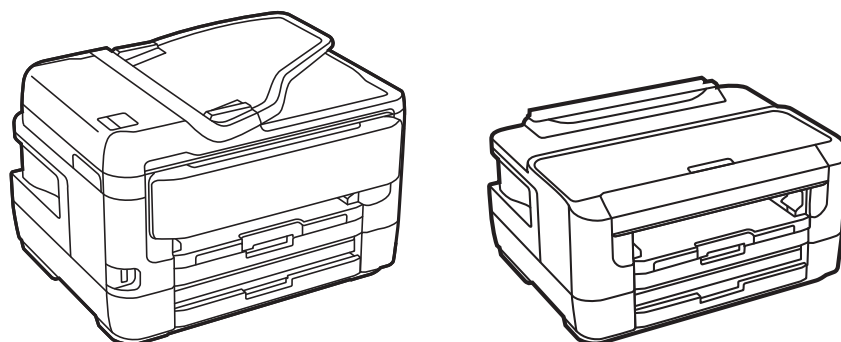


本站大部分资源收集于网络，只做学习和交流使用，版权归原作者所有。若您需要使用非免费的软件或服务，请购买正版授权并合法使用。本站发布的内容若侵犯到您的权益，请联系站长删除，我们将及时处理。下图为站长及技术的微信二维码



维修手册



彩色喷墨打印机

Epson WF-7720 系列
Epson WF-7710 系列
Epson WF-7210 系列

EPSON
EXCEED YOUR VISION

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。

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。

本手册的内容如有更改, 恕不另行通知。

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。

注: 此处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。

2017 年版权 精工爱普生公司 P・CS 的质量保证部门

安全预防措施

维修和维护本产品的各方应严格遵守这里描述的所有安全程序。

危险

请严格遵守以下注意事项。不遵守可能会导致严重的人身伤害或生命损失。

- 1.维护或维护产品时，请务必断开产品与电源和外围设备的连接。
- 2.在进行本手册中描述的工作时，在接到指示之前，不要连接电源。连接电源时，即使产品电源开关处于断开状态，电源单元和部分电子部件仍会产生高压。如果需要使用连接电源的电源线工作，请谨慎操作，避免电击。

警告

请严格遵守以下注意事项。不遵守可能导致人身伤害或生命损失。

- 1.拆卸或重新装配时，应戴上护目镜，以免眼睛在工作时受到墨汁的伤害。如果有任何墨水进入眼睛，请立即用清水冲洗眼睛并看医生。
- 2.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。

预防措施

请严格遵守以下注意事项。不遵守可能导致人身伤害或产品损坏。

- 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.不熟悉电工基本安全知识的人员不得对该产品进行操作。
- 3.本产品的额定功率在序列号/额定牌上注明。请勿将本产品连接到与额定电压不同的电源上。
- 4.仅可使用爱普生提供或批准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。
- 5.主板上的电容器可以在电源关闭后或驱动电机产生反电动势后充电，如旋转 PF 滚轮或移动 CR 单元。有可能损坏主板如果头 FFC 与主板上的电容短路带电,因此,电源关闭或电机驱动后,离开打印机没有约 30 秒开始拆卸/重组前电容器放电。
- 6.为防止电路板短路，在操作 FFC 或电缆时，应注意以下事项。
处理 FFC 时,注意不要让 FFC 触摸金属零件的终端部分。
当连接电缆/连接器的 FFC 电路板,他们直接连接到连接器,以避免斜插入。

- 7.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。
- 8.初次充墨后，请勿立即倾斜本品，特别是多次充墨后。这样做可能会导致油墨从产品中泄漏，因为废墨垫可能需要一段时间才能完全吸收因油墨收费而浪费的墨水。
- 9.不要徒手触摸墨水或浪费的墨水。如果墨水接触到皮肤，立即用肥皂和水把它洗掉。如果你有皮肤刺激，立即咨询医生。
- 10.拆卸或装配本产品时，请务必戴上手套，以免被边缘锋利的金属部件割伤。
- 11.只能使用推荐的工具来拆卸、装配或调整打印机。
- 12.拧紧螺丝时，请遵守规定的扭矩。
- 13.要非常小心，不要刮伤或污染下面的部件。
 - 打印头的喷嘴板
 - CR 规模
 - PF 量表
 - PF 表面涂布辊
 - 齿轮
 - 辊
 - 液晶
 - 扫描传感器
 - 外观部分
- 14.绝不使用本手册规定以外的油或润滑脂。使用不同类型的油或润滑脂可能会损坏部件或对打印机功能造成不良影响。
- 15.使用本手册中描述的规定数量的润滑脂。
- 16.拆卸打印机时，请进行指定的调整。
- 17.清洁本产品时，请按照本手册中的操作步骤操作。
- 18.将本产品灌入打印头后，在运输时，请在不拆墨盒的情况下包装打印机，以免打印头干燥。
- 19.确保在用于服务支持活动的计算机上安装杀毒软件。
- 20.保持防病毒软件的病毒码文件为最新。
- 21.在拆卸/重组本产品时，如发现固定零件或 FFC 的双面胶带的粘性不足，请更换新的胶带，并正确地粘贴在零件或 FFC 的指定固定点上。
- 22.除本手册另有规定外，退回产品上的标签应按照退回产品上的标签转移到新产品上相应的附件位置。

关于本手册

本手册包括以下章节，是为维修人员准备的，包含了正确维护和维护产品所必需的信息。

第1章。故障排除

描述故障排除的分步步骤。

第二章。拆卸和重新组装

描述产品主要部件/部件的拆卸/重组程序，并提供维修该产品的标准操作时间。

第三章。调整

描述维护产品所需的调整。

第四章。维护

描述维护产品的维护项目和步骤。

第五章。附录

提供以下额外信息供参考：

连接器图 保护运输

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。使用时要注意所有的符号，一定要仔细阅读说明并按照说明操作。

	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、损坏或设备故障 。
	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。

在第二章“拆卸/重组”中，除上述符号外的其他符号用于显示拆卸/重组的额外信息。有关这些符号的详细信息，请参见“2.2 拆卸/重组程序(p46)”。

修订状态

修订	出票日期	描述
一个	2017 年 9 月 12 日	第一个版本
B	2017 年 11 月 22 日	修改的内容 在 “1.4 服务支持模式(p29)” 中将输入 ID 更改为服务支持模式

目录

第1章 故障排除

1.1 故障排除.....	10
1.1.1 故障诊断工作流程.....	10
1.2 接通电源的序列.....	13
1.3 致命的错误代码列表.....	15
1.3.1 显示致命错误代码.....	15
1.3.2 致命错误代码.....	16
1.3.2.1 ADF/扫描仪.....	16
1.3.2.2 打印机(CR).....	21
1.3.2.3 打印机(PF).....	23
1.3.2.4 打印机(ASF).....	25
1.3.2.5 打印机(PE/Head/CSIC).....	26
1.3.2.6 打印机(others).....	27
1.3.2.7 系列错误.....	28
1.4 服务支持模式.....	29
1.4.1 状态表信息.....	31

第2章 拆卸和重新组装

2.1 概述.....	41
2.1.1 工具.....	41
2.1.2 夹具.....	41
2.1.3 标准操作时间维修产品.....	42
2.2 拆卸/重组的过程.....	46
2.2.1 功能差异模型和组成部分.....	46
2.2.2 功能差异模型和组成部分.....	48
2.2.3 拆卸流程图.....	49
2.2.3.1 外壳部分(WF-7720/WF-7710 系列).....	50
2.2.3.2 外壳部分(WF-7210 系列).....	51
2.2.3.3 打印机机制部分.....	52
2.3 详细分解为每个部分/单位/重组的过程.....	57
2.4 路由FFC/电缆.....	66

第3章 调整

3.1 必要调整.....	72
3.2 调整计划.....	81
3.2.1 CR 正时皮带张力测量.....	81
3.2.1.1 PF 正时皮带张力测量.....	82
3.2.1.2 CR 检查正时皮带张力.....	83
3.2.2 PG 调整.....	84
3.2.2.1 PG 调整过程.....	84
3.2.2.2 准备.....	85
3.2.2.3 PG 调整过程.....	88
3.2.2.4 检查滚筒差距.....	90

第4章 维护

4.1 清洁.....	92
4.1.1 清洁CR单位.....	92
4.1.2 清洁打印机的外部部件/内部.....	93
4.2 润滑.....	94

4.3 润滑点和说明 95

第5章 附录

5.1 连接器图 99

5.2 运输保护 100

5.2.1 固定CR单元..... 100

故障排除

1.1 故障排除

介绍故障处理的流程。

1.1.1 故障诊断工作流程

以下页面描述故障诊断流程。故障排除时遵循流程。



这个流程图编制基于以下内容。

我们对质量问题的经验

- ESK 的维修数据

•打印机机制规范 wf - 7720 / wf - 7710 / wf - 7210 系列 wf - 7210 系列没有扫描仪/ ADF 单位, 所以扫描仪的故障诊断/ ADF 单位并不适用于本系列。

如果返回的原因是显而易见的, 首先检查用户认领反复现象, 然后进行故障处理。

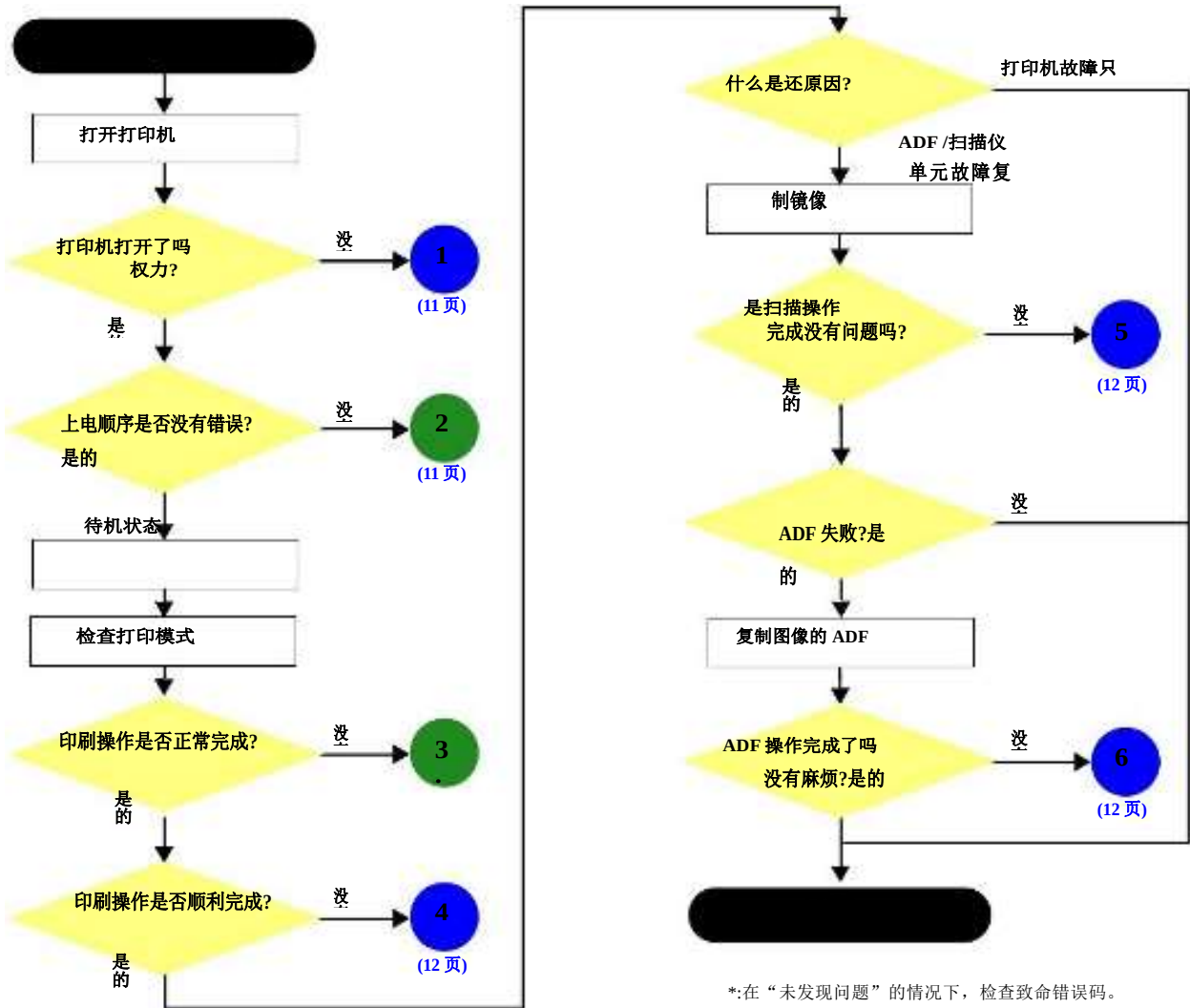


图 1 - 1。故障诊断工作流程(1)

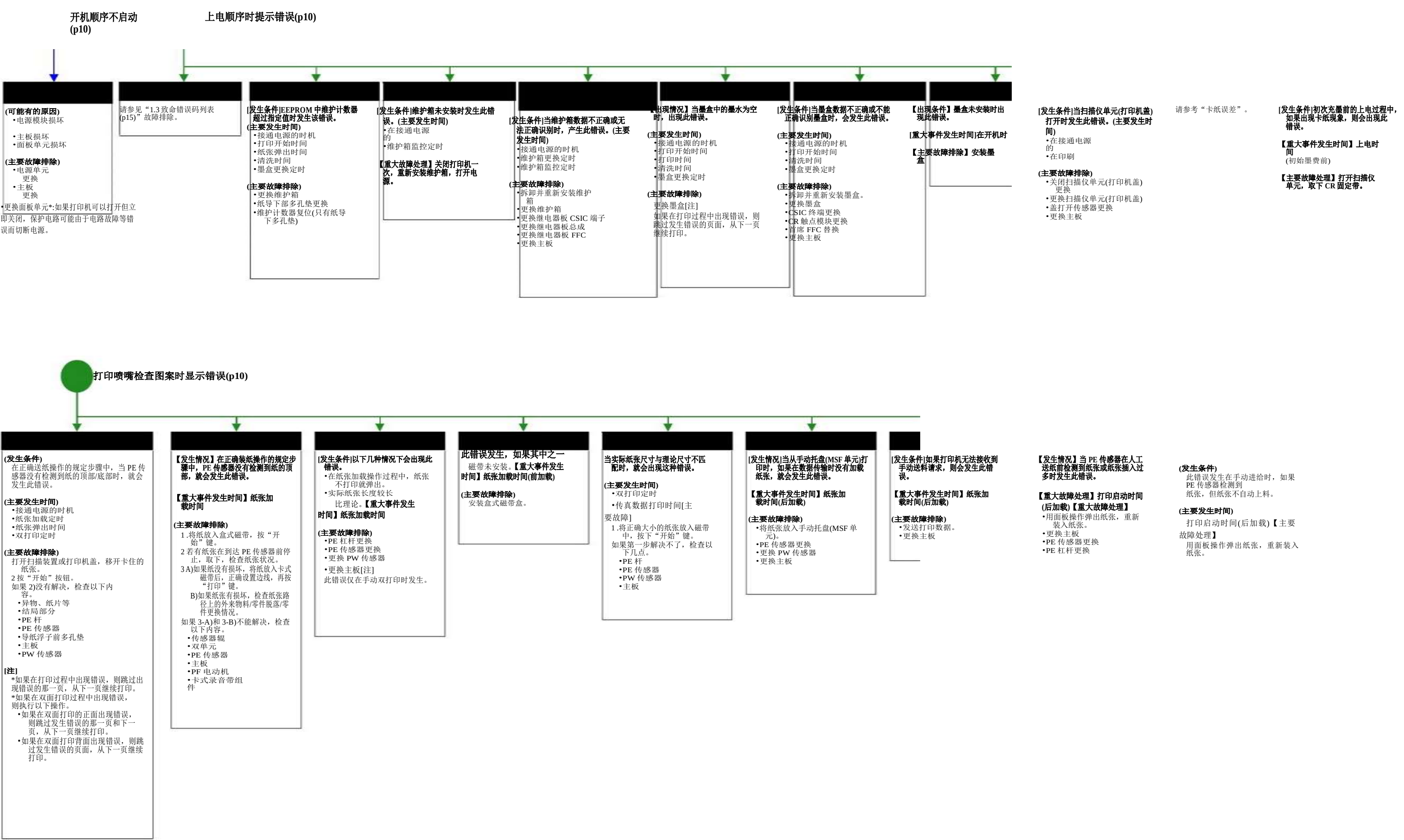


图 1 - 2。故障诊断工作流程(2)

故障诊断流程

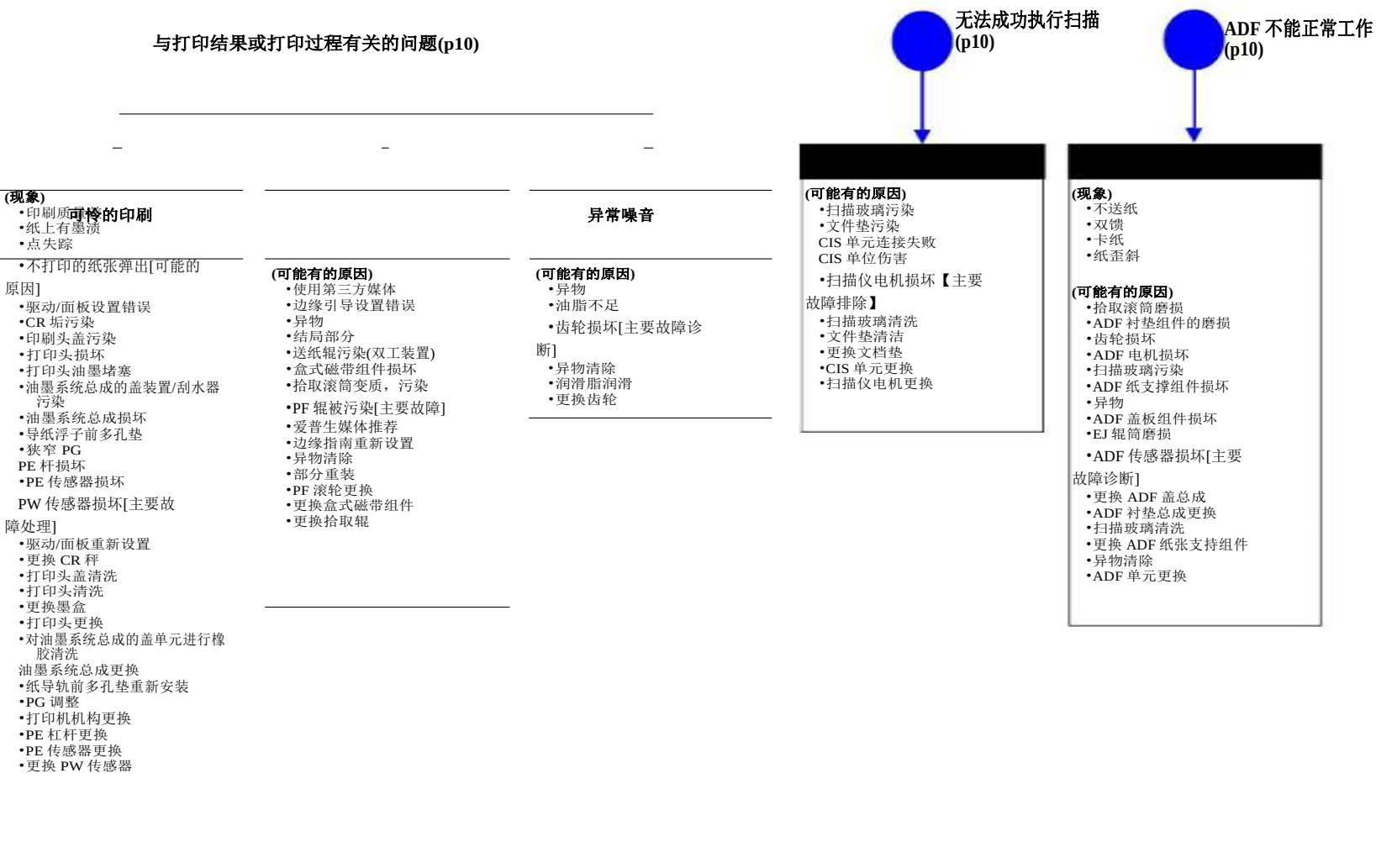


图 1-3。故障诊断工作流程(3)

1.2 接通电源的序列

介绍本产品的上电顺序。前提条件如下。 正常接通电源的顺序(见表 1 - 1)。

打开打印机后关闭它没有错误。

初始墨水负责完成每个墨盒有足够的墨水。

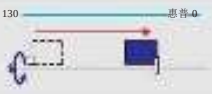
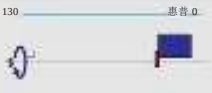
没有纸在纸上的道路。

墨水的打印头是封顶的帽系统和 CR 锁通常订婚了。

表 1 - 1。正常加电顺序

操作* 1	CR 单位/ PF 辊运动和位置* 2		
1.打印头初始化* 3	130	惠 普	0
1.初始化打印头。	CR 单位		
2.检查油墨是否溢出	APG 杆	CR 锁	
1.检查废墨计数器，看看是否有废墨溢出。	130	惠 普	0
3.避免死锁序列	130	惠 普	0
1.CR 单元缓慢地移动到 0 位的一侧，并确认它接触到正确的帧。			
2.CR 单元移动到 80 位的位置。	130	惠 普	0
3.PF 电机顺时针旋转，并释放 CR 锁。	130	惠 普	0
4.寻求本土地位	130	惠 普	0
1.车厢缓慢地移动到 0 位的一侧，并确认它接触到正确的框架。			
2.通过将 CR 单元接触右帧的位置视为到原点的指定距离家乡的位置确定了。此后，根据所提供的信息监测 CR 单位的位置由 CR 编码器。	130	惠 普	0
3.CR 单元慢慢移动到它的起始位置。	130	惠 普	0
5.PF 初始化	130	惠 普	0
1.CR 单元向 130 位数字的一侧缓慢移动约 3 厘米。			
2.PF 辊快速逆时针旋转。	130	惠 普	0
3.CR 单元移动到 ASF 触发器 ON => OFF 位置。	130	惠 普	0
4.PF 电机为大约顺时针旋转。1 秒。	130	惠 普	0
5.PF 滚轮顺时针旋转约 1 秒。	130	惠 普	0
6.PE 传感器检测是否有纸存在，PF 电机顺时针旋转约。0.5 秒。↺	130	惠 普	0

表 1 - 1。正常开机顺序操作*1

6.低温操作顺序		
7.CR 单元返回它的主位置。		
8.CR 单元在开关杠杆周围和左框前面移动两次。		
7.PF 测量和 PW 传感器初始化 CR 单元轻微移动到 0 位的一侧。		
10.车厢快速移动到 VHCheck 位置(130 位边)并停止;同时记录 PW 传感器在指定三点检测到的电压值。同时, PF 电机顺时针旋转, 测量负载。		
11.CR 单元检测在小车停止位置(导纸前部的黑色区域)的 PW 传感器的电压。		
12.CR 单元返回到它的主位置附近。同时, PF 电机顺时针旋转, 测量负载。		
8.检测墨盒和初始化墨水系统*7		
13.CR 单元慢慢地返回到它的起始位置。		
14.为了检查 pi 传感器的操作和检测墨水, CR 单元在 CR 单元和 APG 控制杆附近来回移动两次。		
9.CR 锁设置		
15.CR 单元移动到原来的位置。		
16.PF 滚轮逆时针旋转, 用 CR 锁锁住 CR 单元。		

注*1:PF 电机的旋转方向如下。
 顺时针:正常送纸
 反时针:纸张被反送
*2: CR 锁的条件如下。
 设置红色 CR 锁
 释放白色 CR 锁
*3:如果不能初始化, 则会发生致命错误。
*4:确认 CR 锁没有卡在车厢缝隙或其他阻碍车厢移动的部件。*5:如果有纸, 则弹出。
*6:打印头热敏电阻检测到温度低于 5℃(41oF)时执行。
*7:视情况可进行空吸操作。



表 1-1 所示的上电顺序是根据实际情况进行第一次正常下电的顺序。如果上次异常下电结束, 后续处理包括 APG 初始化等操作。

1	在此之前在步	初始化 APG 杠杆。
2	骤 1 之前在步	CR 单元向 130 位侧抽气一次, PF 辊顺时针旋转一次, 然后放下墨系统盖单元, CR 单元再次触碰右框确认。CR 单元移动到其 CR 锁位置(130 位侧), PF 滚轮逆时针旋转以啮合 CR 锁。然后, CR 单元触摸 CR 锁进行确认。初始化 APG 单元(设置为 PG1 位置)。
3	骤 2 之前在步	CR 电机的测量
4	骤 3 之前在步	
5	骤 5 之前在步	

1.3 致命错误码列表

介绍如何检查致命错误码、错误描述和可能原因。

1.3.1 显示致命错误码

致命错误码存储在主板上的 EEPROM 中，可以通过调整程序读出。当打印机出现致命错误时，该产品会在面板 LCD 上自动显示打印机致命错误码。

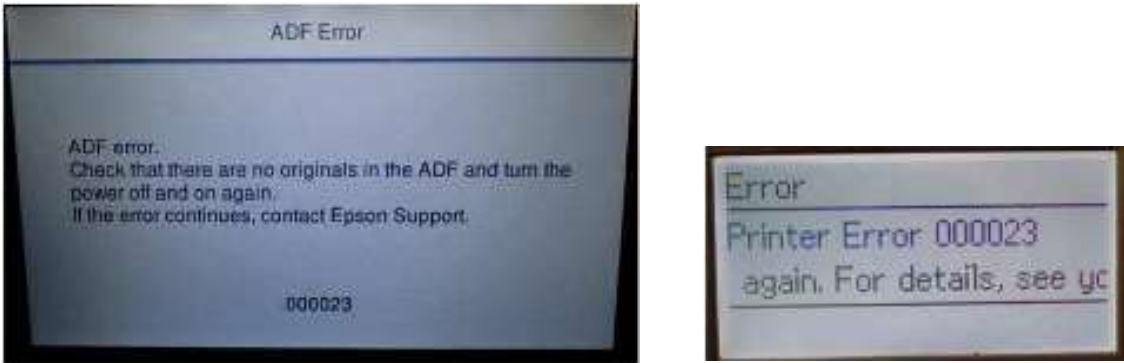


图 1 - 4。显示致命错误码

1.3.2 致命错误码

介绍本产品的致命错误码和可能的原因。 “ADF /扫描仪 (p16)”

- “打印机 (CR) (p21)”
- “打印机 (PF) (p23)”
- “打印机 (ASF) (p25)”
- ” 打印机 (PE /头/ CSIC) (p26)”
- “打印机 (别人) (p27)”
- “系统错误 (p28)”



WF-7210 系列不会出现与 ADF/扫描器有关的致命错误，因为该型号没有 ADF/扫描器。

1.3.2.1 ADF /扫描仪

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
100001	ADF PID 超速误差	未能读 ADF 电机编码器 1.ADF 编码器刻度的污染 2.损坏或歪斜的 ADF 编码器 FFC 3.ADF 编码器传感器故障 ADF 马达驱动器的失败 4.主板故障	1.如果 ADF 编码器刻度被污染，请清理它。2.检查 ADF 电机/编码器的电缆/FFC。3.更换 ADF 编码器传感器。4.更换主板。	主板 CN33 CN73
100002	ADF PID 反转错误	馈纸失败, 拦住了障碍 1.送纸停机; •障碍, 如卡纸 •送纸机构过载 •轮系脱钩或齿断裂 送纸机构 未能读 PF 电机编码器 2.ADF 同步带跳动 3.ADF 编码器刻度的污染 4.损坏或歪斜的 ADF 编码器 FFC 5.ADF 编码器传感器故障 6.主板故障	1.检查是否有纸片或异物存在于纸张路径中。 2.检查 ADF 送纸负荷机制。 3.检查 ADF 传动齿轮系。 4.如果是，清除 ADF 编码器刻度污染。 5.检查 ADF 电机/编码器的电缆/FFC。 6.更换 ADF 编码器传感器。 7.更换主板。	主板 CN33 CN73
100003	ADF PID 锁定错误	ADF 电机不运行或障碍的存在 纸路径 1.送纸机构过载 2.ADF 同步带磨损，跳跃，或送纸机构的轮系是脱臼或牙齿断了 未能读 ADF 电机编码器 3.ADF 编码器刻度的污染 4.断开、断裂、歪斜或损坏 ADF 编码器 FFC 5.ADF 编码器传感器故障 6.ADF 电机故障(引线断了)或连接器断开) 7.主板故障	1.检查纸张是否有卡纸路径。 2.检查 ADF 负载情况。 3.检查 ADF 传动齿轮系。 4.如果是，清除 ADF 编码器刻度污染。 5.检查 ADF 电机/编码器的电缆/FFC。 6.更换 ADF 编码器传感器。 7.检查 ADF 电机的连接器。 8.更换 ADF 电机。 9.更换主板。	主板 CN33 CN73

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
100004	ADF PID 加速锁定错误	ADF 电机不运行或障碍的存在 纸路径 1.送纸机构过载 2.ADF 同步带磨损，跳跃，或送纸机构的轮系是脱白或牙齿断了 未能读 ADF 电机编码器 3.ADF 编码器刻度的污染 4.断开、断裂、歪斜或损坏 ADF 编码器 FFC 5.ADF 编码器传感器故障 6.ADF 电机故障(引线断了)或连接器断开) 7.主板故障	1.检查纸张是否有卡纸路径。 2.检查 ADF 负载情况。 3.检查 ADF 传动齿轮系。 4.如果是，清除 ADF 编码器刻度污染。 5.检查 ADF 电机/编码器的电缆/FFC。 6.更换 ADF 编码器传感器。 7.检查 ADF 电机的连接器。 8.更换 ADF 电机。 9.更换主板。	主板 CN33 CN73
100005	ADF PID 过载错误	ADF 电机停止运行在中间操作 1.ADF 被拦截了； - 障碍，如卡纸 - 送纸机构过载 - 齿轮脱落或断裂 未能读 ADF 电机编码器 2.同步带磨损或跳动 3.ADF 编码器刻度的污染 4.断开、断裂、歪斜或损坏马达电缆/编码器 FFC 5.ADF 电机故障(未完全损坏) 6.主板故障	1.检查是否有纸片或异物存在于纸张路径中。 2.检查 ADF 送纸负荷机制。 3.检查 ADF 传动齿轮系。 4.检查 ADF 编码器刻度是否损坏或污染。 5.检查 ADF 电机/编码器的电缆/FFC。 6.更换 ADF 电机。 7.更换主板。	主板 CN33 CN73
100006	ADF PID 驱动时间误差	固件故障或崩溃	1.把打印机关掉，然后再打开。2.如果重启后仍出现此错误，请更换主板。	---
100009	ADF BS+超速错误	未能读 ADF 电机编码器 1.ADF 编码器刻度的污染 2.损坏或歪斜的 ADF 编码器 FFC 3.ADF 编码器传感器故障 ADF 马达驱动器的失败 4.主板故障	1.如果 ADF 编码器刻度被污染，请清理它。2.检查 ADF 电机/编码器的电缆/FFC。3.更换 ADF 编码器传感器。4.更换主板。	主板 CN33 CN73
100010	ADF BS+反向错误	馈纸失败，拦住了障碍 1.送纸停机； - 障碍，如卡纸 - 送纸机构过载 - 轮系脱钩或齿断裂 送纸机构 未能读 ADF 电机编码器 2.ADF 同步带跳动 3.ADF 编码器刻度的污染 4.损坏或歪斜的 ADF 编码器 FFC 5.ADF 编码器传感器故障 6.主板故障	1.检查是否有纸片或异物存在于纸张路径中。 2.检查 ADF 送纸负荷机制。 3.检查 ADF 传动齿轮系。 4.如果是，清除 ADF 编码器刻度污染。 5.检查 ADF 电机/编码器的电缆/FFC。 6.更换 ADF 编码器传感器。 7.更换主板。	主板 CN33 CN73
100011	ADF BS+锁定错误	ADF 电机不运行 1.ADF 被拦截了； - 障碍，如卡纸 - 机构过载 - 齿轮脱落或断裂 未能阅读 ADF 编码器 2.ADF 编码器刻度的污染 3.断开、断裂、歪斜或损坏马达电缆/编码器 FFC 4.ADF 编码器传感器故障 5.ADF 电机故障(引线断了)或连接器断开) 6.主板故障	1.检查是否有纸片或异物存在于纸张路径中。 2.检查 ADF 传动齿轮系。 3.如果是，清除 ADF 编码器刻度污染。 4.检查 ADF 电机/编码器的电缆/FFC。主板 5.更换 ADF 编码器传感器。CN33 6.更换 ADF 电机。CN73 7.更换主板。	

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
100013	ADF BS+超载错误	ADF 电机停止运行在中间操作 1.ADF 被拦截了； •障碍，如卡纸 •送纸机构过载 •齿轮脱落或断裂 未能读 ADF 电机编码器 2.同步带的跳动 3.ADF 编码器刻度的污染 4.ADF 电机故障(未完全损坏) 5.主板故障	1.检查是否有纸片或异物存在于纸张路径中。 2.检查 ADF 送纸负荷机制。 3.检查 ADF 传动齿轮系。 4.如果是，清除 ADF 编码器刻度污染。 5.更换 ADF 电机。 6.更换主板。	主板 CN33 CN73
100014	ADF BS+行车时间错误	固件故障或崩溃	1.把打印机关掉，然后再打开。2.如果重启后仍出现此错误，请更换主板。	---
100016	HP 检测失败	扫描仪 CR 不能回到国内。 1.驱动轮系损坏或脱钩 机制 2.同步带脱落、磨损、跳跃 未能读白标准/家庭模式 3.断开、断裂、歪斜或损坏 扫描仪 FFC 4.CIS 单元故障 5.扫描器外壳故障 6.主板故障	1.打开文件盖，打开电源上。 2.检查 CIS 是否向左移动以读取白色的标准/家庭模式。 3.检查 CIS 的发射颜色是否为白色(不是略带绿色、红色或蓝色)。如果灯看起来不像白色，检查扫描仪 FFC 损坏，断开或歪斜。 4.用一个新的扫描器更换。 5.更换主板。	主板 CN32 CN70
100017	触点探测距离超过	扫描仪 CR 不能完全达到(左侧) 1.驱动轮系损坏或脱钩 机制 未能读扫描仪编码器 2.扫描仪 FFC 损坏或歪斜 3.CIS 单元故障 4.扫描器外壳故障 5.主板故障	1.打开文件盖，打开电源上。 2.检查 CIS (CR)是否接触用)左边。 3.检查驱动机构的轮系是否有损害。 4.检查扫描仪 FFC 是否有损坏，断开或倾斜。 5.用一个新的扫描器更换。 6.更换主板。	主板 CN32 CN70
100018	对侧接触检测距离超出误差	扫描仪 CR 不能完全达到相反的房屋的一侧(右侧) 1.驱动轮系损坏或脱钩 机制 未能读扫描仪编码器 2.扫描仪 FFC 损坏或歪斜 3.CIS 单元故障 4.扫描器外壳故障 5.主板故障	1.打开文件盖，打开电源上。 2.检查 CIS (CR)是否接触用)右边。 3.检查驱动机构的轮系是否有损害。 4.检查扫描仪 FFC 是否有损坏，断开或倾斜。 5.用一个新的扫描器更换。 6.更换主板。	主板 CN32 CN70
100019	接触检测距离错误	1.独立体单位失败 2.扫描仪外壳故障(包括附件错误)原点标记) 3.主板故障 4.扫描仪 FFC 失败/扫描仪 FFC 连接失败 5.扫描电机故障/扫描电机连接失败	1.检查扫描器电机 2 的连接器。检查扫描仪电机的电缆/FFC。3.用一个新的扫描器更换。4.更换主板。	主板 CN32 CN70
100020	测量误差	过载的扫描仪扫描电机的驱动机制 失败	1.检查 CIS (CR)是否移动。 •检查同步带是否磨损或松动。 •检查驱动轮系损伤的机制。 2.用一个新的扫描器更换。 3.更换主板。	---

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
100032	LED 灯故障	失败的 CIS LED 照明灯 (RGB) 1。扫描仪 FFC 2 断开、断裂、倾斜或损坏。CIS 3 号单元故障。主板故障	1.上电时检查 LED 的颜色。2.检查扫描仪 FFC 是否损坏、断开或歪斜。3.用一个新的扫描器更换。4.更换主板。	主板 CN70
100054	卡纸的错误	剩余但没有卡纸传感器 不关掉 1.ADF PE 传感器故障 2.电缆故障 挤纸是剩余的 送纸辊和纸张输送辊 滑太多 •在接通电源的 •送纸过程中 •在扫描	1.打开封面、导纸、LD、ADF 和检查我 2.纸是否存在。 3.打开支持 ADF 的文档并检查是否有纸是否存在。 4.打开 ADF，检查是否存在纸张。 5.检查测纸杆是否向上移动下来。 6.请更换 ADF 单元。 7.用一个新的扫描器更换。 8.更换主板。	主板 CN71
100065	FB PID 超速错误	未能读扫描仪编码器 1.扫描仪编码器刻度的污染 2.扫描仪 FFC 损坏或歪斜 3.扫描器编码器传感器故障 扫描仪马达驱动器的失败 4.主板故障	1.检查扫描仪 FFC 是否损坏、断开或歪斜。2.用一个新的扫描器更换。3.更换主板。	主板 CN32 CN70
100066	FB PID 反向错误	扫描电机的操作失败 1.扫描操作被停止； •扫描仪 CR 脱离 •扫描仪电机滑轮或 扫描马达齿轮破裂 未能读扫描仪编码器 2.扫描编码器污染 3.扫描仪 FFC 损坏或歪斜 4.扫描器编码器传感器故障 5.主板故障	1.检查扫描仪 FFC 是否损坏、断开或歪斜。2.用一个新的扫描器更换。3.更换主板。	主板 CN32 CN70
100067	FB PID 锁定错误	扫描仪电机不运行 1.扫描操作被停止； •扫描仪 CR 脱离 •扫描仪电机滑轮或 扫描马达齿轮破裂 未能读 CR 电机编码器 2.扫描编码器污染 3.扫描仪 FFC 损坏或歪斜 4.扫描器编码器传感器故障 5.扫描电机故障 6.主板故障	1.检查扫描仪 FFC 是否损坏、断开或歪斜。2.用一个新的扫描器更换。3.更换主板。	主板 CN32 CN70
100068	FB PID 加速锁定错误	扫描仪电机不运行 1.扫描操作被停止； 扫描器 CR 脱离 扫描器马达滑轮或 扫描马达齿轮破裂 未能读扫描电机编码器 2.扫描编码器污染 3.扫描仪 FFC 损坏或歪斜 4.扫描器编码器传感器故障 5.扫描电机故障 6.主板故障	1.检查扫描仪 FFC 是否损坏、断开或歪斜。2.用一个新的扫描器更换。3.更换主板。	主板 CN32 CN70

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
100069	FB PID 过载负载错误	扫描仪电机停止运行在中间操作 1.扫描操作被停止; •扫描仪 CR 脱离 •扫描仪电机滑轮或扫描马达齿轮破裂 未能读扫描电机编码器 2.扫描编码器污染 3.断开、断裂、歪斜或损坏扫描仪 FFC 4.扫描器编码器传感器故障 5.扫描电机故障 6.主板故障	1.检查扫描仪 FFC 是否损坏、断开或歪斜。2.用一个新的扫描器更换。3.更换主板。	主板 CN32 CN70
100070	FB PID 驱动时间错误	固件故障或崩溃	1.把打印机关掉，然后再打开。2.如果重启后仍出现此错误，请更换主板。	---
100073	FB BS+超速错误	未能读扫描仪编码器 1.扫描仪编码器刻度的污染 2.扫描仪 FFC 损坏或歪斜 3.扫描器编码器传感器故障 扫描仪马达驱动器的失败 4.主板故障	1.检查扫描仪 FFC 是否损坏、断开或歪斜。2.用一个新的扫描器更换。3.更换主板。	主板 CN32 CN70
100074	FB BS+反向错误	扫描电机的操作失败 1.扫描操作被停止; •扫描仪 CR 脱离 •扫描仪电机滑轮或扫描马达齿轮破裂 未能读扫描仪编码器 2.扫描编码器污染 3.扫描仪 FFC 损坏或歪斜 4.扫描器编码器传感器故障 5.主板故障	1.检查扫描仪 FFC 是否损坏、断开或歪斜。2.用一个新的扫描器更换。3.更换主板。	主板 CN32 CN70

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器不。
100075	FB b +锁错误	扫描仪电机不运行 1.扫描操作被停止; •扫描仪 CR 脱离 •扫描仪电机滑轮或扫描马达齿轮破裂 未能读 CR 电机编码器 2.扫描编码器污染 3.扫描仪 FFC 损坏或歪斜 4.扫描器编码器传感器故障 5.扫描电机故障 6.主板故障	1.检查扫描仪 FFC 是否有损坏, 断开或倾斜。 2.用一个新的扫描器更换。 3.更换主板。	主板 CN32 CN70
100077	FB b +超额加载错误	扫描仪电机停止运行在中间操作 1.扫描操作被停止; •扫描仪 CR 脱离 •扫描仪电机滑轮或扫描马达齿轮破裂 未能读扫描电机编码器 2.扫描编码器污染 3.断开、断裂、歪斜或损坏 扫描仪 FFC 4.扫描器编码器传感器故障 5.扫描电机故障 6.主板故障	1.检查扫描仪 FFC 是否有损坏, 断开或倾斜。 2.用一个新的扫描器更换。 3.更换主板。	主板 CN32 CN70
100078	FB b +驾驶时间误差	固件故障或崩溃	1.把打印机关掉, 然后再打开。 2.如果重启后仍然出现错误, 请更换主板。	---

1.3.2.2 打印机(CR)

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器不。
000020	CR PID 驾驶时间误差	固件故障或崩溃	1.把打印机关掉, 然后再打开。 2.如果重启后仍然出现错误, 请更换主板。	---
000021	CR PID 过剩加载错误	CR 电机停止运行在中间操作 1.马车被人拦住了; •障碍, 如卡纸 •机构过载 •干扰油墨系统 •同步带脱落、磨损、跳跃 •齿轮或 APG 开裂或脱落 杠杆干扰 CR 未能阅读 CR 编码器 2.CR 编码器刻度的污染 3.CR 电机故障(未完全损坏) 4.主板故障	1.检查 CR 装置是否有障碍的范围内。 2.检查 CR 锁和油墨系统是否有任何问题异常。 3.检查同步带是否磨损或松动。 4.通过移动 CR 来检查施加在 CR 上的负载的手。 5.检查 CR 轴上的润滑剂是否足够。 6.检查 CR 驱动机构。 7.如果被污染, 请清洁 CR 编码器刻度。 8.用一台新的 CR 电机更换。 9.更换主板。	---
000022	CR PID 过剩速度误差	未能阅读 CR 编码器 1.CR 编码器刻度的污染 2.损坏或歪斜的 CR 编码器 FFC 3.CR 编码器传感器故障 CR 马达驱动器的失败 主板故障	1.如果被污染, 请清洁 CR 编码器刻度。 2.检查 CR 编码器的 FFC。 3.更换新的 CR 编码器传感器。 4.更换主板。	主板 CN30 CN43

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
000023	CR PID 反向错误	操作失败的 CR 电机、停止障碍 1.CR 被; •障碍，如卡纸 •干扰油墨系统 •齿轮脱落或断裂 未能阅读 CR 编码器 2.CR 同步带跳动 3.CR 编码器刻度的污染 4.损坏或歪斜的 CR 编码器 FFC 5.CR 编码器传感器故障 6.主板故障	1.检查 CR 装置是否有障碍的范围内。 2.检查 CR 锁和油墨系统是否有任何问题异常。 3.检查同步带是否磨损或松动。 4.如果被污染，请清洁 CR 编码器刻度。 5.检查 CR 编码器 FFC 或连接器。 6.更换新的 CR 编码器传感器。 7.更换主板。	主板 CN30 CN43
000024	PID 锁定错误	CR 电机不运行, 或 CR 不能动弹顺利 1.CR 过载 未能阅读 CR 编码器 2.同步带磨损或跳动 3.CR 编码器刻度的污染 4.CR 断开、断裂、倾斜或损坏编码器 FFC 5.CR 编码器传感器故障 6.CR 电机故障(引线断了)或连接器断开) 7.主板故障	1.检查 CR 装置是否有障碍的范围内。 2.用手移动 CR，看看它是否移动平稳不被卡住了。 3.检查同步带是否磨损或松动。 4.如果被污染，请清洁 CR 编码器刻度。 5.检查连接器和 CR 编码器 FFC 是否损害。 6.更换一个新的 CR 编码器 FFC。 7.检查 CR 电机的接头。 8.用一台新的 CR 电机更换。 9.更换主板。	主板 CN30 CN43
000025	CR PID 降速错误	操作失败的 CR 1.马车被人拦住了; 如卡纸等障碍物 机构过载 未能读 CR 电机编码器 干扰油墨系统 2.同步带松动或跳动 3.CR 编码器刻度的污染 4.损坏或歪斜的 CR 编码器 FFC 5.CR 电机故障 6.主板故障	1.检查 CR 装置是否有障碍的范围内。 2.检查 CR 锁和油墨系统是否有任何问题异常。 3.检查同步带是否松动。 4.如果被污染，请清洁 CR 编码器刻度。 5.检查 CR 编码器 FFC 的连接器。 6.用一台新的 CR 电机更换。 7.更换主板。	主板 CN30 CN43
000030	CR 负载位置驱动时间误差	固件故障或崩溃	1.把打印机关掉，然后再打开。2.如果重启后仍出现此错误，请更换主板。	---
000031	CR 负载位置过载误差	CR 电机停止运行在中间操作 1.马车被人拦住了; •障碍，如卡纸 •机构过载 •干扰油墨系统 •齿轮脱落或断裂 •脱离、磨损、时机跳跃 带 未能阅读 CR 编码器 2.CR 编码器刻度的污染 3.CR 电机故障(未完全损坏) 4.主板故障	1.检查 CR 装置是否有障碍的范围内。 2.检查 CR 锁和油墨系统是否有任何问题异常。 3.检查同步带是否磨损或松动。 4.通过移动 CR 来检查施加在 CR 上的负载的手。 5.检查 CR 轴上的润滑剂是否润滑足够了。 6.检查 CR 驱动机构。 7.如果被污染，请清洁 CR 编码器刻度。 8.用一台新的 CR 电机更换。 9.更换主板。	主板 CN30 CN43
000032	CR 负载位置超速误差	未能阅读 CR 编码器 1.CR 编码器刻度的污染 2.损坏或歪斜的 CR 编码器 FFC 3.CR 编码器传感器故障 CR 马达驱动器的失败 4.主板故障	1.如果被污染，请清洁 CR 编码器刻度。2.检查 CR 编码器的 FFC。3.更换新的 CR 编码器传感器。4.更换主板。	主板 CN30 CN43

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器不。
000033	CR 负载位置相反错误	操作失败的 CR 电机、停止障碍 1.CR 被; •障碍，如卡纸 •机构过载 •干扰油墨系统 未能阅读 CR 编码器 2.CR 同步带跳动 3.CR 编码器刻度的污染 4.损坏或歪斜的 CR 编码器 FFC 5.CR 编码器传感器故障 6.主板故障	1.检查 CR 装置是否有障碍的范围内。 2.检查 CR 锁和油墨系统是否有任何问题异常。 3.检查同步带是否磨损或松动。 4.如果被污染，请清洁 CR 编码器刻度。主板 5.检查 CR 编码器 FFC 或连接器。CN30 6.更换新的 CR 编码器传感器。CN43 7.更换主板。	

1.3.2.3 打印机(PF)

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
000040	PF PID 驱动时间误差	•PE 传感器仍处于检测纸张状态，出现卡纸错误，而不是致命错误。	1.把打印机关掉，然后再打开。2.如果重启后仍出现此错误，请更换主板。	---
000041	PF PID 过载错误	PF 电机停止运行在中间操作 1.PF 被拦住了; •障碍，如卡纸 •送纸机构过载 •齿轮脱落或断裂 未能读 PF 电机编码器 2.同步带磨损或跳动 3.PF 编码器刻度的污染 4.PF 断开、断裂、倾斜或损坏 电动机电缆/编码器 FFC 5.PF 电机故障(未完全损坏) 6.主板故障	1.检查是否有纸片或异物存在于纸张路径中。 2.检查送纸机构的载荷。 3.检查 PF 驱动器的轮系和磨损或松动的同步带。 4.检查 PF 编码器刻度是否损坏或污染。 5.检查 PF 编码器 FFC 或连接器。 6.更换一个新的 PF 电机。 7.更换主板。	主板 CN31 CN51
000042	PF PID 超速错误	未能读 PF 电机编码器 1.PF 编码器刻度的污染 2.PF 编码器 FFC 歪斜或损坏 3.PF 编码器传感器故障 PF 马达驱动器的失败 4.主板故障	1.如果 PF 编码器刻度被污染，请清洁它。2.检查 PF 编码器 FFC 或连接器。3.请更换 PF 编码器传感器。4.更换主板。	主板 CN31 CN51
000043	PF PID 反向错误	馈纸失败，拦住了障碍 1.送纸停机; •障碍，如卡纸 •送纸机构过载 •轮系脱钩或齿断裂 送纸机构 未能读 PF 电机编码器 2.PF 同步带的跳动 3.PF 编码器刻度的污染 4.PF 编码器 FFC 歪斜或损坏 5.PF 编码器传感器故障 6.主板故障	1.检查是否有纸片或异物存在于纸张路径中。 2.检查送纸机构的载荷。 3.检查 PF 驱动器的轮系和正时皮带。 4.如果 PF 编码器刻度被污染，请清洁它。 5.检查 PF 编码器 FFC 或连接器。 6.请更换 PF 编码器传感器。 7.更换主板。	主板 CN31 CN51

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
000044	PID 锁定错误	PF 电机不运行或障碍的存在 纸路径 1.送纸机构过载 2.PF 同步带磨损，跳跃，或送纸机构的轮系是脱臼或牙齿断了 未能读 PF 电机编码器 3.PF 编码器刻度的污染 4.PF 断开、断裂、倾斜或损坏 编码器 FFC 5.PF 编码器传感器故障 6.PF 电机故障(引线断或连接器断开) 7.主板故障	1.检查纸张是否有卡纸路径。 2.检查 PF 负载。 3.检查 PF 驱动器的轮系和磨损或松动的同步带。 4.如果 PF 编码器刻度被污染，请清洁它。 5.检查 PF 编码器 FFC 或连接器。 6.请更换 PF 编码器传感器。 7.检查 PF 电机的连接器。 8.更换一个新的 PF 电机 9.更换主板。	主板 CN31 CN51
000050	PF 负载位置驱动时间误差	固件故障或崩溃	1.把打印机关掉，然后再打开。2.如果重启后仍出现此错误，请更换主板。	---
000051	PF 负载位置过载错误	PF 电机停止运行在中间操作 1.PF 被拦住了； •障碍，如卡纸 •送纸机构过载 •齿轮脱落或断裂 未能读 PF 电机编码器 2.同步带的跳动 3.PF 编码器刻度的污染 4.PF 电机故障(未完全损坏) 5.主板故障	1.检查是否有纸片或异物存在于纸张路径中。 2.检查送纸机构的载荷。 3.检查 PF 驱动器的轮系和磨损或松动的同步带。 4.如果 PF 编码器刻度被污染，请清洁它。 5.更换一个新的 PF 电机 6.更换主板。	---
000052	PF 负载位置超速误差	未能读 PF 电机编码器 1.PF 编码器刻度的污染 2.PF 编码器 FFC 歪斜或损坏 3.PF 编码器传感器故障 PF 马达驱动器的失败 4.主板故障	1.如果 PF 编码器刻度被污染，请清洁它。2.检查 PF 编码器 FFC 或连接器。3.请更换 PF 编码器传感器。 4.更换主板。	主板 CN31 CN51
000053	PF 负载位置反转错误	馈纸失败, 拦住了障碍 1.送纸停机; •障碍，如卡纸 •送纸机构过载 •轮系脱钩或齿断裂 送纸机构 未能读 PF 电机编码器 2.PF 同步带的跳动 3.PF 编码器刻度的污染 4.PF 编码器 FFC 歪斜或损坏 5.PF 编码器传感器故障 6.主板故障	1.检查是否有纸片或异物存在于纸张路径中。 2.检查送纸机构的载荷。 3.检查 PF 驱动器的轮系和磨损或松动的同步带。 4.如果 PF 编码器刻度被污染，请清洁它。 5.检查 PF 编码器 FFC 或连接器。 6.请更换 PF 编码器传感器。 7.更换主板。	主板 CN31 CN51

1.3.2.4 打印机(ASF)

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
000060	ASF PID 驱动时间误差	固件故障或崩溃	1.把打印机关掉，然后再打开。2.如果重启后仍出现此错误，请更换主板。	---
000061	ASF PID 过载错误	ASF 电机停止运行在中间操作 1.非洲猪瘟被阻止了； •障碍，如卡纸 •机构过载 •齿轮脱落或断裂 未能读 ASF 电机编码器 2.切断或污染 ASF 编码器刻度 3.ASF 断开、断裂、倾斜或损坏电机电缆/ASF 编码器 FFC 4.ASF 编码器传感器故障 5.ASF 电机故障(未完全损坏) 6.主板故障	1.检查 ASF 运动中是否存在障碍的范围内。 2.检查 ASF 驱动轮系。 3.检查 ADF 编码器刻度是否断开连接或污染。如果是，请清理编码器刻度污染。 4.检查 ASF 电机/编码器的电缆/FFC。 5.更换新的 ASF 编码器传感器。 6.更换新的 ASF 电机。 7.更换主板。	主板 CN34 CN54
000062	ASF PID 超速误差	未能读 ASF 电机编码器 1.ASF 编码器刻度的污染 2.ASF 电机电缆/编码器损坏或歪斜 FFC 3.ASF 编码器传感器故障 ASF 马达驱动器的失败 4.主板故障	1.如果 ASF 编码器刻度被污染，请清洁刻度。 2.检查 ASF 电机/编码器的电缆/FFC。 3.更换新的 ASF 编码器传感器。主板 4.更换主板。CN34	CN54
000063	ASF PID 反转错误	馈纸失败, 拦住了障碍 1.非洲猪瘟被阻止了； •障碍，如卡纸 •机构过载 •齿轮脱落或断裂 未能读 ASF 电机编码器 2.ASF 编码器刻度的污染 3.ASF 电机电缆/编码器 FFC 损坏或歪斜 4.ASF 编码器传感器故障 5.主板故障	1.检查 ASF 运动中是否存在障碍的范围内。 2.检查 ASF 驱动轮系。 3.如果 ASF 编码器刻度被污染，请清洁刻度。 4.检查 ASF 电机/编码器的电缆/FFC。 5.更换新的 ASF 编码器传感器。 6.更换主板。	主板 CN34 CN54
000064	ASF PID 锁定错误	ASF 电机不运行 1.非洲猪瘟被阻止了； •障碍，如卡纸 •机构过载 •齿轮脱落或断裂 未能读 ASF 电机编码器 2.ASF 编码器刻度的污染 3.ASF 断开、断裂、倾斜或损坏电动机电缆/编码器 FFC 4.ASF 编码器传感器故障 5.ASF 电机故障(引线断了或连接器断开) 6.主板故障	1.检查 ASF 运动中是否存在障碍的范围内。 2.检查 ASF 驱动轮系。 3.如果 ASF 编码器刻度被污染，请清洁刻度。 4.检查 ASF 电机/编码器的电缆/FFC。 5.更换新的 ASF 编码器传感器。主板 6.更换新的 ASF 电机。CN34 7.更换主板。CN54	
000066	ASF PID 扭转极限误差	ASF 电动机运行或障碍不存在 ASF 机制•皮卡辊(2 盒)传动装置过载(卡纸/外国对象)	1.检查 ASF 运动中是否存在障碍的范围内。 2.检查 ASF 驱动轮系。 3.如果 ASF 编码器刻度被污染，请清洁刻度。 4.检查 ASF 电机/编码器的电缆/FFC。 5.更换新的 ASF 编码器传感器。主板 6.更换新的 ASF 电机。CN34 7.更换主板。CN54	

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
000070	ASF 负载位置驱动时间误差	固件故障或崩溃	1.把打印机关掉，然后再打开。2.如果重启后仍出现此错误，请更换主板。	---
000071	ASF 负载位置过载错误	ASF 电机停止运行在中间操作 1.非洲猪瘟被阻止了； •障碍，如卡纸 •机构过载 •齿轮脱落或断裂 未能读 ASF 电机编码器 2.ASF 编码器刻度的污染 3.ASF 编码器传感器故障 4.ASF 电机故障(未完全损坏) 5.主板故障	1.检查 ASF 运动中是否存在障碍的范围内。 2.检查 ASF 送纸负荷机制。 3.如果 ASF 编码器刻度被污染，请清洁刻度。主板 4.更换新的 ASF 编码器传感器。CN34 5.更换新的 ASF 电机。CN54 6.更换主板。	
000072	ASF 负载位置超速误差	未能读 ASF 电机编码器 1.ASF 编码器刻度的污染 2.ASF 电机电缆/编码器损坏或歪斜 FFC 3.ASF 编码器传感器故障 ASF 马达驱动器的失败 4.主板故障	1.如果 ASF 编码器刻度被污染，请清洁刻度。 2.检查 ASF 电机/编码器的电缆/FFC。 3.更换新的 ASF 编码器传感器。主板 4.更换主板。CN34	CN54
000073	ASF 负载位置反转误差	馈纸失败，拦住了障碍 1.非洲猪瘟被阻止了； 如卡纸等障碍物 机构过载 未能读 ASF 电机编码器 齿轮脱落或断裂 2.ASF 电机编码器刻度的污染 3.ASF 电机电缆/编码器 FFC 损坏或歪斜 4.ASF 电机编码器故障 5.主板故障	1.检查 ASF 运动中是否存在障碍的范围内。 2.检查 ASF 送纸负荷机制。 3.检查 ASF 驱动轮系。 4.如果 ASF 编码器刻度被污染，请清洁刻度。 5.检查 ASF 电机/编码器的电缆/FFC。 6.更换新的 ASF 编码器传感器。 7.更换主板。	主板 CN34 CN54

1.3.2.5 打印机(PE /头/ CSIC)

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
030001	PE 传感器误差	PE 的传感器 失败的主板 光 PE 低于阈值水平传感器水平调整	1.检查头部 FFC 是否断开、断裂、歪斜或损坏。 2.请更换 PE 传感器。3.更换主板。	主板 CN52
031001	头烫检测错误(预打印)	FFC 断开, 打破, 倾斜或损坏 打印头过热 1.打印头故障 2.主板故障 •发生在打印通道之间(打印后)在打印下一遍之前)	1.检查头部 FFC 是否断开、断裂、歪斜或损坏。 2.换一个新的打印头。3.更换主板。	主板 CN41 CN42 CN43
031002	头部发热检测错误(冲洗后)	FFC 断开, 打破, 倾斜或损坏 打印头过热 1.打印头故障 2.主板故障 •每次冲洗油墨操作后发生(开始印刷前冲洗，冲洗手动清洗等后)	1.检查头部 FFC 是否断开、断裂、歪斜或损坏。 2.换一个新的打印头。3.更换主板。	主板 CN42
031003	晶体管的温度误差	主板•的失败发生在收到打印作业并开始印刷	更换主板。	主板 CN42

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
031004	头温度误差	FFC 断开, 打破, 倾斜或损坏 •在接收到打印作业并启动后发生印刷 打印头内部热敏电阻故障 打印头周围的温度是不合格的温度范围从零下 20 度到 80 度。	1.检查头部 FFC 是否断开、断裂、歪斜或损坏。 2.换一个新的打印头。3.更换主板。	主板 CN42
031006	熔丝熔断错误(熔丝头)	失败电源的打印头 1.电路故障 断开、断裂、歪斜或损坏 头 FFC 2.主板保险丝烧断 打印头故障 •上电更换油墨时发生 墨盒, 中间打印通道, 和之后 冲洗操作	1.如果保险丝没有烧断 •检查头部 FFC 是否断开连接, 折断、歪斜或损坏。 2.如果保险丝烧断了 •更换主板。 3.在其他情况下 •更换新的打印头。	主板 CN43
031008	根据过电压错误	1.头部 FFC 故障(倾斜, 附异物)3.头部失败。主板故障(按过去记录发生频率为 1 次。> 2。> 3)。	1.检查头部 FFC。2.换一个新的打印头。3.更换主板。	主板 CN41
033001	熔断器故障 (CRCM)	主板的失败发生在接通电源的, 并在操作过程中更换墨盒	1.检查 CRCM FFC 是否断开、断裂、歪斜或损坏。 2.如果重启后仍出现此错误, 请更换主板。	主板 CN43
033003	其他油墨装置错误	错误的打印机设置 失败主板 •发生在接通电源的	1.把打印机关掉, 然后再打开。2.如果重启后仍出现此错误, 请更换主板。	---
033004	其他油墨装置错误			
033006	CRCM 访问错误(硬因素)	断开, 打破, 斜或损坏 CRCM FFC CSIC 终端/ CR 的失败联系模块 主板的故障	1.检查 CRCM FFC 是否断开、断裂、歪斜或损坏。2.如果重启后仍出现此错误, 请更换主板	CN43
033007	CRCM 访问错误(硬因素)		主板。	

1.3.2.6 打印机(别人)

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
033501	π 环境错误	pi 传感器接收到意想不到的光量	1.如果传感器直接暴露在光下, 请屏蔽光。2.更换 pi 传感器。	---
033502	连续反射光误差	π 传感器收到意想不到的反射光从夹具 I / C Anti-reflection 电影的 I / C 被移除	1.更换夹具 I/C。2.更换 pi 传感器。	---
033503	无反射光误差	π 的电压传感器不足 1。中断 FFC 2。3. PIS 传感器已经损坏。I/C 反射光不足•上电时, 更换 I/C	1.请更换 pi 传感器 FFC。2.更换 pi 传感器。3.请更换新的 I/C。	主板 CN45
033504	移位长度误差	I/C、pi 传感器定位不准确。	1.更换夹具 I/C。2.更换 pi 传感器。	---
033505	空夹具误差	光从空跳汰机 I/C 不够	1.更换夹具 I/C。2.更换 pi 传感器。	---

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
033506	过度光错误	光从完全跳格 I/C 太多	1.更换夹具 I/C。2.更换 pi 传感器。	---
033507	光线不足的错误	π 的电压传感器是不够的 1.突破 FFC 2.pi 传感器损坏 3.I/C 的反射光不足 •上电时，更换 I/C 时，更换期间切换 APG	1.请更换新的 I/C。2.更换 pi 传感器。	主板 CN45
034001	房屋位置误差	该错误码不会显示，但会显示错误历史记录保存。 运输不动 1.托架驱动机构(纸张)过载果酱,外国对象) 2.油墨系统故障 3.CR 电机故障 4.主板故障	1.检查车厢内是否有障碍物运动范围。 2.手动解锁车厢。(如果解锁 20、不可能的问题，由失败引起的问题墨水系统。) 3.通过移动 CR 来检查施加在 CR 上的负载的手。 4.打开打印机，检查车厢是否移动。如果它还是不动，是电动机坏了还是故障了主板。	---
034010	PF 失控的错误	1.PF 编码器故障。电机驱动程序失败	1.如果 PF 编码器刻度被污染，请清洁它。2.检查 PF 电机/编码器的电缆/FFC。3.请更换 PF 编码器传感器。4.更换主板。	主板 CN31 CN51
034011	APG 目标位置捕获误差	1.APG 电机故障 APG 传感器故障主板故障	1.检查 APG 电机/传感器的电缆/FFC。 2.更换 APG 位置传感器。主板 3.检查 APG 电机接头。CN31 4.更换 APG 电机。CN51 5.更换主板。	
034500	更换墨盒定时触点检测错误	由于 I/C 安装不牢固，它与外壳接触。	安全安装 I/C。	---
034502	初始化值时联系错误	墨水系统故障	1.重新启动 2。更换新的油墨系统单元	---
034503	在 I/S 离合器操作时接触错误	墨水系统故障	1.重新启动 2。更换新的油墨系统单元	---
060002	司机失配误差	不受支持的打印机驱动程序定义打印机驱动程序和自定义打印机 不匹配。	检查操作系统和打印机驱动版本。	---

1.3.2.7 系统错误

错误代码	错误的名字	可能的原因	确认过程	连接器没有。
202620	wi - fi 董事会失败	无线网络板故障或断开	检查无线网络板。检查 FFC。	主板 CN9
202623	NFC 董事会失败	NFC 板故障或断开	检查 NFC 单板。检查 FFC。	配电盘 CN312
203002	光学触摸面板故障	面板故障或断开	检查面板。检查 FFC。	主板 CN20
2 xxxxx	固件错误	错误代码将分配给每个固件内部错误作为必要的。	固件版本	---

1.4 服务支持方式

概述

“服务支持模式”是一种服务专用的特殊模式，可以通过特定的操作启动，并可执行调整、巡检和个人操作检查等功能。 服务支持模式启动和操作程序

WF-7720/7710 系列

1.按[#]和[Power SW]按钮，直到屏幕切换，启动打印机。



图 1 - 5。服务支持模式启动和操作流程

2.输入 ID。ID 输

入:61544 操作程序

- 1.按下[2]或[8]按钮，直到您希望输入的值显示出来。
- 2.按下[6]按钮检查数值。该值将变为“*”，并等待下一个数字的输入。
- 3.重复步骤 1 和 2，输入 5 位数字的 ID。
- 4.输入完成后，按[#]键 2 次确认。



是不可能转移后回到前面的数字位数。如果你想要更正前一位的数字，请继续步骤，直到第 5 步之后，然后再输入。

请注意 execute 按钮不启用至少两个数字输入。



处理建议输入并执行错误的 ID

当不同模式启动：

如果输入了错误的 ID，启动了不同的模式，可能会改变设备的重要设置，所以按下电源按钮，立即关闭电源，然后再次执行过程，输入正确的 ID 号码。

当不存在的身份证号码：

面板液晶显示出现，电源自动关闭。

wf - 7210 系列

1.按下[OK]和[Power SW]按钮， 直到屏幕切换， 启动打印机。



图 1 - 6。服务支持模式启动和操作流程

2.输入 ID。
输入 ID: 61544

操作程序

- 1.按下[2]或[8]按钮， 直到您希望输入的值显示出来。
- 2.按下[6]按钮检查数值。该值将变为“*”， 并等待下一个数字的输入。
- 3.重复步骤 1 和 2， 输入 5 位数字的 ID。
- 4.输入完成后， 按[#]键 2 次确认。

服务支持模式菜单配置

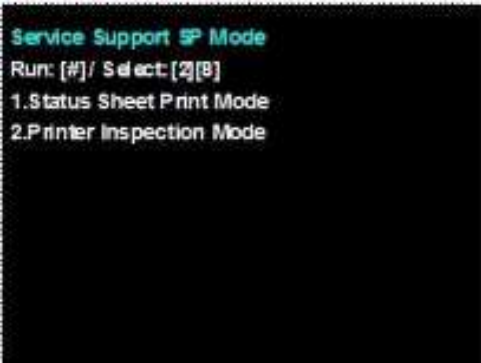


图 1 - 7。服务支持模式:顶部菜单界面

项	显示	概述	使用情况
服务状态表	状态表打印模式	除检查、确认外， 也无 mal 状态表信息， 可以也检查所需的信息为 ser-副。	故障排除
打印机模式	打印机检查模式	移除 ADF/SCN 单元后， 你能进行调整工作。	修复工作

1.4.1 状态表信息

以下状态表可以从打印机打印。本节解释了打印在状态表上的每一项。

状态表的概述

打印机信息表 :打印机设置信息

供求状况表 使用历史 :支持耗材或定期更换零件的型号，输入打印机的总张数。:使用历史，如每个功能打印的总页数。:除上述三页所列资料外，

史表 服务状态表 还提供了维修所需的信息。

状态表项

打印机信息表 (页数:5 张)

硬件配置	设备 ID		显示“设备 ID(产品名称)”。显示产品序列号。	
	序列号 MAC 地址<硬件>		显示产品的 MAC 地址。显示产品内部的内存容量。	
	<版本>	内存容量固件主固件网络固件 QPIT	显示固件版本信息。显示主固件版本号。显示 NW 固件版本。显示“QPIT 版本”。	
			显示当前语言设置。显示“静音(开/关)”设置。	
基本设置	沉默的语言			
><声音设置——事情	正常的	按钮按下错误通知收到完成通知	系统显示“声音级别设置(0 ~ 10)”。	
		发送完成通知打印完成通知铃声		
		接收机		
		声音类型		
	睡眠计时	睡眠计时		是否开启休眠定时器。当启用时，产品进入睡眠模式之前的时间周期也会显示出来。显示下电定时器设置。显示是否启用了自动错误解决程序选项。
		断电定时器自动错误解决程序		显示外部内存设置是否开启。
		内存设备接口	存储设备文件共享	显示文件共享设置(允许计算机、USB 或网络连接方式访问外存)。
				显示双面印刷时的油墨干燥时间。
		油墨干燥时间		显示设置是否启用。显示设置是否启用。
		通过 USB NFC 连接 PC		

		项	解释	
纸源设置- -- 的东	纸匣	纸制盒式磁带	纸张大小	每个磁带的纸张大小和类型设置
		纸匣 2	论文类型	以及是否自动检测纸张大小的特征
		A4 /信自动切换		显示 “enabled” 或 “not”。
	汽车 Selection-Copy		纸制盒式磁带 1 到纸制盒 2	是否开启自动切换功能
			纸制盒式磁带 1 到纸制盒 2	不显示。
			纸制盒式磁带 1 到纸制盒 2	自动纸张来源选择设置是否为
	汽车 Selection-Fax			显示每个功能是否启用。
	汽车 Selection-Other			
打印设置 的东		纸张大小的通知		显示设置是否启用。
		论文类型通知		显示设置是否启用。
		顶级抵消		
		左偏移量		
		背面顶偏移量		显示偏移设置(-30 到 30)。
		后左偏移量		
		检查纸宽度		显示设置是否启用。
		跳过空白页		显示设置是否启用。

		项	解释
扫描 设置- -- 的东		主题(只适用于“扫描至电邮”)	显示“邮件主题”。
		颜色	显示颜色设置(颜色或单色)。
		文件格式	显示“文件格式设置”界面。
		文档打开密码(不提供“扫描”云”)	是否启用密码设置
		权限密码(未为“扫描到”提供云”)	显示出来。 是否启用密码设置
		印刷	显示出来。 是否允许打印扫描文件或 不显示。
		编辑	是否允许编辑扫描的文档 不显示。
		分辨率(不提供“扫描到云”)	显示“扫描分辨率设置”。
		双向的	是否启用双面扫描 显示出来。
		绑定的位置	文档的绑定位置(left/top/——(以防万一) 显示单面扫描)。
扫描 设置- -- 的东	<扫描 电子邮件> 净——<扫描 工作文件夹/ FTP > <扫描 内存 设备> <扫描 云>	扫描区域	显示原来的文档大小设置。
		去除阴影	显示设置是否启用。
		环绕	帧宽设置(0 到 40mm /---(在 显示“阴影移除设置”)。
		中心	中心宽度设置(0 到 40 毫米/---(在 显示“阴影移除设置”)。
		删除上打孔	显示设置是否启用。
		擦除的位置	擦除设置(左边缘/右边缘/上边缘/ 底边/——(以防冲孔移除 显示“设置已禁用”)。
		抹去量	清除数量(0 - 20 mm /——(以防 移除冲孔设置被禁用))是 dis 玩。
		方向(原始)	文档方向设置(纵向或横向) 花茎)显示。
		文档类型	质量设置(文字/文字&图像/照片)是 显示出来。
		密度	显示密度设置(-4 ~ 4)。
管理设置		文件名前缀(未为“扫描到云”)	显示“扫描文件的文件名前缀设置”。
		日期	显示设置是否启用。
		每天的时间	显示设置是否启用。
		压缩比(不提供扫描到云”)	显示压缩比。
		附件最大档案大小(只适用于“扫描至电邮”)	最大的文件大小可以附加到 电子邮件显示。
		锁设置	显示设置是否启用。
		访问控制	显示设置是否启用。

供求状况表 (页数:1 表)

项			解释	
硬件配置		设备 ID	显示“设备 ID(产品名称)”。	
		序列号	显示产品序列号。	
		MAC 地址	显示产品的 MAC 地址。	
		<硬件>	内存容量	显示产品内部的内存容量。
		<版本>	固件	显示固件版本信息。
			主要的固件	显示主固件版本号。
			网络的固件	显示 NW 固件版本。
			QPIT	显示“QPIT 版本”。
供求状况	墨水供应 单位	黑色的	零件号	每辆墨车的型号- tridges 显示。显示每个墨盒的制造商序 列号。
			序列号	
青色		零件号		
		序列号		
品红色的		零件号		
		序列号		
黄色的		零件号		
		序列号		
	维护盒	零件号	系统显示维护盒的型号。	

使用历史表(总页面:2 表)

硬件配置	设备 ID		显示“设备 ID(产品名称)”。显示产品序列号。
	序列号 MAC		显示产品的 MAC 地址。显示产品内部的内存容量。
	地址<硬件>		
	<版本>	内存容量固件主固	显示固件版本信息。显示主固件版本号。
		件网络固件 QPIT	显示 NW 固件版本。显示“QPIT 版本”。显示打印机第一次打印的日期和时间。
			将显示打印的总页数。
			显示单色打印的总页数。
使用历史	第一次印刷		显示彩色打印的总页数。
	<>按功能		显示打印双面页的总页数。
		总页数	显示单页打印的总页数。
		Total Number of B&W Pages	
		彩页总数	
		双面打印总页数	
	<按纸张大小>排序 (1-sided /双向的, 黑与白/颜色)	单面印刷页数 A3/总账	
		A4 /信	显示每种纸张大小的总打印页数。每项功能的详细计数(单面/双面, 单色/彩色)亦会显示不同尺寸的纸张。
		A5	
		A6	
		B4 /法律	
		B5	
		信封	
		其他	
		人	
数量的打印	<按用法>	黑与白复制	将显示每种用途的打印页面总数。
		颜色复制	
		黑与白的传真	
		彩色传真	
		从电脑或移动设备打印彩色从电脑或移动设备打印 B&W 从记忆设备或其他功能	
		彩色打印从记忆装置或其他功能	
		ESC / P-R	
		PCL	
	<按打印机语言>排序	黑与白的扫描	显示每种打印机语言的版本。
		彩色扫描	
扫描页数			显示每种目的的总扫描页面数。

服务状态表(总页面:7 表) 本节描述这个产品的状态表

项				解释
硬件配置		设备 ID		显示“设备 ID(产品名称)”。
		序列号		显示产品序列号。
		MAC 地址		显示产品的 MAC 地址。
		<硬件>	内存容量	显示产品内部的内存容量。
		<版本>	固件	显示固件版本信息。
			主要的固件	显示主固件版本号。
			网络的固件	显示 NW 固件版本。
			QPIT	显示“QPIT 版本”。
基本设置		睡眠计时器		是否开启休眠定时器。当启用时，产品进入睡眠模式之前的时间周期也会显示出来。
		关机的设置		显示“自动关机”设置是否启用。当启用时，还会显示打印机自动关闭前的时间。
		油墨干燥时间		显示双面印刷时的油墨干燥时间。
纸源设置	纸匣	盒 1	纸张大小	纸张大小和字体设置的每一个纸张来源显示。
		盒 2	论文类型	
打印设置		通用打印设置, 的东	顶级抵消	显示偏移设置(-30 到 30)。
			左偏移量	
			背面顶偏移量	
			后左偏移量	
			检查纸宽度	显示设置是否启用。
			跳过空白页	显示设置是否启用。
网络设置		IP 地址		显示网络配置信息。
		子网掩码		
		默认网关		
		主域名服务器		
		辅助 DNS 服务器		
		DNS 域名		
		代理服务器设置		
		代理服务器		
		代理服务器端口号		

项		解释
扫描设置	<扫描电子邮件> <扫描网络文件夹/ FTP > <扫描内存设备> 云> <扫描	主题(只适用于“扫描至电邮”)
		显示“邮件主题”。
		颜色模式
		显示颜色设置(颜色或单色)。
		文件格式(不为“扫描到云”提供)
		显示“文件格式设置”界面。
		文档打开密码(不提供“扫描到云”)
		显示是否启用密码设置。
		权限密码(未为“扫描到云”提供)
		显示是否启用密码设置。
		印刷
		显示是否允许打印扫描文件。
		编辑
		显示是否允许编辑扫描的文档。
		分辨率(不提供“扫描到云”)
		显示“扫描分辨率设置”。
		双向的
		显示是否启用双面扫描。
		绑定的位置
		显示文档的绑定位置(左侧/顶部/——(单面扫描))。
		扫描区域(不提供“扫描到云”)
		显示原来的文档大小设置。
		移除阴影(不提供“扫描到云”)
		显示设置是否启用。
		环绕
		显示帧宽设置(0 到 40mm /——(在阴影移除设置被禁用的情况下))。
		中心
		显示中心宽度设置(0 到 40mm /——(在阴影移除设置被禁用的情况下))。
选项设置		删除上打孔
		显示设置是否启用。
		擦除背景
		将显示擦除设置(左边缘/右边缘/上边缘/下边缘/——(如果移除冲孔设置被禁用))。
		抹去量
		显示擦除量(0 到 20 毫米/——(在移除冲孔设置被禁用的情况下))。
		方向(原始)
		显示文档方向设置(纵向或横向)。
		文档类型
		显示质量设置(文字/文字&图像/照片)。
		密度
		显示密度设置(-4 ~ 4)。
		文件名前缀(未为“扫描到云”提供)

		日期
		显示设置是否启用。
		时间
		显示设置是否启用。
		连续扫描(ADF)

		压缩比(不为“扫描到云”提供)
		显示数据压缩比设置(低/中/高)。
		附件最大档案大小(只适用于“扫描至电邮”)
		显示邮件可以附加的最大文件大小。
		传真功能
		显示是否开启传真功能。

项				解释
供应 状态	墨盒	黑色的	零件号	显示每个墨盒的型号和制造商的序列号。
			序列号	
		青色	零件号	
			序列号	
		品红色的	零件号	
			序列号	
		黄色的	零件号	
			序列号	
	维护盒	零件号	系统显示维护盒的型号。	

项		解释
使用历史	第一次印刷	显示打印机第一次打印的数据和时间。
	< >按功能	总页数
		总页数 B&W
		彩页总数
	<按纸张大小>排序 (1-sided / 2 - 站, 黑与白 /颜色)	A3 /分类帐
		A4 /信
		A5
		A6
		B4 /法律
		B5
		信封
		其他
	<按使用>	从电脑或移动设备打印 B&W
		彩色打印从电脑或移动设备
		黑与白复制
		颜色复制
		黑与白的传真
		彩色传真
		从存储器设备或其他功能打印
		彩色打印从记忆装置或其他功能
	其他	卡纸的累计次数
	扫描页数	文档表(页数)
		ADF(页数)
		ADF(美联储纸张数量)
	装载页数	卡带 1 到卡带 2，从送纸槽

拆卸和重新组装

2.1 概述

本章描述了 WF-7720/7710/7210 系列主要部件/部件的拆卸过程。除非另有说明，拆卸后的零件/单元可通过颠倒拆卸程序重新组装。参见“2.3 每个部件/单元的详细拆卸/重新组装程序(p57)”中描述的拆卸/重新组装的注意事项或技巧。

拆卸和重新装配前，请阅读“安全注意事项(p3)”。

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

2.1.1 工具

请使用指定的工具，以免损坏打印机。

的名字	可用性	爱普生部分代码
(+)十字螺丝刀#1	O	1080530
十字螺丝刀 2 号	O	---
容易受骗的螺丝刀	O	---
一字精密螺丝刀#1	O	---
镊子	O	---
Longnose 钳	O	---
钳子	O	---

注 1:上面列出的一些工具在市场上可以买到。2: EPSON 部分代码中列出的工具。

2.1.2 夹具

的名字	问'ty	爱普生部分代码
测厚仪(1.6 毫米)	1	商用
测厚仪(1.42 毫米)	1	商用
测厚仪(1.52 毫米)	1	商用
测厚仪(1.72 毫米)	1	商用
测厚仪(1.82 毫米)	1	商用
特富龙胶带(厚度:0.08 mm)	1	商用

2.1.3 产品维修的标准运行时间

以下是维修该产品的标准操作时间。这些是基于使用 WF-7720 系列原型测量的 MTTR 结果，该原型在这些产品系列中具有最多的功能。对于 WF- 7710 系列和 WR-7210 系列，由于结构的不同，标准运行时间略有不同，但是，按照这个运行标准时间进行维修。

划线部分/单元作为售后服务部件提供。

表 2 - 1。维修产品的标准操作时间

部分/单位	时间		
	更换	调整/检验	总计
USB 的封面	0:46	---	0:46
小写	47	---	47
皮卡夹 1	0:16	---	0:16
传感器辊 1	0:44	---	0:44
传感器支架 2 日	0:11	---	0:11
传感器辊 2 日	0:27	---	0:27
装饰片	1:17	---	1:17
双工单元盖总成	1:08	3:45	4:56
无国界医生组织单位	但接着	3:45	前五
无国界医生组织后卫带	1:38	---	1:38
协助滚柱支架总成	一 28	3:45	前五
纸塞总成 2 号	一点	---	一点
ADF 垫组件	台网	---	台网
文档垫	0:14	---	0:14
无国界医生组织覆盖盖	0:06	---	0:06
ADF 盖组件	0:26	---	0:26
LD 轴	0:37	---	0:37
ADF LD 组件	和	---	和
盖盒	0:07	---	0:07
指导集成电路	25	---	25
头 FFC 封面	0:31	---	0:31
座板组件	一点	---	一点
CSIC 终端	和	---	和
CR 接触模块	一 37	---	一 37
座板	一 37	---	一 37
打印头的封面	0:34	---	0:34
打印头	26	18:30	20:56
ADF /扫描装置	21	---	21
ADF 单位	15:56	4:54	20:50
ADF 装饰板正面	十六 16	---	十六 16
ADF 装饰板后方	十六 13	---	十六 13
ADF 盖右	16:17	---	16:17
ADF 覆盖前面	18:50	---	18:50
ADF 覆盖后	18:28	---	18:21
ADF 纸支撑封面	18:21	---	18:21

表 2 - 1。维修产品的标准操作时间

部分/单位	时间		
	更换	调整/检验	总计
纸张支持编码器传感器	18:48	---	18:48
ADF 纸支撑总成	二十 13	---	二十 13
ADF 运动单位	25:29	4:54	30:23
ADF 框架基础	25:29	---	25:29
扫描装置	15:56	0:58	15:40
扫描仪外壳上部总成	19:01	---	17:42
扫描仪 FFC 封面	19:57	---	19:57
扫描仪电动机装配	20:37	4:54	25:31
顺式模块	20:05	---	20:05
铰链左	10:53	---	10:53
铰链的权利	10:53	---	10:53
住房上装配	13:59	---	13:59
双单元盖打开传感器	14:23	---	14:23
住房上	14:55	---	14:55
封面 FFC	14:07	---	14:07
座板倾斜	14:32	---	14:32
面板单位	15 分	33 秒	19:18
房屋委员会低	18:47	---	18:47
持有人委员会对吧	19:18	---	19:18
座板左	18:53	---	18:53
板继电器板	19:54	---	19:54
控制盘组件	22:32	---	22:32
小组委员会	下去	---	下去
液晶模块组件	下去	---	下去
面板按钮	7	---	7
NFC 董事 会	22:47	---	22:47
面板住房上	23:04	---	23:04
房屋前面组件	阿联 酋	---	阿联 酋
盖打开传感器	16:28	---	16:28
演讲者封面	十六	---	十六
演讲者	16:58	---	16:58
房屋前	十八 22	---	十八 22
主板单位	22:37	---	22:37
基础板框架	23:03	---	23:03
无线局域网模块	22:50	---	22:50
屏蔽板 MB 上部	25:48	---	25:48
主板(读取 OK)	26:59	29:42	52:19
主板(读 NG)	26:59	18:04	40:41
屏蔽板 MB 下	26:59	---	26:59
传真装置	24:21	---	24:21
盾传真低	25:23	---	25:23
传真 FFC	25:31	---	25:31

表 2 - 1。维修产品的标准操作时间

部分/单位	时间		
	更换	调整/检验	总计
传真板	25:39	---	25:39
盾的传真上	25:47	---	25:47
堆垛机装配	十六 22	---	十六 22
供电单元	十七 20	航班	23:51
管夹	下午	---	下午
墨水系统组件	17:58	---	17:58
齿轮罩	18:43	---	18:43
传感器组件 1	19:47	---	19:47
中继板 FFC 指南	16:48	---	16:48
夹凸轮组件	十七 25	---	十七 25
废墨盘盖	17:51	---	17:51
废墨盒	18:54	---	18:54
继电器板组件	19:12	---	19:12
中继板 CSIC 端子	19:35	---	19:35
继电器板	19:35	---	19:35
继电器板架	19:51	---	19:51
CR 规模	17:09	---	17:09
CR 从动滑轮总成	18:03	---	18:03
APG 从动轴支撑板	20:07	---	20:07
APG 单元支撑板	的访 谈	---	的访 谈
APG 从动轴	22:51	---	22:51
导纸装置上部	24:50	27	34:17
PF 传感器	二三 15	---	二三 15
CR 导架总成(w/CR 单元)	30:40	卧辅 车	39:47
前帧	32:32	或 其 他	40:58
PG 调节凸轮右	32:12	---	32:12
CR 天平支撑板	31:08	---	31:08
左 PG 调节凸轮	31:47	---	31:47
星轮装置	33:44	48	38:32
帧星形轮	34:04	---	34:04
π 董事会	34:33	---	34:33
座星轮	34:33	---	34:33
框架底座第二组件	37:21	26	44:47
ASF 电动机装配	38:35	26	46:01
正齿轮 16	38:39	---	38:39
传感器组件 2 日	40:56	---	40:56
第一个纸塞总成	38:11	---	38:11
单向离合器装置	36:47	---	36:47
主框架单元	44:29	13:57	58:26
PF 电动 机	45:26	6:03	51:29
CR 电动 机	45:04	3:44	48:48
PE 杆	51:00	5 分	56:21

表 2 - 1。维修产品的标准操作时间

部分/单位	时间		
	更换	调整/检验	总计
导纸板中间	51:17	---	51:17
PE 传感器	51:32	5 分	56:53
纸导下多孔垫	44:34	28	50:02
APG 单位	45:14	---	45:14

2.2 拆卸/重组的过程

2.2.1 机型与部件功能差异

在“2.2.3 拆卸流程图(p49)”中，列出的拆卸流程是以提前拆除部分部件/单元为前提的。在开始拆卸前，请务必拆卸以下部件/部件。 盒组件 1 号/ 2 号



图 2 - 1。拆卸盒式磁带组 1 /2

复式单位



图 2 - 2。移除双工装置

维修箱



图 2 - 3。拆卸维护盒

2.2.2 机型与部件功能差异

本说明书中介绍的 WF-7720/7710/7210 系列由于部分打印机使用相同的机构，外壳组成或功能不同，在结构上存在差异。

各模型的作用和区别如下。

表 2 - 2。功能列表根据型号

项		多功能打印机		单一功能的打印机
		wf - 7720 系列	wf - 7710 系列	wf - 7210 系列
ADF /扫描仪	兼容的	O	O	---
	不相容的	---	---	O
面板	静电板类型	O	O	---
	LED &按钮型	---	---	O
第二盒(帧基第二)		O	---	O
传真		O	O	---
无线局域网		O	O	O
拆卸流程图开始位置		p 50		p 51

表 2 - 3。根据功能组成组件

项	规范
ADF /扫描仪	没有 ADF/扫描器，以下单元和部件不会安装在模型上。•ADF 单位
	•扫描机
第二盒	对于面板单元，其形状、组成和拆卸程序中的顺序因面板单元而异关于面板的规格。
	以下单位和部分不安装在模型没有第二盒。(框架基础 2) •框架底座第 2 总成 与多功能打印机, 拆卸过程不同取决于是否拥有第二盒。 •第一个纸塞总成 •第 1 号取件总成 •小写
传真传真单元总成不安装在没有传真的型号上。	

因此，在本节给出的流程图中，部件和单元被着色并分为两种类型。在检查了上述组件的功能和差异后，请参见拆卸程序。

多功能或单功能打印机常用部件	黑色
模型相关的部件/单位	红

2.2.3 拆卸流程图

本节以流程图的形式介绍了部件/单元的拆卸步骤。对于某些部件/单元，提供了详细的程序或注意事项(相应的图标和单元格的颜色表示)。请参考下面示例图表中的解释，并执行适当的拆卸和组装过程。(见 2.3 每个部件/单元的详细拆卸/重组程序(p57))

线缆的布放请参见“2.4 ffc /线缆布放(p66)”。

下面的例子显示了如何查看下面页面上的图表。

用灰色括起来的名​​称表示在到达目标部件的途中必须删除的部件/单元。说明拆卸下列部件之前的必要步骤

论文指导

上层组件(第 29 页)

CR 正时皮带 FFC /电缆* 1

主框架单元

参考页面

显示“FFC/电缆列表”上的程序编号。

白色字母表示作为 ASP 提供的零件/部件。

在“螺钉类型/扭矩列表”中显示螺钉类型和指定扭矩。

注意

只有部件名称的框表示移除这些部件。如果显示了 ffc 或电缆的名称，请将 ffc 或电缆从连接器上断开。

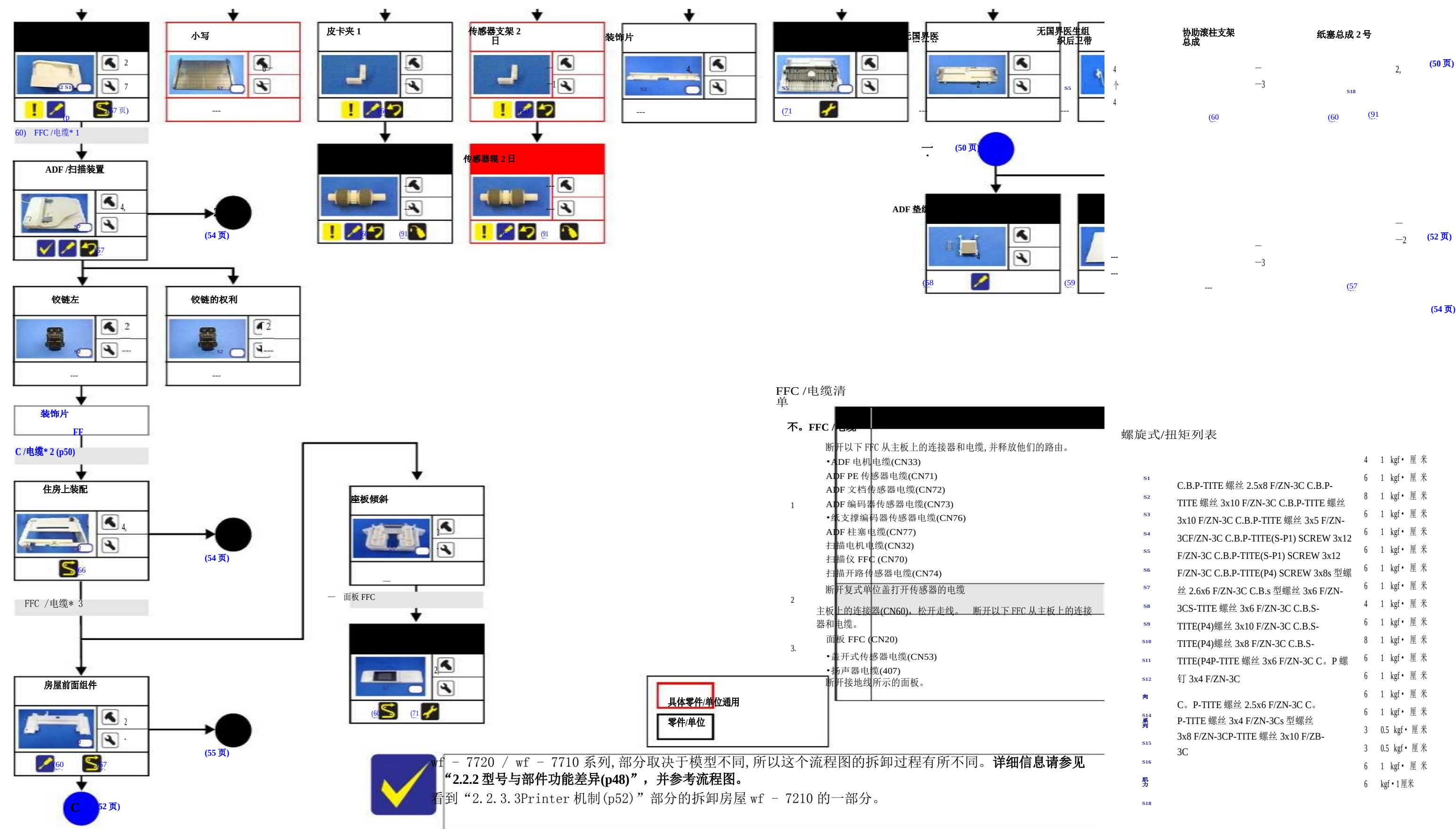
图

部分/单位名称	White-letter 倒霉的	作为 ASP 提供的部件/单元 未作为 ASP 提供的部件/单元	——蓝体显示参考页蓝体显示参考页
		表示一种行为或条件，如果不严格遵守，可能导致伤害或生命损失。表示如果不严格遵守，可能导致设备损坏或破坏的行为或条件。	
		说明拆卸过程中不可避免损坏的部件，应更换新的部件重新组装。	
		说明拆卸/装配过程中必要的检查项目。指出了对拆卸的补充说明。	——蓝标页码蓝标页码蓝标页码蓝标页码蓝标页码蓝标页码第三章“调整(p71)”第四章“维修(p91)”
		指示特定的任务，以保持单位的质量要求。	
		指示特定的电缆布线要求。表示需要特别调整。	
		指示需要润滑。	---
		表示固定部件/单元的螺钉数量。表明点安全与其他螺钉，如钩，肋骨，销钉或类似。	---

拆卸和重新组装

拆卸和重新组装过程

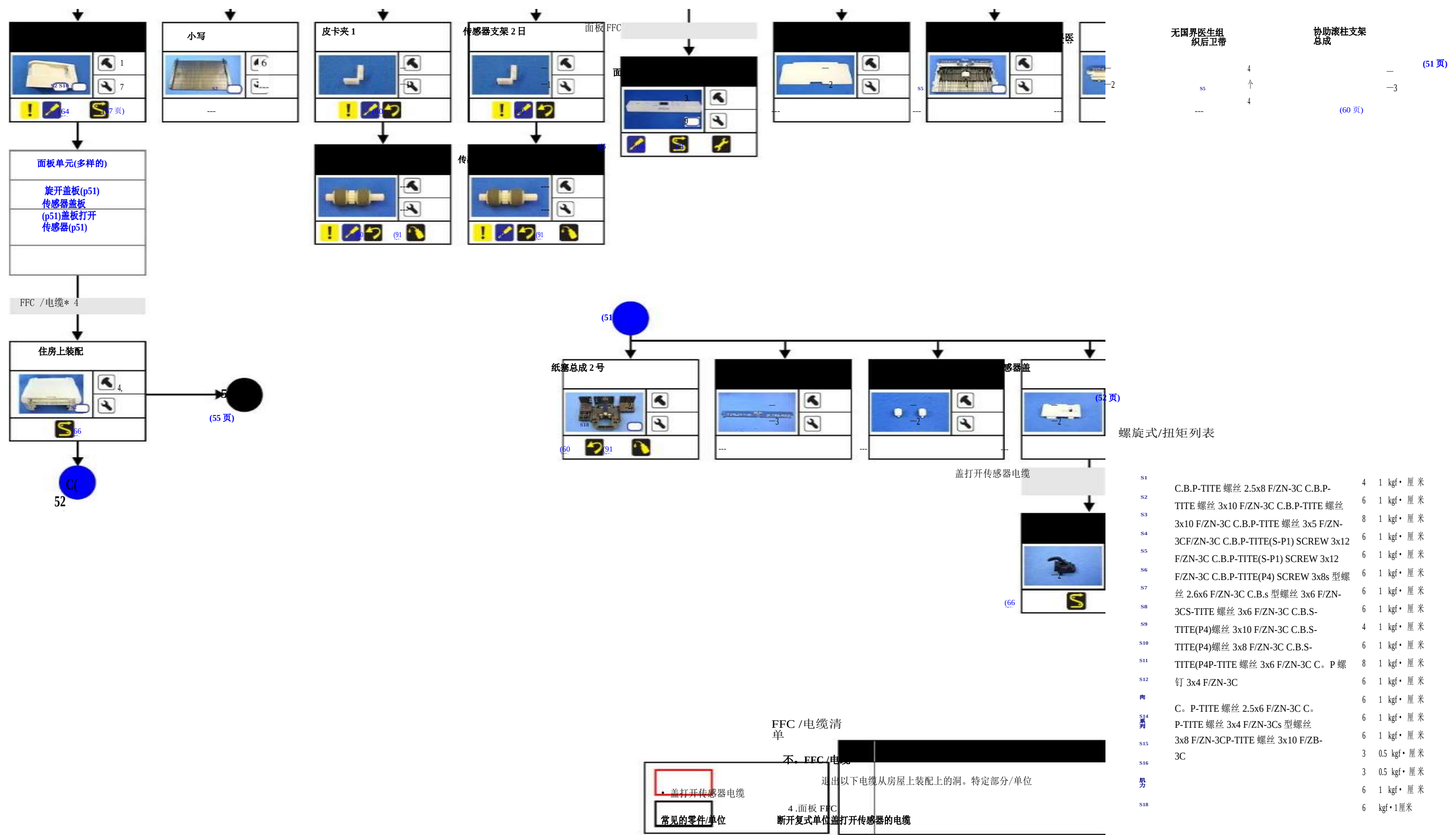
49



流程图 2 - 1。外壳部分(1)拆卸流程图

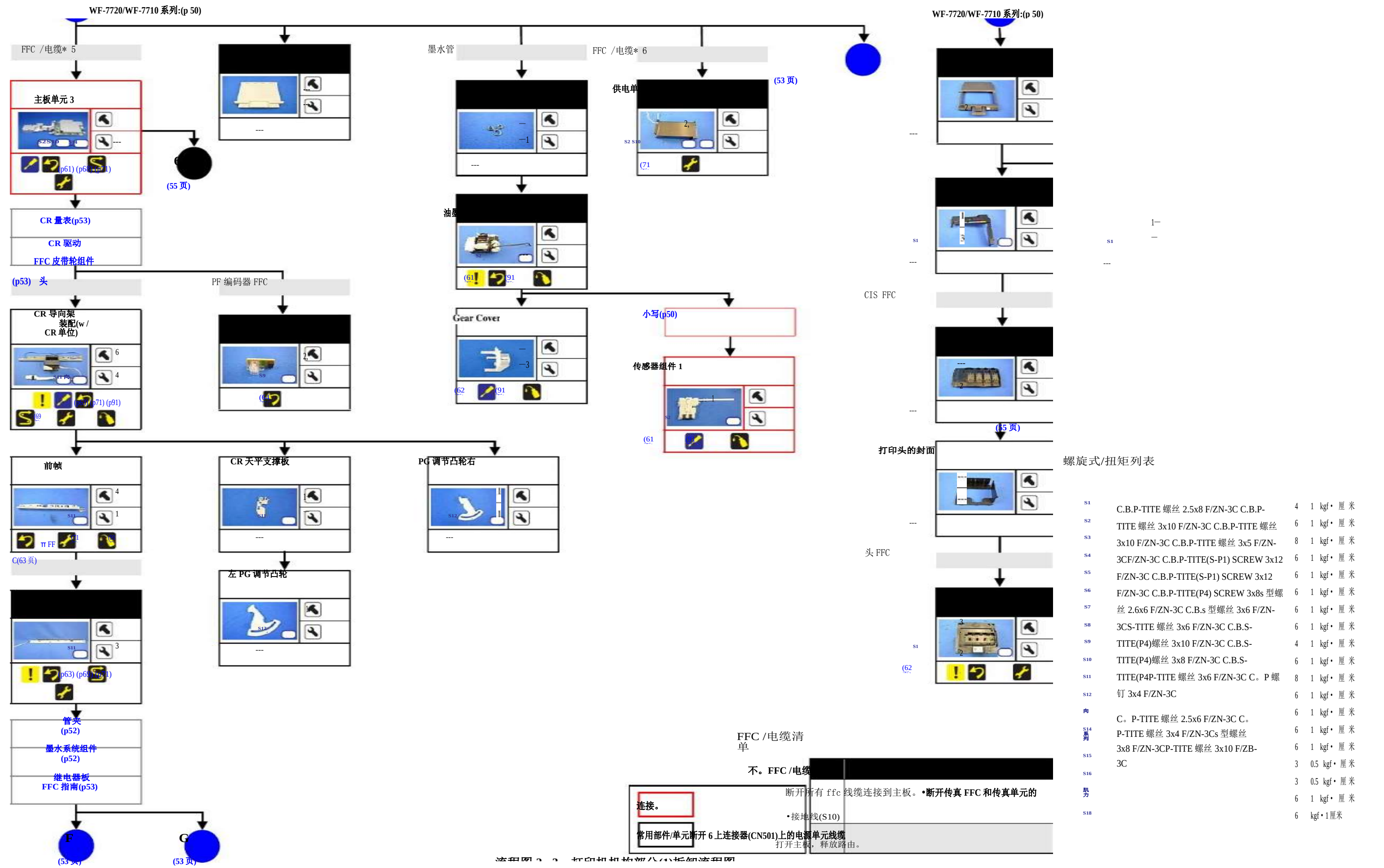
拆卸和重新组装

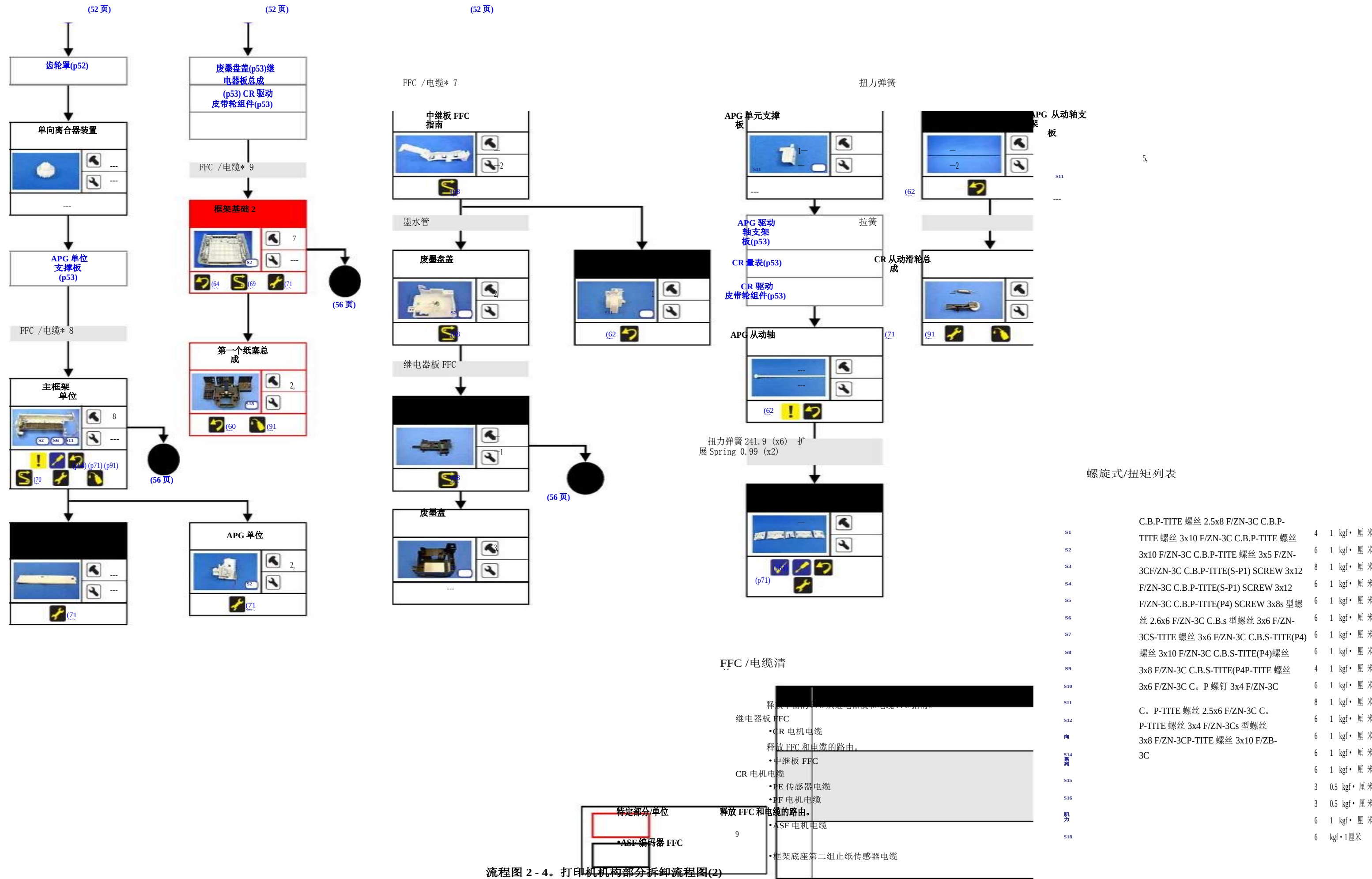
2.2.3.2 外壳部分(WF-7210 系列)

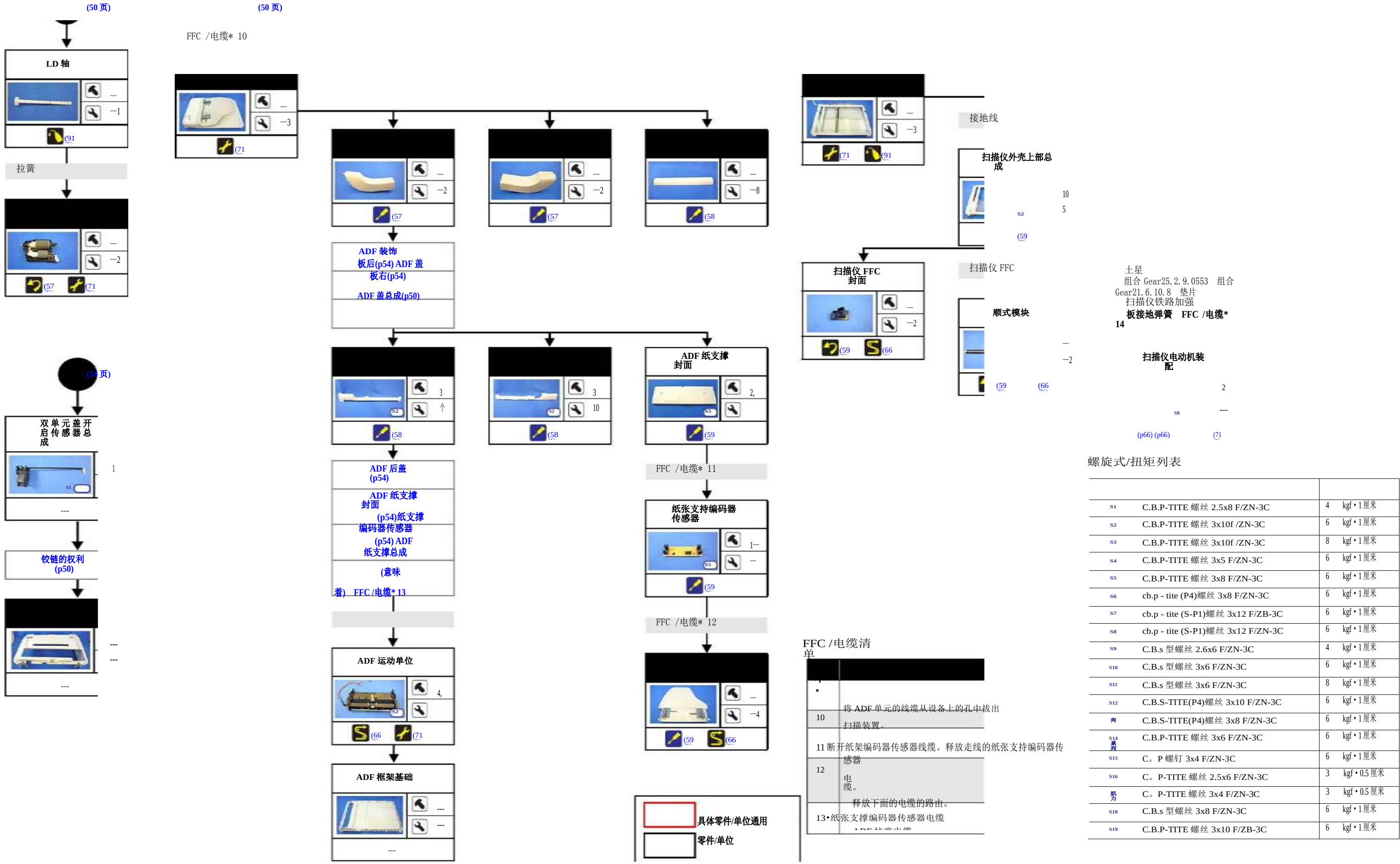


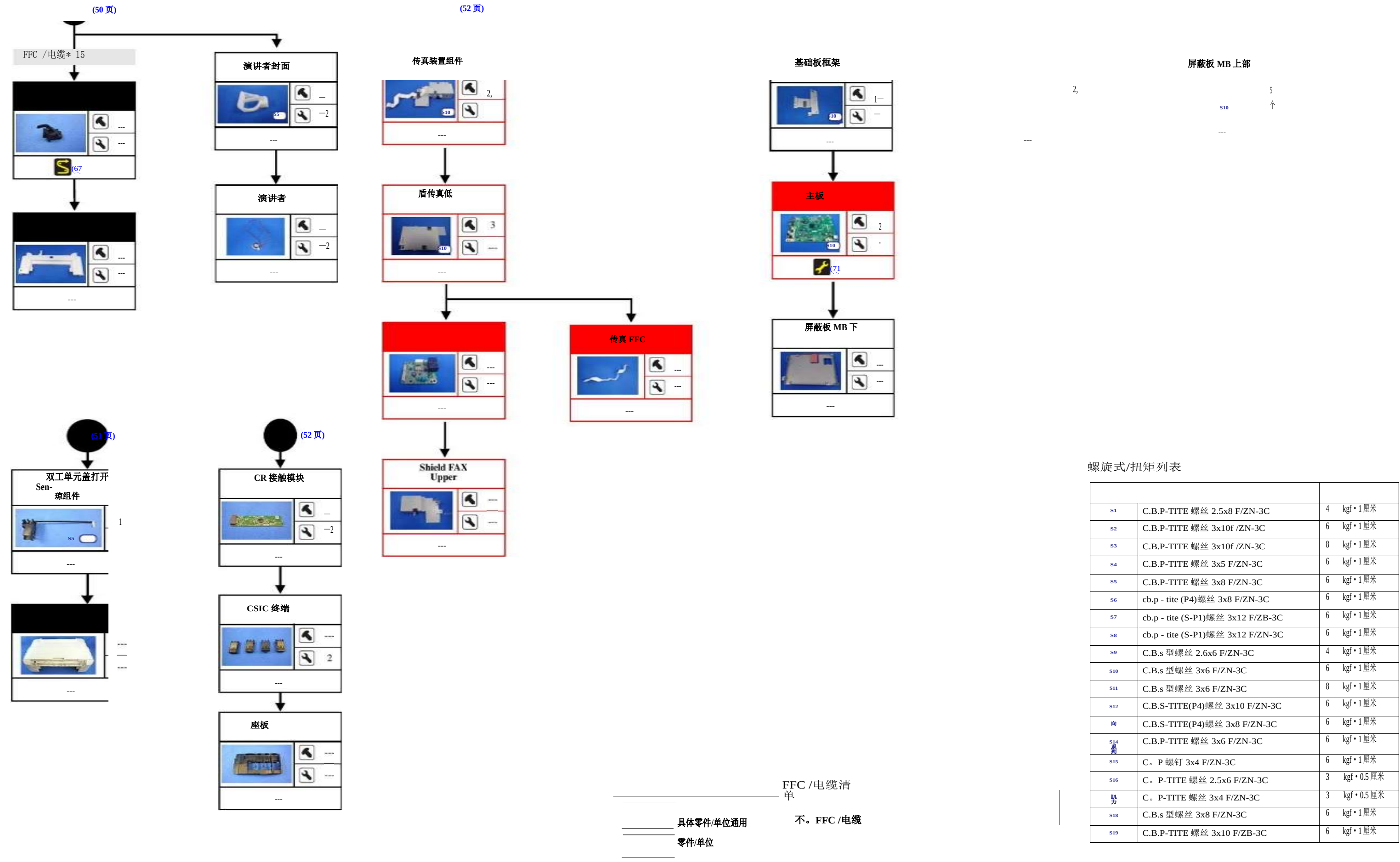
流程图 2 - 2。外壳部分(2)拆卸流程图

2.2.3.3 打印机机构部分









(52 页)

CR 接触模块

S10

—

—2

CSIC 终端

S10

2

座板

S10

Shield FAX
Upper

S10

传真 FFC

S10

FFC / 电缆清单

具体零件/单位通用

不。FFC / 电缆

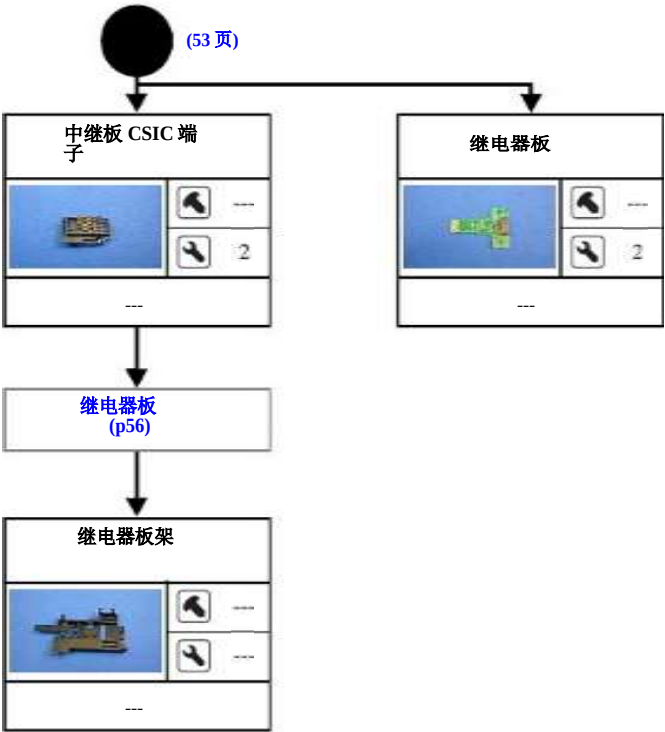
零件/单位

螺旋式/扭矩列表

S1	C.B.P-TITE 螺丝 2.5x8 F/ZN-3C	4 kgf • 1 厘米
S2	C.B.P-TITE 螺丝 3x10f /ZN-3C	6 kgf • 1 厘米
S3	C.B.P-TITE 螺丝 3x10f /ZN-3C	8 kgf • 1 厘米
S4	C.B.P-TITE 螺丝 3x5 F/ZN-3C	6 kgf • 1 厘米
S5	C.B.P-TITE 螺丝 3x8 F/ZN-3C	6 kgf • 1 厘米
S6	cb.p - tite (P4)螺丝 3x8 F/ZN-3C	6 kgf • 1 厘米
S7	cb.p - tite (S-P1)螺丝 3x12 F/ZB-3C	6 kgf • 1 厘米
S8	cb.p - tite (S-P1)螺丝 3x12 F/ZN-3C	6 kgf • 1 厘米
S9	C.B.s 型螺丝 2.6x6 F/ZN-3C	4 kgf • 1 厘米
S10	C.B.s 型螺丝 3x6 F/ZN-3C	6 kgf • 1 厘米
S11	C.B.s 型螺丝 3x6 F/ZN-3C	8 kgf • 1 厘米
S12	C.B.S-TITE(P4)螺丝 3x10 F/ZN-3C	6 kgf • 1 厘米
S13	C.B.S-TITE(P4)螺丝 3x8 F/ZN-3C	6 kgf • 1 厘米
S14系列	C.B.P-TITE 螺丝 3x6 F/ZN-3C	6 kgf • 1 厘米
S15	C。 P 螺钉 3x4 F/ZN-3C	6 kgf • 1 厘米
S16	C。 P-TITE 螺丝 2.5x6 F/ZN-3C	3 kgf • 0.5 厘米
S17	C。 P-TITE 螺丝 3x4 F/ZN-3C	3 kgf • 0.5 厘米
S18	C.B.s 型螺丝 3x8 F/ZN-3C	6 kgf • 1 厘米
S19	C.B.P-TITE 螺丝 3x10 F/ZB-3C	6 kgf • 1 厘米

流程图 2 - 6。打印机机构部分拆卸流程图(4)

拆卸和重新组装



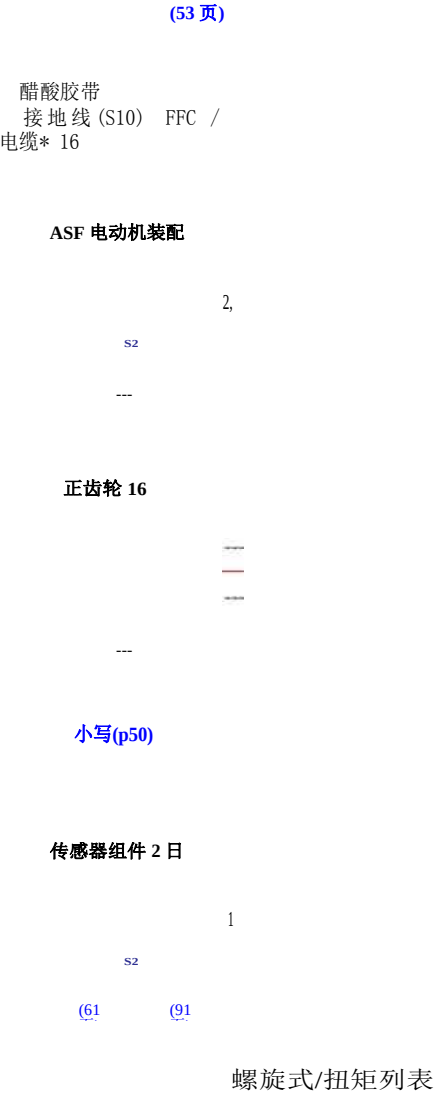
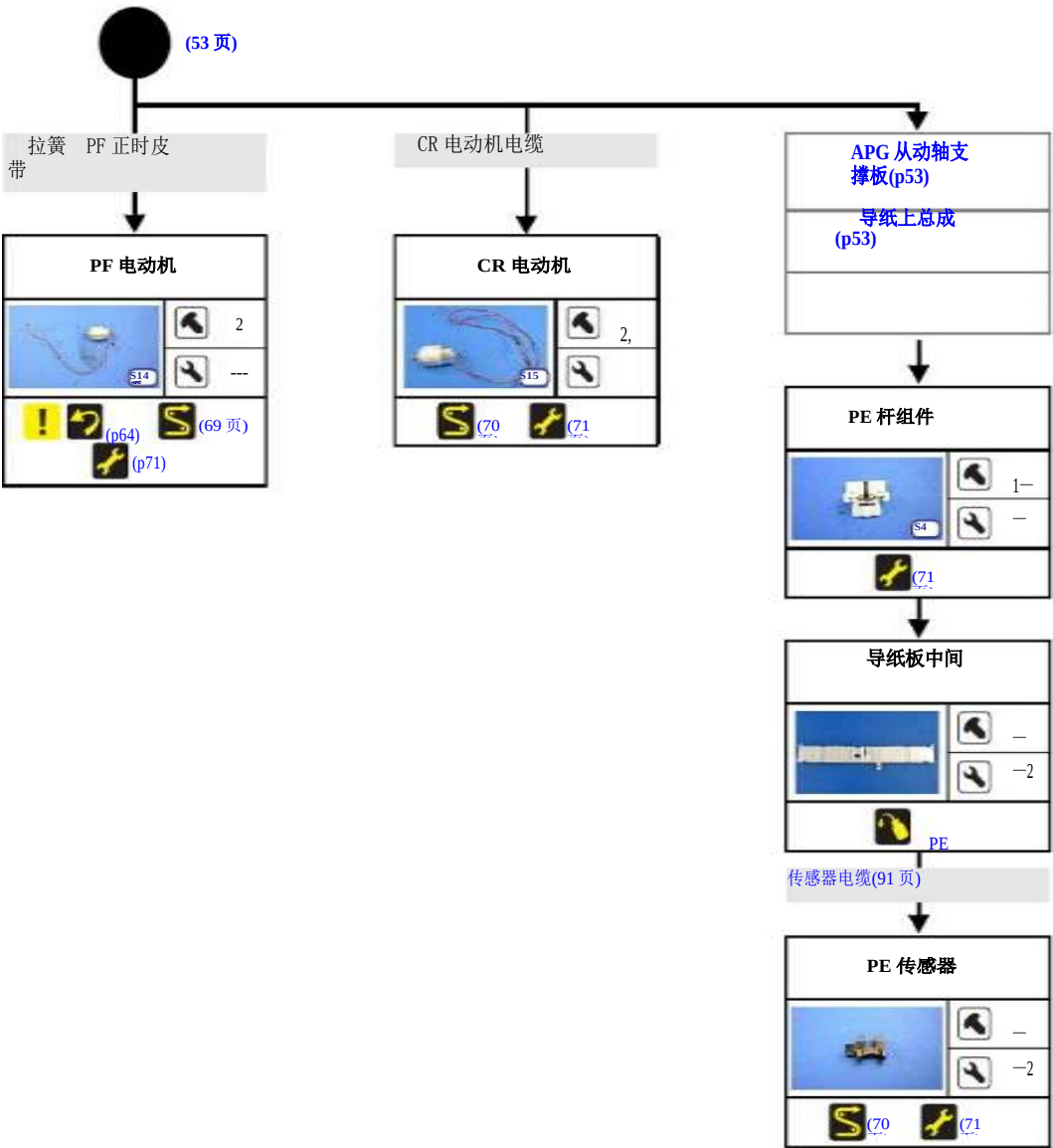
继电器板 (p56)

继电器板架







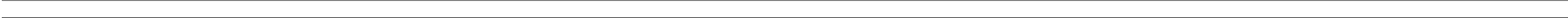


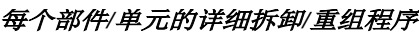
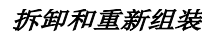
FFC /电缆清单
不。FFC /有线电视/单位的特定部分

S1	C.B.P-TITE 螺丝 2.5x8 F/ZN-3C	4 kgf•1厘米
S2	C.B.P-TITE 螺丝 3x10f /ZN-3C	6 kgf•1厘米
S3	C.B.P-TITE 螺丝 3x10f /ZN-3C	8 kgf•1厘米
S4	C.B.P-TITE 螺丝 3x5 F/ZN-3C	6 kgf•1厘米
S5	C.B.P-TITE 螺丝 3x8 F/ZN-3C	6 kgf•1厘米
S6	cb.p - tite (P4)螺丝 3x8 F/ZN-3C	6 kgf•1厘米
S7	cb.p - tite (S-P1)螺丝 3x12 F/ZB-3C	6 kgf•1厘米
S8	cb.p - tite (S-P1)螺丝 3x12 F/ZN-3C	6 kgf•1厘米
S9	C.B.s 型螺丝 2.6x6 F/ZN-3C	4 kgf•1厘米
S10	C.B.s 型螺丝 3x6 F/ZN-3C	6 kgf•1厘米
S11	C.B.s 型螺丝 3x6 F/ZN-3C	8 kgf•1厘米
S12	C.B.S-TITE(P4)螺丝 3x10 F/ZN-3C	6 kgf•1厘米
向	C.B.S-TITE(P4)螺丝 3x8 F/ZN-3C	6 kgf•1厘米
S14 勇	C.B.P-TITE 螺丝 3x6 F/ZN-3C	6 kgf•1厘米

S15	C。P 螺钉 3x4 F/ZN-3C	6 kgf•1厘米
S16	C。P-TITE 螺丝 2.5x6 F/ZN-3C	3 kgf•0.5厘米
肌力	C。P-TITE 螺丝 3x4 F/ZN-3C	3 kgf•0.5厘米
S18	C.B.s 型螺丝 3x8 F/ZN-3C	6 kgf•1厘米
S19	C.B.P-TITE 螺丝 3x10 F/ZB-3C	6 kgf•1厘米

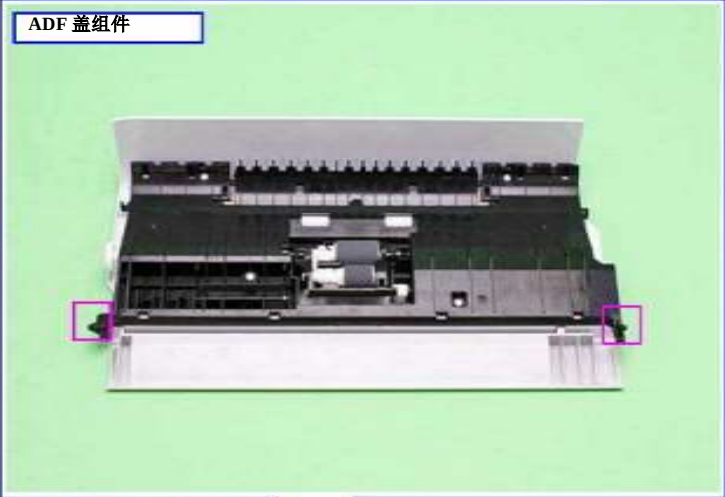
流程图 2 - 7。打印机机构部分拆卸流程图(5)





如果盖锁释放环节，盖锁释放中间环节或盖锁释放后环节在拆卸 ADF LD 组件时脱落，将其附在后面，如图所示。

ADF 盖组件



ADF 盖右

ADF 后盖右侧

ADF 覆盖后

ADF 单位

ADF 盖组件

钩销

ADF 覆盖后

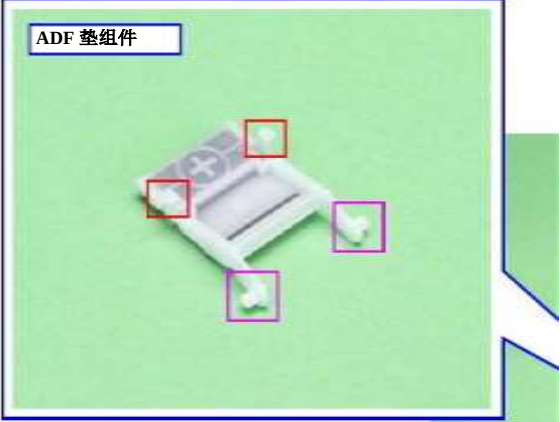
前面

在销

按上面所示的顺序松开挂钩(x9)和销钉，然后拆下 ADF 盖后部。上面的数字表明挂钩和销钉，以确

保零件和单位。

ADF 垫组件



ADF 封面前面前面

中心钩

底

按上面所示的顺序松开挂钩(x5)，然后取下前 ADF 盖。上面的数字表明挂钩和销钉，

以确保零件和单位。

ADF 纸支撑封面

纸张支撑编码器传感器电缆

纸张支持编码器传感器

ADF 纸支撑总成

销轴

C.B.P-TITE 螺丝 3x8 F/ZN-3C(6±1 kgf • cm)

！

在 WF-7720/7710 系列的 ADF 纸张支撑装置上，安装了用于纸张宽度检测的纸张支撑编码器传感器。因为 ADF 支撑纸组件是通过支撑纸编码器传感器电缆与 ADF 单元连接的，所以按照下面的拆卸步骤释放电缆的布线。

💡

拆卸 ADF 护纸罩/护纸编码器传感器/ADF 护纸组件，如下所示。

1. 松开 ADF 纸支撑总成上的销钉(x2)和轴(x2)，并将总成倒置。

2. 拆下固定 ADF 纸支撑盖的螺丝(x2)，并拆下 ADF 纸支撑盖。

3. 取下固定纸支撑编码器传感器的螺丝，将纸支撑编码器传感器线缆从纸支撑编码器传感器上的连接器上拆下，然后取下传感器。

4. 松开支撑纸编码器传感器电缆的布线，然后取下 ADF 支撑纸组件。

文件垫背面海绵位置 438.5 mm 75 mm 168.5 mm 30 mm

20 毫米

127 毫米

30 毫米

26 毫米

262 毫米

20 毫米

75 毫米

147.5 毫米

30 毫米

147.5 毫米

30 毫米

标准的线

↺

附双面胶带在文档上的海绵块垫用绿色表示在上图中, 并附上文档垫 ADF 单位。

附加文档垫后, 确保文档垫是附加在上面所示的标准线和海绵块从文档中并不突出。

扫描器单元底部扫描器壳体下部 4 3

2

6

扫描单元上部

扫描仪外壳上部总成

7 9

8 10

C.B.P-TITE 螺丝 3x10 F/ZN-3C(6±1 kgf • cm)P-TITE 螺丝 3x10 F/ZB-3C(6±1 kgf • cm)

↺

按上图所示顺序拧紧螺丝。

扫描器架背面

扭力弹簧 43.6

扫描仪正时皮带

顺式模块

附加到 CIS 模块侧内部比这投影。

扫描仪的马车

突出

↺

如果扭转弹簧 43.6 从扫描仪上脱落，则定时接地弹簧到扫描仪外壳下部的销钉。

扫描仪的弹簧腿 2 扫描仪马车。接地弹簧到扫描器电机板的插孔上。

扫描器导轨加强板接地弹

扫描器导轨加强板的

扫描仪接地线 C.B.P-TITE(S-P1)螺

丝 3x12 H/ZN-3C(6±1 kgf • cm)

扫描器壳体下扫描器导轨加强板的

扫描仪电动机

扫描仪 FFC 封面

扫描装置底部

以这种方式安装挂钩 A。

扫描仪住房低

扫描仪 FFC 封面

1

2

钩一个

钩 B

💡

螺丝的顺序显示在上图中。安全扫描器接地线和扫描仪电机板配

再加上上面所示的螺丝 2。

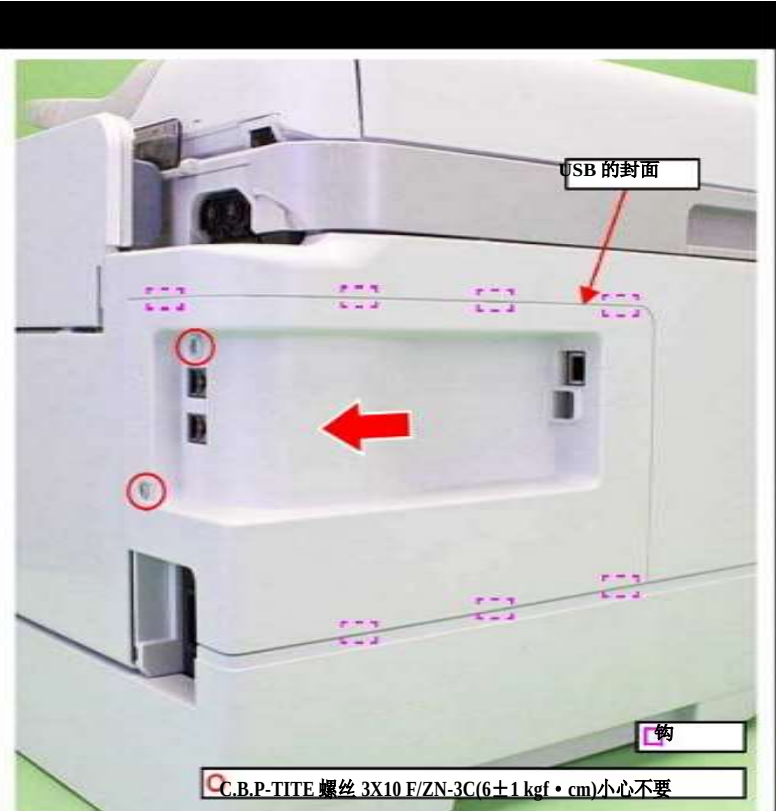
当附加扫描仪铁路加强板接地 Spring，遵循下面的步骤。

1. 插入扫描器轨道加强板的弹簧腿 1 接地弹簧装入扫描器轨道加强板孔内。

2. 连接扫描器轨道加强板的 A 段皮带，attach 它到 CIS 模块侧内比这个投影 3. 连接扫描器轨道加强

拆卸和重新组装

每个部件/单元的详细拆卸/重组程序



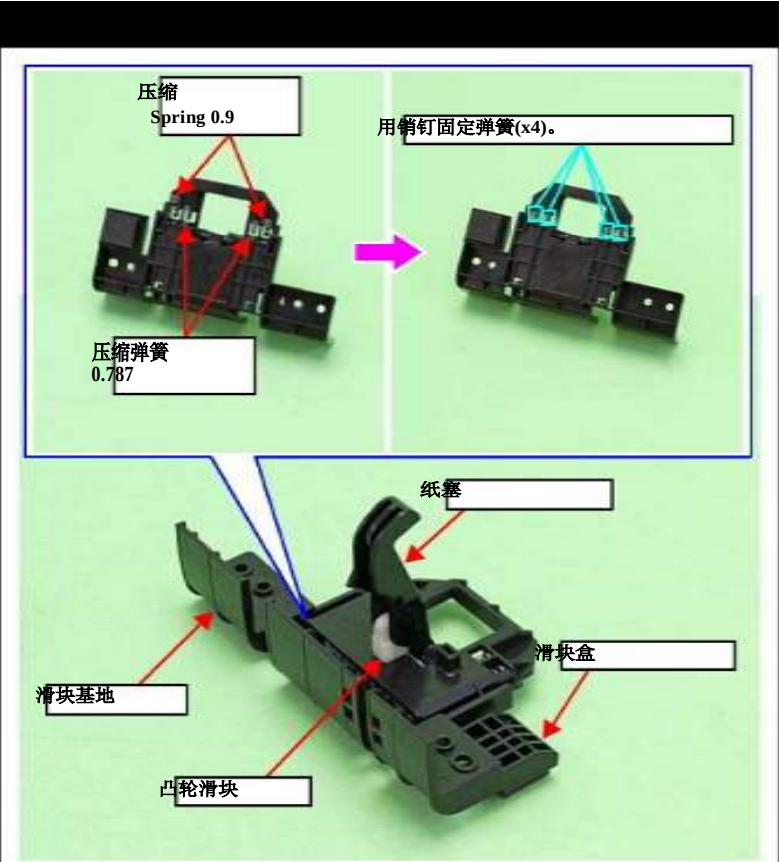
USB 的封面

C.B.P-TITE 螺丝 3X10 F/ZN-3C(6±1kgf • cm)小心不要

钩

损坏固定 USB 盖的挂钩(x7)。

拆卸 USB 盖时，请先拆卸上面所示的螺钉(x2)，并按箭头方向滑动 USB 盖，将其取出。



压缩 Spring 0.9

用销钉固定弹簧(x4)。

压缩弹簧 0.787

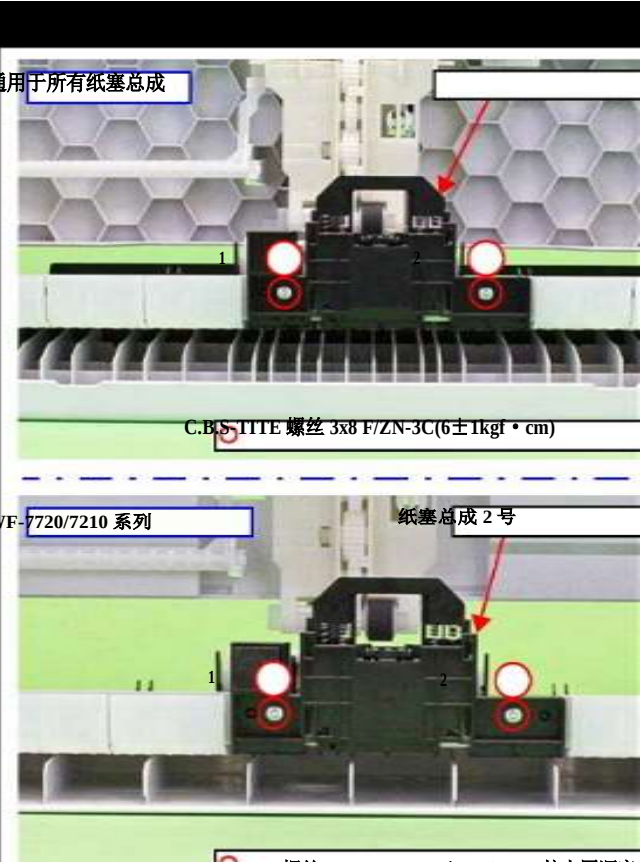
纸塞

滑块盒

滑块基地

凸轮滑块

如果第 1 / 2 组纸塞组件的任何部分在拆卸时脱落，一定要按照上面所示重新组装第 1 / 2 组纸塞组件。



通用于所有纸塞总成

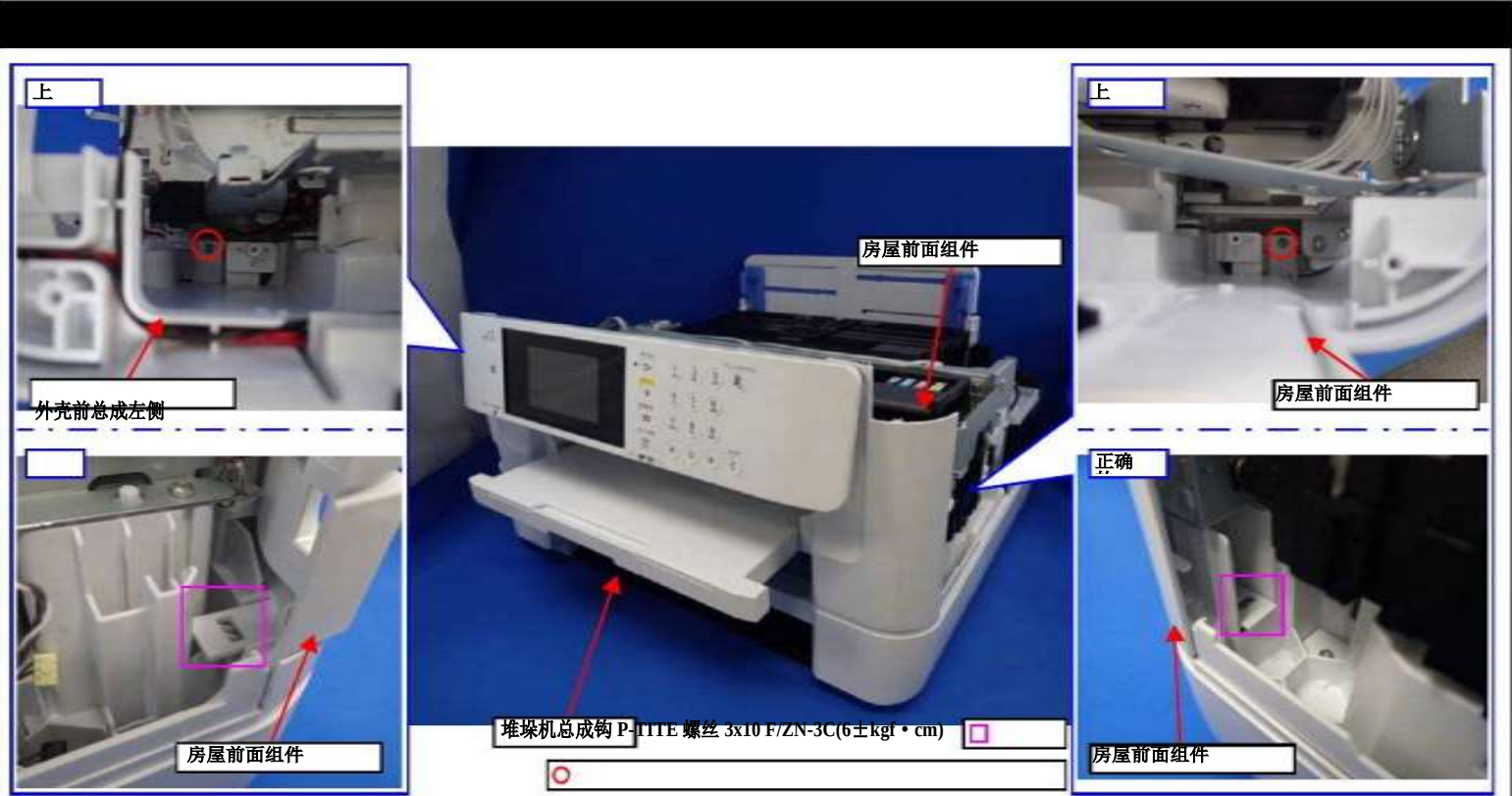
C.B.S-TITE 螺丝 3x8 F/ZN-3C(6±1kgf • cm)

WF-7720/7210 系列

纸塞总成 2 号

C.B.S-TITE 螺丝 3x8 F/ZN-3C(6±1kgf • cm)按上图顺序

拧紧螺丝。



上

外壳前总成左侧

房屋前面组件

正确

房屋前面组件

房屋前面组件

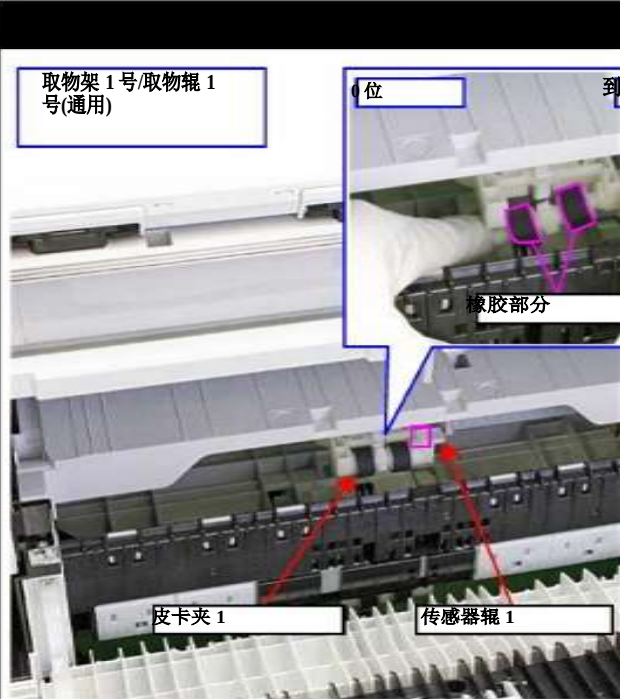
堆垛机总成钩 P-TITE 螺丝 3x10 F/ZN-3C(6±kgf • cm)

按照以下步骤拆卸外壳前总成。

1.拉出堆垛机总成，注意不要让它干扰外壳前总成。

2.拆卸固定外壳前部组件的螺钉(x2)。

3.松开外壳前组件上的挂钩(x2)，然后拆卸外壳前组件。



取物架 1 号/取物辊 1 号(通用)

到 130 位接纸架第二名/接纸辊第二名 (WF-7720/7710 系列)

橡胶部分

传感器辊 1

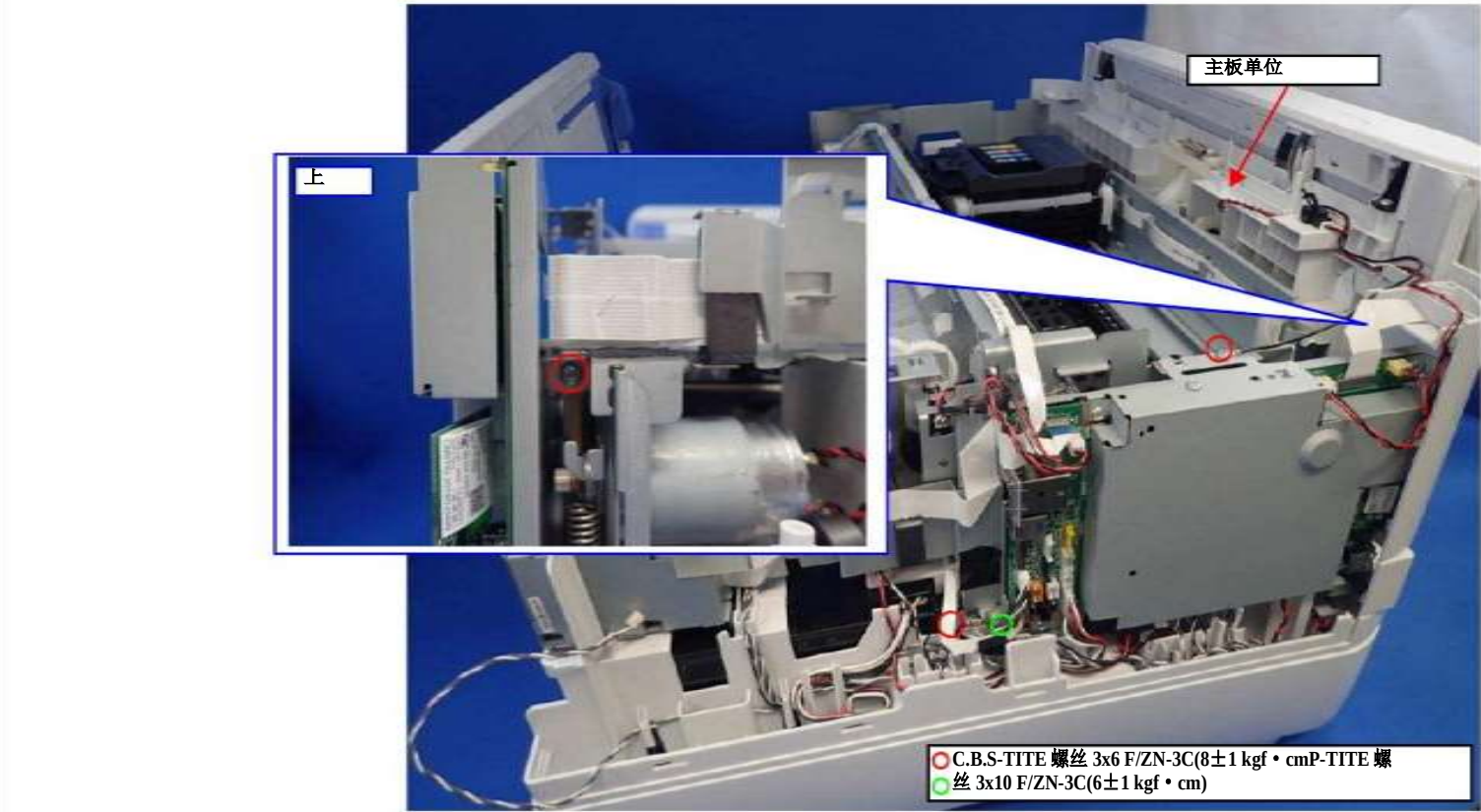
皮卡夹 1

小心不要碰传感器辊上的橡胶药水第一/第二赤手空拳。

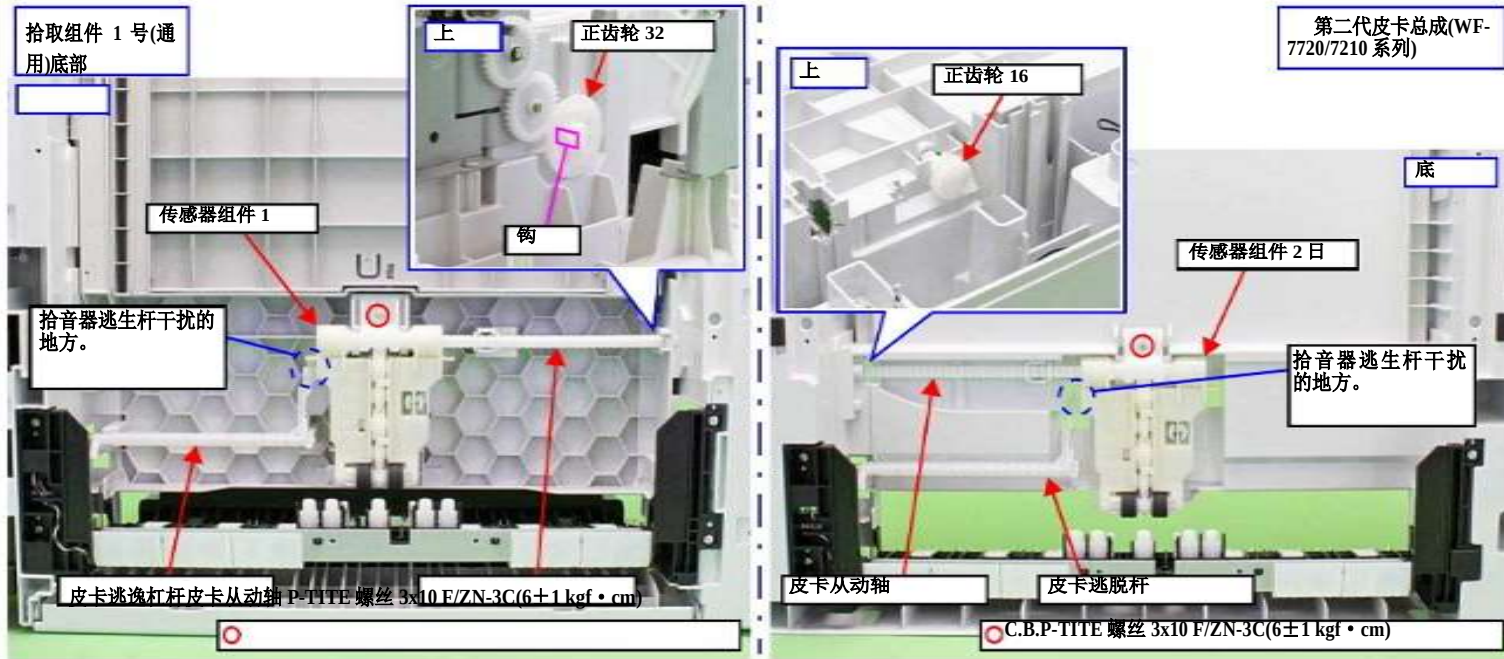
在拆卸传感器辊 1 日照顾除不掉或失去的部分，因为它应该在一个非常狭窄的空间。在拆卸第 1 / 2 个拾取架时，请务必提前松开上面显示的挂钩。

安装传感器辊 1 / 2 时，在订单上安装滚筒轴上的轴 130 -数字, 0 位一侧。

安装皮卡持有人 1 / 2 时，确保附件持有者的方向是正确的。



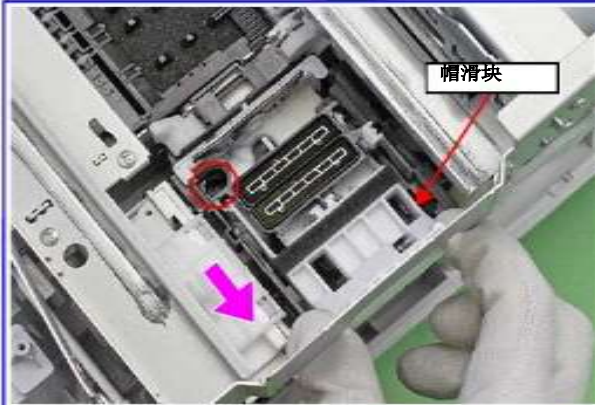
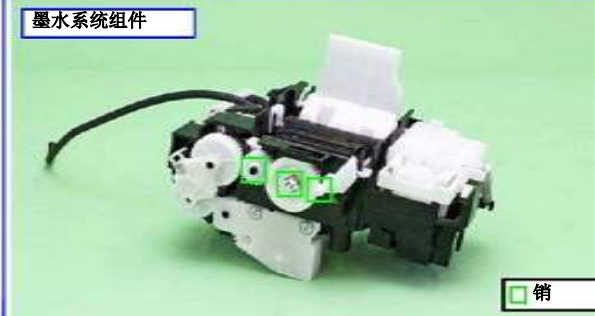
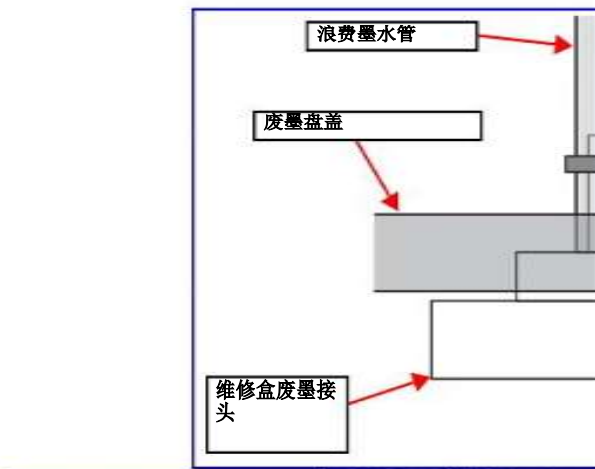
固定主板单元的螺丝如上所示。



- 当拆卸第一/第二组件时，请遵循以下步骤。
- 1.从皮卡逃逸杠杆释放皮卡组件 1 / 2。
 - 2.拆卸固定拾取组件 1 / 2 的螺丝(x1 每个)。
 - 3.第一个拾取装置:松开正齿轮 32 的挂钩，从拾取从动轴上取下正齿轮 32，然后从车架基座装置的孔上拔出轴，第一个卸下拾取装置。
 - 4.传感器组件 2: 从正齿轮 16 上拆下拾取传动轴，并从第二个料仓底座上拆下第二拾取组件。

拆卸和重新组装

每个部件/单元的详细拆卸/重组程序



沿箭头方向滑动盖滑块，并固定油墨系统带有螺丝。C.B.P-TITE 螺钉 3x10 F/锌-3c(6±1 kgf • cm)将废墨管连接到维护盒废墨管接头时，连接至管边接触接头根部，防止废墨汁泄漏。

- 安装油墨系统组件时，请按照以下步骤操作。
- 1.将废墨管放置在主框架下。
 - 2.将油墨系统组件上的销钉(x3)与框架底座上的孔(x3)对齐。
 - 3.用螺丝(x2)固定油墨系统总成。
 - 4.将废墨管的接头部分与维修盒废墨接头的接头连接，然后用管夹固定。
 - 5.将废墨管穿过框架底座上的肋(x2)。

管夹

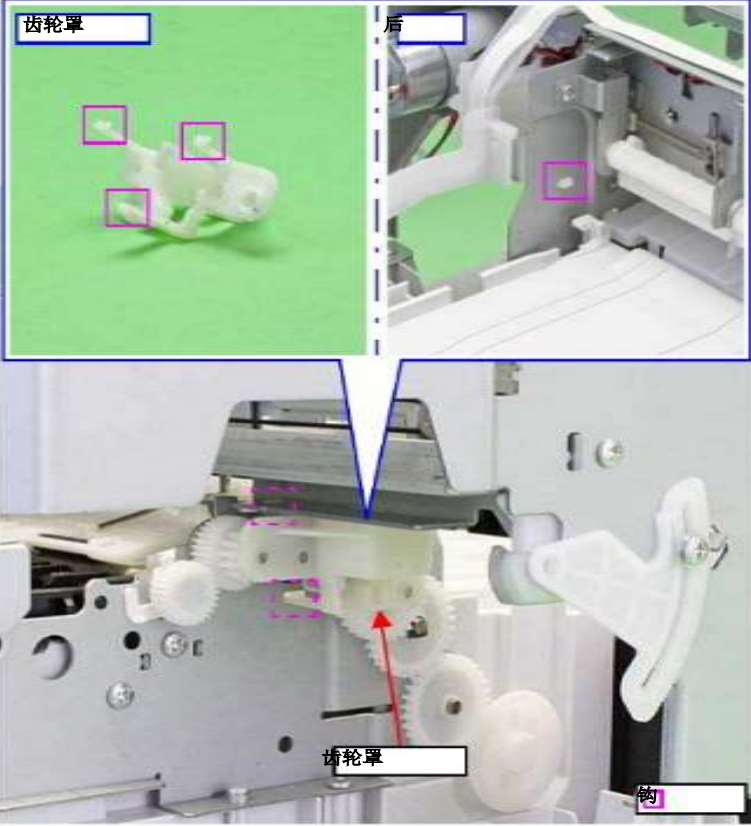
浪费墨水管

肋

废墨盘盖

框架底座第 1 总成

墨水系统组件



齿轮罩

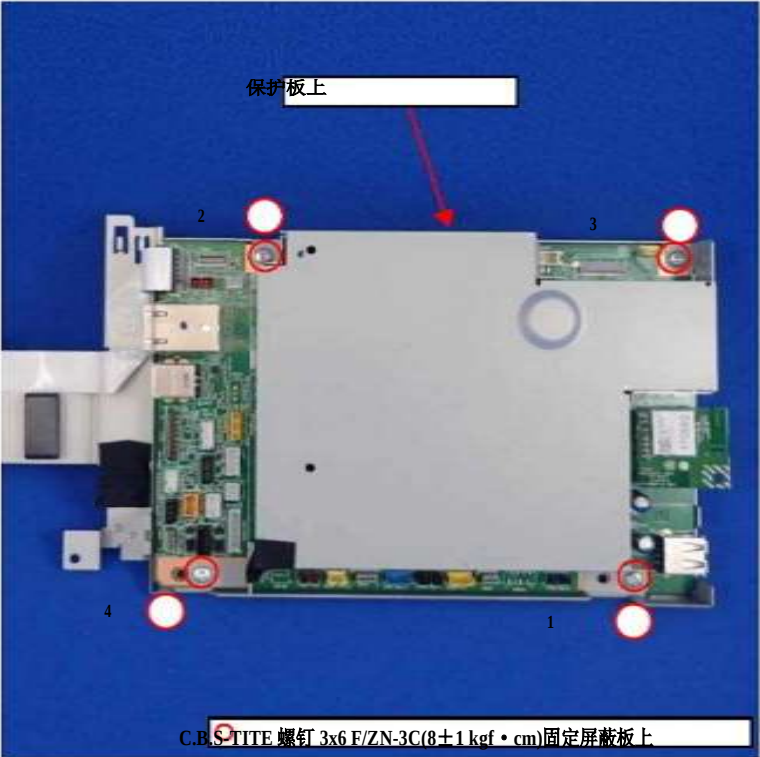
后

钩

齿轮罩



在移除前，松开上面所示的挂钩(x3)。



保护板上

2

3

4

1

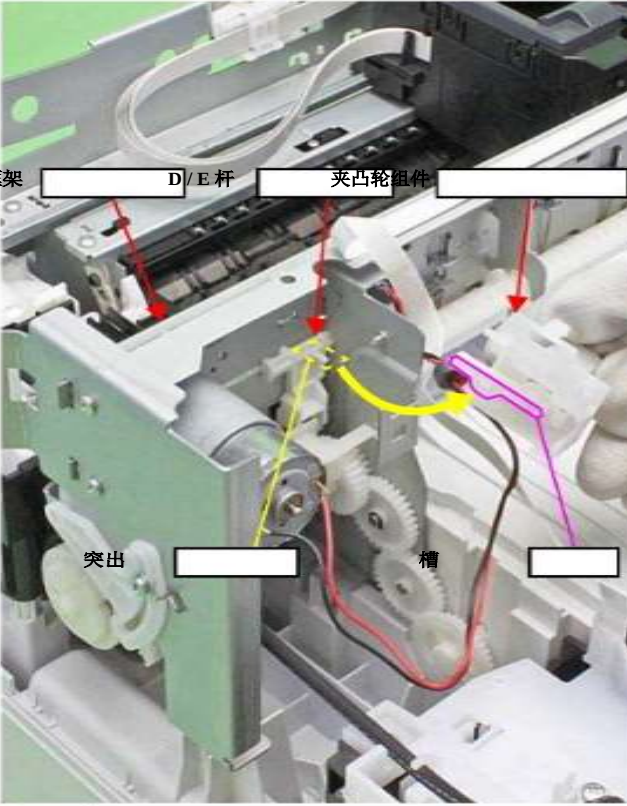
C.B.S-TITE 螺钉 3x6 F/ZN-3C(8±1 kgf • cm)固定屏蔽板上

前(w/无线局域网模块)的螺钉(x4)如图所示。



按上图所示顺序拧紧螺丝。





主框架

D/E 杆

夹凸轮组件

突出

槽



当把支架凸轮总成到主机上时，将 D/E 杠杆的突出部分插入支架凸出的槽中。

CR 规模

CR 单位

污点

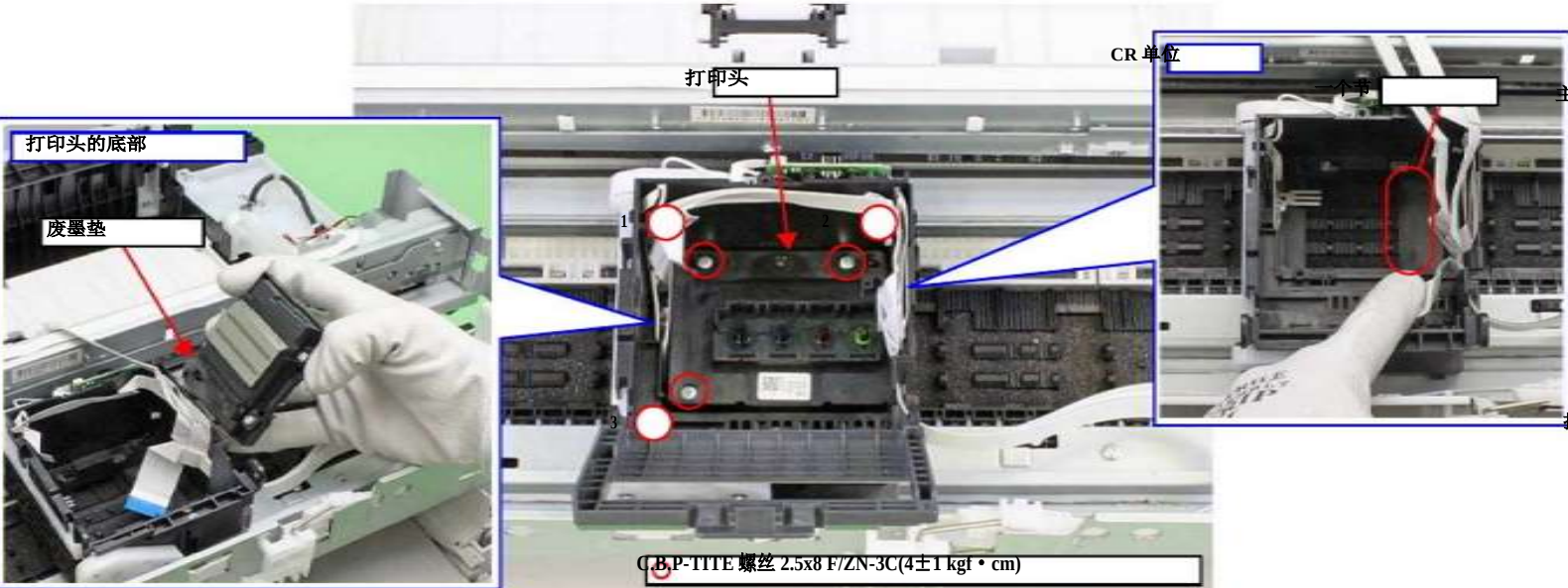
主机接口

CR 编码器的狭缝
CR 刻度

扭力弹簧 7.13

污点的 CR 规模部分安装在左上角。 确保把 CR 的规模通过狭缝 CR 编码器。 附加扭力弹簧 7.13 时, 遵循以下步骤。

- 1.将扭转弹簧 7.13 连接到 CR 导向板上，并将扭转弹簧 7.13 的短支钩在 CR 刻度上。
- 2.将扭簧 7.13 的较长支腿钩在主机的切口上，完成扭簧 7.13 的安装。



打印头

CR 单位

打印头的底部

废墨垫

1

2

3

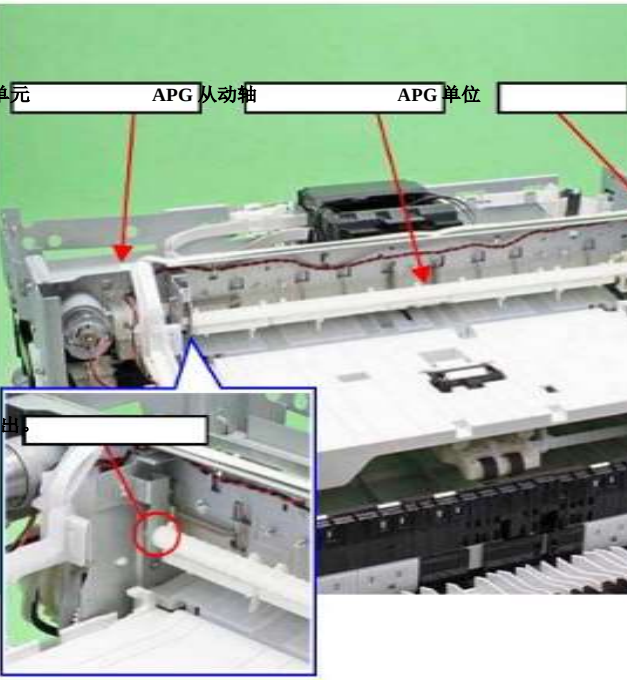
C.B.P-TITE 螺丝 2.5x8 F/ZN-3C(4±1 kgf • cm)



浪费墨水很容易收集的废墨垫在打印头打印和周围的部分一个 CR 单位如上所示。拆卸打印头时，注意不要让断开的 FFC 端子接触 a 段周围的区域。重新组装打印头时，注意不要让断开的 FFC 端子接触废墨垫周围的区域。更换打印机机构和传输打印头时也要同样小心。如果你把 FFC 连接到带有废墨的连接器上，电路板可能会短路。因此，如果有任何废墨附着在终端上，一定要用干布或类似的东西将油墨完全擦掉。

删除打印头后, 将打印头的喷嘴表面上, 防止剩余墨水的打印头中流出。按上图所示顺序拧紧螺丝。





APG 从动轴

APG 单位

插入突出



由于 APG 从动轴的拆卸/重新装配应在一个非常狭窄的空间内进行，小心不要用框架的边缘或类似的东西撞击 APG 从动轴或 APG 单元的齿轮而损坏齿轮。



按如下方式安装 APG 从动轴。

- 1.将 APG 从动轴上的齿轮插入 APG 机组和主机之间的空间。
- 2.将 APG 从动轴的凸出部分插入主框架单元上的孔中。
- 3.对准 APG 从动轴和 APG 单元上的正齿轮 32.4 齿轮的相位，然后连接 APG 从动轴。

正确

正齿轮 32.4

APG 从动轴

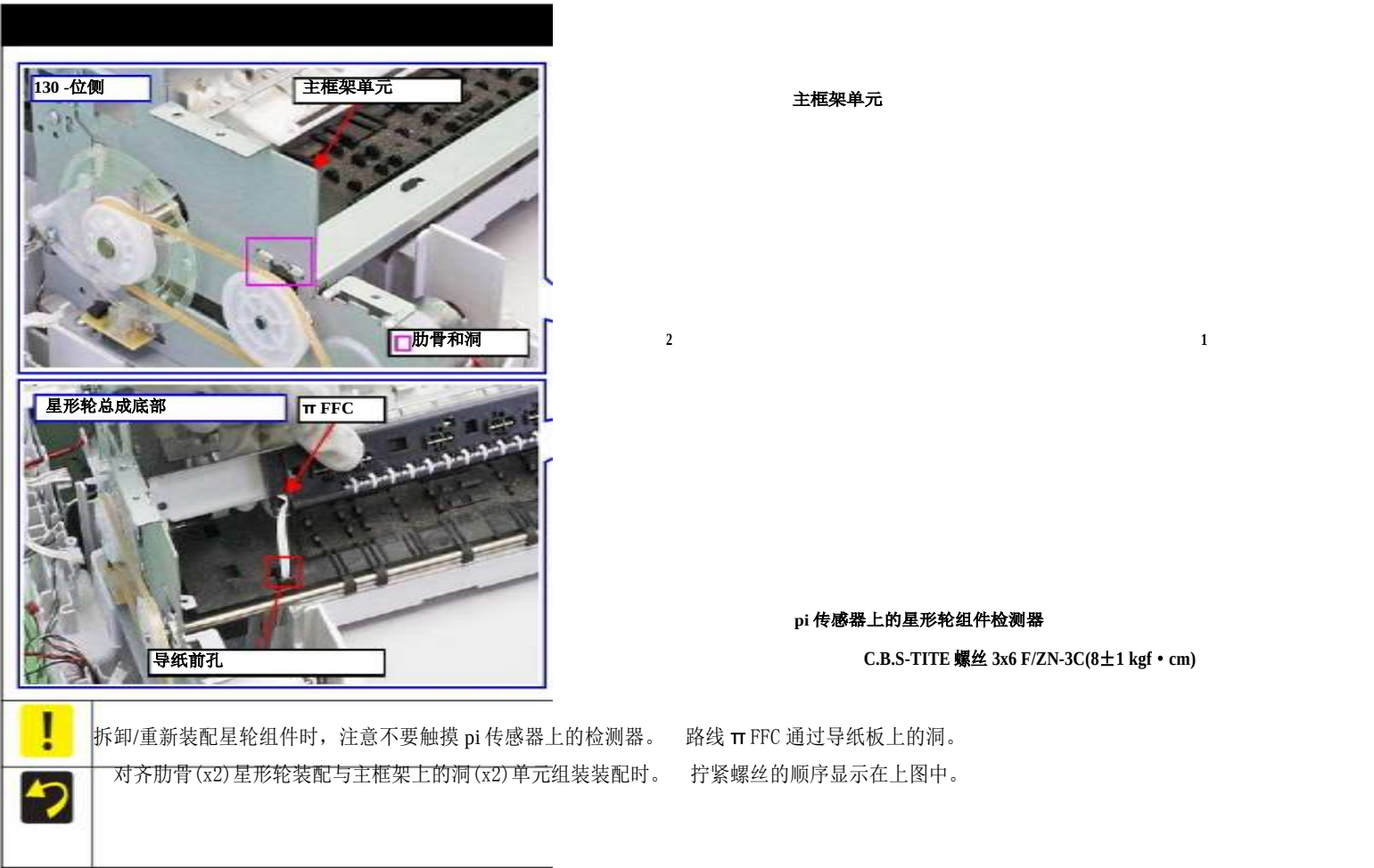
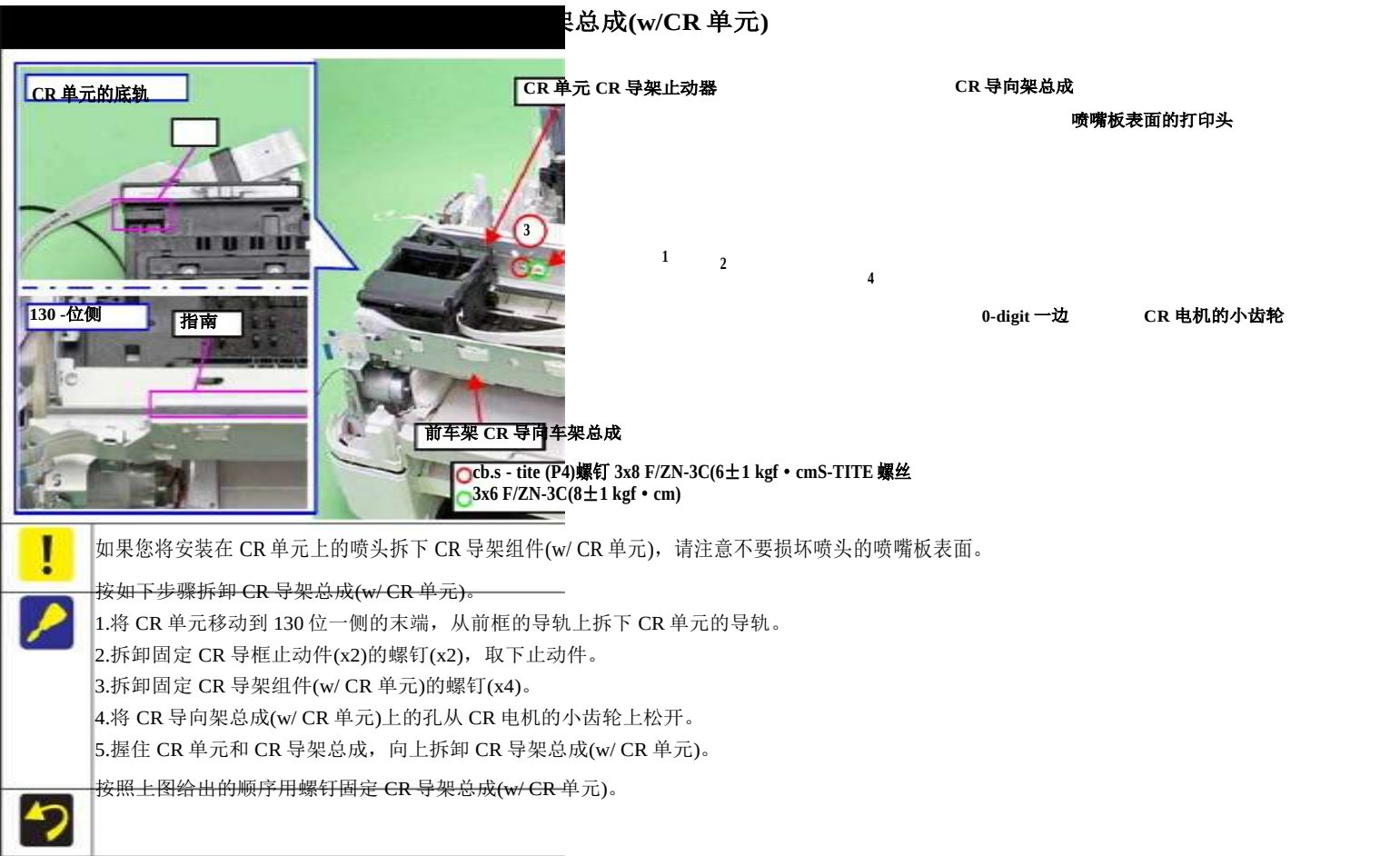
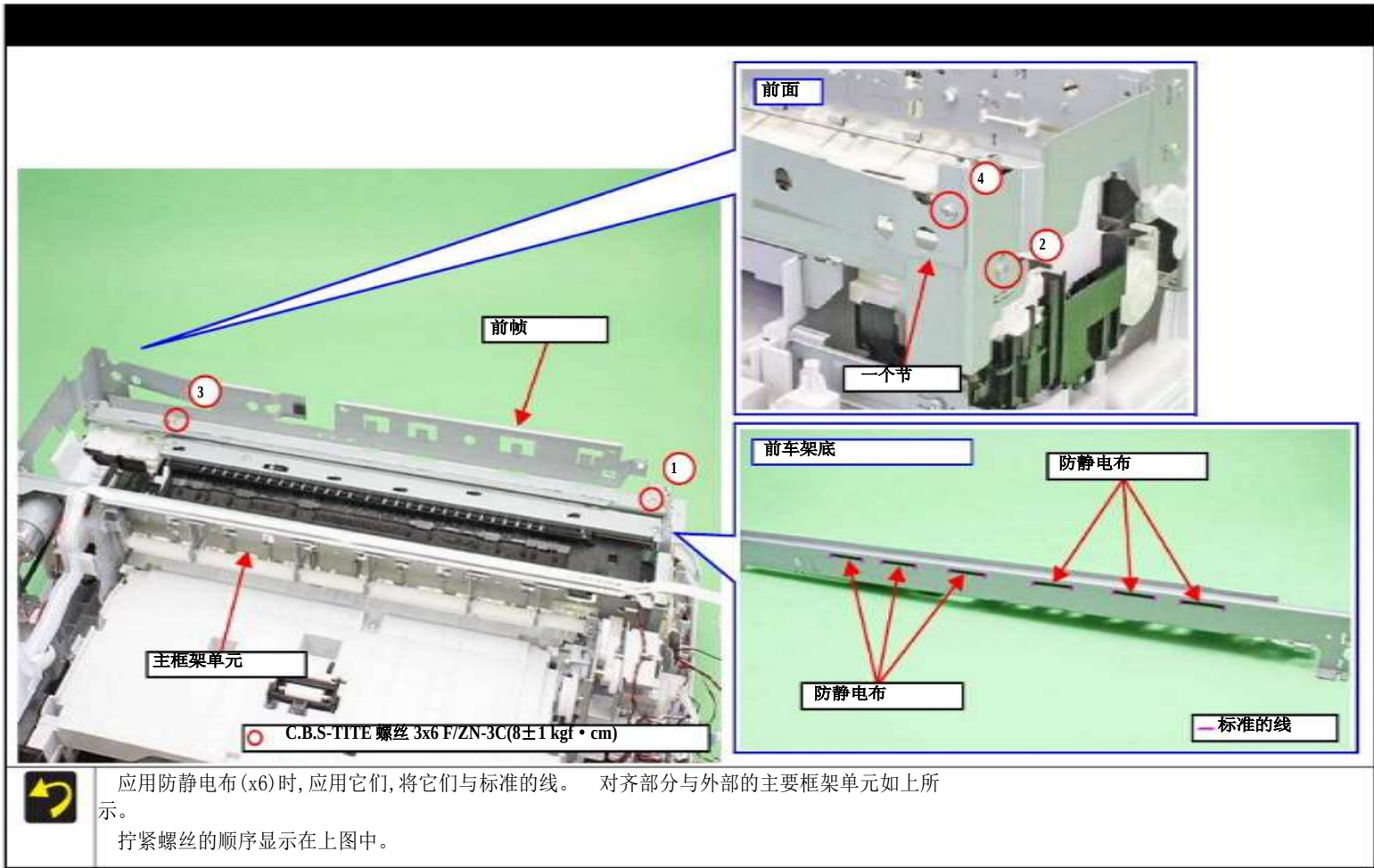
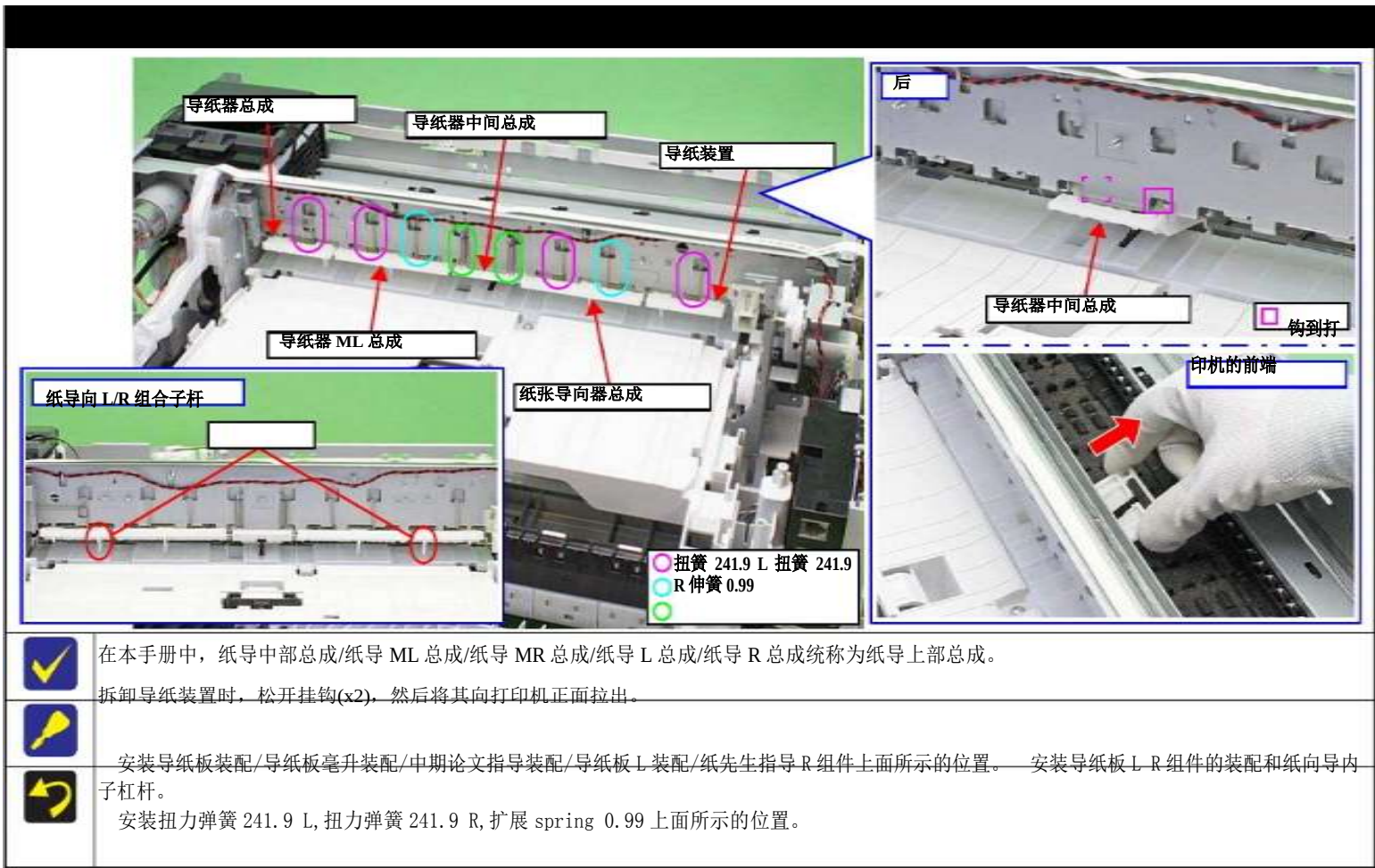
正齿轮 32.4

APG 从动轴齿轮

对齐三角形标记。

拆卸和重新组装

每个部件/单元的详细拆卸/重组程序



后

左

正确

MAC 地址标签

主框架单元

销钉和定位孔 C.B.P-TITE(P4)

螺钉 3x8 F/ZN-3C(6±1 kgf • cm) c.bS-TITE 螺丝 3x6 F/ZN-3C(8±1 kgf • cm)

！

处理 MAC 地址标签时，注意不要损坏或污染 MAC 地址标签。

✓

更换打印机机制时，需要将旧的打印机机制上的 MAC 地址标签移到新的打印机机制上。

↺

对齐定位孔(x6)主框架单元与销子(x6) 1 日当组装单元框架基础。 对齐 APG 单位和 APG 从动轴的阶段。[\(62 页\)](#)
拧紧螺丝的顺序显示在上图中。

机座第三总成(WF 7720/7210 系列)

同步带

PF 滑轮

PF 正时皮带

EJ 滑轮

PF 电机的小齿轮 PF 张力板

2 PF 电机板挂钩

1 扩展弹簧 7.6 主机架单元吊钩

PF 汽车板

步骤 2

PF 汽车板

c - c 螺钉 5x5 F/ZN-3C(8±1 kgf • cm)挂钩

！

为防止对 PF 同步带施加不适当的张力，在拧紧 PF 电机螺丝时，不要握住 PF 电机、PF 张力板或 PF 电机板。

！

安装 PF 同步带时，请按照以下步骤操作。

1. 拧松 PF 电机的螺丝(x2)。

2.沿箭头方向旋转 PF 电机板，直到它能转动到什么程度，然后按 PF 皮带轮、EJ 皮带轮和 PF 电机的小齿轮的顺序装上 PF 同步带。

3.按照 PF 张紧板的挂钩和 PF 电机板的挂钩的顺序，接上扩展弹簧 7.6。

4.按上面所示的顺序拧紧螺丝(x2)，以固定 PF 电机板。

PF 编码器传感器

正确

左

框架底座第 1 总成

框架底座第二组件

C.B.P-TITE 螺丝 3x10 F/ZN-3C(6±1 kgf • cm)

↺

路线 ASF 电动机电缆, ASF 电机编码器 FFC、框架基础 2 日纸塞传感器电缆和接地线通过抓住第一组件框架基础。
拧紧螺丝的顺序显示在上图中。

PF 量表

PF 辊

PF 编码器传感器

PF 量表

PF 编码器传感器

USB 的封面

钩

C.B.P- TITE 螺丝 3X10, F/ZN-3C(6±1 kgf • cm)小心不要损坏固定 USB 盖的挂钩(x6)。

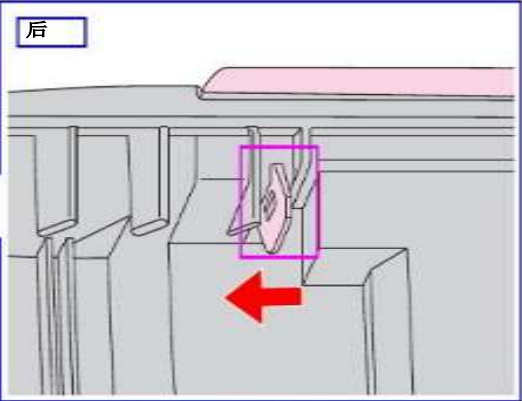
！

C.B.S-TITE 螺钉 2.6 x6 F/ZN-3C(4±1 kgf • 厘米) 安装传感器,同时小心不要让它们触 PF 量表。 PF 编码器传感器安装后,旋转 PF 辊旋转 PF 规模一,确保 PF 编码器传感器不接触 PF 量表。

住房上装配

面板单位

后

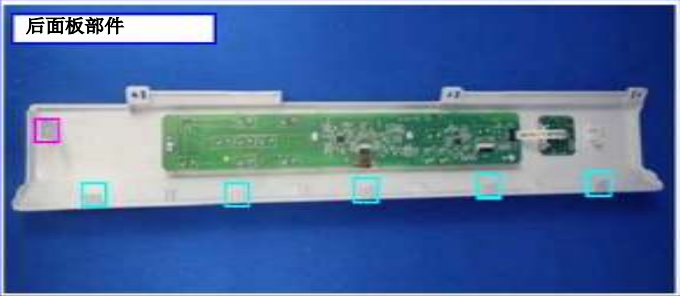


C.B.P-TITE 螺丝 3x10 F/ZN-3C(6±1 kgf • cm)

底



后面板部件





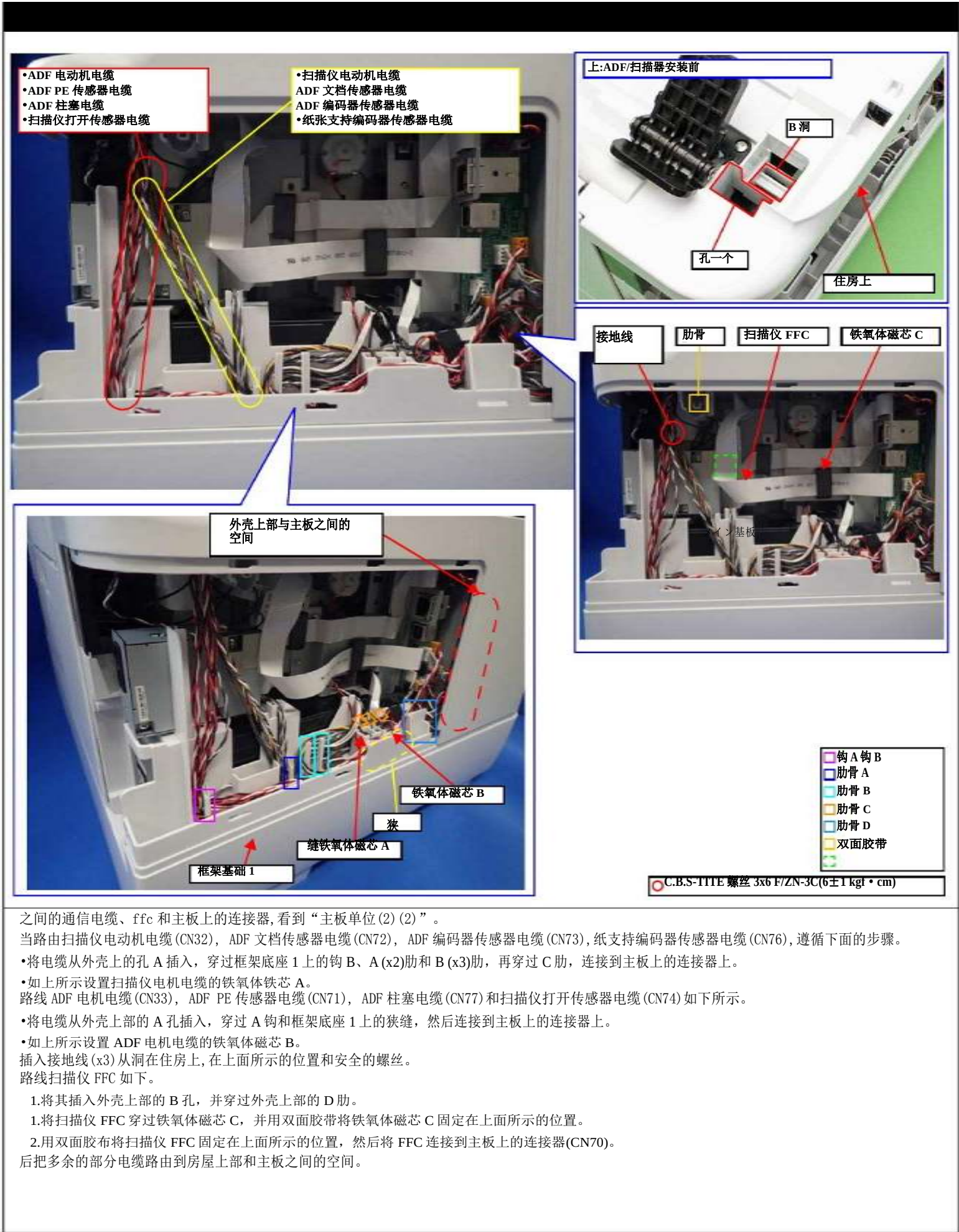
按如下步骤拆卸面板。

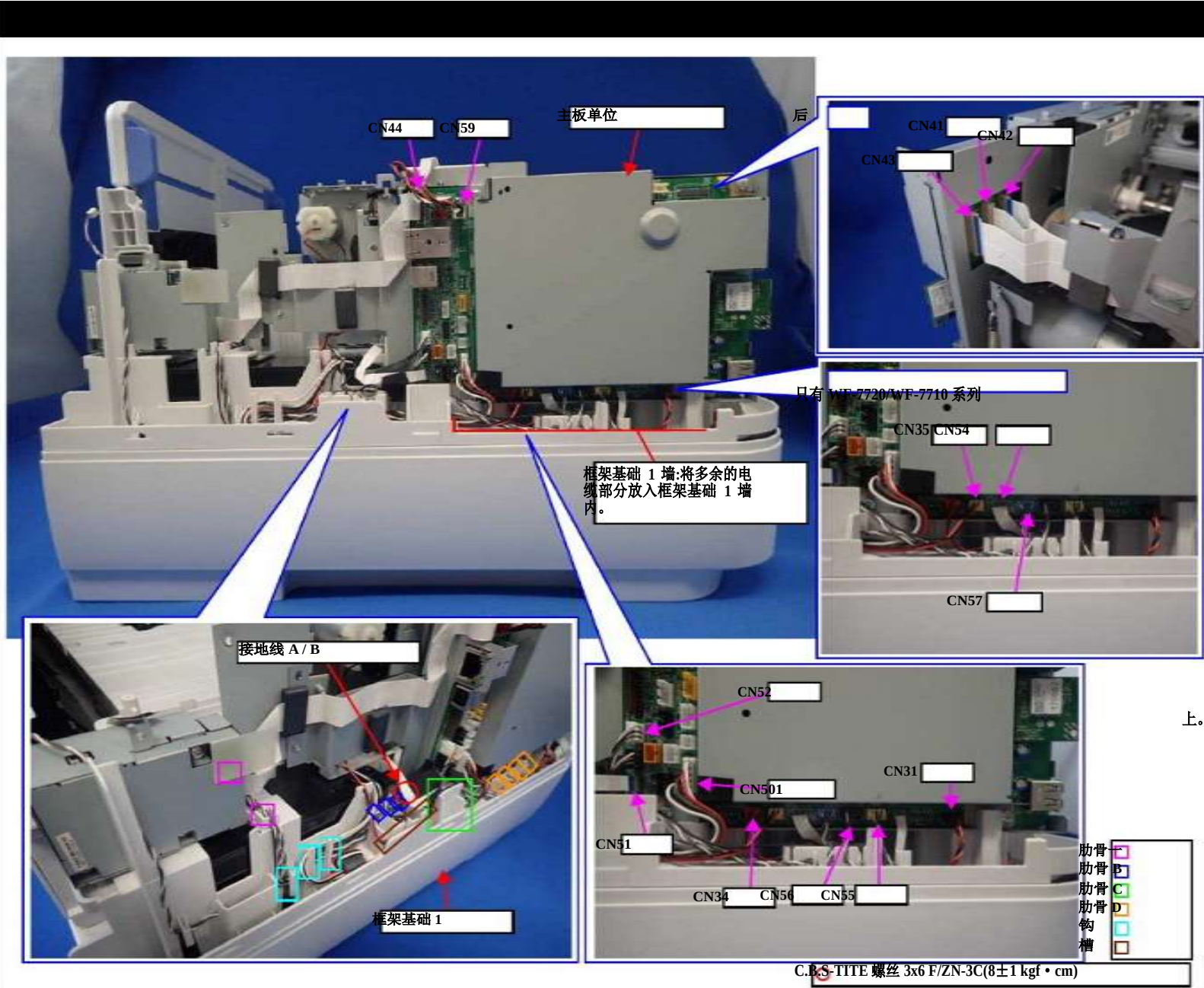
1.拆下固定面板组件的螺丝(x3)。

2.将面板单元上的孔(x3)从外壳上部总成上的销钉(x3)上松开。

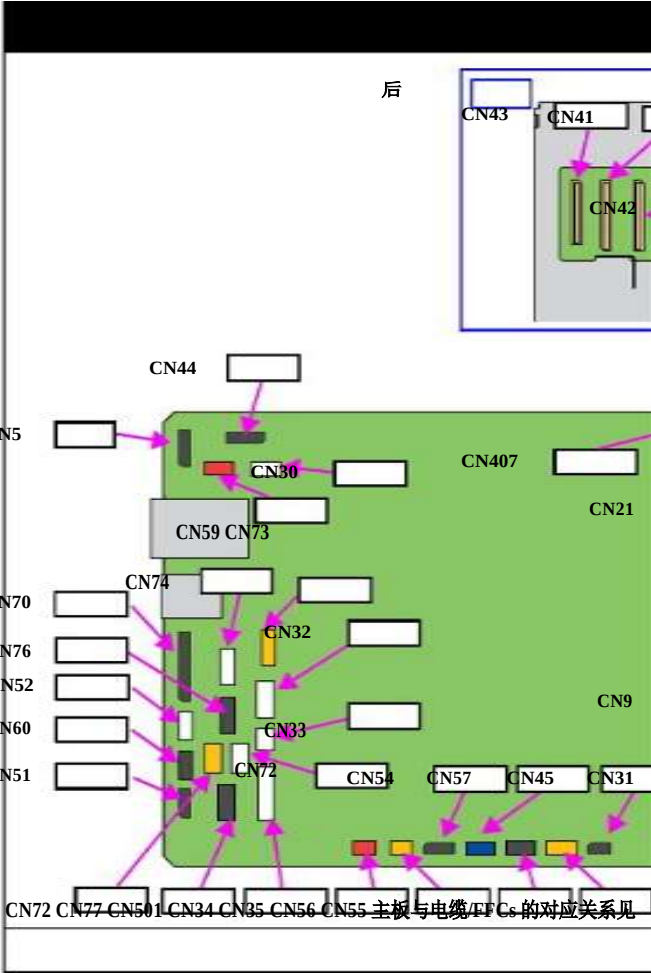
3.按箭头方向按面板装置背面的挂钩 A，松开挂钩。

4.松开面板组件底部的挂钩 B (x6)，并将面板 FFC 与面板组件上的连接器断开，然后拆卸面板组件。



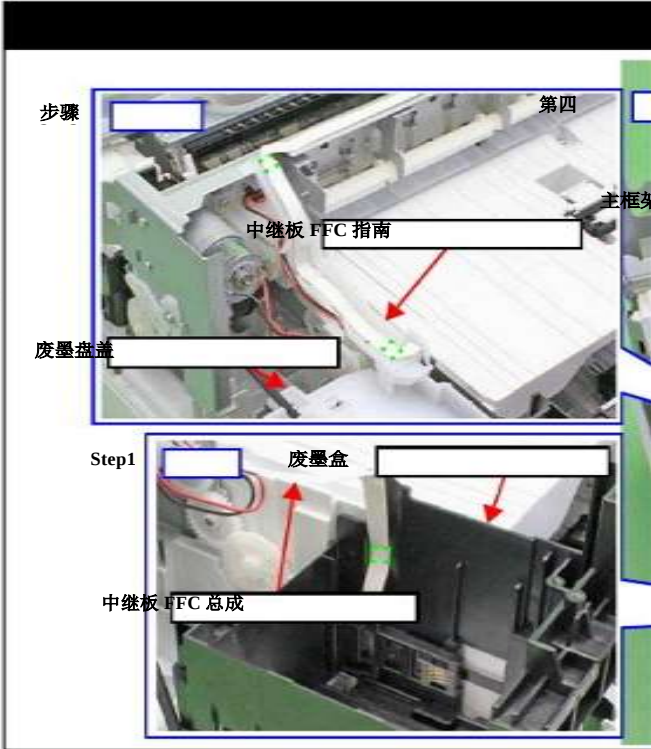


- 路线如下电文如下。
- (有关电缆、FFCs 和主板上连接器之间的通信, 请参见“主板单元(2)(p68)”。
- 电源模块连接线(CN501):连接到主板上的电源模块连接线。
 - PF 电机电缆(CN31)
 - APG 传感器电缆(CN59)
 - 中继板 FFC (CN44)
 - π FFC (CN45)
 - 总办事处(CN41, 42, 43)
 - PE 编码器传感器 FFC (CN51):
- 从主板的背面拉出并按其折叠位置走线, 然后连接到主板上的连接器上。
- PE 传感器电缆(CN52):
- 将铁氧体铁芯置于上面所示的空间内, 穿过第一个框架底座上的凹槽、C 肋和 D 肋(x4), 然后连接到主板上的连接器。
- CR 电机电缆(CN30):穿过第 1 架底座上的 B (x3)肋和 C 肋, 然后连接到 APG 主电机电缆(CN34)板上的连接器。
 - 卡纸传感器线缆(CN55):从第 1 座的 A (x2)肋、C (x2)肋、D (x4)肋穿过, 连接到主板上的 ASF PE 传感器线缆(CN56)接头。
 - 接地线 A:穿过框架底座 1 上的 A 肋(x2)、挂钩(x3)、B 肋(x3), 用螺钉固定在上面所示位置。
 - wf - 7720 / wf - 7210 系列, 路线的 FFC 和电缆架基础第二组件如下。
 - 框架底座第二组纸塞传感器电缆(CN57):连接到其主板上的连接器。
 - ASF 电机电缆(CN35)
 - ASF 编码器传感器 FFC (CN54)
 - 接地线 B:从框座 1 的 C 肋内侧穿过, 与接地线 A 用螺钉固定到上图所示位置。



CN5	传真 FFC * 1	CN56	ASF PE 传感器电缆*2 框座
CN9	无线局域网模块面板	CN57	第二组件纸塞传感器电缆*2
CN20	FFC		APG 传感器电缆双单元盖打
CN30	CR 电机电缆 PF 电机电	CN59	开传感器电缆扫描仪 FFC*1
CN31	缆扫描仪电机电缆*1	CN60	ADF PE 传感器电缆*1 ADF
CN32	ADF 电机电缆*1 ASF 电		文档传感器电缆*1
CN33	机电缆*2 APG 电机电缆	CN70	ADF 编码器传感器电
CN34	头 FFC	CN71	缆
CN35	头 FFC	CN72	扫描打开传感器电缆*1
CN41	头 FFC		
CN42	中继板 FFC PIS	CN73	纸支撑编码器传感器电缆
CN43	FFC		*1 根 ADF 柱塞电缆*1 根
CN44	PF 编码器传感器 FFC PE 传	CN74	扬声器电缆*1 根电源单元
CN45	感器电缆盖打开传感器电缆		电缆
CN51	ASF 编码器传感器 FFC*2 纸	CN76	
CN52	塞传感器电缆		
CN53		CN77	
CN54		CN407	
CN55		CN501	

注 “*1”:只有 WF-7720/WF-7710 系列
“*2”:只有 WF-7720/WF-7210 系列



- 中继板 FFC 的路由如下。
- 1.将 FFC 连接到继电器板组件上的连接器(CN2), 并将其穿过挂钩, 然后用双面胶带将其固定在上面显示的位置。
 - 2.接上废墨盘盖, 从废墨盘盖上的肋内侧拉出 FFC。
 - 3.连接中继板 FFC 导轨, 并通过导轨上的肋(x4)路由 FFC, 并使用双面胶带(x2)将 FFC 固定到上面所示的导轨上的位置。
 - 4.将 FFC 沿着主框架单元上的标准线放置, 并使用双面胶带(x3)将 FFC 固定在上面所示的主框架单元上的位置。

钩
肋骨
标准线双面胶带

路线 FFC 通过钩子 (x4) 在前面框架。
插入铁氧体磁心上面所示的位置和安全的双面胶带。 附加 FFC 持有人和安全的 FFC 保持者。

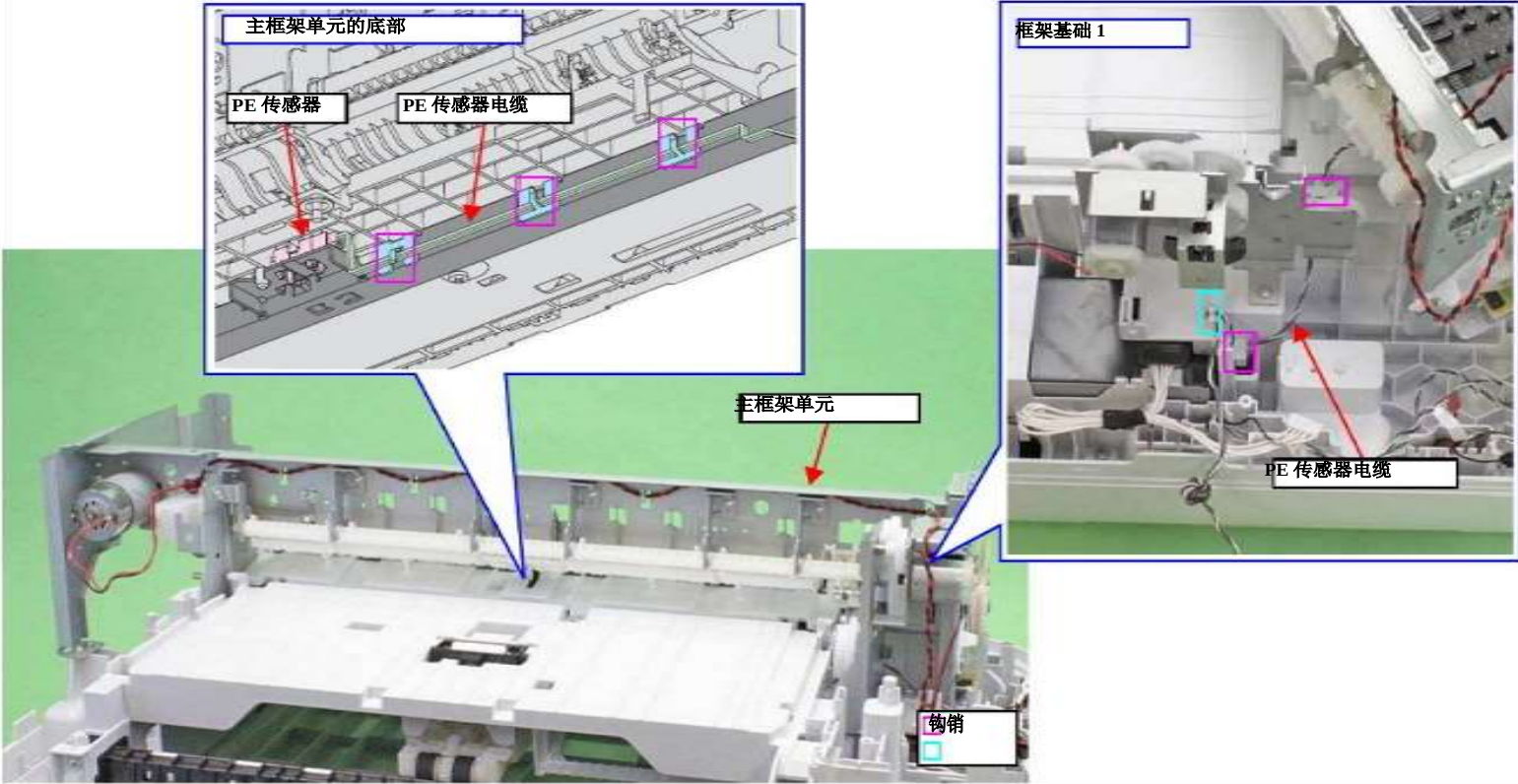
路由 FFC 通过肋骨(x4)在框架基础上的第 1，并将其固定到上面显示的醋酸胶

拆卸和重新组装

路由 ffc / 电缆

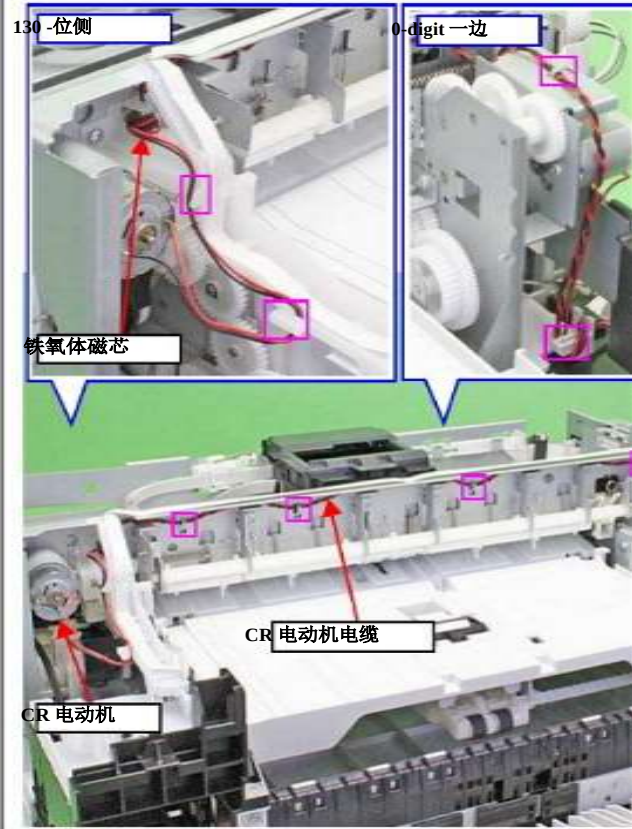
布线电缆到框架基础第 2 组件如下所示。
1.从框座第二组件的孔中拔出框座第二组件纸塞传感器线缆和接地线 A，并将线缆穿过框座第二组件的肋板和挂钩(如图 1 所示)。
2.安装 ASF 电机组件，将 ASF 电机电缆缠绕在框架底座第二组件的挂钩上一次，然后将铁氧体铁芯插入上面所示的位置。(参见图 2)。
3.用螺钉将接地线 A 固定在 ASF 电机组件上，并将接地线 B 穿过框架底座第二组件的肋片和挂钩(见图 2)。
4.用双面胶带将 ASF 编码器 FFC 固定在上面所示的位置。(参见图 2)。
5.将框座第二组件挡纸传感器线缆、ASF 电机线缆和接地线 B 穿过框座第二组件的凹槽(x3)和孔(如图 3 所示)。
插入铁氧体铁芯到上面所示的位置，并路由 PF 电机 6。将 ASF 编码器 FFC 穿过肋骨(x3)和框架基础第 2 组件上的凹槽，并通过框架基础 1 上的肋骨(x4)的双面电缆将其固定到上面所示的位置。磁带。(见图 4)。

路由 ffc / 电缆



PE 传感器线缆的走线方法如下。

- 1.路线通过钩(x3)上的主框架单位。
- 2.穿过框架基座 1 上的挂钩(x2)和销钉，并将主框架单元安装到框架基座 1 上。(64 页)



插入铁氧体磁心上面所示的位置。 路线 CR 电动机电缆通过钩子(×8)如上所示。

开盖传感器电缆

洞

铁氧体磁芯持有人

肋

面板 FFC

双面胶带

铁氧体磁芯持有人

住房上装配

铁氧体磁芯

退出封面打开传感器电缆从房屋上装配上的孔, 通过肋和路线。线程面板通过铁氧体磁心 FFC 持有人和铁氧体磁心 FFC 当路由。确保铁氧体磁芯与双面胶带上面所示的位置。

第三章

调整

3.1 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。

	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, 请重新调整。 当更换主板和打印机制同时, 调整后应进行初始设置。
	表项和标记中使用“需要调整名单”提供了第二页有以下含义。 • “——”表示不需要调整。 • “机构调整”应在重新安装或组装零件或单元后进行。 • “用调整程序调整”需要将打印机完全组装好后进行。 如果你有多个部分删除或替换, 确保检查所需的所有部分的调整。当必须进行多次调整时, 请确保按照“优先级”行中给出的顺序进行调整。

表 3 - 1。所需调整清单(机制调整)

调整类型			机制调整		
优先级			1	2	3.
调整项目			PG 调整	检查压板间隙	CR/PF 同步带张力测量
目的			调整 PG 到标准范围内。	检查 PG 是否符合标准。	检查 CR/PF 同步带的张力是否在标准范围内。
部件名称 交换部品	盒组件 1	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	盒组件 2 日	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	双工单元盖总成	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	双单元	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	面板单位	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	ADF 单位	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	ADF 运动单位	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	扫描装置	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	扫描仪电动机装配	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	主板单位	删除	---	---	---
		替换(EEPROM 读取 OK)	---	---	---
		替换(EEPROM 读取 NG)	---	---	---
	主板	删除	---	---	---
		替换(EEPROM 读取 OK)	---	---	---
		替换(EEPROM 读取 NG)	---	---	---
	PS 单位	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
打印模式			---	---	---
如何判断					
调整计划			O	---	---
工具			测厚仪	测厚仪	声波张力计

表 3 - 1。所需调整清单(机制调整)

调整类型			机制调整		
优先级			1	2	3.
调整项目			PG 调整	检查压板间隙	CR/PF 同步带张力测量
目的			调整 PG 到标准范围内。	检查 PG 是否符合标准。	检查 CR/PF 同步带的张力是否在标准范围内。
部件名称	打印头	删除	---	O	---
		取代	O	O	---
	CR 从动滑轮总成	删除	---	---	O
		取代	---	---	O
	导纸装置上部	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	CR 导向架总成(w/ CR 单元)	删除	O	O	O
		取代	O	O	O
	前帧	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	星轮装配	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	框架底座第二组件	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	主框架单元	删除	---	O	O
		取代	O	O	O
	PF 电动机	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	CR 电动机	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	PE 杆组件	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	PE 传感器	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	导纸器下孔垫	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
	APG 单位	删除	---	---	---
		取代	---	---	---
打印模式			---	---	---
如何判断					
调整计划			O	---	---
工具			测厚仪	测厚仪	声波张力计

表 3 - 2。1(使用调整程序进行调整)

调整项目		eepm 数据复制	初始化设置 (MAC 地址 设置)	墨水电荷	头 ID 输入	维护 计数器	PE 探测器 确认	第一个点位置/ PW 调整 PF/EJ 调节盒总成 1 日 2 日*						
目的		复制调整 值之类的 储存在旧的 主板到 新的董事会 主板需要 被替换	编写销售--- -- destination-specific 设置和串行 编号入主 董事会后更换 它	要在里面填墨水才能正确 新打印头的特点 让它为变化做好准备 打印后更换打印头 打印头输入 its	打印头 ID(头 ID)	重置废物 油墨计数器 论文指导低 多孔板和 核对柜台 维护 盒子	证实了体育 传感器的喋喋不 休 后检测 纸的末端落下 在指定的 期	纠正变化，以纠正纸张的检测位置 在送纸和 PW 的安装位置 通过软件控制实现传感器的精度 更高的印刷质量	正确的影响 a 引起的偏移 不同 低转速 速度和 加速度/ 减速的一部分 CR。	校正打印开始时间 通过软件双向打印 控制	纠正倾斜的 打印头造成的 安装 通过软件 控制	正确的变化 在送纸 精度达到 更高的印刷质量 在带印刷		
添 加 生 活	PS 单 位	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
		取代	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
	打印头	删除	---	---	---	---	---	---	---	0	0	0		
		取代	---	---	0	0	---	0	0	0	0	0		
	CR 从动滑轮总成	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
		取代	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
	导纸装置上部	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
		取代	---	---	---	---	---	0	---	---	0	0		
	CR 导向架总成 (w / CR 单 位)	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
		取代	---	---	---	---	---	---	0	---	0	---		
	前帧	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
		取代	---	---	---	---	---	---	0	---	0	---		
	星轮装配	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
		取代	---	---	---	---	---	---	0	---	---	0		
	框架底座第二组件	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
		取代	---	---	---	---	---	---	0	---	---	0		
	主框架单元	删除	---	---	---	---	---	0	---	0	---	---		
		取代	---	---	---	---	---	0	0	0	0	0		
	PF 电动 机	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
		取代	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
	CR 电动 机	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
		取代	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
	PE 杆组件	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
		取代	---	---	---	---	---	0	---	---	---	---		
打印模式		---	---	---	---	---	---	2 1 0 1 2 好吧 NG NG 好吧 NG 2 1 0 1 2 好吧 NG NG 好吧 NG	---	---	---	---		
如何判断		---	---	---	---	---	---	检查打印 PW 调整 图案和输入检查印在上面的不对齐行 纸的顶部、底部、左边和右边的值， 模式为 no，并在该行旁输入数字 重叠和缺口恰好在离纸边 5 毫米的地方 两者之间为每一方是 矩形。1 点调整	检查打印输出 每个模式 四种模式，和 输入以下值 没有图案 间隔和重叠 每一个模 式。	检查每个的打印输出模式 四种模式，并输入值为输入值 没有间隔和重叠的图案 模式。	带模式 最直 行。Microweave 模式 输入以下值 这群人 两者之间的差距 两个颜色条是 最小的。	检查打印输出 模式和输入 的值 模式没有 重叠和空白 两者之间的 矩形。		
调整计划		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
工具 请 注 意		---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		
“*” :仅第 1 点位置调整								统治者						
需要调整														

表 3 - 3。所需调整清单 2(使用调整程序进行调整)

优先级		13	14	15	16	17	18	19	20.					
调整项目		PE 调整	纸歪斜调整	PF 恶化抵消	PW 光探测器数量调整	CR 电机热 PF 电机热保护控制	ASF 电动机热保护控制* 1	扫描仪电动机热保护控制* 2						
目的		修改论文检测位置和安装位置 PE 传感器由软件控制	对齐打印开始 根据更换数量的变化，定位在 0 位侧 80 位的边长取决于系数 在双向波段如传感器打印，点火时间 墨滴调整 通过软件控制	重置计数器	校正灯光	测量准备)	测量并校正每台电机和供电板的电气变化。(对于扫描电机和 ADF 电机，请重新			检查光学触感 面板 LED 电平 在标准。	检查灯 改正值(税) 检查更换时间	检查数据是否存在 要正确地写在 NFC Board.		
部件名称 缩写	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	---	---	---	---	O	O	O	O	O	---	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	O	O	---	---	---	---	---	---	---	O	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	---	O	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	O	O	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	O	O	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	O	O	O	O	O	O	---	---	---	---	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	---	---	---	---	---	O	---	---	---	---	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	O	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	O	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	删除	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	取代	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
打印模式		---	NG 好吧 NG		---	---	---	---	---	---	---	---	---	
如何判断		---	检查打印输出 模式并输入 编号的那个 最小的间隙和重叠 两者之间的 不同颜色的线。	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
调整计划		O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	
工具 请 注意	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	“*1” :只适用于 WF-7720/7210 系列													
	“*2” :只适用于 WF-7720/7710 系列													

表 3 - 3。所需调整清单 2(使用调整程序进行调整)

调整项目	调整方法	调整工具	调整频率	调整位置	调整时间	调整人员	调整备注	调整结果
制校正纸张检测位置和 PE 传感器的安装位置	位侧面的计数器位置在双向乐队打印，点火时间墨滴调整通过软件控制							
目的								
打印机的机制	取代	0	0	0	0	0	0	---
打印模式		---		---	---	---	---	---
如何判断		---	检查打印输出的图案，并输入两种不同颜色的线之间间隔和重叠最小的那一种的编号。0——	---	---	---	---	---
调整计划工具	0	—	0	0	0	0	0	0

注 “*1”:仅限 WF-7720/7210 系列
“*2”:仅限 WF-7720/7710 系列

检查光学触摸面板的 LED 电平是否在标准范围内。

要检查光的检查，即数据正在被改正值(Duty)正确地写到检查的时间去替换 NFC Board, TT

0

—

0

—

0

—

3.2 调整细节

本节提供了必要的调整程序的详细说明。请参见“3.1 必要的调整(p72)”，这里没有解释的调整。

3.2.1 PF/CR 同步带张力测量

本节介绍 PF/CR 同步带张力测量。 工具

声波张力计

塑料镊子

调整过程



当 **PF/CR 同步带张力测量**时，请确保以下事项。 带麦克风的声波在 5 毫米张力计 PF 正时皮带但不要让它接触带。

翻转 PF 正时皮带一样弱声张力计可以测量它。 小心不要损坏 PF 正时皮带抛的时候用塑料镊子。

3.2.1.1 PF 同步带张力测量



如果你有正确的重组打印机机制、PF 正时皮带的张力落在预期的范围内。如果本节解释的 PF 同步带张力的测量结果不符合标准，请按照下面的指示重新调整张力。
标准 PF 正时皮带的张力范围:15±2 N

测量过程

- 1.对声波张力计设置以下参数: 重量:1.09 g / m
宽度:3 毫米
跨度:73 毫米
- 2.将声压计麦克风靠近如图 3-1 所示位置。
- 3.按下声波张力计的“测量”按钮，用塑料镊子翻转 PF 同步带的上部，测量皮带的张力。
在标准范围内:步骤 4。
的标准范围:执行“PF 正时皮带张力调整 (p82)”。
- 4.将 PF 滚轮旋转 1 圈，在图 3-1 所示的测点处测量张力。 在标准范围内, 转到步骤 5。
的标准范围:执行“PF 正时皮带张力调整 (p82)”。
- 5.将 PF 滚轮旋转 1 圈，在图 3-1 所示的测点处测量张力。 在标准范围内:去第六步。
的标准范围:执行“PF 正时皮带张力调整 (p82)”。
- 6.PF 同步带张力测量完成。

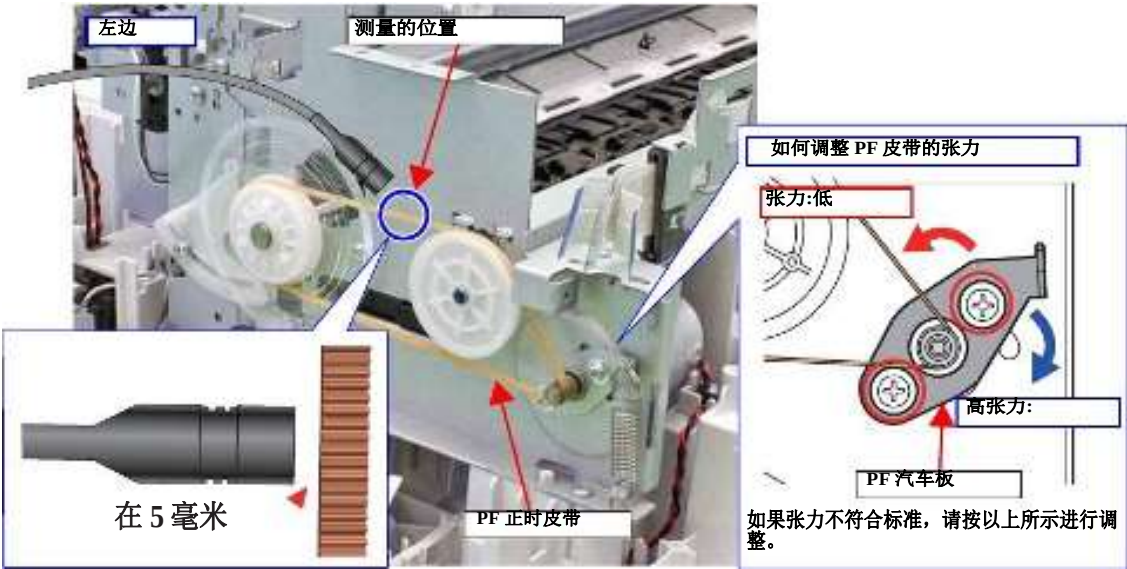


图 3 - 1。PF 正时皮带张力测量/调整 PF 正时皮带张力调整

- 1.1.拧松 PF 电机板固定螺钉(x2)，如图 3-1 所示调整位置。
- 2.拧紧 PF 电机板的螺丝，再次测量张力。
- 3.重复第 1 步和第 2 步，直到数值符合标准。
- 4.回到测量过程中的上一个步骤。

3.2.1.2 CR 同步带张力检查



这个打印机是这样设计的, 每个 CR 正时皮带的张力下降在预期范围内如果你正确地重新组装。然而, 任何相关部件的变形都会导致皮带的张力不当。在这种情况下, 用新的/翻新的单位替换。

标准 CR 正时皮带的张力范围: 13 ± 2 N

- 1.将 CR 单元在 0 位和 130 位之间来回移动三次。
- 2.将 CR 单元移动到图 3-2 0 位侧油墨系统左侧位置。
- 3.设置以下参数到声波张力计:

重量:9.9 g / m
宽度:3.25 毫米
跨度:460 毫米
- 4.将声压计麦克风靠近如图 3-2 所示位置。
- 5.按下声波张力计的“测量”按钮, 用塑料镊子翻转 CR 同步带的上部, 测量皮带的张力。

在标准范围内:CR 正时皮带张力测量完成。
的标准范围:去第六步。
- 6.用步骤 5 中描述的方法测量皮带张力两次。

在标准范围内连续两次
CR 同步带张力检查完成。
结果的标准范围
任何相关部件都可能变形。更换打印机机构, 然后再次进行 CR 同步带张力检查。

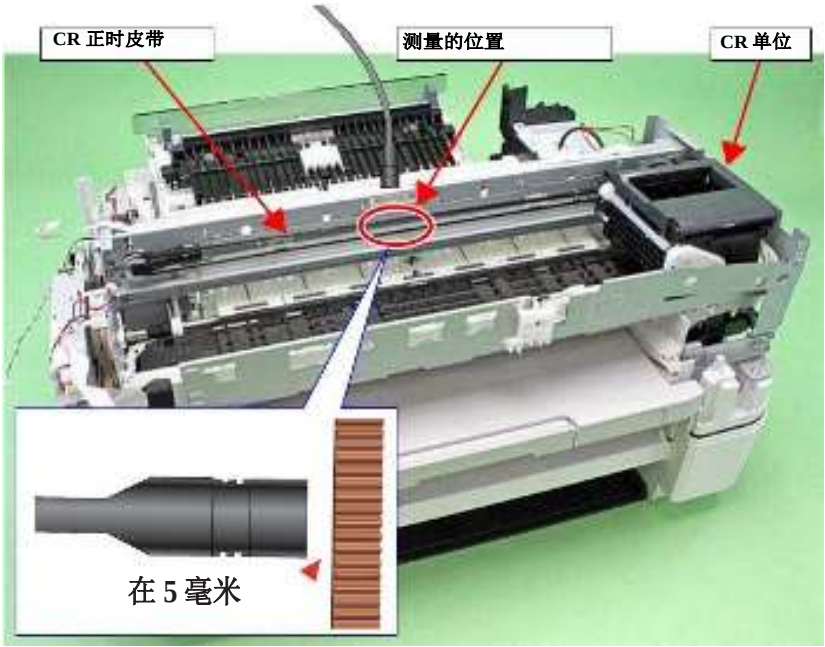


图 3 - 2。CR 同步带张力检查

3.2.2 PG 调整

介绍 PG (platen gap)调整的操作步骤。



PG 的标准范围如下：

- 标准
 - 0 位侧/ 130 位侧:1.7±0.1 mm
 - 打印机中心:1.7±0.2 mm

这种调整应与机制进行最低 PG 位置 (PG1) 在安装之前 CR 规模。

工具

- 测厚仪对 PG 调整 1.6 毫米
- 测厚仪检查滚筒缺口
 - 1.52 毫米、1.72 毫米、1.42 毫米、1.82 毫米
- 聚四氟乙烯磁带
- 商用项目(厚度:0.08 mm)

3.2.2.1 PG 调整步骤

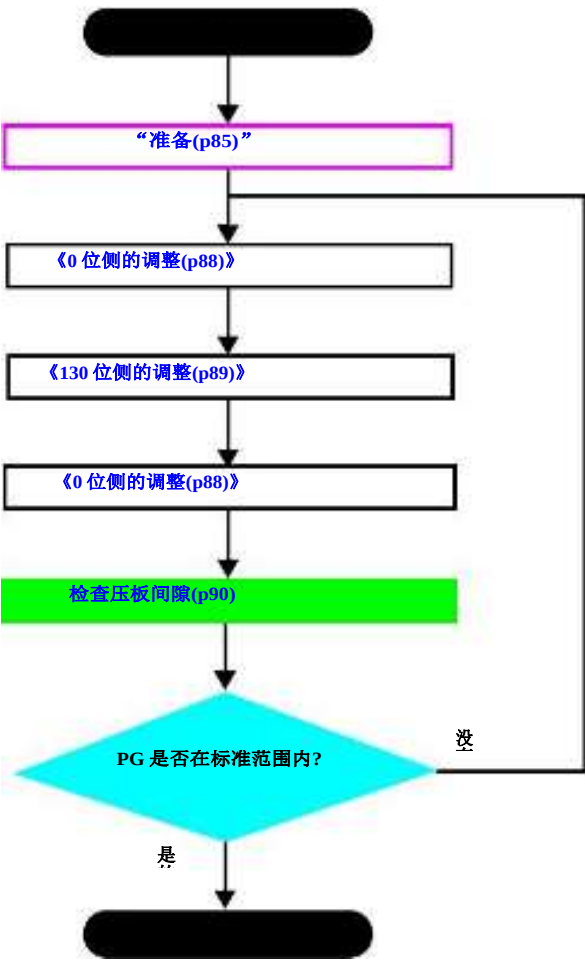


图 3 - 3。PG 调整流

3.2.2.2 准备

介绍 PG 调测开始前需要做的准备工作。

厚度指标的修改



这个打印机的打印头打印头的整体结构和打印头喷嘴表面。因此，如果测厚仪以传统的方法接触喷嘴表面，可能会损坏喷嘴表面。在进行 PG 调整或检查压板间隙时，必须在调整或检查使用的所有测厚仪上使用特氟龙胶带(厚度:0.08 mm)。

使用商用聚四氟乙烯磁带 0.08 毫米的厚度。

当应用聚四氟乙烯胶带厚度指标, 确保没有气泡或异物保持胶带。



(泡沫)



(异物)

聚四氟乙烯磁带的申请手续

- 1.用酒精清洁测厚仪表面，确保表面没有污垢或污染。
- 2.将特氟龙胶带贴在厚度计上，如下图所示。

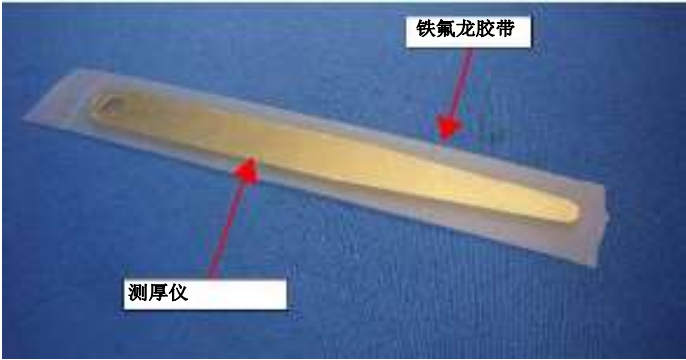


图 3 - 4。测厚仪修改(1)

3.将特氟龙胶带的多余部分沿测厚仪边缘折叠，并沿侧边测厚方向在中心附近修剪。

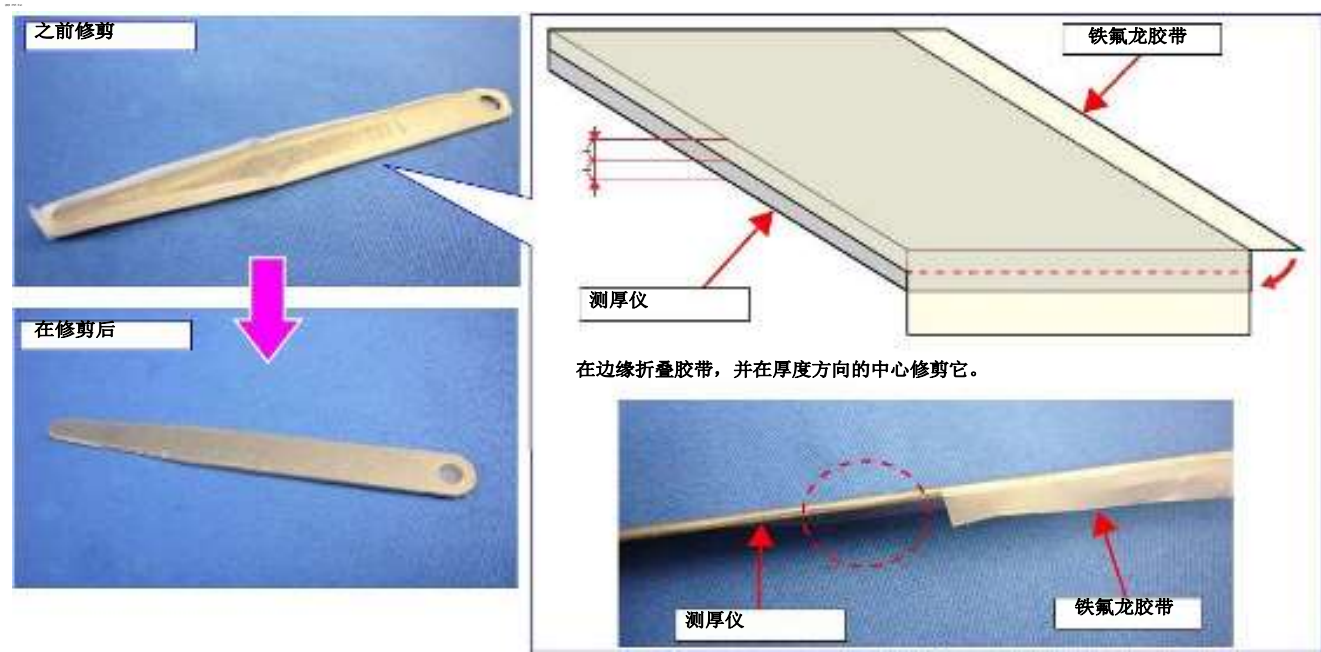


图 3 - 5。测厚仪修改(2)



当裁剪特氟龙胶带时，特氟龙胶带可以很容易地通过引导半厚度的量规切割。





确保穿厚重的手套, 以防止伤口的手当聚四氟乙烯磁带。

4.确认所应用的聚四氟乙烯胶带上有任何撕裂或毛刺，然后完成厚度测量仪的修改。

APG 位置检查

确保 APG 位置在[PG1]位置。

如何检查

如果是在[PG1]位置，则不能看到 CR 单元后部的 APG 传动滑块的杠杆。(见图 3 - 6)。

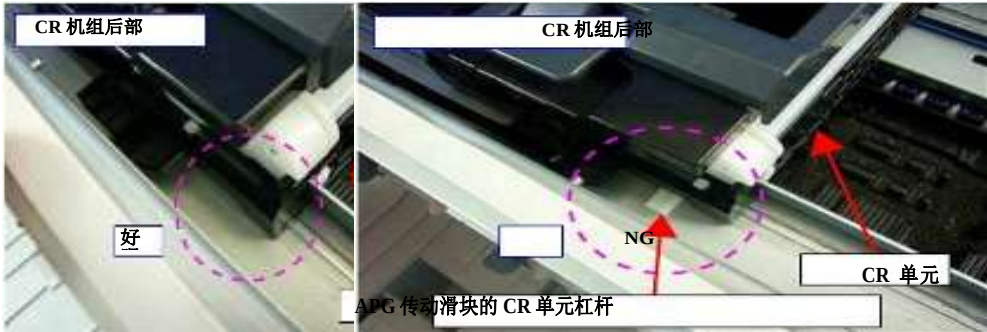


图 3 - 6。APG 位置检查

如果扳手处于如图 3-6 所示的“NG”状态，请按如下方法将扳手设置在“[PG1]”位置。

- 1.将支架移到打印机的中心。
- 2.沿箭头方向转动如图 3-7 所示 APG 装置上的齿轮，直到 APG 手柄从主机上的孔中伸出。
- 3.将 CR 单元移动到 130 位的一侧，直到它接触到 APG 杠杆。
- 4.检查 APG 传动滑块状态是否为“OK”，如图 3-6 所示。

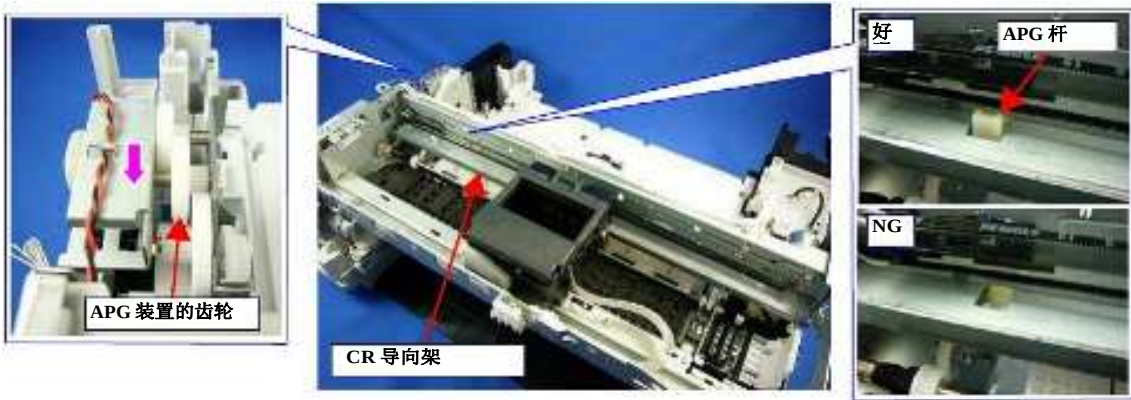


图 3 - 7。APG 杆

确认 PG 调整凸轮的位置

确保打印机两侧 PG 调节凸轮上的凹槽中心设置在框架的肋上。



图 3 - 8。PG 调整摄像头

3.2.2.3 PG 调整步骤

- 在进行 PG 调整时，请注意以下事项。
- 执行 PG 调整与新墨盒安装在 CR 单位在安装之前 CR 规模。
- 移动 CR 单元通过顶部 pf CR 正时皮带。
- 小心不要损坏打印头喷嘴表面的测厚仪。 使打印头触测厚仪时, 小心不要让打印头跑到量规上。

调整 0 位侧

- 1.2. 拧松打印机两侧 CR 导架的螺钉(x4)和 PG 调节凸轮(L/R)的螺钉(x2)。 (参见 “CR 导架总成(w/CR 单元)(p63)” ， 图 3-9。)
2. 移动打印机中间的 CR 板，将 1.6 mm 带特氟龙胶带的测厚仪放置在如图 3-9 所示的 A 位置。

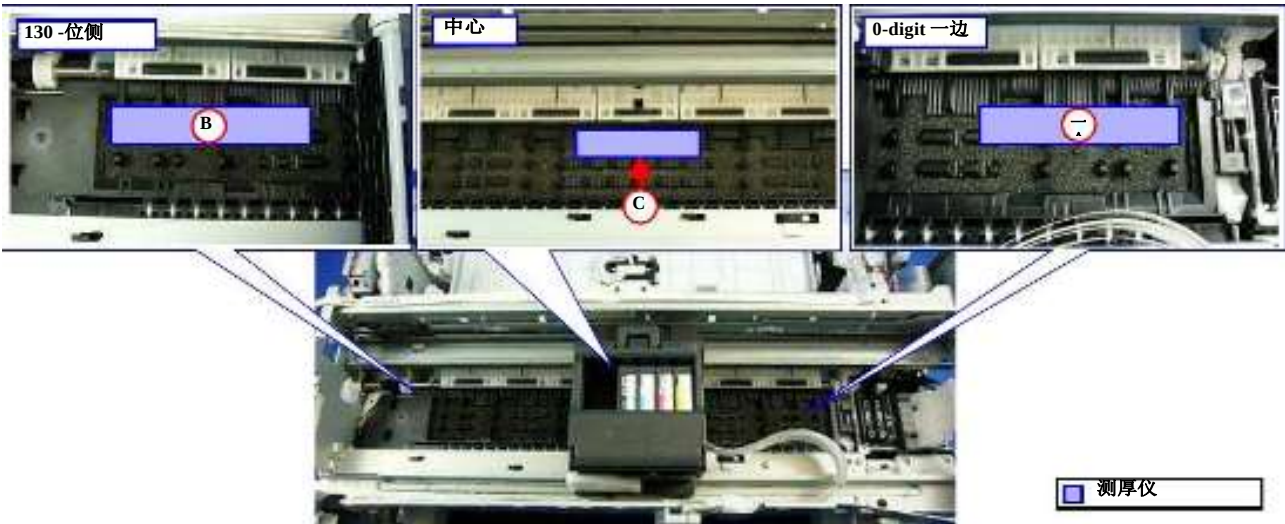


图 3 - 9。厚度计的放置

3. 将 CR 装置移到厚度计上，检查 CR 装置是否接触厚度计。如果接触压力表，请按如下方法调整 PG。如果不是，执行下一步。
 1. 将 CR 单元回到打印机中间，并在 0 位一侧增加 PG 调节凸轮一个缺口。(见图 3 - 8)。
 2. 将 CR 装置移到厚度计上，检查 CR 装置是否接触厚度计。
 - 当 CR 单元不接触厚度计时
拧紧 PG 调节凸轮 0 位侧的螺丝，转到 130 位侧的调节(p89)。
 - 当 CR 接触厚度计时
请返回步骤 3-1 重试。
4. 请按如下方法调整 PG。
 1. 将 CR 单元回到打印机中间，并在 0 位一侧增加 PG 调节凸轮一个缺口。(见图 3 - 8)。
 2. 将 CR 装置移到厚度计上，检查 CR 装置是否接触厚度计。
 - 当 CR 接触厚度计时
将 PG 调节凸轮在 0 位侧增加一个缺口，拧紧 PG 调节凸轮上的螺丝使其固定，转到 “130 位侧的调节(p89)” 。
 - 当 CR 单元不接触厚度计时
请返回步骤 4-1 重试。

调整 130 位的边

1.将 CR 装置移到打印机中间，然后放置 1.6 毫米厚的特氟龙胶带
安装位置如图 3-9 中 B 所示。

2.将 CR 装置移到厚度计上，检查 CR 装置是否接触厚度计。

3.如果 CR 接触压力表，按如下方法调整 PG。如果不是，执行下一步。

1.把 CR 单位回到打印机中间，并增加 PG 调整凸轮上的 130 位数字
旁边有一个缺口。(见图 3 - 8)。

2.将 CR 装置移到厚度计上，检查 CR 装置是否接触厚度计。

- 当 CR 单元不接触厚度计时
拧紧 130 位侧 PG 调节凸轮上的螺钉。然后确认 0 位的 PG 是
再次执行“调整 0 位数字侧(p88)”，然后转到“3.2.2.4 检查

滚筒间隙
(p90)”。

- 当 CR 接触厚度计时
请返回步骤 3-1 重试。

4.如果 CR 不接触测厚仪，请按如下方法调整 PG。

1.把 CR 单位回到打印机中间，并增加 PG 调整凸轮上的 130 位数字
旁边有一个缺口。(见图 3 - 8)。

2.将 CR 装置移到厚度计上，检查 CR 装置是否接触厚度计。

- 当 CR 接触厚度计时
将 PG 调整凸轮在 130 位侧增加一个缺口，拧紧 PG 上的螺丝
调整凸轮以固定它。然后通过执行“
再次调整 0 位侧(p88)，然后转到“3.2.2.4 检查压板间隙(p90)”。

请返回步骤 4-1 重试。

3.2.2.4 检查压板间隙

在三个点上检查压板间隙;0 位的一边，130 位的一边，还有中间。根据检查点的不同，使用的测厚仪也不同。因此，请参照下表的检查顺序使用合适的厚度规。

表 3 - 4。应使用厚度测量仪，并在何处检查

订单	在哪里检查	测厚仪 1	测厚仪 2	讲话
1	0 位侧:如图 3-9 所示位置 A。	1.52 毫米	1.72 毫米	实际厚度后 特氟隆胶带应用的是左边的值加 厚度 0.08 毫米。
2	130 位侧:如图 3-9 所示的位置 B。			
3.	中间位置 B 如图 3-9 所示。	1.42 毫米	1.82 毫米	

- 1.将测厚仪 1 放置在表 3-4 所示位置。
- 2.将 CR 装置移到厚度计上，检查 CR 装置是否接触厚度计。

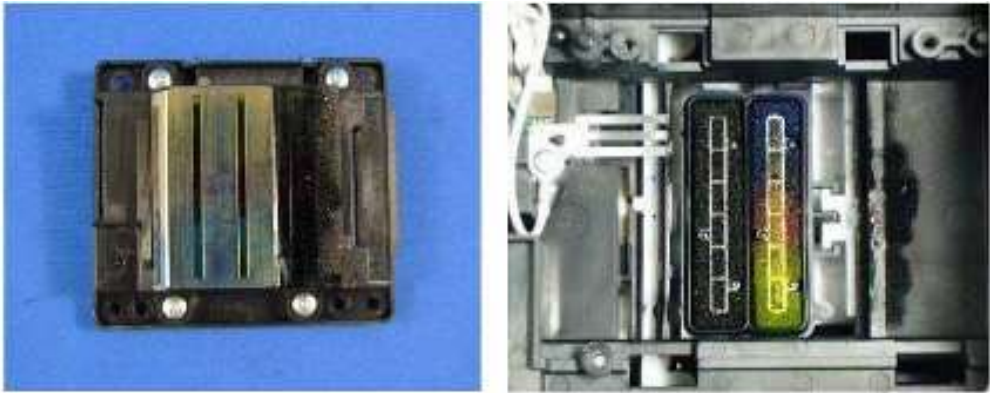
当 CR 单元接触测厚仪
将 CR 单元回到打印机中间，再次从“3.2.2.3 PG 调整程序(p88)”的第一步开始。
当 CR 单位不碰触测厚仪
将 CR 板放回打印机中间，取下厚度计，然后执行步骤 3。
- 3.将测厚仪 2 放置在表 3-4 所示位置。
- 4.将 CR 装置移到厚度计上，检查 CR 装置是否接触厚度计。 当 CR 单元接触测厚仪
将 CR 装置放回打印机中间，取下厚度计，然后执行步骤 5。 当 CR 单位不碰触测厚仪
把 CR 装置放回打印机中间，重新从第一步开始。
- 5.3 点 PG 检查完成后，拧紧 CR 导向架上的 x5 螺钉、CR 秤座和 CR 垫片上的螺钉以固定。(参见“CR 导向架总成(w/CR 单元)(p63)”。)
- 6.取出所有墨盒，然后检查压板间隙是否完整。

维护

4.1 清洁

4.1.1 清洗 CR 机组

本产品可通过打印头和打印单元的结构将油墨附着在 CR 单元上。
因此，更换打印头时，可能会由于打印头 FFC 的终端附着油墨而导致打印头短路。

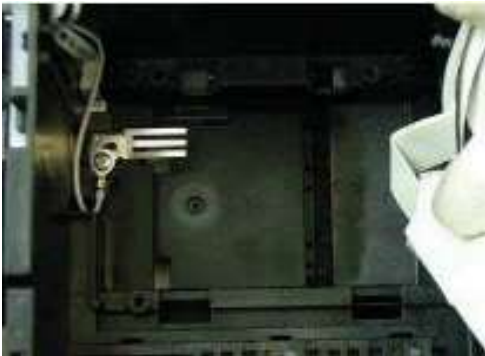


这个清洁应该只有当更换打印头。
当安装打印头, 确保 FFC 不是事先用墨水污染。

工具

棉签或软干燥无尘布 清洗过程

1.将打印头从车厢中取出后，确认墨水附着在 CR 单元上。



2.如果油墨附着在 CR 装置上，用棉签(或柔软的干燥无尘布)擦拭。



4.1.2 清洗打印机外部/内部

本节介绍如何清洁车厢以外的部分。

说明清洁

外观部分住房等

用蘸有水的干净软布擦去污垢。对于光滑或透明的部件，建议使用非织造布，以避免划伤这些部件。

在打印机

用吸尘器清除纸上的灰尘。

橡胶或塑料辊如皮卡辊用于饲料

若粘在辊筒上的纸屑使辊筒摩擦力减小，不能正确送纸，可用蘸有稀释酒精的软布擦去纸屑。

说明清洗墨水污渍

用用稀释的酒精拧干的布把污迹擦掉。



不要使用酒精清洁透明部分。这样做可能会使它们变得多云。
当擦拭纸粉尘传感器辊/中间辊, 小心不要摩擦表面粗糙。
对零件的影响降到最低, 使用稀释酒精稀释 70%醚等。
使用酒精清洗后, 一定要用软干无尘布擦拭掉部分完全去除酒精痕迹。

4.2 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。因此，请参考 4.3 润滑要点和说明(p95)，在打印机机构的指定部位涂上指定类型和数量的润滑脂。

油脂

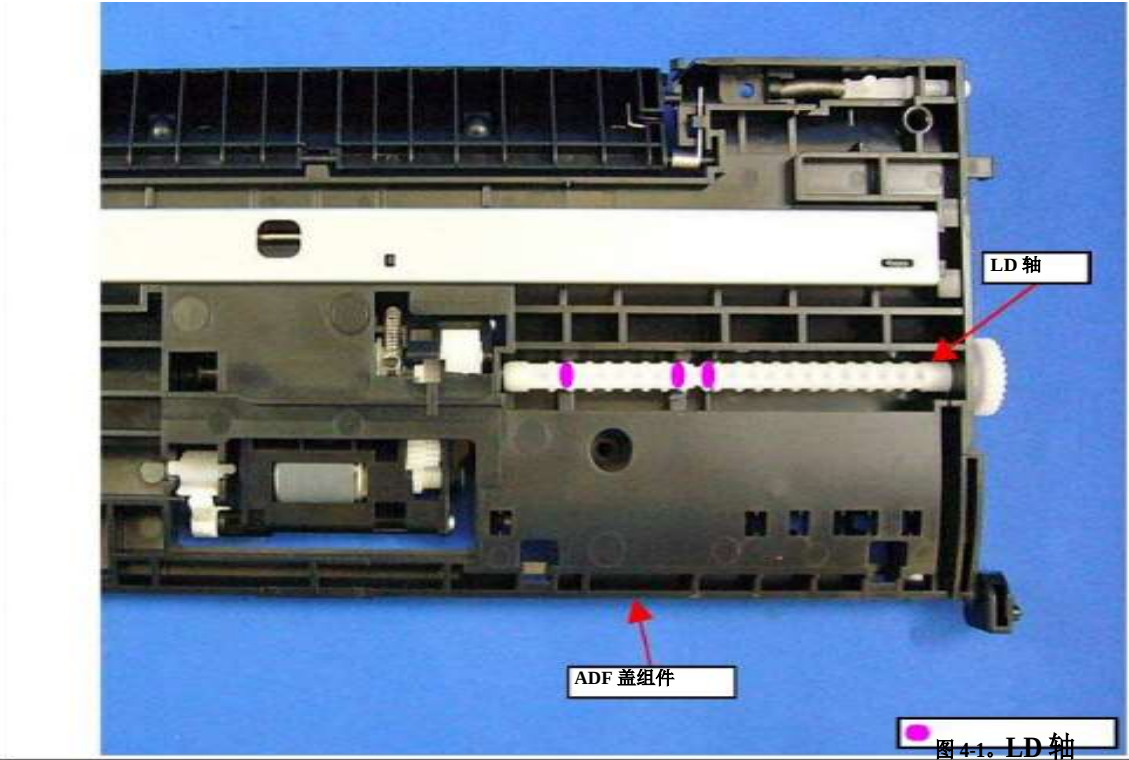
类型	的名字	爱普生部分代码	供应商
油脂	G-26	1080614	爱普生
油脂	G-45	1033657	爱普生
油脂	g - 71	1480682	爱普生
油脂	g - 72	1409258	爱普生
油脂	g - 74	1409257	爱普生

工具

射器	O *	---
刷流量分	O	---
发器	O *	1049533

注*:使用指定规格的工具。

4.3 润滑要点及使用说明



的润滑

<零件供应作为 ASP>作为 ADF 盖供应装配 <作为 ASP>润滑供应时的润滑状态 <润滑点>LD 轴和 ADF 盖总成之间的接触点(x3) <> 型 g - 71 <应用数量> 1 毫米 x 2 毫米 x 3 点<应用>数量与注射器适用。



图 4 - 2。扫描装置的润滑



图 4 - 3。纸塞组件的润滑

<作为 ASP 的部件供应>无 <作为 ASP>提供时的润滑状态—— > <润滑点> 1.滑块底座槽(与凸轮滑块的接触点) 2.凸轮滑块 <类型> 1.g - 72 2.g - 71 <应用>数量 1.0.5 g 0.1 g x 16 分 2.适量 (0.005 g 0.001 g) <评论> 使用刷子。1.从滑块基座的每个槽排的外端开始润滑 7 毫米，每个槽 2 点润滑 7 毫米(总共 16 点)。润滑后，将凸轮滑块附着在滑块底座上，前后移动凸轮滑块三次，均匀涂油。

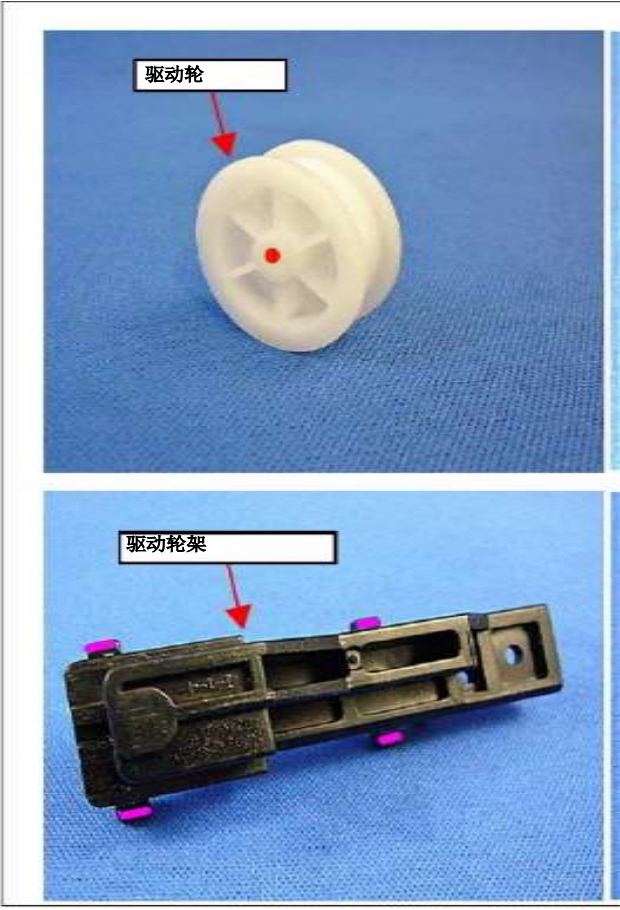


图 4 - 4。对从动轮/从动轮支架进行润滑

右组合齿轮 21.6.10.8 安装轴组合齿轮 25.2.9.0553 安装轴

- 1.应用点
- 2.应用点
- 3.应用点

<作为扫描部件供应>应时的润滑

> <润滑点>

3.

1.

2.

1.G-26

2.G-45

<应用>数量

1. 1 毫米 x

2.0.03 g x 3

1.使用注射

2.用喷油器

按图中的满导轨。

<作为 ASP 的部件供应>无

<作为 ASP>提供时的润滑状态——

> <润滑点>

1.从动轮的轴孔

2.从动皮带轮座轴承(x2)

3.主框架<>型的从动皮带轮支架上的接触点(x8)

g - 71

<应用数量> 1 毫米 x 1 毫米<评论>

应用与注射器。

1.除从动轮轴孔内部外，不要润滑。

2.将从动皮带轮与从动皮带轮支架组装好后，擦去多余的油脂。

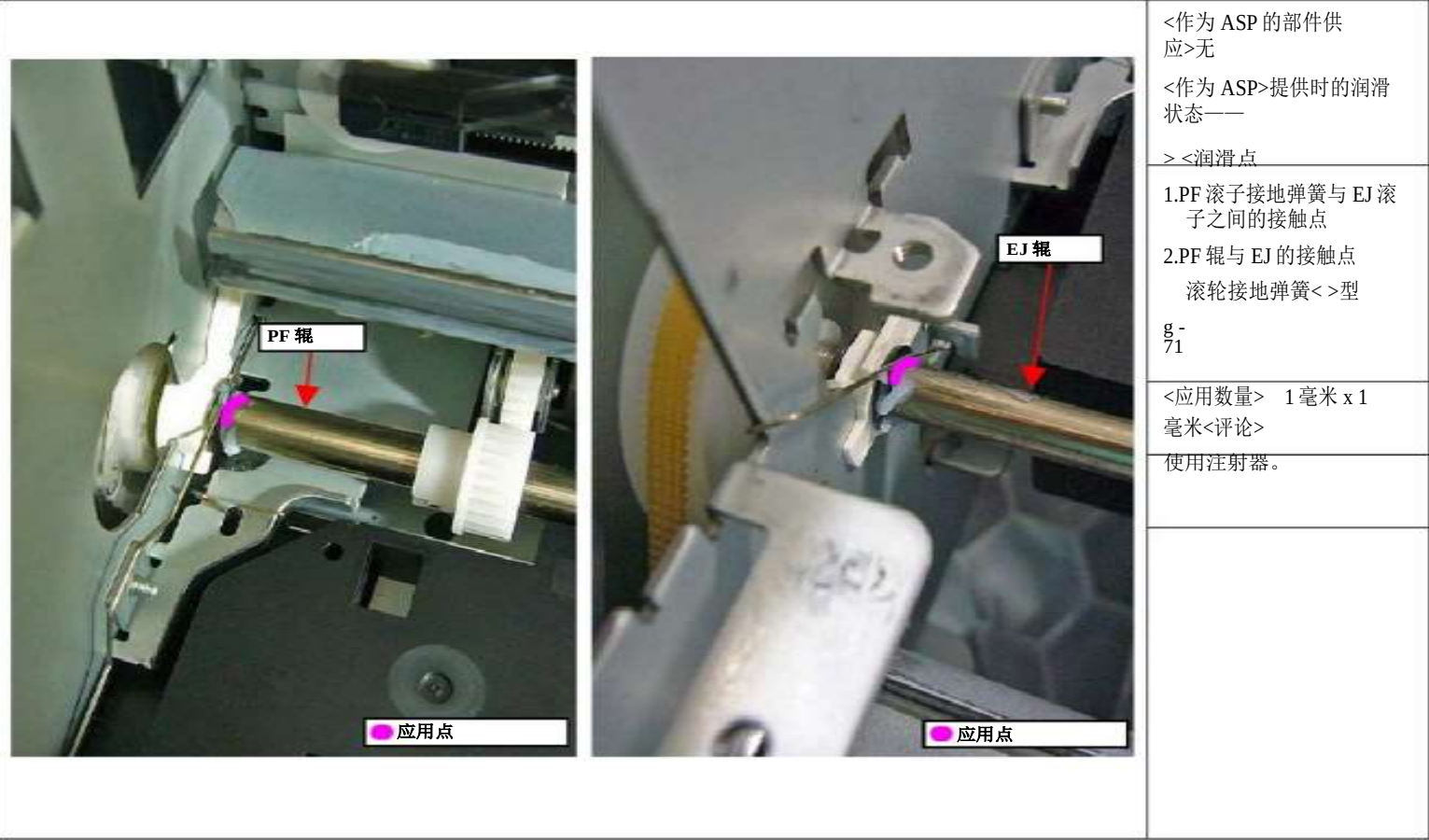
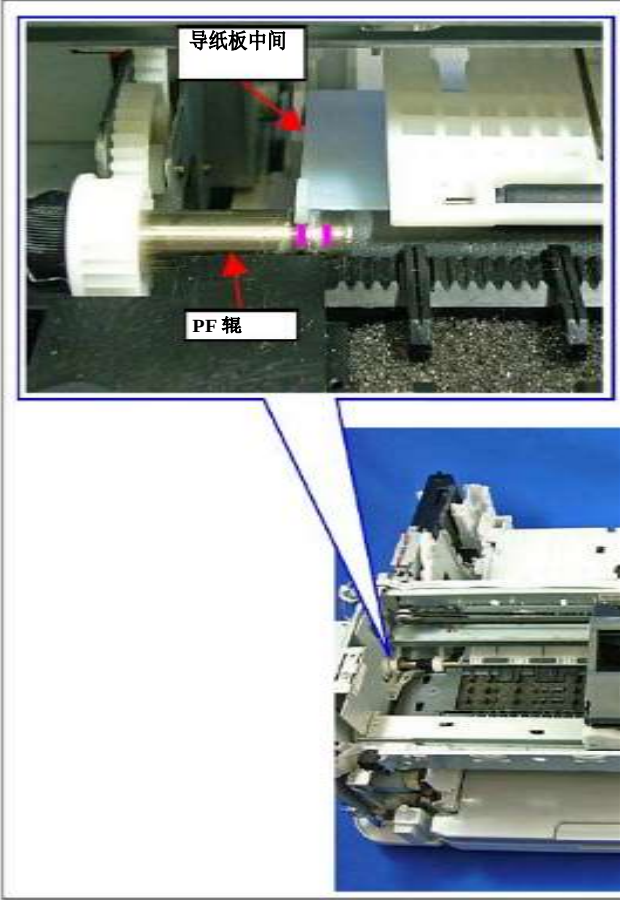


图 4 - 5。PF 滚子接地弹簧/ EJ 滚子接地弹簧润滑



的润滑

图 4-6。PF 辊



图 4 - 7。油墨系统总成的润滑(1)

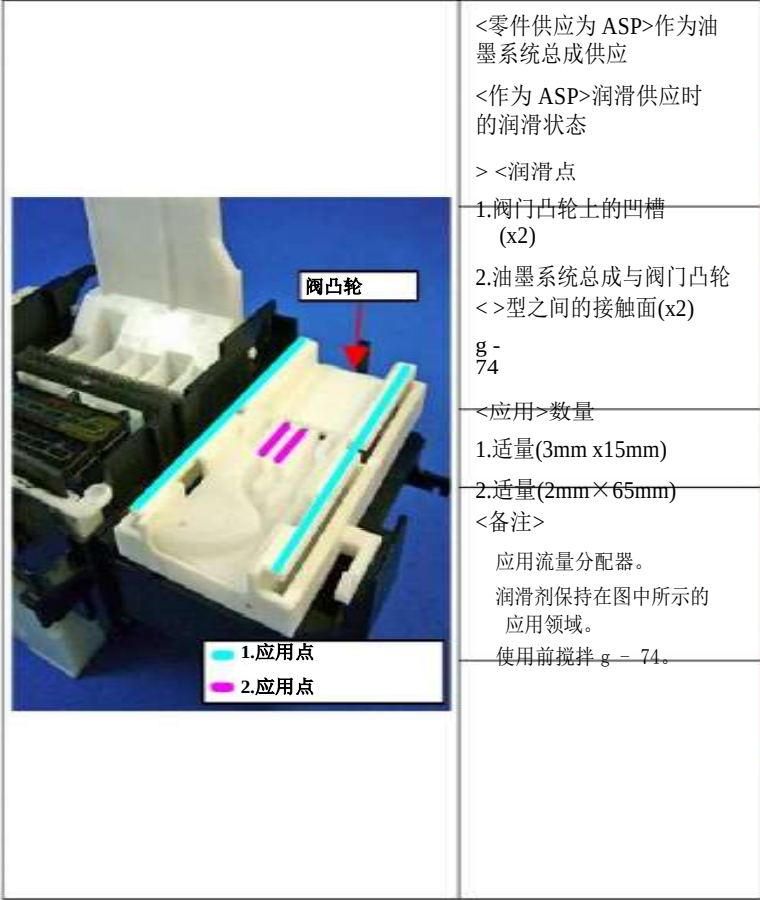


图 4 - 8。油墨系统总成的润滑(2)

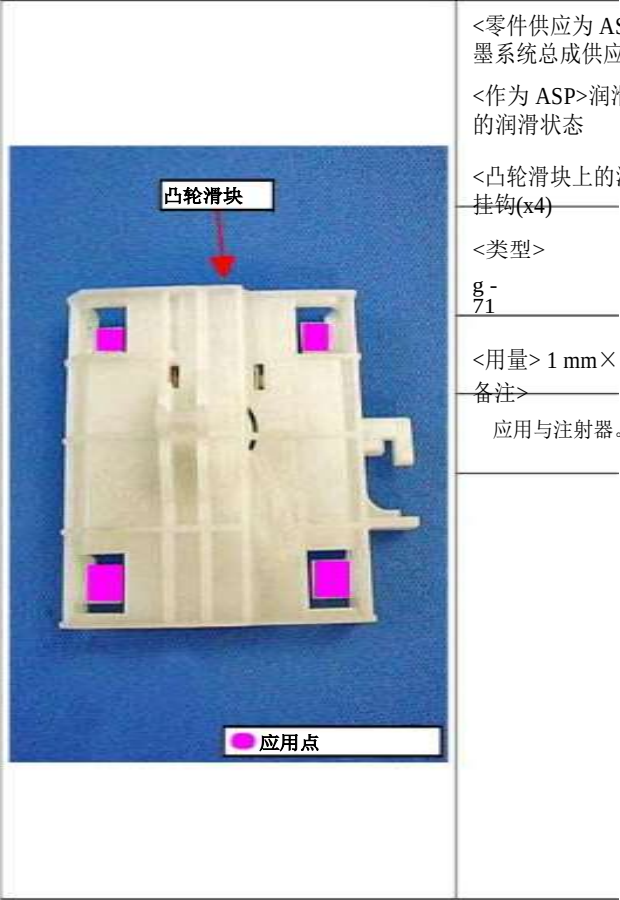


图 4 - 9 日。油墨系统总成的润滑(3)

图 4 到 10。油墨系统总成的润滑(4)

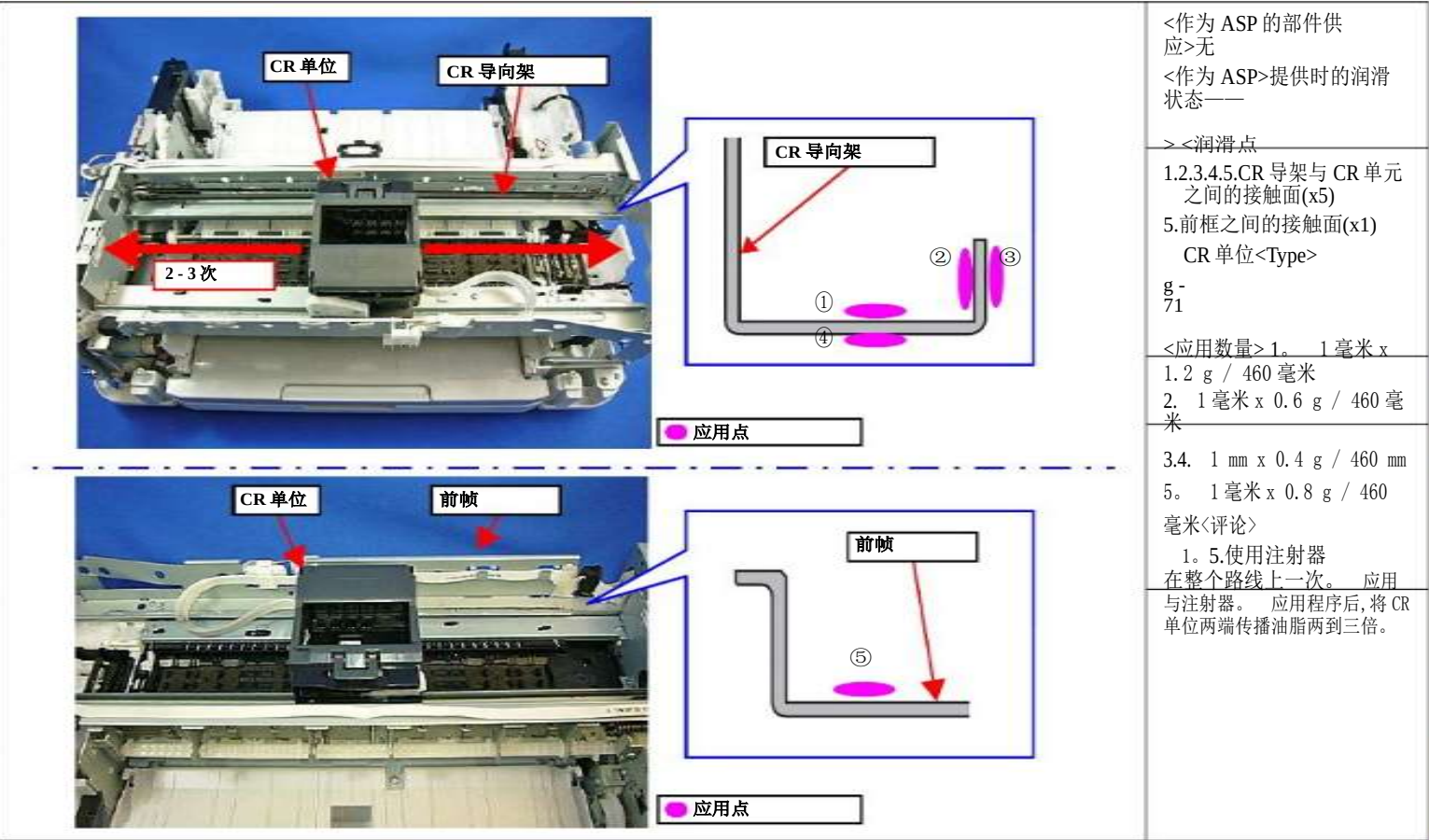


图 4。CR 导轨架/前车架润滑

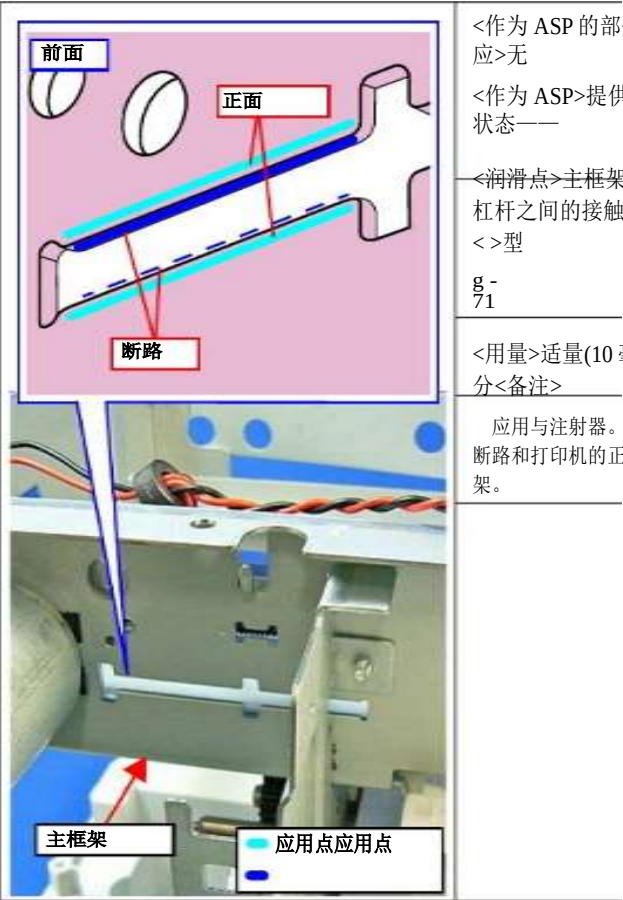
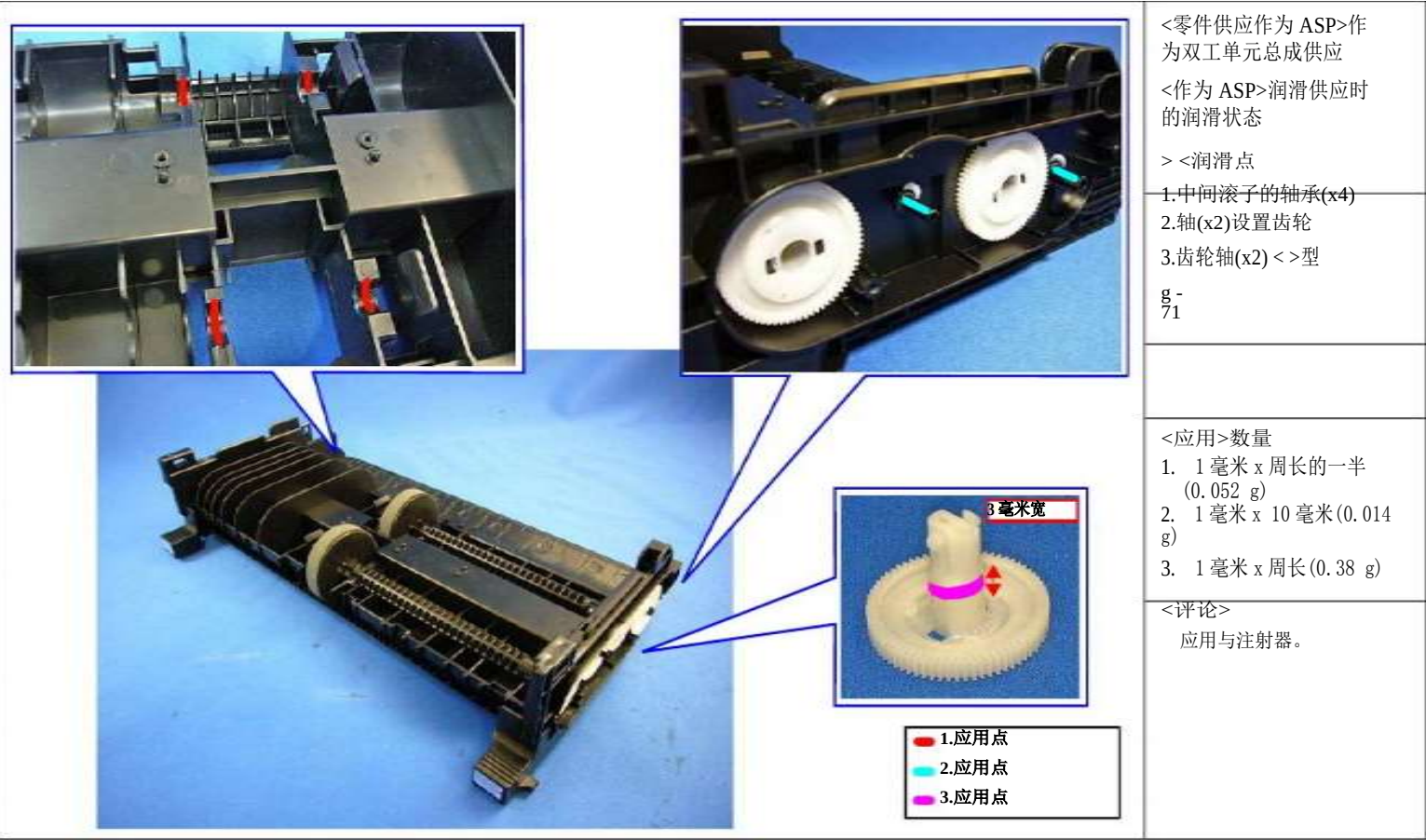


图 4 - 12。主机架的润滑

传感器组件

应用点



学报》第 4 - 14 图。双工装置的润滑

PPENDIX

5.1 连接器图

此打印机的电缆连接如下所示。

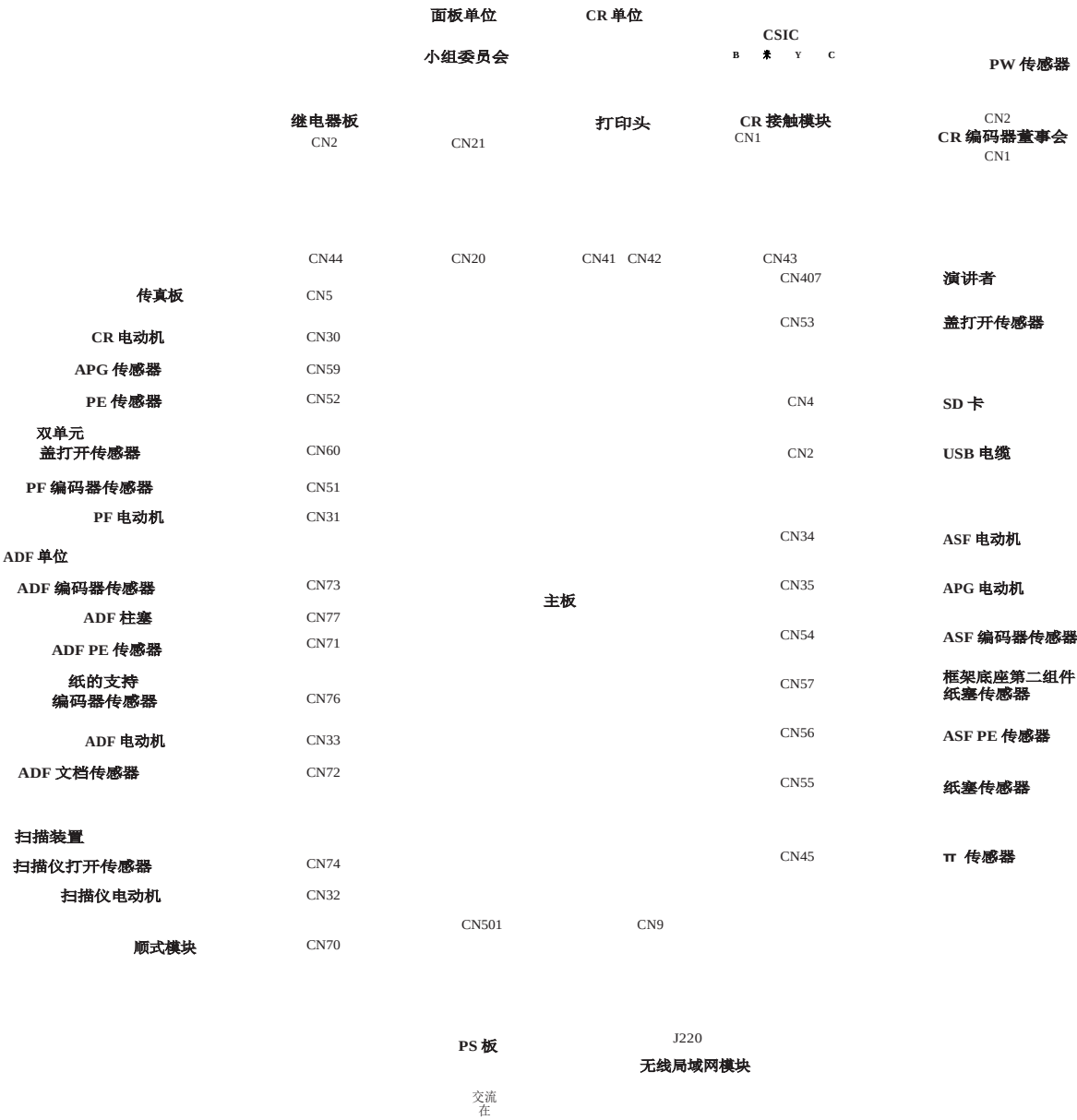


图 5 - 1。连接器图

5.2 运输保护

介绍打印机归还用户前的包装注意事项。

5.2.1 固定 CR 机组

目的

防止在运输过程中因震动而损坏 CR 装置。 风险如果不执行。
由 CR 单元损坏引起的致命错误。

准备

强大的磁带(长度:220 毫米,宽度:22 毫米,折叠结束:5 毫米) 方法

- 1.关闭打印机，将 CR 单元设置为起始位置。
- 2.移动 CR 单元直到它从 home 位置到达正确的帧。
- 3.将强力胶带贴在 CR 装置上，如下图所示，以固定 CR 装置。

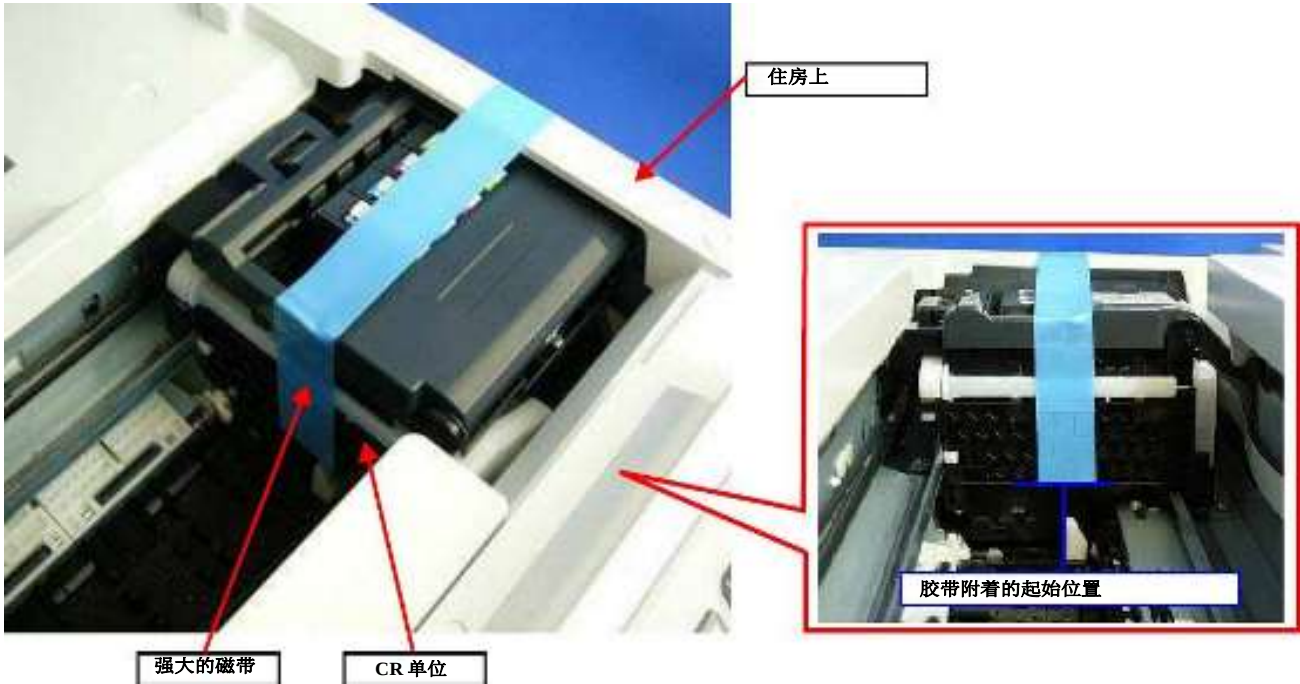


图 5 - 2。固定 CR 装置