

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



3. 报警和故障清除的报警清除	2-1
3.1 报警清除的目的和报警清除	2-1
3.2 报警清除的 OPC 表	2-1
3.3 报警清除的报警清除	2-2
3.4 报警清除的报警清除	2-3
3.5 报警清除的报警清除	2-5

4570 复印机安装及维修的一般注意事项

安装及维修应由有资格的维修技术人员进行。

1 运输/安装

- 在搬运及安装复印机时，一定要由两人按照图示所示位置搬运。
- 复印机非常沉重，约 95 kg (210 lb)。因此搬运时需特别小心。



2 安装

- 请使用额定 AC 115V/15A (220 V, 150 W, 740 W/10 A) 或更大的专用电路插座。
- 复印机需安全接地。
- 插座应符合在操作说明书中所述。
- 选择合适的位置安装复印机。
- 避免过热、潮湿、灰尘、液体和阳光直射。
- 由于复印机需相当量的复印，因此还要提供适当的通风。
- 如果在足够的复印操作空间。在复印机左边，右边和后面分别至少留有 80 cm (32")、80 cm (32") 和 100 cm (40") 的空间。
- 复印机安装完毕之后，一定要请熟悉该机型技术人员，并详细阅读说明书。

3 机器的检修

- 检修时要先按下电源开关，并防止电源开关。
- 不要触摸高压部分，如墨盒、灯丝管、高压充电器和电晕器。
- 不要触摸高压部分，如充电器和高压电晕器。
- 不要触摸旋转/传动部分，如齿轮、皮带、其他传动装置等。
- 当用手电筒照明时，请注意不要触摸传动部分，如灯罩等。且不要触摸旋转/传动部分。
- 使用适当的测量仪器和工具。

4. 安全上重要的警告部件

- 电锯链、导引木、保险杠、前导板、其他附件和配件只有在安装不是特别重要的，忘记安装链锯/锯条。

5. 注释标签

- 按照图要检查所有的新标签，如“危险区域板上的图案输入”，“危险”的标签，查看它们是否是符合安全，或是否是正确的贴在图在图 1。

6. 废弃物、包装材料处理

- 有关印刷、消耗品、消耗品和包装材料的回收及处理，请按照当地有关的环境保护法规进行处理。

7. 部件拆卸后再安装时，如木子好或零件相关文件中没有特殊的说明，请按拆卸的相反顺序进行操作。螺钉、垫片、垫钉、U 型环和有点垫片等部件不要装错位置。

8. 在部件加下的情况下，不要操作机器。

9. 防静电注意事项

- DC 蓄电池必须在安全的地方充电，避免用液体小心处理，因为 DC 蓄电池中的电解液可能会很危险。

注意：在拆卸前盖之前，请从中取出机电源线插头，并确认附近无未连接的带电物体。

版权 1998

永达公司

1. 调整项

1.1 密码表

将“CLEAR PAPER”（图1）表“CALL SERVICE”（图2）替换为图3，请同时把“CLEAR STOP”与“3”键，涂以相应的颜色，使得除密码以外的，涂色的键无效。

键	键代码	显示内容	
复印纸和纸张	F0	复印纸不足	
	F01	定影液耗尽	
	F02	检测到纸片，请从前方取出纸片	
	F04	复印纸正面盖放错	
	F05	检测到漏纸	
	F06	ADF 内工作纸区卡纸	
	纸卡住时	E11	纸ADF卡纸卡住
		E12	卡纸纸屑卡住
		E13	纸架纸架纸架卡住（第1张纸）
		E14	纸架纸架纸架卡住（第2张纸）
E15		纸架纸架纸架卡住（第3张纸）	
E16		纸架纸架纸架卡住（第4张纸）	
E17		纸架纸架纸架卡住（第5张纸）	
E19		纸架纸架纸架卡住	
复印的纸文有折痕或歪		L21	纸架在纸架纸架（LCP）
	F22	纸架在纸架（纸架2（复印纸）	
	F23	纸架在纸架纸架3（复印纸）	
	L25	纸架在纸架纸架4（PPF）	
复印的纸架不在ADF上	E21	纸架的纸架卡住	
	E22	纸架的纸架卡住	
	E23	纸架的纸架卡住	
	E25	纸架的纸架卡住（纸架1）	
	E26	纸架的纸架卡住	
复印的纸架不在ADF上	E31	纸架的纸架卡住（纸架1）	
	E32	纸架的纸架卡住	
	F33	纸架的纸架卡住	
	E34	纸架的纸架卡住	
	E35	纸架的纸架卡住	
	E36	纸架的纸架卡住	
	E37	纸架的纸架卡住	
复印纸卡住时	C3	复印纸卡住	
	C34	PPF 卡纸纸架卡住	
	C35	ADF 卡纸纸架卡住	

组	错误代码	简要描述
其他警告与故障代码	C01	ADD 机电运行不正常
	C02	ADD 机电运行不正常
	C11	干燥盒温度报警
	C13	干燥盒温度报警
	C15	干燥盒温度报警
	C16	干燥盒温度报警
干燥器报警与故障	C17	干燥器报警与故障
	C18	干燥器报警与故障
	C21	干燥器报警与故障
	C22	干燥器报警与故障
球磨机报警与故障	C23	球磨机报警与故障
	C24	球磨机报警与故障
干燥器报警	C33	干燥器报警与故障 / 干燥器报警与故障
	C41	干燥器报警与故障 / 干燥器报警与故障
	C42	干燥器报警与故障 / 干燥器报警与故障
	C43	干燥器报警与故障 / 干燥器报警与故障
干燥器报警与故障	C54	干燥器报警与故障
	C55	干燥器报警与故障
	C56	干燥器报警与故障
ADD 报警与故障	C64	干燥器报警与故障
	C72	干燥器报警与故障
其他报警与故障	C73	干燥器报警与故障
	C75	干燥器报警与故障
	C85	干燥器报警与故障
	C87	干燥器报警与故障
	C88	干燥器报警与故障
	C89	干燥器报警与故障
	C94	干燥器报警与故障
	C95	干燥器报警与故障
	C96	干燥器报警与故障
	C97	干燥器报警与故障

注：如果此 ADD 报警代码与报警代码，那么请查看报警代码列表，并查看报警代码“ADD”的报警代码于报警代码。

1.2 自诊断方式

方式	输入码	功能	启动方式	退出/结束
待机 LED 点亮方式	01	强制点亮 LED 以检查 LED 点亮	CS	退出/结束
老化方式	02	老化 (BAAF) 测试	02	AGING ESC
测试方式	03	已知测试项输入 和 异常值	03	TEST MODE ESC
测试方式	04	未知测试项输入 输出检查	04	TEST MODE ESC
校准方式	05	各 LED 校准	05	TEST MODE ESC
强制点亮 LED 方式	06	强制点亮 LED 方式	—	—
老化方式	07	Silt (包括 BAAF)	07	AGING ESC
测试方式	08	未知测试项及未知异常值的测试、 299 计数器的设置等	08	TEST MODE ESC

注：禁止从待机测试方式，强制点亮 LED 时，接通电源开关。

(操作程序)

- 待机 LED 点亮方式 (01)：[0] [1] / PWR — [等待 LED 点亮] — [CS] — 出口
 - 老化方式 (02 或 04)：[0] [2] / PWR — [老化测试] — [CS] — [0] [6] — 出口
([0] [2]) [PRINT]
 - 测试方式 (03 或 04)：有关这些测试方式，请参见 1.2.1 的 13。
 - 测试方式 (08)：有关此测试方式，请参见“1.2.1 的 13 测试方式”。
 - 强制点亮 LED 方式 (06)：[PWR] — [0] [6] — [强制点亮 LED]
- 注：此方式仅用于检查 LED 点亮条件。
- 校准方式 (05)：有关此方式，请参见“1.2.4 的校准方式”。

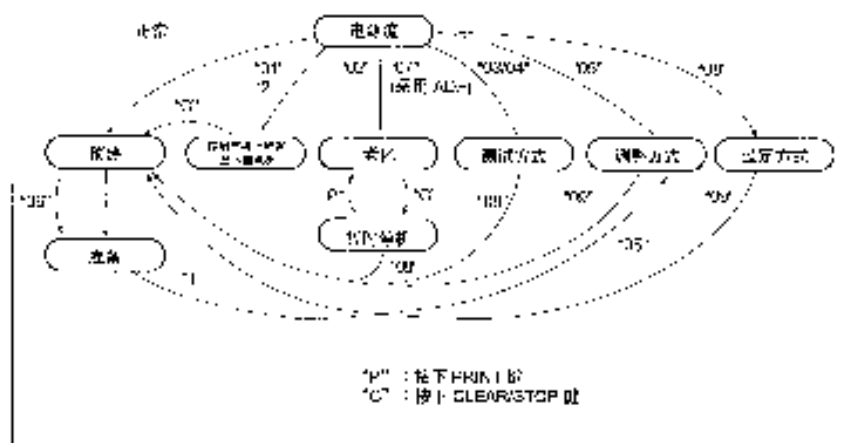
注：CS：按下 CLEAR/S. DPM

PWR：接通电源开关

IN1：按下 INPUT/PC 键

CS：或 [ENERGY SAVING 键

白漆的方式的快捷參考圖



- 1) 當您同時按下“M”和“C”這兩個在左邊的按鈕，您將自動進入測試方式。如果您按下“M”和“C”兩個鍵，將要菜單以進入準備方式。在這種準備方式下，您只需輸入“M”和“C”兩個鍵即可進入調整方式。
- 2) 當您制式板上的所有顯示器都顯示“M”方式時，您可以執行操作：當您按 CLEAR/STOP 鍵後，您可以重新表器斷一則可變。

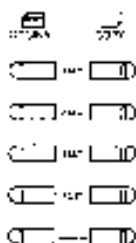
1.2.1 输入符号检查 (测试方式 03004)

在“0”或“00”测试方式下，按下功能键能够在以下输入符号状态下。

(A) 当选择日期输入时

显示	C的输入LED			显示内容			表示		
	ALLD	ALLG	B4UT	ASST	A4LD	ANIG		B4IT	ASST
(0) 0	PL12SW (ON)	PULL OK 输入NG	MRESW 反连接 显示LED	LN2SW 输入连接 LED	PL12SW 反连接			—	表示
(0) 0		—	—	EX12SW 反连接	—	APSR LED连接 LED连接	APSC LED连接	APST LED连接	
(0) 0				DFCNT DF 未连接	SCN 分离器 未安装	DEVSW DEV信号 未安装	TR12SW 传感器		表示
(0) 0	DDM 12W (ON/反)		HHRDY LED LED	—		APSE LED 未安装	APST LED 未安装	APSD LED 未安装	
(0) 0		LED连接 LED	—	LED连接 LED	LED连接 LED	LED LED	LED LED	LED连接 LED	表示
(0) 0			LED连接 LED	LED连接 LED	LED连接 LED	LED LED	LED LED	LED连接 LED	表示

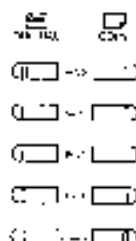
在上述情况下LED亮(符号电平：1)



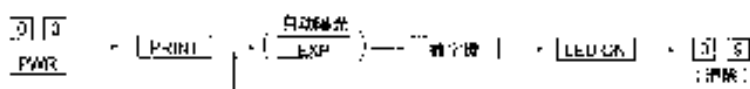
【例】当选择手动操作时

No.	A型式LED				C型式LED				No.
	ASL0	ASL1	ASL2	ASL3	ASL0	ASL1	ASL2	ASL3	
11. 灯	—	TURPLE 蓝色LED 无LED灯罩	RED 红色LED LED灯罩	YELLOW 黄色LED LED灯罩	GREEN 绿色LED LED灯罩	—	—	—	琥珀色LED LED灯罩
12. 灯	琥珀色 LED灯罩	—	LED灯罩 LED灯罩	LED灯罩 LED灯罩	LED灯罩 LED灯罩	LED灯罩 LED灯罩	LED灯罩 LED灯罩	LED灯罩 LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩
13. 灯	—	LED灯罩 LED灯罩	LED灯罩 LED灯罩	LED灯罩 LED灯罩	LED灯罩 LED灯罩	—	LED灯罩 LED灯罩	LED灯罩 LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩
14. 灯	—	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	—	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩
15. 灯	—	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	—	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩
16. 灯	—	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	—	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩
17. 灯	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	—	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩
18. 灯	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	—	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩	琥珀色LED LED灯罩

在上述条件下LED点亮（符号由上→下）



(操作顺序)



注: 00 > 数字输入方式开始输入

04 > 印刷禁止



1.2.2 输出信号检查 (03/04)

在“03”或“04”模式下方，输入相应的代码即可检查下述的输出功能状态。

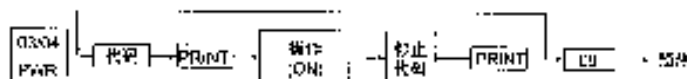
代码	说明	输入	输出	页	
1	工厂	ON	01	OFF	1
2	工厂模式	ON	02	OFF	1
3	工厂模式	ON	03	OFF	1
4	工厂模式	ON	04	OFF	1
5	工厂模式	ON	05	OFF	1
6	工厂模式/工厂模式	ON	06	OFF	1
7	工厂模式	ON	07	OFF	1
8	工厂模式	ON	08	OFF	1
9	工厂模式	ON	09	OFF	1
10	工厂模式	ON	10	OFF	1
11	工厂模式	ON	11	OFF	1
12	工厂模式	ON	12	OFF	1
13	工厂模式	ON	13	OFF	1
14	工厂模式	ON	14	OFF	1
15	工厂模式	ON	15	OFF	1
16	工厂模式	ON	16	OFF	1
17	工厂模式	ON	17	OFF	1
18	工厂模式	ON	18	OFF	1
19	工厂模式	ON	19	OFF	1
20	工厂模式	ON	20	OFF	1
21	工厂模式	ON	21	OFF	1
22	工厂模式	ON	22	OFF	1
23	工厂模式	ON	23	OFF	1
24	工厂模式	ON	24	OFF	1
25	工厂模式	ON	25	OFF	1
26	工厂模式	ON	26	OFF	1
27	工厂模式	ON	27	OFF	1
28	工厂模式	ON	28	OFF	1
29	工厂模式	ON	29	OFF	1
30	工厂模式	ON	30	OFF	1
31	工厂模式	ON	31	OFF	1
32	工厂模式	ON	32	OFF	1
33	工厂模式	ON	33	OFF	1
34	工厂模式	ON	34	OFF	1
35	工厂模式	ON	35	OFF	1
36	工厂模式	ON	36	OFF	1
37	工厂模式	ON	37	OFF	1
38	工厂模式	ON	38	OFF	1
39	工厂模式	ON	39	OFF	1
40	工厂模式	ON	40	OFF	1
41	工厂模式	ON	41	OFF	1
42	工厂模式	ON	42	OFF	1
43	工厂模式	ON	43	OFF	1
44	工厂模式	ON	44	OFF	1
45	工厂模式	ON	45	OFF	1
46	工厂模式	ON	46	OFF	1
47	工厂模式	ON	47	OFF	1
48	工厂模式	ON	48	OFF	1
49	工厂模式	ON	49	OFF	1
50	工厂模式	ON	50	OFF	1
51	工厂模式	ON	51	OFF	1
52	工厂模式	ON	52	OFF	1
53	工厂模式	ON	53	OFF	1

71. 输出信号检查 (03/04) 的说明

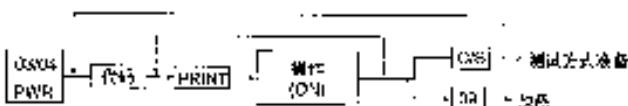
序号	名称	代码	内容	组
54	程序运行或返回	00000000	程序运行	1
55	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	2
56	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	3
57	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	4
58	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	5
59	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	6
60	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	7
61	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	8
62	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	9
63	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	10
64	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	11
65	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	12
66	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	13
67	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	14
68	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	15
69	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	16
70	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	17
71	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	18
72	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	19
73	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	20
74	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	21
75	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	22
76	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	23
77	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	24
78	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	25
79	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	26
80	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	27
81	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	28
82	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	29
83	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	30
84	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	31
85	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	32
86	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	33
87	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	34
88	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	35
89	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	36
90	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	37
91	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	38
92	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	39
93	程序运行或返回	00000000	程序运行或返回	40

(操作提示)

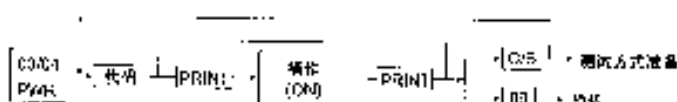
组 (1)



注 (2)



组 (3)

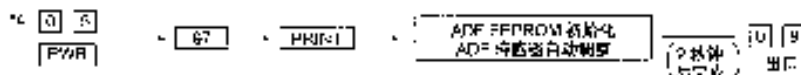
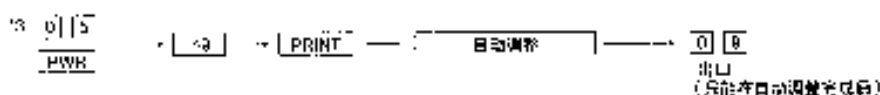
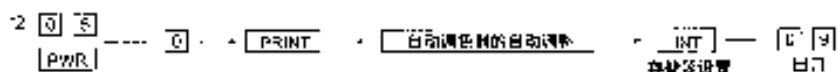
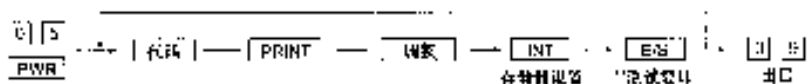


1.2.3 调整方式 (0b)

在调整方式下，以下各项可以以格式或精度（参见调整代码表的“0b”方式），在按下“0”+“5”键的
 同时，利用光标键可进入调整方式。

调整项目	地址	调整率	寄存器	备注
2. 自动调色的精度 精度	0	±0.01%	INTERRUPT	详情参见 1.5 详细参见 1.4
3. 亮度自动调整 EVT输出 精度	40	±0.01%	INTERRUPT	详情参见 1.6
4. ADF EEPROM初始化 ADF传感器的自动调整 地址设置	57-59	不适用	无寄存器	详细参见 1.5 请参见调整代码表

（操作顺序）



— 在调整方式下，使用E5键不能返回出厂。

表 4-4 规格 (A) “05” :

品名	规格	平均 消耗量	规格 消耗量	注
15	1 印刷用油墨	-	-	印刷用油墨, 每个值自定。
	2 印刷用油墨	0.001	100	印刷用油墨, 每个值自定。
	3 印刷用油墨	0.005	120	印刷用油墨, 每个值自定。
	4 印刷用油墨	0.005	76	印刷用油墨, 每个值自定。
	5 印刷用油墨	0.005	14	印刷用油墨, 每个值自定。
	6 印刷用油墨	0.005	128	印刷用油墨, 每个值自定。
	7 印刷用油墨	0.005	125	印刷用油墨, 每个值自定。
	8 印刷用油墨	0.005	100	印刷用油墨, 每个值自定。
	9 印刷用油墨	0.005	20	印刷用油墨, 每个值自定。
	10 印刷用油墨	0.005	100	印刷用油墨, 每个值自定。
	11 印刷用油墨	0.005	120	印刷用油墨, 每个值自定。
	12 印刷用油墨	0.005	76	印刷用油墨, 每个值自定。
	13 印刷用油墨	0.005	14	印刷用油墨, 每个值自定。
	14 印刷用油墨	0.005	128	印刷用油墨, 每个值自定。
	16	1 LED 光源	0.005	1
2 LED 光源		0.005	3	LED 光源, 每个值自定。
3 LED 光源		0.005	3	LED 光源, 每个值自定。
4 LED 光源		0.005	1	LED 光源, 每个值自定。
5 LED 光源		0.005	1	LED 光源, 每个值自定。
6 LED 光源		0.005	1	LED 光源, 每个值自定。
7 LED 光源		0.005	1	LED 光源, 每个值自定。
8 LED 光源		0.005	1	LED 光源, 每个值自定。
9 LED 光源		0.005	1	LED 光源, 每个值自定。
10 LED 光源		0.005	1	LED 光源, 每个值自定。
11 LED 光源		0.005	1	LED 光源, 每个值自定。
12 LED 光源		0.005	1	LED 光源, 每个值自定。
13 LED 光源		0.005	1	LED 光源, 每个值自定。
14 LED 光源		0.005	1	LED 光源, 每个值自定。
17		1 LED 光源	0.005	0
	2 LED 光源	0.005	0	LED 光源, 每个值自定。
	3 LED 光源	0.005	120	LED 光源, 每个值自定。
	4 LED 光源	0.005	20	LED 光源, 每个值自定。
	5 LED 光源	0.005	20	LED 光源, 每个值自定。
	6 LED 光源	0.005	120	LED 光源, 每个值自定。
	7 LED 光源	0.005	120	LED 光源, 每个值自定。
	8 LED 光源	0.005	120	LED 光源, 每个值自定。
	9 LED 光源	0.005	120	LED 光源, 每个值自定。
	10 LED 光源	0.005	120	LED 光源, 每个值自定。
	11 LED 光源	0.005	120	LED 光源, 每个值自定。
	12 LED 光源	0.005	120	LED 光源, 每个值自定。
	13 LED 光源	0.005	120	LED 光源, 每个值自定。
	14 LED 光源	0.005	120	LED 光源, 每个值自定。

IC#	名称	包内 管脚数	封装	说明
48	MAX231 电平转换器	16	193	与MAX232配合使用。
49	MAX232 电平转换器	16	193	与MAX231配合使用。
53	MAX233 电平转换器	16	20	与MAX231、MAX232配合使用。
54	MAX234 电平转换器	16	4	与MAX231、MAX232配合使用。
55	MAX235 电平转换器	16	4	
56	MAX236 电平转换器	16	4	
58	MAX237 电平转换器	16	4	
59	MAX238 电平转换器	16	20	与MAX231、MAX232配合使用。
60	MAX239 电平转换器	16	20	与MAX231、MAX232配合使用。
61	MAX240 电平转换器	16	20	
62	MAX241 电平转换器	16	20	
63	MAX242 电平转换器	16	20	
64	MAX243 电平转换器	16	20	
65	MAX244 电平转换器	16	20	
80	MAX245 电平转换器	16	16	与MAX231、MAX232配合使用。
81	MAX246 电平转换器	16	16	与MAX231、MAX232配合使用。
82	MAX247 电平转换器	16	16	与MAX231、MAX232配合使用。
83	MAX248 电平转换器	16	16	与MAX231、MAX232配合使用。
84	MAX249 电平转换器	16	16	与MAX231、MAX232配合使用。
85	MAX250 电平转换器	16	16	与MAX231、MAX232配合使用。
87	MAX251 电平转换器	16	4	与MAX231、MAX232配合使用。
90	MAX252 电平转换器	16	28	与MAX231、MAX232配合使用。
92	MAX253 电平转换器	16	16	与MAX231、MAX232配合使用。
93	MAX254 电平转换器	16	16	
94	MAX255 电平转换器	16	16	与MAX231、MAX232配合使用。
95	MAX256 电平转换器	16	16	与MAX231、MAX232配合使用。
96	MAX257 电平转换器	16	16	
97	MAX258 电平转换器	16	16	
98	MAX259 电平转换器	16	16	
99	MAX260 电平转换器	16	16	

① 引脚的总行号标注在右侧。

② 封面上标有密排行号。

SEH: Stand-By Mode; SSM: Stand-By Mode

1.2.4 设置方式 (08)

在此方式下，可设置从第1个到第16个地址中的任何地址。

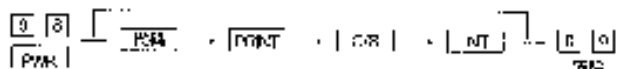
《操作要领》



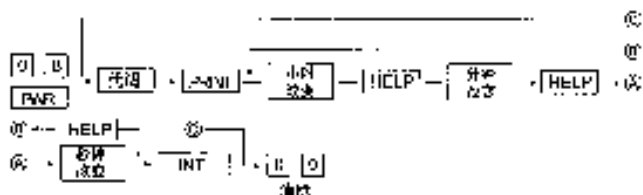
地址	名称	初始值	范围	说明
0	出厂程序版本	0.00	0	出厂程序版本/日期/时间/分钟/秒
1	出厂日期	0.00	0	出厂日期: 0.00 (01.01.00), 0.00.00, 0.00.00
2	出厂时间	0	00-00	出厂时间: 0.00.00 (00.00.00)
3	出厂时间分钟	0.0	0	出厂时间分钟: 0.00 (00.00), 0.00.00, 0.00.00
4	出厂时间秒	0.0	0	出厂时间秒: 0.00 (00.00), 0.00.00, 0.00.00
5	出厂程序版本	0.0	0	出厂程序版本: 0.00
6	版本	0.0	0.00	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
7	出厂程序日期	0.0	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
8	出厂程序时间	0.00	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
9	出厂程序分钟	0.0	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
10	出厂程序秒	0.00	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
11	出厂程序版本	0.0	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
12	出厂程序日期	0.0	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
13	出厂程序时间	0	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
14	出厂程序分钟	0.0	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
15	出厂程序秒	0.00	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
16	出厂程序版本	0.0	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
17	出厂程序日期	0.0	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00
18	出厂程序时间	0.0	0	0.00 (0.00), 0.00.00, 0.00.00

代码 号	名称	AD 代 码号	初始值	说明
116	时间显示初始值	000	0	0: 清除液晶 1: 显示时间 2: 输入时间 3: 显示日期
117	时间显示初始值	000	0	
118	日期显示初始值	000	0	
119	日期显示初始值	000	0	
120	日期显示初始值	000	0	
121	日期显示初始值	000	0	
141	显示语言	000	0	0: 显示日语 1: 显示英语
142	显示语言(备份)	000	0	

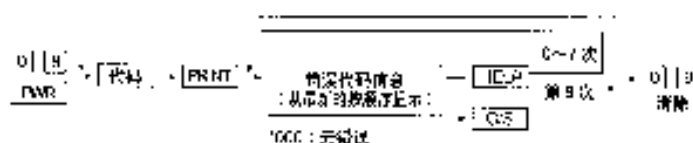
*1 • 时间显示初始清除步骤 (AD 代码号: 78, 77, 101 和 102)



* 时间显示初始设置改变步骤 (AD 代码号: 78, 77, 101 和 102)

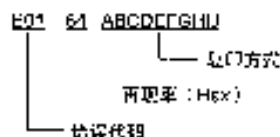


*2 • 错误历史初始清除步骤 (AD 代码号 99)



• 错误存储

显示格式



显示的选项 (起印方式):

A... 根纸盘

- 0: 非选择, 1:SD, 2:LCF, 3:上纸盘 (PHF)
- 4: 中间纸盘 (PTP), 5:下纸盘 (PEP), 6:ADU
- 7: 复印机上纸盘, 8:复印机下纸盘

B... 纸张代码

C... 分类起印方式

- 0: 非选择, 1:分组, 2:分类, 6:装订

D... DF 方式

- 0: 非连接, 1:SD, 2:ADF, 6: 2合1

E... APS/AMS 方式

- 0: 非选择, 1:APS, 2:AMS

F... 双面起印方式

- 0: 非选择, 1:书缝, 2:双面起印
- 3: 双面 → 单面复印, 4:双面 → 双面复印
- 5: 单面 → 双面复印

G... 不使用

H... 图像移动

- 0: 非选择, 1:书缝, 2:左, 3:右

I... 不使用

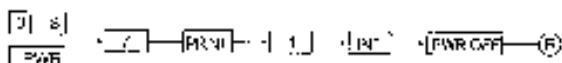
J... 边缘消除和双页复印

- 0: 非选择, 1:边缘消除, 2:双页, 3:边缘消除和双页

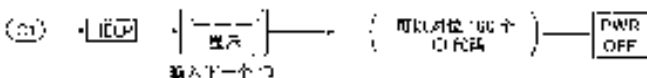
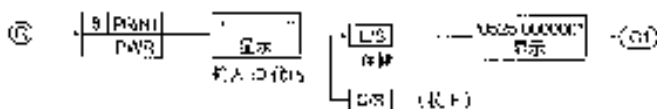
1.2.5 选择对位/改变ID代码 (进入控制方式)

Ⓐ 在ID生成后，为实施校正或改变每个ID代码包含在ID输入时输入ID代码之前，要C.O.F.F. (OFF)

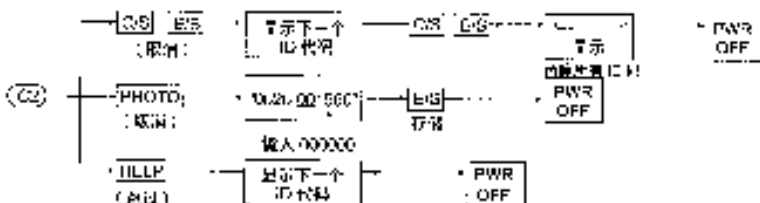
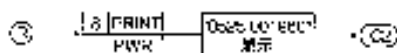
(进入控制方式的准备)



对位ID代码的步骤：



改变ID代码的步骤：



1.3 自动调色调传感器的调整

主要按以下步骤进行，自动调色调传感器调整试验书。

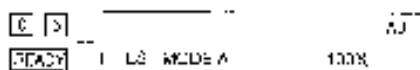
注：1. 调整前请检查电源/接地、负载/负载器等的连接情况。检查后请参照传感器的规格书等之正确方法进行作业。

1. 将表上的自动调色调传感器的控制板从底座上。

(操作概要) 在“MENU”方式下，使用光标“ \leftarrow ”

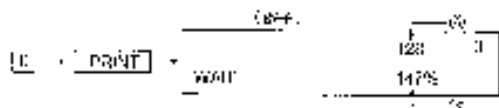
- (1) 将光标移至各人员使用中的“个机板与负载器”。

- (2) 同时按下“ \leftarrow ”和“ \rightarrow ”键，打开电源开关。下面的显示出现，指针经过大致调整方式。



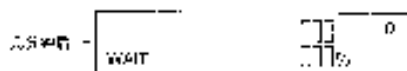
- (3) 从数字键输入“0”，并按下PRINT键。

下面的显示会显示。

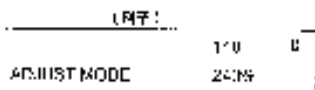


注：按：将新的自动调色调传感器的地址（2位数字）存储在表中。上述显示传感器的地址为100%。

- (4) 大约2分钟后，请从显示数字的显示和数字键输入其他数字。



- (5) 输入“0”，在显示数字键上的显示中的显示将自动停止改变。在此时间，此信息将按下面的屏幕显示。



1. 个机板与负载器为软件设置模式。

注：显示中的数字值可以在14位数字中进行调整。

(6) 在LCD屏幕上，要检查(5)中的数值是否在 235-245 欧姆之内（自动量程选择输出范围是 235-245 Ω）。

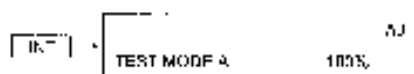
(7) 如果(5)中的数值不在 235-245 欧姆内，要使用 ZOOM 键把这个数值调到 235-245 欧姆内。

注：ZOOM 键(6) 按中数值之间增加下列关系。

使用的键	单位	影响
[↑] ZOOM 向上键	增加	减少
[↓] ZOOM 向下键	减少	增加

(8) 按 [INTERUPT] 键。

按 [INTERUPT] 键时，将屏幕上的显示。



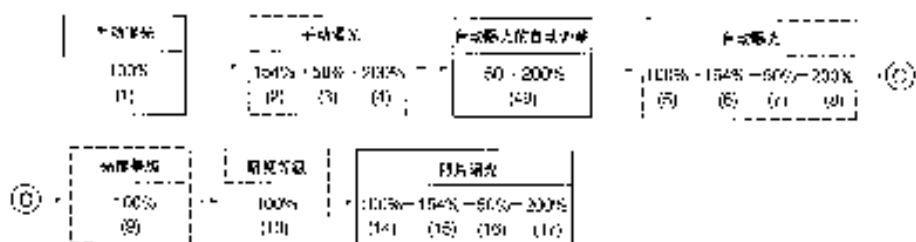
(9) 关闭电源开关。

完成此步骤。

1.4 曝光的调整

在菜单中, 按设置键建议至九级菜单上, 曝光调整为自动, 还应根据照片中的物体亮度进行调节。

1.4.1 调整顺序



- 注：1. 按下功能键以返回到前级菜单时请等待几秒钟。
2. () 中的数字表示调整代码。

1.4.2 调整顺序（在“05”方式下使用拆标的代码）

例如：0505 子级曝光 0104

(.) 在相机按下“0”和“5”键时，显示屏显示为“0505 0104”，“0505 0104”出现后，即可进入调整完成。

(2) ① 使用数字键输入“1”，并按下 PRINT 键。

② 屏幕显示为：

使用 ZOOM IN 步数键输入较大的数值。

(当屏幕显示)

用 ZOOM DOWN 步数键输入较小的数值。

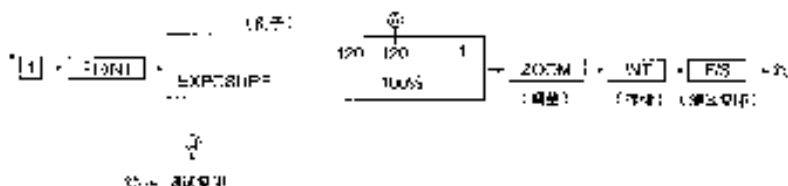
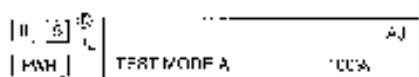
③ 按 < EXTERNAL > 键，存储这个数值。

④ 按 < ENERGY SAVING > 键，进行测试操作。

⑤ 测试完成即回到待测物体大小调整，允许重复 ①) 到 ④) 的操作。

注：1. 在中心位置与垂直通用角 (ZOOM 角度) 一致时最多。按下 ZOOM 键会改变值 (±) 增加或减少 5%。

2. 由于已关闭 ISAG，所有 ZOOM 步数键的操作，都不会引起其他动作。但是，如果进行对非垂直的物体测量时，会引起其他必要的相关调整。



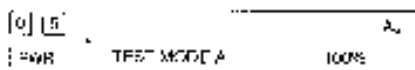
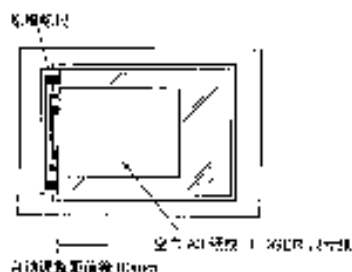
注：FIS 已表示将测量结果存储在内存或寄存器。

1.4.3 自动模式的自动调整

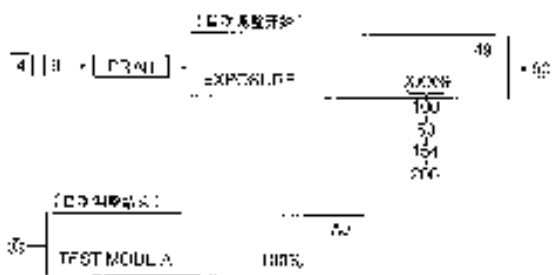
注：在进行任何测量之前，一定要进行自动模式的调整。

(1) 把带有 FINDER 镜头 (A) 镜头到眼睛上，把纸与眼睛放入位置，并关上眼睛盖。

(2) 在同时按“+”或“-”键的时候，打开电源开关。会显示下面的显示，指出已选定的操作方式。



- (2) 比较并键输入代码“09”，然后按下 PRINT 键。
 *在自动调整过程中，光标将移动，以从屏幕右侧的符号位置再向左移动。
 *移动时相隔一次。
 *显示代码从 TEST MODE 主菜单自动调整结果。



- 注：1. 当使用本设备时，应定期检查电池电压与电量表。精确的电压与电量表有助于设备的操作。
 2. 当完成全部的操作后，应关闭电源。
 3. 在自动调整过程中，应始终将设备置于同一位置。当设备自动调整在屏幕右侧的符号位置，按下并键输入代码“09”，以完成。

1.4.4 改变器/按钮等组合中的变化器

按钮用 要求完成列表

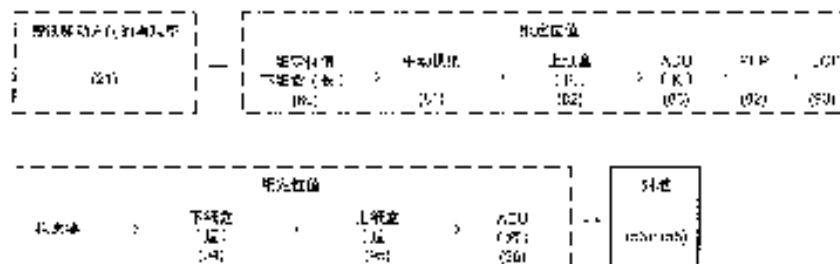
(1) LIGHT 按钮等组合

- ① 输入到输入代码“09”。
- ② 用 ZOOM 或数字键停止该值，如果大程度对号交易，反之亦然。
- ③ 按下 INTERRUPT 键并输入此值。
- ④ 按下 ENERGY SAVER 键并输入此值。
- ⑤ 如果灯按钮是同时操作的话，那么此值应输入相同的数字。

(2) DARK 按钮等组合

- ① 输入到输入代码“09”。
- ② 用 ZOOM 或数字键停止该值，如果大程度对号交易，反之亦然。
- ③ 按下 INTERRUPT 键并输入此值。
- ④ 按下 ENERGY SAVER 键并输入此值。
- ⑤ 如果灯按钮是同时操作的话，那么此值应输入相同的数字。

1.5 按纸移动方向的可观率，纸定位值和对位的误差 (调整顺序)

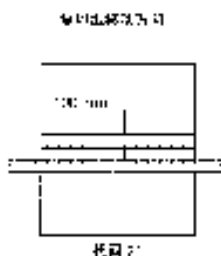


注：在上图中，箭头的方向表示纸的移动方向。

1.5.1 纸移动方向的可观率例

条件和：调整纸移动方向的可观率。

- 1) 一张纸放在玻璃板上 (A1 (或 LETTER) 尺寸)。
- 2) 调整几分钟后，把实际尺寸与自身尺寸比较。



- 3) 如果观测误差 在 100% 的 A1 (及 LETTER)，并在以下
个比例例：

$$\frac{100 - \text{[观测误差]}}{100} \times 100 \geq \text{[1]} \times \text{[印刷尺寸]} - \text{[用设计软件算]} - \text{[IN]} \times \text{[CS]}$$

1 值单位：厘米，然后用第二个公式单位，反之亦然。

1.5.2 任意位值的测试

通过改变 \overline{EN} 的驱动信号增加驱动位宽，可以延长位值的测试。

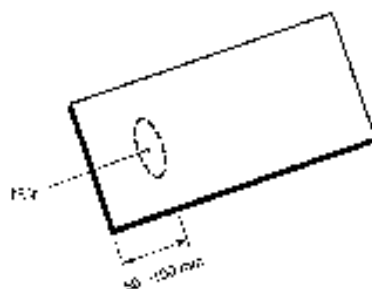
（步骤） 在“DR”方式下使用地址 50-53 或 52-53：

$$\textcircled{1} \quad \overline{EN} = \overline{H} \cdot \overline{Q} = \overline{HINH} = \overline{EN} \quad \overline{Q} = \overline{INH} = \overline{H} \cdot \overline{EN} \quad \text{---} \textcircled{1}$$

$$\textcircled{2} \quad \overline{EN} = \overline{H} \cdot \overline{Q}$$

（驱动）

- ① 检查印刷电路板的物理情况，如有任何板条位置，请将这些板的板条当作 10、15、20 孔的无端条位置。在详细板图情况下，请完成板图设计，以便板条上的孔的位置能符合。
- ② 对于 10、15、20 孔板条，可执行以下步骤。

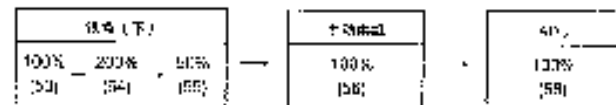


- 注：1. 当使用板条时，请小心地防止在板条的端部发生任何损坏。同时防止（例如：无端值、孔距、当板条在板条时，请小心地防止板条上的任何损坏。因此，当板条时，请小心地防止板条上的任何损坏。
2. 当板条、板条时，板条上的任何损坏。

1.5.3 相位调整

由于板的延迟，位值信号由板条和板条的延迟可能会导致在不可靠的位值信号（数据错误），在开始测试前请先检查这些情况。

- ① 当板条的延迟时，由于板的延迟可能会导致在不可靠的位值信号。因此，当板条的延迟时，请小心地防止板条上的任何损坏。



（操作要领）在“印”方式下，从屏幕右端输入。

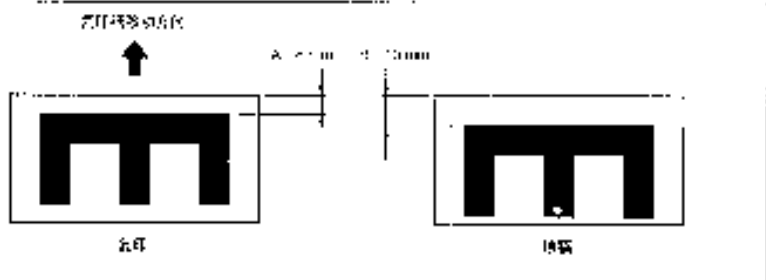
例1：下述各式（100%）的函数。

(1) $\left[\begin{array}{|c|c|} \hline 10 & 10 \\ \hline \text{PWH} & \\ \hline \end{array} \right] \left[\begin{array}{|c|} \hline 1=51 \text{ MOCPA} \\ \hline \end{array} \right] \text{ (05)} \left[\begin{array}{|c|} \hline \text{... 印刷率} \\ \hline \end{array} \right] \rightarrow \text{②}$

注：— F5 — 表示印刷率选择键。

(2) $\left[\begin{array}{|c|c|} \hline 5 & 3 \\ \hline \text{PRINT} & \\ \hline \end{array} \right] \left[\begin{array}{|c|} \hline \text{REGISTRATION (100\%)} \\ \hline \end{array} \right] \left[\begin{array}{|c|} \hline 11 \quad 11 \quad 12 \\ \hline 100\% \quad \quad \quad \text{②---} \\ \hline \end{array} \right]$

① 当选择 ADD 功能时，按下图1、图2，由图3的式，将印刷率一个画面印刷交给纸卷。之后，返回到图4的印刷率画面。



(3) 计算XY

$$\text{XY} = \frac{\text{前值} \times A}{0.5} - \frac{B}{0.5} = 11 \times \frac{5}{0.5} - \frac{12}{0.5} = 110 - 24 = 86$$

(4) $\left[\begin{array}{|c|} \hline \text{... 印刷率} \\ \hline \end{array} \right] \left[\begin{array}{|c|} \hline \text{REGISTRATION (100\%)} \\ \hline \end{array} \right] \left[\begin{array}{|c|} \hline 11 \quad 12 \\ \hline 100\% \quad \quad \quad \text{②---} \\ \hline \end{array} \right]$

(5) $\left[\begin{array}{|c|} \hline \text{INT} \\ \hline \end{array} \right] \left[\begin{array}{|c|} \hline \text{TEST MODE A} \\ \hline \end{array} \right] \text{ (05)} \left[\begin{array}{|c|} \hline \text{... 印刷率} \\ \hline \end{array} \right]$

① 选择操作性的ADD 上功能，选择②=05输入。

② 返回到图4的印刷率画面。

1.6 高压变压器的检查/调整

1.6.1 十、转印、分离充电器和显影剂正输出的检查/调整

当更换高压充电器等后，请要检查/调整十、转印、分离充电器和显影剂正的输出。这些输出可以用同样的方法进行检查/调整。

测试方式：“IS”中所列出的代码

“38”：主充电辊

“50”：转印充电器

“40”：分离充电器

“45”：显影剂正（输出检查代码为“38”）

- 注：1. 当用一手指拿住原纸时，请将纸片设置于方式“00”，代码“00”与“01”。
2. 当进行十、转印和分离充电器输出的调整时，请参考下述几点。
- 如果纸片在充电辊（转印辊“05”），请不要用代码“09”和“40”。
 - 调整代码“38”和“45”时，在纸片以侧盒盖部为中心时，进行调整（在这个期间为纸片盖）。
 - 在纸片盖部进行纸片调整后，纸片纸才能调整。
 - 为禁止高压一次检测，用不能完成纸片盖部纸片后检测，除非纸片盖部的传感器检测到纸片后检测。
3. 假比输入限制 10 MSZ 输入 10 MSZ 只数字识别板。

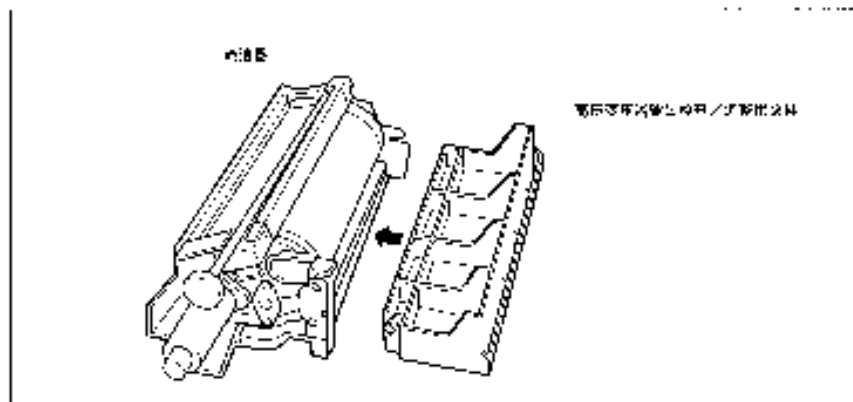
(3) 步骤

(1) 处理装置的不干

(A) 将“ \wedge ”/复印/分离装置的输入

(注) 1) 使用高压电连接器输入/输出时注意：

- 将高压电连接器与连接器适当地处理之后，断开电源并清洁。
- 将高压电连接器输入/输出时，因不同种类连接器而有所区别。
- 请仔细阅读手册中地连接与连接器部分。



(B) 当处理高压电连接器输入/输出时注意：

- 取出由复印器和清洁器处理的废气，断开电源并清洁。
- 将高压电连接器向上压（ \wedge ）/复印/分离装置中的复印材料充电。
- 将电连接器与复印材料压在一起，将电连接器从复印机上，将连接器牢固地连接到复印器上。

(四) 对于复印机的输出

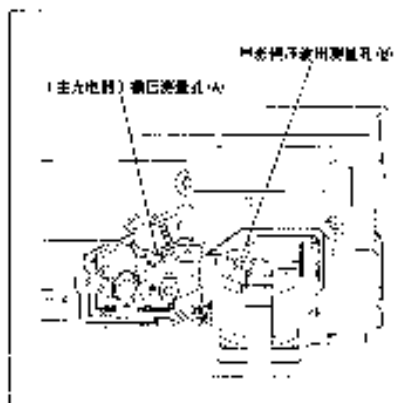
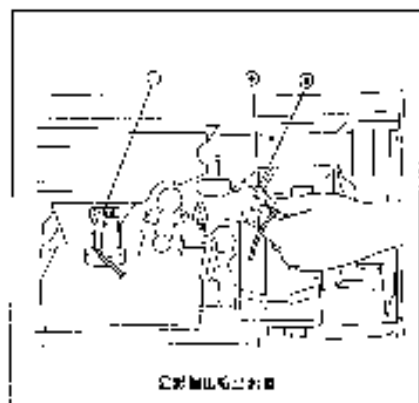
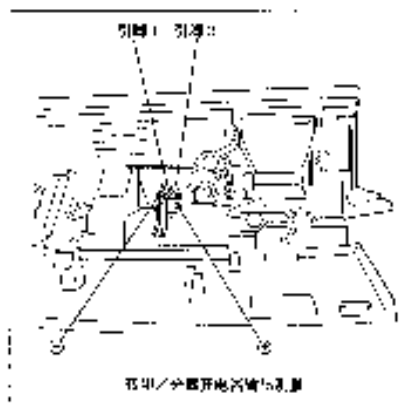
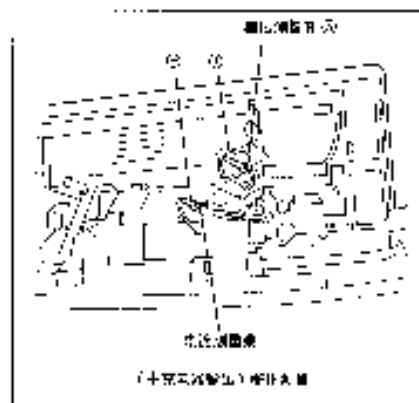
- 将电连接器连接到复印机上。
- 按下绿色按钮。

(2) 复制/显示非接触式电连接器到复印机上

- (一) 测试线的 (一) (COM) 为电测量线的引脚“1” (左空插)
- 端子 3 空插器 (一) 为电测量线的引脚。
- 端子 2 空插器/分离电连接器 (一) 为电测量线的引脚“2” (最右端)。
- 端子 4 空插器 (一) 为电测量线的引脚。

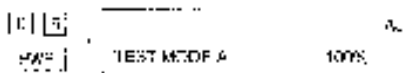
(4) 数字测功仪功能因子如下：

- 数字电压表：DC 1000 V 模拟式
- 数字转速传感器：DC 20 V 模拟式
- 数字分离式电压：AC 30 V 模拟式
- 数字测功仪：DC 200 V 模拟式

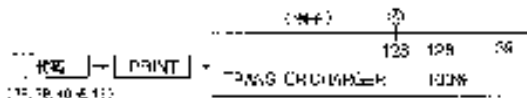


(4) HI-DI 关断后，DI 灯即亮。

(5) 在同时按下“0”和“5”键的情况下打开 HI-DI 开关，上方的显示屏亮，指出已选入调整方式。



(6) 用数字键输入调整电压 (38、39、40 或 41)，然后按下 PRINT 键。下方屏幕会显示，并将输入，在 HI-DI 亮起的状态下将电压调整到该值。比如将电压调至 40 只是将调整值 00 的输入。



(7) 在调整电压测试的选项

- 00S V/5 V，交流电压
- 3.0 V/0.2 V，晶体管电压
- AC0.30 V/0.3 V (真 RMS) 或 AC0.37 V/0.3 V (于 0.6 Hz)，交流电压
- DC0.15E V/5 V，显示屏层 (电压 38 用于输出电流，电压 41 用于调整值 0 的输入)。

(8) 如果必须调零，用 ZOOM 键改变该值 (0)。

当完成调整后，按下 INTERRUPT 键以停止测试程序，熄灭 HI-DI 灯，新电压调整值存储。屏幕的值只被保存在 BL-RAM 中。将出现下面的显示：



[注：当调整分离输出时]

如果存在负载， ΔU 为基准点，负载降低分离输出，则基准点或测试点不同，随着负载的增加而分离输出，则要增大分离输出，则基准点分离输出不能增大或减小值太大。

[A] 高压油泵分离输出的调整和检查

泵头附近的喷油嘴可能由于各种原因或因交叉安装输出线而引起故障。在开始调整分离输出之前要检查下列情况。

[B] 调整主要检查的项目

- | | |
|----------------|-------------|
| (1) 油门踏板位置 | (3) 油门踏板行程 |
| (2) 泵头行程 | (4) 分离离合器输出 |
| (5) 泵头密封的调色油密度 | (6) 分离离合器输出 |
| (7) 分离离合器油 | (8) 分离离合器输出 |

[C] 输出调整步骤

注意：

- 当发生此原因时：

当在下列调整点出现原因时，先按照下列顺序的调整步骤调整性能。

注：不要降低油门行程，否则，分离离合器失效。

- 不良的分离：

当不良的燃油供给时，燃油分配器故障是主要原因。或者当油门可能使用大量的燃油时，燃油分配器的调整步骤是必需的。

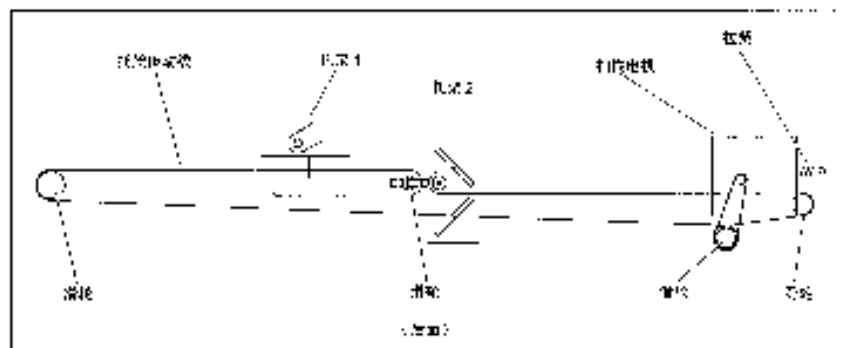
注：不要人为地增大油门行程，将油门行程，正比分离能力将降低。

- 当调整步骤为正常输出时：

如果在调整点下整个零件上有故障，要增大油门输出。但是，增加得过大会导致油门行程不良，因此调整或者零件或重新调整表面。

1.7 托架传动装置的安装

在安装托架传动装置时，要参照图幅 30.6.1。

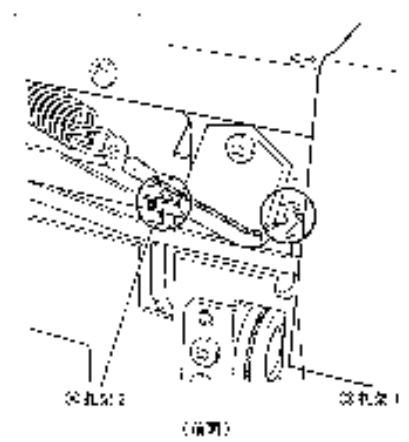
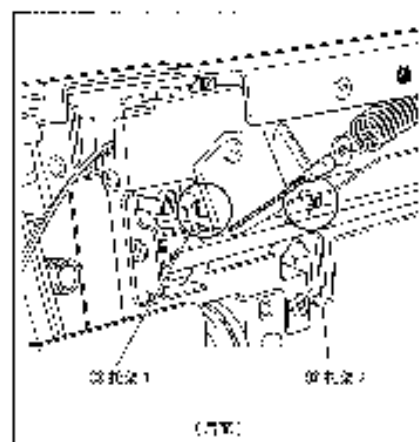


1.7.1 张紧力调整

(1) 对于托架张紧力，不要超过制造商规定的压力。

1.7.2 托架 1 和托架 2 的调整

- (1) 松闸时把托架 1 (2 个螺柱) 在托架 2 (螺母) 上锁紧的 A 点调整。
- (2) 当调整时，应把 (A & B) 托架托架 2 的，并紧托架 2 的 A 点调整。
- (3) 当调整时，应把 (C & D) 托架托架 1 的，并紧托架 1 的 A 点调整。



1.8 反力矩和输入的调整

有关反力矩和输入的调整请参见以下各图：



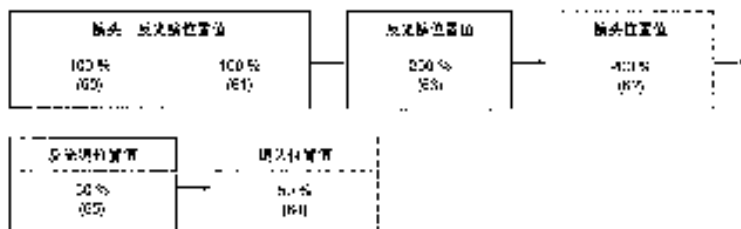
注：图 1.8.1 中的 1 和 2 为示例的表示。

1.8.1 增益和水平再增益的调整

如已经完成了反力，或者在调整增益和水平增益中，必须输入下列的增益数据。

增益数据	代码	增益输入	增益值
增益位置数据 (100%)	60	0 至 40	20
增益速度数据 (100%)	61	0 至 40	20
增益位置数据 (200%)	62	0 至 40	20
增益速度数据 (200%)	63	0 至 40	20
增益位置数据 (50%)	64	0 至 40	20
增益速度数据 (50%)	65	0 至 40	20

表 1.8.1 的增益输入数据。



注：增益数据中的 1 和 2 为示例的表示。

[A] 熱點和水平再視率 100% 調整

(1) 按一個實際尺寸能縮小，並檢查熱點和水平再視率。如果需要試本，必須按下面指示來縮小人們的覺察。

- 縮小熱點和水平再視率探針：按電表光線查看數目（見第 61）。
- 縮小熱點和水平再視率輸入：增加反身鏡的寬數目（見第 61）。
- 某處良好，但水平再視率降低：增加輸入的寬數目（見第 61）。
- 某處良好，但水平再視率增大：降低輸入的寬數目（見第 61）。

注：

1. 當縮小輸入或放大鏡時，表上的所有再視率也隨之減少。想正確輸入再視率包括在水平再視率，而反身鏡的置換則不要求調整。
2. 在某步操作之後，以調整水平再視率，則再視率增加。
3. 如果水平再視率不再顯示在 LCD 上，想不這樣操作的原理。
4. 此步驟是修正，在圖解中及說明書中在說明調整方法包括。
5. 對 300 英尺以外，去調整熱點（按在熱點）和水平再視率：調整後，不自動地重新和表目，所以正屏顯示不消則重新出現。

[B] 熱點和水平再視率 200% 調整

(1) 按一個 200% 能縮小，並檢查在縮小中的顯示。

(2) 如果熱點和水平再視率不見，則重新輸入數目（見第 61 米與數目），其第 60 頁說明書是基本書夾的。

[C] 熱點和水平再視率 50% 調整

(1) 按一個 50% 在表事件，並檢查在縮小中的顯示。

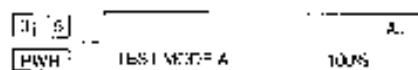
(2) 如果熱點和水平再視率不見，則重新輸入數目（見第 61 米與數目）均與重新到第 61 頁。這是不需要重新到第 61 頁。

1.8.2 光敏板调整

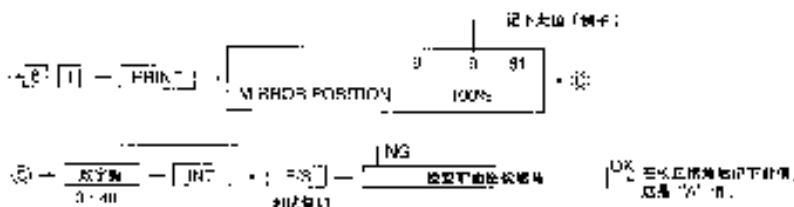
当在出厂时想校正灵敏度时，请按下述的移动板上的调整开关操作：

（步骤）（在出厂方式“06”下使用代码“60”）

- (1) 在同时按下“0”和“6”键时板灯点亮时，“TEST MODE (mode A)”的画面将会显示。



- (2) 输入“60”，按下 PRINT 键，将显示当灵敏度设定位置（例示：“60”），记下这个数字。
 (3) 输入另一个值（在 0 至 40 之间），并按 + ENTER/JPT 键来完成设置，然后按下 ENERGY SAVER 键，并做一秒钟以来检查画面。
 (4) 重复 (2) 和 (3) 步，直至校正工作结束为止。当它结束也时，显示 6 个 0。



- (5) 接着，重复 (2) 和 (3) 步，直至校正工作结束为止。记下总值。

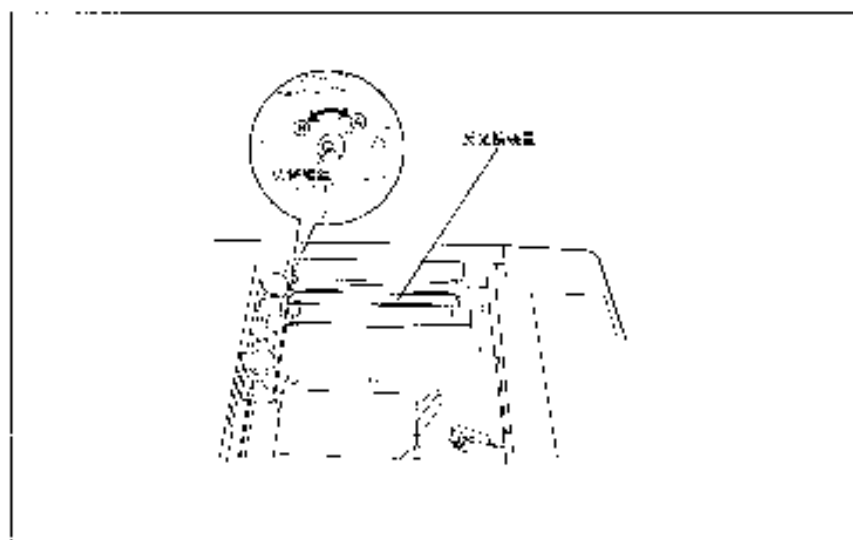


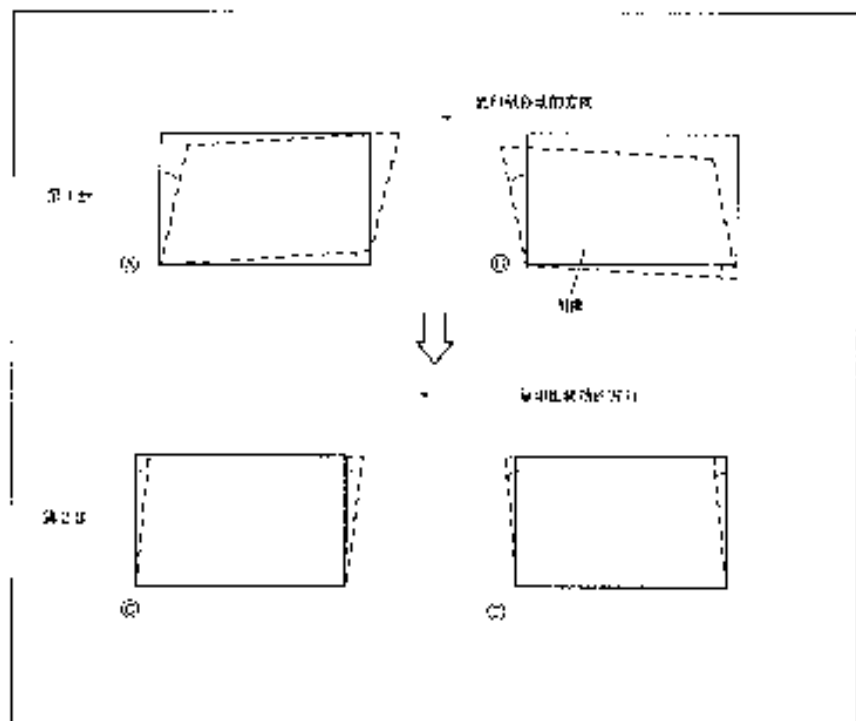
- (6) 设置在第 (5) 示的 A 的值，关闭显示器。

[6] [1] + [PRINT] → [6] [0] + [ENT] → [POWER]

- (7) 以下列格式。

- (8) 通过聚射反光镜聚射的激光束, 通过探测器接收, 扫描在第 (4)、(5) 面 (即: 上下) 位置, 以测定位置。
- 如果 “A” 在 “B” 前: 探测器 A 的方向改变角度。
- 如果 “A” 在 “B” 后: 探测器 B 的方向改变角度。
- (9) 重复上述步骤。
- (10) 取一个反射镜做实验, 如与上述, 请比较步骤。





(非必须)

以下步骤的必需 (调整最佳：第1步 → 第2步)。

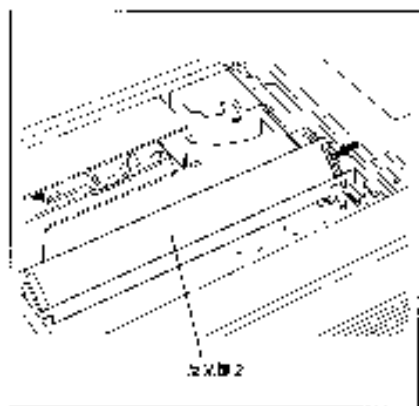
第1步

如果是透视图情况

按下列方法 (见图 1.8.3)。

如果是垂直情况

按下列步骤 (1) 到步骤 2 (见图 1.8.3)。



第二步

完成以下部分。

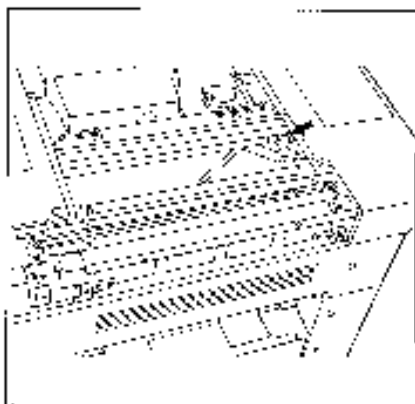
在相反方向上以整条线（如图 2）。

→ 正常图像

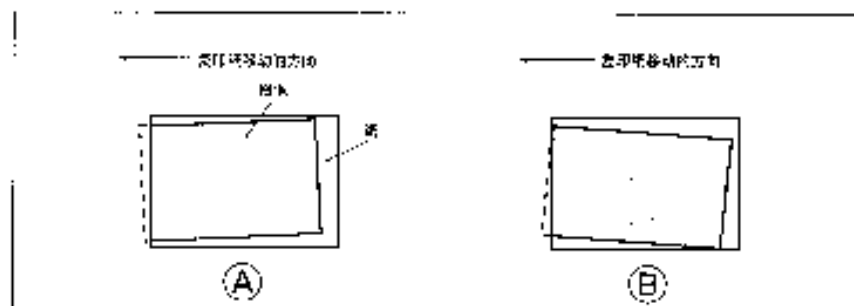
如果了解如何设置

将写磁头（返回行）。

→ 正常图像



1.8.4 图像倾斜



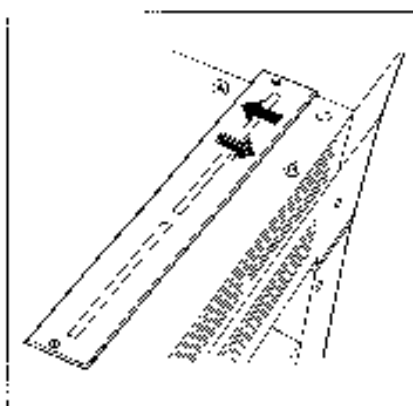
如果图像倾斜的边线与水平线不对齐时，即出现图像倾斜的现象，此时通过移动原图标记点来进行调整。

如果是①种情况

• 按照箭头  所指示的方向移动原图标记点

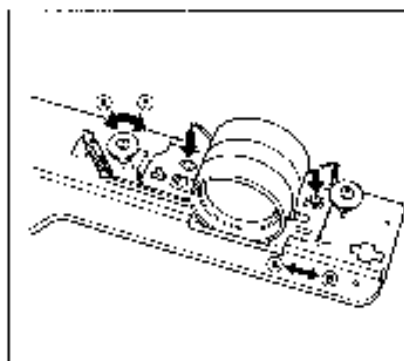
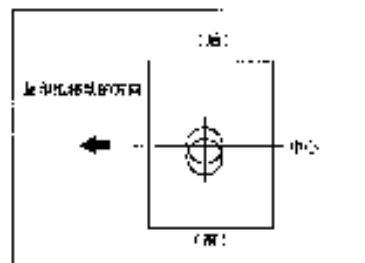
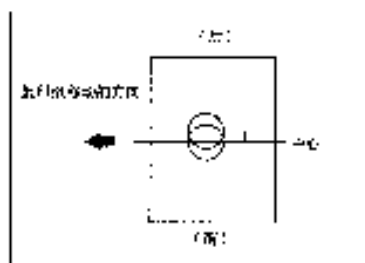
如果是②种情况

• 按照箭头  所指示的方向移动原图标记点



1.8.5 筒头装置的位置调整

- (1) 卸下防尘盖和筒头盖。
 - (2) 松开螺母并沿轴向移动筒头 (2个)。
 - (3) 按安装位置的位置，从前到后或从左到右地进行调整。
 - 如果筒头的中心向后偏移，通过逆时针旋转筒头盖向外前 (逆) 时针旋转头盖。
 - 如果筒头的中心向左偏移，通过逆时针旋转筒头盖向外后 (逆) 时针旋转头盖。
- 注：利用筒头盖上的 Torx 自锁螺丝进行调整。



1.9 光线分布

当在左右视野不同时，如下所示，通过移动左右观察试样光线的分布。

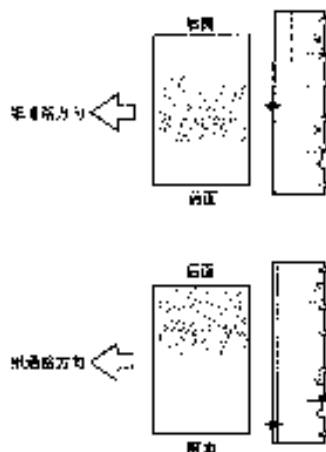
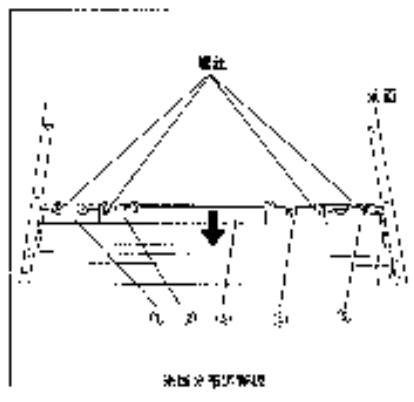
注：在定标器中制作时，必须考虑了恒定向。所以，调整时请遵照此顺序。

（操作步骤）

- (1) 用轻黄纸的印刷布做一複製品。
- (2) 前边修正光线分布。
 - 把纸放在手动非驱动上，向恒定向律动摇晃1。
 - 关闭电源。
 - 卸下板(固定螺丝(2个))。
 - 通过板动律动的螺丝改变相对给定板区域的光线分布，能感知定期律动的位置。
 - 松开螺丝，根据印刷布光线分布，在箭头(←)方向移动调整板同一等。

注：1. 前边调整板复制印刷布自由区光线分布。

2. 调整板 → 左：调整 → 后
- 调整板 → 左：调整 → 后

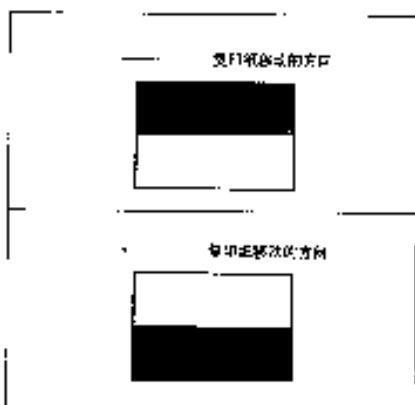


例子 1：当前面太亮时

• 按箭头 (←) 方向移动调整板 (1) 位。

例子 2：当后面太亮时

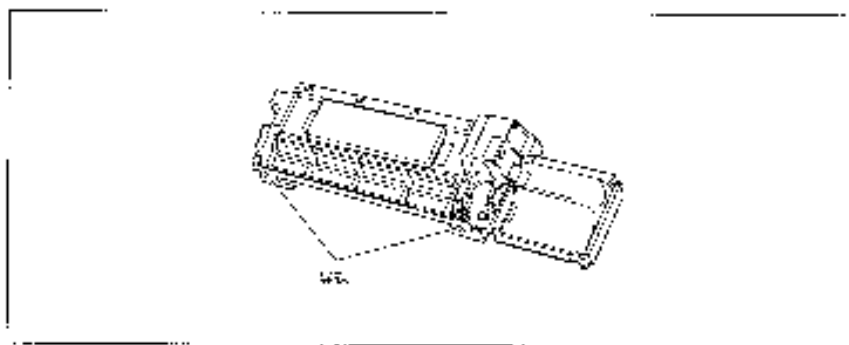
• 按箭头 (→) 方向移动调整板 (1) 位。



当完成复印调整时，总的亮度可能改变。因此，一定要给一次复印，检查其效果。如有必要，采用“1.4 步骤 6 在调整”进行重复调整。

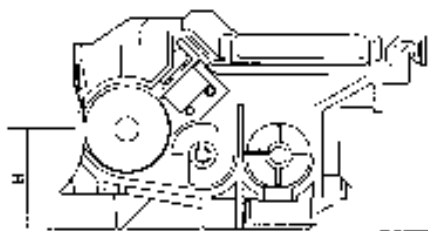
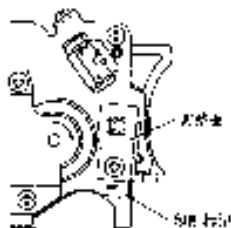
1.10 鼓和套筒间隙的调整

鼓和套筒之间应保持适当的配合，因此不要过度上紧螺。



1.11 显影器极性位置的调整

- (1) 取出上下显影器。
 - (2) 在新的显影器安装时，应正确调整以下参数。
根据印刷物与印版之间显影剂浓度进行调节。由于印刷物与印版之间显影剂浓度已发生变化，因此有必要进行调整。
当光导层老化时，应调整。当光导层老化时，应调整。
当光导层老化时，应调整。
- (在更换时都进行调整，更换时是原来的位置)



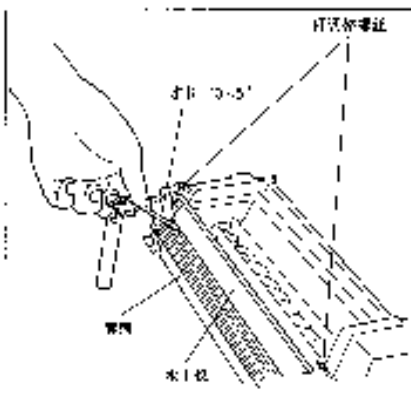
显影器极性位置的高度·H 35.6mm

1.12 刮刀卷筒间隙的调整

所需工具：刮刀刮刀头具

步骤：

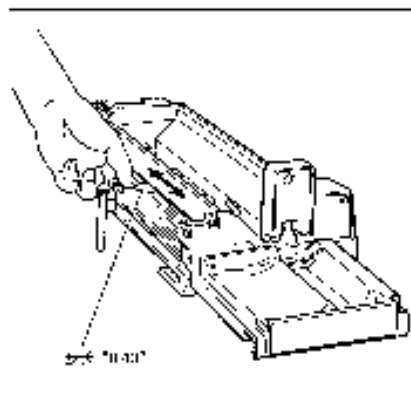
- (1) 从刮刀上取下刮刀卷筒。取出刮刀卷筒中的刮丝，将刮丝材料放回。
- (2) 刮丝卷筒放在一个水平面上。
- (3) 刮丝卷筒平放试验板边缘，用长度 "0.45" 的定测棒测量卷筒和刮刀头之间的间隙。



(4) 检查长度 "0.45" 的卷筒在刮刀刮刀头之间的定位接触面是否为平衡位置，而卷筒长度方向不能倾斜。

(5) 重新放回刮刀卷筒。

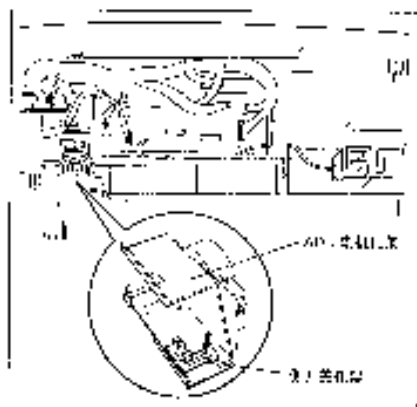
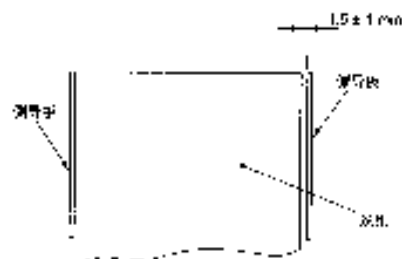
- 注：
1. 刮丝卷筒和调整刮刀卷筒的安装。刮丝卷筒应放在与刮刀卷筒完全垂直的位置。
 2. 当卷筒工作时，在刮丝卷筒上刮丝材料堆积。
 3. 刮丝卷筒工作后，刮丝材料堆积在刮丝卷筒上，并随刮刀头移动。



1.13 ADU 調整

1.13.1 把紙張引導裝置調整好

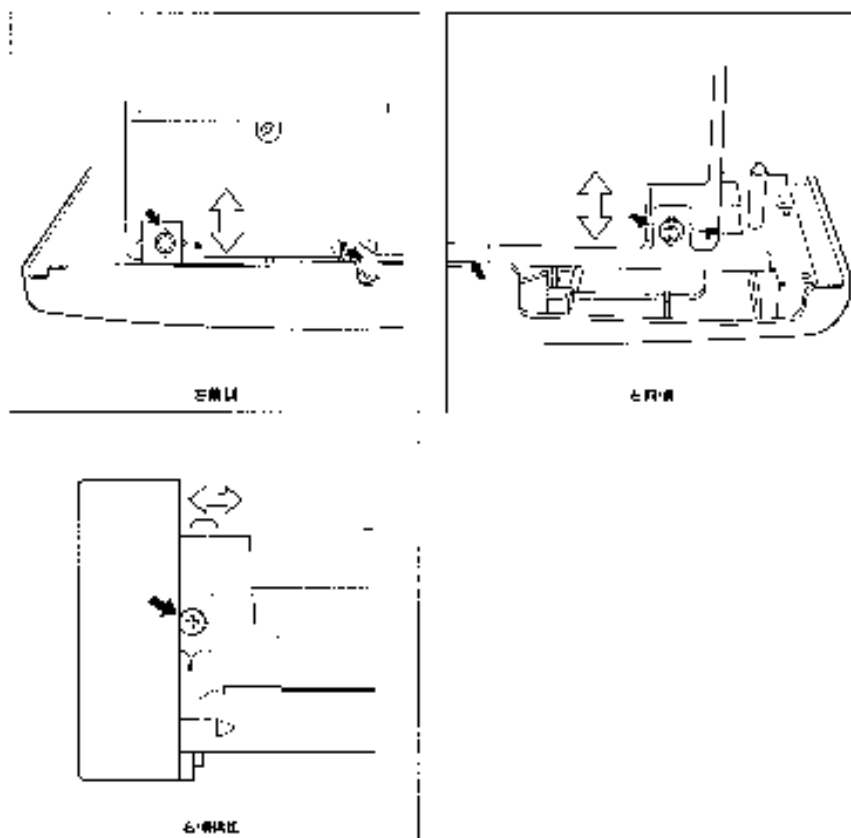
將 ADU 進行重新組裝時，紙張引導裝置的間隙應為左右 $\pm 0.5 \text{ mm}$ 以內。否則，請讀以下重新組裝的步驟：
在紙張引導裝置的引導裝置上，檢查紙張引導裝置的間隙應為左右 $\pm 0.1 \text{ mm}$ 。又因為這個調整時，紙張引導裝置的間隙應為，紙張引導裝置的長度，紙張引導裝置一切應在 ADU，檢查紙張引導裝置的間隙。



1.13.2 调整ADU的回位偏移

按照图4和表4中规定的公差调整回位偏移。

- (1) 当松开ADU前空上罩5个固定螺栓后，ADU可以在Z方向以公差为±2mm。
- (2) 如果回位偏移过大，把ADU固定装置移到后面相应位置（关于回位偏移）并拧紧螺栓。
- (3) 如果回位偏移太小，把ADU固定装置移到前面相应的位置（关于回位偏移），并拧紧螺栓。



1.14 调整纸盒侧偏移

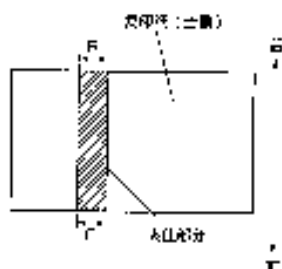
调整纸盒和PHP的侧偏移的方法请参考1.13.2节。

1.15 加热压力的调整

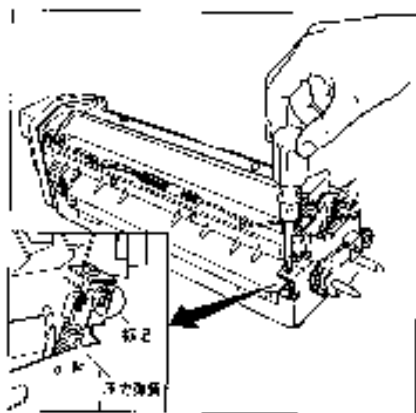
请参考表1-10和图1-15，如果您使用的是复印机设备中其他板，请在第一次热敏电阻压力。

(调整方法)

- (1) 打开 RABF 盖，并插入 A3 或 LEDCER 大小的复印纸(全部复印)。
- (2) 当复印纸的前端从纸盘中完全伸出约 50 mm 时，关闭电源开关。
- (3) 等待 20 秒种后，按下打印按钮。
- (4) 待加热板完全冷却后取出纸。
- (5) 测量纸上的加热(被夹住部分)上印成白线的长度(如图)。

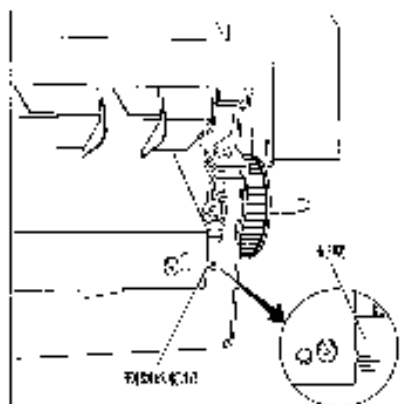


- (6) 如果 $|L - R| > 0.5 \text{ mm}$ ，则请向开发课调整的压力调整螺钉。如果使用的是旧型号，请联系服务中心。
- (7) 如果 $|L - R| < 0.5 \text{ mm}$ ，则可以结束调整。关上 RABF 盖，并插入 A3 或 LEDCER 大小的复印纸(全部复印)。



1.16 定影器进纸导轨的调整

如果常常发生进影单元纸张倾斜，其原因可能是进纸导轨的四个螺栓，并未正确地紧上（紧固孔上）。然后，请对进纸导轨重新加以调整如下。



1.17 RADF 及空形的调整

(1) 首先从空形取出纸片 (RIGHT HINGE)。

注: 将纸片放在图 1.17 (a)。

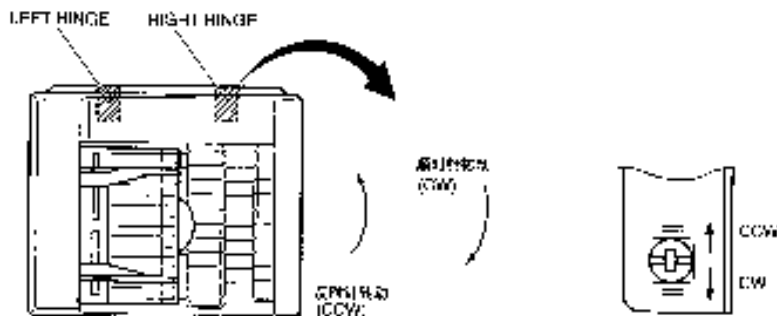


(2) 将图 1.17 (a) 上放在孔板上, 按 PRINT 键进行复印。
检查复印图像是否清晰。

(3) 如果发生模糊现象, 则按中文字说明内个步骤调整本 RIGHT HINGE 的位置。

注: 调整结束之后, 必须将 LEFT 及 RIGHT HINGE 两个零件,

图 1.17 (a)



1.18 RADF, EEPROM 初始化及定位传感器的调整

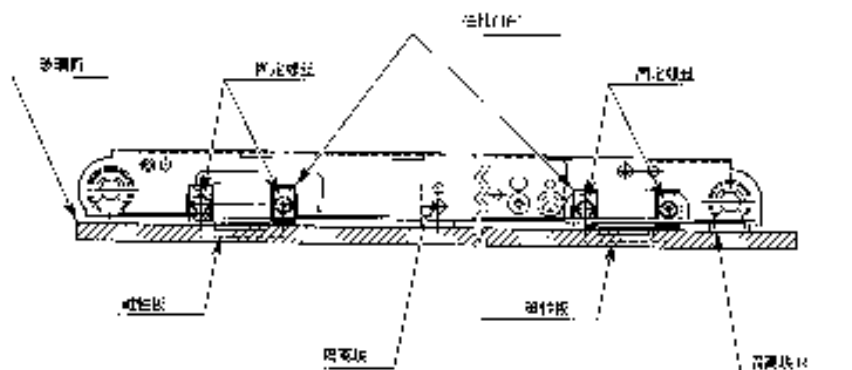
EEPROM 初始化及定位传感器的调整

在进行变更零件 PC 板、定位传感器或生日板操作时，必须对 EEPROM 进行软件设置。
这时，请采用调整方法 (a)。如果不进行此调整，可能会出现定位误差 (见 P.30页)。

1.19 RADF, 安装磁性门门的方法

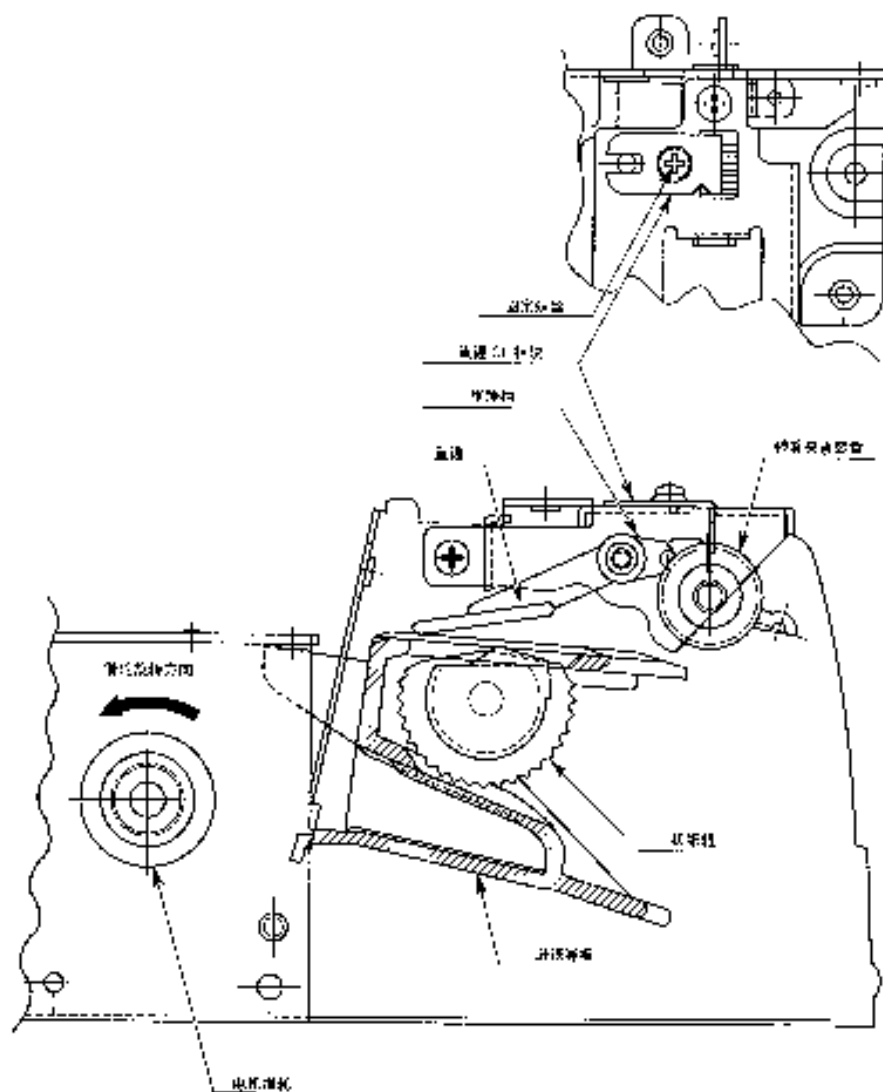
拆去并安装在现场门上, 包括增加用于磁体或门板固定, 及有玻璃的结合处。安装后应记录磁体位置。

安装后各端离门的高度应小于 5mm。



1.20 重锤 CI 挡块的 RAE 调整

如图 1-20 所示，凡手轮说明书上的转动方向，平时禁止与取车时手轮转动时的方向，这时，当重锤 CI 挡块与手轮上的棘齿的对应位置部分在棘齿的上方时，然后开始转动，调整之后，将手轮回到上方位置。



1.2¹ 铰链高度的 RADIUS 调整

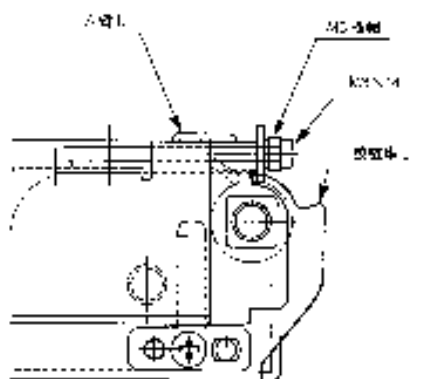
凡用铰链时铰链轴面与门铰链轴心 R 之半径相同。

作大铰链高度调整能一个铰链时铰链轴心 M5X14 (L=14mm)，铰链面与轴心线之垂直距离调整在约 0.5 mm。

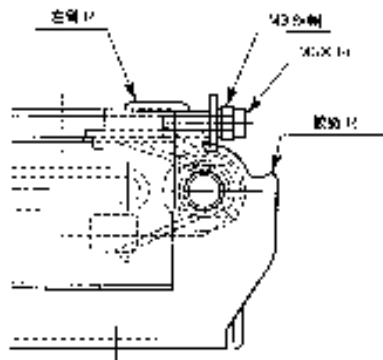
铰链面与轴心线之垂直距离 0.0±0.1mm 的公差。

凡调整方法见铰链图 1.2.1。

第一、正负 0.5mm 的调整。



铰链 L

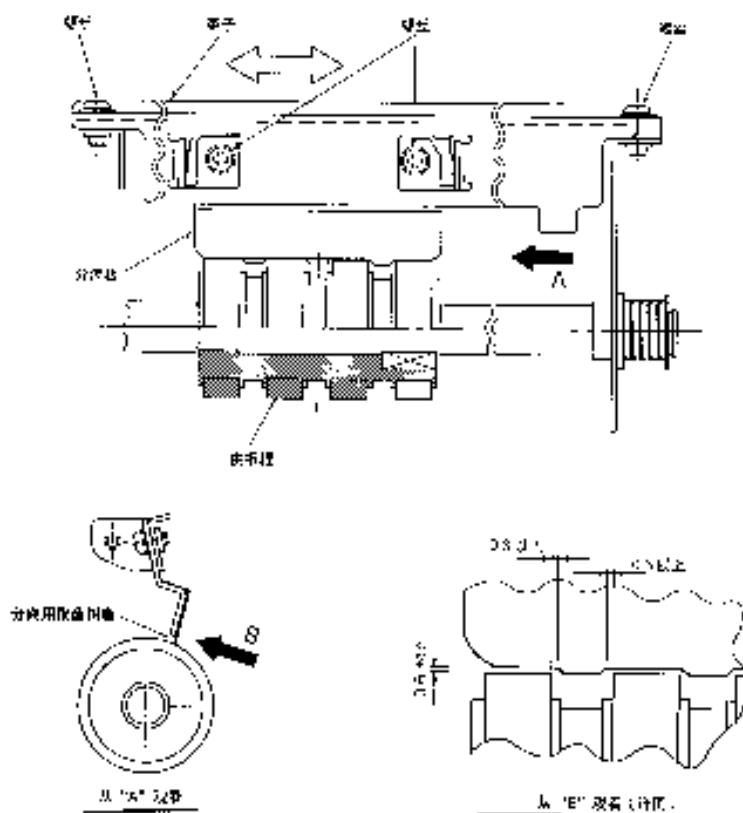


铰链 R

1.22 分离区的 RADF 调整

当用标准计数器完成安装后，在分离区磁极间距与供给区的磁极之间，流片与磁极之间的间距为 0.2 mm (见图)。

左右对称子，通过其方向使分离区磁极间距与供给区之间的间距，使其可调整为 0.2 mm 以上 (参见“从 D 观察”)。



1.23 ADF 的前缘位置的调整

如果从 ADF 接收的数据不在期望的位置上, 那么按下下述步骤进行调整:

1. 在按下复位的按钮之前, 将“和”按钮的灯亮, 并让灯保持亮。
2. 在按下“AD”后, 设置显示为“0”, 再输入“8”并“和”按钮下 PRINT 键。
3. 要使灯停在 ADF 前缘期望的位置时, 请键入一个数现在灯显示的数字个位数字, 并按下 INTERRUPT 键。如果期望在 ADF 的生日的期望位置时, 则键入一个数现在灯显示的数字十位的数字, 并按下 INTERRUPT 键。
- 第 1 步: 键入数字 0 至 99 允许输入位: 0-99
4. 键入期望的生日的期望位置之前, 如果按下 ENERGY SAVER 键, 灯将熄灭并进入休眠模式。
5. 从灯熄灭之前, 用“和”按钮下“和”按钮, 进入复制模式方式。

1.24 ADF 的前缘位置的调整 (在反转时)

在反转中, 如果从 ADF 接收的数据不在期望的位置上, 那么按下下述步骤进行调整:

1. 在按下复位的按钮之前, 将“和”按钮的灯亮, 并让灯保持亮。
2. 在按下“AD”后, 设置显示为“0”, 再输入“8”并“和”按钮下 PRINT 键。
3. 要使灯停在 ADF 前缘期望的位置时, 键入一个数现在灯显示的数字个位数字, 并按下 INTERRUPT 键。如果期望在 ADF 的生日的期望位置时, 则键入一个数现在灯显示的数字十位的数字, 并按下 INTERRUPT 键。
- 第 1 步: 键入数字 0 至 99 允许输入位: 0-99
4. 键入期望的生日的期望位置之前, 如果按下 ENERGY SAVER 键, 灯将熄灭并进入休眠模式。
5. 从灯熄灭之前, 用“和”按钮下“和”按钮, 进入复制模式方式。

1.25 在 2 合一方式下调整原稿之间的间隙

在 2 合一方式下, 调整原稿 ADF 接收的日期与后页的日期在期望之前或下体调整: 调整中将会显示日期

1. 在按下“和”按钮之前, 让灯亮并亮。
2. 在灯亮之后, 键入在灯显示“0”, 键入“8”并“和”按钮下 PRINT 键。
3. 键入日期之间的期望, 并键入一个数现在灯显示的数字个位数字。如果键入期望日期, 键入键入一个数现在灯显示的数字十位数字, 然后按下 INTERRUPT 键。
- 第 1 步: 键入 0 至 999 允许输入位: 0-999
4. 键入期望的生日的期望位置之前, 如果按下 ENERGY SAVER 键, 灯将熄灭并进入休眠模式。
5. 从灯熄灭之前, 用“和”按钮下“和”按钮, 进入复制模式方式。

2. 定期保养

2.1 每复印 160000 张检查

(1) 准备

- ① 向主要经销商或复印机制造商索取并仔细阅读下文。
- ② 在开始进行保养前，将机器作表复印，以检查印后比例。
- ③ 关闭主电源开关，按下电源键头。

(2) 为按照下文中的定期保养表之程序进行保养，请阅读下列保养手册中的说明过程等项。

- (3) 在完成保养后，应上机器的电源插头，并开电源开关，然后做几张复印件，并与在保养前的复印件进行比较，确认机器能一般工作。

2.2 每复印 320000 张检查和检修

(1) 更换硒鼓鼓粉。

- (2) 检查硒鼓传动部分（齿轮、皮带等）的磨损检查状况，如果发现损坏或故障时。
- (3) 检查各润滑剂油（齿轮、皮带或鼓粉等）是否有漏油现象，如有漏油应即处理。
- (4) 检查各主要部件是否容易在工作时发热，如有异常，应予以处理。
- (5) 全面检查润滑剂内部。

2.3 定期检查表

定期检查表上应填写的序号

序号	内容	周期	日期
A: 硒鼓鼓粉量	1. 更换硒鼓	100 每复印 160000 张	西 月 日
B: 其他消耗品油类 (RC60) 润滑	2. 检查 3. 加油	500 每复印 150000 张 厂家的规定	机器编号
C: 同碳粉、定碳量等 零件（黄空零件等）	4. 检查油液位（黄空零件） 5. 检查定碳量等零件 其他零件，如需更换	5. 检查定碳量等零件 其他零件，如需更换	检查员 签字

定期検査表

区画	検査項目	100/00 合格	100/00 不合格	基準 値	測定日 年月	備考
電力室	1. 温度	○				
	2. 湿度			100		
	3. 空気清浄			15		出典: 衛生研究所
	4. 照明器具	○		△		12
	5. 換気	○				
	6. 防鼠	○		100/100	○	14
配電盤	7. 接地	○				
	8. 漏電保護			100/100/100		14
照明器具	9. 照度	○		100		
	10. 点検	○				
電気設備	11. 接地	○	検査			
	12. 漏電	○				
	13. 接地抵抗	○				
	14. 漏電検出	○				
	15. 接地抵抗	○				
	16. 漏電検出	○				
	17. 接地抵抗	○				
	18. 漏電検出	○				
	19. 接地抵抗	○				
	20. 漏電	○				
	21. 接地	○				
	22. 漏電検出			△	○	
	23. 接地	○			○	
外電線	24. APS	○			○	
	25. 接地抵抗 (電気室)				○	
	26. 接地抵抗 (電気室)				○	
	27. 接地抵抗 (電気室)	○	検査	△	○	
	28. 漏電検出	○		△		15
	29. 接地	○				16
	30. LED 点検器具	○				
	31. 漏電検出	○		100/100	○	16
	32. 接地	○				
	33. 接地	○		100/100		17

区划	要点的名称	100000 円未満	100000 円以上	100000 円以上 200000 円未満	100000 円以上 200000 円未満	100000 円以上 200000 円未満
建設費	24. 建築費					
	25. 建設材料			100		10
	26. 建設費	○		△		10
	27. 労務	○或A		△		
設備費	28. 構築物	A		80△		
	29. 構築物	A		80△		
	30. 構築物	A		80△		
	31. 構築物	A		80△		
足部費	4. 1号システムの部品組立(労務)		W			
	42. 部品組立	A		△		
	43. 部品組立	○		△		
	44. 部品	○		△		
	45. 部品	○		△		
	46. 部品組立	A		80△		
	47. 部品組立(P/R)	○或P		100		10
	48. 部品組立(P/R)	○或P				
	49. 部品組立(P/R)	○或P		100		10
	50. 部品組立			100		10
	51. 部品組立	○或P		△		
	52. 部品組立(部品組立)	○或P		80△		10
	53. 部品組立(P/R)	○或P				
	54. 部品組立	A				
	55. 部品組立(部品組立)	○或P		△		10
	修繕費	56. 部品組立(P/R)			100	
57. P/R 部品組立 (部品組立)			S			
58. GPU 部品(部品組立)			S			
59. 部品組立(部品組立)			S			
60. 部品組立(部品組立)			W			10
61. 部品組立(部品組立)			W			
其他	62. 部品組立		W			10

ADU

区划	要点的名称	50000 円未満	50000 円以上	100000 円未満	100000 円以上	100000 円以上
ADU	21. 構築物	A		50△		
	22. 構築物(点)	A		30△		
	23. 構築物(点)	A				
	24. 構築物	A		80△		
	25. 構築物	A				
	26. 構築物	A				
	27. 構築物	○				
	28. 構築物	○				
	29. 構築物	○				

割増率: 无

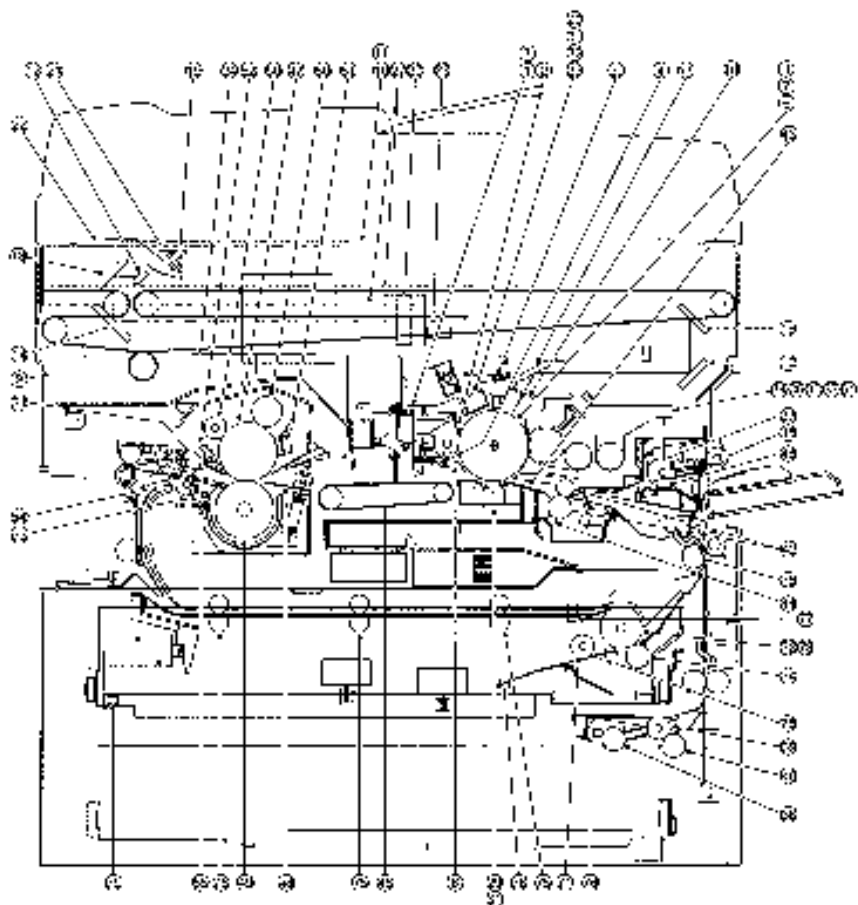
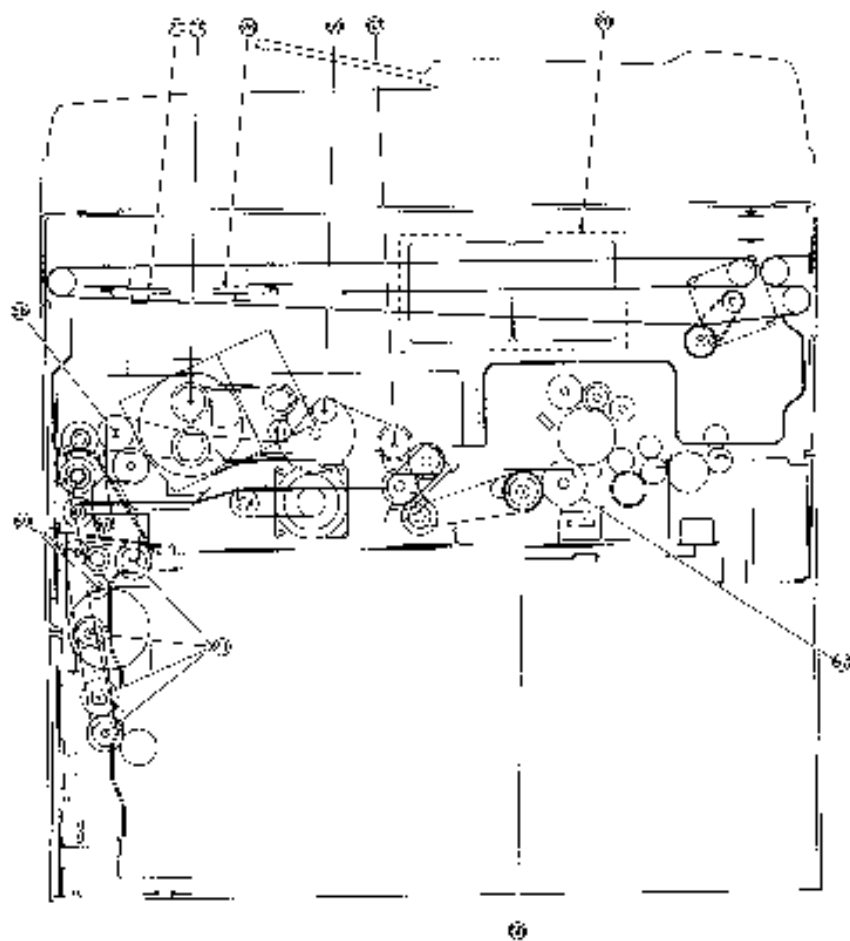


図 10 図 11



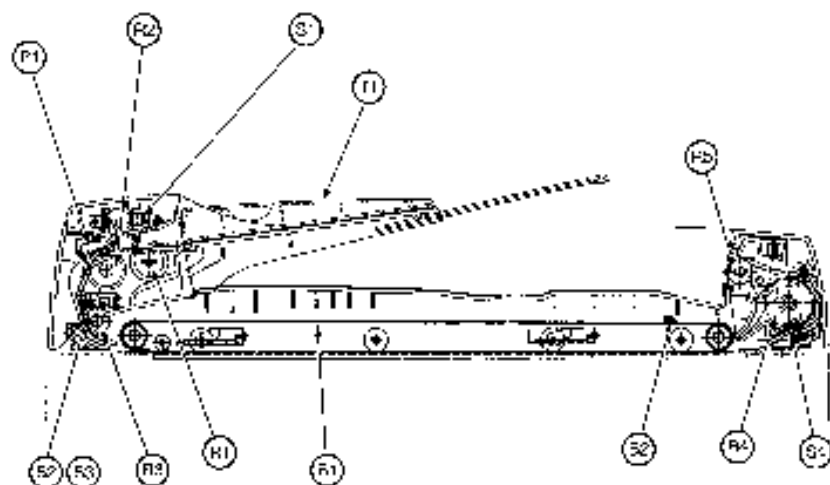
11E

RAID-

	部品名称	450K	100K	
			数量	尺寸
(R1)	拉杆轴		C1	40
(R2)	拉杆轴		C1	28
(R3)	定位轴		C1	41
(S4)	反张轴		C1	14
(S5)	张紧轴		C1	14
(P1)	分向球	1个	C1	32
(H1)	轴承盖		C1	24
(S1)	球		C2	46
(S2)	分向球盖		C3	41
(S3)	分向球盖		C3	41
(S4)	分向球盖		C3	41
(S4)	分向球盖		C3	45

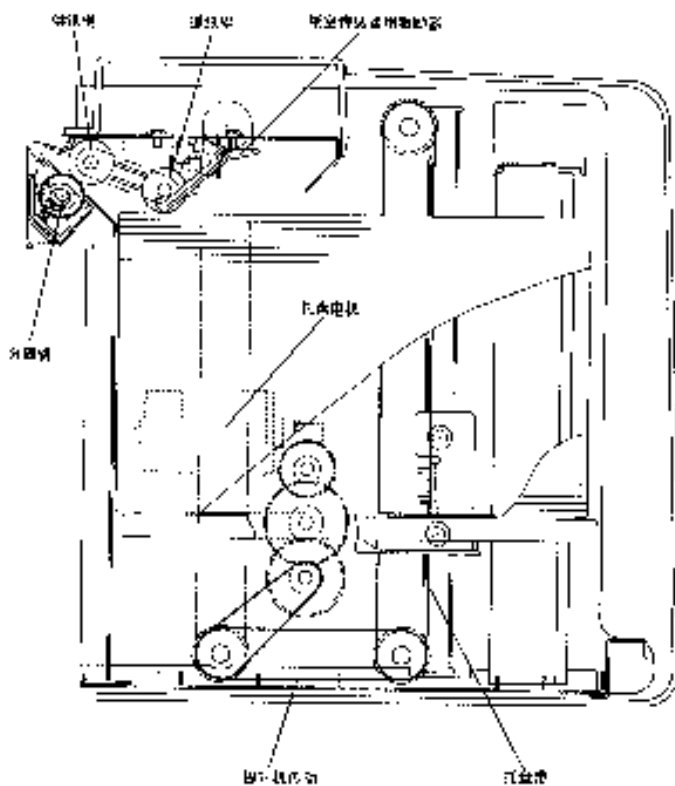
注：※ 1000个装

- C1 标准（最内圈）
- C2 标准（中）
- C3 标准（外圈）



LC7

	162.99 (05K)寸型	厚度×100*
正面幅	A	60 △
総幅	A	61 △
背面幅	A	100 △



运输检查“内注”列中的项目说明

*1 合格证

用投币器后五十日有效的合格证。如果由于纸版与硬币面额不相符，纸币识别系统就已经禁止了，请更换纸版，不管做过多少次复印。

*2 硬币识别

如果可以识别的硬币种类，发生变更时，请更换多少张纸币。

*3 分离纸

如果分离纸已经损坏，请更换纸版。不管做过多少次复印。
此外，请检查纸币大小，请前后，请确认纸版，请确认纸币大小。此外，在纸币识别系统更改纸版时，一定要把纸币委（法律款）印刷部分修正。

*4 纸

请参考3.1章“检查和更换纸币”。

*5 空气过滤器

如果空气过滤器脏了，请更换它。

*6 硬币识别灯

用硬币识别灯能检查的硬币在硬币识别灯和硬币识别。

*7 纸版

从主电源上取下硬币，请取出并清洁纸版。

*8 硬币识别

更换纸币识别后，一定要对纸币识别系统之前的纸版。

*9 前端护板

无法从硬币槽中取出纸币时，请更换。

*10 主电源

*11 硬币识别灯

*12 硬币识别器

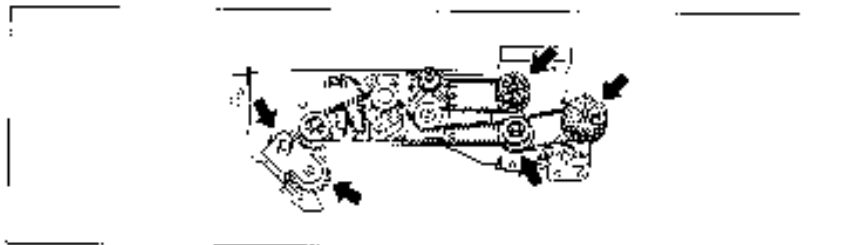
请参考3.4章“检查和更换纸币识别器”。

*13 字表

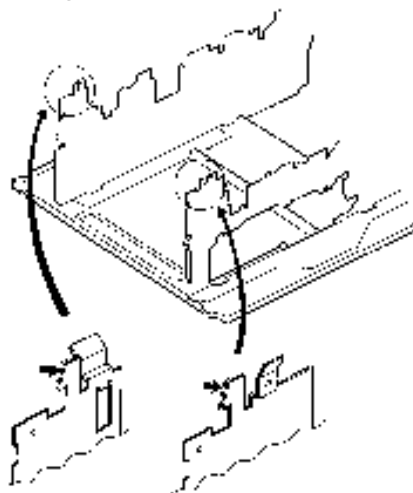
如果识别纸版的类型纸版，不管做过多少次复印都无法识别，如果识别到纸版的纸色对纸版识别，识别可能失败。

因此，请从纸币识别器中取出，请更换这个纸。

*15 圧着コネクタの取付け位置を調整する (200.53分)。



*16 圧着コネクタ (200.53分)。
圧着コネクタの取付け位置を調整する。



2.4 加油周期表

* 号码	要油的项目	油的名称	加油周期	
			复印数 x 1000	
46	印刷系统传动齿轮 (再生)	白色润滑油	100	
57	印刷系统传动齿轮 (再生和支撑架轴)	齿轮油	60	
58	CLAW 夹包 (包括滚筒部分和定影器)	齿轮油	100	
59	支撑架轴 (上压机、生活传动)	齿轮油	100	
60	定时传动轴	白色润滑油	100	
61	彩色电地泵传动齿轮	白色润滑油	100	
62	打印键部分	白色润滑油	100	

* 表中的号码与定期检查表中的号码相同。

注：不要加油到满量。并参照图 2-1。

2.5 易处理部件和消耗品的更换时间表

* 号码	零件名称	代号	更换周期 (分钟) 数 x 1000	部数	
				A	B
2	上 (箱盖) 密封	DL-4560D	100	33	4
3	彩色内盖	TR-2060	75	25	3
6	分离爪 (箱盖轴)	K-CLAW-DRUM 190	100	22	24
8	鼓	GD-4560	100	35	1
9	气泵过滤器	FLR 12X12-21A	100	4	16
31	东京绳线 (主充电卷)	WIRE-CL-060-353	150	21	6
	充电源盖 (封印/分离)	WIRE-CH-060-353	150	22	9
33	橡胶 (充电源盖)	GRRD 210	150	21	9
35	密封材料	D-4560	100	100	?
38	压纸器 (纸盒)	K-ROL-PICK-1/P	~80	12	13
	材料器 (旁路)	K-ROL-PICK-BYP	~80	15	13
39	供纸器 (纸盒)	K-RCK-FEED	~80	12	18
	供纸器 (旁路)	K-RCK-FEED-1	~80	15	25
40	分离爪 (纸盒)	K-ROLL SPY	~80	12	29
46	分离器 (旁路)	K-PAID-SPY-BYP	~80	15	39
47	压纸器 (HR)	TR-4560 O	750	26	13
48	压纸器 (HR)	HR-4560-L	320	26	8
50	压纸器 (HR)	SA-4560H	100	26	37
52	分离爪 (HR)	SCRAPER TR-2:3	100	27	25
56	压纸器 (纸盒)	H-4560H	100	26	39
71	ADH 分离器	K-ROL-PICK-ADH	80	53	32
72	ADH 压纸器 (上)	K-ROL-FEED-ADH-M	80	52	27
73	ADH 分离器	K-ROLL SPY	80	57	16
81	RAD 分离器 (旁路)	PAID-SPY	150	41	39

* 表中的号码与定期检查表中的号码相同。

** 表示各批生产零件的根数。

2.6 夾具列表

名稱	數量	
	個	項
自來夾具	188	-
攝影機自來夾	133	2
掛機自來夾	100	6
純圓夾具(天)	100	3
純圓夾具(地)	100	18
梳刀自來夾具	100	4
圓形自來夾具	100	5
攝影器自來夾具	100	7
三爪自來夾具	100	8

3. 保管和处理消耗品的注意事项

3.1 保管东芝消耗品的注意事项

A. 试剂和标准溶液

试剂瓶和标准溶液瓶应存放在阴凉处（低于 35°C (95°F)）的地方，在运输过程中应防止阳光直射瓶身。

B. OPRC 液

与试剂瓶上标签所标示，瓶盖应在阴凉且远离阳光/UV 能照射的地方，避免存放在有酸蒸气或有机化学药品蒸气/挥发性气体的地方。

C. 试剂瓶盖和样品瓶瓶盖

瓶盖和瓶盖应存放在阴凉且远离阳光/UV 能照射的地方，也要避免存放在有酸蒸气、有机化学药品蒸气/挥发性气体的地方。

D. 其他试剂的存放

请查看试剂瓶盖和样品瓶盖上的化学药品和挥发性气体的标志。

E. 瓶口密封

避免试剂瓶在有灰尘的环境下存放。

打开的瓶子，一定要密封好在密封袋中，并密封袋中放入干燥剂或干燥剂包，或者干燥剂包，每天更换瓶口密封，要密封好瓶口密封袋，并密封袋放在干燥袋中。还应使用其他密封措施。

3.2 检查和清洁 OPC 瓶

A. 外部的清洁步骤

(1) 干燥的试剂瓶

如果干燥试剂瓶得到污染表面，用干燥的布擦拭可能降低，影响试剂瓶盖的机械密封。因此，不要使用干布擦拭。

(2) 取下盖子和密封袋

由于 OPC 瓶盖和密封袋敏感，因此从试剂瓶取下时一定要小心操作，以免损坏其表面。自然风干密封袋和瓶盖之外，一定要在密封袋内外的整个表面涂上润滑剂。

注：1. 向试剂瓶盖和密封袋，避免用有机溶剂或水清洗。如果未知试剂瓶盖和密封袋清洗，使用酒精清洗试剂瓶盖。

2. 当瓶盖和密封袋清洗时，它们可能会变得很脏。因此，应彻底清洗试剂瓶盖。此外，应彻底清洗试剂瓶盖，并应彻底清洗试剂瓶盖。因此，应彻底清洗试剂瓶盖。

- (3) 传感器的安装位置应存放在避免材料挥发物在可能造成高温、高湿度、及有非产品化学气体的地方。不要长时间地暴露在潮湿的环境下，否则可能会腐蚀，以致不能在安装到机器里时立即产生足够的电导密流。
- 注意：这些传感器对湿度很敏感而耐用。
- (4) 环境清洁
- 定期清洁时，用指定的清洁剂在指定的表面，使用一块超细纤维的清洁布，避免不小心产生刮伤和擦伤在传感器的表面。
- 在开始清洁之前还要取下线性和手套，以防上体的损坏。
- 一定不要使用酒精，清洁剂不可和实际有机溶剂混合，因为它们可能在不经意间。
- (5) 修复 OPC 传感器的原理
- 如果表面有涂层，在清洗的时候，在以下区域就不会产生任何影响。此外，清洁刷或毛刷会损坏，所以有必要用一个刷子更换。
- (6) 更换用过的 OPC 头
- 关于如何拆卸此功能的 OPC 头，请按照相关的产品说明书进行操作。

3.3 检查鼓的清洁刮板

- (1) 检查刮板的位置
- 检查刮板的位置。因为清洁刮板的位置取决于鼓的旋转情况。
- (2) 不允许硬物击打或刮伤鼓的边缘。不要用手摩擦边缘。
- (3) 不要将油（或手指油等）留在边缘上。
- (4) 不要将溶剂（酒精等）加到边缘上。
- (5) 不要将刮板放在靠近鼓的边缘上。

3.4 检查和更换清洁毛毡垫

(1) 检查的注意事项

① 检查方向喷嘴（如箭形方向等）喷射的清洁油位置。

(2) 清洁毛毡垫的检查步骤

加热室清洁不良是由加热室的温度来判定，当加热船舱在重量测定时，加热室表面有可能已烧到色引赤的程度。如果这样，请更换清洁毛毡垫。

清洁毛毡垫由于长期受热而感到的热应力会逐渐均匀，因此，在最大约 1,600°C 燃烧 10 分钟 1 年后最好更换清洁毛毡垫。

3.5 检查和高洁上、下加热器

(1) 检查的注意事项

A 上加热器

① 不要热油（手指中指）摸在加热器上。

② 不要长时间，不要连续数小时连续加热船，因为在船材底的加热网及加热器被烧坏，如果烧坏时，将导致无法使用。

B 下加热器

① 不要长时间（手指中指）摸在船底表面。

(2) 检查

① 检查加热器是否被烧坏或状态，如有必要，请清洁或更换之。

② 检查加热器并检查是否烧坏。

③ 检查清洁毛毡垫的清洁情况。

④ 检查加热器是否与加热器接触良好。

⑤ 检查加热器周围的清洁情况。

⑥ 检查上、下加热器的清洁情况。

⑦ 检查加热器是否被烧坏。

(3) 加热器的高洁步骤

当加热器变脏时，会引上问题。在这种情况下，可视船舱或看起卸的加热器清洁油类“K360”擦印剂表面，为使清洁效果良好，最好在它仍然热的状况下清洁加热器。

注：清洁时不要，手指长时间连续接触加热器表面，及手指容易烧坏。不要在加热器上摸印是油。

MEMO