

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



重要说明

应用

本手册由佳能公司出版发行，供具有相应资质的人员学习产品的技术理论、安装、维护及维修。
本手册覆盖了产品的所有销售区域。正因为如此，本手册中可能含有并不适用于您所在地区的内容。

更正

本手册可能包含由于产品改进或变更所引起的技术误差或印刷错误。
当本手册的相应产品或内容发生变更时，佳能将根据需要发布技术情报。如果在较长或较短的期间内，本手册的内容发生重大变更，佳能将发布本手册的新版本。

下列段落不适用于此类条款与当地法律相抵触的国家。

商标

本手册中使用的产品名称及公司名称是各个公司的注册商标。

版权







本手册版权归佳能公司所有。未经佳能公司事先同意，禁止对本手册全部或部分内容进行拷贝、复制或翻译为其他语言。
版权所有 佳能公司 2019

注意

本手册的使用应该受到严格监管以避免机密信息泄露。



符号的说明

以下符号用于整个维修手册。

符号	说明	符号	说明
	检查。		拔出固定爪。
	目视检查。		插入固定爪。
	检查声音。		推入零件。

符号	说明	符号	说明
	拔下插头。		插入电源线。
	连接插头。		拔下电源线。
	从导缆器或线夹取出电缆/电线。		打开电源。
	将电缆/电线置入导缆器或线夹。		关闭电源。
	拆除螺钉。		拧松螺钉。
	安装螺钉。		拧紧螺钉。
	需要清洁。		需要测量。

下列规则适用于整个维修手册：

- 每章都包括解释特定功能目的及电气与机械系统之间操作时序关系的小节。
在图中， 代表机械传动的路径；在带有符号的信号名称旁，箭头 代表电子信号的方向。
“打开电源”是指轻击电源开关、关闭前门和关闭排纸组件门，这样可以为本机提供电源。
- 在数字电路中，“1”用于表示给定信号的电压电平为“高”，“0”用于表示电平为“低”。（但是电压值因电路而异。）此外，“DRMD*”中的星号(*)表示当电平为“0”时将发出 DRMD 信号。
实际上在任何情况下都无法在现场检查微处理器的内部机制。因此，不再讨论机器中使用的微处理器的操作情况：将从传感器到 DC 控制器电路板的输入以及从 DC 控制器电路板的输出到负载方面进行解释。
因为产品改进或其他原因，本维修手册中的描述会有变更，恕不另行通知，重大变更将以技术情报公告的形式进行通知。
所有维修人员应充分理解本维修手册及所有相关技术情报公告的内容，并且能够识别并排除机器故障。

目录

安全预防措施	1
激光	2
激光安全	2
如何处理激光扫描器组件	2
电源/锂电池	2
电源	2
处理锂电池时的注意事项	2
墨粉安全	3
关于墨粉	3
处理附着的墨粉	3
工作注意事项	3
维修前的注意事项	3
清洁时的注意事项	4
组装/拆卸的注意事项	4
1. 产品概述	5
产品配置列表	6
主机	6
选件	6
特性	7
规格	8
产品规格	8
纸张类型	9
纸张尺寸	9
部件名称	11
本机的正面	11
本机的背面	11
主机	12
自动输稿器/阅读器组件	13
控制面板	13
2. 技术说明(设备)	15
基本配置	16
功能配置	16
控制器系统	17
功能配置	17
主控制器电路板	18
DC 控制器电路板	19
马达控制	19
风扇控制	20
门打开检测	20
低压电源控制	21
保护功能	22
节能模式	23

激光曝光系统.....	24
功能配置.....	24
故障检测.....	24
成像系统.....	26
功能配置.....	26
成像过程.....	26
高压电源组件控制.....	27
一体式鼓粉盒.....	27
定影系统.....	31
功能配置.....	31
定影温度控制.....	31
保护功能.....	32
定影组件故障检测.....	33
搓纸送纸系统.....	34
概述.....	34
部件配置.....	35
驱动配置.....	36
传感器布局.....	36
纸盒检测.....	37
纸盒搓纸控制.....	37
双张送纸预防机制.....	38
多功能托盘搓纸控制.....	38
歪斜校正.....	39
排纸托盘已满检测.....	40
卡纸检测.....	40
3. 技术说明(系统).....	42
系统管理概述.....	43
版本升级.....	44
功能概述.....	44
使用用户支持工具(UST)进行版本升级.....	45
经由 Internet 进行版本升级.....	45
使用 U 盘进行版本升级(仅在特殊情况下发行).....	46
设置信息导出/导入功能(DCM).....	48
概述.....	48
从远程用户界面的[Settings/Registration(设置/注册)]进行导入/导出的步骤.....	50
导出/导入维修模式设置信息的步骤.....	52
监控功能(远程亦能(e-Maintenance)/imageWARE 远程).....	55
系统概述.....	55
维修注意事项.....	55
设置步骤.....	56
维护.....	57
安全功能.....	58
安全策略功能.....	58
4. 定期维修.....	62
定期更换的部件.....	63
耗材部件.....	64
定期维修.....	65

5. 部件更换和清洁	66
部件列表	67
主要组件	67
电气组件布局图	68
外部盖板系统	72
拆除一体式鼓粉盒	72
拆除右盖板	72
拆除左盖板	76
拆除左侧后盖板	80
拆除前盖板	81
拆除后盖板组件	82
拆除上盖板+输出托盘	83
控制器系统	86
拆除控制面板组件	86
拆除无线局域网电路板（仅 Wi-Fi 机型）	87
拆除无线局域网组件（仅 Wi-Fi 机型）	87
拆除主风扇	88
拆除主控制器电路板	89
拆除主控制器组件	91
拆除 DC 控制器电路板盖板	92
拆除 DC 控制器电路板	92
拆除高压电源电路板	93
拆除低压电源组件	94
拆除中继电路板	96
激光曝光系统	97
拆除激光器组件	97
成像系统	99
拆除转印辊	99
定影系统	100
拆除定影组件	100
删除定影马达	102
搓纸送纸排纸系统	103
拆除纸盒搓纸辊组件	103
拆除纸盒分离辊组件	103
拆除多功能托盘搓纸辊组件	104
拆除多功能托盘分离片	104
拆除对位组件	106
6. 调整	110
更换部件时的调整	111
更换主控制器电路板前	111
更换主控制器电路板后	111
7. 故障排除	114
测试打印	115
引擎测试打印	115
控制器测试打印	115
一体式鼓粉盒日志报告	121

故障排除项目.....	123
图像错误的解决方法.....	123
常见缺陷图像.....	123
检查定影组件的压印宽度.....	123
调试日志.....	125
功能概述.....	125
收集日志的条件.....	125
收集步骤.....	125
8. 错误/卡纸/警报.....	126
概述.....	127
错误/卡纸历史显示.....	127
卡纸/错误日志报告.....	127
位置代码.....	128
纸张来源位置代码.....	128
位置概述代码.....	128
错误代码.....	130
E000-0000--: 定影组件温度升高错误.....	130
E001-0000--: 定影组件异常高温.....	130
E003-0000--: 定影组件异常低温.....	130
E004-0000--: 驱动电路错误.....	130
E014-0000--: 主马达启动错误.....	130
E014-0001--: 主马达启动错误.....	130
E015-0002--: 纸盒 2 抬起错误.....	130
E066-0000--: 环境传感器错误.....	131
E110-0000--: 激光器扫描马达启动错误.....	131
E110-0001--: 激光器扫描马达转动错误.....	131
E196-0000--: DC 控制器错误.....	131
E196-1000--: ROM 写入/读取错误(主 ROM).....	131
E196-2000--: ROM 写入/读取错误(存储设置值的 ROM).....	131
E196-3000--: ROM 写入/读取错误(eMMC).....	131
E196-3001--: ROM-ID 不匹配(eMMC).....	131
E197-0002--: 固件错误.....	131
E246-0000--: 系统错误.....	131
E247-0000--: 系统错误.....	131
E350-0000--: 系统错误.....	132
E351-0000--: 主控制器电路板错误(激光器系统).....	132
E354-0000--: 系统错误.....	132
E355-0000--: 系统错误.....	132
E355-0004--: 系统错误.....	132
E355-0005--: 系统错误.....	132
E719-0000--: 新读卡器通信错误(串行通信).....	132
E732-0000--: 激光器通信错误.....	132
E733-0000--: 打印机通信错误.....	132
E743-0000--: DDI 通信错误.....	132
E744-0001--: 无效的语言文件版本组合.....	132
E744-0002--: 语言文件错误.....	132
E744-1001--: BOOTABLE 版本与 BOOTROM 的版本不匹配.....	132
E744-4000--: 无效引擎连接错误.....	133
E744-5000--: 控制面板电路板与主控制器电路板之间的通信错误.....	133

E744-6000--: 无线局域网电路板通信错误.....	133
E744-7000--: 微型计算机备份错误.....	133
E746-0000--: 主控制器电路板错误(其他).....	133
E766-8000--: 固件错误.....	133
E766-9000--: 激光器电源状态错误.....	133
E805-0001--: 风扇马达 1 错误.....	133
卡纸代码.....	134
警报代码.....	136
10-0100: 墨粉盒更换通知警报(K).....	136
10-0100: 未识别的墨粉盒更换通知警报(K).....	136
10-0404: 墨粉盒已空警报(黑色).....	136
9. 维修模式.....	137
概述.....	138
进入维修模式.....	138
备份维修模式.....	138
远程用户界面维修模式.....	138
维修模式说明.....	140
COPIER (打印机维修模式).....	141
DISPLAY (状态显示模式).....	141
ADJUST (调整模式).....	142
FUNCTION (操作/检查模式).....	147
OPTION (规格设置模式).....	156
COUNTER (计数器模式).....	164
TESTMODE (测试打印、操作检查等的维修模式).....	168
PRINT (打印测试模式).....	168
附录.....	170
维修工具.....	171
特殊工具.....	171
溶剂和润滑油列表.....	171
总电路图.....	172
总电路图(1/2).....	172
总电路图(2/2).....	173
备份数据列表.....	174
软件计数器规格.....	176
可以导入的项目列表.....	177
维修模式设置.....	177

安全预防措施

激光.....	2
电源/锂电池.....	2
墨粉安全.....	3
工作注意事项.....	3

激光

激光安全

由于本机内部释放的辐射被完全封闭在保护罩和外盖板内，因此在用户正常使用的任意期间，激光束都不会泄露。因此，根据国际标准 IEC60825-1，本机被归类为 1 类激光产品，即在正常使用期间视为安全。

如何处理激光扫描器组件

本机被分类为 1 类激光产品。

但是，激光扫描器组件包含 3B 类激光束来源，暴露于激光束可能导致眼睛受伤。因此，切勿拆卸激光扫描器组件。不能在现场对本机的激光扫描器组件进行调整。

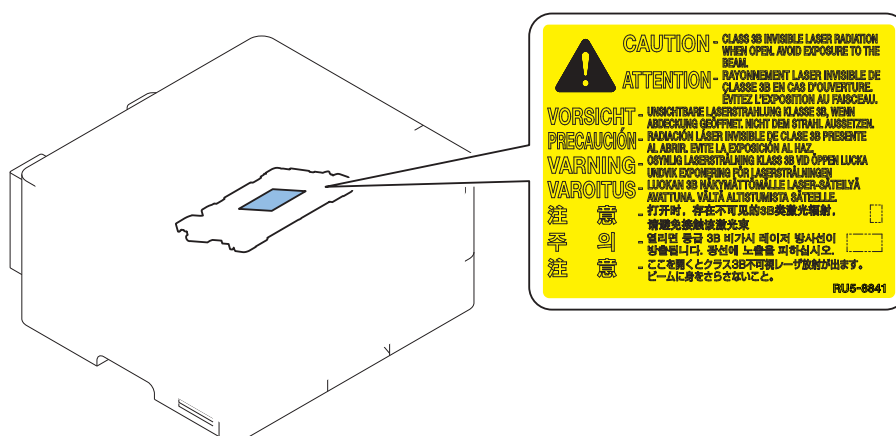
下图所示的注意或警告标签贴附在激光扫描器组件上。

Dieses Gerät ist der Klasse 1 der Laserprodukte zugeordnet.

Allerdings enthält die Laserscannereinheit eine Laserstrahlquelle der Klasse 3B, die Augenschäden verursachen kann, wenn man in diesen Strahl blickt.

Deshalb darf die Laserscannereinheit nicht zerlegt werden. An der Laserscannereinheit kann keine Justage vor Ort vorgenommen werden.

Das in dem folgenden Bild dargestellte Kennzeichen bzw. der Warenaufkleber ist auf der Laserscannereinheit angebracht.



电源/锂电池

电源

- 一般情况下，请勿使用延长线。
如果必须使用延长线，请使用达到或超过本地额定电压的延长线，解开线束，然后将电源插头完全插入延长线插座，以确保电源线与延长线之间牢固连接。

⚠ 注意：

勿将多条电线一起插入延长线。这可能会导致火灾或触电。

- 插座应安装在设备附近，并应便于使用。

处理锂电池时的注意事项

根据制造商的说明书处理使用过的电池。

⚠ 注意：

如果更换不正确的电池类型会有爆炸的风险。

下列警告遵从安全原则 (EN60950-1)。

⚠ 注意：

Wenn mit dem falschen Typ ausgewechselt, besteht Explosionsgefahr.
Gebrauchte Batterien gemäß der Anleitung beseitigen.

警告
如果更換不正確之電池型式會有爆炸的風險
請依製造商說明書處理用過之電池

墨粉安全

● 关于墨粉

墨粉是由塑料、铁和少量颜料组成的无毒物质。

⚠ 注意：

切勿将墨粉投入火中, 避免爆炸。

● 处理附着的墨粉

- 使用干燥的棉纸擦掉附着在皮肤或衣物上的墨粉, 然后用水清洗。
- 切勿使用温水清洗墨粉, 以防止墨粉颗粒凝胶化而永久渗入衣物纤维中。
- 墨粉颗粒会与乙烯基聚合物发生反应。请避免接触此类材料。

工作注意事项

● 维修前的注意事项

- 进行维修时, 务必按照指定步骤关闭电源并拔下电源插头。
- 务必定期拔下电源插头, 并使用干布擦除电源插座周围积淀的灰尘和污垢。

⚠ 注意：

在多尘、高湿或多油烟的环境中, 长时间插着插头会导致火灾。(因为从周围区域中积淀的灰尘会吸收水分并导致绝缘故障)

- 请小心不要碰到边缘的毛刺、尖角或突起, 以免导致受伤。

⚠ 注意：

产品上可能留有含角、边、弹簧等尖锐部件的危险区域。请始终留意危险区域, 不要过于专注于维修工作, 避免因接触和/或撞击这些区域而造成伤害。

清洁时的注意事项

使用有机溶剂(例如酒精)进行清洁时,请在组装前务必检查溶剂的成分已完全挥发。

组装/拆卸的注意事项

组装/拆卸设备时遵从下列注意事项。

1. 拔下电源插头以避免组装/拆卸工作过程中的潜在危险。
2. 如果没有特别说明,按照与拆卸相反的顺序进行重新安装。
3. 组装时确保在正确的位置使用正确的螺钉类型(长度、直径等)。
4. 为了保持导电,使用带垫圈的紧固螺丝安装地线和变阻器。组装时确保使用正确的螺钉类型。
5. 除非特别需要,否则不要操作拆除了任何部件的设备。
6. 拆卸时切勿拆除带有涂料封装的螺钉。

注意:

中文

注意

熔断器可能处于中性状态,应断开电源连接以使相导体失去活力。

德语

VORSICHT

Die Sicherung kann sich im Nulleiter befinden und das Hauptnetz muss abgetrennt werden, um die Phasenleiter stromlos zu machen.



产品概述

产品配置列表.....	6
特性.....	7
规格.....	8
部件名称.....	11

产品配置列表

主机



	LBP226dw	LBP225dn	LBP223dw	LBP222dn
复印	-	-	-	-
打印	是	是	是	是
传真	-	-	-	-
远程用户界面	是	是	是	是
自动输稿器	-	-	-	-
双面打印	是	是	是	是
控制面板	5 行液晶屏+数字键	5 行液晶屏+数字键	5 行液晶屏+数字键	5 行液晶屏+数字键
近距离无线通讯 (NFC)	-	-	-	-
MEAP	-	-	-	-
有线局域网	是	是	是	是
无线局域网	是	-	是	-

PDL

	LBP226dw/LBP225dn	LBP223dw/LBP222dn
UFR II	是	是
UFR II-LT	是	是
PS	是	-
PCL	是	是

选件

	备注
双纸盒组件-AH1	最多可放置 550 张纸 (80 张 g/m ²)。 只有一个纸盒可以与主机连接
条形码打印组件-E1	
MiCARD 附件-B1	MiCARD 附件

特性

低、中速 A4/LTR 黑白激光束打印机

1. 支持移动打印

可通过 Apple AirPrint、专用应用程序、Google Cloud Print 和 Mopria Print 等应用程序从智能手机，平板电脑和个人电脑进行打印

2. 支持无线局域网（某些机型不支持）

移动设备和无线局域网之间的通信通过将无线局域网路由器连接到本机所连接的网络实现

规格

产品规格

项目	规格/功能
主机安装方法	桌面型
感光器	OPC 感光鼓 (直径 24mm)
曝光方式	激光束曝光
充电方式	辊充电
显影方式	墨粉投射显影
转印方式	辊转印
分离方式	曲率分离
搓纸方式	纸盒:简单延迟方式 多功能托盘:片分离方式
定影方式	即时定影
排纸方式	正面朝下
感光鼓清洁方式	清洁刮片
墨粉类型	单组份磁性墨粉
墨粉供应方式	更换一体式鼓粉盒(感光鼓 + 墨粉)
墨粉量检测功能	可用
墨粉节约模式	可以*1
打印分辨率	600 x 600dpi
打印速度*2	单面打印时: <ul style="list-style-type: none"> • LBP226dw/LBP225dn: 38 页/分钟 (A4), 40 页/分钟 (LTR) • LBP223dw/LBP221dn: 26.4 页/分钟 (A4), 27.6 页/分钟 (LTR) 双面打印时: <ul style="list-style-type: none"> • LBP226dw/LBP225dn: 30.3 页/分钟 (A4), 32 页/分钟 (LTR) • LBP223dw/LBP221dn: 26.4 页/分钟 (A4), 27.6 页/分钟 (LTR)
预热时间*3	14 秒或更少
恢复时间*4	约 4 秒或更少
首次复印时间	约 6.5 秒
首次打印时间	约 5.5 秒
纸张类型	(参考: “纸张类型” (9 页))
纸张尺寸	(参考: “纸张尺寸” (9 页))
最大堆叠容量	纸盒: 250 张 (80g/m ² , 64g/m ²) 多功能托盘: 100 张 (80 张 g/m ² , 64 张 g/m ²)
排纸托盘容量*5	65 张 (64 至 80g/m ²)
自动双面打印	可用 (A4, LGL, LTR, OFICIO, B-OFICIO, M-OFICIO, FLS, Indian LGL, F4A, 自定义 (210.0 X 279.4 毫米至 216.0 X 355.6 毫米))
存储器容量	1GB
操作环境温度范围	10 至 30 摄氏度
操作环境湿度范围	20%至 80%(相对湿度; 没有结露)
额定电源	120 V 机型: 115 V (60 Hz) 220 V 机型: 220 V 至 240V (50/60 Hz)

项目	规格/功能
功耗	最大 120V:1280 W 或更低 230V:1330 W 或更低 操作时 120V: 约 480 瓦 230V: 约 480 瓦 待机时 120V: 约 8.5 瓦 230V: 约 9.0 瓦 睡眠模式期间 约 0.6 瓦 (USB 连接) 约 0.6 瓦 (有线 LAN) 约 0.6 瓦 (无线 LAN) 关机时 约 0.1 瓦或更低
尺寸(宽×厚×高)	401 mm x 373 mm x 250 mm
重量 (不包括墨粉盒)	约 8.8kg

*1: 墨粉节省模式为用户模式设置, 无法在维修模式中设置。

*2: 根据设置不同, 例如输出分辨率、纸张类型/方向及打印张数, 打印速度可能会变慢。在双面打印的情况下, 正面 1 页背面 1 页输出按 1 页计算。

*3: 从打开电源到出现基本屏幕的时间。根据本机的使用情况和环境, 时间可能会有所不同。

*4: 从睡眠模式恢复至待机的时间

*5: 根据现场环境和使用的纸张类型, 实际堆叠容量会有所不同。

纸张类型

(是: 可以搓取、-: 不可以搓取)

纸张类型		本机的纸张设置	标准纸盒	多功能托盘	自动双面打印
普通纸	61 至 74g/m ²	普通纸 1	是	是	是
	75 至 89g/m ²	普通纸 2	是	是	是
	90 至 105g/m ²	普通纸 3	是	是	是
薄纸	60g/m ²	薄纸 1	是	是	是
再生纸	61 至 74g/m ²	再生纸 1	是	是	是
	75 至 89g/m ²	再生纸 2	是	是	是
彩色纸	61 至 74g/m ²	彩色纸	是	是	是
重磅纸	106 至 120g/m ²	重磅纸 1	是	是	是
	121 至 149g/m ²	重磅纸 2	-	是	-
	150 至 163g/m ²	重磅纸 3	-	是	-
证券纸	60 至 74g/m ²	证券纸 1	是	是	是
	75 至 104g/m ²	证券纸 2	是	是	是
	105 至 120g/m ²	证券纸 3	是	是	是
标签纸		标签纸	-	是	-
明信片		明信片	-	是	-
信封		信封 1	-	是	-
		信封 2	-	是	-

纸张尺寸

(可以: 可以搓取、-: 不可以搓取)

纸张尺寸		标准纸盒	多功能托盘	双面
A4	210.0mm x 297.0mm	是	是	是
B5	182.0mm x 257.0mm	是	是	-
A5	148.0mm x 210.0mm	是	是	-
A5R	210.0mm x 148.0mm	是	是	-

纸张尺寸		标准纸盒	多功能托盘	双面
A6	105.0mm x 148.0mm	是	是	-
LGL	215.9mm x 355.6mm	是	是	是
LTR	215.9mm x 279.4mm	是	是	是
STMT	139.7mm x 215.9mm	是	是	-
EXEC	184.2mm x 266.7mm	是	是	-
OFICIO	215.9mm x 317.5mm	是	是	是
B-OFICIO	216.0mm x 355.0mm	是	是	是
M-OFICIO	216.0mm x 341.0mm	是	是	是
G-LTR	203.2mm x 266.7mm	是	是	-
G-LGL	203.2mm x 330.2mm	是	是	-
FLSC	215.9mm x 330.2mm	是	是	是
AFLS	206.0mm x 338.0mm	是	是	-
Indian LGL	215.0mm x 345.0mm	是	是	是
16K	195.0mm x 270.0mm	是	是	-
F4A	215.9mm x 342.9mm	是	是	是
信封 No. 10 (COM10)	104.7mm x 241.3mm	-	是	-
信封 Monarch	98.4mm x 190.5mm	-	是	-
信封 C5	162.0mm x 229.0mm	-	是	-
信封 DL	110.0mm x 220.0mm	-	是	-
自定义纸张	-	可以 *1	可以 *2	可以 *3

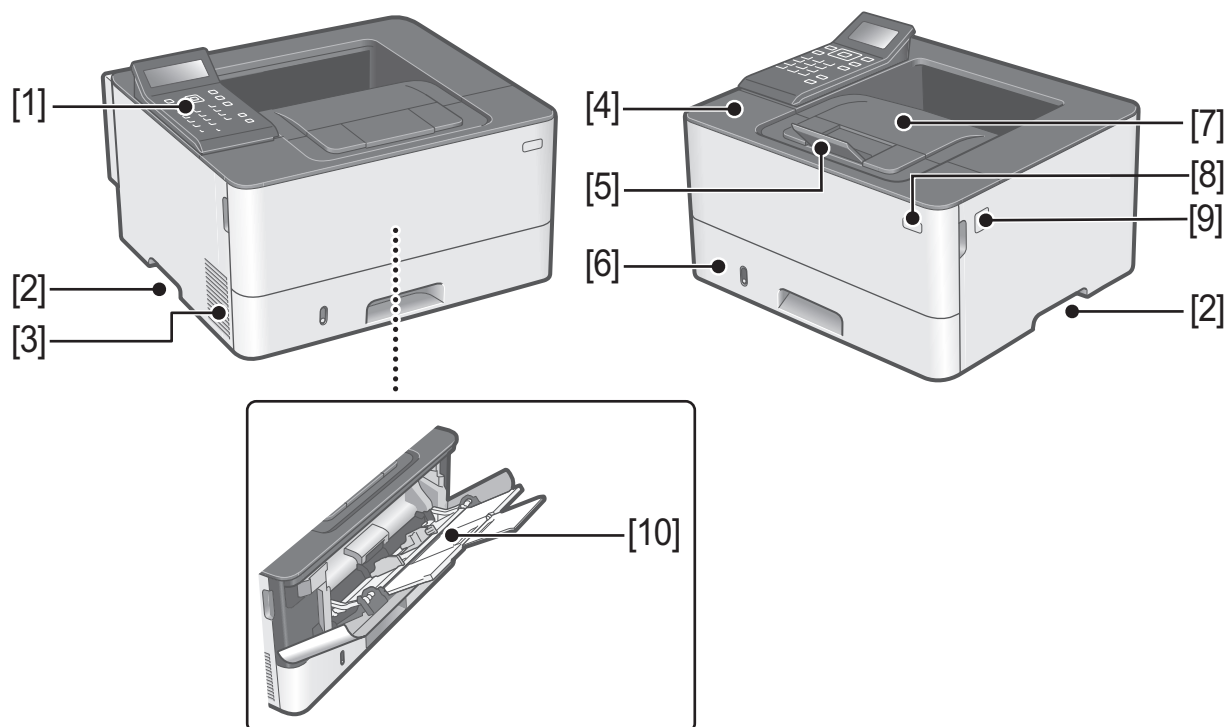
*1:105.0 至 148.0mm x 216.0 至 355.6mm

*2:76.2 至 127.0mm x 216.0 至 355.6mm

*3:210.0 至 279.4mm x 216.0 至 355.6mm

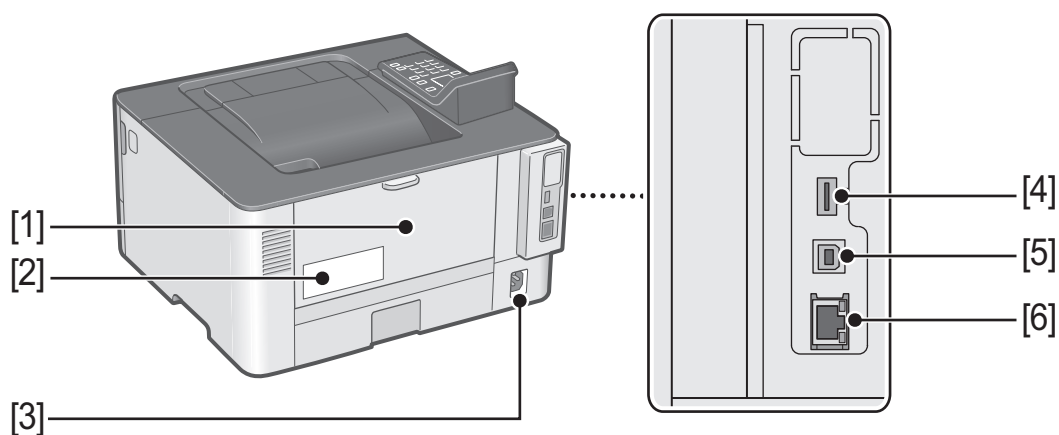
部件名称

本机的正面



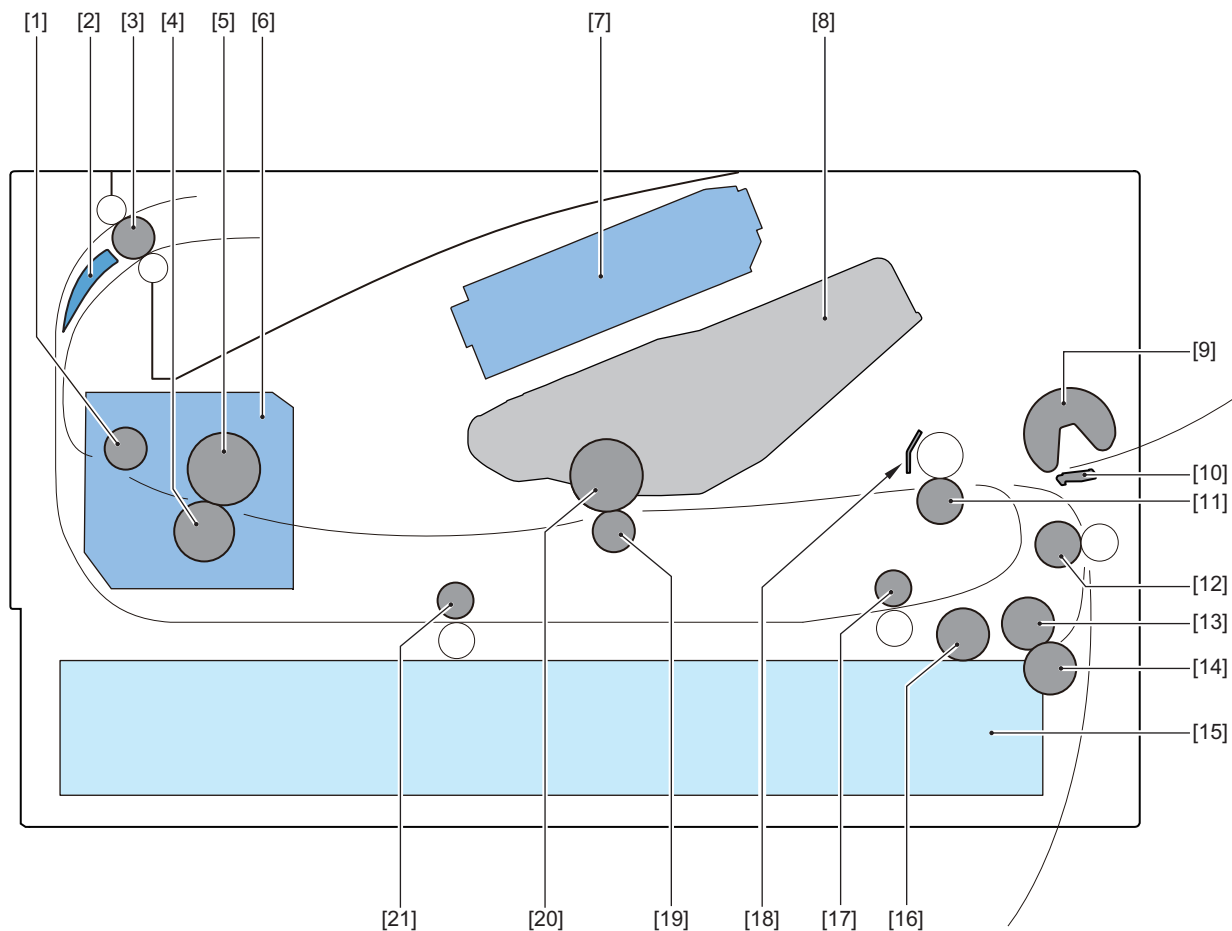
编号	名称	编号	名称
[1]	控制面板	[6]	搓纸纸盒
[2]	搬运把手	[7]	排纸托盘
[3]	通风孔	[8]	电源开关
[4]	前盖板	[9]	前盖板打开按钮
[5]	排纸限位器	[10]	多功能托盘

本机的背面



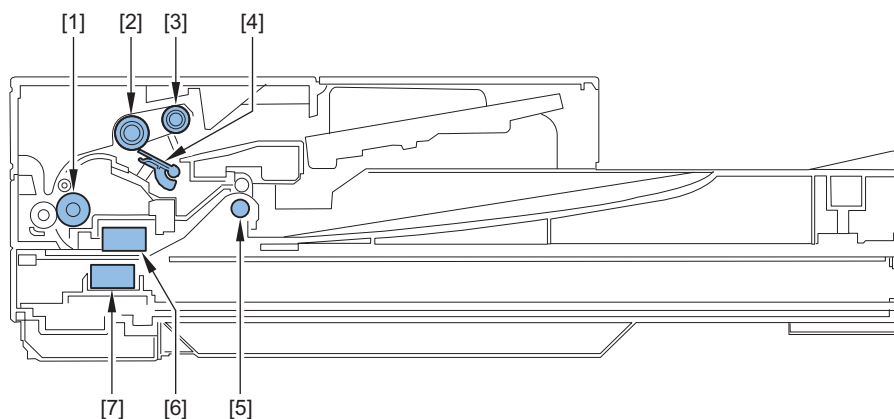
编号	名称	编号	名称
[1]	后盖板	[4]	USB 接口 (用于 USB 设备)
[2]	产品名称铭牌标签	[5]	USB 接口 (用于个人计算机)
[3]	电源插座	[6]	局域网端口

主机



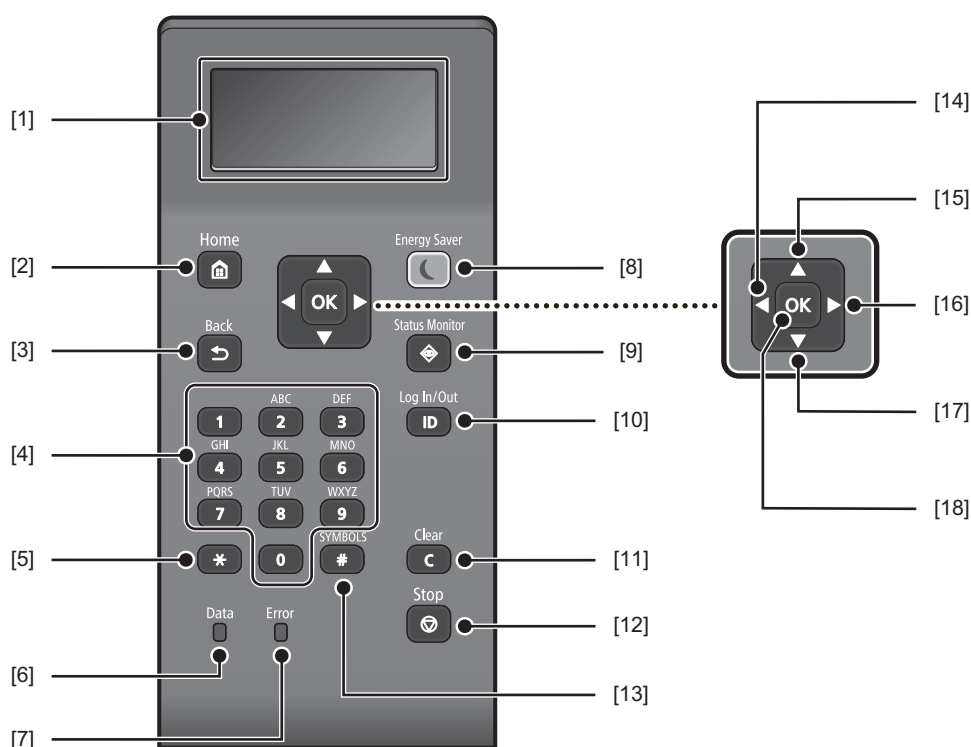
编号	名称	编号	名称
[1]	定影排纸辊	[12]	排纸辊
[2]	双面导纸板挡板	[13]	纸盒送纸辊
[3]	排纸辊	[14]	纸盒分离辊
[4]	压力辊	[15]	纸盒
[5]	定影膜	[16]	纸盒搓纸辊
[6]	定影组件	[17]	双面重新搓纸辊
[7]	激光器组件	[18]	对位挡板
[8]	一体式鼓粉盒	[19]	转印辊
[9]	多功能托盘搓纸辊	[20]	感光鼓
[10]	多功能托盘分离片	[21]	双面送纸辊
[11]	对位辊		

自动输稿器/阅读器组件



编号	名称	编号	名称
[1]	送纸辊	[5]	排纸辊
[2]	分离辊	[6]	接触式图像传感器(背面)
[3]	搓纸辊	[7]	接触式图像传感器(正面)
[4]	分离片		

控制面板



编号	名称	编号	名称
[1]	显示屏	[10]	[Authentication(验证)]键
[2]	[Home(主页)]键	[11]	[Clear(清除)]键
[3]	[Back(返回)]键	[12]	[Stop(停止)]键
[4]	数字键([0]至[9])	[13]	[Symbol(符号)]键
[5]	[Kana/Alphabetic/Numeric(假名/字母/数字)]键	[14]	[Utility(实用工具)]键/[<]键
[6]	[数据]指示灯	[15]	[Job(作业)]键/[^]键
[7]	[错误]指示灯	[16]	[Setup(设置)]键/[>]键
[8]	[Energy Saver(节能)]键	[17]	[Reset(重置)]键/[V]键

编号	名称	编号	名称
[9]	[Status Monitor(状态监控)]键	[18]	[OK]键



2

技术说明(设备)

基本配置.....	16
控制器系统.....	17
激光曝光系统.....	24
成像系统.....	26
定影系统.....	31
搓纸送纸系统.....	34

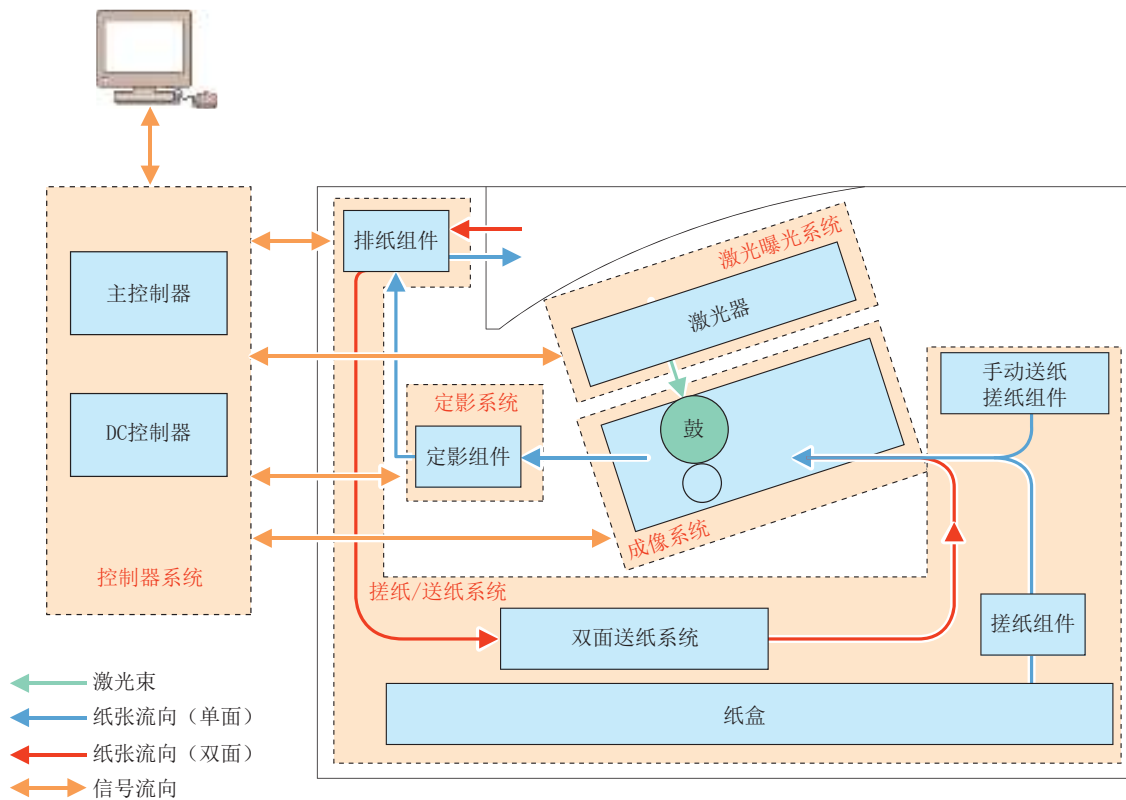
基本配置

功能配置

说明

本机大体上由以下五个功能区组成。

- 激光曝光系统
- 控制器系统
- 成像系统
- 搓纸送纸系统
- 定影系统

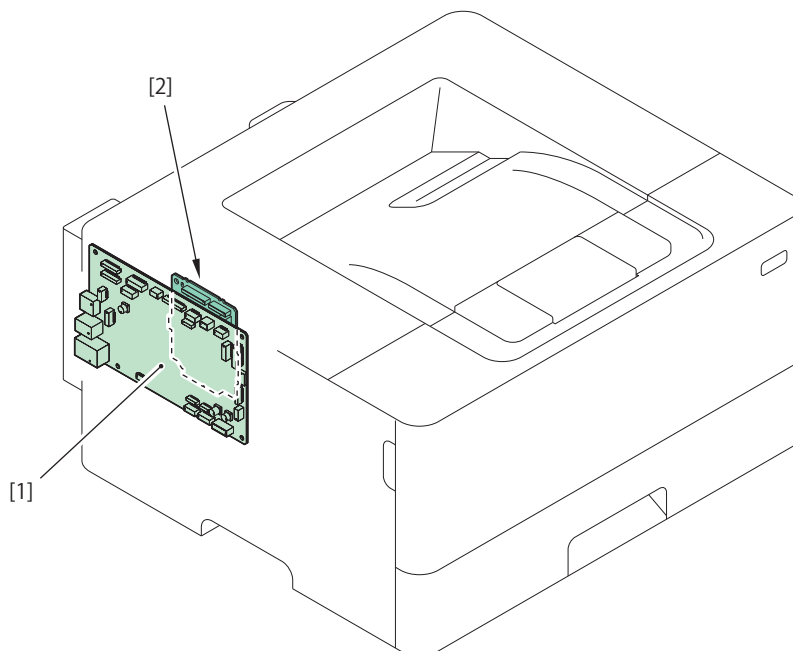


控制器系统

功能配置

说明

本机由主控制器电路板和 DC 控制器电路板控制。



编号	部件名称	作用
[1]	主控制器电路板	系统控制、图像处理控制、网络控制、及保留各种设置值。
[2]	DC 控制器电路板	打印机控制、激光控制、高电压控制、各种输入/输出控制及保留设置值

主控制器电路板

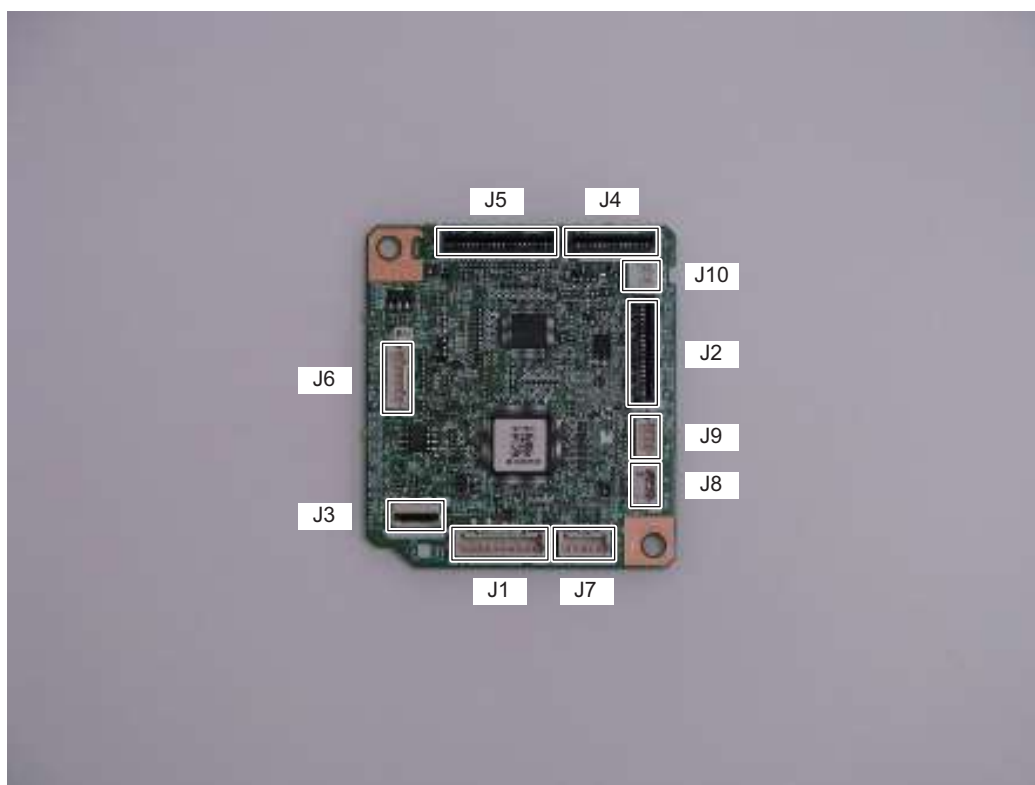


编号	作用和规格	编号	作用和规格
J904 *1	无线局域网电路板	J912	低压电源组件
J905	局域网	J914	控制面板电路板
J906	USB 类型 B	J920	DC 控制器电路板
J907	USB 类型 A		

*1: 仅限无线局域网机型

DC 控制器电路板

说明



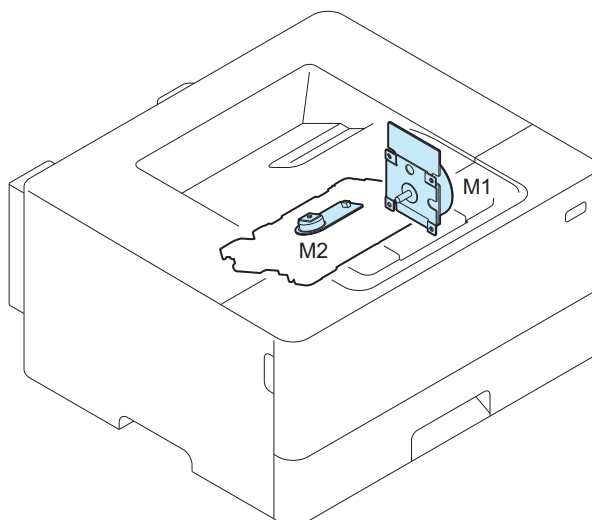
编号	作用和规格	编号	作用和规格
J1	低压电源组件	J6	排纸托盘已满传感器电路板
J2	高压电源电路板	J7	纸张宽度/双面送纸传感器电路板
J3	主控制器电路板	J8	纸盒纸张传感器电路板
J4	激光器驱动电路板	J9	多功能托盘纸张传感器电路板
J5	中继电路板	J10	存储器

马达控制

概述

本机使用马达进行送纸和成像。

说明



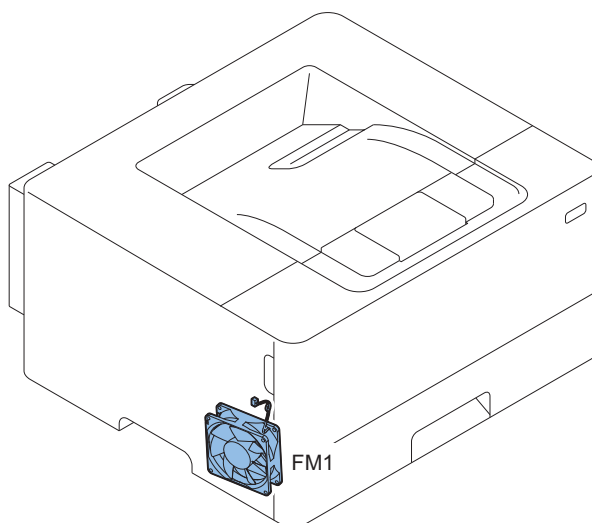
符号	名称	驱动部件	故障检测
M1	主马达	感光鼓、转印辊、压力辊、定影膜、排纸辊、双面导纸板挡板、双面送纸辊、纸盒搓纸辊、纸盒送纸辊、送纸辊、对位辊、多功能托盘搓纸辊	是
M2	激光器扫描马达	激光器扫描镜片	是

● 风扇控制

概述

本机使用风扇防止机器内部的温度升高。

说明



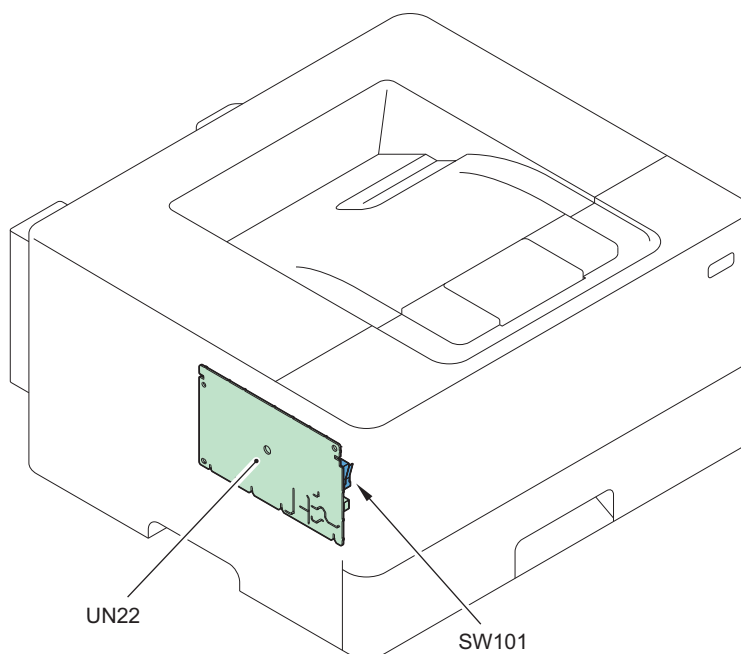
符号	名称	冷却区域	类型	速度
FM1	主风扇	一体式鼓粉盒及低压电源周围	抽吸	全速

● 门打开检测

概述

本机使用高压电源电路板的前盖板开关(SW101)检测前盖板是打开还是关闭。

说明



符号	名称	备注
UN22	高压电源电路板	
SW101	前盖板开关	如开关无效，则电路板需要更换。

当这些开关检测到门打开时，DC 控制器停止马达和电磁铁的驱动。

低压电源控制

概述

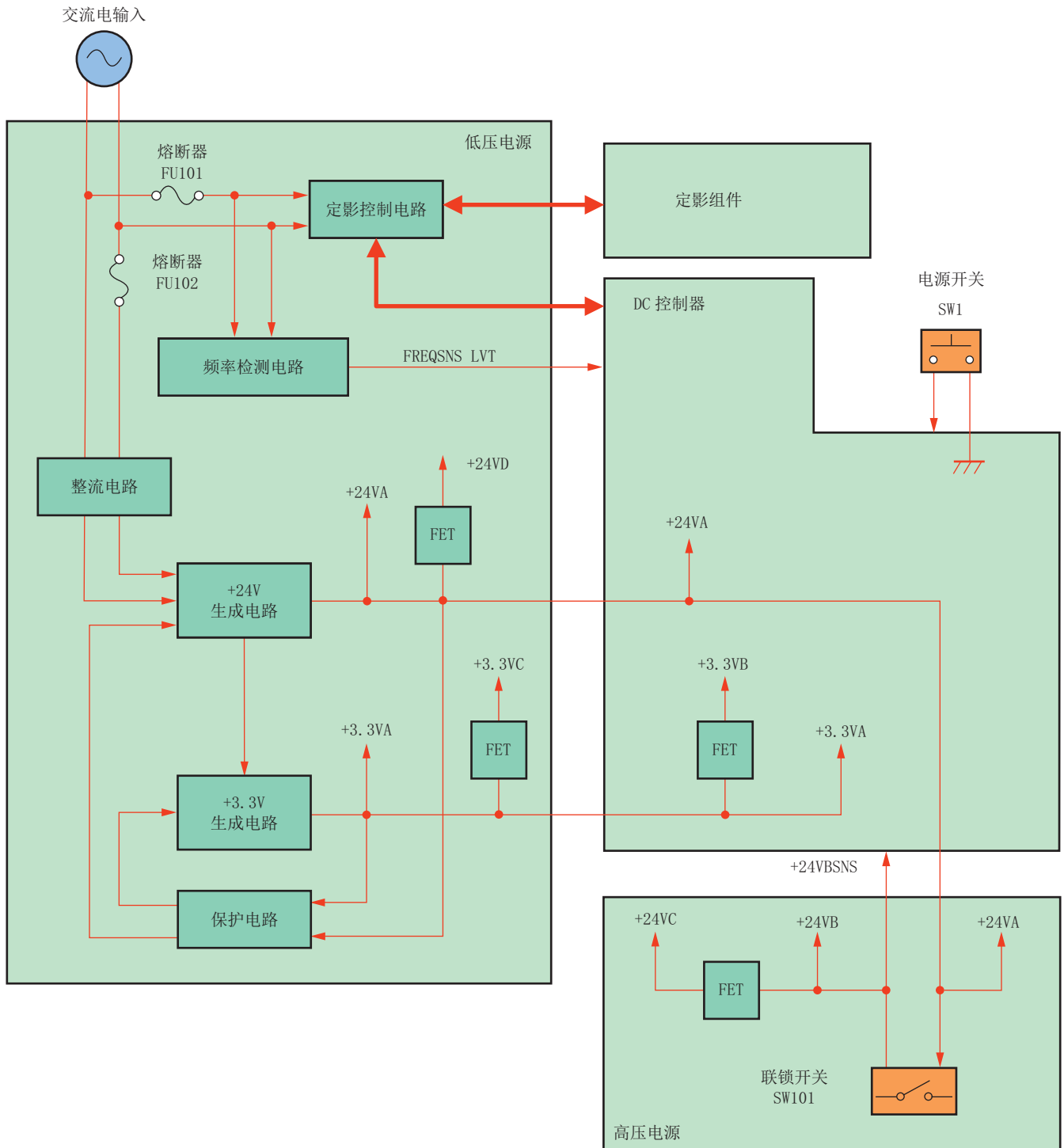
此电路将交流电压转换为直流电源，并提供给每个负载。

说明

以下显示低压电源的框图。

- 低压电源：生成打印机内部所需的直流电源。同时控制定影组件的定影加热器温度。

当交流电源连接到进口时，低压电源开始运行。交流电源被转换为打印机所需的+24V 和+3.3V 的直流电源。



保护功能

概述

本机具备针对过电流和过电压的保护功能。

说明

如果由于故障造成过电流或异常电压，本机将会自动切断直流电压以防止对电源电路板的损坏。

低压电源具有保护功能，以防备由于过电流和过电压对电源电路板造成损坏。

低压电源组件不再输出直流电压时，保护功能可能已激活。所以此时，请关闭电源开关，从进口拔下交流电源线，然后排除故障后再打开电源开关。

本机的电路板内配备 2 根电源熔断器 (FU101 和 FU102) 以提供附加保护功能。如果交流线路中出现过电流，电源熔断器会烧断并切断电源。

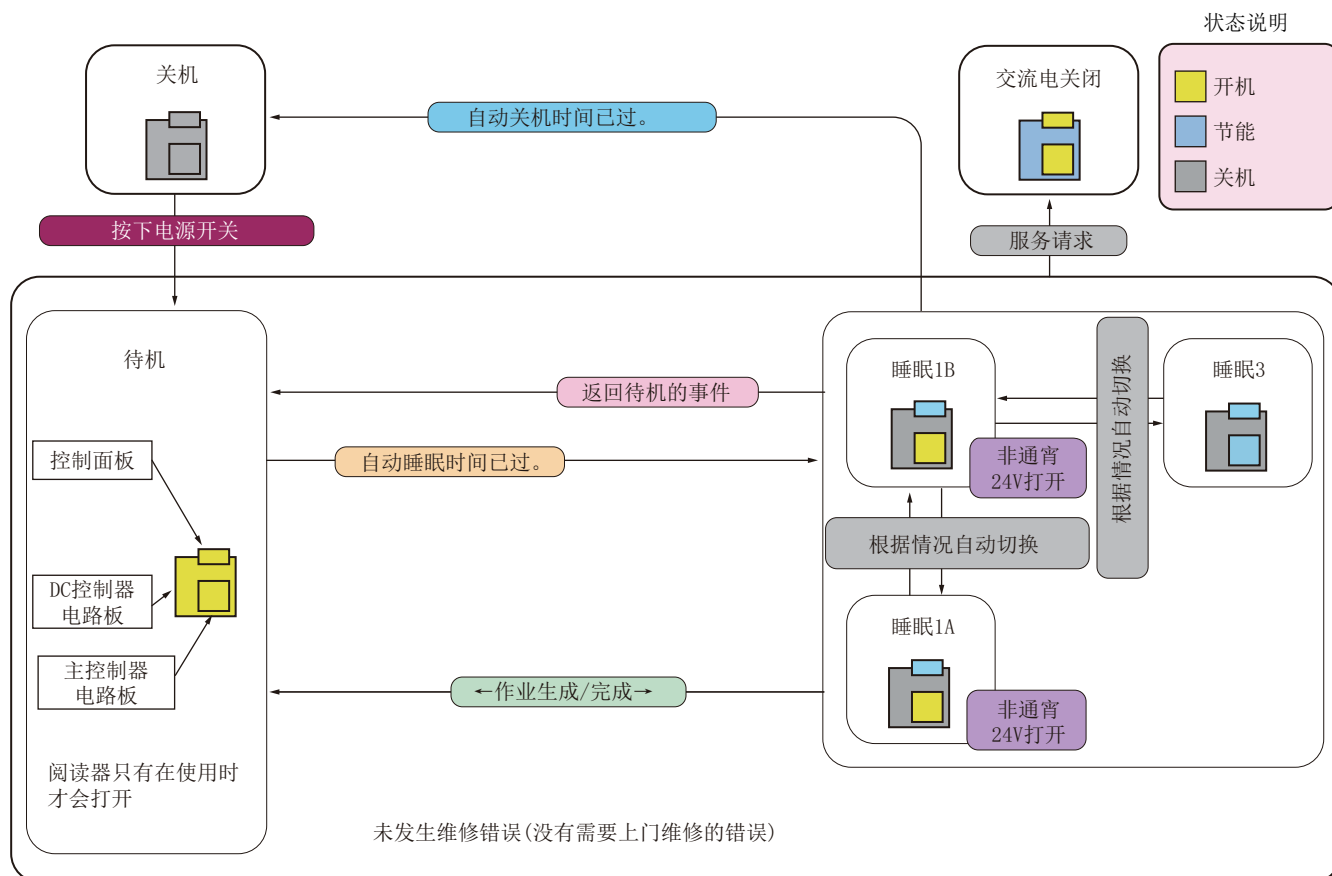
注释:

为了用户和维修技术人员的安全，一体式鼓粉盒门关闭时，本机具有停止提供+24VB 和+24VC 电源的功能。
当本机电源被远程开关控制电路打开/关闭时，即使电源开关关闭，交流线路仍有电源供应。请勿在电源线处于连接状态时拆卸本机。

节能模式

概述

节能模式是一个降低打印机功耗的功能。

说明

	状态	说明
待机	通过打开主开关，使本机进入待机状态。	可以开始作业时，自动睡眠时间和自动低功耗时间的定时器开始计时。
睡眠 1A	本机处于 24V 非通宵电源打开的状态。	当自动睡眠时间已过，切换到睡眠 1A。
睡眠 1B	本机处于 24V 非通宵电源关闭的状态。	睡眠 1B 是 CPU 从睡眠 3(通过硬件中断)进入运转状态。
睡眠 3	控制器自身进入节能模式。	在此模式下，控制器的 CPU 被停止。(最有效的节能状态)
维修错误	当发生需要上门维修的错误时，本机进入此状态。	打印机的电源状态保持节能模式，以使本机可以对维修模式的请求做出反应。
睡眠模式节能退出		此功能可以让本机从睡眠模式恢复至待机状态时无需打开引擎和阅读器，以节省功耗和降低噪声。

激光曝光系统

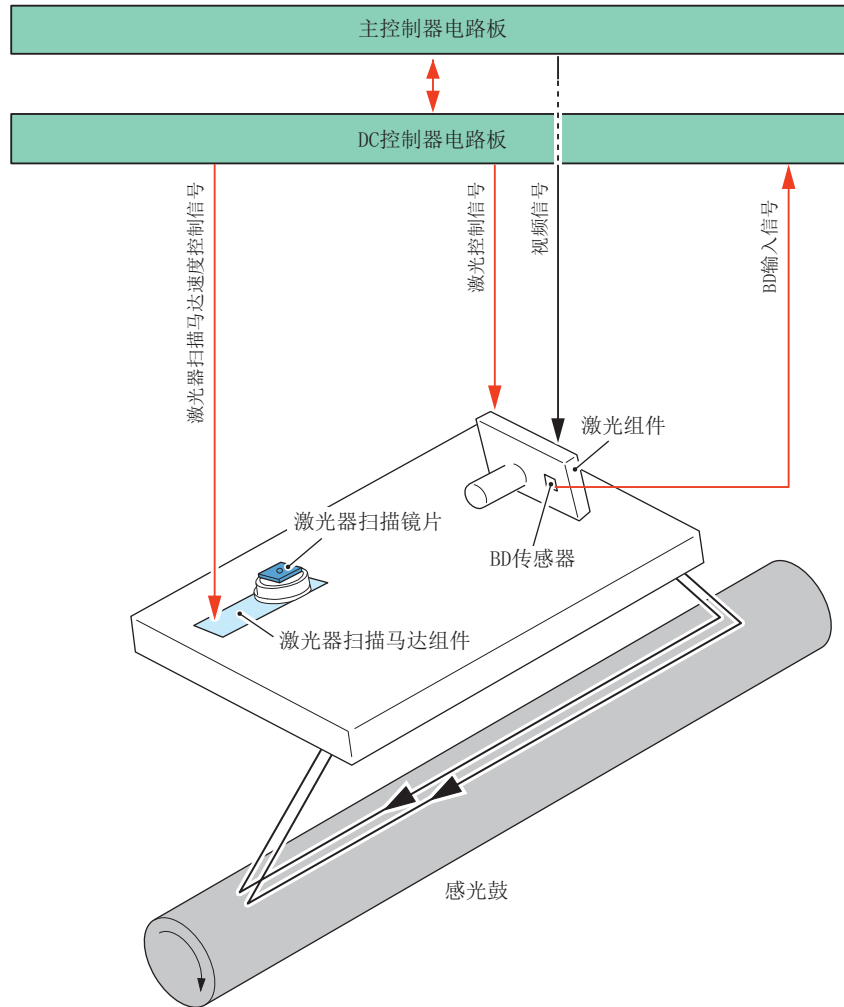
功能配置

概述

通过激光曝光，激光曝光系统在感光鼓上形成一个静电潜像。

说明

激光器组件由激光组件和激光器扫描马达组件构成，由 DC 控制器发出的信号输入进行控制。



挡板控制

本机的激光器组件具有激光挡板机制。

为了用户和维修技术人员的安全，前盖板打开时，激光挡板将阻隔激光器组件的激光通路。

故障检测

概述

DC 控制器检测激光器组件中的以下故障。

- 激光器区域故障
- 激光器扫描马达故障

说明

激光器区域故障检测

如果在激光器区域中检测到激光器扫描马达、激光组件或 BD 检测中的任一错误，会报出错误代码。

激光器扫描马达故障检测

- 如果 BD 间隔不在指定范围内，会报出错误代码。
- 驱动激光器扫描马达时，如果检测到马达错误，会报出错误代码。

错误代码

E100: 激光器区域故障

- E100-0000: BD 错误

E110: 激光器扫描马达故障

- E110-0000: 激光器扫描马达启动错误
- E110-0001: 激光器扫描马达转动错误

成像系统

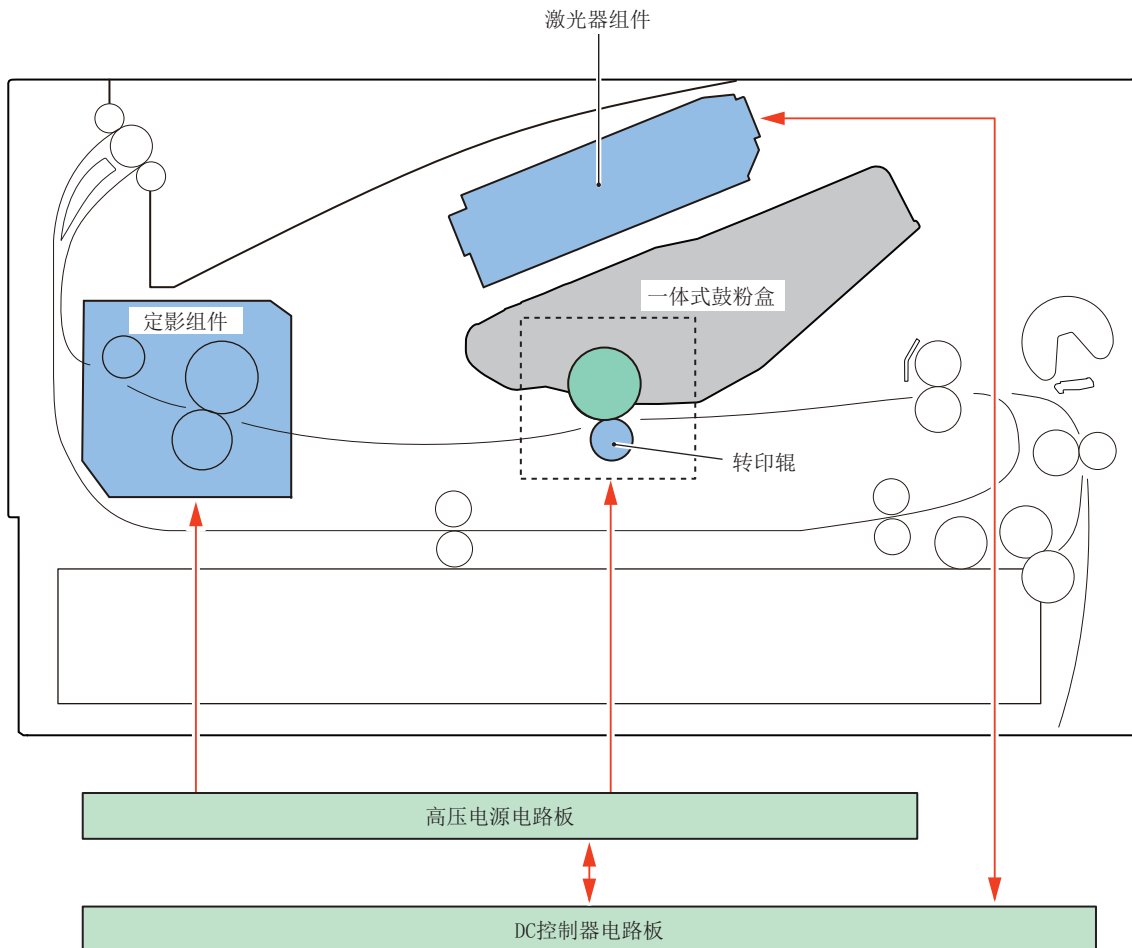
功能配置

概述

成像系统在纸张上形成墨粉图像。

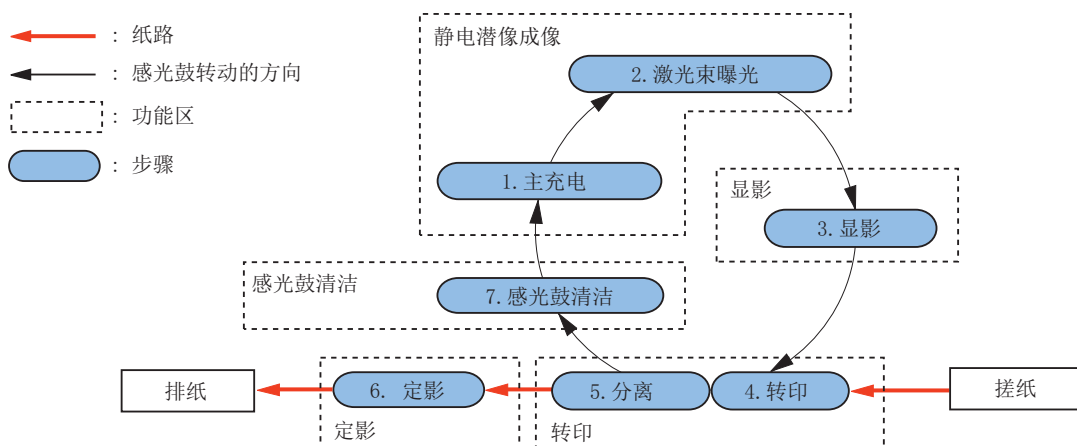
说明

DC 控制器控制激光器组件和高压电源，在感光鼓上形成墨粉图像，然后将此图像转印并定影到纸张上。



成像过程

说明



功能区	编号	过程	说明
静电潜像成像功能区	1	主充电	感光鼓表面被均匀地充满负电位。
	2	激光束曝光	随着激光束的发射，静电潜像在感光鼓表面形成。(图像曝光：被激光曝光的区域为图像区域)
显影功能区	3	显影	使用墨粉投射显影方式，已经被显影辊充满负电荷的墨粉附着到感光鼓上。
转印功能区	4	转印	通过对转印辊应用正电荷，感光鼓表面上的墨粉被转印到纸张上。
	5	分离	使用曲率分离方式，将纸张从感光鼓分离。对于弹性低的薄纸，静电消除器会降低纸张背面的电位，以便更容易地分离薄纸。
定影功能区	6	定影	通过加热和加压，纸张上的墨粉定影在纸张上。
感光鼓清洁功能区	7	感光鼓清洁	清洁刮片会清除浮附着在感光鼓上的残留墨粉。

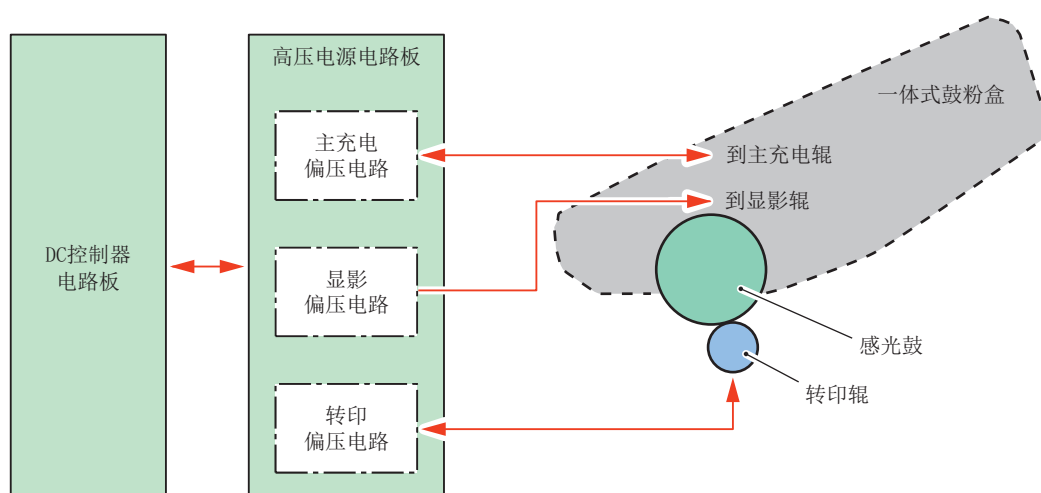
● 高压电源组件控制

说明

高压电源对下列组件施加高压偏压：

- 主充电辊(一体式鼓粉盒内)
- 显影辊(一体式鼓粉盒内)
- 转印辊

通过 DC 控制器控制高压电源生成高压偏压。



● 一体式鼓粉盒

■ 概述

概述

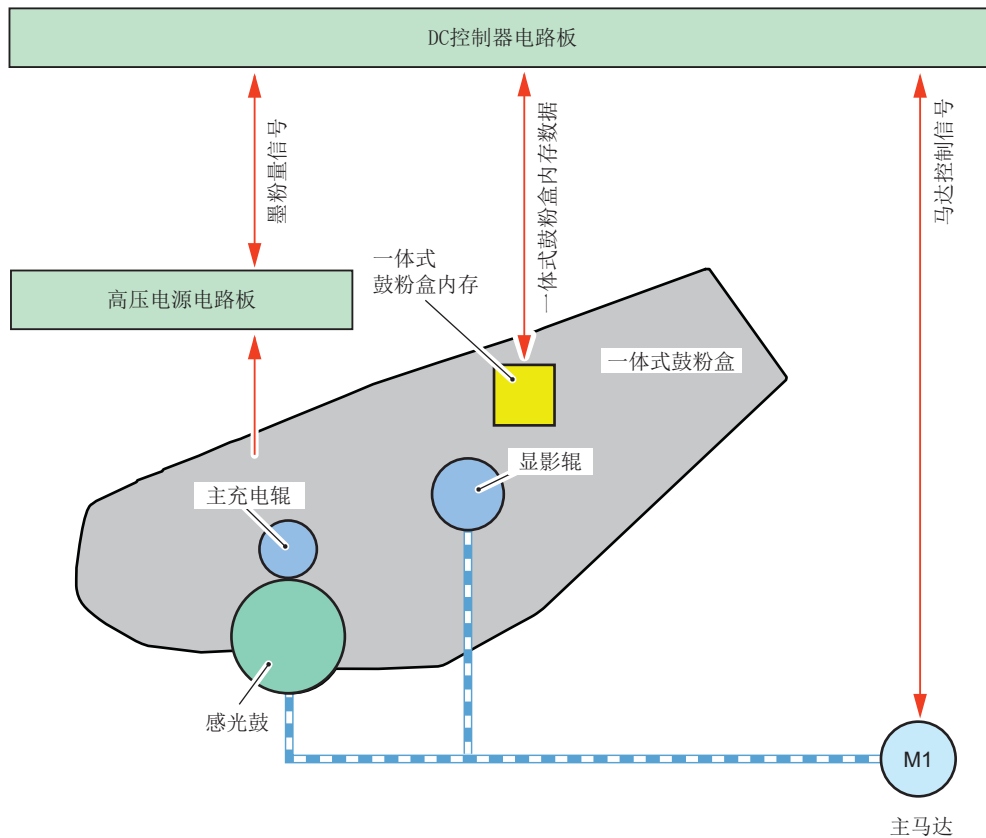
一体式鼓粉盒具有使用墨粉在感光鼓上形成可见图像的功能。

说明

一体式鼓粉盒由感光鼓、显影组件、主充电辊、一体式鼓粉盒存储器等构成。

DC 控制器驱动主马达转动感光鼓和显影辊。感光鼓驱动并转动主充电辊。

DC 控制器通过监控墨粉量检测信号来检测墨粉量。



■ 一体式鼓粉盒状态检测

执行条件/时机

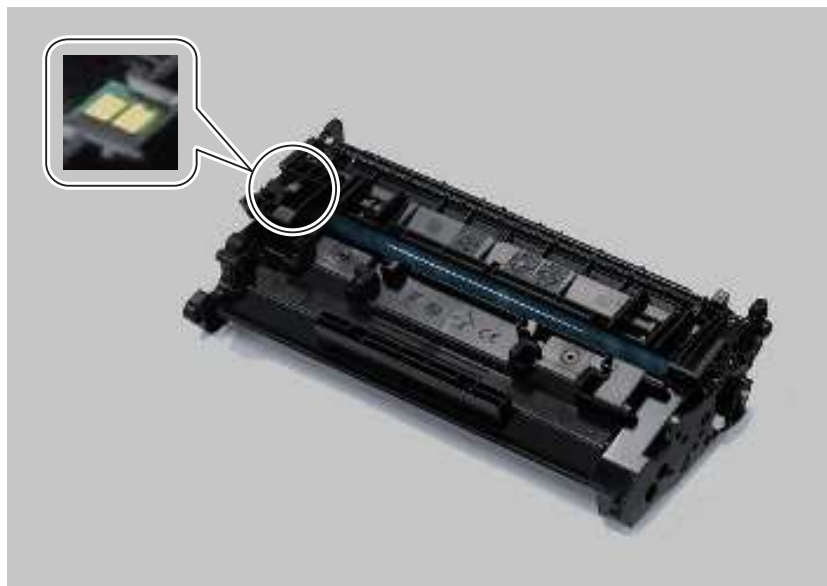
- 电源打开时
- 前盖板关闭时
- 从睡眠模式恢复
- 作业已完成或本机内无遗留作业时

说明

通过读取/写入存储在一体式鼓粉盒存储器中的数据，DC 控制器可检测/记录一体式鼓粉盒使用状态等。当无法检测一体式鼓粉盒存储器或检测到非原装部件，会通知主控制器并在显示屏上显示信息。

显示：

一体式鼓粉盒通信错误 | 可能正在使用假冒或非 Canon 原装硒鼓。



一体式鼓粉盒存储器位置

■ 一体式鼓粉盒检测

执行条件/时机

- 电源打开时
- 前盖板关闭时

说明

DC 控制器根据一体式鼓粉盒存储器的有/无和检测到的墨粉量，检测是否安装了一体式鼓粉盒。如果检测到未安装一体式鼓粉盒，则会通知主控制器，并在显示屏上显示一条信息。

显示：

插入墨粉盒。

■ 一体式鼓粉盒使用寿命检测

执行条件/时机

- 电源打开时
- 前盖板关闭后引擎操作完成时
- 打印完成时
- 一体式鼓粉盒使用寿命的参考值变化时

说明

一体式鼓粉盒的消耗达到指定值时，DC 控制器会通知主控制器。

收到通知时，主控制器会在显示屏上显示一个警告或信息：一体式鼓粉盒已达到其使用寿命。

	警告显示*2	达到使用寿命显示*4 *5
墨粉量*1	根据设置有所不同*3	0%
检测对象(位置)	一体式鼓粉盒存储器	一体式鼓粉盒存储器
信息	准备墨粉盒。	一体式鼓粉盒达到使用寿命。替换推荐。

*1: 可以在状态确认中查看剩余墨粉量。

参考下面显示的在“设置/注册模式/菜单”中“查看剩余墨粉量”。

*2: 可以在菜单中指定是否显示或隐藏警告。

参考下面显示的“设置/注册模式/菜单”中的“设置是否显示或隐藏警告”。

*3: 可以在菜单中指定显示警告的阈值。

参考下面显示的在“维修模式”中“打开/关闭设置准备一体式鼓粉盒阈值的屏幕显示”。

参考下面显示的“设置/注册模式/菜单”中的“设置显示警告的阈值”。

*4: 可以在维修模式中指定一体式鼓粉盒达到使用寿命时的操作。

参考下面显示的在“维修模式”中“设置一体式鼓粉盒达到预计的使用寿命时的操作”。

*5: 可以在维修模式中指定一体式鼓粉盒(感光鼓、显影组件和废墨粉)使用寿命的参考值。
参考下面显示的在“维修模式”中“设置更换感光鼓、显影组件和废墨粉(黑色)时的参考值”。

维修模式

- 设置一体式鼓粉盒达到预计使用寿命时的操作:
COPIER > OPTION > FNC-SW > CRG-PROC
- 设置更换感光鼓、显影组件和废墨粉(黑色)时的参考值:
COPIER > OPTION > FNC-SW > CRGLF-K
- 打开/关闭用于设置准备一体式鼓粉盒的阈值的屏幕显示:
COPIER > OPTION > DSPLY-SW > CRGLW-LV

附加功能模式/菜单

- 查看剩余墨粉量:
状态监控 > 设备状态 > 墨粉量
- 设置是否显示或隐藏警告:
菜单 > 参数选择 > 显示设置 > 显示一体式鼓粉盒准备的时间通知
- 设置显示警告的阈值:
菜单 > 参数选择 > 显示设置 > 显示一体式鼓粉盒准备的时间通知 > 自定义

■ 显影辊的接合/分离控制

说明

本机不会根据机器状态控制墨粉盒内的显影辊与感光鼓接合/分离。

定影系统

功能配置

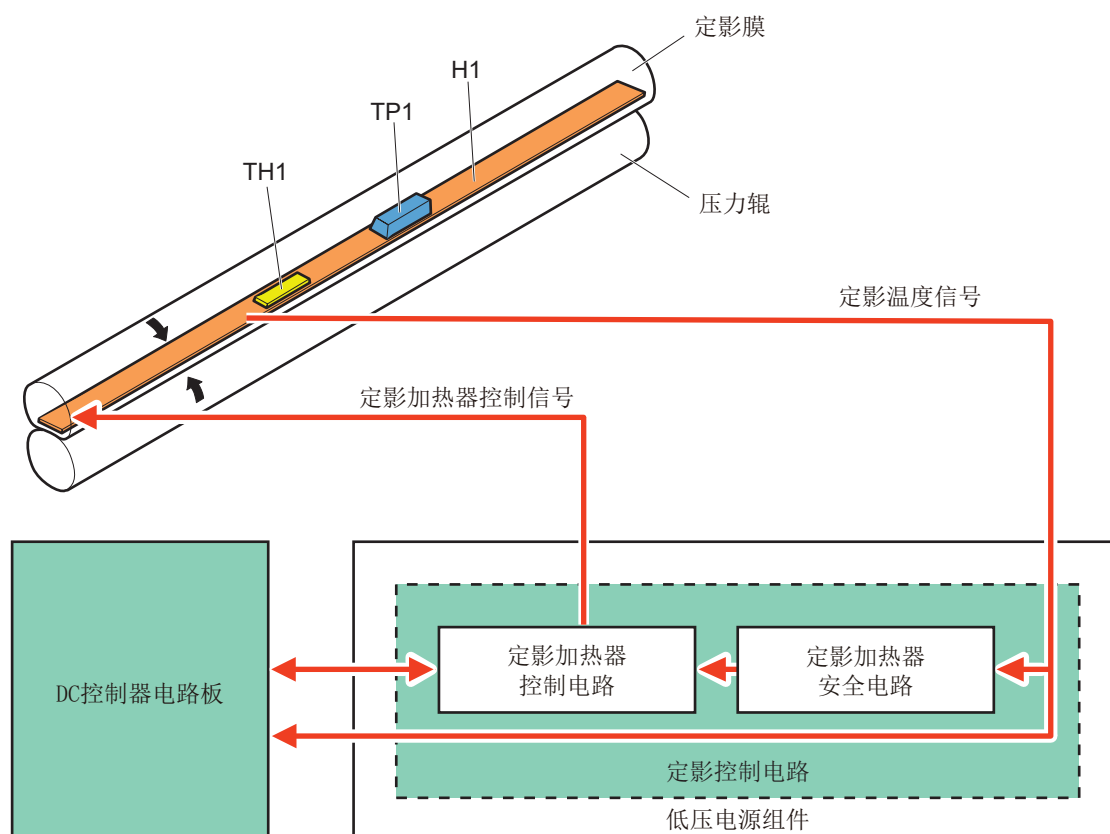
概述

定影系统通过使用压力和热量将墨粉熔化在纸张上来形成永久图像。

说明

定影控制电路控制定影组件中的温度。

本机的定影组件使用即时定影方式。



符号	部件名称
H1	定影加热器
TH1	热敏电阻
TP1	温度调节器

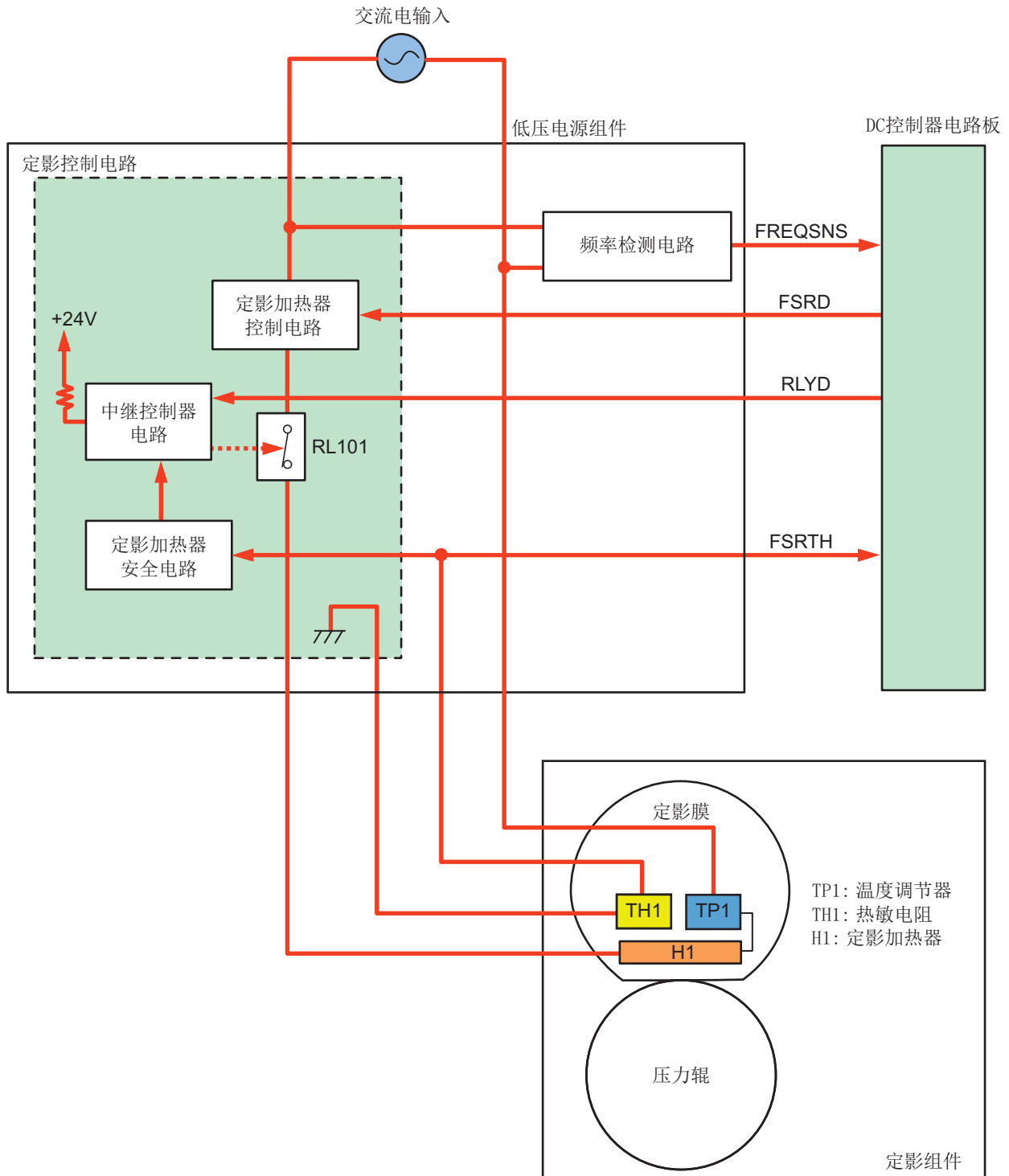
定影温度控制

概述

根据来自 DC 控制器的命令通过定影加热器控制电路和定影加热器安全电路执行定影组件的温度控制。

说明

DC 控制器电路板根据检测的温度监测定影温度检测信号并输出定影控制信号。定影控制电路根据该信号控制定影加热器，并将定影加热器的温度控制在目标值。



保护功能

概述

本机具备检测定影组件内的温度异常升高并切断定影加热器电源的功能。

说明

本机具备下列 4 种防止定影加热器内温度异常升高的保护功能。

- DC 控制器电路板
- 定影加热器安全电路
- 温度调节器
- 递减序列控制

详情解释如下。

DC 控制器电路板

DC 控制器电路板监控定影加热器(中央)的热敏电阻温度。

当超过指定温度时，则判断定影组件为异常高温，停止定影控制信号(FSRD)输出，关闭中继并关闭加热器电源。

定影加热器安全电路

定影加热器安全电路监控定影加热器(中央)的热敏电阻温度。

当超过指定温度时，则判断定影组件为异常高温，关闭中继并关闭加热器电源。

温度调节器

如果定影加热器的温度异常升高并超过指定温度，则温度调节器的触点打开并关闭加热器电源。

递减序列控制

DC 控制器监控定影加热器的热敏电阻温度。如果由于如连续打印小尺寸纸张的原因，导致高于指定温度，生产率可能会大大降低（取决于纸张设置，B5/A5/A6/EXEC 的生产率降低到约 4 页/分钟，信封的生产率降低到约 6 页/分钟），以限制升温。

定影组件故障检测

概述

当本机处于以下情况时，DC 控制器会关闭定影组件的电源并报错。

- 启动故障
- 温度过高故障
- 温度过低故障
- 定影控制电路故障

说明**定影组件启动故障**

如果在指定的时间段内定影组件未达到特定温度，会报出错误代码。

温度过高故障

如果检测到定影组件内温度过高，会报出错误代码。

温度过低故障

如果检测到定影组件内温度过低，会报出错误代码。

定影控制电路故障

如果在指定时间段或更长时间内未检测到过零信号，会报出错误代码。

错误代码

- E000-0000: 定影组件启动故障
- E001-0000: 定影组件温度过高
- E003-0000: 定影组件温度过低
- E004-0000: 定影控制电路故障

搓纸送纸系统

概述

概述

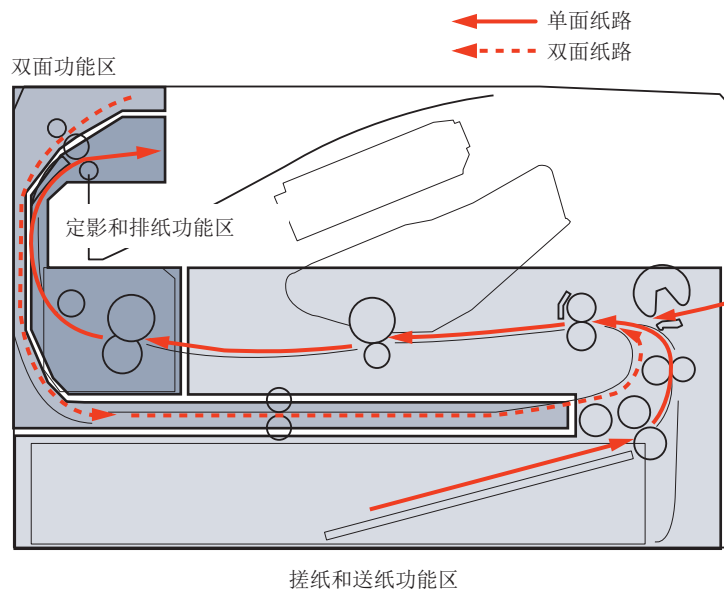
搓纸、送纸和排纸系统均由 DC 控制器控制。

DC 控制器控制搓纸、送纸和排纸系统中的功能区，在本机内部执行搓纸、送纸和排纸

说明

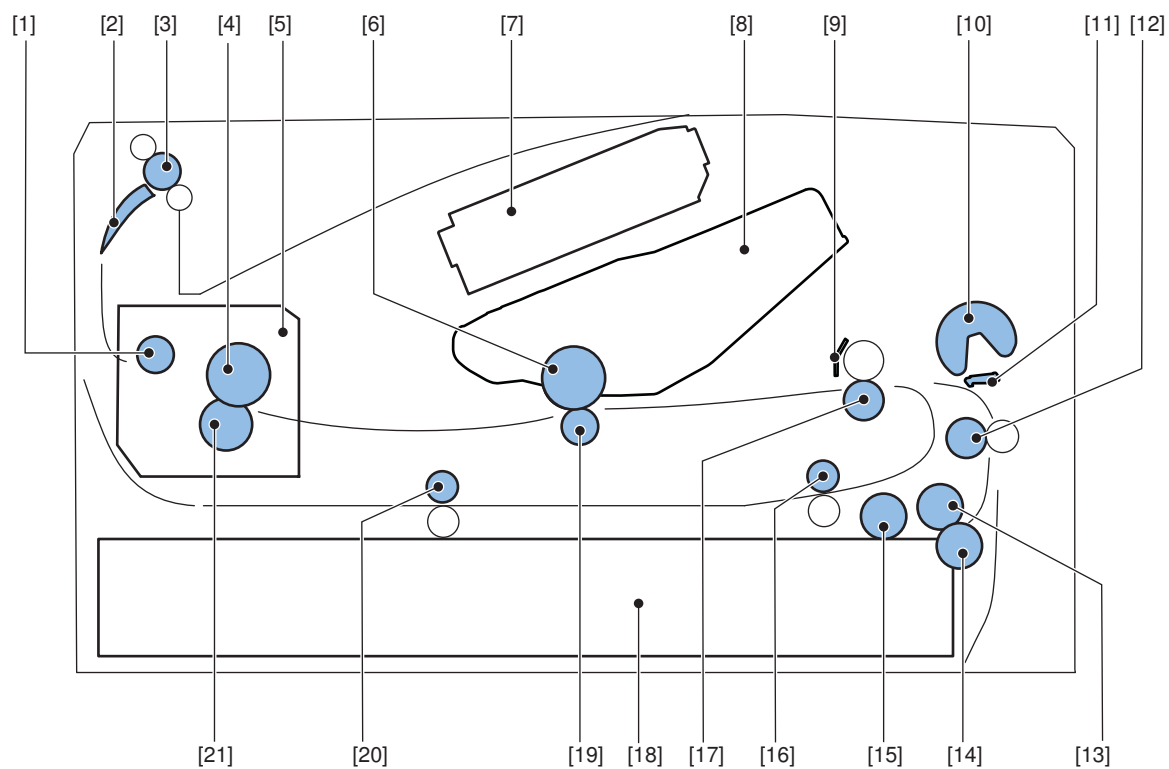
搓纸、送纸和排纸系统由以下三个功能区构成。

- 搓纸/送纸：从每个搓纸槽到定影组件进口
- 定影/排纸：从定影组件到排纸组件输出口
- 双面：从双面反转组件到双面重新搓纸组件



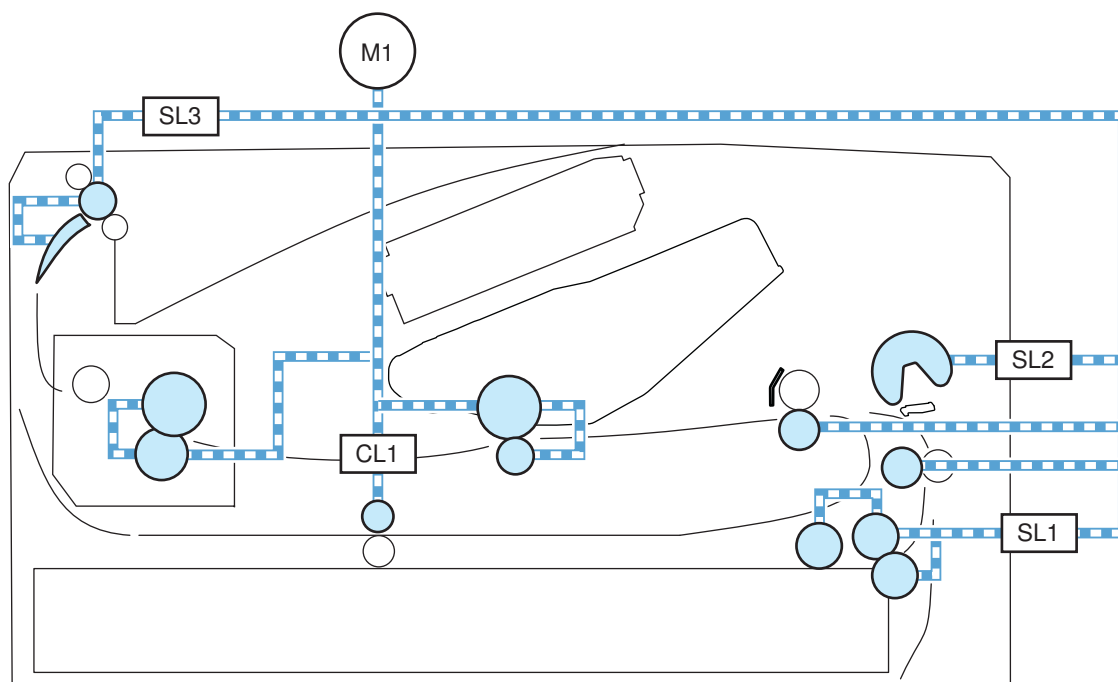
部件配置

说明



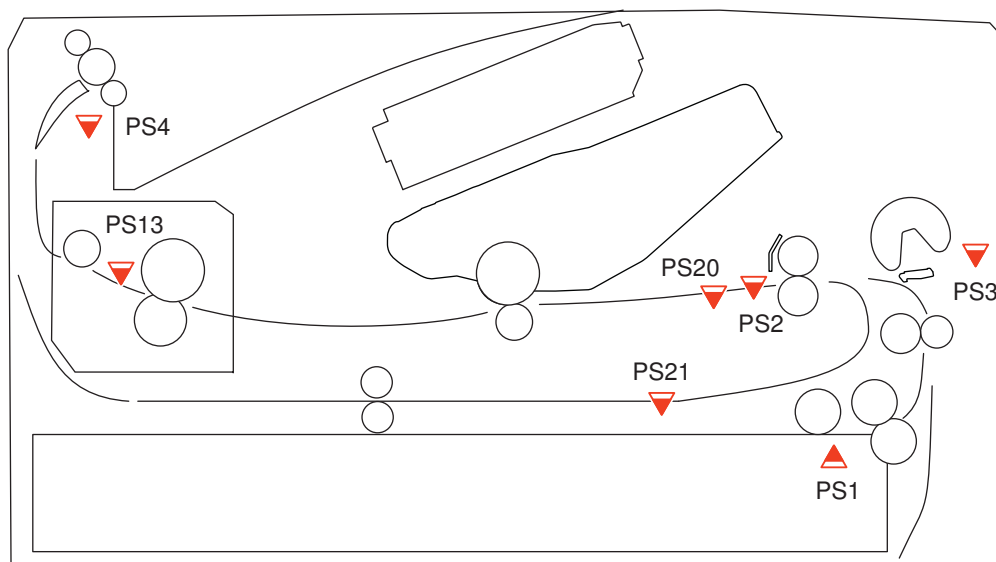
编号	名称	编号	名称
[1]	定影排纸辊	[12]	送纸辊
[2]	双面导纸板挡板	[13]	纸盒送纸辊
[3]	排纸辊	[14]	纸盒分离辊
[4]	定影膜	[15]	纸盒搓纸辊
[5]	定影组件	[16]	双面重新搓纸辊
[6]	感光鼓	[17]	对位辊
[7]	激光器组件	[18]	纸盒
[8]	一体式鼓粉盒	[19]	转印辊
[9]	对位挡板	[20]	双面送纸辊
[10]	多功能托盘搓纸辊	[21]	压力辊
[11]	多功能托盘分离片		

驱动配置



符号	名称	符号	名称
M1	主马达	SL3	双面反转电磁铁
SL1	纸盒搓纸电磁铁	CL1	双面重新搓纸离合器
SL2	多功能托盘搓纸电磁铁		

传感器布局

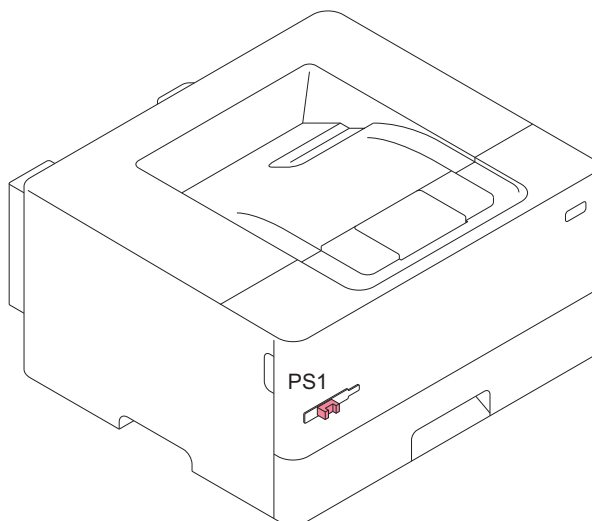


符号	名称	符号	名称
PS1	纸盒纸张传感器	PS13	定影排纸传感器
PS2	顶部传感器	PS20	纸张宽度传感器
PS3	多功能托盘纸张传感器	PS21	双面送纸传感器
PS4	排纸托盘已满传感器		

纸盒检测

说明

使用纸盒纸张传感器(PS1)检测到有纸盒。



符号	名称
PS1	纸盒纸张传感器

纸盒搓纸控制

说明

DC 控制器通过转动主马达(M1)来转动搓纸辊。

通过使用纸盒搓纸电磁铁(SL1)转动搓纸凸轮，搓纸臂被举起来然后降下以进行送纸。

双张送纸预防机制

概述

本设备采用延迟分离方式，防止双张送纸。
延迟分离方式使用无驱动的分离辊防止双张送纸。
分离辊跟随送纸辊旋转。

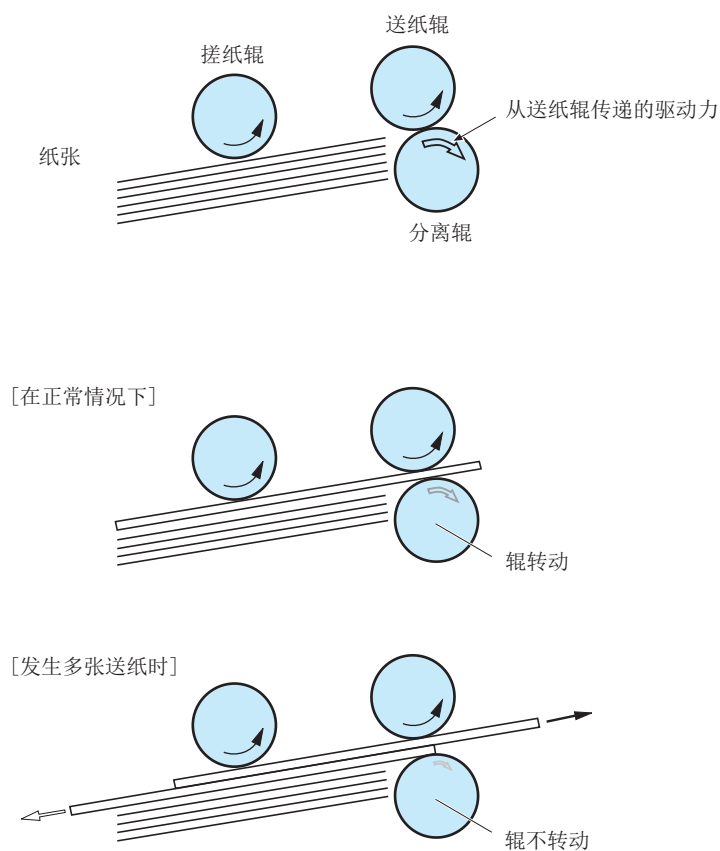
说明

处于正常状态

分离辊是由通过纸张传播的送纸辊的驱动力驱动的。这使分离辊沿送纸方向旋转。

双张送纸时

当辊间多张送纸时，纸张之间的摩擦力变弱；因此送纸辊传送至分离辊的驱动力会变得非常弱。
该机构通过对施加分离辊力以抑制其旋转，从而防止分离辊在双张送纸时从送纸辊传送的弱驱动力来驱动的转动。
这就停止了分离辊的转动，并防止它双张送纸。

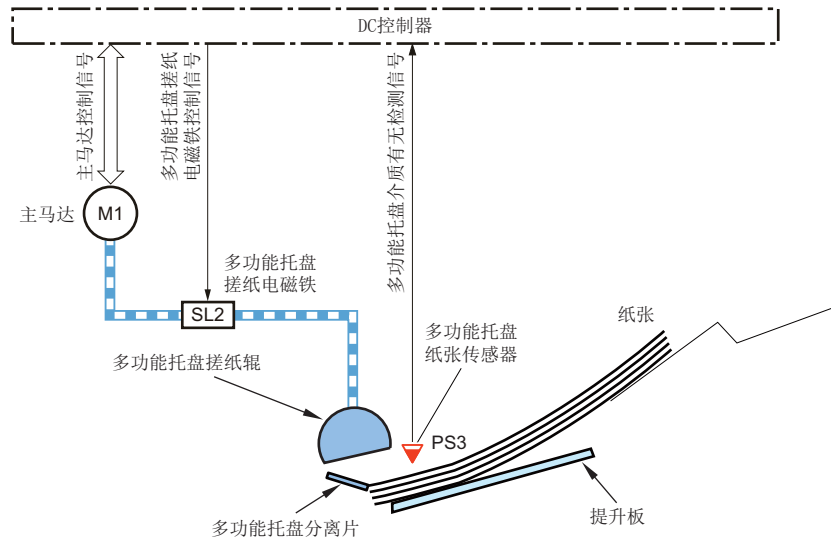


多功能托盘搓纸控制

说明

多功能托盘从多功能托盘搓纸槽每次向本机中送一张纸。
以下介绍多功能托盘搓纸操作。

1. 当输入来自主控制器的打印命令，DC 控制器转动主马达(M1)。
2. 当 DC 控制器打开多功能托盘搓纸电磁铁(SL2)，多功能托盘搓纸辊转动并搓取纸张。
3. 双张送纸被多功能托盘分离片分离之后，纸张被送入本机。请注意，多功能托盘纸张传感器(PS3)会检测多功能托盘上是否有纸张，如果没有纸张，则不会执行打印。



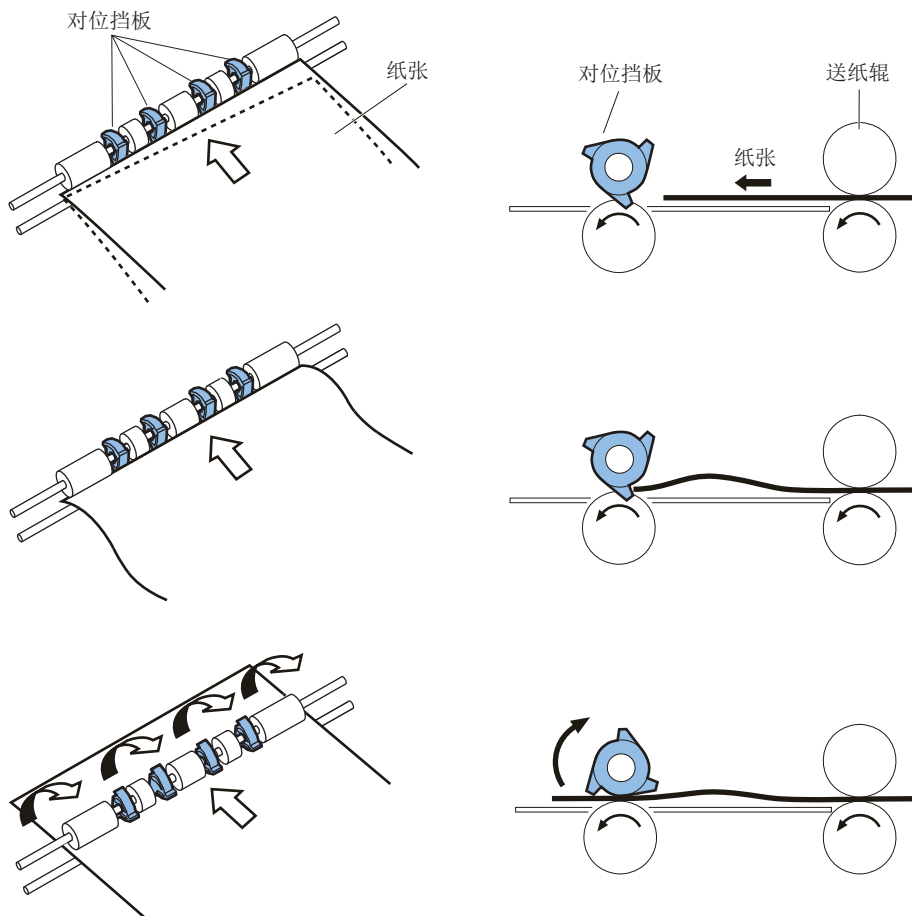
歪斜校正

说明

本机可以校正纸张歪斜且不会降低生产能力。

按照如下方式校正歪斜。

1. 纸张的前端边缘推动对位挡板，以对齐纸张的前端边缘。
2. 纸张的后端边缘被送入，并在纸张的前端边缘形成松弛。
3. 当纸张的后端边缘被更进一步送入，形成松弛的纸张前端边缘向上推对位挡板，然后纸张在前端边缘对齐时被送入对位辊。

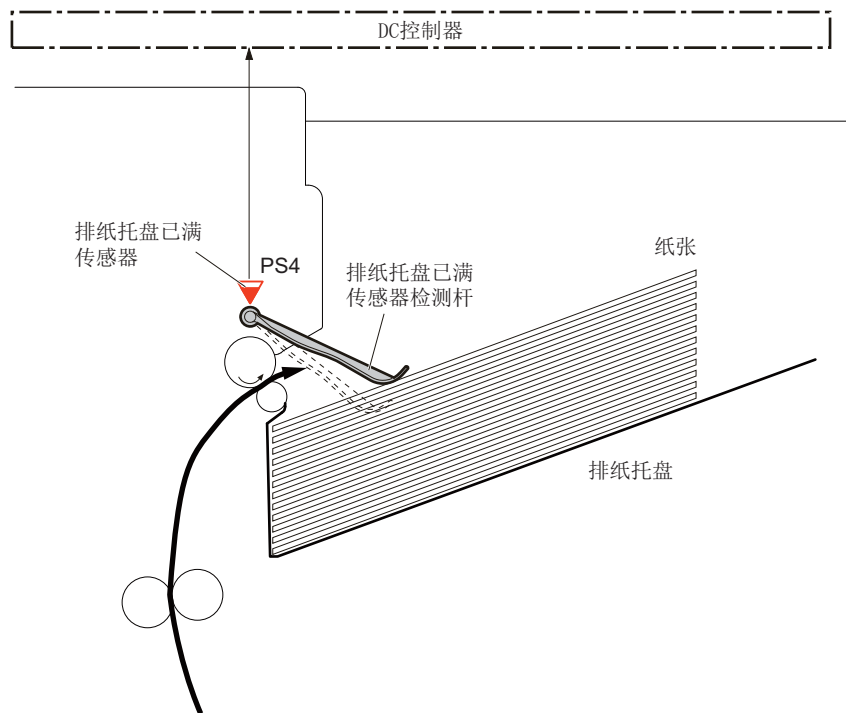


排纸托盘已满检测

说明

DC 控制器使用排纸托盘已满传感器 (PS4) 检测输出托盘中纸张已满。

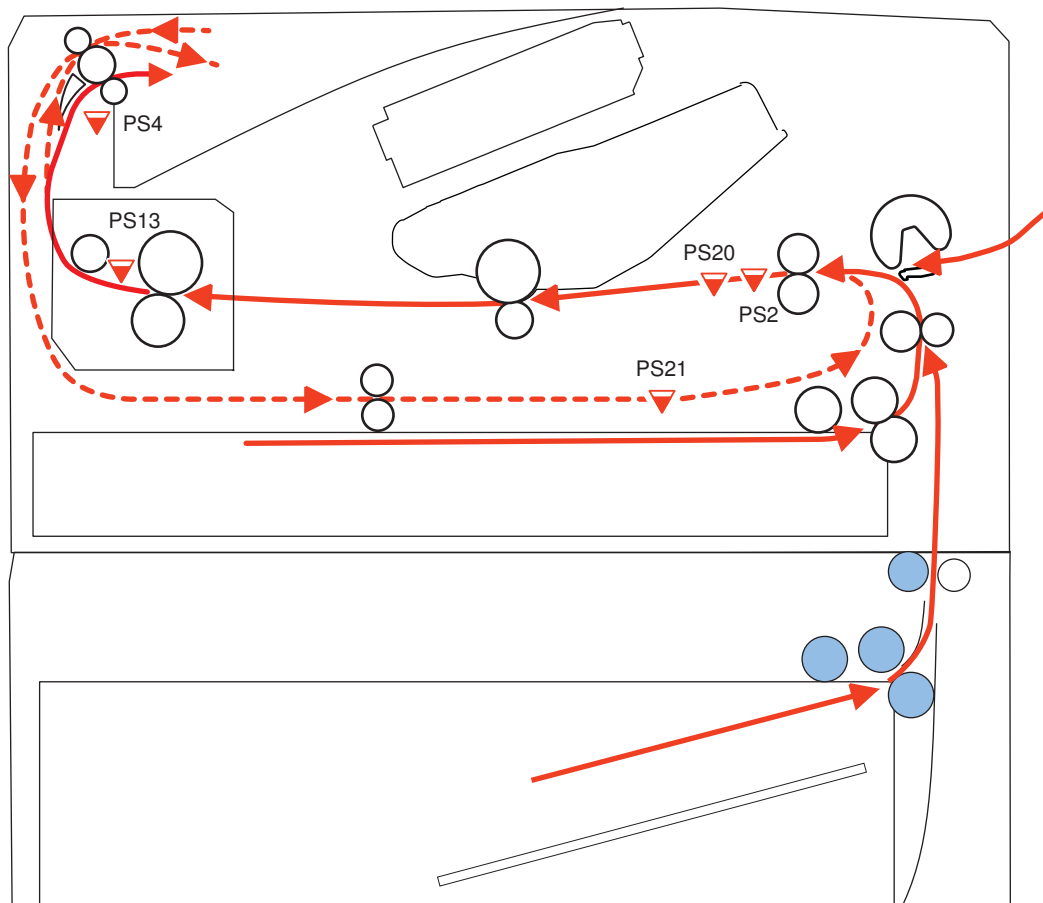
打印期间当排纸托盘已满传感器在超过指定时间内检测到纸张，则 DC 控制器判断输出托盘已满并通知主控制器。



卡纸检测

说明

在以下所示的位置配备了传感器，以检测是否有打印纸张以及打印纸张是否被正确送入。



本机使用下列传感器，以检测有无打印纸张以及打印纸张是否被正确送入。

- 顶部传感器 (PS2)
- 纸张宽度传感器 (PS20)
- 定影排纸传感器 (PS13)
- 双面送纸传感器 (PS21)
- 排纸托盘已满传感器 (PS4)

卡纸名称	详细信息
搓纸延迟卡纸	从纸盒开始搓纸后在指定的时间内顶部传感器 (PS2) 无法检测到纸张的前端边缘时，执行两次搓纸重试。之后，如果在指定的时间内顶部传感器 (PS2) 再次无法检测到纸张的前端边缘。
搓纸滞留卡纸	尽管从检测到纸张的前端边缘后已经过指定的时间，但是顶部传感器 (PS2) 仍无法检测到纸张的后端边缘。
定影排纸延迟卡纸	尽管从顶部传感器 (PS2) 检测到纸张的前端边缘后已经过指定的时间，但是定影排纸传感器 (PS13) 仍无法检测到纸张的前端边缘。
定影排纸滞留卡纸	尽管检测到纸张前端边缘之后已超过指定时间，但定影排纸传感器 (PS13) 未检测到纸张后端边缘。
双面送纸延迟卡纸	尽管开始双面反转后已经过指定的时间，但是双面送纸传感器 (PS21) 仍无法检测到纸张。
双面重新搓纸延迟卡纸	在搓取第二张纸时，尽管指定时间段已过，但顶部传感器 (PS2) 未检测到纸张前端边缘。
缠绕卡纸	定影排纸传感器 (PS13) 检测到纸张前端边缘后，早于指定的时间段检测到纸张后端边缘。
内部残留卡纸	当以下任一传感器检测到在电源打开时、门关闭时或打印操作之前/之后有纸张。 <ul style="list-style-type: none"> • 顶部传感器 (PS2) • 纸张宽度传感器 (PS20) • 定影排纸传感器 (PS13) • 双面送纸传感器 (PS21) • 排纸托盘已满传感器 (PS4)
门打开卡纸	打印和送纸时检测到门打开。

3

技术说明(系统)

系统管理概述.....	43
版本升级.....	44
设置信息导出/导入功能(DCM).....	48
监控功能(远程亦能(e-Maintenance)/ imageWARE 远程).....	55
安全功能.....	58

系统管理概述

本章节介绍的内容适用于负责本机系统维护的技术人员。

虽然本章节包含某些用户指南中描述的信息，但是关于适用于用户的功能的详细信息，请参考电子手册。

版本升级

功能概述

本设备可以使用下列固件升级方式。

使用用户支持工具(UST)进行版本升级。

使用 UST 升级设备的固件

在与设备连接的个人计算机上打开用于 UST 版本升级的文件并升级固件。

当主机与个人计算机使用 USB 数据线连接时，可以在没有网络的环境中执行版本升级。

通过 Internet 进行版本升级

访问专门的服务器，然后下载并升级固件。

假如 Internet 连接可用，系统会自动配置连接目标设置并执行诸如下载和版本升级等处理。

使用 U 盘进行版本升级(仅在特殊情况下发行)

使用 U 盘升级本机的固件。

将存储固件的 U 盘连接到设备，在维修模式中升级固件。

可以在没有个人计算机或网络的环境中执行版本升级。

注释：

可以用于使用 U 盘进行版本升级的固件仅在特殊情况下发行，例如投标业务，并不是常规发行。对于详细的版本升级步骤，请按照所发行使用 U 盘进行版本升级的自定义固件时给出的说明进行操作。

通过更换电路板进行版本升级

通过使用安装了最新固件的电路板更换现有电路板进行版本升级

使用本地 CDS 进行版本升级

使用 iW EMC/iW MC 和 DFU 插件从本地 CDS 下载固件并升级主机。

注释：

使用本地 CDS 升级固件时，请参考 iW EMC/iW MC DFU 插件的手册/资料。

注意：

当尝试对已经应用指定固件的主机进行升级时，会显示提示信息。

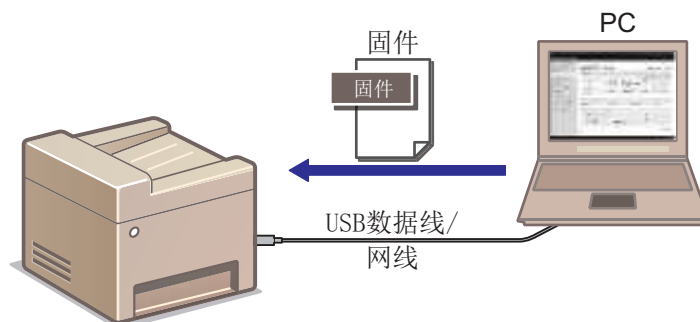
这是一个预防措施，以避免使用错误的固件对已经应用指定固件的主机进行升级。

请参见以下关于是否显示信息的组合：

主机应用的固件类型	待升级的固件	
	一般固件	指定固件
一般固件	不显示信息	不显示信息
指定固件	显示信息	显示信息

使用用户支持工具(UST)进行版本升级

UST 包括在可以从 CINC 网站下载的本机固件中。下载的固件为 zip 压缩文件，通过解压缩该文件来提取包含 UST 的文件夹。在使用 USB 数据线连接到本机的个人计算机上执行 UST 时，可以通过从个人计算机将其下载到本机来升级固件。有关详细步骤，请参考解压缩文件夹中存储的“用户支持工具操作指南”。CINC 的网站上也可以获取“用户支持工具操作指南”。



经由 Internet 进行版本升级

使用设备的网络功能连接 Internet，并从服务器下载和升级最新的固件。如果设备所处环境可以使用 Internet 连接，可以不使用个人计算机而仅通过从菜单操作升级固件版本。

先决条件

要通过 Internet 执行设备的版本升级，必须符合下列条件。

不应存在正在执行的其他作业。

存在正在执行的作业时无法升级固件。如果存在正在执行的作业，等待作业完成后执行操作。

设备应可连接外部网络。

如果因为存在代理服务器等原因导致连接不可用，按照电子手册配置代理服务器设置并启用外部网络的连接。



主控制器电路板上应显示主机的序列号。

可以从控制面板或 SPEC REPORT 检查主控制器电路板上是否显示主机的序列号。

从 SPEC REPORT 检查的步骤

1. 执行下列维修模式以打印 SPEC REPORT。
 - COPIER > FUNCTION > MISC-P > SPEC

2. 检查打印的 SPEC REPORT 的[BODY No. (机身 No.)]中是否显示序列号(“3 个字母字符 + 5 位数字”或“1 位数字 + 2 个字母字符 + 5 位数字”)。

***** *** SPEC REPORT *** *****	
Device Info	ZZ999 Series
ROM Version	
MAIN	00.75
BOOT	00.25
LANG	01.36
ECONT	00.10
PANEL	05.01
Device Code	A0000000
Locale	9
Version Type	0
BODY No.	ZZZ99999
Factory Flag	12345678

■ 经由 Internet 升级固件的步骤

1. 选择下列菜单经由 Internet 升级固件:

- [Management Settings(管理设置)] > [Remote UI Settings/Update Firmware(远程用户界面设置/更新固件)] > [Update Firmware(更新固件)] > [Via Internet(通过 Internet)] > [Yes(是)]
- 完成固件升级时, 本机自动重新启动。

2. 选择下列菜单, 然后确认固件已正确升级:

- [Management Settings(管理设置)] > [Remote UI Settings/Update Firmware(远程用户界面设置/更新固件)] > [Update Firmware(更新固件)] > [Version Information(版本信息)]

注意:

此功能不支持从远程用户界面操作。(远程用户界面的[System Management Settings(系统管理设置)]菜单中没有[Update Firmware(更新固件)].)

■ 信息

设备操作面板上显示的信息如下。

编号	错误信息	发生的时机	解决方法
1	作业进行中... 请稍候, 然后重试。	如果存在正在执行的作业:	1. 等到作业完成。 2. 取消作业。
2	无法检查固件版本。(服务器通信错误。)	网络错误	1. 检查设备是否可以连接到外部网络。 2. 检查是否已进行代理服务器设置(经由代理服务器访问时)。
3	无法下载固件。(下载过程中出现错误。)		1. 检查设备是否可以连接到外部网络。 2. 检查是否已进行代理服务器设置(经由代理服务器访问时)。 3. 检查在主控制器电路板上是否显示主机的序列号。
4	***下载模式*** 网络可用 IP 地址 本机的 IP 地址 按 Stop(停止)键退出	如果固件更新(写入)已经以失败结束:	1. 使用 UST 重新更新固件。
5	***下载模式*** 无法更新		
6	***下载模式*** 更新已完成	如果固件更新成功	-

● 使用 U 盘进行版本升级(仅在特殊情况下发行)

将存储固件的 U 盘连接到本机, 在维修模式中升级固件。

注释:

可以用于使用 U 盘进行版本升级的固件仅在特殊情况下发行, 例如投标业务, 并不是常规发行。对于详细的版本升级步骤, 请按照所发行使用 U 盘进行版本升级的自定义固件时给出的说明进行操作。

■ 先决条件

要使用 U 盘执行本机的版本升级，必须符合下列条件。

不应存在正在执行的其他作业。

存在正在执行的作业时无法升级固件。如果存在正在执行的作业，等待作业完成后执行操作。

■ 使用 U 盘升级固件的步骤

1. 将存储固件的 U 盘连接到本机。
2. 执行下列维修模式之一。
 - COPIER > FUNCTION > SYSTEM > DOWNLOAD
 - COPIER > FUNCTION > SYSTEM > DOWNLOAD_FORCE

注释：

如果想只应用比本机当前应用的固件新的固件，请执行 DOWNLOAD。如果想应用 U 盘中包含的全部固件，不管新旧，请执行 DOWNLOAD_FORCE。

3. 验证下载文件的签名数据，只有验证结果正确，才会将下载说明信息写入 U 盘的指定区域。
4. 本机自动重新启动。
5. 完成固件升级时，本机自动重新启动。

设置信息导出/导入功能(DCM)

概述

各种数据存储在设备内部的存储器中。

根据要完成的工作(如更换部件等),需要备份并还原该数据。

备份和还原数据有几种方法,应根据用途和存储目标使用适合的方法。

本节描述备份和还原维修模式设置值的步骤。

关于备份和还原其他信息的步骤,请参考电子手册。

功能概述

本机具有设置信息导出/导入功能(以下称为 DCM(设备配置管理)功能),将本机的设置值信息作为文件进行导出/导入。使用 DCM 功能导出/导入的文件称为 DCM 文件,目标设置信息如下:

- 菜单([Settings/Registration(设置/注册)]菜单)的设置信息
- 维修模式设置信息
- 地址簿

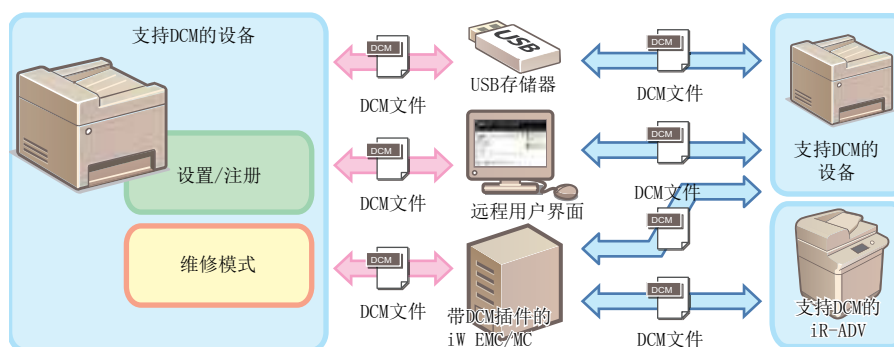
从控制面板或远程用户界面将 DCM 文件导出到 U 盘或个人计算机的本地硬盘。

可以将导出的 DCM 文件返回到初始设备或导入到其他设备。

当文件被返回初始设备,可以用作备份设置的功能,当文件被导入至其他设备,可以用作复制设置信息的功能。

还可以使用 iW EMC/MC DCM 插件将数据导入到 iR-ADV 机器或从 iR-ADV 机器导出数据。

在执行 DCM 功能之前执行设置值备份功能的情况下,已导出文件仅可以导入至原来的设备,但是 DCM 功能支持向其他设备导入已导出文件。



示意图

注释:

为了使用 DCM 导出或导入设置信息,需要设备支持 DCM。

适用于维修技术人员的备份/还原

从菜单([Settings/Registration(设置/注册)]菜单)进行备份和还原

可以从设备的控制面板或从远程用户界面的菜单([Settings/Registration(设置/注册)]菜单)备份和还原设置信息。

虽然菜单([Settings/Registration(设置/注册)]菜单)是面向用户的,但是可以通过更改维修模式设置从导入/导出功能备份和还原维修模式设置信息。

仅可以通过使用远程用户界面的[Settings/Registration(设置/注册)]菜单来备份和还原维修模式设置信息。

使用维修模式备份/还原

可以使用维修模式中的某些功能备份和还原数据。

可以备份和还原设置值信息和维修计数器(DC-CON)值。

通过 DCM 导出/导入的信息、方法和存储位置的组合

根据现场情况,使用控制面板、远程用户界面或 iW EMC 服务器导出和导入 DCM 文件。

根据采用的方法,导出/导入的信息会有所不同。

它们的组合如下表所示。

使用的菜单	操作	导出的信息			保存目标
		菜单选项的设置值	地址簿* ¹	维修模式设置值	
[Settings/Registration(设置/注册)]菜单	控制面板	是(固定)* ²	是(固定)* ²	否	U盘
	远程用户界面	是	是	有条件的* ³	个人计算机本地磁盘
维修模式	控制面板	否	否	是	U盘/主机中的存储器
	远程用户界面	否	否	是	主机中的存储器

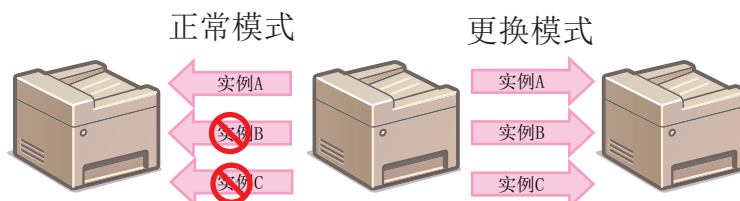
■ 数据的兼容性

下表显示导出数据的设备和要导入数据的设备在机型和/或序列号不同的情况下数据的兼容性。关于实例 A、B 和 C 中导入的项目，请参阅“可以导入的项目列表”（177 页）。

产品型号	序列号	导入处理
相同	相同	导入与实例 A 对应的项目。* ¹
相同	不同* ⁵	导入与实例 B 对应的项目。* ¹
不同	不同* ⁵	导入与实例 C 对应的项目。* ⁶
不同	相同	文件判断为无效，处理以错误结束。

■ 更换模式

在更换设备后使用此功能迁移设置数据时，根据接收迁移数据的型号，部分数据无法迁移。在正常模式中使用该功能时，无法导入适用于实例 B(序列号不同)或实例 C(型号不同)的数据。当在导入数据的设备上启用更换模式时，可以将数据强制迁移至序列号不同的设备或甚至在不同型号的设备之间。



下面显示在导入数据的设备上打开更换模式的步骤：

1. 将下列维修模式设置值设置为“1”：
 - COPIER > OPTION > USER > RPL-IMP

注释：

更换模式的目标数据参见“可以导入的项目列表”（177 页）。

注意：

由于更换模式不会自动撤销，因此需要将上述维修模式的设置值变更回“0”，以返回正常模式。

*1. 不包括没有地址簿的型号。对于没有发送功能的传真选件机型，仅传真选件与设备连接时导出地址簿。

*2. 从控制面板使用[Settings/Registration(设置/注册)]菜单时，同时导入/导出设置菜单信息和地址簿。无法仅导出/导入其中单独一项。

要导入的数据中不包括的信息不会被导入。

*3. 只有设置了维修模式 COPIER > OPTION > USER > SMD-EXPT 时，维修模式才会被添加至要导出的数据。关于导入项目的信息，请参阅“可以导入的项目列表”。

*4. 如果导入时的固件版本不同于导出时的版本，可能会执行预定的校正处理。

*5. 如果序列号丢失，会判断为序列号不匹配。

*6. 可能会执行预定的校正处理。

从远程用户界面的[Settings/Registration(设置/注册)]进行导入/导出的步骤

本节描述使用远程用户界面[Settings/Registration(设置/注册)]菜单中的[Import/Export(导入/导出)]功能备份和还原维修模式设置信息的步骤。

注意:

- 仅可以从远程用户界面上的[Settings/Registration(设置/注册)]菜单备份和还原维修模式设置信息，无法从控制面板上的[Settings/Registration(设置/注册)]菜单执行操作。
- 仅备份和还原[Settings/Registration(设置/注册)]菜单的设置信息或地址簿时，请参考电子手册中描述的步骤。

限制

从远程用户界面的[Settings/Registration(设置/注册)]菜单备份和还原维修模式设置信息时存在下列限制。

导入/导出处理过程中绝对不接收作业。

除了引擎要求的校准外，处理过程中不允许接收作业。此外，执行作业过程中绝对不能执行导入/导出。

导入/导出处理过程中绝对不更新固件。

处理过程中，更新固件时无法接收传真。此外，更新固件的过程中也绝对不能执行导入/导出。

导入/导出处理过程中绝对不要关闭电源。

如果导入处理过程中出现电源中断，不会执行回滚处理，因此导入的设置截止到已反映的点，剩余的设置保持原样。
导出处理过程中出现电源中断时，不会执行导出。

从远程用户界面([System Management Settings(系统管理设置)]菜单)进行导出的步骤

通过将下列维修模式设置值设置为“1”，可以从[System Management Settings(系统管理设置)]菜单导出维修模式设置信息。

1. 进入维修模式，将下列项目设置为“1”。

- COPIER > OPTION > USER > SMD-EXPT

注释:

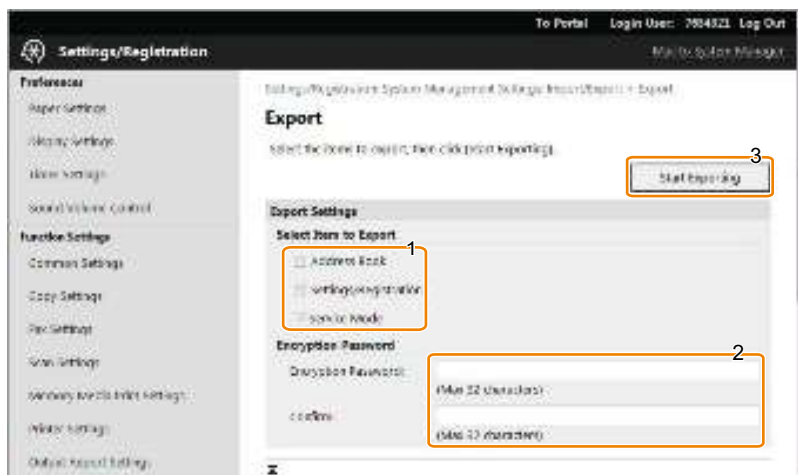
既可以从控制面板也可以从远程用户界面配置[SMD-EXPT]设置。

2. 退出维修模式，启动远程用户界面，作为系统管理员登录，然后选择下列项目:

- [Settings/Registration(设置/注册)] > [Import/Export(导入/导出)] > [Export(导出)]



3. 确认在[Select Item to Export(选择要导出的项目)]中显示/选择[Service Mode(维修模式)]后，输入密码并单击[Start Exporting(开始导出)]。



地址簿

选择复选框以导出地址簿数据。

设置/注册

选择此复选框以导入菜单选项数据。

加密密码

输入导出文件时设置的最多 32 个数字字符。

4. 将出现文件下载对话框。将文件保存到任意位置。
5. 进入维修模式，将下列项目设置为“0”。
 - COPIER > OPTION > USER > SMD-EXPT

注意：

由于用户也可以访问导出功能的屏幕，确保禁用[SMD-EXPT]设置(设置值：0)。

■ 从远程用户界面([System Management Settings(系统管理设置)]菜单)进行导入的步骤

导入在之前步骤中导出的维修模式设置信息文件。

1. 进入维修模式，将下列项目设置为“1”。
 - COPIER > OPTION > USER > SMD-EXPT

注释：

既可以从控制面板也可以从远程用户界面配置[SMD-EXPT]设置。

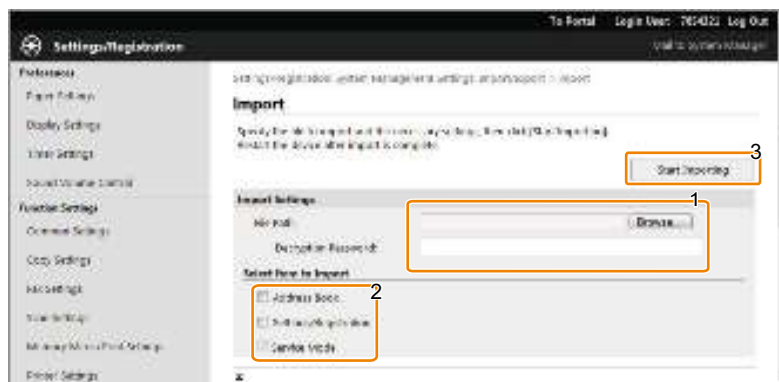
2. 退出维修模式，启动远程用户界面，作为系统管理员登录，然后选择下列项目：

- [Settings/Registration(设置/注册)] > [Import/Export(导入/导出)] > [Import(导入)]



3. 配置导入设置，然后单击[Start Importing(开始导入)]。

输入密码并单击[Start Importing(开始导入)]导入菜单选项数据。



[Browse... (浏览...)]按钮

单击以选择要导入的文件。

加密密码

输入导出文件时设置的最多 32 个数字字符。

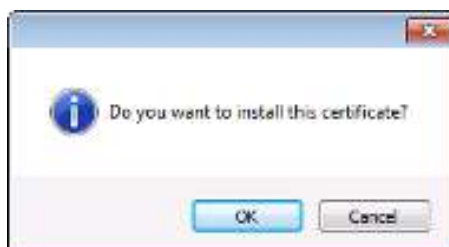
地址簿

选择复选框以导入地址簿数据。

设置/注册

选择此复选框以导入菜单选项数据。

4. 当显示对话框确认您是否要执行导入处理时，点击[OK(确定)]。



5. 当显示信息指示处理已完成时，点击[OK(确定)]。



6. 重新启动本机，进入维修模式，并确认设置信息已反映。至此导入设置信息文件的步骤完成。

7. 进入维修模式，将下列项目设置为“0”。

- COPIER > OPRION > USER > SMD-EXPT

注意：

由于用户也可以访问导出功能的屏幕，确保禁用[SMD-EXPT]设置(设置值：0)。

导出/导入维修模式设置信息的步骤

可以使用维修模式功能备份和还原维修模式设置信息。可以将备份文件保存到 U 盘或本机中的存储器。

备份/还原到 U 盘

COPIER > FUNCTION > SYSTEM > EXPORT
 COPIER > FUNCTION > SYSTEM > IMPORT

备份/还原到本机中的存储器

COPIER > FUNCTION > SYSTEM > SAVE-SM
 COPIER > FUNCTION > SYSTEM > RSTR-SM

	备份/还原到 U 盘	备份/还原到本机中的存储器
存储目标	U 盘	本机中的存储器
保存的文件数量	取决于 U 盘的容量	1 个
复制其他机器的设置值	可以	不可以

■ 导出到 U 盘的步骤

使用维修模式功能将维修模式设置信息保存到 U 盘。

从控制面板和远程用户界面都可以执行该操作。

可以使用下列 U 盘用于导出/导入。

- FAT 16 格式的 U 盘(存储容量: 2GB)
- FAT 32 格式的 U 盘(存储容量: 32GB)

请注意, 步骤里圆括号中的描述为使用远程用户界面时的描述。

1. 将 U 盘连接至 USB 存储器接口。
2. 进入维修模式, 然后执行下列维修模式。
 - COPIER > FUNCTION > SYSTEM > EXPORT

注意:

即使不连接 U 盘执行维修模式, 也不会显示错误。

虽然处理好像已成功完成, 但是文件未被导出到任何地方。

由于上述原因, 确保在执行前检查已连接 U 盘。

3. 处理过程中显示的信息将消失。显示屏幕返回到初始状态时, 拔出 U 盘。
4. 确认 U 盘根目录下的第 1 层目录中存在设置信息文件(service.dcm)。至此导出设置信息文件的步骤完成。

■ 从 U 盘导入的步骤

1. 将要导入的设置信息文件(service.dcm)直接保存在 U 盘的根目录下。
2. 将 U 盘连接至 USB 存储器接口。
3. 进入维修模式, 然后执行下列维修模式。
 - COPIER > FUNCTION > SYSTEM > IMPORT
4. 处理过程中显示的信息将消失。显示屏幕返回到初始状态时, 拔出 U 盘。
5. 重新启动本机, 进入维修模式, 并确认设置信息已反映。至此导入设置信息文件的步骤完成。

■ 备份到本机的存储器的步骤

使用维修模式功能将维修模式设置信息备份到本机中的存储器。

从控制面板和远程用户界面都可以执行该操作。

可以在本机的存储器中保存的设置信息只有一个。

1. 进入维修模式, 然后执行下列维修模式。
 - COPIER > FUNCTION > SYSTEM > SAVE-SM
2. 确认处理过程中显示的信息已消失并且显示返回初始状态, 则备份处理已完成。

■ 从内部存储器还原的步骤

还原已在之前步骤备份到本机的存储器中的维修模式设置信息。

1. 进入维修模式，然后执行下列维修模式。
 - COPIER > FUNCTION > SYSTEM > RSTR-SM
2. 确认处理过程中显示的信息已消失并且显示返回初始状态，则还原处理已完成。

监控功能(远程亦能(e-Maintenance)/imageWARE 远程)

系统概述

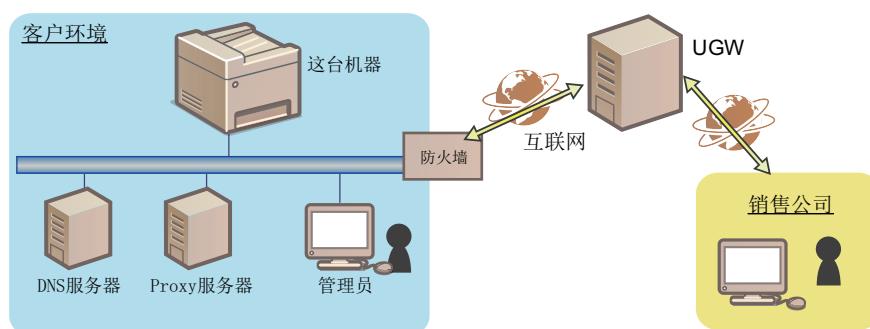
功能概述

E-RDS(嵌入式 RDS)是在主机上运行的监控程序。通过在本机上进行设置启用监控选项时,会收集诸如本机的状态变化、计数器信息和故障信息等信息。收集的设备信息经由 Internet 被发送到称为 UGW(通用网关服务器)的远程维护服务器。

被监控的信息为:

- 帐单计数器
- 部件计数器
- ROM 版本
- 服务请求错误日志
- 卡纸日志
- 警告日志
- 状态变更(例如耗材的状态)

由于上面显示的信息为客户信息,因此使用 HTTPS/SOAP 协议执行 UGW 服务器与主机之间的通信,以提升安全性。



特性

E-RDS 被嵌入在设备的网络模块中,是无需设备之外的硬件即可实现远程亦能(e-Maintenance)/imageWARE 远程系统的前端模块。

主要功能

功能类别	子类别	说明
通信测试	测试	通过执行以下维修模式, E-RDS 与 UGW 通信, 检索日程信息, 并建立通信。 COPIER > FUNCTION > INSTALL > COM-TEST
传送计数器	账单/全部资源/部件/逐个模式的计数器	E-RDS 定期发送账单/所有资源/部件/逐个模式的计数器至服务器。
传送事件日志	服务请求/警报/卡纸日志	每次出现服务请求、警报或卡纸日志时, 将错误日志发送到服务器。有无警告日志取决于机型。
数据传送	ROM 版本/设备配置	E-RDS 定期发送设备的固件信息至 UGW。E-RDS 仅在配置有变化时才会发送设备配置信息。
	E-RDS 调试日志	E-RDS 的调试日志存储在 E-RDS 中, 仅在它们超出指定大小时才会被发送至 UGW。
	维修请求	E-RDS 根据用户说明发送错误信息(图像故障、卡纸或其他)。
	子日志传送	当 E-RDS 捕获子日志传送信息指定 UGW, 发送数据(例如设备子日志和 DCON 日志)至服务器。
操作指导书	操作检查	E-RDS 联系 UGW 确认接下来是否有要执行的处理, 并接收以下指示(如有)。 <ul style="list-style-type: none"> • 与 CDS 联动 • 子日志传送

维修注意事项

- 清洁主控制器电路板之后, 需要执行 E-RDS 设置(ERDS-DAT)初始化和通信测试(COM-TEST)。如果省略此工作, 将计数器发送至 UGW 时可能会发生错误。
更换主控制器电路板后, 需要重新配置所有设置。

- 除非有特殊指示，否则请勿更改下列维修模式的值。
如果这些值被更改，UGW 会发生通信错误。
 - UGW 的端口号
[COPIER] > [FUNCTION] > [INSTALL] > [RGW-PORT]
默认：443
- 如果设备的远程亦能(e-Maintenance)/imageWARE 远程的合约失效，确保关闭 E-RDS 设置(E-RDS: 0)。

● 设置步骤

■ 准备

由于本功能会与 UGW 服务器进行通信，因此需要连接到外部网络。
检查下列项目，如果尚未设置，请进行设置。

- IP 地址设置
- DNS 服务器设置
- 代理服务器设置*1
- 安装 CA 证书(任意 *2)

注意：

- 从用户的系统管理员处获取网络环境的信息。
- 如果更改了网络设置，关闭本机的主电源后再打开。

■ 设置 E-RDS 的步骤

1. 在下列维修模式中，选择下列维修模式以初始化 E-RDS 设置值：

- COPIER > FUNCTION > CLEAR > ERDS-DAT

注释：

该操作会将 E-RDS 设置初始化为工厂设置值。
有关要初始化的设置值，请参阅“[要初始化的设置值和数据](#)”（57 页）的章节。

2. 在下列维修模式中启用 E-RDS 功能，然后执行通信测试。

1. 选择下列项目：
 - COPIER > FUNCTION > INSTALL > ERDS
2. 从键盘输入[1]，然后按[Apply(应用)]。

注意：

只有存在特殊说明时才可以更改维修模式中的下列设置，即 RGW-PORT。
更改这些值将导致与 UGW 的通信错误。

启用了 E-RDS 功能时，会启用与 UGW 通信的功能。

3. 选择[COM-TEST]，然后触摸[Yes(是)]。

如果通信成功，显示“OK”。如果显示“NG”，检查网络设置和 USW 服务器地址(URL)。

注意：

通过参考 COM-LOG 可以识别与 UGW 通信的结果。通过执行与 UGW 的通信测试，E-RDS 将获取日程信息并启动监控和仪表读取操作。

*1. 如果需要验证，还要进行验证信息的设置。

*2. 使用设备中预安装的证书之外的证书时

维护

初始化 E-RDS 设置

可以清除 E-RDS 的 FLASH 数据并将 E-RDS 设置更改回默认值。

初始化步骤

按照下面显示的步骤初始化 E-RDS。

1. 作为系统管理员用户进入维修模式。
2. 选择下列维修模式，然后按[OK(确定)]执行操作。
 - COPIER > Function > CLEAR > ERDS-DAT

要初始化的设置值和数据

初始化下列 E-RDS 设置、内部数据和警报筛选信息。

- COPIER > FUNCTION > INSTALL > ERDS
- COPIER > FUNCTION > INSTALL > RGW-PORT
- COPIER > FUNCTION > INSTALL > COM-LOG

注意：

如果已安装了出厂时的 CA 证书之外的证书，初始化 E-RDS 设置将不会把设置更改回出厂时的设置。要将证书更改回出厂时的 CA 证书，初始化 E-RDS 设置后删除证书(安装出厂时的 CA 证书)。

通信错误日志(COM-LOG)的报告输出

可以输出关于 5 个事件的通信错误日志信息的报告。

报告输出步骤

1. 选择下列维修模式，然后按[Yes(是)]。
 - COPIER > FUNCTION > MISC-P > ERDS-LOG

```

12/09 2015 10:14AM
*****
*** E-RDS-COM-LOG***
*****
No.01  DATE    12/09 2015      TIME 03:21 AM   CODE 05000003
Information  SUSPEND: Communication test is not performed.
No.02  DATE    12/09 2015      TIME 03:21 AM   CODE 00000000
Information  SUSPEND: mode changed.
No.03  DATE    12/09 2015      TIME 03:18 AM   CODE 05000003
Information  SUSPEND: Communication test is not performed.
No.04  DATE    12/09 2015      TIME 03:18 AM   CODE 00000000
Information  SUSPEND: mode changed.
No.05  DATE    12/09 2015      TIME 01:56 AM   CODE 05000003
Information  SUSPEND: Communication test is not performed.

```

输出样本

安全功能

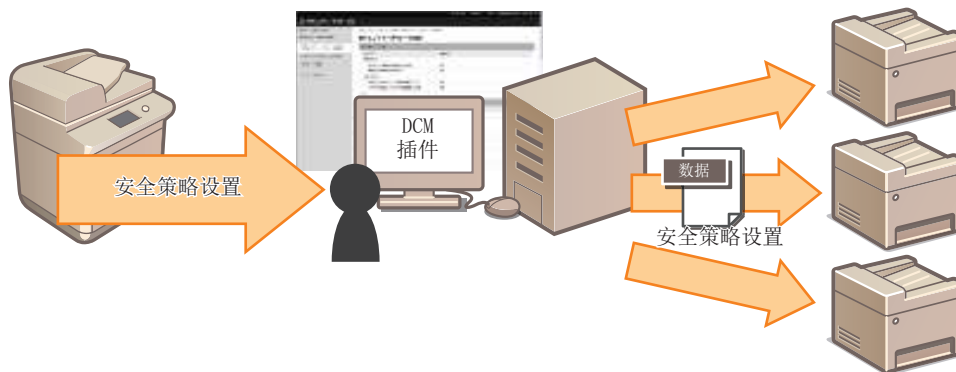
以下显示本设备上执行的安全相关的功能和维修时执行的作业的技术说明。

安全策略功能

什么是安全策略功能？

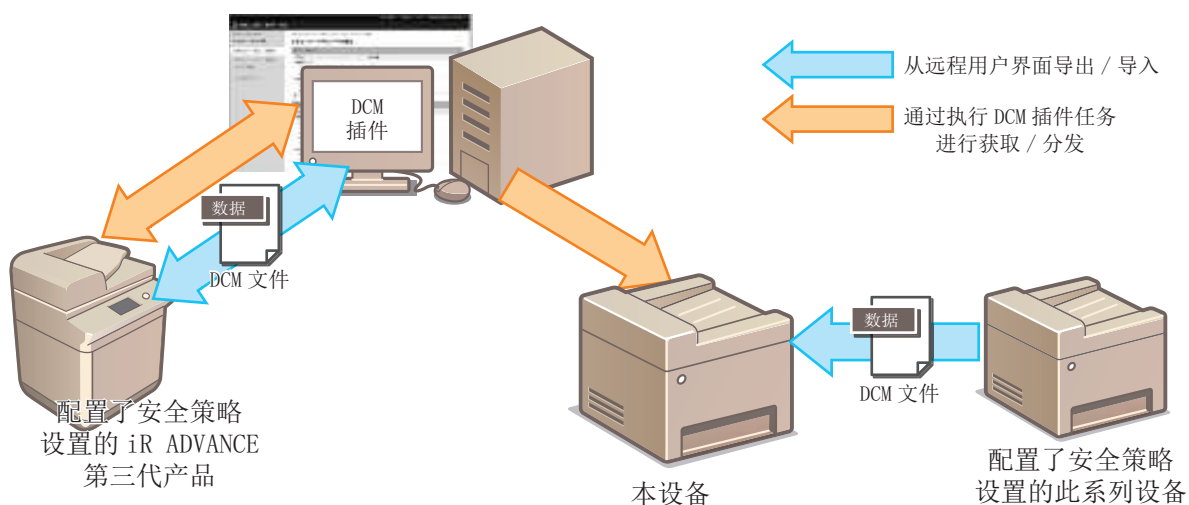
安全策略功能是一种统一配置处于不同地点设备上的安全相关设置的功能。

如果用户有安全策略，例如信息安全基本策略和安全标准，可以根据安全策略统一配置/管理设置。



在本设备上执行以下作业之一，以配置安全策略。

- 使用 iW EMC DCM 插件，分发由 iR ADVANCE 第三代设备创建的安全策略设置。
- 导入从已启用安全策略设置的相同系列设备导出的 DCM 文件。



注释：

只有通过使用 iW EMC DCM 插件分发设置，才能在此系列的设备上配置安全策略设置。

从配置了安全策略设置的此系列设备导入的 DCM 文件可用于配置设置，但只能通过使用 iW EMC DCM 插件创建配置了设置的原始设备。

在 iR ADVANCE 系列中，安全策略功能仅在第三代设备中实现。

安全管理员

安全管理员与系统管理员的区别

在安全策略设置功能中，除了传统的“系统管理员”之外，还有一个称为“安全管理员”的管理员。

系统管理员可以操作/设置设备的[Settings/Registration(设置/注册)]菜单中的所有项目。

但是，如果下面所述的安全管理员已经设置了安全策略，即使是系统管理员也无法执行违反安全策略的操作或更改违反安全策略的设置。

安全管理员是创建、实施、编辑、备份和还原安全策略的管理员。

安全管理员是系统管理员和知道安全策略设置的密码的用户。

	帐户	[Settings/Registration(设置/注册)]菜单				策略相关			
	添加/删除	设置 (管理员 设置)	设置 (管理员 设置除 外)	初始化 (用户模 式)	初始化 (维修模 式)	采用/更改	浏览	备份/还原	禁用限制
安全管理员	✓	✓*1	✓*1	✓	-	✓	✓	✓	✓
系统管理员	✓	✓*1	✓*1	-	-	-	✓	✓	-
终端用户	-	-	✓*1	-	-	-	-	-	-
维修技术人员	✓	-	-	-	✓	-	-	-	✓

● 安全管理员密码

安全管理员密码是设置用来保护已配置的安全策略的密码。密码设置不是强制的。

已设置安全管理员密码时的操作

如果此设备上已设置安全管理员密码，则执行[Initialize All Data/Settings(初始化全部数据/设置)]时需要安全管理员密码。这是用于防止设备不慎被初始化，以及已配置的安全策略被禁用。

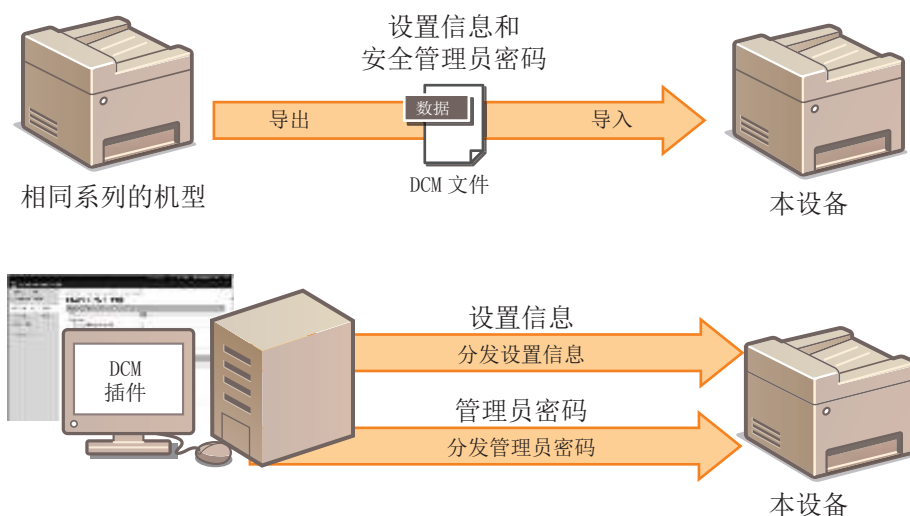
注释：

即使未设置安全管理员密码，只要已经配置安全策略，[Management Settings(管理设置)] > [Data Management(数据管理)] > [Initialize Menu(初始化菜单)]就会被灰色显示并且无法使用。

导入安全管理员密码

如果经由 iW EMC DCM 插件导入已经设置了安全管理员密码的 iR ADVANCE 系列的安全策略设置文件，则不会反映安全管理员密码。

在经由 iW EMC DCM 插件导入文件的情况下，必须执行[Create Task to Change Security Policy Password(创建任务以变更安全策略密码)]并分发安全管理员密码，以设置安全管理员密码。



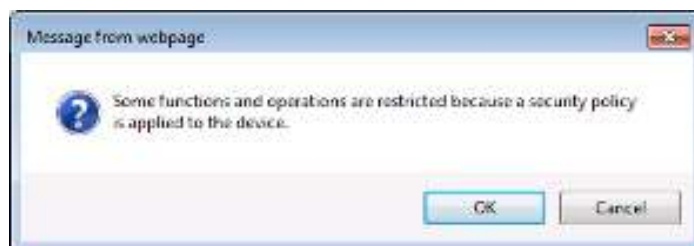
初始化安全管理员密码

在用户忘记安全管理员密码的情况下，有一个维修模式设置用于初始化密码。执行下面所示的维修模式，以初始化本设备上设置的安全管理员密码。

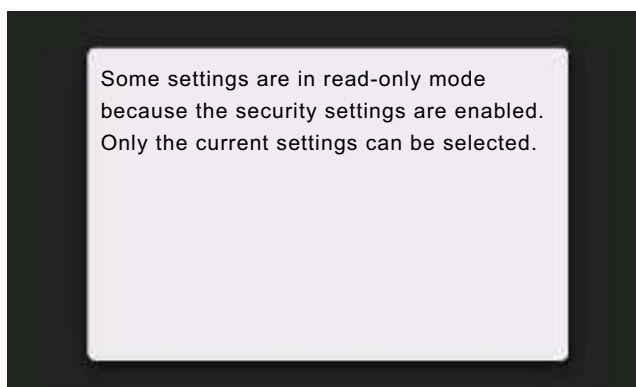
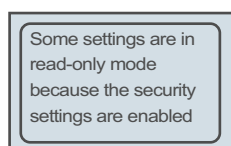
SERVICE MODE > COPIER > Function > CLEAR > PLPW-CLR

■ 应用安全策略时显示的屏幕

如果应用了安全策略，进入[Settings/Registration(设置/注册)]屏幕时会显示下面所示的信息。

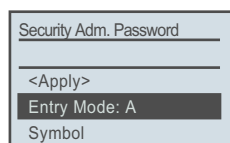


远程用户界面屏幕的示例



控制面板(触摸面板)屏幕的示例

如果已经设置了安全管理员密码，执行[Initialize All Data/Settings(初始化全部数据/设置)]时需要安全管理员密码。



安全管理员密码输入屏幕

■ 确认已配置的设置

可以在下面所示的远程用户界面屏幕上确认已配置的策略设置。

1. 以具有管理员权限的用户身份启动远程用户界面。

2. 显示下面所示的屏幕。

- [Settings/Registration(设置/注册)] > [Management Settings(管理设置)] > [Security Settings(安全设置)] > [Confirm Security Policy(确认安全策略)]



屏幕示例

注释:

在[Confirm Security Policy(确认安全策略)]屏幕上，所有安全策略相关的设置都会显示，不论机型。因此，该机型未执行的相关功能的策略设置也会显示。例如，此系列的型号没有 SMB 服务器功能，但是会显示[Restrict SMB Port(限制 SMB 端口)]。

■ 设置信息的导出/导入

关于导出/导入设置信息的步骤，请参考本设备的用户指南或 iW EMC DCM 插件的用户指南。



4

定期维修

定期更换的部件.....	63
耗材部件.....	64
定期维修.....	65

定期更换的部件

本机不含有任何定期更换的部件。

耗材部件

本机不含有任何耗材部件。

定期维修

本机不需要任何定期维修。

5

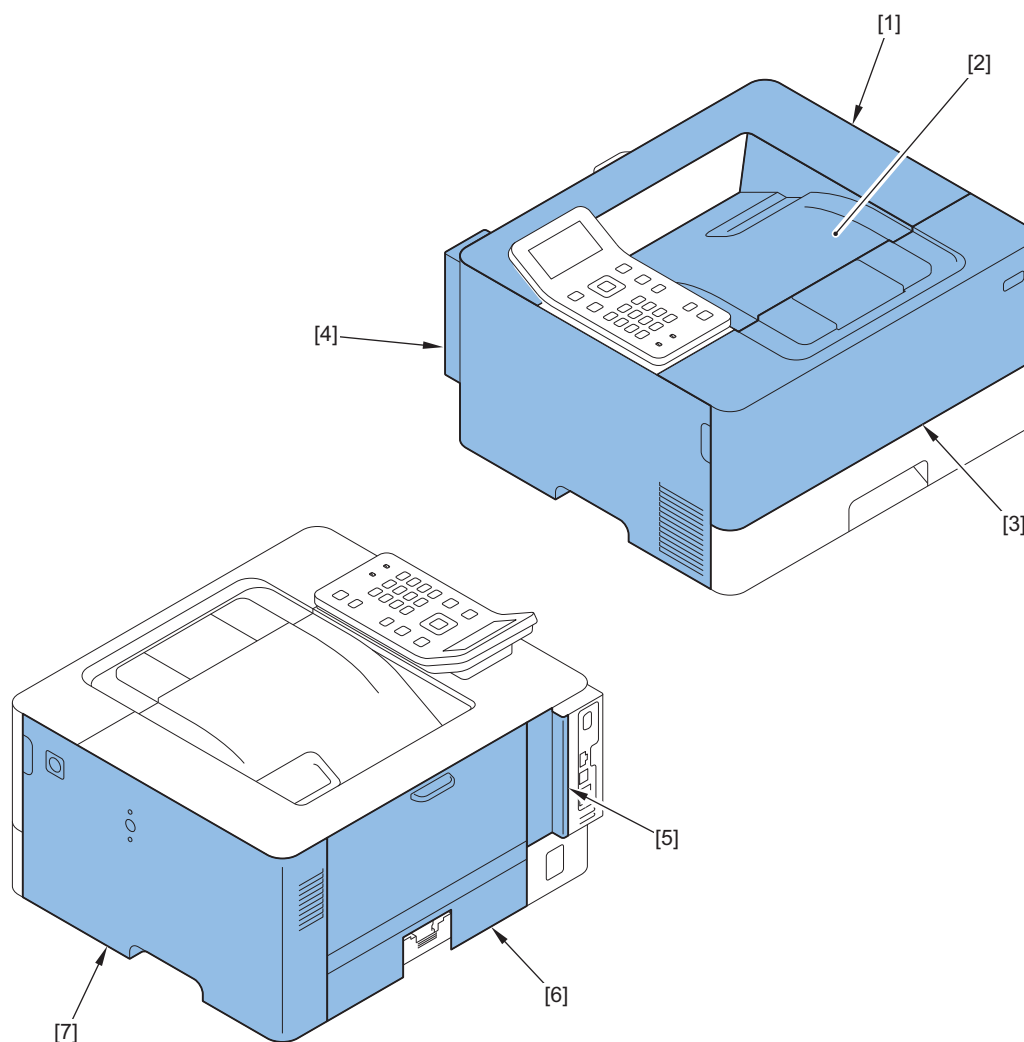
部件更换和清洁

部件列表.....	67
外部盖板系统.....	72
控制器系统.....	86
激光曝光系统.....	97
成像系统.....	99
定影系统.....	100
搓纸送纸排纸系统.....	103

部件列表

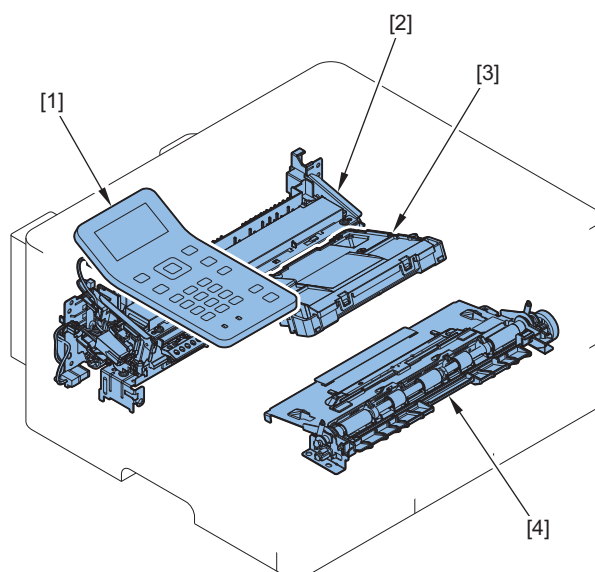
● 主要组件

■ 外部盖板



编号	名称
[1]	上盖板
[2]	输出托盘
[3]	前盖板
[4]	左盖板
[5]	左侧后盖板
[6]	后盖板
[7]	右盖板

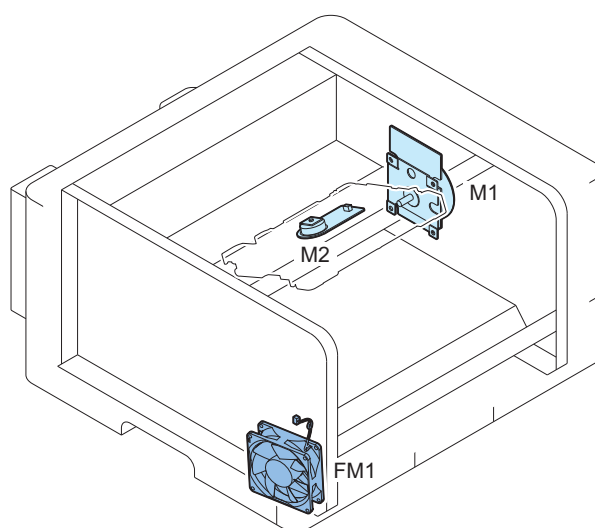
■ 主机



编号	名称
[1]	控制面板组件
[2]	定影组件
[3]	激光器组件
[4]	对位组件

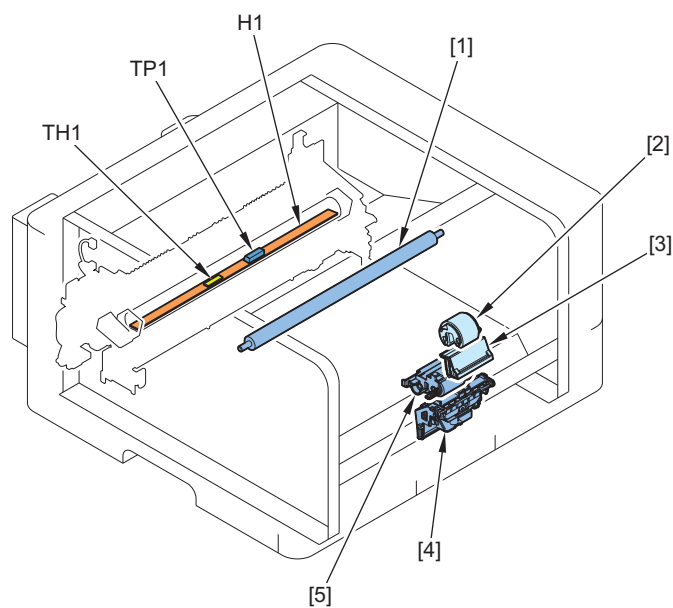
● 电气组件布局图

■ 马达/风扇



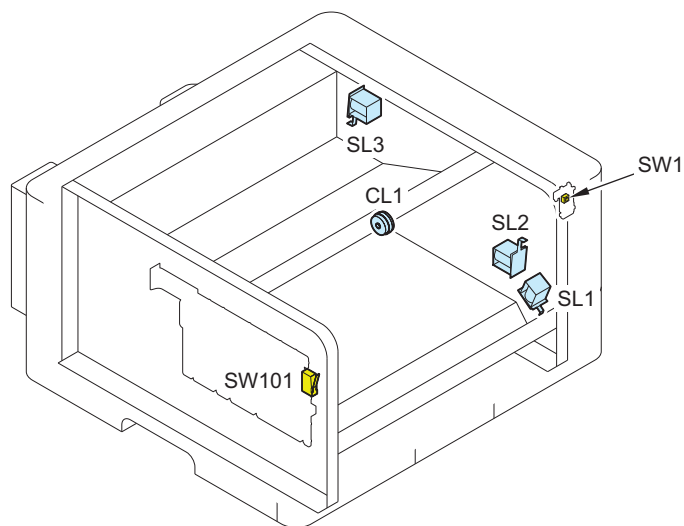
编号	名称
M1	主马达
M2	激光器扫描马达
FM1	主风扇

■ 加热器等



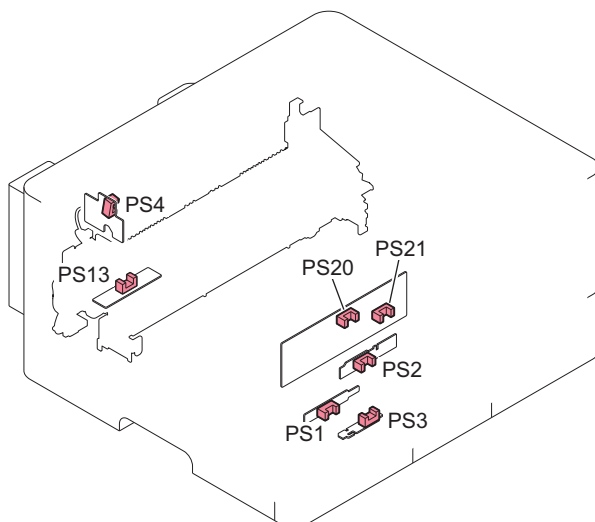
编号	名称
H1	定影加热器
TH1	热敏电阻
TP1	温度调节器
[1]	转印辊
[2]	多功能托盘搓纸辊
[3]	多功能托盘分离片
[4]	纸盒分离辊组件
[5]	纸盒搓纸辊组件

■ 开关/离合器/电磁铁



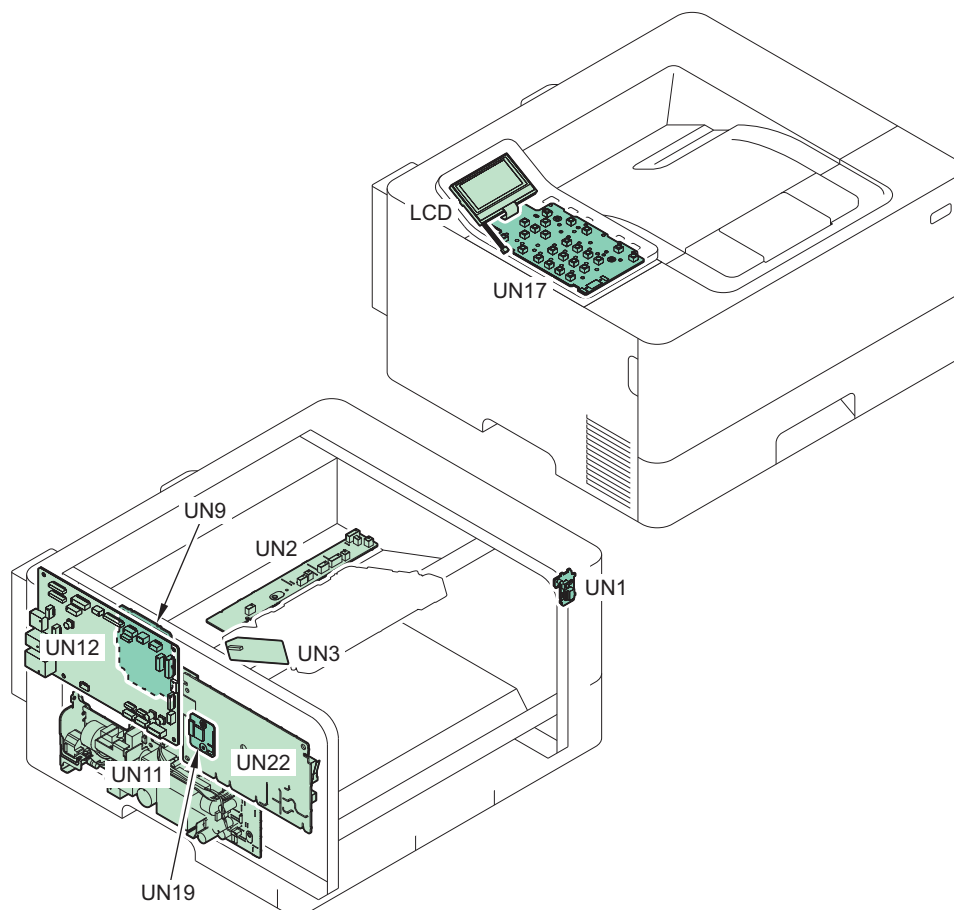
编号	名称
CL1	双面重新搓纸离合器
SL1	纸盒搓纸电磁铁
SL2	多功能托盘搓纸电磁铁
SL3	双面反转电磁铁
SW1	电源开关
SW101	前盖板开关

■ 传感器

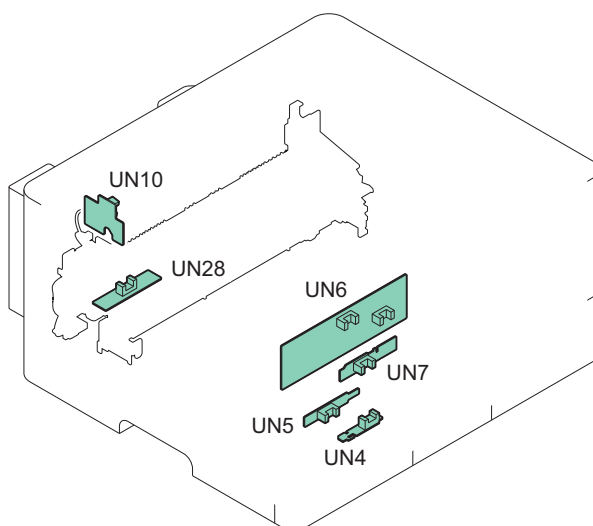


编号	名称
PS1	纸盒纸张传感器
PS2	顶部传感器
PS3	多功能托盘纸张传感器
PS4	排纸托盘已满传感器
PS13	定影排纸传感器
PS20	纸张宽度传感器
PS21	双面送纸传感器

■ 电路板



编号	名称
UN1	电源开关电路板
UN2	中继电路板
UN3	激光器驱动电路板
UN9	DC 控制器电路板
UN11	低压电源组件
UN12	主控制器电路板
UN17	控制面板电路板
UN19	无线局域网电路板
UN22	高压电源电路板
液晶屏	液晶屏



编号	名称
UN4	多功能托盘纸张传感器电路板
UN5	纸盒纸张传感器电路板
UN6	纸张宽度/双面送纸传感器电路板
UN7	顶部传感器电路板
UN10	排纸托盘已满传感器电路板
UN28	定影排纸传感器电路板

外部盖板系统

● 拆除一体式鼓粉盒

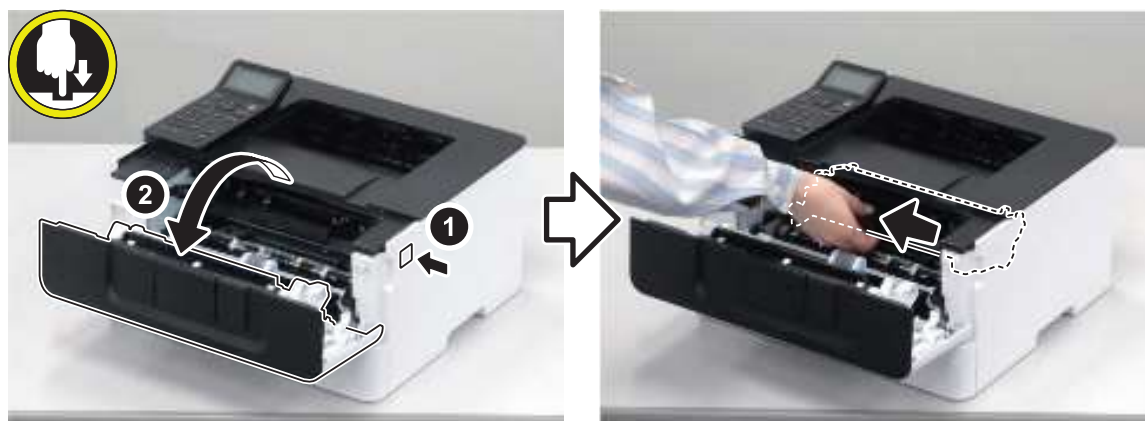
■ 步骤

注意：

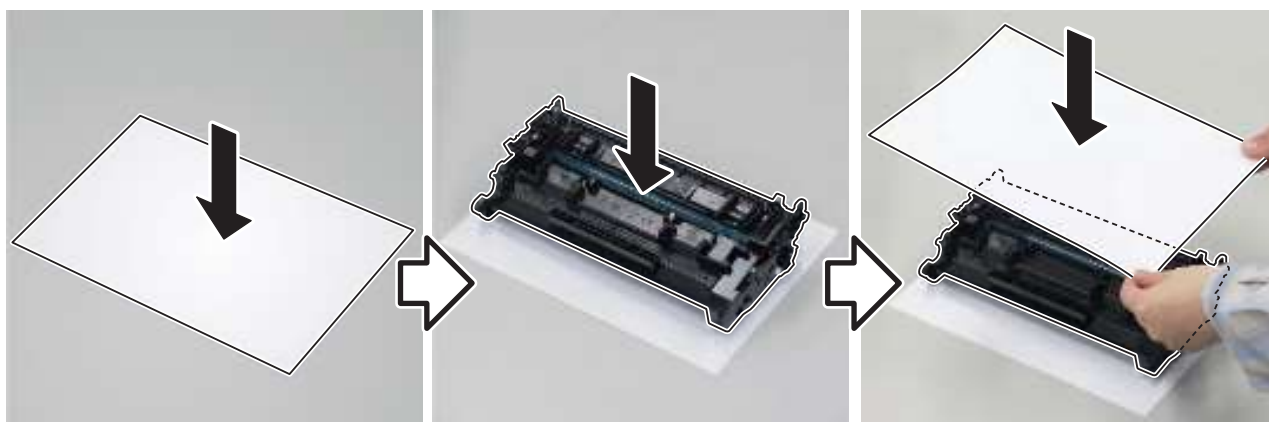
操作一体式鼓粉盒时，确保遵循下面“注意”中的指示。

- 取出一体式鼓粉盒时，确保遮挡对感光鼓的光照。请使用 5 张或更多张纸覆盖取下的感光鼓，以遮挡光照。

1.



2.



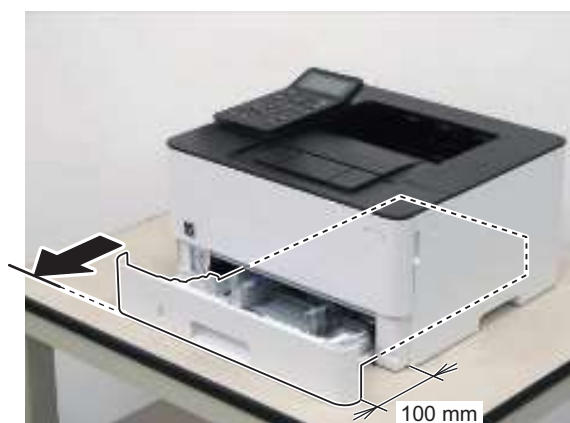
● 拆除右盖板

■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）

■ 步骤

1.

**⚠ 注意:**

拆除盖板时，拉出纸盒的状态下，移动本产品 50mm 或以上，会干扰产品的平衡，可能造成其掉落；因此，请不要完全拉出纸盒。



2.

注意:

拆除盖板时，若移动过多，会向纸盒后盖板施加压力，并可能损坏盖板。



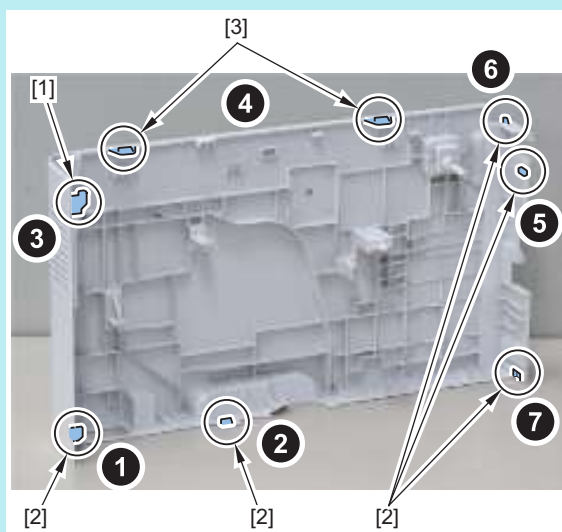
3.



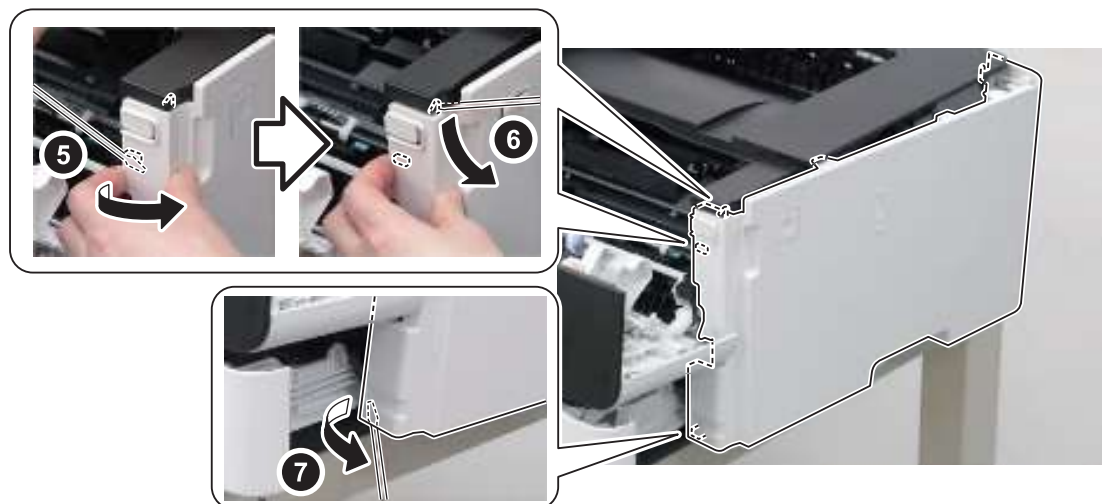
4.

注释:

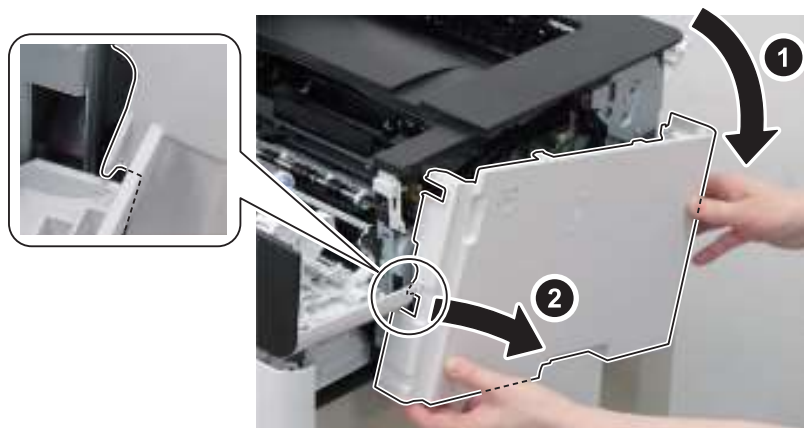
以下显示右盖板上挂钩[1]、凸起[2]、固定爪[3]的位置及拆除顺序。



5.



6.



▲ 注意：

将主机移动到工作台的中央，以防止其掉落。



注释：

安装右盖板时，如果未正确安装，请确保按下硒鼓门按钮。

● 拆除左盖板

■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）

■ 步骤

1.



2.



3.



注意：

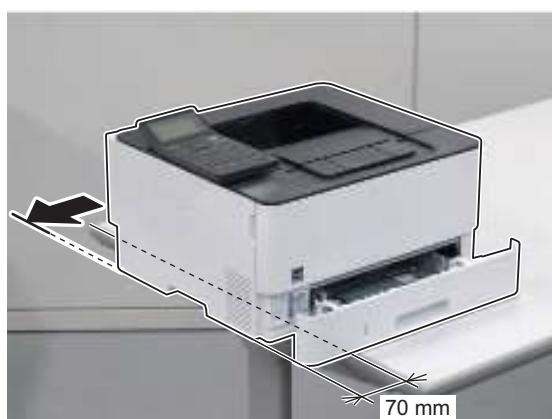
拆除盖板时，拉出纸盒的状态下，移动本产品 70mm 或以上，会干扰产品的平衡，可能造成其掉落；因此，请不要完全拉出纸盒。



4.

注意：

若移动过多，会向纸盒后盖板施加压力，并可能损坏盖板。



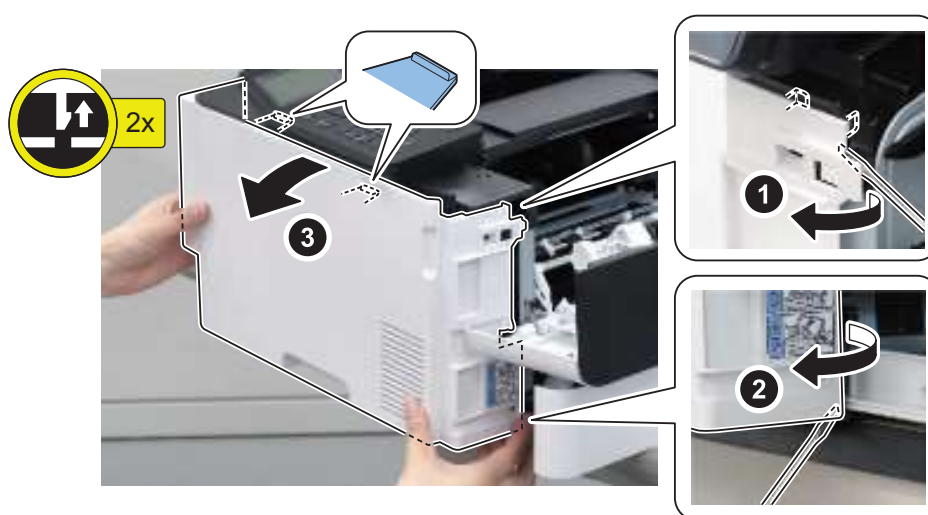
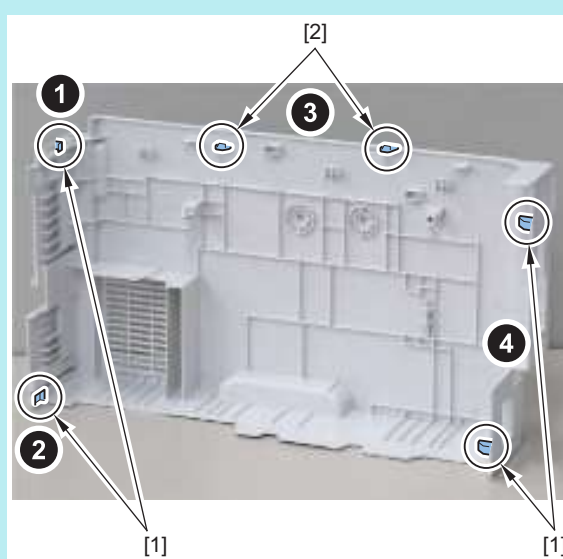
5.



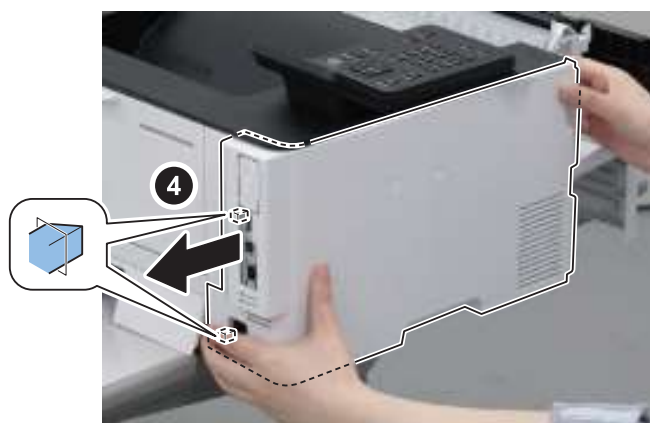
6.

注释：

以下显示左盖板上凸起[1]、固定爪[2]的位置及拆除顺序。

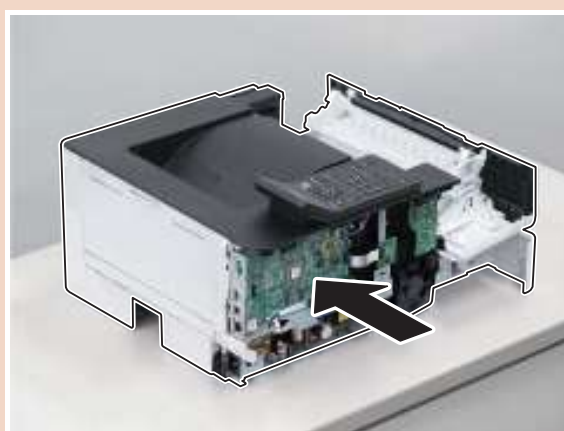


7.



⚠ 注意:

将主机移动到工作台的中央，以防止其掉落。



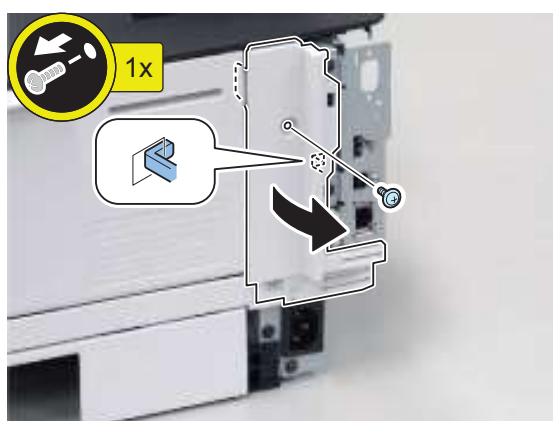
● 拆除左侧后盖板

■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）

■ 步骤

1.



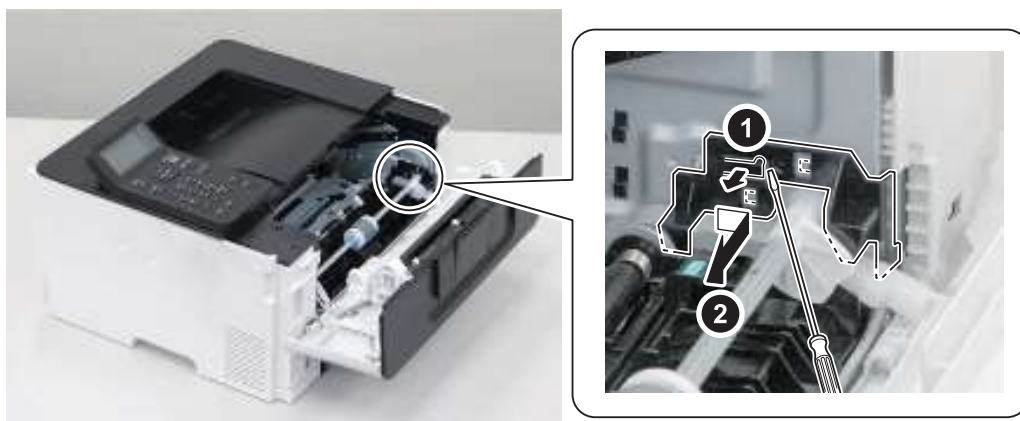
● 拆除前盖板

■ 准备

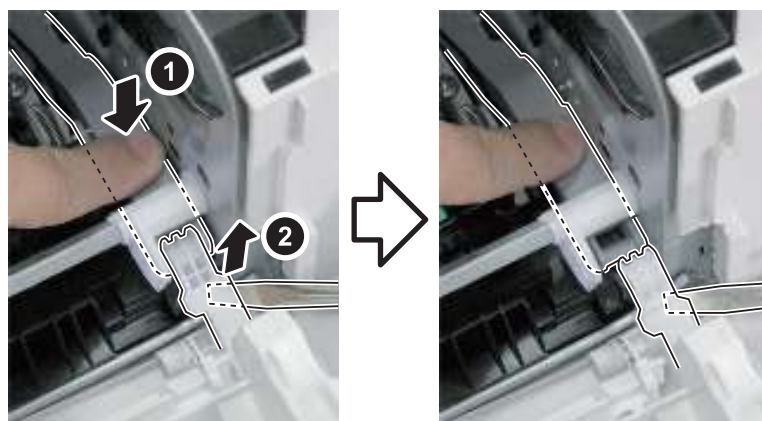
1. 取出纸盒。
2. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）

■ 步骤

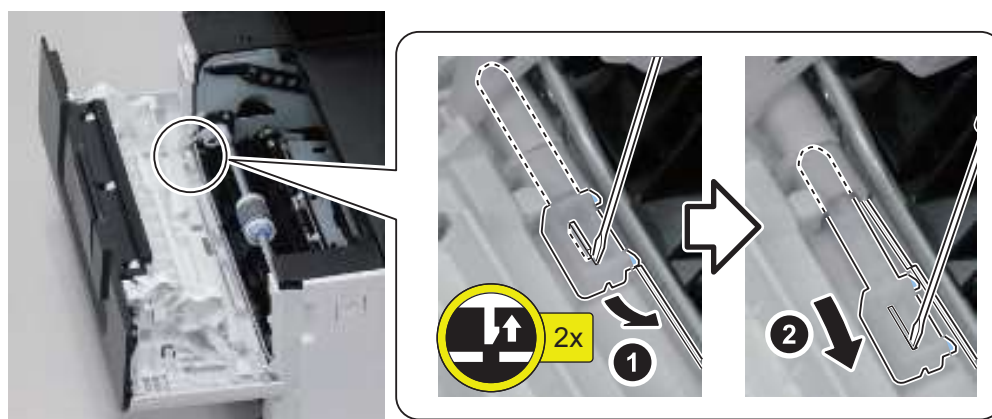
1.



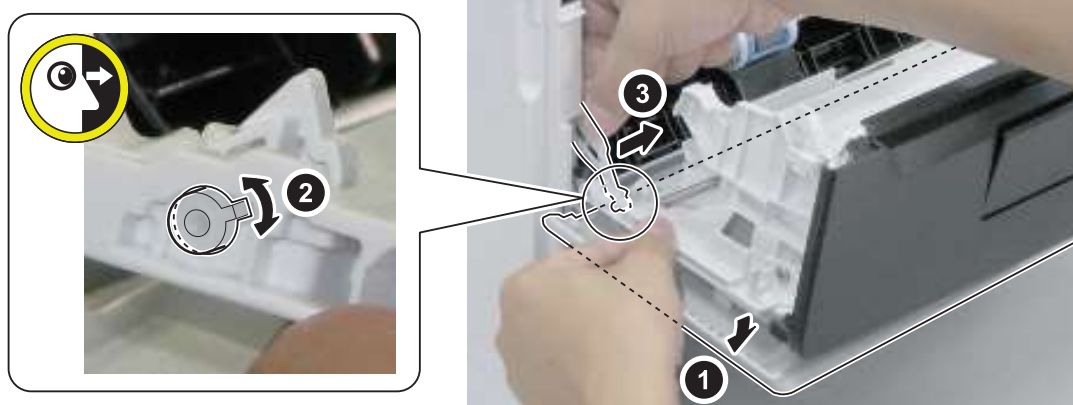
2.



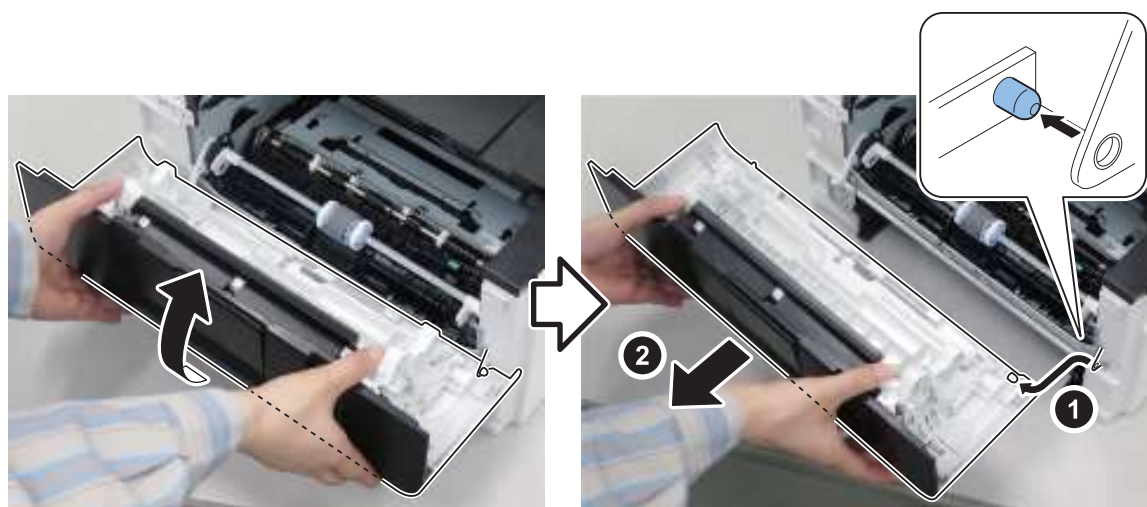
3.



4.



5.



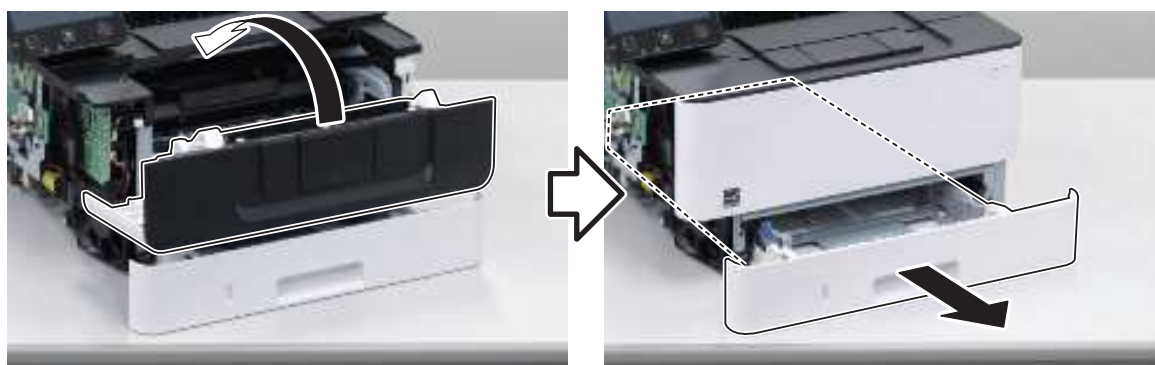
● 拆除后盖板组件

■ 准备

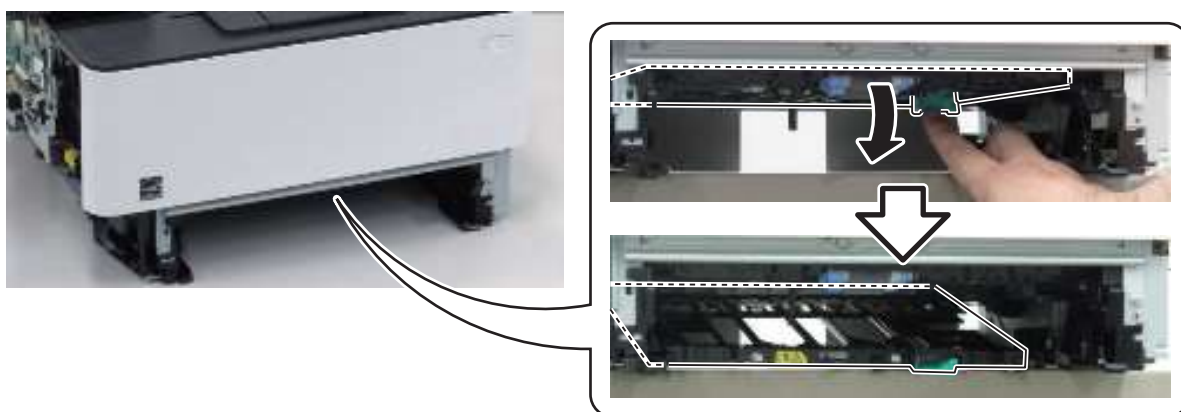
1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）
3. “拆除左侧后盖板”（80 页）
4. “拆除右盖板”（72 页）

■ 步骤

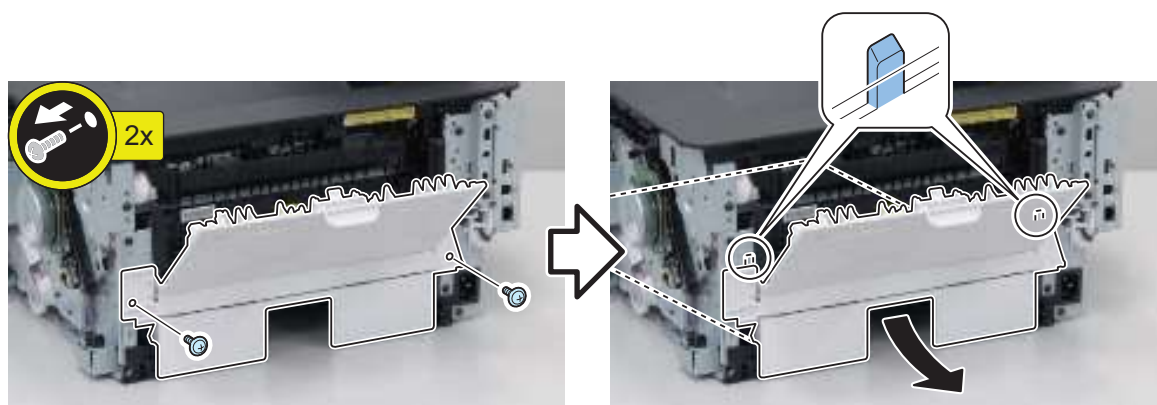
1.



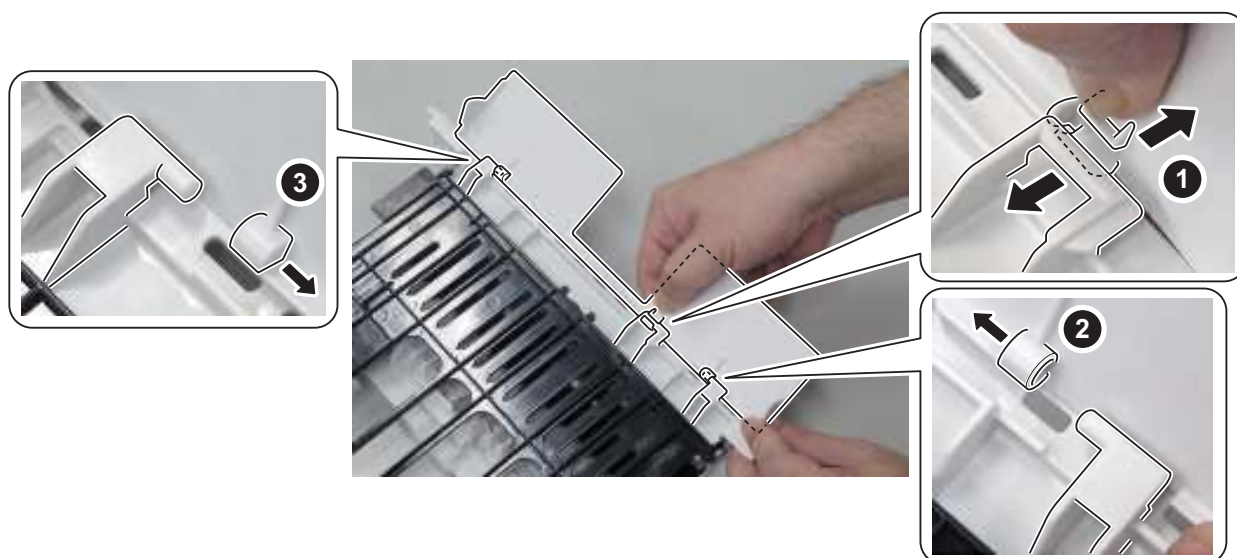
2.



3.



4.



● 拆除上盖板+输出托盘

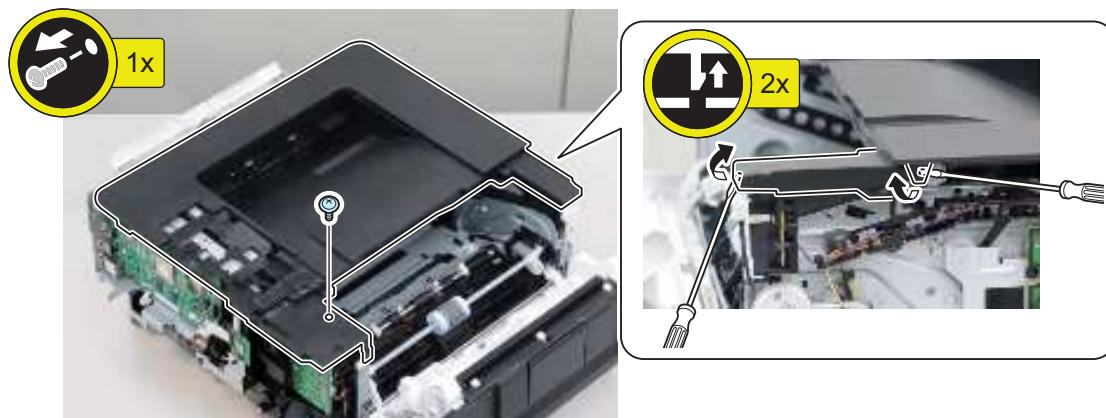
■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）
3. “拆除左侧后盖板”（80 页）
4. “拆除右盖板”（72 页）

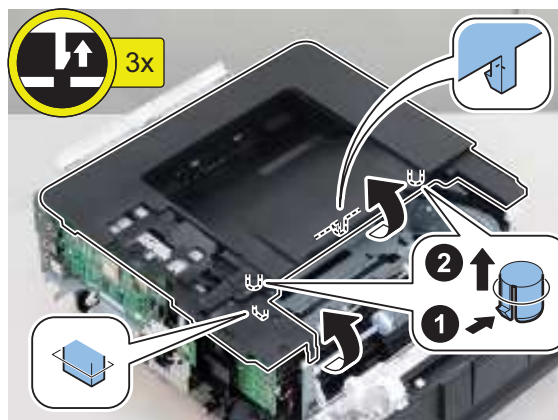
5. “拆除控制面板组件” (86 页)

■ 步骤

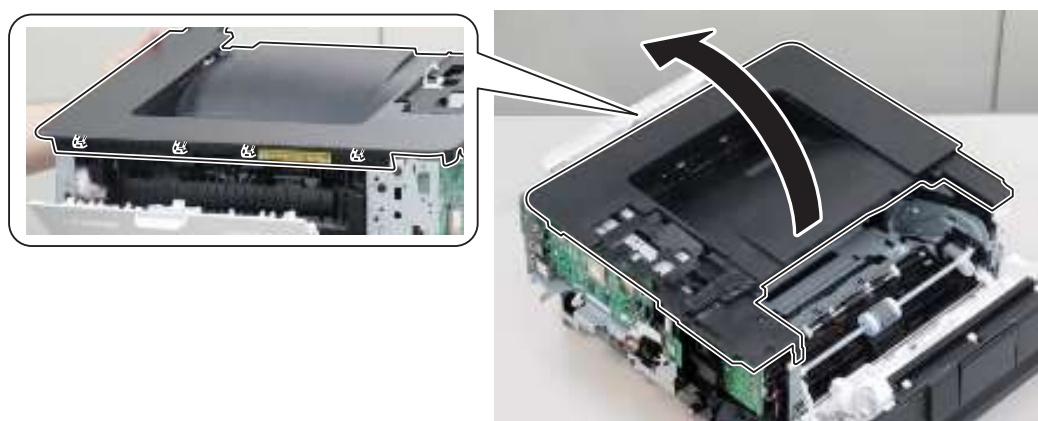
1.



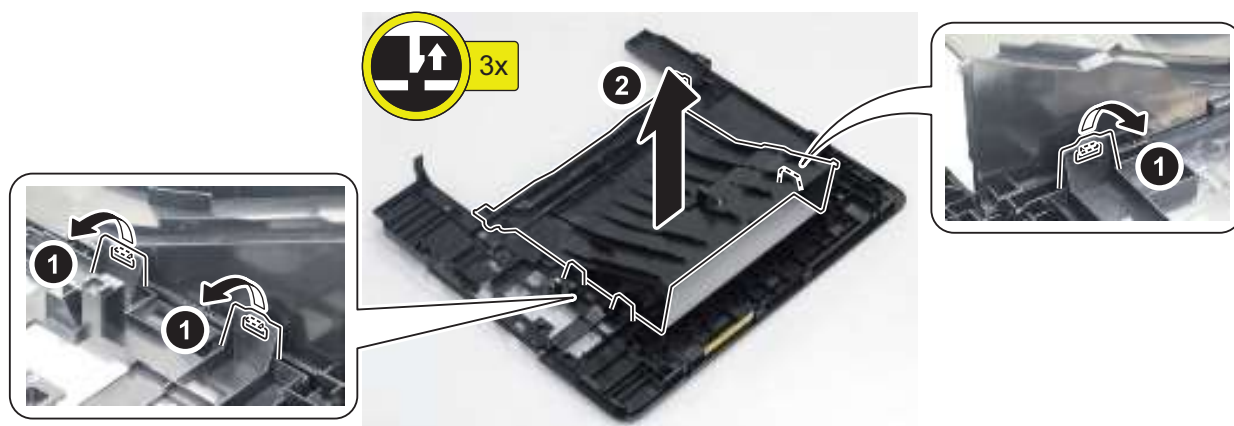
2.



3.



4.



控制器系统

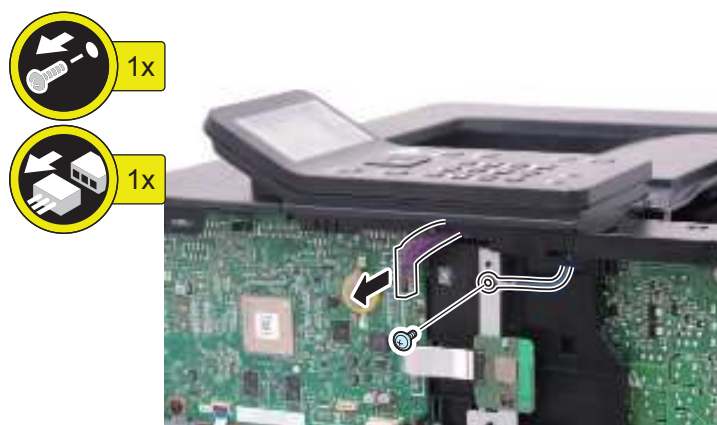
● 拆除控制面板组件

■ 准备

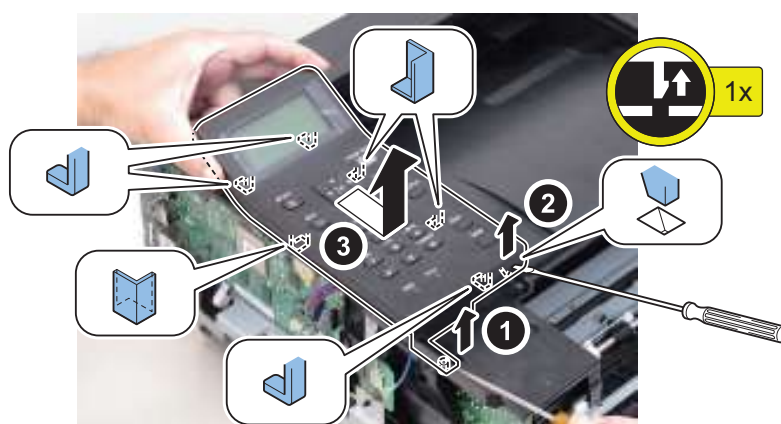
1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）

■ 步骤

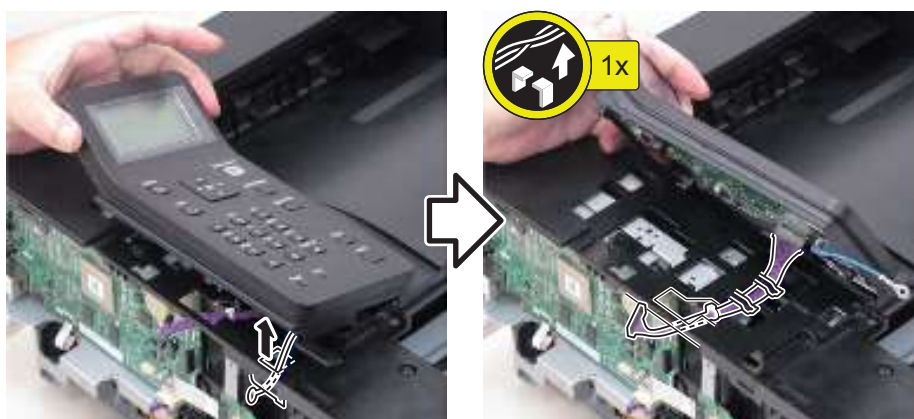
1.



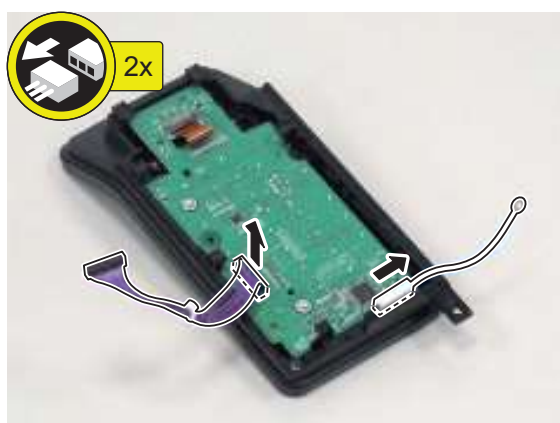
2.



3.



4.



● 拆除无线局域网电路板（仅 Wi-Fi 机型）

■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）

■ 步骤

1.



注释：

安装时，翻转扁平电缆的光滑面，使其正面朝上。

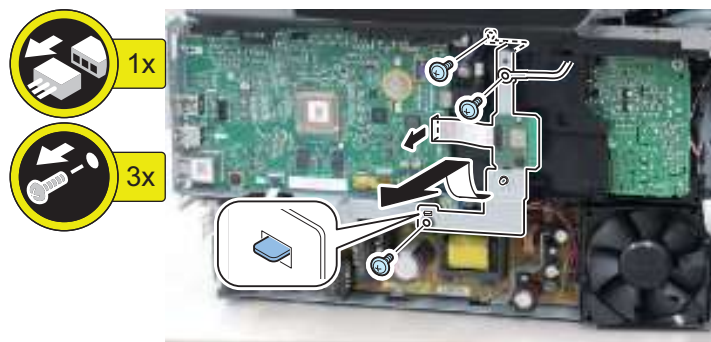
● 拆除无线局域网组件（仅 Wi-Fi 机型）

■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）

■ 步骤

1.



注释:

安装时，翻转扁平电缆的光滑面，使其正面朝上。

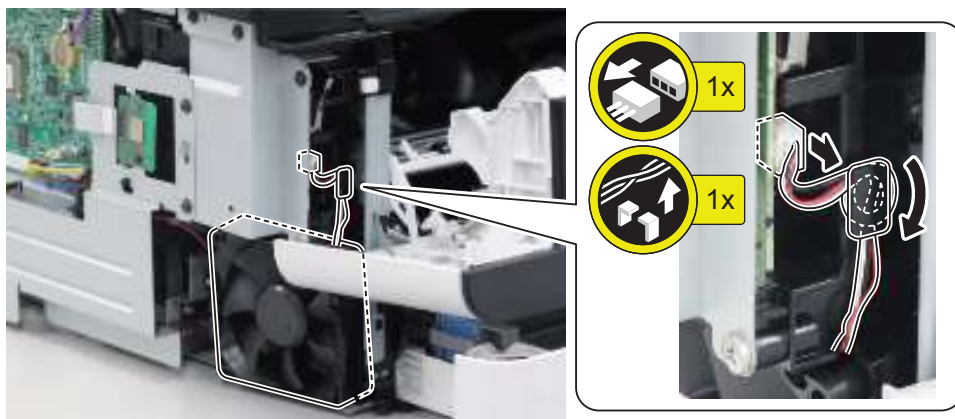
● 拆除主风扇

■ 准备

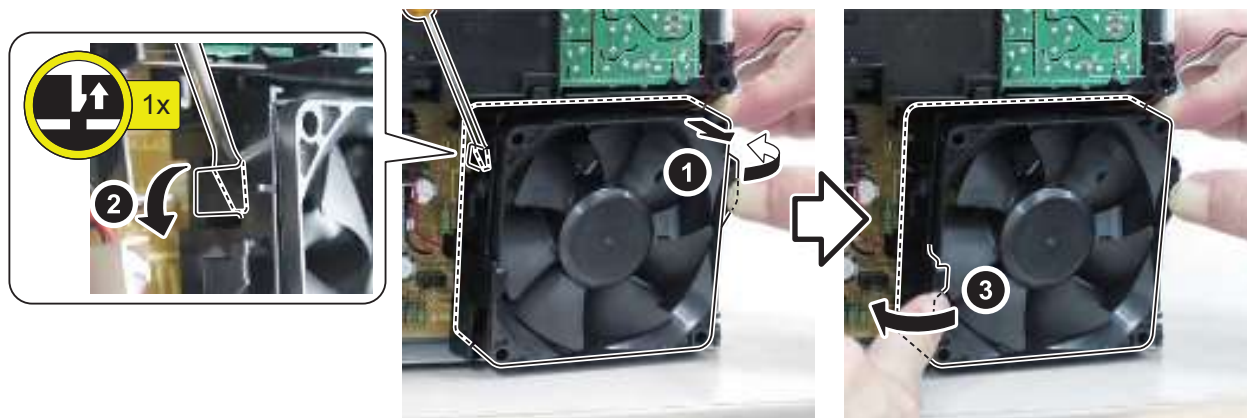
1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）

■ 步骤

1.



2.



注释：

安装时，将 2 个挂钩安装到下端。



● 拆除主控制器电路板

■ 准备

注意：

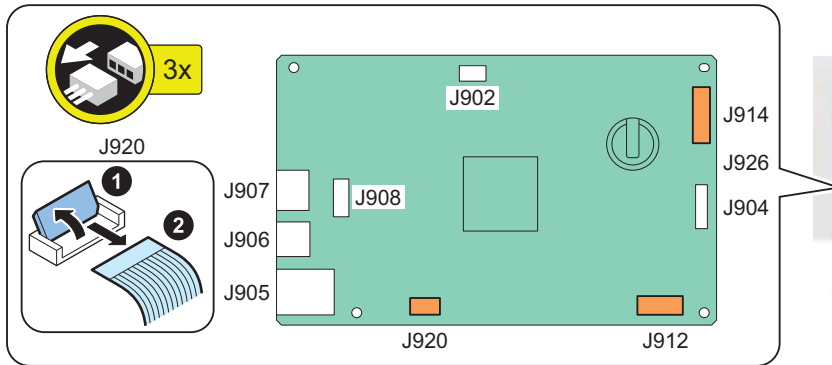
确保更换主控制器电路板前执行“更换主控制器电路板前”（111 页）。

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）
3. “拆除无线局域网组件（仅 Wi-Fi 机型）”（87 页）

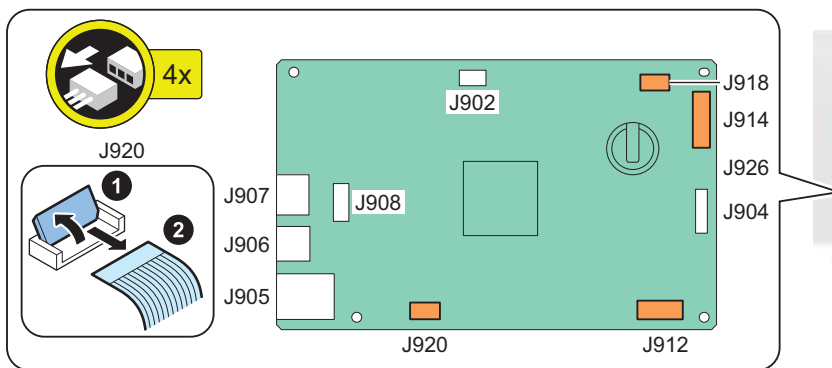
■ 步骤

1.

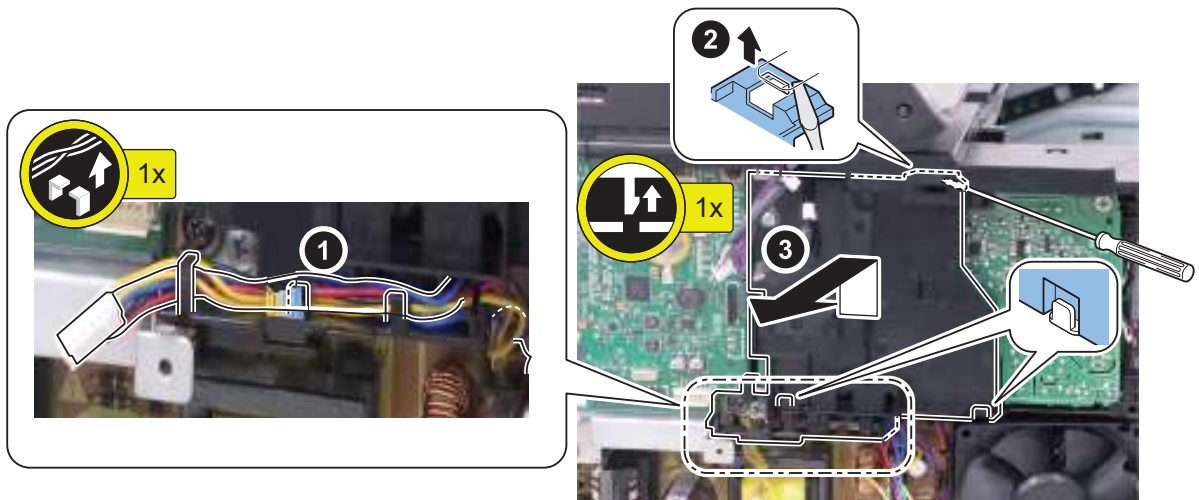
<LBP223dw/LBP226dw>



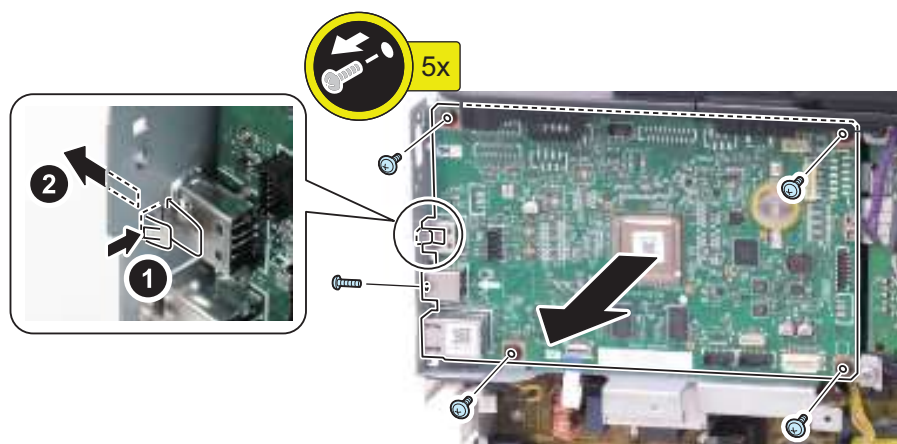
<LBP222dn/LBP225dn>



2.



3.



4. 更换后的操作：“更换主控制器电路板后”（111页）

● 拆除主控制器组件

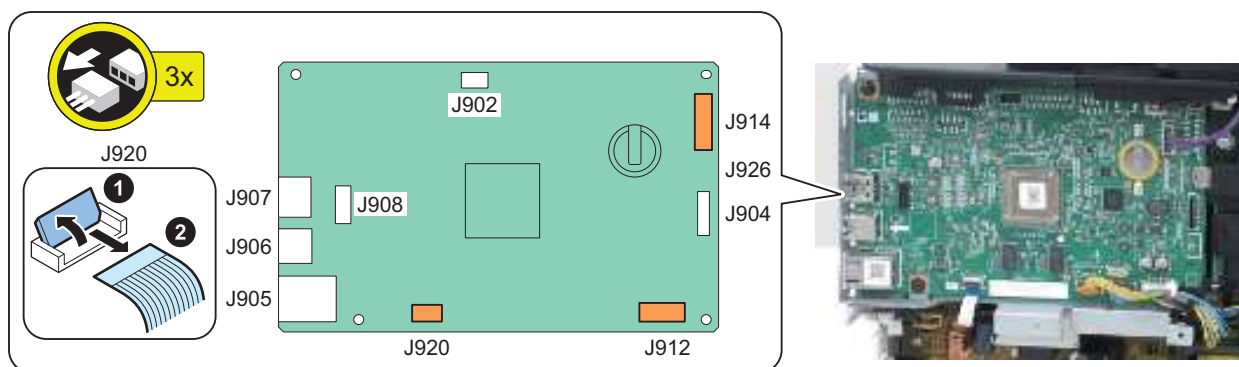
■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72页）
2. “拆除左盖板”（76页）
3. “拆除无线局域网组件（仅 Wi-Fi 机型）”（87页）

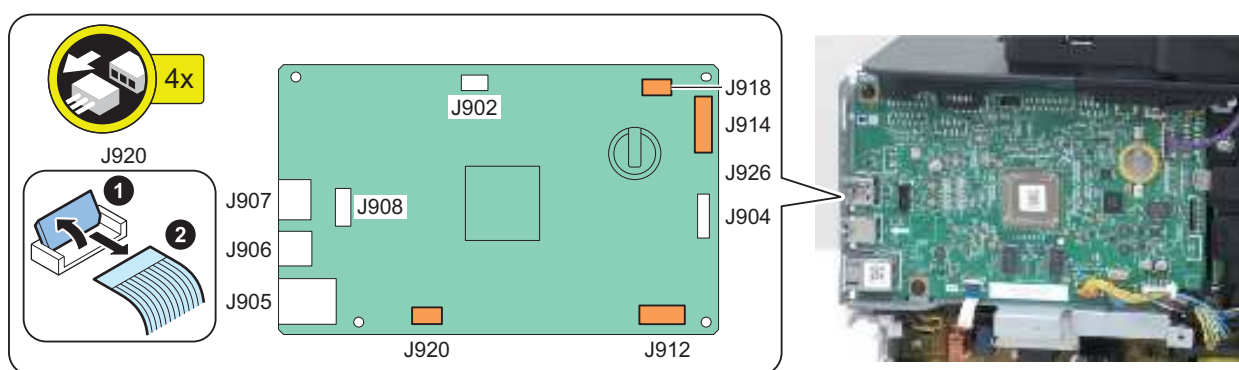
■ 步骤

1.

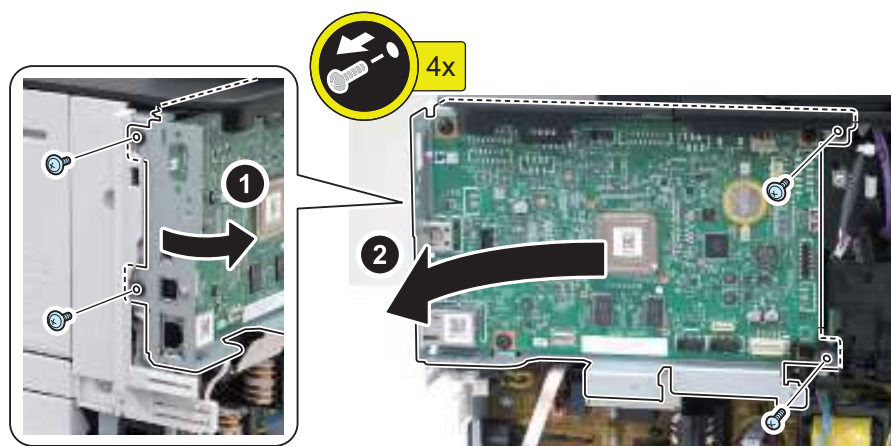
<LBP223dw/LBP226dw>



<LBP222dn/LBP225dn>



2.



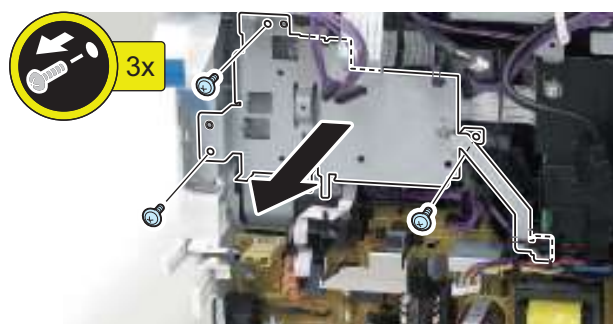
拆除 DC 控制器电路板盖板

准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）
3. “拆除无线局域网组件（仅 Wi-Fi 机型）”（87 页）
4. “拆除主控制器组件”（91 页）

步骤

1.



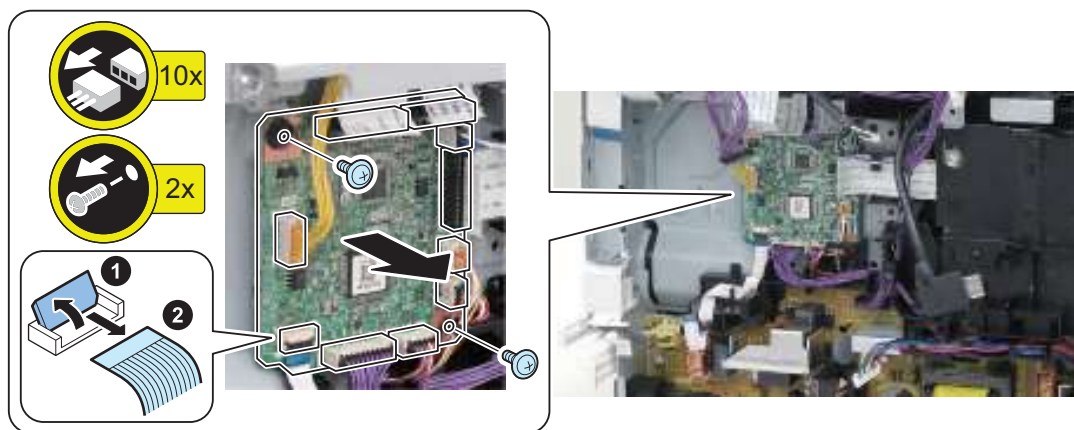
拆除 DC 控制器电路板

准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）
3. “拆除无线局域网组件（仅 Wi-Fi 机型）”（87 页）
4. “拆除主控制器组件”（91 页）
5. “拆除 DC 控制器电路板盖板”（92 页）

步骤

1.



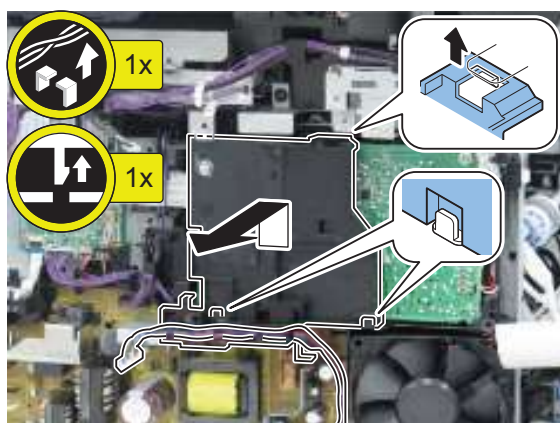
● 拆除高压电源电路板

■ 准备

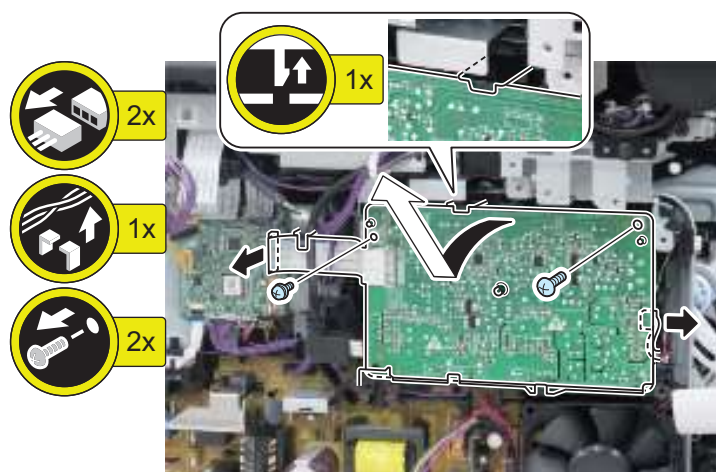
1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）
3. “拆除无线局域网组件（仅 Wi-Fi 机型）”（87 页）
4. “拆除主控制器组件”（91 页）
5. “拆除 DC 控制器电路板盖板”（92 页）

■ 步骤

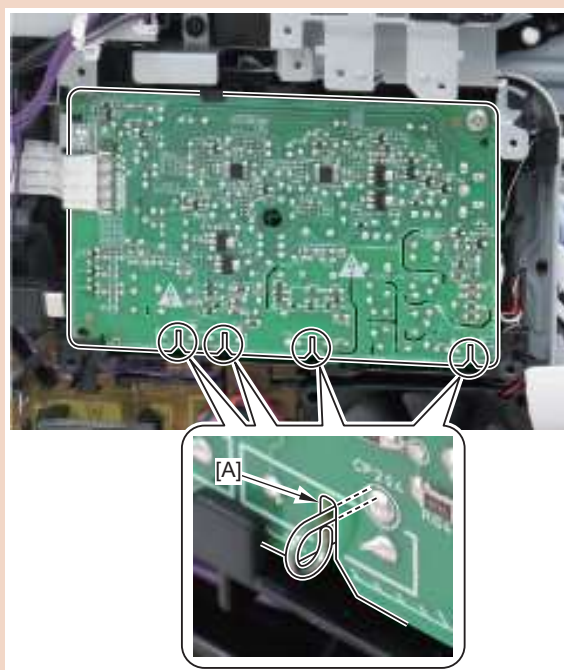
1.



2.

**注意：**

安装时，确保高压电源电路板的凹槽[A]与触点弹簧接触。



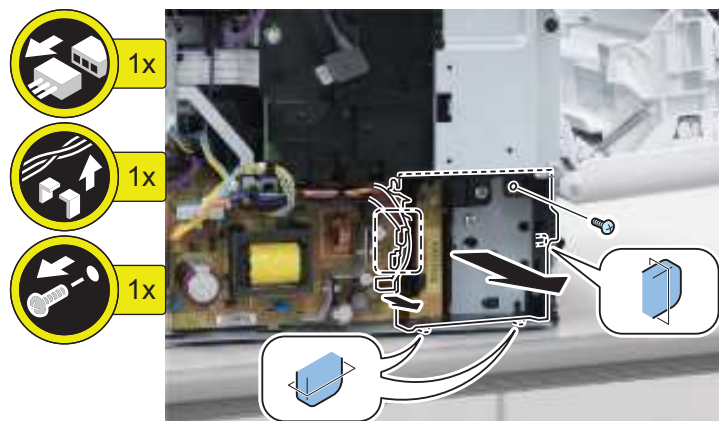
● 拆除低压电源组件

■ 准备

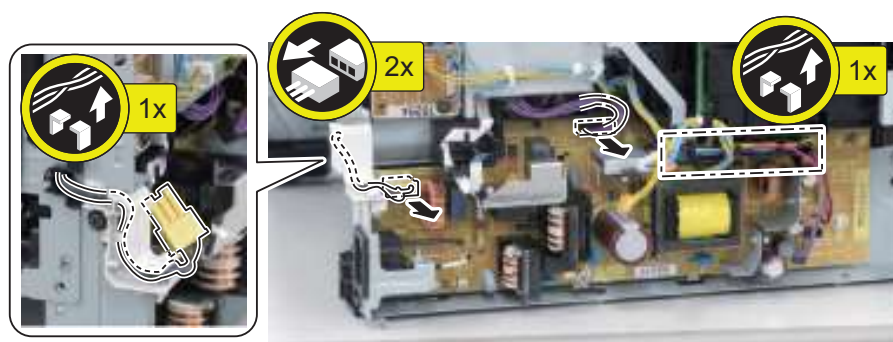
1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）
3. “拆除左侧后盖板”（80 页）
4. “拆除右盖板”（72 页）
5. “拆除后盖板组件”（82 页）
6. “拆除无线局域网组件（仅 Wi-Fi 机型）”（87 页）
7. “拆除主控制器组件”（91 页）
8. “拆除主风扇”（88 页）

■ 步骤

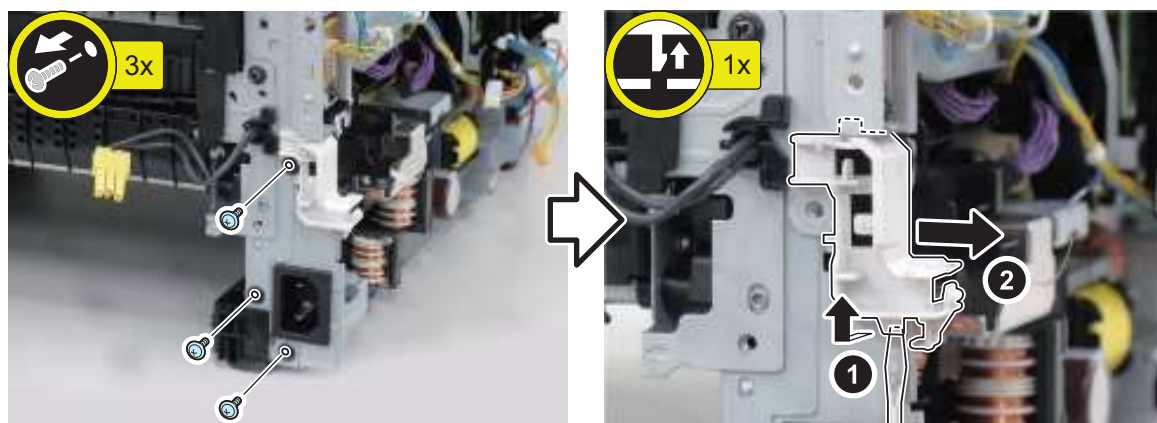
1.



2.



3.



4.



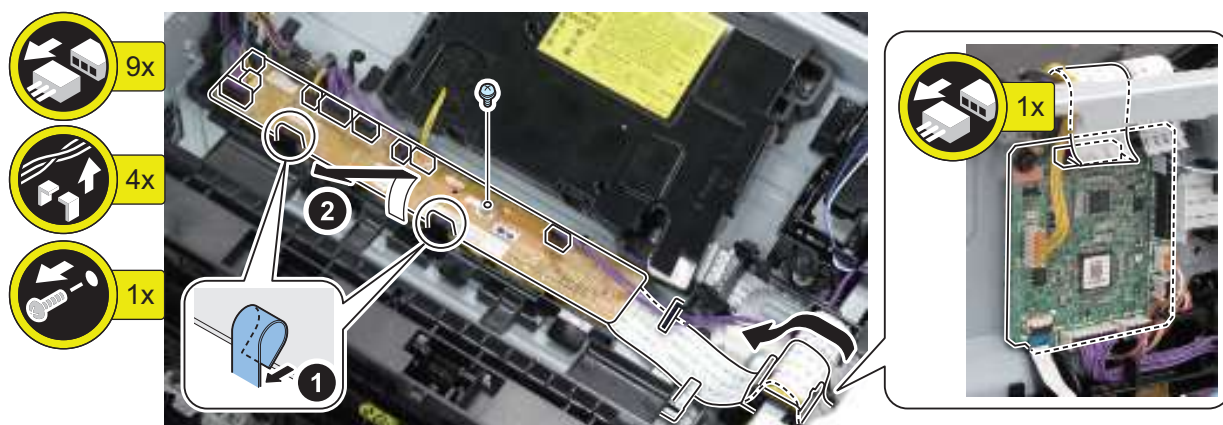
● 拆除中继电路板

■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除前盖板”（81 页）
3. “拆除左盖板”（76 页）
4. “拆除左侧后盖板”（80 页）
5. “拆除右盖板”（72 页）
6. “拆除控制面板组件”（86 页）
7. “拆除上盖板+输出托盘”（83 页）
8. “拆除无线局域网组件（仅 Wi-Fi 机型）”（87 页）
9. “拆除主控制器组件”（91 页）
10. “拆除 DC 控制器电路板盖板”（92 页）

■ 步骤

1.



激光曝光系统

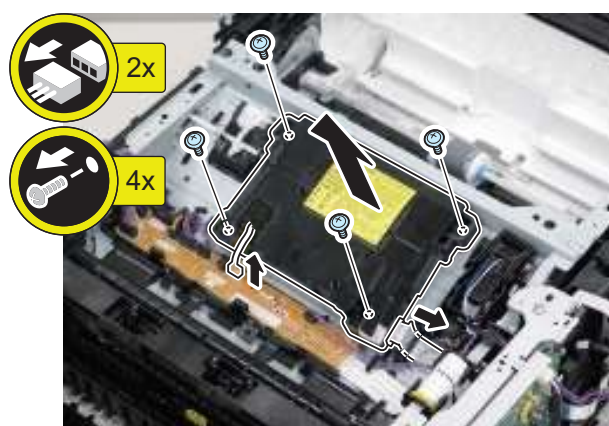
● 拆除激光器组件

■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）
3. “拆除左侧后盖板”（80 页）
4. “拆除右盖板”（72 页）
5. “拆除控制面板组件”（86 页）
6. “拆除上盖板+输出托盘”（83 页）

■ 步骤

1.



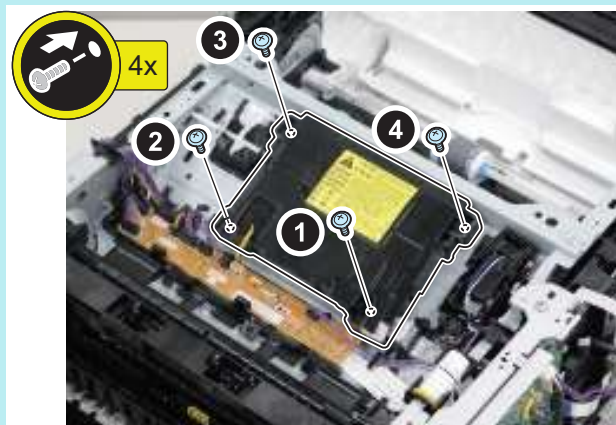
注释：

安装时，将圆形凸起插入固定孔洞中，并检查激光器组件是否正确安装。



注释：

安装时，依照图示编号的顺序拧紧螺钉。



成像系统

● 拆除转印辊

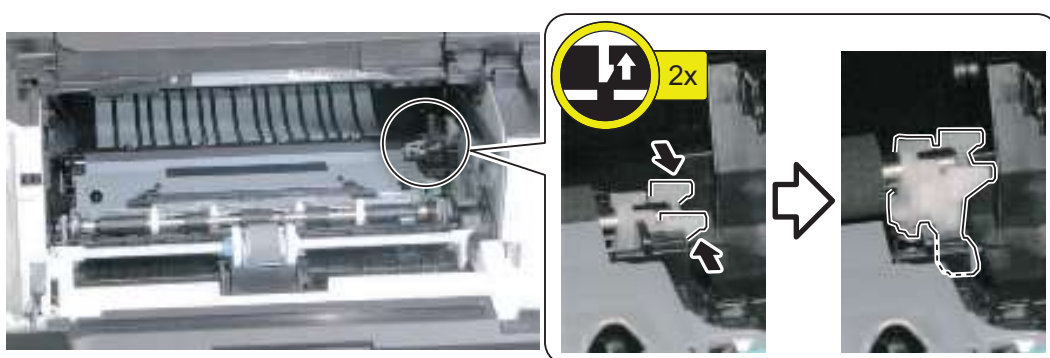
■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）

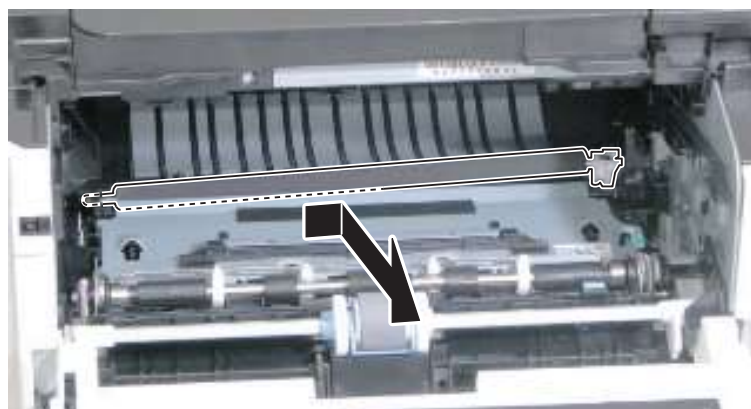
■ 步骤

注意：
请勿赤手触摸输稿器辊表面，以免因沾染皮肤油脂降低其送纸性能。

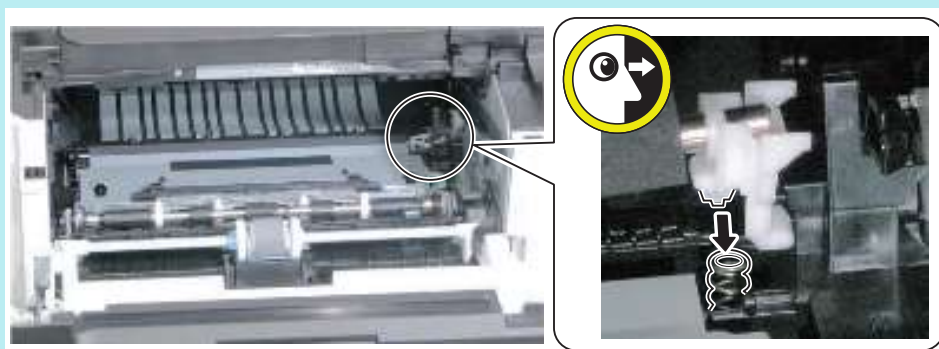
1.



2.



注释：
安装转印辊的步骤。确保将轴套上的凸起嵌入弹簧上。



定影系统

● 拆除定影组件

■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除左盖板”（76 页）
3. “拆除左侧后盖板”（80 页）
4. “拆除右盖板”（72 页）
5. “拆除后盖板组件”（82 页）

■ 步骤

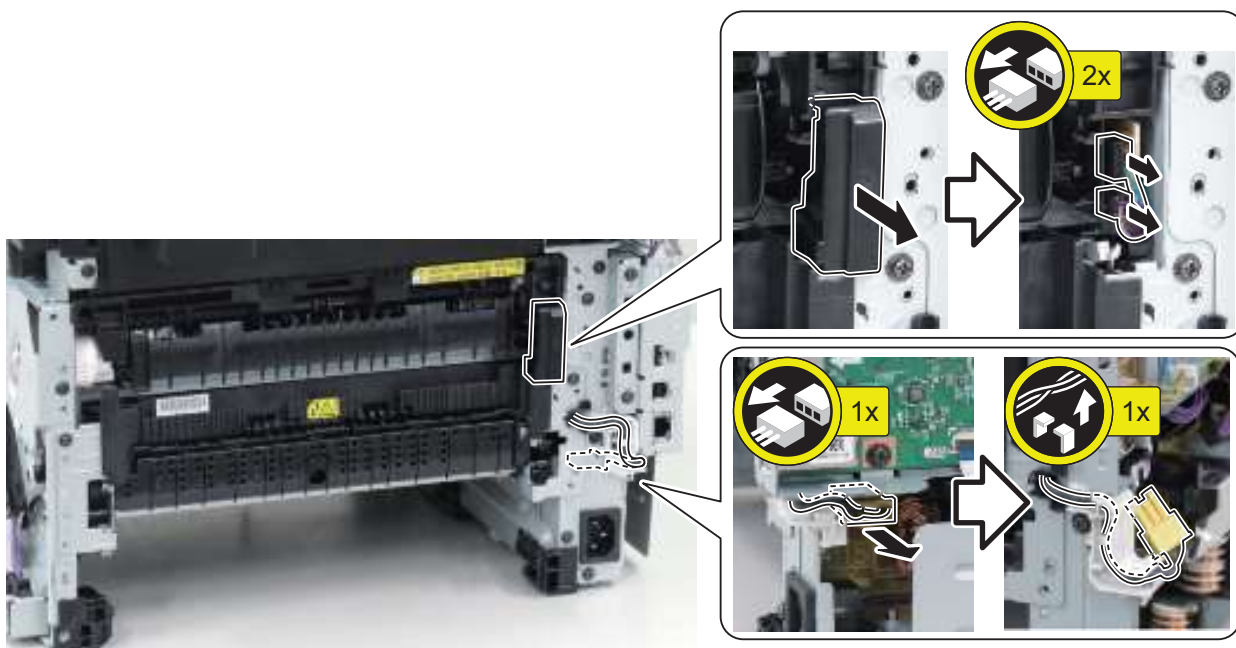
▲ 注意：

由于刚刚切断电源，定影组件仍很烫，请待其冷却再将其拆除。

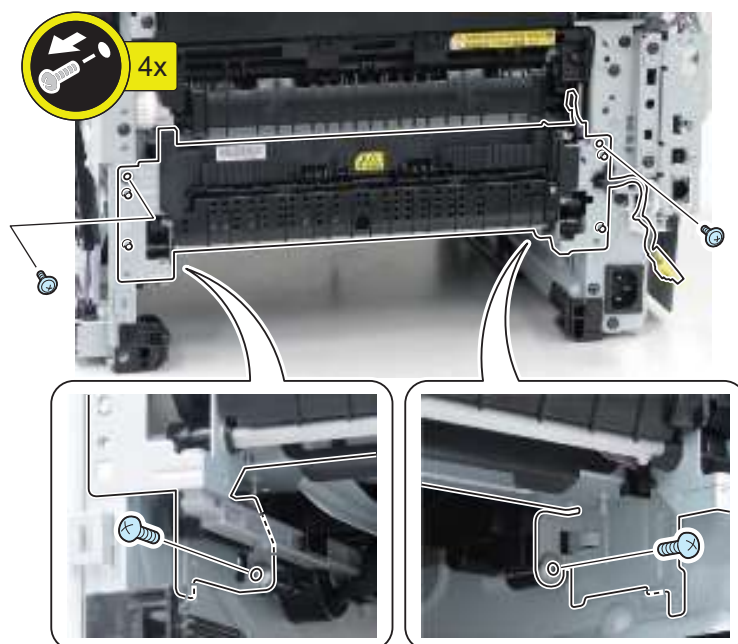
1.



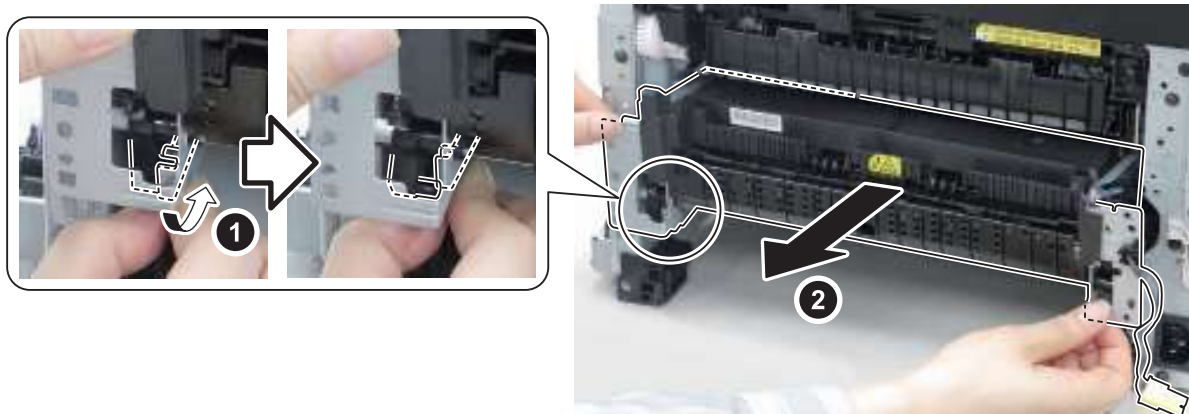
2.



3.

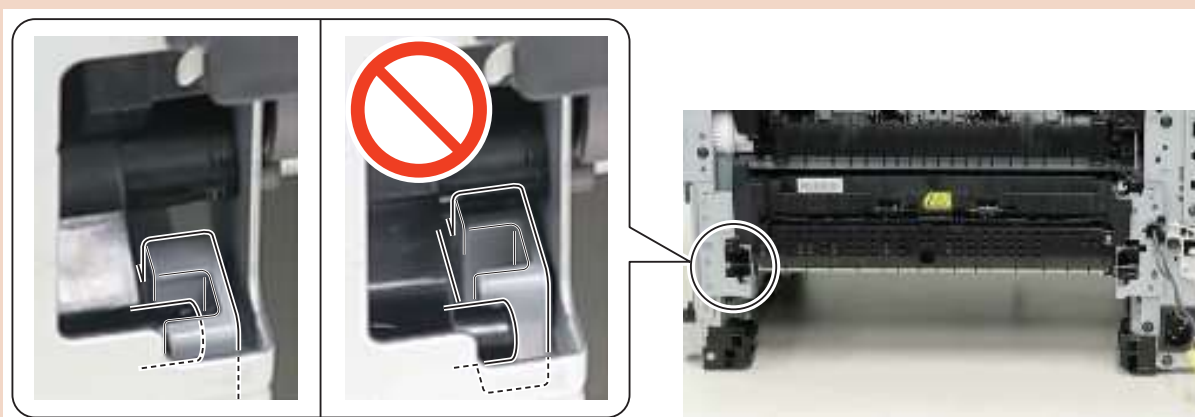


4.

**注意:**

安装连接臂时的注意事项。

确保连接臂已正确安装，否则，无法关闭一体式鼓粉盒盖板。



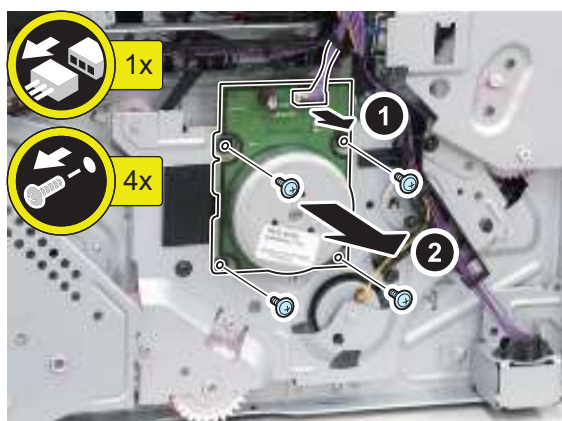
● 删除定影马达

■ 准备

1. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
2. “拆除右盖板”（72 页）

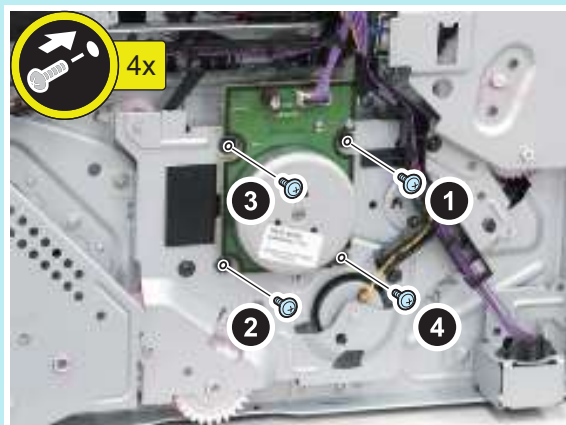
■ 步骤

1.



注释：

安装时，依照图示编号的顺序拧紧螺钉。



搓纸送纸排纸系统

● 拆除纸盒搓纸辊组件

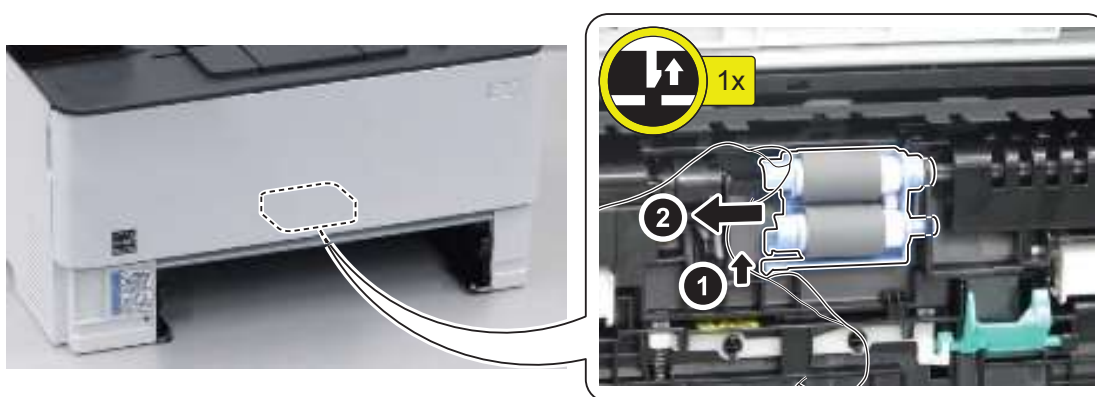
■ 准备

1. 取出纸盒。

■ 步骤

注意：
请勿赤手触摸输稿器辊表面，以免因沾染皮肤油脂降低其送纸性能。

1.



● 拆除纸盒分离辊组件

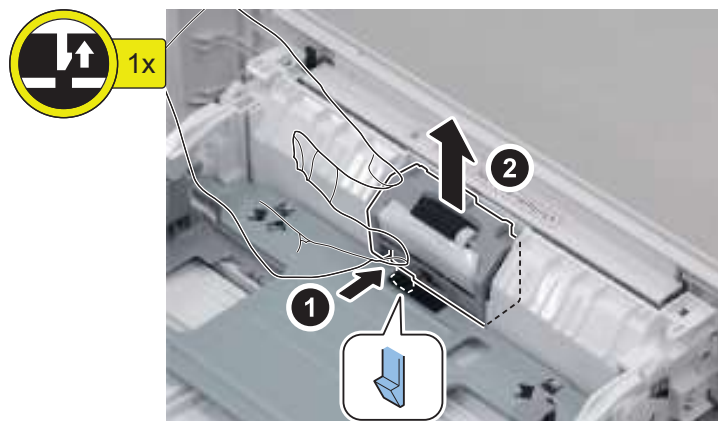
■ 准备

1. 取出纸盒。

■ 步骤

注意：
请勿赤手触摸输稿器辊表面，以免因沾染皮肤油脂降低其送纸性能。

1.



● 拆除多功能托盘搓纸辊组件

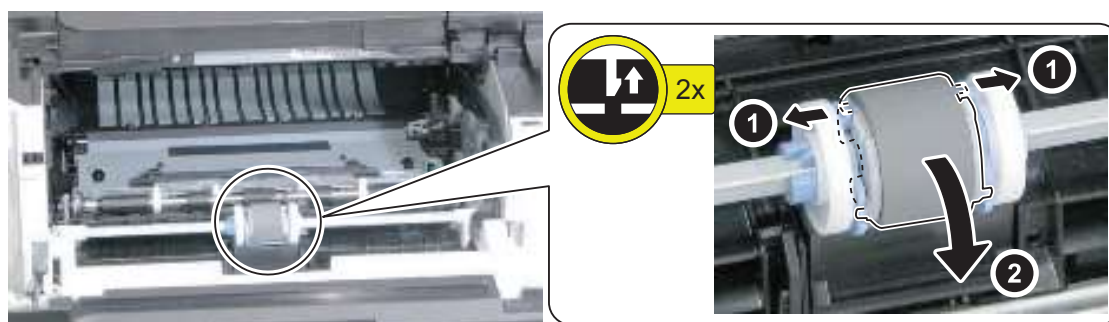
■ 准备

1. 取出纸盒。
2. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）

■ 步骤

注意：
请勿赤手触摸输稿器辊表面，以免因沾染皮肤油脂降低其送纸性能。

1.



● 拆除多功能托盘分离片

■ 准备

1. 取出纸盒。
2. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）

3. “拆除多功能托盘送纸辊组件”（104 页）

■ 步骤

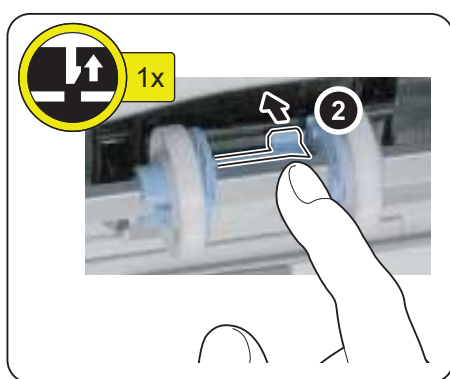
注意：

请勿赤手触摸输稿器辊表面，以免因沾染皮肤油脂降低其送纸性能。

1.



2.



3.



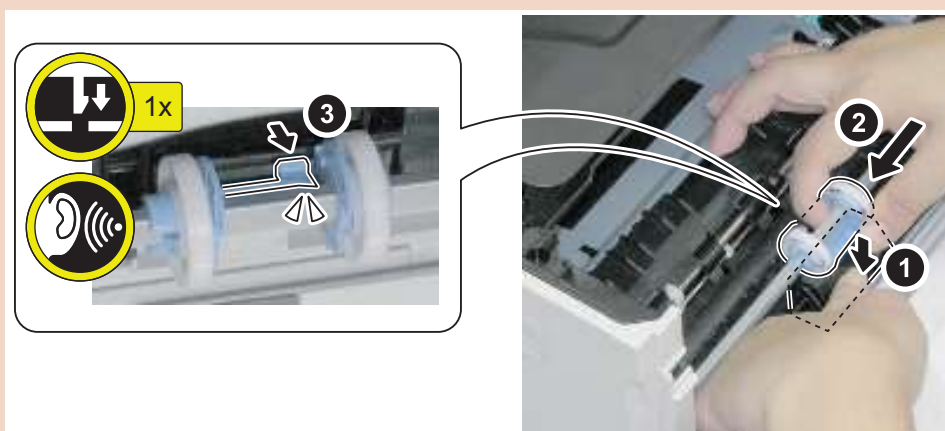
注意：

安装的注意事项

- 安装时，确保左右凹槽和弹簧已正确嵌入。



- 滑动多功能托盘辊支架，确保其卡入到位。



● 拆除对位组件

■ 准备

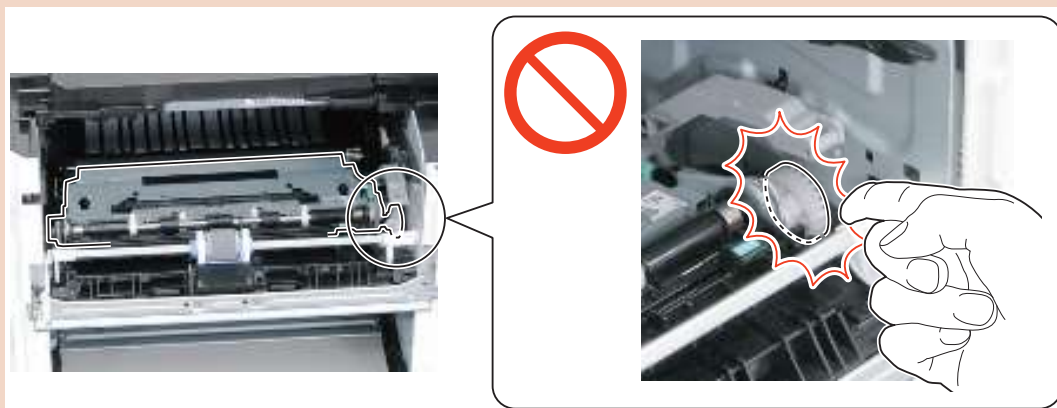
1. 取出纸盒。
2. “拆除一体式鼓粉盒”（72 页）
3. “拆除前盖板”（81 页）

■ 步骤

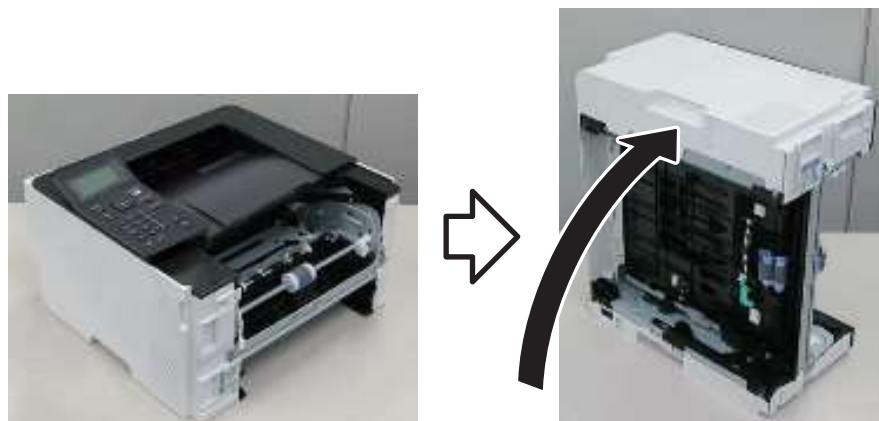
注意：

请勿触摸对位组件的齿轮组件。

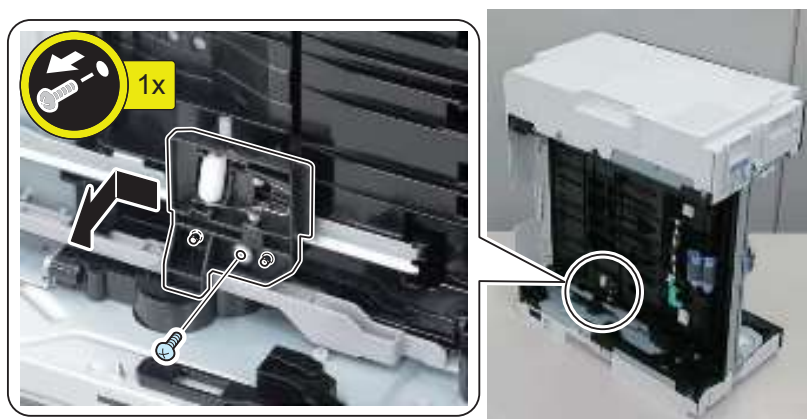
齿轮组件上涂有润滑脂。如果不慎触摸润滑脂，请用无尘纸擦拭，以免用沾有油脂的手弄脏其他部件。



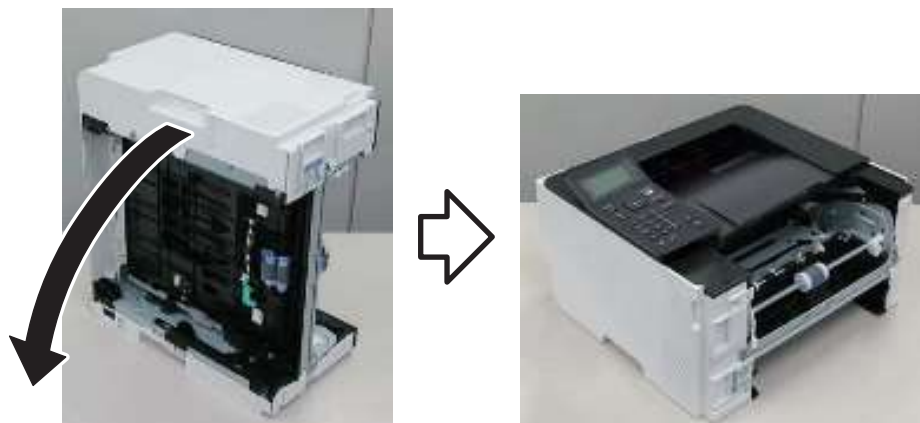
1.



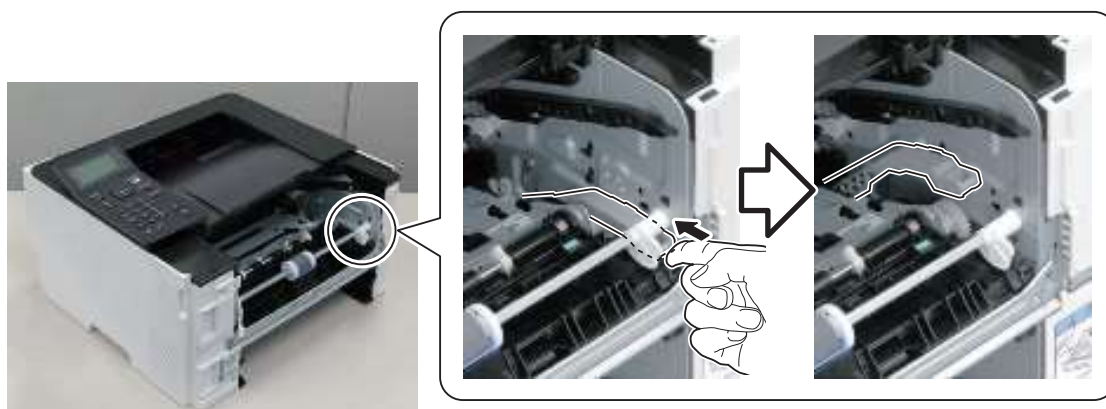
2.



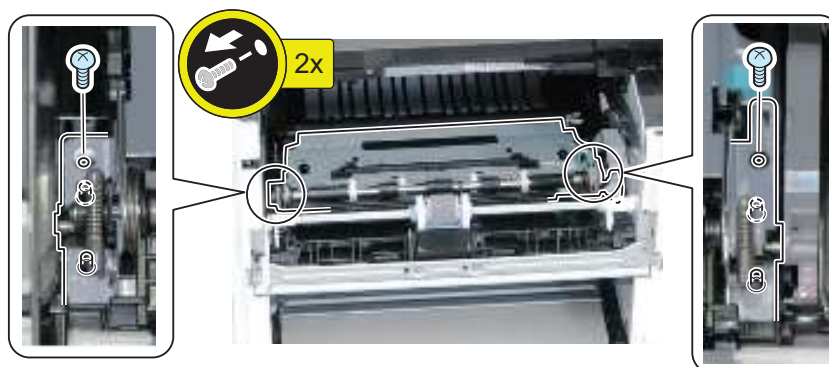
3.



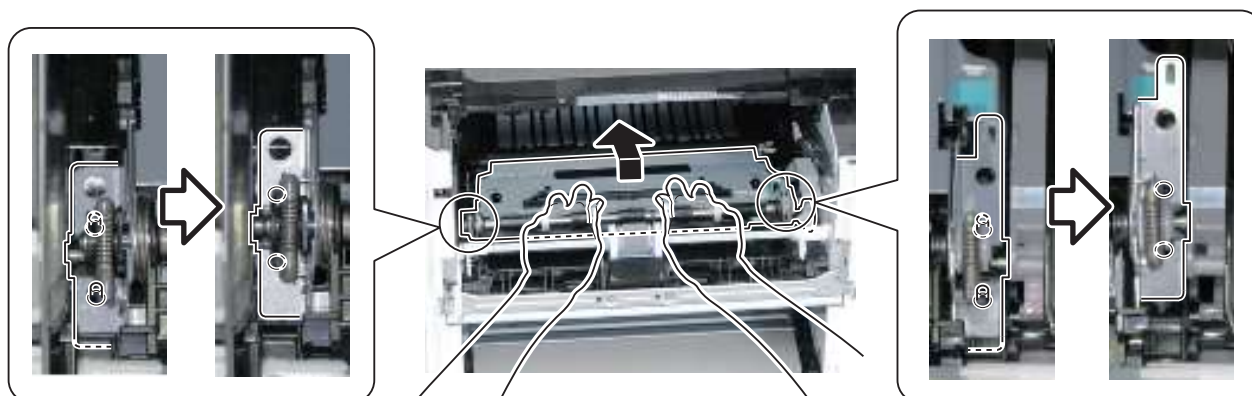
4.



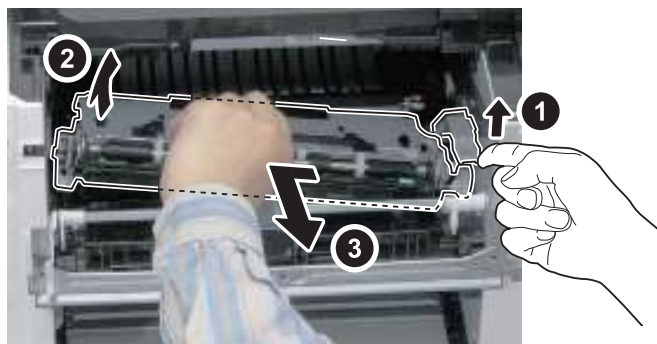
5.



6.

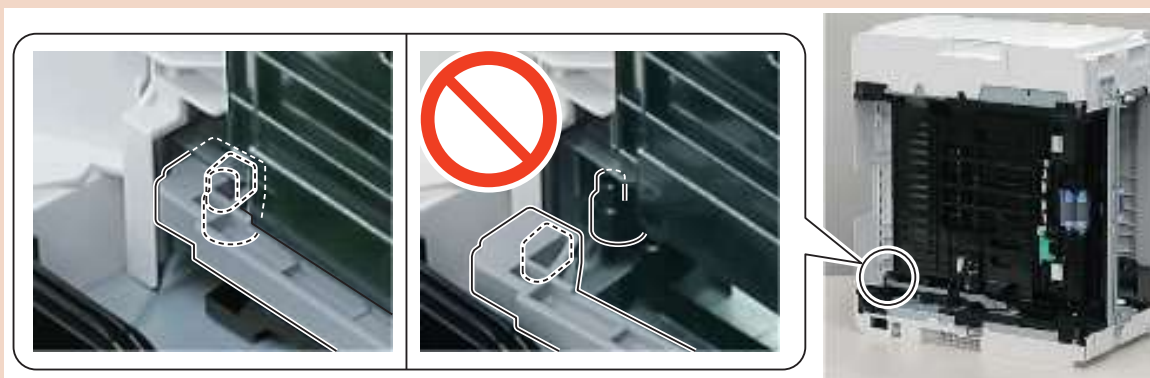


7.

**注意:**

安装连接臂时的注意事项。

确保连接臂已正确安装，否则，无法关闭一体式鼓粉盒盖板。





调整

更换部件时的调整..... 111

更换部件时的调整

更换主控制器电路板前

下列设置值记录在主控制器电路板中。更换主控制器电路板后，除非对设置值进行还原，否则会全部还原为默认值。

- 用户设置值
- 维修模式设置值

按照下列任一方式，可以通过执行备份还原这些设置值：

有关备份项目的详细资料，请参阅备份列表。“[备份数据列表](#)”（174 页）

1. 进入下面所示的维修模式，并将设置值更改为[1]。

- COPIER > OPTION > USER > SMD-EXPT

注释：

从控制面板或远程用户界面都可以配置[SMD-EXPT]设置。

2. 按照下列任一方式，可以通过执行备份还原这些设置值：

- COPIER > FUNCTION > SYSTEM > EXPORT
- 菜单 > 管理设置 > 数据管理 > 导入/导出 > 导出
- 远程用户界面 > 设置/注册 > 管理设置 > 数据管理 > 导入/导出 > 导出

注意：

- 更换主控制器电路板前，立即执行备份操作。
- 更换主控制器电路板后，将初始化用户数据、维修数据以及日志，并且系统管理员识别码和密码将更改回默认值(ID: 7654321/PWD: 7654321)。

3. 更换电路板后配置设置时，确保输出序列号/机身编号以及在[Location(位置)]输入的数据，并使用它们。

注释：

“序列号/机身编号”是指用户数据列表和系统管理员数据列表中的“序列号”，以及规格报告中的“机身编号”。

- 菜单 > 输出报告 > 打印列表 > 用户数据列表
- 菜单 > 输出报告 > 打印列表 > 系统管理员数据列表
- COPIER > FUNCTION > MISC-P > SPEC

注释：

在以下所示的系统管理员数据列表和本地用户界面中可以找到[Location(位置)]的输出数据。

- 菜单 > 输出报告 > 打印列表 > 系统管理员数据列表
- 菜单 > 管理设置 > 设备管理 > 设备信息设置 > 位置

更换主控制器电路板后

注意：

更换主控制器电路板后，语言显示变更为英语。更换主控制器电路板前，请确保执行下列步骤 1 到 5，以反映更换前已配置的各国家/地区的语言以及特定国家/地区的设置。

1. 打开主机的电源。

2. 进入维修模式。

将出现用于设置时间和日期的设置指南屏幕(英语)。强制打开维修模式屏幕。

3. 位置信息设置

[Setting value(设置值)]

- 1: 日本、2: 北美洲、3: 韩国、4: 中国、5: 台湾、6: 欧洲、7: 亚洲、8: 大洋洲、9: 巴西、10: 拉丁美洲
- COPIER > OPTION > BODY > LOCALE

4. 纸张尺寸配置设置

[Setting value(设置值)]

- 1: AB 配置、2: 英寸配置、3: A 配置、4: AB/英寸配置
- COPIER > OPTION > BODY > SIZE-LC

5. 清除设置信息

- COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL

■ 执行初始调整

1. 要设置无线局域网功能，进入下面所示的维修模式，并将设置值更改为[1]。(主机有无线局域网功能的情况下)
 - COPIER > OPTION > ACC > WLAN
2. 通过关闭后再打开主机电源，激活设置指南。根据屏幕上的指示配置设置。

■ 转印序列号/机身 No.

1. 在以下本地用户界面输入序列号/机身 No. (10 位字母数字)。

注释:

“序列号/机身编号”是指用户数据列表和系统管理员数据列表中的“序列号”，以及规格报告中的“机身编号”。

- 菜单 > 管理设置 > 设备管理 > 设备信息设置 > 位置

2. 执行下列维修模式，并写下主控制器电路板的序列号/机身 No.。

- COPIER > OPTION > SERIAL > SN-MAIN

3. 关闭后再打开主机的电源。

4. 从以下维修模式和本地用户界面菜单输出报告，并检查。

- COPIER > FUNCTION > MISC-P > SPEC
- 菜单 > 输出报告 > 打印列表 > 用户数据列表
- 菜单 > 输出报告 > 打印列表 > 系统管理员数据列表

■ 迁移用户数据及维修模式设置信息

1. 进入维修模式，将下列项目设置为[1]。

- COPIER > OPTION > USER > SMD-EXPT

注释:

从控制面板或远程用户界面都可以配置[SMD-EXPT]设置。

2. 还原数据的方法与备份方法相同。

有关还原项目的详细资料，请参阅备份列表。 [“备份数据列表” \(174 页\)](#)

- COPIER > FUNCTION > SYSTEM > IMPORT
- 菜单 > 管理设置 > 数据管理 > 导入/导出 > 导入
- 远程用户界面 > 设置/注册 > 管理设置 > 数据管理 > 导入/导出 > 导入

注意:

确保在更换主控制器电路板后还原数据。

3. 进入维修模式，将下列项目设置为[0]。

- COPIER > OPTION > USER > SMD-EXPT

注释：

从控制面板或远程用户界面都可以配置[SMD-EXPT]设置。

■ 重新安装驱动程序(仅在使用 MFNP 端口时)

注释：

- 在 TCP/IP 环境下设置打印端口时，不需要重新安装驱动程序。请参阅用户指南的“设置网络环境”，重新设置网络环境。
- 所使用的打印端口显示在控制面板 > 硬件和声音 > 设备和打印机 > 所使用打印机的“打印机属性”中。

1. 卸载用户个人计算机上的下列驱动程序。

- 打印机驱动程序
- 传真驱动程序
- 扫描驱动程序
- MF 扫描实用工具

2. 请参照入门指南中的下列项目, 并安装未安装的驱动程序。

- 使用网络连接的情况下：“通过有线局域网进行连接”
- 使用 USB 连接的情况下：“通过 USB 进行连接”

注释：

使用 MFNP 端口时，更换主控制器电路板后，MAC 地址信息会发生改变。因此，通过网络连接个人计算机和本机时，个人计算机将无法通过网络识别本机。通过 USB 连接个人计算机和本机时，如果 USB 识别码发生变更，个人计算机将无法识别本机。这就是需要重新安装驱动程序的原因所在。



故障排除

测试打印.....	115
一体式鼓粉盒日志报告.....	121
故障排除项目.....	123
调试日志.....	125

测试打印

引擎测试打印

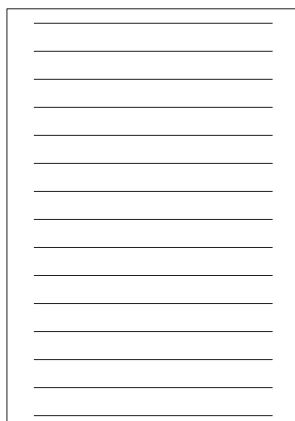
本机具有检查打印机引擎是否正常运行的引擎测试打印功能。

注释：

引擎测试打印只能通过使用 DC 控制器来执行。因此，即使主控制器有缺陷，它也可以输出。

提供两种引擎测试打印类型：单面打印和双面打印。

1. 在纸盒中添加 A4/LTR 纸张。
2. 当本机处于待机模式时，以预确定的次数连续打开并关闭硒鼓门。
 - 在单面打印的情况下
4 次
 - 在双面打印的情况下
5 次或以上
3. 执行引擎测试打印，在纸张的单面或双面上打印下面所示的测试图案。



控制器测试打印

本机可用以下测试打印类型，您可以在下表中的图像检查项目中查看标有“是”的图像错误。如在普通输出模式下的测试打印中未发现错误，则可在 PDL 输入或阅读器中导致错误。

测试打印的图像通过主控制器电路板生成。

PG-TYPE	TYPE 模式	图像检查项目									
		渐变	模糊	转印故障	黑线	白线	间距不均匀	浓度不均匀	直角	直线	缩放比率
0	网格图案								是	是	是
1	半色调图案			是	是	是	是	是			
2	黑色图案			是		是	是	是			
3	白色图案		是		是						
4	17 梯度图案	是	是		是	是		是			
5	细横线图案				是	是					
6	(适用于研发)										
7	(适用于研发)										

按照以下所示步骤输出测试打印。

1. 选择以下维修模式。
TESTMODE > PRINT > PG-TYPE

2. 使用数字键盘输入 PG 码，然后按 [Apply(应用)] 键。

注释：

如需要，请在以下维修模式下更改测试打印的设置。
如不更改设置，将使用维修模式设置的初始值执行测试打印。

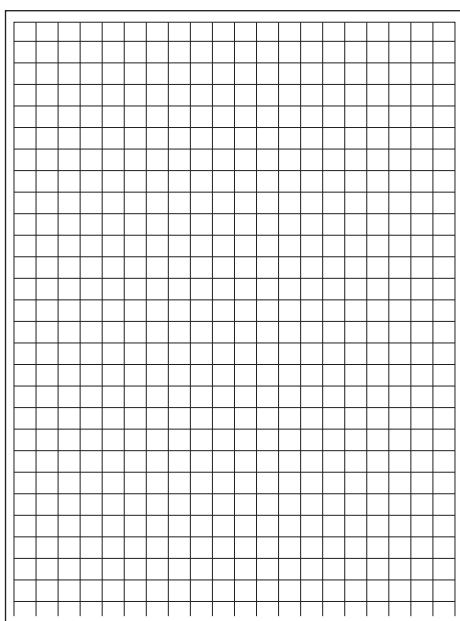
- 设置输出纸张的数量：
TESTMODE > PRINT > COUNT
- 设置单面/双面打印：
TESTMODE > PRINT > PHASE
- 设置成像方式：
TESTMODE > PRINT > MODE
- 设置图像校正表：
TESTMODE > PRINT > THRU
- 调整测试打印浓度：
TESTMODE > PRINT > DENS
- 设置墨粉淡化处理：
TESTMODE > PRINT > MABK
- 设置输出测试打印时使用的供纸器：
TESTMODE > PRINT > FEED

3. 执行以下维修模式以输出测试打印。

TESTMODE > PRINT > START

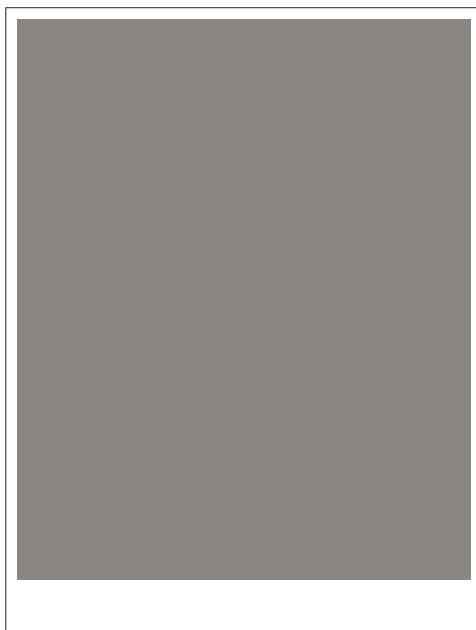
■ 如何使用测试打印

● 网格图案(TYPE=0)



检查项目	检查方法	假定原因
直角/直线	确认水平/垂直扫描方向的线条与纸张平行。 确认这些线条彼此互成直角。	送纸系统故障 激光器组件故障
缩放比率	确认网格以 9.99mm 的间隔打印。(双面打印时检查第二面上的图像。)	送纸辊的送纸系统故障 感光鼓故障 激光器组件故障

● 半色调图案(TYPE=1)



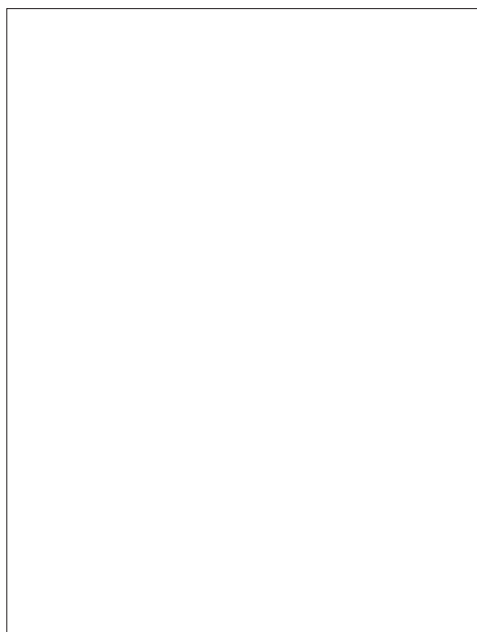
检查项目	检查方法	假定原因
转印故障	检查浓度是否均匀。	转印系统故障 转印辊故障
黑线	检查图像上没有出现黑线。	显影系统故障 清洁（感光鼓）故障 转印辊故障
白线	检查图像上没有出现白线。	激光光路脏污 显影系统故障
间距不均匀	检查在图像的水平扫描方向上没有出现线条。	感光鼓故障 显影系统故障 激光曝光系统故障 与驱动相关的故障
浓度不均匀	检查浓度是否均匀。	感光鼓故障 显影系统故障 转印辊故障

● 黑色图案(TYPE=2)



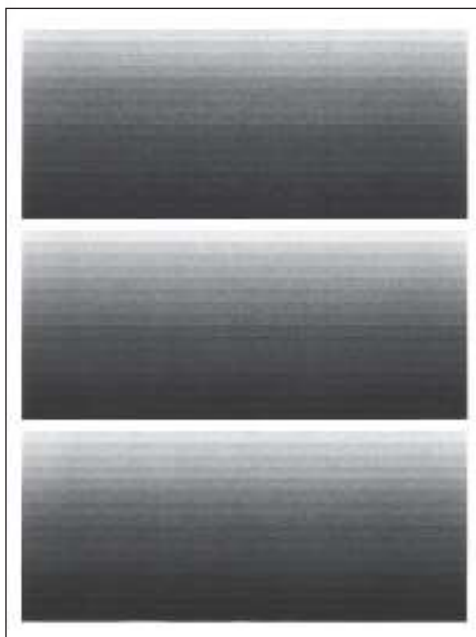
检查项目	检查方法	假定原因
转印故障	检查浓度是否均匀。	转印系统故障 转印辊故障
白线	检查图像上没有出现白线。	显影系统故障
间距不均匀	检查在图像的水平扫描方向上没有出现线条。	感光鼓故障 显影系统故障 激光曝光系统故障 与驱动相关的故障
浓度不均匀	检查浓度是否均匀。	感光鼓故障 显影系统故障 转印辊故障

● 白色图案(TYPE=3)



检查项目	检查方法	假定原因
黑线	检查图像上没有出现黑线。	显影系统故障 清洁（感光鼓）故障 转印辊故障
模糊	检查图像上没有出现模糊现象。	感光鼓故障 激光曝光系统故障 显影系统故障

● 17 梯度图案(TYPE=4)



检查项目	检查方法	假定原因
渐变	检查浓度的渐变是否正确。	感光鼓故障 激光曝光系统故障 显影系统故障
模糊	检查空白区域没有出现模糊现象。	感光鼓故障 激光曝光系统故障 显影系统故障
黑线	检查图像上没有出现黑线。	显影系统故障 清洁（感光鼓）故障 转印辊故障
白线	检查图像上没有出现白线。	激光光路脏污 显影系统故障
浓度不均匀	检查正反面没有浓度差异。	感光鼓故障 显影系统故障 转印辊故障

● 细横线图案(TYPE=5)



检查项目	检查方法	假定原因
黑线	检查图像上没有出现黑线。	显影系统故障 清洁（感光鼓）故障 转印辊故障
白线	检查图像上没有出现白线。	激光光路脏污 显影系统故障

一体式鼓粉盒日志报告

将日志(例如一体式鼓粉盒更换历史记录日志)输出为报告。

提供两种类型的一体式鼓粉盒日志报告：一种是供用户使用，一种是供维修技术人员使用。

注意：

请勿将提供给维修人员的一体式鼓粉盒日志报告提供给用户，因为其中含有未向终端用户公开的详细信息。

```

2018 06/18 8:51 *****
*** CARTRIDGE LOG REPORT ***
*****

Serial Number ***** [1]

Black
(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9)
Serial No. Type Cntry. First/Last Used Pw. Count Left Toner Drum Parts
-----
C1 Std. 2018 06/07 19:28 00000105 92% 100% 92% -X

C4: 00000 0000000000
C5: 00000 0000000000
C6: 00000 0000000000
C7: 00000 0000000000
C8: 00000 0000000000
  
```

一体式鼓粉盒日志报告(供维修技术人员使用)

编号	说明
[1]	更换日志
[2]	一体式鼓粉盒类型：已经检测到使用了非原装一体式鼓粉盒的次数
[3]	非原装一体式鼓粉盒的页计数

注释：

除了输出为报告，一体式鼓粉盒日志还可以显示在远程用户界面维修模式屏幕上(给维修技术人员)或远程用户界面屏幕上(给用户)。

- 显示一体式鼓粉盒日志(给维修技术人员)：

SERVICE REPORT > CRG-LOG

- 显示一体式鼓粉盒日志(给用户)*：

状态确认/取消 > 一体式鼓粉盒日志

*：当不向用户显示一体式鼓粉盒日志时，将以下维修模式设置为“0”(关闭)。

- 打开/关闭[Cartridge Log(一体式鼓粉盒日志)]显示：

COPIER > OPTION > DSPLY-SW > CRG-LOG

输出方式

执行以下维修模式，输出给维修技术人员的一体式鼓粉盒日志报告。

- 输出一体式鼓粉盒更换历史记录报告：

COPIER > FUNCTION > MISC-P > CRG-LOG

注释：

- 输出一体式鼓粉盒日志报告(给用户)*：

菜单 > 输出报告 > 打印列表 > 一体式鼓粉盒日志报告

*：当不允许用户输出一体式鼓粉盒日志报告时，请将以下维修模式设置为“0”(关闭)。

- 打开/关闭[Cartridge Log Report(一体式鼓粉盒日志报告)]显示：

COPIER > OPTION > DSPLY-SW > CRG-LOG

更换日志

将打印一体式鼓粉盒的更换和使用记录。

注意：

刚刚更换原装一体式鼓粉盒之后，或使用了非原装一体式鼓粉盒时，无法获得正确的信息，可能会打印随机值或近似值。

项目	说明	备注
(1) 序列号	一体式鼓粉盒的序列号	
(2) 类型	一体式鼓粉盒类型	<ul style="list-style-type: none"> • C1: 原装 • C2 至 C8: 非原装 • C0: 未知
(3) 容量	一体式鼓粉盒容量	根据墨粉装满量显示
(4/6) 第一次使用/最后一次使用	一体式鼓粉盒安装/最后一次使用的日期和时间	
(S1/S5) 页计数*	一体式鼓粉盒页计数(当一体式鼓粉盒安装/最后一次使用时)	00000000 至 99999999
(5/7) 剩余量	一体式鼓粉盒内剩余量(当一体式鼓粉盒安装/最后一次使用时)	0%到 100% (新: 100%, 非原装: -)
(S2/S6) 墨粉*	墨粉剩余使用寿命(当一体式鼓粉盒安装/最后一次使用时)	-128%到 100% (新: 100%, 不确定: -%)
(S3/S7) 感光鼓*	感光鼓剩余使用寿命(当一体式鼓粉盒安装/最后一次使用时)	-128%到 100% (新: 100%, 不确定: -%)
(S4/S8) 部件*	不使用	

*: S1 至 S8 仅打印在给维修技术人员的报告上。

非原装一体式鼓粉盒的检测次数/非原装一体式鼓粉盒的页计数

当安装了非原装一体式鼓粉盒时，根据判断一体式鼓粉盒为非原装一体式鼓粉盒的理由，将其分类为 C2 至 C8，并记录每种类型的检测次数及所安装一体式鼓粉盒的打印页数。

判断为非原装的理由	一体式鼓粉盒类型		说明
	给用户的报告*	给维修技术人员的报告	
原厂委托制造 (OEM)	C3	C5	OEM 一体式鼓粉盒的检测次数及打印页数
通信错误	C2	C4	没有存储器的一体式鼓粉盒的检测次数以及打印页数
重新注墨	C3	C6	检测到再填充墨粉的原装一体式鼓粉盒的次数，以及打印页数
复制存储器	C3	C7	检测再填充墨粉的原装一体式鼓粉盒并复制正常一体式鼓粉盒存储器内容的次数，以及打印页数
验证失败	C2	C8	检测到无法认证的一体式鼓粉盒的次数，以及打印页数

*: 仅显示 C2 和 C3。显示判断一体式鼓粉盒为非原装的理由的总计数值。

注释：

可以重置非原装一体式鼓粉盒的检测次数及打印页计数。

- 清除一体式鼓粉盒更换日志：
COPIER > FUNCTION > CLEAR > CRGL-CNT

故障排除项目

● 图像错误的解决方法

发生图像错误时，请参照以下资料执行相应对策。

- 用户指南 > 首页 > 故障排除 > 无法正确打印时

注释：

用户指南的 URL -> <http://canon.com/oip-manual>

● 常见缺陷图像

概述

送纸路径沿途的辊上若有异物或划线，可能会造成垂直扫描方向上的缺陷图像。

现场对策

查看下表所列的辊间距，清理并/或更换相应部件。

注意：

由于主充电辊、感光鼓和显影辊位于硒鼓内部并且无法单独清理，因此请更换整个硒鼓。

辊间距	部件	故障现象			
		脏污	白色斑点	纸张背面脏污	定影故障
大约 50mm	纸盒搓纸辊	出现	-	-	-
大约 44mm	纸盒分离辊	-	-	出现	-
大约 50mm	纸盒送纸辊	出现	-	-	-
大约 43mm	对位辊	-	-	出现	-
大约 39mm	转印辊	-	出现	出现	-
大约 28mm	主充电辊	-	出现	-	-
大约 75mm	感光鼓	出现	出现	-	-
大约 31mm	显影辊	-	出现	-	-
大约 57mm	定影膜	出现	出现	-	出现
大约 63mm	压力辊	出现	-	出现	出现

● 检查定影组件的压印宽度

概述

尽管无法在本机调整定影组件的定影压印宽度，但是可以检查。

发生定影故障时，通过检查定影压印宽度，可能据此判断定影组件中是否存在问题。

现场对策

按照下列步骤检查定影组件的定影压印宽度。

1. 在以下维修模式中，使用 A4/LTR 尺寸的纸张以纯黑打印。
 - TESTMODE > PRINT > PG-TYPE = 2
 - TESTMODE > PRINT > START
2. 将纯黑的一面朝上，将打印纸张放入本机的纸盒中。
3. 在以下维修模式，以纯白打印。
 - TESTMODE > PRINT > PG-TYPE = 3
 - TESTMODE > PRINT > START

4. 纸张的前端边缘出现在排纸组件输出口时，打开前盖板以造成门打开卡纸，然后立即关闭前盖板。

注意：

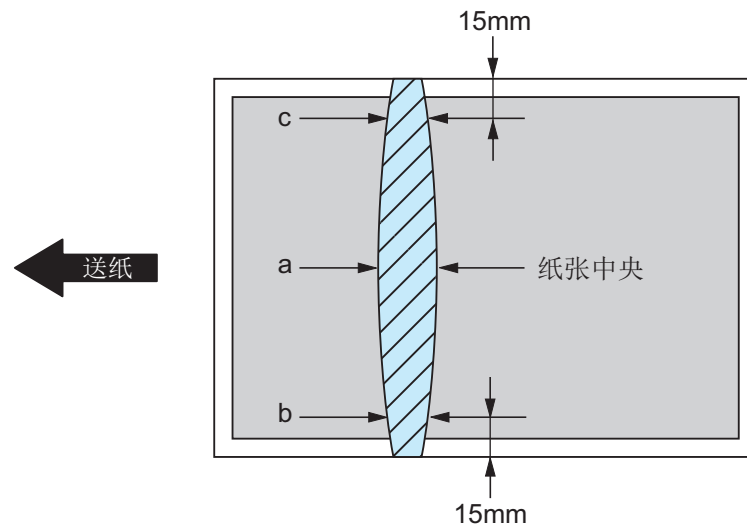
通过打开前盖板使压力得以释放，在前盖板打开的状态下，无法准确测量定影压印宽度。

5. 约 20 秒后，打开前盖板，取出卡纸。

6. 测量打印纸张上的墨粉光滑部分的宽度，并检查其宽度是否在如下所示的范围内。

(参考值)

- 中央(a)：7.1+/-1.0mm
- 边缘(b)、(c)：6.7+/-1.0mm



调试日志

功能概述

调试日志是一种分析机器程序运转状态的日志，使开发者可以识别问题。

本机嵌入了将各软件模块运转状态的日志汇编为调试日志的功能并将其作为分析问题的综合日志进行输出。

务必在销售公司的支持部门需要时收集调试日志。

请注意，维修技术人员无需检查已收集调试日志的内容。

收集调试日志起作用的情况

在下列情况中收集调试日志会起作用：

- 客户现场发生的销售公司的支持部门和 CINC 都无法重现的问题
- 错误发生频率低时
- 怀疑错误是由于固件而不是由于机械/电子故障导致时。

注意：

如果重现故障的步骤清晰，并且销售公司的支持部门和 CINC 可以重现故障，无需收集调试日志。

收集日志的条件

不能收集日志的条件

在下列情况下，因无法获取日志，无需执行获取日志的步骤。

- 无法访问维修模式屏幕
- 机器无法识别 U 盘
- 机器上未配备 USB 接口(仅具备复印功能的机型)

收集日志需要的条件

需要满足下列条件的 U 盘以获取本机的调试日志：

- 以 FAT16/FAT32 格式化
- 具有大约 100MB 的可用空间。
- 可以被本机识别

收集步骤

从控制面板收集调试日志的步骤显示如下。

1. 将 U 盘连接到本机。对于在控制面板端具有 USB 接口的机型，确保将 U 盘连接到控制面板。对于仅在背面具有 USB 接口的机型，将 U 盘连接到背面的 USB 接口。

注意：

对于在控制面板上具有 USB 接口的机型，如果将 U 盘连接到背面的 USB 接口，不会将调试日志传输到 U 盘。

2. 从控制面板或远程用户界面执行下列维修模式。

- COPIER > FUNCTION > SYSTEM > LOGWRITE

执行日志收集时显示“正在执行...”。完成时，屏幕重新显示维修模式屏幕。

3. 从控制面板或远程用户界面执行下列维修模式。

- COPIER > FUNCTION > SYSTEM > LOG2USB

执行日志收集时显示“正在执行...”。完成时，屏幕重新显示维修模式屏幕。

4. 通过正确的步骤取出 U 盘。

将 U 盘连接到个人计算机，然后确认已保存下面显示的日志文件。

- 通过 LOGWRITE 输出：SUBLOG.TXT
- 通过 LOG2USB 输出：SUBLOG_yyyymmdd.HHMSS_xxx.gz (该文件可能会分割为多个文件)



错误/卡纸/警报

概述.....	127
错误代码.....	130
卡纸代码.....	134
警报代码.....	136

概述

本章描述产品发生故障时显示的代码。这些代码分为三类。
每个代码都可通过打印设备日志列表来查看。

代码类型	说明
错误代码	当故障(主机无法运作)影响到打印时, 会显示此代码。
卡纸代码	本机内部发生卡纸时, 显示此代码。
警报代码	当本机的部分功能发生故障(主机无法运作)或耗材的状态发生变化时, 将显示此代码。

错误/卡纸历史显示

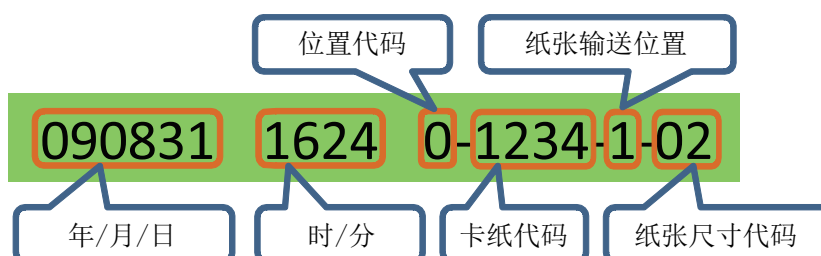
错误历史记录

SERVICE MODE > COPIER > DISPLAY > ERR



卡纸历史记录

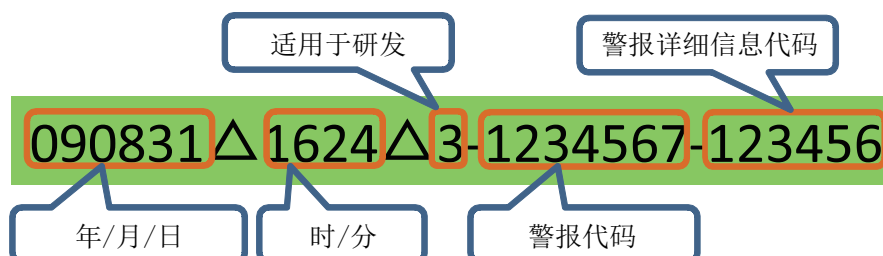
SERVICE MODE > COPIER > DISPLAY > JAM



报警历史记录

SERVICE MODE > COPIER > DISPLAY > ALARM-2

SERVICE MODE > COPIER > DISPLAY > ALARM-3



卡纸/错误日志报告

卡纸/错误日志报告输出步骤

Service Mode > COPIER > FUNCTION > MISC-P > ERR-LOG

```

*****
***      JAM/ERR LOG REPORT      ***
*****

JAM
      [1]      [2] [3] [4] [5] [6] [7]
001  07/19 16:02 16:02 3  0  7907 000033 1  00002
002  07/19 16:10 16:10 4  1  0002 000034 0  00000

ERROR
      [8] [9] [10] [11]
001  03/19 07:20 3  733 0000 000010
002  03/19 10:20 3  004 0002 000018

ALARM2
      [12] [13] [14] [15]
001  03/19 08:20 3  100100 000072 000033
002  03/19 08:20 3  100100 000073 000033
003  03/19 08:20 3  100100 000074 000033
004  03/19 08:20 3  100100 000071 000033

ALARM3

```

编号	项目
1	日/月 时:分
2	位置概述
3	位置
4	卡纸代码
5	总计数器
6	纸张来源位置
7	纸张尺寸
8	位置概述
9	错误代码
10	错误详细信息代码
11	总计数器
12	警报等级（适用于研发）
13	警报代码
14	警报详细信息代码（适用于研发）
15	总计数器

位置代码

本机的卡纸代码包含位置信息。
位置信息以一个数字显示，并具有以下显示的含义：

设备	位置代码
主机	0

纸张来源位置代码

发生卡纸时，搓纸位置用以下纸张来源位置代码表示。

纸张来源位置	纸张来源位置代码
多功能托盘	0
搓纸纸盒	1
选购纸盒	2
双面打印时	7

位置概述代码

位置概述以一个数字显示，并具有以下显示的含义。

设备	位置概述代码
主机	3

错误代码

E000-0000—	定影组件温度升高错误
检测描述	在指定期间内定影组件的温度没有达到规定温度。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查定影组件和 DC 控制器电路板之间束线/插头的连接。 2. 更换定影组件。 3. 更换 DC 控制器电路板。
E001-0000—	定影组件异常高温
检测描述	检测到定影组件的温度过高。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查定影组件和 DC 控制器电路板之间束线/插头的连接。 2. 更换定影组件。 3. 更换 DC 控制器电路板。
E003-0000—	定影组件异常低温
检测描述	检测到定影组件的温度过低。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查定影组件和 DC 控制器电路板之间束线/插头的连接。 2. 更换定影组件。 3. 更换 DC 控制器电路板。
E004-0000—	驱动电路错误
检测描述	在特定时间段或更长时间内未检测到过零信号。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查定影组件和 DC 控制器电路板之间束线/插头的连接。 2. 更换定影组件。 3. 更换 DC 控制器电路板。
E014-0000—	主马达启动错误
检测描述	主马达的转数没达到指定的值。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查主马达和 DC 控制器电路板之间束线/插头的连接。 2. 更换主马达。 3. 更换 DC 控制器电路板。
E014-0001—	主马达启动错误
检测描述	主马达的转数超出指定的范围。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查主马达和 DC 控制器电路板之间束线/插头的连接。 2. 更换主马达。 3. 更换 DC 控制器电路板。
E015-0002—	纸盒 2 抬起错误
检测描述	纸盒 1 的提升板开始抬起之后，在一定时间之内未检测到纸盒 1 的纸张表面传感器的打开状态。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在拆除纸盒组件中纸盒的状态下，打开电源，插入纸盒，然后检查提升装置马达的运行声音。如有提升装置马达的运行声音，检查提升板是否已经抬起。 <ul style="list-style-type: none"> <如果提升板已经抬起> <ol style="list-style-type: none"> 1. 检查纸盒驱动电路板和纸盒组件的纸张表面传感器之间的束线/插头的连接。 2. 检查纸盒驱动电路板和纸盒组件的纸盒搓纸电磁铁之间的束线/插头的连接。 3. 更换纸盒驱动电路板。 4. 更换 DC 控制器电路板。 <如果提升板没有抬起> <ol style="list-style-type: none"> 1. 检查纸盒组件的齿轮状况(缺齿、晃动)。 2. 更换纸盒组件的驱动组件。 <如果没有马达运行声音> <ol style="list-style-type: none"> 1. 检查纸盒驱动电路板和纸盒组件的提升装置马达之间的束线/插头的连接。 2. 更换纸盒组件的驱动组件。 3. 更换纸盒驱动电路板。 4. 更换 DC 控制器电路板。

E066-0000—	环境传感器错误
检测描述	判断环境传感器存在错误
解决方法	1. 检查电源开关电路板(环境传感器)和 DC 控制器电路板之间束线/插头的连接。 2. 更换电源开关电路板(环境传感器)。 3. 更换 DC 控制器电路板。
E110-0000—	激光器扫描马达启动错误
检测描述	激光器区域错误(激光器扫描马达初始运转时的错误)
解决方法	1. 检查 DC 控制器电路板和激光器组件之间的束线/插头的连接。 2. 检查中继电路板和激光器组件之间束线/插头的连接。 3. 更换激光器组件。
E110-0001—	激光器扫描马达转动错误
检测描述	激光器区域错误(激光器扫描马达转动错误)
解决方法	1. 检查 DC 控制器电路板和激光器组件之间的束线/插头的连接。 2. 检查中继电路板和激光器组件之间束线/插头的连接。 3. 更换激光器组件。
E196-0000—	DC 控制器错误
检测描述	DC 控制器更新失败。(启动后随即出现 RFU 模式)
解决方法	1. 更换 DC 控制器电路板。
E196-1000—	ROM 写入/读取错误(主 ROM)
检测描述	主控制器电路板(主 ROM)主程序的写入/读取错误。
解决方法	1. 更新固件。 2. 更换主控制器电路板。
E196-2000—	ROM 写入/读取错误(存储设置值的 ROM)
检测描述	主控制器电路板中设置值存储区域(存储设置值的 ROM)的写入/读取错误。
解决方法	1. 更新固件。 2. 更换主控制器电路板。
E196-3000—	ROM 写入/读取错误(eMMC)
检测描述	无法从 eMMC 写入/读取数据。 发生 eMMC 故障。
解决方法	1. 更新固件。 2. 更换主控制器电路板。
E196-3001—	ROM-ID 不匹配(eMMC)
检测描述	eMMC 更换错误。 发生 eMMC 故障。
解决方法	1. 更新固件。 2. 更换主控制器电路板。
E197-0002—	固件错误
检测描述	未知引擎固件错误
解决方法	1. 关闭后再打开电源。 2. 更新固件。 3. 更换 DC 控制器电路板。
E246-0000—	系统错误
检测描述	系统错误
解决方法	联络销售公司。
E247-0000—	系统错误
检测描述	系统错误
解决方法	联络销售公司。

E350-0000	系统错误
检测描述	系统错误
解决方法	联络销售公司。
E351-0000	主控制器电路板错误(激光器系统)
检测描述	系统错误
解决方法	1. 更新固件。 2. 更换主控制器电路板。
E354-0000	系统错误
检测描述	系统错误
解决方法	联络销售公司。
E355-0000	系统错误
检测描述	系统错误
解决方法	联络销售公司。
E355-0004	系统错误
检测描述	系统错误
解决方法	联络销售公司。
E355-0005	系统错误
检测描述	系统错误
解决方法	联络销售公司。
E719-0000	新读卡器通信错误(串行通信)
检测描述	无法与新读卡器通信。
解决方法	1. 检查新读卡器的连接。
E732-0000	激光器通信错误
检测描述	激光器通信错误。
解决方法	1. 安装一整套控制器固件。 2. 更换主控制器电路板。
E733-0000	打印机通信错误
检测描述	DC 控制器电路板和主控制器电路板之间发生了通信错误。
解决方法	1. 检查 DC 控制器电路板和主控制器电路板之间的束线/插头。 2. 安装一整套控制器固件。 3. 更换主控制器电路板。 4. 更换 DC 控制器电路板。
E743-0000	DDI 通信错误
检测描述	软件顺序错误
解决方法	1. 关闭后再打开电源。
E744-0001	无效的语言文件版本组合
检测描述	语言文件版本与主程序版本不匹配。
解决方法	1. 更新固件。
E744-0002	语言文件错误
检测描述	语言文件超出允许的大小。
解决方法	1. 更新固件。
E744-1001	BOOTABLE 版本与 BOOTROM 的版本不匹配
检测描述	主程序和启动程序的版本不匹配。
解决方法	1. 更新固件。

E744-4000—	无效引擎连接错误
检测描述	检测到连接了无效引擎。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查是否安装了正确的 DC 控制器电路板。 2. 更新固件。 3. 更换 DC 控制器电路板。
E744-5000—	控制面板电路板与主控制器电路板之间的通信错误
检测描述	无法建立与控制面板电路板的通信。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查面板电路板和主控制器电路板之间的束线/插头。 2. 更换控制面板（包括面板电路板）。 3. 更换主控制器电路板。
E744-6000—	无线局域网电路板通信错误
检测描述	无法建立与无线局域网电路板的通信。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 关闭后再打开主电源。 2. 检查无线局域网电路板和主控制器电路板之间的束线/插头。 3. 安装一整套控制器固件。 4. 更换无线局域网电路板。 5. 更换主控制器电路板。
E744-7000—	微型计算机备份错误
检测描述	保留主控制器电路板传真作业信息的微型计算机发生错误。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 更新固件。 2. 更换主控制器电路板。
E746-0000—	主控制器电路板错误(其他)
检测描述	主控制器电路板发生通信错误(扫描相关的通信错误除外)。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 更新固件。 2. 更换主控制器电路板。
E766-8000—	固件错误
检测描述	无法获取有关数字对位的信息。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 安装一整套控制器固件。 2. 更换 DC 控制器电路板。
E766-9000—	激光器电源状态错误
检测描述	激光器组件电源状态错误(独立固件)。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 更新固件。 2. 更换激光器组件。
E805-0001—	风扇马达 1 错误
检测描述	主风扇未达到指定转速。
解决方法	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查主风扇的连接。 2. 更换主风扇。

卡纸代码

位置代码	卡纸代码	卡纸类型	传感器名称	传感器编号	残留纸张区域
0	0901	搓纸延迟卡纸	顶部传感器	PS2	主机搓纸纸盒
0	0902				多功能托盘
0	0903				可选件搓纸纸盒
0	1107	搓纸滞留卡纸	顶部传感器	PS2	对位区域到感光鼓区域
0	1108				感光鼓区域到定影区域
0	1109				定影区域到排纸区域
0	1907	定影排纸延迟卡纸	定影排纸传感器	PS13	对位区域到感光鼓区域
0	1908				感光鼓区域到定影区域
0	1909				定影区域到排纸区域
0	2107	定影排纸滞留卡纸	定影排纸传感器	PS13	对位区域到感光鼓区域
0	2108				感光鼓区域到定影区域
0	2109				定影区域到排纸区域
0	4907	双面送纸延迟卡纸	双面送纸传感器	PS21	对位区域到感光鼓区域
0	4908				感光鼓区域到定影区域
0	4909				定影区域到排纸区域
0	490C				双面反转区域
0	490D				双面送纸区域
0	5907	双面重新搓纸卡纸	顶部传感器	PS2	对位区域到感光鼓区域
0	5908				感光鼓区域到定影区域
0	5909				定影区域到排纸区域
0	590E				双面搓纸区域
0	6107	缠绕卡纸	定影排纸传感器	PS13	对位区域到感光鼓区域
0	6108				感光鼓区域到定影区域
0	6109				定影区域到排纸区域
0	7101	内部残留卡纸	顶部传感器/纸张宽度传感器/定影排纸传感器/排纸托盘已满传感器/双面送纸传感器	PS2/PS20/PS13/PS4/PS21	主机搓纸纸盒
0	7102				多功能托盘
0	7103				可选件搓纸纸盒
0	7107				对位区域到感光鼓区域
0	7108				感光鼓区域到定影区域
0	7109				定影区域到排纸区域
0	710D				双面送纸区域
0	710E				双面搓纸区域
0	7201				主机搓纸纸盒
0	7202				多功能托盘
0	7203				可选件搓纸纸盒
0	7207				对位区域到感光鼓区域
0	7208				感光鼓区域到定影区域
0	7209				定影区域到排纸区域

位置代码	卡纸代码	卡纸类型	传感器名称	传感器编号	残留纸张区域
0	720D	内部残留卡纸	顶部传感器/纸张宽度传感器/定影排纸传感器/排纸托盘已满传感器/双面送纸传感器	PS2/PS20/PS13/PS4/PS21	双面送纸区域
0	720E				双面搓纸区域
0	7901	门打开卡纸	-	-	主机搓纸纸盒
0	7902				多功能托盘
0	7903				可选件搓纸纸盒
0	7907				对位区域到感光鼓区域
0	7908				感光鼓区域到定影区域
0	7909				定影区域到排纸区域
0	790D				双面送纸区域
0	790E				双面搓纸区域

警报代码

10-0100	墨粉盒更换通知警报 (K)
A. 操作/B. 原因/C. 解决方法	详细代码: 0071 检测到使用原装墨粉盒进行更换时。
10-0100	未识别的墨粉盒更换通知警报 (K)
A. 操作/B. 原因/C. 解决方法	详细代码: 0181 检测到使用非原装墨粉盒进行更换时。
10-0404	墨粉盒已空警报 (黑色)
A. 操作/B. 原因/C. 解决方法	一旦墨粉盒状态为空就会发出警报。



维修模式

概述.....	138
COPIER (打印机维修模式).....	141
TESTMODE (测试打印、操作检查等的维修模式).....	168

概述

进入维修模式

有关如何进入维修模式的说明，请联系销售公司的支持部门。

备份维修模式

因为主机的设置值和管理数据存储在主控制器电路板的 eMMC 中，因此在更换主控制器电路板之前需要备份这些数据。（请勿从主控制器电路板中清除 eMMC 电路板。）

另外，在更换主控制器电路板后需要还原备份数据。

备份：将 U 盘连接到 USB 存储器接口。

COPIER > FUNCTION > SYSTEM > EXPORT

还原：还原 U 盘中的备份数据。

COPIER > FUNCTION > SYSTEM > IMPORT

注释：

对于用户数据(设置/注册中的数据等)，请务必使用以下方法，在更换主控制器电路板前进行备份，并在更换之后进行还原：

备份

- 菜单 > 管理设置 > 数据管理 > 导入/导出 > 导出
- 远程用户界面 > 设置/注册 > 管理设置 > 数据管理 > 导入/导出 > 导出

还原

- 菜单 > 管理设置 > 数据管理 > 导入/导出 > 导入
- 远程用户界面 > 设置/注册 > 管理设置 > 数据管理 > 导入/导出 > 导入

远程用户界面维修模式

功能概述

可以使用远程用户界面显示、配置和执行各种维修模式，以及重新启动主机。

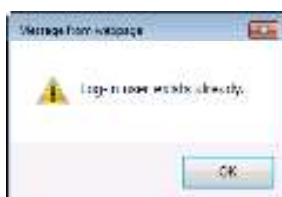


操作条件

要使用远程用户界面操作维修模式，必须满足下列条件。

- 未在控制面板上使用维修模式。

如果已从主机的控制面板进入维修模式，则从远程用户界面进入维修模式时会显示“Log-in user exists already. (已存在登录用户)”。



- 没有其他用户正在登录远程用户界面维修模式(本功能)时正在从远程用户界面进入维修模式时, 主机的用户界面会显示“Remote service mode(远程维修模式)”。



Remote service mode

- 在控制面板上的设置中启用了远程用户界面时
[Settings/Registration(设置/注册)] > [System Settings(系统设置)] > [Remote UI Settings(远程用户界面设置)] > [Use Remote UI(使用远程用户界面)] > [ON(打开)]
- 当在维修模式中启用(设置值: 1)以下设置(远程用户界面维修模式功能)时。
COPIER > OPTION > BODY > RMT-SW
0: 关闭(默认)、1: 打开

■ 使用方法

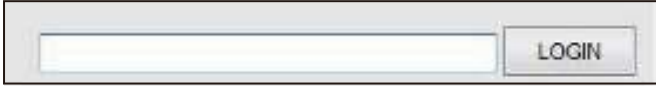

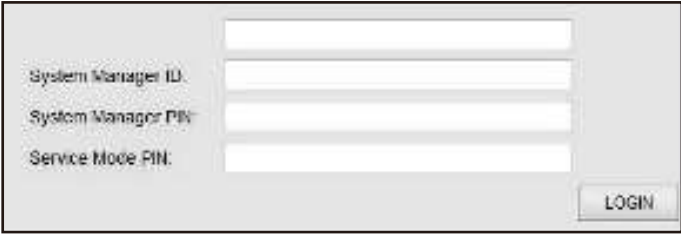
1. 激活 Web 浏览器, 然后访问下列 URL:

<http://<主机的 IP 地址或主机名>/servicemode.html>

2. 输入密码, 然后单击[LOGIN(登录)]。

根据下列维修模式设置, 验证所需的密码会有所不同: COPIER > OPTION > BODY > PSWD-SW

维修模式设置与所需的密码的组合

PSWD-SW 设置值	验证所需的密码	验证屏幕
0	<ul style="list-style-type: none"> • 远程用户界面维修模式的密码 	
1	<ul style="list-style-type: none"> • 远程用户界面维修模式的密码 • 维修模式密码 	
2	<ul style="list-style-type: none"> • 远程用户界面维修模式的密码 • 用户的系统管理员识别码 • 系统管理员的密码 • 维修模式密码 	

注释:

- 如果不知道远程用户界面维修模式的密码, 请联系销售公司的支持部门。
- 可以在 COPIER > OPTION > BODY > SM-PSWD 中更改维修模式的密码。

3. 如果不知道远程用户界面维修模式的密码, 请联系销售公司的支持部门。完成操作后, 单击[REBOOT(重启)]或[Log Out(注销)]。

注释:

如果用户登录, 然后未退出而关闭了网页浏览器, 则连接状态将保持为“LOGIN(登录)”。如果用户在“LOGIN(登录)”状态下尝试登录到维修模式, 则会执行排斥控制, 用户将无法进入维修模式。在此情况下, 等待从上次访问起计算的固定时间(3 分钟), 让用户自动退出, 或关闭后再打开本机的电源使其强制退出。

维修模式说明

维修模式的详细说明指示了用于 5 英寸触摸面板的按键操作（按 Apply 键）。
请注意，按键操作（按 OK 键）适用于没有 Apply 键的 5 行液晶屏机型。

COPIER (打印机维修模式)

DISPLAY (状态显示模式)

COPIER (打印机维修模式) > DISPLAY (状态显示模式)

VERSION

COPIER (打印机维修模式) > DISPLAY (状态显示模式) > VERSION

MAIN	显示 Bootable 的版本
详细说明	显示主控制器电路板的固件版本。
使用场合	升级固件时
调整/设置/操作方法	不可用 (仅显示)
显示/调整/设置范围	00.00 至 99.99
BOOT	显示 BootROM 的版本
详细说明	显示 Boot ROM (BOOT 程序) 的版本。
使用场合	升级固件时
调整/设置/操作方法	不可用 (仅显示)
显示/调整/设置范围	00.00 至 99.99
LANG	显示语言包版本
详细说明	显示语言包的版本。
使用场合	升级固件时
调整/设置/操作方法	不可用 (仅显示)
显示/调整/设置范围	00.00 至 99.99
DEMADATA	显示演示打印数据版本
详细说明	显示演示打印数据的版本。 对于没有演示打印数据功能的型号, 将会显示“FF.FF”。
使用场合	升级固件时
调整/设置/操作方法	不可用 (仅显示)
显示/调整/设置范围	00.00 至 99.99
ECONT	显示引擎控制器的版本
详细说明	显示引擎控制器电路板的版本。
使用场合	升级固件时
调整/设置/操作方法	不可用 (仅显示)
显示/调整/设置范围	00.00 至 99.99
PANEL	显示面板的固件版本
详细说明	显示控制面板 CPU 电路板的固件版本。
使用场合	升级固件时
调整/设置/操作方法	不可用 (仅显示)
显示/调整/设置范围	00.00 至 99.99
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SYSTEM > PANEL-UP
ERR	错误代码显示屏幕
详细说明	显示系统错误的错误代码和详细信息代码。
调整/设置/操作方法	无 (仅显示)
补充/备注	最多显示 20 个项目。

COPIER(打印机维修模式) > DISPLAY(状态显示模式)

JAM		卡纸代码显示屏幕
详细说明		显示位置和卡纸类型。
调整/设置/操作方法		无(仅显示)
补充/备注		最多显示 20 个项目。
ALARM-2		警报代码 2 显示屏幕
详细说明		显示 ALARM-2 的日志。
调整/设置/操作方法		无(仅显示)
补充/备注		最多显示 20 个项目。
ALARM-3		警报代码 3 显示屏幕
详细说明		显示 ALARM-3 的日志
调整/设置/操作方法		无(仅显示)
补充/备注		最多显示 20 个项目。

ADJUST(调整模式)

FEED-ADJ

COPIER(打印机维修模式) > ADJUST(调整模式) > FEED-ADJ

ADJ-MFY		多功能托盘搓纸时, 沿送纸方向调整写入开始位置(单面打印/双面打印中的第二面)
详细说明		从多功能托盘搓纸时, 沿送纸方向调整图像写入开始位置。 该值每更改 1, 前端边缘页边距变更 0.001mm。 +: 前端边缘页边距变大。(图像朝后端边缘移动。) -: 前端边缘页边距变小。(图像朝前端边缘移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时, 输入维修标签的值。 该设置适用于单面打印的第一面以及双面打印的第二面。
使用场合		更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方法		输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
注意		此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行, 不清除该设置值。
显示/调整/设置范围		-5080 至 5080
单位		0.001mm
默认值		0
相关的维修模式		COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT
附加功能模式		调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置

COPIER(打印机维修模式) > ADJUST(调整模式) > FEED-ADJ

ADJ-MFX		多功能托盘搓纸时，沿水平扫描方向调整写入开始位置(单面打印/双面打印中的第二面)
详细说明	<p>从多功能托盘搓纸时，沿水平扫描方向调整第一面图像写入开始位置。 该值每更改 1，左页边距变更 0.001mm。 +: 左边距变大。(图像向右移动。) -: 左边距变小。(图像向左移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时，输入维修标签的值。 该设置适用于单面打印的第一面以及双面打印的第二面。</p>	
使用场合	更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时	
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。	
注意	<p>此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行，不清除该设置值。</p>	
显示/调整/设置范围	-5080 至 5080	
单位	0.001mm	
默认值	0	
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT	
附加功能模式	调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置	
ADJ-MFYR		多功能托盘搓纸时，沿送纸方向调整写入开始位置(双面打印的第一面)
详细说明	<p>从多功能托盘搓纸时，沿送纸方向调整第二面图像写入开始位置。 该值每更改 1，前端边缘页边距变更 0.001mm。 +: 前端边缘页边距变大。(图像朝后端边缘移动。) -: 前端边缘页边距变小。(图像朝前端边缘移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时，输入维修标签的值。 此设置适用于双面打印中的第一面。</p>	
使用场合	更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时	
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。	
注意	<p>此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行，不清除该设置值。</p>	
显示/调整/设置范围	-5080 至 5080	
单位	0.001mm	
默认值	0	
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT	
附加功能模式	调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置	
ADJ-MFXR		多功能托盘搓纸时，沿水平扫描方向调整写入开始位置(双面打印的第一面)
详细说明	<p>从多功能托盘搓纸时，沿水平扫描方向调整第二面图像写入开始位置。 该值每更改 1，左页边距变更 0.001mm。 +: 左边距变大。(图像向右移动。) -: 左边距变小。(图像向左移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时，输入维修标签的值。 此设置适用于双面打印中的第一面。</p>	
使用场合	更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时。	
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。	
注意	<p>此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行，不清除该设置值。</p>	
显示/调整/设置范围	-5080 至 5080	
单位	0.001mm	
默认值	0	
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT	
附加功能模式	调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置	

COPIER(打印机维修模式) > ADJUST(调整模式) > FEED-ADJ

ADJ-C1Y	纸盒 1 搓纸时, 沿送纸方向调整写入开始位置(单面打印/双面打印的第二面)
详细说明	从纸盒 1 搓纸时, 沿送纸方向调整图像写入开始位置。 该值每更改 1, 前端边缘页边距变更 0.001mm。 +: 前端边缘页边距变大。(图像朝后端边缘移动。) -: 前端边缘页边距变小。(图像朝前端边缘移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时, 输入维修标签的值。 该设置适用于单面打印的第一面以及双面打印的第二面。
使用场合	更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
注意	此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行, 不清除该设置值。
显示/调整/设置范围	-5080 至 5080
单位	0.001mm
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT
附加功能模式	调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置
ADJ-C1X	纸盒 1 搓纸时, 沿水平扫描方向调整写入开始位置(单面打印/双面打印中的第二面)
详细说明	从纸盒 1 搓纸时, 沿水平扫描方向调整第一面图像写入开始位置。 该值每更改 1, 左页边距变更 0.001mm。 +: 左边距变大。(图像向右移动。) -: 左边距变小。(图像向左移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时, 输入维修标签的值。 该设置适用于单面打印的第一面以及双面打印的第二面。
使用场合	更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
注意	此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行, 不清除该设置值。
显示/调整/设置范围	-5080 至 5080
单位	0.001mm
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT
附加功能模式	调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置
ADJ-C1YR	纸盒 1 搓纸时, 沿送纸方向调整写入开始位置(双面打印的第一面)
详细说明	从纸盒 1 搓纸时, 沿送纸方向调整第二面图像写入开始位置。 该值每更改 1, 前端边缘页边距变更 0.001mm。 +: 前端边缘页边距变大。(图像朝后端边缘移动。) -: 前端边缘页边距变小。(图像朝前端边缘移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时, 输入维修标签的值。 此设置适用于双面打印中的第一面。
使用场合	更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
注意	此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行, 不清除该设置值。
显示/调整/设置范围	-5080 至 5080
单位	0.001mm
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT
附加功能模式	调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置

COPIER(打印机维修模式) > ADJUST(调整模式) > FEED-ADJ

ADJ-C1XR	纸盒 1 搓纸时, 沿水平扫描方向调整写入开始位置(双面打印的第一面)
详细说明	从纸盒 1 搓纸时, 沿水平扫描方向调整第二面图像写入开始位置。 该值每更改 1, 左页边距变更 0.001mm。 +: 左边距变大。(图像向右移动。) -: 左边距变小。(图像向左移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时, 输入维修标签的值。 此设置适用于双面打印中的第一面。
使用场合	更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
注意	此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行, 不清除该设置值。
显示/调整/设置范围	-5080 至 5080
单位	0.001mm
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT
附加功能模式	调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置
ADJ-C2Y	纸盒 2 搓纸时, 沿送纸方向调整写入开始位置(单面打印/双面打印的第二面)
详细说明	从纸盒 2 搓纸时, 沿送纸方向调整图像写入开始位置。 该值每更改 1, 前端边缘页边距变更 0.001mm。 +: 前端边缘页边距变大。(图像朝后端边缘移动。) -: 前端边缘页边距变小。(图像朝前端边缘移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时, 输入维修标签的值。 该设置适用于单面打印的第一面以及双面打印的第二面。
使用场合	更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
注意	此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行, 不清除该设置值。
显示/调整/设置范围	-5080 至 5080
单位	0.001mm
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT
附加功能模式	调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置
ADJ-C2X	纸盒 2 搓纸时, 沿水平扫描方向调整写入开始位置(单面打印/双面打印中的第二面)
详细说明	从纸盒 2 搓纸时, 沿水平扫描方向调整第一面图像写入开始位置。 该值每更改 1, 左页边距变更 0.001mm。 +: 左边距变大。(图像向右移动。) -: 左边距变小。(图像向左移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时, 输入维修标签的值。 该设置适用于单面打印的第一面以及双面打印的第二面。
使用场合	更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
注意	此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行, 不清除该设置值。
显示/调整/设置范围	-5080 至 5080
单位	0.001mm
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT
附加功能模式	调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置

COPIER(打印机维修模式) > ADJUST(调整模式) > FEED-ADJ

ADJ-C2YR 纸盒 2 搓纸时, 沿送纸方向调整写入开始位置(双面打印的第一面)	
详细说明	从纸盒 2 搓纸时, 沿送纸方向调整第二面图像写入开始位置。 该值每更改 1, 前端边缘页边距变更 0.001mm。 +: 前端边缘页边距变大。(图像朝后端边缘移动。) -: 前端边缘页边距变小。(图像朝前端边缘移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时, 输入维修标签的值。 此设置适用于双面打印中的第一面。
使用场合	更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
注意	此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行, 不清除该设置值。
显示/调整/设置范围	-5080 至 5080
单位	0.001mm
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT
附加功能模式	调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置

ADJ-C2XR 纸盒 2 搓纸时, 沿水平扫描方向调整写入开始位置(双面打印的第一面)	
详细说明	从纸盒 2 搓纸时, 沿水平扫描方向调整第二面图像写入开始位置。 该值每更改 1, 左页边距变更 0.001mm。 +: 左边距变大。(图像向右移动。) -: 左边距变小。(图像向左移动。) 更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时, 输入维修标签的值。 此设置适用于双面打印中的第一面。
使用场合	更换引擎控制器电路板/清除 RAM 数据时
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
注意	此设置与[Settings/Registration(设置/注册)]中[Adjust Print Position(调整打印位置)]的设置相关联。 即使 COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT 已执行, 不清除该设置值。
显示/调整/设置范围	-5080 至 5080
单位	0.001mm
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > SRVC-DAT
附加功能模式	调整/维护 > 调整图像质量 > 调整打印位置

■ VIFADJ

COPIER(打印机维修模式) > ADJUST(调整模式) > VIFADJ

DEV-HV-K 调整显影偏压设置值(黑色)	
详细说明	调整黑色显影偏压设置值。
使用场合	发生图像故障时
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	-5 至 5
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > ADJUST > VIFADJ > DEV-HV-Y/M/C

FU-TMP 调整定影膜表面温度设置值	
详细说明	调整定影膜表面温度设置值。
使用场合	发生图像故障时
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	-2 至 2
默认值	0

COPIER(打印机维修模式) > ADJUST(调整模式) > VIFADJ

CRG-HV-K		调整主充电偏压设置值 (黑色)
详细说明		调整黑色主充电偏压设置值。
使用场合		发生图像故障时
调整/设置/操作方法		输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
显示/调整/设置范围		-5 至 5
默认值		0
LS-PWR-K		调整激光发光设置值 (黑色)
详细说明		调整黑色的激光发光设置值。
使用场合		发生图像故障时
调整/设置/操作方法		输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
显示/调整/设置范围		-4 至 4
默认值		0
TR-HV		调整转印偏压设置值
详细说明		执行 ATVC 控制时调整转印偏压设置值。
使用场合		发生图像故障时
调整/设置/操作方法		输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
显示/调整/设置范围		-5 至 5
默认值		0

FUNCTION(操作/检查模式)

■ INSTALL

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > INSTALL

ERDS		打开/关闭嵌入式 RDS
详细说明		设置是否使用嵌入式 RDS 功能。
使用场合		使用嵌入式 RDS 时
调整/设置/操作方法		1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
注意		确保将 ERDS、RGW-PORT、COM-TEST、COM-RSLT 和 COM-LOG 作为一组使用。
显示/调整/设置范围		0 至 1 0: 关闭 1: 打开
相关的维修模式		COPIER > FUNCTION > INSTALL > RGW-PORT、COM-TEST、COM-RSLT、COM-LOG
补充/备注		嵌入式 RDS: 将诸如设备计数器、故障和耗材等设备信息通过 SOAP 协议发送到 UGW 的功能 UGW(通用网关): 远程监控服务系统
RGW-PORT		设置使用嵌入式 RDS 时 UGW 的端口号
详细说明		设置将用于嵌入式 RDS 的 UGW 的端口号。
使用场合		使用嵌入式 RDS 时
调整/设置/操作方法		1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
注意		确保将 ERDS、RGW-PORT、COM-TEST、COM-RSLT 和 COM-LOG 作为一组使用。
显示/调整/设置范围		1 至 65535
默认值		443
相关的维修模式		COPIER > FUNCTION > INSTALL > ERDS、COM-TEST、COM-RSLT、COM-LOG
补充/备注		嵌入式 RDS: 将诸如设备计数器、故障和耗材等设备信息通过 SOAP 协议发送到销售公司服务器的功能

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > INSTALL

COM-TEST	执行嵌入式 RDS 通信测试
详细说明	执行嵌入式 RDS 通信测试。 如果连接失败, 会将信息添加到通信错误日志。
使用场合	使用嵌入式 RDS 时
调整/设置/操作方法	选择项目, 然后按 Yes 键。
注意	确保将 ERDS、RGW-PORT、COM-TEST、COM-RSLT 和 COM-LOG 作为一组使用。
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > INSTALL > ERDS、RGW-PORT、COM-RSLT、COM-LOG
补充/备注	嵌入式 RDS: 将诸如设备计数器、故障和耗材等设备信息通过 SOAP 协议发送到 UGW 的功能 UGW(通用网关): 远程监控服务系统
COM-RSLT	显示嵌入式 RDS 通信测试结果
详细说明	显示嵌入式 RDS 通信测试结果。
使用场合	使用嵌入式 RDS 时
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
注意	确保将 ERDS、RGW-PORT、COM-TEST、COM-RSLT 和 COM-LOG 作为一组使用。
显示/调整/设置范围	不执行时: Unknown 连接完成时: OK 连接失败时: NG
默认值	Unknown(未知)
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > INSTALL > ERDS、RGW-PORT、COM-TEST、COM-LOG
补充/备注	嵌入式 RDS: 将诸如设备计数器、故障和耗材等设备信息通过 SOAP 协议发送到 UGW 的功能 UGW(通用网关): 远程监控服务系统
COM-LOG	显示嵌入式 RDS 通信错误日志
详细说明	显示嵌入式 RDS 通信错误日志。 显示已出现的最近 5 个错误的日期、时间和错误代码。 至于错误详细信息, 可以通过执行 ERDS-LOG 输出报告。
使用场合	使用嵌入式 RDS 时
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
注意	确保将 ERDS、RGW-PORT、COM-TEST、COM-RSLT 和 COM-LOG 作为一组使用。
显示/调整/设置范围	日期: 6 位 时间: 4 位 错误代码: 8 位
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > INSTALL > ERDS、RGW-PORT、COM-TEST、COM-RSLT COPIER > FUNCTION > MISC-P > ERDS-LOG
补充/备注	嵌入式 RDS: 将诸如设备计数器、故障和耗材等设备信息通过 SOAP 协议发送到 UGW 的功能 UGW(通用网关): 远程监控服务系统
RGW-ADSW	用于嵌入式 RDS 的 UGW 连接目标设置
详细说明	更改嵌入式 RDS 使用的服务器 URL。
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 OK 键。
注意	需要执行 Com-TEST 以反映设置。
显示/调整/设置范围	0 至 2 0: SHA1 1: SHA2 2: D1 环境(用于测试)
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > INSTALL > COM-TEST
补充/备注	嵌入式 RDS: 将诸如设备计数器、故障和耗材等设备信息通过 SOAP 协议发送到 UGW 的功能 UGW(通用网关): 远程监控服务系统

CLEAR

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > CLEAR

SRVC-DAT	清除维修模式设置值
详细说明	清除维修模式设置值。 不清除用户模式设置值。 不初始化阅读器/双面自动输稿器的工厂调整值。
调整/设置/操作方法	1) 选择项目, 然后按 Yes 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
COUNTER	清零维修计数器
详细说明	清零维护/零件的计数器。 系统转储列表上打印的分子变为 0。
调整/设置/操作方法	1) 选择项目, 然后按 Yes 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
HIST	清除日志
详细说明	清除通信管理/打印/卡纸/警报/错误日志。
使用场合	清除日志时
调整/设置/操作方法	1) 选择项目, 然后按 Yes 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
ALL	清除设置信息
详细说明	根据在 LOCALE 和 SIZE-LC 中设置的位置, 清除/初始化下列设置信息。 - 用户模式设置值 - 维修模式设置值(不包括维修计数器) - 系统管理员的识别码和密码 - 通信管理/打印/卡纸/警告/错误日志 - E719 错误(仅安装了计数器的型号) 以下项目不进行清除/初始化。 - 维修计数器 - 阅读器/双面自动输稿器的工厂调整值
使用场合	安装时
调整/设置/操作方法	1) 选择项目, 然后按 Yes 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > OPTION > BODY > LOCALE、SIZE-LC COPIER > FUNCTION > CLEAR > E719-CLR
ERDS-DAT	初始化嵌入式 RDS 设置值
详细说明	初始化嵌入式 RDS 设置值。 清除嵌入式 RDS 的开/关、ERDS 中设置的 UGW 的端口号和通信错误日志、RGW-PORT 以及 COM-LOG。
使用场合	在嵌入式 RDS 环境中升级 Bootable 时
调整/设置/操作方法	选择项目, 然后按 Yes 键。
注意	根据 Bootable 的版本, 嵌入式 RDS 中 SRAM 的使用会有所不同。因此, 除非在版本升级时执行初始化, 否则会出现数据不一致。
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > INSTALL > ERDS、RGW-PORT、COM-LOG
补充/备注	嵌入式 RDS: 将诸如设备计数器、故障和耗材等设备信息通过 SOAP 协议发送到 UGW 的功能 UGW(通用网关): 远程监控服务系统
PLPW-CLR	清除安全策略设置密码
详细说明	清除安全管理员在安全策略设置中设置的密码。
使用场合	清除安全管理员的密码时
调整/设置/操作方法	选择项目, 然后按 Yes 键。

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > CLEAR

CRGL-CNT	清除一体式鼓粉盒更换日志
详细说明	清除一体式鼓粉盒更换日志。
调整/设置/操作方法	选择项目，然后按 Yes 键。
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > MISC-P > CRG-LOG

■ MISC-P

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > MISC-P

CNTR	输出计数器报告
详细说明	以报告的形式输出计数器值。 输出功能(读取、记录、通信和复印)的使用情况。
调整/设置/操作方法	选择项目，然后按 Yes 键。
ERR-LOG	输出错误日志报告
详细说明	以报告的形式输出错误日志。
调整/设置/操作方法	选择项目，然后按 Yes 键。
SPEC	输出规格报告
详细说明	以报告的形式输出规格。 输出诸如位置、机型信息和 ROM 版本等当前设备规格。
调整/设置/操作方法	选择项目，然后按 Yes 键。
ERDS-LOG	输出嵌入式 RDS 日志报告
详细说明	以报告的形式输出嵌入式 RDS 相关日志。 输出出现的各错误的日期、时间和代码(8 位)。
使用场合	使用嵌入式 RDS 时
调整/设置/操作方法	选择项目，然后按 Yes 键。
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > INSTALL > COM-LOG
补充/备注	嵌入式 RDS: 将诸如设备计数器、故障和耗材等设备信息通过 SOAP 协议发送到 UGW 的功能 UGW(通用网关): 远程监控服务系统
CRG-LOG	输出一体式鼓粉盒更换日志报告
详细说明	以报告的形式输出一体式鼓粉盒更换日志。
使用场合	检查一体式鼓粉盒更换日志时
调整/设置/操作方法	选择项目，然后按 Yes 键。

■ SYSTEM

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > SYSTEM

DOWNLOAD	更新本机固件: 不同
详细说明	使用 U 盘更新本机固件。 比较本机和 U 盘的固件版本，然后更新不同处。
使用场合	升级时
调整/设置/操作方法	1) 连接 U 盘。 2) 选择项目，然后按 Yes 键。 在下载模式下，重启本机。
注意	“Executing...(正在执行...)”消失前不要关闭/打开电源。
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SYSTEM > DL-FORCE

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > SYSTEM

PANEL-UP	更新控制面板 CPU 电路板固件
详细说明	使用 U 盘更新控制面板 CPU 电路板固件。 U 盘根目录中存在 PANEL 时, 执行更新。
使用场合	升级时
调整/设置/操作方法	1. 连接 U 盘。 2. 选择项目, 然后按 Yes。 3. 关闭后再打开主电源。
注意	“Executing... (正在执行...)” 消失前不要关闭/打开电源。
相关的维修模式	COPIER > DISPLAY > VERSION > PANEL
LOGWRITE	将子日志写入 U 盘
详细说明	将包括下列信息的子日志写入 U 盘。 - 作业列表(作业名称、用户名和接收方) - 通信日志(接收方和用户名) - 作业日志(用户名和作业名称)
使用场合	分析问题原因时
调整/设置/操作方法	1. 连接 U 盘。 2. 选择项目, 然后按 Yes。 3. 关闭后再打开主电源。
注意	“Executing... (正在执行...)” 消失前不要关闭/打开电源。
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SYSTEM > LOG2USB
IMPORT	从 U 盘读取维修模式设置值
详细说明	从 U 盘读取维修模式设置信息(不包括与阅读器/双面自动输稿器相关的信息)。
使用场合	更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方法	1. 连接 U 盘。 2. 选择项目, 然后按 Yes。 3. 关闭后再打开主电源。
注意	“Executing... (正在执行...)” 消失前不要关闭/打开电源。
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SYSTEM > EXPORT
EXPORT	将维修模式设置值写入到 USB 存储器
详细说明	将维修模式设置信息(不包括与阅读器/双面自动输稿器相关的信息)写入 U 盘。
使用场合	更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方法	1) 连接 U 盘。 2) 选择项目, 然后按 Yes 键。 写入完成时, “Executing... (正在执行...)” 会消失。
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SYSTEM > IMPORT
SAVE-SM	备份维修模式设置信息
详细说明	使用 DCM 功能将维修模式设置信息(不包括与阅读器/双面自动输稿器相关的信息, 但包括与读取部相关的信息)备份为 U 盘中的文件。 可以使用 RSTR-SM 还原已备份的设置信息。
使用场合	在更改维修模式设置之前保存设置信息时
调整/设置/操作方法	选择项目, 然后按 Yes 键。
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SYSTEM > RSTR-SM
补充/备注	DCM(设备配置管理): 一种将机器的设置信息导出/导入到一个文件的功能。

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > SYSTEM

RSTR-SM		还原维修模式设置信息
详细说明		使用 DCM 功能从 U 盘中还原使用 SAVE-SM 备份的维修模式设置信息(不包括与读取器/双面自动输稿器相关的信息, 但包括与读取部相关的信息)。
使用场合		将维修模式设置更改回更改前的设置时
调整/设置/操作方法		选择项目, 然后按 Yes 键。
注意		要使用 RSTR-SM 还原信息, 必须使用 SAVE-SM 对设置信息进行备份。
相关的维修模式		COPIER > FUNCTION > SYSTEM > SAVE-SM
补充/备注		DCM(设备配置管理): 一种将机器的设置信息导出/导入到一个文件的功能。
LOG2USB		将调试日志写入 U 盘
详细说明		将存储在 eMMC 电路板的调试日志写入 U 盘。
使用场合		分析问题的原因时
调整/设置/操作方法		1) 连接 U 盘。 2) 选择项目, 然后按 Yes 键。
相关的维修模式		COPIER > FUNCTION > SYSTEM > LOGWRITE
LOG-DEL		删除调试日志
详细说明		删除存储在 eMMC 电路板的调试日志。
使用场合		不再需要调试日志时
调整/设置/操作方法		选择项目, 然后按 Yes 键。
DL-FORCE		安装机器固件: 覆盖
详细说明		使用存储在 U 盘中的固件强制覆盖机器固件。
使用场合		升级/降级时
调整/设置/操作方法		1) 连接 U 盘。 2) 选择项目, 然后按 Yes 键。
注意		“Executing... (正在执行...)” 消失前不要关闭/打开电源。
相关的维修模式		COPIER > FUNCTION > SYSTEM > DOWNLOAD

■ SPLMAN

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > SPLMAN

SPL14159		固定 USB 设备识别码的开/关
详细说明		设置是否将 USB 设备识别码固定为“000000000000”。 连接本机时, 个人计算机每次都会尝试安装驱动程序。然而, 通过固定 USB 设备识别码, 确保其能够识别同一机器已连接, 个人电脑将不会再次尝试安装驱动设备。
使用场合		保存由于每次连接 U 盘时安装驱动程序, 导致在候选设备中选择用于打印的设备时出现的故障
调整/设置/操作方法		1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围		0 至 1 0: 关闭、1: 打开
默认值		0
SPL65677		增加纸张前端边缘页边距
详细说明		增加纸张前端边缘页边距。 该值每增加 1, 页边距增加 0.1mm。 事实上, 从此项目设置值中减去 SPL68676 设置值的值将被应用。 不论此项目的设置情况, 将应用作业特定或基于可打印区域的页边距设置。
调整/设置/操作方法		1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围		0 至 20
单位		0.1mm
默认值		0
相关的维修模式		COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL68676

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > SPLMAN

SPL68676	减小纸张前端边缘页边距
详细说明	减小纸张前端边缘页边距。 该值每增加 1，页边距减小 0.1mm。 事实上，从 SPL65677 设置值中减去此项目设置值的值将被应用。 不论此项目的设置情况，将应用作业特定或基于可打印区域的页边距设置。
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 20
单位	0.1mm
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL65677
SPL68677	增加纸张左端边缘页边距
详细说明	增加纸张左端边缘页边距。 该值每增加 1，页边距增加 0.1mm。 事实上，从此项目设置值中减去的 SPL25607 设置值的值将被应用。 不论此项目的设置情况，将应用作业特定或基于可打印区域的页边距设置。
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 20
单位	0.1mm
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL25607
SPL25607	减少纸张左端边缘页边距
详细说明	减少纸张左端边缘页边距。 该值每增加 1，页边距减小 0.1mm。 事实上，从 SPL68677 设置值中减去此项目设置值的值将被应用。 不论此项目的设置情况，将应用作业特定或基于可打印区域的页边距设置。
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 20
单位	0.1mm
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL68677
SPL93822	设置部门识别码计数全部清除
详细说明	设置是否禁用清除全部部门识别码计数。
使用场合	禁止清除全部部门识别码计数时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
注意	确保在用户现场与系统管理员商议后执行该模式。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 禁用 1: 启用
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL78788

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > SPLMAN

SPL78788	设置部门识别码计数清除
详细说明	设置是否禁用清除部门识别码计数。
使用场合	禁止清除部门识别码计数时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
注意	确保在用户现场与系统管理员商议后执行该模式。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 禁用 1: 启用
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL93822
SPL00171	设置自动睡眠切换时间的最大值
详细说明	在[Settings/Registration(设置/注册)]的[Auto Sleep Time(自动睡眠时间)]中设置显示的自动睡眠切换时间最大值。 设置为 0 时, 可以设置的最大时间为 60 分钟。
使用场合	更改切换到自动睡眠模式的设置时间时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 60 分钟 1: 各机型指定的时间
默认值	0(欧洲)/1(其他)
附加功能模式	定时器设置 > 自动睡眠时间
SPL27354	不使用个人计算机的更新/RMDS 参数
详细说明	不使用个人计算机的更新/RMDS 参数
显示/调整/设置范围	0 至 5 0: 生产环境/发售环境 1: 产品环境/运输环境 2: 维护环境 1/发售环境 3: 维护环境 1/运输环境 4: 维护环境 2/发售环境 5: 维护环境 2/运输环境
默认值	0
SPL84194	打开/关闭嵌入式 RDS
详细说明	设置打开/关闭嵌入式 RDS 功能。
使用场合	使用嵌入式 RDS 时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 打开、1: 关闭
默认值	根据位置, 默认值会有所不同。
补充/备注	嵌入式 RDS: 将诸如设备计数器、故障和耗材等设备信息通过 SOAP 协议发送到 UGW 的功能 UGW(通用网关): 远程监控服务系统

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > SPLMAN

SPL32620	打开/关闭不使用个人计算机的更新功能
详细说明	设置是否禁用不使用个人计算机的更新功能。
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
注意	LCDSFLG 为 1 时, 禁用此项目设置(关闭不使用个人计算机的更新功能)。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 关闭、1: 打开
默认值	1
相关的维修模式	COPIER > OPTION > FNC-SW > LCDSFLG
补充/备注	不使用个人计算机的更新: 一种直接从 GDLS 服务器下载并更新固件的功能。
SPL60061	显示/隐藏云打印的连接目标 URL 更改屏幕
详细说明	设置是否显示或隐藏远程用户界面上 Google 云打印的连接目标 URL 设置。
使用场合	Google 更改了云打印的连接目标 URL 时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 显示 1: 隐藏
SPL71700	将子日志写入 U 盘
详细说明	将存储在 eMMC 电路板的子日志写入 U 盘。
使用场合	分析问题的原因时
调整/设置/操作方法	选择项目, 然后按 Yes 键。
SPL01734	打开/关闭远程用户界面维修模式
详细说明	设置是否允许在远程用户界面使用维修模式。
使用场合	在远程用户界面使用维修模式时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
注意	此设置值与 RMT-SW 的设置值相关联。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 关闭、1: 打开
默认值	1
相关的维修模式	COPIER > OPTION > BODY > RMT-SW
SPL78148	打开/关闭渐变特性兼容模式
详细说明	设置是否使半色调的浓度渐变特性与常规机器的渐变特性相同。 当设置为“0”时, 相应的特性变化如下。 分辨率向上凸 渐变呈线性 色调向下凸
使用场合	使浓度渐变特性与常规机器的渐变特性相同时
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 打开 1: 关闭
默认值	1
SPL39533	打开/关闭部门识别码管理
详细说明	设置是否禁用部门识别码管理。
使用场合	禁用部门识别码管理时
调整/设置/操作方法	选择项目, 然后按 Yes 键。

COPIER(打印机维修模式) > FUNCTION(操作/检查模式) > SPLMAN

SPL43810		清除系统管理员设置
详细说明	彻底删除以下设置信息。 - 系统管理员识别码 - PIN 清除信息后，需要重新设置系统管理员识别码/PIN。	
使用场合	忘记系统管理员识别码/PIN 时	
调整/设置/操作方法	选择项目，然后按 Yes 键。	
注意	清除信息后，不要忘记设置系统管理员识别码/PIN。	
SPL97097		打开/关闭用户设置备份数据清除
详细说明	设置是否清除已备份的用户设置数据。 设置为 1 时，在下次重启时清除。	
调整/设置/操作方法	输入设置值，然后按 Apply 键。	
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 关闭、1: 打开	
默认值	1	
SPL50444		为 PCL5 选择纸张来源
详细说明	为 PCL5 选择纸张来源。	
显示/调整/设置范围	0 至 3 0: 兼容 HP 1: 兼容 Lexmark 2: 兼容 Zoran PCL 3: 不使用	
默认值	0	

OPTION(规格设置模式)

BODY

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > BODY

LOCALE		设置位置
详细说明	设置位置。 在此项目中设置位置，SIZE-LC 中设置纸张尺寸配置，然后在 ALL 中清除设置信息。	
使用场合	- 更换主控制器电路板时 - 更改位置信息时	
调整/设置/操作方法	1) 在此项目中输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 在 SIZE-LC 中设置纸张尺寸配置。 3) 执行 ALL。 4) 关闭后再打开主电源开关。	
注意	通过执行 ALL，初始化用户模式和维修模式等的设置信息。此项目和 SIZE-LC 的设置将不会初始化。	
显示/调整/设置范围	1 至 10 1: 日本 2: 北美 3: 韩国 4: 中国 5: 中国台湾 6: 欧洲 7: 亚洲 8: 大洋洲 9: 巴西 10: 拉丁美洲	
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL COPIER > OPTION > BODY > SIZE-LC	

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > BODY

SIZE-LC	设置纸张尺寸配置
详细说明	设置纸张尺寸配置。 更换主控制器电路板时，在 LOCALE 中设置位置，在此项目中设置纸张尺寸配置，然后在 ALL 中清除设置信息。
使用场合	<ul style="list-style-type: none"> - 更换主控制器电路板时 - 用户请求时
调整/设置/操作方法	<ol style="list-style-type: none"> 1) 在 LOCALE 中设置位置。 2) 在此项目中输入设置值，然后按 Apply 键。 3) 执行 ALL。 4) 关闭后再打开主电源开关。
注意	通过执行 ALL，初始化用户模式和维修模式等的设置信息。此项目和 LOCALE 的设置将不会初始化。
显示/调整/设置范围	1 至 4 1: AB 配置 2: 英寸配置 3: A 配置 4: AB/英寸配置
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > CLEAR > ALL COPIER > OPTION > BODY > LOCALE
MIBCOUNT	设置收费计数器 MIB 作用域范围
详细说明	设置可以获取为 MIB(管理信息库)的计数器信息的范围。
调整/设置/操作方法	<ol style="list-style-type: none"> 1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 2 0: 获取全部收费计数器 1: 只获取显示的计数器* 2: 不获取全部收费计数器 *: 通过 COUNTER 1 到 6 指定的计数器
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > OPTION > USER > COUNTER1 - 6
补充/备注	仅安装了计数器的型号
NS-CMD5	限制 CRAM-MD5 验证方法: SMTP 验证
详细说明	SMTP 验证时，限制使用 CRAM-MD5 验证方法。
使用场合	用户请求时
调整/设置/操作方法	<ol style="list-style-type: none"> 1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 取决于 SMTP 服务器 1: 不使用
默认值	0
补充/备注	SMTP 验证: 将用户验证功能添加到 SMTP 的协议，该协议将用于电子邮件传送。电子邮件传送时，该协议执行 SMTP 服务器和用户之间的用户账户和密码验证使得仅在已验证时允许电子邮件传送。
NS-PLN	限制纯文本验证: SMTP 验证、不加密
详细说明	在通信包不加密的环境下进行 SMTP 验证时，限制使用 PLAIN/LOGIN 验证(纯文本)。
使用场合	用户请求时
调整/设置/操作方法	<ol style="list-style-type: none"> 1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 取决于 SMTP 服务器 1: 不使用
默认值	0
补充/备注	SMTP 验证: 将用户验证功能添加到 SMTP 的协议，该协议将用于电子邮件传送。电子邮件传送时，该协议执行 SMTP 服务器和用户之间的用户账户和密码验证使得仅在已验证时允许电子邮件传送。

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > BODY

NS-LGN	限制 LOGIN 验证: SMTP 验证
详细说明	SMTP 验证时, 限制使用 LOGIN 验证。
使用场合	用户请求时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 取决于 SMTP 服务器 1: 不使用
默认值	0
补充/备注	SMTP 验证: 将用户验证功能添加到 SMTP 的协议, 该协议将用于电子邮件传送。电子邮件传送时, 该协议执行 SMTP 服务器和用户之间的用户账户和密码验证使得仅在已验证时允许电子邮件传送。
SLPMODE	设置切换到睡眠模式
详细说明	限制切换到睡眠模式 1/睡眠模式 3。 设置为 1 时, 本机不切换到睡眠模式。
使用场合	出现睡眠故障时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 可以切换。 1: 不可以切换。
默认值	0
SDTM-DSP	打开/关闭自动关机切换时间显示
详细说明	设置是否在 [Menu(菜单)] 中显示 [Auto Shutdown Time(自动关机时间)]。 仅对具有自动关机功能的机型启用该设置。
使用场合	切换到显示或隐藏自动关机相关项目时
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 Apply 键。
注意	对于没有自动关机功能的机型, 即使配置了该设置, 也无法启用。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 关闭 1: 打开
附加功能模式	参数选择 > 定时器/电量设置 > 自动关机时间
RMT-SW	打开/关闭远程用户界面维修模式
详细说明	设置是否允许在远程用户界面使用维修模式。
使用场合	在远程用户界面使用维修模式时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 关闭、1: 打开
默认值	0
PSWD-SW	设置密码类型, 以进入维修模式
详细说明	设置进入维修模式时所需的密码类型。 有两种可用类型: 一种是供“维修技术人员”, 一种是供“系统管理员+维修技术人员”使用。 选择“系统管理员 + 维修技术人员”类型时, 输入用户系统管理员密码后, 输入维修技术人员密码。
使用场合	关注安全的用户提出请求时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 2 0: 无密码 1: 维修技术人员 2: 系统管理员 + 维修技术人员
默认值	0

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > BODY

SM-PSWD	维修技术人员的密码设置
详细说明	设置进入维修模式时需使用的维修技术人员的密码。
使用场合	需要密码以进入维修模式时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
注意	确保提前通过 PSWD-SW 选择 1 或 2。
显示/调整/设置范围	11111111 至 99999999
默认值	11111111
相关的维修模式	COPIER > OPTION > BODY > PSWD-SW

● FNC-SW

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > BODY > FNC-SW

LCDSFLG	启用本地 CDS 服务器
详细说明	设置是否使用本地 CDS 服务器。
使用场合	使用本地 CDS 服务器时
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 禁用 1: 启用
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > SPLMAN > SPL32620
补充/备注	使用本地 CDS 时, 需要 iW EMC/MC 设备固件更新插件。

CRG-PROC	设置一体式鼓粉盒达到预计的使用寿命时的操作
详细说明	设置一体式鼓粉盒部件计数器达到预计的使用寿命时的本机操作。
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	0 至 2 0: 不停止 1: 停止一次 2: 完全停止
默认值	0

CRGLF-K	设置更换参考值(黑色): 一体式鼓粉盒等。
详细说明	设置参考值, 以判断黑色一体式鼓粉盒使用寿命中所包括的墨粉之外的部件(感光鼓、显影组件和废墨粉)的更换。 在推导一体式鼓粉盒的预计寿命值时, 根据这些值计算除墨粉以外的组件的寿命。
使用场合	墨粉消耗较少时(感光鼓或显影组件的使用寿命减少速度快于墨粉时)
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	100 至 200
单位	0.01
默认值	100

RPT2SIDE	设置单面/双面报告输出
详细说明	设置是否使用单面或双面输出维修模式的报告。
使用场合	输出单面报告时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 单面 1: 双面
默认值	1

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > BODY

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > BODY > FNC-SW

EDB-ADSW		在构造自动订购系统时使用测试环境的设置
详细说明	设置是否在构造自动订购系统时设置使用测试环境。	
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值, 然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	0 至 2 0: 现场(产品)环境 1: 测试发售前版本的外部协作的环境 2: 测试与产品环境相同版本的协作的环境	
默认值	0	

● DSPLY-SW

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > BODY > DSPLY-SW

CRGLW-LV		打开/关闭一体式鼓粉盒准备阈值设置的屏幕显示
详细说明	设置是否显示墨粉量阈值设置屏幕, 以提示准备一体式鼓粉盒。 设置为 1 时, 在[Display Timing for Cartridge Prep Notif. (显示准备一体式鼓粉盒通知的计时组件)]中显示[Custom(自定义)], 以便于用户设置墨粉量(1 到 99%)。 设置为 0 时, 不显示该项目, 因此, 用户无法设置墨粉量。	
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 Apply 键。	
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 关闭、1: 打开	
默认值	1	
附加功能模式	参数选择 > 显示设置 > 显示准备一体式鼓粉盒通知的计时通知	

CRG-LOG		输出一体式鼓粉盒更换日志报告
详细说明	以报告的形式输出一体式鼓粉盒更换日志。	
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 Apply 键。	
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 关闭 1: 打开	
默认值	1	

GEN-CRG		打开/关闭佳能原装模式显示
详细说明	设置是否显示佳能原装模式。	
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 Apply 键。	
显示/调整/设置范围	0/1 0: 隐藏 1: 显示	
默认值	1	
补充/备注	仅对使用一体式鼓粉盒的型号启用。	

● IMG-MCON

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > BODY > IMG-MCON

REGM-SEL		微调浓度校正
详细说明	调整 1200dpi 时细实线和文本的浓度。 值越大, 线条和文本就越暗。	
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。	
显示/调整/设置范围	-1 至 1	
默认值	0	

■ USER

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > USER

COUNTER1	显示软件计数器 1
详细说明	在计数器检查屏幕上，软件计数器 1 的计数器类型。
使用场合	用户/经销商请求时
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
注意	仅显示。不可以更改。
显示/调整/设置范围	0 至 999 0: 未注册
默认值	根据位置，默认值会有所不同。
COUNTER2	设置软件计数器 2
详细说明	在计数器检查屏幕上，设置软件计数器 2 的计数器类型。
使用场合	用户/经销商请求时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 999 0: 未注册
默认值	根据位置，默认值会有所不同。
COUNTER3	设置软件计数器 3
详细说明	在计数器检查屏幕上，设置软件计数器 3 的计数器类型。
使用场合	用户/经销商请求时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 999 0: 未注册
默认值	根据位置，默认值会有所不同。
COUNTER4	设置软件计数器 4
详细说明	在计数器检查屏幕上，设置软件计数器 4 的计数器类型。
使用场合	用户/经销商请求时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 999 0: 未注册
默认值	根据位置，默认值会有所不同。
COUNTER5	设置软件计数器 5
详细说明	在计数器检查屏幕上，设置软件计数器 5 的计数器类型。
使用场合	用户/经销商请求时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 999 0: 未注册
默认值	根据位置，默认值会有所不同。

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > USER

COUNTER6		设置软件计数器 6
详细说明	在计数器检查屏幕上，设置软件计数器 6 的计数器类型。	
使用场合	用户/经销商请求时	
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	0 至 999 0: 未注册	
默认值	根据位置，默认值会有所不同。	
CTCHKDSP		打开/关闭收费计数器列表输出
详细说明	设置是否打印系统管理数据列表中的收费计数器。	
使用场合	用户请求时	
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 打开、1: 关闭	
默认值	1	
附加功能模式	输出报告 > 打印列表 > 系统管理员数据列表	
补充/备注	仅安装了计数器的型号	
PS-MODE		设置 PS 使用时的兼容模式
详细说明	设置 PS 打印时的图像处理。 即使已经设置为同一线条宽度，根据绘图位置，线条宽度不同时，设置为 8。 设置设置值之外的值意味着组合了多个设置。(例如：12=4+8)	
使用场合	用户请求时	
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	0 至 63 4: 兼容 PS 双面排纸的 EFI 8: 启用笔划调整 除上述提到的值以外的任意值：不使用	
默认值	0	
SMD-EXPT		设置维修模式设置值导出目标
详细说明	设置是否从远程用户界面导出“维修模式数据”。 设置为 1 时，在远程用户界面中“维修模式数据”显示为导出目标数据。同时安装超过 1 台的机器时，可以注册相同维修模式数据。	
使用场合	同时安装超过 1 台的机器时	
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。	
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 未设定 1: 已设定	
默认值	0	
补充/备注	设置 SMD-EXPT 为 1 后，如果在远程用户界面中，将“维修模式数据”选择为导出的目标数据，可以导出维修模式数据。	
ACC-SLP		设置切换到睡眠 3：读卡器连接
详细说明	设置连接读卡器时是否切换到睡眠模式 3。	
调整/设置/操作方法	输入设置值，然后按 Apply 键。	
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 没有切换 1: 已切换	
默认值	1	

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > USER

RPL-IMP	打开/关闭更换模式
详细说明	设置是否导入机器的设置信息，该信息已使用 DCM 功能导出到相同机型的不同机器中。 设置为 0 时，导出的设置信息只能导入到同一台机器中。 设置为 1 时，诸如 IPv4 地址设置等机器特定的设置信息，可以导入到不同的机器中。
使用场合	迁移机器设置到已更换的同一系列的不同机器时
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 关闭、1: 打开
默认值	0
补充/备注	DCM(设备配置管理)：一种将机器的设置信息导出/导入到一个文件的功能。

■ ACC

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > ACC

WLAN	设置无线局域网功能
详细说明	设置是否启用无线局域网功能。
使用场合	用户请求时
调整/设置/操作方法	1) 输入设置值，然后按 Apply 键。 2) 关闭后再打开主电源开关。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 禁用 1: 启用
默认值	根据机型默认值会有所不同。

■ SERIAL

COPIER(打印机维修模式) > OPTION(规格设置模式) > SERIAL

SN-MAIN	注册序列号
详细说明	将本机器的序列号写入主控制器电路板。 执行该项目时，在[Settings/Registration(设置/注册)]的[Location(位置)]中输入的 1 个字节的字母数字字符将写入到主控制器电路板。 更换主控制器电路板时，确保将序列号写入新电路板以避免由于设备序列号错误导致的问题。
使用场合	更换主控制器电路板时
调整/设置/操作方法	1) 记下[Location(位置)]中的当前数据。 2) 关闭主电源开关。 3) 更换主控制器电路板。 4) 打开主电源开关。 5) 在[Location(位置)]中输入机器的序列号。 6) 执行此项目。 7) 关闭后再打开主电源开关。 本机序列号写入到主控制器电路板后，[Location(位置)]中的数据会被删除。 8) 通过 SPEC 输出规格报告，并检查输入的序列号已注册。 9) 在[Location(位置)]中输入在步骤 1 中备份的数据。
注意	由于上述“位置”仅暂时用于存储数据，完成写入后重新输入和填写前备份数据。
相关的维修模式	COPIER > FUNCTION > MISC-P > SPEC
附加功能模式	系统设置 > 设备信息 > 位置

COUNTER(计数器模式)

■ TOTAL

COPIER(打印机维修模式) > COUNTER(计数器模式) > TOTAL

SERVICE1	维修用总计数器 1
详细说明	打印输出件排出本机外部时累计。 大尺寸：1、小尺寸：1 不对空白纸张计数。
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 张
默认值	0
SERVICE2	维修用总计数器 2
详细说明	打印输出件排出本机外部时累计。 大尺寸：2、小尺寸：1 不对空白纸张计数。
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 张
默认值	0
TTL	总计数器
详细说明	显示 COPY、PDL-PRT、FAX-PRT、RPT-PRT 和 MD-PRT 计数器的总计。
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 张
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > COUNTER > TOTAL > COPY、PDL-PRT、FAX-PRT、RPT-PRT、MD-PRT
PDL-PRT	PDL 打印计数器
详细说明	根据 PDL 打印时的收费计数器，打印输出件排出到本机外部/双面打印输出件堆叠时累计。 大尺寸：1、小尺寸：1 不对空白纸张计数。
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 张
默认值	0
RPT-PRT	报告打印计数器
详细说明	报告打印件排出到本机外部/双面打印输出件堆叠时累计。 大尺寸：1、小尺寸：1 空白纸或在维修模式中排纸不增加计数。
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 张
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > COUNTER > TOTAL > TTL

COPIER(打印机维修模式) > COUNTER(计数器模式) > TOTAL

MD-PRT	介质打印计数器
详细说明	介质打印件排出本机外部时累计。 大尺寸：1、小尺寸：1 空白纸或在维修模式中排纸不增加计数。
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 张
默认值	0
相关的维修模式	COPIER > COUNTER > TOTAL > TTL
2-SIDE	双面复印/打印计数器
详细说明	复印件/打印输出件排出到机器外部/双面复印件/打印输出件堆叠时累计双面复印件/打印件的张数。 大尺寸：1、小尺寸：1 不对空白纸张计数。
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 次
默认值	0

PICK-UP

COPIER(打印机维修模式) > COUNTER(计数器模式) > PICK-UP

C1	纸盒 1 搓纸总计数器
详细说明	累计从纸盒 1 搓取的纸张数量。 大尺寸：1、小尺寸：1 维修模式中的打印输出件增加计数器。
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 张
默认值	0
C2	纸盒 2 搓纸总计数器
详细说明	累计从纸盒 2 搓取的纸张数量。 大尺寸：1、小尺寸：1 维修模式中的打印输出件增加计数器。
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 张
默认值	0
MF	多功能托盘搓纸总计数器
详细说明	累计从多功能托盘搓纸组件搓纸的张数。 大尺寸：1、小尺寸：1 维修模式中的打印输出件增加计数器。
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 张
默认值	0

COPIER(打印机维修模式) > COUNTER(计数器模式) > PICK-UP

2-SIDE	双面搓纸总计数器
详细说明	累计双面模式中搓纸的张数。 大尺寸: 1、小尺寸: 1 维修模式中的打印输出件增加计数器。
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 张
默认值	0

JAM

COPIER(打印机维修模式) > COUNTER(计数器模式) > JAM

TOTAL	卡纸总计数器
详细说明	累计卡纸出现的总数。
使用场合	检查卡纸计数器时
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 次
默认值	0

2-SIDE	双面组件卡纸计数器
详细说明	累计双面组件中出现卡纸的次数。
使用场合	检查卡纸计数器时
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 次
默认值	0

MF	多功能托盘卡纸计数器
详细说明	累计多功能托盘中出现卡纸的次数。 即使在纸张尺寸不匹配或打印错误的情况下, 仍继续计数。
使用场合	检查卡纸计数器时
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 次
默认值	0

C1	纸盒 1 卡纸计数器
详细说明	累计纸盒 1 中出现卡纸的次数。 即使在纸张尺寸不匹配或打印错误的情况下, 仍继续计数。
使用场合	检查卡纸计数器时
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 次
默认值	0

COPIER(打印机维修模式) > COUNTER(计数器模式) > JAM

C2	纸盒 2 卡纸计数器
详细说明	累计纸盒 2 中出现卡纸的次数。 即使在纸张尺寸不匹配或打印错误的情况下，仍继续计数。
使用场合	检查卡纸计数器时
调整/设置/操作方法	不可用(仅显示)
显示/调整/设置范围	0 至 99999999
单位	1 次
默认值	0

TESTMODE (测试打印、操作检查等的维修模式)

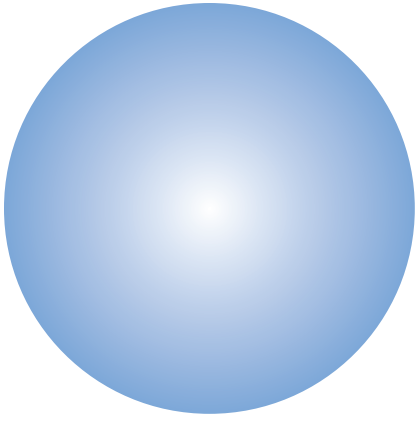
 PRINT (打印测试模式)

TESTMODE (测试打印、操作检查等的维修模式) > PRINT (打印测试模式)

PG-TYPE	设置 PG 编号
详细说明	设置测试打印件的 PG 编号。
使用场合	故障分析时
调整/设置/操作方法	输入设置值，然后按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	0 至 7 0: 网格 1: 半色调 2: 纯黑 3: 纯白 4: 17 层渐变 5: 细横线图案 6: Pascal 校正图表 7: Chart128
默认值	0
COUNT	设置 PG 输出数量
详细说明	设置 PG 输出的张数。
使用场合	故障分析时
调整/设置/操作方法	输入设置值，然后按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	1 至 99
单位	1 张
默认值	1
PHASE	设置 PG 输出的单面/双面打印
详细说明	设置 PG 输出的单面/双面打印。 即使为支持单面打印的机器设置为 1，该设置也会被禁用。
使用场合	故障分析时
调整/设置/操作方法	输入设置值，然后按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 单面 1: 双面
默认值	0
MODE	设置测试打印成像方式
详细说明	设置测试打印的成像方式。 如果 PG-TYPE 为 0 或 1，因为应用了特定的成像方式，该设置被禁用。
使用场合	故障分析时
调整/设置/操作方法	输入设置值，然后按 OK 键。
显示/调整/设置范围	0 至 4 0: TBIC 1: 分辨率抖动 2: 渐变抖动 3: 色调抖动 4: 高分辨率抖动
默认值	0
相关的维修模式	TESTMODE > PRINT > PG-TYPE

TESTMODE(测试打印、操作检查等的维修模式) > PRINT(打印测试模式)

THRU	设置测试打印时的图像校正表
详细说明	设置测试打印输出时的图像校正表。 设置为 0 时, 使用常规 gamma LUT, 以便可以通过浓度校正处理检查浓度特性。 设置为 1 时, 使用线性 gamma LUT, 以便可以检查本机的浓度特性。
使用场合	故障分析时
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	0 至 1 0: 常规 gamma LUT 1: 穿透式(线性)gamma LUT
默认值	0
补充/备注	Gamma LUT: 浓度渐变特性表
DENS	调整测试打印引擎 F 值
详细说明	调整测试打印引擎 F 值。 值越大, 图像就越暗。
使用场合	问题分析时
调整/设置/操作方法	输入设置值(通过+/-键切换负/正)并按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	-4 至 4
默认值	0
补充/备注	F 值: 用作表示透镜亮度的指数。
MABK	设置墨粉淡化处理
详细说明	设置墨粉淡化处理。 数值越大, 测试打印时墨粉淡化量就越大。
使用场合	测试打印期间出现色彩偏移时
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 Apply 键。
显示/调整/设置范围	0 至 4 0: 关闭 1: 模式 1 2: 模式 2 3: 模式 3 4: 模式 4
默认值	0
FEED	设置测试打印时的纸张来源
详细说明	设置测试打印输出时的纸张来源。 如果在没有纸盒 2(可选件搓纸纸盒)时设置了该模式, 会从纸盒 1(标准搓纸纸盒)输出。
使用场合	故障分析时
调整/设置/操作方法	输入设置值, 然后按 Apply 键。
注意	使用多功能托盘情况下, 确保在执行此项目前, 将纸张放置在托盘上。
显示/调整/设置范围	0 至 4 0: 多功能托盘 1: 纸盒 1 2: 纸盒 2 3: 纸盒 3 4: 纸盒 4
默认值	1
START	输出测试打印件
详细说明	使用在 PG-TYPE、MODE 等中设置的 PG 图案输出 1 张测试打印件。
使用场合	故障分析时
调整/设置/操作方法	选择项目, 然后按 Yes 键。
相关的维修模式	TESTMODE > PRINT



附录

维修工具.....	171
总电路图.....	172
备份数据列表.....	174
软件计数器规格.....	176
可以导入的项目列表.....	177

维修工具

● 特殊工具

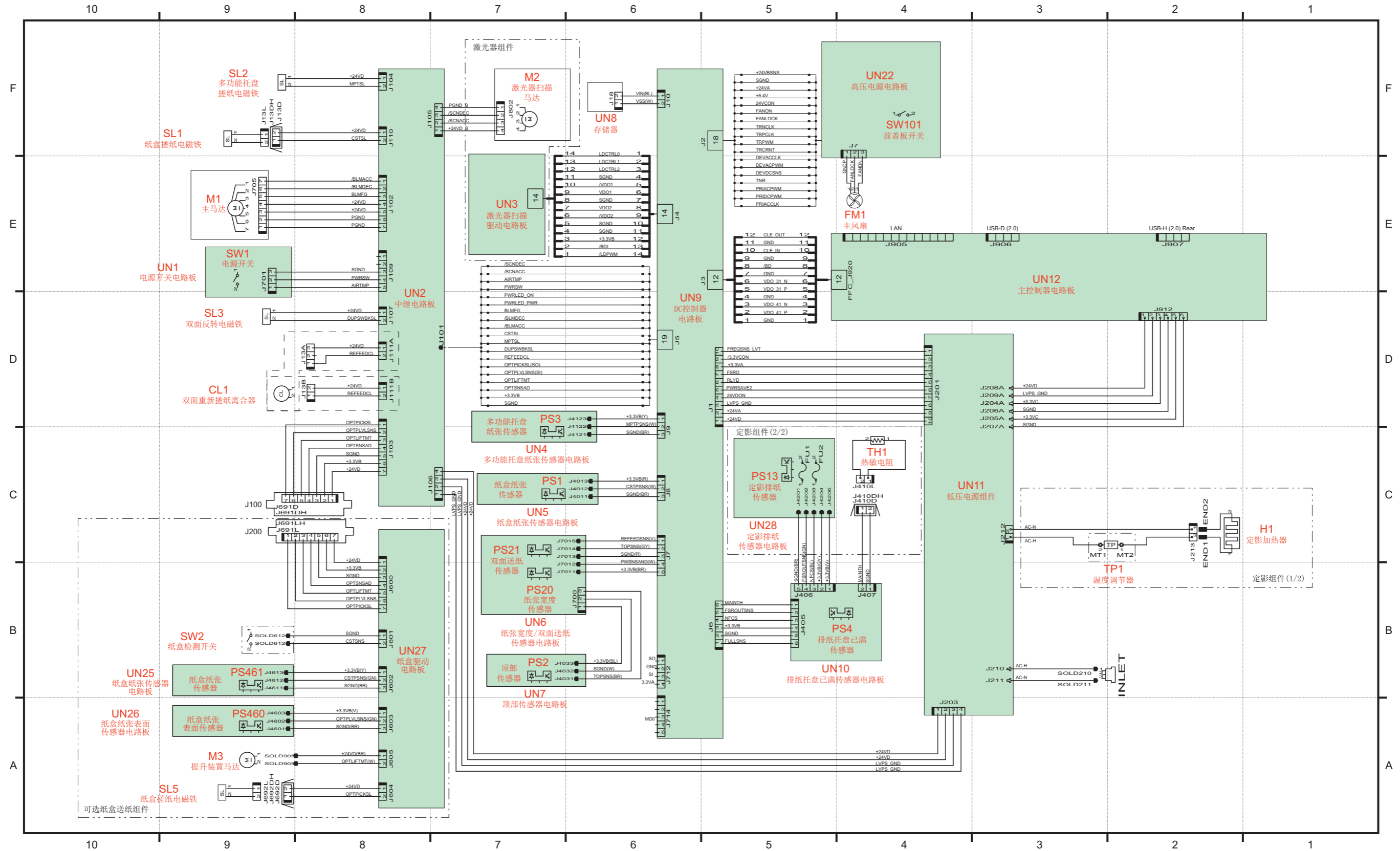
- 维修本机时不需要特殊工具。

● 溶剂和润滑油列表

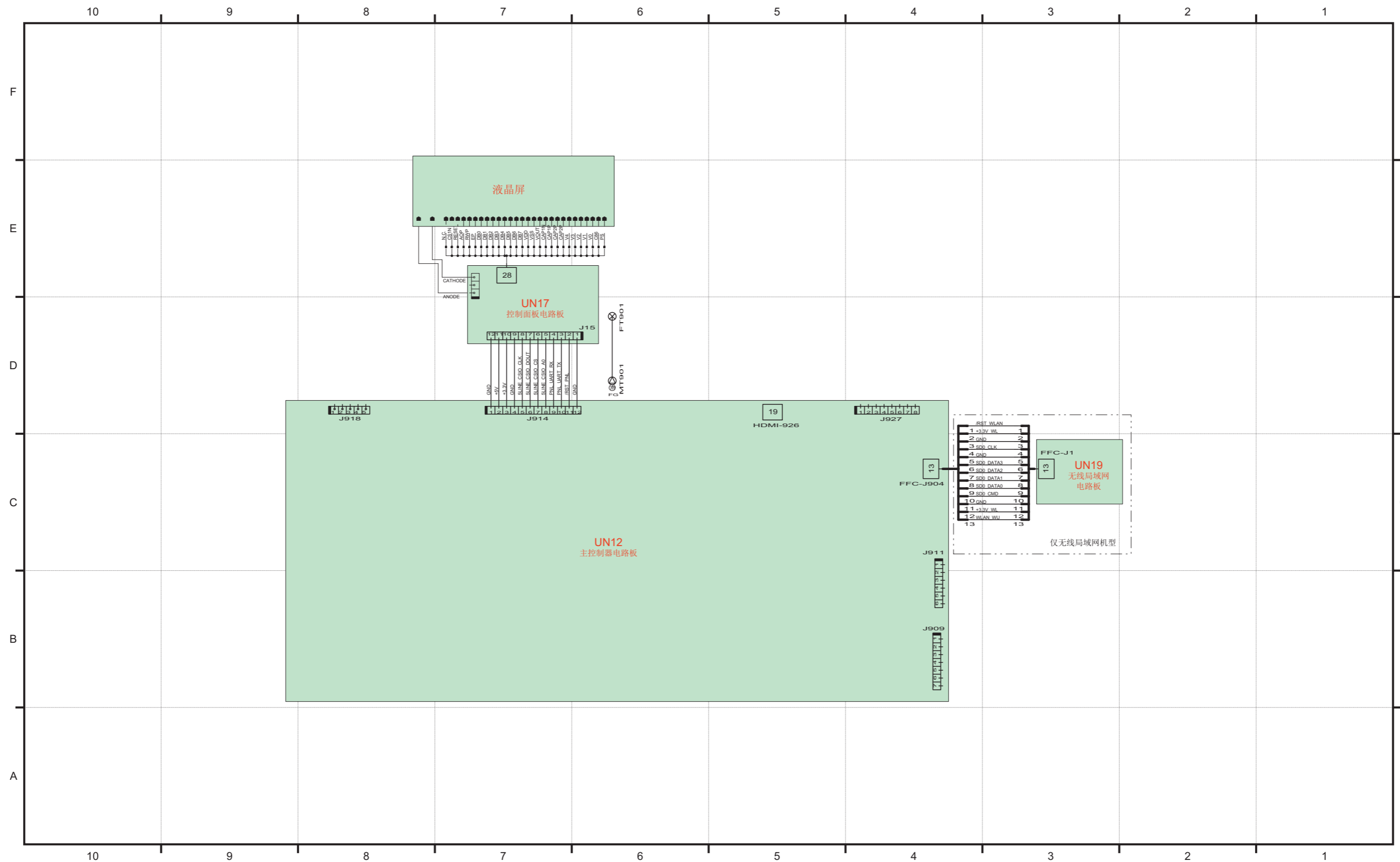
编号	类型	用途	备注
1	酒精	<ul style="list-style-type: none">• 清洁： 金属部件、油污、墨粉污迹	<ul style="list-style-type: none">• 在本地购买• 远离火源

总电路图

总电路图(1/2)



总电路图(2/2)



备份数据列表

数据	位置	更换		删除														由用户备份			由维修人员备份			
				菜单 > 参数选择	菜单 > 管理设置							维修模式												
		DC 控制器电路板	主控制器电路板	网络	初始化所有数据/设置	数据管理				COPIER > FUNCTION > CLEAR							COPIER > FUNCTION > SPLMAN	是/否	方式	储存位置	是/否	方式	储存位置	
						初始化密钥和证书	初始化菜单			SRVC-DAT*1	COUNTER	HIST*2	ALL	ERDS-DAT	PLPW-CLR	CRGL-CNT								SPL43810
		初始化网络设置		参数	功能设置	管理设置	初始化所有																	
菜单																								
参数	主控制器电路板	-	清除	清除*9	清除	-	清除*8	-	-	清除	-	-	-	清除	-	-	-	-	是	远程用户界面*5 本地用户界面*6	个人计算机、USB存储器	否	-	-
功能设置	主控制器电路板	-	清除	-	清除	-	-	清除	-	清除	-	-	-	清除	-	-	-	-	是	远程用户界面*5 本地用户界面*6	个人计算机、USB存储器	否	-	-
管理设置	主控制器电路板	-	清除	-	清除	-	-	-	清除	清除	-	-	-	清除	-	-	-	-	是	远程用户界面*5 本地用户界面*6	个人计算机、USB存储器	否	-	-
状态监控																								
作业日志	主控制器电路板	-	清除	-	清除	-	-	-	-	-	-	-	清除	清除	-	-	-	-	否	-	-	否	-	-
计数器																								
页计数器	主控制器电路板	-	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	否	-	-	否	-	-
部件计数器 (主控制器)	主控制器电路板	-	清除	-	清除	清除	-	-	-	-	-	清除	-	-	-	-	-	-	否	-	-	否	-	-
部件计数器 (DC 控制器)	DC 控制器电路板	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	否	-	-	否	-	-
非原装一体式鼓粉盒更换日志	主控制器电路板	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	清除	-	-	-	-	-	-	-	-
其他																								
序列号	主控制器电路板	-	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	否	-	-	否	-	-
密钥和证书设置	主控制器电路板	-	清除	-	清除	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	-	-	-	否	-	-	否	-	-
E-RDS 设置*12	主控制器电路板	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	清除	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
维修模式																								
维修模式设置值 (主控制器)	主控制器电路板	-	清除	-	-	-	-	-	-	-	清除	-	-	清除	-	-	-	-	是	远程用户界面*5 本地用户界面*6	个人计算机、USB存储器	是	维修模式*4	USB 存储

数据	位置	更换		删除														由用户备份			由维修人员备份			
				菜单 > 参数选择		菜单 > 管理设置				维修模式														
		DC 控制器 电路板	主控制器 电路板	网络	初始化 所有数据/ 设置	数据管理				COPIER > FUNCTION > CLEAR								COPIER > FUNCTION > SPLMAN						
						初始化 密钥和 证书	初始化菜单			SRVC- DAT*1	COUNTER	HIST*2	ALL	ERDS-DAT	PLPW-CLR	CRGL-CNT	SPL43810		是/否	方式	储存位置	是/否	方式	储存位置
维修模式设置值 (DC 控制器)	DC 控制器电路板	清除	-	-	-		-	-	-									-						
密码																								
系统管理员密码	主控制器电路板	-	清除*3	-	清除*3	-	-	-	清除*3	清除*3	-	-	-	清除*3	-	-	-	清除*10	否	-	-	否	-	-
安全策略管理员密码	主控制器电路板	-	清除	-	清除	-	-	-	清除	清除	-	-	-	清除	-	清除	-	-	否	-	-	否	-	-
维修模式密码*11	主控制器电路板	-	清除	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	否	-	-	否	-	-

- *1. 初始化维修数据（不包括“COPIER > COUNTER”）。
- *2. 清除日志（通信管理、打印、卡纸、错误和警报）。
- *3. 清除用户数据、维修数据、各历史记录和系统管理员设置。（将系统管理员识别码和密码更改回默认值 ID: 0/PWD: 0）。
- *4. COPIER > FUNCTION > SYSTEM > IMPORT / COPIER > FUNCTION > SYSTEM > EXPORT
- *5. 设置/注册 > 管理设置 > 数据管理 > 导入/导出
- *6. 设置菜单 > 管理设置 > 数据管理 > 导入/导出
- *7. COPIER > FUNCTION > VIFFNC > STOR-DCN
- *8. 不包括“参数选择 > 网络设置”
- *9. 仅清除“参数选择 > 网络设置”的项目。
- *10. 由于“系统管理员识别码和 PIN”被清除，请重新设置“系统管理员识别码和 PIN”。
- *11. COPIER > OPTION > BODY > SM-PSWD(通过 SM-PSWD 设置密码)
- *12. COPIER > FUNCTION > INSTALL > ERDS / COPIER > FUNCTION > INSTALL > RGW-PORT / COPIER > FUNCTION > INSTALL > COM-LOG

软件计数器规格

软件计数器中的的编号分类如下：

编号	计数器详细信息
100 至 199	合计

100 至 199

编号	计数器名称
101	总数 1
102	总数 2
113	总数(黑白/小)
114	总数 1(双面)
194	一体式鼓粉盒更换(黑色)

可以导入的项目列表

下面显示本功能可以导入的项目。

注意在诸如下列的实例中不会导入设置值：

- 初始未包括在 DCM 文件中的项目 (例如：使用维修模式导出的 DCM 文件的“设置/注册基本信息”)
- 未包括在导入覆盖范围中 (实例 A 到 C)
- 不存在与设置值相关的选项和功能

下表中显示的导入覆盖范围如下所示。此处未描述的项目均为无法导入的项目。

导入覆盖范围	说明
实例 A: 同一机器	导入到同一机器 (适用于备份和还原等)
实例 B: 同一机型	导入到同一机型的不同机器 (相同系列)
实例 C: 不同机型	导入到不同机型的不同机器 (不同系列)

注释：

本列表是此功能的公用列表。

因此，本列表可能包含此功能不支持的某些项。

维修模式设置

初始屏幕	主项目	中间项目	子项目	实例 A	实例 B	实例 C
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-MFY	是	-	-
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-MFX	是	-	-
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-MFYR	是	-	-
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-MFXR	是	-	-
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-C1Y	是	-	-
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-C1X	是	-	-
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-C1YR	是	-	-
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-C1XR	是	-	-
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-C2Y	是	-	-
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-C2X	是	-	-
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-C2YR	是	-	-
COPIER	ADJUST	FEED-ADJ	ADJ-C2XR	是	-	-
COPIER	ADJUST	VIFADJ	DEV-HV-K	是	-	-
COPIER	ADJUST	VIFADJ	FU-TMP	是	-	-
COPIER	ADJUST	VIFADJ	CRG-HV-K	是	-	-
COPIER	ADJUST	VIFADJ	LS-PWR-K	是	-	-
COPIER	ADJUST	VIFADJ	TR-HV	是	-	-
COPIER	FUNCTION	SPLMAN	SPL14159	是	是	是
COPIER	FUNCTION	SPLMAN	SPL65677	是	-	-
COPIER	FUNCTION	SPLMAN	SPL68676	是	-	-
COPIER	FUNCTION	SPLMAN	SPL68677	是	-	-
COPIER	FUNCTION	SPLMAN	SPL25607	是	-	-
COPIER	FUNCTION	SPLMAN	SPL93822	是	是	是
COPIER	FUNCTION	SPLMAN	SPL78788	是	是	是
COPIER	FUNCTION	SPLMAN	SPL71100	是 ^{*1}	-	-
COPIER	FUNCTION	SPLMAN	SPL00171	是	是	是
COPIER	FUNCTION	SPLMAN	SPL84194	是	是	是
COPIER	FUNCTION	SPLMAN	SPL78148	是	-	-
COPIER	FUNCTION	INSTALL	ERDS	是	是	是
COPIER	FUNCTION	INSTALL	RGW-PORT	是	是	是
COPIER	OPTION	BODY	MIBCOUNT	是	是	是

*1. 仅限传真机型

初始屏幕	主项目	中间项目	子项目	实例 A	实例 B	实例 C
COPIER	OPTION	BODY	NS-CMD5	是	-	-
COPIER	OPTION	BODY	NS-PLN	是	-	-
COPIER	OPTION	BODY	NS-LGN	是	-	-
COPIER	OPTION	BODY	SLPMODE	是	是	是
COPIER	OPTION	BODY	SDTM-DSP	是	是	是
COPIER	OPTION	FNC-SW	LCDSFLG	是	是	是
COPIER	OPTION	FNC-SW	CRG-PROC	是	是	-
COPIER	OPTION	FNC-SW	CRGLF-K	是	是	-
COPIER	OPTION	FNC-SW	RPT2SIDE	是	是	是
COPIER	OPTION	DSPLY-SW	CRGLW-LV	是	是	是
COPIER	OPTION	DSPLY-SW	CRG-LOG	是	是	-
COPIER	OPTION	IMG-MCON	REGM-SEL	是	-	-
COPIER	OPTION	USER	CTCHKDSP	是	-	-
COPIER	OPTION	USER	SMD-EXPT	是	-	-
传真	SSSW	SW01		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW02		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW03		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW04		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW05		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW06		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW07		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW08		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW09		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW10		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW11		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW12		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW13		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW14		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW15		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW16		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW17		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW18		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW19		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW20		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW21		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW22		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW23		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW24		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW25		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW26		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW27		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW28		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW29		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW30		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW31		是 ^{*1}	-	-
传真	SSSW	SW32		是 ^{*1}	-	-
传真	MENU	005		是 ^{*1}	-	-
传真	MENU	006		是 ^{*1}	-	-
传真	MENU	007		是 ^{*1}	-	-
传真	MENU	008		是 ^{*1}	-	-

*1. 仅限传真机型

初始屏幕	主项目	中间项目	子项目	实例 A	实例 B	实例 C
传真	MENU	009		是 *1	-	-
传真	MENU	010		是 *1	-	-
传真	NUM	002		是 *1	-	-
传真	NUM	003		是 *1	-	-
传真	NUM	004		是 *1	-	-
传真	NUM	005		是 *1	-	-
传真	NUM	006		是 *1	-	-
传真	NUM	008		是 *1	-	-
传真	NUM	010		是 *1	-	-
传真	NUM	011		是 *1	-	-
传真	NUM	012		是 *1	-	-
传真	NUM	013		是 *1	-	-
传真	NUM	015		是 *1	-	-
传真	NUM	016		是 *1	-	-
传真	NUM	017		是 *1	-	-
传真	NUM	018		是 *1	-	-
传真	NUM	019		是 *1	-	-
传真	NUM	020		是 *1	-	-
传真	NUM	021		是 *1	-	-
传真	NUM	022		是 *1	-	-
传真	NUM	023		是 *1	-	-
传真	NUM	024		是 *1	-	-
传真	NUM	025		是 *1	-	-
传真	NUM	026		是 *1	-	-
传真	NUM	027		是 *1	-	-
传真	NUM	029		是 *1	-	-
传真	NUM	049		是 *1	-	-
传真	NUM	051		是 *1	-	-
传真	NUM	053		是 *1	-	-
传真	NUM	054		是 *1	-	-
传真	NCU	TONE	001	是 *1	-	-
传真	NCU	TONE	002	是 *1	-	-
传真	NCU	PULSE	FORM	是 *1	-	-
传真	NCU	PULSE	001	是 *1	-	-
传真	NCU	PULSE	002	是 *1	-	-
传真	NCU	PULSE	003	是 *1	-	-
传真	NCU	PULSE	004	是 *1	-	-
传真	NCU	DIALTONE	BIT	是 *1	-	-
传真	NCU	DIALTONE	001	是 *1	-	-
传真	NCU	DIALTONE	002	是 *1	-	-
传真	NCU	DIALTONE	003	是 *1	-	-
传真	NCU	DIALTONE	004	是 *1	-	-
传真	NCU	DIALTONE	005	是 *1	-	-
传真	NCU	DIALTONE	006	是 *1	-	-
传真	NCU	DIALTONE	007	是 *1	-	-
传真	NCU	DIALTONE	008	是 *1	-	-
传真	NCU	2ND DLTN	BIT	是 *1	-	-
传真	NCU	2ND DLTN	001	是 *1	-	-
传真	NCU	2ND DLTN	002	是 *1	-	-

*1. 仅限传真机型

初始屏幕	主项目	中间项目	子项目	实例 A	实例 B	实例 C
传真	NCU	2ND DLTN	003	是 *1	-	-
传真	NCU	2ND DLTN	004	是 *1	-	-
传真	NCU	2ND DLTN	005	是 *1	-	-
传真	NCU	2ND DLTN	006	是 *1	-	-
传真	NCU	2ND DLTN	007	是 *1	-	-
传真	NCU	2ND DLTN	008	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE0	BIT	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE0	001	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE0	002	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE0	003	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE0	004	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE0	005	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE0	006	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE0	007	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE0	008	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE1	BIT	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE1	001	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE1	002	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE1	003	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE1	004	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE1	005	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE1	006	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE1	007	是 *1	-	-
传真	NCU	BUSTONE1	008	是 *1	-	-
传真	NCU	REORDRTN	BIT	是 *1	-	-
传真	NCU	REORDRTN	001	是 *1	-	-
传真	NCU	REORDRTN	002	是 *1	-	-
传真	NCU	REORDRTN	003	是 *1	-	-
传真	NCU	REORDRTN	004	是 *1	-	-
传真	NCU	REORDRTN	005	是 *1	-	-
传真	NCU	REORDRTN	006	是 *1	-	-
传真	NCU	REORDRTN	007	是 *1	-	-
传真	NCU	REORDRTN	008	是 *1	-	-
传真	NCU	AUTO RX	001	是 *1	-	-
传真	NCU	AUTO RX	002	是 *1	-	-
传真	NCU	AUTO RX	003	是 *1	-	-
传真	NCU	AUTO RX	004	是 *1	-	-
传真	NCU	AUTO RX	005	是 *1	-	-
传真	NCU	AUTO RX	006	是 *1	-	-
传真	NCU	AUTO RX	007	是 *1	-	-
传真	NCU	AUTO RX	008	是 *1	-	-
传真	NCU	AUTO RX	009	是 *1	-	-
传真	NCU	CNGDTCT	001	是 *1	-	-
传真	NCU	CNGDTCT	002	是 *1	-	-
传真	NCU	CNGDTCT	006	是 *1	-	-
传真	NCU	CNGDTCT	007	是 *1	-	-
传真	NCU	CNGDTCT	008	是 *1	-	-
传真	NCU	CNGDTCT	009	是 *1	-	-
传真	NCU	CNGDTCT	011	是 *1	-	-

*1. 仅限传真机型

初始屏幕	主项目	中间项目	子项目	实例 A	实例 B	实例 C
传真	NCU	CNGDTCT	012	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW01	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW02	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW03	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW04	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW05	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW06	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW07	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW08	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW09	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW10	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW11	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW12	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW13	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW14	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW15	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW16	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW17	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW18	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW19	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW20	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW21	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW22	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW23	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW24	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW25	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW26	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW27	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW28	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW29	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALB	SW30	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	004	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	005	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	006	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	007	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	008	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	009	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	011	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	012	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	013	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	014	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	015	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	016	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	017	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	019	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	020	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	024	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	025	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	026	是 *1	-	-

*1. 仅限传真机型

初始屏幕	主项目	中间项目	子项目	实例 A	实例 B	实例 C
传真	NCU	SPECIALN	027	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	030	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	040	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	041	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	042	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	044	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	045	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	046	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	047	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	048	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	065	是 *1	-	-
传真	NCU	SPECIALN	066	是 *1	-	-
传真	NCU	RKEY	001	是 *1	-	-
传真	NCU	RKEY	002	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXDIALT	BIT	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXDIALT	001	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXDIALT	002	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXDIALT	003	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXDIALT	004	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXDIALT	005	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXDIALT	006	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXDIALT	007	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXDIALT	008	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXBUSYT	BIT	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXBUSYT	001	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXBUSYT	002	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXBUSYT	003	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXBUSYT	004	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXBUSYT	005	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXBUSYT	006	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXBUSYT	007	是 *1	-	-
传真	NCU	PBXBUSYT	008	是 *1	-	-

*1. 仅限传真机型