

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





# 目录

## 1. 故障排除

- 1-1. 依症状判断错误并解决
- 1-2. 操作报错的故障解决
- 1-3. 维修报错的故障解决

## 2. 修理

- 2-1. 主要部件更换与调整
- 2-2. 拆卸和重新组装步骤
  - (1) 外壳的拆卸
  - (2) 打印机单元的拆卸和废墨吸收垫的更换
  - (3) 板组件的拆卸
  - (4) 小车的解锁
  - (5) ASF 单元的拆卸
  - (6) 小车单元的拆卸
  - (7) 刺轮座单元和压盘单元的拆卸
  - (8) 清洁驱动系统单元 (右侧板) 和开关系统单元 (左侧板) 的拆卸
  - (9) 引擎单元的重新组装
  - (10) 电缆布线和连接

## 3. 调整/设置

- 3-1. 调整
- 3-2. 在用户模式中进行的调整与维护
- 3-3. 在维修模式中进行的调整与设置
  - (1) 维修模式操作步骤
  - (2) 维修工具功能
  - (3) LF/Eject 修正
  - (4) 废墨吸收垫计数器设置
- 3-4. 润滑剂的使用
- 3-5. 维修注意事项
  - (1) 打印模糊、不均匀打印, 或不喷墨
  - (2) 进纸马达调整
  - (3) 小车单元更换
  - (4) 废墨吸收垫计数器设置

## (5) 更换废墨吸收垫注意事项

### 4. 修理后验证

4-1. 标准检测流程

4-2. 集成检测图样打印

4-3. 废墨吸收垫计数器值打印

### 5. 附录

5-1. 用户维护

5-2. 特殊工具

5-3. 传感器

5-4. 序列号位置

### 6. 机器的运输



# 1. 故障排除

## 1-1. 依症状判断错误并解决

	症状	解决方法
错误操作	不能开启电源。 开启电源后立即关闭。	(1) 确认电缆连接情况： - DC 组件 => 没有完全连接、电缆损坏、或电源线被卡住 (2) 更换下列项： - 逻辑板组件 - AC 适配器 - DC 组件 - 控制板电缆
	出现奇怪的噪声。	(1) 检查机器驱动部分的外部异物并移除。 (2) 更换下列项： - 产生奇怪噪声的部件 - 清洁驱动系统单元
	进纸问题 (一次进多张纸、进纸歪斜、不进纸)。	(1) 检查下列部件中的外部异物并移除： - ASF 单元 - PE 传感器 - 导纸单元 - 压纸辊单元 - 刺轮座单元 (2) 确认已正确放置导纸板。 (3) 确认电缆连接情况： - PE 传感器电缆 - 进纸设备组件 => 没有完全连接、电缆损坏、或电源线被卡住 (4) 更换下列项： - ASF 单元 - PE 传感器板组件 - 压纸辊单元
	通过 USB 线连接计算机，打印机不能被识别。	(1) 确认 USB 线连接状态。 (2) 将 USB 线连接至另一台计算机，确认打印机是否能被识别。 (3) 更换下列项： - USB 线 - 逻辑板组件
打印质量令人不满意	不打印、或不喷彩墨。 打印模糊、或打印有白线。 打印不均匀。	详情参见 <a href="#">3-5. 维修注意事项</a> ，(1) 打印模糊、不均匀打印，或不喷墨。

颜色不准确。		<p>(1) 确认墨盒情况：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 是否剥除了墨盒外层薄膜 (通风口必须打开)</li> <li>- 墨盒是否为佳能原装墨盒</li> <li>- 墨盒是否为重新灌注的墨盒</li> <li>- 重新安装墨盒</li> </ul> <p>(2) 如有必要，移除清洁单元盖帽的外部异物。</p> <p>(3) 确认小车头是否触到针头。</p> <p>(4) 执行打印头清洁或深度清洁。</p> <p>(5) 执行打印头校准。</p> <p>(6) 更换下列项：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 打印头<sup>*1</sup>和墨盒</li> <li>- 逻辑板组件</li> <li>- 清洁驱动系统单元</li> <li>- 小车单元</li> </ul>
纸张有污迹。		<p>(1) 清洁打印机内部。</p> <p>(2) 清洁底板。</p> <p>(3) 清洁进纸辊。</p> <p>(4) 更换下列项：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 压纸辊组件 (如果纸张污迹很严重)</li> <li>- 打印头<sup>*1</sup> (是由于打印头引起的纸张污迹)</li> </ul>
纸张背面有污迹。		<p>(1) 清洁打印机内部。</p> <p>(2) 清洁底板。</p> <p>(3) 检查压盘废墨吸收垫。</p> <p>(4) 检查出纸辊。</p> <p>(5) 更换下列项：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 在纸张通过的过程中可能引起污迹的部件</li> </ul>
沿小车移动方向 (横向) 图形或文档被放大输出。		<p>(1) 确认小车编码器有无污迹或刮伤：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 清洁条形编码器</li> </ul> <p>(2) 更换下列项：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 条形编码器</li> <li>- 小车单元</li> <li>- 逻辑板组件</li> </ul>
沿进纸方向 (纵向) 图形或文档被放大输出。		<p>(1) 确认 LF 编码器有无污迹或刮伤：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 清洁 LF 编码器。</li> </ul> <p>(2) 更换下列项：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 盘形进纸编码器</li> <li>- 定时传感器单元</li> <li>- 压盘单元</li> <li>- 逻辑板组件</li> </ul>

\*1: 当且仅当在对打印头执行了 2 次深度清洁后，故障仍然存在的情况下，更换打印头。

## 1-2. 解决操作报错 (告警灯呈橙色)

通过以下方式显示出错和报警：

1. 通过告警灯呈橙色来指示由操作引起的错误，信息显示在打印机驱动程序状态监视器上。
2. 错误代码 (最多为最近的 10 个错误代码) 将被打印在 EEPROM 信息打印的“操作报错/维修报错记录”中。

当出现操作报错时，以下按键有效：

1. ON 键：关闭打印机后再次重新开启。
2. Resume/Cancel 键：当错误发生时取消当前作业，并清除错误。

告警灯循环 闪烁次数	错误	错误 代码	1) 检查点	2) 可能出现故障的部件
2 次	后托盘中无纸。	[1000]	在后托盘内放置纸张，然后按 Resume/Cancel 键。 如果错误仍存在，确认在进纸槽内是否有外来异物。	- PE 传感器板组件 - ASF 单元 - 压纸辊单元
3 次	卡纸。	[1300]	移除卡纸并按 Resume/Cancel 键。	- ASF 单元 - 压纸辊单元
4 次	墨水可能已用尽。	[1600]	更换适合的墨盒，或不更换墨盒按 Resume/Cancel 键清除错误。如果按 Resume/Cancel 键清除错误，在打印过程中，墨水可能会被用尽。	- 刺轮座单元
	未安装墨盒。	[1660]	正确地安装适合的墨盒，然后确认所有墨盒上的 LED 灯亮红色。	- 墨盒 - 小车单元
5 次	未安装打印头，或安装不正确。	[1401]	正确地安装打印头。 如果错误依然存在，确认打印头接触小车的针脚是否有弯曲的情况。	- 打印头 - 小车单元
	打印头故障 ID。		重新安装打印头。如果错误仍存在，打印头可能存在缺陷。	- 打印头 - 小车单元
	打印头温度传感器错误。	[1403]	更换打印头。如果错误仍未清除，确认打印头接触小车的针脚是否有弯曲的情况。	
	打印头中有关 EEPROM 的数据错误。	[1405]		
7 次	安装了多个相同	[1487]	安装正确的墨盒。	- 墨盒

	颜色的墨盒。			
	墨盒安装位置错误。	[1680]	在正确的位置安装墨盒。	- 墨盒
8 次	告警：废墨吸收垫将满。	[1700]	更换废墨吸收垫，重置计数器。 [参见 3-3. 在维修模式中进行的调整与设置。] 按 Resume/Cancel 键退出错误，并在不更换废墨吸收垫时启用打印。但是，当废墨吸收垫满后，除非更换适合的废墨吸收垫，不然不能再继续进行打印。	- 吸收垫组件
11 次	自动打印头校准失败。	[2500]	按 Resume/Cancel 键清除错误，然后重新执行自动打印头校准。(使用普通纸。) 如果未正确打印校准图样(打印模糊等)，执行打印头清洁，然后重新执行打印头校准。	- 小车单元 - 打印头 - 清洁驱动系统单元
12 次	额外内容打印错误。	[4100]	安装了非正品原装墨盒。安装支持的(佳能原装)墨盒。	- 墨盒
13 次	墨水余量检测失效(现有墨水存储量)。	[1683]	安装了一个空墨盒。更换一个适合的新墨盒。使用空墨盒打印可能会损坏打印机。 要不更换墨盒继续打印，长按 Resume/Cancel 键 5 秒或更长时间以禁用墨水剩余量检测功能。但该操作(禁用墨水剩余量检测功能)会被记录在打印机的 EEPROM 中。	- 墨盒 - 刺轮座单元
14 次	不能识别墨盒。	[1684]	安装了不兼容的墨盒(墨盒的 LED 灯熄灭)。安装支持的墨盒。	- 墨盒
		[1750]	安装了不支持的墨盒(墨盒的 LED 灯熄灭)。安装支持的墨盒。	- 墨盒
15 次	不能识别墨盒。	[1682]	墨盒出现了硬件错误(墨盒的 LED 灯熄灭)。更换墨盒。	- 墨盒

16 次	无墨 (墨盒内没有墨水)。	[1688]	<p>更换空墨盒，关闭顶盖板。</p> <p>使用空墨盒打印可能会损坏打印机。</p> <p>要不更换墨盒继续打印，长按 <b>Resume/Cancel</b> 键 5 秒或更长时间以禁用墨水剩余量检测功能。但该操作 (禁用墨水剩余量检测功能) 会被记录在打印机的 EEPROM 中。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 墨盒</li> <li>- 刺轮座单元</li> </ul>
------	---------------	--------	---	---



### 1-3. 解决维修报错 (告警灯和电源灯循环闪烁)

通过告警灯和电源灯交替循环闪烁的次数来指示维修错误。

- 1) 对应“检查点&解决方法”中的检查点执行适用的解决方法。
- 2) 如果在“检查点&解决方法”中没有奏效的对应解决方法，从最可能出现故障的部件开始依次更换“可能出现故障的部件”列表中给出的部件。依出错可能性列出部件。

告警灯和电源灯循环交替闪烁次数	错误	错误代码	1) 检查点&解决方法	2) 可能出现故障的部件 (依出错的可能性列出)
2 次	小车错误	[5100]	<p>(1) 小车编码器有污迹或被刮伤： 使用不含棉绒纸清洁薄膜。</p> <p>(2) 外部异物阻碍了小车的移动： 移除外部异物。</p> <p>(3) 墨盒状况： 重装墨盒。</p> <p>(4) 电缆连接情况： - CR FFC (J500、J501、J502 等) 重新连接电缆。</p> <p>(5) 刮伤或损坏小车编码器： 更换条形编码器。</p> <p>(6) 小车导轨或压纸辊四周有黑色残骸： 更换小车单元。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 条形编码器</li> <li>- 小车单元</li> <li>- 逻辑板组件</li> <li>- 小车马达</li> </ul>
3 次	行进纸错误	[6000]	<p>(1) LF 编码器有污迹或被刮伤： 使用不含棉绒纸清洁 LF 编码器。</p> <p>(2) LF 驱动有外部异物： 移除外部异物。</p> <p>(3) 电缆连接情况： 重新连接电缆。 如果电缆损坏，更换电缆。</p> <p>(4) LF 锁臂的弹簧： 正确地附上弹簧。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 盘形进纸编码器</li> <li>- 定时传感器单元</li> <li>- 进纸辊单元</li> <li>- 逻辑板组件</li> <li>- 进纸马达</li> </ul>
4 次	清洁凸轮传感器错误	[5C00]	<p>(1) 清洁驱动系统单元周围有外部异物： 移除外部异物。</p> <p>(2) 电缆连接情况： - LF 编码器电缆 - PE 传感器电缆 - 进纸马达组件</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 清洁驱动系统单元</li> <li>- 逻辑板组件</li> </ul>

			重新连接电缆。 (3) 开机有奇怪的噪声： 更换清洁驱动系统单元。	
5 次	ASF (凸轮) 传感器错误	[5700]	(1) 电缆连接情况： - PE 传感器电缆等。 重新连接电缆。	- ASF 单元 - PE 传感器板组件 - 逻辑板组件
6 次	内部温度错误	[5400]	(1) 电缆连接情况： - 在刺轮座单元和逻辑板间，J703 连接器等。 重新连接电缆。	- 刺轮座单元 - 逻辑板组件 - 打印头
7 次	废墨吸收垫满	[5B00] [5B01]	(1) 废墨吸收垫状况： 更换废墨吸收垫，在 EEPROM 中重置废墨吸收垫计数器值。	- 吸收垫组件
8 次	打印头温度升高错误	[5200]	(1) 打印头情况 (正表面和模子)： 如果在打印头正表面或模子上能够看到有烧毁的印记或高温变形，更换打印头。 (2) 小车单元的接触头针脚情况： 如果针脚弯曲或变形，更换小车单元。 (3) 电缆连接情况： - CR FFC (J500、J501、J502) 重新连接电缆。 如果电缆损坏，更换小车单元。	- 打印头 - 小车单元
9 次	EEPROM 错误	[6800] [6801]	(1) 部件更换： 更换逻辑板组件。	- 逻辑板组件
10 次	VH 监视器错误	[B200]	(1) 打印头情况 (正表面和模子)： 如果在打印头正表面或模子上能够看到有烧毁的印记或高温变形，同时更换打印头和逻辑板。(确认他们同时被更换。) (2) 逻辑板有烧毁或高温变形的印记： 如果能在逻辑板上看到有烧毁或高温变形的印记，同时更换打印头和逻辑板。(确认他们同时被更换。) (3) 小车单元的接触头针脚情况： 如果针脚弯曲或变形，更换小车单元。	- 打印头和逻辑板组件 (同时更换) - AC 适配器 - 小车单元

			<p>(4) 电缆连接情况： - CR FFC (J502、J501、J500) 重新连接电缆。 如果电缆损坏，更换小车单元。</p>	
11 次	小车升降装置错误	[5110]	<p>(1) 外部异物阻碍了小车的移动： 移除外部异物。</p>	<p>- 开关系统单元 - 小车单元</p>
12 次	APP 位置错误	[6A80]	<p>(1) 清洁驱动系统单元的吸垫盖帽和刮片： 如果吸垫盖帽接触了刮片，降低吸垫盖帽使它不再触到刮片。 (2) 清洁驱动系统单元周围有外部异物： 移除外部异物。</p>	<p>- 清洁驱动系统单元 - 逻辑板组件</p>
	在初始化清洁时 APP 位置错误	[6A81]	<p>(3) 废墨吸垫在清洁驱动系统单元正下方： 确认吸垫保持在位并且没有接触到清洁单元。 (4) ASF 单元周围有外部异物： 移除外部异物。 (5) 电缆连接情况： - PE 传感器电缆 - 多线束马达组件 重新连接电缆。 如果电缆损坏，更换电缆。</p>	
14 次	APP 传感器错误	[6A90]	<p>(6) APP 编码器情况： 使用不含棉绒纸清洁 APP 编码器。 (7) APP 编码齿轮状况： 如果齿轮损坏，更换齿轮。</p>	
16 次	泵辊传感器错误	[5C20]	<p>(1) 电缆连接情况： 重新连接电缆。</p>	- 清洁驱动系统单元
17 次	出纸编码器错误	[6010]	<p>(1) LF 编码器上有污迹： 使用不含棉绒纸清洁 LF 编码器。 (2) 在纸张通过的过程中有外部异物： 移除外部异物。 (3) 电缆连接情况： - LF 编码器电缆 - PE 传感器电缆 重新连接电缆。 (4) LF 编码器上有刮伤： 更换盘形进纸编码器。</p>	<p>- 盘形进纸编码器 - 定时传感器单元 - 压盘单元 - 逻辑板组件 - 进纸马达</p>

19 次	墨盒位置传感器错误	[6502]	(1) 墨盒位置： 确认墨盒被安装在正确槽位。 (2) 重新安装或更换墨盒： 如果错误仍存在，更换墨盒。 (3) 电缆连接情况： 重新连接电缆。	- 刺轮座单元 - 逻辑板组件
20 次	其他错误	[6500]	(1) 部件更换： 更换逻辑板组件。	
21 次	驱动开关错误	[C000]	(1) 清洁驱动系统单元的驱动开关区域有外部异物： 移除外部异物。 (2) 墨盒状况： 确认墨盒安装到位没有阻碍到小车的移动。	- 清洁驱动系统单元 - ASF 单元 - 小车单元
23 次	阀凸轮传感器错误	[6C10]	(1) 清洁驱动系统单元周围有外部异物： 移除外部异物。 (2) 电缆连接情况： - J702 连接器 重新连接电缆。	- 清洁驱动系统单元 - 逻辑板组件



更换逻辑板之前，检查废墨吸收垫计数器值，并且把这个值注册到新更换的逻辑板上。(该设置值以 10% 递增。) 另外，依照“[更换废墨吸收垫事项指导手册](#)”更换废墨吸收垫。[详情参见 [3. 调整/设置, 3-3. 在维修模式中进行的调整与设置。](#)]

## 2. 修理

### 2-1. 主要部件更换与调整

维修部件	推荐拆卸步骤 <sup>*1</sup>	调整 / 设置 / 操作检查
逻辑板组件	(1) 控制面板左前方盖板 (2) 主机架单元 (3) 逻辑板组件  <b>警告：</b> - 在更换前，确认废墨吸收垫计数器值 (通过维修测试打印或 EEPROM 信息打印的方法)。 - 在拆下逻辑板组件前，断开电源线，等待大约 1 分钟 (待电容器存储电荷都释放)，以此减少对逻辑板组件的损害。	<b>在维修模式下：</b> 1. 设置废墨吸收垫计数器值。 2. 设置地区。 3. 打印集成检测图样。 4. 执行 LF/Eject 修正 (仅在出现条纹或不均匀打印时)。 5. 打印 EEPROM 信息。 [详情参见 3-3. 在维修模式中进行的调整与设置。]  <b>在用户模式下：</b> 6. 执行打印头校准。 7. 通过 USB 连接打印。
吸收垫组件	(1) 控制面板左前方盖板 (2) 主机架单元 (3) 打印单元 (4) 废墨吸收垫  - 详情参见 2-2. 拆卸和重新组装步骤，(2) 打印机单元的拆卸和废墨吸收垫的更换。	<b>在维修模式下：</b> 1. 重置废墨吸收垫计数器。 在重置废墨吸收垫计数器后，计数器值会被自动打印。 [详情参见 3-3. 在维修模式中进行的调整与设置。]
小车单元	(1) 控制面板左前方盖板 (2) 主机架单元 (3) 定时夹缝带 (4) 前机架 - 拆卸小车上导轨和小车导轨前，标记它们的位置。 (5) 小车上导轨 (6) 小车导轨 (7) 小车单元  <b>警告：</b> - 避免小车编码器沾有污迹或损坏。重新放置编码器时，注意它的方向 (前后左右)。 - 详情参见 2-2. 拆卸和重新组装步骤，(6) 小车单元的拆卸。	1. 在小车上导轨和小车导轨的滑动部分涂抹润滑剂。 [详情参见 3-4. 润滑剂的使用。]  <b>在维修模式下：</b> 2. 打印集成检测图样。 [详情参见 3-3. 在维修模式中进行的调整与设置。]  <b>在用户模式下：</b> 3. 执行自动打印头校准。

开关系统单元	<p>(1) 控制面板左前方盖板</p> <p>(2) 主机架单元</p> <p>(3) 打印单元</p> <p>(4) 参见 2-2. 拆卸和重新组装步骤。</p> <p>- 详情参见 2-2. 拆卸和重新组装步骤, (8) 清洁驱动系统单元 (右侧板) 和开关系统单元 (左侧板) 的拆卸。</p>	<p>1. 调整进纸马达。 [详情参见 3-5. 维修注意事项, (2) 调整进纸马达。]</p> <p>在维修模式下:</p> <p>2. 打印集成检测图样。</p>
进纸马达	<p>- 详情参见 2-2. 拆卸和重新组装步骤, (9) 引擎单元的重新组装。</p> <p><b>警告:</b></p> <p>- 只有在更换进纸马达时才能松开固定马达的螺丝。 (其他任何情况都不要松开。)</p>	
压盘单元	<p>(1) 控制面板左前方盖板</p> <p>(2) 主机架单元</p> <p>(3) 打印单元</p> <p>(4) 从该步骤, 参见 2-2. 拆卸和重新组装步骤。</p>	<p>在维修模式下:</p> <p>1. 执行 LF/Eject 修正 (仅在更换后打印输出出现条纹或不均匀打印时)。 [详情参见 3-3. 在维修模式中进行的调整与设置。]</p> <p>2. 打印集成检测图样。</p>
刺轮座单元	<p>(1) 控制面板左前方盖板</p> <p>(2) 主机架单元</p> <p>(3) 打印单元</p> <p>(4) 参见 2-2. 拆卸和重新组装步骤。</p> <p><b>警告:</b></p> <p>- 不要接触刺轮座边缘。</p>	<p>在维修模式下:</p> <p>1. 打印集成检测图样。</p> <p>2. 执行 LF/Eject 修正 (仅在更换后打印输出出现条纹或不均匀打印时)。 [详情参见 3-3. 在维修模式中进行的调整与设置。]</p>
清洁驱动系统单元	<p>(1) 控制面板左前方盖板</p> <p>(2) 主机架单元</p> <p>(3) 打印单元</p> <p>(4) 参见 2-2. 拆卸和重新组装步骤。</p> <p>- 详情参见 2-2. 拆卸和重新组装步骤, (8) 清洁驱动系统单元 (右侧板) 和开关系统单元 (左侧板) 的拆卸。</p> <p>- 详情参见 2-2. 拆卸和重新组装步骤, (9) 引擎单元的重新组装。</p>	<p>在维修模式下:</p> <p>1. 打印集成检测图样。</p>
小车导轨和小车上导轨	参见 2-2. 拆卸和重新组装步骤及零件目录。	<p>1. 在滑动部分涂抹润滑剂。 [详情参见 3-4. 润滑剂的使用。]</p>

APP 编码齿 轮轴		在维修模式下： 2. 打印集成检测图样。
纸张导板		
条形编码器	参见 <a href="#">2-2. 拆卸和重新组装步骤</a> 及零件目录。	在用户模式下： 1. 执行打印头校准。
盘形进纸编 码器	<b>警告：</b> - 触摸了薄膜，请使用酒精擦拭。 - 确认薄膜上没有润滑剂。(使用酒精擦去润滑剂。) - 不要弯曲薄膜。	在维修模式下： 2. 打印喷嘴检测图样。 3. 执行 LF/Eject 修正 (仅在更换后 打印输出出现条纹或不均匀打印 时)。 [详情参见 <a href="#">3-3. 在维修模式中进 行的调整与设置。</a> ]
打印头		在用户模式下： 1. 执行打印头校准。  在维修模式下： 2. 打印集成检测图样。

\*1: 在更换后重组单元时，依照倒序执行步骤。

#### 一般说明：

- 确保挠性电缆和线束中的电线位于适当的位置并正确连接。详情参见 [2-2. 拆卸和重新组装步骤](#) 或零件目录。
- 不要让铁氧体磁心掉落，否则可能引起损坏。
- 保护电子部件免受静电的损害。
- 在拆卸单元前，断开电源线，等待大约 1 分钟 (待电容器释放电荷，以此减少对逻辑板组件的损害)。
- 不要触摸条形编码器和盘形进纸编码器。请勿涂抹润滑剂或使其磨损。
- 保护单元不被墨水弄脏。
- 保护外壳不被刮伤。
- 小心处理螺丝，如下所示：
  - i. 只有在更换进纸马达单元时，固定进纸马达的螺丝才可以松开 (其他任何情况都不要松开)。
  - ii. 松开用于固定小车上导轨和主机底盘的 3 个螺丝或固定小车导轨和主机底盘的 3 个螺丝之前，标记螺丝位置，以便将小车上导轨或小车导轨重新安装到主机底盘的原始位置。[详情参见 [2-2. 拆卸和重新组装步骤](#)，(6) 小车单元的拆卸。]

## 2-2. 拆卸和重新组装步骤 (点击可放大图片。)

确保机器在修理过程中免受静电的损害，其中重点部件包括：逻辑板、控制板盖单元和 PE 传感器板。

因机器结构与 iX6500 系列相似，下面的某些照片摘自 MG5200 系列。

### (1) 外壳的拆卸

1) 拆卸检修盖和纸张支撑板 (没有螺丝)。

<检修盖铰链嵌入主机架。从左右两侧轻轻向外推动盖板的同时，抬起盖板使其与主机架分离。>

<握住纸张支撑板的中央并向上推以使左右铰链从主机架中脱出。>



2) 拆卸 AC 适配器 (没有螺丝)。

<从底架的底部拉出 AC 适配器。>





3) 拆卸控制面板左前方盖板 (没有螺丝)。

<从打印机的正面向外滑动盖板。>



4) 拆卸主机架 (2 个螺丝)。

<向上抬起主机架使其与打印机分离。>



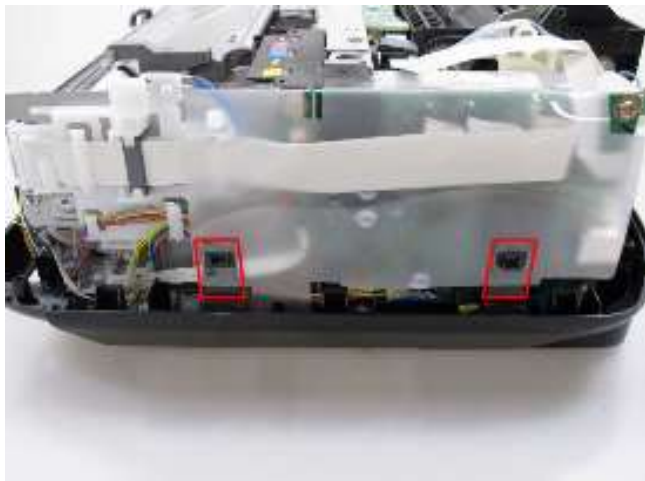


5) 拆卸右控制板盖单元 (1 个螺丝)。



## (2) 打印机单元的拆卸和废墨吸收垫的更换

1) 从底架拆卸防护片。



2) 关闭前盖板开关、断开 DC 线束和逻辑板之间的连接，并从支架释放前盖板开关线束。

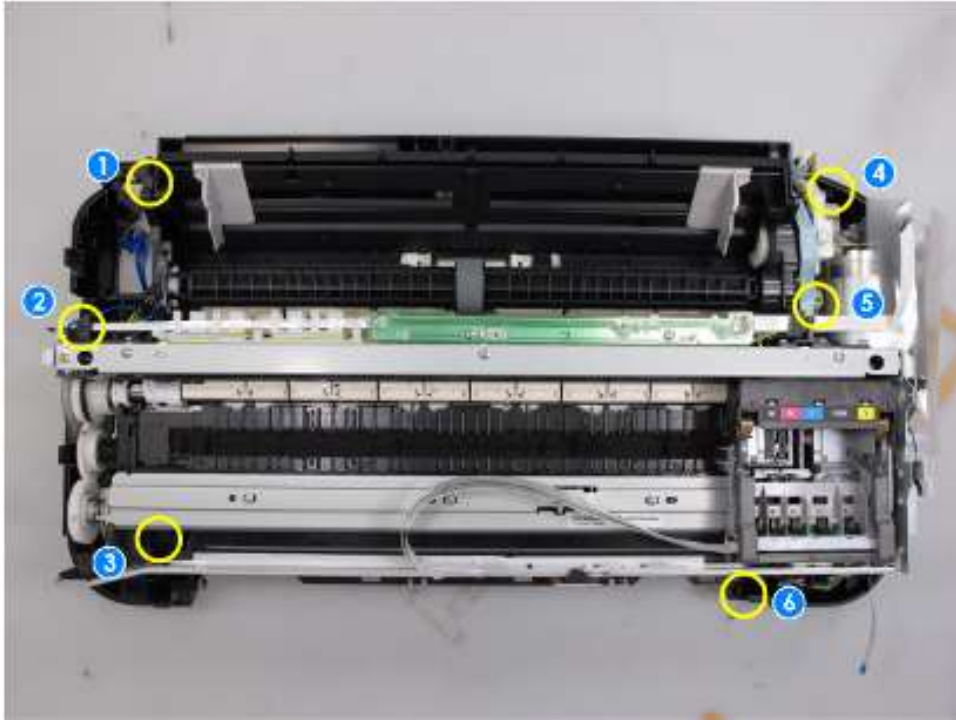


3) 从底架上的支架释放墨水传感器线束以及温度和墨水剩余量检测传感器线束。



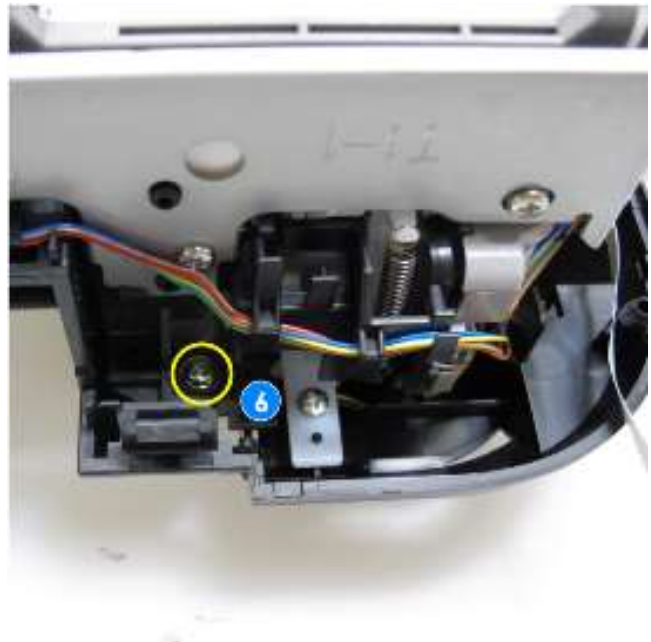
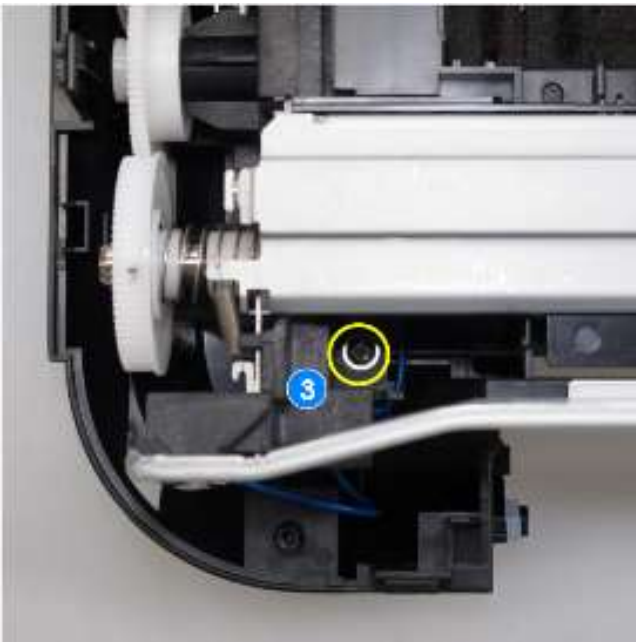
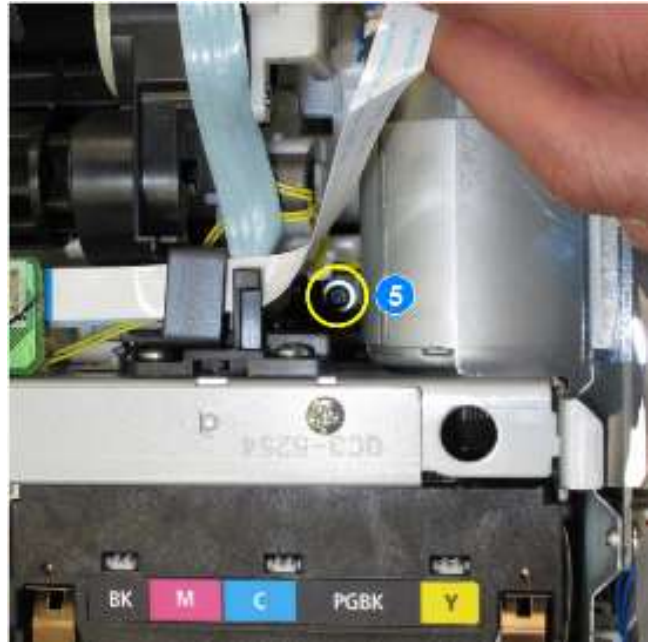
4) 拆卸打印机单元。(6个螺丝)

<抬起打印机单元。>



确切的螺丝位置:





将打印机单元从底架分离时，可以更换废墨吸收垫。

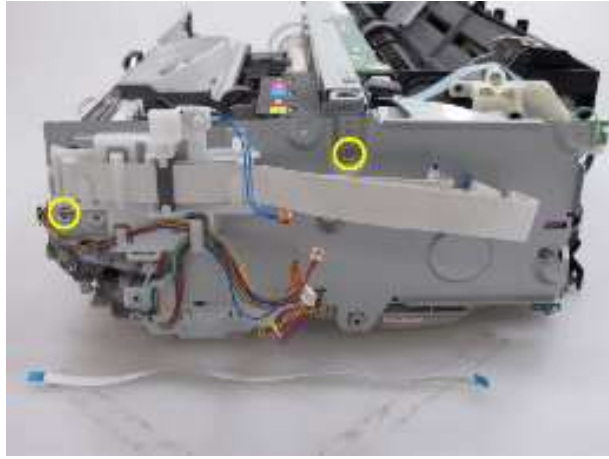
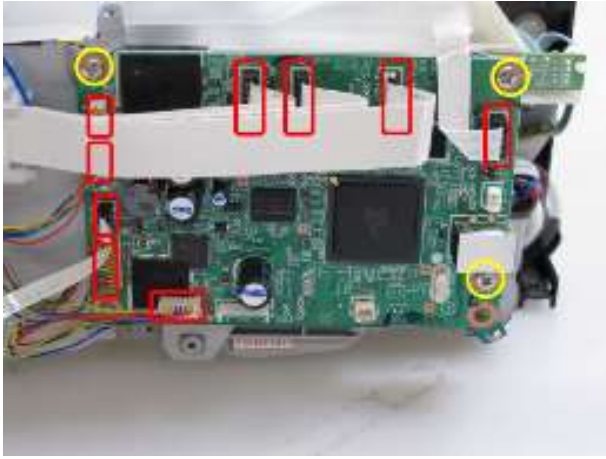


更换废墨吸收垫时，确认更换的新吸收垫平铺放置在正确的位置，没有隆起。

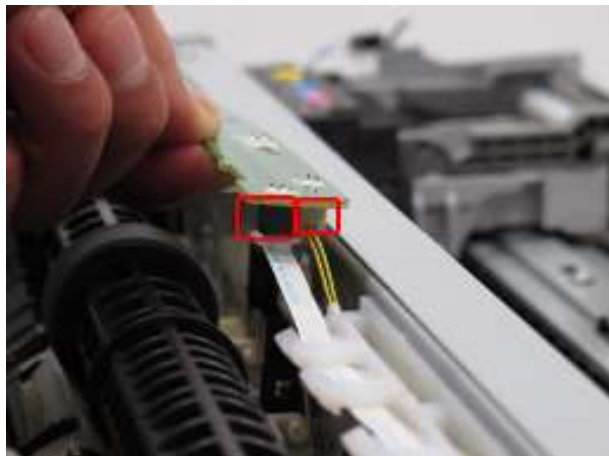
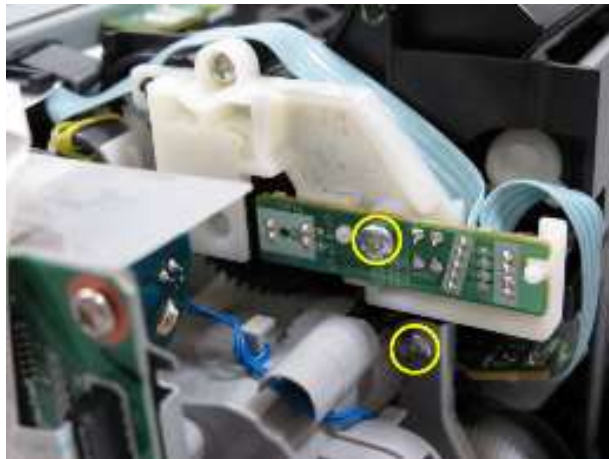
更换废墨吸收垫后，在维修模式下将废墨吸收垫计数器值重置为零。[详情参见 3-3. 在维修模式中进行的调整与设置。]

### (3) 板组件的拆卸

1) 拆卸逻辑板和主 PCB 机架 (5 个螺丝)。

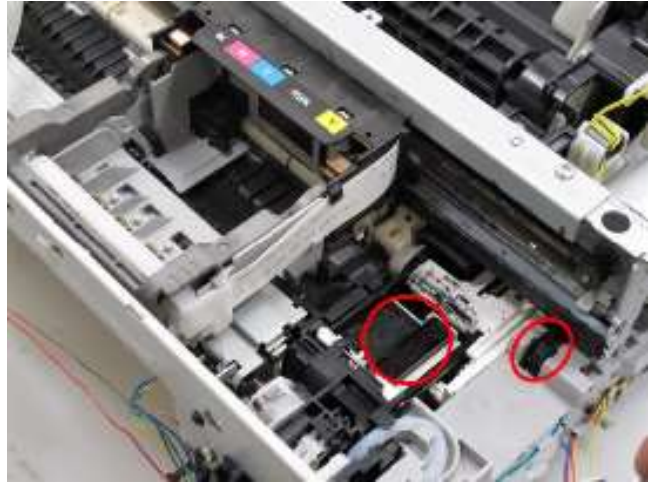
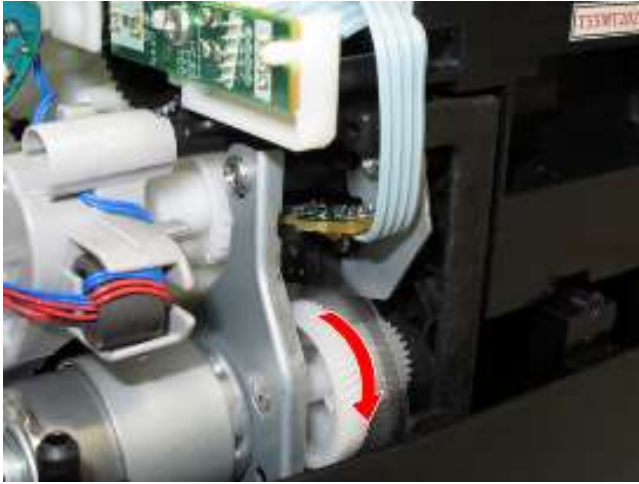


2) 拆卸 PE 传感器板 (4 个螺丝)。



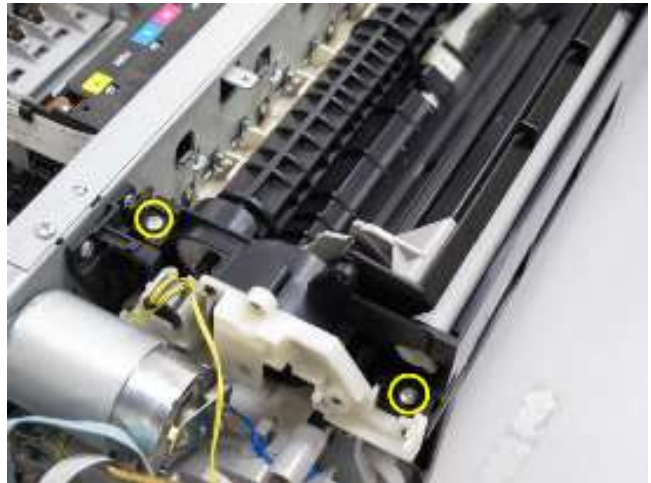
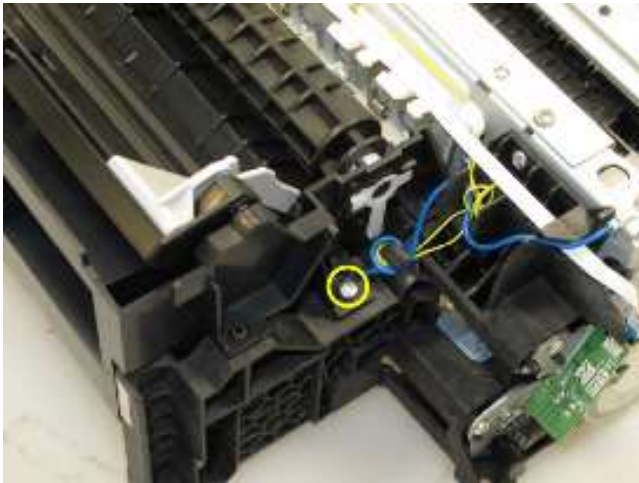
#### (4) 小车解锁

- 1) 将驱动单元的齿轮向打印机的背面旋转以解锁小车。  
将小车向左侧滑动 (与原位置相反的方向)。



#### (5) ASF 单元的拆卸

- 1) 从左侧板拆下 1 个螺丝，从右侧板拆下 2 个螺丝。



## (6) 小车单元的拆卸

1) 拆卸前机架。(从左侧释放弹簧并拆下 3 个螺丝，然后向前拉机架。)



2) 从前机架拆卸小车电缆盖板和支架。

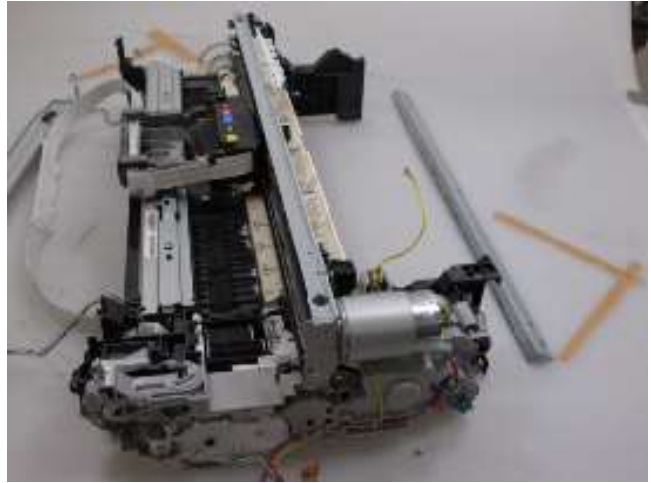
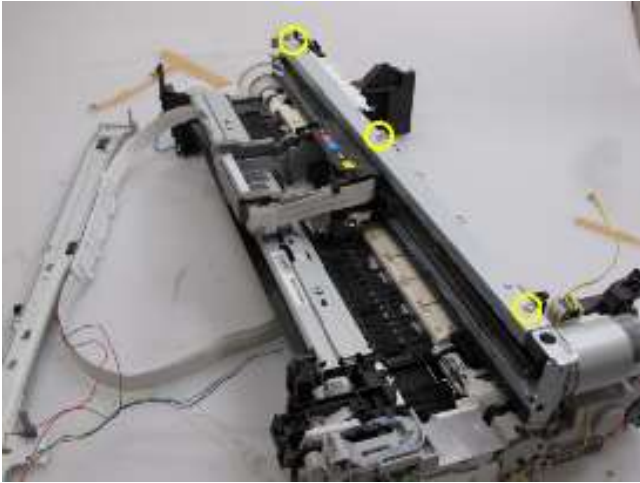


3) 在主机底盘上，标记小车上导轨的位置 (导轨的左右边缘的位置)。

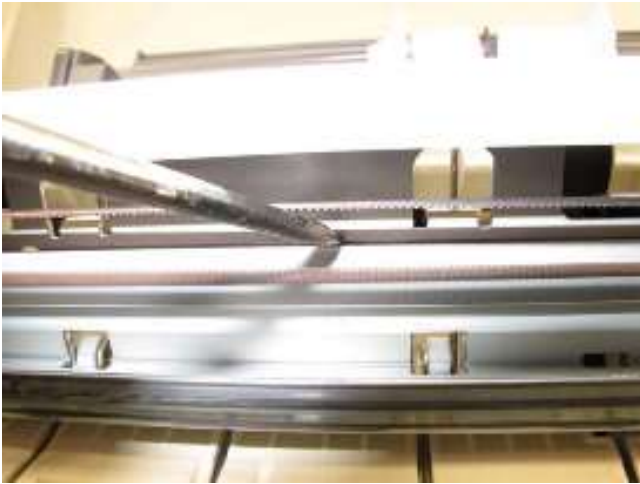




4) 拆卸小车上导轨 (3 个螺丝)。



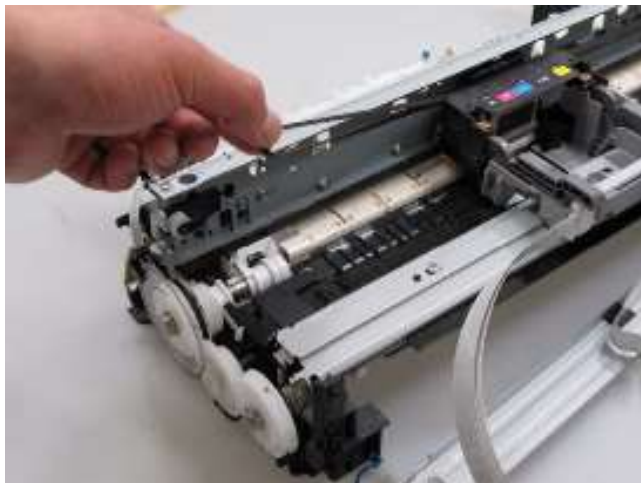
5) 在主机底盘上标注用于将小车导轨和主机底盘固定的螺丝的位置 (每个螺丝有 3 个点：左侧、右侧和中央。)



6) 拆卸条形编码器。小心操作，以免薄膜沾染润滑剂或受到损害。



7) 使用钳子等，松开滑轮弹簧的左端，然后拆卸小车皮带。小心操作，以免沾染润滑剂。



8) 拆卸将小车导轨和主机底盘固定的 3 个螺丝，并缓慢地向下推小车导轨。



9) 拆卸小车单元。小心操作，以免任何部件沾染润滑剂。



## (7) 刺轮座单元和压盘单元的拆卸

1) 从前机架拆卸墨水传感器 (1 个螺丝)。



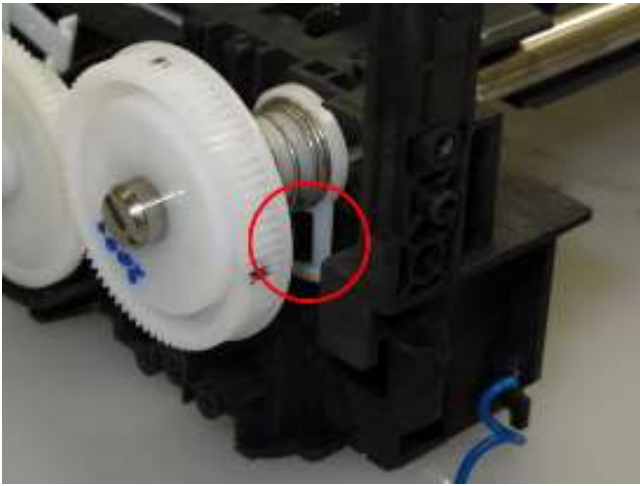
2) 从刺轮座单元的左右两侧释放弹簧 (每侧 1 个弹簧)。



3) 从刺轮座单元的两端，向外拉挂钩使其从压盘单元释放，并抬起刺轮座单元使其与压盘单元分离。

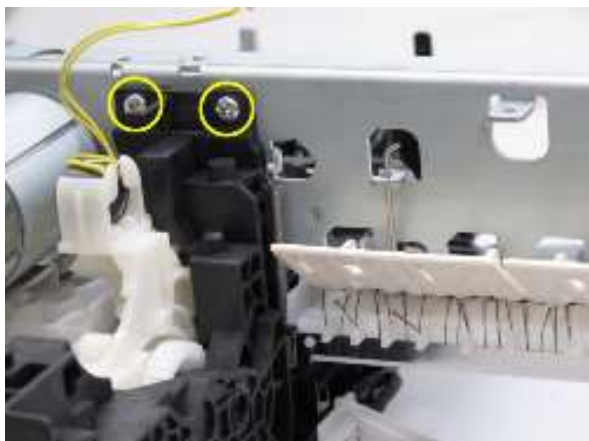
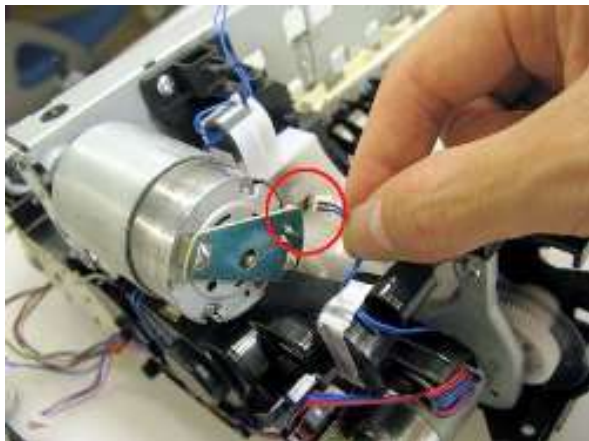


4) 解锁出纸辊齿轮。抬起压盘单元前部的同时，从打印机单元中拆卸下压盘单元。



## (8) 清洁驱动系统单元 (右侧板) 和开关系统单元 (左侧板) 的拆卸

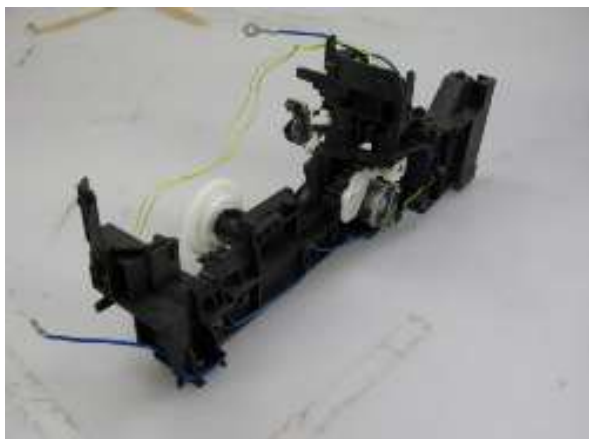
1) 拆卸小车马达电缆并从清洁驱动系统单元拆下 4 个螺丝。



2) 从开关系统单元拆下 3 个螺丝。



3) 从开关系统单元和清洁驱动系统单元中分离主机底盘。



## (9) 引擎单元的重新组装

修理后，按照下列所列步骤在底架上重新组装打印机引擎的每个单元。

根据更换的单元，可以省略某些步骤。对于确切的部件名称和位置，请参考零件目录。

- 1) 在底架上安装开关系统单元，然后拧紧螺丝。
- 2) 在底架上安装清洁驱动系统单元，然后拧紧螺丝。
- 3) 安装进纸辊单元和进纸皮带。
- 4) 将导纸单元安装到进纸辊，并在导纸单元的两侧安装弹簧。(将每个弹簧的另一端分别钩住左侧板和右侧板的圆凸。)
- 5) 安装压盘单元和刺轮座单元。
- 6) 分别将刺轮座支架每侧的弹簧连接到开关系统单元和清洁驱动系统单元。
- 7) 将压纸辊单元固定到主机底盘 (在右侧板和左侧板用螺丝固定)。
- 8) 将小车单元和小车导轨与主机底盘的标记对齐后安装。
- 9) 将小车上导轨与主机底盘的标记对齐后安装。
- 10) 将压纸辊单元的扭转弹簧钩住主机底盘，然后将步骤 6) 所示的右侧板和左侧板的弹簧钩住主机底盘。

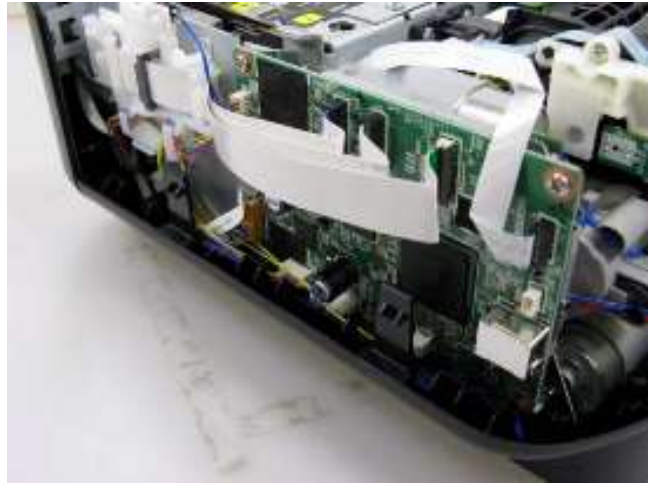
步骤 6) 所示的钩住右侧板和左侧板的弹簧：



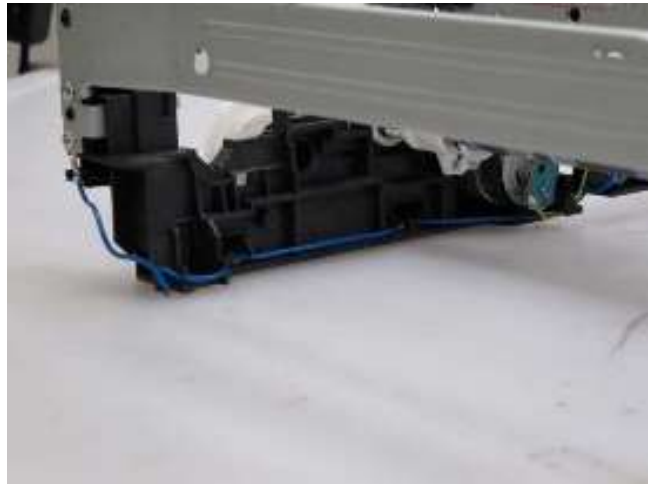
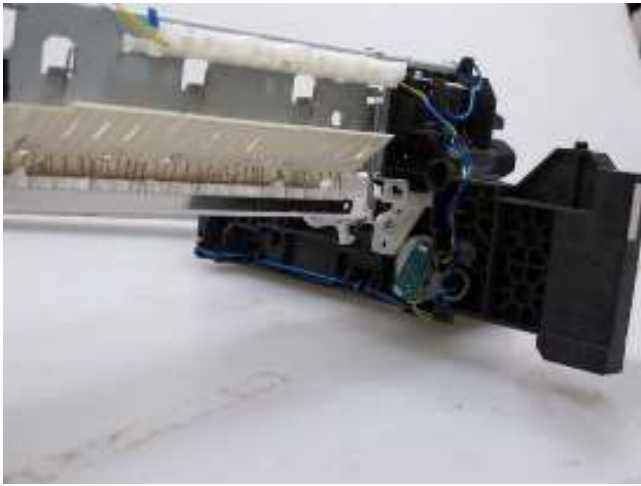
- 11) 小心操作，不要损坏小车 FFC，安装前机架和底机架。
- 12) 将墨水传感器板安装到前机架。
- 13) 安装 ASF 单元并安装 PE 传感器板。
- 14) 安装 PCB 机架。
- 15) 布置线束。
- 16) 安装小车编码器。
- 17) 安装逻辑板。

## (10) 电缆布线和连接

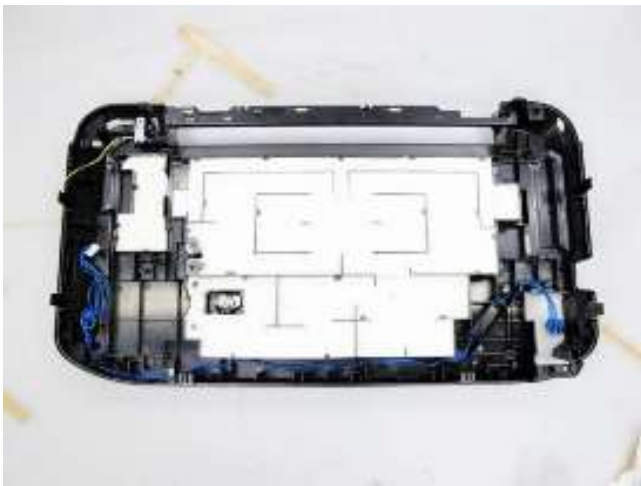
### 1) 逻辑板和刺轮座单元:



2) 开关系统单元和 PE 传感器板:



3) 底架和 DC 线束:



◀<2-2. 拆卸和重新组装步骤>▶ ▲



## 3. 调整/设置

### 3-1. 调整

调整	目的	方法	大约的时间
地区设置 (EEPROM 设置)	设置打印机地区。 - 更换逻辑板时	维修工具* <sup>1</sup> <b>Set Destination</b> 部分	1 分钟
废墨吸收垫计数器重置 (EEPROM 设置)	重置废墨吸收垫计数器。 - 更换废墨吸收垫时	维修工具* <sup>1</sup> <b>Clear Ink Counter</b> 部分中的 <b>Main</b>	1 分钟
废墨吸收垫计数器值设置 (EEPROM 设置)	将废墨吸收垫中实际吸收的墨水量数据设置到 EEPROM。 - 更换逻辑板时	维修工具* <sup>1</sup> <b>Ink Absorber Counter</b> 部分	1 分钟
进纸马达位置调整	调整皮带张力。 (设置进纸马达的位置以便拉紧皮带。) - 更换进纸马达时	固定进纸马达以便拉紧皮带。(详情参见 <a href="#">3-5. 维修注意事项, (2) 调整进纸马达。</a> )	5 分钟
自动打印头校准	确保墨滴精度。 - 更换打印头时 - 更换逻辑板时 - 打印质量令人不满意时	在用户模式下执行自动打印头校准。 建议用于 iX6500 系列。	6 分钟
手动打印头校准	确保墨滴精度。 - 更换打印头时 - 更换逻辑板时 - 即使执行自动打印头校准打印质量也令人不满意时	在用户模式下执行手动打印头校准。	10 分钟
润滑剂的使用	维护特定部分的滑动性。 - 更换小车单元时 - 更换 APP 马达时	使用刷子等涂抹 FLOIL KG-107A。(详情参见 <a href="#">3-4. 润滑剂的使用。</a> )	1 分钟
墨水系统功能检测	维护存在的墨盒和每个墨盒位置的检测功能性。 - 更换逻辑板时 - 更换刺轮座单元时 - 更换小车单元时	维修工具* <sup>1</sup> <b>Print</b> 部分中的 <b>Test Print</b>	1 分钟
LF/Eject 修正	需要时修正行进纸。	维修工具* <sup>1</sup>	5 分钟

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- 更换进纸辊时</li> <li>- 更换压盘单元时</li> <li>- 更换逻辑板时</li> <li>- 更换 LF 编码器时</li> <li>- 更换条形编码器时</li> </ul>	<p>(1) 在 <b>LF/EJECT Correction</b> 部分，单击 <b>Print</b> 打印 LF/EJ 修正图样。</p> <p>(2) 根据打印的图样，在 <b>LF/EJECT Correction</b> 部分设置修正值。</p>	
	小车导轨位置调整	要将小车导轨放置在拆卸或更换小车单元前的原始位置并保持正确的距离，拆卸小车单元之前在主机底盘上标记位置。	使用尖头金属棒标记位置，例如锥子。	1 分钟

\*1: 将维修工具安装到授权的计算机。




---

- 仅在更换进纸马达单元时，固定进纸马达的螺丝才可以松开。

---

### 3-2. 在用户模式中进行的调整与维护

功能	步骤	备注
喷嘴检测图样打印	通过打印机驱动程序内维护选项卡或 <b>Resume/Cancel</b> 键执行操作。	在后托盘内放置 1 张尺寸为 A4 或 LTR 的普通纸。
打印头手动清洁	- 同时清洁黑色和彩色 (打印头): 通过打印机驱动程序内维护选项卡或 <b>Resume/Cancel</b> 键执行操作。 - 分别清洁黑色或彩色 (打印头): 通过打印机驱动程序内维护选项卡执行操作。	使打印头喷墨通畅, 保持打印头良好的条件。 如果在喷嘴检测图样打印输出中发现有丢失的部分或布满白色条纹的情况, 执行该清洁操作。
打印头深度清洁	通过打印机驱动程序内维护选项卡执行操作。	如果手动清洁打印头无效, 执行该清洁操作。因为与普通清洁操作相比该操作会消耗更多量的墨水, 所以只在必要时推荐执行深度清洁。
自动打印头校准	通过打印机驱动程序内维护选项卡或 <b>Resume/Cancel</b> 键执行操作。	在后托盘内放置 1 张尺寸为 A4 或 LTR 的普通纸。 如果自动打印头校准无效, 执行手动打印头校准。
手动打印头校准	通过打印机驱动程序内维护选项卡执行操作。	在后托盘内放置 3 张尺寸为 A4 或 LTR 的普通纸。
打印头校准值打印	通过打印机驱动程序内维护选项卡执行操作。	确认当前的打印头校准值。
进纸辊清洁	通过打印机驱动程序内维护选项卡执行操作。	进纸辊被推入纸张提升压盘的同时旋转。因为该清洁操作会有损辊轴, 所以只在必要时推荐执行。
底板清洁	通过打印机驱动程序内维护选项卡或 <b>Resume/Cancel</b> 键执行操作。	当纸张背面有污迹时清洁压盘架。 对折 1 张普通纸 (A4 或 LTR), 然后打开纸张, 将折叠的凸线向下, 放置在后进纸托盘内。

### 3-3. 在维修模式中进行的调整与设置

#### (1) 维修模式操作步骤

在已连接的计算机上使用维修工具。

1) 开启打印机进入维修模式。

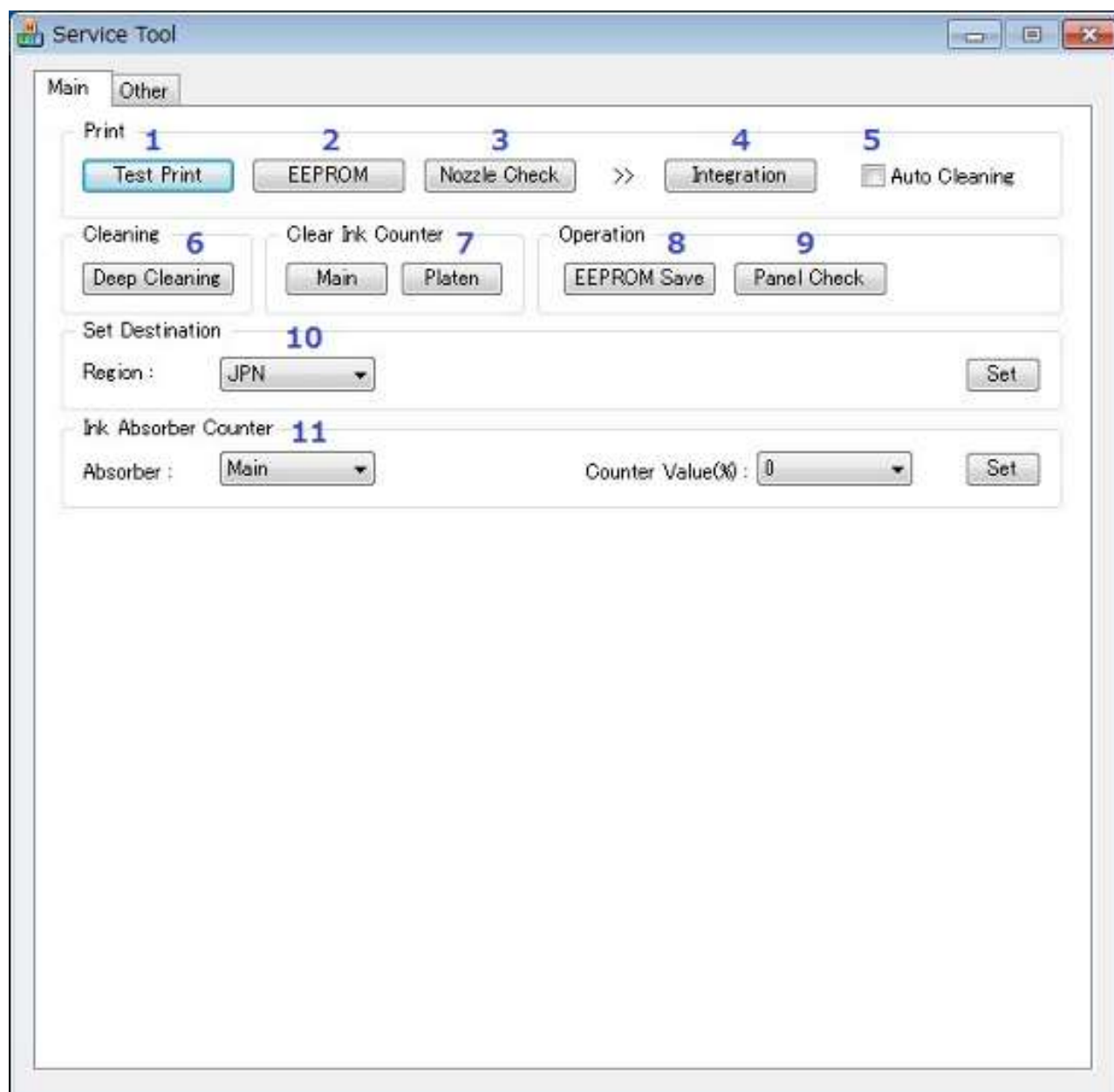
- i. 机器电源关闭时，按 **Resume/Cancel** 键的同时按住 **ON** 键。(不要松开按键。)
- ii. 当电源 LED 灯呈绿色，在保持按住 **ON** 键的同时，松开 **Resume/Cancel** 键。(不要松开 **ON** 键。)
- iii. 按住 **ON** 键的同时，按 **Resume/Cancel** 键 5 次，然后松开 **ON** 键。(每按一次 **Resume/Cancel** 键，告警灯与电源灯交替轮流闪烁。告警灯呈橙色电源灯呈绿色。)
- iv. 当电源 LED 灯呈现绿色，打印机已经在维修模式下待机。

2) 在所连接的计算机上开启维修工具。

- i. 点击维修工具对话框中的按键执行对应的功能。在执行某一个功能时，维修工具内其他所有按键都呈灰色状态且不可以使用。
- ii. 当对应功能执行完毕，弹出对话框 “A function was finished.”，此时其余功能可以使用。
- iii. 如果选择了一个不支持的功能，弹出对话框 “Error!”。在错误消息对话框中单击 **OK** 退出错误。

## (2) 维修工具功能

维修工具截屏：版本号 2.000



Service Tool

Main Other

CD-R Correction

Print 12 X: 13 -1.0 Y: -1.0 Set

LF/EJECT Correction

Print 14 LF: 15 Pattern0 EJECT: Pattern0 Set

Auto LF/EJ (1)

Print 16 Scan

Auto LF/EJ (2)

Print 17 Scan Blank Paper

Left Margin Correction 18

Print Paper Source: RearTray, back side of paper Correction Value: -3 Set

Operation

Set Time 19 PTT Parameter Mode In 20

Ink Sensor 21 Head Temp Sensor 22

Wetting Liquid Counter

23 Counter Value(%): 0 Set

Panel Rank

24 Rank: Rank0 Set

Flatbed Scanner

25 Set

No.	名称	功能	备注
1	Test Print	维修测试打印	将从后托盘进纸 (1 张尺寸为 A3 或 Ledger 的纸张)。 打印项： - 机型 - ROM 版本 - USB 序列号 - 进程检测信息 - 条形码 (机型+地区+打印机序列号) - 墨水系统功能检测结果 - DVD/CD 传感器检测结果 (不适用于 iX6500 系列)
2	EEPROM	EEPROM 信息打印	在弹出对话框内选择纸张来源。选择 <b>Rear tray</b> 并单击 <b>OK</b> (1 张尺寸为 A4 或 LTR 的纸张)。 打印项： - 机型 - ROM 版本 - 废墨吸收垫计数器值 - 打印信息 - 错误信息等
3	Nozzle Check	喷嘴检测图样打印	在弹出对话框内选择纸张来源。选择 <b>Rear tray</b> 并单击 <b>OK</b> (1 张尺寸为 A4 或 LTR 的纸张)。 打印与在用户模式下相同的图样。
4	Integration	集成检测图样打印	将从后托盘进纸 (1 张尺寸为 A3 或 Ledger 的纸张)。 多种检测项都将打印在一页纸上，建议使用该功能作为标准检测。 打印项： - 机型 - ROM 版本 - USB 序列号 - 喷嘴检测图样 (与在用户模式下相同) - 进程检测信息 - 条形码 (打印机序列号) - 墨水系统功能检测结果 - DVD/CD 传感器检测结果 (不适用于 iX6500 系列)
5	Auto Cleaning	启用/关闭自动打印头清洁	在打印前进行自动打印头清洁 (在更换墨盒或打印头之后)。选择该项使清洁功能可用。
6	Deep Cleaning	打印头深度清洁	同时清洁黑色和彩色打印头 (与在用户模式下相同)。
7	Main (Clear Ink Counter)	主废墨吸收垫计数器重置	放置 1 张尺寸为 A4 或 LTR 的普通纸。在重置废墨吸收垫计数器后，计数器值会被自动打印。
	Platen (Clear Ink Counter)	压盘废墨吸收垫计数器重置	不可用。

	Counter)		
8	EEPROM Save	EEPROM 信息保存	EEPROM 信息 (与在 EEPROM 信息打印中相同) 显示在计算机上或作为文本文件保存在计算机中。该功能在大多数有错误的案例中不能使用。
9	Panel Check	按键和 LCD 显示屏测试	不可用。
10	Set Destination	地区设置	选择地区, 然后单击 <b>Set</b> 。 ASA、AUS、BRA、CHN、CND、EMB、EUR、JPN、KOR、LTN、TWN、USA
11	Ink Absorber Counter	废墨吸收垫计数器设置	参见下方“(4) 废墨吸收垫计数器设置”。
12	Print (CD-R Correction)	光盘标签打印位置修正图样的打印	不可用。
13	CD-R Correction	光盘标签打印位置修正 (X 轴方向和 Y 轴方向)	不可用。
14	Print (LF/EJECT Correction)	LF/Eject 修正图样打印	仅在维修后出现条纹打印和不均匀打印时执行 LF/Eject 修正。参见下方“(3) LF/Eject 修正”。
15	LF/EJECT Correction	LF/Eject 修正值设置	基于打印的图样设置修正值 (14. LF/EJECT 修正图样打印)。参见下方“(3) LF/Eject 修正”。
16	Auto LF/EJ (1)	自动 LF/Eject 修正	不可用。
17	Auto LF/EJ (2)	自动 LF/Eject 修正	不可用。
18	Left Margin Correction	左边距图样打印和修正	不可用。
19	Set Time	时间设置	不可用。
20	PTT Parameter Mode In	进入 PTT 参数模式	不可用。
21	Ink Sensor	压力传感器修正	不可用。
22	Head Temp Sensor	打印头二极管传感器修正	不可用。
23	Wetting Liquid Counter	浸湿液计数器设置	不可用。
24	Panel Rank	电容性传感器敏感度设置	不可用。
25	Flatbed Scanner	仅扫描单元调整	不可用。



### (3) LF / Eject 修正

在维修作业中更换或清洁了进纸辊、压盘单元、LF/Eject 编码器、小车编码器薄膜或逻辑板后，为了保证最佳的图片打印质量，需要执行调整操作。

如果打印质量没有受到更换上述部件的影响，则无需进行 LF/Eject 修正。

#### 1) 打印 LF/Eject 修正图样。

单击维修工具中 **LF/EJECT Correction** 部分中的 **Print**，选择纸张来源和纸张类型，然后打印图样。整个图样打印过程需要使用 5 张 A4 纸。

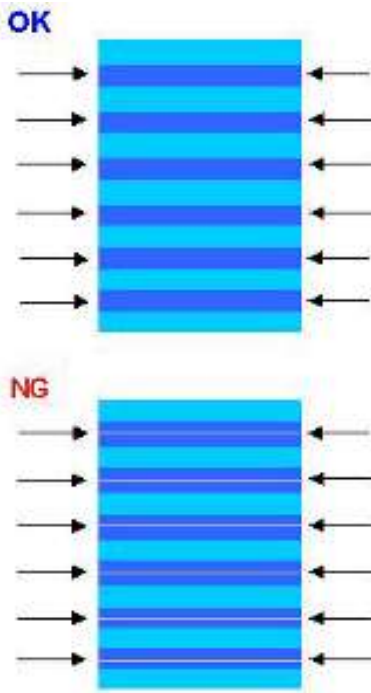
- 纸张来源：选择 **Rear tray**。

- 介质类型：选择范围是 **HR-101**、**GF-500/Office Planner**、**HP Bright White** 和 **Canon Extra/STEINBEIS**。

2) 打印结束后，打印机返回待机状态以选择其他功能 (屏幕显示 “A function was finished.”)。

3) 检查打印的图样，确认带有不易发现的线条或细线的图形的编号，以此来分别进行 LF 检查图样和 Eject 检查图样。

(LF 图样编号 0 到 4，Eject 图样编号 0 到 4)



#### 4) 选择并设置修正值。

在维修工具的 **LF/EJECT Correction** 部分中，分别为 **LF** 和 **EJECT** 选择步骤 3) 中已确认的图样编号 (从 0 到 4)，然后单击 **Set**。

5) 所选择的 LF 和 Eject 修正值将被写入到 EEPROM 中，使 E-MIP 修正值 (在产品出厂时进行的设置) 无效。

注意：在产品出厂时，使用特殊工具执行与 LF/Eject 修正相同的 E-MIP 修正，与此同时 E-MIP 修正值作为一个有效的数据被写入到了 EEPROM 中。

当执行了 LF/Eject 修正的操作，LF/Eject 修正值取代 E-MIP 修正值变为一个有效数据 (因此，在初始化 EEPROM 信息打印时，“LF = \*”和“EJ = \*”会被打印，但在 LF/Eject 修正后，被选择的值就会被打印出来)。

## (4) 废墨吸收垫计数器设置

在维修时更换逻辑板后，需在新 EEPROM 中设置废墨吸收垫计数器值。

1) 在更换逻辑板之前，检查 EEPROM 信息打印中的废墨吸收垫计数器值。

2) 在更换逻辑板之后，应该在维修模式下使用维修工具设置废墨吸收垫计数器值。

在维修工具的 **Ink Absorber Counter** 部分中，从 **Absorber** 下拉菜单中选择 **Main**。

从 **Counter Value (%)** 下拉菜单中选择在更换逻辑板前所确认的最接近于实际计数器值的值 (以 10% 递增)，然后单击 **Set**。

3) 打印 EEPROM 信息，确认值是否已经被正确设置到了 EEPROM 中。

<3-1. 调整>

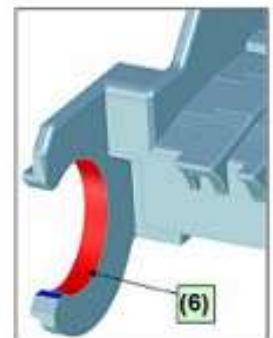
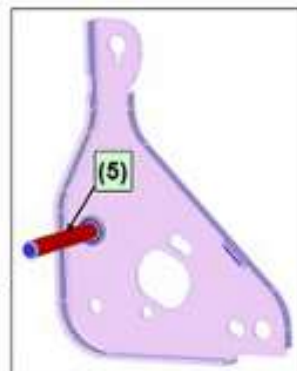
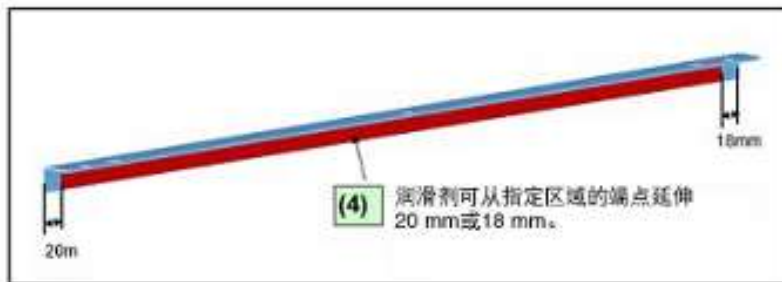
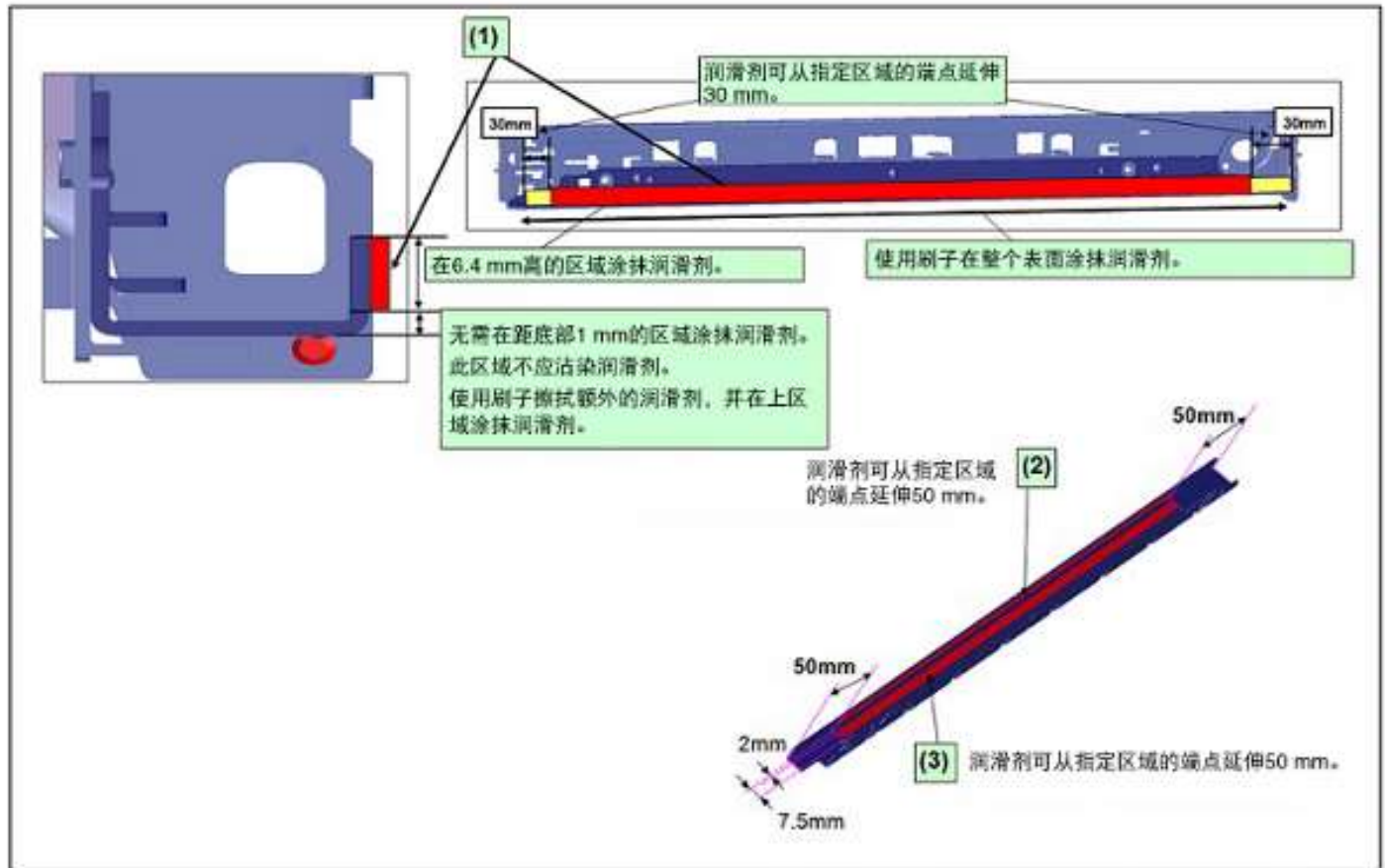
◀<3-2. 在用户模式中进行的调整与维护>▶ ▲

<3-3. 在维修模式中进行的调整与设置>

### 3-4. 润滑剂的使用

No	部件名称	涂抹润滑剂/油的位置	图样编号	润滑剂	使用量 (mg)	滴数 x 位置
1	小车导轨	小车单元滑动的表面	(1)	Floil KG107A	310 到 370	---
2	小车导轨	小车单元滑动的表面	(2)	Floil KG107A	240 到 280	---
3	小车导轨	小车单元滑动的表面	(3)	Floil KG107A	240 到 280	---
4	小车上导轨	小车单元滑动的表面	(4)	Floil KG107A	300 到 360	---
5	APP 编码齿轮轴	APP 编码齿轮滑动部分 (整个表面)	(5)	Floil KG107A	9 到 18	1×1
6	纸张导板	原位置相反方向上的 LF 辊滑动部分	(6)	Floil KG107A	18 到 27	2×1

1 滴=9 到 18 mg



## 3-5. 维修注意事项

### (1) 打印模糊、不均匀打印，或不喷墨

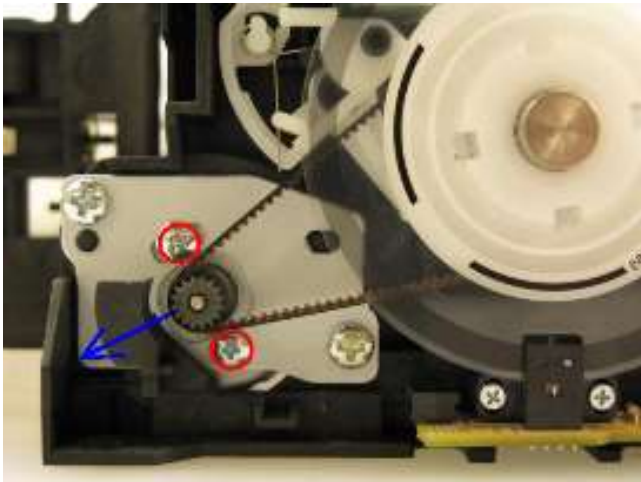
针对出现打印模糊、不均匀打印，或者不喷墨的情况，打印喷嘴检测图样以检查打印头是否损坏。

<步骤>

- 1) 检查墨盒状况。
  - 墨盒外部的包装纸是否完全拆除，有无封住通风口？
  - 重新安装墨盒。
  - 墨盒是否为佳能正品原装墨盒？
  - 墨盒是否被重新灌装？
- 2) 从清洁单元的盖帽附近移除、清洁外部异物。
- 3) 执行打印头清洁或深度清洁操作。
- 4) 执行打印头校准。
- 5) 打印喷嘴检测图样。
- 6) 如果没有正确打印喷嘴检测图样，打印头可能损坏。

### (2) 进纸马达调整

- 1) 安装进纸马达时，需要拧紧螺丝以使皮带可以适当的拉紧 (通过以下照片中的蓝色箭头指示方向)。
- 2) 更换之后，一定要进行维修测试打印，然后确定没有奇怪噪音或错误打印操作 (由于皮带或齿轮的错位，或者马达反相等) 出现。



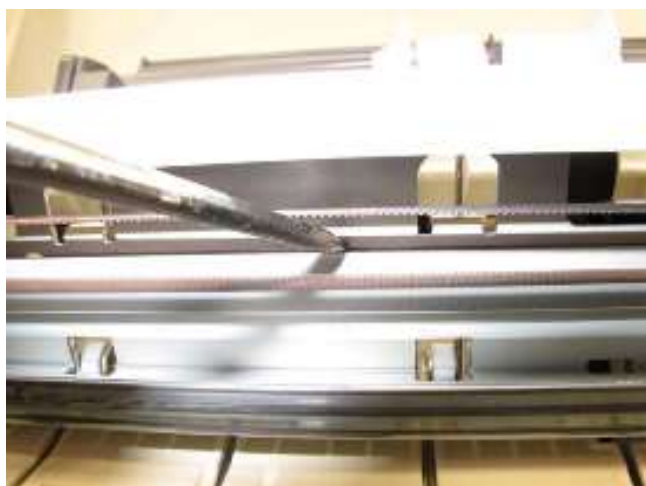
只有在更换进纸马达单元时，固定进纸马达的螺丝才可以松开。其他任何情况都不要松开。

### (3) 小车单元更换

在 iX6500 系列中，需要从主机底盘拆卸小车上导轨和小车导轨。

在卸下小车上导轨和小车导轨的螺丝前，在主机底盘上做标记以指示导轨的位置。

在更换小车之后，小车上导轨和小车导轨对准底盘标记之处，使小车导轨和上导轨重新安装回原始位置。



#### (4) 废墨吸收垫计数器设置

更换逻辑板之前，检查废墨吸收垫计数器值，并把该值注册到新更换的逻辑板上。(该设置值以 10% 递增。) 此外，依据“[更换废墨吸收垫事项指导手册](#)”更换废墨吸收垫。更换废墨吸收垫时，重置废墨吸收垫计数器 (至 0%)。参见 [3-3. 在维修模式中进行的调整与设置](#)。

#### (5) 更换废墨吸收垫注意事项

更换废墨吸收垫依照“[更换废墨吸收垫事项指导手册](#)”的内容，即使废墨吸收垫未满足也需更换。(相关维修信息#Q-12C-0188)

<更换废墨吸收垫事项指导手册>

符合标准 1 或标准 2 时更换废墨吸收垫。

标准	目的	如何知道标准值
标准 1: 废墨吸收垫使用寿命* 为 2 年以下。	避免在为其他理由进行维修后短期内重新更换废墨吸收垫。	对 2009 年下半年或之前的产品: EEPROM 信息打印和快速参考表 (维修信息#Q-12C-0188) 对 2010 年上半年及以后产品: EEPROM 信息打印
标准 2: 废墨吸收垫计数器值是 80% 或更多。	在归还送修机至用户时避免墨水渗漏。	EEPROM 信息打印

\* 估算的月数为到废墨吸收垫满为止的月数

<如何判断>

打印 EEPROM 信息，检查“D”项 (废墨吸收垫计数器) 和“DF”项 (废墨吸收垫使用寿命) 的值。

步骤 1: “D”项为 80% 或更多?

是 (80% 或更多) -> 更换废墨吸收垫。

非 (少于 80%) -> 转到步骤 2 进行判断。

步骤 2: “DF”项为 24 或更多?

非 (少于 24 个月) -> 更换废墨吸收垫。

是 (24 个月或以上) -> 无需更换废墨吸收垫。

注意: - 如果“ST” (安装时间) 值异常，“DF” (废墨吸收垫使用寿命) 值可能不正确。忽略步骤 2。

- 废墨吸收垫的使用寿命是基于用户打印机使用的情况而进行估算的一个值。

<如何读取 EEPROM 信息打印>

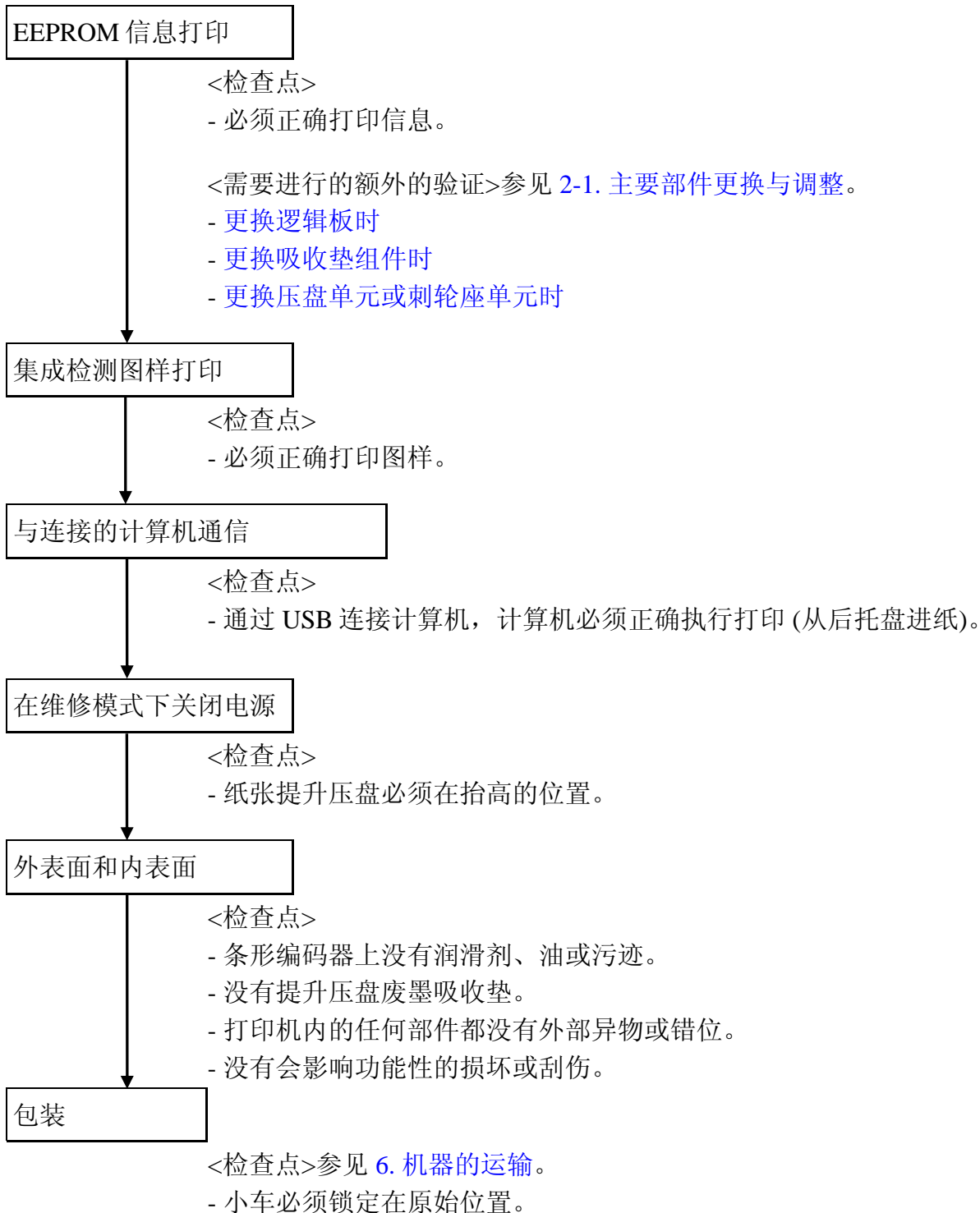
```
iX6500 SN=T55MT2031 JPN V1.000 ST=2011/02/09 11:10 LPT=2011/02/09-11:27  
D=002.5 Ink absorber counter value Installation date  
DF=00039 Ink absorber life  
ER(ER0=1000 ER1=0000 ER2=0000 ER3=0000 ER4=0000  
ER5=0000 ER6=0000 ER7=0000 ER8=0000 ER9=0000)  
PC(M=000 R=000 T=001 D=000 C=001 I=001)  
TPAGE(TTL=00002)
```

◀ <3-4. 润滑剂的使用> ▶  
◀ <3-5. 维修注意事项> ▶

## 4. 修理后验证

### 4-1. 标准检测流程

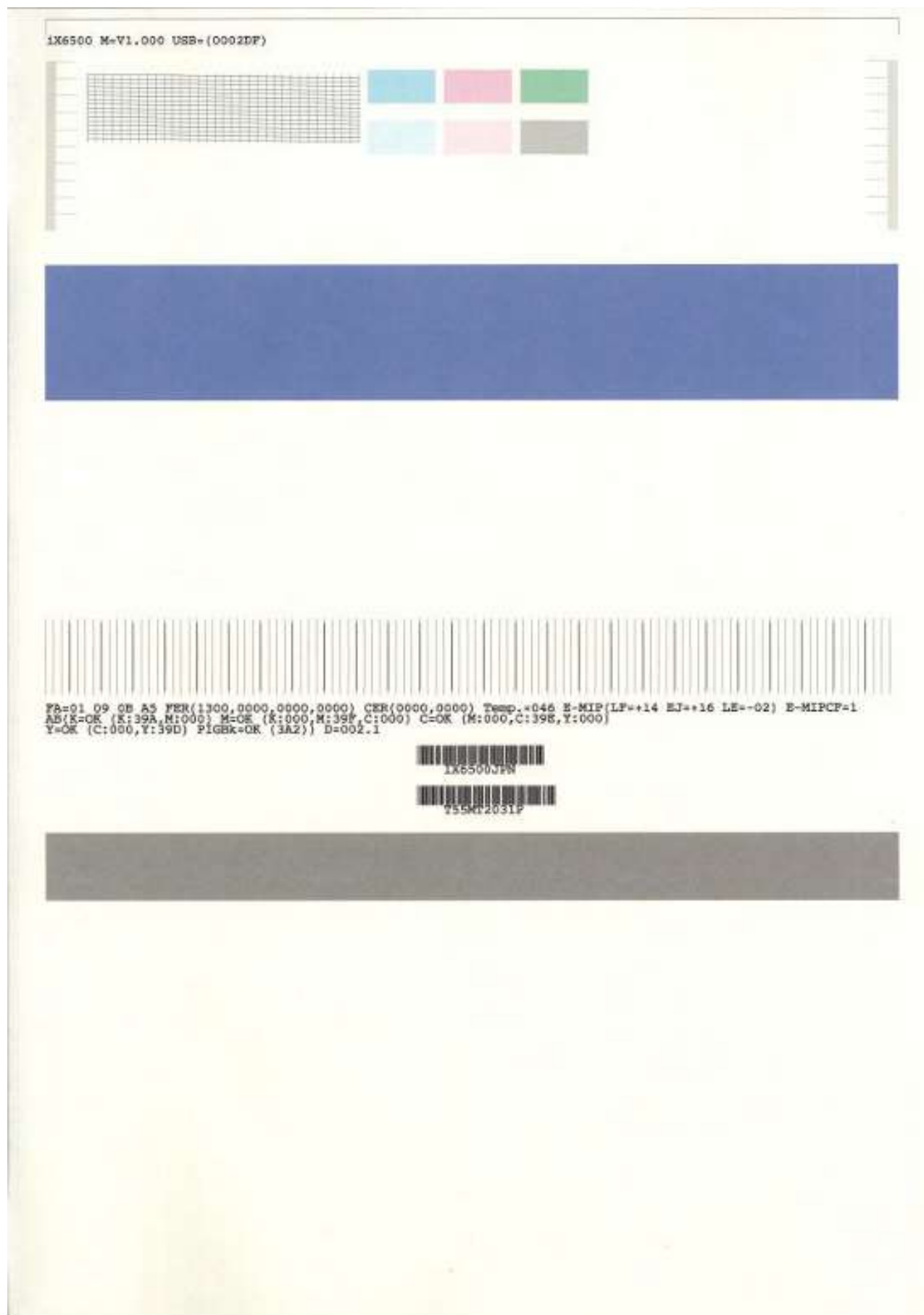
在下面每一步中，确认打印是否正确执行，并且打印机是否没有任何噪声地正常操作。





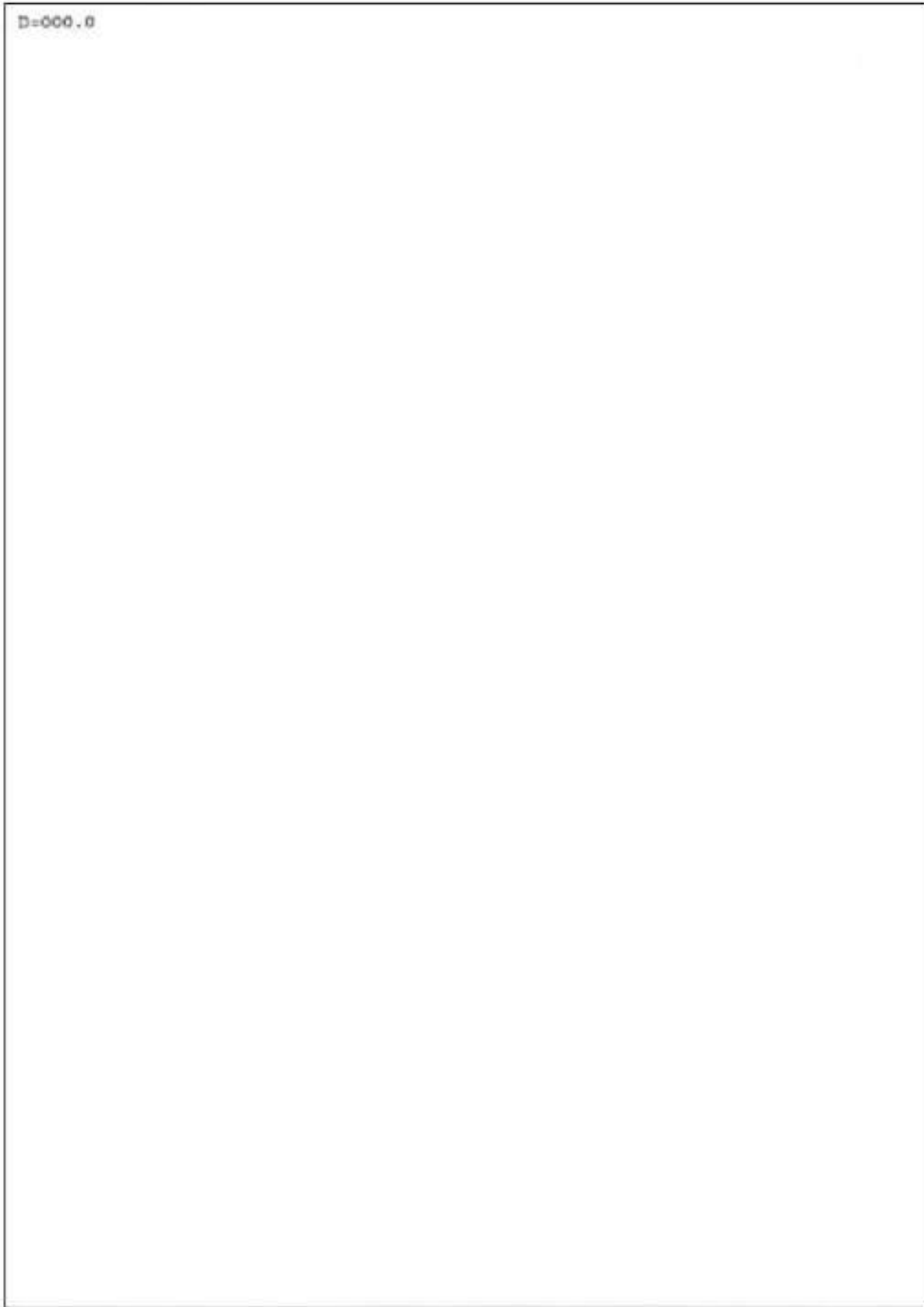
## 4-2. 集成检测图样打印

<打印样张>



### 4-3. 废墨吸收垫计数器值打印

<打印样张>



◀<4. 修理后验证>▶ ▲

## 5. 附录

### 5-1. 用户维护

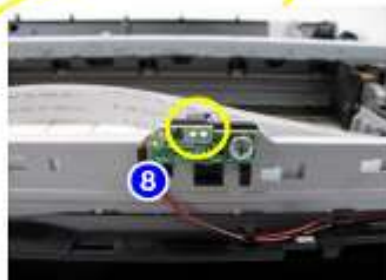
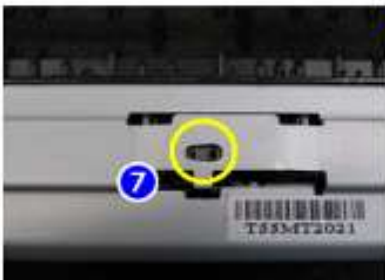
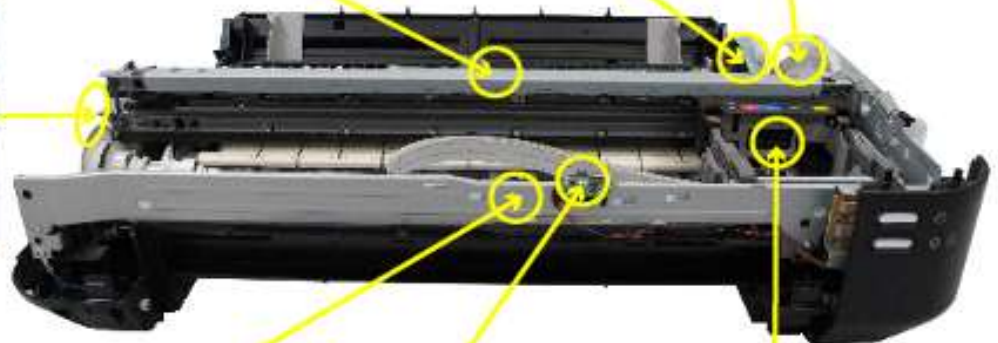
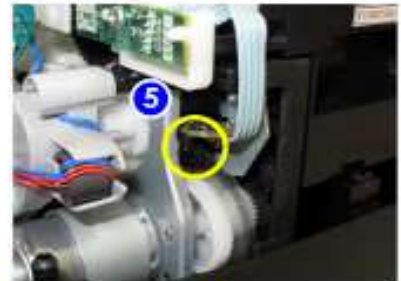
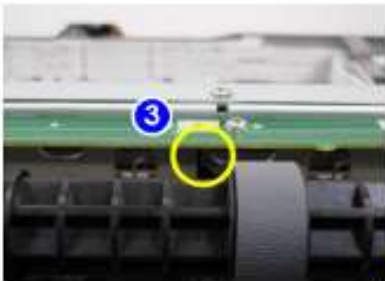
调整	时机	目的	工具	大约的时间
自动打印头校准	- 更换打印头时 - 打印质量令人不满意时 (不均匀打印等)	保证墨滴精度。	- 1 张尺寸为 A4 或 LTR 的普通纸 - 计算机、打印机驱动程序	5 分钟
手动打印头校准	- 更换打印头时 - 打印质量令人不满意时 (不均匀打印等) - 自动打印头校准无效时	保证墨滴精度。	- 3 张尺寸为 A4 或 LTR 的普通纸 - 计算机、打印机驱动程序	10 分钟
打印头清洁	打印质量令人不满意时。	改进喷嘴情况。	- 计算机、打印机驱动程序	1 分钟
打印头深度清洁	打印质量令人不满意，以及清洁打印头也无法改进时。	改进喷嘴情况。	- 计算机、打印机驱动程序	2 分钟
墨盒更换	墨盒已空时。(监视器上显示“无墨错误”，或墨盒 LED 灯频闪。)	更换空墨盒。	---	1 分钟
进纸辊清洁	- 未正确进纸时。 - 纸张正面有污迹时。	清洁进纸辊。	- 3 张尺寸为 A4 或 LTR 的普通纸 - 计算机、打印机驱动程序	2 分钟
底板清洁	- 纸张背面有污迹时。	清洁压盘架。	- 1 张尺寸为 A4 或 LTR 的普通纸 - 计算机、打印机驱动程序	1 分钟
外部清洁	需要时	清洁打印机外部，或擦掉尘土。	- 柔软、干燥并且不含棉绒的布 (用于清洁玻璃等)。	1 分钟

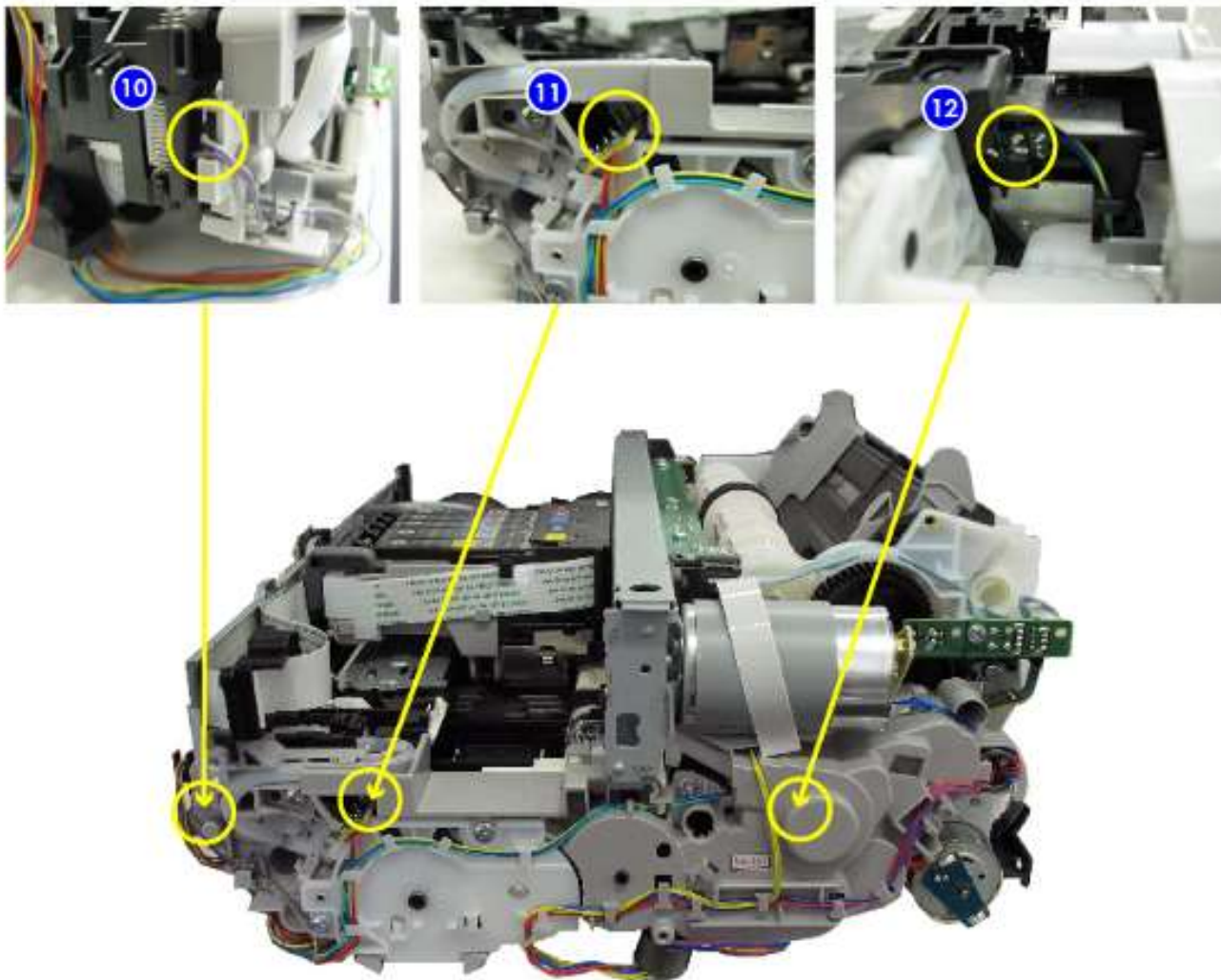
## 5-2. 特殊工具

名称	工具编号	应用	备注
FLOIL KG-107A	QY9-0057-000	小车导轨滑动部分。	与市场上的其他产品相同

## 5-3. 传感器

No.	传感器	功能	通过传感器检测的问题
1	检修盖传感器	检测检修盖 (顶盖板) 的打开和关闭。	- 即使顶盖板打开时, 小车也没有移动到中央。
2	前门传感器	检测前门 (前盖板) 的打开和关闭。	- 要打印时或进纸期间前门关闭。
3	PE 传感器	检测纸张的前边缘和后边缘的位置。	- 无纸 - 卡纸
4	ASF 凸轮传感器	检测 ASF 凸轮的位置 (从后托盘进纸时)。	- ASF 凸轮传感器错误 - 进纸问题
5	APP 编码器传感器	检测 APP 编码器的旋转量。(控制清洁操作以及从后托盘进纸。)	- APP 传感器错误 - APP 位置错误
6	LF 编码器传感器	检测 LF 编码器的旋转量。	- LF 位置错误 - 不均匀打印
7	温度和墨水量传感器	检测打印机内部的温度和墨水剩余量。	- 内部温度错误 - 墨水少或无墨水告警
8	墨水传感器	检测墨盒的位置。	- 墨盒的位置错误 - 指示安装了多个相同颜色的墨盒错误 - 墨盒不能被识别
9	小车编码器传感器	检测小车的位置。	- 小车位置错误 - 打印位置偏移。 - 不均匀打印 - 奇怪的声音
10	阀凸轮传感器	检测清洁阀凸轮的位置。(控制清洁操作。)	- 阀凸轮传感器错误
11	泵辊传感器	检测清洁泵辊的位置。(控制清洁操作。)	- 泵辊传感器错误
12	清洁凸轮传感器	检测清洁主凸轮的位置。(控制清洁操作。)	- 清洁凸轮传感器错误





#### 5-4. 序列号位置

在刺轮座支架上部的内导板上 (顶盖板打开时可见)。



关闭打印机电源时。



打开打印机电源时。

## 6. 打印机的运输

本节描述的是打印机在修理之后返回的运输程序等。

- 1) 在维修模式下，按 ON 键完成该模式，并且确认后托盘的纸张提升压盘被升高。
- 2) 在小车中安装打印头和墨盒。

参见下面的警告 1。

- 3) 关闭打印机使小车安全地锁定在原始位置。(当打印机关闭时，小车自动锁定在适当的位置。小车锁定在适当的位置前不要断开电源线与插座之间的连接。)

参见下面的警告 2。



- (1) 如果从打印机上拆下打印头单独放置，墨水 (特别是黑色的墨水) 就可能会干涸。因此，即使在运输期间，也要保持打印头一直安装在打印机上。
- (2) 确保小车安全地锁定在原始位置，这是为了防止在运输过程中小车产生移动，从而对小车的挠性电缆造成拉伸，或引起墨水泄漏。确保在关闭电源时小车锁定在适当的位置。



- 如果打印头必须从打印机上拆下并且单独运输，则要给打印头戴防护帽 (包装被打开时所使用的)，防止打印头端面由于震动而损坏。