

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



介绍

现有的MV7690C&MZ970机器是基于RV系列。

最新产品MV7790C以及MV9790C机器是基于EV系列。

最新产品MV7790C以及MV9790C机器的很多零件与EV机器通用。

本技术手册内容包括现有MV7690C&MZ970机器与最新产品MV7790C以及MV9790C机器的主要区别

目 录

第 2 章	机器概述
第 3 章	主驱动部分
第 4 章	第一进纸部分
第 5 章	第二进纸部分
第 11 章	卸版部分
第 14 章	制版部分
第 15 章	测试模式
第 16 章	面板信息
第 17 章	其它注意事项

第 2 章: 机器概述

目录

选购附件.....	2-3
RISO MV7790C 规格.....	2-4
RISO MV9790C 规格.....	2-6

备忘录



选购附件

可以选择不同的选配件以提高机器的性能。

有关选配件的详细信息，请咨询经销商（或授权的服务代表）。

☐ 自动进稿器 AF-VI:II

可自动供给多达50张原稿。

☐ 自动进纸器DX - 1

可自动供给多达50张原稿。可自动扫描原稿的两面。

☐ 彩色印刷滚筒

简单地更换印刷滚筒即可印出多种颜色。（包括印刷滚筒外包装）

☐ 磁卡计数器

通过按一个按键，即可显示一段时间内的制版数和印刷数。有助于管理成本。

☐ 分页机

配合编程印刷功能，使机器的印件分类成组。

☐ RISO Network Card;C(网卡)

用于直接将本机接入网络。

此选配件附带RISO-MONITOR软件，可用于从计算机检查本机状态。

☐ RISO控制器 IS300

使本机可以作为一个网络连接的PostScript3打印机使用。

☐ RISO D型底台（II）

☐ RISO N型底台（II）

☐ 宽幅收纸盘

可以接收尺寸从A6到340毫米×555毫米大小的纸张。

☐ 降噪套件：进纸/出纸

☐ 厚纸进纸单元

☐ 信封进纸单元

机器规格

RISO MV7790

制版/印刷方式	高速数码制版/全自动孔版印刷
原稿类型	书本（10kg 或以下）、单页
原稿尺寸（最大/最小）	使用扫描台玻璃： 50mm×90mm – 310mm×432mm 使用自动进稿器 AF-VI:II（选配件）时： 100mm×148mm – 310mm×432mm 使用自动进稿器 DX - 1（选配件）时： 105mm×128mm – 297mm×432mm
原稿重量	使用自动进稿器 AF-VI:II（选配件）时： 50g/m ² - 128 g/m ² 使用自动进稿器 DX - 1（选配件）时： 单面进纸：40 g/m ² - 128 g/m ² 双面进纸：52 g/m ² - 105 g/m ²
印刷纸张尺寸（最大/最小）	<ul style="list-style-type: none"> •最大尺寸 320mm×432mm* *最长 555mm 纵向纸张尺寸可以使用。 如果取出印刷滚筒 1，使用印刷滚筒 2 以 150 ppm 执行单色印刷，应该使用 364mm 以上纸张。 •最小尺寸 <ul style="list-style-type: none"> - 双色印刷 182mm×257mm（B5） - 单色印刷（仅用印刷滚筒 1） 100mm×148mm - 单色印刷（仅用印刷滚筒 2） 182mm×257mm（B5）
进纸盘容量	1000 张（64 g/m ² ）
印刷纸张重量	46 g/m ² - 210 g/m ²
图像处理模式	文字，照片（标准/肖像/团体），图文（文字/图像/消除底灰），铅笔（较浓/较淡）
制版时间	约 57 秒（双色印刷）
（A4/纵向/100%缩放比率）	约 24 秒（单色印刷（使用印刷滚筒 1）） 约 34 秒（单色印刷（使用印刷滚筒 2））
印刷区域（最大）	291mm×413mm
印刷缩放比率	无极缩放：50 - 200% 标准缩放比率（放大）：163%，141%，122%，116% 标准缩放比率（缩小）：87%，82%，71%，61% 页边余白：90 - 99%
印刷速度	每分钟 60 – 150 张（控制面板：5 级速度调节；触摸面板：150ppm）
印刷位置调节：	纵向：± 15mm 横向：± 10mm
油墨供应	全自动（每支 1000 毫升）
版纸供应	全自动（每卷约 220 张）
废版盒容量	80 张
用户界面	带进度箭头指示灯的 LCD 触摸面板，正面操作

选购附件	自动进稿器 AF-VI:II, 自动进稿器 DX - 1, 彩色印刷滚筒, 磁卡计数器, 分页机, RISO 网络接口卡; C, RISO 控制器 IS300, RISO D 型底台 (II), RISO N 型底台 (II), 宽幅收纸盘, 降噪套件: 进纸/出纸, 厚纸进纸单元, 信封进纸单元
电源	MV7790C: 220V~, 50Hz<3.0A>
机器尺寸	使用时: 1625mm (长) × 735mm (宽) × 740mm (高) 存放时: 1005mm (长) × 735mm (宽) × 740mm (高)
重量*	约 171 公斤
符合安全标准	IEC - 60950 - 1, 室内污染等级 2 * 2

注意:

- 由于机器改进, 本手册的部分内容和解释可能和用户机器不一致。
- 如有机器规格的变更恕不另行通知。

* 1 机器重量不包括油墨和版纸。

* 2 污染“2”级适用于一般的室内环境。

机器规格

RISO MV9790

制版/印刷方式	高速数码制版/全自动孔版印刷
原稿类型	书本（10kg 或以下）、单页
原稿尺寸（最大/最小）	使用扫描台玻璃： 50mm× 90mm – 310mm× 432mm 使用自动进稿器 AF-VI:II（选配件）时： 100mm× 148mm - 310mm× 432mm 使用自动进稿器 DX - 1（选配件）时： 105mm× 128mm – 297mm× 432mm
原稿重量	使用自动进稿器 AF-VI:II（选配件）时： 50g/m ² - 128 g/m ² 使用自动进稿器 DX - 1（选配件）时： 单面进纸：40 g/m ² - 128 g/m ² 双面进纸：52 g/m ² - 105 g/m ²
印刷纸张尺寸（最大/最小）	•最大尺寸 320mm× 432mm* *最长 555mm 纵向纸张尺寸可以使用。 如果取出印刷滚筒 1，使用印刷滚筒 2 以 150 ppm 执行单色印刷，应该使用 364mm 以上纸张。 •最小尺寸 - 双色印刷 182mm×257mm（B5） - 单色印刷（仅用印刷滚筒 1） 100mm× 148mm - 单色印刷（仅用印刷滚筒 2） 182mm×257mm（B5）
进纸盘容量	1000 张（64 g/m ² ）
印刷纸张重量	46 g/m ² - 210 g/m ²
图像处理模式	文字，照片（标准/肖像/团体），图文（文字/图像/消除底灰），铅笔（较浓/较淡）
制版时间	约 57 秒（双色印刷）
（A4/纵向/100%缩放比率）	约 24 秒（单色印刷（使用印刷滚筒 1）） 约 34 秒（单色印刷（使用印刷滚筒 2））
印刷区域（最大）	291mm×413mm
印刷缩放比率	无极缩放：50 - 200% 标准缩放比率（放大）：163%，141%，122%，116% 标准缩放比率（缩小）：87%，82%，71%，61% 页边余白：90 - 99%
印刷速度	每分钟 60 – 150 张（控制面板：5 级速度调节；触摸面板：150ppm）
印刷位置调节：	纵向：± 15mm 横向：± 10mm
油墨供应	全自动（每支 1000 毫升）
版纸供应	全自动（每卷约 220 张）
废版盒容量	80 张
用户界面	带进度箭头指示灯的 LCD 触摸面板，正面操作

选购附件	自动进稿器 AF-VI:II, 自动进稿器 DX - 1, 彩色印刷滚筒, 磁卡计数器, 分页机, RISO 网络接口卡; C, RISO 控制器 IS300, RISO D 型底台 (II), RISO N 型底台 (II), 宽幅收纸盘, 降噪套件: 进纸/出纸, 厚纸进纸单元, 信封进纸单元
电源	MV9790C: 220V~, 50Hz<3.0A>
机器尺寸	使用时: 1625mm (长) × 735mm (宽) × 740mm (高) 存放时: 1005mm (长) × 735mm (宽) × 740mm (高)
重量*	约 171 公斤
符合安全标准	IEC - 60950 - 1, 室内污染等级 2 * 2

注意:

- 由于机器改进, 本手册的部分内容和解释可能和用户机器不一致。
 - 如有机器规格的变更恕不另行通知。
- * 1 机器重量不包括油墨和版纸。
- * 2 污染 “2” 级适用于一般的室内环境。

备忘录

第 3 章: 主驱动部分

目录

主电机驱动机构.....3-2

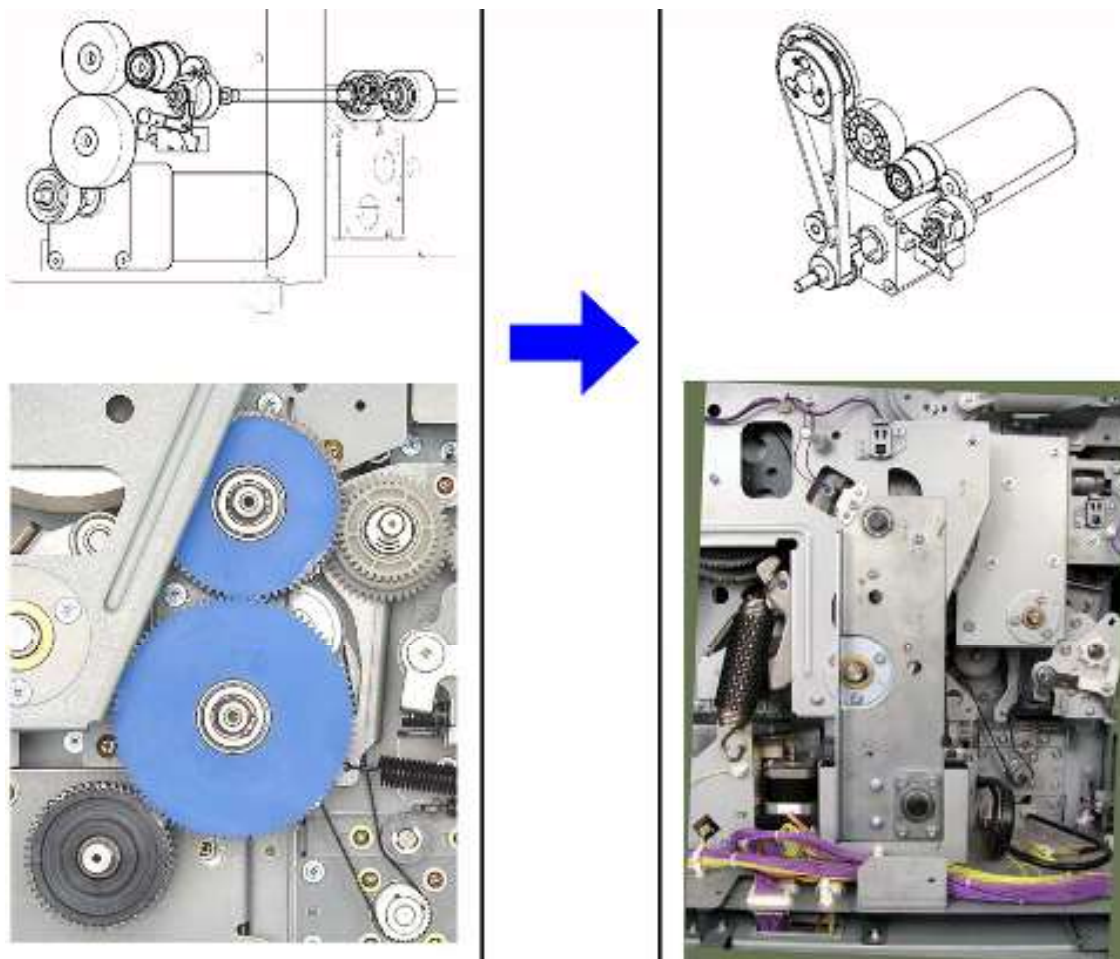
第一印刷滚筒气泵齿轮组件的 B 位置.....3-3

拆卸主电机组件.....3-4

拆卸主皮带.....3-7

主电机驱动机构

主电机驱动由齿轮传动变成皮带传动。



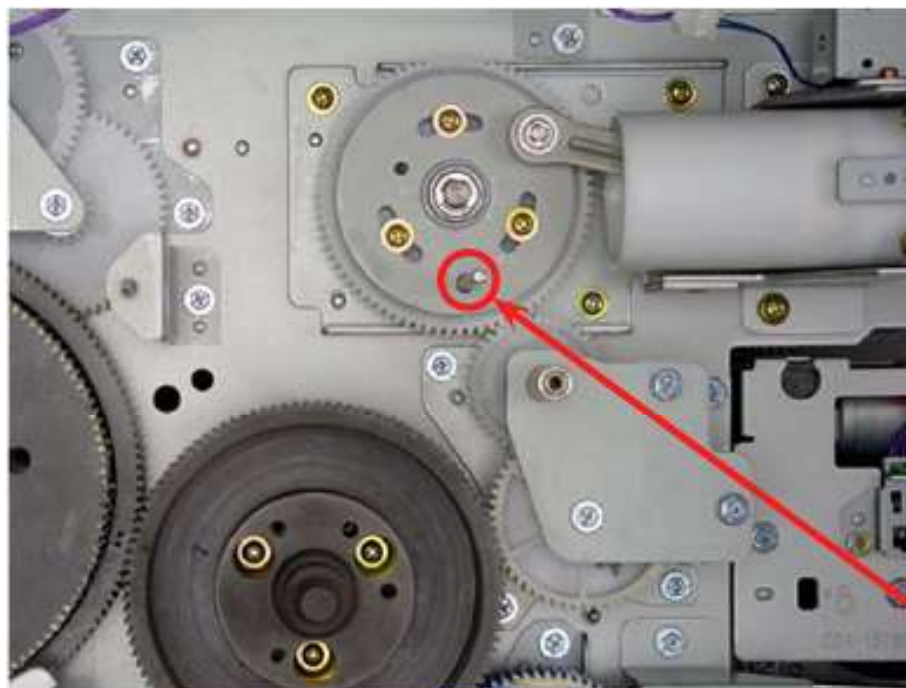
这是为了降低印刷时的噪音。

主电机齿轮驱动
目前的 MV7690 & MZ970 机型

主电机皮带驱动
新的 MV7790C & MV9790C 机型

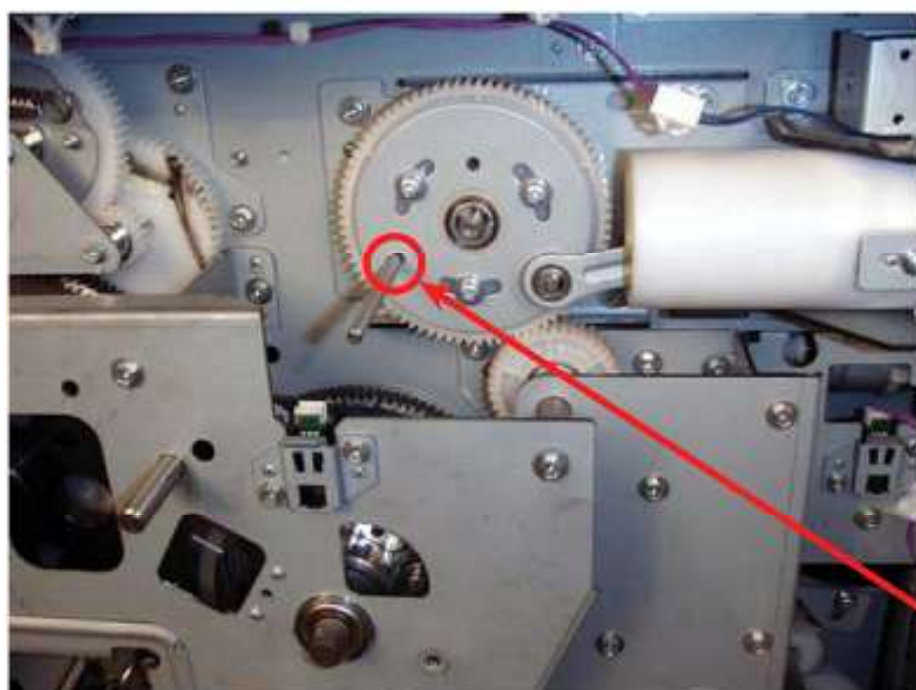
第一印刷滚筒气泵齿轮组件的 B 位置

由于主电机驱动由目前的齿轮传动改良成了皮带传动，第一印刷滚筒气泵齿轮组件的 B 位置也发生了改变。



目前的 MV7690 & MZ970 机型

直径 4 毫米治具轴



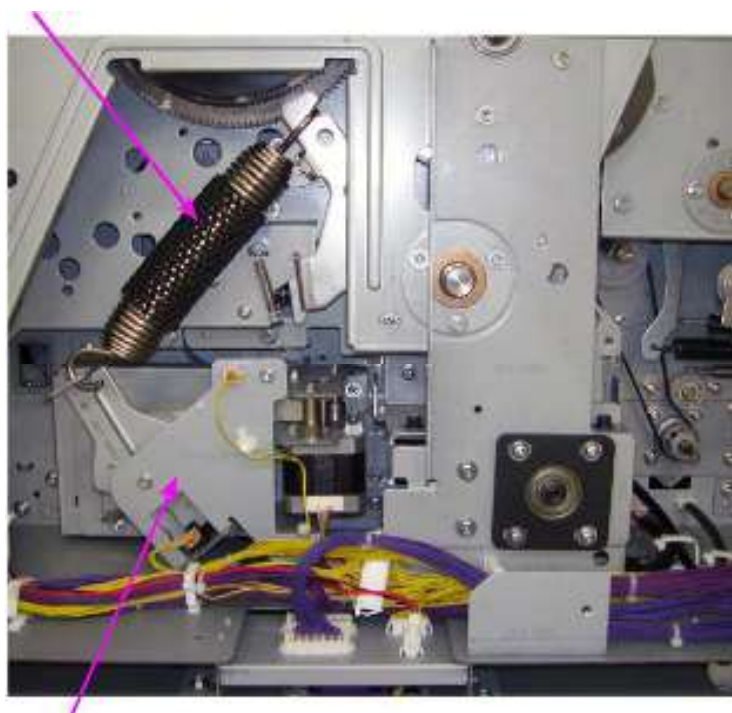
新的 MV7790C &
MV9790C 机型

直径 4 毫米治具轴

拆卸主电机组件

1. 关掉机器电源，拔下机器电源线。
2. 卸下机器左后盖和右后盖，打开机械控制电路板。
3. 取下两个印刷滚筒的压力弹簧。
4. 拆卸压力控制单元的 4 个固定螺丝，把单元移向左侧以腾出空间。

第一印刷滚筒的压力弹簧

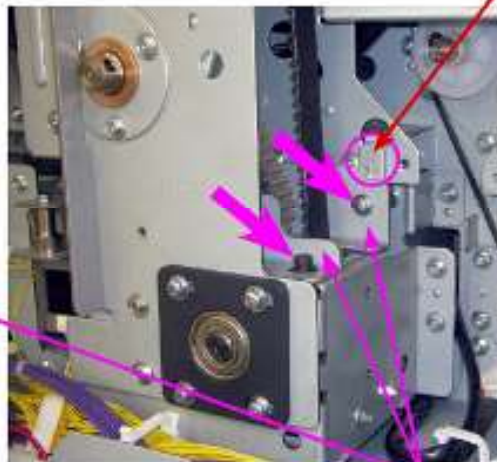


压力控制单元

5. 取下主皮带张紧板机构。(2 个普通螺丝和 2 个带帽螺丝)

注意:

在松开普通螺丝和带帽螺丝之前，确保记下张紧机构所在的刻度线。在装配后应稍紧一些。

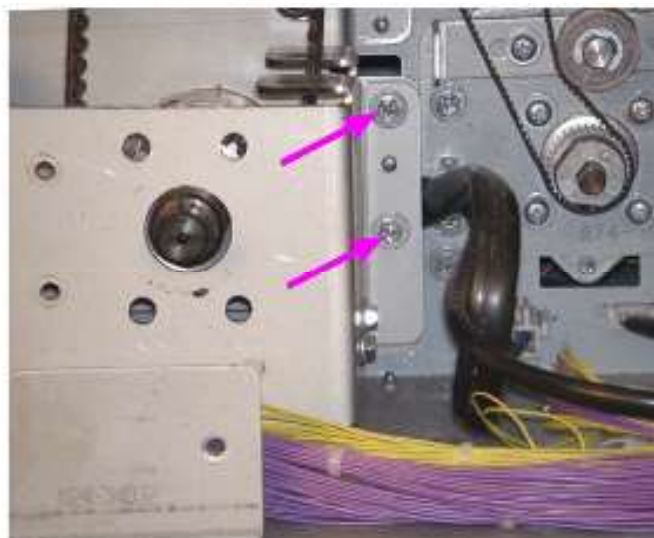
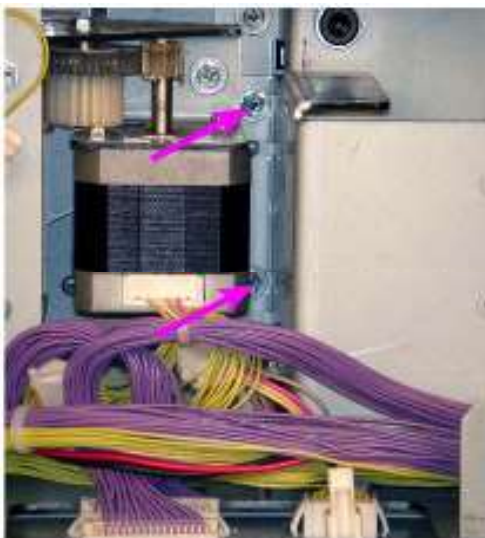
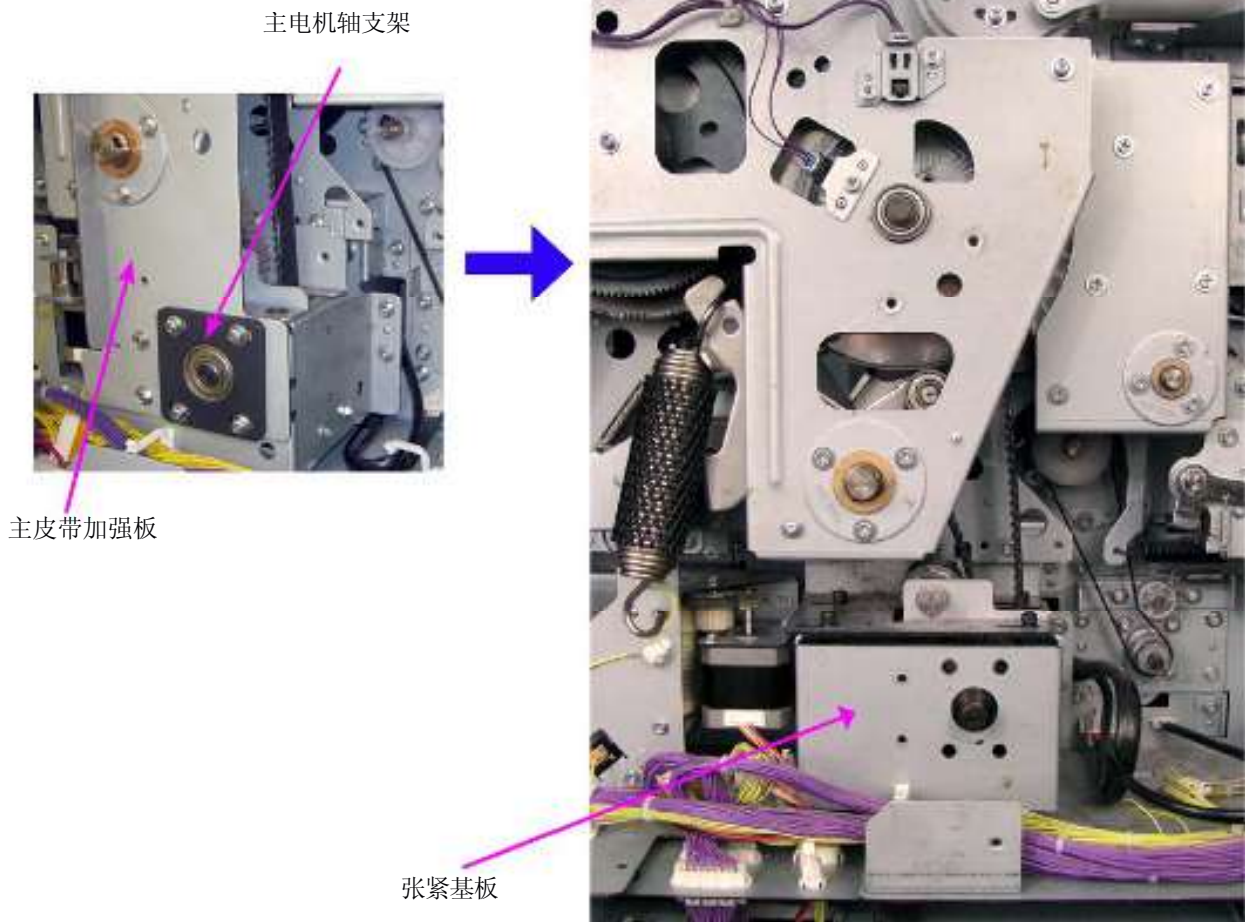


主皮带张紧板

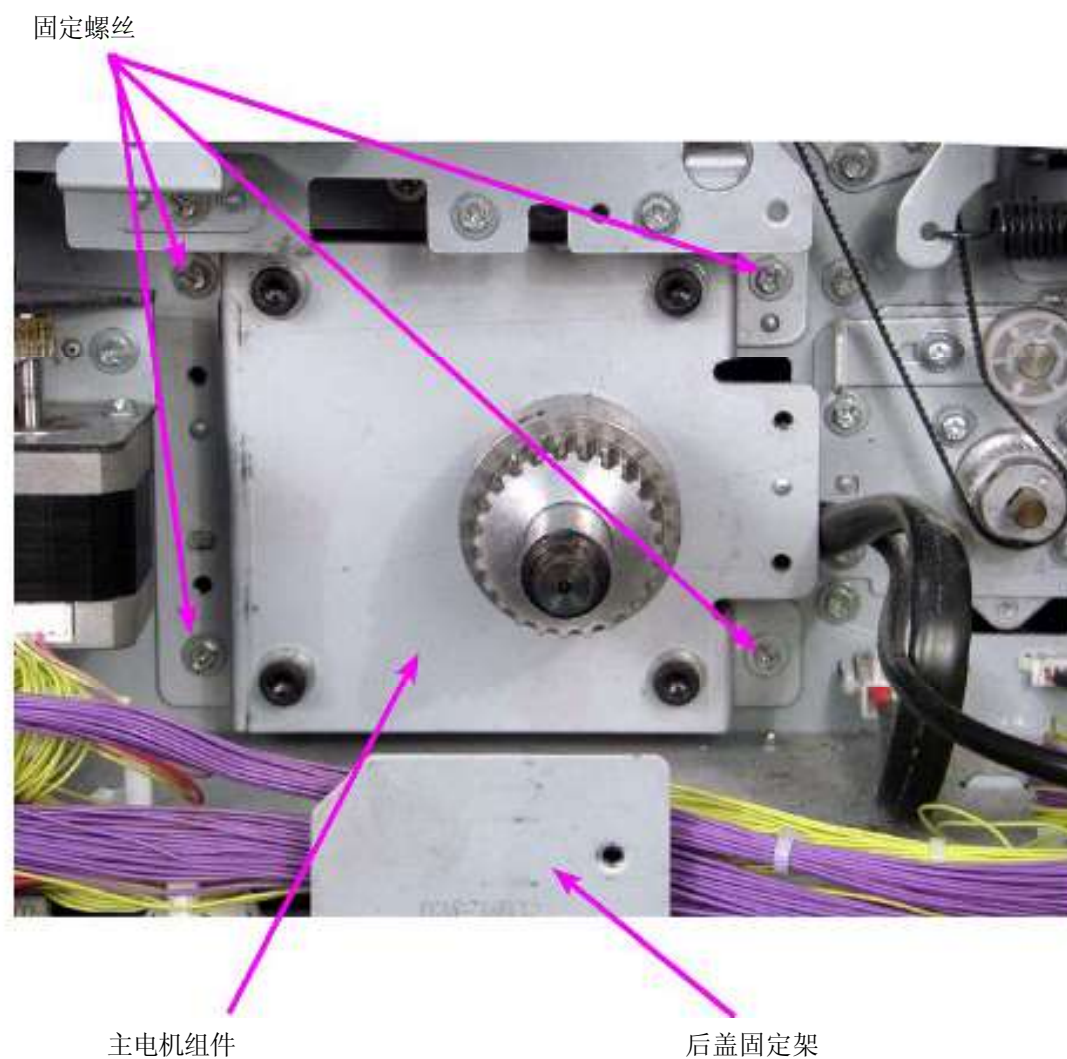
6. 拆卸主电机轴支架。（四个螺丝）

7. 拆卸主皮带加强板。（四个螺丝）

8. 拆卸张紧基板 (4 个螺丝)



9. 拆卸后盖固定架。(2 个螺丝)
10. 拔下插头，拆卸主电机组件。(4 个螺丝)



装配时注意

更换新的主电机后，需要激活主电机参数获取的测试模式。

1. 启动测试模式，输入 **9874**，进入保护区测试模式。
2. 在机器中放入两个滚筒。
3. 运行测试模式 **No.1105**（获取主电机参数）
滚筒开始旋转，机器自动获取主电机参数。
4. 测试模式完成时,在操作面板显示 **END**。

拆卸主传送皮带

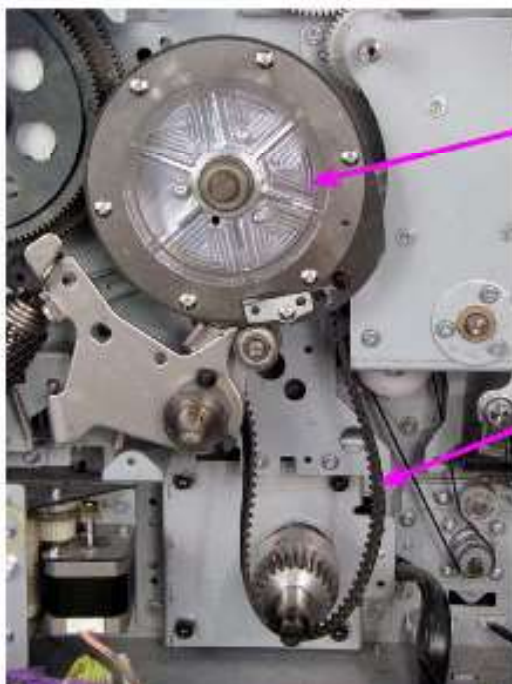
<以下步骤 1 至 8 与拆卸主电机组件步骤相同。>

1. 关掉机器电源，拔下机器电源线。
2. 卸下机器左后盖和右后盖，打开机械控制电路板。
3. 取下两个印刷滚筒的压力弹簧。
4. 拆卸压力控制单元的 4 个固定螺丝，把单元移向左侧以腾出空间。
5. 取下主皮带张紧板机构。(2 个普通螺丝和 2 个带帽螺丝)。

注意：

在松开普通螺丝和带帽螺丝之前，确保记下张紧机构所在的刻度线。在装配后应稍紧一些。

6. 拆卸主电机轴支架。(四个螺丝)
7. 拆卸主皮带加强板。(四个螺丝)
8. 拆卸张紧基板(4 个螺丝)
9. 拆卸主盖板。(7 个螺丝)
10. 拆卸第一印刷滚筒的压力凸轮组件。(3 个螺钉)
11. 取下主皮带。



压力凸轮组件

主皮带

备忘录

第 4 章: 第一进纸部分

目录

第一进纸工作原理.....	4-2
---------------	-----

第一进纸工作原理

开始印刷运作时，主电机启动并通过主皮带和滚筒皮带轮驱动印刷滚筒旋转。

主电机启动时，进纸离合器齿轮保持转动。

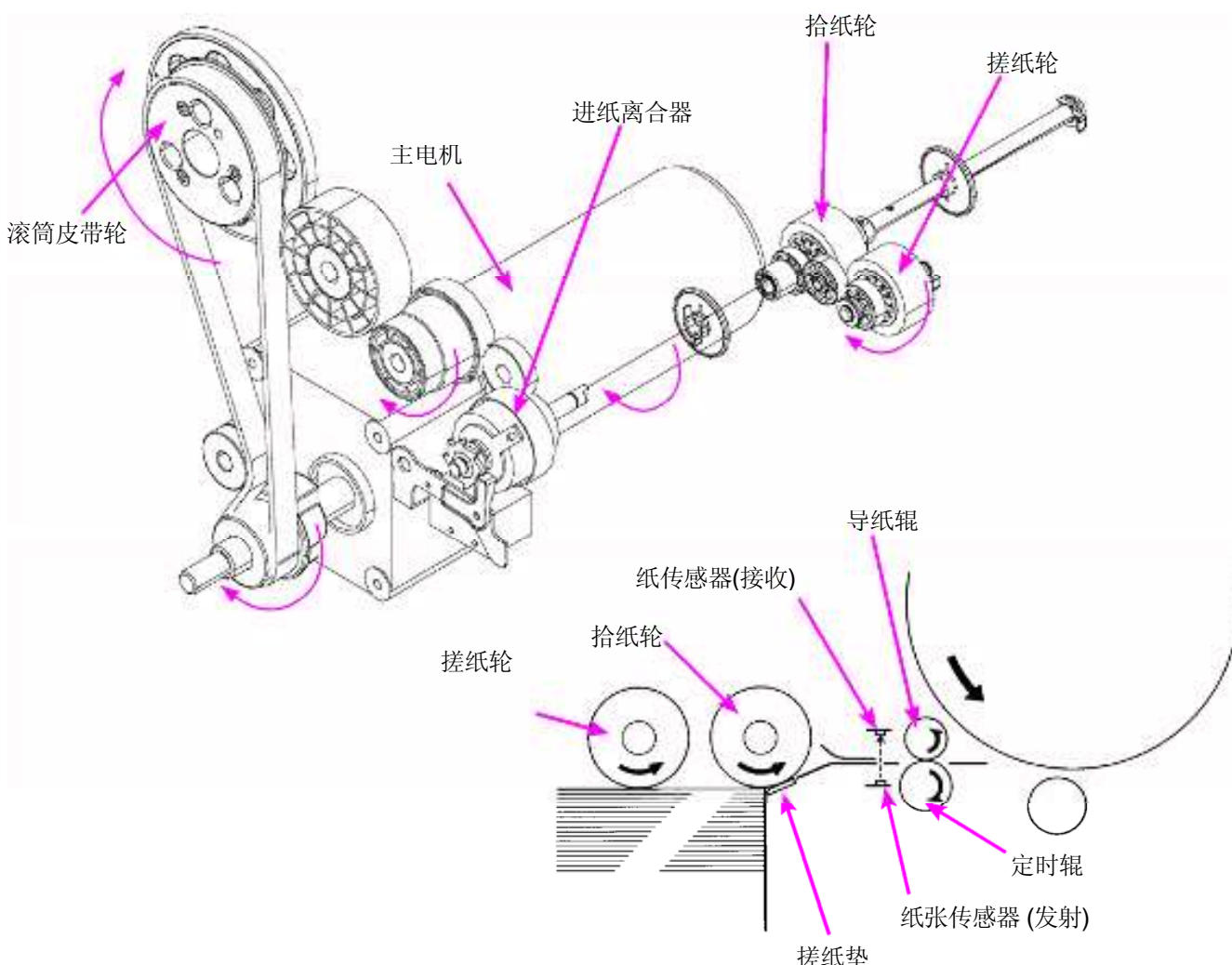
当印刷滚筒由位置 **B** 转动一定的预设角度时（角度由测试模式下进纸离合器启动角度或自定义进纸“启动”定时设定），进纸离合器吸合，并带动搓纸轮和拾纸轮，将进纸盘上的纸张送入到机器内。

当纸张进入机器后，纸传感器激活，印刷滚筒再转动到一定的预设角度（角度由测试模式下进纸离合器闭合角度或自定义进纸调整中拱起设定），此时进纸离合器关闭，第一进纸运作停止。

在这一过程中，纸头部分会接触导纸辊和定时辊。当进纸运作停止后，纸张会保持一定量的拱起。

另外，进纸离合器启动后，当印刷滚筒转动到检测卡纸故障/纸张进入角度时，机器会通过纸传感器检测进纸失败故障。

搓纸轮和拾纸轮内含有一单向轴承，使搓纸轮和拾纸轮在纸张的输入方向可自由转动。当纸张进入第二进纸部分进纸时，第一进纸部分不会停止或阻碍进纸。



第 5 章: 第二进纸部分

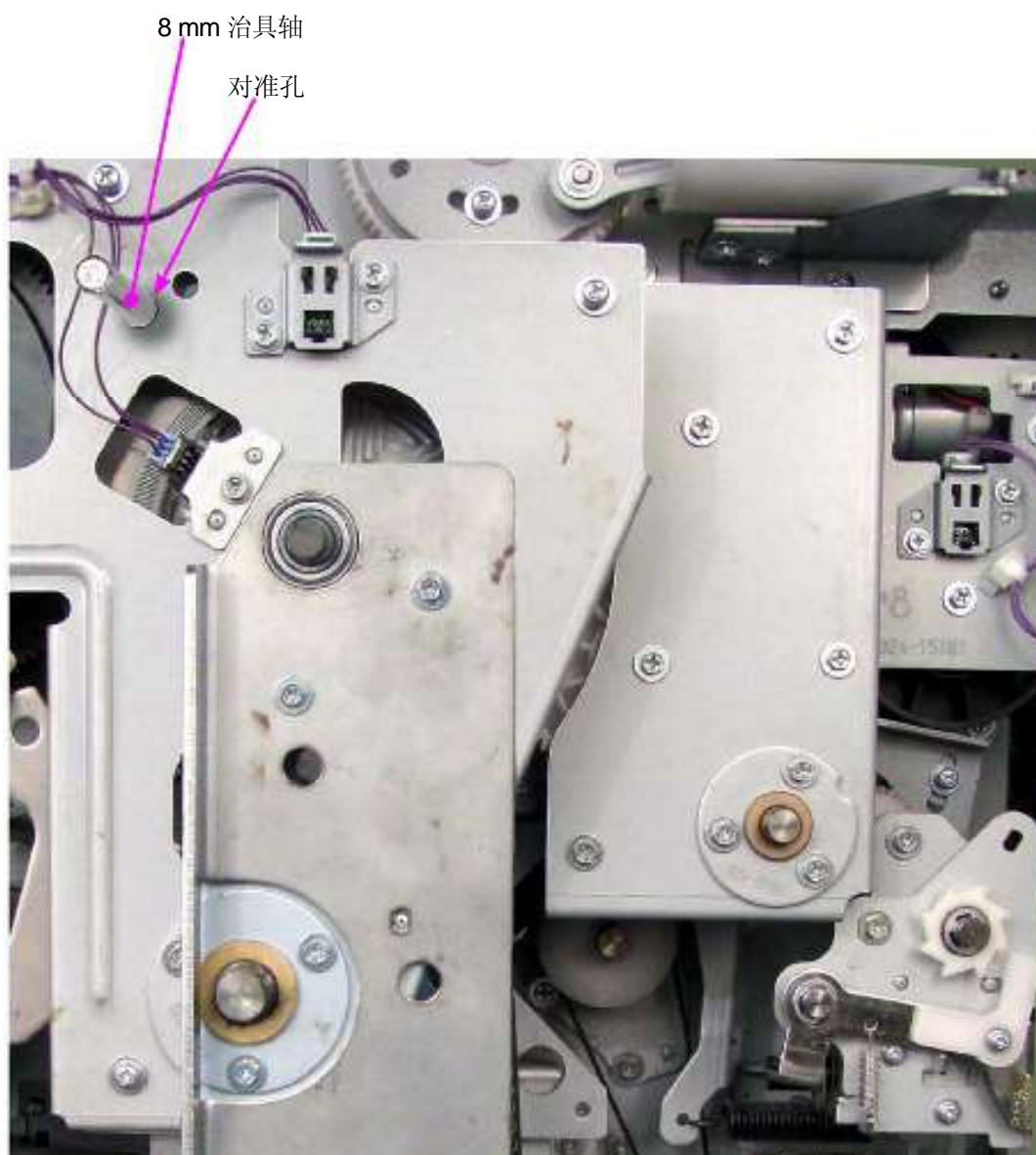
目录

拆卸定时辊.....	5-2
------------	-----

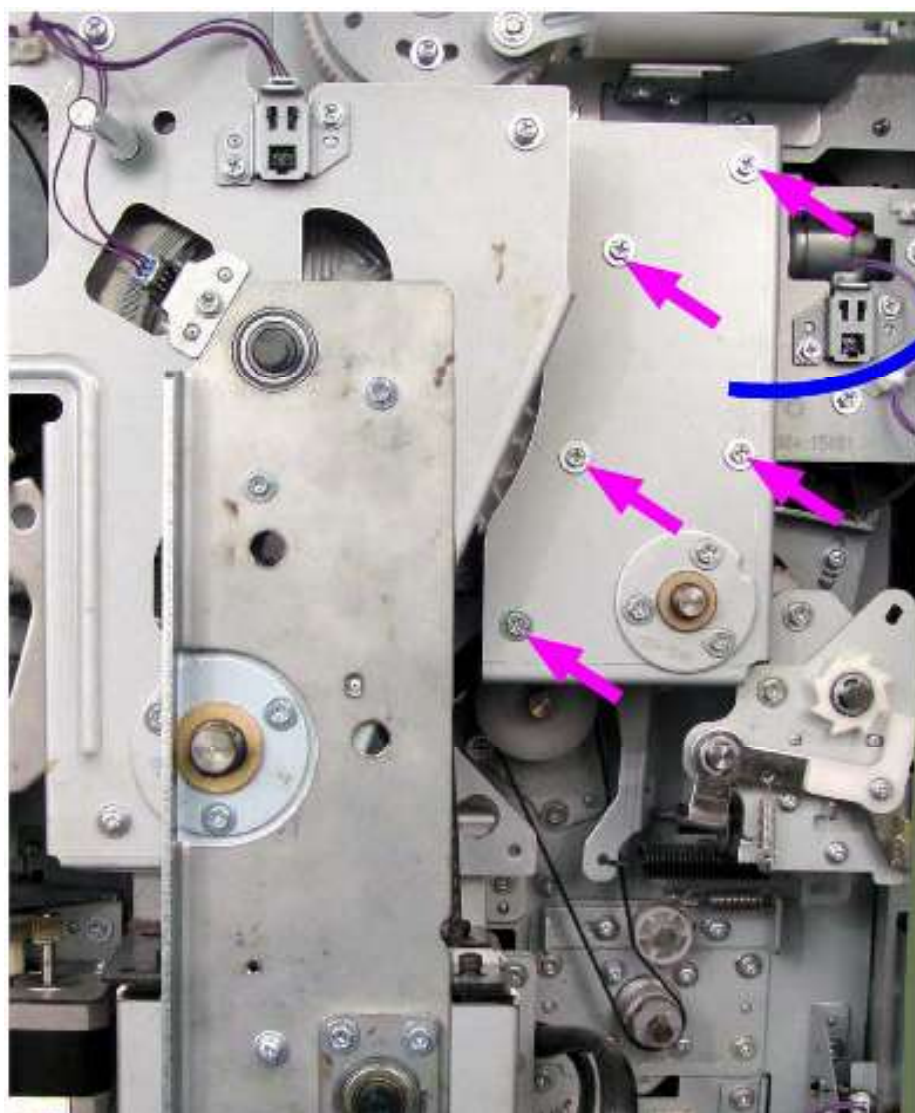
拆卸定时辊

1. 取下第一印刷滚筒，关闭机器电源，拔下机器电源线。
2. 拆卸左后盖和右后盖，打开机械控制电路板。
3. 拆卸纸传感器 (发射)。
4. 在主盖板、压力凸轮和第一印刷滚筒侧后板上的相位对准孔内插入直径 8 毫米的治具轴。

重要！
这是为了避免齿轮突然转动造成伤害。

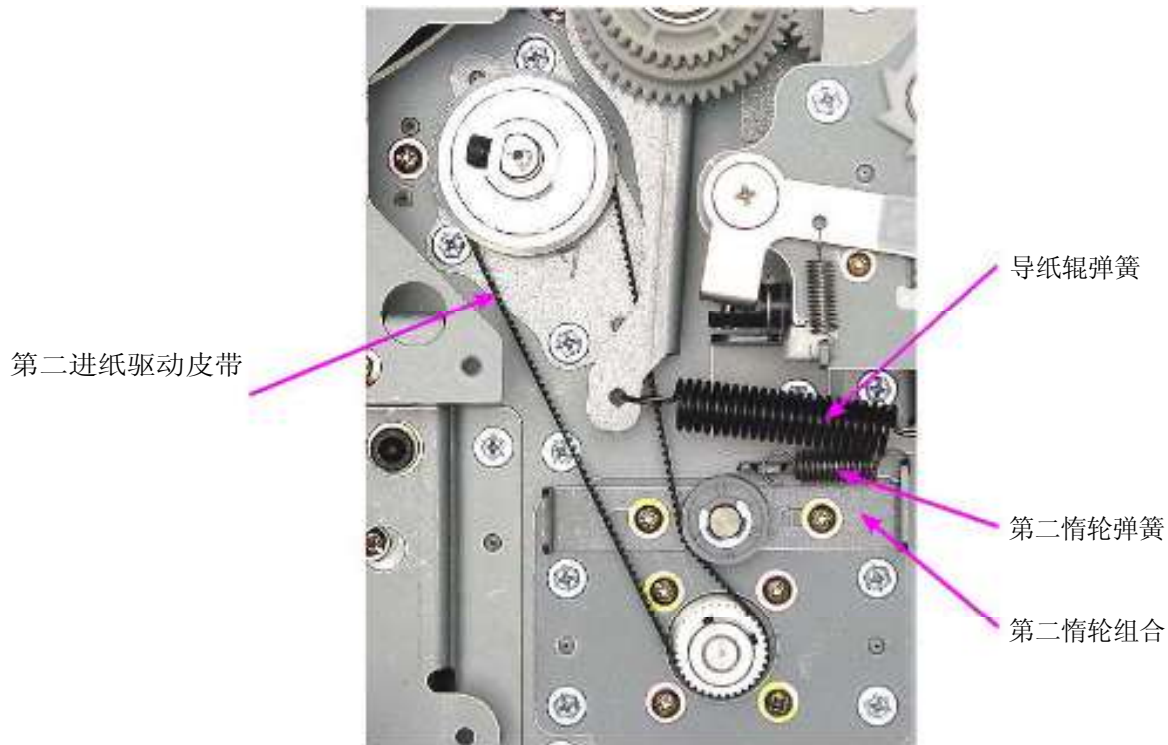


5. 拆卸第一印刷滚筒气泵盖的 4 个固定螺丝，如下图所示，拉气泵盖将其向右旋转，直至露出第二进纸驱动部分。

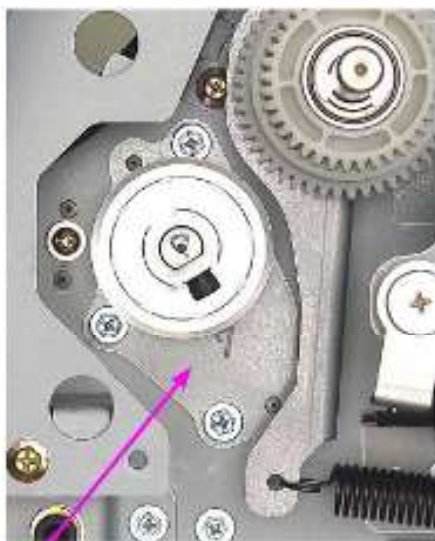


将盖向右旋转

6. 拆卸第二惰轮弹簧，松开第二惰轮组合的两个固定螺丝以松开第二进纸驱动皮带，然后取下第二进纸驱动皮带。
7. 取下机器前侧的 E 环和轴承。



8. 取下定时辊支架的 3 个固定螺丝，通过后墙板钥匙形孔的大端面向机器后侧拉出定时辊。



定时辊支架



钥匙形孔

定时辊



< 定时辊 >

备忘录

第 11 章:卸版部分

目录

废版盒.....	11-2
----------	------

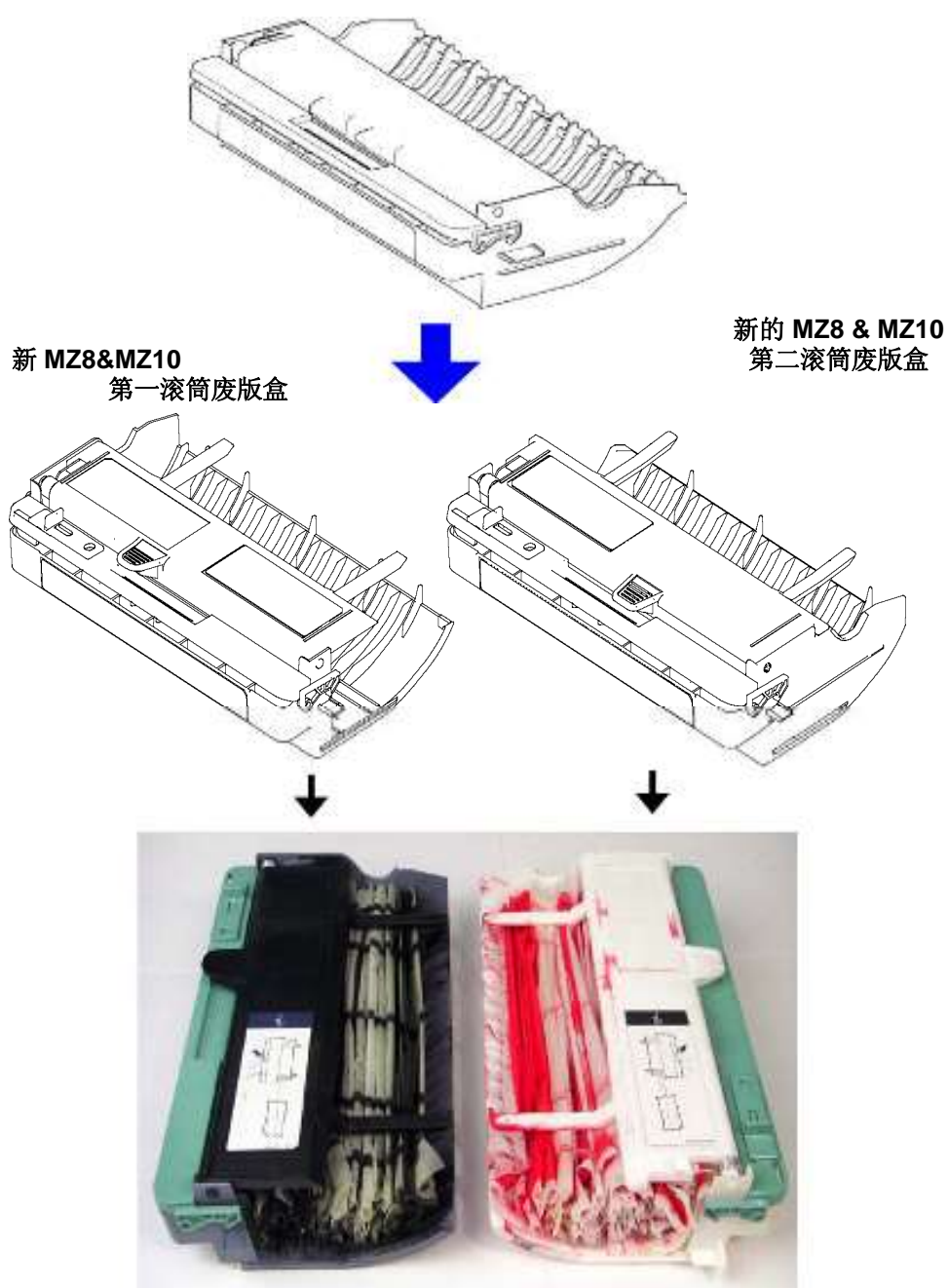
废版盒

废版盒改成了 EZ 机型的，但是有细微的差别。

第一印刷滚筒的废版盒和 EZ 的一样。

第二印刷滚筒的废版盒也是 EZ 类型的，但是有区别，因为和第一印刷滚筒的卸版方向相反。

目前的 MZ7 & MZ9 机型废版盒



第 1 4 章:制版部分

目录

拆卸制版单元上盖安全开关.....14-2

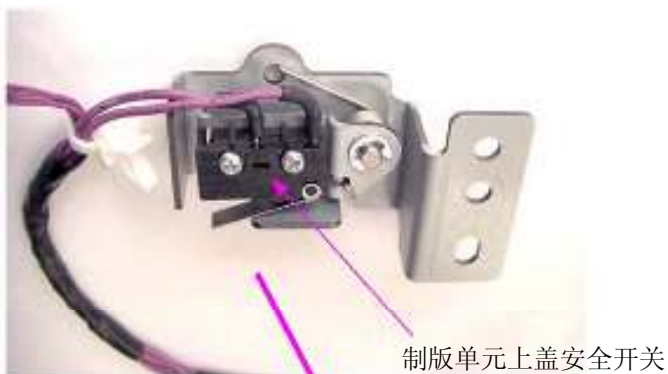
拆卸版纸定位传感器.....14-3

拆卸制版单元上盖安全开关

制版单元上盖的到位检测由 EZ 的传感器改成了微动开关。

拆卸步骤

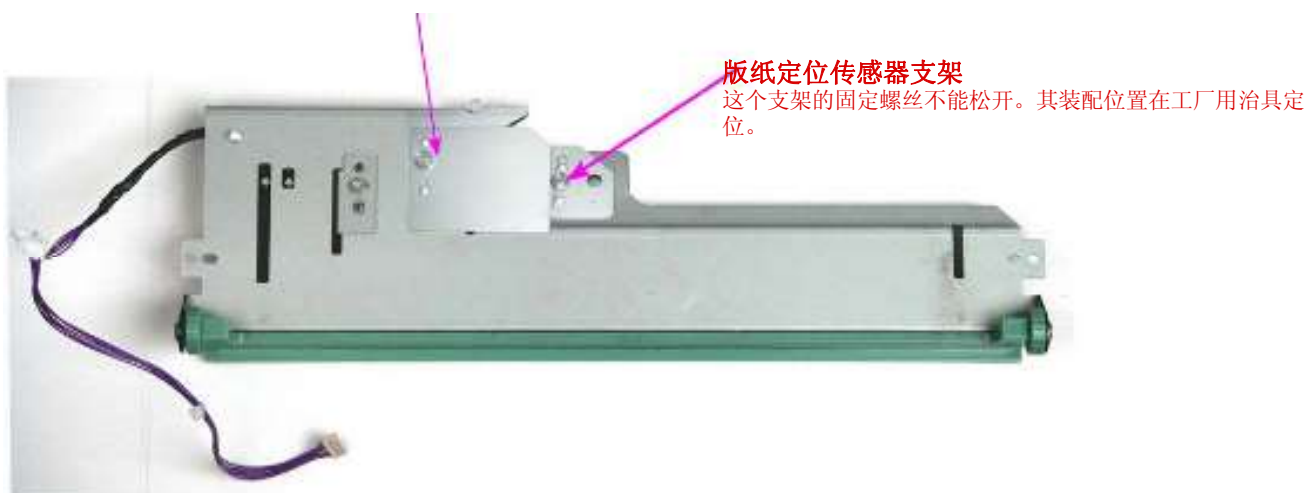
1. 从机器中拉出制版单元，关闭机器电源，拔下电源线。
2. 打开制版单元上盖，拆卸切刀盖组件。
3. 拔下插头，连同支架一起取下制版单元上盖安全开关。（1 个螺丝）



拆卸版纸定位传感器

1. 从机器中拉出制版单元, 关闭机器电源, 拔下电源线。
2. 打开制版单元上盖, 拆卸切刀盖组件。
3. 拆卸版纸定位传感器盖(1 个螺丝)。
4. 拔下插头, 取下版纸定位传感器。

版纸定位传感器盖



备忘录

第 15 章 测试模式

目录

1. 操作方法	
1) 启动测试模式	15-3
2) 运行	15-3
3) 退出测试模式	15-3
2. 测试方法	15-4
1) 传感器/开关检测	15-4
2) 电机/线圈检测	15-4
3) 单元操作检测	15-4
4) 数据清除	15-4
5) 数据检验	15-4
6) 数据设置	15-4
3. 系统面板测试模式	15-5
4. 图像/扫描测试模式	15-14
5. 制版/卸版测试模式	15-18
6. 进纸/出纸测试模式	15-23
7. 印刷滚筒/印刷调整测试模式	15-29
8. 保护区测试模式	15-38
9. 选配件测试模式(AF)	15-42
10. 选配件测试模式(拼接工作)	15-45
11. 选配件测试模式(IS300C)	15-46
12. 选配件测试模式(连接打印机)	15-47

备忘录

1. 操作方法

1) 启动测试模式

要启动测试模式，按下操作面板上的第一滚筒印刷位置调整键<◀>和<▶>键时，同时打开电源。这样即可使机器进入测试模式待机状态。

2) 运行

可以通过按键从菜单中输入（选择）测试模式的序号。

a) 使用按键

- (1) 当机器进入待机状态时，使用数字键输入需要的测试模式。要更改输入，先按<C>键清除已输入的代码，然后输入需要的代码。
- (2) 按启动键进行测试运作。
- (3) 按停止键或启动键退出测试模式并使机器进入停止或者待机状态。
 - * 设定参数时，更改数据后按下启动键记录输入数据并使机器进入待机状态。按停止键取消设置并使机器进入待机状态。

b) 从菜单中选择

- (1) 当机器处于待机状态时，从测试模式菜单中选择一个单元，该单元包括将要执行的测试项目。
 - * 在 LCD 显示屏上用手指按下需要的单元的名称。（被选择的单元名称将被点亮。）
 - * 屏幕显示测试模式的子菜单。
- (2) 从测试模式子菜单中选择将要执行的测试项目。
 - * 在 LCD 显示屏上用手指按下需要的单元的项目。（被选择的单元名称将被点亮。）
- (3) 按下启动键进行测试运作。
- (4) 按停止键或启动键退出测试模式并使用机器进入停止或者待机状态。
 - * 设定参数时，更改数据后按下启动键记录输入数据并使机器进入待机状态。按停止键取消设置并使机器进入待机状态。

3) 结束测试模式

当机器处于测试模式的待机状态或测试模式的停止状态时，按下复位键 1 秒或超过 1 秒即可退出测试状态。

2. 测试方法

1) 传感器/开关检测

传感器和开关的状态通过一个蜂鸣器指示。

- 检测到：蜂鸣器以 0.1 秒的间隔发出蜂鸣声（短促而连续的蜂鸣声）
- 未检测到：蜂鸣器以 0.5 秒的间隔发出蜂鸣声（轻微而拉长的连续蜂鸣声）

2) 电机/线圈检测

按下启动键启动电机/线圈。按启动或停止键停止电机/线圈。

* 必须注意的是运行不执行错误检测，如果设定了错误检测可能导致运动的部件被锁定于极限位置。

3) 单元操作检测

- (1) 按启动键运行单元。通常，将会执行常规错误检测。某些单元在完成动作后会自动停止，然而某些单元将持续运行直至按下停止键或者启动键。
- (2) 故障发生时发出持续的蜂鸣声。可按下复位键清除故障。

4) 数据清除

按启动键启动操作。屏幕将显示（运行中）。一段时间后（此期间屏幕显示<运行中>操作自动停止，屏幕显示<结束>。

5) 数据检测

按启动键显示系统的设置和参数。

* 数据检测期间设定的数值将会显示，但不能被更改。

6) 数据设置

- (1) 按启动键更改当时显示的系统设置和参数。
- (2) 用数字键改变数值。用 < * > 键在 +/- 指示之间切换。
- (3) 改变一个设定的数值后，按启动键记录数值。机器将进入待机状态。按停止键取消设置并使机器进入待机状态。

* 输入一个允许范围之外的数值会导致该项设置初始化为默认值。输入一个和所设定的单元冲突的数值也会导致该设置初始化为默认值。

3. 系统面板测试模式

序号	传感器/开关	检测条件	印刷滚筒变换
0001	唤醒键检测	按下按键	-
0002	线圈计数器接通信号	线圈计数器被接通。	-
0003	24V A 信号输出	24V-A 启动 (有 24V 输出)	-
0004	24V B 信号输出	24V-B 启动 (有 24V 输出)	-
0005	后盖安全开关	开关压下 (主体后盖已安装)	-
序号	电机/线圈	备注	印刷滚筒变换
0062	唤醒 LED 启动	指示灯亮	-
序号	设备检测		印刷滚筒变换
0080	测试样张 A (棋盘花格)		A
	打印出图样 1 的印版 (棋盘花格)		
0081	测试样张 B (方格图案)		A
	打印出图样 2 的印版 (方格图案)		
0082	测试样张 C (网点 1)		A
	打印出图样 4 的印版 (网点 1)		
0083	测试样张 D (网点 2)		A
	打印出图样 5 的印版 (网点 2)		
0084	测试样张 E (网点 1+棋盘花格)		A
	打印出图样 6 的印版(网点 1+棋盘花格)		
0085	测试样张 F (网点 1+棋盘花格)		A
	打印出图样 7 的印版(网点 2+棋盘花格)		
0086	测试样张 G (网点 3+棋盘花格)		A
	打印出图样 8 的印版(网点 3+棋盘花格)		
0087	进纸测试 (循环)		A
	连续印刷 * 可操作速度键。 *如果后盖安全开关释放, 按动启动键后, 操作将在后盖安全开关触发后 10 秒内开始。		
0088	低速印刷操作		A
	以 15 转/分的转速连续印刷。		
0090	机器固件下载		-
	按 START 键开始下载固件		
0094	单元初始化		-
	机构的运动部件返回到它们的起始位置。(扫描器, 热敏打印头, 压缩板, 版夹单元, 纵向印刷位置, 印刷压力)		

(注意) <印刷滚筒变换> 内符号的含义如下:

A : <第一印刷滚筒侧>, <第二印刷滚筒侧>, 或者 <两个印刷滚筒同时>皆可被选择。

B : <第一印刷滚筒侧> 或者 <第二印刷滚筒侧> 可以被选择。

- : 与滚筒无关

测试模式

序号	设备检验		印刷滚筒变换
0095	系统配置数据输出		B
	为 CI 系统数据制一张版。		
0097	系统参数、数据输出		B
	打印一张数据设置变更和故障历史记录清单样张。 * 在第一印刷滚筒制版。		
0101	时钟调整确认		-
	记录测试序代码 0171 到 0173 设置的时间信息至 RTC 并启动时钟运行。按下启动键开始运行并在 0.5 秒自动完成。		
0102	DSP 下载（主电机，二进纸电机）		-
	按启动键开始下载用于主电机和二进纸电机的 DSP 程序。		
序号	数据清除	详述	印刷滚筒变换
0110	清除故障状态数据	通常，发生卡纸后，故障信息只能通过清除卡纸的步骤或清除卡纸的原因来排除。此代码可以强制清除卡纸的故障信息。注意，此代码不能清除耗材的故障信息。	-
0111	清除用户记忆	清除用户区数据（存储器操作，程序，设置属性等） （数据设定值初始化为默认值）。 * 注意要执行该操作前保存所有的数据。 *不能清除与默认设定值相关的数据。 <必须使用 TM118.>	-
0112	清除标准区域测试模式数据存储器	测试模式中存储在主 FRAM 单元和 EEPROM 单元中的所有设置初始化为默认值。 *不能清除保护区的数据。 *注意要在执行该操作前保存所有的数据。	-

序号	数据清除	详述	印刷滚筒变换
0113	维修保养一清除版纸计数（制版）	清除制版数的维修保养叫修信息	-
0114	维修保养一清除印刷计数（打印机）	清除印刷数的维修保养叫修信息	-
0115	维修保养一清除滚筒计数（印刷滚筒）	清除印刷滚筒数的维修保养叫修信息	B
0116	建立 Wizard 初始化	恢复新装机步骤设置，基本屏幕设置和模式转换系统选择。（不必复位时钟。）	-
0117	清除标准区域测试模式数据存储器	将测试模式中存储在印刷滚筒 EEPROM 里的所有设置初始化为其默认值 *不会清除保护区的数据。 *注意要在执行该操作前保存所有的数据。	B
0118	清除认证设置	初始化注册用户与认证设置 *操作面板上不显示测试模式。	-
序号	数据检测	内容显示	印刷滚筒变换
0120	系统参数调整记录	列出未设定在默认值的测试模式序号和设置清单。 *序号 1200 至 1299 的项目不显示。	-
0121	开关运作记录	显示由于到位开关导致操作停止的故障代码(D**) *显示八个最近发生的故障代码。	-
0122	故障记录	显示正常操作模式下以前发生的故障代码(类型: T, A, B)清单。 *显示 64 个最新发生的故障代码。	-
0123	维修保养计数	显示所有维修保养计数器的数值。	-
0126	选配件配置检测	显示所有外围设备或选配件的清单。	-
0132	文件信息下载	显示项如下: 文件名, 固件类型, 固件版本号, 交发日期, 媒体类型 (U=USB, C=CF card).	-

序号	数据检测		内容显示		印刷滚筒变换
0135	纸张尺寸信息显示		纸张 ID 的鉴别和显示基于来自纸张宽度电位计和纸张尺寸检测传感器的信号。 *纸张 ID 和纸张尺寸		-
			00: 无纸 01: A3 03: A4 05: B5 07: A5 09: B6 11: Postcard 13: Ledger 15: Letter	02: B4 04: 横向 A4 纸 06: 横向 B5 纸 08: 横向 A5 纸 10: 横向 B6 纸 12: 横向明信片纸 14: 合同纸 16: 横向纸信函	
			17: 报告纸 18: 横向报告纸 19: 大页纸 30: 中式 16K 纸 31: 16K 中景式纸 32: 中式 8K 纸 50: 纸张尺寸未定义 1（纸张尺寸检测传感器：启动） 51: 纸张尺寸未定义 2(纸张尺寸检测传感器：关闭)		
序号	数据设置				印刷滚筒变换
0141	计数器显示控制				-
	描述	选择计数器显示与否.			
	设置	设置范围: 0: (不显示) 1: (显示) – 默认			
0142	语言测试模式				-
	描述	选择测试模式语言			
	设置	设置范围: 0: (标准) 1: (日语) 2: (英语) 3: (汉语). 默认: 0: (标准)			
0143	维修保养-输入版纸计数				-
	描述	没定制版数量，预设机器到达此制版数时显示出保养维修信息。			
	设置	设置范围: 0 到 9999 (x 100)页 设置单位: 1 (x 100)页 默认值: 0 页<不显示维修电话信息>.			
0144	维修保养-输入印量计数				-
	描述	设定印刷数量，预设机器到达此印刷数时显示出保养维修信息。			
	设置	设置范围: 0 到 9999 (x 1000)页 设置单位: 1 (x 1000)页 默认值: 0 页<不显示维修电话信息>.			
0145	维修保养-输入滚筒计数				B
	描述	没定滚筒印刷数量，预设到达此印刷数时显示出保养维修信息（数据存储在印刷滚筒电路板中）。			
	设置	设置范围: 0 到 9999 (x 1000)页 设置单位: 1 (x 1000)页 默认值: 0 页<不显示维修电话信息>.			

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0146	制版中扫描优先		-
	描述	选择在卸版前完成扫描或扫描与卸版同时进行。	
	设置	设置范围: 0 (扫描与卸版同时进行) –默认 1 (完成扫描后进行卸版动作)	
0149	认证 显示/不显示 选项		-
	描述	选择显示或不显示认证功能 .<此测试模式在操作面板不显示.>	
	设置	设置范围: 0 (显示) 1 (不显示) –默认	
0150	印刷数量重复设置		-
	描述	设置当连续印刷功能（自动流程）没为关闭时，每次印刷完成后是否恢复印刷数值。	
	设置	设置范围: 0（禁止恢复），1（恢复） 默认值: 0（禁止恢复）	
0151	短期间隔后印刷速度起始设定		-
	描述	允许 / 禁止渐进印刷加速操作。	
	设置	设置范围: 0（禁止），1（允许） 默认值: 0（禁止）	
0152	“淡化印刷”功能显示选项 [仅 MZ9/MV9 系列适用]		-
	描述	在功能面板上 显示/不显示 “淡化印刷” 功能。	
	设置	设置范围: 0（不显示），1（显示） 默认值: 0（不显示）	
0153	特殊纸张控制基本显示		-
	描述	选择是否在管理员选项卡中显示特殊纸张控制按钮。	
	设置	设置范围: 0（显示），1（不显示） 默认值: 0（显示）	
0154	最小印刷数量控制		-
	描述	在操作配置设置中启动 / 关闭最小印刷数量设定。	
	设置	设置范围: 0（关闭设置功能），1（启动设置功能） 默认值: 1（启动设置功能）	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0155	计数器运作控制		-
	描述	计数器（线圈计数器，软件计数器）启动 / 关闭。电源开关关闭前该设置一直有效。电源开关关闭后，此项设置将初始化为默认值（启动）。	
	设置	设置范围：0（关闭），1（启动） 默认值：1（启动）	
0159	（警告）显示控制		-
	描述	在制版或印刷开始时启动 / 关闭<错误尺寸>警告的显示(F02, F10, F43)。	
	设置	设置范围：0（警告显示关闭），1（警告显示启动） 默认值：1（警告显示启动）	
0160	两张连写印刷自动复原设定		-
	描述	设置在印刷完成后关闭两张连写印刷设置或是恢复两张连写印刷设置。	
	设置	设置范围：0（关闭），1（恢复） 默认值：0（关闭）	
0161	编程印刷重复设置		-
	描述	当自动流程印刷功能关闭时，启动 / 关闭程序印刷重复功能。	
	设置	设置范围：0（关闭重复），1（启动重复） 默认值：0（关闭重复）	
0162	制版待机时间设置		-
	描述	设置制版待机时间，此段时间内扫描灯亮起，扫描器停在扫描待机位置。	
	设置	设置范围: 0 (无待机时间) 1 to 180 (1 秒至 180 秒) 默认: 180 (180 秒)	
0165	RLP 模式开关定时控制		-
	描述	调节 RLP 自动分配模式下的屏幕选择时间。	
	设置	设置范围：- 5 - +5（0 至 2.5 秒）设置 单位：1（0.25 秒） 默认值：0（1.25 秒）	
0166	最大印刷数量控制		-
	描述	启动 / 关闭最大印刷数量设置；设置最大印刷数量。	
	设置	设置范围：0 - 9999 (0 至 9999 页) 设置单位：1（1 页） 默认值：0（0 页）没有设置最大数量限制。	
0167	纸张 ID 自动-重复控制		-
	描述	当开启电源或执行所有单元初始化后，纸张尺寸 ID 是初始化为默认值还是保持先前的设置，或是否启动全部复位。	
	设置	设置范围：： 0（保持纸张尺寸 ID） 1（初始化纸张尺寸 ID 为默认值） 默认值：0（保持纸张尺寸设置）	

序号	数据设置			印刷滚筒变换
0168	印刷位置微调按钮显示控制			—
	描述	用来显示或隐藏印刷位置微调按钮。		
	设置	设置范围:	0（隐藏） 1（显示）	
		默认值: 0（隐藏）		
0169	<操作配置>显示控制			—
	描述	用来显示或隐藏操作配置设置列表。		
	设置	设置范围:	0（隐藏） 1（显示）	
		默认值: 1（显示）		
0170	耗材储存显示			—
	描述	在操作配置显示里显示或隐藏耗材存储项目。		
	设置	设置范围:	0（隐藏） 1（显示）	
		默认值: 0（隐藏）		
0171	时钟设置（年）			—
	在 RTC 的<年 / 月 / 日>设置中设置年份。 * 在测试模式 0171 至 0173 中输入数值后，必须启动 0101 号测试模式。执行 0101 号测试 将把测试模式 0171 至 0173 中设置的数值记录到 RTC。			
	设置	设置范围: 2000-2199 (2000 年至 2199 年) Setting 设置单位: 1（1 年）		
		默认值:	设置 RTC 之前（执行 0101 号测试代码前）为 2000。 设置 RTC 之后（执行 0101 号测试代码后）在启动测试时由 RTC 计算数值。	
0172	时钟设置（月份和日期）			—
	在 RTC 的<年 / 月 / 日>设置中设置<月份 / 日期>。 *在测试模式 0171 至 0173 中输入数值后，必须启动 0101 号测试模式。执行 0101 号测试 将把测试模式 0171 至 0173 中设置的数值记录到 RTC。			
	设置	之前 0101 RTC 已设置(执行 0101 号测试代码前) RTC 设置后的测试时 RTC 测量值(执行 0101 号测试代码后)		
		默认值:	设置 RTC 之前（执行 0101 号测试代码前）为 0101。 设置 RTC 之后（执行 0101 号测试代码后）在启动测试时由 RTC 计算数值。	
0173	时钟设置（小时和分钟）			—
	在 RTC 中设置<小时 / 分钟>。 *在测试模式 0171 至 0173 中输入数值后，必须启动测试模式 0101。执行 0101 号测试将把 测试模式 0171 至 0173 中设置的数值记录到 RTC。			
	Setting	设置范围: 两高位数字: 00-23（0 点至 23 点），两低位数字: 00-59（00 分至 59 分） 设置单位: 1		
		默认值:	设置 RTC 之前（执行 0101 号测试代码前）为 0000。 设置 RTC 之后（执行 0101 号测试代码后）在启动测试时由 RTC 计算数值。	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0174	16K 中国纸 (宽度数据设置)		—
	描述	设置纸张宽度	
	设置	设置范围: 191 to 199 (191 mm to 199mm) 设置单元: 1 = 1mm	
		默认: 195 (195mm)	
0175	8K 中国纸 (宽度数据设置)		—
	描述	设置纸张宽度	
	设置	设置范围: 266 to 276 (266mm to 276mm) 设置单元: 1 = 1mm	
		默认: 271 (271mm)	
0176	8K 中国纸 (长度数据设置)		—
	描述	设置纸张长度	
	设置	设置范围: 385 to 395 (385mm to 395mm) 设置 单元: 1 = 1mm	
		默认: 390 (390mm)	
0180	选择打印数量		—
	描述	通过双色模式选择校样打印数目	
	设置	设置范围: 0 (1 号滚筒校样打印优先, 1 号与 2 号滚筒同步校样打印次之)。 1 (1 号滚筒校样打印优先, 2 号滚筒次之, 最后 1 号与 2 号滚筒同步校样打印)。	
		默认: 0 (第一滚筒校样打印优先, 1 号与 2 号滚筒同步校样打印次之)。	
0183	计数收费显示选项		—
	描述	选择是否在用户模式中显示[计数收费] 按钮。	
	设置	设置: 0 (不显示) 1 (显示) 默认: 0 (不显示)	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0186	个人 MIB 功能设置 (MIB=管理信息库)		—
	描述	选择是否启用或禁用个人 MIB 功能	
	设置	设置范围: 0 (禁用) 1 (启用)	
		认 1 (启用)	
0187	假脱机与工作删除工作模式		—
	描述	当打印机不能通过局域网接收到打印工作数据时，选择假脱机打印工作或删除工作。	
		当选择 [0: 假脱机] 时，即使打印机不能从个人电脑上获取数据，打印工作依然保留。打印数据未被删除，但是可能给出打印超时的错误提示，在这种情况下，图像打印可能在打印过程中可能部分不成功，直至打印机能从个人电脑上获取打印数据为止。	
		当选择 [1: 删除]时，打印机一旦从个人电脑上获取不到打印数据，打印工作被删除。这样在个人电脑给我打印超时错误提示时，可以预防图像打印过程中丢失部分图像的可能。	
	设置	设置范围: 0 (假脱机) 1 (工作删除)	
默认: 0 (假脱机)			
0190	150 ppm 打印速度按钮		—
	描述	选则是否显示 150 ppm 快速打印按钮.	
	设置	设置范围: 0 (不显示) 1 (显示)	
		默认 1 (显示)	
0199	软件选项启动控制		—
	描述	输入按键代码（8 位）并按 F 启动键时，启动软件选项。 [日本机器适用]	
	设置	置范围: 00000000 - 99999999 置单位: 1 默认值: 00000000	

4. 图像/扫描测试模式

序号	传感器 / 开关	检测条件	印刷滚筒变换
0200	FB/AF 扫描初始位置传感器	扫描器位于初始位置。	—
0201	稿台原稿检测传感器	接收到反射光（检有原稿）	—
0202	稿台原稿尺寸检测传感器 1	接收到反射光（检有原稿）	—
0203	稿台原稿尺寸检测传感器 2	接收到反射光（检有原稿）	—
0204	稿台原稿尺寸检测传感器 3	接收到反射光（检有原稿）	—
0205	稿台原稿尺寸检测传感器 4	接收到反射光（检有原稿）	—
0206	稿台原稿尺寸检测传感器 5	接收到反射光（检有原稿）	—
0207	稿台原稿尺寸检测传感器 6	接收到反射光（检有原稿）	—
0208	稿台原稿尺寸检测传感器 7	接收到反射光（检有原稿）	—
0209	稿台盖传感器	稿台盖关闭	—
序号	传感器 / 开关	检测条件	印刷滚筒变换
0260	扫描器显示灯	开启 / 关闭扫描器显示灯	—
序号	部件检验		印刷滚筒变换
0281	扫描器初始运作		—
	扫描器回到初始位置。		
0284	扫描器循环持续动作		—
	重复扫描器操作（A3 扫描，启动背景自动控制）。		
0287	扫描器显示灯更换定位		—
	将扫描器移动到显示灯更换位置。		
0289	扫描器（出厂）位置		—
	把扫描器移动到机器运输位置。		
序号	数据设置		印刷滚筒变换
0340	文字模式线性扫描浓度调整		—
	描述	调整文本模式线性扫描浓度（扫描浓度 3）。	
	设置	设置范围: -16 - +16 设置 单位: 1 默认值: 0 * (<+>用于降低浓度)	
0341	背景自动控制线性扫描浓度调整		—
	描述	调整文本模式线性扫描浓度（自动扫描浓度）。	
	设置	设置范围: -16 to +16 设置 置单位: 1 默认值: 0 * (<+>用于降低浓度)	
0345	照片/图文默认值设置		—
	描述	照片/图文模式制版时选择图像处理选项。同样适用于制版和通过 PC 进行打印。	
	设置	设置范围: 0 (误差扩散) 1 (点屏幕 1) 2 (点屏幕 2) 3 (点屏幕 3) 4 (点屏幕 4). 默认: 0 (误差扩散)	
0350	半色调曲线选项（图像制版模式）		—
	描述	选择图像制版时半色调基准的基础格式。	
	设置	设置范围: 0-8 设置单位: 1 默认值: 4	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0351	半色调曲线选项（加网制版模式）		—
	描述	选择加网制版时半色调基准的基础格式。	
	设置	设置范围：0-8 设置 单位：1 默认值：4	
0352	半色调曲线选项（图文制版模式）		—
	描述	选择图文制版时半色调基准的基础格式。	
	设置	设置范围：0-8 设置 单位：1 默认值：4	
0353	半色调曲线选项（加网图文制版模式）		—
	描述	选择加网图文制版时半色调基准的基础格式。	
	设置	设置范围：0-8 设置 单位：1 默认值：4	
0359	微调线性扫描浓度调整		—
	描述	设置微调线性扫描浓度。	
	设置	设定范围：-16 - +16 * (<+>用于降低浓度) 设定单位：1 默认值：-2	
0361	边缘强调弱模式		—
	描述	在使用再生纸作为原件时,该功能可通过削弱边缘强调以减少扫描过程中检测到的纸上黑点。	
	设置	设置范围：0: 无效 1: 有效 默认：0: 无效	
0362	分界区域内像素设定		—
	描述	设定指定区域分页时分界区域内距离分界线的像素网点数，以确定在制版时消除的分界区域。 * 实际变化以<设定数值 x8 网点>为单位。 增加该数值将增加被删除的面积。	
	设置	0（分界线内 0 点） 1（分界线内 1 点） 2（分界线内 2 点） 3（分界线内 3 点） 默认值：1（分界线内 1 点）	

序号	数据设置			印刷滚筒变换
0363	分界区域外像素设定			—
	描述	设定指定区域分页时分界区域外距离分界线的像素网点数，以确定在制版时消除的分界区域。 * 实际变化以<设定数值 x8 网点>为单位。 增加该数值将增加被删除的面积。 设定分页纸张分页时区域分界线外的像素网点数。 * 实际变化以<设定数值 x8 网点>为单位。 增加该数值将加宽分界范围（被分隔的区域）。		
	设置	设定范围：	0（分界线内 0 点） 1（分界线内 1 点） 2（分界线内 2 点） 3（分界线内 3 点）	
		默认值：1（分界线外 1 点）		
0368	扫描器活动架初始位置选择			—
	描述	选择扫描仪活动架初始位置 *如果设置选择为[1]，则快速启动变为无效		
	设置	设置范围： 0: 初始位置 1: 第二初始位置 默认： 0: 惠普		
0380	FB 横向扫描位置调整			—
	描述	在稿台上调整初始横向扫描位置，AF 需要单独设置。		
	设置	设定范围： -30 - +30（-3.0mm 至+3.0mm） 设定单位： 5 (0.5mm) 默认值： 0 mm	*(<+> 用于向左调节)	
0381	FB 纵向扫描起始位置调整			—
	描述	在稿台上调整初始扫描开始位置（扫描跳过的数值）。		
	设置	设定范围： -40 - +40（-4.0mm 至+4.0mm） 设定单位： 1 (0.1mm) 默认值： 0 mm	*(<+> 用于向上调节)	
0382	FB 扫描速度调整			—
	描述	在稿台上调整原稿扫描速度。		
	设置	设定范围： -50 - +50（-5.0%至+5.0%） 设定单位： 1(0.1%) 默认值： 0%	*(<+> 用于伸长)	
0386	中央黑线控制			—
	描述	在正常制版印刷和 RLP 输出时在被扫描图像的图像数据中心加上一条细黑线。 * 该细黑线仅在使用扫描器扫描的图像数据时添加。 <电源关闭时返回默认设置.>		
	设置	设定范围：	0 (没有中心细黑线) 1 (有中心细黑线)	
		默认值： 0（没有中心细黑线）		
0389	手写体分页中笔迹浓度下限值（用于手写体 1）			—
	描述	设置用于手写体分页图像处理的笔迹浓度下限值。		
	设置	设定范围： 0 - 255 设定单位： 1 默认值： 100（未作说明）		

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0390	手写体分页笔记浓度上限值（用于手写体 1）		—
	描述	设定用于手写体分页图像处理的笔迹浓度上限值。	
	设置	设定范围：0 - 255 设定单位：1 默认值：220	
0391	手写体分页（油墨）笔迹浓度下限值（用于手写体 2）		—
	描述	设定用于用于手写体分页（油墨）图像处理的笔迹浓度上限值。	
	设置	设定范围：0 - 255 设定单位：1 默认值：90	
0392	手写体分页（油墨）图像处理的笔迹浓度上限值（用于手写体 2）		—
	描述	设定用于用于手写体分页（油墨）图像处理的笔迹浓度上限值。	
	设置	设定范围：0 - 255 设定单位：1 默认值：180	
0393	红色分页笔迹浓度下限值		—
	描述	设定用于红色分页图像处理的笔迹浓度下限值。	
	设置	设定范围：0 - 255 设定单位：1 默认值：100	
0394	红色分页笔迹浓度上限值		—
	描述	设定用于红色分页图像处理的笔迹浓度上限值。	
	设置	设定范围：0 - 255 设定单位：1 默认值：220	
0395	指定区域分页浓度的阈值（下限值）		—
	描述	设定用于指定区域分页图像处理的笔迹浓度下限值。	
	设置	设定范围：0 - 255 设定单位：1 默认值：125	
0396	指定区域分页浓度的阈值（上限值）		—
	描述	轨迹色彩分页浓度的阈值（下限值）	
	设置	设定范围：0 - 255 设定单位：1 默认值：220	
0397	轨迹色彩分页浓度的阈值（下限值）用于分页纸张分页		—
	描述	设定用于轨迹色彩分页图像处理的笔迹浓度下限值。	
	设置	设定范围：0 - 255 设定单位：1 默认值：100	
0398	轨迹色彩分页浓度的阈值（上限值）用于分页纸张分页		—
	描述	设定用于轨迹色彩分页图像处理的笔迹浓度上限值。	
	设置	设定范围：0 - 255 设定单位：1 默认值：255	
0399	边缘重点阈值补偿		—
	描述	设定以下测试模式设定值的补偿量。	
	设置	设定范围：-128 - 127 设定 单位：1 默认值：0	

5. 制版 / 卸版测试模式

序号	传感器 / 开关	检测条件	印刷滚筒变换
0400	版纸定位传感器	接收到反射光（检测到版纸）	—
0401	版纸检测传感器	光路遮断（检测到版纸）	—
0402	版尾传感器	光路遮断（检测到版尾标贴）	—
0403	切刀初始位置开关	开关断开（切刀位于初始位置）	—
0406	TPH 压力传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	—
0407	制版单元传感器	光路遮断（制版单元盖闭合）	—
0410	制版单元释放按钮	开关启动(按键按下)	—
0411	制版单元位置传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	B
0412	制版单元拉出位置传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	—
0413	制版单元抽屉盖安全开关	开关触发（制版单元盖关闭） * 此步骤中后盖安全开关必须触发。	—
0420	卸版卡版传感器	接收到反射光（检测到卡版）	B
0421	版纸压缩初始位置传感器	接收到反射光（检测到卡版）	B
0423	废版盒安全开关	开关触发（废版盒放置到位） * 第一印刷滚筒检查的过程中，后盖安全开关和制版单元抽屉盖安全开关必须触发。 * 第二印刷滚筒侧检查过程中，后盖安全开关，制版单元抽屉盖安全开关和第一废版盒安全开关必须触发。	B
0424	废版盒设置传感器	光路堵塞(废版盒设置到位)	B
0425	版纸压缩电机编码盘传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	B
0426	卸版电机编码盘传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	B
序号	电机/线圈	备注	印刷滚筒变换
0460	热敏压力电机（顺时针）	顺时针方向转动(CW)	—
0461	热敏压力电机（逆时针）	逆时针方向转动(CCW)	—
0462	写入脉冲电机（正向）	顺时针方向转动（进版方向）	—
0463	写入脉冲电机（反向）	逆时针方向转动（退版方向）	—
0464	装载脉冲电机（正向）	顺时针方向转动（进版方向）	—
0465	装载脉冲电机(CCW)（反向）	逆时针方向转动（退版方向）	—
0466	写入&装载脉冲电机	写入脉冲电机和装载脉冲电机都沿进版方向转动。	—
0467	制版单元释放 LED	制版单元释放按钮指示灯亮	—
0468	版纸存储器风扇	开 & 关 <停止键——关>	—
0470	卸版电机	转动以把版纸送往废版盒	B
序号	设备检测		印刷滚筒变换
0480	切刀电机循环一周运作	切割版纸。	—
0481	热敏压力电机运作（TPH 下降）	把 TPH 移动到压力制动位置。	—
0482	热敏压力电机运作（TPH 上升）	把热敏印刷头移动到压力释放何置（即将其从加压位置移开）。	—
0483	制版单元定位	把制版单元移动到第一或第二印刷滚筒侧的制版位置。	B
0484	制版单元拉出位置	把制版单元移动到拉出位置。	—

序号	设备检测		印刷滚筒变换
0490	废版压缩板初始定位		B
	使废版压缩版回到初始位置		
0491	废版压缩板保护位置定位		B
	当启用保护模式时，移动废版压缩板到保护位置。		
0493	废版压缩板压缩循环运作		B
	重复卸版的压缩操作。 一个循环由压缩循环动作组成->间隔 3 秒后重复		
0494	切刀电机（裁切方向）		—
	向裁切方向转动切刀电机。（最大时间：10 秒） 注意： 进行此项测试模式前，断开切刀与主机器的连线，否则将导致机器损坏。		
序号	数据检验	内容显示	印刷滚筒变换
0510	卸版软件计数清零	卸版软件计数初始化为 0	B
序号	数据检验	内容显示	印刷滚筒变换
0521	TPH 热敏电阻温度资讯	列出由 TPH 热敏电阻之 A/D 数值转换成的温度值。	—
0524	热敏电压	在热敏打印头通电后立即显示出施加在热敏打印头上的电压(x100)。(Example: 1000 = 10V)	—
0527	版纸使用开始日期	显示储存在版纸标贴上版纸使用的开始日期。 * 例如，2004/2/28 将会交替的显示为 2004 和 0228。	—
0528	卸版软件技术显示	显示卸版软件计数	B
序号	数据设置		印刷滚筒变换
0540	版纸前端定位调整		—
	描述	于设置版纸或进行裁版时，调整版纸送入时当版纸定位传感器启动后少许版纸退回量。	
	设置	设定范围：0 - 100 (0mm 至 10.0mm) * (<+>为版纸退回方向) 设定单位：1 (0.1mm) 默认值：50(5.0mm)	
0541	写入起始位置调整		—
	描述	调整制版起始位置。(在写信号启动前通过版纸定位传感器调整版纸停止位置的距离。)	
	设置	设定范围：-50 - +50 (-5.0mm 至+5.0mm) * (<+>用于向上调整) 设定单位：1 (0.1mm) 默认值：0 (0mm)	
0542	制版长度调整		—
	描述	调整制版区域（副扫描长度）。	
	设置	设定范围：-100 - +100 (-10.0mm 至+10.0mm) * (<+>用于增加长度) 设定单位：1 (0.1mm) 默认值：0(0mm)	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0543	版纸夹入范围调整		B
	描述	版纸装载期间调整版纸夹入量。	
	设置	设定范围: -100 - +100 (-10.0mm 至 +10.0mm) * (<+>用于增加夹入量) 设定单位: 1 (0.1 mm) 默认值: 0 (0 mm)	
0544	版纸裁切长度调整		B
	描述	调整制成的印版全长 (改变裁切时序)	
	设置	设定范围: -100 to +100 (-10.0° 至 10.0°) 设定单位: 5 (0.5°) * (1° 大约相当 1.5 毫米, <+>用于增加制版长度) 默认值: 0 (0°)	
0545	TPH 热功率调节		—
	描述	调节 TPH 功率.	
	设置	设置范围: 0 到 8 * (TPH 功率随数字的减小而增大) 默认: MZ8/MV8 = 2 MZ10/MV10 = 4	
序号	数据设置		印刷滚筒变换
0547	制版速度调整		B
	描述	调节制版期间写入脉冲电机的转动速度以调节图像的拉伸与压缩。	
	设置	设定范围: -100 - +100 (-10.0%至+10.0%) * (<+>用于拉伸) 设定单位: 1(0.1%) 默认值: 3 (0.3%)	
0548	写入辊直径调整		—
	描述	修正写入辊的直径差值。	
	设置	设定范围: 2305 - 2315(23.05 毫米至 23.15 毫米) * (以毫米为单位 x 100 输入直径数值) 设定单位: 1 (0.01 毫米) 默认值: 2310 (23.10 毫米)	
0550	制版单元调整		B
	描述	调整制版时制版单元的停止位置。	
	设置	设定范围: -20 - +20 (-2.0mm 至 +2.0mm) 设定单位: 1 (0.1mm) 默认值: 0 (0mm)	
0551	制版单元拉出位置调整		—
	描述	调整制版单元停止位置以便拉出。	
	设置	设定范围: -20 - +20 (-2.0mm 至 +2.0mm) 设定单位: 1 (0.1mm) 默认值: 0 (0mm)	
0570	卸版辊停止计时		B
	描述	设置与滚筒角度相关的卸版辊停止角度	
	设置	设置范围: -50 ~ +50 (-50 度 到 +50 度) 设置单位: 1 (1 度) 默认: No.1 Drum = 0 (0 度) No.2 Drum = 30 (30 度)	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0572	废版盒设置模式		—
	描述	选择是否在打开机器电源后、机器唤醒或者将废版盒插入机器时，激活和关闭废版盒必要设定动作。	
	设置	设置范围: 0 (关闭) 1 (激活). 默认: 0 (关闭)	
0573	版纸压缩上线位置技数 (最大终点位置计数)		B
	描述	设定压缩极限位置的脉冲数。	
	设置	设定范围: 106- 163 (106 至 163 脉冲) (从起始位置的压板角度: 65° 至 100°)	
		设定单位: 1 (1 个脉冲) 默认值: A3/横杆= 155 / 其他尺寸 = 147	
0575	版纸压缩负载时间调整		B
	描述	设定压缩检测时间 (压缩编码盘单脉冲时间) *当压缩编码盘单脉冲时间超过设定值时压缩操作完成。.	
	设置	设定范围: 500 t- 7000 (55 毫秒至 70 毫秒) 设定 单位: 25 (0.25 毫秒)	
		默认值: 4000 (40 毫秒)	
0576	废版盒满压缩脉冲计数		B
	描述	设定废版盒满压缩位置的脉冲数。	
	设置	设定范围: 100 -162 (100 至 162 脉冲)	
		设定单位: 1 (1 个脉冲) 默认值: A3/Ledger Drum = 120 pulses <MZ8/MV8> A3/Ledger Drum = 110 pulses <MZ10/MV10> B4/Legal Drum = 146 pulses <MZ8/MV8 & MZ10/MV10>	
0577	版纸压缩保护位置调整		B
	描述	当保护模式打开时，调节压缩板位置。	
	设置	设置范围: -30 to +30 (-30 脉冲 to +30 脉冲)	
		设置单位: 5 (5 脉冲) 默认: 0 <39.6° (相对于 HP 位置.)	
0578	卸版电机速度选择		B
	描述	选择和卸版印刷滚筒速度对应的卸版电机速度。	
	设置	设定范围: 0 (0.9 倍速) 1 (1.0 倍速) 2 (1.1 倍速) 3 (1.2 倍速) 4 (1.3 倍速)	
		默认值: 第一印刷滚筒 = 2 第二印刷滚筒 = 1	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0579	压缩完成位置的默认值调整选项		—
	描述	开启 / 关闭压缩完成位置默认值的自动调整。 * 设定值同时用于第一印刷滚筒和第二印刷滚筒。	
	设置	设定范围: 0 (关闭) 1 (开启) 默认值: 1 (开启)	
0580	第二印刷滚筒卸版停止角度调整		—
	描述	设定第一版夹单元释放版纸后第二印刷滚筒反转和停止的角度。	
	设置	设定范围: -15 - +15 (-15° 至 +15°) 设定单位: 1 (1°) 默认值: 0 (0°) * 从第二印刷滚筒的 B 位置反转 16 度的位置。	
0584	废版盒软件计数器满检测选项		A
	描述	设置废版盒软件计数器满标准值。	
	设置	设置范围: 50 ~ 100 (50 ~ 100 废版盒) 设置单位: 10 Default: 80 <设定值可通过 No.0585 来启用或禁用.>	
0585	废版盒软件计数器满检测 启用/禁止		A
	描述	选择是否通过软件计数器检测废版盒是否已满，或者通过常用 FG 传感器机理方法去检测废版盒是否已满。	
	设置	设置范围: 0: 禁止软件计数器满检测 1: 启用软件技术器满检测	
0586	TPH 中心位置调整 <滚筒>		B
	描述	调整 TPH 中心位置 <这种测试模式设置值被储存在每个滚筒的滚筒控制电路板上	
	设置	设置范围: -30 ~ +30 (-3.0 mm ~ +3.0 mm) + 值向滚筒的左侧移动 设置范围: 1 (0.1 mm) 默认: 0 (0 mm)	

6. 进纸 / 出纸测试模式

序号	传感器/开关	检测条件	印刷滚筒变换
0600	纸张检测传感器	检测到反射光（当前检有纸张）	—
0601	纸张尺寸检测传感器	检测到反射光（当前检有纸张）	—
0602	升降台上限传感器 A	光路遮断（屏蔽板遮断）	—
0603	升降台上限传感器 B	光路遮断（屏蔽板遮断）	—
0604	升降台下限传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	—
0605	纸传感器	光路遮断（当前检有纸张）	—
0606	排纸传感器	检测到反射光（当前检有纸张）	—
0607	进纸盘上限安全开关	开（安全开关不触发）	—
0608	进纸盘下限安全开关	开（安全开关不触发）	—
0609	进纸盘升降按钮	开关触发（按键按下）	—
0610	纸张余量传感器 A	光路遮断（光路被屏蔽板遮断）	—
0611	纸张余量传感器 B	光路遮断（光路被屏蔽板遮断）	—
0612	排纸编码盘传感器	光路遮断（光路被屏蔽板遮断）	—
0613	卡片进纸（选配）附件检测	光路堵塞（卡片进纸）检测	
0614	进纸压力传感器	光路堵塞（杠杆卡）	—
0615	记录传感器	光路遮断（当前检有纸张）	—
0616	导纸辊释放初始位置传感器	光路遮断（光路被屏蔽板遮断）	—
0617	中间传送传感器	光路遮断（当前检有纸张）	—
0618	排纸跳翼初始位置传感器	光路遮断（光路被屏蔽板遮断）	—
0619	第二进纸电机编码盘传感器	光路遮断（光路被屏蔽板遮断）	—
0620	中间折板初始位置传感器	光路遮断（光路被屏蔽板遮断）	—
序号	电机/线圈	备注	印刷滚筒变换
0660	排纸电机	开& 关 <停止键 ——关>	—
0661	吸风风扇	开& 关 <停止键 ——关>	—
0662	分离风扇	开& 关 <停止键 ——关>（安全 SW 须全开）	—
0663	第二进纸电机	开& 关 <停止键 ——关>	—
0664	中间吸风风扇	开& 关 <停止键 ——关>	—
0665	第一分离风扇	开& 关 <停止键 ——关>	—
0666	排纸跳翼脉冲电机（顺时针）	开& 关 <停止键 ——关>	—
0667	排纸跳翼脉冲电机（逆时针）	开& 关 <停止键 ——关>	—
0668	进纸盘按钮 LED 指示灯	指示灯亮	—

序号	设备检测		印刷滚筒变换
0681	进纸盘上限位置定位		—
	按下启动键提升进纸盘到上限位置		
0682	升降台电机运作		—
	进纸盘上下往复运作		
0683	进纸盘下限位置定位		—
	按下启动键降低进纸盘到下限位置		
0684	分离气泵线圈吸合 / 释放动作		B
	按下启动键吸合线圈。10 秒后线圈自动释放。		
0687	进纸反转线圈吸合 / 释放动作		—
	按下启动键吸合线圈。10 秒后线圈自动释放。		
0688	进纸离合器吸合 / 释放动作		—
	按下启动键离合器吸合。10 秒钟后离合器自动释放。		
0702	导纸辊释放电机		—
	按下启动键时重复压紧和释放操作。		
0703	排纸跳翼初始位置运作		—
	移动排纸跳翼到初始位置。		
0704	排纸跳翼目标移动		—
	移动排纸跳翼到第 780 号测试模式中设定的位置。		
0705	重进纸自动校止		—
	在此步骤前必须在重进纸传感器位置放一客户常用的印刷纸。		
0707	中间折板电机（标准纸）		—
	按下启动键后令中间折板重复上、下的拍打动作。		
0708	升降电机启动运作（上）		—
	转动升降电机用于提升操作（最长时间：10 秒）。 注意: 当进行此项测试模式时，将升降机与机器断开连接，否则易造成机器损坏。		
0709	记录传感器自动调整		—
	在此步骤前必须在记录传感器位置放一页薄 RISO 纸。		
0721	纸张宽度电位计资讯	调整后显示纸宽（毫米）至小数点后一位。	—
0722	重进纸传感器	显示重进纸传感器的 A/D 数值（同时用作纸传感器）。	—
0723	记录传感器	显示记录传感器 A/D 转换登记值.	—
序号	数据设置		印刷滚筒变换
0740	升降台上限位置选项		—
	描述	选择进纸盘停止位置（进纸位置）。 在<自动>档，进纸上限位置与进纸压力调节杆位置连锁在一起。这个位置在设置<1>到<3>中是固定的。	
	设置	设定范围： 0 (自动。与进纸压为调节杆位置连锁在一起) 1 (标准位置) 2 (厚纸位置) 3 (自定义位置)	
		默认值：0（自动。与进纸压力调节杆位置连锁在一起）	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0741	进纸离合器启动时序		—
	描述	设定进纸离合器吸合角度。	
	设置	设定范围：-200 - +200 (-20.0° 至 +20.0°) * (<+>延迟吸合时序) 设定单位：5 (0.5°) 默认值：0 (0°)	
0742	进纸离合器闭合时序		—
	描述	设定标准纸时进纸离合器释放角度。l.	
	设置	设定范围：-200 - +200 (-20.0° 至 +20.0°) * (<+>延迟释放时序) 设定单位：5 (0.5°) 默认值：0 (0°)	
0744	进纸离合器释放角度（厚纸）		—
	描述	设定当纸型为厚纸时的进纸离合器释放角度。	
	设置	设定范围：-200 - +200 (-20.0° 至 +20.0°) * (<+>延迟释放时序) 设定单位：5 (0.5°) 默认值：0 (0°)	
0749	FP 进纸离合器吸合角度		—
	描述	设定试印进纸离合器吸合角度。	
	设置	设定范围：-100- +100 (-10.0° 至 +10.0°) * <+>用于延迟启动时序 设定单位：5 (0.5°) 默认值：0 (0°)	
0750	防止搓纸轮/拾纸轮反转线圈启动/关闭选项		—
	描述	启动/关闭防止搓纸轮/拾纸轮反转线圈	
	设置	设置范围：0: 关闭线圈。1: 启动线圈。 默认：1: 启动线圈。 <进纸压力调节杆必须停在厚纸档位置>	
0751	进纸卡纸检测角度（纸张进入）		—
	描述	设定进纸卡纸检测角度（纸张进入）。	
	设置	设定范围：-200 - +200 (-20.0° 至 +20.0°) * <+>用于延迟检测时序 设定单位：5 (0.5°) 默认值：0 (0°)	
0752	进纸卡纸检测角度（纸张输出）		—
	描述	设定进纸卡纸检测角度（进纸区纸张输出）。	
	设置	设定范围：-200 - +200 (-20.0° 至 +20.0°) * <+>用于延迟检测时序 设定单位：5 (0.5°) 默认值：0 (0°)	
0753	排纸卡纸检测角度（纸张进入）		—
	描述	设定排纸卡纸检测角度（排纸区纸张输入）。	
	设置	设定范围：-500 -+500 (50 0° 至+50 0°) * (<+>用于延迟检测时序) 设定单位：5 (0.5°) 默认值：0 (0°)	

序号	数据设置		印刷滚筒变换	
0754	排纸卡纸检测角度（纸张输出）		—	
	描述	设定排纸卡纸检测角度（排纸输出）。		
	设置	设定范围：-500 -+500（50 0° 至+50 0° ） * (<+>用于延迟检测时序) 设定单位：5 (0.5°) 默认值：0 (0°)		
0755	排纸电机速度调整（试印）		—	
	描述	设定试印时的排纸电机速度。		
	设置	设定范围： 0 (3.0 倍于相关速度). 1 (3.0 倍于相关速度). 2 (3.0 倍于相关速度). 3 (3.4 倍于相关速度). 4 (3.7 倍于相关速度). 5 (4.0 倍于相关速度). 6 (4.5 倍于相关速度). 默认值：3 (3.4 倍于相关速度).		
0756	排纸电机速度调整（印刷速度 1）		—	
	描述	设定用于印刷速度 1 的排纸电机速度。		
	设置	设定范围： 0 (1.5 倍于相关速度). 1 (1.5 倍于相关速度). 2 (1.5 倍于相关速度). 3 (1.7 倍于相关速度). 4 (1.8 倍于相关速度). 5 (1.9 倍于相关速度). 6 (2.0 倍于相关速度). 默认值：3 (1.7 倍于相关速度).		
0757	排纸电机速度调整（印刷速度 2）		—	
	描述	设定用于印刷速度 2 的排纸电机速度。		
	设置	设定范围： 0 (1.3 倍于相关速度). 1 (1.3 倍于相关速度). 2 (1.3 倍于相关速度). 3 (1.5 倍于相关速度). 4 (1.6 倍于相关速度). 5 (1.7 倍于相关速度). 6 (1.8 倍于相关速度). 默认值：3 (1.5 倍于相关速度).		
0758	排纸电机速度调整（印刷速度 3）		—	
	描述	设定用于印刷速度 3 的排纸电机速度。		
	设置	设定范围： 0 (0.9 倍于相关速度), 1 (0.95 倍于相关速度). 2 (1.1 倍于相关速度), 3 (1.3 倍于相关速度). 4 (1.4 倍于相关速度). 5 (1.5 倍于相关速度). 6 (1.6 倍于相关速度). 默认值：1 (1.3 倍于相关速度)		

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0759	排纸电机速度调整（印刷速度 4）		—
	描述	设定用于印刷速度 4 的排纸电机速度。	
	设置	设定范围:	
		0 (0.9 倍于相关速度).	
		1 (0.9 倍于相关速度).	
		2 (1.0 倍于相关速度).	
		3 (1.1 倍于相关速度).	
		4 (1.2 倍于相关速度).	
		5 (1.3 倍于相关速度).	
		6 (1.4 倍于相关速度).	
		默认值: 4 (1.2 倍于相关速度).	
0760	排纸电机速度调整（印刷速度 5）		—
	描述	设定用于印刷速度 5 的排纸电机速度。	
	设置	设定范围:	
		0 (0.9 倍于相关速度).	
		1 (0.95 倍于相关速度).	
		2 (1.0 倍于相关速度).	
		3 (1.1 倍于相关速度).	
		4 (1.2 倍于相关速度).	
		5 (1.3 倍于相关速度).	
		6 (1.4 倍于相关速度).	
		默认值: 4 (1.2 倍于相关速度).	
0761	高速（150ppm）印刷时排纸电机速度选择		—
	描述	设定用于告诉印刷的排纸电机速度。	
	设置	设定范围:	
		0 (0.9 倍于相关速度).	
		1 (0.95 倍于相关速度).	
		2 (1.0 倍于相关速度).	
		3 (1.1 倍于相关速度).	
		4 (1.2 倍于相关速度).	
		5 (1.3 倍于相关速度).	
		6 (1.4 倍于相关速度).	
		默认值: 3 (1.1 倍于相关速度).	
0777	印刷滚筒加速控制选项		—
	描述	印刷开始后滚筒转动速度加速选择。 每个印刷滚筒每分钟加速 10 转，或者无极加速。	
	设置	设置范围: 0: 变级加速 1: 无级加速	
0779	排纸跳翼位置调整		—
	描述	设定排纸活动翼动作数量调整值。	
	设置	设定范围: -20 - +20 (-20 至+20 脉冲) 设定单位: 1 (1 脉冲) 默认值: 0 (0 脉冲)	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0780	排纸跳翼目标位置		—
	描述	设定选择自定义排纸位置时排纸跳翼的位置。 此设置用于测试模式 704 号。	
	设置	设定范围: 0 - 2150 (0 至 2150 脉冲) 设定单位: 1 (1 脉冲) 默认值: 1434 (1434 脉冲)	
0781	中间传送部卡纸角度 / 进纸		—
	描述	调整中间传送部传感器进纸卡纸检测角度。	
	设置	设定范围: -2 00-+200 (20 0° 至+2 0.0°) * (<+>用于延迟检测时序) 设定单位: 5 (0.5°) 默认值: 0 (0°)	
0782	中间传送部卡纸角度 / 排纸		—
	描述	调整中间传送部传感器出纸卡纸检测角度。	
	设置	设定范围: -2 00-+200 (20 0° 至+2 0.0°) * (<+>用于延迟检测时序) 设定单位: 5 (0.5°) 默认值: 0 (0°)	
0786	第二进纸速率比 (对全局)		B
	描述	改变定时辊速度。	
	设置	设置范围: -20 ~ +20 (-2.0% ~ +2.0%) 设置单位 t: 2 (0.2%) 默认: 0 (0.0%)	
0787	第二进纸速率比(对第一到达 160mm 纸)		—
	描述	对每张纸从页顶边缘起 160mm 距离内的定时辊速率。	
	设置	设置范围: -20 ~ +20 (-2.0% ~ +2.0%) 设置单位: 2 (0.2%) 默认: 0 (0.0%)	
0788	进纸器有效/无效选项		—
	描述	进纸托盘不动情况下, 允许制版与印刷. 选择设置不保存. 机器一旦退出测试模式设置返回默认状态。	
	设置	设置范围: 0: 无效 1: 有效 默认: 0: 无效	
0793	当只用 1 号滚筒印刷时, 第二分离风扇的启动/关闭选项		—
	描述	仅使用 1 号滚筒印刷时, 对 2 号滚筒选择是否启用或禁用分离风扇。	
	设置	设置范围: 0: 关 (2 号分离风扇保持关状态) 1: 开 (2 号分离风扇保持开状态) 默认: 0: 关 (2 号分离风扇保持关状态)	

7. 印刷滚筒 / 印刷调整测试模式

序号	传感器/开关	检测条件	印刷滚筒变换
0801	位置 B 传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	B
0802	主电机限制传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	—
0803	版夹传感器 A	光路遮断（屏蔽板遮断）	B
0804	版夹传感器 B	光路遮断（屏蔽板遮断）	—
0805	印刷滚筒编码盘传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	B
0806	版纸装载传感器	检测到反射光（检测到版纸）	B
0807	印刷滚筒锁定位置传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	B
0808	驱动器锁释放传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	B
0809	油墨传感器	接触到油墨	B
0810	溢墨传感器	接触到油墨	B
0811	墨筒设定开关	开关触发（按钮压下）	B
0812	供墨电机编码盘传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	B
0816	自由滚筒转动开关	开关触发（按钮压下）	—
0818	印刷滚筒释放按钮	开关触发（按钮压下）	—
0819	印刷滚筒连接信号	印刷滚筒与主机抽屉插头连接。	B
0820	印刷滚筒安全开关	开关触发（印刷滚筒安装到机器）	B
0821	前盖安全开关	开关触发（前盖关闭）	—
0830	印刷压力初始位置传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	B
0832	横向初始位置传感器	光路遮断（屏蔽板遮断）	B
序号	电机 / 线圈	备注	印刷滚筒变换
0861	主电机运作（30 转 / 分）	停止键被按下时，主电机停机。.	—
0863	版夹电机运行（开启）	CCW（逆时针方向转动）	B
0864	版夹电机运行（闭合）	CW（顺时针方向转动）	B
0866	印刷滚筒释放开关（按钮）	LED 指示灯亮	—
0867	滚筒制动风扇	开/关 <停止键——关>	—
序号	设备检验		印刷滚筒变换
0880	可变速印刷滚筒转动 使用速度键改变印刷滚筒转动速度。		—
0881	印刷滚筒位置 A 运行 按下启动键滚筒转动到位置 A 停下。		B
0882	供墨电机 启动油墨电机（最大时间：1 秒） 注意：进行此项测试模式时，从打印机上断开电机，否则易造成机器的损坏。		B
0883	版夹初始定何操作 返回版夹单元到初始位置。		B
0884	版夹单元循环运作（3 步一周期） 注意：进行此项测试模式之前，将滚筒停在 A 位置（见 第 881 号测试模式）和版夹单元位于初始位置（见 第 883 号测试模式），否则易造成机器的损坏。 按下启动键后单周期执行以下操作： ＜＜第一版夹单元＞＞ 第一步：版夹初始位置→ 版夹张开 第二步：版夹张开→位置 A 调整 第三步：位置 A 调整 → 版夹关闭（版夹位于初始位置） ＜＜ 第二版夹单元 ＞＞ 第一步：版夹初始位置→ 版夹张开 第二步：版夹张开 →版夹关闭（版夹位于初始位置）		B

序号	设备检验	印刷滚筒变换
0885	滚筒锁定线圈吸合 / 释放运作	B
	按下启动键吸合线圈。10 秒后线圈自动切换到释放状态。	
0886	压力线圈吸合 / 释放运作	B
	按下启动键吸合压力线圈。10 秒后线圈自动释放。	
0887	印刷滚筒供墨运作	A
	<p>按规定的顺序执行下列操作：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 于压力辊未接触到印刷滚筒、印刷滚筒转动进行加墨运作，直到油墨传感器检测到油墨为止。 2) 在印刷滚筒上制一张保密版。 3) 从油墨传感器检测到油墨时，使用压力辊向滚筒加压并旋转印刷滚筒 10 圈。 4) 最后将印刷滚筒停止在位置-B。 	
0888	滚筒排墨	A
	<p>通过按一次开始键按如下步骤来执行滚筒排墨：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 通过测试代码制一张位于主板上的内存图像。 2) 在油墨电机不供墨的情况下执行印刷。 3) 直到按下停止键前，机器一直在印刷。 4) 滚筒停在 B 位置。 	
0890	印刷滚筒油墨代码拷贝	B
	<p>将滚筒使用的油墨颜色和类别信息从油墨标签上拷贝到印刷滚筒 EEPROM。</p> <p>*安装油墨筒后至少要等两秒钟。</p>	
0892	机器位置-B 停止。（印刷滚筒在此位置可以从机器内卸除。）	B
	在机器 B 位置停止印刷滚筒。	
0893	印刷滚筒驱动器解锁运作	B
	<p>横向脉冲电机移动印刷滚筒到驱动器解锁位置。</p> <p>注意: 激活此测试模式前, 将指定滚筒置于位置 B（见 TM892）。</p>	
0894	印刷滚筒驱动器连接运作	B
	<p>横向脉冲电机把印刷滚筒从驱动器解锁位置移动到连接位置。</p> <p>注意: 激活此测试模式前, 将指定滚筒置于位置 B（见 TM892）。</p>	
0895	版纸装载步骤运作	B
	<p>按规定的顺序执行以下操作：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 按下启动键。 2) 制版单元移动到版纸装载位置。（第一和第二版纸装载位置） 3) 停止驱动电机。 4) 降下版夹单元。 5) 印刷滚筒移动至位置 A。 6) 版夹单元位置 A 调整。 7) 一分钟后松开制版单元传送电机的制动器。 8) 按下启动键。 9) 版夹单元回到初始位置。 10) 松开制版机单元传送电机制动器。 11) 印刷滚筒移动到位置 B，制版单元移动到初始位置。 12) 按下启动键重复步骤 1) 至步骤 10)。 	

序号	设备检验		印刷滚筒变换
0896	滚筒自由旋转		—
	滚筒以 10r/min 的速度旋转。 后盖安全键 SW 必须被按下(安全 SW 键被按下后, 蜂鸣声才停止). 按下停止键或释放后盖安全 SW 键, 滚筒方可停转。.		
0899	A 位置制版单元活动		—
	按下开始键可让每个制版单元运动		
0900	纵向置中运作		—
	将垂直印刷位置电机置于初始位置.		
0901	纵向循环运作		—
	操作纵向驱动电机上下移动一周。		
0902	横向初始运作		B
	把印刷滚筒的横向位置移动到正中间（初始位置）。		
0903	横向循环还作		B
	执行一个单一横向运动周期。		
0904	印刷压力初始定位		B
	将印刷压力控制单元复位至初始位置。		
0905	印刷压力循环运作		B
	执行一个单一印刷压力控制循环。		
0906	压力辊维修保养定位		B
	按下启动键升起压力辊。 *该操作仅在卸下印刷滚筒并且前盖关闭的情况下按下启动键有效。.		
0907	压力辊维修保养定位取消		—
	按下启动键降低压力辊。 * 该操作仅在卸下印刷滚筒并且前盖关闭的情况下按下启动键有效。		
0908	印刷压力维修保养定位		B
	运行压力控制脉冲电机至压力弹簧拆卸位置（-1830 脉冲）。		
序号	数据检测	内容显示	印刷滚筒变换
0921	印刷滚筒角度显示	显示当前印刷滚筒角度(x 10)。	B
0923	印刷滚筒油墨温度显示	显示由油墨电热调节器 A/D 转换得到的温度值（摄氏 度）。	B
0925	油墨剩余量显示	以油墨筒标签值的百分比显示油墨筒内油墨的剩余量。	B
0926	油墨电机编码盘计数	显示从油墨筒标签读得的油墨电机编码盘计数值。（计数 l 对应于 0.1 ml)	B
0928	显示油墨开瓶使用日期。	显示存储在油墨筒标签里的油墨开始使用日期。 *例如, 2010 年 2 月 8 日显示为 2010 和 0228 , 重复显示。	B
0929	主电机偏置电压信息	显示主电机偏置电压信息, 此信息可从第 1105 号测试调整模式中获得。	—

序号	数据检测	内容显示	印刷滚筒变换
0930	主电机设置信息	显示主电机设置信息，此信息可从第 1105 号测试调整模式中获得。	—
0931	第二进纸电机偏置电压信息	显示第二进纸电机偏置电压信息，此信息可从第 1106 号测试调整模式中获得。	—
0932	第二进纸电机设置信息	显示第二进纸电机设置信息，此信息可从第 1106 号测试调整模式中获得。	—
序号	数据设置		印刷滚筒变换
0940	版纸装载传感器检测时序调整		B
	描述	调整版纸装载检测角度。	
	设置	设定范围: -200 - +100 (-20.0° 至 +10.0°) 设定单位: 5 (0.5°) 默认值: 0 (0°) * (<+> f 延迟检测时序)	
0941	印刷滚筒位置 A 调整		B
	描述	调整印刷滚筒位置 A 停止何置。	
	设置	设定范围: MV7: -40 - +40 (-4.0° 至 +4.0°) MV9: -60 - +40 (-6.0° to 至 4.0°) 设定单位: MV7790C: 5 (0.5°) MV9790C: 1 (0.1°) 默认值: MV7790C 滚筒 No.1: 10 (1.0°) MV7790C 滚筒 No.2: 0 (0°) MV9790C 滚筒 No.1: -25 (-2.5°) MV9790C 滚筒 No.2: -35 (-3.5°) * (<+> 将滚筒移向前侧)	
0942	印刷滚筒位置 B 调整		B
	描述	调整印刷滚筒位置 B 停止位置。	
	设置	设定范围: -40 - +40 (-4.0° 至 +4.0°) 设定单位: 5 (0.5°) 默认值: 0 (0°) * (<+> 将滚筒移向前侧)	
0943	供墨时间调整 (当从墨瓶内使用多于 X% 的油墨)		B
	描述	设定油墨检测传感器未检测到油墨的持续时间，以在油墨消耗量超过设定的百分比 (在 948 号测试代码中设定的数值) 时显示油墨耗尽的检测信号。(数据存储在印刷滚筒电路板中)	
	设置	设定范围: 5 - 60 (5 至 60 秒) 设定单位: 1 (1 秒) 默认值: 10 (10 秒)	
0944	供墨时间调整 (墨瓶更换后请立即进行)		B
	描述	设定更换油墨筒之后提示油墨用完的油墨检测传感器未检测到油墨的持续时间 (数据存储在印刷滚筒电路板中)。 * 该信息记录在印刷滚筒 EEPROM 中。	
	设置	设定范围: 5 - 60 (5 至 60 秒) 设定单位: 1 (1 秒) 默认值: 30 (30 秒)	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0945	溢墨检测频率调整		B
	描述	设定油墨溢出传感器以多高的频率工作进行油墨溢出检测。 * 该信息记录在印刷滚筒 EEPROM 中。	
	设置	设定范围：1—200（1 至 200 次） 设定单位：1（1 次） 缺省值：50（50 次）	
0946	供墨时间调整（当从墨瓶内使用多于 X%的油墨）		B
	描述	设定油墨传感器未检测到油墨的持续时间，以在油墨消耗量少于设定的百分比（在 948 号测试代码中设定的数值）时显示油墨耗尽的检测信号。（数据存储在印刷滚筒电路板中） * 该信息记录在印刷滚筒 EEPROM 中。	
	设置	设定范围：1 - 60（1 至 60 秒） 设定单位：1（1 秒） 缺省值：15（15 秒）	
0947	油墨被拉出和放回后，滚筒旋转量(而非油墨)。		B
	描述	油墨取出或安装后执行印刷滚筒旋转数的赋值。 <为使新设置的参数生效，机器必须重新启动>	
	设置	设定范围：0 - 10（0 至 10 次） 设定单位：1（1 次） 缺省值：1（1 次）	
0948	为 0943 号与 0946 号测试模式选择 X%。		B
	描述	根据剩余油墨量决走检测油墨用完的检测时间切换条件（油墨消耗）。	
	设置	设定范围：1 - 100（1%至 100%） 设定单位：1(1%) 缺省值：80(80%)	
0949	试印印刷压力(黑色油墨)		—
	描述	选择印刷压力表用于决定第一次印刷浓度（使用黑色油墨）。	
	设置	设定范围：0（非常浅的浓度），1（浅浓度），2（标准浓度），3（高浓度），4（超高浓度）5 (最大浓度) 缺省值：MV7790C: 2 (标准浓度) MV9790C: 1 (浅的浓度)	
0950	试印印刷压力(彩色油墨)		—
	描述	选择印刷压力表用于决定第一次印刷浓度（使用彩色油墨）。	
	设置	设定范围：0（非常浅的浓度），1（浅浓度），2（标准浓度），3（高浓度），4（超高浓度）5 (最大浓度) 缺省值：MV7790C: 2 (标准浓度) MV9790C: 0 (非常浅的浓度)	

序号	数据设置				印刷滚筒变换
0951	油墨颜色代码				B
	描述	设定供到印刷滚筒的油墨颜色（数据存储在印刷滚筒电路板中）。			
	设置	设定范围：			
		0（未定义）	65（蓝色）	66（蓝色 2）	
		64（黑色）	68(蓝色 4)	69（红色）	
		67（蓝色 3）	71(红色 3)	72(红色 4)	
		70（红色 2）	74(绿色 2)	75(绿色 3)	
		73（绿色）	77(黄色 2)	78（棕色）	
		76（黄色）	80（紫色）	78（棕色）	
		79(棕色 2)	83(灰色 2)	81（紫色 2）	
86（桔黄色）		84（亮灰色）			
82（灰色）	89（金黄色 2）	87(桔黄色 2)			
85（亮灰色 2）	92（粉红色）	90（银灰色）			
88（金黄色）		93(粉红色 2)			
91(银色 2)					
94（专用颜色）					
缺省值：0（未定义）					
0955	印刷滚筒插入角度微调				B
	描述	在经第 942 号测试模式调整（印刷滚筒何置 B 调整）之后印刷滚筒仍然无法插入时执行该调整（数据存储在印刷滚筒电路板中）。 *位置 B 定位操作基于第 942 号和第 955 号测试模式设定值之和。该数值在-40 到 +40 之间。当印刷滚筒不使用时也提供同样的数值。			
	设置	设定范围：-40 - +40 (-4.0° 至+4.0°) 设定 单位：1 (0.1°) 默认值：0 (0°)			
0956	自动印刷位置复位条件设定				—
	描述	制版或更新页面后选择自动印刷位置复位条件。 * 自动复位后，输出一张样张且 TC 计数增加。 * 双色印刷时，制版后通过两个印刷滚筒执行自动复位，并输出一张样张。			
	设置	设定范围：			
		0（不自动复位）*制版或更新后保持在中心。			
1（仅在版纸更新后自动复位） 2（在制版和版纸更新后自动复位） 默认值：1（仅在版纸更新后自动复位）					
0959	版纸装载滚筒角度补偿				B
	描述	版纸装载到滚筒上，滚筒从 A 位置开始转动时的角度补偿。.			
	设置	设置范围：+80 - -80 (+8.0° 至-8.0°)			
		设置单位：1 （0.1°)			
		默认值： MV7790C = No.1 滚筒: -30 No.2 滚筒: 0 MV9790C = No.1 滚筒: -50 No.2 滚筒: 0			

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0960	滚筒 A 位置微调 <对每个滚筒>		B
	描述	对每个滚筒的 A 位置角度进行微调。 * 滚筒的实际 A 位置角是 0941 号与 0960 号测试模式的组合。	
	设置	设置范围: -40 ~ +40 (-4.0° ~ +4.0°)	
		设置单位: 1 (0.1°)	
0968	纵向印刷位置初始位置补偿 <存储于每个滚筒>		B
	描述	对每个滚筒纵向印刷位置补偿数进行调整	
	设置	设置范围: -50 ~ +50 (-5mm ~ +5mm)	
		设置单元: 1 (0.1mm)	
0968	纵向印刷位置 HP 补偿<存储于打印机上>		-
	描述	对每个滚筒纵向印刷位置补偿数进行调整。	
	默认	设置范围: -50 ~ +50 (-5mm ~ +5mm)	
		设置单位: 1 (0.1mm)	
0969	纵向印刷初始位置调整		-
	描述	设定用于（补偿）纵向印刷定位相位差的初始位置偏置量。	
	设置	设定范围: -50 - +50 (-5.0mm 至+5.0mm) 设定单位: 1 (0.1mm)	
		默认值: 0 (0mm)	
0971	纵向印刷初始位置进纸时序调整		B
	描述	设定用于纵向印刷位置的初始位置偏移量（第二进纸时序）。	
	设置	设定范围: -50 - +50 (-5.0mm 至+5.0mm) 设定单位: 1 (0.1mm)	
		默认值: 0 (0mm)	
0972	印刷压力初始位置调整 (印刷滚筒)		B
	描述	设定用于印刷压力位置的偏置量（数据存储在印刷滚筒电路板中）。 * 该设定仅在印刷滚筒需要的时候做。 * 印刷压力初始位置调整基于第 972 和 975 号测试模式设定值之和。该数值在-500 到+500 之间。	
	设置	设定范围: -500 - +500 (-5000 至+5000 脉冲)	
		设定单位: 1 (10 脉冲)	
0973	横向初始位置调整 (印刷滚筒)		B
	描述	设定用于横向印刷初始位置的偏置量（数据存储在印刷滚筒电路板中）。 * 该设定仅在印刷滚筒需要的时候做。 * 横向印刷初始位置调整基于第 973 和 974 号测试模式设定值之和。该数值在-20 至+20 之间。	
	设置	设定范围: -20 - +20 (-2.0mm 至+2.0mm) 设定单位: 1 (0.1 mm)	
		默认值: 0 (0 mm)	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0974	横向初始位置调整（机器）		B
	描述	设定用于横向印刷初始位置的偏置量。 * 该设定仅在机器需要的时候做。 * 水平印刷初始位置调整基于第 973 和 974 号测试模式设定值之和。该数值在-20 至+20 之间。	
	设置	设定范围: -20 - +20 (-2.0mm 至+2.0mm) 设定单位: 1 (0.1 mm) 默认值: 0 (0 mm) <div>* (<+>用于向左调整)</div>	
序号	数据设置		印刷滚筒变换
0975	印刷压力初始位置调整（机器）		B
	描述	设定用于印刷压力位置的偏置量。 * 该设定仅在机器需要的时候做。 * 印刷压力初始位置调整基于第 972 和 975 号测试模式数值之和。该数值在-500 至+5 00 之间。	
	设置	设定范围: -500 - +500 (-5000 至+5000 脉冲) <div>* (<+>用于增加印刷压力)</div>	
		设定单位: 1 (10 脉冲) 默认值: 0 (0 脉冲)	
0976	印刷滚筒内部调整选项		B
	描述	选择一个区域存储每个印刷滚筒的调整量值。 在使用两台或更多的机器的情况下, 设定一个唯一的数值。 每个印刷滚筒能够最多被三台机器识别。	
	设置	设定范围: 0-2 设定 单位: 1 默认值: 0	
0977	纵向和横向运动距离切换		—
	描述	在微调按钮没有显示的情况下, 选择运作精度为 0.1 毫米或 0.5 毫米。	
	设置	设定范围: 0 (0.5mm) 设定单位: 1 (0.1mm) 默认值: 0 (0.5mm)	
0978	怠速数选择		—
	描述	在日本选项与国外选项间选择印刷滚筒转速数据表。 <当机器 4 天或以上未被使用时, 国外选项将设置更多的滚筒空转.>	
	设置	设置范围: 0 (日本) 1 (国外) 默认: 1 (国外)	
0979	压力控制表结构		—
	描述	转变打印浓度表为深色打印	
	设置	设置范围: 0 = 标准密度表 1 = 1.5 倍深色. 2 = 2.0 倍深色 默认: 0 (标准密度表)	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
0981	印刷压力空转位置调整 (当仅用 2 号滚筒印刷时.)		—
	描述	当仅用 2 号滚筒印刷时, 设置 1 号滚筒压力弹簧位置。	
	设置	设置范围: -1170 ~ 0. 设置单位: 10 (10 脉冲) 默认: -968 (-968 脉冲)	
0989	动作间隔上限设置		—
	描述	在动作间隔模式印刷选择最高滚筒旋转量。	
	设置	调整范围: 0 (最大 10 倍) 1 (最大 99 倍) 默认: 0 (最大 10 倍)	

8. 保护区测试模式

序号	设备检验		印刷滚筒变换
1102	纸张尺寸 VR 调整		—
	于导纸板宽度为 105mm 时设定纸张宽度 VR 值（A6 纸张宽度）。		
1103	纸张尺寸 VR 调整		—
	于导纸板宽度为 297mm 时设定纸张宽度 VR 值（A3 纸张宽度）。		
1104	液晶显示器基点补偿		—
	按照以下叙述调整。 1.轻触面板上位于对角的两点。 2.显示确认的屏幕，轻触第三点，并确认正确地进行了补偿。		
1105	主电机参数获取模式		—
	设定主电机控制参数以在 DSP 中稳定电机控制，包括机器和电机的变化量（操作时间：大约 15 秒）。 *在该项操作中必须连接两个印刷滚筒驱动器。 *所需参数由第 0929 号测试模式（主电机电压失调信息）和 第 0930 号测试模式(主电机设置信息) 检测。		
1106	第二进纸电机参数获取模式		—
	设定第二进纸电机控制参数以在 DSP 中稳定电机控制，包括机器和电机的变化量（操作时间：大约 20 秒）。 *在进行该项操作期导向辊必须位于它的最低位置。 *所需参数由第 0931 号测试模式（第二进纸电机电压失调信息）和 第 0932 号测试模式(第二进纸电机设置信息) 检测。		
序号	数据清除	详述	印刷滚筒变换
1198	Rev 数据初始化	初始化机械单元电路板存储器。 <该测试模式在控制面板中没有显示.>	—
序号	数据设置		印刷滚筒变换
1201	纸张大小选择		—
	描述	可选择的纸张大小尺寸单位有英寸、毫米或者中国。	
	设置	设定范围: 0 (毫米) 1 (中国) 2 (英寸)	
1210	输入滚筒代码		B
	描述	在印刷滚筒 EEPROM 中设定印刷滚筒信息和尺寸信息（数据存储在印刷滚筒电路板中）。	
	设置	设定范围: 0 - 255 <129=A3, 130=B4, 132=A4-R/信纸-R, 133=Ledger> 默认值: 0	
1211	输入滚筒序列号代码 1		B
	描述	输入印刷滚筒的前 4 位序列号（数据存储在印刷滚筒电路板中）。	
	设置	设定范围: 0 - 9999 设定单位: 1 默认值: 0	
1212	输入滚筒序列号代码 2		B
	描述	输入印刷滚筒的最后 4 位序列号（数据存储在印刷滚筒电路板中）。	
	设置	设定范围: 0 - 9999 设定单位: 1 默认值: 0	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
1214	滚筒颜色代码输入		B
	描述	在印刷滚筒 EEPROM 中设定印刷滚筒颜色信息（数据存储在印刷滚筒电路板中）。	
	设置	设定范围：	
		0（未定义） 2（蓝色） 4（红色） 6（Riso 联邦蓝色） 8（Riso 海洋红色） 10（绿色） 12（棕色） 14（亮灰色） 16（荧光粉红色） 17（荧光桔黄色） 18（桔黄色） 20（墨绿色） 30（自选颜色） 32（顺序：说明书未详细说明）	
		1（黑色） 3（中蓝色） 5（鲜红色） 7（紫色） 9（葡萄酒色） 11（蓝绿色） 13（黄色） 15（灰色） 19（Flat 金色） 21（深红色） 31（顺序：说明书详细说明） 63（任意色）	
		默认值：0（未定义）	
1215	滚筒油墨种类输入		B
	描述	设定存储在印刷滚筒 EEPROM 中的油墨种类代码（3 位）（数据存储在印刷滚筒电路板中）。 <该测试模式在控制面板中没有显示>	
	设置	设定范围：	
		0（未定义） 1（标准） 2（HD） 3（辅助 1） 4（辅助 2） 5（辅助 3） 6（辅助 4） 7（辅助 5） 默认值：0（未定义）	
1220	扫描器调整(1)辅助扫描		—
	描述	设定粘贴在扫描器单元上的标签上显示的数值。	
	设置	设定范围：MV7790C: 0 - 255 MV9790C: 89 - 167 设定单位：1 (0.0508mm) * (<+> 移向图像顶端) 默认值：128	
1221	扫描器调整(2)主扫描		—
	描述	设定粘贴在扫描器单元上的标签上显示的数值。	
	设置	设定范围：MV7790C: 0 - 255 MV9790C: 81 - 175 设定单位：1 (0.0432mm = 大约 24 dots) * (<+> 移向图像左侧) 默认值：128	
1222	扫描器调整(3)辅扫描比例		—
	描述	设定粘贴在扫描器单元上的标签上显示的数值。	
	设置	设定范围：MV7790C: 0 - 100 MV9790C: 46 - 54 设定单位：1 (0.1%) * (<+> 缩小) 默认值：50	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
1223	扫描器调整(4)偏移量		—
	描述	设定粘贴在扫描仪单元的标签上所显示的数值。	
	设置	设定范围: -255 -+255 设定单位: :1 默认值: 64 * 偏移量调整后设定值自动变化, 且最近一次的设定值用于下一次偏移量调整。 然而, 在测试模式中显示的数值不会变化, 直至机器重新启动。	
1224	扫描仪调整(5)增益		—
	描述	设定粘贴在扫描器单元上的标签上显示的数值。	
	设置	设定范围: 0 to 63 设定单位: 1 默认值: 0 * 增益调整后设定值自动变化, 并且最近一次的设定值用于下一次增益调整。然而, 测试模式中显示的数值笔会变化, 直到机器重新启动。	
1229	RLP 模式启动控制		—
	描述	启动 / 关闭 RLP 功能	
	设置	设定范围: 0 (关闭), 1 (启动) 默认值: 0 (关闭)	
1231	液晶显示器对比度调整		—
	描述	调整面板对比度。	
	设置	设定范围: -120 - +120 设定单位: 1 默认值: 0	
1232	液晶显示器背光调整		—
	描述	调整面板背光照明。	
	设置	设定范围: 50 -115 设定单位: 1 默认值: 85	
1233	TPH 横向写入位置调整		B
	描述	调节热敏印刷头横向打印位置。	
	设置	设定范围: -30 - +30 (-3.0mm 至+3.0mm) 设定单位: 1 (0.1mm) 默认值: 0 (0 mm) * <+> 在印刷滚筒上把图像移动到左侧(打印面左侧)。	
1234	热敏打印头阻抗输入		—
	描述	设定热敏印刷头阻抗。	
	设置	设定范围: MZ8 (300x600 dpi) =1200 - 2300 (1200 欧姆至 2300 欧姆) MZ10 (600x600 dpi) = 1200 -5920 (1200 欧姆至 5920 欧姆) 设定单位: 1 (1 欧姆) 默认值: 1200 欧姆	

序号	数据设置		印刷滚筒变换
1242	扫描调整 (7) 偏移-2		—
	描述	设定粘贴在扫描器单元上的标签上显示的数值。	
	设置	设置范围: -255 ~ +255 设置单位: 1 默认值: 255 * 偏移调整后设定值自动变化, 最新设定的值用于下一次偏移调整。然而只有当机器重启后, 测试模式中显示的数值才会变化。	
1243	扫描调整 (8) 增益-2		—
	描述	设定粘贴在扫描器单元上的标签上显示的数值。	
	设置	设置范围: 0 ~ +64 设置单位: 1 默认值: 0 * 增益调整后设定值自动变化, 最新设定的值用于下一次增益调整。然而只有当机器重启后, 测试模式中显示的数值才会变化。	

9. 选配件测试模式(AF)

序号	传感器/开关	检测条件	印刷滚筒变换
3000	AF 单元接合信号检测	AF 单元已连接。	—
3001	AF 原稿对位传感器	光路遮断（检有原稿）	—
3002	AF 原稿输入传感器	光路遮断（检有原稿）	—
3003	AF 原稿输出传感器	光路遮断（检有原稿）	—
3004	AF 原稿检测传感器	检有原稿	—
3005	AF 盖设置开关	开关触发(AF 闭合)	—
3006	AF 原稿尺寸传感器 1	接收到反射光（检有原稿）	—
3007	AF 原稿尺寸传感器 2	接收到反射光（检有原稿）	—
3008	AF 原稿外盖传感器	传感器开（盖关闭）<只针对双 AF>	—
3009	AF 原稿宽度检测传感器 1	传感器开（宽度小于 235mm）<只针对双 AF >	—
3010	AF 原稿宽度检测传感器 2	传感器开（宽度大于 270mm 或者小于 190mm）<只针对双 AF >	—
3011	AF 原稿尾端检测传感器	传感器开（检有原稿）<只针对双 AF >	—
3012	AF 原稿升降传感器	传感器开（检有原稿）<只针对双 AF >	—
序号	电机/线圈	备注	印刷滚筒变换
3030	AF 读脉冲电机（顺时针方向）	沿进纸方向旋转 AF 读脉冲电机。 <该测试模式针对 AF6.> * 对于双 AF, 由第 3033 号测试模式完成。	—
3032	AF 进稿/翻转脉冲电机	AF 进稿/翻转脉冲电机运行。<双 AF>	—
3033	AF 传输脉冲电机	AF 传输脉冲电机运行。 <该模式只针对 双 AF> *对于 AF6, 由第 3033 号测试模式完成。	—
序号	设备检测		印刷滚筒变换
3041	在不执行自动背景控制时 AF 单元一个周期循环运作		—
	进行单面 AF 扫描周期。 拿起原稿 -> 扫描器返回到初始位置 ->底纹 -> 扫描装置移动到扫描位置->扫描并弹出原稿 -> 扫描装置返回到初始位置。 * 当使用该模式进行双面对焦时,使用 TM3077 中的单/双面选择。		
3042	AF 进纸运作		—
	执行 AF 进稿运作。 拾起原稿->扫描原稿（原稿输出） *当使用该模式进行双面对焦时,使用该模式中的单/双面选择。		
3044	AF 原稿输入传感器灵敏度调整 <该测试模式只针对 AF6。 >		—
	调整原稿输入传感器的灵敏度。		
3045	AF 原稿导板最小宽度 <该测试模式只针对 AF6>		—
	当导纸板被设置到最小宽度位置时设定 VR 值。		
3046	AF 原稿导板最大宽度 <该测试模式只针对 AF6>		—
	当导纸板被设置到最大宽度位置时设定 VR 值。		
3047	AF 原稿进入离合器检测		—
	启动原稿进入离合器大约 10 秒。 <只针对双 AF>		
3048	AF 原稿进入线圈检测		—
	启动原稿进入线圈大约 10 秒。 <只针对双 AF>		
3049	AF 升降线圈检测		—
	激活升降 线圈大约 10 秒。 <只针对双 AF>		

序号	数据检测		内容显示		印刷滚筒变换
3060	AF 原稿宽度(A/D)		显示 AF 原稿宽度 n/JA/D 值。<此测试模式对于 AF6.>		—
3061	AF 原稿尺寸代码	AF6 单元		双面 AF 单元	—
		00: 无 1 : A 3 2 : B4 3 : A 4 4 : A4 横向纸型 5 : B5 6 : B5 横向纸型 7 : A 5 8 : A5 横向纸型 09: B6 11: 明信片纸型(日本尺寸) 13: 账本纸型 14: 合同纸型 15: 信函纸型 16: 信函横向纸型 17: 报告纸型 18: 报告横向纸型 19: 大页纸型 53: 不规则尺寸		00: 无 1 : A 3 2 : B4 3 : A 4 4 : A4 横向纸型 5 : B5 6 : B5 横向纸型 7 : A 5 8 : A5 横向纸型 ----- 13: 账本纸型 14: 合同纸型 15: 信函纸型 16: 信函横向纸型 17: 报告纸型 18: 报告横向纸型 19: 大页纸型 53: 不规则尺寸	
序号	数据设置				印刷滚筒变换
3070	AF 扫描镜片位置调整 (AF 扫描) <针对 AF6 和双面扫描仪>				—
	描述	调节 AF 扫描运作中扫描镜（活动架）停止位置。			
	设置	设定范围: - 20 +20 (-2.0mm 至+2.0mm) 设定单位: 1 (0.1mm) 默认值: 0 (0 mm) * <+> 使扫描镜往下即使打印图像往上调。			
3071	AF 背景镜片位置调整 (AF 扫描)<该模式针对 AF6.>				—
	描述	调节 AF 扫描运作中扫描镜（活动架）停止位置。			
	设置	设定范围: 0 - 30 (0 mm 至 3.0 mm) 设定单位: 1 (0.1mm) 默认值: 0 (0 mm) * <+>使扫描镜往下即使打印图像往上调。			
3072	扫描横向置中位置调整 (AF 扫描) <针对 AF6 和双面扫描仪>				—
	描述	调整原稿的自动对焦水平位置。 (平面扫描有单独的测试模式。)			
	设置	设定范围: -30- +30 (-3.0 mm 至 +3.0 mm) 设定单位: 5 (0.5 mm) 默认值: 0 (0 mm) * <+>用于调整到印刷滚筒的后侧面 即打印输出的左侧。			
3073	扫描起始位置调整 (AF 扫描)				—
	描述	使用 AF 扫描时调整原稿扫描开始位置（扫描跳越量）。 <针对 AF6 和双面扫描仪>			
	设置	设定范围: -60 -+60 (-6.0 mm 至+6.0 mm) 设定单位: 1 (0.1 mm) 默认值: 0 (0 mm) * <+> 使打印图像往上调。			

序号	数据设置			印刷滚筒变换
3074	调整扫描速度以控制扫描过程中的伸长和收缩量。 <针对 AF6 和双面扫描仪>			—
	描述	当使用 AF 扫描时调整原稿扫描速度。（调整 AF 读脉冲电机速度。）		
	设置	设定范围： AF6 扫描仪: -50 - +50 (-5.0% 至 +5.0%). Duplex 扫描仪: -30- +30 (-3.0% 至 +3.0%). 设定单位: 1 (0.1 %) 默认值: 0 (0%)	* <+> 拉长	
3076	AF 原稿结束信号时序 <针对 AF6 和双面扫描仪>			—
	描述	调整原稿扫描结束位置。		
	设置	设定范围： AF6 扫描仪: -63 - +63 (-6.3 mm 至 +6.3 mm) Duplex 扫描仪: -30 - +30 (-3.0mm 至 +3.0mm). 设定单位: 1 (0.1 mm) 默认值: 0 (0 mm)	* <+> 使扫描结束位置进一步减小。	
3077	AF 改变原稿顺序 <只针对双 AF>			—
	描述	AF 原稿传输形式的选择 (1 周期)。		
	设置	设置值: 0: 单面 1: 双面 2: Simplex (overside) for ejection to Sorter. 默认值: 0 (单面)	该设置在第 3041 号和 3042 号测试模式中应用。	

10. 选配件测试模式 (分类器)

序号	传感器/开关		检测条件	印刷滚筒变换
3100	分类器纸条卡纸传感器		纸条阻塞时开启。	—
3101	分类器纸条检测传感器		检测到纸条的地方开启。	—
3102	分类器电源开关		开关开启。	—
3103	分类器连接信号		分类器已连接。	—
序号	设备检测			印刷滚筒变换
3140	纸条输出			—
	输出一个纸条。 * 第 3170 号测试模式的冲压数量已启动 。			
序号	数据设置			印刷滚筒变换
3170	标记数量			—
	描述	设定第 3140 号测试模式中打印运作的次数（纸条输出）。		
	设置	设定范围：	0（不打印） 1（打印 1 次） 2（打印 2 次） * 当电源关闭时返回默认值。.	
		默认值：0（不打印）		
3171	卡纸条信息（启动或关闭）			—
	描述	在纸带输出时息示 / 隐藏纸带阻塞故障信息。		
	设置	设定范围：	0（关闭） 1（启动）	
		默认值：1 （允许）		

11. 选配件测试模式 (IS300C)

序号	设备检测	印刷滚筒变换

外接控制器状态打印输出

3341

当有外接控制器连接时，控制器状态纸形成并输出。

-

序号	数据清除	详述	印刷滚筒变换

序号	数据检测	内容显示	印刷滚筒变换

12. 选配件测试模式(连打印机)

序号	数据设置			印刷滚筒变换
3570	RLP 印刷位置调整（主）			—
	描述	调整 RLP 印刷位置（主扫描方向=横向方向调节). *如果安装了多个 RLP 单元，该设置将影响到所有单元。		
	设置	设定范围: -50 - +50 (-5. 0mm 至+5.0mm) 设定 单位: 1 (0.1mm) 默认值: 0 (0mm)	* <+> 用于向左调节	
3571	RLP 印刷位置调整(副扫描方向= 纵向方向调节))			—
	描述	调整 RLP 印刷位置（副扫描方向）。 *如果安装了多个 RLP 单元，该设置将影响到所有单元。		
	设置	设定范围: -50 - +50 (-5. 0mm 至+5.0mm) 设定 单位: 1 (0.1mm) 默认值: 0 (0mm)	* <+>用于向上调节	
3572	零印刷制版警告			—
	描述	在 PtoP 模式下如果自动链接开启，当打印数量为零时将执行制版操作。该设置决定在此项操作期间是否显示警告(F60)。		
	设置	设定范围:	0: （无警告） 1: （警告）	
		默认值: 0: （无警告）		
3579	RLP 自动重复两面连写			—
	描述	设定两面连写完成后显示屏的设置是关闭或是自动恢复。		
	设置	设定范围:	0: (关闭) 1: (复位)	
		默认值: 1: （复位）		

备忘录

第 16 章: 面板信息

目录

故障代码显示	16-3
1. 故障类型	16-3
2. 故障编号	16-3
1) 面板信息列表.....	16-4
2) 故障编码详情.....	16-7
1. 叫修故障 (T**).....	16-7
2-1. 卡纸故障 (A**).....	16-25
2-2. 卡纸故障 (A**: 卡纸故障分类说明).....	16-28
3. 选项故障 (B**).....	16-30
4. 耗材故障(C**).....	16-34
5. 设置检测故障 (D**)	16-36
6. 警告 (E**: 呼叫服务).....	16-43
7. 警告 (F**: 其他).....	16-44
8. 参数故障 (H**).....	16-59
9. 卡纸类型故障显示(J**).....	16-60
10. 保存在存储器中的故障	16-60

备忘录

面板信息说明

故障代码显示

- 如有故障发生，故障信息将以图标和故障代码的方式显示，指明已发生的故障的细节。
 - 每一项故障代码都包含一个代表故障种类的（故障类型）以及描述故障发生区域的（故障编号）
- 例如： T99-123 T99: 故障类型

123: 故障编号

1. 故障类型

故障优先级顺序如下。

故障类型	描述
T	呼叫服务故障
A	卡纸故障
B	选配件故障
C	耗材故障
D	设置检测故障
E	警告（呼叫服务）
F	警告（其他）
H	参数故障
J	卡纸故障

2. 故障编号

故障编号分类列表如下。

故障类型	描述
0**	系统，面板
1**	扫描部分，图像处理部分
2**	制版部分
3**	卸版部分
4**	进纸 / 排纸部分
5**	印刷滚筒部分
6**	印刷调整部分
7**	可选设备

1) 面板信息列表

故障类型	描述
T01	第一印刷滚筒主电机锁定
T02	升降电机锁定
T03	第一印刷滚筒版夹电机锁定
T04	第一印刷滚筒溢墨[
T05	印刷定位脉冲电机锁定
T06	第一印刷滚筒横向脉冲电机锁定
T11	第一印刷滚筒印刷压力控制脉冲电机锁定
T12	第一印刷滚筒卸版部分电机锁定]
T13	切刀电机锁定
T14	稿台故障
T15	AF 故障
T17	线圈计数器未被连接
T19	热敏压力电机锁定
T20	排纸部分电机锁定
T24	第一印刷滚筒油墨电机锁定
T25	电池无电量故障
T27	第一印刷滚筒制版单元电机锁定
T29	导纸辊释放电机锁定
T31	中间导翼电机锁定
T41	第二印刷滚筒主电机锁定
T43	第二印刷滚筒版夹电机锁定
T44	第二印刷滚筒溢墨
T46	第二印刷滚筒横向脉冲电机锁定
T51	第二印刷滚筒印刷压力控制脉冲电机锁定
T52	第二印刷滚筒卸版部分电机锁定
T64	第二印刷滚筒油墨电机锁定
T67	第二印刷滚筒制版单元电机锁定
T91	面板 EEPROM 故障
T92	印刷滚筒 EEPROM 写入故障
T93	NET-D 硬件故障
T94	叫修故障: TPH

故障类型	描述
T95	FRAM 故障
T96	未输入数据
T98	硬件故障
T99	软件故障

故障类型	描述
A01	进版故障
A02	第一印刷滚筒侧装版故障
A04	第一印刷滚筒侧卸版故障
A05	第一印刷滚筒侧卸版区卡版
A06	检查进纸盘
A07	进纸故障
A08	第一印刷滚筒卡纸
A09	排纸故障
A10	AF 单元进原稿故障
A16	第一印刷滚筒侧等待卸版
A17	A17 [切刀故障]
A25	中间传送部故障
A34	等待版纸复位
A42	第二印刷滚筒侧装版故障
A44	第二印刷滚筒侧卸版故障
A45	第二印刷滚筒侧卸版区卡纸
A48	第二印刷滚筒卡纸
A56	第二印刷滚筒侧等待卸版

故障类型	描述
B01	磁卡计数器：无磁卡
B22	分类器：断电
B23	分类器：无纸条故障
B24	分类器：卡纸故障
B31	网络没有连接
B32	NIC:外部通讯故障
B33	IP 地址设置错误
B34	RLP:无碳粉故障
B35	RLP:服务故障

故障类型	描述
C01	更换第一油墨筒
C02	更换版纸卷
C03	第一废版盒已满
C04	缺纸故障
C05	两个废版盒皆满
C41	更换第二油墨筒]
C43	第二废版盒已满

故障类型	描述
D01	未安装第一印刷滚筒
D02	第一印刷滚筒冲突
D03	未安装第一油墨筒
D04	第一油墨筒冲突
D05	未安装版纸
D07	未安装第一废版盒
D08	未安装制版单元
D09	制版单元设置不到位
D11	前盖设置不到位
D13	主单元后盖设置不到位
D17	版纸冲突
D18	第一印刷滚筒可能被拉出
D19	制版单元可能被拉出
D20	制版单元抽屉盖位置不当
D21	制版单元抽屉盖目前可能被打开
D22	第一印刷滚筒拉出指令
D23	AF 进纸壳打开
D28	未安装第一印刷滚筒引起的 DtoP 取消故障
D30	前盖设置指令
D41	未安装第二印刷滚筒
D42	第二印刷滚筒冲突
D43	未安装第二油墨筒
D44	第二油墨筒冲突]
D47	未安装第二废版盒
D58	第二印刷滚筒可能被拉出
D62	第二印刷滚筒拉出指令
D68	未安装第二印刷滚筒引起的 DtoP 取消故障

故障类型	描述描述
E01	更换锂电池
E02	维修保养叫修

故障类型	描述
F01	第一印刷滚筒没有版纸
F02	纸张/制版尺寸冲突 1
F03	多面连写：纸张尺寸故障 r
F04	最小印刷数量设置故障
F06	多面连写：纸张大小故障
F07	多面连写：原稿纸张大小故障
F09	书册的纸张大小故障
F10	纸张 / 制版尺寸冲突 2
F11	禁用自动尺寸复制 (超出可复制范围)
F13	选用 4P 小册子时进纸托盘上的纸张大小错误
F14	选用 4P 小册子时原稿尺寸错误
F20	装订边距：纸张尺寸故障
F24	不能进行自动缩放比率复制（超出可复制尺寸范围）。
F30	重进纸检测
F37	书本模式和 AF 自动进稿器不能同时工作
F43	DtoP 原稿 / 印刷纸张冲突
F44	不能进行自动缩放比率复制（超出原稿尺寸检测范围）
F45	未识别的原稿 / 无原稿
F46	第一印刷滚筒颜色在 DtoP 工作和指定颜色之间冲突
F47	AF 自动进稿器和明信片尺寸复制不能同时工作
F48	多面连写：超出原稿人小检测范围
F49	多面连写：按下开始键时无原稿
F52	不能使用 RLP 模式（未获得 RLP 信息）
F58	能使用 RLP 模式（初始化 NET-D）
F60	RLP 自动连接 / 连续制版确认（当印刷数量为 0 时）
F61	RLP 印刷纸张 / 原稿尺寸冲突
F62	RLP 自动连接/RLP 故障
F63	RLP 自动进纸盘选择 / 非标准尺寸原稿
F64	接收到信息时不能执行指定功能
F65	扫描模式自动尺寸保存 / 非标准尺寸的原稿
F66	不能进行 RLP 骑马订

故障类型	描述
F67	不能进行 RLP 旋转分类
F68	指定区域 / 分色：指定区域过量
F69	指定区域 / 分色：指定区域的边界距离比制版尺寸长
F70	指定区域 / 分色：图像处理超时故障
F71	第二印刷滚筒上无版纸
F72	手写 / 红色分页：图像处理超时
F73	不能进行自动进纸盘选择，不能指定 RLP 进纸盘
F74	较低温度下 150ppm 不运行
F75	指定区域分色和 ADF 自动进稿器不能同时工作
F76	第二印刷滚筒颜色与 DtoP 工作颜色不匹配 21
F77	第一印刷滚筒颜色与 DtoP 工作颜色不匹配
F78	编辑板：稿台盖打开
F79	编辑板：重新扫描时没有原稿
F80	印刷纸张与双色印刷冲突
F81	双色印刷：只对一个印刷滚筒进行省墨设置
F82	印刷纸张与第二印刷滚筒印刷冲突
F83	不能使用第二印刷滚筒模式
F85	不能扫描：未连接外部 CI
F90	提供库存管理（油墨）
F91	提供库存管理（纸版）
F93	复印比率比制版面积大
F94	保护确认(必选)
F95	保护确认
F96	管理模式：截止日期为 ID 柜台申报日期
F97	管理模式：截止日期为计数报告日期

故障类型	描述
H01	常规支持参数输入（第一印刷滚筒）
H04	常规支持参数输入（版纸）
H07	常规支持参数输入（第二印刷滚筒）

2) 故障编码详情

1. 叫修故障 (T**)

故障类型	T01 [主电机锁定] (第一滚筒)
面板显示	T01-*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	按下“复位”键。
故障编号	故障检测条件
520	检测到主电机锁定 主电机的 FG 传感器计数速度从设定值较少到 50% 。
521	主电机启动后 2910 个脉冲内位置 B 传感器未改变状态。
523	检测到主电机锁 2 (由 DSP 检测主电机锁)
537	印刷滚筒在位置 B 停止失败。
538	运作期间印刷滚筒未处于锁定状态。.

故障类型	T02 [升降电机锁定]
面板显示	T02-*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败, 呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键或关闭电源, 然后再启动
故障编号	故障检测条件
400	升降台上限位置传感器和下限位置传感器同时启动。
401	检测到升降台电机电流过载。 升降台电流过载端口被连续启动 5 次。 (每 10 微秒检测一次)
404	当升降电机从下限位置开始升起升降台时, 下限传感器于升降电机启动 2 秒后未能切换到关闭状态。
405	当升降电机从下限位置开始升起升降台时, 上限传感器于升降电机启动 12 秒后未能切换到启动状态。
406	当升降电机从上限位置开始降下升降台时, 上限传感器于升降电机启动 2 秒后未能切换到关闭状态。
407	当升降电机从上限位置开始降下升降台时, 下限传感器于升降电机启动 12 秒后未能切换到启动状态。
408	当升降台进行伺服运作时, 上限传感器持续 2 秒以上保持关闭状态。

故障类型	T03 [版夹电机锁定] (第一滚筒)
面板显示	T03*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败, 呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键
故障编号	故障检测条件
500	版夹单元初始化期间, 版夹传感器 A 于初始位置定位后切换到关闭状态。
501	版夹电机在前进方向运行后的 1 秒内, 第一版夹的版夹传感器 B 未能改变其状态。
502	版夹电机向反转方向转动后, 版夹传感器 B 在 1 秒内未能改变状态。
503	在版夹装置初始化的 3 秒内, 第一版夹的版夹传感器 A 未能切换到开启状态。
504	版夹释放运作开始时, 版夹传感器 A 与版夹传感器 B 的逻辑值不相符合。
505	滚筒位置 A 补偿运作开始时, 版夹传感器 A 与版夹传感器 B 的逻辑值不相符合。
506	版夹单元初始定位运作开始时, 版夹传感器 A 与版夹传感器 B 的逻辑值不相符合。
507	版夹释放操作完成后, 第一版夹的版夹传感器 A 为开启状态。
508	第一版夹的版夹传感器在印刷滚筒位置补偿操作完成后为开启状态。
514	版夹单元运作时, 印刷滚筒未处于横向初始位置。
545	印刷滚筒开始转动时, 版夹单元不在指定位置。
546	当印刷滚筒横向运动开始时, 版夹单元不在初始位置。
547	制版单元开始运作时, 版夹单元不在初始位置。

故障类型	T04 [溢墨]
面板显示	T04*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败, 呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键的同时关闭溢墨传感器。
故障编号	故障检测条件
513	溢墨传感器以 10 毫秒的间隔连续启动并达到设定的次数。

故障类型	T05 [印刷定位脉冲电机锁定]
面板显示	T05*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败, 呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键或关闭电源, 然后再启动。
故障编号	故障检测条件
603	当电机在印刷图像向下方向旋转时, 垂直打印定位脉冲电机在设定时间内未能完成运作。
604	当电机在印刷图像的往上方向旋转时, 垂直打印定位脉冲电机在设定时间内未能完成运作。

故障类型	T06 [横向脉冲电机锁定] (第一滚筒)
面板显示	T06*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败, 呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键或关闭电源, 然后再开启。
故障编号	故障检测条件
607	印刷滚筒驱动操作开始释放后, 横向位置传感器在设定时间内未能检测到光线。
608	印刷滚筒连接时, 横向位置传感器的光路在设定时间内未被锁定。
609	虽然在传感器关闭模式下横向脉冲电机完成了运作, 但传感器停止位置的逻辑值与设计值不相符合, 或者未能于指定时间内在计数器关闭模式下完成运作。
627	驱动器连接时, 驱动器释放初始位置传感器的光路未被遮断。
628	驱动器释放时, 驱动器释放初始位置传感器未能检测到光线。

故障类型	T11 [压力控制脉冲电机锁定] (第一滚筒)
面板显示	T11*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败, 呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键或关闭电源, 然后再开启。
故障编号	故障检测条件
600	初始定位运作中当印刷压力控制电机向增压方向启动后, 印刷压力控制传感器没能在 3.9 秒内切换到启动状态。
601	初始定位运作中当印刷压力控制电机向减压方向启动后, 印刷压力控制传感器于 4.6 秒内未切换为关闭状态。
602	虽然在传感器关闭模式下印刷压力控制脉冲电机完成了运作, 但传感器停止位置的逻辑值与设计值不相符合, 或者未能于指定时间内在计数关闭模式下完成运作。

故障类型	T12 [卸版部分电机锁定]（第一滚筒）
面板显示	T12*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败，呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
300	于卸版电机中检测到过载电流。 卸版电机过载端口被启动。（每隔 10 毫秒检测到一次。）
301	检测到版纸压缩电机锁定。 压缩板向上移动时，压缩检测开关未被启动。
302	当压缩板准备做初始位置移动时，压缩的 FG 值就会比正常值大。
305	版纸压缩电机启动并开始向回程的方向启动 7.5 秒，版纸压缩初始位置传感器未启动。
306	版纸压缩电机向压缩方向启动 2 秒后，版纸压缩传感器未切换到关闭状态。
307	[1] 版纸压缩电机向压缩方向启动 7.5 秒（在 5 秒内移动到保护位置），压缩检测未开启。 [2] 版纸压缩电机在压缩方向旋转 800ms 后，版纸压缩的 FG 传感器也数不到 20 脉冲。
309	当版纸压缩电机远离初始位置传感器后强制开始压缩时 FG 所计数未改变。（版纸压缩电机的 FG 传感器状态没有改变）
316	检测到卸版电机锁定。 版纸卸版电机的 FG 计数速度较少到设定值的一半。

故障类型	T13 [切刀电机锁定]
面板显示	T13*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败，呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
203	切刀单元从初始位置启动后 100 毫秒内，切刀初始位置开关未能切合到闭合状态。
204	切刀电机启动后 300 毫秒内，切刀初始位置开关未能切合到启动状态。
205	裁切版纸后，当印刷滚筒转动到指定角度时，版纸定位传感器仍处于启动状态。

故障类型	T14 [稿台故障]
面板显示	T14*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败，呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
112	初始位置传感器未在设定时间内切换到关闭状态。
113	初始位置传感器未在设定时间内切换到启动状态。
114	不正确的机器参数。
115	在设定时间内，扫描器的运作未能全部完成。
116	黑影补偿中发生超时故障。（黑影补偿未在设定时间内完成。）
117	白影补偿中发生超时故障。（白影补偿未在设定时间内完成。）
123	设定时间内发生超时故障。（补偿调节未在设定时间内完成。）
124	设定时间内发生超时故障。（增益调节未在设定时间内完成。）
125	补偿调节未能完成。（调节未在设定时间内完成）
126	增益调节未能完成。（调节未在设定时间内完成）
135	补偿调节中检测到设备故障。
136	增益调节中检测到设备故障。
137	黑色阴影补偿中检测到设备故障。
138	白色阴影补偿中检测到设备故障。

故障类型	T15 [AF 故障]
面板显示	T15*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败，呼叫服务。
故障复位方法	关闭电源，然后再开启。
故障编号	故障检测条件
100	AF 上发生原稿输入传感器调整故障。
101	AF-EEPROM 故障。
110	ABC 待机位置发生超时故障。 如果在 ADF 扫描运作开始后原稿停止于 ABC 待机位置上，并且在设定时间内原稿持续处于充电状态中，此故障便会发生。 * AF 发生故障。
130	主打印机单元向 ADF 发送指令时发生 AF 接受超时故障。 指令从打印机传达到 ADF 后，如在设定时间内没有收到回应，相同的指令将再次传达。如果在设定时间内仍未收到回应，此故障将会发生。
131	主打印机收到来自 AF 单元一项不明确的指令。
132	测到主打印机有来自 AF 单元一项通讯连续故障。 * AF 发生故障
133	主打印机于 AF 单元发坐通讯故障。（ACK 或 NAK 故障。）
134	主打印机单元未能在设定时间内向 AF 单元发送指令。 指令从 AF 发送到打印机后，如在设定时间内没有收到回应，相同的指令将再次传达。如果在设定时间内仍未收到回应，此故障将会发生。
143	AF 上发生原稿宽度 VR 值故障。
161	未连接 AF 单元。

故障类型	T17 [线圈计数器未被连接]
面板显示	T17*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败，呼叫服务。
故障复位方法	线圈计数器连接信号：启动。
故障编号	故障检测条件
020	线圈计数器未连接。

故障类型	T19 [热敏压力电机锁定]
面板显示	T19*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败，呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
207	于热敏压力电机开始减压运作后的 2 秒内，TPH 压力传感器未能切换到闭合状态。（或在初始定位过程中）。
208	于热敏压力电机开始减压运作后的 2 秒内，TPH 压力传感器未能切换到启动状态。
216	于热敏压力电机开始增压运作后的 2 秒内，TPH 压力传感器未能切换到闭合状态。
217	于热敏压力电机开始增压运作后的 2 秒内，TPH 压力传感器未能切换到启动状态。

故障类型	T20 [排纸部分电机锁定]
面板显示	T20*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败，呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
414	排纸跳翼脉冲电机开始运作后，排纸跳翼初始位置传感器未能在设定时间内转变状态。
415	当排纸跳翼位于初始位置时，排纸跳翼初始位置传感器未能在脉冲电机开始运作后的设定时间内关闭。（初始位置传感器处于启动状态中。）
416	检测到排纸跳翼电机电流过载。排纸跳翼电机开启后，排纸跳翼电机电流过载端口连续 20 次启动。（每 10 毫秒检测一次。）
437	检测到排纸电机锁定。 排纸电机电流过载端口处于启动状态。
442	虽然在传感器关闭模式下排纸跳翼电机完成了运作，但传感器停止位置的逻辑值与设计值不相符合，或者未能于指定时间内在计数器关闭模式下完成运作。

故障类型	T24 [油墨电机锁定]（第一滚筒）
面板显示	T24*** !! 系统故障!! 按下复位键。 如果恢复失败，呼叫服务。
故障复位方法	按下复位键或关闭电源，然后再开启。
故障编号	故障检测条件
539	检测到油墨电机锁定。 在油墨电机运行 200ms 后油墨电机的 FG 传感器状态未改变。

故障类型	T25 [电池无电量故障]
面板显示	T25-*** !!电量过低!! 呼叫服务
故障复位方法	更换电池。
故障编号	故障检测条件
026	电池无电量。 *故障复位之后重新调整机器时钟。

故障类型	T27 [制版单元电机锁定]（第一滚筒）
面板显示	T27-*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败，呼叫服务
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
248	在制版单元移动到待机位置后，制版单元位置传感器在设定时间内状态不会改变。
249	当制版单元转换为关闭位置时，制版单元拉出位置传感器的光路未在设定时间内遮断。
250	制版单元开始移动至制版位置后，制版单元位置传感器未在设定时间内按指定命令改变状态。
251	虽然在传感器关闭模式下制版单元输出脉冲电机完成了运作，但传感器停止位置的逻辑值与设计值不相符合，或者未能于指定时间内在计数关闭模式下完成运作。
252	制版单元的上盖在某一位置打开，而不是在制版单元拉出位置上。(制版单元移动时压力板打开。)
257	制版单元的上盖在某一位置打开，而不是在制版单元拉出位置上。(制版单元试图与打开的上盖一起移动。)

故障类型	T29 [导纸辊释放电机锁定]
面板显示	T29-*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败，呼叫服务
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
438	导纸辊释放初始位置传感器未在导纸辊开始运作后的 3.8 秒内检测到光线。
439	导纸辊释放初始位置传感器光路未在导纸辊开始运作后的 3.8 秒内遮断。
450	检测到导纸辊释放电机电流过载。 导纸辊释放电机电流过载端口连续 20 次启动。（每 10 毫秒检测一次。）

故障类型	T31 [中间导翼电机锁定]
面板显示	T31 *** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
445	中间导翼电机开始运作后, 中心板初始位置传感器未在设定时间内检测到光线。
446	中间导翼电机开始运作后, 中心板初始位置传感器的光路未在设定时间内遮断。
451	检测到中间导翼电机电流过载。 中间导翼电机电流过载端口连续 20 次启动。 (每 10 微秒检测一次。)

故障类型	T41 [主电机锁定] (第二滚筒)
面板显示	T41 *** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
521	主电机启动时, 位置-B 传感器未在 2910 个脉冲内改变状态。
523	DPS 检测到主电机锁 2。
537	位置 B 运作失败。
538	印刷滚筒运作时印刷滚筒未被锁定。

故障类型	T43 [版夹电机锁定] (第二滚筒)
面板显示	T43*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
500	第二版夹完成移动时, 第二版夹传感器的逻辑值 不正确。
501	版夹电机开始在前进方向旋转时的 1 秒内, 第二版夹传感器状态未改变。
502	版夹电机开始在相反方向旋转时的 1 秒内, 第二版夹传感器状态未改变。
504	版夹运作释放开始时, 版夹传感器的逻辑值不正确。
506	版夹位置初始化开始时, 第二版夹传感器的逻辑值不正确。
514	版夹单元开始运行时, 印刷滚筒不在横向初始位置。
545	印刷滚筒开始旋转时, 版夹单元不在指定位置。
546	印刷滚筒开始横向运动时, 夹板单元不在初始位置。
547	主制版单元开始运动时, 版夹单元不在初始位置。

故障类型	T44[第二印刷滚筒溢墨]
面板显示	T44_*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败，呼叫服务
故障复位方法	关闭溢墨传感器后，按下复位键。
故障编号	故障检测条件
513	以 10 毫秒的间隔检测时，溢墨传感器连续启动并达到设定的次数。

故障类型	T46 [第二印刷滚筒横向印刷定位脉冲电机锁定]
面板显示	T46-*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败，呼叫服务
故障复位方法	按下复位键或关闭电源，然后再开启。
故障编号	故障检测条件
607	驱动器释放运作时，横向初始位置传感器未在横向初始定位运作向右后的 xx 秒内检测到光线
608	驱动器连接运作时，横向初始位置传感器的光路未在横向初始定位运作方向朝左后的 XX 秒内遮断。
609	虽然在传感器关闭模式下横向脉冲电机完成了运作，但传感器停止位置的逻辑值与设计值不相符合，或者未能于指定时间内在计数器关闭模式下完成运作。
627	驱动器连接运作时，驱动器释放初始位置传感器的光路未被遮断。
628	驱动器释放运作时，驱动器释放初始位置传感器未检测到光线。

故障类型	T51 [第二压缩滚筒印刷压力控制脉冲电机锁定]
面板显示	T51-*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	按下复位键或关闭电源, 然后再开启。
故障编号	故障检测条件
600	初始定位运作中当印刷压力脉冲电机向增压方向启动后, 印刷压力初始位置传感器在 3.9 秒内未切换为启动状态。
601	初始定位运作中当印刷压力脉冲电机向减压方向启动后, 印刷压力初始位置传感器在 4.6 秒内未切换为闭合状态。
602	虽然在传感器关闭模式下印刷压力控制脉冲电机完成了运作, 但传感器停止位置的逻辑值与设计值不相符合, 或者未能于指定时间内在计数器关闭模式下完成运作。

故障类型	T52 [第二卸板压缩部分电机锁定]
面板显示	T52-*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
300	检测到卸版电机电流过载。 当前卸板电机连续 5 次检测 (10 微秒检测一次)。
301	版纸压缩电机锁定。 将压缩板向上移动时, 压缩检测启动。
305	版纸压缩电机启动并向回程方向运作后的 7.5 秒内, 版纸压缩传感器未能启动。
306	版纸压缩电机启动并向压缩方向运作后的 2 秒内, 版纸压缩传感器未能关闭。
307	[1] 版纸压缩电机启动并在压缩方向启动 7.5 秒内 (或者在移动到保护位置的 5 秒内), 版纸压缩检测未能开启。 [2] 版纸压缩电机开始旋转并在压缩方向运作 800ms 后, 版纸压缩编码盘传感器未数到 20 个脉冲。
309	版纸压缩电机向压缩方向运作并且移出初始位置时, 版纸压缩电机编码盘传感器的脉冲计数值未改变。(主压缩电机编码盘传感器的数值未改变。)
316	检测到卸版电机锁定。 卸版电机的编码盘传感器的脉冲计数速度减少到设定值的一半。

故障类型	T64 [第二压缩滚筒油墨电机锁定]
面板显示	T64-*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	按下复位键或关闭电源, 然后再开启。
故障编号	故障检测条件
539	检测到油墨电机锁定。 油墨电机编码盘传感器在油墨电机启动后 20 毫秒内未改变状态。

故障类型	T67 [第二压缩滚筒制版单元电机锁定]
面板显示	T67-*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败，呼叫服务
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
248	当制版单元开始朝待机位置方向运作后，制版单元位置传感器未能在设定时间内按指令改变状态。
250	当制版单元开始朝制版位置方向运作后，制版单元位置传感器未能在设定时间内按指令改变状态。

故障类型	T91 [面板 EEPROM 故障]
面板显示	T91-*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
013	日期信息数据不正确。
968	面板 EEPROM 读取故障。
969	面板 EEPROM 写入故障。
976	面板 EEPROM 校验故障。
977	面板 EEPROM 验证故障。

故障类型	T92 [印刷滚筒 EEPROM 写入故障]
面板显示	T92-*** !! 系统故障!! 按下复位键 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
570	印刷滚筒 EEPROM 里的数据在印刷滚筒进行释放运作时被读取。

故障类型	T93 [NET-D 硬件故障]
面板显示	T93-*** !! 系统故障!! 关闭主电源, 稍后再开启 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	关闭电源, 然后再开启。
故障编号	故障检测条件
932	当读取网络界面卡时, 网络界面卡没有响应。

故障类型	T94 [叫修故障: TPH]
面板显示	T94-*** !! 系统故障!! 关闭主电源, 稍后再开启 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	关闭电源, 然后再开启。
故障编号	故障检测条件
225	当电源开启 (仅当制版单元处于运作位置) 或制版单元被插入运作位置时, TPH 代码与机器代码不相吻合。

故障类型	T95 [FRAM 故障]
面板显示	T95-*** !! 系统故障!! 关闭主电源，稍后再开启 如果恢复失败，呼叫服务
故障复位方法	关闭电源，然后再开启。
故障编号	故障检测条件
059	SH 电路板传出的机身编号资讯未能与机器控制电路板传出的机身编号资讯相吻合。

故障类型	T96 [未输入数据]
面板显示	T96-*** !! 系统故障!! 关闭主电源，稍后再开启 如果恢复失败，呼叫服务
故障复位方法	在测试模式下进入参数组合。
故障编号	Error detecting condition
171	未设定热敏打印头电阻值。
172	未完成扫描器调整。
433	未设定纸张宽度电位计。
569	未设定印刷滚筒颜色或油墨分类信息。
613	未设定印刷压力补偿。

故障类型	T98 [硬件故障]
面板显示	T98-*** !! 系统故障!! 关闭主电源, 稍后再开启 如果恢复失败, 呼叫服务
故障复位方法	关闭电源, 然后再开启。
故障编号	故障检测条件
005	硬件故障。(机型代码错误)
006	FRAM 校验故障。
025	标签 RF PCB 不正确。(与标签 RF PCB 之间发生初始通讯故障)
028	第 103 号测试模式 (机器测试模式数据记录) 失败。
029	第 105 号测试模式 (机器测试模式数据重新存储) 失败。
034	未能将数据写入主单元 EEPROM。(EEPROM 不能访问)
035	主单元 EEPROM 发生 CRC 故障。(EEPROM 数据故障)
039	不正确的 EEPROM。
051	接触面板通讯错误。
053	未能成功读取存储参数。(程序、模式、和客户用纸)
054	未能成功写入存储参数。(程序、模式、和客户用纸)
055	SH - PCB 上的机型代码未能与机械控制 PCB 上的机型代码相吻合。
063	内存中的测试模式参数超出了可选择的范围。 警告: 当此错误发生时, 确保能进入测试模式并启动第 112 号测试模式 (清除正常区域测试模式的数据内存), 否则的话机器的机械结构会损坏。
064	一项未定义的指令传入到 SH PCB 和机械控制 PCB 之间进行连接通讯。
065	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(01) (故障发生于机械控制 PCB 处): 接受指令中字节数不正确。
067	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(03) (故障发生于机械控制 PCB 处): 接受到 RNK。
068	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(04) (故障发生于机械控制 PCB 处): 3 次接受到 RNK。
069	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(05) (故障发生于机械控制 PCB 处): ACK 没有响应。
070	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(06) (故障发生于机械控制 PCB 处): 传送受到 SH PCB 拦截。
071	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(07) (故障发生于机械控制 PCB 处): 等待响应时收到 FB 指令。
072	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(8) (故障发生于机械控制 PCB 处): FB 指令接收模式而非下载模式。
073	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(9) (故障发生于机械控制 PCB 处): FC/FD 指令接收模式而非下载模式。
074	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(10) (故障发生于 SH PCB 处): 接受到 FE 指令。(非机械 PCB 程序)
075	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(11) (故障发生于 SH PCB 处): 接受指令中字节数不正确。
076	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(12) (故障发生于 SH PCB 处): 接受到的 ACK 未按指定命令排序。
077	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(13) (故障发生于 SH PCB 处): 接受到 RNK。
078	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(14) (故障发生于 SH PCB 处): 3 次接受到 NAK。
079	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(15) (故障发生于 SH PCB 处): ACK 无信息转回。
080	SH PCB 和机械控制 PCB 之间发生连接通讯故障。(16) (故障发生于 SH PCB 处): 传送受到机械控制 PCB 拦截。(CTS=1)

故障类型	T98 [硬件故障]	
面板显示	T98-*** !! 系统故障!! 关闭主电源，稍后再开启 如果恢复失败，呼叫服务	
故障复位方法	切断电源，然后再打开。	
故障编号	故障检测条件	
081	SH PCB 和机械控制电路版之间的连接通讯故障(17) (SH PCB 侧)：机械控制下载模式传输故障。	
082	SH PCB 和机械控制电路版之间的连接通讯故障(18) (SH PCB 侧)：机械 CTS 停留在<1>处 2 秒。	
083	SH PCB 和机械控制电路版之间的连接通讯故障(19) (SH PCB 侧)：不是在启动时接收到 FA 指令。	
084	SH PCB 和机械控制电路版之间的连接通讯故障(20) (SH PCB 侧)：打开电源之后未能在 10 秒内接收到<80>指令。	
094	SH PCB 和机械控制电路板之间的连接通讯故障 (机械控制电路板的故障)。	
097	印刷滚筒存储器中的测试模式调整值设定超出调整范围。	
098	主单元 EEPROM 的机身编号资讯与 FRAM 机身编号资讯不吻合。	
099	SH4F PCB:发生未定义的中断处理。	
119	PCB 图像不符 (IC 图像处理存储器检测失败)。 (IC 图像处理检测定时：初始化过程)	
120	等待扫描器串行通信中断指令过程中发生超时故障 (CPU 未能在 100 秒内从 FORCE 装置接收到中断指令)。	
	扫描器串行通信定时：	向 AK8412 传输数据 (A/D 变流器)。 向扫描器门阵列传输数据。 从扫描器门阵列读取数据。 读取 TPH 热电敏的 A/D 变流器数据。
129	扫描器门阵列 PCB 不符 (扫描器门阵列检测的存储器检测发生故障)	
245	制版操作传版过程中写入脉冲电机超时故障 (非标准传感器行为)。	
246	制版操作传版过程中装载脉冲电机超时故障 (非标准传感器行为)。	
422	往测试模式 No. 705 的自动多重进纸传感器调整过程中，设定 DA 发光区调整达到上限值。(多进纸检测传感器灵敏度自动调整)。	
423	在测试模式 No. 705 的自动重进纸传感器调整过程中，发光区调整的 DA 设置达到下限值。(多进纸检测传感器灵敏度自动调整)。	
448	在测试模式 No. 709 的自动对何传感器调整中，发光区调整的 DA 设置达到上限值。(登记传感器灵敏度自动调整)。	
449	在测试模式 No. 709 的自动对位传感器调整中，发光区调整的 DA 设置达到下限值。(登记传感器灵敏度自动调整)。	
453	多进纸检测传感器灵敏度自动调整超时。(缺纸下进行调整会出现此故障。)	

故障类型	T98 [硬件故障]
面板显示	T98-*** !! 系统故障!! 关闭主电源，稍后再开启 如果恢复失败，呼叫服务
故障复位方法	切断电源，然后再打开。
故障编号	故障检测条件
454	对位传感器灵敏度自动调整超时，(缺纸时进行调整会出现此类故障)。
735	24V-OP 未能开启 (可能是保险丝烧掉)。
736	Fuse chip (CP2) on 机械控制电路板上的脉冲升降错误。
777	第 103 号测试模式 [机械测试模式数据读取] 错误 – 形成文件时发生故障。
778	第 103 号测试模式 [机械测试模式数据读取] 错误- 形成目录时发生故障。
787	第 105 号测试模式 [机械测试模式数据闪存] 错误 – 没有文件存储。
788	第 105 号测试模式 [机械测试模式数据闪存] 错误- 机器类型数据发生故障。
789	第 105 号测试模式 [机械测试模式数据闪存] 错误- 机器序列号发生故障。
790	第 105 号测试模式 [机械测试模式数据闪存] 错误- 文件版本号发生故障。
791	第 105 号测试模式 [机械测试模式数据闪存] 错误- 机器闪存后的重启故障。.
792	第 105 号测试模式 [机械测试模式数据闪存] 错误- 无目录。
921	USB 控制块发生故障 (USB 在计算机和机器之间连接)。
922	SH4F PCB 系统锁定 (图像连接故障)。
934	机械控制电路版和 RF PCB 标记 (RF PCB 标记侧的检测) 之间连接通讯故障。
935	机械控制电路版和 RF PCB 标记 (机械控制电路版的检测) 之间连接通讯故障。
937	未设定序列号。
938	旧的 FRAM 版本。
947	24V-A 没有开启 (可能是 24V-A 路保险丝烧掉)。
948	24V-B 没有开启 (可能是 24V-B 路保险丝烧掉)。
949	24V-A 没有关闭。
950	24V-B 没有关闭。
952	SH4F PCB 闪存校验故障。
953	尝试在 SH4F PCB 闪存写入数据时发生故障。
960	尝试从 SH4F PCB 闪存读出数据时发生故障。
961	SH4F PCB 闪存不在使用中。
978	在非引导或唤醒的时候收到来自机械控制电路版电源启动的非法指令。
979	SH4F PCB 闪存属性里异常的设定值。
983	机器从标准模式重启时，24V-C 未能开启。
984	机器进入省电源模式，24V-C 未能关闭。
986	机械控制电路版软件与 DSP (主电机，二进纸电机) 软件不匹配。 下载与机械控制电路版软件相匹配的 DSP 软件版本。
987	DSP 和 PCB 机械控制之间发生连接通讯故障。
988	第二进纸电机参数和主电机参数是<00h>。未执行测试模式下主电机参数获得模式和第二进纸电机参数获得模式。
996	错误 RF-PCB, 在主制造部件或印刷鼓上。

故障类型	T99[软件故障]
面板显示	T99-*** !! 系统故障!! 关闭主电源，稍后再开启 如果恢复失败，呼叫服务
故障复位方法	切断电源，然后再打开。
故障编号	故障检测条件
014	小组微机出现物理损坏。
510	角度控制出现故障。
899	附加的机械控制电路板的类型错误。
982	机械控制电路板程序加载器为另一台计算机模型。

2-1. 卡纸故障 (A**)

故障类型	A01 [进版故障]
面板显示	A01 -*** 进版故障 拉出制版单元，并重绕制版卷，然后将版纸复位。
故障复位方法	制版单元传感器：关->开，版纸定位传感器：关 <<复位版纸以排除故障。>>（或者关闭电源，然后再开启。）
故障编号	故障检测条件
201	在版纸设定、裁切或制版过程中，即使制版已传送，版纸定位传感器没有启动。
202	在版纸设定或启动制版操作中，即使当版纸在指定时间被重新拉回，但版纸定位传感器没有关闭。
211	待机过程中版纸定位传感器开启。
215	虽然写入脉冲电机在传感器停止模式下已经完成操作，所到达位置的传感器逻辑值与设计值不符，或指定时间内操作没在计数器停止模式下完成（门阵列控制不当）。
258	检测到制版尾端，但是制版末端传感器再一次检测到制版尾端，制版尾端传感关闭。

故障类型	A02 [第一印刷滚筒侧装版故障]
面板显示	A02-*** 版纸装载故障 拉出第一印刷滚筒并卸除版纸
故障复位方法	-第一印刷滚筒连接信号：开->关，第一印刷滚筒安全开关：开->关<<拉出印刷滚筒以排除故障。>> *如果发生该故障时印刷滚筒位于位置 B，印刷滚筒将自动解锁。
故障编号	故障检测条件
509	版纸装载运作期间，当印刷滚筒转到指定角度检测版纸是否存在于印刷滚筒上时，版纸装载传感器为关闭状态。

故障类型	A04 [第一印刷滚筒侧卸版故障]
面板显示	A04-*** 卸版故障 拉出第一印刷滚筒 卸除版纸
故障复位方法	第一印刷滚筒连接信号：开->关，第一印刷滚筒安全开关：开->关<<拉出印刷滚筒以排除故障。>> *如果发生该故障时印刷滚筒位于位置 B，印刷滚筒将自动解锁。
故障编号	故障检测条件
303	印刷滚筒检查过程中检测到的卸版故障或卸载卡版。

故障类型	A05 [第一印刷滚筒侧卸版区卡版]
面板显示	A05-*** 卸版区卡版 拉出第一废版盒并卸除卡版
故障复位方法	第一废版盒安全开关：关闭；第一废版盒传感器：关闭 <<拉出废版盒，如果版纸已被卸除，则故障排除。 >>（或者切断电源，然后再打开。）
故障编号	故障检测条件
304	废版盒检查过程中检测到版纸卸除故障或卸载卡版。
312	启动卸版操作前卡版传感器为开启状态。
315	完成恢复操作时卡版传感器为开启状态。

故障类型	A06 [检查进纸盘]
面板显示	A06-*** 标准进纸盘安全开关启动 放置印纸于标准进纸盘
故障复位方法	进纸盘上限 / 下限安全开关：开启（或者切断电源，然后再打开。）
故障编号	故障检测条件
403	进纸盘安全开关关闭。

故障类型	A16 [第一印刷滚筒侧等待卸版]
面板显示	A16-*** 第一印刷滚筒仍有版纸 拉出第一印刷滚筒并卸除版纸
故障复位方法	第一印刷滚筒连接信号：开—>关；第一印刷滚筒安全开关：开—>关<<拉出印刷滚筒以排除故障>> * 如果发生该故障时印刷滚筒位于位置 B，印刷滚筒将自动解锁。
故障编号	故障检测条件
525	等待卸除版纸。

故障类型	A17 [切刀故障]
面板显示	A17-*** 制版单元系统故障 取出版纸，并关闭制版盖
故障复位方法	制版单元传感器：关—>开，版纸检测传感器：关 <<在无版纸的情况下关闭制版单元盖时，故障排除。>>
故障编号	故障检测条件
209	当机器进入待机状态、开始制版或版纸设定运作时，切刀初始位置开关处于关闭状态。

故障类型	A34 [等待版纸复位]
面板显示	A34-*** 版纸位置不当 于版纸入口处插入版纸头，并关闭制版单元。
故障复位方法	制版单元传感器：关一>开，版纸定位传感器：关 <<当重新插入版纸时，故障排除。 >>
故障编号	故障检测条件
218	请求版纸复位。

故障类型	A42 [第二印刷滚筒侧装版故障]
面板显示	A42-*** 版纸装载故障 拉出第二印刷滚筒并卸除版纸
故障复位方法	第二印刷滚筒连接信号：开一>关，第二印刷滚筒安全开关：开一>关 <<拉出印刷滚筒以排除故障。 >> *如果发生该故障时印刷滚筒位于位置 B，印刷滚筒将自动解锁。
故障编号	故障检测条件
509	于版纸装载运作中，当印刷滚筒转动到指定的角度检测版纸是否存在于印刷滚筒上时，版纸装载传感器关闭。

故障类型	A44 [第二印刷滚筒侧卸版故障]
面板显示	A44-*** 卸版故障 拉出第二印刷滚筒卸除版纸
故障复位方法	第二印刷滚筒连接信号：开一>关，第二印刷滚筒安全开关：开一>关<<拉出印刷滚筒以排除故障。 >> *如果发生该故障时印刷滚筒位于位置 B，印刷滚筒将自动解锁。
故障编号	故障检测条件
303	印刷滚筒检查过程中检测到的卸版故障或卸载卡版。

故障类型	A45 [第二印刷滚筒侧卸版区卡版]
面板显示	A45-*** 卸版单元卡版 拉出第二废版盒并卸除卡版
故障复位方法	第二废版盒安全开关：关，第二废版盒传感器：关 <<拉出废版盒，如果版纸已被卸除，则故障排除。 >>（或者切断电源，然后再打开。）
故障编号	故障检测条件
304	废版盒检查过程中检测到版纸卸除故障或卸载卡版
312	启动卸版操作前卡版传感器为开启状态。
315	完成恢复操作时卡版传感器为开启状态。

故障类型	A56 [第二印刷滚筒侧等待卸版]
面板显示	A56-*** 第二印刷滚筒仍有版纸 拉出第二印刷滚筒并卸除版纸
故障复位方法	第二印刷滚筒连接信号：开一>关，第二印刷滚筒安全开关：开一>关 <<拉出印刷滚筒以排除故障>> *如果发生该故障时印刷滚筒位于位置 B，印刷滚筒将自动解锁。
故障编号	故障检测条件
525	等待卸除版纸。

2-2. 卡纸故障 (A **: 卡纸故障分类说明)

故障类型	A07 [进纸故障]
故障编号	故障检测条件
409	当纸张到达中间传送传感器时，中间传送传感器为关闭状态，操作停止时纸传感器为启动状态（进纸故障）。
412	初次进纸卡纸检测时，进纸传感器连续 n 次关闭（空进纸故障）。
413	纸张离开进纸传感器时，纸传感器为启动状态（超长印纸故障）。
418	操作启动时进纸传感器为启动状态。
443	纸张到达记录传感器时，记录传感器为关闭状态。
444	虽然没有纸张，但记录传感器仍为启动状态。

故障类型	A08 [第一印刷滚筒卡纸]
故障编号	故障检测条件
410	纸张到达中间传送（排纸）传感器时，中间传送（排纸）传感器为关闭状态，当操作停止时，纸传感器为关闭状态（印刷滚筒卡纸）。

故障类型	A09 [排纸故障]
故障编号	故障检测条件
411	当纸张离开排纸传感器时，排纸传感器为开启状态。 Or the fuse for the
417	机器开始运作时排纸传感器为开启状态。

故障类型	A10 [AF 单元进原稿故障]
故障编号	故障检测条件
102	<p>拉出原稿导致原稿卡纸故障。</p> <ul style="list-style-type: none"> - 扫描期间当原稿对位传感器和原稿输入传感器为开启状态时原稿输入传感器切换到关闭状态。 - 扫描完成之前，排纸传感器为关闭状态（先于 SIG_C 输出）。 - 从完成纸头插入操作到启动扫描期间，原稿对位传感器为关闭状态。 <p>* AF 单元产生的问题。</p>
103	<p>AF 单元对位传感器卡纸（原稿过长）。</p> <p>单面 AF: 原稿输入传感器接通之后，原稿对位传感器未能转换到关闭状态。</p> <p>双面 AF: 原稿开始进纸时，AF 对位传感器未能切换到关闭状态。</p> <p>* AF 单元产生的问题。</p>
105	<p>原稿输入传感器卡纸</p> <p>原稿对位传感器关闭之后，原稿输入传感器未能关闭（最人运转：84 毫米）。</p> <p>* AF 单元产生的问题。</p>
106	<p>原稿输出传感器卡纸</p> <p>单面 AF: 原稿输入传感器关闭后输出传感器未能切换到关闭状态。</p> <p>双面 AF: 原稿对位传感器关闭后输出传感器未能切换到关闭状态。</p> <p>* AF 单元产生的问题。</p>
107	<p>原稿对位传感器卡纸</p> <p>在进纸操作开始后原稿未能达到原稿对位传感器处。</p> <p>* AF 单元产生的问题。</p>
108	<p>原稿输入传感器未能检测到原稿</p> <p>启动扫描操作后纸张未能达到原稿输入传感器（最人运转：42 毫米）。</p> <p>* AF 单元产生的问题。</p>
109	<p>原稿输出传感器卡纸</p> <p>单面 AF: 原稿输入传感器打开后原稿未能到达输出传感器。</p> <p>双面 AF: 原稿开始进纸后原稿未能到达原稿输出传感器。</p> <p>* AF 单元产生的问题。</p>
169	<p>当 AF 内有原稿时，因 AF 张开引起的故障。</p>
178	<p>原稿升降传感器卡纸</p> <p>原稿开始进纸后原稿未能达到原稿升降传感器。</p> <p>* 只对双面 AF。</p>
179	<p>原稿升降传感器卡纸</p> <p>原稿开始进纸时原稿升降传感器未能切换到关闭状态。</p> <p>* 只对双面 AF。</p>
180	<p>原稿之间的间隙不恒定</p> <p>* 只对双面 AF。</p>

故障类型	A25 [中间传送部故障]
故障编号	故障检测条件
419	中间传送传感器在启动操作时为开启状态。
441	纸张离开中间传送传感器时，中间传送传感器为开启状态（中央传送部故障）。
447	纸张到达中间传送传感器时，中间传送传感器为开启状态，而操作结束时中间传送传感器为关闭状态。（中间传送故障）。
455	中间传送错误（在往复运动中）。

故障类型	A48 [第二印刷滚筒卡纸]
故障编号	故障检测条件
410	纸张到达中间传送（排纸）传感器时，中间传送（排纸）传感器为关闭状态，当操作停止时，进纸（中间传送）传感器为关闭状态（第二印刷滚筒卡纸）。

3. 选项故障 (B**)

故障类型	B01 [磁卡计数器：无磁卡]
面板显示	B01 -*** 把磁卡插入磁卡计数器
故障复位方法	插入磁卡。
故障编号	故障检测条件
730	磁卡计数器：无磁卡

故障类型	B22 [分类器：断电]
面板显示	B22-*** !! 分类器关闭 !! 打开电源开关
故障复位方法	按下复位键。（确认分类器为启动状态。）
故障编号	故障检测条件
721	当分类纸条装置为启动状态时，按下开始键，分类器为断电状态。
727	当组群-A 信号启动后，“BUSY”（忙）信号停留在<L>超过 7 秒钟。（当分类纸条被排出时，分类器的电源切换为关闭状态。）

故障类型	B23 [分类器：无纸条故障]
面板显示	B23-*** 分类器中无纸条 更换纸条卷
故障复位方法	按下复位键。（确认分类器为启动状态。）
故障编号	故障检测条件
722	当“BUSY”（忙）信号停留在<H>（开启电源），纸条分类器为开启状态时，按下开始键，纸条检测信号停留住<H>（无纸带）。
723	发出纸条排出指令后，纸条检测信号停留在<H>（无纸带），I 司时“BUSY”（忙）信号亦由<L>切换至<H>（操作完成之后）。

故障类型	B24 [分类器：卡纸故障]
面板显示	B24-*** 纸条卡在分类器中 排出纸条
故障复位方法	按下复位键。<<确认分类器卡纸故障复位。>>
故障编号	故障检测条件
724	BUSY（忙）信号停留于“H”（电源开启），“纸条分类”装置启动，当按下启动键后，分类纸条阻塞检测信号停留在“L”（纸条剩余）。
725	当群组-A 信号启动后（纸条传递故障），分类纸条阻塞检测信号停留在“H”超过 12 秒。
726	当群组-A 信号启动后（纸条分类故障），而且 BUSY（忙）信号亦由“L”切换成“H”或者停留在“L”超过 7 秒，分类纸条阻塞检测信号停留于“L”。

故障类型	B31 [网络没有连接]
面板显示	B31-*** !! 未发现已连接的打印机!! 检查网络连接以及连接打印机的电源
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
916	机器启动时未连接网络电缆
920	由 NET-D (NAK 接收) 检测到的故障。 *未收到来自通讯目标的回应, 被通讯目标中断, TCP/IP 没有在 NET-D 中运作, 从主单元收到未被授权的中断, 等等

故障类型	B32 [NIC:外部通讯故障]
面板显示	B32-*** !! 未发现已连接的打印机 !! 检查网络连接以及连接打印机的电源
故障复位方法	按下复位键。 <<移除打印机的故障原因以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
914	MIB 信息请求故障。 * 等待 3 秒钟后传输失败(WAK), 未收到来自通讯目标的回应, 被通讯目标中断, TCP/IP 没有在 NET_D 中运作, 从主单元收到未被授权的中断, 等等
915	未接收到 MIB 的信息反馈。 * 未收到来自 NET-D (通讯目的) 的回应 50 秒 (主单元故障)。
917	网络连接故障

故障类型	B33 [IP 地址设置错误]
面板显示	B33-*** 没有给打印机指定 IP 地址 联系你的网络管理员
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
931	DHCP 已启动, 但未找到 DHCP 服务器。

故障类型	B34 [RLP:无碳粉故障]
面板显示	B34-*** 链接的打印机无碳粉
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
919	打印机无碳粉

故障类型	B35 [RLP: 服务故障]
面板显示	B35-*** 链接的打印机故障
故障复位方法	按下复位键
故障编号	故障检测条件
970	打印机服务故障

4. 耗材故障 (C**)

故障类型	C01 [更换第一油墨筒]
面板显示	C01-*** 第一印刷滚筒无油墨 更换油墨瓶
故障复位方法	第一油墨瓶设置开关：关→开。<<安装一个新的油墨筒以排除故障。>>或者第一印刷滚筒安全开关：关，第一印刷滚筒连接信号：关，同时第一印刷滚筒锁定传感器：关。<<拉出第一印刷滚筒以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
512	在规定时间内执行供墨运作时，油墨传感器没有启动（无油墨）。
563	油墨瓶标签上的剩余量信息达到指定值。
574	同一油墨筒出现五次无油墨故障。

故障类型	C02 [更换版纸卷]
面板显示	C02-*** 无版纸 更换版纸卷
故障复位方法	制版单元传感器电源：关→开<<开启和关闭制版单元传感器以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
200	当传送版纸时，版纸尾在每 10 毫秒一次的间隔检测中被连续检测到 2 次。
240	版纸标签上的剩余量信息达到指定值。
253	同一印版出现两次无版纸故障。

故障类型	C03 [第一废版盒已满]
面板显示	C03-*** 第一废版盒已满 清除废版盒
故障复位方法	关闭废版盒传感器开关，等待至少 5 秒钟之后再打开。
故障编号	故障检测条件
308	当版纸压缩电机向版纸压缩方向运作以后，编码盘计数超过规定值前版纸压缩检测开关为开启状态。
311	版纸压缩软件计数器达到 满的设定检测数。

故障类型	C04 [缺纸故障]
面板显示	C04-*** 加纸
故障复位方法	纸张检测传感器为开启状态。
故障编号	故障检测条件
402	纸张检测传感器为关闭状态。

故障类型	C05 [两个废版盒皆满]
面板显示	C05-*** 第一第二废版盒皆满 清空两个废版盒
故障复位方法	关闭第一废版盒传感器，等待至少 5 秒钟后再开启。关闭第二废版盒传感器，等待至少 5 秒钟后再开启。
故障编号	故障检测条件
317	第一印刷滚筒或者第二印刷滚筒侧的版纸压缩电机开始压缩运作之后，编码盘计数达到规定值前检测到废版满，同时另一个废版盒已使用超过 90%（预计废版盒已满）。

故障类型	C41 [更换第二油墨筒]
面板显示	C41 -*** 第二印刷滚筒无油墨 更换印刷滚筒
故障复位方法	第二印刷滚筒设置开关：关->开<<安装一个新的油墨筒以排除故障。>> 或者第二印刷滚筒安全开关：关，第二印刷滚筒连接信号：关，第二印刷滚筒锁定开关：关<<拉出印刷滚筒以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
512	在规定时间内供墨运作时油墨传感器为关闭状态。（无油墨）。
563	油墨筒标签上的剩余量信息达到指定值。
574	同一油墨筒连续出现五次无油墨故障。

故障类型	C43 [第二废版盒已满]
面板显示	C43-*** 第二废版盒已满 清除废版盒
故障复位方法	关闭第二废版盒传感器，等待至少 5 秒钟之后再开启。
故障编号	故障检测条件
308	版纸压缩电机向压缩方向运作之后，编码盘计数超过规定值前版纸压缩检测开关为开启状态。

5. 设置检测故障 (D**)

故障类型	D01 [未安装第一印刷滚筒]
面板显示	D01-*** 在适当的位置安装印刷滚筒
故障复位方法	第一印刷滚筒安全开关：开；第一印刷滚筒连接信号：开；第一印刷滚筒锁定传感器：开<<安装印刷滚筒以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
526	印刷滚筒被卸除。（连接信号、安全开关和锁定传感器都处于关闭状态。）
527	印刷滚筒安装之后印刷滚筒连接信号为关闭状态。
528	印刷滚筒安装之后印刷滚筒安全开关为关闭状态。
529	印刷滚筒安装之后印刷滚筒锁定传感器为关闭状态。（置入过程超时：5 秒）。
530	当印刷滚筒被卸除时，印刷滚筒安全开关关闭之后 5 秒钟内印刷滚筒连接信号没有关闭。
581	机器运转时，印刷滚筒安全开关关闭。

故障类型	D02 [第一印刷滚筒冲突]
面板显示	D02-*** 规格不匹配的印刷滚筒安装在第一印刷滚筒位置 更换匹配的印刷滚筒
故障复位方法	更换匹配的印刷滚筒（印刷滚筒代码必须和机器型号相匹配）
故障编号	故障检测条件
532	印刷滚筒不匹配
580	印刷滚筒不匹配

故障类型	D03 [未安装第一油墨筒]
面板显示	D03-*** 在第一印刷滚筒安装油墨筒
故障复位方法	第一油墨筒设置开关：开
故障编号	故障检测条件
533	油墨筒设置开关关闭。

故障类型	D04 [第一油墨筒冲突]
面板显示	D04-*** 规格不匹配的油墨筒安装在第一印刷滚筒位置或者不能读取油墨信息更换油墨筒或者联系供应商/Riso 事务所
故障复位方法	更换一个规格相匹配的油墨筒
故障编号	故障检测条件
534	油墨筒不匹配
560	油墨筒标签丢失故障
561	油墨标签通信故障（干扰引起的油墨标签通信故障）。
562	异常的油墨标签信息。 校验故障、核查故障、版纸存储信息，等等。
564	定期检测油墨标签序列号时检测到序列号不符。
575	关于油墨标签的软件故障。 无线通道选择故障、在写入保护区写入错误的数据。

故障类型	D05 [未安装纸版]
面板显示	D05-*** 在适当的位置安装纸版
故障复位方法	制版单元传感器：关<<打开制版单元传感器以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
210	版纸检测传感器为关闭状态。

故障类型	D07 [未安装第一废版盒]
面板显示	D07-*** 在适当的位置安装第一废版盒
故障复位方法	第一废版盒安全开关：开<<安装废版盒以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
310	废版盒安全开关为关闭状态。

故障类型	D08 [未安装制版单元]
面板显示	D08-*** 在适当的位置安装制版单元
故障复位方法	随着制版单元被卸除，第二制版装载传感器或者制版单元拉出位置传感器为开启状态，而盖子安全开关为关闭状态。<<在主单元中安装制版单元以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
224	制版单元为拉出状态（安全开关和锁定传感器为关闭状态）。

故障类型	D09 [制版单元锁紧不到位]
面板显示	D09-*** 闭合制版单元盖。
故障复位方法	制版单元传感器：开<<关闭制版单元以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
212	制版单元传感器为关闭状态。

故障类型	D11 [前盖设置不到位]
面板显示	D11-*** 闭合前盖
故障复位方法	前盖安全开关：开
故障编号	故障检测条件
535	前盖安全开关为关闭状态

故障类型	D13 [主单元后盖设置不到位]
面板显示	D13-*** 主机后盖关闭 寻求维修
故障复位方法	后盖安全开关：开。
故障编号	故障检测条件
009	主机后盖设置不到位。（后盖安全开关为关闭状态。）

故障类型	D17 [版纸冲突]
面板显示	D17-*** 版纸安装错误 不能读取版纸信息 更换主扎辊或者联系经销商
故障复位方法	制版单元安全开关：开一>关，制版单元锁定传感器：开一>关<<拉出制版单元以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
236	版纸不匹配
237	版纸标签丢失故障
238	版纸标签通信故障（干扰引起的标签通信故障）。
239	异常的版纸标签信息。 校验故障、核查故障、油墨存储信息，等等
241	定期检测版纸标签序号时检测到序列号不符。
256	关于版纸标签的软件故障。 无线通道选择故障，在写入保护区写入错误的数据。

故障类型	D18 [第一印刷滚筒可能被拉出]
面板显示	D18-*** 第一印刷滚筒已经解锁
故障复位方法	第一印刷滚筒连接信号：开一>关，第一印刷滚筒安全开关：开一>关<<拉出印刷滚筒以排除故障。>>或者前盖设置开干：开<<关闭前盖以排除故障。>> 或者制版单元释放按钮：开<<按下制版单元释放按钮以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
522	印刷滚筒处于拉出状态。（印刷滚筒锁定线圈为打开状态。）

故障类型	D19 [制版单元可能被拉出]
面板显示	D19-*** 制版单元已经解锁。
故障复位方法	第二版纸装载传感器：关；制版单元拉出位置传感器：关；盖子安全开关：关 或者制版单元抽屉安全开关：关一>开
故障编号	故障检测条件
223	制版单元处于拉出位置（线圈为开启状态）。

故障类型	D20 [制版单元抽屉盖位置不当]
面板显示	D20-*** 关闭制版单元进口盖。
故障复位方法	制版单元抽屉盖安全开关：关→开
故障编号	故障检测条件
254	制版单元抽屉盖位置不当。 （制版单元被卸除（第二纸版装载位置传感器：开，或者制版单元拉出位置传感器：开）盖安全开关：关）

故障类型	D21 [制版单元抽屉盖目前可能被打开]
面板显示	D21 -*** 准备打开制版单元入口盖
故障复位方法	制版单元抽屉盖安全开关：开→关 或者拉出位置传感器：开→关
故障编号	故障检测条件
255	制版单元抽屉盖目前可能被打开。 （制版单元拉出位置传感器：开，盖安全开关：开）

故障类型	D22 [第一印刷滚筒拉出指令]
面板显示	D22-*** 第一印刷滚筒位置不当 按下滚筒释放按钮 按钮灯亮之后再次拉出印刷滚筒
故障复位方法	第一印刷滚筒安全开关：关；第一印刷滚筒连接信号：关；第一印刷滚筒锁定传感器：关
故障编号	故障检测条件
531	当印刷滚筒锁定线圈打开时，印刷滚筒锁定传感器为打开状态。（印刷滚筒锁定线圈打开 100 毫秒之后检查。）
540	不能从印刷滚筒内的 EEPROM 写入或读取数据。（无法连接 EEPROM。）
542	印刷滚筒内 EEPROM 的 CRC 故障（EEPROM 内的数据故障）。
577	印刷滚筒位置不当

故障类型	D23 [AF 进纸盖打开]
面板显示	D23-*** AF 进纸盖打开 关闭进纸盖
故障复位方法	开关：开
故障编号	故障检测条件
177	双 AF 单元的原稿进纸盖开。

故障类型	D28 [未安装印刷滚筒引起的 DtoP 取消故障]
面板显示	D28-*** 接收到双色工作数据 在适当的位置设置第一印刷
故障复位方法	设置印刷滚筒的位置并删除打印作业。
故障编号	故障检测条件
573	数据从 PC 传输到机器时，在机器上没有安装指定的印刷滚筒

故障类型	D30 [前盖设置指令]
面板显示	D30-*** 启动恢复操作 关闭前盖
故障复位方法	前盖开关：开
故障编号	故障检测条件
576	在正常的位置安装单个印刷滚筒或位置 B 没有印刷滚筒是按下印刷滚筒释放按钮，这时前盖何置不当。

故障类型	D41 [未安装第二印刷滚筒]
面板显示	D41-*** 在适当的位置设置第二印刷滚筒
故障复位方法	第二印刷滚筒安全开关：ON，第二印刷滚筒连接信号：开，第二印刷滚筒锁定传感器：开<<安装印刷滚筒以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
526	印刷滚筒被卸除。（连接信号、安全开关和锁定传感器都处于关闭状态。）
527	印刷滚筒安装之后印刷滚筒连接信号为关闭状态。
528	印刷滚筒安装之后印刷滚筒安全开关为关闭状态。
529	印刷滚筒安装之后印刷滚筒锁定传感器为关闭状态。（置入过程超时：5 秒）。
530	当印刷滚筒被卸除时，印刷滚筒安全开关关闭之后 5 秒钟内印刷滚筒连接信号没有关闭。
581	机器运转时印刷滚筒安全软件开关关闭。

故障类型	D42 [第二印刷滚筒冲突]
面板显示	D42-*** 规格不匹配的印刷滚筒安装在第二印刷滚筒位置
故障复位方法	更换匹配的印刷滚筒（印刷滚筒代码必须和机器型号相匹配。）
故障编号	故障检测条件
532	印刷滚筒不匹配 (印刷滚筒代码不正确)
580	印刷滚筒不匹配 (印刷滚筒类型不正确)

故障类型	D43 [未安装第二油墨筒]
面板显示	D43-*** 在第二印刷滚筒安装油墨筒
故障复位方法	第二油墨筒设置开关：开。
故障编号	故障检测条件
533	油墨筒设置开关为关闭状态。

故障类型	D44 [第二油墨筒冲突]
面板显示	D44-*** 规格不匹配的油墨筒安装在第一印刷滚筒位置或者不能读取油墨信息更换油墨筒或者联系供应商/Riso 事务所
故障复位方法	更换一个匹配的油墨筒
故障编号	故障检测条件
534	油墨筒不匹配
560	油墨筒标签丢失故障
561	油墨筒标签通信故障（干扰引起的油墨筒标签通信故障）。
562	异常的油墨筒标签信息。 校验故障、核查故障、版纸存储信息，等等。
564	定期检测油墨筒标签序列号时检测到序列号不符。
575	关于油墨筒标签的软件故障。 无线通道选择故障、在写入保护区写入错误的信息。

故障类型	D47 [未安装第二废版盒]
面板显示	D47-*** 在适当的位置设置第二废版盒
故障复位方法	第二废版盒安全开关：开<<安装废版盒以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
310	废版盒安全开关为关闭状态。

故障类型	D58 [第二印刷滚筒可能被拉出]
面板显示	D58-*** 第二印刷滚筒已经解锁。
故障复位方法	第二印刷滚筒连接信号：开一>关，第二印刷滚筒安全开关：开一>关<<拉出印刷滚筒以排除故障。>>或者前盖设置开干：开<<关闭前盖以排除故障。>> 或者制版单元释放按钮：开<<按下制版单元释放按钮以排除故障。>>
故障编号	故障检测条件
522	印刷滚筒处于拉出状态。（印刷滚筒锁定线圈为打开状态。）

故障类型	D62 [第二印刷滚筒拉出指令]
面板显示	D62-*** 第二印刷滚筒位置不当 按下滚筒释放按钮 按钮灯亮后拉出印刷滚筒
故障复位方法	第二印刷滚筒安全开关：关；第二印刷滚筒连接信号：关；第二印刷滚筒锁定传感器：关
故障编号	故障检测条件
531	当印刷滚筒锁定线圈开启时，印刷滚筒锁定传感器为开启状态。（印刷滚筒锁定线圈打开 100 秒之后检查。）
540	不能从印刷滚筒内的 EEPROM 写入或读取数据。（无法连接 EEPROM，）
542	印刷滚筒内 EEPROM 的 CRC 故障（EEPROM 内的数据故障）
577	印刷滚筒位置不当。

故障类型	D68 [未安装第二印刷滚筒引起的 DtoP 取消故障]
面板显示	D68-*** 接收到双色工作数据 在适当的位置设置第二印刷滚筒
故障复位方法	印刷滚筒检测
故障编号	故障检测条件
573	数据从 PC 传输到机器时，在机器上没有安装指定的印刷滚筒

6.警告(E**：呼叫服务)

故障类型	E01 [更换锂电池]
面板显示	E01-*** !! 更换锂电池!! 寻求维修
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
010	<p>当开启机器电源时，锂电池的电压低于 2.1 V（要求更换锂电池）。</p> <p>*由于锂电池的电压经软件检测低于有效的锂电池电压 0.5v，当 RTV 的电压低于 1.6 V 时启动故障检测。</p> <p>*更换锂电池注意事项 更换锂电池之前打开主电源。如果在主电源关闭时更换锂电池，可能出现以下两个问题：The 内部时钟数据将会出错。 ->复位时钟。 更换锂电池之后，当打开电源时再次发生 T25-026 无锂电池故障。 ->关闭电源，然后再打开，确保不再发生故障。</p>

故障类型	E02 [维修保养叫修]
面板显示	E02-*** !! 维修保养!! 寻求服务
故障复位方法	按下复位键
故障编号	故障检测条件
011	当开启电源、复位、操作完成时，版纸计数达到测试模式的设定值（维修保养叫修）。
012	当开启电源、复位、操作完成时，印张计数达到测试模式的设定值（维修保养叫修）。
022	当开启电源、复位、操作完成时，滚筒内维修保养计数达到测试模式的设定值（维修保养叫修）。

7. 警告 (F**：其他)

故障类型	F01 [第一印刷滚筒没有版纸]
面板显示	F01_*** 第一印刷滚筒无版纸 更换新的版纸
故障复位方法	按下复位键。设置一个初始状态并执行制版操作。
故障编号	故障检测情况
015	开始印刷时印刷滚筒无版纸。

故障类型	F02 [纸张 / 制版尺寸冲突 1]
面板显示	F02_*** 页面内容大于纸张尺寸 !! 油墨可能污染印张 !!
故障复位方法	按下“继续”按钮或者“停止”按钮（检查印刷纸张的尺寸）。
故障编号	故障检测情况
018	开始印刷时纸张和制版尺寸不匹配（印刷滚筒的版纸尺寸）。

故障类型	F03 [多面连写：纸张尺寸故障]
面板显示	F03_*** !! 该纸张尺寸不能多而连写 !! 按照标准更换合适的纸张
故障复位方法	按下“关闭”按钮。设置进纸盘的标准纸张尺寸。
故障编号	故障检测条件
016	非标准纸张执行多面连写操作。
故障类型	F04 [管理设置：设定值达到最大]
面板显示	F04_*** !! 达到最大计数 !! 不能继续
故障复位方法	按【关闭】按钮, 按 停止 键, 或者按 复位 键。
故障编号	故障检测条件
905	主计数值达到最大。
906	打印数量达到最大量。

故障类型	F06 [连页进纸：尺寸大小错误]
面板显示	F06-*** !!纸张尺寸不可用 !!替换正确的标准纸张尺寸
故障复位方法	按关闭按钮。进纸托盘上设置标准尺寸纸张。
故障编号	故障检测条件
004	多页工作时使用了非标准尺寸纸 (普通大小) 。

故障类型	F07 [连页进纸：原稿尺寸错误]
面板显示	F07-*** !! 原稿纸张尺寸不可用 !! 把原稿替换为合适的尺寸纸张
故障复位方法	按复位按钮或者停止按钮。使用正确尺寸的原稿。
故障编号	故障检测条件
023	多页工作时使用了错误尺寸大小原稿或者普通大小的原稿 。

故障类型	F09 [小册子的纸张尺寸错误]
面板显示	F09-*** !! 小册子没有这种纸张尺寸 !! 把原稿替换为合适尺寸纸张
故障复位方法	按下 【关闭】 按钮，或者按停止按钮。在进纸盘上放置合适的标准大小的纸 。
故障编号	故障检测条件
810	小册子运行时选择了错误大小的非标或者普通纸张。

故障类型	F10 [纸张 / 制版尺寸冲突 2]
面板显示	F10-*** 页面格式大于纸张尺寸 !!油墨可能污染打印物 !! (继续—>测试键)
故障复位方法	按下“继续”按钮或者“停止”按钮 (检查印刷纸张的尺寸) 。
故障编号	故障检测条件
021	开始试印时纸张和制版尺寸大小不符 (印刷滚筒的版纸尺寸) 。

故障类型	F11 [禁用自动尺寸复制 (超出可复印的范围)]
面板显示	F11-*** !! 原稿大小超出了小册子!! 指定原稿尺寸
故障复位方法	按复位键或停止键。
故障编号	故障检测条件
717	当小册子选择后，原稿尺寸超出范围或者不为标准尺寸。

故障类型	F13 [4P 小册子选择时进纸托盘上纸张尺寸错误]
面板显示	F13-*** !! 4P 小册子不可用这种纸张尺寸!! 更换合适的标准尺寸纸张
故障复位方法	按【关闭】键或者按复位键或者停止键。在进纸托盘上放置适当大小纸张。
故障编号	故障检测条件
718	选择 4P 小册子时进纸托盘上的纸张为非标准尺寸。

故障类型	F14 [4P 选择时原稿尺寸错误]
面板显示	F14-*** !! 原稿的尺寸超出 4P 小册子界限" 指 定原稿尺寸
故障复位方法	按复位键或者停止键
故障编号	故障检测条件
719	选择小册子时，原稿超出界限或者为非标准尺寸。

故障类型	F20 [装订边距： 纸张尺寸错误]
面板显示	F20-*** !! 此纸张尺寸下复印不能进行 !! 更换适当的标准尺寸纸张
故障复位方法	按【关闭】键 按复位键或者停止键。在进纸托盘上放置适当大小纸张
故障编号	故障检测条件
30	装订边距使用自动减页复制时，纸张尺寸大小错误或者为非标准尺寸。

故障类型	F24 [不能进行自动缩放比率复制（超出可复制尺寸范围）]
面板显示	F24-*** !! 该缩放比率导致图像无法完全处于印纸边框内!! 重新进行尺寸设置
故障复位方法	按下复位键。（手动输入尺寸复制设置。）
故障编号	故障检测条件
037	当在自动缩放比率的设置上开始操作时，尺寸复制设置超出允许的范围。

故障类型	F30 [重进纸检测]
面板显示	F30-*** !! 可能多重进纸!! 检查印刷件
故障复位方法	按下“关闭重进纸检测”按钮或复位键。
故障编号	故障检测条件
425	第一叠多重进纸。
426	多重进纸。

故障类型	F37 [书本模式和 AF 自动进稿器不能同时工作]
面板显示	F37-*** !! 书本阴影编辑器不能与 ADF 自动进稿器同时工作 !. 将原稿放在稿台玻璃
故障复位方法	按下关闭按钮
故障编号	故障检测条件
050	当启用书本模式并开始进行制版时，原稿被放置在 AF 上。

故障类型	F43 [DtoP 原稿 / 印刷纸张冲突]
面板显示	F43-*** !! 不匹配的尺寸-----当前页与印刷纸张 !! 检查印纸尺寸
故障复位方法	按下“继续”按钮或者“停止”按钮。（检查印纸尺寸。）
故障编号	故障检测条件
902	启动 DtoP 制版时，印纸与原稿尺寸不匹配。

故障类型	F44 [不能进行自动缩放比率复制（超出原稿尺寸检测范围）]
面板显示	F44-*** !! 该原稿和印刷用纸不能进行自动缩放比率复制!! 手动选择尺寸
故障复位方法	按下复位键。（手动输入尺寸复制设置。）
故障编号	故障检测条件
901	原稿尺寸检测失败。（原稿不符合检测规格。）

故障类型	F45 [未识别的原稿 / 无原稿]
面板显示	F45-*** 未识别的原稿 复位原稿
故障复位方法	复位原稿。按下“继续”按钮或“停止”按钮。
故障编号	故障检测条件
954	当自动进纸和自动缩放比率复制设置为打开状态时，执行制版操作或 RLP 输出，不能检测到是否有原稿。
959	无原稿的情况下执行制版操作或 RLP 输出。
981	当按下多面连写图像数量屏幕的按钮时，不能检测到原稿。

故障类型	F46 [第一印刷滚筒颜色在 DtoP 工作和指定颜色之间冲突]
面板显示	F46-*** !! 不匹配的颜色-----数据颜色和第一印刷滚筒颜色 !! 更换印刷滚筒颜色：（颜色名）
故障复位方法	按下复位键或“继续”按钮。（更换印刷滚筒。）
故障编号	故障检测条件
903	印刷滚筒的颜色使得 DtoP 工作与指定印刷模式的颜色设置不匹配

故障类型	F47 [AF 自动进稿器和明信片尺寸复制不能同时工作]
面板显示	F47-*** [A4->Card] [A4 一>明信片]尺寸复制不能同 ADF 自动进稿器同时工作 将原稿放在稿台玻璃
故障复位方法	从 AF 自动进稿器取出原稿，同时按下“关闭”按钮。
故障编号	故障检测条件
904	在选择<A4 一>明信片>尺寸复制和 AF 自动进稿器的初始设置情况下，执行制版操作或 RLP 输出。

故障类型	F48 [多面连写：超出原稿大小检测范围]
面板显示	F48-*** 原稿尺寸超过多而连写的限制 请指定原稿尺寸
故障复位方法	按下复位键
故障编号	故障检测条件
955	如果设置了多而连写，原稿尺寸是不标准的，或者超出了可允许的范围。

故障类型	F49 [多面连写：按下开始键时无原稿]
面板显示	F49 -*** 未检测到原稿 重新放置原稿
故障复位方法	按下停止按钮
故障编号	故障检测条件
989	当按下启动键进行单张原稿 / 多张原稿的多而连写时，没有检测到原稿。

故障类型	F52 [不能使用 RLP 模式（未获得 RLP 信息）]
面板显示	F52 -*** 正在获取该链接打印机的配置数据 请等待一会儿
故障复位方法	按下关闭按钮
故障编号	故障检测条件
912	能使用 RLP 模式。（未获得 RLP 信息。）

故障类型	F58 [不能使用 RLP 模式（初始化 NET-D）]
面板显示	F58-*** 启动 RISORINC-NET 请 等待一会儿
故障复位方法	按下关闭按钮
故障编号	故障检测条件
927	不能使用 RLP 模式。（初始化 NET-D。）

故障类型	F60 [RLP 自动连接 / 连续制版确认 (当印刷数量为 0 时)]
面板显示	F60-*** !! 印刷数量设置成“0”!! 该打印机将开始印刷操作 (继续→启动键)
故障复位方法	按下启动键或停止按钮。
故障编号	故障检测条件
929	确认进行自动连接操作 / 连续制版 (当印刷数量为 0 时)。

故障类型	F61 [RLP 印刷纸张, 原稿尺寸冲突]
面板显示	F61-*** 在链接的打印机上设置合适的印纸尺寸
故障复位方法	选择手动进纸或纸张选择
故障编号	故障检测条件
930	RLP 纸张 / 原稿尺寸不匹配

故障类型	F62 [RLP 自动连接/RLP 故障]
面板显示	F62-*** !! 自动连接操作无效!! 指定链接的打印机可能出现故障或者为关闭状态
故障复位方法	按下停止按钮
故障编号	故障检测条件
956	在 RLP 自动连接操作过程中 RLP 侧出现故障

故障类型	F63 [RLP 自动进纸盘选择 / 非标准尺寸原稿]
面板显示	F63-*** !! 由于原稿尺寸不规则, 不能进行印纸尺寸自动选择 !! 选择印纸尺寸然后重新启动
故障复位方法	按下复位键。 (手动选纸。)
故障编号	故障检测条件
971	在非标准尺寸原稿和自动印纸尺寸选择下, 执行 RLP 输出。

故障类型	F64 [接收到信息时不能执行指定功能]
面板显示	F64 -*** 从电脑上处理印刷数据 在处理当前数据时这一 功能无效
故障复位方法	按下关闭按钮
故障编号	故障检测条件
964	DtoP 工作时，接收、运行或者等待输出状态指令涉及到一个排斥功能（扫描模式、编辑板、保留、简单分页）。

故障类型	F65 [扫描模式自动尺寸保存 / 非标准尺寸的原稿]
面板显示	F65-*** 由于原稿尺寸不规则负面尺寸自动选择无效 选择印纸尺寸然后重新启动
故障复位方法	下复位键。（手动选择已存储尺寸。）
故障编号	故障检测条件
965	开始扫描操作时，在自动选择（存储数据）中选择非标准尺寸。

故障类型	F66 [不能进行 RLP 骑马订]
面板显示	F66-*** 该印纸尺寸不能进行骑马订
故障复位方法	按下关闭按钮
故障编号	故障检测条件
962	当 RLP 输出时骑马订功能为打开状态时，指定进纸盘中的印纸不是 A3、B4、或 A4（横向）。

故障类型	F67 [不能进行 RLP 旋转分类]
面板显示	F67-*** !! 印纸不合适旋转分类!! 在两个进纸盘放置同样尺寸的印纸，一张水平放置，另一张垂直放置。
故障复位方法	按下关闭按钮
故障编号	故障检测情况
963	当 RLP 输出时旋转分类功能为打开状态时，RLP 纸盘中没有指定尺寸的印纸被设置成纵向或横向。

故障类型	F68 [指定区域 / 分色：指定区域过量]
面板显示	F68-*** !! 所选的编辑区域过量!! 删除一些区域并重新进行 色彩分离
故障复位方法	按下复位键
故障编号	故障检测情况
173	进行“指定区域 / 分色”的指定区域数量超过最大值。

故障类型	F69 [指定区域 / 分色：制定区域的边界距离比制版尺寸长]
面板显示	F69-*** 不能读取选中区域 正确地复位原稿
故障复位方法	按下复位键
故障编号	故障检测条件
174	进行“指定区域 / 分色”的指定区域边界距离超过相应的版纸尺寸。

故障类型	F70 [指定区域 / 分色：图像处理超时故障]
面板显示	F70-*** !! 复杂的区域形式!! 再次以圆形绘制编辑区域并且重新进行分色处理
故障复位方法	按下复位键
故障编号	故障检测条件
175	指定区域 / 分色时发生图像处理超时故障

故障类型	F71 [第二印刷滚筒上无纸版]
面板显示	F71-*** 第一印刷滚筒上无版纸 请制一新版
故障复位方法	按下复位键。放置原稿并执行制版操作。
故障编号	故障检测条件
015	开始印刷工作时印刷滚筒上没有版纸。

故障类型	F72 [手写体 / 红色分页：图像处理超时]
面板显示	F72-*** !! 复杂的区域形式!! 再次以圆形绘制编辑区域并且重新进行分色处理
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
176	在手写体(1) / 手写体(2) / 红色分页过程中，图像处理超时。

故障类型	F73 [能进行自动进纸盘选择，不能指定 RLP 进纸盘]
面板显示	F73-*** 印纸尺寸不能定义为指定复制尺寸 手动选择印纸尺寸
故障复位方法	手动选择进纸或者纸张选择。按下复位键。
故障编号	故障检测条件
975	启动 RLP 时，指定的固定尺寸复制和检测到的原稿尺寸不匹配，或者指定缩放，不受约束的尺寸复制。

故障类型	F74 [低温度下 50ppm 不能正常工作]
面板显示	F74-*** 印刷温度很低 <150ppm>不能正常工作 [取消][继续]
故障复位方法	按下“停止”按钮或“继续”按钮。
故障编号	故障检测条件
980	在低于 15 度的温度下第二印刷滚筒进行高速印刷。

故障类型	F75 [指定区域分色和 AF 自动进稿器不能同时工作]
面板显示	F75-*** 指定区域分色和 ADF 自动进稿器不能同时工作 将原稿放在稿台玻璃
故障复位方法	按下复位键。
故障编号	故障检测条件
985	启动制版运作，并且设置载入区域分离时，原稿放置在 AF 自动进稿器上。

故障类型	F76 [第二印刷滚筒颜色与 DtoP 工作颜色不匹配]
面板显示	F76-*** !! 不匹配的颜色-----数据颜色与第二印刷滚筒颜色!! 更换印刷滚筒颜色: (颜色名)
故障复位方法	按下复位键或“继续”按钮。(更换印刷滚筒。)
故障编号	故障检测条件
903	使用的印刷滚筒颜色不能与 DtoP 工作和指定印刷模式相匹配。

故障类型	F77 [第一印刷滚筒颜色与 DtoP 工作颜色不匹配]
面板显示	F77-*** !! 不匹配的颜色-----数据颜色与印刷滚筒颜色!! 更换印刷滚筒颜色: (颜色名)
故障复位方法	按下复位键或“继续”按钮。(更换印刷滚筒。)
故障编号	故障检测条件
903	指定印刷模式下, 使用的印刷滚筒颜色不能与 DtoP 工作和指定印刷模式相匹配。

故障类型	F78 [编辑板: 稿台盖打开]
面板显示	F78-*** 关闭稿台盖 如果原稿移动, 你将不能得到期望的结果
故障复位方法	关闭稿台盖。按下“关闭”按钮。
故障编号	故障检测条件
731	进行编辑操作的时候稿台盖被打开。

故障类型	F79 [编辑板: 重新扫描时没有原稿]
面板显示	F79-*** 放置原稿同时按下启动键 将启动重新扫描以添加图像处理
故障复位方法	按下启动键或者“停止”按钮
故障编号	故障检测条件
732	启动编辑板重新扫描时没有检测到原稿。

故障类型	F80 [印刷纸张与双色印刷冲突]
面板显示	F80-*** 该纸张尺寸小能进行双色印刷 加载大于 B5 的印纸（纵向）
故障复位方法	按下复位键。（使用大于最小尺寸的印纸。）
故障编号	故障检测条件
966	印刷用纸尺寸小于双色印刷的最小印纸尺寸。

故障类型	F81 [双色印刷：只对一个印刷滚筒进行省墨设置]
面板显示	F81-*** 只有一个版纸是省墨模式，进行双色印刷？
故障复位方法	按下“停止”按钮或“继续”按钮。
故障编号	故障检测条件
967	启动双色印刷操作时，一个印刷滚筒采用省墨模式制版，另一个印刷滚筒采用正常模式制版。

故障类型	F82 [印刷纸张与第二印刷滚筒印刷冲突]
面板显示	F82-*** 该纸张尺寸不能用于第二印刷滚筒进行印刷 设置印刷滚筒为第一印刷滚筒，并重新选择印刷模式
故障复位方法	按下复位键
故障编号	故障检测条件
974	印纸尺寸小于第二印刷滚筒印刷的最小纸张尺寸要求。

故障类型	F83 [不能使用第二印刷滚筒模式]
面板显示	F83-*** 该设置不能使用第二印刷滚筒进行印刷 设置印刷滚筒为第一印刷滚筒，并重新选择印刷模式
故障复位方法	按下复位键
故障编号	故障检测条件
973	启动第二印刷滚筒的印刷 / 试印操作时，第一印刷滚筒上没有保密版。

故障类型	F85 [不能扫描：未连接外部 CI]
面板显示	F85-*** ! 不能进行扫描! 未连接外部 CI 或正在处理连接 检查电缆连接
故障复位方法	按下“关闭”按钮或开始键
故障编号	故障检测条件
995	IS300C 没有连接。
997	IS300C 删除工作失败。
998	IS300C 接受的数据扫描失败。

故障类型	F90 [提供库存管理（油墨）]
面板显示	F90-*** 检查所需油墨的库存量，如果需要的话请订购
故障复位方法	按下“关闭”按钮
故障编号	故障检测条件
957	相关的彩色油墨库存管理计数 \geq 指定数量（设定值）。

故障类型	F91 [提供库存管理（版纸）]
面板显示	F91-*** 检查所需版纸的贮量。如果需要的话请订购
故障复位方法	按下“关闭”按钮
故障编号	故障检测条件
958	版纸库存管理计数 \geq 指定数量（设定值）。

故障类型	F93 [复制比率比制版面积大]
面板显示	F93-*** 目前复制比率可能不适合在制版区域内 如果需要的话请订购
故障复位方法	按 开始 键继续, 或者按 取消 键停止. (自动改变复制比率)
故障编号	故障检测条件
936	复制比率设置为自动模式, 复制图像大小比制版区大。

故障类型	F94 [保护确认 (必须)]
面板显示	F94-*** - 保护- 制版将被删除 如有需要请订购
故障复位方法	按 开始 键。
故障编号	故障检测条件
007	机器电源开启时或者印刷滚筒插入机器内时保护功能启动。

故障类型	F95 [保护确认]
面板显示	F95-*** - 保护- 制版将被删除 如有需要请订购
故障复位方法	按 开始 键删除制版， 或者按 停止 键将制版继续留在印刷鼓上。
故障编号	故障检测条件
008	保护功能有效下当前工作结束后信息显示。

故障类型	F96 [管理模式: 截止日期为 ID 柜台申报日期]
面板显示	F96-*** 请将此信息告知你的管理员 截止日期为 ID 柜台申报日期
故障复位方法	按【关闭】键，或者按停止键或者复位键。
故障编号	故障检测条件
918	截止日期为管理员设置的 ID 申报日期。

故障类型	F97 [管理模式: 截止日期为计数报告日期]
面板显示	F97-*** 请将此信息告知你的管理员 截止日期为计数报告日期
故障复位方法	按【关闭】键，或者按停止键或者复位键。
故障编号	故障检测条件
928	截止日期为管理员设置的计数报告日期。

8. 参数故障 (H**)

故障类型	H01 [油墨支持参数输入 (第一印刷滚筒)]
面板显示	油墨 (第一印刷滚筒) 不能获得耗材信息 需要输入参数
故障复位方法	输入参数并按下启动键。
故障编号	故障检测条件
566	由于第一油墨筒标签内颜色信息、稳态黏度信息以及 FP 黏度信息不可靠, 输入参数。

故障类型	H04 [版纸支持参数输入 (版纸)]
面板显示	油墨 (版纸) 不能获得耗材信息 需要输入参数
故障复位方法	输入参数并按下启动键。
故障编号	故障检测条件
242	由于版纸卷标签内颜色信息、稳态黏度信息以及 FP 黏度信息不可靠, 输入参数。

故障类型	H07 [油墨支持参数输入 (第二印刷滚筒)]
面板显示	油墨 (第二印刷滚筒) 不能获得耗材信息 需要输入参数
故障复位方法	输入参数并按下启动键。
故障编号	故障检测条件
571	由于第二油墨筒标签内颜色信息、稳态黏度信息以及 FP 黏度信息不可靠, 输入参数。

9. 卡纸类型故障显示(J**)

卡纸故障（包括 ADF 自动进稿器原稿进纸故障）导致内部的[A**]故障。但是，因为该类故障与其它故障代码合并在一起，故面板显示[J**]故障代码。

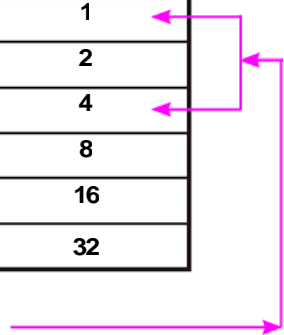
[J**]故障代码的<*>是一个将每个由卡纸处理过程导致的故障赋予一位值，并加上相关的赋值位获得的数值（下列表格中的四种类别之一）。

按<*>键显示详细的故障代码。

故障类型	J**
面板显示	J** 卡纸 卸除指定区域的纸张，同时按下“OK”按钮。

10..存储器中保存的故障

故障类型	故障名称	Bit	数字值
A10	AF 自动进稿器原稿进纸故障	Bit 0	1
A09	排纸故障	Bit 1	2
A08	第一印刷滚筒卡纸	Bit 2	4
A07	进纸故障	Bit 3	8
A25	中间传送部故障	Bit 4	16
A48	印刷滚筒卡纸 (No.2 滚筒)	Bit 5	32



以下故障保存在存储器中，只关掉电源不能清除故障记录。

故障类型	Description
A04	第一印刷滚筒侧的卸版故障
A44	第二印刷滚筒侧的卸版故障
A08	第一印刷滚筒卡纸
A48	第二印刷滚筒卡纸
A25	中间传送部故障
C01	更换第一油墨瓶
C41	更换第二油墨瓶
C02	更换版纸卷
C03	第一废版盒已满
C43	第二废版盒已满
C05	两个废版盒皆满

第 17 章: 其他注意事项

内容

1. DSP 软件下载	17-2
--------------------------	-------------

1. DSP 软件下载

注释: 第二进纸电机和主电机的同步需要用到 DSP 软件。DSP 软件下载在扩展 PCB2 中。如果扩展 PCB2 被替换了, DSP 软件需要下载。

从第二进纸区进纸到印刷滚筒时, DSP 软件可以根据定时辊和导辊开始进纸时的印刷滚筒的转角改变第二进纸电机的速度。这种控制可以保持所有图像的打印位置不变。DSP 软件也控制印刷滚筒拾纸瞬间的第二进纸电机速度。根据纸张大小和送纸的印刷滚筒, 当纸张前边缘到达印刷滚筒时纸张后边缘仍然可以被定时辊和导辊捏取。DSP 软件确保了第二进纸电机以同样的速度进纸, 类似于印刷滚筒要以恒定的速度确保通过印刷区域的进纸顺利而不至于使打印图像丑化。在打印过程中定时辊和导辊拉纸会使打印图像丑化。

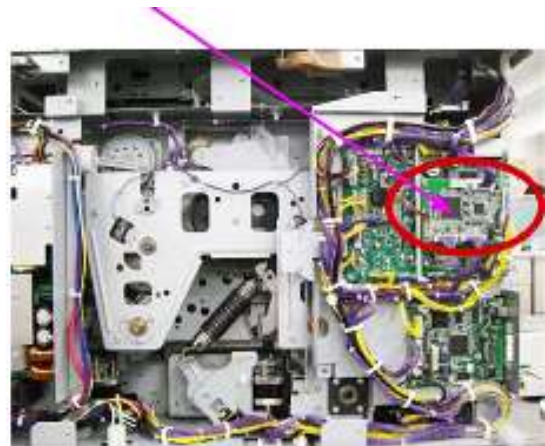
DSP 软件的版本需要和机械控制电路板和 NeoROSA 印刷电路板匹配。当更新 DSP 软件宣布时固件程序版本兼容信息也会随之发布。

机械控制电路板和 NeoROSA 印刷电路板的相应件下载后, 在测试模式下打开机器以确保机器正常进入测试模式。

- (1) 关闭机器电源, 插入包含 DSP 软件的 CF 卡及其包套。
- (2) 启动测试模式, 运行第 102 号测试模式[DSP 的下载 (主要, 次要)]。
- (3) 检查控制面板, 确保下载完成 (下载大概需要 1 分钟)。
- (4) 关闭机器电源, 取出 CF 卡及其包套。
- (5) 再次启动测试模式, 运行第 126 号测试模式 (可选配置检查)。在显示器上检查软件版本确保 DSP 软件已经更新。

MV7690C & MZ970 在机械控制电路板中包含 DSP 软件。

MV7790C & MV9790C 在扩展印刷电路板中包含 DSP 软件。



RISO MV7790C / MV9790C 技术手册

<与现有的 MV7690C & MZ970 有所不同>

(Rev. 0.9)

Published July 2010 年 7 月出版

禁止复制和翻印

海外技术部编辑和出版

RISO KAGAKU 公司

本手册的内容如有变更，恕不另行通知

