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







彩色喷墨打印机 **L1800**



SEIJ13-007

注意:

保留所有权利。未经精工爱普生公司事先书面许可,本手册的任何部分不得复制、储存在检索系统中,或以任何形式、电子、机械、影印、记录或其他方式传播。 本手册的内容如有更改,恕不另行通知。

所有努力确保本手册的内容的准确性。然而,如果发现任何错误,精工爱普生将非常感激告知他们。

上面不承受精工爱普生公司可以不负责任何错误在本手册或后果。

爱普生是精工爱普生公司的注册商标。

一般注意事项: 在此使用的其他产品名称仅供识别之用,可能是其各自所有者的商标或注册商标。爱普生放弃这些标记的任何和所有权利。

精工爱普生公司。打印机 CS 质量保证部

版权©2014

预防措施

正文中的注意事项分为:1)人身伤害和 2)设备损坏。

危险 警告一种预防措施,如果忽视,可能会导致严重或致命的人身伤害。在执行标有危险标题的程序时,应非常谨慎。

警告 信号一种预防措施,如果忽视,可能会导致设备损坏。

在进行维修/保养程序时,应始终遵守下列各项预防措施。

危险

1.在进行任何维护或维修程序时,请始终断开产品与电源和外围设备的连接。
 2.不熟悉基本安全措施的人不应该在设备上工作,这是为所有电子技术人员规定的工作。
 3.当按照本说明书的要求进行测试时,在接到指示之前,不要将设备连接到电源上。当必须连接电源电缆时,在电源和其他电子元器件上工作时要格外小心。
 4.拆卸或组装产品时,请务必戴上手套,以免有锋利边缘的金属部件伤人。

警告

1.对爱普生产品的维修只能由爱普生认证的维修技术人员进行。

2.确认源电压与额定电压相同,列在序列号/额定板上。如果爱普生产品的主交流额定值与现有电源不一致,请不要将其连接到电源上。

3.在拆卸或更换印刷电路板和/或单个芯片之前,请务必确认爱普生产品已断开电源。

4.为了保护敏感的微处理器和电路,在访问内部组件时,使用静电放电设备,如防静电腕带。

5. 仅用制造商提供的部件更换故障部件;引入第二源集成电路或其他未经批准的部件可能会损坏产品并使任何适用的爱普生保修无效。

6.使用压缩空气产品时;如空气除尘器,在维修保养期间进行清洁时,严禁使用含有可燃气体的此类产品。

关于本手册

本手册介绍了打印机的基本功能、机电操作原理、维护和维修程序。这里所包括的说明和程序是为有经验的维修技术人员准备的,并应注意前面页上的注意事项。

手动配置

本手册由六章和附录组成。

- 第1章。产品描述
- 提供产品的总体概述和规格。 第 2章。故障排除

描述故障排除的分步步骤。

第3章。拆卸/装配

描述拆卸和组装产品的步骤。

第4章。调整

提提供经爱普生批准的调整方法。

第5章。维护

附录:

提提供预防性维护程序和爱普生清单

产品维修所需的经批准的润滑剂和粘合剂。**附录提供了以下额外信**

•连接器总结

本手册中使用的符号

本手册中使用了各种符号,用于提供特定主题的附加信息,或警告程序或操作过程中可能出现的危险。注意所有使用的符号,并始终阅读笔记、警告或警告信息。

ADJESTIENT 表示为保持产品质量所必需的操作或维护程序、惯例或条件。





表示如果不严格遵守操作或维护规程或条件,可能会导致设备损坏或 损坏。



可能表示有效完成任务所必需的操作或维护程序、惯例或条件。它还 可 以提供与特定主题相关的附加信息,或对通过前一个操作获得的结 果的 评论。表示如果不严格遵守操作或维护规程或条件,可能会导致 人身 伤害或人员死亡。



表明在拆卸后和重新装配前必须按照一定的标准执行特定的任务,否则可能会对有问题的部件的质量产生不利影响。

修订状态

2014年2月10日 第一个版本



第一章产品描述

操作按钮和指标(发光二极管)	 4
操作按钮	 4
指标(发光二极管)	 4
操作按钮和 led 灯的功能	 • 4
错误和补救措施	 · 6

第二章故障排除

概述	8
故障诊断显示错误消息	8
故障诊断基于观察的缺点	

第三章拆卸与装配

3.1 概述	35
3.1.1 预防措施	35
3.1.2 工具	
3.1.3 螺丝	36
3.1.4 检查和拆卸前的预防措施 37	
3.1.4.1因素影响打印质量	
3.1.4.2因素影响墨水泄漏等安全服务人员在操作期间	37
3.1.5 保护运输 40	
3.1.6 锁定/释放出马车 41	
3.1.7 方法使适配器指导夹删除工具 42	
3.1.8 拆卸	43
3.2 清除外壳 45	
3.2.1 纸支持组件	45
3.2.2 堆垛机装配	
3.2.3 前面装饰盘左/右 46	
3.2.4 后方住房	46
3.2.5 面板单元	47
3.2.6 装饰盘左/右 49	

	3.2.7上壳体/打印机盖 50	
	3.2.8上壳体支持总件52	
3.3卸	下板	
	3.3.1板组件(主板、电源板)	
34拆	卸打印机机制 55	
5.11/1	341APG 组件 55	5
	34.2CR 规模	5
	3.4.3打印头/适配器指导持有人	
	3.4.4降低住房/打印机机制 61	
	3.4.5马车轴/运输单位	
	3.4.6ASF 组件	71
	3.4.7LD 辊	
	3.4.8妨碍辊装配	
	3.4.9导纸板垫 78	
	3.4.10废墨垫 79	
	3.4.11脚	
	3.4.12纸 EJ 框架组件 80	
	3.4.13墨水系统单元	32
	3.4.14面 前输纸机/纸 EJ 辊	
	3.4.15PF 滚于细	
	3.4.16释放文架组件	
	3.4.17上纰指南Assys91	
3.5卸	下马达	
	3.5.1 CR 电动机	93
	3.5.2 PF 电动机	05
- 1	3.5.3 ASF 电动机	95
3.6卸	卜传感器	
	3.6.1CR 编码器	97
	3.6.2 探作PF 编码器	9
	3.0.3PW	98
	5.0.3PE 1 () 你 留 不 文 采	
	3.6.4 环卸 cis 部分 101	
	3.6.5 适配器部分 101	
	3.6.7 适配器封面 101	

3.7.1.2 适配器	101
3.7.2 章墨水供应管组件部分	102
3.7.2.1 管导表/管导表子	102
3.7.2.2 管导表(w /管导表子)	102
3.7.2.3 墨水供应管组件	103
3.7.3 墨水供应坦克管组件部分	104
3.7.3.1 墨水供应坦克管组件	104
3.7.3.2 联 合	105
3.7.4 墨水供应柜装配部分	105
3.7.4.1 阀位标签	105
3.7.4.2 高空掩护	106
3.7.4.3 管阀前/后	106
3.7.4.4 阀杆	107
3.7.4.5 墨水供应坦克组件	107
3.7.4.6 底盖/左盖/盖/盖接头	108

第五章维护

5.1 概述		134
5.1.1 清洁	_ - - • • • • • • • • • • • • • • • • • •	134
5.1.2 服务	,维护	. 134
5.1.2.1	【头清洗	134
5.1.2.2	2维护请求	135
5.1.3 润滑		136
5.1.3.1	马车轴的润滑 14	41

第六章附录

6.1 连接器总结	144
-----------	-----

第四章调整

4.1调整项目和概述 110
4.1.1以下 4.4.1 维修调整项目列表 110
4.1.2需要调整 114
4.1.3需要调整工具116
4.2调整使用调整程序117
4.2.1头部角调整准备117
4.2.2 PW 调整/第一个点位置调整 118
4.2.3Bi-D 调整 119
4.2.4带印刷调整 120
4.2.5 PF 调整121
4.9.CDE 拱语 故 122
4.2.0PF 市
4.2.0PF市调整 122 4.3调整不使用调整计划 122
4.2.0PF 带调整 122 4.3调整不使用调整计划 122 4.3.1PF 皮带张力调整 122
4.2.0PF市调整 122 4.3调整不使用调整计划 122 4.3.1PF皮带张力调整 122 4.3.1.1PF皮带张力调整方法 123
4.2.0PF带调整 122 4.3调整不使用调整计划 122 4.3.1PF皮带张力调整 122 4.3.1.1PF皮带张力调整方法 123 4.3.2PG 调整 124
4.2.0PF带调整 122 4.3调整不使用调整计划 122 4.3.1PF皮带张力调整 122 4.3.1.1PF皮带张力调整方法 123 4.3.2PG调整 124 4.3.2.1PG 调整方法 124
4.2.0PF带调整 122 4.3调整不使用调整计划 122 4.3.1PF皮带张力调整 122 4.3.1.1PF皮带张力调整方法 123 4.3.2PG调整 124 4.3.2.1PG 调整方法 124 4.3.3PF滚轮轴中心支持位置调整 127
4.2.0PF带调整 122 4.3调整不使用调整计划 122 4.3.1PF皮带张力调整 122 4.3.1.1PF皮带张力调整方法 123 4.3.2PG 调整 124 4.3.2PG 调整方法 124 4.3.3PF滚轮轴中心支持位置调整 127 4.3.4如何调整PF滚轮轴中心 128
4.2.0PF带调整 122 4.3调整不使用调整计划 122 4.3.1PF皮带张力调整 122 4.3.1PF皮带张力调整方法 123 4.3.2PG调整 124 4.3.2.1PG调整方法 124 4.3.3PF滚轮轴中心支持位置调整 127 4.3.4如何调整PF滚轮轴中心 128 4.3.5ASF导辊摩门教的位置调整 131





操作按钮及指示灯(led)

操作按钮打印机有以下 4 个操作按钮。

表 1-1。操作按钮

权力	打开/关闭这台机器的电源。
纸	在运动中:释放错误在空闲:加载 和弹出纸
墨水	开始初始墨料或清洗头部。
取消	动态:取消作业执行/释放错误

1.1.2 指标(发光二极管)

提供三个指示灯(led)来指示设置或打印机状态。表 1-2。指标(发光二极

管)	
H /	

领导	函数
功率 LED(绿色)	表示电源开/关。
纸了(红色)	显示错误。
墨水领导(红 色)	光维护时发生错误。



1.1.3 操作按钮及 led 功能

下面列出了按钮和led 功能的详细信息。表 1-3。操作按钮功能

ねち	从	变成权力。
1×75	在	关机。
纸	在	闲置状态时,负载和放出 纸。 以下条件时,加载的论文 按这个键。释放错误显示和如 果纸张装入正常,则继续此步骤 成功。 •纸张输出错误 •多次进给误差 •油墨废垫近端错误 以下条件时,放出的论文 按这个键。释放错误显示和 如果出纸不正常,请继续操作 成功。 •卡纸误差
^壶 水 (按 3 秒或 更多)	在	头清洗。 运行最初的墨水。
取消	在	停止印刷,取消打印的工作。 当错误发生时,它释放&取消错误 如果纸张存在,停止打印并弹出。
纸+力量	在	打印喷嘴检查后正常初始化模式 过程就完成了。 如果初始墨水填充不做,只执行最初的墨水 填满。打印机不打印喷嘴检查图案。

表 1-4。指标(led)功能

	权力	纸		
断电(关机)	高速闪光			1
固件更新(准备时)				2
固件更新(开始)	闪光	从	从	2
致命错误	从	高速闪光	高速闪光	3.
油墨废垫溢出错误		交替闪烁 1	交替闪烁 2	4
油墨废垫近端错误		交替闪烁 1	交替闪烁 2	5
卡纸的错误		闪光		6
初墨料制备	闪光		从	7
初墨等待	在		在	8
最初的墨水充电	交替闪烁 1		交替闪烁 2	9
多点错误		在		11
纸出错误		在		12
墨水序列	闪光			13
电脑打印	闪光			14
停止打印和取消工作	闪光			15
加载/排出	闪光			16
上电顺序	闪光			17
闲置	在			18
重置 要求*2	在	在	在	

注*1:当同时出现两个或两个以上的错误时,会显示优先级高的那个。 *2:当接收到复位要求时,所有 led 灯闪烁 0.2 秒。

产品描述

注意: ——:没有变 化

Flash:每 1.25 秒重复打开和关闭。高速闪光:每 0.5 秒重复开、关一次。交替闪光 1:同"闪光" 交替闪烁 2:每 1.25 秒重复开关和打开。

1.1.4 错误与补救

表 1-5。错误和补救措施

致命错误	当单元检测到错误而无法正常工作时。	关闭并重新启动设备。(如反复发生,必须进行修复。)
油墨废垫溢出错误	当油墨废液满了的时候。	关掉机器。由服务人员更换打印机外壳内的吸收塔。写入 EEPROM 的数据。
油墨废垫近端错误	当油墨废液接近满容量时。	新闻发布错误的关键。 通过按停止键,取消打印数 据。
卡纸的错误	当送纸或送纸不成功时。	删除论文,推动释放错误键继续。 按释放错误的关键,放出纸和继续的过程如果纸张排出 成功。 通过按取消键,取消错误显示和取消打印数据并返回错误状态。
纸出错误	未能装入要打印的纸张。	设置纸张和推动释放错误键继续。 按释放错误的关键,提要本文,继续这个过程如果纸成功。 通过按停止键,取消错误显示和取消打印数据并返回错误状态。
多个提要的错误	当纸张被喷射而不打印时。当双面印刷时,联邦纸的尺寸大于指定值时。	重置错误地驱逐纸和推动释放错误键继续。 按释放错误的关键,提要本文,继续这个过程 如果纸成功。 通过按停止键,取消错误显示和取消打印数据并返回错误状态。

注意: 有关补救措施的更多信息,请参见"2.1.1 根据错误消息进行故障排除"(第8页)。



概述

本章描述了单元级故障处理。

根据错误提示进行处理

通过检查打印机的LED 指示灯和 STM3 的错误显示,可以通过本节的检查表掌握故障位置。当您找到故障位置时,请参考第三章"拆装",更换相应的部件和/或单元。下表是 误差状态(LED 和 STM3)对应的检查点参考表。

表 2-1。错误信息列表

纸出错误	-	光	-	参见表 2-3"出纸故障处理"(第 11 页)
卡纸的错误	-	闪光	-	参见表 2-4 "卡纸故障排除" (第 13 页)
多点错误	-	光	-	参见表 2-5 "多进给错误故障排除" (第 14 页)
维护请求	从	交替闪烁 1	交替闪烁 2	请参见表 2-6"维护要求的故障处理"(P.14)。
致命错误	从	高速闪光	高速闪光	参见表 2-7 "致命错误的排除" (第 15 页)

注意: --: 没有变化

Flash:每 1.25 秒重复打开和关闭。高速闪光:每 0.5 秒重复开、关一次。交替闪光 1:同"闪光" 交替闪烁 2:每 1.25 秒重复开关和打开。

上汉人 电源的时机 不能操作。面板 FFC 1.检查面板 FFC 是否连接到面板上 1.连接面板 FFC 到面板和主板连接器。 连接器和主板连接器 CN4。面板面板 FFC 连接器 面板 FFC 2.检查面板 FFC 是否有损坏。 2.更换新的面板 FFC。1.更换新的面板。1.将 1.检查仪表板是否有损坏。 电源板连接器线缆连接到主板连接器 CN60 Panel Board 电 源板 上。 1.检查电源板连接线缆是否已连接到主板连接器 CN60。 <u>连接器电</u> 缆电源板 **CN60**

表 2-2。通信故障排除

1-1 <u>5</u> ,42		11 MWWWK		
电源的时机 不能操	操作。 电力供应		2.检查电源板上的保险丝 F1 是否熔断。	2.更换电源板。
		董事	中景花	
			R@#	
			3.检查供电板上的部件是否损坏。	3.更换电源板。
在操作 上电时 打印在	时操作正常,接口线缆出现错误 任务被发送到打印机。	ł	1.检查 PC 机和打印机之间的接口线缆是否已经连接。	1.连接 PC 机和打印机的接口电缆。 2.请用新线缆更换接口线缆。
		USB 打印机驱	2.检查按口电缆定音断袋。 1.检查 PC 和打印机是否通过 USB 集线器连接。	1. 配置 USB ID 设置。参照第四章"调 整"。1.安装 L1800 的打印机驱动程序
		动程序	1.确认已安装 L1800 的打印机驱动程序。	 2.连接 L1800 打印机。
			2.检查连接的打印机是否为 L1800。	 1.使用调整程序进行初始设置。
			1.检查主板上的 EEPROM 是否输入了错误的型号名称。	参照第四章"调整"。
		主板		

L1800

故障排除

概述

表 2-3。纸张输出错误的排除

操作	当压纸开关时,LD 辊试送纸,但 不送纸。	ASF 总成。	1. 检查 ASF 总成的 LD 辊或延迟辊是否有纸张 1。使用清洁纸,清洁 L	D滚筒上的灰尘和异物。和阻碍辊。程序如下。 (1)将清洗单倒放,放入ASF总成。 (2)按下送纸开关,开始送纸。 (3)以上步骤重复几次。 *若要清除持久性污染,请将蘸有酒精的布订 在明信片上,然后按以下方法清洁明信片 滚轮。

表 2-3。纸张输出错误的排除

操作	指出纸张失配误差。	HPTT 4147 PE 传感器	1.检查 PE 传感器连接线与 PE 传感器及中继板连接器 CN2 是否 连接牢固。PE 传感器连接器 CN2 正式 の で で で で で で で で で で で で で で で で で で	Ⅰ 1.将PE传感器的连接线与中继板上的 PE传感器 和 CN2 接头正确连接。
			2.检查传感器支架是否正确安装在机械框架上。 传感器支架 検感器支架 检测杆扭力弹簧	2. 正确安装传感器支架。
			 3. 当纸张通过时手动移动检测杆,并检查检测杆在松开时是否由扭力弹簧自动返回到原始位置。参考上面的照片。 4. 使用测试仪检查 PE 传感器是否正常。 纸缺席:2.4 	3. 更换 PE 传感器支架。
			↑ ジスシン 介绍 :0.4 v 或更少	4. 更换 PE 传感器支架。

表 2-4。卡纸错误的排除



表 2-5。多进给错误的故障排除



表 2-6。维修请求的故障排除

发生时间	错误的部分/ 现象细节检查点部件名称	
在接通电源	开机时,打印机不会浪费墨垫。使用调整程序,检查是否值 操作。保护计数器A、B 已超过阈值。	1.更换废墨垫,用调整程序复位保护计数器 A、B 值。

在接迪电源	在通电时,CR电机根本不操 作。	CR 电动	 1.检查 CR 电机连接器电缆是台有损坏。 2.检查 CR 电机运转是否正常。 3.检查 CR 电机连接器线缆是否已连接到主板连接器 CN115 上。 	 Ⅰ.用一台新的 CR 电机更换。 2.用一台新的 CR 电机更换。 3.将 CR 电机连接器电缆连接到主板连接器 CN115 上。

仕接週电源	执行上电顺序,提示 "Fatal error"。	CR 传动机 构	1.检查马车轴是否用油脂润滑过。 马车轴	1.用干软布擦拭车轴表面,并用G-71 润滑脂润滑 车轴。 参考第 5 章 "维护"。
	在通电时,PF 电机不操作。	PF 电动	1.检查 PF电机连接线缆是否已连接到主板连接器 CN116上。	_1. 将 PF 电机连接线缆连接到土似连接器 CN116 上。

2.检查 PF 电机连接器电缆是否有损坏。

3.检查 PF 电机是否正常工作。

CN116

2.更换一个新的 PF 电机。

3. 更换一个新的 PF 电机。

表 2-7日。致命错误的排除

在接通电源	在通电时, APG 电机根本不 操作。	APG电动	1.检查APG电机连接线是否已连接到主板连接器CN118上。	Ⅰ 1.将 APG 电机连接线缆连接到主板连接器 CN118 上。
			1.检查 APG 电机连接器电缆是否有损坏。	2.更换新的 APG 组件。
-		38	3.检查 APG 电机是否正常。	3.更换新的 APG 组件。
	通电时,泵电机根本不工作。	泵马达	 1.用测试仪检查泵电机的电阻值。电阻的值:10.3 ±10% 2.检查泵马达连接电缆是否有损坏。 3.检查泵电机连接线缆是否已连接到主板连接器 CN117 上。 	 1.如果电阻值不正常,请更换油墨系统。 2.更换新的油墨系统。 3.将泵马达连接器电缆连接到主板连接器 CN117上。
			4.检查泵马达连接电缆是否有损坏。	_4.更换新的油墨系统。

故障排除

概述

仕接週电 源	执行上电顺序时,显示"Fatal error"。	APG 传感器	1.检查 APG 传感器接头 APG 传感器接线是否正确。 2.检查 APG 传感器接线是否断开。APG 传感器连接器电缆	■ 1. 连接 APG 传感器连接器线缆至 APG 传感器连接器。 2. 更换新的 ASF 组件。
			APG 传感器 ● 日本 ● 日本	3.更换新的 APG 组件。

仕接进电源	执行上电顺序时,显示"Fatal	ASF电动	1.检查 ASF 电机的连接器电缆是否已连接到继电器连接器上。	■ 1.将 ASF 电机的连接器电缆连接到继电器
	error 。	继电器连接器电	ASF 电动机 不可能 电动机 不可能 电动机 不可能 电相关 化 化 化 化 化 化 化 化 化 化 化 化 化 化 化 化 化 化 化	连接器。 2.如果电阻值异常,请更换ASF电机。 -3.更换新的 ASF电机。1.连接继电器连接器 电缆到 主板连接器 CN119。
		<i>切</i> .	1.检查继电器连接器电缆是否有损坏。	2.请用新的线缆更换继电器连接器线缆。

仕接週电源	执行上电顺序时,显示"Fatal error"。	继电器	1.检查继电器 FFC 是否连接到继电器板 连接器CN1 和主板连接器 CN5。CN1	1.继电器 FFC 连接中继板连接器 CN1 和主板 连接器 CN5。
			建电器 CN5 CN5 CN5 CN5 CN5 CN5	-2. 更换继电器 FFC 电缆。1.将 CR 刻度插入 CR 的 海路中
	上电后,托架单元从原来的位 置移开,撞到框架的右侧,然 后撞到框架的左侧。	CR 规模	1.检查 CR 刻度是否插入到CR 编码器传感器的狭缝中。	⊥ ^{伙理中} 编码器传感器。
		55	CR 编码器传 感器板 通貨 通貨 2.检查 CR 表是否有损坏和污垢。	-2.彻底擦去污垢或更换一个新的 CR 秤。 1.清除 CR 编码器传感器上的纸屑等。
		CR 编码器传 感器板	1.检查 CR 编码器传感器是否有纸屑等。 2.检查 CR 编码器传感器板是否损坏。	2.更换新的 CR 编码器传感器板。

仕接週电源 传感器 FFC 1.检查传感器 FFC 是否连接到 CR 编码器传感器板连接器和主 1.将传感器 FFC 连接到 CR 编码器传感器板连 上电后,托架单元从原来的位 板连接器 CN9。 置移开, 撞到框架的右侧, 然 接器和主板连接器 CN9。 后撞到框架的左侧。 1.00 CR 编码器传感器板 连接器 2.更换新的传感器 FFC。 2.检查传感器 FFC 是否有损坏。 1.正确安装 PF 编码器传感器支架。 1.检查 PF 编码器传感器支架是否安装正确。 在通电时, PF 滚轮快速旋转 PF编码器传感 2.将 PF 编码器传感器 FFC 连接到 PF 编码器传感 约半圈。 器支架 器板和继电器板连接器 CN6上。 2.检查 PF编码器传感器的 FFC 与 PF编码器传感器板连接器和继 电器板连接器CN6是否连接牢固。 PF 编码器传感器板 3.清除 PF 编码器传感器上的纸屑等。 连接器 4.请更换新的 PF 编码器。 3.检查 PF 编码器传感器是否有纸屑等。 4.检查 PF编码器或 FFC 是否损坏。

表 2-7日。致命错误的排除

在接通电源	在通电时, PF 滚轮快速旋转 约半圈。	PF重表	1.检查 PF刻度是否插入 PF编码器传感器的狭缝中。	Ⅰ 1.正确地将 PF刻度安装在 PF编码器传感 器的狭缝中。
		1	PF 量表 PF 量表 ・ ・ 2.检查 PF 刻度是否有损坏和污垢。	 2. 更换新的 PF 刻度。
在印刷	接收到打印数据后,LED和 STM3显示错误。	头FFC传感 器 FFC	 1.检查头部 FFC 和传感器 FFC 与主板连接器 CN9、CN12、 CN13、CN14 的连接是否牢固。 	⁺ 1.将头部 FFC 和传感器 FFC 连接到主板连接器 CN9、CN12、CN13、CN14。
			CN9, CN12, CN13, CN14	

_

表 2-7日。致命错误的排除

住印刷	开始打印后,不喷墨,纸张中途 停止。	头 FFC	1.检查 FFC 头与主板连接器CN12、CN13、CN14 的连接是否 牢固。	Ⅰ 1.将头部 FFC 与主板连接器CN12、CN13、 CN14 连接。
			CN12. CN13 CN14	
			2.检查头部 FFC 是否有损坏。	2.用一个新的头头替换掉头头。
		头 FFC	1.检查头部 FFC 是否安全地连接到打印头连接器。	- 1.将头部 FFC 连接到 CR 继电器板连接器CN1 和 CN2。
				2.连接头部 FFC 打印头连接器。
	墨水不是从大名数晤嘴语虫	打印头	2.检查头部 FFC 是否有损坏。1.检查 头部是否发热。	-3.用一个新的头头替换掉头头。1.把打印头 换一个新的。
	的。	** 121		

L1800

故障排除

概述

根据观察到的故障处理

介绍打印质量、异常噪声等常见故障的处理步骤。

表 2-8。打印质量问题

-圆点丢失,颜色 混和	墨水不会从打印头喷射到打 印帽上。 届然黑水从打印头喷射到瓶盖	油墨系统组(第 章) 打印头	1.检查盖装置上的密封橡胶周围是否有异物。 密封橡胶 密封橡胶 原 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	 1.彻底清除密封橡胶周围的杂质。 2.更换新的油墨系统单元。1.运行后清洗头部, 检查
	上,但在执行清洗循环后仍然 会发生故障。			再次检查喷嘴图案。

表 2-8。打印质量问题

		部件名称		
圆点丢失, 颜色 混和	虽然墨水从打印头喷射到瓶盖 上,但在执行清洗循环后仍然 会发生故障。	头 FFC	1.检查FFC 头与主板连接器 CN12、CN13、CN14 的连接是否 牢固。	1.将头部 FFC 与主板连接器 CN12、CN13、 CN14 连接。
			2.检查头部 FFC 是否有损坏。	
		N FRG	1.检查打印头 FFC 是否安全地连接到打印头 1。连接头部 FFC 到	CR继电器板连接器。连接器CN1和CN2。
		头 FFC	头 FFC2。 连接头部	FFC 打印头连接器。
			1中头连接	
			2.检查头部 FFC是否有损坏。	3.用一个新的头头替换掉头头。如果更换后仍出现 故 障,请更换新的打印头。

表 2-8。打印质量问题

		部件名称		-
圆点丢失, 颜色 混和	虽然墨水从打印头喷射到瓶盖 上,但在执行清洗循环后仍然 会发生故障。	油墨系统单元清 洁刀片	1.检查清洁刀片是否有纸屑覆盖或弯曲。1.更换新的油墨系统单	无。
		主板头FFC	1.检查主板是否有损坏。	1.更换主板。1.连接头部 FFC 到主板
水平或垂直,虽然喷	墨从带/得到打印头的帽,涂抹 执行清洗周期。		1.检查 FFC 头与主板连接器 CN12、CN13、CN14 的连接是否 牢固。 「「「「」」」」「「」」」「」」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」「	连接器 CN12、CN13、CN14。 2.用一个新的头头替换掉头头。如果更换后仍出现 故 障,请更换新的打印头。

		部件名称		-
水平或垂直,虽然喷墨	从带/得到打印头的帽,涂抹	头 FFC	1.检查打印头 FFC 是否安全地连接到打印头 1。连接头部 FFC 到	CR继电器板连接器。连接器CN1和CN2。
的麻烦仍然发生后	执行清洗周期。		失 FFC2. 连接头部	FFC 打印头连接器。
			2.检查头部 FFC 是否有损坏。	 3.用一个新的头头替换掉头头。如果更换后仍出现 故障,请更换新的打印头。 1.名次执行清洗揭佐,加里仍就发生故障,清更换
		打印头	1.检查打印质量是否恢复后运行清洗。	1.更换主板。
		主板	1.检查主板是否有损坏。	-

零件故障/ 观察到的故障 详细的故障 检查点 补救措施 零件名称 1.对于在Bi-D模式下进行打印,请检查Bi-D调整是否正确。 打印输出有垂直条纹到CR的移 调整 1.执行Bi-D调整以消除上下之间的位移线。 垂直或水平条带/颜 已正确执行。 请参阅第4章"调整"。 动方向和颜色不均匀。 色阴影 CR的方向移动 打印头 1.运行喷嘴检查,并检查打印的图案是否具有折线或缺少 1.进行头部清洁,然后检查喷嘴检查图案。 线段。 请参阅第4章"调整"。如果故障仍然 存在,请更换打印头换一个新的 支架轴 1.检查支架轴表面是否有异物。 1.从运输轴上清除异物。 *如果之后仍然出现故障进行 2.擦去滑架轴上的润滑脂用干的软布擦干,然 2.检查并确认滑架轴已完全润滑。 描述的所有措施在右侧列中 后涂上G-71润滑脂。请参阅第5章"维 将CR马达替换为新的一个。 护"。 3.检查支架轴是否水平安装。 3.正确地重新安装支架轴。 4.检查支架轴是否损坏。 4.用新的支架更换支架轴。 相同宽度的窄条纹与CR水平出 打印机驱动程序 1.检查是否根据打印机使用了合适的纸张驱动程序设置。 1.根据需要使用适当类型的纸张使用打印机驱 现移动方向。 动程序。 和论文 打印头 1.运行喷嘴检查,并检查打印的图案是否具有折线或缺少 1.进行头部清洁,然后检查喷嘴检查图案。请 线段。 参阅第4章"调整"。如果故障仍然存在, CR的方向移动 请更换打印头换一个新的 PF辊轴 1.检查PF辊轴的表面是否有异物。 1.仔细清洁PF滚筒表面。 2.检查PF滚轴是否损坏。 2.更换新的PF滚筒。 *如果之后仍然出现故障进行 描述的所有措施在右侧列 中将PF电机更换为新的一 个。

表 2 - 8。打印质量问题
观察到的故障	详细的故障	零件故障/ 零件名称	检查点	补救措施
垂直或水平条纹/ 底纹	以360 dpi进行打印时,水 平条纹和色彩不均匀会以	调整	1.检查PF调整是否正确执行。	1.正确执行PF调整。 请参阅第4章"调 整"。
	恒定的频率出现。		2.检查是否缺少点。	2.用新的墨水系统单元更换。
	星轮滚子的轨迹显示在 CR的移动方向上。	纸EJ框架组 件。	1.检查星轮组件没有脱落或星轮滚轮正常转动。 纸EJ框架组件 星轮单元	1.将星轮组件正确安装到纸制EJ框架组 件上。
	打印输出模糊或模糊。	打印机驱动程 序和纸张	1.根据打印机驱动程序的设置检查是否使用了足够的 纸张。	1.根据打印机驱动程序使用适当类型的 纸张。
		打印头	1.使用调整程序,检查是否已将正确的磁头ID写入 EEPROM。	1.使用调整程序,在EEPROM中输入 Head ID的24位数字代码。请参阅第4章 "调整"。
	打印输出的底部颜色不均 匀。	调整	1.检查PF辊轴固定器的位置调整是否正确。	1.根据指定的调整优先级进行调整。
EJ纸辊痕迹出现 在打印输出上。	EJ纸辊的痕迹出现在打印 的纸张上。	打印机驱动程 序和纸张	1.根据打印机驱动程序设置检查是否使用了合适的纸 张。	请参阅第4章"调整"。
		前后纸张EJ滚 筒Assys。	1.检查纸张EJ滚筒是否清洁。	1.根据打印机驱动程序使用适当类型的 纸张。

Table 2-8. Print Quality Troubles

Table 2-8. Print Quality Troubles

观察到的故障	详细的故障	零件故障/ 零件名称	检查点	补救措施
打印输出被墨 水弄脏。	打印输出的未打印面或底 部被墨水弄脏。	前导纸垫	1. 检查前导纸垫上没有形成墨水堆,并且前导纸垫已牢固且均匀地安装在设定位置。	1.如果形成大量墨水,请更换前纸导 板。 如果确认墨水垫已经抬起,请正确 地重新安装前部纸张导板。
	当发送的打印数据中的纸	PW传感器	1.检查是否已连接PW传感器FFC。	1.连接PW传感器FFC。
	张尺寸大于进纸尺寸时, 数据将在前导纸器上打 印,并伸出纸张。		2.检查PW传感器没有故障。	2.用新的更换PW传感器。
	墨水污迹出现在打印输出 的空白区域。	纸EJ框架组 件。	1.检查星轮滚轮上是否有墨水污渍。	1.用软布清洁星轮滚轮。
		前纸指南	1.检查前纸导板是否有墨渍。	1.用软布清洁前纸导板。
		前导纸垫	1.检查前导纸垫上是否形成墨水堆积。	1.用新的前导纸器更换。

零件故障/ 观察到的故障 详细的故障 检查点 补救措施 零件名称 打印输出被墨水 墨水污迹出现在打印输出前后纸EJ滚筒 1. 检查前后纸张EJ滚筒Assys上是否有墨水污渍。 1.用软布清洁前后纸EJ滚筒Assys。 弄脏。 的空白区域。 Assys 从动辊轴 前纸EJ滚筒组件 后纸EJ滚筒组件 从动辊轴 1.用软布清洁从动辊轴。 1. 检查从动辊轴是否有墨渍。 墨水系统单元 1.检查是否正确执行了擦拭操作。 1.正确安装清洁刀片或更换新的清洁刀 片。 清洁刀片

Table 2-8. Print Quality Troubles

Table 2-8. Print Quality Troubles

观察到的故障	详细的故障	零件故障/ 零件名称	检查点	补救措施
打印输出被墨水 弄脏。	墨水污迹出现在打印输出 的空白区域。	PF滚子轴	1. 检查PF辊轴是否有墨渍。	1.用软布清洁PF滚轴。
打印输出呈颗粒 状。	在所有打印模式下,图像 打印时呈颗粒状。 或图 像看起来粗糙。	调整主板打印 头	 1.检查PG, Bi-D和Head角度调整是否正确进行。 2.打印调整检查图案并检查它们是否有颗粒感。 	1.根据指定的调整优先级进行调整。 请参阅第4章"调整"。
	以5760 dpi打印时,打印 的图像较差或有颗粒感。	调整主板打印 头	1.确保正确调整了PG,Bi-D和头部角度后,请检查 PW Sensor是否已正确调整。	2.如果调整后图像仍然显得粗糙,请更 换新的主板。
			2.打印调整检查图案,然后检查打印的图像是否仍然 较差或有颗粒感。	1.根据指定的调整优先级进行调整。
关于图像的色调	整个图像呈红色。	调整打印头	1.检查PG是否已正确调整。	请参阅第4章"调整"。
			2.检查是否已正确进行Bi-D和Head角度调整。	2.如果调整后图像质量没有改善,请按 此顺序更换打印头和主板,并检查图像 的颗粒感。
			3.打印调整检查图案并检查图像颜色。	1.根据指定的调整优先级进行调整。

Table M-0. I This Outlier Troubles

观察到的故障	详细的故障	零件故障/ 零件名称	检查点	补救措施
无边距打印	无法进行无边距打印(尽 管无边距设置,打印机仍	PW传感器	1.检查纸粉或纸屑是否附着在前导纸器上。	1.清除纸上的灰尘或纸屑。
	会留有页边距)。		2.检查PW调整是否正确执行。	2.如果调整后仍无法进行无边距打印, 请更换新的PW传感器。请参阅第4章 "调整"。
垂直线等的图案 未对准	垂直草稿打印时垂直线未 对齐。	调整	1.检查BAND打印调整是否正确执行。	1.根据指定的调整优先级进行调整。请 参阅第4章"调整"。
空白打印	即使笔架移动并且进纸, 墨水也不会从打印头喷	气门(气门 杆)	1.检查墨水盒的阀门是否打开。	1.打开阀门。
	Щ о	墨管	1.检查墨盒是否弄皱。	1.释放弄皱的墨水管。
		适配器 墨管 管接头 供墨盒	1.检查墨水管连接是否完整。	1.重新组装墨水管并竞争其连接。

Table 2-9. Abnormal Noise

观察到的故障	详细的故障	零件故障/ 零件名称	检查点	补救措施
_	打印操作正常进行,但是在 开机或操作过程中会产生异 常噪音。	调整	1.检查PF皮带张力调整是否正确执行。	1.根据指定的调整优先级进行调整。 请参阅第4章"调整"。
		马车轴	1.检查并确认滑架轴已完全润滑。	1.用干燥的软布擦拭滑架轴上涂的油 脂,然后涂上油脂(G-71)。 请参阅第5章"维护"。



概述

本章介绍拆卸和组装本产品的步骤。除另有规定外,拆卸的部件或主要部件可以通过反向拆卸程序重新组装。

警告必须遵循,以避免人身伤害或死亡。

警告必须遵循以避免损坏打印机或测试设备。 调整需要表明具体的强制性必须进行调整来完成修复。

检查站强调一个特别重要的过程或过程。 重新组装笔记提供的帮助提示重新组装过程,特别是当正确 reverse-assembly 重新组装不同于简单。

在开始工作之前,一定要阅读下一节中描述的注意事项。

预防措施

在开始拆卸/重组本产品之前,请务必仔细阅读以下"警告"和"注意事项"。

这个产品的拆卸/组装工作开始前,总是断开电源线。 当电源电缆必须连接电压时 测量或类似的东西时,要非常小心,不要触电,并按照本手册中的 程序进行工作。 戴护目镜来保护你的眼睛免受墨水。**如果墨水进入眼睛,用干净** 的水清洗眼睛,并去看医生。 防止损伤锋利金属边缘,总是戴手套拆卸和重新组装。 如果墨水坚持你的皮肤,用肥皂和水冲洗。如果它已经引起皮肤刺 激,看医生。 保护微处理器和电路,使用静电放电设备,如防静电手腕带 当访问内部组件。 卸,重新组装和调整。 CAUTION 0 矩。 . 粘合剂。 ٥ 要的调整。 如空气除尘器,在维修保养期间进行清洁 ※气体的此类产品。

工具

拆卸、重组和调整时,建议使用的工具如下表所示。

表 3-1。列表的工具

十字螺丝刀 1 号	1080530
2号十字螺丝刀	-
容易受骗的螺丝刀	-
镊子	-
尖嘴钳	-
尼珀	-
醋酸胶带	1003963
PF 张力测量工具	1294120
小手电 筒	-
强大的磁 带	1032813

注意: 上面列出的所有工具都可以在市场上买到。爱普生提供工具代码中列出的工具。

螺丝

本产品使用的螺钉如下表所示。拆卸和重新装配打印机时,请参考下表,在指定的位置使用指定的螺丝。

表 3-2。螺丝种类表

1) C.B.P. M3x10	11)林祖嘉 M3x4
2) C.B.S. M3x6	12) C.P.B. (P1) M1.7x5
3) C.B.S. (P2) M3x10	13) C.B.P. M2.6x5
4) C.B.P. M3x8	14) C.P. M3x4
5) C.B.S. M3x8	15) C.B.S. (P2) M3x8
6) C.B.S. (P4) M3x8	16) C.B.P. M2x8
7) C.B.P. M2.6x8	17) C.B. M3x6
8) C.B.S. (P4) M3x6	18) C.B.P. 3 x12
9) C.B.P. M3x6	19) C.B. M3x4
10) C.B.S. M3x4	

拆卸前检查及注意事项 3.1.4.1 影响打印质量的因素

拆卸/重组墨盒组件时如何放置

这台打印机的供墨槽总成上部有一个放气孔。墨槽中的墨水通过这个孔排出到大气中, 以稳定墨水供应到打印头。供墨槽总成倾斜时,供墨槽内的墨水可能从放气孔泄漏。 如果用泄漏的墨水封住放气孔,就不能很好地通风,可能会影响印刷质量。 为了防止这种情况发生,在拆卸后,一定要将供墨槽总成按如下所示放置。

3.1.4.2 影响服务人员安全的因素,如操作过程中油墨渗漏等

当从 L1800 上拆下以下部件时,墨水可能会溢出。 介绍可能导致溢墨的部件以及在拆卸部件时尽量减少溢墨的方法。

拆卸时可能导致油墨溢出的部件

联合	从接头上拆卸供墨槽管总成/供墨管总成	<u> </u>
		A, B
供墨槽总 成	去除墨水供应槽管的管接头的装配 去除墨水供应的管槽管组件的墨水供应坦克 组件	
 墨水供应 罐管总成(带阀总 成)	-	
适配器	从适配器上拆卸墨水供应管总成	С
 供墨管总 成	去除墨水供应坦克管装配/墨水供应管接头的装配 去除墨水供应管组件的适配器	A
通知器	联合 供墨槽总成	



尽量减少墨水溢出的方法

C A U T IO N	即使观察本节所描述的要点,墨水也可能渗进来 下面的情况。因此,要小心不要污染
	打印机内部或其周围的准备
	容器来接收泄漏的墨水,或类似的东西。当
	拆卸墨水供应槽管总成时(带阀门) 否
	则,一些墨水会从管子的两端溢出来
	阀杆关闭。
	当拆卸供墨管组件时,所有的墨水都在 管泄 漏 。

拆卸前,请确认打印机是否处于以下状态。 节流阀关闭



在拆卸之前:

转动阀杆,确保关闭阻气阀。 组装完成后:

打开节流阀进行打印检查。

修理后返回之前打印机用户:

在包装打印机之前,请确保将阀杆向上转动到阻气阀位置以关闭阻气阀。



从供墨槽排出油墨

建议在断开供墨槽管总成和供墨槽时才排放墨水。在进行上述断开操作之前,请按如 下方法从供墨槽中排出墨水。 必需的工具

容器(x 6)为每个放电墨水 喷射器(小费 3.2 毫米) 管(能够被连接到联合)

墨水供应管

当断开墨水供应管/墨水供应坦克管接头,管墨水可能泄漏墨水。 **准备一个容器来接收泄漏的墨水,防止泄漏的墨水污染产品。** ¹¹¹下止哪之前,连控</sub>管的注射器,然后放电墨水根据过程。

放电过程

1.拆卸上外壳支撑总成。

2.当节流阀关闭时(第38页),将供墨槽总成置于其底部高于打印头顶部的位置。

3.准备一个供墨汁排出的容器,然后将供墨汁管从接头断开,将其顶端放入供墨汁 排出的容器中。

4.打开阻气阀,将供墨槽总成中的墨水排放到容器中。

联合



供墨槽总成

图 3-4。卸货墨水(1)

5.关闭节流阀,然后将连接喷油器的管子连接到喷嘴上 供墨槽管。



图3-5。卸货墨水(2)

7.重复步骤 3 到步骤 7,将所有墨盒中的墨水全部排出 坦克。



建议墨水墨水供应坦克应该 在进行拆卸/重新装配之前,必须完全卸下。 所有组装工作完成后,每个颜色的墨水出院前应加回墨水供应油 罐 进行调整。确认供墨槽膜上所标明的颜色,以免搞错,务必将 每 一种墨水从相应的供墨孔重新注回正确的槽中。



供墨槽总成

运输防护

在将打印机包装归还用户之前,请用牢固的胶带将打印机固定在指定的位置,以免 损坏打印机或在运输过程中漏墨,并注意以下检查事项。

确保每个部分

用牢固的胶带固定以下部件。

保护运输单位

准备一条长 205±2mm, 宽 22 mm 的强力胶带。

1.确认运输单元已锁定在起始位置。

2.在适配器盖的左下角附上展开的强力胶带(折叠另一端背面 5毫米)。 3.沿图 3-6中箭头(130位侧)方向移动轿厢,直到轿厢接触轿厢锁为止。 4.将胶带拉向外壳右侧,沿着外壳形状贴紧,如图 3-6所示,固定托架。



6。固定托架

保护油墨罐

准备两根强力胶带(长 90±2mm, 宽 22 mm)。 1.在打印机上安装供墨槽总成。

2.将装饰板、供墨槽总成、顶盖用强力胶带(x2)固定好。

强大的磁带 装修板右 强大的磁带



折叠结束

点之前检查包装打印机

所有位置上的阀杆帽的墨水供应坦克 如下图所示(节流阀总成是安全关闭的。关闭)。(见图 3-3)。





墨水的钩子(x2)供应 打开墨水瓶不是坦克安全地进行装配 包括在盒子里。 用正确的装饰板。





锁定/释放车厢

锁定和释放车厢如下所示。

1.将装饰板右拆下。(见 3.2.6 装饰板左/右(第49页)) 2.用十字螺丝刀插入框右侧孔位,旋转墨制单元的白色轴。

表 3-3。马车锁定/释放

顺时针(CW)逆时针 锁释放 (CCW)



图 3-8。松开车厢锁

转接头导座拆卸工具制作方法

通过使用特殊工具,可以很容易地拆卸适配器导向支架(参阅第58页)。制作工具的方法如下所述。

1.准备一个夹子的手柄部分,或类似的金属线片。

处理部分



图 3-9。(1)将金属丝弯曲成如下所述的尺寸。

2.



图 3-10。一种转接器导座拆卸工具的制作方法(2)

中拆卸

下面的流程图列出了逐步拆卸的过程。拆解各单元时,参照图中所示的页码。





图 3-12。拆卸流程图(2)

拆除外壳

文件支撑装配

1.在拔出纸张支撑组件的左右导向销时,拆卸纸张支撑组件。



1.要松开堆垛机组件右侧的导向销,请用一字螺丝刀或类似工具按箭头方向推动止动器。

2.拔出堆垛机总成的左导向销,并拆卸堆垛机总成。



图 3-13。拆卸纸张支撑组件



洞

导针

塞

图 3-14。删除堆垛机装配

L1800

前装饰板左右

1.打开堆垛机总成。

2.松开左前装饰板上的挂钩时,按箭头方向打开装饰板,取下。

3.同样将前装饰板右拆下。



图 3日-15日。 左/右拆前装饰板



安装前装饰板 L/R 时,将前装饰板 L/R 底部的两个挂钩插入下箱体的孔中,再用其他挂钩固定前装饰板 L/R。



后方住房

1.拆卸固定后罩的两颗 cb.p. M3×8和 cb.s. M3×6 螺钉。 2.从上外壳上拆下两个凸片,并拆卸后外壳。



HASSENBLY 按图 3-17 所示顺序拧紧螺钉。

选

1







打印机盖

面板单位

图 3-19。拆卸面板单元(1)







图 3。拆卸面板单元(2)

装饰板左右

1. 拆下后外壳。(p.46) 2. 左/右拆下前装饰板。(p.46)

- 3.从装饰板右侧拆下供墨槽总成。
- 4.拆卸固定墨盒 1的4颗 C.B.P.M3×8螺钉,并将墨盒 1拆下。
- 5.2.拆卸固定排墨罩的 4颗 cb.p. M3×8螺钉,第 2次拆卸排墨罩。
- 6.拆下固定装饰板的两颗M3×8的 cb.p.螺钉。



7.将装饰板正面的三个挂钩向右松开,将装饰板向上抬起一点,松开上面的扣片和四个导钉,然后将装饰板向右取下。8.同步骤 7 一样,将剩下的装饰板拆下。



导销(x4)

装修板右

拆卸和组装

L1800



当安装装饰板块L / R,第一对齐的钩子装饰板块L / R(两个)的 肋骨下罩(两个每一个在左/右),然后对齐选项卡内 Decotrative 板L / R(分别)与定位孔上住房(左/右各一)。



上机壳/打印机盖

1. 拆下左右装饰板。(p.49)
 2. 拆卸面板单元。(p.47)
 3.拆卸固定上外壳的 7颗 cb.p. M3×10 螺钉。
 4.拆卸上外壳,同时通过上外壳的开口拉出面板FFC。

1) cbp m3×10(6±1	1) cbp m3×10(6±1
6	7
	上住房
1) cbp m3×10(6±1 2 2	1) cbp m3×10(6±1 3

图 3-25。拆下上壳体



选项



3.按照下面的步骤拆卸打印机盖支架。3-1。打开打印机盖,将上外壳背面朝上。



3-2。在抬起打印机盖架的同时,按箭头的方向向右滑动打印机盖架,并从上 壳体右取下打印机盖架。



图 3-28。移除打印机盖

4.同时拿住打印机盖,按照步骤 3-2 的方法取下左侧的打印机盖支架,从上盖板上取下 打印机盖。



更换以下部件后,请务必将 G-26 润滑脂涂在

□每个部件指定的区域。

打印机盖座左:第五章第 5 - 13 见图(p.139)。 打印机盖座右: 第五章第 5 - 13 见图(p.139)。

上壳体支撑总成

1. 拆卸上外壳/打印机盖。(p.50)

2.拆卸固定外壳上支架组件的 2颗 cbbs. M3×6 螺钉和 2颗 cbbs. M3×10 螺钉,取下 外壳上支架组件。



拆卸单板

单板总成(主板/电源板)

- 1. 拆卸上外壳/打印机盖。(p.50)
- 2.拆卸固定单板组件的 7颗螺钉(4颗 M3×6、2颗 M3×8(P2)、1颗 M3×8)。



图 3-30。拆卸单板组件(1)



按图 3-30 所示顺序拧紧螺钉。

3.从近端依次断开连接在主板上的所有电缆和 ffc。



CN4 CN9

图 3-31。主板连接器布局(130 位侧)从打印机中取出电路板组件。



CN14

图 3-32。拆卸单板组件(2)



消除了董事会

L1800



先确认 ffc 不交叉, 然后将 ffc 和电缆连接到主板上, 同时注意屏蔽板 的边缘。

拆卸主板

- 1. 拆卸单板组件(主板/电源板)。(p.53)
- 2.断开主板上连接器CN60上的电源板线缆。
- 3.拆卸固定主板的 4颗 C.B.S.M3×6螺钉和 1颗 C.P.M3×4螺钉,将主板从单板总成 中取出。



拆卸电源板

3

1. 拆卸单板组件(主板/电源板)。(p.53)

2.断开主板上连接器 CN60 上的电源板线缆。(p.54)

3.拆卸固定电源板的 4 颗 cbbs M3×6 螺钉,将电源板从单板总成中取出。

电源板





4

2) C.B.S. M3x6(6±1

图 3-34。拆卸电源板



按图 3-33 和图 3-34 所示顺序拧紧螺钉。

更换或拆卸主板、电源板后,请按照以下步骤进行相应的调整。

"第四章调整(p.109)"

拆卸打印机机构

APG 组件

1. 拆卸上外壳/打印机盖。(p.50)

2.从主板上的连接器CN118(红色)上断开 APG 电机连接器线缆。 3.剥去醋酸酯胶带 A 和醋酸酯胶带B,从 ASF 总成上释放APG 电机电缆。

4.





APG 总成从主框架。



图比较。拆卸 APG 组件

3

拆卸打印机机构





CR 规模

1. 拆卸上外壳/打印机盖。(p.50)

2.松开车厢锁,将车厢单元移到中心。(*参见 3.1.6 锁定/释放车厢(第41 页*)。)

CAUTN在进行以下操作时,注意防止 CR 秤的两端被破坏。

3.按箭头方向拉动 CR刻度的右端,并从右侧 CR轴安装板上的标签上移除 CR刻度。 4.将 CR刻度的右端从托架的后部向左侧拉出。



5.用镊子从左侧 CR 轴安装板上的标签上拆下扭力弹簧 24.7 的线圈部分。

7.把 CR 规模 90°,将它从左边的选项卡 CR 轴安装板。





选

图 3-42。移除 CR 刻度

6.按以下步骤将扭力弹簧 24.7 从 CR 秤上拆下:6-1。站线圈部分。

- 6-2。向下降低线圈部分,从左侧CR 轴安装板上的缺口上移除脚 1。
- 6-3。逆时针旋转线圈段。

6-4。从 CR 秤孔上拆下 24.7 的扭力弹簧。





打印头/适配器导向支架 CAUTION 以免损坏FFC,不使用任何工具的锋利的结束在拆卸电缆支 次。 小心不要打破电缆支架的钩子。 小心不要打破电缆支架的钩子。 1. 拆卸上外壳/打印机盖。(p.50) 1. 拆卸上外壳/打印机盖。(p.50) 2. 松开车厢锁,将车厢单元移到中心。(参见 3.1.6 锁定/释放车厢(第41 页)。) 3. 删除适配器部分。(p.101) 3. 删除适配器部分。(p.101) 4. 松开销钉和电缆架的两个挂钩,拆下电缆架。



钩子

销

L1800 *拆卸和组装*

拆卸打印机机构

5.使用专用工具(参见制作适配器导向座拆卸工具的方法(p42)),松开支架单元右侧后 方的适配器导向座的 tab A。



图 3-47。拆卸适配器导座(2)

6.使用专用工具(请参阅制作适配器导向座拆卸工具的方法(p42)),松开支架单元右侧 后方的适配器导向座的tab B。



图 3-48。拆卸适配器导座(3)

7.提起适配器导向支架并将其取下。**去除方向**



图 3-49。拆卸适配器导向支架(4)

8.用1号十字螺丝刀拆下固定打印头的3颗 cb.p. M2.6×8 螺钉,并垂直抬起打印 头取下。



打印头

1

拆卸打印机机构

9.断开背面的两个头部FFCs,并移除打印头。



头 FFC

图 3-51。拆卸打印头(2)



更换或拆卸打印头后,请参考以下内容进行必要的调整。 "第四章调整(p.109)"

下机壳/打印机机构

- 1. 拆卸上外壳支撑总成。
- 2. 删除适配器部分。(p.101)
- 3. 拆卸供墨管总成部分。(p.102)
- 4. 拆卸供墨槽管总成部分。(p.104)
- 5. 拆卸供墨槽总成部分。(p.105)
- 6.用手指夹住墨管扣的两端,沿箭头方向滑动,将废墨管从墨管中拔出。
- 7.拆卸固定护板固定架的cb.p. M3×12 螺钉和 cb.s. (P2) M3×10 螺钉,取下护板固定架。
- 8.拆卸固定打印机机构的 5颗螺钉(4颗 C.B.P. M3×10螺钉和 1颗 C.B.S. (P2) M3×10 螺钉)。



执行以下步骤时,请务必按如下所示的指定位置把握打印机机构。否则,机架可能会变形。



9.抬起打印机机构,用你的手抓住它的把持位置,并从较低的外壳取出它。



3) cb.s (P2) M3x10(6±1 kgf.cm)

墨水管

4

3

步骤 6

废墨管紧固件右后护板支架

3)C.B.S. (P2) M3x10 (6±1 kgf.cm)

步骤 7 ↑ B 18) (6±1 kgf.cm)

图 3-53。固定打印机装置的螺丝

较低的住房

拆卸打印机机构


车厢轴/车厢单元

5.1.拆下固定框架支撑板的两颗M3×6螺钉(左),取下支架。

选项



图 3-57。PG 凸轮调整

拆卸和组装

6.从选项卡 A 上拆下左侧 PG 扭转弹簧的脚部,从选项卡B 上拆下线圈部分,从 主车架上拆下左侧PG 扭转弹簧。



图 3-59。拆卸左侧 PG 扭转弹簧

7.从选项卡 A 上拆下右侧 PG 扭转弹簧脚,从选项卡B 上拆下线圈部分,从主车架上 拆下右侧PG 扭转弹簧。



图 3-60。拆卸右侧 PG 扭转弹簧



8.从主机上的卡片和槽口上拆下CR轴安装板固定弹簧,并按箭头方向拔出弹簧。



切口(背部)

图 3-62。拆卸 CR 轴安装板固定弹簧



将 CR 轴安装板固定弹簧脚插入主机(后侧)的槽口内。(见图 3-62 (**p.64**))

切口

拆卸和组装

9.用尖嘴钳从主机架上拆下从动轮支架的延伸弹簧和从动轮支架上的挡板。



图 3-63。拆卸从动皮带轮支架 10 的延伸弹簧。将从动皮带轮夹的右端滑到主框

架上的槽口上,并且 拆卸从动皮带轮固定器。



图 3-64。拆卸从动皮带轮固定器

11.从 CR 电机小齿轮上拆下CR 传动皮带。



CR 电机小齿轮

CR 传动皮带

图 3-65。拆卸 CR 传动带

12.1.拆卸固定 CR 导板的 4 颗(P4) M3×6 螺钉,将其从主机上拆下。



图 3-66。移除 CR 导向板



CR 导流板上的定位孔对齐的 主框架上有七个选项卡。见图 3-66 (p.65) 拧紧螺丝的顺 序如图 3-66 所示。

13.拧松固定左侧平行度调整衬套的C.B.S. (P4) M3×8 螺钉,将衬套向打印机机构前 方旋转,防止平行度调整衬套标志与左侧PG 凸轮干扰。



图 3-67。旋转左平行度调整轴套

14.向上滑动左边的 CR 轴安装板,松开主机缺口上的CR 轴安装板上的标签,使安装板向您的方向旋转。



图 3-68。旋转左侧 CR 轴安装板

拆卸打印机机构

15. 向上抬起马车轴,用镊子从马车轴上拆下马车轴垫片。



马车轴间隔

马车 轴

朝着您的方向旋转左 CR 轴安装板,从车厢轴上拆卸左CR 轴安装板上的衬套。



衬套

PG凸轮(左) 主机上孔

17.在主框架上的孔内抬起马车轴,并从马车轴上拆下垫片和左侧PG凸轮。

图 3-71。拆卸左侧 PG Cam 18。从车厢轴上

拆下垫片和右PG 凸轮。



图 3-72。拆卸右侧 PG 凸轮

安装正确的 PG 凸轮, 使标记为 "0" 、 "+" 或 "++" 的位置之一朝下。



19.将右侧的CR轴安装板从主机上的标签上拉出,并向您的方向旋转。



右CR 轴安装板

选项

拆卸和组装



20. 幻灯片运输单位左边防止CR 规模覆盖干扰后的运输单位,马车滑动轴左边和退出其 右端从主框架,并退出马车轴从主框架和运输单位。



图 3-75。拆卸车轴

运输设置结束时间越长轴左边。



马车轴被移除时,普通弹簧和弹簧片附着在马车的右端轴可能下 降。在这种情况下,一定要把他们的顺序如下图所示。



拆卸和组装

- 21.将一字螺丝刀等插入托架的两个孔内,从托架的两个挂钩上松开导墨器的两个挂钩, 然后向上取出导墨器。
- 皮带夹安装板

22. 按箭头方向转动皮带架安装板,并将其从托架上拆下。

图 3-78。拆卸皮带架安装板

23. 从托架上拆下皮带固定器。



图 3-79。拆下皮带架



24. 从三个选项卡中释放 CR 编码器板支架,将其从托架单元中移除。



图 3-80。拆下皮带架

25.从 CR 编码器板上的连接器断开传感器 FFC,从托架单元中拔出传感器 FFC,并拆 卸托架单元。



CR 编码器董事会

传感器 FFC

图 3-81。拆卸托架



马车单元后,一定要按照下列规定进行必要的调

(p. 109)"

更换或拆卸马车轴和马车单元后,请确保按照下面的说明进行必要的 润滑。



"第五章维护(p.133)"

ASF组件

1. 拆卸上外壳支撑总成。

2.拆卸打印机右后端的 C.B.S. M3×8 固定接地线的螺钉,并拆除接地线。 3.断开 ASF 电机连接器与继电器连接器的连接。

4.从ASF组件上断开继电器连接器电缆。

- 5.从继电器板上的连接器断开所有电缆和 FFCs。 CN1:继电器 FFC
 - CN2: PE 传感器电缆
 - CN6: FFC PF 编码器传感器
- 6.剥去醋酸酯胶带 A和醋酸酯胶带B,并从主板上的连接器断开所有ffc,然后从ASF 总成释放它们。
- 7.从ASF组件中拆下APG电机线缆和PE传感器线缆。

8.从 ASF 总成上取下两片双面胶带固定的PF 编码器 FFC。

ASF 组件



图 3-82。释放线缆(1)



安全这两个地球电缆一起螺丝。 指图 3 - 82,继电器连接器电缆正确路线。



PE传感器电缆 PF编码器传感器 FFC

拆卸和组装





图3-87。拆卸ASF总成



选



更换或拆卸 ASF 组件后,请始终按照以下要求进行必要的调整。 "第四章调整(p. 109)"

LD 辊

更换旧辊时,同时更换减速辊组。(请参见 3.4.8 减速辊总成



1.拆卸ASF 总成(第71页) 1.拆卸ASF 电机。(p.96) 3.从ASF 总成上拆下组合齿轮 29,11。
 4.松开固定 LD 正齿轮的扣环,并从LD 滚轴上卸下LD 正齿轮。

结合齿轮 29.11

LD 齿轮



图 3-89。拆卸 LD 辊(1)

5.从 ASF 总成内部松开固定ASF 传感器标志的两个标签,并从LD 滚筒轴上取下ASF 传感器标志。

7.当轻微弯曲 LD 辊轴时,将其从ASF总成左侧的轴孔上拆下,并取下LD 辊轴。 8.从滚轮轴上拆下滚轮轴。

LD 辊



图 3-90。拆卸 LD 辊(2)

6.拆卸 ASF 组件底部固定ASF 支撑板的 C.B.P. M3×8 螺钉,将ASF 支撑板从ASF 组件上拆下。



LD 滚子轴

图 3-92。拆卸 LD 辊(4)



图 3-91。拆卸 LD 辊(3)



减速辊总成

更换减速辊组时,请同时更换 LD 辊组(参考 3.4.7 LD 辊组)



1.拆卸ASF 总成(第71页)

2.从 ASF 总成的两个槽中释放回纸杆。

3.释放右侧回纸杠杆的轴端,并从ASF总成上拆卸右侧回纸杠杆和扭力弹簧。

扭力弹簧



轴端



坡口 图

拆卸和组装

4.从减速辊总成上拆下延伸弹簧,并从ASF总成上拆下减速辊总成。 见下文安装扭力弹簧的纸回来 杆。 1 阻碍辊装 内部 选 拉伸弹簧 图 3-96。拆卸减速辊总成(2) 将弹簧腿穿过 ASF 总成的孔。 插入延迟的两个轴辊组件的两个洞ASF 组件。 轴和孔 将弹簧腿安装在纸张背面的 右侧杠杆上。 阻碍辊装 图 3-98。重新安装扭力弹簧

扭力弹簧

扭力弹簧

拆卸和组装

图 3-97。重新安装减速辊总成

前导纸垫

1.移除打印机机制。(*参见 3.4.4 下机壳 打印机机构(第 61 页)。*) 2.用镊子从前导纸板上取下前导纸板。







废墨垫

1.移除打印机机制。(参见 3.4.4 下机壳/打印机机构(第 61 页)。)
2.取下固定废墨管的cbp 3x8 螺钉。
3.将 11 个废墨垫从下箱体中取出。



图 3-102。移走废墨垫

路线浪费墨水管如下所示。



脚

1.移除打印机机制。(参见 3.4.4 下机壳/打印机机构(第 61 页)。) 2.拆下房屋后面的六英尺。



论文 EJ 框架总成

1. 拆卸上外壳支撑总成。

- 2. 拆卸供墨管总成部分。(p.102)
- 3. 拆卸供墨槽管总成部分。(p.104)

4.拆下左车架支撑板。(参见 3.4.5 车厢轴/车厢单元 Step4 (p63), Step5(p63)。) 5.返回右侧 PG 凸轮的旋转位置。

6.拆卸固定纸 EJ 框架组件的四个cbbs. M3 x 6。





7. 向前拉纸 EJ 框架组件,并将其从打印机机构中取出。



图 3-107。移除纸 EJ 框架组件





更换或拆卸纸张 EJ 框架组件后,请按照以下步骤进行必要的调整。 "第四章调整 (p. 109)"

油墨系统单元

1. 拆卸 ASF 总成(第71页)

- 2. 移除纸 EJ 框架总成。(第80页)
- 3. 拆下外壳/打印机机构。(p.61)
- 4.松开车厢锁,将车厢单元移到中心。(参见 3.1.6 锁定/释放车厢(第 41 页)。)
- 5.松开将夹子固定在上护板上的两个夹子,并取下两个夹子。
- 6.从主板上的连接器CN117上断开泵电机电缆。
- 7.从电源线上拆下泵电机电缆。





指图 3 - 140,将两块醋酸胶带附加到框架。 指图 3 - 141,火炬接力路线泵电动机电缆,连接器电缆和 CR 汽车连接器电缆。

8.拆卸固定油墨系统导向板的两颗 C.B.S. M3×4螺钉,并将其拆卸下来。





使墨水系统导流板上的切口与主框架上的缺口。指 图 3 图 3 - 110 和-111,附加一张醋酸胶带。



- 图 3-111。墨水系统重新安装导流板 拧紧螺丝的顺序如
- 图 3-110 所示

拆卸和组装

9.拆卸固定油墨系统单元的两颗C.B.S.M3x6螺钉。前面后面

上表面 正确的支撑架 2) C.B.S. M3x6 $(8\pm1 \text{ kgf.cm})$ 2) C.B.S. M3x6(8±1 kgf.cm) 图 3-112。固定油墨系统单元的螺丝 2) C.B.S.M3x6 $(8 \pm 1 \text{kgf.cm})$ 按图 3-112 所示顺序拧紧螺钉 拆卸右侧支撑架 对齐定位孔右侧支撑架的导针的主要框架。 定位孔和导柱 图 3-114。安装正确的支撑架

拧紧螺丝的顺序如图 3 - 113 所示。

10.拆下固定右侧支撑架的两颗 C.B.S. 3x6 螺钉,从主机上拆下右侧支撑架。

11.从主机架上向下拆卸油墨系统单元。



图 3-115。移去油墨系统单元

 ・
 ・
 正

 上市
 定位孔
 定位孔

 ・
 ●
 ●

 ・
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●

 ●
 ●
 ●
 </t

将主框架上的定位孔与油墨系统单元上的两个导针对齐。

前导纸辊/纸 EJ 辊

1. 移除纸 EJ 框架总成。(第80页)

- 2. 拆下外壳/打印机机构。(p.61)
- 3.松开车厢锁,将车厢单元移到中心。(参见 3.1.6 锁定/释放车厢(第 41 页)。)
- 4.用镊子从主机上拆卸 EJ 接地弹簧。



图3-117。拆卸 EJ接地弹簧



参考图 3-118, 正确安装 EJ接地弹簧。



5.从 EJ 辊轴上拆卸隔离器。

6.用镊子从主机上取下左衬套 8 上的导针,并将左衬套 8 转向您,使之与主机上的凹槽对齐。



垫片

槽

导销

图 3-119。拆卸隔离器并旋转左衬套 8



7.将前纸 EJ 滚轮向左滑动,并从主机架上拆下左衬套 8。



前纸 EJ 滚筒

图 3-120。拆卸左衬套 8

8.将运输单元返回到原来的位置。

9.拆卸固定左前框的cbbs M3×6螺钉。

10.松开固定前导纸架与主框架的标签,将前导纸架向左滑动,并将其翻转,直到前导 纸架正面朝上,将前导纸架与纸 EJ 滚轮一起移除。



11.从前导纸套中拔出左前框轴,拆下左前框。



左前帧

图 3-122。拆除前导纸辊/纸EJ 辊(2)



拆卸打印机机构

轴



使主框架上的定位孔与指导 前导纸销。导针



图 3-124。重新安装前导纸板

在安装前论文指导,提升打印机机制来检查以下几点。 1.确保导纸垫上的标签不被中途剪断。 2.确保所有的标签都朝下(朝向废墨垫),没有褶皱。 3.确保标签折页完全从前面的纸张指南凸出。



更换完以下部件后,一定要涂 G-45 润滑脂 每个部件指定的区域。 EJ 接地弹簧:参见图 5 8 在 138 页。 面前输纸机和纸 EJ 辊:如图 5 - 9 所示 138 页。

REQED



拆卸和组装

PF 辊轴

1. 拆下前导纸辊/前导纸辊。(p.85)

2. 移除 PF 编码器。(p.97)

3. 拆下上部导纸装置。后收录于《书写与差异()

4.松开固定 PF电机的两颗C.C.M3×4螺钉,从 PF电机小齿轮上拆卸PF传动皮带。 5.拆卸固定正齿轮 31.5 的垫片,并从打印机机构上拆卸正齿轮 31.5。



动带和正齿轮 31.5 6.从主机上的槽口拆下PG接地弹簧,从PF滚轴上的槽口拆下PF接地弹簧。



PF 接地弹簧

亚行帝调敕讨吞无壮之坦上的幼口几山 加用方几山痘迹

7.确保左平行度调整衬套不从主机上的缺口凸出。如果有凸出痕迹,请将固定左侧平 行调整衬套的C.B.S. (P4) M3×8螺钉拧松并滑动,以免左侧平行调整衬套卡在缺 口上。

> 离开并行性 调整轴套 6)C.B.S. (P4) M3x8 (5±1 kgf.cm)

> > 切口



图 3-128。旋转左平行度调整轴套



图 3-129。旋转左衬套 8



10.从后导纸器和中心支架上的衬套上拆下PF滚轴,将 PF滚轴向左滑动,从右拆下 衬套 8,并沿主机架的槽口拆下PF滚轴。

中心支持



在进行以下操作时,注意不要丢失 e 形环。 CAUTION ē

9.用一字螺丝刀从PF滚筒轴上拆卸e环,并将左衬套 8 滑到打印机机构的内部。



图 3-130。拆卸左衬套 8

8.用镊子从主机上取下左衬套 8 的导销,向上旋转衬套,使之与主机上的缺口对齐。

- 拆卸和组装-

N	拆卸 PF 辊轴后,注意不要将压缩弹簧 4 和 PF 辊轴左侧的钢板弹簧 移到涂有涂层的轴上。
	压缩弹簧 4 片弹簧
	图 3-133。处理 PF 辊轴



23	常地以子被从了,我们去什么她从地上站了出头! ~ ~ ??? !!!!!!
	电难以下部供后,确保在每个部件指定的区域发上(-45 油滑脂。
	之代外 開口 相外 机水产 等于 用 一 相 之 的 色 《 林 王 《 书 书 书 相 相 相
	DF 流松姑, 笠丁 辛 田 团 「 10 (- 190) 团
	PF 後抠捆:另开垦先修 5 = 10 (D. 138) = [6]
	5 - 12 (n 139)
	$J = I \underline{\mu} (\mathbf{p}, I J \mathcal{I})$

更换 PF 辊轴后,请按照以下步骤进行必要的调整。 "第四章调整(p.109)"

释放架总成

1. 拆下外壳/打印机机构。(p.61)

- 2. 拆卸 ASF 总成(第71页)
- 3. 拆卸 APG 组件。(第55 页)

4.释放 PE 传感器连接器电缆从五个标签上的释放固定器总成。

5.拆卸三个 C.B.S. M3 x 6 螺钉,以固定释放固定器总成。

6.用一字螺丝刀从主框架上拆卸释放座总成的三个较低的标签,并向上拆卸释放座 总 成。



L1800

图 3-134。拆卸释放固定器总成



对齐释放支架上的三个标签上的组件 主机上的定位孔。见图 3-134 (p.90) 拧紧螺丝的顺序如图 3-134 所示

上纸指南Assys

1.*拆卸释放固定器总成。* 2.*取下 PE 传感器支架。(p*.99)

3. 通过一张 A3 大小的纸张进入上部导纸组件和后部导纸组件之间的间隙。



4.从主框架上取下六个上部导纸扭力弹簧,并从六个上部导纸总成上拉出上部导纸 扭力弹簧。



图 3-136。拆卸上部导纸扭力弹簧



如图 3-137 所示,将上部导纸架移至背面。



图 3-138。拆卸上部导纸组件

拆卸电机

CR电动机

1. 拆卸 ASF 总成(第71页)

2.松开车厢锁,将车厢单元移到中心。(参见 3.1.6 锁定/释放车厢(第 41 页)。)
3.取下两个夹钳。(参阅 3.4.13 油墨系统单元(第 82 页)。)
4.从主板上的连接器CN115 上断开CR 电机连接器电缆。

5.从电源线上拆下 CR 电机连接器电缆。



图 3-139。拆卸 CR 电机连接器电缆

连接两块醋酸胶带(18 毫米)上的盾牌 **盘子**

醋酸胶带(18 毫米)

醋酸胶带(18 毫米)

图 3-140。将醋酸胶带

路线电文如下所示。

CR 电机连接器电缆泵电机 电缆 将继电器连接器电缆穿过泵 电机电缆。

继电器连接器电缆

30毫米±5毫

图 3-141。路由电缆

拆卸和组装

把汽车


将从动皮带轮向中心压下,松开CR 传动带,从 CR 电机小齿轮上取下CR 传动带。



图 3-142。拆卸 CR 电机

7.拆卸固定 CR 电机的两颗C.B. M3×4 螺钉,将 CR 电机从主机上拆下。



图 3-143。拆卸 CR 电机

使很多没有。印刷表面在 CR 电机正面





PF 电动机

- 1.移除打印机机制。(参见 3.4.4 下机壳/打印机机构(第61 页)。)
- 2.从主板上的连接器CN116(黑色)上断开 PF电机连接器电缆,并从主机上的卡扣上取下。
- 3.拆卸固定 PF 电机的两个 C.C. M3×4 螺钉。
- 4.从 PF电机小齿轮上拆卸PF传动皮带,并从打印机机构上拆卸PF电机。







拆卸和组装



ASF 电动机

拆卸上外壳/打印机盖。(p.50) 拆除接地线。(参见 3.4.6 ASF 总成 Step2 (p71)。)
 从电缆钩上释放ASF电机电缆,并断开继电器连接器。
 拆卸固定 ASF电机的两颗cb.p.M3×8螺钉,并拆卸ASF电机。







安全接地线和ASF 电动机一起螺杆中间的打印机。 拧紧螺丝的顺序如图 3 - 147 所示



拆卸传感器

CR 编码器

L1800

- 1. 拆下车厢轴/车厢单元。(p.63)
- 2.拆卸固定 CR 编码器传感器板的两颗cb.p. M2.6×5 螺钉。
- 3.从 CR编码器传感器板上的连接器断开PW 传感器 FFC,并拆卸CR编码器传感器板。



拆卸 CR 编码器传感器板

操作 PF 编码器

1. 拆卸上外壳/打印机盖。(p.50)

2. 断开 FFC 与 PF 编码器传感器板的连接。

3.拆卸固定 PF 编码器传感器支架的C.B.S. M3×8 螺钉。

FFC

PF 编码器传感器支架



5) C.B.S. M3x8(6±1

图 3-150。拆卸 FFC 和固定 PF 编码器传感器支架的螺钉

4.同时用镊子按住 PF 编码器传感器支架上的导针,向上滑动支架以释放三个标签, 并取下 PF 编码器传感器支架。



图 3-151。拆卸 PF 编码器传感器支架



确保 PF 规模是在狭缝 PF 编码器传感器。 确保 PF 编码器传感器不接触 PF 量表。



1. 拆下车厢轴/车厢单元。(p.63)

2.拆下固定 PW 传感器支架的cp.b (P1) M1.7×5螺钉,从托架上拆下PW 传感器支架。

托架底边



12) cp.b (P1) M1.7x5(0.8±0.2

PW 传感器支架

图 3-153。拆卸 PW 传感器支架



3.从 PW 传感器连接器断开PW 传感器 FFC,并拆卸 PW 传感器。



PW 传感器

连接器

图 3-154。拆卸 PW 传感器

消除传感器





更换或拆卸 PW 传感器后,请始终按照以下步骤进行必要的调整。 "第四章调整 (p. 109)"

PE 传感器支架

1. 拆下外壳/打印机机构。(p.61) 2. 拆卸 ASF 总成(第71页)

3.将 PE 传感器连接器电缆从释放支架总成上的五个标签和头部电缆盖上的两个标签 上拆卸下来。



4.用一字螺丝刀松开固定 PE 传感器支架的卡扣,向上滑动 PE 传感器支架,然后取下。



PE 传感器支架

图 3-156。拆卸 PE 传感器支架





_

拆卸CISS

适配器章节 适配器盖



适配器

钩

适配器

供墨管的连接

钩

拆卸和组装

拆解CISS 部分

供墨管组件 3.7.2.1 管导片/管导片接头

孔

NG



管导表

洞2

参考上面的图,并遵循下面的程序,当连接管导片接头到管导片。

1.将导管片接头的A 部分从底部插入导管片的孔 1。

2.将管导片接头的 A 部分从顶部插入管导片的孔 2。

导管板(w/导管板接头)

步骤 1



拆卸和组装





拆解CISS 部分

供墨槽管总成 3.7.3.1 供墨槽管总成



路线红线的墨水供应油罐管上升(正如当墨水供应坦克组件安装在打印机),将它们连接到墨水供应坦克组件没有任何转折。
 当连接墨水供应坦克管墨水供应坦克,确认颜色表示这部电影的墨水供应坦克,并注意不要连接错误的关节。当连接墨水供应坦克管墨水供应坦克,充分插入管,确保管道和水箱之间的差距是长 0.5 毫米或更少。
 路线通过拱管底部管夹。注意不要抓住供墨槽管。
 路线黄色,黑色,浅青色的墨水供应坦克管组件通过底部的孔管夹。

拆解 CISS 部分

3.7.3.2 联合



3.7.4 墨水供应箱总成 3.7.4.1 阀门位置 标签

阀位标签



7.5 毫米

6.4 毫米



抄 按照上图所示的标准贴补墨标签和阀门位置标签。

拆卸和组装

拆解CISS 部分

高空掩护

填充墨水标签





管阀支架前/后

供墨槽管

拆卸和组装

阀杆

3.7.4.5 供墨槽总成

墨水供应坦克





小心不要损坏或脱落的电影墨水供应坦克。 小心如何把墨水供应柜装配为了防止印刷故障的发生。(请参阅"拆卸/重组墨盒组件时如何 放置"(第 37 页)。)

拆卸和组装

下盖/左盖/右盖/盖接头

左盖



上面的数字表示安全的钩子和肋骨部分。 移除的外部部分墨水供应坦克按照以下顺序 装配。 1.拆下下盖螺丝(x8),拆下下盖。 2.拆下左盖和右盖。 3. 拆卸阀盖接头。 按上图所示顺序拧紧螺丝。

拆卸和组装

拆解CISS 部分

封面联合



调整

调整项目及简介

本章介绍本产品拆卸/重新组装后需要做的调整。4.1.1 维修调整项目清单调整方案的项目、目的和大纲见下表。

表 4-1。调整项目

皮带张力调节	这种调整是为了减少 PF 电机的负载,保证送纸精度。	见"4.3.1 PF 皮带张力调整"(第 122 页)。
PF 辊轴中心支撑位置 调整	这种调整是为了补偿 PF 辊轴上的偏转量,以保持适当的送纸量。	参见"4.3.3 PF 辊轴中心支撑位置调整"(第 127 页)。
ASF 导辊 LDs 位置调 整	这种调整是为了优化LD 辊轴和减速辊的位置,以保持送纸精 度。	参见"4.3.5 ASF 导辊 LDs 位置调整"(第 131 页)。
PG 调整	此调整是为了保证头面与前导纸板之间的距离正确,并调整 0 位面与 130 位面之间的平行度,以确保打印质量一致。	见"4.3.2 PG 调整"(第 124 页)。
eepm 数据复制	这个调整是为了使用D4 功能从 EEPROM 读出必要的信息。 如果复制成功,更换主板后所需要的其他调整就都不需要了。	1.2.在"调整程序"中选择该功能。从有缺陷的电路板读出数据。3.更换新单板 后,将读到的数据写入新单板。
初始设置	更换主板后,通过市场设置写入主板常见信息。	1.2.在"调整程序"中选择并执行此功能。将初始设置写入 EEPROM。
USB ID 输入	当使用相同型号的多个打印机时,给每个打印机一个 USB ID 来识别一个特定的打印机。	1.在调整程序中选择此功能,并输入打印机序列号。2.校正值保存到主板的特定 EEPROM 地址。
头ID 输入	当更换打印头时,此调整是为了减少打印头的制造差异, 这可能会导致打印质量的个别差异。	1.在程序中输入打印头的头部二维码标签(24位)的 ID。2.ID 存储在主板的 EEPROM 中。补充:按顺序从左到右、从上到下阅读二维码标签。)

表 4-1。调整项目

初始化PF 劣化偏 移	PF 辊轴的劣化量反映为 纸张进给校正量。每一张纸都是 美联储,变质量是根据 原始计数器值设置。当 PF 辊轴或 打印机维修时己更换了 PF 机构 老化计数器必须被重置。	1.2.在"调整程序"中选择并执行此功能。重置 PF 恶化计数器。
禁用 PF 劣化偏移	PF 劣化补偿计数器只能在 PF 滚轴是新的时候复位。为了减少维修中的辅助工作,如果 PF 辊轴没有被替换,输入最大值(不作退化补偿的值)。	1.2.在"调整程序"中选择并执行此功能。重置 PF 恶化计数器。
第一次点位调整	本功能调整CR 主扫描方向的打印起始位置。	1.在调整程序中选择此功能并打印调整模式。2.输入距离左边缘刚好 5mm 处的打印行满足调整模式的值。3.校正值保存到主板的特定 EEPROM 地址。
PW 调整	此调整是在软件的基础上对 PW 传感器的安装位置进行修 正,以改善由于安装位置变化而导致的纸张检测误差。	1.在调整程序中选择此功能并打印调整模式。2.选择距离每条边 5mm 的图案编号,并在程序中输入该编号。3.校正值保存到主板的特定 EEPROM 地址。
头角度调整	此调整是为了纠正打印头安装位置(头部角度)的错误,使喷嘴 线相对于送纸方向保持直线。角位移也被检查。	1.在调整程序中选择此功能并打印调整模式。2.检查完图案的位移量后,输入位移量最小的图案数。
Bi-D 调整	这种调整是为了纠正双向印刷中往返路径的打印时间。	1.2.在"调整程序"中选择并执行此功能。自动执行图案打印和调整。补充:在执行此调整之前,请确认没有遗漏的点。
带印刷的调整	这种调整是为了纠正单色牵伸印刷时垂直线的不对中和印刷时间的错误。	1.2.在"调整程序"中选择并执行此功能。图案打印并选择调整值,并将其写入主板上特定的 EEPROM 地址。
PF 调整	这种修正是在印刷送纸过程中,由于纸张滑移、PF 辊筒公差 等原因,实际送纸量与理论值相差较大时进行的。	1.在调整程序中选择此功能并打印调整模式。2.选择或测量调整值,并将其写入主板上特定的 EEPROM 地址。
PF 带调整	这纠正了带式印刷模式下送纸精度的变化,以达到更高的印刷 质量。	1.在调整程序中选择此功能并打印调整模式。2.选择调整值,写入主板上的特定 EEPROM 地址。

调整

调整项目及概述

	表 4-1。 调	整项目
CR电机热保护控制	当更换打印机机构时,这种调整是为了测量车厢滑动的负载,并 制造 CR 电机和电源板的变化,以充分利用电机发热控制的功能。 源板时,CR 电机或马车轴所取代时单独或修正的价值不能读 eepm 主板更换,不能重新计算校正值,因为从当它是新的条件是不 同的,因此,输入最坏值(热代限制很容易实施)。	1.在调整程序中选择此功能。 2.选择更换部件,执行此功能自动测量变化,并将测量值写入主板上的 EEPROM。电 出
PF 电机热保护控制	当更换打印机机构时,这种调整是为了测量 PF 电机和电源板的 制造变化,以便在电机发热控制中充分利用电机的能力。 当电源板或单独 PF 电机所取代,或者当 eepm 不能读出的校正值与 主板更换,不能重新计算校正值,因为从当它是新的条件是不同的, 因此,输入最坏值(热代限制很容易实施)。	1.在调整程序中选择此功能。 2.选择更换部件,执行此功能自动测量变化,并将测量值写入主板上的 EEPROM。
	表 4-2。维护	功能
功能项		方法概述
	此功能用于打印头更换引流 将售后服务部分的液体输送到头部流道,同时在头部流道填充 墨水,使所有喷嘴可打印,并稳定打印头的墨水。	1.在调整程序中选择此功能。 2.将出厂设置命令(CL执行命令(初始充墨)作为命令)转移到打印机,让打印机进行初始充墨操作
	当墨水不能正确地从打印头输出时,如缺点或歪斜注射,此功 能 用于执行清洗 3 (CL3)。	1.在调整程序中选择此功能。 2.CL3 执行。
耗材维护柜台	本功能用于读取和复位保护计数器。	1.在调整程序中,选择值读取或重置从这个功能。 在重新设置计数器之前,确保更换保护计数器管理的废墨垫。

表 4-3。额外的功能

最后检查图案打印	A4 大 小	用这个来检查是否所有的调整都正确地进行了。	所有调整图案均自动打印。				
	我们信大小						
eepm 转储		用它来读出EEPROM 数据进行分析。	所有的EEPROM 数据被自动读出并存储为一个文件。				
检查打印机信息	手动 CL 计数器	使用它来读出有关打印机操作的信息。	打印机信息自动读出。				
	信用证兑换柜台						
	计时器 CL 计数 器						
	柜台打印路径						

需要调整

下表列出了需要根据修理或更换的部件进行的调整。找到你拆下或更换的部件,检查必须进行哪些调整。

表 4-4。需要调整列表

调整项目		皮带张力调节	粮轴中心 支持位置调整	导辊 LDs 位置调整	PG 调整	eepm 数据复制	初始设置/USB ID 输入	头 ID 输入	耗材的维护 计数器	墨水电荷	初始化 PF 恶化 抵消	使不能 PF 恶化 抵消	第一次点位调整	PW 调整	头角度调整	Bi-D 调整						
ASF 组	删除			* 1									0									0
件	取代			0									0									0
CR 由动	删除																					0
机	取代																					0
打印头	删除				0								0	0	0	0	0					0
11-1-2	取代				0			0		0			0	0	0	0	0					0
	删除																					0
主板	替换(读 好)					0																0
	替换(NG)						0	0	* 2			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	删除																					0
PS 10	取代																			0	0	0
前面输纸机/	删除													0				0	0			0
纸排出辊	取代													0			0	0	0			0
DE 滚乙姉	删除	0	0		0									0				0	0			0
FF 依丁沺	取代	0	0		0									0				0	0			0
DE中計	删除	0	0																			0
机机	取代	0	0																		0	0

调整

调整项目及概述

L1800

部件名称	调整项目	PF 皮带张力调节PF 辊轴中	心 支架位置调整 ASF 导向滚轮	LDs 位置调整	PG调整	eepm 数据复制	初始设置/USBID输入头 ID	着入	耗材维护柜台	墨水电荷	約知代LFL 为代属核 禁用 PF 劣化偏移	首先网点位置调整 PW 调整	「「」」の「「」」の「」」の「」」の「」」の「「」」の「」では、「」」の「」の「」では、「」」の「」では、「」」の「」では、「」」の「」では、「」」の「」では、「」」の「」の「」の「」の「」の「」の「」	大用调查 Bi-D 调整								
废墨垫/前纸导向垫	删除																					0
	取代								0													0
马车轴	删除				* 3																	0
	取代				0								0	0	0	0	0					0
运经单位	删除				0																	0
运制单位	取代				0								0	0	0	0	0					0
纸 EJ 框架	删除													0				0	0			0
装配	取代													0				0	0			0
打印机的机制	删除																					0
31	取代	0		0	0						0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
PW 佳咸哭	删除													0								0
1 1 1 1 2 1 2 1 日	取代													0								0
CAUTION 当 eepm 数据副本不能为主板需要更换,更换后的废墨垫必须更换一个新的主板。 所有必需的调整完成后,使用"最后检查模式打印"函数来打印所有最后检查调整模式。如果发现打印出的图案有问题,请							注 注	意:"(〔 〔 "*1":	D"表示 的调整情》 当只拆卸 记,多	必须进行 兄。当必 ASF 组 そ装时男	一,调整。 须进行多 且件时, 夏确保杨	"" 多次调整印 不需要进 示记对齐	表示不确 时,请确 挂行调整"	需要调整 保按照" 。在这和 3.4.6 A	 整。如果 优先级" 时情况下 SF 总成 	更换了豸 行中给 ,在拆卸 "(p71)	5个部件 出的顺序 叩安装位	,请检查 进行 i 置之前要	[各部件 周整。 [做标			

重新调整。

当使用一个新的主板更换打印机机制,初步设定必须主板了。

"*2":重置废墨垫计数器时需要更换废墨垫。

"*3":当只拆下车厢轴时,不需要调整。在这种情况下,在移除平行度调整衬套之前,在 其上做标记(左/右),并在安装时确保标记对齐。参见"3.4.5 马车轴/马车单 元"(p63)。

表 4-4。需要调整列表

调整

需要的调整工具

调整本产品需要使用的调整工具如下表所示。表 4-5。列表的工具

				概述
1	调整计划		软件	这个调整方案是 设计来显示所需的 调整项目 适当的顺序 已选择"更换部件" 为工人提供 精确调整顺序。
2	G-26	1080614	油脂	用于平行度调整衬套、下导 纸套、从动脱轴等。
3.	G-45	1033657	油脂	适用于 PF 辊筒、前导纸、后 导纸等。
4	g - 71	1304682	油脂	用于马车单元和马车轴。
5	PG 调整计	1276333	ίł	一种专门用于 PG 调整的压力 表。用与唱针照片 R1800 相同 的方式激活它,检查校正值。
6	PF 张力测量工 具	1294120	测量工具	用来检查是否 PF 传动皮带的张力 在指定的值内。如果 加载大于指定值 值时, PF 电机可以 产生热量,燃烧掉 线圈。反之,如果负载较小 大于指定值,则 送纸位置可移位。
7	PF 辊轴位置调 整夹具	1304993	调整夹具	用来检查是否 PF 的偏转量 辊轴是在 指定的值。调整 值成对确认 与水平块。

表 4-5。列表的工具

8	级块	1304994	调整 跳 汰 机	用来检查是否 PF 的偏转量 辊轴是在 指定的值。调整 值成对确认 带 PF 滚筒轴 位置调整夹具。
9	扳手(M3)	商业 可用	工具	用来松开螺丝的 固定中心支撑 在执行 PF 时进行衬套 滚轴中心支座

L1800

调整使用调整程序

本节介绍使用调整程序进行的调整。4.2.1 头部角度调整

下面的图案是打印的。顶部的行从主行移动到另一侧(从 1 到 80 位数字)时打印,底部 的行从主行返回(80 到 1 位数字)时打印。

额外的信息

在下列情况下,重新装配或更换打印头,重新进行调整。

- 之间的差异的调整值 1->80 年和80 年->1 超过8。差别越大,打印头在前 后方向倾斜的程度越高。(不平行于纸张表面)
- 1 ->的值的平均值 80 年和 80 年-> 1 超出范围从-4+4。该值越超出范围,打印头向左右方向倾斜的程度就越大。(不与纸边平行)

例子的判断



如何判断

检查打印输出模式并输入最直线的值(-10到 10)。

PW 调整/首点位置调整图案如下图所示。 如何判断



PW 调整

输入距离每条边 5mm 处的线的值。

示例:在左图中输入 "0" (上)、 "5" (下)、 "-3" (左)、 "0" (右)。 第一个点位置调 整

如何判断

输入 PW 调整图案线与左侧第一个点位置调整图案线的交点值。

测量纸张左边缘到印刷线的距离。输入距离边缘刚好 5 毫米的线的值。 示例:在左图中,因为两行相交于 2,所以输入 "2"。

调整

Bi-D 调整

下面显示的模式为每个PG 设置打印。



图 4-3。Bi-D 调整打印输出模式

如何判断

检查五种模式中的每一种的打印输出模式,并输入每种模式中无间隙和重叠的模式 的 值。

额外的信息

如果没有打印 OK 模式, 请输入最好的模式, 然后再次打印调整模式。



带印调整

下面的图案被印在两张纸上,每张纸用于 Bi-d 波段调整和通过两种网点尺寸(ECO, VSD1)的偏置调整。

_ _

Bi-d 带调整

如何判断

检查打印输出模式并输入最直线的值。例子的判断



图 4-4。带打印调整打印输出模式

PF调整 PF-标准 打印区域以下模式打印。



图 4-5。标准打印面积(PF)调整打印输出模式

如何判断

检查打印出来的图案,输入上下图案没有重叠和间隙的图案值。



PF -底部边距区域

下面的图案是打印的。

如何判断

检查打印出来的图案, 输入上下图案没有重叠和间隙的图案值。



图 4-6。PF(下边距区域)调整打印输出图案附加信息

当所有的调整模式都有重叠和间隙时,输入最佳的值,然后再次打印调整模式。





PF带型调整



图 4-7。PF 波段调整打印输出模式

如何判断

检查打印输出的图案,并输入两个矩形之间没有重叠和间隙的图案的值。

额外的信息

当所有的调整模式都有重叠和间隙时,输入最佳的值,然后再次打印调整模式。



4.3 调整不使用调整程序

本节介绍不使用调整程序的调整。4.3.1 PF 皮带张力调整

当移除或更换以下任一部件时,必须执行此调整,以减少 PF 电机的负载,并确保送纸 精度。 PF 电动机 PF 滚子轴

打印机机制 这种调整使用 PF 张力测量工具。



图 4-8。PF 张力测量工具

调整

调整不使用调整程序

4.3.1.1 PF 皮带张力调节方法



- 1.将 PF 电机固定在打印机机构上,并将传动带安装在PF 刻度的齿轮和PF 电机的小齿轮上。
- 2.按下[电源]按钮。测量工具的 LCD 显示 0 号和 1 号。
- 3.在0号到9号之间,按【选择】键选择要保存设置的频道。可以选择初始值作为通道。)
- 4.按[重量]键。将显示初始值。输入十键键盘,显示"1.2g/m"。
- 5.按下[宽度]按钮。将显示初始值。用十键输入"5.0mm"。
- 6.按[SPAN]按钮。将显示初始值。用十键输入"48mm"。
- 7.将麦克风尽量靠近同步带的中心。



克风的位置



- 8.按[测量]键。(显示屏显示-)
- 9.把镊子的尖端放在传动带上,然后把它向下翻转到那个位置。在测量过程中,LCD 上显示的"-"会变成波形。测量完成后,哔声后以"N"(牛顿)显示测量结果。 该夹具可以准确地拾取和测量声音,无论翻转力。
- 10. 重复 8 和 9, 微妙地移动PF 电机安装位置的可变部分来调整张力,直到张力落在 允许的标准值内。





D 屏幕可能不会改变。在这种情况下,几秒钟。 。 很大的不同,声听起来可能不是拿起正确的 镊子翻转同步带,并记录两个测量结果的近似0 ~5/100范围内,测量工具可靠性高。

调整不使用调整程序

L1800

PG调整

L1800

调整



当拆卸或更换下列任何部件时,必须进行此调整 以确保打印头打印表面与纸张之间的指定间隙。

打印头PF 滚子轴运 输单位 运输轴(包括移动的情况下并行性调整衬套) 打印机机制 在这种调整中,在左右两侧使用相同的调整量规。





PG 调节方法



1.将打印机安装在水平底座上。



把打印机放在一个水平的,没有翘曲的桌子上。正常 PG 调整不能在弯曲的桌子上进行。

2.连接测试仪到打印机框架和调整计。



框架

调整计

调整不使用调整程序

3.将所有颜色的适配器装入运输单元。

4.松开固定平行度调整衬套的螺钉。

5.向上转动平行度调整衬套,以对准框架边缘和平行度调整衬套齿轮的底部。

CAUTION I .

当平行调节轴套向上转动时,机架上升,PG变窄。执行以下步骤时, 请确保帧没有接触到打印头。







图 4-12。设置平行度调整轴套

6.当它的导体连接部分向上时,将调整量规设置在规定的位置(在前导纸器的左侧)。

₩)。 设置位置

后向:将量规的后端对准上部导纸架的从动辊轴。 左方向:如图 4-13 所示,将导纸条左端从导纸条上松开。

导体连接点



设置位置图 4-

7.将托架移动到调整量规上。 移动位置 将量规的左端与托架的左端对齐。



设置的位置

学报》第 4-14 图。移动托架单元

调整

调整不使用调整程序



9.将车架左侧平行度调整衬套的齿轮逐级放下,确认连续性。当确定了连续性后,将 齿轮从连续性位置(失去连续性的位置)上升一级的位置定义为左侧PG位置。移动 平行度调整轴套至少两次,确认连续位置与非连续位置相同。 下图显示了调整并联套管的状态



图 4-16 更窄的 PG。平行

10.要将 PG 的位置设置为"0"或更多,转动车轴 CCW 两端的 PG 凸轮,使标记为 "0"(或"+"或"++")的点朝下。

11.当它的导体连接部分向上时,将调整量规设置在指定的位置(在前导纸器的 右侧)。

> 后向:将量规的后端对准上部导纸架的从动辊轴。 右方向:如图 4-17 所示,将导纸条右端松开。



导体连接点

图4-17。调整量规

选
调整不使用调整程序

12. 将托架移动到调整量规上。 移动位置 将量规的右端与托架的右端对齐。



图 4-18。移动托架单元

13.将 PG 位置返回到"——"。

14.如步骤 9所示,将平行度调整套管移动到框架右侧,设置右侧PG位置。

15. 设置 PG 位置为 0 或更多。

16. 在前导纸板左侧设置调整量规。

17.将托架移到左侧调整量规上。

18.将 PG 位置返回到"——"。

19. 再次检查左侧 PG 位置的连续性。如果PG 位置没有错位,用螺丝拧紧平行度调整 衬套,调整结束。如果不合适,重复步骤 9 中的调整步骤。

PF 辊轴中心支撑位置调整

必须进行这种调整,以补偿PF 辊轴上的偏转量,并在拆卸和更换下列部件时保持 适当的送纸量。

PF 电动机 PF 滚子轴

采用 PF 辊轴位置调整夹具和水平块进行调整。



可以使用替代水平块是否在 50 表面精度。 用扳手松开螺钉(M3),保证中心衬套的支持。





图 4-19。PF 滚子轴中心支撑位置调整夹具和水平块

如何调整 PF 辊轴中心支撑位置

1.在进行此调整前,请先拆卸以下部件:

下议院(参阅 3.4.4 降低住房/打印机机制(p61)。) ASF 组件(请参阅 3.4.6 ASF 组件(p71)。)

板组件(请参阅 3.3.1 板组件(主板、电源板)(p53)。) 运输单位(指 3.4.5 马车轴/运输单位(p63)。)

2.将打印机安装在水平底座上。

L1800

把打印机放在一个水平的,	无翘曲的表上。	如果在扭曲的表上执行此调整,	则无法正确
↓ ↓行。			
•			

3.将 PF 辊轴位置调整夹具安装在水平块上,并进行调零。 长手位置:把拨调整规模上的"0"位置长手的位置设置了跳汰机水平块。 短 手的位置:检查它。



图 4。设置 PF 辊轴位置调整夹具(1)







图 4-21。中心支撑衬套凸轮和螺杆

6.把中心支持衬套凸轮,这样长时间的手从"0"位置+30调整位置。 执行以下步骤时,请检查 PF 辊轴上是否有污垢。 CAUTION 标准价值:-10 ~ 40 调整分辨率:50 . 5.如图所示,将夹具安装在 PF 辊轴上。 左侧:内部 PF 辊左端(土星) +30 必须设置为弥补 PF 滚轮轴上的涂层的厚度。 右边:PF 辊之间的间隙右端(右衬套 8)和左端上导纸板 CAUTION 确保短手的位置是一样的在"0"调整。 中心:2 上论文指导和 3 之间的间隙从左边 . 下图显示了中心支撑衬套凸轮和千分表之间的位置关系。 起 中心支撑衬套凸 轮 下来 图 4-23。中心支撑衬套凸轮与千分表的位置关系 7.用螺丝拧紧中心支撑衬套凸轮和中心支撑衬套。 拧紧螺丝后,调整值稍有偏差,请重新检查调整值。 . 图 4-22。设置 PF 辊轴位置调整夹具(2) 以下为 PF 辊轴中心支撑位置调整在规定值范围内和外时的打印样品。

调整



调整

调整不使用调整程序

ASF 导辊LDs 位置调整

安装导辊滑块时,必须调整导辊滑块的位置,使滑块辊轴和减速辊的位置得到优化,以保持送纸精度。

调整ASF 导辊 LDs 位置



调整

如果只拆卸 ASF 组件,则不需要进行此调整。在这种情况下,在拆卸 导辊 LDs 之前,请标记导辊 LDs 的安装位置,并在安装导辊 LDs 时 确保标记对齐。(参见 3.4.6 ASF 总成(p71)。)

1. 安装"3.4.6 ASF 组件"(p71)后,松开两个 C.B.S. M3x6 螺钉,固定导辊LD。



图 4-26。导辊 LD

2.转动 ASF 组件 CCW 右侧的组合齿轮 29.11,将料斗提升到上限位置(直到料斗垫接触 LD 滚轮)。



图速率。提高斗

调整不使用调整程序

- 3.用笔触灯照亮打印机的内部,通过卷筒纸框架和 ASF 组件之间的缝隙,并通过缺口 查看 ASF 组件上的两个参考标签背面的延迟辊支架上的标签。确保两个参考标签在 侧面看的时候是对齐的,通过按压导辊 LD(0 位边)来调整延迟辊夹标签的位置, 使其置于简化图 4-28 所示的范围内。
- 4.将 0 位侧导辊 LD 上的导销和卡片对准主机上的定位孔,用螺钉拧紧导辊LD(0 位 侧)。(参见 Fig.4-29)。
- 5.通过槽口再次检查减速辊夹片的位置。如果不在范围内,取下导辊 LD(0 位侧)上的螺 钉,重复步骤 2~4,将制表符设置在范围内。
- 6.检查导辊 LD卡插入定位孔两端的间隙。并将导辊LD(130 位侧)对准同一高度,用 螺丝拧紧。

选项卡

•名片歪斜低于下限•多张送

图 4-29。检查导辊上的压片位置 LDCHECK以下是调整不当时可能

卷纸架





•不给纸导致送纸错误

出现的问题。POINT

料

导销





L1800

概述

介绍如何使打印机保持在最佳状态。

清洁

这台打印机没有需要定期清洗的机械部件。因此,在将打印机归还给用户时,请检查 以下部分,如果有明显污渍,请进行适当的清洗。



从来没有使用化学溶剂,如稀释剂、汽油、丙酮、清洁打印 机的外观部分住房。这些化学物质会使产品质量退化或恶 化。 时小心不要损坏任何组件内部清洁打印机。不 抓PF 辊的表面组装。用软刷子擦去灰尘。使 用软布蘸稀释酒精去除墨水污渍。 不使用提供的清洁表正常使用。它可能会损坏 PF 辊的涂层表面。如 果将清洗片的粘接面设置在 ASF LD 辊侧,并用于清洗 ASF LD 辊 面,则没有问题。 当使用压缩空气产品;如空气除尘器,在维修保养期间进行清洁 时,严禁使用含有可燃气体的此类产品。

服务维护

如果出现打印不正常(缺点、白线等)或打印机显示"维护错误",请采取以下措施 清除错误。5.1.2.1 头清洗

打印机内置头部清洗功能,操作控制面板即可激活。程序如下所示。

1.确认打印机处于待机状态。 检查电源指示灯是否闪烁。

2.长按控制面板上的墨水开关 3秒以上。 在清洗过程中,电源LED闪烁。

对于清洗喷头,建议喷嘴检查和清洗交替进行,以减少墨水消耗。



住房

使用干净的软布蘸水,擦去任何污垢。如果外壳 沾墨水,使用湿布与中性洗涤剂擦拭。 打印机里面 用吸尘器清除纸上的灰尘。

5.1.2.2 维护请求

当油墨用于打印头清洗等时,它通过盖单元排至位于下壳体上的废墨垫。至于在进行 无 界印刷或冲洗作业时被前导纸垫吸收的油墨,则排到前导纸垫上。由主板上 EEPROM 中的保护计数器A(废墨垫)和 B(前导纸垫)控制废墨量。当金额达到指定值时; 表示废墨已达到废墨垫吸收能力的极限,显示"维护请求错误"。时机更换废墨垫

当保护计数器已达到极限,显示"维护请求错误"

维修打印机的时候,总是检查保护计数器使用调整程序不管维护请求错误被指出。 如果计数器接近其上限,在得到用户事先批准的情况下,更换废墨垫并将计 数器重置为"0"。这可以防止打印机在返回给用户后很快引起维护请求错误。 浪费墨水垫所取代

表 5-1。需要更换的废墨垫一览表

废墨垫	1	3.4.10 废墨垫 (p79)

后更换

复位保护计数器(参考第四章调整(p109))

润滑

打印机各部件的润滑方式是根据爱普生的评估确定的。因此,应严格遵守本节规定 的润滑量和位置。



从不使用油或油脂以外在本手册中指定。使用不同类型的油或润 滑脂可能会损坏部件或影响打印机的功能。 从来没有应用的油或油脂量比在本手册中指定。

表 5-2。指定润滑剂

			供应商
油脂	G-26	1080614	爱普生
油脂	G-45	1033657	爱普生
油脂	g - 71	1304682	爱普生
油脂	g - 74	1409257	爱普生
油脂	g - 75	TBD	爱普生

调整平行衬套(右)

左边





><润滑点

左右调节平行衬套(外周长)<润 滑型> G-26 <润滑量>1毫米 x 2

毫米

<评论>

><润滑点

・使用注射器。(钉头:1 毫米)
・润滑后,安装并转动PG 凸轮衬 套,使油脂均匀分布。

 CR 天平安装板(左/右)与主机架的接触点

 <润滑类型>

 G-26

 <润滑量>涂抹均匀。

 <评论>

 用刷子涂抹。

图 5-2。润滑(2)



概述

维护



><润滑点
从动皮带轮支架<润滑型>
G-26
<润滑量> 1 毫米 x 2 毫
米x4点<评论>应用注射
器。(钉头:1毫米)

图5-7。润滑(7)

1	后纸 EJ 辊
	No.
	6 a 1 1
	EJ 接地
192	春天的右边
前纸 EJ 滚筒	

><润滑点
EJ 接地弹簧与前后纸 EJ 滚轮的接触
点
<润滑类型>
G-45
<润滑量> 1 毫米 x 2 毫
米x2点<评论>
米x2点<评论> 用注射器注射。(钉
米 x 2 点<评论> 用注射器注射。(钉 头:1 毫米)
米 x 2 点<评论> 用注射器注射。(钉 头: 1 毫米)

图5-8。润滑(8)





1 2 村蚕 8 PF 報 > <润滑点 前纸导套<润滑型> G-45 <润滑量> 1.应用均匀。 2. 1 毫米 x 2 毫米 <评论> 用刷子涂抹。

前纸 指南 图 5-9。润滑(9)

><润滑点 1.PF 辊轴左侧(e 形环左侧) 2.轴套的安装位置 8 <润滑类型> G-45 <润滑量> 1.约。 1 毫米 x 5 毫米 2.竖井四周<备注> 1.用注射器注射。 2.用刷子涂抹。





上表面 下表面 打印和盖架权 1



<润滑点>打印机盖座(左/右)与打印 机盖接触点 <润滑类型>G-26 <润 滑 量 > 20mm×2mm×2点<备 注> 用刷子涂抹。

> <润滑点 外壳上部与打印机盖的接触点<润滑 型> **g-**~润滑量>外壳上部 应用均匀。 <评论> 用刷子涂抹。

图为 5-14。润滑(14)

第5-13图。润滑(13)

第 5-11 图。润滑(11)<润滑点>



图 5-12。润滑(12)

1000



><润滑点	
ASF框架轴与组合齿轮的接触点 29.11	
<润滑类型>	
G-26	
<润滑量>涂抹均匀。	
<评论>	
用刷子涂抹。	

图5-15。润滑(15)



> <润滑点 外壳上部与打印机盖的接触点<润滑 型> G-26 <润滑量> 1. 1 毫米x 10 毫米 2. 1 毫米x 15 毫米 3. 1 毫米x 15 毫米 4.应用均匀。 <评论> 1.2.3.用注射器注射。4.用刷子

图 5-17。润滑(17)





> <润滑点 纸张背杆与 LD 辊轴的接触点<润滑型> G-26 <润滑量> 2 毫米 x 15 毫米 <评论> 用注射器注射。

图 5 日至 18 日期间召开。润 滑(18)

5.1.3.1 车厢轴的润滑

1.将马车单元安装到马车轴上,并将其移动到轴的中心。

在接下来的步骤中,不要将注射器的针头与车轴接触。

2.使用注射器,用油脂润滑车厢后部两端的孔(2处)。



图 5-19。润滑车厢轴(1)

3.抱紧托架,顺时针和逆时针方向转动托架轴,移动托架,均匀涂抹油脂。



图 5-20。润滑车厢轴(2)

4.将托架移至托架轴的右端,从后部观察托架,并在图 5-21 所示的位置用注射器润滑 油脂。

润滑型	
g - 71	140mg±10mg x 2 点



图 5-21日。润滑车轴(3)

5.抱紧车架,转动车架轴时,将车架移至车架轴左端,使油脂均匀润滑。 6.在图 5-22 所示的位置用注射器涂抹润滑脂。



图 5-22。润滑车轴(4)

7.抱紧车厢单元,转动车厢轴时,将车厢单元移至车厢轴右端,使油脂均匀润滑。



图 5-23。润滑车轴(5) 重复步骤 4~7。



附录

6.1 连接器总结

本节展示打印机主要部件之间的连接。

