



KM-3050

KM-4050

KM-5050

维修手册

2007年8月印刷
842GN116
2GNSM066
版本6

小心

如果更换的电池类型不正确，则存在爆炸的危险。请根据法规处理废电池。

将此种废电池丢弃至城市废物流中是违法的。关于如何妥善处理废电池，请遵循当地的固体废弃物法规。

注意

IL Y A UN RISQUE D'EXPLOSION SI LA BATTERIE EST REMPLACÉE PAR UN MODÈLE DE TYPE INCORRECT. METTRE AU REBUT LES BATTERIES UTILISÉES SELON LES INSTRUCTIONS DONNÉES.

Il peut être illégal de jeter les batteries dans des eaux d'égout municipales. Vérifiez avec les fonctionnaires municipaux de votre région pour les détails concernant des déchets solides et une mise au rebut appropriée.

修订记录

修订	日期	更换页	备注
1	2006年11月10日	目录、1-1-1至1-1-3、1-1-5、1-2-2、1-2-4至6、1-2-9至1-2-12、1-3-5至1-3-102、1-4-1、1-4-2、1-4-6、1-4-7、1-4-22、1-4-25、1-4-28、1-4-31、1-4-32、1-4-35至37、1-4-57至60、1-5-4至8、1-5-16、1-5-19、1-5-23、1-5-25至1-5-40、1-6-1至1-6-4、2-1-1、2-1-4、2-1-10、2-1-13、2-1-15、2-2-4、2-2-6、2-3-1、2-3-2、2-3-8、2-3-11、2-3-13至2-3-16、2-4-1至2-4-6	—
2	2007年1月26日	目录、1-1-2、1-1-5、1-2-3、1-2-4、1-2-11、1-3-5、1-3-6、1-3-8、1-3-9、1-3-11至1-3-14、1-3-16至1-3-19、1-3-24、1-3-32、1-3-49、1-3-50、1-3-52至1-3-55、1-3-60、1-3-65、1-3-67、1-3-72至1-3-77、1-3-82至1-3-102、1-4-6、1-4-9、1-4-12、1-4-14、1-4-15、1-4-20、1-4-24、1-4-40、1-4-41、1-4-51、1-5-13、1-5-22、1-5-40、2-2-1、2-2-4、2-3-10、2-3-12、2-3-16、2-4-9	—
3	2007年3月2日	目录、1-1-2至1-1-4、1-3-3、1-3-6、1-3-41、1-3-63、1-3-71、1-3-85、1-4-22、1-4-32、1-4-43、2-4-1、2-4-2	—
4	2007年3月16日	1-3-76	—
5	2007年5月7日	1-3-2、1-3-5、1-3-21至1-3-23、1-3-36、1-3-68、1-3-70、1-3-71、1-3-73、1-3-74、1-3-83、1-4-5、1-4-15、1-4-17至1-4-21、1-5-20	—
6	2007年8月31日	目录、1-2-1、1-2-11、1-2-12、1-3-7、1-3-21、1-3-24、1-3-25、1-3-35、1-3-36、1-3-39、1-3-51、1-3-63、1-3-68至1-3-70、1-3-85、1-4-1、1-4-15、1-4-22至1-4-24、1-4-43、1-5-23、2-3-5	—

本页特意留白。

安全注意事项

本手册规定了维修人员需注意的安全警告及注意事项，用于在进行保养时确保用户、机器及维修人员自身的安全。建议维修人员在进行保养前，仔细阅读本手册以便熟悉其中所述警告及注意事项。

安全警告及注意事项

为预防维修人员和用户遭受身体伤害及财产损失，本手册使用了各种符号。这些符号及其含义解释如下：

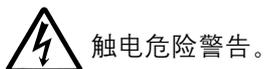
 **危险**：对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，非常可能导致严重的人身伤亡。

 **警告**：对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，可能导致严重的人身伤亡。

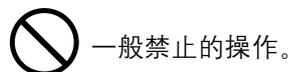
 **小心**：对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，可能导致人身伤害或财产损失。

符号

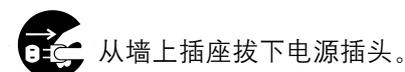
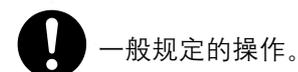
三角形（△）符号所表示的警告包括危险和小心。具体注意事项在符号内部显示。



⊘ 表示禁止的操作。具体禁止的内容在符号内部显示。



● 表示规定的操作。规定操作的具体内容在符号内部显示。



1. 安装注意事项

警告

- 请勿使用规定电压以外的电源。避免在同一插座上进行多项连接：否则可能会导致火灾或触电。当使用延伸电缆时，请务必检查电缆的额定电流是否符合规定。.....
- 请将接地线连接至适合的接地点。若复印机未接地则可能导致火灾或触电。若将接地线接至不适合的物体则可能导致爆炸或触电。切勿将接地电缆连接至以下任何物体之一：煤气管、避雷针、电话线路的接地缆线以及未经相关部门认可的水管或水龙头。.....



小心：

- 请勿将复印机置于不牢固或倾斜的表面：复印机可能会翻倒，造成人身伤害。.....
- 请勿在潮湿或多尘的场所安装复印机。否则可能会导致火灾或触电。.....
- 请勿在散热器、加热器、其他热源或易燃材料附近安装复印机。
否则可能导致火灾。.....
- 请在复印机周围留出足够的空间以保证机器散热。通风不良可能导致机器过热并影响复印性能。.....
- 移动机器时，请务必抓住机器正确的部位。.....
- 请务必使用复印机配备的防倾倒及锁定装置。否则可能会导致复印机突然移动或倾倒，从而造成人身伤害。.....
- 请避免吸入大量的墨粉或显影剂。请保护好眼睛。若意外摄入墨粉或显影剂，应大量喝水以冲淡胃中的墨粉或显影剂，并且立即就医。若墨粉或显影剂进入眼睛，应立即用大量清水冲洗，并且就医。.....
- 建议用户务必遵守复印机说明书中的安全警告与注意事项。.....



2. 保养注意事项

警告

- 拆卸机器之前，请务必将电源插头从墙上插座拔下。..... 
- 请务必遵照维修手册及其他相关手册中所述的步骤进行保养。..... 
- 任何情况下不得将安全功能（包括安全机制及保护电路）旁路或使其无效。..... 
- 请务必使用京瓷原配部件。..... 
- 更换温控器或热敏保险丝时，请务必使用维修手册或其他相关手册中指定的温控器或热敏保险丝。如果使用如电线丝等代替则会导致火灾或其他严重事故。..... 
- 当维修手册或其他重要手册中指定某部件在安装时需要留有距离或空隙时，请务必使用正确的量度并仔细测量。..... 
- 请务必检查复印机是否正确连接至安全接地的插座。..... 
- 请检查电源电缆的护套是否完好无损。检查电源插头是否清洁无尘。如果插头变脏，请进行清洁以免发生火灾或触电。..... 
- 切勿试图拆解机器中使用激光的光学装置。泄漏的激光可能损害视力。..... 
- 小心轻放充电部。充电部已充至高电压，若处理不慎会导致触电。..... 

小心

- 请穿劳保服。若穿宽松衣物或佩戴领结等饰品，请务必将其妥善处理以免被旋转的部件缠住。..... 
- 当您在通电的机器上进行操作时，请务必极为小心。请远离链条及皮带。..... 
- 小心定影部高温，以免灼伤。..... 
- 请检查定影部热敏电阻、热辊及压辊是否清洁。这些部件附着污垢会导致异常高温。..... 

• 除非定期更换，否则请勿拆下复印机中的臭氧过滤器。.....



• 拆下高压部件上的交流电源线或接插件导线时，请勿对其进行拉扯；请务必抓住插头。.....



• 请勿将电源电缆布置在可能被踩或受阻的地方。如有必要，请用电缆护套或其他适当物件保护电缆。.....



• 安装新的充电器电极丝时，请小心处理电极丝的端部以免电极丝漏电。.....



• 请彻底清除电子元件上的墨粉。.....



• 请小心布线以免导线受阻或受损。.....



• 保养之后，请务必检查所有被拆下的部件、螺丝、接插件及导线是否被正确装回。应特别注意不要遗忘任何接插件、使导线受阻以及漏装螺丝。.....



• 请检查所有按照说明手册应出现在机器上的警告标签是否清洁且无脱落。如有必要，请更换新的标签。.....



• 请按照以下说明，小心使用润滑脂和溶剂：.....



- 一次仅可使用少量溶剂，小心不要溢出。请彻底擦净溢出的溶剂。
- 使用润滑脂或溶剂时，请保持房间通风良好。
- 在合上盖板或打开电源开关之前，请让所用溶剂彻底挥发。
- 事后请务必洗手。

• 切勿将墨粉或墨粉盒投入火中。墨粉直接扔入炉火等会产生火花。.....



• 若发现复印机冒烟，请立即将电源插头从墙上插座拔下。.....



3. 其他



警告

• 切勿试图加热感光鼓或对其使用除指定清洁剂以外的任何有机溶剂（如酒精），否则可能会产生有毒气体。.....



本页特意留白。

目录

1-1	规格	
1-1-1	规格	1-1-1
1-1-2	部件名称	1-1-4
	(1) 机器	1-1-4
	(2) 操作面板	1-1-5
1-1-3	机器剖面图	1-1-6
1-2	安装	
1-2-1	安装环境	1-2-1
1-2-2	打开机器包装和安装	1-2-2
	(1) 安装步骤	1-2-2
	(2) 设定初始复印模式	1-2-10
1-2-3	安装钥匙计数器 (选购件)	1-2-11
1-3	保养模式	
1-3-1	保养模式	1-3-1
	(1) 执行保养项目	1-3-1
	(2) 保养模式项目列表	1-3-2
	(3) 保养模式项目内容	1-3-6
1-3-2	用户管理	1-3-89
	(1) 使用用户管理模式	1-3-89
	(2) 一般设定	1-3-90
	(3) 复印设定	1-3-94
	(4) 发送设定	1-3-95
	(5) 文件夹 / 可移动内存设定	1-3-95
	(6) 打印设定	1-3-96
	(7) 网络设置	1-3-98
	(8) 打印报告 / 发送通知	1-3-98
	(9) 调节 / 保养	1-3-99
	(10) 日期 / 定时器	1-3-100
	(11) 编辑目的地 (地址簿 / 添加单触键)	1-3-101
	(12) 重启系统 / 连接至 PC	1-3-102
	(13) 用户登录管理	1-3-102
	(14) 部门管理	1-3-103
1-4	故障排除	
1-4-1	卡纸检测	1-4-1
	(1) 卡纸指示	1-4-1
	(2) 卡纸检测条件	1-4-2
	(3) 卡纸	1-4-11
1-4-2	自诊断	1-4-22
	(1) 自诊断功能	1-4-22
	(2) 自诊断代码	1-4-23
1-4-3	成像问题	1-4-44
	(1) 无图像 (全白)	1-4-45
	(2) 无图像 (全黑)	1-4-45
	(3) 图像太淡	1-4-46
	(4) 可见底色	1-4-46
	(5) 纸张纵向出现白色线条	1-4-46
	(6) 纸张纵向出现黑色线条	1-4-47
	(7) 纸张横向出现黑色线条	1-4-47
	(8) 复印图像的一侧比另一侧浓	1-4-47
	(9) 图像上出现黑点	1-4-47
	(10) 图像模糊	1-4-48
	(11) 图像前端始终未与原稿对齐	1-4-48
	(12) 图像前端稍微与原稿不对齐	1-4-48
	(13) 纸张褶皱	1-4-48
	(14) 出现偏差	1-4-49
	(15) 图像部分缺失	1-4-49
	(16) 定影效果不佳	1-4-49

(17) 图像模糊.....	1-4-49
(18) 图像中心与原稿中心未对齐.....	1-4-50
(19) 图像不齐.....	1-4-50
1-4-4 电气故障.....	1-4-51
1-4-5 机械故障.....	1-4-55
1-4-6 发送错误代码.....	1-4-57
(1) 扫描至 SMB 错误代码.....	1-4-57
(2) 扫描至 FTP 错误代码.....	1-4-58
(3) 扫描至电子邮件错误代码.....	1-4-59
(4) 网络 Twain 错误代码.....	1-4-60
(5) 软件故障错误代码.....	1-4-60
1-5 装配和拆解	
1-5-1 装配和拆解注意事项.....	1-5-1
(1) 注意事项.....	1-5-1
(2) 感光鼓.....	1-5-1
(3) 墨粉.....	1-5-1
1-5-2 供纸部.....	1-5-2
(1) 拆卸与重新安装预搓纸轮、供纸轮和分离轮.....	1-5-2
(2) 拆卸与重新安装手送纸盘分离轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘预搓纸轮.....	1-5-4
(3) 拆卸与重新安装左右对位清洁器.....	1-5-9
1-5-3 光学部.....	1-5-11
(1) 拆卸与重新安装曝光灯.....	1-5-11
(2) 拆卸与重新安装扫描仪钢丝.....	1-5-13
(3) 拆卸与重新安装 ISU (参考).....	1-5-18
(4) 调节 ISU 的位置 (参考).....	1-5-20
(5) 拆卸与重新安装激光扫描仪单元.....	1-5-21
(6) 调节激光扫描仪单元的斜度 (参考).....	1-5-23
1-5-4 感光鼓部.....	1-5-24
(1) 拆卸与重新安装感光鼓单元.....	1-5-24
(2) 拆卸与重新安装主充电器单元.....	1-5-25
(3) 拆卸与重新安装感光鼓分离爪.....	1-5-26
1-5-5 显影部.....	1-5-27
(1) 拆卸与重新安装显影单元.....	1-5-27
1-5-6 转印部.....	1-5-28
(1) 拆卸与重新安装转印辊单元.....	1-5-28
1-5-7 定影部.....	1-5-29
(1) 拆卸与重新安装定影单元.....	1-5-29
(2) 拆卸与重新安装热辊分离爪.....	1-5-30
(3) 拆卸与重新安装压辊.....	1-5-31
(4) 拆卸与重新安装定影加热灯.....	1-5-32
(5) 拆卸与重新安装热辊.....	1-5-33
(6) 拆卸与重新安装定影单元热敏电阻 1 和 2.....	1-5-34
(7) 调节定影单元的前部位置 (调节横向方块).....	1-5-35
1-5-8 其他.....	1-5-36
(1) 拆卸与重新安装臭氧过滤器 1 和 2.....	1-5-36
(2) 拆卸与重新安装灰尘过滤器 1 和 2.....	1-5-37
(3) 拆卸与重新安装硬盘.....	1-5-38
1-6 更换电路板的要求	
1-6-1 升级固件.....	1-6-1
1-6-2 自由调节可变电阻器 (VR).....	1-6-1
1-6-3 主控板更换备注.....	1-6-2
1-6-4 驱动板更换备注.....	1-6-2
1-6-5 扫描板更换备注.....	1-6-3
2-1 机械结构	
2-1-1 供纸部.....	2-1-1
2-1-2 主充电部.....	2-1-4
2-1-3 光学部.....	2-1-5
(1) 原稿扫描.....	2-1-6
(2) 图像打印.....	2-1-7

2-1-4	显影部.....	2-1-10
	(1) 单组份显影系统.....	2-1-12
2-1-5	转印部和分离部.....	2-1-13
2-1-6	清洁部和消电部.....	2-1-14
2-1-7	定影部.....	2-1-15
2-1-8	出纸部和换向部.....	2-1-16
2-1-9	双面部.....	2-1-17
	(1) 双面复印下的纸张传输操作.....	2-1-18
2-2	电气部件分布图	
2-2-1	电气部件分布图.....	2-2-1
	(1) 电路板.....	2-2-1
	(2) 开关和传感器.....	2-2-2
	(3) 电机.....	2-2-4
	(4) 其他电气部件.....	2-2-5
2-3	电路板的操作	
2-3-1	电源板.....	2-3-1
2-3-2	驱动板.....	2-3-5
2-3-3	主操作板.....	2-3-13
2-4	附录	
	保养部件列表.....	2-4-1
	保养组件.....	2-4-2
	定期保养步骤.....	2-4-3
	图像调节步骤图表.....	2-4-7
	总接线图.....	2-4-9

本页特意留白。

1-1-1 规格

类型	台式
复印系统	间接式静电系统
原稿	纸张、书本和三维物体
	最大尺寸: A3/Ledger
原稿输送系统	固定
复印纸	重量
	纸盒: 60 - 105 g/m ²
	手送纸盘: 45 - 200 g/m ²
	类型
	纸盒: 普通纸、预印纸、铜版纸、再生纸、粗糙纸、公函信笺、彩色纸、打孔纸、高级纸以及自定义 1 - 8
	手送纸盘: 普通纸、投影胶片、预印纸、标签纸、铜版纸、再生纸、牛皮纸、粗糙纸、公函信笺、彩色纸、打孔纸、信封、明信片、厚纸、高级纸以及自定义 1 - 8
复印尺寸	纸盒: Ledger、Legal、Oficio II、8.5 x 13.5"、Letter、LetterR、StatementR、A3、B4、A4、A4R、B5、B5R、A5R、Folio、8 开、16 开、16 开 R
	手送纸盘: Ledger、Legal、Oficio II、8.5 × 13.5"、Letter、LetterR、Executive、StatementR、A3、B4、A4、A4R、B5、B5 (ISO)、B5R、A5R、B6R、A6R、往返明信片、明信片、信封 DL、信封 C5、信封 C4、Comm.#10、Comm.#9、Comm.#6-3/4、Monarch、Youkei 2、Youkei 4、Folio、8 开、16 开、16 开 R
缩放倍率	手动模式: 以 1% 为增量, 介于 25 - 400% 之间
	自动复印模式: 固定倍率
	公制
	1:1 ± 1.0%, 1:4.00/1:2.00/1:1.41/1:1.22/1:1.15/1:0.86/1:0.81/1:0.70/1:0.50/1:0.25
	英制
	1:1 ± 1.0%, 1:4.00/1:2.00/1:1.29/1:1.21/1:0.78/1:0.64/1:0.50/1:0.25
复印速度	在复印模式下以 100% 的缩放倍率进行复印时:
	30 ppm 机型
	A3/Ledger: 20 张 / 分钟
	B4/Legal: 20 张 / 分钟
	A4/Letter: 30 张 / 分钟
	A4R/LetterR: 22 张 / 分钟
	B5: 30 张 / 分钟
	B5R: 20 张 / 分钟
	A5R: 14 张 / 分钟
	A6R: 16 张 / 分钟
	40 ppm 机型
	A3/Ledger: 23 张 / 分钟
	B4/Legal: 23 张 / 分钟
	A4/Letter: 40 张 / 分钟
	A4R/LetterR: 27 张 / 分钟
	B5: 40 张 / 分钟
	B5R: 22 张 / 分钟
	A5R: 16 张 / 分钟
	A6R: 18 张 / 分钟
	50 ppm 机型
	A3/Ledger: 26 张 / 分钟
	B4/Legal: 26 张 / 分钟
	A4/Letter: 50 张 / 分钟
	A4R/LetterR: 31 张 / 分钟
	B5: 50 张 / 分钟
	B5R: 24 张 / 分钟
	A5R: 18 张 / 分钟
	A6R: 18 张 / 分钟
首张复印时间	3.9 秒或以下 (30 ppm 机型)
	3.5 秒或以下 (40/50 ppm 机型)
预热时间	30 秒 (室温为 22°C/71.6°F, 相对湿度为 60%)
	从睡眠模式的恢复时间: 15 秒 (室温为 22°C/71.6°F, 相对湿度为 60%)

供纸系统	自动供纸 容量： 纸盒：500 张（80 g/m ² ） 手动供纸 容量： 手送纸盘：200 张（80 g/m ² ）
出纸系统	接纸盘：250 张（80 g/m ² ） 150 张（80 g/m ² ，包括内置装订器）
多份复印	1 - 999 张
光导体	a-Si（感光鼓直径为 40 mm）
充电系统	单电极电晕网正向充电
记录系统	半导体激光器
显影系统	干式、逆向显影（单组份系统） 显影剂：单组份，磁墨粉 墨粉补充：自动从墨粉盒补充
转印系统	转印辊
分离系统	分离电极
定影系统	热辊 热源：卤素灯 异常高温保护设备：温控器
消电系统	通过消电灯来曝光
清洁系统	清洁刮板和清洁辊
扫描系统	CCD 图像传感器平面扫描
内存	标准 512 MB / 最大 1024 MB
硬盘	40 GB
分辨率	扫描：600 × 600 dpi 打印时：600 × 600 dpi（图片模式：相当于 1800 dpi × 600 dpi）
光源	惰性气体灯
尺寸	599（宽）× 646（深）× 745（高）mm 23 9/16"（宽）× 25 7/16"（深）× 29 5/16"（高）
重量	约 85 kg/187 lbs
占地面积	753（宽）× 646（深）mm 29 5/8"（宽）× 25 7/16"（深）
功能	原稿尺寸、纸张选择、混合尺寸原稿、原稿方向、分页 / 分组模式、装订 / 打孔模式、输出目的地、缩小 / 放大模式、多合一模式、装订边 / 居中模式、删边、制作小册子、双面 / 分割、封面模式、图案叠印、插入页码、备忘页模式、浓度调节、图像质量选择、省粉打印、批量扫描、自动图像旋转、反转复印、镜像、作业完成通知、文件名、优先打印、多页表单、重复复印、程序复印、登录快捷方式
电源	120 V AC, 60 Hz, 11.5 A 220 至 240 V AC, 50 Hz, 6.3 A
选购件	送稿器、供纸盒、3000 张供纸盒、原稿装订器、 3000 张原稿装订器、中缝折叠装置、邮箱、打孔单元、内置装订器、 作业分离器、钥匙计数器、传真组件、安全组件、传真备份组件、串行接口以及升级组件

打印功能

打印速度	和复印速度相同
首张打印时间	和首张复印时间相同
分辨率	300 dpi/600 dpi / 快速 1200 模式
适用操作系统	Microsoft Windows 95 (OSR2) Microsoft Windows 98 (第二版) Microsoft Windows NT4.0 (service pack 5 或更高版本) Microsoft Windows 2000 (service pack 2 或更高版本) Microsoft Windows Me Microsoft Windows XP Microsoft Windows Server 2003 Apple Macintosh OS 9.x Apple Macintosh OS X 10.x
接口	并行接口: 1 个 (基于 IEEE1284) 网络接口: 1 USB 存储器插槽: 3 个 (USB 高速) USB 接口接插件: 1 个 (USB 高速) 选购件串行接口: 1 个 (RS-232C)
PDL	PRESCRIBE
仿真	PCL6 (5e, XL)、KPDLL3、KC-GL、行式打印机、IBM Proprinter X24E、 EPSON LQ-850、DIABLO 630
字体	轮廓字体: 80 种字体 (PCL6) / 136 种字体 (KPDLL3) 位图字体: 经轮廓字体处理的 1 种字体 / 79 种字体。
系统连接	即插即用 SNMP (支持打印机 MIB)

扫描功能

以太网	10BASE-T/100BASE-TX
网络协议	TCP/IP
传送系统	PC 传送: SMB 扫描至 SMB、FTP 扫描至 FTP 电子邮件传送: SMTP 扫描至电子邮件 TWAIN 扫描: TWAIN 源程序
分辨率	600 dpi、400 dpi、300 dpi、200 dpi、200 × 100 dpi、200 × 400 dpi
灰度级	黑白: (a) 文字模式: 二进制 / 点 256 级灰度 (误差扩散) (b) 图片模式: 二进制 / 点 256 级灰度 (误差扩散) (c) 文字 / 图片模式: 二进制 / 点 256 级灰度 (误差扩散) (d) OCR 模式: 二进制 / 点 2 级灰度 彩色: RGB 256 值 / 点
扫描容量	最多 999 张 (998 张双面原稿)
文件格式	单色: PDF (MMR)、TIFF (MMR) 灰度: PDF (JPEG)、TIFF (JPEG)、JPEG 彩色: PDF (JPEG)、TIFF (JPEG)、JPEG、PDF (高压压缩)
扫描速度	单面: 单色 50 张 / 分钟, 彩色 25 张 / 分钟 双面: 单色 25 张 / 分钟, 彩色 12.5 张 / 分钟

注: 规格若有变更, 恕不另行通知。

1-1-2 部件名称

(1) 机器

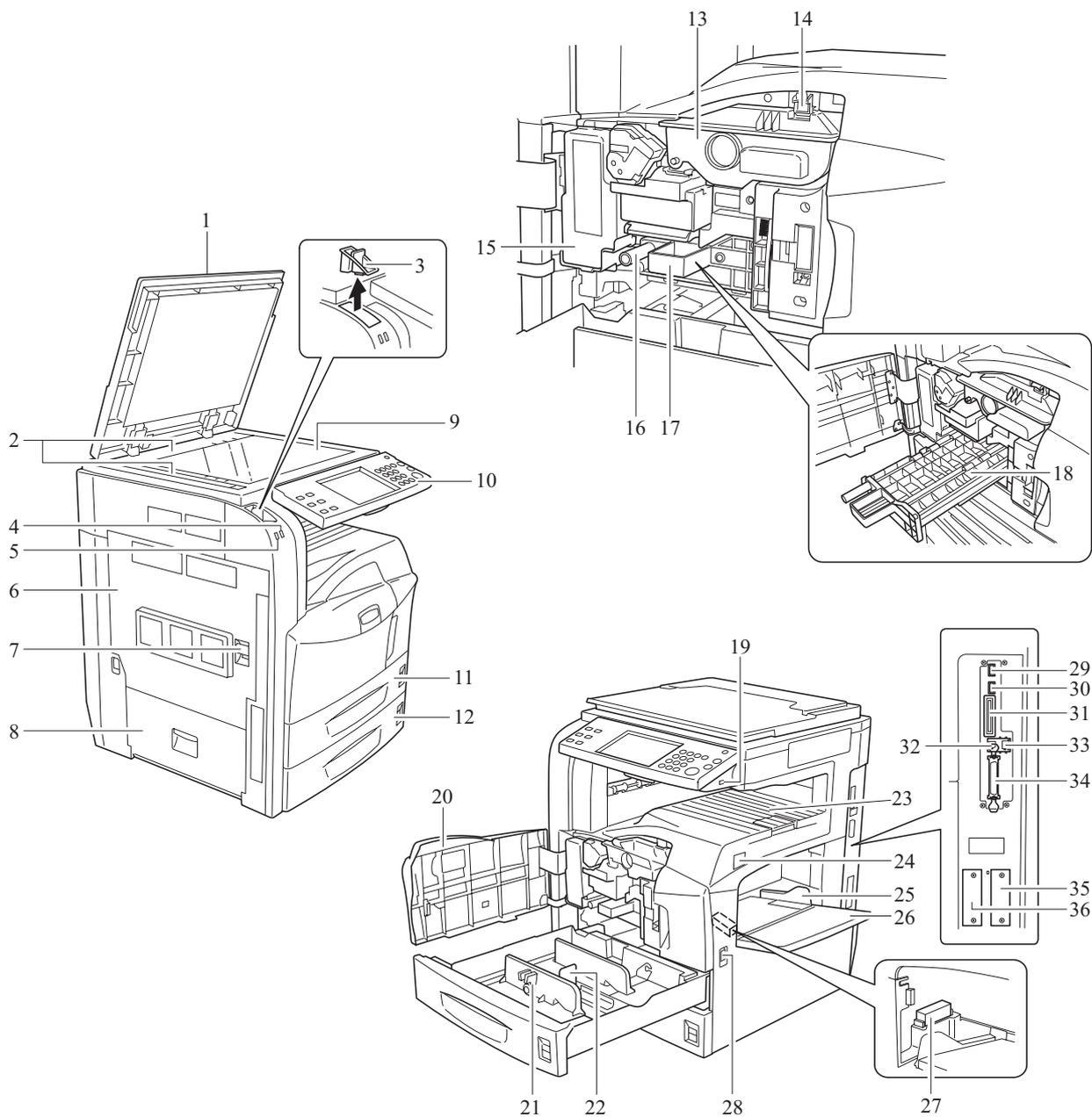


图 1-1-1

- | | | |
|---------------|--------------------|--------------------|
| 1. 原稿盖板 (选购件) | 13. 墨粉盒 | 25. 纸张宽度导板 |
| 2. 原稿尺寸指示板 | 14. 墨粉盒限位器 | 26. 手送纸盘 |
| 3. 回形针支架 | 15. 废粉盒 | 27. 存储卡盖支架 |
| 4. 接收指示灯 | 16. 绿色旋钮 (A1) | 28. 把手 |
| 5. 出错指示灯 | 17. 供纸装置 (A2) | 29. USB 存储器插槽 (A2) |
| 6. 左盖板 1 | 18. 供纸装置盖板 (A3) | 30. USB 存储器插槽 (A3) |
| 7. 左盖板 1 提杆 | 19. USB 存储器插槽 (A1) | 31. 存储卡插槽 |
| 8. 左盖板 2 | 20. 前盖板 | 32. USB 接口接插件 |
| 9. 原稿台 | 21. 纸张宽度调节片 | 33. 网络接口接插件 |
| 10. 操作面板 | 22. 长度调节板 | 34. 并行接口接插件 |
| 11. 纸盒 1 | 23. 上接纸盘 | 35. 选购件接口插槽 (OPT1) |
| 12. 纸盒 2 | 24. 主电源开关 | 36. 选购件接口插槽 (OPT2) |

(2) 操作面板

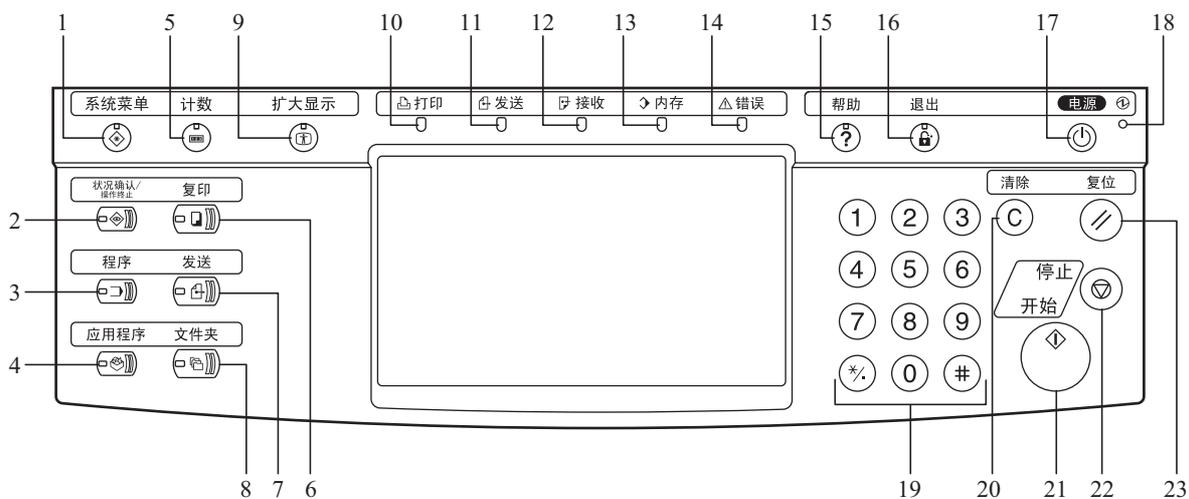


图 1-1-2

- | | |
|-----------------------|---------------|
| 1. 系统菜单键 / 指示灯 | 13. 内存指示灯 |
| 2. 状况确认 / 操作终止键 / 指示灯 | 14. 出错指示灯 |
| 3. 程序键 / 指示灯 | 15. 帮助键 / 指示灯 |
| 4. 应用程序键 / 指示灯 | 16. 退出键 / 指示灯 |
| 5. 计数键 / 指示灯 | 17. 电源键 |
| 6. 复印键 / 指示灯 | 18. 主电源指示灯 |
| 7. 发送键 / 指示灯 | 19. 数字键 |
| 8. 文件夹键 / 指示灯 | 20. 清除键 |
| 9. 扩大显示键 / 指示灯 | 21. 开始键 / 指示灯 |
| 10. 打印指示灯 | 22. 停止键 |
| 11. 发送指示灯 | 23. 复位键 |
| 12. 接收指示灯 | |

1-1-3 机器剖面图

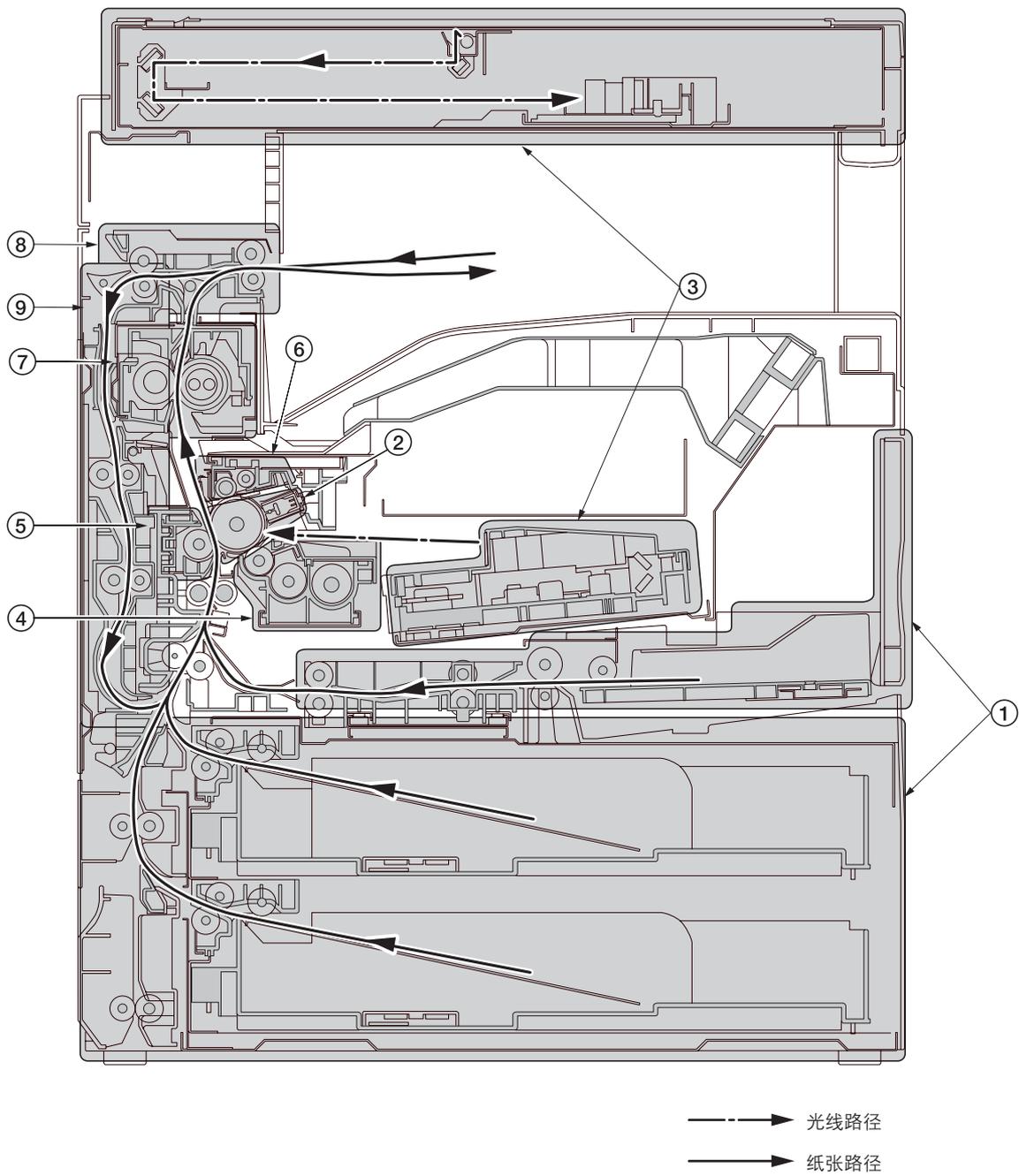


图 1-1-3 机器剖面图

1. 供纸部
2. 主充电部
3. 光学部
4. 显影部
5. 转印和分离部
6. 清洁和消电部
7. 定影部
8. 出纸部和换向部
9. 双面部

1-2-1 安装环境

1. 温度：10 至 32.5°C/50 至 90.5°F
2. 湿度：相对湿度为 15 至 80%
3. 电源：120 V AC, 11.5 A
220 至 240 V AC, 6.3 A
4. 电源频率：50 Hz \pm 0.3%/60 Hz \pm 0.3%
5. 安装位置

请避免阳光直射或强光照射。请确保在取出卡纸时，光导体不暴露在直射阳光或其他强烈光线下。

请避免温度和湿度极高或极低、环境温度变化剧烈以及冷热气直吹机器。

请避开灰尘和震动。

请选择可承受机器重量的物体表面放置机器。

请将机器置于水平表面（可允许的最大倾斜度为：1°）。

请避开可能对机器有不利影响或降低光导体质量的有害气体，例如水银、酸、碱蒸气、无机气体、氧化氮气体、氧化硫气体和含氯有机溶剂。

请选择通风良好的地方。
6. 请留出足够空间以便正确操作和保养机器。

机器前部：1000 mm/39 3/8" 机器后部：100 mm/3 15/16"

机器右侧：300 mm/11 13/16" 机器左侧：300 mm/11 13/16"

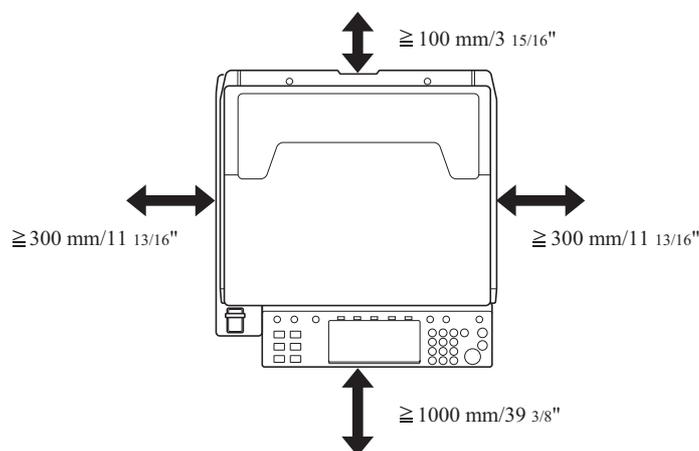
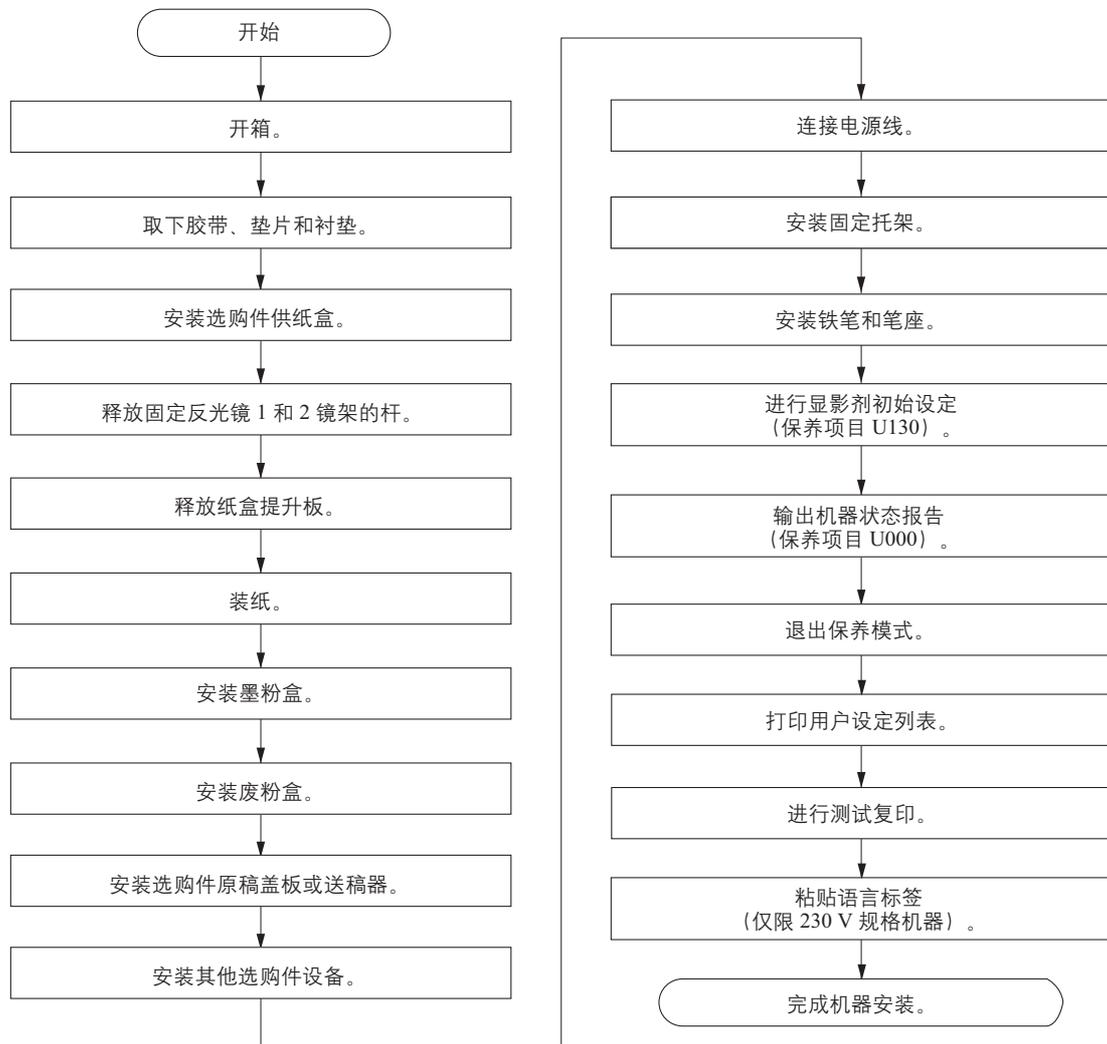


图 1-2-1 安装尺寸

1-2-2 打开机器包装和安装

(1) 安装步骤



搬运机器

搬运机器时，请拉出位于机器左、右两侧的4个把手，并将其握紧。

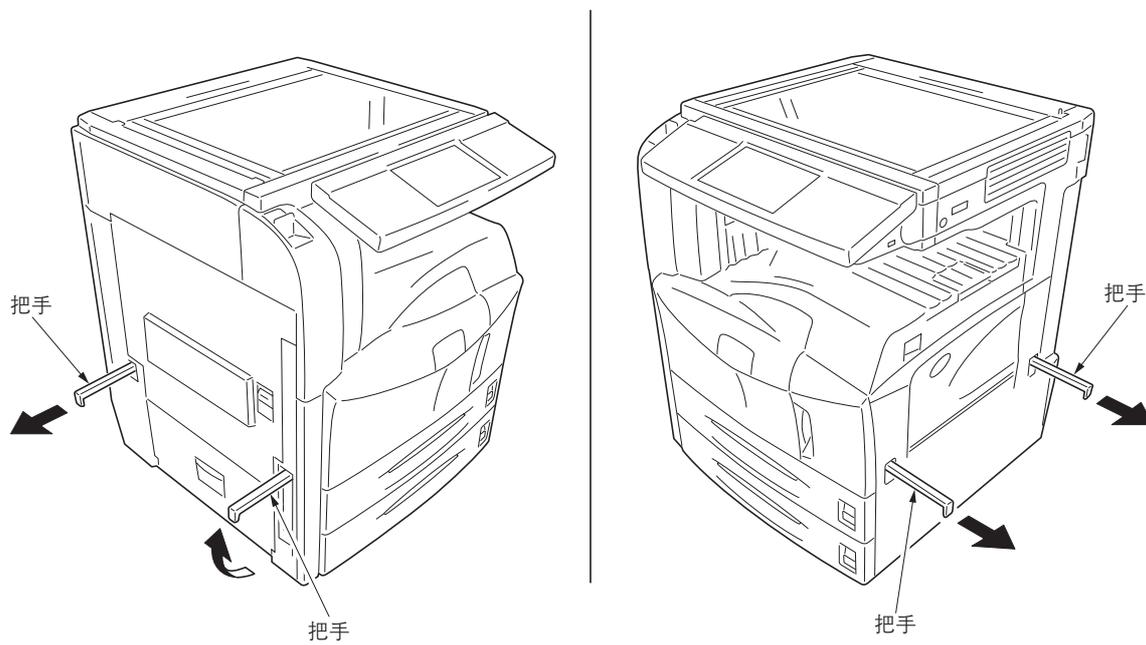


图 1-2-2

开箱。

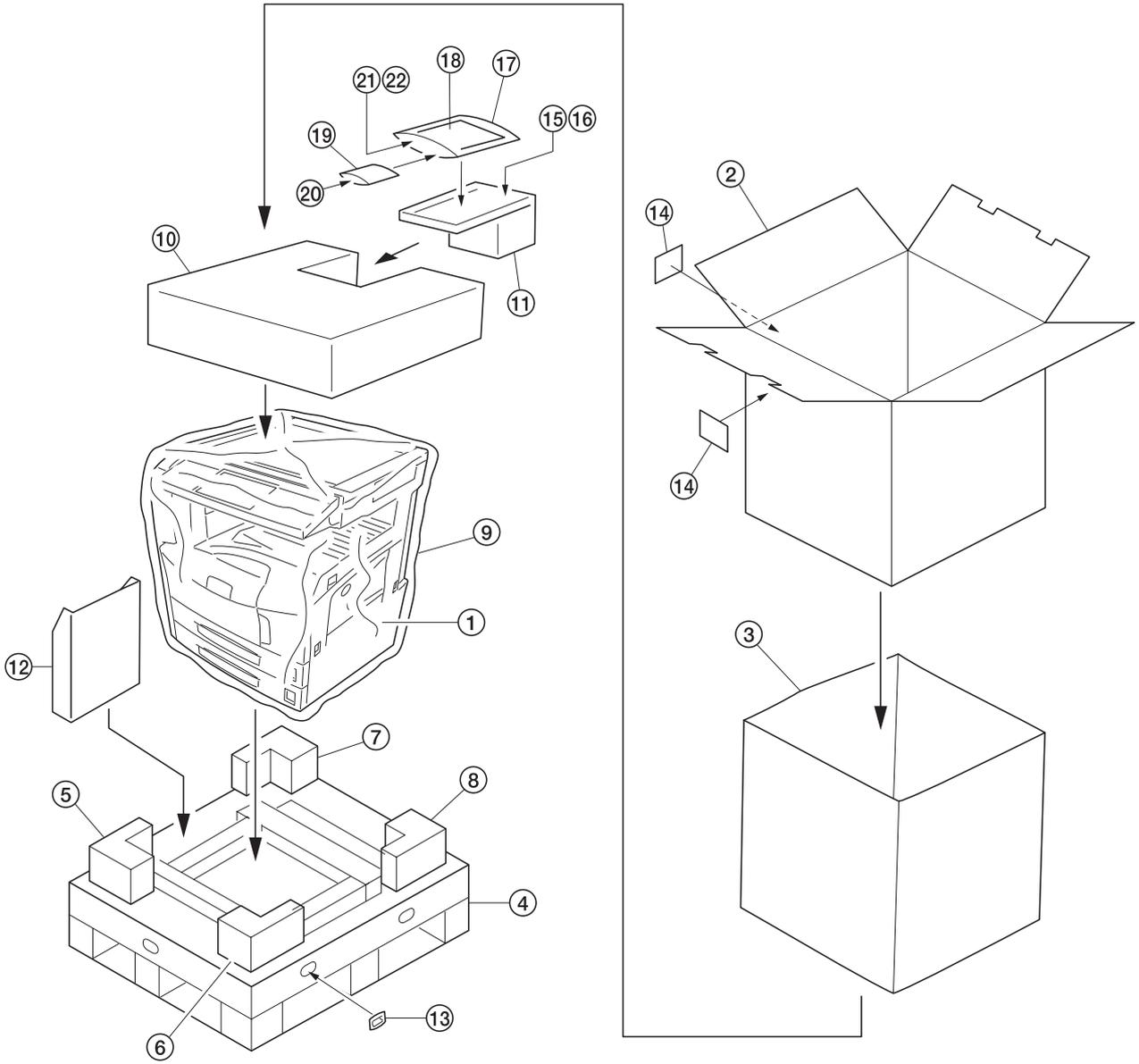


图 1-2-3 开箱

- | | |
|------------|---------------|
| 1. 机器 | 13. 铰接接头 |
| 2. 外箱 | 14. 条形码标签 |
| 3. 内包装箱 | 15. 电源线 |
| 4. 底板 | 16. 固定托架 |
| 5. 左前方下侧衬垫 | 17. 塑料袋 |
| 6. 右前方下侧衬垫 | 18. 操作手册 |
| 7. 左后方下侧衬垫 | 19. 塑料袋 |
| 8. 右后方下侧衬垫 | 20. M3 × 8 螺丝 |
| 9. 机器外罩 | 21. 铁笔 * |
| 10. 上部衬垫 | 22. 笔座 * |
| 11. 垫片 | |
| 12. 文件接纸盘 | |

*: 仅限欧洲和亚太地区。

小心：请将机器放置在水平的表面上。

取下胶带、垫片和衬垫。

1. 取下 2 根胶带。
2. 拉杆，降低操作部。
3. 取下 2 个垫片。
如果操作面板上有废弃的包装带，请将其取下。
4. 取下衬垫。

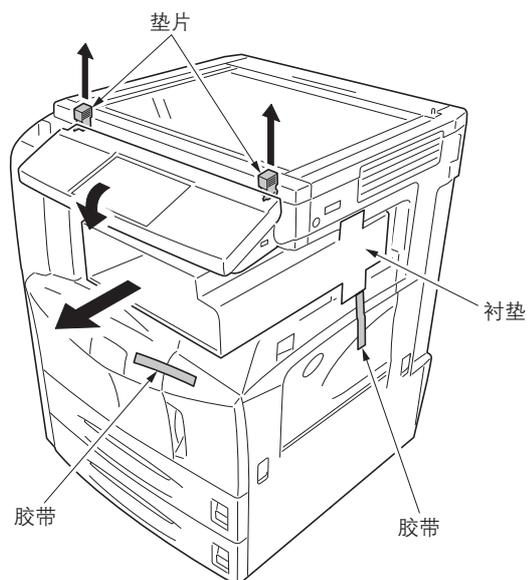


图 1-2-4

安装选购件供纸盒。

1. 根据需要安装选购件供纸盒。
2. 使用水准仪确认原稿台的 4 个角是否处于水平面上，并通过调整机器底部的升降螺栓来优化水平度。

释放固定反光镜 1 和 2 镜架的杆。

1. 用工具将机器的杆转至后侧，以释放固定反光镜 1 和 2 镜架的杆。

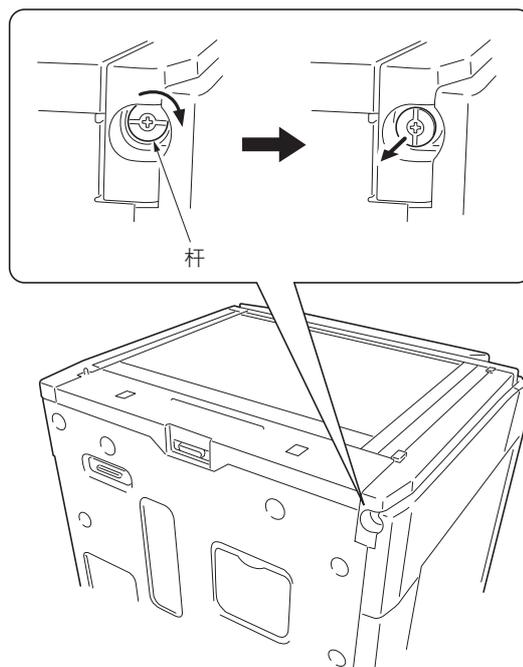


图 1-2-5

释放纸盒提升板。

1. 拉出纸盒 1 和 2。
从每个纸盒中取下提升板限位器并将其放至存储位置。搬运机器时，请将提升板放至原始位置。

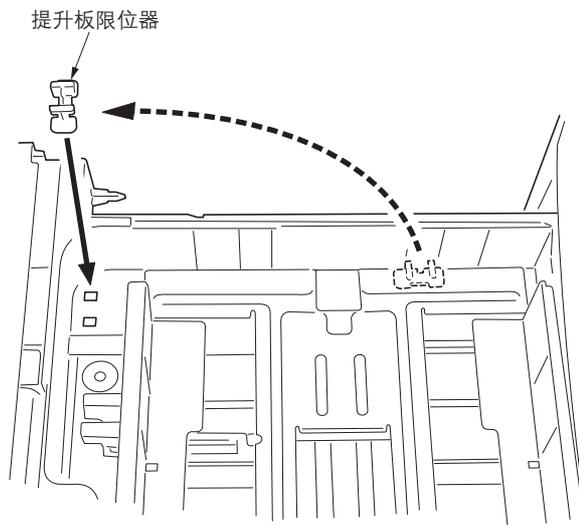


图 1-2-6

装纸。

1. 拉出纸盒。
2. 握住纸张宽度调节片的两端，移动纸张宽度导板使其与纸张尺寸相吻合。

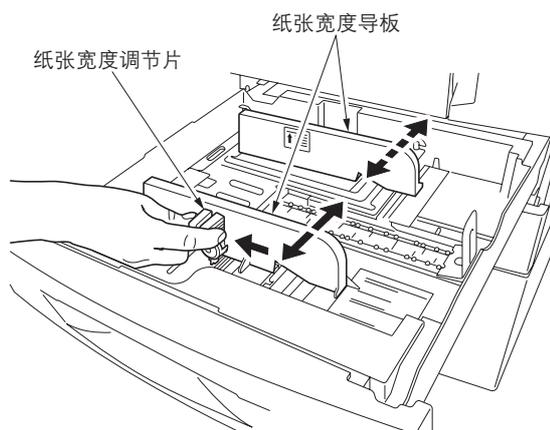


图 1-2-7

3. 调节长度调节板，以使其符合纸张尺寸。

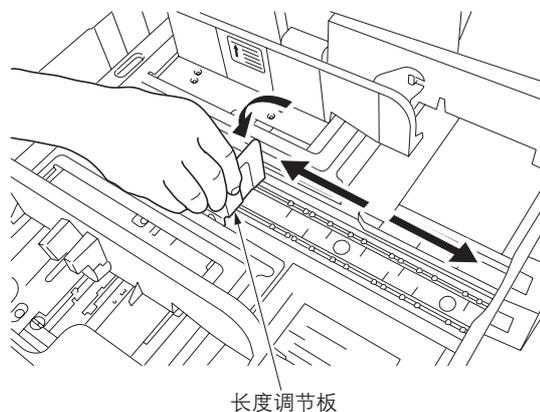


图 1-2-8

4. 将纸张和纸盒的左侧对齐。

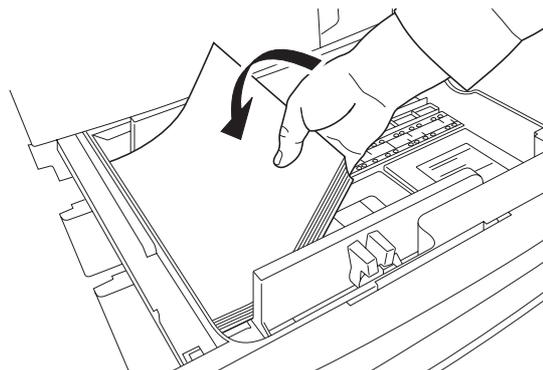


图 1-2-9

安装墨粉盒。

1. 打开前盖板。
2. 敲击墨粉盒的顶部 5 至 6 次。

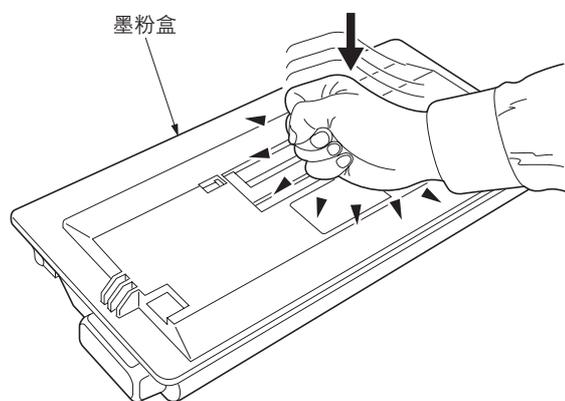


图 1-2-10

3. 水平摇晃墨粉盒 10 次左右，将墨粉摇匀。

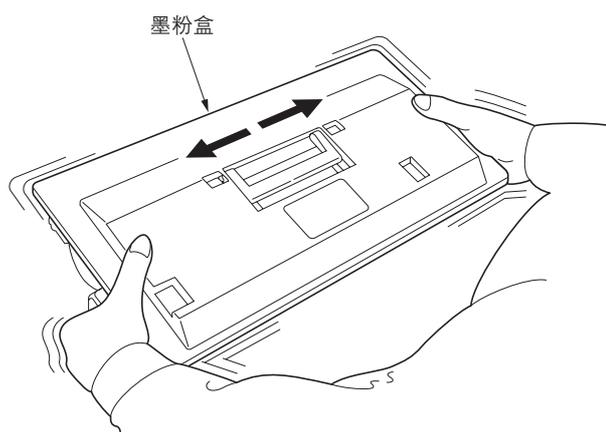


图 1-2-11

4. 慢慢地将墨粉盒沿着导轨插入机器。
将墨粉盒完全推入直至其锁定到位。

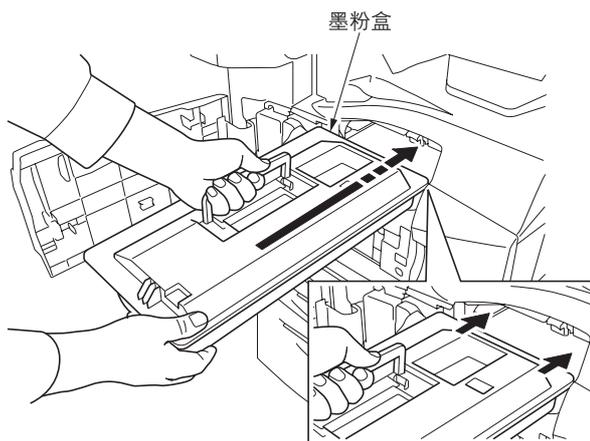


图 1-2-12

安装废粉盒。

1. 将废粉盒安装到机器中。
2. 关闭前盖板。

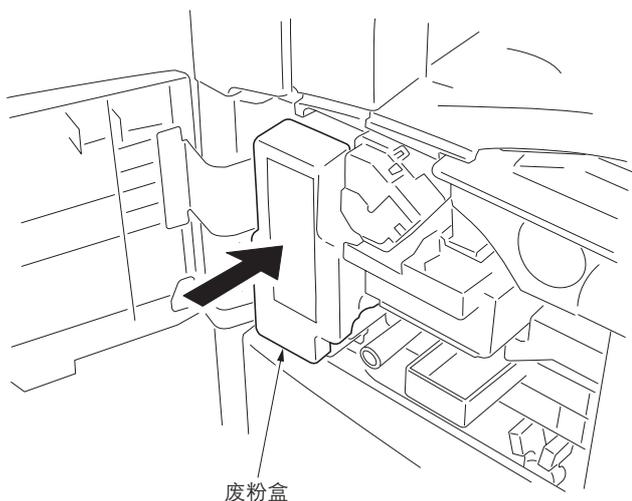


图 1-2-13

安装选购件原稿盖板或送稿器。

1. 安装选购件原稿盖板或送稿器。

安装其他选购件设备。

1. 必要时，请安装选购件设备（作业分离器、内置装订器、原稿装订器和 / 或传真组件等）。

连接电源线。

1. 将电源线连接至机器上的接插件。
2. 将电源插头插入墙上插座。

安装固定托架。

1. 取下后盖板上的 2 个螺丝。
2. 将固定托架的卡扣钩入圆框上的凹槽中，然后使用前面步骤中取下的 2 个螺丝将其紧固。

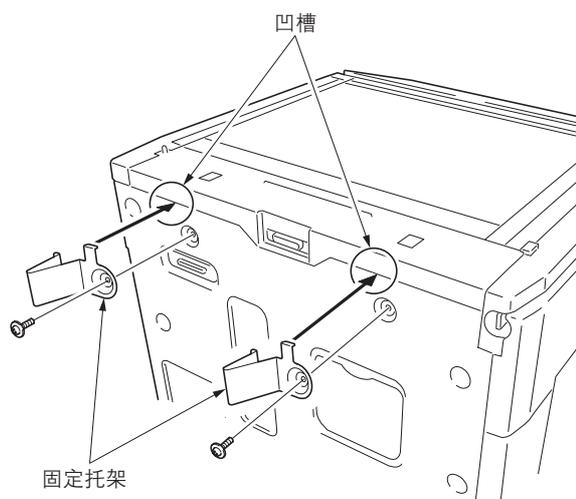


图 1-2-14

安装铁笔和笔座。

1. 根据需要将笔座和铁笔安装到机器中。

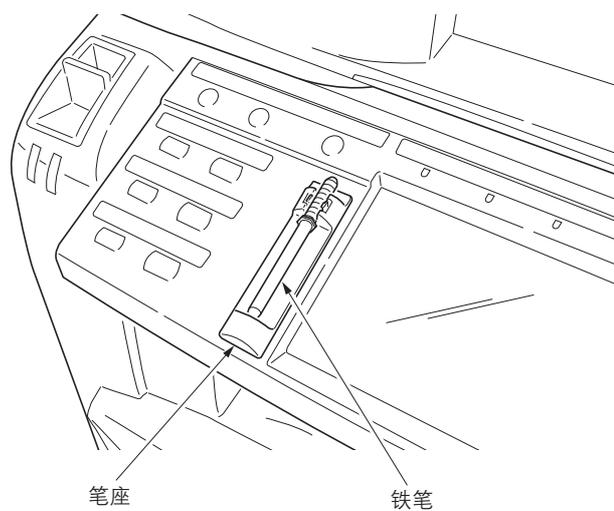


图 1-2-15

进行显影剂初始设定（保养项目 U130）。

1. 开启主电源开关并按状态键。
2. 使用数字键输入 10871087 即可进入保养模式。
3. 使用数字键输入 130，然后按开始键。
4. 按开始键执行保养项目。驱动约在 5 分钟内停止。
5. 按停止键。

输出机器状态报告（保养项目 U000）。

1. 使用数字键输入 000 并按开始键。
2. 选择“保养”并按开始键输出该保养项目的当前设定列表。
3. 按停止键。

退出保养模式。

1. 使用数字键输入 001，并按开始键。机器退出保养模式。

打印用户设定列表。

1. 选择 [Report Print（报告打印）]，输出多种用户设定报告。

进行测试复印。

1. 放置原稿并进行测试复印。

粘贴语言标签（仅限 230 V 规格机器）。

1. 根据需要安装相应的语言标签。

完成机器安装。

(2) 设定初始复印模式

出厂设定如下：

保养项目编号	内容	出厂设定
U253	在单计数和双计数间切换	双计数
U260	选择复印计数定时	出纸后
U285	设定维修状态页	ON（开启）
U326	设定黑线清洁指示	ON（开启）
U328	边出纸设定	OFF（关闭）
U342	设定出纸限量	ON（开启）
U343	在双面 / 单面复印模式间切换	OFF（关闭）

1-2-3 安装钥匙计数器（选购件）

安装钥匙计数器需要下列部件：

钥匙计数器（P/N 3025418011）

钥匙计数器组件（P/N 302A369708）

钥匙计数器组件的供应部件：

钥匙计数器插槽组件（P/N 3029236241）

钥匙计数器盖板（P/N 3066060011）

钥匙计数器支架（P/N 3066060041）

钥匙计数器固定架（P/N 302GR03020）

钥匙计数器盖板固定架（P/N 302GR03010）

1 个 M3 × 8 自攻 P 螺丝（P/N 5MBTPB3008PW++R）

2 个 M4 × 10 自攻 P 螺丝（P/N 5MBTPB4010PW++R）

2 个 M4 × 10 自攻 S 螺丝（P/N 5MBTPB4010TW++R）

2 个 M3 × 6 铜制平头螺丝（P/N 7BB003306H）

1 个 M4 × 20 自攻 S 螺丝（P/N 7BB100420H）

1 个 M3 铜制螺母（P/N 7BC1003055++H01）

1 个 M3 × 8 铜制接线螺丝（P/N B1B03080）

1 个 M4 × 30 自攻 S 螺丝（P/N B1B54300）

5 个 M4 × 6 镀铬 TP 螺丝（P/N B4A04060）

2 个 M4 × 10 镀铬 TP 螺丝（P/N B4A04100）

步骤

1. 按操作面板上的电源键关机。在确认电源指示灯与内存指示灯熄灭后，再关闭主电源开关。然后从墙上插座拔下电源线。
2. 使用 2 个螺丝和螺母将钥匙计数器插槽组件安装至钥匙计数器固定架。
3. 使用 2 个螺丝将钥匙计数器支架安装至钥匙计数器盖板，并使用 2 个螺丝将钥匙计数器固定架安装至支架。

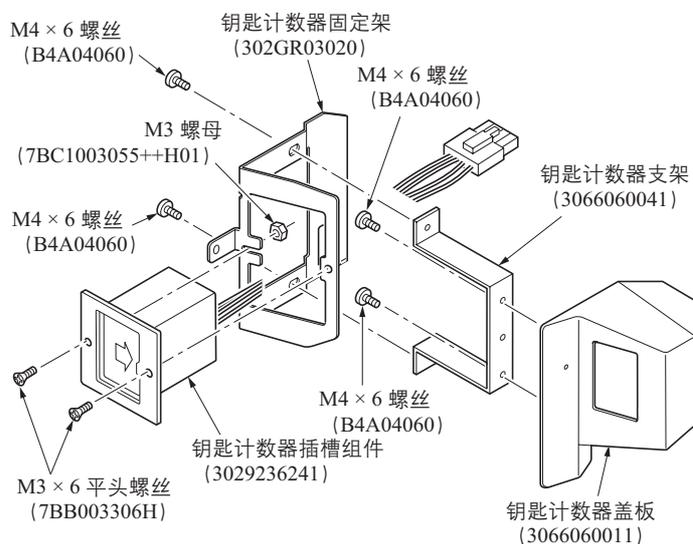


图 1-2-16

4. 取下扫描仪右盖板和右上盖板。
5. 使用镊子取下右上盖板上的开口盖。
6. 将机器的接插件穿过开口并重新安装右上盖板。

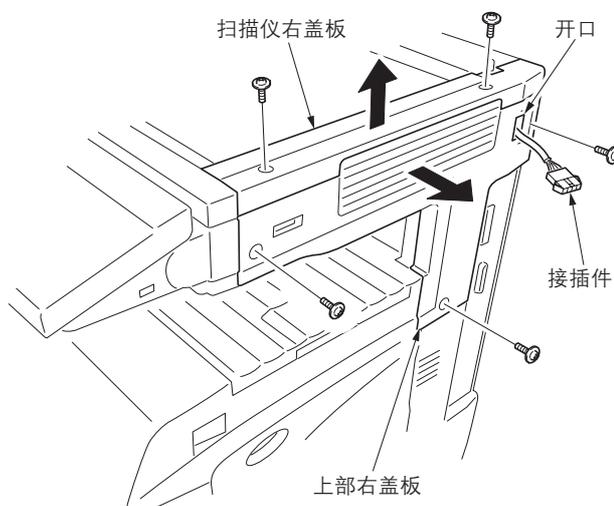


图 1-2-17

7. 将机器的接插件穿过钥匙计数器盖板固定架上的开口。
8. 将钥匙计数器盖板固定架上的挂钩插入右上盖板上的窄缝。
9. 使用 M4 × 20 螺丝将钥匙计数器盖板固定架安装到机器中。
10. 重新安装扫描仪右盖板。

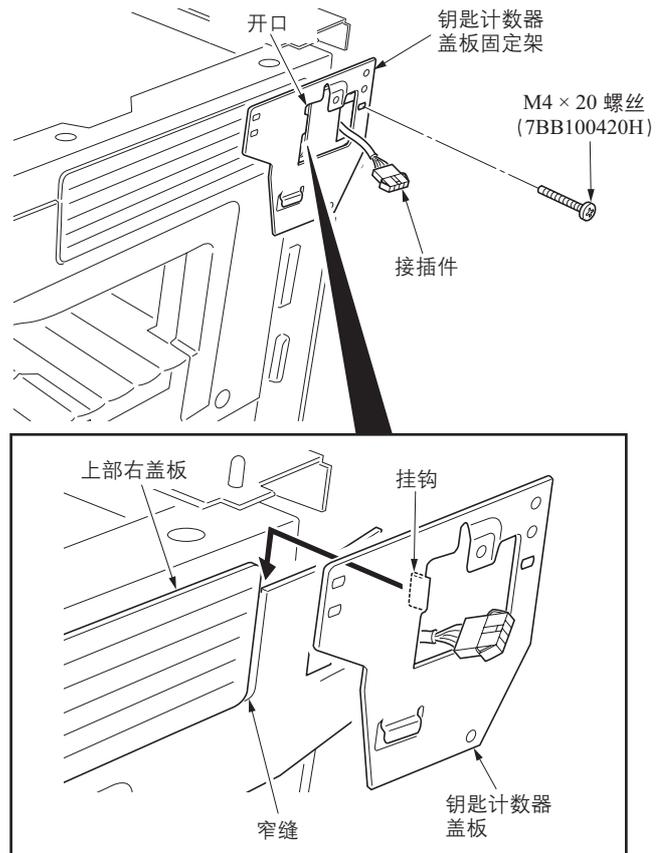


图 1-2-18

11. 将钥匙计数器信号电缆的接插件插入机器的接插件中。
12. 使用 M4 × 6 螺丝将带有插入至钥匙计数器盖板固定架中的钥匙计数器插座组件的钥匙计数器盖板安装至机器。
13. 将钥匙计数器插入钥匙计数器插槽组件。

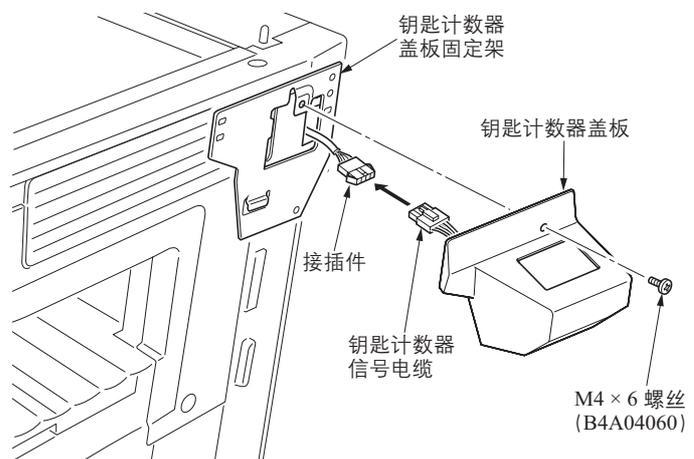


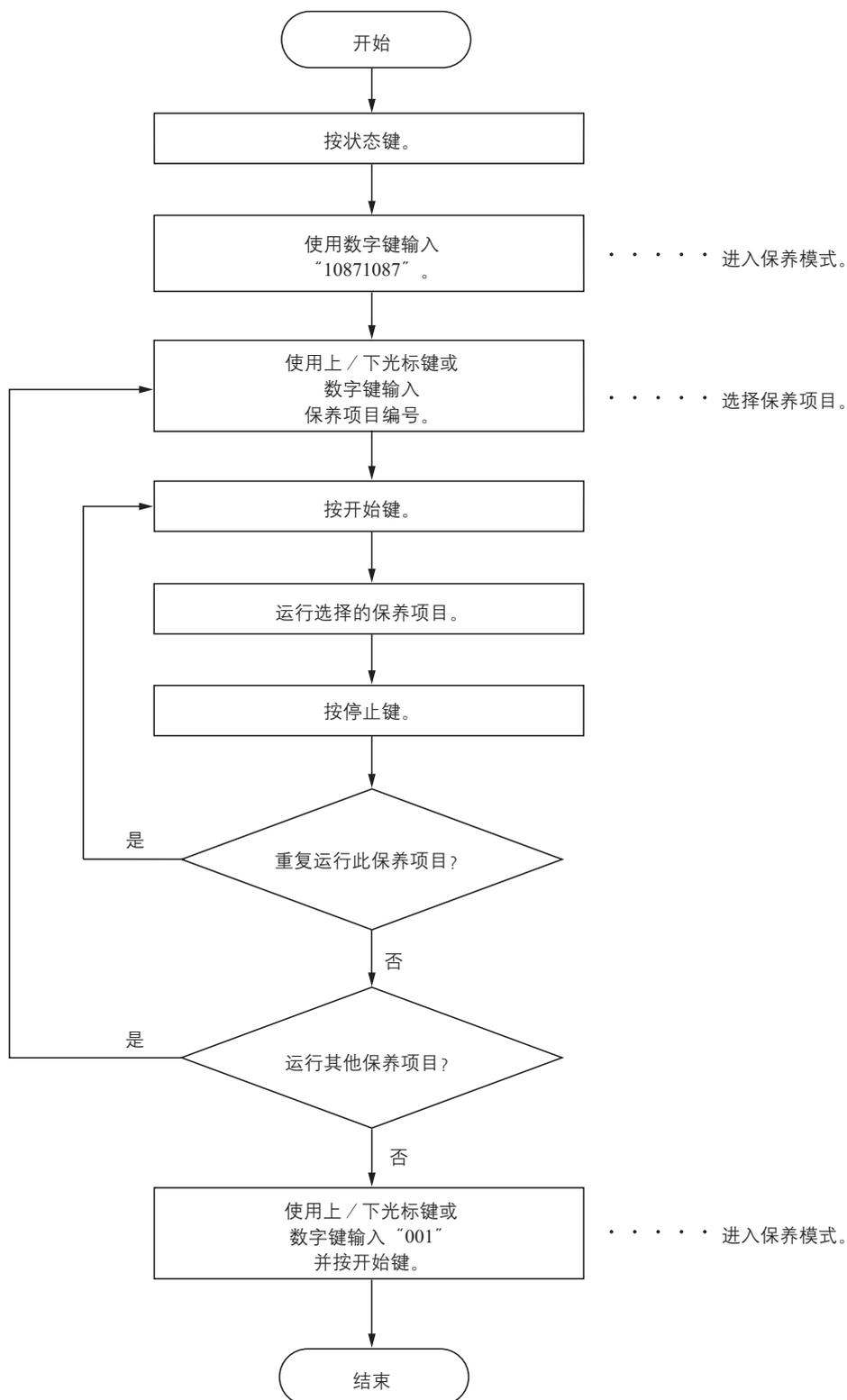
图 1-2-19

14. 打开主电源开关，进入保养模式。
15. 执行保养项目 U204 并选择 ON（开启）。
16. 退出保养模式。
17. 当将钥匙计数器取出时，检查触摸面板上显示的要求插入钥匙计数器的信息。
18. 完成打印后检查钥匙计数器的计数是否增加。

1-3-1 保养模式

本机具备保养功能，可用于保养和维修机器。

(1) 执行保养项目



(2) 保养模式项目列表

部分	项目编号	保养项目内容	初始设定 *
常规项目	U000	输出机器状态报告	—
	U001	退出保养模式	—
	U002	设定出厂初始数据	—
	U003	设定维修电话号码	*****1
	U004	显示机器编号	—
	U005	无纸复印	—
	U019	显示 ROM 版本	—
初始化	U020	初始化所有数据	—
	U021	初始化计数器和模式设定	—
	U022	初始化备份内存	—
	U024	格式化硬盘	—
驱动、供纸、 纸张传输和 冷却系统	U030	检查电机的工作情况	—
	U031	检查纸张传输开关	—
	U032	检查离合器的工作情况	—
	U033	检查电磁铁的工作情况	—
	U034	调节打印开始定时 调节前端对位 调节中线	245/0/-30/-30*1 490/0/0/0/0/0*1
	U035	设定 Folio 纸张的打印区域 长度 / 宽度	330/210*1
	U051	调节纸张偏移	0/0/0*1
	U053	设定电机速度的调节 驱动电机 出纸电机 多边电机	2*1 0*1 -5*1
光学	U061	开启曝光灯	—
	U063	调节遮光位置	0*1
	U065	调节扫描仪缩放倍率 主扫描方向 / 辅助扫描方向	0/0*1
	U066	调节扫描仪前端对位	0/0*1
	U067	调节扫描仪中线	0/0*1
	U068	调节送稿器中原稿的扫描位置	0/0*1
	U070	调节送稿器缩放倍率	0/0/0*1
	U071	调节送稿器扫描定时	0/0/0/0*1
	U072	调节送稿器中线	0/0/0*1
	U073	检查扫描仪的工作情况	—
	U074	调节送稿器输入亮度	0/0/0*1
	U080	设定省粉模式	-6*1
	U081	调节正确的浓度	0/0/0*1
	U087	设定送稿器读取位置修改操作	175/170/160*1
	U089	输出 MIP-PG 图案	—
	U093	设定曝光浓度等级 文字和图片 / 文字 / 图片	0/0/0*1
	U099	调节原稿尺寸检测。	105/105/105/60/60/60*1 150/240*1

* 执行 U020 的初始设定, *1: 执行 U020 的初始设定项目, *2: 执行 U021 的初始设定项目

部分	项目编号	保养项目内容	初始设定 *
高压	U100	设定主高压	—
	U101	设定其他高压 成像时的显影偏压 AC 组件频率 成像时的显影移位偏压电势 成像时的显影偏压 AC 组件负载 转印控制电压 分离控制电压	28*1 1*1 50*1 130*1 20*1
	U102	设定主充电器的清洁间隔	5*1,*2
	U109	显示感光鼓类型	—
	U110	检查感光鼓计数	—
	U112	设定墨粉清扫操作 墨粉清扫时间 显影偏压定时	120*1 700 (30 ppm)*1 540 (40/50 ppm)*1
	U114	设定分离充电器模式	MODE1 (模式 1) *1
	U117	检查感光鼓编号	—
	U118	显示感光鼓历史记录	—
显影	U130	显影单元初始设定	—
	U144	设定墨粉装入操作	MODE2 (模式 2) *1
	U150	检查与墨粉相关的传感器	—
	U157	检查 / 清除显影驱动时间	—
	U158	检查显影计数	—
定影和清洁	U161	设定定影控制温度 预热开始时的驱动起始温度 显示 [Ready for copying. (准备复印)] 时的控制温度 打印时的控制温度	175 (30 ppm)*1,*2 185 (40/50 ppm)*1,*2 190 (30 ppm)*1,*2 200 (40/50 ppm)*1,*2 190 (30 ppm)*1,*2 200 (40/50 ppm)*1,*2
	U163	重置定影故障的数据	—
	U167	检查 / 清除定影计数	—
	U196	开启定影加热灯	—
	U199	检查定影温度	—
操作面板和支撑设备	U200	开启所有 LED	—
	U201	初始化触摸面板	—
	U202	设定 KMAS 主监视系统	—
	U203	检查送稿器的工作情况	—
	U204	设定是否安装了钥匙计数卡或钥匙计数器	OFF/COUNTER (关闭 / 计数器) *1,*2
	U206	设定是否安装了用户投币机	—
	U207	检查操作面板上按键的工作情况	—
	U208	设定供纸盒纸张尺寸	英制规格: Letter*1,*2 公制规格: A4*1,*2
	U220	设定试验功能	—
	U234	设定打孔目的地	英制规格: INCH (英制) *1 公制规格: EUROPE METRIC (欧洲公制) *1
	U236	为内置装订器的出纸部设定限制	OFF (关闭) *1,*2
	U237	设定装订器堆叠数量	0/0*1,*2
	U240	检查装订器的工作情况	—
U241	检查装订器开关的工作情况	—	

* 执行 U020 的初始设定, *1: 执行 U020 的初始设定项目, *2: 执行 U021 的初始设定项目

部分	项目编号	保养项目内容	初始设定 *
操作面板和支撑设备	U243	检查送稿器电机的工作情况	—
	U244	检查送稿器各开关	—
	U245	检查信息	—
	U246	设定装订器 3000 张原稿装订器 中缝折叠装置 内置装订器	0/0/0/0/0/0* ¹ 0/0/0/0/0/0/0* ¹ 0/0/0* ¹
	U247	设定供纸设备	—
模式设定	U250	设定保养周期	400000 (30 ppm)* ^{1,2} 500000 (40/50 ppm)* ^{1,2}
	U251	检查 / 清除保养计数	—
	U252	设定目的地	—
	U253	在单计数和双计数间切换	双计数 * ¹
	U260	选择复印计数定时	出纸后 * ^{1,2}
	U265	设定 OEM 购买方代码	0* ¹
	U285	设定维修状态页	ON (开启) * ¹
	U326	设定黑线清洁指示	ON (开启) / 8* ^{1,2}
	U328	边出纸设定	OFF (关闭) * ^{1,2}
	U332	设定尺寸转换系数	1.0* ^{1,2}
	U341	为打印功能设定指定的供纸位置	—
	U342	设定出纸限量	ON (开启) * ^{1, 2}
	U343	在双面 / 单面复印模式间切换	OFF (关闭) * ^{1,2}
	U345	设定保养到期指示值	—
图像处理	U402	调节图像打印的装订边	74/70/68/85/140/55* ¹
	U403	调节原稿台上的原稿扫描装订边	2.0/2.0/2.0/2.0* ¹
	U404	调节送稿器中的原稿扫描装订边	3.0/2.5/3.0/4.0* ¹ 3.0/2.5/3.0/4.0* ¹
	U407	调节打印存储图像时的前端对位	0* ¹
	U411	自动调节扫描仪	—
	U425	设定目标	—
网络扫描仪	U510	设定企业模式	英制规格: ON (开启) * ^{1, 2} 公制规格: OFF (关闭) * ^{1,2}
其他	U901	检查 / 清除各供纸位置的复印计数	—
	U902	检查 / 清除打孔废料计数	35000/0* ^{1,2}
	U903	检查 / 清除卡纸计数	—
	U904	检查 / 清除维修呼叫计数	—
	U905	检查 / 清除选购件设备的计数	—
	U906	重置部分操作控制	—
	U908	检查总计数器值	—
	U910	清除覆盖率数据	—
	U911	检查 / 清除各纸张尺寸的复印计数	—
	U917	设定备份数据读取 / 写入	—
	U920	检查复印计数	—
	U927	清除所有复印计数和机器使用寿命计数 (仅一次)	—
	U928	检查机器使用寿命计数	—

* 执行 U020 的初始设定, *1: 执行 U020 的初始设定项目, *2: 执行 U021 的初始设定项目

部分	项目编号	保养项目内容	初始设定 *
其他	U933	设定传真备份组件	—
	U935	中继板保养	—
	U942	设定送稿器供纸偏移	0/0*1
	U943	调节以防出现背面图像	50*1
	U984	检查显影单元数目	—
	U985	显示显影单元历史记录	—
	U989	硬盘扫描	—
	U990	检查 / 清除曝光灯亮起时间	—
	U991	检查扫描仪计数	—
	U993	输出 VTC-PG 图案	—

* 执行 U020 的初始设定, *1: 执行 U020 的初始设定项目, *2: 执行 U021 的初始设定项目

(3) 保养模式项目内容

保养项目编号	说明																																																																																																																																					
U000	<p>输出机器状态报告</p> <p>说明 输出保养项目的当前设定、卡纸和出现的维修呼叫的列表。输出事件日志或维修状态页。当缓冲区中有作业时或当 [Pause All Print Jobs (暂停所有打印作业)] 被按下以暂停打印时，无法打印报告。</p> <p>目的 用来检查保养项目的当前设定、卡纸或出现的维修呼叫。在初始化或更换备份 RAM 之前，输出保养项目当前设定的列表，以便在完成初始化或更换后重新输入这些设定。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要输出的项目。 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">显示</th> <th style="text-align: left;">输出列表</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MAINTENANCE (保养)</td> <td>保养模式的当前设定列表</td> </tr> <tr> <td>EVENT LOG (事件日志)</td> <td>输出事件日志</td> </tr> <tr> <td>SERVICE STATUS (维修状态)</td> <td>输出维修状态页</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。进入插印模式，输出一张列表。 当使用 A4/Letter 纸张时，输出该尺寸的报告。否则，请指定供纸位置。 完成输出后，将显示选择项目画面。 <p>事件日志</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin: 10px 0;"> <p style="text-align: center;">Event Log</p> <p style="text-align: center;">MFP</p> <p style="text-align: center;">Firmware version 2GR_2000.001.036 2006.04.17</p> <p style="text-align: center;">(1) (2)</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>(3) Paper Jam Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Event Descriptions</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>16</td><td>9876543</td><td>02.11.41.01.01</td></tr> <tr><td>15</td><td>666554</td><td>02.11.42.02.02</td></tr> <tr><td>14</td><td>4988</td><td>02.11.43.01.09</td></tr> <tr><td>13</td><td>4988</td><td>02.11.44.02.11</td></tr> <tr><td>12</td><td>4988</td><td>02.11.45.03.91</td></tr> <tr><td>11</td><td>4988</td><td>02.01.F0.01.01</td></tr> <tr><td>10</td><td>1103</td><td>01.01.01.01.01</td></tr> <tr><td>9</td><td>1103</td><td>01.09.01.01.01</td></tr> <tr><td>8</td><td>1103</td><td>02.11.41.01.01</td></tr> <tr><td>7</td><td>1103</td><td>02.11.42.02.02</td></tr> <tr><td>6</td><td>1027</td><td>02.11.43.01.09</td></tr> <tr><td>5</td><td>1027</td><td>02.11.44.02.11</td></tr> <tr><td>4</td><td>1027</td><td>02.11.45.03.91</td></tr> <tr><td>3</td><td>1027</td><td>02.01.F0.01.01</td></tr> <tr><td>2</td><td>550</td><td>01.01.01.01.01</td></tr> <tr><td>1</td><td>28</td><td>01.09.01.01.01</td></tr> </tbody> </table> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>(4) Service Call Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Service Code</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>7881214</td><td>F0.0030</td></tr> <tr><td>7</td><td>578944</td><td>01.0100</td></tr> <tr><td>6</td><td>5296</td><td>F0.4000</td></tr> <tr><td>5</td><td>5295</td><td>F0.3010</td></tr> <tr><td>4</td><td>2099</td><td>01.2100</td></tr> <tr><td>3</td><td>1054</td><td>01.2100</td></tr> <tr><td>2</td><td>809</td><td>01.2120</td></tr> <tr><td>1</td><td>30</td><td>01.2100</td></tr> </tbody> </table> <p>(5) Maintenance Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Item</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>9045571</td><td>00.02</td></tr> <tr><td>7</td><td>704511</td><td>01.01</td></tr> <tr><td>6</td><td>7045</td><td>00.01</td></tr> <tr><td>5</td><td>3454</td><td>00.04</td></tr> <tr><td>4</td><td>3454</td><td>00.03</td></tr> <tr><td>3</td><td>3454</td><td>00.02</td></tr> <tr><td>2</td><td>417</td><td>00.01</td></tr> <tr><td>1</td><td>35</td><td>01.21</td></tr> </tbody> </table> <p>(6) Unknown toner Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Item</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>5</td><td>3454</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>4</td><td>3454</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>3</td><td>3454</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>2</td><td>417</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>1</td><td>35</td><td>01.00</td></tr> </tbody> </table> </td> </tr> </table> </div> <p style="text-align: center;">(f) J04:000 J20:000 J70:000 J93:002 (g) C0101:001 C2223:001 C3502:001 (h) M01:01 J05:000 J21:000 J71:000 J94:000 C0102:001 C2225:001 C3503:001 M02:01 J09:000 J22:000 J72:000 J95:000 C0107:001 C2228:001 C3552:001 J10:000 J23:000 J73:000 J96:000 C0108:001 C2259:001 C3553:001 J11:002 J30:002 J74:002 C0220:001 C3003:001 J12:000 J40:002 J75:002 C2002:001 C3411:001 J13:000 J41:000 J76:000 C2030:001 C3412:001 J14:000 J42:000 J78:000 C2031:001 C3421:001 J15:000 J43:000 J80:000 C2223:001 C3421:001</p>	显示	输出列表	MAINTENANCE (保养)	保养模式的当前设定列表	EVENT LOG (事件日志)	输出事件日志	SERVICE STATUS (维修状态)	输出维修状态页	<p>(3) Paper Jam Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Event Descriptions</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>16</td><td>9876543</td><td>02.11.41.01.01</td></tr> <tr><td>15</td><td>666554</td><td>02.11.42.02.02</td></tr> <tr><td>14</td><td>4988</td><td>02.11.43.01.09</td></tr> <tr><td>13</td><td>4988</td><td>02.11.44.02.11</td></tr> <tr><td>12</td><td>4988</td><td>02.11.45.03.91</td></tr> <tr><td>11</td><td>4988</td><td>02.01.F0.01.01</td></tr> <tr><td>10</td><td>1103</td><td>01.01.01.01.01</td></tr> <tr><td>9</td><td>1103</td><td>01.09.01.01.01</td></tr> <tr><td>8</td><td>1103</td><td>02.11.41.01.01</td></tr> <tr><td>7</td><td>1103</td><td>02.11.42.02.02</td></tr> <tr><td>6</td><td>1027</td><td>02.11.43.01.09</td></tr> <tr><td>5</td><td>1027</td><td>02.11.44.02.11</td></tr> <tr><td>4</td><td>1027</td><td>02.11.45.03.91</td></tr> <tr><td>3</td><td>1027</td><td>02.01.F0.01.01</td></tr> <tr><td>2</td><td>550</td><td>01.01.01.01.01</td></tr> <tr><td>1</td><td>28</td><td>01.09.01.01.01</td></tr> </tbody> </table>	#	Count.	Event Descriptions	16	9876543	02.11.41.01.01	15	666554	02.11.42.02.02	14	4988	02.11.43.01.09	13	4988	02.11.44.02.11	12	4988	02.11.45.03.91	11	4988	02.01.F0.01.01	10	1103	01.01.01.01.01	9	1103	01.09.01.01.01	8	1103	02.11.41.01.01	7	1103	02.11.42.02.02	6	1027	02.11.43.01.09	5	1027	02.11.44.02.11	4	1027	02.11.45.03.91	3	1027	02.01.F0.01.01	2	550	01.01.01.01.01	1	28	01.09.01.01.01	<p>(4) Service Call Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Service Code</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>7881214</td><td>F0.0030</td></tr> <tr><td>7</td><td>578944</td><td>01.0100</td></tr> <tr><td>6</td><td>5296</td><td>F0.4000</td></tr> <tr><td>5</td><td>5295</td><td>F0.3010</td></tr> <tr><td>4</td><td>2099</td><td>01.2100</td></tr> <tr><td>3</td><td>1054</td><td>01.2100</td></tr> <tr><td>2</td><td>809</td><td>01.2120</td></tr> <tr><td>1</td><td>30</td><td>01.2100</td></tr> </tbody> </table> <p>(5) Maintenance Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Item</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>9045571</td><td>00.02</td></tr> <tr><td>7</td><td>704511</td><td>01.01</td></tr> <tr><td>6</td><td>7045</td><td>00.01</td></tr> <tr><td>5</td><td>3454</td><td>00.04</td></tr> <tr><td>4</td><td>3454</td><td>00.03</td></tr> <tr><td>3</td><td>3454</td><td>00.02</td></tr> <tr><td>2</td><td>417</td><td>00.01</td></tr> <tr><td>1</td><td>35</td><td>01.21</td></tr> </tbody> </table> <p>(6) Unknown toner Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Item</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>5</td><td>3454</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>4</td><td>3454</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>3</td><td>3454</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>2</td><td>417</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>1</td><td>35</td><td>01.00</td></tr> </tbody> </table>	#	Count.	Service Code	8	7881214	F0.0030	7	578944	01.0100	6	5296	F0.4000	5	5295	F0.3010	4	2099	01.2100	3	1054	01.2100	2	809	01.2120	1	30	01.2100	#	Count.	Item	8	9045571	00.02	7	704511	01.01	6	7045	00.01	5	3454	00.04	4	3454	00.03	3	3454	00.02	2	417	00.01	1	35	01.21	#	Count.	Item	5	3454	01.00	4	3454	01.00	3	3454	01.00	2	417	01.00	1	35	01.00
显示	输出列表																																																																																																																																					
MAINTENANCE (保养)	保养模式的当前设定列表																																																																																																																																					
EVENT LOG (事件日志)	输出事件日志																																																																																																																																					
SERVICE STATUS (维修状态)	输出维修状态页																																																																																																																																					
<p>(3) Paper Jam Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Event Descriptions</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>16</td><td>9876543</td><td>02.11.41.01.01</td></tr> <tr><td>15</td><td>666554</td><td>02.11.42.02.02</td></tr> <tr><td>14</td><td>4988</td><td>02.11.43.01.09</td></tr> <tr><td>13</td><td>4988</td><td>02.11.44.02.11</td></tr> <tr><td>12</td><td>4988</td><td>02.11.45.03.91</td></tr> <tr><td>11</td><td>4988</td><td>02.01.F0.01.01</td></tr> <tr><td>10</td><td>1103</td><td>01.01.01.01.01</td></tr> <tr><td>9</td><td>1103</td><td>01.09.01.01.01</td></tr> <tr><td>8</td><td>1103</td><td>02.11.41.01.01</td></tr> <tr><td>7</td><td>1103</td><td>02.11.42.02.02</td></tr> <tr><td>6</td><td>1027</td><td>02.11.43.01.09</td></tr> <tr><td>5</td><td>1027</td><td>02.11.44.02.11</td></tr> <tr><td>4</td><td>1027</td><td>02.11.45.03.91</td></tr> <tr><td>3</td><td>1027</td><td>02.01.F0.01.01</td></tr> <tr><td>2</td><td>550</td><td>01.01.01.01.01</td></tr> <tr><td>1</td><td>28</td><td>01.09.01.01.01</td></tr> </tbody> </table>	#	Count.	Event Descriptions	16	9876543	02.11.41.01.01	15	666554	02.11.42.02.02	14	4988	02.11.43.01.09	13	4988	02.11.44.02.11	12	4988	02.11.45.03.91	11	4988	02.01.F0.01.01	10	1103	01.01.01.01.01	9	1103	01.09.01.01.01	8	1103	02.11.41.01.01	7	1103	02.11.42.02.02	6	1027	02.11.43.01.09	5	1027	02.11.44.02.11	4	1027	02.11.45.03.91	3	1027	02.01.F0.01.01	2	550	01.01.01.01.01	1	28	01.09.01.01.01	<p>(4) Service Call Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Service Code</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>7881214</td><td>F0.0030</td></tr> <tr><td>7</td><td>578944</td><td>01.0100</td></tr> <tr><td>6</td><td>5296</td><td>F0.4000</td></tr> <tr><td>5</td><td>5295</td><td>F0.3010</td></tr> <tr><td>4</td><td>2099</td><td>01.2100</td></tr> <tr><td>3</td><td>1054</td><td>01.2100</td></tr> <tr><td>2</td><td>809</td><td>01.2120</td></tr> <tr><td>1</td><td>30</td><td>01.2100</td></tr> </tbody> </table> <p>(5) Maintenance Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Item</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>9045571</td><td>00.02</td></tr> <tr><td>7</td><td>704511</td><td>01.01</td></tr> <tr><td>6</td><td>7045</td><td>00.01</td></tr> <tr><td>5</td><td>3454</td><td>00.04</td></tr> <tr><td>4</td><td>3454</td><td>00.03</td></tr> <tr><td>3</td><td>3454</td><td>00.02</td></tr> <tr><td>2</td><td>417</td><td>00.01</td></tr> <tr><td>1</td><td>35</td><td>01.21</td></tr> </tbody> </table> <p>(6) Unknown toner Log</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Count.</th> <th>Item</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>5</td><td>3454</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>4</td><td>3454</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>3</td><td>3454</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>2</td><td>417</td><td>01.00</td></tr> <tr><td>1</td><td>35</td><td>01.00</td></tr> </tbody> </table>	#	Count.	Service Code	8	7881214	F0.0030	7	578944	01.0100	6	5296	F0.4000	5	5295	F0.3010	4	2099	01.2100	3	1054	01.2100	2	809	01.2120	1	30	01.2100	#	Count.	Item	8	9045571	00.02	7	704511	01.01	6	7045	00.01	5	3454	00.04	4	3454	00.03	3	3454	00.02	2	417	00.01	1	35	01.21	#	Count.	Item	5	3454	01.00	4	3454	01.00	3	3454	01.00	2	417	01.00	1	35	01.00										
#	Count.	Event Descriptions																																																																																																																																				
16	9876543	02.11.41.01.01																																																																																																																																				
15	666554	02.11.42.02.02																																																																																																																																				
14	4988	02.11.43.01.09																																																																																																																																				
13	4988	02.11.44.02.11																																																																																																																																				
12	4988	02.11.45.03.91																																																																																																																																				
11	4988	02.01.F0.01.01																																																																																																																																				
10	1103	01.01.01.01.01																																																																																																																																				
9	1103	01.09.01.01.01																																																																																																																																				
8	1103	02.11.41.01.01																																																																																																																																				
7	1103	02.11.42.02.02																																																																																																																																				
6	1027	02.11.43.01.09																																																																																																																																				
5	1027	02.11.44.02.11																																																																																																																																				
4	1027	02.11.45.03.91																																																																																																																																				
3	1027	02.01.F0.01.01																																																																																																																																				
2	550	01.01.01.01.01																																																																																																																																				
1	28	01.09.01.01.01																																																																																																																																				
#	Count.	Service Code																																																																																																																																				
8	7881214	F0.0030																																																																																																																																				
7	578944	01.0100																																																																																																																																				
6	5296	F0.4000																																																																																																																																				
5	5295	F0.3010																																																																																																																																				
4	2099	01.2100																																																																																																																																				
3	1054	01.2100																																																																																																																																				
2	809	01.2120																																																																																																																																				
1	30	01.2100																																																																																																																																				
#	Count.	Item																																																																																																																																				
8	9045571	00.02																																																																																																																																				
7	704511	01.01																																																																																																																																				
6	7045	00.01																																																																																																																																				
5	3454	00.04																																																																																																																																				
4	3454	00.03																																																																																																																																				
3	3454	00.02																																																																																																																																				
2	417	00.01																																																																																																																																				
1	35	01.21																																																																																																																																				
#	Count.	Item																																																																																																																																				
5	3454	01.00																																																																																																																																				
4	3454	01.00																																																																																																																																				
3	3454	01.00																																																																																																																																				
2	417	01.00																																																																																																																																				
1	35	01.00																																																																																																																																				

图 1-3-1

保养 项目编号	说明			
U000	事件日志的详细内容			
编号	项目	说明		
(1)	系统版本			
(2)	系统日期			
(3)	卡纸日志	#	计数	事件
		记录 1 至 16 次发生的事件。如果之前的卡纸发生次数少于 16 次，则记录所有的卡纸情况。当发生次数超过 16 次时，最早的情况将被删除。	发生卡纸的页数总计数。	日志代码 (2 位, 十六进制, 5 类) (a) 卡纸原因 (b) 纸张来源 (c) 纸张尺寸 (d) 纸张类型 (e) 出纸
		(a) 卡纸原因 (十六进制)		
		04: 盖板打开 05: 对位搓纸未开始 09: 3000 张供纸盒序列错误卡纸 10: 纸盒 1 没有供纸 11: 纸盒 2 没有供纸 12: 选购件纸盒 3 没有供纸 13: 选购件纸盒 4 没有供纸 14: 手送纸盘没有供纸 15: 供纸盒水平纸张传输部 1 中卡纸 16: 供纸盒水平纸张传输部 2 中卡纸 17: 供纸盒水平纸张传输部 3 中卡纸 18: 垂直纸张传输部卡纸 19: 供纸盒垂直纸张传输部中卡纸 20: 手送纸盘垂直纸张传输部中卡纸 21: 供纸部中有多页纸张 22: 垂直传输部中有多页纸张 23: 手送纸盘传输部中有多页纸张 30: 对位 / 转印部中卡纸 40: 定影部中卡纸 (手送纸盘) 41: 定影部中卡纸 (纸盒 1) 42: 定影部中卡纸 (纸盒 2) 43: 定影部中卡纸 (选购件纸盒 3) 44: 定影部中卡纸 (选购件纸盒 4) 46: 定影部中卡纸 (选购件 3000 张供纸盒) 47: 定影部中卡纸 (双面部) 50: 出纸部中卡纸 51: 作业分离器出纸部中卡纸 52: 换向供纸部中卡纸 60: 双面纸张传输部 1 61: 双面纸张传输部 2 70: 没有供应原稿 71: 原稿供纸 / 传输部 1 中出现原稿卡纸 72: 原稿供纸 / 传输部 2 中出现原稿卡纸 73: 原稿在原稿传输部中卡纸 74: 原稿在原稿对位部中卡纸 75: 原稿在原稿对位部中卡纸 76: 原稿在原稿供纸 / 传输部中卡纸 78: 送稿器上盖板打开 80: 装订器和机器之间卡纸 (3000 张原稿装订器) 81: 纸张入口传感器未到达卡纸		

保养 项目编号	说明																																																																																																															
U000	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="280 309 357 353">编号</th> <th data-bbox="357 309 603 353">项目</th> <th colspan="3" data-bbox="603 309 1426 353">说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="280 353 357 853">(3) 续</td> <td data-bbox="357 353 603 853">卡纸日志</td> <td colspan="3" data-bbox="603 353 1426 853"> 82: 订书机中卡纸 83: 出纸传感器延缓卡纸 84: 右侧副托盘出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 85: 左侧副托盘出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 86: 内部托盘 1 出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 87: 内部托盘 2 出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 88: 主托盘出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 89: 中缝折叠装置中卡纸 (3000 张原稿装订器) 90: 邮箱中卡纸 (3000 张原稿装订器) 91: 装订器盖板打开 92: 出纸传感器未到达卡纸 (原稿装订器) 93: 反转传感器卡纸 (原稿装订器) 94: 纸张入口传感器延缓 / 保持卡纸 (原稿装订器) 95: 纸张传输传感器卡纸 (原稿装订器) 96: 内置装订器和机器之间卡纸 (内置装订器) </td> </tr> <tr> <td colspan="2" data-bbox="280 853 603 904"></td> <td colspan="3" data-bbox="603 853 1426 904">(b) 纸张来源详情 (十六进制)</td> </tr> <tr> <td colspan="2" data-bbox="280 904 603 1115"></td> <td colspan="3" data-bbox="603 904 1426 1115"> 01: 纸盒 1 02: 纸盒 2 03: 纸盒 3 (供纸盒 / 3000 张供纸盒) 04: 纸盒 4 (供纸盒) 07: 手送纸盘 05/06/08/09: 保留 </td> </tr> <tr> <td colspan="2" data-bbox="280 1115 603 1167"></td> <td colspan="3" data-bbox="603 1115 1426 1167">(c) 纸张尺寸详情 (十六进制)</td> </tr> <tr> <td colspan="2" data-bbox="280 1167 603 1630"></td> <td colspan="3" data-bbox="603 1167 1426 1630"> <table border="1"> <tbody> <tr> <td data-bbox="611 1167 874 1200">01: Monarch</td> <td data-bbox="874 1167 1150 1200">0C: Ledger</td> <td data-bbox="1150 1167 1426 1200">23: Special 2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1200 874 1234">02: Business</td> <td data-bbox="874 1200 1150 1234">0D: A5R</td> <td data-bbox="1150 1200 1426 1234">24: 宽 A3</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1234 874 1267">03: International DL</td> <td data-bbox="874 1234 1150 1267">8D: A5E</td> <td data-bbox="1150 1234 1426 1267">25: 宽 Ledger</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1267 874 1301">04: International C5</td> <td data-bbox="874 1267 1150 1301">0E: A6</td> <td data-bbox="1150 1267 1426 1335">26: 满版纸 (12 × 8)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1301 874 1335">05: Executive</td> <td data-bbox="874 1301 1150 1335">0F: B6</td> <td data-bbox="1150 1335 1426 1368">27: 8 开</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1335 874 1368">06: Letter-R</td> <td data-bbox="874 1335 1150 1368">10: Commercial #9</td> <td data-bbox="1150 1368 1426 1402">28: 16 开 -R</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1368 874 1402">86: Letter-E</td> <td data-bbox="874 1368 1150 1402">11: Commercial #6</td> <td data-bbox="1150 1402 1426 1435">A8: 16 开 -E</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1402 874 1435">07: Legal</td> <td data-bbox="874 1402 1150 1435">12: ISO B5</td> <td data-bbox="1150 1435 1426 1469">32: Statement-R</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1435 874 1469">08: A4R</td> <td data-bbox="874 1435 1150 1469">13: 自定义尺寸</td> <td data-bbox="1150 1469 1426 1503">B2: Statement-E</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1469 874 1503">88: A4E</td> <td data-bbox="874 1469 1150 1503">1E: C4</td> <td data-bbox="1150 1503 1426 1536">33: Folio</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1503 874 1536">09: B5R</td> <td data-bbox="874 1503 1150 1536">1F: 明信片</td> <td data-bbox="1150 1536 1426 1570">34: Western type 2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1536 874 1570">89: B5E</td> <td data-bbox="874 1536 1150 1570">20: Reply-paid 明信片</td> <td data-bbox="1150 1570 1426 1603">35: Western type 4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1570 874 1603">0A: A3</td> <td data-bbox="874 1570 1150 1603">21: Oficio II</td> <td></td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1603 874 1630">0B: B4</td> <td data-bbox="874 1603 1150 1630">22: Special 1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> <tr> <td colspan="2" data-bbox="280 1630 603 1682"></td> <td colspan="3" data-bbox="603 1630 1426 1682">(d) 纸张类型详情 (十六进制)</td> </tr> <tr> <td colspan="2" data-bbox="280 1682 603 1989"></td> <td colspan="3" data-bbox="603 1682 1426 1989"> <table border="1"> <tbody> <tr> <td data-bbox="611 1682 874 1715">00: (不指定)</td> <td data-bbox="874 1682 1150 1715">09: 公函信笺</td> <td data-bbox="1150 1682 1426 1715">15: 自定义 1</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1715 874 1749">01: 普通纸</td> <td data-bbox="874 1715 1150 1749">0A: 彩色纸</td> <td data-bbox="1150 1715 1426 1749">16: 自定义 2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1749 874 1783">02: 投影胶片</td> <td data-bbox="874 1749 1150 1783">0B: 打孔纸</td> <td data-bbox="1150 1749 1426 1783">17: 自定义 3</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1783 874 1816">03: 预印纸</td> <td data-bbox="874 1783 1150 1816">0C: 信封</td> <td data-bbox="1150 1783 1426 1816">18: 自定义 4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1816 874 1850">04: 标签纸</td> <td data-bbox="874 1816 1150 1850">0D: 明信片</td> <td data-bbox="1150 1816 1426 1850">19: 自定义 5</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1850 874 1883">05: 铜版纸</td> <td data-bbox="874 1850 1150 1883">0E: 涂层纸</td> <td data-bbox="1150 1850 1426 1883">1A: 自定义 6</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1883 874 1917">06: 再生纸</td> <td data-bbox="874 1883 1150 1917">0F: 第二面</td> <td data-bbox="1150 1883 1426 1917">1B: 自定义 7</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1917 874 1951">07: 牛皮纸</td> <td data-bbox="874 1917 1150 1951">10: Media 16</td> <td data-bbox="1150 1917 1426 1951">1C: 自定义 8</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1951 874 1989">08: 粗糙纸</td> <td data-bbox="874 1951 1150 1989">11: 高级纸</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> </tbody> </table>			编号	项目	说明			(3) 续	卡纸日志	82: 订书机中卡纸 83: 出纸传感器延缓卡纸 84: 右侧副托盘出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 85: 左侧副托盘出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 86: 内部托盘 1 出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 87: 内部托盘 2 出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 88: 主托盘出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 89: 中缝折叠装置中卡纸 (3000 张原稿装订器) 90: 邮箱中卡纸 (3000 张原稿装订器) 91: 装订器盖板打开 92: 出纸传感器未到达卡纸 (原稿装订器) 93: 反转传感器卡纸 (原稿装订器) 94: 纸张入口传感器延缓 / 保持卡纸 (原稿装订器) 95: 纸张传输传感器卡纸 (原稿装订器) 96: 内置装订器和机器之间卡纸 (内置装订器)					(b) 纸张来源详情 (十六进制)					01: 纸盒 1 02: 纸盒 2 03: 纸盒 3 (供纸盒 / 3000 张供纸盒) 04: 纸盒 4 (供纸盒) 07: 手送纸盘 05/06/08/09: 保留					(c) 纸张尺寸详情 (十六进制)					<table border="1"> <tbody> <tr> <td data-bbox="611 1167 874 1200">01: Monarch</td> <td data-bbox="874 1167 1150 1200">0C: Ledger</td> <td data-bbox="1150 1167 1426 1200">23: Special 2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1200 874 1234">02: Business</td> <td data-bbox="874 1200 1150 1234">0D: A5R</td> <td data-bbox="1150 1200 1426 1234">24: 宽 A3</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1234 874 1267">03: International DL</td> <td data-bbox="874 1234 1150 1267">8D: A5E</td> <td data-bbox="1150 1234 1426 1267">25: 宽 Ledger</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1267 874 1301">04: International C5</td> <td data-bbox="874 1267 1150 1301">0E: A6</td> <td data-bbox="1150 1267 1426 1335">26: 满版纸 (12 × 8)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1301 874 1335">05: Executive</td> <td data-bbox="874 1301 1150 1335">0F: B6</td> <td data-bbox="1150 1335 1426 1368">27: 8 开</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1335 874 1368">06: Letter-R</td> <td data-bbox="874 1335 1150 1368">10: Commercial #9</td> <td data-bbox="1150 1368 1426 1402">28: 16 开 -R</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1368 874 1402">86: Letter-E</td> <td data-bbox="874 1368 1150 1402">11: Commercial #6</td> <td data-bbox="1150 1402 1426 1435">A8: 16 开 -E</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1402 874 1435">07: Legal</td> <td data-bbox="874 1402 1150 1435">12: ISO B5</td> <td data-bbox="1150 1435 1426 1469">32: Statement-R</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1435 874 1469">08: A4R</td> <td data-bbox="874 1435 1150 1469">13: 自定义尺寸</td> <td data-bbox="1150 1469 1426 1503">B2: Statement-E</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1469 874 1503">88: A4E</td> <td data-bbox="874 1469 1150 1503">1E: C4</td> <td data-bbox="1150 1503 1426 1536">33: Folio</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1503 874 1536">09: B5R</td> <td data-bbox="874 1503 1150 1536">1F: 明信片</td> <td data-bbox="1150 1536 1426 1570">34: Western type 2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1536 874 1570">89: B5E</td> <td data-bbox="874 1536 1150 1570">20: Reply-paid 明信片</td> <td data-bbox="1150 1570 1426 1603">35: Western type 4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1570 874 1603">0A: A3</td> <td data-bbox="874 1570 1150 1603">21: Oficio II</td> <td></td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1603 874 1630">0B: B4</td> <td data-bbox="874 1603 1150 1630">22: Special 1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			01: Monarch	0C: Ledger	23: Special 2	02: Business	0D: A5R	24: 宽 A3	03: International DL	8D: A5E	25: 宽 Ledger	04: International C5	0E: A6	26: 满版纸 (12 × 8)	05: Executive	0F: B6	27: 8 开	06: Letter-R	10: Commercial #9	28: 16 开 -R	86: Letter-E	11: Commercial #6	A8: 16 开 -E	07: Legal	12: ISO B5	32: Statement-R	08: A4R	13: 自定义尺寸	B2: Statement-E	88: A4E	1E: C4	33: Folio	09: B5R	1F: 明信片	34: Western type 2	89: B5E	20: Reply-paid 明信片	35: Western type 4	0A: A3	21: Oficio II		0B: B4	22: Special 1				(d) 纸张类型详情 (十六进制)					<table border="1"> <tbody> <tr> <td data-bbox="611 1682 874 1715">00: (不指定)</td> <td data-bbox="874 1682 1150 1715">09: 公函信笺</td> <td data-bbox="1150 1682 1426 1715">15: 自定义 1</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1715 874 1749">01: 普通纸</td> <td data-bbox="874 1715 1150 1749">0A: 彩色纸</td> <td data-bbox="1150 1715 1426 1749">16: 自定义 2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1749 874 1783">02: 投影胶片</td> <td data-bbox="874 1749 1150 1783">0B: 打孔纸</td> <td data-bbox="1150 1749 1426 1783">17: 自定义 3</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1783 874 1816">03: 预印纸</td> <td data-bbox="874 1783 1150 1816">0C: 信封</td> <td data-bbox="1150 1783 1426 1816">18: 自定义 4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1816 874 1850">04: 标签纸</td> <td data-bbox="874 1816 1150 1850">0D: 明信片</td> <td data-bbox="1150 1816 1426 1850">19: 自定义 5</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1850 874 1883">05: 铜版纸</td> <td data-bbox="874 1850 1150 1883">0E: 涂层纸</td> <td data-bbox="1150 1850 1426 1883">1A: 自定义 6</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1883 874 1917">06: 再生纸</td> <td data-bbox="874 1883 1150 1917">0F: 第二面</td> <td data-bbox="1150 1883 1426 1917">1B: 自定义 7</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1917 874 1951">07: 牛皮纸</td> <td data-bbox="874 1917 1150 1951">10: Media 16</td> <td data-bbox="1150 1917 1426 1951">1C: 自定义 8</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1951 874 1989">08: 粗糙纸</td> <td data-bbox="874 1951 1150 1989">11: 高级纸</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			00: (不指定)	09: 公函信笺	15: 自定义 1	01: 普通纸	0A: 彩色纸	16: 自定义 2	02: 投影胶片	0B: 打孔纸	17: 自定义 3	03: 预印纸	0C: 信封	18: 自定义 4	04: 标签纸	0D: 明信片	19: 自定义 5	05: 铜版纸	0E: 涂层纸	1A: 自定义 6	06: 再生纸	0F: 第二面	1B: 自定义 7	07: 牛皮纸	10: Media 16	1C: 自定义 8	08: 粗糙纸	11: 高级纸	
编号	项目	说明																																																																																																														
(3) 续	卡纸日志	82: 订书机中卡纸 83: 出纸传感器延缓卡纸 84: 右侧副托盘出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 85: 左侧副托盘出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 86: 内部托盘 1 出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 87: 内部托盘 2 出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 88: 主托盘出纸部中卡纸 (3000 张原稿装订器) 89: 中缝折叠装置中卡纸 (3000 张原稿装订器) 90: 邮箱中卡纸 (3000 张原稿装订器) 91: 装订器盖板打开 92: 出纸传感器未到达卡纸 (原稿装订器) 93: 反转传感器卡纸 (原稿装订器) 94: 纸张入口传感器延缓 / 保持卡纸 (原稿装订器) 95: 纸张传输传感器卡纸 (原稿装订器) 96: 内置装订器和机器之间卡纸 (内置装订器)																																																																																																														
		(b) 纸张来源详情 (十六进制)																																																																																																														
		01: 纸盒 1 02: 纸盒 2 03: 纸盒 3 (供纸盒 / 3000 张供纸盒) 04: 纸盒 4 (供纸盒) 07: 手送纸盘 05/06/08/09: 保留																																																																																																														
		(c) 纸张尺寸详情 (十六进制)																																																																																																														
		<table border="1"> <tbody> <tr> <td data-bbox="611 1167 874 1200">01: Monarch</td> <td data-bbox="874 1167 1150 1200">0C: Ledger</td> <td data-bbox="1150 1167 1426 1200">23: Special 2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1200 874 1234">02: Business</td> <td data-bbox="874 1200 1150 1234">0D: A5R</td> <td data-bbox="1150 1200 1426 1234">24: 宽 A3</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1234 874 1267">03: International DL</td> <td data-bbox="874 1234 1150 1267">8D: A5E</td> <td data-bbox="1150 1234 1426 1267">25: 宽 Ledger</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1267 874 1301">04: International C5</td> <td data-bbox="874 1267 1150 1301">0E: A6</td> <td data-bbox="1150 1267 1426 1335">26: 满版纸 (12 × 8)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1301 874 1335">05: Executive</td> <td data-bbox="874 1301 1150 1335">0F: B6</td> <td data-bbox="1150 1335 1426 1368">27: 8 开</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1335 874 1368">06: Letter-R</td> <td data-bbox="874 1335 1150 1368">10: Commercial #9</td> <td data-bbox="1150 1368 1426 1402">28: 16 开 -R</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1368 874 1402">86: Letter-E</td> <td data-bbox="874 1368 1150 1402">11: Commercial #6</td> <td data-bbox="1150 1402 1426 1435">A8: 16 开 -E</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1402 874 1435">07: Legal</td> <td data-bbox="874 1402 1150 1435">12: ISO B5</td> <td data-bbox="1150 1435 1426 1469">32: Statement-R</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1435 874 1469">08: A4R</td> <td data-bbox="874 1435 1150 1469">13: 自定义尺寸</td> <td data-bbox="1150 1469 1426 1503">B2: Statement-E</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1469 874 1503">88: A4E</td> <td data-bbox="874 1469 1150 1503">1E: C4</td> <td data-bbox="1150 1503 1426 1536">33: Folio</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1503 874 1536">09: B5R</td> <td data-bbox="874 1503 1150 1536">1F: 明信片</td> <td data-bbox="1150 1536 1426 1570">34: Western type 2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1536 874 1570">89: B5E</td> <td data-bbox="874 1536 1150 1570">20: Reply-paid 明信片</td> <td data-bbox="1150 1570 1426 1603">35: Western type 4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1570 874 1603">0A: A3</td> <td data-bbox="874 1570 1150 1603">21: Oficio II</td> <td></td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1603 874 1630">0B: B4</td> <td data-bbox="874 1603 1150 1630">22: Special 1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			01: Monarch	0C: Ledger	23: Special 2	02: Business	0D: A5R	24: 宽 A3	03: International DL	8D: A5E	25: 宽 Ledger	04: International C5	0E: A6	26: 满版纸 (12 × 8)	05: Executive	0F: B6	27: 8 开	06: Letter-R	10: Commercial #9	28: 16 开 -R	86: Letter-E	11: Commercial #6	A8: 16 开 -E	07: Legal	12: ISO B5	32: Statement-R	08: A4R	13: 自定义尺寸	B2: Statement-E	88: A4E	1E: C4	33: Folio	09: B5R	1F: 明信片	34: Western type 2	89: B5E	20: Reply-paid 明信片	35: Western type 4	0A: A3	21: Oficio II		0B: B4	22: Special 1																																																																			
01: Monarch	0C: Ledger	23: Special 2																																																																																																														
02: Business	0D: A5R	24: 宽 A3																																																																																																														
03: International DL	8D: A5E	25: 宽 Ledger																																																																																																														
04: International C5	0E: A6	26: 满版纸 (12 × 8)																																																																																																														
05: Executive	0F: B6	27: 8 开																																																																																																														
06: Letter-R	10: Commercial #9	28: 16 开 -R																																																																																																														
86: Letter-E	11: Commercial #6	A8: 16 开 -E																																																																																																														
07: Legal	12: ISO B5	32: Statement-R																																																																																																														
08: A4R	13: 自定义尺寸	B2: Statement-E																																																																																																														
88: A4E	1E: C4	33: Folio																																																																																																														
09: B5R	1F: 明信片	34: Western type 2																																																																																																														
89: B5E	20: Reply-paid 明信片	35: Western type 4																																																																																																														
0A: A3	21: Oficio II																																																																																																															
0B: B4	22: Special 1																																																																																																															
		(d) 纸张类型详情 (十六进制)																																																																																																														
		<table border="1"> <tbody> <tr> <td data-bbox="611 1682 874 1715">00: (不指定)</td> <td data-bbox="874 1682 1150 1715">09: 公函信笺</td> <td data-bbox="1150 1682 1426 1715">15: 自定义 1</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1715 874 1749">01: 普通纸</td> <td data-bbox="874 1715 1150 1749">0A: 彩色纸</td> <td data-bbox="1150 1715 1426 1749">16: 自定义 2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1749 874 1783">02: 投影胶片</td> <td data-bbox="874 1749 1150 1783">0B: 打孔纸</td> <td data-bbox="1150 1749 1426 1783">17: 自定义 3</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1783 874 1816">03: 预印纸</td> <td data-bbox="874 1783 1150 1816">0C: 信封</td> <td data-bbox="1150 1783 1426 1816">18: 自定义 4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1816 874 1850">04: 标签纸</td> <td data-bbox="874 1816 1150 1850">0D: 明信片</td> <td data-bbox="1150 1816 1426 1850">19: 自定义 5</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1850 874 1883">05: 铜版纸</td> <td data-bbox="874 1850 1150 1883">0E: 涂层纸</td> <td data-bbox="1150 1850 1426 1883">1A: 自定义 6</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1883 874 1917">06: 再生纸</td> <td data-bbox="874 1883 1150 1917">0F: 第二面</td> <td data-bbox="1150 1883 1426 1917">1B: 自定义 7</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1917 874 1951">07: 牛皮纸</td> <td data-bbox="874 1917 1150 1951">10: Media 16</td> <td data-bbox="1150 1917 1426 1951">1C: 自定义 8</td> </tr> <tr> <td data-bbox="611 1951 874 1989">08: 粗糙纸</td> <td data-bbox="874 1951 1150 1989">11: 高级纸</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			00: (不指定)	09: 公函信笺	15: 自定义 1	01: 普通纸	0A: 彩色纸	16: 自定义 2	02: 投影胶片	0B: 打孔纸	17: 自定义 3	03: 预印纸	0C: 信封	18: 自定义 4	04: 标签纸	0D: 明信片	19: 自定义 5	05: 铜版纸	0E: 涂层纸	1A: 自定义 6	06: 再生纸	0F: 第二面	1B: 自定义 7	07: 牛皮纸	10: Media 16	1C: 自定义 8	08: 粗糙纸	11: 高级纸																																																																																		
00: (不指定)	09: 公函信笺	15: 自定义 1																																																																																																														
01: 普通纸	0A: 彩色纸	16: 自定义 2																																																																																																														
02: 投影胶片	0B: 打孔纸	17: 自定义 3																																																																																																														
03: 预印纸	0C: 信封	18: 自定义 4																																																																																																														
04: 标签纸	0D: 明信片	19: 自定义 5																																																																																																														
05: 铜版纸	0E: 涂层纸	1A: 自定义 6																																																																																																														
06: 再生纸	0F: 第二面	1B: 自定义 7																																																																																																														
07: 牛皮纸	10: Media 16	1C: 自定义 8																																																																																																														
08: 粗糙纸	11: 高级纸																																																																																																															

保养 项目编号	说明							
U000	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="280 309 360 353">编号</th> <th data-bbox="360 309 603 353">项目</th> <th colspan="2" data-bbox="603 309 1426 353">说明</th> </tr> </thead> </table>				编号	项目	说明	
	编号	项目	说明					
	(3) 续	卡纸日志	(e) 出纸位置详情 (十六进制) 01: 面朝下 (FD) 02: 面朝上 (FU) / 原稿装订器面朝上 (FU) / 3000 张原稿装订器左侧副托盘 (FU) 03: 原稿装订器面朝下 (FD) 04: 原稿装订器副托盘 (FD) 05: 保留 0B: 邮箱托盘 1 (FD) 0C: 邮箱托盘 1 (FU) 0D: 邮箱所有托盘 (FD) 0E: 邮箱所有托盘 (FU) 15: 邮箱托盘 2 (FD) 16: 邮箱托盘 2 (FU) 1F: 邮箱托盘 3 (FD) 20: 邮箱托盘 3 (FU) 29: 邮箱托盘 4 (FD) 2A: 邮箱托盘 4 (FU) 33: 邮箱托盘 5 (FD) 34: 邮箱托盘 5 (FU) 3D: 邮箱托盘 6 (FD) 3E: 邮箱托盘 6 (FU) 47: 邮箱托盘 7 (FD) 48: 邮箱托盘 7 (FU)					
	(4)	维修呼叫日志	#	计数 记录 1 至 8 次自诊断错误。如果之前的诊断错误次数少于 8 次, 则记录所有的诊断错误。 发生自诊断错误时的总页数计数。 维修代码 自诊断错误代码 (参见第 1-4-22 页) 示例: 01.6000 01: 自诊断错误 6000: 自诊断错误代码				
	(5)	保养日志	#	计数 记录 1 至 8 次更换事件。如果之前的墨粉盒更换次数少于 8 次, 则记录所有的更换情况。 进行墨粉盒更换时的总页数计数。 项目 保养更换项目代码 (1 字节, 2 类) 第一字节 (更换项目) 01: 墨粉盒 02: 保养组件 第二字节 (更换项目类型) 00: (固定)				
	(6)	未知墨粉日志	#	计数 记录 1 至 5 次未知墨粉检测事件。如果之前的未知墨粉检测次数少于 5 次, 则记录所有的未知墨粉检测情况。 当使用未知墨粉盒导致 [Toner Empty (缺粉)] 错误时的总页数计数。 项目 未知墨粉日志代码 (1 字节, 2 类) 第一字节 01: 固定 (墨粉盒) 第二字节 00: 固定 (黑色)				

保养 项目编号	说明			
U000	编号	项目	说明	
	(7)	计数器日志 由三种日志计数器构成，包括卡纸、自诊断错误以及墨粉盒更换。	(f) 卡纸 根据位置显示卡纸的日志计数器。 请参阅卡纸日志。 显示所有示例，包括未发生的。	(g) 自诊断错误 根据原因显示自诊断错误的日志计数器。 (参见第 1-4-22 页) 示例： C6000: 4 自诊断错误 6000 已发生过四次。
	(h) 保养项目更换 根据保养项目显示日志计数器。 T: 墨粉盒 00: 黑色 M: 保养组件 00: (固定) 示例： T00: 1 墨粉盒已更换过一次。			

保养 项目编号	说明																																																	
U000	<div data-bbox="331 331 1369 1272" style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">Service Status Page MFP</p> <p>(1) Firmware version 2GR_2000.001.001 (2) 2007.01.17</p> <hr/> <p>Controller Information</p> <p>Memory Status</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">(3) Option Slot1</td> <td style="width: 30%;">524288KB</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">·</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>(4) Option Slot2</td> <td>524288KB</td> <td style="text-align: center;">·</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>(5) Total</td> <td>1048576KB</td> <td style="text-align: center;">·</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>Time</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">(6) Local Time Zone</td> <td style="width: 30%;">+01:00_Amsterdam</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;">Auto Continue Mode</td> <td style="width: 10%;">Y0</td> <td style="width: 10%; text-align: right;">00</td> </tr> <tr> <td>(7) Data and Time</td> <td>10/27/2005 09:06</td> <td></td> <td>Auto Continue Timer</td> <td>Y1</td> <td style="text-align: right;">06</td> </tr> <tr> <td>(8) Time Server</td> <td>10.183.53.13</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>(9) FRPO Status</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">User Top Margin</td> <td style="width: 30%;">A1+A2/100</td> <td style="width: 10%; text-align: right;">0.00</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>User Left Margin</td> <td>A3+A4/100</td> <td style="text-align: right;">0.00</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>User Page Length</td> <td>A5+A6/100</td> <td style="text-align: right;">17.30</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">1</p> </div>		(3) Option Slot1	524288KB	·			(4) Option Slot2	524288KB	·			(5) Total	1048576KB	·			(6) Local Time Zone	+01:00_Amsterdam		Auto Continue Mode	Y0	00	(7) Data and Time	10/27/2005 09:06		Auto Continue Timer	Y1	06	(8) Time Server	10.183.53.13					User Top Margin	A1+A2/100	0.00			User Left Margin	A3+A4/100	0.00			User Page Length	A5+A6/100	17.30		
(3) Option Slot1	524288KB	·																																																
(4) Option Slot2	524288KB	·																																																
(5) Total	1048576KB	·																																																
(6) Local Time Zone	+01:00_Amsterdam		Auto Continue Mode	Y0	00																																													
(7) Data and Time	10/27/2005 09:06		Auto Continue Timer	Y1	06																																													
(8) Time Server	10.183.53.13																																																	
User Top Margin	A1+A2/100	0.00																																																
User Left Margin	A3+A4/100	0.00																																																
User Page Length	A5+A6/100	17.30																																																
	图 1-3-2																																																	
	维修状态页详情																																																	
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">编号</th> <th style="width: 60%;">说明</th> <th style="width: 30%;">补充</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(1)</td> <td>系统版本</td> <td></td> </tr> <tr> <td>(2)</td> <td>系统日期</td> <td></td> </tr> <tr> <td>(3)</td> <td>插槽 1 RAM 大小</td> <td></td> </tr> <tr> <td>(4)</td> <td>插槽 2 RAM 大小</td> <td></td> </tr> <tr> <td>(5)</td> <td>总 RAM 大小</td> <td></td> </tr> <tr> <td>(6)</td> <td>本地时区</td> <td></td> </tr> <tr> <td>(7)</td> <td>报告输出日期</td> <td>日 / 月 / 年 小时 : 分钟</td> </tr> <tr> <td>(8)</td> <td>NTP 服务器名称</td> <td></td> </tr> <tr> <td>(9)</td> <td>FRPO 设定</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		编号	说明	补充	(1)	系统版本		(2)	系统日期		(3)	插槽 1 RAM 大小		(4)	插槽 2 RAM 大小		(5)	总 RAM 大小		(6)	本地时区		(7)	报告输出日期	日 / 月 / 年 小时 : 分钟	(8)	NTP 服务器名称		(9)	FRPO 设定																			
编号	说明	补充																																																
(1)	系统版本																																																	
(2)	系统日期																																																	
(3)	插槽 1 RAM 大小																																																	
(4)	插槽 2 RAM 大小																																																	
(5)	总 RAM 大小																																																	
(6)	本地时区																																																	
(7)	报告输出日期	日 / 月 / 年 小时 : 分钟																																																
(8)	NTP 服务器名称																																																	
(9)	FRPO 设定																																																	

保养 项目编号	说明		
U000	<p>维修状态页 (2)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <h2 style="text-align: center;">Service Status Page</h2> <p style="text-align: center;">MFP</p> <p style="text-align: center;">Firmware version 2GR_2000.001.001 2006.01.17</p> <hr/> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <h3>Engine Information</h3> <p>(10) Engine ROM Version 2GR_1000.003.001 (11) Front Panel ROM Version 2GR_A000.001.019 (12) NVRAM Version _Bb04B29_Bb04B29 (13) Scanner Version 2GR_1200.001.088 (14) FAX Slot1 FAX BOOT Version 2GR_5000.001.001 FAX APL Version 2GR_5100.001.001 FAX IPL Version 2GR_5200.001.001 (15) Serial No. AFZ3123456 (16) MAC Address 00:C0:EE:D0:01:0D</p> <h3>Toner Coverage (%)</h3> <p>(17) Period (07/11/2005 - 07/12/2005 08:05) (18) Usage Page (A4/Letter Conversion) 3043.50 (19) Average (%) Total 2.90 Copy 3.56 Printer 2.87 FAX 3.52 (20) Last Page (%) 2.80</p> <h3>Installed Options</h3> <p>(21) Document Processor Installed (22) Paper Feeder Cassette (23) Finisher 3000-Finisher Mail Box Not Installed (24) Job Separator Installed (25) Memory Card Not Installed (26) PDF Expansion Kit Installed (27) Fax Backup Kit Not Installed (28) Security Kit Installed (29) Data Security Kit (C) Software (30) Security Library Version 0.50</p> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <h3>Counter</h3> <p>(31) Printed Total Printed Pages 631 Copier 11 Printer 620 FAX 0 (32) Scanned Total Scanned Pages 1 Copier 0 Other 1 (33) Paper Size A3 69 A4 539 A5 0 B4 36 B5 0 Ledger 7 Folio 0 Legal 0 Letter 0 Statement 0 Other 0</p> <h3>(34) FAX InfomationSiot1/Slot2</h3> <p>Rings (Normal) 3 Rings (FAX/TEL) 3 Rings (TAD) 3 TX SPEED V.29 9600bps RX SPEED 9600bps ECM TX ON ECM RX OFF V.34 TX REG.G3 TX EQR 4db REG.G3 RX EQR 0db RX MODEM LEVEL -43dBm SGL LVL MODEM -9dBm</p> </td> </tr> </table> <p>(35) 1/2 (36) 245/490 (37) 0/-30/-30/-30 (38) 0/0/0/0 (39) 0/50/0/50/10/61/8/11 (40) F00/U00 (41) 12345678/11223344/00001234abcd567800001234abcd5678/01234567890123456789012345678901/0008/00/07 (42) 0000000000/F80C001A37/302A183C00/000100013D/8791BFC305/0000003100/000F5D0000/01FD000000/ 0000000FB7/0000000000/0000260000/0000000000/0000000000/0000008400/0000000000/011F000F51/ 8F0F000000/0000000000/0000000000/0000000000/0000000000/0000000000/00000000F/</p> <p style="text-align: center;">2</p> </div>	<h3>Engine Information</h3> <p>(10) Engine ROM Version 2GR_1000.003.001 (11) Front Panel ROM Version 2GR_A000.001.019 (12) NVRAM Version _Bb04B29_Bb04B29 (13) Scanner Version 2GR_1200.001.088 (14) FAX Slot1 FAX BOOT Version 2GR_5000.001.001 FAX APL Version 2GR_5100.001.001 FAX IPL Version 2GR_5200.001.001 (15) Serial No. AFZ3123456 (16) MAC Address 00:C0:EE:D0:01:0D</p> <h3>Toner Coverage (%)</h3> <p>(17) Period (07/11/2005 - 07/12/2005 08:05) (18) Usage Page (A4/Letter Conversion) 3043.50 (19) Average (%) Total 2.90 Copy 3.56 Printer 2.87 FAX 3.52 (20) Last Page (%) 2.80</p> <h3>Installed Options</h3> <p>(21) Document Processor Installed (22) Paper Feeder Cassette (23) Finisher 3000-Finisher Mail Box Not Installed (24) Job Separator Installed (25) Memory Card Not Installed (26) PDF Expansion Kit Installed (27) Fax Backup Kit Not Installed (28) Security Kit Installed (29) Data Security Kit (C) Software (30) Security Library Version 0.50</p>	<h3>Counter</h3> <p>(31) Printed Total Printed Pages 631 Copier 11 Printer 620 FAX 0 (32) Scanned Total Scanned Pages 1 Copier 0 Other 1 (33) Paper Size A3 69 A4 539 A5 0 B4 36 B5 0 Ledger 7 Folio 0 Legal 0 Letter 0 Statement 0 Other 0</p> <h3>(34) FAX InfomationSiot1/Slot2</h3> <p>Rings (Normal) 3 Rings (FAX/TEL) 3 Rings (TAD) 3 TX SPEED V.29 9600bps RX SPEED 9600bps ECM TX ON ECM RX OFF V.34 TX REG.G3 TX EQR 4db REG.G3 RX EQR 0db RX MODEM LEVEL -43dBm SGL LVL MODEM -9dBm</p>
<h3>Engine Information</h3> <p>(10) Engine ROM Version 2GR_1000.003.001 (11) Front Panel ROM Version 2GR_A000.001.019 (12) NVRAM Version _Bb04B29_Bb04B29 (13) Scanner Version 2GR_1200.001.088 (14) FAX Slot1 FAX BOOT Version 2GR_5000.001.001 FAX APL Version 2GR_5100.001.001 FAX IPL Version 2GR_5200.001.001 (15) Serial No. AFZ3123456 (16) MAC Address 00:C0:EE:D0:01:0D</p> <h3>Toner Coverage (%)</h3> <p>(17) Period (07/11/2005 - 07/12/2005 08:05) (18) Usage Page (A4/Letter Conversion) 3043.50 (19) Average (%) Total 2.90 Copy 3.56 Printer 2.87 FAX 3.52 (20) Last Page (%) 2.80</p> <h3>Installed Options</h3> <p>(21) Document Processor Installed (22) Paper Feeder Cassette (23) Finisher 3000-Finisher Mail Box Not Installed (24) Job Separator Installed (25) Memory Card Not Installed (26) PDF Expansion Kit Installed (27) Fax Backup Kit Not Installed (28) Security Kit Installed (29) Data Security Kit (C) Software (30) Security Library Version 0.50</p>	<h3>Counter</h3> <p>(31) Printed Total Printed Pages 631 Copier 11 Printer 620 FAX 0 (32) Scanned Total Scanned Pages 1 Copier 0 Other 1 (33) Paper Size A3 69 A4 539 A5 0 B4 36 B5 0 Ledger 7 Folio 0 Legal 0 Letter 0 Statement 0 Other 0</p> <h3>(34) FAX InfomationSiot1/Slot2</h3> <p>Rings (Normal) 3 Rings (FAX/TEL) 3 Rings (TAD) 3 TX SPEED V.29 9600bps RX SPEED 9600bps ECM TX ON ECM RX OFF V.34 TX REG.G3 TX EQR 4db REG.G3 RX EQR 0db RX MODEM LEVEL -43dBm SGL LVL MODEM -9dBm</p>		

图 1-3-3

保养 项目编号	说明				
U000	维修状态页详情				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="288 331 363 376">编号</th> <th data-bbox="363 331 807 376">说明</th> <th data-bbox="807 331 1414 376">补充</th> </tr> </thead> </table>	编号	说明	补充	
编号	说明	补充			
	(10) 驱动 ROM 版本				
	(11) 操作面板 ROM 版本				
	(12) NV RAM 版本	<p> <u> </u> Bb 04B29 <u> </u> Bb 04B29 (a) (b) (c) (d) (e) (f) </p> <p> (a) 当前软件版本和数据库的一致性 <u> </u> (下划线) : 确定 * (星号) : NG </p> <p> (b) 数据库版本 (c) 数据库版本最早的时间戳 (d) 当前软件版本和 ME 固件版本的一致性 <u> </u> (下划线) : 确定 * (星号) : NG </p> <p> (e) ME 固件版本 (f) ME 数据库版本最早的时间戳 </p> <p>如果 (a) 和 (d) 具有下划线, 而 (b) 和 (e) 与 (c) 和 (f) 一致, 则为正常。</p>			
	(13) 扫描仪版本				
	(14) 传真固件版本	仅当安装了选购件传真组件时才会打印本项目。			
	(15) 序列号	10 位			
	(16) Mac 地址				
	(17) 清除日期和输出日期				
	(18) A4/Letter 的相关页面				
	(19) 平均覆盖率	合计 / 复印 / 打印 / 传真			
	(20) 最终输出页面上的覆盖率				
	(21) 是否安装有选购件送稿器	已安装 未安装			
	(22) 是否安装有选购件供纸盒	纸盒: 供纸盒 LCF: 3000 张供纸盒 未安装			
	(23) 是否安装有选购件原稿装订器	内部装订器: 内置装订器 3000 张装订器: 3000 张原稿装订器 1000 张装订器: 原稿装订器 未安装			
	(24) 是否安装有选购件作业分离器	已安装 未安装			
	(25) 是否安装有存储卡	已安装 未安装			
	(26) 是否安装有选购件 PDF 升级组件	已安装: 已安装了正式版本 未安装: 未安装 PDF 升级组件 试用版本 (xx/xx/xx): 安装了试用版本			
	(27) 是否安装有选购件传真备份组件	已安装 未安装			
	(28) 是否安装有选购件安全组件	已安装 未安装			

保养 项目编号	说明																																													
U000	<table border="1" data-bbox="290 304 1417 1070"> <thead> <tr> <th data-bbox="290 304 363 338">编号</th> <th data-bbox="363 304 807 338">说明</th> <th data-bbox="807 304 1417 338">补充</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="290 338 363 371">(29)</td> <td data-bbox="363 338 807 371">安全组件的识别名称</td> <td data-bbox="807 338 1417 371"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 371 363 405">(30)</td> <td data-bbox="363 371 807 405">安全组件版本</td> <td data-bbox="807 371 1417 405"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 405 363 439">(31)</td> <td data-bbox="363 405 807 439">打印页计数</td> <td data-bbox="807 405 1417 439">合计 / 复印 / 打印 / 传真</td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 439 363 472">(32)</td> <td data-bbox="363 439 807 472">扫描页计数</td> <td data-bbox="807 439 1417 472">合计 / 复印 / 其他</td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 472 363 506">(33)</td> <td data-bbox="363 472 807 506">根据纸张尺寸计数</td> <td data-bbox="807 472 1417 506"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 506 363 539">(34)</td> <td data-bbox="363 506 807 539">传真组件信息</td> <td data-bbox="807 506 1417 539">仅当安装了选购件传真组件时才会打印本项目。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 539 363 573">(35)</td> <td data-bbox="363 539 807 573">目的地信息 / 区域信息</td> <td data-bbox="807 539 1417 573"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 573 363 607">(36)</td> <td data-bbox="363 573 807 607">可打印区域设定</td> <td data-bbox="807 573 1417 607"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 607 363 640">(37)</td> <td data-bbox="363 607 807 640">各分页格的顶部偏移</td> <td data-bbox="807 607 1417 640">手送纸盘 / 纸盒 2 / 纸盒 3 / 纸盒 4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 640 363 674">(38)</td> <td data-bbox="363 640 807 674">各分页格的左侧偏移</td> <td data-bbox="807 640 1417 674">手送纸盘 / 纸盒 2 / 纸盒 3 / 纸盒 4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 674 363 864">(39)</td> <td data-bbox="363 674 807 864">装订边 / 页面长度 / 页面宽度设定</td> <td data-bbox="807 674 1417 864">顶部装订边整数部分 / 顶部装订边小数部分 / 左侧装订边整数部分 / 左侧装订边小数部分 / 页面长度整数部分 / 页面长度小数部分 / 页面宽度整数部分 / 页面宽度小数部分 /</td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 864 363 999">(40)</td> <td data-bbox="363 864 807 999">面板锁定信息 / USB 信息</td> <td data-bbox="807 864 1417 999"> 面板锁定 0: 关闭 / 1: 部分锁定 / 2: 全部锁定 USB 0: 未安装 / 1: 全速 / 2: 高速 </td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 999 363 1032">(41)</td> <td data-bbox="363 999 807 1032">RFID 信息</td> <td data-bbox="807 999 1417 1032"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="290 1032 363 1066">(42)</td> <td data-bbox="363 1032 807 1066">保养信息</td> <td data-bbox="807 1032 1417 1066"></td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="264 1099 718 1160">完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	编号	说明	补充	(29)	安全组件的识别名称		(30)	安全组件版本		(31)	打印页计数	合计 / 复印 / 打印 / 传真	(32)	扫描页计数	合计 / 复印 / 其他	(33)	根据纸张尺寸计数		(34)	传真组件信息	仅当安装了选购件传真组件时才会打印本项目。	(35)	目的地信息 / 区域信息		(36)	可打印区域设定		(37)	各分页格的顶部偏移	手送纸盘 / 纸盒 2 / 纸盒 3 / 纸盒 4	(38)	各分页格的左侧偏移	手送纸盘 / 纸盒 2 / 纸盒 3 / 纸盒 4	(39)	装订边 / 页面长度 / 页面宽度设定	顶部装订边整数部分 / 顶部装订边小数部分 / 左侧装订边整数部分 / 左侧装订边小数部分 / 页面长度整数部分 / 页面长度小数部分 / 页面宽度整数部分 / 页面宽度小数部分 /	(40)	面板锁定信息 / USB 信息	面板锁定 0: 关闭 / 1: 部分锁定 / 2: 全部锁定 USB 0: 未安装 / 1: 全速 / 2: 高速	(41)	RFID 信息		(42)	保养信息	
编号	说明	补充																																												
(29)	安全组件的识别名称																																													
(30)	安全组件版本																																													
(31)	打印页计数	合计 / 复印 / 打印 / 传真																																												
(32)	扫描页计数	合计 / 复印 / 其他																																												
(33)	根据纸张尺寸计数																																													
(34)	传真组件信息	仅当安装了选购件传真组件时才会打印本项目。																																												
(35)	目的地信息 / 区域信息																																													
(36)	可打印区域设定																																													
(37)	各分页格的顶部偏移	手送纸盘 / 纸盒 2 / 纸盒 3 / 纸盒 4																																												
(38)	各分页格的左侧偏移	手送纸盘 / 纸盒 2 / 纸盒 3 / 纸盒 4																																												
(39)	装订边 / 页面长度 / 页面宽度设定	顶部装订边整数部分 / 顶部装订边小数部分 / 左侧装订边整数部分 / 左侧装订边小数部分 / 页面长度整数部分 / 页面长度小数部分 / 页面宽度整数部分 / 页面宽度小数部分 /																																												
(40)	面板锁定信息 / USB 信息	面板锁定 0: 关闭 / 1: 部分锁定 / 2: 全部锁定 USB 0: 未安装 / 1: 全速 / 2: 高速																																												
(41)	RFID 信息																																													
(42)	保养信息																																													
U001	<p>退出保养模式</p> <p>说明 退出保养模式并返回正常复印模式。</p> <p>目的 退出保养模式。</p> <p>方法 按开始键。进入正常复印模式。</p>																																													
U002	<p>设定出厂初始数据</p> <p>说明 将机器状况恢复为出厂初始设定。</p> <p>目的 用来将扫描仪的反光镜架移动至传输位置（在该位置可固定反光镜架）。</p> <p>方法</p> <ol data-bbox="290 1559 906 1704" style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 在触摸面板上按 [MODE1(ALL) (模式 1 (全部))]。 3. 按开始键。 扫描仪反光镜架恢复至传输位置。 4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 <p data-bbox="290 1738 1442 1827">如果发生初始化错误，则显示一个错误代码。请参阅第 1-3-17 页上的错误代码表。 当发生 ERROR 09（错误 09）时，关闭主电源开关然后再打开，通过保养项目 U024 格式化硬盘，并通过保养项目 U002 执行初始化。发生其他错误时，关闭主电源开关然后再打开，通过保养项目 U002 执行初始化。</p>																																													

保养 项目编号	说明						
U003	<p>设定维修电话号码</p> <p>说明 设定当检测到维修呼叫代码时显示的电话号码。</p> <p>目的 用来在安装机器时设定联系维修人员的电话号码。</p> <p>方法 按开始键。显示当前设定的电话号码。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 输入号码所用的按键将显示在触摸面板上。 2. 输入电话号码（最多 15 位）。 3. 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>						
U004	<p>显示机器编号</p> <p>说明 显示机器编号。</p> <p>目的 用来检查机器编号。</p> <p>方法 按开始键。显示当前的机器编号。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>						
U005	<p>无纸复印</p> <p>说明 在未供纸情况下模拟复印操作。</p> <p>目的 用来全面检查机器的工作情况。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要操作的项目。 <table border="1" data-bbox="331 1200 1398 1352"> <thead> <tr> <th data-bbox="331 1200 636 1240">显示</th> <th data-bbox="636 1200 1398 1240">操作</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="331 1240 636 1281">MFP（多功能打印机）</td> <td data-bbox="636 1240 1398 1281">仅机器工作。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1281 636 1352">MFP + DP (多功能打印机 + 送稿器)</td> <td data-bbox="636 1281 1398 1352">机器和送稿器均工作（连续工作）。</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。 4. 按系统菜单键。显示复印模式画面。 5. 在复印模式画面上设定所需的操作条件。可在以下设定中进行更改。 供纸位置 缩放倍率 单面或双面复印模式 复印份数: 在单面复印模式下, 当将复印份数设定为 999 时会执行连续复印; 在双面复印模式下, 无论是否设定复印份数均会执行连续复印。 复印浓度 操作面板上的按键 6. 要控制供纸轮时, 请取出纸盒内全部纸张或整个纸盒。若机内有纸, 供纸轮不工作。 7. 按开始键。操作开始。 即在设定条件下进行模拟无纸复印操作。 要停止连续操作时, 请按停止键。 8. 要返回选择项目画面时, 请按系统菜单键。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	操作	MFP（多功能打印机）	仅机器工作。	MFP + DP (多功能打印机 + 送稿器)	机器和送稿器均工作（连续工作）。
显示	操作						
MFP（多功能打印机）	仅机器工作。						
MFP + DP (多功能打印机 + 送稿器)	机器和送稿器均工作（连续工作）。						

保养 项目编号	说明																																														
U019	<p>显示 ROM 版本</p> <p>说明 显示各电路板上所装 ROM 的部件号。</p> <p>目的 检查部件号或确定是否安装了 ROM 的最新版本。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。显示 ROM 版本。 2. 使用上 / 下光标键更改画面。 <table border="1" data-bbox="331 524 1398 1624"> <thead> <tr> <th data-bbox="331 524 715 562">显示</th> <th data-bbox="715 524 1398 562">说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="331 562 715 600">MAIN (主)</td> <td data-bbox="715 562 1398 600">主控板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 600 715 638">MMI</td> <td data-bbox="715 600 1398 638">操作电路板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 638 715 676">ENGINE (驱动)</td> <td data-bbox="715 638 1398 676">驱动板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 676 715 714">ENGINE BOOT (驱动引导)</td> <td data-bbox="715 676 1398 714">驱动板引导</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 714 715 752">SCANNER (扫描仪)</td> <td data-bbox="715 714 1398 752">扫描板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 752 715 790">OPTION LANGUAGE (可选语言)</td> <td data-bbox="715 752 1398 790">可选语言 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 790 715 828">DICTIONARY (字典)</td> <td data-bbox="715 790 1398 828">—</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 828 715 866">DP (送稿器)</td> <td data-bbox="715 828 1398 866">选购件送稿器主控板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 866 715 904">LCF (大容量供纸盒)</td> <td data-bbox="715 866 1398 904">选购件 3000 张供纸盒主控板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 904 715 943">OPTION CASSETTE (选购件纸盒)</td> <td data-bbox="715 904 1398 943">选购件供纸盒主控板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 943 715 981">DF MAIN (原稿装订器主控板)</td> <td data-bbox="715 943 1398 981">选购件 3000 张原稿装订器主控板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 981 715 1019">DF MTRAY (原稿装订器中间托盘)</td> <td data-bbox="715 981 1398 1019">选购件 3000 张原稿装订器内部托盘电路板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1019 715 1057">DF SADDLE (原稿装订器中缝装订)</td> <td data-bbox="715 1019 1398 1057">选购件中缝折叠主控板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1057 715 1095">DF MAILBOX (原稿装订器邮箱)</td> <td data-bbox="715 1057 1398 1095">选购件邮箱主控板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1095 715 1133">INNER DF (内部原稿装订器)</td> <td data-bbox="715 1095 1398 1133">选购件内置装订器主控板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1133 715 1171">SIMPLE DF MAIN (原稿装订器主控板)</td> <td data-bbox="715 1133 1398 1171">选购件原稿装订器主控板 ROM IC</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1171 715 1209">FAX BOOT1 (传真引导 1)</td> <td data-bbox="715 1171 1398 1209">选购件传真控制板引导程序 (端口 1)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1209 715 1247">FAX APL1 (传真 APL1)</td> <td data-bbox="715 1209 1398 1247">选购件传真控制板 APL (端口 1)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1247 715 1285">FAX IPL1 (传真 IPL1)</td> <td data-bbox="715 1247 1398 1285">选购件传真控制板 IPL (端口 1)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1285 715 1323">FAX BOOT2 (传真引导 2)</td> <td data-bbox="715 1285 1398 1323">传真控制板引导程序 (端口 2: 选购件双路传真)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1323 715 1361">FAX APL2 (传真 APL2)</td> <td data-bbox="715 1323 1398 1361">传真控制板 APL (端口 2: 选购件双路传真)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1361 715 1400">FAX IPL2 (传真 IPL2)</td> <td data-bbox="715 1361 1398 1400">传真控制板 IPL (端口 2: 选购件双路传真)</td> </tr> </tbody> </table> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	MAIN (主)	主控板 ROM IC	MMI	操作电路板 ROM IC	ENGINE (驱动)	驱动板 ROM IC	ENGINE BOOT (驱动引导)	驱动板引导	SCANNER (扫描仪)	扫描板 ROM IC	OPTION LANGUAGE (可选语言)	可选语言 ROM IC	DICTIONARY (字典)	—	DP (送稿器)	选购件送稿器主控板 ROM IC	LCF (大容量供纸盒)	选购件 3000 张供纸盒主控板 ROM IC	OPTION CASSETTE (选购件纸盒)	选购件供纸盒主控板 ROM IC	DF MAIN (原稿装订器主控板)	选购件 3000 张原稿装订器主控板 ROM IC	DF MTRAY (原稿装订器中间托盘)	选购件 3000 张原稿装订器内部托盘电路板 ROM IC	DF SADDLE (原稿装订器中缝装订)	选购件中缝折叠主控板 ROM IC	DF MAILBOX (原稿装订器邮箱)	选购件邮箱主控板 ROM IC	INNER DF (内部原稿装订器)	选购件内置装订器主控板 ROM IC	SIMPLE DF MAIN (原稿装订器主控板)	选购件原稿装订器主控板 ROM IC	FAX BOOT1 (传真引导 1)	选购件传真控制板引导程序 (端口 1)	FAX APL1 (传真 APL1)	选购件传真控制板 APL (端口 1)	FAX IPL1 (传真 IPL1)	选购件传真控制板 IPL (端口 1)	FAX BOOT2 (传真引导 2)	传真控制板引导程序 (端口 2: 选购件双路传真)	FAX APL2 (传真 APL2)	传真控制板 APL (端口 2: 选购件双路传真)	FAX IPL2 (传真 IPL2)	传真控制板 IPL (端口 2: 选购件双路传真)
显示	说明																																														
MAIN (主)	主控板 ROM IC																																														
MMI	操作电路板 ROM IC																																														
ENGINE (驱动)	驱动板 ROM IC																																														
ENGINE BOOT (驱动引导)	驱动板引导																																														
SCANNER (扫描仪)	扫描板 ROM IC																																														
OPTION LANGUAGE (可选语言)	可选语言 ROM IC																																														
DICTIONARY (字典)	—																																														
DP (送稿器)	选购件送稿器主控板 ROM IC																																														
LCF (大容量供纸盒)	选购件 3000 张供纸盒主控板 ROM IC																																														
OPTION CASSETTE (选购件纸盒)	选购件供纸盒主控板 ROM IC																																														
DF MAIN (原稿装订器主控板)	选购件 3000 张原稿装订器主控板 ROM IC																																														
DF MTRAY (原稿装订器中间托盘)	选购件 3000 张原稿装订器内部托盘电路板 ROM IC																																														
DF SADDLE (原稿装订器中缝装订)	选购件中缝折叠主控板 ROM IC																																														
DF MAILBOX (原稿装订器邮箱)	选购件邮箱主控板 ROM IC																																														
INNER DF (内部原稿装订器)	选购件内置装订器主控板 ROM IC																																														
SIMPLE DF MAIN (原稿装订器主控板)	选购件原稿装订器主控板 ROM IC																																														
FAX BOOT1 (传真引导 1)	选购件传真控制板引导程序 (端口 1)																																														
FAX APL1 (传真 APL1)	选购件传真控制板 APL (端口 1)																																														
FAX IPL1 (传真 IPL1)	选购件传真控制板 IPL (端口 1)																																														
FAX BOOT2 (传真引导 2)	传真控制板引导程序 (端口 2: 选购件双路传真)																																														
FAX APL2 (传真 APL2)	传真控制板 APL (端口 2: 选购件双路传真)																																														
FAX IPL2 (传真 IPL2)	传真控制板 IPL (端口 2: 选购件双路传真)																																														

保养 项目编号	说明																																				
U020	<p>初始化所有数据</p> <p>说明 初始化主控板上所有备份 RAM 以将其恢复至初始设定。 关于项目初始化，请参考保养模式项目列表的 *1。 同时，通过系统菜单初始化设定使其同时恢复至初始设定。 安装了选购件传真组件时，初始化设定后登录传真设定。</p> <p>目的 用来在需要时执行。</p> <p>小心 初始化完成后执行保养项目 U411（自动调节扫描仪）（参见第 1-3-72 页）。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择目的地。 <table border="1" data-bbox="331 663 1398 882"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>INCH（英制）</td> <td>英制（北美）规格</td> </tr> <tr> <td>EUROPE METRIC （欧洲公制）</td> <td>公制（欧洲）规格</td> </tr> <tr> <td>ASIA PACIFIC （亚太地区）</td> <td>公制（亚太地区）规格</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时即会初始化备份 RAM 中的所有数据。 4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 <p>如果发生初始化错误，则显示一个错误代码。 当发生 ERROR 09（错误 09）时，关闭主电源开关然后再打开，通过保养项目 U024 格式化硬盘，并通过保养项目 U020 执行初始化。发生其他错误时，关闭主电源开关然后再打开，通过保养项目 U020 执行初始化。</p> <p>错误代码</p> <table border="1" data-bbox="331 1146 1398 1727"> <thead> <tr> <th>代码</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>ERROR 01（错误 01）</td><td>配置初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 02（错误 02）</td><td>计数器初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 03（错误 03）</td><td>单触初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 04（错误 04）</td><td>面板程序初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 05（错误 05）</td><td>事件日志初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 06（错误 06）</td><td>帐户初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 07（错误 07）</td><td>地址簿初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 08（错误 08）</td><td>部门初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 09（错误 09）</td><td>文件夹初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 0a（错误 0a）</td><td>许可初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 0b（错误 0b）</td><td>作业日志初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 20（错误 20）</td><td>驱动初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 40（错误 40）</td><td>扫描仪初始化错误</td></tr> </tbody> </table>	显示	说明	INCH（英制）	英制（北美）规格	EUROPE METRIC （欧洲公制）	公制（欧洲）规格	ASIA PACIFIC （亚太地区）	公制（亚太地区）规格	代码	说明	ERROR 01（错误 01）	配置初始化错误	ERROR 02（错误 02）	计数器初始化错误	ERROR 03（错误 03）	单触初始化错误	ERROR 04（错误 04）	面板程序初始化错误	ERROR 05（错误 05）	事件日志初始化错误	ERROR 06（错误 06）	帐户初始化错误	ERROR 07（错误 07）	地址簿初始化错误	ERROR 08（错误 08）	部门初始化错误	ERROR 09（错误 09）	文件夹初始化错误	ERROR 0a（错误 0a）	许可初始化错误	ERROR 0b（错误 0b）	作业日志初始化错误	ERROR 20（错误 20）	驱动初始化错误	ERROR 40（错误 40）	扫描仪初始化错误
显示	说明																																				
INCH（英制）	英制（北美）规格																																				
EUROPE METRIC （欧洲公制）	公制（欧洲）规格																																				
ASIA PACIFIC （亚太地区）	公制（亚太地区）规格																																				
代码	说明																																				
ERROR 01（错误 01）	配置初始化错误																																				
ERROR 02（错误 02）	计数器初始化错误																																				
ERROR 03（错误 03）	单触初始化错误																																				
ERROR 04（错误 04）	面板程序初始化错误																																				
ERROR 05（错误 05）	事件日志初始化错误																																				
ERROR 06（错误 06）	帐户初始化错误																																				
ERROR 07（错误 07）	地址簿初始化错误																																				
ERROR 08（错误 08）	部门初始化错误																																				
ERROR 09（错误 09）	文件夹初始化错误																																				
ERROR 0a（错误 0a）	许可初始化错误																																				
ERROR 0b（错误 0b）	作业日志初始化错误																																				
ERROR 20（错误 20）	驱动初始化错误																																				
ERROR 40（错误 40）	扫描仪初始化错误																																				

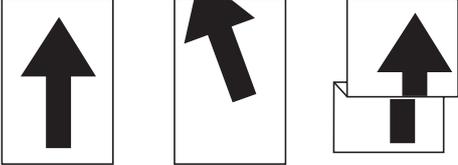
保养 项目编号	说明																
U021	<p>初始化计数器和模式设定</p> <p>说明 您可以初始化除此款机器固有的设定外所有的设定，包括各个计数器、维修呼叫历史记录以及模式设定。此外，也会根据您在保养项目 U252 设定目的地中所选的区域规格初始化备份 RAM。</p> <p>关于项目初始化，请参考保养模式项目列表的 *2。</p> <p>目的 用来将机器恢复至出厂初始设定。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 按触摸面板上的 [EXECUTE (执行)]。 3. 按开始键。除因机器差异需做调节以外，将依据目的地设定对其他所有数据进行初始化。 4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 <p>如果发生初始化错误，则显示一个错误代码。请参阅第 1-3-17 页上的错误代码表。</p> <p>当发生 ERROR 09 (错误 09) 时，关闭主电源开关然后再打开，通过保养项目 U024 格式化硬盘，并通过保养项目 U021 执行初始化。发生其他错误时，关闭主电源开关然后再打开，通过保养项目 U021 执行初始化。</p>																
U022	<p>初始化备份内存</p> <p>说明 仅初始化用于图像处理的备份数据。</p> <p>同时，当选择了 [MAIN+ENGINE (主+驱动)] 时通过系统菜单初始化设定使其同时恢复至初始设定。</p> <p>安装了选购件传真组件时，初始化设定后登录传真设定。</p> <p>目的 用来在需要时执行。</p> <p>小心 在初始化扫描板或送稿器主控板的备份数据之后执行保养项目 U411 (自动调节扫描仪) (参见第 1-3-72 页)。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要初始化的项目。 <table border="1" data-bbox="331 1126 1398 1317"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MAIN+ENGINE (主+驱动)</td> <td>初始化主控板和驱动板的备份数据。</td> </tr> <tr> <td>SCANNER (扫描仪)</td> <td>初始化扫描板的备份数据。</td> </tr> <tr> <td>DP (送稿器)</td> <td>初始化送稿器主控板的备份数据。</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 3. 选择 [MAIN+ENGINE (主+驱动)] 时，选择目的地。 <table border="1" data-bbox="331 1368 1398 1592"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>INCH (英制)</td> <td>英制 (北美) 规格</td> </tr> <tr> <td>EUROPE METRIC (欧洲公制)</td> <td>公制 (欧洲) 规格</td> </tr> <tr> <td>ASIA PACIFIC (亚太地区)</td> <td>公制 (亚太地区) 规格</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 4. 按开始键。此时即会初始化备份 RAM 中的所有数据。 5. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 <p>如果发生初始化错误，则显示一个错误代码。请参阅第 1-3-17 页上的错误代码表。</p> <p>当发生 ERROR 09 (错误 09) 时，关闭主电源开关然后再打开，通过保养项目 U024 格式化硬盘，并通过保养项目 U022 执行初始化。发生其他错误时，关闭主电源开关然后再打开，通过保养项目 U022 执行初始化。</p>	显示	说明	MAIN+ENGINE (主+驱动)	初始化主控板和驱动板的备份数据。	SCANNER (扫描仪)	初始化扫描板的备份数据。	DP (送稿器)	初始化送稿器主控板的备份数据。	显示	说明	INCH (英制)	英制 (北美) 规格	EUROPE METRIC (欧洲公制)	公制 (欧洲) 规格	ASIA PACIFIC (亚太地区)	公制 (亚太地区) 规格
显示	说明																
MAIN+ENGINE (主+驱动)	初始化主控板和驱动板的备份数据。																
SCANNER (扫描仪)	初始化扫描板的备份数据。																
DP (送稿器)	初始化送稿器主控板的备份数据。																
显示	说明																
INCH (英制)	英制 (北美) 规格																
EUROPE METRIC (欧洲公制)	公制 (欧洲) 规格																
ASIA PACIFIC (亚太地区)	公制 (亚太地区) 规格																

保养 项目编号	说明																				
U024	<p>格式化硬盘</p> <p>说明 初始化硬盘。 此外，初始化硬盘时也将初始化以下设定。 系统菜单（用户登录管理、部门管理、地址簿、单触键和文件夹等）、快捷方式以及面板程序。</p> <p>目的 用来在运输后更换硬盘时初始化硬盘。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 按触摸面板上的 [EXECUTE（执行）]。 3. 按开始键初始化硬盘。 4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 																				
U030	<p>检查电机的工作情况</p> <p>说明 驱动每个电机。</p> <p>目的 用来检查每个电机的工作情况。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要操作的电机。 3. 按开始键。操作开始。 <table border="1" data-bbox="331 904 1398 1095"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>操作</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FEED（供纸）</td> <td>供纸电机操作</td> </tr> <tr> <td>MAIN（主）</td> <td>驱动电机操作</td> </tr> <tr> <td>EJECT(FW)（出纸（正转））</td> <td>出纸电机正向旋转</td> </tr> <tr> <td>EJECT(REV)（出纸（反转））</td> <td>出纸电机反向旋转</td> </tr> </tbody> </table> <p>4. 要停止操作时，请按停止键。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	操作	FEED（供纸）	供纸电机操作	MAIN（主）	驱动电机操作	EJECT(FW)（出纸（正转））	出纸电机正向旋转	EJECT(REV)（出纸（反转））	出纸电机反向旋转										
显示	操作																				
FEED（供纸）	供纸电机操作																				
MAIN（主）	驱动电机操作																				
EJECT(FW)（出纸（正转））	出纸电机正向旋转																				
EJECT(REV)（出纸（反转））	出纸电机反向旋转																				
U031	<p>检查纸张传输开关</p> <p>说明 显示纸张路径上每一个纸张检测开关的开－关状态。</p> <p>目的 用来检查用于纸张传输的各开关是否正常工作。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 手动打开和关闭各开关以检查其状态。 当检测到某个开关打开时，则高亮度显示该开关。 <table border="1" data-bbox="331 1473 1398 1854"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>开关</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FEED1（供纸1）</td> <td>供纸开关1（FSW1）</td> </tr> <tr> <td>FEED2（供纸2）</td> <td>供纸开关2（FSW2）</td> </tr> <tr> <td>FEED3（供纸3）</td> <td>供纸开关3（FSW3）</td> </tr> <tr> <td>MP TRAY（手送纸盘）</td> <td>手送纸盘供纸开关（MPFSW）</td> </tr> <tr> <td>REGIST（对位）</td> <td>对位开关（RSW）</td> </tr> <tr> <td>EJECT（出纸）</td> <td>出纸开关（ESW）</td> </tr> <tr> <td>BRANCH（双面导杆）</td> <td>换向供纸开关（FSSW）</td> </tr> <tr> <td>DUPLEX（双面）</td> <td>双面纸张传输开关（DUPPCSW）</td> </tr> <tr> <td>JOB SEPARATOR（作业分离器）</td> <td>作业分离器出纸开关（JBESW）*</td> </tr> </tbody> </table> <p>*：选购件。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	开关	FEED1（供纸1）	供纸开关1（FSW1）	FEED2（供纸2）	供纸开关2（FSW2）	FEED3（供纸3）	供纸开关3（FSW3）	MP TRAY（手送纸盘）	手送纸盘供纸开关（MPFSW）	REGIST（对位）	对位开关（RSW）	EJECT（出纸）	出纸开关（ESW）	BRANCH（双面导杆）	换向供纸开关（FSSW）	DUPLEX（双面）	双面纸张传输开关（DUPPCSW）	JOB SEPARATOR（作业分离器）	作业分离器出纸开关（JBESW）*
显示	开关																				
FEED1（供纸1）	供纸开关1（FSW1）																				
FEED2（供纸2）	供纸开关2（FSW2）																				
FEED3（供纸3）	供纸开关3（FSW3）																				
MP TRAY（手送纸盘）	手送纸盘供纸开关（MPFSW）																				
REGIST（对位）	对位开关（RSW）																				
EJECT（出纸）	出纸开关（ESW）																				
BRANCH（双面导杆）	换向供纸开关（FSSW）																				
DUPLEX（双面）	双面纸张传输开关（DUPPCSW）																				
JOB SEPARATOR（作业分离器）	作业分离器出纸开关（JBESW）*																				

保养 项目编号	说明																						
U032	<p>检查离合器的工作情况</p> <p>说明 开启各离合器。</p> <p>目的 用来检查各离合器的工作情况。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要操作的离合器。 3. 按开始键。离合器开启 1 秒钟。 <table border="1" data-bbox="331 546 1398 967"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>离合器</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PF1</td> <td>上部供纸离合器 (PFCL-U)</td> </tr> <tr> <td>PF2</td> <td>下部供纸离合器 (PFCL-L)</td> </tr> <tr> <td>PF MP TRAY (PF 手送纸盘)</td> <td>手送纸盘供纸离合器 (MPPFCL)</td> </tr> <tr> <td>FEED1 (馈送 1)</td> <td>馈送离合器 1 (FCL1)</td> </tr> <tr> <td>FEED2 (馈送 2)</td> <td>馈送离合器 2 (FCL2)</td> </tr> <tr> <td>FEED3 (馈送 3)</td> <td>馈送离合器 3 (FCL3)</td> </tr> <tr> <td>FEED MP TRAY (手送纸盘馈送)</td> <td>手送纸盘馈送离合器 (MPFCL)</td> </tr> <tr> <td>REGIST (对位)</td> <td>对位离合器 (RCL)</td> </tr> <tr> <td>DUPLEX (双面)</td> <td>双面供纸离合器 (DUPFCL)</td> </tr> <tr> <td>MOTOR ON (电机开启)</td> <td>驱动电机 (DM) 和供纸电机 (PFM) 开启。</td> </tr> </tbody> </table> <p>要停止电机驱动时, 请再次按 [MOTOR ON (电机开启)]。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	离合器	PF1	上部供纸离合器 (PFCL-U)	PF2	下部供纸离合器 (PFCL-L)	PF MP TRAY (PF 手送纸盘)	手送纸盘供纸离合器 (MPPFCL)	FEED1 (馈送 1)	馈送离合器 1 (FCL1)	FEED2 (馈送 2)	馈送离合器 2 (FCL2)	FEED3 (馈送 3)	馈送离合器 3 (FCL3)	FEED MP TRAY (手送纸盘馈送)	手送纸盘馈送离合器 (MPFCL)	REGIST (对位)	对位离合器 (RCL)	DUPLEX (双面)	双面供纸离合器 (DUPFCL)	MOTOR ON (电机开启)	驱动电机 (DM) 和供纸电机 (PFM) 开启。
显示	离合器																						
PF1	上部供纸离合器 (PFCL-U)																						
PF2	下部供纸离合器 (PFCL-L)																						
PF MP TRAY (PF 手送纸盘)	手送纸盘供纸离合器 (MPPFCL)																						
FEED1 (馈送 1)	馈送离合器 1 (FCL1)																						
FEED2 (馈送 2)	馈送离合器 2 (FCL2)																						
FEED3 (馈送 3)	馈送离合器 3 (FCL3)																						
FEED MP TRAY (手送纸盘馈送)	手送纸盘馈送离合器 (MPFCL)																						
REGIST (对位)	对位离合器 (RCL)																						
DUPLEX (双面)	双面供纸离合器 (DUPFCL)																						
MOTOR ON (电机开启)	驱动电机 (DM) 和供纸电机 (PFM) 开启。																						
U033	<p>检查电磁铁的工作情况</p> <p>说明 给各电磁铁施加电流以便检查其开启状态。</p> <p>目的 用来检查各电磁铁的工作情况。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要操作的电磁铁。 3. 按开始键。电磁铁开启 1 秒钟。 <table border="1" data-bbox="331 1352 1398 1550"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>电磁铁</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TONER (墨粉)</td> <td>供粉电磁铁 (TNFSOL)</td> </tr> <tr> <td>BRANCH1 (双面导杆 1)</td> <td>换向供纸电磁铁 (FSSOL)</td> </tr> <tr> <td>BRANCH2 (双面导杆 2)</td> <td>换向供纸电磁铁 (FSSOL) *</td> </tr> <tr> <td>MOTOR ON (电机开启)</td> <td>驱动电机 (DM) 和供纸电机 (PFM) 开启。</td> </tr> </tbody> </table> <p>* 选购件。</p> <p>要停止电机驱动时, 请再次按 [MOTOR ON (电机开启)]。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	电磁铁	TONER (墨粉)	供粉电磁铁 (TNFSOL)	BRANCH1 (双面导杆 1)	换向供纸电磁铁 (FSSOL)	BRANCH2 (双面导杆 2)	换向供纸电磁铁 (FSSOL) *	MOTOR ON (电机开启)	驱动电机 (DM) 和供纸电机 (PFM) 开启。												
显示	电磁铁																						
TONER (墨粉)	供粉电磁铁 (TNFSOL)																						
BRANCH1 (双面导杆 1)	换向供纸电磁铁 (FSSOL)																						
BRANCH2 (双面导杆 2)	换向供纸电磁铁 (FSSOL) *																						
MOTOR ON (电机开启)	驱动电机 (DM) 和供纸电机 (PFM) 开启。																						

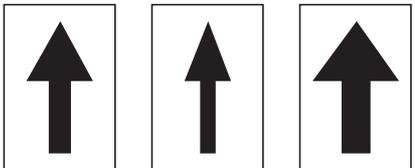
保养 项目编号	说明																															
U034	<p>调节打印开始定时</p> <p>说明 调节前端对位或对中线。</p> <p>目的 若复印件图像前端和原稿前端之间经常出现偏差，请进行调节。 若复印件图像中线和原稿中线之间经常出现偏差，请进行调节。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。显示选择项目设定画面。 <table border="1" data-bbox="331 533 1398 651"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>LSU OUT TOP (LSU 顶部输出)</td> <td>前端对位调节</td> </tr> <tr> <td>LSU OUT LEFT (LSU 左输出)</td> <td>中线调节</td> </tr> </tbody> </table> <p>调节：前端对位调节</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="331 725 1398 1072"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TOP (顶部)</td> <td>参考值调节</td> <td>0 至 500</td> <td>245</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>MP TRAY (手送纸盘)</td> <td>从手送纸盘供纸 *</td> <td>-250 至 250</td> <td>0</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>CASSETTE (纸盒)</td> <td>从纸盒供纸 *</td> <td>-250 至 250</td> <td>-30</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>DUPLEX (双面)</td> <td>双面模式 (背面) *</td> <td>-250 至 250</td> <td>-30</td> <td>0.042 mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>*: 设定与参考值不同的值</p> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 按开始键输出测试图案。 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 <p>对输出示例 1，减少设定值。对输出示例 2，增加设定值。</p> <div data-bbox="643 1294 1050 1552" style="text-align: center;"> <p>前端对位</p> <p>正确的图像 输出示例 1 输出示例 2</p> </div> <p>图 1-3-4</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>小心 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。</p> <pre> graph LR U034[U034] --> U066[U066 (第 1-3-27 页)] U066 --> U071[U071 (第 1-3-31 页)] </pre>	显示	说明	LSU OUT TOP (LSU 顶部输出)	前端对位调节	LSU OUT LEFT (LSU 左输出)	中线调节	显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	TOP (顶部)	参考值调节	0 至 500	245	0.042 mm	MP TRAY (手送纸盘)	从手送纸盘供纸 *	-250 至 250	0	0.042 mm	CASSETTE (纸盒)	从纸盒供纸 *	-250 至 250	-30	0.042 mm	DUPLEX (双面)	双面模式 (背面) *	-250 至 250	-30	0.042 mm
显示	说明																															
LSU OUT TOP (LSU 顶部输出)	前端对位调节																															
LSU OUT LEFT (LSU 左输出)	中线调节																															
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																												
TOP (顶部)	参考值调节	0 至 500	245	0.042 mm																												
MP TRAY (手送纸盘)	从手送纸盘供纸 *	-250 至 250	0	0.042 mm																												
CASSETTE (纸盒)	从纸盒供纸 *	-250 至 250	-30	0.042 mm																												
DUPLEX (双面)	双面模式 (背面) *	-250 至 250	-30	0.042 mm																												

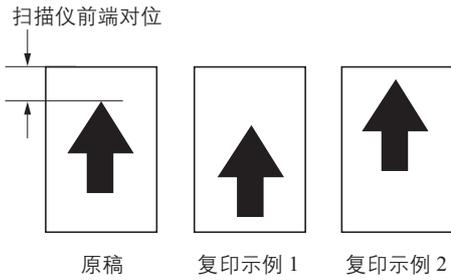
保养项目编号	说明																																								
U034	<p>调节：中线调节</p> <p>1. 选择要调节的项目。</p> <table border="1" data-bbox="331 331 1398 786"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>LEFT (左)</td> <td>参考值调节</td> <td>0 至 1000</td> <td>490</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>MP TRAY (手送纸盘)</td> <td>从手送纸盘供纸 *</td> <td>-500 至 500</td> <td>0</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>CASSETTE 1 (纸盒 1)</td> <td>从纸盒 1 供纸 *</td> <td>-500 至 500</td> <td>0</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>CASSETTE 2 (纸盒 2)</td> <td>从纸盒 2 供纸 *</td> <td>-500 至 500</td> <td>0</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>CASSETTE 3 (纸盒 3)</td> <td>从选购件纸盒 3 供纸 *</td> <td>-500 至 500</td> <td>0</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>CASSETTE 4 (纸盒 4)</td> <td>从选购件纸盒 4 供纸 *</td> <td>-500 至 500</td> <td>0</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>DUPLEX (双面)</td> <td>双面模式 (背面) *</td> <td>-500 至 500</td> <td>0</td> <td>0.042 mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>*：设定与参考值不同的值</p> <p>2. 按系统菜单键。 3. 按开始键输出测试图案。 4. 按系统菜单键。 5. 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对输出示例 1，减少设定值。对输出示例 2，增加设定值。</p> <div data-bbox="644 981 1050 1234" style="text-align: center;"> </div> <p>图 1-3-5</p> <p>6. 按开始键。此时便设定好设定值。</p> <p>小心 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。</p> <div data-bbox="277 1368 866 1440" style="text-align: center;"> </div> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	LEFT (左)	参考值调节	0 至 1000	490	0.042 mm	MP TRAY (手送纸盘)	从手送纸盘供纸 *	-500 至 500	0	0.042 mm	CASSETTE 1 (纸盒 1)	从纸盒 1 供纸 *	-500 至 500	0	0.042 mm	CASSETTE 2 (纸盒 2)	从纸盒 2 供纸 *	-500 至 500	0	0.042 mm	CASSETTE 3 (纸盒 3)	从选购件纸盒 3 供纸 *	-500 至 500	0	0.042 mm	CASSETTE 4 (纸盒 4)	从选购件纸盒 4 供纸 *	-500 至 500	0	0.042 mm	DUPLEX (双面)	双面模式 (背面) *	-500 至 500	0	0.042 mm
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																																					
LEFT (左)	参考值调节	0 至 1000	490	0.042 mm																																					
MP TRAY (手送纸盘)	从手送纸盘供纸 *	-500 至 500	0	0.042 mm																																					
CASSETTE 1 (纸盒 1)	从纸盒 1 供纸 *	-500 至 500	0	0.042 mm																																					
CASSETTE 2 (纸盒 2)	从纸盒 2 供纸 *	-500 至 500	0	0.042 mm																																					
CASSETTE 3 (纸盒 3)	从选购件纸盒 3 供纸 *	-500 至 500	0	0.042 mm																																					
CASSETTE 4 (纸盒 4)	从选购件纸盒 4 供纸 *	-500 至 500	0	0.042 mm																																					
DUPLEX (双面)	双面模式 (背面) *	-500 至 500	0	0.042 mm																																					
U035	<p>设定 Folio 纸张的打印区域</p> <p>说明 更改打印区域以便在 Folio 尺寸纸张上进行复印。</p> <p>目的 通过设定 Folio 纸张的实际打印区域，用来防止复印件上打印的图像超出复印纸的后端或者左 / 右两边。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要设定的项目。 使用 +/- 键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 1771 1398 1924"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>设定</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>LENGTH DATA (长度数据)</td> <td>长度</td> <td>330 至 356 mm</td> <td>330</td> </tr> <tr> <td>WIDTH DATA (宽度数据)</td> <td>宽度</td> <td>200 至 220 mm</td> <td>210</td> </tr> </tbody> </table> <p>4. 按开始键。此时便设定好设定值。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	设定	设定范围	初始设定	LENGTH DATA (长度数据)	长度	330 至 356 mm	330	WIDTH DATA (宽度数据)	宽度	200 至 220 mm	210																												
显示	设定	设定范围	初始设定																																						
LENGTH DATA (长度数据)	长度	330 至 356 mm	330																																						
WIDTH DATA (宽度数据)	宽度	200 至 220 mm	210																																						

保养 项目编号	说明																							
U051	<p>调节纸张偏移</p> <p>说明 调节纸张偏移。</p> <p>目的 若复印件图像前端漏印或任意变化，或复印纸张折成了 Z 字形，请进行调节。</p> <p>调节</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="331 510 1398 734"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MP TRAY (手送纸盘)</td> <td>从手送纸盘供纸</td> <td>-30 至 20</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>CASSETTE (纸盒)</td> <td>从纸盒供纸</td> <td>-30 至 20</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>DUPLEX (双面)</td> <td>双面模式 (背面)</td> <td>-30 至 20</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>MP TRAY (THICK)</td> <td>从手送纸盘供纸 (厚纸)</td> <td>-30 至 20</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 放入原稿后按开始键进行测试复印。 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对输出示例 1，增加设定值。对输出示例 2，减少设定值。 值越大，偏移度越大，值越小，偏移度越小。 <div style="text-align: center;">  <p>原稿 复印示例 1 复印示例 2</p> </div> <p>图 1-3-6</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>完成 按停止键。出现选择保养项目编号的显示。</p>				显示	说明	设定范围	初始设定	MP TRAY (手送纸盘)	从手送纸盘供纸	-30 至 20	0	CASSETTE (纸盒)	从纸盒供纸	-30 至 20	0	DUPLEX (双面)	双面模式 (背面)	-30 至 20	0	MP TRAY (THICK)	从手送纸盘供纸 (厚纸)	-30 至 20	0
显示	说明	设定范围	初始设定																					
MP TRAY (手送纸盘)	从手送纸盘供纸	-30 至 20	0																					
CASSETTE (纸盒)	从纸盒供纸	-30 至 20	0																					
DUPLEX (双面)	双面模式 (背面)	-30 至 20	0																					
MP TRAY (THICK)	从手送纸盘供纸 (厚纸)	-30 至 20	0																					

保养 项目编号	说明																		
U053	<p>设定电机速度的调节</p> <p>说明 微调各电机的速度。</p> <p>目的 用来在缩放倍率不正确时调节相应电机的速度。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="335 510 1396 739"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MAIN MOTOR (主电机)</td> <td>驱动电机速度调节</td> <td>-40 至 40</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>EJECT MOTOR (出纸电机)</td> <td>出纸电机速度调节</td> <td>-7 至 15</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>POLYGON MOTOR</td> <td>多边电机速度调节</td> <td>-20 至 20</td> <td>-5</td> </tr> </tbody> </table> <p>调节</p> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 按开始键输出 A3/Ledger VTC 图案。 <div data-bbox="646 862 877 1153" style="text-align: center;"> </div> <p>A3/Ledger 输出的正确值为： A = 300 ± 0.75 mm B = 260 ± 1.35 mm</p> <p>图 1-3-7</p> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 A：驱动电机速度调节 增加设定值使图像在辅助扫描方向上变长，减少设定值使图像在辅助扫描方向上变短。 B：多边电机速度调节 增加设定值使图像在主扫描方向上变短，减少设定值使图像在主扫描方向上变长。 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>完成 按停止键。出现选择保养项目编号的显示。</p>			显示	说明	设定范围	初始设定	MAIN MOTOR (主电机)	驱动电机速度调节	-40 至 40	2	EJECT MOTOR (出纸电机)	出纸电机速度调节	-7 至 15	0	POLYGON MOTOR	多边电机速度调节	-20 至 20	-5
显示	说明	设定范围	初始设定																
MAIN MOTOR (主电机)	驱动电机速度调节	-40 至 40	2																
EJECT MOTOR (出纸电机)	出纸电机速度调节	-7 至 15	0																
POLYGON MOTOR	多边电机速度调节	-20 至 20	-5																

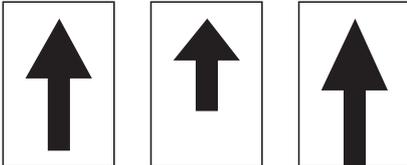
保养 项目编号	说明								
U061	<p>开启曝光灯</p> <p>说明 开启曝光灯。</p> <p>目的 用来检查曝光灯。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择项目。 <table border="1" data-bbox="331 506 1398 618"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CCD</td> <td>曝光灯</td> </tr> <tr> <td>CIS</td> <td>CIS (选购件送稿器曝光灯)</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时所选的曝光灯即会亮起。 4. 要关闭曝光灯时, 请按停止键。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	CCD	曝光灯	CIS	CIS (选购件送稿器曝光灯)		
显示	说明								
CCD	曝光灯								
CIS	CIS (选购件送稿器曝光灯)								
U063	<p>调节遮光位置</p> <p>说明 更改扫描仪的遮光位置。</p> <p>目的 当清洁遮光板后, 图像上仍出现纵向白线时使用。这是由于遮光板内部有裂缝或污垢。为避免此问题, 应改变遮光位置以使遮光不受裂缝或污垢的影响。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 1034 1398 1111"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>遮光位置</td> <td>-12 至 18</td> <td>0</td> <td>0.11 mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>增加设定值使遮光位置移向机器左侧, 减少设定值使遮光位置移向机器右侧。</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>补充 执行此保养项目期间, 您可以在插印模式 (通过按系统菜单键启用) 下复印原稿。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	遮光位置	-12 至 18	0	0.11 mm
说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化						
遮光位置	-12 至 18	0	0.11 mm						

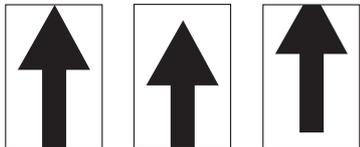
保养项目编号	说明															
<p>U065</p>	<p>调节扫描仪缩放倍率</p> <p>说明 调节原稿扫描的缩放倍率。</p> <p>目的 如果主扫描方向的缩放倍率不正确，请进行调节。 如果辅助扫描方向的缩放倍率不正确，请进行调节。</p> <p>小心 按照以下顺序调节扫描仪缩放倍率。</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="331 683 1396 884"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MAIN SCAN ADJ (主扫描调节)</td> <td>主扫描方向上的扫描仪缩放倍率</td> <td>-15 至 15</td> <td>0</td> <td>0.1 %</td> </tr> <tr> <td>SUB SCAN ADJ (副扫描调节)</td> <td>辅助扫描方向上的扫描仪缩放倍率</td> <td>-25 至 25</td> <td>0</td> <td>0.1 %</td> </tr> </tbody> </table> <p>调节：主扫描方向</p> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 放入原稿后按开始键进行测试复印。 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。 <div style="text-align: center;">  <p>原稿 复印示例 1 复印示例 2</p> <p>图 1-3-8</p> </div> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>调节：辅助扫描方向</p> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 放入原稿后按开始键进行测试复印。 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。 <div style="text-align: center;">  <p>原稿 复印示例 1 复印示例 2</p> <p>图 1-3-9</p> </div> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	MAIN SCAN ADJ (主扫描调节)	主扫描方向上的扫描仪缩放倍率	-15 至 15	0	0.1 %	SUB SCAN ADJ (副扫描调节)	辅助扫描方向上的扫描仪缩放倍率	-25 至 25	0	0.1 %
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化												
MAIN SCAN ADJ (主扫描调节)	主扫描方向上的扫描仪缩放倍率	-15 至 15	0	0.1 %												
SUB SCAN ADJ (副扫描调节)	辅助扫描方向上的扫描仪缩放倍率	-25 至 25	0	0.1 %												

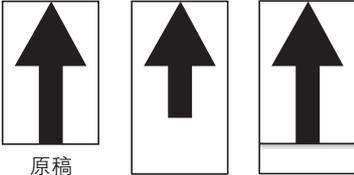
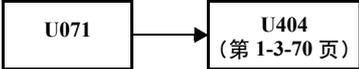
保养 项目编号	说明															
U066	<p>调节扫描仪前端对位</p> <p>说明 调节原稿扫描的扫描仪前端对位。</p> <p>目的 若复印件图像前端和原稿前端之间经常出现偏差，请进行调节。</p> <p>调节</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="331 506 1398 728"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ADJUST DATA 1 (调节数据 1)</td> <td>扫描仪前端对位</td> <td>-45 至 45</td> <td>0</td> <td>0.11 mm</td> </tr> <tr> <td>ADJUST DATA 2 (调节数据 2)</td> <td>扫描仪前端对位 (旋转复印)</td> <td>-45 至 45</td> <td>0</td> <td>0.10 mm</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 放入原稿后按开始键进行测试复印。 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。 <div data-bbox="624 925 1075 1205" style="text-align: center;"> <p>扫描仪前端对位</p>  <p>原稿 复印示例 1 复印示例 2</p> </div> <p style="text-align: center;">图 1-3-10</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>小心 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。</p> <pre> graph LR U066[U066] --> U403[U403 (第 1-3-69 页)] U403 --> U071[U071 (第 1-3-31 页)] U071 --> U404[U404 (第 1-3-70 页)] </pre> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	ADJUST DATA 1 (调节数据 1)	扫描仪前端对位	-45 至 45	0	0.11 mm	ADJUST DATA 2 (调节数据 2)	扫描仪前端对位 (旋转复印)	-45 至 45	0	0.10 mm
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化												
ADJUST DATA 1 (调节数据 1)	扫描仪前端对位	-45 至 45	0	0.11 mm												
ADJUST DATA 2 (调节数据 2)	扫描仪前端对位 (旋转复印)	-45 至 45	0	0.10 mm												

保养 项目编号	说明															
U067	<p>调节扫描仪中线</p> <p>说明 调节原稿扫描的扫描仪中线。</p> <p>目的 若复印件图像中线和原稿中线之间经常出现偏差，请进行调节。</p> <p>调节</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="331 506 1398 730"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ADJUST DATA 1 (调节数据 1)</td> <td>扫描仪中线</td> <td>-70 至 70</td> <td>0</td> <td>0.08 mm</td> </tr> <tr> <td>ADJUST DATA 2 (调节数据 2)</td> <td>扫描仪中线 (旋转复印)</td> <td>-25 至 25</td> <td>0</td> <td>0.10 mm</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 放入原稿后按开始键进行测试复印。 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。 <div data-bbox="635 931 1066 1191" style="text-align: center;"> <p>扫描仪中线</p> <p>原稿 复印示例 1 复印示例 2</p> </div> <p style="text-align: center;">图 1-3-11</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>小心 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。</p> <pre> graph LR U067[U067] --> U403[U403 (第 1-3-69 页)] U403 --> U072[U072 (第 1-3-33 页)] U072 --> U404[U404 (第 1-3-70 页)] </pre> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	ADJUST DATA 1 (调节数据 1)	扫描仪中线	-70 至 70	0	0.08 mm	ADJUST DATA 2 (调节数据 2)	扫描仪中线 (旋转复印)	-25 至 25	0	0.10 mm
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化												
ADJUST DATA 1 (调节数据 1)	扫描仪中线	-70 至 70	0	0.08 mm												
ADJUST DATA 2 (调节数据 2)	扫描仪中线 (旋转复印)	-25 至 25	0	0.10 mm												

保养 项目编号	说明																								
U068	<p>调节送稿器中原稿的扫描位置</p> <p>说明 调节送稿器中原稿的扫描位置。调节后，在 4 个扫描位置进行测试打印。</p> <p>目的 在使用送稿器时出现由于扫描位置不正确引起图像雾化的情况下使用。扫描位置改变时，执行 U071 调节送稿器前端的定时。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 <table border="1" data-bbox="331 510 1398 734"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ADJUST DATA (调节数据)</td> <td>调节扫描原稿的起始位置</td> <td>-55 至 55</td> <td>0</td> <td>0.11 mm</td> </tr> <tr> <td>TEST POSITION (测试位置)</td> <td>测试复印原稿的扫描位置</td> <td>0 至 3</td> <td>0</td> <td>0.71 mm</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 在选择项目画面上选择 [ADJUST DATA (调节数据)]。 使用 +/- 或数字键更改设定。 设定值增加时，扫描位置会移向右侧；设定值减少时，扫描位置会移向左侧。 按开始键。此时便设定好设定值。 在选择项目画面上选择 [TEST POSITION (测试位置)]。 使用 +/- 或数字键选择扫描位置。 按开始键。此时便设定好设定值。 在送稿器中装入原稿（浓度已知的那份）并按系统菜单键。此时会显示测试复印模式画面。 按开始键。执行测试复印。 使设定值为 0 至 3，在每个扫描位置执行测试复印，并检查以确保图像上没有黑线、扫描正常。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>					显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	ADJUST DATA (调节数据)	调节扫描原稿的起始位置	-55 至 55	0	0.11 mm	TEST POSITION (测试位置)	测试复印原稿的扫描位置	0 至 3	0	0.71 mm					
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																					
ADJUST DATA (调节数据)	调节扫描原稿的起始位置	-55 至 55	0	0.11 mm																					
TEST POSITION (测试位置)	测试复印原稿的扫描位置	0 至 3	0	0.71 mm																					
U070	<p>调节送稿器缩放倍率</p> <p>说明 调节送稿器中原稿扫描速度。</p> <p>目的 使用选购件送稿器时，如果主扫描方向或辅助扫描方向上的缩放倍率不正确，请进行调节。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="331 1361 1398 1664"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CIS MAIN ADJ (CIS 主调节)</td> <td>CIS 主扫描方向上的缩放倍率</td> <td>-25 至 25</td> <td>0</td> <td>0.1 %</td> </tr> <tr> <td>CONVEY SPEED (传输速度)</td> <td>CCD 辅助扫描方向上的缩放倍率</td> <td>-25 至 25</td> <td>0</td> <td>0.1 %</td> </tr> <tr> <td>CIS SUB ADJ (CIS 副调节)</td> <td>CIS 辅助扫描方向上的缩放倍率</td> <td>-15 至 10</td> <td>0</td> <td>0.05 %</td> </tr> </tbody> </table>					显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	CIS MAIN ADJ (CIS 主调节)	CIS 主扫描方向上的缩放倍率	-25 至 25	0	0.1 %	CONVEY SPEED (传输速度)	CCD 辅助扫描方向上的缩放倍率	-25 至 25	0	0.1 %	CIS SUB ADJ (CIS 副调节)	CIS 辅助扫描方向上的缩放倍率	-15 至 10	0	0.05 %
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																					
CIS MAIN ADJ (CIS 主调节)	CIS 主扫描方向上的缩放倍率	-25 至 25	0	0.1 %																					
CONVEY SPEED (传输速度)	CCD 辅助扫描方向上的缩放倍率	-25 至 25	0	0.1 %																					
CIS SUB ADJ (CIS 副调节)	CIS 辅助扫描方向上的缩放倍率	-15 至 10	0	0.05 %																					

保养 项目编号	说明
U070	<p>调节：CIS 主扫描方向</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按系统菜单键。 2. 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。 3. 按系统菜单键。 4. 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。 <div style="text-align: center;">  <p>原稿 复印示例 1 复印示例 2</p> <p>图 1-3-12</p> </div> <ol style="list-style-type: none"> 5. 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>小心 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>调节：CCD/CIS 辅助扫描方向</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按系统菜单键。 2. 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。 3. 按系统菜单键。 4. 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。 <div style="text-align: center;">  <p>原稿 复印示例 1 复印示例 2</p> <p>图 1-3-13</p> </div> <ol style="list-style-type: none"> 5. 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>小心 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>

保养 项目编号	说明																																	
U071	<p>调节送稿器扫描定时</p> <p>说明 调节送稿器中原稿扫描定时。</p> <p>目的 在使用选购件送稿器时，若原稿的前端或后端与图像复印件的前端或后端之间经常不对齐，请进行调整。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="331 506 1398 958"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ADJUST DATA1 (调节数据 1)</td> <td>前端对位 (第一页)</td> <td>-32 至 32</td> <td>0</td> <td>0.09 mm</td> </tr> <tr> <td>ADJUST DATA2 (调节数据 2)</td> <td>后端对位 (第一页)</td> <td>-32 至 32</td> <td>0</td> <td>0.09 mm</td> </tr> <tr> <td>ADJUST DATA3 (调节数据 3)</td> <td>前端对位 (第二页)</td> <td>-45 至 45</td> <td>0</td> <td>0.09 mm</td> </tr> <tr> <td>ADJUST DATA4 (调节数据 4)</td> <td>后端对位 (第二页)</td> <td>-45 至 45</td> <td>0</td> <td>0.09 mm</td> </tr> <tr> <td>ADJUST DATA5 (调节数据 5)</td> <td>前端对位 (旋转复印)</td> <td>-20 至 20</td> <td>0</td> <td>0.17 mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>调节：前端对位</p> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。 <div data-bbox="663 1214 1023 1395" style="text-align: center;">  <p>原稿 复印示例 1 复印示例 2</p> </div> <p style="text-align: center;">图 1-3-14</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>小心 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。</p> <div data-bbox="285 1561 644 1630" style="text-align: center;"> <table border="1"> <tr> <td style="padding: 5px;">U071</td> <td style="text-align: center;">→</td> <td style="padding: 5px;">U404 (第 1-3-70 页)</td> </tr> </table> </div>	显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	ADJUST DATA1 (调节数据 1)	前端对位 (第一页)	-32 至 32	0	0.09 mm	ADJUST DATA2 (调节数据 2)	后端对位 (第一页)	-32 至 32	0	0.09 mm	ADJUST DATA3 (调节数据 3)	前端对位 (第二页)	-45 至 45	0	0.09 mm	ADJUST DATA4 (调节数据 4)	后端对位 (第二页)	-45 至 45	0	0.09 mm	ADJUST DATA5 (调节数据 5)	前端对位 (旋转复印)	-20 至 20	0	0.17 mm	U071	→	U404 (第 1-3-70 页)
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																														
ADJUST DATA1 (调节数据 1)	前端对位 (第一页)	-32 至 32	0	0.09 mm																														
ADJUST DATA2 (调节数据 2)	后端对位 (第一页)	-32 至 32	0	0.09 mm																														
ADJUST DATA3 (调节数据 3)	前端对位 (第二页)	-45 至 45	0	0.09 mm																														
ADJUST DATA4 (调节数据 4)	后端对位 (第二页)	-45 至 45	0	0.09 mm																														
ADJUST DATA5 (调节数据 5)	前端对位 (旋转复印)	-20 至 20	0	0.17 mm																														
U071	→	U404 (第 1-3-70 页)																																

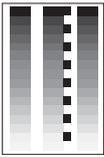
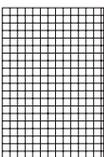
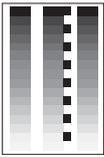
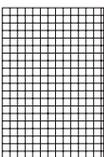
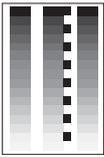
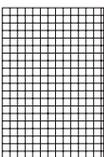
保养 项目编号	说明
<p>U071</p>	<p>调节：后端对位</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按系统菜单键。 2. 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。 3. 按系统菜单键。 4. 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。 <div style="text-align: center;">  <p>原稿 复印示例 1 复印示例 2</p> </div> <p style="text-align: center;">图 1-3-15</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>小心 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>

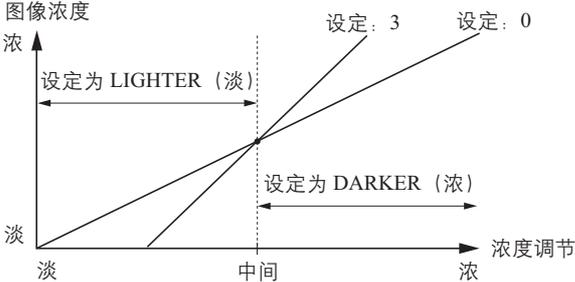
保养 项目编号	说明																											
U072	<p>调节送稿器中线</p> <p>说明 调节送稿器中原稿的扫描开始位置。</p> <p>目的 在使用选购件送稿器时，若原稿中心与图像复印件的中心之间经常不对齐，请进行调节。</p> <p>调节</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="331 506 1412 801"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ADJUST DATA1 (调节数据 1)</td> <td>单面复印时的中线</td> <td>-39 至 39</td> <td>0</td> <td>0.17 mm</td> </tr> <tr> <td>ADJUST DATA2 (调节数据 2)</td> <td>双面复印时的中线</td> <td>-39 至 39</td> <td>0</td> <td>0.17 mm</td> </tr> <tr> <td>ADJUST DATA3 (调节数据 3)</td> <td>旋转复印时的中线</td> <td>-7 至 7</td> <td>0</td> <td>0.17 mm</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。 <div data-bbox="635 1003 1066 1249" style="text-align: center;"> <p>参考</p> <p>原稿 复印示例 1 复印示例 2</p> </div> <p>图 1-3-16</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>小心 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。</p> <div data-bbox="284 1406 646 1478" style="text-align: center;"> <table border="1"> <tr> <td style="padding: 5px;">U072</td> <td style="text-align: center;">→</td> <td style="padding: 5px;">U404 (第 1-3-70 页)</td> </tr> </table> </div> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>					显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	ADJUST DATA1 (调节数据 1)	单面复印时的中线	-39 至 39	0	0.17 mm	ADJUST DATA2 (调节数据 2)	双面复印时的中线	-39 至 39	0	0.17 mm	ADJUST DATA3 (调节数据 3)	旋转复印时的中线	-7 至 7	0	0.17 mm	U072	→	U404 (第 1-3-70 页)
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																								
ADJUST DATA1 (调节数据 1)	单面复印时的中线	-39 至 39	0	0.17 mm																								
ADJUST DATA2 (调节数据 2)	双面复印时的中线	-39 至 39	0	0.17 mm																								
ADJUST DATA3 (调节数据 3)	旋转复印时的中线	-7 至 7	0	0.17 mm																								
U072	→	U404 (第 1-3-70 页)																										

保养 项目编号	说明																																																						
U073	<p>检查扫描仪的工作情况</p> <p>说明 在任意条件下模拟扫描仪工作。</p> <p>目的 用来检查扫描仪的工作情况。</p> <p>开始</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要操作的项目。 <table border="1" data-bbox="331 506 1398 770"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SCANNER MOTOR (扫描仪电机)</td> <td>扫描仪操作</td> </tr> <tr> <td>HOME POSITION (原位)</td> <td>原位操作</td> </tr> <tr> <td>DP READING (送稿器读取)</td> <td>送稿器扫描位置操作</td> </tr> <tr> <td>DUST CHECK (灰尘检查)</td> <td>灯亮情况下的灰尘粘附检查</td> </tr> </tbody> </table> <p>设定: SCANNER MOTOR (扫描仪电机)</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [SCANNER MOTOR (扫描仪电机)]。 选择项目。 使用 +/- 键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 913 1398 1102"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>工作条件</th> <th>设定范围</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ZOOM (缩放)</td> <td>缩放倍率</td> <td>25 至 400 %</td> </tr> <tr> <td>SIZE (尺寸)</td> <td>原稿尺寸</td> <td>请参见下文。</td> </tr> <tr> <td>LAMP (灯)</td> <td>开启和关闭曝光灯</td> <td>0 (关闭) 或者 1 (开启)</td> </tr> </tbody> </table> <p>SIZE (尺寸) 内各设定对应的原稿尺寸</p> <table border="1" data-bbox="331 1151 1398 1451"> <thead> <tr> <th>设定</th> <th>纸张尺寸</th> <th>设定</th> <th>纸张尺寸</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5000</td> <td>A4</td> <td>5000</td> <td>A5R</td> </tr> <tr> <td>4300</td> <td>B5</td> <td>7800</td> <td>Folio</td> </tr> <tr> <td>5100</td> <td>11" × 8 1/2"</td> <td>10200</td> <td>11" × 17"</td> </tr> <tr> <td>10000</td> <td>A3</td> <td>9000</td> <td>11" × 15"</td> </tr> <tr> <td>8600</td> <td>B4</td> <td>8400</td> <td>8 1/2" × 14"</td> </tr> <tr> <td>7100</td> <td>A4R</td> <td>6600</td> <td>8 1/2" × 11"</td> </tr> <tr> <td>6100</td> <td>B5R</td> <td>5100</td> <td>5 1/2" × 8 1/2"</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便会在所选条件下开始扫描。 要停止操作时, 请按停止键。 <p>方法: HOME POSITION (原位)</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [HOME POSITION (原位)]。 按开始键。 扫描仪反光镜架移动至原位。 <p>方法: DP READING (送稿器读取)</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [DP READING (送稿器读取)]。 按开始键。 扫描仪反光镜架移动至读取位置。 <p>方法: DUST CHECK (灰尘检查)</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [DUST CHECK (灰尘检查)]。 按开始键。曝光灯亮起。 要关闭曝光灯时, 请按停止键。 <p>完成 扫描停止后按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	SCANNER MOTOR (扫描仪电机)	扫描仪操作	HOME POSITION (原位)	原位操作	DP READING (送稿器读取)	送稿器扫描位置操作	DUST CHECK (灰尘检查)	灯亮情况下的灰尘粘附检查	显示	工作条件	设定范围	ZOOM (缩放)	缩放倍率	25 至 400 %	SIZE (尺寸)	原稿尺寸	请参见下文。	LAMP (灯)	开启和关闭曝光灯	0 (关闭) 或者 1 (开启)	设定	纸张尺寸	设定	纸张尺寸	5000	A4	5000	A5R	4300	B5	7800	Folio	5100	11" × 8 1/2"	10200	11" × 17"	10000	A3	9000	11" × 15"	8600	B4	8400	8 1/2" × 14"	7100	A4R	6600	8 1/2" × 11"	6100	B5R	5100	5 1/2" × 8 1/2"
显示	说明																																																						
SCANNER MOTOR (扫描仪电机)	扫描仪操作																																																						
HOME POSITION (原位)	原位操作																																																						
DP READING (送稿器读取)	送稿器扫描位置操作																																																						
DUST CHECK (灰尘检查)	灯亮情况下的灰尘粘附检查																																																						
显示	工作条件	设定范围																																																					
ZOOM (缩放)	缩放倍率	25 至 400 %																																																					
SIZE (尺寸)	原稿尺寸	请参见下文。																																																					
LAMP (灯)	开启和关闭曝光灯	0 (关闭) 或者 1 (开启)																																																					
设定	纸张尺寸	设定	纸张尺寸																																																				
5000	A4	5000	A5R																																																				
4300	B5	7800	Folio																																																				
5100	11" × 8 1/2"	10200	11" × 17"																																																				
10000	A3	9000	11" × 15"																																																				
8600	B4	8400	8 1/2" × 14"																																																				
7100	A4R	6600	8 1/2" × 11"																																																				
6100	B5R	5100	5 1/2" × 8 1/2"																																																				

保养 项目编号	说明																
U074	<p>调节送稿器输入亮度</p> <p>说明 调节用于送稿器中原稿扫描的曝光灯的亮度。</p> <p>目的 如果从稿台玻璃扫描原稿与从送稿器扫描原稿的曝光量存在明显差别，请使用本项目。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要设定的项目。 <table border="1" data-bbox="331 506 1398 689"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>R</td> <td>R 图像的送稿器输入亮度</td> <td>-12 至 12</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>G 图像的送稿器输入亮度</td> <td>-12 至 12</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>B 图像的送稿器输入亮度</td> <td>-12 至 12</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 使用 +/- 或数字键更改设定。 增加设定值使亮度增高，减少设定值使亮度降低。 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>补充 执行此保养项目期间，您可以在插印模式（通过按系统菜单键启用）下复印原稿。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	R	R 图像的送稿器输入亮度	-12 至 12	0	G	G 图像的送稿器输入亮度	-12 至 12	0	B	B 图像的送稿器输入亮度	-12 至 12	0
显示	说明	设定范围	初始设定														
R	R 图像的送稿器输入亮度	-12 至 12	0														
G	G 图像的送稿器输入亮度	-12 至 12	0														
B	B 图像的送稿器输入亮度	-12 至 12	0														
U080	<p>设定省粉模式</p> <p>说明 在省粉模式下设定级别。</p> <p>目的 用来增加或减少省粉打印模式下的图像浓度。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择 [ADJUST DATA (调节数据)]。 <table border="1" data-bbox="331 1162 1398 1245"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>省粉模式下的浓度</td> <td>-12 至 0</td> <td>-6</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 使用 +/- 或数字键更改设定值。 增加设定值使图像变浓，减少设定值使图像变淡。 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>补充 执行此保养项目期间，您可以在插印模式（通过按系统菜单键启用）下复印原稿。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	说明	设定范围	初始设定	省粉模式下的浓度	-12 至 0	-6										
说明	设定范围	初始设定															
省粉模式下的浓度	-12 至 0	-6															

保养 项目编号	说明																						
U081	<p>调节正确的浓度</p> <p>说明 调节文字和图片模式、文字模式或图片模式中的正确浓度。</p> <p>目的 用来在需要时执行。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要设定的项目。 <table border="1" data-bbox="331 506 1398 775"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MIX ADJ (混合调节)</td> <td>调节文字和图片模式中的正确浓度</td> <td>-5 至 5</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>TEXT ADJ (文字调节)</td> <td>调节文字模式中的正确浓度</td> <td>-5 至 5</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>PHOTO ADJ (图片调节)</td> <td>调节图片模式中的正确浓度</td> <td>-5 至 5</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 使用 +/- 或数字键更改设定。 增加设定值使图像变浓，减少设定值使图像变淡。 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>补充 执行此保养项目期间，您可以在插印模式（通过按系统菜单键启用）下复印原稿。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	MIX ADJ (混合调节)	调节文字和图片模式中的正确浓度	-5 至 5	0	TEXT ADJ (文字调节)	调节文字模式中的正确浓度	-5 至 5	0	PHOTO ADJ (图片调节)	调节图片模式中的正确浓度	-5 至 5	0						
显示	说明	设定范围	初始设定																				
MIX ADJ (混合调节)	调节文字和图片模式中的正确浓度	-5 至 5	0																				
TEXT ADJ (文字调节)	调节文字模式中的正确浓度	-5 至 5	0																				
PHOTO ADJ (图片调节)	调节图片模式中的正确浓度	-5 至 5	0																				
U087	<p>设定送稿器读取位置修改操作</p> <p>说明 通过将原稿后端的扫描数据和原稿被传输通过送稿器原稿扫描位置之后的获得扫描数据进行对比，来判断是否存在灰尘。若判断为存在灰尘，则为随后的原稿调节送稿器原稿扫描位置。</p> <p>目的 在使用选购件送稿器的情况下，用以解决由于原稿读取位置上的灰尘所造成的黑线问题。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要设定的项目。显示选择项目设定画面。 <table border="1" data-bbox="331 1279 1398 1391"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CCD</td> <td>检测到灰尘时设定标准数据。</td> </tr> <tr> <td>BLACK (黑)</td> <td>原稿读取位置初始化。</td> </tr> </tbody> </table> <p>设定：检测到灰尘后的标准数据</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择要设定的项目。 使用 +/- 或数字键更改数值。 <table border="1" data-bbox="331 1503 1398 1659"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CCD R</td> <td>判断为灰尘的 R 最小浓度。</td> <td>0 至 255</td> <td>175</td> </tr> <tr> <td>CCD G</td> <td>判断为灰尘的 G 最小浓度。</td> <td>0 至 255</td> <td>170</td> </tr> <tr> <td>CCD B</td> <td>判断为灰尘的 B 最小浓度。</td> <td>0 至 255</td> <td>160</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>设定：原稿读取位置初始化。</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [CLEAR (清除)]。 按开始键。设定会被清除。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	CCD	检测到灰尘时设定标准数据。	BLACK (黑)	原稿读取位置初始化。	显示	说明	设定范围	初始设定	CCD R	判断为灰尘的 R 最小浓度。	0 至 255	175	CCD G	判断为灰尘的 G 最小浓度。	0 至 255	170	CCD B	判断为灰尘的 B 最小浓度。	0 至 255	160
显示	说明																						
CCD	检测到灰尘时设定标准数据。																						
BLACK (黑)	原稿读取位置初始化。																						
显示	说明	设定范围	初始设定																				
CCD R	判断为灰尘的 R 最小浓度。	0 至 255	175																				
CCD G	判断为灰尘的 G 最小浓度。	0 至 255	170																				
CCD B	判断为灰尘的 B 最小浓度。	0 至 255	160																				

保养 项目编号	说明																									
U089	<p>输出 MIP-PG 图案</p> <p>说明 选择和输出机器中生成的 MIP-PG 图案。</p> <p>目的 当调节图像打印时，使用 MIP-PG 图案输出（未扫描）检查扫描仪以外的复印机状态。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要输出的 MIP-PG 图案，然后按开始键。 <table border="1" data-bbox="331 517 1244 1406"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>要输出的 PG 图案</th> <th>目的</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>GRAYSCALE (灰度)</td> <td></td> <td>用来检查激光扫描仪单元的驱动输出特征。</td> </tr> <tr> <td>MONO-LEVEL (单色等级)</td> <td></td> <td>用来检查感光鼓质量。</td> </tr> <tr> <td>256-LEVEL (256 色等级)</td> <td></td> <td>用来检查打印时的分辨率再现能力。</td> </tr> <tr> <td>1 dot-LINE (1 点 - 线)</td> <td></td> <td>用来检查细线的再现能力。 用来调节激光扫描仪单元的位置 (横向方块)</td> </tr> </tbody> </table> <p>3. 用来更改 MONO-LEVEL（单色等级）和 1dot-LINE（1 点 - 线）的输出条件，使用 +/- 或数字键更改预设值并按开始键登录设定值。</p> <table border="1" data-bbox="331 1482 1398 1606"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MONO-LEVEL（单色等级）的输出浓度</td> <td>0 至 255</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>1dot-LINE（1 点 - 线）</td> <td>0 至 21</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 4. 按系统菜单键。 5. 按开始键。MIP-PG 图案被输出。 6. 要返回选择项目画面时，请按系统菜单键。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>		显示	要输出的 PG 图案	目的	GRAYSCALE (灰度)		用来检查激光扫描仪单元的驱动输出特征。	MONO-LEVEL (单色等级)		用来检查感光鼓质量。	256-LEVEL (256 色等级)		用来检查打印时的分辨率再现能力。	1 dot-LINE (1 点 - 线)		用来检查细线的再现能力。 用来调节激光扫描仪单元的位置 (横向方块)	说明	设定范围	初始设定	MONO-LEVEL（单色等级）的输出浓度	0 至 255	0	1dot-LINE（1 点 - 线）	0 至 21	0
显示	要输出的 PG 图案	目的																								
GRAYSCALE (灰度)		用来检查激光扫描仪单元的驱动输出特征。																								
MONO-LEVEL (单色等级)		用来检查感光鼓质量。																								
256-LEVEL (256 色等级)		用来检查打印时的分辨率再现能力。																								
1 dot-LINE (1 点 - 线)		用来检查细线的再现能力。 用来调节激光扫描仪单元的位置 (横向方块)																								
说明	设定范围	初始设定																								
MONO-LEVEL（单色等级）的输出浓度	0 至 255	0																								
1dot-LINE（1 点 - 线）	0 至 21	0																								

保养 项目编号	说明																																
U093	<p>设定曝光浓度等级</p> <p>说明 根据各图像质量模式，在手动浓度模式下改变曝光浓度等级。</p> <p>目的 为各图像质量模式设定手动浓度调节下每改变一步所对应的图像浓度。也用于使图像复印件变浓或变淡。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择图像质量模式。显示选择项目设定画面。 <table border="1" data-bbox="331 506 1398 658"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MIXED (混合)</td> <td>文字和图片模式下的浓度</td> </tr> <tr> <td>TEXT (文字)</td> <td>文字模式下的浓度</td> </tr> <tr> <td>PHOTO (图片)</td> <td>图片模式下的浓度</td> </tr> </tbody> </table> <p>设定：文字和图片模式下的浓度</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择要设定的项目。 2. 使用 +/- 或数字键调节设定。 <table border="1" data-bbox="331 763 1398 938"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MIXED DARKER (混合浓)</td> <td>当手动浓度设定为浓时浓度的变化</td> <td>0 至 3</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>MIXED LIGHTER (混合淡)</td> <td>当手动浓度设定为淡时浓度的变化</td> <td>0 至 3</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table> <p>增加设定值使浓度变化较大，减少设定值使浓度变化较小。</p>  <p style="text-align: center;">图 1-3-17</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时便设定好设定值。 4. 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>设定：文字模式下的浓度</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择要设定的项目。 2. 使用 +/- 或数字键调节设定。 <table border="1" data-bbox="331 1525 1398 1700"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TEXT DARKER (文字浓)</td> <td>当手动浓度设定为浓时浓度的变化</td> <td>0 至 3</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>TEXT LIGHTER (文字淡)</td> <td>当手动浓度设定为淡时浓度的变化</td> <td>0 至 3</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table> <p>增加设定值使浓度变化较大，减少设定值使浓度变化较小。</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时便设定好设定值。 4. 要返回选择项目画面时，请按停止键。 	显示	说明	MIXED (混合)	文字和图片模式下的浓度	TEXT (文字)	文字模式下的浓度	PHOTO (图片)	图片模式下的浓度	显示	说明	设定范围	初始设定	MIXED DARKER (混合浓)	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0	MIXED LIGHTER (混合淡)	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0	显示	说明	设定范围	初始设定	TEXT DARKER (文字浓)	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0	TEXT LIGHTER (文字淡)	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0
显示	说明																																
MIXED (混合)	文字和图片模式下的浓度																																
TEXT (文字)	文字模式下的浓度																																
PHOTO (图片)	图片模式下的浓度																																
显示	说明	设定范围	初始设定																														
MIXED DARKER (混合浓)	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0																														
MIXED LIGHTER (混合淡)	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0																														
显示	说明	设定范围	初始设定																														
TEXT DARKER (文字浓)	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0																														
TEXT LIGHTER (文字淡)	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0																														

保养 项目编号	说明			
U093	设定：图片模式下的浓度 1. 选择要设定的项目。 2. 使用 +/- 或数字键调节设定。			
	显示	说明	设定范围	初始设定
	PHOTO DARKER (图片浓)	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0
	PHOTO LIGHTER (图片淡)	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0
	增加设定值使浓度变化较大，减少设定值使浓度变化较小。			
	3. 按开始键。此时便设定好设定值。 4. 要返回选择项目画面时，请按停止键。			
	补充			
	执行此保养项目期间，您可以在插印模式（通过按系统菜单键启用）下复印原稿。			
	完成			
	按停止键。显示选择保养项目编号的画面。			

保养 项目编号	说明																																																								
U099	<p>调节原稿尺寸检测。</p> <p>说明 检查原稿尺寸检测传感器的工作情况并设定其传感阈值。</p> <p>目的 如果因为入射光线或类似原因导致原稿尺寸检测传感器频繁故障时，使用此项目调节传感器的灵敏度以及尺寸判断时间。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择项目。显示执行一个项目的操作画面。 <table border="1" data-bbox="331 533 1398 696"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DATA (数据)</td> <td>显示检测传感器传输数据</td> </tr> <tr> <td>B/W LEVEL (B/W 等级)</td> <td>设定检测传感器阈值 设定原稿尺寸判断时间</td> </tr> </tbody> </table> <p>显示传感器数据的方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 放置原稿并关闭原稿盖板或送稿器。显示检测传感器传输数据。 <table border="1" data-bbox="331 775 1398 1137"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ORIGINAL AREA R (原稿区域 R)</td> <td>检测到的原稿宽度尺寸 (R)</td> </tr> <tr> <td>ORIGINAL AREA G (原稿区域 G)</td> <td>检测到的原稿宽度尺寸 (G)</td> </tr> <tr> <td>ORIGINAL AREA B (原稿区域 B)</td> <td>检测到的原稿宽度尺寸 (B)</td> </tr> <tr> <td>ORIGINAL AREA (原稿区域)</td> <td>检测到的原稿宽度尺寸</td> </tr> <tr> <td>SIZE SW L (尺寸开关 L)</td> <td>显示原稿检测开关的 ON/OFF (开启 / 关闭)</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>设定检测传感器阈值</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择要设定的项目。 使用 +/- 或数字键调节设定。 <table border="1" data-bbox="331 1274 1398 1899"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ORIGINAL R (原稿 R)</td> <td>原稿阈值 (R)</td> <td>0 至 255</td> <td>105</td> </tr> <tr> <td>ORIGINAL G (原稿 G)</td> <td>原稿阈值 (G)</td> <td>0 至 255</td> <td>105</td> </tr> <tr> <td>ORIGINAL B (原稿 B)</td> <td>原稿阈值 (B)</td> <td>0 至 255</td> <td>105</td> </tr> <tr> <td>LIGHT SOURCE R (光源 R)</td> <td>光源阈值 (R)</td> <td>0 至 255</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>LIGHT SOURCE G (光源 G)</td> <td>光源阈值 (G)</td> <td>0 至 255</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>LIGHT SOURCE B (光源 B)</td> <td>光源阈值 (B)</td> <td>0 至 255</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>WAIT TIME (等待时间)</td> <td>从启用原稿检测开关 (ODSW) 到判断原稿尺寸所需的时间</td> <td>0 至 255</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>A4R AREA (A4R 区域)</td> <td>显示原稿尺寸检测位置 (mm)</td> <td>220/240</td> <td>240</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>			显示	说明	DATA (数据)	显示检测传感器传输数据	B/W LEVEL (B/W 等级)	设定检测传感器阈值 设定原稿尺寸判断时间	显示	说明	ORIGINAL AREA R (原稿区域 R)	检测到的原稿宽度尺寸 (R)	ORIGINAL AREA G (原稿区域 G)	检测到的原稿宽度尺寸 (G)	ORIGINAL AREA B (原稿区域 B)	检测到的原稿宽度尺寸 (B)	ORIGINAL AREA (原稿区域)	检测到的原稿宽度尺寸	SIZE SW L (尺寸开关 L)	显示原稿检测开关的 ON/OFF (开启 / 关闭)	显示	说明	设定范围	初始设定	ORIGINAL R (原稿 R)	原稿阈值 (R)	0 至 255	105	ORIGINAL G (原稿 G)	原稿阈值 (G)	0 至 255	105	ORIGINAL B (原稿 B)	原稿阈值 (B)	0 至 255	105	LIGHT SOURCE R (光源 R)	光源阈值 (R)	0 至 255	60	LIGHT SOURCE G (光源 G)	光源阈值 (G)	0 至 255	60	LIGHT SOURCE B (光源 B)	光源阈值 (B)	0 至 255	60	WAIT TIME (等待时间)	从启用原稿检测开关 (ODSW) 到判断原稿尺寸所需的时间	0 至 255	150	A4R AREA (A4R 区域)	显示原稿尺寸检测位置 (mm)	220/240	240
显示	说明																																																								
DATA (数据)	显示检测传感器传输数据																																																								
B/W LEVEL (B/W 等级)	设定检测传感器阈值 设定原稿尺寸判断时间																																																								
显示	说明																																																								
ORIGINAL AREA R (原稿区域 R)	检测到的原稿宽度尺寸 (R)																																																								
ORIGINAL AREA G (原稿区域 G)	检测到的原稿宽度尺寸 (G)																																																								
ORIGINAL AREA B (原稿区域 B)	检测到的原稿宽度尺寸 (B)																																																								
ORIGINAL AREA (原稿区域)	检测到的原稿宽度尺寸																																																								
SIZE SW L (尺寸开关 L)	显示原稿检测开关的 ON/OFF (开启 / 关闭)																																																								
显示	说明	设定范围	初始设定																																																						
ORIGINAL R (原稿 R)	原稿阈值 (R)	0 至 255	105																																																						
ORIGINAL G (原稿 G)	原稿阈值 (G)	0 至 255	105																																																						
ORIGINAL B (原稿 B)	原稿阈值 (B)	0 至 255	105																																																						
LIGHT SOURCE R (光源 R)	光源阈值 (R)	0 至 255	60																																																						
LIGHT SOURCE G (光源 G)	光源阈值 (G)	0 至 255	60																																																						
LIGHT SOURCE B (光源 B)	光源阈值 (B)	0 至 255	60																																																						
WAIT TIME (等待时间)	从启用原稿检测开关 (ODSW) 到判断原稿尺寸所需的时间	0 至 255	150																																																						
A4R AREA (A4R 区域)	显示原稿尺寸检测位置 (mm)	220/240	240																																																						

保养 项目编号	说明																											
U100	<p>设定主高压</p> <p>说明 执行主充电。</p> <p>目的 用来检查主充电。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要操作的项目。 3. 按开始键。所选操作开始执行。 <table border="1" data-bbox="331 539 1398 687"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MC ON (主充电开启)</td> <td>开启主充电器</td> </tr> <tr> <td>LASER ON/OFF (激光开启 / 关闭)</td> <td>开启主充电器, 并开启、关闭激光扫描仪单元。</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 4. 要停止操作时, 请按停止键。 <p>完成 当主充电器输出停止时按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>				显示	说明	MC ON (主充电开启)	开启主充电器	LASER ON/OFF (激光开启 / 关闭)	开启主充电器, 并开启、关闭激光扫描仪单元。																		
显示	说明																											
MC ON (主充电开启)	开启主充电器																											
LASER ON/OFF (激光开启 / 关闭)	开启主充电器, 并开启、关闭激光扫描仪单元。																											
U101	<p>设定其他高压</p> <p>说明 设定显影偏压控制电压、转印控制电压以及分离控制电压, 或者检查这些电压的输出。</p> <p>目的 用来检查显影偏压、转印电压和分离电压, 或者用来防止图像浓度不足或背景模糊。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要设定的项目。 3. 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 1077 1398 1476"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DEV BIAS (显影偏压)</td> <td>成像时的显影偏压 AC 组件频率</td> <td>20 至 32</td> <td>28</td> </tr> <tr> <td>DEV SBIAS (显影移位偏压)</td> <td>成像时的显影移位偏压电势</td> <td>0 至 3</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>DEV DUTY (显影负载)</td> <td>成像时的显影偏压 AC 组件负载</td> <td>0 至 100</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>TC DATA (TC 数据)</td> <td>转印控制电压</td> <td>0 至 300</td> <td>130</td> </tr> <tr> <td>SC DATA (SC 数据)</td> <td>分离控制电压</td> <td>0 至 60</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table> <p>增加 DEV BIAS (显影偏压) 设定值使图像变浓, 减少设定值使图像变淡。 增加 DEV SBIAS (显影移位偏压) 设定值使图像变浓。 增加 DEV DUTY (显影负载) 设定值使图像变淡, 减少设定值使图像变浓。 增加 TC DATA (TC 数据) 设定值增加转印电压, 减少设定值减少转印电压。 增加 SC DATA (SC 数据) 设定值增加分离电压, 减少设定值减少分离电压。</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>				显示	说明	设定范围	初始设定	DEV BIAS (显影偏压)	成像时的显影偏压 AC 组件频率	20 至 32	28	DEV SBIAS (显影移位偏压)	成像时的显影移位偏压电势	0 至 3	1	DEV DUTY (显影负载)	成像时的显影偏压 AC 组件负载	0 至 100	50	TC DATA (TC 数据)	转印控制电压	0 至 300	130	SC DATA (SC 数据)	分离控制电压	0 至 60	20
显示	说明	设定范围	初始设定																									
DEV BIAS (显影偏压)	成像时的显影偏压 AC 组件频率	20 至 32	28																									
DEV SBIAS (显影移位偏压)	成像时的显影移位偏压电势	0 至 3	1																									
DEV DUTY (显影负载)	成像时的显影偏压 AC 组件负载	0 至 100	50																									
TC DATA (TC 数据)	转印控制电压	0 至 300	130																									
SC DATA (SC 数据)	分离控制电压	0 至 60	20																									

保养 项目编号	说明												
U102	<p>设定主充电器的清洁间隔</p> <p>说明 更改清洁主充电器的时间间隔。</p> <p>目的 用来在底色可见时更改设定。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 517 1398 602"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>主充电器清洁操作间隔</td> <td>0 至 20 (单位: 1000 张)</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table> <p>设为 0 时, 不执行主充电器的清洁。</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	说明	设定范围	初始设定	主充电器清洁操作间隔	0 至 20 (单位: 1000 张)	5						
说明	设定范围	初始设定											
主充电器清洁操作间隔	0 至 20 (单位: 1000 张)	5											
U109	<p>显示感光鼓类型</p> <p>说明 显示作为感光鼓单元的 EEPROM 的感光鼓表面电势设定。</p> <p>目的 用来检查感光鼓表面电势。</p> <p>方法 按开始键。显示感光鼓表面电势 (V)。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>												
U110	<p>检查感光鼓计数</p> <p>说明 显示感光鼓计数以进行检查。</p> <p>目的 检查感光鼓状态。</p> <p>方法 按开始键。显示感光鼓计数器计数。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>												
U112	<p>设定墨粉清扫操作</p> <p>说明 设定墨粉清扫操作时间, 以及在打开电源时和复印后设定显影偏压定时。</p> <p>目的 用来在图像不流畅时, 更改墨粉清扫操作时间, 以及更改在打开电源时和复印后的显影偏压定时。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要设定的项目。 3. 使用 +/- 键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 1576 1398 1765"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON TIME(SEC) (开启时间 (秒))</td> <td>墨粉清扫操作时间</td> <td>50 至 150 (秒)</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>BIAS TIME(MSEC) (偏压时间 (毫秒))</td> <td>显影偏压定时</td> <td>500 至 1000 (毫秒)</td> <td>700 (30 ppm) 540 (40/50 ppm)</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 4. 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	ON TIME(SEC) (开启时间 (秒))	墨粉清扫操作时间	50 至 150 (秒)	120	BIAS TIME(MSEC) (偏压时间 (毫秒))	显影偏压定时	500 至 1000 (毫秒)	700 (30 ppm) 540 (40/50 ppm)
显示	说明	设定范围	初始设定										
ON TIME(SEC) (开启时间 (秒))	墨粉清扫操作时间	50 至 150 (秒)	120										
BIAS TIME(MSEC) (偏压时间 (毫秒))	显影偏压定时	500 至 1000 (毫秒)	700 (30 ppm) 540 (40/50 ppm)										

保养 项目编号	说明																		
U114	<p>设定分离充电器模式</p> <p>说明 设定分离充电器模式。</p> <p>目的 用来在发生定影偏移或载体泄漏时更改设定。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 517 1398 591"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MODE (模式)</td> <td>分离充电器模式</td> <td>0 至 255 (0 至 3) *</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table> <p>*: 输入 0 至 3 以外的值可启动 MODE3 (模式 3) (值 3) 分离模式。</p> <p>模式详情</p> <table border="1" data-bbox="331 674 1398 1028"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MODE0 (模式 0) (值 0)</td> <td>第一页和第二页完全分离</td> </tr> <tr> <td>MODE1 (模式 1) (值 1)</td> <td>第一页: 前端和后端分离 第二页: 完全分离</td> </tr> <tr> <td>MODE2 (模式 2) (值 2)</td> <td>如果环境温度低于 19°C/66.2°F, 则将启用第一页和第二页完全分离操作。 第一页: 启用前端和后端分离, 第二页: 如果环境温度超过 20°C/68°F, 则启用完全分离。</td> </tr> <tr> <td>MODE3 (模式 3) (值 3)</td> <td>启用第一页和第二页的前端和后端分离。</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	MODE (模式)	分离充电器模式	0 至 255 (0 至 3) *	3	显示	说明	MODE0 (模式 0) (值 0)	第一页和第二页完全分离	MODE1 (模式 1) (值 1)	第一页: 前端和后端分离 第二页: 完全分离	MODE2 (模式 2) (值 2)	如果环境温度低于 19°C/66.2°F, 则将启用第一页和第二页完全分离操作。 第一页: 启用前端和后端分离, 第二页: 如果环境温度超过 20°C/68°F, 则启用完全分离。	MODE3 (模式 3) (值 3)	启用第一页和第二页的前端和后端分离。
显示	说明	设定范围	初始设定																
MODE (模式)	分离充电器模式	0 至 255 (0 至 3) *	3																
显示	说明																		
MODE0 (模式 0) (值 0)	第一页和第二页完全分离																		
MODE1 (模式 1) (值 1)	第一页: 前端和后端分离 第二页: 完全分离																		
MODE2 (模式 2) (值 2)	如果环境温度低于 19°C/66.2°F, 则将启用第一页和第二页完全分离操作。 第一页: 启用前端和后端分离, 第二页: 如果环境温度超过 20°C/68°F, 则启用完全分离。																		
MODE3 (模式 3) (值 3)	启用第一页和第二页的前端和后端分离。																		
U117	<p>检查感光鼓编号</p> <p>说明 显示感光鼓编号。</p> <p>目的 用来检查感光鼓编号。</p> <p>方法 按开始键。感光鼓编号显示。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>																		
U118	<p>显示感光鼓历史记录</p> <p>说明 显示机器编号和感光鼓计数器的历史记录。</p> <p>目的 用来检查机器编号的计数值和感光鼓计数器的计数值。</p> <p>方法 按开始键。显示过去记录的 5 个事例。</p> <table border="1" data-bbox="331 1632 1398 1823"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MACHINE No.1 to 5 (机器编号 1 至 5)</td> <td>机器编号的历史记录</td> </tr> <tr> <td>COUNT 1 to 5 (计数 1 至 5)</td> <td>感光鼓计数器的历史记录</td> </tr> </tbody> </table> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	MACHINE No.1 to 5 (机器编号 1 至 5)	机器编号的历史记录	COUNT 1 to 5 (计数 1 至 5)	感光鼓计数器的历史记录												
显示	说明																		
MACHINE No.1 to 5 (机器编号 1 至 5)	机器编号的历史记录																		
COUNT 1 to 5 (计数 1 至 5)	感光鼓计数器的历史记录																		

保养 项目编号	说明														
U130	<p>显影单元初始设定</p> <p>说明 从安装的墨粉盒中补充墨粉至显影单元，直至显影单元中的墨粉达到一定数量。</p> <p>目的 用来在安装机器或更换显影单元时操作。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 按开始键。 开始安装墨粉，并显示传感器的输出值和执行时间。 <table border="1" data-bbox="331 539 1398 689"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TONER SENSOR (墨粉传感器)</td> <td>传感器的输出值</td> </tr> <tr> <td>TIME(SEC) (时间 (秒))</td> <td>执行时间</td> </tr> </tbody> </table> <p>完成 在完成初始化设定后按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	TONER SENSOR (墨粉传感器)	传感器的输出值	TIME(SEC) (时间 (秒))	执行时间								
显示	说明														
TONER SENSOR (墨粉传感器)	传感器的输出值														
TIME(SEC) (时间 (秒))	执行时间														
U144	<p>设定墨粉装入操作</p> <p>说明 完成复印后设定墨粉装入操作。</p> <p>目的 用来在完成低浓度复印后是否将墨粉装入感光鼓。通常无需在初始设定内更改此项目。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要设定的项目。 <table border="1" data-bbox="331 1003 1398 1160"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MODE0 (模式 0)</td> <td>未装入墨粉</td> </tr> <tr> <td>MODE1 (模式 1)</td> <td>单面或双面复印后装入墨粉</td> </tr> <tr> <td>MODE2 (模式 2)</td> <td>单面复印后装入墨粉</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定：MODE2 (模式 2)</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	MODE0 (模式 0)	未装入墨粉	MODE1 (模式 1)	单面或双面复印后装入墨粉	MODE2 (模式 2)	单面复印后装入墨粉						
显示	说明														
MODE0 (模式 0)	未装入墨粉														
MODE1 (模式 1)	单面或双面复印后装入墨粉														
MODE2 (模式 2)	单面复印后装入墨粉														
U150	<p>检查与墨粉相关的传感器</p> <p>说明 显示和墨粉相关的各传感器或开关的开-关状态。</p> <p>目的 用来检查各传感器和开关是否正常工作。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 手动打开和关闭各开关以检查其状态。 当检测到某个开关打开时，则高亮度显示该开关。 <table border="1" data-bbox="331 1570 1398 1935"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>开关</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DEVELOPER SENSOR (显影传感器)</td> <td>墨粉传感器 (TNS)</td> </tr> <tr> <td>CONTAINER SET (墨粉盒放置)</td> <td>墨粉盒检测开关 (TCDSW)</td> </tr> <tr> <td>CONTAINER SENSOR (墨粉盒传感器)</td> <td>墨粉盒传感器 (TCS)</td> </tr> <tr> <td>WASTE BOX SET (废粉盒放置)</td> <td>废粉检测开关 (WTDSW)</td> </tr> <tr> <td>WASTE BOX SENSOR (废粉盒传感器)</td> <td>溢出传感器 (OFS)</td> </tr> <tr> <td>MOTOR ON (电机开启)</td> <td>供粉电磁铁 (TNFSOL) 和供纸电机 (PFM) 开启。</td> </tr> </tbody> </table> <p>要停止电机驱动时，请再次按 [MOTOR ON (电机开启)]。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	开关	DEVELOPER SENSOR (显影传感器)	墨粉传感器 (TNS)	CONTAINER SET (墨粉盒放置)	墨粉盒检测开关 (TCDSW)	CONTAINER SENSOR (墨粉盒传感器)	墨粉盒传感器 (TCS)	WASTE BOX SET (废粉盒放置)	废粉检测开关 (WTDSW)	WASTE BOX SENSOR (废粉盒传感器)	溢出传感器 (OFS)	MOTOR ON (电机开启)	供粉电磁铁 (TNFSOL) 和供纸电机 (PFM) 开启。
显示	开关														
DEVELOPER SENSOR (显影传感器)	墨粉传感器 (TNS)														
CONTAINER SET (墨粉盒放置)	墨粉盒检测开关 (TCDSW)														
CONTAINER SENSOR (墨粉盒传感器)	墨粉盒传感器 (TCS)														
WASTE BOX SET (废粉盒放置)	废粉检测开关 (WTDSW)														
WASTE BOX SENSOR (废粉盒传感器)	溢出传感器 (OFS)														
MOTOR ON (电机开启)	供粉电磁铁 (TNFSOL) 和供纸电机 (PFM) 开启。														

保养 项目编号	说明																
U157	<p>检查 / 清除显影驱动时间</p> <p>说明 显示用来作为校正墨粉控制的参考值的显影驱动时间，以便检查或清除设定。</p> <p>目的 用来在更换显影单元后检查显影驱动时间。</p> <p>方法 按开始键。显示以分钟计数的显影驱动时间。</p> <p>清除</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按清除键。 2. 按开始键。时间被清除。 <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 使用 +/- 或数字键输入驱动时间（以分钟计）。 2. 按开始键。此时便完成了时间设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>																
U158	<p>检查显影计数</p> <p>说明 显示显影计数以进行检查。</p> <p>目的 用来在更换显影单元后检查显影计数。</p> <p>方法 按开始键。显示显影计数器中的计数。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>																
U161	<p>设定定影控制温度</p> <p>说明 改变定影控制温度。</p> <p>目的 通常无需进行改变。但是，可用于防止纸张卷曲或折皱，或是解决厚纸的定影问题。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要设定的项目。 3. 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 1263 1398 1520"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DRIVE START TEMP (驱动起始温度)</td> <td>预热开始时的驱动起始温度</td> <td>0 至 255 (°C)</td> <td>175 (30 ppm) 185 (40/50 ppm)</td> </tr> <tr> <td>READY CONTROL T (就绪控制温度)</td> <td>显示 [Ready for copying. (准备复印)] 时的控制温度</td> <td>0 至 255 (°C)</td> <td>190 (30 ppm) 200 (40/50 ppm)</td> </tr> <tr> <td>PRINT CONTROL T (打印控制温度)</td> <td>打印时的控制温度</td> <td>0 至 255 (°C)</td> <td>190 (30 ppm) 200 (40/50 ppm)</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 4. 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	DRIVE START TEMP (驱动起始温度)	预热开始时的驱动起始温度	0 至 255 (°C)	175 (30 ppm) 185 (40/50 ppm)	READY CONTROL T (就绪控制温度)	显示 [Ready for copying. (准备复印)] 时的控制温度	0 至 255 (°C)	190 (30 ppm) 200 (40/50 ppm)	PRINT CONTROL T (打印控制温度)	打印时的控制温度	0 至 255 (°C)	190 (30 ppm) 200 (40/50 ppm)
显示	说明	设定范围	初始设定														
DRIVE START TEMP (驱动起始温度)	预热开始时的驱动起始温度	0 至 255 (°C)	175 (30 ppm) 185 (40/50 ppm)														
READY CONTROL T (就绪控制温度)	显示 [Ready for copying. (准备复印)] 时的控制温度	0 至 255 (°C)	190 (30 ppm) 200 (40/50 ppm)														
PRINT CONTROL T (打印控制温度)	打印时的控制温度	0 至 255 (°C)	190 (30 ppm) 200 (40/50 ppm)														

保养 项目编号	说明						
U163	<p>重置定影故障的数据</p> <p>说明 重置检测到的表示定影部中故障的维修呼叫代码。</p> <p>目的 防止因异常高的定影温度而产生事故。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 按触摸面板上的 [EXECUTE (执行)]。 3. 按开始键。此时即会初始化定影故障数据。 4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 						
U167	<p>检查 / 清除定影计数</p> <p>说明 显示并清除定影计数，以便检查。</p> <p>目的 用来在更换定影单元后检查或清除定影计数。</p> <p>方法 按开始键。显示定影计数。</p> <p>清除</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按清除键。 2. 按开始键。计数被清除。 <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 使用 +/- 或数字键更改计数。 2. 按开始键。此时便设定了计数。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>						
U196	<p>开启定影加热灯</p> <p>说明 开启定影加热灯 M 或 S。</p> <p>目的 用来检查定影加热灯的开启操作。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要开启的加热灯。 3. 按开始键。选择的加热灯开启 2 秒，然后关闭。 <table border="1" data-bbox="331 1308 1398 1420"> <thead> <tr> <th data-bbox="331 1308 635 1346">显示</th> <th data-bbox="635 1308 1398 1346">说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="331 1346 635 1384">MAIN (主)</td> <td data-bbox="635 1346 1398 1384">定影加热灯 M (FH-M)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1384 635 1420">SUB (副)</td> <td data-bbox="635 1384 1398 1420">定影加热灯 S (FH-S)</td> </tr> </tbody> </table> <p>完成 当定影加热灯 M 和 S 关闭时按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	MAIN (主)	定影加热灯 M (FH-M)	SUB (副)	定影加热灯 S (FH-S)
显示	说明						
MAIN (主)	定影加热灯 M (FH-M)						
SUB (副)	定影加热灯 S (FH-S)						

保养 项目编号	说明										
U199	<p>检查定影温度</p> <p>说明 显示定影温度、环境温度以及绝对湿度。</p> <p>目的 用来检查定影温度、环境温度以及绝对湿度。</p> <p>方法 按开始键。显示以摄氏度 (°C) 表示的定影温度和环境温度, 以及以百分数 (%) 表示的绝对湿度。</p> <table border="1" data-bbox="333 477 1398 759"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FIX CENTER TEMP (定影中央温度)</td> <td>定影中央温度 (°C)</td> </tr> <tr> <td>FIX EDGE TEMP (定影边缘温度)</td> <td>定影边缘温度 (°C)</td> </tr> <tr> <td>SURROUND TEMP (环境温度)</td> <td>环境温度 (°C)</td> </tr> <tr> <td>HUMIDITY (湿度)</td> <td>绝对湿度 (%)</td> </tr> </tbody> </table> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	FIX CENTER TEMP (定影中央温度)	定影中央温度 (°C)	FIX EDGE TEMP (定影边缘温度)	定影边缘温度 (°C)	SURROUND TEMP (环境温度)	环境温度 (°C)	HUMIDITY (湿度)	绝对湿度 (%)
显示	说明										
FIX CENTER TEMP (定影中央温度)	定影中央温度 (°C)										
FIX EDGE TEMP (定影边缘温度)	定影边缘温度 (°C)										
SURROUND TEMP (环境温度)	环境温度 (°C)										
HUMIDITY (湿度)	绝对湿度 (%)										
U200	<p>开启所有 LED</p> <p>说明 开启操作面板上所有的 LED。</p> <p>目的 检查操作面板上所有的 LED 是否都亮起。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。操作面板上所有的 LED 亮起。 2. 按停止键。LED 灯熄灭。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>										
U201	<p>初始化触摸面板</p> <p>说明 自动校正触摸面板的 X 和 Y 轴的位置。</p> <p>目的 用来在更换触摸面板后自动校正触摸面板上的显示位置。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择 [INITIALIZE (初始化)] 或 [CHECK (检查)]。 <table border="1" data-bbox="333 1377 1398 1494"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>INITIALIZE (初始化)</td> <td>自动调节面板上的显示。</td> </tr> <tr> <td>CHECK (检查)</td> <td>检查触摸面板上的显示。</td> </tr> </tbody> </table> <p>方法: INITIALIZE (初始化)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 按 + 键的中间位置。请务必按顺序显示的三个 + 键。 自动调节触摸面板。 3. 按显示的三个 + 键, 然后检查显示。 4. 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。 <p>方法: CHECK (检查)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 按显示的三个 + 键, 然后检查显示。 调节显示时, 按 [INITIALIZE (初始化)] 来自动执行调节。 3. 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	INITIALIZE (初始化)	自动调节面板上的显示。	CHECK (检查)	检查触摸面板上的显示。				
显示	说明										
INITIALIZE (初始化)	自动调节面板上的显示。										
CHECK (检查)	检查触摸面板上的显示。										
U202	<p>设定 KMAS 主监视系统</p> <p>说明 初始化或运行 KMAS 主监视系统。 该选购件设备目前仅由日本规格的机器支持, 所以无需设定。</p>										

保养 项目编号	说明												
U203	<p>检查送稿器的工作情况</p> <p>说明 单独模拟选购件送稿器中的原稿传输操作。</p> <p>目的 用来检查送稿器的工作情况。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 如果用纸张进行本模拟操作，则请在送稿器内放置一张原稿。 3. 选择要操作的项目。 4. 选择 [TEST2 (测试2)] 时，使用 +/- 键设定缩放倍率。 <table border="1" data-bbox="331 568 1390 730"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>操作</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TEST 1(NON P) (测试 1 (NON P))</td> <td>不使用纸张</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>TEST 2 (测试 2)</td> <td>使用纸张</td> <td>100 至 200 (%)</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 5. 按开始键。操作开始。 6. 要停止连续操作时，请按停止键。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	操作	设定范围	初始设定	TEST 1(NON P) (测试 1 (NON P))	不使用纸张	—	—	TEST 2 (测试 2)	使用纸张	100 至 200 (%)	100
显示	操作	设定范围	初始设定										
TEST 1(NON P) (测试 1 (NON P))	不使用纸张	—	—										
TEST 2 (测试 2)	使用纸张	100 至 200 (%)	100										
U204	<p>设定是否安装了钥匙计数卡或钥匙计数器</p> <p>说明 设定是否安装选购件钥匙计数卡或钥匙计数器。</p> <p>目的 若安装了钥匙计数卡或钥匙计数器，请执行该保养项目。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要设定的项目。显示选择项目设定画面。 <table border="1" data-bbox="331 1111 1398 1256"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>KEY-DEVICE (钥匙 - 设备)</td> <td>设定是否安装了钥匙计数卡或钥匙计数器。</td> </tr> <tr> <td>MESSAGE (信息)</td> <td>未安装选购件设备时设定信息。</td> </tr> </tbody> </table> <p>设定：KEY-DEVICE (钥匙 - 设备)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 ON (开启) 或 OFF (关闭)。 <table border="1" data-bbox="331 1335 1398 1447"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON (开启)</td> <td>已安装钥匙计数卡或钥匙计数器。</td> </tr> <tr> <td>OFF (关闭)</td> <td>未安装</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 2. 按开始键。此时便完成了设定。 3. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 <p>设定：MESSAGE (信息)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [COUNTER (计数器)]、[CARD (计数卡)] 或 [COIN (硬币)]。 2. 按开始键。此时便完成了设定。 3. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	KEY-DEVICE (钥匙 - 设备)	设定是否安装了钥匙计数卡或钥匙计数器。	MESSAGE (信息)	未安装选购件设备时设定信息。	显示	说明	ON (开启)	已安装钥匙计数卡或钥匙计数器。	OFF (关闭)	未安装
显示	说明												
KEY-DEVICE (钥匙 - 设备)	设定是否安装了钥匙计数卡或钥匙计数器。												
MESSAGE (信息)	未安装选购件设备时设定信息。												
显示	说明												
ON (开启)	已安装钥匙计数卡或钥匙计数器。												
OFF (关闭)	未安装												

保养 项目编号	说明
U206	<p>设定是否安装了用户投币机</p> <p>说明 设定是否安装选购件用户投币机。同时设定用户投币机操作的详细内容，如模式和单位价格。该选购件设备目前仅由日本规格的机器支持，所以无需设定。</p>
U207	<p>检查操作面板上按键的工作情况</p> <p>说明 检查操作面板上各键的工作情况。</p> <p>目的 用来检查操作面板上所有键和 LED 的工作情况。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。显示执行操作画面。 2. 显示 COUNT0（计数 0）且操作面板上最左侧的 LED 亮起。 3. 当从上至下按下和亮起的指示灯排列成一行的按键时，触摸面板上显示的数值会以 1 为单位增加。当按下那一行的所有按键时，如果有 LED 灯与其右侧的按键对应，则该行的顶部 LED 将亮起。 4. 当操作面板上所有的键都按过后，所有 LED 亮起 10 秒钟。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>
U208	<p>设定供纸盒纸张尺寸</p> <p>说明 设定在选购件 3000 张供纸盒内使用的纸张尺寸。</p> <p>目的 用来在供纸盒中使用的纸张尺寸改变时更改设定。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择纸张尺寸（A4、B5 或 Letter）。 初始设定：Letter（英制规格）/ A4（公制规格） 3. 按开始键。此时便完成了设定。 4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。

保养 项目编号	说明														
U220	<p>设定试验功能</p> <p>说明 通过时间限制启用 USB 试验功能。</p> <p>目的 试验 USB 启用功能。</p> <p>方法 按开始键。</p> <table border="1" data-bbox="331 483 1398 815"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FUNCTION (功能)</td> <td>选择试验功能</td> </tr> <tr> <td>TRIAL STATUS (试验状态)</td> <td>显示当前设定 (1: 试验中, 0: 不试验)</td> </tr> <tr> <td>COUPON COUNT (剩余计数)</td> <td>显示剩余次数</td> </tr> <tr> <td>TIME LIMIT (时间限制)</td> <td>显示当前试验状态下功能的结束时间</td> </tr> <tr> <td>TRIAL START (试验开始)</td> <td>开始试验通过 FUNCTION (功能) 选择的功能</td> </tr> <tr> <td>TRIAL STOP (试验停止)</td> <td>停止试验通过 FUNCTION (功能) 选择的功能</td> </tr> </tbody> </table> <p>设定: FUNCTION (功能)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [FUNCTION (功能)]。 2. 使用 +/- 键选择功能。 3. 按开始键。此时便完成了设定。 显示 [COUPON COUNT (剩余计数)]、[TIME LIMIT (时间限制)]、[TRIAL START (试验开始)] 以及 [TRIAL STOP (试验停止)]。 <p>方法: TRIAL START (试验开始)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [TRIAL START (试验开始)]。 2. 按开始键。 通过 [FUNCTION (功能)] 选择的功能开始试验。 [COUPON COUNT (剩余计数)] 的显示减少一个。[TIME LIMIT (时间限制)] 的显示将为当前日期加上 30 天。 <p>方法: TRIAL STOP (试验停止)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [TRIAL STOP (试验停止)]。 2. 按开始键。 通过 [FUNCTION (功能)] 选择的功能停止试验。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	FUNCTION (功能)	选择试验功能	TRIAL STATUS (试验状态)	显示当前设定 (1: 试验中, 0: 不试验)	COUPON COUNT (剩余计数)	显示剩余次数	TIME LIMIT (时间限制)	显示当前试验状态下功能的结束时间	TRIAL START (试验开始)	开始试验通过 FUNCTION (功能) 选择的功能	TRIAL STOP (试验停止)	停止试验通过 FUNCTION (功能) 选择的功能
显示	说明														
FUNCTION (功能)	选择试验功能														
TRIAL STATUS (试验状态)	显示当前设定 (1: 试验中, 0: 不试验)														
COUPON COUNT (剩余计数)	显示剩余次数														
TIME LIMIT (时间限制)	显示当前试验状态下功能的结束时间														
TRIAL START (试验开始)	开始试验通过 FUNCTION (功能) 选择的功能														
TRIAL STOP (试验停止)	停止试验通过 FUNCTION (功能) 选择的功能														
U234	<p>设定打孔目的地</p> <p>说明 设定 3000 张原稿装订器选购件打孔单元的目的地。</p> <p>目的 安装一个和机器目的地不同的打孔单元时进行设定。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择一个目的地。 <table border="1" data-bbox="331 1648 1398 1899"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AUTO (自动)</td> <td>没有打孔单元</td> </tr> <tr> <td>JAPAN METRIC (日本公制)</td> <td>公制 (日本) 规格</td> </tr> <tr> <td>INCH (英制)</td> <td>英制 (北美) 规格</td> </tr> <tr> <td>EUROPE METRIC (欧洲公制)</td> <td>公制 (欧洲) 规格</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定: INCH (英制) (英制规格) / EUROPE METRIC (欧洲公制) (公制规格)</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时便完成了设定。 4. 关闭主电源开关, 然后再将其打开。 	显示	说明	AUTO (自动)	没有打孔单元	JAPAN METRIC (日本公制)	公制 (日本) 规格	INCH (英制)	英制 (北美) 规格	EUROPE METRIC (欧洲公制)	公制 (欧洲) 规格				
显示	说明														
AUTO (自动)	没有打孔单元														
JAPAN METRIC (日本公制)	公制 (日本) 规格														
INCH (英制)	英制 (北美) 规格														
EUROPE METRIC (欧洲公制)	公制 (欧洲) 规格														

保养 项目编号	说明																		
U236	<p>为内置装订器的出纸部设定限制</p> <p>说明 如果机器配备了选购件内置装订器，则不论 A5R/B5R/statement 尺寸的纸张是否输出至机器出纸托盘均需设定此模式。</p> <p>目的 如果机器配备了选购件内置装订器，当使用 A5R/B5R/statement 尺寸的纸张进行双面复印时，由于纸张卷曲导致纸张在内置出纸部内卡纸，可使用本模式将此设定更改为 ON（开启）来禁止纸张输出至机器出纸托盘。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择 ON（开启）或 OFF（关闭）。 <table border="1" data-bbox="331 577 1398 689"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON（开启）</td> <td>纸张不输出至机器出纸托盘。</td> </tr> <tr> <td>OFF（关闭）</td> <td>纸张输出至机器出纸托盘。</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定：OFF（关闭）</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	ON（开启）	纸张不输出至机器出纸托盘。	OFF（关闭）	纸张输出至机器出纸托盘。												
显示	说明																		
ON（开启）	纸张不输出至机器出纸托盘。																		
OFF（关闭）	纸张输出至机器出纸托盘。																		
U237	<p>设定装订器堆叠数量</p> <p>说明 设定选购件 3000 张原稿装订器主托盘和内部托盘上纸张堆叠的数量。</p> <p>目的 用来在发生堆叠故障时更改该设定。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要设定的项目。 <table border="1" data-bbox="331 1077 1398 1223"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MAIN TRAY（主托盘）</td> <td>主托盘上纸张的堆叠数量</td> </tr> <tr> <td>MIDDLE TRAY（中间托盘）</td> <td>用于分页复印或装订复印的内部托盘上纸张的堆叠数量</td> </tr> </tbody> </table> <p>设定主托盘上纸张的堆叠数量</p> <ol style="list-style-type: none"> 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 1301 1398 1413"> <thead> <tr> <th>设定</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>3000 张</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>1500 张</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定：0</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便完成了设定。 <p>设定内部托盘上纸张的堆叠数量</p> <ol style="list-style-type: none"> 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 1559 1398 1671"> <thead> <tr> <th>设定</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>用于分页复印：10 张，用于装订复印：50 张</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>用于分页复印：10 张，用于装订复印：30 张</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定：0</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	MAIN TRAY（主托盘）	主托盘上纸张的堆叠数量	MIDDLE TRAY（中间托盘）	用于分页复印或装订复印的内部托盘上纸张的堆叠数量	设定	说明	0	3000 张	1	1500 张	设定	说明	0	用于分页复印：10 张，用于装订复印：50 张	1	用于分页复印：10 张，用于装订复印：30 张
显示	说明																		
MAIN TRAY（主托盘）	主托盘上纸张的堆叠数量																		
MIDDLE TRAY（中间托盘）	用于分页复印或装订复印的内部托盘上纸张的堆叠数量																		
设定	说明																		
0	3000 张																		
1	1500 张																		
设定	说明																		
0	用于分页复印：10 张，用于装订复印：50 张																		
1	用于分页复印：10 张，用于装订复印：30 张																		

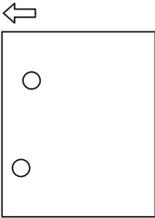
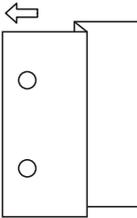
保养 项目编号	说明																																																				
U240	<p>检查装订器的工作情况</p> <p>说明 开启 3000 张原稿装订器的每个电机和电磁铁。</p> <p>目的 用来检查 3000 张原稿装订器的每个电机和电磁铁的工作情况。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要检查的项目。显示执行一个项目的操作画面。 <table border="1" data-bbox="331 488 1398 714"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FINISHER MOTOR (装订器电机)</td> <td>检查 3000 张原稿装订器的电机</td> </tr> <tr> <td>FINISHER SOL (装订器电磁铁)</td> <td>检查 3000 张原稿装订器的电磁铁</td> </tr> <tr> <td>MAIL BOX (邮箱)</td> <td>检查邮箱的电机和电磁铁</td> </tr> <tr> <td>BOOKLET (小册子)</td> <td>检查中缝折叠装置的电机</td> </tr> </tbody> </table> <p>方法：检查 3000 张原稿装订器的电机</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择要操作的项目。操作开始。 <table border="1" data-bbox="331 786 1398 1989"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>电机</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FEED IN MOTOR M (供纸电机 M)</td> <td>逆时针开启纸张入口电机 (PEM)</td> </tr> <tr> <td>FEED IN MOTOR L (供纸电机 L)</td> <td>顺时针开启纸张入口电机 (PEM)</td> </tr> <tr> <td>CONV MOTOR H (传输电机 H)</td> <td>以高速开启纸张传输电机。</td> </tr> <tr> <td>CONV MOTOR M (传输电机 M)</td> <td>以中速开启纸张传输电机。</td> </tr> <tr> <td>CONV MOTOR L (传输电机 L)</td> <td>以低速开启纸张传输电机。</td> </tr> <tr> <td>EJECT MOTOR H (出纸电机 H)</td> <td>以高速开启出纸电机 (EJM)。</td> </tr> <tr> <td>EJECT MOTOR M (出纸电机 M)</td> <td>以中速开启出纸电机 (EJM)。</td> </tr> <tr> <td>EJECT MOTOR L (出纸电机 L)</td> <td>以低速开启出纸电机 (EJM)。</td> </tr> <tr> <td>SUB PATH MOTOR H (副路径电机 H)</td> <td>逆时针开启释放路径电机 (RPM)。</td> </tr> <tr> <td>SUB PATH MOTOR M (副路径电机 M)</td> <td>顺时针开启释放路径电机 (RPM)。</td> </tr> <tr> <td>BUNDLE UP MOTOR (纸束上升电机)</td> <td>开启纸张传输带电机 1 (PCBM 1)。</td> </tr> <tr> <td>BUNDLE DOWN MTR (纸束下降电机)</td> <td>开启纸张传输带电机 2 (PCBM 2)。</td> </tr> <tr> <td>WIDTH TEST (宽度测试)</td> <td>开启边对位电机 1/2 (SRM1/2)。</td> </tr> <tr> <td>WIDTH TEST (宽度测试)</td> <td>开启边对位电机 1/2 (SRM1/2)。</td> </tr> <tr> <td>STAPLE FR MOTOR (装订电机 FR)</td> <td>开启装订移位电机 1 (STSM 1)。</td> </tr> <tr> <td>STAPLE S MOTOR (装订电机 S)</td> <td>开启装订移位电机 2 (STSM 2)。</td> </tr> <tr> <td>STAPLE MOTOR (装订电机)</td> <td>开启装订电机 (STM)。</td> </tr> <tr> <td>TRAY MOTOR (托盘电机)</td> <td>开启主托盘电机 (MTM)。</td> </tr> <tr> <td>PUNCH MOTOR (打孔电机)</td> <td>开启打孔电机 (PUNM)。</td> </tr> <tr> <td>PUDDLE MOTOR (叶片电机)</td> <td>开启叶片电机 (PDM)。</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 2. 要停止操作时，请按停止键。 	显示	说明	FINISHER MOTOR (装订器电机)	检查 3000 张原稿装订器的电机	FINISHER SOL (装订器电磁铁)	检查 3000 张原稿装订器的电磁铁	MAIL BOX (邮箱)	检查邮箱的电机和电磁铁	BOOKLET (小册子)	检查中缝折叠装置的电机	显示	电机	FEED IN MOTOR M (供纸电机 M)	逆时针开启纸张入口电机 (PEM)	FEED IN MOTOR L (供纸电机 L)	顺时针开启纸张入口电机 (PEM)	CONV MOTOR H (传输电机 H)	以高速开启纸张传输电机。	CONV MOTOR M (传输电机 M)	以中速开启纸张传输电机。	CONV MOTOR L (传输电机 L)	以低速开启纸张传输电机。	EJECT MOTOR H (出纸电机 H)	以高速开启出纸电机 (EJM)。	EJECT MOTOR M (出纸电机 M)	以中速开启出纸电机 (EJM)。	EJECT MOTOR L (出纸电机 L)	以低速开启出纸电机 (EJM)。	SUB PATH MOTOR H (副路径电机 H)	逆时针开启释放路径电机 (RPM)。	SUB PATH MOTOR M (副路径电机 M)	顺时针开启释放路径电机 (RPM)。	BUNDLE UP MOTOR (纸束上升电机)	开启纸张传输带电机 1 (PCBM 1)。	BUNDLE DOWN MTR (纸束下降电机)	开启纸张传输带电机 2 (PCBM 2)。	WIDTH TEST (宽度测试)	开启边对位电机 1/2 (SRM1/2)。	WIDTH TEST (宽度测试)	开启边对位电机 1/2 (SRM1/2)。	STAPLE FR MOTOR (装订电机 FR)	开启装订移位电机 1 (STSM 1)。	STAPLE S MOTOR (装订电机 S)	开启装订移位电机 2 (STSM 2)。	STAPLE MOTOR (装订电机)	开启装订电机 (STM)。	TRAY MOTOR (托盘电机)	开启主托盘电机 (MTM)。	PUNCH MOTOR (打孔电机)	开启打孔电机 (PUNM)。	PUDDLE MOTOR (叶片电机)	开启叶片电机 (PDM)。
显示	说明																																																				
FINISHER MOTOR (装订器电机)	检查 3000 张原稿装订器的电机																																																				
FINISHER SOL (装订器电磁铁)	检查 3000 张原稿装订器的电磁铁																																																				
MAIL BOX (邮箱)	检查邮箱的电机和电磁铁																																																				
BOOKLET (小册子)	检查中缝折叠装置的电机																																																				
显示	电机																																																				
FEED IN MOTOR M (供纸电机 M)	逆时针开启纸张入口电机 (PEM)																																																				
FEED IN MOTOR L (供纸电机 L)	顺时针开启纸张入口电机 (PEM)																																																				
CONV MOTOR H (传输电机 H)	以高速开启纸张传输电机。																																																				
CONV MOTOR M (传输电机 M)	以中速开启纸张传输电机。																																																				
CONV MOTOR L (传输电机 L)	以低速开启纸张传输电机。																																																				
EJECT MOTOR H (出纸电机 H)	以高速开启出纸电机 (EJM)。																																																				
EJECT MOTOR M (出纸电机 M)	以中速开启出纸电机 (EJM)。																																																				
EJECT MOTOR L (出纸电机 L)	以低速开启出纸电机 (EJM)。																																																				
SUB PATH MOTOR H (副路径电机 H)	逆时针开启释放路径电机 (RPM)。																																																				
SUB PATH MOTOR M (副路径电机 M)	顺时针开启释放路径电机 (RPM)。																																																				
BUNDLE UP MOTOR (纸束上升电机)	开启纸张传输带电机 1 (PCBM 1)。																																																				
BUNDLE DOWN MTR (纸束下降电机)	开启纸张传输带电机 2 (PCBM 2)。																																																				
WIDTH TEST (宽度测试)	开启边对位电机 1/2 (SRM1/2)。																																																				
WIDTH TEST (宽度测试)	开启边对位电机 1/2 (SRM1/2)。																																																				
STAPLE FR MOTOR (装订电机 FR)	开启装订移位电机 1 (STSM 1)。																																																				
STAPLE S MOTOR (装订电机 S)	开启装订移位电机 2 (STSM 2)。																																																				
STAPLE MOTOR (装订电机)	开启装订电机 (STM)。																																																				
TRAY MOTOR (托盘电机)	开启主托盘电机 (MTM)。																																																				
PUNCH MOTOR (打孔电机)	开启打孔电机 (PUNM)。																																																				
PUDDLE MOTOR (叶片电机)	开启叶片电机 (PDM)。																																																				

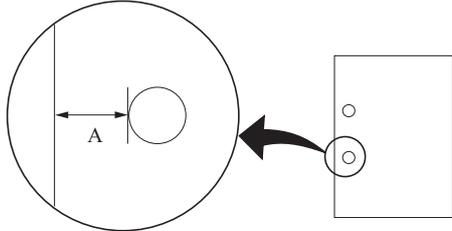
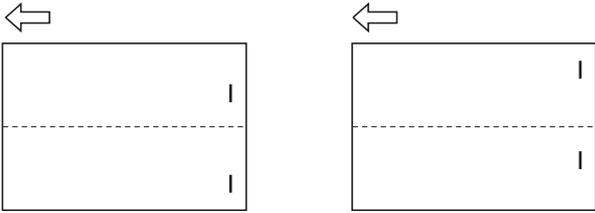
保养 项目编号	说明																																																												
U240	<p>方法：检查 3000 张原稿装订器的电磁铁</p> <p>1. 选择要操作的项目。电磁铁开启 1 秒钟。</p> <table border="1" data-bbox="331 327 1398 958"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>电磁铁</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FEED IN SOL (供纸电磁铁)</td> <td>纸张入口电磁铁 (PESOL)</td> </tr> <tr> <td>REAR DOWN SOL 1 (后端下部电磁铁 1)</td> <td>后端支架电磁铁 1 (TEHSOL1)</td> </tr> <tr> <td>REAR DOWN SOL 2 (后端下部电磁铁 2)</td> <td>后端支架电磁铁 2 (TEHSOL2)</td> </tr> <tr> <td>SUB PATH SOL (副路径电磁铁)</td> <td>释放路径电磁铁 (RPSOL)</td> </tr> <tr> <td>SUB TRAY R SOL (副托盘右侧电磁铁)</td> <td>换向供纸电磁铁 1 (FSSOL1)</td> </tr> <tr> <td>SUB TRAY L SOL (副托盘左侧电磁铁)</td> <td>换向供纸电磁铁 2 (FSSOL2)</td> </tr> <tr> <td>BOOKLET SOL (小册子电磁铁)</td> <td>换向供纸电磁铁 3 (FSSOL3)</td> </tr> <tr> <td>PADDLE SOL (叶片电磁铁)</td> <td>叶片电磁铁 (PDSOL)</td> </tr> <tr> <td>HOLD DOWN SOL (支架电磁铁)</td> <td>纸张支架电磁铁 (PHSOL)</td> </tr> <tr> <td>EJECT SOL (出纸电磁铁)</td> <td>压力转换电磁铁 (PSWSOL)</td> </tr> <tr> <td>PUNCH SOL (打孔电磁铁)</td> <td>打孔图案电磁铁 (PPSOL)</td> </tr> <tr> <td>M-TRAY LOCK SOL (中间托盘锁定电磁铁)</td> <td>锁定电磁铁 (LSOL)</td> </tr> </tbody> </table> <p>方法：检查邮箱的电机和电磁铁</p> <p>1. 选择要操作的项目。操作开始。</p> <table border="1" data-bbox="331 1021 1398 1464"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>电机和电磁铁</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FEED IN MOTOR (供纸电机)</td> <td>邮箱驱动电机 (MBDM)</td> </tr> <tr> <td>BRANCH SOL 2 (双面导杆电磁铁 2)</td> <td>托盘换向供纸电磁铁 1 (TFSSOL1)</td> </tr> <tr> <td>BRANCH SOL 3 (双面导杆电磁铁 3)</td> <td>托盘换向供纸电磁铁 2 (TFSSOL2)</td> </tr> <tr> <td>BRANCH SOL 4 (双面导杆电磁铁 4)</td> <td>托盘换向供纸电磁铁 3 (TFSSOL3)</td> </tr> <tr> <td>BRANCH SOL 5 (双面导杆电磁铁 5)</td> <td>托盘换向供纸电磁铁 4 (TFSSOL4)</td> </tr> <tr> <td>BRANCH SOL 6 (双面导杆电磁铁 6)</td> <td>托盘换向供纸电磁铁 5 (TFSSOL5)</td> </tr> <tr> <td>BRANCH SOL 7 (双面导杆电磁铁 7)</td> <td>托盘换向供纸电磁铁 6 (TFSSOL6)</td> </tr> <tr> <td>FEED IN SOL (供纸电磁铁)</td> <td>邮箱纸张入口电磁铁 (MPESOL)</td> </tr> </tbody> </table> <p>2. 要停止操作时，请按停止键。</p> <p>方法：检查中缝折叠装置的电机</p> <p>1. 选择要操作的项目。操作开始。</p> <table border="1" data-bbox="331 1554 1398 1939"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>电机</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CONV MOTOR (传输电机)</td> <td>中缝折叠主电机 (CMM)</td> </tr> <tr> <td>BLADE MOTOR (刮板电机)</td> <td>刮板电机 (BLM)</td> </tr> <tr> <td>BUNDLE UP MOTOR (纸束上升电机)</td> <td>中缝折叠纸张传输带电机 1 (CPCBM1)</td> </tr> <tr> <td>BUNDLE DOWN MTR (纸束下降电机)</td> <td>中缝折叠纸张传输带电机 2 (CPCBM2)</td> </tr> <tr> <td>WIDTH TEST (宽度测试) (A3)</td> <td>中缝折叠边对位电机 1/2 (CSRM1/2)</td> </tr> <tr> <td>WIDTH TEST (宽度测试) (LD)</td> <td>中缝折叠边对位电机 1/2 (CSRM1/2)</td> </tr> <tr> <td>STAPLE MOTOR (装订电机)</td> <td>中缝折叠装订电机 (CSTM)</td> </tr> </tbody> </table> <p>2. 要停止操作时，请按停止键。</p> <p>完成 操作停止后，请按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	电磁铁	FEED IN SOL (供纸电磁铁)	纸张入口电磁铁 (PESOL)	REAR DOWN SOL 1 (后端下部电磁铁 1)	后端支架电磁铁 1 (TEHSOL1)	REAR DOWN SOL 2 (后端下部电磁铁 2)	后端支架电磁铁 2 (TEHSOL2)	SUB PATH SOL (副路径电磁铁)	释放路径电磁铁 (RPSOL)	SUB TRAY R SOL (副托盘右侧电磁铁)	换向供纸电磁铁 1 (FSSOL1)	SUB TRAY L SOL (副托盘左侧电磁铁)	换向供纸电磁铁 2 (FSSOL2)	BOOKLET SOL (小册子电磁铁)	换向供纸电磁铁 3 (FSSOL3)	PADDLE SOL (叶片电磁铁)	叶片电磁铁 (PDSOL)	HOLD DOWN SOL (支架电磁铁)	纸张支架电磁铁 (PHSOL)	EJECT SOL (出纸电磁铁)	压力转换电磁铁 (PSWSOL)	PUNCH SOL (打孔电磁铁)	打孔图案电磁铁 (PPSOL)	M-TRAY LOCK SOL (中间托盘锁定电磁铁)	锁定电磁铁 (LSOL)	显示	电机和电磁铁	FEED IN MOTOR (供纸电机)	邮箱驱动电机 (MBDM)	BRANCH SOL 2 (双面导杆电磁铁 2)	托盘换向供纸电磁铁 1 (TFSSOL1)	BRANCH SOL 3 (双面导杆电磁铁 3)	托盘换向供纸电磁铁 2 (TFSSOL2)	BRANCH SOL 4 (双面导杆电磁铁 4)	托盘换向供纸电磁铁 3 (TFSSOL3)	BRANCH SOL 5 (双面导杆电磁铁 5)	托盘换向供纸电磁铁 4 (TFSSOL4)	BRANCH SOL 6 (双面导杆电磁铁 6)	托盘换向供纸电磁铁 5 (TFSSOL5)	BRANCH SOL 7 (双面导杆电磁铁 7)	托盘换向供纸电磁铁 6 (TFSSOL6)	FEED IN SOL (供纸电磁铁)	邮箱纸张入口电磁铁 (MPESOL)	显示	电机	CONV MOTOR (传输电机)	中缝折叠主电机 (CMM)	BLADE MOTOR (刮板电机)	刮板电机 (BLM)	BUNDLE UP MOTOR (纸束上升电机)	中缝折叠纸张传输带电机 1 (CPCBM1)	BUNDLE DOWN MTR (纸束下降电机)	中缝折叠纸张传输带电机 2 (CPCBM2)	WIDTH TEST (宽度测试) (A3)	中缝折叠边对位电机 1/2 (CSRM1/2)	WIDTH TEST (宽度测试) (LD)	中缝折叠边对位电机 1/2 (CSRM1/2)	STAPLE MOTOR (装订电机)	中缝折叠装订电机 (CSTM)
显示	电磁铁																																																												
FEED IN SOL (供纸电磁铁)	纸张入口电磁铁 (PESOL)																																																												
REAR DOWN SOL 1 (后端下部电磁铁 1)	后端支架电磁铁 1 (TEHSOL1)																																																												
REAR DOWN SOL 2 (后端下部电磁铁 2)	后端支架电磁铁 2 (TEHSOL2)																																																												
SUB PATH SOL (副路径电磁铁)	释放路径电磁铁 (RPSOL)																																																												
SUB TRAY R SOL (副托盘右侧电磁铁)	换向供纸电磁铁 1 (FSSOL1)																																																												
SUB TRAY L SOL (副托盘左侧电磁铁)	换向供纸电磁铁 2 (FSSOL2)																																																												
BOOKLET SOL (小册子电磁铁)	换向供纸电磁铁 3 (FSSOL3)																																																												
PADDLE SOL (叶片电磁铁)	叶片电磁铁 (PDSOL)																																																												
HOLD DOWN SOL (支架电磁铁)	纸张支架电磁铁 (PHSOL)																																																												
EJECT SOL (出纸电磁铁)	压力转换电磁铁 (PSWSOL)																																																												
PUNCH SOL (打孔电磁铁)	打孔图案电磁铁 (PPSOL)																																																												
M-TRAY LOCK SOL (中间托盘锁定电磁铁)	锁定电磁铁 (LSOL)																																																												
显示	电机和电磁铁																																																												
FEED IN MOTOR (供纸电机)	邮箱驱动电机 (MBDM)																																																												
BRANCH SOL 2 (双面导杆电磁铁 2)	托盘换向供纸电磁铁 1 (TFSSOL1)																																																												
BRANCH SOL 3 (双面导杆电磁铁 3)	托盘换向供纸电磁铁 2 (TFSSOL2)																																																												
BRANCH SOL 4 (双面导杆电磁铁 4)	托盘换向供纸电磁铁 3 (TFSSOL3)																																																												
BRANCH SOL 5 (双面导杆电磁铁 5)	托盘换向供纸电磁铁 4 (TFSSOL4)																																																												
BRANCH SOL 6 (双面导杆电磁铁 6)	托盘换向供纸电磁铁 5 (TFSSOL5)																																																												
BRANCH SOL 7 (双面导杆电磁铁 7)	托盘换向供纸电磁铁 6 (TFSSOL6)																																																												
FEED IN SOL (供纸电磁铁)	邮箱纸张入口电磁铁 (MPESOL)																																																												
显示	电机																																																												
CONV MOTOR (传输电机)	中缝折叠主电机 (CMM)																																																												
BLADE MOTOR (刮板电机)	刮板电机 (BLM)																																																												
BUNDLE UP MOTOR (纸束上升电机)	中缝折叠纸张传输带电机 1 (CPCBM1)																																																												
BUNDLE DOWN MTR (纸束下降电机)	中缝折叠纸张传输带电机 2 (CPCBM2)																																																												
WIDTH TEST (宽度测试) (A3)	中缝折叠边对位电机 1/2 (CSRM1/2)																																																												
WIDTH TEST (宽度测试) (LD)	中缝折叠边对位电机 1/2 (CSRM1/2)																																																												
STAPLE MOTOR (装订电机)	中缝折叠装订电机 (CSTM)																																																												

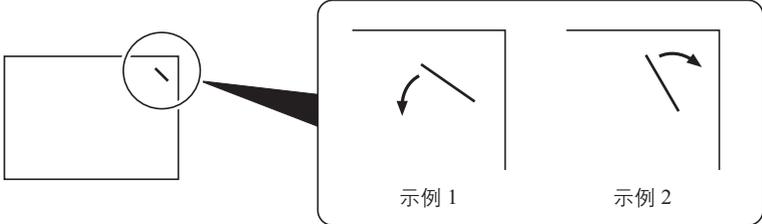
保养 项目编号	说明																																																
U241	<p>检查装订器开关的工作情况</p> <p>说明 显示 3000 张原稿装订器的每个开关的状态。</p> <p>目的 用来检查 3000 张原稿装订器的每个开关的工作情况。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要检查的项目。 <table border="1" data-bbox="331 510 1398 663"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FINISHER (装订器)</td> <td>检查 3000 张原稿装订器的开关</td> </tr> <tr> <td>MAIL BOX (邮箱)</td> <td>检查邮箱的开关</td> </tr> <tr> <td>BOOKLET (小册子)</td> <td>检查中缝折叠装置的开关</td> </tr> </tbody> </table> <p>方法：检查 3000 张原稿装订器的开关</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 手动打开和关闭各开关以检查其状态。 当检测到某个开关打开时，则高亮度显示该开关。 <table border="1" data-bbox="331 775 1398 1841"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>开关</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FRONT COVER SW (前盖板开关)</td> <td>前盖板开关 (FCSW)</td> </tr> <tr> <td>TOP COVER SW (上盖板开关)</td> <td>上盖板开关 (TCSW)</td> </tr> <tr> <td>RIGHT COVER SW (右盖板开关)</td> <td>副托盘右开关 (STRSW)</td> </tr> <tr> <td>SET SW (设定开关)</td> <td>接合开关 (JSW)</td> </tr> <tr> <td>BOOKLET SW (小册子开关)</td> <td>中缝折叠设定开关 (CSSW)</td> </tr> <tr> <td>PUNCH TANK SW (打孔箱开关)</td> <td>打孔废料盒传感器 (PWBS)</td> </tr> <tr> <td>TRAY L-LIMIT SW (托盘下限开关)</td> <td>主托盘下限检测传感器 (MTLLDS)</td> </tr> <tr> <td>TRAY U-LIMIT SW (托盘上限开关)</td> <td>主托盘上限检测传感器 (MTULDS)</td> </tr> <tr> <td>TRAY MIDDLE SW (中间托盘开关)</td> <td>主托盘中间位置检测传感器 (MTMPDS)</td> </tr> <tr> <td>PAP HOLD DOWN SW (纸张支架开关)</td> <td>纸张支架原位传感器 (PHHPS)</td> </tr> <tr> <td>LOAD DET SW (装纸检测开关)</td> <td>主托盘装纸检测传感器 (MTLDS)</td> </tr> <tr> <td>FEED IN SW (供纸开关)</td> <td>纸张入口传感器 (PES)</td> </tr> <tr> <td>EJECT SW 1 (出纸开关 1)</td> <td>出纸开关 1 (ESW1)</td> </tr> <tr> <td>EJECT SW 2 (出纸开关 2)</td> <td>出纸开关 2 (ESW2)</td> </tr> <tr> <td>EJECT SW 3 (出纸开关 3)</td> <td>出纸开关 3 (ESW3)</td> </tr> <tr> <td>STAPLE HP SW 1 (装订原位开关 1)</td> <td>装订原位开关 1 (STHPSW1)</td> </tr> <tr> <td>STAPLE HP SW 2 (装订原位开关 2)</td> <td>装订原位开关 2 (STHPSW2)</td> </tr> <tr> <td>MIDDLE FEED SW1 (中间供纸开关 1)</td> <td>内部托盘纸张入口传感器 1 (ITPES1)</td> </tr> <tr> <td>MIDDLE FEED SW2 (中间供纸开关 2)</td> <td>内部托盘纸张入口传感器 2 (ITPES2)</td> </tr> </tbody> </table>	显示	说明	FINISHER (装订器)	检查 3000 张原稿装订器的开关	MAIL BOX (邮箱)	检查邮箱的开关	BOOKLET (小册子)	检查中缝折叠装置的开关	显示	开关	FRONT COVER SW (前盖板开关)	前盖板开关 (FCSW)	TOP COVER SW (上盖板开关)	上盖板开关 (TCSW)	RIGHT COVER SW (右盖板开关)	副托盘右开关 (STRSW)	SET SW (设定开关)	接合开关 (JSW)	BOOKLET SW (小册子开关)	中缝折叠设定开关 (CSSW)	PUNCH TANK SW (打孔箱开关)	打孔废料盒传感器 (PWBS)	TRAY L-LIMIT SW (托盘下限开关)	主托盘下限检测传感器 (MTLLDS)	TRAY U-LIMIT SW (托盘上限开关)	主托盘上限检测传感器 (MTULDS)	TRAY MIDDLE SW (中间托盘开关)	主托盘中间位置检测传感器 (MTMPDS)	PAP HOLD DOWN SW (纸张支架开关)	纸张支架原位传感器 (PHHPS)	LOAD DET SW (装纸检测开关)	主托盘装纸检测传感器 (MTLDS)	FEED IN SW (供纸开关)	纸张入口传感器 (PES)	EJECT SW 1 (出纸开关 1)	出纸开关 1 (ESW1)	EJECT SW 2 (出纸开关 2)	出纸开关 2 (ESW2)	EJECT SW 3 (出纸开关 3)	出纸开关 3 (ESW3)	STAPLE HP SW 1 (装订原位开关 1)	装订原位开关 1 (STHPSW1)	STAPLE HP SW 2 (装订原位开关 2)	装订原位开关 2 (STHPSW2)	MIDDLE FEED SW1 (中间供纸开关 1)	内部托盘纸张入口传感器 1 (ITPES1)	MIDDLE FEED SW2 (中间供纸开关 2)	内部托盘纸张入口传感器 2 (ITPES2)
显示	说明																																																
FINISHER (装订器)	检查 3000 张原稿装订器的开关																																																
MAIL BOX (邮箱)	检查邮箱的开关																																																
BOOKLET (小册子)	检查中缝折叠装置的开关																																																
显示	开关																																																
FRONT COVER SW (前盖板开关)	前盖板开关 (FCSW)																																																
TOP COVER SW (上盖板开关)	上盖板开关 (TCSW)																																																
RIGHT COVER SW (右盖板开关)	副托盘右开关 (STRSW)																																																
SET SW (设定开关)	接合开关 (JSW)																																																
BOOKLET SW (小册子开关)	中缝折叠设定开关 (CSSW)																																																
PUNCH TANK SW (打孔箱开关)	打孔废料盒传感器 (PWBS)																																																
TRAY L-LIMIT SW (托盘下限开关)	主托盘下限检测传感器 (MTLLDS)																																																
TRAY U-LIMIT SW (托盘上限开关)	主托盘上限检测传感器 (MTULDS)																																																
TRAY MIDDLE SW (中间托盘开关)	主托盘中间位置检测传感器 (MTMPDS)																																																
PAP HOLD DOWN SW (纸张支架开关)	纸张支架原位传感器 (PHHPS)																																																
LOAD DET SW (装纸检测开关)	主托盘装纸检测传感器 (MTLDS)																																																
FEED IN SW (供纸开关)	纸张入口传感器 (PES)																																																
EJECT SW 1 (出纸开关 1)	出纸开关 1 (ESW1)																																																
EJECT SW 2 (出纸开关 2)	出纸开关 2 (ESW2)																																																
EJECT SW 3 (出纸开关 3)	出纸开关 3 (ESW3)																																																
STAPLE HP SW 1 (装订原位开关 1)	装订原位开关 1 (STHPSW1)																																																
STAPLE HP SW 2 (装订原位开关 2)	装订原位开关 2 (STHPSW2)																																																
MIDDLE FEED SW1 (中间供纸开关 1)	内部托盘纸张入口传感器 1 (ITPES1)																																																
MIDDLE FEED SW2 (中间供纸开关 2)	内部托盘纸张入口传感器 2 (ITPES2)																																																

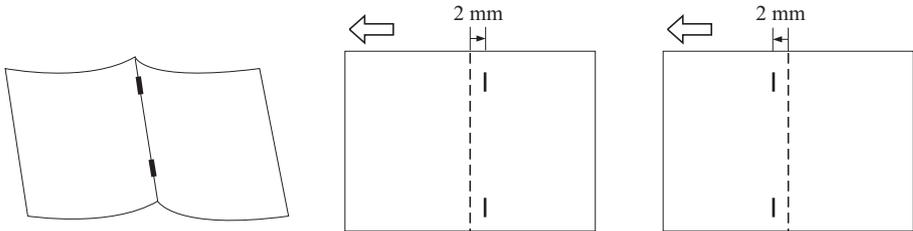
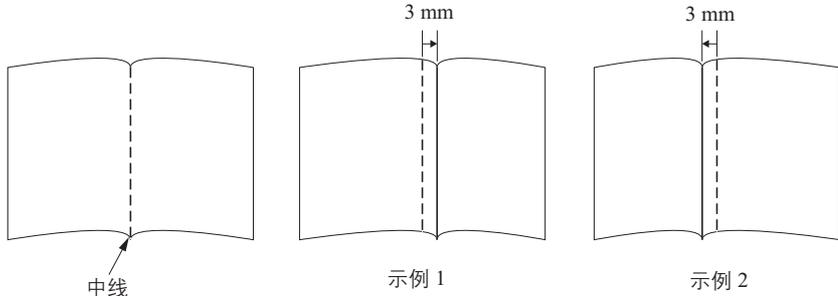
保养 项目编号	说明																																												
U241	<p>方法：检查邮箱的开关</p> <p>1. 手动打开和关闭各开关以检查其状态。 当检测到某个开关打开时，则高亮度显示该开关。</p> <table border="1" data-bbox="331 349 1398 678"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>开关</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FEED IN SW (供纸开关)</td> <td>邮箱纸张入口开关 (MPESW)</td> </tr> <tr> <td>EJECT SW (出纸开关)</td> <td>出纸托盘传感器 (TEJS)</td> </tr> <tr> <td>COVER SW (盖板开关)</td> <td>邮箱盖板打开/关闭开关 (MBCOSW)</td> </tr> <tr> <td>OVER FLOW SW 1 (溢出开关 1)</td> <td>托盘容量溢出开关 1 (TOFSW1)</td> </tr> <tr> <td>OVER FLOW SW 2 (溢出开关 2)</td> <td>托盘容量溢出开关 2 (TOFSW2)</td> </tr> <tr> <td>OVER FLOW SW 3 (溢出开关 3)</td> <td>托盘容量溢出开关 3 (TOFSW3)</td> </tr> <tr> <td>OVER FLOW SW 4 (溢出开关 4)</td> <td>托盘容量溢出开关 4 (TOFSW4)</td> </tr> <tr> <td>OVER FLOW SW 5 (溢出开关 5)</td> <td>托盘容量溢出开关 5 (TOFSW5)</td> </tr> <tr> <td>OVER FLOW SW 6 (溢出开关 6)</td> <td>托盘容量溢出开关 6 (TOFSW6)</td> </tr> <tr> <td>OVER FLOW SW 7 (溢出开关 7)</td> <td>托盘容量溢出开关 7 (TOFSW7)</td> </tr> </tbody> </table> <p>方法：检查中缝折叠装置的开关</p> <p>1. 手动打开和关闭各开关以检查其状态。 当检测到某个开关打开时，则高亮度显示该开关。</p> <table border="1" data-bbox="331 768 1398 1234"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>开关</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BUNDLE UP HP SW (纸束上升原位开关)</td> <td>中缝折叠纸张传输带传感器 1 (CPCBS1)</td> </tr> <tr> <td>BNDL DOWN HP SW (纸束下降原位开关)</td> <td>中缝折叠纸张传输带传感器 2 (CPCBS2)</td> </tr> <tr> <td>BLADE HP SW (刮板原位开关)</td> <td>刮板原位传感器 (BLHPS)</td> </tr> <tr> <td>WIDTH HP SW U (宽度上原位开关)</td> <td>中缝折叠边对位传感器 2 (CSRS2)</td> </tr> <tr> <td>WIDTH HP SW L (宽度下原位开关)</td> <td>中缝折叠边对位传感器 1 (CSRS1)</td> </tr> <tr> <td>FEED IN SW (供纸开关)</td> <td>中缝折叠纸张入口传感器 (CPES)</td> </tr> <tr> <td>PAPER DET SW (纸张检测开关)</td> <td>中缝折叠纸张检测传感器 (CPDS)</td> </tr> <tr> <td>TRAY PAP DET SW (托盘纸张检测开关)</td> <td>托盘纸张检测传感器 (TPDS)</td> </tr> <tr> <td>EJECT SW (出纸开关)</td> <td>中缝折叠出纸开关 (CESW)</td> </tr> <tr> <td>TRAY DET SW (托盘检测开关)</td> <td>中缝折叠上盖板开关 (CTCSW)</td> </tr> </tbody> </table> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	开关	FEED IN SW (供纸开关)	邮箱纸张入口开关 (MPESW)	EJECT SW (出纸开关)	出纸托盘传感器 (TEJS)	COVER SW (盖板开关)	邮箱盖板打开/关闭开关 (MBCOSW)	OVER FLOW SW 1 (溢出开关 1)	托盘容量溢出开关 1 (TOFSW1)	OVER FLOW SW 2 (溢出开关 2)	托盘容量溢出开关 2 (TOFSW2)	OVER FLOW SW 3 (溢出开关 3)	托盘容量溢出开关 3 (TOFSW3)	OVER FLOW SW 4 (溢出开关 4)	托盘容量溢出开关 4 (TOFSW4)	OVER FLOW SW 5 (溢出开关 5)	托盘容量溢出开关 5 (TOFSW5)	OVER FLOW SW 6 (溢出开关 6)	托盘容量溢出开关 6 (TOFSW6)	OVER FLOW SW 7 (溢出开关 7)	托盘容量溢出开关 7 (TOFSW7)	显示	开关	BUNDLE UP HP SW (纸束上升原位开关)	中缝折叠纸张传输带传感器 1 (CPCBS1)	BNDL DOWN HP SW (纸束下降原位开关)	中缝折叠纸张传输带传感器 2 (CPCBS2)	BLADE HP SW (刮板原位开关)	刮板原位传感器 (BLHPS)	WIDTH HP SW U (宽度上原位开关)	中缝折叠边对位传感器 2 (CSRS2)	WIDTH HP SW L (宽度下原位开关)	中缝折叠边对位传感器 1 (CSRS1)	FEED IN SW (供纸开关)	中缝折叠纸张入口传感器 (CPES)	PAPER DET SW (纸张检测开关)	中缝折叠纸张检测传感器 (CPDS)	TRAY PAP DET SW (托盘纸张检测开关)	托盘纸张检测传感器 (TPDS)	EJECT SW (出纸开关)	中缝折叠出纸开关 (CESW)	TRAY DET SW (托盘检测开关)	中缝折叠上盖板开关 (CTCSW)
显示	开关																																												
FEED IN SW (供纸开关)	邮箱纸张入口开关 (MPESW)																																												
EJECT SW (出纸开关)	出纸托盘传感器 (TEJS)																																												
COVER SW (盖板开关)	邮箱盖板打开/关闭开关 (MBCOSW)																																												
OVER FLOW SW 1 (溢出开关 1)	托盘容量溢出开关 1 (TOFSW1)																																												
OVER FLOW SW 2 (溢出开关 2)	托盘容量溢出开关 2 (TOFSW2)																																												
OVER FLOW SW 3 (溢出开关 3)	托盘容量溢出开关 3 (TOFSW3)																																												
OVER FLOW SW 4 (溢出开关 4)	托盘容量溢出开关 4 (TOFSW4)																																												
OVER FLOW SW 5 (溢出开关 5)	托盘容量溢出开关 5 (TOFSW5)																																												
OVER FLOW SW 6 (溢出开关 6)	托盘容量溢出开关 6 (TOFSW6)																																												
OVER FLOW SW 7 (溢出开关 7)	托盘容量溢出开关 7 (TOFSW7)																																												
显示	开关																																												
BUNDLE UP HP SW (纸束上升原位开关)	中缝折叠纸张传输带传感器 1 (CPCBS1)																																												
BNDL DOWN HP SW (纸束下降原位开关)	中缝折叠纸张传输带传感器 2 (CPCBS2)																																												
BLADE HP SW (刮板原位开关)	刮板原位传感器 (BLHPS)																																												
WIDTH HP SW U (宽度上原位开关)	中缝折叠边对位传感器 2 (CSRS2)																																												
WIDTH HP SW L (宽度下原位开关)	中缝折叠边对位传感器 1 (CSRS1)																																												
FEED IN SW (供纸开关)	中缝折叠纸张入口传感器 (CPES)																																												
PAPER DET SW (纸张检测开关)	中缝折叠纸张检测传感器 (CPDS)																																												
TRAY PAP DET SW (托盘纸张检测开关)	托盘纸张检测传感器 (TPDS)																																												
EJECT SW (出纸开关)	中缝折叠出纸开关 (CESW)																																												
TRAY DET SW (托盘检测开关)	中缝折叠上盖板开关 (CTCSW)																																												
U243	<p>检查送稿器电机的工作情况</p> <p>说明 开启选购件送稿器中的电机。</p> <p>目的 用来检查送稿器电机的工作情况。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要操作的项目。 按开始键。操作开始。 <table border="1" data-bbox="331 1570 1398 1939"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>电机</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DP FEED MOTOR (送稿器供纸电机)</td> <td>开启原稿供纸电机 (OFM)。</td> </tr> <tr> <td>DP REG MOTOR (送稿器对位电机)</td> <td>开启原稿对位电机 (ORM)。</td> </tr> <tr> <td>DP CONV MOTOR (送稿器传输电机)</td> <td>开启原稿传输电机 (OCM)。</td> </tr> <tr> <td>DP LIFT MOTOR (送稿器提升电机)</td> <td>开启送稿器提升电机 (DPLIM)。</td> </tr> <tr> <td>CIS FAN MOTOR (CIS 风扇电机)</td> <td>开启送稿器风扇电机 1、2、3 (DPFM1、2、3)。</td> </tr> <tr> <td>DP FEED MOT REV (送稿器供纸电机反转)</td> <td>开启原稿供纸电机 (OFM) 使其反向旋转。</td> </tr> </tbody> </table> <p>4. 要停止操作时，请按停止键。</p> <p>完成 操作停止后，请按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	电机	DP FEED MOTOR (送稿器供纸电机)	开启原稿供纸电机 (OFM)。	DP REG MOTOR (送稿器对位电机)	开启原稿对位电机 (ORM)。	DP CONV MOTOR (送稿器传输电机)	开启原稿传输电机 (OCM)。	DP LIFT MOTOR (送稿器提升电机)	开启送稿器提升电机 (DPLIM)。	CIS FAN MOTOR (CIS 风扇电机)	开启送稿器风扇电机 1、2、3 (DPFM1、2、3)。	DP FEED MOT REV (送稿器供纸电机反转)	开启原稿供纸电机 (OFM) 使其反向旋转。																														
显示	电机																																												
DP FEED MOTOR (送稿器供纸电机)	开启原稿供纸电机 (OFM)。																																												
DP REG MOTOR (送稿器对位电机)	开启原稿对位电机 (ORM)。																																												
DP CONV MOTOR (送稿器传输电机)	开启原稿传输电机 (OCM)。																																												
DP LIFT MOTOR (送稿器提升电机)	开启送稿器提升电机 (DPLIM)。																																												
CIS FAN MOTOR (CIS 风扇电机)	开启送稿器风扇电机 1、2、3 (DPFM1、2、3)。																																												
DP FEED MOT REV (送稿器供纸电机反转)	开启原稿供纸电机 (OFM) 使其反向旋转。																																												

保养 项目编号	说明																						
U244	<p>检查送稿器各开关</p> <p>说明 显示选购件送稿器中各开关的状态。</p> <p>目的 用来检查送稿器中各开关是否工作正常。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 手动打开和关闭各开关以检查其状态。 当检测到某个开关打开时，则高亮度显示该开关。 <table border="1" data-bbox="331 533 1398 1200"> <thead> <tr> <th data-bbox="336 539 635 566">显示</th> <th data-bbox="635 539 1393 566">开关</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="336 566 635 629">LIFT LOW LIM SW (提升下限开关)</td> <td data-bbox="635 566 1393 629">送稿器提升上限开关 (DPLULSW)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 629 635 692">LIFT UP LIM SW (提升上限开关)</td> <td data-bbox="635 629 1393 692">送稿器提升下限开关 (DPLLLSW)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 692 635 754">DP SET SW (送稿器设定开关)</td> <td data-bbox="635 692 1393 754">原稿设定开关 (OSSW)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 754 635 817">DP PSD SW (送稿器纸张尺寸检测开</td> <td data-bbox="635 754 1393 817">原稿尺寸长度开关 (OLSW)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 817 635 880">DP FEED SW (送稿器供纸开关)</td> <td data-bbox="635 817 1393 880">原稿供纸开关 (OFSW)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 880 635 943">DP REG SW (送稿器对位开关)</td> <td data-bbox="635 880 1393 943">原稿对位开关 (ORSW)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 943 635 1005">CCD TMING SW (CCD 定时开关)</td> <td data-bbox="635 943 1393 1005">送稿器同步开关 1 (DPTSW1)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 1005 635 1068">CIS TMING SW (CIS 定时开关)</td> <td data-bbox="635 1005 1393 1068">送稿器同步开关 2 (DPTSW2)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 1068 635 1131">DP COVER SW (送稿器盖板开关)</td> <td data-bbox="635 1068 1393 1131">送稿器安全开关 2 (DPSSW2)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 1131 635 1193">DP OPEN SW (送稿器打开开关)</td> <td data-bbox="635 1131 1393 1193">送稿器安全开关 1 (DPSSW1)</td> </tr> </tbody> </table> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	开关	LIFT LOW LIM SW (提升下限开关)	送稿器提升上限开关 (DPLULSW)	LIFT UP LIM SW (提升上限开关)	送稿器提升下限开关 (DPLLLSW)	DP SET SW (送稿器设定开关)	原稿设定开关 (OSSW)	DP PSD SW (送稿器纸张尺寸检测开	原稿尺寸长度开关 (OLSW)	DP FEED SW (送稿器供纸开关)	原稿供纸开关 (OFSW)	DP REG SW (送稿器对位开关)	原稿对位开关 (ORSW)	CCD TMING SW (CCD 定时开关)	送稿器同步开关 1 (DPTSW1)	CIS TMING SW (CIS 定时开关)	送稿器同步开关 2 (DPTSW2)	DP COVER SW (送稿器盖板开关)	送稿器安全开关 2 (DPSSW2)	DP OPEN SW (送稿器打开开关)	送稿器安全开关 1 (DPSSW1)
显示	开关																						
LIFT LOW LIM SW (提升下限开关)	送稿器提升上限开关 (DPLULSW)																						
LIFT UP LIM SW (提升上限开关)	送稿器提升下限开关 (DPLLLSW)																						
DP SET SW (送稿器设定开关)	原稿设定开关 (OSSW)																						
DP PSD SW (送稿器纸张尺寸检测开	原稿尺寸长度开关 (OLSW)																						
DP FEED SW (送稿器供纸开关)	原稿供纸开关 (OFSW)																						
DP REG SW (送稿器对位开关)	原稿对位开关 (ORSW)																						
CCD TMING SW (CCD 定时开关)	送稿器同步开关 1 (DPTSW1)																						
CIS TMING SW (CIS 定时开关)	送稿器同步开关 2 (DPTSW2)																						
DP COVER SW (送稿器盖板开关)	送稿器安全开关 2 (DPSSW2)																						
DP OPEN SW (送稿器打开开关)	送稿器安全开关 1 (DPSSW1)																						
U245	<p>检查信息</p> <p>说明 显示操作面板的触摸面板上的信息列表。</p> <p>目的 用来检查要显示的信息。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要显示的项目。 3. 使用上 / 下光标键依次显示信息。使用左 / 右光标键切换触摸面板上的语言。 当使用数字键输入信息编号然后按开始键，则将显示对应该信息编号的信息。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>																						

保养 项目编号	说明																														
U246	<p>设定装订器 说明 为选购件装订器（如果本机拥有）提供各种设定。</p> <p>目的 在打孔模式下调节对位停止定时 如果出现纸张传输歪斜或在打孔模式下复印纸张被折叠成 Z 形，进行调节。</p> <p>在打孔模式下调节纸张停止定时 当打孔位置和指定的位置不同时，用来调节该项目。</p> <p>调节内部托盘的前 / 后边对位的原位 由于内部托盘纸张调节导板没有安装到位而造成卡纸时，可提供优化操作。</p> <p>调节前和后 / 倾斜装订的原位 如果位置不当，调节装订模式下的装订位置。</p> <p>调节倾斜装订。 调节中缝折叠单元的上 / 下边对位的原位 由于中缝折叠纸张调节导板没有安装到位而造成卡纸时，可提供优化操作。</p> <p>调节小册子装订位置 如果位置不当，调节装订模式下小册子的装订位置。</p> <p>调节中缝折叠位置 如果位置不当，调节装订模式下中缝折叠的位置。</p> <p>开始</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要设定的项目。显示设定一个项目的操作画面。 <table border="1" data-bbox="331 860 1398 1032"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FINISHER 3000 (3000 张装订器)</td> <td>调节 3000 张原稿装订器</td> </tr> <tr> <td>BOOKLET FOLDER (小册子折叠器)</td> <td>调节中缝折叠装置</td> </tr> <tr> <td>内置装订器</td> <td>调节内置装订器</td> </tr> </tbody> </table> <p>设定：3000 张原稿装订器</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择要设定的项目。 <table border="1" data-bbox="331 1099 1398 1458"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PUNCH REG ADJ (打孔对位调节)</td> <td>在打孔模式下调节对位停止定时</td> </tr> <tr> <td>PUNCH POS ADJ (打孔位置调节)</td> <td>在打孔模式下调节纸张停止定时</td> </tr> <tr> <td>WIDTH F HP ADJ (宽度前原位调节)</td> <td>调节前边对位的原位</td> </tr> <tr> <td>WIDTH R HP ADJ (宽度后原位调节)</td> <td>调节后边对位的原位</td> </tr> <tr> <td>STAPLE HP ADJ (装订原位调节)</td> <td>调节前和后装订的原位</td> </tr> <tr> <td>T-STAPLE HP ADJ (T - 装订原位调节)</td> <td>调节倾斜装订的原位</td> </tr> </tbody> </table> <p>设定：调节对位停止定时</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [PUNCH REG ADJ (打孔对位调节)]。 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 1547 1398 1644"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>调节对位停止定时</td> <td>-20 至 20</td> <td>0</td> <td>1 毫秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>如果出现纸张传输歪斜（示例 1），则增加预设值。如果出现纸张被折叠成 Z 形（示例 2），则减少预设值。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>示例 1</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>示例 2</p> </div> </div> <p style="text-align: center;">图 1-3-18</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 要返回选择项目画面时，请按停止键。 	显示	说明	FINISHER 3000 (3000 张装订器)	调节 3000 张原稿装订器	BOOKLET FOLDER (小册子折叠器)	调节中缝折叠装置	内置装订器	调节内置装订器	显示	说明	PUNCH REG ADJ (打孔对位调节)	在打孔模式下调节对位停止定时	PUNCH POS ADJ (打孔位置调节)	在打孔模式下调节纸张停止定时	WIDTH F HP ADJ (宽度前原位调节)	调节前边对位的原位	WIDTH R HP ADJ (宽度后原位调节)	调节后边对位的原位	STAPLE HP ADJ (装订原位调节)	调节前和后装订的原位	T-STAPLE HP ADJ (T - 装订原位调节)	调节倾斜装订的原位	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	调节对位停止定时	-20 至 20	0	1 毫秒
显示	说明																														
FINISHER 3000 (3000 张装订器)	调节 3000 张原稿装订器																														
BOOKLET FOLDER (小册子折叠器)	调节中缝折叠装置																														
内置装订器	调节内置装订器																														
显示	说明																														
PUNCH REG ADJ (打孔对位调节)	在打孔模式下调节对位停止定时																														
PUNCH POS ADJ (打孔位置调节)	在打孔模式下调节纸张停止定时																														
WIDTH F HP ADJ (宽度前原位调节)	调节前边对位的原位																														
WIDTH R HP ADJ (宽度后原位调节)	调节后边对位的原位																														
STAPLE HP ADJ (装订原位调节)	调节前和后装订的原位																														
T-STAPLE HP ADJ (T - 装订原位调节)	调节倾斜装订的原位																														
说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																												
调节对位停止定时	-20 至 20	0	1 毫秒																												

保养 项目编号	说明																												
U246	<p>设定：调节纸张停止定时</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [PUNCH POS ADJ (打孔位置调节)]。 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 365 1398 472"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>调节纸张停止定时</td> <td>-10 至 10</td> <td>0</td> <td>0.49 mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>如果打孔位置之间的距离小于设定值 A，则增加预设值。如果距离大于设定值 A，则减少预设值。</p>  <p>预设值 A: 5.5 ± 2 mm (英制) 9.5 ± 2 mm (公制)</p> <p>图 1-3-19</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>设定：调节前/后边对位的原位</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [WIDTH F HP ADJ (宽度前原位调节)] 或 [WIDTH R HP ADJ (宽度后原位调节)]。 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 987 1398 1133"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>调节前边对位的原位</td> <td>-10 至 10</td> <td>0</td> <td>0.314 mm</td> </tr> <tr> <td>调节后边对位的原位</td> <td>-10 至 10</td> <td>0</td> <td>0.314 mm</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。 输入保养模式 U240 并选择 [FINISHER MOTOR (装订器电机)]，然后选择 [WIDTH TEST(A3) (宽度调节 (A3))]。 <p>内部托盘的宽度导板将会移至 A3 尺寸位置。</p> <ol style="list-style-type: none"> 拉出内部托盘，将纸张插入至导板之间，并检查确保纸张和导板毗邻。 重复上述操作，直至纸张被放置到位。 <p>设定：调节前和后装订的原位</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [STAPLE HP ADJ (装订原位调节)]。 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 1458 1398 1565"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>调节前和后装订的原位</td> <td>-10 至 10</td> <td>0</td> <td>0.32 mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>当装订位置偏移至机器前侧 (示例 1) 时，则增加预设值。当装订位置偏移至机器后侧 (示例 2) 时，则减少预设值。</p>  <p>示例 1 示例 2</p> <p>图 1-3-20</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 要返回选择项目画面时，请按停止键。 	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	调节纸张停止定时	-10 至 10	0	0.49 mm	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	调节前边对位的原位	-10 至 10	0	0.314 mm	调节后边对位的原位	-10 至 10	0	0.314 mm	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	调节前和后装订的原位	-10 至 10	0	0.32 mm
说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																										
调节纸张停止定时	-10 至 10	0	0.49 mm																										
说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																										
调节前边对位的原位	-10 至 10	0	0.314 mm																										
调节后边对位的原位	-10 至 10	0	0.314 mm																										
说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																										
调节前和后装订的原位	-10 至 10	0	0.32 mm																										

保养 项目编号	说明																																						
U246	<p>设定：调节倾斜装订的原位</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [T-STAPLE HP ADJ (T- 装订原位调节)]。 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 365 1398 459"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>调节倾斜装订的原位</td> <td>-10 至 10</td> <td>0</td> <td>0.99°</td> </tr> </tbody> </table> <p>要增加倾斜装订的角度（示例 1）时，请减少预设值。要减少倾斜装订的角度（示例 2）时，请增加预设值。</p>  <p style="text-align: center;">图 1-3-21</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>设定：中缝折叠装置</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择要设定的项目。 <table border="1" data-bbox="331 1005 1398 1507"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>WIDTH U HP ADJ (宽度上原位调节)</td> <td>调节上边对位的原位</td> </tr> <tr> <td>WIDTH L HP ADJ (宽度下原位调节)</td> <td>调节下边对位的原位</td> </tr> <tr> <td>STAPLE POS ADJ1 (装订位置调节 1)</td> <td>调节 A4/letter 尺寸纸张的小册子装订位置</td> </tr> <tr> <td>STAPLE POS ADJ2 (装订位置调节 2)</td> <td>调节 B4/legal 尺寸纸张的小册子装订位置</td> </tr> <tr> <td>STAPLE POS ADJ3 (装订位置调节 3)</td> <td>调节 A3/ledger 尺寸纸张的小册子装订位置</td> </tr> <tr> <td>BOOKLET POS ADJ1 (小册子位置调节 1)</td> <td>调节 A4/letter 尺寸纸张的中缝折叠位置</td> </tr> <tr> <td>BOOKLET POS ADJ2 (小册子位置调节 2)</td> <td>调节 B4/legal 尺寸纸张的中缝折叠位置</td> </tr> <tr> <td>BOOKLET POS ADJ3 (小册子位置调节 3)</td> <td>调节 A3/ledger 尺寸纸张的中缝折叠位置</td> </tr> </tbody> </table> <p>设定：调节上 / 下边对位的原位</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [WIDTH U HP ADJ (宽度上原位调节)] 或 [WIDTH L HP ADJ (宽度下原位调节)]。 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 1619 1398 1753"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>调节上边对位的原位</td> <td>-20 至 20</td> <td>0</td> <td>0.1 mm</td> </tr> <tr> <td>调节下边对位的原位</td> <td>-46 至 46</td> <td>0</td> <td>0.1 mm</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。 输入保养模式 U240 并选择 [BOOKLET (小册子)]，然后选择 [WIDTH TEST(A3) (宽度测试 (A3))]。中缝折叠单元的宽度导板将会移至 A3 尺寸位置。 拉出中缝折叠单元，将纸张插入至导板之间，并检查确保纸张和导板毗邻。 重复上述操作，直至纸张被放置到位。 	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	调节倾斜装订的原位	-10 至 10	0	0.99°	显示	说明	WIDTH U HP ADJ (宽度上原位调节)	调节上边对位的原位	WIDTH L HP ADJ (宽度下原位调节)	调节下边对位的原位	STAPLE POS ADJ1 (装订位置调节 1)	调节 A4/letter 尺寸纸张的小册子装订位置	STAPLE POS ADJ2 (装订位置调节 2)	调节 B4/legal 尺寸纸张的小册子装订位置	STAPLE POS ADJ3 (装订位置调节 3)	调节 A3/ledger 尺寸纸张的小册子装订位置	BOOKLET POS ADJ1 (小册子位置调节 1)	调节 A4/letter 尺寸纸张的中缝折叠位置	BOOKLET POS ADJ2 (小册子位置调节 2)	调节 B4/legal 尺寸纸张的中缝折叠位置	BOOKLET POS ADJ3 (小册子位置调节 3)	调节 A3/ledger 尺寸纸张的中缝折叠位置	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	调节上边对位的原位	-20 至 20	0	0.1 mm	调节下边对位的原位	-46 至 46	0	0.1 mm
说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																																				
调节倾斜装订的原位	-10 至 10	0	0.99°																																				
显示	说明																																						
WIDTH U HP ADJ (宽度上原位调节)	调节上边对位的原位																																						
WIDTH L HP ADJ (宽度下原位调节)	调节下边对位的原位																																						
STAPLE POS ADJ1 (装订位置调节 1)	调节 A4/letter 尺寸纸张的小册子装订位置																																						
STAPLE POS ADJ2 (装订位置调节 2)	调节 B4/legal 尺寸纸张的小册子装订位置																																						
STAPLE POS ADJ3 (装订位置调节 3)	调节 A3/ledger 尺寸纸张的小册子装订位置																																						
BOOKLET POS ADJ1 (小册子位置调节 1)	调节 A4/letter 尺寸纸张的中缝折叠位置																																						
BOOKLET POS ADJ2 (小册子位置调节 2)	调节 B4/legal 尺寸纸张的中缝折叠位置																																						
BOOKLET POS ADJ3 (小册子位置调节 3)	调节 A3/ledger 尺寸纸张的中缝折叠位置																																						
说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																																				
调节上边对位的原位	-20 至 20	0	0.1 mm																																				
调节下边对位的原位	-46 至 46	0	0.1 mm																																				

保养 项目编号	说明																																
U246	<p>设定：调节小册子装订位置 请确保经过调节之后中缝折叠位置正确。如果位置不正确，请执行中缝折叠位置的调节。</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [STAPLE POS ADJ 1 (装订位置调节 1)]、[STAPLE POS ADJ 2 (装订位置调节 2)] 或 [STAPLE POS ADJ 3 (装订位置调节 3)]。 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">说明</th> <th style="text-align: center;">设定范围</th> <th style="text-align: center;">初始设定</th> <th style="text-align: center;">每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>调节 A4/letter 尺寸纸张的小册子装订位置</td> <td style="text-align: center;">-10 至 10</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">0.55 mm</td> </tr> <tr> <td>调节 B4/legal 尺寸纸张的小册子装订位置</td> <td style="text-align: center;">-10 至 10</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">0.55 mm</td> </tr> <tr> <td>调节 A3/ledger 尺寸纸张的小册子装订位置。</td> <td style="text-align: center;">-10 至 10</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">0.55 mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>当订书针过于靠右时（示例 1），请减少预设值。当订书针过于靠左时（示例 2），请增加预设值。 参考值 ± 2 mm 内</p> <div style="text-align: center;">  <p style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> 示例 1 示例 2 </p> </div> <p style="text-align: center;">图 1-3-22</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>设定：调节中缝折叠位置 在调节中缝折叠位置之前检查小册子装订位置是否正确。</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [BOOKLET POS ADJ1 (小册子位置调节 1)]、[BOOKLET POS ADJ2 (小册子位置调节 2)] 或 [BOOKLET POS ADJ3 (小册子位置调节 3)]。 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">说明</th> <th style="text-align: center;">设定范围</th> <th style="text-align: center;">初始设定</th> <th style="text-align: center;">每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>调节 A4/letter 尺寸纸张的中缝折叠位置</td> <td style="text-align: center;">-10 至 10</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">0.55 mm</td> </tr> <tr> <td>调节 B4R/legal 尺寸纸张的中缝折叠位置</td> <td style="text-align: center;">-10 至 10</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">0.55 mm</td> </tr> <tr> <td>调节 A3R/ledger 尺寸纸张的中缝折叠位置</td> <td style="text-align: center;">-10 至 10</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">0.55 mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>当中缝折叠位置过于靠右时（示例 1），请增加预设值。当中缝折叠位置过于靠左时（示例 2），请减少预设值。 参考值 ± 3 mm 内</p> <div style="text-align: center;">  <p style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> 示例 1 示例 2 </p> </div> <p style="text-align: center;">图 1-3-23</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 要返回选择项目画面时，请按停止键。 	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	调节 A4/letter 尺寸纸张的小册子装订位置	-10 至 10	0	0.55 mm	调节 B4/legal 尺寸纸张的小册子装订位置	-10 至 10	0	0.55 mm	调节 A3/ledger 尺寸纸张的小册子装订位置。	-10 至 10	0	0.55 mm	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	调节 A4/letter 尺寸纸张的中缝折叠位置	-10 至 10	0	0.55 mm	调节 B4R/legal 尺寸纸张的中缝折叠位置	-10 至 10	0	0.55 mm	调节 A3R/ledger 尺寸纸张的中缝折叠位置	-10 至 10	0	0.55 mm
说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																														
调节 A4/letter 尺寸纸张的小册子装订位置	-10 至 10	0	0.55 mm																														
调节 B4/legal 尺寸纸张的小册子装订位置	-10 至 10	0	0.55 mm																														
调节 A3/ledger 尺寸纸张的小册子装订位置。	-10 至 10	0	0.55 mm																														
说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																														
调节 A4/letter 尺寸纸张的中缝折叠位置	-10 至 10	0	0.55 mm																														
调节 B4R/legal 尺寸纸张的中缝折叠位置	-10 至 10	0	0.55 mm																														
调节 A3R/ledger 尺寸纸张的中缝折叠位置	-10 至 10	0	0.55 mm																														

保养 项目编号	说明																				
U246	<p>设定边对位光标停止位置</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择所需的光标位置。 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 360 1398 573"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FRONT (前边)</td> <td>前边对位光标停止位置</td> <td>-4 至 +4</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>REAR (后边)</td> <td>后边对位光标停止位置</td> <td>-4 至 +4</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>END (后端)</td> <td>后端对位光标停止位置</td> <td>-4 至 +4</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	FRONT (前边)	前边对位光标停止位置	-4 至 +4	0	REAR (后边)	后边对位光标停止位置	-4 至 +4	0	END (后端)	后端对位光标停止位置	-4 至 +4	0				
显示	说明	设定范围	初始设定																		
FRONT (前边)	前边对位光标停止位置	-4 至 +4	0																		
REAR (后边)	后边对位光标停止位置	-4 至 +4	0																		
END (后端)	后端对位光标停止位置	-4 至 +4	0																		
U247	<p>设定供纸设备</p> <p>说明 开启选购件 3000 张供纸盒或供纸盒的电机和离合器。</p> <p>目的 用来检查供纸设备电机和离合器的工作情况。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。设定值因提供的选购件而异。 3000 张供纸盒 <table border="1" data-bbox="331 954 1398 1140"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>电机和离合器</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>LCF FEED (大容量供纸盒)</td> <td>供纸盒传输电机 (PFCM)</td> </tr> <tr> <td>CLUTCH B (离合器 B)</td> <td>供纸盒传输离合器 (PFCCL)</td> </tr> <tr> <td>CLUTCH P1 (离合器 P1)</td> <td>供纸盒供纸离合器 1 (PFPFCL1)</td> </tr> <tr> <td>CLUTCH P2 (供纸盒 P2)</td> <td>供纸盒供纸离合器 2 (PFPFCL2)</td> </tr> </tbody> </table> <p>供纸盒</p> <table border="1" data-bbox="331 1184 1398 1391"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>电机和离合器</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DESK FEED (供纸台)</td> <td>供纸盒驱动电机 (PFDM)</td> </tr> <tr> <td>CLUTCH FEED (供纸离合器)</td> <td>供纸盒供纸离合器 (PFFCL)</td> </tr> <tr> <td>CLUTCH U (离合器 U)</td> <td>供纸盒供纸离合器 1 (PFPFCL1)</td> </tr> <tr> <td>CLUTCH L (离合器 L)</td> <td>供纸盒供纸离合器 2 (PFPFCL2)</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 选择要操作的项目。 按开始键。操作开始。 要停止操作时，请按停止键。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	电机和离合器	LCF FEED (大容量供纸盒)	供纸盒传输电机 (PFCM)	CLUTCH B (离合器 B)	供纸盒传输离合器 (PFCCL)	CLUTCH P1 (离合器 P1)	供纸盒供纸离合器 1 (PFPFCL1)	CLUTCH P2 (供纸盒 P2)	供纸盒供纸离合器 2 (PFPFCL2)	显示	电机和离合器	DESK FEED (供纸台)	供纸盒驱动电机 (PFDM)	CLUTCH FEED (供纸离合器)	供纸盒供纸离合器 (PFFCL)	CLUTCH U (离合器 U)	供纸盒供纸离合器 1 (PFPFCL1)	CLUTCH L (离合器 L)	供纸盒供纸离合器 2 (PFPFCL2)
显示	电机和离合器																				
LCF FEED (大容量供纸盒)	供纸盒传输电机 (PFCM)																				
CLUTCH B (离合器 B)	供纸盒传输离合器 (PFCCL)																				
CLUTCH P1 (离合器 P1)	供纸盒供纸离合器 1 (PFPFCL1)																				
CLUTCH P2 (供纸盒 P2)	供纸盒供纸离合器 2 (PFPFCL2)																				
显示	电机和离合器																				
DESK FEED (供纸台)	供纸盒驱动电机 (PFDM)																				
CLUTCH FEED (供纸离合器)	供纸盒供纸离合器 (PFFCL)																				
CLUTCH U (离合器 U)	供纸盒供纸离合器 1 (PFPFCL1)																				
CLUTCH L (离合器 L)	供纸盒供纸离合器 2 (PFPFCL2)																				

保养 项目编号	说明						
U250	<p>设定保养周期</p> <p>说明 显示和改变保养周期。</p> <p>目的 检查并改变保养周期。</p> <p>方法 按开始键。此时会显示当前设定的保养周期。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 使用 +/- 或数字键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 539 1398 613"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>保养周期</td> <td>0 至 9999999</td> <td>400000 (30 ppm), 500000 (40/50 ppm)</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 2. 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	说明	设定范围	初始设定	保养周期	0 至 9999999	400000 (30 ppm), 500000 (40/50 ppm)
说明	设定范围	初始设定					
保养周期	0 至 9999999	400000 (30 ppm), 500000 (40/50 ppm)					
U251	<p>检查 / 清除保养计数</p> <p>说明 显示、清除和改变保养计数。</p> <p>目的 用来检查保养计数。也用于清除保养维修期间的计数。</p> <p>方法 按开始键。显示保养计数。</p> <p>清除</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按清除键。 2. 按开始键。计数被清除。 <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 使用 +/- 或数字键输入计数。 2. 按开始键。此时便设定了计数。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>						

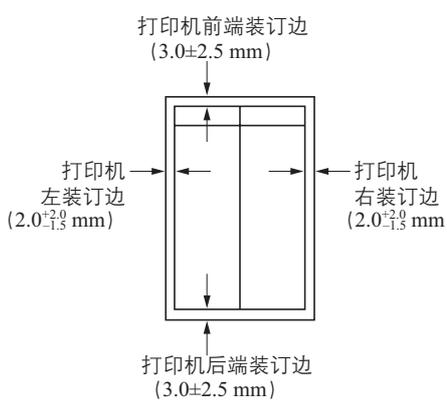
保养 项目编号	说明																							
U252	<p>设定目的地</p> <p>说明 根据目的地切换机器的操作和画面。</p> <p>目的 通过执行保养项目 U020 初始化备份 RAM 后执行，用来恢复更换或初始化前的设定值。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择一个目的地。 <table border="1" data-bbox="331 510 1398 696"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>INCH (英制)</td> <td>英制 (北美) 规格</td> </tr> <tr> <td>EUROPE METRIC (欧洲公制)</td> <td>公制 (欧洲) 规格</td> </tr> <tr> <td>ASIA PACIFIC (亚太地区)</td> <td>公制 (亚太地区) 规格</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便完成了设定。 关闭主电源开关，然后再将其打开。 <p>补充 根据目的地指定的初始设定在以下保养项目中列出。要改变这些项目中的初始设定时，务必在改变目的地后执行保养项目 U021。</p> <p>根据目的地的初始设定</p> <table border="1" data-bbox="331 887 1398 1021"> <thead> <tr> <th>保养项目编号</th> <th>标题</th> <th>日本</th> <th>英制</th> <th>欧洲公制, 亚太地区</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>208</td> <td>设定供纸盒纸张尺寸</td> <td>A4</td> <td>Letter</td> <td>A4</td> </tr> <tr> <td>253</td> <td>在单计数和双计数间切换</td> <td>单计数</td> <td>双计数</td> <td>双计数</td> </tr> </tbody> </table>	显示	说明	INCH (英制)	英制 (北美) 规格	EUROPE METRIC (欧洲公制)	公制 (欧洲) 规格	ASIA PACIFIC (亚太地区)	公制 (亚太地区) 规格	保养项目编号	标题	日本	英制	欧洲公制, 亚太地区	208	设定供纸盒纸张尺寸	A4	Letter	A4	253	在单计数和双计数间切换	单计数	双计数	双计数
显示	说明																							
INCH (英制)	英制 (北美) 规格																							
EUROPE METRIC (欧洲公制)	公制 (欧洲) 规格																							
ASIA PACIFIC (亚太地区)	公制 (亚太地区) 规格																							
保养项目编号	标题	日本	英制	欧洲公制, 亚太地区																				
208	设定供纸盒纸张尺寸	A4	Letter	A4																				
253	在单计数和双计数间切换	单计数	双计数	双计数																				
U253	<p>在单计数和双计数间切换</p> <p>说明 切换总计数器和其他计数器的计数系统。</p> <p>目的 根据用户 (复印服务供应商) 要求，来选择 A3/Ledger 纸张是以一张计入 (单计数) 还是以两张计入 (双计数)。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择双计数或单计数。 <table border="1" data-bbox="331 1294 1398 1570"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SINGLE COUNT (单计数)</td> <td>对各种尺寸纸张进行单计数</td> </tr> <tr> <td>DBL CNT(A3/LGR) (双计数 (A3/LGR))</td> <td>对 A3/ Ledger 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数</td> </tr> <tr> <td>DBL COUNT(B4) (双计数 (B4))</td> <td>对 B4 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数</td> </tr> <tr> <td>DBL CNT(FOL/LGL) (双计数 (FOL/LGL))</td> <td>对 Folio/Legal 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定: DBL CNT(A3/LGR) (双计数 (A3/LGR))</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	SINGLE COUNT (单计数)	对各种尺寸纸张进行单计数	DBL CNT(A3/LGR) (双计数 (A3/LGR))	对 A3/ Ledger 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数	DBL COUNT(B4) (双计数 (B4))	对 B4 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数	DBL CNT(FOL/LGL) (双计数 (FOL/LGL))	对 Folio/Legal 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数													
显示	说明																							
SINGLE COUNT (单计数)	对各种尺寸纸张进行单计数																							
DBL CNT(A3/LGR) (双计数 (A3/LGR))	对 A3/ Ledger 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数																							
DBL COUNT(B4) (双计数 (B4))	对 B4 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数																							
DBL CNT(FOL/LGL) (双计数 (FOL/LGL))	对 Folio/Legal 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数																							

保养 项目编号	说明						
U260	<p>选择复印计数定时</p> <p>说明 改变总计计数器和其他计数器的复印计数定时。</p> <p>目的 根据用户（复印服务供应商）要求进行设定。 如果在装订器内经常出现卡纸，而复印数量是在出纸时计算，则会在未对复印件计数的情况下提供复印件。复印服务供应商不能对此类复印收费。为避免这种情况，复印定时应提前进行。 若在纸张传输部或定影部经常出现卡纸，而复印件数量是在纸张到达这两个部之前计算，则会在未生成复印件的情况下对复印收费。为避免这种情况，复印定时应稍后进行。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择复印计数定时。 <table border="1" data-bbox="331 622 1398 736"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FEED（供纸）</td> <td>对位搓纸开始时</td> </tr> <tr> <td>EJECT（出纸）</td> <td>出纸时</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定：EJECT（出纸）</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	FEED（供纸）	对位搓纸开始时	EJECT（出纸）	出纸时
显示	说明						
FEED（供纸）	对位搓纸开始时						
EJECT（出纸）	出纸时						
U265	<p>设定 OEM 购买方代码</p> <p>说明 设定 OEM 购买方代码。</p> <p>目的 用来在更换主控板以及类似部件时设定代码。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 使用 +/- 或数字键更改预设值。 3. 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>						
U285	<p>设定维修状态页</p> <p>说明 确定在报告时显示墨粉覆盖率报告。</p> <p>目的 根据用户要求更改设定。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 按 [COVERAGE（覆盖率）]。 高亮度显示：ON（开启），非高亮度显示：OFF（关闭） 初始设定：ON（开启） 3. 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>						

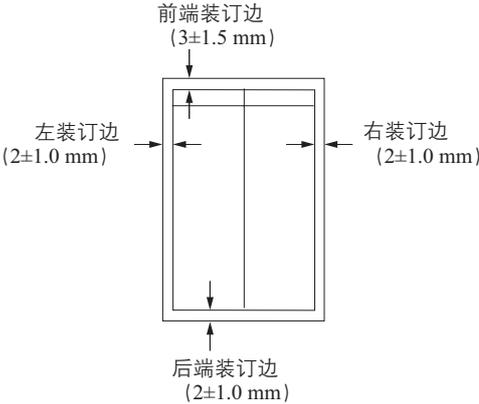
保养 项目编号	说明								
U326	<p>设定黑线清洁指示</p> <p>说明 设定当检测到黑线时是否显示清洁指示。</p> <p>目的 当从送稿器扫描时，显示清洁指示以便维修呼叫时提示维修人员清除原稿台上的污垢来减少黑线。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择 ON（开启）或 OFF（关闭）。 <table border="1" data-bbox="331 510 1398 663"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON（开启）</td> <td>显示清洁指示</td> </tr> <tr> <td>OFF（关闭）</td> <td>不显示清洁指示</td> </tr> <tr> <td>COUNT（计数）</td> <td>设定显示清洁指示的计数</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定：ON（开启）</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便完成了设定。 <p>设定计数值</p> <ol style="list-style-type: none"> 使用 +/- 或数字键输入计数。 设定范围：0 至 999 初始设定：8 当设定值为 0 时，仅当检测到黑线时才会显示黑线清洁指示。 按开始键。此时便设定了计数。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	ON（开启）	显示清洁指示	OFF（关闭）	不显示清洁指示	COUNT（计数）	设定显示清洁指示的计数
显示	说明								
ON（开启）	显示清洁指示								
OFF（关闭）	不显示清洁指示								
COUNT（计数）	设定显示清洁指示的计数								
U328	<p>边出纸设定</p> <p>说明 设定当安装了选购件防纸张卷曲装置时是否将纸张排出至机器侧面。</p> <p>目的 根据用户的使用偏好进行设定。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择 ON（开启）或 OFF（关闭）。 <table border="1" data-bbox="331 1238 1398 1355"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON（开启）</td> <td>将纸张排出至机器侧面</td> </tr> <tr> <td>OFF（关闭）</td> <td>不将纸张排出至机器侧面</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定：OFF（关闭）</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便完成了设定。 关闭主电源开关，然后再将其打开。 	显示	说明	ON（开启）	将纸张排出至机器侧面	OFF（关闭）	不将纸张排出至机器侧面		
显示	说明								
ON（开启）	将纸张排出至机器侧面								
OFF（关闭）	不将纸张排出至机器侧面								

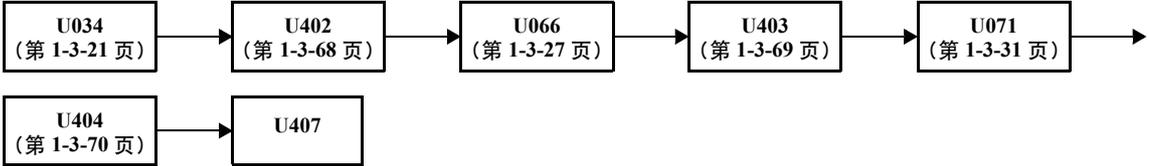
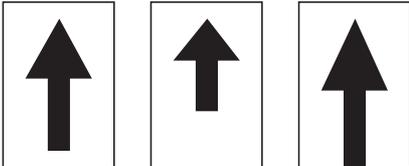
保养 项目编号	说明						
U332	<p>设定尺寸转换系数</p> <p>说明 相对 A4/Letter 尺寸，设定非标准尺寸的系数。此处设定的系数用于转换覆盖率（相对 A4/Letter 尺寸），并在用户模拟中显示结果。</p> <p>目的 用来设定相对于 A4/Letter 尺寸的非标准尺寸的覆盖率转换系数。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 使用 +/- 键更改设定。 <table border="1" data-bbox="331 546 1398 622"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>尺寸参数</td> <td>0.1 至 3.0</td> <td>1.0</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	说明	设定范围	初始设定	尺寸参数	0.1 至 3.0	1.0
说明	设定范围	初始设定					
尺寸参数	0.1 至 3.0	1.0					
U341	<p>为打印功能设定指定的供纸位置</p> <p>说明 请为打印输出设定一个指定供纸位置。</p> <p>目的 用来使用仅用于打印输出的供纸位置。 为打印输出指定的供纸位置可用于复印输出。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择一个打印供纸位置。 可选择 2 个或更多的纸盒。 3. 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>						

保养 项目编号	说明														
U342	<p>设定出纸限量</p> <p>说明 当选择内部出纸托盘作为出纸位置时，设定或取消连续出纸的纸张限量。</p> <p>目的 根据用户要求，设定或取消纸张数量限量。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择 ON（开启）或 OFF（关闭）。 <table border="1" data-bbox="331 517 1398 629"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON（开启）</td> <td>设定纸张限量</td> </tr> <tr> <td>OFF（关闭）</td> <td>取消纸张限量</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定：ON（开启） 限量值（按下开始键后连续出纸的纸张数量）</p> <table border="1" data-bbox="331 725 1398 875"> <thead> <tr> <th>纸张条件</th> <th>纸张数量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>当未安装选购件出纸设备时</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>当安装了作业分离器时</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>当安装了装订器时</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	ON（开启）	设定纸张限量	OFF（关闭）	取消纸张限量	纸张条件	纸张数量	当未安装选购件出纸设备时	250	当安装了作业分离器时	150	当安装了装订器时	100
显示	说明														
ON（开启）	设定纸张限量														
OFF（关闭）	取消纸张限量														
纸张条件	纸张数量														
当未安装选购件出纸设备时	250														
当安装了作业分离器时	150														
当安装了装订器时	100														
U343	<p>在双面/单面复印模式间切换</p> <p>说明 在双面和单面复印间切换初始设定。</p> <p>目的 根据使用频率设定：设定为最常使用的模式。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择 ON（开启）或 OFF（关闭）。 <table border="1" data-bbox="331 1234 1398 1346"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON（开启）</td> <td>双面复印</td> </tr> <tr> <td>OFF（关闭）</td> <td>单面复印</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定：OFF（关闭）</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便完成了设定。 关闭主电源开关，然后再将其打开。 	显示	说明	ON（开启）	双面复印	OFF（关闭）	单面复印								
显示	说明														
ON（开启）	双面复印														
OFF（关闭）	单面复印														
U345	<p>设定保养到期指示值</p> <p>说明 通过设定当前保养周期结束前可完成的复印件数量，来设定何时显示信息通知您保养时间将至。 当保养周期的复印件数和保养计数的复印件数之差达到设定值时，显示该信息。 本保养模式仅对日本规格有效。</p>														

保养 项目编号	说明																																			
<p>U402</p> <p>调节图像打印的装订边</p> <p>说明 调节图像打印的装订边。</p> <p>目的 如果装订边不正确，请进行调节。</p> <p>调节</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。 	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">显示</th> <th style="text-align: center;">说明</th> <th style="text-align: center;">设定范围</th> <th style="text-align: center;">初始 设定</th> <th style="text-align: center;">每步的 数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>LEAD (前端)</td> <td>打印机前端装订边</td> <td>0 至 236</td> <td>74</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>打印机左装订边</td> <td>-80 至 236</td> <td>70</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>打印机右装订边</td> <td>-118 至 236</td> <td>68</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>TRAIL (后端)</td> <td>打印机后端装订边</td> <td>-118 至 236</td> <td>85</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>TRAIL (DUP) (后端 (双面))</td> <td>双面模式 (背面) 中的打印机后端装订边</td> <td>-118 至 236</td> <td>140</td> <td>0.042 mm</td> </tr> <tr> <td>TRAIL(MP) (后端 (手送纸 盘))</td> <td>打印机后端装订边 (手送纸盘)</td> <td>-118 至 236</td> <td>55</td> <td>0.042 mm</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 按开始键输出测试图案。 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 增加该值使装订边变宽，减少该值使装订边变窄。 <div style="text-align: center;">  <p>打印机前端装订边 (3.0±2.5 mm)</p> <p>打印机左装订边 (2.0±1.5 mm)</p> <p>打印机右装订边 (2.0±1.5 mm)</p> <p>打印机后端装订边 (3.0±2.5 mm)</p> </div> <p style="text-align: center;">图 1-3-24</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>小心 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。</p> <div style="text-align: center;"> <div style="display: inline-block; border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">U402</div> <div style="display: inline-block; border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">→</div> <div style="display: inline-block; border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">U403 (第 1-3-69 页)</div> <div style="display: inline-block; border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">→</div> <div style="display: inline-block; border: 1px solid black; padding: 5px;">U404 (第 1-3-70 页)</div> </div> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始 设定	每步的 数值变化	LEAD (前端)	打印机前端装订边	0 至 236	74	0.042 mm	A	打印机左装订边	-80 至 236	70	0.042 mm	C	打印机右装订边	-118 至 236	68	0.042 mm	TRAIL (后端)	打印机后端装订边	-118 至 236	85	0.042 mm	TRAIL (DUP) (后端 (双面))	双面模式 (背面) 中的打印机后端装订边	-118 至 236	140	0.042 mm	TRAIL(MP) (后端 (手送纸 盘))	打印机后端装订边 (手送纸盘)	-118 至 236	55	0.042 mm
显示	说明	设定范围	初始 设定	每步的 数值变化																																
LEAD (前端)	打印机前端装订边	0 至 236	74	0.042 mm																																
A	打印机左装订边	-80 至 236	70	0.042 mm																																
C	打印机右装订边	-118 至 236	68	0.042 mm																																
TRAIL (后端)	打印机后端装订边	-118 至 236	85	0.042 mm																																
TRAIL (DUP) (后端 (双面))	双面模式 (背面) 中的打印机后端装订边	-118 至 236	140	0.042 mm																																
TRAIL(MP) (后端 (手送纸 盘))	打印机后端装订边 (手送纸盘)	-118 至 236	55	0.042 mm																																

保养 项目编号	说明																												
U403	<p>调节原稿台上的原稿扫描装订边</p> <p>说明 调节稿台玻璃上的原稿扫描装订边。</p> <p>目的 如果装订边不正确，请进行调节。</p> <p>调节</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="331 506 1398 810"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A MARGIN (A 装订边)</td> <td>扫描仪左装订边</td> <td>0 至 10.0</td> <td>2.0</td> <td>0.5 mm</td> </tr> <tr> <td>B MARGIN (B 装订边)</td> <td>扫描仪前端装订边</td> <td>0 至 10.0</td> <td>2.0</td> <td>0.5 mm</td> </tr> <tr> <td>C MARGIN (C 装订边)</td> <td>扫描仪右装订边</td> <td>0 至 10.0</td> <td>2.0</td> <td>0.5 mm</td> </tr> <tr> <td>D MARGIN (D 装订边)</td> <td>扫描仪后端装订边</td> <td>0 至 10.0</td> <td>2.0</td> <td>0.5 mm</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 放入原稿后按开始键进行测试复印。 按系统菜单键。 使用 +/- 键更改设定值。 增加该值使装订边变宽，减少该值使装订边变窄。 <div data-bbox="628 999 1133 1447" style="text-align: center;"> </div> <p>图 1-3-25</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>小心 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。</p> <div data-bbox="285 1608 646 1675" style="text-align: center;"> <table border="1"> <tr> <td style="padding: 5px;">U403</td> <td style="text-align: center;">→</td> <td style="padding: 5px;">U404 (第 1-3-70 页)</td> </tr> </table> </div> <p>完成 按停止键。出现选择保养项目编号的显示。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	A MARGIN (A 装订边)	扫描仪左装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm	B MARGIN (B 装订边)	扫描仪前端装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm	C MARGIN (C 装订边)	扫描仪右装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm	D MARGIN (D 装订边)	扫描仪后端装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm	U403	→	U404 (第 1-3-70 页)
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																									
A MARGIN (A 装订边)	扫描仪左装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm																									
B MARGIN (B 装订边)	扫描仪前端装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm																									
C MARGIN (C 装订边)	扫描仪右装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm																									
D MARGIN (D 装订边)	扫描仪后端装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm																									
U403	→	U404 (第 1-3-70 页)																											

保养 项目编号	说明																																													
U404	<p>调节送稿器中的原稿扫描装订边</p> <p>说明 调节送稿器中的原稿扫描装订边。</p> <p>目的 使用选购件送稿器时，如果装订边不正确，用来进行调节。</p> <p>小心 在进行本调节前，请确保以下调节已在保养模式下完成。</p> <div style="text-align: center;">  <pre> graph LR U402[U402 (第 1-3-68 页)] --> U403[U403 (第 1-3-69 页)] U403 --> U404[U404] </pre> </div> <p>调节</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="331 654 1398 1182"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A MARGIN (A 装订边)</td> <td>左装订边 (第一页)</td> <td>0 至 10.0</td> <td>3.0</td> <td>0.5 mm</td> </tr> <tr> <td>B MARGIN (B 装订边)</td> <td>前端装订边 (第一页)</td> <td>0 至 10.0</td> <td>2.5</td> <td>0.5 mm</td> </tr> <tr> <td>C MARGIN (C 装订边)</td> <td>右装订边 (第一页)</td> <td>0 至 10.0</td> <td>3.0</td> <td>0.5 mm</td> </tr> <tr> <td>D MARGIN (D 装订边)</td> <td>后端装订边 (第一页)</td> <td>0 至 10.0</td> <td>4.0</td> <td>0.5 mm</td> </tr> <tr> <td>A MARGIN(BACK) (A 装订边 (背面))</td> <td>左装订边 (第二页)</td> <td>0 至 10.0</td> <td>3.0</td> <td>0.5 mm</td> </tr> <tr> <td>B MARGIN(BACK) (B 装订边 (背面))</td> <td>前端装订边 (第二页)</td> <td>0 至 10.0</td> <td>2.5</td> <td>0.5 mm</td> </tr> <tr> <td>C MARGIN(BACK) (C 装订边 (背面))</td> <td>右装订边 (第二页)</td> <td>0 至 10.0</td> <td>3.0</td> <td>0.5 mm</td> </tr> <tr> <td>D MARGIN(BACK) (D 装订边 (背面))</td> <td>后端装订边 (第二页)</td> <td>0 至 10.0</td> <td>4.0</td> <td>0.5 mm</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。 按系统菜单键。 使用 +/- 键更改设定值。 增加该值使装订边变宽，减少该值使装订边变窄。 <div style="text-align: center;">  </div> <p>图 1-3-26</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	A MARGIN (A 装订边)	左装订边 (第一页)	0 至 10.0	3.0	0.5 mm	B MARGIN (B 装订边)	前端装订边 (第一页)	0 至 10.0	2.5	0.5 mm	C MARGIN (C 装订边)	右装订边 (第一页)	0 至 10.0	3.0	0.5 mm	D MARGIN (D 装订边)	后端装订边 (第一页)	0 至 10.0	4.0	0.5 mm	A MARGIN(BACK) (A 装订边 (背面))	左装订边 (第二页)	0 至 10.0	3.0	0.5 mm	B MARGIN(BACK) (B 装订边 (背面))	前端装订边 (第二页)	0 至 10.0	2.5	0.5 mm	C MARGIN(BACK) (C 装订边 (背面))	右装订边 (第二页)	0 至 10.0	3.0	0.5 mm	D MARGIN(BACK) (D 装订边 (背面))	后端装订边 (第二页)	0 至 10.0	4.0	0.5 mm
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化																																										
A MARGIN (A 装订边)	左装订边 (第一页)	0 至 10.0	3.0	0.5 mm																																										
B MARGIN (B 装订边)	前端装订边 (第一页)	0 至 10.0	2.5	0.5 mm																																										
C MARGIN (C 装订边)	右装订边 (第一页)	0 至 10.0	3.0	0.5 mm																																										
D MARGIN (D 装订边)	后端装订边 (第一页)	0 至 10.0	4.0	0.5 mm																																										
A MARGIN(BACK) (A 装订边 (背面))	左装订边 (第二页)	0 至 10.0	3.0	0.5 mm																																										
B MARGIN(BACK) (B 装订边 (背面))	前端装订边 (第二页)	0 至 10.0	2.5	0.5 mm																																										
C MARGIN(BACK) (C 装订边 (背面))	右装订边 (第二页)	0 至 10.0	3.0	0.5 mm																																										
D MARGIN(BACK) (D 装订边 (背面))	后端装订边 (第二页)	0 至 10.0	4.0	0.5 mm																																										

保养 项目编号	说明								
U407	<p>调节打印存储图像时的前端对位</p> <p>说明 存储复印期间调节前端对位。</p> <p>目的 双面换向复印期间，若正面的和背面的复印件图像前端之间经常出现偏差，进行以下调节。</p> <p>小心 在进行本调节前，请确保以下调节已在保养模式下完成。</p> <div style="text-align: center;">  <pre> graph LR U034["U034 (第 1-3-21 页)"] --> U402["U402 (第 1-3-68 页)"] U402 --> U066["U066 (第 1-3-27 页)"] U066 --> U403["U403 (第 1-3-69 页)"] U403 --> U071["U071 (第 1-3-31 页)"] U404["U404 (第 1-3-70 页)"] --> U407["U407"] </pre> </div> <p>调节</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 <table border="1" data-bbox="331 723 1398 819"> <thead> <tr> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>存储图像打印的前端对位</td> <td>-47 至 47</td> <td>0</td> <td>0.042 mm</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 放入原稿后按开始键进行测试复印。 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 对复印示例 1，减少设定值。 对复印示例 2，增加设定值。 <div style="text-align: center;">  <p>原稿 复印示例 1 复印示例 2</p> </div> <p>图 1-3-27</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	存储图像打印的前端对位	-47 至 47	0	0.042 mm
说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化						
存储图像打印的前端对位	-47 至 47	0	0.042 mm						

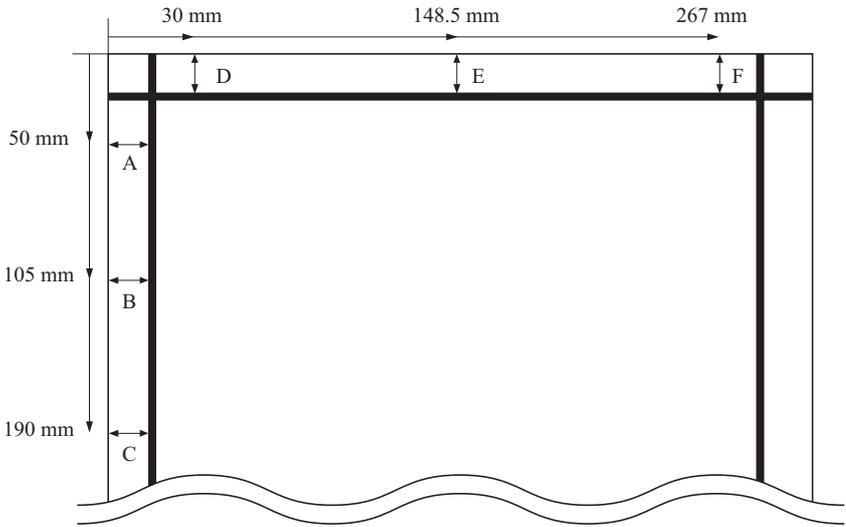
保养 项目编号	说明																											
U411	<p>自动调节扫描仪</p> <p>说明 使用一张指定的原稿并自动调节扫描仪和送稿器扫描部中的下列各项。</p> <p>目的 用来执行自动调节扫描仪和送稿器扫描部中的各项。 使用保养项目 U020 或 U022 初始化机器时自动调节扫描仪。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择项目。显示执行操作画面。 <table border="1" data-bbox="331 568 1398 779"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>用于调节的原稿 (P/N)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SCANNER (扫描仪)</td> <td>扫描部中的自动调节</td> <td>302FZ56990</td> </tr> <tr> <td>DP(FACE UP) (送稿器 (面朝上))</td> <td>送稿器扫描部中的自动调节 (第一页)</td> <td>2AC68241</td> </tr> <tr> <td>DP(FACE DOWN) (送稿器 (面朝下))</td> <td>送稿器扫描部中的自动调节 (第二页)</td> <td>2AC68241/303JX57010/ 303JX57020</td> </tr> </tbody> </table> <p>方法: SCANNER (扫描仪)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [SCANNER (扫描仪)]。 2. 输入指定原稿 (P/N: 302FZ56990) 执行保养项目 U425 中所示的目标值。 3. 在原稿台上放置指定原稿 (P/N: 302FZ56990)。 4. 选择项目。 <table border="1" data-bbox="331 976 1398 1290"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ALL (全部)</td> <td>使用原稿台进行自动调节: 原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线、输入的灰度系数、色彩偏差过滤器、MTF 过滤器以及矩阵。</td> </tr> <tr> <td>INPUT (输入)</td> <td>使用原稿台进行自动调节: 原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线。</td> </tr> <tr> <td>GAMMA (灰度系数)</td> <td>使用原稿台进行自动调节: 输入的灰度系数。</td> </tr> <tr> <td>C.A.</td> <td>使用原稿台进行自动调节: 色彩偏差过滤器。</td> </tr> <tr> <td>MTF</td> <td>使用原稿台进行自动调节: MTF 过滤器。</td> </tr> <tr> <td>MATRIX (矩阵)</td> <td>使用原稿台进行自动调节: 矩阵。</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 5. 按开始键。自动调节开始。 当自动调节正常完成时, 将显示 [RESULT OK 00 (结果正确 00)]。如果在自动调节过程中出现错误, 将显示 [ERROR XX (错误 XX)] (XX 为错误代码) 并停止操作。如果出现这种情况, 请确定故障的具体内容, 然后从开始处重复该步骤或通过执行相应的保养项目手动调节剩余项目。 6. 要返回选择项目画面时, 请按停止键。 		显示	说明	用于调节的原稿 (P/N)	SCANNER (扫描仪)	扫描部中的自动调节	302FZ56990	DP(FACE UP) (送稿器 (面朝上))	送稿器扫描部中的自动调节 (第一页)	2AC68241	DP(FACE DOWN) (送稿器 (面朝下))	送稿器扫描部中的自动调节 (第二页)	2AC68241/303JX57010/ 303JX57020	显示	说明	ALL (全部)	使用原稿台进行自动调节: 原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线、输入的灰度系数、色彩偏差过滤器、MTF 过滤器以及矩阵。	INPUT (输入)	使用原稿台进行自动调节: 原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线。	GAMMA (灰度系数)	使用原稿台进行自动调节: 输入的灰度系数。	C.A.	使用原稿台进行自动调节: 色彩偏差过滤器。	MTF	使用原稿台进行自动调节: MTF 过滤器。	MATRIX (矩阵)	使用原稿台进行自动调节: 矩阵。
显示	说明	用于调节的原稿 (P/N)																										
SCANNER (扫描仪)	扫描部中的自动调节	302FZ56990																										
DP(FACE UP) (送稿器 (面朝上))	送稿器扫描部中的自动调节 (第一页)	2AC68241																										
DP(FACE DOWN) (送稿器 (面朝下))	送稿器扫描部中的自动调节 (第二页)	2AC68241/303JX57010/ 303JX57020																										
显示	说明																											
ALL (全部)	使用原稿台进行自动调节: 原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线、输入的灰度系数、色彩偏差过滤器、MTF 过滤器以及矩阵。																											
INPUT (输入)	使用原稿台进行自动调节: 原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线。																											
GAMMA (灰度系数)	使用原稿台进行自动调节: 输入的灰度系数。																											
C.A.	使用原稿台进行自动调节: 色彩偏差过滤器。																											
MTF	使用原稿台进行自动调节: MTF 过滤器。																											
MATRIX (矩阵)	使用原稿台进行自动调节: 矩阵。																											

保养 项目编号	说明										
U411	<p>方法：DP(FACE UP) (送稿器 (面朝上))</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [DP(FACE UP) (送稿器 (面朝上))]。 2. 在送稿器中放置指定的原稿 (P/N: 2AC68241)。 裁切下原稿的后端。 <div data-bbox="710 421 986 813" style="text-align: center;"> <p>128 ± 1 mm 60 ± 1 mm 裁切黑条的边缘。</p> </div> <p style="text-align: center;">图 1-3-28</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按 [INPUT (输入)]。 <table border="1" data-bbox="331 913 1398 999"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>INPUT (输入)</td> <td>使用送稿器自动调节第一页：原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线。</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 4. 按开始键。自动调节开始。 当自动调节正常完成时，将显示 [RESULT OK 00 (结果正确 00)]。如果在自动调节过程中出现错误，将显示 [ERROR XX (错误 XX)] (XX 为错误代码) 并停止操作。如果出现这种情况，请确定故障的具体内容，然后从开始处重复该步骤或通过执行相应的保养项目手动调节剩余项目。 5. 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>方法：DP(FACE DOWN) (送稿器 (面朝下))</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [DP(FACE DOWN) (送稿器 (面朝下))]。 2. 选择 [ORIGINAL TARGET (原稿目标)]，然后按开始键。显示执行操作画面。 <table border="1" data-bbox="331 1326 1398 1509"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NORMAL TARGET (普通目标)</td> <td>无需执行。</td> </tr> <tr> <td>ORIGINAL TARGET (原稿目标)</td> <td>使用指定的原稿以获取数据作为目标数据。</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 3. 在原稿台上放置指定的原稿以获取灰度系数目标数据 (P/N: 303JX57010)，然后按开始键。 4. 在原稿台上放置指定的原稿以获取矩阵目标数据 (P/N: 303JX57020)，然后按开始键。 当正常完成时，将显示 [RESULT OK 00 (结果正确 00)]。 	显示	说明	INPUT (输入)	使用送稿器自动调节第一页：原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线。	显示	说明	NORMAL TARGET (普通目标)	无需执行。	ORIGINAL TARGET (原稿目标)	使用指定的原稿以获取数据作为目标数据。
显示	说明										
INPUT (输入)	使用送稿器自动调节第一页：原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线。										
显示	说明										
NORMAL TARGET (普通目标)	无需执行。										
ORIGINAL TARGET (原稿目标)	使用指定的原稿以获取数据作为目标数据。										

保养 项目编号	说明																	
U411	<p>5. 选择项目（所有原稿面朝下放置）。</p> <table border="1" data-bbox="331 304 1398 685"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>用于调节的原稿（P/N）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ALL（全部）</td> <td>使用送稿器自动调节第二页：原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线、输入的灰度系数、色彩偏差过滤器、MTF 过滤器以及矩阵。</td> <td>2AC68241/303JX57010/ 303JX57020</td> </tr> <tr> <td>INPUT（输入）</td> <td>使用送稿器自动调节第二页：原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线。</td> <td>2AC68241</td> </tr> <tr> <td>GAMMA （灰度系数）</td> <td>使用送稿器自动调节第二页：输入的灰度系数。</td> <td>303JX57010</td> </tr> <tr> <td>MTF/MATRIX （MTF / 矩阵）</td> <td>使用送稿器自动调节第二页：MTF 过滤器和矩阵。</td> <td>303JX57020</td> </tr> </tbody> </table> <p>[INPUT（输入）]</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [INPUT（输入）]。 放置指定原稿（P/N: 2AC68241）。 按开始键。自动调节开始。 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>[GAMMA（灰度系数）]</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [GAMMA（灰度系数）]。 放置指定原稿（P/N: 303JX57010）。 按开始键。自动调节开始。 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>[MTF/MATRIX（MTF / 矩阵）]</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择 [MTF/MATRIX（MTF / 矩阵）]。 放置指定原稿（P/N: 303JX57020）。 按开始键。自动调节开始。 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>选择了 [ALL（全部）] 时，可一次执行 [INPUT（输入）]、[GAMMA（灰度系数）] 以及 [MTF/MATRIX（MTF / 矩阵）]。</p> <p>调节时，放置三张指定原稿，然后按开始键。 放置原稿 303JX57020，然后依次在原稿上放置 303JX57010 和 2AC68241。</p> <p>当自动调节正常完成时，将显示 [RESULT OK 00（结果正确 00）]。如果在自动调节过程中出现错误，将显示 [ERROR XX（错误 XX）]（XX 为错误代码）并停止操作。如果出现这种情况，请确定故障的具体内容，然后从开始处重复该步骤或通过执行相应的保养项目手动调节剩余项目。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>			显示	说明	用于调节的原稿（P/N）	ALL（全部）	使用送稿器自动调节第二页：原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线、输入的灰度系数、色彩偏差过滤器、MTF 过滤器以及矩阵。	2AC68241/303JX57010/ 303JX57020	INPUT（输入）	使用送稿器自动调节第二页：原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线。	2AC68241	GAMMA （灰度系数）	使用送稿器自动调节第二页：输入的灰度系数。	303JX57010	MTF/MATRIX （MTF / 矩阵）	使用送稿器自动调节第二页：MTF 过滤器和矩阵。	303JX57020
显示	说明	用于调节的原稿（P/N）																
ALL（全部）	使用送稿器自动调节第二页：原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线、输入的灰度系数、色彩偏差过滤器、MTF 过滤器以及矩阵。	2AC68241/303JX57010/ 303JX57020																
INPUT（输入）	使用送稿器自动调节第二页：原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线。	2AC68241																
GAMMA （灰度系数）	使用送稿器自动调节第二页：输入的灰度系数。	303JX57010																
MTF/MATRIX （MTF / 矩阵）	使用送稿器自动调节第二页：MTF 过滤器和矩阵。	303JX57020																

保养 项目编号	说明	
U411	错误代码	
	代码	说明
	ERROR 01	黑色条纹检测错误 (扫描仪前端对位)
	ERROR 02	黑色条纹检测错误 (扫描仪中线)
	ERROR 03	黑色条纹检测错误 (扫描仪主扫描方向缩放倍率)
	ERROR 04	未检测到黑色条纹 (扫描仪前端对位)
	ERROR 05	未检测到黑色条纹 (扫描仪中线)
	ERROR 06	未检测到黑色条纹 (扫描仪主扫描方向缩放倍率)
	ERROR 07	未检测到黑色条纹 (扫描仪辅助扫描方向缩放倍率)
	ERROR 08	未检测到黑色条纹 (送稿器主扫描方向缩放倍率远端)
	ERROR 09	未检测到黑色条纹 (送稿器主扫描方向缩放倍率近端)
	ERROR 0a	未检测到黑色条纹 (送稿器辅助扫描方向缩放倍率前端)
	ERROR 0b (错误 0b)	未检测到黑色条纹 (送稿器辅助扫描方向缩放倍率前端原稿检查)
	ERROR 0c	未检测到黑色条纹 (送稿器辅助扫描方向后端)
	ERROR 0d	未检测到黑色条纹 (送稿器辅助扫描方向后端 2)
	ERROR 0e	DMA 超时
	ERROR 0f	辅助扫描方向缩放倍率错误
	ERROR 10	辅助扫描方向前端检测错误
	ERROR 11	辅助扫描方向后端检测错误
	ERROR 12	辅助扫描方向歪斜 1.5 错误
	ERROR 13	保养请求错误
	ERROR 14	主扫描方向中线错误
	ERROR 15	主扫描方向歪斜 1.5 错误
	ERROR 16	主扫描方向缩放倍率错误
	ERROR 17	回车错误
	ERROR 18	维修呼叫错误
	ERROR 19	送稿器状态错误
	ERROR 1a	送稿器打开错误
	ERROR 1b	未检测到原稿
	ERROR 2X	原稿错误的 N950 补充
	ERROR 3X	原稿错误的 N850 补充
	ERROR 4X	原稿错误的 N770 补充
	ERROR 5X	原稿错误的 N650 补充
	ERROR 6X	原稿错误的 N500 补充
	ERROR 7X	原稿错误的 N300 补充
	ERROR 8X	原稿错误的 N300 补充
	ERROR 9X	原稿错误的 N950 补充
	ERROR aX	原稿错误的青色补充
	ERROR bX	原稿错误的品红色补充
	ERROR cX	原稿错误的黄色补充
	ERROR dX	原稿错误的红色补充
	ERROR eX	原稿错误的绿色补充
	ERROR fX	原稿错误的蓝色补充
	ERROR ff	其他错误

保养 项目编号	说明																																											
U425	<p>设定目标</p> <p>说明 输入用于调节的图表 (P/N: 302FZ56990) 背面所示的试验值。</p> <p>目的 为自动调节期间校正原稿差异而输入数据。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择 [CCD]。 <table border="1" data-bbox="331 510 1398 645"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>用于调节的原稿 (P/N)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CCD</td> <td>输入扫描仪自动调节的目标值</td> <td>302FZ56990</td> </tr> <tr> <td>CIS</td> <td>无需执行</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 选择要设定的项目。 <table border="1" data-bbox="331 696 1398 1128"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>N875</td> <td>对用于调节的原稿设定 N875 补充</td> </tr> <tr> <td>N475</td> <td>对用于调节的原稿设定 N475 补充</td> </tr> <tr> <td>N125</td> <td>对用于调节的原稿设定 N125 补充</td> </tr> <tr> <td>CYAN (青色)</td> <td>对用于调节的原稿设定青色补充</td> </tr> <tr> <td>MAGENTA (品红色)</td> <td>对用于调节的原稿设定品红色补充</td> </tr> <tr> <td>YELLOW (黄色)</td> <td>对用于调节的原稿设定黄色补充</td> </tr> <tr> <td>RED (红色)</td> <td>对用于调节的原稿设定红色补充</td> </tr> <tr> <td>GREEN (绿色)</td> <td>对用于调节的原稿设定绿色补充</td> </tr> <tr> <td>BLUE (蓝色)</td> <td>对用于调节的原稿设定蓝色补充</td> </tr> <tr> <td>ADJUST ORIGINAL (调节原稿)</td> <td>设定主扫描方向和辅助扫描方向</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 选择要设定的项目。 <table border="1" data-bbox="331 1178 1398 1330"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>L</td> <td>设定 L 值</td> <td>0.0 至 100.0</td> </tr> <tr> <td>a</td> <td>设定 a 值</td> <td>-200.0 至 200.0</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>设定 b 值</td> <td>-200.0 至 200.0</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 使用 +/- 键或数字键输入图表背面所示的值。 按开始键。此时便设定好设定值。 要返回选择项目画面时, 请按停止键。 <p>设定主扫描方向和辅助扫描方向</p> <ol style="list-style-type: none"> 测量用于调节的原稿的左端与三点处黑色条纹之间的距离。 测量步骤 <ol style="list-style-type: none"> 测量从纸张边缘到位置 A、B 和 C 处黑色条纹之间的宽度。 A、B、C 分别距离前端 50 mm、105 mm 和 190 mm。 运用以下公式获得值: $((A + C) / 2 + B) / 2$ 使用 +/- 键在 [MAIN ADJ (主调节)] 中输入计算值。 按开始键。此时便设定好设定值。 测量用于调节的原稿的前端与三点处黑色条纹之间的距离。 测量步骤 <ol style="list-style-type: none"> 测量从纸张边缘到位置 D、E 和 F 处黑色条纹之间的宽度。 D、E、F 分别距离左上角 30 mm、148.5 mm 和 267 mm。 运用以下公式获得值: $((D + F) / 2 + E) / 2$ 使用 +/- 键在 [SUB ADJ (副调节)] 中输入计算值。 按开始键。此时便设定好设定值。 要返回选择项目画面时, 请按停止键。 	显示	说明	用于调节的原稿 (P/N)	CCD	输入扫描仪自动调节的目标值	302FZ56990	CIS	无需执行		显示	说明	N875	对用于调节的原稿设定 N875 补充	N475	对用于调节的原稿设定 N475 补充	N125	对用于调节的原稿设定 N125 补充	CYAN (青色)	对用于调节的原稿设定青色补充	MAGENTA (品红色)	对用于调节的原稿设定品红色补充	YELLOW (黄色)	对用于调节的原稿设定黄色补充	RED (红色)	对用于调节的原稿设定红色补充	GREEN (绿色)	对用于调节的原稿设定绿色补充	BLUE (蓝色)	对用于调节的原稿设定蓝色补充	ADJUST ORIGINAL (调节原稿)	设定主扫描方向和辅助扫描方向	显示	说明	设定范围	L	设定 L 值	0.0 至 100.0	a	设定 a 值	-200.0 至 200.0	b	设定 b 值	-200.0 至 200.0
显示	说明	用于调节的原稿 (P/N)																																										
CCD	输入扫描仪自动调节的目标值	302FZ56990																																										
CIS	无需执行																																											
显示	说明																																											
N875	对用于调节的原稿设定 N875 补充																																											
N475	对用于调节的原稿设定 N475 补充																																											
N125	对用于调节的原稿设定 N125 补充																																											
CYAN (青色)	对用于调节的原稿设定青色补充																																											
MAGENTA (品红色)	对用于调节的原稿设定品红色补充																																											
YELLOW (黄色)	对用于调节的原稿设定黄色补充																																											
RED (红色)	对用于调节的原稿设定红色补充																																											
GREEN (绿色)	对用于调节的原稿设定绿色补充																																											
BLUE (蓝色)	对用于调节的原稿设定蓝色补充																																											
ADJUST ORIGINAL (调节原稿)	设定主扫描方向和辅助扫描方向																																											
显示	说明	设定范围																																										
L	设定 L 值	0.0 至 100.0																																										
a	设定 a 值	-200.0 至 200.0																																										
b	设定 b 值	-200.0 至 200.0																																										

保养 项目编号	说明						
U425	 <p style="text-align: center;">用于调节的原稿</p> <p style="text-align: center;">图 1-3-29</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>						
U510	<p>设定企业模式</p> <p>说明 设定是否启用企业模式设定。</p> <p>目的 根据用户要求更改设定。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择 ON (开启) 或 OFF (关闭)。 <table border="1" data-bbox="331 1272 1398 1384"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON (开启)</td> <td>启用企业模式设定。</td> </tr> <tr> <td>OFF (关闭)</td> <td>禁用企业模式设定。</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定: ON (开启) (英制规格) / OFF (关闭) (公制规格)</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	ON (开启)	启用企业模式设定。	OFF (关闭)	禁用企业模式设定。
显示	说明						
ON (开启)	启用企业模式设定。						
OFF (关闭)	禁用企业模式设定。						

保养 项目编号	说明																
U901	<p>检查 / 清除各供纸位置的复印计数</p> <p>说明 显示或清除各供纸位置的复印计数。</p> <p>目的 检查更换耗材的时间。亦可在更换耗材后清除计数。</p> <p>方法 按开始键。显示供纸位置的计数。</p> <table border="1" data-bbox="331 477 1398 779"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>供纸位置</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MP TRAY (手送纸盘)</td> <td>手送纸盘</td> </tr> <tr> <td>CASSETTE 1 (纸盒 1)</td> <td>纸盒 1</td> </tr> <tr> <td>CASSETTE 2 (纸盒 2)</td> <td>纸盒 2</td> </tr> <tr> <td>CASSETTE 3 (纸盒 3)</td> <td>选购件纸盒 3</td> </tr> <tr> <td>CASSETTE 4 (纸盒 4)</td> <td>选购件纸盒 4</td> </tr> <tr> <td>LCF (大容量供纸盒)</td> <td>选购件 3000 张供纸盒</td> </tr> <tr> <td>DUPLEX (双面)</td> <td>双面部</td> </tr> </tbody> </table> <p>当未安装选购件供纸装置时，对应的计数不会显示。</p> <p>清除</p> <ol style="list-style-type: none"> 选择要清除的计数。 要清除所有计数时，请按清除键。 按开始键。计数被清除。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	供纸位置	MP TRAY (手送纸盘)	手送纸盘	CASSETTE 1 (纸盒 1)	纸盒 1	CASSETTE 2 (纸盒 2)	纸盒 2	CASSETTE 3 (纸盒 3)	选购件纸盒 3	CASSETTE 4 (纸盒 4)	选购件纸盒 4	LCF (大容量供纸盒)	选购件 3000 张供纸盒	DUPLEX (双面)	双面部
显示	供纸位置																
MP TRAY (手送纸盘)	手送纸盘																
CASSETTE 1 (纸盒 1)	纸盒 1																
CASSETTE 2 (纸盒 2)	纸盒 2																
CASSETTE 3 (纸盒 3)	选购件纸盒 3																
CASSETTE 4 (纸盒 4)	选购件纸盒 4																
LCF (大容量供纸盒)	选购件 3000 张供纸盒																
DUPLEX (双面)	双面部																
U902	<p>检查 / 清除打孔废料计数</p> <p>说明 设定打孔限量，显示并清除选购件 3000 张原稿装订器的打孔计数器。</p> <p>目的 用来设定打孔的最多次数从而帮助用户了解更换打孔废料盒的时间。如果在收集废料后在触摸面板上显示需要收集打孔废料的信息，亦可使用本项目手动清除打孔废料计数。如果在关闭机器电源的情况下收集打孔废料，则无法清除打孔废料计数且以后还是会出现该问题。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 选择项目。 <table border="1" data-bbox="331 1305 1398 1491"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PUNCH LIMIT (打孔限量)</td> <td>打孔的最多次数 (最多的打孔次数)</td> <td>0 至 999000</td> <td>35000</td> </tr> <tr> <td>PUNCH COUNT (打孔计数)</td> <td>打孔废料计数 (目前的打孔次数)</td> <td>0 至 999999</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 使用数字键或清除键更改设定。 按开始键。此时便设定好设定值。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	PUNCH LIMIT (打孔限量)	打孔的最多次数 (最多的打孔次数)	0 至 999000	35000	PUNCH COUNT (打孔计数)	打孔废料计数 (目前的打孔次数)	0 至 999999	0				
显示	说明	设定范围	初始设定														
PUNCH LIMIT (打孔限量)	打孔的最多次数 (最多的打孔次数)	0 至 999000	35000														
PUNCH COUNT (打孔计数)	打孔废料计数 (目前的打孔次数)	0 至 999999	0														

保养 项目编号	说明						
U903	<p>检查 / 清除卡纸计数</p> <p>说明 显示或清除卡纸位置的卡纸计数。</p> <p>目的 检查卡纸状态。亦可在更换耗材后清除卡纸计数。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择项目。显示执行操作画面。 <table border="1" data-bbox="331 506 1398 618"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COUNT (计数)</td> <td>显示 / 清除卡纸计数</td> </tr> <tr> <td>TOTAL COUNT (总计数)</td> <td>显示总卡纸计数</td> </tr> </tbody> </table> <p>方法：显示 / 清除卡纸计数</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [COUNT (计数)]。显示检测到的该类型的卡纸计数。 2. 使用上 / 下光标键更改画面。 3. 选择所有卡纸代码的计数，然后按清除键。 4. 按开始键。计数被清除。 单独的计数器不能被清除。 5. 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>方法：显示总卡纸计数</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [TOTAL COUNT (总计数)]。显示该类型的卡纸总计数。 2. 使用上 / 下光标键更改画面。 无法清除卡纸计数总数目。 3. 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	COUNT (计数)	显示 / 清除卡纸计数	TOTAL COUNT (总计数)	显示总卡纸计数
显示	说明						
COUNT (计数)	显示 / 清除卡纸计数						
TOTAL COUNT (总计数)	显示总卡纸计数						
U904	<p>检查 / 清除维修呼叫计数</p> <p>说明 根据类型显示或清除维修呼叫代码计数。</p> <p>目的 根据类型检查维修呼叫代码状态。亦可在更换耗材后清除维修呼叫代码计数。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择项目。显示执行操作画面。 <table border="1" data-bbox="331 1301 1398 1413"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COUNT (计数)</td> <td>显示 / 清除维修呼叫计数</td> </tr> <tr> <td>TOTAL COUNT (总计数)</td> <td>显示维修呼叫总计数</td> </tr> </tbody> </table> <p>方法：显示 / 清除维修呼叫计数</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [COUNT (计数)]。显示各种类型的维修呼叫计数。 2. 使用上 / 下光标键更改画面。 3. 选择所有维修呼叫代码的计数，然后按清除键。 4. 按开始键。计数被清除。 单独的计数器不能被清除。 5. 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>方法：显示维修呼叫总计数</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [TOTAL COUNT (总计数)]。显示各种类型的维修呼叫总数。 2. 使用上 / 下光标键更改画面。 无法清除维修呼叫总计数。 3. 要返回选择项目画面时，请按停止键。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	COUNT (计数)	显示 / 清除维修呼叫计数	TOTAL COUNT (总计数)	显示维修呼叫总计数
显示	说明						
COUNT (计数)	显示 / 清除维修呼叫计数						
TOTAL COUNT (总计数)	显示维修呼叫总计数						

保养 项目编号	说明																								
U905	<p>检查 / 清除选购件设备的计数</p> <p>说明 显示或清除选购件送稿器或装订器的计数。</p> <p>目的 检查选购件送稿器和装订器的使用情况。亦可在更换耗材后清除计数。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要检查其计数的设备。显示选择的设备的计数。 <table border="1" data-bbox="331 506 1398 618"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DP (送稿器)</td> <td>选购件送稿器的计数</td> </tr> <tr> <td>FINISHER (装订器)</td> <td>选购件装订器的计数</td> </tr> </tbody> </table> <p>DP (送稿器)</p> <table border="1" data-bbox="331 689 1398 801"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ADP</td> <td>通过送稿器的单面原稿数量</td> </tr> <tr> <td>RADP</td> <td>通过送稿器的双面原稿数量</td> </tr> </tbody> </table> <p>装订器</p> <table border="1" data-bbox="331 864 1398 1088"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CP CNT</td> <td>通过的复印件数量</td> </tr> <tr> <td>STAPLE (装订)</td> <td>订书机启动的频率</td> </tr> <tr> <td>PUNCH (打孔)</td> <td>打孔启动的频率</td> </tr> <tr> <td>STACK (堆叠)</td> <td>堆叠器启动的频率</td> </tr> <tr> <td>SADDLE (中缝装订)</td> <td>中缝折叠启动的频率</td> </tr> </tbody> </table> <p>清除</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择要清除的项目。 要清除所有计数时，请按清除键。 2. 按开始键。计数被清除。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	DP (送稿器)	选购件送稿器的计数	FINISHER (装订器)	选购件装订器的计数	显示	说明	ADP	通过送稿器的单面原稿数量	RADP	通过送稿器的双面原稿数量	显示	说明	CP CNT	通过的复印件数量	STAPLE (装订)	订书机启动的频率	PUNCH (打孔)	打孔启动的频率	STACK (堆叠)	堆叠器启动的频率	SADDLE (中缝装订)	中缝折叠启动的频率
显示	说明																								
DP (送稿器)	选购件送稿器的计数																								
FINISHER (装订器)	选购件装订器的计数																								
显示	说明																								
ADP	通过送稿器的单面原稿数量																								
RADP	通过送稿器的双面原稿数量																								
显示	说明																								
CP CNT	通过的复印件数量																								
STAPLE (装订)	订书机启动的频率																								
PUNCH (打孔)	打孔启动的频率																								
STACK (堆叠)	堆叠器启动的频率																								
SADDLE (中缝装订)	中缝折叠启动的频率																								
U906	<p>重置部分操作控制</p> <p>说明 重置部分控制操作的维修呼叫代码。</p> <p>目的 用来在因为纸盒或其他部位的故障执行部分操作后，并且已经维修好相关部件时进行重置操作。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 按触摸面板上的 [EXECUTE (执行)]。 3. 按开始键重置部分操作控制。 此时会退出保养模式，并且机器恢复至与打开主电源开关时相同的状态。 																								
U908	<p>检查总计计数器值</p> <p>说明 显示总计计数器值。</p> <p>目的 用来检查总计计数器值。</p> <p>方法 按开始键。显示总计数值画面。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>																								

保养 项目编号	说明
U910	<p>清除覆盖率数据</p> <p>说明 清除 A4 纸张的累计覆盖率数据。</p> <p>目的 用来在需要时清除数据（例如保养维修期间）。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 在触摸面板上按 [EXECUTE（执行）]。 3. 按开始键。累计的覆盖率数据被清除。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>
U911	<p>检查 / 清除各纸张尺寸的复印计数</p> <p>说明 显示并清除各种纸张尺寸的供纸计数值。</p> <p>目的 用来在更换耗材后检查或清除计数。</p> <p>方法 按开始键。显示各纸张尺寸的供纸计数画面。</p> <p>清除</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择纸张尺寸。 要清除所有计数时，请按清除键。 2. 按开始键。计数被清除。 <p>完成 按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。</p>

保养 项目编号	说明																																		
U917	<p>设定备份数据读取 / 写入</p> <p>说明 从机器中将备份数据恢复至 USB 存储器；或者将数据从 USB 存储器中写入至机器。</p> <p>目的 更换硬盘时存储和写入数据。</p> <p>补充 高于以下版本的固件会支持该保养项目。 MAIN（主）：版本 008.027 MMI：版本 014.025 ENGINE（驱动）：版本 009.001</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 将 USB 存储器插入 USB 存储器插槽。 2. 输入保养项目。 3. 按开始键。 4. 选择 [Export（输出）] 或 [Import（输入）]。 <table border="1" data-bbox="331 730 1398 860"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Export（输出）</td> <td>从机器中恢复至 USB 存储器</td> </tr> <tr> <td>Import（输入）</td> <td>将数据从 USB 存储器中写入至机器</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 5. 选择项目。 <table border="1" data-bbox="331 904 1398 1438"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Address Book (地址簿)</td> <td>地址簿</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>Job Acct. (部门管理)</td> <td>部门管理</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>FAX Forward (传真转发)</td> <td>传真转发信息</td> <td>部门管理，用户管理和文件夹信息</td> </tr> <tr> <td>One Touch (单触键)</td> <td>单触键信息</td> <td>地址簿</td> </tr> <tr> <td>User（用户）</td> <td>用户管理</td> <td>部门管理</td> </tr> <tr> <td>Shortcut（快捷键）</td> <td>快捷键信息</td> <td>部门管理，用户管理和文件夹信息</td> </tr> <tr> <td>Document Box (文件夹)</td> <td>文件夹信息</td> <td>部门管理和用户管理</td> </tr> <tr> <td>Program（程序）</td> <td>程序信息</td> <td>部门管理，用户管理和文件夹信息</td> </tr> </tbody> </table> <p>*：由于数据互相关联，那些没有指定的数据也会被恢复或写入。</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. 按开始键。开始读取或写入。 进度比显示为 [100] 后，请拔出 USB 存储器。 如出现错误，会显示错误代码。 7. 按停止键。 8. 选择 [Import（输入）] 时，关闭主电源开关，然后再将其打开。 		显示	说明	Export（输出）	从机器中恢复至 USB 存储器	Import（输入）	将数据从 USB 存储器中写入至机器	显示	说明	说明	Address Book (地址簿)	地址簿	—	Job Acct. (部门管理)	部门管理	—	FAX Forward (传真转发)	传真转发信息	部门管理，用户管理和文件夹信息	One Touch (单触键)	单触键信息	地址簿	User（用户）	用户管理	部门管理	Shortcut（快捷键）	快捷键信息	部门管理，用户管理和文件夹信息	Document Box (文件夹)	文件夹信息	部门管理和用户管理	Program（程序）	程序信息	部门管理，用户管理和文件夹信息
显示	说明																																		
Export（输出）	从机器中恢复至 USB 存储器																																		
Import（输入）	将数据从 USB 存储器中写入至机器																																		
显示	说明	说明																																	
Address Book (地址簿)	地址簿	—																																	
Job Acct. (部门管理)	部门管理	—																																	
FAX Forward (传真转发)	传真转发信息	部门管理，用户管理和文件夹信息																																	
One Touch (单触键)	单触键信息	地址簿																																	
User（用户）	用户管理	部门管理																																	
Shortcut（快捷键）	快捷键信息	部门管理，用户管理和文件夹信息																																	
Document Box (文件夹)	文件夹信息	部门管理和用户管理																																	
Program（程序）	程序信息	部门管理，用户管理和文件夹信息																																	

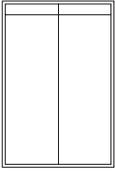
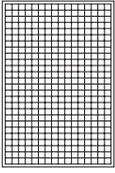
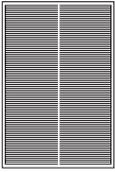
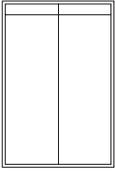
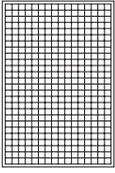
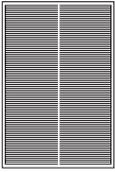
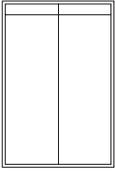
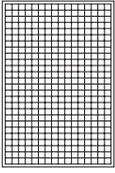
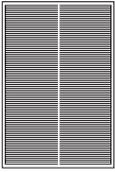
保养 项目编号	说明
U920	<p>检查复印计数</p> <p>说明 检查复印计数。</p> <p>目的 用来检查复印计数</p> <p>方法 按开始键。显示复印计数器、打印计数器和传真计数器的当前计数。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>
U927	<p>清除所有复印计数和机器使用寿命计数（仅一次）</p> <p>说明 将所有计数重置为 0。</p> <p>目的 安装机器时使计数器从 0 开始计数。</p> <p>补充 仅在所有计数值小于或等于 1000 时清除总计数器和机器使用寿命计数器。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 按触摸面板上的 [EXECUTE（执行）]。 3. 按开始键。所有的复印计数和机器使用寿命计数被清除。 如果不能清除计数将显示 [CANNOT EXECUTE（不能执行）]。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>
U928	<p>检查机器使用寿命计数</p> <p>说明 显示机器使用寿命计数。</p> <p>目的 用来检查机器使用寿命计数</p> <p>方法 按开始键。显示当前机器使用寿命计数。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>

保养 项目编号	说明																						
U933	<p>设定传真备份组件</p> <p>说明 初始化选购件传真备份组件（CF）并恢复备份数据。</p> <p>目的 出现维修呼叫（C0700）时初始化 CF。同时，当硬盘损坏时恢复数据。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择项目。 <table border="1" data-bbox="331 510 1398 788"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>INITIALIZE CF (初始化 CF)</td> <td>初始化传真备份组件（CF）并将硬盘中的部门管理数据备份到传真备份组件（CF）中。</td> </tr> <tr> <td>FAX IMAGE (传真图像)</td> <td>打印传真备份组件（CF）中备份的传真接收数据。</td> </tr> <tr> <td>JOB ACCOUNTING (部门管理)</td> <td>将传真备份组件（CF）中保存的部门管理数据恢复至硬盘。</td> </tr> <tr> <td>RECOVERY CF (恢复 CF)</td> <td>出现维修呼叫 C0700 时重写 CF 的序列号并将其激活。</td> </tr> </tbody> </table> <p>方法：更换硬盘时恢复备份数据。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [FAX IMAGE (传真图像)]。 2. 按 [EXECUTE (执行)]。 3. 按开始键。打印传真接收数据。 4. 选择 [JOB ACCOUNTING (部门管理)]。 5. 按开始键。恢复部门管理数据。 6. 选择 [INITIALIZE CF (初始化 CF)]。 7. 按开始键。CF 被初始化。 8. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 <p>方法：出现维修呼叫 C0700 时</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择 [RECOVERY CF (恢复 CF)]。 2. 按开始键。 3. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 4. 选择 [FAX IMAGE (传真图像)]。 5. 按 [EXECUTE (执行)]。 6. 按开始键。如果 CF 中留有图像时打印传真图像。 7. 选择 [INITIALIZE CF (初始化 CF)]。 8. 按开始键。CF 被初始化。 9. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 <p>小心 对于早于以下版本的固件，请仅执行步骤 7 至 9，因为较早的固件版本不支持 RECOVERY CF（恢复 CF）。</p> <table border="1" data-bbox="331 1491 836 1756"> <thead> <tr> <th>软件</th> <th>版本</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MAIN (主)</td> <td>2GR_2000.006.100</td> </tr> <tr> <td>MMI</td> <td>2GR_7000.005.009</td> </tr> <tr> <td>Engine (驱动)</td> <td>2GR_1000.003.001</td> </tr> <tr> <td>Engine Boot (驱动引导)</td> <td>2GR_1100.001.007</td> </tr> <tr> <td>SCANNER (扫描仪)</td> <td>2GR_1200.003.001</td> </tr> </tbody> </table> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	INITIALIZE CF (初始化 CF)	初始化传真备份组件（CF）并将硬盘中的部门管理数据备份到传真备份组件（CF）中。	FAX IMAGE (传真图像)	打印传真备份组件（CF）中备份的传真接收数据。	JOB ACCOUNTING (部门管理)	将传真备份组件（CF）中保存的部门管理数据恢复至硬盘。	RECOVERY CF (恢复 CF)	出现维修呼叫 C0700 时重写 CF 的序列号并将其激活。	软件	版本	MAIN (主)	2GR_2000.006.100	MMI	2GR_7000.005.009	Engine (驱动)	2GR_1000.003.001	Engine Boot (驱动引导)	2GR_1100.001.007	SCANNER (扫描仪)	2GR_1200.003.001
显示	说明																						
INITIALIZE CF (初始化 CF)	初始化传真备份组件（CF）并将硬盘中的部门管理数据备份到传真备份组件（CF）中。																						
FAX IMAGE (传真图像)	打印传真备份组件（CF）中备份的传真接收数据。																						
JOB ACCOUNTING (部门管理)	将传真备份组件（CF）中保存的部门管理数据恢复至硬盘。																						
RECOVERY CF (恢复 CF)	出现维修呼叫 C0700 时重写 CF 的序列号并将其激活。																						
软件	版本																						
MAIN (主)	2GR_2000.006.100																						
MMI	2GR_7000.005.009																						
Engine (驱动)	2GR_1000.003.001																						
Engine Boot (驱动引导)	2GR_1100.001.007																						
SCANNER (扫描仪)	2GR_1200.003.001																						

保养 项目编号	说明															
U935	<p>中继板保养</p> <p>说明 出现维修呼叫（C0060）时临时设定机器状态。但是，设定后继续操作机器时维修呼叫（C0060）会再次出现。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择项目。 <table border="1" data-bbox="331 450 1398 566"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MODE 0（模式 0）</td> <td>设定模式：OFF（关闭）</td> </tr> <tr> <td>MODE 1（模式 1）</td> <td>设定模式：ON（开启）（最多可使用三次）</td> </tr> </tbody> </table> <p>初始设定：MODE 0（模式 0）</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按开始键。此时便完成了设定。 4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。 <p>补充 排除故障原因后，请务必将此设定设为 OFF（关闭）。</p>	显示	说明	MODE 0（模式 0）	设定模式：OFF（关闭）	MODE 1（模式 1）	设定模式：ON（开启）（最多可使用三次）									
显示	说明															
MODE 0（模式 0）	设定模式：OFF（关闭）															
MODE 1（模式 1）	设定模式：ON（开启）（最多可使用三次）															
U942	<p>设定送稿器供纸偏移</p> <p>说明 调节使用选购件送稿器时所产生的偏移。</p> <p>目的 当使用送稿器时，如果原稿出现非供纸卡纸、供纸歪斜或原稿褶皱，则请使用本模式。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要调节的项目。 <table border="1" data-bbox="331 981 1398 1176"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> <th>每步的数值变化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>REGIST（对位）</td> <td>送稿器读取原稿偏移</td> <td>-31 至 31</td> <td>0</td> <td>0.17 mm</td> </tr> <tr> <td>REGIST MIX （对位混合）</td> <td>混合原稿模式中送稿器读取原稿偏移</td> <td>-31 至 31</td> <td>0</td> <td>0.17 mm</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按系统菜单键。 4. 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。 5. 按系统菜单键。 6. 使用 +/- 或数字键更改设定值。 值越大，偏移度越大，值越小，偏移度越小。 如果原稿出现非供纸卡纸或供纸歪斜，则增加该设定值。如果出现原稿褶皱，则减少该设定值。 7. 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化	REGIST（对位）	送稿器读取原稿偏移	-31 至 31	0	0.17 mm	REGIST MIX （对位混合）	混合原稿模式中送稿器读取原稿偏移	-31 至 31	0	0.17 mm
显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化												
REGIST（对位）	送稿器读取原稿偏移	-31 至 31	0	0.17 mm												
REGIST MIX （对位混合）	混合原稿模式中送稿器读取原稿偏移	-31 至 31	0	0.17 mm												

保养 项目编号	说明								
U943	<p>调节以防出现背面图像</p> <p>说明 调节 CIS 的灰度背景。</p> <p>目的 通过送稿器扫描背面时调节背面图像，图像本身插入 CIS 芯片之间。</p> <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 按开始键。 <table border="1" data-bbox="331 483 1398 604"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> <th>设定范围</th> <th>初始设定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>GAMMA (灰度系数)</td> <td>调节灰度背景</td> <td>-0 至 255</td> <td>50</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 按系统菜单键。 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。 按系统菜单键。 使用 +/- 或数字键更改设定值。 较大的设定值使背面图像质量较差，较小的设定值使图像质量较高。但是，请增加设定值以使灰度可再现性降低。 按开始键。此时便完成了设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	设定范围	初始设定	GAMMA (灰度系数)	调节灰度背景	-0 至 255	50
显示	说明	设定范围	初始设定						
GAMMA (灰度系数)	调节灰度背景	-0 至 255	50						
U984	<p>检查显影单元数目</p> <p>说明 显示显影单元数目</p> <p>目的 检查显影单元数目。</p> <p>方法 按开始键。此时会显示显影单元数目。</p> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>								
U985	<p>显示显影单元历史记录</p> <p>说明 显示机器编号和显影计数器的历史记录。</p> <p>目的 用来检查计数值机器编号和显影计数器。</p> <p>方法 按开始键。显示过去记录的 5 个事例。</p> <table border="1" data-bbox="331 1415 1398 1579"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MACHINE No. (机器编号) 1 至 5</td> <td>机器编号的历史记录</td> </tr> <tr> <td>COUNT (计数) 1 至 5</td> <td>显影计数器的历史记录</td> </tr> </tbody> </table> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	MACHINE No. (机器编号) 1 至 5	机器编号的历史记录	COUNT (计数) 1 至 5	显影计数器的历史记录		
显示	说明								
MACHINE No. (机器编号) 1 至 5	机器编号的历史记录								
COUNT (计数) 1 至 5	显影计数器的历史记录								

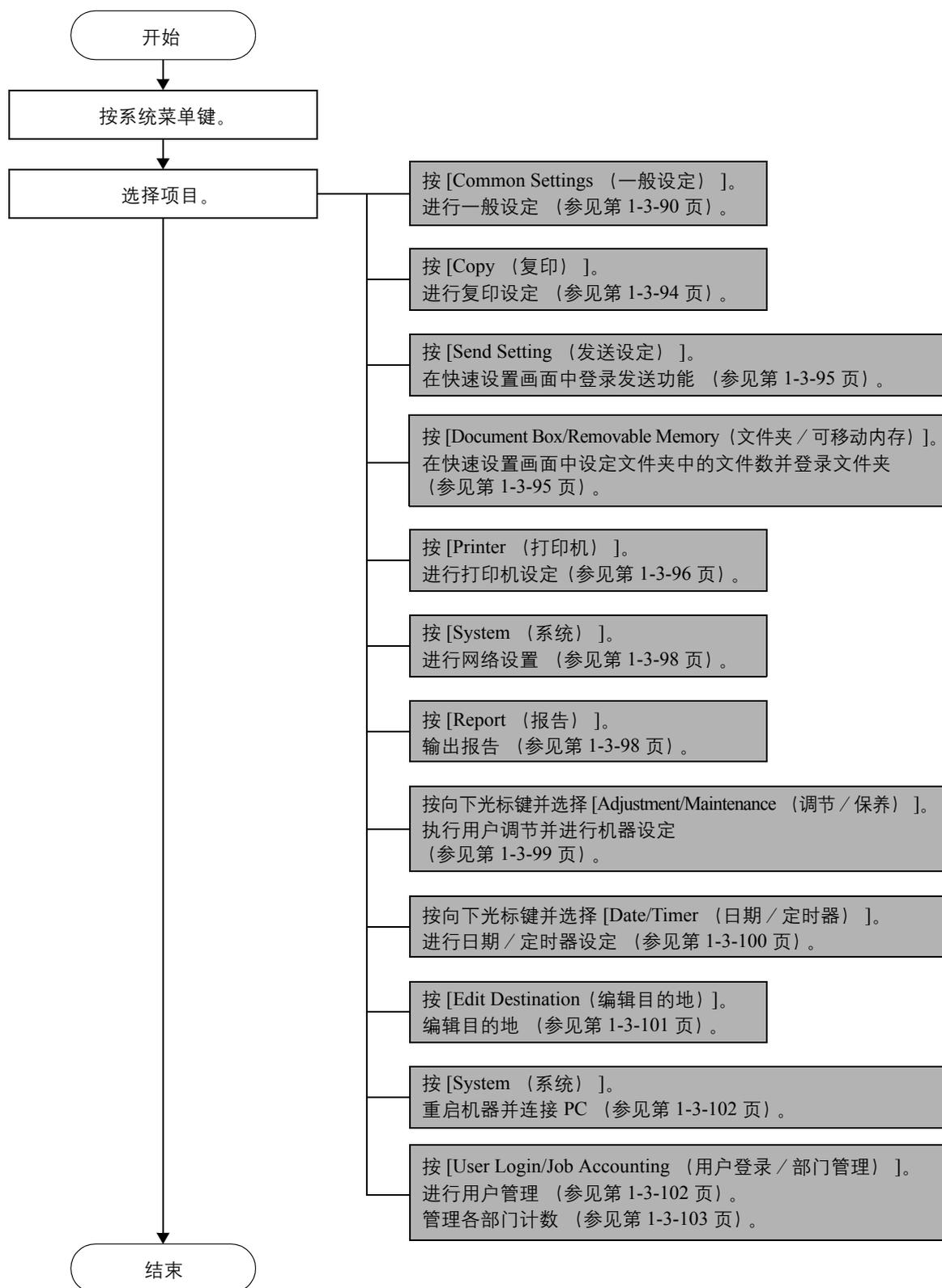
保养 项目编号	说明						
U989	<p>硬盘扫描</p> <p>说明 通过扫描硬盘恢复硬盘中的数据。</p> <p>目的 如果在访问硬盘时关闭电源，则可能会损坏硬盘驱动内的控制信息。使用本模式恢复数据。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 按触摸面板上的 [EXECUTE (执行)]。 3. 按开始键。 4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。硬盘被扫描。 5. 当内存指示灯熄灭时，关闭主电源开关，然后再将其打开。 						
U990	<p>检查 / 清除曝光灯亮起时间</p> <p>说明 显示、清除或更改曝光灯亮起的累计时间。</p> <p>目的 用来检查曝光灯使用的累计时间。亦可在更换曝光灯后清除原来的累计时间。</p> <p>方法 按开始键。显示曝光灯亮起的累计时间（以分钟为单位）。</p> <table border="1" data-bbox="331 819 1398 931"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CCD</td> <td>曝光灯的累计时间</td> </tr> <tr> <td>CIS</td> <td>CIS 的累计时间</td> </tr> </tbody> </table> <p>清除</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 选择要清除的项目。 2. 按开始键。清除累计时间。 <p>设定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 使用 +/- 键或数字键输入累计的时间。 2. 按开始键。此时便完成了时间设定。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	CCD	曝光灯的累计时间	CIS	CIS 的累计时间
显示	说明						
CCD	曝光灯的累计时间						
CIS	CIS 的累计时间						
U991	<p>检查扫描仪计数</p> <p>说明 显示扫描仪操作计数。</p> <p>目的 用来检查扫描仪的使用状态。</p> <p>方法 按开始键。</p> <table border="1" data-bbox="331 1406 1398 1576"> <thead> <tr> <th>显示</th> <th>说明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COPY SCAN CNT (复印扫描计数)</td> <td>扫描仪操作的复印计数</td> </tr> <tr> <td>OTHERS SCAN CNT (其他扫描计数)</td> <td>除复印以外的扫描仪操作计数</td> </tr> </tbody> </table> <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	说明	COPY SCAN CNT (复印扫描计数)	扫描仪操作的复印计数	OTHERS SCAN CNT (其他扫描计数)	除复印以外的扫描仪操作计数
显示	说明						
COPY SCAN CNT (复印扫描计数)	扫描仪操作的复印计数						
OTHERS SCAN CNT (其他扫描计数)	除复印以外的扫描仪操作计数						

保养 项目编号	说明												
U993	<p>输出 VTC-PG 图案</p> <p>说明 选择并输出机器中生成的 VTC-PG 图案。</p> <p>目的 进行各项图像打印调节时，除了一个不扫描输出 VTC-PG 图案的扫描仪以外，本项目可用来检查其他机器状态。</p> <p>方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按开始键。 2. 选择要输出的 VTC-PG 图案，然后按开始键。 <table border="1" data-bbox="331 548 1244 1227"> <thead> <tr> <th data-bbox="331 548 560 600">显示</th> <th data-bbox="560 548 863 600">要输出的 PG 图案</th> <th data-bbox="863 548 1244 600">目的</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="331 600 560 808">PG1</td> <td data-bbox="560 600 863 808">  </td> <td data-bbox="863 600 1244 808"> 前端对位调节 中线调节 装订边调节 </td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 808 560 1016">PG2</td> <td data-bbox="560 808 863 1016">  </td> <td data-bbox="863 808 1244 1016"> 横向方块调节 缩放倍率调节 </td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 1016 560 1227">PG3</td> <td data-bbox="560 1016 863 1227">  </td> <td data-bbox="863 1016 1244 1227"> 感光鼓驱动不均 </td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 3. 按系统菜单键。 4. 按开始键。输出一个 VTC-PG 图案。 5. 要返回选择项目画面时，请按系统菜单键。 <p>完成 按停止键。显示选择保养项目编号的画面。</p>	显示	要输出的 PG 图案	目的	PG1		前端对位调节 中线调节 装订边调节	PG2		横向方块调节 缩放倍率调节	PG3		感光鼓驱动不均
显示	要输出的 PG 图案	目的											
PG1		前端对位调节 中线调节 装订边调节											
PG2		横向方块调节 缩放倍率调节											
PG3		感光鼓驱动不均											

1-3-2 用户管理

(1) 使用用户管理模式

除维修时的保养功能外，本机配备部门管理功能，可由用户进行操作。在用户管理模式下，您可以更改如初始设定等设定。



(2) 一般设定

切换显示语言

选择触摸面板上显示的语言。

1. 按语言中的 [Change (更改)]。
2. 按要使用语言所对应的按键。
3. 按 [OK (确定)]。
4. 按电源按钮，检查电源键 / 指示灯和内存指示灯是否熄灭，然后关闭主电源开关。
5. 打开主电源开关。触摸面板将以所选语言显示。

初始画面

选择开机后立即显示的画面 (初始画面)。

1. 按初始画面中的 [Change (更改)]。
2. 选择要显示的画面。
复印 / 发送 / 状态 / 文件夹 / 程序
3. 按 [OK (确定)]。

蜂鸣器

设定操作机器时蜂鸣器的发声选项。

1. 按声音下的 [Next (下一步)]，然后按蜂鸣器下的 [Next (下一步)]。
2. 按音量下的 [Change (更改)]，然后按按键确认音、作业完成音、就绪音或警告音。
3. 选择蜂鸣器音量等级或其他声音选项。
音量：0 (静音)、1 (最小) 至 5 (最大)
按键确认音：关闭 / 开启
作业完成音：关闭 / 开启
就绪音：关闭 / 开启
警告音：关闭 / 开启
4. 按 [OK (确定)]。

键盘

选择适用于所选语言的字符输入键盘版面。

1. 按键盘下的 [Change (更改)]。
2. 选择键盘版面。
QWERTY：QWERTY 版面键盘，主要用于英语
QWERTZ：QWERTZ 版面键盘，主要用于德语和捷克语
AZERTY：AZERTY 版面键盘，主要用于法语
3. 按 [OK (确定)]。

原稿 / 纸张设置

添加原稿和纸张的类型和尺寸。

自定义原稿尺寸设置

将常用的自定义原稿尺寸设为最大。画面上会显示自定义尺寸选项，以便选择原稿尺寸。

1. 按原稿 / 纸张设置下的 [Next (下一步)]，然后按自定义原稿尺寸下的 [Next (下一步)]。
2. 按自定义 1 至自定义 4 下的 [Change (更改)] 登录尺寸。
3. 按 [On (开启)]，然后使用 [+] / [-] 或数字键输入 X (水平) 和 Y (垂直) 尺寸。

设定范围

120 V 规格机器：

X：2 至 17" (以 0.01" 为单位进行微调)，
Y：2 至 11.69" (以 0.01" 为单位进行微调)

220-240 V 规格机器

X：50 至 432 mm (以 1 mm 为单位进行微调)，
Y：50 至 297 mm (以 1 mm 为单位进行微调)

4. 按 [OK (确定)]。

为要打印的纸张添加自定义尺寸和类型

将 4 种常用的自定义纸张尺寸设为最大。画面上会显示自定义尺寸选项，以便选择手送纸盒中放置的纸张。

1. 按原稿 / 纸张设置下的 [Next (下一步)]，然后按自定义纸张尺寸下的 [Next (下一步)]。
2. 按自定义 1 至自定义 4 下的 [Change (更改)] 登录尺寸。
3. 按 [On (开启)]，然后使用 [+] / [-] 或数字键输入 X (水平) 和 Y (垂直) 尺寸。

设定范围

120 V 规格机器：

H：5.83 至 17" (以 0.01" 为单位进行微调)，
V：5.86 至 11.69" (以 0.01" 为单位进行微调)

220-240 V 规格机器

H：148 至 432 mm (以 1 mm 为单位进行微调)，
V：98 至 297 mm (以 1 mm 为单位进行微调)

4. 如有需要，按 [Media Type (纸张类型)] 选择纸张的类型，然后按 [OK (确定)]。
纸张类型：普通纸、投影胶片、粗糙纸、牛皮纸、标签纸、再生纸、预印纸、铜版纸、明信片、彩色纸、打孔纸、公函信笺、厚纸、信封、高级纸、自定义 1-8
5. 按 [OK (确定)]。

纸盒的纸张尺寸和类型设置

选择纸盒 1、2 和选购件供纸盒 (纸盒 3 和 4) 的纸张尺寸和纸张类型。仅选择 3000 张供纸盒 (纸盒 3) 的纸张类型。

1. 按原稿 / 纸张设置下的 [Next (下一步)]、纸盒设定下的 [Next (下一步)]、纸盒 1 至纸盒 4 下的 [Next (下一步)] 来登录尺寸，然后按纸张尺寸下的 [Change (更改)]。

2. 要自动检测纸张尺寸时，请按 [Auto (自动)]，然后选择公制或英制作为纸张尺寸的单位。

要选择纸张尺寸时，请按 [Standard Sizes 1 (标准尺寸 1)] 或 [Standard Sizes 2 (标准尺寸 2)] 选择纸张尺寸。

设定范围

标准尺寸 1

120 V 规格机器：Ledger、Legal、Letter、Letter-R、Statement-R、8.5 × 13.5"、Oficio II

220-240 V 规格机器：A3、B4、A4、A4-R、B5、B5-R、A5-R、Folio

标准尺寸 2

选择除可在

标准尺寸 1 中选择的尺寸以外的标准尺寸。

120 V 规格机器：A3、B4、A4、A4-R、A5-R、B5、B5-R、Folio、8 开、16 开、16 开-R

220-240 V 规格机器：Ledger、Legal、Letter、

Letter-R、Statement-R、8.5 × 13.5"、Oficio II、8 开、16 开、16 开 R

- 按 [OK (确定)]。
- 按纸张类型下的 [Change (更改)] 选择纸张类型，然后按 [OK (确定)]。
纸张类型：普通纸、粗糙纸、牛皮纸、再生纸、预印纸、铜版纸、彩色纸、打孔纸、公函信笺、厚纸、高级纸、自定义

手送纸盘的纸张尺寸和纸张类型设置

选择手送纸盘的纸张尺寸和类型。在使用前设置常用的纸张尺寸和类型。

- 按原稿/纸张设置下的 [Next (下一步)]，手送纸盘下的 [Next (下一步)]，然后按纸张尺寸下的 [Change (更改)]。
- 要自动检测纸张尺寸时，请按 [Auto (自动)]，然后选择公制或英制作为纸张尺寸的单位。
要选择纸张尺寸时，请按 [Standard Sizes 1 (标准尺寸 1)]、[Standard Sizes 2 (标准尺寸 2)]、[Others (其他)] 或 [Size Entry (尺寸输入)] 选择纸张尺寸。
设定范围
标准尺寸 1
120 V 规格机器：Ledger、Legal、Letter、Letter-R、Statement-R、8.5 × 13.5"、Oficio II、Executive
220-240 V 规格机器：A3、B4、A4、A4-R、B5、B5-R、A5-R、B6-R、A6-R、Folio
标准尺寸 2
选择除可在标准尺寸 1 中选择的尺寸以外的标准尺寸。
120 V 规格机器：A3、B4、A4、A4-R、B5、B5-R、A5-R、B6-R、A6-R、Folio、8 开、16 开、16 开 -R
220-240 V 规格机器：Ledger、Legal、Letter、Letter-R、Statement-R、8.5 × 13.5"、Oficio II、Executive、8 开、16 开、16 开 -R
其他
选择特殊的标准尺寸和自定义尺寸。
ISO B5、信封 #10、信封 #9、信封 #6、信封 Monarch、信封 DL、信封 C5、信封 C4、明信片、往返明信片、Youkei 4、Youkei 2
如果选择了 [Size Entry (尺寸输入)]，使用 [+] / [-] 键输入 X (水平) 和 Y (垂直) 尺寸。
设定范围
120 V 规格机器：
H: 5.83 至 17" (以 0.01" 为单位进行微调)，
V: 3.86 至 11.69" (以 0.01" 为单位进行微调)
220-240 V 规格机器：
V: 98 至 297 mm (以 1 mm 为单位进行微调)，
H: 148 至 432 mm (以 1 mm 为单位进行微调)
- 按 [OK (确定)]。
- 按纸张类型下的 [Change (更改)] 选择纸张类型，然后按 [OK (确定)]。
纸张类型：普通纸、投影胶片、粗糙纸、牛皮纸、标签纸、再生纸、预印纸、铜版纸、明信片、彩色纸、打孔纸、公函信笺、厚纸、信封、高级纸、自定义 1 至 8

纸张类型

选择各纸张类型的重量。

- 按原稿/纸张设置下的 [Next (下一步)]，然后按纸张类型设定下的 [Next (下一步)]。
- 按类型下的 [Next (下一步)] 来更改重量。
- 按纸张重量下的 [Change (更改)]。

- 选择重量，然后按 [OK (确定)]。
轻/正常 1 / 正常 2 / 正常 3 / 重 1 / 重 2 / 重 3 / 超重
- 要更改自定义 1 (至 8) 的双面打印设定时，请按双面打印下的 [Change (更改)]，选择 [Prohibit (禁止)] 或 [Permit (许可)]，然后按 [OK (确定)]。
- 要更改自定义 1 (至 8) 的名称时，请按名称下的 [Change (更改)] 输入名称，然后按 [OK (确定)]。名称不应超过 15 个字符。

初始纸张来源

在纸盒 1-4 和手送纸盘之间选择初始纸张来源。

注：[Cassette 3 (纸盒 3)] 和 [Cassette 4 (纸盒 4)] 仅在安装了选购件供纸盒或选购件 3000 张供纸盒时显示。

- 按原稿/纸张设置下的 [Next (下一步)]，然后按初始纸张来源下的 [Change (更改)]。
- 选择纸盒的初始设定。
纸盒 1 / 纸盒 2 / 纸盒 3 / 纸盒 4 / 手送纸盘。
- 按 [OK (确定)]。

原稿自动检测

自动检测特殊或非标准尺寸的原稿。

- 按原稿/纸张设置下的 [Next (下一步)]，然后按原稿自动检测下的 [Next (下一步)]。
- 按 A6 / 明信片下的 [A6] 或 [Hagaki (明信片)]。按 Folio 下的 [Off (关闭)] 或 [On (开启)]。按 11 × 15" 下的 [Off (关闭)] 或 [On (开启)]。
- 按 [OK (确定)]。

自动选择的纸张类型

选择自动纸张选择的初始纸张类型。

- 按原稿/纸张设置下的 [Next (下一步)]，然后按自动选择的纸张类型下的 [Change (更改)]。
- 选择纸张选择的纸张类型。
所有纸张类型 / 普通纸 / 投影胶片 / 粗糙纸 / 牛皮纸 / 标签纸 / 再生纸 / 预印纸 / 铜版纸 / 明信片 / 彩色纸 / 打孔纸 / 公函信笺 / 信封 / 厚纸 / 高级纸 / 自定义 1 / 自定义 2 / 自定义 3 / 自定义 4 / 自定义 5 / 自定义 6 / 自定义 7 / 自定义 8
- 按 [OK (确定)]。

封面的纸张来源

在纸盒 1-4 或手送纸盘之间选择封面的纸张来源。

注：[Cassette 3 (纸盒 3)] 和 [Cassette 4 (纸盒 4)] 仅在安装了选购件供纸盒或选购件 3000 张供纸盒时显示。

- 按原稿/纸张设置下的 [Next (下一步)]，然后按封面的纸张来源下的 [Change (更改)]。
- 选择用来装入封面纸张的纸张来源。
纸盒 1 / 纸盒 2 / 纸盒 3 / 纸盒 4 / 手送纸盘。
- 按 [OK (确定)]。

特殊纸张操作

在打孔纸、预印纸和公函信笺上打印时，根据原稿放置方式以及复印功能组合的不同，打孔可能没有正确对齐或者打印方向可能颠倒。在这种情况下，请选择 [Adjust Print Direction (调节打印方向)] 调节打印方向。不介意纸张方向时，请选择 [Speed Priority (速度优先)]。

1. 按原稿 / 纸张设置下的 [Next (下一步)]，然后按特殊纸张操作下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Adjust Print Direction (调节打印方向)] 或 [Speed Priority (速度优先)]。
3. 按 [OK (确定)]。

切换度量单位

选择英制或公制作为纸张尺寸的单位。

1. 按度量单位下的 [Change (更改)]。
2. 按 [mm] 或 [inch] 使用公制或英制度量单位。
3. 按 [OK (确定)]。

错误处理

选择发生错误时取消作业还是继续处理作业。

1. 按错误处理下的 [Next (下一步)]。
2. 按错误处的 [Change (更改)] 来更改如何处理。
 双面纸张错误：单面打印 / 显示错误
 装订整理纸张错误：忽略 / 显示错误
 无订书针错误：未装订 / 显示错误
 注：该信息在安装了选购件原稿装订器、内置装订器或 3000 张原稿装订器时显示。
 装订限制错误：未装订 / 显示错误
 注：该信息在安装了选购件原稿装订器、内置装订器或 3000 张原稿装订器时显示。
 打孔废料盒已满错误：未打孔 / 显示错误
 注：该信息在安装了选购件 3000 张原稿装订器和打孔单元时显示。
3. 选择如何处理错误并按 [OK (确定)]。

接纸盘

分别为复印作业，打印来自自定义文件夹的作业、电脑和传真接收数据选择相应的接纸盘。

注：需要安装选购件作业分离器、原稿装订器、3000 张原稿装订器和邮箱。

安装了选购件传真组件时可以指定传真接收数据输出。

1. 按接纸盘下的 [Next (下一步)]。
2. 按复印 / 自定义文件夹、打印机或传真下的 [Change (更改)]。
3. 选择接纸盘。
 上接纸盘 / 装订器托盘 / 托盘 A / 托盘 B / 托盘 C / 作业分离器 / 托盘 1-7
 对于 [Finisher Tray (装订器托盘)]、[Tray B (托盘 B)]、[Tray C (托盘 C)] 或 [Tray 1-7 (托盘 1-7)]，请选择 [Face Up (面朝上)] (打印面朝上) 或 [Face Down (面朝下)] (打印面朝下) 作为出纸时的纸张方向。
4. 按 [OK (确定)]。

功能初始值

设定如复印和发送等可用设定的初始值。将常用的值设定为初始值将有助于更加方便地执行接下来的作业。

原稿方向

设定原稿方向的初始值。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]，然后按原稿方向下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Top Edge Top (顶边朝上)] 或 [Top Edge Left (顶边朝左)]。
3. 按 [OK (确定)]。

连续扫描

设定连续扫描初始值。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]，然后按连续扫描下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [On (开启)]。
3. 按 [OK (确定)]。

原稿图像

设定初始原稿文件类型。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]，然后按原稿图像下的 [Change (更改)]。
2. 选择 [Text+Photo (文字+图片)]、[Text (文字)] 或者 [Photo (图片)]。
3. 按 [OK (确定)]。

分辨率

选择扫描分辨率初始值。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]，然后按扫描分辨率下的 [Change (更改)]。
2. 选择初始分辨率。
 600 × 600 dpi / 400 × 400 dpi 超精细 / 300 × 300 dpi / 200 × 400 dpi 高精度 / 200 × 200 dpi 精细 / 200 × 100 dpi / 正常。
3. 按 [OK (确定)]。

色彩选择

选择初始扫描色彩设定。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]，然后按色彩选择下的 [Change (更改)]。
2. 选择初始色彩设定。
 全色 / 灰度 / 单色
3. 按 [OK (确定)]。

文件格式

选择初始文件类型来发送扫描后的原稿。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]，然后按文件格式下的 [Change (更改)]。
2. 选择初始文件格式。
 TIFF / PDF / JPEG / 高压缩 PDF*
 * 仅在安装了选购件 PDF 升级组件时才显示。
3. 按 [OK (确定)]。

文件分离

选择文件分离初始设定。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]，然后按文件分离下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [Each Page (每一页)]。
3. 按 [OK (确定)]。

浓度

设定初始浓度。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]，然后按浓度下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Manual (Normal 0) (手动 (正常 0))] 或 [Auto (自动)]。
3. 按 [OK (确定)]。

缩小 / 放大

放入原稿后更改纸张尺寸 / 发送尺寸时，请选择放大 / 缩小的初始值。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]，然后按缩小 / 放大下的 [Change (更改)]。
2. 按 [100%] 或 [Auto (自动)]。
3. 按 [OK (确定)]。

文件名输入

设定自动输入的作业名称 (初始值)。也可以设定如日期和时间以及作业编号等附加信息。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]、向下光标键，然后按文件名输入下的 [Change (更改)]。
2. 按 [File Name (文件名)] 输入不超过 30 个字符的文件名。
3. 按 [OK (确定)]。
4. 按 [Date and Time (日期和时间)] 为作业添加日期 / 时间，或按 [Job No (作业编号)] 为作业添加作业编号。添加的信息将在附加信息中显示。
5. 按 [OK (确定)]。

电子邮件主题 / 内容

通过电子邮件发送扫描后的原稿时，设定自动输入的主题和内容 (初始主题和内容)。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]、向下光标键，然后按电子邮件主题 / 内容下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Subject (主题)] 输入不超过 60 个字符的电子邮件主题。
3. 按 [OK (确定)]。
4. 按 [Body (内容)] 输入不超过 500 个字符的电子邮件内容。
5. 按 [OK (确定)]。
6. 检查输入的内容是否正确，然后按 [OK (确定)]。

删边初始值

设定要删除的初始边框宽度。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]、向下光标键，然后按删边初始值下的 [Change (更改)]。
2. 按边框和装订线下的 [+] 或 [-] 设定要删除的宽度。
设定范围
120 V 规格机器: 0 至 2" (以 0.01" 为单位进行微调)
220-240 V 规格机器: 0 mm 至 50 mm (以 1 mm 为单位进行微调)
3. 按 [OK (确定)]。

装订边初始值

设定初始装订边。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]、向下光标键，然后按装订边初始值下的 [Change (更改)]。
2. 按左 / 右光标键更改左 / 右宽度装订边，按上 / 下光标键更改上 / 下宽度装订边。

设定范围

120 V 规格机器: -0.75 至 0.75"

(以 0.01" 为单位进行微调)

220-240 V 规格机器: -18 mm 至 18 mm

(以 1 mm 为单位进行微调)

3. 按 [OK (确定)]。

分页 / 分组

设定分页 / 分组的初始值。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]、向下光标键，然后按分页 / 分组下的 [Change (更改)]。
2. 选择初始值。
分页: 关闭 / 开启
分组: 关闭 / 每一份 / 每一页
如果分页中选择了 [Off (关闭)]，则执行 [Each Page (每一页)]。
3. 按 [OK (确定)]。

自动图像旋转

选择自动图像旋转初始设定。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]、向下光标键，然后按自动图像旋转下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [On (开启)]。
3. 按 [OK (确定)]。

图案叠印 (复印)

从图案文件夹中选择初始图案和图案浓度，以便在复印作业上叠印图案。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]、向下光标键，然后按图案叠印 (复印) 下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Select Stored From (选择存储的图案)]。
3. 按 [+] 或 [-] 输入图案浓度。
4. 按 [Select Form (选择图案)]。
5. 选择图案，然后按 [OK (确定)]。
注: 按 [Detail (详细内容)] 检查文件名、存储大小 (文件大小)、数据大小以及图案的存储日期。
6. 按 [OK (确定)]。

图案叠印 (文件夹)

从自定义文件夹中选择初始图案和图案浓度，以便在文件夹打印作业上叠印图案。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]、向下光标键，然后按图案叠印 (文件夹) 下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Select Stored From (选择存储的图案)]。
3. 按 [+] 或 [-] 输入图案浓度。
4. 按 [Select Form (选择图案)]。
5. 选择存储图案的文件夹，然后按 [Open (打开)]。
注: 按 [Detail (详细内容)] 检查文件夹编号、文件夹名称、使用限制、所有者、允许以及文件自动删除。
6. 选择图案，然后按 [OK (确定)]。
注: 按 [Detail (详细内容)] 检查文件名、存储大小 (文件大小)、数据大小、页数、分辨率、彩色 / 单色、数据大小以及图案的存储日期。
7. 按 [OK (确定)]。

省粉打印

选择省粉打印初始值。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]、向下光标键，然后按省粉打印下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [On (开启)]。
3. 按 [OK (确定)]。

PDF / TIFF / JPEG 图像

选择初始的 PDF / TIFF / JPEG 文件质量。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]。按向下光标键两次，然后按 PDF/TIFF/JPEG 图像下的 [Change (更改)]。
2. 在 [1 Low Quality (High Comp.) (1 低画质 (高压缩))] 至 [5 High Quality (Low Comp.) (5 高画质 (低压缩))] 之间选择初始图像质量。
3. 按 [OK (确定)]。

高压压缩 PDF 图像

选择初始高压压缩。

注：仅在安装了选购件 PDF 升级组件时才显示。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]。按向下光标键两次，然后按高压压缩 PDF 图像下的 [Change (更改)]。
2. 在 [Compression Ratio Priority (压缩率优先)]、[Standard (标准)] 或 [Quality Priority (画质优先)] 之间选择一个初始值。
3. 按 [OK (确定)]。

重复复印

选择重复复印初始值。

注：安装了选购件安全组件或将重复复印作业设为 0 时不会显示此设定。

1. 按功能初始值下的 [Next (下一步)]。按向下光标键两次，然后按重复复印下的 [Change (更改)]。
2. 选择 [Off (关闭)] 或者 [On (开启)]。
3. 按 [OK (确定)]。

(3) 复印设定**删除背面的边框**

选择背面边框的删除方式。

1. 按删除背面的边框下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Same as Front Page (和正面相同)] 或 [Do not Erase (不删除)]。
3. 按 [OK (确定)]。

纸张选择

设定初始纸张选择。

1. 按纸张选择下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Auto (自动)] 或 [Default Paper Source (初始纸张来源)]。
3. 按 [OK (确定)]。

自动选纸

当纸张选择选为 [Auto (自动)] 时，请在更改缩放倍率后设定纸张尺寸选择方法。

1. 按自动纸张选择下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Most Suitable Size (最适合尺寸)] 或 [Same as Original Size (和原稿尺寸相同)]。
3. 按 [OK (确定)]。

自动倍率优先

如果选择与原稿尺寸不同的纸张来源，请选择是否执行自动倍率 (缩小 / 放大)。

1. 按自动倍率优先下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [On (开启)]。
3. 按 [OK (确定)]。

预设限制值

限制一次可进行复印的份数。

1. 按预设限制值下的 [Change (更改)]。
2. 使用 [+] / [-] 或数字键输入复印份数。设定范围：1 至 999
3. 按 [OK (确定)]。

快速设置登录

选择将为快速设置登录的复印功能。

可将快速设置画面上的六个按键分配给常用功能，并且可以在需要时更改这些功能。

可以使用以下选项中的六个项目。

纸张选择

缩小 / 放大

装订 / 打孔

浓度

双面

多合一

分页 / 分组

原稿图像

原稿尺寸

1. 按快速设置登录下的 [Next (下一步)]。
2. 按要登录到快速设置中的功能下的 [Change (更改)]。
3. 选择一个快速设置登录画面上被分配的按键 (1-6)。按 [Off (关闭)] 从快速设置中删除一个按键。
4. 按 [OK (确定)]。

(4) 发送设定**快速设置登录**

选择将为快速设置登录的发送功能。

可将快速设置画面上的六个按键分配给常用功能，并且可以在需要时更改这些功能。

可以使用以下选项中的六个项目。

原稿尺寸
 双面 / 书本原稿
 发送尺寸
 原稿方向
 文件格式
 浓度
 原稿图像
 分辨率
 色彩选择
 缩小 / 放大

1. 按快速设置登录下的 [Next (下一步)]。
2. 按要登录到快速设置中的功能下的 [Change (更改)]。
3. 选择一个快速设置登录画面上被分配的按键 (1-6)。按 [Off (关闭)] 从快速设置中删除一个按键。
4. 按 [OK (确定)]。

(5) 文件夹 / 可移动内存设定**作业文件夹****快速复印 / 校样保留打印文件夹**

为了保存硬盘上的空间，可以配置要保存到快速复印 / 校样保留打印文件夹中的文件的最大数量。

1. 按作业文件夹下的 [Next (下一步)]，然后按快速复印作业保留下的 [Change (更改)]。
2. 使用 [+] / [-] 输入文件数量。
 设定范围：0 至 50
 注：如果输入 0，则快速复印 / 校样保留打印功能不可用。
3. 按 [OK (确定)]。

快速设置登录

从存储在文件夹中、从文件夹发送、从文件夹打印功能中选择要登录到快速设置中的功能。可将快速设置画面上的六个按键分配给常用功能，并且可以在需要时更改这些功能。

存储文件快速设置

彩色
 存储大小
 浓度
 双面 / 书本原稿
 分辨率
 缩小 / 放大
 原稿方向
 原稿尺寸
 原稿图像

从文件夹打印快速设置

纸张选择
 分页 / 分组
 装订 / 打孔
 双面
 打印后删除

从文件夹发送快速设置

文件格式
 传送后删除

1. 按快速设置登录下的 [Next (下一步)]。
2. 按存储文件、发送或打印下的 [Next (下一步)]。
3. 按要登录到快速设置中的功能下的 [Change (更改)]。
4. 选择一个快速设置画面上被分配的按键 (1-6)。按 [Off (关闭)] 从快速设置中删除一个按键。
5. 按 [OK (确定)]。

快速复印 / 校样保留打印文件夹

快速复印 / 校样保留文件夹可存储打印数据 (使用打印驱动程序作为快速复印或校样保留打印作业打印所得)。

1. 按作业文件夹下的 [Next (下一步)]，然后按快速复印作业保留下的 [Change (更改)]。
2. 使用 [+] / [-] 输入数量。
 设定范围：0 至 50
3. 按 [OK (确定)]。

重复复印作业的最大数量

更改文件夹中保留的重复复印作业的最大数量。

1. 按作业文件夹下的 [Next (下一步)]。
2. 按重复复印作业保留下的 [Change (更改)]。
3. 使用 [+] / [-] 输入数量。
设定范围: 0 至 50
4. 按 [OK (确定)]。

(6) 打印设定**仿真****选择仿真**

选择仿真以通过其他打印机的命令操作本机。

1. 按仿真下的 [Change (更改)]，然后按仿真下的按键。
行式打印机 / IBM Proprinter / DIABLO 630 /
EPSON LQ-850/PCL 6 / KPDL / KPDL (自动) /
KC-GL
2. 按 [OK (确定)]。
3. 按电源键，然后在确认电源键 / 指示灯和内存指示灯熄灭后，关闭主电源开关再将其打开。

设定可选仿真

将 [KPDL (Auto) (KPDL (自动))] 选为仿真模式时，您可以根据要打印的数据在 KPDL 和其他仿真模式 (可选仿真) 之间自动切换。

1. 按仿真下的 [Change (更改)]、[KPDL (Auto) (KPDL (自动))]、[Alt Emulation (可选仿真)]，然后按可选仿真下的按键。
行式打印机 / IBM Proprinter / DIABLO 630 /
EPSON LQ-850/PCL 6 / KC-GL
初始设定: PCL 6
2. 按 [OK (确定)]。
3. 按电源键，然后在确认电源键 / 指示灯和内存指示灯熄灭后，关闭主电源开关再将其打开。

设定 KPDL 错误报告

在 KPDL 仿真模式下，当打印期间出现错误时，您可以设定是否输出错误报告。

1. 按仿真下的 [Change (更改)]、[KPDL] 或 [KPDL (Auto) (KPDL (自动))]、[KPDL Error Report (KPDL 错误报告)]，然后按 [On (开启)] 或 [Off (关闭)]。
初始设定: 关闭
2. 按 [OK (确定)]。
3. 按电源键，然后在确认电源键 / 指示灯和内存指示灯熄灭后，关闭主电源开关再将其打开。

设定页面尺寸和画笔

选择 KC-GL 作为仿真模式时，您可以设定页面尺寸、八种画笔以及每支画笔的宽度。

1. 按仿真下的 [Change (更改)]、[KC-GL]、[Page Set (页面设定)]，然后按打印尺寸下的按键。
B0 / B1 / B2 / B3 / A0 / A1 / A2 / 特殊尺寸
初始设定: 特殊尺寸
2. 按 [OK (确定)]。
3. 按画笔下的 [Pen Adjust (画笔调节)]、[Change (更改)] 来更改画笔宽度 (1 至 8)，然后按 [+] / [-] 来设定画笔宽度 (点)。
设定范围: 1 至 99
4. 按 [OK (确定)]。
5. 按电源键，然后在确认电源键 / 指示灯和内存指示灯熄灭后，关闭主电源开关再将其打开。

分辨率

选择初始分辨率。

1. 按分辨率下的 [Change (更改)] 。
2. 选择初始分辨率。
300 dpi/600 dpi/Fast1200
3. 按 [OK (确定)] 。

省粉打印

省粉打印功能可节省打印时耗费的墨粉量。

1. 按省粉打印下的 [Change (更改)] 。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [On (开启)] 。
3. 按 [OK (确定)] 。

KIR

本机具有平滑 KIR 功能，可以实现约 2400 dpi × 600 dpi 这样精细的输出分辨率。

1. 按 KIR 下的 [Change (更改)] 。
2. 按 [On (开启)] 或 [Off (关闭)] 。
3. 按 [OK (确定)] 。

A4/Letter 通用

选择打印时是否将 A4 与 Letter 这两种相近的尺寸作为相同尺寸处理。

1. 按 A4/Letter 通用下的 [Change (更改)] 。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [On (开启)] 。
3. 按 [OK (确定)] 。

双面

选择双面模式的装订方向。

1. 按双面下的 [Change (更改)] 。
2. 选择 [1-sided (单面)]、[2-sided Bind ShortEdge (双面短边装订)]、或 [2-sided Bind LongEdge (双面长边装订)] 。
3. 按 [OK (确定)] 。

份数

设定复印初始份数。

1. 按份数下的 [Change (更改)] 。
2. 使用 [+] / [-] 或数字键设定复印初始份数。
设定范围：1 至 999
3. 按 [OK (确定)] 。

方向

设定初始方向。

1. 按方向下的 [Change (更改)] 。
2. 按 [Portrait (纵向)] 或 [Landscape (横向)] 。
3. 按 [OK (确定)] 。

宽 A4

增加 A4 纸张每行的字符数。

1. 按宽 A4 下的 [Change (更改)] 。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [On (开启)] 。
3. 按 [OK (确定)] 。

换页超时

从电脑接收打印数据时，如果没有信息用来通知最后一页已无要打印的数据，则机器可能需要等待一段时间。在一段预设的超时时间过后，机器会自动打印纸张。

1. 按向下光标键并按换页超时下的 [Change (更改)] 。
2. 按 [+] 或 [-] 设定换页超时。
设定范围：5 至 495
3. 按 [OK (确定)] 。

换行操作

设定机器接收到换行代码时的换行操作。

1. 按向下光标键并按换行 操作下的 [Change (更改)] 。
2. 选择 [LF Only (仅换行)]、[LF and CR (换行和回车)] 或 [Ignore LF (忽略换行)] 。
3. 按 [OK (确定)] 。

回车操作

设定机器接收到回车代码时的回车操作。

1. 按向下光标键并按回车 操作下的 [Change (更改)] 。
2. 选择 [CR Only (仅回车)]、[LF and CR (换行和回车)] 或 [Ignore CR (忽略回车)] 。
3. 按 [OK (确定)] 。

(7) 网络设置**通过输入 IP 地址进行 TCP/IP 设置**

设定 TCP/IP 可将本机连接到 Windows 网络。请设定 IP 地址、子网掩码和网关地址。

1. 按网络下的 [Next (下一步)], 然后按 TCP/IP 下的 [Change (更改)]。
2. 按触摸面板左侧的 [On (开启)]。
3. 按 DHCP 下的 [Off (关闭)]。
4. 按 [IP Address (IP 地址)], 然后使用数字键输入地址。
5. 按 [Subnet Mask (子网掩码)], 然后使用数字键输入地址。
6. 按 [Default Gateway (初始网关)], 然后使用数字键输入地址。
7. 检查所有地址输入是否正确, 然后按 [OK (确定)]。
8. 按电源键, 然后确认电源键 / 指示灯和内存指示灯是否熄灭。之后, 关闭主电源开关再将其打开。

TCP/IP 设置 (配备 DHCP 服务器)

当网络上配备 DHCP 服务器时设定 TCP/IP。

1. 按网络下的 [Next (下一步)], 然后按 TCP/IP 下的 [Change (更改)]。
2. 按触摸面板左侧的 [On (开启)]。
3. 按 DHCP 下的 [On (开启)]。
4. 按 [OK (确定)]。
5. 按电源键, 然后确认电源键 / 指示灯和内存指示灯是否熄灭。之后, 关闭主电源开关再将其打开。

NetWare 设置

选择 NetWare 网络连接。

1. 按网络下的 [Next (下一步)], 然后按 NetWare 下的 [Change (更改)]。
2. 按 [On (开启)]。
3. 选择帧类型。
自动 / Ethernet-II / 802.3 / 802.2 / SNAP
4. 按 [OK (确定)]。
5. 按电源键, 然后确认电源键 / 指示灯和内存指示灯是否熄灭。之后, 关闭主电源开关再将其打开。

AppleTalk 设置

1. 按网络下的 [Next (下一步)], 然后按 Apple Talk 下的 [Change (更改)]。
2. 按 [On (开启)]。
3. 按 [OK (确定)]。
4. 按电源键, 然后确认电源键 / 指示灯和内存指示灯是否熄灭。之后, 关闭主电源开关再将其打开。

(8) 打印报告 / 发送通知**打印报告**

打印报告以检查机器设定和状态。您也可以配置打印结果报告的初始设定。

1. 按报告打印下的 [Next (下一步)]。
2. 按 [Print (打印)] 进行打印。
状态页 / 字体列表 / 网络状态页 / 维修状态页
3. 开始打印。

发送结果报告

完成发送时会自动打印一份发送结果报告。

1. 按结果报告设定下的 [Next (下一步)], 然后按发送结果报告下的 [Change (更改)]。
2. 选择 [Off (关闭)], [On (开启)] 或 [Error Only (仅当发生错误时打印)]。
3. 按 [OK (确定)]。

(9) 调节 / 保养

复印浓度调节

调节复印浓度。

1. 按复印浓度调节下的 [Next (下一步)]。
2. 按自动浓度模式中自动或手动浓度模式中手动下的 [Change (更改)]。
3. 按该按键以调节浓度。
-3/-2/-1/0/+1/+2/+3
4. 按 [OK (确定)]。

打印浓度

调节打印浓度。

1. 按打印浓度下的 [Change (更改)]。
2. 按该按键以调节浓度。
1/2/3/4/5
3. 按 [OK (确定)]。

发送 / 文件夹浓度调节

调节发送或将数据存入文件夹时的扫描浓度。

1. 按发送 / 文件夹浓度调节下的 [Next (下一步)]。
2. 按自动浓度模式中自动或手动浓度模式中手动下的 [Change (更改)]。
3. 按该按键以调节浓度。
-3/-2/-1/0/+1/+2/+3
4. 按 [OK (确定)]。

感光鼓清洁

当打印件模糊时请执行感光鼓清洁。

注：在按系统菜单键之前将 A4-R 放置在手送纸盘中。

1. 按感光鼓清洁下的 [Execute (执行)]。
2. 按 [Yes (是)]。
开始感光鼓清洁，清洁操作约在 6 分钟内完成。

校正黑线

如果使用选购件送稿器进行复印时复印件上出现黑色细线（由于部件变脏导致出现黑纹），请进行校正。

1. 按校正黑线下的 [Change (更改)]。
2. 选择 [Off (关闭)]、[On (Low) (开启 (低))] 或 [On (High) (开启 (高))]。
3. 按 [OK (确定)]。

充电器自动清洁

如果打印输出件或扫描数据上出现黑纹，请针对主充电器执行自动清洁操作。

1. 按充电器自动清洁下的 [Execute (执行)]。
2. 按 [Yes (是)]。
开始对主充电器进行自动清洁，清洁操作将在约 45 秒内完成。

显示亮度

设定触摸面板的亮度。

1. 按显示亮度下的 [Change (更改)]。
2. 按该按键以调节亮度。
1/2/3/4
3. 按 [OK (确定)]。

静音模式

使得机器运行更安静。请在运行噪音恼人时选择此模式。

1. 按静音模式下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [On (开启)]。
3. 按 [OK (确定)]。

系统初始化

初始化机内装有的硬盘，使其返回到初始模式。

小心：系统初始化将删除自定义文件夹、文件夹中存储的数据、地址簿中的地址、用户信息、帐户信息和设定。

注：如果安装了选购件安全组件，则不会显示此项目。

1. 按系统初始化下的 [Execute (执行)]。
2. 按 [Yes (是)]。
3. 初始化结束后，将出现 [Task is completed.Turn the main power switch off and on. (任务已完成。先关闭再打开主电源开关。)] 的信息。
关闭主电源开关。

(10) 日期 / 定时器**日期 / 时间**

设定使用机器时所在地区的日期和时间。

小心：请务必在日期 / 时间设置前设定好时区。

1. 按日期 / 时间下的 [Change (更改)]。
2. 使用
[+] / [-] 分别输入日期和时间。
注：设定年 (Y)、月 (M)、日 (D)、时 (H)、分 (M) 和秒 (S)。
3. 按夏令时下的 [Off (关闭)] 或 [On (开启)]，然后按 [OK (确定)]。

时区

设定您所在地区与 GMT 时间的差别。

1. 按时区下的 [Change (更改)]。
2. 使用上 / 下光标键选择时区所在位置。
3. 按 [OK (确定)]。

日期格式

选择年、月、日的显示格式。

1. 按日期格式下的 [Change (更改)]。
2. 选择 [MM/DD/YYYY (月 / 日 / 年)]、[DD/MM/YYYY (日 / 月 / 年)] 或 [YYYY/MM/DD (年 / 月 / 日)]。
3. 按 [OK (确定)]。

面板自动复位

如果在一段时间内未运行作业，本机会自动复位设定并返回到初始设定。

面板自动复位 ON/OFF (开启 / 关闭)

选择是否使用面板自动复位。

1. 按面板自动复位下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [On (开启)]。
3. 按 [OK (确定)]。

复位定时器

如果将面板自动复位选为 [On (开启)]，请设定面板自动复位前要等待的时间。

1. 按复位定时器下的 [Change (更改)]。
2. 使用 [+] / [-] 输入时间。
设定范围：5 至 495 (每 5 秒)
3. 按 [OK (确定)]。

自动睡眠

如果在一段时间内未运行作业，本机会自动进入睡眠模式。

自动睡眠 ON/OFF (开启 / 关闭)

选择是否使用自动睡眠。

1. 按自动睡眠下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [On (开启)]。
3. 按 [OK (确定)]。

睡眠定时器

如果将自动睡眠选为 [On (开启)]，请设定进入自动睡眠前要等待的时间。

1. 按睡眠定时器下的 [Change (更改)]。
2. 使用 [+] / [-] 或数字键输入时间。
设定范围：1 至 240 <分钟>
3. 按 [OK (确定)]。

自动清除错误

如果在打印期间出现错误，则打印作业会停止，以等待用户采取下一步措施。在自动清除错误模式下，本机会在指定时间后自动清除错误。

清除项目：打印超限 / 内存已满

自动清除错误 ON/OFF (开启 / 关闭)

选择是否使用自动清除错误。

1. 按自动清除错误下的 [Change (更改)]。
2. 按 [Off (关闭)] 或 [On (开启)]。
3. 按 [OK (确定)]。

错误清除定时器

如果将自动清除错误选为 [On (开启)]，请设定自动清除错误前要等待的时间。

1. 按错误清除定时器下的 [Change (更改)]。
2. 使用 [+] / [-] 输入时间。
设定范围：5 至 495 (每 5 秒)
3. 按 [OK (确定)]。

(11) 编辑目的地 (地址簿 / 添加单触键)

将常用目的地保存至地址簿或单触键, 保存的目的地可更改。可以使用目的地的功能包括作为电子邮件发送、发送至文件夹和传真传送 (可选)。

添加目的地

将一个新目的地添加到地址簿。

添加个人

1. 按地址簿下的 [Register/Edit (登录 / 编辑)]、[Add (添加)]、[Contact (个人)], 然后按 [Next (下一步)]。
2. 按地址编号下的 [Change (更改)]。
3. 使用 [+] / [-] 或数字键输入特定的地址编号。
设定范围: 1 至 2500
注: 地址编号为目的地的 ID。您可以分别为个人和群组选择 2500 和 500 以内可用的编号。
4. 按 [OK (确定)]。
5. 按名称下的 [Change (更改)]。
6. 输入将在地址簿上显示的目的地名称 (最多 32 个字符), 然后按 [OK (确定)]。
7. 按 [Address (地址)]。
8. 使用上 / 下光标键从电子邮件、文件夹 (FTP)、传真或文件夹 (SMB) 中选择传送方式。
9. 按 [Change Dest. (更改目的地)]。

电子邮件地址

1. 按 [E-mail Address (电子邮件地址)] 输入电子邮件地址, 然后按 [OK (确定)]。
2. 检查输入的内容是否正确, 然后按 [OK (确定)]。

文件夹 (FTP) 地址

1. 按 [Host Name (主机名)]、[Path (路径)]、[Login User Name (登录用户名)] 和 [Login Password (登录密码)] 分别输入相关信息, 然后按 [OK (确定)]。
2. 检查输入的内容是否正确, 然后按 [OK (确定)]。

文件夹 (SMB) 地址

1. 按 [Host Name (主机名)]、[Path (路径)]、[Login User Name (登录用户名)] 和 [Login Password (登录密码)] 分别输入相关信息, 然后按 [OK (确定)]。
2. 检查输入的内容是否正确, 然后按 [OK (确定)]。

10. 检查目的地输入内容是否正确, 然后按 [Register (登录)]。

添加群组

1. 按地址簿下的 [Register/Edit (登录 / 编辑)]、[Add (添加)]、[Group (群组)], 然后按 [Next (下一步)]。
2. 按地址编号下的 [Change (更改)]。
3. 使用 [+] / [-] 输入特定的地址编号。
设定范围: 1 至 2500
注: 地址编号为群组的 ID。您可以分别为个人和群组选择 2000 和 500 以内可用的编号。
4. 按 [OK (确定)]。
5. 按名称下的 [Change (更改)]。
6. 输入将在地址簿上显示的群组名称, 且不超过 32 个字符。
7. 按 [Group Member (群组成员)]。

8. 按 [Add (添加)]。

9. 选择一个要添加到群组的目的地 (个人)。

10. 按 [OK (确定)]。

11. 检查所选目的地是否被添加到群组, 然后按 [Register (登录)]。

将目的地添加到单触键

添加一个新目的地 (个人或群组)。

1. 按单触键下的 [Register/Edit (登录 / 编辑)]。
2. 为目的地选择一个单触键编号 (001 至 100)。按 [No. (编号)] 可直接输入单触键编号。
3. 按 [Register/Edit (登录 / 编辑)]。此时会显示地址簿。
4. 选择一个要添加到单触键编号的目的地 (个人或群组)。按 [Detail (详细内容)] 显示所选目的地的详细信息。
5. 按 [OK (确定)]。

(12) 重启系统 / 连接至 PC**重启系统**

在不关闭主电源开关的情况下重启 CPU。

本方法可处理任何不稳定的操作。（与电脑重启的原理相同。）

1. 按重启下的 [Execute (执行)] 。
2. 按 [Yes (是)] 重启本机。

通过使用并行接口将本机连接至电脑进行使用打印机功能的设定

1. 按并行下的 [Change (更改)]，然后按项目中的按键。
自动 / 正常 / 高速 / 半字节 (高速)
初始设定: 自动
2. 按 [OK (确定)] 。
3. 按电源键，然后在确认电源键 / 指示灯和内存指示灯熄灭后，关闭主电源开关再将其打开。

(13) 用户登录管理

用户登录管理功能指定如何在本机上管理用户访问。

启用 / 禁用用户登录管理

启用用户登录管理。

1. 如果用户登录管理功能无效，则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码，然后按 [Login (登录)]。
初始设定: 均为 5050
2. 按用户登录设定下的 [Next (下一步)]，然后按用户登录下的 [Change (更改)] 。
3. 选择 [Off (关闭)]、[Local Authentic. (本地验证)] 或 [Network Authentic. (网络验证)]。
选择 [Network Authentic. (网络验证)] 时，请输入验证服务器的主机名 (不超过 62 个字符) 和域名 (不超过 254 个字符)。
选择 [NTLM(WinNT)] 或 [Kerberos(Win2000/2003)] 作为验证方法。
4. 按 [OK (确定)] 。

添加用户

添加新用户

1. 如果用户登录管理功能无效，则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码，然后按 [Login (登录)] 。
2. 按用户登录设定下的 [Next (下一步)]，然后按本地用户列表下的 [Register/Edit (登录 / 编辑)]，最后按 [Add (添加)] 。
3. 按用户名下的 [Change (更改)] 。
4. 输入用户名，然后按 [OK (确定)] 。
5. 输入登录用户名和电子邮件地址。
6. 按密码下的 [Change (更改)]，然后按 [Password (密码)] 。
7. 输入密码，然后按 [OK (确定)] 。
8. 按 [Confirm Password (确认密码)] 。
9. 输入相同的密码进行确认，然后按 [OK (确定)] 。
10. 按访问级别下的 [Change (更改)] 。
11. 选择用户访问权限，然后按 [OK (确定)] 。
12. 按帐户名称下的 [Change (更改)] 。
13. 选择帐户，然后按 [OK (确定)] 。
14. 按 [Register (登录)] 。

未知登录用户名的作业

处理通过未知登录用户名发送的作业时，此部分可指定针对它的操作。

1. 如果用户登录管理功能无效，则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码，然后按 [Login (登录)] 。
2. 按未知 ID 的作业下的 [Change (更改)] 。
3. 按 [Reject (拒绝)] 或 [Permit (许可)] 。
4. 按 [OK (确定)] 。

(14) 部门管理

部门管理功能通过为每个帐户分配一个 ID 来管理每个帐户的复印 / 打印计数。

启用 / 禁用部门管理

启用部门管理。

1. 如果用户登录管理功能无效, 则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码, 然后按 [Login (登录)]。初始设定: 均为 5050
2. 按部门管理设定下的 [Next (下一步)], 然后按部门管理下的 [Change (更改)]。
3. 按 [On (开启)] 或 [Off (关闭)]。
4. 按 [OK (确定)]。
5. 显示屏返回到系统菜单初始画面时, 本机自动退出, 并且画面会变为输入帐户 ID 的画面。要继续操作, 请输入帐户 ID。

添加帐户

添加新帐户。

1. 如果用户登录管理功能无效, 则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码, 然后按 [Login (登录)]。
2. 按部门管理设定下的 [Next (下一步)], 帐户列表下的 [Register/Edit (登录 / 编辑)], 然后按 [Add (添加)]。
3. 按帐户名称下的 [Change (更改)]。
4. 输入帐户名称, 然后按 [OK (确定)]。
5. 输入帐户 ID。
6. 启用或禁用限制功能。
7. 按 [Register (登录)]。

管理复印 / 打印计数

选择如何显示复印和打印页的计数, 包括单独显示复印和打印的页数或显示打印和复印的总页数。

1. 如果用户登录管理功能无效, 则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码, 然后按 [Login (登录)]。
2. 按部门管理设定下的 [Next (下一步)], 初始设定下的 [Next (下一步)], 然后按复印 / 打印计数下的 [Change (更改)]。
3. 按 [Total (总计数)] 或 [Split (分别计数)]。
4. 按 [OK (确定)]。

限制使用机器

通过帐户或可用的页数来限制机器的使用。

限制的项目

复印机打印限制

打印机打印限制

其他扫描限制

传真传送限制 (此选项在安装了选购件传真组件时显示)

1. 如果用户登录管理功能无效, 则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码, 然后按 [Login (登录)]。
2. 按部门管理设定下的 [Next (下一步)], 帐户列表下的 [Register/Edit (登录 / 编辑)], 然后按 [Add (添加)]。
3. 按复印机打印限制、打印机打印限制、其他扫描限制或传真传送限制下的 [Change (更改)]。

4. 选择 [Off (关闭)], [Counter Limit (计数器限制)] 或 [Reject Usage (拒绝使用)]。
选择了 [Counter Limit (计数器限制)] 时, 使用 [+ / -] 或数字键输入页数。
设定范围: 1 至 999999
5. 按 [OK (确定)]。
6. 重复步骤 4 至 5 的操作输入要限制的其他帐户。
7. 按 [Register (登录)]。

应用限制限量

当计数器达到限制限量时, 指定本机如何操作。

1. 如果用户登录管理功能无效, 则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码, 然后按 [Login (登录)]。
2. 按部门管理设定下的 [Next (下一步)], 初始设定下的 [Next (下一步)], 然后按应用限制下的 [Change (更改)]。
3. 选择 [Immediately (立即停止)], [Subsequently (结束后停止)] 或 [Alert Only (仅警告)]。
4. 按 [OK (确定)]。

统计打印页数

统计打印页数。计数被分为总部门管理和每一个部门管理两种。复位已存储了一段时间的计数数据后, 也可重新开始新一轮的计数。

总部门管理 / 复位计数器

此功能统计所有帐户的页数, 并且同时复位所有这些帐户的计数。

1. 如果用户登录管理功能无效, 则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码, 然后按 [Login (登录)]。
2. 按部门管理设定下的 [Next (下一步)], 然后按总部门管理下的 [Next (下一步)]。
3. 按要检查其计数的功能旁的 [Check (检查)]。
此时会显示结果。
4. 确认计数, 然后按 [Close (关闭)]。
5. 按计数器复位下的 [Execute (执行)] 复位计数器。
6. 按画面上的 [Yes (是)] 确认复位操作。此时便会复位计数器。

每一个部门管理 / 复位计数器

统计各帐户的页数并且按帐户复位计数。

1. 如果用户登录管理功能无效, 则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码, 然后按 [Login (登录)]。
2. 按部门管理设定下的 [Next (下一步)], 然后按每一个部门管理下的 [Check (检查)]。
3. 选择要检查其计数的帐户。
4. 按 [Detail (详细内容)]。
5. 按要检查其计数的功能旁的 [Check (检查)]。
此时会显示结果。
6. 确认计数, 然后按 [Close (关闭)]。
7. 按计数器复位下的 [Execute (执行)] 复位计数器。
8. 按画面上的 [Yes (是)] 确认复位操作。此时会复位计数器。

按纸张尺寸计数

按纸张尺寸（如 Letter）统计页数。

1. 如果用户登录管理功能无效，则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码，然后按 [Login（登录）]。
2. 按部门管理设定下的 [Next（下一步）]、初始设定下的 [Next（下一步）]、按纸张尺寸计数下的 [Change（更改）]、纸张尺寸 1 至 5 下的 [Change（更改）]，然后按 [On（开启）]。
3. 选择纸张尺寸。
4. 按 [Media Type（纸张类型）] 指定纸张类型。
5. 选择纸张类型，然后按 [OK（确定）]。
6. 按 [OK（确定）]。

打印部门管理报告

将所有相关帐户统计的总页数打印成一份部门管理报告。

1. 如果用户登录管理功能无效，则会显示用户验证画面。输入登录用户名和密码，然后按 [Login（登录）]。
2. 按部门管理设定下的 [Next（下一步）]，然后按打印部门管理报告下的 [Print（打印）]。
3. 按画面上的 [Yes（是）] 确认打印操作。

1-4-1 卡纸检测

(1) 卡纸指示

出现卡纸时，机器会立即停止复印并在操作面板上显示卡纸位置。

按照检测条件分类的卡纸计数可在保养项目 U903 中检查。

要取出机器中的被卡纸张时，请打开前盖板、左盖板或拉出纸盒。

要取出选购件送稿器中的被卡原稿时，请打开送稿器上盖板或送稿器反转单元。

要取出选购件原稿装订器中的被卡纸张时，请从机器上取下装订器。

通过打开和关闭相应的盖板来关闭和打开安全开关，可以复位卡纸检测。

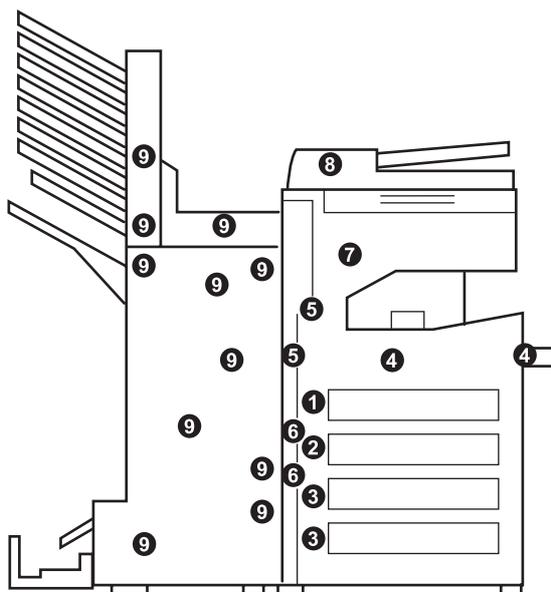


图 1-4-1

- (1) 纸盒 1 中卡纸
- (2) 纸盒 2 中卡纸
- (3) 选购件纸盒 3 或 4 中卡纸
- (4) 手送纸盘中卡纸
- (5) 双面器装置或左盖板 1 中卡纸
- (6) 左盖板 2 或 3 中卡纸
- (7) 选购件作业分离器中卡纸
- (8) 选购件送稿器中卡纸
- (9) 选购件原稿装订器中卡纸

(2) 卡纸检测条件

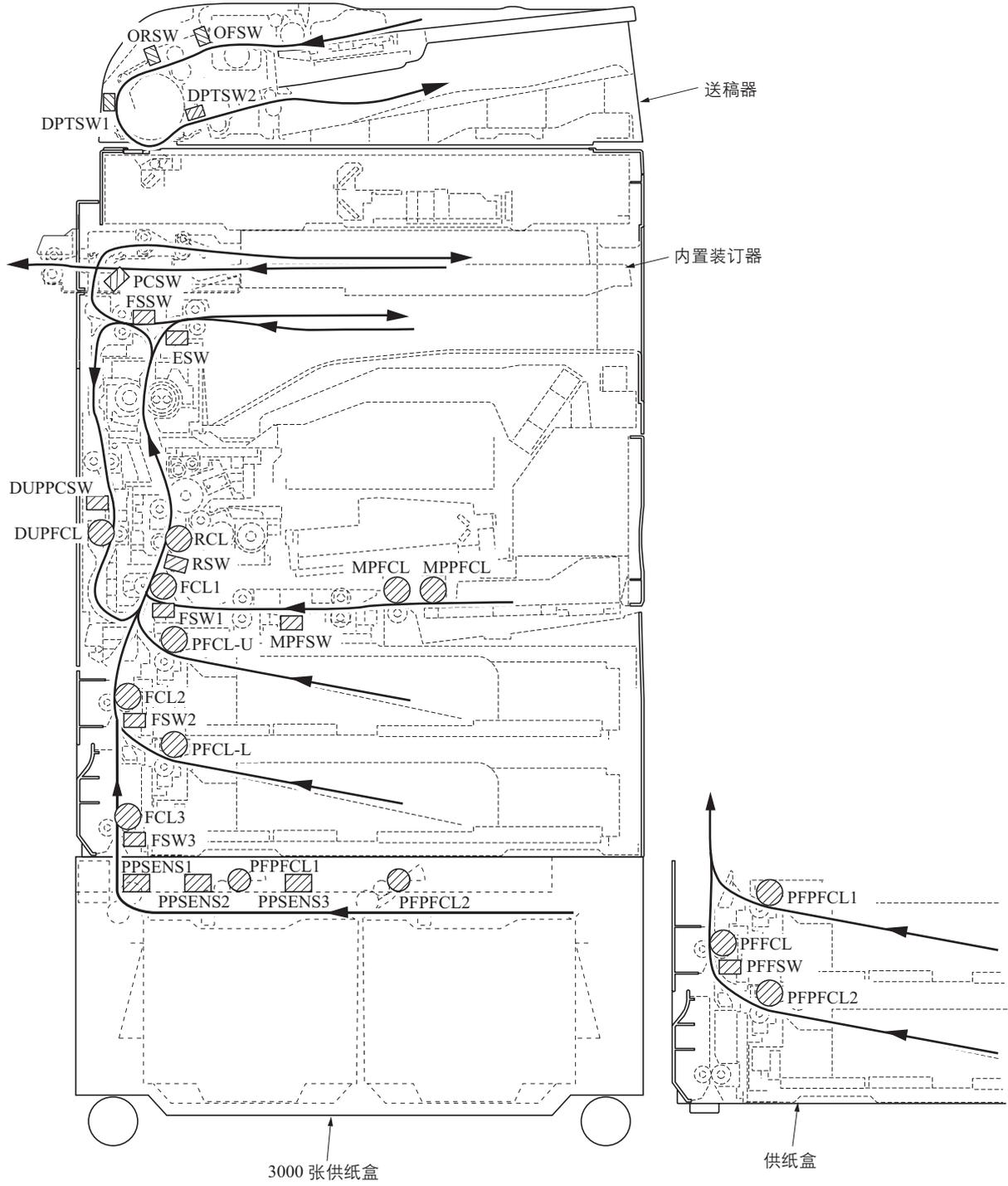


图 1-4-2

部分	说明	条件	指定的时间
系统	04 盖板打开	复印期间盖板打开。	—
	05 对位搓纸未开始	对位搓纸在纸张到达对位部后的指定时间内未开始。	30 秒
	09 3000 张供纸盒序列错误 卡纸	机器和 3000 张供纸盒之间发生通信序列错误。	—
供纸部	10 没有从纸盒 1 供纸	供纸开关 1 (FSW1) 在上部供纸离合器 (PFCL-U) 开启后指定时间内没有打开; 在该离合器随后关闭 1 秒后再次开启后, 该开关仍未在指定时间内打开。	1489 毫秒 (30 ppm) / 1152 毫秒 (40/50 ppm)
	11 没有从纸盒 2 供纸	供纸开关 2 (FSW2) 在下部供纸离合器 (PFCL-L) 开启后指定时间内没有打开; 在该离合器随后关闭 1 秒后再次开启后, 该开关仍未在指定时间内打开。	1562 毫秒 (30 ppm) / 1209 毫秒 (40/50 ppm)
	12 没有从选购件纸盒 3 供 纸	供纸开关 3 (FSW3) 在供纸盒供纸离合器 1 (PFPFCL1) 开启后指定时间内没有打开; 在该离合器随后关闭 1 秒后再次开启后, 该开关仍未在指定时间内打开 (从选购件供纸盒供纸时)。	1562 毫秒 (30 ppm) / 1209 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 3 (FSW3) 在供纸盒供纸离合器 1 (PFPFCL1) 开启后指定时间内没有打开; 在该离合器随后关闭 1 秒后再次开启后, 该开关仍未在指定时间内打开 (从选购件 3000 张供纸盒供纸时)。	2044 毫秒 (30 ppm) / 1582 毫秒 (40/50 ppm)
	13 没有从选购件纸盒 4 供 纸	供纸盒供纸开关 (PFSW) 在供纸盒供纸离合器 2 (PFPFCL2) 开启后指定时间内没有打开; 在该离合器随后关闭 1 秒后再次开启后, 该开关仍未在指定时间内打开 (从选购件供纸盒供纸时)。	1562 毫秒 (30 ppm) / 1209 毫秒 (40/50 ppm)
	14 没有从手送纸盘供纸	手送纸盘供纸开关 (MPFSW) 在手送纸盘供纸离合器 (MPPFCL) 开启后指定时间内没有打开; 在该离合器随后关闭 1 秒后再次开启后, 该开关仍未在指定时间内打开。	5056 毫秒 (30 ppm) / 3913 毫秒 (40/50 ppm)
	15 供纸盒水平纸张传输部 1 中卡纸	纸张路径传感器 3 (PPSENS3) 在供纸盒供纸离合器 2 (PFPFCL2) 开启后指定时间内没有开启 (从选购件 3000 张供纸盒供纸时)。	823 毫秒 (30 ppm) / 637 毫秒 (40/50 ppm)
	16 供纸盒水平纸张传输部 2 中卡纸	纸张路径传感器 2 (PPSENS2) 在纸张路径传感器 3 (PPSENS3) 开启后指定时间内没有开启 (从选购件 3000 张供纸盒供纸时)。	879 毫秒 (30 ppm) / 681 毫秒 (40/50 ppm)
17 供纸盒水平纸张传输部 3 中卡纸	纸张路径传感器 1 (PPSENS1) 在纸张路径传感器 2 (PPSENS2) 开启后指定时间内没有开启 (从选购件 3000 张供纸盒供纸时)。	539 毫秒 (30 ppm) / 417 毫秒 (40/50 ppm)	

部分	说明	条件	指定的时间
供纸部	18 垂直纸张传输部中卡纸	对位开关 (RSW) 在供纸开关 1 (FSW1) 打开后指定时间内没有打开。	1657 毫秒 (30 ppm) / 1283 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 1 (FSW1) 在供纸开关 2 (FSW2) 打开后指定时间内没有打开。	1910 毫秒 (30 ppm) / 1478 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 2 (FSW2) 在供纸开关 3 (FSW3) 打开后指定时间内没有打开。	1904 毫秒 (30 ppm) / 1474 毫秒 (40/50 ppm)
	19 供纸盒垂直纸张传输部中卡纸	供纸开关 3 (FSW3) 在供纸盒供纸开关 (PFPSW) 打开后指定时间内没有打开。	1573 毫秒 (30 ppm) / 1217 毫秒 (40/50 ppm)
	20 手送纸盘垂直纸张传输部中卡纸	对位开关 (RSW) 在手送纸盘供纸开关 (MPFSW) 打开后指定时间内没有打开。	3933 毫秒 (30 ppm) / 3043 毫秒 (40/50 ppm)
	21 供纸部中有多页纸张	供纸开关 1 (FSW1) 在其打开后指定时间内没有关闭。	纸张长度 + 4337 毫秒 (30 ppm) / 纸张长度 + 3357 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 2 (FSW2) 在其打开后指定时间内没有关闭。	纸张长度 + 4337 毫秒 (30 ppm) / 纸张长度 + 3357 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 3 (FSW3) 在其打开后指定时间内没有关闭 (从选购件供纸盒供纸时)。	3382 毫秒 (30 ppm) / 2617 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 3 (FSW3) 在其打开后指定时间内没有关闭 (从选购件 3000 张供纸盒供纸时)。	纸张长度 + 1595 毫秒 (30 ppm) / 纸张长度 + 1234 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸盒供纸开关 (PFPSW) 在其打开后指定时间内没有关闭。	3382 毫秒 (30 ppm) / 2617 毫秒 (40/50 ppm)
		手送纸盘供纸开关 (MPFSW) 在其打开后指定时间内没有关闭。	纸张长度 + 4337 毫秒 (30 ppm) / 纸张长度 + 3357 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 1 (FSW1) 在上部供纸离合器 (PFCL-U) 开启后指定时间内没有关闭。	1489 毫秒 (30 ppm) / 1152 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 2 (FSW2) 在下部供纸离合器 (PFCL-L) 开启后指定时间内没有关闭。	1562 毫秒 (30 ppm) / 1209 毫秒 (40/50 ppm)
供纸开关 3 (FSW3) 在供纸盒供纸离合器 (PFPFCL1) 开启后指定时间内没有关闭。		3416 毫秒 (30 ppm) / 2643 毫秒 (40/50 ppm)	
供纸盒供纸开关 (PFPSW) 在供纸盒供纸离合器 2 (PFPFCL2) 开启后指定时间内没有关闭。		5056 毫秒 (30 ppm) / 3913 毫秒 (40/50 ppm)	
手送纸盘供纸开关 (MPFSW) 在手送纸盘供纸离合器 (MPPFCL) 开启后指定时间内没有关闭。	5056 毫秒 (30 ppm) / 3913 毫秒 (40/50 ppm)		

部分	说明	条件	指定的时间
供纸部	22 垂直传输部中有多页纸张	供纸开关 1 (FSW1) 在供纸开关 2 (FSW2) 关闭后指定时间内没有关闭。	1910 毫秒 (30 ppm) / 1478 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 2 (FSW2) 在供纸开关 3 (FSW3) 关闭后指定时间内没有关闭。	1989 毫秒 (30 ppm) / 1539 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 1 (FSW1) 在供纸开关 2 (FSW2) 打开后指定时间内没有关闭。	1910 毫秒 (30 ppm) / 1478 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 2 (FSW2) 在供纸开关 3 (FSW3) 打开后指定时间内没有关闭。	1904 毫秒 (30 ppm) / 1474 毫秒 (40/50 ppm)
	23 手送纸盘传输部中有多页纸张	对位开关 (RSW) 在手送纸盘供纸开关 (MPFSW) 关闭后指定时间内没有关闭。	3539 毫秒 (30 ppm) / 2739 毫秒 (40/50 ppm)
		对位开关 (RSW) 在手送纸盘供纸开关 (MPFSW) 打开后指定时间内没有关闭。	3933 毫秒 (30 ppm) / 3043 毫秒 (40/50 ppm)
纸张传输部	30 对位 / 转印部中卡纸	对位开关 (RSW) 在供纸开关 1 (FSW1) 关闭后指定时间内没有关闭。	1511 毫秒 (30 ppm) / 1170 毫秒 (40/50 ppm)
		对位开关 (RSW) 在供纸开关 1 (FSW1) 打开后指定时间内没有关闭。	1652 毫秒 (30 ppm) / 1278 毫秒 (40/50 ppm)
定影部	40 定影部中卡纸 (手送纸盘)	出纸开关 (ESW) 在对位离合器 (RCL) 开启后指定时间内没有打开。	2899 毫秒 (30 ppm) / 2243 毫秒 (40/50 ppm)
		换向供纸开关 (FSSW) 在对位离合器 (RCL) 开启后指定时间内没有打开。	2899 毫秒 (30 ppm) / 2243 毫秒 (40/50 ppm)
	41 定影部中卡纸 (纸盒 1)		
	42 定影部中卡纸 (纸盒 2)		
	43 定影部中卡纸 (选购件纸盒 3)		
	44 定影部中卡纸 (选购件纸盒 4)		
	46 定影部中卡纸 (选购件 3000 张供纸盒)		
	47 定影部中卡纸 (双面部)		
出纸部	50 出纸部中卡纸	出纸开关 (ESW) 在对位开关 (RSW) 关闭后指定时间内没有关闭。	2899 毫秒 (30 ppm) / 2243 毫秒 (40/50 ppm)
		出纸开关 (ESW) 在对位离合器 (RCL) 开启后指定时间内没有关闭。	2899 毫秒 (30 ppm) / 2243 毫秒 (40/50 ppm)
	51 作业分离器出纸部中卡纸	作业分离器出纸开关 (JBESW) 在换向供纸开关 (FSSW) 打开后指定时间内没有打开。	2051 毫秒 (30 ppm) / 1587 毫秒 (40/50 ppm)
		作业分离器出纸开关 (JBESW) 在换向供纸开关 (FSSW) 关闭后指定时间内没有关闭。	2051 毫秒 (30 ppm) / 1587 毫秒 (40/50 ppm)
		作业分离器出纸开关 (JBESW) 在换向供纸开关 (FSSW) 打开后指定时间内没有关闭。	2051 毫秒 (30 ppm) / 1587 毫秒 (40/50 ppm)

部分	说明	条件	指定的时间
换向供纸部	52 换向供纸部中卡纸	换向供纸开关 (FSSW) 在出纸电机 (EM) 开始反向旋转后指定时间内没有打开。	1545 毫秒 (30 ppm) / 1196 毫秒 (40/50 ppm)
		在纸张换向操作期间, 换向供纸开关 (FSSW) 在其打开后指定时间内没有关闭。	2989 毫秒 (30 ppm) / 2313 毫秒 (40/50 ppm)
		换向供纸开关 (FSSW) 在对位开关 (RSW) 关闭后指定时间内没有关闭。	2899 毫秒 (30 ppm) / 2243 毫秒 (40/50 ppm)
		换向供纸开关 (FSSW) 在对位离合器 (RCL) 开启后指定时间内没有关闭。	2899 毫秒 (30 ppm) / 2243 毫秒 (40/50 ppm)
双面部	60 双面纸张传输部 1	双面纸张传输开关 (DUPPCSW) 在换向供纸开关 (FSSW) 打开后指定时间内没有打开。	2837 毫秒 (30 ppm) / 2196 毫秒 (40/50 ppm)
		双面纸张传输开关 (DUPPCSW) 在换向供纸开关 (FSSW) 关闭后指定时间内没有关闭。	2837 毫秒 (30 ppm) / 2196 毫秒 (40/50 ppm)
	61 双面纸张传输部 2	供纸开关 1 (FSW1) 在双面纸张传输开关 (DUPPCSW) 打开后指定时间内没有打开。	1994 毫秒 (30 ppm) / 1543 毫秒 (40/50 ppm)
		供纸开关 1 (FSW1) 在双面纸张传输开关 (DUPPCSW) 关闭后指定时间内没有关闭。	1994 毫秒 (30 ppm) / 1543 毫秒 (40/50 ppm)
选购件 送稿器	70 没有供应原稿	原稿供纸期间, 原稿供纸开关 (OFSW) 在指定时间内没有打开。	2436 脉冲
		原稿对位搓纸期间, 原稿供纸开关 (OFSW) 在指定时间内没有打开。	4430 脉冲
	71 原稿供纸 / 传输部 1 中出现原稿卡纸	送稿器同步开关 2 (DPTSW2) 在指定时间内没有关闭。	2500 脉冲
	72 原稿供纸 / 传输部 2 中出现原稿卡纸	原稿供纸开关 (OFSW) 和原稿对位开关 (ORSW) 在指定时间内没有关闭。	16675 脉冲
	73 原稿在原稿传输部中卡纸	送稿器同步开关 1 (DPTSW1) 在指定时间内没有关闭。	4979 脉冲
	74 原稿在原稿对位部中卡纸	原稿对位开关 (ORSW) 在指定时间内并且重试 5 次后没有打开。	4979 脉冲
选购件 送稿器	75 原稿在原稿对位部中卡纸	原稿对位开关 (ORSW) 在指定时间内没有关闭。	19533 脉冲
		送稿器同步开关 1 (DPTSW1) 在指定时间内没有打开。	4979 脉冲
	76 原稿在原稿供纸 / 传输部中卡纸	送稿器同步开关 2 (DPTSW2) 在指定时间内没有打开。	2500 脉冲

部分	说明	条件	指定的时间
选购件 送稿器	78 送稿器上盖板打开	原稿供纸期间送稿器上盖板打开。 当原稿开始供纸时以下开关打开。 原稿供纸开关 (OFSW) 原稿对位开关 (ORSW) 送稿器同步开关 1/2 (DPTSW1/2)	—
选购件 装订器	80 装订器和机器之间卡纸 (仅限 3000 张原稿装订器)	纸张在纸张入口传感器 (PES) 开启后指定时间内没有从机器输出至原稿装订器。	15 秒
	81 纸张入口传感器未到达卡纸	(3000 张原稿装订器) 纸张入口传感器 (PES) 在收到机器出纸信号指定时间后没有关闭。	1360 毫秒 (30 ppm) / 1052 毫秒 (40/50 ppm)
		(3000 张原稿装订器) 纸张入口传感器 (PES) 在收到机器出纸信号指定时间后没有开启。	1360 毫秒 (30 ppm) / 1052 毫秒 (40/50 ppm)
		(3000 张原稿装订器) 纸张入口传感器 (PES) 在其开启后指定时间内没有关闭。	2989 毫秒 (30 ppm) / 2313 毫秒 (40/50 ppm)
		(原稿装订器) 纸张入口传感器 (PES) 在收到机器出纸信号指定时间后没有开启。	2627 毫秒
		(内置装订器) 纸张传输开关 (PCSW) 在收到机器出纸信号指定时间后没有打开。	1573 毫秒 (30 ppm) 1217 毫秒 (40/50 ppm)
		(内置装订器) 当纸张从纸张传输单元被传输到中间托盘中时, 纸张传输开关 (PCSW) 在其打开后指定时间内没有关闭。	纸张长度 + 1123 毫秒 (30 ppm) 纸张长度 + 869 毫秒 (40/50 ppm)
82 订书机中卡纸	(3000 张原稿装订器) 驱动装订电机时, 在指定时间内没有检测到原位。	600 毫秒	
	(原稿装订器) 驱动装订电机 (STM) 时, 装订原位传感器 (STSPS) 在指定时间内没有开启。	1000 毫秒	
	(内置装订器) 驱动装订电机 (STM) 时, 装订原位传感器 (STHPS) 在指定时间内没有开启。	600 毫秒	

部分	说明	条件	指定的时间
选购件 装订器	83 出纸传感器延缓卡纸	(3000 张原稿装订器) 出纸开关 1 (ESW1) 在其打开后指定时间内没有关闭。	1182 毫秒
		(原稿装订器) 在直接出纸模式下, 出纸传感器 (EXS) 在其开启后指定时间内没有关闭。	1680 毫秒
		(原稿装订器) 在移位或装订模式下, 出纸传感器 (EXS) 在其开启后指定时间内没有关闭。	5375 毫秒
		(内置装订器) 当纸张从中间托盘排出到装订器托盘上时, 纸张传输开关 (PCSW) 在其打开后指定时间内没有关闭。	纸张长度 + 1123 毫秒 (30 ppm) 纸张长度 + 869 毫秒 (40/50 ppm)
	84 右侧副托盘出纸部中卡纸 (仅限 3000 张原稿装订器)	出纸开关 2 (ESW2) 在收到机器出纸信号指定时间后没有关闭。	1562 毫秒 (30 ppm) / 1209 毫秒 (40/50 ppm)
		出纸开关 2 (ESW2) 在收到机器出纸信号指定时间后没有打开。	1562 毫秒 (30 ppm) / 1209 毫秒 (40/50 ppm)
		出纸开关 2 (ESW2) 在其打开后指定时间内没有关闭。	2989 毫秒 (30 ppm) / 2313 毫秒 (40/50 ppm)
	85 左侧副托盘出纸部中卡纸 (仅限 3000 张原稿装订器)	出纸开关 3 (ESW3) 在纸张入口传感器 (PES) 开启后指定时间内没有关闭。	1843 毫秒 (30 ppm) / 1426 毫秒 (40/50 ppm)
		出纸开关 3 (ESW3) 在纸张入口传感器 (PES) 开启后指定时间内没有打开。	1843 毫秒 (30 ppm) / 1426 毫秒 (40/50 ppm)
		出纸开关 3 (ESW3) 在其打开后指定时间内没有关闭。	2989 毫秒 (30 ppm) / 2313 毫秒 (40/50 ppm)
	86 内部托盘 1 出纸部中卡纸 (仅限 3000 张原稿装订器)	内部托盘入口传感器 1 (ITPES1) 在收到机器出纸信号指定时间后没有开启。	2674 毫秒 (30 ppm) / 2070 毫秒 (40/50 ppm)
	87 内部托盘 2 出纸部中卡纸 (仅限 3000 张原稿装订器)	内部托盘入口传感器 2 (ITPES2) 在内部托盘入口传感器 1 (ITPES1) 开启后指定时间内没有开启。	1708 毫秒 (30 ppm) / 1322 毫秒 (40/50 ppm)
内部托盘入口传感器 2 (ITPES2) 在内部托盘入口传感器 1 (ITPES1) 关闭后指定时间内没有关闭。		676 毫秒	
88 主托盘出纸部中卡纸 (仅限 3000 张原稿装订器)	出纸开关 1 (ESW1) 在指定时间内没有打开。	1324 毫秒	
	边对位原位传感器 1 (SRHPS1) 在其开启后指定时间内没有关闭。	500 毫秒	
	边对位原位传感器 2 (SRHPS2) 在其开启后指定时间内没有关闭。	500 毫秒	
	纸张传输带检测传感器 (PCBDS) 在指定时间内没有关闭。	2000 毫秒	

部分	说明	条件	指定的时间
选购件 装订器	89 中缝折叠装置中卡纸 (仅限 3000 张原稿装订器)	中缝折叠纸张入口传感器 (CPES) 在中缝折叠纸张检测传感器 (CPDS) 开启后指定时间内没有关闭。	1770 毫秒 (30 ppm) / 1370 毫秒 (40/50 ppm)
		中缝折叠纸张入口传感器 (CPES) 在中缝折叠纸张检测传感器 (CPDS) 开启后指定时间内没有开启。	1770 毫秒 (30 ppm) / 1370 毫秒 (40/50 ppm)
		中缝折叠纸张入口传感器 (CPES) 在其开启后指定时间内没有关闭。	2989 毫秒 (30 ppm) / 2313 毫秒 (40/50 ppm)
		中缝折叠出纸开关 (CESW) 在指定时间内没有打开。	3040 毫秒
		中缝折叠出纸开关 (CESW) 在其打开后指定时间内没有关闭。	4213 毫秒
		中缝折叠边对位传感器 1 (CSRS1) 在指定时间内没有开启。	600 毫秒
		中缝折叠边对位传感器 2 (CSRS2) 在指定时间内没有开启。	600 毫秒
	89 中缝折叠装置中卡纸 (仅限 3000 张原稿装订器)	驱动中缝折叠装订电机 (CSTM) 时, 在指定时间内没有检测到原位。	1000 毫秒
		中缝折叠纸张检测传感器 (CPDS) 在指定时间内没有关闭。	4528 毫秒 (30 ppm) / 3504 毫秒 (40/50 ppm)
		中缝折叠纸张检测传感器 (CPDS) 在指定时间内没有开启。	4528 毫秒 (30 ppm) / 3504 毫秒 (40/50 ppm)
		中缝折叠纸张检测传感器 (CPDS) 在其开启后指定时间内没有关闭。	2989 毫秒 (30 ppm) / 2313 毫秒 (40/50 ppm)
	90 邮箱中卡纸 (仅限 3000 张原稿装订器)	邮箱纸张入口开关 (MPESW) 在指定时间内没有打开。	1315 毫秒 (30 ppm) / 1017 毫秒 (40/50 ppm)
		邮箱纸张入口传感器 (MPESW) 在其开启后指定时间内没有关闭。	2989 毫秒 (30 ppm) / 2313 毫秒 (40/50 ppm)
		托盘出纸传感器 (TEJS) 在邮箱纸张入口开关 (MPESW) 打开后指定时间内没有开启。	托盘 1 至 4 2618 毫秒 (30 ppm) / 2026 毫秒 (40/50 ppm) 托盘 5 至 7 1483 毫秒 (30 ppm) / 1148 毫秒 (40/50 ppm)
		托盘出纸传感器 (TEJS) 在其开启后指定时间内没有关闭。	2989 毫秒 (30 ppm) / 2313 毫秒 (40/50 ppm)
	91 装订器盖板打开	(3000 张原稿装订器) 开始装订器操作时, 前盖板、上盖板或右侧副托盘打开。 开始中缝折叠操作时, 中缝折叠装置上盖板打开。 开始操作时, 邮箱盖板打开。	—
		(原稿装订器) 纸张传输期间, 装订器盖板打开。 打开电源时, 纸张路径中残留有纸张。	—
	92 出纸传感器未到达卡纸 (仅限原稿装订器)	在直接出纸模式下, 纸张入口传感器 (PES) 开启后, 出纸传感器 (EXS) 在指定时间后仍未开启。	1770 毫秒

部分	说明	条件	指定的时间
选购件 装订器	93 反转传感器卡纸 (仅限原稿装订器)	反转传感器 (REVS) 在纸张入口传感器 (PES) 开启后 指定时间内没有开启。	1071 毫秒
		反转传感器 (REVS) 在指定时间内没有开启。	435 毫秒
		反转传感器 (REVS) 在纸张入口传感器 (PES) 关闭后 指定时间内没有关闭。	622 毫秒
		反转传感器 (REVS) 在其开启后指定时间内没有关闭。	取决于纸张尺寸
	94 纸张入口传感器延缓 / 保持卡纸 (仅限原稿装 订器)	纸张入口传感器 (PES) 在其开启后指定时间内没有关闭。	取决于纸张尺寸
	95 纸张传输传感器卡纸 (仅限原稿装订器)	纸张传输传感器 (PCS) 在反转传感器 (REVS) 开启后 指定时间内没有开启。	735 毫秒
		纸张传输传感器 (PCS) 在反转传感器 (REVS) 关闭后 指定时间内没有关闭。	1004 毫秒
	96 内置装订器和机器之间 卡纸 (仅限内置装订 器)	纸张在中间托盘传感器 (ITS) 开启后指定时间内没有从机 器输出至原稿装订器。	1573 毫秒 (30 ppm) 1217 毫秒 (40/50 ppm)

(3) 卡纸

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(1) 主电源开关一打开，即显示供纸部、传输部或出纸部中卡纸。	复印纸碎片卷绕在供纸开关 1/2/3、对位开关、出纸开关或换向供纸开关上。	目视检查，如果发现纸张，请将其取出。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 供纸开关 1/2/3、对位开关、出纸开关、换向供纸开关
(2) 复印期间显示供纸部中卡纸（纸盒 1 不供纸）。 卡纸代码 10	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查纸盒 1 的供纸轮、分离轮和预搓纸轮是否变形。	目视检查，并更换变形的滑轮。
	供纸开关 1 致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸开关 1 不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭供纸开关 1。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
	检查上部供纸离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择上部供纸离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	上部供纸离合器出现电气故障。	进行检查（参见第 1-4-51 页）。
(3) 复印期间显示供纸部中卡纸（纸盒 2 不供纸）。 卡纸代码 11	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查纸盒 2 的供纸轮、分离轮和预搓纸轮是否变形。	目视检查，并更换变形的滑轮。
	供纸开关 2 致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸开关 2 不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭供纸开关 2。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示，请更换供纸开关 2。
	检查下部供纸离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择下部供纸离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	下部供纸离合器出现电气故障。	进行检查（参见第 1-4-51 页）。

故障	原因/检查步骤	解决措施
(4) 复印期间显示供纸部中卡纸（选购件纸盒3不供纸）。 卡纸代码 12	选购件供纸盒	
	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查选购件纸盒3的供纸轮、预搓纸轮和分离轮是否变形。	目视检查，并更换变形的滑轮。
	供纸开关3致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸开关3不良。	请执行保养项目U031，并手动打开和关闭供纸开关3。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示，请更换供纸开关3。
	检查供纸盒供纸离合器1是否故障。	请执行保养项目U247，在触摸面板上选择供纸盒供纸离合器1进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	供纸盒供纸离合器1出现电气故障。	进行检查（参见供纸盒的维修手册）。
	选购件3000张供纸盒	
	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	供纸开关3致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸开关3不良。	请执行保养项目U031，并手动打开和关闭供纸开关3。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示，请更换供纸开关3。
	检查离合器是否故障。	请执行保养项目U247，在触摸面板上选择以下离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。 供纸盒供纸离合器1/2、供纸盒纸张传输离合器
	离合器出现电气故障。	进行检查（参见3000张供纸盒的维修手册）。
	(5) 复印期间显示供纸部中卡纸（选购件纸盒4不供纸）。 卡纸代码 13	纸张严重卷曲。
检查选购件纸盒4的供纸轮、预搓纸轮和分离轮是否变形。		目视检查，并更换变形的滑轮。
供纸盒供纸开关致动器损坏。		目视检查，并更换开关。
供纸盒供纸开关不良。		供纸盒主控板上YC2-8处的电压为5V DC时，检查供纸盒供纸开关打开和关闭时供纸盒主控板上YC2-7是否保持低电平。如果是，请更换供纸盒供纸开关。
检查供纸盒供纸离合器2是否故障。		请执行保养项目U247，在触摸面板上选择供纸盒供纸离合器2进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
供纸盒供纸离合器2出现电气故障。		进行检查（参见供纸盒的维修手册）。

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(6) 复印期间显示供纸部中卡纸（手送纸盘不供纸）。 卡纸代码 14	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查手送纸盘供纸轮、手送纸盘预搓纸轮和手送纸盘分离轮是否变形。	目视检查，并更换变形的滑轮。
	手送纸盘供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	手送纸盘供纸开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭手送纸盘供纸开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
	检查手送纸盘供纸离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择手送纸盘供纸离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	手送纸盘供纸离合器出现电气故障。	进行检查（参见第 1-4-51 页）。
(7) 复印期间显示供纸部中卡纸（选购件 3000 张供纸盒水平纸张传输部中卡纸）。 卡纸代码 15	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查导纸板是否变形。	目视检查并更换。
	纸张路径传感器 3 不良。	供纸盒主控板上 CN6-12 处的电压为 5V DC 时，检查纸张路径传感器 3 开启和关闭时供纸盒主控板上 CN6-11 是否保持低电平。如果是，请更换纸张路径传感器 3。
	检查供纸盒供纸离合器 2 是否故障。	请执行保养项目 U247，在触摸面板上选择供纸盒供纸离合器 2 进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	供纸盒供纸离合器 2 出现电气故障。	进行检查（参见 3000 张供纸盒的维修手册）。
(8) 复印期间显示供纸部中卡纸（选购件 3000 张供纸盒水平纸张传输部中卡纸）。 卡纸代码 16	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查导纸板是否变形。	目视检查并更换。
	纸张路径传感器 2 不良。	供纸盒主控板上 CN6-9 处的电压为 5V DC 时，检查纸张路径传感器 2 开启和关闭时供纸盒主控板上 CN6-8 是否保持低电平。如果是，请更换纸张路径传感器 2。
	检查供纸盒供纸离合器 1 是否故障。	请执行保养项目 U247，在触摸面板上选择供纸盒供纸离合器 1 进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	供纸盒供纸离合器 1 出现电气故障。	进行检查（参见 3000 张供纸盒的维修手册）。

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(9) 复印期间显示供纸部中卡纸 (选购件 3000 张供纸盒水平纸张传输部中卡纸)。 卡纸代码 17	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查导纸板是否变形。	目视检查并更换。
	纸张路径传感器 1 不良。	供纸盒主控板上 CN6-6 处的电压为 5V DC 时, 检查纸张路径传感器 1 开启和关闭时供纸盒主控板上 CN6-5 是否保持低电平。如果是, 请更换纸张路径传感器 1。
	检查供纸盒纸张传输离合器是否故障。	请执行保养项目 U247, 在触摸面板上选择供纸盒纸张传输离合器进行开启和关闭。检查其状态, 如有必要请修理。
(10) 复印期间显示供纸部中卡纸 (垂直纸张传输部中卡纸)。 卡纸代码 18	供纸开关 1/2/3 致动器损坏。	目视检查, 并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 供纸开关 1/2/3、对位开关
	供纸轮或供纸辊不良。	目视检查并更换。
(11) 复印期间显示供纸部中卡纸 (选购件供纸盒垂直纸张传输部中卡纸)。 卡纸代码 19	供纸开关 3 致动器损坏。	目视检查, 并更换开关。
	供纸开关 3 不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭供纸开关 3。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。
	供纸盒供纸开关致动器损坏。	目视检查, 并更换开关。
	供纸盒供纸开关不良。	供纸盒主控板上 YC2-8 处的电压为 5V DC 时, 检查供纸盒供纸开关打开和关闭时供纸盒主控板上 YC2-7 是否保持低电平。如果是, 请更换供纸盒供纸开关。
(12) 复印期间显示供纸部中卡纸 (手送纸盘垂直纸张传输部中卡纸)。 卡纸代码 20	手送纸盘供纸开关致动器损坏。	目视检查, 并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 手送纸盘供纸开关、对位开关

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(13) 复印期间显示供纸部中卡纸（供纸部中有 多页纸张）。 卡纸代码 21	供纸开关 1/2/3 或手送纸盘 供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 供纸开关 1/2/3、手送纸盘供纸开关
	供纸盒供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸盒供纸开关不良。	供纸盒主控板上 YC2-8 处的电压为 5V DC 时，检查供纸盒供纸开关打开和关闭时供纸盒主控板上 YC2-7 是否保持低电平。如果是，请更换供纸盒供纸开关。
	检查离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择以下离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。 上部供纸离合器、下部供纸离合器、手送纸盘传输离合器
	离合器出现电气故障。	进行检查（参见第 1-4-51 页）。
	检查供纸盒供纸离合器 1/2 是否故障。	请执行保养项目 U247，在触摸面板上选择供纸盒供纸离合器 1/2 进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	供纸盒供纸离合器 1/2 出现 电气故障。	进行检查（参见 3000 张供纸盒的维修手册）。
供纸轮或供纸辊不良。	目视检查并更换。	
(14) 复印期间显示供纸部 中卡纸（垂直传输部 中有多页纸张）。 卡纸代码 22	供纸开关 1/2/3 致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 供纸开关 1/2/3
	供纸轮或供纸辊不良。	目视检查并更换。
(15) 打印期间显示供纸部 中卡纸（手送纸盘传 输部中有多页纸张）。 卡纸代码 23	手送纸盘供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 手送纸盘供纸开关、对位开关
(16) 复印期间显示纸张传 输部中卡纸（对位/ 转印部中卡纸）。 卡纸代码 30	供纸开关 1 致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 供纸开关 1、对位开关
	请检查左右对位辊之间的接 触是否正确。	目视检查并更换。

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(17) 复印期间显示定影部中卡纸（定影部中卡纸）。 卡纸代码 40 至 44、46 和 47	出纸开关或换向供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 出纸开关、换向供纸开关
	检查对位离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择对位离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	对位离合器出现电气故障。	进行检查（参见第 1-4-51 页）。
(18) 复印期间显示出纸部中卡纸（出纸部中卡纸）。 卡纸代码 50	出纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 对位开关、出纸开关
	检查对位离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择对位离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	对位离合器出现电气故障。	进行检查（参见第 1-4-51 页）。
(19) 复印期间显示出纸部中卡纸（选购件作业分离器出纸部中卡纸）。 卡纸代码 51	换向供纸开关或作业分离器出纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 换向供纸开关、作业分离器出纸开关
(20) 复印期间显示换向供纸部中卡纸（换向供纸部中卡纸）。 卡纸代码 52	检查换向供纸电磁铁是否故障。	请执行保养项目 U033，在触摸面板上选择换向供纸电磁铁进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	换向供纸电磁铁出现电气故障。	进行检查（参见第 1-4-51 页）。
	换向供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 换向供纸开关、对位开关
	检查对位离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择对位离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	对位离合器出现电气故障。	进行检查（参见第 1-4-51 页）。

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(21) 复印期间显示双面部 中卡纸（双面纸张传 输部 1 中卡纸）。卡纸 代码 60	换向供纸开关或双面纸张传 输开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对 应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 换向供纸开关、双面纸张传输开关
(22) 复印期间显示双面部 中卡纸（双面纸张传 输部 2 中卡纸）。 卡纸代码 61	双面纸张传输开关或供纸开 关 1 致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对 应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 双面纸张传输开关、供纸开关 1
(23) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸 （无原稿供纸）。 卡纸代码 70	原稿供纸开关不良。	请执行保养项目 U244，并手动打开和关闭原稿供纸开关。如果触摸 面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
	检查原稿供纸电机是否故 障。	请执行保养项目 U243，在触摸面板上选择原稿供纸电机进行开启 和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
(24) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸 （原稿供纸 / 传输部 中卡纸）。 卡纸代码 71	送稿器同步开关 2 不良。	请执行保养项目 U244，并手动打开和关闭送稿器同步开关 2。如果 触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
(25) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸 （原稿供纸 / 传输部 中卡纸）。 卡纸代码 72	开关不良。	请执行保养项目 U244，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对 应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 原稿供纸开关、原稿对位开关
(26) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸 （原稿传输部中卡 纸）。 卡纸代码 73	送稿器同步开关 1 不良。	请执行保养项目 U244，并手动打开和关闭送稿器同步开关 1。如果 触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
(27) 复印期间显示原稿在 选购件送稿器中卡纸 （原稿对位部中卡 纸）。 卡纸代码 74	原稿对位开关不良。	请执行保养项目 U244，并手动打开和关闭原稿对位开关。如果触摸 面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(28) 复印期间显示原稿在选购件送稿器中卡纸 (原稿对位部中卡纸)。 卡纸代码 75	开关不良。	请执行保养项目 U244, 并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。 原稿对位开关、送稿器同步开关 1
(29) 复印期间显示原稿在选购件送稿器中卡纸 (原稿供纸 / 传输部中卡纸)。 卡纸代码 76	送稿器同步开关 2 不良。	请执行保养项目 U244, 并手动打开和关闭送稿器同步开关 2。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示, 请更换该开关。
(30) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸 (装订器和机器之间卡纸)。 卡纸代码 80	纸张入口传感器不良。	请执行保养项目 U241, 并手动开启和关闭纸张入口传感器。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示, 请更换原稿换向开关。
(31) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸 (将纸张插入至装订器期间卡纸)。 卡纸代码 81	3000 张原稿装订器 / 原稿装订器	
	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	纸张入口传感器不良。	(3000 张原稿装订器) 请执行保养项目 U241, 并手动开启和关闭纸张入口传感器。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示, 请更换原稿换向开关。
		(原稿装订器) 装订器主控板上 CN14-1 和 CN14-3 处的电压为 5V DC 时, 检查纸张入口传感器开启和关闭时装订器主控板上 CN14-2 和 CN14-4 是否保持低电平或高电平。如果是, 请更换纸张入口传感器。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
	内置装订器	
	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	纸张传输开关不良。	装订器控制板上 YC2-23 处的电压为 5V DC 时, 检查纸张传输开关打开和关闭时装订器控制板上 YC2-21 是否保持低电平或高电平。如果是, 请更换纸张传输开关。
检查换向供纸辊或换向供纸轮是否变形。	检查并修复。	

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(32) 复印期间显示选购件 原稿装订器中卡纸 (装订器订书机卡 纸)。 卡纸代码 82	3000 张原稿装订器 / 原稿装订器	
	装订原位传感器不良。	请执行保养项目 U241, 并手动开启和关闭装订原位传感器。如果触摸面板上对应的传感器没有高亮度显示, 请更换该传感器。
	内置装订器	
	订书机被订书针卡住。	取下订书针盒, 检查订书针盒和订书机的装订部。如有订书针, 将其取出。
(33) 复印期间显示选购件 原稿装订器中卡纸 (出纸传感器延缓卡 纸)。 卡纸代码 83	3000 张原稿装订器	
	出纸开关 1 不良。	请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭出纸开关 1。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示, 请更换原稿换向开关。
	原稿装订器	
	出纸传感器不良。	装订器主控板上 CN5-4 处的电压为 5V DC 时, 检查出纸传感器开启和关闭时装订器主控板上 CN5-6 是否保持低电平或高电平。如果是, 请更换出纸传感器。
	检查纸张传输电机是否故障。	检查并修复。
	请检查出纸辊和出纸轮是否互相接触。	检查并修复。
	检查出纸导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
	内置装订器	
	纸张传输开关不良。	装订器控制板上 YC2-23 处的电压为 5V DC 时, 检查纸张传输开关打开和关闭时装订器控制板上 YC2-21 是否保持低电平。如果是, 请更换纸张传输开关。
检查换向供纸辊或换向供纸轮是否变形。	检查并修复。	
(34) 复印期间显示选购件 原稿装订器中卡纸 (副托盘出纸卡纸)。 卡纸代码 84	出纸开关 2 不良。	请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭出纸开关 2。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示, 请更换原稿换向开关。
(35) 复印期间显示选购件 原稿装订器中卡纸 (副托盘出纸卡纸)。 卡纸代码 85	出纸开关 3 不良。	请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭出纸开关 3。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示, 请更换原稿换向开关。

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(36) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸 (内部托盘纸张入口传感器 1 卡纸)。 卡纸代码 86	内部托盘纸张入口传感器 1 不良。	请执行保养项目 U241, 并手动开启和关闭内部托盘纸张入口传感器 1。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示, 请更换原稿换向开关。
(37) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸 (内部托盘纸张入口传感器 2 卡纸)。 卡纸代码 87	内部托盘纸张入口传感器 2 不良。	请执行保养项目 U241, 并手动开启和关闭内部托盘纸张入口传感器 2。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示, 请更换原稿换向开关。
(38) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸 (主托盘出纸卡纸)。 卡纸代码 88	传感器 / 开关不良。	请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示, 请更换原稿换向开关。 出纸开关 1、边对位原位传感器 1/2、纸张传输带位置检测传感器
(39) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸 (中缝折叠装置卡纸)。 卡纸代码 89	传感器 / 开关不良。	请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示, 请更换原稿换向开关。 中缝折叠纸张入口传感器、中缝折叠出纸开关、中缝折叠纸张检测开关
(40) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸 (邮箱卡纸)。 卡纸代码 90	传感器 / 开关不良。	请执行保养项目 U241, 并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示, 请更换原稿换向开关。 邮箱纸张入口开关、托盘出纸传感器
(41) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸 (出纸传感器未到达卡纸)。 卡纸代码 92	出纸传感器不良。	装订器主控板上 CN5-4 处的电压为 5V DC 时, 检查出纸传感器开启和关闭时装订器主控板上 CN5-6 是否保持低电平或高电平。如果是, 请更换出纸传感器。
	检查纸张传输电机是否故障。	进行检查。
	请检查出纸辊和出纸轮是否互相接触。	检查并修复。
	检查出纸导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(42) 复印期间显示选购件 原稿装订器中卡纸 (反转传感器卡纸)。 卡纸代码 93	反转传感器不良。	装订器主控板上 CN14-5 处的电压为 5V DC 时, 检查反转传感器开启和关闭时装订器主控板上 CN14-7 是否保持低电平或高电平。如果是, 请更换反转传感器。
	检查反转电机是否故障。	进行检查。
	检查反转辊和反转轮是否相互接触。	检查并修复。
	检查反转导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
(43) 复印期间显示选购件 原稿装订器中卡纸 (纸张入口传感器延 缓卡纸)。 卡纸代码 94	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	纸张入口传感器不良。	装订器主控板上 CN14-1 和 CN14-3 处的电压为 5V DC 时, 检查纸张入口传感器开启和关闭时主控板上 CN14-2 和 CN14-4 是否保持低电平或高电平。如果是, 请更换纸张入口传感器。
	检查纸张入口导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
(44) 复印期间显示选购件 原稿装订器中卡纸 (纸张传输传感器卡 纸)。 卡纸代码 95	纸张传输传感器不良。	装订器主控板上 CN4-4 处的电压为 5V DC 时, 检查纸张传输传感器开启和关闭时装订器主控板上 CN4-6 是否保持低电平或高电平。如果是, 请更换纸张传输传感器。
	检查纸张传输电机是否故障。	进行检查。
	请检查纸张传输辊和纸张传输轮是否相互接触。	检查并修复。
	检查纸张传输导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
(45) 复印期间显示选购件 内置装订器中卡纸 (装订器和机器之间 卡纸)。 卡纸代码 96	中间托盘传感器不良。	装订器控制板上 YC3-1 处的电压为 5V DC 时, 检查中间托盘传感器开启和关闭时装订器控制板上 YC3-2 是否保持低电平或高电平。如果是, 请更换中间托盘传感器。

1-4-2 自诊断

(1) 自诊断功能

本机具备自诊断功能。检测到故障时，复印操作将被禁止，并且会显示由字母 C 和编号组成的代码来指示故障原因。同时还会显示一条信息，要求用户维修呼叫。排除故障后，通过关闭和打开安全开关可以复位自诊断功能。

系统错误列表

因为某些原因检测到意外错误时，机器会显示系统错误。机器显示系统错误后，通过关闭并再次打开主电源开关可以清除该错误。但是，如果连续检测到错误，请执行表 1-4-1 中所述的操作。如果频繁检测到系统错误，则可能发生了故障。请根据 C 代码的详细内容采取相应的措施。

系统错误	内容	操作
0800	图像处理故障	系统错误 → 正常维修呼叫处理
1800	供纸盒单元通信故障	系统错误 → 维修呼叫 → 部分操作
4200	BD 稳定状态故障	系统错误 → 正常维修呼叫处理
6420	定影单元保险丝熔断故障	系统错误 → 正常维修呼叫处理
8800	原稿装订器通信故障	系统错误 → 维修呼叫 → 部分操作
9000	送稿器通信故障	系统错误 → 维修呼叫 → 部分操作

表 1-4-1

此外，如果显示以下错误代码，则表明系统错误。如果出现错误，请将主电源开关关闭并再次打开，以清除错误。

CF1XX、CF2XX、CF3XX、CF4XX、CF5XX、CF6XX、CF7XX、CFAXX、CFBXX、0xFBXX

部分操作控制

如果检测到以下维修呼叫故障，部分操作控制将启用。针对故障原因采取相应的措施后，请执行保养项目 U906 复位部分操作控制。

代码	内容	代码	内容
C1010	上部提升电机错误	C8190	装订器后端对位电机故障*5
C1020	下部提升电机错误	C8210	订书机移动电机 1 错误*3 / 订书机故障*4 / 装订器订书机故障*5
C1030	供纸盒提升电机 1 错误*1	C8220	订书机移动电机 2 错误*3
C1040	供纸盒提升电机 2 错误*1	C8230	订书机电机故障*3
C1100	供纸盒提升电机 1 错误*2	C8300	中缝折叠装置通信错误*6
C1110	供纸盒提升电机 2 错误*2	C8310	中缝折叠边对位电机 1 故障*6
C1120	供纸盒左侧提升位置故障*2	C8320	中缝折叠纸张传输带电机故障*6
C1130	供纸盒右侧提升位置故障*2	C8330	刮板电机故障*6
C1800	供纸盒单元通信故障*1,*2	C8340	中缝折叠电机故障*6
C2600	供纸盒纸张传输电机错误*2	C8350	中缝折叠边对位电机 2 故障*6
C3210	CIS 灯故障	C8360	中缝折叠主电机故障*6
C3310	CIS AGC 故障	C8440	传感器调节故障*4
C8020	打孔电机故障*3	C8460	EEPROM 故障*4
C8030	托盘上限检测故障*4	C8500	邮箱通信错误*7
C8050	纸张传输带电机 1 故障*3	C8510	邮箱驱动电机故障*7
C8060	纸张传输带电机 2 故障*3	C8800	原稿装订器通信故障*3
C8070	内部托盘通信错误*3	C9000	送稿器通信故障*8
C8140	主托盘故障*3 / 托盘升降电机故障*4	C9040	送稿器提升电机提升错误*8
C8170	边对位电机 1 故障*3 / 调节电机故障*4 / 装订器前端边对位电机故障*5	C9050	送稿器提升电机下降错误*8
C8180	边对位电机 2 故障*3 / 装订器后边对位电机故障*5	C9060	送稿器 EEPROM 错误*8
		C9070	送稿器和 SHD 之间出现通信故障*8
		C9080	送稿器和 CIS 之间出现通信故障*8

*1: 供纸盒 / *2: 3000 张供纸盒 / *3: 3000 张原稿装订器 /

*4: 原稿装订器 / *5: 内置装订器 / *6: 中缝折叠装置 / *7: 邮箱 / *8: 送稿器

针对检测定影故障维修代码的措施

如果检测到以下维修代码之一，请采取措施清除故障原因并执行保养项目 U163 复位维修代码。

代码	内容	代码	内容
C6000	定影加热灯断开	C6050	定影单元热敏电阻异常低温
C6020	定影单元热敏电阻异常高温	C6400	过零信号错误
C6030	定影单元热敏电阻破损错误		

(2) 自诊断代码

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C0030	传真控制板系统故障（选购件传真） 由于出现硬件或软件故障，传真软件处理被禁用。	传真控制板不良。	更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。
C0060	主控板类型匹配错误	电路板不良。	请联络售后服务部门。
C0070	传真控制板不兼容检测故障（选购件传真） 传真软件与主软件不兼容。	传真和机器不兼容。	使用专用于机器的传真控制板。
C0130	备份内存（EEPROM）设备故障（主控板） 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		设备 EEPROM 损坏。	请联络售后服务部门。
C0140	备份内存（EEPROM）数据故障（主控板） 从 EEPROM 读取数据异常。	EEPROM 数据损坏。	请联络售后服务部门。
C0150	备份内存设备故障（驱动板） 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
		设备 EEPROM 损坏。	请联络售后服务部门。
C0160	备份内存数据故障（驱动板） 从 EEPROM 读取数据异常。 读写数据连续 5 次不匹配。	备份内存数据出现故障。	请执行保养项目 U022，初始化备份内存数据。
		驱动板不良。	如果在初始化备份内存后显示 C0160，请更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C0170	复印计数故障 在主控板和驱动板备份内存中检测到复印计数器校验和错误。	EEPROM 数据损坏。	请联络售后服务部门。
		电路板不良。	更换主控板或驱动板，然后检查其是否工作正常。
C0180	机器编号不匹配错误 主控板和驱动板的机器编号不匹配。	EEPROM 数据损坏。	请联络售后服务部门。
C0600	DIMM 安装不正确 DIMM 安装不正确。	DIMM 安装不正确。	检查 DIMM 是否正确插入主控板上的插座。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C0610	DIMM 故障 主控板上的 DIMM 工作不正常。	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		DIMM 不良。	更换 DIMM，然后检查其是否工作正常。
C0630	DMA 故障 在指定时间内，DMA 传输压缩的、解压的、旋转的、重定位的或边空的图像数据都不能完成。	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
C0640	硬盘驱动器故障 无法存取硬盘。	接插件端子接触不良。	请检查主控板上接插件 YC49 以及硬盘上接插件的连接情况。必要时进行维修或者更换。
		硬盘不良。	在不关闭电源的情况下执行保养项目 U024（硬盘格式化），初始化硬盘。如果初始化后仍未解决故障，请更换硬盘驱动器，然后检查其是否工作正常。
		主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
C0700	备份的 CF 错误 选购件传真备份组件（CF）不适合用于备份。	CF 安装不正确。	请正确安装 CF。
		CF 不良。	请执行保养项目 U933 初始化 CF（参见第 1-3-84 页）。
C0800	图像处理故障 JAM05 被检测到 2 次。	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
C0830	Flash ROM 程序区域校验和错误（选购件传真） 传真控制板上 Flash ROM 中的程序出现校验和错误。	传真控制板不良。	升级传真控制板软件（参见传真维修手册）。如果故障仍然存在，请更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。
C0870	传真控制板向主控板进行大量数据传输时故障（选购件传真） 即便重试指定次数数据传输后，传真控制板和主控板之间的大量数据传输未正常执行。	接插件端子接触不良。	检查传真控制板上接插件 YC1 与接口板上 YC4 的连接情况，主控板上接插件 YC30 和接口板上 YC6 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		传真控制板或主控板不良。	更换传真控制板或主控板，然后检查其是否工作正常。
C0880	传真控制板程序存档故障（选购件传真） 开启电源时，传真控制板上 Flash ROM 中的压缩程序未成功完成解压缩。	传真控制板不良。	更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。
C0920	传真文件系统错误（选购件传真） 由于传真控制板上闪存的文件系统异常，备份数据未保留。	传真控制板不良。	关闭主电源开关，然后再将其打开。如果故障仍然存在，请更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C1010	<p>上部提升电机错误 推入纸盒 1 时，上部提升限制开关在上部提升电机运转后 12 秒内未打开。 在 500 毫秒或更长时间内连续检测到电机过电流信号。</p>	接插件端子接触不良。	请检查上部提升电机的接插件和驱动板上接插件 YC13 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		上部提升电机的齿轮或连接器损坏。	更换上部提升电机。
		上部提升电机不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通，请更换上部提升电机。
		上部提升限制开关不良。	检查驱动板上 YC13-B9 在上部提升限制开关关闭时是否变为低电平。如果没有，请更换上部提升限制开关。
		接插件端子接触不良。	请检查上部提升限制开关的接插件和驱动板上接插件 YC13 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C1020	<p>下部提升电机错误 推入纸盒 2 时，下部提升限制开关在下部提升电机运转后 12 秒内未打开。 在 500 毫秒或更长时间内连续检测到电机过电流信号。</p>	接插件端子接触不良。	请检查下部提升电机的接插件和驱动板上接插件 YC13 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		下部提升电机的齿轮或连接器损坏。	更换下部提升电机。
		下部提升电机不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通，请更换下部提升电机。
		下部提升限制开关不良。	检查驱动板上 YC13-B15 在下部提升限制开关关闭时是否变为低电平。如果没有，请更换下部提升限制开关。
		接插件端子接触不良。	请检查下部提升限制开关的接插件和驱动板上接插件 YC13 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C1030	供纸盒提升电机 1 错误 (选购件供纸盒) 推入选购件纸盒 3 时, 供纸盒提升开关 1 在供纸盒提升电机 1 运转后 12 秒内未打开。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		供纸盒提升电机 1 的齿轮或连接器损坏。	更换供纸盒提升电机 1。
		供纸盒提升电机 1 不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通, 请更换供纸盒提升电机 1。
		供纸盒提升开关 1 不良。	检查供纸盒主控板上 YC1-5 在供纸盒提升开关 1 关闭时是否变为低电平。如果没有, 请更换供纸盒提升开关 1。
C1040	供纸盒提升电机 2 错误 (选购件供纸盒) 推入选购件纸盒 4 时, 供纸盒提升开关 2 在供纸盒提升电机 2 运转后 12 秒内未打开。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		供纸盒提升电机 2 的齿轮或连接器损坏。	更换供纸盒提升电机 2。
		供纸盒提升电机 2 不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通, 请更换供纸盒提升电机 2。
		供纸盒提升开关 2 不良。	检查供纸盒主控板上 YC1-7 在供纸盒提升开关 2 关闭时是否变为低电平。如果没有, 请更换供纸盒提升开关 2。
C1100	供纸盒提升电机 1 错误 (选购件 3000 张供纸盒) 在 1 秒或更长时间内连续检测到电机过电流信号。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		供纸盒提升电机 1 未正常旋转 (电机过载)。	检查各齿轮, 如有必要请修理。
C1110	供纸盒提升电机 2 错误 (选购件 3000 张供纸盒) 在 1 秒或更长时间内连续检测到电机过电流信号。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		供纸盒提升电机 2 未正常旋转 (电机过载)。	检查各齿轮, 如有必要请修理。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C1120	供纸盒左侧提升位置故障（选购件 3000 张供纸盒） 供纸盒开关 2 在供纸盒提升电机 1 运转后 30 秒内未打开。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		供纸盒提升开关 2 不良。	检查供纸盒主控板上 YC5-7 在供纸盒提升开关 2 关闭时是否变为低电平。如果没有，请更换供纸盒提升开关 2。
		供纸盒提升电机 1 不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通，请更换供纸盒提升电机 1。
		供纸盒左提升板未正确升起。	检查各齿轮和皮带，如有必要请修理。
C1130	供纸盒右侧提升位置故障（选购件 3000 张供纸盒） 供纸盒开关 1 在供纸盒提升电机 2 运转后 30 秒内未打开。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		供纸盒提升开关 1 不良。	检查供纸盒主控板上 YC5-4 在供纸盒提升开关 1 关闭时是否变为低电平。如果没有，请更换供纸盒提升开关 1。
		供纸盒提升电机 2 不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通，请更换供纸盒提升电机 2。
		供纸盒右提升板未正确升起。	检查各齿轮和皮带，如有必要请修理。
C1800	供纸盒单元通信故障（选购件供纸盒 / 3000 张供纸盒） 无通信：重试 5 次后无应答。 异常通信：连续 5 次检测到通信错误（奇偶位或校验和错误）。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
		供纸盒主控板不良。	更换供纸盒主控板，然后检查其是否工作正常。
C1900	供纸盒 EEPROM 错误（选购件供纸盒） 写入数据时，写入数据和读取数据连续 3 次不一致。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
		供纸盒不良。	更换为另一个供纸盒，然后检查其是否工作正常。如果工作正常，请更换或修理选购件供纸盒。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C2000	驱动电机故障 驱动电机稳定后, 连续 1 秒检测到稳定 OFF (关闭)。 电机启动后 6 秒内驱动电机不稳定。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC11 和驱动电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动力传递系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不顺畅, 请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损坏, 若有, 请更换。
		驱动板不良。	更换驱动板, 然后检查其是否工作正常。
		驱动电机不良。	请更换驱动电机。
C2250	主充电器清洁电机错误 往复清洁动作期间连续检测到 3 次锁定错误。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC9 和主充电器清洁电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动力传递系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不顺畅, 请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损坏, 若有, 请更换。
		驱动板不良。	更换驱动板, 然后检查其是否工作正常。
		主充电器清洁电机不良。	更换主充电器清洁电机。
C2500	供纸电机错误 供纸电机稳定后, 连续 1 秒检测到稳定 OFF (关闭)。 电机启动后 6 秒内供纸电机不稳定。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC11 和供纸电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动力传递系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不顺畅, 请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损坏, 若有, 请更换。
		驱动板不良。	更换驱动板, 然后检查其是否工作正常。
		供纸电机不良。	请更换供纸电机。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C2600	供纸盒纸张传输电机错误（选购件 3000 张供纸盒） 检测到电机锁定信号超过 450 毫秒。 供纸盒驱动电机错误（选购件供纸盒） 检测到电机锁定信号超过 500 毫秒。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		供纸盒纸张传输电机 / 供纸盒驱动电机无法正常旋转（电机过载）。	检查各齿轮，如有必要请修理。
		电路板不良。	更换供纸盒主控板或驱动板，然后检查其是否工作正常。
		电机不良。	更换供纸盒纸张传输电机 / 供纸盒驱动电机。
C3100	扫描架故障 当电源打开或复印放置在稿台玻璃上的文件时，原位不正确。	接插件端子接触不良。	请检查扫描板上接插件 YC4 和扫描仪原位开关上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		扫描板不良。	更换扫描板，然后检查其是否工作正常。
		扫描仪原位开关不良。	更换扫描仪原位开关。
		扫描仪电机不良。	更换扫描仪电机。
C3200	曝光灯故障 开始读取后，曝光灯亮起时的输入值在 5 秒内没有超过阈值。	接插件端子接触不良。	请检查扫描板上接插件 YC6 和灯控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		扫描板不良。	更换扫描板，然后检查其是否工作正常。
		CCD 电路板不良。	更换 CCD 电路板，然后检查其是否工作正常。
		曝光灯或灯控板不良。	更换曝光灯或灯控板。
		遮光位置不正确。	调节稿台玻璃（遮光板）的位置。如果故障仍然出现，请更换扫描仪原位开关。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C3210	CIS 灯故障 开始读取后, CIS 亮起时的输入值在 5 秒内没有超过阈值。	接插件端子接触不良。	请检查主控板上接插件和送稿器主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		送稿器主控板不良。	更换送稿器主控板, 然后检查其是否工作正常。
		送稿器灯控板不良。	更换送稿器灯控板, 然后检查其是否工作正常。
		CIS 不良。	更换 CIS, 然后检查其是否工作正常。
C3300	CCD AGC 故障 AGC 后, 没有在 CCD 处获得正确的输入。	接插件端子接触不良。	请检查 SHD 电路板上接插件和 CCD 电路板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		曝光灯不良。	更换曝光灯或灯控板。
		电路板不良。	更换 SHD 电路板或 CCD 电路板, 然后检查其是否工作正常。
C3310	CIS AGC 故障 在 AGC 之后, 没有在 CIS 处获得正确的输入。	送稿器主控板不良。	更换送稿器主控板, 然后检查其是否工作正常。
		CIS 输出故障。	更换 CIS, 然后检查其是否工作正常。
		送稿器灯控板不良。	更换送稿器灯控板, 然后检查其是否工作正常。
C3500	扫描仪和 SHD 之间通信错误 检测到错误代码。	接插件端子接触不良。	请检查扫描板上接插件 YC3 和 SHD 电路板上接插件 YC4 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换扫描板或 SHD 电路板, 然后检查其是否工作正常。
C3900	备份内存读 / 写故障 (扫描板) 读写数据不匹配。	备份 RAM 或扫描板不良。	更换扫描板, 然后检查其是否工作正常。
C3910	备份内存数据故障 (扫描板) 备份内存指定区域内的数据与指定数值不匹配。	备份内存数据出现故障。	请执行保养项目 U022, 初始化备份内存数据。
		扫描板不良。	如果在初始化备份内存后显示 C3910, 请更换扫描板, 然后检查其是否工作正常。
C4000	多边电机同步故障 START (开始) 信号开启后 20 秒内多边电机未达到稳定速度。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC8 和激光扫描仪单元的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		多边电机不良。	请更换激光扫描仪单元。
		驱动板不良。	更换驱动板, 然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C4010	多边电机稳定状态故障 多边电机稳定后, 连续 20 秒检测到稳定 OFF (关闭)。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC8 和激光扫描仪单元的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		多边电机不良。	请更换激光扫描仪单元。
		驱动板不良。	更换驱动板, 然后检查其是否工作正常。
C4200	BD 稳定状态故障 多边电机旋转稳定后, ASIC 检测到一个 2 秒的 BD 错误 A。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC8 和激光扫描仪单元的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		激光扫描仪单元不良。	请更换激光扫描仪单元。
		驱动板不良。	更换驱动板, 然后检查其是否工作正常。
C5300	消电灯电线破损 消电灯开启时, 在 2 秒内连续检测到破损的消电灯电线检测信号。	消电灯不良。	请更换消电灯。
		驱动板不良。	更换驱动板, 然后检查其是否工作正常。
C6000	定影加热灯断开 预热和就绪期间, 检测到定影单元热敏电阻 1 的温度低于 70°C/158°F 10 秒。 预热期间, 定影单元热敏电阻 1 连续 5 秒内无法升高 1°C/1.8°F。 预热和就绪期间, 检测到定影单元热敏电阻 2 的温度低于 40°C/104°F 10 秒。 预热期间, 定影单元热敏电阻 2 连续 5 秒内无法升高 1°C/1.8°F。	定影加热灯 M 或 S 不良。	更换定影加热灯 M 或 S。
		定影单元热敏电阻 1 安装不当。	检查定影单元热敏电阻 1 的安装状态。如果发现故障, 请进行维修。
		定影单元温控器不良。	请更换定影单元温控器。
		电路板不良。	更换电源板或驱动板, 然后检查其是否工作正常。
C6020	定影单元热敏电阻异常高温 检测到定影单元热敏电阻 1 或 2 的温度为 250°C/482°F 以上 40 毫秒。	定影单元热敏电阻 1 或 2 安装不当。	检查定影单元热敏电阻 1 或 2 的安装状态。如果发现故障, 请进行维修。
		定影热敏电阻 1 或 2 不良。	请更换定影单元热敏电阻 1 或 2。
		驱动板不良。	更换驱动板, 然后检查其是否工作正常。
C6030	定影单元热敏电阻破损错误 连续 1 秒检测到定影单元热敏电阻破损信号。	定影单元热敏电阻 1 或 2 安装不当。	检查定影单元热敏电阻 1 或 2 的安装状态。如果发现故障, 请进行维修。
		定影单元热敏电阻 1 或 2 不良。	请更换定影单元热敏电阻 1 或 2。
		驱动板不良。	更换驱动板, 然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C6050	定影单元热敏电阻异常低温 复印期间, 连续 1 秒检测到定影单元热敏电阻 1 的温度低于 80°C/176°F。	定影加热灯 M 或 S 不良。	更换定影加热灯 M 或 S。
		定影单元热敏电阻 1 安装不当。	检查定影单元热敏电阻 1 的安装状态。如果发现故障, 请进行维修。
		电路板不良。	更换电源板或驱动板, 然后检查其是否工作正常。
C6400	过零信号错误 执行定影加热灯 ON/OFF (开启 / 关闭) 控制期间, 在 3 秒内没有输入过零信号。	电路板不良。	更换电源板或驱动板, 然后检查其是否工作正常。
C6410	定影单元接插件插入故障 检测到定影单元不存在。	定影单元接插件插入不正确。	如有必要, 请重新插入定影单元接插件。
		定影单元接插件不良。	请更换定影单元。
C6420	定影单元保险丝熔断故障 保险丝无法熔断, 更换定影单元时, 保险丝熔断信号开启 33 秒后仍不能熔断。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC10 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		定影单元接插件插入不正确。	如有必要, 请重新插入定影单元接插件。
C7300	墨粉盒故障 检测到墨粉耗尽时未检测到墨粉余量。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC9 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		墨粉盒传感器不良。	请更换墨粉盒传感器。
C7400	显影单元接插件插入故障 检测到显影单元不存在。	显影单元接插件插入不正确。	如有必要, 请重新插入显影单元接插件。
		显影单元接插件不良。	请更换显影单元。
C7410	感光鼓单元接插件插入故障 检测到感光鼓单元不存在。	感光鼓单元接插件插入不正确。	如有必要, 请重新插入感光鼓单元接插件。
		感光鼓单元接插件不良。	请更换感光鼓单元。
C7800	外部热敏电阻电线破损 热敏电阻输出值为 4.5 V 或更高。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC14 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		湿度传感器不良。	更换湿度传感器。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C7810	外部热敏电阻短路 热敏电阻输入值为 0.5 V 或更低。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC14 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		湿度传感器不良。	更换湿度传感器。
C7900	感光鼓 EEPROM 错误 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		感光鼓单元不良。	请更换感光鼓单元。
C7910	显影单元 EEPROM 错误 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		显影单元不良。	请更换显影单元。
C8020	打孔电机故障（选购件 3000 张原稿装订器） 打孔电机运转期间，检测到打孔电机的 LOCK（锁定）信号超过 500 毫秒。	接插件端子接触不良。	请检查打孔板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		打孔电机不良。	更换打孔电机。
		电路板不良。	更换打孔板或装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
C8030	托盘上限检测故障（选购件原稿装订器） 托盘升降电机提升托盘时，检测到托盘上限传感器 ON（开启）状态。	托盘上限传感器 / 推纸传感器 / 表面状况传感器接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		托盘上限传感器 / 推纸传感器 / 表面状况传感器不良。	更换传感器。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C8050	纸张传输带电机 1 故障（选购件 3000 张原稿装订器） 纸张传输带原位传感器 1 在 1.5 秒内未关闭。 纸张传输带原位传感器 1 在 2.5 秒内未开启。 显示卡纸 88。	接插件端子接触不良。	请检查内部托盘电路板上接插件 YC2 和纸张传输带电机 1 上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		纸张传输带原位传感器 1 不良。	更换纸张传输带原位传感器 1。
		纸张传输带电机 1 不良。	更换纸张传输带电机 1。
		电路板不良。	更换内部托盘电路板或装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
C8060	纸张传输带电机 2 故障（选购件 3000 张原稿装订器） 纸张传输带原位传感器 2 在 1.5 秒内未关闭。 纸张传输带原位传感器 2 在 2.5 秒内未开启。	接插件端子接触不良。	请检查内部托盘电路板上接插件 YC6 和纸张传输带电机 2 上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		纸张传输带原位传感器 2 不良。	更换纸张传输带原位传感器 2。
		纸张传输带电机 2 不良。	更换纸张传输带电机 2。
		电路板不良。	更换内部托盘电路板或装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
C8070	内部托盘通信错误（选购件 3000 张原稿装订器） 尽管检测到连接，但仍无法与内部托盘进行通信。	接插件端子接触不良。	请检查装订器主控板上接插件 YC6 和内部托盘电路板上接插件 YC1 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换内部托盘电路板或装订器主控板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C8140	<p>主托盘故障 (选购件 3000 张原稿装订器) 开始提升托盘时, 主托盘上限检测传感器或主托盘纸张容量检测传感器在 20 秒内未检测到主托盘。 主托盘下降后 20 秒内, 未检测到主托盘上限检测传感器或主托盘装纸检测传感器关闭。 主托盘下降后 20 秒内, 未检测到主托盘下限检测传感器开启。 主托盘上升期间, 主托盘上限检测传感器或主托盘装纸检测传感器持续开启 2 秒以上。</p>	接插件端子接触不良。	请检查装订器主控板上接插件 YC6 和主托盘电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		主托盘电机不良。	更换主托盘电机。
		主托盘上限检测传感器 / 主托盘装纸检测传感器 / 主托盘下限检测传感器不良。	更换传感器。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
	<p>托盘升降电机故障 (选购件原稿装订器) 托盘升降电机驱动时, 即便在经过指定时间后仍未检测到托盘下限传感器或表面状况传感器的 ON (开启) 状态。</p>	托盘升降电机接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
		托盘升降电机故障。	更换托盘升降电机。
		托盘下限传感器 / 推纸传感器 / 表面状况传感器接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
		托盘下限传感器 / 推纸传感器 / 表面状况传感器不良。	更换传感器。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C8170	边对位电机 1 故障（选购件 3000 张原稿装订器） 在初始操作期间执行返回至原位操作时，即便在 3 秒后仍未检测到原位。显示卡纸 88。	接插件端子接触不良。	请检查内部托盘电路板上接插件 YC2 和边对位电机 1 上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		边对位电机 1 不良。	更换边对位电机 1。
		电路板不良。	更换内部托盘电路板或装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
	调节电机故障（选购件原稿装订器） 调节电机驱动时，即便在指定时间后仍未检测到调节原位传感器的 ON（开启）状态。调节操作开始时，未检测到调节原位传感器的 ON（开启）状态。	调节电机接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		调节电机不良。	更换调节电机。
		调节原位传感器接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		调节原位传感器不良。	请更换调节原位传感器。
	装订器前边对位电机故障（选购件内置装订器） 初始化期间打开前边对位原位传感器时，该传感器由 106 脉冲移动，不会开启。初始化期间关闭前边对位原位传感器时，该传感器在 3 秒内不会开启。	装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
		前边对位电机的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		前边对位电机不良。	更换前边对位电机。
		前边对位原位传感器的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		前边对位原位传感器不良。	更换前边对位原位传感器。
	装订器控制板不良。	更换装订器控制板，然后检查其是否工作正常。	

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C8180	边对位电机 2 故障（选购件 3000 张原稿装订器） 在初始操作期间执行返回至原位操作时，即便在 3 秒后仍未检测到原位。 显示卡纸 88。	接插件端子接触不良。	请检查内部托盘电路板上接插件 YC8 和边对位电机 2 上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		边对位电机 2 不良。	更换边对位电机 2。
		电路板不良。	更换内部托盘电路板或装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
	装订器后边对位电机故障（选购件内置装订器） 初始化期间打开后边对位原位传感器时，该传感器由 106 脉冲移动，不会开启。 初始化期间关闭后边对位原位传感器时，该传感器在 3 秒内不会开启。	后边对位电机的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		后边对位电机不良。	更换后边对位电机。
		后边对位原位传感器的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		后边对位原位传感器不良。	更换后边对位原位传感器。
		装订器控制板不良。	更换装订器控制板，然后检查其是否工作正常。
C8190	装订器后端对位电机故障（选购件内置装订器） 初始化期间打开后端对位原位传感器时，该传感器由 106 脉冲移动，不会开启。 初始化期间关闭后端对位原位传感器时，该传感器在 3 秒内不会开启。	后端对位电机的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		后端对位电机不良。	更换后端对位电机。
		后端对位原位传感器的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		后端对位原位传感器不良。	更换后端对位原位传感器。
		装订器控制板不良。	更换装订器控制板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C8210	订书机移动电机 1 错误 (选购件 3000 张原稿装订器) 在初始操作期间执行返回至原位操作时, 即便在 1.5 秒后仍未检测到原位。	接插件端子接触不良。	请检查装订器主控板上接插件 YC9 和订书机移动电机 1 上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		订书机移动电机 1 不良。	更换订书机移动电机 1。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
	订书机故障 (选购件原稿装订器) 订书机电机驱动时, 即便在指定时间后仍未检测到订书机原位传感器的 ON (开启) 状态。	订书机接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
		订书机被订书针卡住。	取下订书针盒, 检查订书针盒和订书机的装订部。
		订书机破损。	更换订书机, 然后检查其是否工作正常。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
	装订器订书机故障 (选购件内置装订器) 订书机电机开始逆时针 (正向) 旋转后 200 毫秒内, 订书机原位传感器不会从未检测状态变为已检测状态。 初始化期间, 订书机电机开始顺时针 (反向) 旋转后 600 毫秒内, 订书机原位传感器不会从未检测状态变为已检测状态。	订书机接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
		订书机被订书针卡住。	取下订书针盒, 检查订书针盒和订书机的装订部。
		订书机破损。	更换前部订书机, 然后检查其是否工作正常。
		装订器控制板不良。	更换装订器控制板, 然后检查其是否工作正常。
	C8220	订书机移动电机 2 错误 (选购件 3000 张原稿装订器) 在初始操作期间执行返回至原位操作时, 即便在 3.5 秒后仍未检测到原位。	接插件端子接触不良。
订书机移动电机 2 不良。			更换订书机移动电机 2。
装订器主控板不良。			更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8230	订书机电机故障 (选购件 3000 张原稿装订器) 显示卡纸 82。	接插件端子接触不良。	请检查装订器主控板上接插件 YC10 和订书机电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		订书机电机不良。	更换订书机电机。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C8300	中缝折叠装置通信错误 (3000 张原稿装订器的选购件中缝折叠装置) 尽管检测到连接, 但仍无法与中缝折叠装置进行通信。	接插件端子接触不良。	请检查装订器主控板上接插件 YC22 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		中缝折叠装置设定开关不良。	更换中缝折叠设定开关。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8310	中缝折叠边对位电机 1 故障 (3000 张原稿装订器的选购件中缝折叠装置) 即便在初始操作 1000 毫秒后仍未检测到原位。	接插件端子接触不良。	请检查中缝折叠主控板上接插件 YC6 和中缝折叠边对位电机 1 上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		中缝折叠边对位电机 1 不良。	更换中缝折叠边对位电机 1。
		电路板不良。	更换中缝折叠主控板或装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8320	中缝折叠纸张传输带电机故障 (3000 张原稿装订器的选购件中缝折叠装置) 即便在初始操作 2500 毫秒后仍未检测到原位。	接插件端子接触不良。	请检查中缝折叠主控板上接插件 YC6/YC7 和中缝折叠纸张传输带电机 1/2 上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		中缝折叠纸张传输带电机 1/2 不良。	更换中缝折叠纸张传输带电机 1/2。
		电路板不良。	更换中缝折叠主控板或装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8330	刮板电机故障 (3000 张原稿装订器的选购件中缝折叠装置) 即便在初始操作 1500 毫秒后仍未检测到原位。	接插件端子接触不良。	请检查中缝折叠主控板上接插件 YC8 和刮板电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		刮板电机不良。	更换刮板电机。
		电路板不良。	更换中缝折叠主控板或装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8340	中缝折叠装订电机故障 (3000 张原稿装订器的选购件中缝折叠装置) 显示卡纸 89。	接插件端子接触不良。	请检查中缝折叠主控板上接插件 YC9 和中缝折叠装订电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		中缝折叠装订电机不良。	更换中缝折叠装订电机。
		电路板不良。	更换中缝折叠主控板或装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C8350	中缝折叠边对位电机 2 故障 (3000 张原稿装订器的选购件中缝折叠装置) 即便在初始操作 1000 毫秒后仍未检测到原位。	接插件端子接触不良。	请检查中缝折叠主控板上接插件 YC7 和中缝折叠边对位电机 2 上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		中缝折叠边对位电机 2 不良。	更换中缝折叠边对位电机 1。
		电路板不良。	更换中缝折叠主控板或装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8360	中缝折叠主电机故障 (3000 张原稿装订器的选购件中缝折叠装置) 驱动中缝折叠主电机期间, 检测到电机锁定信号 1000 毫秒以上。	接插件端子接触不良。	请检查中缝折叠主控板上接插件 YC12 和中缝折叠主电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		中缝折叠主电机不良。	更换中缝折叠主电机。
		电路板不良。	更换中缝折叠主控板或装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8440	传感器调节故障 (选购件原稿装订器) 在指定范围内无法调节传感器。	纸张入口传感器接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
		纸张入口传感器不良。	请更换纸张入口传感器, 然后检查其是否工作正常。
		纸张入口传感器光学路径被异物阻断。	清除异物。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8460	EEPROM 故障 (选购件原稿装订器) 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	EEPROM 或装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8500	邮箱通信错误 (3000 张原稿装订器的选购件邮箱) 尽管检测到连接, 但仍无法与邮箱进行通信。	接插件端子接触不良。	请检查邮箱接插件和装订器主控板上接插件 YC7 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换邮箱主控板或装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C8510	邮箱驱动电机故障 (3000 张原稿装订器的选购件邮箱) 驱动邮箱驱动电机期间, 检测到电机锁定信号 500 毫秒以上。	接插件端子接触不良。	请检查邮箱主控板上接插件 YC2 和邮箱驱动电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		邮箱驱动电机不良。	更换邮箱驱动电机。
		电路板不良。	更换邮箱主控板或装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8800	原稿装订器通信故障 (选购件 3000 张原稿装订器) 无通信: 重试 5 次后无应答。 异常通信: 连续 5 次检测到通信错误 (奇偶位或校验和错误)。	接插件端子接触不良。	请检查装订器主控板上接插件和驱动板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换装订器主控板或驱动板, 然后检查其是否工作正常。
C8900	备份内存数据故障 (选购件 3000 张原稿装订器) 读写数据不匹配。	接插件端子接触不良。	请检查装订器主控板上接插件和驱动板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8910	备份内存数据故障 (3000 张原稿装订器的选购件打孔单元) 读写数据不匹配。	接插件端子接触不良。	请检查打孔板上接插件和装订器主控板上接插件 YC4 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		打孔板不良。	更换打孔板, 然后检查其是否工作正常。
C8920	备份内存数据故障 (3000 张原稿装订器的选购件邮箱) 读写数据不匹配。	接插件端子接触不良。	请检查邮箱主控板上接插件和装订器主控板上接插件 YC7 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		邮箱主控板不良。	更换邮箱主控板, 然后检查其是否工作正常。
C8930	备份内存数据故障 (3000 张原稿装订器的选购件中缝折叠装置) 读写数据不匹配。	接插件端子接触不良。	请检查中缝折叠主控板上接插件和装订器主控板上接插件 YC5 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		中缝折叠主控板不良。	更换中缝折叠主控板, 然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
C9000	送稿器通信故障 (选购件送稿器) 检测到通信错误。	接插件端子接触不良。	请检查扫描板上接插件 YC7 和送稿器上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		送稿器主控板不良。	更换送稿器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C9040	送稿器提升电机提升错误 (选购件送稿器) 提升时脉冲计数升至 10000, 但是送稿器提升开关无法打开。重试一次之后, 送稿器提升限制开关无法打开。	送稿器提升电机的接插件松动。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
		送稿器提升电机故障。	更换送稿器提升电机, 然后检查其是否工作正常。
		送稿器提升上限开关故障。	更换送稿器提升上限开关, 然后检查其是否工作正常。
		送稿器提升上限开关的接插件松动。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
		送稿器主控板不良。	更换送稿器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C9050	送稿器提升电机下降错误 (选购件送稿器) 提升时脉冲计数降至 10000, 但是送稿器下限开关无法打开。 重试一次之后, 送稿器下限开关无法打开。	送稿器提升电机的接插件松动。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
		送稿器提升电机故障。	更换送稿器提升电机, 然后检查其是否工作正常。
		送稿器提升下限开关故障。	更换送稿器提升下限开关, 然后检查其是否工作正常。
		送稿器提升下限开关的接插件松动。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
		送稿器主控板不良。	更换送稿器主控板, 然后检查其是否工作正常。
C9060	送稿器 EEPROM 错误 (选购件送稿器) 读写数据不匹配。 备份内存指定区域内的数据与指定数值不匹配。	送稿器主控板不良。	更换送稿器主控板, 然后检查其是否工作正常。
		设备 EEPROM 损坏。	请联络售后服务部门。
C9070	送稿器和 SHD 之间出现通信故障 (选购件送稿器) 检测到通信错误。	SHD 电路板的接插件松动。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
		SHD 电路板不良。	更换 SHD 电路板, 然后检查其是否工作正常。
C9080	送稿器和 CIS 之间出现通信故障 (选购件送稿器) 无法正确执行读取。	CIS 的接插件松动。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
		CIS 不良。	更换 CIS, 然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
F000	操作面板电路板通信错误	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		操作面板电路板不良。	更换操作面板电路板，然后检查其是否工作正常。
F010	主控板校验和错误	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
F020	内存校验和错误	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		扩展内存不良。	更换扩展内存，然后检查其是否工作正常。
F030	主控板系统错误	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
F040	驱动板通信错误	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
F041	扫描板通信错误	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		扫描板不良。	更换扫描板，然后检查其是否工作正常。
F050	驱动 ROM 校验和错误	驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
F060	驱动 RAM 错误	驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
F070	Flash ROM 错误	Flash ROM 不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
F080	Flash ROM 错误（下载期间）	Flash ROM 不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
F090	传真控制板通信错误	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
F14F	电源板副侧错误	电源板不良。	更换电源板，然后检查其是否工作正常。

1-4-3 成像问题

- (1) 无图像 (全白)。
- (2) 无图像 (全黑)。
- (3) 图像太淡。
- (4) 可见底色。
- (5) 纸张纵向出现白色线条。



参见第 1-4-45 页。



参见第 1-4-45 页。



参见第 1-4-46 页。

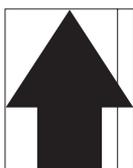


参见第 1-4-46 页。



参见第 1-4-46 页。

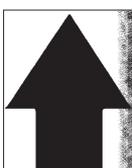
- (6) 纸张纵向出现黑色线条。
- (7) 纸张横向出现黑色线条。
- (8) 复印图像的一侧比另一侧浓。
- (9) 图像上出现黑点。
- (10) 图像模糊。



参见第 1-4-47 页。



参见第 1-4-47 页。



参见第 1-4-47 页。



参见第 1-4-47 页。



参见第 1-4-48 页。

- (11) 图像前端始终未与原稿对齐。
- (12) 图像前端稍微与原稿不对齐。
- (13) 纸张褶皱。
- (14) 出现偏差。
- (15) 图像部分缺失。



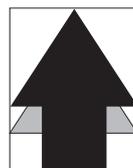
参见第 1-4-48 页。



参见第 1-4-48 页。



参见第 1-4-48 页。

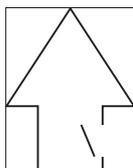


参见第 1-4-49 页。



参见第 1-4-49 页。

- (16) 定影效果不佳。
- (17) 图像模糊。
- (18) 图像中心与原稿中心未对齐。
- (19) 图像不齐。



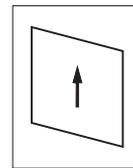
参见第 1-4-49 页。



参见第 1-4-49 页。

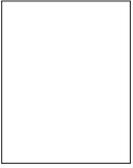


参见第 1-4-50 页。



参见第 1-4-50 页。

(1) 无图像（全白）。

复印示例	原因		检查步骤 / 解决措施
	无转印充电。	高压板的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		驱动板不良。	检查执行保养项目 U101 时驱动板上 YC7-10 接插件是否变为低电平。如果没有，请更换驱动板。
		高压板不良。	执行保养项目 U101 期间，当高压板上的 CN1-5 变为低电平时，检查是否进行转印充电。如果没有，请更换高压板。
	无 LSU 激光输出。	激光扫描仪单元不良。	更换激光扫描仪单元（参见第 1-5-21 页）。
		主控板不良。	检查执行保养项目 U100 时主控板上 YC21-A3 接插件是否变为低电平。如果没有，请更换主控板。
	无显影偏压输出。	高压板的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		驱动板不良。	检查执行保养项目 U101 时驱动板上 YC7-1 接插件是否变为低电平。如果没有，请更换驱动板。
		高压板不良。	执行保养项目 U101 期间，当高压板上的 CN1-14 变为低电平时，检查是否输出显影偏压。如果没有，请更换高压板。

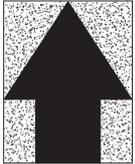
(2) 无图像（全黑）。

复印示例	原因		检查步骤 / 解决措施
	无主充电。	主充电器电极丝损坏。	更换主充电器单元。（参见第 1-5-25 页）。
		主充电器壳漏电。	清洁主充电器电极丝和栅极。
		高压板的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		驱动板不良。	检查执行保养项目 U100 时驱动板上 YC7-4 接插件是否变为低电平。如果没有，请更换驱动板。
		高压板不良。	执行保养项目 U100 期间，当高压板上的 CN1-11 变为低电平时，检查是否进行主充电。如果没有，请更换高压板。
	曝光灯不亮。	曝光灯的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		灯控板不良。	执行保养项目 U061 期间，当灯控板上的 YC1-3 变为低电平时，检查曝光灯是否亮起。如果没有，请更换灯控板。
		扫描板不良。	检查执行保养项目 U061 时扫描板上 YC6-3 接插件是否变为低电平。如果没有，请更换扫描板。

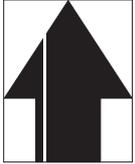
(3) 图像太淡。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	墨粉不足。	如果显示要求补充墨粉的信息，请更换墨粉盒。
	墨粉老化。	执行感光鼓清洁操作。
	转印充电输出不良。	高压板的接插件端子接触不良。 请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	驱动板不良。	检查执行保养项目 U101 时驱动板上 YC7-10 接插件是否变为低电平。如果没有，请更换驱动板。
	高压板不良。	执行保养项目 U101 期间，当高压板上的 CN1-5 变为低电平时，检查是否进行转印充电。如果没有，请更换高压板。

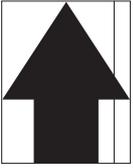
(4) 可见底色。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	墨粉老化。	执行感光鼓清洁操作。
	主充电器电极丝变脏。	清洁电极丝，或者在电极丝极其脏时更换电极丝（参见第 1-5-25 页）。

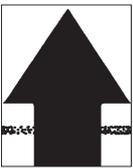
(5) 纸张纵向出现白色线条。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	显影单元中有异物。	请检查形成的磁刷是否均匀。若有异物存在，请更换显影单元（参见第 1-5-27 页）。
	遮光板变脏。	清洁遮光板。

(6) 纸张纵向出现黑色线条。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	稿台玻璃变脏。	请清洁稿台玻璃。
	感光鼓脏污或破损。	执行感光鼓清洁操作。如果感光鼓破损，更换感光鼓单元（参见第 1-5-24 页）。
	清洁刮板变形或磨损。	更换感光鼓单元（参见第 1-5-24 页）。
	扫描仪反光镜变脏。	请清洁扫描仪反光镜。
	主充电器电极丝变脏。	清洁电极丝，或者在电极丝极其脏时更换电极丝（参见第 1-5-25 页）。

(7) 纸张横向出现黑色线条。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	感光鼓破损。	更换感光鼓单元（参见第 1-5-24 页）。
	显影部变脏。	清洁显影部中沾染上墨粉的所有部件。
	主充电器壳漏电。	清洁主充电器电极丝和栅极。
	分离电极漏电。	清洁分离电极。

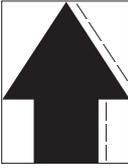
(8) 复印图像的一侧比另一侧浓。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	主充电器电极丝变脏。	清洁电极丝，或者在电极丝极其脏时更换电极丝（参见第 1-5-25 页）。
	曝光灯不良。	请检查曝光灯的光线是否均匀分布。如果光线分布不均匀，请更换曝光灯（参见第 1-5-11 页）。

(9) 图像上出现黑点。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	感光鼓脏污或破损。	执行感光鼓清洁操作。如果感光鼓破损，更换感光鼓单元（参见第 1-5-24 页）。
	稿台玻璃变脏。	请清洁稿台玻璃。
	清洁刮板变形或磨损。	更换感光鼓单元（参见第 1-5-24 页）。
	感光鼓分离爪变脏。	请清洁感光鼓分离爪。
	热辊分离爪变脏。	请清洁热辊分离爪。

(10) 图像模糊。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	扫描仪在移动中抖动。	请检查在扫描仪前后导轨上是否有异物。如果有异物，请清除。
	压辊变形。	更换压辊（参见第 1-5-31 页）。
	纸张传输部驱动故障。	请检查齿轮和皮带，如有必要，请对其进行润滑。

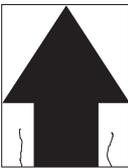
(11) 图像前端始终未与原稿对齐。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	前端对位调节不当。	请执行保养项目 U034，重新调节前端对位（参见第 1-3-21 页）。
	扫描仪前端对位调节不当。	请执行保养项目 U066，重新调节扫描仪前端对位（参见第 1-3-27 页）。

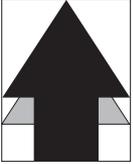
(12) 图像前端稍微与原稿不对齐。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	馈送离合器、供纸离合器、手送纸盘供纸离合器或对位离合器安装不当或工作不正常。	检查每个离合器的安装位置和工作情况。如有离合器工作不正常，请予以更换。

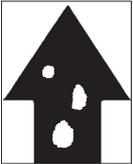
(13) 纸张褶皱。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	纸张卷曲。	请检查纸张存放状况。
	纸张受潮。	请检查纸张存放状况。
	压力弹簧不良。	请更换压力弹簧。
	分离故障。	请检查感光鼓分离爪和热辊分离爪。

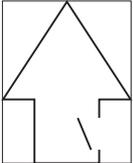
(14) 出现偏差。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	清洁刮板不良。	更换感光鼓单元 (参见第 1-5-24 页)。
	定影单元不良。	请检查热辊和压辊。
	纸张类型错误。	请检查纸张是否符合规格。更换纸张。

(15) 图像部分缺失。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	纸张受潮。	请检查纸张存放状况。
	纸张褶皱。	请更换纸张。
	感光鼓结露。	执行感光鼓清洁操作。
	感光鼓脏污或破损。	执行感光鼓清洁操作。如果感光鼓破损, 更换感光鼓单元 (参见第 1-5-24 页)。

(16) 定影效果不佳。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	纸张类型错误。	请检查纸张是否符合规格。更换纸张。
	压力弹簧不良。	请更换压力弹簧。
	压辊破损。	更换压辊 (参见第 1-5-31 页)。
	定影加热灯不良。	更换定影加热灯 (参见第 1-5-32 页)。

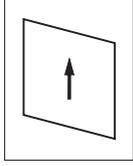
(17) 图像模糊。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	图像扫描单元不良。	更换图像扫描单元 (参见第 1-5-18 页)。
	感光鼓结露。	执行感光鼓清洁操作。

(18) 图像中心与原稿中心未对齐。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	图像中线调节不当。	请执行保养项目 U034, 重新调节图像打印中线 (参见第 1-3-22 页)。
	扫描仪中线调节不当。	请执行保养项目 U067, 重新调节扫描仪前端对位 (参见第 1-3-28 页)。
	原稿未正确放置。	请正确放置原稿。

(19) 图像不齐。

复印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	激光扫描仪单元定位不当。	调节激光扫描仪单元的安装位置 (参见第 1-5-23 页)。

1-4-4 电气故障

必须按照症状编号顺序对每个故障执行故障排除。

故障	原因	检查步骤 / 解决措施
(1) 打开主电源开关时, 机器不工作。	1. 电源线未正确插入。	请检查电源插头和插座的接触情况。
	2. 电源插座没电。	请测量输入电压。
	3. 电源线损坏。	请检查导通性。如果不导通, 请更换电源线。
	4. 主电源开关不良。	请检查各触点的导通性。如果不导通, 请更换主电源开关。
	5. 电源板不良。	供应交流电时, 请检查电源板上 YC1-7 处是否为 24V DC、YC1-6 处是否为 5V DC 以及 YC1-5 处是否为 3.3V DC。如果不是, 请更换电源板。
(2) 出纸电机不工作。	1. 接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
	2. 驱动力传递系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不顺畅, 请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损坏, 若有, 请更换。
	3. 出纸电机不良。	请执行保养项目 U030, 检查出纸电机是否工作。如果不工作, 请更换出纸电机。
	4. 驱动板不良。	请执行保养项目 U030, 检查出纸电机是否工作。如果没有, 请更换驱动板。
(3) 扫描仪电机或冷却风 扇电机 1 至 14 不工 作。	1. 接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
	2. 电机线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通, 请更换电机。
(4) 上部 / 下部供纸离合 器、馈送离合器 1/2/ 3、手送纸盘供纸离 合器、手送纸盘馈送离 合器、对位离合器或 双面供纸离合器不工 作。	1. 离合器线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通, 请更换该离合器。
	2. 接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
	3. 驱动板不良。	请执行保养项目 U032, 检查驱动板上以下端子是否变为低电平。如果没有, 请更换驱动板。 上部供纸离合器: 驱动板上的 YC14-B1 下部供纸离合器: 驱动板上的 YC14-B4 馈送离合器 1: 驱动板上的 YC11-14 馈送离合器 2: 驱动板上的 YC13-A12 馈送离合器 3: 驱动板上的 YC13-A5 手送纸盘供纸离合器: 驱动板上的 YC6-A9 手送纸盘馈送离合器: 驱动板上的 YC6-A11 对位离合器: 驱动板上的 YC14-B6 双面供纸离合器: 驱动板上的 YC10-B2
(5) 换向供纸电磁铁或供 粉电磁铁不工作。	1. 电磁铁线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通, 请更换电磁铁。
	2. 接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
	3. 驱动板不良。	请执行保养项目 U033, 检查电磁铁是否工作。如果没有, 请更换驱动板。

故障	原因	检查步骤 / 解决措施
(6) 曝光灯不能开启或关闭。	1. 接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 扫描板不良。	请执行保养项目 U061，检查扫描板上 YC6-3 是否变为低电平。如果没有，请更换扫描板。 如果扫描板上 YC6-3 接插件始终为低电平，请更换扫描板。
	3. 灯控板不良。	请执行保养项目 U061，当灯控板上 YC1-3 变为低电平时，检查曝光灯是否开启。如果没有，请更换灯控板。 当灯控板上 YC1-3 处保持高电平时，若曝光灯没有关闭，请更换灯控板。
	4. 曝光灯不良。	即使检查或纠正了其他措施，仍要更换曝光灯。
(7) 未执行主充电操作。	1. 主充电器电极丝损坏。	(参见第 1-4-45 页。)
	2. 主充电器壳漏电。	
	3. 高压板的接插件端子接触不良。	
	4. 驱动板不良。	
	5. 高压板不良。	
(8) 无显影偏压输出。	1. 高压板的接插件端子接触不良。	(参见第 1-4-45 页。)
	2. 驱动板不良。	
	3. 高压板不良。	
(9) 不执行转印充电操作。	1. 高压板的接插件端子接触不良。	(参见第 1-4-45 页。)
	2. 驱动板不良。	
	3. 高压板不良。	
(10) 原稿尺寸未被正确检测。	1. 原稿未正确放置。	检查原稿，如有必要请纠正。
	2. 原稿检测开关或原稿尺寸检测传感器接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	3. 原稿检测开关不良。	原稿检测开关打开和关闭时，如果扫描板上 YC4-5 未变为低电平，请更换原稿检测开关。
	4. 原稿尺寸检测传感器不良。	请检查传感器是否工作正常。若不正常，请更换。

故障	原因	检查步骤 / 解决措施
(11) 触摸面板按键不起作用。	1. 触摸面板接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 触摸面板或主操作板不良。	执行保养项目 U201 初始化触摸面板后，如果所有按键不起作用，请更换触摸面板或主操作板。
(12) 当纸盒 1/2 或手送纸盘中有纸时，显示要求装入纸张的信息。	1. 上部 / 下部纸张开关或手送纸盘纸张开关的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 上部 / 下部纸张开关或手送纸盘纸张开关不良。	打开和关闭该开关时，如果电路板上以下端子没有变为低电平，请更换开关。 上部纸张开关：驱动板上的 YC13-B12 下部纸张开关：驱动板上的 YC13-B18 手送纸盘纸张开关：驱动板上的 YC6-A6
(13) 纸盒 1/2 或手送纸盘中纸张尺寸显示不正确。	1. 上部 / 下部纸张尺寸长度开关、上部 / 下部纸张尺寸宽度开关、手送纸盘纸张尺寸长度开关或手送纸盘纸张尺寸宽度开关的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 上部 / 下部纸张尺寸长度开关或手送纸盘纸张尺寸长度开关不良。	打开和关闭该开关时，如果电路板上以下端子没有变为低电平，请更换开关。 上部纸张尺寸长度开关：驱动板上的 YC13-B2 下部纸张尺寸长度开关：驱动板上的 YC13-A19 手送纸盘纸张尺寸长度开关：驱动板上的 YC6-B11
	3. 上部 / 下部纸张尺寸宽度开关或手送纸盘纸张尺寸宽度开关不良。	纸盒 1/2 的宽度导板或手送纸盘的插入导板移动时，如果电路板上以下端子的电平没有发生变化，请更换开关。 上部纸张尺寸宽度开关：驱动板上的 YC12-3、4、5 下部纸张尺寸宽度开关：驱动板上的 YC12-9、10、11 手送纸盘纸张尺寸宽度开关：驱动板上的 YC6-A1、A2、A3
(14) 主电源开关打开时，显示供纸部、纸张传输部、定影部、出纸部或双面部中卡纸。	1. 复印纸碎片卷绕在供纸开关 1/2/3、对位开关、换向供纸开关、出纸开关或双面纸张传输开关上。	目视检查，如果发现纸张，请将其取出。
	2. 供纸开关 1/2/3、对位开关、换向供纸开关、出纸开关或双面纸张传输开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭每个开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。

故障	原因	检查步骤 / 解决措施
(15) 前盖板或左盖板 1/2 关闭时, 显示要求关闭盖板的信息。	1. 前盖板开关、左盖板 1 开关或左盖板 2 开关的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通, 则修补或更换电缆。
	2. 前盖板开关、左盖板 1 开关或左盖板 2 开关不良。	请检查每个开关的导通性。如果开关打开时不导通, 请更换开关。
(16) 其他。	1. 电线断路、短路或接触不良。	请检查导通性。如果不导通, 请修理。

1-4-5 机械故障

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(1) 无预搓纸。	请检查以下各辊或滑轮的表面是否被纸屑弄脏：上部 / 下部预搓纸轮、上部 / 下部供纸轮、上部 / 下部分离轮、供纸辊、对位辊、手送纸盘预搓纸轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘分离轮。	请使用异丙醇清洁。
	请检查上部 / 下部预搓纸轮、上部 / 下部供纸轮或上部 / 下部分离轮是否变形。	如果滑轮变形，请进行更换（参见第 1-5-2 页）。
	检查手送纸盘预搓纸轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘分离轮是否变形。	如果滑轮变形，请进行更换（参见第 1-5-4 页）。
	以下离合器出现电气故障：上部 / 下部供纸离合器、馈送离合器 1/2/3、手送纸盘供纸离合器和手送纸盘馈送离合器。	参见第 1-4-51 页。
(2) 无对位搓纸。	请检查左右对位辊的表面是否被纸屑弄脏。	请使用异丙醇清洁。
	对位离合器出现电气故障。	参见第 1-4-51 页。
(3) 供纸歪斜。	纸盒内宽度导板安装不正确。	目视检查宽度导板，并在必要时进行更正或更换。
	纸盒内宽度导板变形。	目视检查，并更换变形的导板。
	请检查沿着纸张传输路径的压力弹簧是否变形或移位。	请进行修理或更换。
(4) 扫描仪不移动。	请检查扫描仪钢丝是否松动。	重新安装扫描仪钢丝（参见第 1-5-13 页）。
	扫描仪电机故障。	参见第 1-4-51 页。
(5) 一次多张供纸。	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	请检查上部或下部分离轮是否磨损。	如果上部或下部分离轮磨损，请进行更换（参见第 1-5-2 页）。
	请检查手送纸盘分离轮是否磨损。	如果手送纸盘分离轮磨损，请进行更换（参见第 1-5-4 页）。

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(6) 卡纸。	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	沿着纸张传输路径的导板变形。	目视检查，并更换变形的导板。
	请检查左右对位辊之间的接触是否正确。	目视检查，并在必要时修理。
	请检查供纸辊和供纸轮接触是否正确。	目视检查，并在必要时修理。
	请检查压辊是否非常脏污或严重变形。	清洁或更换压辊。
	请检查热辊及其分离爪之间的接触是否完好。	若有弹簧脱离分离爪，请修理。
	请检查出纸辊和滑轮之间的接触是否正确。	目视检查，并在必要时修理。
	换向供纸电磁铁故障。	参见第 1-4-51 页。
请检查双面供纸轮、上部双面供纸辊或下部双面供纸辊是否变形。	目视检查，并更换变形的滑轮或辊。	
(7) 墨粉洒落在纸张传输路径上。	请检查显影单元是否严重脏污。	请清洁显影单元。
(8) 有异常噪音。	请检查各滑轮、辊和齿轮是否工作顺畅。	请润滑各轴承和齿轮。
	检查以下离合器是否安装正确：上部 / 下部供纸离合器、馈送离合器 1/2/3、手送纸盘供纸离合器和手送纸盘馈送离合器。	纠正。

1-4-6 发送错误代码

(1) 扫描至 SMB 错误代码

代码	显示	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
1102	错误: 用户 / 密码或共享名称 / 文件夹名称	没有输入域名。	使用 [Domain (域名) ¥User (用户)]、[Domain/ User (域名 / 用户)] 或 [Domain@User (域名 @ 用户)] 中的任一种形式输入用户名。
		指定禁用的用户 / 密码。	输入正确的用户名 / 密码。
		指定不允许访问文件夹的用户。	输入正确的用户名 / 密码。 检查目的地文件夹的访问限制。
		指定禁用的共享名称。	输入正确的共享名称。 检查以下禁用的符号是否用于共享名称。 @(!&#;%^~[]
		主机名错误。	检查禁用的符号是否用于共享名称。 “&'() ";<>
1103	错误: 路径名或文件名	没有输入域名	使用 [Domain (域名) ¥User (用户)]、[Domain/ User (域名 / 用户)] 或 [Domain@User (域名 @ 用户)] 中的任一种形式输入用户名。
		连接至不允许参考 / 写入的文件夹。	输入正确的用户名 / 密码。 检查目的地文件夹的访问限制。
		指定禁用的文件夹路径。	输入正确的文件夹路径。
1105	错误: 不支持协议	SMB 协议被设为 OFF (关闭)。	在 COMMAND CENTER (命令中心) 的 [Scanner (扫描仪)] - [SMB] 画面中设为 ON (开启)。
2101	错误: 无法连接	输入禁用的主机名 / IP 地址。	输入正确的主机名或 IP 地址。
		指定错误的端口号。	输入正确的端口号。
		未连接网络。	检查服务器是否工作正常。 检查网络连接 (电缆、LAN 内的网络状况等)。
2103	错误: 响应等待超时	服务器无法通信。	检查服务器是否工作正常。
2201	错误: 网络传送	网络出现错误。	检查网络连接 (电缆、LAN 内的网络状况等)。
2203	错误: 响应等待超时	服务器在指定时间后没有响应。	检查网络连接 (电缆、LAN 内的网络状况等)。
9181	错误: 超出页面最大计数	发送文件的页数超过 999 页。	将页数设为 999 或更少。

(2) 扫描至 FTP 错误代码

代码	显示	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
1101	错误: 主机名	输入禁用的主机名 / IP 地址。	输入正确的主机名或 IP 地址。
1102	错误: 用户 / 密码	没有输入域名。	使用 [Domain (域名) ¥User (用户)] 或 [Domain/User (域名 / 用户)] 中的任一种形式输入用户名。
		指定禁用的用户 / 密码。	输入正确的用户名 / 密码。
1103	错误: 路径名或文件名	连接至不允许参考 / 写入的文件夹。	输入正确的用户名 / 密码。 检查目的地文件夹的访问限制。
		指定禁用的文件夹路径。	输入正确的文件夹路径。
1105	错误: 不支持协议	FTP 协议被设为 OFF (关闭)。	在 COMMAND CENTER (命令中心) 的 [Scanner (扫描仪)] - [FTP] 画面中设为 ON (开启)。
2101	错误: 无法连接	输入禁用的主机名 / IP 地址。	输入正确的主机名或 IP 地址。
		指定错误的端口号。	输入正确的端口号。
		未连接网络。	检查服务器是否工作正常。 检查网络连接 (电缆、LAN 内的网络状况等)。
2102	错误: 超时, 无法连接	服务器无法通信。	检查服务器是否工作正常。
		发送至不支持 FTP 服务器的服务器。	输入正确的主机名或 IP 地址。
2103	错误: 响应等待超时	服务器无法通信。	检查服务器是否工作正常。
2201	错误: 网络传送	网络出现错误。	检查网络连接 (电缆、LAN 内的网络状况等)。
2202	错误: 网络传送超时	网络出现错误。	检查网络连接 (电缆、LAN 内的网络状况等)。
2203	错误: 响应等待超时	服务器在指定时间后没有响应。	检查网络连接 (电缆、LAN 内的网络状况等)。
3101	错误: 服务器响应	服务器处于错误状态。	检查服务器是否工作正常。
9181	错误: 超出页面最大计数	发送文件的页数超过 999 页。	将页数设为 999 或更少。

(3) 扫描至电子邮件错误代码

代码	显示	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
1101	错误: 主机名	没有设定 SMTP 服务器名称。 SMTP 服务器名称错误。	在 COMMAND CENTER (命令中心) 的 [Advanced (高级)] - [SMTP] - [General (一般)] 中登录 [SMTP Server Name (SMTP 服务器名称)]。
1102	错误: 用户 / 密码	没有输入或错误输入用户 ID 进行验证。 输入了错误的验证密码。	在 COMMAND CENTER (命令中心) 的 [Advance (高级)] 中输入正确的用户 ID / 密码进行验证。 正确输入 [POP3] 页面或 [SMTP] 页面上 [Login User Name (登录用户名)] 的密码。
1104	错误: 无接收者地址。	没有指定目的地地址。	指定目的地地址。
1105	错误: 不支持协议	SMTP 协议被设为 OFF (关闭)。	在 COMMAND CENTER (命令中心) 的 [Advanced (高级)] - [SMTP] - [General (一般)] 中将 [SMTP] 设为 ON (开启)。
1106	错误: 无发送者信息	没有输入发送者地址	在 COMMAND CENTER (命令中心) 的 [Advanced (高级)] - [SMTP] - [General (一般)] 中输入正确的 [Sender Address (发送者地址)]。
2101	错误: 无法连接	在 SMTP 之前验证 POP 时, 选择 [Other authenticate (其他验证)]。	选择有效的 POP3 用户, 而不是 [Other (其他)]。
		指定的服务器不是 SMTP 服务器。	在 COMMAND CENTER (命令中心) 的 [Advanced (高级)] - [SMTP] - [General (一般)] 中输入正确的 [SMTP Server Name (SMTP 服务器名称)]。
		未连接网络。	检查服务器是否工作正常。 检查网络连接 (电缆、LAN 内的网络状况等)。
2102	错误: 超时, 无法连接	服务器无法通信。	检查服务器是否工作正常。
2103	错误: 响应等待超时	服务器无法通信。	检查服务器是否工作正常。
2201	错误: 网络传送	网络出现错误。	检查网络连接 (电缆、LAN 内的网络状况等)。
2202	错误: 网络传送超时	网络出现错误。	检查网络连接 (电缆、LAN 内的网络状况等)。
2203	错误: 响应等待超时	服务器在指定时间后没有响应。	检查网络连接 (电缆、LAN 内的网络状况等)。
2204	错误: 电子邮件大小限制	电子邮件的大小超出限制。	在 COMMAND CENTER (命令中心) 的 [Advanced (高级)] - [SMTP] - [General (一般)] - [E-mail Setting (电子邮件设定)] 中更改 [E-mail Size Limit (电子邮件大小限制)]。
3101	错误: 服务器响应	服务器处于错误状态。	检查服务器是否工作正常。
		无法正常验证服务器设定。	检查客户机 / 服务器验证的设定。
3201	错误: 没有发现验证机制。	发现不支持的 SMTP 验证机制。	检查客户机 / 服务器验证机制的设定。
9181	错误: 超出页面最大计数	发送文件的页数超过 999 页。	将页数设为 999 或更少。

(4) 网络 Twain 错误代码

代码	显示	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
2202	错误：网络传送超时	服务器在指定时间后没有响应。	检查网络连接（电缆、LAN 内的网络状况等）。
9181	错误：超出页面最大计数	发送文件的页数超过 999 页。	将页数设为 999 或更少。

(5) 软件故障错误代码

代码	显示	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
5101	错误：没有连接	操作处理错误。 操作处理中存储的状态错误。	关闭主电源开关，然后再将其打开。
5102	错误：已连接	操作处理错误。 操作处理中存储的状态错误。	关闭主电源开关，然后再将其打开。
5103	错误：没有打开	操作处理中存储的状态错误。	关闭主电源开关，然后再将其打开。
5104	错误：已打开	操作处理中存储的状态错误。	关闭主电源开关，然后再将其打开。
7101	错误：内存分配	内存空间不足。	关闭主电源开关，然后再将其打开。
7102	错误：创建插槽	无法创建通信插槽。	关闭主电源开关，然后再将其打开。
720f	错误：未知错误	无法确定原因。	关闭主电源开关，然后再将其打开。

1-5-1 装配和拆解注意事项

(1) 注意事项

开始拆卸前，按操作面板上的电源键关机。在确认电源指示灯与内存指示灯熄灭后，再关闭主电源开关。然后从墙上插座拔下电源线。

在电源指示灯熄灭前关闭主电源开关可能会损坏机器配备的硬盘。

选购件传真组件安装后，请务必在开始拆卸前断开模块电缆。

操作电路板（印刷电路板）时，请勿用裸手触摸上面的部件。

电路板易受静电影响。请勿用裸手或任何易产生静电的物体接触含有集成电路的电路板。

请仅使用指定部件更换定影单元的温控器。切勿替换电线，否则机器可能会被严重损坏。

更换电路板上的电池时，请根据法律和法规正确执行旧电池的报废处理。

取下接插件的挂钩时，请务必松开挂钩。

注意不要缠住电线。

(2) 感光鼓

处理或存放感光鼓时请注意以下事项。

取出感光鼓单元时，切勿使感光鼓表面遭受强光直射。

请将感光鼓存放在温度为 0°C/32°F 至 35°C/95°F，相对湿度不高于 85% RH 的环境中。避免温度和湿度的剧烈变化。

请避免将感光鼓暴露于对其有害或可能影响感光鼓质量的物质中。

请勿使任何物体接触感光鼓表面。若感光鼓表面被手触摸或沾上油污，请清洁鼓表面。

(3) 墨粉

请将墨粉盒存放在阴凉处。

应避免将其存放在直射阳光和高湿处。

1-5-2 供纸部

(1) 拆卸与重新安装预搓纸轮、供纸轮和分离轮
请按照以下步骤更换预搓纸轮、供纸轮和分离轮。

步骤

取下预搓纸单元。

1. 打开前盖板并拉出纸盒 1 和 2。
2. 取下螺丝，然后取下预搓纸单元。

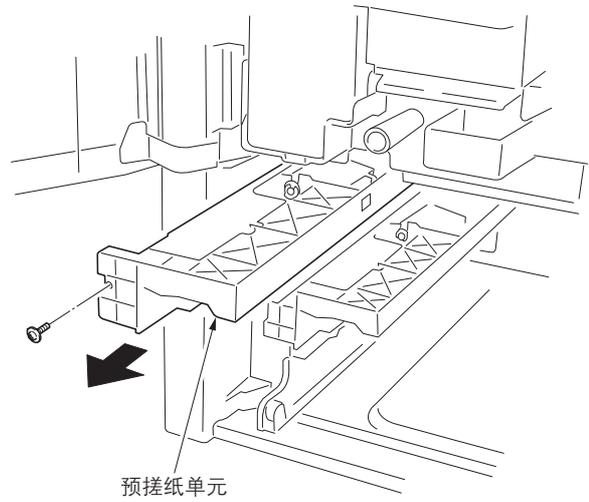


图 1-5-1

取下预搓纸轮

3. 从预搓纸单元上取下限位器。
4. 沿箭头方向抬高预搓纸轮固定板，从预搓纸单元中取出。

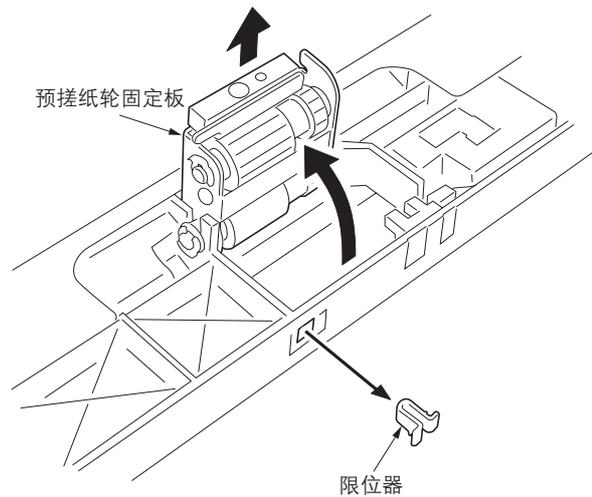


图 1-5-2

5. 从预搓纸轮固定板上取下限位环。
6. 从预搓纸轮轴上取下预搓纸轮。

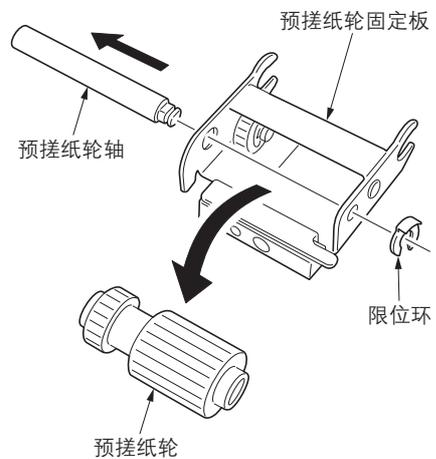


图 1-5-3

取下供纸轮

7. 从预搓纸单元上取下 2 个限位环。
8. 沿箭头方向拉动供纸轮轴并取下供纸轮。

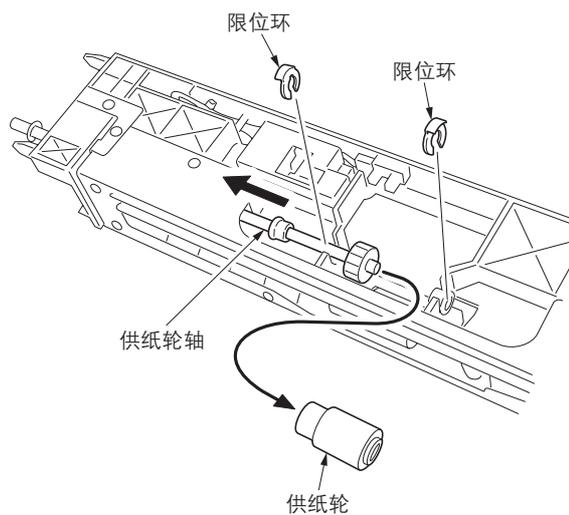


图 1-5-4

取下分离轮

9. 从预搓纸单元上取下限位环。
10. 沿箭头方向拉动分离轮轴并取下分离轮。

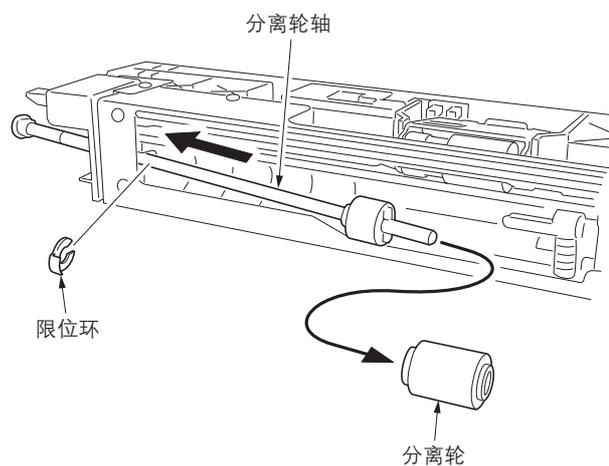


图 1-5-5

11. 放回预搓纸轮、供纸轮和分离轮。
12. 安装分离轮和供纸轮至预搓纸单元。
13. 安装预搓纸轮至预搓纸轮固定板。
在重新安装预搓纸轮时，请按照图 1-5-6 所示将其正确定位。
14. 重新安装预搓纸轮固定板至预搓纸单元。
15. 重新安装预搓纸单元。

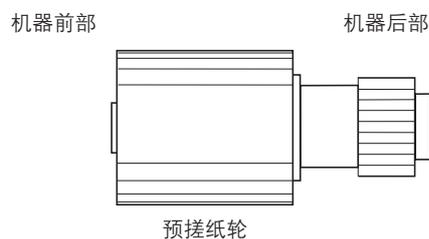


图 1-5-6

16. 更换预搓纸轮、供纸轮、分离轮或预搓纸单元后，执行保养模式 U903 清除卡纸计数（参见第 1-3-79 页）。

(2) 拆卸与重新安装手送纸盘分离轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘预搓纸轮

请按照以下步骤更换手送纸盘分离轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘预搓纸轮。

步骤

取下手送纸盘单元

1. 取下4个螺丝，并取下右下盖板。

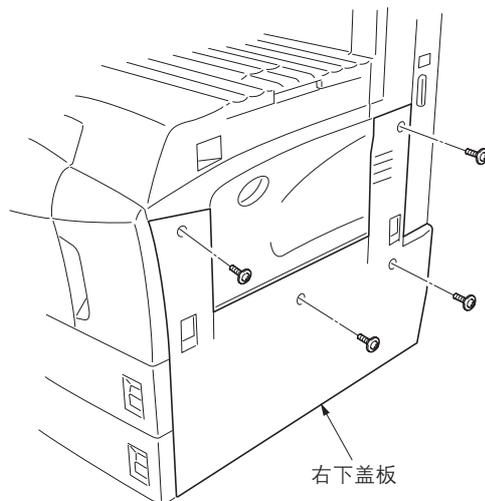


图 1-5-7

2. 取下2个螺丝和2块手送纸盘固定板。
3. 取下2个销钉、2个螺丝以及2个接插件，然后取下手送纸盘单元。

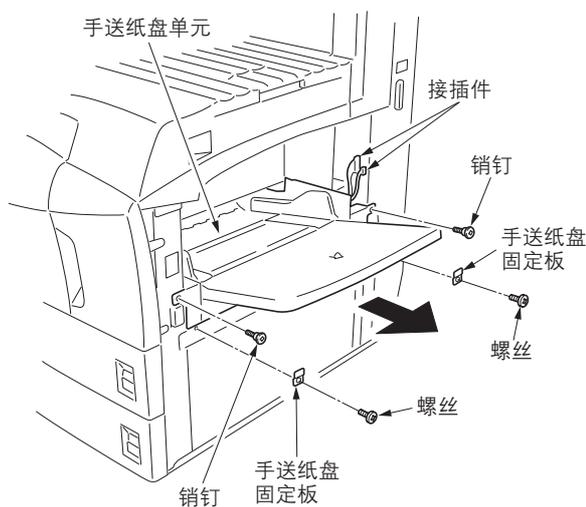


图 1-5-8

取下手送纸盘分离轮

4. 将手送纸盘单元倒置，从手送纸盘分离轮轴上取下弹簧和限位环，然后移动内部的衬套。

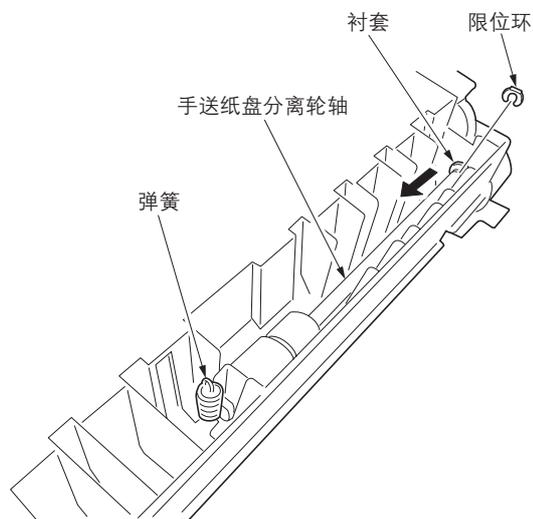


图 1-5-9

5. 如图所示，抬高手送纸盘分离轴，取下固定板和衬套，然后取下手送纸盘分离轮。请小心不要取下手送纸盘分离轮轴后部齿轮的弹簧针。如果取下，请将其重新安装到原来的位置。

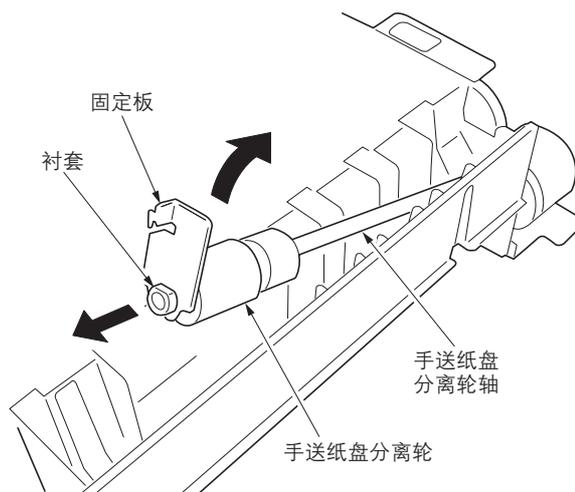


图 1-5-10

取下手送纸盘供纸轮

6. 取下手送纸盘纸张开关的接插件后，再从 3 个夹子上取下电线。
7. 取下螺丝并取下手送纸盘单元盖板。

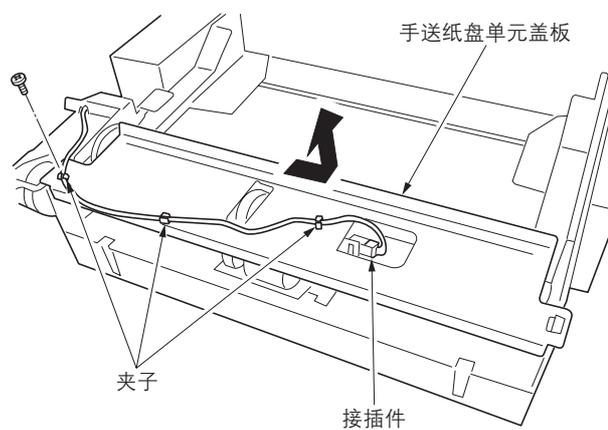


图 1-5-11

8. 取下手送纸盘供纸轮轴前部的限位环和衬套。

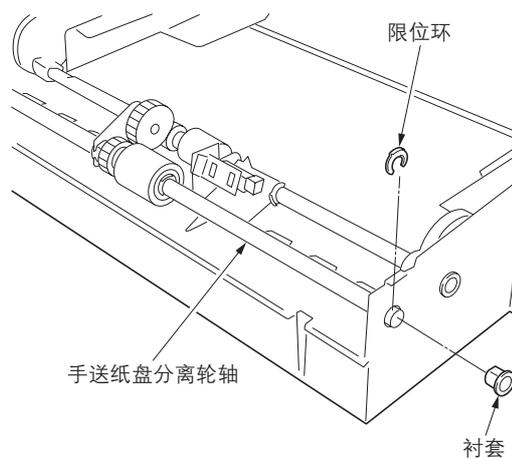


图 1-5-12

9. 如图所示，抬高手送纸盘供纸轮轴，取下定位环，然后取下手送纸盘供纸轮。

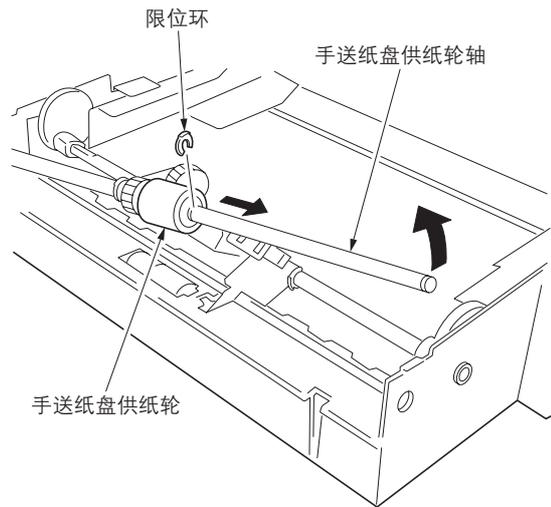


图 1-5-13

取下手送纸盘预搓纸轮

10. 取下海绵。
11. 取下定位环和手送纸盘供纸离合器。
重新安装时，将圆弧槽插入机器限位器上的手送纸盘供纸离合器中。

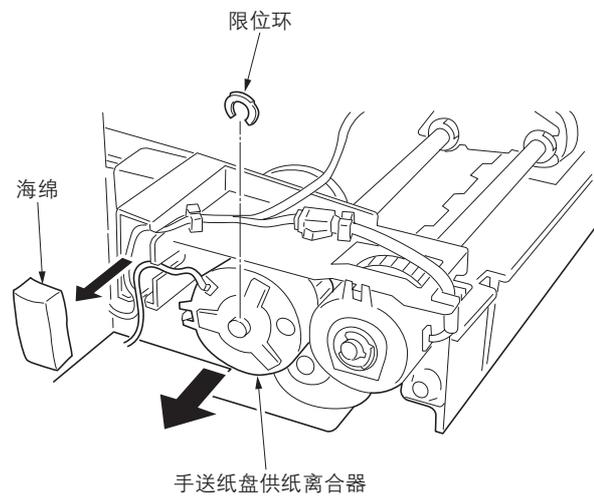


图 1-5-14

12. 从手送纸盘预搓纸轮轴后部的凸轮上取下螺丝，然后朝着内侧方向移动凸轮和衬套。

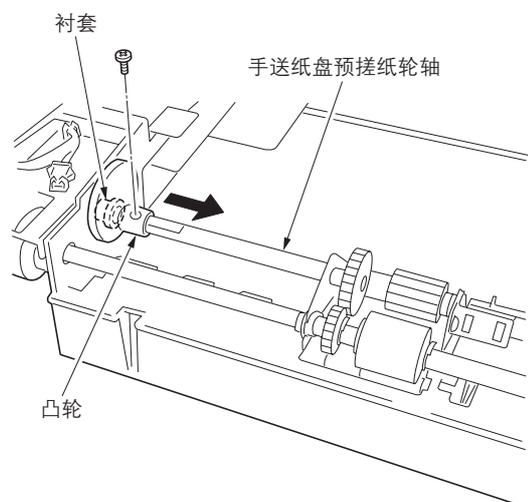


图 1-5-15

13. 取下手送纸盘供纸轮轴的限位环并沿箭头方向滑动衬套。

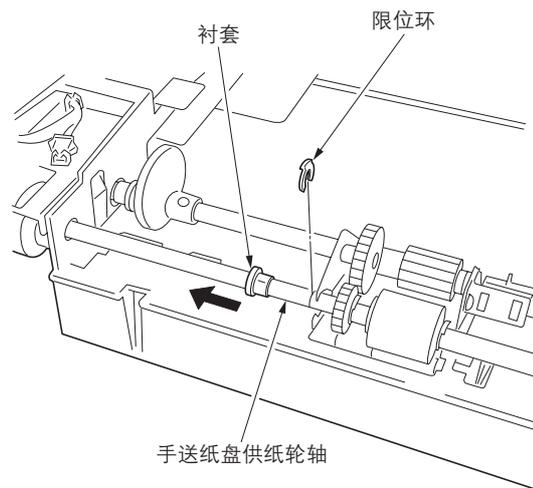


图 1-5-16

14. 将手送纸盘预搓纸轮轴暂时滑向后侧，然后将其抬高，从手送纸盘单元上取下。抬高手送纸盘纸张开关致动器的同时，取下手送纸盘预搓纸轮轴。

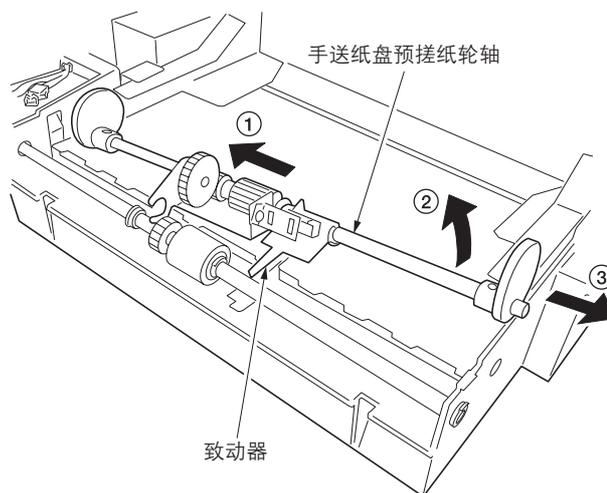


图 1-5-17

15. 取下手送纸盘预搓纸轮轴后部的衬套和凸轮。

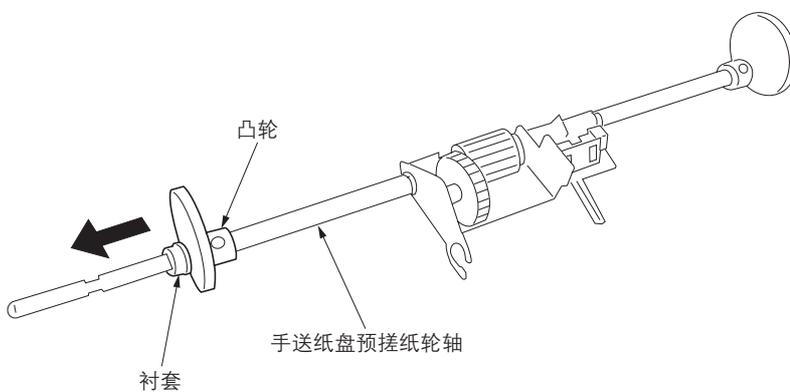


图 1-5-18

16. 取下限位环，将带有预搓纸轮固定板的手送纸盘预搓纸轮从轴上滑下。
17. 放回手送纸盘分离轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘预搓纸轮。

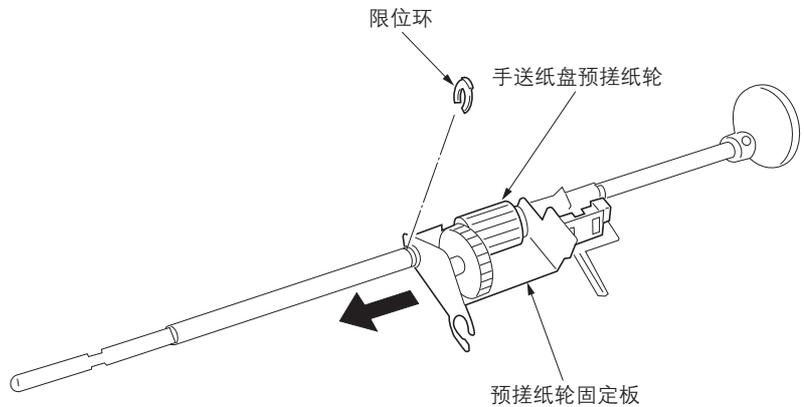


图 1-5-19

18. 将手送纸盘预搓纸轮安装到手送纸盘预搓纸轮轴上。
19. 将手送纸盘预搓纸轮重新安装到手送纸盘单元。
20. 将手送纸盘供纸轮安装到手送纸盘单元。
21. 将手送纸盘单元盖板重新安装到手送纸盘单元。
重新安装手送纸盘单元盖板时，将盖板上的薄膜置于手送纸盘供纸轮轴的下面。
22. 将手送纸盘分离轮安装到手送纸盘单元。
23. 重新安装手送纸盘单元。

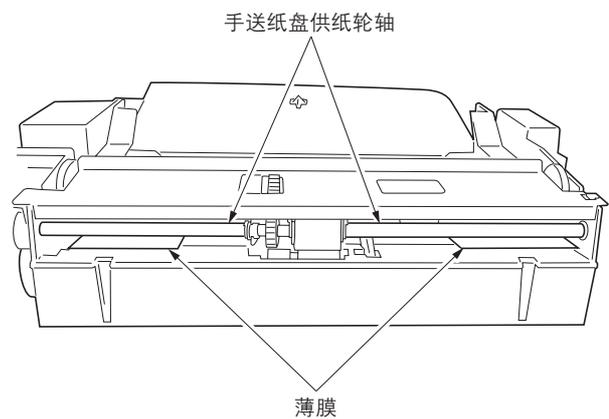


图 1-5-20

24. 更换手送纸盘预搓纸轮、手送纸盘供纸轮、或手送纸盘分离轮后，执行保养模式 U903 清除卡纸计数（参见第 1-3-79 页）。

(3) 拆卸与重新安装左右对位清洁器

要更换左右对位清洁器时，请执行以下步骤。

步骤**取下左对位清洁器**

1. 打开左盖板 1 并取下转印辊单元。
(参见第 1-5-28 页)。
2. 取下 2 个辊限位器并取下左对位辊。
3. 取下 2 块对位导板。

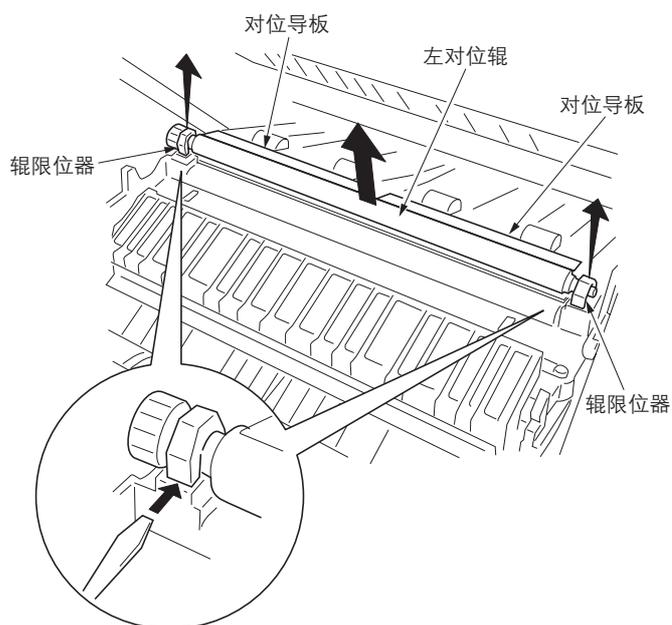


图 1-5-21

4. 取下左对位清洁器。
5. 更换左对位清洁器和对位导板。
安装左对位清洁器和对位导板。
6. 重新安装左对位辊、辊限位器和转印辊单元。

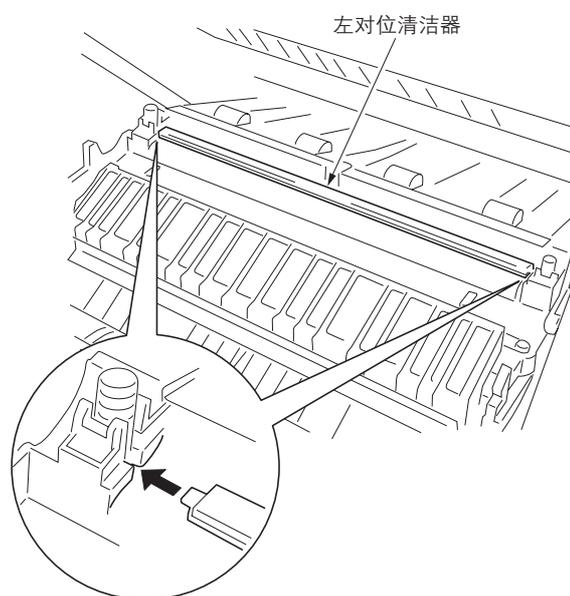


图 1-5-22

取下右对位清洁器

1. 取下显影单元和感光鼓单元。
(参见第 1-5-27 和 24 页)。
2. 取下右对位清洁器。
3. 更换并安装右对位清洁器。
4. 重新安装感光鼓单元和显影单元。

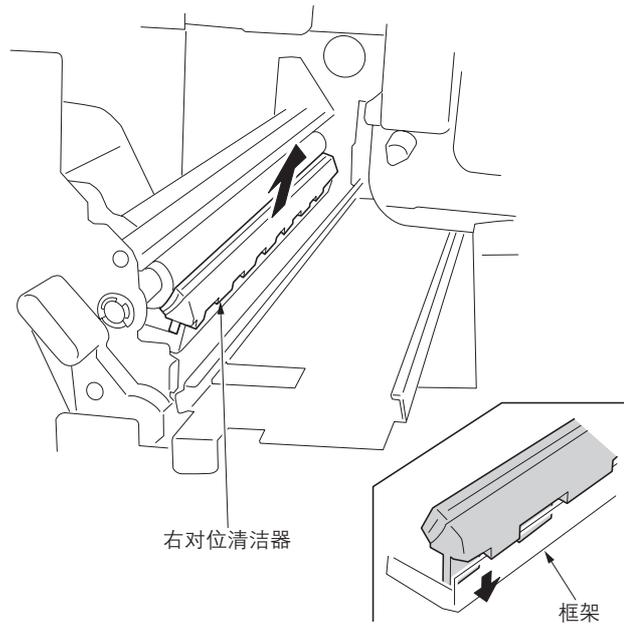


图 1-5-23

1-5-3 光学部

(1) 拆卸与重新安装曝光灯

按照如下步骤更换曝光灯。

步骤

1. 取下原稿盖板或送稿器。
2. 取下 10 个螺丝和后盖板。

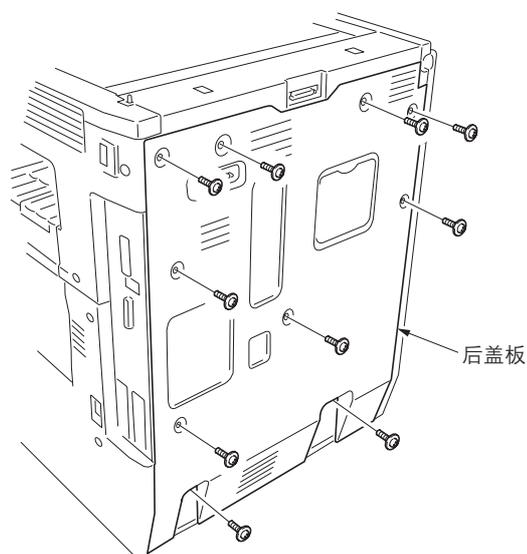


图 1-5-24

3. 取下 2 个螺丝和扫描仪右盖板。
4. 取下原稿台。

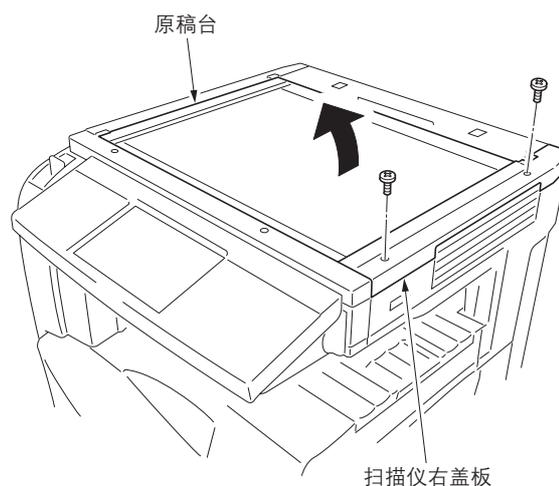


图 1-5-25

5. 取下灯控板上的接插件。
6. 从线束夹中释放导线，并从扫描仪单元后部开口处拔除接插件。

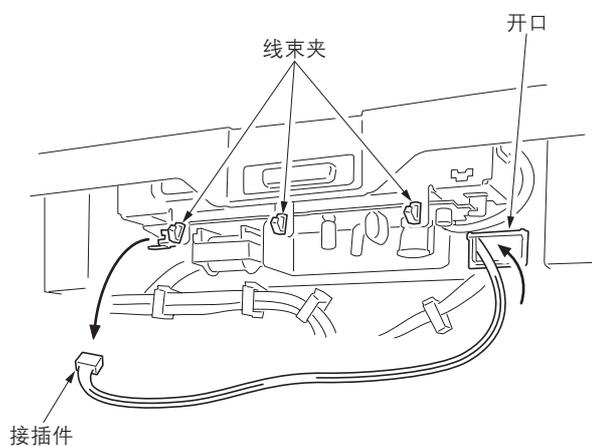


图 1-5-26

7. 从导线导板上取下海绵，并释放导线。
8. 将反光镜 1 镜架移至定位槽口，并从导线支架上释放导线。

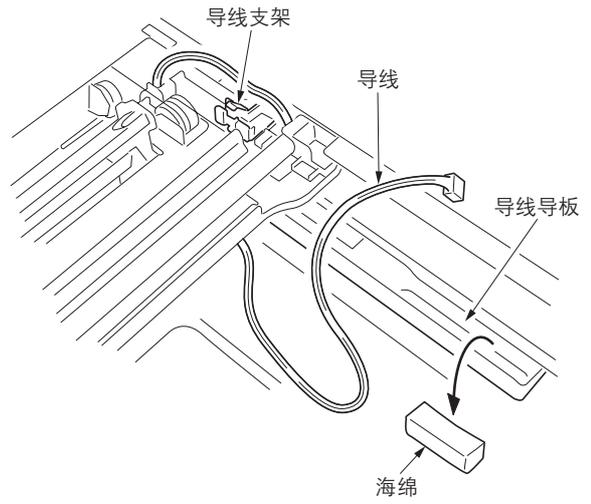


图 1-5-27

9. 取下螺丝和曝光灯。
10. 更换并安装曝光灯。
11. 重新安装原稿台、扫描仪右盖板和后盖板。

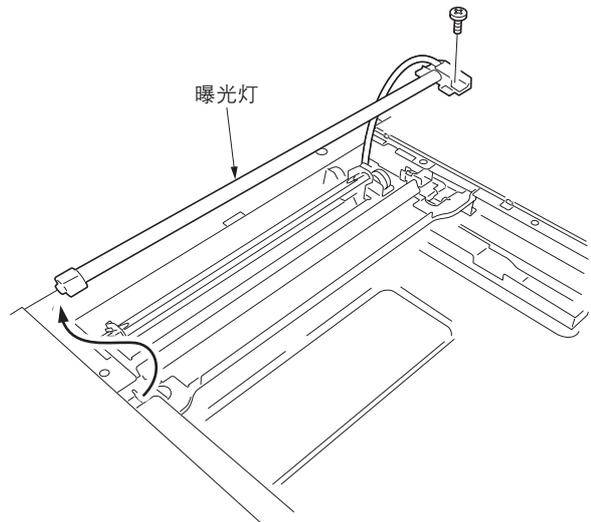


图 1-5-28

(2) 拆卸与重新安装扫描仪钢丝

扫描仪钢丝破损或需要更换时，请执行以下步骤。

注

安装钢丝时，请务必按以下指示安装。

机器前部：(P/N: 302GR17110)，灰色

机器后部：(P/N: 302GR17100)，黑色

安装需要以下工具：

2 个镜架固定工具

2 个扫描仪钢丝限位器 (P/N 3596811)

步骤

拆卸扫描仪钢丝

1. 取下曝光灯 (参见第 1-5-11 页)。
2. 取下回形针支架。
3. 打开前盖板和左盖板 1。
4. 取下 4 个螺丝和左前盖板。

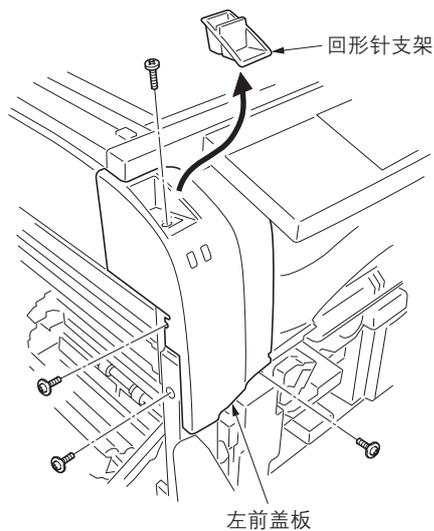


图 1-5-29

5. 取下螺丝和销钉，然后取下左上盖板。

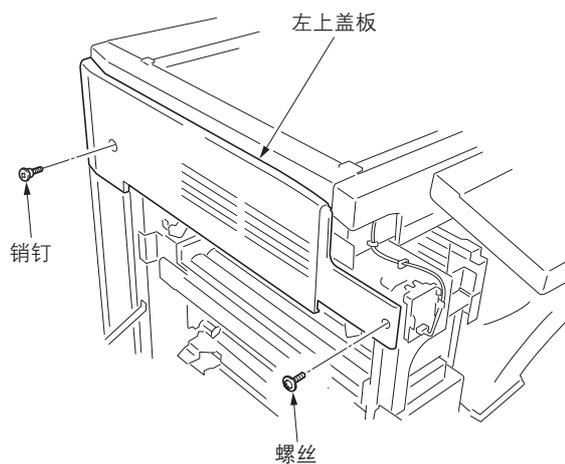


图 1-5-30

- 取下 2 个螺丝和扫描仪左盖板。

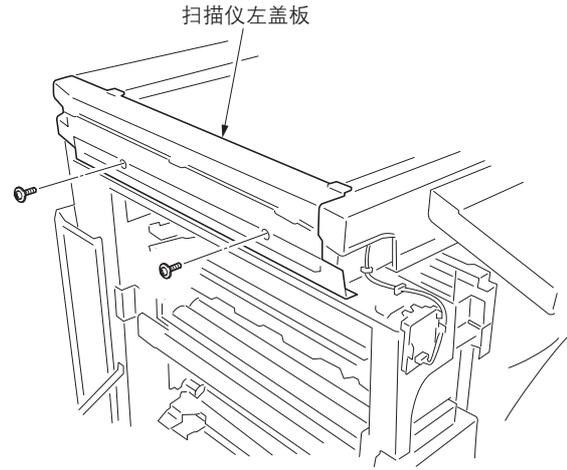


图 1-5-31

- 取下每个螺丝，并随后从反光镜 1 镜架上取下前后钢丝固定板。
- 取下反光镜 1 镜架。

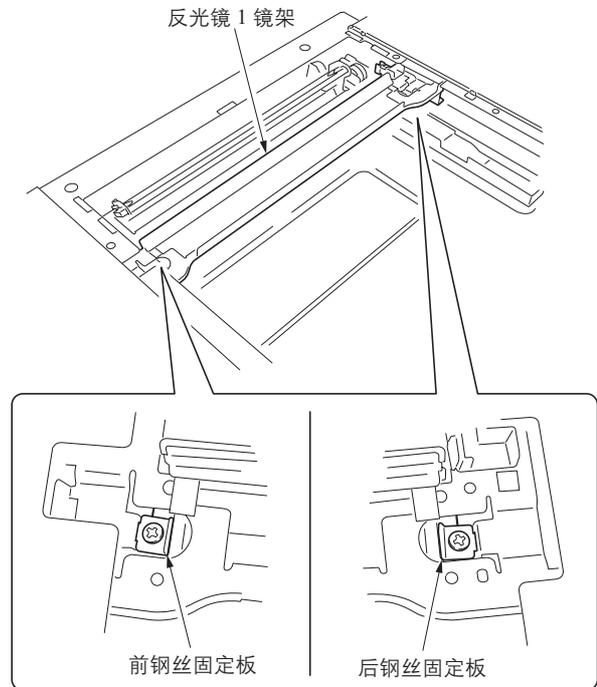


图 1-5-32

- 从扫描仪单元左侧上的扫描仪钢丝弹簧上取下圆形端子。
- 取下扫描仪钢丝。

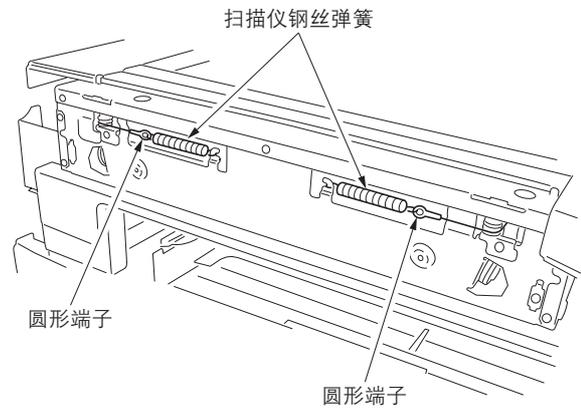


图 1-5-33

装上扫描仪钢丝

11. 如图所示移动反光镜 2 镜架并将 2 个镜架固定工具插入至机器中心的前后定位孔，从而将反光镜 2 镜架安装到位。

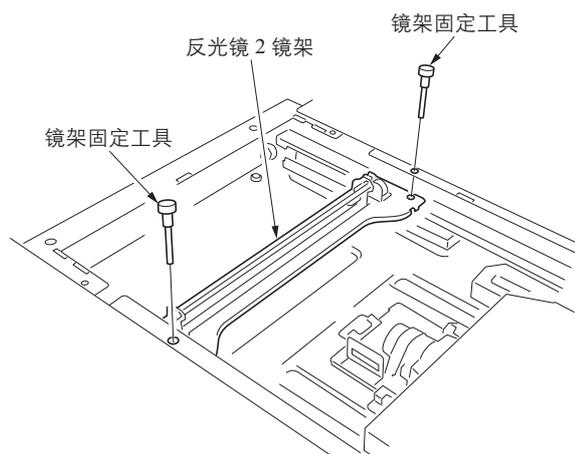


图 1-5-34

12. 将圆形端子勾在扫描仪单元内部的卡钩上。(1)
13. 从下至上, 将扫描仪钢丝卷绕在位于反光镜 2 镜架上滑轮的外部凹槽中。(2)
14. 从上至下, 将扫描仪钢丝卷绕在位于扫描仪单元右侧的扫描仪钢丝滑轮的凹槽中。(3)
15. 从后部朝着卷筒中孔的方向, 将扫描仪钢丝在扫描仪钢丝卷筒上卷绕 5 圈。(4)
16. 将扫描仪钢丝上的固定钢珠插入扫描仪钢丝卷筒的孔中。(5)
17. 从内部朝着卷筒中孔的方向, 将扫描仪钢丝卷绕 3 圈。(6)
18. 将扫描仪钢丝限位器安装至扫描仪钢丝卷筒, 以固定钢丝。(7)
19. 从下至上, 将扫描仪钢丝卷绕在位于扫描仪单元左侧的扫描仪钢丝滑轮的凹槽中。(8)
20. 从下至上, 将扫描仪钢丝卷绕在位于反光镜 2 镜架上滑轮的内部凹槽中。(9)
21. 将扫描仪钢丝勾在位于机器左侧的扫描仪钢丝导板上。(10)
22. 将圆形端子勾在扫描仪钢丝弹簧上。(11)

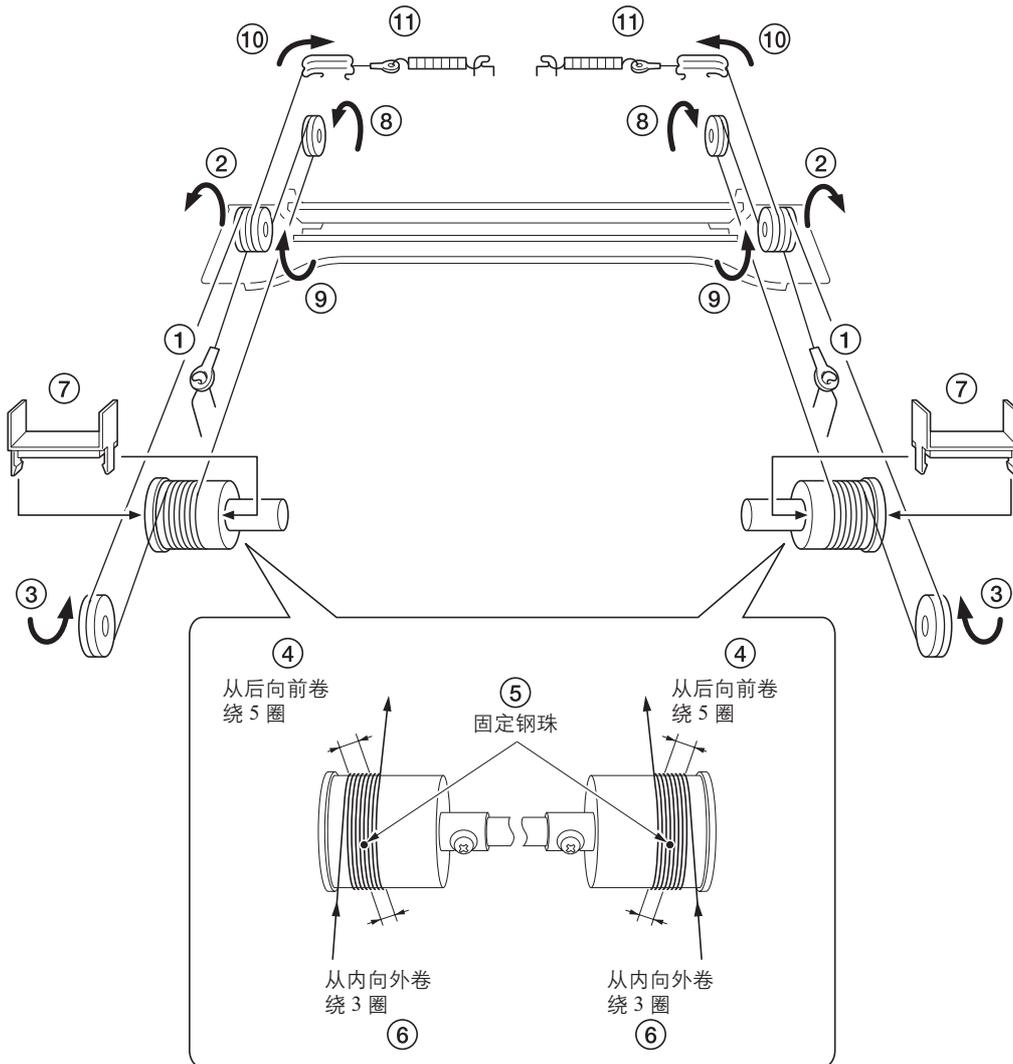


图 1-5-35

23. 取下 2 个扫描仪钢丝限位器和镜架固定工具。
24. 以钢丝卷筒的固定钢珠为中心，将钢丝移至内侧。
25. 来回移动反光镜 2 镜架以便将钢丝固定到位。
26. 重新安装反光镜 1 镜架。
27. 将反光镜 1 和 2 镜架移动至机器左侧，然后将 2 个镜架固定工具插入扫描仪单元前、后定位孔中以便将反光镜架固定到位。
28. 握住钢丝并且使用螺丝将前、后钢丝固定板安装至反光镜 1 镜架。
29. 取下 2 个镜架固定工具。
30. 重新安装曝光灯。

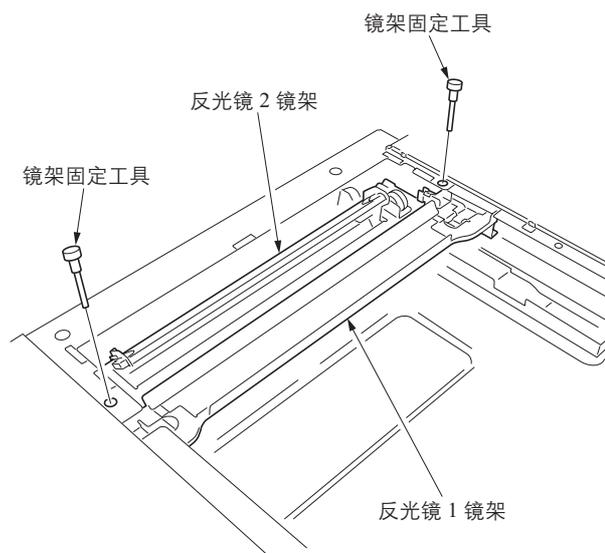


图 1-5-36

(3) 拆卸与重新安装 ISU (参考)

请按照以下步骤更换 ISU。

安装需要以下工具：

2 个定位销 (P/N 1856812)

步骤

拆除 ISU

1. 取下原稿台 (参见第 1-5-11 页)。
2. 取下 7 个螺丝, 然后取下 ISU 盖板。

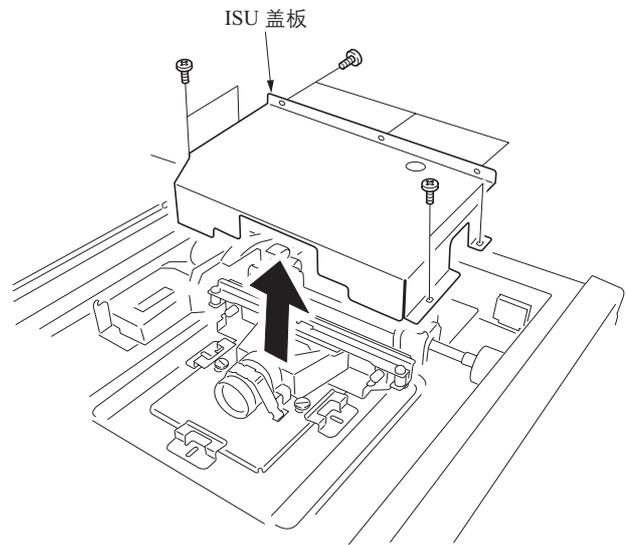


图 1-5-37

3. 取下 3 个螺丝和 2 个接插件, 并随后取下 ISU。
4. 更换 ISU。

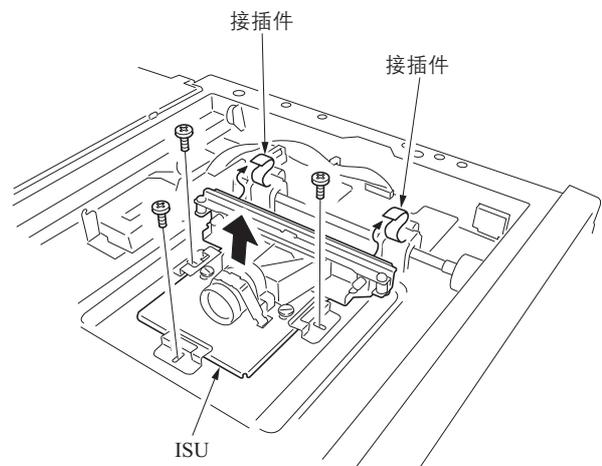


图 1-5-38

重新安装 ISU

5. 调整 ISU 的位置，使框架孔上的编号和 ISU 透镜上记录的编号一致，并随后插入 2 个定位销。

示例：当透镜编号是 5 时，移动 ISU，使扫描仪单元中印有号码 5 的定位孔与之吻合，并插入 2 个销钉。

6. 用 3 个螺丝固定 ISU 后，取下 2 个定位销。
7. 重新安装 2 个接插件和 ISU 盖板。
8. 重新安装原稿台。

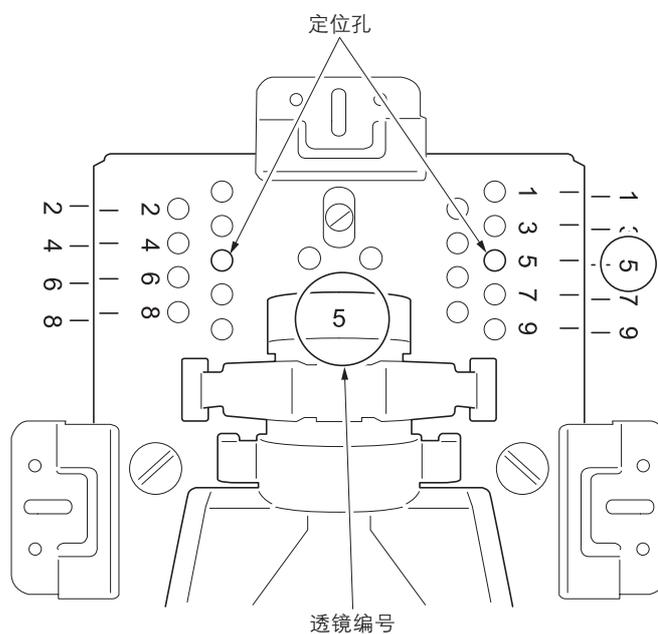
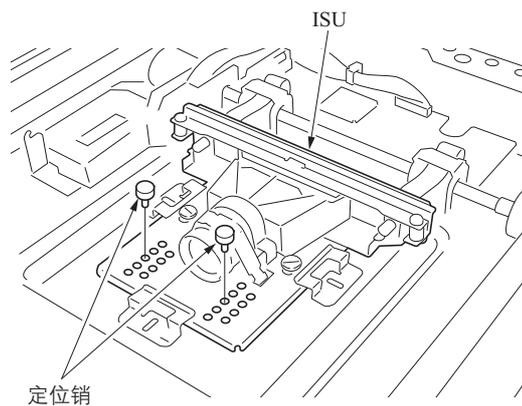


图 1-5-39

(4) 调节 ISU 的位置 (参考)

如果复印件图像的前端和后端在横向歪斜 (未获得横向方块), 请执行以下调节。

小心:

首先, 调节对位辊处纸张的偏移度 (参见第 1-3-23 页)。检查复印件图像的纵向方块, 如果未获得方块, 请执行纵向方块调节。

在进行以下调节前, 请在保养项目 U993 下输出一个 VTC-PG2 图案, 以作为调节所用的原稿。

步骤

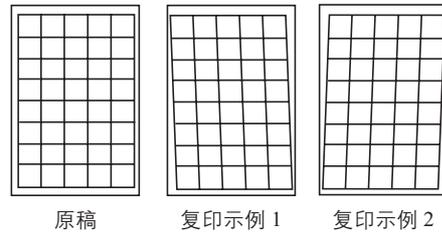
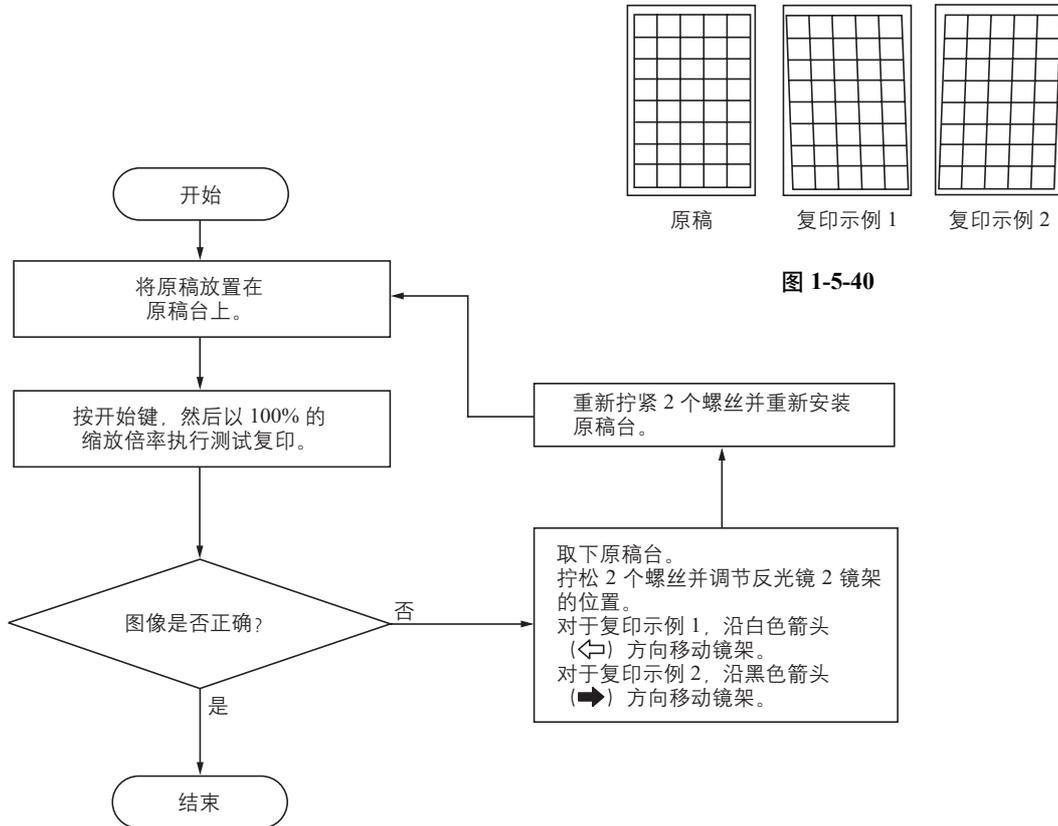


图 1-5-40

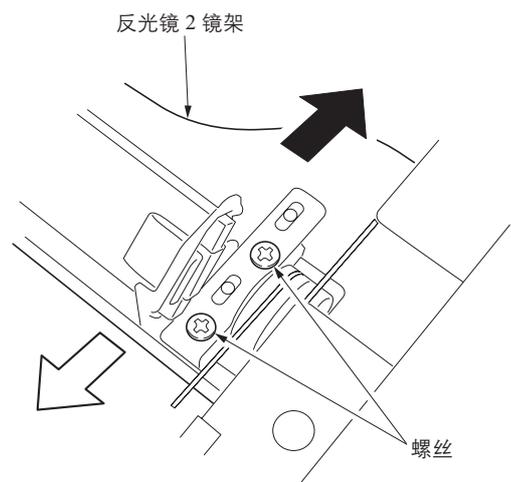


图 1-5-41

(5) 拆卸与重新安装激光扫描仪单元

要更换激光扫描仪单元时，请执行以下步骤。

步骤

1. 取下显影单元和感光鼓单元
(参见第 1-5-24 和 27 页)。
2. 取下右下盖板和左前盖板
(参见第 1-5-4 和 13 页)。
3. 取下 4 个螺丝和右前盖板。

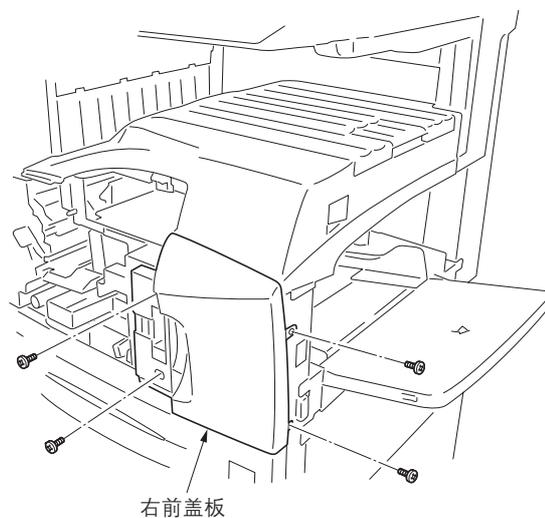


图 1-5-42

4. 取下 3 个螺丝和上接纸盘。

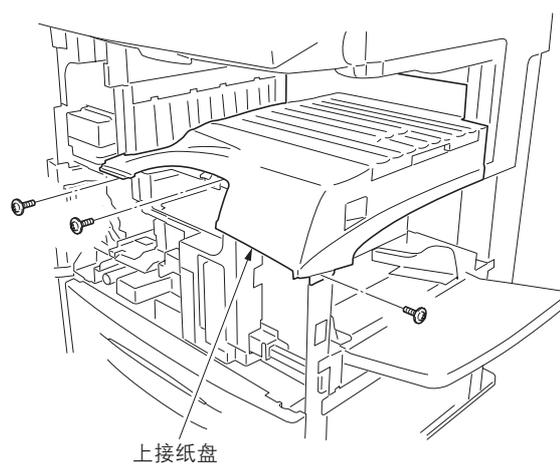


图 1-5-43

5. 取下 5 个螺丝，并取下内部盖板。

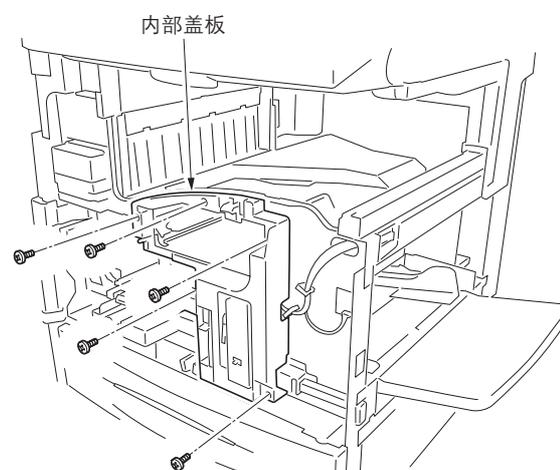


图 1-5-44

6. 取下 2 个螺丝和 2 个接插件后，再取下风管。

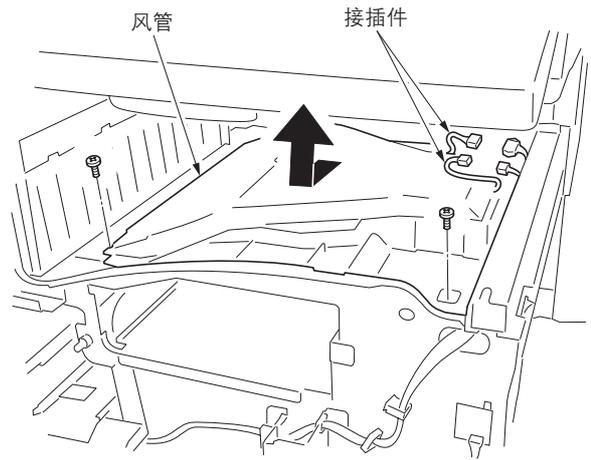


图 1-5-45

7. 取下 6 个螺丝和墨粉盒固定板。

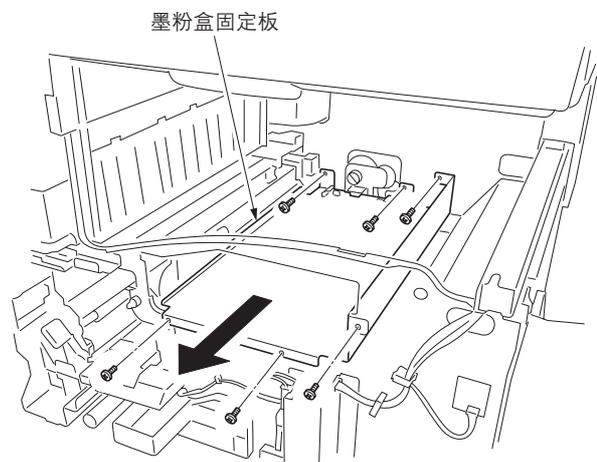


图 1-5-46

8. 取下 2 个销钉和 2 个弹簧。取下螺丝和接插件，然后取下激光扫描仪单元。
9. 更换并安装激光扫描仪单元。
10. 重新安装墨粉盒固定板、风管和内部盖板。
11. 重新安装上接纸盘、右前盖板、右下盖板和左前盖板。
12. 重新安装感光鼓单元和显影单元。

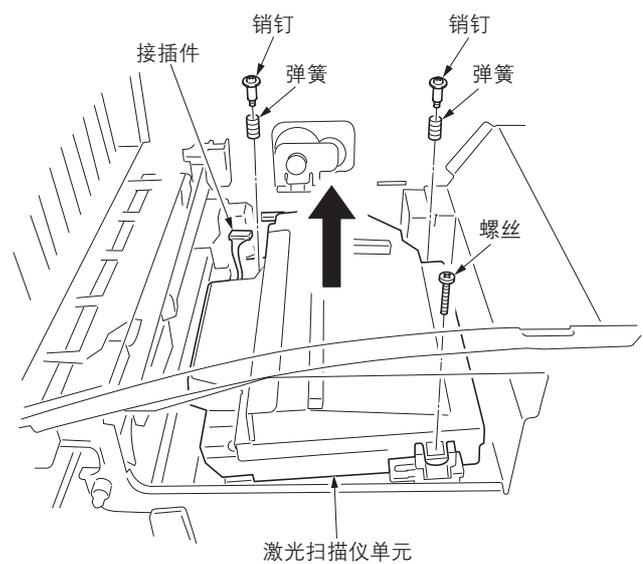


图 1-5-47

(6) 调节激光扫描仪单元的斜度 (参考)

如果复印件图像的前端和后端在横向歪斜 (未获得横向方块), 请执行以下调节。

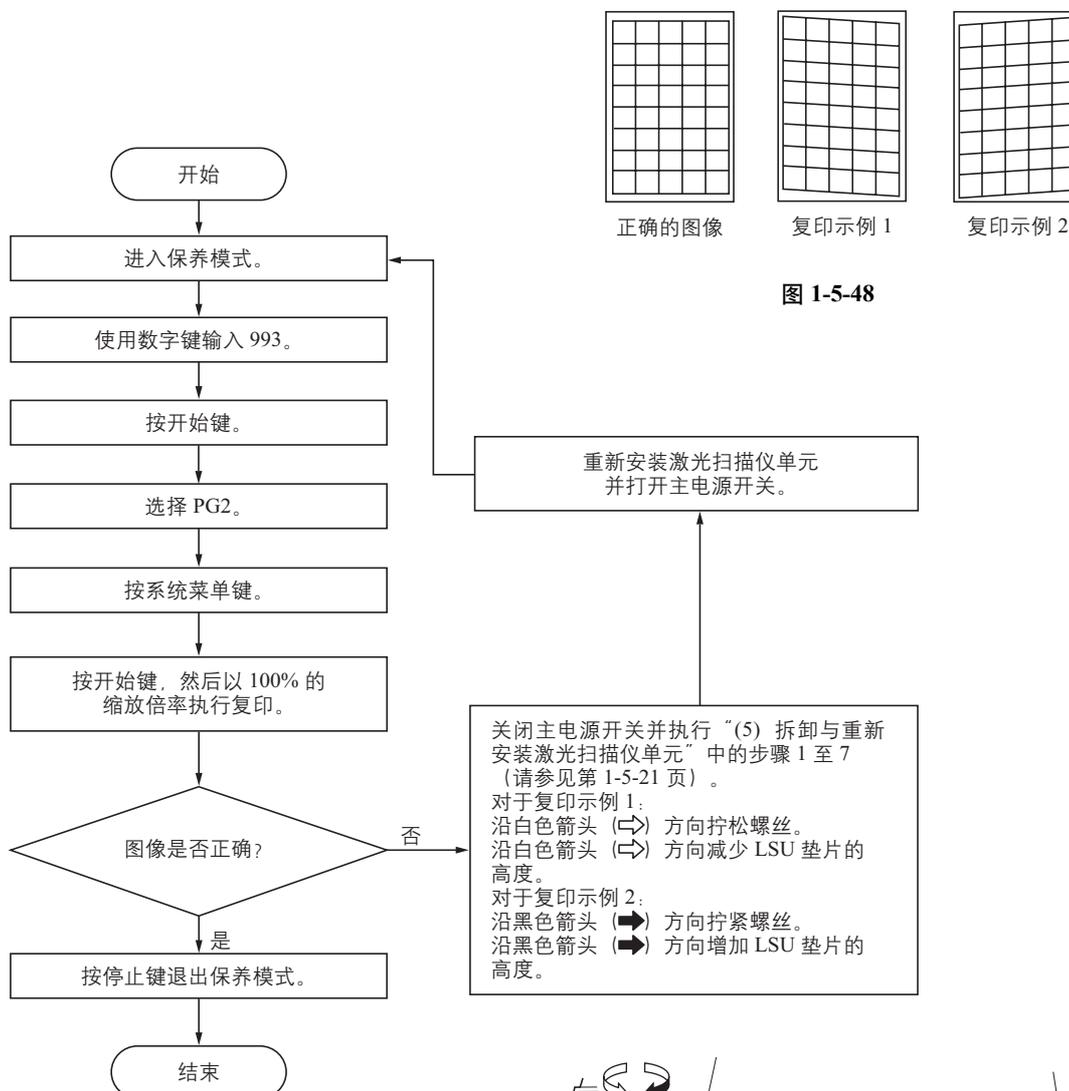
步骤

图 1-5-48

关闭主电源开关并执行“(5) 拆卸与重新安装激光扫描仪单元”中的步骤 1 至 7 (请参见第 1-5-21 页)。

对于复印示例 1:
沿白色箭头 (⇐) 方向拧松螺丝。
沿白色箭头 (⇐) 方向减少 LSU 垫片的高度。

对于复印示例 2:
沿黑色箭头 (⇒) 方向拧紧螺丝。
沿黑色箭头 (⇒) 方向增加 LSU 垫片的高度。

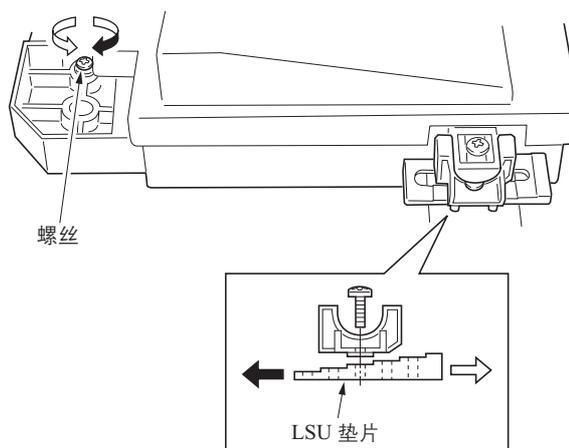


图 1-5-49

1-5-4 感光鼓部

(1) 拆卸与重新安装感光鼓单元

请按照以下步骤更换感光鼓单元。

小心:

拆卸与重新安装感光鼓单元时，应避免直射阳光或强光照射。
拿起感光鼓单元时，切勿触碰感光鼓表面。

步骤

1. 取下显影单元（参见第 1-5-27 页）。
2. 取下主充电器单元（参见第 1-5-25 页）。
3. 取下螺丝和感光鼓单元。
4. 更换并安装感光鼓单元。
5. 执行保养模式 U110 清除计数值（参见第 1-3-42 页）。

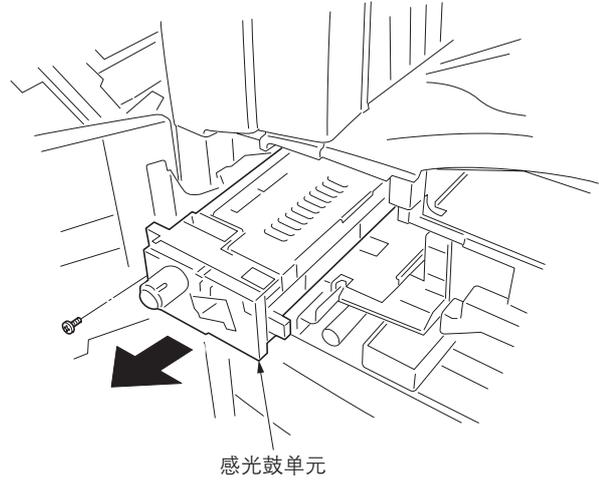


图 1-5-50

(2) 拆卸与重新安装主充电器单元

请按照以下步骤更换主充电器单元。

步骤

1. 取下显影单元（参见第 1-5-27 页）。
2. 松开咬合部位，然后取下接插件盖板。
3. 取下接插件。

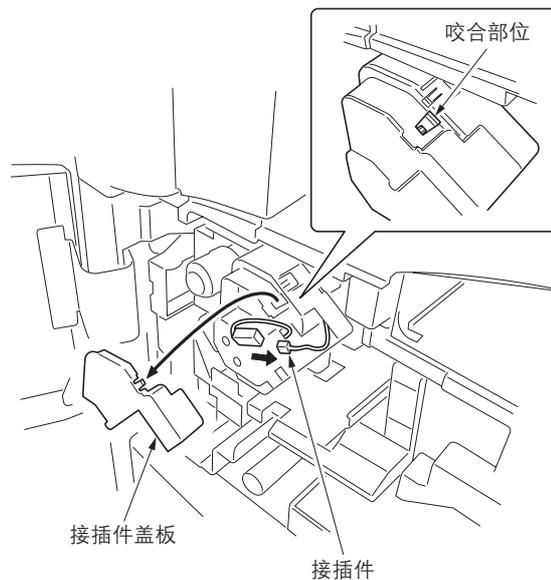


图 1-5-51

4. 取下螺丝。
5. 使用尖头物体按压该孔的同时，取下主充电器单元。

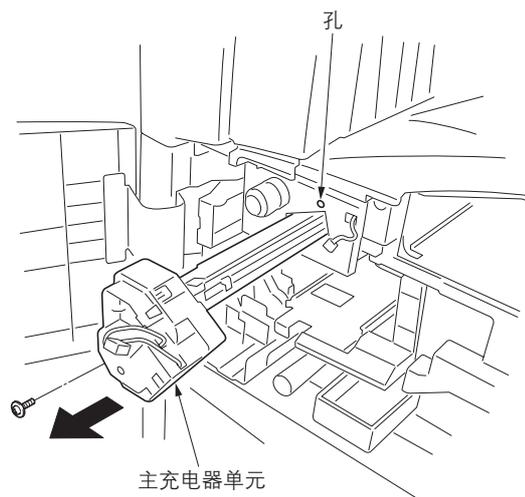


图 1-5-52

6. 松开咬合部位并从主充电器单元上取下清洁电机单元。
7. 更换主充电器单元。
8. 将清洁电机单元重新安装到主充电器单元。
9. 安装主充电器单元。

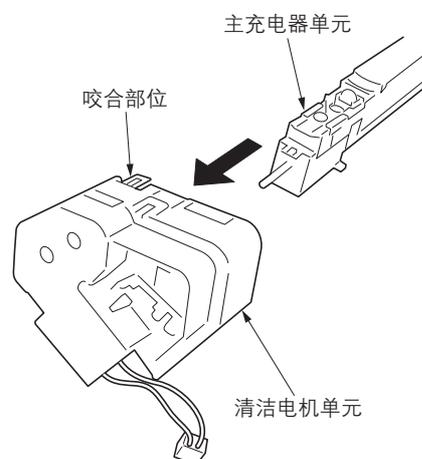


图 1-5-53

(3) 拆卸与重新安装感光鼓分离爪

请按照以下步骤更换感光鼓分离爪。

步骤

1. 取下显影单元（参见第 1-5-27 页）。
2. 取下感光鼓单元（参见第 1-5-24 页）。
3. 取下 2 个螺丝和下部清洁封条。

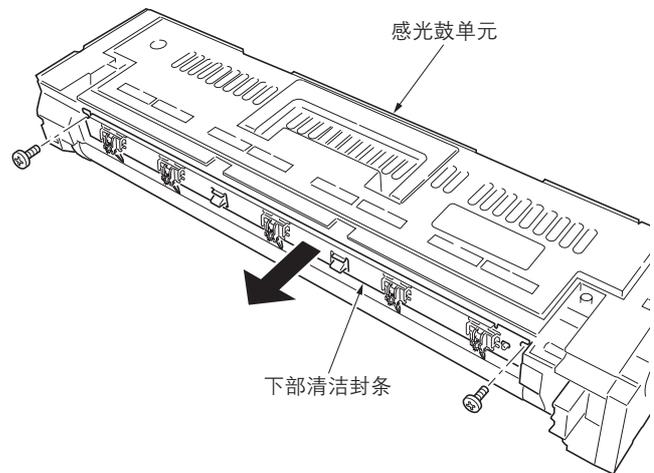


图 1-5-54

4. 松开咬合部位并从下部清洁封条上取下感光鼓分离爪。
5. 更换并安装感光鼓分离爪。
6. 将下部清洁封条重新安装至感光鼓单元。
7. 重新安装感光鼓单元和显影单元。

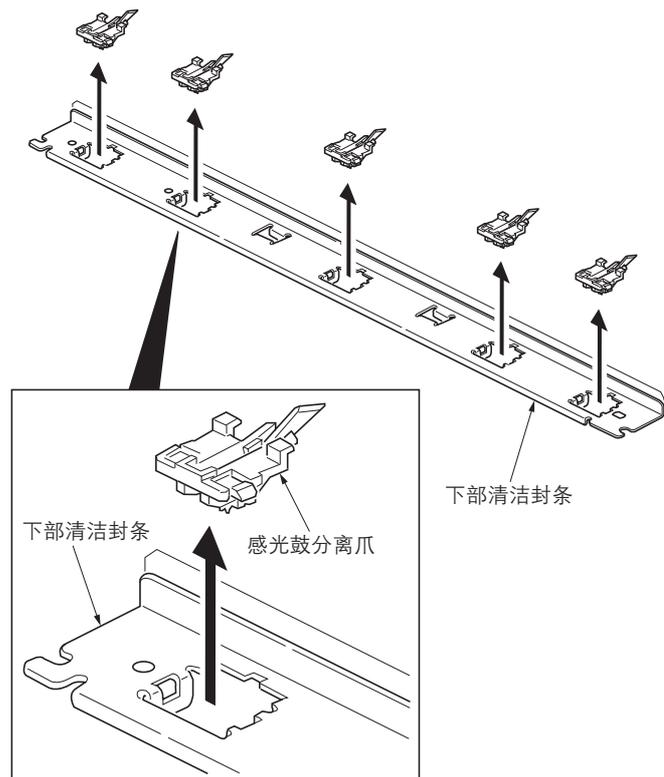


图 1-5-55

1-5-5 显影部

(1) 拆卸与重新安装显影单元

请按照以下步骤更换显影单元。

步骤

1. 打开前盖板。
2. 取下墨粉盒和废粉盒。
3. 取下销钉并沿箭头方向转动显影释放杆。

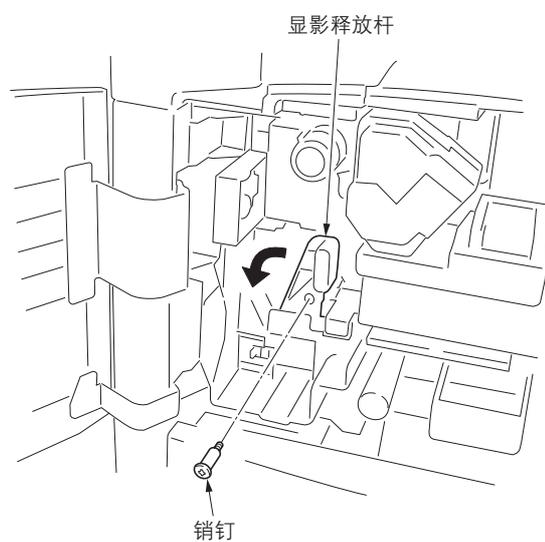


图 1-5-56

4. 取下显影单元。
5. 更换并安装显影单元。
6. 执行保养模式 U157 清除计数值 (参见第 1-3-45 页)。

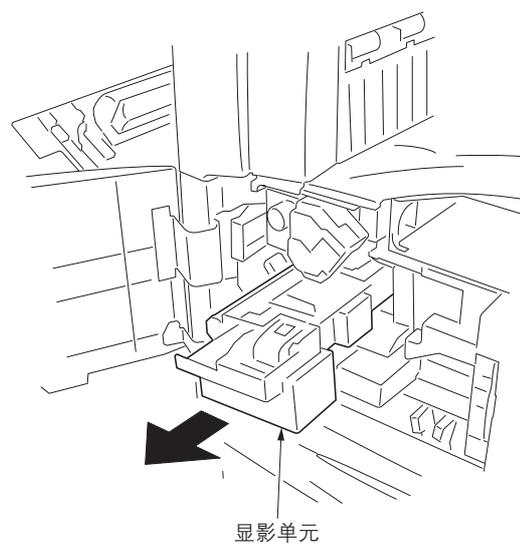


图 1-5-57

1-5-6 转印部

(1) 拆卸与重新安装转印辊单元

请按照以下步骤更换转印辊单元。

步骤

1. 打开左盖板 1。
2. 按住凸出部分的同时，使转印辊单元向前滑下。
3. 更换并安装转印辊单元。

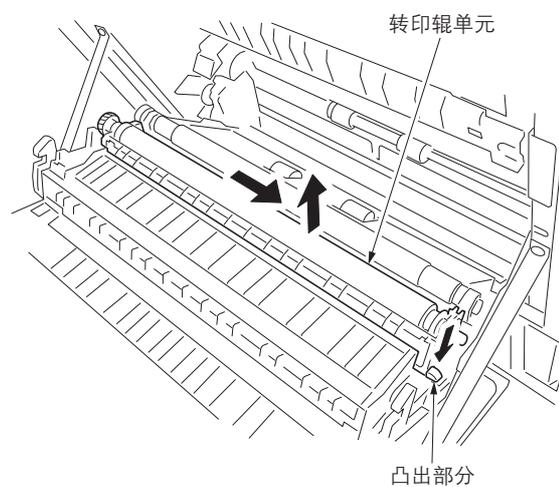


图 1-5-58

1-5-7 定影部

(1) 拆卸与重新安装定影单元

请按照以下步骤检查或更换定影单元。

步骤

1. 取下回形针支架。
2. 打开前盖板和左盖板 1。
3. 取下 4 个螺丝和左前盖板。

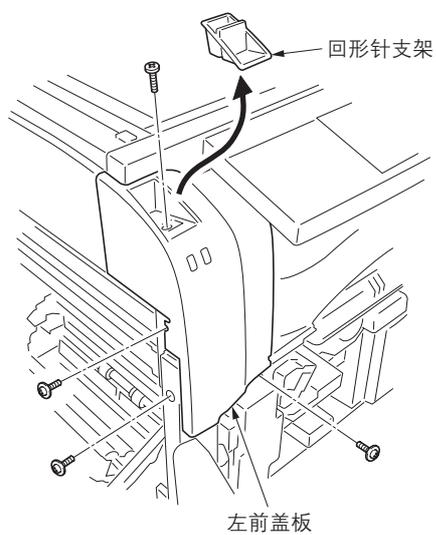


图 1-5-59

4. 取下螺丝，然后取下定影单元。
5. 检查或更换定影单元，然后安装该单元。
6. 执行保养模式 U167 清除计数值
(参见第 1-3-46 页)。

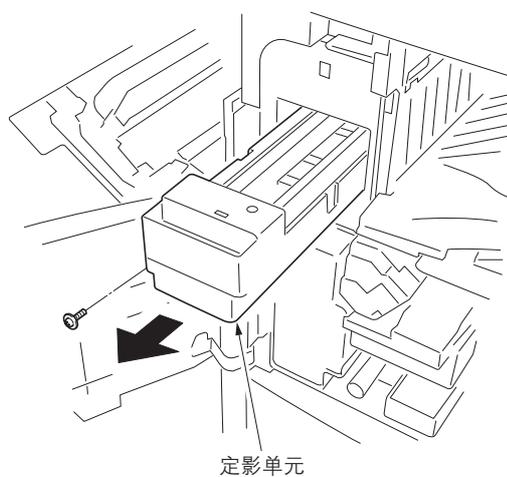


图 1-5-60

(2) 拆卸与重新安装热辊分离爪

请按照以下步骤更换热辊分离爪。

步骤

1. 取下定影单元（参见第 1-5-29 页）。
2. 握住 4 个分离爪的同时，取下 2 个销钉和上部定影盖板。

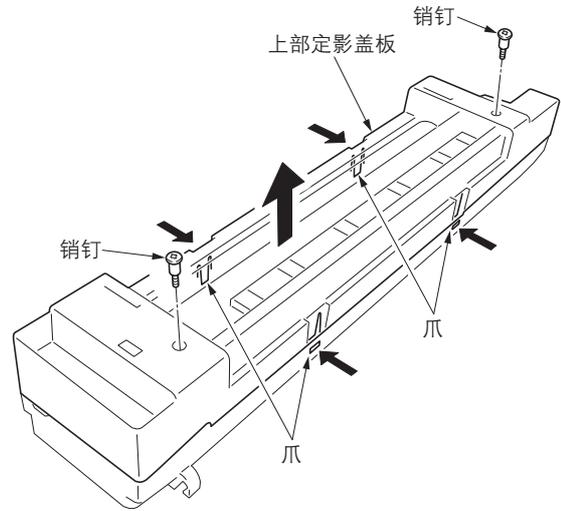


图 1-5-61

3. 从上部定影盖板上取下热辊分离爪。
4. 更换热辊分离爪并将该爪安装至上部定影盖板。
5. 重新安装上部定影盖板。
6. 重新安装定影单元。

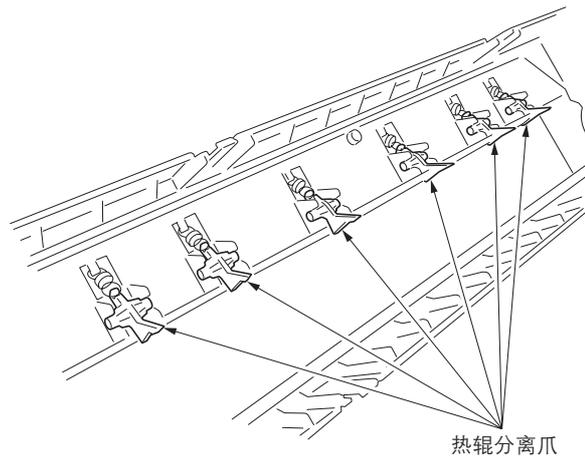


图 1-5-62

(3) 拆卸与重新安装压辊

请按照以下步骤更换压辊。

步骤

1. 取下定影单元（参见第 1-5-29 页）。
2. 取下上部定影盖板（参见第 1-5-30 页）。
3. 取下前后压力弹簧。

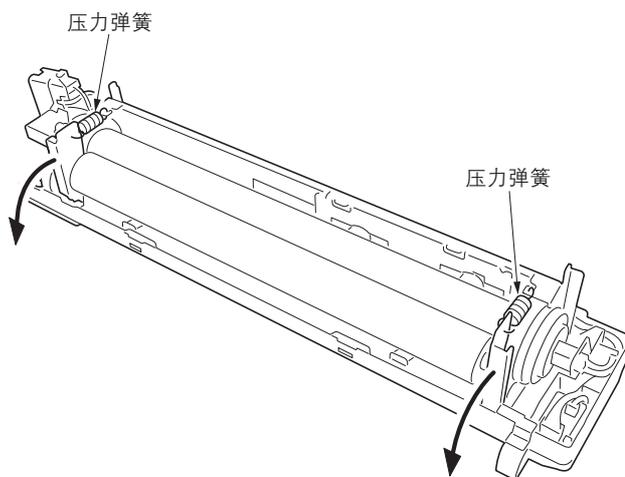


图 1-5-63

4. 从定影单元上取下压辊。
5. 更换压辊，然后将该辊安装至定影单元。
6. 重新安装上部定影盖板。
7. 重新安装定影单元。

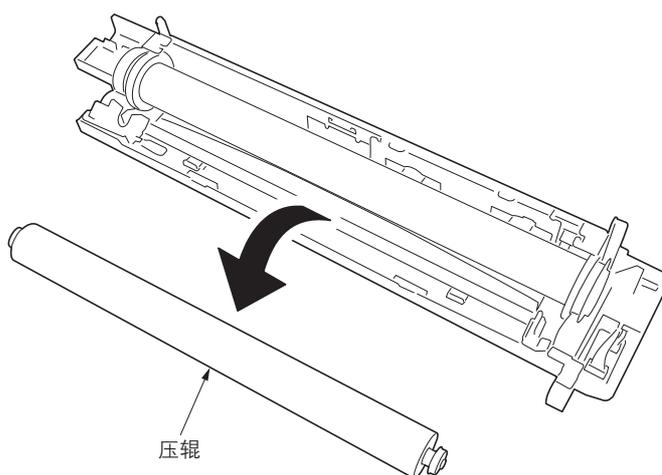


图 1-5-64

(4) 拆卸与重新安装定影加热灯

请按照以下步骤更换定影加热灯。

步骤

1. 取下定影单元（参见第 1-5-29 页）。
2. 取下上部定影盖板（参见第 1-5-30 页）。
3. 取下 2 个螺丝和接插件。

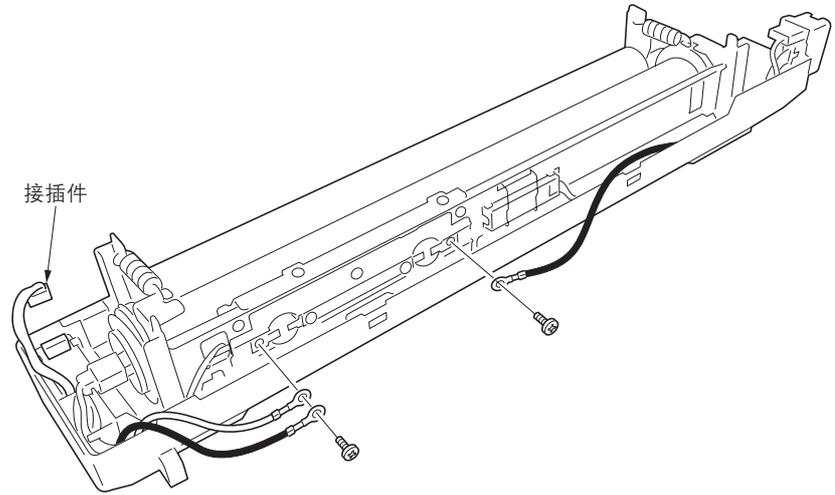


图 1-5-65

4. 从定影单元中拉出定影加热灯。

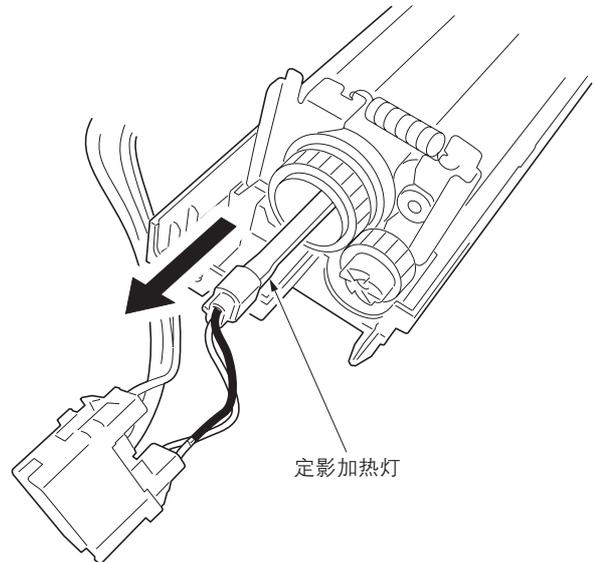


图 1-5-66

5. 更换定影加热灯并将其安装到定影单元。
6. 重新安装上部定影盖板。
7. 重新安装定影单元。

(5) 拆卸与重新安装热辊

请按照以下步骤更换热辊。

步骤

1. 取下定影单元（参见第 1-5-29 页）。
2. 取下上部定影盖板（参见第 1-5-30 页）。
3. 取下压辊和定影加热灯（参见第 1-5-31 和 32 页）。
4. 取下定影齿轮。

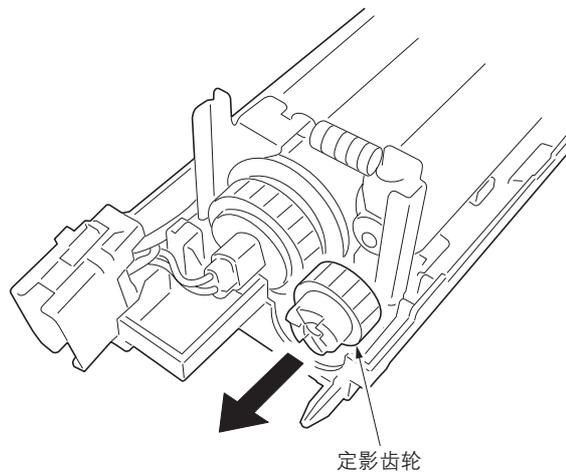


图 1-5-67

5. 从定影单元取下热辊。
取下热辊后部的 C 形环、齿轮、轴承和衬套，
然后取下前部的 C 形环、接地板、轴承和衬套。
6. 更换热辊并将其安装至定影单元。

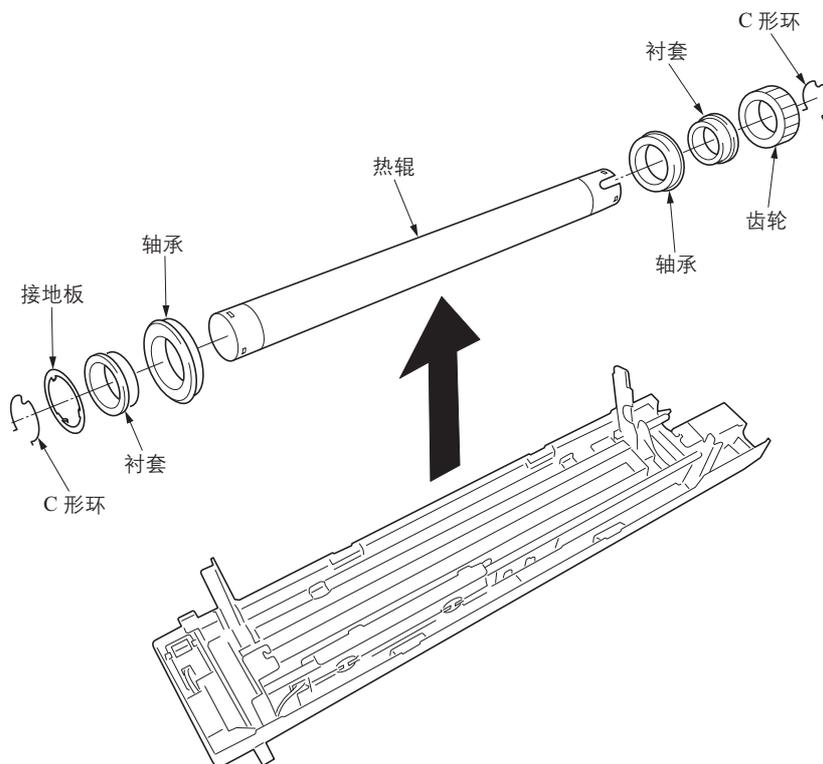


图 1-5-68

7. 重新安装定影齿轮。
8. 重新安装定影加热灯、压辊和上部定影盖板。
9. 重新安装定影单元。

(6) 拆卸与重新安装定影单元热敏电阻 1 和 2

请按照以下步骤更换定影单元热敏电阻 1 和 2。

步骤

1. 取下定影单元（参见第 1-5-29 页）。
2. 取下上部定影盖板（参见第 1-5-30 页）。
3. 松开定影单元热敏电阻 1 的限位器。
4. 取下接插件和定影单元热敏电阻 1。
5. 更换定影单元热敏电阻 1 并将其安装到定影单元。

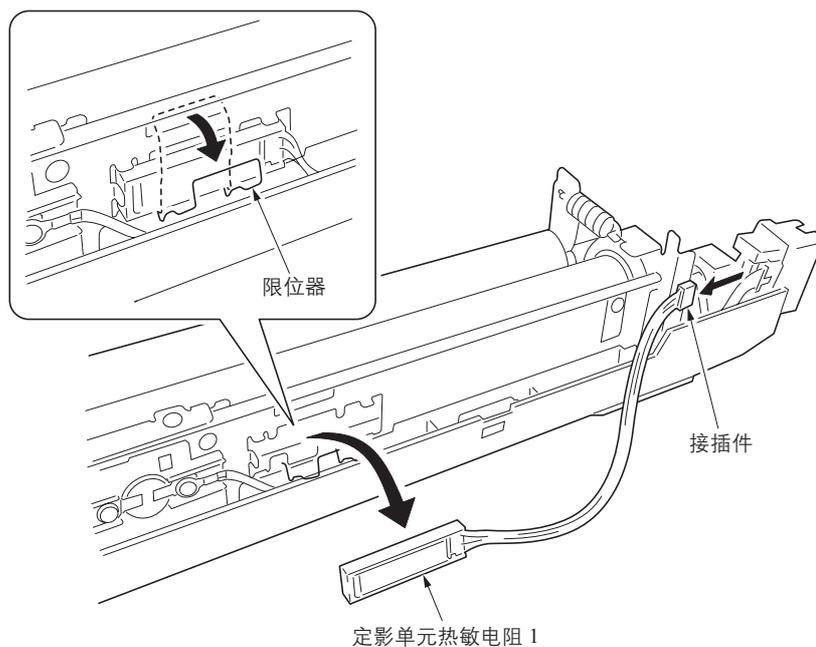


图 1-5-69

6. 取下压辊和定影加热灯（参见第 1-5-31 和 32 页）。
7. 取下热辊（参见第 1-5-33 页）。
8. 取下螺丝和接插件，然后取下定影单元热敏电阻 2。
9. 更换定影单元热敏电阻 2 并将其安装到定影单元。
10. 重新安装热辊、定影加热灯、压辊和上部定影盖板。
11. 重新安装定影单元。

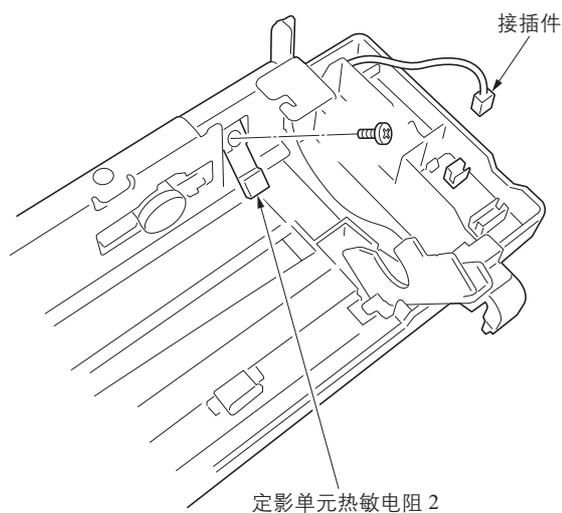


图 1-5-70

(7) 调节定影单元的前部位置 (调节横向方块)

由于感光鼓与定影单元未处在同一高度, 因而未能将纸张笔直送至定影部导致机器前侧或后侧的图像后端将会变长, 若出现这种情况, 则请按照以下步骤进行操作。

步骤

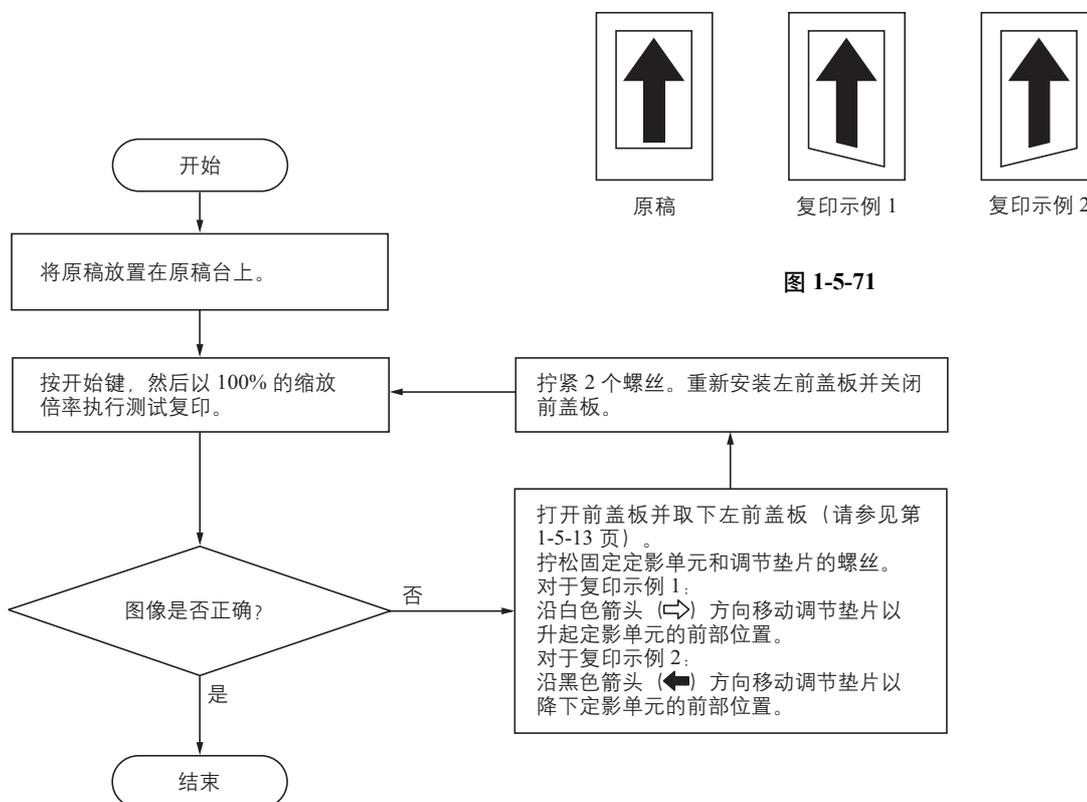


图 1-5-71

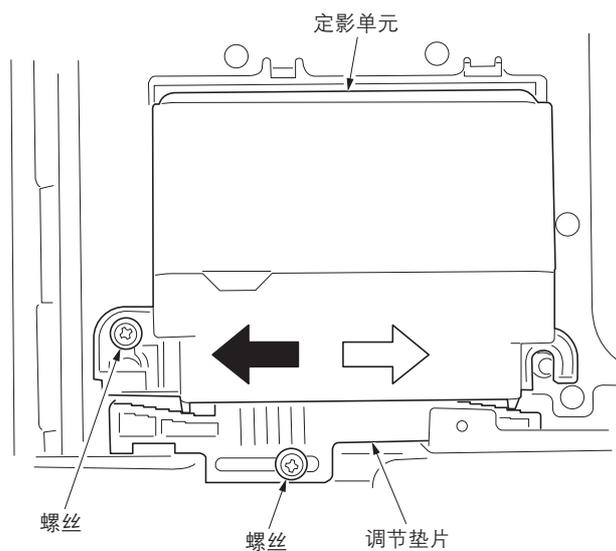


图 1-5-72

1-5-8 其他

(1) 拆卸与重新安装臭氧过滤器 1 和 2

请按照以下步骤更换臭氧过滤器 1 和 2。

步骤

1. 从机器左侧取下臭氧过滤器 1。

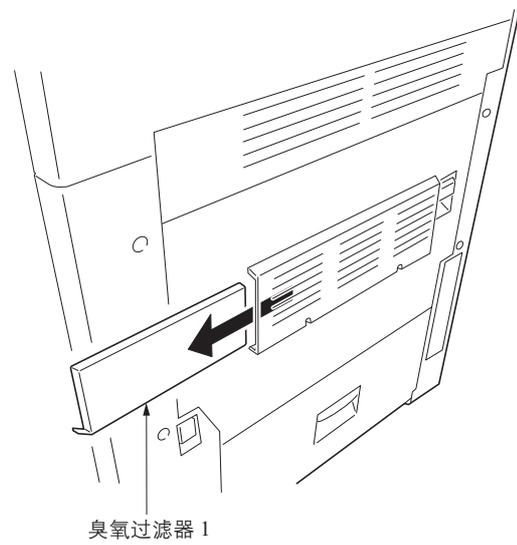


图 1-5-73

2. 打开机器后侧的过滤器盖板并取下臭氧过滤器 2。
3. 更换并安装臭氧过滤器 1 和 2。

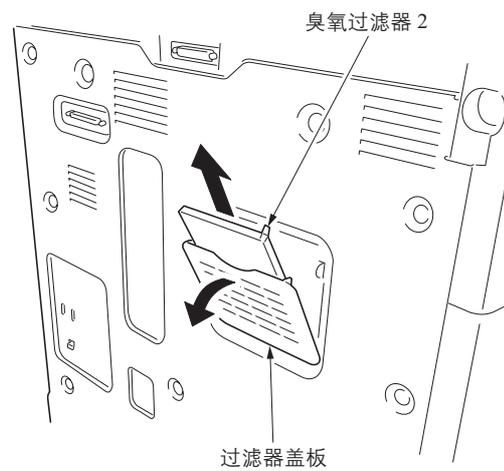


图 1-5-74

(2) 拆卸与重新安装灰尘过滤器 1 和 2

请按照以下步骤更换灰尘过滤器 1 和 2。

步骤

1. 打开手送纸盘。
2. 从机器上取下灰尘过滤器 1 和 2。
3. 更换并安装灰尘过滤器 1 和 2。

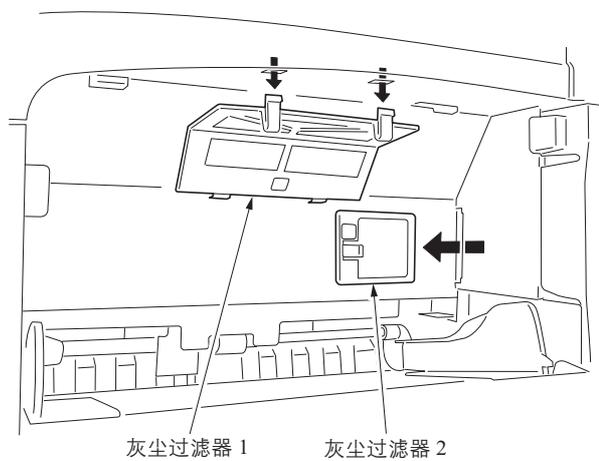


图 1-5-75

(3) 拆卸与重新安装硬盘

请按照以下步骤更换硬盘。

步骤

1. 取下后盖板（参见第 1-5-11 页）。
2. 取下 14 个螺丝，然后取下内部盖板。
3. 取下 1 个接插件。

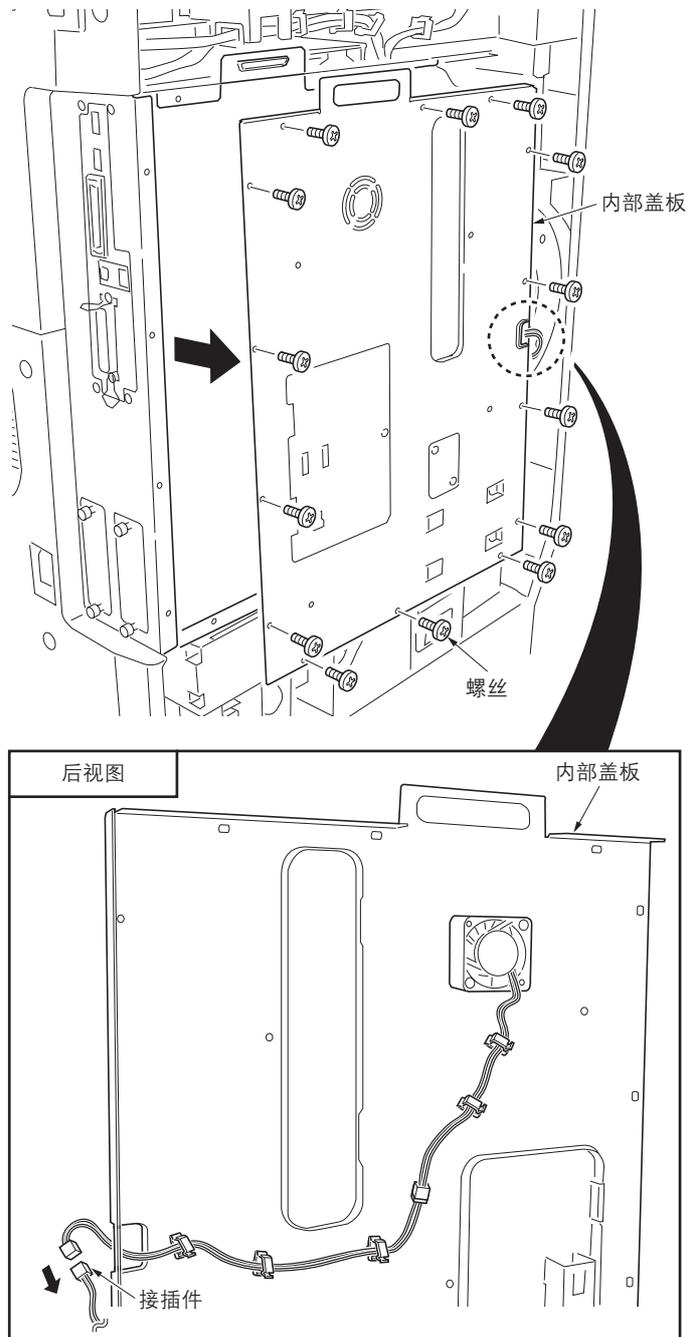


图 1-5-76

4. 从主控板上取下所有的接插件。
5. 松开 1 个线束夹。
6. 取下 6 个螺丝。
7. 从硬盘上取下 1 个接插件。
8. 取下主控板 / 硬盘固定板 (带主控板和硬盘)。

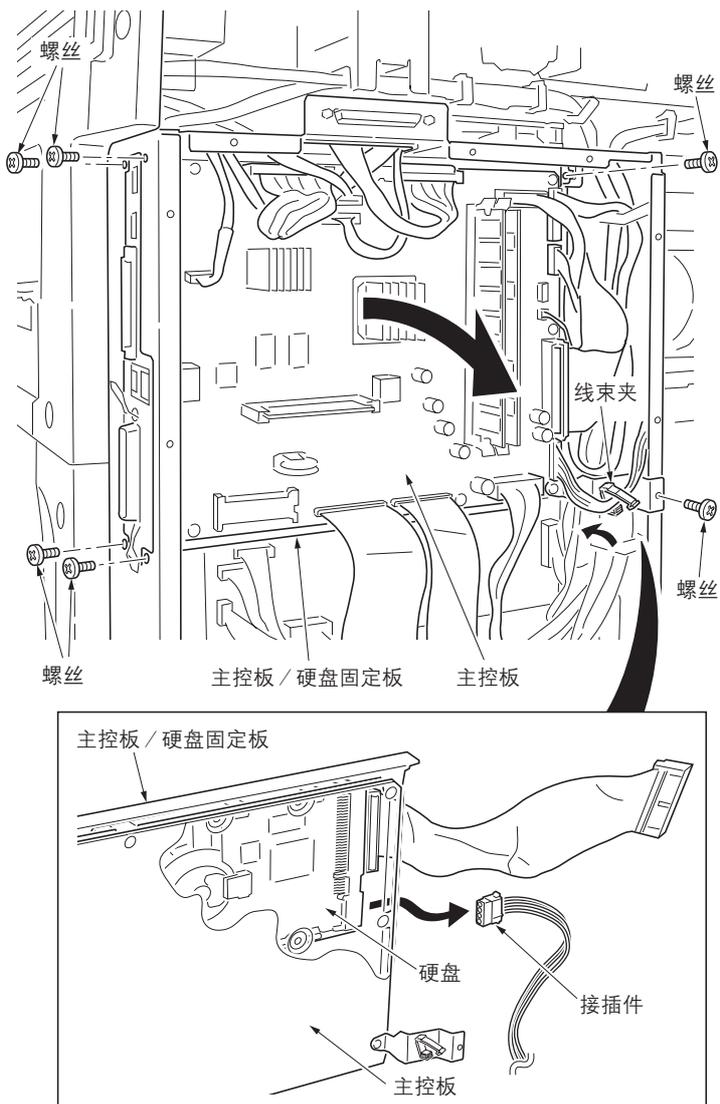


图 1-5-77

9. 取下 8 个螺丝和电路板支架。
10. 从主控板 / 硬盘固定板上取下主控板。

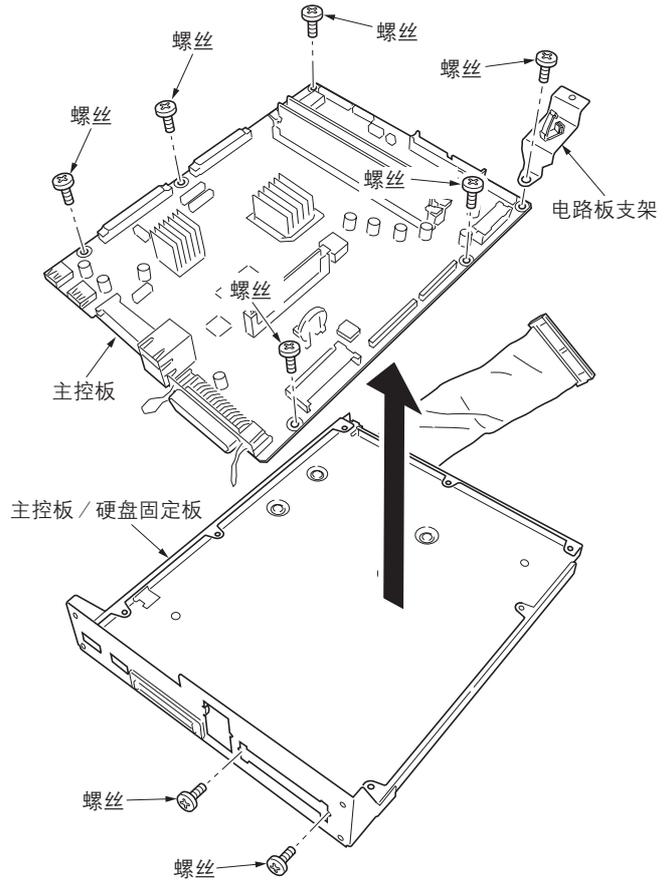


图 1-5-78

11. 取下 4 个螺丝，然后从硬盘上取下主控板 / 硬盘固定板。
12. 从硬盘上取下电缆。
13. 更换硬盘。将硬盘安装到主控板 / 硬盘固定板。
14. 将主控板重新安装到主控板 / 硬盘固定板。
15. 重新安装主控板 / 硬盘固定板。
16. 重新安装内部盖板和后盖板。
17. 执行保养项目 U024 初始化硬盘。

安装了选购件传真备份组件时，请执行以下步骤。

18. 执行保养项目 U933 并按 [FAX IMAGE (传真图像)] 打印传真图像。
19. 执行保养项目 U933 并按 [JOB ACCOUNTING (部门管理)] 将部门管理数据恢复至硬盘。
20. 执行保养项目 U933 并按 [INITIALIZE CF (初始化 CF)] 来初始化传真备份组件。

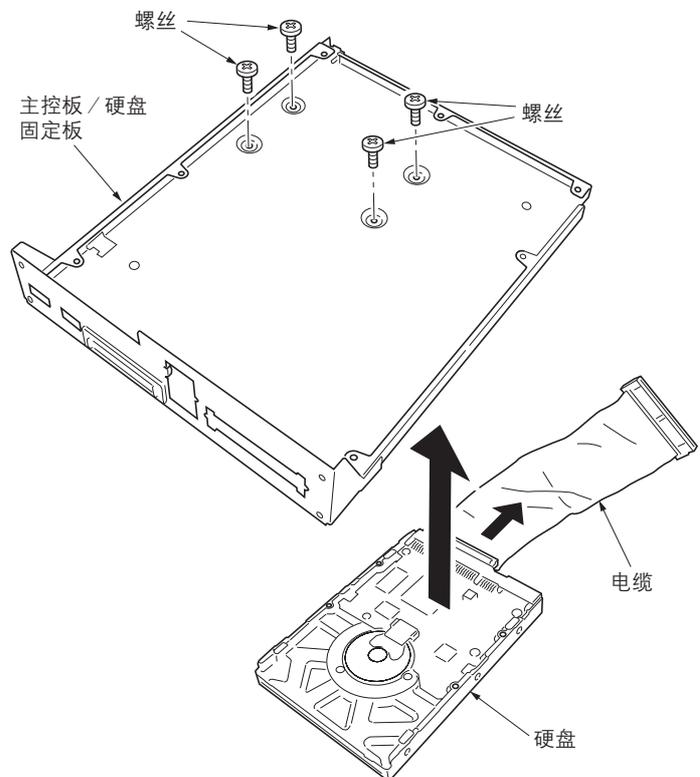


图 1-5-79

1-6-1 升级固件

按照以下步骤升级主控板、驱动板、扫描板和 MMI 上的固件。

升级固件时需要使用以下工具：

Compact Flash（推荐使用 SANDISK 制造的产品）或 USB 存储器

注

在将数据从电脑写入新的 Compact Flash 时，请务必事先将其格式化。

步骤

1. 按操作面板上的电源键关机。在确认电源指示灯与内存指示灯熄灭后，再关闭主电源开关。然后从墙上插座拔下电源线。
2. 将 Compact Flash 或 USB 存储器插入机器上的凹槽口。
Compact Flash 必须后侧朝上插入机器。
3. 插入电源插头并打开主电源开关。升级固件开始 9 分钟。

小心：

切勿在固件升级期间关闭主电源开关。

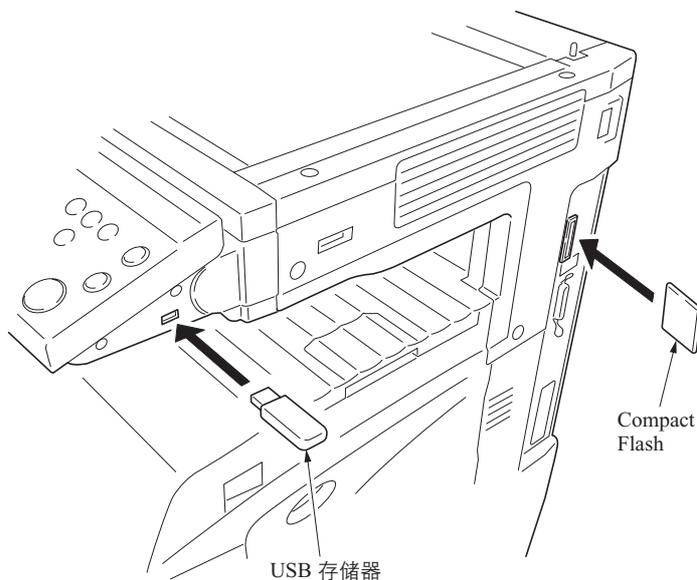


图 1-6-1

4. 升级完成后，触摸面板上会显示 [Completed (完成)]。
5. 按操作面板上的电源键关机。在确认电源指示灯与内存指示灯熄灭后，再关闭主电源开关。然后从墙上插座拔下电源线。
6. 从机器上取下 Compact Flash 或 USB 存储器。
7. 插入电源插头并打开主电源开关。

1-6-2 自由调节可变电阻器 (VR)

以下所列可变电阻器均在出厂前已被设定，无法进行现场调节。

高压板：VR2、VR42、VR201、VR204

1-6-3 主控板更换备注

在更换主控板时，请从已取下的主控板上取下 EEPROM，然后将其重新安装到新的主控板上。

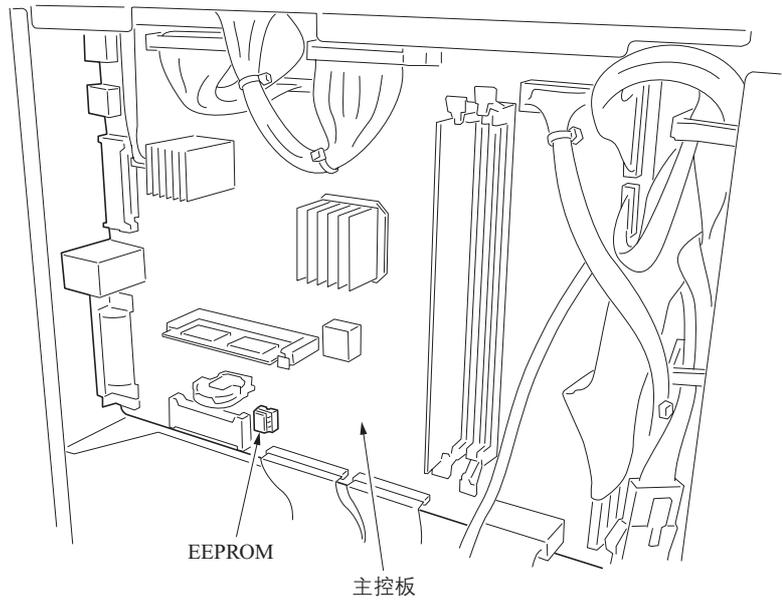


图 1-6-2

1-6-4 驱动板更换备注

在更换驱动板时，请从已取下的驱动板上取下 EEPROM，然后将其重新安装到新的驱动板上。

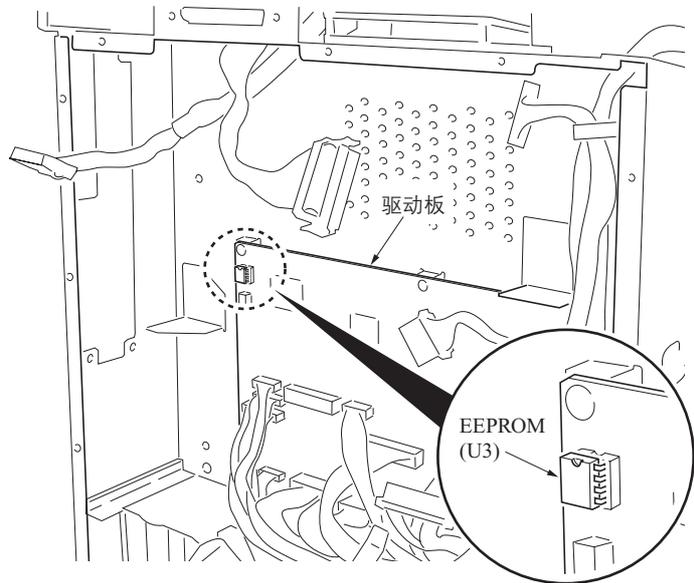


图 1-6-3

1-6-5 扫描板更换备注

在更换扫描板时，请从已取下的扫描板上取下 EEPROM，然后将其重新安装到新的扫描板上。

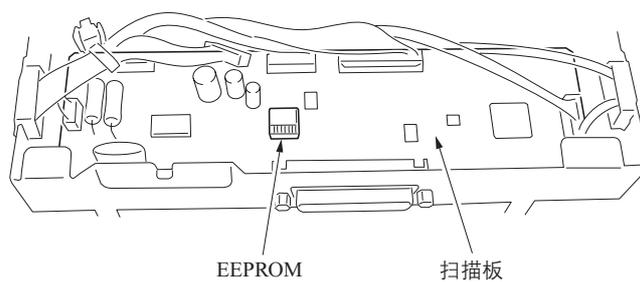


图 1-6-4

本页特意留白。

2-1-1 供纸部

供纸部由预搓纸和对位搓纸两个分部组成。预搓纸从纸盒 1、2 或手送纸盘将纸张传输到左对位辊和右对位辊，并在此处开始对位搓纸，将纸张与打印定时同步传送到传输部。

每个纸盒由受提升电机驱动的提升板和其他组件构成。每个纸盒分别可容纳多达 500 张纸。通过预搓纸轮和供纸轮的旋转，纸张从纸盒中供出。分离轮通过扭矩限制器防止多页纸张同时供纸。

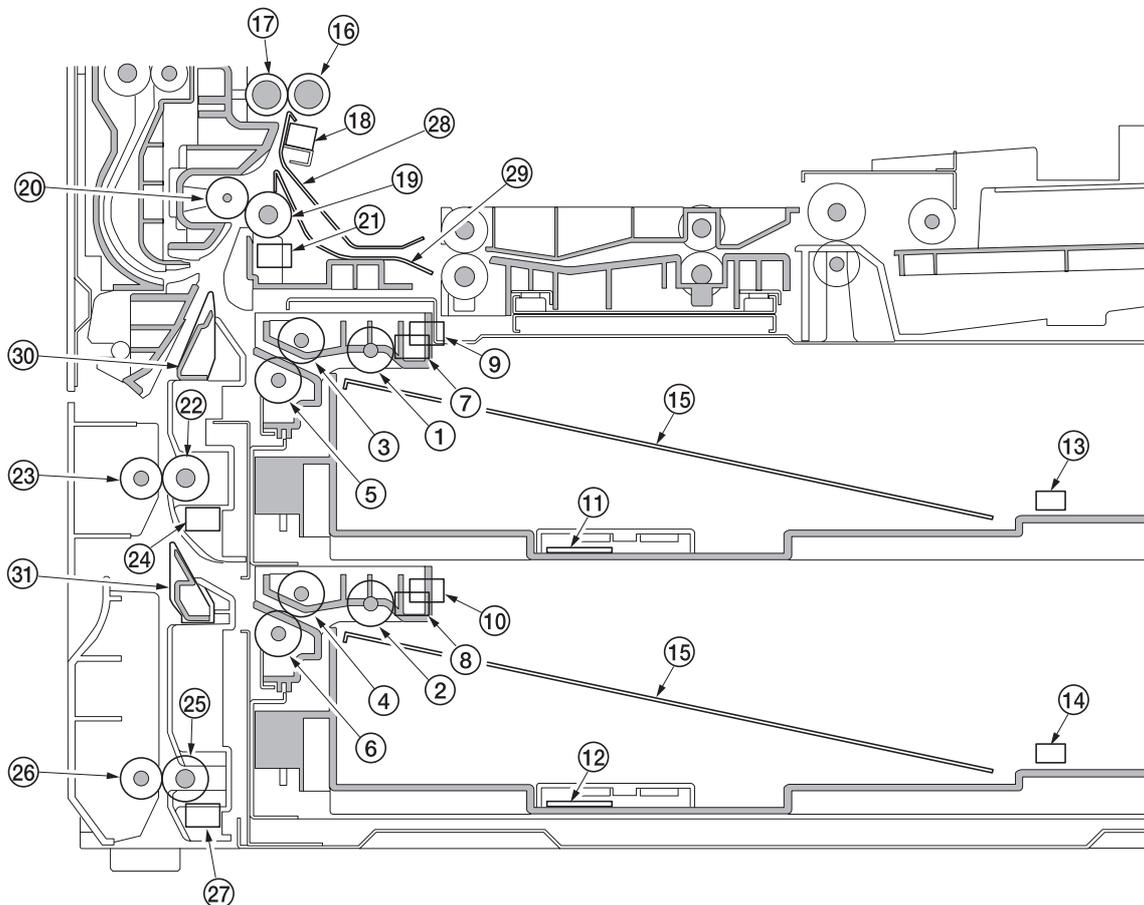


图 2-1-1 从纸盒 1 和纸盒 2 供纸

- | | |
|-------------------------|--------------------|
| (1) 上部预搓纸轮 | (17) 左对位辊 |
| (2) 下部预搓纸轮 | (18) 对位开关 (RSW) |
| (3) 上部供纸轮 | (19) 供纸辊 1 |
| (4) 下部供纸轮 | (20) 供纸轮 |
| (5) 上部分离轮 | (21) 供纸开关 1 (FSW1) |
| (6) 下部分离轮 | (22) 供纸辊 2 |
| (7) 上部纸张开关 (PSW-U) | (23) 供纸轮 |
| (8) 下部纸张开关 (PSW-L) | (24) 供纸开关 2 (FSW2) |
| (9) 上部提升限制开关 (LICSW-U) | (25) 供纸辊 3 |
| (10) 下部提升限制开关 (LICSW-L) | (26) 供纸轮 |
| (11) 上部纸张宽度开关 (PWSW-U) | (27) 供纸开关 3 (FSW3) |
| (12) 下部纸张宽度开关 (PWSW-L) | (28) 前部对位导板 |
| (13) 上部纸张长度开关 (PLSW-U) | (29) 纸张传输导板 |
| (14) 下部纸张长度开关 (PWSW-L) | (30) 垂直纸张传输导板 1 |
| (15) 纸盒提升 | (31) 垂直纸张传输导板 2 |
| (16) 右对位辊 | |

手送纸盘一次最多可容纳 200 张纸。通过手送纸盘预搓纸轮和手送纸盘供纸轮的转动，纸张由手送纸盘供出。同时，在供纸期间，手送纸盘分离轮通过扭矩限制器可防止一次进入多页纸张。

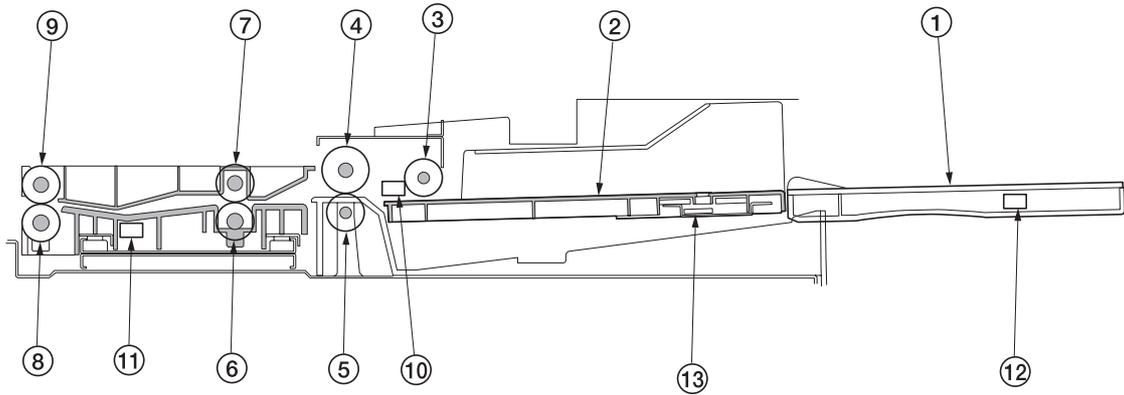


图 2-1-2 从手送纸盘供纸

- | | |
|---------------|--------------------------|
| (1) 手送纸盘 | (9) 手送纸盘供纸辊 2 |
| (2) 手送纸盘提升导板 | (10) 手送纸盘纸张开关 (MPPSW) |
| (3) 手送纸盘预搓纸轮 | (11) 手送纸盘供纸开关 (MPFSW) |
| (4) 手送纸盘供纸轮 | (12) 手送纸盘纸张长度开关 (MPPLSW) |
| (5) 手送纸盘分离轮 | (13) 手送纸盘纸张宽度开关 (MPPWSW) |
| (6) 手送纸盘馈送轮 | |
| (7) 手送纸盘供纸辊 1 | |
| (8) 手送纸盘馈送轮 | |

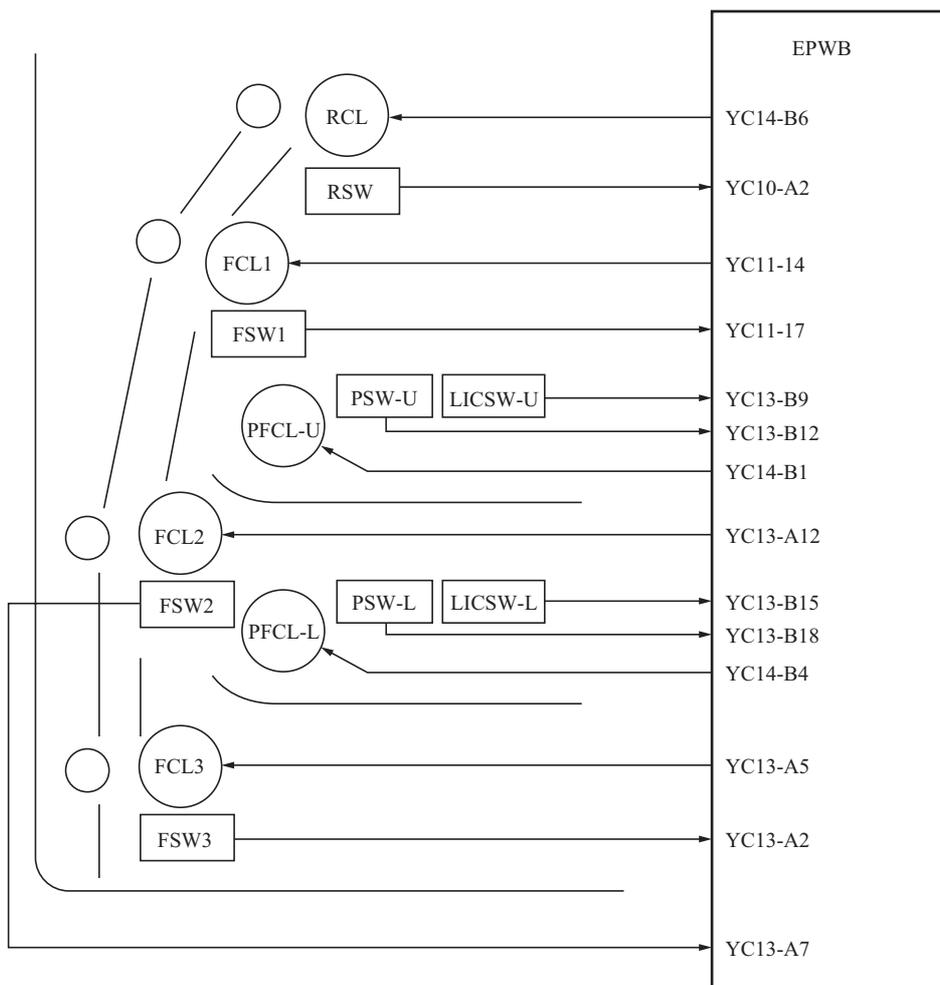


图 2-1-3 供纸部框图（纸盒 1 和 2）

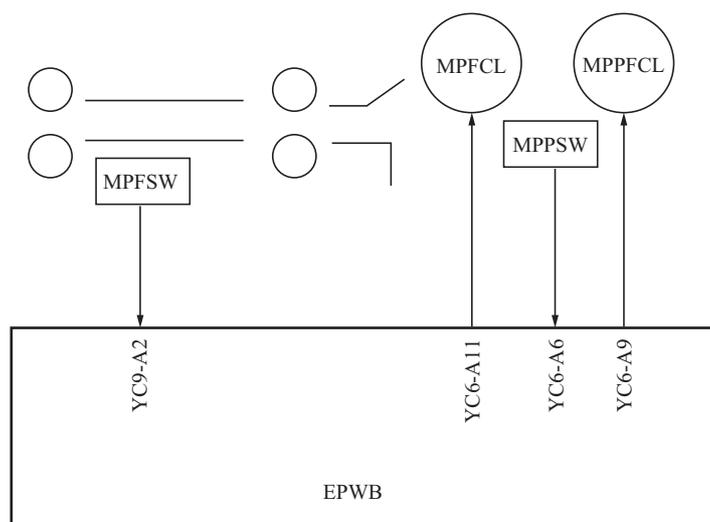


图 2-1-4 供纸部框图（手送纸盘）

2-1-2 主充电部

主充电部由主充电器组件、感光鼓和其他部分组成。感光鼓通过栅网均匀地充电以便在其表面形成潜像。主充电器单元对感光鼓充电后，在表面形成潜像，同时护罩栅网可确保均匀充电。此外，主充电器单元配备有主充电器清洁电机，可以自动进行清洁。

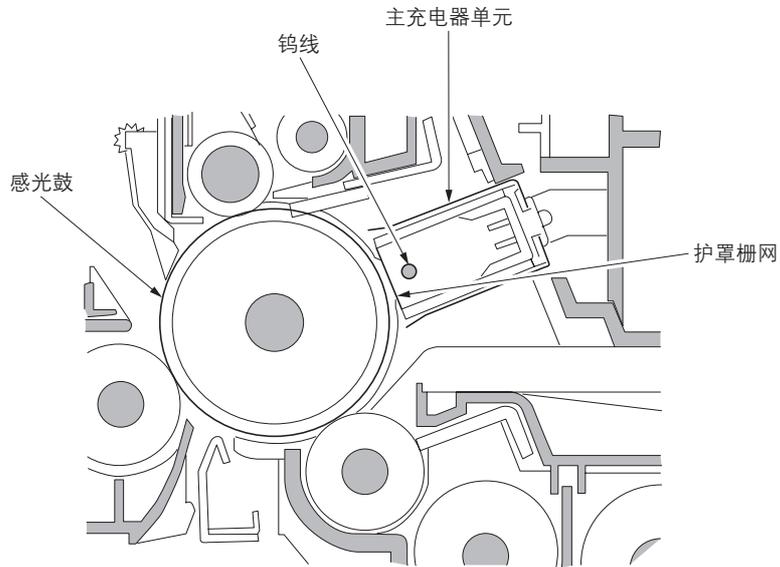


图 2-1-5 主充电部

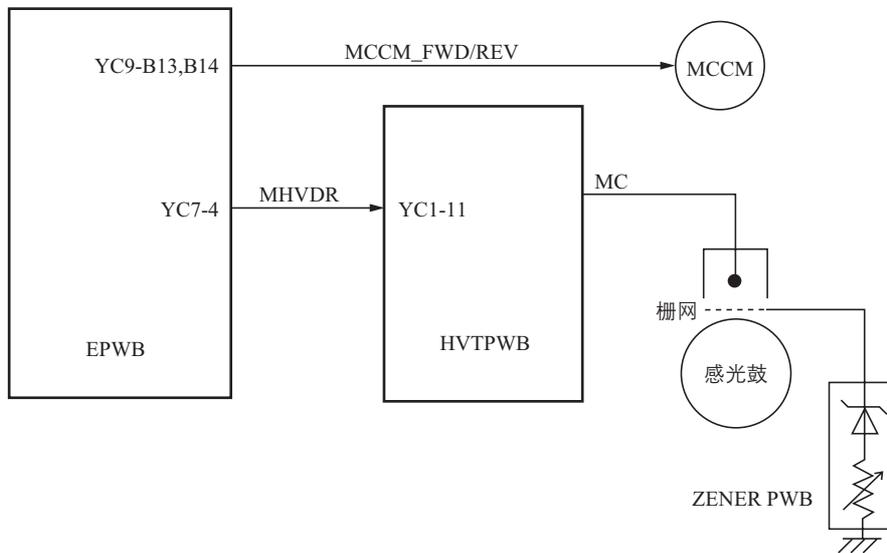


图 2-1-6 主充电部框图

2-1-3 光学部

光学部包括扫描仪、反光镜架和扫描用图像扫描单元以及打印用激光扫描单元。

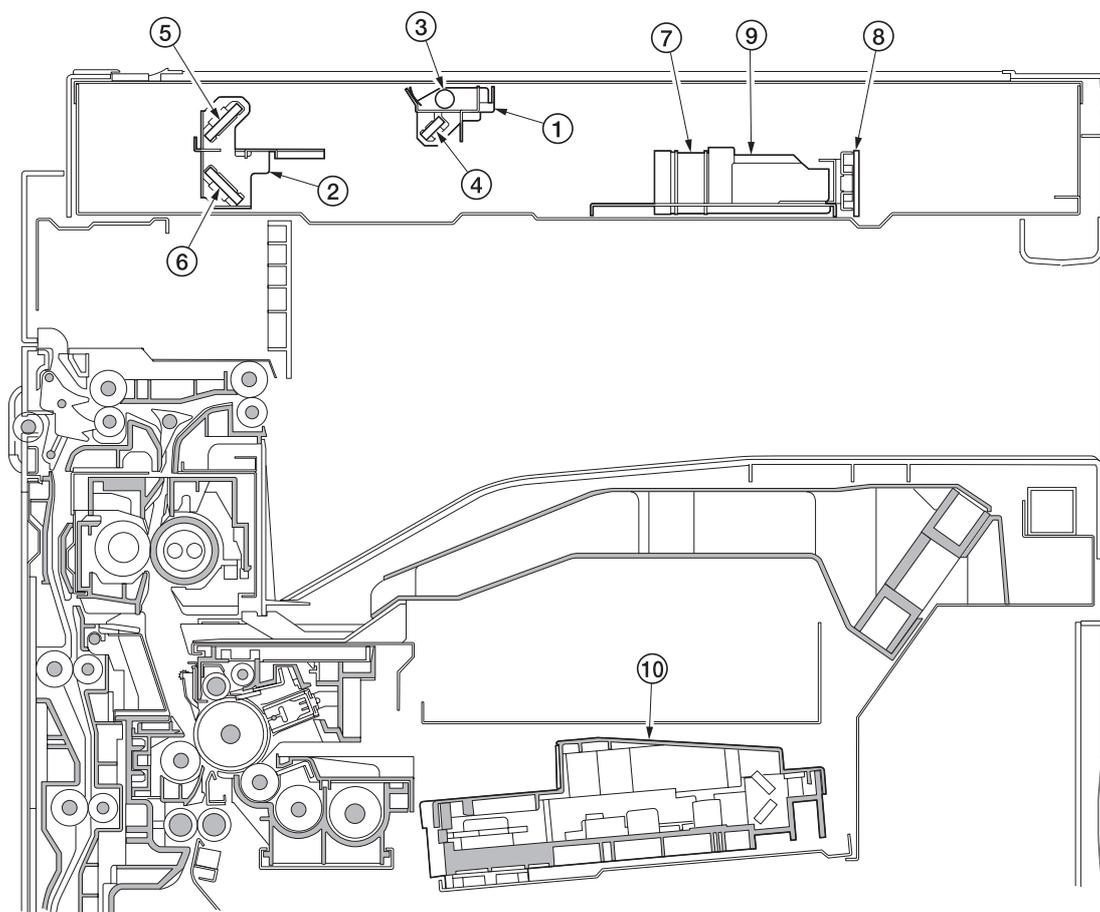


图 2-1-7 光学部

- (1) 反光镜 1 镜架
- (2) 反光镜 2 镜架
- (3) 曝光灯 (EL)
- (4) 反光镜 1
- (5) 反光镜 2
- (6) 反光镜 3
- (7) 透镜
- (8) CCD 电路板 (CCDPWB)
- (9) 图像扫描单元
- (10) 激光扫描单元 (LSU)

(1) 原稿扫描

原稿图像经曝光灯 (EL) 照亮后, 通过三面反光镜被图像扫描单元中的 CCD 电路板 (CCDPWB) 扫描, 而反射光被转换成电信号。

扫描仪和反光镜架在机器前后端的光学轨道上来回移动进行扫描。反光镜架的速度是扫描仪速度的一半。

使用送稿器时, 扫描仪和反光镜架停在送稿器原稿扫描位置, 开始扫描。

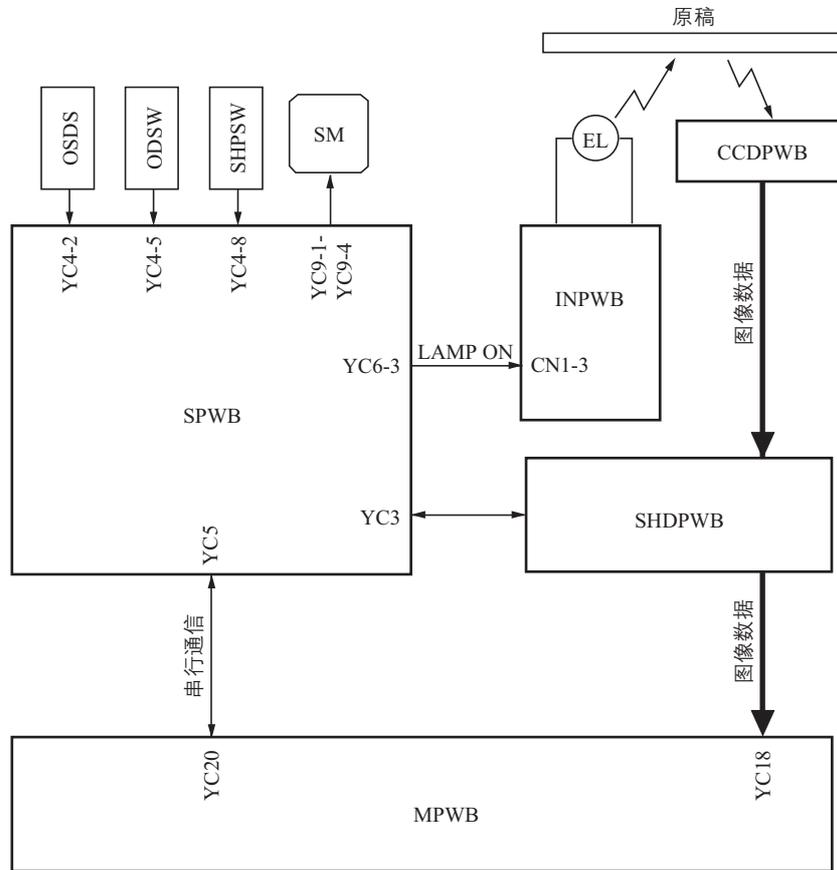


图 2-1-8 选购部框图

(2) 图像打印

由 CCD 电路板 (CCDPWB) 扫描的图像数据在主控板 (MPWB) 上处理, 并作为图像打印数据传输到激光扫描仪单元 (LSU)。激光扫描仪单元通过反复开、关激光, 在感光鼓表面形成一个潜像。

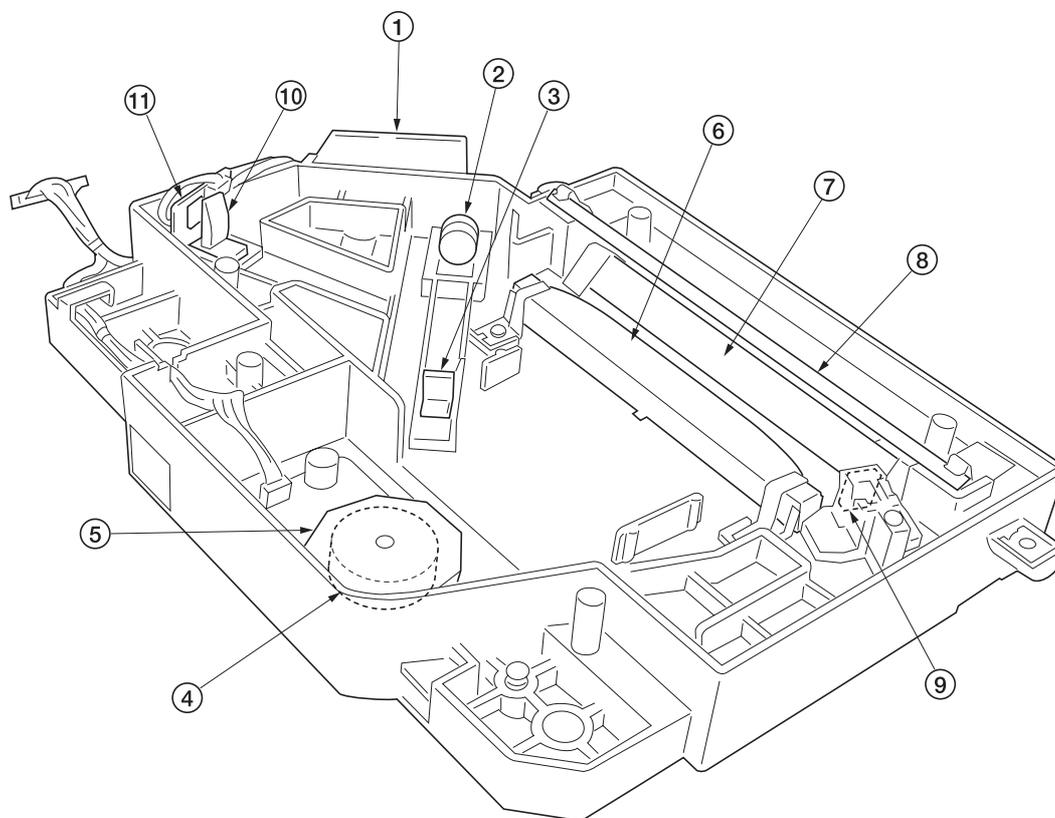


图 2-1-9 激光扫描仪单元 (1)

- (1) 激光二极管电路板 (LDPWB)
- (2) 准直透镜
- (3) 柱面透镜
- (4) 多边电机 (PM)
- (5) 多棱镜
- (6) fθ 透镜
- (7) 反光镜
- (8) 反光镜
- (9) BD 传感器反光镜
- (10) 柱面校正透镜
- (11) BD 传感器

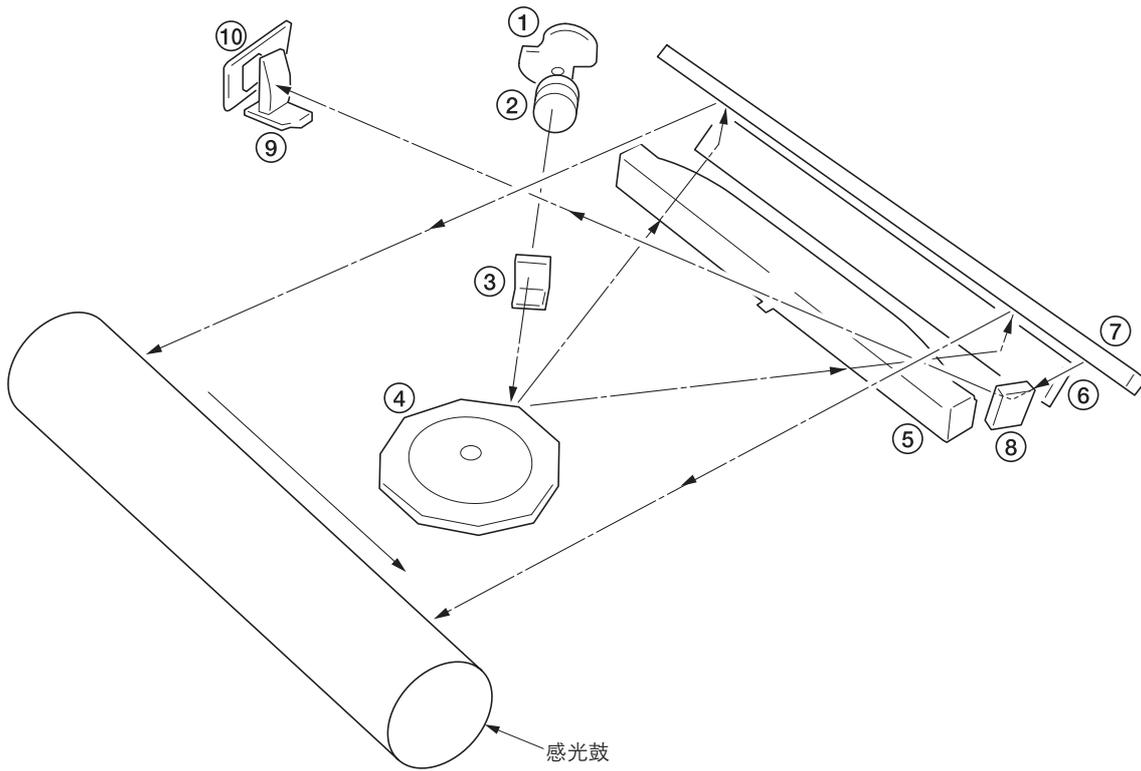


图 2-1-10 激光扫描仪单元 (2)

1. 激光二极管：产生激光束在感光鼓上形成一个潜像。
2. 准直透镜：校准激光二极管中发出的分散激光束，将其转化成圆柱形光束。
3. 柱面透镜：将校准过的激光束定形，使其符合打印分辨率。
4. 多棱镜：是一个旋转的九面反光镜，每一面朝向感光鼓反射的激光束用于一个主方向的扫描。
5. $f\theta$ 透镜：校正激光束在感光鼓表面扫描速度的非线性，使光束直径恒定，并校正多棱镜的垂直度，从而确保激光束的聚焦平面位于感光鼓表面。
6. 反光镜：反射激光束并改变照射方向。
7. 反光镜：反射激光束并改变照射方向。
8. BD 传感器反光镜：将激光束反射到 BD 传感器以产生主方向（水平）同步信号。
9. 柱面校正透镜：对 BD 传感器反光镜反射到 BD 传感器上的激光束的偏差进行校正。
10. BD 传感器：检测由 BD 传感器反光镜反射的光束，同时输出信号至主控板 (MPWB)，为主方向同步信号提供定时。

激光束尺寸如图 2-1-11 所示。

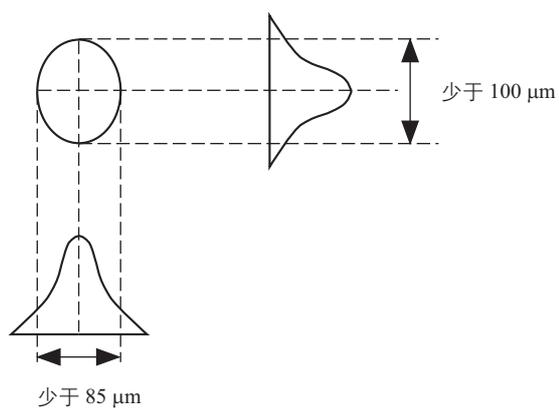


图 2-1-11

通过旋转多棱镜在主方向进行扫描，同时旋转感光鼓在副方向进行扫描，最终在感光鼓上形成一个静态潜像。如图 2-1-12 所示，感光鼓表面形成的字母“A”的静态潜像。在感光鼓表面激光所照射到的区域，电荷消失。激光束聚焦点逐行移动，各相邻行之间略微重叠。

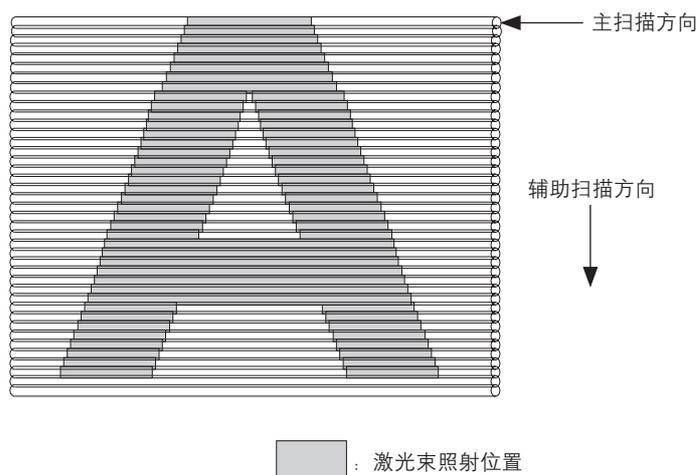


图 2-1-12

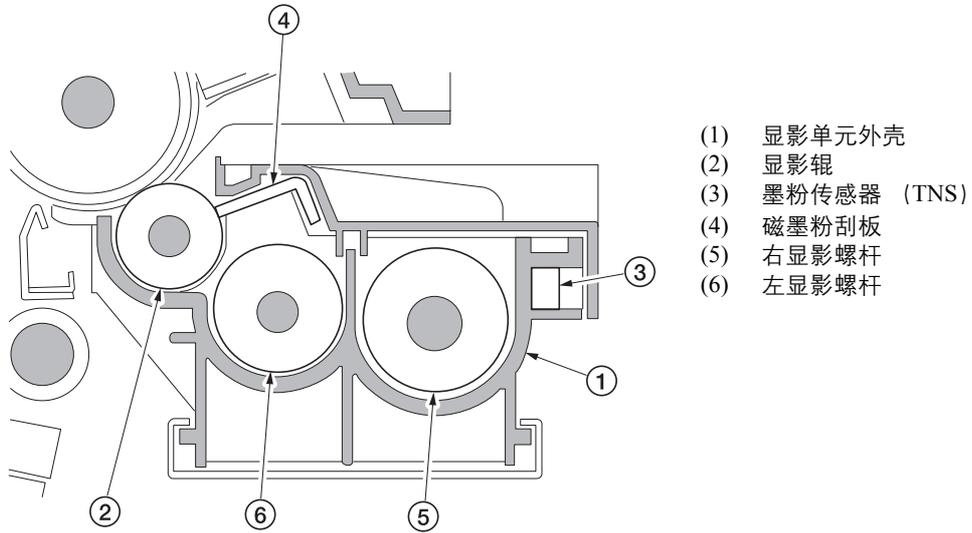
2-1-4 显影部

显影部包括显影单元和墨粉盒。

显影单元包括形成磁刷的显影辊、磁穗刮板及搅拌墨粉的显影螺杆。

当墨粉传感器 (TNS) 在显影单元中检测到少量墨粉时，墨粉补充信号被输出到驱动板 (EPWB) 上。接收到该信号的驱动板 (EPWB) 开启墨粉补充电磁铁 (TNFSOL) 并将墨粉从墨粉盒补充到显影单元中。

同时，墨粉盒传感器 (TCS) 还检查墨粉盒中是否留有墨粉。



- (1) 显影单元外壳
- (2) 显影辊
- (3) 墨粉传感器 (TNS)
- (4) 磁墨粉刮板
- (5) 右显影螺杆
- (6) 左显影螺杆

图 2-1-13 显影部

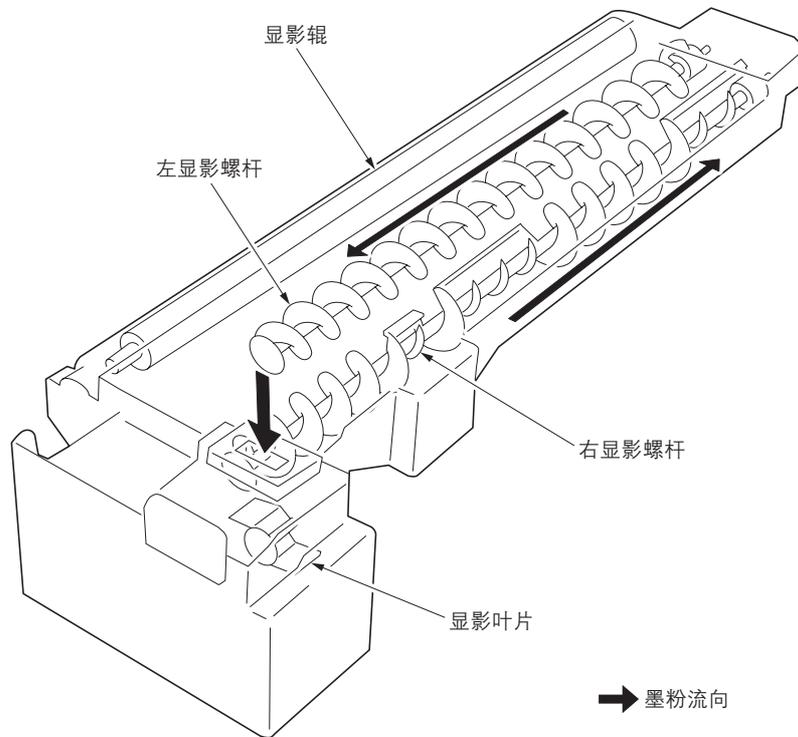


图 2-1-14 墨粉流向

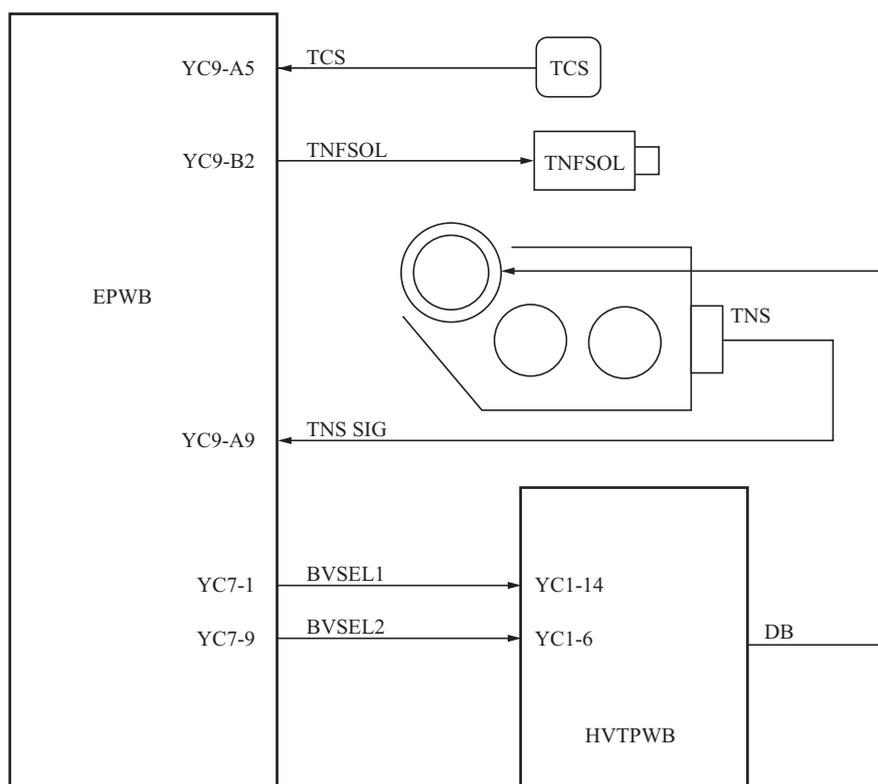


图 2-1-15 显影部框图

(1) 单组份显影系统

本机使用单组份显影系统，并使用充正电的感光鼓（a-Si）和充正电的磁墨粉进行反转处理。

在单组份显影系统下，墨粉通过与显影套筒摩擦进行充电，并在通过磁墨粉刮板时被充正电。通过磁墨粉刮板后，墨粉在显影套筒上形成均匀的一层。当墨粉层到达显影套筒距感光鼓最近的地方时，墨粉在磁极的电场作用下在感光鼓和显影套筒之间移动。然后，当显影套筒旋转通过距离感光鼓最近的地方时，由于显影偏压和感光鼓表面之间的电势差，墨粉被吸附到已曝光过的感光鼓表面，进行显影。另一方面，在未曝光过的感光鼓表面，墨粉被显影套筒吸引而不进行显影。当墨粉到达感光鼓和显影套筒间距很大的区域时，由于电场消失，墨粉将被吸附在显影套筒上。显影过程完成。

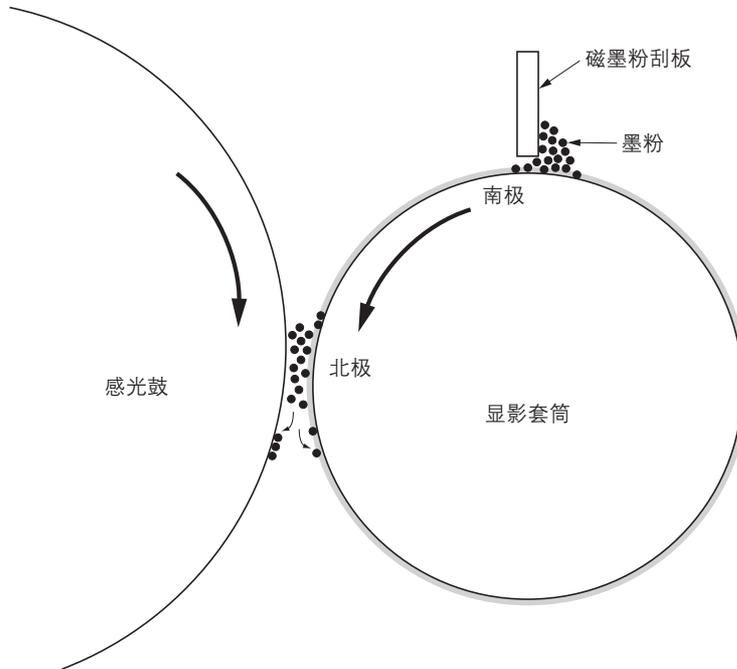


图 2-1-16 单组份显影系统

2-1-5 转印部和分离部

转印部和分离部主要是由转印辊、分离电极和感光鼓分离爪组成。

高压变压板（HVTPWB）产生的高电压施加于转印辊，进行转印充电。

从高压变压板（HVTPWB）输出分离偏压到分离电极，施加该分离偏压将转印后的纸张与感光鼓分离。

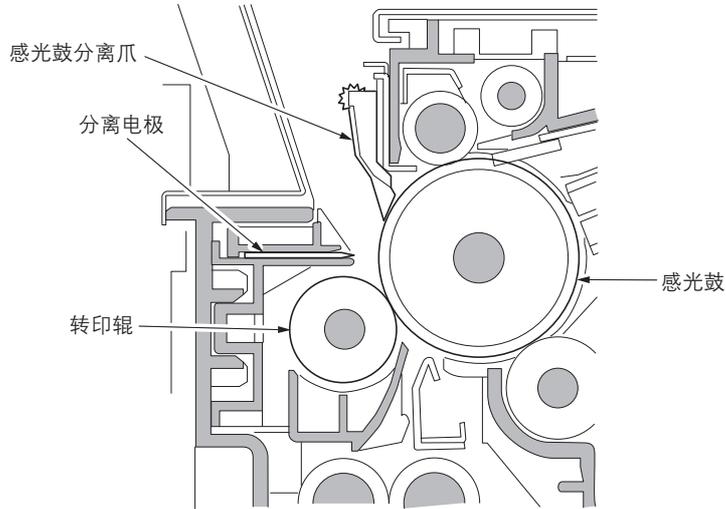


图 2-1-17 转印部和分离部

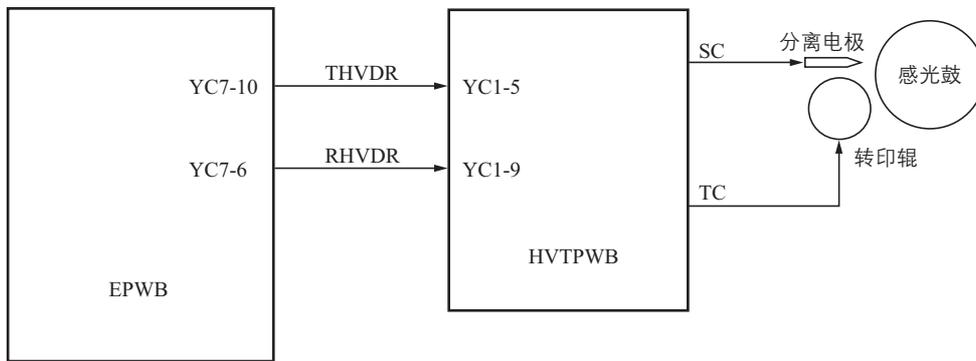


图 2-1-18 转印部和分离部框图

2-1-6 清洁部和消电部

清洁部由清洁刮板（可去除转印后吸附在感光鼓表面的残留墨粉）和清洁螺杆（将残留墨粉送回到废粉盒）组成。消电灯（CL）由LED组成，可在执行主充电之前去除感光鼓上残留的电荷。同时，通过溢出传感器（OFS）感测废粉盒中的墨粉量。

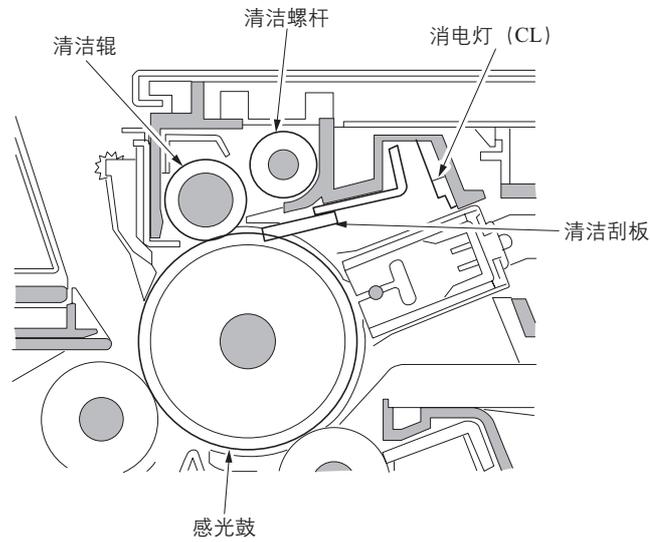


图 2-1-19 清洁部和消电部

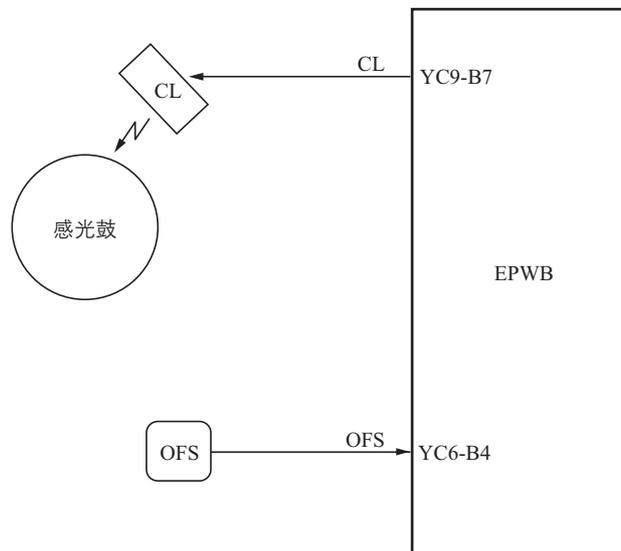
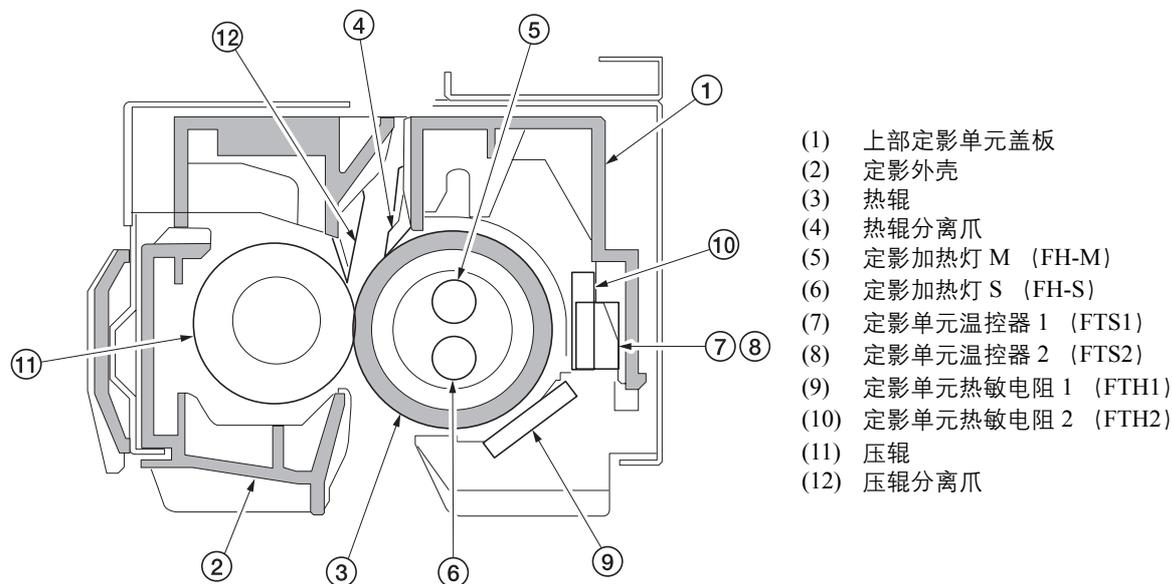


图 2-1-20 清洁部和消电部框图

2-1-7 定影部

定影部由图 2-1-21 所示的各部件组成。当纸张在转印过程结束后到达定影部时，会在压辊和热辊之间经过，并通过定影加热灯 M 或 S (FH-M 或 FH-S) 受热。由定影单元压力弹簧施加的压力使纸上的墨粉融化、融合并定型到纸上。热辊由其内部的定影加热灯 M 或 S (FH-M 或 FH-S) 加热，其表面温度通过定影单元热敏电阻 1 和 2 (FTH1/2) 检测，并受到定影加热灯开启和关闭的控制。

如果定影部异常高温，定影单元温控器 1 和 2 (FTS1/2) 将关闭定影加热灯的电源。定影过程结束后，通过分离爪从热辊上将纸张分离出来，然后从机器传输到出纸部和换向部。



- (1) 上部定影单元盖板
- (2) 定影外壳
- (3) 热辊
- (4) 热辊分离爪
- (5) 定影加热灯 M (FH-M)
- (6) 定影加热灯 S (FH-S)
- (7) 定影单元温控器 1 (FTS1)
- (8) 定影单元温控器 2 (FTS2)
- (9) 定影单元热敏电阻 1 (FTH1)
- (10) 定影单元热敏电阻 2 (FTH2)
- (11) 压辊
- (12) 压辊分离爪

图 2-1-21 定影部

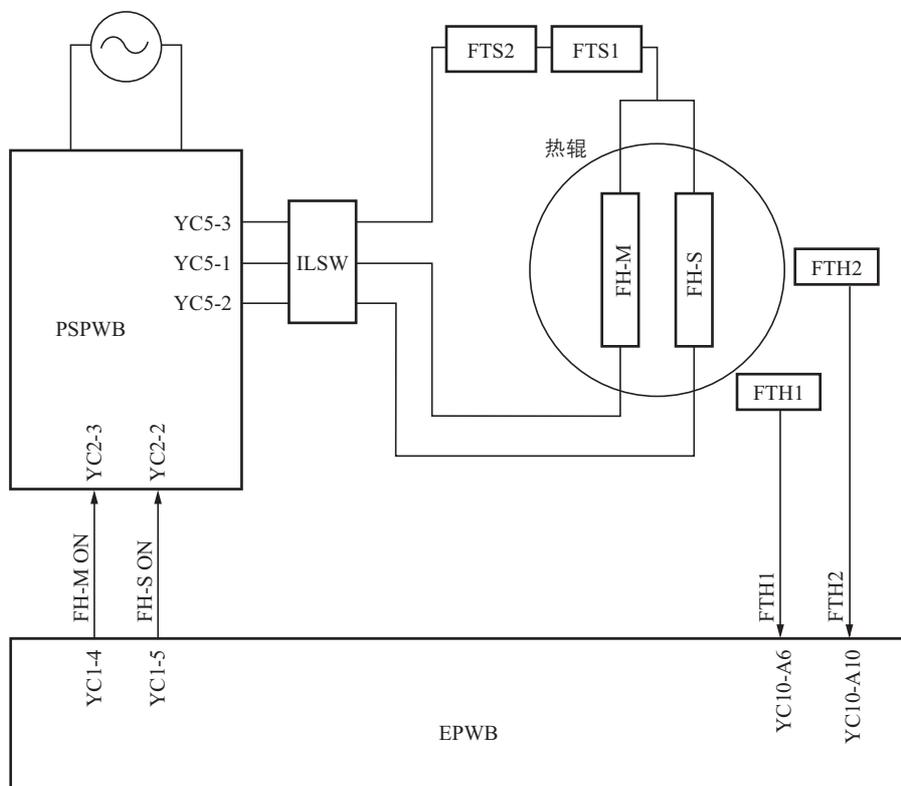


图 2-1-22 定影部框图

2-1-8 出纸部和换向部

通过正向旋转出纸电机使出纸辊旋转，这样出纸部和换向部在定影完成的位置排出纸张。
 在双面复印中，通过反向旋转出纸电机使纸张翻面。当纸张被传输到作业分离器或内部装订器时，换向供纸电磁铁 (FSSOL) 开启，以启用换向供纸导板，从而切换到纸张传输路径上。

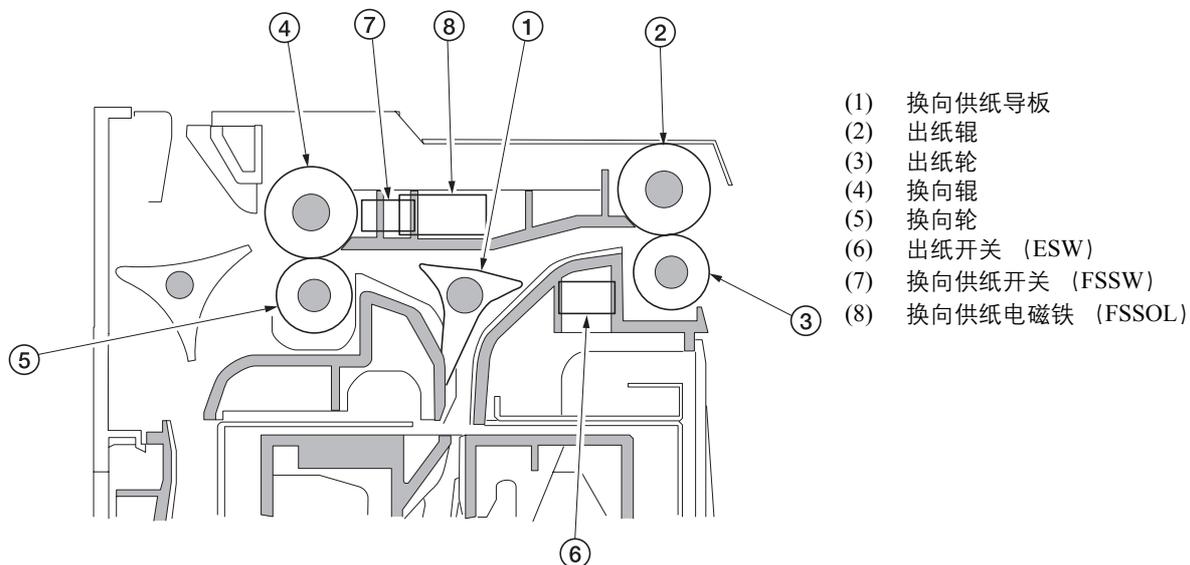


图 2-1-23 出纸部和换向部

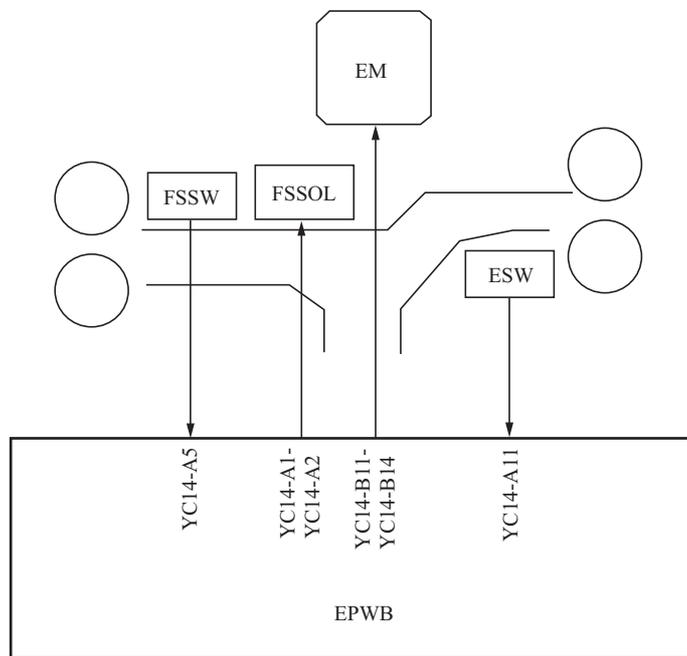


图 2-1-24 出纸部和换向部框图

2-1-9 双面部

双面部由图中所示部件组成。在双面模式下，完成纸张背面的复印后，纸张在换向部翻面并被传输到双面部。纸张随后由上部和下部双面供纸辊传输至供纸部。

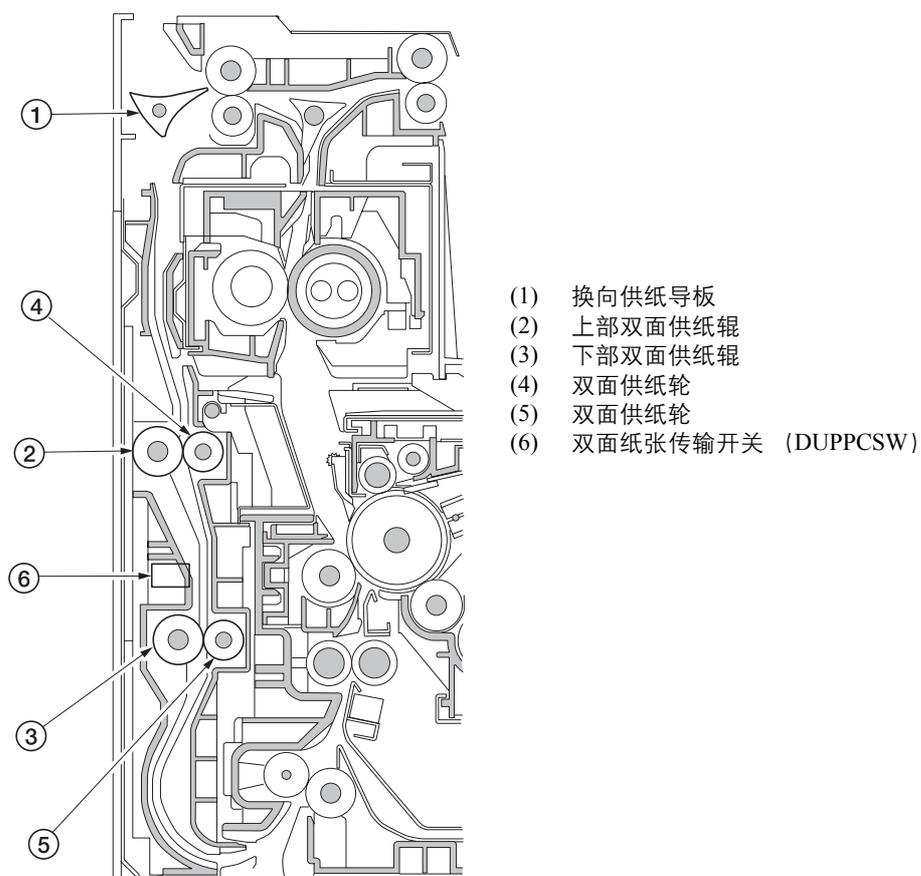


图 2-1-25 双面部

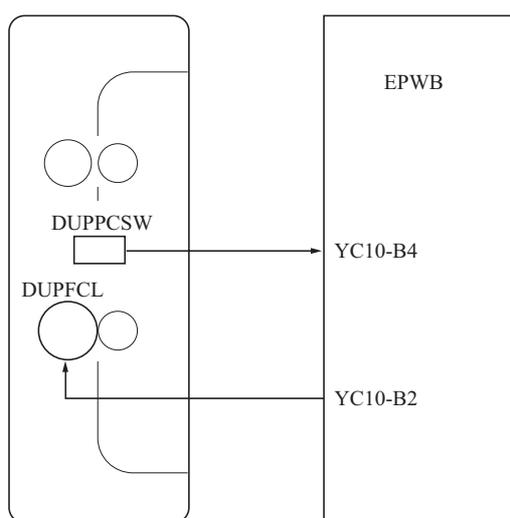


图 2-1-26 双面部框图

(1) 双面复印下的纸张传输操作

在背面完成复印的纸张被传输到换向部，出纸电机从正常旋转切换到反向旋转以使出纸辊反向旋转，并使纸张传输方向倒转。被换向的纸张通过出纸辊和换向辊被传输到双面部。通过旋转上部双面供纸辊和下部双面供纸辊，传输到双面部的纸张重新又被传输到供纸部，并执行正面复印。

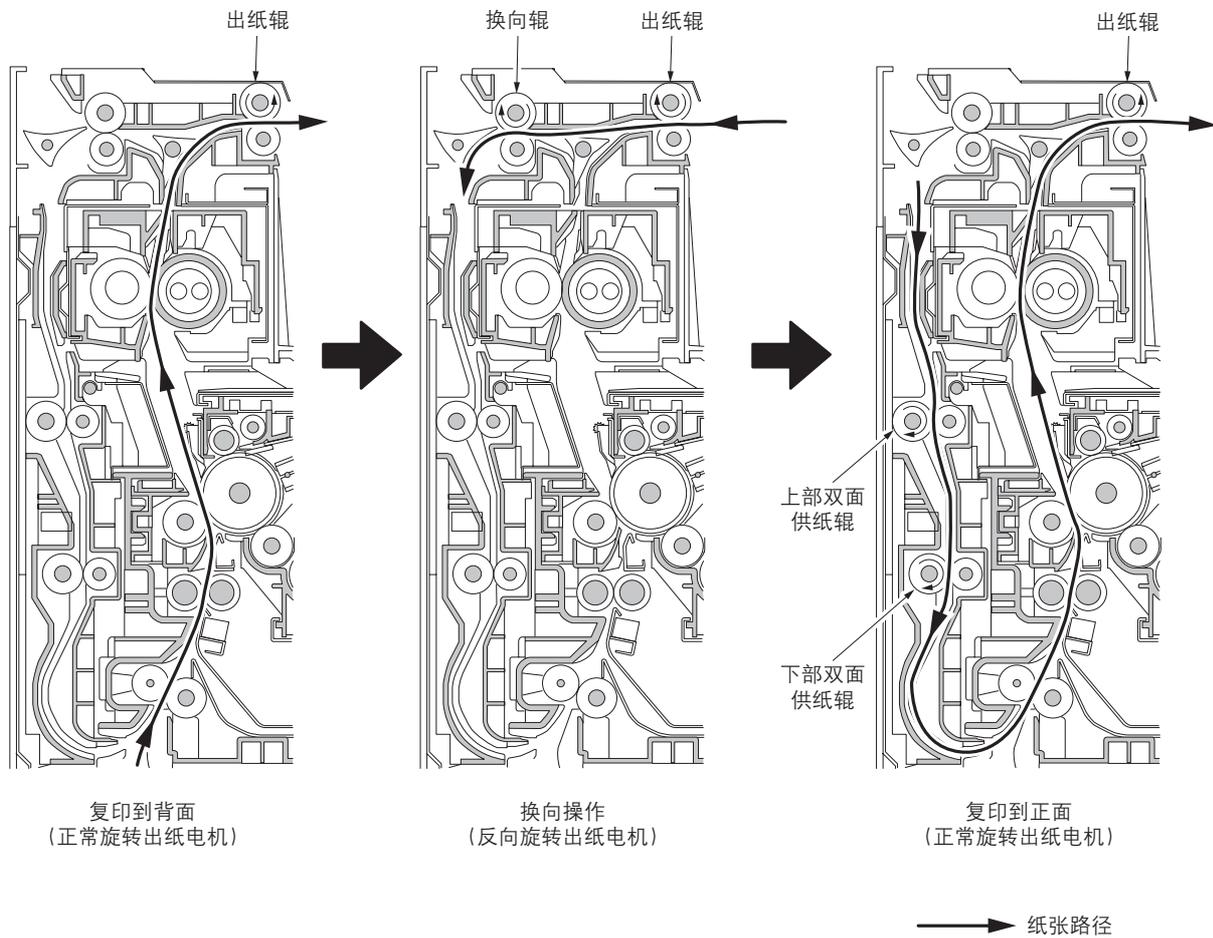


图 2-1-27

2-2-1 电气部件分布图

(1) 电路板

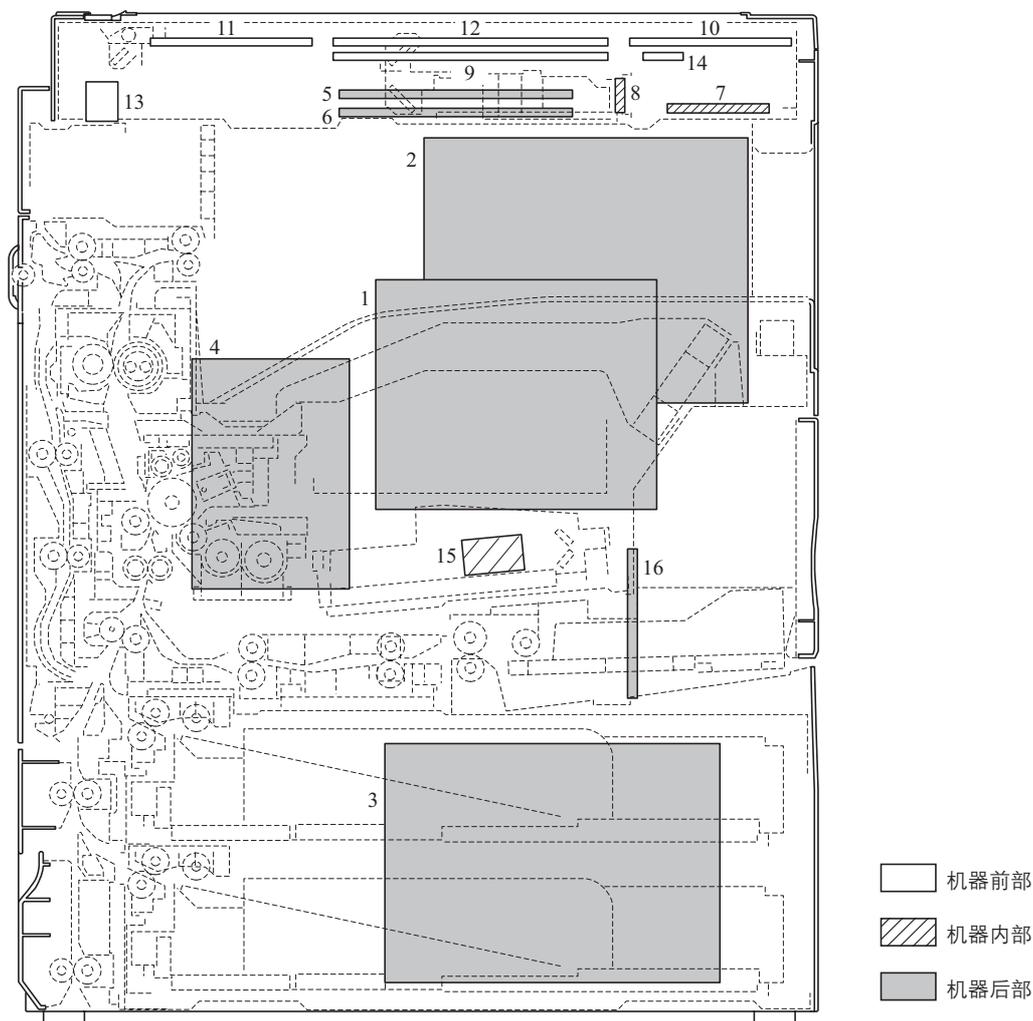


图 2-2-1 电路板

- | | |
|----------------------|------------------------------------|
| 1. 驱动板 (EPWB) | 控制其他电路板、电气元件以及选购件设备。 |
| 2. 主控板 (MPWB) | 控制图像处理和操作面板。 |
| 3. 电源板 (PSPWB) | 产生 +24 V、5V 和 3.3 V 的直流电压；控制定影加热灯。 |
| 4. 高压板 (HVTPWB) | 主充电。产生用于转印的显影偏压和高压。 |
| 5. 扫描板 (SPWB) | 控制扫描部。 |
| 6. 灯控板 (INPWB) | 控制曝光灯。 |
| 7. SHD 电路板 (SHDPWB) | 控制遮光校正和 CCD 的 AGC。 |
| 8. CCD 电路板 (CCDPWB) | 读取原稿图像。 |
| 9. 主操作板 (OPWB-M) | 控制触摸面板和 LCD 指示。 |
| 10. 右操作板 (OPWB-R) | 包括操作键和 LED 显示。 |
| 11. 左操作板 (OPWB-L) | 包括操作键和 LED 显示。 |
| 12. 上部操作板 (OPWB-U) | 包括操作键和 LED 显示。 |
| 13. 前操作板 (OPWB-F) | 包括 LED 显示。 |
| 14. LCD 灯控板 (LINPWB) | 控制 LCD 指示。 |
| 15. 激光二极管电路板 (LDPWB) | 产生并控制激光。 |
| 16. 接口板 (INPWB) | 包括布线中继电路。 |

(2) 开关和传感器

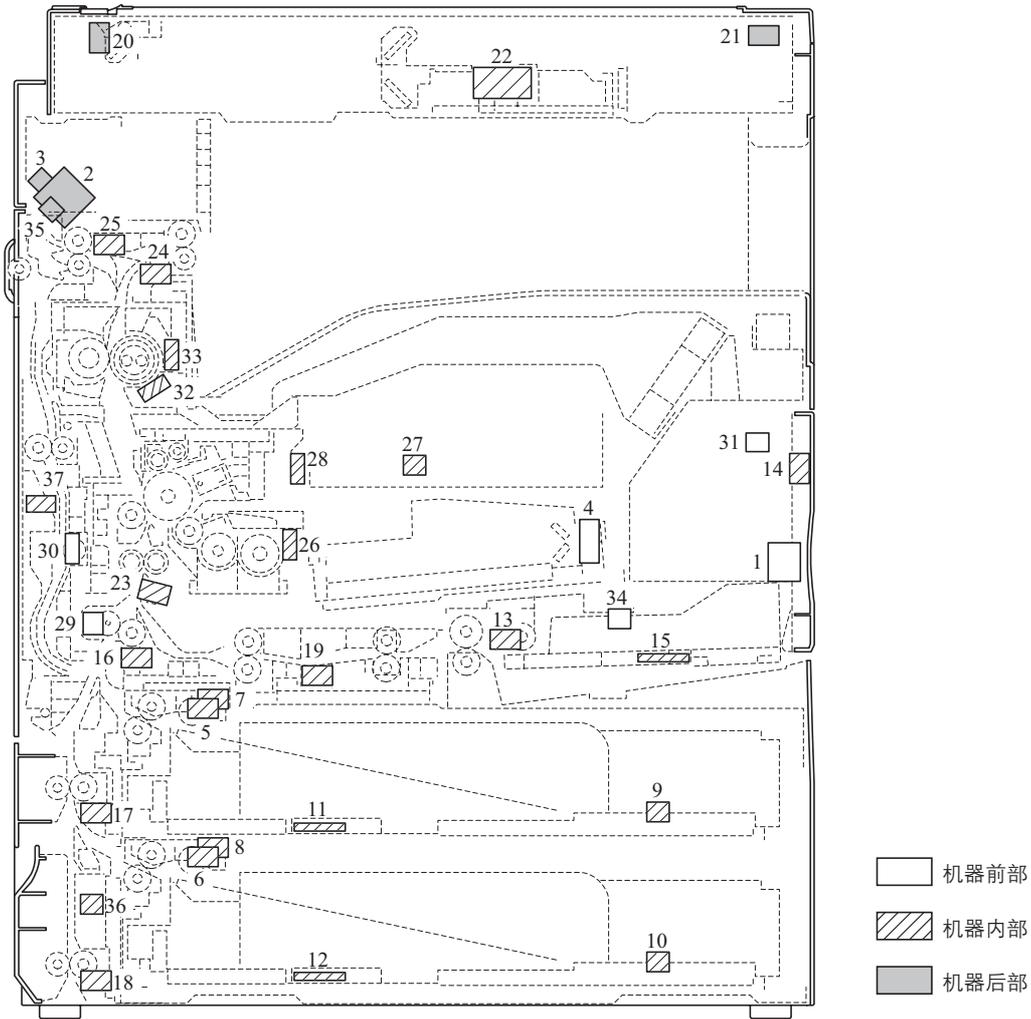


图 2-2-2 开关和传感器

- | | |
|---------------------------|---------------------|
| 1. 主电源开关 (MSW) | 开启和关闭交流电源。 |
| 2. 联锁开关 (ILSW) | 打开定影加热灯的交流电源然后再关闭。 |
| 3. 安全开关 1 (SSW1) | 当左盖板 1 打开时, 切断安全电路。 |
| 4. 安全开关 2 (SSW2) | 当前盖板打开时, 切断安全电路。 |
| 5. 上部纸张开关 (PSW-U) | 检测纸盒 1 中是否存在纸张。 |
| 6. 下部纸张开关 (PSW-L) | 检测纸盒 2 中是否存在纸张。 |
| 7. 上部提升限制开关 (LICSW-U) | 检测纸盒 1 提升是否达到上限。 |
| 8. 下部提升限制开关 (LICSW-L) | 检测纸盒 2 提升是否达到上限。 |
| 9. 上部纸张尺寸长度开关 (PLSW-U) | 检测纸盒 1 中的纸张长度。 |
| 10. 下部纸张尺寸长度开关 (PLSW-L) | 检测纸盒 2 中的纸张长度。 |
| 11. 上部纸张尺寸宽度开关 (PWSW-U) | 检测纸盒 1 中的纸张宽度。 |
| 12. 下部纸张尺寸宽度开关 (PWSW-L) | 检测纸盒 2 中的纸张宽度。 |
| 13. 手送纸盘纸张开关 (MPPSW) | 检测手送纸盘中是否存在纸张。 |
| 14. 手送纸盘纸张尺寸长度开关 (MPPLSW) | 检测手送纸盘中纸张的长度。 |
| 15. 手送纸盘纸张尺寸宽度开关 (MPPWSW) | 检测手送纸盘中纸张的宽度。 |

16. 供纸开关 1 (FSW1) 控制馈送离合器 1 驱动定时。
17. 供纸开关 2 (FSW2) 控制馈送离合器 2 驱动定时。
18. 供纸开关 3 (FSW3) 控制馈送离合器 3 驱动定时。
19. 手送纸盘供纸开关 (MPFSW) 控制手送纸盘馈送离合器驱动定时。
20. 扫描仪原位开关 (SHPSW) 检测光学系统是否处于原位。
21. 原稿检测开关 (ODSW) 操作原稿尺寸检测传感器。
22. 原稿尺寸检测传感器 (OSDS) 检测原稿尺寸。
23. 对位开关 (RSW) 控制对位搓纸开始定时。
24. 出纸开关 (ESW) 检测定影部中的卡纸情况。
25. 换向供纸开关 (FSSW) 在双面复印中, 检测换向部中的卡纸情况。
26. 墨粉传感器 (TNS) 检测显影单元中的墨粉浓度。
27. 墨粉盒检测开关 (TCDSW) 检测是否有墨粉盒。
28. 墨粉盒传感器 (TCS) 检查墨粉盒中的墨粉余量。
29. 废粉盒检测开关 (WTDSW) 检测是否有废粉盒。
30. 溢出传感器 (OFS) 检测废粉盒是否已满。
31. 湿度传感器 (HUMS) 检测绝对湿度。
32. 定影单元热敏电阻 1 (FTH1) 检测热辊温度。
33. 定影单元热敏电阻 2 (FTH2) 检测热辊温度。
34. 前盖板开关 (FRCSW) 检测前盖板的打开和关闭。
35. 左盖板 1 开关 (LC1SW) 检测左盖板 1 的打开和关闭。
36. 左盖板 2 开关 (LC2SW) 检测左盖板 2 的打开和关闭。
37. 双面纸张传输开关 (DUPPCSW) 检测双面部中的卡纸情况。

(3) 电机

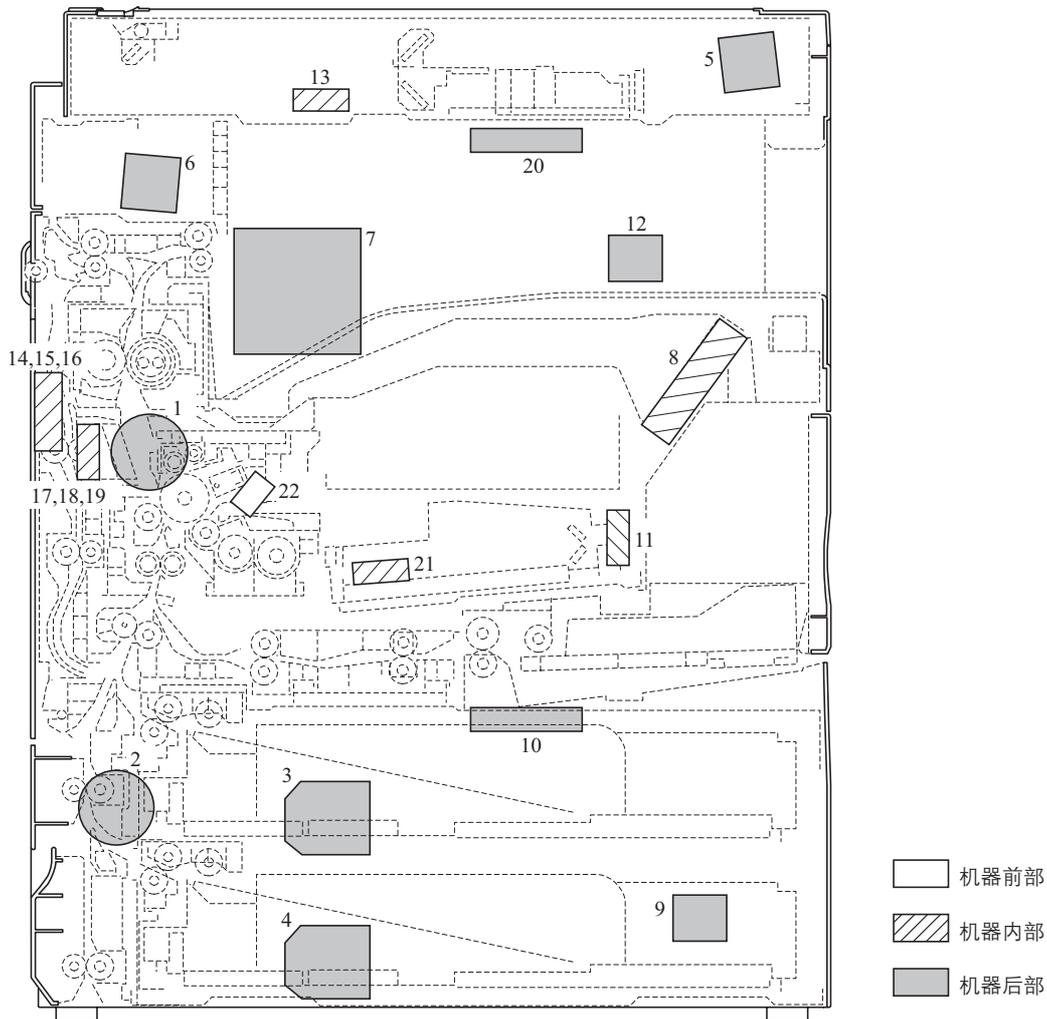


图 2-2-3 电机

- | | |
|-----------------------|--------------------|
| 1. 驱动电机 (DM) | 驱动机器。 |
| 2. 供纸电机 (PFM) | 驱动供纸部。 |
| 3. 上部提升电机 (LM-U) | 驱动纸盒 1 提升。 |
| 4. 下部提升电机 (LM-L) | 驱动纸盒 2 提升。 |
| 5. 扫描仪电机 (SM) | 驱动光学系统。 |
| 6. 出纸电机 (EM) | 驱动出纸部。 |
| 7. 冷却风扇电机 1 (CFM1) | 冷却机器内部。 |
| 8. 冷却风扇电机 2 (CFM2) | 冷却机器内部。 |
| 9. 冷却风扇电机 3 (CFM3) | 冷却机器内部 (电源板周围)。 |
| 10. 冷却风扇电机 4 (CFM4) | 冷却机器内部 (电源板周围)。 |
| 11. 冷却风扇电机 5 (CFM5) | 冷却机器内部 (LSU 周围)。 |
| 12. 冷却风扇电机 6 (CFM6) | 冷却机器内部 (控制器盒)。 |
| 13. 冷却风扇电机 7 (CFM7) | 冷却机器内部 (操作面板)。 |
| 14. 冷却风扇电机 8 (CFM8) | 冷却机器内部并支持双面复印纸张传输。 |
| 15. 冷却风扇电机 9 (CFM9) | 冷却机器内部并支持双面复印纸张传输。 |
| 16. 冷却风扇电机 10 (CFM10) | 冷却机器内部并支持双面复印纸张传输。 |
| 17. 冷却风扇电机 11 (CFM11) | 冷却机器内部 (纸张传输周围)。 |
| 18. 冷却风扇电机 12 (CFM12) | 冷却机器内部 (纸张传输周围)。 |
| 19. 冷却风扇电机 13 (CFM13) | 冷却机器内部 (纸张传输周围)。 |
| 20. 冷却风扇电机 14 (CFM14) | 冷却机器内部。 |
| 21. 多边电机 (PM) | 驱动多棱镜。 |
| 22. 主充电器清洁电机 (MCCM) | 驱动主充电器自动清洁。 |

(4) 其他电气部件

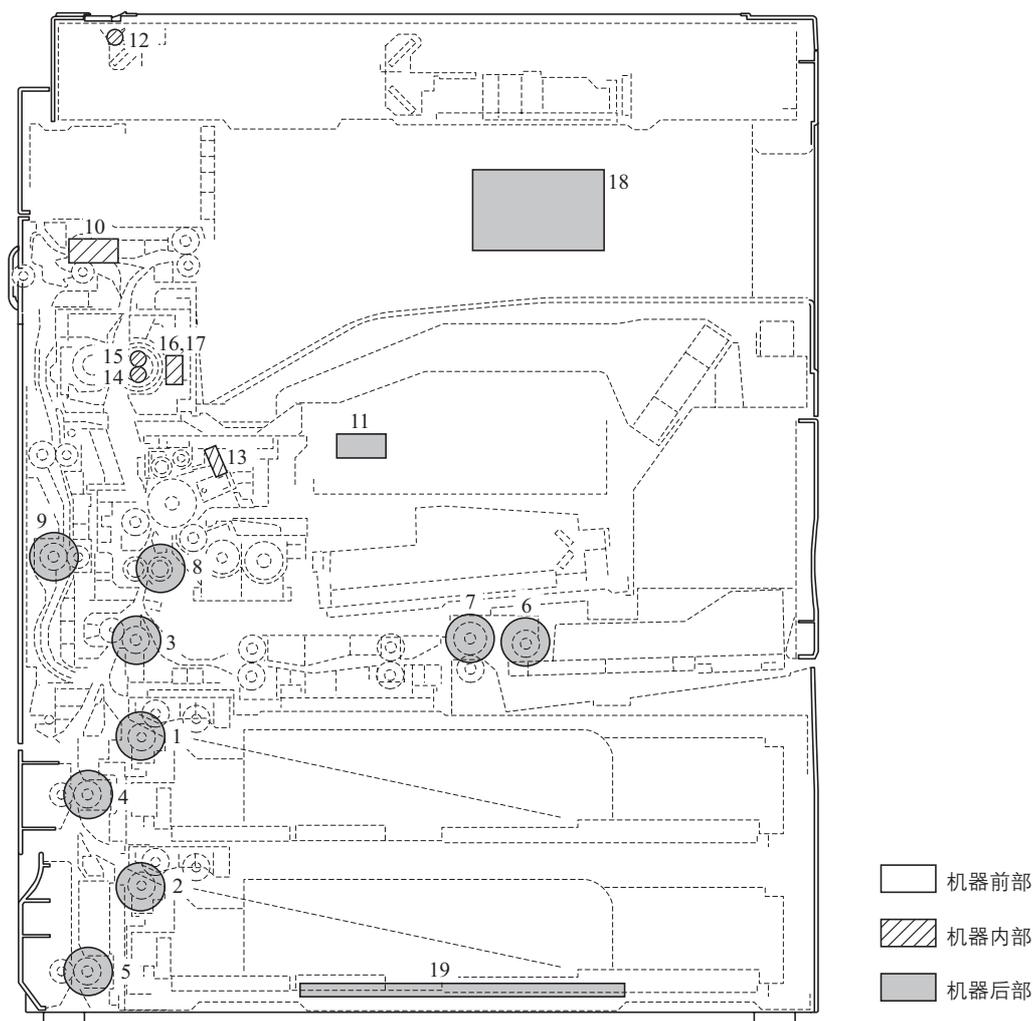


图 2-2-4 其他电气部件

- | | |
|-----------------------|------------------|
| 1. 上部供纸离合器 1 (PFCL-U) | 从纸盒 1 预搓纸。 |
| 2. 下部供纸离合器 2 (PFCL-L) | 从纸盒 2 预搓纸。 |
| 3. 馈送离合器 1 (FCL1) | 控制供纸辊的驱动。 |
| 4. 馈送离合器 2 (FCL2) | 控制供纸辊的驱动。 |
| 5. 馈送离合器 3 (FCL3) | 控制供纸辊的驱动。 |
| 6. 手送纸盘供纸离合器 (MPPFCL) | 从手送纸盘预搓纸。 |
| 7. 手送纸盘馈送离合器 (MPFCL) | 控制手送纸盘供纸辊的驱动。 |
| 8. 对位离合器 (RCL) | 对位搓纸。 |
| 9. 双面供纸离合器 (DUPFCL) | 控制双面供纸辊的驱动。 |
| 10. 换向供纸电磁铁 (FSSOL) | 操作换向供纸导板。 |
| 11. 供粉电磁铁 (TNFSOL) | 补充墨粉。 |
| 12. 曝光灯 (EL) | 曝光原稿。 |
| 13. 消电灯 (CL) | 清除感光鼓表面的残留电荷。 |
| 14. 定影加热灯 M (FH-M) | 加热热辊。 |
| 15. 定影加热灯 S (FH-S) | 加热热辊。 |
| 16. 定影单元温控器 1 (FTS1) | 防止定影部过热。 |
| 17. 定影单元温控器 2 (FTS2) | 防止定影部过热。 |
| 18. 硬盘单元 (HDD) | 保存图像数据和部门管理模式信息。 |
| 19. 纸盒加热器 (CH) | 为纸盒部除湿。 |

本页特意留白。

2-3-1 电源板

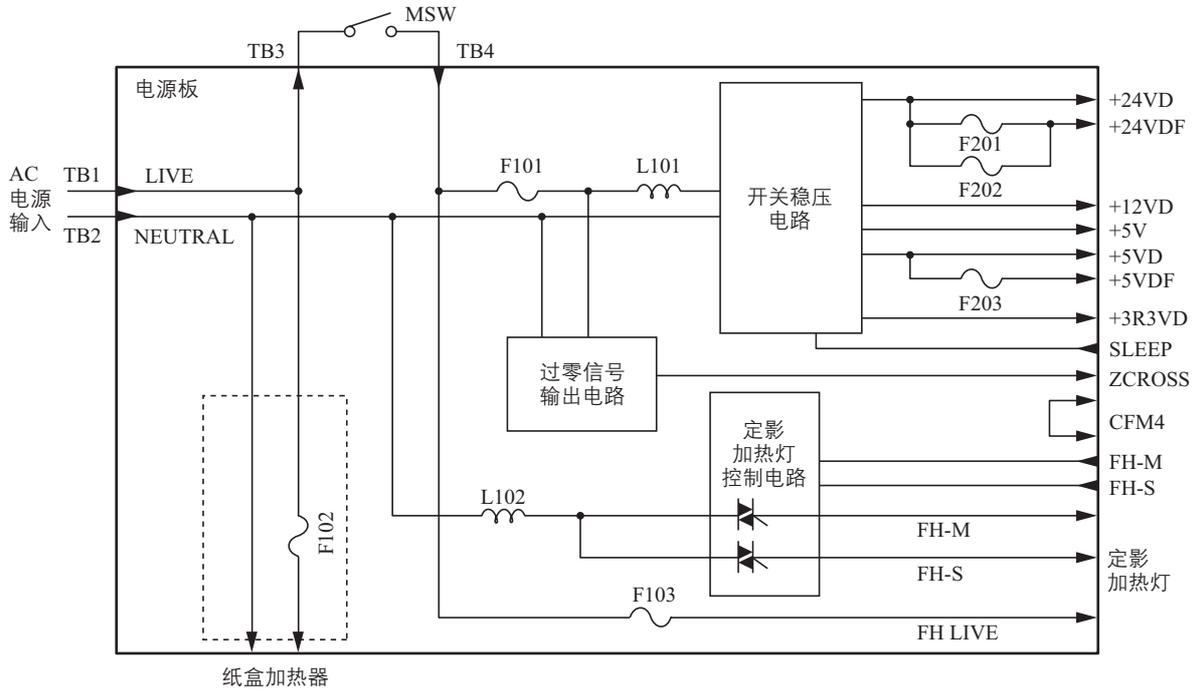


图 2-3-1 电源板框图

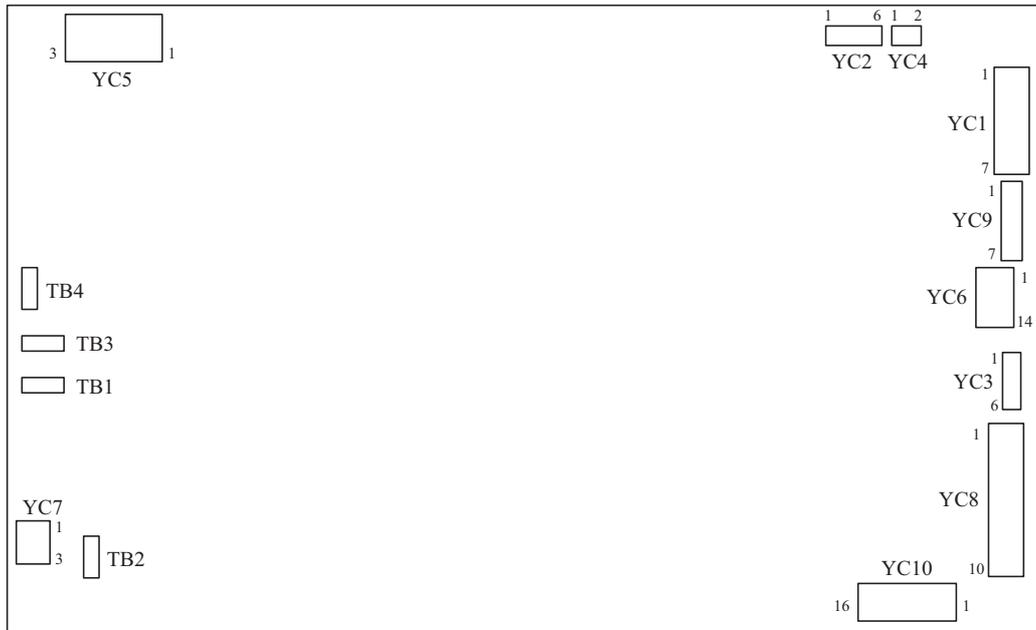


图 2-3-2 电源板丝印图

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
TB	TB1	LIVE	I	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输入
连接至 主电源开关	TB2	COM	I	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输入
	TB3	LIVE	O	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输出
	TB4	LIVE	I	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输入
YC1	1	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
连接至驱动 板	2	GND	-	-	接地
	3	GND	-	-	接地
	4	GND	-	-	接地
	5	+3.3VD	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源输出
	6	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	7	+24VD	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
YC2	1	GND	-	-	接地
连接至驱动 板	2	FH-S ON	I	0/5 V DC	FH-S: 开启 / 关闭
	3	FH-M ON	I	5 V DC	FH-M: 开启 / 关闭
	4	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	5	ZCROSS	O	0/5 V DC (脉冲)	过零信号
	6	CFM3,4	I	0/24 V DC	CFM3,4 开启 / 关闭
YC3	1	SGND	-	-	接地
连接至选购 件原稿装订 器	2	SGND	-	-	接地
	3	SGND	-	-	接地
	4	SGND	-	-	接地
	5	SGND	-	-	接地
	6	SGND	-	-	接地
YC4	1	CFM3,4	O	DC0V/24V	CFM3,4: 开启 / 关闭
连接至冷却 风扇电机 3/ 4	2	+24VD	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
YC5	1	FH-M ON	O	120/0 V AC 220-240/0 V AC	FH-M: 开启 / 关闭
连接至定影 加热灯 M/S	2	FH-S ON	O	120/0 V AC 220-240/0 V AC	FH-S: 开启 / 关闭
	3	FH LIVE	O	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输出

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC6	1	24V	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
连接至扫描板	2	24V	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	3	24V	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	4	PGND	—	—	接地
	5	PGND	—	—	接地
	6	PGND	—	—	接地
	7	SGND	—	—	接地
	8	SGND	—	—	接地
	9	SGND	—	—	接地
	10	SGND	—	—	接地
	11	12V	O	12 V DC	12 V DC 电源输出
	12	5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	13	3.3V	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源输出
	14	3.3V	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源输出
YC7	1	LIVE	O	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输出
连接至选购件纸盒加热器	3	NEUTRAL	O	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输出
YC8	1	V24V	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
连接至选购件供纸盒、选购件原稿装订器和硬盘	2	V24V	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	3	5.1V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	4	PGND	—	—	接地
	5	FGND	—	—	接地
	6	PGND	—	—	接地
	7	+12VD	O	12 V DC	12 V DC 电源输出
	8	GND	—	—	接地
	9	GND	—	—	接地
	10	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	YC9	1	+24VD	O	24 V DC
连接至主操作板	2	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	3	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	4	GND	—	—	接地
	5	GND	—	—	接地
	6	GND	—	—	接地
	7	N.C	—	—	未使用

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC10	1	SLEEP	I	0/5 V DC	SLEEP 信号
连接至主控板	2	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	3	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	4	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	5	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	6	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	7	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	8	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	9	GND	-	-	接地
	10	GND	-	-	接地
	11	GND	-	-	接地
	12	GND	-	-	接地
	13	GND	-	-	接地
	14	GND	-	-	接地
	15	GND	-	-	接地
	16	GND	-	-	接地

2-3-2 驱动板

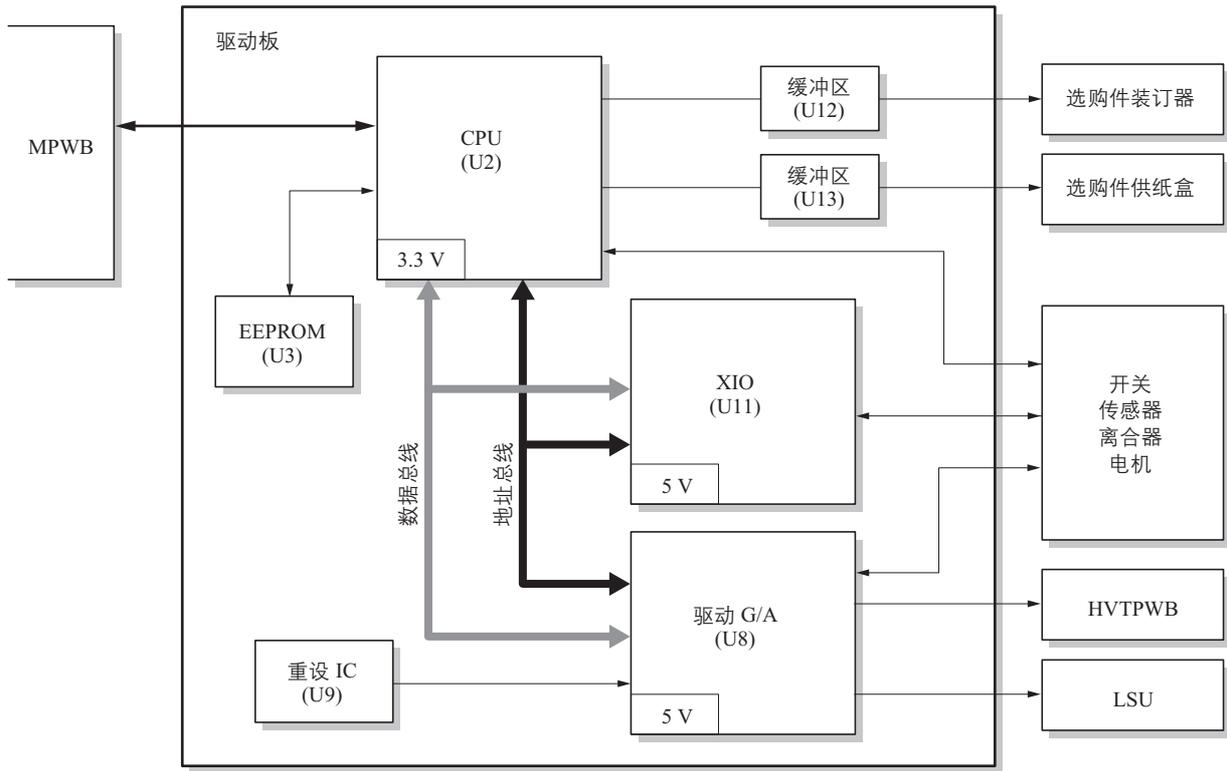


图 2-3-3 驱动板框图

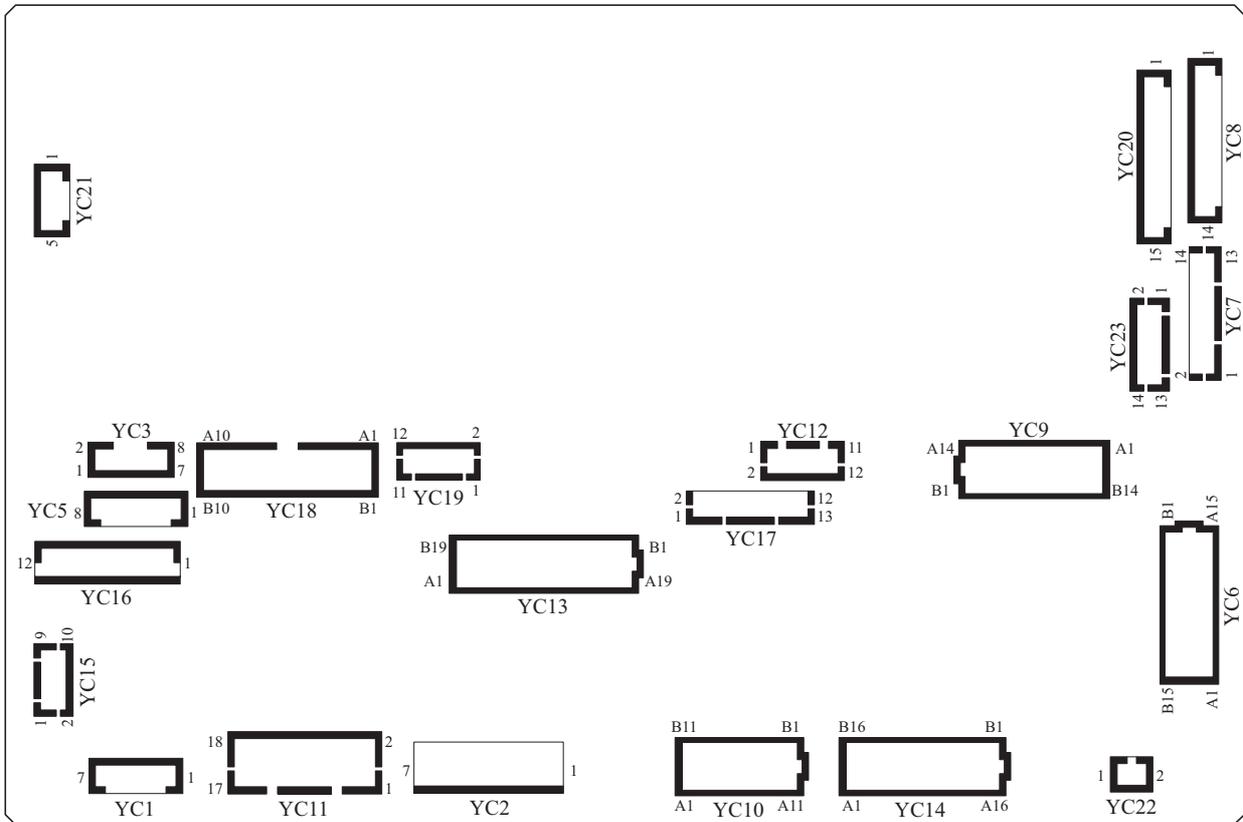


图 2-3-4 驱动板丝印图

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC1	1	CFM3,4	O	0/24 V DC	CFM3,4: 开启 / 关闭
连接至电源板	2	ZCROSS	I	0/5 V DC (脉冲)	过零信号
	3	+5VD	I	5 V DC	5 V DC 电源输入
	4	FH-M ON	O	0/5 V DC	FH-M: 开启 / 关闭
	5	FH-S ON	O	0/5 V DC	FH-S: 开启 / 关闭
	6	GND	-	-	接地
YC2	1	+24VDR	I	24 V DC	24 V DC 电源输入
连接至电源板	2	GND	-	-	接地
	3	GND	-	-	接地
	4	GND	-	-	接地
	5	3.3V	I	3.3 V DC	3.3 V DC 电源输入
	6	+5VD	I	5 V DC	5 V DC 电源输入
	7	+24VDR	I	24 V DC	24 V DC 电源输入
YC3	1	SET SIG	I	0/5 V DC	原稿装订器连接信号
连接至选购件原稿装订器	2	DFSDO	O	0/5 V DC (脉冲)	装订器串行通信数据信号
	3	DFSDI	I	0/5 V DC (脉冲)	装订器串行通信数据信号
	4	DFSCLK	O	0/5 V DC (脉冲)	原稿装订器 CLOCK (时钟) 信号
	5	DFSEL	O	0/5 V DC	原稿装订器 SELECT (选择) 信号
	6	SISEL	-	-	未使用
	7	DFRDY	I	0/5 V DC	原稿装订器 READY (就绪) 信号
	8	SIRDY	-	-	未使用
YC5	1	GND	-	-	接地
连接至选购件供纸盒	2	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	3	PFSEL	O	0/5 V DC	供纸盒 SELECT (选择) 信号
	4	PFCLK	O	0/5 V DC (脉冲)	供纸盒 CLOCK (时钟) 信号
	5	PFS DI	I	0/5 V DC (脉冲)	供纸盒串行通信数据信号
	6	PFS DO	O	0/5 V DC (脉冲)	供纸盒串行通信数据信号
	7	PFRDY	I	0/5 V DC	供纸盒 READY (就绪) 信号
	8	PFF EED	O	0/5 V DC	供纸盒 FEED (供纸) 信号
YC6	A1	MPPWSW0	I	0/5 V DC	MPPWSW: 开启 / 关闭
连接至手送纸盘单元、废粉盒检测开关、溢出传感器、前盖板开关以及冷却风扇电机 1/2	A2	MPPWSW1	I	0/5 V DC	MPPWSW: 开启 / 关闭
	A3	MPPWSW2	I	0/5 V DC	MPPWSW: 开启 / 关闭
	A4	GND	-	-	接地
	A5	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	A6	MPPSW	I	0/5 V DC	MPPSW: 开启 / 关闭
	A7	GND	-	-	接地
	A8	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	A9	MPPFCL	O	0/24 V DC	MPPFCL: 开启 / 关闭
	A10	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	A11	MPFCL	O	0/24 V DC	MPFCL: 开启 / 关闭
	B1	NC	-	-	未使用
	B2	GND	-	-	接地
	B3	CFM2	O	0/24 V DC	CFM2: 开启 / 关闭
	B4	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC6	B5	WTDSW	I	0/5 V DC	WTDSW: 开启 / 关闭
连接至手送纸盘单元、废粉盒检测开关、溢出传感器、前盖板开关以及冷却风扇电机 1/2	B6	GND	-	-	接地
	B7	OFS	I	0/5 V DC	OFS: 开启 / 关闭
	B8	GND	-	-	接地
	B9	FRCSW	I	0/5 V DC	FRCSW: 开启 / 关闭
	B10	GND	-	-	接地
	B11	CFM1	O	0/24 V DC	CFM1: 开启 / 关闭
	B12	GND	-	-	接地
	B13	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	B14	MPPLSW	I	0/5 V DC	MPPLSW: 开启 / 关闭
B15	GND	-	-	接地	
YC7	1	BVSEL1	O	0 至 5 V DC	显影偏压控制电压
连接至高压板	2	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	3	GND	-	-	接地
	4	MHVDR	O	0/5 V DC	主充电: 开启 / 关闭
	5	HVCLK	O	0/5 V DC (脉冲)	显影偏压 CLOCK (时钟) 信号
	6	RHVDR	O	0/5 V DC	分离充电: 开启 / 关闭
	7	RISEL	O	0 至 5 V DC	分离充电控制电压
	8	TICTL	O	0 至 5 V DC	转印充电控制电压
	9	BVSEL2	O	0 至 5 V DC	显影偏压控制电压
	10	THVDR	O	0/5 V DC	转印充电: 开启 / 关闭
	11	NC	-	-	未使用
	12	NC	-	-	未使用
	13	NC	-	-	未使用
	14	NC	-	-	未使用
	YC8	1	NC	-	-
连接至激光扫描仪单元	2	NC	-	-	未使用
	3	NC	-	-	未使用
	4	NC	-	-	未使用
	5	NC	-	-	未使用
	6	NC	-	-	未使用
	7	NC	-	-	未使用
	8	NC	-	-	未使用
	9	NC	-	-	未使用
	10	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	11	GND	-	-	接地
	12	SCAN	O	0/24 V DC	PM: 开启 / 关闭
	13	SCRDYN	I	0/5 V DC	PM READY (就绪) 信号
	14	SCCLK	O	0/5 V DC (脉冲)	PM CLOCK (时钟) 信号

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC9 连接至手送纸盘供纸开关、墨粉盒传感器、显影单元、供粉电磁铁、墨粉盒检测开关以及感光鼓单元	A1	GND	—	—	接地
	A2	MPFSW	I	0/5 V DC	MPFSW: 开启/关闭
	A3	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	A4	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	A5	TCS	I	0/5 V DC	TCS: 开启/关闭
	A6	GND	—	—	接地
	A7	DEVPO	I	0/5 V DC	显影单元辨别信号
	A8	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	A9	TNS	I	0/5 V DC	TNS: 开启/关闭
	A10	GND	—	—	接地
	A11	DVUNITN	I	0/5 V DC	显影单元检测信号
	A12	FUSE_CUT	O	0/5 V DC	显影单元 FUSE CUT (保险丝熔断) 信号
	A13	EEDATA	I/O	0/5 V DC (脉冲)	显影单元 EEPROM DATA (EEPROM 数据) 信号
	A14	EESCLK	O	0/5 V DC (脉冲)	显影单元 EEPROM CLOCK (EEPROM 时钟) 信号
	B1	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	B2	TNFSOL	O	0/24 V DC	TNFSOL: 开启/关闭
	B3	TCDSW	I	0/5 V DC	TCDSW: 开启/关闭
	B4	GND	—	—	接地
	B5	DRUMP0	I	0/5 V DC	感光鼓单元辨别信号
	B6	GND	—	—	接地
	B7	CL	O	0/5 V DC	CL: 开启/关闭
	B8	EEDATA	I/O	0/5 V DC (脉冲)	感光鼓单元 EEPROM DATA (EEPROM 数据) 信号
	B9	EESCLK	O	0/5 V DC (脉冲)	感光鼓单元 EEPROM CLOCK (EEPROM 时钟) 信号
	B10	GND	—	—	接地
B11	DRUNITN	I	0/5 V DC	感光鼓单元检测信号	
B12	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出	
B13	MCCM_FWD	O	0/24 V DC	MCCM: 开启/关闭	
B14	MCCM_REV	O	0/24 V DC	MCCM: 开启/关闭	
YC10 连接至对位开关、定影单元、双面供纸离合器、双面纸张传输开关以及冷却风扇电机 8 至 13	A1	GND	—	—	接地
	A2	RSW	O	0/5 V DC	RSW: 开启/关闭
	A3	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	A4	FUSER P0	I	0/5 V DC	定影单元辨别信号
	A5	3VD	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源输出
	A6	FTH1	I	模拟	FTH1 检测电压信号
	A7	FUSE CUT	O	0/5 V DC	FTH1 FUSE CUT (保险丝熔断) 信号
	A8	GND	—	—	接地
	A9	GND	—	—	接地
	A10	FTH2 STD	I	模拟	FTH2 检测电压信号
	A11	FTH2	I	模拟	FTH2 检测电压信号
	B1	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	B2	DUPFCL	O	0/24 V DC	DUPFCL: 开启/关闭
	B3	GND	—	—	接地
	B4	DUPPCSW	I	0/5 V DC	DUPPCSW: 开启/关闭
	B5	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	B6	GND	—	—	接地

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC10	B7	CFM11,12,13	O	0/24 V DC	CFM11,12,13: 开启 / 关闭
连接至对位开关、定影单元、双面供纸离合器、双面纸张传输开关以及冷却风扇电机 8 至 13	B8	DUP P0	I	0/5 V DC	双面器装置辨别信号
	B9	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	B10	CFM8,9,10	O	0/24 V DC	CFM8,9,10: 开启 / 关闭
	B11	NC	—	—	未使用
YC11	1	R24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
连接至驱动电机、供纸电机、馈送离合器 1 和供纸开关 1	2	R24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	3	GND	—	—	接地
	4	GND	—	—	接地
	5	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	6	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	7	GND	—	—	接地
	8	GND	—	—	接地
	9	DM_ON	O	0/24 V DC	DM: 开启 / 关闭
	10	PFM_ON	O	0/24 V DC	PFM: 开启 / 关闭
	11	DM_LOCK	I	0/5 V DC	DM LOCK (时钟) 信号
	12	PFM_LOCK	I	0/5 V DC	PFM LOCK (锁定) 信号
	13	DM_CLK	O	0/5 V DC (脉冲)	DM CLOCK (时钟) 信号
	14	FCL1	O	0/24 V DC	FCL1: 开启 / 关闭
	15	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	16	GND	—	—	接地
	17	FSW1	I	0/5 V DC	FSW1: 开启 / 关闭
	18	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
YC12	1	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
连接至上部和下部纸张尺寸宽度开关	2	+24VUP	I	24 V DC	24 V DC 电源输入
	3	PWSW-U0	I	0/5 V DC	PWSW-U: 开启 / 关闭
	4	PWSW-U1	I	0/5 V DC	PWSW-U: 开启 / 关闭
	5	PWSW-U2	I	0/5 V DC	PWSW-U: 开启 / 关闭
	6	GND	—	—	接地
	7	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	8	+24VLO	I	24 V DC	24 V DC 电源输入
	9	PWSW-L0	I	0/5 V DC	PWSW-L: 开启 / 关闭
	10	PWSW-L1	I	0/5 V DC	PWSW-L: 开启 / 关闭
	11	PWSW-L2	I	0/5 V DC	PWSW-L: 开启 / 关闭
	12	GND	—	—	接地

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC13	A1	GND	—	—	接地
连接至供纸开关 2/3、馈送离合器 2/3、左盖板 2 开关、上部 / 下部提升电机、下部提升电机、上部 / 下部纸张尺寸长度开关、上部 / 下部提升限制开关以及上部 / 下部纸张开关	A2	FSW3	I	0/5 V DC	FSW3: 开启 / 关闭
	A3	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	A4	R24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	A5	FCL3	O	0/24 V DC	FCL3: 开启 / 关闭
	A6	GND	—	—	接地
	A7	FSW2	I	0/5 V DC	FSW2: 开启 / 关闭
	A8	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	A9	GND	—	—	接地
	A10	LC2SW	I	0/5 V DC	LC2SW: 开启 / 关闭
	A11	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	A12	FCL2	O	0/24 V DC	FCL2: 开启 / 关闭
	A13	LM-U SW2	I	0/5 V DC	LM-U 纸张余量信号
	A14	GND	—	—	接地
	A15	LM-U SW1	I	0/5 V DC	LM-U 纸张余量信号
	A16	GND	—	—	接地
	A17	LM-U REM	O	0/24 V DC	LM-U: 开启 / 关闭
	A18	GND	—	—	接地
	A19	PLSW-L	I	0/5 V DC	PLSW-L: 开启 / 关闭
	B1	GND	—	—	接地
B2	PLSW-U	I	0/5 V DC	PLSW-U: 开启 / 关闭	
B3	LM-L SW2	I	0/5 V DC	LM-L 纸张余量信号	
B4	GND	—	—	接地	
B5	LM-L SW1	I	0/5 V DC	LM-L 纸张余量信号	
B6	GND	—	—	接地	
B7	LM-L REM	O	0/24 V DC	LM-L: 开启 / 关闭	
B8	GND	-	-	接地	
B9	LICSW-U	I	0/5 V DC	LICSW-U: 开启 / 关闭	
B10	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出	
B11	GND	—	—	接地	
B12	PSW-U	I	0/5 V DC	PSW-U: 开启 / 关闭	
B13	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出	
B14	GND	—	—	接地	
B15	LICSW-L	I	0/5 V DC	LICSW-L: 开启 / 关闭	
B16	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出	
B17	GND	—	—	接地	
B18	PSW-L	I	0/5 V DC	PSW-L: 开启 / 关闭	
B19	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出	

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
连接至换向供纸电磁铁、换向供纸开关、出纸开关、冷却风扇电机5、左盖板1开关、上部/下部供纸离合器、湿度传感器以及出纸电机	A1	FSSOL2	O	0/24 V DC	FSSOL: 开启/关闭 (返回)
	A2	FSSOL1	O	0/24 V DC	FSSOL: 开启/关闭 (启用)
	A3	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	A4	GND	-	-	接地
	A5	FSSW	I	0/5 V DC	FSSW: 开启/关闭
	A6	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	A7	GND	-	-	接地
	A8	NC	-	-	未使用
	A9	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	A10	GND	-	-	接地
	A11	ESW	I	0/5 V DC	ESW: 开启/关闭
	A12	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	A13	CFM5	O	0/24 V DC	CFM5: 开启/关闭
	A14	GND	-	-	接地
	A15	GND	-	-	接地
	A16	LC1SW	I	0/5 V DC	LC1SW: 开启/关闭
	B1	PFCL-U	O	0/24 V DC	PFCL-U: 开启/关闭
	B2	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	B3	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	B4	PFCL-L	O	0/24 V DC	PFCL-L: 开启/关闭
	B5	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	B6	RCL	O	0/24 V DC	RCL: 开启/关闭
	B7	+3VD	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源输出
	B8	HUMS	I	模拟	HUMS 检测电压信号
	B9	GND	-	-	接地
	B10	THOUT	I	模拟	热敏电阻检测电压信号
	B11	EM_B	O	0/24 V DC (脉冲)	EM 驱动控制信号
	B12	EM B	O	0/24 V DC (脉冲)	EM 驱动控制信号
	B13	EM_A	O	0/24 V DC (脉冲)	EM 驱动控制信号
	B14	EM A	O	0/24 V DC (脉冲)	EM 驱动控制信号
B15	NC	-	-	未使用	
B16	NC	-	-	未使用	
连接至总计数器、选购件钥匙计数卡以及选购件钥匙计数器	1	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	2	T_COUNT	O	0/5 V DC	总计数器信号
	3	GND	-	-	接地
	4	SET SIG	I	0/5 V DC	连接信号
	5	GND	-	-	接地
	6	SET SIG	I	0/5 V DC	钥匙计数器连接信号
	7	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	8	K_COUNT	O	0/5 V DC	钥匙计数器信号
	9	GND	-	-	接地
	10	SET SIG	I	0/5 V DC	连接信号

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC16	1	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
连接至选购件内置装订器	2	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	3	GND	-	-	接地
	4	GND	-	-	接地
	5	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	6	GND	-	-	接地
	7	SELECT	O	0/5 V DC	内置装订器 SELECT (选择) 信号
	8	READY	I	0/5 V DC	内置装订器 READY (就绪) 信号
	9	SDI	I	0/5 V DC (脉冲)	内置装订器串行通信数据信号
	10	SDO	O	0/5 V DC (脉冲)	内置装订器串行通信数据信号
	11	SCLK	O	0/5 V DC (脉冲)	内置装订器 CLOCK (时钟) 信号
	12	NC	-	-	未使用
	YC17	1	JBESW	I	0/5 V DC
连接至选购件作业分离器	2	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	3	GND	-	-	接地
	4	GND	-	-	接地
	5	SET SIG	I	0/5 V DC	作业分离器连接信号
	6	GND	-	-	接地
	7	EPDSW	I	0/5 V DC	EPDSW: 开启/关闭
	8	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	9	LED REM	O	0/5 V DC	LED: 开启/关闭
	10	+5VD LED	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	11	FSSOL2	O	0/24 V DC	FSSOL: 开启/关闭 (返回)
	12	FSSOL1	O	0/24 V DC	FSSOL: 开启/关闭 (启用)
	13	+24VDR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出
	YC20	1	SCKN	I	0/5 V DC (脉冲)
连接至主控板	2	EGSI	I	0/5 V DC (脉冲)	串行通信数据信号
	3	EGSO	O	0/5 V DC (脉冲)	串行通信数据信号
	4	SBSY	O	0/5 V DC	SBSY 信号
	5	SDIR	O	0/5 V DC	SDIR 信号
	6	EGIRN	O	0/5 V DC	EGIRN 信号
	7	OUTPEN	O	0/5 V DC	OUTPEN 信号
	8	PVSYNC	O	0/5 V DC (脉冲)	PVSYNC 信号
	9	+5VD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	10	SGND	-	-	接地
	11	SGND	-	-	接地
	12	LDON	O	0/5 V DC	LDON 信号
	13	PRST	I	0/5 V DC	PRST 信号
	14	PMD	I	0/5 V DC	PMD 信号
	15	HLDENG	I	0/5 V DC	HLDENG 信号
	YC22	1	GND	-	-
连接至冷却风扇电机 14	2	CFM14	O	0/24 V DC	CFM14: 开启/关闭

2-3-3 主操作板

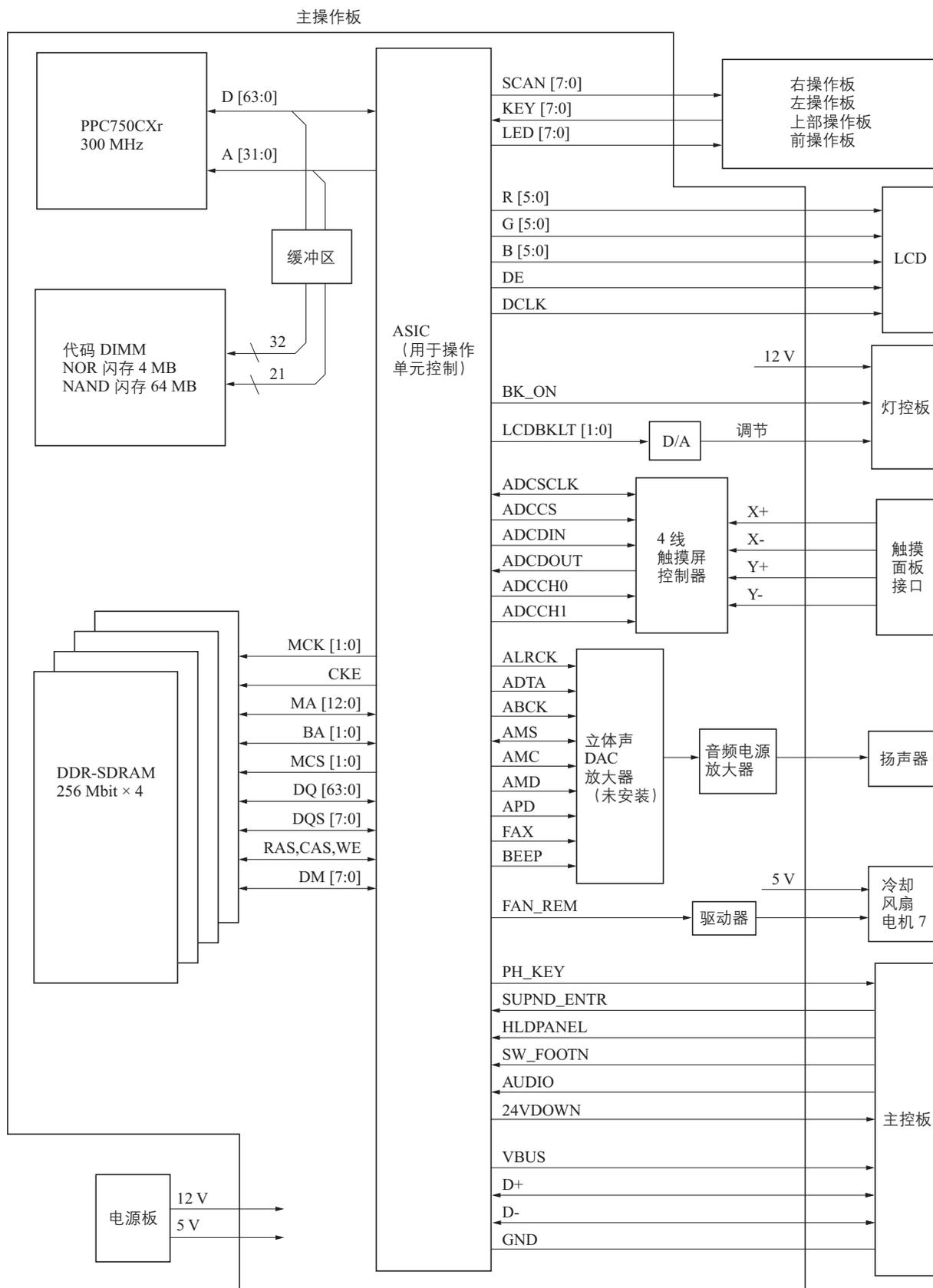


图 2-3-5 主操作板框图

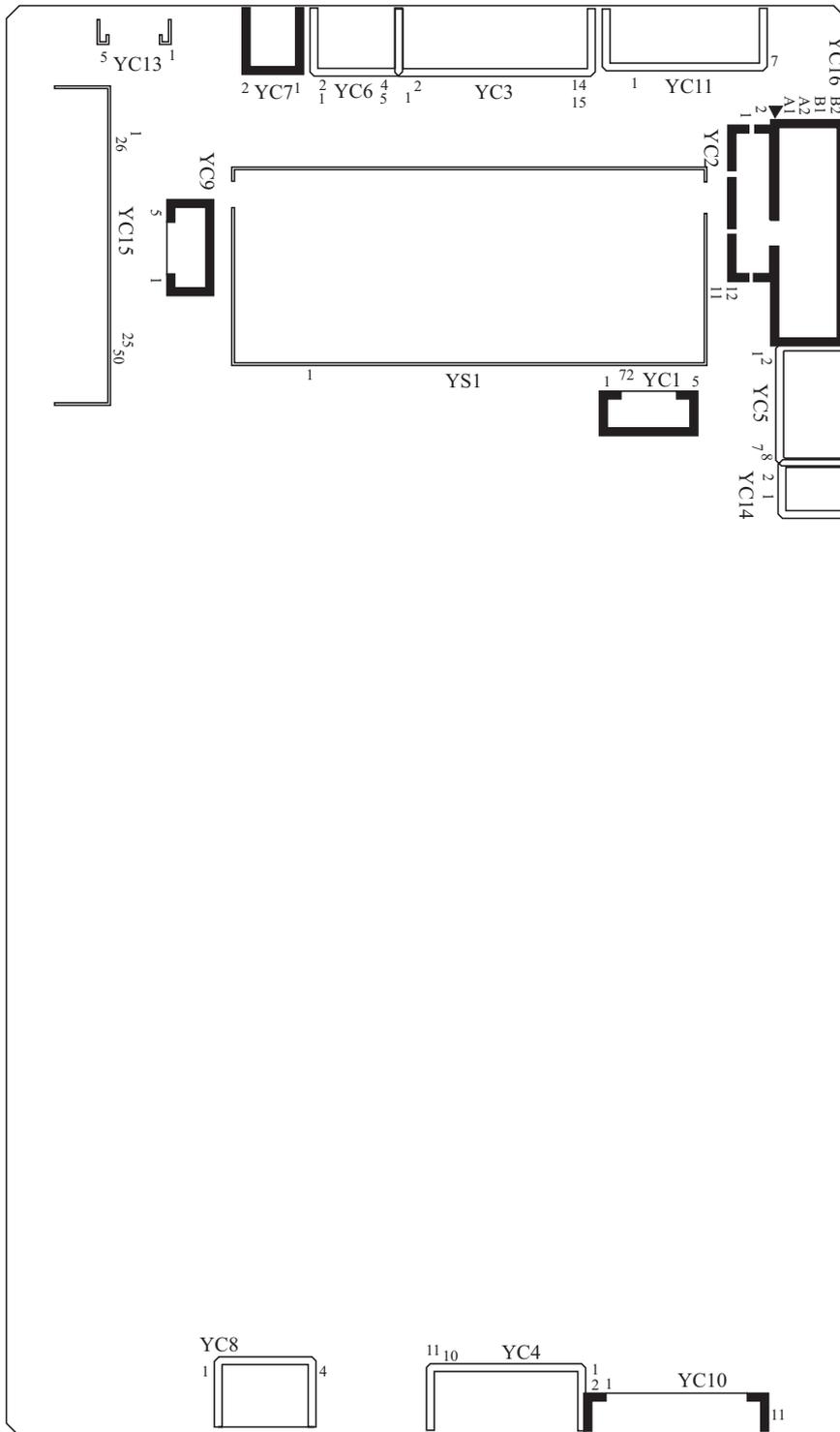


图 2-3-6 主操作板丝印图

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC1 连接至主控板	1	Vbus	O	5 V DC	5 V DC 电源输出
	2	DATA+	I/O	—	USB 数据信号
	3	DATA-	I/O	—	USB 数据信号
	4	SGND	—	—	接地
	5	SHIELD	—	—	—
YC2 连接至主控板	1	SPEND_POWER	I	0/3.3 V DC	节能模式控制信号
	2	SGND	—	—	接地
	3	PH_KEY	O	0/5 V DC	电源键：开启 / 关闭
	4	SGND	—	—	接地
	5	AUDIO	I	模拟	—
	6	SPEND_ENTR	I	0/3.3 V DC	—
	7	+24V_DOWN	I	0/3.3 V DC	24 V DC 电源关闭信号
	8	SW_FOOTN	I	0/3.3 V DC	脚开关：开启 / 关闭
	9	HLDPANL	I	0/3.3 V DC	操作面板显示启用信号
	10	PANEL_RESET	I	0/3.3 V DC	主操作板复位信号
	11	S_LED0	I	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 0
	12	S_LED1	I	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 1
YC3 连接至右操作板	1	KEYSENSE0	I	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板按键扫描返回信号
	2	KEYSENSE1	I	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板按键扫描返回信号
	3	KEYSENSE2	I	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板按键扫描返回信号
	4	KEYSENSE3	I	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板按键扫描返回信号
	5	KEYSENSE4	I	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板按键扫描返回信号
	6	SCAN0	O	0/3.3 V DC (脉冲)	扫描信号 0
	7	SCAN1	O	0/3.3 V DC (脉冲)	扫描信号 1
	8	SCAN2	O	0/3.3 V DC (脉冲)	扫描信号 2
	9	SCAN3	O	0/3.3 V DC (脉冲)	扫描信号 3
	10	LED0	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 0
	11	LED1	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 1
	12	PH_KEY	I	0/5 V DC	电源键：开启 / 关闭
	13	SGND	—	—	接地
	14	5V	—	5 V DC	5 V DC 电源输出
	15	SGND	—	—	接地
YC4 连接至左操作板	1	KEYSENSE5	I	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板按键扫描返回信号
	2	KEYSENSE6	I	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板按键扫描返回信号
	3	KEYSENSE7	I	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板按键扫描返回信号
	4	SCAN0	O	0/3.3 V DC (脉冲)	扫描信号 0
	5	SCAN1	O	0/3.3 V DC (脉冲)	扫描信号 1
	6	SCAN2	O	0/3.3 V DC (脉冲)	扫描信号 2
	7	SCAN3	O	0/3.3 V DC (脉冲)	扫描信号 3
	8	LED2	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 2
	9	LED3	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 3
	10	LED4	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 4
	11	SGND	—	—	接地

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC5 连接至上部 操作板	1	SCAN0	—	—	接地
	2	SCAN1	O	0/3.3 V DC (脉冲)	扫描信号 1
	3	LED5	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 5
	4	LED6	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 6
	5	LED7	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 7
	6	S_LED0	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 0
	7	S_LED1	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 1
	8	SGND	—	—	接地
YC6 连接至前操 作板	1	SCAN1	O	0/3.3 V DC (脉冲)	扫描信号 1
	2	LED5	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 5
	3	LED6	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 6
	4	S_LED1	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板 LED 指示灯驱动信号 1
	5	SGND	—	—	接地
YC7 连接至扬声 器	1	+	O	模拟	扬声器声音信号 (+)
	2	-	O	模拟	扬声器声音信号 (-)
YC8 连接至触摸 面板	1	TOP	I	模拟	触摸面板 X+ 位置信号
	2	LEFT	I	模拟	触摸面板 Y+ 位置信号
	3	BOTTOM	I	模拟	触摸面板 X- 位置信号
	4	RIGHT	I	模拟	触摸面板 Y- 位置信号
YC11 连接至电源 板	1	12V	I	12 V DC	12 V DC 电源输入
	2	5V	I	5 V DC	5 V DC 电源输入
	3	5V	I	5 V DC	5 V DC 电源输入
	4	PGND	—	—	接地
	5	SGND	—	—	接地
	6	SGND	—	—	接地
	7	NC	—	—	未使用
YC13 连接至灯控 板	1	12V	O	12 V DC	12 V DC 电源输出
	2	PGND	—	—	接地
	3	LCDBKLT	O	0/5 V DC	LCD 背光: 开启 / 关闭
	4	ADJUST	O	模拟	LCD 背光亮度调节信号
	5	SGND	—	—	接地
YC14 连接至冷却 风扇电机 7	1	5	O	5 V DC	5 V DC 电源
	2	FAN_REM	O	0/5 V DC	CFM 7: 开启 / 关闭

保养部件列表

保养部件名称		部件号	可选部件号	图编号	参考编号
维修手册中的名称	部件列表中的名称				
上部 / 下部供纸轮	供纸轮	2AR07220	—	4	1
上部 / 下部分离轮	分离轮	2AR07230	—	4	2
上部 / 下部预搓纸轮	馈送轮 A	2BJ06010	—	4	5
手送纸盘供纸轮	手送纸盘上部供纸轮	61706770	—	11	55
手送纸盘分离轮	分离轮	2AR07230	—	11	2
手送纸盘预搓纸轮	馈送轮 A	2BJ06010	—	11	7
手送纸盘供纸辊 1	手送纸盘供纸辊 2	302BL06541	2BL06541	12	14
手送纸盘供纸辊 2	手送纸盘供纸辊 4	302BL06561	2BL06561	12	15
手送纸盘馈送轮	右馈送轮	33906660	—	12	23
左对位辊	对位辊	2FG16021	—	7	72
右对位辊	右对位辊	302FG06211	2FG06211	5	51
馈送轮	馈送轮	2BL16080	—	6/7	47/17
供纸辊 1	中间馈送轮 A	302GR06010	2GR06010	5	73
供纸辊 1	中间馈送轮 B	302GR06020	2GR06020	5	74
供纸辊 2	供纸辊 B	302BL06081	2BL06081	5	22
供纸辊 3	供纸辊 C	302BL06091	2BL06091	5	23
对位开关	对位开关	2FG27110	—	5	46
左对位清洁器	下部对位清洁器	2BL07950	—	7	16
对位导板	前对位导板	2BL16130	—	7	20
右对位清洁器	对位清洁部件	2BL93450	—	5	44
转印导板	转印导板部件	302GR94480	2GR94480	5	A03
激光扫描仪单元	LK-710	302GR93091	2GR93091	13	1
原稿台	稿台玻璃 (M) 组件部件	302GR93310	2GR93310	10	1
原稿台	稿台玻璃 (I) 组件部件	302GR93320	2GR93320	10	1
窄缝玻璃	稿台玻璃送稿器组件部件	302GR94380	2GR94380	10	2
反光镜 1	反光镜 A	2FB12140	—	9	25
反光镜 2 和反光镜 3	反光镜 B	302GR17280	2GR17280	9	17
反射器	扫描仪反射器	302GR17250	2GR17250	9	27
曝光灯	扫描仪曝光灯	302GR17120	2GR17120	9	32
原稿尺寸检测开关	原稿传感器	2C927090	—	9	44
转印辊单元	TR-710	302GR93281	2GR93281	7	A02
显影单元	DV-715	302GR93030	2GR93030	14	1
感光鼓单元	DK-715 (30 ppm)	302GN93011	2GN93011	16	A01
感光鼓单元	DK-716 (40/50 ppm)	302GR93041	2GR93041	16	A01
主充电器单元	MC-710	302GR93071	2GR93071	16	14
感光鼓分离爪	分离爪组件部件	302GR93190	2GR93190	16	15
定影单元	FK-715 U	302GR93051	2GR93051	15	A01
定影单元	FK-715 E	302GR93061	2GR93061	15	A01
定影单元	FK-715 TW	302GR93510	2GR93510	15	A01
热辊	热辊 SP 部件	302GR94270	2GR94270	15	33
热辊分离爪	热辊分离爪	2BL20080	—	15	1
压辊	压辊 SP 部件	302GR94280	2GR94280	15	A02
压辊分离爪	压辊分离爪	302BL20351	2BL20351	6	37
上部双面供纸辊	上部双面供纸辊	2BL07020	—	7	5
下部双面供纸辊	下部双面供纸辊	2BL07030	—	7	6
双面供纸轮	双面供纸轮	2BL07040	—	7	7

保养部件名称		部件号	可选部件号	图编号	参考编号
维修手册中的名称	部件列表中的名称				
出纸辊	出纸辊	302BL21021	2BL21021	8	26
换向辊	换向供纸辊	302BL21031	2BL21031	8	27
出纸轮	出纸轮 C	2BL21520	—	8	24
出纸轮	出纸轮	302GR28060	2GR28060	8	34
换向轮	换向供纸轮	2BL21330	—	6	34
灰尘过滤器 1	灰尘过滤器 F1 组件部件	302GR94430	2GR94430	13	13
灰尘过滤器 2	灰尘过滤器 F2 组件部件	302GR94440	2GR94440	13	14

保养组件

保养部件名称		部件号	可选部件号	图编号	参考编号
维修手册中的名称	部件列表中的名称				
保养组件					
< 用于 120 V 规格机器 >	MK-715 U (30ppm)	1702GN7US0	072GN7US	24	—
	MK-716 U (40/50ppm)	1702GR7US0	072GR7US	24	—
上部 / 下部供纸轮	供纸轮	—	—	—	—
上部 / 下部分离轮	分离轮	—	—	—	—
上部 / 下部预搓纸轮	馈送轮 A	—	—	—	—
左对位清洁器	下部对位清洁器	—	—	—	—
对位导板	前对位导板	—	—	—	—
右对位清洁器	对位清洁部件	—	—	—	—
转印导板	转印导板部件	—	—	—	—
感光鼓单元	DK-715 (30ppm)	—	—	—	—
	DK-716 (40/50ppm)	—	—	—	—
显影单元	DV-715	—	—	—	—
定影单元	FK-715 U	—	—	—	—
转印辊单元	TR-710	—	—	—	—
手送纸盘供纸轮	手送纸盘上部供纸轮	—	—	—	—
< 用于 220 - 240 V 规格机器 >	MK-715 E (30ppm)	1702GN8NL0	072GN8NL	24	—
	MK-716 E (40/50ppm)	1702GR8NL0	072GR8NL	24	—
上部 / 下部供纸轮	供纸轮	—	—	—	—
上部 / 下部分离轮	分离轮	—	—	—	—
上部 / 下部预搓纸轮	馈送轮 A	—	—	—	—
左对位清洁器	下部对位清洁器	—	—	—	—
对位导板	前对位导板	—	—	—	—
右对位清洁器	对位清洁部件	—	—	—	—
转印导板	转印导板部件	—	—	—	—
感光鼓单元	DK-715 (30ppm)	—	—	—	—
	DK-716 (40/50ppm)	—	—	—	—
显影单元	DV-715	—	—	—	—
定影单元	FK-715 E	—	—	—	—
转印辊单元	TR-710	—	—	—	—
手送纸盘供纸轮	手送纸盘上部供纸轮	—	—	—	—

定期保养步骤

部分	保养部件 / 位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
测试复印与测试打印	以最大复印尺寸进行	测试复印	每次维修		



部分	保养部件 / 位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
供纸部	上部 / 下部供纸轮	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。 *	第 1-5-2 页
	上部 / 下部分离轮	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。 *	第 1-5-2 页
	上部 / 下部预搓纸轮	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。 *	第 1-5-2 页
	手送纸盘供纸轮	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。 *	第 1-5-4 页
	手送纸盘分离轮	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。 *	第 1-5-4 页
	手送纸盘预搓纸轮	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。 *	第 1-5-4 页
	手送纸盘供纸辊 1	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。 *	
	手送纸盘馈送轮	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。 *	
	手送纸盘供纸辊 2	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。 *	
	左对位辊	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。 *	
	右对位辊	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。 *	
	馈送轮	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。 *	
	供纸辊 1	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。 *	
	供纸辊 2	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。 *	
	供纸辊 3	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。 *	
	对位开关	清洁	400K (30) 500K (40/50)	使用干布进行清洁。 *	
	左对位清洁剂	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。	第 1-5-9 页
	对位导板	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。	
	右对位清洁剂	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。	第 1-5-9 页
	转印导板	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。	

* 出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。



部分	保养部件 / 位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码	
光学部	激光扫描仪单元	检查或清洁	用户维修呼叫时	用干布清洁防护玻璃。	第 1-5-21 页	
	原稿台	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁后再用干布擦拭。		
	窄缝玻璃	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精或干布清洁。		
	反光镜 1	清洁	用户维修呼叫时	仅当复印件图像上出现垂直黑线时，用酒精清洁后再用干布擦拭。		
	反光镜 2 和反光镜 3	清洁	用户维修呼叫时	仅当复印件图像上出现垂直黑线时，用酒精清洁后再用干布擦拭。		
	透镜	清洁	用户维修呼叫时	如果复印件图像上出现垂直黑线，请用干布清洁。		
	反射器	清洁	用户维修呼叫时	如果复印件图像上出现垂直黑线，请用干布清洁。		
	曝光灯	检查或更换	用户维修呼叫时	如果图像发生问题，请更换。		第 1-5-11 页
	光学导轨	润滑	用户维修呼叫时	检查噪音和移动情况，然后对扫描仪导轨涂抹润滑脂 EM-50L。		
	原稿尺寸检测传感器	检查或清洁	用户维修呼叫时	如果发生问题，请用酒精或干布清洁传感发射器和传感接收器。		



部分	保养部件 / 位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
转印 / 分离部	转印辊单元	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。(出现用户维修呼叫时，请进行检查和更换。)	第 1-5-28 页



部分	保养部件 / 位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
显影部	显影单元	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。(出现用户维修呼叫时，请进行检查和更换。)	第 1-5-27 页



部分	保养部件 / 位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
主充电 / 感光鼓部	感光鼓单元	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。(出现用户维修呼叫时, 请进行检查和更换。)	第 1-5-24 页
	主充电器单元	清洁	用户维修呼叫时	用湿布清洁后, 再用干布擦拭。	第 1-5-25 页
	感光鼓分离爪	检查或更换	用户维修呼叫时	当分离爪的前端损坏时更换。	



部分	保养部件 / 位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
定影部	定影单元	更换	400K (30) 500K (40/50)	更换。(出现用户维修呼叫时, 请进行检查和更换。)	第 1-5-29 页
	热辊	检查或更换	用户维修呼叫时	出现用户维修呼叫时, 请进行检查和更换。	第 1-5-33 页
	热辊分离爪	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。(出现用户维修呼叫时, 请进行检查和更换。)	第 1-5-30 页
	压辊	检查或更换	用户维修呼叫时	出现用户维修呼叫时, 请进行检查和更换。	第 1-5-31 页
	压辊分离爪	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。(出现用户维修呼叫时, 请进行检查和更换。)	



部分	保养部件 / 位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
双面部	上部双面供纸辊	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。(出现用户维修呼叫时, 请在检查后用酒精清洁。)	
	下部双面供纸辊	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。(出现用户维修呼叫时, 请在检查后用酒精清洁。)	
	双面供纸轮	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。	



部分	保养部件 / 位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
出纸部	出纸辊	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。(出现用户维修呼叫时, 请在检查后用酒精清洁。)	
	出纸轮	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。(出现用户维修呼叫时, 请在检查后用酒精清洁。)	
	换向辊	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。(出现用户维修呼叫时, 请在检查后用酒精清洁。)	
	换向轮	清洁	400K (30) 500K (40/50)	用酒精清洁。(出现用户维修呼叫时, 请在检查后用酒精清洁。)	

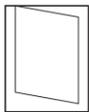
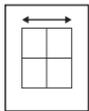
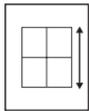
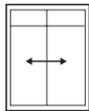
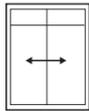
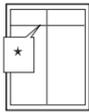
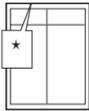
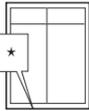
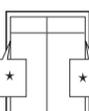
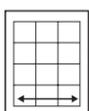


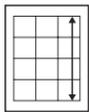
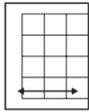
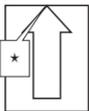
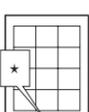
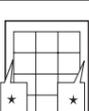
部分	保养部件 / 位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
盖板	盖板	清洁	每次维修	用酒精或干布清洁。	第 1-5-37 页
	灰尘过滤器 1	清洁	每次维修	真空。	
	灰尘过滤器 2	清洁	每次维修	真空。	



部分	保养部件 / 位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
其他	图像质量	检查与调节	每次维修		

图像调节步骤图表

调节顺序	项目	图像	说明	保养模式		原稿	页码	备注
				项目编号	模式			
1	调节横向方块 (打印调节)		调节激光扫描仪单元的斜度 (打印调节)			U993 (PG2) 测试图	第 1-5-23 页	
2	调节主扫描方向的缩放倍率 (打印调节)		多边电机速度调节	U053	POLYGON MOTOR (多边电机)	U053 测试图案	第 1-3-24 页	
3	调节辅助扫描方向的缩放倍率 (打印调节)		驱动电机速度调节	U053	MAIN MOTOR (主电机)	U053 测试图案	第 1-3-24 页	
4	调节中线 (打印调节)		调节 LSU 打印开始定时	U034	LSU OUT LEFT (LSU 左输出)	U034 测试图案	第 1-3-22 页	
5	调节纸盒和供纸盒中线 (打印调节)		调整支架调节板的位置。	U034	LSU OUT LEFT (LSU 左输出)	U034 测试图案	—	调节每个纸张来源的位置。
6	调节前端对位 (打印调节)		对位离合器开启定时 (对位搓纸开始定时)	U034	LSU OUT TOP (LSU 顶部输出)	U034 测试图案	第 1-3-21 页	
7	调节前端装订边 (打印调节)		LSU 照明开始定时	U402	LESD	U402 测试图案	第 1-3-68 页	
8	调节后端装订边 (打印调节)		LSU 照明结束定时	U402	TRAIL (后端) TRAIL(DUP) (后端 (双面)) TRAIL(MP) (后端 (手送纸盘))	U402 测试图案	第 1-3-68 页	要调节双面复印时, 请选择 TRAIL(DUP) (后端 (双面))。 要调节手送纸盘时, 请选择 TRAIL(MP) (后端 (手送纸盘))。
9	调节左右装订边 (打印调节)		LSU 照明开始 / 结束定时	U402	A C	U402 测试图案	第 1-3-68 页	
10	调节主扫描方向的扫描仪缩放倍率 (扫描调节)		数据处理	U065 U070	MAIN SCAN ADJ (主扫描调节) CIS MAIN ADJ (CIS 主调节)	测试图	第 1-3-26 页 第 1-3-29 页	

调节顺序	项目	图像	说明	保养模式		原稿	页码	备注
				项目编号	模式			
11	调节辅助扫描方向的扫描仪缩放倍率 (扫描调节)		原稿扫描速度	U065	SUB SCAN ADJ (副扫描调节)	测试图	第 1-3-26 页	U065: 复印原稿台上的原稿。
				U070	CONVEY SPEED (传输速度) / CIS SUB ADJ (CIS 副调节)		第 1-3-29 页	U070: 复印送稿器中的原稿。
12	调节中线 (扫描调节)		调节原稿扫描数据 (图像调节)	U067	ADJUST DATA1/2 (调节数据 1/2)	测试图	第 1-3-28 页	U067: 复印原稿台上的原稿。
				U072	ADJUST DATA1/2/3 (调节数据 1/2/3)		第 1-3-33 页	U072: 复印送稿器中的原稿。
13	调节前端对位 (扫描调节)		原稿扫描开始定时 (图像调节)	U066	ADJUST DATA1/2 (调节数据 1/2)	测试图	第 1-3-27 页	U066: 复印原稿台上的原稿。
				U071	ADJUST DATA1/2/3/4/5 (调节数据 1/2/3/4/5)		第 1-3-31 页	U071: 复印送稿器中的原稿。
14	调节前端装订边 (扫描调节)		调节原稿扫描数据 (图像调节)	U403	B MARGIN (B 装订边)	测试图	第 1-3-69 页	U403: 复印原稿台上的原稿。
				U404	B MARGIN (B 装订边) / B MARGIN(BACK) (B 装订边 (背面))		第 1-3-70 页	U404: 复印送稿器中的原稿。
15	调节后端装订边 (扫描调节)		调节原稿扫描数据 (图像调节)	U403	D MARGIN (D 装订边)	测试图	第 1-3-69 页	U403: 复印原稿台上的原稿。
				U404	D MARGIN (D 装订边) / D MARGIN(BACK) (D 装订边 (背面))		第 1-3-70 页	U404: 复印送稿器中的原稿。
16	调节左右装订边 (扫描调节)		调节原稿扫描数据 (图像调节)	U403	A MARGIN (A 装订边) C MARGIN (C 装订边)	测试图	第 1-3-69 页 第 1-3-70 页	U403: 复印原稿台上的原稿。 U404: 复印送稿器中的原稿。
				U404	A MARGIN (A 装订边) / A MARGIN(BACK) (A 装订边 (背面)) C MARGIN (C 装订边) / C MARGIN(BACK) (C 装订边 (背面))			

当使用指定原稿 (P/N 302FZ56990) 执行保养项目 U411 (自动调节扫描仪) 时,
将自动进行以下调节:
调节扫描仪缩放倍率 (U065)
调节扫描仪前端对位 (U066)
调节扫描仪中线 (U067)

当使用指定原稿 (P/N 2AC68241) 执行保养项目 U411 (自动调节扫描仪) 时,
将自动进行以下调节:
调节送稿器缩放倍率 (U070)
调节送稿器扫描定时 (U071)
调节送稿器中线 (U072)

图像质量

项目	规格
100% 缩放倍率	机器: $\pm 0.8\%$ 使用送稿器: $\pm 1.5\%$
放大 / 缩小	机器: $\pm 1.0\%$ 使用送稿器: $\pm 1.5\%$
横向方块	机器: $\pm 1.5 \text{ mm}/375 \text{ mm}$ 使用送稿器: $\pm 2.5 \text{ mm}/375 \text{ mm}$
前端对位	纸盒: $\pm 2.5 \text{ mm}$ 手送纸盘: $\pm 2.5 \text{ mm}$ 双面复印: $\pm 2.5 \text{ mm}$
供纸歪斜	纸盒: 1.5 mm 或以下 手送纸盘: 1.5 mm 或以下 双面复印: 2.0 mm 或以下
左右差	纸盒: $\pm 2.0 \text{ mm}$ 手送纸盘: $\pm 2.0 \text{ mm}$ 双面模式: $\pm 3.0 \text{ mm}$
卷曲	单面模式: 10.0 mm 或以下 双面模式: 10.0 mm 或以下

京瓷（天津）商贸有限公司

上海市浦东新区世纪大道 211 号上海信息大厦 11 楼

Tel:(021)58775366

Fax:(021)58885085

©2007 KYOCERA MITA Corporation

 **KYOCERA** 为京瓷公司商标