

本站大部分资源收集于网络，只做学习和交流使用，版权归原作者所有。若您需要使用非免费的软件或服务，请购买正版授权并合法使用。本站发布的内容若侵犯到您的权益，请联系站长删除，我们将及时处理。下图为站长及技术的微信二维码



注意：

- 版权所有。 未经SEIKO EPSON CORPORATION事先书面许可，不得以任何形式或方式（电子，机械，影印，录制或其他方式）复制，存储在检索系统中或传播本手册的任何部分。
- 我们已尽最大努力确保本手册内容的准确性。 但是，如果发现任何错误，SEIKO EPSON将非常感谢您了解它们。
- 本手册的内容如有更改，恕不另行通知。
- 以上不承认SEIKO EPSON CORPORATION对本手册中的任何错误或其后果不承担任何责任。

EPSON是SEIKO EPSON CORPORATION的注册商标。

注意：此处使用的其他产品名称仅用于识别目的，可能是其各自所有者的商标或注册商标。 EPSON不承认这些商标的任何和所有权利。

版权所有 2015 精工爱普生公司
I&I CS质量保证部门

安全须知

维修和维护本产品的各方应严格遵守此处所述的所有安全规程。

危险

严格遵守以下注意事项。不遵守规定可能导致严重的人身伤害或生命危险。

1. 在维修产品或进行维护时，务必断开产品与电源和外围设备的连接。
2. 执行本手册中描述的工作时，请勿在指示之前连接电源。即使产品电源开关关闭，连接电源也会导致电源单元和某些电子组件出现高压。如果需要使用连接电源的电源线进行工作，请务必小心，以免触电。

警告

严格遵守以下注意事项。不遵守规定可能导致人身伤害或生命危险。

1. 始终佩戴护目镜进行拆卸和重新组装，以保护眼睛在工作时不受墨水侵害。如果有任何墨水进入眼睛，用清水冲洗眼睛并立即就医。
2. 使用压缩空气产品时；例如空气除尘器，在维修和保养期间进行清洁时，禁止使用含有易燃气体的产品。

注意事项

严格遵守以下注意事项。 不遵守规定可能导致人身伤害或产品损坏。

1. 爱普生产品的维修只能由爱普生认证的维修技师进行。
2. 不熟悉电工所需的基本安全知识的人员不得对本产品进行任何工作。
3. 该产品的额定功率显示在序列号/铭牌上。 切勿将本产品连接到电压与额定电压不同的电源。
4. 仅使用Epson提供或批准的组件更换故障组件；引入第二源IC或其他未经批准的组件可能会损坏产品并使任何适用的Epson保修失效。
5. 为了保护敏感的微处理器和电路，在使用内部组件时，请使用静电放电设备，如防静电腕带。
6. 初始墨水充电后，请勿立即倾斜本产品，尤其是在多次进行墨水充电后。 这样做可能会导致墨水从产品中泄漏，因为废墨垫可能需要一些时间才能完全吸收由于墨水充电而浪费的墨水。
7. 切勿赤手触摸墨水或浪费的墨水。 如果墨水与皮肤接触，请立即用肥皂和水清洗。 如果您有皮肤刺激，请立即就医。
8. 拆卸或组装本产品时，请务必戴上手套，以免边缘锋利的金属部件受伤。
9. 仅使用推荐的工具拆卸，组装或调整打印机。
10. 拧紧螺钉时，请注意规定的扭矩。
11. 小心不要划伤或污染以下部件。
 - 打印头的喷嘴板
 - CR规模
 - PF量表
 - PF辊涂层表面
 - 齿轮
 - 压路机
 - 外部零件
12. 切勿使用本手册中未指定的油或油脂。 使用不同类型的油或油脂可能会损坏组件或对打印机功能造成不良影响。
13. 使用本手册中描述的指定量的润滑脂。
14. 拆卸打印机时进行指定的调整。
15. 清洁本产品时，请按照本手册中描述的步骤进行操作。
16. 在将墨水装入打印头后运输本产品时，请在不拆卸墨盒的情况下包装打印机，以防止打印头变干。
17. 确保在用于服务支持活动的计算机中安装防病毒软件。
18. 使防病毒软件的病毒码文件保持最新。

关于本手册

本手册由以下章节组成，适用于维修服务人员，包括正确执行产品维护和维护所需的信息。

手动配置

第1章拆卸/重新组装

描述产品主要部件/单元的拆卸/重新组装程序，并提供维修产品的标准操作时间。

第二章调整

描述维护产品所需的调整。

第3章维护

描述维护产品的维护项目和程序。

第4章附录

提供以下附加信息以供参考：

- 上电顺序
- 标准操作维修产品的时间
- 故障排除

本手册中使用的符号

本手册中使用了各种符号，以提供有关特定主题的其他信息，或警告过程或操作过程中可能存在的危险。使用时请注意所有符号，并始终仔细阅读说明并按照说明进行操作。



表示操作或维护程序，操作或条件，如果不严格遵守，可能导致严重伤害或生命危险。

表示操作或维护程序，操作或条件，如果不严格遵守，可能导致人身伤害，设备损坏或故障。

可以指出有效完成任务所必需的操作或维护程序，操作或条件。它还可以提供与特定主题相关的其他信息，或者对通过先前操作实现的结果进行评论。

对于第1章“拆卸/重新组装”，上述以外的符号用于显示拆卸/重新组装的其他信息。有关这些符号的详细信息，请参阅？ 1.2拆卸/重新组装程序
[\(p17\)?](#).

修订状态

调整	发行日期	描述
A	2015年9月6日	首次发布

内容

第1章拆卸/重新组装

1.1 概观.....	10
1.1.1 工具.....	10
1.1.2 拆卸前的检查和注意事项.....	10
1.1.3 保护运输.....	14
1.1.4 为持有人联系制作特殊工具.....	15
1.1.5 定位定义.....	16
1.1.6 如何解锁马车.....	16
1.2 拆卸/重新组装程序.....	17
1.2.1 概观.....	17
1.2.2 拆卸流程图.....	18
1.3 拆卸外部零件/组件.....	24
1.3.1 打印机盖.....	24
1.3.2 纸张支持组件.....	24
1.3.3 堆垛机总成/堆垛机盖.....	25
1.3.4 住房上层组.....	25
1.4 删除控制板.....	27
1.4.1 主板单位.....	27
1.4.2 Panel Assy/ Cover Open Sensor.....	30
1.4.3 P/S Assy.....	34
1.5 拆卸打印机机制.....	35
1.5.1 删除打印机机制.....	35
1.5.2 打印头.....	37
1.5.3 CR规模.....	40
1.5.4 APG单位.....	41
1.5.5 废墨盒.....	42
1.5.6 废墨垫下部/废墨垫下部.....	43
1.5.7 左右导板堆叠器/ CDR导向器传感器.....	44
1.5.8 墨水系统.....	45
1.5.9 EJ车架总成.....	46
1.5.10 PF编码器/ PF标度.....	49

1.5.11 PF电机.....	49
1.5.12 CR电机.....	50

1.5.13 CR单位.....	52
1.5.14 ASF单位.....	54
1.5.15 上部纸张指南.....	56
1.5.16 APG传感器组件.....	57
1.5.17 前导纸组件.....	57
1.5.18 CDR托盘传感器.....	60
1.6 拆卸CISS部分.....	61
1.6.1 重新填充墨水标签/阀门位置标签	61
1.6.2 顶盖.....	61
1.6.3 管阀座前/后.....	62
1.6.4 阀门杠杆.....	62
1.6.5 底盖/左盖/右盖/盖接头	63
1.6.6 墨水供应罐组件	64
1.6.7 墨水供应罐管组件	64
1.6.8 联合.....	65
1.6.9 封面盒.....	65
1.6.10 PF规模覆盖/ PF等级表	66
1.6.11 管导板/管导板子	66
1.6.12 供墨管组件.....	67
1.6.13 适配器盖.....	68
1.6.14 适配器.....	68

第二章调整

2.1 调整项目和概述	70
2.1.1 维修调整项目清单.....	70
2.1.2 必要的调整.....	74
2.2 使用调整程序.....	77
2.2.1 最高保证金调整.....	77
2.2.2 头部角度调整.....	77
2.2.3 Bi-D调整.....	78
2.2.4 PW调整/第一个点位置调整	79
2.2.5 PF调整.....	80
2.2.6 PG调整.....	81

2.3 条带减少系统（BRS）调整/进纸量配置文件（PFP）校正	83
2.3.1 概观	83
2.3.2 调整程序	85

第3章维护

3.1 概观	89
3.1.1 清洁的	89
3.1.2 服务维护	89
3.1.3 润滑	90

第4章附录

4.1 上电顺序	97
4.2 标准操作维修产品的时间	99
4.3 故障排除	102
4.3.1 工作流故障排除	102
4.3.2 致命错误代码	104

1

拆卸/重新

1.1 概观



本手册中的一些图片适用于Epson Stylus Photo R280 / R285 / R290；因此，部件的形状与L805的形状不同，但差异不会影响拆卸/重新组装程序。

本章介绍拆卸L805主要部件/单元的步骤。 除非另有说明，否则可以通过反转拆卸程序重新组装拆卸的部件/单元。 请参阅中所述的拆卸/重组的注意事项或提示？ 1.2拆卸/重新组装程序（第17页）？

在拆卸和重新组装之前，请阅读以下内容。

- ❑ ？ 安全注意事项（p3）？
- ❑ ？ 1.1.2拆卸前的检查和注意事项（p10）？

当您必须删除本章未描述的单元或部件时，请参阅SPI（服务部件信息）的分解图。

1.1.1 工具

仅使用指定的工具以避免损坏打印机。

表1-1。 工具清单

工具	零件号
十字螺丝刀 (No. 1)	1080530
十字螺丝刀 (2号)	---
一字螺丝刀	---
精密螺丝刀#1 (平头)	---
镊子	---
长嘴钳	---
醋酸胶带	1003963
2个引脚 (比Ø2mm薄)	---
强大的磁带	1032813

注意：上面列出的所有工具都是市售的。 EPSON提供了EPSON工具代码列出的工具。

1.1.2 拆卸前的检查和注意事项

1.1.2.1 影响印刷质量的因素

拆卸/重新组装时如何放置油墨罐组件

为防止这种情况发生，请确保在取下后如下所示放置供墨罐组件。

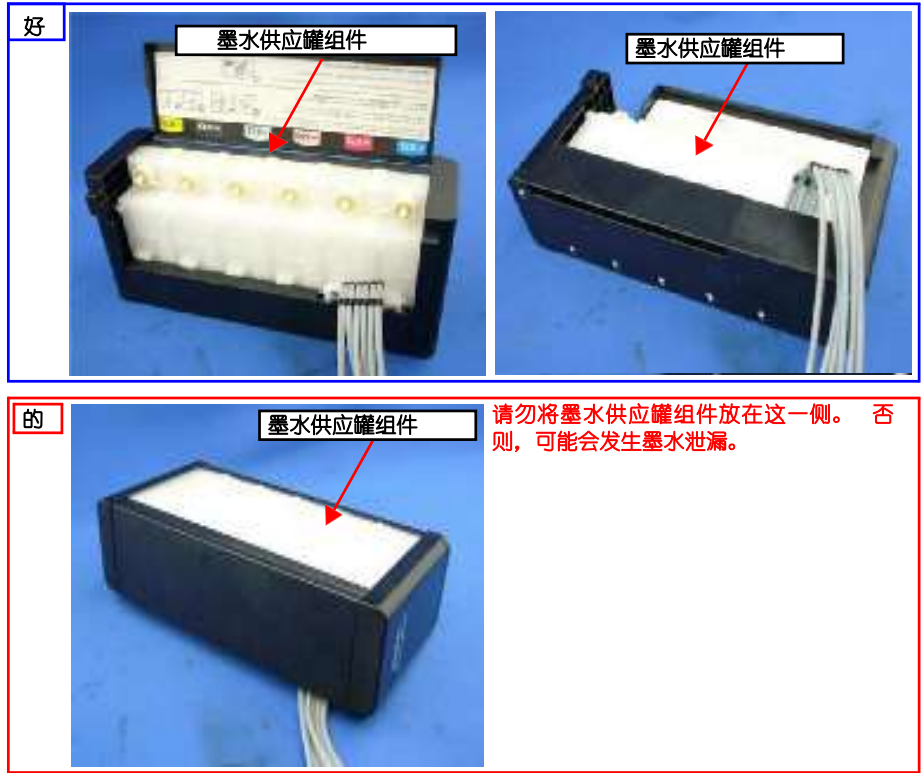


图1-1。 如何放置墨水盒组件

1.1.2.2 影响操作人员安全的因素，如操作中的漏油

从L805中取出以下部件时，墨水可能会溢出。本节介绍可能导致墨水溢出的部件以及在拆卸部件时尽量减少墨水溢出的方法。

拆卸时可能导致油墨溢出的部件

部分	墨水可能会溢出	位置
联合	卸下墨水供应罐管组件 / 关节的墨水供应管组件	A
墨水供应罐组件		
 供墨罐管组件 (带阀门组件)		
适配器	从适配器上卸下供墨管组件	C
 供墨管组件	☐ 卸下墨水供应罐管组件 / 关节的墨水供应管组件 ☐ 从适配器上卸下供墨管组件	A, C

注意：这些部件在拆卸/重组流程图中用/图标表示。（看到 ? 1.2拆卸/重新组装程序（第17页）?。）

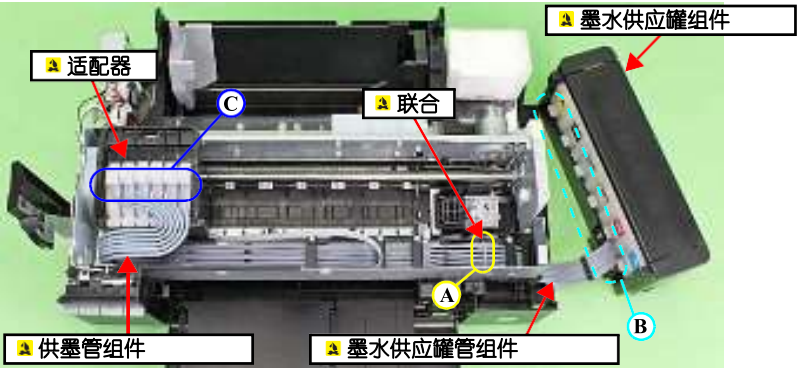


图1-2。位置

最大限度减少油墨泄漏的手段



即使遵守本节中描述的要点，墨水也可能在以下情况下溢出。因此，小心不要通过准备容器以接收泄漏的墨水等来污染打印机内部或其周围环境。

- 拆卸墨水供应罐管组件时，一些墨水将从管的两端溢出。
- 拆下供墨管组件时，管中的所有墨水都会溢出。

□ 适配器已删除

在断开墨水通道的连接部分之前，请确保从支架上卸下适配器。

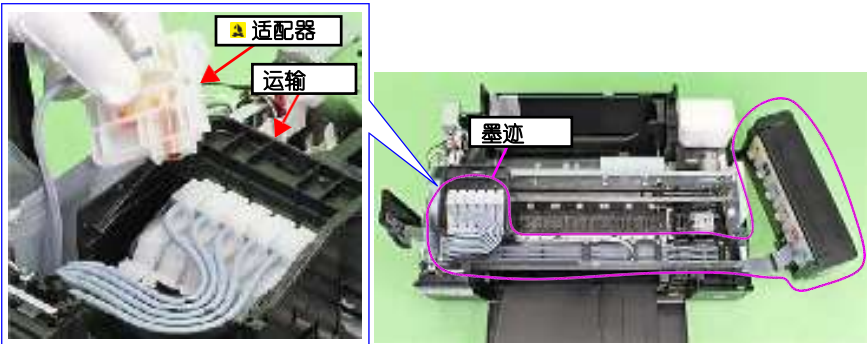


图1-3。适配器

从墨水供应罐中取出墨水

仅在从供墨罐断开供墨罐管组件时才建议排墨。在执行上述断开连接之前，请按如下方式从供墨罐中排出墨水。

■ 必要的工具

- 每个排出墨水的容器 (x 6)
- 注射器 (尖端 3.2mm)
- 管 (能够连接到关节)

检查OK



- 以下步骤中的照片适用于L200 / L201，但L805的程序相同；照片中的管数和墨水供应罐组件的位置与L805不同。
- 在执行以下步骤之前，将进样器与管连接，然后按照步骤排出墨水。

■ 放电程序

1. 拆下外壳上部组件。 (第25页)
2. 将供墨罐组件放在其底部高于打印头顶部的位置。
3. 准备一个容器以便墨水排出，然后将墨水供应管从接头上断开，并将其尖端放入墨水容器中。
4. 将墨水供应罐组件中的墨水排放到容器中。

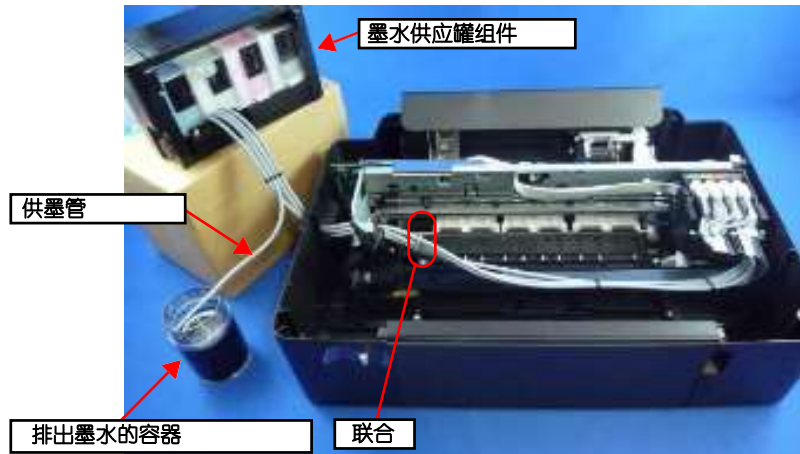


图1-4。放油墨 (1)

5. 当墨水从管中停止流动，然后将墨水供应管连接回接头。
6. 断开连接到接头另一侧的相同颜色的供墨管。
7. 从进样器连接管。
8. 将墨水供应箱中的剩余墨水吸进注射器。
9. 断开管与进样器的连接，并将相同颜色的供墨管连接回接头。

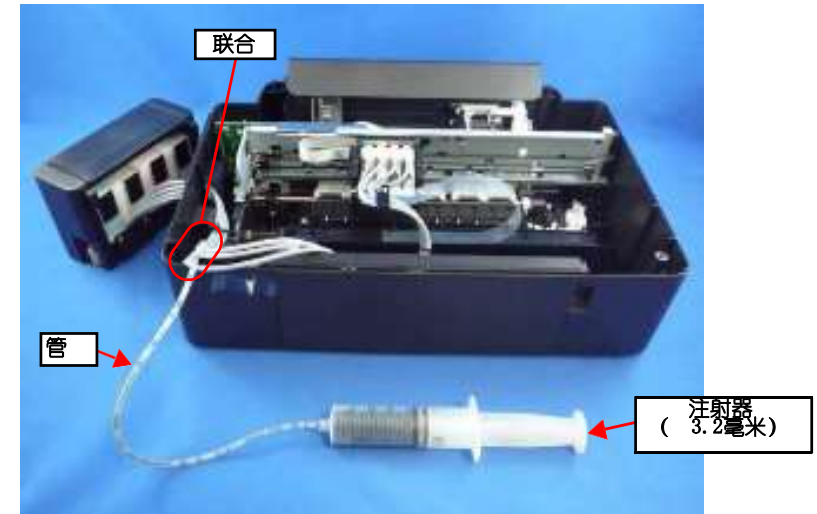


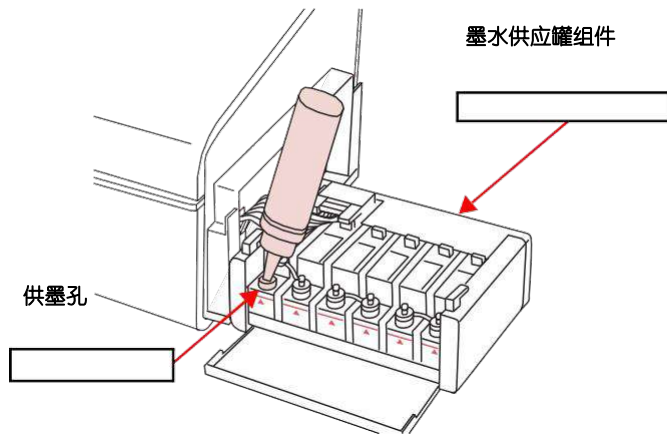
图1-5。放油墨 (2)

10. 对所有墨水盒重复步骤3至步骤10，以排出墨水供应罐中的所有墨水。

检查



- 在进行拆卸/重新组装之前，建议将墨水供应罐中的墨水完全排出。
- 在完成所有重新组装工作之后，在执行调整之前，应将每种颜色的排出墨水重新填充回墨水供应罐。确认供墨水箱薄膜上显示的颜色，以免弄错，并确保将每种墨水从相应的供墨孔重新装回正确的水箱。



1.1.3 保护运输

在包装打印机以将其返回给用户之前，请使用强力胶带将其固定在指定的位置，以避免在运输过程中损坏打印机或墨水泄漏，并确保按如下方式检查点。

□ 保护每个部件

用强力胶带（宽度：22 mm）固定以下部件。

■ 确保CR单位的安全

1. 确认CR单元已锁定在原位。
2. 将强力胶带的展开端（将另一端折回10 mm）安装在适配器盖的左下方。
3. 将胶带拉到外壳右侧并将其紧紧固定。

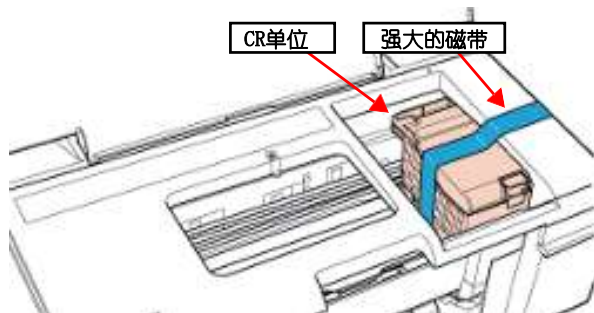


图1-6。 确保CR单位的安全

■ 固定墨水盒

- 用强力胶带（x2）固定顶盖的两侧。
- 将强力胶带（x5）的展开端与外壳上部的边缘对齐，然后沿着外壳上部/供墨罐组件的形状安装胶带。

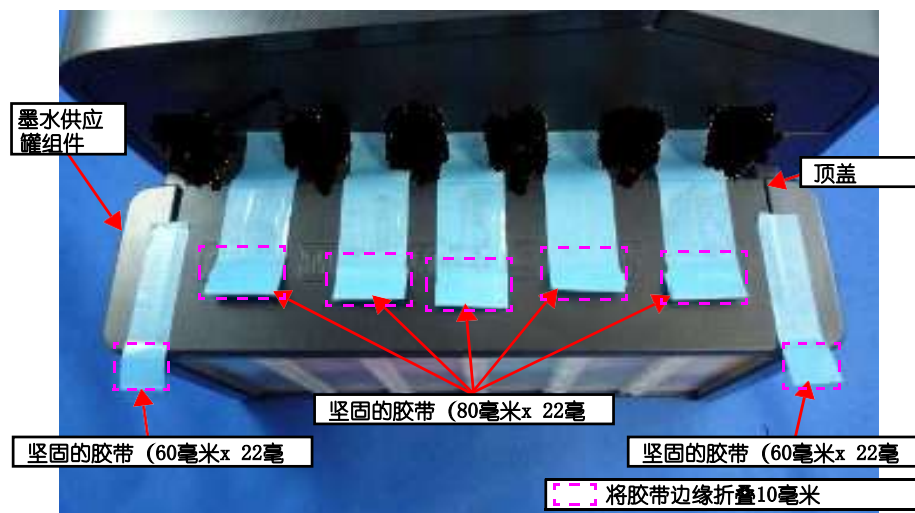
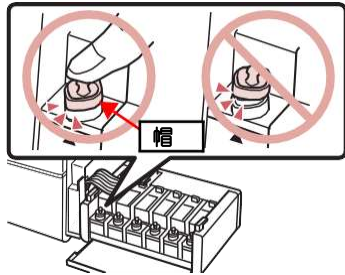


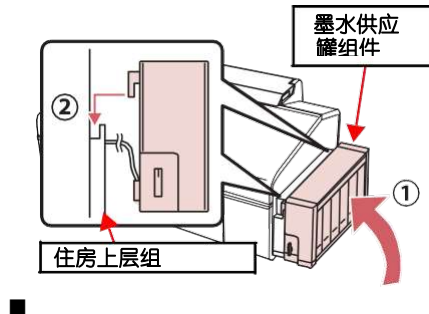
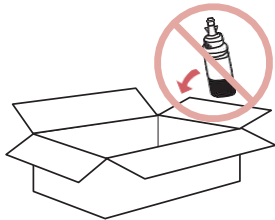
图1-7。 固定墨水供应罐组件

□ 包装打印机前要检查的要点

- 墨水供应罐组件的所有盖子都已牢固关闭。
- 墨水供应罐组件的钩子（x2）与壳体上部组件牢固地接合。



- 打开的墨水瓶不包含在包装盒中。



■

1.1.4 为持有人联系制作专用工具

可以使用特殊工具轻松移除支架触点（参见第38页）。下面描述制造工具的方法。

1. 准备夹子的手柄部分或类似的金属线片。

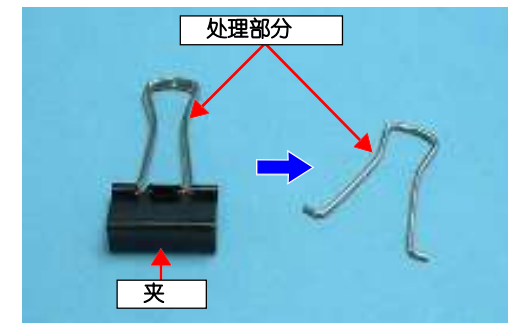


图1-8。 制作持有人接触专用工具（1）

2. 如下图所示弯曲金属线。

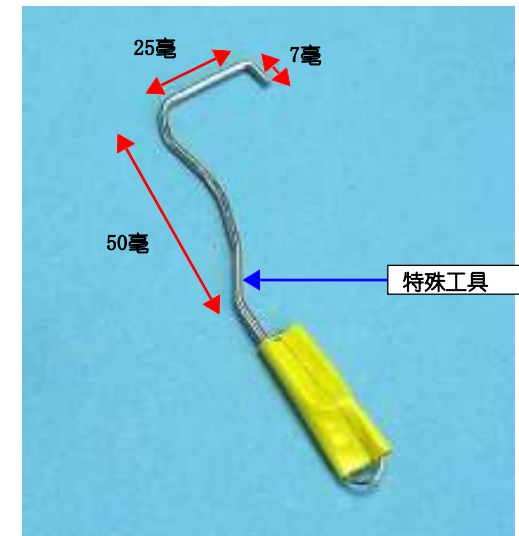


图1-9。 制作持有人接触专用工具（2）

1.1.5 定位定义

拆卸/重组过程中使用的方向描述如下。



图1-10。 定位定义

1.1.6 如何解锁马车

拆卸某些零件或部件需要解锁托架。 执行以下任何操作以解锁托架并将托架移至其原位以外的位置。



小心不要损坏EJ滚子齿轮。 必须格外小心，以避免锋利的金属边缘造成伤害。

- 当CR单元解锁并从原位移开时，通过断开电源线为打印机供电并强行关闭。
- 按箭头方向转动打印机左侧的EJ滚轮，直到滑架解锁。

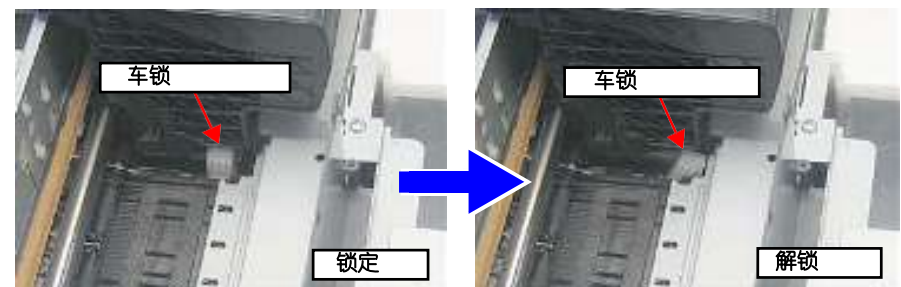
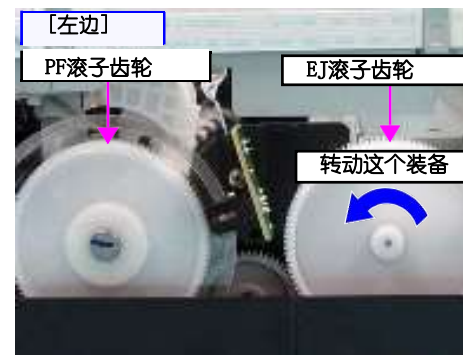


图1-11。 如何解锁马车

1.2 拆卸/重新组装程序

1.2.1 概观

本节介绍以流程图格式拆卸部件/单元的步骤。 对于某些部件/单元，提供了详细的程序或注意事项（相应地用图标和单元格的顏色表示）。 请参阅下面的示例图表中的说明并执行适当的拆卸和重新组装过程。（参见 ? 1.3拆卸外部零件/组件（p24） ? ）

以下示例显示了如何查看以下页面上的图表。

表1-2。 注释

项目	描述	参考
白色字母	作为ASP提供的零件/单元	---
黑信	零件/单元不作为ASP提供	---
	表示可能导致的习惯或条件 如果没有严格遵守，可能会造成伤害或生命损失。	表示引用 蓝色字母的页面
	表示可能导致的习惯或条件 如果不严格遵守设备的损坏或破坏。	以蓝色字母表示参考 页面
	表示不可避免地被打破的部件 拆卸程序，应更换为新的重新组装。	---
	表示在拆除墨水时可能导致墨水溢出的部件。	? 1.1.2检查和 拆卸前的注意事项 (p10) ?
	表示必要的检查项目 拆卸/重新组装程序。	表示引用 蓝色字母的页面
	表示补充说明 拆卸是给出的。	表示引用 蓝色字母的页面
	表示保持质量的特定任务 单位是必需的。	表示引用 蓝色字母的页面
	表示需要进行特定调整。	第2章 ? 调整 (p69)?
	表示需要润滑。	第3章 ? 维修 (第88页) ?
	表示固定螺钉的螺钉数量 件/台。	---
	表示以a以外的方式保护的点	---

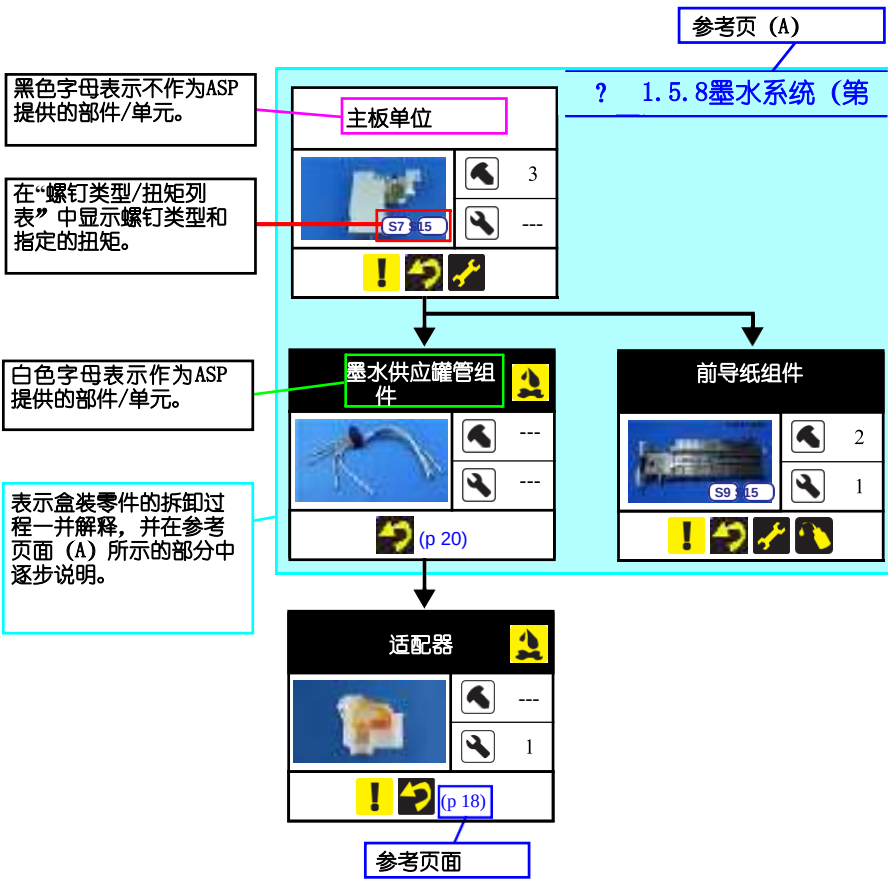
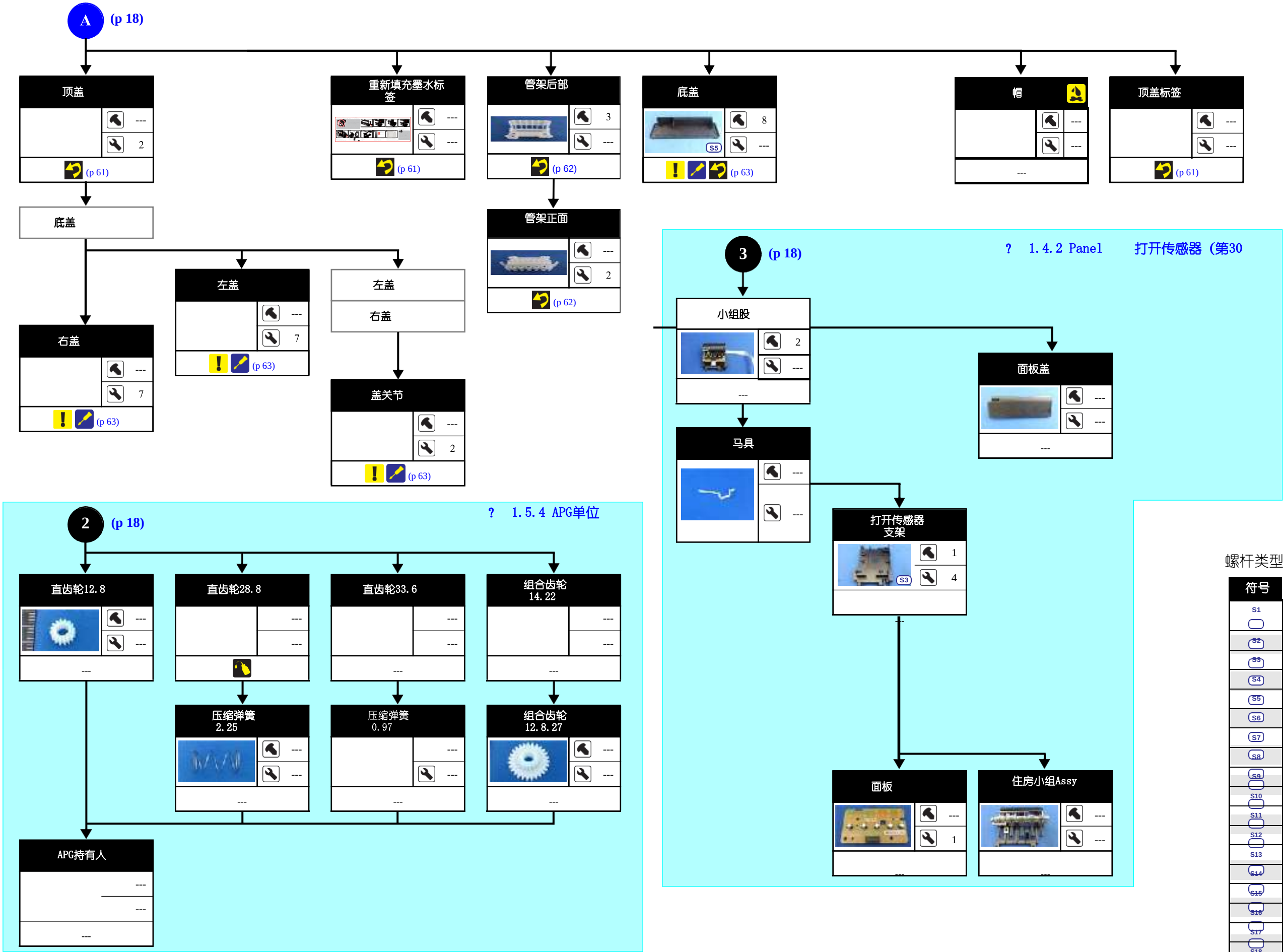


图1-12。 示例图表

Disassembly/Reassembly

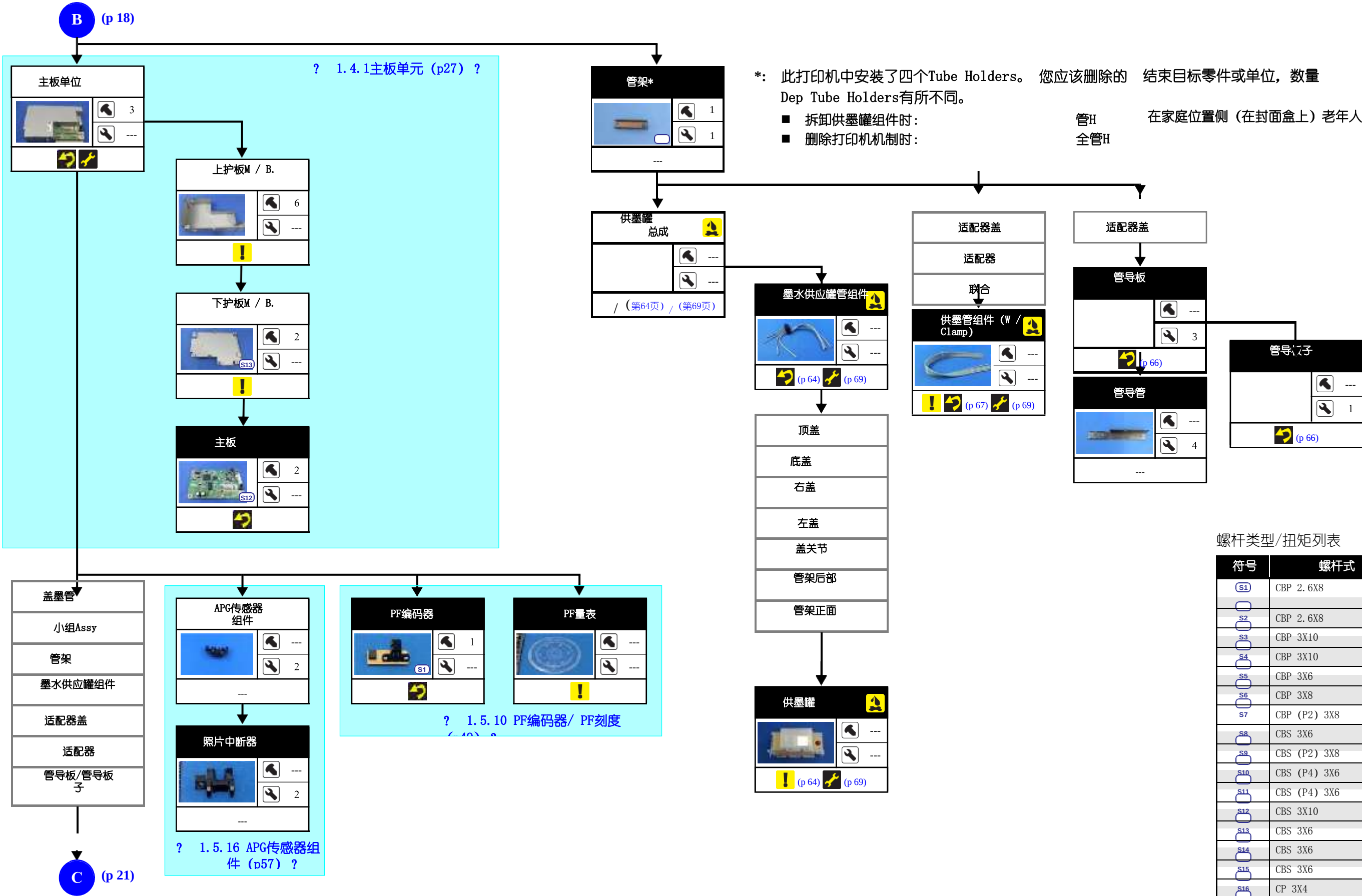


符号	螺杆式	扭力
S1	CBP 2. 6X8	3. 5-4. 5kgf 厘米
S2	CBP 2. 6X8	3-5kgf 厘米
S3	CBP 3X10	3-5kgf 厘米
S4	CBP 3X10	5-7kgf 厘米
S5	CBP 3X6	3-5kgf 厘米
S6	CBP 3X8	5-7kgf 厘米
S7	CBP (P2) 3X8	5-7kgf 厘米
S8	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
S9	CBS (P2) 3X8	6-8kgf 厘米
S10	CBS (P4) 3X6	7-9kgf 厘米
S11	CBS (P4) 3X6	9-11kgf 厘米
S12	CBS 3X10	4-6kgf 厘米
S13	CBS 3X6	4-6kgf 厘米
S14	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
S15	CBS 3X6	7-9kgf 厘米
S16	CP 3X4	3-5kgf 厘米
S17	CP 3X6	3-5kgf 厘米
S18	CP 3X6	4-6kgf 厘米



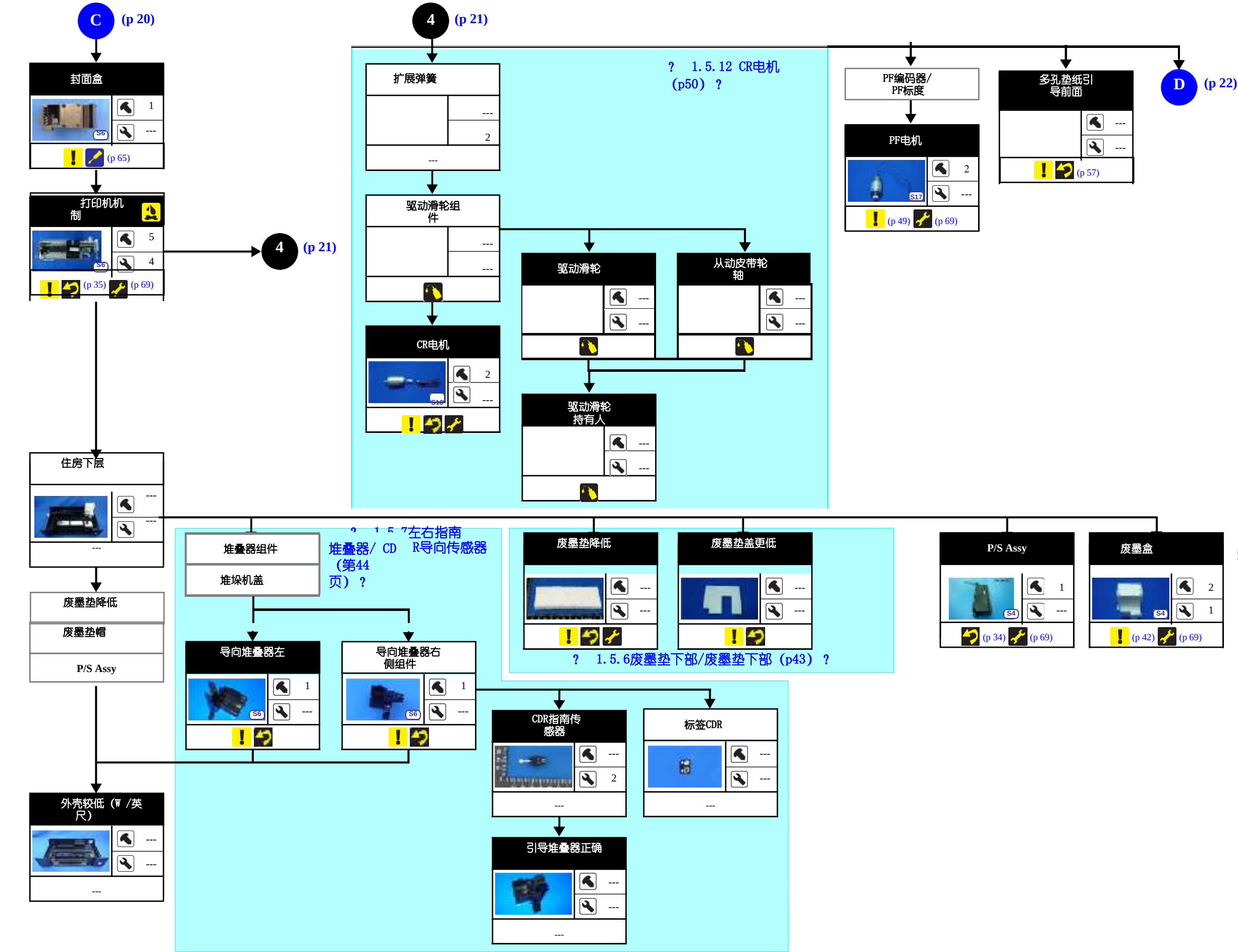
螺杆类型/扭矩列表

符号	螺杆式	扭力
S1	CBP 2. 6X8	3. 5-4. 5kgf 厘米
S2	CBP 2. 6X8	3-5kgf 厘米
S3	CBP 3X10	3-5kgf 厘米
S4	CBP 3X10	5-7kgf 厘米
S5	CBP 3X6	3-5kgf 厘米
S6	CBP 3X8	5-7kgf 厘米
S7	CBP (P2) 3X8	5-7kgf 厘米
S8	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
S9	CBS (P2) 3X8	6-8kgf 厘米
S10	CBS (P4) 3X6	7-9kgf 厘米
S11	CBS (P4) 3X6	9-11kgf 厘米
S12	CBS 3X10	4-6kgf 厘米
S13	CBS 3X6	4-6kgf 厘米
S14	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
S15	CBS 3X6	7-9kgf 厘米
S16	CP 3X4	3-5kgf 厘米
S17	CP 3X6	3-5kgf 厘米
S18	CP 2X6	4-6kgf 厘米



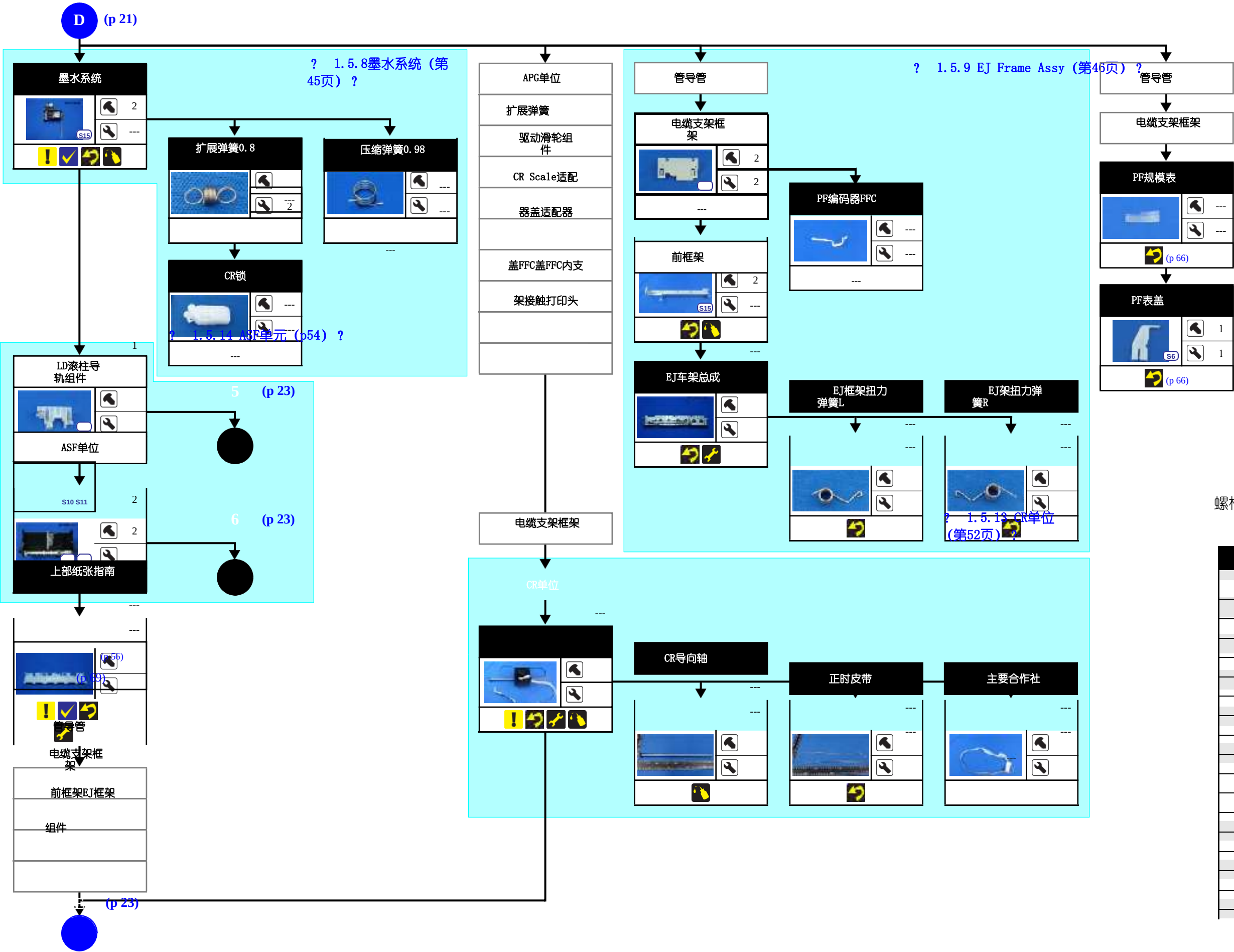
螺杆类型/扭矩列表

符号	螺杆式	扭力
S1	CBP 2. 6X8	3.5-4.5kgf 厘米
S2	CBP 2. 6X8	3-5kgf 厘米
S3	CBP 3X10	3-5kgf 厘米
S4	CBP 3X10	5-7kgf 厘米
S5	CBP 3X6	3-5kgf 厘米
S6	CBP 3X8	5-7kgf 厘米
S7	CBP (P2) 3X8	5-7kgf 厘米
S8	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
S9	CBS (P2) 3X8	6-8kgf 厘米
S10	CBS (P4) 3X6	7-9kgf 厘米
S11	CBS (P4) 3X6	9-11kgf 厘米
S12	CBS 3X10	4-6kgf 厘米
S13	CBS 3X6	4-6kgf 厘米
S14	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
S15	CBS 3X6	7-9kgf 厘米
S16	CP 3X4	3-5kgf 厘米
S17	CP 3X6	3-5kgf 厘米
S18	CP 3X6	4-6kgf 厘米



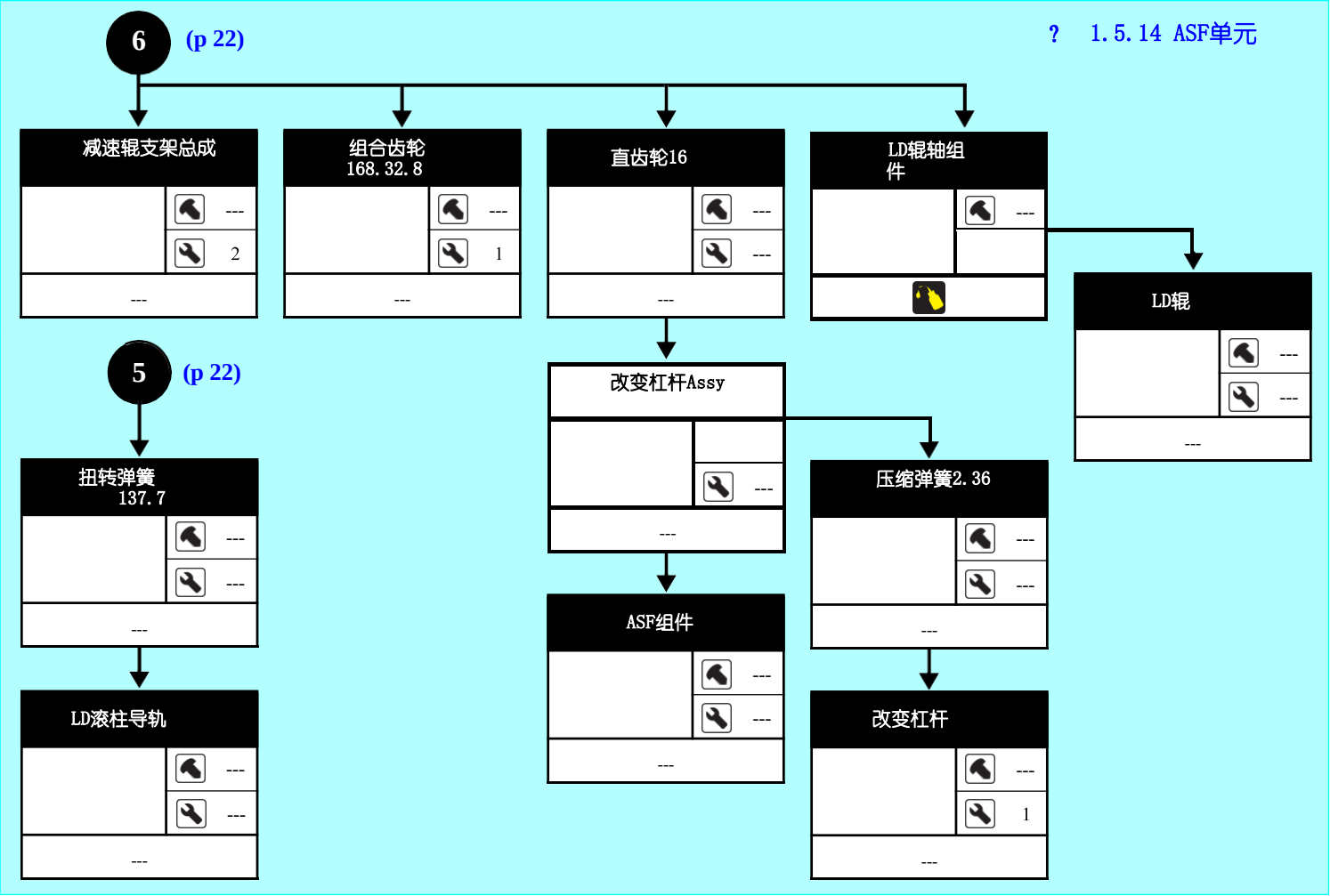
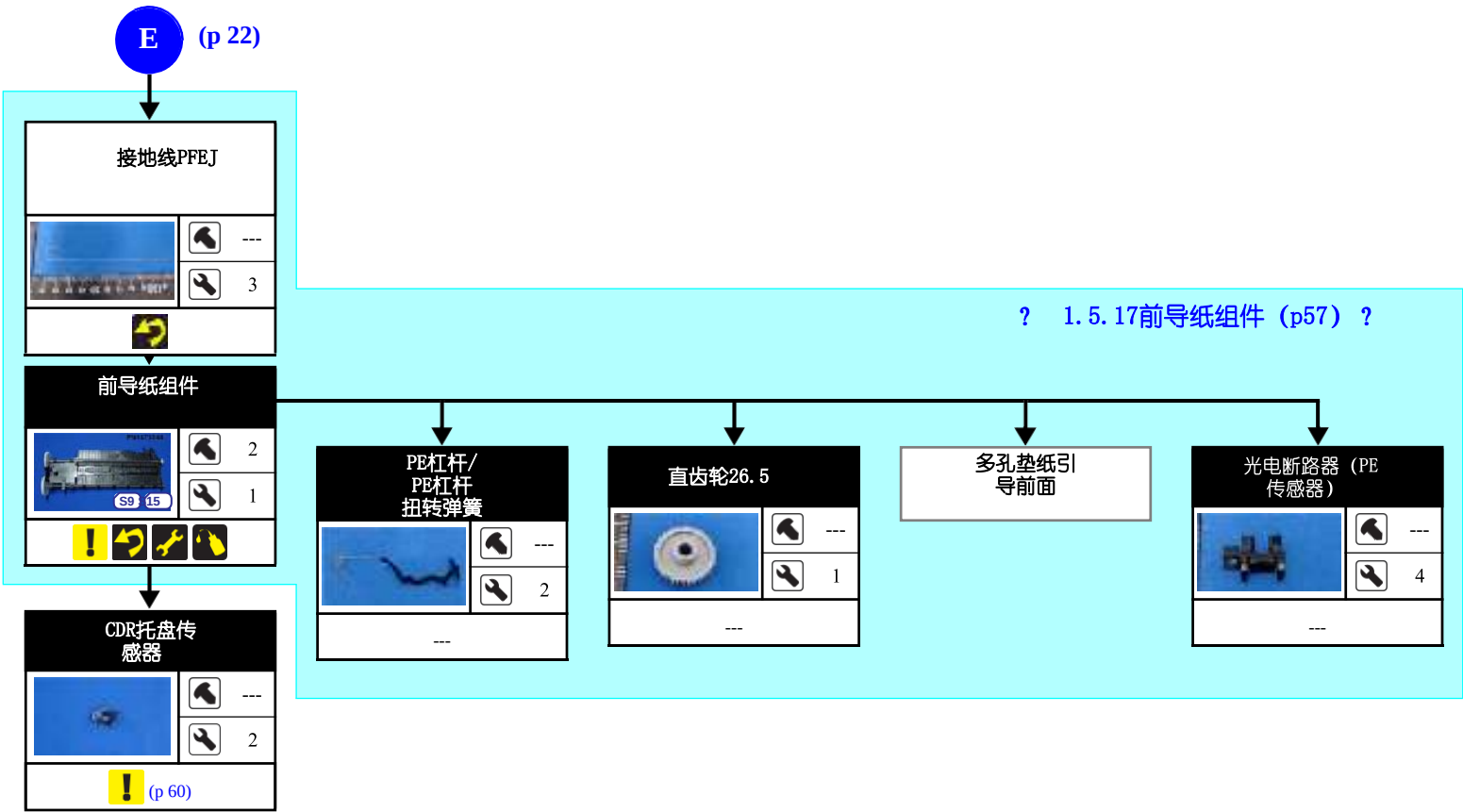
螺杆类型/扭矩列表

符号	螺杆式	扭力
S1	CBP 2. 6X8	3. 5-4. 5kgf 厘米
S2	CBP 2. 6X8	3-5kgf 厘米
S3	CBP 3X10	3-5kgf 厘米
S4	CBP 3X10	5-7kgf 厘米
S5	CBP 3X6	3-5kgf 厘米
S6	CBP 3X8	5-7kgf 厘米
S7	CBP (P2) 3X8	5-7kgf 厘米
S8	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
S9	CBS (P2) 3X8	6-8kgf 厘米
S10	CBS (P4) 3X6	7-9kgf 厘米
S11	CBS (P4) 3X6	9-11kgf 厘米
S12	CBS 3X10	4-6kgf 厘米
S13	CBS 3X6	4-6kgf 厘米
S14	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
S15	CBS 3X6	7-9kgf 厘米
S16	CP 3X4	3-5kgf 厘米
S17	CP 3X6	3-5kgf 厘米
S18	CP 3X6	4-6kgf 厘米



螺杆类型/扭矩列表

符号	螺杆式	扭力
S1	CBP 2. 6X8	3. 5-4. 5kgf 厘米
S2	CBP 2. 6X8	3-5kgf 厘米
S3	CBP 3X10	3-5kgf 厘米
S4	CBP 3X10	5-7kgf 厘米
S5	CBP 3X6	3-5kgf 厘米
S6	CBP 3X8	5-7kgf 厘米
S7	CBP (P2) 3X8	5-7kgf 厘米
S8	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
S9	CBS (P2) 3X8	6-8kgf 厘米
S10	CBS (P4) 3X6	7-9kgf 厘米
S11	CBS (P4) 3X6	9-11kgf 厘米
S12	CBS 3X10	4-6kgf 厘米
S13	CBS 3X6	4-6kgf 厘米
S14	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
S15	CBS 3X6	7-9kgf 厘米
S16	CP 3X4	3-5kgf 厘米
S17	CP 3X6	3-5kgf 厘米
S18	CP 3X6	4-6kgf 厘米



螺杆类型/扭矩列表

符号	螺杆式	扭力
	CBP 2. 6X8	3. 5-4. 5kgf 厘米
	CBP 2. 6X8	3-5kgf 厘米
	CBP 3X10	3-5kgf 厘米
	CBP 3X10	5-7kgf 厘米
	CBP 3X6	3-5kgf 厘米
	CBP 3X8	5-7kgf 厘米
	CBP (P2) 3X8	5-7kgf 厘米
	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
	CBS (P2) 3X8	6-8kgf 厘米
	CBS (P4) 3X6	7-9kgf 厘米
	CBS (P4) 3X6	9-11kgf 厘米
	CBS 3X10	4-6kgf 厘米
	CBS 3X6	4-6kgf 厘米
	CBS 3X6	5-7kgf 厘米
	CBS 3X6	7-9kgf 厘米
	CP 3X4	3-5kgf 厘米
	CP 3X6	3-5kgf 厘米
	CP 3X6	4-6kgf 厘米

1.3 拆卸外部零件/组件

1.3.1 打印机盖

□ 搬迁程序

1. 拉出打印机机盖的左轴和右轴，然后取下打印机机盖。



图1-15。卸下打印机盖

1.3.2 纸张支持组件

□ 搬迁程序

1. 打开Paper Support Assy。
2. 通过向外推动衬套，使纸张支撑组件的右轴与ASF单元的衬套脱离。然后取下纸张支撑组件，松开左侧轴，防止边缘导板突出部分撞击其他部件。

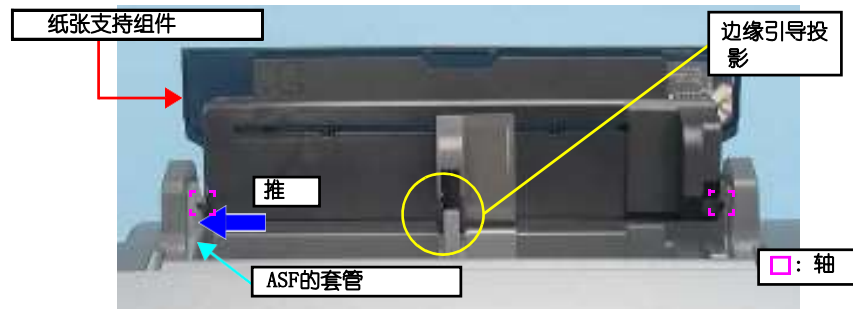


图1-16。卸下纸张支撑组件



重新安装纸张支撑组件时，请匹配边缘导板的突出部分和孔，然后按顺序连接右轴和左轴。（将轴放在衬套的前侧，然后向后推。）重新安装后，检查纸张支撑组件是否平稳移动。

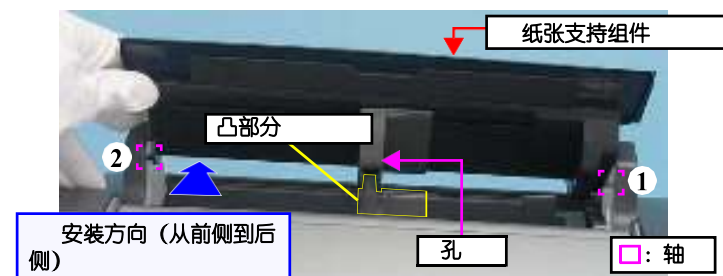


图1-17。重新安装纸张支持组件

1.3.3 堆垛机总成/堆垛机盖

□ 搬迁程序

1. 打开堆叠器盖。
2. 卸下堆叠器组件。
3. 从两个轴上松开堆叠器盖并取下堆叠器盖。

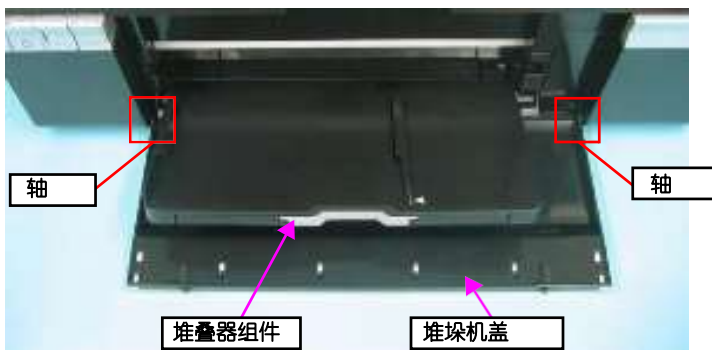


图1-18。卸下堆叠器组件/堆叠器盖



安装堆叠器组件时，将堆叠器组件的导销插入导向堆叠器组件的下部凹槽中。（打印CDR时使用上部凹槽。）



图1-19。安装堆叠器组件

1.3.4 住房上层组

□ 搬迁程序

1. 拆下四个螺丝，然后向上拆下上壳体。
 - 螺丝/：CBP M3x10（拧紧扭矩：5-7 kgf.cm）
 （图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。）

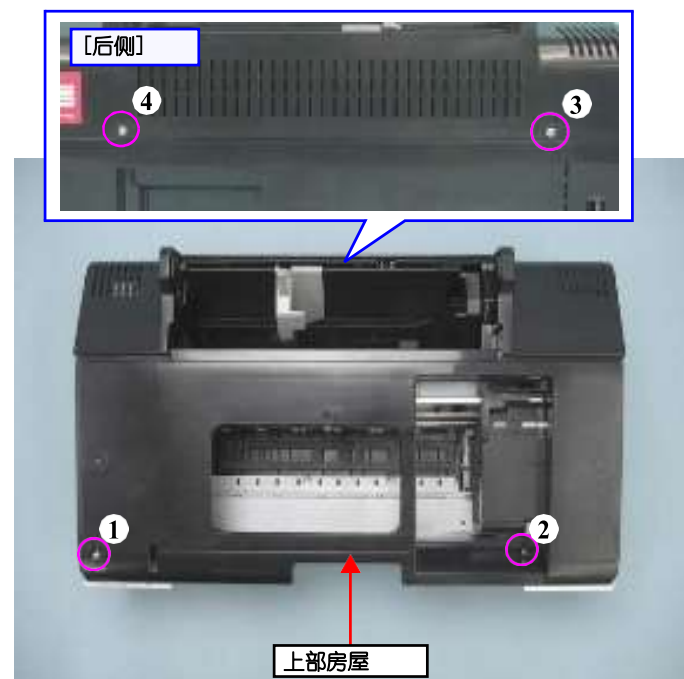
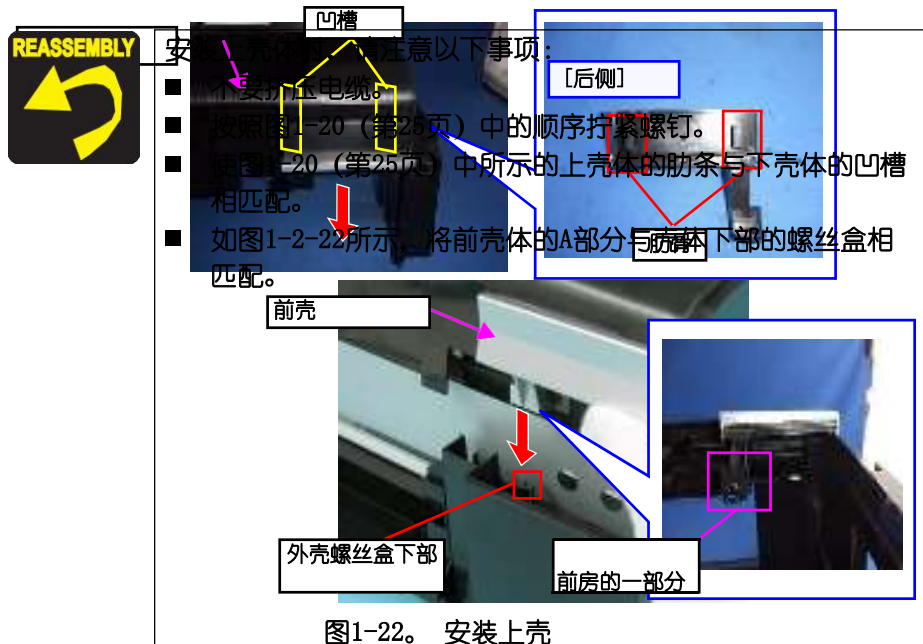


图1-20。拆下上壳

2. 沿箭头方向滑动前壳体，从前壳体上拆下前壳体。

图1-21。拆卸前壳



1.4 删除控制板

1.4.1 主板单位

□ 搬迁程序

■ 主板单元拆除

1. 断开主板单元上的所有连接器。
2. 撕下将面板FFC固定到支架框架的双面胶带，然后松开面板FFC。
(图1-28 (第30页))

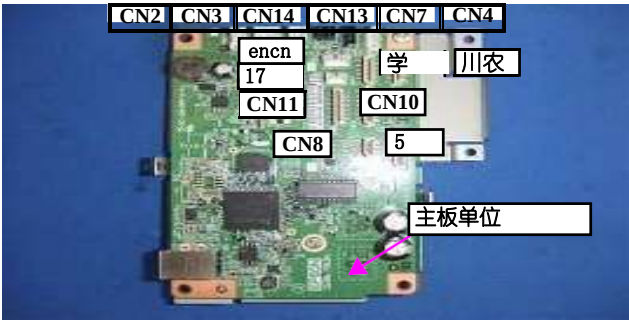


图1-23。主板的连接器布局

表1-3。 连接器列表及其目的地

CN编号	颜色	目的地	引脚数
CN2	白色	WiFi板	4pin
CN3	白色	P/S Assy	3pin
CN4	白色	CDR指南传感器/ CDR托盘传感器	4pin
5	FFC	面板	8pin
encn	白色	PE传感器	3pin
CN7	黑色	APG传感器	3pin
CN8	FFC	PF编码器	5pin
CN10	FFC		13pin
CN11	FFC		13pin
学	FFC		9针
CN13	黑色	PF电机	2pin
CN14	白色	CR电机	2pin
川农16	FFC	PW传感器/ CR编码器传感器	6pin
17	白色	盖开传感器	2pin

3. 剥掉固定主板单元背面下列电缆的四根醋酸胶带。
- 电源线

• CR电机电缆

• PF电机电缆

• PE传感器电缆

• APG传感器电缆

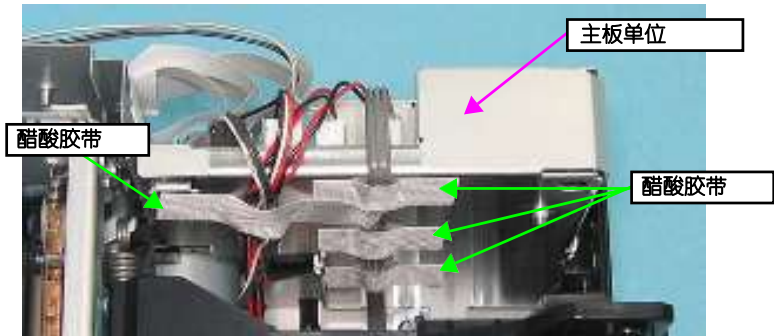


图1-24。 拆卸主板单元 (1)

1. 拧下三个螺丝，然后拆下主板单元。

- (2个) : CBP (P2) M3x8 (拧紧扭矩: 5-7 kgf.cm)
 □ (1个) : CBS M3x6 (拧紧扭矩: 7-9 kgf.cm)
 (图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。)

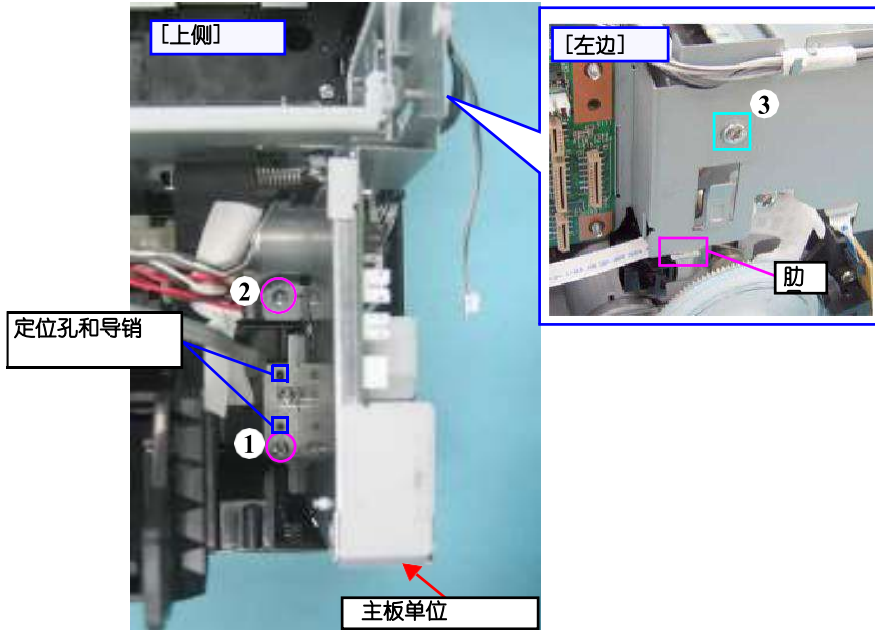


图1-25. 拆卸主板单元 (2)



无论何时更换主板单元，都必须进行必要的调整。

- 请参阅“2.1.2所需调整” (第74页)



安装主板单元时，请注意以下事项：

- 将定位孔与导向销匹配，如图1-25所示。
- 将主板单元的肋骨插入电缆固定架的定位孔，如图1-25所示。
- 按照图1-25中的顺序拧紧螺钉。



连接电缆后，请按照以下步骤用醋酸胶带固定。

1. 沿着下屏蔽板M / B紧靠电源电缆，并用醋酸胶带将电缆固定在A, B和C位置 (每个30 mm)，如图1-26所示。
2. 避免图1-26所示的锋利边缘，用醋酸胶带D (50 mm) 固定下列电缆。
 - 电源线
 - CR电机电缆
 - PF电机电缆
 - PE电机电缆
 - APG传感器电缆

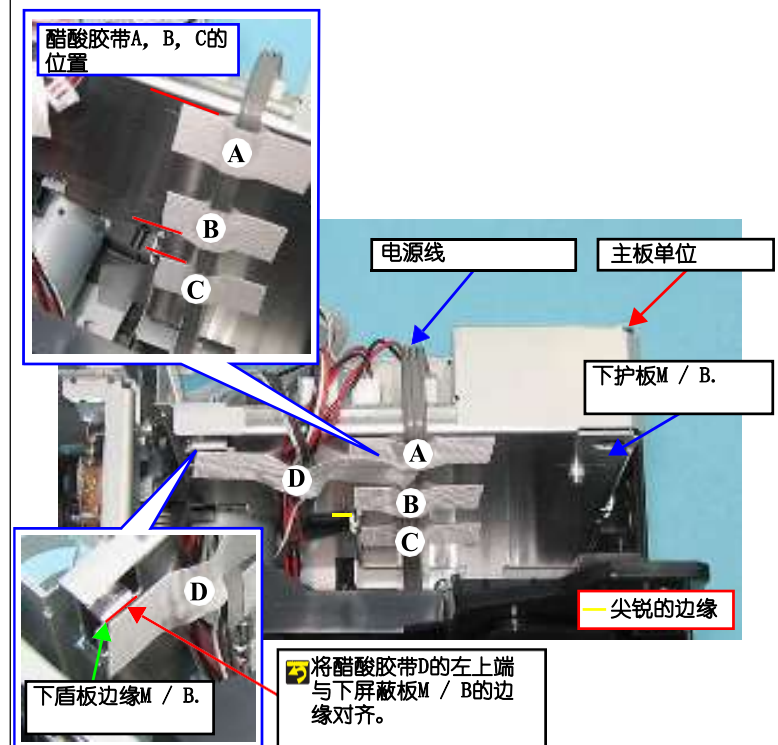


图1-26. 布线电缆

■ 拆卸主板单元

1. 拆下主板单元（第27页）。



- 不要在下护板M / B的螺钉接收部件上施加不必要的力，因为它们容易变形。
- 组装或拆卸上护板M / B时，请注意其锋利的边缘。

2. 卸下两个螺钉，然后卸下上护板M / B。

- 螺丝（2个）：CBS M3x6（拧紧扭矩：5-7 kgf.cm）



组装或重新组装时要小心锋利的边缘。

3. 卸下两个螺钉，然后卸下主板单元。

- 螺丝/ CBS M3x10（拧紧扭矩：4-6 kgf.cm）



图1-27。卸下主板

1.4.2 Panel Assy/ Cover Open Sensor

□ 搬迁程序

■ Panel Assy删除

1. 断开面板FFC与主板上的连接器（CN5）的连接，并将面板FFC从电缆固定器框架上剥离。
2. 从主板上的连接器（CN4，CN17）断开CDR传感器电缆和盖子打开传感器电缆。
3. 从电缆固定器框架的两个挂钩上松开CDR传感器电缆和盖子打开传感器电缆。
4. 剥去醋酸胶带A，B，将CDR传感器电缆与Cover Open传感器电缆分开。

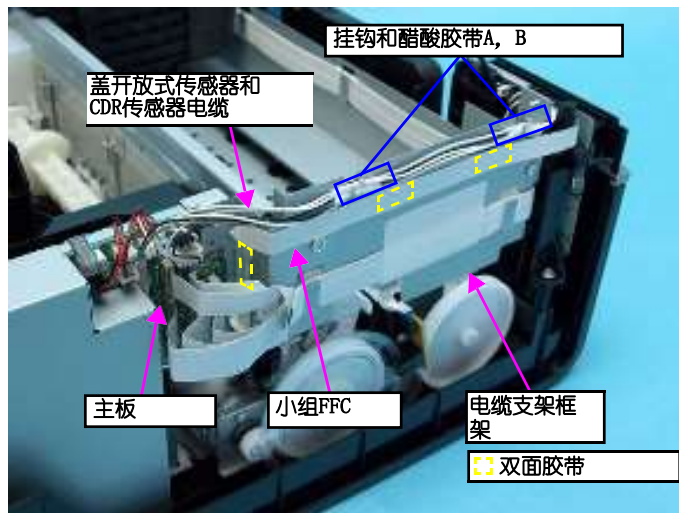


图1-28。卸下面板组件（1）



拆卸图1-29中所示的螺钉（2）时，请注意不要损坏盖板打开传感器电缆和CDR传感器电缆。

5. 取下螺丝。
 - 螺丝/（1个）：CBP M3x10（拧紧扭矩：5-7 kgf.cm）

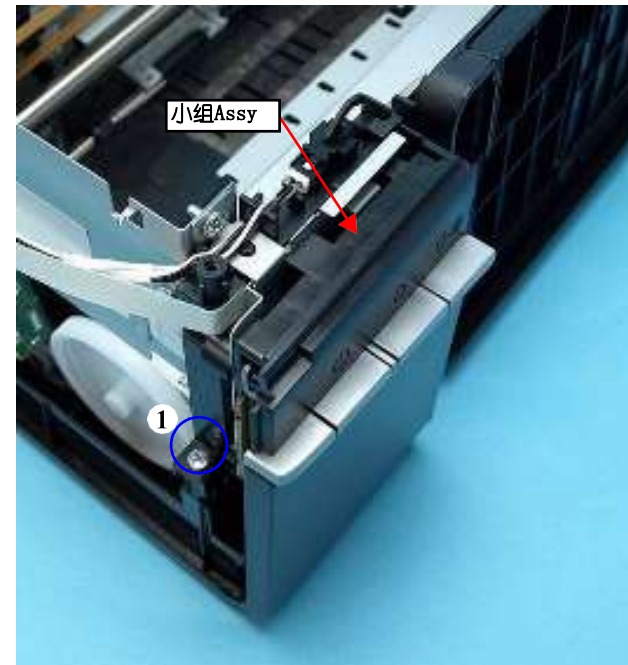


图1-29。卸下面板组件（2）

REASSEMBLY



安装Panel Assy时, 请注意以下事项:

- 按照图1-29中的顺序拧紧螺钉
- 在布置FFC和电缆时, 请按照以下步骤参考图1-30。
 1. 布置面板FFC将其上边缘与电缆固定器框架上标记的参考线对齐, 并使用双面胶带固定FFC。
 2. 将醋酸胶带C与电缆固定架框架的边缘连接, 以固定面板FFC和头部FFC。
 3. 使用两片醋酸胶带(每根20毫米)将两根电缆绑在一起, 使两个胶带位置分别到达电缆固定架框架的两个挂钩。电缆方向必须如下:
CDR电缆: 面向黑色的一面朝上
盖板打开传感器电缆: 面朝灰色一侧
 4. 将电缆穿过电缆固定器框架的两个挂钩, 将磁带的中心与挂钩对齐。

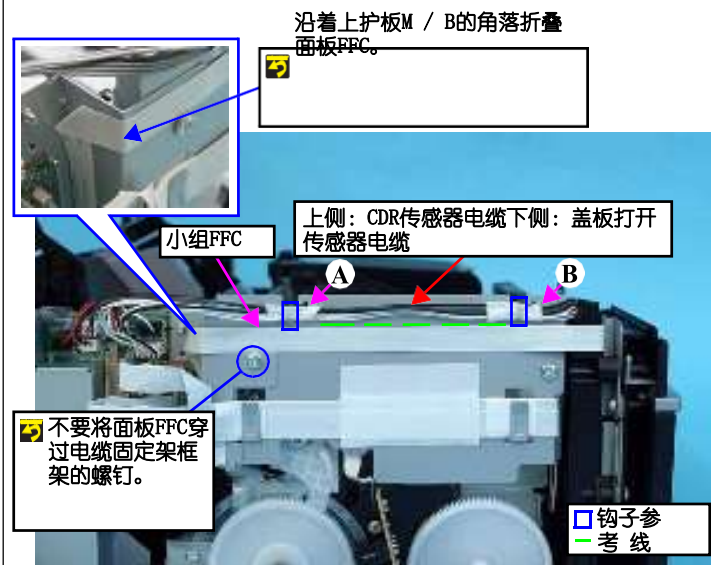


图1-30 布线电缆

REASSEMBLY



- 如图1-3所示, 将CDR传感器电缆和盖子打开传感器电缆穿过打开的传感器支架的两个肋之间的间隙。

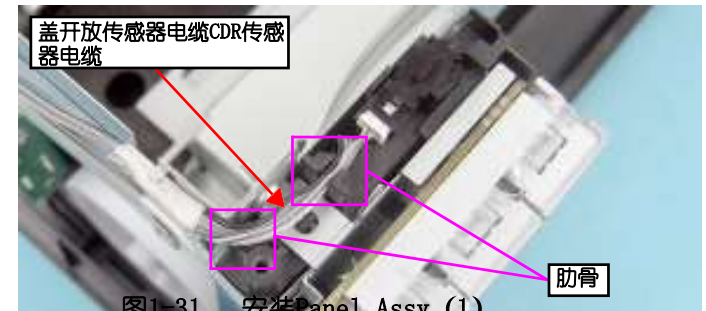
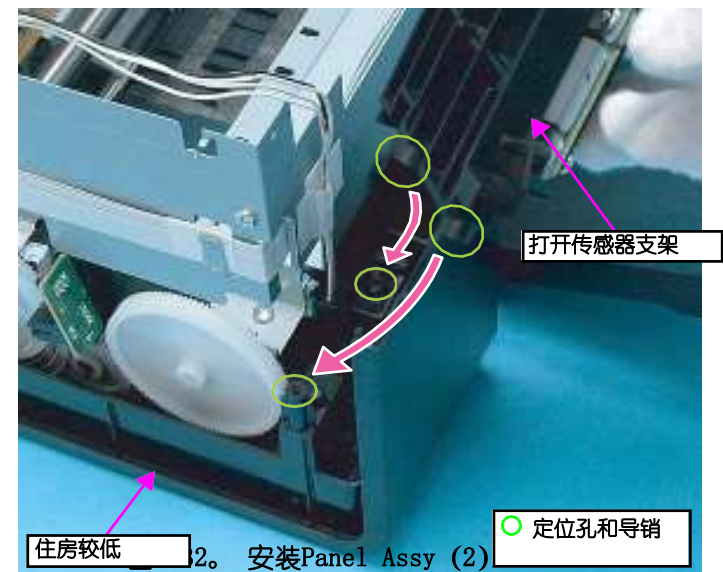


图1-31。 安装Panel Assy (1)

- 如图1-29 (第30页) 和图1-32所示, 将打开的传感器支架的定位孔与外壳下部的导销相匹配, 并将打开的传感器支架固定到卡舌上。



2。 安装Panel Assy (2)

■ 面板/按钮拆卸

1. 删除Panel Assy。 (第30页)
2. 卸下Panel Assy背面的螺丝，然后取下面板盖。
 - 螺丝/：CBP M3x10 (拧紧扭矩：3-5 kgf.cm)
3. 卸下面板单元前面的螺钉，然后从右上方向滑动打开传感器支架上的面板单元。
 - 螺丝/：CBP M3x10 (拧紧扭矩：3-5 kgf.cm)

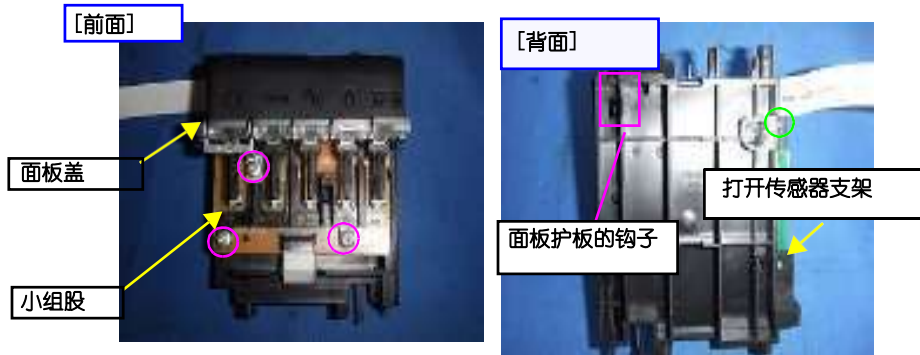


图1-33 卸下面板/按钮 (1)

4. 断开面板上的连接器 (CN1)，从面板护罩板背面剥离面板FFC，然后取下面板FFC。

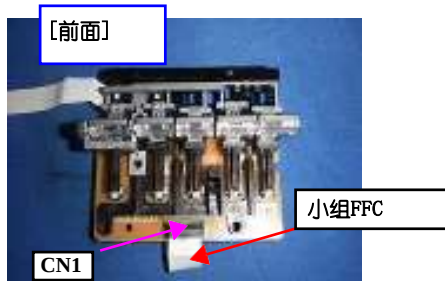


图1-34。 卸下面板/按钮 (2)

5. 松开面板背面的挂钩，取下面板和外壳面板组件。

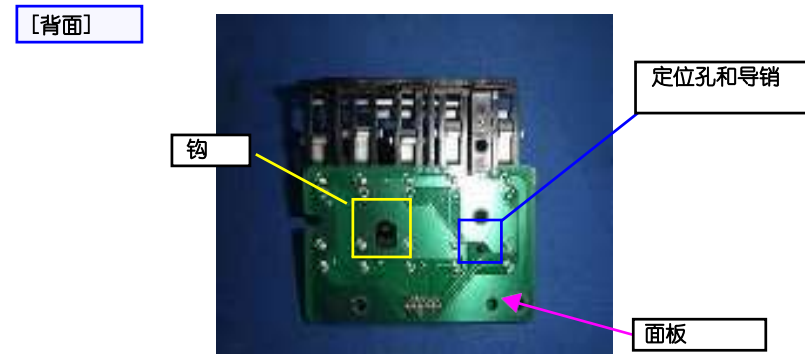


图1-35 卸下面板/按钮 (3)

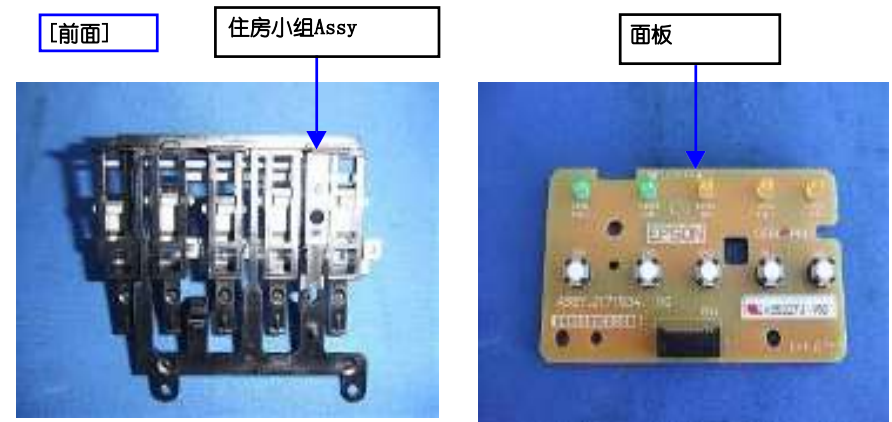


图1-36 卸下面板/按钮 (4)



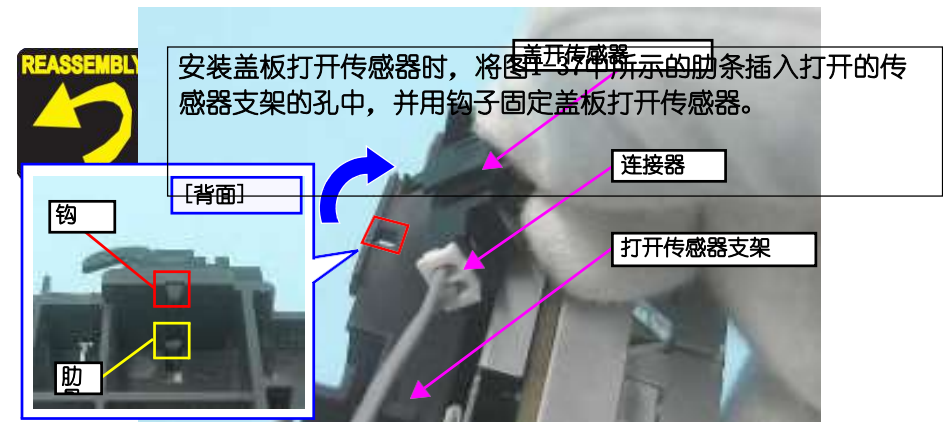
安装面板单元时，请注意以下事项

- 安装面板时，将导销与图1-35所示的定位孔相匹配

■ 盖开式传感器拆卸

1. 删除Panel Assy。 (第30页)
2. 从打开传感器支架的背面，松开盖板打开传感器的挂钩，然后卸下盖板打开传感器，通过沿箭头方向旋转传感器将其肋条从孔中拉出。
3. 断开连接器与盖板打开传感器的连接，以卸下盖板打开传感器。

图1-37 卸下盖板打开传感器



1.4.3 P/S Assy

□ 搬迁程序

1. 剥去醋酸胶带，从壳体下部的凹槽中取出铁氧体磁芯。
2. 拆下固定P / S Assy的螺丝，然后从下壳体中取出P / S Assy。
 - 螺丝/：CBP M3x10（拧紧扭矩：5-7 kgf.cm）

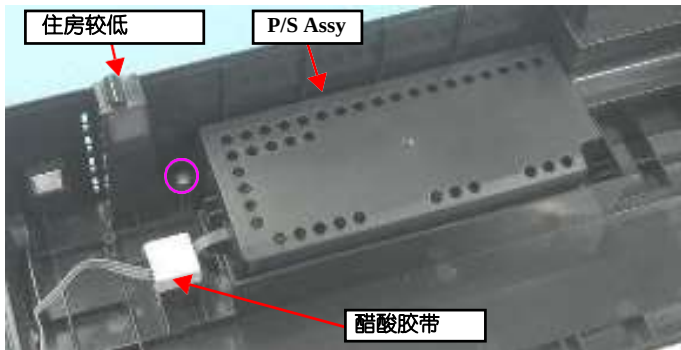


图1-38 卸下P / S Assy



安装P / S Assy时，将铁氧体磁芯放入Housing Lower的凹槽中，并用醋酸胶带固定，如图1-38所示。



每当更换P / S Assy时，必须进行所需的调整。

- 请参阅“2. 1. 2所需调整”（第74页）

1.5 拆卸打印机机制

1.5.1 删除打印机机制

□ 搬迁程序



- 在组装或重新组装时，请注意下图所示的四个锋利边缘。
- 打印机机制处理注意事项
抬起打印机时，按住



下图所示的部件可防止

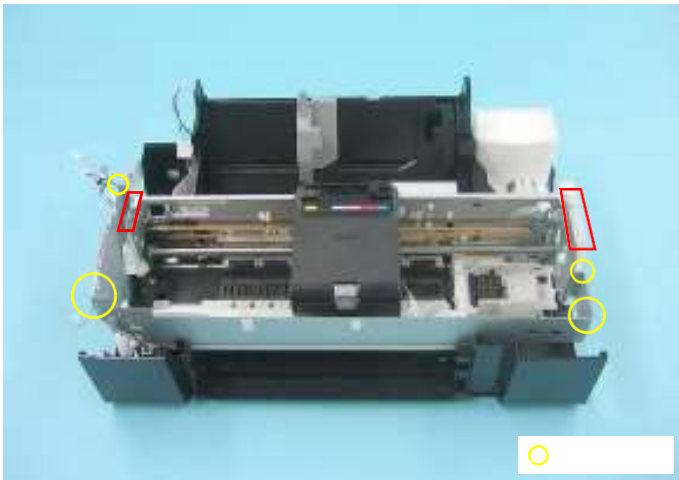


图1-39 打印机机构处理注意事项（1）



- 请勿赤手触摸PF刻度或损坏它。
- 如果打印机机构向左倾斜约15°，则PF Scale会撞击桌面并可能会断裂。删除打印机机制后，请格外小心以保护PF Scale。

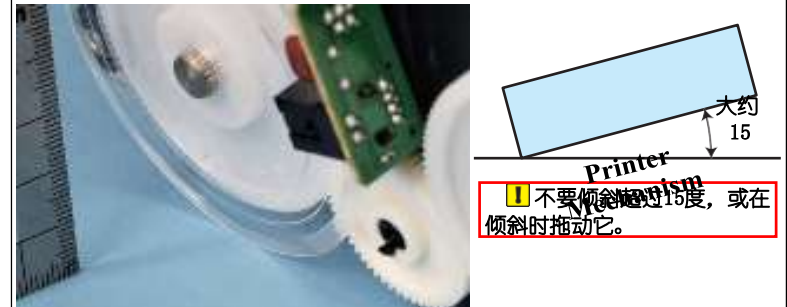


图1-40。 打印机机构处理注意事项（2）

- 拆卸废墨管时，请注意不要用墨水污染打印机和周围环境。
- 必须格外小心，不要划伤或损坏废墨管。

1. 用手拉出废墨管。

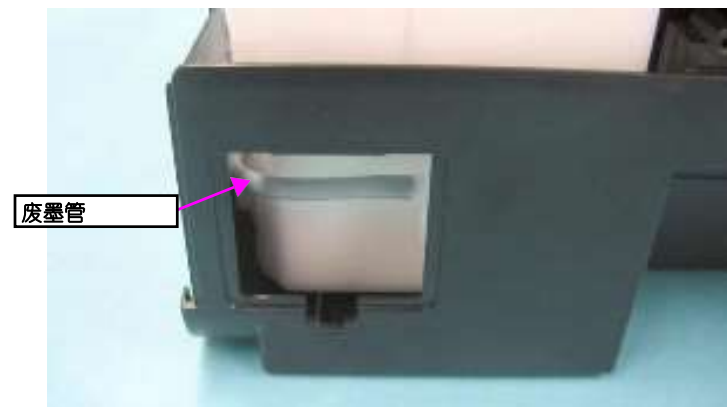


图1-41。 拆下废墨管

2. 从凹槽中释放废墨管
 3. 从两个肋条上松开CR电机电缆
- 废墨盒。
□ 废墨盒。

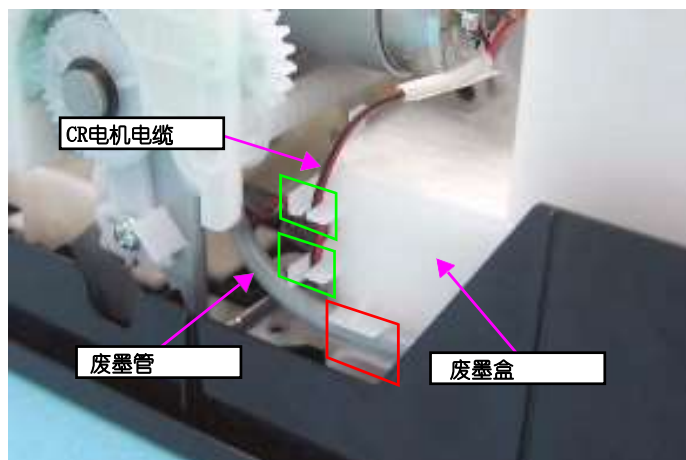


图1-42。卸下打印机机制 (1)

4. 断开CDR导向传感器的连接器。

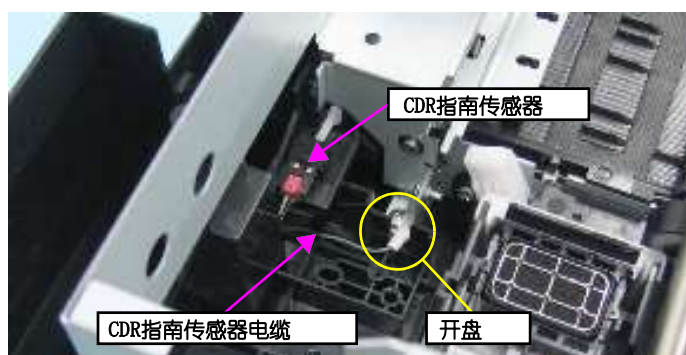


图1-43。卸下打印机机制 (2)

5. 卸下五个螺钉，然后卸下打印机机构。
 螺丝/：CBP (P2) M3x8 (拧紧扭矩：5-7 kgf. cm)
 (图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。)

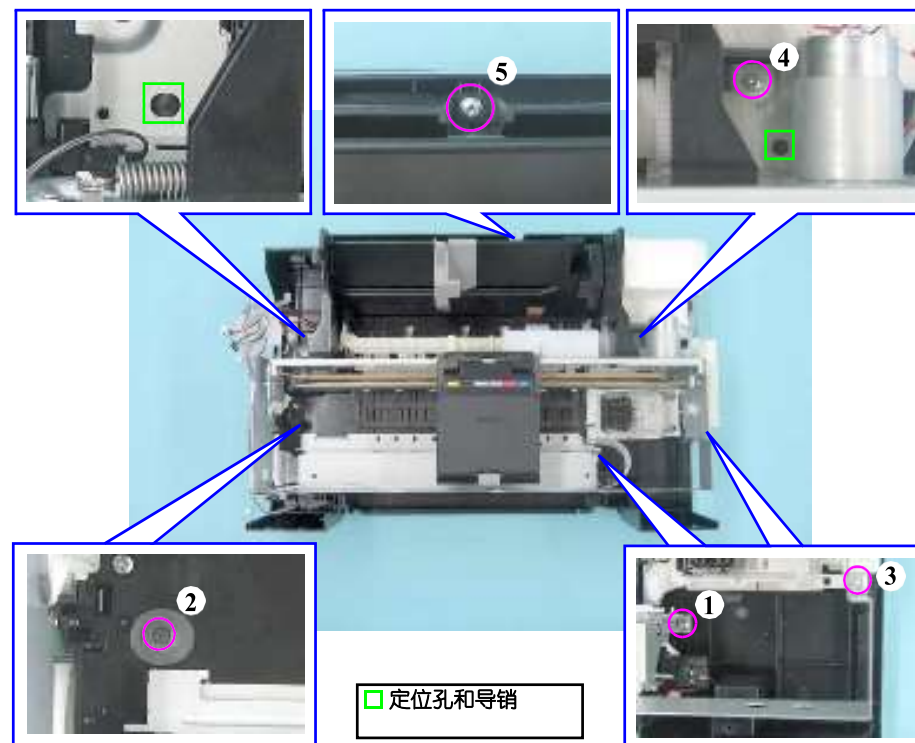


图1-44 卸下打印机机制 (3)



安装打印机机制时，请注意以下事项：

- 在重新连接管之前，擦去废墨管接头部分上的任何墨水。接合部分上的墨水使得管可能断开。
- 如图1-45所示，将废墨管插入废墨盒的管子上，直到废墨管的顶端与肋骨接触。

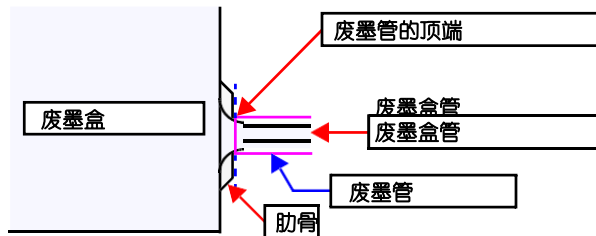


图1-45 插入废墨管的注意事项

- 将定位孔与图1-44（第36页）中所示的导销（两对）对齐。
- 按照图1-44（第36页）中给出的顺序拧紧螺钉。
- 确保废墨管或电缆没有夹在打印机机构和外壳下部之间。
- 将CDR导向传感器电缆穿过开口，如图1-43所示。



无论何时更换打印机机构，都必须执行所需的调整。

- 请参阅“2. 1. 2所需调整”（第74页）

1.5.2 打印头



- 拆卸头部FFC盖板和头部FFC盖板内部时，请勿使用尖端的工具，因为FFC可能会损坏。
- 在取下支架触点的挂钩时，请注意不要损坏FFC和电缆。

□清除程序



请参阅下面给出的有关如何解锁托架的部分。

- ? 1. 1. 6如何解锁马车？

1. 将CR单元移动到中央，打开墨盒盖并取出所有墨盒。
2. 在用平头螺丝刀松开头部FFC盖的挂钩的同时，向下滑动头部FFC盖并将其拆下。

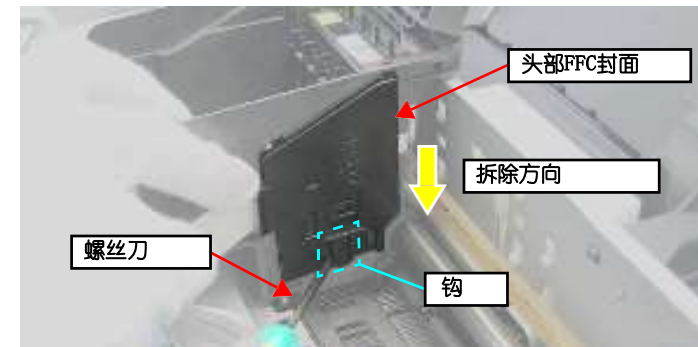


图1-46 卸下头部FFC盖

3. 在用平头螺丝刀松开头部FFC盖板内部的钩子的同时，向上滑动头部FFC盖板内部并将其拆下。

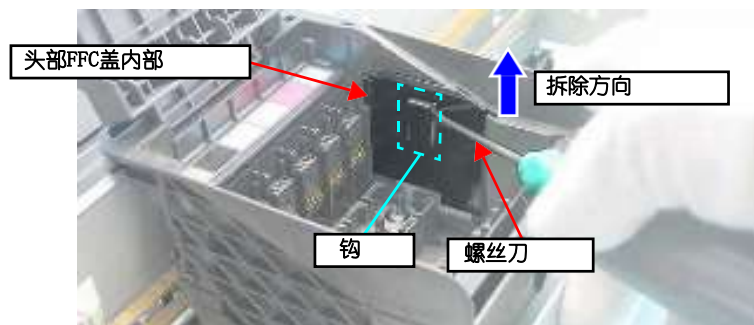


图1-47 拆卸头部FFC盖内部

4. 使用专用工具（参见第15页）松开托架单元左右侧支架触点的A钩。

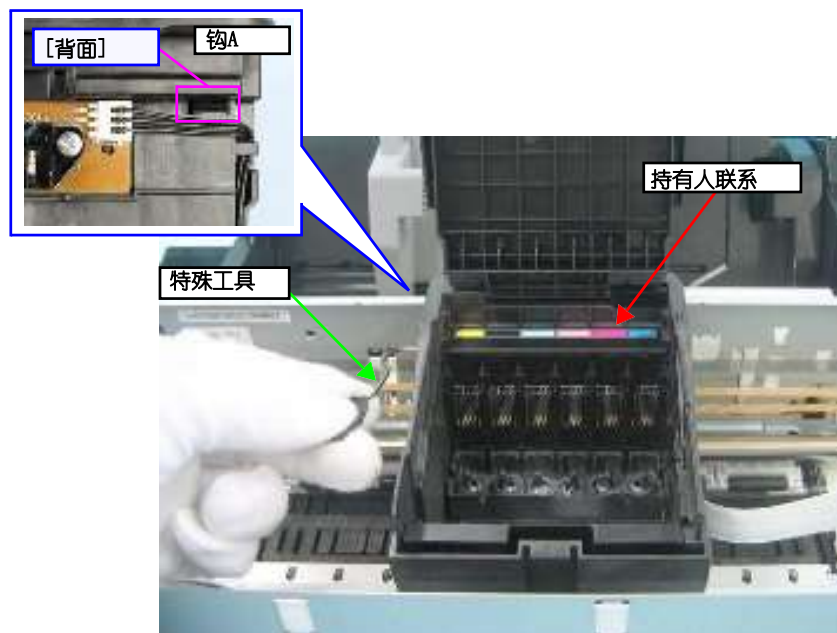


图1-48 取下支架触点 (1)

5. 使用专用工具（参见第15页）松开托架单元右后侧支架触点的挂钩B。
6. 向上滑动支架触点并取下支架触点。

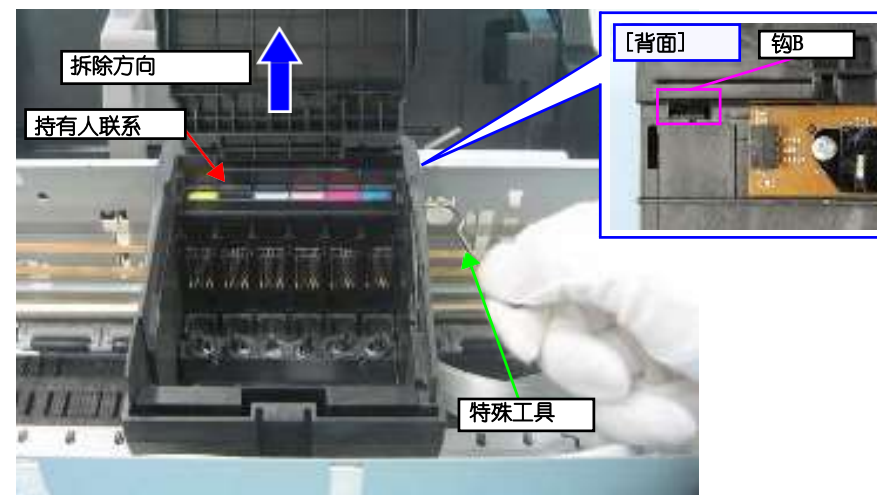


图1-49。 拆下支架触点 (2)



特别注意不要溅出墨水并污染周围环境。小心不要触摸喷嘴表面，供墨针头和头盖，否则喷嘴可能会堵塞。

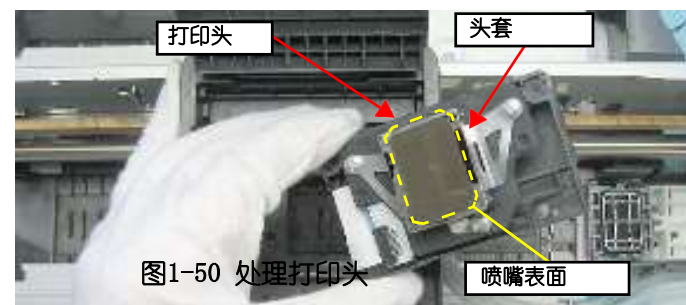


图1-50 处理打印头

7. 卸下三个螺丝，然后取下打印头。

- 螺丝/：CBP M2.6x8（拧紧扭矩：3-5 kgf.cm）
（图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。）

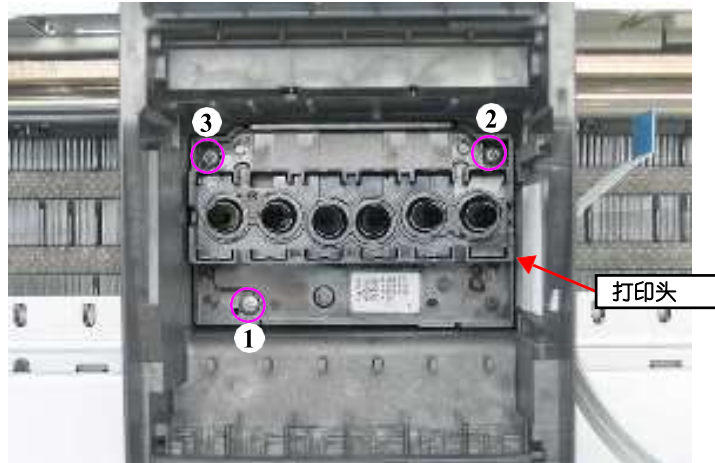


图1-51。卸下打印头 (1)

8. 从背面的连接器中取出两个头部FFC，然后取下打印头。

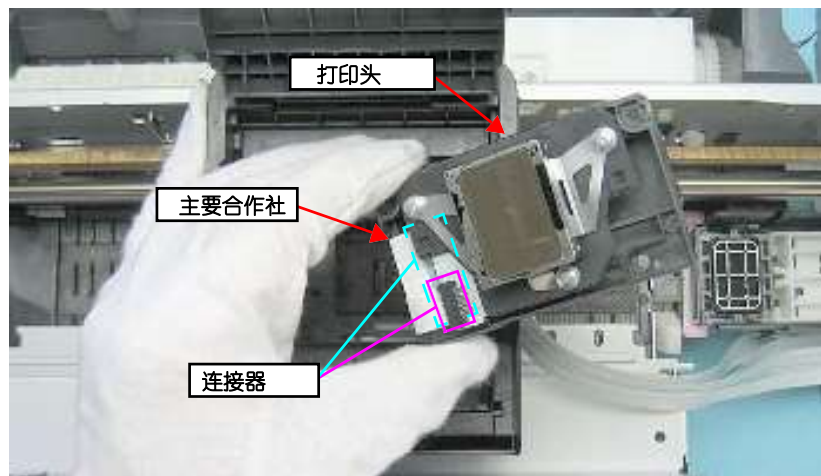


图1-52。卸下打印头 (2)



按图1-51中的顺序拧紧螺钉。



无论何时拆卸/更换打印头，都必须进行必要的调整。

- 请参阅“2. 1. 2所需调整”（第74页）

1.5.3 CR规模



在拆卸/重新组装打印机机构时，请特别注意不要赤手触摸CR Scale，不要污染或刮伤它。

□ 搬迁程序

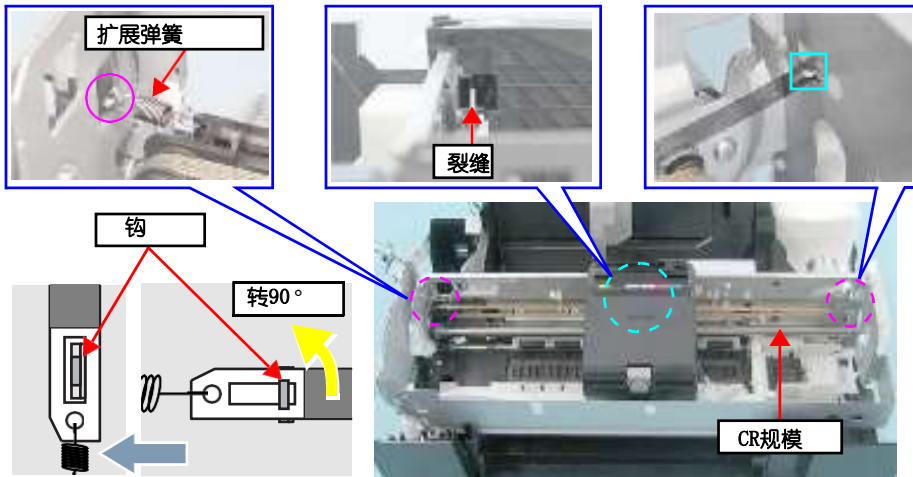


请参阅下面给出的有关如何解锁托架的部分。

- ? 1.1.6如何解锁马车？

1. 解锁托架并将CR单元移动到中心位置。
2. 从主机架左侧的挂钩/) 上拆下扭力弹簧。
3. 从钩子上取下CR Scale () 在主框架的右侧。
4. 从CR单元的狭缝中拉出CR Scale。 
5. 将CR Scale沿箭头方向旋转90度，然后从钩子上取下CR Scale。

图1-53 删除CR比例



安装CR Scale，其切角朝上。将扭转弹簧的一端从CR Scale的背面连接到CR Scale的孔。

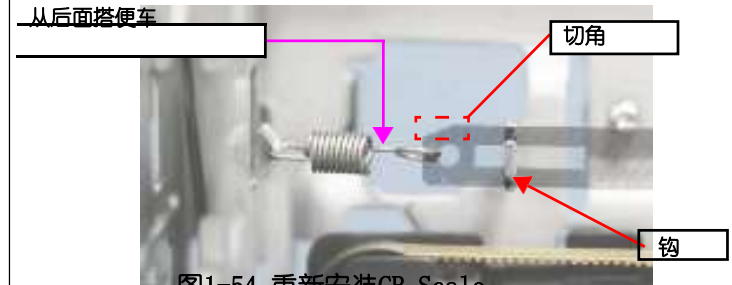


图1-54 重新安装CR Scale

1.5.4 APG单位

□ 搬迁程序

1. 拆下两个螺丝，注意不要丢失齿轮，然后拆下APG单位。

- 螺丝/：CBS M3x6（拧紧扭矩：7-9 kgf.cm）

（图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。）

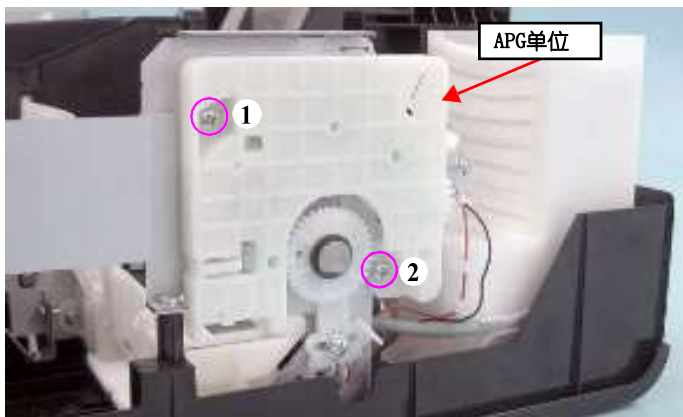


图1-55 卸下APG单元

2. 拆下组合齿轮（10, 15, 2）。



图1-56 拆卸组合齿轮（10, 15, 2）

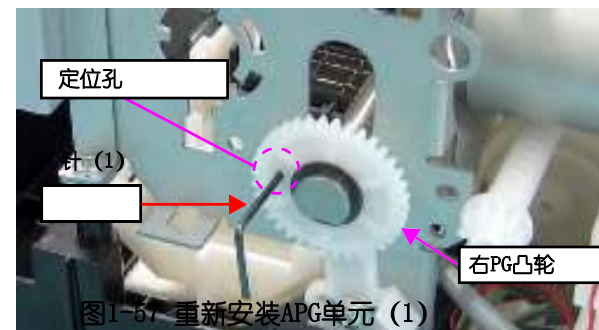


■ 需要润滑。有关润滑信息，请参见下面的页面。

[APG装置的润滑（第93页）](#)

■ 按照以下步骤安装APG装置。

1. 将一个销钉（厚度小于 $\varnothing 2\text{mm}$ ）穿过主机架的定位孔和CR轴上的右侧PG凸轮。



2. 将销钉穿过正齿轮的定位孔和28.8和APG单位。

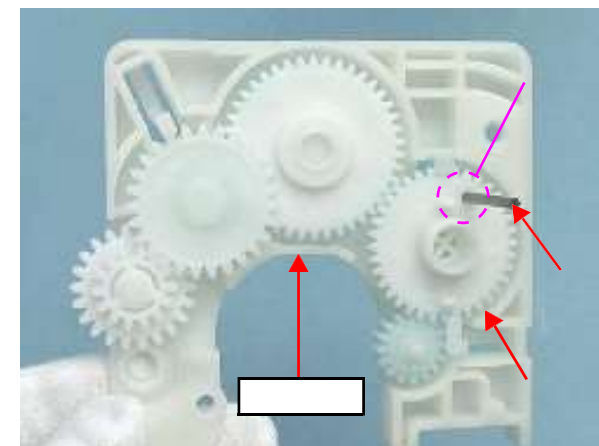


图1-58 重新安装APG单元（2）

REASSEMBLY



3. 将APG单元安装到主机架上。

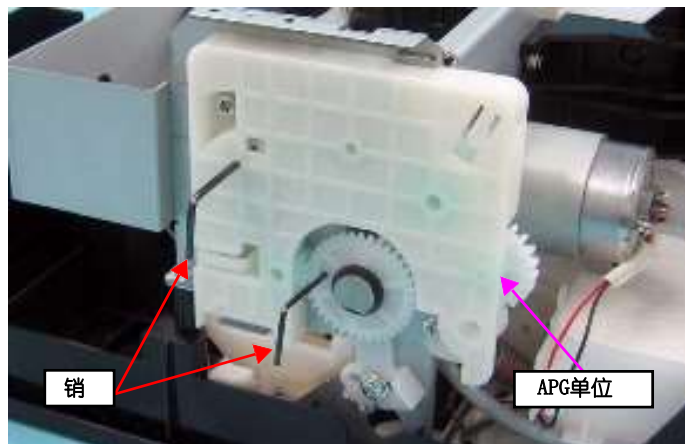


图1-59。重新安装APG单元 (3)

4. 检查钩子 () 连接到主机架的定位孔，然后拧紧APG单元。

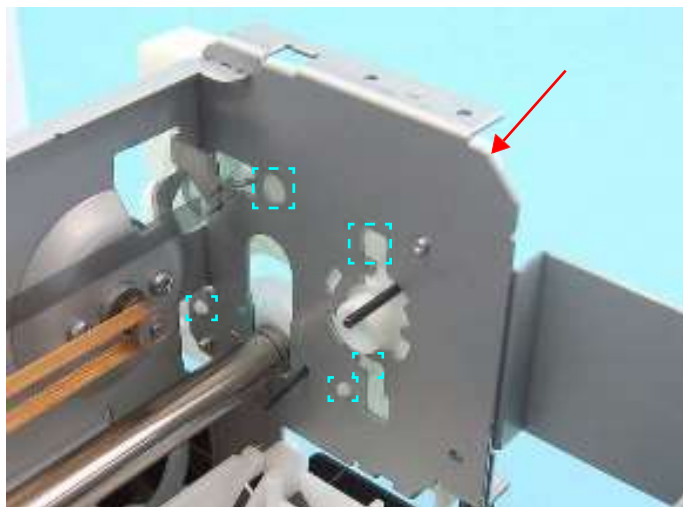


图1-60 重新安装APG单元 (4)

■ 按照图1-55 (第41页) 中的顺序拧紧螺钉。

1.5.5 废墨盒

□ 清除程序



拆卸废墨盒时，请特别注意不要溅出墨水并污染打印机和周围环境。

- 卸下两个螺丝，松开卡钩，然后取下废墨盒。
 - 螺丝/：CBP M3x10 (拧紧扭矩：5-7 kgf.cm)

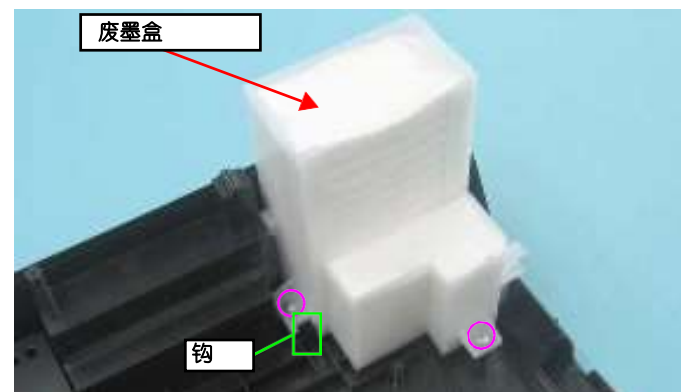


图1-61。卸下废墨盒



更换废墨盒时，必须进行必要的调整。

- 请参阅“2. 1. 2所需调整” (第74页)

1.5.6 废墨垫下部/废墨垫下部

□ 搬迁程序



- 拆卸废墨垫下部和废墨垫盖下部时，请特别注意不要用墨水污染打印机和周围环境。
- 拆卸或重新组装时，请注意图1-62中所示的七个锋利边缘。

1. 从外壳下部卸下四个废墨垫下部和废墨垫盖。

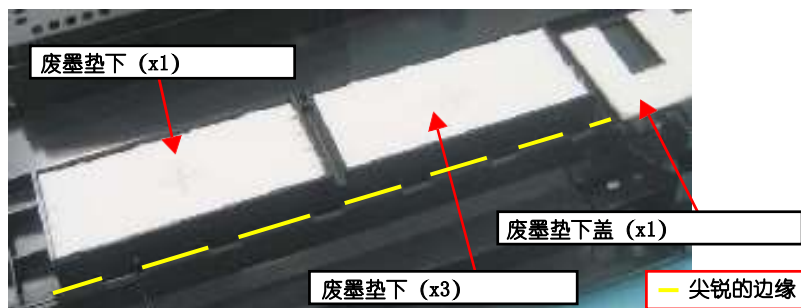


图1-62。卸下废墨垫



将废墨垫下部插入外壳下部，将衬垫的狭缝插入外壳下部的卡舌上。确保将垫子尽可能地推到底部（直到它们的顶部表面低于壳体下边缘的顶部表面）。

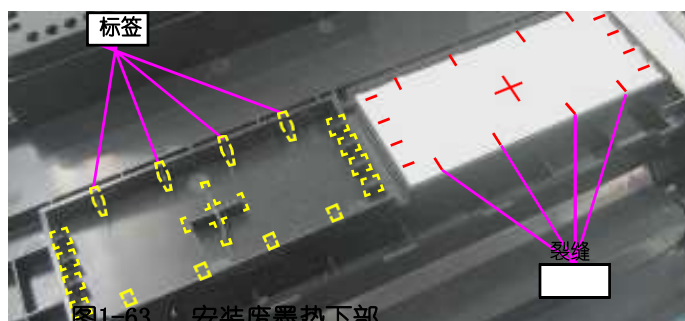


图1-63。安装废墨垫下部



更换废墨垫下部时，必须进行必要的调整。

- 请参阅“2. 1. 2所需调整”（第74页）

1.5.7 左右导板堆叠器/ CDR导向器传感器

□ 搬迁程序

CAUTION



在组装或重新组装时，请注意图1-64中所示的七个锋利边缘。

■ 左/右导向器堆叠器拆卸

1. 卸下螺丝，然后取下左导板堆叠器。
 - 螺丝/：CBP M3x8（拧紧扭矩：5-7 kgf.cm）
2. 拧下螺丝，然后取下右导板堆叠器。
 - 螺丝/：CBP M3x8（拧紧扭矩：5-7 kgf.cm）



图1-64 卸下左/右导板堆叠器



- 安装左导向堆叠器时，插入图1-65中所示的肋，并与（两对）指示的定位孔和导销相匹配。
- 安装右导向堆叠器时，请匹配图1-65中所示的定位孔和导销。



图1-65。 安装左/右导板堆叠器

■ CDR指南传感器拆卸

1. 松开CDR Guide Sensor背面的两个挂钩，取下CDR Guide Sensor。

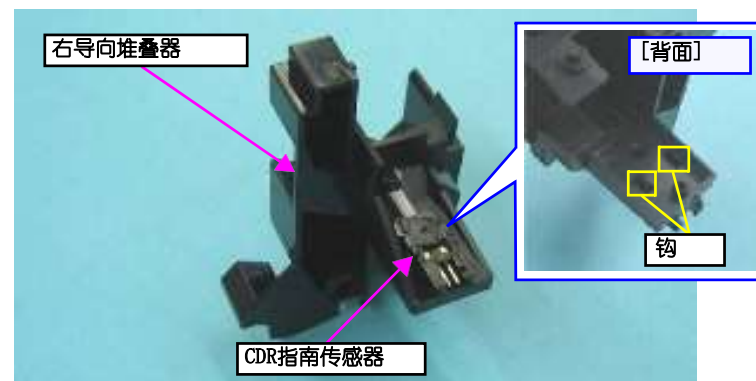
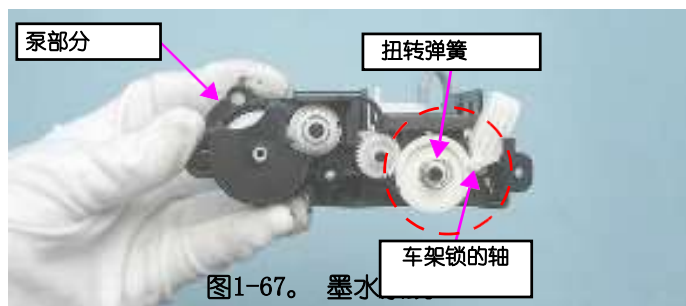


图1-66 卸下CDR指南传感器

1.5.8 墨水系统



- 特别注意不要溅出墨水并污染周围环境。另外，拆卸废墨管时，请注意不要溅出墨水。
- 必须格外小心，以避免主框架肋骨锋利边缘受伤。
- 小心不要掉落并损坏托架锁和扭力弹簧的轴，因为它们很容易脱落。



□ 搬迁程序



请参阅下面给出的有关如何解锁托架的部分。

- ? 1.1.6如何解锁马车？

1. 将CR单元移动到中心。
2. 拧下固定帽部分的螺钉 (1) 。
 - 螺丝/：CBS M3x6 (拧紧扭矩：7-9 kgf.cm)
(图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。)
3. 将螺丝刀插入主机架的孔中，然后卸下螺丝 (2) 固定泵部分。
 - 螺丝/：CBS M3x6 (拧紧扭矩：7-9 kgf.cm)
(图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。)

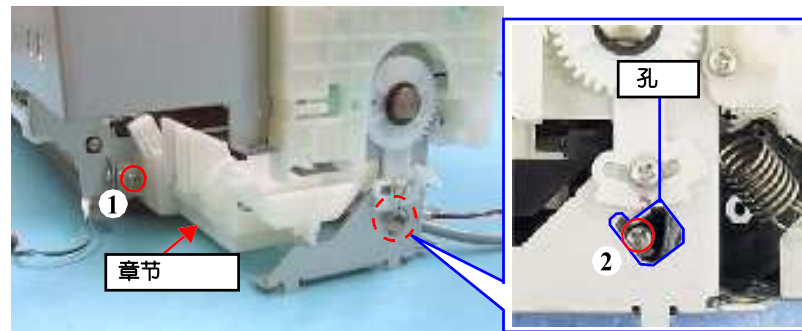


图1-68 拆卸墨水系统 (1)

4. 沿箭头方向滑动墨水系统，使墨水系统与ASF单元的导销脱离。

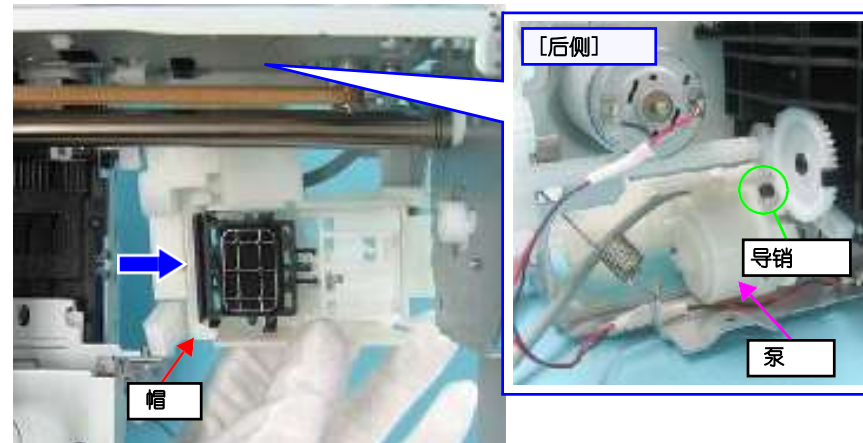


图1-69 拆卸墨水系统 (2)

5. 按以下步骤删除墨水系统。

1. 向右滑动。
2. 沿箭头方向旋转 (1) 并从主机架上松开泵部件。
3. 向你拉出 (箭头 (2))。

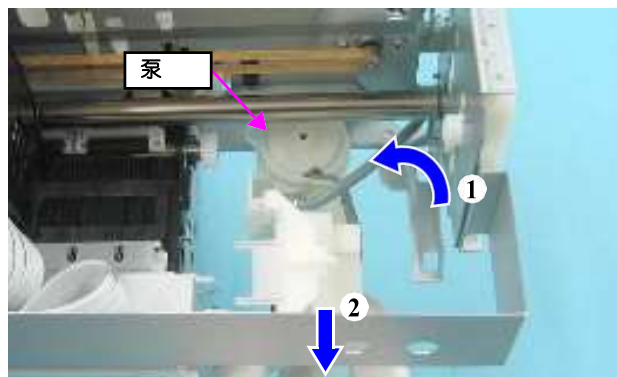


图1-70。拆卸墨水系统 (2)



安装墨水系统时，请注意以下事项：

- 需要润滑。有关润滑信息，请参见下面的页面。
[墨水系统的润滑 \(第93页\)](#)
- 将墨水系统的轴插入定位孔 (框架。



- 按照图1-68中的顺序拧紧螺钉。
- 安装墨水系统后，请参阅下面的部分检查托架锁是否正常运行。
 - ? 1.1.6 如何解锁马车？
- 将墨水系统的定位孔插入ASF单元的导销上，如图1-69所示。

1.5.9 EJ车架总成

□ 搬迁程序

1. 将CR单元移动到原位侧。
2. 取下管导向器。 (第67页)
3. 剥去醋酸胶带，然后从电缆固定器框架的两个钩子上松开头部FFC，并将头部FFC从切口拉出。
4. 从前框架的三个挂钩上松开头部FFC并剥离双面胶带。

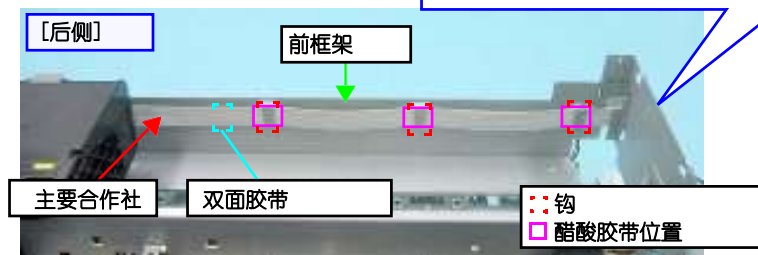
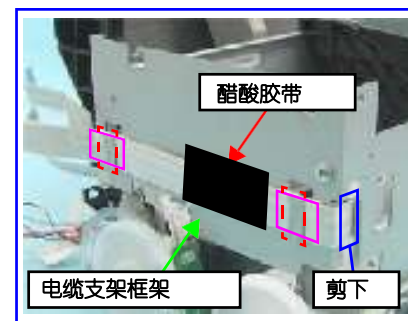


图1-72。卸下头部FFC

5. 从PF编码器断开PF编码器FFC。
6. 卸下两个螺钉，从前框架和主机架上松开电缆固定架框架的两个挂钩，然后拆下电缆固定架框架。
7. 螺丝/：CBS M3x6（拧紧扭矩：7-9 kgf.cm）

（图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。）

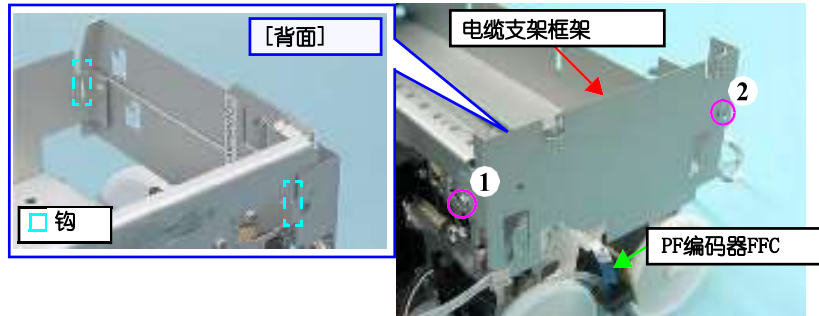


图1-73。卸下电缆固定架框架

8. 从电缆固定架框架背面剥下PF编码器FFC。

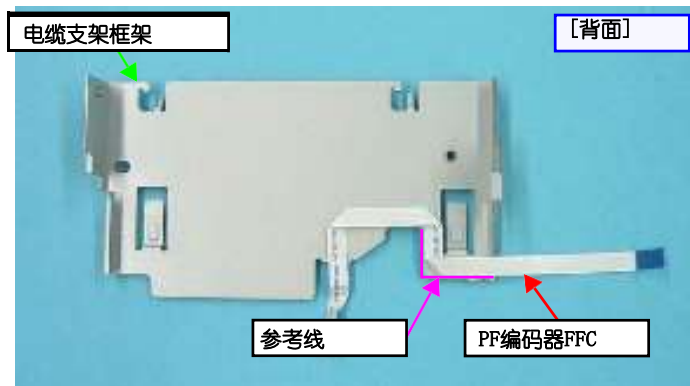


图1-74。卸下PF编码器FFC

9. 剥去醋酸胶带，松开CDR传感器电缆，然后取下左右两侧的螺丝，取下前框。
 - 螺丝/：CBS M3x6（拧紧扭矩：7-9 kgf.cm）
- （图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。）

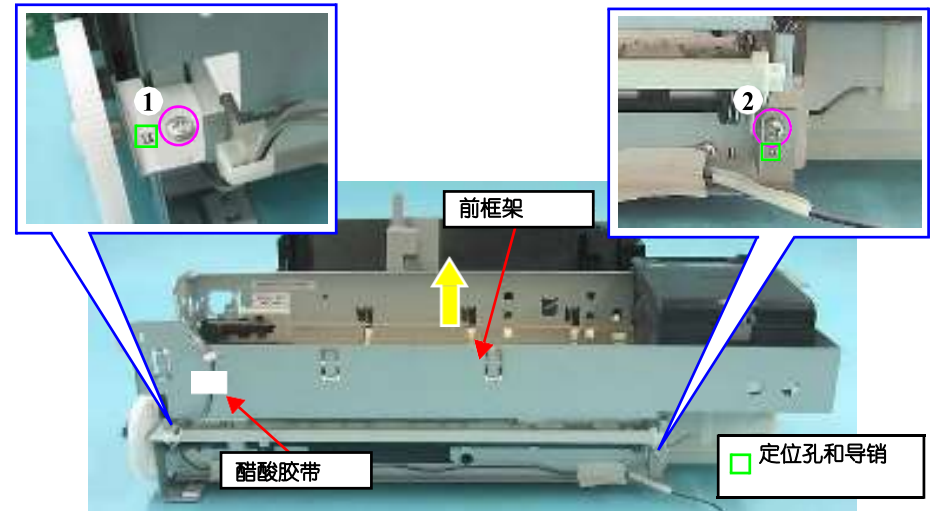


图1-75。卸下前框架

10. 从EJ Frame Assy的电缆导管上松开CDR传感器电缆。
11. 取下EJ Frame Assy。

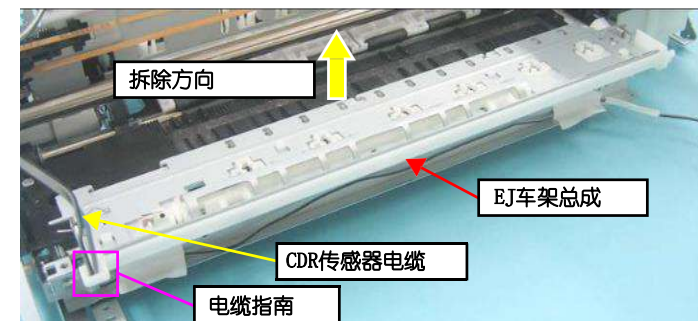


图1-76。卸下EJ框架组件

REASSEMBLY



安装EJ Frame Assy时，请注意以下事项：

- 需要润滑。有关润滑信息，请参见下面的页面。
[EJ框架组件的润滑 \(第91页\)](#)
- 如图1-77所示，将EJ Frame Assy的两个轴承插入EJ辊轴上。



图1-77 重新安装EJ Frame Assy

- 安装EJ Frame Assy时，请确保安装左/右EJ框架弹簧，如图1-78所示。由于弹簧很容易脱落，因此请小心操作EJ Frame Assy。

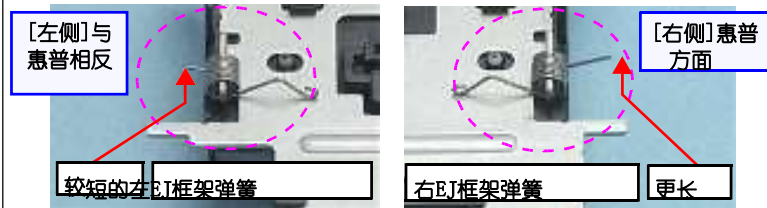


图1-78。 重新安装前框架 (1)

REASSEMBLY



- 安装前框架时，将两个EJ框架弹簧的底脚固定到狭缝上后将其拧紧，如图所示。由于弹簧很容易脱落，因此请小心操作EJ框架。

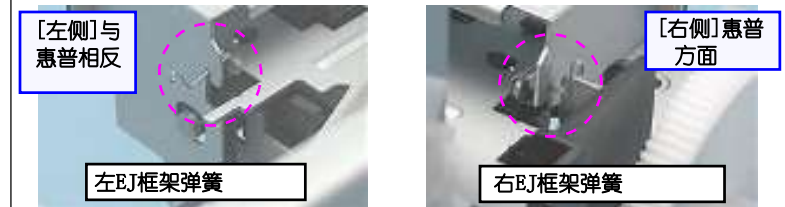


图1-79 重新安装前框架 (2)

- 安装电缆固定架框架时，将电缆固定架框架的两个挂钩与主机架和前框架的定位孔相匹配，如图1-73所示 (第47页)，并按照给定的顺序拧紧螺钉。这个数字。
- 安装电缆固定架时，请将PF编码器FFC与图1-74所示的参考线连接 (第47页)。
- 安装前框架时，将前框架的定位孔与主框架的导销 (两对) 对齐，然后按照图1-75 (p. 47) 中的顺序拧紧螺钉。

ADJUST REQUIRED



无论何时移除或更换EJ框架组件，都必须执行所需的调整。

- [请参阅“2. 1. 2所需调整” \(第74页\)](#)

1.5.10 PF编码器/ PF标度



特别注意不要污染或刮擦PF Scale。切勿赤手触摸秤。

□ 搬迁程序

1. 从CN1连接器断开PF编码器的FFC。
2. 卸下螺丝，然后取下PF编码器。
 - 螺丝/：CBP M2.6x8 (拧紧扭矩：3.5-4.5 kgf.cm)
3. 剥掉连接在中间部分的双面胶带，然后取下PF Scale。

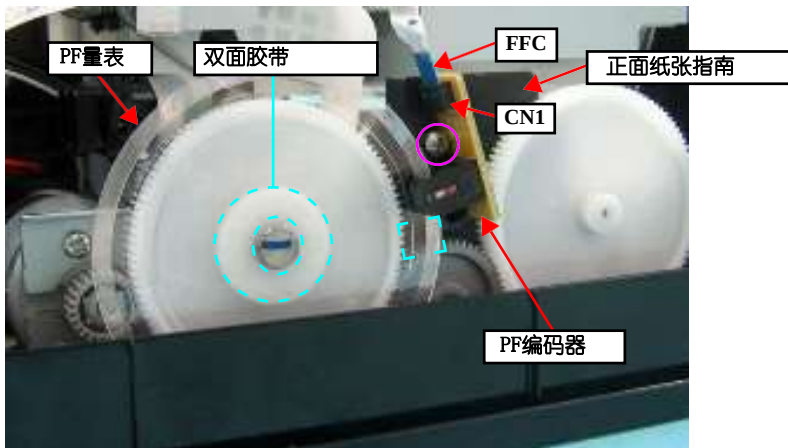


图1-80 删除PF编码器/ PF刻度



安装PF编码器时，请确保PF编码器紧贴前部纸张导板。

1.5.11 PF电机



小心不要损坏PF电机的小齿轮。

□ 搬迁程序

1. 从ASF单元的挂钩上松开PF电机电缆。
2. 拧下固定PF电机的两颗螺钉。
 - 螺丝/：CP M3x6 (拧紧扭矩：3-5 kgf.cm)

(图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。)
3. 滑动PF马达，将其从切口中拉出，然后拆下PF马达。

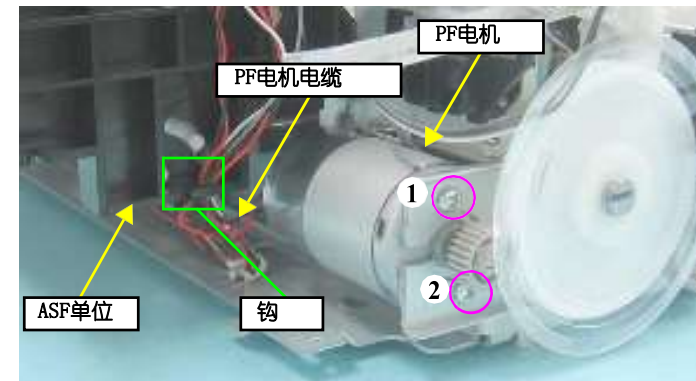


图1-81。 拆下PF电机



更换PF电机时，必须进行必要的调整。

- 请参阅“2. 1. 2所需调整” (第74页)

1.5.12 CR电机

□ 搬迁程序

1. 从后侧拆下从动滑轮组件的延伸弹簧。

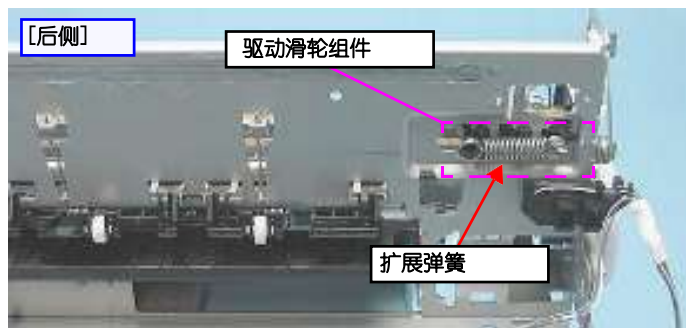


图1-82. 卸下扩展弹簧

CAUTION



特别注意不要用油脂污染正时皮带。如果油脂粘附在皮带上，皮带会更快地变质。

2. 拆下从动皮带轮组件并从CR电机的小齿轮上拆下正时皮带。



图1-83. 拆卸CR电机 (1)

CAUTION



组装或拆卸CR电机时，请注意图1-84所示主框架的三个尖钩。

3. 从三个挂钩上松开连接器电缆，然后剥下三个醋酸胶带以释放CR电机电缆。



图1-84. 拆卸CR电机 (2)

4. 将Phillips螺丝刀（建议使用13cm或更长的轴）穿过前框架的孔，卸下两个螺钉，然后拆下CR电机。

- 螺丝/：CP M3x4（拧紧扭矩：3-5 kgf.cm）

（图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。）

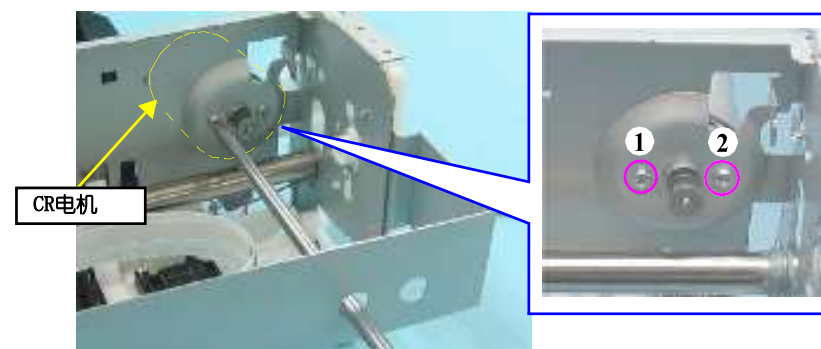


图1-85 拆卸CR电机 (3)

REASSEMBLY



- 布线CR电机电缆和PE传感器电缆时，请参阅图1-86并按照以下步骤操作。
- 1. 将CR电机电缆与醋酸胶带A（30 mm）一起缠绕在距离CR电机侧的醋酸胶带100 mm的位置。
- 2. 将两根电缆与醋酸胶带B（20 mm）连接在一起，距离醋酸胶带A / PE传感器连接器60mm / 40mm。
- 3. 将醋酸胶带A的中心布置在主框架的凸起部分后面，并将绑好的电缆与钩子（1）固定在醋酸胶带B的中心，使CR电机电缆朝向您。
- 4. 将CR电机电缆和PE传感器电缆用醋酸胶带（20 mm）包裹在挂钩（2）（3）的位置，然后用挂钩（2）（3）固定醋酸胶带的中心。

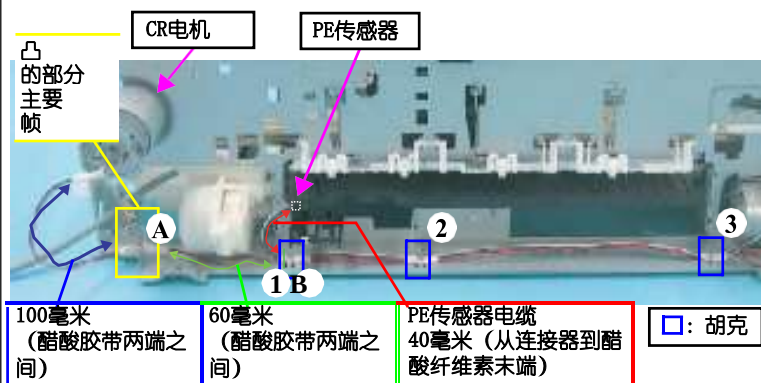


图1-86. 布线

REASSEMBLY



- 需要润滑。有关润滑信息，请参见下面的页面。
[驱动皮带轮的润滑（第90页）](#)
- 安装CR电机时，请将其安装到打印面朝上。



图1-87. 重新安装CR电机



- 无论何时更换CR电机，都必须进行必要的调整。
- [请参阅“2. 1. 2所需调整”（第74页）](#)

1.5.13 CR单位

□ 搬迁程序

CAUTION



在转动Parallelism Bushing L之前，用标记标记Parallelism Bushing的刻度位置。并且要特别注意不要用肋骨损坏齿轮，将其拉向前方。

1. 取下电缆固定架框架。（第47页）
2. 将弹簧（1）的上端从狭缝上脱开，然后取下弹簧（1）。
3. 松开螺丝/，顺时针旋转平行轴衬L至最大值。

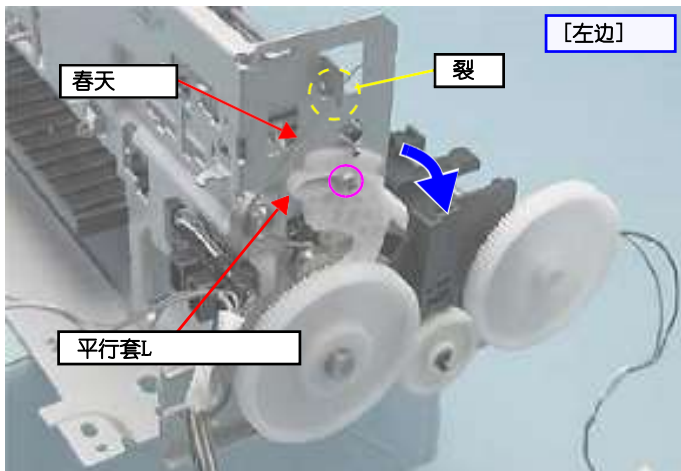


图1-88 拆卸CR单元 (1)

4. 将弹簧（2）的末端从钩子上脱开，另一端从CR轴的狭缝脱开，然后取下弹簧（2）。
5. 通过使用一对镊子扩大垫圈和右PG凸轮之间的间隙来拆下垫圈，然后取下右PG凸轮。

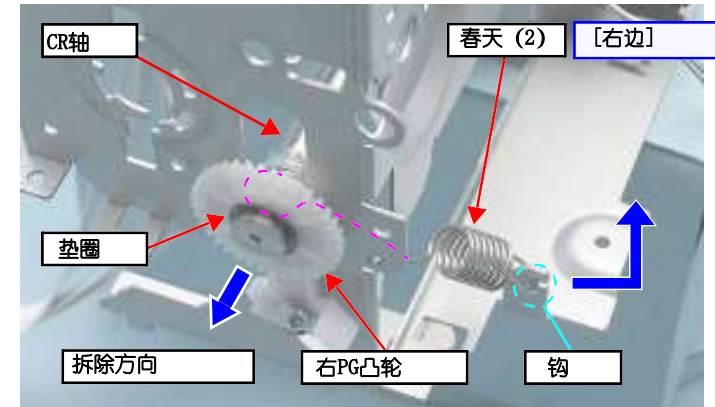


图1-89。卸下CR单元 (2)

CAUTION



在下一步中拆下CR单元时，请注意不要将CR轴撞到CR电机的小齿轮上而损坏CR轴。

6. 从底部握住CR单元并抬起CR轴，按（1）（2）的顺序从套管中松开，然后从主机架上拆下带有轴的CR单元。

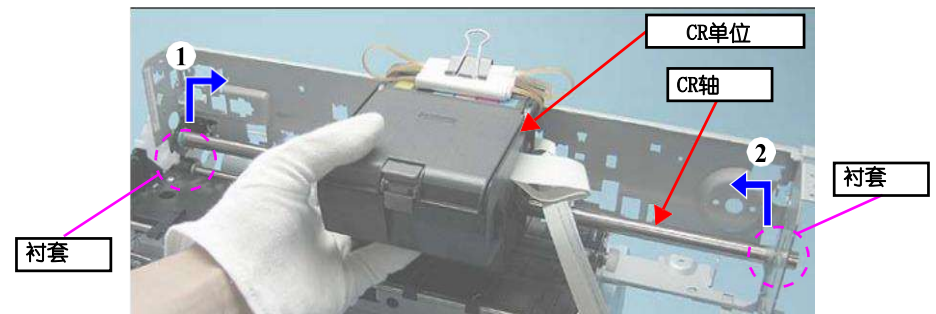


图1-90 拆除CR单元 (3)

7. 从CR单元上拆下CR轴。



图1-91. 拆卸CR单元 (4)

8. 从CR单元上拆下正时皮带。



图1-92 拆除CR单元 (5)

9. 断开FFC与CR编码器连接器的连接，从CR单元的狭缝中拉出FFC，然后拆下头部FFC。

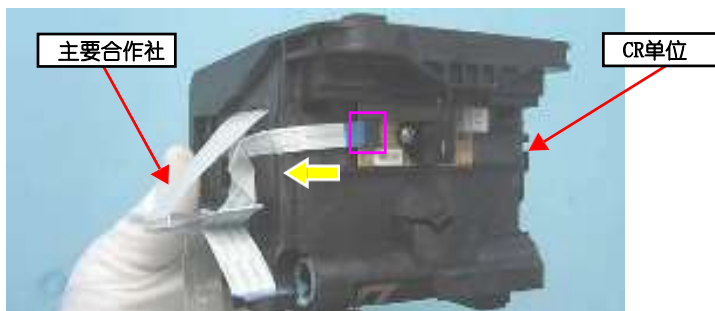


图1-93 拆卸CR单元 (6)



- 需要润滑。有关润滑信息，请参见下面的页面。
[CR装置的润滑 \(第92页\)](#)
- 在安装正确的PG凸轮之前，请拆下APG单元并安装与APG单元相匹配的凸轮。
(请参阅重新安装APG装置 (第41页))
- 将弹簧 (2) 和右侧PG凸轮的垫圈安装到CR轴上时，请务必将它们安装到CR轴上的定位狭缝上。(见图1-89 (第52页))
- 安装正时皮带时，请确保没有扭曲，并且凹凸不平的一侧到达内侧。

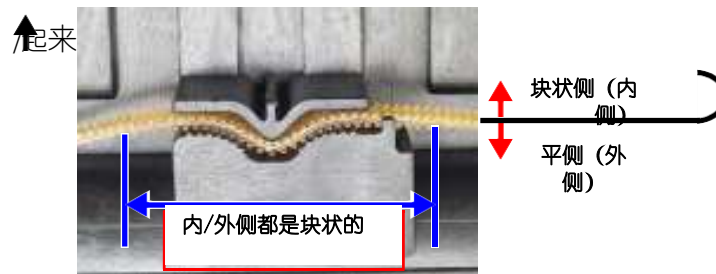


图1-94 重新安装正时皮带

- 安装CR单元时，将导向部件钩在主机架上。



图1-95 重新安装CR单元



无论何时拆除或更换CR单元，都必须进行必要的调整。

- [请参阅“2. 1. 2所需调整” \(第74页\)](#)

1.5.14 ASF单位

□ 搬迁程序

■ 拆下LD滚柱导轨

1. 将CR单元向左移动（与原始位置相反的一侧）。
2. 拧下固定LD滚柱导轨的螺钉。
 - 螺丝/：CBS (P4) , M3x6 (拧紧扭矩：7-9 kgf.cm)

CAUTION



执行以下步骤时，请注意不要损坏LD滚柱导轨的挂钩。

3. 按下右侧和左侧的卡舌，向上滑动LD滚柱导轨，将其从五个挂钩上卸下。

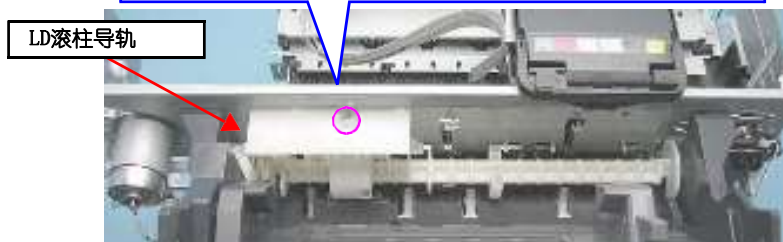
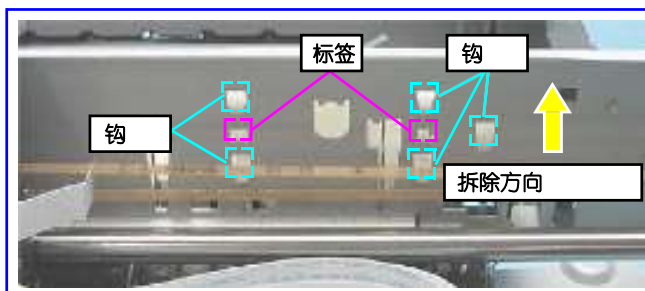


图1-96 拆下LD滚柱导轨 (1)

4. 从LD滚柱导轨上拆下扭力弹簧137.7。

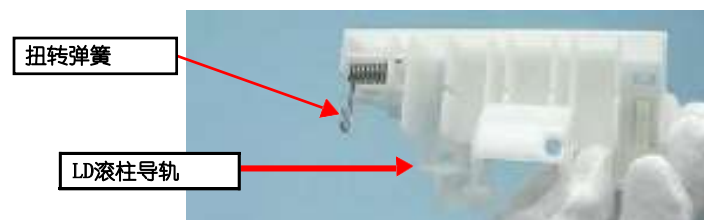


图1-97 拆下LD滚柱导轨 (2)

■ 卸下ASF单元

1. 从ASF单元释放以下电缆。
 - CR电机电缆
 - PF电机电缆
 - PE电机电缆

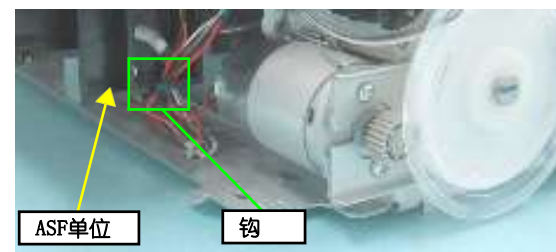


图1-98 释放电缆

2. 卸下后侧的两个螺钉。
 - 螺杆/：CBS (P4) , M3x6
(拧紧扭矩：(1) 7-9 kgf.cm, (2) 9-11 kgf.cm)
(图中所示的数字表示拧紧螺钉的顺序。)



图1-99. 脱钩 (ASF单元)

3. 松开将ASF单元固定在主机架上的两个挂钩 (1) (2)。
4. 拆下组合齿轮 (10, 15. 2)，然后拆下ASF单元，同时从主机架的孔中释放更换杆的边缘。

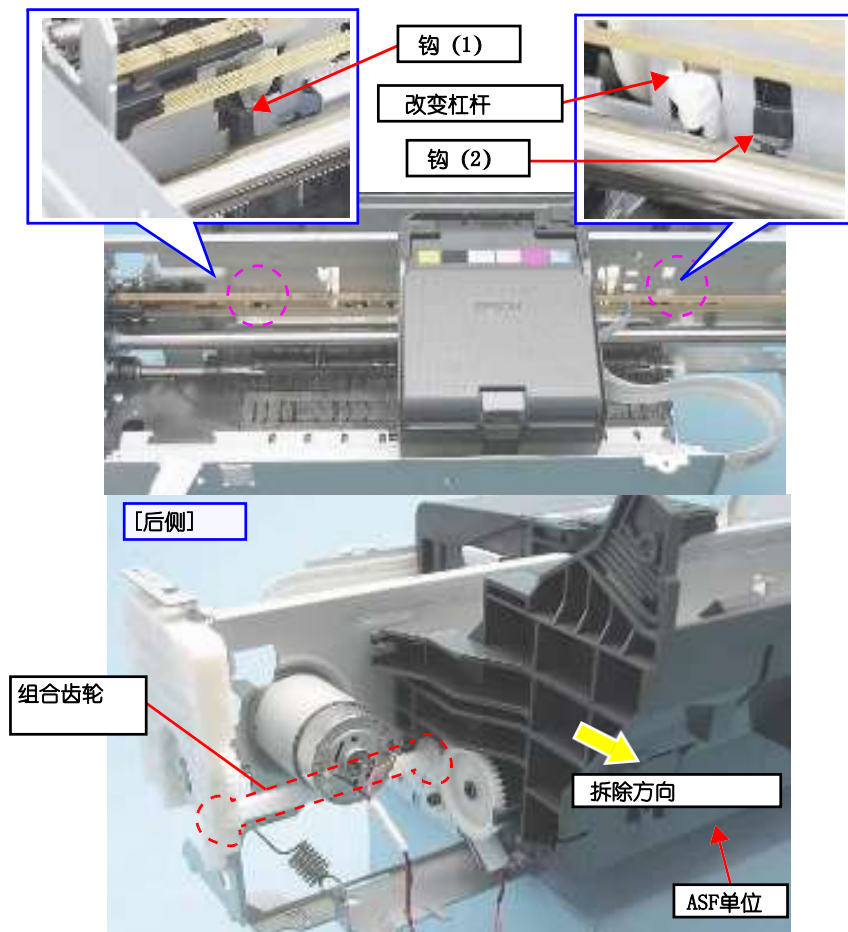
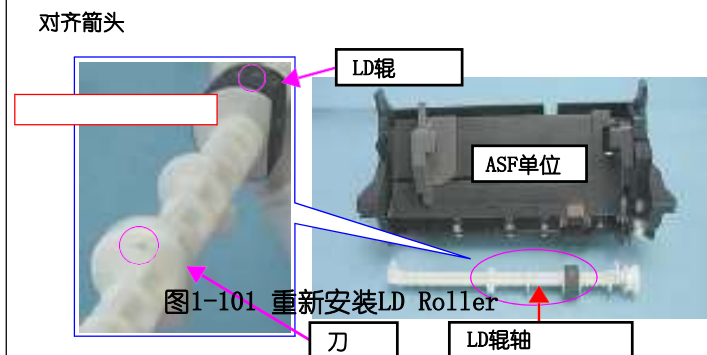


图1-100。卸下ASF单元



- 需要润滑。有关润滑信息，请参见下面的页面。
[ASF装置的润滑 \(第94页\)](#)
 - 安装ASF单元时，确保组合齿轮，更换杆的尖端和两个挂钩牢固连接。还要确保更换杆的左侧和右侧都有适当的空间。
 - 按照图1-99 (第54页) 中的顺序拧紧螺钉。
 - 按照以下步骤安装LD Roller。请务必参考下面给出的页面涂抹润滑脂。 [ASF装置的润滑 \(第94页\)](#)
1. 安装LD辊，使LD辊上的箭头与轴的刀片上的箭头对齐。确保LD滚轮牢固连接，没有间隙或不对中。



- 无论何时拆除或更换ASF单元，都必须进行必要的调整。
- [请参阅“2. 1. 2所需调整” \(第74页\)](#)

1.5.15 上部纸张指南



- 请务必按照以下步骤取下上部纸张导板，以免损坏PE传感器杆。
- 建议在上部和前部导纸板之间放置透明薄片，以避免划伤滚筒。
- 请勿裸手触摸滚筒表面，否则会对打印质量产生不利影响。

□ 搬迁程序

1. 从后侧卸下三个弹簧，松开三个挂钩，然后从主机架上卸下上部纸张导板。

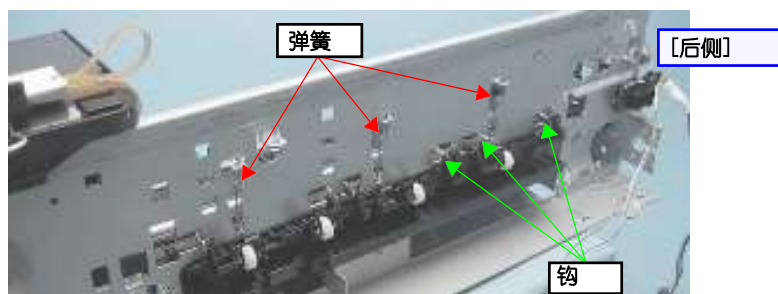
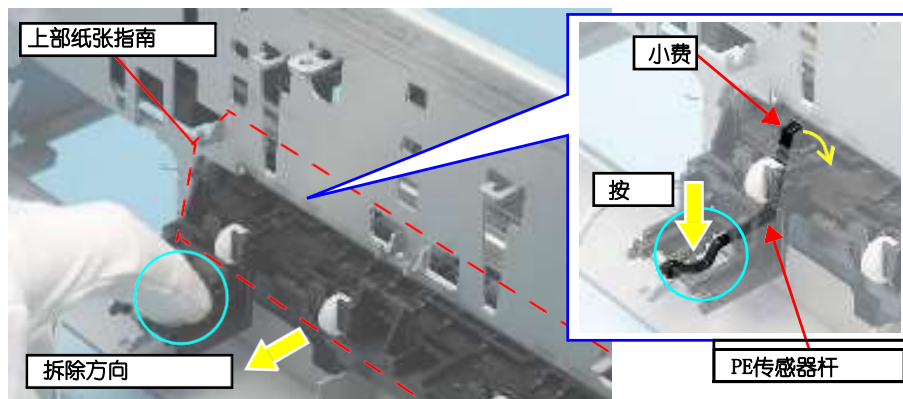


图1-102 取下上部纸张导板 (1)

2. 取下上部纸张导板按下/部件以降低PE传感器杆的尖端。

图1-103。卸下上部纸张导板



付账



下图是上部纸张指南。用箭头指示的两个细轴可能会断裂，但是，即使轴断裂，也不需要更换上部导纸器。因为轴不会进入打印机框架的衬套。



REASSEMBLY



安装三个弹簧时，将弹簧的两端固定在主机架的挂钩上，如图1-104所示。



图1-104。安装弹簧

调整/调整



无论何时拆下或更换前部导纸组件，都必须进行必要的调整。

- 请参阅“2. 1. 2所需调整” (第74页)

1.5.16 APG传感器组件

□ 搬迁程序

1. 松开两个挂钩并取下APG传感器组件。



图1-105。卸下APG传感器

1.5.17 前导纸组件



请勿触摸EJ Roller Assy的橡胶辊表面和PF Roller Assy的涂层部分，因为它会对打印质量产生不利影响。

□ 搬迁程序

1. 拆下螺丝，拆下平行套管L.
 - 螺丝/: CBS (P2) M3x8 (拧紧扭矩: 6-8 kgf.cm)

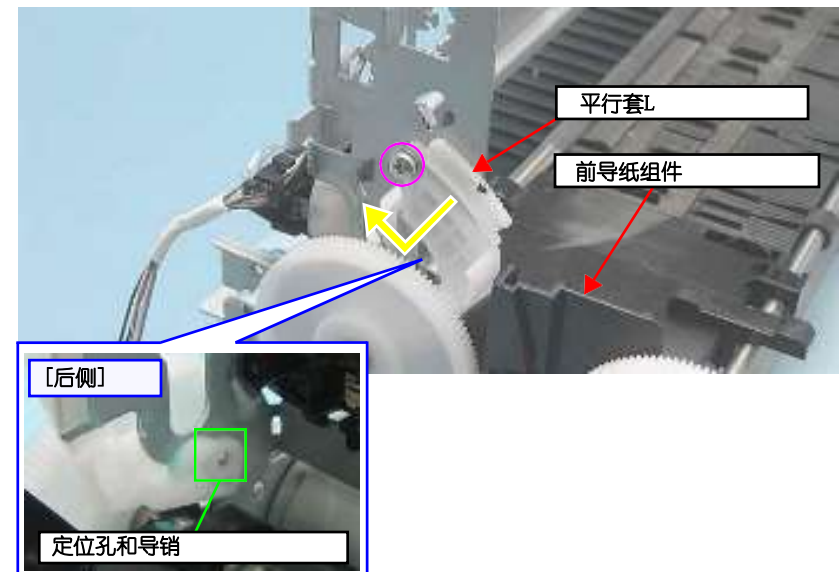


图1-106。拆卸平行衬套L

2. 断开打印机背面的PE传感器电缆的连接器。
3. 拧下固定前部纸张导向组件的螺钉。
 - 螺丝/：CBS M3x6 (拧紧扭矩：7-9 kgf.cm)



图1-107。卸下PE传感器电缆

4. 将EJ Ground Spring拉出到前侧。

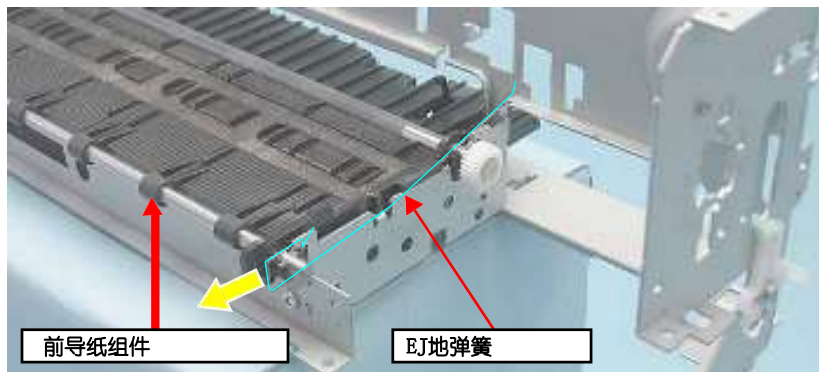


图1-108。拆下EJ接地弹簧

5. 按照以下步骤拆下前部纸张导向组件。
 - (1) 抬起/部件以松开前部导纸组件的左侧。
 - (2) 向左一点滑动组件，以松开组件的右侧。
 - (3) 从主机架左侧肋骨的切口释放轴时，拆下前部导纸组件。

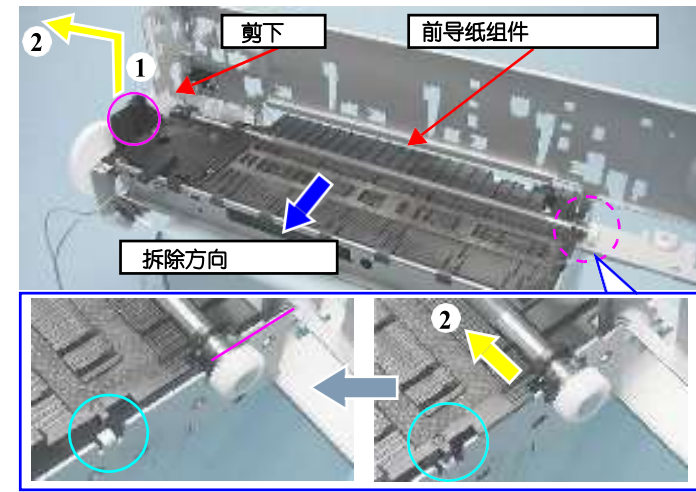


图1-109。卸下前部纸张导板组件



- 需要润滑。有关润滑信息，请参见下面的页面。
正面导纸组件的润滑 (第91页)

REASSEMBLY



- 安装Front Paper Guide Assy时, 如下图所示拉出CDR Trav Sensor电缆。



图1-110。路由CDR托盘传感器电缆

- 按如下方式安装EJ Ground Spring的长脚: (1) 将其穿过与EJ辊接触部分下方的间隙, (2) 让它与主框架接触, (3) 让它与PF辊轴接触, (4) 将其穿过孔上的孔帧。完成后, 确保弹簧与 (1), (2), (3) 和 (4) 点正确接触。

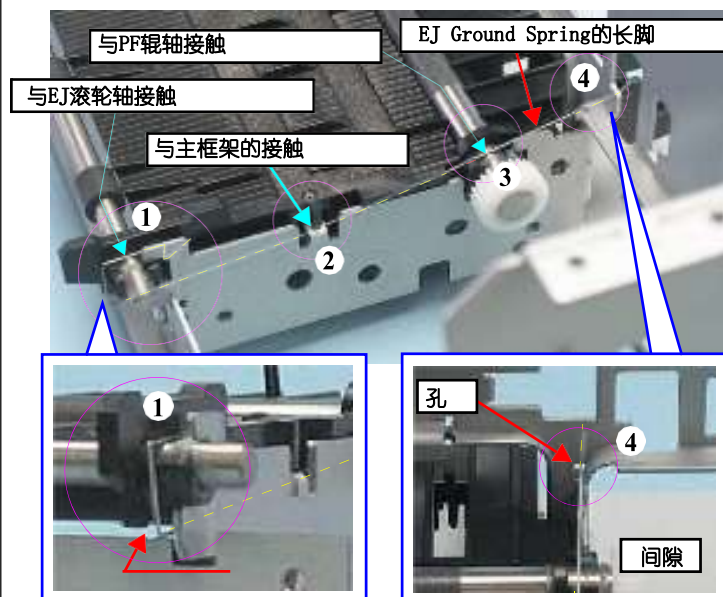


图1-111。安装EJ地弹簧

- 注意不要使EJ Ground Spring变形。

REASSEMBLY



- 将前导纸垫的四个尖端放在废墨垫上。

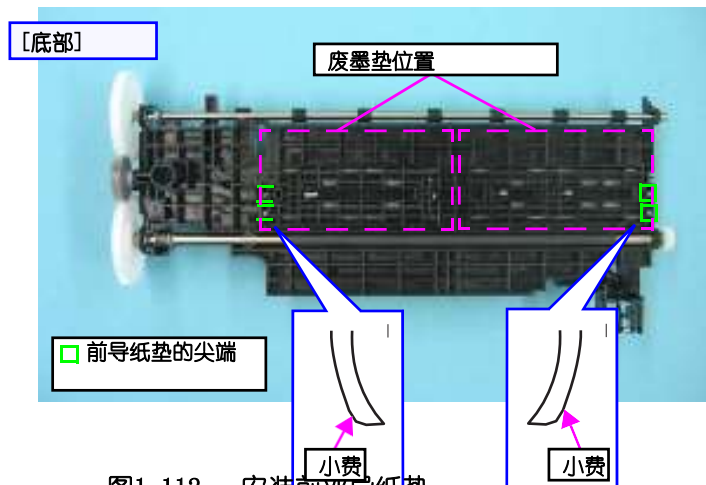


图1-112。安装前部导纸垫

- 安装平行度衬套L时, 将定位孔与图1-106 (第57页) 中所示的导销对齐。



无论何时拆下或更换前部导纸组件, 都必须进行必要的调整。

- 请参阅“2. 1. 2所需调整” (第74页)

1.5.18 CDR托盘传感器

□ 搬迁程序



请始终按照以下步骤卸下CDR托盘传感器，否则其中一个挂钩可能会损坏。

1. 松开CDR托盘传感器的挂钩。
2. 将CDR托盘传感器按箭头方向旋转90度以松开其另一个挂钩，然后将其从孔中拉出，将其与CDR导向传感器一起将其取出。

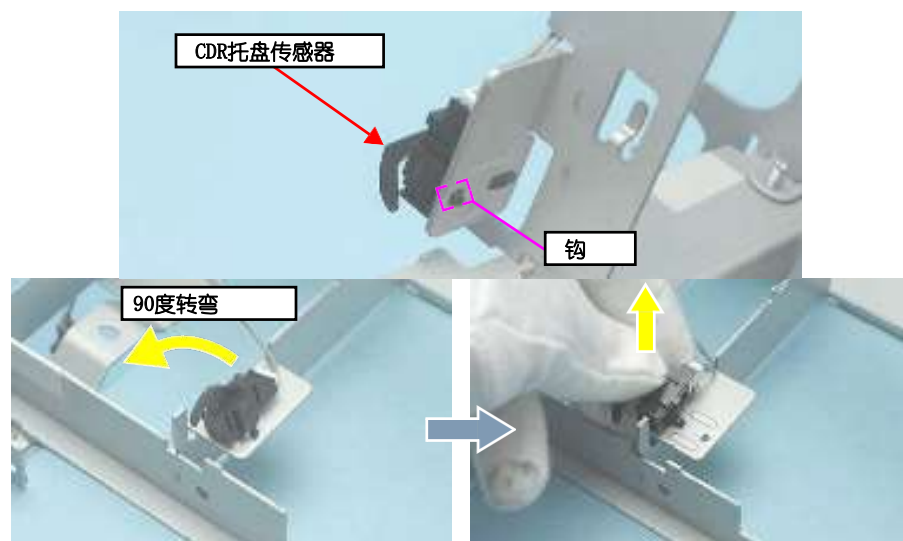


图1-113。卸下CDR托盘传感器

1.6 拆卸CISS部分

1.6.1 重新填充墨水标签/阀门位置标签

重新填充墨水标签



1.6.2 顶盖

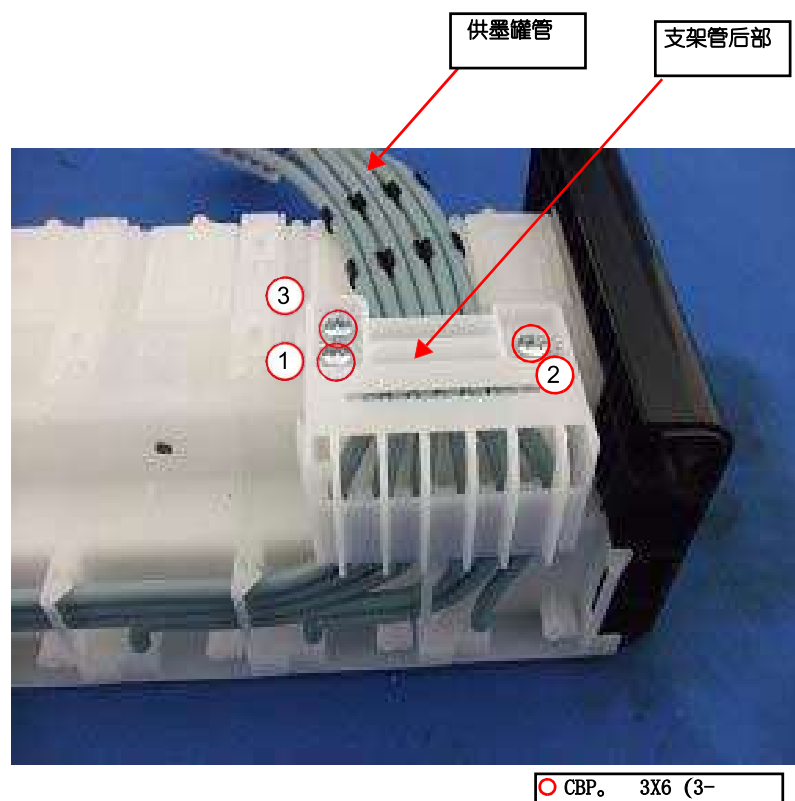


安装顶盖标签时，如上图所示对齐。



根据上图所示的标准粘贴再填充墨水标签。

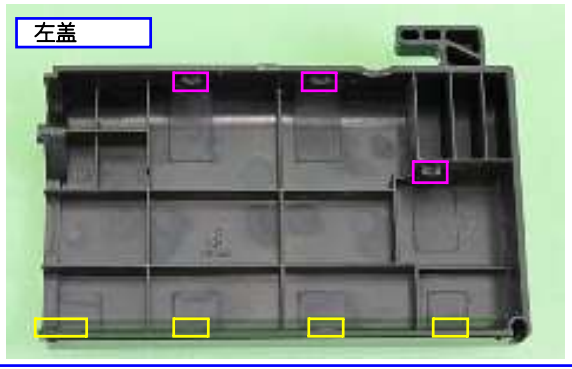
1.6.3 支架管后置管



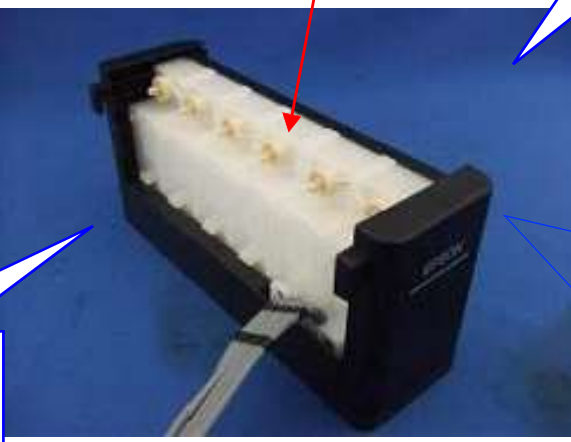
布置墨水供应罐管时，将它们与面向罐的红线对齐，不要扭曲。

1.6.4 底盖/左盖/右盖/盖接头

左盖



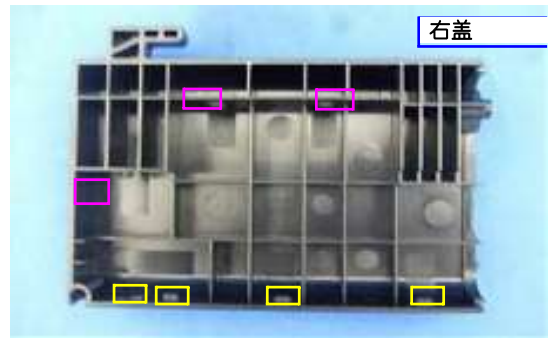
墨水供应罐组件



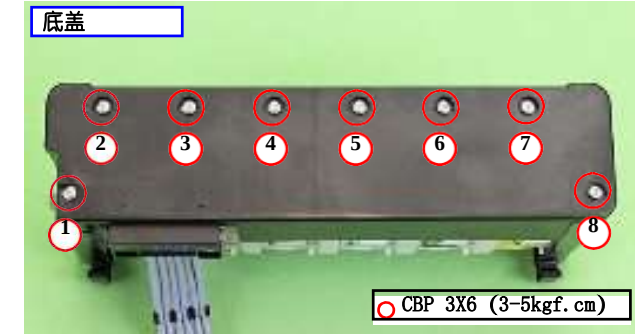
封面加入



右盖



底盖



钩

肋骨

!

请注意如何放置供墨罐组件以防止发生打印故障。（参见？拆卸/重新组装时如何放置墨水盒组件？（第10页）。）

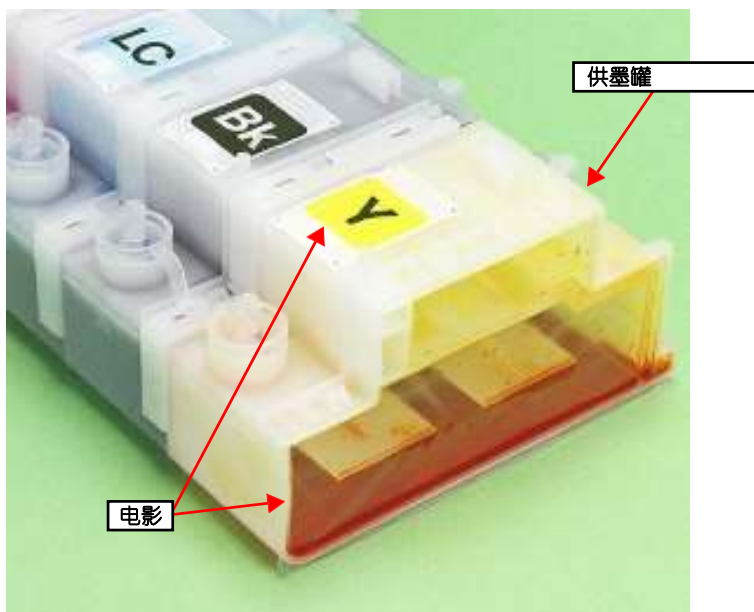
✎

- 上图显示了固定零件的钩子和肋条。
- 按以下顺序拆下供墨罐组件的外部零件。
 1. 卸下底盖的螺丝（x8），然后取下底盖。
 2. 取下左盖板和右盖板。
 3. 取下盖子接头。

↺

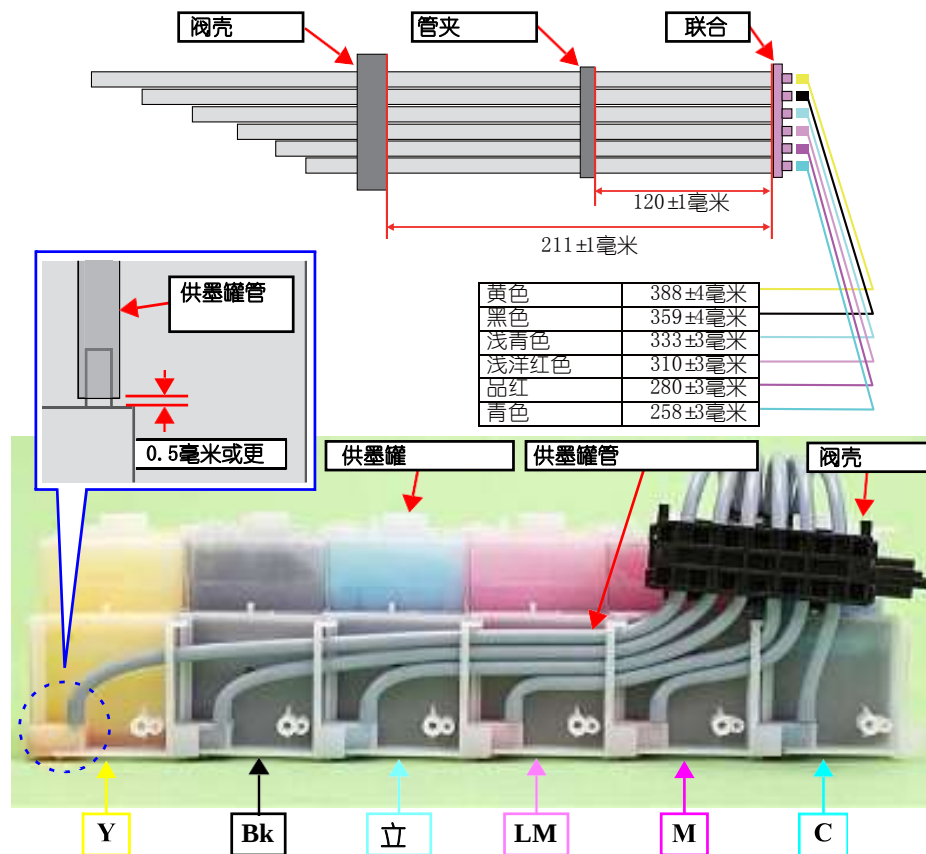
按照上图所示的顺序拧紧螺钉。

1.6.5 墨水供应罐组件



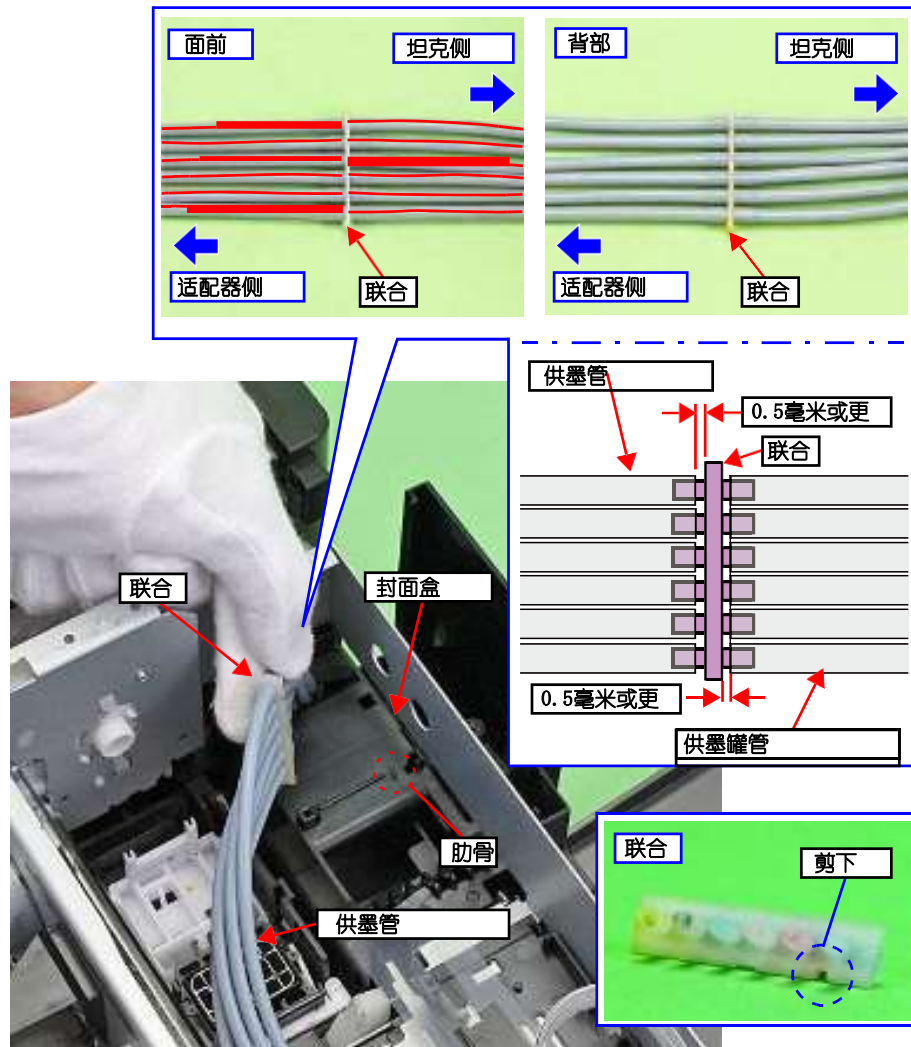
- 小心不要损坏或剥离供墨水箱的薄膜。
- 请注意如何放置供墨罐组件以防止发生打印故障。（参见？拆卸/重新组装时如何放置墨水盒组件？（第10页）。）

1.6.6 供墨罐管组件



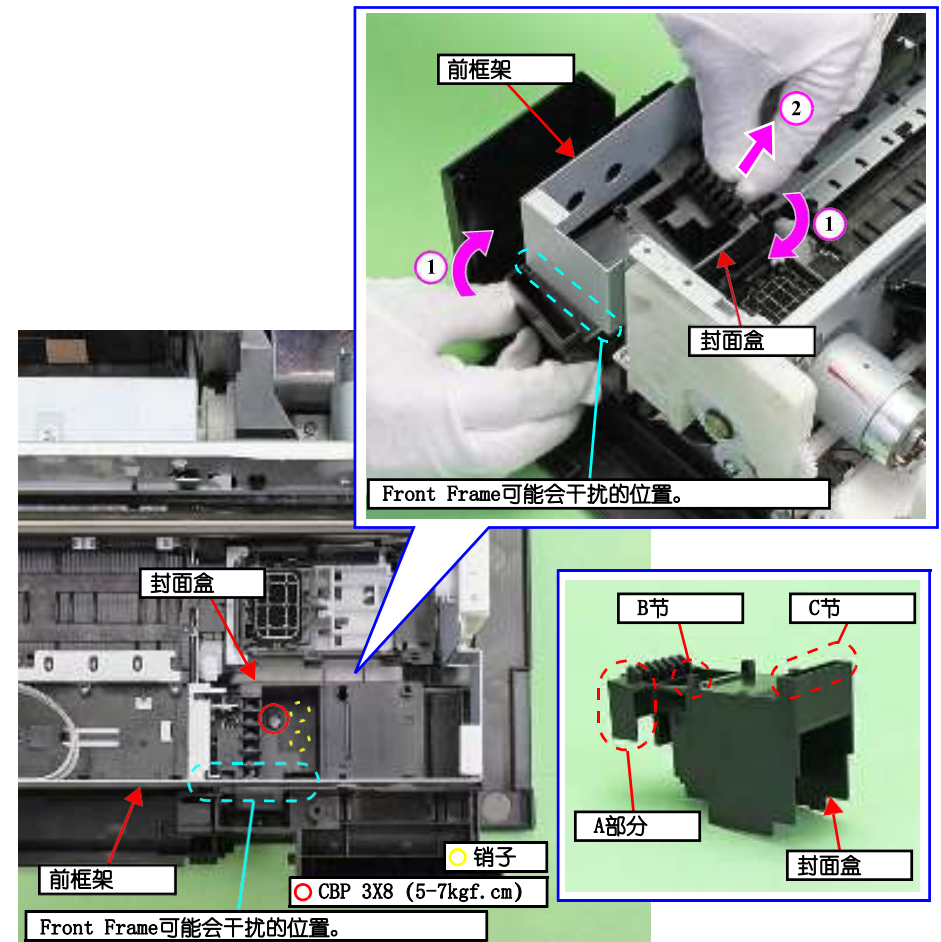
- 将红色线朝上（如打印机上安装了供墨盒组件时所看到的那样）布置供墨罐管，并将它们连接到供墨罐组件，不要任何扭曲。
- 将供墨水箱管连接到供墨水箱时，请确认供墨水箱薄膜上显示的颜色，并注意不要将它们与错误的接头连接。
- 将供墨罐管连接到供墨罐时，将管完全插入，并确保管末端与罐之间的间隙为 0.5 mm 或更短。

1.6.7 联合



- 确保墨水供应罐管和供墨管的红线朝上。
- 安装接头时，将接头的切口与保护套的肋条对齐。
- 确保供墨罐管或供墨管末端与接头之间的间隙为0.5 mm或更短。

1.6.8 保护套

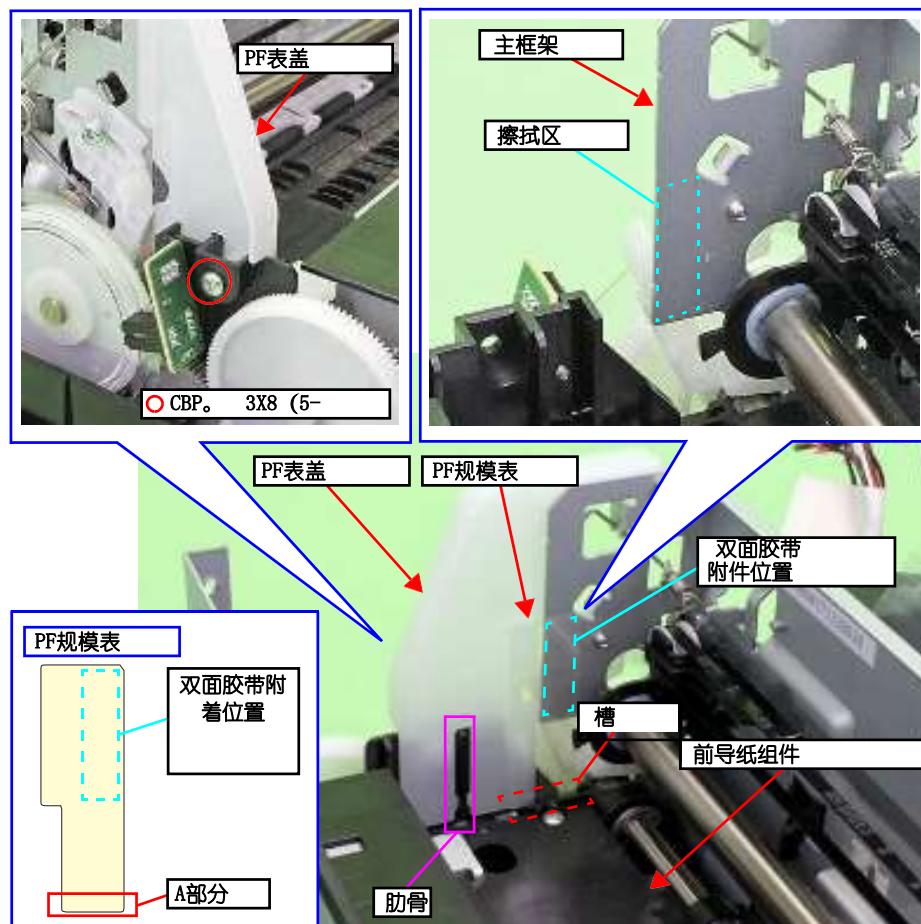


⚠ 小心不要损坏带有前框边缘的保护套。

✎ 取下外壳时请按照以下步骤操作。

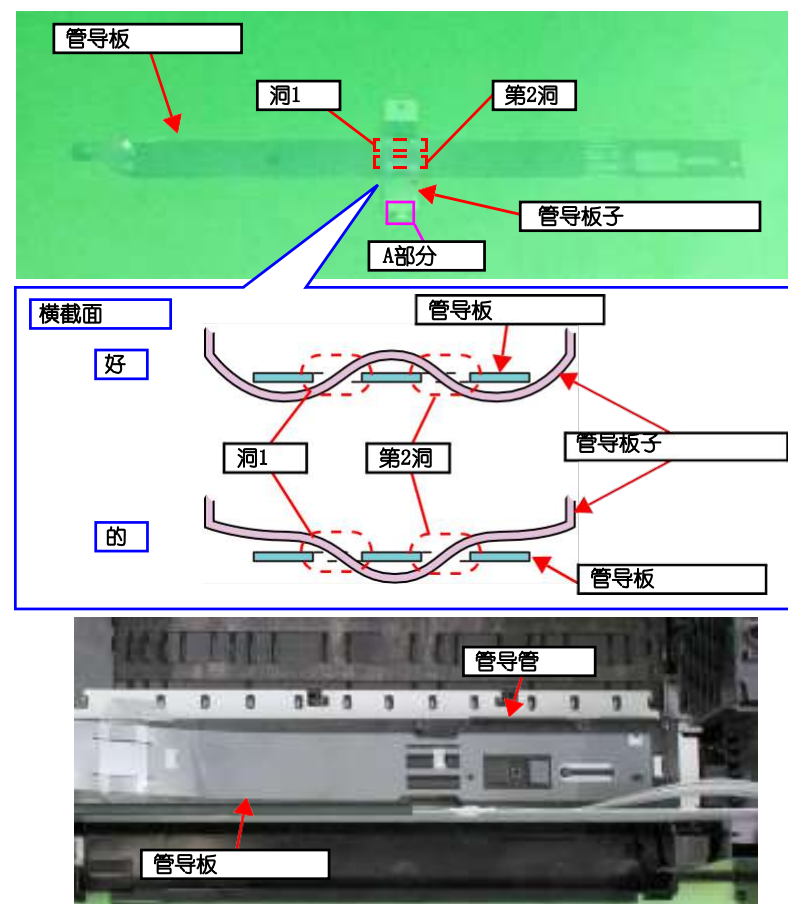
1. 拧下螺丝 (x1)。
2. 轻轻提起外壳，松开外壳底部的销钉 (x2)。
3. 沿箭头方向旋转盖壳 (1)，以避免盖盒的A和B部分碰到前框架。
4. 沿箭头方向 (2) 拆下盖板，同时避免盖板的C部分碰到前框架。

1.6.9 PF标度盖/ PF标度表



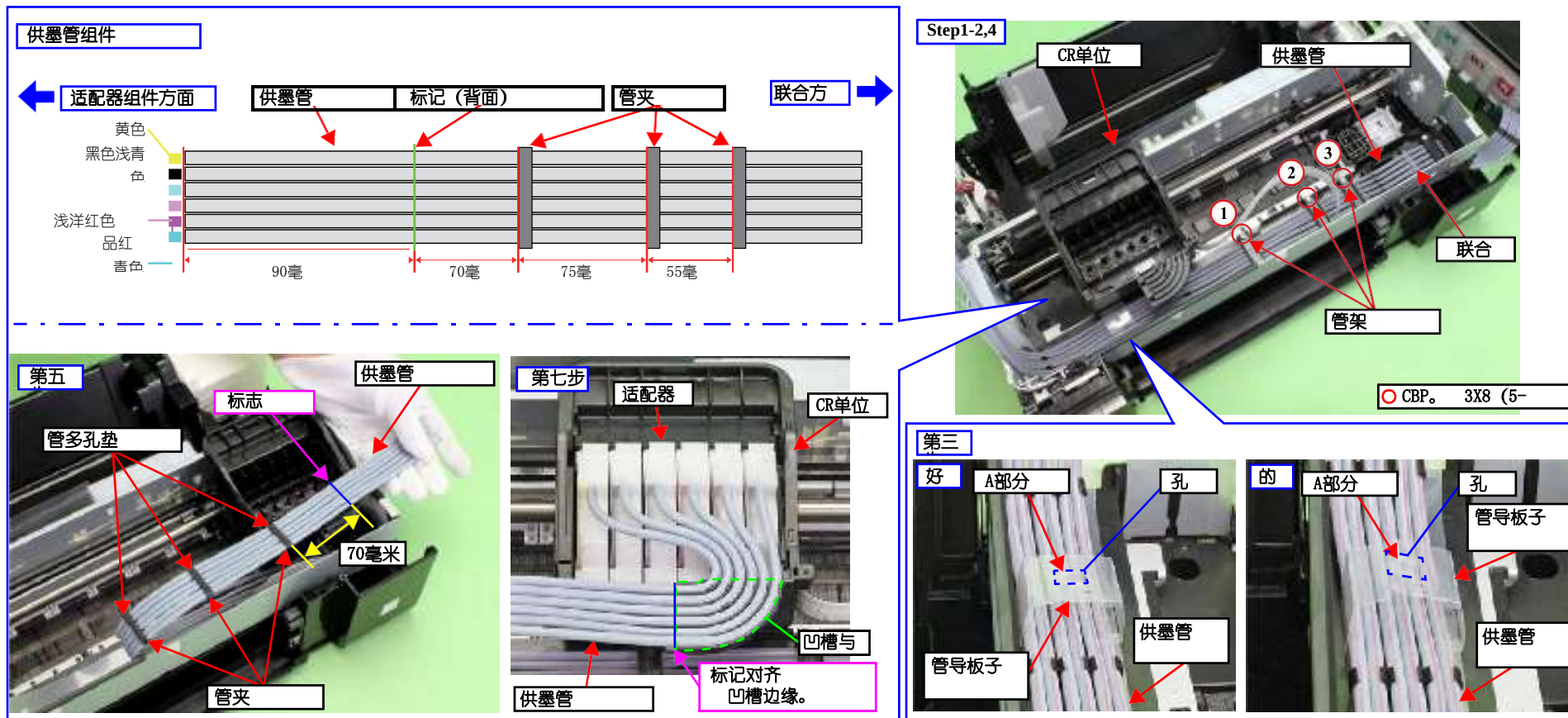
- 安装PF Scale Cover / PF Scale Sheet时，请按照以下步骤操作。
1. 使用蘸有酒精的布擦拭上图所示主框架上的区域。
 2. 将PF刻度盘盖与前部纸张导板组件的肋条对齐，然后安装PF刻度盘盖。
 3. 对准PF Scale Cover和Front Paper Guide Assy的螺孔，并用螺丝 (x1) 固定PF Scale Cover。
 4. 酒精完全干燥后，将PF Scale Sheet的A部分插入Front Paper Guide Assy的凹槽中，然后用双面胶带粘贴。

1.6.10管导板/管导板子



- 将管导板Sub安装到管导板上时，请参考上图并按照以下步骤操作。
1. 将管导板Sub的A部分从底部插入管导板的孔1中。
 2. 将管导板Sub的A部分从顶部插入管导板的孔2中。
- 将管导板安装到管导板上的同时，将导管导板安装在导管导板上，同时将导管导板的孔与导管的突起对齐。

1.6.11 供墨管组件

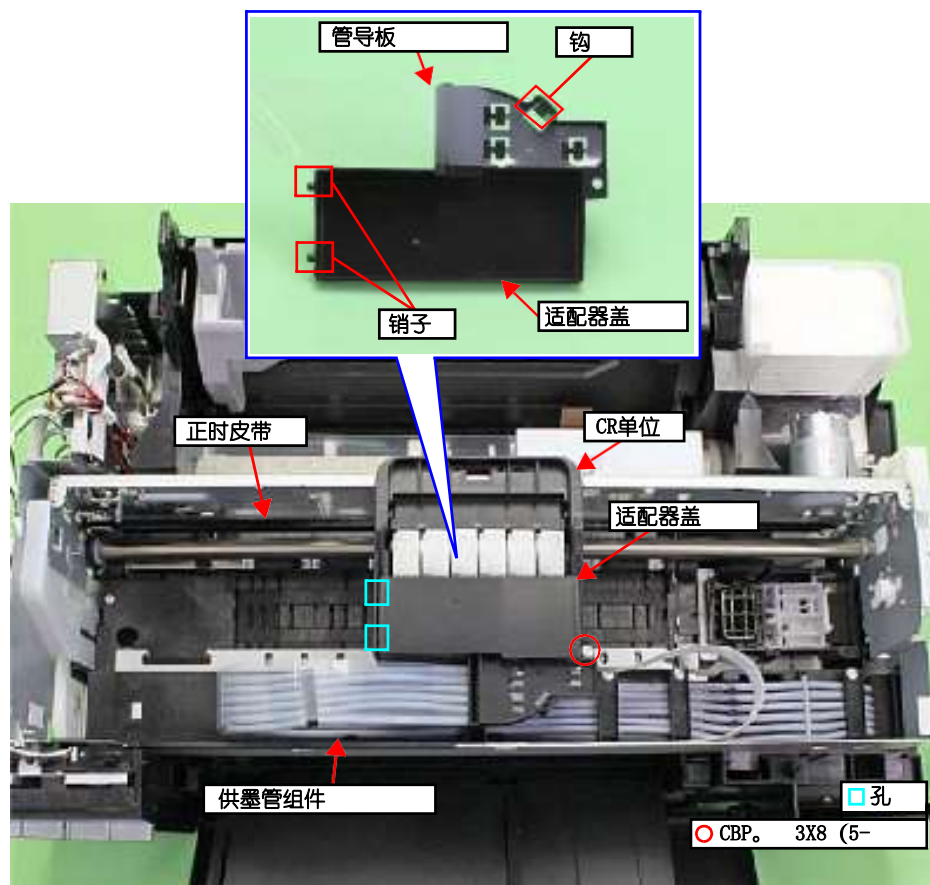


! 确保管夹（附有多孔垫管）（x3）安装在上图所示的供墨管上的位置。

↶ 安装供墨管组件时，请按照以下步骤进行操作。

1. 将供墨管放在管导板上，使其管道多孔垫朝下。
2. 将供墨管（x6）连接到接头。
3. 将管导板Sub的A部分从顶部插入Tube Guide Sheet Sub的孔中以固定它。
4. 安装管支架（x3）并按照上图所示的顺序用螺钉固定。
5. 通过适配器侧握住供墨管并将其翻转，如图所示，然后在离供应器最近的管夹70 mm处的供墨管底部放置一个标记。
6. 将供墨管连接到适配器，然后将适配器安装到CR单元。（第68页）
7. 将供墨管穿过CR单元的凹槽，并将供墨管上的标记与凹槽边缘对齐，如上图所示。

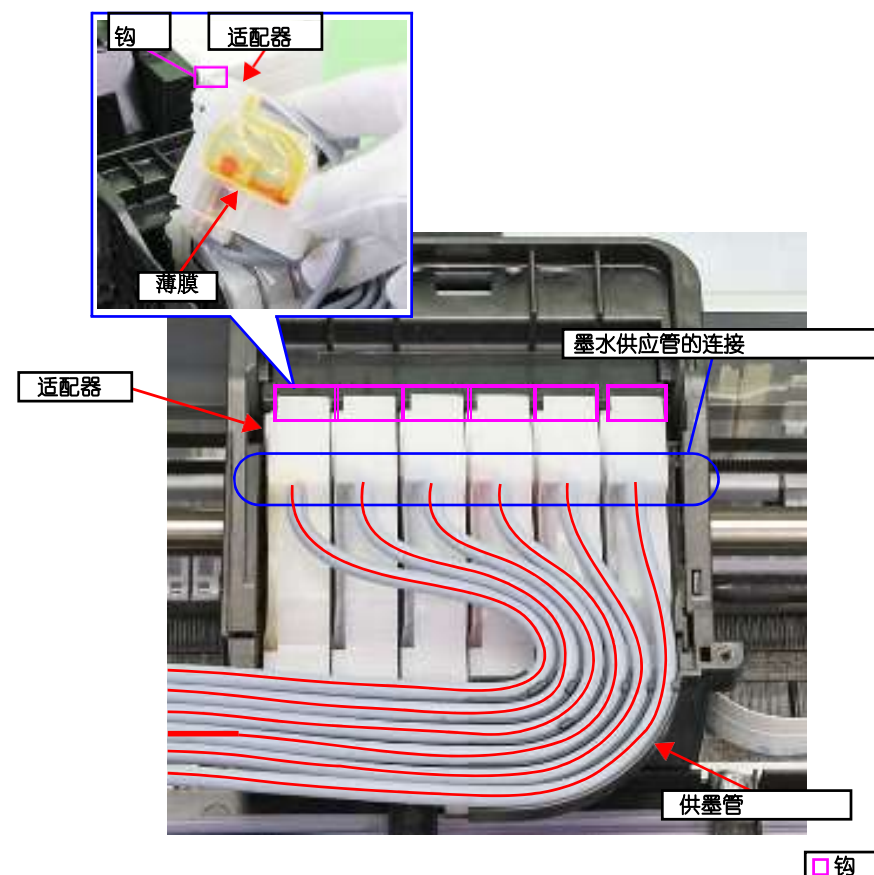
1.6.12 适配器盖



■ 将适配器盖安装到CR单元时，请按照以下步骤操作。

1. 将管导板连接到适配器盖。
 2. 将适配器盖的销钉 (x2) 插入CR单元的孔 (x2) 中，并将适配器盖的挂钩与CR单元啮合。
 3. 确保没有卡住墨水供应管，然后用螺丝 (x1) 固定适配器盖。
- 将适配器盖安装到CR单元后，在握住正时皮带的同时将CR单元从一侧移到另一侧，以确保墨水供应管组件不会施加CR单元移动的额外负载。

1.6.13 适配器



小心不要损坏或剥离适配器的薄膜。



松开适配器挂钩时请使用精密螺丝刀。



将供墨管连接到适配器时，确保供墨管上的红线朝上，如上图所示。

音节

2

调整

2.1 调整项目和概述

本章介绍拆卸/重新组装打印机后所需的调整。

2.1.1 维修调整项目清单

本产品的调整项目如下。



- 有关如何执行调整所需的调整和介质的信息，请参阅调整程序显示的说明。
- 本手册中的一些图片适用于Epson Stylus Photo R280 / R285 / R290；因此，部件的形状与L800 / L801的形状不同，但差异不会影响调整程序。

表2-1。 调整项目

调整项目	目的	方法大纲	工具
PG调整	安装头部喷嘴表面平行于打印表面，并将纸张和喷嘴表面之间的间隙设置为指定值。	使用厚度计进行机械调整。 根据结果进行适当调整，无论手动移动的托架（打印头）是否越过或撞击放置在压板上的压力表。	• 厚度计 1.15毫米，1.3毫米
EEPROM数据拷贝	当需要更换主板时，使用此功能将存储在旧主板上的调整值复制到新板上。 如果此副本成功完成，则不再需要更换主板后所需的所有其他调整。	在移除之前从主板读取EEPROM数据。 然后更换新的电路板，并将EEPROM数据加载到新电路板。	• 调整计划
初始设定	必须在更换主板以执行目标市场设置后执行此操作。 执行此功能时，将自动设置墨管计数器的上限值。 使用此功能，可以检查写在主板上的序列号，并且在更换电路板时也可以执行将序列号写入主板。	选择目标市场。 所选市场设置将自动写入主板。 编写序列号时，输入并重新输入（确认）打印机序列号，然后按输入按钮。	• 调整计划
头ID输入	必须在更换打印头后执行此操作才能输入新的打印头ID（打印头ID），以减少打印头之间的差异。	输入印在打印头上的Head QR码标签上的ID。 校正值自动写入主板。	• 调整计划
初始化PF恶化偏移	重置计数器以保持纸张进纸精度，这会因纸屑而降低。	将计数器重置为默认值。	• 调整计划
禁用PF劣化偏移	在更换电路板时，无法从旧主板读取计数器值时，使用此值将计数器设置为最大值。	将计数器设置为其最大值（3000）。	• 调整计划
TOP保证金调整	这可以纠正打印输出的最大边缘。	打印上边距调整图案。 检查打印输出顶部边缘附近打印的线条，并输入距离顶边3毫米的线条的值。	• 调整计划 • 统治者

表2-1。 调整项目

调整项目	目的	方法大纲	工具
头部角度调整	必须在更换打印头后执行此操作，以便通过软件校正打印头的倾斜度。	打印头部角度调整图案。 检查打印的线条并输入最直线的值。	• 调整计划
Bi-D调整	更正双向打印中的打印开始时间，以提高打印质量。	打印Bi-D调整图案。 检查模式并输入模式的值，没有间隙，并为每种模式重叠。	• 调整计划
第一个点位置调整	更正打印输出的左边距。 通过软件校正滑架移动方向上的打印开始位置。	打印第一个点调整图案。 检查打印输出左边缘附近打印的线条，并输入距离左边缘5毫米的线条的值。	
PW调整	这种调整是为了在软件基础上校正PW传感器的安装位置，以调整检测位置和喷嘴位置分散。	打印PW调整图案。 检查打印输出模式，并为左侧，右侧，顶部和底部的每个输入距离纸边缘正好5mm的线条的值。	
PF调整	使用Microweave实现更高的打印质量时，可以纠正进纸精度的变化。	打印PF调整图案。 检查打印输出模式并选择最佳模式的值。 校正值已注册。	• 调整计划
BRS / PFP调整	这种调整是为了确保在高打印速度下的高打印质量。	打印要由指定扫描仪扫描的调整图案。 根据扫描结果，自动计算校正值并将其存储在主板上的串行闪存ROM中。 在相应模式下打印时应用校正值。 对于某些扫描仪，需要两个PFP基本刻度。 请参阅？2.3条带减少系统（BRS）调整/进纸量配置文件（PFP）校正（第83页）？	• 指定的扫描仪 • PFP基础规模
CR电机热保护控制	必须执行此操作以有效控制CR电机的热量。 测量电动机和电源板的电气变化以获得它们的校正值。	选择您替换的部件。 校正值自动写入主板。	• 调整计划

表2-2。 维护项目

维护项目	目的	方法大纲	工具
头部护理，清理	此功能用于在墨水未正确传送到头部时有效执行清洁，例如缺少点。	可以从正常清洁或电源清洁中选择清洁。 是否将排出的墨水量反映到废墨垫计数器也可以作为选择。 头部清洁自动进行。 清洁后，打印喷嘴检查图案以检查所有喷嘴是否正确喷墨。	• 调整计划
维修柜台	当维护计数器（废墨盒，废墨垫下部）达到最大值时，打印机会导致维护错误。 更换废墨垫和废墨垫下部后，使用此功能重置计数器，并在更换墨水供应管时使用此计数器重置墨水管计数器。 如果在维修期间发现计数器接近最大值，请执行打击垫更换和计数器重置，以避免因维护错误而从用户返回打印机。	选择更换的部件，然后重置相应的计数器。	• 调整计划
墨水充电	此功能用于在更换墨水后为组成墨水路径的组件（如打印头）充电。	可以从仅打印头的电荷或通过墨管，适配器到打印头的电荷中选择墨水电荷。 是否将排出的墨水量反映到废墨垫计数器也可以作为选择。 选择为墨水和选项充电的范围，然后按执行按钮自动执行墨水充电到所选范围。 墨水充电后，打印喷嘴检查图案以检查所有喷嘴是否正确喷墨。	• 调整计划
小墨水计数器重置	即使某些墨水仍在墨水供应罐组件中（在打印机中的墨水计数器与实际墨水剩余量不匹配的情况下）发生墨水输出错误时，此功能可以减少墨水计数器（重置部分计数器）用实际墨水剩余量调整计数器。	如果按下执行按钮，则自动设置墨水计数器值。 但是，如果没有出现墨水输出错误，则会显示无法执行该功能的消息，并且不会进行复位。	• 调整计划

表2-3。 附加功能

附加功能		目的	方法大纲	工具
	A4尺寸			
	美国信件大小			
EEPROM转储		用它来读出EEPROM数据进行分析。	所有EEPROM数据自动读出并存储为文件。	• 调整计划

表2-3。 附加功能

附加功能		目的	方法大纲	工具
	手动CL计数器			
	I / C更改CL计数器			
	定时器CL计数器			
	总打印路径计数器			
	总打印页数计数器			
	CD-R打印计数器			
	TI第一次收到时间			
	最新的致命错误代码			
	ROM版本			
	墨水瓶柜台			

2.1.2 必要的调整

下表列出了所需的调整，具体取决于要修理或更换的部件。 找到您移除或更换的部件，并检查必须执行的调整。

注意：〈表中标记的含义〉

“0”表示必须进行调整。 “0 *”表示建议进行调整。 “—”表示不需要调整。

如果您已卸下或更换了多个部件，请务必检查所有部件所需的调整。 如果必须进行多项调整，请务必按“优先级”行中给出的顺序执行。

表2-4。 调整项目

优先		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
adjustment 项目		PC调整	EEPROM数据拷贝	初始设定	头ID输入	维修柜台	墨水充电	初始化 PP恶化偏移	禁能 PP恶化偏移	最高保证金调整	头部角度调整	Bi-D调整	第一个点位置调整	PW调整	PF调整	BRS调整	PFP调整	CR电机热保护 制
零件名称																		
	去掉	--	--	--	--	--	--	--	--	0	--	--	0	--	0	--	0	--
	更换	--	--	--	--	--	--	--	--	0	--	--	0	--	0	--	0	--
	去掉	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	0*	--	--	--	--	--	--
	更换	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	0*	--	--	--	--	--	0
	去掉	--	--	--	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	0	0	0	--
	更换	--	--	--	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	0	0	0	--
	去掉	0	--	--	--	--	--	--	--	0	0	0	0	0	0	0	0	--
	更换	0	--	--	0	--	0	--	--	0	0	0	0	0	0	0	0	--
	去掉	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	替换（阅读确定）	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	0
	替换（读取NG）	--	--	0	0	0 (必须更换墨垫)	--	--	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	去掉	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	更换	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	0

表2-4。 调整项目

优先		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
adjustmaednjut sittmement 项目		PG调整	EEPROM数据拷贝	初始设定	头ID输入	维修柜台	墨水充电	初始化 PF恶化偏移	禁能 PF恶化偏移	最高保证金调整	头部角度调整	Bi-D调整	第一个点位置调整	PW调整	PF调整	BRS调整	PFP调整	CR电机保护控 制
零件名称	去掉	0	--	--	--	--	--	--	--	0	0	0	0	0	0	0	0	--
	更换	0	--	--	--	--	--	--	0	0	0	0	0	0	0	0	0	--
	去掉	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	更换	--	--	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	去掉	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	更换	--	--	--	--	0 (废墨盒)	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	去掉	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	更换	--	--	--	--	0 (废墨垫)	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	去掉	0	--	--	--	--	--	--	--	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	更换	0	--	--	--	--	--	--	--	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	去掉	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	0	0	0	--
	更换	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	0	0	0	--
	去掉	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	更换	--	--	--	--	0	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	去掉	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	更换	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	去掉	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	更换	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	去掉	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	更换	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

表2-4。 调整项目

优先		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
adjustmaednjut sittmement 项目		PG调整	EEPROM数据拷贝	初始设定	头ID输入	维修柜台	墨水充电	初始化 PF恶化偏移	禁能 PF恶化偏移	最高保证金调整	头部角度调整	Bi-D调整	第一个点位置调整	PW调整	PF调整	BRS调整	PPF调整	CR电机保护控制
零件名称	去掉	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	更换	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	去掉	--	--	--	--	--	0	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	更换	0	--	--	--	--	0	0	--	0	0	0	0	0	0	0	0	0

2.2 使用调整程序

本节介绍如何判断调整程序打印的调整图案。有关如何操作调整程序的信息，请参阅调整程序显示的说明。

2.2.1 最高保证金调整

打印图案如下所示。

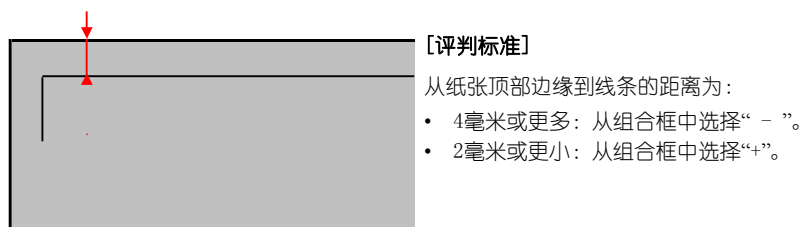


图2-1。 最高保证金调整模式

如何判断

测量从纸张上边缘到打印线的距离，并根据判断标准输入“-”，“0”，“+”中的任何一个。

2.2.2 头部角度调整

打印两种图案，如下所示。

□ 乐队模式

打印以下图案。当滑架从原位移移动到另一侧时，打印“0 >> 80”以下的线，当滑架返回到原点时，打印“80 >> 0”以下的线。

0到80列

80到0列

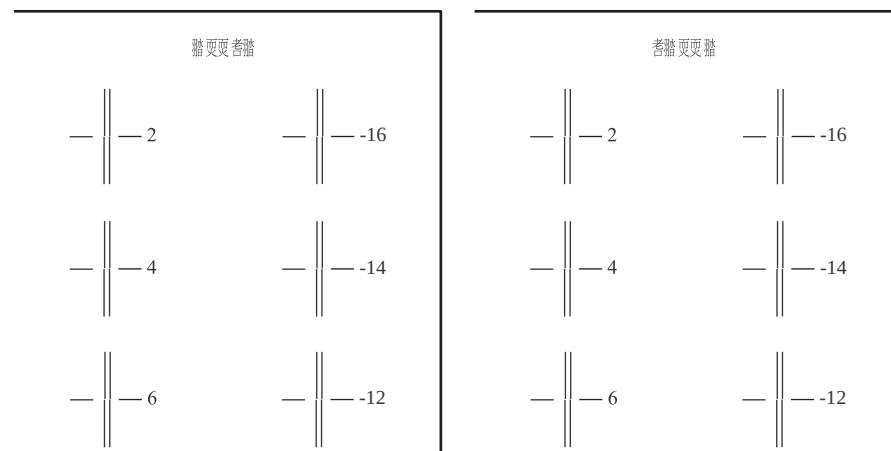


图2-2。 头部角度调整（带）模式

如何判断

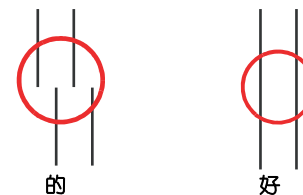
检查打印输出模式并输入最直线的值（-16到16）。

附加信息

当“16”或“-16”是最直线时，表示打印头未正确安装。重新组装打印头并再次执行此调整。



判断的例子



□ Microweave模式

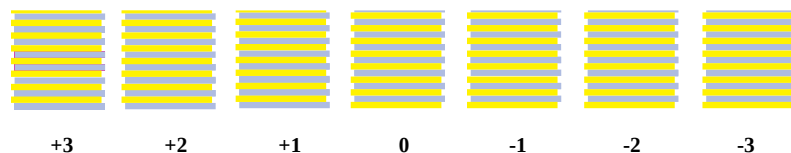


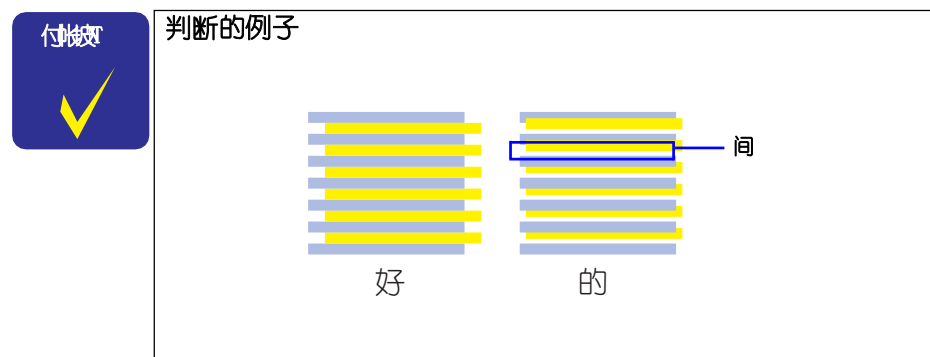
图2-3。 头部角度调整 (Microweave) 模式

如何判断

检查打印输出+3到-3模式，并选择2个颜色条之间的间隙最小的组的值。

附加信息

如果找不到合适的图案，请重新组装/更换打印头。



2.2.3 Bi-D调整

下面显示的图案是针对7种打印模式中的每一种打印的。

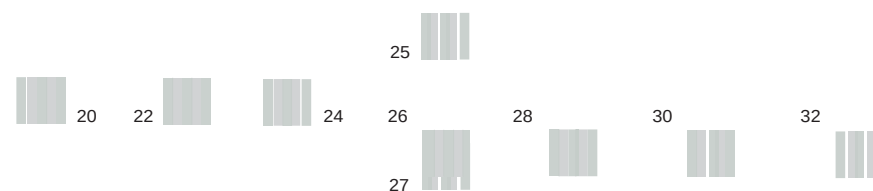


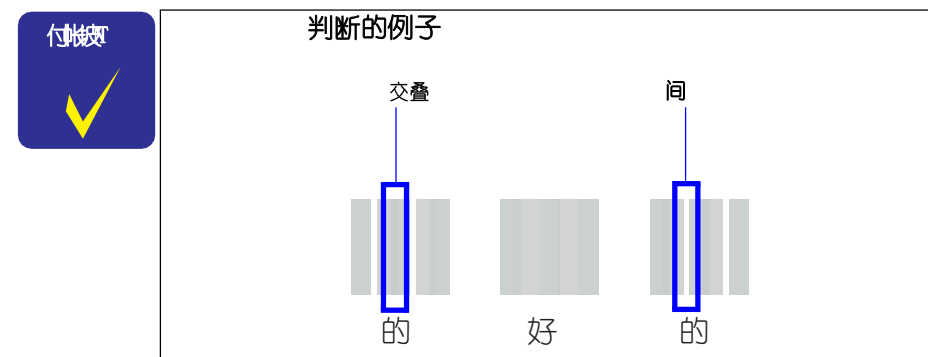
图2-4。 Bi-D调整模式

如何判断

找到左右图案没有间隙或重叠的图案，然后输入该图案的值。

附加信息

如果未打印适当的图案，请输入最接近的值，然后再次打印图案。



2.2.4 PW调整/第一个点位置调整

打印图案如下所示。

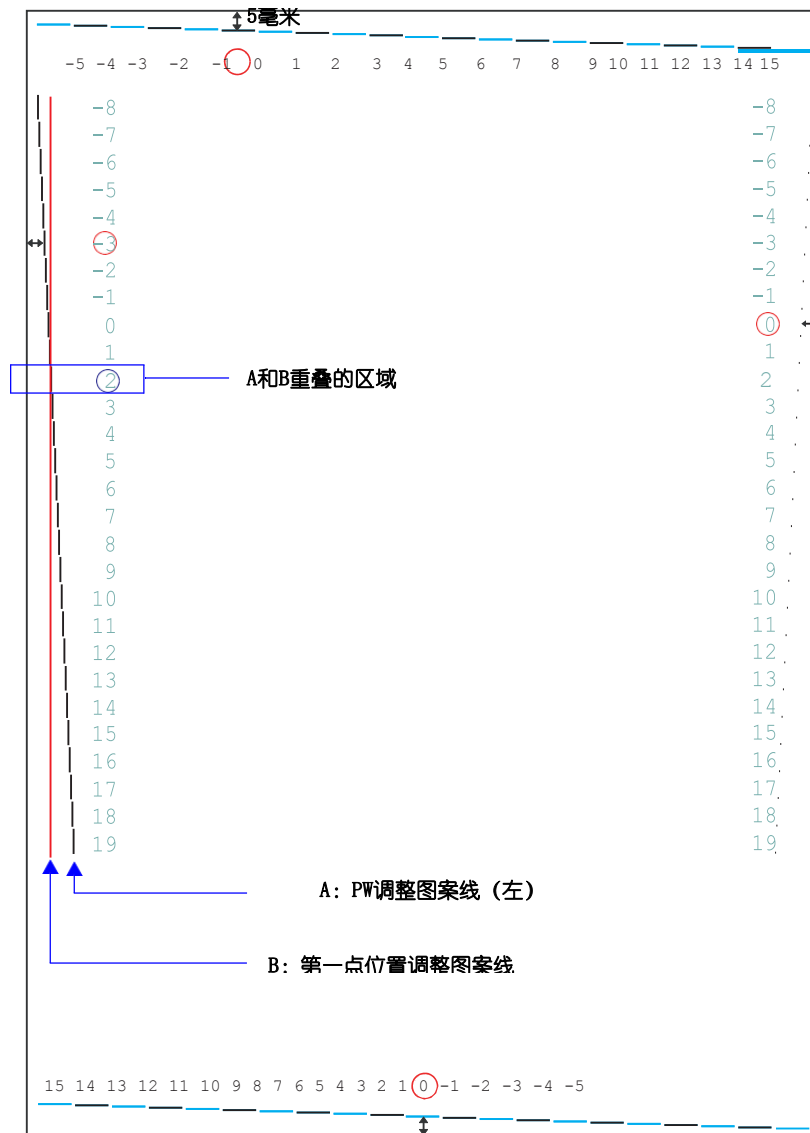


图2-5。 PW /第一点位置调整模式

□ PW调整

如何判断

为左侧，右侧，顶部和底部的每个输入距离纸张边缘正好5mm的线的值。

示例：在左图中，输入“0”（顶部），“0”（右），“5”（底部）和“-3”（左）。

□ 第一个点位置调整

如何判断

在纸张左侧输入PW调整图案线和第一个点位置调整图案线重叠的点的值。

示例：在左图中，输入“2”，因为线条在“2”位置重叠。

2.2.5 PF调整

□ PF-用于标准打印区域

打印图案如下所示。

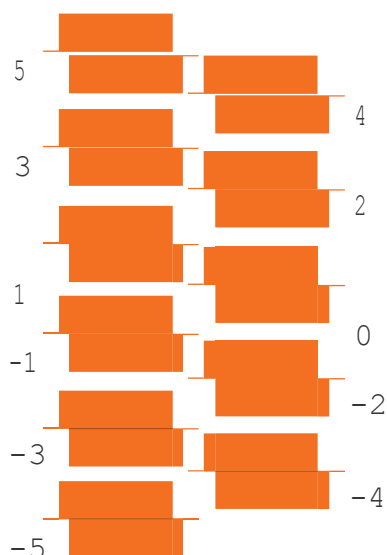


图2-6。 PF（标准打印区域）调整图案

如何判断

输入上下模式之间没有间隙或重叠的组的值。



判断的例子



□ PF-用于底部边缘区域

打印图案如下所示。

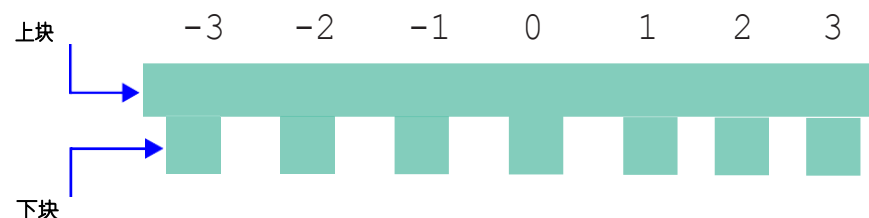


图2-7。 PF调整（底部边缘区域）模式

如何判断

输入上部块和下部块之间没有间隙或重叠的值。

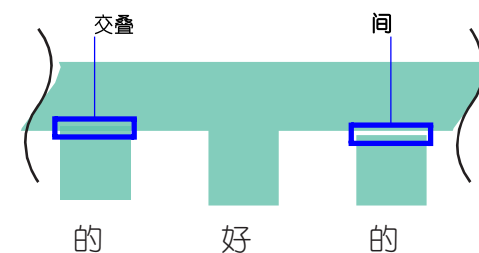
示例：在上图中，应选择“0”。

附加信息

如果所有图案都有间隙或重叠，请选择图案的值它具有最小的间隙或重叠，并再次打印图案。



判断的例子



2.2.6 PG调整

下面描述的是压板间隙（PG）调整。

□ 目的：

正确调整打印头表面和导纸前组件（压板）之间的距离，并调整第0列侧和第80列侧的平行度，以确保可靠的打印质量。

一旦移除了托架组件和/或调整衬套或出于任何其他原因需要时，进行此调整以纠正压板间隙的偏差。

表2-5. PG职位

位置	PG尺寸 (mm)	印刷申请（从正常/头部摩擦 的PG标志列表中选择）	序列应用
PG— <APG主页>	1.2	EPSON特厚纸PGPP，明信片，哑光等	清洁的 CR测量，VH检测 CR主场寻求
PG典型。 <机械默认>	1.7	普通纸 EPSON特殊薄纸，SF等，避免与PG1.2 摩擦	
PG+	2.35	信封 避免与PG1.2和1.7摩擦	
PG++	4.2	CD-R打印	在墨水更换

□ 要用的东西

- 厚度计：
 - 1. 15毫米（x2）
 - 1. 3毫米（x2）
- 十字螺丝刀



- 要使用的厚度计必须没有灰尘和污垢以及变形。使用前务必清洁。
- 请注意打印头不要弄脏或划伤。
- 为确保高精度调整，请将适配器安装在托架中，并在不握住托架的情况下拉动皮带左右移动托架。



- 安装打印机机制和CISS部分后进行此调整。（调整后安装线性标尺。）请参阅？1. 2. 2拆卸流程图？（第18页）。
- 使用L800 / L801，通过APG机制可以进行四级PG设置。但是，使用最小PG位置（PG-：1.2 mm）的机构进行此调整。（请参阅？1. 5. 4 APG单元？（第41页）及以下。）

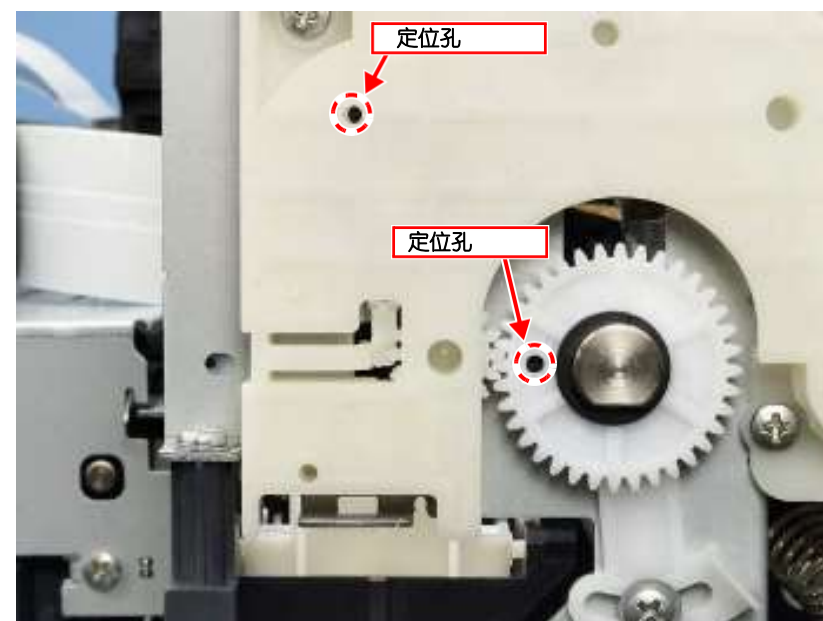


图2-8. PG调整时的PG位置

□ 调整程序

- 指定的PG值：1.2±0.1 mm

1. 在托架中安装新墨盒。
2. 取下电缆固定架框架。（图1-73）
3. 检查APG Assy和托架是否处于PG位置。（图2-8）
4. 将托架移动到压板的中心，并在左侧放置1.15 mm厚度计，使其左边缘与前部纸张导板的第二个肋条对齐。并在右侧放置另一个1.15毫米厚度计，将其右边缘与前部导纸器的最右边的肋条对齐。（图2-9）

注意：厚度计不得设置在前部纸张导板的最左侧肋上。

5. 拉动正时皮带将托架移动到左端。
6. 如果托架与仪表接触，请调整左平行布什，将托架升高到打印头不与仪表接触的位置。
7. 拉动正时皮带将托架移至右端。
8. 如果滑架与压力表接触，请调整右平行度衬套，将滑架抬高到打印头不与压力表接触的位置。
9. 将托架移动到压板的中间区域，并在压板的左右两端放置1.3毫米厚的压力表。
10. 拉动正时皮带将托架移动到左端。
11. 如果托架未与仪表接触，请再次进行调整。
12. 拉动正时皮带将托架移至右端。
13. 如果托架未与仪表接触，请再次进行调整。
14. 标记左右平行布什的指示刻度位置，并拧紧螺钉。
(螺钉拧紧扭矩：0.8±0.1 N·m)



打印头必须与1.3 mm厚度的仪表接触，但不得与1.15 mm厚度的仪表接触。

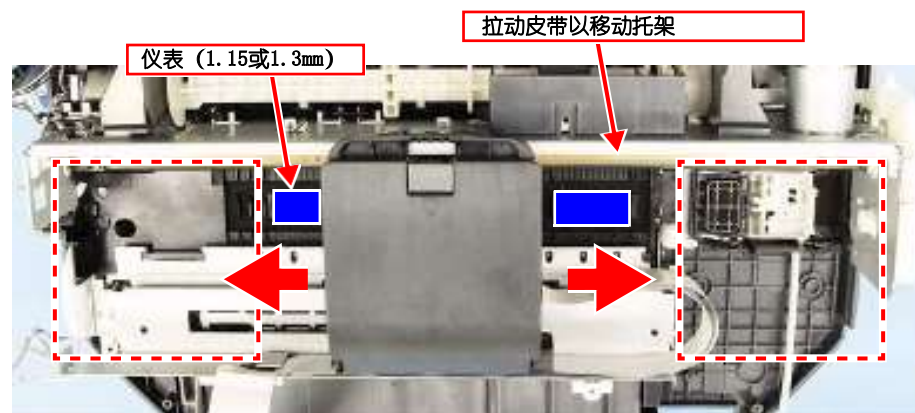
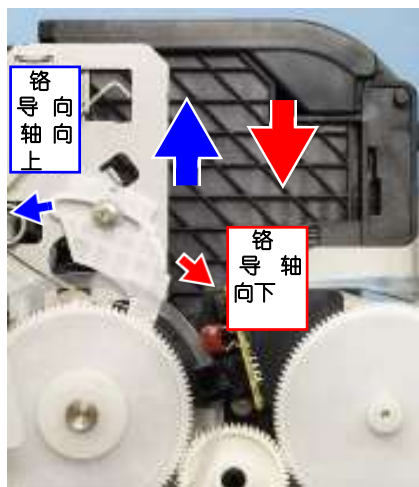


图2-9。 PG调整1

~左边~



~右边~

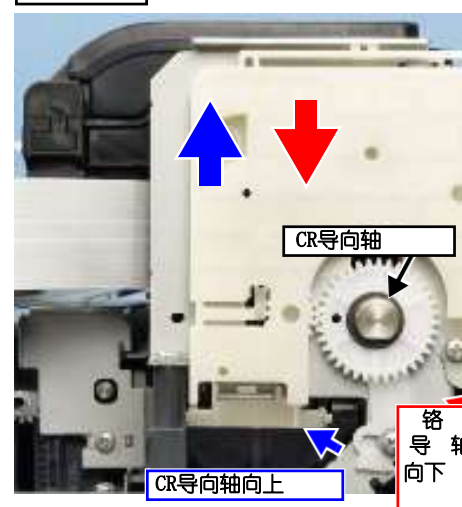


图2-10。 PG调整2

2.3 条带减少系统（BRS）调整/进纸量配置文件（PFP）校正

2.3.1 概观

本节介绍如何进行BRS / PFP调整。



由于必须进行调整，请务必事先准备好指定的扫描仪。扫描前，确认文件台没有任何污垢或污渍。

□ 执行调整所需的工具和纸张

表2-6。 用于BRS / PFP调整的工具和纸张

	工具/文件	产品代码
共同	PFP基础规模	1453980
BRS	哑光纸 - 重磅（A4）	---
亲民党	高级光面相纸（4 x 6）	---

注意：使用以下扫描仪进行PFP调整时，需要两个PFP基准刻度，因为它们应设置在PFP调整图案的原点侧和右侧。 有关其设置位置的详细信息，请参阅？2.3.2调整步骤（第85页）？

- 爱普生Stylus Photo PX650 / TX650 / PX660
- Artisan 810/Epson Stylus Photo PX810FW/TX810FW
- Artisan 710/Epson Stylus Photo PX710W/TX710W
- Artisan 835/Epson Stylus Photo PX820FWD/TX820FWD
- Artisan 725/Epson Stylus Photo PX720WD/TX720WD
- 爱普生WorkForce 630 / Epson Stylus Office TX620FWD / ME Office 960FWD
- 爱普生WorkForce 625 /爱普生Stylus Office BX525WD /爱普生Stylus SX525WD

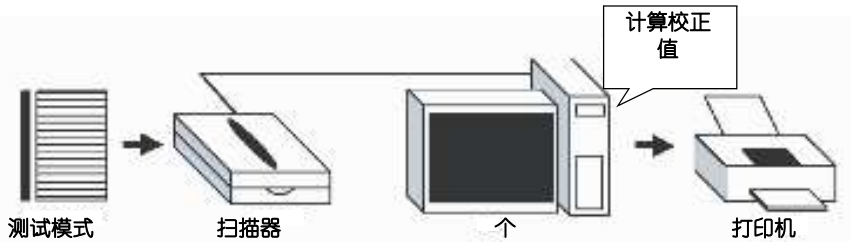


图2-11。 系统配置

□ 指定的扫描仪执行调整



- 请事先将扫描仪的驱动程序安装到PC上。
- 由于调整所需的配置文件不是为下面指定的扫描仪准备的，因此其他扫描仪无法执行BRS / PFP调整。

以下是可用于扫描BRS / PFP调整模式的扫描仪。 启动调整程序时，选择要使用的扫描仪。

表2-7。 用于BRS / PFP调整的指定扫描仪

型号名称	传感器类型	备注
爱普生Perfection 4990照片	CCD	
爱普生Perfection V700照片	CCD	
爱普生Stylus Photo PX650 / TX650	顺	使用内部扫描仪。
Artisan 800/Epson Stylus Photo PX800FW/TX800FW	顺	使用内部扫描仪。
Artisan 700/Epson Stylus Photo PX700W/TX700W	顺	使用内部扫描仪。
Artisan 810/Epson Stylus Photo PX810FW/TX810FW	顺	使用内部扫描仪。
Artisan 710/Epson Stylus Photo PX710W/TX710W	顺	使用内部扫描仪。
爱普生Stylus Photo RX680 / RX685 / RX690	顺	使用内部扫描仪。
爱普生Stylus Photo RX585 / RX595 / RX610	顺	使用内部扫描仪。
爱普生Stylus Photo RX560 / RX580 / RX590	顺	使用内部扫描仪。
爱普生Stylus Photo PX660	顺	使用内部扫描仪。
Artisan 835/Epson Stylus Photo PX820FWD/TX820FWD	顺	使用内部扫描仪。
Artisan 725/Epson Stylus Photo PX720WD/TX720WD	顺	使用内部扫描仪。
爱普生WorkForce 630 / Epson Stylus Office TX620FWD / ME Office 960FWD	顺	使用内部扫描仪。
爱普生WorkForce 625 /爱普生Stylus Office BX525WD /爱普生Stylus SX525WD	顺	使用内部扫描仪。

付帳



根据用于调整的扫描仪的传感器类型，打印BRS调整图案后所需的干燥时间不同。对于PFP调整图案/ PFP检查图案，不需要干燥时间。

- 对于“CCD”传感器：
可以立即扫描打印图案。（建议干燥时间约为2分钟。）
- 对于“CIS”传感器：
印刷图案需要干燥超过5分钟。

□调整流程

按照下面的调整流程进行调整。

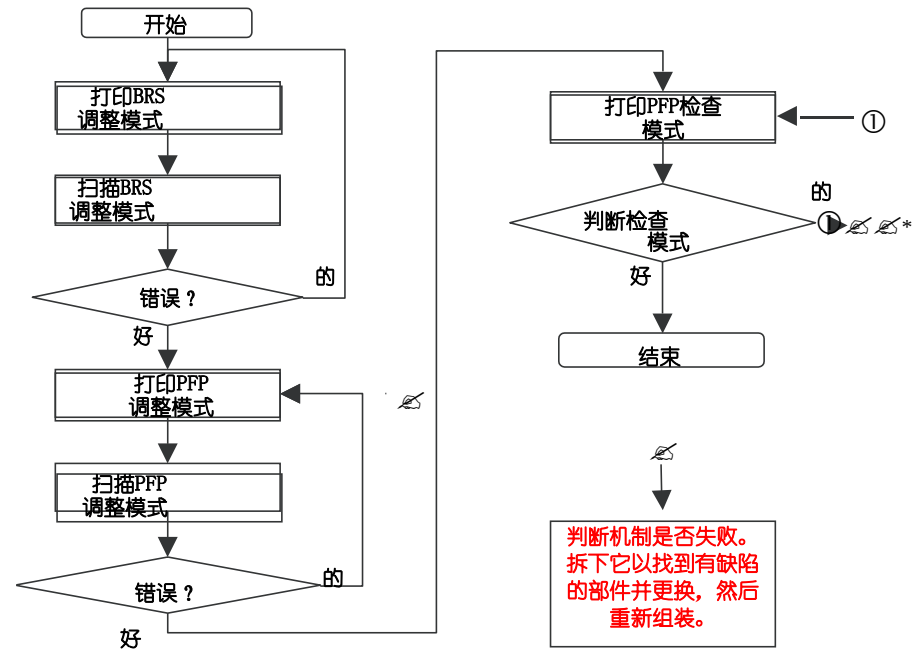


图2-12。 BRS / PFP调整流程

注*：当PFP图案被判定为NG时，请重复以下步骤。

第一次NG：从 步重试第二次NG：
从 步重试第三次NG：执行 步

付帳



当调整程序中显示错误时，请检查以下几点，然后再次执行调整。如果检查下面的点后仍然发生错误，请更换另一个扫描仪，然后再次进行调整。

1. 检查打印图案的打印机和注册调整值的打印机是否相同。
2. 检查打印的图案是否正确放置在扫描仪的文档台上。
3. 检查PFP基本比例和图案打印纸之间是否没有间隙。
4. 检查扫描仪玻璃表面和PFP基本秤是否没有任何污垢或灰尘。

2.3.2 调整程序

2.3.2.1 BRS（捆扎减少系统）调整

□ 打印BRS调整图案

1. 在纸张支架上装入A4尺寸的哑光纸 - 重磅纸。
2. 在调整程序中选择[BRS调整]。
3. 单击“1”上的[打印]按钮。打印测试图案“列”以打印调整图案。
4. 如果使用CIS传感器型扫描仪，请将打印图案干燥超过5分钟。



图2-13。 BRS测试模式

付账



- 在调整程序中，识别码用于区分打印图案的打印机和记录调整值的打印机是否相同。
- 如果使用CIS传感器型扫描仪，请务必让打印图案干燥超过5分钟。使用CCD传感器型扫描仪时，打印图案在扫描前无需干燥。请参阅？表2-7。用于BRS / PFP调整的指定扫描仪？（第83页）

□ 扫描BRS调整模式

5. 在文档台上设置打印图案和PFP基本比例，然后单击“3”上的[扫描]按钮。扫描测试模式“列”。
6. 根据扫描结果，自动计算BRS校准值并将其写入串行闪存ROM。如果发生错误，请检查文档台玻璃和刻度是否干净，刻度/调整图案是否倾斜，然后从步骤5开始重复。

CAUTION



设置PFP基本比例和扫描仪上的调整图案时，请注意以下事项。

- 将刻度放在文档玻璃上，使刻度角与扫描仪原点位置对齐。
- 沿着刻度放置图案打印的纸张，如下图所示。确保将其平行于刻度，没有间隙。

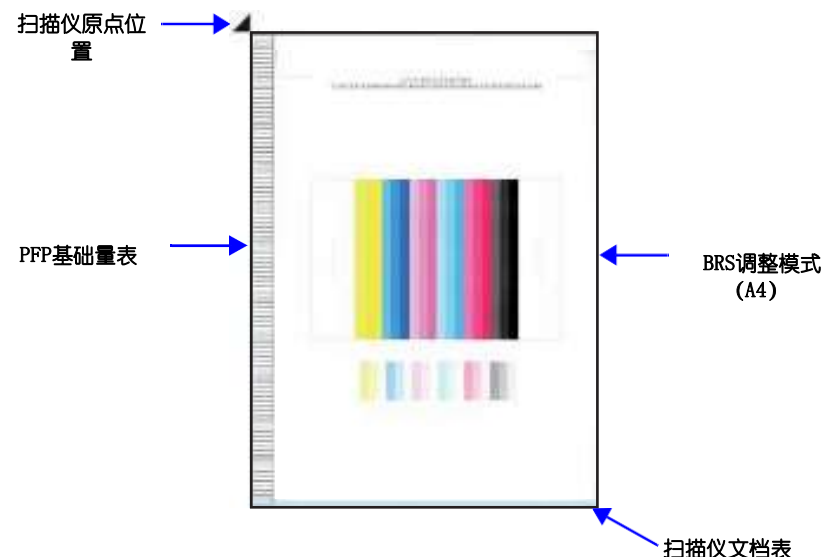


图2-14。 PFP基本比例和BRS调整图案位置（从扫描仪的文档玻璃看）

2.3.2.2 PFP调整

□ 打印PFP调整图案

1. 在纸张支架上装入4 x 6高级光面相纸。
2. 在调整程序中选择[PFP调整]。
3. 单击“1”上的[打印]按钮。 打印测试图案 “列以打印调整图案。

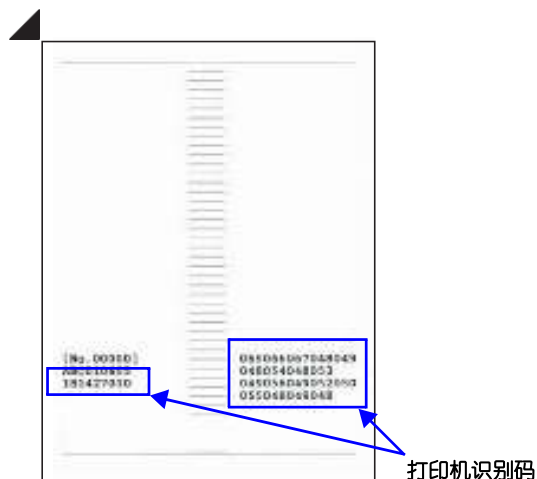


图2-15。 PFP测试模式

付帳



在调整程序中，识别码用于区分打印图案的打印机和记录调整值的打印机是否相同。

□ 扫描PFP调整图案

4. 在文档台上设置PFP基本比例和PFP测试图案，然后单击 “3”上的[扫描]按钮。 扫描测试模式 “列。
5. 根据扫描结果，自动计算PFP校准值并将其写入串行闪存ROM。 如果发生错误，请检查文档台玻璃和刻度是否干净，刻度/调整图案是否倾斜，然后从步骤4开始重复。



在扫描仪上设置PFP基本比例和调整图案时，请注意以下事项。

- 将刻度放在文档玻璃上，使刻度角与扫描仪原点位置对齐。
- 沿着刻度放置图案打印的纸张，如下图所示。 确保将其平行于刻度，没有间隙。

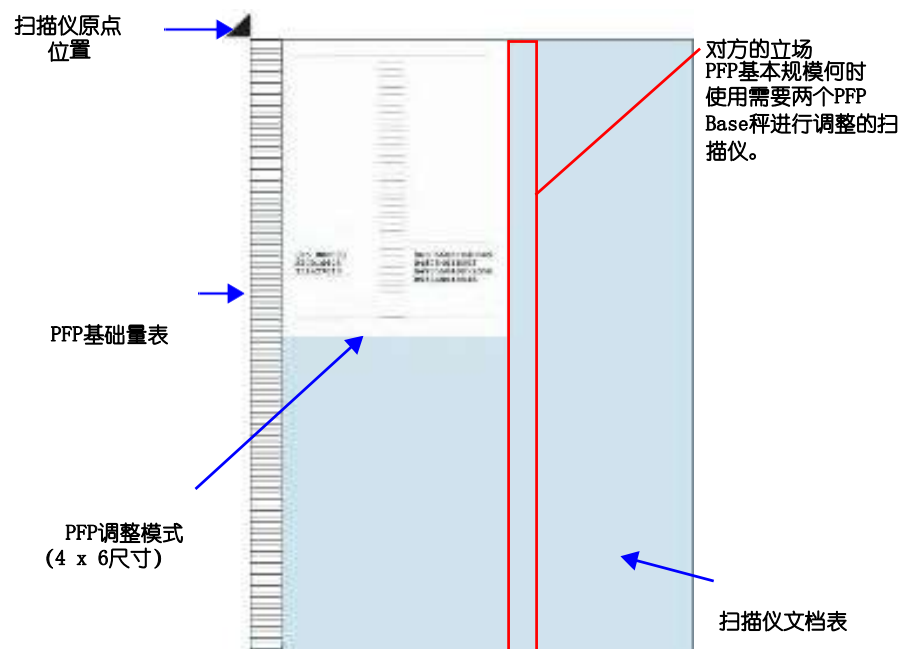


图2-16。 PFP基本比例和PFP调整图案位置（从扫描仪的文档玻璃看时）

□ 打印PFP检查图案

- 在纸张支架上放置4 x 6高级光面相纸，然后单击“4”上的[打印]按钮。打印检查图案“列”。

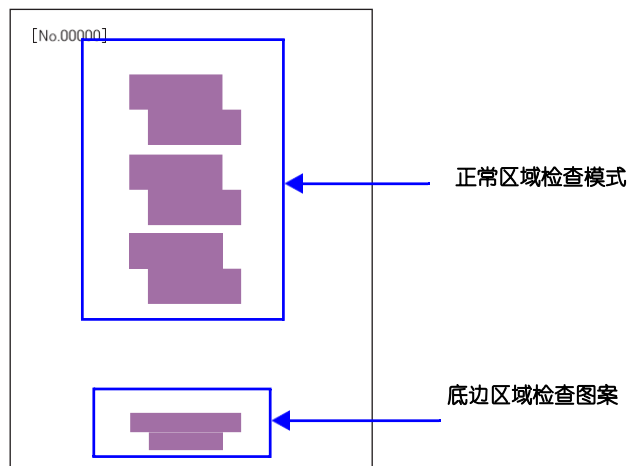


图2-17。 PFP检查模式

□ 判断检查模式

- 参考图2-18，检查在所有检查模式中没有白色或重叠的带。 如果找到任何波段，请执行以下步骤。
- 重新打印检查图案以查看条带是否再次出现。
- 当乐队出现在步骤1中时，请从头开始再次尝试PFP调整。
- 如果在步骤2中重新调整后出现波段，则确定机械故障并检查/重新组装已拆除/更换的部件。

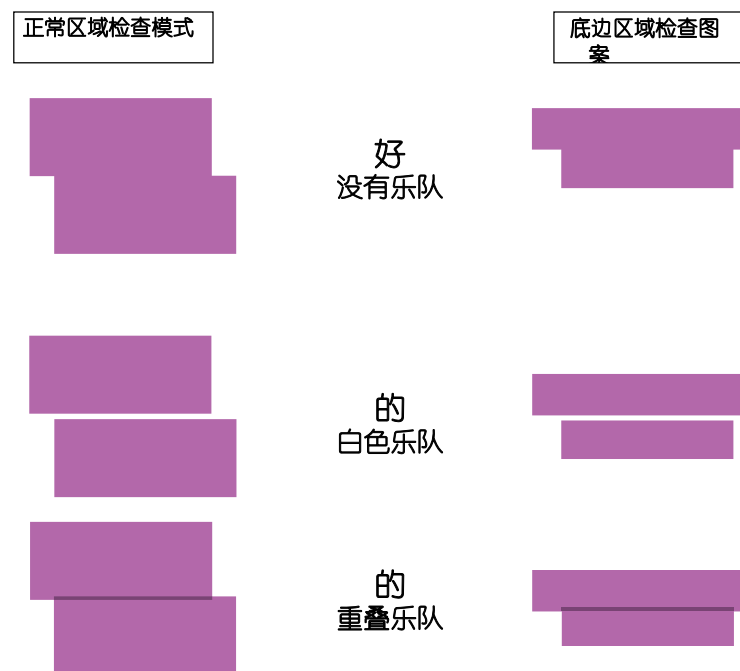


图2-18。 PFP检查模式判断标准

音节

3

保养

3.1 概观

本节提供有关使打印机保持最佳状态的信息。

3.1.1 清洁的

除打印头外，没有其他需要定期清洁的机械部件或单元。但是，如果需要，请按照以下说明清洁组件。

□ 清洁说明

- 外壳等外壳
用蘸水的柔软干净布擦去污垢。
对于有光泽或透明的部件，建议使用无纺布，以免划伤这些部件。
- 在打印机内部
用吸尘器清除纸屑。
- 橡胶或塑料辊，如用于送纸的LD辊
如果纸屑粘附在滚筒上会降低滚筒的摩擦力，并且滚筒无法正确送纸，请用蘸有稀释酒精的软布擦去纸屑。

□ 清洁墨水污渍的说明

用稀释的酒精拧干的布擦去污渍。

CAUTION

- 请勿使用酒精清洁透明部件。这样做可能会导致它们变得混浊。
- 擦拭LD辊上的纸屑时，请注意不要摩擦表面粗糙。
- 为尽量减少对零件的影响，使用稀释的酒精，如70%稀释的乙醚。
- 使用酒精清洁后，务必使用柔软干燥的无尘布擦拭部件，以完全去除酒精痕迹。

3.1.2 服务维护

如果发生任何异常打印（缺少点，白线等）或打印机指示“维护请求错误”，请执行以下操作以清除错误。

（此错误显示在EPSON Status Monitor 3和LED中。）

3.1.2.1 打印头清洁

当图像上出现点缺失或条带时，请运行打印头清洁循环。*可以从控制面板，打印机驱动程序实用程序或调整程序激活清洁。

注意 *：本打印机有三种手动清洁模式。根据各种条件自动选择和执行适当的清洁模式。用于手动清洁的墨水消耗量根据模式而变化。

3.1.2.2 维护请求错误

墨水也用于清洁和闪光操作。当墨水用于清洁和闪蒸操作时，墨水通过泵排放到废墨垫上。废墨的量作为废墨计数器存储在EEPROM中。当废墨计数器达到废墨垫的吸收能力极限时，显示维护请求错误。该打印机考虑了墨水蒸发量，因此计数器限制根据打印的频率而不同。

出现维护请求错误时，请更换新的废墨垫，然后使用调整程序重置废墨计数器。如果废墨计数器接近其极限，建议更换废墨垫。这是因为在将修复的产品退回给客户之后可能会发生“维护请求错误”。

3.1.3 润滑

用于润滑打印机部件的润滑脂的类型和数量是根据内部评估的结果确定的。 在下面提到的维修期间，务必将指定类型和数量的润滑脂涂抹到指定的部件上。

- 当需要润滑的部件被更换时
- 在打印机的拆卸/重新组装期间需要



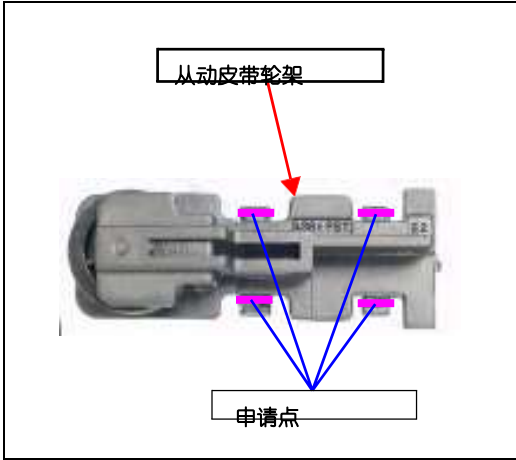
- 切勿使用本手册中未指定的油或油脂。 使用不同类型的油或油脂可能会损坏组件并对打印机操作产生不利影响。
- 观察指定的金额。 永远不要过量。

表3-1。 指定润滑剂

类型	名称	EPSON代码	供应商
润滑脂	G-71	1304682	爱普生
润滑脂	G-77	1455324	爱普生

有关润滑点，请参阅下图。

驱动滑轮的润滑



〈润滑点〉
与主框架接触的四个点

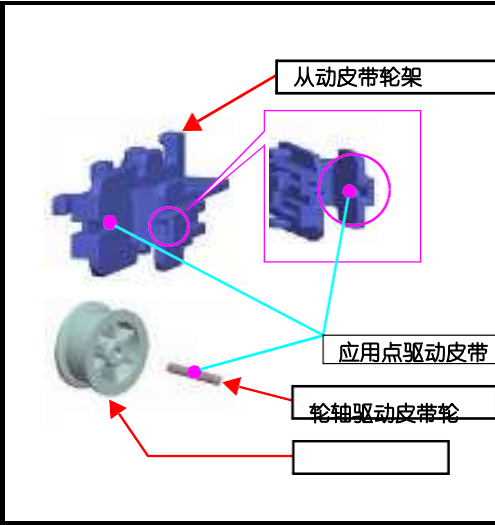
〈类型〉
g-71

〈应用量〉 $\varnothing 1 \times 4 \text{ mm}$ x 4点

〈应用时间〉
在安装Driven Pulley之前应用

〈注〉
使用注射器

图3-1。 驱动皮带轮润滑（1）



〈润滑点〉
滑轮轴衬套上的两个点

在滑轮轴中心的一点

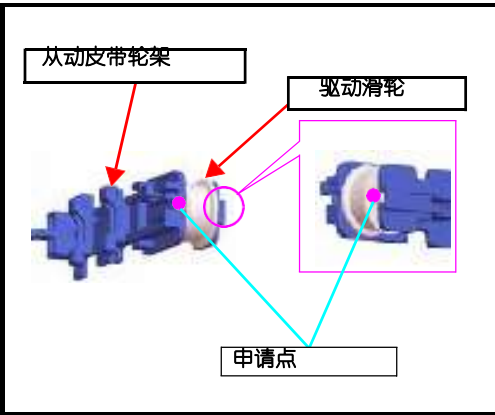
〈类型〉
G-71

〈申请金额〉
 $\varnothing 1 \times 1 \text{ mm}$ x 3点

〈应用时间〉
在安装Driven Pulley之前应用

〈注〉
使用注射器

图3-2。 驱动皮带轮润滑（2）



〈润滑点〉
滑轮一侧有两个点

〈类型〉
g-71

〈施加量〉 $\varnothing 1 \times 1 \text{ mm}$ x 2点

〈应用时间〉
安装Driven Pulley后应用

〈注〉
使用注射器

图3-3。 驱动皮带轮润滑（3）

前纸指南的润滑

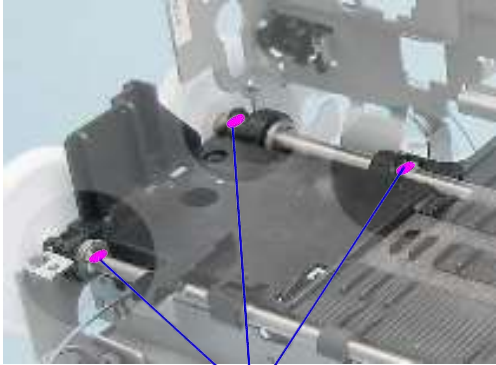
前导纸组件 (左)  申请点	<润滑点> PF辊轴, EJ辊轴和衬套 (3分)
	<类型> g-71
	<施加量> $\phi 1 \times 3 \text{ mm} \times 3$ 个点
	<应用时间> 安装前部纸张导板后应用
	<注> 使用注射器 □ 确保PF辊轴上的涂层部分和EJ辊上的橡胶辊没有油脂。

图3-4。 前导纸组件的润滑 (1)

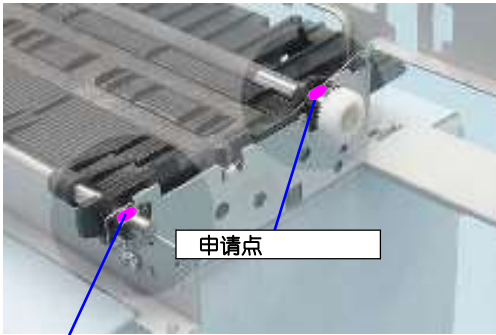
前导纸组件 (右)  申请点 申请点	<润滑点> PF辊轴, EJ辊轴和衬套 (2分)
	<类型> g-71
	<应用量> $\phi 1 \times 3 \text{ mm} \times 2$ 点
	<应用时间> 安装前部纸张导板后应用
	<注> 使用注射器 □ 确保PF辊轴上的涂层部分和EJ辊上的橡胶辊没有油脂。

图3-5。 前导纸组件的润滑 (2)

EJ框架组合的润滑

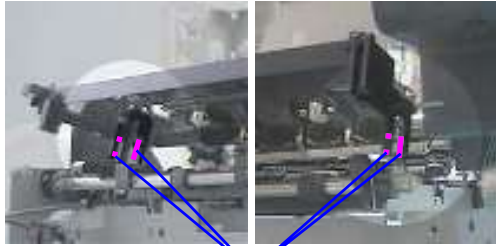
剩下对  申请点	<润滑点> EJ Frame Assy Busing (左/右后侧)
	<类型> g-71
	<申请金额> $\phi 1 \times 1 \text{ mm} \times 2$ 分 (右侧总线, 内侧两侧) $\phi 1 \times 3 \text{ mm} \times 2$ 点 (左侧车厢, 两侧内侧)
	<应用时间> 在安装EJ Frame之前应用

图3-6。 EJ框架组件的润滑

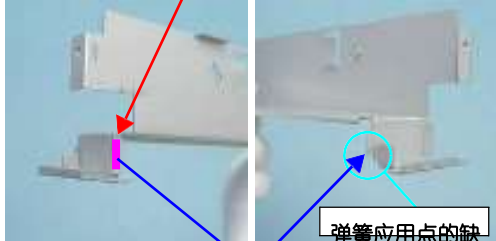
前框架接触点 (左)  肋骨 弹簧应用点的缺	<润滑点> 前框架和PE框架组件之间的接触点 (2分)
	<类型> g-71
	<应用量> $\phi 1 \times 7 \text{ mm}$ (左肋) $\phi 1 \times 3 \text{ mm}$ (弹簧左切口)
	<应用时间> 在安装前框架之前应用
	<注> 使用注射器 □ 适用于弹簧缺口的内边缘。

图3-7。 前框架润滑 (1)

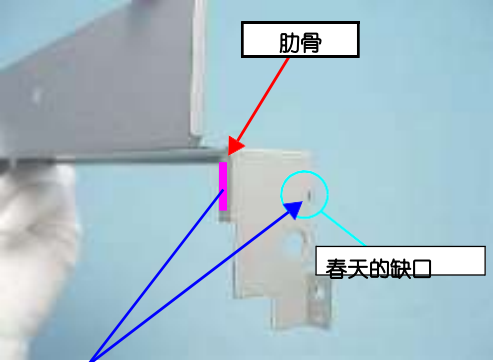
前框架接触点（右）	
	<润滑点> 前框架和PE框架组件的接触位置 (2分)
	<类型> g-71
	<应用量>ø1x7mm（右肋） ø1x3mm（右弹簧衬套）
	<应用时间> 在安装前框架之前应用
	<注> 使用注射器 □适用于弹簧缺口的内边缘。

图3-8。 前框架润滑（2）

CR单元的润滑

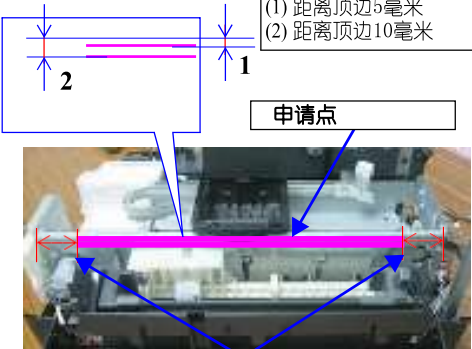
主框架（上后）	
	<润滑点> 在主框架的背面与CR单元接触
	<类型> g-71
	<施用量> 160±20mg
	<应用时间> 安装CR单元后应用
	<注> 使用注射器 □ 不适用于两端（距离边缘40mm） □ 向左/向右移动CR单元均匀涂抹润滑脂。

图3-9。 主机架润滑（1）

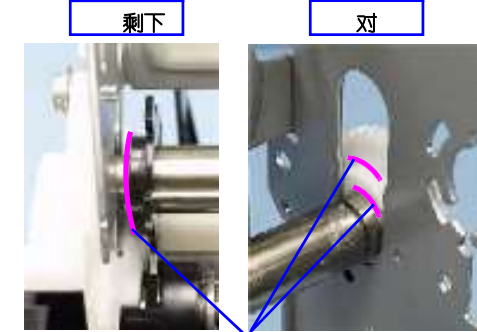
CR导向轴两端的PG凸轮	
	<润滑点> 在连接到CR导向轴两端的PG凸轮上
	<类型> g-71
	<应用量>ø1x 5mm x 3点
	<应用时间> 安装CR导向轴后应用
	<注> 使用注射器

图3-10。 CR导向轴PG凸轮的润滑

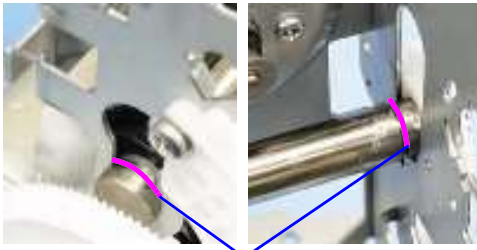
CR导向轴固定弹簧	
	<润滑点> 在CR导向轴的两端，连接其固定弹簧。
	<类型> g-71
	<申请金额> ø1x 5 mm x 2磅
	<应用时间> 在安装Spring之前应用
	<注> 使用注射器

图3-11。 CR导轴固定弹簧的润滑

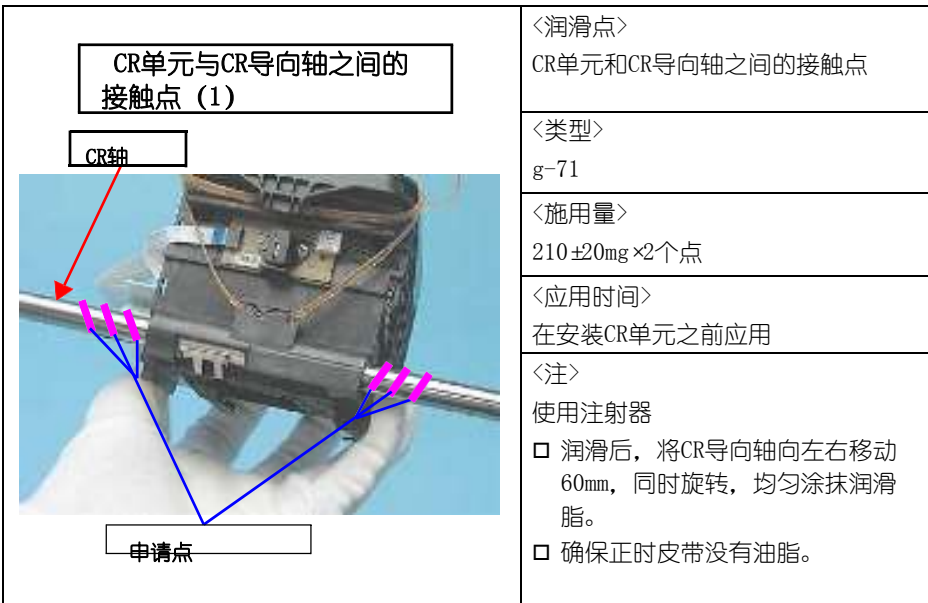


图3-12。 CR导轴的润滑 (1)



图3-13。 CR导向轴的润滑 (2)



图3-14。 I / S的润滑

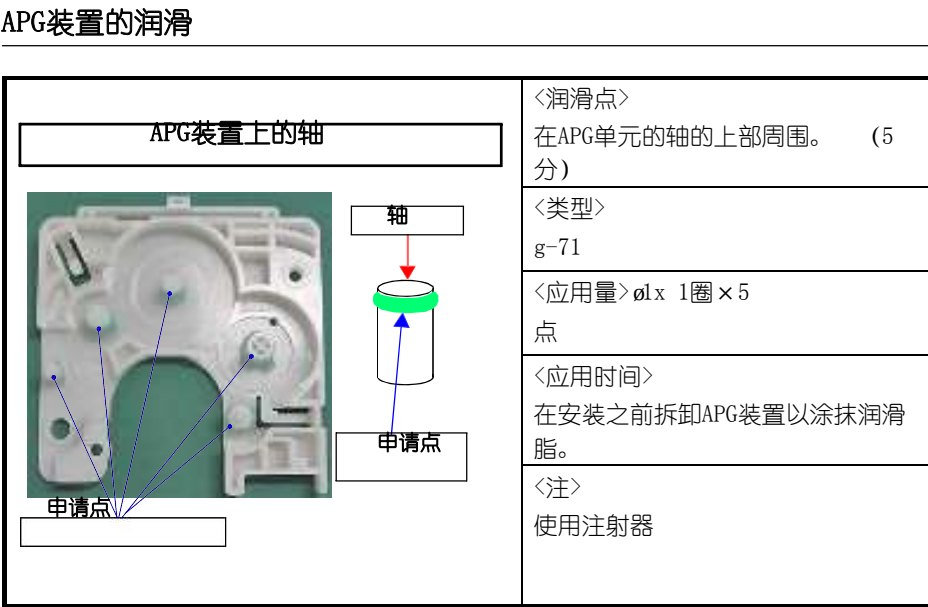


图3-15。 APG装置的润滑 (1)

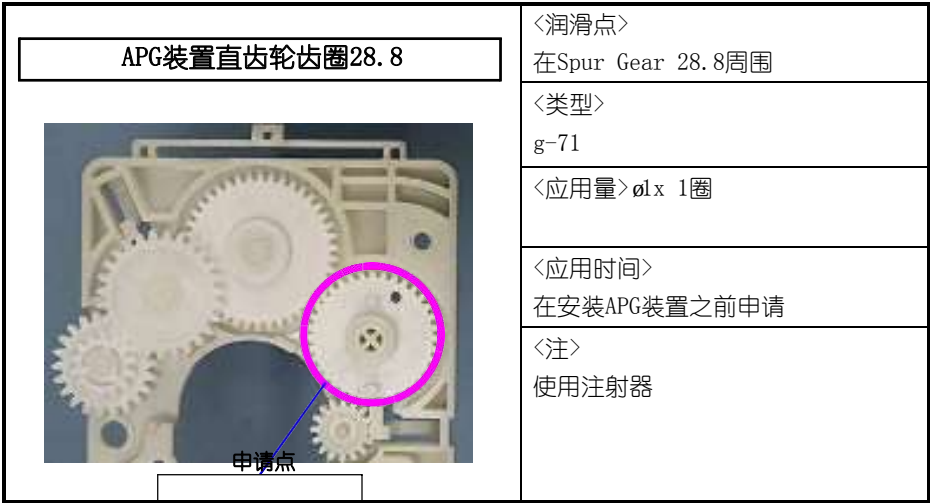


图3-16。 APG装置的润滑（2）

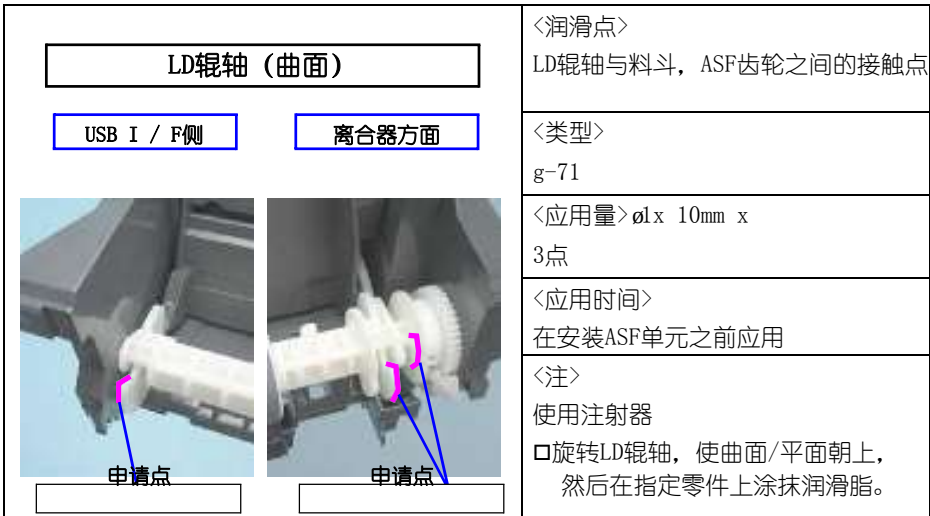


图3-18。 LD辊轴的润滑（1）

ASF装置的润滑

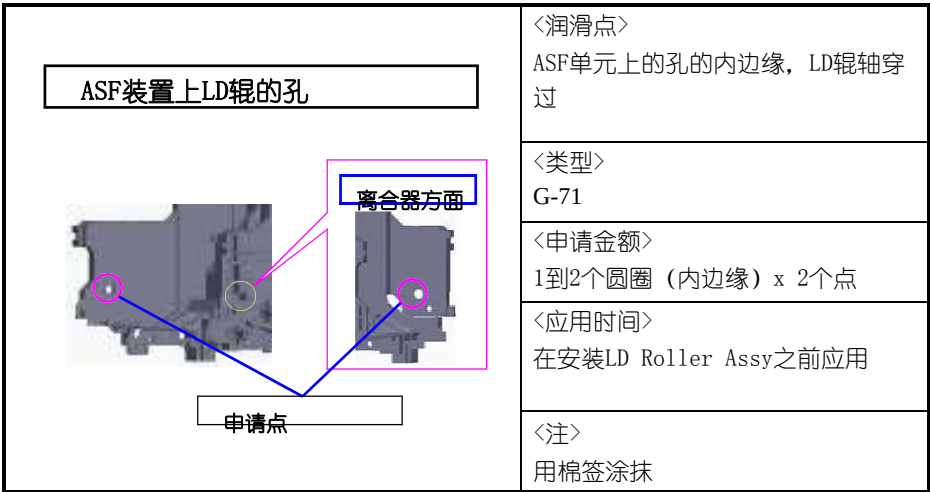


图3-17。 ASF装置的润滑

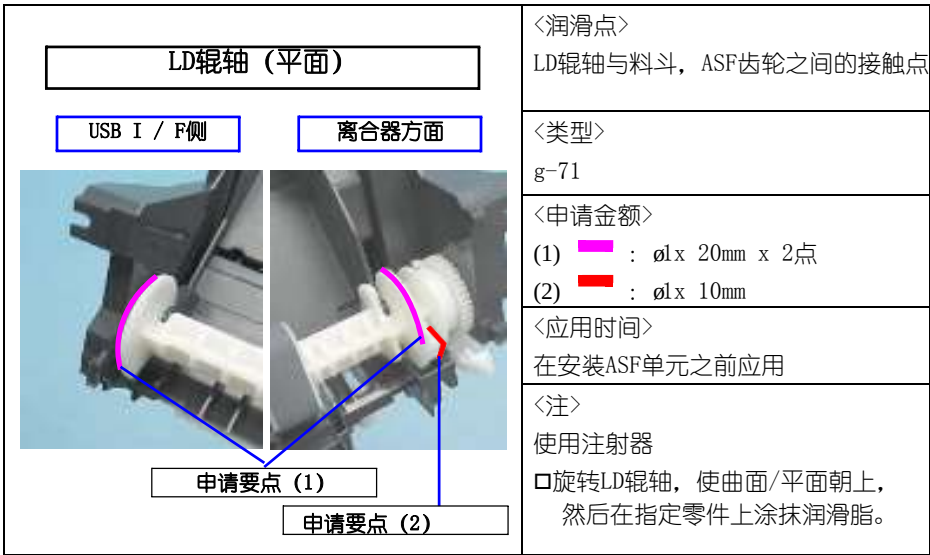


图3-19。 LD辊轴的润滑（2）

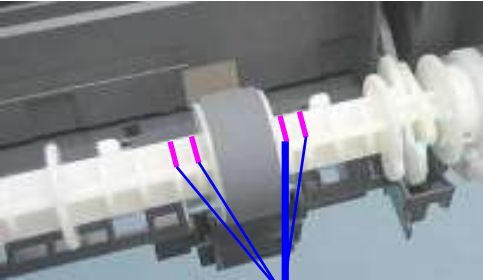
LD辊轴（曲面）（LD辊旁边的肋）	〈润滑点〉 LD Roller和Hopper, ASF Gear之间的接触点
	〈类型〉 g-71
	〈申请金额〉 ø1x 1/4圈x 4分
	〈应用时间〉 在组装LD滚轮架之前应用
申请点	〈注〉 使用注射器 □旋转LD辊轴，使曲面/平面朝上，然后在指定零件上涂抹润滑脂。

图3-20。 LD辊轴的润滑（3）

附录

4.1 上电顺序

本节介绍开机顺序。

- 条件
- 完成墨水充电。
 - 没有CDR托盘，纸张路径上没有纸张。
 - 堆叠器未设置在CDR打印位置。
 - 打印头上盖有墨水系统的盖子。
 - CR锁定了托架。

表4-1。 上电顺序的操作

操作*1	托架/ PF滚轮运动和位置*2	PG*3
1. 检查废墨溢出 1-1。退出保护计数器值以检查废墨溢出		任何职位
2. 避免死锁序列*4 2-1。滑架缓慢移动到0位数侧并确认它接触右框架。 2-2。托架略微移动到80位数字侧。		↓
2-3。PF马达顺时针旋转并释放CR锁定。		↓
2-4。托架缓慢移动到0位数侧 确认它触及了右框架。		↓
2-5。马车返回原位。		↓
3. CDR托盘传感器检查 3-1。如果未设置CDR托盘，请使用CDR托盘传感器进行检查。 3-2。PF电机顺时针旋转以弹出CDR托盘。		↓

表4-1。 上电顺序的操作

操作*1	托架/ PF滚轮运动和位置*2	PG*3
4. 释放CR锁定 4-1. PF电机顺时针旋转并释放CR锁定。		任何职位
5. 寻找原位 5-1。滑架缓慢移动到80位数侧。 5-2。滑架缓慢移动到0位数侧 确认它触及了右框架。 5-3。托架缓慢移动到CR锁定装置位置。 5-4. PF电机顺时针旋转并释放CR锁定。 5-5. PF马达逆时针旋转并设定CR锁定。 5-6。马车缓慢移动到80位数的一侧 确认它触及CR锁定。 5-7。滑架缓慢移动到0位数侧 CR锁定位置。 5-8 PF电机顺时针旋转并释放CR锁定。 5-9。马车缓慢移动到80位数的的一侧 确认它没有触及CR锁定。 5-10。马车慢慢移动到原来的位置 位置和家位置是固定的。 然后，根据来自CR编码器的信号监控托架位置。		↓
6. 重置APG 6-1。滑架缓慢移动到右框架并停在那里。		↓

(继续下一页)

表4-1。 上电顺序的操作

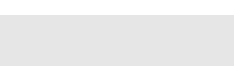
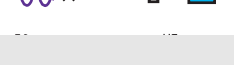
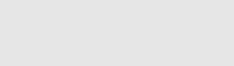
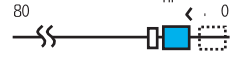
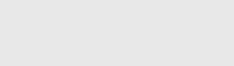
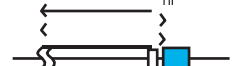
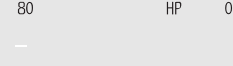
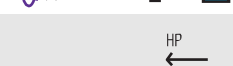
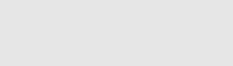
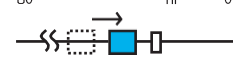
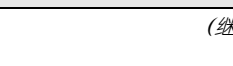
操作*1	托架/ PF滚轮运动和位置*2	PG*3
6-2。PF电机在监控时顺时针旋转PG传感器。		任何职位
6-3。PG传感器从关闭切换为开启后，PF电机按指定步进顺时针旋转，直至检测到PG--（APG起始位置）。		↓
6-4。检测到APG原位后，运输略微移动到80位数的一侧。		↓
6-5。PF电机逆时针旋转后，它顺时针旋转以确认PG传感器设置为开启状态。		PG -
6-6。马车慢慢回到原位。		↓
7. 将APG设置为PG ++		↓
7-1。滑架缓慢移动到右框架并停在那里。		PG++
7-2。PF电机顺时针旋转并设置为PG ++。		↓
7-3。车厢慢慢返回原位。		↓
8. PF初始化		↓
8-1。检查PE传感器*5是否存在纸张，PF电机顺时针旋转一秒钟。		↓
9. PF电机测量		↓
9-1。PF马达顺时针旋转4秒钟，进行负载测量。*6		↓
10. 低温运行顺序*7		↓
10-1。PF马达顺时针旋转，释放CR锁定。		↓
10-2。车厢在CR之间来回移动锁定和80位数的一侧两次。		↓

表4-1。 上电顺序的操作

操作*1	托架/ PF滚轮运动和位置*2	PG*3
11. 将APG设置为PG--		PG++
11-1。滑架缓慢移动到右框架并停在那里。		PG -
11-2。PF电机顺时针旋转并设置为PG--。		↓
11-3。马车慢慢回到原位。		↓
12. CR测量和PW传感器初始化		↓
12-1。马车缓慢移动到80位数的一侧。		↓
12-2。托架在执行负载测量的同时移动到VHCheck位置，并将检测到的PW Sensor的电压记录在指定的三个位置，然后停止。		↓
12-3。托架检测PW的电压传感器位于滑架停止位置（导纸前部的黑色区域）。		↓
12-4。托架在执行负载测量的同时移动到0位数，然后停止。		↓
12-5。托架在执行负载测量的同时移动到VHCheck位置，并将检测到的PW Sensor的电压记录在指定的三个位置，然后停止。		↓
12-6。托架检测PW的电压传感器位于滑架停止位置（导纸前部的黑色区域）。		↓
12-7。托架在执行负载测量的同时移动到0位数，然后停止。		↓
13. 检测墨盒和初始化墨水系统*8		↓
13-1。PF电机顺时针旋转一秒钟，然后复位PF辊。 *9		↓

(继续下一页)

表4-1。 上电顺序的操作

操作*1	托架/ PF滚轮运动和位置*2	PG*3
13-2. 滑架缓慢移动到0位数侧。		PG -
13-3. 马车慢慢回到原位。		↓
14. CR锁定设置		
14-1. 滑架缓慢移动到CR锁定位置。		↓
14-2. PF电机逆时针旋转，然后设定CR锁定。		↓
14-3. 马车慢慢回到原位。		↓

注* 1: PF电机的旋转方向如下。
顺时针：正常送纸逆时针：纸张向后送纸

* 2: CR锁定的条件如下。
红：CR锁定设置为白色：释放CR锁定

* 3: 表示PG位置。“任何位置”意味着PG位置无法识别，因为APG尚未重置。

* 4: 检查托架是否没有死锁，例如CR锁扣卡在托架的间隙中。

* 5: 如果有纸张则退出。

* 6: 存在纸张时，读出保存在EEPROM中的现有测量值；因此，PF电机不旋转。

* 7: 打印头上的热敏电阻检测到温度低于5°C (41°F) 时执行。

* 8: 视情况而定，可能会发生空制裁操作。

* 9: 如果纸张残留在打印机中，PF辊会旋转足够长的时间以强制弹出纸张。

4.2 标准操作维修产品的时间

以下是维修产品的标准操作时间。 这些是基于使用原型测量的MTTR结果。

带下划线的部件/单元作为售后服务部件提供。

表4-2。 标准操作时间

配件/股		时间（秒）		
		替代	调整	总
打印机盖		9	0	9
纸张支持组件		13	0	13
堆垛机盖		10	0	10
堆叠器组件		7	0	7
盖墨管		8	0	8
脚丫子		49	0	49
住房上层组		132	0	132
住房权		138	0	138
装饰带右		146	0	146
住房上层		138	0	138
盖开传感器		161	0	161
覆盖FFC		340	0	340
覆盖FFC内部		327	0	327
持有人联系		337	0	337
打印头		506	3219	3725
CR规模		232	0	232
主板单位		294	0	294
上护板M / B.		483	0	483
盾板M / B Sub		528	0	528
	阅读确定	558	105	663
	读NG	558	2003	2561

表4-2。 标准操作时间

配件/股	时间（秒）		
	替代	调整	总
APG单位	226	0	226
直齿轮28.8	242	0	242
压缩弹簧2.25	244	0	244
直齿轮12.8	242	0	242
直齿轮33.6	242	0	242
压缩弹簧0.97	244	0	244
组合齿轮12.8, 27	258	0	258
组合齿轮14, 22	242	0	242
APG持有人	310	0	310
小组总结	224	0	224
面板盖Assy	260	0	260
面板盖	267	0	267
装饰带左	267	0	267
小组股	224	0	224
打开传感器支架	301	0	301
面板护板	316	0	316
面板	362	0	362
住房小组Assy	362	0	362
APG传感器组件	326	0	326
照片中断路器	338	0	338
PF编码器	323	0	323
PF量表	304	0	304
打印机机制	1111	3232	4343
扩展弹簧	1133	0	1133
驱动滑轮Assy	1150	0	1150
驱动滑轮	1176	0	1176
从动皮带轮轴	1152	0	1152

表4-2。 标准操作时间

配件/股	时间（秒）		
	替代	调整	总
从动皮带轮架	1178	0	1178
CR电机	1193	394	1587
PF电机	1237	13	1250
多孔垫纸引导前面	1260	0	1260
墨水系统组件	1255	0	1255
扩展弹簧0.8	1315	0	1315
CR锁	1375	0	1375
压缩弹簧0.98	1259	0	1259
电缆支架框架	1223	0	1223
PF编码器FFC	1223	0	1223
前框架	1348	0	1348
EJ车架总成	1571	1188	2759
EJ框架扭力弹簧L	1574	0	1574
EJ架扭力弹簧R	1574	0	1574
PF规模表	1228	0	1228
PF表盖	1250	0	1250
LD滚柱导轨组件	1303	0	1303
扭转弹簧137.7	1307	0	1307
LD滚柱导轨	1307	0	1307
CR单位	1980	2018	3998
CR导向轴	1990	0	1990
正时皮带	2055	0	2055
主要合作社	1985	0	1985
纸张指南Front Assy	2589	1977	4566
PE杠杆/ PE杠杆扭力弹簧	2609	0	2609
超级装备26.5	2596	0	2596
光电断路器（PE传感器）	2596	0	2596

表4-2。 标准操作时间

配件/股	时间（秒）		
	替代	调整	总
ASF单位	1397	559	1956
<u>托辊assy缓释</u>	1484	0	1484
<u>组合齿轮16. 8, 32. 8</u>	1403	0	1403
<u>直齿轮16</u>	1405	0	1405
<u>改变杠杆Assy</u>	1409	0	1409
<u>压缩弹簧2. 36</u>	1419	0	1419
<u>改变杠杆</u>	1419	0	1419
<u>assy ASF</u>	1409	0	1409
<u>LD轴滚子组件</u>	1428	0	1428
<u>LD辊</u>	1501	0	1501
<u>纸张指南上层组件</u>	1437	1224	2661
<u>EJ地弹簧</u>	2529	0	2529
<u>CDR托盘传感器</u>	2596	0	2596
<u>住房下层</u>	1304	0	1304
<u>废墨垫降低</u>	1338	29	1367
<u>废墨垫盖更低</u>	1309	29	1338
<u>废墨盒</u>	1347	29	1376
<u>P/S Assy</u>	1339	54	1393
<u>导向堆叠器左</u>	1336	0	1336
<u>导向堆叠器右侧组件</u>	1335	0	1335
<u>CDR指南传感器</u>	1341	0	1341
<u>标签CDR</u>	1354	0	1354
<u>引导堆叠器正确</u>	1354	0	1354
<u>住房较低</u>	1430	0	1430
<u>适配器盖</u>	247	0	247
<u>导板管</u>	483	0	483
<u>片材导管子</u>	529	0	529

表4-2。 标准操作时间

配件/股	时间（秒）		
	替代	调整	总
<u>联合</u>	176	1200	1376
<u>适配器</u>	320	1200	1520
<u>供墨管组件</u>	702	1229	1931
<u>墨水供应罐组件</u>	286	1200	1486
<u>墨水供应罐管组件</u>	642	1200	1842
<u>供墨罐</u>	931	1200	2131
<u>管阀座后部</u>	61	0	61
<u>管阀座正面</u>	76	0	76
<u>底盖</u>	142	0	142
<u>阀门杠杆</u>	8	0	8
<u>右盖</u>	174	0	174
<u>左盖</u>	169	0	169
<u>顶盖</u>	14	0	14
<u>管导管</u>	494	0	494
<u>盖关节</u>	36	0	36
<u>帽</u>	12	0	12
<u>封面盒</u>	918	0	918
<u>管架</u>	263	0	263
<u>阀门位置标签</u>	46	0	46
<u>顶盖标签</u>	46	0	46
<u>重新填充墨水标签</u>	37	0	37

4.3 故障排除

本节介绍故障排除工作流程和致命错误信息。

4.3.1 workflow故障排除

以下页面介绍了故障排除工作流程。 在解决问题时请遵循流程。



4.3.2 致命错误代码

本节介绍致命错误代码以及此产品的可能原因。

表4-3。 致命错误列表

错误类型	错误代码	错误名称	可能的原因
直流电机错误	01H	CR PID超速错误	- CR编码器故障（污染/分离秤，编码器板故障） - 电机驱动器故障（主板故障） - 托架过载（卡纸/异物） - 电缆断开
	02H	CR加载定位锁定错误	- CR编码器故障（污染/分离秤，编码器板故障） - CR电机故障 - 托架过载（卡纸/异物） - 电缆断开
	08H	CR PID反向错误	- CR编码器故障（污染/分离秤，编码器板故障） - CR正时皮带的跳齿 - CR正时皮带的张力不正确 - 托架过载（卡纸/异物）
	0AH	CR负载定位累积运动距离误差	- CR电机故障 - 电机驱动器故障（主板故障）
	0BH	CR负载定位超速错误	- CR编码器故障（污染/分离秤，编码器板故障） - 电机驱动器故障（主板故障） - 托架过载（卡纸/异物） - 电缆断开
	0CH	CR PID锁定错误	- CR编码器故障（污染/分离秤，编码器板故障） - CR电机故障 - 托架过载（卡纸/异物） - 电缆断开
	0DH	CR PID aveTi max错误	- CR电机故障 - 电机驱动器故障（主板故障） - CR正时皮带的张力不正确 - 托架过载（卡纸/异物）

表4-3。 致命错误列表

错误类型	错误代码	错误名称	可能的原因
直流电机错误	波黑联邦OSS切	PF PID加速锁定错误	- PF电机故障 - PF驱动机构过载（卡纸/异物）
	FCH	PF PID超速错误	- PF编码器故障（污染/分离秤，编码器板故障） - 电机驱动器故障（主板故障） - PF驱动机构过载（卡纸/异物） - 电缆断开
	FAH	PF BS超速错误	PF驱动机构过载（卡纸/异物）
	经济适用房	PF 过量测量误差	- PF电机故障 - 电机驱动器故障（主板故障）
	F0H	PF BS控制定位错误	- PF电机故障 - 电机驱动器故障（主板故障）
APG电机错误	70H	PF BS控制DTY_max错误	- PF电机故障 - PF驱动机构过载（卡纸/异物）
	71H	APG错误（正常驱动错误）	- 异物 - APG单元故障（重新组装不正确） - APG传感器故障 - 电缆断开
	72H	APG主页位置寻求错误	---
电机驱动时间错误	D1H	APG驱动器错误（通过命令）	---
	D2H	CR (PID) 驱动时间错误	主板故障
	的结	CR (负载定位) 驱动时间错误	
		PF (PID) 驱动时间错误	

表4-3。 致命错误列表

错误类型	错误代码	错误名称	可能的原因
打印头系统错误	40H	晶体管温度误差	• 主板故障
	41H	X-Hot检测错误（打印前）	• 打印头故障 • 主板故障
	42H	X-Hot检测错误（冲洗前）	
	43H	头部温度错误	
序列错误	50H	主页位置寻找错误	• 卡纸 • 异物 • 框架的变形
	51H	CR锁定释放错误	
	52H	CR锁定错误	
	53H	卡错误（在最初的墨水充电之前）	• 异物
	56H	不可能的接触错误（关机时）	---*
传感器错误	60H	PW传感器错误（高检查错误）	• PW传感器故障 • 主板故障
	61H	PW传感器错误（低检查错误）	
	62H	托盘传感器错误	• CDR托盘传感器故障 • 主板故障
	----	-----	• PE传感器故障

表4-3。 致命错误列表

错误类型	错误代码	错误名称	可能的原因
维护错误	A0H	废墨溢出	• 维护计数器已达到限制。（废墨盒或废墨垫下）
操作异常	88H	托盘插入错误（清洁期间）	• 异物 • CDR托盘传感器故障 • 主板故障
	89H	不可能的接触错误（清洁期间）	• 卡纸 • 异物 • 框架的变形 • PF电机故障 • PF驱动机构过载（卡纸/异物）

注“*”: 除制造过程外不发生。