

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





---

# 重要安全注意事项

---

## 安全

---

### 人身伤害的预防

---

1. 拆卸或组装机器的部件之前，确保已拔下机器及外围设备电源线的插头。
2. 插座应靠近机器，且易于使用。
3. 请注意，即使主电源开关关闭，机器和纸盘单元的某些部件仍带有电压。
4. 主开关开启时，在外部盖板关闭或打开情况下若要执行任何调整或运行检查，双手应远离电气或机械驱动的部件。
5. 机器完成预热期（[启动]键开始闪烁红色和绿色）之前若按下[启动]键，双手应远离机械和电气部件，因为预热期一旦完成，机器即开始复印。
6. 机器运行期间，定影单元的内部及金属部件会变的很烫。注意避免徒手直接接触此类部件。
7. 为防止火灾或爆炸，保持机器远离易燃液体、气体和气溶胶。

### 健康安全条件

---

1. 对于在出厂时安装臭氧过滤器的型号，切勿操作未安装臭氧过滤器的机器。
2. 对于在出厂时安装臭氧过滤器的型号，务必按照适用间隔采用指定型号更换过滤器。
3. 色粉和显影剂无毒，但若意外进入眼睛，可能会暂时造成眼睛不适。作为急救措施，尝试用滴眼剂清除或用水冲洗。若无法解决问题，请就医。

### 遵守电气安全标准

---

1. 对机器及外围设备进行安装和维护时，必须由受过此类机型全面培训的客户代表执行。

### 处理的安全和生态注意事项

---

1. 不得焚烧色粉瓶或废色粉。暴露于明火时，色粉可能会迅速点燃。
2. 根据当地法规处置废色粉、显影剂和有机光电导体。（这些均属于无毒耗材。）
3. 根据当地法规处置更换的部件。
4. 为便于日后处置而收集废旧锂电池时，每个密封盒中不得存放超过 100 节电池。存放大量或未密封分开的锂电池可能会导致化学反应和热量形成。

---

## 注意

- 若此类型的电池更换错误，则存在爆炸危险。只能使用制造商推荐的相同或同类型的电池进行更换。根据制造商说明丢弃废旧电池。

## 处理色粉

---

- 取出卡纸或更换色粉瓶或色粉盒时应小心操作，以免色粉泄漏到衣服上或手上。
- 若吸入色粉，立即用大量冷水漱口并移至通风良好的场所。若出现发炎迹象或其它问题，应就医诊治。
- 若色粉落在皮肤上，请立即用肥皂和冷水冲洗。
- 若色粉进入眼睛，用冷水或洗眼剂进行冲洗。若出现发炎迹象或其它问题，应就医诊治。
- 若吞食色粉，应饮用大量冷水以稀释摄入的色粉。若出现任何问题迹象，应就医诊治。
- 若色粉泄漏到衣服上，立即用肥皂和冷水冲洗相关部位。切勿使用热水！热水将会造成色粉附着并永久污染织物。
- 务必将色粉和显影包、色粉盒和色粉瓶（包括废色粉及空色粉瓶和色粉盒）等色粉和显影剂耗材存放在儿童触及不到的地方。
- 务必将未用过的色粉耗材、空色粉瓶或色粉盒存放在未暴露于阳光直射的凉爽、干燥的场所。

---

## 激光安全

---

器械和放射健康中心（CDRH）禁止在现场修理激光光学单元。光学腔体单元只能在工厂或具有所需设备的场所进行修理。激光子系统可由有资质的客户工程师在现场更换。不可在现场修理激光基座。因此，需要更换光学子系统时，客户工程师必须将所有激光基座及子系统返还工厂或维修站。

## 警告

- 未按本手册中指定的步骤进行控制、调整或操作时，可能会导致危险的辐射暴露。

<b>激光单元警告</b>
---------------

---

**警告：**

尝试在激光单元区操作任何步骤之前，请关闭主开关。激光光束会严重损伤您的眼睛。

**注意标志：**



---

## 本机的安全注意事项

---

移动主机之前：

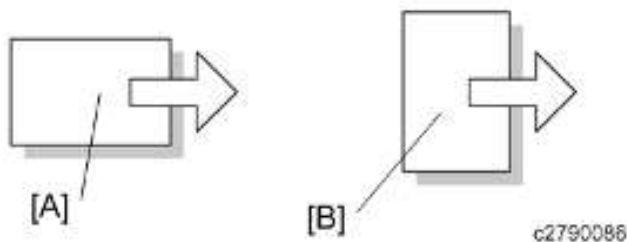
- 从主机断开所有外围设备（最终加工器、LCT 等）。
- 握住主机的四个支座来抬起主机。有关详情，请参见现场维修手册中的“复印机安装”。

# 本手册中的惯例

## 符号和缩写

本手册使用了一些符号和缩写。这些符号和缩写的含义如下：

	螺丝
	带肩螺丝
	黑色螺丝 (TCRU)
	连接头
	FFC (扁平薄膜接头)
	导线线夹
	夹子
	E 形环
	C 形环
	同步皮带
	弹簧
SEF	短边送纸
LEF	长边送纸



[A]短边送纸 (SEF)

[B]长边送纸 (LEF)

---

## 注意、注等事項

---

以下标题提供了特殊信息：

### 警告

- 不遵循警告信息可能会导致严重伤害甚至死亡。

### 注意

- 遵循这些指南以确保安全操作并防止轻度伤害。

### 注

- 此信息提供了关于最佳维修机器的技巧和建议。

---

## 商标

---

Bonjour 是 Apple Inc.在美国和其他国家或地区的商标。

Java 是 Oracle 和/或其子公司的注册商标。

LINUX 是 Linus Torvalds 在美国和其他国家或地区的注册商标。

Microsoft、Windows、Windows Server、Windows Vista 及 Internet Explorer 是微软公司在美国和/或其他国家的注册商标或商标。

Adobe 和 Reader 是奥多比公司在美国和/或其他国家或地区的注册商标或商标。

Red Hat 是红帽公司的注册商标。

SD 是 SD-3C, LLC.的商标。

本文使用的其它产品名称仅用于识别目的，可能是其各自公司的商标。我们不承担与这些标记相关的任何及全部权利。

微软产品截图经微软公司许可可重印。

# 目录

重要安全注意事项.....	1
安全.....	1
激光安全.....	2
本机的安全注意事项.....	3
本手册中的惯例.....	4
符号和缩写.....	4
注意、注等事项.....	5
商标.....	5
<b>1. 产品信息</b>	
产品概述.....	13
部件布局.....	13
纸张路径.....	14
驱动布局.....	15
部件布局.....	16
机器代码和外围设备配置.....	24
系统配置和选项.....	24
供熟悉早期产品的用户参考的指南.....	25
相似机型之间的区别.....	25
规格.....	26
<b>2. 安装</b>	
安装要求.....	27
环境.....	27
机器水平.....	28
最小空间要求.....	28
机器尺寸.....	29
电源要求.....	29
复印机安装.....	30
附件检查.....	30
安装步骤.....	30
检查图像质量/设置.....	38
移动机器.....	38
运输机器.....	38
送纸单元 PB2020.....	39



---

附件检查.....	39
安装步骤.....	39
M16 型手送纸盘盖板.....	48
部件检查.....	48
安装扩展部件.....	48
M16 型 DDST 单元.....	54
部件检查.....	54
安装扩展部件.....	54
用户操作指南.....	56
<b>3. 定期维护</b>	
定期维护表.....	57
PM 部件设置.....	58
PM 零件更换步骤.....	58
安装新 PM 部件之后.....	58
运行检查.....	58
<b>4. 更换和调整</b>	
事前准备.....	59
专用工具和润滑剂.....	60
专用工具.....	60
外部盖板.....	61
前门.....	61
纸盘 1.....	61
前部左盖板.....	62
前部右盖板.....	62
左盖板.....	64
右侧后盖板.....	65
右侧上盖板.....	65
出纸盘.....	65
后盖板.....	66
右门.....	66
ADF 单元.....	70
ADF 单元.....	70
压板盖传感器.....	70

---

ADF 前盖板.....	71
ADF 后盖板.....	71
文档台.....	73
搓纸辊.....	73
分离垫.....	74
ADF 盖板传感器/原稿放置传感器.....	75
ADF 搓纸电磁铁.....	76
ADF 翻转电磁铁.....	76
ADF 送纸辊.....	77
ADF 电机.....	80
ADF 对位传感器.....	80
操作面板.....	82
OPU 板.....	82
扫描仪单元.....	83
顶部后盖板.....	83
扫描仪单元.....	83
曝光玻璃单元.....	85
CIS 单元.....	86
扫描仪驱动皮带.....	86
扫描仪原位传感器.....	87
扫描仪电机.....	88
调整扫描仪参数.....	89
激光单元.....	90
“小心”贴纸的位置.....	90
色粉防护玻璃板.....	90
激光单元.....	91
PCDU 部分.....	92
更换 PCU 或显影单元之前.....	92
PCDU.....	92
分离爪.....	93
OPC 鼓.....	94
充电辊和清洁刷.....	95
清洁刮板.....	96

---

显影剂.....	97
更换或调整之后.....	99
供粉电机.....	100
定影.....	101
定影单元.....	101
定影进纸导板.....	102
定影出纸导板.....	102
热敏电阻.....	103
定影灯.....	104
热辊分离爪.....	105
热辊.....	105
恒温器.....	106
压辊和轴衬.....	106
轧带宽度调整.....	107
出纸部分.....	109
出纸传感器.....	109
送纸部分.....	110
进纸辊.....	110
摩擦垫.....	110
对位辊.....	111
对位传感器.....	113
纸张用完传感器.....	113
纸盘提升单元.....	114
手送纸盘.....	114
手送送纸辊和手送纸张用完传感器.....	115
手送纸盘摩擦垫.....	117
双面单元.....	119
双面导板.....	119
转印导引单元.....	120
转印辊.....	120
ID 传感器.....	121
电气部件.....	124
MPU.....	124

EEPROM.....	125
PSU (电源单元) .....	125
高压电源板.....	126
主电机.....	126
主风扇.....	127
排气风扇.....	128
温度传感器.....	129
出纸离合器和转向离合器.....	130
手送送纸离合器.....	132
进纸离合器.....	132
双面离合器.....	133
对位离合器.....	134
更换之后的调整.....	136
打印.....	136
扫描.....	137
ADF 图像调整.....	139

## 5. 系统维护

维修菜单.....	141
概述.....	141
维护模式菜单.....	141
特别维护菜单.....	143
引擎 SP 模式.....	144
SP1-XXX (处理纸) .....	144
SP2-XXX (鼓) .....	157
SP3-XXX (过程) .....	168
SP4-XXX (扫描) .....	169
SP5-XXX (模式) .....	176
SP6-XXX (选项) .....	179
SP7-XXX (数据日志 1) .....	179
SP8-XXX (数据日志 2) .....	184
输入和输出检查.....	185
输入检查.....	185
输出检查.....	187

---

测试图样打印.....	189
SMC 纸页打印.....	191
固件更新.....	192
概述.....	192
开始之前.....	192
更新固件.....	192
处理固件更新错误.....	195

## 6. 故障排除

---

维修呼叫状况.....	197
一览表.....	197
SC 代码说明.....	198
SC1xx: 扫描.....	198
SC2xx: 曝光.....	203
SC3xx: 图像处理.....	205
SC4xx: 图像处理.....	212
SC5xx: 送纸和定影.....	213
SC6xx: 设备通讯.....	229
SC7xx: 外围设备.....	230
SC9xx: 控制器.....	231
卡纸检测.....	232
卡纸说明和位置代码.....	232
传感器位置.....	234

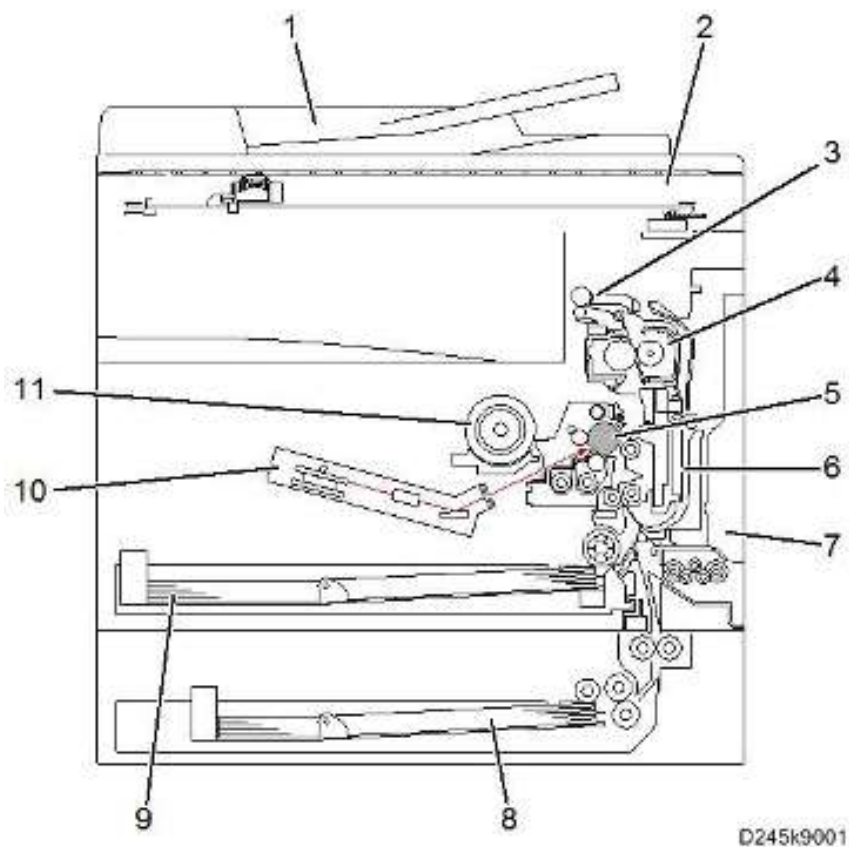


# 1. 产品信息

## 产品概述

1

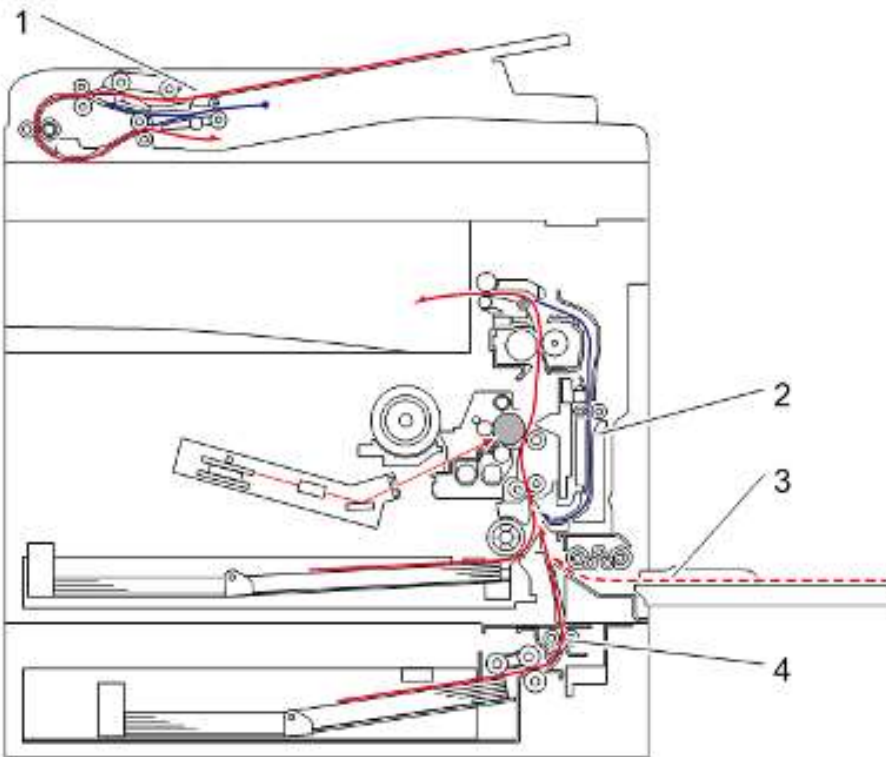
### 部件布局



编号	说明	编号	说明
1	ADF 单元 (仅 D247)	7	手送纸盘单元
2	扫描仪单元	8	送纸单元 (选购件)
3	出纸/反转单元 (D246/D247) 出纸单元 (D245)	9	纸盘 1

编号	说明	编号	说明
4	定影单元	10	激光单元
5	OPC 鼓	11	供粉单元
6	双面单元 (仅 D246/D247)		

## 纸张路径

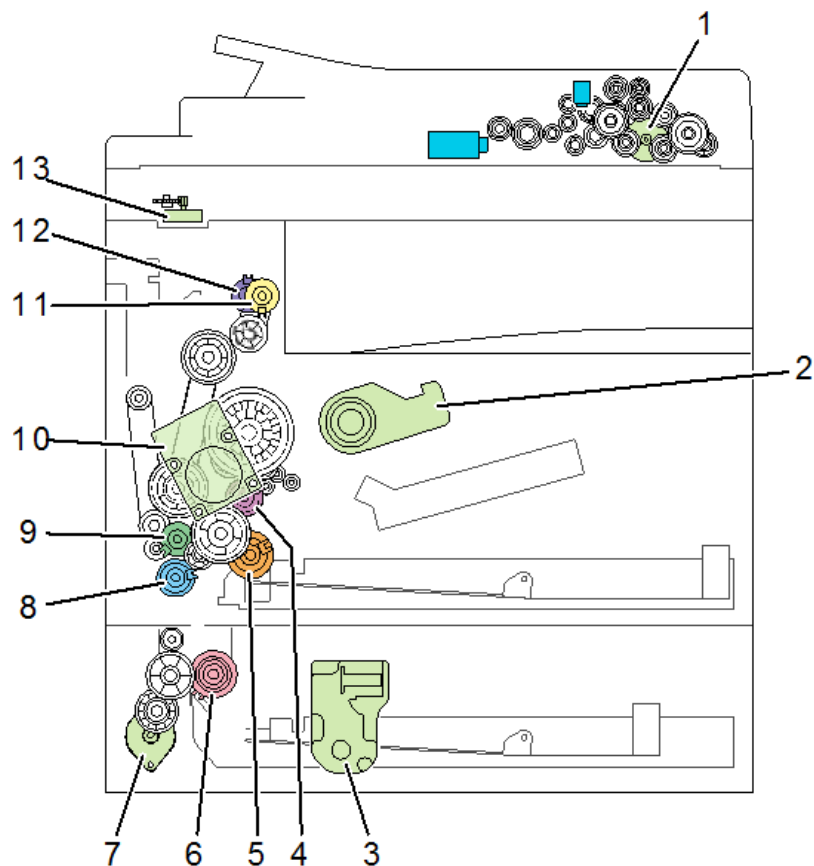


d245k9003

编号	说明	编号	说明
1	ADF 单元 (仅 D247)	3	手送纸盘
2	双面单元 (仅 D246/D247)	4	送纸单元 (选购件)



## 驱动布局



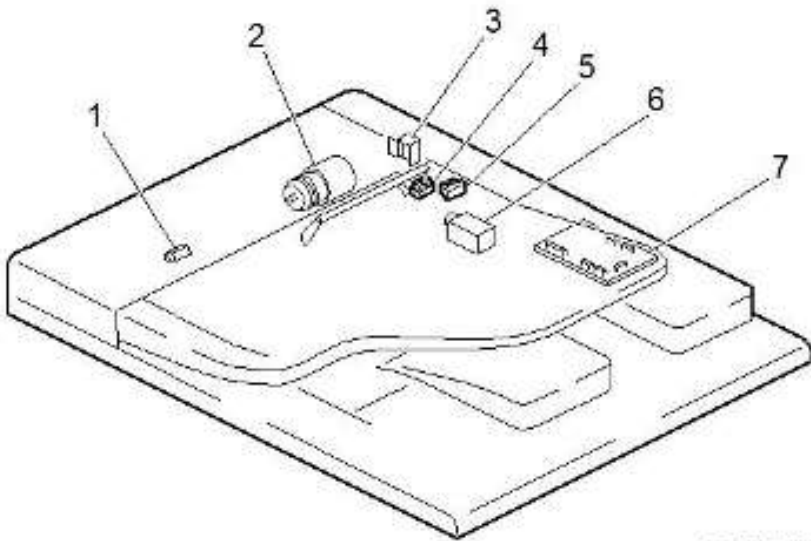
d245k9002

编号	说明	编号	说明
1	ADF 主电机 (仅 D247)	8	手送送纸离合器
2	供粉电机	9	双面离合器 (仅 D246/D247)
3	纸盘提升电机 (选购件)	10	主电机
4	对位离合器	11	反转离合器 (仅 D246/D247)
5	送纸离合器 (主)	12	出纸离合器 (仅 D246/D247)
6	送纸离合器 (选购件)	13	扫描仪电机

编号	说明	编号	说明
7	传送电机 (选购件)		

## 部件布局

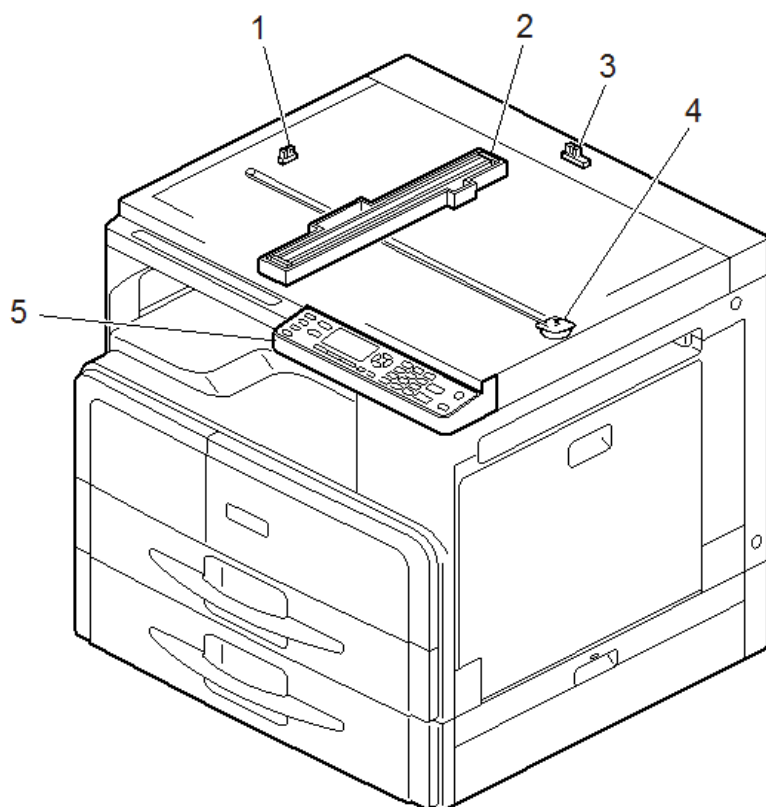
### ADF 单元 (仅 D247)



d245k9003

编号	说明	编号	说明
1	ADF 对位传感器	5	ADF 盖板传感器
2	ADF 主电机	6	ADF 翻转电磁铁
3	ADF 搓纸电磁铁	7	ADF 主板
4	原稿放置传感器		

## 扫描仪单元

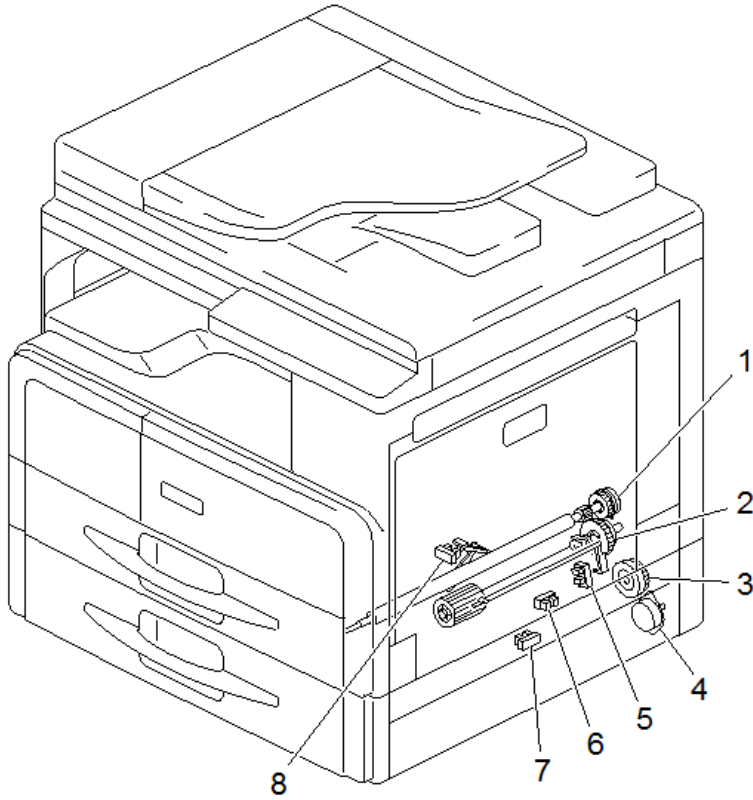


D245k9004

编号	说明	编号	说明
1	扫描仪原位传感器	4	扫描仪电机
2	CIS 单元	5	操作面板
3	压板盖传感器		

## 送纸单元

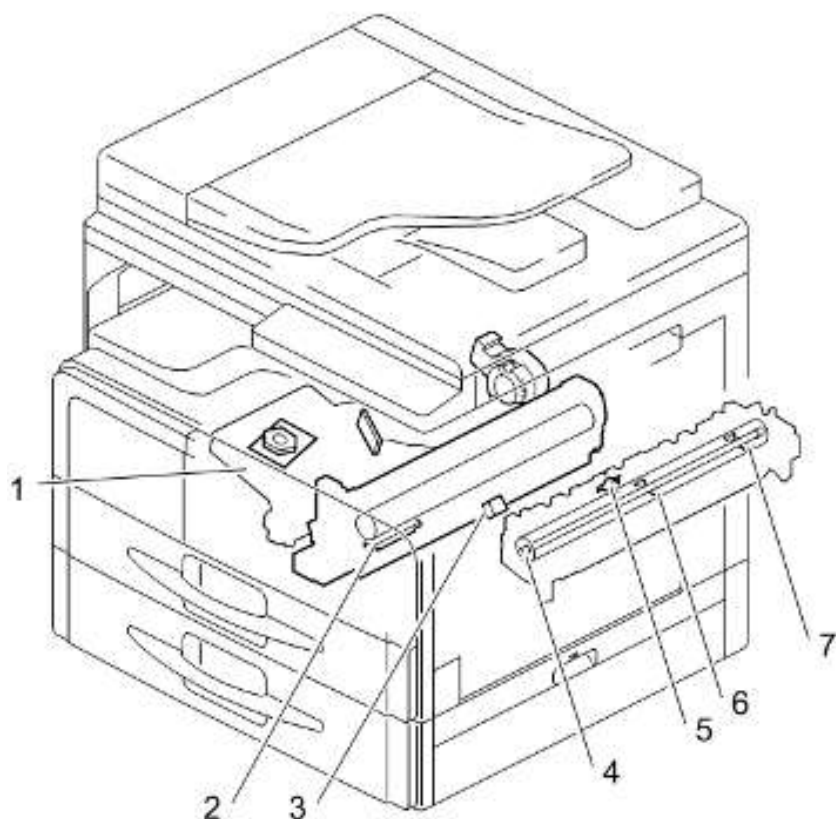
1



d245k9006

编号	说明	编号	说明
1	对位离合器	5	对位传感器
2	送纸离合器 (主)	6	送纸传感器 (选购件)
3	送纸离合器 (选购件)	7	纸张用完传感器 (选购件)
4	传送电机 (选购件)	8	纸张用完传感器 (主)

## 激光单元/PCDU/定影单元

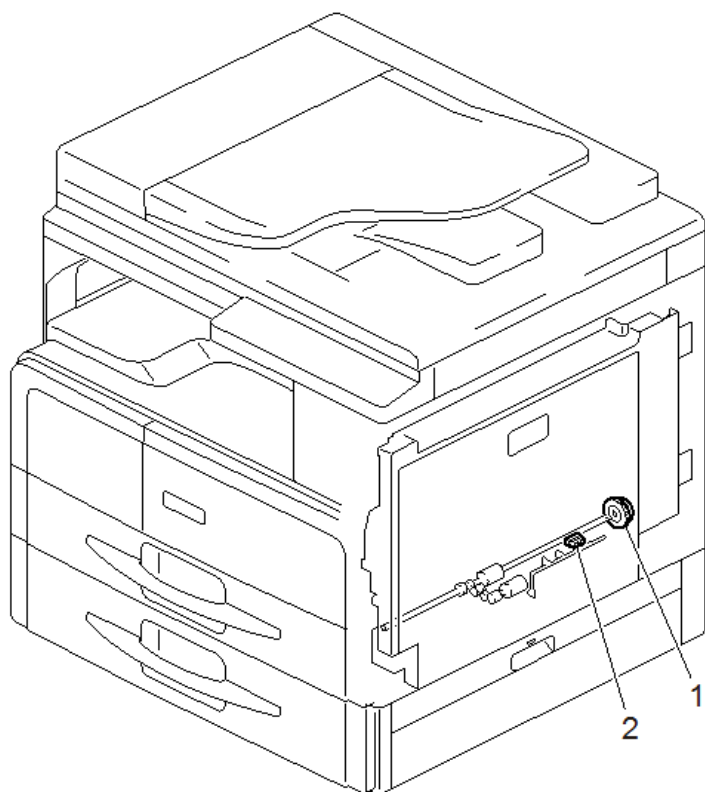


D245k9005

编号	说明	编号	说明
1	激光单元	5	恒温器
2	TD 传感器	6	恒温器 (中心)
3	ID 传感器	7	热敏电阻 (两端)
4	定影灯		

## 手送单元

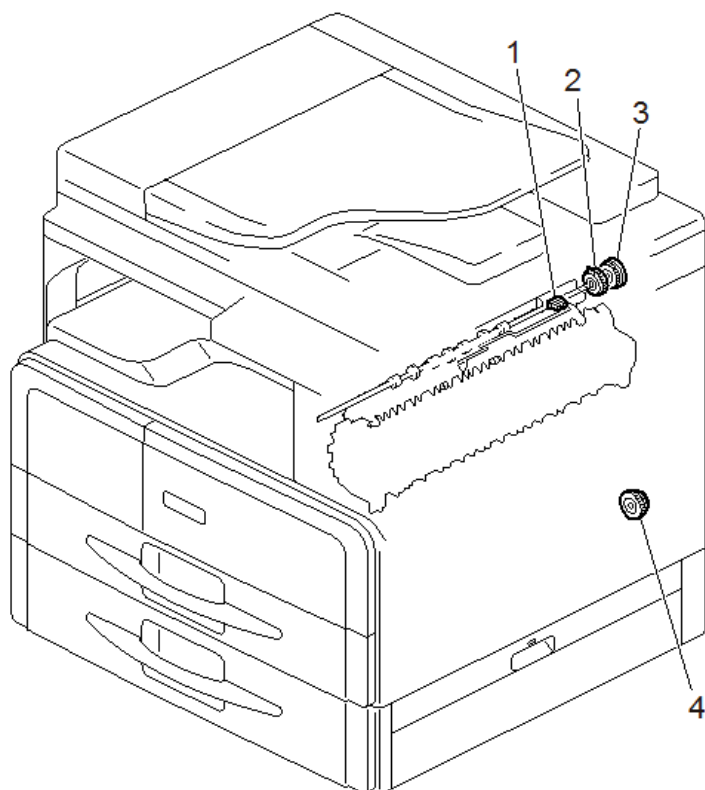
1



D245k9008

编号	说明	编号	说明
1	手送送纸离合器	2	手送纸张用完传感器

## 出纸/反转/双面单元

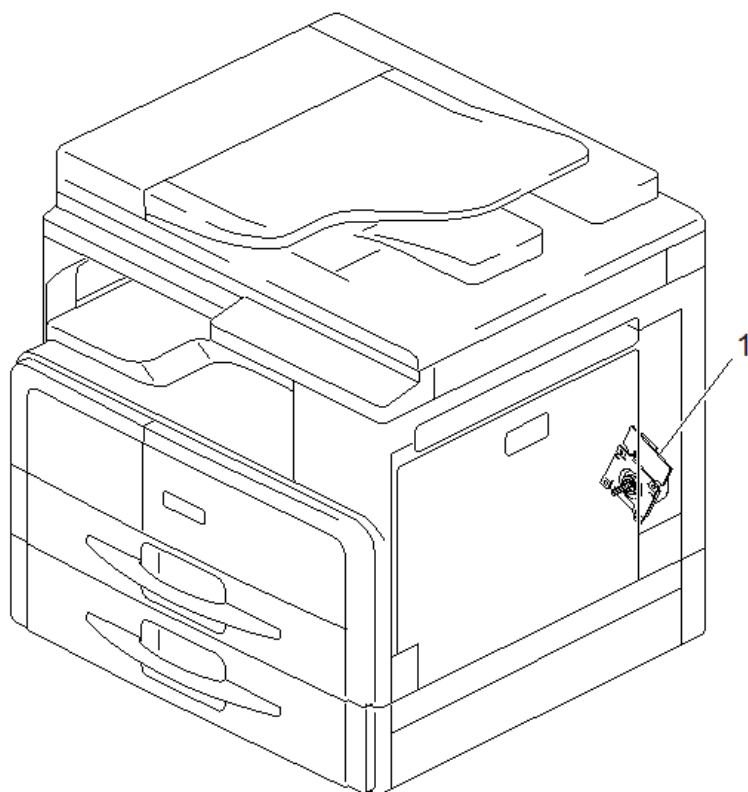


D245k9007

编号	说明	编号	说明
1	出纸传感器	3	反转离合器 (仅 D246/D247)
2	出纸离合器 (仅 D246/D247)	4	双面离合器 (仅 D246/D247)

## 驱动单元

1

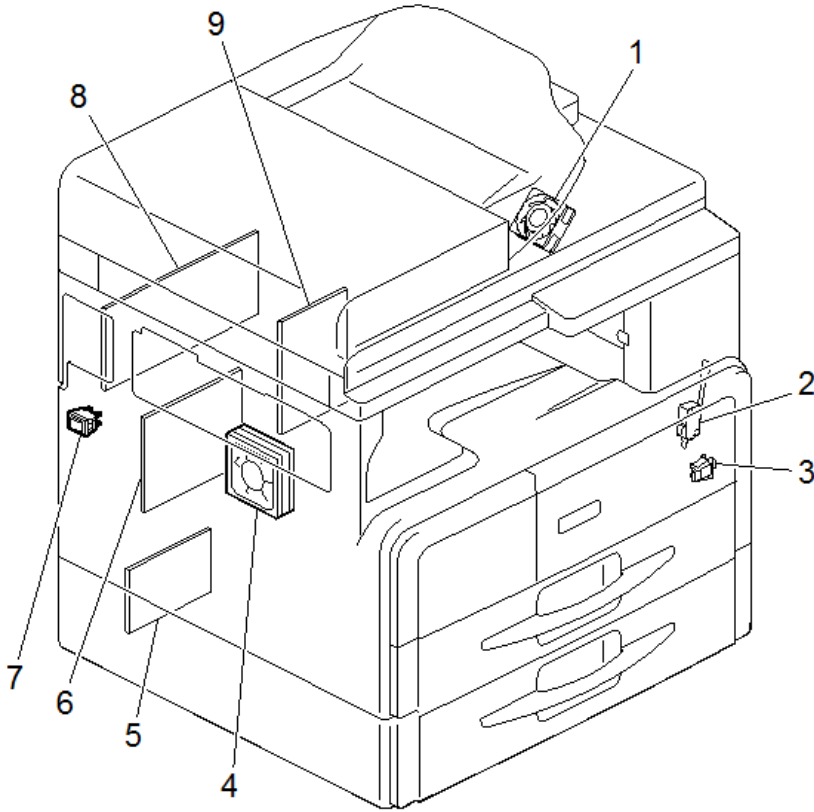


D245k9009

编号	说明	编号	说明
1	主电机		



## 电气部件



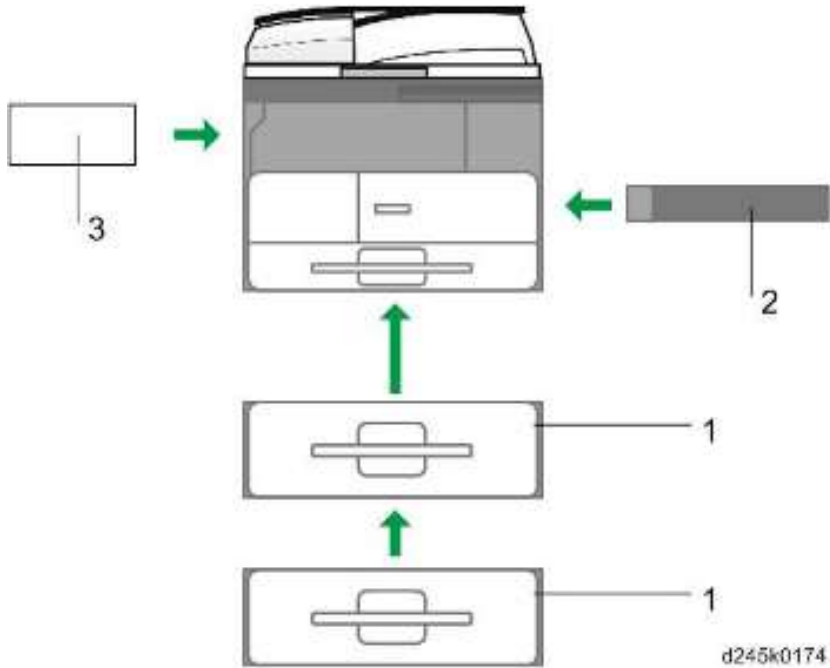
D245k9010

编号	说明	编号	说明
1	排气扇	6	PSU
2	门开关（前门/右门）	7	主电源开关
3	右门开关	8	MPU
4	主风扇	9	HVP
5	PFU 主板（选购件）		

# 机器代码和外围设备配置

1

## 系统配置和选项



编号	项目	机器代码
1	送纸单元 PB2020	D3B1
2	M16 型手送纸盘盖板	D3B7
3	M16 型 DDST 单元	D3B2

# 供熟悉早期产品的用户参考的指南

## 相似机型之间的区别

1

### D160/D161 与 D245/D246/D247 的对比

项目	D160/D161	D245/D246/D247
APS 采用书本扫描	有	无
右门打开	垂直打开	水平打开
手送纸盘的打开角度	大约 30 度	几乎水平
PCDU 与主机连接	抽屉接头	机器前面的线束接头
纸盘提升电机	有	无
自动纸张尺寸检测	有 (纸盘 1)	无
扫描仪单元支柱	无	有
机器的低电压运行情况	无	有
压力辊释放杆	无	有
固件更新方法	IC 卡	SD 卡
卡纸计数器	有	无

## 规格

1

关于以下信息，请参阅“附录”：

- 一般规格
- 支持的纸张尺寸
- 可选设备

# 2. 安装

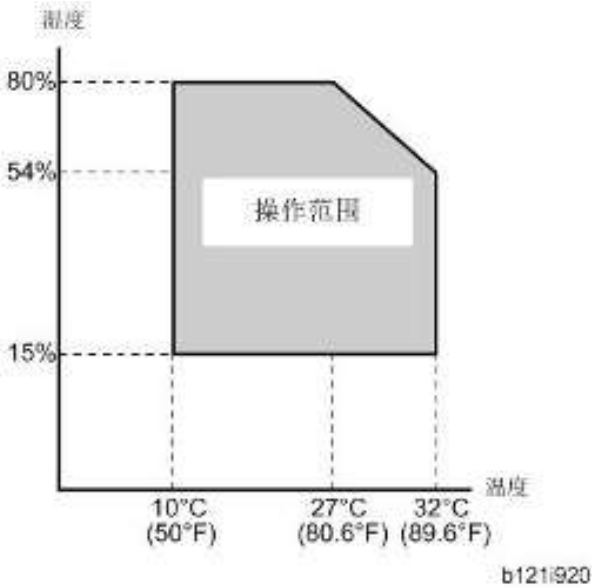
## 安装要求

### ⚠ 注意

- 安装选购件之前，请执行以下操作：
- 断开主开关并拔下电源线及网线。

### 环境

- 温度和湿度图 -



• 温度范围:	10 至 32° C (50 至 89.6° F)
• 湿度范围:	15%至 80% (相对湿度)
• 环境照明:	小于 1,500 lux (不得使机器暴露于直射的阳光)
• 通风:	3 次/小时/人或更多
• 环境灰尘:	少于 0.075 mg/m <sup>3</sup> (2.0 x 10 <sup>-6</sup> oz/yd <sup>3</sup> )

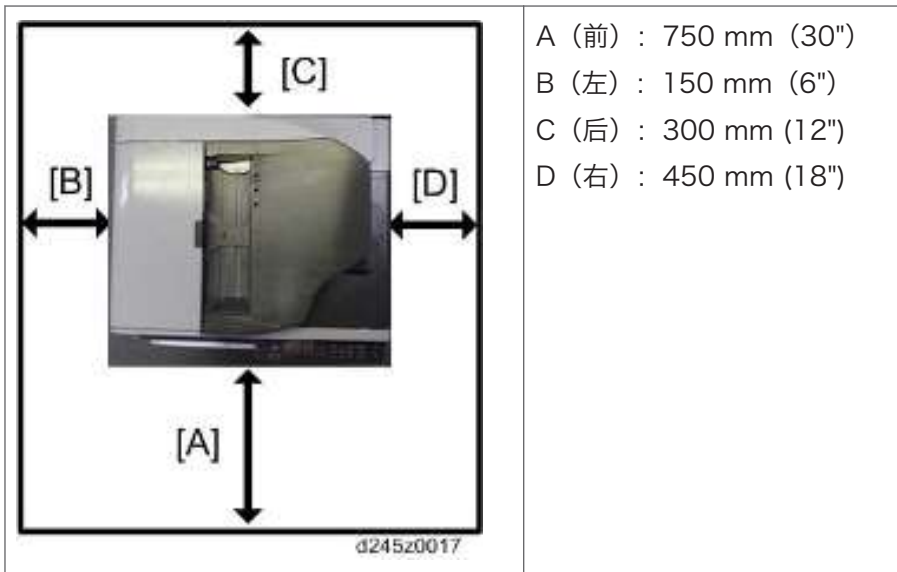
- 避免暴露于温度会突然变化的区域：
  - 1) 直接暴露于空调送出冷空气的区域。
  - 2) 直接暴露于加热器散发热量的区域。
- 勿将机器放置在可暴露于腐蚀性气体的区域。
- 不得将机器安装在海拔超过 2,000 m (6,500 ft.) 的地方。
- 将机器放置在坚固、水平的基座上。（任何一侧倾斜均不得超过 5 mm。）
- 不得将机器放置在容易出现强烈振动的区域。

## 机器水平

从前到后:	±5 mm (0.2") 之内
从右到左:	±5 mm (0.2") 之内

## 最小空间要求

将复印机靠近电源放置，并留有以下所示间隙：



建议留出 750 mm (30") 前部空间，以足够拉出纸盘。需要额外的前部空间，以允许操作人员站立于机器前方。

## 机器尺寸

- DF 型号 (D247)
  - 宽度: 587 mm
  - 深度: 581 mm
  - 高度: 537 mm
- 压板型号 (D245/D246)
  - 宽度: 587 mm
  - 深度: 581 mm
  - 高度: 461 mm

2

## 电源要求

### 注意

- 确保墙壁插座靠近机器，且易于使用。完成安装后，确保插头完全适合插座。
- 避免多重布线。
- 请务必将机器接地。

### 输入电压:

拉美	120V - 127V, 60Hz, 10A
欧洲、拉美、亚洲、中国	220V - 240V, 50/60Hz, 5A

## 复印机安装

### 附件检查

请根据清单核对您已有的附件。

编号	说明	-17	-27	-29	-21 -25	数量
1	电源线	Y	Y	Y	Y	1
2	USB 电缆	Y	Y	Y	Y	1
3	商标牌	Y	Y	Y	-	1
4	应用空白贴纸单	Y	Y	Y	Y	1
5	环保标记 (中国)	-	-	-	Y	1
6	节能标记 (中国)	-	-	-	Y	1
7	驱动程序 CD	Y	Y	Y	Y	1
8	EULA 单	Y	Y	Y	Y	1
9	警告单	Y	Y	Y	Y	1
10	保修单 (中国)	-	-	-	Y	1
11	EMC 单	-	Y	-	-	1
12	安全单	-	Y	-	-	1
13	显影剂	-	-	-	Y	1
14	色粉瓶	-	-	-	Y	1
15	纸张大小/纸盘编号贴纸	Y	Y	Y	Y	1
16	禁止复印贴纸	-	Y	-	-	1

### 安装步骤

#### 注意

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。



1. 拆下纤维胶带和其它包装材料。

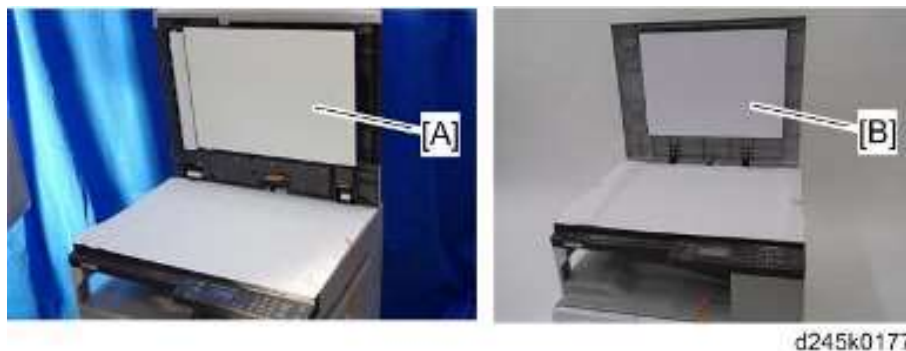
DF 型号 (D247)



压板型号 (D245/D246)



2. 打开 ADF [A]或压盖板[B]，然后，拆下贴单和纤维胶带。



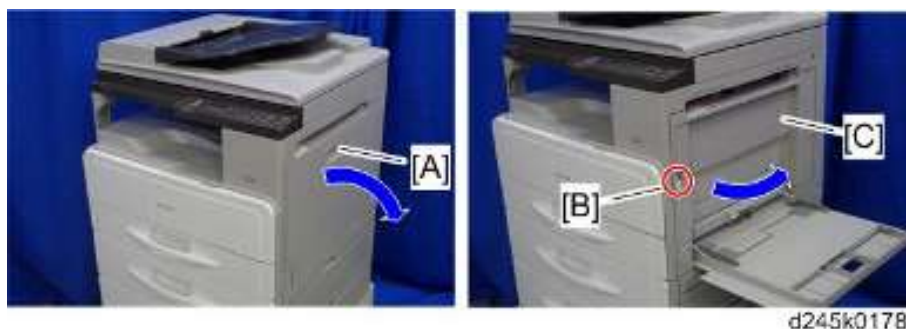
3. 握住下图所示部位抬起机器。

- 两个人才能抬起机器。



4. 将机器放在工作台或选购的送纸单元上。

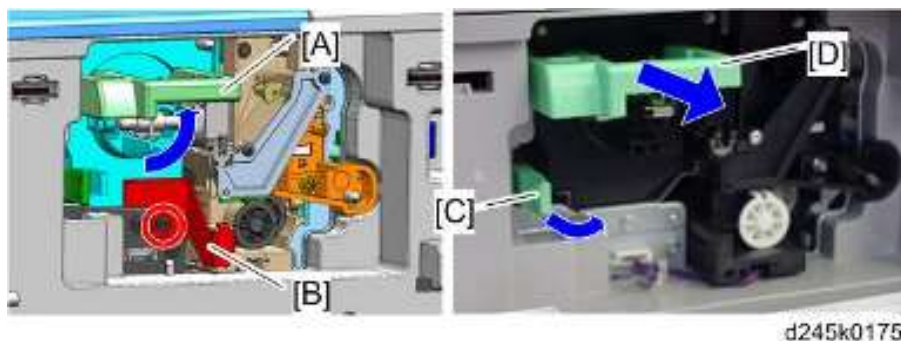
5. 打开手送纸盘[A]，然后，按下按钮[B]打开右门[C]。



6. 打开前门，然后，向上拉起色粉瓶支座操纵杆[A]。

7. 拆下固定支架[B] (🔩 x 1)。

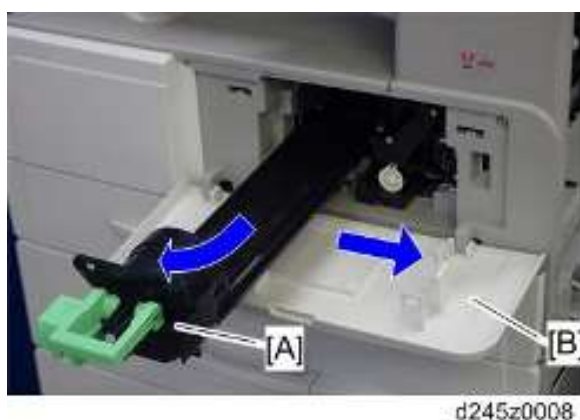
8. 松开锁杆[C]，然后，拉下色粉瓶支座[D]。



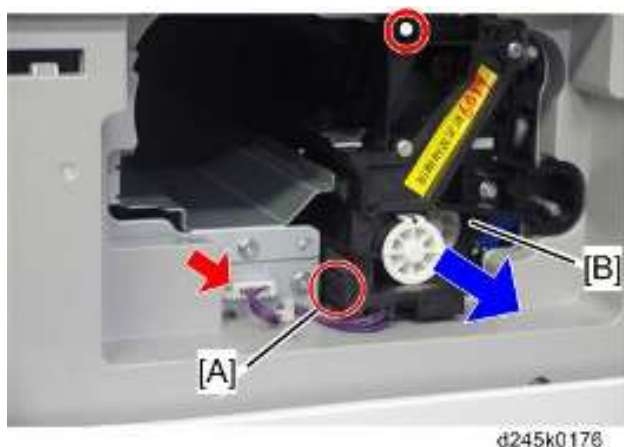
注

- 拆下的固定支架不会再次使用，因此，请丢弃。

9. 拆下色粉瓶支座[A]和前门[B]。



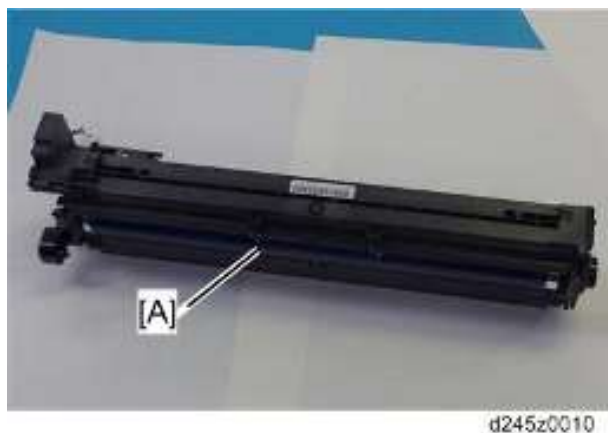
10. 握住锁[A]，然后，拆下 PCDU [B] (🔩 x 1, 📦 x 1)。



↓ 注

- 拆下的螺钉不会再次使用，因此，请丢弃。

11. 将纸张放在平面上，然后，将 PCDU [A]放在上面。



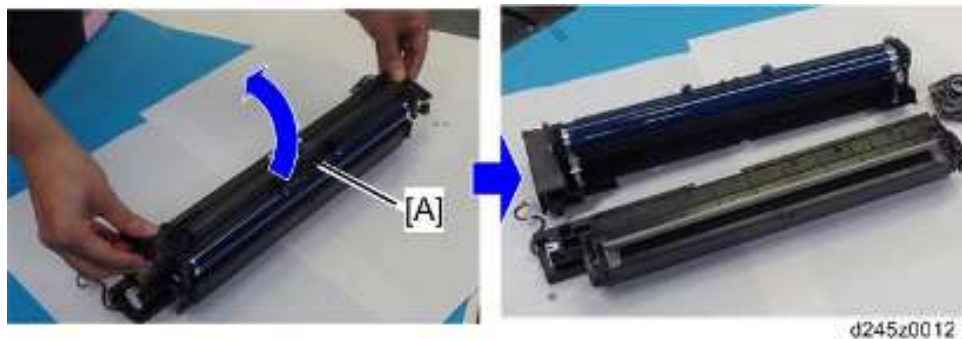
d245z0010

12. 拆下前面板[A] (⚙ x 1) 和后面板[B] (⚙ x 2, 1 个联轴器)。



D245k3010

13. 将 PCDU [A]分成上半部分和下半部分。

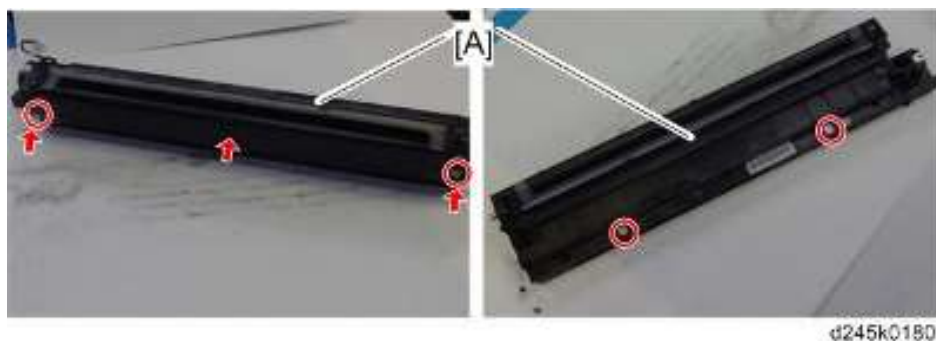


14. 将一张纸放在水平面上，然后，将显影单元放在上面。

↓注

- 这可防止外来物质附着在套筒辊轮上。

15. 拆下显影单元的上壳[A] (🔩 x 4, ▼ x 3)。



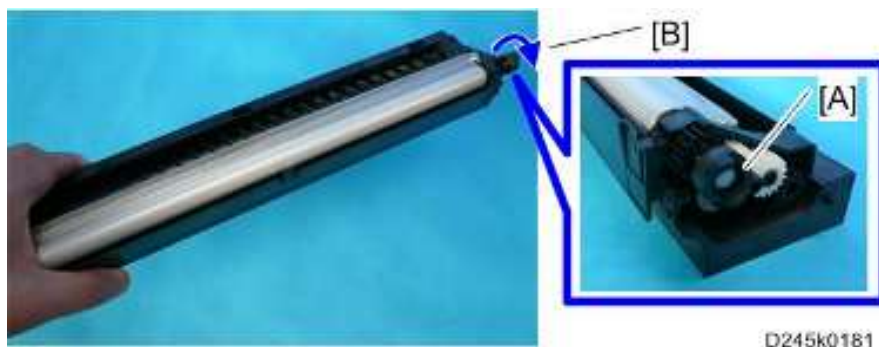
16. 将一包显影剂均匀撒在所有开口[A]处。

↓注

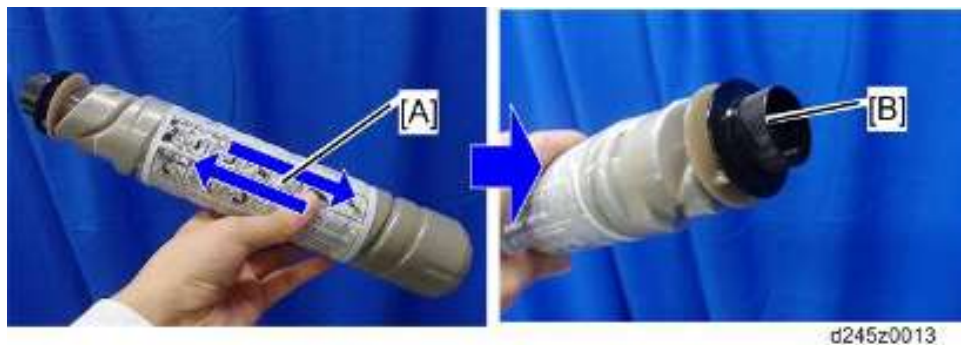
- 切勿将显影剂撒在齿轮[B]上。如果溅在齿轮上，用磁铁或磁化螺丝刀去除显影剂。
- 确保撒完整包显影剂。



- 17. 将联轴器[A]放回轴上。
- 18. 沿箭头[B]方向转动联轴器。
- 19. 转动齿轮来喷撒显影剂。



- 20. 拆下 PCPU 并将其装入机器中。
- 21. 多次晃动色粉瓶[A]，然后，取下瓶盖[B]。（在晃动瓶子前，切勿取下瓶盖[B]。）



- 22. 将色粉瓶支座和前门装入机器中。

23. 将色粉瓶[A]装在支座[B]上，然后，将支座放入机器中。



d245z0014

24. 将贴纸贴在指定位置。



D245k0156

[A]: 禁止复印贴纸

[B]: 纸盘编号贴纸

[C]: 纸张尺寸贴纸

25. 拉出纸盘，然后，调整端部和侧面导板的位置。

26. 插入主电源线，然后开启主开关。

27. 激活 SP 模式并执行“显影剂初始化”（SP2-801-001）。

28. 等待显示“执行结果 = 正常”（大约 2 分钟），然后，按下“确认”键。

29. 激活用户工具并选择“语言”菜单。

30. 指定一种语言。该语言用于操作面板。

31. 将纸装入纸盘并制作一份全尺寸复印件，确保横向对位和前端对位正确。

---

## 检查图像质量/设置

---

### 使用测试图检查复印的图像

---

使用测试图检查复印的图像。

---

## 移动机器

---

本节向您展示了如何手动将机器从一层楼移至另一层楼。若必须包装机器并将其移至较远的距离，请参见“运输机器”一节。

- 关闭主电源并拔出插头。
- 关闭所有盖板和纸盘。
- 拆下连接主机的外围设备：送纸单元和手送纸盘盖。
- 保持机器水平并缓慢移动。倾斜和振动过大会损坏机器。

---

## 运输机器

---

1. 拆除 PCDU。这样可防止运输期间振动导致色粉泄漏。
2. 确保纸盘中未留下任何纸张。然后用一张纸和胶带朝下固定底板。
3. 执行以下其中一项步骤：
  - 在盖板和门上粘贴上运输用胶带。
  - 用收缩性薄膜紧紧包装机器。



# 送纸单元 PB2020

## 附件检查

根据以下列表检查附件的数量及状况。

编号	说明	数量
1	中继导线	1
2	线夹	3
3	螺丝	4



## 安装步骤

### ⚠ 注意

- 开始安装步骤之前，关闭复印机的主开关，并拔下电源线插头。
- 需要两个或更多人抬起复印机。若由一个人抬起，复印机将极不稳定，可能会导致人员受伤或财产损失。
- 请勿在安装了送纸单元的情况下抬起复印机。把手可能损坏。

## 为了安装单个送纸单元

1. 拆下送纸单元上的所有胶带和附件。



d245z0051

2. 拉下纸盘，然后，拆下纤维胶带和其他垫料。



d245k0179

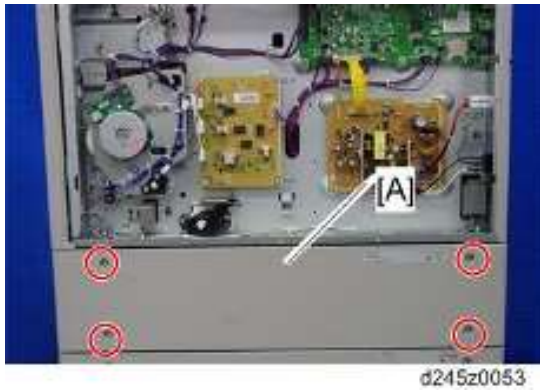
3. 抬起复印机并将其装在送纸单元上。

4. 拆下主机的后盖板[A] (9 x 9)。

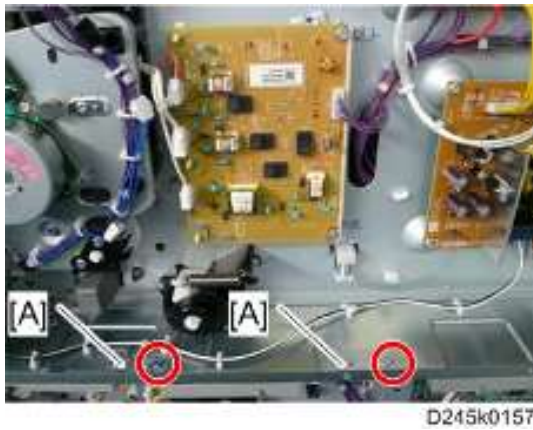


d245z0052

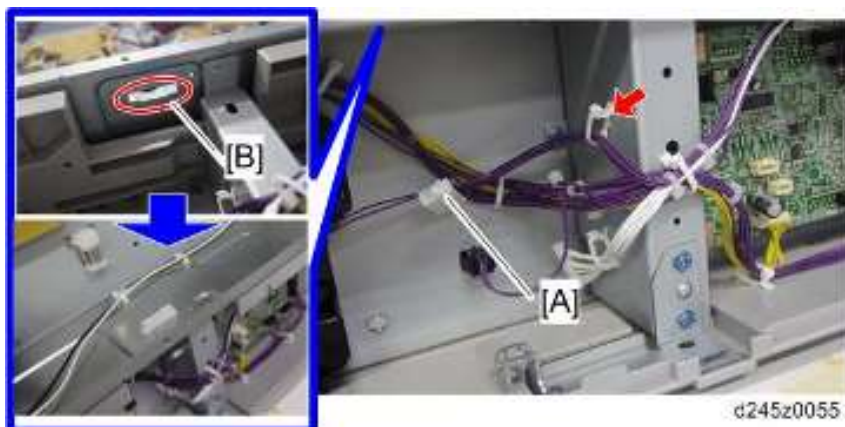
5. 拆下送纸单元的后盖板[A] (🔪 x 4)。



6. 拆下主机底部的支架[A] (🔪 x 2)。



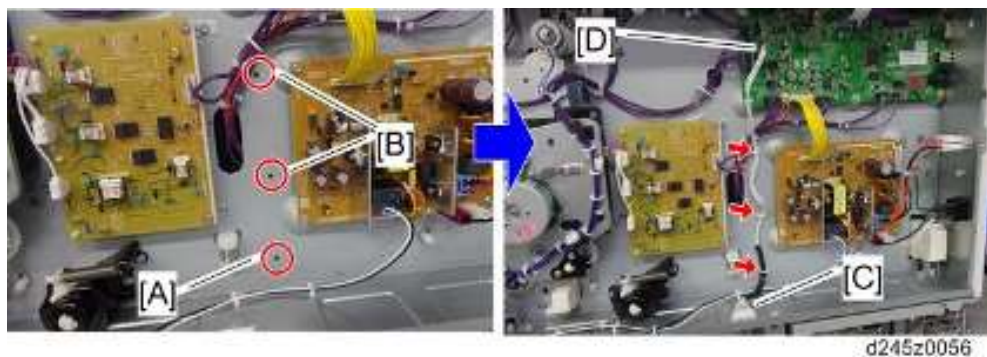
7. 松开送纸单元的继电器线束[A]，然后，将继电器线束插入主机的凹槽[B] (🔪 x 1) 中。



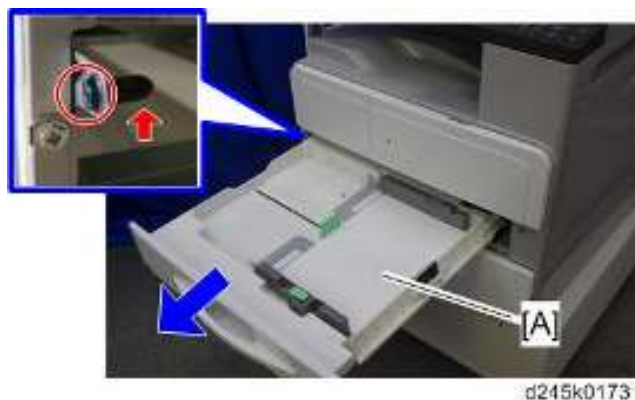
8. 将长夹插入最深孔[A]中，然后，将短夹插入其他孔[B]中。

- 送纸单元附带这些夹子。

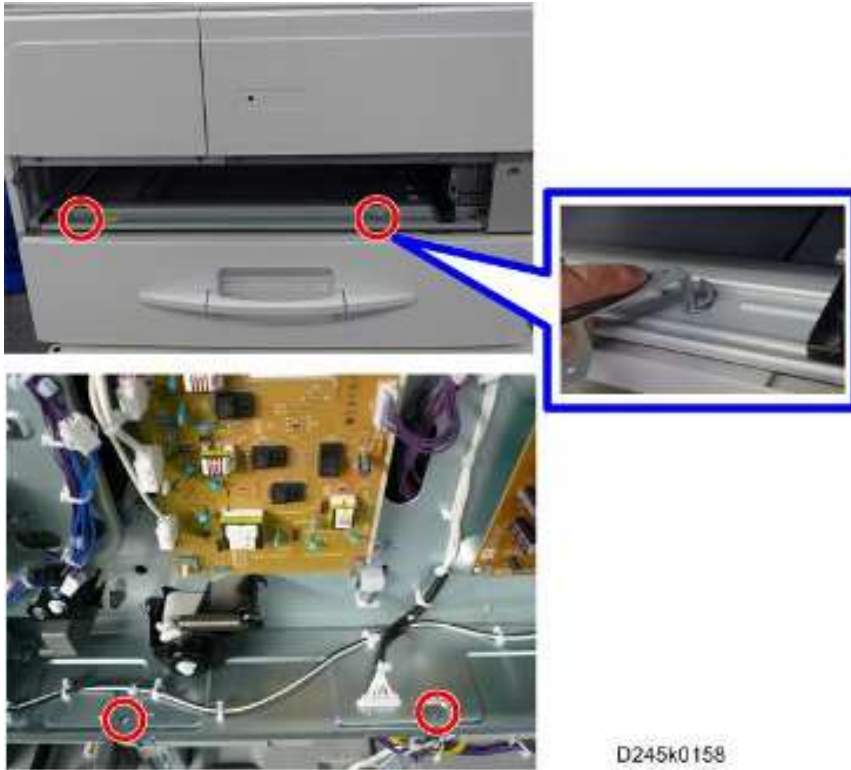
9. 将送纸单元附带的继电器线束接上 MPU 板上的底部接头[C]和 CN215[D] (🔧 x 3)。



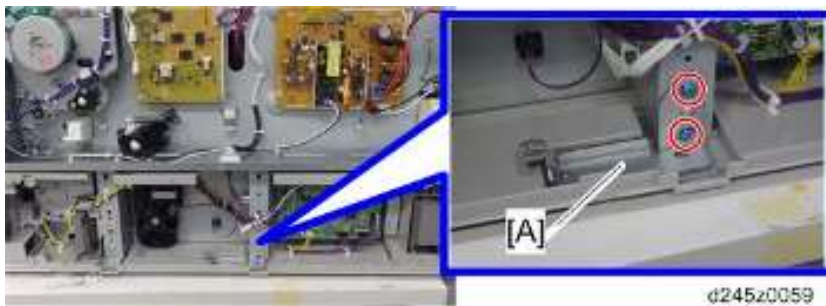
10. 拉出纸盘[A] (🔧 x 1, 盖 x 1)。



11. 将主机紧紧拧在送纸单元 (🔩 x 4; 送纸单元附带 6 个 M4) 上。



- 使用在送纸单元的后底部安装的短柄螺丝刀或支架扳手[A] (🔩 x 2)。



- 在拧紧螺钉后，重新安装支架扳手。

12. 拆下所有纸盘和盖板。

13. 将纸张装入送纸单元。

14. 开启机器的主电源开关。

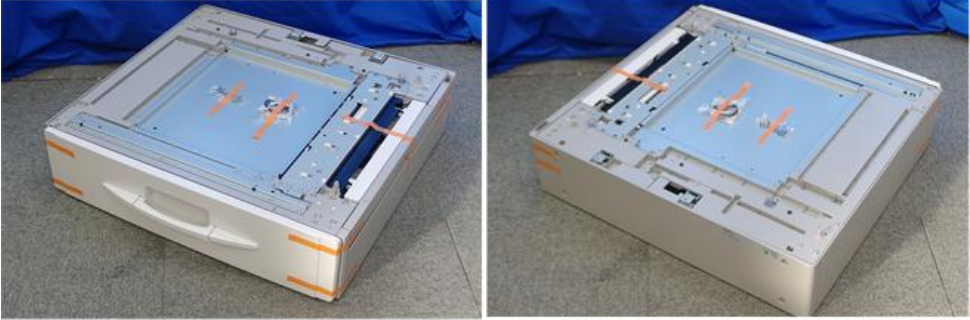
15. 调整送纸单元 (纸盘 2) (p.136) 使其对位。

- 使用 SP1-002-004。

16. 检查送纸单元的运行情况和复印质量。

## 为了安装两个送纸单元

1. 拆下送纸单元上的所有胶带和附件。



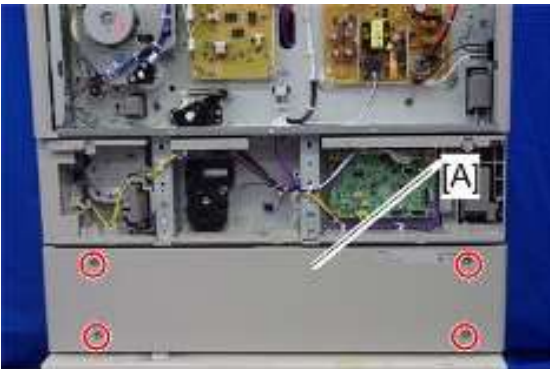
d245z0051

2. 拉下纸盘，然后，拆下纤维胶带和其他垫料。



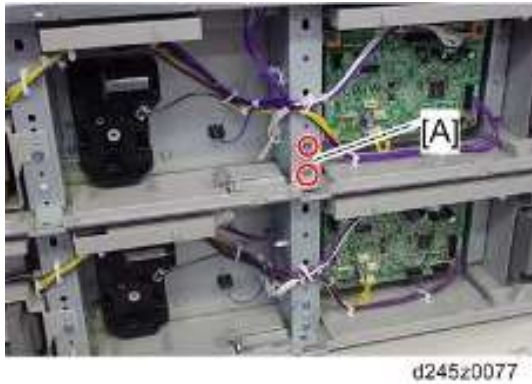
d245k0179

3. 抬起送纸单元，然后，将其装在另一送纸单元上。
4. 抬起复印机，然后，将其装在送纸单元的顶部。
5. 重复“为了安装单个送纸单元”中的第 4 步至第 11 步。
6. 拆除下送纸单元的后盖板[A] (⊗ x 4)。

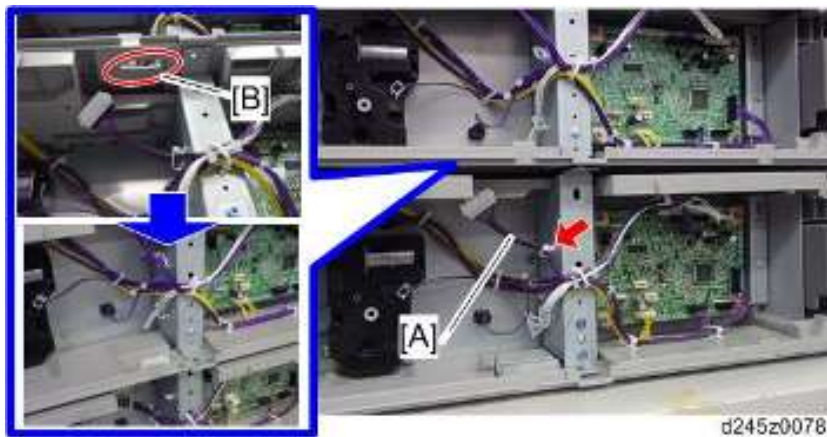


d245z0076

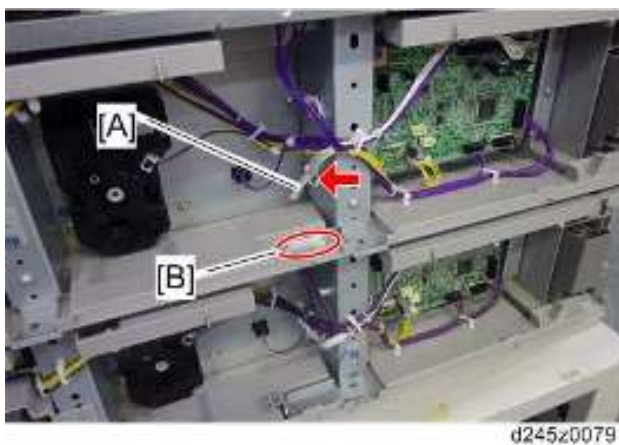
7. 拆下上送纸单元的支架扳手[A] (🔧 x 2)。



8. 松开下送纸单元的继电器线束[A]，然后，将继电器线束插入上送纸单元的凹槽[B] (🔧 x 1) 中。



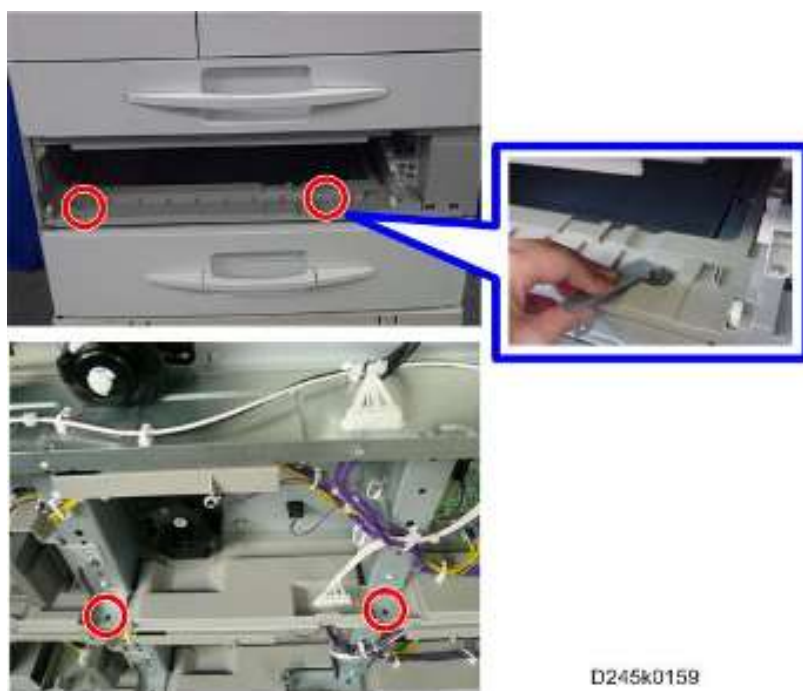
9. 松开上送纸单元的继电器线束[A]，然后，将继电器线束接上底部接头[B] (🔧 x 1) 中。



10. 从上送纸单元中拉出纸盘[A]。



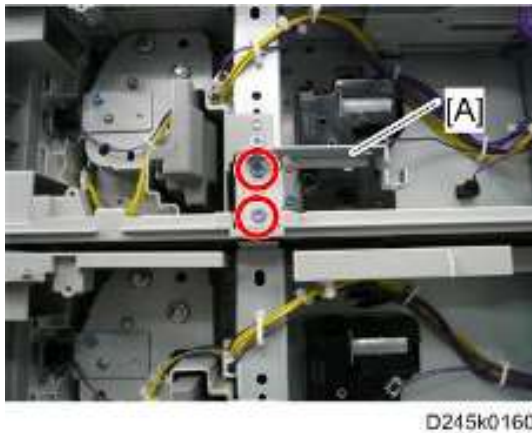
11. 将上送纸单元紧紧拧在下送纸单元 (M4 x 6:  x 4) 上。



- 使用第 7 步中拆下的短柄螺丝刀或支架扳手。



12. 连接支架扳手[A] (⑤ x 2)。



13. 拆下所有纸盘和盖板。

14. 将纸张装入送纸单元。

15. 开启机器的主电源开关。

16. 调整上送纸单元（纸盘 2）和下送纸单元（纸盘 3）（p.136）使其对位。

- 使用 SP1-002-004（纸盘 2）和 SP1-002-005（纸盘 3）。

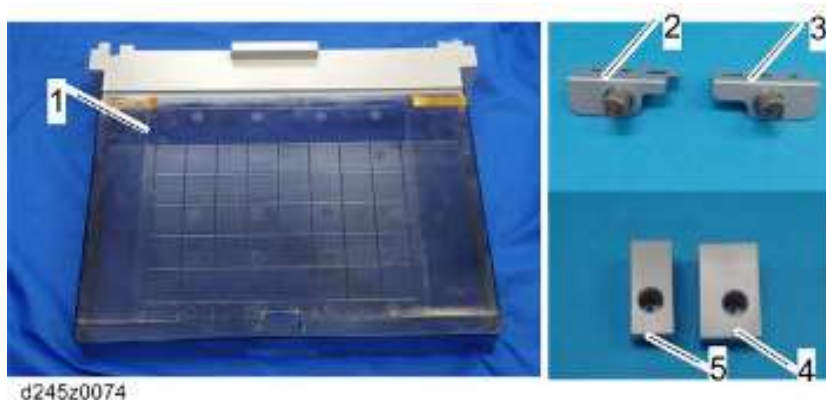
17. 检查送纸单元的运行情况和复印质量。

# M16 型手送纸盘盖板

## 部件检查

2

编号	说明	数量
1	手送纸盘盖板	1
2	后柱栓架	1
3	前柱栓架	1
4	后柱栓盖板	1
5	前柱栓盖板	1
-	螺丝: M3x6	2
-	螺丝: M3x8	2



## 安装扩展部件

### ⚠ 注意

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。

1. 拆除左后盖板[A] (🔪 x 2)。



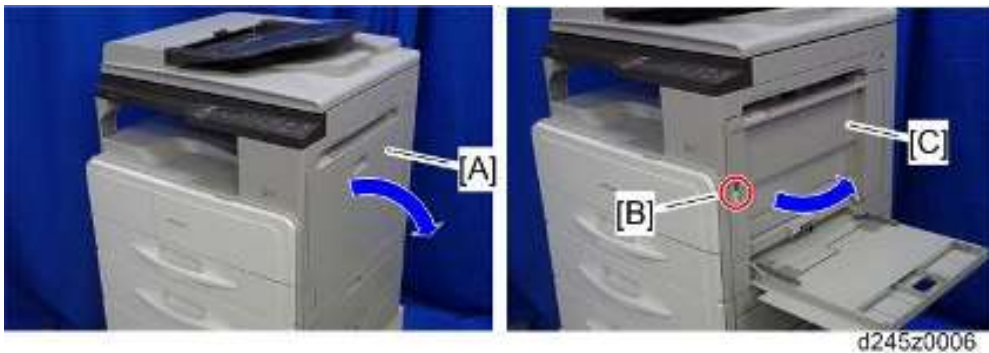
2. 切掉左后盖板的[A]部分。



- 请小心切割，以防受伤。

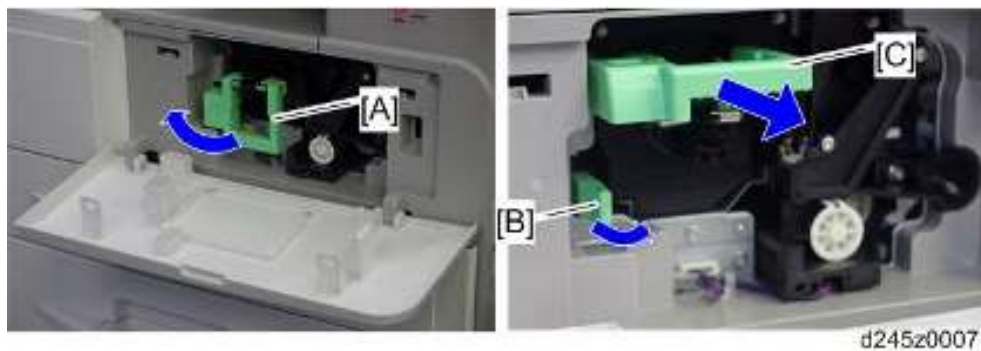


3. 打开手送纸盘[A]，然后，按下按钮[B]打开右门[C]。

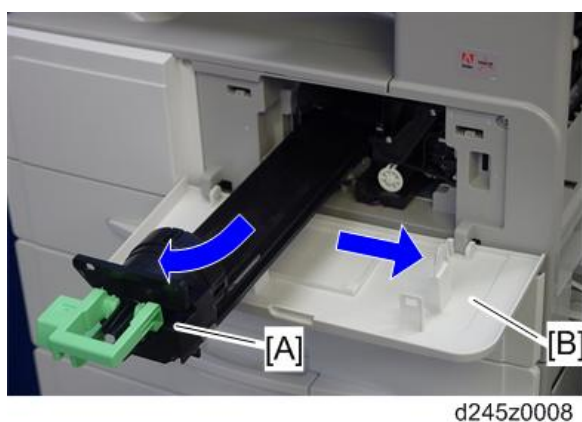


4. 打开前门，然后，向上拉起色粉瓶支座操纵杆[A]。

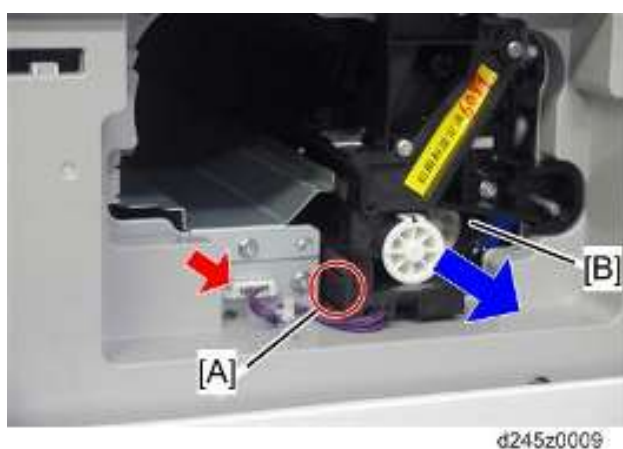
5. 松开锁杆[B]，然后，拉起色粉瓶支座[C]。



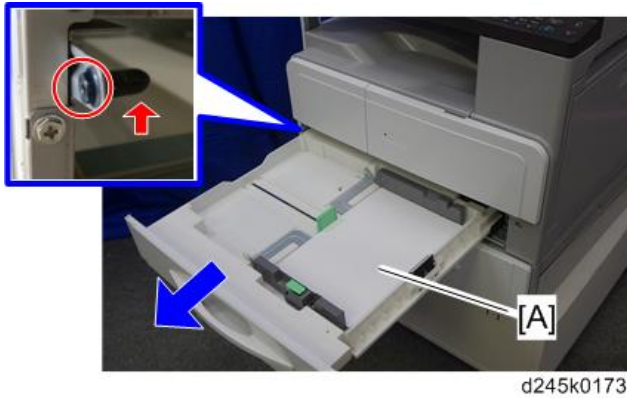
6. 拆下色粉瓶支座[A]和前门[B]。



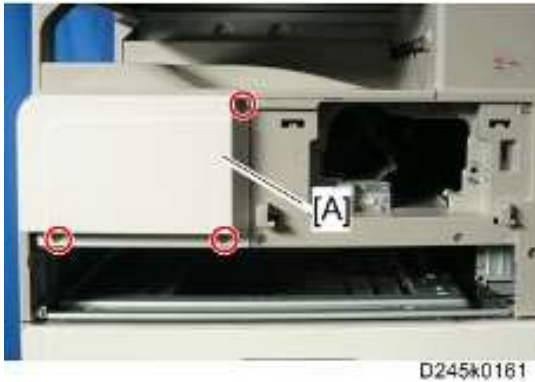
7. 握住锁[A]，然后，拆下 PCDU [B] (📦 x 1)。



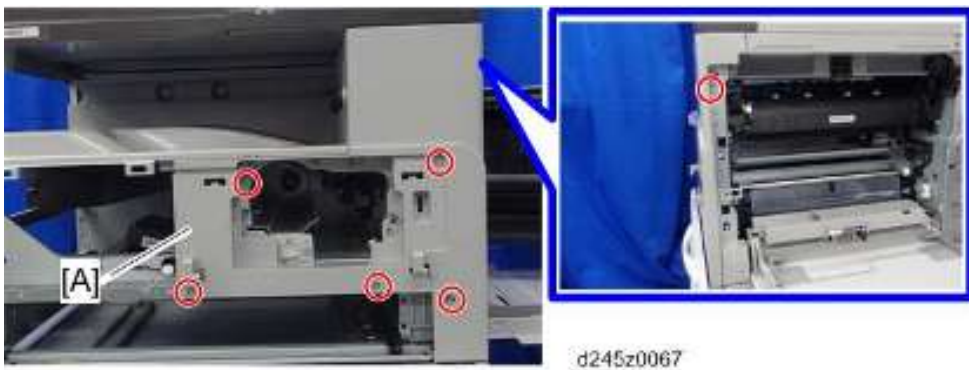
### 8. 拉出纸盘 1 [A] (🔩 x 1, 盖 x 1)



### 9. 拆下左前盖板[A] (🔩 x 3)。



### 10. 拆下前盖板[A] (🔩 x 6)。



### 11. 切掉前盖板的[A]部分。

↓ 注

- 请小心切割，以防受伤。



d245z0068

12. 连接前柱栓架 (🔩 x 1: M3 x 6)。



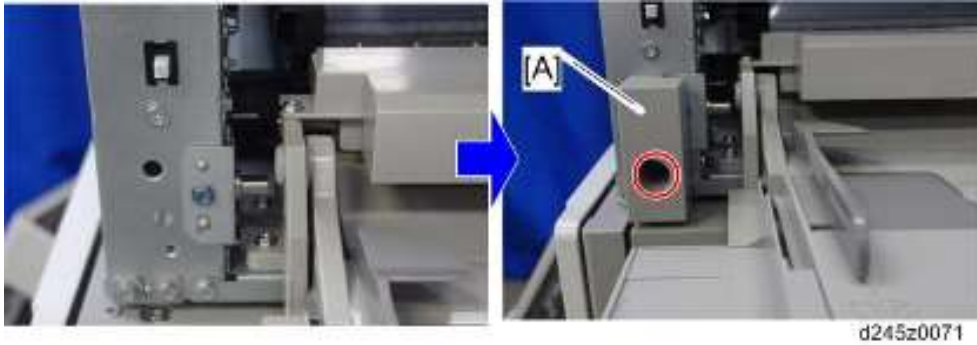
d245z0069

13. 连接后柱栓架 (🔩 x 1: M3 x 6)。

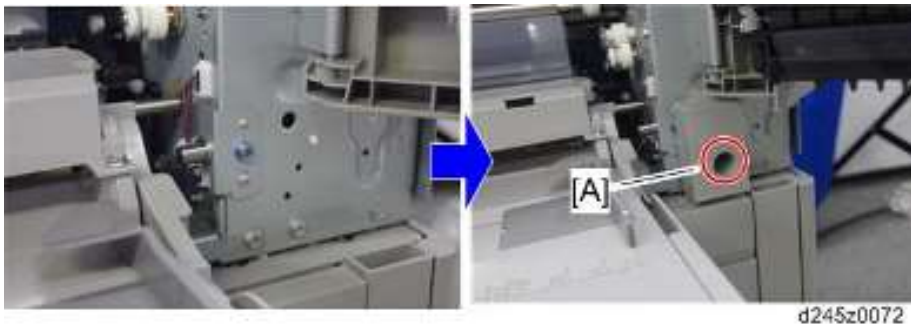


d245z0070

14. 连接前柱栓盖板[A] (🔩 x 1: M3 x 8)。



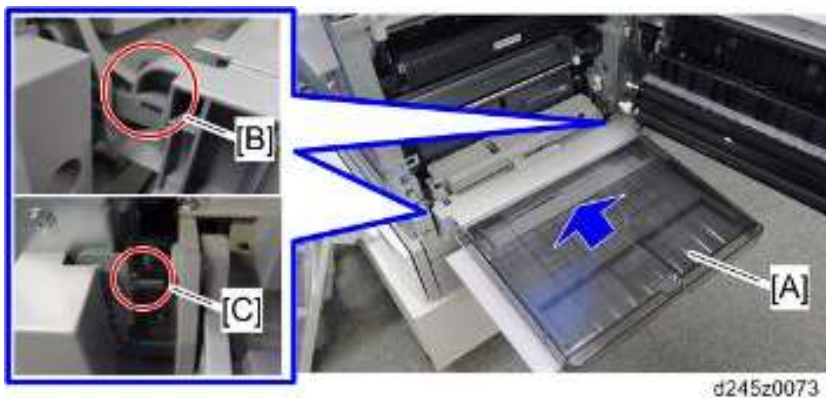
15. 连接后柱栓盖板[A] (🔩 x 1: M3 x 8)。



16. 拆下所有盖板。

17. 将手送纸盘盖板[A]放在手送纸盘上。

- 确保手送纸盘盖板的前侧和后侧的钩子[B]勾住机器的前、后柱栓[C]。



18. 关闭右门。

# M16 型 DDST 单元

## 部件检查

2

编号	说明	数量
1	DDST 单元	1

## 安装扩展部件

### ⚠ 注意

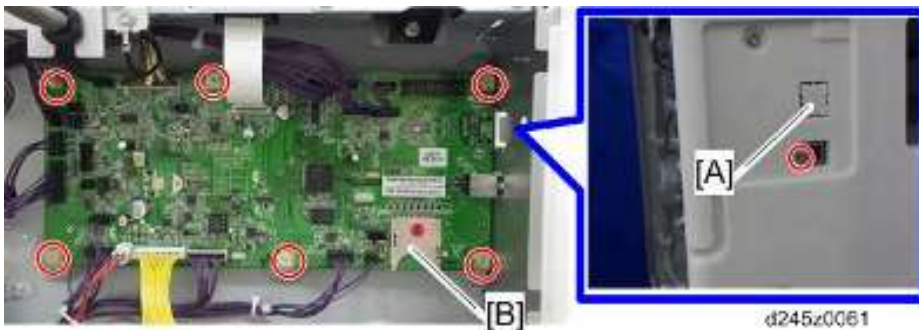
- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。

#### 1. 后盖板[A] (🔩 x 9)



#### 2. 切掉机器的左盖板上的网口盖板[A]。

#### 3. 拆下 MPU [B] (🔩 x 7, 📦 x 全部, 📜 x 1)。

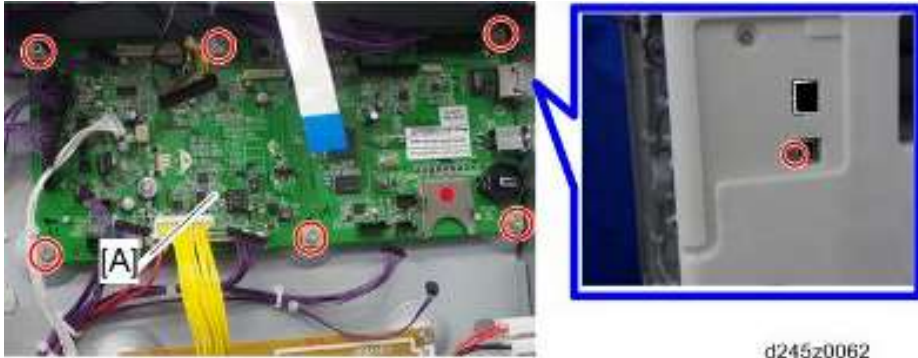


#### 4. 拆下 MPU 上的 EEPROM。



5. 将 EEPROM 装入 DDST 单元中。

6. 安装 DDST 单元[A] (🔩 x 7) 。



7. 将所有连线和平电缆接上 DDST 单元。

8. 拆下后盖板 (🔩 x 9) 。

# 用户操作指南

机器功能	使用说明
机器的基本功能 (所有机型)	基本使用说明: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 如何装入和更换消耗品 (纸张和色粉)</li> <li>• 机器的基本操作 (通电、断电等)</li> <li>• 如何复印 (基本操作)</li> <li>• 机器的日常维护</li> <li>• 如何取出卡纸并解决卡纸情况</li> <li>• 如何解决 SC 故障, 请在发生故障时联系服务供应商</li> <li>• 支持的纸张类型/大小/重量、纸张存储</li> <li>• 如何在主页屏幕中添加程序图标 (最多 3 种)</li> <li>• 机器的使用/操作限制和其他重要说明</li> </ul>
打印机、扫描仪	设置、打印作业: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 打印机/扫描仪设置 (USB、网络等)</li> <li>• 打印机/扫描仪驱动程序和实用程序的建议安装、设置 (打印机端口、TWAIN 驱动程序)</li> <li>• 打印测试 (打印驱动程序测试页面)</li> <li>• 使用 Windows 标准扫描应用程序进行扫描测试</li> </ul> 基本使用说明: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 如何打印文件</li> <li>• 如何安装驱动程序并进行设置 (建议安装)</li> <li>• 操作面板中的设置和菜单的简介</li> <li>• 机器的使用/操作限制和其他重要说明</li> </ul>

# 3. 定期维护

---

## 定期维护表

关于以下信息，请参阅“附录”：

- 定期维护

## PM 部件设置

### PM 零件更换步骤

1. 进入 SP 模式。
2. 输出 SMC 记录数据。(p.191)
3. 将下列 SP 设为“1”。

3

项目	SP
PCDU	SP7-622-002
转印辊	SP7-622-108
定影单元	SP7-622-115

4. 退出 SP 模式。
5. 关闭主电源。
6. 更换 PM 部件并接通电源。

机器将重置 PM 计数器。

在更换 PCDU 后，执行 SP2-801-001（执行开发初始化 TD 传感器）重新初始化 TD 传感器。

### 安装新 PM 部件之后

1. 开启主电源。
2. 输出 SMC 记录数据（p.191 “SMC 纸页打印”）并检查计数器值。
3. 通过 SP7-621 和 SP7-944 确保已更换单元的 PM 计数器为“0”。

### 运行检查

检查是否正常复印样本图像。

# 4. 更换和调整

---

## 事前准备

### 警告

- 关闭主电源开关并拔下电源线。
- 更换之后，请确保所有拆除的导线束再次接上并固定在线夹中。

## 专用工具和润滑剂

在现场应准备以下专用工具，以对本机型进行维护。

独有或通用：

U：本机型独有

C：与列出的机型通用

### 专用工具

4

编号	部件号	说明	数量	独有或通用
1	B6455010	SD 卡	1	C (通用)
2	B6455020	SD 卡 (1GB)	1	C (通用)
3	52039502	G-501 硅润滑脂	1	C (通用)
4	A2929500	测试图 - S5S (10 件/套)	1	C (通用)

# 外部盖板

## ★重要信息

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。

## 前门

### 1. 前门[A]

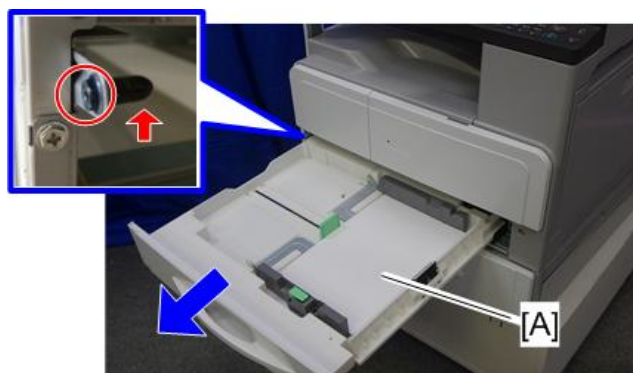


d245k0001

4

## 纸盘 1

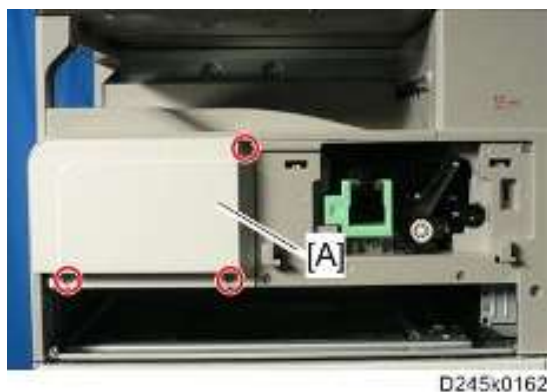
1. 打开纸盘 1 [A]。
2. 纸盘 1 [A] (Ⓢ x 1, 盖 x 1)



d245k0173

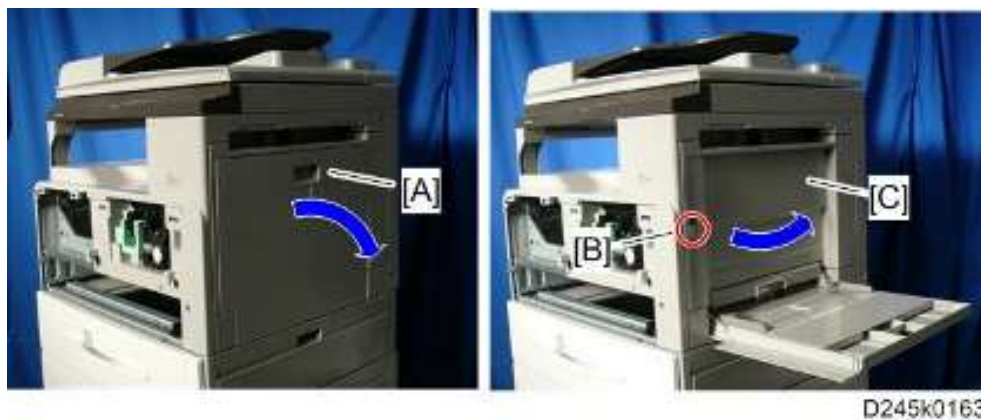
## 前部左盖板

1. 纸盘 1 (p.61)
2. 前门 (p.61)
3. 左前盖板[A] (🔑 x 3)



## 前部右盖板

1. 左前盖板 (p.62)
2. 打开手送纸盘[A]，然后，按下按钮[B]打开右门[C]。

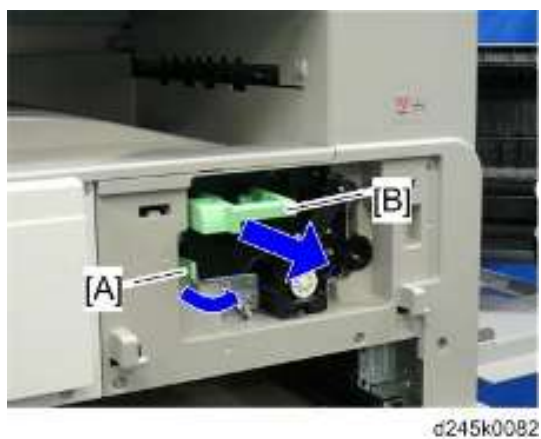




3. 向上拉起色粉瓶支座操纵杆[A]。



4. 松开锁杆[A]，然后，拉起色粉瓶支座[B]。



5. 拆下色粉瓶支座[A]。





## 右侧后盖板

1. 右后盖板[A] (🔑 x 2)

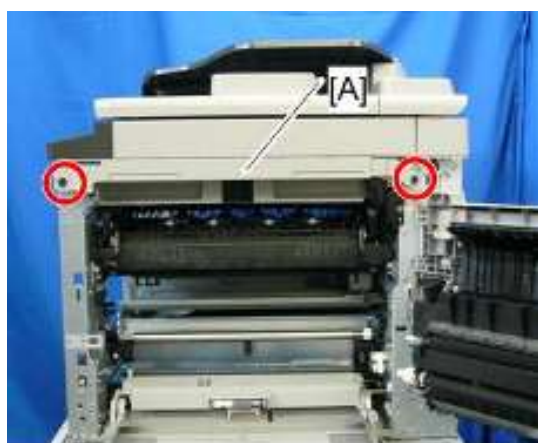


d245z0064

4

## 右侧上盖板

1. 右前盖板 (p.62)
2. 右后盖板 (p.65)
3. 右上盖板[A] (🔑 x 2)



D245k3009

## 出纸盘

1. 左前盖板 (p.62)
2. 左盖板 (p.64)

3. 出纸盘[A] (▼ x 1)

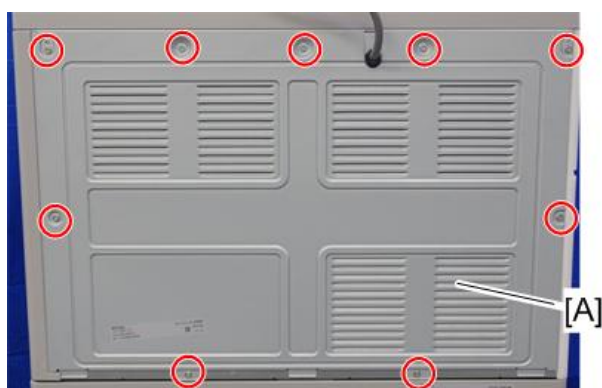


d245z1002

4

后盖板

1. 后盖板[A] (⊙ x 9)

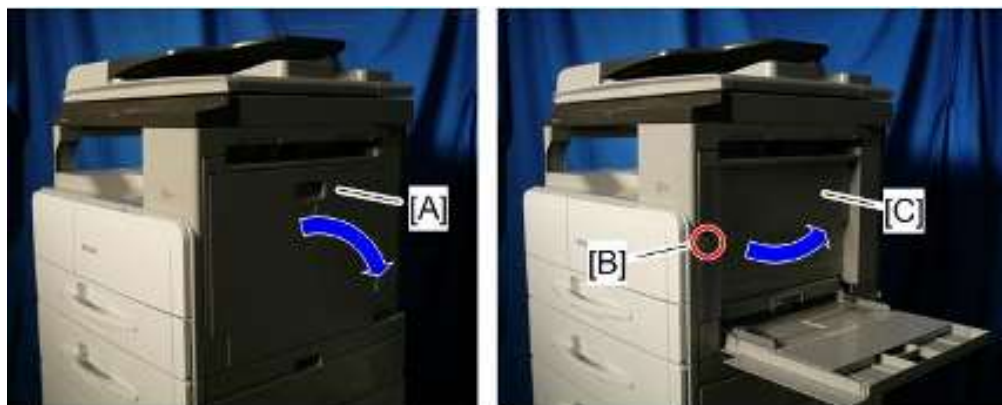


d245z0052

右门

1. 右后盖板 (p.65)

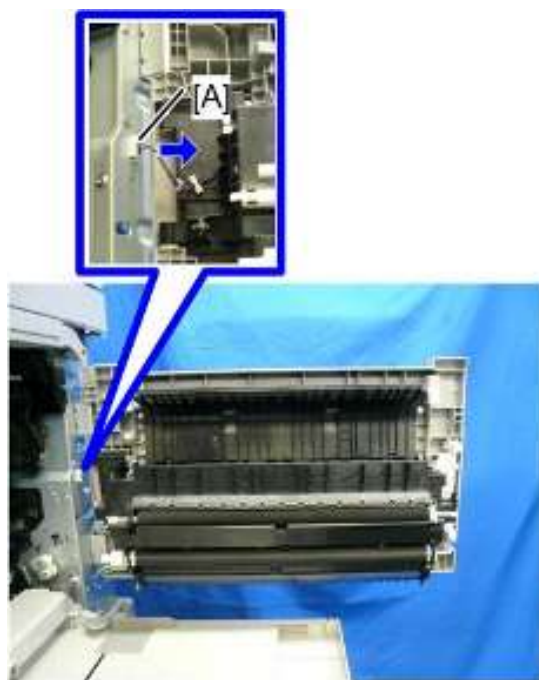
2. 打开手送纸盘[A]，然后，按下按钮[B]打开右门[C]。



D245k0164

4

3. ID 传感器接头[A]



D245k0165

4. 关闭右门。

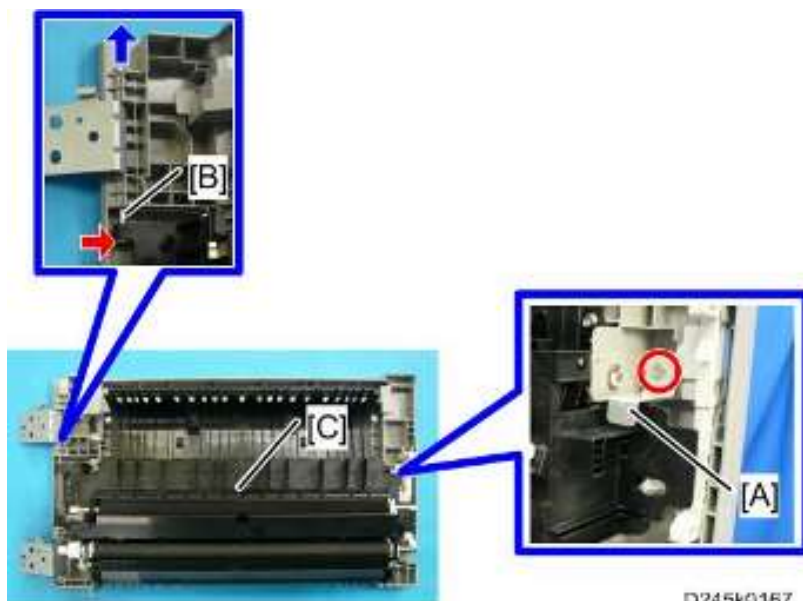
5. 右门铰链托架[A] (🔩x 4)

6. 按下按钮[B]拆下右门[C]。



D245k0166

- 7. 双面单元支架[A] (🔩 x 1)
- 8. 滑动右门铰链轴[B] (🔩 x 1)。
- 9. 转印导引单元[C]



D245k0167

### 重新安装右门

- 1. 在右门上重新安装转印导引单元。
- 2. 将右门铰链托架[A]与后门[B]勾在一起。
- 3. 关上右门[C]。

#### 4. 拧紧右门铰链托架[A] (🔩 x 4)



5. 重新连接 ID 传感器接头。

6. 重新安装右后盖板。

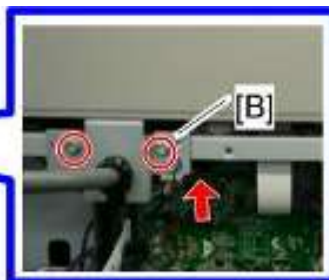
#### ★重要信息

- 确保首先关上右门，然后，使用螺钉将右门铰链托架固定到位。否则，右门可能转动且无法正常关闭。

# ADF 单元

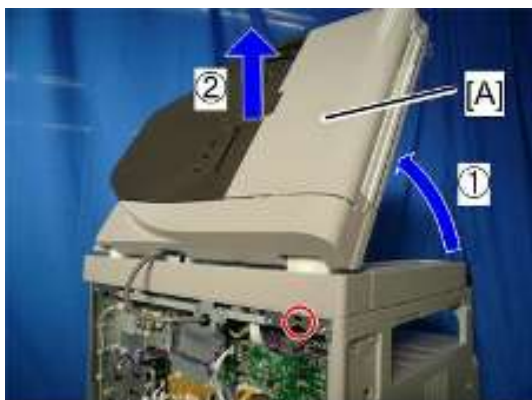
## ADF 单元

1. 后盖板 (p.66)
2. 拔下 ADF 电缆[A]并取下接地板[B]  
(🔧 x 2, 📏 x 1)。



d245k0003

3. 打开并拆下 ADF 单元[A] (🔧 x 1)。



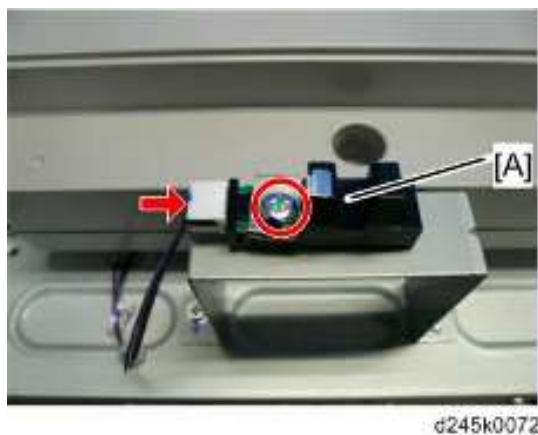
d245k0075

## 压板盖传感器

1. 顶部后盖板 (p.83)

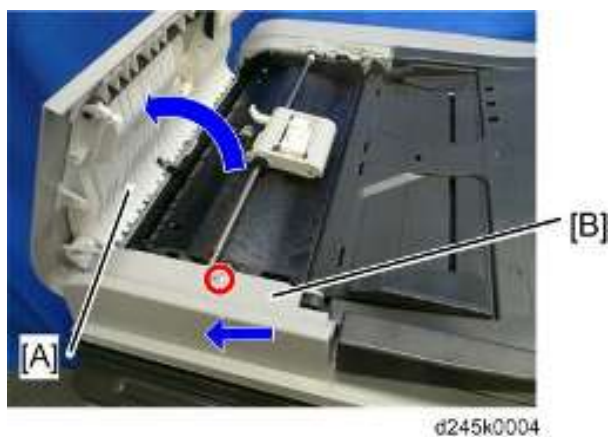


2. 压盖板传感器[A] (🔩 x 1, 🛠️ x 1)



## ADF 前盖板

1. 打开 ADF 上盖板[A]。
2. ADF 前盖板[B] (🔩 x 1)



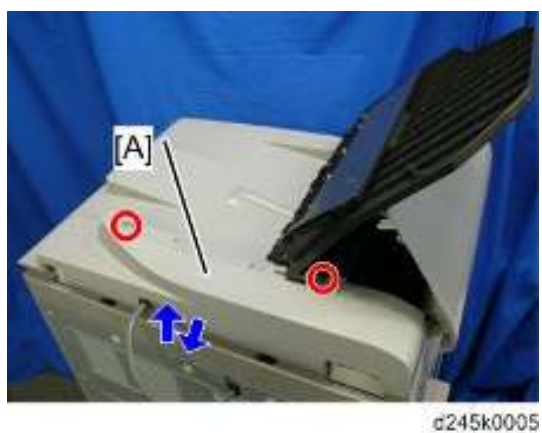
## ADF 后盖板

1. 打开 ADF 上盖板[A]。

2. 打开文档台[B]。



3. ADF 后盖板[A] (⊗ x 2)



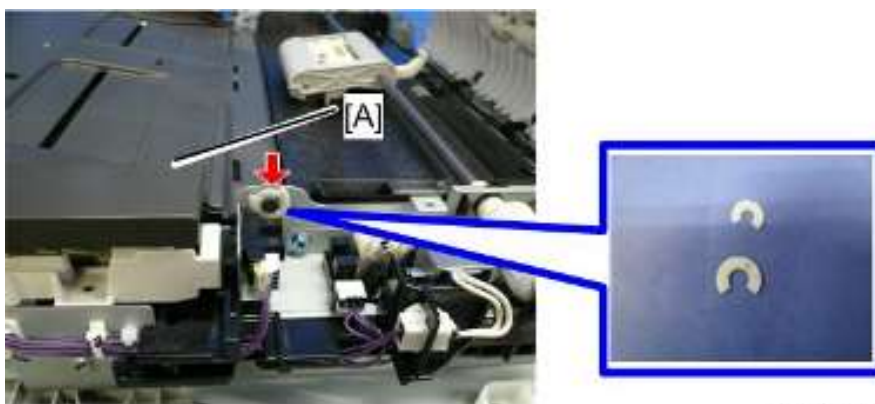
## 文档台

1. 打开 ADF 上盖板[A]。



d245k0073

2. ADF 后盖板 (p.71)
3. 文档台[A] (Ⓜ x 2)

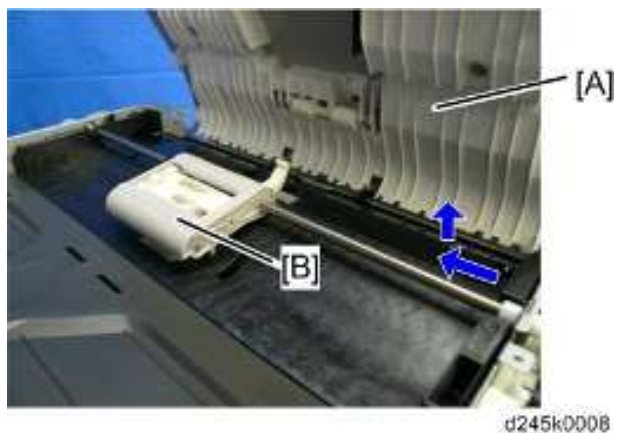


d245k0007

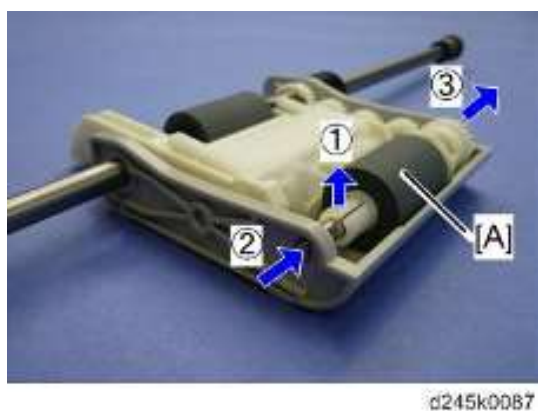
## 搓纸辊

1. 打开 ADF 上盖板[A]。

## 2. 原稿送纸单元[B]



## 3. 搓纸轮[A]



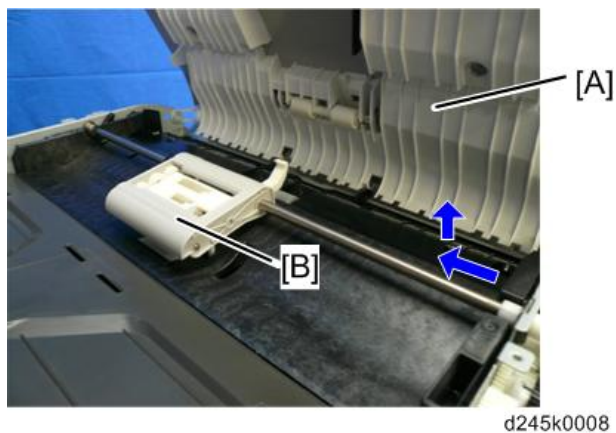
---

## 分离垫

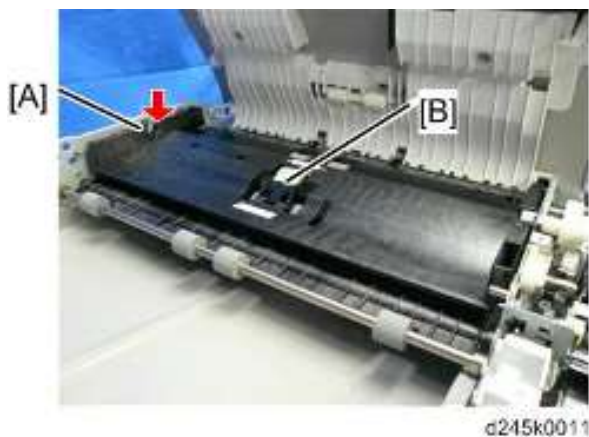
---

1. 打开 ADF 上盖板[A]。

## 2. 原稿送纸单元[B]



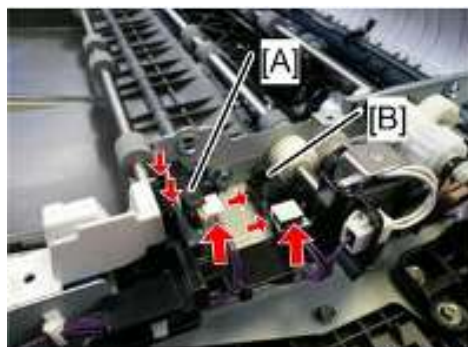
## 3. 推动推杆[A]顶出分离垫[B]。



## ADF 盖板传感器/原稿放置传感器

1. ADF 后盖板 (p.71)
2. ADF 盖板传感器[A] (📦 x 1, ▼ x 2)

3. 原稿放置传感器[B] (🔧 x 1, ▼ x 2)



d245k0012

4

## ADF 搓纸电磁铁

1. ADF 后盖板 (p.71)
2. ADF 搓纸电磁铁[A] (🔧 x 1, 📦 x 1)



d245k0013

## ADF 翻转电磁铁

1. ADF 后盖板 (p.71)

## 2. 支架[A] (🔩 x 1)



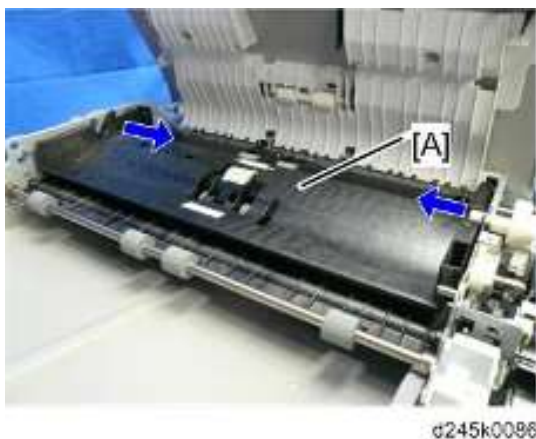
## 3. ADF 翻转电磁铁[A] (🔩 x 2, 📦 x 1)



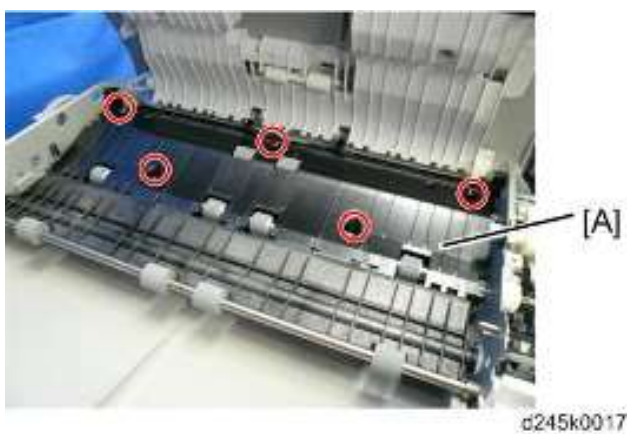
## ADF 送纸辊

1. ADF 单元 (p.70)
2. ADF 前盖板 (p.71)
3. ADF 后盖板 (p.71)
4. 文档台 (p.73)
5. 送稿单元 (p.73)

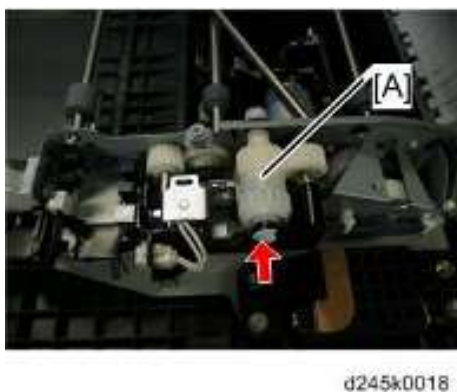
6. 送稿导板[A]



7. 原稿翻转导板[A] (🔩 x 5)

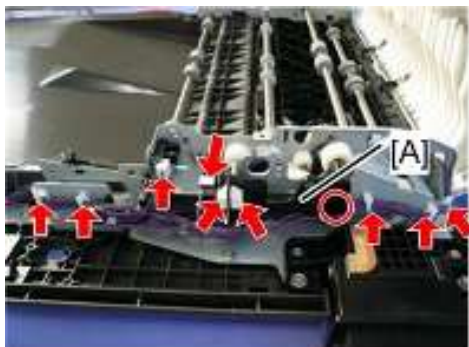


8. ADF 进纸离合器[A] (🔩 x 1)



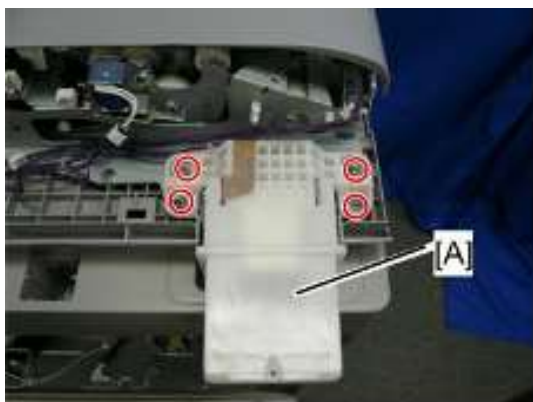


## 9. 导线导板[A] (🔩 x 5, 📏 x 4, 🛠️ x 1)



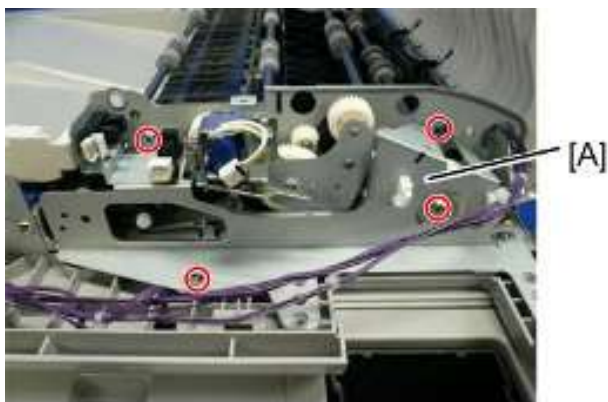
d245k0019

## 10. 铰链[A] (🔩 x 4)



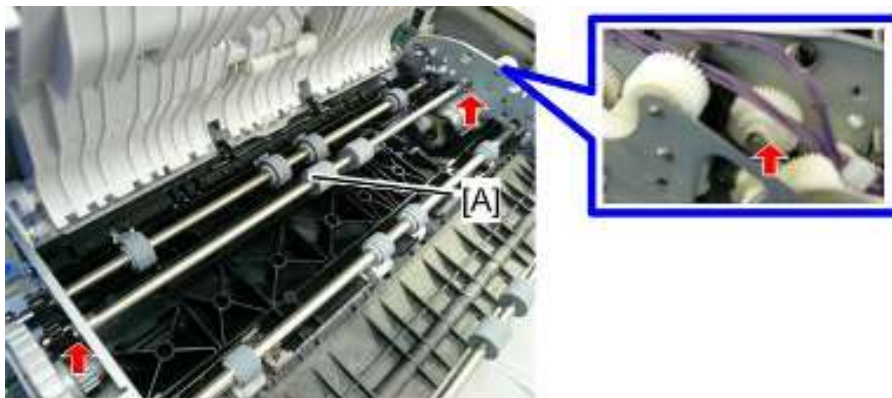
d245k0020

## 11. 支架[A] (🔩 x 4)



d245k0021

## 12. ADF 进纸辊[A] (Ⓐ x 3)

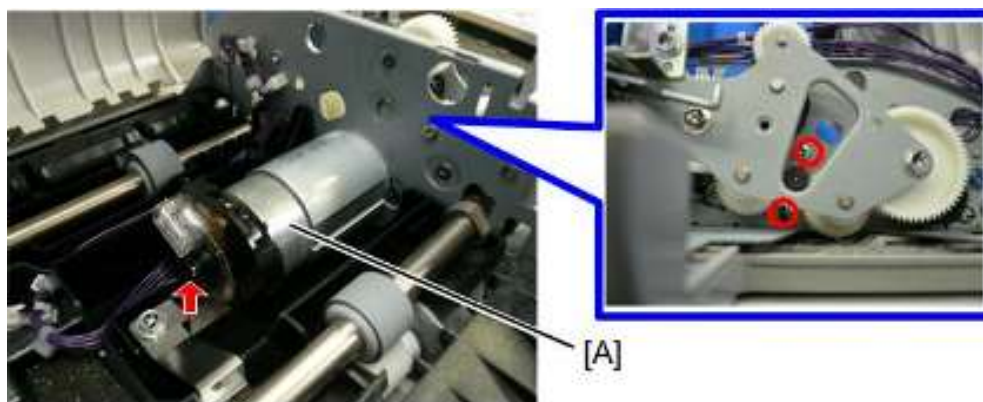


d2450022

4

## ADF 电机

1. ADF 送纸辊 (p.77)
2. ADF 主电机[A] (Ⓐ x 2, Ⓜ x 1)

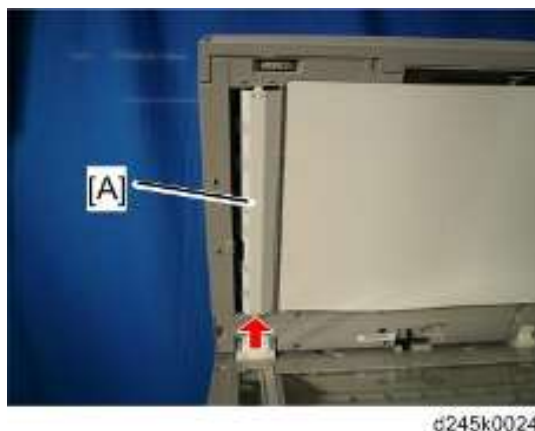


d245k0023

## ADF 对位传感器

1. 开启 ADF 单元。

## 2. 白色导板[A] (▼ x 1)



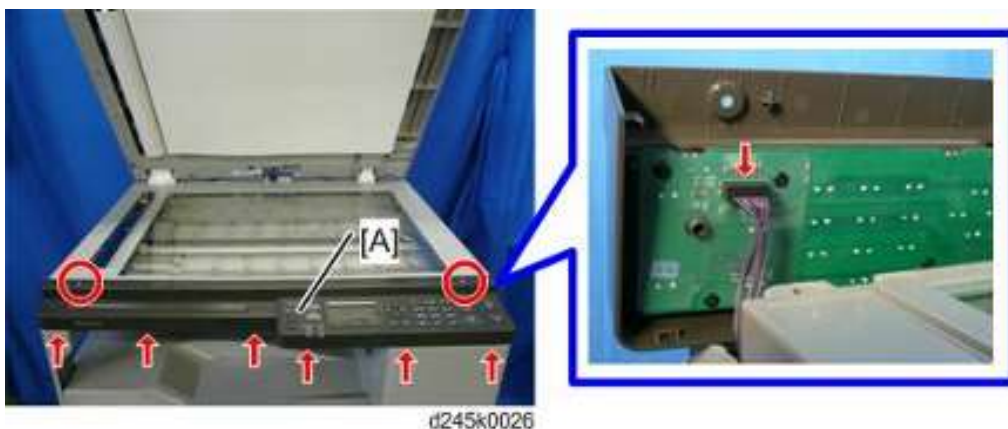
## 3. ADF 对位传感器[A] (🌀 x 1, 📦 x 1, ▼ x 1)



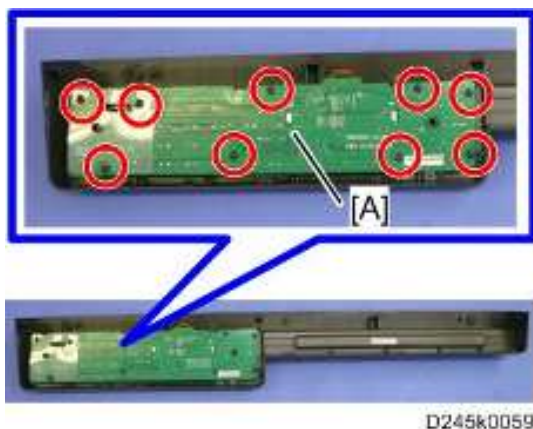
# 操作面板

## OPU 板

1. 打开 ADF 单元或压板盖。
2. 操作面板[A] (🔑 x 2, ▼ x 6, 📦 x 1)



3. OPU 板[A] (🔑 x 9)



# 扫描仪单元

## ★重要信息

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。
- 由于导杆[A]涂有润滑脂，不得触碰。



4

## 顶部后盖板

1. 压板盖或 ADF 单元 (p.70)
2. 顶部后盖板[A] (🔩 x 4)



## 扫描仪单元

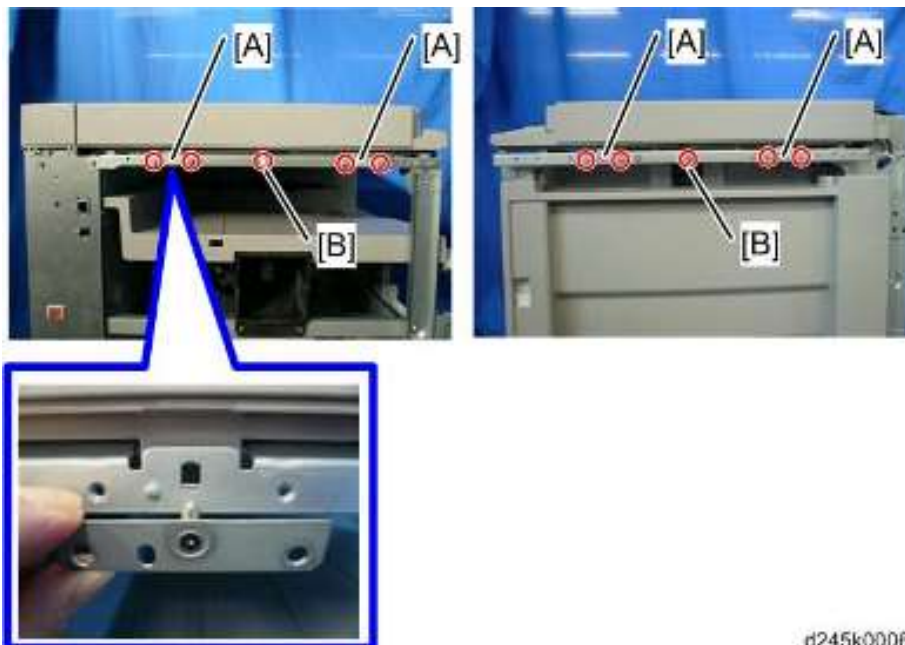
1. 顶部后盖板 (p.83)
2. 右上盖板 (p.65)

3. 左盖板 (p.64)

4. 右后盖板 (p.65)

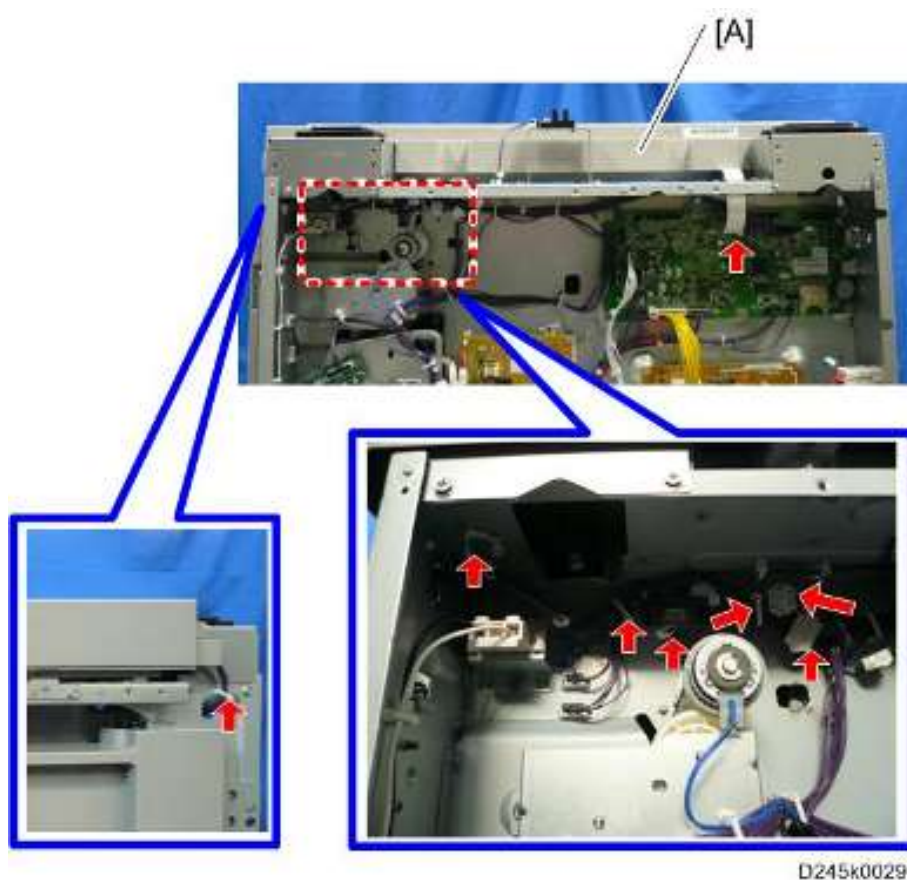
5. 操作面板 (p.82)

6. 拆下四个支架[A] (各支架 2 个🔧) 并松开两个接地板[B] (各接地板 1 个🔧)。




d245k0006

7. 拆下扫描仪单元[A] (  x 1,  x 4,  x 3 ) 。



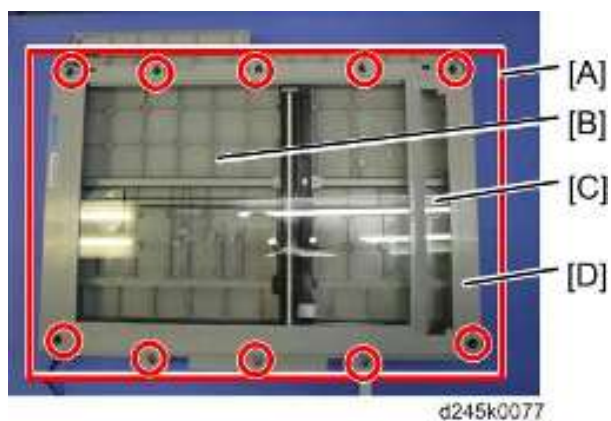
4

## 曝光玻璃单元

1. 顶部后盖板 (p.83)
2. 曝光玻璃单元[A] (  x 10 )

### 注



- 曝光玻璃[B]、DF 曝光玻璃[C]和盖板[D]为一体化单元。
- 不得将此单元拆成单个部件。

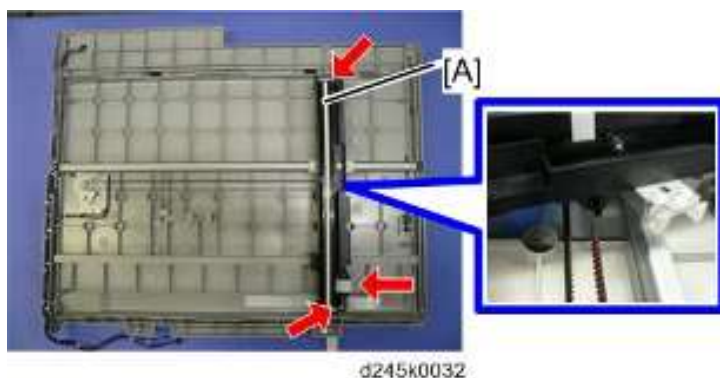


## CIS 单元

### ★重要信息

- 在更换 CIS 单元或扫描仪驱动皮带时，注意不得触碰在同步皮带下方导杆上涂抹的润滑脂。

1. 曝光玻璃单元 (p.85)
2. CIS 单元[A] (  x 1,  x 2)

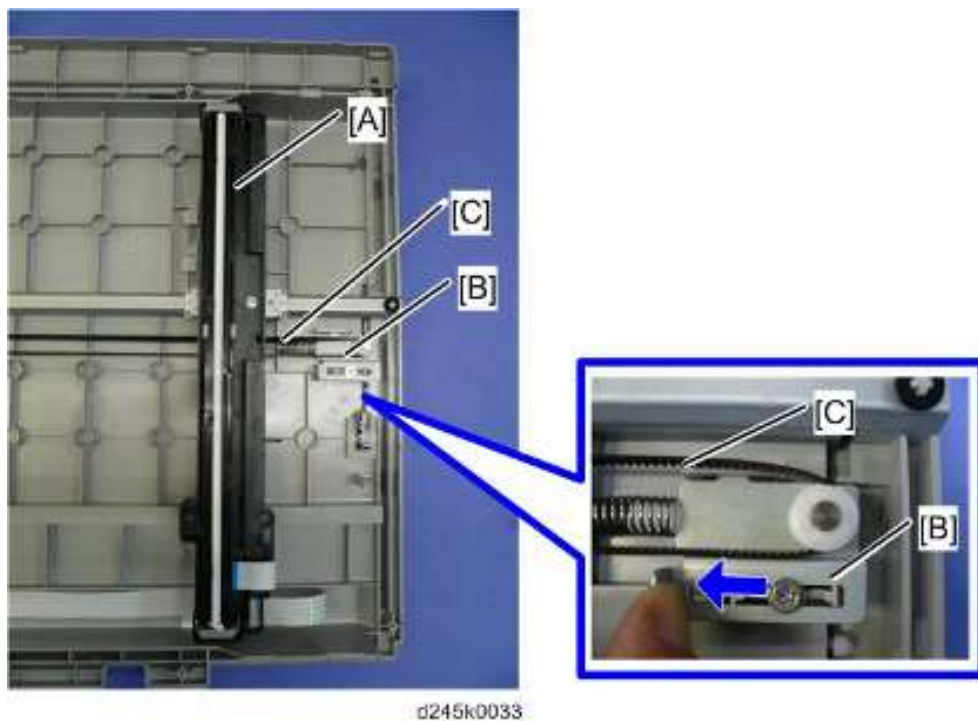


## 扫描仪驱动皮带

1. 曝光玻璃单元 (p.85)
2. 移动 CIS 单元[A]以便曝光左支架[B]。



3. 推动左支架[B]并拆下扫描仪驱动皮带[C]。

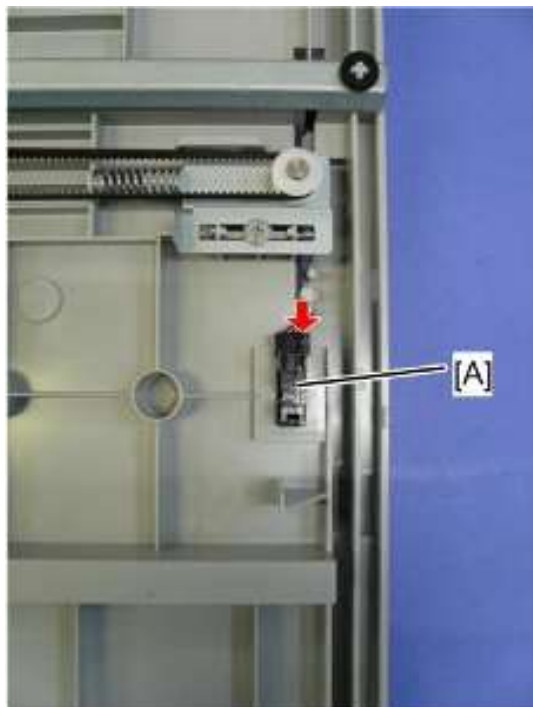


4

## 扫描仪原位传感器

1. 曝光玻璃单元 (p.85)

2. 扫描仪 HP 传感器[A] (📦 x 1, ▼ x 1)

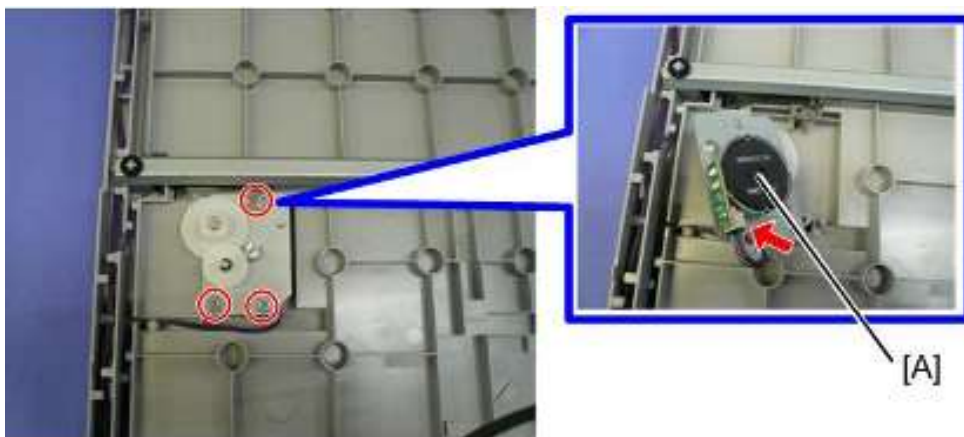


d245k0078

## 扫描仪电机

1. 扫描仪驱动皮带 (p.86)

2. 扫描仪电机[A] (📦 x 3, 📦 x 1)



D245k0035

---

## 调整扫描仪参数

---

- 更换扫描仪单元或其每个部件后，调整以下 SP 模式：
- SP4-008-001（副扫描放大调整）：（p.136）
- SP4-010-001（长边对位调整）：（p.136）
- SP4-011-001（短边对位调整）：（p.136）
- SP4-688-001（ADF 调整浓度）：如果 DF 和压板模式下制作的输出件的图像浓度不同，它用于调整密度级别。

## 激光单元

### ⚠警告

- 激光光束会严重损伤您的眼睛。使用激光单元之前，要绝对确保关闭主电源开关并拔下机器电源插头。

### ★重要信息

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。

### “小心”贴纸的位置

4



d245z1001

### 色粉防护玻璃板

1. 右前盖板 (p.62)
2. 色粉防护玻璃板[A]



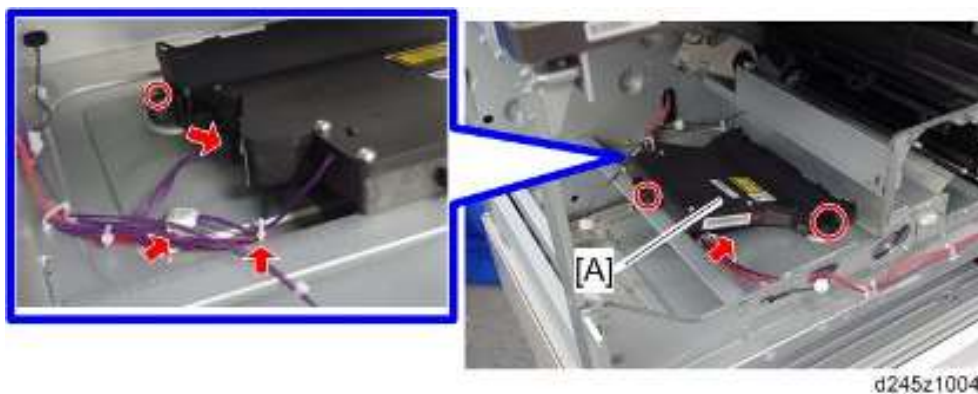
D245k0060

## 激光单元

1. 右前盖板 (p.62)
2. 出纸盘 (p.65)
3. 风扇管道[A] (🔩 x 2, 📦 x 1, 🛠️ x 1)



4. 激光单元[A] (🛠️ x 3, 🔩 x 1, 📦 x 2)



## PCDU 部分

### ★重要信息

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。

### 更换 PCU 或显影单元之前

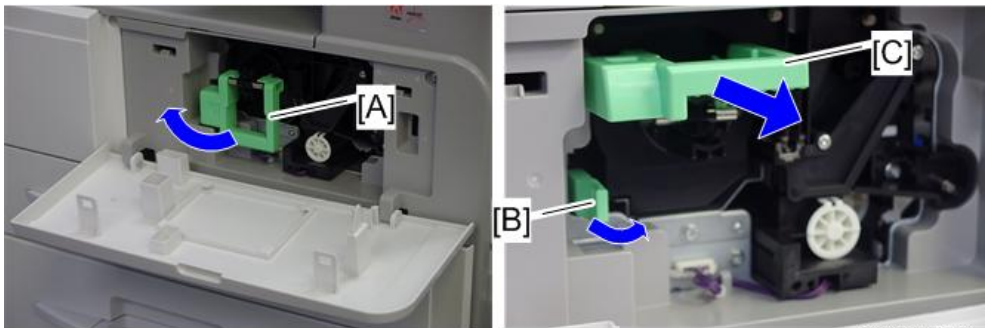
### ★重要信息

- 若要防止 PCDU 拆除过程中色粉溢出的损害，确保在地板上放一张地布。
- 为了防止过亮灯光的损害，请使用保护纸包装 OPC 鼓并将 OPC 鼓存放在阴凉干燥处。
- 请勿触摸 OPC 鼓、清洁刮板或任何密封件或胶带。
- 请勿使用任何酒精或溶剂清洁 OPC 鼓；确保用干布擦拭。如果灰尘过多，首先用湿布擦拭，然后用干布彻底擦干。
- 安装 PCDU 后，请勿顺时针转动 OPC 鼓。

4

### PCDU

1. 打开前门，然后，向上拉起色粉瓶支座操纵杆[A]。
2. 松开锁杆[B]，然后，拉起色粉瓶支座[C]。



d245z0007

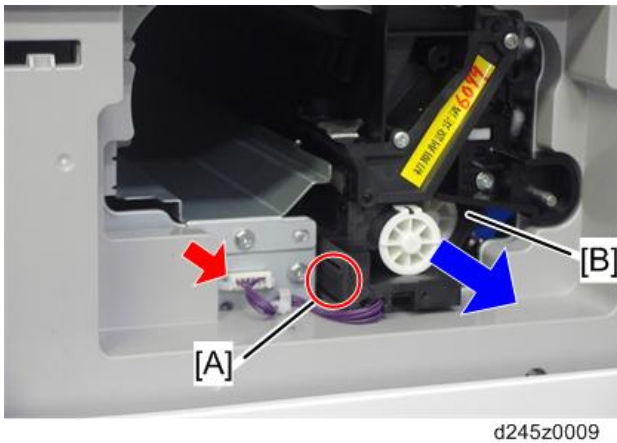
### 3. 带有支架的色粉瓶[A]



4

### 4. 打开右门。

### 5. 握住锁[A]，然后，拆下 PCDU [B] (📦 x 1)。



#### 注

- 不得用手触碰 OPC 鼓表面。

### 6. 执行 SP2-801-001 (执行开发初始化 TD 传感器) 重新初始化 TD 传感器。

## 分离爪

### ⚠注意

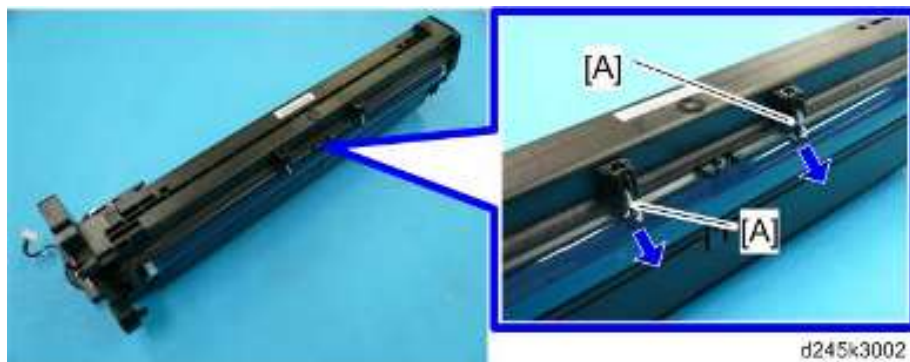
- 不要将 PCU 上面翻向下。这会导致色粉和显影剂溅出。

### 1. PCDU (p.92)

## 2. 爪[A]

↓ 注

- 拉下爪并释放底端。



3. 在重新安装搓纸爪后，调整图像质量 (p.99) 。

## OPC 鼓

1. PCDU (p.92)

2. 前侧件[A] (🔩 x 1)

3. 后侧件[B] (🔩 x 2, 1 个联轴器)





## 4. 将 PCU [A]和显影单元[B]分开。

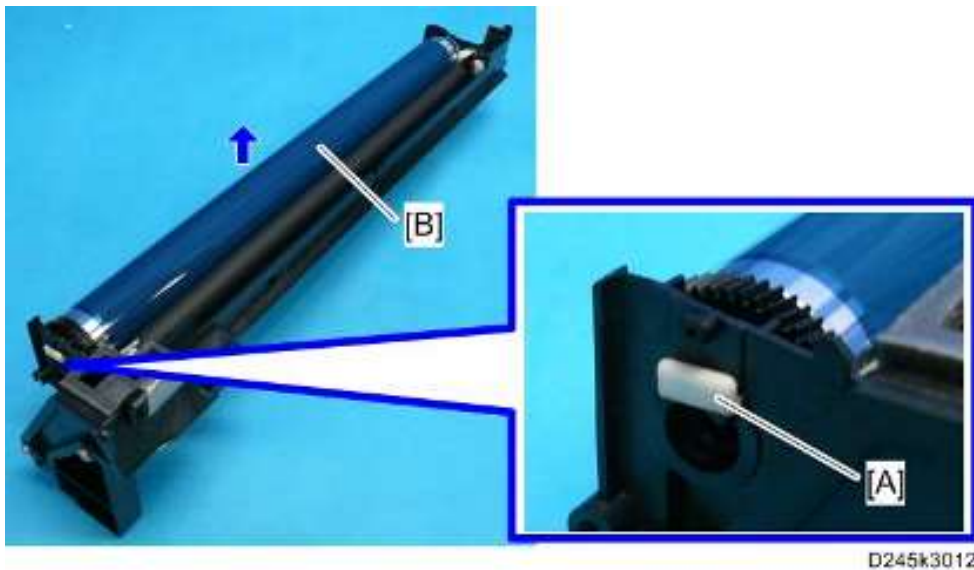


## 5. 撬开鼓固定夹[A]。



- 重新组装时，以相同方向（其突出部分面向远离鼓轴的方向）安装该夹。

## 6. OPC 鼓[B]



## 7. 在重新安装后，调整图像质量（p.99）。

## 充电辊和清洁刷

1. OPC 鼓 (p.94)
2. 紧固销[A]
3. 台阶螺丝[B]

#### 4. 充电辊[C]和清洁刷[D]（带有支架和弹簧）

↓ 注

- 转动齿轮[E]（若必要）以使后部支架[F]露出。



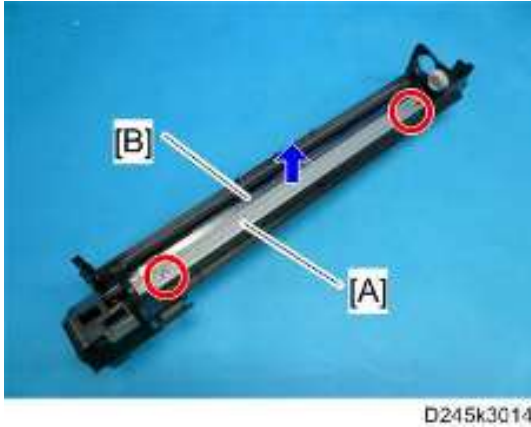
5. 在重新安装后，调整图像质量（p.99）。

### 清洁刮板

1. 充电辊（p.95）
2. 清洁刮板[A] (👉 x 2)
3. 在重新安装后，调整图像质量（p.99）。

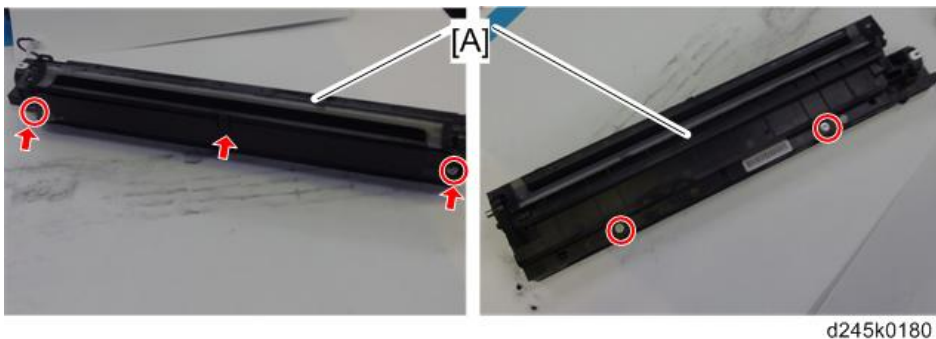
★ 重要信息

- 重新组装
- 更换清洁刮板时，将色粉涂抹到新清洁刮板的边缘。这会防止对 OPC 鼓和刮板造成的可能损坏。
  1. 重新安装清洁刮板后，用手指从旧刮板上去除一些色粉。
  2. 向新清洁刮板的边缘[B]施加色粉。确保将色粉均匀涂抹在整个新清洁刮板边缘上。



## 显影剂

1. PCDU (p.92)
2. 为了使色粉落入显影单元, 请使用螺丝刀在 PCDU 的顶部轻轻钻出大约八个孔。每一处与下一处必须大约相隔同等距离。
3. 将 PCDU 重新装入复印机。
4. 开启主开关。
5. 打开然后关闭前门, 等待机器转动显影辊大约 10 秒。
6. 再重复前一步骤两次。
7. PCDU (p.92)
8. 将显影单元与 OPC 鼓部分 (p.94) 分开。
9. 显影单元的顶部[A] (☺ x 4, ▼ x 3)



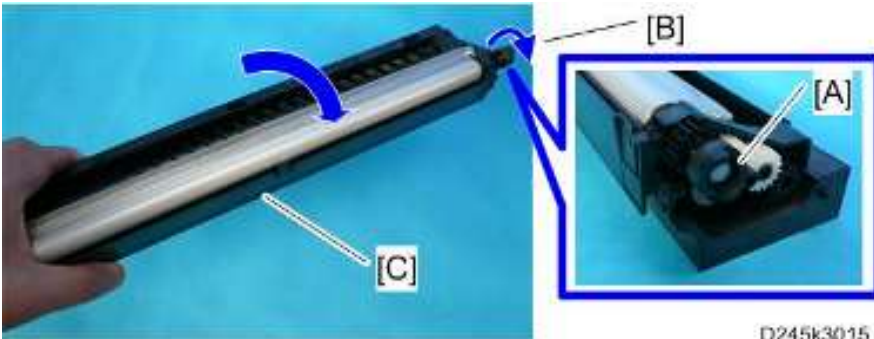
### 注

- 如果任一齿轮[A]掉落, 请按照下图连接。



D245k0182

10. 将联轴器[A]放回轴上。
11. 沿箭头[B]的方向转动联轴器以便从辊上除去显影剂。
12. 向上转动底部[C]，然后，转动齿轮以便除去显影剂。



D245k3015

13. 装入新的显影剂。
14. 重新组装 PCDU。
15. 将 PCDU 装入机器中。
16. 重新组装机器。
17. 插入插头并开启机器的主电源开关。
18. 执行 SP2-801-001（执行开发初始化 TD 传感器）重新初始化 TD 传感器。

↓ 注

- 确保无色粉或显影剂残留在齿轮上。必要时，用吹气毛刷等工具清洁齿轮。
- 确保在正确位置更换后侧的聚酯片。（聚酯片防止色粉落在后侧齿轮上）。

## 更换或调整之后

### ★重要信息

- 在更换或调整任一 PCDU 部件后，执行以下步骤。在使用新 PCDU 更换整个 PCDU 时，不需要此轴。
1. 制作 5 份样本复印件。
  2. 若任何复印件上显示有黑点（掉落的色粉），则继续以下步骤。（如果所有复印件均整洁，则无需采取以下步骤。）
  3. 从主机中拆下 PCDU。
  4. 使用螺丝刀在 PCDU 顶部上均匀钻出八个孔（每个孔钻两下或三下）或者将回收的色粉敲入显影部分中。
  5. 将 PCDU 放回主机中。
  6. 开启主电源。然后打开并关闭门，等待机器转动显影辊 10 秒。然后，打开再关闭门两次，以使总转动时间为 30 秒。
  7. 制作一些空摄复印件（或实心黑色打印件）。
    - 若正在使用 A4 或 8<sup>1</sup>/<sub>2</sub>" x 11"纸，则制作 4 份复印件/打印件。
    - 若正在使用 A3 或 11" x 17"纸，则制作 2 份复印件/打印件。

### ↓注

- 仅在部件更换或调整之后需要步骤 7。更换显影剂后，无需制作空摄（或实心黑色）复印件。

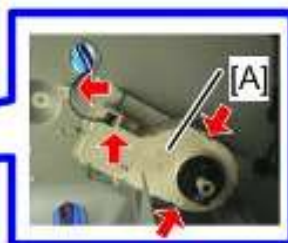
## 供粉电机

### ★重要信息

• 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。

1. 前门 (p.61)
2. 左前盖板 (p.62)
3. 右前盖板 (p.62)
4. 出纸盘 (p.65)
5. 供粉电机[A] (📦 x 1, ▼ x 2)

4



D245k0037

# 定影

## ★重要信息

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。

## 定影单元

### ⚠注意

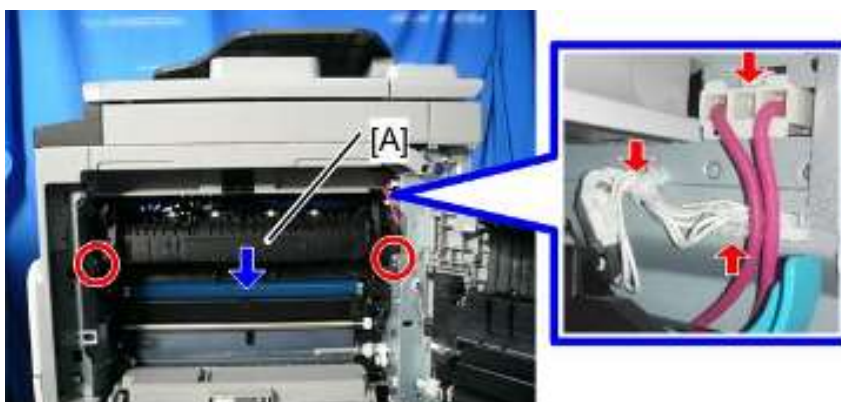
- 定影单元会变得极热。处理之前，确保使其充分冷却。

1. 关闭主开关并拔下机器插头。
2. 右后盖板 (p.65)
3. 打开右门。
4. 电缆盖板[A] (🔧 x 1)



D245k0061

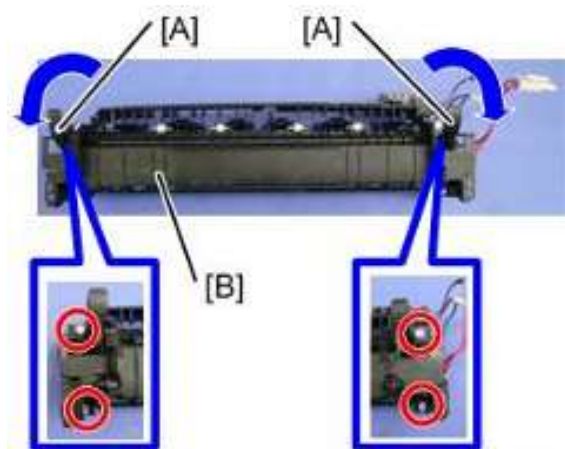
5. 定影单元[A] (🔧 x 2, 📏 x 1, 📦 x 2)



D245k0062

## 定影进纸导板

1. 定影单元 (p.101)
2. 拉起压力臂[A]
3. 将压辊部分[B]与热辊部分 (⊙ x 4) 分开。



4. 定影进纸导板[A] (⊙ x 2)

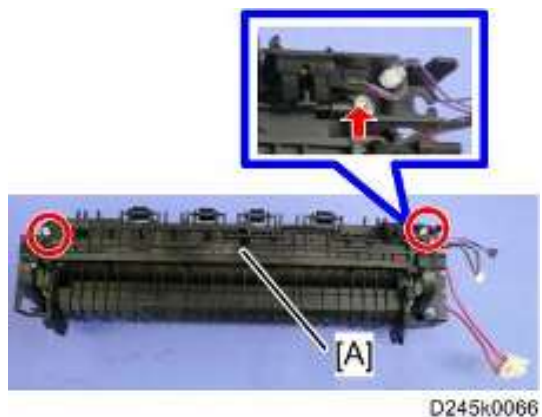


## 定影出纸导板

1. 定影单元 (p.101)



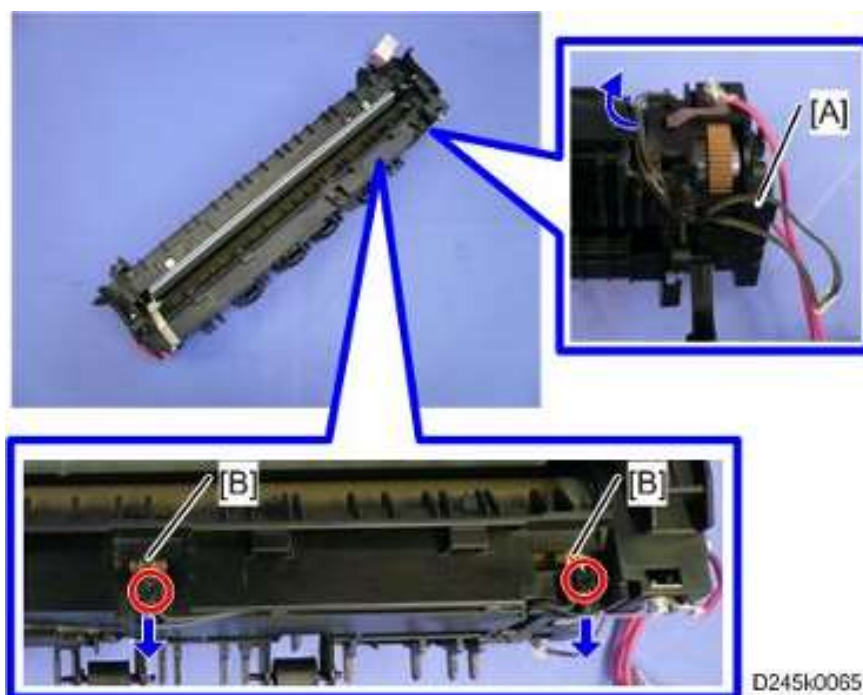
## 2. 定影出纸导板[A] (🔧 x 1, 🛠️ x 2)



4

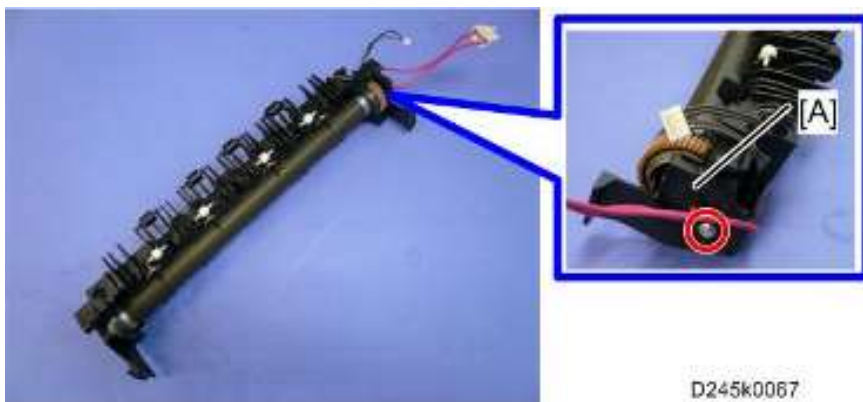
## 热敏电阻

1. 定影单元 (p.101)
2. 定影出纸导板 (p.102)
3. 热敏电阻线束[A]
4. 热敏电阻[B] (🛠️ x 2)

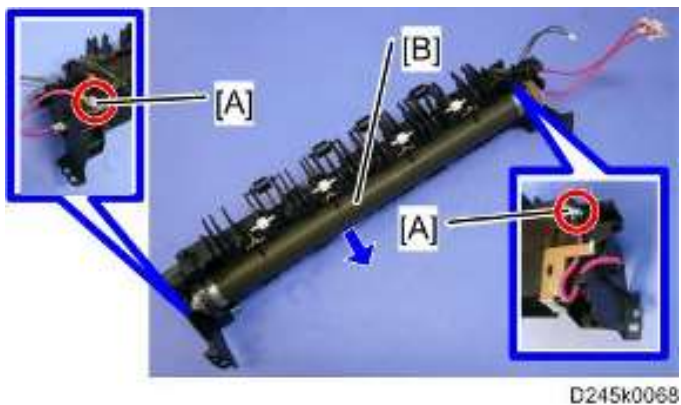


## 定影灯

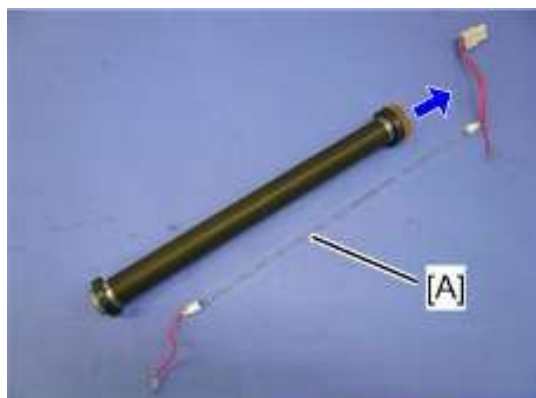
1. 定影单元 (p.101)
2. 压辊部分 (p.102)
3. 后部紧固板[A] (🔩 x 1)



4. 定影灯接头[A] (🔩 x 2)
5. 热辊单元[B]



6. 从热辊单元中拉出定影灯[A]。

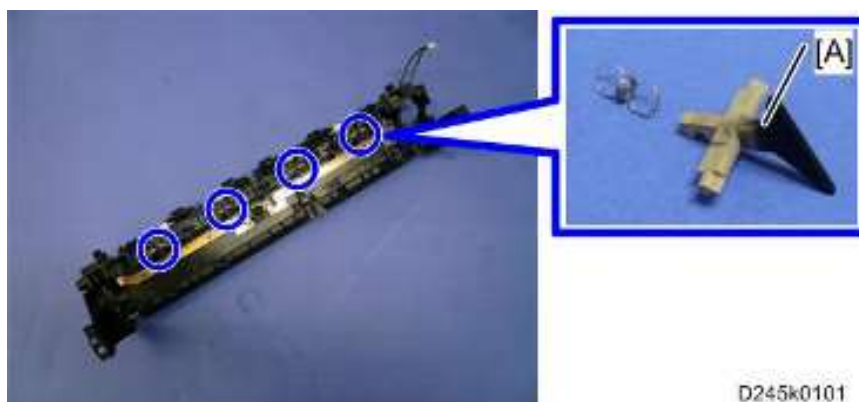


D245k0069

4

## 热辊分离爪

1. 热辊单元 (p.104)
2. 热辊分离爪[A] (每个分离爪 1 个 )

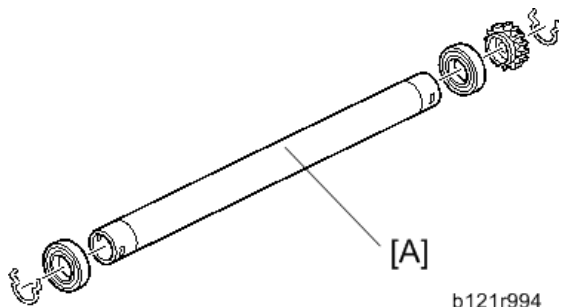


D245k0101

## 热辊

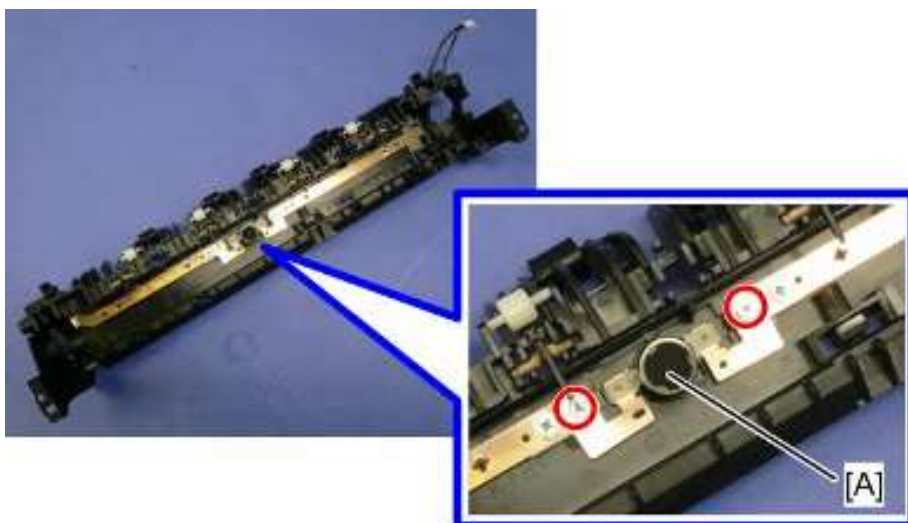
1. 热辊单元 (p.104)

2. 热辊[A] (2 个🔩, 1 个齿轮, 2 个轴承)



## 恒温器

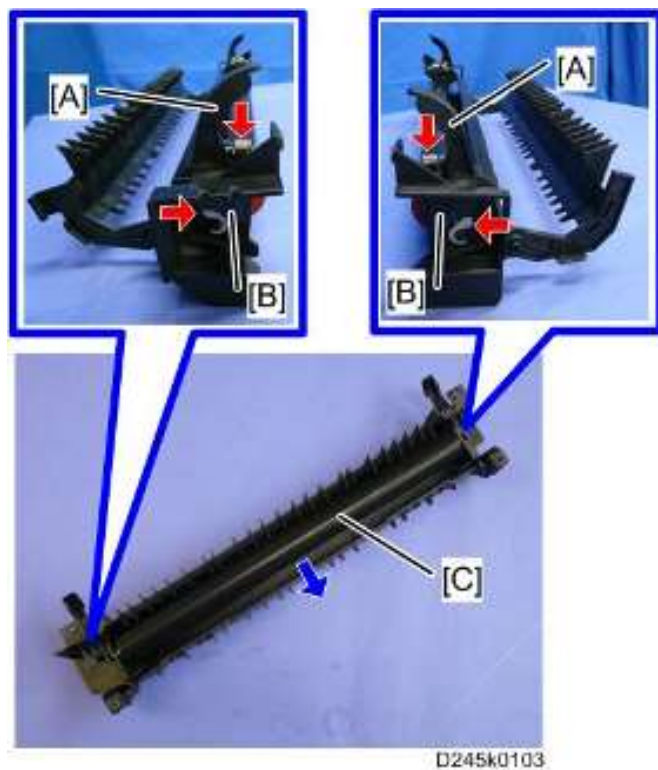
1. 热辊单元 (p.104)
2. 恒温器[A] (🔩 x 2)



## 压辊和轴衬

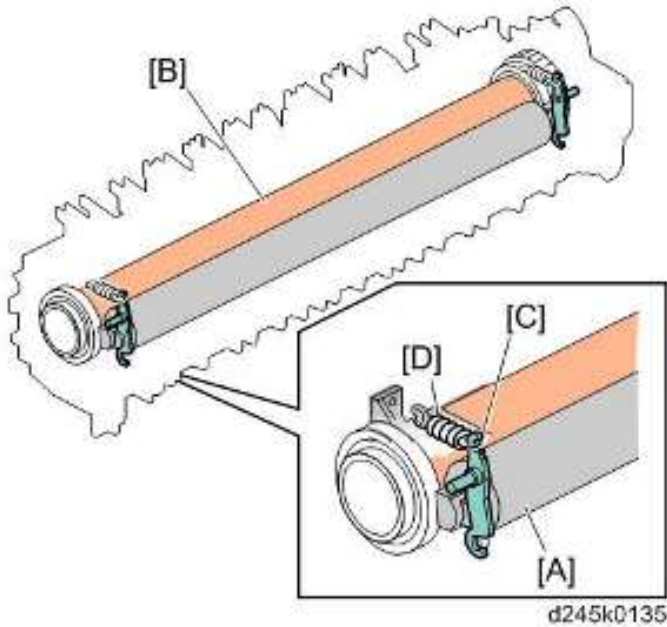
1. 将热辊部分与压辊部分 (p.102) 分开。
2. 定影进纸导板 (p.102)
3. 两个压力臂[A] (1 个支架, 每个压力臂 1 个🔩)
4. 两个轴衬[B]

## 5. 压辊[C]





### 轧带宽度调整

当定影单元处于工作温度时，进行此调整。OHP 片的尺寸必须为 A4/LT 横送。其它任何尺寸均会造成卡纸。



- [A] 压辊
- [B] 热辊
- [C] 弹簧钩子
- [D] 弹簧

1. 将 OHP 片置于手送送纸台上。
2. 进入 SP 模式并运行 SP 1-152-001（定影轧带检查）。
3. 按下 ‘1’（是）或者“执行”。
4. 按两次  键。机器将 OHP 纸送入手送送纸盘，在对位辊处停止 300 秒，然后在定影单元中停止 20 秒。
5. 检查 OHP 纸是否弹出到复印纸盘。
6. 按  键。
7. 退出 SP 模式。
8. 检查弹出 OHP 片上面的轧带（不透明带）是对称的，两端比中心稍厚。

 注

- 无标准值用于本机上的轧带。请基于带子的外观进行调整。

9. 若带子和上述不一样，改变弹簧钩[C]（每侧一个）的位置，然后重新检查带子。

 注

- 钩子位置越高，产生的张力越大。

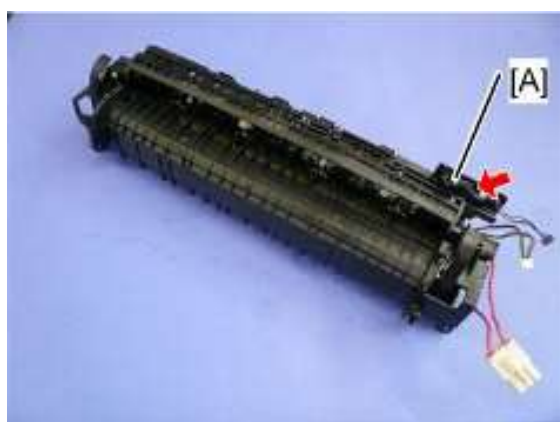
## 出纸部分

### ★重要信息

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。

### 出纸传感器

1. 定影单元 (p.101)
2. 出纸传感器[A] (🔧 × 1)



d245k3005

## 送纸部分

### ★重要信息

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。

### 进纸辊

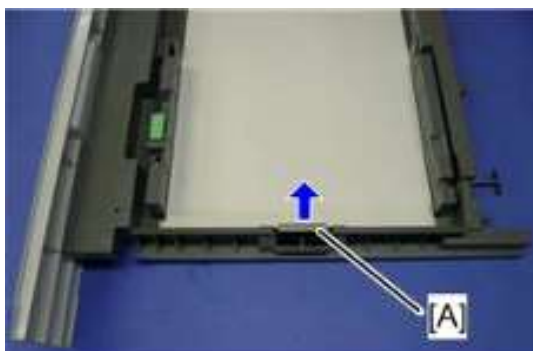
1. 纸盘 1 (p.61)
2. 进纸辊[A]



D245k0107

### 摩擦垫

1. 纸盘 1 (p.61)
2. 摩擦垫[A]



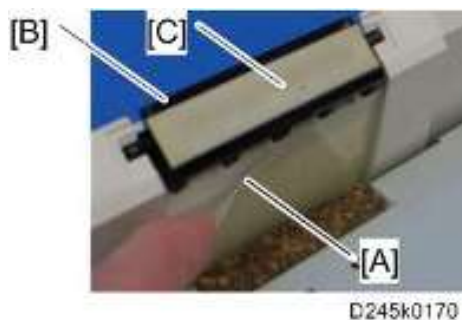
D245k0108

### ↓注

- 更换摩擦垫时



- 确保在重新安装摩擦垫时聚酯片[A]没有在摩擦垫[B]下。
- 在更换摩擦垫[B]时，切勿直接用手触碰摩擦垫的上表面。一旦触碰，请使用湿布或酒精清洁摩擦垫[B]的上表面[C]。

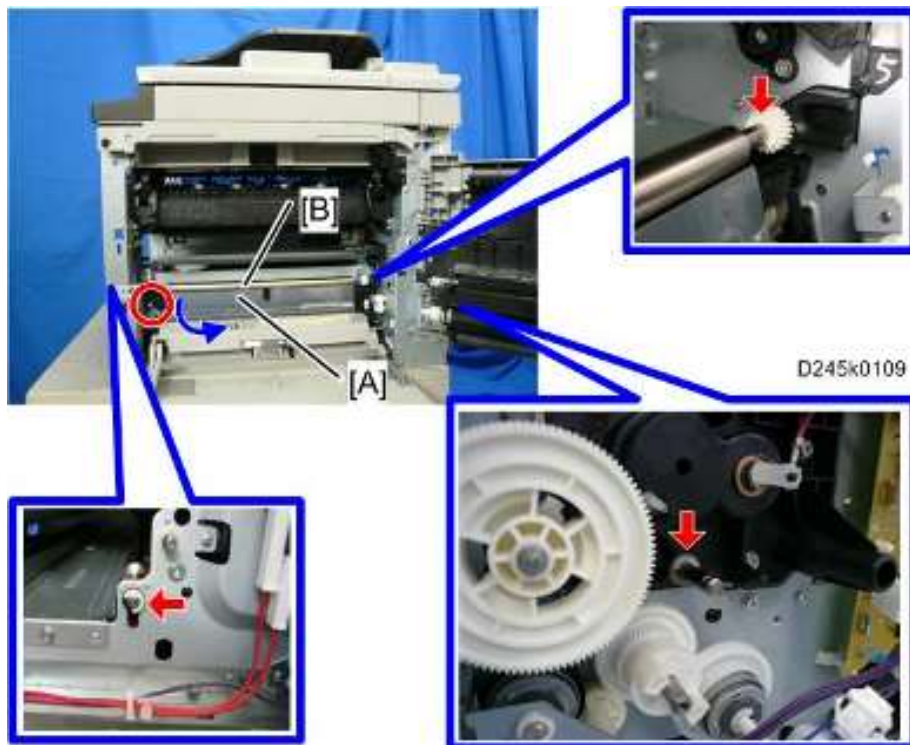


## 对位辊

### 从动侧

1. PCDU (p.92)
2. 右前盖板 (p.62)
3. 右后盖板 (p.65)
4. 对位离合器 (p.134)
5. 打开右门。
6. 送纸辊盖板[A] (🔩 x 1)

7. 对位辊[B] (Ⓜ x 3)

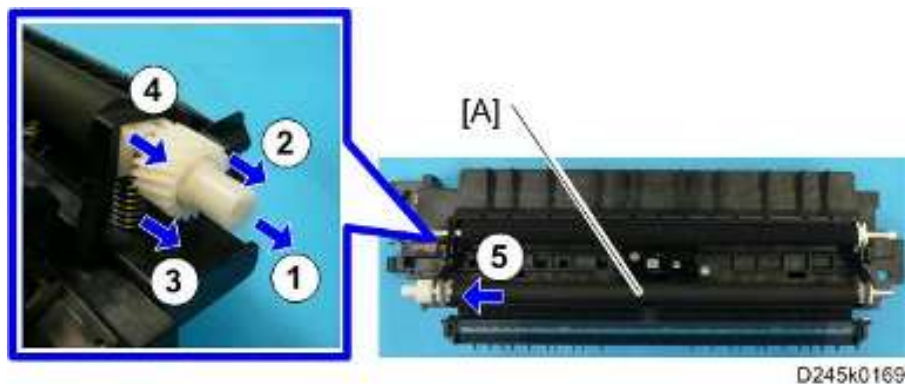


4

驱动侧

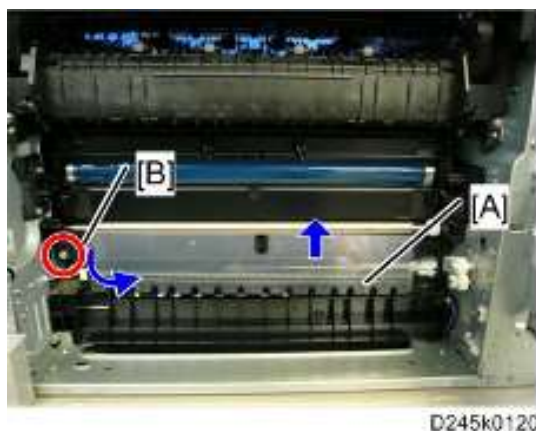
1. ID 传感器盖板 (p.120)

2. 对位辊[A] (盖 x 1, 齿轮 x 1, 弹簧 x 1, 轴衬 x 1)

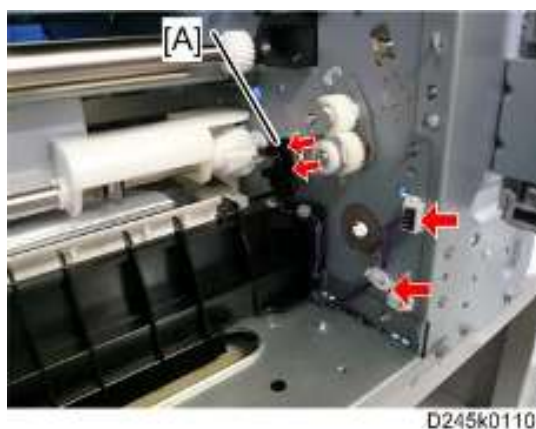


## 对位传感器

1. 手送纸盘下半部分 (p.117)
2. 送纸导板[A]
3. 送纸辊盖板[B] (🌀 x 1)



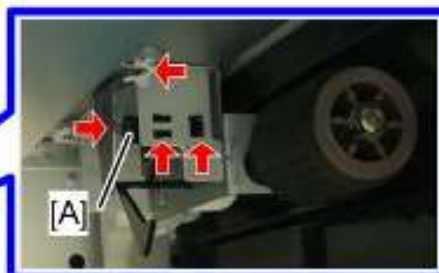
4. 对位传感器[A] (🌀 x 1, 📦 x 1, ▼ x 2)



## 纸张用完传感器

1. 纸盘 1 (p.61)

2. 纸张用完传感器[A] (🔧 x 1, ▼ x 2)

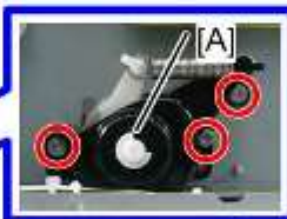


D245k0111

4

## 纸盘提升单元

1. 纸盘 1 (p.61)
2. 后盖板 (p.66)
3. 纸盘提升单元[A] (🔧 x 3)



D245k0112

## 手送纸盘

1. 右后盖板 (p.65)

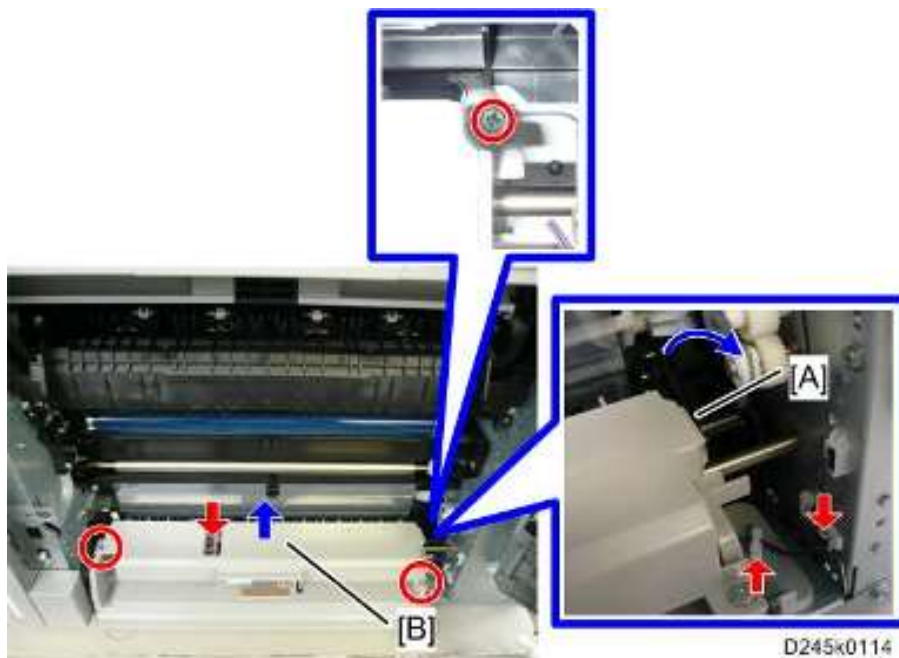
## 2. 手送纸盘[A]



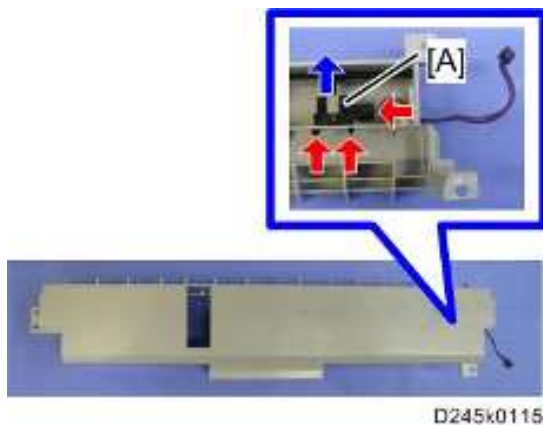
### 手送送纸辊和手送纸张用完传感器

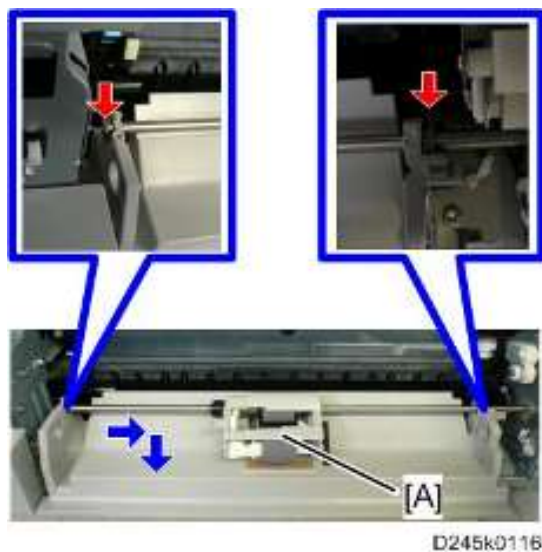
1. 右后盖板 (p.65)
2. 手送纸盘 (p.114)
3. 后盖板 (p.66)
4. 手送送纸离合器 (p.132)
5. 打开右门。
6. 臂[A]

7. 手送纸盘上半部分[B] (⊙ x 3, ⚙ x 1, 📦 x 1, 🌀 x 1)

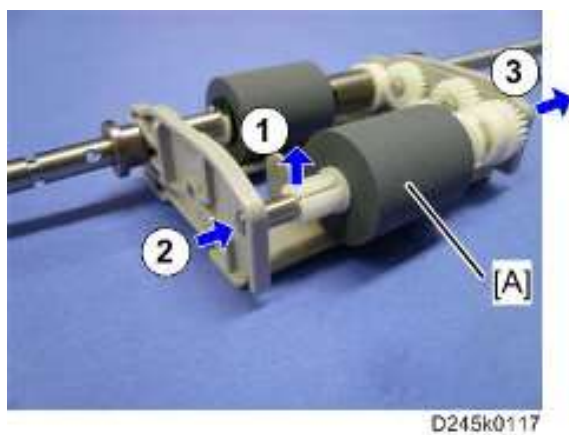


8. 手送纸张用完传感器[A] (▼ x 2, 📦 x 1)



9. 手送送纸辊单元[A] (  × 2)

## 10. 手送送纸辊[A]



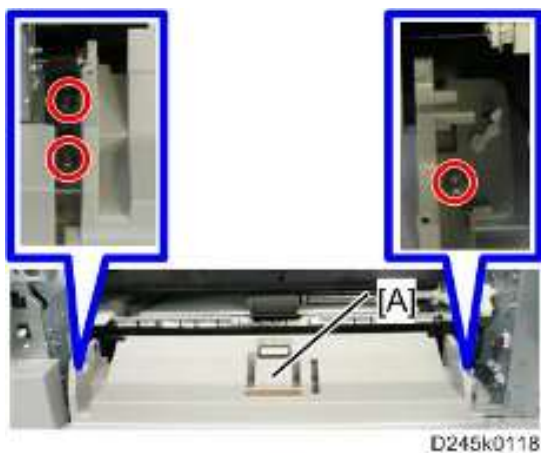
---

**手送纸盘摩擦垫**

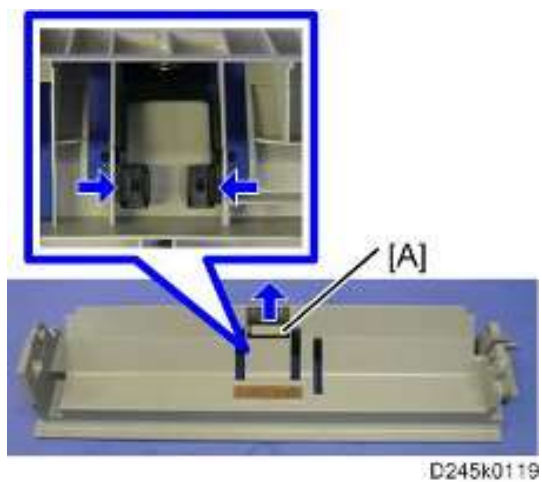
---

## 1. 手送送纸辊单元 (p.115)

2. 手送纸盘下半部分[A] (⊗ x 3)



3. 手送纸盘摩擦垫[A]





# 双面单元

## ★重要信息

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。

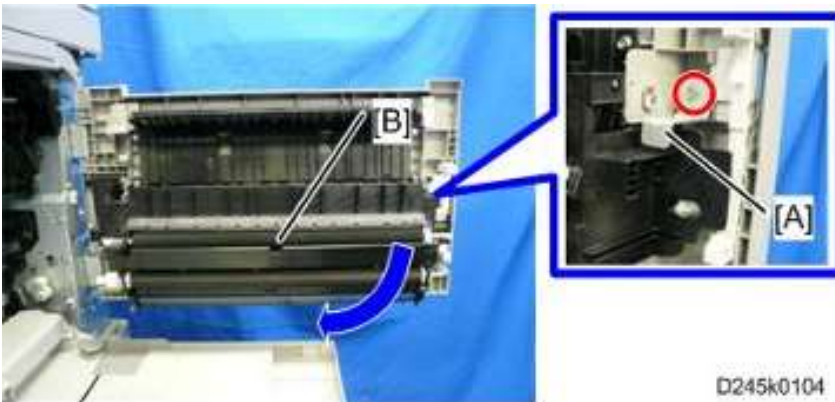
## ↓注

- 双面型号 - D246, D247
- 非双面型号 - D245

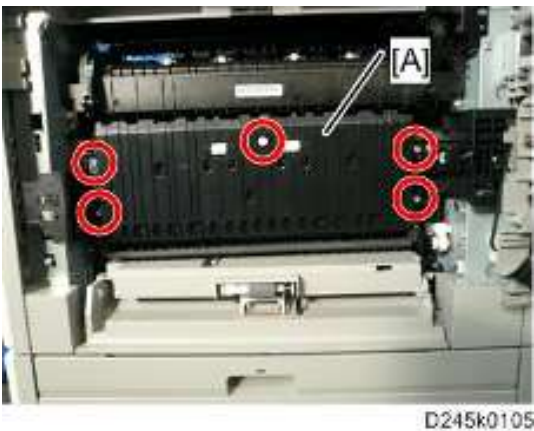
## 双面导板

4

1. 右后盖板 (p.65)
2. 打开右门。
3. 双面单元支架 [A] (🔩 x 1)
4. 打开转印辊单元[B]。

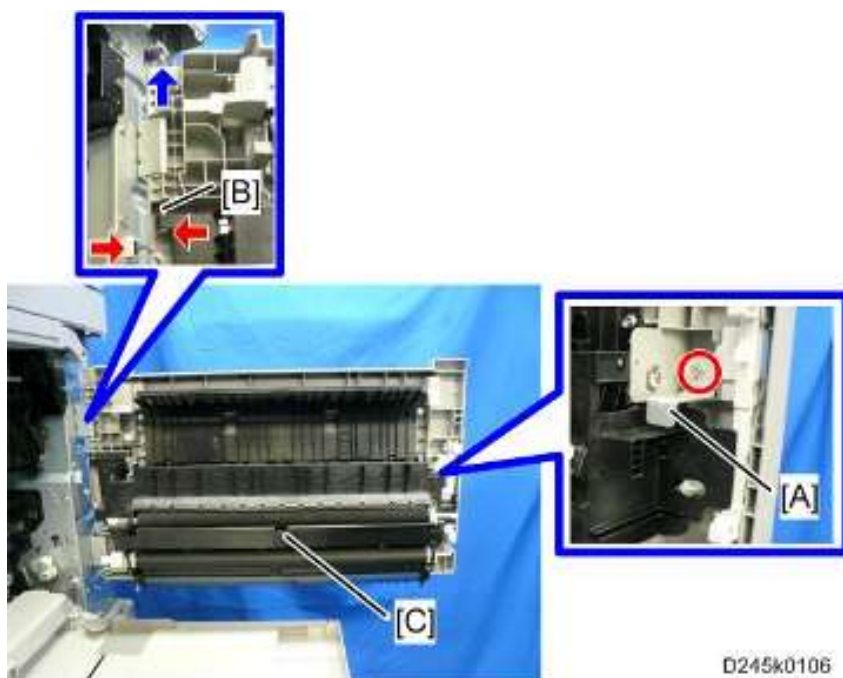


5. 双面导引板 [A] (🔩 x 5)



## 转印导引单元

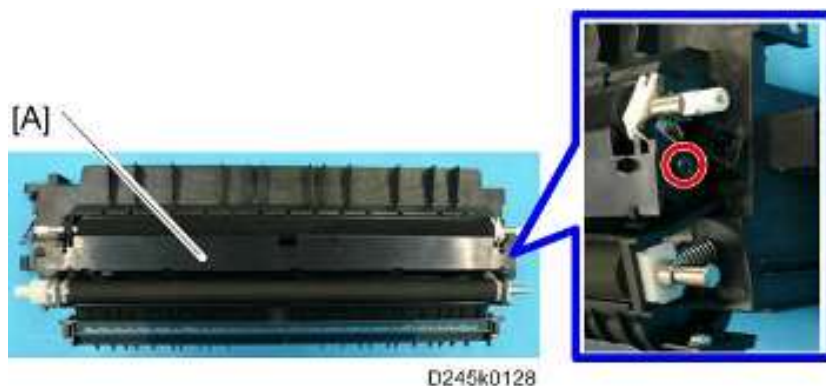
1. 右后盖板 (p.65)
2. 打开右门。
3. 双面单元支架 [A] (🔩 x 1)
4. 滑动右门铰轴 [B] (🔩 x 1)。
5. 转印导引单元 [C] (📦 x 1)



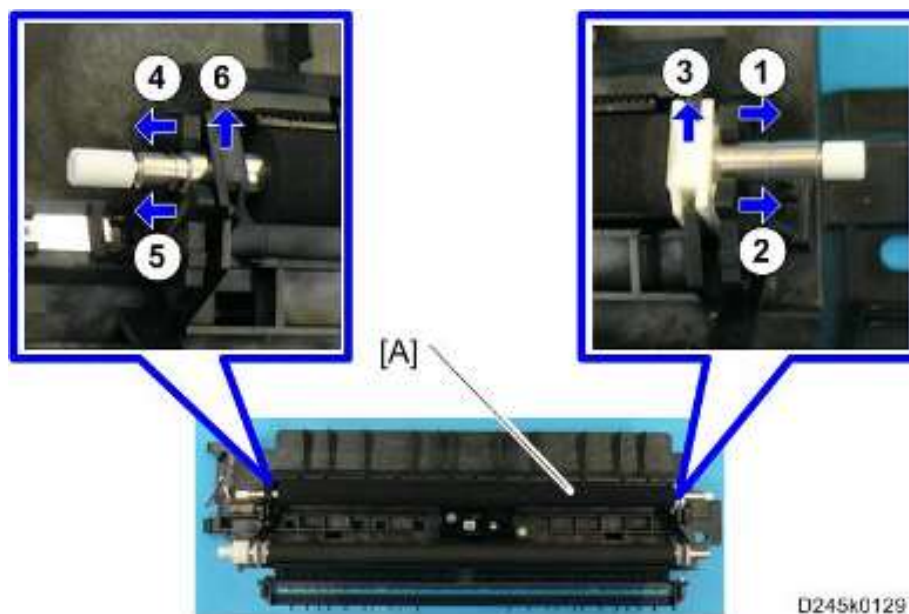
## 转印辊

1. 转印导引单元 (p.120)

2. ID 传感器盖板 [A] (🔑 x 1)



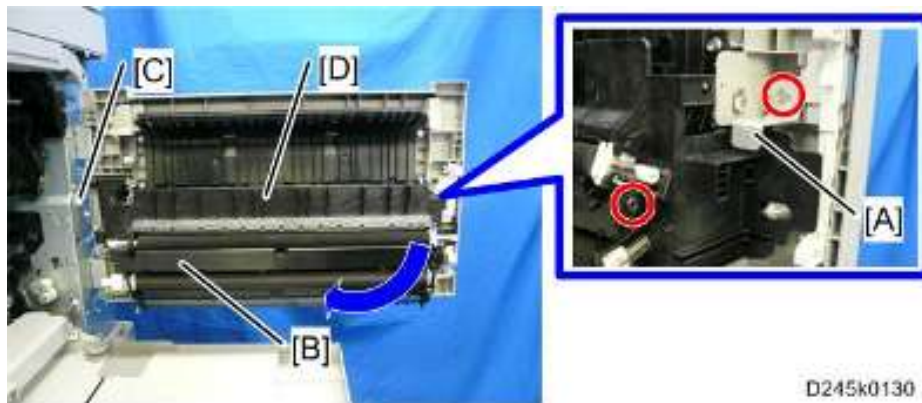
3. 转印辊 [A] (▼ x 2 每侧)



**ID 传感器**

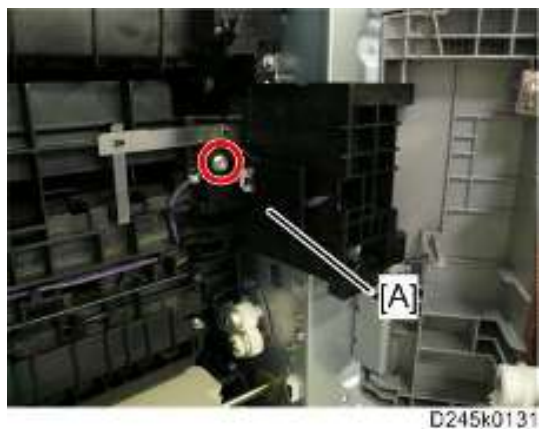
1. 右后盖板 (p.65)
2. 打开右门。
3. 双面单元支架 [A] (🔑 x 1)
4. ID 传感器盖板 [B] (🔑 x 1)
5. 传感器连接器 [C]

6. 打开转印导引单元 [D]。

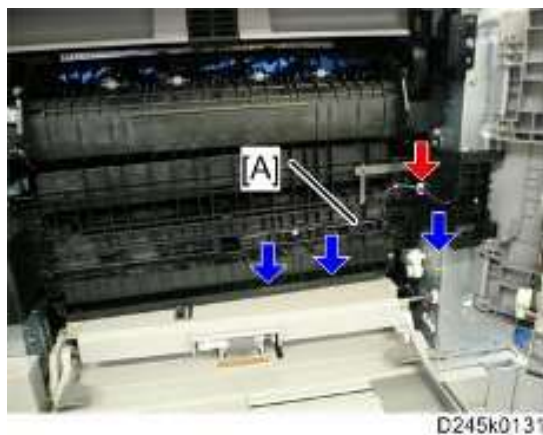


4

7. ID 传感器护带盖板 [A] (🔑 x 1)

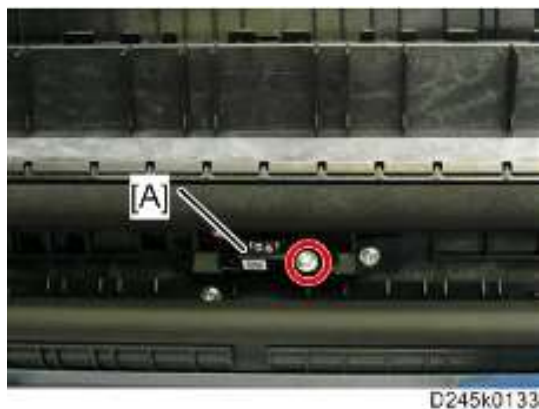


8. ID 传感器护带 [A] (🔑 x 1)



9. 关闭转印导引单元

10. ID 传感器 [A] (🔍 x 1)



## 电气部件

### ★重要信息

- 开始以下步骤之前，拔下机器的电源线插头。

## MPU

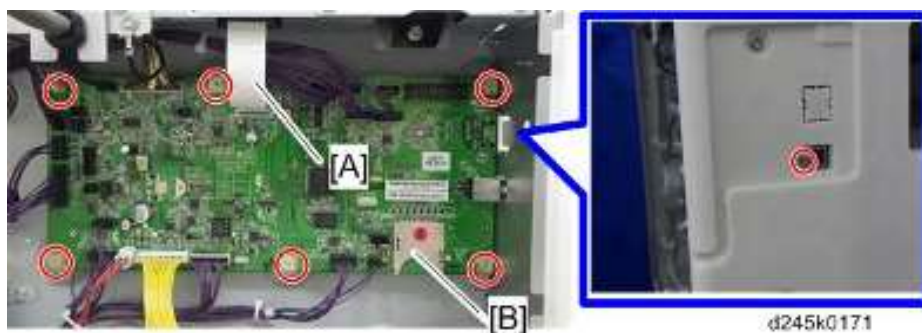
### ⚠注意

- 若更换不当，控制板上的电池将会爆炸。
- 依据说明书处置旧电池。

1. 后盖板 (p.66)
2. 从旧 MPU 拆除 EEPROM [A]。



3.  [A]
4. MPU [B] ( x 7,  x 全部)



5. 安装新 MPU。
6. 在新 MPU 上安装旧 EEPROM。
7. 如果旧 MPU 上的 EEPROM 不良，则更换 EEPROM。

**注**

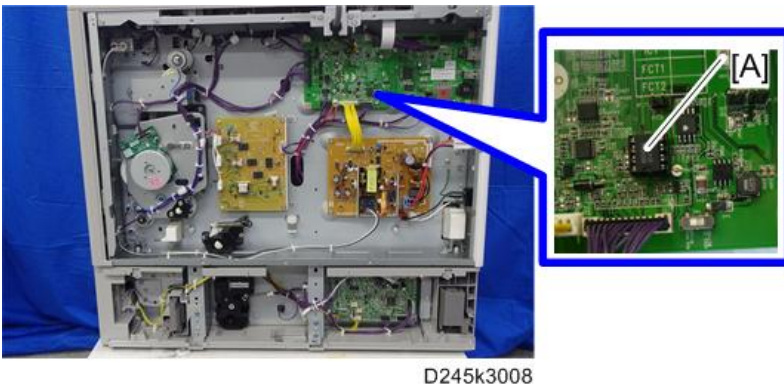
- 更换 EEPROM 之前，确保打印出 SMC 报告（“SP 模式数据”和“记录数据”）。

**注意**

- 将 EEPROM 保持远离产生静电的物体。静电会损坏 EEPROM 数据。
- 确保 EEPROM 正确安装在 MPU 上。

## EEPROM

1. 后盖板 (p.66)
2. EEPROM [A]

**注**

- 更换 EEPROM 之前，确保打印出 SMC 报告（“SP 模式数据”和“记录数据”）。

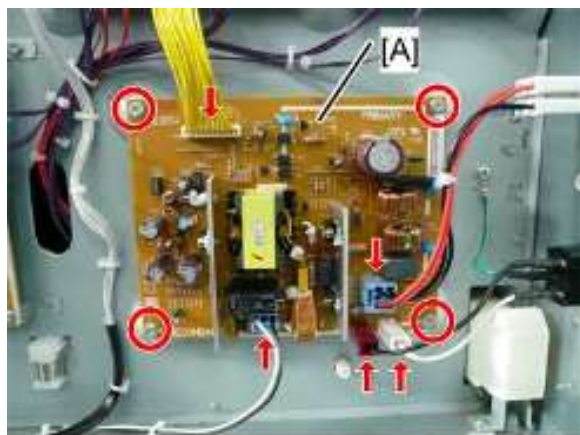
**注意**

- 将 EEPROM 保持远离产生静电的物体。静电会损坏 EEPROM 数据。
- 确保 EEPROM 正确安装在 MPU 上。

## PSU (电源单元)

1. 后盖板 (p.66)

2. PSU [A] (🔩 x 4, 📦 x 5)



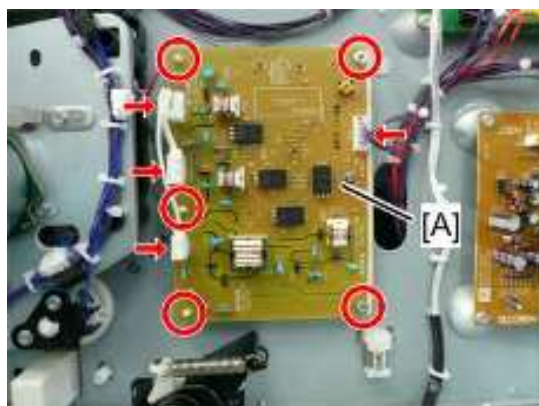
d245k0039

4

## 高压电源板

1. 后盖板 (p.66)

2. 高压电源板[A] (🔩 x 2, 📦 x 4, 柱头 x 3)



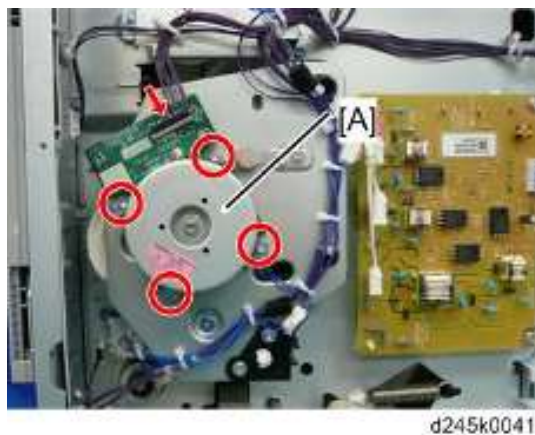
d245k0040

## 主电机

1. 后盖板 (p.66)

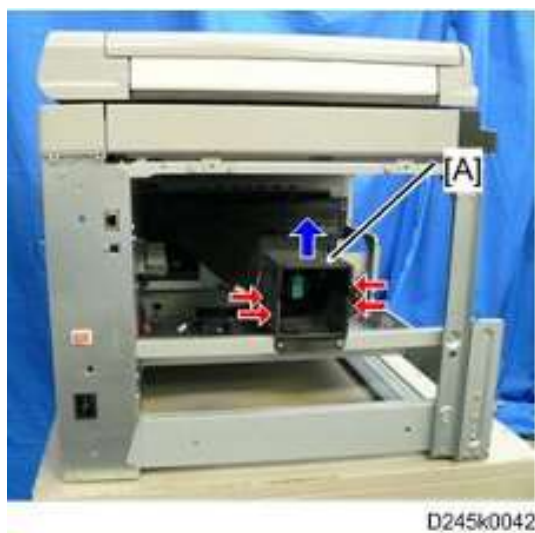


2. 主电机 [A] (⊗ x 4, ⊞ x 1)

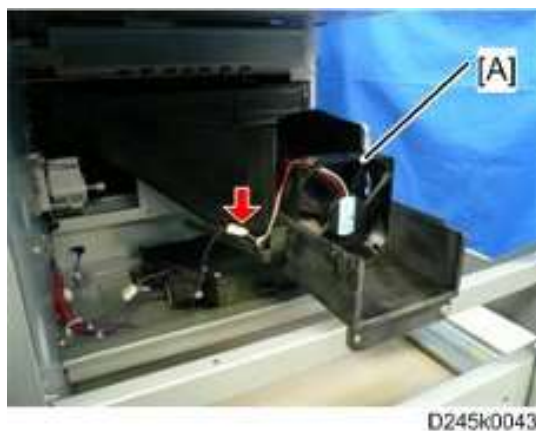


主风扇

1. 出纸盘 (p.65)
2. 风扇盖板 [A] (⬆ x 4)



3. 主风扇 [A] (📦 x 1)



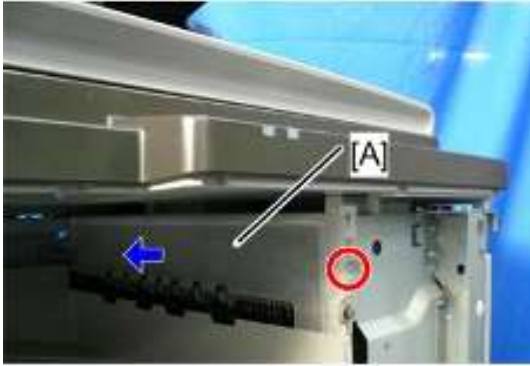
4

## 排气风扇

1. 后盖板 (p.66)
2. 右前盖板 (p.62)
3. 出纸盘 (p.65)
4. 定影单元 (p.101)
5. 打开右门。
6. 排出风扇单元 [A]
  - 后面 (🔩 x2, 📦 x 1)

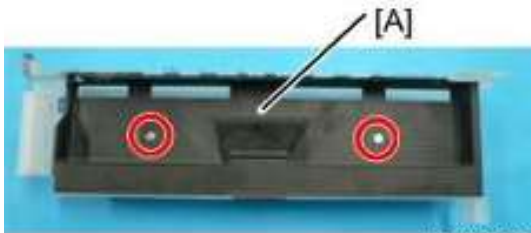


- 前面 (🔩 x1)



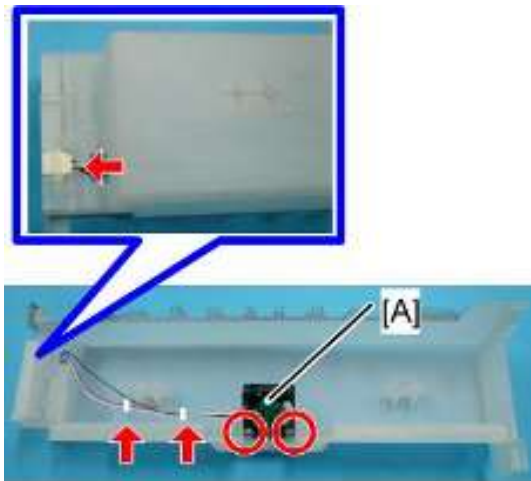
D245k0044

7. 排出风扇盖板 [A] (🔩 x 2)



D245k0045

8. 排出风扇 [A] (🔩 x 2, 🛠 x 2, 📦 x 1)

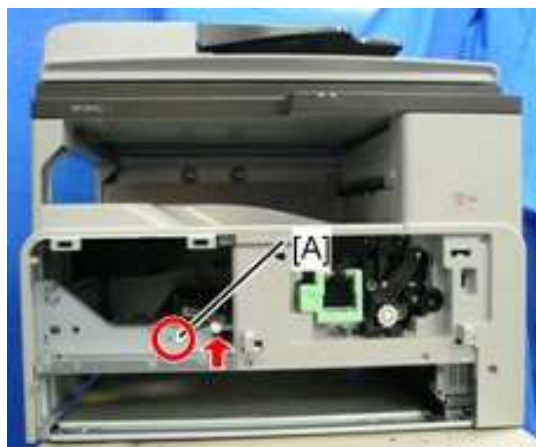


D245k0046

## 温度传感器

1. 左前盖板 (p.62)

2. 温度传感器 [A] (🔩x1, 📦x 1)



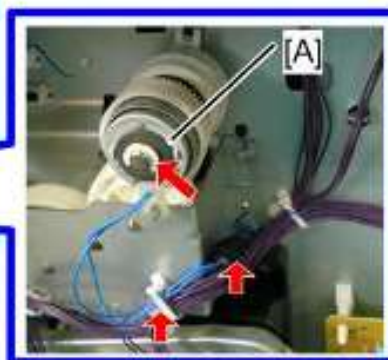
D245k0047

4

## 出纸离合器和转向离合器

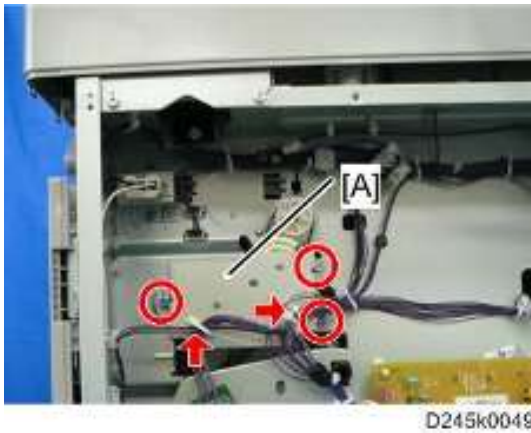
1. 后盖板 (p.66)

2. 转向离合器 [A] (🔩x1, 📦x 1, 📦x 1)



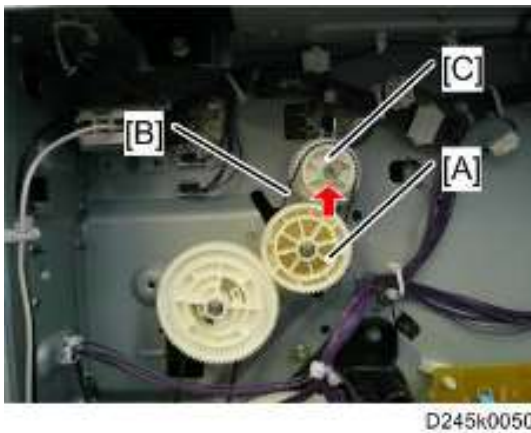
d245k0048

3. 齿轮盖板 [A] (🔩x3, ⚙️x 2)

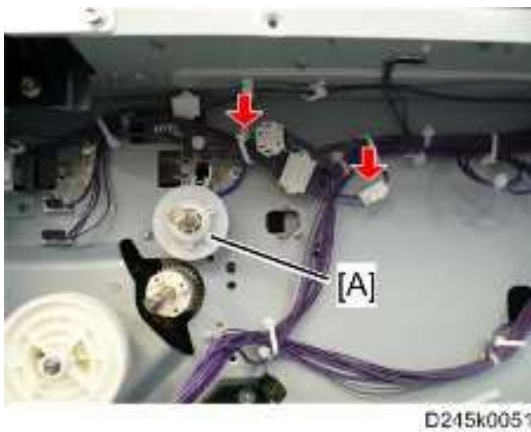


4. 齿轮[A]、同步皮带[B]

5. 齿轮[C] (⚙️x 1)

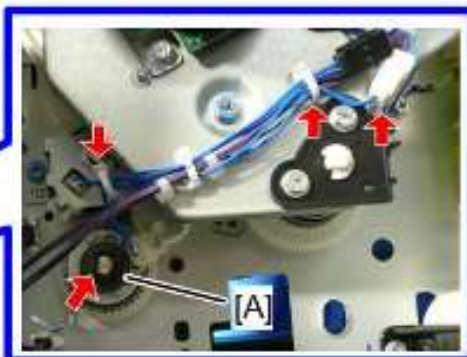


6. 出纸离合器 [A] (⚙️x 1, 📦x 1)



## 手送送纸离合器

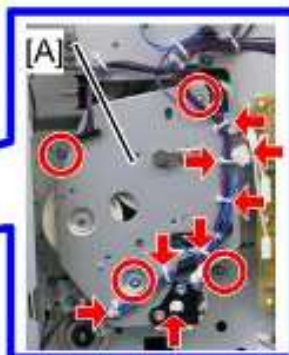
1. 后盖板 (p.66)
2. 手送送纸离合器[A] (⊗x1, ⚙x 2, 📦 x 1)



D245k0052

## 进纸离合器

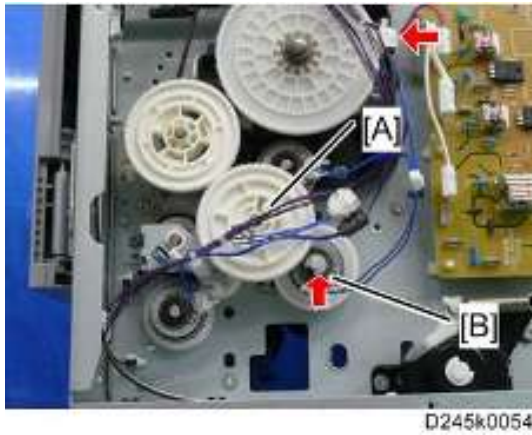
1. 后盖板 (p.66)
2. 主电机(p.126)
3. 齿轮盒盖板 [A] (⊗x4, ⊗x1, ⚙x 6, 📦 x 1)



D245k0053

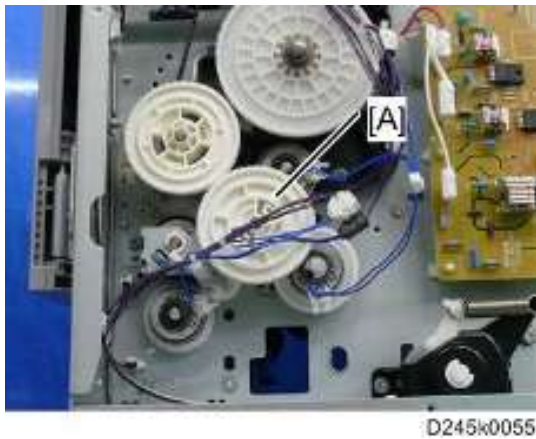
4. 齿轮[A]

5. 送纸离合器 [B] (🌀 x 1, 📦 x 1)

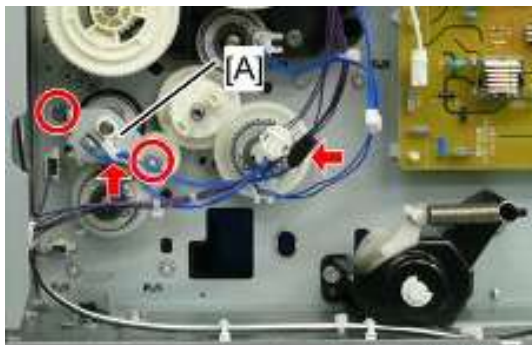


## 双面离合器

1. 齿轮盒盖板 (p.132)
2. 齿轮[A]



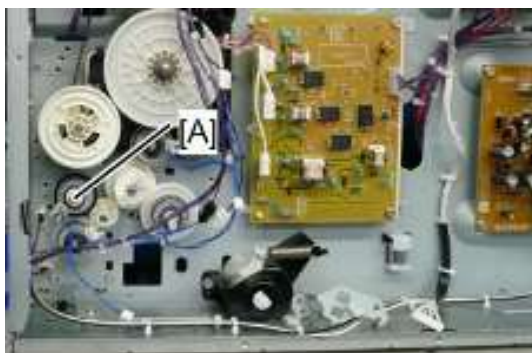
3. 离合器盖板 [A] (🌀x2, 🌀x 1, 📦 x 1)



D245k0056

4

4. 双面离合器 [A]

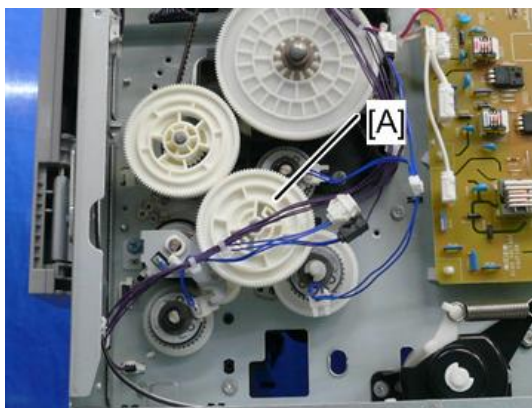


D245k0057

## 对位离合器

1. 齿轮盒盖板 (p.132)

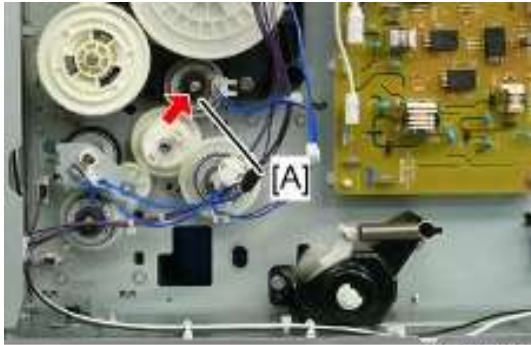
2. 齿轮[A]



D245k0055



### 3. 对位离合器 [A] (⊗x 1)



D245k0058

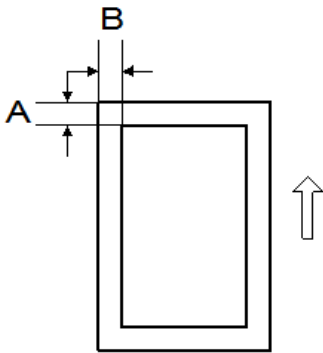
## 更换之后的调整

### 打印

#### 注

- 开始此类调整之前，确保纸张正确安置在每个纸盘中。
- 打印对位页(p.189 “测试图样打印”)来进行此类调整。

### 对位 - 前端/横向



A: 前端对位 ( $3 \pm 2$  mm)

B: 横向对位 ( $2 \pm 1.5$  mm)

1. 检查每个送纸位置的前端对位[A]并利用 SP1-001 进行调整。

纸盘	SP 编号	阈值
纸盘: 普通纸	SP1-001-002	$4.2 \pm 1.5$ mm
纸盘: 中等厚纸	SP1-001-003	
纸盘: 厚纸	SP1-001-004	
手送: 普通纸	SP1-001-007	
手送: 中等厚纸	SP1-001-008	$4.2 \pm 1.5$ mm
手送: 厚纸	SP1-001-009	

纸盘	SP 编号	阈值
双面：普通纸	SP1-001-013	4.2 ± 1.5 mm
双面：中等厚纸	SP1-001-014	
双面：厚纸	SP1-001-015	

## 2. 检查每个送纸位置的横向对位[B]并利用 SP1-002 进行调整。

纸盘	SP 编号	阈值
手送	SP1-002-001	2 ± 1.5 mm
纸盘主扫描 1	SP1-002-002	
纸盘纸箱 1	SP1-002-004	
纸盘纸箱 2	SP1-002-005	
双面	SP1-002-006	

## 主扫描放大

### 注

- 利用 S5S 测试图执行以下调整。

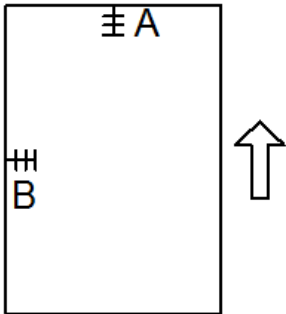
### 1. 检查放大，必要时使用 SP2-102-001（放大调整主扫描）调整放大。规格为 ± 0.5%。

## 扫描

### 注

- 执行以下扫描仪调整之前，执行或检查打印对位/横向调整和空白页边距调整。
- 利用 S5S 测试图执行以下调整。

## 对位：压板模式



4

A: 前端对位 (长边对位调整)

B: 横向对位(短边对位调整)

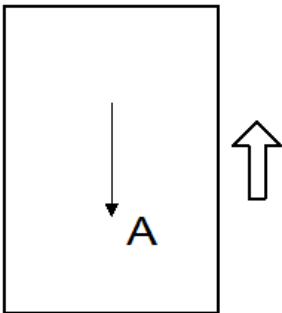
1. 将测试图置于曝光玻璃上，并从任意一个送纸位置进行复印。
2. 检查头端和横向对位，如果必要，利用以下 SP 模式进行调整。

SP 编号	SP 名称	调整范围
SP4-010-001	长边对位调整	±2.0 mm
SP4-011-001	短边对位调整	±2.0 mm

## 放大

注

- 利用 S5S 测试图执行以下调整。



A: 副扫描放大

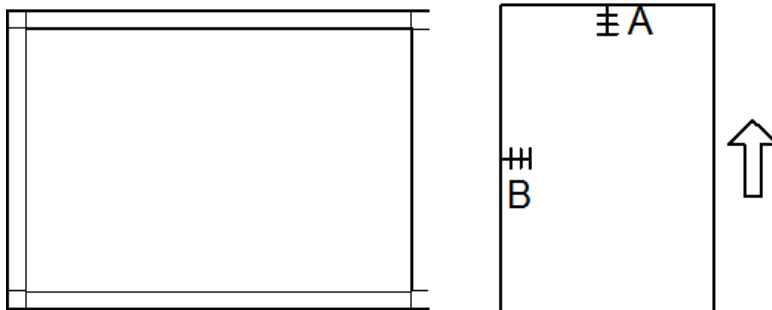
1. 将测试图置于曝光玻璃上，并从任意一个送纸位置进行复印。

2. 检查放大比率，如果必要，利用以下 SP 模式进行调整。

SP 编号	SP 名称	调整范围
SP4-008-001	副扫描放大 Adj	± 1.0 %

## ADF 图像调整

### 对位



A: 前端对位

B: 横向对位

#### 注

- 如上图所示，用 A3/DLT 纸制作一张临时测试图。

1. 将临时测试图置于 ADF 上，并从任意一个送纸位置进行复印。
2. 检查对位，如果必要，利用以下 SP 模式进行调整。

SP 编号	SP 名称	调整范围
SP6-006-001	ADF 侧边调整: 前端	± 3.0 mm
SP6-006-002	ADF 侧边调整: 后端	± 3.0 mm
SP6-006-003	ADF 前边调整: 前端	± 5.0 mm
SP6-006-004	ADF 前边调整: 后端	± 5.0 mm

## 副扫描放大

---

### 注

- 如上图所示，用 A3/DLT 纸制作一张临时测试图。

1. 将临时测试图置于 ADF 上，并从任意一个送纸位置进行复印。
2. 检查放大，必要时利用以下 SP 模式进行调整。

SP 编号	SP 名称	调整范围
SP6-017-001	ADF 调整放大	±5.0 %

# 5. 系统维护

## 维修菜单

### 概述

这些机型有几个维修菜单。每个维修菜单均具有多个调整项目。本节介绍了如何进入每个维修菜单以及在各菜单中执行何种操作。

依照进入维修菜单方式的不同，有两个菜单。

维护模式菜单	该菜单用于与维护和维修。
特别维修菜单	显示机器的序列号。

5

### 维护模式菜单

#### 菜单列表

显示信息		
机型名称		根据引擎固件设置显示机型名称。
固件版本	CTL 固件版本	显示固件版本
	引擎固件版本	显示引擎固件版本
	扫描固件版本	显示扫描仪固件版本。

计数器	打印机计数器	显示打印机引擎的黑图计数器。
	扫描仪计数器	显示每种模式下扫描仪计数器的总计。 总页数/黑色页数/彩色页数 /使用的 ADF
	卡纸计数器	显示每个位置的卡纸数。 卡纸总数/ ARDF/ 初始化卡纸/ 纸盘 1 没有送纸卡纸/ 纸箱 1 没有送纸卡纸/ 纸箱 2 没有送纸卡纸/ 手送没有送纸卡纸/ 双面没有送纸卡纸 (C1b/ C1c)/ 未达纸箱 1 版本发送/ 未达对位/ 未达出纸 传感器/ 保持在纸箱 1 版本发送/保持在纸箱 2 版 本发送/保持在对位/ 保持在出纸传感器/ 保持在双 面出纸

打印报告		
打印报告	SMC 报告	打印出 SMC 报告

引擎维护		
细节见“引擎 SP 模式”。		

扫描维护		
单色压缩	设置扫描的单色压缩类型。 MH (默认值) /MR/MMR	

出厂默认值		
出厂默认值	后退	返回模式的更高级别
	执行	将所有设置重置为出厂默认值。

CTL 维护		
FW 升级模式	不执行	不使用
	执行	



自动 IP	打开或关闭自动 IP 分配 关闭/开启
-------	------------------------

## 特别维护菜单

### 菜单列表

引擎维护		
引擎维护	序列号	显示机器的序列号。

# 引擎 SP 模式

## SP1-XXX (处理纸)

1001	<b>[副对位]</b>		
	头端对位调整 (纸盘位置、纸类型、颜色模式)，纸类型：普通、中厚、厚  通过更改各种模式的对位电机运行时限来调整前端对位。 增大数值：图像移至纸张的尾端。 减小数值：图像移至纸张的前端。		
1-001-00 2	纸盘：普通纸	* ENG	[-9.0 至 9.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm / 档]
1-001-00 3	纸盘：中等厚纸	* ENG	[-9.0 至 9.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm / 档]
1-001-00 4	纸盘：厚纸	* ENG	[-9.0 至 9.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm / 档]
1-001-00 7	手送：普通纸	* ENG	[-9.0 至 9.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm / 档]
1-001-00 8	手送：中等厚纸	* ENG	[-9.0 至 9.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm / 档]
1-001-00 9	手送：厚纸	* ENG	[-9.0 至 9.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm / 档]
1-001-01 3	双面：普通纸：	* ENG	[-9.0 至 9.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm / 档]
1-001-01 4	双面：中等厚纸	* ENG	[-9.0 至 9.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm / 档]
1-001-01 5	双面：厚纸	* ENG	[-9.0 至 9.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm / 档]
1002	<b>[主对位]</b>		
	使用[用户工具]中的“测试页”从每个送纸位置调整打印横向对位。支持调整所有 5 个可能的送纸盘（包括可选纸盘）		

1-002-00 1	手送	* ENG	[-4.0 至 4.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm /档]
1-002-00 2	纸盘主扫描 1	* ENG	[-4.0 至 4.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm /档]
1-002-00 4	纸盘纸箱 1	* ENG	[-4.0 至 4.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm /档]
1-002-00 5	纸盘纸箱 2	* ENG	[-4.0 至 4.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm /档]
1-002-00 6	双面	* ENG	[-4.0 至 4.0 / <b>0.0</b> / 0.1 mm /档]

1003	<b>[纸张拱起量]</b> 纸张拱起量调整 (纸盘位置、纸张类型)		
	调整对位辊上的纸张拱起量。		
1-003-00 2	纸盘 1: 普通纸	* ENG	[-9 至 5/ <b>3</b> /1 毫米/档]
1-003-00 3	纸盘 1: 中等厚纸	* ENG	[-9 至 5/ <b>3</b> /1 毫米/档]
1-003-00 4	纸盘 1: 厚纸	* ENG	[-9 至 5/ <b>3</b> /1 毫米/档]
1-003-00 5	纸箱 1: 普通纸	* ENG	[-9 至 5/ <b>3</b> /1 毫米/档]
1-003-00 6	纸箱 1: 中等厚纸	* ENG	[-9 至 5/ <b>3</b> /1 毫米/档]
1-003-00 7	纸箱 1: 厚纸	* ENG	[-9 至 5/ <b>3</b> /1 毫米/档]
1-003-00 8	纸箱 2: 普通纸	* ENG	[-9 至 5/ <b>3</b> /1 毫米/档]
1-003-00 9	纸箱 2: 中等厚纸	* ENG	[-9 至 5/ <b>3</b> /1 毫米/档]
1-003-01 0	纸箱 2: 厚纸	* ENG	[-9 至 5/ <b>3</b> /1 毫米/档]

1-003-01 2	手送：普通纸	* ENG	[-9 至 5/1/1 毫米/档]
1-003-01 3	手送：中等厚纸	* ENG	[-9 至 5/2/1 毫米/档]
1-003-01 4	手送：厚纸	* ENG	[-9 至 5/4/1 毫米/档]
1-003-01 8	双面：普通纸	* ENG	[-9 至 5/3/1 毫米/档]
1-003-01 9	双面：中等厚纸	* ENG	[-9 至 5/3/1 毫米/档]
1-003-02 0	双面：厚纸	* ENG	[-9 至 5/3/1 毫米/档]

1103	<b>[定影重载调整]</b>		
	为颜色模式中的冷温指定重载许可设置。		
1-103-00 1	定影空转	* ENG	[0 至 1 / 0 / 1 / 档] 打开或关闭定影空转模式。 0: 关闭, 1: 开启
1-103-00 2	重新加载温度	* ENG	[90 至 190/160/1 度/档] 调整重载温度。
1-103-00 3	Thresh	* ENG	[60 至 160/140/1 度/档] 为重载模式从强行重载模式调整到正常重载控制调整温度阈值
1-103-00 4	强行重载时间	* ENG	[5.0 至 20.0 / 23.0 / 0.1 秒/档] 为强行重载模式调整时间（无定影空转）。

1105	<b>[定影温度调整]</b>		
	调整目标定影温度。“中心”表示定影辊的中心，“一端”表示辊的前端和后端。 (纸类型, 定影控制模式) 普通纸 1/2、中等厚纸、厚纸 1/2		

1-105-00 1	中心：普通纸 1	* ENG	[160 至 200/170/1 度/档]
1-105-00 3	中心：普通纸 2	* ENG	[160 至 200/175/1 度/档]
1-105-00 5	中心：中等厚纸	* ENG	[160 至 200/175/1 度/档]
1-105-00 7	中心：厚纸	* ENG	[0 至 40/15/1 度/档] 调整厚纸的附加温度。此值加到普通纸 1 (SP1-105-001) 的温度。
1-105-00 8	中心：厚纸 2	* ENG	[0 至 40/25/1 度/档] 调整厚纸 2 的附加温度。此值加到普通纸 1 (SP1-105-001) 的温度。
1-105-00 9	中心相减值：薄纸	* ENG	[0 至 20/10/1 度/档] 调整薄纸的减少温度。将此值从普通纸 1 (SP1-105-001) 中减去。
1-105-01 1	低功率	* ENG	[0 至 150/105/1 度/档] 调整低功率模式的备用温度。
1-105-01 2	等待温度：中心	* ENG	[160 至 190/175/1 度/档] 调整正常功率模式的备用温度。
1-105-01 3	准备打印	* ENG	[160 至 190/175/1 度/档] 调整正常功率模式的准备打印温度。
020 至 025	打开或关闭每个纸张类型的纸张等待控制器。 薄纸、普通纸 1/2、中等厚纸、厚纸 1/2		
1-105-02 0	对位等待：薄纸	* ENG	[0 或 1/1/1/档] 0：关闭，1：开启
1-105-02 1	对位等待：普通纸 1	* ENG	[0 或 1/1/1/档] 0：关闭，1：开启
1-105-02 2	对位等待：普通纸 2	* ENG	[0 或 1/1/1/档] 0：关闭，1：开启

1-105-02 3	对位等待：中等厚纸	* ENG	[0 或 1/1/1/档] 0: 关闭, 1: 开启
1-105-02 4	对位等待：厚纸	* ENG	[0 或 1/1/1/档] 0: 关闭, 1: 开启
1-105-02 5	对位等待：厚纸 2	* ENG	[0 或 1/1/1/档] 0: 关闭, 1: 开启
026 至 037	相对于定影单元的实际目标温度调整纸张等待控制器的温度上限或下限。只有在 SP1-105-020 到 -025 设置打开时，才能激活这些功能。		
1-105-02 6	等待：下限：薄纸	* ENG	[0 至 60/30/1 度/档]
1-105-02 7	等待：下限：普通纸 1	* ENG	[0 至 60/30/1 度/档]
1-105-02 8	等待：下限：普通纸 2	* ENG	[0 至 60/30/1 度/档]
1-105-02 9	等待：下限：中等厚纸	* ENG	[0 至 60/10/1 度/档]
1-105-03 0	等待：下限：厚纸	* ENG	[0 至 60/10/1 度/档]
1-105-03 1	等待：下限：厚纸 2	* ENG	[0 至 60/10/1 度/档]
1-105-03 2	等待：上限：薄纸	* ENG	[0 至 60 / 40 / 1 度/档]
1-105-03 3	等待：上限：普通纸 1	* ENG	[0 至 60 / 40 / 1 度/档]
1-105-03 4	等待：上限：普通纸 2	* ENG	[0 至 60 / 40 / 1 度/档]
1-105-03 5	等待：上限：中等厚纸	* ENG	[0 至 60 / 40 / 1 度/档]
1-105-03 6	等待：上限：厚纸	* ENG	[0 至 60 / 40 / 1 度/档]

1-105-03 7	等待: 上限: 厚纸 2	* ENG	[0 至 60 / 40 / 1 度/档]
1-105-03 8	对位等待时间	* ENG	[0 至 120 / 120 / 1 秒/档]
1-105-04 0	低压: 等待: 中心	* ENG	[0 至 100/10/1 度/档] 调节定影单元的中央电热调节器的下限温度。
1-105-04 1	低压: 等待: 一端	* ENG	[0 至 100/50/1 度/档] 调节定影单元的一端电热调节器的下限温度。
1-105-04 3	低压: 等待: 时间	* ENG	[0 至 300 / 60 / 1 秒/档] 调节恢复到定影单元下限温度的等待时间。 如果定影单元的温度未达此 SP 中指定的下限温度, 机器停止送纸, 并发出 SC549-02。
1-105-05 0	双面修正	* ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
1-105-06 1	高温修正	* ENG	[0 至 40/5/1 度/档] 调节相对于 CPM 下降温度 3 减去的温度。

1106	<b>[定影温度显示]</b>		
	显示加热辊的当前温度和仪器周围的温度。		
1-106-00 1	辊轮中心	ENG	[-20 至 250 / 0 / 1 度/档]
1-106-00 3	打开机器温度计	ENG	[-20 至 250 / 0 / 1 度/档]

1107	<b>[信封修正]</b>		
	调整在低温环境下的环境修正相关的设置。		

1-107-00 1	Thresh:S1	* ENG	[0 至 50/17/1 度/档] 调整低温条件的阈值温度。
1-107-00 2	Thresh:变量 t	* ENG	[0 至 50/0/1 度/档] 将附加温度调整为低温条件的阈值温度。
-003 至 -008	将每个纸张类型的修正温度调节为阈值温度		
1-107-00 3	低: 薄纸	* ENG	[0 至 30/0/1 度/档]
1-107-00 4	低: 普通纸 1	* ENG	[0 至 30/0/1 度/档]
1-107-00 5	低: 普通纸 2	* ENG	[0 至 30/0/1 度/档]
1-107-00 6	低: 中等厚纸	* ENG	[0 至 30/0/1 度/档]
1-107-00 7	低: 厚纸	* ENG	[0 至 30/0/1 度/档]
1-107-00 8	低: 厚纸 2	* ENG	[0 至 30/0/1 度/档]

<b>1108</b>	<b>[CNTL 区间调整]</b>		
	调节每个模式的定影控制间隔。		
1-108-00 1	预热	* ENG	[100 至 3000 / 1000 / 100 毫秒/档]
1-108-00 2	打印	* ENG	[100 至 3000 / 1000 / 100 毫秒/档]
1-108-00 3	等待	* ENG	[100 至 3000 / 1000 / 100 毫秒/档]
1-108-00 4	打印开始	* ENG	[100 至 3000 / 200 / 100 毫秒/档]
1-108-00 5	打印开始时间	* ENG	[0 至 999 / 5 / 1 秒/档]



1109	<b>[定影对位调整]</b>		
	调节定影温度控制的时间。		
1-109-00 1	打印前时间	* ENG	[0 至 120 / <b>7</b> / 1 秒/档] 在打印前调整定影单元的空转时间。
1-109-00 2	空转前时间	* ENG	[0 至 120 / <b>120</b> / 1 秒/档]
1-109-00 3	低压打印前时间	* ENG	[0 至 120 / <b>0</b> / 1 秒/档] 在低压模式下调整定影单元的空转时间。

1112	<b>[图像时间修正]</b>		
	这些 SP 用于不同作业图像的定影温度控制。在黑白模式下机器复印或打印作业文字图像时，此项控制可节约功耗。		
1-112-00 1	温度：标准纸：级别 1	* ENG	[-25 至 10 / <b>0</b> / 1 度/档]
1-112-00 2	温度：标准纸：级别 2	* ENG	[-25 至 10 / <b>0</b> / 1 度/档]

1124	<b>[CPM 下降设置]</b>		
	设置用于计算 CPM 下降的低温和高温之间的温差。同时，设置用于 CPM 下降的温度检查间隔。		
1-124-00 1	低：下降温度	* ENG	[-50 至 0 / <b>-25</b> / 1 度/档]
1-124-00 2	低：高温	* ENG	[-50 至 0 / <b>-5</b> / 1 度/档]
1-124-00 3	低：第 1 CPM	* ENG	[10 至 100/ <b>80</b> /5%/档]
1-124-00 4	低：第 2 CPM	* ENG	[10 至 100/ <b>60</b> /5%/档]
1-124-00 5	低：第 3 CPM	* ENG	[10 至 100/ <b>40</b> /5%/档]

1-124-00 6	高: 第 1 CPM	* ENG	[10 至 100/ <b>100</b> /5%/档]
1-124-00 7	高: 第 2 CPM	* ENG	[10 至 100/ <b>50</b> /5%/档]
1-124-00 8	高: 第 3 CPM	* ENG	[10 至 100/ <b>10</b> /5%/档]
1-124-00 9	H:CPM-D 温度 1.:LT	* ENG	[150 至 250/ <b>210</b> /1 度/档]
1-124-01 0	H:CPM-D 温度 2.:LT	* ENG	[150 至 250/ <b>215</b> /1 度/档]
1-124-01 1	H:CPM-D 温度 3.:LT	* ENG	[150 至 250/ <b>220</b> /1 度/档]
1-124-01 2	H:CPM-D 温度 1.:A4	* ENG	[150 至 250/ <b>210</b> /1 度/档]
1-124-01 3	H:CPM-D 温度 2.:A4	* ENG	[150 至 250/ <b>215</b> /1 度/档]
1-124-01 4	H:CPM-D 温度 3.:A4	* ENG	[150 至 250/ <b>220</b> /1 度/档]
1-124-01 5	H:CPM-D 温度 1.:B5	* ENG	[150 至 250/ <b>210</b> /1 度/档]
1-124-01 6	H:CPM-D 温度 2.:B5	* ENG	[150 至 250/ <b>215</b> /1 度/档]
1-124-01 7	H:CPM-D 温度 3.:B5	* ENG	[150 至 250/ <b>220</b> /1 度/档]
1-124-01 8	H:CPM-D 温度 1.:A5	* ENG	[150 至 250/ <b>210</b> /1 度/档]
1-124-01 9	H:CPM-D 温度 2.:A5	* ENG	[150 至 250/ <b>215</b> /1 度/档]
1-124-02 0	H:CPM-D 温度 3.:A5	* ENG	[150 至 250/ <b>220</b> /1 度/档]
1-124-02 1	H:CPM-D 温度 1.:A6	* ENG	[150 至 250/ <b>210</b> /1 度/档]

1-124-02 2	H:CPM-D 温度 2.:A6	* ENG	[150 至 250/215/1 度/档]
1-124-02 3	H:CPM-D 温度 3.:A6	* ENG	[150 至 250/220/1 度/档]
1-124-02 4	判断间隔	* ENG	[1 至 999/10/1 秒/档]
1-124-02 5	开始计时	* ENG	[1 至 999/10/1 秒/档]
1-124-02 6	H:第一 CPM:厚纸	* ENG	[10 至 100/60/5%/档]
1-124-02 7	H:第二 CPM:厚纸	* ENG	[10 至 100/50/5%/档]
1-124-02 8	H:第三 CPM:厚纸	* ENG	[10 至 100/10/5%/档]
1-124-02 9	H:CPM-D 温度 1T:LT	* ENG	[150 至 250/210/1 度/档]
1-124-03 0	H:CPM-D 温度 2T:LT	* ENG	[150 至 250/215/1 度/档]
1-124-03 1	H:CPM-D 温度 3T:LT	* ENG	[150 至 250/220/1 度/档]
1-124-03 2	H:CPM-D 温度 1T:A4	* ENG	[150 至 250/210/1 度/档]
1-124-03 3	H:CPM-D 温度 2T:A4	* ENG	[150 至 250/215/1 度/档]
1-124-03 4	H:CPM-D 温度 3T:A4	* ENG	[150 至 250/220/1 度/档]
1-124-03 5	H:CPM-D 温度 1T:B5	* ENG	[150 至 250/210/1 度/档]
1-124-03 6	H:CPM-D 温度 2T:B5	* ENG	[150 至 250/215/1 度/档]
1-124-03 7	H:CPM-D 温度 3T:B5	* ENG	[150 至 250/220/1 度/档]

1-124-03 8	H:CPM-D 温度 1T:A5	* ENG	[150 至 250/ <b>210</b> /1 度/档]
1-124-03 9	H:CPM-D 温度 2T:A5	* ENG	[150 至 250/ <b>215</b> /1 度/档]
1-124-04 0	H:CPM-D 温度 3T:A5	* ENG	[150 至 250/ <b>220</b> /1 度/档]
1-124-04 1	H:CPM-D 温度 1T:A6	* ENG	[150 至 250/ <b>210</b> /1 度/档]
1-124-04 2	H:CPM-D 温度 2T:A6	* ENG	[150 至 250/ <b>215</b> /1 度/档]
1-124-04 3	H:CPM-D 温度 3T:A6	* ENG	[150 至 250/ <b>220</b> /1 度/档]
1-124-10 1	低压: 第 1 CPM	* ENG	[10 至 100/ <b>30</b> /5%/档]
1-124-10 2	低压: 第 2 CPM	* ENG	[10 至 100/ <b>20</b> /5%/档]
1-124-10 3	低压: 第 3 CPM	* ENG	[10 至 100/ <b>10</b> /5%/档]
1-124-10 4	低压: 停止时间	* ENG	[0 至 100 / <b>30</b> / 1 秒/档]

1152	<b>[定影隙检查]</b>		
	检查并调整热辊和压辊的辊隙。		
1-152-00 1	0: 关闭, 1: 开启	ENG	[0 或 1/1/1/档]
1-152-00 2	预空转时间	* ENG	[0 至 999 / <b>300</b> / 1 秒/档]
1-152-00 3	停止时间	* ENG	[0 至 100 / <b>20</b> / 1 秒/档]
1-152-00 4	定影温度	* ENG	[100 至 200/ <b>175</b> /1 度/档]

1159	<b>[定影卡纸检测]</b>		
	该 SP 模式检测 SC559。如果机器连续多次遭遇卡纸问题，则将该 SP 模式设置为“是”。		
1-159-00 1	SC 显示	* ENG	[0 至 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关闭 (无定影卡纸 SC) 1: 打开 (显示定影卡纸 SC)

1801	<b>[电机速度调整]</b>		
	调整各种电机的速度。		
1-801-00 1	主电机: 100	* ENG	[-2.5 至 2.5/0/0.1%/档]
	调整主电机的速度。		

1903	<b>[送纸重新通电]</b>		
	直接反应调整值。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• “+” 设置可增加驱动量。</li> <li>• “-” 设置可减少驱动量。</li> </ul>		
1-903-00 1	手送送纸	* ENG	[-10 至 10/0/1 毫米/档]
1-903-00 2	纸盘 1 送纸	* ENG	[-10 至 10/0/1 毫米/档]

1907	<b>[用纸定时调整]</b>		
	调整送纸定时。（“+” 设置可增加送纸间隔，“-” 设置可减少送纸间隔。） 部件名称 -> ExitCL; 出纸离合器, D:ExCL; 双面模式下的出纸离合器, D:ReCL; 双面模式下的继动离合器		
1-907-00 1	出纸离合器停止位置	* ENG	[-30 至 30/0/1 毫米/档]
1-907-00 2	出纸离合器开始位置	* ENG	[-30 至 30/0/1 毫米/档]

1-907-00 3	D:出纸离合器停止位置	* ENG	[-30 至 30/0/1 毫米/档]
1-907-00 4	D:循环开始时间	* ENG	[0 至 150/0/10 毫秒/档]
1-907-00 5	双面送纸位置	* ENG	[-30 至 30/0/1 毫米/档]
1-907-00 6	双面等待位置	* ENG	[-30 至 30/0/1 毫米/档]

**1911****送纸信封**

0 = 禁用/1 = 启用

当启用此程序 (SP 1911 1) 并选择“厚纸”作为手送纸盘的纸张类型 (系统设置 > 纸盘纸张设置 > 纸张类型: 手送纸盘) 时, 该程序专用于信封打印的运行。

1-911-00  
1

送纸信封

\* ENG

[0 或 1/0/1/档]

**1950****[风扇]**

一次作业结束后调整风扇电机的旋转时间。

1-950-00  
1

风扇冷却时间

\* ENG

[0 至 900/60/1 秒/档]

**1990****[SC990 plt 细节]**

显示 SC990 的细节。

1-990-00 1	-	* ENG	[0 至 4294967295 / 0 / 1 /档]
<p>0x29000: 过程缓冲满档</p> <p>0x29001: 没有可选纸盘就没有送纸</p> <p>0x29002: 没有可选纸盘就没有出纸</p> <p>0x29003: 没有可选纸盘就过程就不会中断</p> <p>0x81E00: 没有可选纸盘就没有恢复的中断</p> <p>0x60048: 没有对位辊的重新开启</p> <p>0x60049: 没有从可选纸盘 1 中恢复</p> <p>0x6004A: 没有从可选纸盘 2 中恢复</p> <p>0x49000: 没有可选纸盘恢复的终止</p> <p>0x49001: 没有过程控制的终止</p>			

1991	<b>[最大定影负载]</b>		
在打印或预热打开下调节加热灯的最大负载。			
1-991-00 1	辊轮中心	* ENG	[40 至 100/100/10%/档]
1-991-00 3	预热中心	* ENG	[40 至 100/100/10%/档]

1996	<b>[加热器强制关闭]</b>		
确定在打印期间纸张类型改变时强制关闭加热灯的时间。			
1-996-00 5	打印之后	* ENG	[0 至 120 / 7 / 1 秒/档]

## SP2-XXX (鼓)

2001	<b>[充电辊偏压]</b>		
-			

2-001-00 1	打印	* ENG	[-2100 至 -1300 / -1450 / 10 vol / 档]
调整打印时施加给充电辊的电压。执行充电辊电压修正，实际施加的电压会随之自动变化。在此处设置的值为执行修正的基础值。			

2102	<b>[主扫描放大调整]</b>		
调整主扫描放大的图像标尺。 <ul style="list-style-type: none"> <li>“+” 设置可扩展图像。</li> <li>“-” 设置可收缩图像。</li> </ul>			
2-102-00 1	-	* ENG	[-0.5 至 0.5/0.0/0.1%/档]

2105	<b>[LD 功率调整]</b>		
2-105-00 1	单元	* ENG	[-50 至 50/0/0.1%/档] 调整图像区域 LD 单元的标准功率。
2-105-00 2	单元	* ENG	[-50 至 50/0/0.1%/档] 调整 LD 单元的标准功率以进行放电。

2201	<b>[显影偏压调整]</b>		
2-201-00 1	打印	* ENG	[-1000 至 0 / -520 / 10 vol / 档]
调整施加到显影辊的电压以进行打印。指定更小值（更大绝对值）时，图像浓度变得更高。指定更大值（更小绝对值）时，图像浓度变得更低。			
2-201-00 2	P 图样修订	* ENG	[0 至 4 / 0 / 1 / 档] 0: N(标准) 1: H(暗) 2: L(亮) 3: HH(更黑) 4: LL(更亮)
调整施加到显影辊的电压以用于 ID 传感器图样。通过将 SP2-201-002 添加到 SP2-201-001 获取施加的电压。该设置影响 ID 传感器图样浓度，进而影响供粉。			



2-201-00 3	ID 传感器图样	* ENG	DFU
---------------	----------	-------	-----

<b>2210</b>	<b>[偏压关闭时间]DFU</b>		
2-210-00 1	第二充电偏压	* ENG	-
2-210-00 2	第二显影偏压	* ENG	-

<b>2211</b>	<b>[PCU 转向间隔] DFU</b>		
2-211-00 1	-	* ENG	-

<b>2213</b>	<b>[色粉用完后] DFU</b>		
2-211-00 1	用完限制	* ENG	-

<b>2220</b>	<b>[处理数据显示]</b>		
	<p>显示:</p> <p>a) Vt: 当前 TD 传感器输出值, 和</p> <p>b) Vref: 目标 TD 输出值 Vts (SP2-926) + ID 传感器输出的修正值。</p> <p>TD 传感器输出值每次复印都会改变。如果 <math>a &gt; b</math>, 则向显影单元供粉。</p>		
2-220-00 1	Vsp	* ENG	[0.00 至 9.99 / <b>0.00</b> / 0.01 vol / 档]
2-220-00 2	Vsg	* ENG	[0.00 至 9.99 / <b>0.00</b> / 0.01 vol / 档]
2-220-00 3	Vsdp	* ENG	[0.00 至 9.99 / <b>0.00</b> / 0.01 vol / 档]
2-220-00 4	Vt	* ENG	[0.00 至 9.99 / <b>0.00</b> / 0.01 vol / 档]
2-220-00 5	Vtref	* ENG	[0.00 至 9.99 / <b>2.5</b> / 0.01 vol / 档]

2301	<b>转印当前调整</b>		
	调整每个模式下转印电流的修正值（第一面或第二面），纸张类型（薄纸，普通纸 1/2，中等厚纸或厚纸 1/2）和区域（图像，前端或尾端）。		
2-301-00 1	一面：薄纸：图像	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-00 2	一面：薄纸：前端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-00 3	1 面：薄纸：尾端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-01 1	一面：普通纸 1：图像	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-01 2	一面：普通纸 1：前端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-01 3	一面：普通纸 1：尾端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-02 1	一面：普通纸 2：图像	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-02 2	一面：普通纸 2：前端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-02 3	一面：普通纸 2：尾端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-03 1	一面：中等纸：图像	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-03 2	一面：中等纸：前端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-03 3	一面：中等纸：尾端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-04 1	一面：厚纸 1：图像	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-04 2	一面：厚纸 1：前端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]

2-301-04 3	一面: 厚纸 1: 尾端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-05 1	一面: 厚纸 2: 图像	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-05 2	一面: 厚纸 2: 前端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-05 3	一面: 厚纸 2: 尾端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-11 1	2 面: 普通纸 1: 图像	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-11 2	2 面: 普通纸 1: 前端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-11 3	2 面: 普通纸 1: 尾端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-12 1	2 面: 普通纸 2: 图像	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-12 2	2 面: 普通纸 2: 前端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-12 3	2 面: 普通纸 2: 尾端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-13 1	2 面: 中等纸: 图像	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-13 2	2 面: 中等纸: 前端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]
2-301-13 3	2 面: 中等纸: 尾端	* ENG	[-8 至 8/0/1 uA /档]

<b>2302</b>	<b>转印电流时间</b>		
2-302-00 1	头端	* ENG	[-10 至 120/5/1 毫米/档]
	设置以更改基于 FGATE 维持的图像转印电流位置。		

2-302-00 2	后端	* ENG	[-10 至 35/3/1 毫米/档]
设置以更改基于 FGATE 否定的图像转印关闭位置。			

<b>2303</b>	<b>[双转印清洁]</b>		
2-303-00 1	正	* ENG	[3 至 20 / 10 / 1 uA/档]
转印辊上的反极性色粉或鼓上的弱电荷色粉导致出现反面污染时进行调整。			
2-303-00 2	负	* ENG	[0 至 20 / 4 / 1 - uA /档]
调整以提高由于卡纸等粘附在转印辊上的色粉清洁性能。			
2-303-00 3	显影预热	* ENG	[0 至 20 / 4 / 1 - uA /档]
调整以提高在显影偏压激活时的色粉清洁性能。			
2-303-00 4	显影冷却	* ENG	[0 至 20 / 4 / 1 - uA /档]
调整以提高显影偏压停用时的色粉清洁性能。			

<b>2304</b>	<b>[转印电流 Dir]</b>		
手动确定每一面的转印电流。			
2-304-00 1	输入: 第 1 面	ENG	[0 至 30/0/1 uA /档]
2-304-00 2	输入: 第 2 面	ENG	[0 至 30/0/1 uA /档]

<b>2305</b>	<b>[转印电流设置]</b>		
2-305-00 1	非图像区域	* ENG	[3 至 30 / 10 / 1 uA/档]
转印辊上的反极性色粉或鼓上的弱电荷色粉导致出现反面污染时调整非图像区域的转印电流。			
2-305-00 2	TR 抗静电压力	* ENG	[3 至 30 / 10 / 1 uA/档]
调整预充电时的放电电流。			
2-305-00 3	TR 抗静电 Re	* ENG	[3 至 30 / 10 / 1 uA/档]
调整充电时的放电电流。			

2306	<b>[转印电流温度]</b>		
	调整转印电流调整参考表格的机器周边温度。		
2-306-00 1	机器内温度	* ENG	[0 至 99 / 20 / 1 度/档]

2307	<b>[TR 电流温度阈值]</b>		
	调整转印电流调整参考表格的阈值温度。		
2-307-00 1	分隔 1	* ENG	[0 至 99/13/1 度/档]
2-307-00 2	分隔 2	* ENG	[0 至 99/19/1 度/档]
2-307-00 3	分隔 3	* ENG	[0 至 99/24/1 度/档]

2801	<b>显影初始化</b>		
2-801-00 1	初始化 TD 传感器执行	ENG	[- / - / -] [执行]
	替换新的 PCDU 时进行显影剂初始化。		

2802	<b>[显影剂混合]</b>		
2-802-00 1	-	ENG	[- / - / -] [执行]
	初始化显影剂并检查 TD 传感器的输出 (Vt)。机器搅拌显影剂 2 分钟，与此同时读取并显示 Vt 值。机器不初始化 TD 传感器的输出。如果长时间未使用机器，打印可能会出现底灰。在这种情形下，使用该 SP 模式来混合显影剂。当该程序正常结束后，会显示“完成”消息。		

2803	<b>显影初始化</b>		
2-803-00 1	Vtref	* ENG	[0.00 至 9.99 / 2.50 / 0.01 vol / 档]
	完成初始剂配置时的 Vtref 值		

2-803-00 2	ID 传感器 PWM 值	* ENG	[0 至 1023 / 0 / 1 / 档]
	完成初始剂配置时的 ID 传感器 PWM 值		
2-803-00 3	初始 mu 数	* ENG	DFU
2-803-00 4	初始 Vt 目标	* ENG	DFU
2-803-00 5	Vt 目标	* ENG	DFU
2-803-00 6	Vt 目标修正	* ENG	DFU

## 5

<b>2906</b>	<b>[拖影控制]</b>		
2-906-00 1	移动范围	* ENG	[0.0 至 1.0/0.0/0.1 毫米/档]
	以 SP2-906-002 规定的间隔偏移图像位置。当复印机连续打印竖线条（如表格）时，纸张可能无法正确分开。可使用该 SP 模式防止这一情况发生。		
2-906-00 2	纸张数量	ENG	[0 至 10 / 0 / 1 张/档]
	更改由 SP2-906-001 规定的图像位置偏移的间隔。		

<b>2908</b>	<b>[强制供粉]</b>		
2-908-00 1	-	ENG	[- / - / -] [执行]
	向显影单元供应色粉。在以下情况下处理停止： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 显影单元中的色粉浓度达到标准水平。</li> <li>• 持续处理达 2 分钟。</li> </ul>		

<b>2915</b>	<b>[多角镜转动时间]</b>		
2-915-00 1	空转时间调整	* ENG	[0 至 60 / 15 / 1 秒/档]
	调整多角镜电机空转时间。		
2-915-00 2	后空转调整	* ENG	[0 至 60 / 10 / 1 秒/档]
	调整后空转时间		

<b>2921</b>	<b>[供粉模式]</b>		
2-921-00 1	模式选择	* ENG	DFU

<b>2922</b>	<b>[供粉模式]</b>		
2-922-00 1	[秒]	* ENG	DFU
2-922-00 2	系数 L2	* ENG	DFU
2-922-00 3	系数 L3	* ENG	DFU
2-922-00 4	系数 L4	* ENG	DFU
2-922-00 5	系数 L5	* ENG	DFU

<b>2923</b>	<b>[供粉模式]</b>		
2-923-00 1	时间	* ENG	DFU
2-923-00 2	间隔供粉打开时间	* ENG	DFU
2-923-00 3	间隔供粉关闭时间	* ENG	DFU

<b>2925</b>	<b>[确定供粉时间]</b>		
2-925-00 1	-	* ENG	DFU

<b>2926</b>	<b>[标准 Vt]</b>		
2-926-00 1	-	* ENG	DFU

<b>2927</b>	<b>[ID 传感器控制]</b>		
2-927-00 1	功能选择	* ENG	DFU
<b>2928</b>	<b>[色粉用完清除]</b>		
	<p>在不供应色粉的情况下清除以下信息和计数器：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 色粉接近用完信息</li> <li>• 色粉用完信息</li> <li>• 色粉接近用完计数器</li> <li>• 色粉用完计数器</li> </ul> <p>正常运行期间不得使用此 SP。显影单元中的色粉不足时，鼓可能会将色粉载体吸引到表面。色粉载体可能损坏鼓表面。</p>		
2-928-00 1	-	ENG	[0 或 1/0/0/档]
<b>2929</b>	<b>[Vref 调整]</b>		
2-929-00 1	上限	* ENG	DFU
2-929-00 2	下限	* ENG	DFU
<b>2930</b>	<b>[T 传感器手动设置]</b>		
2-930-00 1	-	* ENG	DFU
<b>2931</b>	<b>[T (V/wt%)设置]</b>		
2-931-00 1	[V/ wt%]	* ENG	DFU
<b>2932</b>	<b>[色粉浓度计数级别]</b>		
2-932-00 1	级别选择	* ENG	DFU



<b>2933</b>	<b>[ID 传感器计数修正]</b>		
2-933-00 1	-	* ENG	DFU

<b>2934</b>	<b>[ID 传感器 PWM 设置]</b>		
2-934-00 1	显示 显示 ID 传感器 PWM 值。	* ENG	[0 至 1023 / <b>200</b> /1 /档]
2-933-00 3	上限修正	* ENG	DFU

<b>2935</b>	<b>[ID.传感器初始化]</b>		
执行 ID 传感器初始化。更换 ID 传感器之后必须执行。此 SP 可清除 PWM 值并重新执行 Vsg 调整，然后复位 PWM 值。			
2-935-00 1	-	ENG	[执行]

<b>2937</b>	<b>[ID 传感器系数: 设置]</b>		
调整 Vsp/Vsdp 调整的系数。			
2-937-00 1	Vsp 系数	* ENG	[0.50 至 1.50 / <b>1.00</b> / 0.01 /档]
2-937-00 2	Vsdp 系数	* ENG	[0.50 至 1.50 / <b>1.00</b> / 0.01 /档]
2-937-00 3	传感器特征系数	* ENG	[0.10 至 1.50 / <b>1.00</b> / 0.01 /档]

<b>2992</b>	<b>[在 T 传感器出错后]</b>		
2-992-00 1	上限阈值	* ENG	DFU
2-992-00 2	下限阈值	* ENG	DFU

2-992-00 3	阈值数上数	* ENG	DFU
2-992-00 4	阈值数下数	* ENG	DFU

<b>2995</b>	<b>[ID 传感器检测间隔]</b>		
2-995-00 1	预热	* ENG	DFU
2-995-00 2	页数	* ENG	DFU
2-995-00 3	效果时限	* ENG	DFU


<b>2996</b>	<b>[转印]清洁</b>		
2-996-00 1	功能选择	* ENG	DFU
2-996-00 2	间隔	* ENG	DFU

<b>2998</b>	<b>[PCU 反转]时间</b>		
2-998-00 1	等待时间	* ENG	DFU
2-998-00 2	反转时间	* ENG	DFU

## SP3-XXX (过程)

本机无组 3 SP 模式。

## SP4-XXX (扫描)

4008	<b>[副扫描放大]调整</b>		
	通过更改扫描仪电机速度调整副扫描放大。		
4-008-00 1	-	ENG	[-1.0 至 1.0 / <b>0.0</b> / 0.1 % /档]
4010	<b>[长边对位调整]</b>		
	调整头端对位以进行扫描。		
4-010-00 1	-	ENG	[-2.0 至 2.0/ <b>0.0</b> /0.1 毫米/档]
4011	<b>[短边对位调整]</b>		
	通过更改主扫描方向的扫描开始时限来调整横向对位。		
4-011-00 1	-	ENG	[-2.0 至 2.0/ <b>0.0</b> /0.1 毫米/档]
4012	<b>[SP FB 擦除]</b>		
	<p>在扫描书时调整前、后端（副扫描）以及左、右边（主扫描）的扫描页边距。</p> <p> <b>注</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>除非客户需要大于打印机页边距的扫描仪页边距，否则不得调整。调整这些设置，以删除原稿与扫描仪单元标尺之间间隙所导致的阴影。</li> </ul>		
4-012-00 1	书本：前端	ENG	[0.0 至 3.0/ <b>1.0</b> /0.1 毫米/档]
4-012-00 2	书本：后端	ENG	[0.0 至 3.0/ <b>0.0</b> /0.1 毫米/档]
4-012-00 3	书本：左侧	ENG	[0.0 至 3.0/ <b>1.0</b> /0.1 毫米/档]
4-012-00 4	书本：右侧	ENG	[0.0 至 3.0/ <b>0.0</b> /0.1 毫米/档]

4013	<b>[扫描仪自由运行]</b>		
	曝光灯开启或关闭时执行扫描仪自由运行。		
4-013-00 1	灯关闭	ENG	[0 或 1/0/1/档] 0: 关闭, 1: 开启
4-013-00 2	灯开启	ENG	[0 或 1/0/1/档] 0: 关闭, 1: 开启

4400	<b>[FB 删除页边距]</b>		
	设置原稿掩码。 压板（文本）模式扫描期间，这些 SP 设置屏蔽区域。		
4-400-00 3	书本：左侧	ENG	[2.0 至 3.0/2.0/0.1 毫米/档]
4-400-00 4	书本：右侧	ENG	[2.0 至 3.0/2.0/0.1 毫米/档]
4400	<b>[ADF 删除页边距]</b>		
	设置原稿掩码。 ADF 模式扫描期间，这些 SP 设置屏蔽区域。		
4-400-00 7	ADF：左侧	* ENG	[2.0 至 3.0/2.0/0.1 毫米/档]
4-400-00 8	ADF：右侧	* ENG	[2.0 至 3.0/2.0/0.1 毫米/档]

4603	<b>[AGC 执行]</b>		
4-603-00 1	启用原位检测	-	DFU

4606	<b>[白色级别调整]</b>		
4-606-00 1	颜色	* ENG	DFU

4607	<b>[白色级别调整]</b>		
------	-----------------	--	--

4-607-00 1	Bw	* ENG	DFU
---------------	----	-------	-----

<b>4609</b>	<b>[灰度平衡设置:R]</b>		
4-609-00 1	书本扫描	* ENG	DFU
4-609-00 2	DF 扫描	* ENG	DFU

<b>4610</b>	<b>[灰度平衡设置:G]</b>		
4-610-00 1	书本扫描	* ENG	DFU
4-610-00 2	DF 扫描	* ENG	DFU

<b>4611</b>	<b>[灰度平衡设置:B]</b>		
4-611-00 1	书本扫描	* ENG	DFU
4-611-00 2	DF 扫描	* ENG	DFU

<b>4612</b>	<b>[灰度平衡设置:BW]</b>		
4-612-00 1	书本扫描	* ENG	DFU
4-612-00 2	DF 扫描	* ENG	DFU

<b>4623</b>	<b>[黑度级别调整:FC]</b>		
4-623-00 1	偏离 DAC	-	DFU
4-623-00 2	RLC DAC	-	DFU

<b>4624</b>	<b>[黑度级别调整:BW]</b>		
4-624-00 1	偏离 DAC: 300dpi	-	DFU
4-624-00 2	RLC DAC: 300dpi	-	DFU
4-624-00 3	偏离 DAC: 600dpi	-	DFU
4-624-00 4	RLC DAC: 600dpi	-	DFU

<b>4631</b>	<b>[数字增值调整:FC]</b>		
4-631-00 1	-	-	DFU

<b>4632</b>	<b>[数字增值调整:BW]</b>		
4-632-00 1	300dpi	-	DFU
4-632-00 2	600dpi	-	DFU

<b>4645</b>	<b>[扫描调整错误]</b>		
4-645-00 1	-	-	DFU

<b>4673</b>	<b>[黑度级别调整:FC]</b>		
4-673-00 1	FactSet:偏离 DAC	* ENG	DFU
4-673-00 2	FactSet: RLC DAC	* ENG	DFU

<b>4674</b>	<b>[黑度级别调整:BW]</b>		
-------------	--------------------	--	--

4-674-00 1	FactSet:偏离 DAC	* ENG	DFU
4-674-00 2	FactSet: RLC DAC	* ENG	DFU
4-674-00 3	FactSet:偏离 DAC	* ENG	DFU
4-674-00 4	FactSet: RLC DAC	* ENG	DFU

<b>4680</b>	<b>[数字增值调整:FC]</b>		
4-680-00 1	出厂值设置	* ENG	DFU

<b>4681</b>	<b>[数字增值调整:BW]</b>		
4-681-00 1	出厂值设置:300dpi	* ENG	DFU
4-681-00 2	出厂值设置:600dpi	* ENG	DFU

<b>4688</b>	<b>[ADF 调整浓度]</b>		
	调整 ADF 和书本中的浓度差。		
4-688-00 1	-	* ENG	[50 至 150/100/1%/档]

<b>4690</b>	<b>[白色级别峰值:R]</b>		
4-690-00 1	出厂值设置	-	DFU

<b>4691</b>	<b>[白色级别峰值:G]</b>		
4-691-00 1	出厂值设置	-	DFU

<b>4692</b>	<b>[白色级别峰值:B]</b>		
4-692-00 1	出厂值设置	-	DFU

<b>4693</b>	<b>[白色级别峰值:BW]</b>		
4-693-00 1	300dpi	-	DFU
4-693-00 2	600dpi	-	DFU

<b>4694</b>	<b>[黑色级别谷值:FC]</b>		
4-694-00 1	-	-	DFU

<b>4695</b>	<b>[黑色级别谷值:BW]</b>		
4-695-00 1	300dpi	-	DFU
4-695-00 2	600dpi	-	DFU

<b>4698</b>	<b>[出厂值设置输入]</b>		
4-698-00 1	执行标记	* ENG	DFU

<b>4802</b>	<b>[DF SHD 自由运行]</b>		
4-802-00 1	灯关闭	-	DFU
4-802-00 2	灯开启	-	DFU

<b>4803</b>	<b>[原位调整]</b>		
	-		



4-803-00 1	-	* ENG	调整扫描仪原位。 [-2.0 至 2.0/0.0/0.1 毫米/档]
---------------	---	-------	---------------------------------------

<b>4804</b>	<b>[原位位置]</b>		
4-804-00 1	-	-	DFU

<b>4810</b>	<b>[LED 灯亮时间]</b>		
4-810-00 1	R	-	DFU
4-810-00 2	G	-	DFU
4-810-00 3	B	-	DFU
4-810-00 4	BW_R	-	DFU
4-810-00 5	BW_G	-	DFU
4-810-00 6	BW_B	-	DFU

<b>4812</b>	<b>[LED 灯亮时间]</b>		
4-812-00 1	工厂设定值: R	* ENG	DFU
4-812-00 2	工厂设定值: G	* ENG	DFU
4-812-00 3	工厂设定值: B	* ENG	DFU
4-812-00 4	工厂设定值: BW_R	* ENG	DFU
4-812-00 5	工厂设定值: BW_G	* ENG	DFU

4-812-00 6	工厂设定值: BW_B	* ENG	DFU
---------------	-------------	-------	-----

## SP5-XXX (模式)

5067	<b>[零件系统设置]</b>		
	为各个 PM 部件选择维修员维护还是用户维护。 若选择了用户维护, 则在 LCD 上显示 PM 报警。		
5-067-00 1	0: 维修 1: 用户	* ENG	[0 或 1/0/1/档]

5

5104	<b>[A3/DLT 双倍计数]</b>		
	指定 A3/DLT 是否双倍计数。“亮”为计数, 手送纸盘除外。选择了“亮”时, A3 和 DLT 纸张计数两次, 分别为 A4 x2 和 LT x2。		
5-104-00 1	-	* ENG	[0 或 1/0/1/档] 0: 关闭, 1: 开启

5181	<b>[送纸离合器关闭调整]</b>		
	在可选 PFU 下调整送纸离合器的关闭定时。		
5-181-00 2	纸箱 1	* ENG	[-10 至 10/0/1 毫米/档]
5-181-00 3	纸箱 2	* ENG	[-10 至 10/0/1 毫米/档]


5182	<b>[下次送纸调整]</b>		
	在可选 PFU 下为下张纸调整送纸离合器的送纸定时。		
5-182-00 2	纸箱 1	* ENG	[-10 至 10/0/1 毫米/档]
5-182-00 3	纸箱 2	* ENG	[-10 至 10/0/1 毫米/档]

5183	<b>[再次送纸开始调整]</b>		
	在可选 PFU1 下调整送纸离合器的送纸定时以进行下次作业。		
5-183-00 2	纸箱 1	* ENG	[-10 至 10/0/1 毫米/档]
5183	<b>[再次送纸定时]</b>		
	在可选 PFU2 下调整送纸离合器的送纸定时以进行下次作业。		
5-183-00 3	纸箱 2	* ENG	[-10 至 10/0/1 毫米/档]

5801	<b>[内存清除]</b>		
5-801-00 2	引擎	ENG	[- / - / -] [执行]
	初始化引擎的全部对位设置和复印过程设置。		

5803	<b>[输入检查]</b>		
参见 "p.185 “输入检查” ”。			

5804	<b>[输出检查]</b>		
请参见 "p.187 “输出检查” ”。			

581 0	<b>[SC 复位]</b>		
	复位类型 A 维修呼叫状况。  注 • 复位 SC 代码后，关闭后重新开启主开关。		
5-8 10- 001	定影 SC 复位	ENG	[- / - / -] [执行]

5811	<b>[序列号设置]</b>		
	机器序列号显示		

5-811-00 1	序列号	* ENG	[0 至 0 / 0 / 0 /档]
---------------	-----	-------	--------------------

5940	[ID 设置]		
	规定品牌 ID		
5-940-00 2	商标 ID	* ENG	[0 至 7 / 1 / 1 /档] 0: 未使用, 1: 理光, 2: 基士得耶, 3: 英孚特, 4: 雷立, 5: NRG, 6: 萨文, 7: MP

5950	[PnP ID 设置]		
	规定 PnP ID		
5-950-00 1	PnP ID	* ENG	[0 至 15 / 1 / 1 /档] 0: 未使用, 1: 2014, 2: DSm1120, 3: MP 2014, 4: 2014D, 5: MP 2014D, 6: DSm1120d, 7: 2014AD, 8: MP 2014AD, 9: DSm1120ad, 10 至 15: 未使用

5955	[工厂模式]		
	为 SC355 选择显示类型。		
5-955-00 1	-	* ENG	[0 或 1/0/1/档] 0: 无详细信息 1: 详细信息 (SC350 到 SC354 可 依据错误情况显示.)

## SP6-XXX (选项)

6006	[ADF 调整]		
	调整 ARDF 模式下送入的单面和双面原稿的横向和前端对位。SP6006-5 设定了后端删除所允许的最大设置。		
6-006-00 1	侧沿: 前部	* ENG	[-3.0 至 3.0 / 0.0 / 0.1 毫米/档]
6-006-00 2	侧沿: 后部	* ENG	[-3.0 至 3.0 / 0.0 / 0.1 毫米/档]
6-006-00 3	前沿: 前部	* ENG	[-5.0 至 5.0 / 0.0 / 0.1 毫米/档]
6-006-00 4	前沿: 后部	* ENG	[-5.0 至 5.0 / 0.0 / 0.1 毫米/档]

6007	[ADF 输入检查]		
	请参见 “p.185 “输入检查” ”。		

6008	[ADF 输出检查]		
	请参见 “p.187 “输出检查” ”。		

6017	[ADF 调整放大]		
	在进行 DF 扫描后调整副扫描放大。		
6-017-00 1	-	* ENG	[-5.0 至 5.0 / 0.0 / 0.1 % /档]

## SP7-XXX (数据日志 1)

7001	[距离计数器]		
	显示总的操作距离。		
7-001-00 1	-	* ENG	[0 至 4294967295/0/1 毫米/档]

<b>7621</b>	<b>[PM 数:页数]</b>		
	显示各个 PM 部件的页数计数器。		
7-621-00 2	#PCDU	* ENG	[0 至 99999999 / 0 / 1 页/档]
7-621-10 8	纸张转印辊	* ENG	[0 至 99999999 / 0 / 1 页/档]
7-621-11 5	定影单元	* ENG	[0 至 99999999 / 0 / 1 页/档]

<b>7622</b>	<b>[PM 计数器复位]</b>		
	清除各个 PM 部件的页数计数器。		
7-622-00 2	#PCDU	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 / 档]
7-622-10 8	纸张转印辊	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 / 档]
7-622-11 5	定影单元	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 / 档]

<b>7623</b>	<b>[PM 设置:生命周期页数]</b>		
7-623-00 2	#PCDU	* ENG	DFU
7-623-10 8	纸张转印辊	* ENG	DFU
7-623-11 5	定影单元	* ENG	DFU

<b>7625</b>	<b>[前页记数:页数]</b>		
	显示各个 PM 部件的前页数计数器。		
7-625-00 2	#PCDU	* ENG	[0 至 99999999 / 0 / 1 页/档]

7-625-10 8	纸张转印辊	* ENG	[0 至 99999999 / 0 / 1 页/档]
7-625-11 5	定影单元	* ENG	[0 至 99999999 / 0 / 1 页/档]

<b>7626</b>	<b>[前页记数 2:页数]</b>		
	显示各个 PM 部件的前页数计数器 2。		
7-626-00 2	#PCDU	* ENG	[0 至 99999999 / 0 / 1 页/档]
7-626-10 8	纸张转印辊	* ENG	[0 至 99999999 / 0 / 1 页/档]
7-626-11 5	定影单元	* ENG	[0 至 99999999 / 0 / 1 页/档]

<b>7628</b>	<b>[PM 计数器复位]</b>		
	清除 PM 部件的所有页数计数器。		
7-628-00 2	SCS	* ENG	[0 或 1/0/1/档]

<b>7801</b>	<b>[ROM 信息显示]</b>		
	显示机器中的 ROM 编号。		
7-801-10 2	版本: 引擎	ENG	[- / - / -]
7-801-11 5	版本: 扫描仪	ENG	[- / - / -]

<b>7853</b>	<b>[更换计数器]</b>		
	显示各个 PM 部件的替换计数器。		
7-853-00 2	#PCDU	* ENG	[0 至 255 / 0 / 1 /档]

7-853-10 8	纸张转印辊	* ENG	[0 至 255 / 0 / 1 / 档]
7-853-11 5	定影单元	* ENG	[0 至 255 / 0 / 1 / 档]

<b>7906</b>	<b>[前一记数:距离]</b>		
	显示各个 PM 部件的前一距离计数器。		
7-906-00 2	#PCDU	* ENG	[0 至 4294967295/0/1 毫米/档]
7-906-10 8	纸张转印辊	* ENG	[0 至 4294967295/0/1 毫米/档]
7-906-11 5	定影单元	* ENG	[0 至 4294967295/0/1 毫米/档]

<b>7907</b>	<b>[前一记数率:距离(%)]</b>		
	显示各个 PM 部件的前一距离率 (%) 计数器。这一计数器显示相对部件产额 (距离) 的使用率。		
7-907-00 2	#PCDU	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]
7-907-10 8	纸张转印辊	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]
7-907-11 5	定影单元	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]

<b>7908</b>	<b>[前一记数:页(%)]</b>		
	显示各个 PM 部件的前页率 (%) 计数器。这一计数器显示相对部件产额 (页) 的使用率。		
7-908-00 2	#PCDU	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]
7-908-10 8	纸张转印辊	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]



7-908-11 5	定影单元	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]
---------------	------	-------	------------------

<b>7940</b>	<b>[PM 设置:生命周期距离]</b>		
7-940-00 2	#PCDU	* ENG	DFU
7-940-10 8	纸张转印辊	* ENG	DFU
7-940-11 5	定影单元	* ENG	DFU

<b>7942</b>	<b>[PM 记数:距离(%)]</b>		
	显示各个 PM 部件的距离率 (%) 计数器。这一计数器显示相对部件产额 (距离) 的使用率。		
7-942-00 2	#PCDU	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]
7-942-10 8	纸张转印辊	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]
7-942-11 5	定影单元	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]

<b>7944</b>	<b>[PM: 记数: 距离]</b>		
	显示各个 PM 部件的距离计数器。		
7-944-00 2	#PCDU	* ENG	[0 至 4294967295/0/1 毫米/档]
7-944-10 8	纸张转印辊	* ENG	[0 至 4294967295/0/1 毫米/档]
7-944-11 5	定影单元	* ENG	[0 至 4294967295/0/1 毫米/档]

7954	[PM: 记数 (%) 页数]		
	显示各个 PM 部件的页数率 (%) 计数器。这一计数器显示相对部件产额 (页) 的使用率。		
7-954-00 2	#PCDU	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]
7-954-10 8	纸张转印辊	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]
7-954-11 5	定影单元	* ENG	[0 至 255/0/1%/档]

7993	[总计数器]		
	显示总页数计数器。		
7-993-00 1	-	* ENG	[0 至 4294967295 / 0/ 1 /档]

## SP8-XXX (数据日志 2)

本机无组 8 SP 模式。

# 输入和输出检查

## 输入检查

5803	[输入检查]		
001	纸盘 Pap 尺寸传感器 (纸张设置传感器)	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 检测到纸张, 1: 无纸张
002	对位传感器	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 检测到纸张, 1: 无纸张
003	出纸传感器	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 检测到纸张, 1: 无纸张
004	手送 Pap 设置传感器	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 检测到纸张, 1: 无纸张
005	PSU 低压	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 低压, 1: 正常压
006	互锁开关	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 关闭, 1: 打开
007	右盖板打开	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 关闭, 1: 打开
009	风扇锁定	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 正常, 1: 非正常
010	主电机锁定	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 锁定, 1: 解锁
011	多角镜电机锁定	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 锁定, 1: 解锁
012	HVP 转印	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 正常, 1: 非正常
013	HVP Dep/充电	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档] 0: 正常, 1: 非正常

014	排气风扇锁定	ENG	[0 至 4294967295 / 0/ 1 /档] 0: 正常, 1: 非正常
015	U 传感器	ENG	[0 至 1023 / 0 /1 /档]
016	P 传感器	ENG	[0 至 1023 / 0 /1 /档]
017	定影 Thm: 中	ENG	[0 至 1023 / 0 /1 /档]
018	定影 Thm: 结束	ENG	[0 至 1023 / 0 /1 /档]
200	扫描仪原位传感器	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
201	压板盖传感器	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
211	送纸盖板开口 1	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
212	送纸盖板开口 2	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
213	尺寸传感器 1*	ENG	请参见下表。
214	尺寸传感器 2*	ENG	
215	纸张结束传感器 1	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
216	纸张结束传感器 2	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
217	送纸传感器 1	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
218	送纸传感器 2	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
219	上限传感器 1	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
220	上限传感器 2	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
221	纸盘设置传感器 1	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]
222	纸盘设置传感器 2	ENG	[0 至 1 / 0 / 1 /档]

## PFU (送纸单元) 尺寸代码

PFU	00	01	02	03	04	05	06	07
欧洲	LTT	B5T	HLTY	A3T	A4T	B5Y	A4Y	B4T
北美	LTT	B5T	A5Y	DLTT	A4T	执行	LTY	LGT

6007	[ADF 输入检查]		
	显示 ADF 传感器信息。		
009	Doc 检测传感器	ENG	[0 或 1/0/1/档] 0: 未检测到纸张 1: 检测到纸张
013	对位传感器	ENG	[0 或 1/0/1/档] 0: 未检测到纸张 1: 检测到纸张
015	送纸盖板传感器	ENG	[0 或 1/0/1/档] 0: 关闭 1: 打开

## 输出检查

5804	[输出检查]		
001	主电机: 正转	ENG	[0 或 1/0/1/档]
002	主电机: 反转	ENG	[0 或 1/0/1/档]
003	色粉电机	ENG	[0 或 1/0/1/档]
004	多角镜电机	ENG	[0 或 1/0/1/档]
005	风扇: 高	ENG	[0 或 1/0/1/档]
006	风扇: 低	ENG	[0 或 1/0/1/档]
007	HVP: 充电	ENG	[0 或 1/0/1/档]
008	HVP: 显影	ENG	[0 或 1/0/1/档]
009	HVP: 转印+	ENG	[0 或 1/0/1/档]
010	HVP: 转印-	ENG	[0 或 1/0/1/档]
011	P 传感器(PWM)	ENG	[0 或 1/0/1/档]
012	送纸 CL	ENG	[0 或 1/0/1/档]
013	对位离合器	ENG	[0 或 1/0/1/档]

014	手送离合器	ENG	[0 或 1/0/1/档]
015	双面 CL	ENG	[0 或 1/0/1/档]
016	Pap 出纸 (反转) 离合器	ENG	[0 或 1/0/1/档]
017	Pap 出纸 (正转) 离合器	ENG	[0 或 1/0/1/档]
019	LD(力)	ENG	[0 或 1/0/1/档]
020	排气风扇: 高速	ENG	[0 或 1/0/1/档]
021	排气风扇: 低速	ENG	[0 或 1/0/1/档]
022	防静电 LED	ENG	[0 或 1/0/1/档]
241	送纸电机 1	ENG	[0 或 1/0/1/档]
242	送纸电机 2	ENG	[0 或 1/0/1/档]
243	送纸离合器 1	ENG	[0 或 1/0/1/档]
244	送纸离合器 2	ENG	[0 或 1/0/1/档]

6008	[ADF 输出检查]		
	-		
003	送纸电机正转	ENG	[0 或 1/0/1/档] 0: 关, 1: 开
	旋转送纸电机以检查 ADF 的运行情况。		
004	送纸电机翻转	ENG	[0 或 1/0/1/档] 0: 关, 1: 开
	反转送纸电机以检查 ADF 上负载的运行情况。		
009	送纸电磁铁	ENG	[0 或 1/0/1/档] 0: 关, 1: 开
	驱动送纸电磁铁以查看 ADF 的运行情况。		
011	翻转电磁铁	ENG	[0 或 1/0/1/档] 0: 关, 1: 开
	驱动反向器电磁铁以查看 ADF 的运行情况。		

## 测试图样打印

这些测试图样的其中一些用于复印图像调整，但多数主要用于设计测试。

### 注

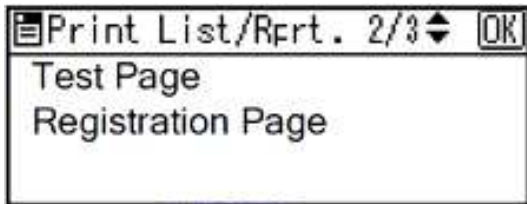
- 完全打印出测试图样后方可运行机器。否则，将会产生 SC。

1. 按[用户工具]键。
2. 从列单中选择“打印列单/报告”，然后按[确定]键。



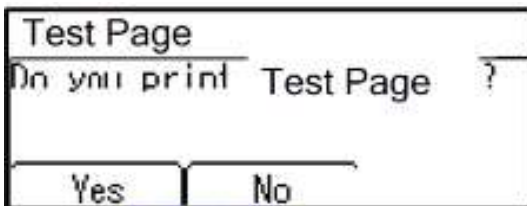
D245k0148

3. 从列单中选择打印的“测试页”或“对位页”，然后按[确定]键。

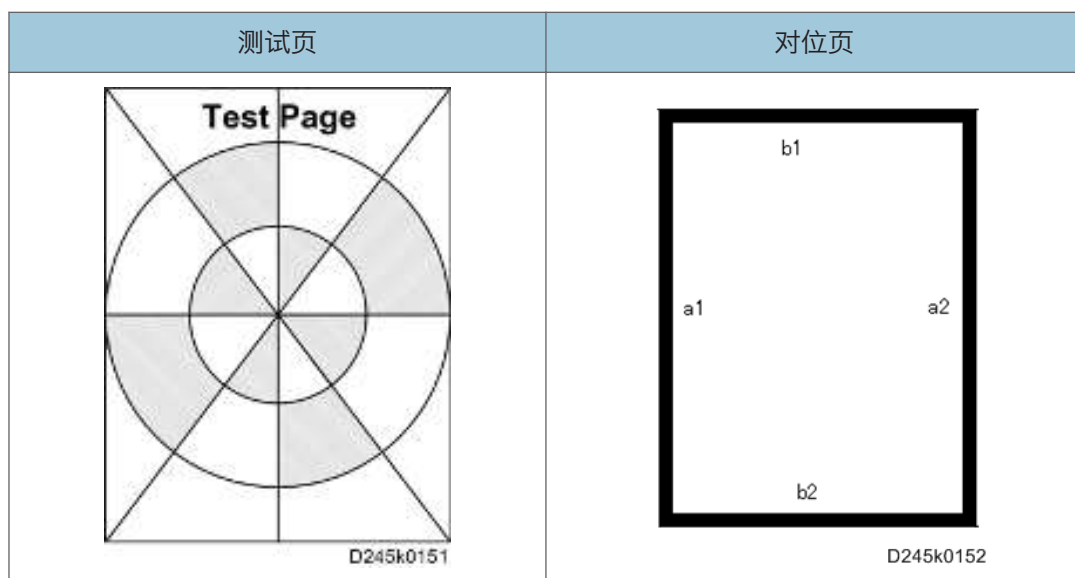


D245k0149

4. 按确认已打印选择的图案。



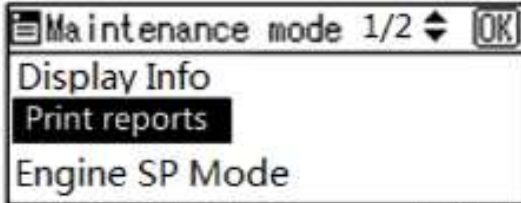
D245k0150





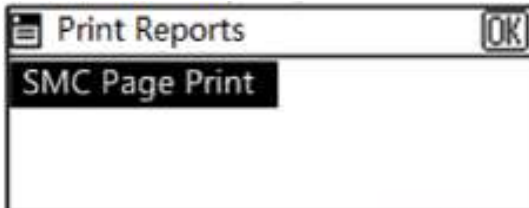
## SMC 纸页打印

1. 进入“维护模式”。
2. 从列表中选择“打印报告”，然后按下[确定]键。



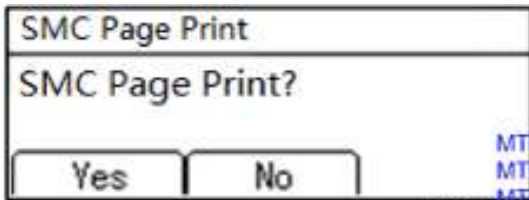
D245k0153

3. 从列表中选择打印的“SMC 纸页打印”，然后按下[确定]键。



D245k0154

4. 按下[是]键打印 SMC 报告。



D245k0155

# 固件更新

---

## 概述

---

为更新本机固件，需下载最新版本的固件至 SD 卡。  
将 SD 卡插入 MPU 中的 SD 卡插槽中。

---

## 开始之前

---

SD 卡属精密设备。操作 SD 卡时，务必遵循以下注意事项：

- 插入 SD 卡之前务必关闭机器。电源开启时，切勿将 SD 卡插入插槽。
- 开启电源后，不得从维修插槽移除 SD 卡。
- 从 SD 卡下载固件时，切勿关闭机器。
- 将 SD 卡保存在安全的场所，避免暴露于高温、高湿或直射阳光下。
- 操作 SD 卡时务必小心。不得弯曲或刮伤此卡。避免 SD 卡受到冲击或振动。

5

---

## 更新固件

---

### 准备

---

1. 确认 SD 卡使用的是 FAT 或 FAT32 文档系统（否则，请格式化 SD 卡）。
2. 在 SD 卡上设置“D245”文件夹。
3. 将“D245\*\*\*\*\*.brn”文档拷贝到 SD 卡中的“D245”文件夹中。

### 注

- 请勿将多个固件程序置入同一张 SD 卡。只复制所需机型的固件。

---

## 更新步骤

---

1. 关闭主电源开关。
2. 后盖板 (p.66)

3. 直接将 SD 卡[A]插入 SD 卡插槽中。



4. 将该 SD 卡缓慢推入插槽以将其锁在适当位置。您将听到咔嗒声。确保 SD 卡锁在适当位置。

注

- 若要移除 SD 卡，将其推入以解开弹簧锁。然后释放以使卡从插槽中弹出。

5. 打开更新开关(SW5)[A]。

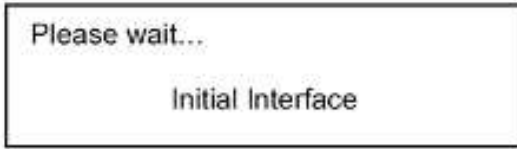


6. 若机器已连接至网络，则断开网线。

7. 固定后盖板。

5

8. 开启主电源开关。大约 45 秒后，LCD 上会出现英文的初始更新屏。



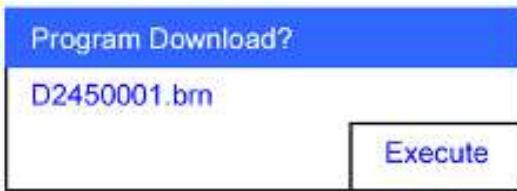
D245k0142

9. LCD 上出现更新的文档名。如果该文档是你需要的，按下[确定]键。



D245k0143

10. 文档储存在内存里，然后下面的屏幕会出现。按下执行键开始更新。



D245k0144

11. 更新完成时，出现下面的屏幕。



D245k0145

12. 关闭主电源开关。

13. 后盖板 (p.66)

14. 按下 SD 卡以松开它。然后将其从插槽移除。

### 15. 关闭更新开关(SW5)[A]。



### 16. 将主电源开关打开，然后新的固件将开始工作。

5

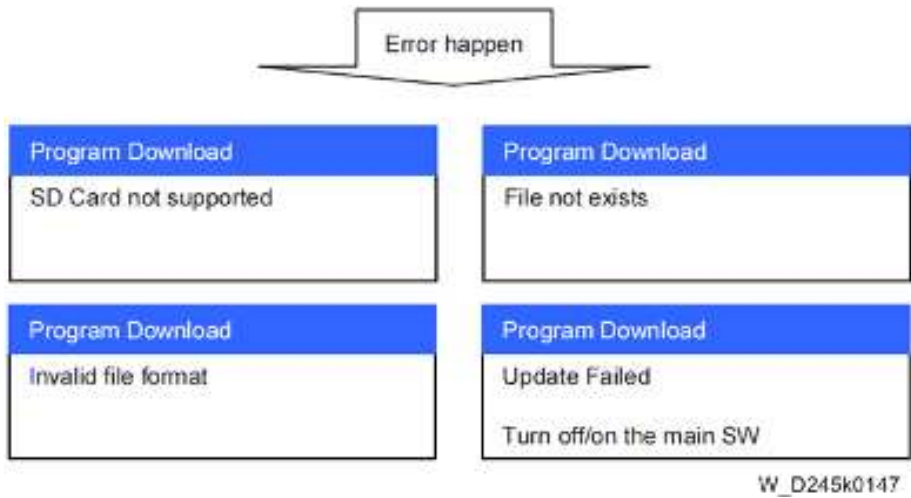
## 断电后的恢复

### 注

- 在更新过程中切断电源时，更新中断，电源重新开启时，不能保证正常运行。
- 为保证运行，将继续显示更新错误，直至更新成功。
- 在这种情况下，重新插入 SD 卡，接通电源，继续从 SD 卡自动下载固件。

## 处理固件更新错误

如果发生错误，控制板会显示一个错误信息。  
有 4 种信息，如下所示。



5

以下是 4 个错误信息可能的错误状况：

错误信息	出错情况
不支持 SD 卡	1. 未插入 SD 卡 2. 卡有问题 3. SD 卡格式问题 4. SD3.0 卡
文档不存在	1. FW 文档不在 D245/D245***.brn
文档格式无效	1. FW 文档不正确
更新失败	1. MPU 不良

# 6. 故障排除

## 维修呼叫状况

### 一览表

有四种级别的维修呼叫状况。

等级	定义	复位步骤
A	在维修代表将 SC 复位之前，不要运行主机，以防对机器造成破坏（见下面的备注）。	关闭后开启主开关。进入 SP 模式重设 SC，然后退出 SP 模式。再次关闭开启主开关。
B	如果 SC 由传感器检测错误导致，可以通过打开或关闭主电源开关复位 SC 打开或关闭	关闭后重新开启主电源开关。
C	主机照常运行，但与维修呼叫相关的单元除外。	关闭后重新开启主电源开关。
D	更新 SC 历史记录。机器照常运行。	不显示 SC。 只更新 SC 历史记录。

#### 注

- 若问题与电路板相关，更换 PCB 之前，先断开接头，然后重新连接。
- 若问题与电机锁定相关，更换电机或传感器之前，先检查机械负荷。



## SC 代码说明

### SC1xx: 扫描

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
101-01	B	灯错误 (扫描)
		扫描白板时, 白电平峰值未达到规定的阈值。
		<ul style="list-style-type: none"><li>• CIS 不良</li><li>• MPU 不良</li><li>• 导线束不良</li><li>• 扫描仪单元内冷凝</li><li>• CIS 污渍或位置错误</li><li>• 白板变脏或位置不当</li></ul>
		<p>1. 执行以下操作。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 重新连接 CIS 的导线束。</li><li>• 重新固定或清洁 CIS。</li><li>• 重新固定/清洁白板。</li></ul> <p>2. 更换以下部件。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 更换 CIS。</li><li>• 更换 MPU。</li><li>• 更换 CIS 的导线束。</li></ul>



SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
102-00	B	LED 灯调整错误
		指定调整次数过后，扫描白板时白电平峰值超过指定阈值。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• CIS 不良</li> <li>• MPU 不良</li> <li>• 导线束不良</li> </ul>
		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 重新连接 CIS 的导线束。</li> <li>2. 更换以下部件。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换 CIS</li> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 更换 CIS 的导线束。</li> </ul> </li> </ol>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
120-00	B	扫描仪原位错误 1
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 即使扫描仪在自动导向时移动 30mm，扫描仪原位传感器也不会关闭。</li> <li>• 即使在白平衡调整时扫描仪移动 13mm，扫描仪原位传感器也不会关闭。</li> <li>• 在扫描仪从扫描位置返回达到指定位置（在传感器关闭区域）前，扫描仪原位传感器会打开。</li> <li>• 只有当连续 3 次检测到扫描仪 HP 传感器错误信号时才会发出 SC 以防止相同噪音导致的检测错误。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 电机驱动器不良</li> <li>• 电机不良</li> <li>• 扫描仪原位传感器不良</li> <li>• 导线束不良</li> <li>• 同步皮带、滑轮、电线或扫描架安装不正确</li> </ul>
		<p>1. 执行以下操作。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查导线。</li> <li>• 检查同步皮带、滑轮、导线或扫描架的安装。</li> </ul> <p>2. 更换以下部件。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换扫描仪电机。</li> <li>• 更换扫描仪原位传感器。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
121-00	B	<p>扫描仪原位错误 2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 即使扫描仪在自动导向时移动 480mm（从传感器关闭区域）或 30mm（从传感器打开位置）时，扫描仪原位传感器也不会打开。</li> <li>• 在开始 DF 扫描/书本扫描时扫描仪原位传感器会关闭。</li> <li>• 当扫描仪从扫描位置达到指定位置（在传感器打开区域）时，扫描仪原位传感器不会打开。</li> <li>• 只有当连续 3 次检测到扫描仪 HP 传感器错误信号时才会发出 SC 以防止相同噪音导致的检测错误。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 电机驱动器不良</li> <li>• 电机不良</li> <li>• 扫描仪原位传感器不良</li> <li>• 导线束不良</li> <li>• 同步皮带、滑轮、电线或扫描架安装不正确</li> </ul>
		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 执行以下操作。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查导线。</li> <li>• 检查同步皮带、滑轮、导线或扫描架的安装。</li> </ul> </li> <li>2. 更换以下部件。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换扫描仪电机。</li> <li>• 更换扫描仪原位传感器。</li> </ul> </li> </ol>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
141-00	B	黑电平检测错误
		在规定值内不能调节黑电平。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• CIS 不良</li> <li>• MPU 不良</li> <li>• 导线束不良</li> </ul>
		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 重新连接 CIS 的导线束。</li> <li>2. 更换以下部件。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换 CIS</li> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 更换 CIS 的导线束。</li> </ul> </li> </ol>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
142-00	B	白电平检测错误
		在规定值内不能调节白电平。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• CIS 不良</li> <li>• MPU 不良</li> <li>• 导线束不良</li> <li>• 扫描仪单元内冷凝</li> <li>• CIS 污垢或位置错误</li> <li>• 白板变脏或位置不当</li> </ul>
		<p>1. 执行以下操作。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 重新连接 CIS 的导线束。</li> <li>• 重新固定或清洁 CIS。</li> <li>• 重新固定/清洁白板。</li> </ul> <p>2. 更换以下部件。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换 CIS</li> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 更换 CIS 的导线束。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
144-00	B	扫描仪通信错误
		机器在 MPU 内不能通信, 或者有意料之外的通信结果。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 意料之外的通信</li> <li>• 停电</li> </ul>
		<p>1. 重新连接 CIS 的导线束。</p> <p>2. 更换以下部件。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 更换 CIS 的导线束。</li> </ul>

## SC2xx: 曝光

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
202-00	B	多角镜电机: 开启超时错误
		机器将多角镜电机打开 7 秒后, 多角镜电机锁定还未被检测到。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 多角镜电机驱动器的接口导线损坏或连接不正确。</li> <li>• 多角镜电机或多角镜电机驱动器不良</li> <li>• 无法正确输出多角镜电机驱动脉冲。(多角镜控制器)</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查激光单元线束(断开等)。</li> <li>• 检查是否连接激光单元接头。</li> <li>• 检查是否输出 PSU 24 V 功率。</li> <li>• 更换激光单元的接口导线。</li> <li>• 更换激光单元。</li> <li>• 更换 MPU</li> <li>• 更换 PSU</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
203-00	B	多角镜电机: 关闭超时错误
		机器将多角镜电机关闭 3 秒后, 多角镜电机还未停止。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 多角镜电机驱动器的接口导线损坏或连接不正确。</li> <li>• 多角镜电机或多角镜电机驱动器不良</li> <li>• 无法正确输出多角镜电机驱动脉冲。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查激光单元线束(断开等)。</li> <li>• 检查是否连接激光单元接头。</li> <li>• 检查是否输出 PSU 24 V 功率。</li> <li>• 更换激光单元的接口导线。</li> <li>• 更换激光单元。</li> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 更换 PSU</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
204-00	B	多角镜电机：锁定信号错误
		在多角镜电机旋转时检测到一个错误。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 多角镜电机驱动器的接口导线损坏或连接不正确。</li> <li>• 多角镜电机或多角镜电机驱动器不良</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查激光单元线束（断开等）。</li> <li>• 检查是否连接激光单元接头。</li> <li>• 检查是否输出 PSU 24 V 功率。</li> <li>• 更换激光单元的接口导线。</li> <li>• 更换激光单元。</li> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 更换 PSU。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
220-00	B	激光同步检测错误
		在 LD 发光处检测到一个激光同步错误。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 同步检测单元的接口导线损坏或连接不正确。</li> <li>• 同步检测板不良</li> <li>• 光束并不进入光检测器。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查激光单元线束（断开等）。</li> <li>• 检查是否连接激光单元接头。</li> <li>• 更换激光单元的接口导线。</li> <li>• 更换激光单元。</li> <li>• 更换 MPU。</li> </ul>

## SC3xx: 图像处理

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
302-00	B	高压充电错误
		在机器每 20 毫秒（除了睡眠模式或前门开的情况下）检测输出错误信号时，连续 10 次检测到“1”（错误）。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• PCDU 不良</li> <li>• HVPS 板线束不良</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换 PCDU。</li> <li>• 更换 HVPS 板的线束。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
350-00	B	ID 传感器错误（详细）
		<p>在 ID 传感器检测时（只有当 SP5-995-001 设置为“1”），会发生以下一种情况。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <math>V_{sp} &gt; 2.5V</math></li> <li>• <math>V_{sg} &lt; 2.5V</math></li> <li>• <math>V_{sp} = 0V</math></li> <li>• <math>V_{sg} = 0V</math></li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• ID 传感器不良</li> <li>• ID 传感器线束损坏。</li> <li>• ID 传感器连接不正确。</li> <li>• MPU 不良</li> <li>• 激光单元不良</li> <li>• 成像浓度故障</li> <li>• HVPS 板不良</li> <li>• ID 传感器污垢</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 清洁 ID 传感器。</li> <li>• 更换 ID 传感器。</li> <li>• 更换和重置 ID 传感器导线。</li> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 更换 HVPS 板。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
351-00	B	ID 传感器错误: Vsg 测量错误 (详细)
		<p>只有在 ID 传感器检测过程中满足以下两个条件 (只有当 SP5-995-001 设置为 “1” ) 。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vsg 为 5V, LED 驱动电流为最小 (PWM=0)。</li> </ul>



SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• ID 传感器不良</li> <li>• ID 传感器线束损坏。</li> <li>• ID 传感器连接不正确。</li> <li>• MPU 不良</li> <li>• 激光单元不良</li> <li>• 成像浓度故障</li> <li>• HVPS 板不良</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 清洁 ID 传感器。</li> <li>• 更换 ID 传感器。</li> <li>• 更换和重置 ID 传感器导线。</li> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 更换 HVPS 板。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
353-00	B	<p>ID 传感器：自动调整 PWM 值错误（详细）</p> <p>当 ID 传感器在自动调整 <math>V_{sg}</math>，发生以下一种情况时，会发出此 SC（只有当 SP5-995-001 设置为“1”）。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• LED 驱动电流设置为最小时 (PWM=1023)<math>V_{sg}</math> 小于 4V。</li> <li>• LED 驱动电流设置为最小时 (PWM=1)<math>V_{sg}</math> 大于 4V。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
		<ul style="list-style-type: none"><li>• ID 传感器不良</li><li>• ID 传感器线束损坏。</li><li>• ID 传感器连接不正确。</li><li>• MPU 不良</li><li>• 激光单元不良</li><li>• 成像浓度故障</li><li>• HVPS 板不良</li><li>• ID 传感器污脏</li></ul> <hr/> <ul style="list-style-type: none"><li>• 清洁 ID 传感器。</li><li>• 更换 ID 传感器。</li><li>• 更换和重置 ID 传感器导线。</li><li>• 更换 MPU。</li><li>• 更换 HVPS 板。</li></ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
354-00	B	ID 传感器：自动调整超时错误（详细）
		当 ID 传感器在自动调整 $V_{sg}$ 时，如果 $V_{sg}$ 没有自动连续 2 次调整到 $4.0 \pm 0.2$ V，会发出此 SC（只有当 SP5-995-001 设置为 1）。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• ID 传感器不良</li> <li>• ID 传感器线束损坏。</li> <li>• ID 传感器连接不正确。</li> <li>• MPU 不良</li> <li>• 激光单元不良</li> <li>• 成像浓度故障</li> <li>• HVPS 板不良</li> <li>• ID 传感器污脏</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 清洁 ID 传感器。</li> <li>• 更换 ID 传感器。</li> <li>• 更换和重置 ID 传感器导线。</li> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 更换 HVPS 板。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
355-00	B	ID 传感器错误
		如果当 SP5-995-001 设置为 “0”（默认）时发生从 350 到 354 的一个 SC 代码，会发出 SC355 作为记录 SC。控制板上没有显示这一错误。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• ID 传感器不良</li> <li>• ID 传感器线束损坏</li> <li>• ID 传感器没有正确连接</li> <li>• MPU 不良</li> <li>• 激光单元不良</li> <li>• 成像浓度故障</li> <li>• HVPS 板不良</li> <li>• ID 传感器污垢</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换 ID 传感器。</li> <li>• 重新连接 ID 传感器接头。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
360-01	B	TD 传感器校准错误
		如果 TD 传感器校准在下面描述的目标范围之内，则确定发生 TD 传感器校准错误。如果连续 3 次检测到 TD 传感器校准错误，会发出此 SC。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 阈值上限(SP2-992-001)</li> <li>• 阈值下限 (SP2-992-002)</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• TD 传感器不良</li> <li>• TD 传感器没有正确连接或已损坏</li> <li>• 显影器未初始化</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换 TD 传感器的导线。</li> <li>• 插入 TD 传感器的连接头。</li> <li>• 更换显影单元。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
361-01	B	TD 传感器输出上限错误 (K)
		TD 传感器输出: Vt(SP2-220-004)输出连续超过阈值上限(SP2-992-001), 维持时间为阈值上限时间 (SP2-992-003)。
		TD 传感器连接不正确。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查是否连接 TD 传感器接头。</li> <li>• 检查 TD 传感器线束 (断开等)。</li> <li>• 如果检测到某一错误, 替换显影单元。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
362-01	B	TD 传感器输出下限错误 (K)
		TD 传感器输出: Vt(SP2-220-004)输出连续低于阈值下限(SP2-992-002), 维持时间为阈值下限时间 (SP2-992-004)。
		TD 传感器连接不正确。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查是否连接 TD 传感器接头。</li> <li>• 检查 TD 传感器线束 (断开等)。</li> <li>• 如果检测到某一错误, 替换显影单元。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
392-00	B	初始显影器设置错误
		<ul style="list-style-type: none"> <li>在初始显影器设置时检测到 ID 传感器图样读取错误。</li> <li>如果 Vsp 输出超过 2.5V，机器会检测到没有显影器，并显示 SC。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>ID 传感器不良</li> <li>OPC 鼓未旋转。</li> <li>显影辊未旋转。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>更换 ID 传感器。</li> <li>更换显影剂。</li> <li>更换 PCDU。</li> </ul>

## SC4xx: 图像处理

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
440-00	B	图像转印电流错误
		在机器每 20 毫秒（除了睡眠模式或前门开的情况下）检测输出错误信号时，连续 10 次检测到“1”（错误）。
		右门没有正确关闭 PCDU 偏离正确位置 HVPS 板不良 HVPS 板线束不良
		<ul style="list-style-type: none"> <li>正确关闭右门。</li> <li>重新正确安装 PCDU 或替换 PCDU。</li> <li>更换 HVPS 板。</li> <li>更换 HVPS 板的线束。</li> </ul>

## SC5xx: 送纸和定影

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
502-01	B	第二纸盘（可选项）错误（提升错误）
		<p>在机器开始初始化所有的单元后，纸盘提升传感器 10 秒内没有检测到纸盘底盘或纸垛。</p> <p>如果机器连续 3 此检测到一个错误，会发出此 SC。</p>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 纸盘提升错误或线束断开</li> <li>• 纸盘提升传感器错误或线束断开</li> <li>• 每个线束损坏了</li> <li>• 主板不良</li> <li>• 异物（例如碎纸）卡在纸盘与纸盘提升电机之间或在纸盘内。</li> <li>• 纸张设置故障</li> <li>• 底盘不良</li> <li>• 送纸辊缺失</li> <li>• 纸盘提升传感器感触器不良</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 重载纸张。</li> <li>• 取出异物。</li> <li>• 更换纸盘提升电机。</li> <li>• 重新连接接头。</li> <li>• 更换导线束。</li> <li>• 重放纸盘提升传感器。</li> <li>• 更换主板。</li> <li>• 更换纸盘。</li> <li>• 更换送纸轮。</li> <li>• 重放纸盘提升传感器感触器。</li> <li>• 更换底板。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
502-02	B	第二纸盘（可选项）错误（下降错误）
		<p>在加电或纸盘安装时同时检测到上限和纸张加载时当纸盘底板开始下降后，纸盘提升传感器不会关闭，维持时间为 1,000 毫秒内。</p> <p>如果机器连续 5 此检测到一个错误，会发出此 SC。</p>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 纸盘提升错误或线束断开</li> <li>• 纸盘提升传感器错误或线束断开</li> <li>• 每个线束损坏了</li> <li>• 主板不良</li> <li>• 异物（例如碎纸）卡在纸盘与纸盘提升电机之间或在纸盘内。</li> <li>• 纸张设置故障</li> <li>• 底盘不良</li> <li>• 送纸辊缺失</li> <li>• 纸盘提升传感器感触器不良</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 重载纸张。</li> <li>• 取出异物。</li> <li>• 更换纸盘提升电机。</li> <li>• 重新连接接头。</li> <li>• 更换导线束。</li> <li>• 重放纸盘提升传感器。</li> <li>• 更换主板。</li> <li>• 更换送纸轮。</li> <li>• 重放纸盘提升传感器感触器</li> <li>• 重放纸盘底板。</li> <li>• 更换纸盘。</li> </ul>



SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
503-01	B	第三纸盘（可选项）错误（提升错误）
		<p>在机器开始初始化所有的单元后，纸盘提升传感器 10 秒内没有检测到纸盘底盘或纸垛。</p> <p>如果机器连续 3 此检测到一个错误，会发出此 SC。</p>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 纸盘提升错误或线束断开</li> <li>• 纸盘提升传感器错误或线束断开</li> <li>• 每个线束损坏了</li> <li>• 主板不良</li> <li>• 异物（例如碎纸）卡在纸盘与纸盘提升电机之间。</li> <li>• 纸张设置故障</li> <li>• 纸盘底板不良</li> <li>• 送纸辊缺失</li> <li>• 纸盘提升传感器接触器不良</li> <li>• 异物（例如碎纸）卡在纸盘内部。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 重载纸张。</li> <li>• 取出异物。</li> <li>• 更换纸盘提升电机。</li> <li>• 重新连接接头。</li> <li>• 更换导线束。</li> <li>• 重放纸盘提升传感器。</li> <li>• 更换主板。</li> <li>• 更换纸盘。</li> <li>• 更换送纸轮。</li> <li>• 重放纸盘提升传感器接触器</li> <li>• 重放纸盘底板。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
503-02	B	第三纸盘（可选项）错误（下降错误）
		<p>在加电或纸盘安装时同时检测到上限和纸张加载时当纸盘底板开始下降后，纸盘提升传感器不会关闭，维持时间为 1,000 毫秒内。</p> <p>如果机器连续 5 此检测到一个错误，会发出此 SC。</p>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 纸盘提升错误或线束断开</li> <li>• 纸盘提升传感器错误或线束断开</li> <li>• 每个线束损坏了</li> <li>• 主板不良</li> <li>• 异物（例如碎纸）卡在纸盘与纸盘提升电机之间。</li> <li>• 纸张设置故障</li> <li>• 底盘不良</li> <li>• 送纸辊缺失</li> <li>• 纸盘提升传感器感触器不良</li> <li>• 异物（例如碎纸）卡在纸盘内部。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 重载纸张。</li> <li>• 取出异物。</li> <li>• 更换纸盘提升电机。</li> <li>• 重新连接接头。</li> <li>• 更换导线束。</li> <li>• 重放纸盘提升传感器。</li> <li>• 更换主板。</li> <li>• 更换纸盘。</li> <li>• 更换送纸轮。</li> <li>• 重放纸盘提升传感器感触器</li> <li>• 更换底板。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
520-00	B	主电机错误
		当主电机打开时，会连续 20 次或更多次检测到“高”信号。 检测周期：100 毫秒
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 由于驱动链超负荷，产生电机锁定</li> <li>• 电机驱动器不良</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换主电机。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
522-00	B	第二纸盘（可选项）运输电机错误
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 编码器不良 当没有输入编码器的 A 相/B 相信号时，会检测到错误。</li> <li>• 超过编码器相位脉冲 当 A 相和 B 相之间的相位差异的转移超过了规定脉冲数，会检测到错误。</li> <li>• 超过轮子限制时间（超负荷） 当编码器的 A 相/B 相信号没有在预定时间输入时，会检测到错误。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 传送电机错误</li> <li>• 导线损坏</li> <li>• 线束没有正确连接</li> <li>• 主板不良</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 重新连接导线。</li> <li>• 更换导线束。</li> <li>• 更换主板。</li> <li>• 更换传送电机。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
523-00	B	第三纸盘（可选项）传送电机错误
		<ul style="list-style-type: none"> <li>编码器不良 当没有输入编码器的 A 相/B 相信号时，会检测到错误。</li> <li>超过编码器相位脉冲 当 A 相和 B 相之间的相位差异的转移超过了规定脉冲数，会检测到错误。</li> <li>超过轮子限制时间（超负荷） 当编码器的 A 相/B 相信号没有在预定时间输入时，会检测到错误。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>传送电机错误</li> <li>导线损坏</li> <li>线束没有正确连接</li> <li>主板不良</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>重新连接导线。</li> <li>更换导线束。</li> <li>更换主板。</li> <li>更换传送电机。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
530-00	B	主风扇错误
		当主风扇打开时，会 5 秒或更长时间检测到电机锁定错误。
		主风扇电机不良
		更换主风扇。

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
531-00	B	排气风扇错误
		当打开排气风扇时，会 5 秒或更长时间检测到电机锁定错误。
		排气风扇电机不良
		更换排气风扇。

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
541-01	A	热敏电阻（中心）断开
		连续 7 秒检测到 温度为 0° C 或更低。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 热敏电阻（中心）断开</li> <li>• 热敏电阻（中心）没有正确连接</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 重新连接热敏电阻（中心）。</li> <li>• 更换热敏电阻（中心）。</li> <li>• 通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
541-02	A	热敏电阻（中心）断开： 低压
		只有当加电时的输入电压较低时，才会检测到错误。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 连续 20 秒检测到温度为 0° C 或更低。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 热敏电阻（中心）断开</li> <li>• 热敏电阻（中心）没有正确连接</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 重新连接热敏电阻（中心）。</li> <li>• 更换热敏电阻（中心）。</li> <li>• 通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
542-01	A	重载故障：热敏电阻变形
		连续 5 次检测到 3 秒的 9° C 或更低的温度。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 加热器打开后 15 秒开始测量。</li> <li>• 测量间隔：0.1 秒</li> <li>• 如果在测量过程中达到了重载温度，则取消测量。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 热敏电阻变形</li> <li>• 热敏电阻偏离正确位置</li> <li>• 偏离保证输入电压</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换热敏电阻（中心）。</li> <li>• 通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
542-03	A	重载故障：加热器损坏
		正常（无预旋转）： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 在加热器控制开始 35 秒内没有达到重载温度。</li> </ul>
		预旋转 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 在加热器控制开始 90 秒内没有达到重载温度。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 加热器损坏</li> <li>• 在过热防护后</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换加热器。</li> <li>• 通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
542-04	B	重载故障：低压和热敏电阻变形
		只有当加电时的输入电压较低时，才会检测到错误。 连续 5 次检测到持续 3 秒的 7° C 或更低的温度。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 加热器打开后 15 秒开始测量。</li> <li>• 测量间隔：0.1 秒</li> <li>• 如果在测量过程中达到了重载温度，则取消测量。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 热敏电阻变形</li> <li>• 热敏电阻偏离正确位置</li> <li>• 偏离保证输入电压</li> <li>• 在过热防护后</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换热敏电阻（中心）。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
542-06	B	重载故障：低压和加热器变形
		只有当加电时的输入电压较低时，才会检测到错误。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 正常（无预旋转）： 在加热器控制开始后 90 秒内没有达到重载温度</li> <li>• 预旋转： 在加热器控制开始后 285 秒内没有达到重载温度。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 加热器损坏</li> <li>• 在过热防护后</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换加热器。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
543-00	A	热敏电阻（中心）高温检测：软件
		当检测到连续 1 秒温度为 230° C 或更高时，检测到错误。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 检测热敏电阻（中心）</li> <li>• 检测时间：10 或更多</li> <li>• 测量间隔：0.1 秒</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 双向可控硅短路</li> <li>• MPU 不良</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
544-00	A	热敏电阻（中心）高温检测：硬件
		当检测到温度为 250° C 或更高时，检测到错误 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 检测热敏电阻（中心）</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 双向可控硅短路</li> <li>• MPU 控制板不良</li> <li>• 定影控制错误</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>



SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
545-01	A	加热器连续发热
		在重载后 10 秒内或更长时间内不能达到目标温度，会检测到错误。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 热敏电阻检测错误</li> <li>• 加热器损坏</li> <li>• 在过热防护后</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换热敏电阻（中心）。</li> <li>• 更换加热器。</li> <li>• 通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
545-02	A	加热器连续发热：低压
		只有当加电时的输入电压较低时，才会检测到错误。 在重载后 10 秒内或更长时间内不能达到目标温度，会检测到错误。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 热敏电阻检测错误</li> <li>• 加热器损坏</li> <li>• 在过热防护后</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换热敏电阻（中心）。</li> <li>• 更换加热器。</li> <li>• 通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
547-01	B	零交叉错误 (继电器触点焊接)
		当连续三次或以上检测到零交叉信号, 会发出此 SC。 当连续少于三次检测到零交叉信号, 零交叉信号错误计数器渐增, 然后机器重新检测零交叉信号。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 定影继电器不良 (接触焊, 接触点打开)</li> <li>• 定影继电器驱动电路不良</li> <li>• PSU 保险丝 (24VS) 损坏</li> <li>• 输入电力线路的频率不稳定性</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换定影继电器。</li> <li>• 更换 PSU 的保险丝。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
547-02	B	零交叉错误 (继电器触点故障)
		当连续三次或以上检测到零交叉信号, 会发出此 SC。 当连续少于三次检测到零交叉信号, 机器尝试关闭定影单元的继电器。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 定影继电器不良 (接触焊, 接触点打开)</li> <li>• 定影继电器驱动电路不良</li> <li>• PSU 保险丝 (24VS) 损坏</li> <li>• 输入电力线路的频率不稳定性</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换定影继电器。</li> <li>• 更换 PSU 的保险丝。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
547-03	B	零交叉错误（低频率错误）
		当检测到一次低频，确定有 SC557。 当检测到 2 次或更多次低频，会发出此 SC。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 定影继电器不良（接触焊，接触点打开）</li> <li>• 定影继电器驱动电路不良</li> <li>• PSU 保险丝（24VS）损坏</li> <li>• 输入电力线路的频率不稳定性</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换定影继电器。</li> <li>• 更换 PSU 的保险丝。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
549-01	B	温度降低检测
		在对位辊开始旋转后，热敏电阻（中心）检测到连续 60 秒温度比每种纸张类型的目标温度低 75° C，发出此 SC。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 在送纸期间加热器损坏</li> <li>• 加热器没有正确连接。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 重新连接加热器。</li> <li>• 更换加热器。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
549-02	B	温度下降检测：低压
		在定影预旋转后由于低压导致定影温度没有达到每种纸张类型的目标温度并维持 SP1-105-043 的规定时间（默认 60 秒），会发出此 SC。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 在送纸期间加热器损坏</li> <li>• 接头松动</li> <li>• 降低输入电压</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 重新连接加热器。</li> <li>• 更换加热器。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
549-03	B	温度下降检测：低压
		当电压操作模式下机器进入第三 CPM 下降水平后，定影温度没有达到每种纸张类型的目标温度并维持 SP1-124-104 的规定时间（默认 30 秒），会发出此 SC。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>在送纸期间加热器损坏</li> <li>接头松动</li> <li>降低输入电压</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>重新连接加热器。</li> <li>更换加热器。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
551-01	A	热敏电阻（边缘）断开
		连续 7 秒检测到 温度为 0° C 或更低。 检测时间：10 或更多 测量间隔：0.5 秒
		<ul style="list-style-type: none"> <li>热敏电阻（边缘）断开</li> <li>热敏电阻（边缘）没有正确连接</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>重新连接热敏电阻（边缘）。</li> <li>更换热敏电阻（边缘）。</li> <li>通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
551-02	A	热敏电阻（边缘）断开：低压
		<ul style="list-style-type: none"> <li>只有当加电时的输入电压较低时，才会检测到错误。</li> <li>连续 25 秒检测到温度为 0° C 或更低。</li> </ul> 检测时间：10 或更多 检测间隔：0.1 秒
		<ul style="list-style-type: none"> <li>热敏电阻（边缘）断开</li> <li>热敏电阻（边缘）没有正确连接</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>重新连接热敏电阻（边缘）。</li> <li>更换热敏电阻（边缘）。</li> <li>通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
553-00	A	热敏电阻（边缘）高温检测：软件
		<ul style="list-style-type: none"> <li>连续 1 秒检测到温度 230° C。</li> <li>检测热敏电阻（边缘）</li> </ul> 检测时间：10 或更多 测量间隔：0.1 秒
		<ul style="list-style-type: none"> <li>双向可控硅短路</li> <li>MPU 不良</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>更换 MPU。</li> <li>通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
554-00	A	热敏电阻（边缘）高温检测：硬件
		热敏电阻（边缘）检测到温度为 250° C 或更高。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 双向可控硅短路</li> <li>• MPU 不良</li> <li>• 定影控制错误</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换 MPU。</li> <li>• 通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
557-00	D	超过零交叉频率
		当检测到一次低频，会发出此 SC。
		电源线路噪音
		关闭后重新开启电源。

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
559-00	A	定影卡纸 SC
		连续 3 此检测到定影卡纸没有到达出纸传感器。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 如果出纸正常（通过出纸传感器），计数将清除。</li> <li>• 只有当 SP1-159-001 的设置（定影卡纸 3 次 SC 设置）被设置为“1（打开）”时此检测才有效。（默认值：0（关闭））。</li> <li>• 在将电源打开/关闭后，保留了定影卡纸计数器值。</li> <li>• 当 SP1-159-001 的设置从 1 变到 0 时，定影卡纸计数器（内部计数器）被重置。</li> <li>• 在发出 SC559-00 后，在清除此 SC 时定影卡纸计数器被复位。</li> </ul>
		纸张卷绕定影辊。
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换定影单元。</li> <li>• 通过执行 SP5-810-001 清除此 SC。</li> </ul>

## SC6xx: 设备通讯

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
622-00	B	第 2 纸盘通讯错误
		<ul style="list-style-type: none"> <li>在主架和可选 PFU（第二纸盘）之间的线路连接期间，发生错误。</li> <li>在主架和可选 PFU（第二纸盘）之间接收到通信错误报告。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>第二纸张纸盘主板不良</li> <li>MPU 不良</li> <li>第二纸盘和机器没有正确连接。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>重新连接第二纸盘连接线缆。</li> <li>更换 MPU。</li> <li>更换第二纸盘。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
623-00	B	第三纸盘通讯错误
		<ul style="list-style-type: none"> <li>在主架和可选 PFU（第三纸盘）之间的线路连接期间发生错误。</li> <li>在主架和可选 PFU（第三纸盘）接收到通信错误报告。</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>第二纸盘主板不良</li> <li>第三纸盘主板不良</li> <li>第二和第三纸盘没有正确连接</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>重新连接第二纸盘和第三纸盘连接线缆。</li> <li>更换第三纸盘。</li> </ul>

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
669-01	B	EEPROM 通信错误 - 接入型指定错误
669-02	B	EEPROM 通信错误 - 总线错误
669-03	B	EEPROM 通信错误 - 仪器错误
669-04	B	EEPROM 通信错误 - 通信终止错误

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
669-05	B	EEPROM 通信错误 - 通信故障错误
669-06	B	EEPROM 通信错误 - 仪器接入受限
669-07	B	EEPROM 通信错误 - 缓冲器已满错误
669-08	B	EEPROM 通信错误 - 请求参数错误
		<p>在 EEPROM 通信接收到错误报告之后，机器重试 3 次时但机器没有恢复通信之后，会发出此 SC。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 噪声</li> <li>• 未连接 EEPROM</li> <li>• EEPROM 安反了</li> <li>• EEPROM 不良</li> </ul> <p><b>未连接 EEPROM:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 重新将 EEPROM 安装在 MPU。</li> </ul> <p><b>EEPROM 安反了:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 将 EEPROM 在 MPU 上正确安装。</li> </ul> <p><b>EEPROM 不良:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换 MPU 板上的 EEPROM。</li> </ul>

## SC7xx: 外围设备

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
790-00	B	可选 PFU 堆积超值
		当电源打开时，检测到堆积 PFU 数量超过规定值。
		堆积纸箱的数量超过规定值。
		正确安装可选 PFU。此机器只可安装两个可选 PFU。



## SC9xx: 控制器

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
903-00	B	总数计数器错误
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 如果机器和镜像的计数器值（4 位）一致，重新计算机器的 SUM 值后，如果与上 4 位 SUM 值不一致，会发出此 SC。</li> <li>• 如果机器和镜像的计数器值（4 位）不一致，重新计算机器和镜像的 SUM 值。如果机器和镜像的值与上 4 位的 SUM 值不一致，会发出此 SC。</li> </ul>
		EEPROM 不良
		更换 EEPROM。

SC 编号	等级	错误名称/错误状况/主要原因/解决方案
990-00	B	故障保险 SC
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 软件发生意料之外的错误。</li> </ul>
		系统错误
		更新固件。

# 卡纸检测

## 卡纸说明和位置代码

### 注

- 位置代码：显示卡纸位置。在操作面板上出现。

这些是主机和外围设备的代码列表。请注意：

- **迟到卡纸。**由于参照传感器的上游出现卡纸，所以纸张未能在指定时间内到达。
- **延迟卡纸。**由于参照传感器的下游出现卡纸，所以纸张未能在指定时间内到达参照传感器的位置。

### 主机

编号	卡纸说明	位置代码
1	初始卡纸	*1
2	纸盘 1 无送纸	A
3	可选 PFU 1 没有送纸	Y1
4	可选 PFU 2 没有送纸	Y2
5	手送纸盘无送纸	A
6	双面无送纸	Z
7	可选 PFU1 送纸传感器：延迟卡纸	Y1
8	对位传感器：迟到卡纸	A
10	出纸传感器延时卡纸	C
11	可选 PFU1 送纸传感器：延迟卡纸	Y1
12	可选 PFU2 送纸传感器：延迟卡纸	Y2
13	对位传感器：延迟卡纸	B
14	出纸传感器延迟卡纸	C
15	出纸传感器（双面反转）：延迟卡纸	Z

**\*1 初始卡纸**

卡纸说明	位置代码
<b>主机</b>	
对位传感器	B
出纸传感器	C
ADF 对位传感器	P
<b>可选 PFU</b>	
PFU 1	Y1
PFU 2	Y2



---

MEMO

---

MEMO

**Bc-C1 机型**  
**机器代码：D245/D246/D247**  
**附录**

2015年5月





# 目录

---

## 1. 附录：规格

---

一般规格.....	3
主机.....	3
打印机规格.....	11
扫描规格.....	12
支持的纸张尺寸.....	18
原稿尺寸检测.....	18
送纸.....	20
可选设备.....	24
送纸单元 PB2020 (D3B1) .....	24

## 2. 附录：定期维护表

---

定期维护.....	25
定期维护项目.....	25



# 1. 附录：规格

## 一般规格


1

### 主机

项目	规格
配置：	台式
支持的颜色：	黑白
扫描元件：	CIS
印刷过程：	激光光束扫描/标记和电子照相打印。
显影：	干、双部件色粉显影
定影系统：	热辊
最大可成像区域：	平板：297 x 432 mm (11" x 17") ARDF：297 x 600 mm (11" x 23")
每月目标 ACV：	4K
首次复印时间 (LT/A4 横送，第一纸盘)	最长 10 秒 (名义值)
预热时间 (从主开关)：	最长 33 秒 (名义值)
电源：	拉丁美洲：120-127V 60Hz 7A 欧洲/亚洲/中国：220-240V 50-60 Hz 3.7A 中国台湾：--
最大功耗 (完整配置)：	950 W 或以下

项目	规格
尺寸（宽 x 深 x 高）：	<p><b>主机（无压板盖或 ADF）：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 587 x 581 x 426 (23.1" x 22.9" x 16.8" )</li> </ul> <p><b>主机（带压板盖）：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 587 x 581 x 461 (23.1" x 22.9" x 18.1" )</li> </ul> <p><b>主机（带 ADF）：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 587 x 581 x 537 (23.1" x 22.9" x 21.1" )</li> </ul>
重量：	<p><b>D245</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 小于 30.0 kg (66.1 磅)</li> </ul> <p><b>D246</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 小于 35.0 kg (77.2 磅)</li> </ul> <p><b>D247</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 小于 35.0 kg (77.2 磅)</li> </ul>
CPU:	360 MHz
RAM:	256 MB
HDD:	无
HDD 中的最多邮件地址:	-
在 HDD 中注册组地址:	-
在 HDD 中注册客户端文件夹地址:	-

项目		规格
建议的纸张尺寸:	标准纸盘:	<p><b>单面:</b></p> <p>A3 直送、A4 直送/横送、B4 (JIS) 直送、B5 (JIS) 直送/横送、A5 直送/横送、DLT 直送、法律纸直送、8 1/2×13 2/5 直送、LT 直送/横送、政府用纸 LG 直送、G LT 直送/横送、F 直送、大页纸直送、对开纸直送、行政纸直送/横送、Eng Quatro 直送/横送、HLT 直送</p> <p>8K 直送、16K 直送/横送、11×15 直送、11×14 直送、10×15 直送、10×14 直送</p> <p><b>双面:</b></p> <p>A3 直送、A4 直送/横送、B4 (JIS) 直送、B5 (JIS) 直送、A5 直送、DLT 直送、法律纸直送、8 1/2×13 2/5 直送、LT 直送/横送、政府用纸 LG 直送、G LT 直送/横送、F 直送、大页纸直送、对开纸直送、行政纸直送、Eng Quatro 直送/横送、HLT 直送、8K 直送、16K 直送/横送、11×15 直送、11×14 直送、10×15 直送、10×14 直送</p>
建议的纸张尺寸:	第 2 个与第 3 个纸盘 (可选):	<p>A3 直送、A4 直送/横送、B4 (JIS) 直送、B5 (JIS) 直送/横送、A5 直送、B6 (JIS) 直送、DLT 直送、法律纸直送、8 1/2×13 2/5 直送、LT 直送/横送、政府用纸 LG 直送、G LT 直送/横送、F 直送、大页纸直送、对开纸直送、行政纸直送、Eng Quatro 直送/横送、HLT 直送</p> <p>8K 直送、16K 直送/横送、11×15 直送、11×14 直送、10×15 直送、10×14 直送</p> <p>&lt;自定义纸张尺寸&gt;</p> <p>宽度: 98 mm (3.86 英寸) - 297 mm (11.69 英寸); 长度: 162 mm (6.38 英寸) - 432 mm (17.00 英寸)</p>

项目		规格
建议的纸张尺寸：	手送：	<p>A3 直送、A4 直送/横送、A5 直送/横送、A6 直送、B4 直送、A3 直送、A4 直送/横送、B4 (JIS) 直送、B5 (JIS) 直送/横送、A5 直送/横送、A6 直送、B6 (JIS) 直送、DLT 直送、法律纸直送、8 1/2×13 2/5 直送、LT 直送/横送、政府用纸 LG 直送、G LT 直送/横送、F 直送、大页纸直送、对开纸直送、行政纸直送、Eng Quatro 直送/横送、HLT 直送、Com10 直送、Monarch 直送、C5 信封直送/横送、C6 信封直送、DL 信封直送、8K 直送、16K 直送/横送、12×18 直送、11×15 直送、11×14 直送、10×15 直送、10×14 直送</p> <p>&lt;自定义纸张尺寸&gt;</p> <p>宽度：90 mm (3.55 英寸) - 305 mm (12.00 英寸)；长度：148 mm (5.83 英寸) - 600 mm (23.62 英寸)</p> <p> 注</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 长于 432mm, 不保证图像质量。</li> </ul>
送纸容量 (LT/A4: 80gsm 纸张)：	标准：	350 张 (550 张+ 550 张+ 100 张/手送) 350 张 (主机纸盘 250 张 + 手送纸盘 100 张)
	选购件：	500 张 (500 张 x 1) 或 1,000 张 (500 张 x 2)
	最大值：	1,350 张 (主机纸盘 + 手送纸盘 + 可选纸盘 500 张 x 2)
纸张输出容量 (LT/A4: 80gsm 纸张)：	标准：	250 张 (内部纸盘)
	选购件：	-
	最大值：	-

项目		规格
纸张类型容量:	标准纸盘:	薄纸*、普通纸 1、普通纸 2、再生纸、彩色纸、特殊纸、中等厚度纸、打印纸、印有图案的纸张、打孔纸、印有信头的信纸、胶膜纸、卡片纸 *仅支持单面
	手送纸盘: (仅支持单面)	薄纸、普通纸 1、普通纸 2、再生纸、彩色纸、特殊纸、中等厚度纸、打印纸、印有图案的纸张、打孔纸、印有信头的信纸、胶膜纸、卡片纸、厚纸 1、厚纸 2、标签纸、OHP、信封
	双面: (不支持手送纸盘)	普通纸 1、普通纸 2、再生纸、彩色纸、特殊纸、中等厚度纸、打印纸、印有图案的纸张、打孔纸、印有信头的信纸、胶膜纸、卡片纸
	送纸单元:	普通纸 1、普通纸 2、再生纸、彩色纸、特殊纸、中等厚度纸、打印纸、印有图案的纸张、打孔纸、印有信头的信纸、胶膜纸、卡片纸
纸张重量:	标准纸盘:	52 - 105 g/m <sup>2</sup> (14 - 27.9 磅, 胶膜纸)
	手送:	52 - 216 g/m <sup>2</sup> (14 - 57.5 磅, 胶膜纸)
	双面单元:	64 - 105 g/m <sup>2</sup> (17 - 27.9 磅, 胶膜纸)
	送纸单元:	60 - 105 g/m <sup>2</sup> (16 - 27.9 磅, 胶膜纸)
可靠性:	每月最大 CV (5 年):	5K
	工作量	30K
	PM 周期:	60K
	MCBC (平均无维修修复印量):	50K
	寿命	大约 300K 或 5 年 (以先到期限者为准)
	ADF 寿命	大约 300K 或 5 年 (以先到期限者为准)

### 复印机规格

项目	规格
CPM 黑色:	20

项目		规格
CPM 彩色：		-
复印分辨率：		正常模式：300 x 600 dpi 精细模式：600 x 600 dpi
多份复印：		最多 99 份
复制比：	拉丁美洲：	155%, 129%, 121%, 100%, 93%, 78%, 65%, 50%
	欧洲/亚洲：	200%, 141%, 122%, 100%, 93%, 82%, 71%, 50%
缩放：		50%至 200%, 以 1%步进
预定复印量：		-
图像浓度：		手动：5 个级别 默认值：3
复印模式：		默认值 = 混合 混合、文本、图片、重氮、证件
纸张选择：		默认值 = 纸盘 1 纸盘 1（默认值）、纸盘 2、纸盘 3、手送纸盘
自动纸盘开关：		复印：是，仅限 A4 横送/直送、LT 横送/直送 打印机：是 手送纸盘可用
双面：		D245：否 D246/D247：是
书本：	小册子：	无
	杂志：	
	排版&小册子：	
合并：	书本到单面：	无
	双面原稿至单面：	是



项目		规格
组合（排版）：		支持下列组合： 2 合 1 单面， 4 合 1 单面， 8 合 1 单面， 1 双面合成 1 单面， 2 双面合成 1 单面， 4 双面合成 1 单面， 4 合 1 双面， 8 合 1 双面， 16 合 1 双面， 2 双面合成 1 双面， 4 双面合成 1 双面
移动/删除/ 页边距调整：	居中：	无
	页角：	
	页边距调整：	
	扫描位置调整：	
	蠕变调整：	
	删除中心：	
	删除边框：	
封面纸 章节 隔页纸：	封面：	无
	封面封底：	
	章节：	
	隔页纸：	
图像旋转：		无
电子 分页：	无移动分页：	是
	旋转分页：	无
	移动分页：	无

项目		规格
电子堆叠:		无
装订:		无
图像创建:	重复:	无
	双重复印:	无
	反射镜:	无
	正/负:	无
	删除内侧:	无
	删除外侧:	无
印记/ 编号:	预设印记:	无
	用户印记:	无
	日期印记:	无
	页码:	无
	Bates 编号:	无
	打印防复印图样:	无
清晰/柔和:		无
对比度:		无
背景浓度调整:		无
作业程序:		无
用户代码:		无
中断复印:		无
自动启动:		无
作业预设:		无
样张复印:		无

## 打印机规格

项目	规格
打印机语言:	标准: GDI 选项: -
打印分辨率:	最大: 600 x 600 dpi (1 位)
字体:	无
主机接口:	<b>标准:</b> USB 2.0 <b>选购件:</b> 以太网
网络协议:	TCP/IP (选项)
MIB:	<b>标准:</b> MIB-II (RFC1213)、主机资源 MIB、打印机 MIB <b>专用:</b> 理光私有 MIB

项目	规格
网络/操作系统:	<p>Windows Server 2003 Standard Edition/Standard x64 Edition/Enterprise Edition/Enterprise x64 Edition</p> <p>Windows Server 2003 R2 Standard Edition/Standard x64 Edition/Enterprise Edition/Enterprise x64 Edition</p> <p>Windows Vista Home Basic/Home Premium/Business/Enterprise/Ultimate</p> <p>Windows Server 2008 Standard Edition/Standard Edition without Hyper-V/Enterprise Edition/Enterprise Edition without Hyper-V</p> <p>Windows Server 2008 R2 Standard Edition/Enterprise Edition</p> <p>Windows 7 Home Basic/Home Premium/Professional/Enterprise/Ultimate</p> <p>Windows 8 Home Basic/Home Premium/Professional/Enterprise/Ultimate</p> <p>Windows 8.1 Home Basic/Home Premium/Professional/Enterprise/Ultimate</p> <p>Windows Server 2012 R2 Standard Edition/Enterprise Edition</p>

## 扫描规格

项目	规格	
彩色扫描:	是	
扫描分辨率:	100 / 200 (默认) / 300 / 400 / 600 dpi	
自动尺寸检测 (拉丁美洲):	曝光玻璃:	无
	ARDF:	无
自动尺寸检测 (欧洲/亚洲/中国):	曝光玻璃:	无
	ARDF:	无

项目		规格
扫描区域	主扫描:	297mm (11 英寸)
	副扫描:	432mm (17 英寸)
支持 sRGB:		无
网络接口:		USB、 LAN: 局域网 以太网/ 10base-T、100base-TX (选件)
协议:		网络: TCP/IP (IPv4、IPv6)
压缩方式:		BW: MH、MR、MMR 彩色: JPEG
扫描模式:		BW: BW、灰度 颜色: 真彩色
图像浓度:		是: 手动
图像旋转:		无
SADF/批量模式:		无
混合尺寸模式:		无
缩小和放大:		无
小册子型原稿的分割扫描:		无
PDF 的数字签名:		无
单页 TIFF:	开	-
	关	-
多页 TIFF:	开	-
	关	-
单页 JPEG:	开	-
	关	-

项目		规格
单页 PDF:	开	-
	关	-
多页 PDF:	开	-
	关	-
单页高压压缩 PDF:	开	-
	关	-
多页高压压缩 PDF:	开	-
	关	-
单页 PDF-A:	开	-
	关	-
多页 PDF-A:	开	-
	关	-

**扫描到邮件**

项目	规格
要求（邮件协议、传输协议、协议）：	SMTP 客户端（TCP 端口 25）
授权功能：	SMTP 验证、SMTP 前的 POP
分辨率：	100、150、200（默认值）、300、600
HDD 中的最多邮件地址：	-
在 HDD 中注册组地址：	-
通过软键输入目的地邮件地址：	无
HDD 中邮件地址的搜索方法：	-
LDAP 搜索：	无
每次发送的最大地址数量：	1

项目	规格
每次发送的地址数量:	从 HDD: - 直接输入: 1 通过 LDAP: -
同时传输:	1
注意:	-
邮件大小:	有限制: 1 - 5 MB 无限制: 是
输入主题:	<b>手动:</b> 最多 64 个字符 <b>用户预先注册:</b> 最多 64 个字符
输入正文文本:	<b>手动:</b> 无 <b>用户预先注册:</b> 无 <b>预设:</b> 无
输入文件名:	是, 16 个字符
文件类型:	真彩色: JPEG/PDF 灰度: JPEG/PDF 黑白: TIFF/PDF
编入用户设置:	无
分割并发送邮件 (如果文件大小超过最大尺寸。):	无
重新发送:	无

**扫描到文件夹**

项目	规格
协议支持:	SMB 1.0

项目	规格
安全：	无
分辨率：	100 dpi、150 dpi、200 dpi（默认值）、300 dpi、600 dpi
在 HDD 中注册客户端文件夹地址：	-
在 HDD 中保留客户端文件夹地址：	-
通过软键直接寻找目的地客户端文件夹的地址：	无
搜索客户端文件夹：	按照名称和 ID
通过 LDAP 的主文件夹：	无
每次发送的最大客户端文件夹数量：	1
同时传输：	无
组地址：	无
输入文件名：	是，16 个字符
输入主题：	最多 64 个字符
扫描到文件夹尺寸	1 - 5 MB
组合使用扫描到文件夹和扫描到电子邮件时的文件尺寸：	-
文件类型：	真彩色：JPEG/PDF 灰度：JPEG/PDF 黑白：TIFF/PDF
编入用户设置：	无
重新发送：	无



## 网络 TWAIN 驱动器

项目		规格
操作系统:		Windows Server 2003 Standard Edition/Standard x64 Edition/Enterprise Edition/Enterprise x64 Edition Windows Server 2003 R2 Standard Edition/Standard x64 Edition/Enterprise Edition/Enterprise x64 Edition Windows Vista Home Basic/Home Premium/Business/Enterprise/Ultimate Windows Server 2008 Standard Edition/Standard Edition without Hyper-V/Enterprise Edition/Enterprise Edition without Hyper-V Windows Server 2008 R2 Standard Edition/Enterprise Edition Windows 7 Home Basic/Home Premium/Professional/Enterprise/Ultimate Windows 8 Home Basic/Home Premium/Professional/Enterprise/Ultimate Windows 8.1 Home Basic/Home Premium/Professional/Enterprise/Ultimate Windows Server 2012 R2 Standard Edition/Enterprise Edition
扫描速度:	黑白	13.6 ipm (单面, 200dpi, A4LEF)
	颜色	5.78 ipm (单面, 200dpi, A4LEF)
分辨率:	黑白:	75, 100, 150, 200, 300, 600
	彩色:	75, 100, 150, 200, 300, 600
扫描模式:		真色度、灰度、黑白
图像调整:		伽马、锐化、亮度调整、对比度、饱和度、色调
签注:		无
印记:		无

# 支持的纸张尺寸

1

## 原稿尺寸检测

注释：

Y	是；可用
-	不可用

尺寸 (宽 x 长) [毫米]	书本	ADF	
		单面	双面
A3 直送 (297 x 420)	Y	Y	Y
A4 直送 (210 x 297)	Y	Y	Y
A4 横送 (297 x 210)	Y	Y	Y
B4 直送 (257 x 364)	Y	Y	Y
B5 直送 (182 x 257)	Y	Y	Y
B5 横送 (257 x 182)	Y	Y	Y
A5 直送 (148 x 210)	Y	Y	Y
A5 横送 (210 x 148)	Y	Y	Y
A6 直送 (105 x 148)	Y	-	-
A6 横送 (148 x 105)	Y	-	-
B6 直送 (128 x 182)	Y	Y	Y
B6 横送 (182 x 128)	Y	-	-
DLT 直送 (11" x 17")	Y	Y	Y
LG 直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 14")	Y	Y	Y
Oficio/对开纸直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 13.4")	Y	Y	Y
LT 直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 11")	Y	Y	Y

尺寸 (宽 x 长) [毫米]	书本	ADF	
		单面	双面
LT 横送 (11" x 8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> ")	Y	Y	Y
G-LGL 直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " x 14")	Y	Y	Y
G-LT 直送 (8" x 10 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> ")	Y	Y	Y
G-LT 横送 (10 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 8")	Y	Y	Y
F 直送 (8" x 13")	Y	Y	Y
大页纸直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 13")	Y	Y	Y
对开纸直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " x 13")	Y	Y	Y
行政纸直送 (7 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " x 10 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> ")	Y	Y	Y
行政纸横送 (10 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 7 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> ")	Y	Y	Y
Eng quatro 直送 (8" x 10")	Y	Y	Y
Eng quatro 横送 (10" x 8")	Y	Y	Y
HLT 直送 (5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> ")	Y	Y	Y
HLT 横送 (8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> ")	Y	-	-
10 号信封直送 (104.8 x 241.3 mm)	-	-	-
Com10 直送 (4.125" x 9.5")	Y	-	-
Monarc 信封直送 (98.4 x 190.5 mm)	-	-	-
Monarch 直送 (3.875" x 7.5")	Y	-	-

尺寸 (宽 x 长) [毫米]	书本	ADF	
		单面	双面
C5 信封直送 (162 x 229)	Y	Y	Y
C5 信封横送 (229 x 162)	Y	Y	Y
C6 信封直送 (114 x 162)	Y	-	-
DL 信封直送 (110 x 220)	Y	-	-
8K 直送 (267 x 390)	Y	Y	Y
16K 直送 (195 x 267)	Y	Y	Y
16K 横送 (267 x 195)	Y	Y	Y
11 x 15 直送 (11" x 15")	Y	Y	Y
11 x 14 直送 (11" x 14")	Y	Y	Y
10 x 15 直送 (10" x 15")	Y	Y	Y
10 x 14 直送 (10" x 14")	Y	Y	Y

## 送纸

### 注释:

Y	是; 可用
-	不可用

尺寸 (宽 x 长) [毫米]	纸盘 1	纸盘 2/3 (选项)	手送纸盘	双面
A3 直送 (297 x 420)	Y	Y	Y	Y
A4 直送 (210 x 297)	Y	Y	Y	Y
A4 横送 (297 x 210)	Y	Y	Y	Y
B4 直送 (257 x 364)	Y	Y	Y	Y
B5 直送 (182 x 257)	Y	Y	Y	Y
B5 横送 (257 x 182)	Y	Y	Y	-
A5 直送 (148 x 210)	Y	Y	Y	Y
A5 横送 (210 x 148)	Y	-	Y	-
A6 直送 (105 x 148)	-	-	Y	-
A6 横送 (148 x 105)	-	-	-	-
B6 直送 (128 x 182)	-	Y	Y	-
B6 横送 (182 x 128)	-	-	-	-
DLT 直送 (11" x 17")	Y	Y	Y	Y
LG 直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 14")	Y	Y	Y	Y
Oficio/对开纸直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 13.4")	Y	Y	Y	Y
LT 直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 11")	Y	Y	Y	Y
LT 横送 (11" x 8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> ")	Y	Y	Y	Y
G-LGL 直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " x 14")	Y	Y	Y	Y
G-LT 直送 (8" x 10 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> ")	Y	Y	Y	Y
G-LT 横送 (10 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 8")	Y	Y	Y	Y
F 直送 (8" x 13")	Y	Y	Y	Y
大页纸直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 13")	Y	Y	Y	Y

尺寸 (宽 x 长) [毫米]	纸盘 1	纸盘 2/3 (选项)	手送纸盘	双面
对开纸直送 (8 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " x 13")	Y	Y	Y	Y
行政纸直送 (7 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " x 10 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> ")	Y	Y	Y	Y
行政纸横送 (10 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 7 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> ")	Y	Y	Y	-
Eng quatro 直送 (8" x 10")	Y	Y	Y	Y
Eng quatro 横送 (10" x 8")	Y	Y	Y	Y
HLT 直送 (5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> ")	Y	Y	Y	Y
HLT 横送 (8 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " x 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> ")	-	-	-	-
10 号信封直送 (104.8 x 241.3 mm)	-	-	-	-
Com10 直送 (4.125" x 9.5")	-	-	Y	-
Monarc 信封直送 (98.4 x 190.5 mm)	-	-	-	-
Monarch 直送 (3.875" x 7.5")	-	-	Y	-
C5 信封直送 (162 x 229)	-	-	Y	-
C5 信封横送 (229 x 162)	-	-	Y	-
C6 信封直送 (114 x 162)	-	-	Y	-
DL 信封直送 (110 x 220)	-	-	Y	-

尺寸 (宽 x 长) [毫米]	纸盘 1	纸盘 2/3 (选项)	手送纸盘	双面
8K 直送 (267 x 390)	Y	Y	Y	Y
16K 直送 (195 x 267)	Y	Y	Y	Y
16K 横送 (267 x 195)	Y	Y	Y	Y
12 x 18 直送 (12" x 18")	-	-	Y	-
11 x 15 直送 (11" x 15")	Y	Y	Y	Y
11 x 14 直送 (11" x 14")	Y	Y	Y	Y
10 x 15 直送 (10" x 15")	Y	Y	Y	Y
10 x 14 直送 (10" x 14")	Y	Y	Y	Y

## 可选设备

1

### 送纸单元 PB2020 (D3B1)

项目	说明
纸盘数:	1
纸张尺寸:	A3 直送、A4 直送/横送、B4 (JIS) 直送、B5 (JIS) 直送/横送、A5 直送、B6 (JIS) 直送、DLT 直送、法律纸直送、8 1/2×13 2/5 直送、LT 直送/横送、政府用纸 LG 直送、G LT 直送/横送、F 直送、大页纸直送、对开纸直送、行政纸直送/横送、Eng Quatro 直送/横送、HLT 直送、8K 直送、16K 直送/横送、11×15 直送、11×14 直送、10×15 直送、10×14 直送 <自定义纸张尺寸> 宽度: 98 - 297mm, 长度: 162 - 432mm"
纸张重量:	60 - 105 g/m <sup>2</sup> (16 - 28 磅)
纸张容量 (80 g/m <sup>2</sup> , 20 磅, 胶膜纸):	500 张 80g/m <sup>2</sup> 纸张
功耗:	小于 27 W (平均)
尺寸 (宽 x 深 x 高):	587 × 556.2 × 140 mm (23.11 × 21.89 × 5.51 英寸)
重量:	12 kg (26.5 磅)



## 2. 附录：定期维护表

### 定期维护

#### 定期维护项目

##### 注

- 作为 PM 间隔提及的量表示打印数量。

图表：A4/LT（横送） / 5%

模式：2 张复印件/原稿（打印件/作业）

比率 20%

环境：标准温度和湿度

产量可能根据环境及打印条件而变化。

符号关键词：C：清洁，R：更换，L：润滑，I：检查

#### 主机：

项目	60K	120K	180K	EM	备注
扫描仪					
压板盖	C/I/L				根据需要更换压板纸。 干布或酒精
曝光玻璃	C/I/L				干布或酒精
挡色粉玻璃	C/I/L				干布或光学布
PCU					
OPC 鼓	R				
充电辊	R				
清洁刷	R				
鼓清洁刮板	R				
分离爪	R				
显影剂	R				

项目	60K	120K	180K	EM	备注
<b>转印</b>					
转印辊		R			
放电板		R			
ID 传感器	C/I				吹气刷或干布
<b>定影</b>					
热辊	R				
压辊		R			
热敏电阻		R			
热辊分离爪	C/I	R			用蘸有酒精的布进行擦拭。
定影进纸导板	C/I				
轴承		C/I/L			
<b>纸张路径</b>					
送纸辊		R		C	湿布
摩擦垫		R		C	湿布
纸张用完传感器				C	湿布
手送搓纸轮				C	湿布
手送分离轮				C	湿布
手送摩擦垫				C	湿布
手送纸张用完传感器				C	湿布
对位辊	C				湿布
对位传感器				C	湿布
<b>ADF</b>					
ADF 摩擦垫				C	每 30K（原稿）更换一次零件。 湿布

项目	60K	120K	180K	EM	备注
ADF 搓纸轮				C	每 45K（原稿）更换一次零件。 湿布
ADF 送纸辊				C	每 45K（原稿）更换一次零件。 湿布
ADF 送纸辊扭矩限制器				C	每 45K（原稿）更换一次零件。
<b>双面</b>					
双面转印辊				C	湿布

### 送纸单元 PB2020

项目	120K	EM	备注
垂直转印辊		C	用干布清除灰尘。
送纸传感器		C	
搓纸辊		C	
送纸辊	R	C	
摩擦辊	R	C	
纸盘底板垫		C	

---

MEMO