置
017	C0	选择 TSI 的初始值
018	01	目的地显示屏幕 *
019	08	响铃检测计数
020	40	显示报告、显示追踪协议、显示错误信息码
021	08	显示符号速率、观察 EQM、观察探测信息
022	02	传真存储器已接近满容量、限制存储器存储发送的参数
023	F8	设置报告图像的装订线 *
024	81	显示转发功能按钮、显示发件者 ID、由其它用户接收
025	7F	各种维修呼叫
026	DE	维修呼叫、远程保养
027	24	显示 ID、显示按钮、加密通讯、F 编码 *
028	63	远程打印协议、远程多副本数量
029	**	(未定义)
030	B0	旋转打印、2in1、限制打印纸选择、指定混合毫米 / 英寸纸张 *
031	A1	多页面报告图像的装订线、报告图像输出格式的装订线
032	21	传真图像 / 文字混合模式、选择公制 / 英制
033	14	草稿打印模式及水平

模式	十六进制	备注
034	02	切除打印纸前缘、重叠打印
035	03	存储器接收
036	01	接收打印次序
037	F8	选择传真纸盒 *
038	0A	在以下情况下, 点亮打印灯: 缺打印纸; 打印停止 / 开始
039	**	(未定义)
040	FA	二进制编码、T.6 编码、JBIG、V34JBIG
041	40	ECM 模式
042	3F	重拨时间间隔
043	80	重发文件次数、重拨无回应呼叫、自动回应呼叫、TCI/CSI 注册屏幕
044	80	RTN 发送错误、异常海外通讯的应对措施、T4 计时器
045	**	(未定义)
046	**	(未定义)
047	88	V34 回落容限
048	C6	设置调制解调器标准, 允许 V.34 与 V.8
049	0D	发送速度上限 (发送)
050	0D	发送速度上限 (接收)
051	20	声明接收打印纸尺寸
052	**	(未定义)
053	C8	F 编码接收错误
054	4A	V.34 自动拨号的历史控制、解调方式
055	02	检测或不检测无声
056	0C	ANSam 的发送时间
057	19	线路不通时 ANSam 发送开始的时间
058	**	(未定义)
	**	(未定义)
076	**	(未定义)
077	00	接通监控计数
078	**	(未定义)
079	**	(未定义)
080	6E	线路连接 (PSTN1) 预计时间
081	**	(未定义)
082	2C	忙音、线路断开 (PSTN1)
083	50	接通监控循环、接通检测电压 (PSTN1)
084	1C	PB 发送电平 (PSTN1)
085	90	发送电平 (PSTN1)
086	40	接收衰减器 (PSTN1)
087	98	检测持续响铃、响铃检测频率 (PSTN1)

模式	十六进制	备注
088	C0	第二拨号音超时的检测处理、1300赫兹检测 (PSTN1)
089	00	发送方式、前缀号码 (PSTN1) *
090	**	(未定义)
091	**	(未定义)
092	70	发送回声保护音频信号、切换载波频率 (PSTN1)
093	40	CED、接收命令回声、控制频道数据速率
094	0C	AGC 锁定 (PSTN1)
095	20	数字发送 / 接收电缆线均衡器 (PSTN1)
096	14	CI 信号发送时间 (PSTN1)
097	14	TCF/NTCF 发送电平下降、V33/V29 发送电平下降, V.34 符号速率 (PSTN1)
098	46	CM 信号发送开始时间、EQM 门槛值 (PSTN1)
099	88	符号速度门槛值 (PSTN1)
100	**	(未定义)
1	**	(未定义)
109	**	(未定义)
110	23	线路连接 (PSTN2) 预估时间
111	**	(未定义)
112	28	忙音、线路断开 (PSTN2)
113	**	(未定义)
114	1C	PB 发送电平 (PSTN2)
115	90	TX 电平 (PSTN2)
116	40	RX 衰减器 (PSTN2)
117	90	检测持续响铃、响铃检测频率 (PSTN2)
118	C0	处理超出二次拨号音时的检测时间、1300 Hz 检测 (PSTN2)
119	00	发送方式、前缀号 (PSTN2) *
120	**	(未定义)
121	**	(未定义)
122	70	发送回声保护音频信号、切换载波频率 (PSTN2)
123	48	CED、接收命令回声、控制频道数据速率
124	0C	AGC 锁定 (PSTN2)
125	20	数字传输 / 接收电缆线均衡器 (PSTN2)
126	14	CI 信号发送时间 (PSTN2)
127	14	TCF/NTCF 发送电平下降、V33/V29 发送电平下降, V.34 符号速率 (PSTN2)
128	46	CM 信号发送开始时间、EQM 门槛值 (PSTN2)
129	88	符号速度门槛值 (PSTN1)
130	**	(未定义)
1	**	(未定义)
189	**	(未定义)

模式	十六进制	备注
190	00	限制 SF/SSF 通讯
191	**	(未定义)
192	C0	年份到日期的显示顺序
193	**	(未定义)
1	**	(未定义)
196	**	(未定义)
197	C0	日间节能、显示日间节能按钮、日间节能方式
198	10	发送转发、发送转发结果报告
199	**	(未定义)
1	**	(未定义)
211	**	(未定义)
212	40	DP 进行速率 (PSTN1)
213	**	(未定义)
1	**	(未定义)
231	**	(未定义)
232	40	DP 进行速率 (PSTN2)
233	**	(未定义)
1	**	(未定义)
287	**	(未定义)
288	FF	在 PIX 之前插入虚设数据
289	**	(未定义)
1	**	(未定义)
309	**	(未定义)
310	00	增大声音电平 *
311	00	反转屏幕 *
312	03	键重复开始时间 *
313	01	键重复时间间隔 *
314	03	显示保留完成屏幕 *
315	**	(未定义)
1	**	(未定义)
319	**	(未定义)
320	33	(PC 打印机) 全天候监控计时器
321	**	(未定义)
1	**	(未定义)
349	**	(未定义)
350	**	有关网络选购件的软开关 如需有关详细信息, 请参阅网络选购件中的《维修手册》。
1	**	
399	**	

模式	十六进制	备注
400	00	设置记忆复原、优先文件混合模式 *
401	11	语言选择 *
402	01	优先文件模式、优先复印模式、自动功能优先模式，优先应用功能 *
403	01	草稿打印缩放比率、用户自动复原 *
404	01	自动复原时间 *
405	0F	预热时间 *
406	0F	自动关闭电源时间 *
407	02	LCD 背灯关闭 *
408	01	初始输稿器（打印纸） *
409	00	4in1 打印次序、优先浓度、原稿图像类型 *
410	54	自动浓度水平、优先手动浓度水平 *
411	00	符号位、调整打印浓度 *
412	08	优先分页模式、优先装订模式、优先打孔模式、智能分页、打孔数 *
413	04	指定出纸托盘 *
414	A0	保留记忆副本 *
415	6C	蜂鸣声音量、警告音量 *
416	60	监测器音量设置 3、排纸处理器连接时的图像方向、海外扫描器文件格式、关闭自动关机 *
417	63	最多复印套数、设置复印数量限制 *
418	58	成像单元寿命终止、接近寿命终止 *
419	40	指定出纸托盘 *
420	00	自动面板复原确认时间 *
421	21	目的地代码 *
422	08	总计数器、尺寸计数器、复印组件计数器 *
423	4D	插入式计数器、自动收费模式、文件尺寸 OP *
424	18	公制 / 英制混合、复印模式、小文件 *
425	00	调整质量模式 *
426	00	（未定义）
427	**	初始设置国家分类（复印） **: 因所设置的国家而不同。
428	**	（未定义）
429	00	自动复原 ADF 面板
430	**	（未定义）
431	00	记忆复原图像删除时间
432	05	存储器溢出等待时间

模式	十六进制	备注
433	**	(未定义)
1	**	(未定义)
439	**	(未定义)
440	04	PC 打印机、PDL 设置、纸张尺寸
441	80	PC 打印机、纸盒、纸张方向、打印方式
442	01	PC 打印机、副本数量
443	00	PC 打印机、副本数量
444	00	PC 打印机、字体号码
445	5C	PC 打印机、符号集
446	3C	PC 打印机、线数
447	00	PC 打印机、字符尺寸单位
448	30	PC 打印机、字体尺寸
449	00	PC 打印机、字体尺寸
450	E8	PC 打印机、字体尺寸
451	03	PC 打印机、字体尺寸
452	**	(未定义)
453	**	(未定义)
454	**	(未定义)
455	0F	PC 打印机、超时设置 (最低有效位为 8 位)
456	01	PC 打印机、RAW 端口号设置 (最低有效位为 8 位)
457	**	(未定义)
1	**	(未定义)
463	**	(未定义)
464	8C	PC 打印机、RAW 端口号设置 (最低有效位为 8 位)
465	23	PC 打印机、RAW 端口号设置 (最高有效位为 8 位)
466	**	(未定义)
467	00	PC 打印机、帧类型设置
468	0F	强制模式、EP-NET 服务器设置
469	**	(未定义)
1	**	(未定义)
511	**	(未定义)
512	80	检测拨号音 (PSTN1)
513	**	(未定义)
1	**	(未定义)
767	**	(未定义)

模式	十六进制	备注
768	07	V.17 及 V.27tar (PSTN1) 中的 DCS-TCF 时间间隔
769	07	V.29 (PSTN1) 中的 DCS-TCF 时间间隔
770	C8	CFR-PIX 时间间隔 (PSTN1)
771	23	自动发送的 T1 计时器 (PSTN1)
772	23	自动接收的 T1 计时器 (PSTN1)
773	23	手动发送的 T1 计时器 (PSTN1)
774	23	手动接收的 T1 计时器 (PSTN1)
775	23	查询自动发送的 T1 计时器 (PSTN1)
776	23	查询手动发送的 T1 计时器 (PSTN1)
777	08	PIX-Post 命令时间间隔 (PSTN1)
778	**	(未定义)
1	**	(未定义)
999	**	(未定义)

8-3. 软开关清单

下表介绍此系统的软开关。
突出显示的区域是初始设置。

备注

- 用户可设置带有 (*) 的功能。 (**): 软开关设置

模式 000	厂家设置位: 0 0 1 1 0 0 0 0 (十六进制: 30)
--------	-----------------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
7	发送标记印记的打印 初始值。 **	0	关	指定操作完成之后，发送标记印记返回开还是关。
		1	是	
6	选择发送标记印记的 位置。 **	0	文件的顶部与底 部。	
		1	文件的底部。	
5	初始添加 TSI。	0	否	指定操作完成之后，在发送 文件上打印 TSI 返回开还是 关。
		1	是	
4	选择 TSI 的位置。 * **	0	在文件外。	
		1	在文件内。	
3	指定初始确认通讯密码。 **	0	否	指定完成操作之后，发送确 认通讯密码返回开还是关。
		1	是	
2	确认接收的通讯密码。 **	0	否	
		1	是	
1	发送形式初始值 * **	0	存储器存储	指定操作完成之后，哪种发 送方式返回开，存储器存储 发送还是非存储发送。
		1	非存储	
0		0	固定为“0”	

模式 001	厂家设置位: 0 0 0 1 0 1 0 0 (十六进制: 14)
--------	-----------------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	初始的图像质量。	*	0000 0001 0010 0011 0100 0101 0110 0111 1000 其它	不可用 标准 精细 不可用 超精细 GSR 不可用 Super GSR 文字 + 图像 不可用
321	通讯时浓度的初始值。	*	000 001 010 011 100 其它	很淡 较淡 正常 较浓 很浓 不可用
0	插入目的地名称	**	0 1	否 是

模式 002	厂家设置位: 1 0 1 0 1 0 0 0 (十六进制: A8)
--------	-----------------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
7	自动打印通讯工作报告。	*	0 1	否 是
65	选择何时应打印结果报告。	*	00 01 10 11	不打印 为不完全发送打印 总是打印 不可用
4			0	固定为“0”
3	打印记忆清除报告。	**	0 1	否 是
2	广播发送的日志管理	**	0 1	统一管理 分别管理
10			00	固定为“00”

- 备注: 用户可设置带有 (*) 的功能。 (**): 软开关设置

模式 003 | 厂家设置位: 0 1 1 0 0 0 1 1 (十六进制: 63)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	广播发送的结果报告	*	00 01 10 11	不打印 为不完全发送打印 总是打印 不可用
		0	否	
		1	是	
		00011	固定为“00011”	
432 10				

模式 004 | 厂家设置位: 0 0 0 1 0 1 1 0 (十六进制: 16)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654		0000	固定为“0000”	
3210	选择重新打印文件的 在存储器中的保留时间。 **	0000	0	IC 存储器设备
		0001	10 分钟	将文件立即从存储器中删 除 (无重拨功能。)
		0010	20 分钟	
		0011	30 分钟	
		0100	40 分钟	
		0101	50 分钟	
		0110	1 小时	
		0111	2 小时	
		1000	4 小时	
		1001	8 小时	
		1010	12 小时	
		1011	24 小时	
		1100	72 小时	
		其它	不可用	

- 备注: 用户可设置带有 (*) 的功能。 (**): 软开关设置

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择重拨 1 的次数。 (第一阶段的自动重拨次数)	0000	0	指定按一定时间间隔 (由“选择重拨时间间隔 1 (模式 042 位 7-4)”指定) 进行重拨的次数。
		0001	1	
		0010	2	
		0011	3	
		0100	4	
		0101	5	
		0110	6	
		0111	7	
		1000	8	
		1001	9	
		1010	10	
		1011	11	
		1100	12	
		1101	13	
		1110	14	
		1111	15	
3210	选择重拨 2 的次数。 (第二阶段的自动重拨次数)	0000	0	完成“选择重拨 1 的次数 (模式 005 位 7-4)”设置的重拨后, 系统会根据此软开关指定的次数进行重拨。
		0001	1	
		0010	2	
		0011	3	
		0100	4	
		0101	5	
		0110	6	
		0111	7	
		1000	8	
		1001	9	
		1010	10	
		1011	11	
		1100	12	
		1101	13	
		1110	14	
		1111	15	

备注

- 如果将第一阶段设置为 [0000], 则系统不会执行第一阶段, 而在 10 分钟后直接进入第二阶段。
- 如果将第一阶段与第二阶段均设置为 [0000], 则不会执行自动重拨过程。

模式 006	厂家设置位: 0 0 1 1 0 0 1 0 (十六进制: 32)
--------	-----------------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择拨号线路速度 (DP 速度)。 (PSTN1)	00	10 pps	<ul style="list-style-type: none"> 仅在“切换 PB/DP (模式 006 位 5)”设置为 DP 时有效。 用户不可以使用 16 pps。
		01	20 pps	
		10	16 pps	
		11	不可用	
5	切换 PB/DP。 (PSTN1)	0	DP	<ul style="list-style-type: none"> 选择呼叫的线路类型 (音频或脉冲)。 DP: 脉冲 PB: 音频
		1	PB	
4	分机 / 外线连接。 (PSTN1)	0	分机连接	选择连接此系统的标准电话线
		1	外线连接	
0321		0010	固定为“0010”	

- 备注: 用户可设置带有 (*) 的功能。 (**): 软开关设置

位	功能	逻辑	含义	说明
765	选择打印之后切除长度的上限。	000 001 010 011 100 **	0 8 毫米 12 毫米 14 毫米 18 毫米 101 20 毫米	如果接收的文件比打印纸长，并且超出的长度比此处指定的切除长度值小，则将切除该文件。如果超出串长度大于这些位所指定的值，则文件将被分成多页。满足以下 2 个条件时，就会启动此功能： • 在打印接收的文件。 • 此模式的位 1 是 1。
432	选择接收的文件的缩小比率上限。	000 001 010 011 100 **	100 % 95 % 90 % 85 % 80 % 101 65 %	当接收的文件比打印纸长时，文件将按这些位所指定的上限进行缩小，以使其适合打印纸。满足以下 2 个条件时，就会启动此功能： • 在打印接收的文件 • 此模式的位 1 是 0 例如：指定值为“90%”时，缩小比率范围是 100-90%。
1	选择对接收的文件进行切除 / 缩小： (此功能在打印接收的文件时启动。)	0 **	0 缩小 1 切除	此位指定在接收的文件比打印纸长的情况下，对文件进行切除还是缩小操作。 此位确定接收的文件是按照“选择打印之后切除长度的上限（模式 007 位 7-5）”进行切除，还是按照“选择接收的文件的缩小比率上限（模式 007 位 4-2）”进行缩小。
0	接收的文件的打印说明。	0 1 全部页面。	第一页。 1 全部页面。	指定开始打印接收的文件的时间。

• 备注：用户可设置带有（*）的功能。（**）：软开关设置

位	功能	逻辑	含义	说明
7	从何处检测纸张。 (仅在打印接收的文件时有效)	0 **	从打印纸 从纸盒	• “从打印纸”会从实际的打印纸检测打印纸, 而“从纸盒”表示根据纸盒尺寸或上一次的打印纸信息确定打印纸, 而不论实际的打印纸如何。
6543	选择接收的文件的打印纸尺寸。 (仅在打印接收的文件时有效)	0000 0001 0010 0011 0100 0101 0110 0111 1000 其它 **	标准方式 1 标准方式 2 标准方式 3 标准方式 4 不扩大宽度 1 不扩大宽度 2 不扩大宽度 3 不扩大宽度 4 仅宽度相同 不可用	“标准方式”根据打印图像的长度与宽度确定合适的打印纸。 方式 1: 相同宽度、不缩小 方式 2: 相同宽度、最小页边距。 方式 3: 不缩小 (不考虑纸张宽度)。 方式 4: 最小页边距 (不考虑纸张宽度)。 “不扩大宽度”会使打印纸的宽度不大于打印图像。 不扩大 宽度 1: 相同宽度、不缩小。 宽度 2: 相同宽度、最小页边距。 宽度 3: 不缩小 (不考虑纸张宽度)。 宽度 4: 最小页边距 (不考虑纸张宽度)。 “仅宽度相同”会选择与打印图像宽度相同的纸张。 备注: • 页边距表示非打印区域。 • 用户不可以使用方式 2 到 4。
210		000	固定为 “000”	

模式 009 厂家设置位: 0 0 0 1 1 0 1 0 (十六进制: 1A)

位	功能	逻辑	含义	说明
765	选择通讯模式的初始显示。 **	000	G3-1	指定要作为初始通讯模式显示的方式。 每次操作之后将“通讯模式”返回到初始值。 此软开关在某些系统中不可用： 此软开关在某些系统中不可用： • 只有单个端口（包括虚拟多端口）的系统 G3 类型：全部不可用
43210		11010	固定为“11010”	

模式 010 厂家设置位: 0 0 1 0 0 0 0 (十六进制: 20)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	自动 DP 检测中的优先顺序	00	10 pps	
		01	20 pps	
		10	16 pps	
		11	不可用	
5	自动 PB 检测与自动 DP 检测之间的优先顺序	0	DP	选择呼叫的线路类型（音频或脉冲）。 • DP：脉冲 • PB：音频
		1	PB	
4	自动 PB/DP 检测按钮	0	不可用	
		1	可用	
3210		0000	固定为“0000”	

- 备注：用户可设置带有（*）的功能。（**）：软开关设置

模式 011 厂家设置位: 0 0 1 1 0 0 0 1 (十六进制: 31)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择拨号线路速度 (DP 速度)。 (PSTN2)	* 00 01 10 11	00 10 pps	<ul style="list-style-type: none"> 仅在“切换 PB/DP (模式 011 位 5)”设置为 DP 时有效。 用户不可以使用 16 pps。
			01 20 pps	
			10 16 pps	
			11 不可用	
5	切换 PB/DP。 (PSTN2)	* 0 * 1	0 DP	选择呼叫的线路类型 (音频或脉冲)。 <ul style="list-style-type: none"> DP: 脉冲 PB: 音频
			1 PB	
4	分机 / 外线连接。 (PSTN2)	** 0 ** 1	0 分机连接	选择连接此系统的标准电话线
			1 外线连接	
32		00	固定为“00”	
10	显示插图。	00 01 10 11	00 不显示	
			01 显示 (动画)	
			10 显示 (仍是图片)	
			11 不可用	

模式 012 厂家设置位: 0 1 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 40)

位	功能	逻辑	含义	说明
7		0	固定为“0”	
6	选择单触键屏幕上 # 键的功能。	0 全拨号号码 1 单触键号码	0 全拨号号码	
			1 单触键号码	
54321		00000	固定为“00000”	
0	累积张数： 更改累积张数的数量。	0 可以更改。 1 不允许更改。	0 可以更改。	<ul style="list-style-type: none"> 更改“Number of sheets”选项卡中的“Facsimile Print”、“Copy Print”、“Report Print”、“Send Facsimile”、“PC Print”及“Send e-mail”项目。 即使此位已设置为“不允许更改”，仍可以在保养模式中更改累积张数。
			1 不允许更改。	

模式 013	25、 30 CPM	厂家设置位: 0 0 1 0 1 0 0 1 (十六进制: 29)		
	35 CPM	厂家设置位: 0 0 1 1 0 0 0 1 (十六进制: 31)		

位	功能	逻辑	含义	说明
765	在自动模式屏幕上选择传真单触键与复印程序的数量。		单触键	打印程序
		000	5	0
		001	4	1
		010	3	2
		011	2	3
		100	1	4
43	决定自动模式屏幕副本或传真目的地的输入数量。	101	0	5
		其它	不可用	
		00	1 位数	
		01	2 位数 *1	
		10	3 位数 *2	
21		11	不可用	
		00	固定为 “00”	
0	选择 INBOX 转发发生故障时的操作。	0	立即销毁文件	指定当 INBOX 转发发生故障时, 要采取的措施。 (这里的故障指的是通讯无法进行。而通讯指的是通过传真与电子邮件进行通讯。)
		1	打印之后销毁文件。	

模式 014 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 1 (十六进制: 01)

位	功能	逻辑	含义	说明
765	选择重新发送文件的重拨时间间隔。	000	10 秒	
		001	30 秒	
		010	60 秒	
		011	120 秒	
		100	180 秒	
		其它	不可用	
432		000	固定为 “000”	
10	广播发送设置确认窗口。 * **	00	不显示	
		01	确认广播发送的设置	
		10	确认设置 (单个目的地 / 所有目的地)	
		11	不可用	

模式 016 厂家设置位: 0 1 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 40)

位	功能	逻辑	含义	说明
7		0	固定为 “0”	
6	使用外接电话机 **	0	否	
		1	是	
5	打印接收日期与时间。 (邮件模式) **	0	否	
		1	是	
4	接收日期与时间的打印位 置。 (邮件模式) **	0	在文件内。	仅在 “(模式 016 位 5)” 设 置为是时有效。
		1	在文件外。	
32		00	固定为 “00”	
1	打印接收日期与时间。 (接收时间印记)	0	否	
		1	是	
0	接收日期与时间的打印位 置。 (接收时间印记)	0	在文件内。	仅在 “(模式 016 位 1)” 设 置为是时有效。
		1	在文件外。	

- 备注: 用户可设置带有 (*) 的功能。 (**): 软开关设置

模式 017 厂家设置位: 1100 0000 (十六进制: C0)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654		1100	固定为 “1100”	
3210	选择 TSI 名称的初始值	0000	TSI 1	
	*	0001	TSI 2	
		0010	TSI 3	
		0011	TSI 4	
		0100	TSI 5	
		0101	TSI 6	
		0110	TSI 7	
		0111	TSI 8	
		其它	不可用	

模式 018 厂家设置位: 0000 0001 (十六进制: 01)

位	功能	逻辑	含义	说明
76		00	固定为 “00”	
54	选择目的地屏幕。	00	单触键 第一屏幕	在传真模式中, 当装入文 件时显示目的地屏幕。
	*	01	名称屏幕	
		10	拨号号码屏幕	
		11	索引屏幕	
3210		0001	固定为 “0001”	

模式 019 厂家设置位: 0000 1000 (十六进制: 08)

位	功能	逻辑	含义	说明
765 43	指定自动接收呼叫的响铃计数	00000	0	指定直到主机开始接收呼 叫时的响铃计数。
	*	00001	1	
		00010	2	
		10100	20	
		其它	不可用	
210		000	固定为 “000”	

- 备注: 用户可设置带有 (*) 的功能。 (**): 软开关设置

模式 020	厂家设置位: 01000000 (十六进制: 40)
--------	----------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
7	显示报告页数。	0	否	“是”除显示普通的张数外，还显示有关电话线的页数。
		1	是	
6	追踪协议。	0	否	“是”可以在完成通讯之后打印协议追踪的结果。如果在此次打印之前进行了下一个通讯，那么先前的通讯协议信息将被删除。
		1	是	
5	显示出错线路数 / 发送速度。	0	否	“是”可以在面板上显示出错线路数 / 传输速度，并输出端口以供自动检查。
		1	是	
4	选择线路的监控时间间隔。	0	相位 A	指定监控 G3 通讯电话线的时间间隔。
		1	所有相位	
3	显示错误信息码。 (面板、报告)	0	否	“是”可以在面板与报告中显示错误信息码 (6 位数)。
		1	是	
210		000	固定为 “000”	

模式 021	厂家设置位: 00001000 (十六进制: 08)
--------	----------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
765		000	固定为 “000”	
43	呼叫保留守卫计时器	00	1 小时	
		01	10 小时	
		10	24 小时	
		11	72 小时	
2	显示符号速率。	0	否	符号速率可以是 2400/2743/2800/3000/3200/3429。实际上并不使用 2743 这个速率。
		1	是	
1	观察 EQM。 检查调制解调器与线路的状态	0	否	不更改设置值。
		1	是	
0	观察探测信息。 检查调制解调器与线路的状态	0	否	不更改设置值。
		1	是	

模式 022 | 厂家设置位: 0 0 0 0 0 1 0 (十六进制: 02)

位	功能	逻辑	含义	说明
765 43		00000	固定为“00000”	
2	传真存储器的容量将满。	0	256 KB	“存储器将满”指的是未使用的存储器容量小于指定值。 此软开关指定门槛容量。
		1	512 KB	
1	限制存储器存储发送的参数。	0	否	如果选择了“是”，那么在远程端功能未知（没有获知/全拨号）的情况下，所有的中转发送都会以 A4 尺寸进行。 如果获知的目的地没有 16×15.4 的尺寸，则会以 8×7.7 的尺寸进行发送。
0		0	固定为“0”	

模式 023 | 厂家设置位: 1 1 1 1 1 0 0 0 (十六进制: F8)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择重拨终端中数据类型错误的数量。	0000 0001 1110 1111	0 1 14 15	
3	设置报告图像的装订线。 *	0 1	否 是	指定是否要使用合并对图像的报告进行合并处理。
21		00	固定为“00”	
0	在存储器溢出发送模式。	0 1	继续发送 中断发送	指定扫描文件时，如果存储器已满，是否发送存储的页面。

- 备注: 用户可设置带有(*)的功能。 (**): 软开关设置

模式 024 厂家设置位: 1 0 0 0 0 0 1 (十六进制: 81)

位	功能	逻辑	含义	说明
76		10	固定为“10”	
5	显示管理员 / 用户密码。	0	否	“否”显示“*”。
		1	是	
4	显示转发功能按钮。	0	否	
		1	是	
3	选择报警蜂鸣器模式。	0	模式 0	模式 0: 嘘噗噗
		1	模式 1	噗噗噗
21	选择接收是的 ID 显示顺序。	00	扩展 ID → TSI	模式 1: 嘘噼噼
		01 其它	TSI 不可用	
0	其它用户接收。	0	否	
		1	是	

模式 025 厂家设置位: 0 1 1 1 1 1 1 (十六进制: 7F)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	打印机选购件发生故障时的维修呼叫。	0	否	指定是否在 PC 打印机单元选购件发生故障时进行维修呼叫。 备注 *
		1	是	
6	打印机发生故障时的维修呼叫。	0	否	指定是否在打印机发生故障时进行维修呼叫。 备注 *
		1	是	
5	超过指定纸张数量时的维修呼叫。	0	否	指定超出指定的纸张数量时，是否进行维修呼叫。
		1	是	备注 *
4	扫描器发生故障时的维修呼叫。	0	否	设置在扫描器发生故障时，是否进行维修呼叫。 备注 *
		1	是	
32		00	固定为“00”	
1	进入碳粉将尽循环时的维修呼叫。	0	否	设置在碳粉将用尽或已用尽时，是否进行维修呼叫。
		1	是	备注 *
0	达到感光鼓寿命时的维修呼叫。	0	否	设置在接近或已达到感光鼓寿命时，是否进行维修呼叫。 备注 *
		1	是	

* 仅当“是否允许维修呼叫？(模式 026 位 6)”设置为“是”时，此项设置才有效。

位	功能	逻辑	含义	说明
7	允许远程保养。	0	否	
		1	是	
6	允许维修呼叫。	0	否	
		1	是	
5		0	固定为“0”	
4	打印进行通知耗材维修呼叫时的不完全接收。	0	否	
		1	是	
3	碳粉已用尽时的维修呼叫。 *	0	否	
		1	是	
2	达到感光鼓寿命时的维修呼叫。 *	0	否	
		1	是	
1	通知耗材用尽。	0	否	
		1	是	
0		0	固定为“0”	

- 备注: 用户可设置带有(*)的功能。(**): 软开关设置

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择 ID 显示顺序: 指定打印报告 / 屏幕显示时目的地 ID 的优先顺序。	00 01 10 11	模式 1 模式 2 模式 3 不可用	模式 1: 1 → 2 → 3 → 4 → 5 → 6 2: 4 → 5 → 6 → 1 → 2 → 3 3: 4 → 5 → 1 → 2 → 3 → 6 1: 注册到单触键按钮的名称 2: 注册到单触键按钮下的目的地号 3: 已拨出的目的地电话号码 4: 通过 TSI 的目的地电话号码 5: 扩展 ID 6: 标准 ID (TSI/CIG 号码)
5	显示防止结露按钮。	0 1	否 是	
4	处理感光鼓干燥按钮。	0 1	否 是	
3	使用 N 方式保证通讯的安全	0 1	否 是	
2	F 编码功能。	0 1	否 是	G3 通讯需要此功能。
1	为 2in1 扫描指定不缩小发送。	0 1	否 是	指定是总是用 A4 纸, 还是根据接收者所能接收的相应尺寸发送 2in1 传真。
0		0	固定为 “0”	

模式 028 厂家设置位: 0110 0011 (十六进制: 63)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	选择远程打印协议。	0	F 编码	固定为“0”，发送时有效
		1	N 方式	
6543 210	选择远程多副本打印的限制数量。	0000000 0000001 1100011	不可用 1 份副本 99 份副本	
		其它	不可用	

模式 030 厂家设置位: 1011 0000 (十六进制: B0)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	90° 发送	0 * 1	否 是	
65	传真接收的旋转打印	00 * 01 10 11	不旋转打印 旋转打印 (不分页) 旋转打印 (分页) 不可用	此处“分页”就是指“交替分页”。
4	接收 2in1 页面。(接收打印时有效)	0 * 1	否 是	
32	限制打印纸选择: 指定进行传真时不能选择的打印纸 (包括方向)。	00 01 10 11	不选 B5 (L)、A5 (L) 及明信片 不选 A5 (L) 及明信片 不选明信片 不可用	
10	指定混合毫米 / 英寸纸张。 (优先设置) (接收打印时有效)	00 01 10 11	仅选择毫米 仅选择英寸 兼选 不可用	

• 备注: 用户可设置带有(*)的功能。(**): 软开关设置

模式 031	厂家设置位: 10100001 (十六进制: A1)
--------	----------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
7	处理带有图像装订线的报告的多个副本的装订线。	0	否	当“是否设置报告图像装订线? (模式 23 位 3)”设置为“是”时有效。
		1	是	
6	指定图像装订线报告的输出格式。	0	与普通报告一致	1: 不论纸张的设置状态, 总是以 A5 格式输出。 当纸盒中装有 A4C 纸张时有效。
		1	总是 A5 格式	
54	双面发送的装订线布局	00	顶部装订线	
		01	标准书本	
		10	自动	
		11	不可用	
3	重新打印后保留 (PC 打印)	0	否	
		1	是	
21	选择重新打印文件的保留时间。 (PC 打印)	00	10 分钟	当“重新打印功能可用 (模式 031 位 0)”设置为“是”时有效。
		01	20 分钟	
		10	30 分钟	
		11	不可用	
0		1	固定为“1”	

模式 032	厂家设置位: 00100001 (十六进制: 21)
--------	----------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
76		00	固定为“00”	
5	指定选择了带图像的传真时的扫描模式。	0	GSR	8 线 / 毫米 × 7.7 线 / 毫米 (200dpi)
		1	Super GSR	16 线 / 毫米 × 15.4 线 / 毫米 (400 dpi)
4	选择发送传真时使用公制 / 英制。	0	毫米	
		1	英寸	
3	设置用于缩小 ledger/letter 的缩放比率。	0	64.7 %	
		1	77.2 %	
2	指定读取地区时, 在公制和英制之间切换。	0	毫米	
		1	英寸	
1	选择与不规格尺寸 PC 打印的兼容性。	0	否	
		1	是	
0		1	固定为“1”	

位	功能	逻辑	含义	说明
7		00	固定为“00”	
6	双面发送的初始设置 *	0	无双面发送模式	
		1	双面发送模式	
54	选择草稿打印模式。	00	无草稿模式	
		01	节省碳粉模式	
		10	高分辨率节省模式	“节省碳粉模式”遵循忽略的像素数（第3到2位）。在“高分辨率节省模式”下，每个像素的尺寸都会被减小，仅在沿着主扫描方向黑白之间过渡的点，遵循忽略的像素量（第3到2位）。
		11	不可用	
32	选择草稿打印水平。	00	不忽略	
		01	忽略 1/4 像素	指定复印、接收及报告打印时的忽略打印水平。
		10	忽略 2/4 像素	
		11	忽略 3/4 像素	
10		00	固定为“00”	

- 备注: 用户可设置带有 (*) 的功能。(**): 软开关设置

模式 034 厂家设置位: 0 0 0 0 0 1 0 (十六进制: 02)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择打印纸张前缘的切除长度。	0000	0	仅在接收打印时有效。
		0001	2 毫米	
		0010	4 毫米	
		0011	6 毫米	
		0100	8 毫米	
		0101	10 毫米	
		0110	12 毫米	
		0111	14 毫米	
		1000	16 毫米	
		1001	18 毫米	
		1010	20 毫米	
		1011	22 毫米	
		1100	24 毫米	
		1101	26 毫米	
		1110	28 毫米	
		1111	30 毫米	
3	设置特殊浓度。	0	否	
		1	是	
2		0	固定为 “0”	
1	重叠打印。	0	否	仅在接收打印时有效。不论线条浓度如何，重叠打印均
		1	是	固定为 4 毫米。
0		0	固定为 “0”	

模式 035 厂家设置位: 0 0 0 0 0 1 1 (十六进制: 03)

位	功能	逻辑	含义	说明
765432		000000	固定为 “000000”	
1	达到 I/C 寿命时通过存储器接收。	0	否	
		1	是	
0	碳粉用尽时通过存储器接收。	0	否	
		1	是	

模式 036 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 1 (十六进制: 01)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654321		0000000	固定为 “0000000”	
0	指定接收 (远程复印) 打印次序	0	接收到第一页后即开始打印。	
		1	接收完所有页后再开始打印。	

模式 037 厂家设置位: 1 1 1 1 1 0 0 0 (十六进制: F8)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	选择传真纸盒 (第一纸盒)。	0 **	0 否	
			1 是	
6	选择传真纸盒 (第二纸盒)。	0 **	0 否	
			1 是	
5	选择传真纸盒 (第三纸盒)。	0 **	0 否	
			1 是	
4	选择传真纸盒 (第四纸盒)。	0 **	0 否	
			1 是	
3			1 固定为“1”	
2	选择传真纸盒 (手送进纸)。	0 **	0 否	
			1 是	
10		00	固定为“00”	

模式 038 厂家设置位: 0 0 0 0 1 0 1 0 (十六进制: 0A)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	缺纸时点亮打印灯。	0 1	0 所有纸盒均无纸时点亮	
			1 至少有一个纸盒无纸时就点亮	
654		000	固定为“000”	
32	停止后, 打印重新开始计时器	00	3 分钟	
		01	5 分钟	
		10	10 分钟	
		11	20 分钟	
1	手动设置打印停止 / 开始	0 1	停止	
			开始	
0	打印停止 / 开始计时器	0	不工作	
		1	工作	

• 备注: 用户可设置带有 (*) 的功能。 (**) : 软开关设置

模式 040 厂家设置位: 11111010 (十六进制: FA)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	接收时的二进制编码 (对 G3 通讯有效)	0	否	“否”： MH
		1	是	“是”： MH+MR
6	T.6 编码。 (对 G3 通讯有效)	0	否	“是”： MH+MR+MMR
		1	是	仅当 “是否允许二进制编码? (模式 040 位 7)” 设置为 “是” 时有效。
5	JBIG 通讯。 (对 ECM 通讯有效)	0	否	
		1	是	
4	第三方的 JBIG (ITU-T) 通 讯。 (对 ECM 通讯有效)	0	否	仅当 “是否允许 JBIG 通 讯? (模式 040 位 5)” 设置 为 “是” 时有效。
		1	是	
3	专用 JBIG (ITU-T) 通讯。 (对 ECM 通讯有效)	0	否	仅当 “是否允许 JBIG 通 讯? (模式 040 位 5)” 为 “是” 时有效。
		1	是	
2		0	固定为 “0”	
1	V.34 通讯时的 JBIG 能力。	0	否	仅当 “是否允许 JBIG 通 讯? (模式 040 位 5)” 设置 为 “是” 时有效。
		1	是	
0		0	固定为 “0”	

模式 041 厂家设置位: 01000000 (十六进制: 40)

位	功能	逻辑	含义	说明
7		0	固定为 “0”	
6	ECM 模式。	0	否	“否”： G3
		1	是	“是”： G3+ECM
543210		000000	固定为 “000000”	

模式 042 厂家设置位: 0 0 1 1 1 1 1 1 (十六进制: 3F)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择重拨时间间隔 1。	0000 0001 0010 0011 0100 1111	不可用 1分钟 2分钟 3分钟 4分钟 15分钟	
3210	选择重拨时间间隔 2。	0000 0001 1110	不可用 1分钟 14分钟	
		1111	15分钟	

模式 043 厂家设置位: 1 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 80)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	重发文件数量。	00 01 10 11	0 1 2 3	
5		0	固定为“0”	
4	线路接通但无应答时重拨。	0 1	否 是	
3	自动应答呼叫频率。	0 1	无限制 限制	1 - 9 2 - 4
2	TCI/CSI 对位屏幕。	0 1	用户 维修模式	电话号码设置。
10		00	固定为“00”	

位	功能	逻辑	含义	说明
7	选择 RTN 发送错误追踪的门槛值。	0	32 路以上	指定出错线路数作为发送 RTN 参考: • “32 路以上”: • 如果错误线路为 0 - 31, 为 MCF; 如果错误线路为 32 路以上, 为 RTN
		1	64 路以上	• “64 路以上”: 如果错误线路为 0 - 31, 为 MCF 如果错误线路为 32 - 63, 为 RTP 如果错误线路为 64 路以上, 为 RTN
6	特别处理 TCF 发送。	0	否	
		1	是	
5		0	固定为 “0”	
4	选择 T4 计时器。	0	3 秒	防止线路延迟采取的措施。
		1	4.5 秒	
3	来自海外的通讯发生错误时采取措施。	0	否	除非遇到坏的线路, 否则请选择 “No”。 LMCD-OFF 采取的措施
		1	是	
2	来自海外的通讯发生错误时采取措施。	0	否	除非遇到坏的线路, 否则请选择 “No”。 回落操作
		1	是	
1	处理 RTN 接收故障。	0	否	(当作错误忽略)
		1	是	(不当作错误)
0	重新制定 V.34 控制频道	0	否	(当作错误忽略)
		1	是	(不当作错误)

模式 047 厂家设置位: 1000 1000 (十六进制: 88)

位	功能	逻辑	含义	说明
765	选择 V.34 回落容限。(发送)	000	0	
		001	1	
		010	2	
		011	3	
		100	4	
		其它	不可用	
432	选择 V.34 回落容限。(接收)	000	0	
		001	1	
		010	2	
		011	3	
		100	4	
		其它	不可用	
10		00	固定为“00”	

模式 048 厂家设置位: 1100 0110 (十六进制: C6)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择 V.34/V.33/V.17 性能。	00	性能无法超过 9600bps	设置调制解调器的功能。
		01	V.33	
		10	V.17 与 V.33	
		11	V.17、V.33 及 V.34	
		000	固定为“000”	
		0	否	应当与“V.8 (模式 48 位 1)”相同
2	允许 V.34。	1	是	
		0	否	应当与“V.8 (模式 48 位 2)”相同
		1	是	
1	允许 V.8。	0	V.34	
		1	V.17	
0	允许分机的 V.34 通讯。	0	V.34	
		1	V.17	

模式 049 厂家设置位: 0 0 0 0 1 1 0 1 (十六进制: 0D)

位	功能	逻辑	含义	说明
765		000	固定为“000”	
432 10	选择发送速度的上限。(发送)	00000 00001 00010 00011 00100 00101 00110 00111 01000 01001 01010 01011 01100	2400bps 4800bps 7200bps 9600bps 12.0kbps 14.4kbps 16.8kbps 19.2kbps 21.6kbps 24.0kbps 26.4kbps 28.8kbps 31.2kbps	<ul style="list-style-type: none"> 通过选择“No”，关闭2400bps的“V.34 capability (MODE 048 Bit 2)”。 只有当启动了“Allow V.34 (MODE 048 Bit 2)”(Yes)时，才可使用16.8kbps或更快。
		01101	33.6kbps	
		其它	不可用	

模式 050 厂家设置位: 0 0 0 0 1 1 0 1 (十六进制: 0D)

位	功能	逻辑	含义	说明
765		000	固定为“000”	
432 10	选择发送速度的上限。(接收)	00000 00001 00010 00011 00100 00101 00110 00111 01000 01001 01010 01011 01100	2400bps 4800bps 7200bps 9600bps 12.0kbps 14.4kbps 16.8kbps 19.2kbps 21.6kbps 24.0kbps 26.4kbps 28.8kbps 31.2kbps	<ul style="list-style-type: none"> 通过选择“No”，关闭2400bps的“V.34 capability (MODE 048 Bit 2)”。 只有当启动了“Allow V.34 (MODE 048 Bit 2)”(Yes)时，才可使用16.8kbps或更快。
		01101	33.6kbps	
		其它	不可用	

模式 051 厂家设置位: 0 0 1 0 0 0 0 0 (十六进制: 20)

位	功能	逻辑	含义	说明
765	为接收的文件声明打印纸尺寸。	000 001 010 011 100 101 其它	不可用 自动 A4/Letter B4/Legal A3/11x17 Auto including rotation 不可用	指定接收打印功能的声明值。 “自动”选择纸张的最大尺寸、装入纸盒的最大尺寸或最后一张纸张的最大尺寸。 即使模式 008 位 7 选择了 A4C (LetterC)，“Auto including rotation”仍等同于设置为 A4L (LetterL)。
432 10		00000	固定为“00000”	

模式 053 厂家设置位: 1 1 0 0 1 0 0 0 (十六进制: C8)

位	功能	逻辑	含义	说明
7		1	固定为“1”	
6	F 编码接收失败时, 选择接收的文件的操作。	0 1	销毁 不销毁	
543210		001000	固定为“001000”	

模式 054 厂家设置位: 0 1 1 1 1 0 1 0 (十六进制: 7A)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	检测为无声的时间。	0000 0001 0111 1010 其它	不可用 1分钟 7分钟 10分钟 不可用	
3	控制 V.34 自动拨号的历史。	0 1	否 是	仅当接收系统有 V.34 调谐时有效。
2	V.34 手动、不储存发送的调谐方式。	0 1	V.17 V.34	
1	V.34 查询发送文件的调谐方式。	0 1	V.17 V.34	
0	V.34 手动接收的调谐方式。	0 1	V.17 V.34	

模式 055 厂家设置位: 0 0 0 0 0 1 0 (十六进制: 02)

位	功能	逻辑	含义	说明
7		0	固定为“0”	
6	检测无声。	0 1	否 是	
5432 10	检测为无声的级别。	000000 000001 000010 000011 000100 000101 其它	切除频率 950 Hz 切除频率 1000 Hz 切除频率 1050 Hz 切除频率 1100 Hz 切除频率 1150 Hz 切除频率 1200 Hz 不可用	

模式 056 厂家设置位: 0 0 0 0 1 1 0 0 (十六进制: 0C)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654		0	固定为 “0”	
3	调制解调器节能模式 (睡眠)	0	否	
		1	是	
210	选择 ANSam 的发送时间。	000 001 010 011 100 101 110 111	2.0 秒 2.5 秒 3.0 秒 3.5 秒 4.0 秒 5.0 秒 6.0 秒 不可用	

模式 057 厂家设置位: 0 0 0 1 1 0 0 1 (十六进制: 19)

位	功能	逻辑	含义	说明
76543210	选择自何时线路被阻断, 到何时 ANSam 发送开始。	00000000 00000001 00010100 11111111	不可用 0.1 秒 2.5 秒 25.5 秒	指定自何时线路被阻断, 到何时 ANSam 发送开始。

模式 077 厂家设置位: 0 1 1 0 0 0 0 0 (十六进制: 60)

位	功能	逻辑	含义	说明
7		0	固定为 “0”	
65		11	固定为 “11”	
43	铃响期间, 接通监视的次数	00 01 10 11	3 5 8 12	
210		000	固定为 “000”	

模式 080 (PSTN1)	厂家设置位: 01101110 (十六进制: 6E)
模式 110 (PSTN2)	

位	功能	逻辑	含义	说明
76543210	选择线路连接所期望的时间	00000000 00000001 01101110	0 秒 0.5 秒 55 秒	(0.5 步)

模式 082	厂家设置位: 00101100 (十六进制: 2C)
--------	----------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
76		00	固定为 “00”	
5	检测忙音。 (PSTN1)	0 1	否 是	
4		0	固定为 “0”	
3	检测线路通断情况。 (反极性) (PSTN1)	0 1	否 是	
210		100	固定为 “100”	

模式 083 | 厂家设置位: 0101 0000 (十六进制: 50)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	接通监控循环	00 01 10 11	12 毫秒 24 毫秒 36 毫秒 48 毫秒	
543	选择接通时检测的上限 (接通时检测的电压调整)	000 001 010 011 100 101 110 111	8 伏 11 伏 14 伏 19 伏 25 伏 31 伏 36 伏 42 伏	上限 (第 5 到 3 位) 必须 高于下限 (第 2 到 0 位)。
210	选择接通时检测的下限 (接通时检测的电压调整)	000 001 010 011 100 101 110 111	3 伏 5 伏 8 伏 11 伏 14 伏 17 伏 19 伏 22 伏	上限 (第 5 到 3 位) 必须 高于下限 (第 2 到 0 位)。

模式 084 (PSTN1)

模式 114 (PSTN2)

厂家设置位: 0001 0100 (十六进制: 14)

位	功能	逻辑	含义	说明
76		00	固定为 “00”	
5432	选择 PB 发送电平。	0000 0101 1111	-1 dBm -6 dBm -16 dBm	
10		00	固定为 “00”	

模式 085 (PSTN1)	厂家设置位: 1 0 0 1 0 0 0 0 (十六进制: 90)
模式 115 (PSTN2)	

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择发送电平。	1000	-9 dBm	指定除了 PB 的发送电平。
		1001	-10 dBm	
		1010	-11 dBm	
		1011	-12 dBm	
		1100	-13 dBm	
		1101	-14 dBm	
		1110	-15 dBm	
		1111	-16 dBm	
		其它	不可用	
3210		0000	固定为 “0000”	

模式 086 (PSTN1)	厂家设置位: 0 1 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 40)
模式 116 (PSTN2)	

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择接收衰减器。	00	0 dB (-48 dBm)	此软开关控制的信号是 1300 赫兹检测、PB 音频检测、V29 与 V27ter、V21 信号检测以及所有音频信号。 括号中的数字表示最小的接收灵敏度。
		01	5 dB (-43 dBm)	
		10	10 dB (-38 dBm)	
		11	15 dB (-33 dBm)	
543210		000000	固定为 “000000”	

模式 087 (PSTN1)	厂家设置位: 1 0 0 1 1 0 0 0 (十六进制: 98)
模式 117 (PSTN2)	

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择持续响铃的检测时间。	00	不检测	
		01	1.8 秒	
		10	3.0 秒	
		11	10 秒	
543	选择响铃检测的频率。	000	10-27.5 赫兹	
		001	10-75 赫兹	
		010	10-90 赫兹	
		011	10-200 赫兹	
		其它	不可用	
210		000	固定为 “000”	

模式 088 (PSTN1)
模式 118 (PSTN2)

厂家设置位: 11000000 (十六进制: C0)

位	功能	逻辑	含义	说明
7		1	固定为“1”	
6	在检测时间超过二次拨号音时选择处理模式。	0	保持与之前检测相同的操作, 即使超时后也如此。	
		1	超时现象产生时生成发送错误。	
54		00	固定为“00”	
3	1300 赫兹检测。	0	-28 dBm	
		1	-36 dBm	
210		000	固定为“000”	

模式 089 (PSTN1)
模式 119 (PSTN2)

厂家设置位: 00000000 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	选择发送方式。	0	在外线的前缀之后插入暂停	
		1	第一次拨号之后插入暂停	
6	选择检测外线拨号前缀的方式。	0	拨号号码寻找方式	
		1	暂停寻找方式	
5432	选择外线前缀号码。	0000	0	仅在“Select method of detecting dial prefix for external lines (MODE 089 Bit6)”设置为“Dial # search method”时有效。
		0001	1	
		0010	2	
		0011	3	
		0100	4	
		0101	5	
		0110	6	
		0111	7	
		1000	8	
		1001	9	
		其它	不可用	
10		00	固定为“00”	

模式 092 (PSTN1)	厂家设置位: 0 1 1 1 0 0 0 (十六进制: 70)
模式 122 (PSTN2)	

位	功能	逻辑	含义	说明
7	发送 V.29 回声保护音频信号。	0	否	
		1	是	
6	发送 V.17 回声保护音频信号。	0	否	
		1	是	
5	发送 V.33 回声保护音频信号。	0	否	
		1	是	
43	选择 V.17 与 V.33 载波频率。	00	1800 赫兹	
		01	1700 赫兹	
		10	1800+1700 赫兹	
		11	不可用	
		000	固定为 “000”	
210				

模式 093 (PSTN1)	厂家设置位: 0 1 0 0 0 0 0 (十六进制: 40)
模式 123 (PSTN2)	

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择开始 CED 发送时序。	00	0 秒	指定从线路连接到开始发送 CED 的时间间隔。 (7 秒是提供给第二次拨号的时间间隔。)
		01	2 秒	
		10	2.5 秒	
		11	7 秒	
54	选择 CED 频率。	00	2100 赫兹	指定 CED 或 N/A 选项的载波频率。
		01	1080 赫兹	
		10	1300 赫兹	
		11	不可用	
3	处理 CED 回声。	0	否	指定是否在 CED 与初始标识之间以 500 毫秒为时间间隔处理 CED 回声。
		1	是	
2	处理接收的命令人声。	0	否	指定是否在接收初始标识与发送接收的命令之间以 500 毫秒为时间间隔处理接收的回声。
		1	是	
01	控制频道数据速率。	00	1200bps	
		01	非 1200 bps	
		10	2400bps	
		11	非 2400 bps	

模式 094 (PSTN1)
模式 124 (PSTN2)

厂家设置位: 0 0 0 0 1 1 0 0 (十六进制: 0C)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654		0000	固定为 “0000”	
3	在 V.33 模式中锁定 AGC。	0	否	
		1	是	
2	在 V.17 模式中锁定 AGC。	0	否	
		1	是	
1	在 V.29 模式中锁定 AGC。	0	否	
		1	是	
0	在 V.27ter 模式中锁定 AGC。	0	否	
		1	是	

模式 095 (PSTN1)
模式 125 (PSTN2)

厂家设置位: 0 0 1 0 0 0 0 (十六进制: 20)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	调整数字发送电缆均衡器。	00	0 dB	对于 V.29, 实际值等于 4 dB 与指定值之和。
		01	4 dB	
		10	8 dB	
		11	12 dB	
54	调整数字接收电缆均衡器。	00	0 dB	
		01	4 dB	
		10	8 dB	
		11	12 dB	
3210		0000	固定为 “0000”	

模式 096 (PSTN1) 模式 126 (PSTN2)	厂家设置位: 0 0 0 1 0 1 0 0 (十六进制: 14)		
----------------------------------	-----------------------------------	--	--

位	功能	逻辑	含义	说明
76		00	固定为“00”	
54	将 CI 信号发送时间选择为 ON。	00	0.5 秒	对于 V8 序列中的错误，使用此软开关。
		01	1.0 秒	
		10 11	1.5 秒 2.0 秒	
321	将 CI 信号发送时间选择为 OFF。	000 001	0.4 秒 0.8 秒	对于 V8 序列中的错误，使用此软开关。
		010	1.0 秒	
		011 100 101 其它	1.2 秒 1.6 秒 2.0 秒 不可用	
		0	固定为“0”	

模式 097 (PSTN1) 模式 127 (PSTN2)	厂家设置位: 0 0 0 1 0 1 0 0 (十六进制: 14)		
----------------------------------	-----------------------------------	--	--

位	功能	逻辑	含义	说明
7	衰减 TCF/NTCF 发送电平。	0	否	指定是否要衰减 TCF 与 NTCF 的发送电平。 对于 V33/V29，衰减电平由模式 085 第 7 到 4 位与模式 097 第 6 位决定。而对于其它情况，衰减电平由模式 085 第 7 到 4 位决定。
		1	是 下降 3 dB。	
6	衰减 V33/V29 发送电平。	0	否	指定是否要衰减 V33/V29 的发送电平。 衰减电平由模式 085 第 7 到 4 位与模式 097 第 6 位决定。
		1	是 下降 3 dB。	
5		0	固定为“0”	
432	选择 V.34 符号速率。	000 001 010 011 100	2400 符号 / 秒 不可用 2800 符号 / 秒 3000 符号 / 秒 3200 符号 / 秒	
		101	3429 符号 / 秒	
		其它	不可用	
		00	固定为“00”	

模式 098 (PSTN1)

模式 128 (PSTN2)

厂家设置位: 01000110 (十六进制: 46)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择发送 CM 信号的开始时间。	00	0 秒	对于 V8 序列中的错误，使用此软开关。
		01	1 秒	
		10	2 秒	
		11	3 秒	
54		00	固定为 “00”	
3210	选择 EQM 门槛值。	0000	- 6	
		0001	- 5	
		0010	- 4	
		0011	- 3	
		0100	- 2	
		0101	- 1	
		0110	0	
		0111	1	
		1000	2	
		1001	3	
		1010	4	
		1011	5	
		1100	6	
		其它	不可用	

模式 099 (PSTN1)

模式 129 (PSTN2)

厂家设置位: 1 0 0 0 1 0 0 0 (十六进制: 88)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	为符号速度选择门槛值 1。	0000 0001 0010 0011 0100 0101 0110 0111	- 8 - 7 - 6 - 5 - 4 - 3 - 2 - 1	为 V.34 线路特性变形指定容限范围。
		1000	0	
		1001 1010 1011 1100 1101 1110 1111	1 2 3 4 5 6 7	
3210	为符号速度选择门槛值 2。	0000 0001 0010 0011 0100 0101 0110 0111	- 8 - 7 - 6 - 5 - 4 - 3 - 2 - 1	指定 S/N 比率在 V34 中的最小容限。
		1000	0	
		1001 1010 1011 1100 1101 1110 1111	1 2 3 4 5 6 7	

模式 112 | 厂家设置位: 0 0 1 0 1 0 0 0 (十六进制: 28)

位	功能	逻辑	含义	说明
76		00	固定为 “00”	
5	检测忙音。 (PSTN2)	0	否	
		1	是	
4		0	固定为 “0”	
3	检测线路通断情况 (反极性)。 (PSTN2)	0	否	
		1	是	
210		000	固定为 “000”	

模式 190 | 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	限制 SF/SSF 通讯 (TX)。	0	否	用于根据 G3 高分辨率发送的新建议进行风险管理
		1	是	
6	限制 SF/SSF 通讯 (从其它公司的系统接收)。	0	否	用于根据 G3 高分辨率发送的新建议进行风险管理
		1	是	
543210		000000	固定为 “000000”	

模式 192 | 厂家设置位: 1 1 0 0 0 0 0 0 (十六进制: C0)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择显示年份到日期的顺序。 (对应于每个地区)	00 01 10 11	年 - 月 - 日 不可用 日 - 月 - 年 月 - 日 - 年	OPE 显示中的日期显示顺序
543210		000000	固定为 “000000”	

模式 197 厂家设置位: 1100 0000 (十六进制: C0)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	日间节能功能	0	否	
		1	是	
6	显示日间节能的 ON/OFF 开关	0	否	
		1	是	
54		00	固定为“00”	
3210	日间节能方式		开始时间	结束时间
		0000	AM2 四月的第一个周日	AM2 十月的最后一个周日
		0001	AM2 三月的最后一个周日	AM2 十月的最后一个周日
		0010	AM2 四月的最后一个周四	AM2 九月的最后一个周四
		0100	周五	
		0101	AM2 三月的第一个周日	AM2 九月的第一个周日
		0110	AM2 四月的第一个周日	AM2 四月的第一个周日
		0111	AM2 九月的第一个周日	AM2 三月的最后一个周日
		1000	AM2 十月的第一个周日	AM2 三月的最后一个周日
		1001	AM2 十月的最后一个周日	AM2 三月的最后一个周日
		1010	AM2 十月的第一个周日	AM2 三月的最后一个周日
			AM2 十月的第一个周日	AM2 二月的最后一个周日
			AM2 十月的第一个周日	AM2 二月的最后一个周日
			AM2 十一月的第一个周日	AM2 二月的最后一个周日
			AM2 四月一日	AM2 十月的最后一个周日
			AM2 四月一日	AM2 十月一日
		其它	不可用	

模式 198 厂家设置位: 0001 0000 (十六进制: 10)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	转发给管理员	0	否	
		1	是	
6	将扫描器功能转发给管理员	0	否	
		1	是	
54	将结果报告转发给管理员	00	不输出	
		01	为不完全发送打印	
		10	总是输出	
		11	不可用	
3210		0000	固定为“0000”	

模式 212 (PSTN1)
模式 232 (PSTN2)

厂家设置位: 01000000 (十六进制: 40)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择 DP 进行速率。	00	33 %	指定 DP 信号进行速率。
		01	40 %	
		其它	不可用	
543210		000000	固定为 “000000”	

模式 288

厂家设置位: 11111111 (十六进制: FF)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	在 PIX 之前插入虚设数据。	00H	增加 200 毫秒	• 不允许更改。 • 指定发送 PIX 之前，发送虚设数据的时段。 • 将此处指定的时段添加到图像信号的第一个标志 (EMC) 与 FILL (G3)。
		01H	增加 300 毫秒 (200 毫秒 +100 毫秒)	
		07H	增加 900 毫秒 (200 毫秒 + 700 毫秒)	
		03H	增加 200 毫秒	
		其它	不可用	

模式 310

厂家设置位: 00000000 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	增大声音电平	0	正常声音电平模式	
		1	增大的声音电平模式	
65432 10		0000000	固定为 “0000000”	

模式 311

厂家设置位: 00000000 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	反转屏幕	0	正常	
		1	已转换	
65432 10		0000000	固定为 “0000000”	

模式 312 | 厂家设置位: 0 0 0 0 0 1 1 (十六进制: 03)

位	功能	逻辑	含义	说明
76543 210	键重复开始时间 *	00000000 00000001 00000011 11111111	不可用 0.1 秒 0.3 秒 25.5 秒	

模式 313 | 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 1 (十六进制: 01)

位	功能	逻辑	含义	说明
76543 210	键重复间隔 *	00000000 00000001 00000010 11111111	不可用 0.1 秒 0.2 秒 25.5 秒	

模式 314 | 厂家设置位: 0 0 0 0 0 1 1 (十六进制: 03)

位	功能	逻辑	含义	说明
76543 210	保留完成屏幕的显示时间 *	00000000 00000001 00000011 11111111	不可用 1 秒 3 秒 255 秒	

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	PC 打印机 全天候监控计时器 (t1)	0000 0001 0011	无超时 10 分钟 30 分钟	命令之间的时间间隔。 增量为 10 分钟
		1111	150 分钟	
3210	PC 打印机 全天候监控计时器 (t2)	0000 0001 0011	无超时 10 分钟 30 分钟	创建页面之间的时间间隔。 增量为 10 分钟
		1111	150 分钟	

备注

- 设置模式 432 的第 7 到 0 位 (PC 打印存储器满的等待时间 (M)):
每个时间必须满足 $t2 \geq t1 \geq M$
- 例如, $t2$ 与 $t1$ 设置得较短时, 则使用模式 432 的第 7 到 0 位将 PC 打印存储器满的等待时间也设置成较短的时间。

模式 400	厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)
--------	---------------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
7	设置记忆复原。 (复印)	0 1	否 是	即使排除最后一页后, 仍然保存图像数据, 以便可以通过选择“enable/disable”复原该图像数据。
6	设置优先文件混合模式。 (复印)	0 1	否 是	电源与面板复原键均为 ON 时, 选择优先文件混合模式。
543210			000000	固定为“000000”

模式 401	厂家设置位: 0 0 0 1 0 0 0 1 (十六进制: 11)
--------	-----------------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择的语言。 (显示)	0000 0001 0010 1111	日语 英语 任意设置	
3210	选择的语言。 (机器用)	0000 0001 0010 1111	日语 英语 任意设置	

模式 402

厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 1 (十六进制: 01)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	选择优先文件模式。 (复印) *	0	单面	
		1	双面	
65	选择优先打印模式。 (复印) *	00	单面	
		01	双面	
		其它	不可用	
43	选择自动功能优先模式 (复印) *	00	APS	APS: 自动选纸。 AMS: 自动倍率选择。
		01	AMS	
		10	不可用	
		11	手动	
2	选择设备的优先顺序 *	0	副本	
		1	打印机	
10	选择优先应用功能。(自动清除与面板复原之后) *	00	传真	设置初始状态屏幕
		01	副本	(复印、传真、自动或扫描器)。
		10	自动	
		11	扫描器	

模式 403

厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 1 (十六进制: 01)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	选择打印节纸倍率。 (复印) *	0	建议倍率	设置 2 合 1 页面、4 合 1 页面、制作小册子、或 2 合 1 页面的倍率。
		1	等倍	
654 321		000000	固定为 “000000”	
0	由用户自动复原。 (复印) *	0	否	按 ID 键时选择是否进行面板复原。
		1	是	

模式 404 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 1 (十六进制: 01)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择自动清除时间。 (复印)	00000000	不复原	选择完成复印或其它操作之后, 如果一定时间内无操作是否进行自动清除。
3210		00000001	1分钟	
		11110000	240分钟	
		11111111	30秒	
		其它	不可用	

模式 405 厂家设置位: 0 0 0 0 1 1 1 1 (十六进制: 0F)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择预热时间。 (复印)	00000001	1分钟	选择完成复印或其它操作之后, 如果一定时间内无操作是否进行自动清除。 增量为 1分钟
3210		00001111	15分钟	
		11110000	240分钟	
		其它	不可用	

模式 406 厂家设置位: 0 0 0 0 1 1 1 1 (十六进制: 0F)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择自动关闭电源时间。	00000000	不关闭电源	• 选择完成复印或其它操作之后, 一定时间内无操作时是否执行“auto power-source off”。同时, 还要选择其时间。 • 如果“Select auto Power source off (MODE 416 Bit No. 0)”设置为“No”, 则不执行“Auto Power source off”。 增量为 1分钟
3210		00000001	1分钟	
		00001111	15分钟	
		11110000	240分钟	
		其它	不可用	

模式 407 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 1 (十六进制: 01)

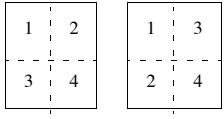
位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择关闭面板的时间。 3210	00000000	不关闭面板	选择完成操作之后, 一定时间内无操作时是否执行“auto panel off”。 增量为 1 分钟。
3210		00000001	1 分钟	
		11110000	240 分钟	
		其它	不可用	

模式 408 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 1 (十六进制: 01)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择进纸盒。 (纸张) (复印)	0000	第一纸盒	选择使用 APS (自动选纸模式) 或手动模式时, 优先使用的进纸盒。
3210		0001	第二纸盒	
		0010	第三纸盒	
		0011	第四纸盒	
		0100	第五纸盒	
		1010	手动	
		1100	LCC	
		其它	不可用	
3210	语言编码 (网络字符集)	0000	ISO2022JP	选择用来定义电子邮件发送的语言编码
		0001	US-ASCII	
		0010	ISO8859-1	
		其它	不可用	

模式 409

厂家设置位: 0 0 0 0 1 0 0 0 (十六进制: 08)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择 4 合 1 页面的优先排序 (复印) *		00 模式 1 01 其它	设置 4 合 1 复印操作的图像布局序列。 模式 1: 模式 2: 
5	选择优先曝光级别。 (复印)		0 自动曝光 1 手动	浓度模式设置。
4321	选择优先文件级别。 (复印)		0000 文字 / 图像 0100 1000 1100 其它	如果模式 409 的位 5 设置为 “AE (Auto)”, 则 “Photo mode” 不可用。
0			0	固定为 “0”

模式 410 厂家设置位: 01010100 (十六进制: 54)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择自动曝光打印浓度级别。 (复印)	00	较浓	指定自动浓度的级别。
		01	正常	
		10 11	不可用 较淡	
5		0	固定为“0”	
4	调整太淡的原稿, (复印: 仅用于 ADF)	0	正常	按指定浓度读取图像。 浓度与 BS 扫描相同。
		1	保护黑色条纹	按比指定浓度“更淡”的浓度读取图像。
3210	选择优先的手动浓度级别。 (复印)	0000	EXP 1	选择模式初始化时的手动浓度级别, 或从自动浓度切换到手动浓度时的浓度级别: EXP1 (较淡) EXP5 (正常) EXP9 (较暗)
		0001	EXP 2	
		0010	EXP 3	
		0011	EXP 4	
		0100	EXP 5	
		0101	EXP 6	
		0110	EXP 7	
		0111	EXP 8	
		1000	EXP 9	
		其它	不可用	

模式 411 厂家设置位: 00000000 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	选择符号位。 (复印)	0	+	通过模式 411 第 2 到 0 位, 选择打印浓度的调整方向 (+/-)。
		1	-	
6543		0000	固定为“0000”	
210	调整打印浓度。 (复印)	000	0	通过调整显影偏压, 选择打印浓度。
		001 010 011 其它	1 2 3 不可用	

模式 412	厂家设置位: 0 0 0 0 1 0 0 0 (十六进制: 08)
--------	-----------------------------------

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择自动分页模式。 (复印) *	00 01 10 11	不分页模式 分页模式 不可用 分组模式	安装了排纸器选购件时, 指定排纸模式。
5	禁止移位。 (复印)	0 1	否 是	
4	选择自动打孔模式。 (复印) *	0 1	否 是	可以与模式 412 第 7 到 6 位的其它功能一起设置。
3	选择分页 / 不分页自动切换。 (复印) *	0 1	否 是	将根据文件数量或操作确定执行 “sort on → sort off” 或 “sort off → sort on”。
21	选择优先装订模式。 (复印)	00 01 10 11	否 角装订 2 点装订 中央装订	
0		0	固定为 “0”	

模式 413 厂家设置位: 0 0 0 0 0 1 0 0 (十六进制: 04)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择传真 (G3-1) 输出托盘。	00	第一纸盒	<ul style="list-style-type: none"> 指定安装了排纸处理器的情况下, 用来接受传真 (G3-1) 文件的纸盒。 仅当安装了附加托盘时, “附加托盘输出”才有效。
		01	第二纸盒	
		10	附加托盘输出	
		11	不可用	
54	选择 PC 打印输出托盘。	00	第一纸盒	<ul style="list-style-type: none"> 指定安装了排纸处理器的情况下, 用来接受 PC 打印输出的纸盒。 仅当安装了附加托盘时, “附加托盘输出”才有效。
		01	第二纸盒	
		10	附加托盘输出	
		11	不可用	
3		0	固定为 “0”	
2	选择复印输出托盘托盘。	0	托盘 1	指定安装了工作分离器的情况下, 用来接受复印文件的托盘。
		1	托盘 2	
1	选择传真 (G3-1) 输出托盘。	0	托盘 1	指定安装了工作分离器的情况下, 用来接受传真 (G3-1) 文件的托盘。
		1	托盘 2	
0	选择 PC 打印输出托盘。	0	托盘 1	指定安装了工作分离器的情况下, 用来接受 PC 打印文件的托盘。
		1	托盘 2	

模式 414 厂家设置位: 1 0 1 0 0 0 0 0 (十六进制: A0)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择保存到复印存储器时的图像压缩率。 (复印)	0101	0.5	显示每个复印文件被保存到复印存储器时的图像压缩率。开始扫描前, 为已确定的压缩率保留必要的存储器容量。
		0110	0.6	
		0111	0.7	
		1000	0.8	
		1001	0.9	
		1010	1.0	
		1011	1.1	
		1100	1.2	
		1101	1.3	
		其它	不可用	
3210		0000	固定为 “0000”	

模式 415 厂家设置位: 01101100 (十六进制: 6C)

位	功能	逻辑	含义	说明
765	选择音量 1。(蜂鸣器) (复印)	000 001 010 011 100 101 其它	0 (无声) 1 2 3 4 5 不可用	键蜂鸣器有 6 级调整 设置按键时发出的音量。
432	选择音量 2。(报警) (复印)	000 001 010 011 100 101 其它	0 (无声) 1 2 3 4 5 不可用	报警音量有 6 级调整 设置报警音量。
10		00	固定为 “00”	

模式 416 厂家设置位: 01100000 (十六进制: 60)

位	功能	逻辑	含义	说明
765	选择音量 3。(监控器) (复印) *	000 001 010 011 100 101 其它	0 (无声) 1 2 3 4 5 不可用	线路监控器有 6 级调整 设置线路监控器的音量。
4	连接了排纸处理器的情况下， 图像的方向。 (复印)	0	不面对面	设置连接了排纸处理器的情 况下，图像的方向。
32		00	固定为 “00”	
1	海外扫描器文件格式。 (复印) *	0	TIFF	设置海外扫描器使用的文件 格式。(供管理员进行保养 时使用)
0	关闭自动关机。	0	否	通过设置启动或关闭，选择 自动关机功能的 “Disabled” 设置。
		1	是	

模式 417 | 厂家设置位: 0 1 1 0 0 0 1 1 (十六进制: 63)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	最多复印套数。 (复印)	0 否 1 是		设置是否对复印数量进行限制。
65432 10	设置复印数量限制值。 (复印)	0000000 0000001 1100011 99 其它	不可用 1 不可用	设置当模式 417 第 7 位设置为“是”时的最多复印套数限制值。

模式 418 | 厂家设置位: 0 1 0 1 1 0 0 0 (十六进制: 58)

位	功能	逻辑	含义	说明
7		0 固定为“0”		
65	文件消除宽度	00 01 10 2 毫米 11	0 毫米 1 毫米 2 毫米 3 毫米	指定以下情况中, BS 扫描的消除宽度 (白色区域)。 1. 使用 APS (自动选纸) 或 AMS (自动倍率选择) 时, 从检测到的文件的边框算起的宽度。 2. 使用手动模式时, 从根据打印纸尺寸与倍率 / 缩小率计算出来的扫描区域的边框算起的宽度。 • 读取 ADF 时不起作用。 • 与传真 (电子邮件) / 复印功能一起使用。
4	成像单元寿命结束时停止。	0 1 不停止	停止 不停止	指定成像单元寿命结束时的操作 (停止或不停止)。
3	当成像单元的状态是“寿命将尽”时, 显示一条信息。	0 1	不显示 显示	指定成像单元的状态是“寿命将尽”时的操作 (显示或不显示)。
210		000	固定为“000”	

模式 419 厂家设置位: 01000000 (十六进制: 40)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	选择复印输出托盘。	00 * 01 10 11	第一纸盒 第二纸盒 附加托盘输出 不可用	<ul style="list-style-type: none"> 指定安装了排纸处理器的情况下, 用来接受打印文件的纸盘。 仅当安装了附加托盘时, “附加托盘输出”才有效。
54	选择传真 (G3-2) 输出托盘。	00 * 01 10 11	第一纸盒 第二纸盒 附加托盘输出 不可用	<ul style="list-style-type: none"> 指定安装了排纸处理器的情况下, 用来接受传真 (G3-2) 文件的纸盘。 仅当安装了附加托盘时, “附加托盘输出”才有效。
32	选择传真 (网络) 输出托盘。	00 * 01 10 11	第一纸盒 第二纸盒 附加托盘输出 不可用	
1	选择传真 (G3-2) 输出托盘。	0 * 1	托盘 1 托盘 2	指定安装了工作分离器的情况下, 用来接受传真 (G3-2) 文件的托盘。
0	选择传真 (网络) 输出托盘。	0 * 1	托盘 1 托盘 2	指定安装了工作分离器的情况下, 用来接受传真 (网络) 文件的托盘。

模式 420 厂家设置位: 00000000 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
76543 210	自动清除确认时间	00000000 00000001 00011110 其它	功能关闭 10 秒 300 秒 不可用	

模式 421 厂家设置位: 0 0 1 0 0 0 1 0 (十六进制: 42)

位	功能	逻辑	含义	说明
765	(目的地代码。 (复印))	000	MSJ	更改设定值, 如纸张尺寸与倍率。
		001	MC	
		010	ME	
		011	其它	
		100 其它	线路调整 不可用	
43210		00010	固定为 “00010”	

模式 422 厂家设置位: 0 0 0 0 1 0 0 0 (十六进制: 08)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	总计数器。 (复印)	00	模式 1 (标准)	指定总计数器的计数方式。
		01	模式 2	
		10	模式 3	
		其它	不可用	
543	尺寸计数器。 (复印)	000	不计数	指定要用尺寸计数器计数的纸张尺寸。
		001	A3、 11x17	
		010	A3、 B4 11x17、 Legal	
		011	A3、 B4、 FLS 11x17、 Legal、 11x14	
		100	A6	
		其它	不可用	
21	复印组件计数器。 (复印) 选择是否设置复印组件计数器的计数, 并选择当前值达到设定值时, 是否禁止开始新的复印循环。	00	模式 1	不计数。
		01	模式 2 (计数 1)	进行计数, 并且即使达到了设定值, 仍允许进行复印。
		10	模式 3 (计数 2)	进行计数, 并且当达到设定值时, 禁止进行复印。
		11	不可用	
		0	固定为 “0”	

模式 423 | 厂家设置位: 0100 1101 (十六进制: 4D)

位	功能	逻辑	含义	说明
6	插入式计数器。 (复印)	0	可用	使用插入式计数器或自动收 费。
		1	不可用	
54	自动收费模式。	00	插入式计数器	设置使用表中各项时, 设置哪 个插入式计数器或自动收费。
		01	自动收费	
		10	刷卡	
		11	禁止设置	
3	文件尺寸检测选项	0	是	指定在英制选购件中, 是否可 以使用文件尺寸感应器。
		1	否	
2		1	固定为“1”	
1	LCC 纸张尺寸	0	A4 C	
		1	Letter C	
0	自动调整图像的转印电流	0	否	
		1	是	

模式 424 厂家设置位: 0 0 0 1 1 0 0 0 (十六进制: 18)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	公制与英制混合模式。 (复印)	0	混合	指定在自动选纸模式中, 是否调整文件尺寸, 以符合系统技术规格。
		1	限制	
65	选择 FLS 尺寸。 (复印)	00	210 x 330	设置要处理成 FLS 的各种尺寸。
		01	203 × 330	
		10	216 × 330	
		11	220 × 330	
4	限制打印模式。 (复印)	0	是	设置在优先复印模式中, 是否禁止设置“双面复印”。
		1	否	
3	打印小尺寸文件。 (复印)	0	禁止复印	指定当装入文件小于文件尺寸感应器可检测的尺寸时, 是否产生警告。
		1	可以复印	
2	限制功能。 (复印)	0	否	设置是否禁止设置某些复印模式功能 (应用功能、原稿复印)。
		1	是	
1		0	固定为“0”	
0	限制记忆复原功能	0	否	
		1	是	

模式 425 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654		0000	固定为“0000”	
3210	调整影像质量模式。 (复印)	0000		指定图像的打印浓度。 第 3 到 0 位中的任一位为 1 时, 就会显示 [*] 键。
		1000		
		其它	不可用	

模式 427 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
76543	初始设置国家分类。 (复印)		任意设置	根据国家进行不同设置。
210		000	固定为“000”	

模式 429 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
76		00	固定为“00”	
5	使用输稿器完成复印时，自动复原基本屏幕上的各项值。	0	否	
		1	是	
432		000	固定为“000”	
10	设置风扇全速旋转的时间。	00	20 秒	
		01	55 秒	
		10	10 分钟	
		11	不可用	

模式 431 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
76543	保存记忆复原图像的时间	00000000	OFF	
210		00000001 00011110 其它	1 分钟 30 分钟 不可用	

模式 432 厂家设置位: 0 0 0 0 0 1 0 1 (十六进制: 05)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	PC 打印存储器满的等 待时间 (M)	00000000 00000001 00000101 00011110 其它	1 分钟 5 分钟 30 分钟 不可用	设置范围: 0、1 到 30 分钟 (增量为 1 分钟) 过了存储器满的等待时间后，将 删除 PC 打印工作。 设置模式 320 第 7 到 4 位 (全天 候监视计时器 (t1) 与第 3 到 0 位 (全天候监视计时器 (t2)) 的条件。 每个时间必须满足 $t2 \geq t1 \geq M$ 。

位	功能	逻辑	含义	说明
76	PDL 设置	00	自动	
		01	PCL	
		10	PS	
		11	其它	
54321	纸张尺寸设置	00000	A3	
		00001	B4	
		00010	A4	
		00011	B5	
		00100	A5	
		00101	B6	
		00110	A6	
		00111	Statement (Invoice)	
		01000	Executive	
		01001	Letter	
		01010	Ledger (11x17)	
		01011	FLS1 (Folio、 F4)	
		01100	FLS2	
		01101	FLS3	
		01110	FLS4	
		01111	Legal (8.5x14)	
		10000	11x14	
		10001	信封 B5	
		10010	信封 Com10	
		10011	信封 C5	
		10100	信封 DL	
		10101	信封 Monarch	
		10110	J-POST (Hagaki)	
		10111	用户纸张	
		11000	K16	
		11001	K8	
		11010	ISO B4	
		11011	ISO B5	
		其它	不可用	
0		0	固定为 “0”	

模式 441 厂家设置位: 1 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 80)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择使用 PC 打印机功能时的进纸盒	0000 0001 0010 0011 1000 1010 1100 其它	第一纸盒 第二纸盒 第三纸盒 第四纸盒 自动 手送 LCC 不可用	
32	选择使用 PC 打印机功能时的纸张方向	00 01 10 11	纵向 横向 其它 不可用	
10	选择使用 PC 打印机功能时要使用的打印方式。	00 01 10 11	单面打印 窄边装订的双面打印 宽边装订的双面打印 不可用	

模式 442 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 1 (十六进制: 01)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	选择 PC 打印机要打印的副本数 (最后 8 位)	00000000 00000001 11100111 11111111	不可用 1 999	

模式 443 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
7653 2		000000	固定为 “000000”	
10	选择 PC 打印机要打印的副本数 (前面 2 位)	00 11	0 999	

位	功能	逻辑	含义	说明
765	选择使用 PC 打印机功能时要设置的字体类型	000000	Courier	
432		000001	CG Times	
		000010	CG Times Bold	
		000011	CG Times Italic	
		000100	CG Times Bold Italic	
		000101	CG Omega	
		000110	CG Omega Bold	
		000111	CG Omega Italic	
		001000	CG Omega Bold Italic	
		001001	Coronet	
		001010	Clarendon Condensed	
		001011	Univers Medium	
		001100	Univers Bold	
		001101	Univers Medium Italic	
		001110	Univers Bold Italic	
		001111	Univers Medium Condensed	
		010000	Univers Bold Condensed	
		010001	Univers Medium Condensed Italic	
		010010	Univers Bold Condensed Italic	
		010011	Antique Olive	
		010100	Antique Olive Bold	
		010101	Antique Olive Italic	
		010110	Garamond Antiqua	
		010111	Garamond Halbfett	
		011000	Garamond Kursiv	
		011001	Garamond Kursiv Halbfett	
		011010	Marigold	
		011011	Albertus Medium	
		011100	Albertus Extra Bold	
		011101	Arial	
		011110	Arial Bold	
		011111	Arial Italic	
		100000	Arial Bold Italic	
		100001	Times New	
		100010	Times New Bold	
		100011	Times New Italic	
		100100	Times New Bold Italic	
		100101	Symbol	
		100110	Wingdings	
		100111	Courier Bold	
		101000	Courier Italic	
		101001	Courier Bold Italic	
		101010	Letter Gothic	
		101011	Letter Gothic Bold	
		101100	Letter Gothic Italic	
		101101	Line Printer	
		其它	不可用	
10		00	固定为“00”	

位	功能	逻辑	含义	说明
765 432	选择使用 PC 打印机功能时要设置的字体类型	000000 000001 000010 000011 000100 000101 000110 000111 001000 001001 001010 001011 001100 001101 001110	台式 ISO 4: 英国 ISO 6: ASCII ISO 11: 瑞典 ISO 15: 意大利 ISO 17: 西班牙 ISO 21: 德国 ISO 60: 挪威 V1 ISO 69: 法国 ISO 8859/1 Latin1 ISO 8859/2 Latin2 ISO 8859/9 Latin5 Legal Math-8 Microsoft Publish	
		001111	“PC-8 (代码页面 437)”	
		010000 010001 010010 010011 010100 010101 010110 010111 011000 011001 011010 011011 011100 011101 011110 011111 100000 100001 100010 100011 100100 100101 100110 其它	PC-8 Danish/Norwegian PC-850 Multilingual PC-852 Latin2 PC-Turkish PS Math PS Text Pi Font Roman-8 Ventura International Ventura Math Ventura US Window 3.0 Latin1 Window 3.1 Latin1 Window 3.1 Latin2 Window 3.1 Latin5 MC Text Wingdings Symbol PC-866 ISO8859-10 PC1004 Window Baltic PC-775 不可用	
10		00	固定为 “00”	

模式 446 厂家设置位: 0 1 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 40)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	选择使用 PC 打印机功能时要设置的线数	00000101 01000000	5 64	
		10000000 其它	128 不可用	

模式 447 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	选择使用 PC 打印机功能时要使用的字体大小单位。	0 1	Pitch Point	
65432 10		0000000	固定为 “0000000”	

模式 448 厂家设置位: 0 0 1 1 0 0 0 0 (十六进制: 30)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	选择使用 PC 打印机功能时要使用的字体尺寸。 (Scalable 字体尺寸) (最后 8 位)	00000000 00010000 00110000	4.00 (16) 12.00 (48)	
		11111111		

模式 449 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654		0000	固定为 “0000”	
3210	选择使用 PC 打印机功能时要使用的字体尺寸。 (Scalable 字体尺寸) (前面 8 位)	0000 1111	0 999.75 (3999)	

模式 450 | 厂家设置位: 1 1 1 0 1 0 0 0 (十六进制: E8)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	选择使用 PC 打印机功能时要使用的字体尺寸。 (位图字体尺寸) (最后 8 位)	00000000 00101100 11101000 10.00 (1000) 10101100 11111111	0.44 (44) 99.00 (9900)	

模式 451 | 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 1 1 (十六进制: 03)

位	功能	逻辑	含义	说明
76		00	固定为 “00”	
5432 10	选择使用 PC 打印机功能时要使用的字体尺寸。 (位图字体尺寸) (前面 6 位)	000000 000011 10.00 (1000) 100110 其它	99.00 (9900) 不可用	

模式 452 | 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	在 A4 和 letter 尺寸之间更改 PC 打印的纸张	0 否 1	是	
6543 210		0000000	固定为 “0000000”	

模式 453 | 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	使用 PC 打印机功能时, 将 PS 错误打印设置为 OFF 或 ON	0 关 1	开	
65432 10		0000000	固定为 “0000000”	

模式 454 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
76	设置并行终端	00	ECP	
		01	兼容	
		10	Nibble	
		11	不可用	
543210		000000	固定为 “000000”	

模式 455 厂家设置位: 0 0 0 0 1 1 1 1 (十六进制: 0F)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择 PC 打印的超时计时器 (最后 8 位)	00000000		
3210		00001001	不可用	
		00001010	10 秒	
		00001111	15 秒	
		00101100		
		11111111	300 秒	

模式 456 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 1 (十六进制: 01)

位	功能	逻辑	含义	说明
76543 21		0000000	固定为 “0000000”	
0	选择 PC 打印的超时计时器 (最前面 1 位)	0	0	模式 455 的最高有效位
		1	300 秒	

模式 464 | 厂家设置位: 1 0 0 0 1 1 0 0 (十六进制: 8C)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择 RAW 端口号 (最后 8 位)。	00000000	不可用	
3210		00000001 10001100	1 9100	
		11111111	65535	

模式 465 | 厂家设置位: 0 0 1 0 0 0 1 1 (十六进制: 23)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	选择 RAW 端口号 (最初 8 位)。	00000000	不可用	
3210		00000001 00100011	1 9100	模式 464 的最高有效位
		11111111	65535	

模式 467 | 厂家设置位: 0 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 00)

位	功能	逻辑	含义	说明
765	选择 PC 打印的框架类型。	000	自动检测	
		001	Éthernet-II	
		010	802.2	
		011	802.3	
		100	SNAP	
		其它	不可用	
43210		00000	固定为 “00000”	

模式 468 厂家设置位: 0 0 0 0 1 1 1 1 (十六进制: 0F)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	设置强制模式	0 1	关 开	
65432 10	自动到达检查 EP-NET 服务器设置	0000000 0000001 0001111	0 1分钟 15分钟	
		1111000 其它	120分钟 不可用	

模式 512 厂家设置位: 1 0 0 0 0 0 0 0 (十六进制: 80)

位	功能	逻辑	含义	说明
7	检测拨号音 (DT)	0 1	否 是	
65432 10		0000000	固定为 “0000000”	

模式 768 厂家设置位: 0 0 0 0 0 1 1 1 (十六进制: 07)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	V.17 与 V.27 tar 中 DCS 与 TCF 之间的间隔	00000000 00000001 00000111	不可用 45毫秒 75毫秒	增量为 5 毫秒
		11111111	1315毫秒	

模式 769 厂家设置位: 0 0 0 0 0 1 1 1 (十六进制: 07)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	V.29 中 DCS 与 TCF 之间的间隔	00000000 00000001 00000111	不可用 45毫秒 75毫秒	增量为 5 毫秒
		11111111	1315毫秒	

模式 770 | 厂家设置位: 1100 1000 (十六进制: C8)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	CFR 与 PIX 之间的间隔	00000000 00000001 11001000	不可用 5 毫秒 1000 毫秒	增量为 5 毫秒
		11111111	1275 毫秒	

模式 771 | 厂家设置位: 0010 0011 (十六进制: 23)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	自动发送包的 T1 计时器	00000000 00000001 00100011	不可用 1 秒 35 秒	
		11111111	255 秒	

模式 772 | 厂家设置位: 0010 0011 (十六进制: 23)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	自动接收包的 T1 计时器	00000000 00000001 00100011	不可用 1 秒 35 秒	
		11111111	255 秒	

模式 773 | 厂家设置位: 0010 0011 (十六进制: 23)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654 3210	手动发送包的 T1 计时器	00000000 00000001 00100011	不可用 1 秒 35 秒	
		11111111	255 秒	

模式 774 厂家设置位: 0 0 1 0 0 0 1 1 (十六进制: 23)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	手动接收包的	00000000	不可用	
3210	T1 计时器	00000001	1 秒	
		00100011	35 秒	
		11111111	255 秒	

模式 775 厂家设置位: 0 0 1 0 0 0 1 1 (十六进制: 23)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	自动发送查询包的	00000000	不可用	
3210	T1 计时器	00000001	1 秒	
		00100011	35 秒	
		11111111	255 秒	

模式 776 厂家设置位: 0 0 1 0 0 0 1 1 (十六进制: 23)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	手动发送查询包的	00000000	不可用	
3210	T1 计时器	00000001	1 秒	
		00100011	35 秒	
		11111111	255 秒	

模式 777 厂家设置位: 0 0 0 0 1 0 0 0 (十六进制: 08)

位	功能	逻辑	含义	说明
7654	PIX 及之后命令之间的间隔	00000000	不可用	
3210		00000001	45 毫秒	增量为 5 毫秒
		00001000	80 毫秒	
		11111111	1315 毫秒	

故障排除



1. 故障排除

1-1. 通过报警信息码诊断

- 本节介绍通过报警信息码诊断系统故障，以及排除故障的方法。
- 诊断信息码的初始设置是“not to be displayed”。如果经常发生错误，请通过设置软开关（模式 020）显示诊断信息码。然后按照通讯错误信息码表进行故障排除。
- 通讯错误信息码表列出通讯错误信息码。每个通讯错误信息码在面板与报告中均显示为 6 位数字。

代码 00 到 B4 表示高 2 位。再加上内部的 4 位即成为 6 位数字，显示在面板与报告中。

通讯报告（发送与接收）最多可以打印 50 项工作的诊断信息码。之前的那些工作的代码无法打印出来。

备注

- 根据表格排除故障之前，请务必确保电源线与插头均已正确连接。
-

* 设置诊断信息码显示

模式 020	
位 3	含义
0	不显示信息码。
1	显示信息码。

如需有关设置软开关的详细信息，请参阅“保养模式：软开关设定”。

1-2. 通讯错误信息码

(1) 操作错误

原因 -Re: 远程、 Li: 线路、 Lo: 本地

代码	说明	原因				排除方法
			Re	Li	Lo	
00	<ul style="list-style-type: none">已接收 DIS, 但本地终端中没有文件请求进行查询接收连接时发生软件故障	操作错误			<input type="radio"/>	重新装入文件并重试发送。
		远程端操作错误	<input type="radio"/>			请求重新装入文件并重试发送。
01	<ul style="list-style-type: none">文件在发送时被拉出。文件尺寸太小	操作错误			<input type="radio"/>	重新装入正确的文件并重试发送。
02	<ul style="list-style-type: none">非法的拨号操作 (例如: 在 DP 设置下拨 * 或 #)	设置错误			<input type="radio"/>	检查软开关 (模式 006 位 5 与模式 011 位 5)。
		登记错误			<input type="radio"/>	检查已登记的单触键拨号号码。
03	<ul style="list-style-type: none">发送密码不匹配	发送者的密码与接收者的不匹配。	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	检查两端的组密码。
04	<ul style="list-style-type: none">接收密码不匹配	发送者的密码与接收者的不匹配。	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	检查两端的组密码。
05	<ul style="list-style-type: none">查询时密码不匹配	设置查询时输入的密码不正确。			<input type="radio"/>	检查远程机器的状态与本地密码。
06	<ul style="list-style-type: none">远程系统无中转功能	远程机器故障	<input type="radio"/>			检查远程机器的状态。
07	<ul style="list-style-type: none">远程系统无保密通讯功能	远程机器故障	<input type="radio"/>			检查远程机器的状态。

原因 -Re: 远程、 Li: 线路、 Lo: 本地

代码	说明	原因	排除方法		
			Re	Li	Lo
09	<ul style="list-style-type: none"> 不相容 (范例: 查询接收期间, 本地系统中没有文件) 通讯类型与 / 或传输速度不匹配导致的发送故障 	远程端操作错误	<input type="radio"/>		请求远程端再次重新装入文件。
		传输速度被设置为 4800/2400 bps。远程机器只有 V.29。			
10	<ul style="list-style-type: none"> F 编码发送错误 	远程机器故障	<input type="radio"/>		检查软开关 (模式 049 位 4-0)。
11	<ul style="list-style-type: none"> F 编码接收错误 	远程机器故障	<input type="radio"/>		检查每个单触键拨号的最大传输速度 (仅限在保养功能中已登记的)。

(2) 终端报警

原因 -Re: 远程、 Li: 线路、 Lo: 本地

代码	说明	原因	排除方法		
			Re	Li	Lo
45	<ul style="list-style-type: none"> 存储器溢出或接近满 	存储器溢出或接近满		<input type="radio"/>	复原终端报警, 并请求远程端重发。
		送稿不连续。			
46	<ul style="list-style-type: none"> 文件被卡住 	长文件或一页的中间被卡住 (送稿长度已超过 1 米, 但仍未完成送作。)		<input type="radio"/>	重新装入文件。
		缺打印纸			
47	<ul style="list-style-type: none"> 检测到 “No print paper” 或 “Side cover opened” 	接收期间侧盖被打开		<input type="radio"/>	关闭侧盖。
		装入打印纸。			

(3) 通讯错误 (发送)

原因 -Re: 远程、 Li: 线路、 Lo: 本地

代码	说明	原因				排除方法
			Re	Li	Lo	
33	• V.34 序列的协议故障	远程机器故障	○			尝试连接其它远程机器。
		线路故障		○		尝试其它线路。
70	<ul style="list-style-type: none"> 等待初始标识信号时有忙音 检测二次拨号音时发生超时或调制解调器故障 由于拨号 / 响铃冲突导致无法拨号 未检测到传真信号而等待初始标识信号时发生 T1 超时 	远程机器故障	○			尝试连接其它远程机器。
		线路故障		○		尝试其它线路。
71	<ul style="list-style-type: none"> 检测到传真信号之后等待初始标识信号时发生 T1 超时 等待初始标识信号时，检测到极性相反的信号 	远程机器故障	○			尝试连接其它远程机器。
		线路故障		○		尝试背靠背通讯。
72	• 等待除 DCN 之外的其它命令时，在相位 B 接收到 DCN	远程机器中断或发生故障	○			检查远程系统并重试发送。
74	<ul style="list-style-type: none"> 等待对 TCF 的响应时，收到 DIS 或 DTC 三次 即使发送了 3 次 TSI/DCS 与 TCF，仍然没有响应 即使 TCF 使用最高速度，仍然收到 FTT 两次 	远程机器故障	○			尝试连接其它远程机器。
		线路故障		○		尝试其它线路。
		传真卡故障			○	更换传真卡
		MFB3 板故障			○	更换 MFB3 板
76	• 等待初始标识之外的其它信号时，收到极性相反的信号	远程机器故障	○			检查远程系统并重试发送。
		线路故障		○		如果多次遇到同样的错误，请将软开关（模式 082 位 3）设置为 0。

代码	说明	原因				排除方法
			Re	Li	Lo	
77	<ul style="list-style-type: none"> 对后处理信息未作出响应 (T4 超时) RNR、RR 序列发生 5 分钟超时 (T5 超时) 	远程机器故障	○			尝试连接其它远程机器。
		远程机器中未进行 RTC 检测 (线路故障)		○		尝试其它线路。
78	<ul style="list-style-type: none"> 等待对后处理信息的响应时, 收到 DCN 	远程机器中断或发生故障	○			检查远程机器的状态, 并重试发送。
79	<ul style="list-style-type: none"> 收到后处理信息的 PIP (就对 EOP 或 PPS-EOP 的响应而言, 即使显示了错误信息码, 通讯仍然正常) 	远程机器故障	○			检查远程机器的状态。
7A	<ul style="list-style-type: none"> 收到后处理信息的 RTN (收到 RTN 表示发生了通讯故障) 重试重发时发生错误 PPR 帧错误 	远程机器故障	○			检查远程机器的状态。
		线路故障		○		检查线路。
		发送电平故障			○	检查发送电平。
7C	<ul style="list-style-type: none"> 收到 3 次 TCF 的 CRP 收到 3 次后处理信息的 CRP 收到 3 次查询接收 DTC 的 CRP 	远程机器故障	○			尝试连接其它远程机器。
		线路故障		○		尝试其它线路。
7D	<ul style="list-style-type: none"> 接收命令错误 (无截断载波) 	远程机器故障	○			检查远程机器的状态。
7F	<ul style="list-style-type: none"> 更改模式之后, 远程机器无响应 (T1 超时) 	远程机器故障	○			检查远程机器的状态。
8F	<ul style="list-style-type: none"> 收到后处理信息的 PIN 	远程机器故障	○			检查远程机器的状态。

(4) 通讯错误 (接收)

原因 -Re: 远程、 Li: 线路、 Lo: 本地

代码	说明	原因				排除方法
			Re	Li	Lo	
33	• V.34 序列的协议故障	远程机器故障	○			尝试连接其它远程机器。
		线路故障		○		尝试其它线路。
91	• 等待初始标识信号时发生 T1 超时	远程机器故障	○			尝试连接其它远程机器。
		线路故障		○		尝试其它线路。
92	• 等待 DCN 之外的其它命令时, 在相位 B 中收到 DCN	远程机器中断或发生故障	○			检查远程机器的状态, 并重试发送。
95	• 等待检测图像信号载波 (HMCD ON) 时, 检测到低速标志, 接着发生 10 秒超时	远程机器故障	○			尝试其它远程系统
		线路故障		○		尝试其它线路。
96	• 接收 G3 图像信号期间, 载波中断达 15 秒	远程机器错误	○			请求重发。
		远程机器故障	○			尝试连接其它远程机器。
		线路故障		○		尝试其它线路。
97	<ul style="list-style-type: none"> 等待后处理信息时发生 T2 超时 收到最后一页之后, 等待 DCN 时发生 T2 超时 更改模式后, 远程系统没有响应 (T2 超时) 	远程机器错误	○			尝试连接其它远程机器。
		意外 RTC 检测 (线路故障)		○		尝试其它线路。
98	• 等待 DCN 之外的其它命令时, 在相位 D 中收到 DCN	远程机器中断或发生故障	○			请求重发。

代码	说明	原因	排除方法			
			Re	Li	Lo	
99	• 收到作为后处理信息的 PRI-Q (即使出现错误信息, 通讯仍视为正常)	远程机器故障	<input type="radio"/>			检查远程机器的状态。
9A	• 接收 ECM 图像信号时, 无法对线路进行正确解码达 35 秒	远程机器故障	<input type="radio"/>			尝试连接其它远程机器。
		线路故障		<input type="radio"/>		尝试其它线路。
		传真卡故障			<input type="radio"/>	更换传真卡
		MFB3 板故障			<input type="radio"/>	更换 MFB3 板
9C	• 等待初始标识信号时, 收到 3 次 CRP	远程机器故障	<input type="radio"/>			尝试连接其它远程机器。
		传真卡故障			<input type="radio"/>	更换传真卡
		MFB3 板故障			<input type="radio"/>	更换 MFB3 板
		线路故障		<input type="radio"/>		尝试其它线路。
9D	• 接收命令错误 (无截断载波)	远程机器故障	<input type="radio"/>			检查远程机器的状态。
9F	• 在 ECM 过程中, 来自发送者的 EOR-Q 或 EOR-PRI-Q 信号中断了页面接收 (由于 ECM 过程会持续运行, 因此仍可能完全接收下一页)	远程机器故障	<input type="radio"/>			尝试连接其它远程机器。
		线路故障		<input type="radio"/>		降低初始传输速度, 然后尝试重发。

(5) 故障

原因 -Re: 远程、 Li: 线路、 Lo: 本地

代码	说明	原因	排除方法		
			Re	Li	Lo
B0	• 断电	电源开关被关掉			○ 无。
		电源故障			○ 无。
		供电单元存在故障			○ 更换供电单元。
B2	• 系统故障 (例如: 图像数据转换故障与序列时序错误)	热启动开关被按下			○ 无。
		传真卡故障			○ 更换传真卡
		MFB3 板故障			○ 更换 MFB3 板
		线路故障		○	检查线路噪音与接收电平。
B4	• 调制解调器故障	在 V.34 模式中, 未装入文件供查询接收	○		检查远程端装入的文件。
		线路故障		○	检查线路噪音与接收电平。
		传真卡故障			○ 更换传真卡
		MFB3 板故障			○ 更换 MFB3 板
B5	• 调制解调器故障 (接收时 V.8 序列中发生调制解调器故障)	线路故障		○	检查线路噪音与接收电平。
		传真卡故障			○ 更换传真卡
		MFB3 板故障			○ 更换 MFB3 板
B6	• 调制解调器故障 (接收时 V.8 序列中发生调制解调器故障)	线路故障		○	检查线路噪音与接收电平。
		传真卡故障			○ 更换传真卡
		MFB3 板故障			○ 更换 MFB3 板
B7	• 系统故障 (例如: 图像数据转换故障, 序列时序错误)	热启动开关被按下			○ 无。
		传真卡故障			○ 更换传真卡
		MFB3 板故障			○ 更换 MFB3 板
		线路故障		○	检查线路噪音与接收电平。

1-3. 通过故障症状诊断

- 下文介绍导致各种问题的可能原因及其排除方法。请按此表进行故障排除。

备注

- 更换各种电路板、整个系统或排除故障之前, 请将维修呼叫报告与工作报告 (发送/接收) 打印出来, 以便了解系统设置与状态。

故障症状	项目序号	原因	排除方法		
文件上没有发送标记印记	1	发送标记印记功能是否已打开? 技术代表模式—传真设定 (是否安装了发送标记印记选购件?)	是	转到项目 2。	
			否	打开发送标记印记。(安装发送标记印记选购件。)	
	2		是	转到项目 3。	
			否	更换发送标记印记。	
	3	更换发送标记印记之后是否有所改善?	是	更换发送标记印记。	
			否	转到项目 4。	
	4	是否给印记接头的 CN35-2 提供了 +24 伏的电压?	是	转到项目 6。	
			否	转到项目 5。	
	5	是否给 ADF PWB-CONT 的 CN11-1 提供了 +24 伏的电压?	是	转到项目 6。	
			否	更换 PWB-CONT 与 CN35 之间的电缆线。	
	6	更换 PWB-CONT 后是否有所改善?	是	更换 PWB-CONT。	
			否	转到项目 7。	
	7	更换 MFB3 与 PWB-CONT 之间的电缆线之后是否有所改善?	是	更换 MFB3 与 PWB-CONT 之间的电缆线。	
			否	转到项目 8。	
	8	更换 MFB3 板后是否有所改善?	是	更换 MFB3 板。	
			否	更换 PWB-A	

故障症状	项目序号	原因	排除方法	
收到的图像被 ADF 拉伸	1	在复印模式中, 打印的图像 被严重拉伸? 备注 • 可能是如下原因 (文件处 理不当): 特殊纸 (如非 常厚的纸张)、无碳打印 纸、含碳打印纸。	是	转到项目 2。
			否	远程终端发生故障 (文件处 理不当, 远程终端的发送单元 发生错误)。
	2	维修中心提供的图像是否也 被拉伸?	是	转到项目 3。
			否	转到项目 4。
	3	更换 MFB3 板后是否有所改 善?	是	更换 MFB3 板。
			否	更换 PWB-A
	4	进纸辊齿轮之间的啮合是否 正确?	是	转到项目 5。
			否	更换进纸辊齿轮单元。
	5	主辊或进纸辊上是否有纸 屑?	是	清洁这些辊。
			否	更换板簧。
收到的图像严重 缩小。	1	在复印模式中, 打印的图像 严重缩小?	是	转到项目 2。
			否	远程终端发生故障 (文件处 理不当, 远程终端的发送单元 发生错误)。
	2	维修中心提供的图像是否也 被缩小?	是	转到项目 4。
			否	转到项目 3。
	3	检查读取单元之后是否有所改 善?	是	结束
			否	转到项目 4。
	4	更换 MFB3 板后是否有所改 善?	是	更换 MFB3 板。
			否	更换 PWB-A

故障症状	项目序号	原因	排除方法	
收到的图像太淡。	1	复印图像或测试图像是否也太淡？	是	转到项目 2。
		备注 <ul style="list-style-type: none"> 可能是如下原因（文件对比度设置不当）：文件中包含小号蓝色字符或暗格 	否	远程端发生故障（文件对比度设置不当、文件处理不当、线路状况不佳及远程终端的发送单元存在错误）。
收到的图像呈现挤压现象	2	更换成像单元之后是否有所改善？	是	更换成像单元。
			否	如需有关详细信息，请参阅主机维修手册的“图像质量问题”。
	1	复印图像或测试图像中的字符是否也呈现挤压现象？ 文件对比度设置不当：在“contrast”开关设置为“Darker”的情况下，接收小字符或蓝色副本的图像。 远程机器错误： 可能是如下原因： A. 扫描器单元的电路板发生故障 B. 光学聚焦调整不当 C. 光学透镜上带有露珠（执行防止结露。）	是	远程端发生故障（文件对比度设置不当、远程终端的发送单元发生错误）。
			否	转到项目 2。
	2	更换成像单元之后是否有所改善？	是	更换成像单元。
			否	如需有关详细信息，请参阅主机维修手册的“图像质量问题”。

故障症状	项目序号	原因	排除方法	
时钟故障 既未显示 “Sending”， 也未显示 “Receiving”。	1	没有不当的操作？	是	如需有关操作方法的详细信息，请参阅使用说明书。
			否	转到项目 2。
	2	更换 ROM 板后是否有所改善？	是	更换 ROM 板。
			否	转到项目 3。
	3	更换 MFB3 板后是否有所改善？	是	更换 MFB3 板。
			否	更换 PWB-A。
	1	屏幕上是否有报警信息？	是	排除故障并复原报警。
			否	转到项目 2。
	2	外接电话是否已挂机？	是	转到项目 3。
			否	将外接电话设置为摘机，然后按通讯开关。
	3	是否正在打印报告等内容？	是	完成打印作业后继续通讯。
			否	转到项目 4。
	4	更换操作面板后是否有所改善？	是	更换操作面板。
			否	转到项目 5。
	5	更换操作面板与 MFB3 之间的电缆线后，是否有所改善？	是	更换操作面板与 MFB3 之间的电缆线。
			否	转到项目 6。
	6	更换传真卡后是否有所改善？	是	更换传真卡。
			否	转到项目 7。
	7	更换 MFB3 板后是否有所改善？	是	更换 MFB3 板。
			否	更换 PWB-A

故障症状	项目序号	原因	排除方法	
无法进入 “Sending”或 “Receiving”模式	1	是否已检查密码?	是	转到项目 2
			否	转到项目 3。
	2	密码是否正确?	是	关闭密码检查, 然后转到项目 3。
			否	使用正确的密码。
	3	尝试与维修中心通讯。问题依旧? 可能原因: A. 未按下 FAX 按钮。 B. 两个系统都处于发送 (或接收) 模式。	是	转到项目 4。
			否	结束 可能原因包括: 线路故障、远程终端发生故障或操作不当、未连接远程传真。
	4	维修中心的发送电平与均衡器是否都已正确设置?	是	转到项目 5。
			否	正确设置这些项目。
	5	是否检查了远程端的模式 (发送或接收) ?	是	转到项目 6。
			否	通过电话确认。
	6	更换 MFB3 与 FAX 之间的电缆线后是否有所改善?	是	更换 MFB3 与 FAX 之间的电缆线。
			否	转到项目 7。
	7	更换传真卡后是否有所改善?	是	更换传真卡。
			否	转到项目 8。
	8	更换 MFB3 板后是否有所改善?	是	更换 MFB3 板。
			否	转到项目 9。
	9	更换操作面板后是否有所改善?	是	更换操作面板。
			否	转到项目 10。
	10	更换操作面板与 MFB3 之间的电缆线后, 是否有所改善?	是	更换操作面板与 MFB3 之间的电缆线。
			否	更换 PWB-A

故障症状	项目序号	原因	排除方法	
关闭自动接收	1	是否选择了自动接收模式?	是	转到项目 2
			否	选择自动接收模式。
	2	外接电话是否已挂机?	是	转到项目 3。
			否	将外接电话设置为挂机。
	3	更换 MFB3 与 FAX 之间的电缆线后是否有所改善?	是	更换 MFB3 与 FAX 之间的电缆线。
			否	转到项目 4。
	4	更换传真卡后是否有所改善?	是	更换传真卡。
			否	转到项目 5。
	5	更换 MFB3 板后是否有所改善?	是	更换 MFB3 板。
			否	转到项目 6。
	6	更换操作面板后是否有所改善?	是	更换操作面板。
			否	转到项目 7。
	7	更换操作面板与 MFB3 之间的电缆线后, 是否有所改善?	是	更换操作面板与 MFB3 之间的电缆线。
			否	更换 PWB-A

故障症状	项目序号	原因	排除方法	
无法用数字键盘发送拨号号码	1	外接电话是否已摘机?	是	转到项目 2
			否	挂好听筒。
	2	指定的线路类型是否正确?	是	转到项目 3。
			否	正确指定线路类型 (MF、 10 及 20 PPS)。
	3	用数字键拨号?	是	转到项目 5。
			否	转到项目 4。
	4	是否登记了该电话号码?	是	转到项目 5。
			否	登记该电话号码。
	5	更换 MFB3 与 FAX 之间的电缆线后是否有所改善?	是	更换 MFB3 与 FAX 之间的电缆线。
			否	转到项目 6。
	6	更换传真卡后是否有所改善?	是	更换传真卡。
			否	转到项目 7。
	7	更换 MFB3 板后是否有所改善?	是	更换 MFB3 板。
			否	转到项目 8。
	8	更换操作面板后是否有所改善?	是	更换操作面板。
			否	转到项目 9。
	9	更换操作面板与 MFB3 之间的电缆线后, 是否有所改善?	是	更换操作面板与 MFB3 之间的电缆线。
			否	更换 PWB-A

故障症状	项目序号	原因	排除方法	
无法监控通讯	1	音量开关是否为 OFF?	是	选择不是 OFF 的音量开关。
			否	转到项目 2
	2	S/W DIP SW 是否被设置为线路监测?	是	转到项目 3。
			否	设置 S/W DIP SW。
	3	更换扬声器后是否有所改善?	是	更换扬声器。
			否	转到项目 4。
	4	更换传真卡后是否有所改善?	是	更换传真卡。
			否	转到项目 5。
	5	更换 MFB3 板后是否有所改善?	是	更换 MFB3 板。
			否	转到项目 6。
	6	更换操作面板后是否有所改善?	是	更换操作面板。
			否	转到项目 7。
	7	更换操作面板与 MFB3 之间的电缆线后, 是否有所改善?	是	更换操作面板与 MFB3 之间的电缆线。
			否	更换 PWB-A

故障症状	项目序号	原因	排除方法	
未备份图像存储器（用来存储发送图像的存储器）。	1	执行如下步骤。是否备份了图像存储器？ A. 发送：断开线路电缆，然后进行快速记忆发送。等待响应时，关掉电源开关。接通电源，检查数据是否已存储到图像存储器。 B. 接收：进行存储器接收（不打印到纸张）时，关掉电源开关。再次接通电源，检查数据是否已存储到图像存储器。	是	正常
		否	转到项目 2	
2 MFB3 板的插头是否已连接？	2	MFB3 板的插头是否已连接？	是	转到项目 3。
			否	连接好插头。
3 电池电压是否合适？（1.2 伏以上）	3	电池电压是否合适？（1.2 伏以上）	是	转到项目 6。
			否	转到项目 4。
4 电池是否已完全充电？（大约 24 小时）	4	电池是否已完全充电？（大约 24 小时）	是	转到项目 5。
			否	给电池充电。
5 更换电池后是否有所改善？	5	更换电池后是否有所改善？	是	更换电池。
			否	转到项目 6。
6 更换 MFB3 板后是否有所改善？	6	更换 MFB3 板后是否有所改善？	是	更换 MFB3 板。
			否	更换 PWB-A

2. 热启动

2-1. 综述

- 热启动功能的使用场合如下：运行保养模式时；因某种错误（在发送、接收或复印模式中）无法使用控制面板上的开关时。

按下热启动按钮将初始化机器的状态。不过，内部存储器中存储的文件与数据不会被删除。初始化机器之后，开始处理所存储的文件（除非是副本或 PC 打印件）。

2-2. 如何操作热启动

- 按下控制面板侧面小孔内的开关。

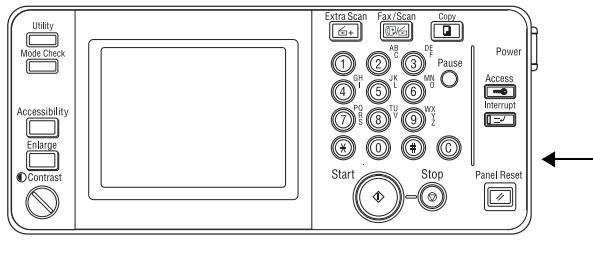
2-3. 热启动步骤

- 按下 2-2 中所述的开关，启动热启动。

此时，面板上的所有显示内容都将消失。

大约 5 秒钟之后，热启动完成并在面板上显示初始屏幕。初始化之后，开始处理所存储的文件。

控制面板



4384S501CA

使用大头针按下此侧小孔内的按钮。



KONICA MINOLTA

版权所有
柯尼卡美能达国际贸易(上海)有限公司 2003
中国印刷

使用该手册时必须严格监督，
以防机密外泄。

柯尼卡美能达国际贸易(上海)有限公司
地址：中国上海浦东外高桥保税区富特北路217号D6C-9B厂房2层
电话：(021)58667411 传真：(021)58667155 邮编：200131

4030-SHSM-31 03081000