

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



3.3 拆卸纸.....	3-14T	5.8 纸仓搓纸轮的位置.....	3-21T
3.4 清洁废粉仓.....	3-15T	5.9 海拔高度的调整.....	3-22T
4 定影组件.....	3-16T	5.9.1 调整前.....	3-22T
4.1 锁凸轮组件的安装.....	3-16T	5.9.2 调整.....	3-22T
5 纸仓.....	3-17T	6 纸盒搬送组件-71.....	3-23T
5.1 前盖板的安装.....	3-17T	6.1 安装上马达.....	3-23T
5.2 纸张多少的安装.....	3-18T	7 信套搬送选购件.....	3-24T
5.3 内存位置的调整.....	3-18T	7.1 信套弹簧类型.....	3-24T
5.4 纸仓搓纸轮的安裝.....	3-19T	7.2 更换弹簧.....	3-24T
5.5 拆卸纸和搓纸轮和搬送轮的位置.....	3-19T	7.2.1 更换弹簧.....	3-24T
5.6 纸仓搓纸轮和搬送轮的位置.....	3-20T	7.3 改变尺寸.....	3-25T
5.7 纸仓分离轮的调整.....	3-20T	7.3.1 改变尺寸.....	3-25T

第 4 章 图象 / 动作不良对策

1 初期检查.....	4-1T	3.6 复印模糊 (全部).....	4-13T
1.1 安装环境的检查.....	4-1T	3.7 复印模糊 (纵向).....	4-14T
1.2 初期检查.....	4-1T	3.8 复印有黑条 (纵向模糊粗线).....	4-14T
1.3 检查ADF, 复印盖板的稿台玻璃 (标准白板) 是否脏或受到损伤.....	4-1T	3.9 复印有黑条 (纵向细线).....	4-15T
1.4 检查电板辊和消电针.....	4-2T	3.10 复印有白点 (纵向).....	4-16T
1.5 检查显影.....	4-2T	3.11 复印有白条 (纵向).....	4-16T
1.6 检查纸.....	4-2T	3.12 复印有白点 (水平).....	4-17T
1.7 检查定期更换的零件.....	4-2T	3.13 背面脏.....	4-18T
1.8 图象调整基本步骤.....	4-2T	3.14 定影不良.....	4-19T
1.9 其它.....	4-3T	3.15 复印前端偏.....	4-20T
2 图象不良样张.....	4-6T	3.16 复印前端偏移 (空白太多).....	4-20T
3 不良图象的处理.....	4-7T	3.17 图象前端偏移 (余白太多).....	4-20T
3.1 复印太深 (中间色调).....	4-7T	3.18 复印模糊.....	4-21T
3.2 复印太淡 (全黑).....	4-8T	3.19 横向底灰.....	4-22T
3.3 复印太淡 (全面淡).....	4-10T	3.20 聚焦不良.....	4-23T
3.4 复印浓度不均匀 (前侧深).....	4-12T	3.21 复印全白.....	4-24T
3.5 复印浓度不均匀 (前侧浅).....	4-12T	3.22 复印全黑.....	4-26T
		3.23 复印有黑或白的点更换鼓组件.....	4-27T
		3.24 复印后黑线.....	4-27T

4 动作不良对策.....4-28T	6.1 介绍.....4-46T
4.1 电源供给系统.....4-28T	6.1.1 目录向导.....4-46T
4.1.1 没有AC电源.....4-28T	6.1.2 检查光阻断传感器.....4-47T
4.1.2 没有DC电源.....4-29T	6.2 E201 (读取组件/打印组件)
4.2 打印组件.....4-30T4-48T
4.2.1 搓纸失败.....4-30T	6.2.1 离合器.....4-48T
4.2.2 不提升 (纸盒供纸).....4-31T	6.2.2 电磁铁, 开关.....4-48T
4.2.3 纵向轮不转.....4-32T	6.2.3 马达 (1/2).....4-50T
4.2.4 对位辊不转.....4-33T	6.2.3 马达 (2/2).....4-52T
4.2.5 手送搓纸失败 (搓纸轮不转)	6.2.4 风扇.....4-54T
.....4-33T	6.2.5 传感器 (1/3).....4-56T
4.2.6 手送搓纸失败 (手送上盘不提升)	6.2.5 传感器 (2/3).....4-58T
.....4-35T	6.2.5 传感器 (3/3).....4-60T
4.2.7 鼓不转.....4-34T	6.2.6 灯, 加热器和其它.....4-62T
4.2.8 预曝光灯不亮.....4-34T	6.2.7 线路板.....4-64T
4.3 读取组件.....4-35T	6.3 侧纸仓-1.1.....4-65T
4.3.1 第1反光镜不移动.....4-35T	6.3.1 离合器.....4-66T
4.3.2 扫描灯不亮.....4-36T	6.3.2 电磁铁, 开关.....4-66T
4.4 指示信息.....4-37T	6.3.3 马达.....4-68T
4.4.1 加粉信号灯不亮.....4-37T	6.3.4 传感器.....4-68T
4.4.2 设定控制卡信号灯不亮.....4-37T	6.3.5 线路板.....4-68T
4.4.3 加纸信号灯不亮.....4-37T	6.4 2 层纸盒组件-W1.....4-70T
4.4.4 关上前门不亮.....4-38T	6.4.1 离合器.....4-70T
4.5 纸仓.....4-39T	6.4.2 电磁铁, 开关.....4-70T
4.5.1 搓纸失败.....4-39T	6.4.3 马达.....4-70T
4.5.2 纸仓不提升.....4-40T	6.4.4 传感器.....4-72T
5 搬送不良对策.....4-41T	6.4.5 线路板.....4-72T
5.1 卡纸.....4-41T	6.5 内置2层托盘-A1.....4-74T
5.1.1 搓纸系统.....4-42T	6.5.1 离合器.....4-74T
5.1.2 分离/搬送系统.....4-43T	6.5.2 电磁铁, 开关.....4-74T
5.1.3 定影/排纸双面接收系统.....4-43T	6.6 Super G3传真板-J1.....4-76T
5.1.4 双面搬送系统.....4-44T	6.6.1 其它.....4-76T
5.2 有缺点的搬送.....4-45T	6.6.2 线路板.....4-78T
5.2.1 重送.....4-45T	6.7 可变电阻, 光阻断二极管和线路板
5.2.2 皱.....4-45T	检查.....4-78T
6 电器部分.....4-46T	6.7.1 主板.....4-79T

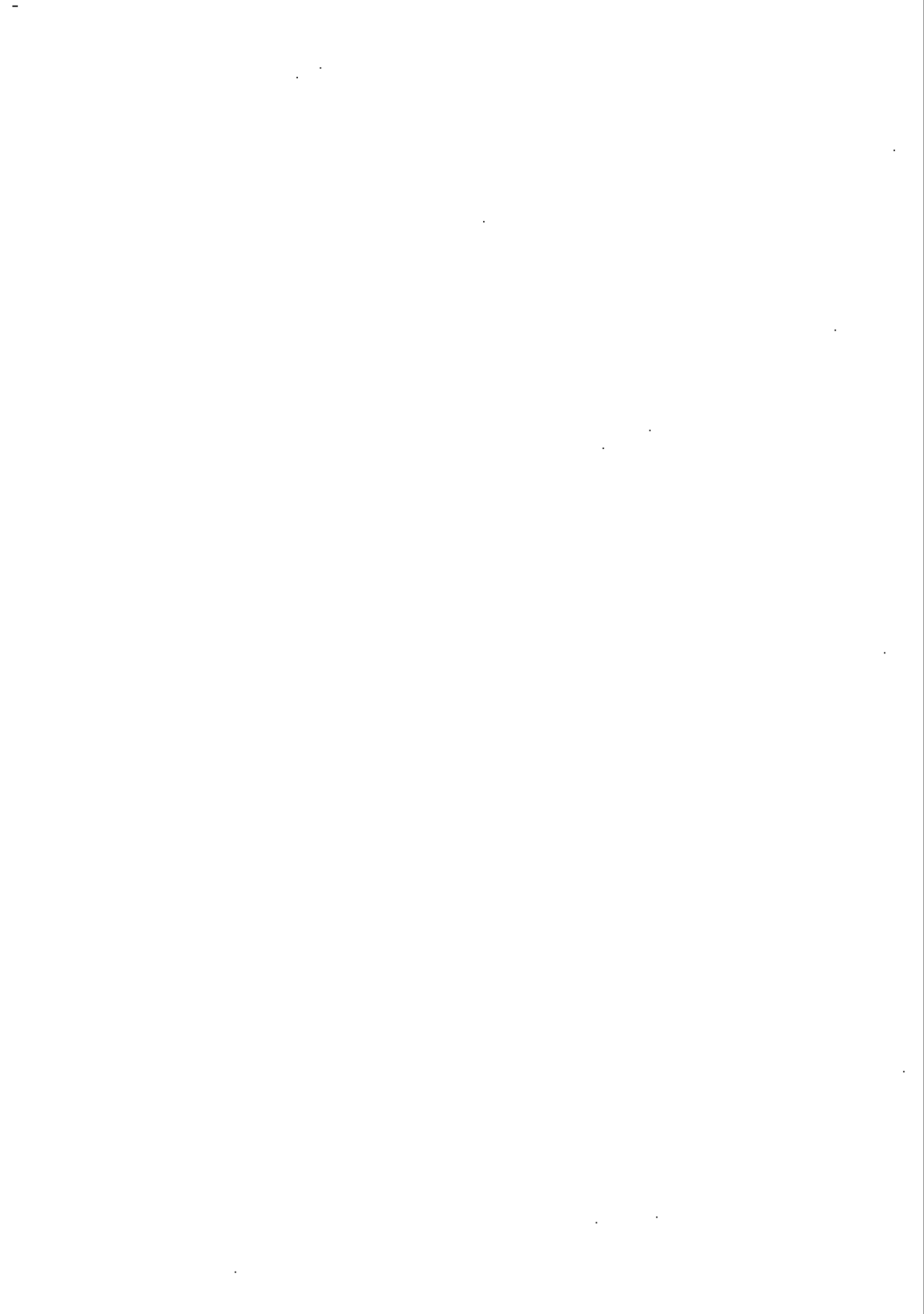
目录

6.7.2 DC控制板.....	4-80T	6.7.4 复合电源板.....	4-81T
6.7.3 读取部控制板.....	4-80T	6.7.5 定影薄膜传感器.....	4-81T
第5章 电磁铁、开关			
1 维修模式构成.....	5-1T	3.5 SORTER.....	5-35T
1.1 概要.....	5-1T	3.5.1 Finisher-J1.....	5-35T
1.2 维修模式的进入方法和选择.....	5-2T	3.5.2 Saddle Finisher-G1.....	5-38T
1.3 维修模式的解除.....	5-3T	3.5.3 Puncher Unit(Saddle Finisher-G1).....	5-41T
1.4 维修模式的备份.....	5-3T	4 调整模式.....	5-44T
1.5 基本操作.....	5-4T	4.1 复印.....	5-44T
1.5.1 初始画面.....	5-4T	4.2 输稿器.....	5-88T
1.5.2 第1/2层画面.....	5-4T	4.3 分页器.....	5-89T
1.5.3 第8层画面.....	5-5T	5 功能动作/检查模式.....	5-61T
2 DISPLAY控制显示画面.....	5-6T	5.1 复印.....	5-61T
2.1 复印.....	5-6T	6 选项机器设定模式.....	5-82T
2.2 输稿器.....	5-19T	6.1 复印.....	5-82T
3 I/O、I/O显示模式.....	5-20T	6.2 输稿器.....	5-95T
3.1 DC-CON.....	5-21T	6.3 分页器.....	5-95T
3.2 R-CON.....	5-28T	6.4 卡.....	5-96T
3.3 MN-CON.....	5-31T	7 测试打印模式.....	5-97T
3.4 FEEDER.....	5-33T	8 计数器模式.....	5-101T
第6章 自我诊断			
1 自我诊断.....	6-1T	1.3 鞍式分页器.....	6-38T
1.1 出错代码(复印).....	6-3T	1.3.1 分页器出错代码.....	6-38T
1.2 ADF出错代码.....	6-37T	1.4 分页器-J1出错代码.....	6-43T
第7章 升级			
1 升级.....	7-1T	1.1.2 初次检查.....	7-2T
1.1 概要.....	7-1T	1.2 数据控制.....	7-9T
1.1.1 下载模式.....	7-1T	1.3 下载系统软件、RUI和语言.....	7-8T

1.3.1 做关联.....	7-8T	1.6.1 目的.....	7-27T
1.3.2 下载.....	7-8T	1.6.2 下载PCB的构成.....	7-27T
1.3.3 下载以后.....	7-14T	1.6.3 下载步骤.....	7-28T
1.4 升级的BOOT ROM.....	7-14T	1.6.4 取消构成.....	7-32T
1.4.1 做准备.....	7-14T	1.7 升级替换DIMM/ROM.....	7-33T
1.4.2 关联.....	7-15T	2 备份数据.....	7-34T
1.4.3 准备500T ROM.....	7-15T	2.1 概要.....	7-34T
1.4.4 下载以后.....	7-19T	2.2 备份数据.....	7-35T
1.5 HDD格式化.....	7-20T	2.2.1 做准备.....	7-35T
1.5.1 做关联.....	7-20T	2.2.2 做关联.....	7-35T
1.5.2 升级格式化.....	7-20T	2.2.3 备份数据.....	7-36T
1.5.3 格式化的注意点.....	7-26T	2.2.4 下载备份数据.....	7-41T
1.6 下载PCB.....	7-27T	2.2.5 管理备份数据.....	7-45T

附录 A-1

A. 总时序图.....	A-2
B. 总电路图.....	A-3
C. 侧纸盒-L1 总路图.....	A-5
D. 2层纸盒-W1 总电路图.....	A-7
E. 内置2层托盘-A1 总电路图.....	A-8
F. 专用工具一览表.....	A-10
G. 溶剂和油类一览表	



第1章

维护和保养



1. 定期更换

下述部件是为了维护本产品性能的稳定性而必须定期更改的零件。(不仅是外观变化及故障,主要是对产品性能产生很大的影响的零件)

零件的更换一般希望是在接近更换寿命而需进行定期维护的时候实行更换

更换寿命的数值将根据环境得以及适用情况而有所变动。

1.1 读取文件

读取文件没有需要定期更换的零件。

1.2 打印组件

打印组件没有需要定期更换的零件。

1.3 侧纸仓

侧纸仓没有需要定期更换的零件。

1.4 纸盘组件

纸盘组件没有需要定期更换的零件。

1.5 内置2路托盘

内置2路托盘没有需要定期更换的零件。

第1章 维护和保养

2 消耗品

本产品在使用过程中可能会有一些老化及破损的零件必须更换

2.1 更换期的确认

消耗品的更换期可以在维修模式中确认：

COPIER>COLNTER>CRTN-2

2.2 读取文件

读取文件没有消耗零件。

2.3 打印组件

编号	零件名称	零件编号	数量	使用寿命	备注
1	转印辊	5F6-0104	1	240000	
2	转印消电刷	PF5-7246	1	240000	
3	显影辊	FG5-5714	1	480000	
4	定影消结辊	FG6-5709	1	150000	
5	预曝光灯	FG5-6297	1	240000	
6	搓纸轮	PF5-4552-020	2	120000	实际打印
7	输纸轮	PF5-4552-020	2	120000	实际打印
8	分离轮	PF5-4634-020	2	120000	实际打印
9	搓纸轮 (手送)	FB1-8581	1	240000	实际打印
10	分离轮 (手送)	FE5-4132	1	240000	实际打印
11	定影薄膜 (100V)	FG6-5712	1	150000	
12	定影薄膜 (115V)	FG6-6039	1	150000	
13	定影薄膜 (230V)	FG6-6041	1	150000	

T01-203-01

2.4 侧纸仓

As of March 2001

编号	零件名称	零件编号	数量	使用寿命	备注
1	搓纸轮(前)	FF5-7830	1	240000	实际打印
2	搓纸轮(后)	FF5-7829	1	240000	实际打印
3	输送轮	FF5-7541	1	240000	实际打印
4	分离轮	FB2-7777-020	1	240000	实际打印

T01-203-03

2.5 纸盒组件

编号	零件名称	零件编号	数量	使用寿命	备注
1	搓纸轮	FF5-4552-020	2	120000	实际打印
2	输纸轮	FF5-4552-020	2	120000	实际打印
3	分离轮	FF5-4634-020	2	120000	实际打印

2.6 内置2路托盘

内置2路托盘没有消耗品

3 定期维护的基本步骤



1. 原则上定期维护是在每复印 12 万张
2. 在定期维护以前应该确认维修记录和维修书，带上可能需要更换的零件

As of June 2001

工作步骤

1. 向担当者说明并检查机器状况
2. 计数器记录检查出错打印
3. 做测试并检查一下 (1) 图像浓度 (2) 底灰 (3) 文字的清晰度 (4) 空白边 (5) 定影, 模糊和背面脏

空白边必须符合以下标准:

前段: $2.5 \pm 1.5\text{mm}$

左端: $2.5 \pm 1.5\text{mm}$

右端: 0.5mm or more

后端: $2.5+1.1\text{mm}, -1.7(\text{smaller than B4})$ < $2.5 \pm 2.0\text{mm}$ >

$3.5+0.6\text{mm}, 2.8(24 \text{ or larger})$ < $4.5 \pm 2.0\text{mm}$ >

$5.5+1.5, 0.5\text{mm}(\text{free size})$

<>:with DADF-HI

4. 光学系统

用吹气刷清洁下列地方, 如太脏可以用酒精

(1) 第 1, 2, 3 块反光镜, (2) 反光镜, (3) 镜头, (4) 原稿检测传感器

5. 扫描驱动系统

(1) 扫描钢丝绳, 检查浓度做必要的调整, 当机器第一次使用到 25 万张时, 只需检查并调整扫描钢丝绳

(2) 扫描导轨: 清洁并加油 (FY9-6011)

6. 搬送系统

清洁下列零件: (1) 搬送组件, (2) 定影入口导板 (上, 下), (3) 转印导板, (4) 对位辊

7. 成像系统清洁下列零件: (1) 显影器, (2) 显影器底部

8. 光学部分清洁下列零件: 反光镜

9. 废粉回收的检查

当废粉箱内废粉达到一半时, 倾倒废粉并且清洁废粉盒如有需要废粉盒:



1. 倾倒废粉盒符合国家标准
2. 不要把废粉倾倒在火里。

10. 复印测试页

11. 用样板复印

12. 当打开电源开关按漏电测试按钮确认动作是否正常 (例, 继电器 OFF 时切断电源)。如果漏光, 动作正常更换并再次更检查它。

作完恢复后, 在做检测后关闭主机电源, 然后重新打开主机

13. 把测试复印放好, 并清洁机器四周。

14. 填写维修记录并且通知管理员, 在维修记录纸上记录漏电的动作履历

4 定期维修列表



不要使用指定以外的溶剂的油类。

4.1 读取部

△: 清洁 ●: 更换 × 加润滑油 □: 调整 ◎: 检查

组件	零件	维护间隔		备注
		安装时	每 120000 张	
扫描 光学系统	扫描钢栏		◎	硅油 (S20, FY0 S011)
	扫描导轨		△ ×	
	稿台玻璃		△	
	第 1, 3 反光镜		△	
	初始化反射位置		△	
	原稿尺寸传感器		△	
	激光		△	

T01-401-01

4.2 打印组件

△: 清洁 ●: 更换 × 加润滑油 □: 调整 ◎: 检查

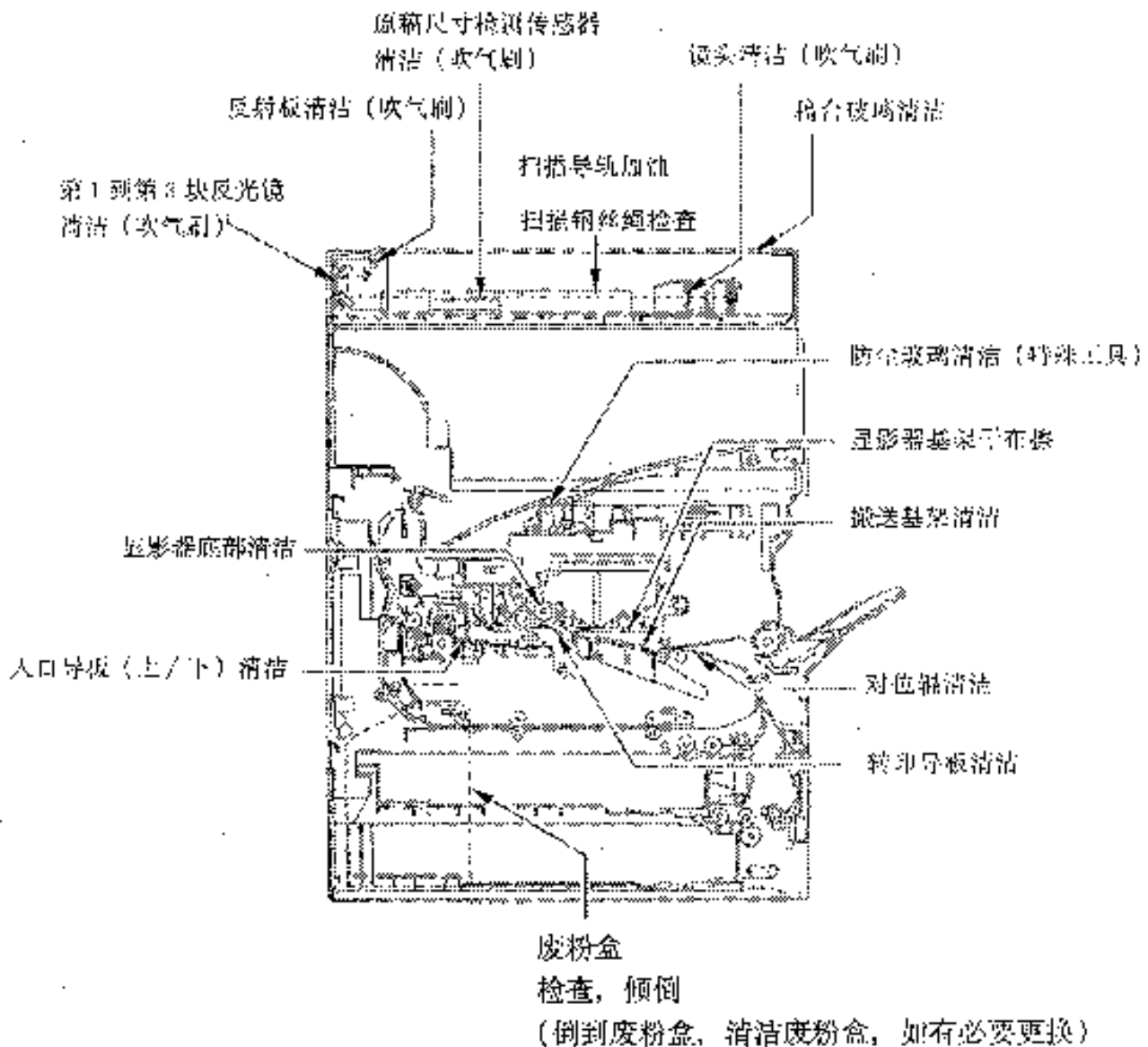
组件	零件	维护间隔			备注
		安装时	每120000张	更换感光鼓后	
激光组件	反光镜		△		
纸张/搬送组件	搬送组件定影入口导板		△		
	预对位, 转印导板		△	△	
显影器	显影偏压		△		
废粉收集系统	废粉仓		◎		安装/拆卸(取下废粉盒倒出废粉并清除废粉仓)

5 定期保养的注意事项

对没有特别指定的地方，则用镜头纸盒溶剂液进行清洁保养



- 如用溶剂清扫，则应确认溶剂完全干燥后再进行安装
- 注意把对不要用湿布对指定以外的地方进行清扫
- 建议按照定期保养，定期更换所指定的时期进行保养



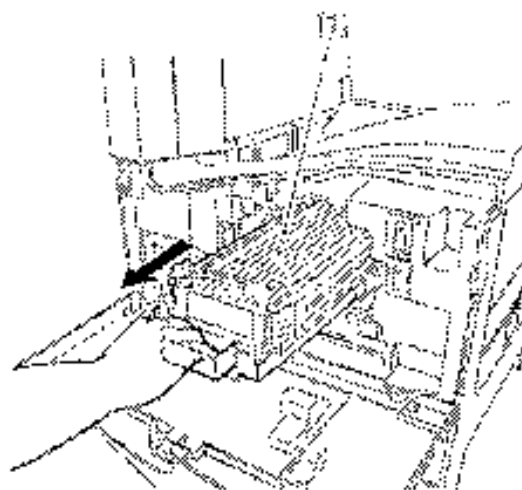
F01-500-01

6 显影组件底部的清洁

如果您彻底清洁显影器的底部，废粉可能飞溅复印件的左右边。如果被飞溅在清洁显影器底部的同时必须清洁转印导板和消电辊。

6.1 清洁显影器的底部

- 1) 打开前门
- 2) 抽出显影器组件 [1]
- 3) 用干布清洁显影器底部
- 4) 推入显影器
- 5) 关上前门

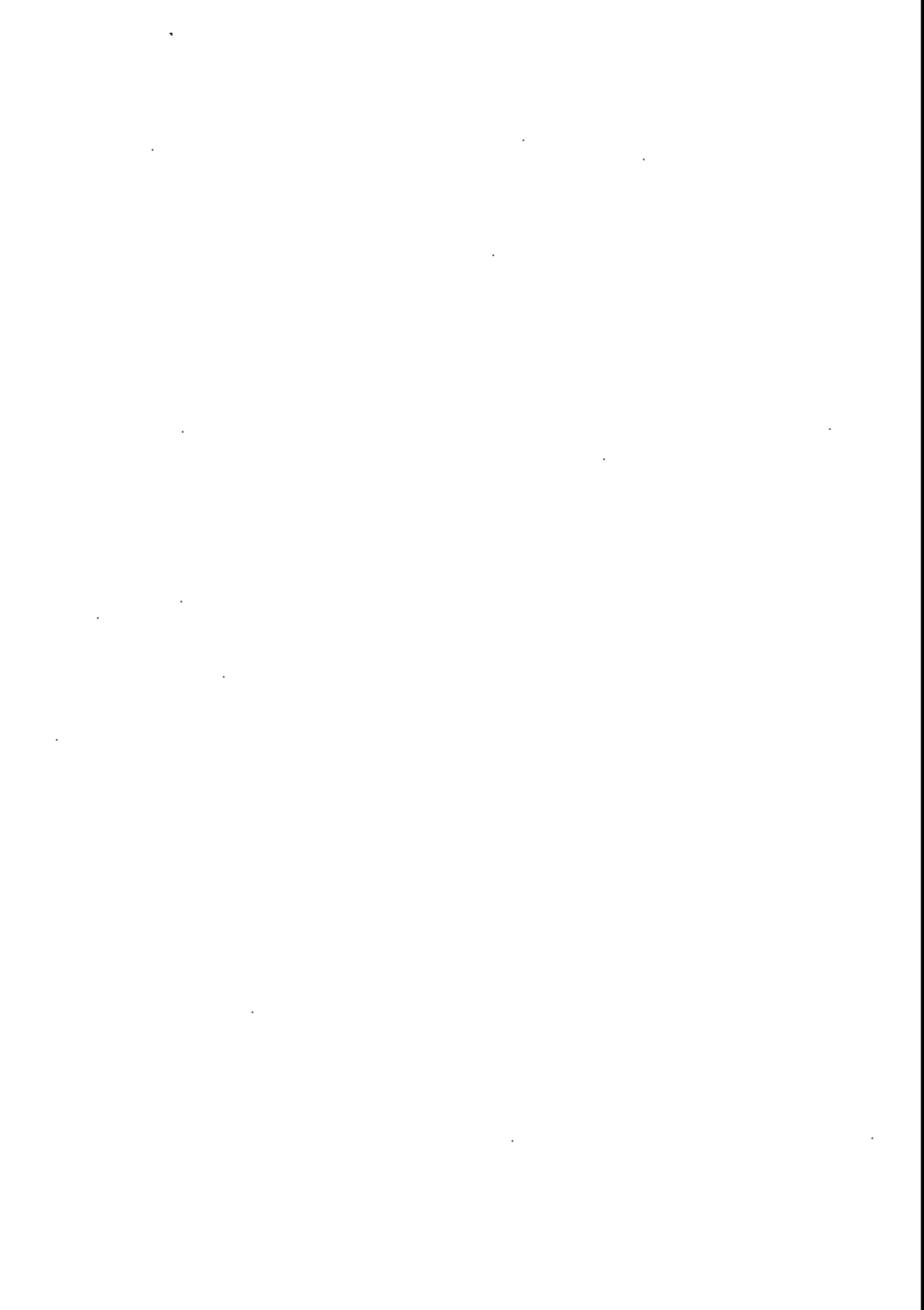


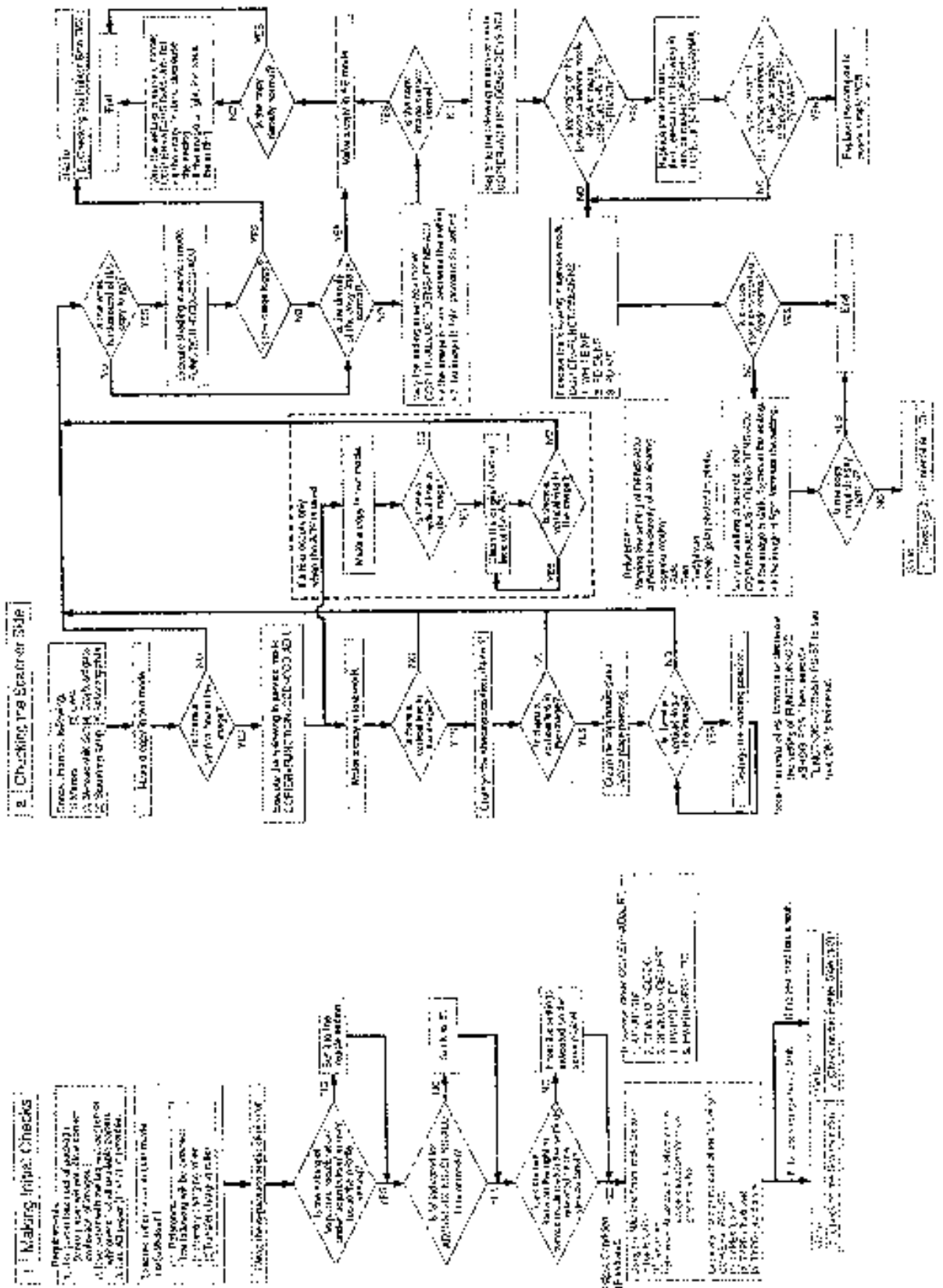
F05-601-01



第 2 章

图像调整的基本步骤





第3章

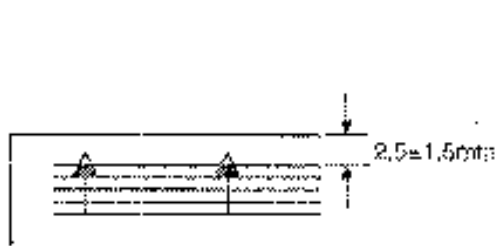
规格和调整



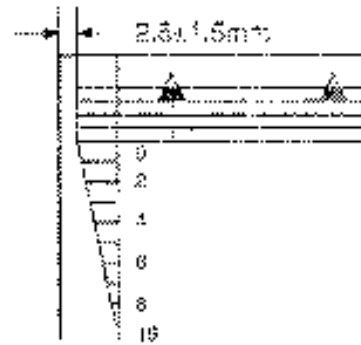
1. 图象调整

1.1. 图象位置规格

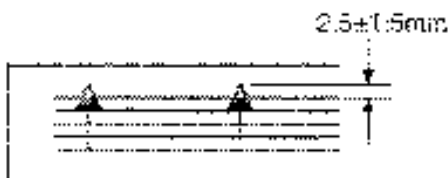
下图所示的是等倍打印时图象余白和图象空白的宽度规格。



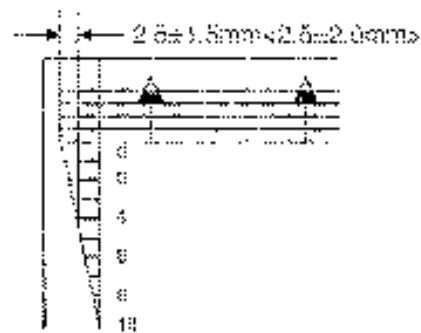
F03-101-01 图象前端余白



F03-101-02 左右图象余白



F03-101-03 图象前端空白宽度



F03-101-04 左右图象空白宽度

1.2 检查图象位置

按下列所示支用各供纸部分分别打印 10 张纸，确认图象余白，图象空白宽度是否在规格内。

- 各纸盒
- 手送
- 双面搬送组件
- 侧纸仓

如在规格外的场合，则按以下步骤进行图象位置的调整。

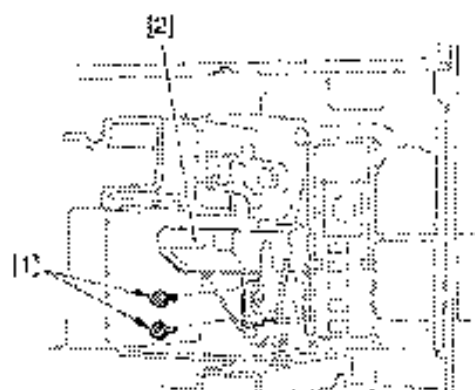
- 1) 左右图象余白调整(对位调整)
- 2) 图象前端余白调整(对位调整)
- 3) 左页图象空白调整(CCD 读取开始位置的调整)
- 4) 图象前端空白宽度调整(光池系图象前位置调整)

1.3 左右图象余白调整

1.3.1 调整低盒前后对位

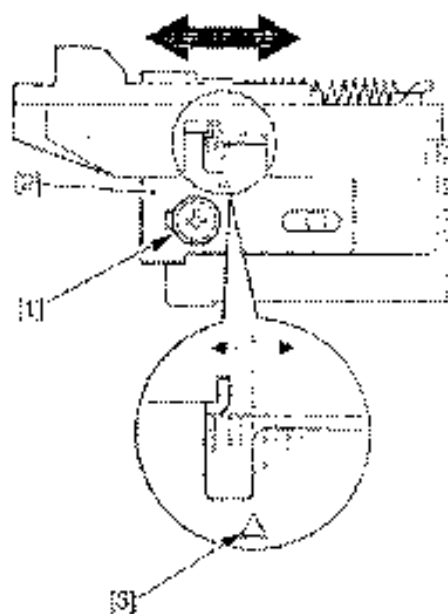
首先试下列的维修方法，如不能解决，执行以下调整：

- 1) 卸下纸盒
- 2) 卸下二颗螺丝，松开水平对位基板



F03-103-01

- 3) 松开螺丝，调整水平对位导板，做调整时使箭头和刻度相吻合，(每个刻度表示 1MM)



F13-103-02

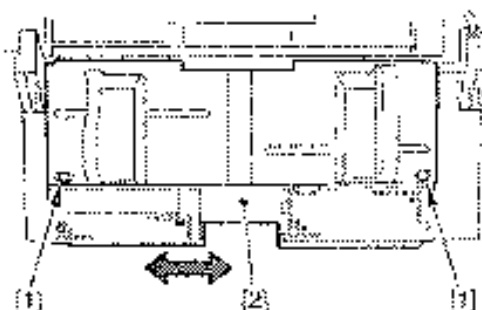
1.3.2 调理手的前后对位



首先试下列的维修方法，如不能解决，执行以下调整：

COPIER>FUNCTION>MFADJ

- 1) 打开手送托盘
- 2) 松开两个螺丝并依图所示的黑箭头移动纸挡板



F03-103-03

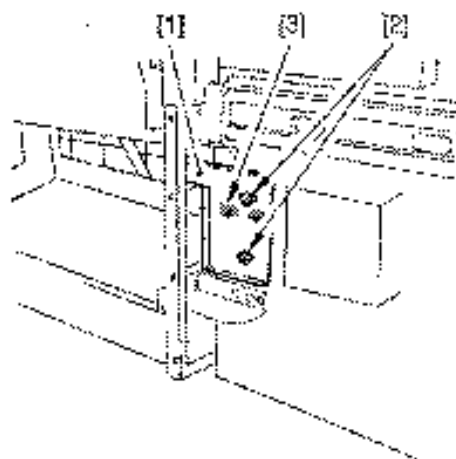
1.3.3 调整侧低仓对位



首先试下列的维修方法如不能解决，执行以下调整：

COPIER>FUNCTION>DKADJ-Y

- 1) 抽出侧纸仓
- 2) 调整安装侧纸仓打开电磁铁支架上的两个螺丝(这时，观察安装板上螺丝孔的刻度位置)
- 3) 关上纸仓，检查确认与前盖板的间隔为 $3 \pm 1MM$
- 4) 如间隔不是 $3 \pm 1MM$ ，调整前盖



F03-103-04

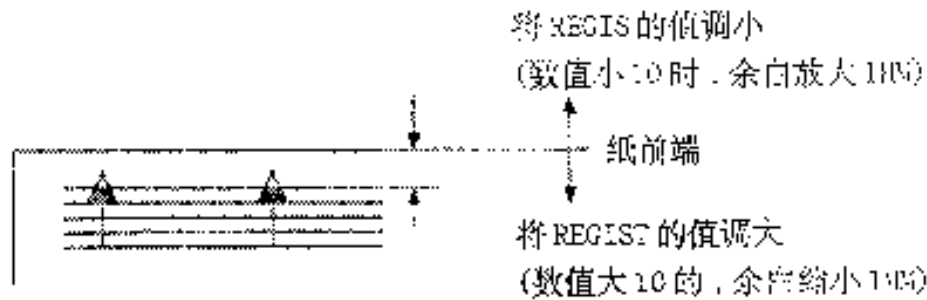
1.3.4 调整双面组件

1) 图象空白在维修模式中调整: COPIER>ADJUST>Feed-ADJ>ADJ-RFFE

1.4 图象前端余白调整

1) 根据下面所示在维修模式中调整:

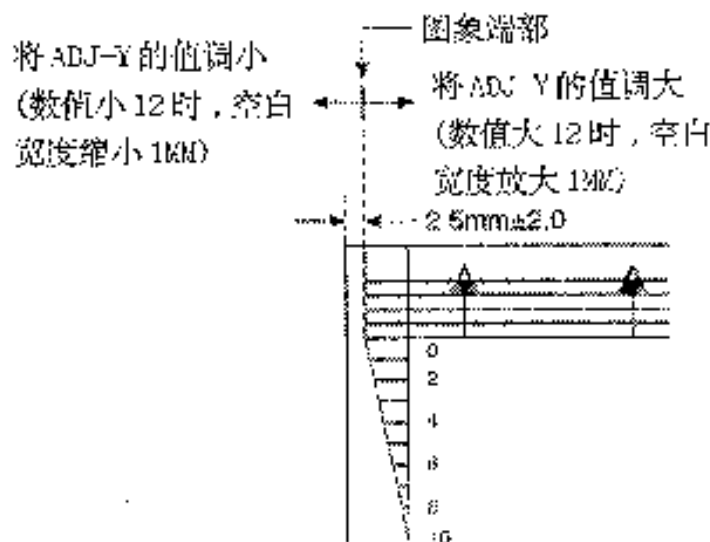
COPIER>ADJUST>Feed-ADJ>REGIST



F03-104-01

1.5 左右图象空白宽度调整

1) 根据下面所示在维修模式中调整左右图象空白宽度的规定值:

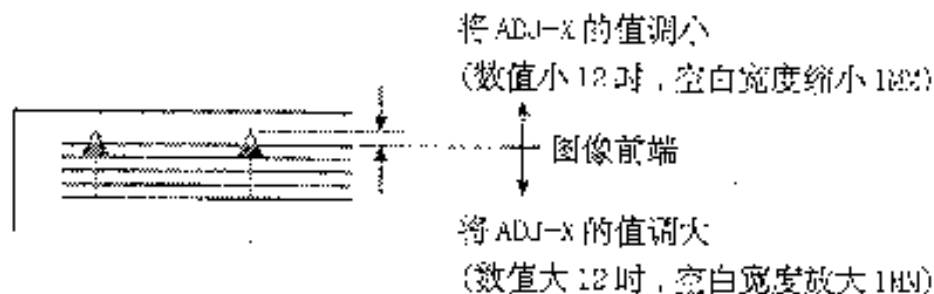


F03-105-01

1.6 图象前端空白宽度调整

1) 根据下面所示在维修模式中调整图象空白宽度的规定值:

COPIER>ADJUST>ADJ-XY>ADJ-X



F03-106-01

2. 扫描系统

2.1. 更换了扫描灯后

在维修模式中执行 CCD 自动调整并且把调整后的 CCD 数据记录在维修栏内。



1) CCD 自动调整

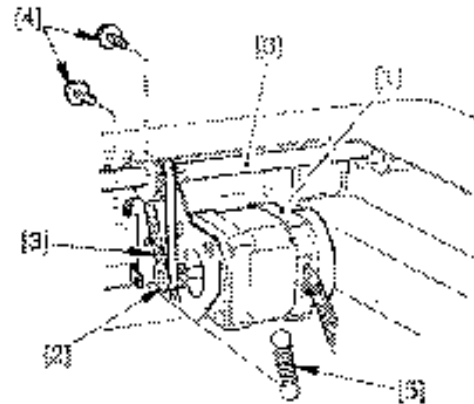
COPIER>FUNCTION>CCD>CCD-ADJ

2) DDC 调整下面所有项目的数据

COPIER>ADJUST>CCD

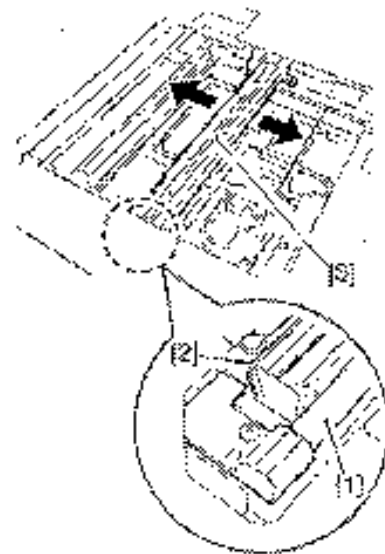
2.2 装配马达组件

- 1) 使马达组件的和齿轮和皮带相边
- 2) 用 2 个螺丝临时装配马达组件
- 3) 用前弹簧拉紧皮带
- 4) 检查并确认皮带拉紧



F33-202-01

- 5) 前后移动第一反光镜两三次用以再次确认皮带安装正确，这时不要用手摸扫描灯或反射板。



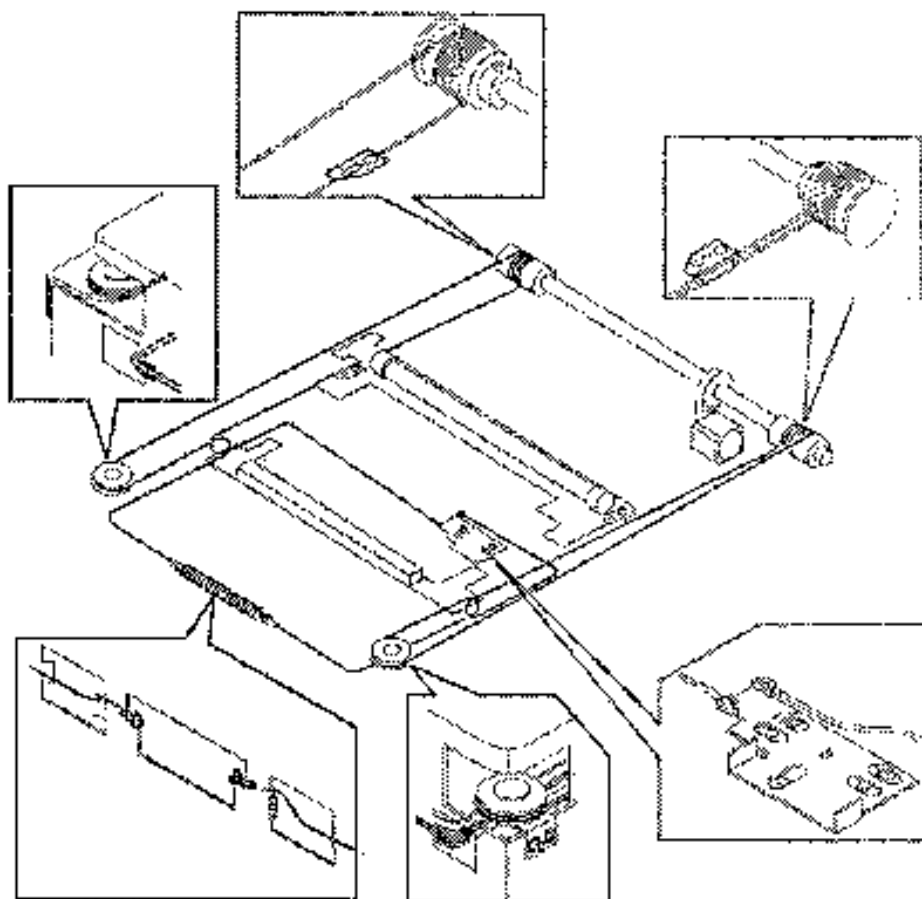
F03-202-02

- 6) 拧紧二个螺丝把马达组件固定

2.3 缠绕扫描驱动钢丝绳

捆绑钢丝绳如下步骤缠绕在轴和反光镜基架上。

- 1) 松开钢丝绳固定板的螺丝
- 2) 把钢丝绳上的钢珠放在驱动滑轮上的孔内并且旋紧钢丝绳,要旋转的将不能留有空余(原至4圈,外面5圈),然后把它固定。在这时检查并确认钢丝绳被固定在机器内部。
- 3) 穿过每一个滑轮,临时把钢丝绳的尾端固定,同时另一端挂在读取部的挂钩上。
- 4) 临时把第二反光镜基架固定(不要拧紧螺丝)。
- 5) 安装读取上部框架。
- 6) 调整第一和第二反光镜的位置。

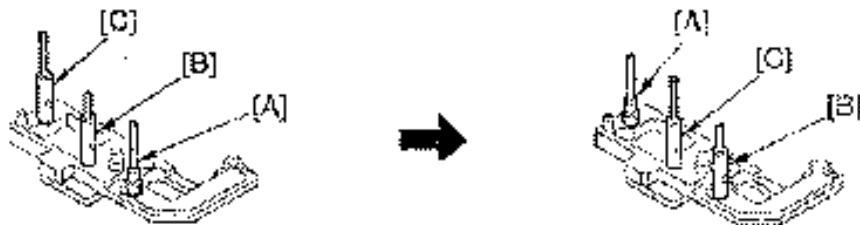


F02-203-01

2.4 调整第1/2反光镜基架的位置。

1) 用指定的工具及反光镜的位置固定。

●在前面(有R标记的)



F03-204-01

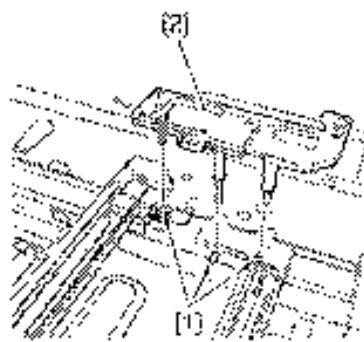
●在后面(有R标记的)



F03-204-02

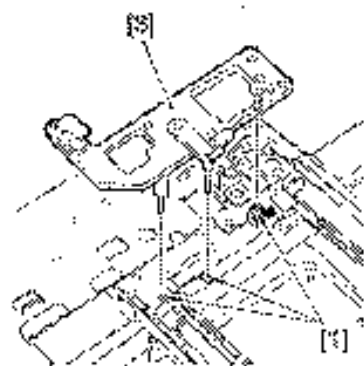
- 2) 把反光镜定位专用工具安装在导轨和第1/第2反光镜基 的小孔中。第2反光镜的基架可以调整用来使钢丝绳固定板前后移动。

●前面(有F标记)



F03-204-03

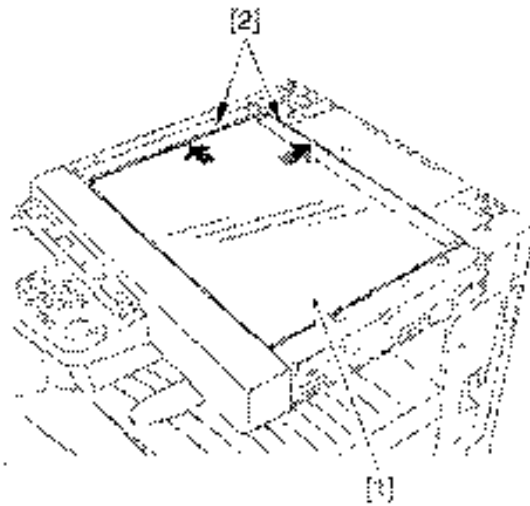
●后面(有R标记)



F03-204-04

- 3) 用弹簧把钢丝绳尾端在固定板上
4) 完全拧紧钢丝绳固定板上的螺丝
5) 完全拧紧钢丝绳固定板上的螺丝可以保护第1反光镜基架
6) 松开反光镜定位用工具

2.5 安装稿台玻璃



F03-205-01



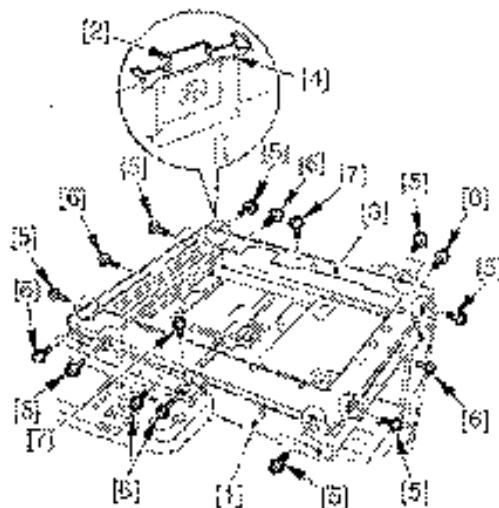
●当安装稿台玻璃时使稿台玻璃[1]紧靠垂直/水平标尺[2]。如不能完全紧靠，标尺的阴影将在图象放大时反映出来。

●然后执行自动准白板调整确保阴影数值的正确性

COPIER>FUNCTION>CCD>SEPS-ST

2.6 安装读取部上部支架

- 1) 在读取支架的端面上安装读取部8个肘套, 确认完全接触。
- 2) 首先安装肘套的8个螺丝。
- 3) 侧面7个螺丝。
- 4) 最后固定顶部的两个螺丝。



F03-206-01

2.7 更换 CCD 组件时的注意点。

在维修模式中执行“CD 自动调整和阴影补偿的自动调整”，然后把 CCD 调整的数据记录在维修栏内。



1) CCD 自动调整

COPYER>FUNCTION>CCD>CCD (SEL)

2) 阴影补偿自动调整

COPYER>FUNCTION>CCD>EGGN-POS

3) 调整以下所有项目的 CCD 数据

COPYER>ADJUST>CCD

2.8 更换读取部控制板

见故障排除>第三章 规格和调整>7. 电器组成

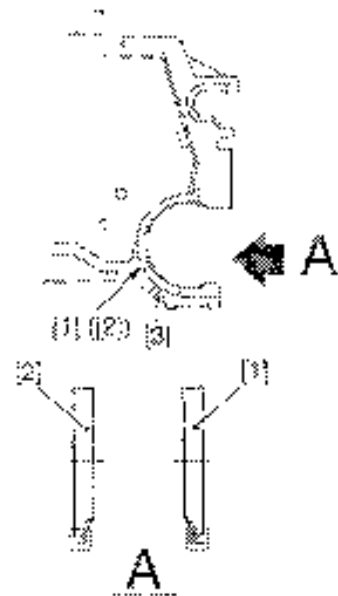
3. 成像系统

3.1 显影器磁封条的位置

1) 在安装时前磁条和后磁封条必须紧贴接口



检查并确认磁封条正确的安装在显影器上了



F03-301-01

3.2 安装显影器刮板

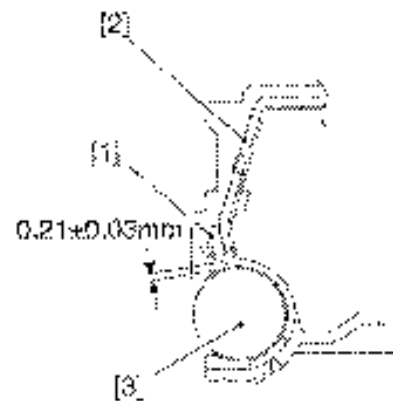


刮板组件上的刮板 [1] 和刮板支架 [2] 在出厂时已精确的被调整，不要把两者分开。

如碰巧卸下了刮板，用塞尺调整他的位置使显影磁辊和刮板之间的间隙在 0.21 ± 0.03 之间。



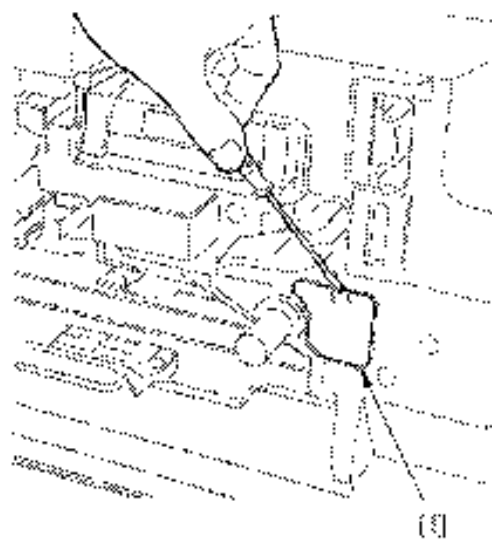
显影磁辊的表面容易受到损伤，因此确认在显影器的末端使用塞尺。



F03-302-01

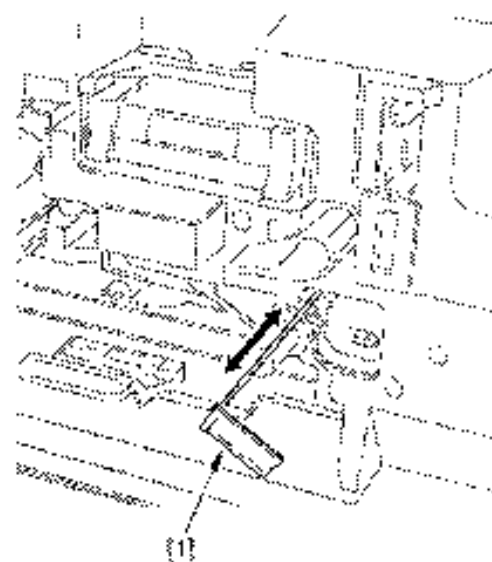
3.3 卸下纸盖

- 1) 打开前端
- 2) 用一字片卸下纸盖清洁盖板 [1]



F03-303-01

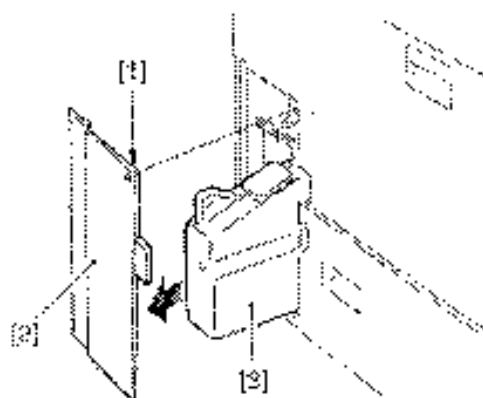
- 3) 抽出纸盖清洁扳手 [1], 来回移动



F03-303-02

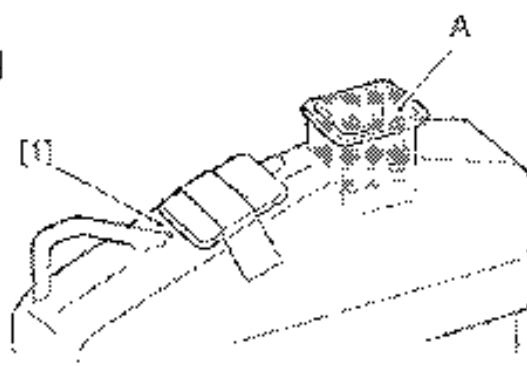
3.4 清洁废粉盒

- 1) 卸下螺丝 [1], 取下废粉盒盖 [2]
- 2) 取出废粉盒 [3]



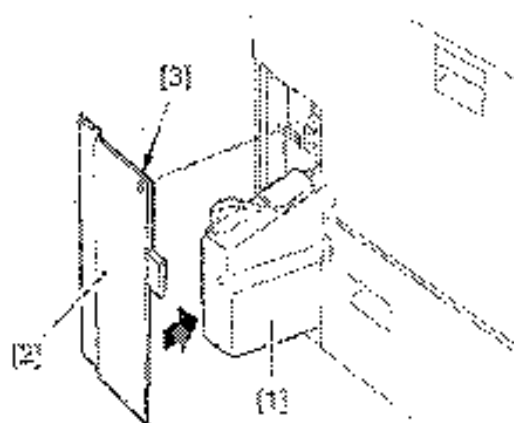
F03-304-01

- 3) 处理废粉盒内剩余的废粉
- 4) 用酒精清洁废粉盒的里面和外面(包括用深色表示的区域 A)



F03-304-02

- 5) 把废粉盒装回机器, 用螺丝固定废粉盖

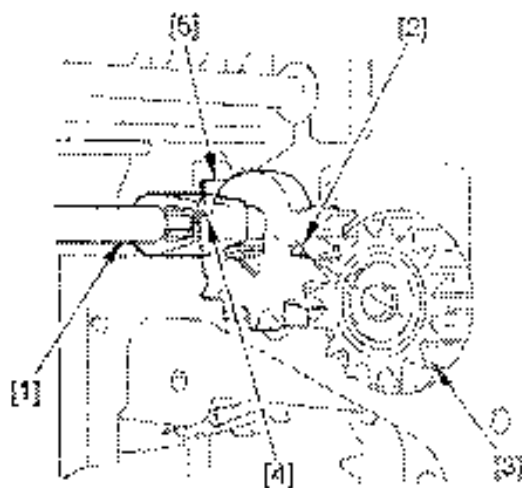


F03-304-03

4. 定影系统

4.1 安装凸轮锁组件

- 1) 检查是否搬送部分被锁在铁板上
- 2) 把箭头对准定影动的齿轮的中间

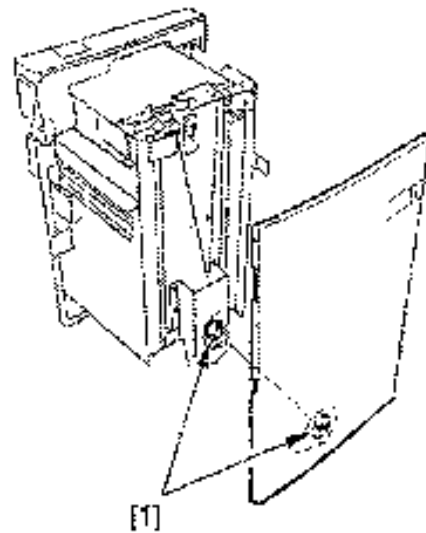


F03-401-01

5. 侧纸仓

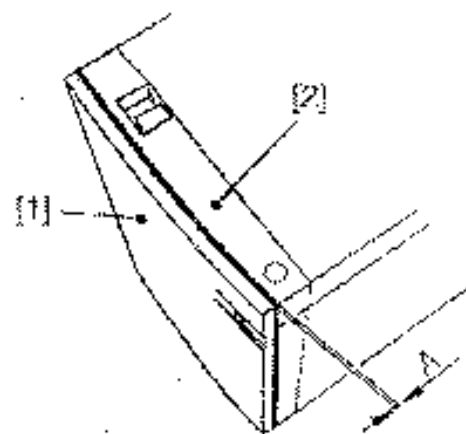
5.1 安装前盖板

- 1) 当安装前盖板时确认低张剩余指示器与齿轮位置相匹配



F03-501-01

- 2) 安装盖板时确认前盖板和前上盖板之间的间隙 $3 \pm 1\text{mm}$



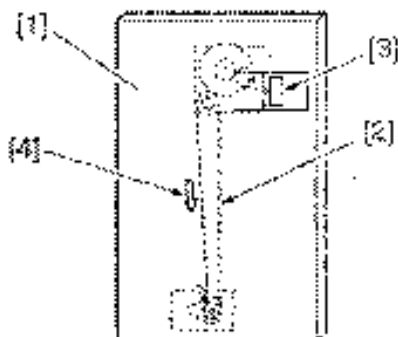
F03-501-02



如果纸仓的纸张剩余指示器的位置与纸仓提升板的位置不匹配时，纸张剩余指示器的机械驱动会受到损伤。如果你已经移动了前盖板后面的纸张剩余指示器的皮带或纸仓提升板必须执行下面二项工作。

5.2 调整纸张剩余指示器

- 1) 用手移动前盖后面的纸张剩余器的皮带
这样窗口内的白色面积会增大，看箭头
方向移动直到感觉到有阻力。

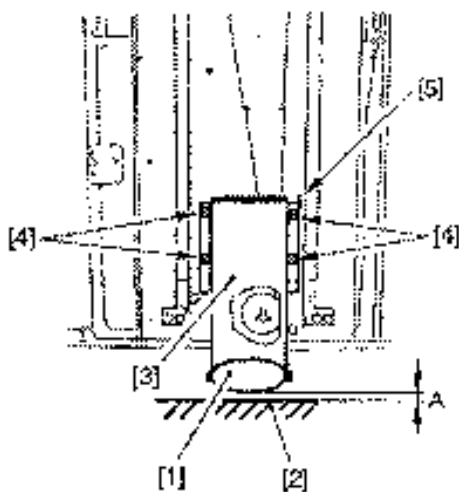


F03-502-01

5.3 调整支撑轮的位置

如果纸仓不能被平滑的打开/关上,那么
纸仓支撑轮的位置必须被调整,具体步骤
如下。

- 1) 卸下前盖
- 2) 松开支撑铁轮上的四个螺丝,调整使纸
仓被完全拉出时支撑轮与地板之间的距
离为3mm。(这时在前铁板上留下记号)。

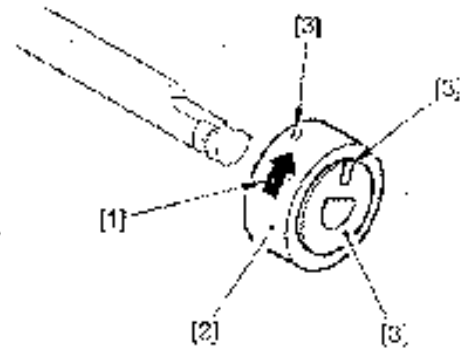


F03-503-01

5.4 安装侧纸仓的搓纸辊。

银色在前面

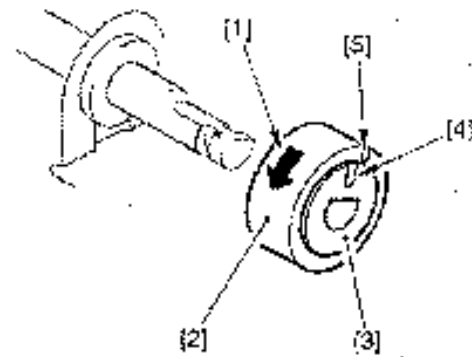
当在机器的前面安装侧纸仓搓纸辊时,确认在金属架上的标记是朝机器前面的同时轮上的标记是朝机器后面的。



F03-504-01

金色在后面

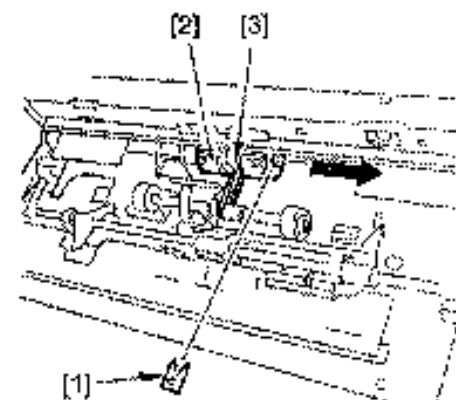
当在机器的前面安装侧纸仓搓纸辊时确认在金属架上的标记是朝机器前面的同时轮上的标记是朝机器后面的。



F03-504-02

5.5 拆卸侧低仓的搓纸/搬送轮

- 1) 卸下侧纸仓搓纸组件(页.8-36)
- 2) 把侧纸仓搓纸组件反个身
- 3) 取下塑料片并且分开侧纸仓的搓纸轮和搬送轮,从前面取下驱动皮带

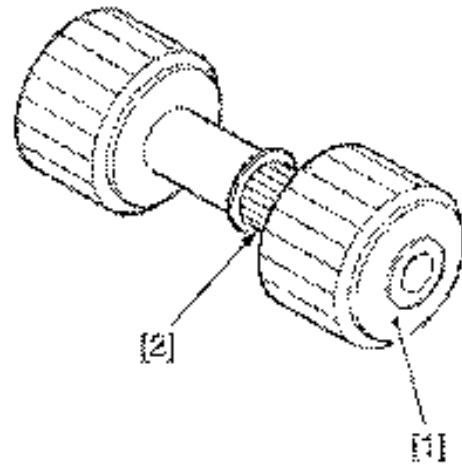


F03-505-01

5.6 侧纸仓的搓纸轮 / 搬送轮的方向

当安装侧纸仓搓纸轮 / 搬送轮的时候，确认皮带滑轮是朝着机器前端的。

另外搓纸轮 / 搬送轮的橡皮可以被任何方向装。

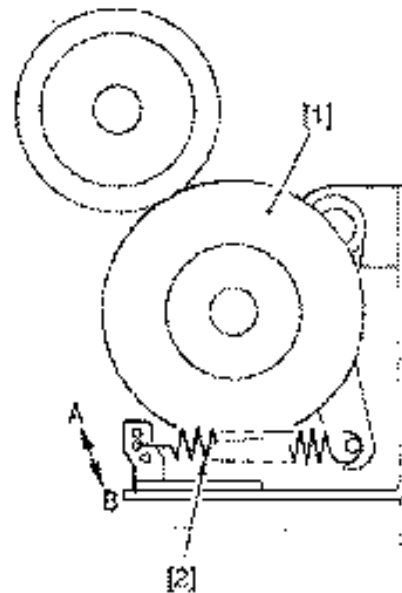


F03-506-01

5.7 调整侧纸仓分离轮的压力

当用侧纸仓供纸时发生重送或搓纸失败，调整侧纸仓分离轮的压力弹簧。

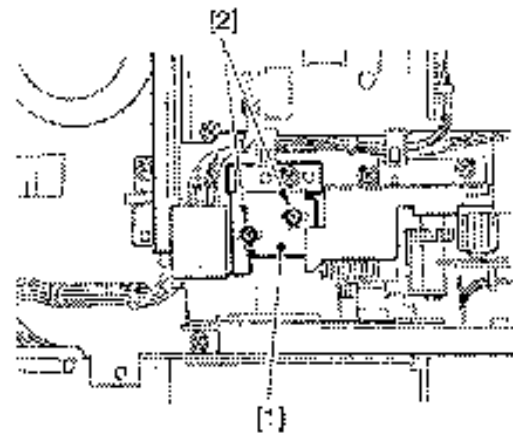
- 如果搓纸失败，按箭头 A 的方向移动弹簧。
- 如果发生重送，按箭头 B 的方向移动弹簧。



F03-507-01

5.8 侧纸仓搓纸离合器的位置

卸下侧纸仓搓纸离合器以前，把2个固定螺丝的位置在铁板上做好记号，因为离合器必须在原始位置上。



F03-508-01

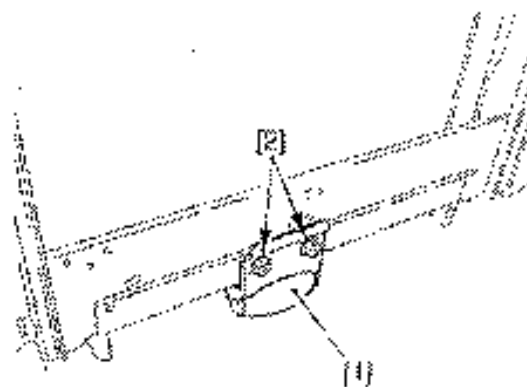
5.9 调整侧纸仓的高度

5.9.1 调整以前

- 1) 把侧纸仓从主机上分开，然后再连上。从而发现是否在连接时有碰撞和晃动。如果有这些问题根据下面步骤调整侧纸仓的高度；否则这些步骤下需要调整。

5.9.2 调整

- 1) 使侧纸仓和主机相连。
- 2) 从纸仓中取出纸。
- 3) 卸下机器后盖。
- 4) 松开侧纸仓的二个固定螺丝。
- 5) 使侧纸仓放在地上，拧紧，固定螺丝。这时参照标尺使左右螺丝在同一水平面上。



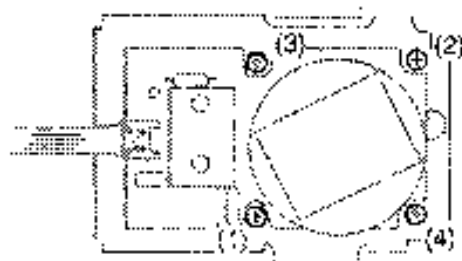
F03-509-01

- 6) 把纸仓从主机上分开，然后再连上。如果不是非常和装上后盖板，把纸放入纸仓内，如需要非常执行下一步。
- 7) 检查侧纸仓的刻度。
- 8) 松开侧纸仓的固定螺丝。
- 9) 参照刻度标尺，使侧纸仓上开 1mm
- 10) 安装后盖板，把纸放入纸仓

6 纸盒组件-W1

6.1 安装主马达基架

- 1) 在安装主马达基架时确认已拧紧如图所示的四个螺丝



F03-601-01

7 用封面纸时的选购件.

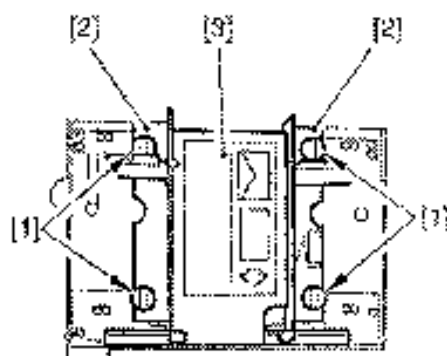
7.1 封面和弹簧类型

- 用白色漆的弹簧
- 用红色漆的弹簧

7.2 更换弹簧

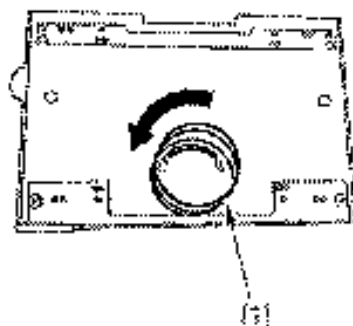
7.2.1 更换弹簧

- 1) 卸下两个安装螺丝并且分开两边的导板和提升板



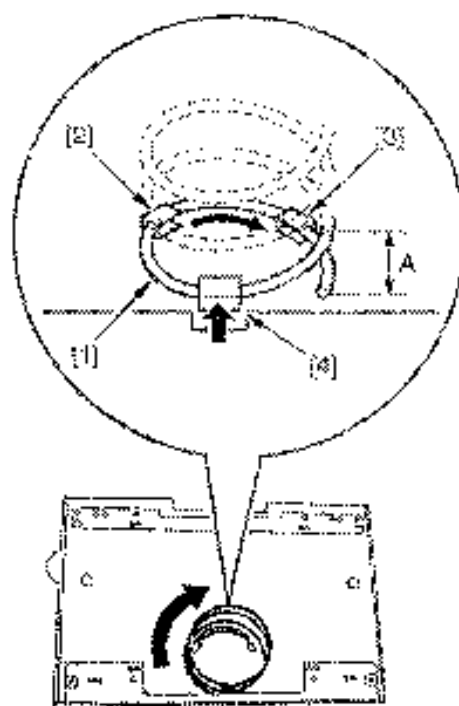
F03-702-01

- 2) 握住底部弹簧; 顺时针旋转并取弹簧



F03-701-02

- 3) 弹簧螺纹边缘通过钩子被固定
- 4) 握住弹簧的底部使弹簧螺纹的边缘距金子已有15mm为止, 然后用金子固定。
这时确认弹簧稳固的固定在底盘上。F03-



702-03

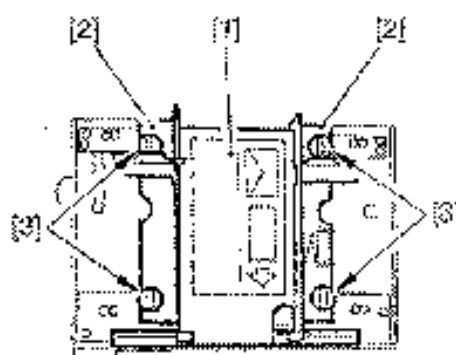
7.3 改变尺寸

7.3.1 改变尺寸

- 1) 使提升板和纸导板集团相匹配, 用两个螺丝固定



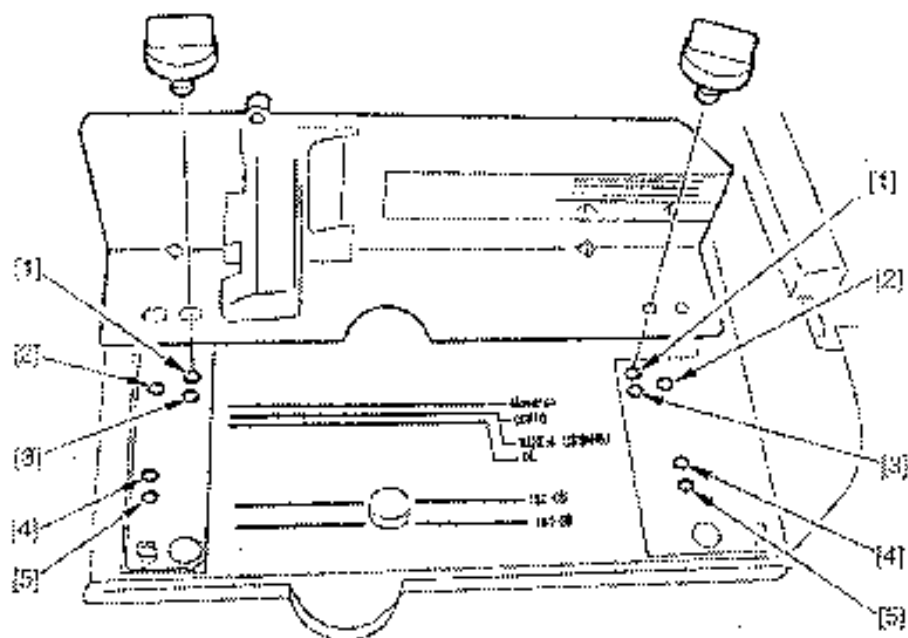
小心纸导板不能超过封套输送机
(选择错误的要装) 见下一页正确的
安装



F03-703-01

纸边导板安装孔(前)

(纸边导板安装孔的后侧与前侧向对称)



F03-703-02

[1] Monarch

[4] ISO-C5

[2] COX10, YOUKEI 4

[5] ISO-35

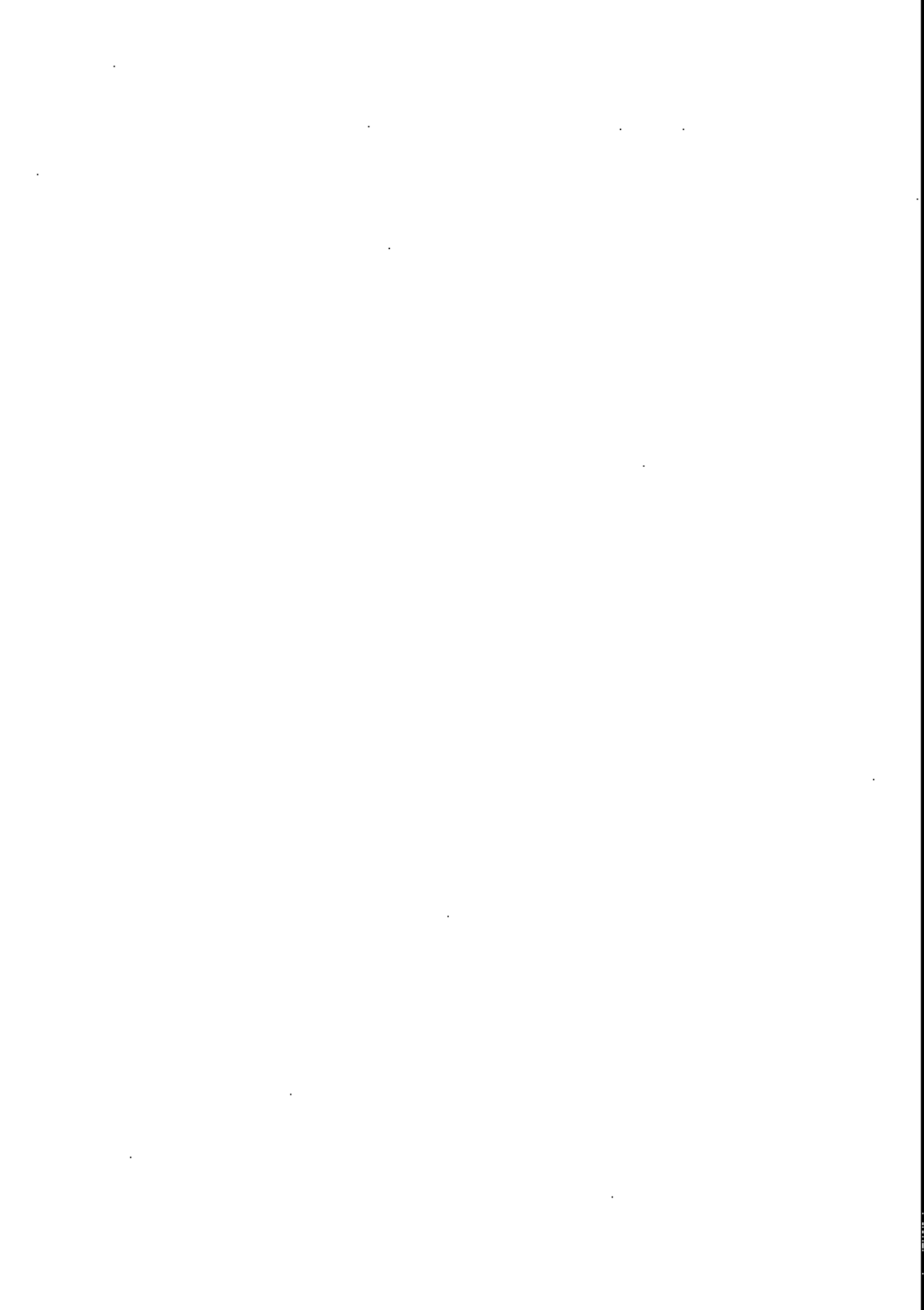
[3] DL

2) 使用在“封面输送机”上指明的设定

3) 确认所使用正确的封面。

第 4 章

图像动作不良对策



1. 发生图象不良时的初期检查.

1.1. 检查安装环境

- 1) 保证电源电压在规定值 $\pm 10V$ 的范围内(夜电不拔下电源插头)。
- 2) 避免高温多湿(水管出口、热水器、加湿器等附近), 寒冷的地方, 火源、灰尘多的地方。
- 3) 有氨气产生的地方。
- 4) 避免阳光直射, 不得已的场合必须有窗帘遮光。
- 5) 通风好的地方。
- 6) 机器必须水平放置。
- 7) 夜间也对机器进行通电。检查是否符合上述的环境。

1.2. 检查浓度

确认故障是因为原稿的原因引起还是机器故障引起的。

- 1) 复印深度是否在 5 ± 1 。
- 2) 红色原稿是否能有好的对比色。
- 3) 对特殊要求的复印件是否能达到浓度要求。



红色的原稿, 红色的纸, 发票类。

模糊等容易误检测的原稿, 图纸复印, 透明原稿。

图象淡等容易误检测的原稿, 用铅笔淡写的原稿, 绿底的文字原稿。

1.3 检查原稿盖板, 稿台下班, ADF 板, 标准白板

如果 ADF 板, 原稿盖板, 稿台玻璃脏了, 用中性溶剂或酒精进行清洁, 如受损更换。

1.4. 电极辊和消电辊

- 1) 检查转印电极辊和分离的消电针是否脏了或有破损。
- 2) 检查确认转印电极辊和消电针安装正确。

1.5 检查显影组件

- 1) 检查显影器两端的举轮是否与鼓接触，如果没有接触即是引起图象淡的原因。
- 2) 检查确认显影辊表面的墨粉是否均匀，如果不均匀即是引起图象淡，图象漏印的原因。

1.6 检查复印纸

- 1) 是否使用推荐纸？向用户说明如使用推荐纸以外的纸时可能会引起图象不良。
- 2) 纸是否受潮，用新开包的纸进行复印确认，向用户说明受潮的纸转印性能差，会引起图象不良，并指导纸的保管方法。同时根据安装环境打开纸盒加热器。

1.7 检查定期更换零件

根据定期维护一览表和定期更换零件表的寿命记数更换零件。

1.8 进行图象基本调整步骤

发现图象不均(前后侧的浓度差)、淡、模糊时，首先进行图象基本调整步骤。

1.9.其他

在冬天，特别在安装时，从室外把冷的机器移到室内马上安装时，机器内部会形成结露，这是引起各种故障的原因。



1. 光学系统的结露引起图象变浓(玻璃、反光镜、镜头等)。
2. 带电丝结露会发生漏电。
3. 供纸、搬送导板结露，将产生供纸不良。发生结露时，各部用干布进行清洁并通电放置 60 分钟。

空白页

2 图像不良对策

3. 图象不良故障

3.1. 复印太淡(仅半色调部分)

1) 执行图象调整基本步骤。问题得以纠正。

当执行下列维修模式时检查并确认设定在打印模式下 FUNCTION>DENS>PD-D3
是: 结束

AE 调整

2) 有 AE 模式下, 文稿模式是否太淡

是: 执行 AE 调整:

把下面的维修数据变小:

COPIER>ADJUST>AE>AE TRU.

显影器

3) 显影器的靠轮是否和感光鼓相连?

否: 检查显影器加压把手, 检查显影器靠轮的表面的质量否

显影器

4) 显影器滚筒的涂层是否平滑?

否: 检查显影器组件。

扫描部, 感光鼓

5) 清洁反光镜和镜头。问题解决?

是: 结束

否: 更换感光鼓

3.2复印淡(包括实心墨)

1) 执行图像调整基本步骤, 问题得以纠正?

当执行下列维修模式时, 检查并确认设定在打印模式下: FUNCTION>PERS>FB ME.

是: 结束

2) 在复印中途关闭机器主电源, 打开前门, 转印前在感光鼓上的图像墨粉比正常少得多?

否: 跳到第七步

搬送组件(转印电极辊)

3) 搬送组件正确牢固的安装?

否: 检查转印电极辊的压力弹簧

4) 在搬送组件的周围, 电极是否漏电?

是: 检查搬送组件的电极。

5) 是否脏, 移位或磨损, 在转印辊上?

是: 更换转印辊

6) 转印辊弹簧的位置是否正常?

否: 纠正弹簧位置或更换弹簧

纸

7) 用新拆的纸, 问题解决?

是:

● 纸可能受潮, 指导用户正确保存纸。

● 建议用户使用推荐用纸

第4章 图像动作不良对策

转印导板、高压线、复合电源板、OC控制板

8) 转印导板是否有外部故障或专印充电辊有漏电?

是: 解决外部故障

否:

1. 检查高压线的连接(高压线的阻抗为10K)

2. 检查复合电源板和OC控制板

显影系统

9) 显影器是否完全正确安装?

是: 正确安装显影器

墨粉检测系统

10) 在显影器中有墨粉?

● 检测墨粉检测传感器

● 检查传感器的连接

鼓、读取控制板、主控板

11) 更换鼓, 问题解决?

是: 结束

否: 更换读取部控制板或主控板



● 主充电高压线的阻抗为10K Ω

● 白高压线的阻抗为10K Ω

● 转印高压线的抗10K Ω

3.3 复印淡(全部,大部分)

1) 执行图像调整的基本操作, 问题解决?
检查并确认是带正确 FUNCTION>DENS>PD-ME
是: 结束

AE 调整

2) 在复印一半时关闭主电源打开前盖, 在鼓上的图像的曝光比转印后要少?
否: 跳到第 5 步

显影系统

3) 显影器与鼓靠紧了?
否: 检查显影器加压杆, 检查显影器是否有外部故障

显影离合器

4) 显影离合器旋转?
否: 检查显影离合器

搬送系统

5) 搬送组件是否正确安装
转印辊与鼓是否正确安装
否:
● 检查转辊弹簧
● 检查搬送锁系统
6) 搬送组件的电器系统是否漏电?
是: 检查搬送组件的电器系统

高压线, 输送组件(转印辊)

7) 从复合电源板到搬送组件的电器是否连通?
否:
更换高压线
检查搬送组件

8) 复合电源板, DC 控制板

从复合电源板到搬送组件的电器的是否连通?
是: 检查复合电源板和 DC 控制板

转印导板

9) 转印导板或转印辊是否有外部故障, 或漏电?

是: 处理外部故障

纸

10) 转印导板或转印辊是否有外部故障或漏电?

否: 用新纸呀不同类型的纸

显影器

11) 显影器和感光鼓是否紧靠?

否: 再一次固定显影器

是:

检查显影器组件

检查显影偏压

3.4. 浓度不均(前端深)

3.5. 浓度不均(前端浅)

显影器

1) 显影器的靠轮与感光鼓是否正常接触

否: 检查显影器加压装置

扫描部

2) 清洁扫描灯, 反射板, 反光镜和镜头, 问题解决?

是: 结束

预曝光灯

3) 在复印过程中预曝光灯点亮?

否: 1. 更换预曝光灯

2. 更换主控板

显影器

4) 显影器磁辊上的墨粉是否均匀?

否:

1. 清洁显影器刮板的前(干擦)

2. 清洁显影器辊表面

3. 检查显影器内的墨粉是否堆积在一侧

5) 试调下面维修模式问题解决?

APVC 调整: FUNCTION>DPC>DGAMMA.

APVC 调整

是: 结束

鼓, 光亮补偿值

6) 半色调区域图象不均匀?

是: 更换感光鼓运行光亮补偿

否: 运行光亮补偿 (1.0., FUNCTION>CCD>CCD-ADJ)

3.6底灰(全部)

扫描部

1) 清洁扫描灯, 反射灯和镜头, 问题解决?

是: 结束

2) 执行图象调整基本过程, 问题解决?

是: 结束

3) 选择下列维修模式按 OK 键: COPIER>FUNCTION>DFC>E-GAMMA, 问题解决?

否: 更换感光鼓, 确认做了适当, 当下列发生故障时的防护主板, 主控板, 复合电源板。

显影器

4) 显影滚筒是否漏电?

否: 检查显影滚筒周转和连接

高压系统

5) 是否 PG 有灰底?

是: 检查高压组件

维修模式

6) 调整下列维修模式的数值 +30: ADJUST>DEVELOP>DE-OFFST, 问题解决?

是: 结束

显影偏压, 主控板

7) 更换复合电源板, 解决问题?

是: 结束

否: 更换主板

3.7 纵向底灰

3.8 黑线(纵向模糊黑线)

主充电辊

1) 在用户模式中清洁主充电, 问题解决?

是: 结束

扫描部

2) 清洁反光镜, 镜头, 问题解决?

是: 结束

显影器

3) 显影器上的墨粉是否均匀?

否:

1. 检查显影器的刮板

2. 干燥显影器磁辊

感光鼓, 外部光线

4) 感光鼓表面是否有划伤?

是: 更换感光鼓

否: 检查是否感光鼓由外部光线影响

3.9 黑线(纵向细黑线)

曝光系统

1) 在维修模式中打印测试页 G, 是否有细线?

否: 清洁曝光系统

主充电辊

2) 清洁主充电辊, 问题解决?

是: 结束

感光鼓

3) 印过程中在感光鼓表面上是否有细黑线?

如果感光鼓表面有细黑线, 用墨粉擦拭感光鼓, 问题消失?

否: 更换感光鼓

如果有划伤, 确认造成划伤的原因

定影系统

4) 定影是否有划伤?

是: 更换定影辊

否: 检查定影入口导板是否脏

3.10 白点(纵向)

3.11 白线(纵向)

曝光系统

1) 在维修模式中打印测试页 ④: COPIER>PG>TYPIC 是否有白点/白线?

否: 跳到第 9 步

污点

2) 在感光鼓上有污点或在显影的激光光路上有污点?

是: 擦掉污点

转印充电辊, 分离消电辊

3) 转印充电器或分离消电针脏?

是: 清洁转印充电辊过分离消电辊, 如果问题依然存在, 更换转印充电辊过分离消电辊

显影组件

4) 显影辊上墨粉是否均匀?

否: 检查显影器刮板的边缘, 如果显影器没有粉, 见以下加粉失败

定影薄膜

5) 定影薄膜是否有损伤?

是: 更换定影薄膜组件

定影器入口导板

6) 定影器入口导板脏?

是: 清洁

感光鼓

7) 感光鼓是否有损伤?

是: 更换感光鼓并确认造成损伤的原因

曝光系统标准

8) 清洁稿台玻璃(标准白板)和反光镜, 问题解决?

是: 结束

否: 在维修模式中修改光亮补偿数值, 如问题依然存在, 更换稿台玻璃

3.12 复印有白点(横向)

曝光系统

1) 进入维修状态打印测试页 4, 是否有白点?

否: 跳到 4

显影器

2) 是否间隔 35min 出现故障?

是:

清洁显影靠轮

干擦显影辊表面

如果显影辊表面有损伤既更换

感光鼓

3) 是否间隔 24min 出现故障?

是:

清洁显影靠轮

干擦显影辊表面

如果显影辊表面有损伤既更换感光鼓

纸

4) 更换新纸?

是: 纸可能受潮, 知道用户正确存储纸

转印电极辊显影偏压

5) 复印时感光鼓上是否有白点?

否: 检查转印电极辊是否漏电

是: 检查显影偏压

3.13 背面脏

曝光系统

1) 当纸在搬送部是关闭主电源, 这是纸张背面是否脏?

否: 跳到第5步

转印导板

2) 在更换鼓后是否纸背后脏造成黑线?

是: 清洁转印导板

转印导板偏压转印导板

3) 在复印中转印导板和机器挡板之间是否有-50 到 -5±50V 的电压?

否:

检查转印导板偏压

清洁转印导板

清洁显影器底部

显影器对位辊鼓清洁

4) 问题出现的间隔大约 50cm?

是:

清洁对位辊

清洁转印导板

检查显影器是否有湿粉

清洁显影器底部

否:

清洁搬送系统

清洁转印导板

检查鼓清洁是否漏废粉

转印电极辊

5) 在用户模式中运行电极辊清洁, 问题解决?

是: 结束

定影

6) 在下面维修模式中运行定影清洁 COPIER>OPTION>BODY>FIX-CLN, 问题解决?

否: 结束

是: 更换定影清洁辊

3.14. 定影不良

1) 当机器一启动打开的第一张复印件产生问题?

否: 跳到第 5 步

2) 是否使用了厚纸或定影不良的纸张?

是: 选择薄纸或试着从手送供纸

定影薄膜

3) 是否产生的问题是重页的?

如在定影薄膜上发现刮伤, 更换定影组件

定影加热器

4) 加热器工作?

否: 见定影加热器不工作

定影下辊压力

5) 定影下辊的压力正常?

否: 更换定影组件

热敏电阻

6) 在下面维修模式中: COPIER>DISPLAY>ANALOG>FLY-C, 热敏电阻的数值是否会增大?

否: 更换定影组件

纸

7) 是否使用佳能推荐的复印纸?

否: 用推荐纸进行图象确认. 如果好请用户使用佳能的推荐纸.

维修模式

8) 在下面维修模式中: COPIER>OPTICN>BODYFIX-TRMP, 设定定影温度?

是: 结束

3.15 前端偏移

3.16 前端偏移(空白过多)

3.17 前端偏移(无空白)

1) 用 ADF?

是: ADF 维修模式正确调整

原稿

2) 原稿放置是否正确?

否: 正确放置原稿

搓纸轮、搬送轮、分离轮

3) 搓纸轮、搬送轮、分离轮是否到寿命?

是: 检查并更换

对位

4) 执行维修模式中的 ADJUST>FEED-AOJ>REGIST. 问题解决?

是: 结束

对位辊、搓纸/搬送导板

5) 是否仅发生在双面复印时?

是: 检查双面搬送组件

否: 检查并清洁下面部件:

对位辊

搓纸/搬送导板

调整:

打印一份 PG 测试页

前端空白调整范围 $2.5 \pm 1.5\text{mm}$, 数值越大空白边越少

3.18 复印模糊

扫描驱动钢丝绳

1) 光学系统移动中, 钢丝绳的卷取是否过紧? 同时钢丝绳的张法是否过紧或过松?

是:

重张钢丝绳

更换钢丝绳

解决外部故障

扫描导轨

2) 用手移动第一反光镜, 是否能平滑移动?

否: 清洁光学系统轨道后少量润滑油

鼓驱动, 感光鼓

3) 模糊间隔是否为 94mm?

是:

检查鼓驱动组件

检查鼓端部是否有损伤或突起

显影齿轮, 驱动系统, 鼓

4) 模糊间隔是否为 35mm?

是: 检查显影系统

否:

检查鼓驱动系统

更换感光鼓

3.19复印模糊(水平)

1) 直接复印时所有的问题都发生在同一个位置?

是: 跳到第5步

扫描灯

2) 扫描灯在扫描过程中是否闪烁?

是: 检查扫描灯和灯控板

感光鼓

3) 问题间隔94mm出现?

是: 更换感光鼓

配线

4) 扫描灯, 灯控板和读取部之间的配线是否正常?

否: 更换配线

显影器

5) 感光鼓磁辊上覆盖的墨粉是否正常?

否: 检查显影磁辊

读取部和输稿器

6) 等倍复印和缩小复印相比较, 产生问题的位置是否不同?

是: 检查读取部

否: 检查输稿器

3.20 聚焦不良

稿台玻璃

1) 稿台玻璃上是否有油?

是: 清洁稿台玻璃

扫描部

2) 清洁扫描灯, 反射灯, 反光镜等问题是否解决?

是: 结束

反光镜(位置)

3) 等倍复印的横倍率是否在规格内?

否: 调整第1反光镜和第2反光镜的距离

显影偏压

4) 显影器和高压之间的连接是否正常?

否: 检查连接, 更换连接, 如果问题依然存在,

1. 更换复合电源板

2. 更换主板

感光鼓, 转印系统

5) 更换感光鼓问题解决?

是: 结束

否: 检查转印系统

3.21 复印全白

显影器

1) 在复印过程中显影器是否靠在感光鼓上?

否: 检查显影器加压装置

显影器驱动装置

2) 在复印过程中显影器是否旋转

否: 检查显影器驱动系统

3) 打印测试页是否正常?

是: 跳到第 10 步

转印电极辊

4) 转印电极辊是否确定插到位?

否: 确实安装到位

5) 转印电极辊是否发生漏电?

是: 检查转印电极辊

转印高压线

6) 转印高压线连接正常?

否:

正确连接线

更换转印高压线

主板

7) 更换主板问题解决?

是: 结束

复合电源板

8) 试着更换复合电源板, 问题解决?

是: 结束

电源供给(给 CCD 板)

9) CCD 板的 J602-11 上是否有 12VDC, 在 J602-4 上有 5V?

否: 检查配线, 如果正常, 更换读取部控制板

配线

10) CCD板和读取部控制板之间的配线是否正常?

否: 更换配线

激光扫描组件感光鼓

11) 试着更换感光鼓, 问题解决?

否: 检查激光快装置, 如正常更换激光扫描组件

是: 结束

3.22 复印全黑

扫描灯

1) 扫描灯在复印过程中是否点亮?

否: 见扫描灯点亮失败

空白

2) 用普通模式复印时是否空白?

是: 跳到第六步

否: 跳到第3步

感光鼓

3) 感光鼓是否安装正确(完全推入里面)?

否: 正确安装

主充电辊

4) 从电源板 J130-7 到主充电的连接是否正常?

否: 修改故障

反光镜

5) 做测试打印机 (PG) IJPL:1 到 8) 这时在感光鼓上的图象是否正常

否: 跳到第7步

主板、复合电源板

6) 在复印过程中主板上的 J30: B4(T) 的输出为

否: 更换主板

是: 更换符合电源板

读取部控制板 CCD 组件

7) 试着更换 CCD 组件问题解决?

否: 更换读取部控制板

是: 结束

3.23 更换感光感后复印有黑 / 白点

1) 执行下面维修模式FUNCTION>DPC>CGAMMA, 然后用NA-3测试卡复印一张, 复印图像正常?

是: 结束

感光鼓

在维修模式OPTION>BODY>PCLAC-SW中设定为1, 然后用NA-3测试卡复印一张, 复印图像正常?

是: 结束

否: 更换鼓

3.24 复印有黑线

读取玻璃脏

1) 所有复印件在同一点有相同的问题?

是: 检查读取玻璃脏划伤

否: 清洁ALR辊, 原稿路径和读取玻璃

4. 动作不良对策

4.1 供电系统

4.1.1 AC电源没有输入

1. 最初检测

- [1] 电源插头是否正常插入电源插座?
 - [2] 插座是否提供规定的AC电压?
 - [3] 漏电开关ON?
-

2. 主电源开关、配线

开关为“ON”时电阻为 $0\ \Omega$ ，开关为OFF时电阻为 $\infty\ \Omega$

否：更换电源开关

是：检查AC电源线，检查接插件接触是否良好

第4章 图像动作不良对策

4.1.2 没有DC电源输入

1. AC电源

DC电源线路板上的接插(J100-1和J100-3)之间是否有规定的AC电压?

否: 参“没有AC电源输入”

2. 保险丝

DC电源板上的保险丝是否熔断?

是: 清除熔断的保险丝并更换保险丝

3. 主电源板复合电源板

电源板上的每个输出电压正常?

a. 主电源板

接插口	输出电压
J202-1,3,5	24VU1-SW
J203-2	24VU2
J204-1,3,7,8,9	24VU3
J205-2	24VU3
J206-3	5V

b. 复合电源板

接插口	输出电压
J120-1,4	5V
J121-1,2,3	3VA2
J121-4,5	3VA1
J121-11,12,13	3VB
J122-1,2	5V
J124-3,4	3VA1
J124-6	3VB
J124-9,10	5V
J126-2,3,5,7	15V

是: 检查电源板到各负载的配线

否: 更换电源板

4.2 打印组件

4.2.1 供纸失败

1. 状态确认

抽出纸盒，是否有提升杆的跌落声和提升马达旋转声？

否：见“提升杆不动作”

2. 传感器

在检修模式 COPIER>DISPLAY>JAM 中确认那个传感器检测到卡纸，此传感器是否正常？

否：更换传感器检测杆或传感器

3. 释放杆(搓纸/分离轮)

把释放杆向后推，搓纸轮被释放？搬送轮和分离轮是否相连？

否：释放杆(弹簧)是否位移或变形，纠正更换

4. 搓纸/搬送/分离轮

执行搓纸动作，轮旋转？

是：因为搓纸/搬送/分离轮输纸不良，更换它

5. 搓纸驱动

搓纸驱动的齿轮是否有磨损或外部原因？

是：更换齿轮，解决外部原因！

6. 搓纸马达(M2)

执行下面维修数据：

COPIER>RUNNING>PART-CHK>M7R

在搓纸板的 J1602 上是否有马达控制信号

是：更换搓纸马达

7. 搓纸板 DC 控制板

执行下面维修模式：

COPIER>RUNNING>PART-CWK>MTR>T.E>MTR. DC控制板上的J302是否有马达驱动信号？

是：更换搓纸板

否：更换DC控制板

4.2.2 不提升(从纸仓搓纸)

1. 释放杆

把释放杆向后推，搓纸轮被释放？

否：释放杆(弹簧)是否偏移或变形，纠正或更换

2. 提升齿轮锁住

当推入纸盒，提升齿轮锁被释放了？

否：纠正提升齿轮的锁或换

3. 提升齿轮，提升固定板，提升上升板

是否有齿轮坏？

是：更换

4. 提升驱动

提升驱动齿轮有损伤或有外部故障，驱动皮带坏？

是：更换齿轮/皮带，解决外部故障

5. 搓纸轮升降，电磁铁

执行下面维修模式 COPIER>RUNCTION>PART-CAK>SL 如：搓纸板上的 J1604 是否有电磁铁驱动电压？

是：搓纸轮电磁铁坏，更换

6. 搓纸板 DC 控制板

执行下面维修模式：

COPIER>RUNCTION>PART-CAK>SL

如 DC 控制板上的 J302A-5 是否有电磁铁控制信号？

是：更换搓纸板

否：更换 DC 控制板

4.2.3 垂直纸道输纸轮不旋转

1. 主马达

显示 E010

是: 见第 5 章“自我诊断”中的 E010 描述

2. 垂直纸道离合器

执行下面维修模式:

COPIER>FUNCTION>PART-CHK>SL

如: 搓纸板上的 J1603 是否有离合器驱动信号?

是: 垂直纸道离合器坏, 更换离合器

3. 搓纸板 DC 控制板

执行下面维修模式:

COPIER>FUNCTION>PART-CHK>SL

如: DC 控制板上的 J302A-4 是否有离合器控制信号?

是: 更换搓纸板

否: 更换 DC 控制板

4.2.4 对位辊不转

1. 对位辊纸检测传感器

当纸在对位辊传感器上时, 位 3 从 0-1 在维修模式 COPIER>I/O>EC-COM>10-P015)

否: 对位辊传感器坏, 更换

2. 对位辊马达

执行下面维修模式 COPIER>FUNCTION>PART-CHK>MTR 在 DC 控制板上的 J309 是否有马达驱动信号?

是: 对位辊马达坏, 更换它

否: 更换 DC 控制板

4.25 手送纸道搓纸不良(搓纸轮不转)

1. 主马达

显示 E010

是: 见第6章“自我诊断” E010 的描述

2. 手送纸检测传感器

把纸放在手送部位由 0-1 (维修模式 COPIER>:110>LC-10N>IO-P016)

否: 检查连线如正常更换传感器

3. 手送离合器 DC 控制板

执行下面维修模式

COPIER>RUNCTION>PART-CAK>SL

如在 DC 控制板上的 J302B-7 和 J302B-8 是否有离合器驱动信号?

是: 检查连线如正常正常更换离合器

否: 更换 DC 控制板

4.2.6 手送纸道搓纸不良(手送提升板不提升)

1. 主马达

显示 E010?

是: 见第6章“自我诊断” E010 的描述

2. 手送提升释放电磁铁

执行下面维修模式

COPIER>RUNCTION>PART-CAK>SL

如在 DC 控制板上的 J308A-1 和 -2 上是否有电磁铁驱动信号?

是: 检查连线如正常更换电磁铁

否: 更换 DC 控制板

4.2.7 感光鼓不转

1. 主马达

显示E 0 1 0?

见第6章“自我诊断”E 0 1 0的描述

2. 感光鼓、鼓驱动

重新安装鼓问题解决?

是: 结束

否: 检查鼓和鼓驱动, 如显示坏, 更换鼓驱动器组件。

4.2.8 预曝光灯不亮

1. 预曝光灯, DC 控制板。

执行下面维修模式

COPIER>FUNCTION>MISCP>PRB-EXP.

在DC控制板上的J312B是否有亮灯控制信号?

是: 检查DC控制板到预曝光灯的连线如正常更换预曝光灯

否: 更换DC控制板。

4.3 读取部

4.3.1 第1反光镜不移动

1. 原始检查

扫描马达有动作?

是: 跳到第2步

否: 跳到第4步

2. 电缆、驱动及皮带

扫描驱动电缆或驱动皮带正常?

否: 更换连接电缆或驱动皮带

3. 扫描轨道

用手移动扫描灯架, 是否平滑移动?

否: 用酒精清洁扫描灯架轨道, 然后添加润滑油。如交流板安装正确, 可能和扫描灯连接不良

4. 配线、插头

从读取部控制板上的 J401 到扫描马达之间的配线连接正确?

否: 正确连接配线

5. 扫描马达、读取控制板

读取控制板上的 J401 是否有驱动信号?

是: 更换扫描马达

否: 更换读取控制板

4.3.2 扫描灯不亮

1. 配线插头

交流板和扫描插头是否正确连接?

否: 正确连接配线

2. 交流板

显示 R220?

是: 更换交流板

3. 扫描灯、读取控制板

执行下面维修模式

COPIER>FUNCTION>MISC-R>SCANLAMP

在读取控制板上的 J 402 是否有动作信号?

是: 更换扫描灯

否: 更换读取控制板

4.4 加粉显示灯为灭

4.4.1 加粉显示灯不灭

1. 墨粉检测传感器, DC控制板

加粉后在维修模式 COPIER>1/0>DC-CON>P038 的位 0 是 0?

是: 更换墨粉检测传感器

否: 检查配线, 如正常更换 DC 控制板

4.4.2 控制卡显示灯不灭 (没有安装读卡器)

1. 短接

当主控板更换, 短接插头必须从旧板上卸下并安装在新板上, 用来短接主控板上的 J1060 插头

是: 安装短接插头

否: 更换主控板

4.4.3 加纸显示灯不灭

1. 纸盒搓纸系统

纸盒提升板正常?

否: 见“提升杆不动作”

2. 纸盒 1/2 纸检测传感器未位测杆

纸检测杆的动作正常?

否: 教正或更换传感器

3. 搓纸板 DC 控制板

当纸放在纸盒里 DC 控制板上的 J302A 是否有纸检测信号?

否: 更换搓纸板

是: 更换 DC 控制板

4.4.4 “前门关”显示不灭

1. 连接

和线路板之间的配线?

[1] DC 控制板 (J201A) 和电源板之间的配线

[2] 主电源供给板 (J202) 和复合电源板 (J135) 之间的配线

否:

2. 前门开关

当前门关上时是否有连续电源?

(检查主电源板上的 J200-3 之间配线)

否: 更换前门开关

3. 主电源供给板

主电源板是否有 24V 电源供给复合电源板?

●主电源板 (J202-5:24V UC-SW, J202-6:0VUI)

●复合电源板 (J135-1:24VUI-SW, J135-2:0VUI)

否: 更换主电源板

4. 复合电源板, DC 控制板

当主电源板供 24V 电压给复合电源板时前门检测信号是否从复合电源板发送到 DC 控制板? ●复合电源板

●DC 控制板

是: 更换 DC 控制板

否: 更换复合电源板

第4章 图像动作不良对策

4.5 侧纸仓

4.5.1 搓纸不良

1. 右上盖，右下盖

右上盖和右下盖关闭？

否：关上盖板

2. 提升板

当纸仓拉出时，提升板落下，当纸仓推入时，提升板上升？

否：见“纸仓提升板不移动”

3. 纸仓搓纸轮

纸仓搓纸轮不转？

是：如果脏用酒精清洁，如有磨损，更换

4. 皮带

皮带和搓纸轮完全连接？

否：正确安装皮带

5. 齿轮

驱动是否从纸仓主马达传到搓纸系统？

否：检查驱动系统

6. 纸仓搓纸离合器，纸仓驱动板

测量纸仓驱动板的 J5B 时，当按下开始 B 键时，是否有离合器驱动信号？

(J5-B3:PEED_CL_ON*, J5-B4:24V)

是：更换离合器

否：更换纸仓驱动板

4.5.2 纸仓提升板不动

1. 纸仓

纸仓正确安装?

否: 正确安装纸仓

2. 提升板配线

提升板配线正确连接?

否: 正确连接配线

3. 弹簧

用手指按压搓纸轮释放杆, 搓纸轮是否被压下?

否: 卸下搓纸系统, 检查弹簧和释放杆

4. 纸仓提升马达

纸仓提升马达旋转?

是: 跳到第6步

5. 纸仓开检测开关, 纸仓驱动板

纸仓驱动板 J7-1 (+24V OUT) 和 J7-3 (GND:24V TN) 之间是否有 24V 电压?

是: 检查配线如正常, 更换开关

否: 更换纸仓驱动板

6. 纸仓提升下限检测开关, 纸仓驱动板

纸仓驱动板 J4-7 (+LIFT_LOW_LMT) 和 J4-8 (GND) 之间是否有 5V 电压?

是: 检查配线如正常更换开关

否: 更换纸仓驱动板

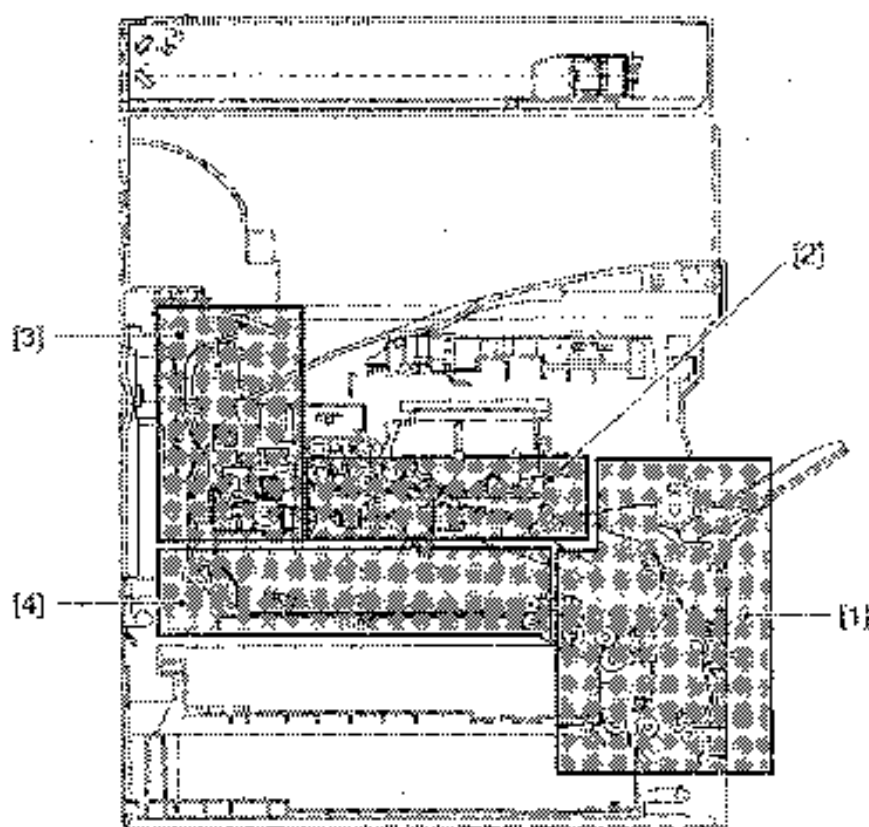
5 搬送不良的对策

5.1 卡纸

本机复印发生卡纸的场所大致分为以下所示的几个地方：

- [1] 供纸部
- [2] 分离 / 搬送部
- [3] 定影 / 非纸部、双面接收部
- [4] 双面 / 搬送部

当打印纸经常发生卡纸的场合进行处理后，各发生的场所均被记录下来。本机在维修模式（COPIER>PISPLAY>JAM）中主机发生卡纸的位置以及卡纸的种类进行确认。



F04-501-01

5.1.1 供纸部

1. 通常情况

在打印过程中选择的纸盒手送托盘的搓纸轮，搬送轮是否旋转？

否：见“每个部分的描述”

2. 纸盒

纸盒正确安装？转盘设定正确？

否：正确安装纸盒和设定转盘

3. 纸盒

试一下不同的纸盒，问题解决？

是：检查有问题的纸盒

4. 纸（潮湿）

纸有卷曲或皱纹或其它原因？

是：更换纸，指导用户正确存储纸的方法

5. 纸（非推荐纸）

试用推荐纸问题解决？

是：建议用户使用推荐纸

6. 纸导向板

纸导向板是否变形？或有纸在里面？

是：校正纸导向板取出卡纸

7. 主马达垂直纸道离合器

主马达旋转？

是：检查垂直纸道的输纸轮

否：更换主马达

第4章 图像动作不良对策

5.1.2 分离/搬送部

1. 纸

试用推荐用纸, 问题解决?

是: 建议用户使用推荐用纸

2. 分离消电针

分离消电针完全插入?

否: 完全插入

3. 预对位纸检测传感器和对位纸检测传感器检测杆

检测杆活动不平滑?

否: 正确安装检测杆

4. 预对位检测传感器 (PS9); 对位检测传感器 (PS10)

在维修模式中 (COPYER>DISPLAY>JAM) 进行传感器卡纸检测?

否: 检查配线, 如正常更换传感器

5. 对位辊, 搬送组件 (转印辊)

对位辊旋转?

否: 检查对位辊马达 (MG)

是: 检查确认搬送组件安全锁定, 如没有, 检查转印辊或搬送锁定组件

5.1.3 定影/排纸, 双面接收部

1. 定影薄膜

定影薄膜设形受损或外部原因

是:

1. 因受损或外部原因, 更换定影薄膜

2. 排除外部原因

2. 定影入口导板

定影入口导板有墨粉?

是: 清洁导板

3. 定影/搬送传感器检测杆, 第一排纸检测传感器检测杆。

检测杆是否平滑移动?

否: 正确安装检测杆使它平滑移动。

4. 安影 / 搬送传感器 (PS13), 第 1 排纸传感器 (PS15)

在维修模式 (COPIER>DISPLAY>JAM) 中看出, 各传感器是否发生卡纸? 是否有纸在传感器上? 否: 检查配线如正常, 更换传感器

5. 传送带

传送带子平滑移动? 在工作时是否回到原位?

否: 正确安装这样传送带可以平滑移动

6. 传送带

传送带有磨损或划伤?

是: 更换

否: 如有图像检测纸张边缘

5.1.4 双面搬送部

1. 纸导向板

是否是外部原因或变形?

是: 排除外部故障, 纠正变形

2. 双面输入检测杆, 双面输出检测杆

传感器检测平滑移动?

否: 正确安装使检测杆平滑移动。

3. 双面输入检测传感器, 双面输出检测传感器

在维修模式 (COPIER>DISPLAY>JAM) 中看传感器卡纸情况, 是否有纸在传感器上面?

否: 检查配线如正常更换传感器

4. 双面马达 (M6), 辊

进入维修模式 COPIER>FUNCTION>(PART-CHK), 然后按 OK 键, 双面马达旋转。

是: 检查双面部的辊

否: 检查配线正常, 更换马达

5.2 搬送不良

5.2.1 重送

1. 搓纸 / 搬送 / 分离轮释放杆, 分离轮

当释放杆被推送到后面, 搓纸轮被释放? 同时搬送轮和分离轮是否歪斜?

否: 释放杆(弹簧)被移动或变形, 更换或纠正它。

是: 检查分离轮是否变形或磨损, 如发现变形或磨损, 更换分离轮。

5.2.2 皱折

1. 搓纸系统

当纸复印一半时候, 关闭电源, 这时, 纸是否有皱折或歪斜?

是:

[1] 检查搓纸系统

[2] 检查对位辊前导板

[3] 检查对位辊

2. 纸

用新纸, 问题解决?

是: 纸可能受潮, 指导用户正确存储纸

3. 纸(非推荐纸)

因推荐用纸, 问题解决?

是: 建议用户推荐用纸

4. 纸导板, 定影入口驱动电磁铁(SL1)

纸导板有墨粉或外部原因?

是: 清洁纸导板

5. 定影组件, 排纸输送系统

定影薄膜, 定影下辊或清洁辊不良?

是: 清洁或更换

否: 检查引起搬送系统不良的原因

6 电气组成概述

6.1 介绍

机器的电气组成和它的附件在这里被一一展示, 包括功能介绍, 符号以及 I/O 地址的使用和各部件的电路图、信号等。

6.1.1 清单帮助

下面符号用于连接目标

DC-CON:	IX 控制板
R-CON:	读取部控制板
MN-CON:	主控板
FRMD:	搓纸电路板
MPWS:	主电源供给板
DECK-CON:	侧纸仓驱动板
DECK-FRMD:	二层纸盒搓纸电路板
FAX-CON:	G3 PAX 控制板

6.1.2 检查光电传感器

在维修中检查光电传感器，可能有以下几种传感器类型：

a. 纸检测传感器

用手模拟有纸把传感器检测杆移开，检查维修模式显示。

如移开检测杆检查维修模式显示困难，把纸放在检测部，然后再查看维修模式中的显示。

b. 开关检测传感器

开/关有问题的盖板，查看维修模式中的显示。

c. 位置检测传感器，有/无检测传感器

用手取下有问题的传感器重装一下，如 I/O 有动作变化，就假定传感器正常。



检查光电传感器时要在维修模式中确认有问题的传感器

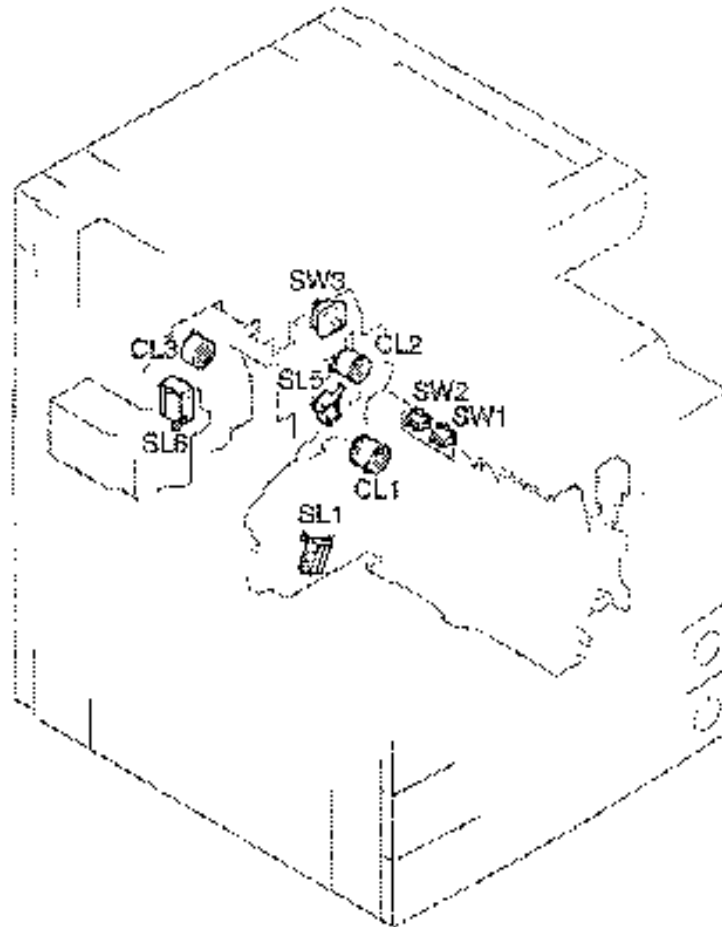
* 下面是传感器的状态

- 纸检测传感器，有纸，没纸。
- 开/关检测传感器，盖是否关上。
- 原位检测传感器或定位传感器，是否不在原位或没有设定。

6.2 E201 读取组件 / 打印组件

6.2.1 离合器

6.2.2 电磁铁, 开关



F04-602-01

第4章 图像动作不良对策

6.2.1 离合器

●读取部

读取部没有任何离合器

●打印部

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
CL1 (DC-CON) 垂直纸道离合器	A3-20-N	P001-5 0:ON,1:OFF	
CL2 (DC-CON) 手送离合器	A3-18-N	P001-6 0:ON,1:OFF	
CL3 (DC-CON) 显影离合器	A3-20-J	P001-7 0:ON,1:OFF	

6.2.2 电磁铁, 开关

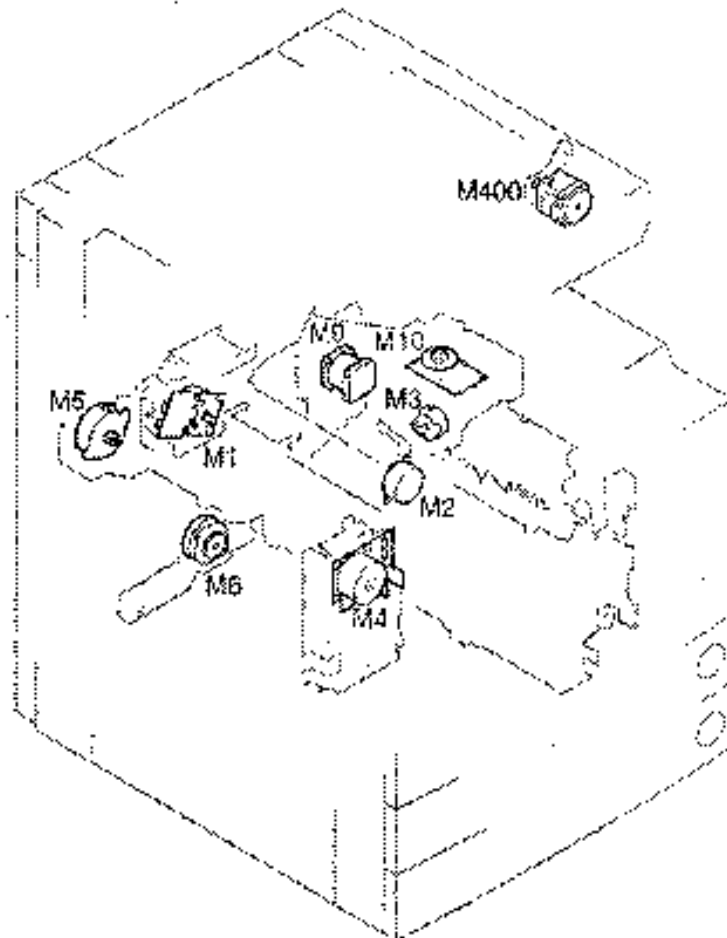
●读取部

读取部没有电磁铁或开关

打印部

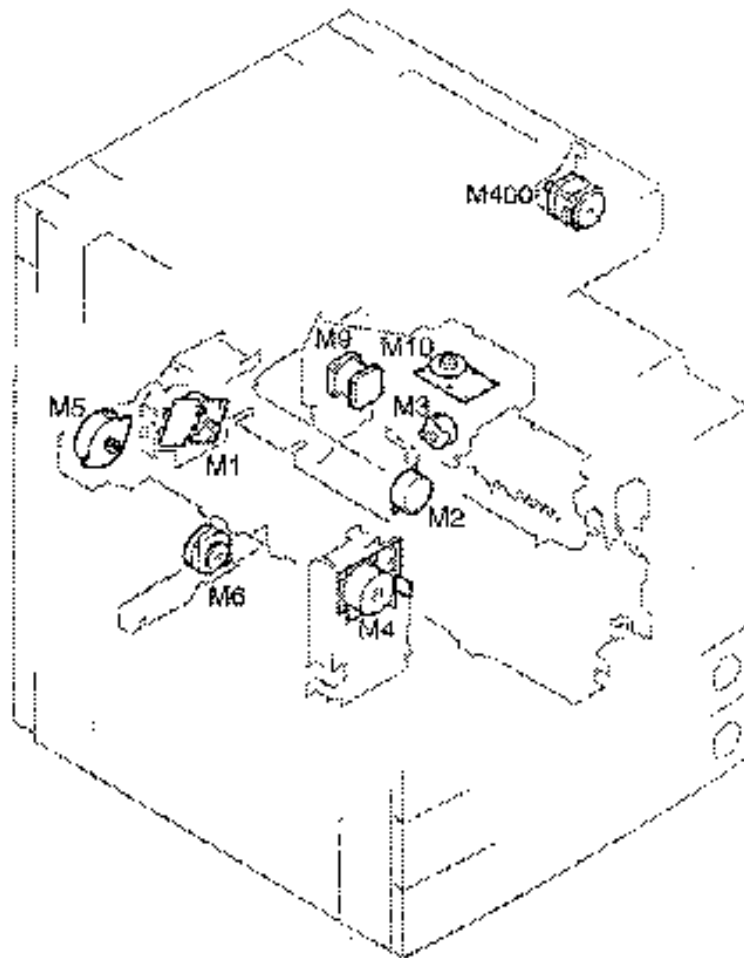
电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
SL1 (DC-CON) 擦纸DOWN电磁铁	A3-20-N	P002-0 0:ON,1:OFF	
SL5 (DC-CON) 手送托盘释放电磁铁	A3-20-J	P002-3 0:ON,1:OFF	
SL6 (DC-CON) 充电辊电磁铁	A3-20-J	P002-4 0:ON,1:OFF	
SW1 (MPWS) 主电源开关	A3-12-B		
SW2 (MPWS) 热环境开关	A3-12-B		
SW3 (MPWS) 前盖板开关	A3-14-B	P008-7 0:开,1:关	

6.2.2 马达(1/2)



F04-602-02

6.2.3 马达(2/2)



F04-602-02

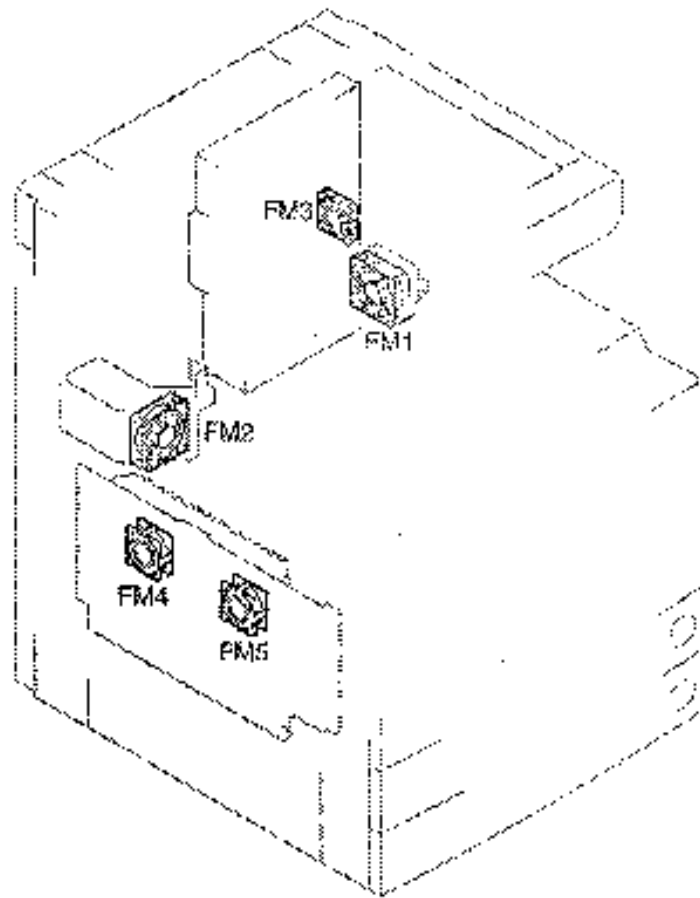
第4章 图像动作不良对策

6.2.4 马达(2/2)

●打印部

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
M8 (DC-CON) 双面组件马达	A3-8-X	P005-0 to 7	
M9 (DC-CON) 对位马达	A4-14-M	P002-5 1:OFF,0:ON P020-6,7	
M10 (DC-CON) 激光马达	A3-14-J	P001-2 0:lock p008-3 0:lock	

6.2.4 风扇



F04-602-03

6.2.4 风扇

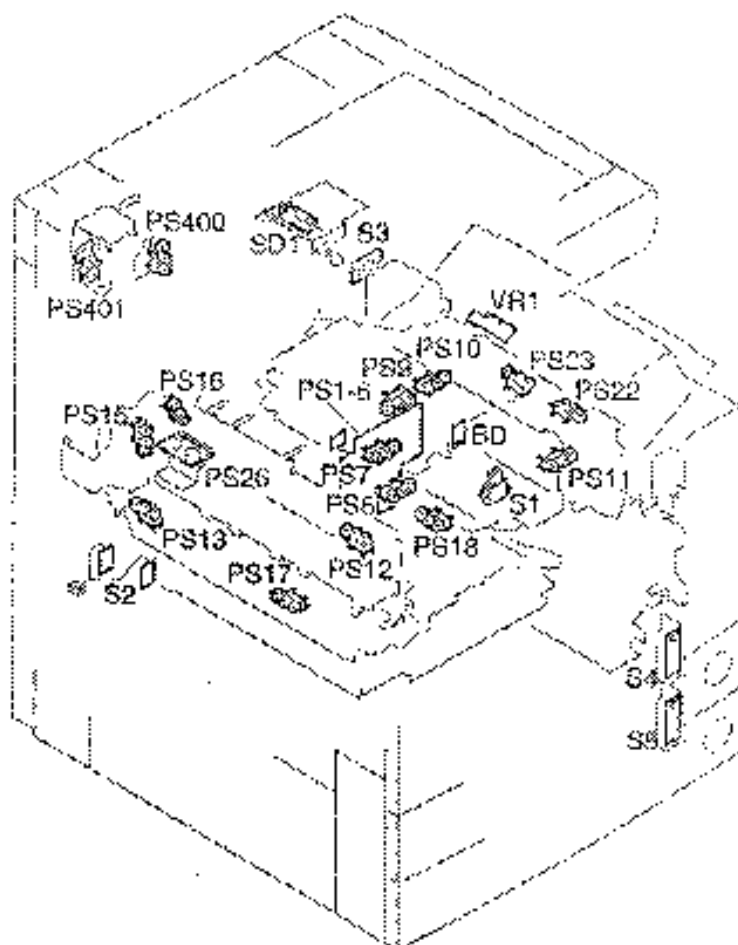
●读取部

读取部没有风扇

●打印部

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
FM1 (DC-CON) 显影器风扇	A3-18-N	P004-0,2 1:ON,0:OFF P003-4 0:ON	
FM2 (DC-CON) 定影风扇	A3-18-J	P004-1,3 1:ON,0:OFF P005-5 0:ON	
FM3 (MN-CON) 电路组件风扇	A3-2-H		
FM4 (DC-CON) 半展风扇 1	A3-7-I	P005-6 1:ON,0:OFF P009-6 0:ON	
FM5 (DC-CON) 平展风扇 2	A3-7-I	P005-7 1:ON,0:OFF P009-7 0:ON	

6.2.5传感器(1/3)



F04-502-04

第4章 图像动作不良对策

6.2.5 传感器(1/3)

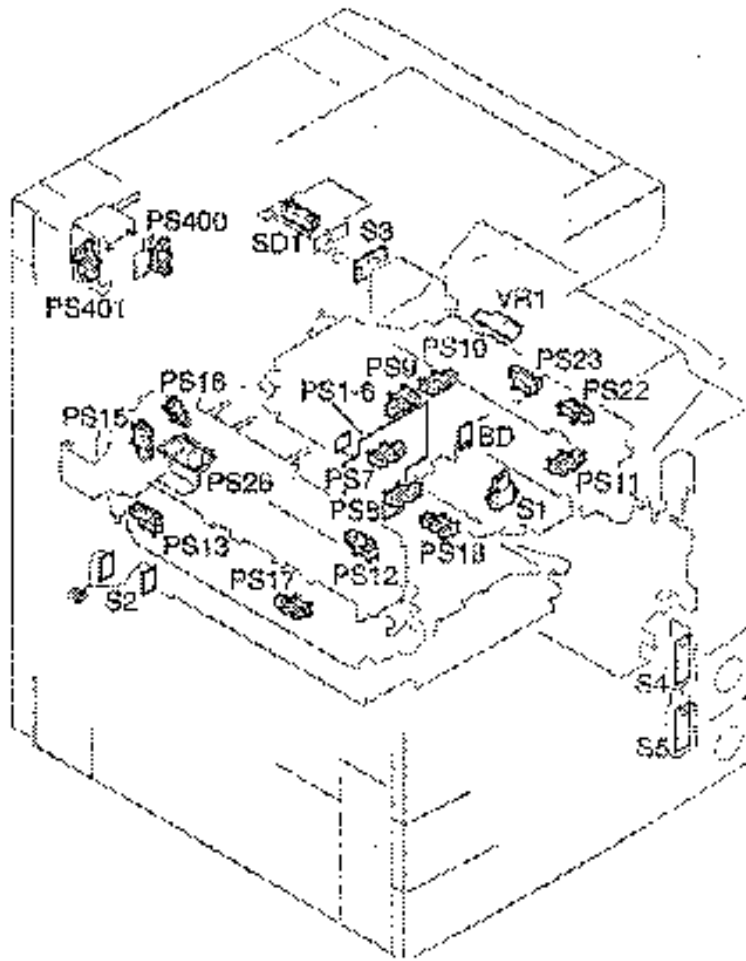
●读取部

电信号名称	参见电路图	I/O地址 I/O显示	备注
PS400(R-CON)	A3-18-H	IO-P06-4	
扫描灯原位检测传感器		1:HP	
PS401(R-CON)	A3-17-H	IO-P06-6	(copyboard/ADF)
复印盖板开/关传感器		0:开,1:关	
SD1(R-CON)	A3-13-H	IO-P03-5	
原稿检测传感器		0:有,1:无	(paper)
		IO-P04-4	
		0:ON,1:OFF	

●打印部(1/3)

电信号名称	参见电路图	I/O地址 I/O显示	备注
ED(DC-CON)	A3-13-K		
ED检测传感器			
PS1(DC-CON)	A3-19-N	P013-5	
纸盒1纸检测传感器		0:有,1:无	(纸)
PS2(DC-CON)	A3-19-M	P014-5	
纸盒2纸检测传感器		0:有,1:无	(纸)
PS3(DC-CON)	A3-20-M	P013-6	
纸盒1纸多少检测传感器1			(纸)
PS4(DC-CON)	A3-20-N	P013-7	25% (bit6=0; bit7=1)
纸盒1纸多少检测传感器2			50% (bit6=1; bit7=1)
			100% (bit6=0; bit7=0)
PS5(DC-CON)	A3-20-M	P014-6	
纸盒2纸多少检测传感器1			(纸)
PS6(DC-CON)			25% (bit6=0; bit7=1)
纸盒2纸多少检测传感器2			50% (bit6=1; bit7=1)
			100% (bit6=0; bit7=0)
PS7(DC-CON)	A3-20-M	P015-0	
纸盒1供纸检测传感器		1:有,0:无	(纸)

6.2.5 传感器 (2/3)



F04-602-04

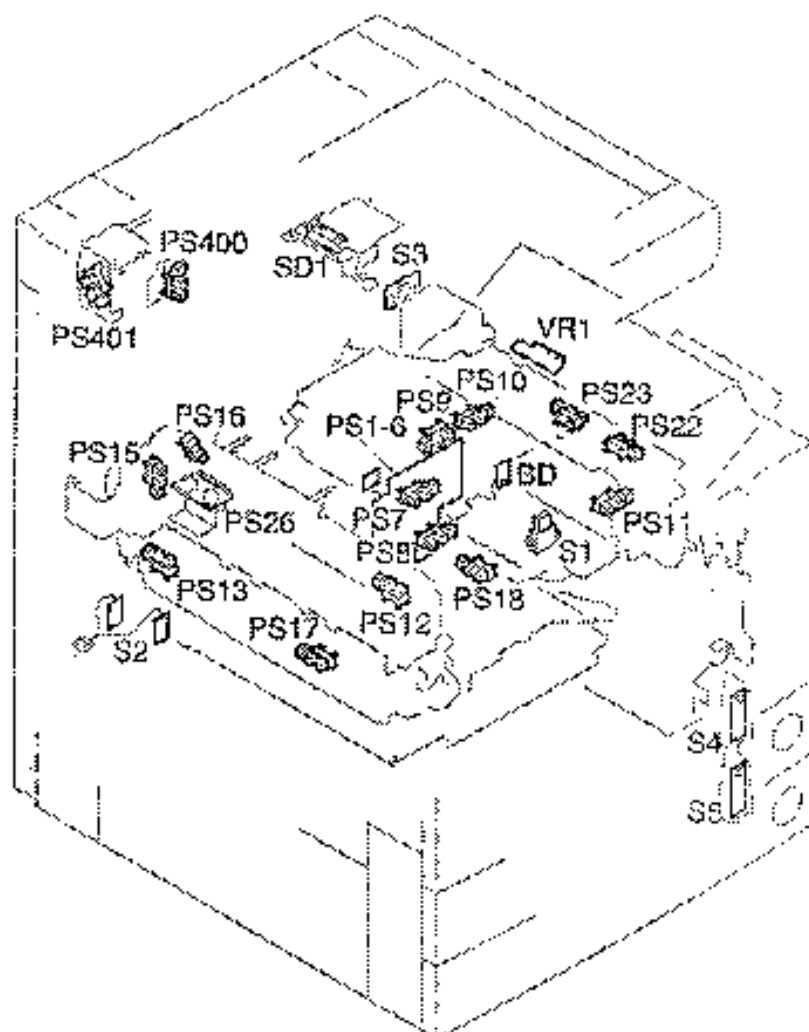
第4章 图像动作不良对策

6.2.6 传感器 (2/3)

●打印部 (2/3)

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
PS8 (DC-CON)	A3-20-M	P015-1	
纸盒 2 供纸检测传感器		1:有,0:无	(纸)
PS9 (DC-CON)	A3-16-N	P015-2	
预对位纸检测传感器		1:有,0:无	(纸)
PS10 (DC-CON)	A3-16-N	P015-3	
对位纸检测传感器		1:有,0:无	(纸)
PS11 (DC-CON)	A3-16-N	P015-4	
水平对位纸检测传感器		0:有,1:无	(纸)
PS12 (DC-CON)	A3-16-I	F025-7	
图像引导边检测传感器		1:有,0:无	(纸)
PS15 (DC-CON)	A3-8-J	P015-5	
定影 / 搬送传感器		0:有,1:无	(纸)
PS15 (DC-CON)	A3-8-N	P015-6	
第 1 排纸检测传感器		1:有,0:无	(纸)
PS16 (DC-CON)	A3-9-N	P015-7	
第 1 排纸薄检测传感器		1:有,0:无	(纸)
PS17 (DC-CON)	A3-7-N	P016-0	
双面组件入口纸检测传感器		0:有,1:无	(纸)
PS18 (DC-CON)	A3-7-N	P016-1	
双面组件出口纸检测传感器		0:有,1:无	(纸)
PS22 (DC-CON)	A3-15-N	P016-5	
手送纸检测传感器		0:有,1:无	(纸)
PS23 (DC-CON)	A3-15-N	P016-6	
右门开 / 关检测传感器		1:开,0:关	
PS26 (DC-CON)	A3-8-J	P021-0	
定影薄膜传感器			
S1 (DC-CON)	A3-18-N	P008-0	(音频)
墨粉检测传感器		1:有,0:无	
S2 (DC-CON)	A3-6-I	P008-2	(杂音)
废粉满仓检测传感器		1:满	
S3 (DC-CON)	A3-17-N	P023-4,P33	()
环境检测传感器		A/D	
		P023-,P34	(室内温度)
4-5BT		A/D	

6.2.5 传感器 (3/3)



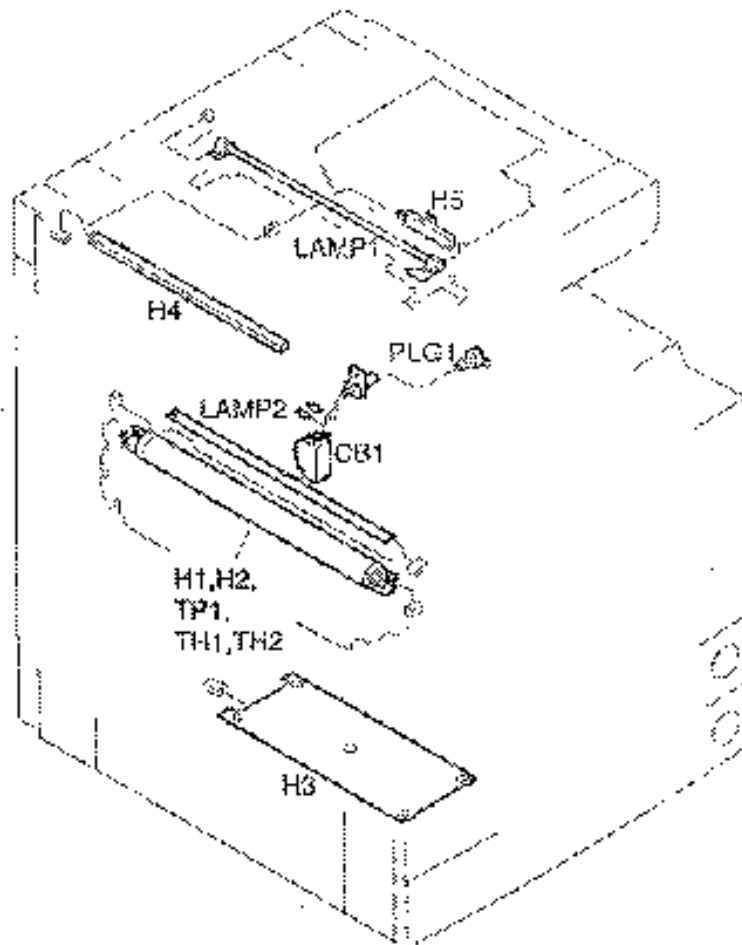
F04-602-04

第4章 图像动作不良对策

6.2.5 传感器 (3/3)

电信号名称	参见电路图	I/O地址 I/O显示	备注
S4 (DC-CON) 纸盒1尺寸检测传感器	A3-17-J	P013-0 to 4	
S5 (DC-CON) 纸盒2尺寸检测传感器	A3-16-J	P014-0 to 4	
VR1 (DC-CON) 手送纸宽检测传感器	A3-18-M	P023-2, P31	

6.2.6灯、加热器和其他



F04-602-05

第4章 图像动作不良对策

6.2.6 灯、加热器和其他

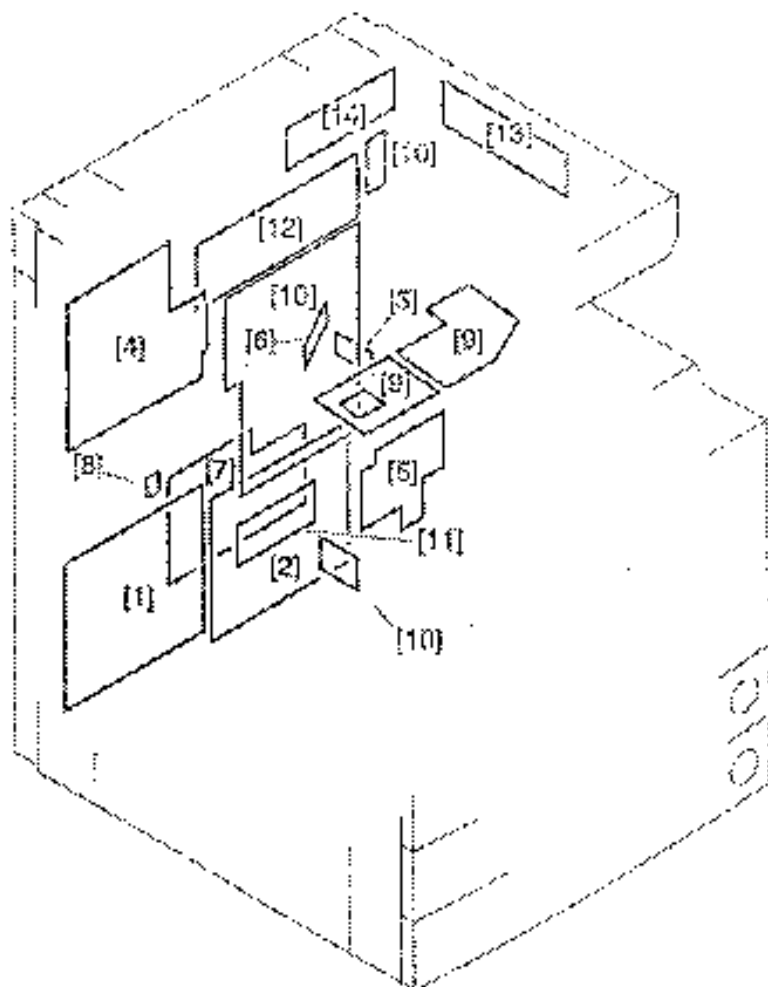
● 读取部

电信号名称	参见电路图	I/O 显示 I/O 显示	备注
H4 (MPWS) 反光镜加热器	A3-9-A		100V 标准配置 200V 选配
H5 (MPWS) 镜头加热器	A3-9-A		100V 标配 200V 选配
LAMP1 (R-CON)	A3-17-H		扫描灯

● 打印部

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
CB1 (MPWS) 漏电保护	A3-14-A		
E1 (MPWS) 定影主加热器	A3-9-C		
H2 (MPWS) 定影副加热器	A3-9-B		
H3 (MPWS) 纸盒加热器	A3-9-B		
LAMP2 (IX-CON) 预曝光灯	A3-14-J	P001-1 1: ON, 0: OFF	
PLG1 (DC-CON) 电源供给电缆	A3-14-A		
TH1 (MPWS) 主热敏电阻	A3-12-J	P023-0, P29 A/D	
TH2 (DC-CON) 副热敏电阻	A3-12-J	P023-1, P30 A/D	
TP1 (DC-CON) 热敏开关	A3-9-B		

6.2.7 线路板



F04-602-06

第4章 图像动作不良对策

6.2.7 线路板

● 读取部

名称	内容	备注
[12] 读取部控制板	控制读取组件/ADF	
[13] CCD板	驱动CCD	
[14] 电控板	控制扫描灯	

● 打印部

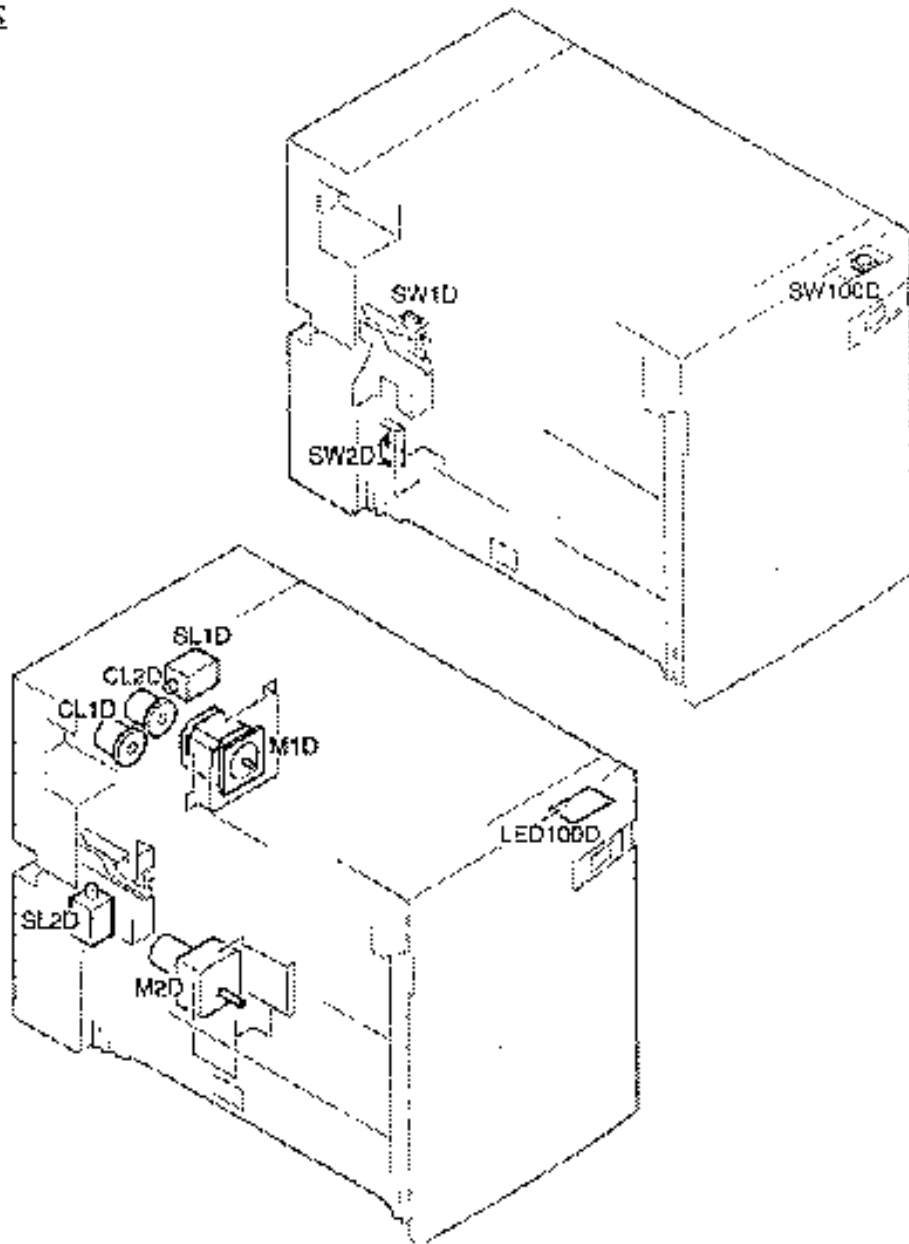
名称	内容	备注
[1] 复合电源板	控制高压	
[2] 主电源供给板	控制提供DC电源	
[3] 开关板	控制主电源开关/加热器开关	
[4] DC控制板	控制打印部	
[5] 搓纸板	控制搓纸系统	
[6] 激光驱动板	控制激光驱动	
[7] 附加电源板	控制分页器/侧纸盒电源供给	
[8] 鼓传感器	检测鼓的温度	
[9] 操作面板	控制键和LED灯	
[10] 主控板	控制数字 图像处理	包括计数器板 软ID 中央板
[11] 热敏分离供电板	控制DC-DC连接	仅200V机型

6.3 侧纸仓 L1

6.3.1 离合器

6.3.2 电磁铁和开关

6.3.3 马达



F04-603-01

第4章 图像动作不良对策

6.3.1 离合器

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
CL1D (DECK-CON) 侧纸仓搬送离合器	A5-9-A	0:ON, 1:OFF	
CL2D (DECK-CON) 侧纸仓抚纸离合器	A5-8-A	0:ON, 1:OFF	

6.3.2 电磁铁和开关

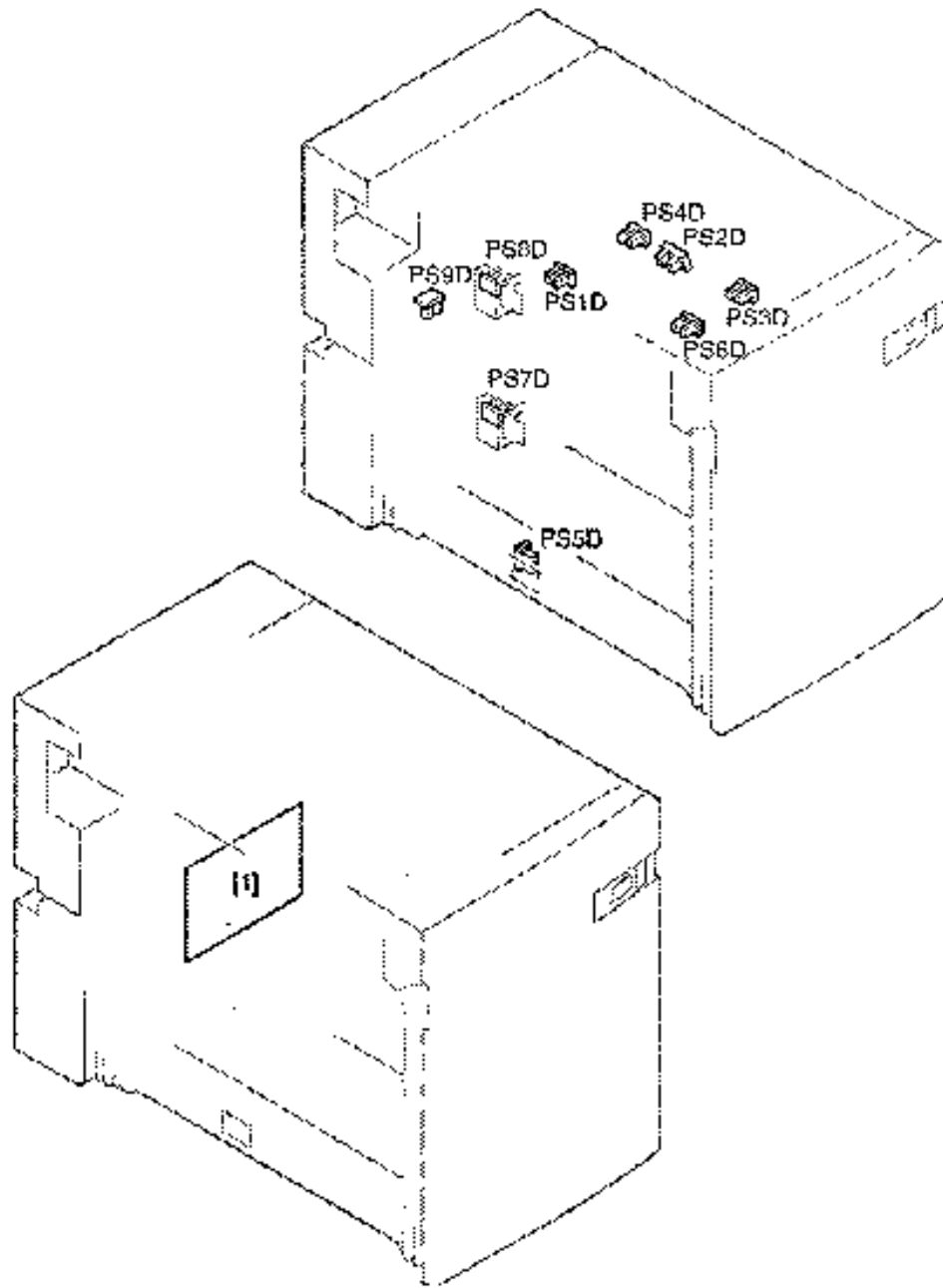
电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
SL1D (DECK-CON) 侧纸仓搓纸轮释放电磁铁	A5-10-A	0:ON, 1:OFF	
SL2D (DECK-CON) 侧纸仓开电磁铁	A5-4-B	0:ON, 1:OFF	
SW1D (DECK-CON) 侧纸仓开检测开关	A5-3-E		
SW2D (DECK-CON) 侧纸仓开开关	A5-5-B		
SW100D (DECK-CON) 侧纸仓开显示	A5-13-A		
SW100D (DECK-CON)	A5-13-A		

6.3.3 马达

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
M1D (DECK-CON) 侧纸仓主马达	A5-5-H		
M2D (DECK-CON) 侧纸仓提升马达	A5-5-B		

6.3.4 传感器

6.3.5 线路板



F04-603-02

第4章 图像动作不良对策

6.3.4 传感器

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
PS1D (DECK-CON) 侧纸仓搓纸传感器	A5-8-A		
PS2D (DECK-CON) 侧纸仓无纸检测传感器	A5-12-A		
PS3D (DECK-CON) 侧纸仓提升上限传感器	A5-11-A		
PS4D (DECK-CON) 侧纸仓提升位置传感器	A5-11-A		
PS5D (DECK-CON) 侧纸仓纸盒检测传感器	A5-8-C		
PS6D (DECK-CON) 侧纸仓搬送检测传感器	A5-10-A		
PS7D (DECK-CON) 侧纸仓纸多少检测传感器	A5-6-C		
PS8D (DECK-CON) 侧纸仓到位检测传感器	A5-7-C		
PS9D (DECK-CON) 侧纸仓开检测传感器	A5-3-C		

6.3.5 线路板

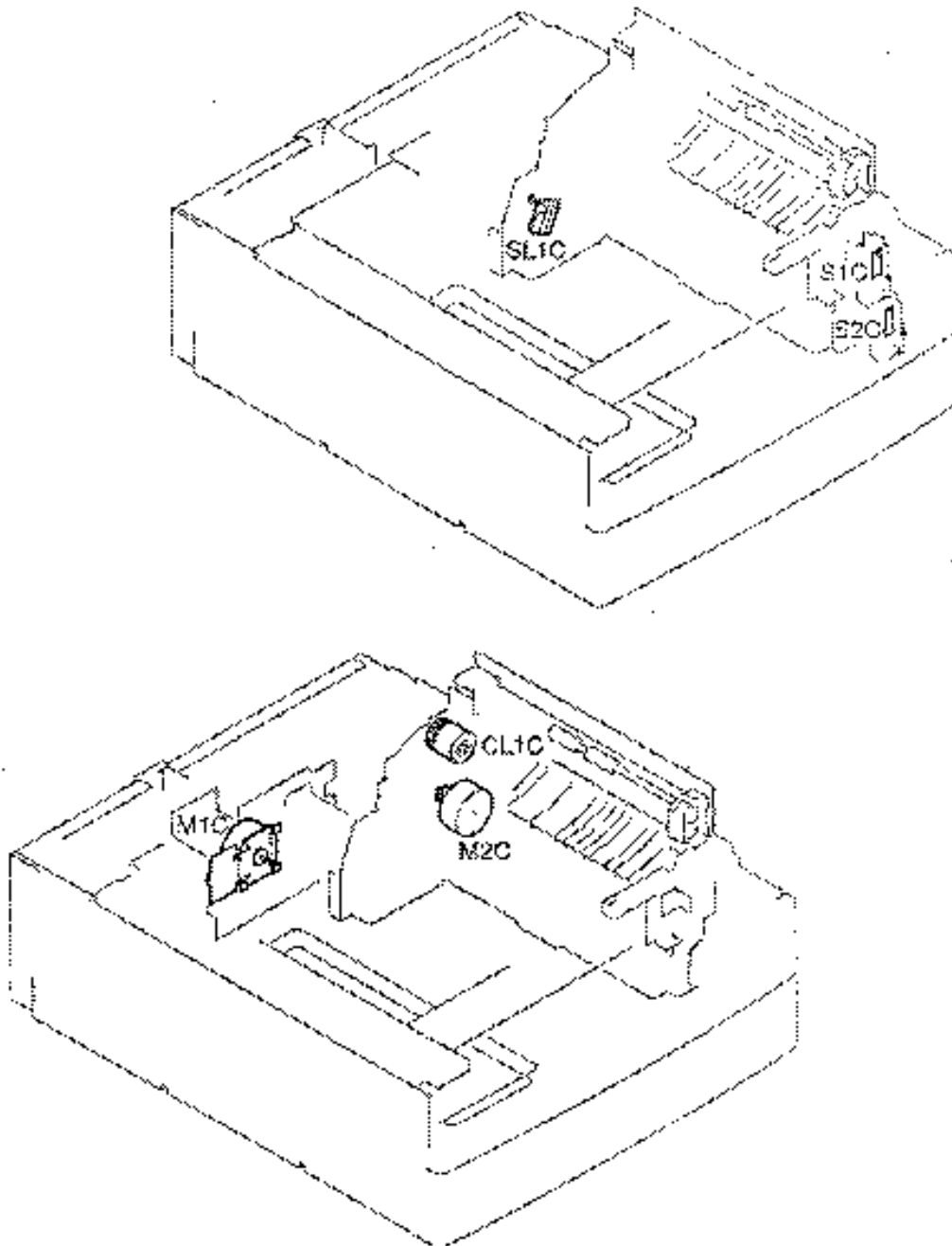
名称	内容	备注
[1] 侧纸仓驱动板		

6.4 2层纸盒组件-W1

6.4.1 离合器

6.4.2 电磁铁和开关

6.4.3 马达



F04-604-01

第4章 图像动作不良对策

6.4.1 离合器

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
CL1C (FEED-FEED) 垂直纸道输纸辊离合器	A6-11-F	0:ON,1:OFF	

6.4.2 电磁铁和开关

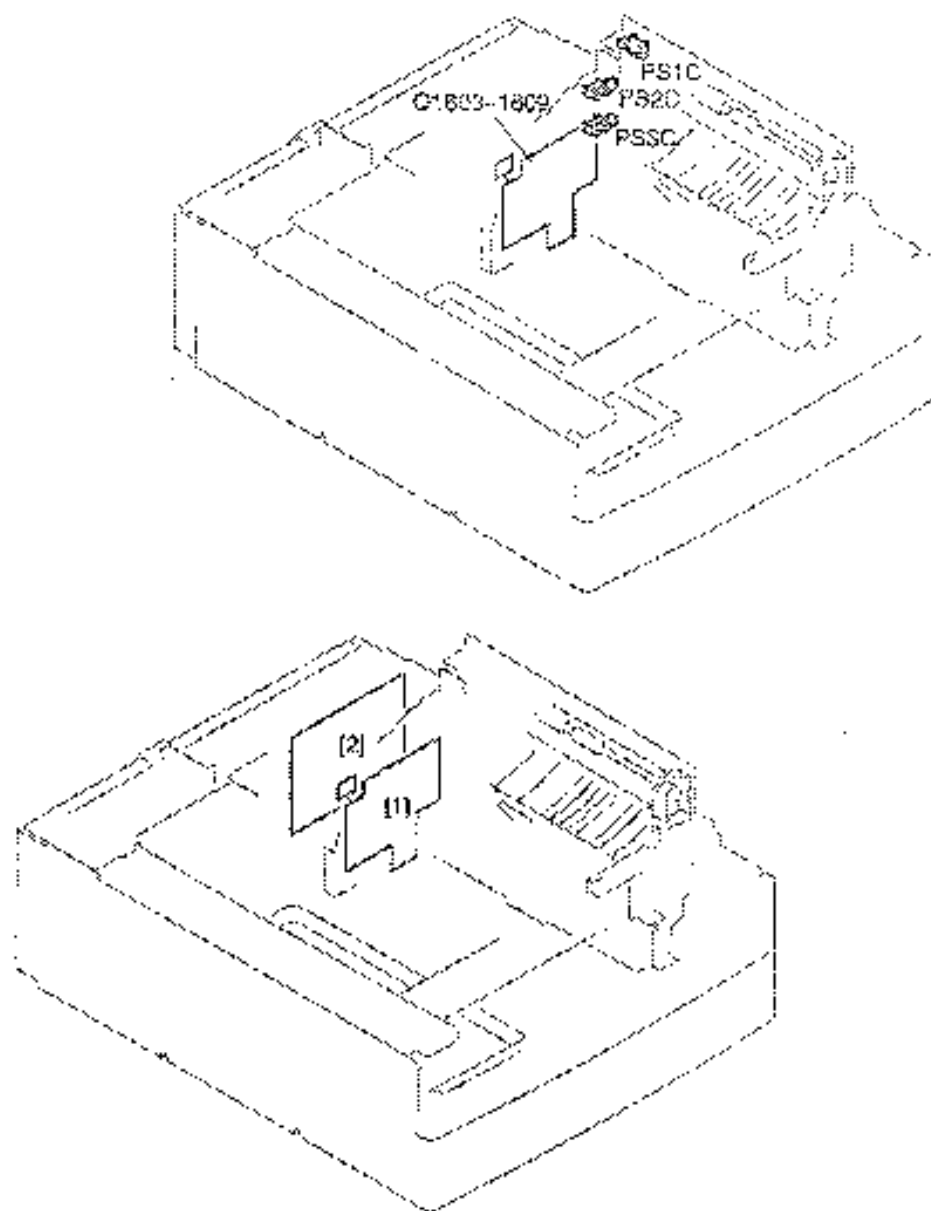
电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
SL1C (PEDE-FEED) 搓纸轮 DOWN 电磁铁	A6-11-F	0:ON,1:OFF	
S1C (PEDE-CON) 纸盒 3 尺寸检测开关	A6-7-A		
S2C (FEDE-CON) 纸盒 4 尺寸检测开关	A6-6-A		

6.4.3 马达

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
M1C (PEDE-CON) 基座主马达	A6-2-E		
M2C (FEDE-FEED) 纸盒搓纸马达	A6-11-G		

6.4.4 传感器

6.4.5 线路板



F04-604-02

第4章 图像动作不良对策

6.4.4 传感器

信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
PS1C (PEDE-CON) 右门开 / 关检测传感器	A6-6-11		
PS2C (PEDE-FEED) 纸盒 3 纵纸检测传感器	A6-11-D		
PS3C (PEDE-FEED) 纸盒 4 纵纸检测传感器	A6-11-C		
Q1603 (PEDE-CON) 垂直纸道纸检测传感器	A6-9-E		
Q1604 (PEDE-FEED) 纸盒 3 纸检测传感器	A6-12-E		
Q1605 (PEDE-CON) 纸盒 4 纸检测传感器	A6-9-E		
Q1606 (PEDE-CON) 纸盒 3 纸张多少检测传感器 0	A6-9-E		
Q1607 (PEDE-CON) 纸盒 5 纸张多少检测传感器 1	A6-9-E		
Q1608 (PEDE-CON) 纸盒 4 纸张多少检测传感器 0	A6-9-E		
Q1609 (PEDE-CON) 纸盒 4 纸张多少检测传感器 1	A6-9-E		

6.4.5 线路板

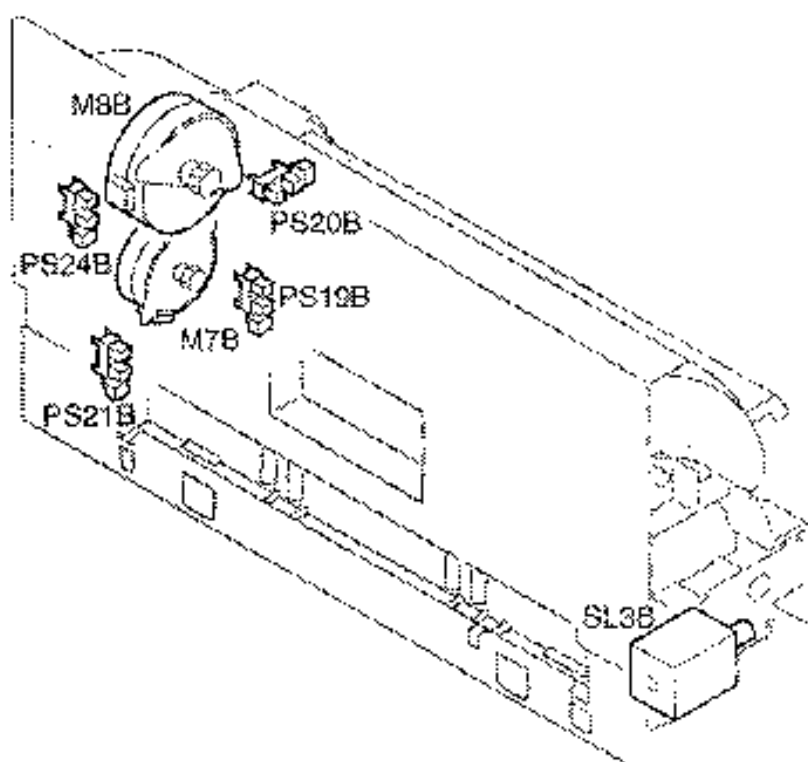
名称	内容	备注
[1] 二层纸盒基座拂纸板	控制搓纸系统	
[2] 基座控制板	控制纸盒基座	

6.5 二层内筒托盘-A

6.5.1 电磁铁

6.5.2 马达

6.5.3 传感器



F40-605-01

第4章 图像动作不良对策

6.5.1 电磁铁

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
SL3B(DC-CON) 二路排纸电磁铁	A7-2-K		

6.5.2 马达

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
M7B(DC-CON) 二路排纸入口部马达	A7-10-E	P011-0 to 7	
M8B(DC-CON) 二路排纸出口部马达	A7-6-H	P004-4 to 8 P006-7 1: 70%, 0: 100%	

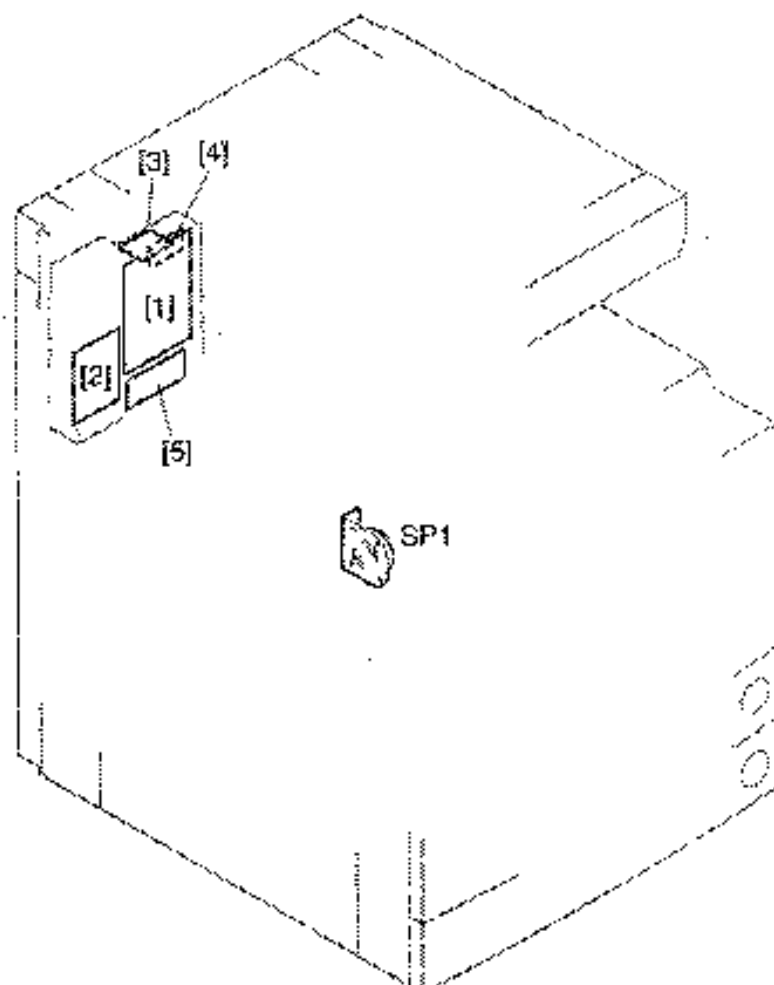
6.5.4 传感器

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
PS19B(DC-CON) 第二路排纸传感器 1:有 2:无	A7-3-G	P016-2	
PS20B(DC-CON) 第二路排纸部满检测传感器 1:有 2:无	A7-8-G	P016-3	
PS21B(DC-CON) 第二路排纸检测传感器 1:有 2:无	A7-8-G	P016-4	
PS24B(DC-CON) 二路排纸部开/关检测传感器 1:开 2:关	A7-4-G	P016-7	

6.6 Duper G3 传真板-J1

6.6.1 其他

6.6.2 线路板



F04-606-01

6.6.1 其他

电信号名称	参见电路图	I/O 地址 I/O 显示	备注
SP1 (FAX-CON) 扬声器	A3-1-5		

6.6.2 线路板

名称	内容	备注
[1] G3 传真控制板	控制传真系统	
[2] GCI 板	电话传真的切换界面	100V 和 120V 用不同界面
[3] G3 标准板	标准连接电缆	100V 和 120V 用不同界面
[4] DTMF	传真的存储件	16M 位
[5] 假 CL 板	发出一个假 CI 信号	100V
[6] 免提检测板	检查免提状态	120V

6.7 各电路板可调电阻 (VR), LED, 检测脚一览表

本机带有可调电阻 (VR) LED 检测脚在维修中仅对需要的地方进行调整:



1. 一些 LED 灯正常时会有电流通过, 灯灭时有时也会微微发光, 不要误判断
2. 可调整用的 VR

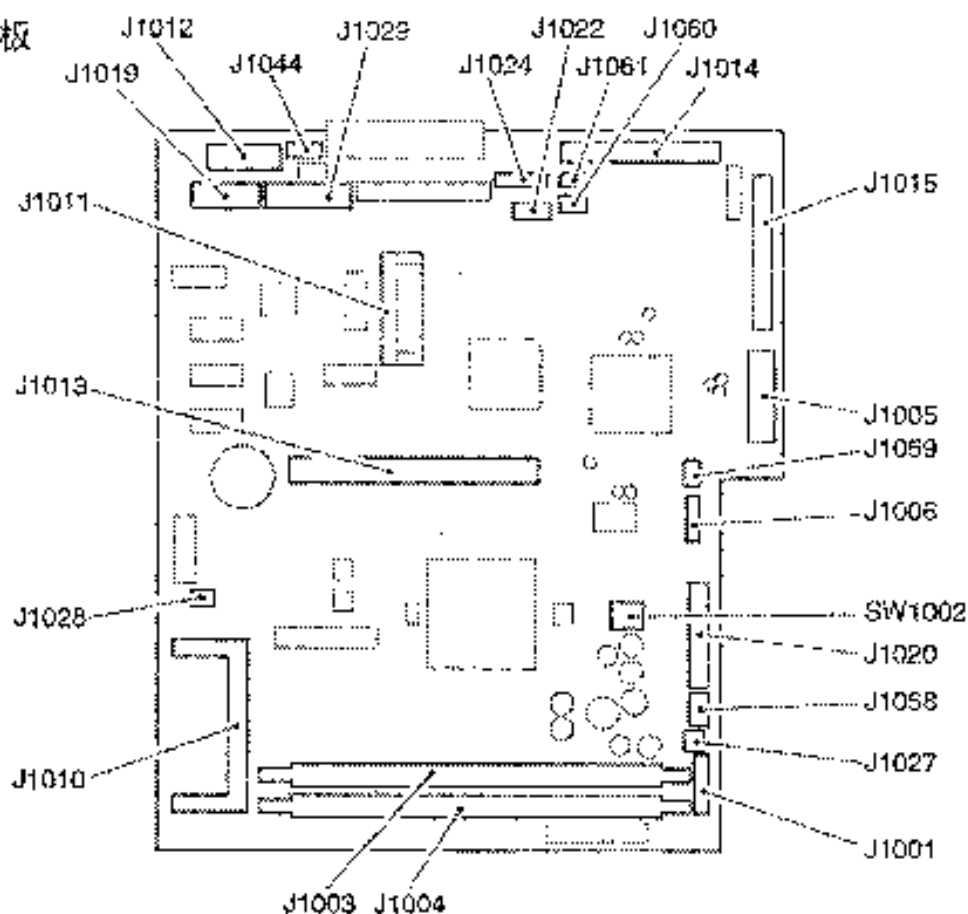


不可调整用的 VR



在一览表中没有登记的 VR, 检测脚是工厂用的, 要对以上这些调整、检测则需要专门的特殊工具, 且检测仪器的精度要求很高, 因此在维修中注意不要乱动。

6.7.1 主控板



F04-607-01

微动开关(SW1002)是工厂调整所用，在通常的市场操作中不必使用。

<当更换主控板>

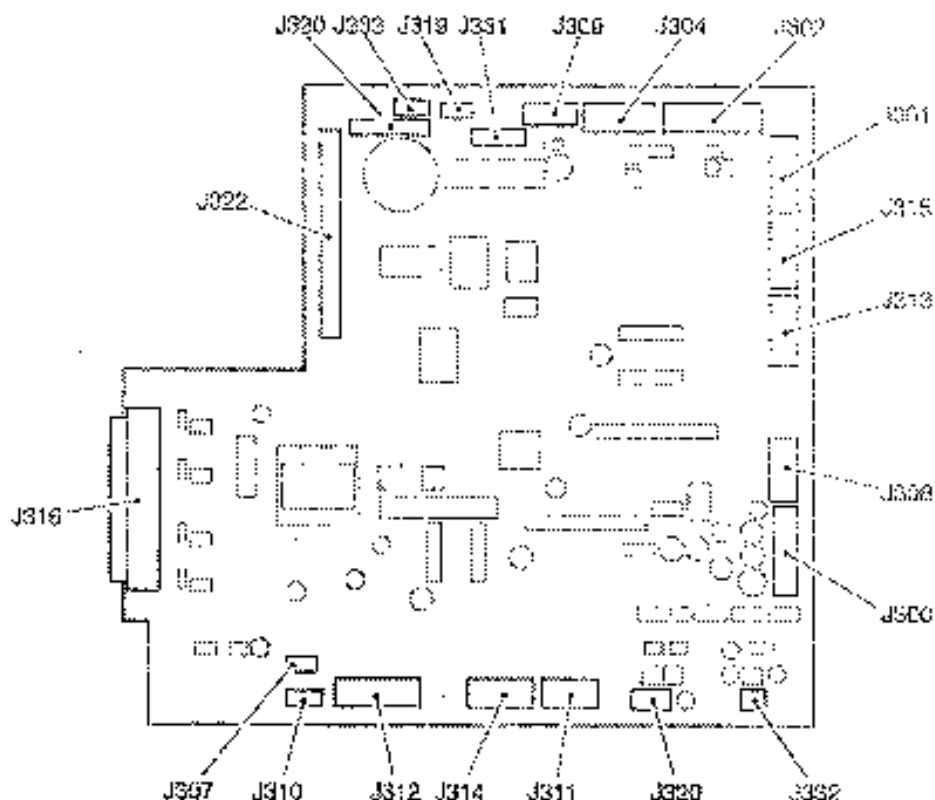
a. 从旧板转到新板上

- 短接插头 J1060
- BOOT ROM
- SDRAM
- 计数器板

b. 备份数据的步骤:

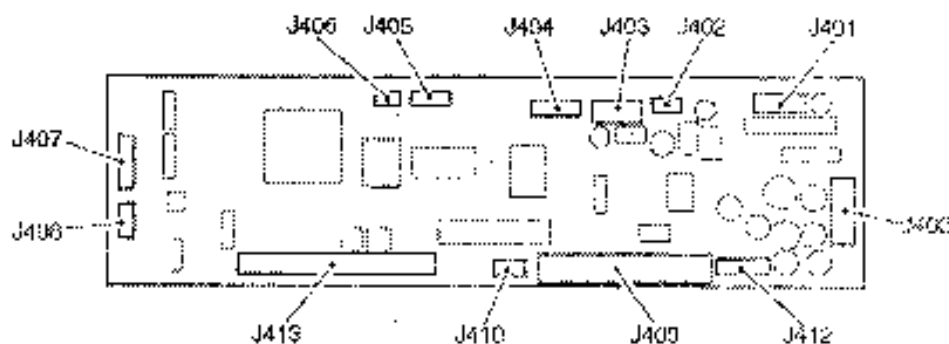
- 1) 用 Service Support Tool 备份数据
- 2) 更换主控板
- 3) 按住操作向上的(2)(8)键，然后开机(开始下载模式)如开始工作将不能执行任何操作，同时硬盘上的BOX和操作数据都将被初始值。
- 4) 用 Service Support Tool 下载所有数据。

6.7.2 DC控制板



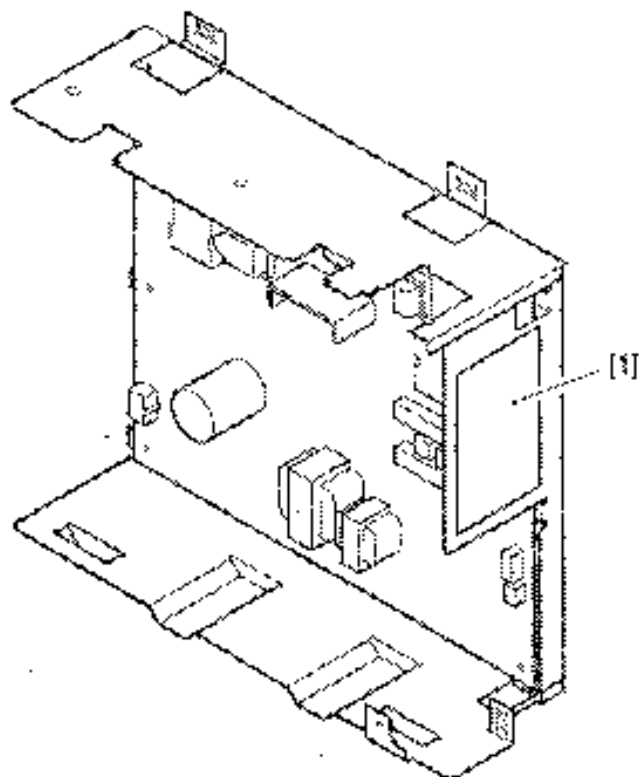
F04-607-02

6.7.3 读取部控制板



F04-607-03

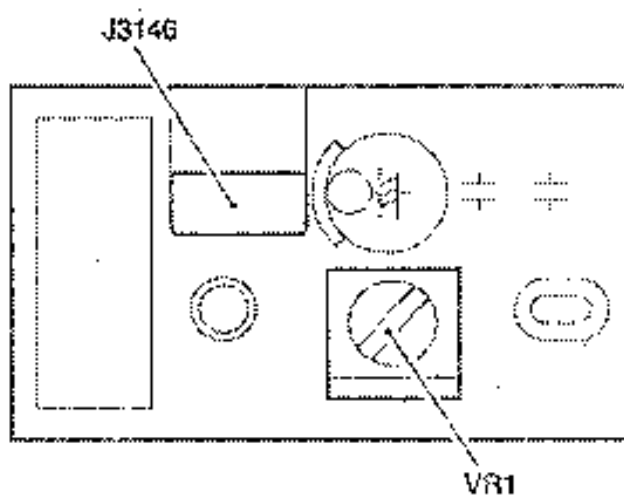
6.7.4 复合电源板



当更换复合电源板时，要把维修标签上的数值重新登记

F04-607-04

6.7.5 定影薄膜传感器板



F04-607-05

第5章

维修模式



1. 維修模式概述

1.1 概述

維修模式的畫面構成如下所示分為初始畫面，第一層/第二層，項目畫面/第三層項目畫面：

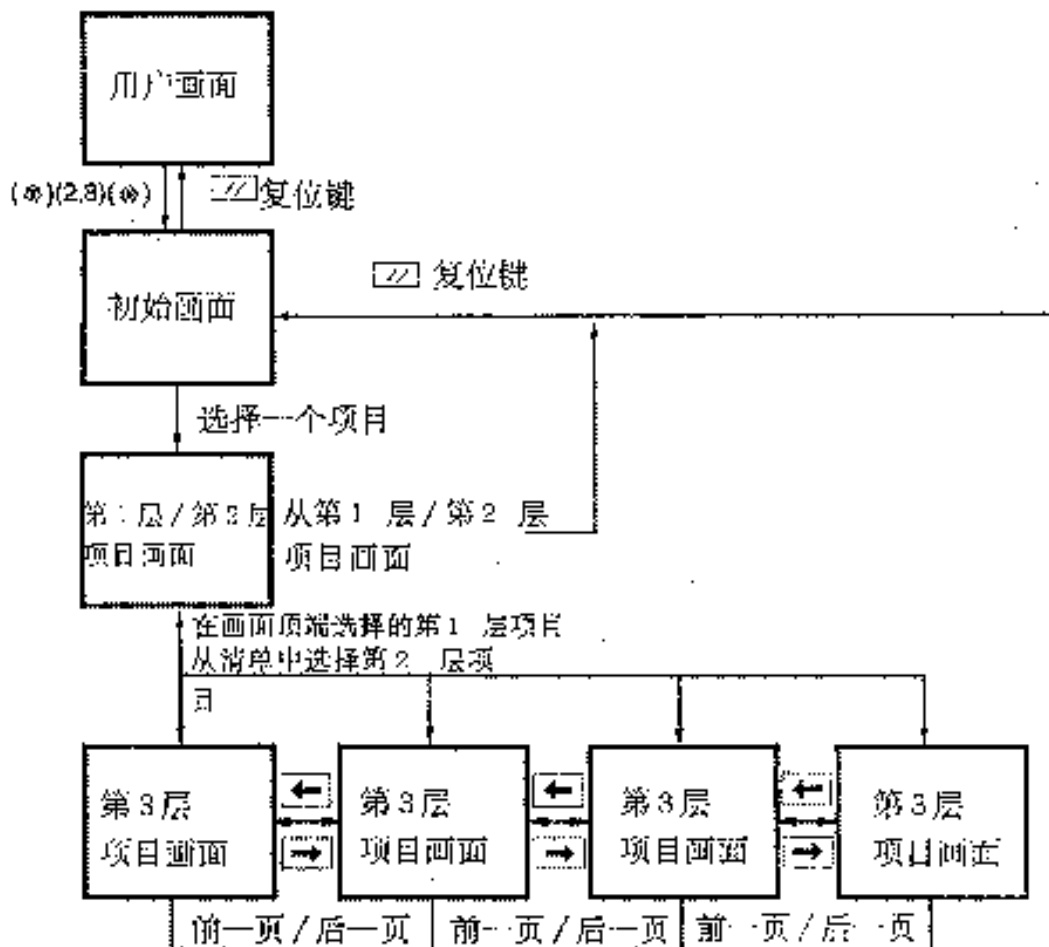


图 05-101-01

1.3 维修模式的解除

- 按下复位键，回到维修模式初始画面（图 05-101-08）
- 按下 2 下复位键，退出维修模式，回到用户画面（标准画面）



使用维修模式(调制功能选购件)的情况下,维修模式解除后必须将电源关闭再打开

1.4 维修模式的备份

出厂时对每台机器进行调整,调整值记录在维修标签上(贴在前盖板内侧)。如果清除了 RAM 或更换了主板等后,调整或选购件的值恢复到缺省值,更改维修模式的值时必须将更改值记录在维修标签上,如维修标签上没有该项,记录在空栏中。另外,在维修模式 COPIER>FUNCTION>MISC>P>URL-PE110T 可以将维修模式的值一次全部打印出来。

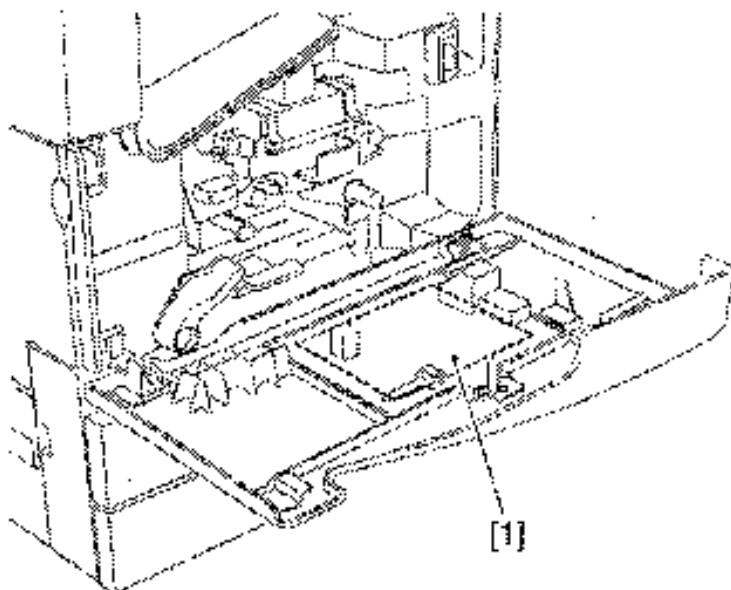


图 05-104-01

本机的维修模式分为下列7类模式:

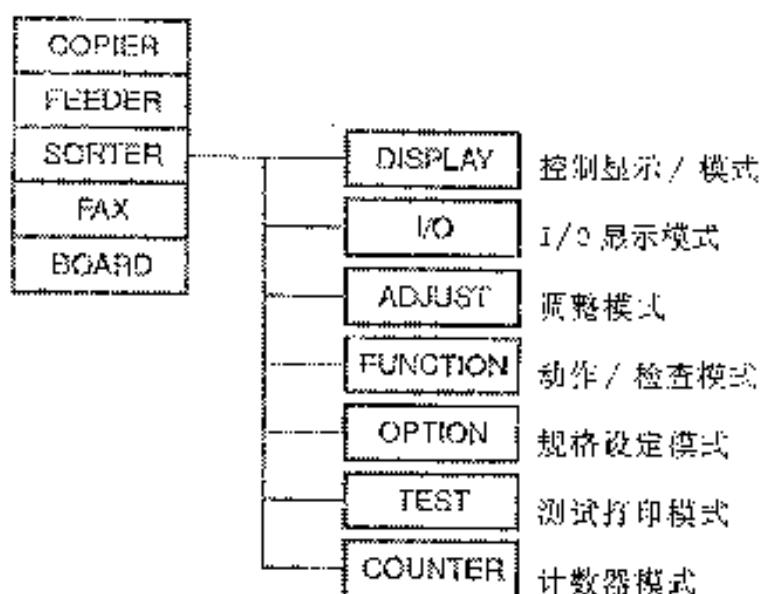


图 05-101-02

1.2 维修模式的进入方式和选择

- 1) 按用户模式键
- 2) 同时按数字键 2 和 8
- 3) 按操作面板上的用户模式键 通过上述操作, 显示屏上将显示初始画面

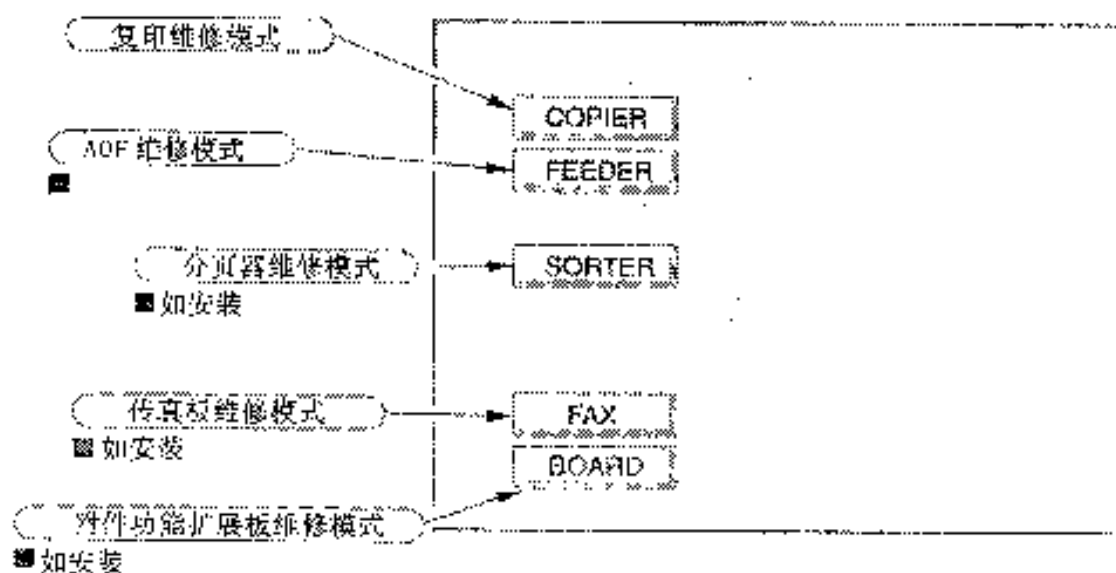


图 05-102-01

1.5 基本操作

1.5.1 初始画面

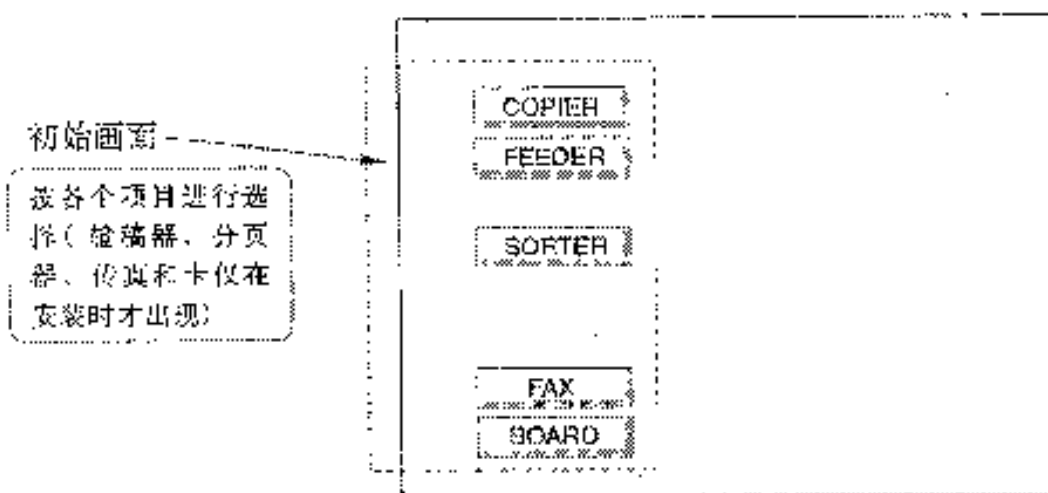


图 05-105-01

1.5.2 第1层 / 第二层项目画面

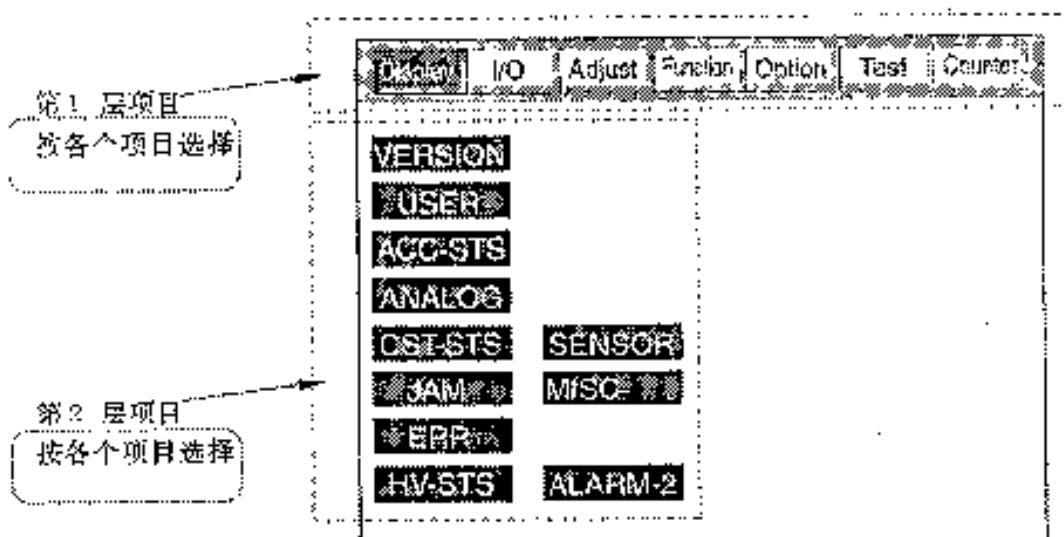


图 05-105-02

1.5.2 第3层项目画面

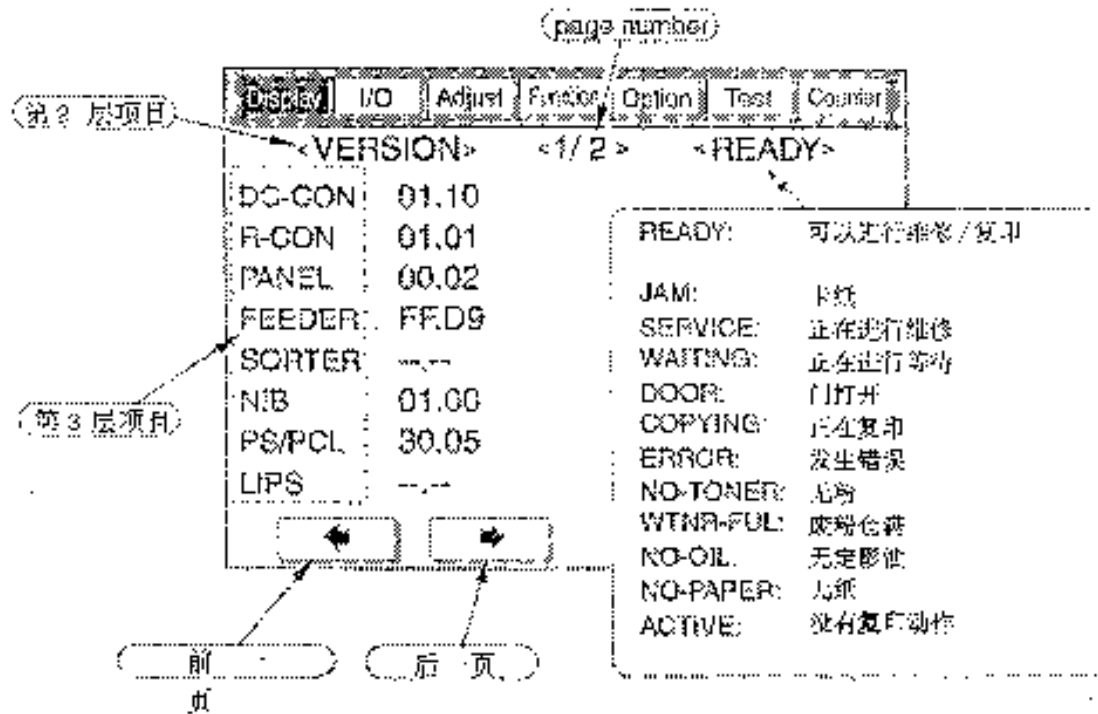
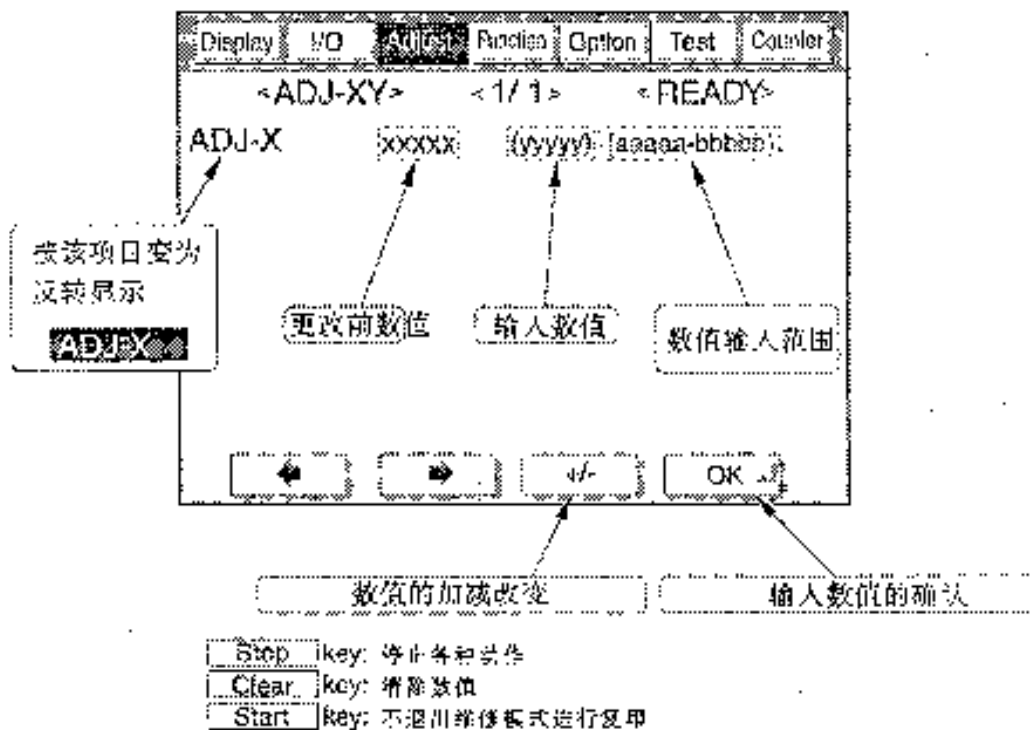


图 05-105-03



F05-105-04

2 “显示”控制显示模式

2 复印功能

下面是 COPIES>DISPLAY 的能面后几页是各项目的具体说明。

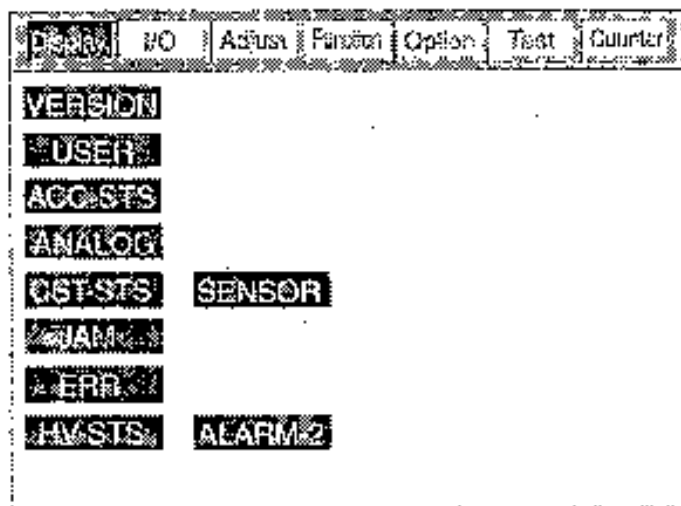


图 05-201-01

COPYER>DISPLAY>VERSION

< 版本 >

主机与附件和叫路板的 ROM 版本的显示

显示: <xx.yy>

xx:版本号,yy:开发管理号

DC-CON	DC控制板的ROM版本
R-CON	读取控制板的ROM版本
PANEL	操作面板CPU电路板的ROM版本
FREEDER	输稿器控制板的ROM版本
SORTER	颁器控制板的ROM版本
NIB	网络软件的版本
PS/PCL	打印卡 (PS/PCL) 的版本
LIPS	打印卡 (LIPS) 的版本
MN-CONT	主控板软件的版本
BOOT-ROM	主控板部分的BOOT ROM 的版本 显示: 复印模式, XX.YYC; PSPCL 打印卡模式 XX, YYP; PCL 打印卡 XX, YYL
DIAG-DVC	自我诊断装置版本
RUT	RUL 版本

第5章 维修模式

COPIER>DISPLAY>VERSION

PUNCE	打扎机软件版本号
LANG-EN	英语语言版本号
LANG-FR	法语语言版本号
LANG-DE	德语语言版本号
LANG-IT	意大利语语言版本号
LANG-JP	日语语言版本号
LANG-CS	捷克语语言版本号
LANG-DA	丹麦语语言版本号
LANG-EL	希腊语语言版本号
LANG-ES	西班牙语语言版本号
LANG-ET	爱沙尼亚语语言版本号
LANG-FI	芬兰语语言版本号
LANG-HU	匈牙利语语言版本号
LANG-KO	伊斯兰语语言版本号
LANG-NL	荷兰语语言版本号

COPYRIGHT>DISPLAY>VERSION

LANG-NO	挪威语语言版本号
LANG-PL	波兰语语言版本号
LANG-PT	葡萄牙语语言版本号
LANG-RU	俄语语言版本号
LANG-SL	斯洛文尼亚语语言版本号
LANG-SV	瑞典语语言版本号
LANG-TW	繁体中文语语言版本号
LANG-ZE	简体中文语语言版本号

< 用户 >

用户画面以及用户相关项目的显示

LANGUAGE	<p>显示使用的语言 / 纸张规格系列</p> <p>显示 <LANGUAGExxyy.zz.aa></p> <p>xx(前2位): 国家代码(See jis)</p> <p>yy(后2位): 语言代码(See ISO639)</p> <p>zz: 去向代码 (00:佳能, 01:OEM, 02:能用)</p> <p>aa: 纸张规格系列代码 (00; 4B01: 英寸 02: A03: 所有)</p>
MODEL	<p>机型的识别 (0:iR2200, 1:iR2800,2:iR3300)</p>

< 附件情况 >

附件安装情况的显示

FEEDER	<p>显示自动输稿器的安装情况 (0: 没安装, 1: 安装)</p>
SORTER	<p>显示颁器和打孔器的安装情况</p> <p>显示:XY</p> <p>X=0:没安装,1:颁器,2:鞍式颁器</p> <p>Y=0:没安装打孔机; 1:2-孔,2-/3-孔,3:4-孔 (FRN),4:4孔 (SWDN)</p>
DECK	<p>显示侧纸仓的安装情况 (0: 没安装,1: 安装)</p>
CARD	<p>显示控制卡的安装情况 (0: 没安装,1: 安装)</p>
DATA-CON	<p>显示自我诊断装置的安装情况 (0: 没安装,1: 复印数据控制板,2: NE控制板)</p>

COPYER>DISPLAY>ACC-STS

RAM	显示主控板的存储器容量 (64MB, 128MB)
NET	显示网卡的安装情况 (0: 没安装, 1: 以太网卡, 2: 令牌环网卡, 3: 两种都适用)
LIPS-RAM	显示 LIPS 卡的存储器容量 (XMB)
LIPS	显示 LIPS 卡的安装情况 (0: 没安装, 1: 安装)
PS/PCL	显示 PS/PCL 卡的安装情况 (0: 没安装, 1: PS/PCL, 2: PS汉字)
NETWARE	显示 NETWARE 的安装情况 (0: 没安装, 1: 安装)

COPYER>DISPLAY>ANALOG

< 模拟 >

模拟传感器测定值的显示

TEMP	机内温度 (环境传感器) 单位 °C
HUM	机内湿度 (环境传感器) 单位 %RH
ABS-EUM	机内湿度绝对值单位 g
DR TEMP	感光鼓周围温度单位 °C
FIX C	定影加热器温度单位 °C
FIX-E	定影加热器尾端温度单位 °C

< 纸盒情况 >

纸盒，手送的纸张尺寸显示

WIDTH-MF

以纸张尺寸显示手送的纸张宽度

COPIER>DISPLAY>JAM

< 卡纸 >

显示卡纸数据

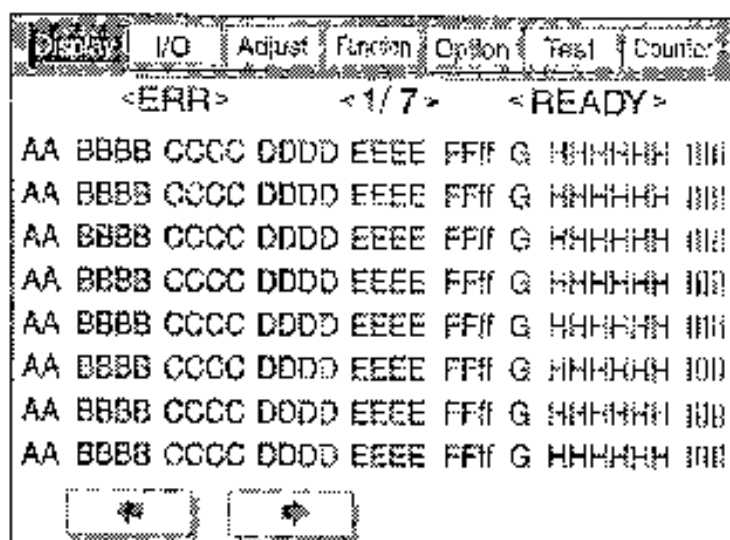


图 05-201-02

COPIER>DISPLAY>JAM

项目	内容	参考
AA	显示卡纸序号(序号越大卡纸时间越早)	1-50(50最大)
BBBB	显示卡纸日期	月, 日(2位显示)
CCCC	显示卡纸时间	24小时方式
DDDD	显示清除时间	24小时方式
E	显示卡纸发生的区域	0 复印机 1 输稿器 2 分页器
FFff	显示卡纸代码	FF: 卡纸类型(参见表 05-201-01) ff: 卡纸传感器(参见图 05-201-02) 输稿器见表 05-201-04 分页器见表 05-201-06 见表 05-201-03
G	显示供纸位置	
HHHEHE	显示供纸道数计数	
IIIII	显示纸张尺寸	

FF:卡纸类型

代码	类型
00xx	无
01xx	延迟卡纸
02xx	滞留卡纸
0Axx	通电的残留卡纸
0Bxx	盖板打开卡纸
9003	翘起卡纸 (*1)
9011	逻辑卡纸 (*2)
10xx	分页器卡纸

*1: 分页器-J1 待机卡纸

*2: 图像无请求卡纸

T05-201-01

G:卡纸位置

代码	内容
1	纸盒 1
2	纸盒 2
3	纸盒 3
4	纸盒 4
5	未用
6	未用
7	侧纸仓
8	手送托盘
9	双面组件

T05-201-03

ff:卡纸传感器

代码	传感器
xx01	对位纸传感器 (PS10)
xx02	手送传感器 (PS22)
xx03	纸对位传感器 (PS4)
xx04	纵向纸道传感器 (Z1603)
xx05	纸盒 1 再供纸传感器 (PS7)
xx06	纸盒 2 再供纸传感器 (PS8)
xx07	纸盒 3 再供纸传感器 (PS2C)
xx08	纸盒 4 再供纸传感器 (PS3C)
xx09	侧纸仓控纸传感器 (PS1D)
xx0A	侧纸仓搬送传感器 (PS0D)
xx11	图像原始边传感器
xx12	定影粉送传感器 (PS13)
xx13	纸盒 1 搬送传感器 (PS15)
xx14	纸盒 2 搬送传感器 (PS15B)
	搬送继电器传感器 (PS19Z)
xx15	纸盒 3 搬送传感器 (PS21B)
xx21	双向器输入口纸检测传感器 (PS17)
xx22	双向器纸输出口检测传感器 (PS18)
xx33	前盖门开关 (S93)
xx34	右门开/关传感器 (PS23)
xx35	二层托盘排纸开/关传感器 (PS24B)
	排纸继电器开/关传感器 (PS24Z)
xx36	右门开/关传感器 (PS1C)
xx37	侧纸仓检测传感器 (PS5D)
xx39	分页器前盖传感器 (S1)

5-14T

表 05-201-03

FFff:传感器/类型 (输纸部卡纸)

代码	传感器/类型	用的传感器
0001	对位延迟传感器	PI6
0002	对位器原位传感器	PI6
0003	读取部传感器延迟	FI6 FI7
0004	读取部原位传感器	PI7
0005	输纸传感器延迟	PI7 F18
0006	输纸原位传感器	PI8
0007	ADF 打开	PI1
0008	用户打开 ADF	PI1
0009	ADF 盖打开	PI9
000A	用户打开盖	PI9
000B	初始位置传感器	F16 P17 P18
000C	搓纸失败	

T05-201-04

FFff: 传感器 / 类型

(鞍式装订页器G1)

代码	传感器类型	所用传感器
1006	装订针卡纸	PI9
1007	开机卡纸	PI1 PI10
1008	打开盖门卡纸	PI22 PJ23 MS2
1011	入口纸张检测传感器	PI1
1012	折页机纸张检测传感器	PI10
1021	入口原始位置传感器	PI1
1022	折页机原位传感器	PI10

T05-201-05

FFff: 传感器 / 类型

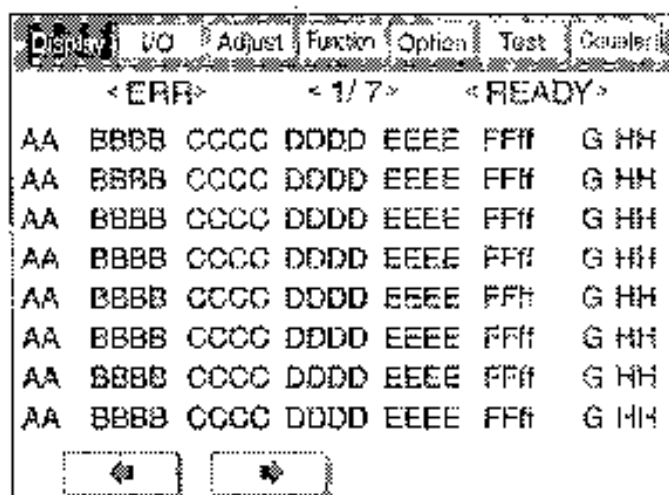
(分页器J1卡纸)

代码	传感器 / 类型	所用传感器
0003	入口纸检测传感器	S2
0004	入口原位传感器	S2
0006	装订部卡纸	S17
0007	开机卡纸	S2
0081	传递堆	S8
0082	推返回	S3
0114	延迟传递继电器传感器	FS19Z
0214	原位传递继电器传感器	FS19Z
0325	盖打开卡纸传感器	FS24Z
0339	前盖打开卡纸传感器	S1

T05-201-06

〈出错〉

显示出错数码



F05-201-03

项目	内容	参考
AA	出错顺序的序号 (序号越大出错发生的时间越早)	1-50 (50 最大)
BBBB	显示发生日期	月日 (以 2 位显示)
CCCC	显示发生时间	24 小时方式
DDDD	显示恢复时间	24 小时方式
EEEE	显示出错代码	见第六章 晕艺娘 没有时
FFFF	显示详细代码	为 0000
G	显示发生的区域	0: 主机 / 主控板 1: 输稿器 2: 颁器 3: C, F, F 4: 读取部 5: 打印部 6: PDL 7: 传真
HH	未用	

COPIER>DISPLAY>HV-STS

< 高压 >

电压 / 电流系统测定值的显示

PRIMARY	<p>显示关于感光鼓表面电位的同时一次充电电流值</p> <p>单位: μA</p> <p>参考:</p> <p>如小于 353 μA, 鼓组件非常好</p> <p>353 - 485μA 之间, 鼓可以用</p> <p>大于 485μA 要换鼓</p>
TR	<p>显示转印充电的电流值</p> <p>0: 转印电压不变模式 1: 转印电压不变模式 (中等) 2: 转印电压不变模式 (大)</p> <p>3: 转印电压不变模式 (小)</p>
BLAS	<p>显示显影偏压 DC</p>
TR-V	<p>显示转印电极辊表面电位的控制</p> <p>参见:</p> <p>1500 ~ 6000V 转印辊系统正常</p> <p>大于 6000V 转印辊接地不良</p> <p>小于 1499V 漏电使转印辊充电失败</p>

COPIER>DISPLAY>SENSOR

< 传感器 >

传感器的状态显示

DCC-SZ	<p>原稿尺寸传感器检测到的原稿的尺寸显示</p>
--------	---------------------------

<警告-2>

显示警告数据

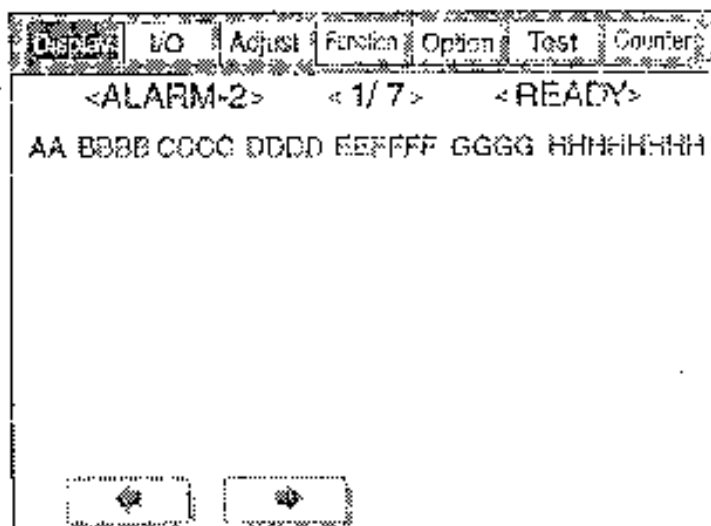


图 05-201-04

项目	内容	参见
AA	显示警告序号 (序号越大, 发出警告的时间越早)	1-50
BBBB	显示发生的日期	月/日 (以2位显示)
CCCC	显示发生的时间	24小时 时/分
DDDD	显示恢复时间	24小时 时/分
EEEEFF	显示发生时的读取部总计数	见下表
GGGG	显示详细代码	R & O 控制卡
HHHHHHHH	显示发生时的总计数	

COPIER>DISPLAY>MAM-2

位置代码	位置	DEF: 描述
02	扫描部	0002: 用流动扫描时稿台玻璃有污点
04	排纸/搬纸系统	0008: 纸仓提升失败 0011: 纸盒 1 再供纸警告 0012: 纸盒 2 再供纸警告 0013: 纸盒 3 再供纸警告 0014: 纸盒 4 再供纸警告 0018: 纸仓再供纸警告
61	装订颁器装订系统	0001: 装订部没装
62	鞍式装订系统	0001: 装订针没装
63	打孔系统	0001: 打孔废纸仓满

FEEDER>DISPLAY

2.2 输稿器

FEEDSIZE	
	显示自动输稿器检测到的原稿尺寸

3. I/O I/O 显示模式

下面是 COPIER>I/O 的显示画面后几页是各项目的具体说明

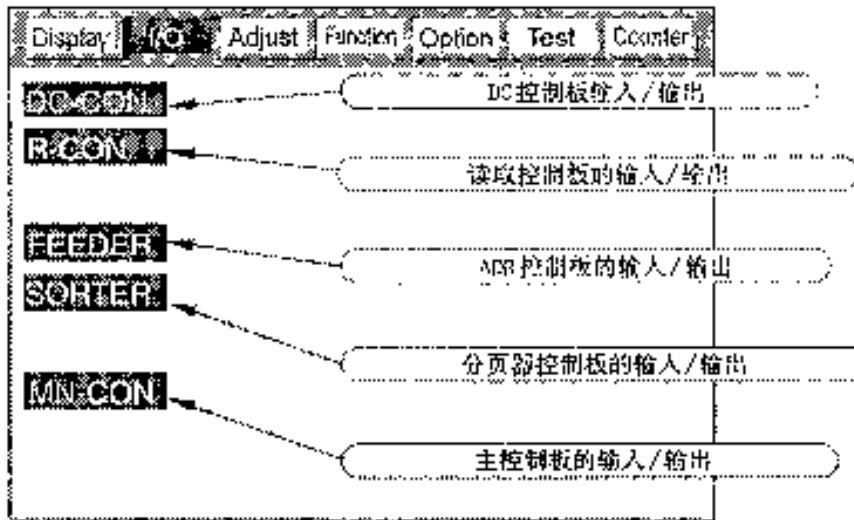
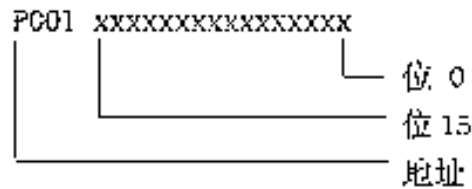


图 05-301-01

〈画面的读法〉



3.1 DC-CON

DC控制板的输入/输出端口

COPYRIGHT © 2001 CANON INC.

<DC-CON(1/7)>

地址	位	符号	内容	备注
P001	0	M1	主马达驱动信号	0:ON
	1	LAMP2	预曝光ON信号	1:ON
	2	M10	激光扫描马达驱动信号	0:ON
	3	M4	定影马达驱动信号	0:ON
	4	M4	定影马达低速驱动信号	1:ON
	5	CL1	垂直纸送离合器驱动信号	1:ON
	6	CL2	手送纸离合器驱动信号	1:ON
P002	7	CL3	显影器离合器驱动信号	1:ON
	0	SL1	下送纸离合器驱动信号	1:ON
	1	SL3Z	搬送离合器驱动信号	1:ON
	2		未用	
	3	SL5	手送托盘释放离合器驱动信号	1:ON
	4	SL6	充电辊离合器驱动信号	1:ON
	5	K9	对位马达驱动OFF信号	1:OFF (Overload)
6		未用		
7		未用		
P003	0	M2	搓纸马达驱动信号 1	
	1	M2	搓纸马达驱动信号 2	
	2	M2	搓纸马达驱动信号 3	
	3	M2	搓纸马达驱动信号 4	
	4	K3	水平对位传感器马达脉冲 A 信号	
	5	K3	水平对位传感器马达脉冲 A* 信号	
	6	K3	水平对位传感器马达脉冲 B 信号	
7	K3	水平对位传感器马达脉冲 B* 信号		
P004	0	FM1	显影器风扇全速信号	1:ON
	1	FM2	定影风扇全速信号	1:ON
	2	FM1	显影器风扇半速信号	1:ON
	3	FM2	定影风扇半速信号	1:ON
	4	M8S	二层托盘输出马达脉冲 1-3 信号	二层托盘 A)
		M7E	排纸继电器马达脉冲 1-1 信号	排纸继电器
	5	M8B	二层托盘输出马达脉冲 1-2 信号	二层托盘 A)
		M7E	排纸继电器马达脉冲 1-2 信号	排纸继电器
	6	M8B	二层托盘输出马达脉冲 1-3 信号	二层托盘 A)
		M7E	排纸继电器马达脉冲 1-3 信号	排纸继电器
7	M8B	二层托盘输出马达脉冲 1-4 信号	二层托盘 A)	
	M7E	排纸继电器马达脉冲 1-4 信号	排纸继电器	

<DC-CON(2/7)>

地址	位	符号	内容	备注
F005	0	M5	双面组件马达脉冲信号 1~1	
	1	K6	双面组件马达脉冲信号 1~2	
	2	M6	双面组件马达脉冲信号 1~3	
	3	M6	双面组件马达脉冲信号 1~4	
	4	K6	双面组件马达驱动信号 10	
	5	M5	双面组件马达驱动信号 11	
	6	FM4	平展风扇 1 驱动信号	1:ON
	7	FM5	平展风扇 2 驱动信号	1:ON
F006	0		主 DC 充电马达信号	1:ON
	1		主充电 ON 信号	1:ON
	2		消电针 ON	1:ON
	3		显影 AC 偏压 ON 信号	1:ON
	4		显影 DC 偏压 ON 信号	1:ON
	5		定影偏压 ON 信号	1:ON
	6		加热器 K 信号	1:ON
	7	MRB	二层排纸马达脉冲信号 10	1:ON 0:100%
P007	0		转印模式信号 0	1:ON
	1		转印模式信号 1	1:ON
	2		转印模式信号 2	1:ON
	3		转印模式信号 3	1:ON
	4		转印 ON 信号 1	1:ON
	5		扫描输出信号 4	-
	6		扫描输出信号 5	-
	7		未用	-
P008	0		S1 墨粉检测信号	1: 墨粉有
	1		未用	-
	2		S2 废粉仓满检测信号:	1: 满
	3	K1	主马达锁住检测信号:	-
	4	H10	激光扫描马达锁住检测信号:	0: 锁
	5	M4	定影马达锁住检测信号:	0: 锁
	6		24V 检测信号:	0: 检测
	7	SW3	前盖板开 / 关信号:	1: 关
P009	0		工厂用信号 0	-
	1		工厂用信号 1	-
	2		工厂用信号 2	-
	3		工厂用信号 3	-
	4	FM1	显影风扇旋转检测信号:	0: 旋转
	5	FM2	定影风扇放置检测信号:	0: 旋转
	6	FM4	平展风扇 1 旋转检测信号:	0: 旋转
	7	FM5	平展风扇 2 放置检测信号:	0: 旋转

COPYER-1/0-DC-CON

-DC-CON (3/7)

地址	位	符号	内容	备注
P010	0	M5	搬送马达脉冲信号 A_D0	
	1	M5	搬送马达脉冲信号 A_D1	
	2	M5	搬送马达脉冲信号 A_D2	
	3	M5	搬送马达脉冲信号 A_PHASE	
	4	M5	搬送马达脉冲信号 B_D0	
	5	M5	搬送马达脉冲信号 B_D1	
	6	M5	搬送马达脉冲信号 B_D	
	7	M5	搬送马达脉冲信号 B_PHASE	
	8	M5	搬送马达脉冲信号 IO	
	9		未用	
	10		未用	
	11		未用	
	12		未用	
	13		未用	
	14		未用	
15		未用		
P0110	0	M7B	二层托盘-排纸马达脉冲信号 A_I0	
	1	M7B	二层托盘-排纸马达脉冲信号 A_D1	
	2	M7B	二层托盘-排纸马达脉冲信号 A_D2	
	3	M7B	二层托盘-排纸马达脉冲信号 A_PHASE	
	4	M7B	二层托盘-排纸马达脉冲信号 A_D0	
	5	M7B	二层托盘-排纸马达脉冲信号 A_D1	
	6	M7B	二层托盘-排纸马达脉冲信号 A_D2	
	7	M7B	二层托盘-排纸马达脉冲信号 A_PHASE	
	8	M7B	二层托盘-排纸马达脉冲信号 IO	
	9		未用	
	10		未用	
	11		未用	
	12		未用	
	13		未用	
	14		未用	
15		未用		
P012	0		激光输出允许信号	0:允许
	1		打印输出准备信号	-
	2		传送准备信号	-
	3		扫描开始信号	-
	4		输出信号 0	
	5		输出信号 1	
	6		输出信号 2	-
	7		输出信号 3	-

第5章 维修模式

<DC-CON(4/7)

COPYER>I/O>DC-CON

地址	位	符号	内容	备注
F013	0	S4	纸盒1 尺-寸检测信号位0	
	1	S4	纸盒1 尺-寸检测信号位1	
	2	S4	纸盒1 尺-寸检测信号位2	
	3	S4	纸盒1 尺-寸检测信号位3	
	4	S4	纸盒1 尺-寸检测信号位4	
	5	PS4	纸盒1 尺-寸检测信号	1: 有纸
	6	PS4	纸盒1 水平检测信号位0	25%(bit6=0:bit7=1)
	7	PS4	纸盒1 不平检测信号位1	50%(bit6=1:bit7=1) 100%(bit7=0)
F014	0	S5	纸盒2- 尺寸检测信号位0	
	1	S5	纸盒2- 尺寸检测信号位1	
	2	S5	纸盒2 尺寸检测信号位2	
	3	S5	纸盒2- 尺寸检测信号位3	
	4	S5	纸盒2- 尺寸检测信号位4	
	5	PS2	纸盒2- 尺寸检测信号有纸	1: 有纸
	6	PS5	纸盒1 水平检测信号位0	25%(bit5=0:bit7=1)
	7	PS6	纸盒1 水平检测信号位1	50%(bit6=1:bit7=1) 100%(bit7=0)
F015	0	PS7	纸盒1 重送纸检测信号	1: 有纸
	1	PS8	纸盒2 重送纸检测信号	1: 有纸
	2	PS9	预对位纸检测信号	1: 有纸
	3	PS10	对位程纸检测信号	1: 有纸
	4	PS11	水平对位纸检测信号	1: 有纸
	5	PS13	定影/搬送检测信号	1: 有纸
	6	PS15	第1排纸检测信号	1: 有纸
	7	PS16	第1排纸检测信号	1: 有纸
F016	0	PS17	双面入口检测信号	无纸
	1	PS18	双面出口纸检测信号	无纸
	2	PS19B	第2排纸检测信号	有纸
	3	PS20B	第2排纸检测信号	有纸
	4	PS21B	第3排纸检测信号	有纸
	5	PS22	手送纸检测信号	无纸
	6	PS23	右门开/关检测信号	开
	7	PS24B	二层托盘排纸开/关检测信号	开
F017	0		输入信号0	-
	1		输入信号1	-
	2		输入信号2	-
	3		输入信号3	-
	4		输入信号4	-
	5		未用	
	6		未用	
	5-24T	7		未用

<DC-CON (5/7)>

地址	位	符号	内容:	备注
P018	0		打印开始信号	
	1		传送请求信号	
	2		控制电源供给信号	
	3		打印电源供给信号	
	4		未用	
	5		未用	
	6		未用	
	7		未用	
P019	0		BD 检测出错信号	1:有错
	1		物理检测出错信号	1:有错
	2		扫描线断信号	
	3		图像结束信号	
	4		未用	
	5		未用	
	6		未用	
	7		未用	
P020	0		零度交叉信号	
	1		加热器 1 信号	0:ON
	2		加热器 2 信号	0:ON
	3		加热器出错 CFF 信号	0:error
	4		未用	
	5		未用	
	6	M9	对位马达脉冲 A 信号	
	7	M9	对位马达脉冲 A 信号	
P021	0	P526	定影薄膜旋转检测信号	
	1		未用	
	2		未用	
	3		未用	
	4		未用	
	5		未用	
	6		分页器检测信号	没有上层托盘: bit 6=1
	7		鞍式分页器检测信号	分页器:bit 6=0 bit 7=1 鞍式分页器:bit 6=0 bit 7=0

<DC CON(6/7)

地址	位	符号	内容	备注
P022	0		控制传送信号	
	1		电源供给传送-信号	
	2		控制传送信号-	
	3		电源供给传送信号	
	4		未用	
	5		电源供给传送信号	
	6		未用	
	7		未用	
P23	0	TH1	主热敏电阻 ON 信号	A/D
	1	TR2	副热敏电阻 ON 信号	A/D
	2	VR1	手送纸宽检测信号	A/D
	3		鼓热敏电阻 ON 信号	A/D
	4	SS	湿度检测信号	A/D
	5	SR	室内湿度检测信号	A/D
	6		AC 监控信号	A/D 200V model only
	7		未用	
P024	0		RS232 调试检测信号	
	1		RS230C 调试检测信号	
	2		未用	
	3		电源供给信号	
	4		未用	
	5		未用	
	6		未用	
	7		未用	
P025	0		未用	
	1		ADC 接收数据信号	
	2		ADC 连续时钟信号	
	3		ADC 传送数据信号	
	4		出纸信号	
	5		BDI 中断信号	
	6		电源供给信号	
	7	PS12	图象 21 导边检测传感器	∵ 有纸
P026	0		未用	
	1		未用	
	2		未用	
	3		未用	
	4		未用	
	5		未用	
	6		未用	
	7		未用	

COPYRIGHT/CANON-COX

<DC-CON (7/7)

地址	位	符号	内容	备注
P027			100/200V 检测信号	1:100V 0:200V
	1		未用	
	2		ADC 芯片选择信号	
	3		未用	
	4		未用	
	5		未用	
	6		未用	
	7		最后接地	
P028	0		CPC 检测灯 ON 信号	
	1		未用	
	2		未用	
	3		未用	
	4		未用	
	5		未用	
	6		未用	
	7		未用	
P29		TE1	主热敏电阻 ON 信号	A/D 十六进制符号
P30		TE2	副热敏电阻 ON 信号	A/D 十六进制符号
P31		VR1	手送纸塞检测信号	A/D 十六进制符号
P32			鼓热敏电阻 ON 信号	A/D 十六进制符号
P33		SR	湿度检测信号	A/D 十六进制符号
P34		SR	室温检测信号	A/D 十六进制符号
P35			AC 检测信号	A/D 十六进制符号

3.2 R-CON

读取控制板的输入输出端口

<R-CON(1/3)>

地址	位	符号	内容	备注
IC-P01	0	M400	扫描马达时钟信号	时钟信号
	1	K400	扫描旋转检测信号	0: CW
	2	M400	扫描马达驱动 OK 信号	0: 驱动 ON
	3		未用	
	4	K400	扫描 马达返回信号 / 驱动控制信号	1 → 0 回到原位
	5	M400	扫描马达返回信号	默认
	6	M400	扫描马达返回信号	默认
	7		未用	
IC-P02	0		EEPROM 时钟信号	时钟信号
	1		EEPROM 选择信号	1: 输出
	2		EEPROM 连续读数据信号	数据
	3		EEPROM 连续写数据信号	数据
	4		扫描接收信号	0: 准备接收
	5		扫描电源供给信号	0: 准备
	6		未用	
	7		+12VON/0FF 控制信号给 CCD	1: ON
IC-P03	0		DDI 连续信号	数据
	1		RS232C 连续信号	数据
	2		DDI 连续接收信号	数据
	3		RS232C 连续接收信号	数据
	4		CCD 驱动信号输出控制信号	1: ON
	5		SD1 驱动控制信号	1: ON
	6		未用	
	7		未用	
IC-P04	0		未用	
	1		未用	
	2		未用	
	3		未用	
	4	SD1	原稿传感器信号	0: ON
	5		未用	
	6	M400	扫描驱动电流设定信号	模拟信号
	7		未用	

COPIER>I/O>R-CON

<R-CON(2/3)>

地址	位	符号	内容	备注
IO-P05	0		打印开始信号	1:ON
	1		模拟数据处理信号	数据
	2		模拟时钟处理信号	时钟信号
	3		模拟负载处理信号	数据
	4		未用	
	5		未用	
	6		未用	
	7		未用	
IO-P06	0	M400	马达驱动信号	0:新模式
	1		线路板检查模式信号	0:检查模式
	2	PLLN	扫描灯	1:ON
	3	PLIN	扫描灯变极出错信号	1:出错
	4	FS400	扫描灯原位置信号	1:OFF
	5		图象边缘信号	1:ADF 图像边缘中断
	6	PS401	稿台盖板开/关检测信号	1:稿台盖板关
	7		未用	
IO-P07	0		未用	
	1		未用	
	2		未用	
	3		未用	
	4		未用	
	5		IR-Lfter/lp-STOP 信号	1:Lighter modal
	6		-24V 信号	0:24V ON
	7		+3.3 V 信号	1:检测
IO-P08			DDI 的普通端口	
	1		DDI 的普通端口	
	2		DDI 普通端口	
	3		未用	
	4		未用	
	5		未用	
	6		未用	
	7		未用	
IO-P09	0		亮灯	
	1		未用	
	2		未用	
	3		未用	
	4		未用	
	5		未用	
	6		未用	
	7		未用	

<R-CON (3/3)>

地址	位	符号	内容	备注
IO-P10	0-7		未用	
IO-P11	0-7		未用	
IO-P12	0-7		未用	
IO-P13	0		DDI 普通端口 (0)	!
	1		普通端口 (1) 未用	未用
	2		普通端口 (2) 未用	未用
	3		DDI 电源供给信号	0: 准备
	4		控制接收信号	0: 准备接收
	5		未用	
	6		未用	
	7		未用	

3.3 MN-CON

主控制板的输入/输出端口

<MN-CON (1/2)>

地址	位	符号	内容	备注
P001	7	Gpdata	未用	
	6		未用	
	5		LED1008	动作检查
	4		风扇 ON	冷却风扇控制
	3		PCI 电源省电控制	1: 正常动作
	2		时间清除	
	1		PWR2	1: 正常动作
	0		PWR1	1: 正常动作
P002	3	SPI	SPPST 信号 (打印开始信号)	0: 开始读取图象
	2		DDI-S 输入	未用
	1		DDI-S 输入	未用
	0		DDI-S 输入	未用
P003	3	SPI	PSCNST 信号 (扫描开始信号)	0: 开始读取
	2		DDI-P 输入	未用
	1		DDI-P 输入	未用
	0		DDI-P 输入	未用
P004	3	SPO	SSCNST 信号	未用
	2		3.3V 电源 OFF 信号	0: 正常 (NG) 1-5W (OFF) 睡眠模式
	1		SSI-S 输出	未用
	0		DDI-S 输出	未用
P005	3	PPO	PPRTST 信号	0: 开始打印图象
	2		DDI-P 输出	未用
	1		DDI-P 输出	未用
	0		DDI-P 输出	未用
P006	7	GPI	硬盘连接检测	1: 有 ED
	6		连续 EEPROMDC	允许 EEPROM
	5		允许操作	1: 允许
	4		允许操作	1: 允许
	3		ROM 连接检测	1: 连接
	2		闪存 R/B#	0: 忙 1: 空闲
	1		EEPROM R/B#	1: 设定
	0		电池警告	0: 正常 1: 错误

<EN-COX(2/2)>

地址	位	符号	内容	备注
P007	15	GPO	传真	0:复位 1:正常
	14		EEPROM 写保护	工厂设定
	13		未用	
	12	LCD	背景灯控制信号	1: ON
	11		硬印计数器	1:计数
	10		硬印复印计数器	1:计数
	9		传送计数器	1:计数
	8		搓纸计数器	1:计数
	7		EEPROM DIN	工厂用
	6		EEPROM SCK	工厂用
	5		EEPROM CS	工厂用
	4		PCI (PDL)软件复位	0:LIPS 板复位
	3		未用	
	2	SP02	DDI-S 输出	
1	未用			
0	电池充电控制	0:允许 1:不允许		
P008	7	IPC-PA	未用	
	6		未用	
	5		电池板检测	0:有
	4		CWUI 检测 B/WUI	0: B/WUI 有
	3		彩色 UI 检测	0:有彩色 UI
	2		传真 SSB 密码	
	1		传真 SSB 密码	
	0		传真 SSB 密码	
P009	7-0	IPC-PB	未用	0: 定影
P010	7-0	IPC-PO	未用	0: 定影

3.4 FEEDER

ADF控制板的输入/输出端口

<FEEDER(1/2)>

地址	位	符号	内容	备注
IO-P01 (output)	0		未用	
	1		未用	
	2		未用	
	3		未用	
	4		未用	
	5	LED	原稿检测LED亮信号	0:ON
	6	SL1	锁定电磁铁驱动信号	0:ON
	7	SL2	标记电磁铁驱动信号	0:ON
IO-P02 (input)	0	P18	反转传感器信号	1:有纸
	1	P17	读传感器信号	1:有纸
	2	P16	对位传感器信号	1:有纸
	3	P11	ADF开/关传感器信号	1:开
	4	M1	搓纸马达脉冲A*输出	
	5	M1	搓纸马达脉冲A输出	
	6	M1	搓纸马达脉冲B*输出	
	7	M1	搓纸马达脉冲B输出	
IO-P03 (input)	0		未用	
	1		未用	
	2		未用	
	3		未用	
	4		未用	
	5		未用	
	6		未用	
	7		未用	
IO-P04	0		EEPROM 数据输入	
	1		EEPROM 数据输出	
	2		EEPROM 时钟	
	3		EEPROM 芯片选择	
	4	P110	原稿设定传感器信号	1:有纸
	5	P19	盖开/关传感器信号	0:开
	6	M2	搬送马达时钟信号	
	7	M1	搓纸马达时钟信号	

<FEEDER (2/2)>

地址	位	符号	内容	备注
IO-P05 (input)	0	VR1	原稿宽度	
	1	P15	最后原稿传感器信号	
	2	P14	托盘传感器 2	
	3	P13	托盘传感器 1	
	4	P12	A4R/LEP 传感器	
	5		推开关	
	6	M2	搬送马达	
	7	M1	送纸马达	
IO-P06 (output)	0	M2	搬送马达脉冲 A 输出	
	1	M2	搬送马达脉冲 A* 输出	
	2	M2	搬送马达脉冲 B 输出	
	3	M2	搬送马达脉冲 B* 输出	
	4		未用	
	5		未用	
	6	P17	读取部纸检测传感器信号	1:有纸
7		未用		
IO-P07	0-7		未用	
IO-P08	0-7		未用	
IO-P09 (output)	0	LED4	LED ON 信号 4	
	1	LED3	LED ON 信号 3	
	2	LED2	LED ON 信号 2	
	3	LED1	LED ON 信号 1	
	4		未用	
	5		未用	
	6		未用	
	7		未用	
IO-P10 (input)	0	DIPSW8	DIP 开关 8 设定	
	1	DIPSW7	DIP 开关 7 设定	
	2	DIPSW6	DIP 开关 6 设定	
	3	DIPSW5	DIP 开关 5 设定	
	4	DIPSW4	DIP 开关 4 设定	
	5	DIPSW3	DIP 开关 3 设定	
	6	DIPSW2	DIP 开关 2 设定	
	7	DIPSW1	DIP 开关 1 设定	
IO-P11	0-7		未用	
AD-P01	VR1	原稿宽度	模拟端口	
AD-P02	M2	搬送马达电流量	模拟端口	
AD-P03	M1	搬送马达电流量	模拟端口	

3.5 SORTER

源器控制板输入/输出端口

<SORTER(1/3)>

3.5.1 Finisher-J1

地址	位	符号	内容	备注
10-P001 (input)	0		未用	
	1		未用	
	2	S10	托盘纸高传感器信号	1:上限
	3	S1	分布器前盖传感器信号	1:关
	4	S11	托盘纸检测传感器信号	1:有纸
	5	S12	托盘下限传感器信号	1:下限
	6	S13	托盘上限传感器信号	1:上限
	7	S3	回转箱原位传感器检测信号	1:原位
10-P002 (input)	0	S11	托盘纸检测传感器信号	1:原位
	1		ZFC 选择	1:选择
	2	S2	入口传感器信号	1:有纸
	3	S4	托盘停留杆原位传感器信号	0:原位
	4-7		未用	
10-P003 (input)	0	S7	后队列原位传感器信号	1:原位
	1	S6	前队列原位传感器信号	1:原位
	2	S8	排纸杆原位检测传感器信号	0:原位
	3	S5	中间托盘纸检测传感器信号	1:有纸
	4	S14	装订针盒检测传感器信号	0:检测
	5	S15	缺针传感器信号	0:检测
	6	S16	针盒原位传感器信号	0:检测
	7	S17	针边缘传感器信号	0:检测
10-P004 (output)	0		排纸马达时钟传感器信号	
	1	S9	托盘上/下时钟传感器信号	
	2-7		未用	
10-P005 (output)	0	M5	托盘上升/下降马达 CW 信号	1:向上
	1		未用	
	2	M5	托盘上升/下降马达 CCW 信号	1:向下
	3-4		未用	
	5	M1	排纸马达电路开关 2	(P05-201-C1)
	6-7		未用	

<SORTER(2/8)>

地址	位	符号	内容	备注
IO-PC060 (输入)	0	M3/M4	排列马达脉冲 INA	
	1	M3/M4	排列马达脉冲 INB	
	2	M4	后排列马达 ON 信号	1:enable ON
	3	M3	前排列马达 ON 信号	1:enable ON
	4	M2	排纸马达脉冲 INA	
	5	M2	排纸马达脉冲 INB	
	6	M3	装订针马达 CW2 信号	0: CW ON
	7	M3	装订针马达 CCW2 信号	0: CCW ON
TOP-PC07 (输入)	0	M6	装订针马达 CW 信号	0: CW ON
	1	M5	装订针马达 CCW 信号	0: CCW ON
	2	M5	托盘上升/下降马达 CW2 信号	1:上升
	3	M5	托盘上升/下降马达 CCW2 信号	2:下降
	4	M1	排纸马达脉冲 INA	
	5	M1	排纸马达脉冲 INB	
	6		未用	
	7	M1	排纸马达 OFF 信号	1: 电流 ON
IO-PC08 (输入)	0	SW1	推开关信号	0: ON
	1-3		未用	
	7		24V 检测信号	0: 电流 ON
IO-PC09	0-7		未用	
IO-PC10 (输入)	0	DSW1-0	DIP 开关 0 设定	0: ON
	1	DSW1-1	DIP 开关 1 设定	0: ON
	2	DSW1-2	DIP 开关 2 设定	0: ON
	3	DSW1-3	DIP 开关 3 设定	0: ON
	4	DSW1-4	DIP 开关 4 设定	0: ON
	5	DSW1-5	DIP 开关 5 设定	0: ON
	6	DSW1-6	DIP 开关 6 设定	0: ON
	7	DSW1-7	DIP 开关 7 设定	0: ON
IO-PC11 (输入)	0	LED1	LED ON 信号 1	0: ON
	1	LED2	LED ON 信号 2	0: ON
	2	LED3	LED ON 信号 3	0: ON
	3	M1	排纸马达电流开关 1 信号	(IC5-391-01)
	4	M2	排纸马达电流开关 1 信号	0: 电流高
	5	M2	排纸马达电流开关 2 信号	0: 电流中
	6	M4	后排列马达电流开关信号	0: 电流高
7	M3	前排列马达电流开关信号	0: 电流高	

COPIER>1/0>SORTER

<SORTER (3/8)>

地址	位	符号	内容	备注
IO-P012	0-7		未用	
IO-P013	0-7		未用	
IO-P014	0-7		未用	
IO-P015	0-7		未用	
IO-P016	0-7		未用	
IO-P017	0-7		未用	
IO-P018	0-7		未用	
IO-P019	0-7		未用	
IO-P020	0-7		未用	
IO-P021	0-7		未用	
IO-P022	0-7		未用	
IO-P023	0-7		未用	
IO-P024	0-7		未用	
IO-P025	0-7		未用	
IO-P026	0-7		未用	
IO-P027	0-7		未用	
IO-P028	0-7		未用	
IO-P029	0-7		未用	
IO-P030	0-7		未用	
IO-P031	0-7		未用	
IO-P032	0-7		未用	
IO-P033	0-7		未用	
IO-P034	0-7		未用	
IO-P035	0-7		未用	
IO-P036	0-7		未用	
IO-P037	0-7		未用	
IO-P038	0-7		未用	

<SORTER(A/8)>

2.5.2 板式装订器-G1

地址	位	符号	内容	备注
P001 (输出)	0	M4	前排列马达脉冲 A 输出	0:ON
	1	M4	前排列马达脉冲 B 输出	0:ON
	2	M8	浮动马达脉冲 A 输出	0:ON
	3	M8	浮动马达脉冲 B 输出	0:ON
	4	M8	排纸马达脉冲 A 输出	0:ON
	5	M3	排纸马达脉冲 A* 输出	1:ON
	6	M3	排纸脉冲 B 输出	0:ON
	7	M3	排纸马达脉冲 B* 输出	1:ON
P002 (输出)	0	M2	旋转马达脉冲 A 输出	0:ON
	1	M2	旋转马达脉冲 A* 输出	1:ON
	2	M2	旋转马达脉冲 B 输出	0:ON
	3	M2	旋转马达脉冲 B* 输出	1:ON
	4	M5	提升马达 UP 驱动输出	
	5	M5	提升马达 DOWN 驱动输出	
	6	M7	装订马达 PWM 输出	0:ON
	7	M7	装订马达时钟传感器输入	0:ON
P003 (输出)	0		打孔组件传送信号 (输出)	
	1		TXD 驱动 (输出)	
	2		打孔组件接收信号 (输入)	
	3		RXD 驱动 (输入)	
	4	P124	废纸满传感器	1:满
	5	CLJ	装订离合器	1:ON
	6-7		未用	
P004 (输出)	0		未用	
	1		按钮开关 1.2	
	2		DIP 开关 7.8	
	3		DIP 开关 5.6	
	4		DIP 开关 3.4	
	5		DIP 开关 1.2	
	6	P110	折叠位置传感器发光器 (输出)	
	7	P110	折叠位置传感器 (模拟)	
P00F (输出)	0		EEPROM 选择	1:选择
	1		EEPROM/DA 时钟输出	
	2		EEPROM/DA 数据输出	
	3		DA 下载信号输出	1:下载
	4-7		未用	

COPYER>I/O>SORTER

<SORTER(S/S)>

地址	位	符号	内容	备注
P006 (输入)	0	P121	装订针传感器信号	1:设备
	1	P120	针传感器信号	1:staple ascent
	2	M5	后排列马达脉冲 A	0:ON
	3	M5	后排列马达脉冲 B	0:ON
	4	P119	装订针驱动原位传感器信号	0:HP
	5	P118	送行原位传感器信号	0:HP
	6	PI7	排纸及带原位传感器信号	1:HP
	7		REQ 驱动	
P007 (输入)	0-4		未用	
	5	PT10	折叠位置传感器信号	1:右纸
	6	P117	提开马达时促传感器信号	
	7	P11P	打孔原位传感器	0:HP
P008 (输出)	0	M1	搬送马达脉冲 A 输出	0:ON
	1	M1	搬送马达脉冲 A 输出	1:ON
	2	M2	搬送马达脉冲 A* 输出	0:ON
	3	M3	搬送马达脉冲 B 输出	1:ON
	4	M8/A, 5	齐齿/排列马达电流切断	
	5		未用	
	6		未用	
	7	PT8	托盘纸检测传感器	1:右纸
P009 (输出)	0	M7	装订马达 CW	
	1	M7	装订马达 CW	
	2	M6	提开马达 ON 信号	
	3-7		未用	
P010 (输入)	0	PI9	纸检测传感器	1:检测纸
	1	PI4	前排列原位传感器信号	0:HP
	2		EEPROM 数据输入	
	3-7		未用	
P011 (输入)	0	PI16	提升下限传感器	1:下限
	1	PI15	提升下限传感器	1:上限
	2		电源供给信号	0:电源 ON
	3	PI6	托盘纸检测传感器信号	1:有纸
	4		按钮开关 3 信号	0:ON
	5	MS3	装订安全检测开关信号	1:开
	6	MS1	前门开检测开关信号	1:开
7	MS2	连接开检测开关信号	1:开	

第5章 维修模式

COPYRIGHT © 1999 CANNON INC.

< 分页器 (6/8) >

地址	位	符号	内容	备注
P012 (输入)	0	PI23	上盖板检测传感器信号	1:开
	1	PI22	前盖板检测传感器信号	1:开
	2	PI5	后排列原位检测传感器信号	0:HP
	3	PI3	排纸辊原位检测传感器信号	0:HP
	4	PI2	旋转原位检测传感器信号	0:HP
	5	PI1	纸入口传感器信号	0:有纸
	6	PI11	折叠原位传感器信号	1:HP
	7		装订器连接信号	1:连接
P018 (输出)	0	PI12	折叠辊原位传感器信号	0:HP
	1		打孔器连接信号	0:连接
	2	PI13	纸检测传感器信号	1:有纸
	3		电源省电信号	1:省电模式
	4	LED1	LED ON 信号1	0:ON
	5	LED2	LED ON 信号2	0:ON
	6	LED3	LED ON 信号3	0:ON
	7		ACK 驱动	有纸
P014 (输入)	0		DPISWI 位1 信号	0:ON
	1		DPISWI 位2 信号	0:ON
	2		DPISWI 位3 信号	0:ON
	3		DPISWI 位4 信号	0:ON
	4		DPISWI 位5 信号	0:ON
	5		DPISWI 位6 信号	0:ON
	6		DPISWI 位7 信号	0:ON
	7		DPISWI 位8 信号	0:ON
P015 (输入)	0		PUSHSW1 信号	0:ON
	1		PUSHSW2 信号	0:ON
	2		PUSHSW3 信号	0:ON
	3-7		未用	
P023		PI10	折叠位置传感器	(模拟端口)
P024			未用	(模拟端口)
P025			按钮开头 1,2	(模拟端口)
P026			DIP 开关 7,8	(模拟端口)
P027			DIP 开关 5,6	(模拟端口)
P028			DIP 开关 3,4	(模拟端口)
P029			DIP 开关 1,2	(模拟端口)
P030		PI10	折叠位置传感器	(模拟端口)

5-40T

< 分页器 (7/8) >

3.5.3 打孔组件(鞍式分页器 G1)

地址	位	符号	内容	备注
F016 (输出)	0		阶梯电流位 1	-
	1		阶梯电流位 2	-
	2		阶梯电流位 3	-
	3		阶梯电流位 4	-
	4		阶梯电流位 5	-
	5		阶梯电流位 6	-
	6		阶梯电流位 7	-
	7		阶梯电流位 8	-
P017 (输入)	0	FI1P	打孔原位检测信号	0:OFF
	1	FI2P	水平对位原位检测信号	1:ON
	2, 3		未用	
	4		DIPSW1001 位 1 信号	0:ON
	5		DIPSW1001 位 2 信号	0:ON
	6		DIPSW1001 位 3 信号	0:ON
	7		DIPSW1001 位 4 信号	0:ON
	P018 (输入)	0	PSW1	PSW1 信号
1		PSW2	PSW2 信号	0:ON
2, 3			未用	
4			电源检测信号	0:OFF 开关
5		LED	LED 亮信号 1 (输出)	
6		LED	LED 亮信号 2 (输出)	
7		LED	LED 亮信号 3 (输出)	
P019 (输出)		0		水平对位传感器光强度调整信号
	1		水平对位传感器光强度调整信号	向上 强度增加
	2, 3		未用	
	4		EEPROM DO	
	5		EEPROM DI	
	6		EEPROM CLK	
	7		EEPROM CS	
	P020 (输入)	0,1		未用
2			水平对位传感器阻塞信号	0:阻断
3			REQ	
4			HFS 与 RXD 通信	
5			HFS 与 TXD 通信 (输出)	
6			未用	
7			ACK (输出)	

5-41T

<SORTER (8/8)>

地址	位	符号	内容	备注
P021 (输出)	0	M2P	水平对位马达电流设定	
	1	M2P	不平对位马达电流设定	
	2	M2P	水平对位马达B相输出	
	3	M2P	水平对位马达A相输出	
	4	M1P	打孔马达REV	
	5	M1P	打孔马达PWD	
	6	M1P	打孔马达PWM	
	7	M1P	打孔马达孔	0:堵塞
P022 (输入)	0,1		未用	
	2		废纸检测传感器	1:满
	3		对位检测传感器5 (水平对位)	
	4		对位检测传感4 (B5R)	
	5		对位检测传感3 (A4R)	
	6		对位检测传感2 (B4)	
	7		对位检测传感1 (A4)	
P031			废纸检测信号	1:满 (模拟端口)
P032			对位检测传感器3水平对位	(模拟端口)
P033			对位检测传感器4B5R	(模拟端口)
P034			对位检测传感器3A4R	(模拟端口)
P035			对位检测传感器2B4	(模拟端口)
P036			对位检测传感器1A4	(模拟端口)
P037			水平对位检测传感器光强度调整	向上 强度增加
P038			对位检测传感光度调整	向上 强度增加

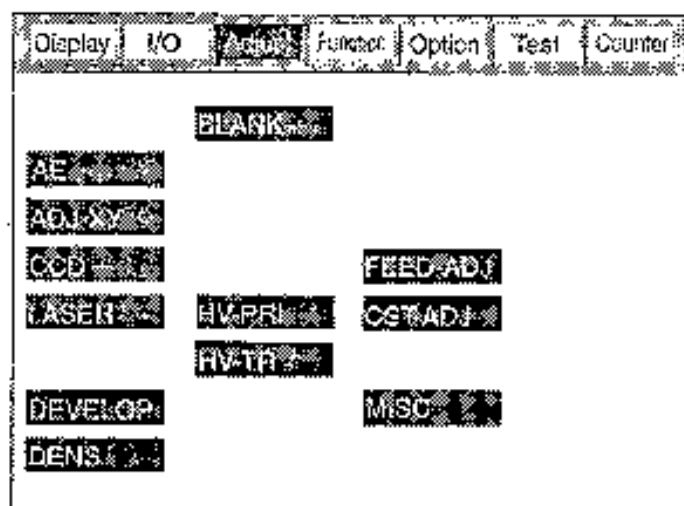
传递马达电路开关1 (P011-3)	传递马达电路开关2 (P005-5)	COPIER-1/2-3ORDER 电流 (A)
1	1	0.1
0	1	0.3
0	0	0.5

T05-301-01

4 調整模式：

4.1 复印(主机)

下面是 COPIER>ADJUST 的畫面：



F05-401-01

COPYER>ADJUST>AE

<AE>

用以执行 AE 调整。

进行了读取部控制板的 RAD 消除以后，输入维修标答的值。

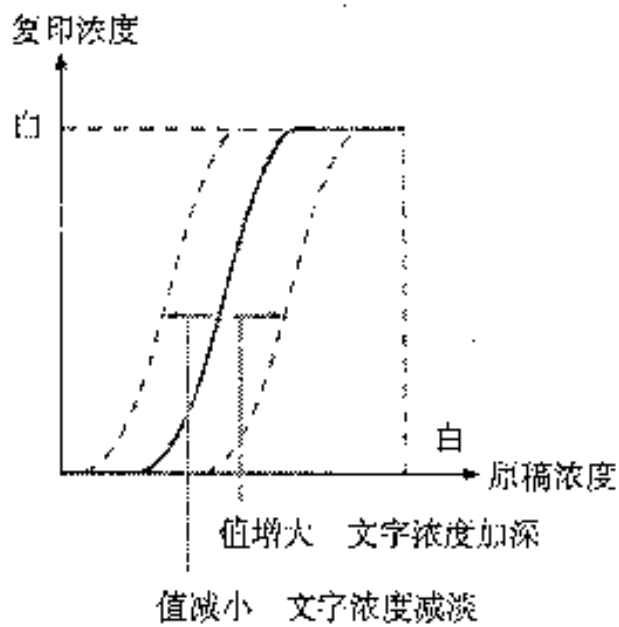
AE-TSL
调整范围图象浓度调整时的文字浓度调整
1-9 默认 5

图 05-401-02

<ADJ>[XY]

图像读取开始位置调整。

进行了读取部控制板的RAM清除后输入维修标签中的值。

ADJ-X 光学系统图像前端位置调整 (X方向)
 调整范围 250 - 290 (该值每增减1, 则移动0.1mm)
 注意

在页边调整之前进行
 不要在本模式下留取页边

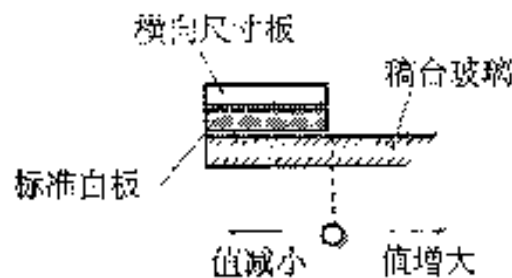
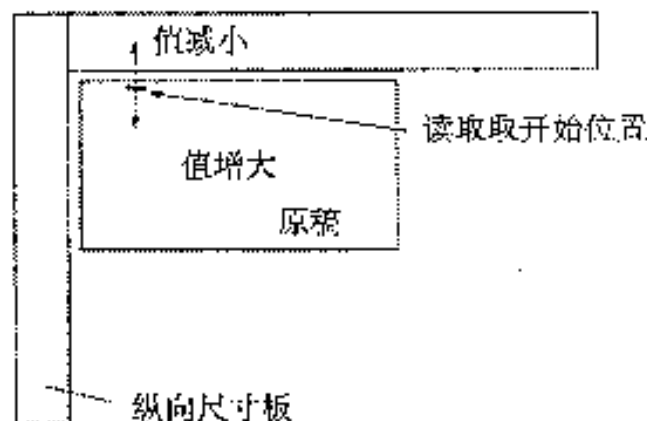


图 05-401-03

ADJ-Y CCD 读取开始位置的调整 (X方向)
 调整范围 100-400 (该值每增减1, 则移动0.1mm)



F05-401-04

COPIER>ADJUST>ADJ-XY

<p>ADJ-S</p> <p>调整范围</p> <p>注意</p>	<p>光学系统原始位置调整</p> <p>16 to 128</p> <p>不要用这个模式，这是给工厂用的</p>
<p>ADJ-Y-DF</p> <p>调整范围</p>	<p>自动输稿器 ADF 扫描方向读取开始位置调整 (ADF 的横向对位调整)</p> <p>100 - 400 (该值每增减 1 则移动 0.1mm)</p> <div data-bbox="539 878 960 1317" data-label="Diagram"> </div> <p>图 05-401-06</p>
<p>STRD-POS</p> <p>调整范围</p>	<p>进入时的 CCD 读取位置调整</p> <p>0 ~ 60 (该值每增减 1, 则移动 0.1mm)</p>

COPIER>ADJUST>CCD

<CCD>

CCD 电信号补偿有关调整

进行 COPIER>FUNCTION>CCD>CCD-ADJ 操作后输出图象有问题时, 输入维修标签上的值。

SH-TRCT	电信号补偿正时的标准的白色程度目标值输入
SH-RATIO	电信号补偿正时的标准白色纸与标准白色板的白色程度比率的数据输入
EGGN-ST	CCD 的顶端放大补正开始位置的调整值输入
EGGN-END	CCD 的顶端放大补正终止位置的输入

COPIER>ADJUST>ADJ-XY

<LASER>

激光输出调整。

DC 控制板上的 RAM 清除后或更换 DC 控制板, 输入维修标签上的值。

PVE-OFST	激光照射位置调整
调整范围	-600 ~ 600
LA-OFF	当没有纸时激光 OFF 的时间调整
调整范围	0 ~ 600
POWER	非电位控制时的激光电源调整
调整范围	0 ~ 255

COPIER>ADJUST>CCD

<DEVELOP>

显影偏压输出调整

DS-DC	在图象区域内显影偏压的调整
调整范围	0 ~ 255 (数值越大, 图象越淡)
注意	如更换 DC 控制板, 要把维修标签上的值输入
DR-OFST	显影偏压的 DC 构成值的调整
调整范围	0 ~ 255 (数值越大, 图象越淡)
注意	<ul style="list-style-type: none"> ● 确认值在 30 ~ -30 之间 ● 如更换了复合电源板, 输入新板上的标签的值

<DENS>

复印浓度自动补正的微调

DC控制板上的RAM清除后或更换DC控制板, 输入维修标签上的值

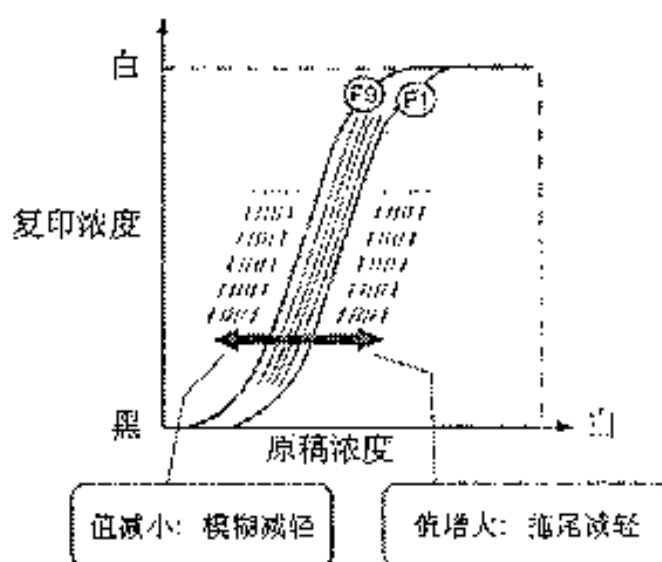
DENS-ADJ

调整范围

图象(复印/打印)的浓度补正

图象出现模糊, 或者在高浓度部位出现拖尾时对F值表进行补正

3~9 默认: 5



F05-401-07

<BLANK>

图象缺损宽度调整

当DC控制板上RAM清除或更换DC控制板后, 输入维修标签上的值

BLANK-F

图象前端缺损宽度调整值输入

调整范围

-100 ~ 100

BLANK-B

图象后端缺损宽度调整值输入

调整范围

-100 ~ 100

5-50T

107 IFR>ADMIN>HV-PRJ

<HV-PRJ>

主充电器的输出调整

DC 控制板上的 EAK 清除或更换 DC 控制后, 输入维修本子签上的值

P-DC	输入有图像区域的主充电 DC 偏压调整值
调整范围	0 ~ 255
P-AC	输入有图像区域的主充电 DC 偏压调整值
调整范围	0 ~ 255
AGS-GAIN	感光鼓表面电位的调整
注意	如更换复合电源板, 要把复合电源板上的维修标签值输入
调整范围	0 ~ 255
AGS-OFST	感光鼓表面电位的控制调整
注意	如更换复合电源板, 要把复合电源板上的维修标签值输入
调整范围	0 ~ 255

<p>OFST1-DC</p> <p>注意</p> <p>调整范围</p>	<p>输入主充电 DC 偏压 1 的调整值</p> <p>如更换复合电源板，要把复合电源板上的维修标签值输入</p> <p>0 ~ 255 (数值越小，图象越淡)</p>
<p>OFST1-AC</p> <p>注意</p> <p>调整范围</p>	<p>输入主充电 AC 偏压 1 的调整值</p> <p>如更换复合电源板，要把复合电源板上的维修标签值输入</p> <p>0 ~ 255</p>
<p>P-AC2</p> <p>调整范围</p>	<p>输入主充电 AC 偏压 2 (有图象部份) 的调整值</p> <p>0 - 255</p>
<p>P-AC3</p> <p>调整范围</p>	<p>输入有图象部份的主充电 AC 偏压 3 的的调整值</p> <p>0 - 255</p>

<HV-TR>

COPIER>ADJUST>HV-TR

转印/转印前充电器的输出调整

当DC控制板上的RAM清除或更换DC控制板后,要输入维修标签中的值

TR-N1	转印充电电流的输出调整值的输入(用普通纸进行单面打印时,以及双面第1面打印)
调整范围	0-10
TR-N2	转印充电电流的输出调整值的输入(用普通纸进行双面的第2面打印)
调整范围	0-10
TR-ORST	转印充电电流的输出调整值的输入
调整范围	0-255
TR-SFP	厚纸转印电流的输出调整值的输入(用厚纸进行单面打印以及双面第一面打印) ●数值越大,电流越强
调整范围	0-10

<FEED-ADJ>

输纸系统的调整

当 DC 控制板上的 RAM 清除后, 要输入维修标签中的值

REGTST	对位辊离合器的 ON 时序调整 ●值越大, 对位辊的 ON 时序就越迟前端真边应越小
调整范围	-600 ~ 600 (单位 mm)
ADJ-RSFB	纸新输纸时的横向对位调整 ●图象在前侧偏移的情况, 该值增大
调整范围	-50 ~ 50 (单位 mm)
ARCH	纸在对位辊拱起的程度
调整范围	-100 ~ 200 (单位 0.1mm) 默认: 80

<CST-ADJ>

纸盒 1 手送有关调整

当 DC 控制板的 RAM 清除后, 要输入维修标签中的值

KF-A4R	手送托盘的纸张宽度基本数值输入 (S4R)
调整范围	0 ~ 1024
KF-A6R	手送托盘的纸张宽度基本数值输入 (A6R)
调整范围	0 ~ 1024

COPIER>ADJUST>CST-ADJ

MF-A4	手送托盘的纸张宽度基本数值输入 (A4)
调整范围	0 - 1024

COPIER>ADJUST>FIXING

<FIXING>

定影调整

如清除了EC控制板上的RAM或更换了EC控制板, 必须要输入维修标签中的位

FX-FL-7U	输入当用厚纸复印时的定影薄膜移动速度 ●当用厚纸时用来控制定影薄膜的速度
调整范围	-3 - 3 (默认0)

FX-FL-SP	输入用普通纸复印时的定影薄膜移动速度
调整范围	-3 - 3 (默认0)

<MISC>

其他调整

进行DC拉控制板的RAM清除以后,要输入维修标签中的值

C1-ADJ-Y	输入纸盒1水平对位调整值 ●输入的数值是从第1纸盒搓纸到激光开始写的位置的关系 调整范围 -32 ~ 32 (每调整1次,改变0.16mm)
C2-ADJ-Y	输入纸盒2水平对位调整值 ●输入的数值是从第2纸盒搓纸到激光开始写的位置的关系 调整范围 -32 ~ 32 (每调整1次,改变0.16mm)
C3-ADJ-Y	输入纸盒3水平对位调整值 ●输入的数值是从第3纸盒搓纸到激光开始写的位置的关系 调整范围 -32 ~ 32 (每调整1次,改变0.16mm)
C4-ADJ-Y	输入纸盒4水平对位调整值 ●输入的数值是从第4纸盒搓纸到激光开始写的位置的关系 调整范围 -32 ~ 32 (每调整1次,改变0.16mm)
MF-ADJ-Y	输入手送水平对位调整值 输入的数值是手送搓纸到激光开始写的位置的关系 调整范围 -32 ~ 32 (每调整1次,改变0.16mm)

COPYER>ADJUST>MISC

DK-ADJ-Y	输入侧纸仓水平对位调整值 ●输入的数值是从侧纸仓搓纸到激光开始写的位置的关系
调整范围	-32 ~ 32 (每调整1次, 改变0.15mm)
FRAME-X	输入变倍调整值(副扫描方向) ●输入在副扫描方向一个非常长的图像于对位值的关系
调整范围	-50 ~ 50 (±1变化)
FRAME-Y	输入变倍调整值(主扫描方向) ●输入在主扫描方向一个非常长的图像于对位值的关系
调整范围	-50 ~ 50 (±1变化)
IMG-DLY	输入(副扫描方向)图像延时的调整值 ●当从主控制发送一个数据到DC控制板时, 用来调整副扫描方向的图像延时的长度
调整范围	-20 ~ 20 (单位0.1mm)

4.2 FEEDER

<p>DOCST</p> <p>调整范围</p>	<p>用自动输稿时的原稿前端对位调整</p> <ul style="list-style-type: none"> ●值越大，前端页边就越小 ●该值保留在 ADF 控制上 <p>-10 - 10 (单位: 0.5mm)</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 打印测试页，确认图像的位置 2) 选择项目，更改设定值进行调整 3) 按 OK 键 4) 再打印测试页，确认图像的位置在标准范围内 <div style="text-align: center;"> <p>F05-402-01</p> </div>
<p>LA-SPEED</p> <p>调整范围</p>	<p>自动输稿器 ADF 移动扫描模式时的原稿输纸速度高速</p> <ul style="list-style-type: none"> ●该值越大速度越快 ●该值保留在 ADF 控制板上 <p>-30 - +30 (单位 P: 0.1%)</p>

PUNCH-HLE

使用打孔组件时的打孔位置（输纸方向）的调整

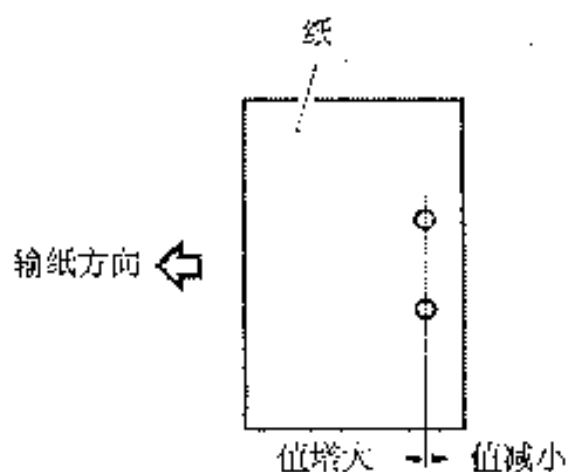
●该值越大，打孔位置越向纸张前端（纸中央）方向移动

调整范围

-3 ~ +3（单位mm）

操作方法

- 1) 打印测试页，确认打孔的位置
- 2) 选择项目，更改设定值进行调整
- 3) 按OK键
- 4) 再打印测试页，确认打孔的位置在标准范围内



F05-403-01

FNCE-5

使用打孔组件时打孔位置（纸的前/后）的调整

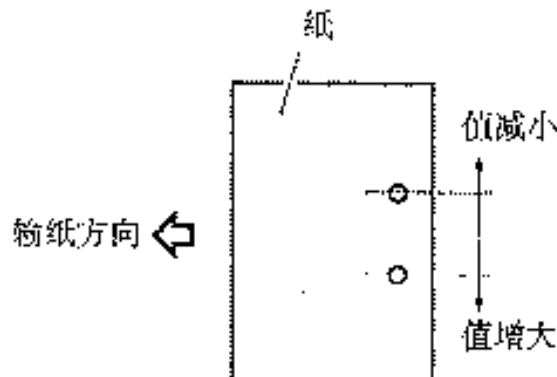
●该值越大，打孔位置越向纸张前端移动

调整范围

-5 ~ +5 (单位 mm)

操作方法

- 1) 打孔测试页确认打孔的位置
- 2) 选择项目，更改设定值进行调整
- 3) 按OK键
- 4) 再打印测试页，确认打孔的位置在标准范围内

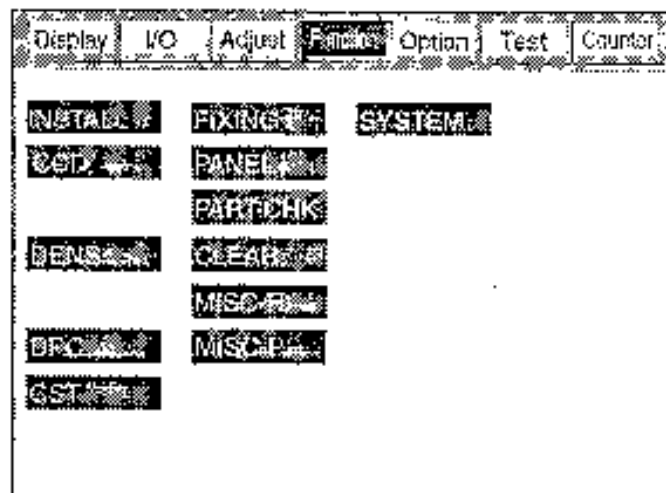


F05-403-02

5 功能动作 / 检查模式

5.1 复印

下面是 COPIER>FUNCTION 的画面。后几页是各项目的具体说明



F05-501-01

<INSTALL>

装置用操作

<p>TCNER-S 注意</p>	<p>搅拌显影器中的墨粉</p> <ul style="list-style-type: none"> ●按OK键之前要确认显影器已安好 ●操作过程中不要断电 <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1)选择项目,按OK键 2)自动搅拌4分钟,在显示屏上显示的时间从240到0 3)搅拌后自动停止
<p>STRD-POS 注意</p>	<p>移动打捞时的CCO读取位置的自动调整</p> <ul style="list-style-type: none"> ●安装AOF时以及从主机上卸下AOF再安装时执行 <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1)选择项目,按OK键 ●自动执行调整 2)调整后自动结束 3)由于维修模式COPIER>AJJUST>AIJ-XY>STRD-POS的值已更新,要在维修标签中进行记录
<p>CARD</p>	<p>当安装读卡器时使用</p> <p>使用模式</p> <p>输入可用的卡的张数1~2701(默认1大约300张卡可以使用)</p> <p>初始化控制卡信息</p> <ul style="list-style-type: none"> ●初始化卡的名称(ID开始,结束编号) ●初始化ID号

COPIER>FUNCTION>CCD

<CCD>

CCD/ 电 信号补偿有关的自动调整

CCD ADJ

CCD 的自动调整

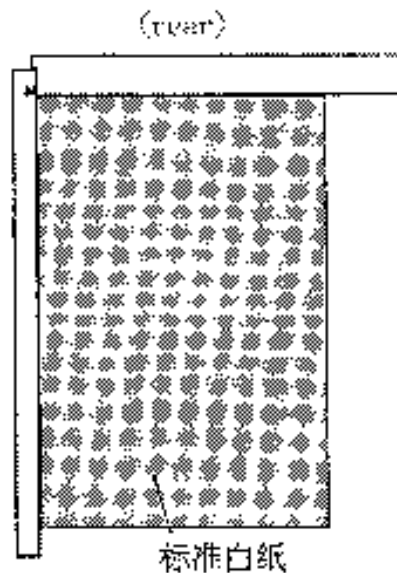
注意

●更换 CCD 组件 / 原稿扫描灯 / 转换电器板 / 稿台玻璃 (标准白板) 后执行该模式

●执行该模式时将除彩色打印纸以外的用户平日使用的最白的纸作为标准白纸张

操作方法

- 1) 在稿台玻璃上放置 10 张以上的标准白纸张
- 2) 选择项目, 按 OK 键
- 3) 执行自动调整 (约 15 秒)
- 4) 调整后自动停止, 同时显示 (OK)
- 5) 由于维修模式 COPIER>ADJUST>CCD 整个项目自己更新要在维修标签中进行记录



SEDD POS

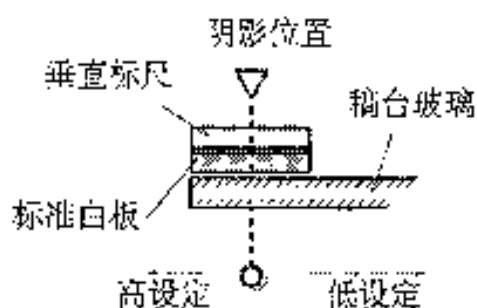
用于输入电信号补偿的标准白板上的最合适位置自动调整的数据

调整范围

240 - 320 (每增减 8 的倍数, 则移动 0.17mm)

注意

- 在执行下列 COPIER>FUNCTION>CCD>SE-PS-ST 后白线仍然出现或清洁干净后执行后, 执行该模式
- 执行下列 COPIER>FUNCTION>CCD>SE-PS-ST 后检查是否显示 OK, 然后打印一份测试页看是否在中间色调中有白线



F05-501-03

SI-PS-ST

注意

用于电信号补偿的标准白板上的最适合位置的自动调整

●在执行该模式前必须执行 COPIER>FUNCTION>CCD>CCD-ADJ

●更换稿台玻璃（标准白板）后，或中间色调中有明显白条时执行该模式
操作方法

1) 清洁稿台玻璃北面

2) 打开 ADF（稿台盖板）

3) 选择项目，按 OK

4) 执行自动调整（约 10 秒）

5) 调整后自动停止，同时显示结果（OK/NG）

●如显示 NG，检查下列项目后重新调整

a. ADF（稿台盖板）是否打开？

b. 稿台玻璃是否正确安装？

c. 标准白板正常？

d. 扫描灯亮？

6) 由于维修模式 COPIER>ADJUST>ADJ-XY 和 ADJ-S 已更新，要在维修标签中进行记录

EGGN-POS

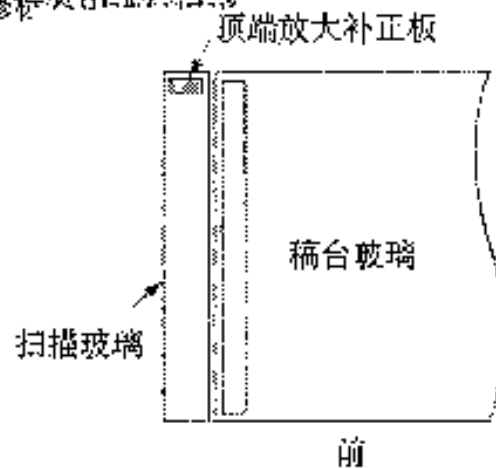
CCD 顶端放大校正位置的自动调整
(CCD 的顶端放大校正仅在使用自动输稿器 ADF 时可用)

注意

- 更换 CCD 组件后要执行 COPYER>FUNCTION>CCD>CCD-ADJ
- 更换 CCD 组件第 1/ 第 2 区光镜后执行该模式

操作方法

- 1) 打开 ADF (稿台盖板)
- 2) 选择项目, 按 OK 键
- 3) 自动执行 (约 1 秒)
- 4) 当作完, 机器自动停止, 显示结果 (OK/NG)
- 如“NG”, 检查下列项目以后重新进行调整:
 - a. ADF (稿台盖板) 打开?
 - b. 扫描玻璃是否安装?
 - c. 贴在扫描玻璃上的顶端放大校正板是否有问题?
 - d. 扫描灯亮?
- 5) 由于维修模式 COPYER>ADJUST>CCO>EGGN-ST 和 EGGN-END 项目已经更新
要在维修模式下进行扫描



F05-501-04

<DENS>

用来执行自动浓度调整

弱影补偿后执行该模式，并确认按下列顺序执行 WHITE-ME、FD-DENS、PD-ME。

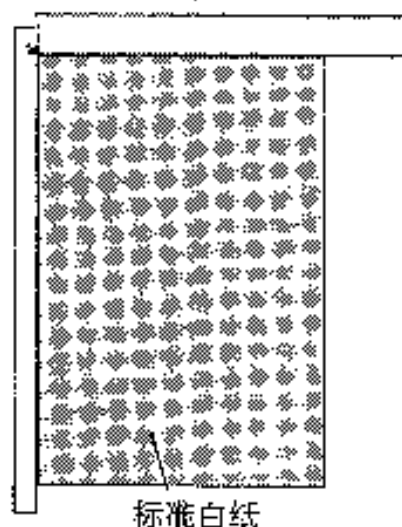
WHITE-ME

标准白平衡自动浓度修正

操作方法

- 1) 放标准白纸 (用户通常的白纸 10 张以上) 放在稿台玻璃上
- 2) 选择项目 <WHITE ME>、按 OK 键
- 3) 扫描灯扫描一次，机器停止工作

(后)



F05-501-05

FD-DENS

文本模式自动调整浓度时的打印样稿

注意

① 在文件模式中机器用二进制来处理数据，确认用这种模式进行自动调整

操作方法

- 1) 选择项目 <PD-DENS>、按 OK 键
- 2) 机器用第 2 张纸盒打印 17 种灰度等级的样稿，然后执行 <PD-ME>

PD-KE

文本模式的自动浓度修正

操作方法

1) 把 PD-DENS 的输出样张如下图所示放在稿台玻璃上

① 打印面向下

② 白边必须靠近标尺

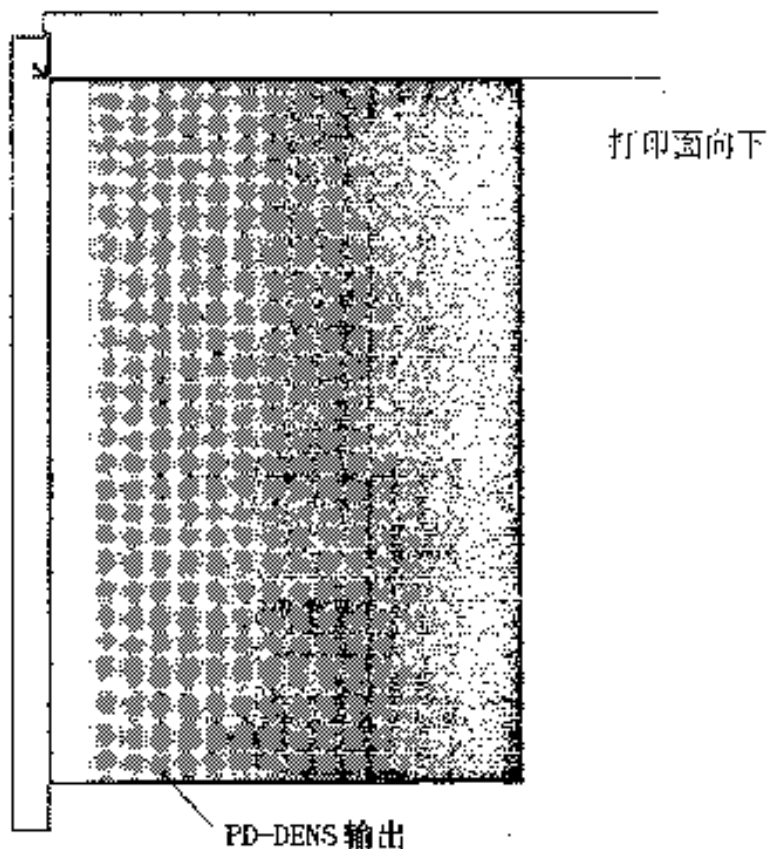
③ 打印样稿必须放在稿台玻璃的左边

2) 选择项目，按 OK 键

3) 扫描灯亮灯，熄灭 13 次，自动扫描

④ 如“OK”出现，工作结束

⑤ 如“NG”出现，见“标准和调整”(第 3 章)



F05-501-06

COPIER>FUNCTION>DPC

<DPC>

鼓表面电位检测

D GAMMA

用于鼓表面电位控制 (APVC)

注意

仅可在下面所述情况下使用该模式，除非万不得已，一般情况下不要使用。

- 更换感光鼓后作调整
- 单独的原因使复印浓度自动调整没有结束
- 当用旧鼓时

操作方法

- 1) 选择项目，按 OK 键
- 2) 机器自动打印一张白纸
- 3) 看结果在 DISPLAY>HV-STS>PRIMARY 中

COPIER>FUNCTION>CST

<CST>

手送托盘的尺寸自动调整

MF-A4R

MF-A6R

MF-A4

进行手送托盘的纸张宽度基本数值登记 A4R:

宽 210mm, A6R: 105mm A4: 宽 297mm

注意

宽度数值登记后执行 ADJUST>CST-ADJ>MF-A4R, MF-A6R, MF-A4 的操作进行微调

操作方法

- 1) 在手送托盘中 A4R 规格的纸张，将侧面导板调整到 A4R 位置
- 2) 选择 MF-A4R 按 OK 键
- 自动调整后数值被自动登记
- 3) 以同样的方法进行 A6R 和 A4 规格的基本数据登记

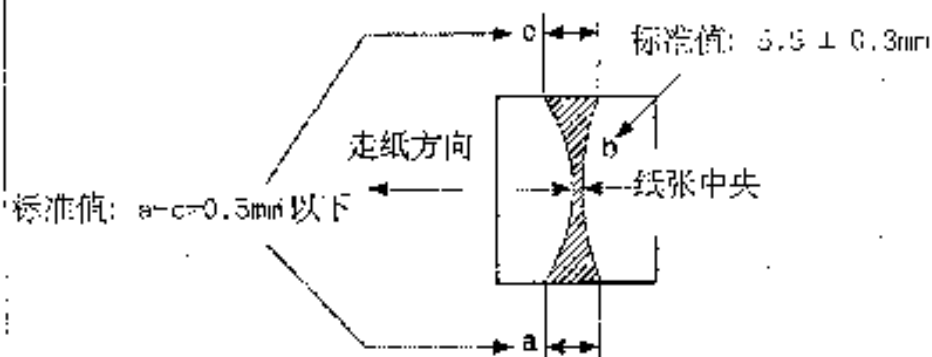
<FIXING>

定影器有关的自动调整

NIP-CHK 进行定影NIP宽度测定用输出

操作方法

- 1) 用A4ILTR打印一张全黑
- 2) 用A4ILTR尺寸的测试样张复印20张
- 3) 把打印的全黑纸放在手送托盘中打印面朝下
- 4) 选择项目,按OK键输入的纸张夹在定影辊位置停留一下,20秒后输出
- 5) 测定下图所标部分的宽度



F05-501-07

注意

a、b是位于纸张两端10mm的地位

<PANEL>

操作面板的检查动作

LCD-CHK	<p>检查触摸式操作面板液晶显示的点是否缺少</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键, 触摸式操作面板反复显示全白, 全黑 2) 按停止键结束操作
LID-CHK	<p>检查操作面板的指示灯</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键, 指示灯按顺序点亮 2) 选择 LID-CFF 结束操作
LID-CFF	<p>结束操作面手术台指示灯的检查</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 结束操作
KEY-CHK	<p>检查按键输入</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目 2) 按要检查的键, 如正常全显示对应文字 (见 T05-501-01) 3) 选择 (KEY-CHK) 结束操作
TOUCHKEK 注意	<p>调整触摸操作面板的坐标位置</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 使触摸层的推入位置与液晶显示的坐标位置吻合 ● 更换 LCD 后执行本模式 <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 轮流接触模屏上依次显示的 9 个 “+” 3) 当所有 9 个 “+” 按一遍后, 结束

输入键 / 显示

键名	屏幕标记	键名	屏幕标记
计数器确认	BILL	ID 键	ID
复印键	COPY	扩展键	USER
传真键	FAX	开始键	START
信箱键	PB	停止键	STOP
扫描键	OTHER	复位键	RESET
0-9, #, *	0-9, #, *	插入键	INTERLUPT
清除键	CLEAR	帮助键	?

T05-501-01

<PART-CHK>

各种负载的动作检查

CL	<p>选择进行动作检查的离合器</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目 2) 按数字键输入离合器的代码 (见 T05-501-02) 3) 按 OK 键
CL-ON	<p>检查离合的动作</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键 <p>● ON → 10 秒 OFF → ON → 10 秒 OFF → ON → OFF</p>
MTR	<p>选择进行动作检查的马达</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目 2) 按数字键输入马达的代码 (见 P05-501-03) 3) 按 OK 键

5-72T

MTR-ON	<p>检查马达的动作</p> <p>操作方法</p> <p>1) 选择项目, 按OK键</p> <p>● 20秒ON → OFF</p> <p>● 双面水平对位马达, 10秒ON → OFF</p>
SL	<p>选择检查的电磁铁</p> <p>操作方法</p> <p>1) 选择项目</p> <p>2) 按数字键输入电磁铁的代码(见F05-501-04)</p> <p>3) 按OK键</p>
SL-ON	<p>检查电磁铁的动作</p> <p>操作方法</p> <p>1) 选择项目, 按OK键</p> <p>● ON → OFF5秒 → ON → 5秒OFF → ON → OFF</p>

代码和离合器

代码	名称
1	垂直纸道离合器 (CL1)
2	手送搓纸离合器 (CL2)
3	显影离合器 (CL3)
4	垂直纸道辊旋转离合器 (CLIC)
5	侧纸仓投送离合器 (CL1D)
6	侧纸仓搓纸离合器 (CL2D)

T05-501-02

代码和马达

代码	名称	代码	名称
1	主马达 (M1)	8	水平对位传感器移动马达 (M8)
2	定影马达 (M2)	9	对位辊马达 (M9)
3	搓纸马达 (M3)	10	激光扫描马达 (M10)
4	双面组件马达 (M4)	11	工作纸盒主马达 (M11)
5	排纸马达 (M5)	12	纸盒搓纸马达 (M12)
6	二层托盘排纸马达 (M6B)	13	侧纸仓主马达 (M13)
	分段传送马达 (M7z)	14	侧纸仓提升马达 (M14)
7	二层托盘排纸入口马达 (M7B)		

T05-501-03

代码和电磁铁

代码	名称	代码	名称
1	下搓纸电磁铁 (SL1)	5	—
2	二层托盘排纸电磁铁 (SL3Z)	6	下搓纸轮电磁铁 (SL1C)
3	充电辊电磁铁 (SL6)	7	侧纸仓搓纸轮电磁铁 (SL1D)
4	手送解除电磁铁 (SL5)	8	侧纸仓开电磁铁

T05-501-04

COPIER>FUNCTION>CLEAR

< 清除 >

RAM/记录出错代码记录的清除

主电源关闭/打开才能清除,因此必须要将电源开关关闭再打开

ERR	清除出错代码: E000, E001, S002, E003, E004, E032, E717 操作方法 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 将主机电源关闭再打开
DC-CON	DC控制板的RAM的清除 操作方法 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 将主机电源关闭再打开
R-CON	读取控制板RAM的清除 操作方法 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 将主机电源关闭再打开
SERVICE	维修模式 (COPIER>OPTION) 的后备数据清除 操作方法 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 将主机电源关闭再打开
JAM-HIST	卡纸记录的清除 操作方法 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 将主机电源关闭再打开
ERR-HIST	出错记录清除 操作方法 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 将主机电源关闭再打开
E315-CLR	—

5-757

第5章 维修模式

COPIER>FUNCTION>CLEAR

ESSF-CLEAR

PWD-CLEAR

用户模式下设定的〔系统管理〕密码的清除
操作方法
1) 选择项目, 按OK键
2) 将主机电源关闭再打开

ADDR-BK

地址本数据的清除
操作方法
1) 选择项目, 按OK键
2) 将主机电源关闭再打开

CNT-MCON

主控板计数的维修用计数器的清除
操作方法
1) 选择项目, 按OK键
2) 将主机电源关闭再打开

CNT-DCON

DC 控制板计数的维修用计数器的清除
操作方法
1) 选择项目, 按OK键
2) 将主机电源关闭再打开

HMC

用户模式设定(规格设定/密码模式/部门ID/模式记忆等)后备数据的清除
操作方法
1) 选择项目, 按OK键
2) 将主机电源关闭再打开

CARD

密码卡ID的清除
操作方法
1) 选择项目, 按OK键
2) 将主机电源关闭再打开

ALARM

警告日志的清除
操作方法
1) 选择项目, 按OK键
2) 将主机电源关闭再打开

COPIER>FUNCTION>MISC R

5-76T

<MISC>

读取系统的动作检查

SCANLAMP

原稿的扫描灯的亮灯检查

操作方法

- 1) 选择项目，按OK键
- 2) 扫描灯亮灯
- 3) 按停止键回来

<MISC-P>

打印系统的动作检查

P PRINT

打印维修模式一览表 (ADJUST, OPTION, COUNTER)

注意

●打印清单可能要一段时间

操作方法

- 1) 选择项目, 按 OK 键
- 2) 机器打印所有的三份清单

纸张来源

- 在操作面板上选择特列纸张, 将用指定纸张打印
- 如自动纸张选择, 将用最上在纸盒呈纸打印

KEY-HIST

打印操作面板的按键输入记录

操作方法

- 1) 选择项目, 按 OK 键

●按键输入记录

AA:AA BBBB CCCC XXXXXXXX

AA		按键的次数
BB		轻击数
	HARD:	重击
	SOFT:	轻击
	ONET:	单击
CC key type	RESET:	恢复键
	START:	开始键
	GUIDE:	向导键
	USER MODE:	扩展功能键
	FNC_COPY:	复印扩展键
	FNC_FAX:	传真扩展键
	POWER_MIMI:	操作面板电源键
XXXXXXXX		功能值

HIST-PR7	<p>打印维修模式的卡纸记录和出错记录</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 机器打印卡纸记录和出错记录
USER-FRT	<p>在维修模式下的打印用户模式一览表</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 机器打印用户一览表
C1-ADJ-Y	<p>纸盒 1 水平对位自动调整</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 机器从第 1 张盒取打印一份 PG 图象 (同时水平对位检测传感器测量移动量, 并把数据存储)
C2-ADJ-Y	<p>纸盒 2 水平对位自动调整</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 机器从第 2 张盒取打印一份 PG 图象 (同时水平对位检测传感器测量移动量, 并把数据存储)
C3-ADJ-Y	<p>纸盒 3 水平对位自动调整操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 机器从第 3 张盒取打印一份 PG 图象 (同时水平对位检测传感器测量移动量, 并把数据存储)
C4-ADJ-Y	<p>纸盒 4 水平对位自动调整</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 机器从第 4 张盒取打印一份 PG 图象 (同时水平对位检测传感器测量移动量, 并把数据存储)

MF-ADJ-Y	<p>手送纸道水平对位的自动调整</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 从手送部打印一份 PG 图象 <p>(同时水平对位检测传感器测量移动量, 并把数据存贮)</p>
DK-ADJ-Y	<p>侧纸仓水平对位自动调整</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 机器自动从侧纸仓取纸打印一份 PG 图象 <p>(同时水平对位检测传感器测量移动量, 并把数据存贮)</p>
LBL. PRNT	<p>打印输出维修一览表</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 把纸放在手送托盘上 2) 选择项目, 按 OK 键 3) 机器打印输出维修一览表 <p>●一览表包括 ADJUST 和 OPTION 设定</p>
PRE-EXP	<p>预曝光灯的亮灯检查</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目, 按 OK 键 2) 预曝光灯亮灯几秒钟后自动熄灭

<SYSTEM>

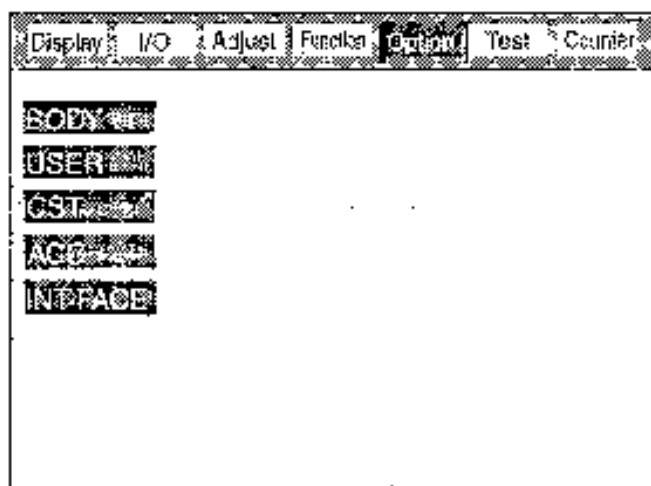
系统有关的动作检查

<p>DOWNLOAD</p> <p>注意</p>	<p>向系统程序下载模式的转换</p> <p>●在进行系统程序的下载时执行</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 关闭主机电源和PC电源 2) 断开连接在主机上的与网络相关的电缆线 3) 用双向并口电缆将主机与电脑连接 4) 开PC 5) 开主机 6) 选择<DOWNLOAD>按OK键 7) 通过维修支持工具进行下载 8) 下载完后, 将主机电源开关关闭打开
<p>CHK-TYPE</p>	<p>用来选择HD-CHECK的分割号</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目 2) 用数字键盘选择分割号 (0: 检查并删除整个 HDD 的分割区 1: 图象存储区 2: 概要存储区 3: PDL描述存储区 4: 固定存储区) ●概要文件包括下面这些内容: 用户设定数据, 日志数据, ODI数据, 图象数据) 3) 按OK键
<p>HD-CHECK</p>	<p>用来执行CHK-TYPE所选定的分割做检查和删除</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目 2) 按OK键 3) 机器显示的结果 (1: OK, 2: NG 3: NG)
<p>HD-CLEAR</p> <p>注意</p>	<p>用CHK-TYPE选定后初始化分割区域</p> <p>●如“0或4”被选择, 将被执行初始化</p> <p>●如选择“1”在RAM内的图象控制数据或概要文件储存区域将被初始化</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择项目 2) 按OK键

6 选项机械规格设定模式:

6.01 复印

下面是 COPIER>OPTION 的画面，后几页是对各项目的说明



F05-601-01

<BODY>

主机有关的机械规格选择

MODEL-SZ	规格系列, 固定倍率显示以及自动输稿器原稿尺寸检测切换
设定	0: A4(6R5B), 1: F7CH(5R4E), 2: A(3R3E), 3: A4/LNG(6R5B)
FIX-CLN	设定定影清洁模式
设定	<p>●在打印结束后的最后旋转中定影组件是以定影时速度的1/4旋转的</p> <p>0: 不清结 (默认)</p> <p>1: 每 500 张清结一次, 温度控制在 225° C, 空转 60 秒</p> <p>2: 每 200 张清结一次, 温度控制在 225° C, 空转 60 秒</p> <p>3: 每 100 张清结一次, 温度控制在 225° C, 空转 60 秒</p> <p>4: 未用</p> <p>5: 未用</p>
FIX-TEMP	下降顺序模式的选择
设定	<p>0: OFF (默认)</p> <p>1: 生产性优先, 下降顺序温度 -10° C</p> <p>2: 下降顺序温度 -6° C</p> <p>3: 下降顺序温度 -3° C</p> <p>4: 定影性优先温度 律 +2° C</p> <p>5: 温度一律 +6° C</p> <p>6: 温度一律 +10° C</p> <p>7: 温度一律 +15° C</p>
NUM SW	环境传感器 ON/OFF
设定	<p>0: 环境传感器自动控制</p> <p>1: 固定模式 (高温度)</p> <p>2: 固定模式 (中常温度)</p> <p>3: 固定模式 (低温度)</p> <p>(1 - 3 的控制移动不是依靠环境检测传感器)</p>

<p>SCANSIZE</p> <p>设定</p>	<p>自动输稿器原稿尺寸检测功能的 ON/OFF</p> <p>● 设定为 ON 时的根据原稿尺寸决定扫描尺寸</p> <p>0: OFF (默认) 1: ON</p>
<p>TRANS-SW</p> <p>设定</p> <p>注意</p>	<p>当用大尺寸纸时转印电极偏压输出控制的方法 ON/OFF</p> <p>0: 通常 (自动模式) 1: 不变的电压控制 (手动模式)</p> <p>注意当选择手动模式的, 还要在 ADJUST>HV-IR>IR-F1 中设定</p>
<p>PR1AC</p> <p>设定</p> <p>注意</p>	<p>当新装的感光鼓在复印到 2000 张以内发生有白点的图象不良时, 改变主充电当前的电流来解决故障</p> <p>0: 不增加电流 (默认) 1: 增加电流</p> <p>除了以上改变, 还要把下面的设置清除 (1 → 0)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 在新鼓安装后 APVC 被执行 ● 在维修模式中 COPIER>EJECTION>D-GAMMA 被执行 ● 维修模式被改变
<p>SENS-CNF</p> <p>设定</p> <p>注意</p>	<p>设定原稿检测传感器的排列</p> <p>0: AB 系列 (默认) 1: 英寸 2: A 系列</p> <p>当改变了原稿检测传感器的排列将以新的排列检测顺序来检测</p>

CONFIG	
设定	<p>对硬盘中的多个固件进行选择, 对本机的国家, 语言, 使用地点, 纸张尺寸系列进行更改</p> <p>XXYYZZAA</p> <p>XX: 国家(JP), YY: 语言(ja), ZZ(00), 使用地点, AA(00); 纸张尺寸系列各显示按照 COPYER>DISPLAY>USER>LANGUAGE 的显示方法, 括号内的为默认值</p> <p>操作方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 选择 <CONFIG> 2) 选择所要更改的各个项目 (反转显示) 按 +/- 3) 每按一下 +/-, 其内容按顺序改变 4) 所有项目更改完后按 OK 5) 关闭主机电源再打开
SHARP	
设定	<p>图象的清晰度水平的改变</p> <p>●该值越大图象越清晰</p> <p>1 ~ 5 (默认: 3)</p>
CGTIPC-D	
设定	<p>工厂调整用</p> <p>0 ~ 3 (默认: 0)</p>
DF-ELINE	
注意 设定	<p>移动扫描时的黑线减弱 (边缘增强 OFF) 模式的 ON/OFF</p> <p>将本模式设为 ON 时黑线减弱, 打印图象的边缘柔化</p> <p>0: OFF</p> <p>1: ON</p>
FIX 5MR	
注意 设定	<p>外部非常潮湿的环境的设定 ON/OFF</p> <p>当选择 1 时, 将有下列变化</p> <ul style="list-style-type: none"> ●激光光亮将减少 50V ●定影薄膜的速度将变为 580 - 585m/秒 ●定影 / 搬送速度降低 <p>B4: 从 14 → 12ppm</p> <p>B5R: 从 28 → 15ppm</p> <p>LGL: 从 14 → 10ppm</p> <p>A4R, ccl: 从 18 → 10ppm</p> <p>0: OFF (默认)</p> <p>1: ON</p>

第5章 维修模式

COPIER>OPTION>ENVY

DESCRIPTION	是否使用卷曲风扇
设定	0:OFF(默认) 1:ON
注意	当选择“1”在图象边缘检测传感器 ON 后减少卷曲风扇旋转 30 秒
TR-CLN	转印电极辊清洁增强模式 ON/OFF
设定	0:OFF(默认) 1:ON
注意	确认转印输出在单面打印清洁电压输出值之间
FAN-EXCN	在工作结束后风扇继续工作模式 ON/OFF
设定	0:OFF(默认) 1:ON
注意	在睡眠模式中接收到的稿件打印结束后所有风扇继续转 5 分钟

COPIER>OPTION>USER

用户

用户有关的机械规格选择

COPY-LIM	复印张数上限的更改
设定	1 - 999 张 (默认: 999)
SLEEP	睡眠模式
设定	0: ON (默认) 1: OFF
SIZE-DET	原稿尺寸检测功能的 ON/OFF
设定	0: ON (默认) 1: OFF
注意	设定后要将主电源关闭再打开
COUNTER1	操作面板的软计数器 1 的类型显示
注意	软计数器 1 的类型不能改变
设定	101: 总数 1 (默认: 固定在 101) (表 05-e01-01)

5-86T

COPIER>OPTION>USER

COUNTER2	
设定	可以根据用户以及经销商的要求改变操作面板的软计数器2的计数类型 000到804 (表05-601-01); 缺省值: 000 (100V机型), 103 (120/230V机型)
COUNTER3	
设定	可以根据用户以及经销商的要求改变操作面的软计数器3的计数类型 000到804 (表05-601-01); 缺省值: 000 (100V机型), 201 (120/230V机型)
COUNTER4	
设定	可以根据用户以及经销商的要求改变操作面的软计数器4的计数类型 000到804 (表05-601-01); 缺省值: 000 (100V机型), 203 (120/230V机型)
COUNTER5	
	可以根据用户以及经销商的要求改变操作面的软计数器5的计数类型 000到804 (表05-601-01) 默认: 000
COUNTER6	
设定	可以根据用户以及经销商的要求改变操作面的软计数器6的计数类型 000到804 (表05-601-01) 默认: 000
DATA-DSP	
注意 设定	改变日期显示的形式 120V机型的缺省值为: 0:YYMM/DD(default), 1:DD/MMYY, 2:MM/DD/YY
MB CCV	
设定	通过控制卡 IV (CC-IV) 对信箱功能的限制 0: 遥控时不管有无控制卡均可操作和打印, 遥控不计费, 1: 遥控时不管有无控制卡均可操作, 也可输入打印工作, 但没有控制卡不能 打印输出 (默认) 2: 遥控不能操作, 也不能输入打印工作
B4-L-CNT	
设定	选择对于软件计数器1~6, 与4尺寸纸张在计数时作为大尺寸还是小尺寸 0: 小尺寸 (默认) 1: 大尺寸

TPY-STP	由于锁装订器的装订份限制，混裁限制而中断打印的禁止
设定	0: 普通模式 (因份数/混裁限制中断打印) (默认) 1: 高度传感器 ON 时中断
MF-LG-ST	手送供纸的自由尺寸, 显示最长可达 630mm 的加长尺寸键, 用 ADF 扫描时最长可达 630mm
设定	0: 普通模式 (默认) 1: 加长模式 (显示该键)
SPECK-DP	移动扫描用的景物检测结果的警告显示/不显示
设定	0: 不显示 (默认) 1: 显示
CNT-DISP	按计数器确认键时的编号显示/不显示
设定	0: 不显示 (默认) 1: 显示
PH-D-SEL	照片模式打印的线数选择
设定	0: 141 线 (默认) 1: 134 线
COPY-JOB	使用控制卡以及使用设币装置的时的复印工作预约的禁止
设定	0: 允许复印工作预约 (默认) 1: 无复印工作预约
OP-SZ-DT	本书模式时的原稿尺寸检测的 ON/OFF
设定	0: OFF (从操作面板上输入原稿尺寸) (默认) 1: ON (自动检测原稿尺寸)
NW-SCAN	网络扫描的 ON/OFF 设定
设定	0: OFF (默认) 1: ON

< 软计数器规格 >

软计数器按照输入的号码分为下列类型:

100: 总数	500: 扫描
200: 复印	600: 信箱
300: 打印	700: 收信打印
400: 复印+打印	800: 报告打印

— 表中的符号说明 —

- : 本机有效的计数器类型
- 4C: 全彩色
- Mono: 单色 (Y, M, C/R, G, B/ 仿古色调单位)
- BK 黑色单色
- L: 大尺寸 (大于 B4 的纸张)
- S: 小尺寸 (B4 以及小于 B4 的纸张)
- [计数器内容] 中的数字 1, 2: 大尺寸纸张的计数数值

在维修模式 (COPIER>OPTION>USER>B4-LCNT) 中可以更改设定值将 B4 作为大尺寸计数。

对应 号码	计数器内容	对应 号码	计数器内容
○ 000	不显示	○ 201	复印 (总数 1)
○ 101	总数 1	○ 202	复印 (总数 2)
○ 102	总数 2	○ 203	复印 (L)
○ 103	总数 (L)	○ 204	复印 (S)
○ 104	总数 (S)	○ 205	复印 (总数 1)
○ 105	总数 (C)	○ 206	复印 (总数 2)
○ 106	总数 (4C2)	○ 207	复印 (L)
○ 107	总数 (Mono)	○ 208	复印 (S)
○ 108	总数 (BK1)	○ 209	现地复印 (总数 1)
○ 109	总数 (BK2)	○ 210	现地复印 (总数 2)
○ 110	总数 (Mono/L)	○ 211	现地复印 (L)
○ 111	总数 (Mono/s)	○ 212	现地复印 (S)
○ 112	总数 (BK/L)	○ 213	遥控复印 (总数 1)
○ 113	总数 (BK/S)	○ 214	遥控复印 (总数 2)
○ 114	总数 (4C+Mono+BK/ 双面)	○ 215	遥控复印 (L)
○ 115	总数 1 (双面)	○ 216	遥控复印 (S)
○ 116	L (双面)	○ 217	复印 (4C1)
○ 117	S (双面)	○ 218	复印 (4C2)

第5章 维修模式

对应	号码	计数器内容	对应	号码	计数器内容
	219	复印 (Mono1)		319	打印 (Bk/L)
	220	复印 (Mono2)		320	打印 (Bk/S)
	221	复印 (Bk1)		321	打印 (4C+Mono/L)
	222	复印 (Bk2)		322	打印 (4C+Mono/S)
	223	复印 (4C/L)		323	打印 (4C+Mono/?)
	224	复印 (4C/S)		324	打印 (4C+Mono/1)
	225	复印 (Mono/L)		325	打印 (4C/L/ 双面)
	226	复印 (Mono/s)		326	打印 (4C/S/ 双面)
	227	复印 (Bk/L)		327	打印 (Mono/L/ 双面)
	228	复印 (Bk/S)		328	打印 (Mono/S/ 双面)
	229	复印 (4C+Mono/L)		329	打印 (Bk/L/ 双面)
	230	复印 (4C+Mono/S)		330	打印 (Bk/s/ 双面)
	231	复印 (4C+Mono/2)		331	打印 (总数1)
	232	复印 (4C+Mono/1)		332	打印 (总数2)
	233	复印 (4C/L/ 双面)		333	打印 (L)
	234	复印 (4C/S/ 双面)		334	打印 (S)
	235	复印 (Mono/L 双面)		401	复印+打印 (4C/L)
	236	复印 (Mono/S 双面)		402	复印+打印 (4C/S)
	237	复印 (Bk/L 双面)		403	复印+打印 (Bk/L)
	238	复印 (Bk/S 双面)		404	复印+打印 (Bk/S)
	301	打印 (总数1)		405	复印+打印 (Bk2)
	302	打印 (总数2)		406	复印+打印 (Bk1)
	303	打印 (L)		407	复印+打印 (4C+Mono/L)
	304	打印 (S)		408	复印+打印 (4C+Mono/s)
	305	打印 A (总数1)		409	复印+打印 (4C+Mono/2)
	306	打印 A (总数2)		410	复印+打印 (4C+Mono/1)
	307	打印 A (L)		411	复印+打印 (L)
	308	打印 A (S)		412	复印+打印 (S)
	309	打印 (4C1)		413	复印+打印 (2)
	310	打印 (4C2)		414	复印+打印 (1)
	311	打印 (Mono1)		501	扫描 (总数1)
	312	打印 (Mono2)			复印扫描 (总数/4)
	313	打印 (Bk1)		502	扫描 (总数2)
	314	打印 (Bk2)		503	扫描 (L)
	315	打印 (4C/L)			复印扫描 (L/4)
	316	打印 (4C/S)		504	扫描 (S)
	317	打印 (Mono/L)			复印扫描 (S/4)
5-90T	318	打印 (Mono/			

T05-601-01a

对应	号码	计数器内容	对应	号码	计数器内容
					COPYING (复印) > OPTION (选项)
	505	BK扫描 (总数1)		601	信箱打印 (总数1)
		复印扫描 (BK)		602	信箱打印 (总数2)
	506	BK扫描 (总数2)		603	信箱打印 (L)
	507	BK扫描 (L)		604	信箱打印 (S)
		复印扫描 (BK/L)		701	收信打印 (总数1)
		复印扫描 (BK/S)		702	收信打印 (总数2)
	509	彩色扫描 (总数1)		703	收信打印 (L)
		复印扫描 (4C)		704	收信打印 (S)
	510	彩色扫描 (总数2)		801	报告打印 (总数1)
	511	彩色扫描 (L)		802	报告打印 (总数2)
		复印扫描 (4C/L)		803	报告打印 (L)
	512	彩色扫描 (S)		804	报告打印 (S)
		复印扫描 (4C/S)			
	513	复印扫描 (L)			
	514	复印扫描 (S)			
	515	复印扫描 (总数)			

T05-601-01c

CST

纸盒有关设定

纸张指定后要將主电源关闭再打开

U1-NAME	
U2-NAME	
U3-NAME	
U4-NAME	
U5-NAME	
U6-NAME	
U7-NAME	
U8-NAME	
设定	检测到纸张尺寸 (U1 ~ U8) 时的纸张名称显示 ON/OFF 0: OFF (默认值, 触摸式操作面板上显示 [U1] ~ [U8]) 1: ON (显示 CST-U1 ~ CST-U8 所指定的纸张名称)
CST-U1	
注意	纸张尺寸组 U1 使用的纸张名称的指定, 从表 05-601-02 选择一个数字 这种模式在维修模式中不能显示以下的纸张符号, 也意味着这些纸不可用
设定	U1: 24, 26, 27, 28, 33, 36, 37
CST-U2	
CST-U3	
CST-U4	
CST-U5	
CST-U6	
CST-U7	
CST-U8	
注意	在表 05-601-02 中选择一个数字用以指定纸张, 在 U2 ~ U8 设定项分别有些特 列纸张不能用。
设定	U2: 35, U3: 25, U4: 31, U5: 32, U6: 34, U7: 22, 29, U8: 23, 30

COPIER>OPTION>CST

ENV1

用于设定纸盒使用特殊纸张

设定

21: COM10, 22: ISO B5, 23: Monarch, 24: ISO-C5, 25: DL, 26No. 4

ENV2

用于设定纸盒使用特殊纸张

设定

21: COM10, 22: ISO-B5, 23: Monarch, 24: ISO-C5, 25: DL, 26No. 4

代码和纸张名称

代码	编号	名称	代码	编号	名称
01	A1	A1	21	KGL	LEGAL
02	A2	A2	22	K-LGL	韩国官方用纸
03	A3R	A3R	23	K-LGLR	韩国官方用纸
04	A3	A3	24	FLSC	FOLSCAP
05	A4R	A4R	25	A-FLS	澳大利亚 OFFLSCAP
06	A4	A4	26	OFI	OFFICIO
07	A5	A5	27	E-OFI	厄瓜多尔 OFFICIO
08	A5R	A5R	28	B-OFI	玻利维亚 OFFICIO
09	B1	B1	29	A-LTR	阿根廷 LETTER
10	B2	B2	30	A-LTRR	阿根廷 LETTERR
11	B3	B3	31	G-LTR	政府 LETTER
12	B4R	B4R	32	A-LTRR	政府 LETTERR
13	B4	B4	33	A-LGL	阿根廷 LEGAL
14	B5R	B5R	34	G-LGL	政府 LEGAL
15	B5	B5	35	FOLI	FOLIO
16	11 × 17	11 × 17	36	A-OFI	阿根廷 OFFICIO
17	LETTR	LETTERR	37	M-OFI	墨西哥 OFFICIO
18	LTR	LETTER	38		
19	SIMT	STATEMENT	39		
20	SIMTR	STATEMENTR	40	ALL	

T05-601-02

ACC

与软件有关的机械规格选择

COIN

投币装置显示 ON/OFF

●将操作面板上的控制卡设置显示用于投币装置显示

设定

0: OFF (默认) 1: ON (可用)

DK-T

视纸盒使用纸张的设定

指定纸张尺寸后要将主电源关闭后再开

设定

0: A4 (默认) 1: B5 2: LTR 3: A-LTR

INT-FACE

外部控制器的设定

EXG-CONT

外部控制器的设定

●外部控制器的连接显示

●用于改变用户模式显示

●用于改变网络设定

设定

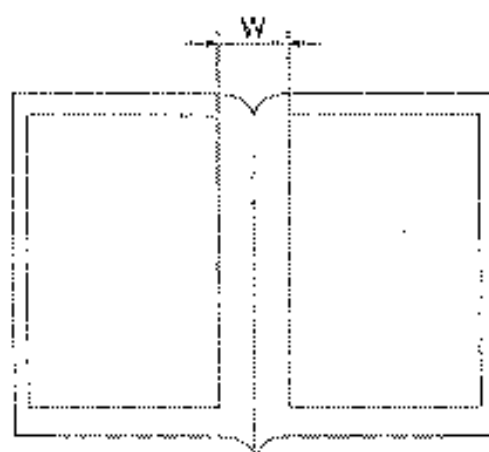
0: 不允许 (默认) 1: 允许外部控制品

6.2 输稿器

SIZE-SW	AB系列尺寸原稿与英制系列尺寸原稿混合放置检测的ON/OFF
设定	0: 不检测(默认) 1: 检测

6.3 分页器

BANK-SW	使用鞍式装订器时折叠位置两侧的空白宽度(W)的设定
设定	0: 普通宽度(5mm) 1: 加大宽度(10mm)(默认)



F05-603-01

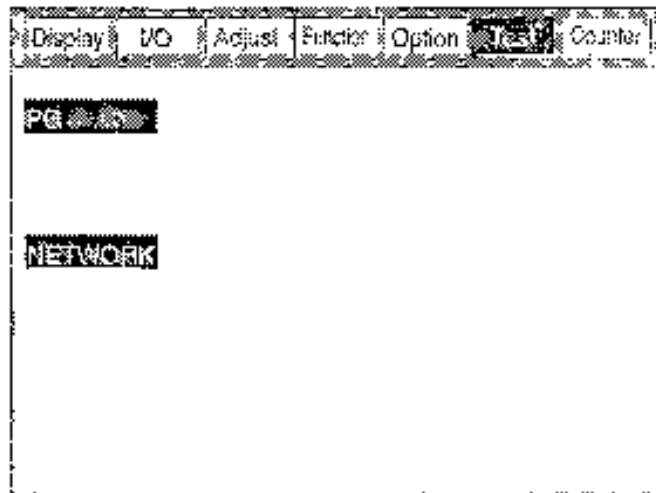
WD PARTN	当分页器发生故障时, 是否允许托盘回收活动,
注意	做一个选择然后关闭电源再重新打开
设定	0: 不允许有回收动作 1: 允许回收动作

6.4 卡

MENUE-1 设定	显示打印设定菜单的第1层菜单 0: 不显示 (默认) 1: 显示
MENUE-2 设定	显示打印设定菜单的第2层菜单 0: 不显示 (默认) 1: 显示
MENUE-3 设定	显示打印设定菜单的第3层菜单 0: 不显示 (默认) 1: 显示
MENUE-4 设定	显示打印设定菜单的第4层菜单 0: 不显示 (默认) 1: 显示
PCI1-OFF 设定	插在PCI的槽口1中的卡发生故障时关闭槽口1的功能 0: 普通 (默认) 1: OFF (不允许该卡的功能)
PCI2-OFF 设定	插在PCI的槽口2中的卡发生故障时关闭槽口2的功能 0: 普通 (默认) 1: OFF (不允许该卡的功能)
PCI3-OFF 设定	插在PCI的槽口3中的卡发生故障时关闭槽口3的功能 0: 普通 (默认) 1: OFF (不允许该卡的功能)

7 测试打印模式

下面所示的 XOPLER>TEST 画面，后面是对各项目的说明



F05-701-01

PG

指定测试打印的类型，并输出

TYPE	输入测试打印的类型编号，OK 键进行测试打印
注意 设定	测试打印结束后，必须要返回到 00: 普通打印 01 - 08 参照 T05-701-01
TYPE 设定	测试打印时的文本模式或照片模式的转换 0: 文本模式 1: 照片模式
PG PICK 设定	测试打印输出时的供纸道的选择 1: 纸盒 1 (默认) 2: 纸盒 2、3: 纸盒 3、4: 纸盒 4、5-6 没用、7: 侧纸盒、 8: 手送托盘

类型编号 / 测试打印内容

编号	内容	编号	内容
00	从 CCD 输入的图象 (普通打印)	04	全白
01	格子	05	半色调
02	17 级中间色调 (画质补正)	06	全黑
03	17 级中间色调 (无画质补正)	07	竖线
		08	横线

T05-701-01

5-98T

网络

用于风格关的连接检查

F116

注意

用于确认本机与网络（仅 TCP/IP）连接情况。
 在新要安装时用于检测风格连接或在网络连接出现问题时执行。

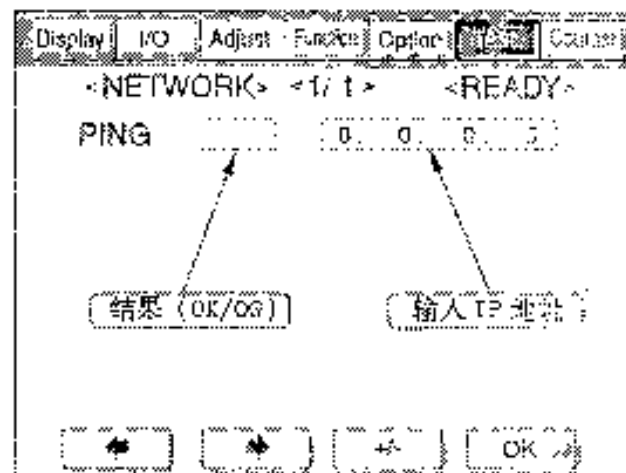


图 05-701-02

操作方法

- 1) 关闭主机电源
- 2) 连接好网络电缆，打开主机电源
- 3) 通知用户的系统管理员本机制设置已完成请他进行网络设定
- 4) 通知用户的系统管理员进行网络连接确认，输入 PING 确认远程主机地址（用户网络中的 PC 端 IP 地址）
- 5) 选择维修模式 COPIER>TEST>NETWORK>PING， 使用操作面上的数字键输入步骤 4 中确认 IP 地址按 OK 键
 - 如网络连接正常时会显示“OK”（结束）
 - 如显示“NG”时，检查网络连接电缆线的连接情况，如正常，就到第 6 步；如果是电缆线连接的问题，重新进行步骤（5）的操作

COPIER>ISXI>NETWORK

6) 选择维修模式复印>测试>网络>PING 输入 ROOPBACK 地址 (127.0.0.1) , 按 OK, 再按启动键。

① 如显示 NG 可能是本机的 TCP/IP 设定有问题, 回到步骤 8 再次确认设定

② 如果 “OK”, 主机的 TCP/IP 设定没问题, 可能是网络连接网卡 (NIC) 的连接或者 NIC 本身有问题, 通过步骤 “7” 确认

*:ROOP BACK 地址在 NIC 前信号返回, 因此可以对本机的 TCP/IP 设定自身进行确认。

7) 选择维修模式复印>测试>网络>PING> 输入本地主机地址 (本机的 IP 地址) 按 OK 键。

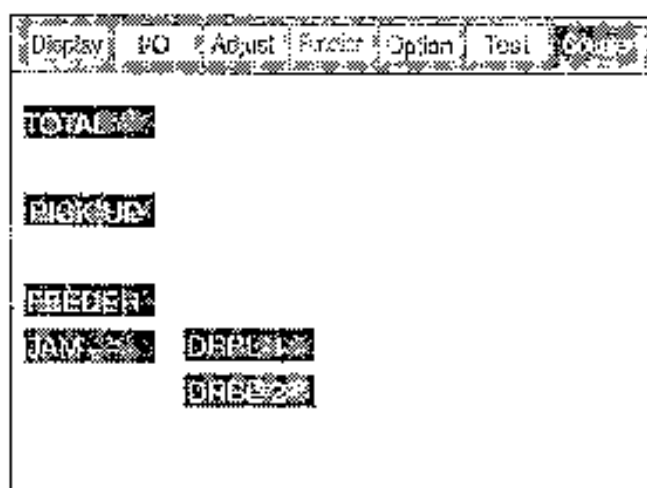
① 如显示 “NG”, 可能是 NIC 的连接或者 NIC 本身问题确认 NIC 的连接情况或者更换 NIC。

② 如显示 “OK”, 主机的网络设定以及 NIC 都没有问题。

出现这种情况, 可能是用户的网络环境, 请用户的系统管理员协助对应。

8 计数器模式

下面所示的复印>计数器画面，后面是对各项目的说明



F05-001-01

计数器值的清除步骤

- 1) 选择要清除的项目，使之反转显示
- 2) 按操作面板上的清除键
- 计数器被清除变为“000000”

小尺寸和大尺寸之间的转换

- 大尺寸 (L): 大于 A4/L7R 的纸
- 小尺寸 (S): 小于 A4/L7R 的纸

定期更换 / 消耗的零件数器的查看方法

本机设有定期更换 / 消耗零部件计数器 (L1BL-1/DRBL-3) 可以作为定期更换 / 消耗零件更换时的参照标准

小尺寸的纸计数“1”张, 大尺寸的纸计数计“2”张

EX.

TR-ROCL / 05000201 / 00240000 / 0% !! 000352
[1] [2] [3] [4] [5] [6]

[1] 零件名称本例中为转印电极辊

[2] 计数数值 (实际使用张数) 在该零件更换后将值清除

[3] 限定数值 (更换标准张数), 该数值可在选择项后通过数字键更改, 然后按 OK

[4] 计数数值与限定数值的比率

[5] 占 90%-100% 时显示 1 个, 超过 100% 时显示 2 个, 本例为无显示

[6] 更换之前的预计天数, 本例中为估计在 82 天后要更换

计数器项目一览表

第 1 层: 计数器

模式内容

第 2 层: 总数

第 3 层: SERVICE1 维修用总计数器 1

SERVICE2 维修用总计数器 2

COPY 复印计数器

PPL 打印计数器

FAX-PRT 传真接收打印计数器

RMT-PRT 遥控复印 / 打印计数器

BOX-PRT BOX 打印计数器

RPT-PRT 报告打印计数器

2-SIDE 双面打印计数器

SCAN 扫描计数器

COPIER>COUNTER>PICK-UP

第2层: 输纸

第3层:C1	纸盒1搓纸计数器
C2	纸盒2搓纸计数器
C3	纸盒3搓纸计数器
C4	纸盒4搓纸计数器
MF	手送托盘搓纸计数器
2-SIDE	双面第2面搓纸计数器

COPIER>COUNTER>FEEDER

第2层: 输稿器

第3层:FEED	ADF输稿总数计数器
----------	------------

COPIER>COUNTER>JAM

第2层: 卡纸

第3层:TOTAL	主机卡纸总计数器
FEEDER	ADF卡纸计数器
SORTER	分页器卡纸计数器
MF	手送托盘卡纸计数器
C1	纸盒1卡纸计数器
C2	纸盒2卡纸计数器
C3	纸盒3卡纸计数器
C4	纸盒4卡纸计数器
DK	侧纸仓卡纸计数器

第2层: DRBL-1

第3层: PRE-LMP	一次充电器计数器
TR-ROLL	转印充电计数器
SP-SC-EL	静电分离计数器
DVG-CYL	显影滚筒计数器
C1-PU-RL	纸盒1搓纸轮计数器
C1-SP-RL	纸盒1分离轮计数器
C1-FD-RL	纸盒1搬送辊计数器
C2-PU-RL	纸盒2搓纸轮计数器
C2-SP-RL	纸盒2分离轮计数器
C2-FD-RL	纸盒2搬送辊计数器
C3-PU-RL	纸盒3搓纸轮计数器
C3-SP-RL	纸盒3分离轮计数器
C3-FD-RL	纸盒3搬送辊计数器
C4-PU-RL	纸盒4搓纸轮计数器
C4-SP-RL	纸盒4分离轮计数器
C4-FD-RL	纸盒4搬送辊计数器
M-PU-RL	手送搓纸轮计数器
M-SP-RL	手送分离轮计数器
FX-LW-RL	定影下辊计数器
FX-UNIT	定影组件计数器
FX-FIM	定影薄膜计数器
FX-CL-RL	定影清洁辊计数器

第2层: DRBL-2

第3层: DF-PU-RL	ADF搓纸轮计数器
DF-SP-RL	ADF分离板计数器
DF-SF-RD	ADF分离导层计数器
DF-FD-SL	ADF搬送辊计数器
LNT-TAPE	ADF集尘计数器
FD-PU-PL	侧纸仓搓纸轮计数器
FD-SP-RL	侧纸仓分离辊计数器
FD-FD-RL	侧纸仓搬送辊计数器
FIN-STPR	装订器计数器
SDL-STPL	装订器(鞍式)计数器
PUNCH	打孔计数器

第 6 章

自我诊断



1. 自我诊断

本机具有自我诊断功能，通过检查机器的状态（特别是代表传感器的输出），判断异常并同时在操作面板上显示错误代码。

下表显示的是错误代码的，检测时序，和可能的原因：一个4位码为说明代码，可以在维修方式中检查（COPYER>DISPLAY>JAM/ERR）

第6章 自我诊断

代码说明	
[复印机]	E717 通信错误 (与附件)
E000 加热器温度错误(没有升温)	E719 读卡器, 投币装置通信错误
E001 过热检测错误	E732 读取部通信错误
E002 加热器温度错误(没有到达指定的温度:不正常升温)	E733 打印部通信错误
E003 加热器温度错误(不正常下降, 检测到低温)	E737 SDRAM 错误
E007 定影液浓度错误	E740 以太网卡错误
E010 方马达旋转错误	E741 PCI 总线错误
E019 废粉箱满, 传感器错误	E742 RIP: 板错误
E032 FA 通信错误	E743 MCOM-DCOM 通信错误 (RCON 检测)
E051 水平对位原位检测错误	E803 MFWS 电源电压错误 (低压错误)
E064 电源电压错误(高压错误)	E805 风扇旋转错误
E100 欲为 BD 错误	E901 纸盒工作台上马达旋转错误 [ADF]
E110 激光马达旋转错误	E420 备份数据读取错误
E2021 号反光镜原位错误	E421 备份数据写入错误
E204 ADF 前端边缘信号检测错误	E422 IPC 错误
E220 扫描灯 ON 错误	[鞍式分页器]
E225 标准白板/边缘白板读取错误	E501 通信错误 (打孔组件)
E240 MCOM-DCOM 通信错误	E505 备份 RAM
E243 MCOM 控制面板通信错误	E510 输纸马达
E248 备份 (EEPROM) 错误	E514 排纸马达
E2610 通过信号错误	E530 宽度料板移动马达
E300 阴影补偿错误	E581 装订马达
E315 图像数据处理错误	E533 装订器滑动马达
E601 图像传输错误	E537 队列马达
E602 硬盘错误	E540 托盘上升/下降马达
E604 图像存储器错误	E577 滚轮马达
E605 图像存储器电池错误	E590 打孔器马达
E608 硬盘错误	E592 打孔器传感器错误
E674 传真板错误	E593 打孔器移动马达
E677 PDL 打印板错误	E6F1 鞍式折页马达
E710 IFC 初始化错误 (RCON)	[分页器 J1]
E711 IFC 记录错误 (CTRL)	E500 通信错误
E712 通信错误 (与 ADF)	E514 堆叠处理马达
E713 通信错误 (与装订分页器)	E530 后队列马达
E716 通信错误 (与纸盒工作台)	E531 装订马达
	E537 前队列马达
	E577 排纸马达
	E580 排纸托盘上升/下降马达
	E585 堆叠处理错误

1.1 代码说明(复印机)

E000

0000 开关 ON1 秒后, 读到主热敏电阻没有达到 30 度, 或 2 秒后没有达到 70 度。
 主要原因 定影膜组件失效。主热敏电阻电路开路。定影加热器²电路开路。主电源电路板失效。DC 控制电路板失效

注意 要复位错误, 需要在维修方式中执行:
 (COPYER>FUNCTION>CLEAR>ERR)

检测方法

1. 插头

定影组件的插头连接了吗?

- a、主电源电路板(J8) ↔ 中继插头 ↔ 加热器 ↔
- b、DC 控制电路板(J320) ↔ 中继插头 ↔ 热敏电阻

NO: 连接插头

2. 定影薄膜组件(热敏电阻)

检查热敏电阻的插头(4针)的针脚 1 和针脚 2 以及针脚 3 和针脚 4 之间的电阻。是否为无穷大欧姆(导通)?

YES: 加热器电路开路, 或热敏开关开路。更换定影器薄膜组件。

3. 主电源电路板, DC 控制电路板

按启动键。主电源电路板的插头 J8 是否给加热器施加电压?

主加热器: J8-3 (FSR1) 和 J8-5 (FSRCOM)

副加热器: J8-3 (FSR2) 和 J8-5 (FSRCOM)

YES: 加热器驱动电源失效。更换主电源电路板。

NO: 热敏电阻控制器失效。更换 DC 控制板。

E001

0000 主热敏电阻检测到 250 度或更高的温度

0001 主热敏电阻或副热敏电阻检测到过热（硬电路检测）

0002 副热敏电阻检测到 295 度或更高的温度

主要原因: 定影薄膜组件失效。(例如敏电阻短路) 主电源电路板失效。DC 控制电路板失效

注意 要复位错误, 需要在维修方式中执行:

COPIER>FUNCTION>CLEAR>ERR

检测方法

1. 定影薄膜组件

检查热敏电阻的插头（4 针）的引脚 1 和引脚 2 以及引脚 3 和引脚 4 之间的电阻。是否为 0 欧姆（短路）？

YES: 热敏电阻短路。更换定影器薄膜组件



如果热敏电阻短路, 在维修方式 (COPIER>DISPLAY>ANALOG) 将出现如下显示:

FIX-C=250 FIX-R=310

2. 主电源电路板, DC 控制电路板

更换主电源电路板, 问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换 DC 控制电路板

E002

0000 定影薄膜温度如下

- 1、1秒钟后超过100度但是没有达到115度。
- 2、1秒钟后超过140度但是没有达到150度。
- 3、1秒钟后超过160度但是没有达到165度。

主要原因: 定影薄膜组件失效。(例如热敏电阻 THI 接触不良, 或定影加热器失效) 主电源电路板失效。DC 控制电路板失效

注意 要复位错误, 需要在维修方式中执行:
COPYER>FUNCTION>CLEAR>ERR

检测方法

参照 E0003 的说明。

E003

0000 当纪录纸移动后, 主热敏电阻读取到 140 度的温度。

主要原因: 定影薄膜组件失效。(例如热敏电阻 THI 接触不良或电路开路, 或定影加热器失效) 主电源电路板失效。DC 控制电路板失效

注意 要复位错误, 需要在维修方式中执行:
COPYER>FUNCTION>CLEAR>ERR

检测方法

1. 状态

打开电源开关, 清除 E002, E003。然后, 关闭再打开电源开关。定影加热器是否动作?

NO: 参照“定影加热器不动作”

2. 线路

从 DC 控制板到顶影薄膜组件的电线正常吗?

NO: 插好电线。

3. 定影器薄膜组件, DC 控制电路板

更换定影薄膜组件, 问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换 DC 控制电路板

第6章 自我诊断

EC07

0000 在定影薄膜旋转中检测到一个错误。

主热敏电阻读取到 100 度或更高的温度，同时当定影马达开始驱动 6 秒或更多时间后，定影薄膜传感器没有检测到薄膜旋转。

主要原因：定影薄膜传感器（PS45）失效。DC 控制电路板失效

注意 要复位错误，需要在纵方式中执行：

CCP1ER>FUNCTION>CLEAR>ERR

检测方法

1. 状态

电线和插头正确连结了吗？

DC 控制电路板（J320）<-> 中继插头 <-> 定影薄膜传感器

NO: 连结好电路和插头

2. 定影薄膜传感器

检查定影薄膜旋转信号。当定影马达旋转时，定影旋转检测信号是否从薄膜传感器输送到 DC 控制板上的插头 J311？

薄膜旋转检测信号：J311-A9（FILM-ROT-D）和 J311-A8（GND）之间的 5V 脉冲信号；以 100 毫秒 ON 和 440 毫秒 OFF 间隔。

NO: 如果定影薄膜正常，更换传感器。

3. 定影薄膜组件，DC 控制电路板

是否定影薄膜旋转检测机构失效？

YES: 更换定影薄膜组件

NO: 更换 DC 控制电路板

6-6T

E010

0000 主马达驱动信号产生后, 时钟信号没有在 1.3 秒内到达。

主要原因 主马达 (M2) 失效, DC 控制电路板失效。

检测方法

1. 插头

主马达的插头连接好了吗?

NO: 连接好插头

2. 主电源电路板

主电源电路板加了 24V 的主马达驱动电压了吗?

主电源电路板: J202-1 (24VU1-SW0) 和 J202-2 (0VU1) 之间

NO: 更换主电源电路板。

3. 主马达 (M2) ,DC 控制电路板

按启动键, 主马达锁定信号是否从 DC 控制电路板上的插头 J308 产生?

锁定信号: J318-A10 (MM-LOCK)

YES: 更换主马达

NO: 检查电线, 如果正常更换 DC 控制电路板。

E014

0000 主马达驱动信号产生后,时钟信号没有在1.3秒内到达。

主要原因 定影马达(M19)失效,DC控制电路板失效。

检测方法

1、定影马达的插头连结好了吗?

NO: 连结好插头

2、电源电路板

主电源电路板加了24V的定影马达驱动电压了吗?

主电源电路板: J202-3 (24V01-S) 和 J202-4 (0VLI) 之间

NO: 更换主电源电路板。

3、定影马达(M19),DC控制电路板

按启动键,定影马达锁定信号是否从DC控制电路板上的插头J312产生?

锁定信号: J312-B4 (FSRM-LOCK)

DC控制电路是否从0V变换到5V?

YES: 更换定影马达

NO: 更换DC控制电路板。

E019

0000 废粉箱装满废粉。

主要原因 废粉箱装满。废粉箱装满检测机构脏污。废粉传感器失效。DC 控制板失效。

注意 要消除错误，倒掉废粉，然后关闭再打开电源开关。

检测方法 如果倒掉废粉后仍然显示错误，执行以下步骤：

1、废粉箱满检测机构

取出废粉箱，关闭然后打开主电源开关。是否出现 E019?

YES: 废粉箱满机构脏污。用酒类清洁废粉箱的 A 部分内外两侧。确认整个部分内外都清洗干净。

2、废粉传感器，DC 控制板

更换废粉传感器。问题解决了么?

YES: 结束

NO: 更换 DC 控制电路板

U302

0001 DA 组件连结被拔掉。(连结后)

主要原因 DA 组件失效。主控制电路板失效。

检测方法

1、插头

DA 组件连结好了吗？

NO: 连结好插头

2、DA 控制器，主控制电路板

更换 DA 组件，问题解决了吗？

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板

E051

9330 在启动阶段，当水平横向对位部在原位方向上移动100毫米，没有检测到原位

主要原因 水平原位传感器失效。水平对位马达失效。DC控制电路板失效。

检测方法

1. 插头

水平对位原位传感器和水平对位马达的插头连结好了吗？

a、DC控制电路板（J304）<->中继插头<->水平对位原位传感器

b、DC控制电路板（J304）<->中继插头<->水平对位原位马达

NO: 连结好插头

2. 传感器拨杆（破坏和干扰），传感器

在马达保持旋转时是否从水平对位部听到不正常噪音？

YES: a、由于外物干扰损坏，水平对位部超出范围。更换传感器拨杆。

b、由于外物干扰，水平对位部不工作。拿掉外物。

c、传感器失效不能检测到原位。更换传感器。

3. 水平对位马达，DC控制电路板

水平对位马达控制信号从DC控制电路板产生了吗？

J304-1/2: 24V, J304-3/4/5/6: 马达执行信号

YES: 水平对位马达失效。更换马达。

NO: 更换DC控制板

EC64

0000 综合电源电路板（为一次充电、显影、或转印从指定电压水平的偏差而输出）高压错误。

主要原因 接触不良。电路失效。综合电源板失效。DC控制电路板失效。

检测方法

1、接触

一次充电辊，显影部，或转印充电辊高压端子上是否有脏物？或者接触不良？

YES: 清洁触点，然后重新安装。

2、电线

下面这些触点之间的电线正常吗：DC控制电路板（J301），综合电源板（J136），一次充电辊，显影部，转印充电辊？

a. DC控制电路板（J301）<=>综合电源电路板（J136）

b. 综合电源电路板（J130-7）<=>一次充电辊触点

c. 综合电源电路板（J130-1）<=>显影部触点

d. 综合电源电路板（J133）<=>转印充电辊触点

NO: 重新连结好。

3、综合电源电路板，DC控制电路板

更换综合电源电路板。问题解决了么？

YES: 结束

NO: 更换DC控制板

E100

0001 激光驱动信号产生5毫米后,在10毫秒内没有检测到超过10次以上的BD信号。

0002 当激光ON, BD信号周期连续超出指定范围20次以上。

0003 当激光ON, 水平同步信号周期超出指定范围20次以上。

主要原因 线路故障(短路,开路), BD电路板失效。激光扫描组件失效, DC控制电路板失效。

检测方法

1、BD电路板

更换BD电路板,问题解决了吗?

YES: 结束

2、激光扫描组件, DC控制电路板

更换激光扫描组件,问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换DC控制板

第6章 自我诊断

E100

0000 当激光扫描马达驱动信号产生后, 在 15 秒内马达就位信号没有到达。

主要原因 线路故障 (短路, 开路, 连接断开), 激光扫描马达 (M10) 失效。主电源电路板失效。DC 控制电路板失效。

检测方法

1、插头

DC 控制电路板上的插头 (J312) 与中继插头连接好了吗?

NO: 连接好插头

2、主电源板

在打印中, 主电源电路板上的 J204-1 (+) 和 J204-2 (-) 之间的电压是否从 0V 变到 24V?

NO: 更换主电源电路板

3、激光扫描组件, DC 控制电路板

更换激光扫描组件, 问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换 DC 控制板

E202

当电源开关 ON 时，原位传感器没有 ON

0001 当扫描架向前移动 40 毫米，扫描架原位传感器没有 OFF

0002 当扫描架向前移动 450 毫米，扫描架原位传感器没有 ON

主要原因 扫描架原位传感器 (PS400) 失效。扫描马达 (M400)。读取部控制电路板失效

检测方法

1、状态

当打开电源时，扫描架有动作吗？

NO: 参照 4.2.9 “1号反光镜不读作”

2、扫描架原位传感器 (PS400)，读取部控制电路板

用手从原位移 1 号反光架。扫描架原位传感器的输出是否有改变？（读取控制电路板上的 J405-2 为 5V（在原位），或 0V（离开原位）。）

NO: 更换读取控制电路板。

YES: 更换读取控制电路板。

E204

0001 当读取一份原稿时，来自 ADF 的图像前端边缘信号没有到达。

主要原因 ADF 控制电路板失效。读取控制电路板失效。

注意 当出现此代码时，没有代码显示出来，但是键盘会被锁住。此代码必须在维修方式下检查：COPIER>DISPLAY>ERR

检测方法

1、读取传感器 (S2)

更换 SDF 上的读取传感器，问题解决了吗？

YES: 结束

2、ADF 控制电路板，读取控制电路板

更换 ADF 控制电路板。问题解决了吗？

YES: 结束

NO: 更换读取控制电路板

E220

0001 检测到扫描灯的灯控板错误

主要原因 灯控板失效。读取控制电路板失效。

检测方法

1、电线

从灯控板到读取控制电路板之间的电线正常吗？

NO: 连结好插头，电线或更换电线。

2、灯控板，读取部控制电路板

更换电路板。问题解决了吗？

YES: 结束

NO: 更换读取门路控制电路板

E225

0000 当电源打开时 CCD 放大补正中没有收到指定水平的信号。

0002 顶端放大补正值与前一帧补正值相比，出现超过指定水平的变化。

主要原因 扫描灯失效。CCD 电路板失效。读取控制电路板失效

检测方法

1、扫描灯 (LAMP)

当主电源开关打开时，在初始化动作中扫描灯 是否点亮？

NO: 更换扫描灯

2、CCD 组件，读取部控制板

更换 CCD 组件。问题解决了吗？

YES: 结束

NO: 更换读取部控制电路板

6-16T

F240

0000 主控制电路板上的 CPU 与 DC 控制板上的 DPU 之间的通信出现错误。

主要原因 主控制电路板失效，DC 控制电路板失效。

检测方法

1、从主控制电路板到 DC 控制电路板的电线正常吗？

NO: 连结好电线

2、DC 控制电路板，主控制电路板

更换 DC 控制电路板。问题解决了吗？

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板

E213

0000 操作面板上的 CPU 与主控制板上的 DPU 之间的通信出现错误。

主要原因 操作板面上的 CPU 失效，主控制电路板失效。

检测方法

1、电线

从主控制电路板到操作面板的电线正常吗？

NO: 连结好电线

2、操作面板 CPU 电路板，主控制电路板

更换操作面板 CPU 电路板。问题解决了吗？

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板

E248

- 0001 当主电源开关打开时, 比较 EEPROM 里的 ID 内的不同。
- 0002 在 EEPROM 上读出的数据与写入的数据不一致。
- 0003 当写入数据时, 比较 EEPROM 内的 ID 与 ROM 内的 ID 不一致。

主要原因 读卡器控制电路板上的 EEPROM (IC408) 失效。读卡器控制器失效。

检测方法

1. 在维修方式中进行以下操作: `CONFIR>FUNCTION>CLEAR>CON`。问题解决了吗?
YES: 结束。在进行此维修方式后, 确认输入新的维修数据。

2. EE-PROM, 读卡器控制

更换 EE PROM。问题解决了吗?

YES: 结束。在进行此维修方式后, 确认输入新的维修数据。

NO: 更换读卡器控制器。更换后, 确认输入新的维修数据。

E261

- 0000 当定影加热器通电时, C 导通信号的间隔与容许范围有偏差。

主要原因 线路故障 (短路、开路) 主电源电路板失效。DC 控制电路板失效。

进行校正

1. 插头

主电源电路板上插头 J205 与 DC 控制电路板上的插头 J308B 正确连结了吗? (C 导通信号:
J205-7 ↔ J308B-1)

NO: 连结好插头

2. 主电源电路板, DC 控制电路板

更换主电源电路板。问题解决了吗?

YES: 结束。

NO: 更换 DC 控电路板

5302

0091 在阴影补偿中, 1秒钟后读取控制电路板上的阴影补偿数据没有结束

0092 在移动扫描中, 10秒钟后读取控制电路板上的边缘白色附加处理没有结束

主要原因 CCD 电路板失效。线路故障 (短路、开路)。读取部控制电路板失效。

检测方法

1、插头

CCD 电路板上的插头 (J1500001/J18002) 与读取部控制电路板上的插头 (15002/J5000) 正确连结了吗?

2、CCD 组件

更换 CCD 组件。为解决了吗?

YES: 结束

3、读取部控制电路板, 主控制板

更换读取部控制电路板。问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 检查线路。如果正常, 更换主控制电路板。

E315

主控制器的图象处理中是否有以下状况：

1. 图象数据出错
2. 图象的编码/解码动作错误
3. 主控制电路板的图象处理部分错误

主要原因 图象数据错误。主控制器电路板失效。硬盘失效。

检测方法

如果此错误发生正常的福音或打印中，当主电源开关关闭再打开，有问题的工作（图象数据）被消除。机器将复位

如果此错误频繁发生，主控制电路可能有问題。另外，如果此错误发生在信箱中的特定图象，可能是数据损坏，确认从信箱中删除了图象。

E601

0000 当图象在主控制电路板和硬盘间传输时,主控制电路板检测到一个无效控制信息。

0001 当图象在主控制电路板和DC控制电路板之间传输时,DC控制电路板检测到一个无效控制信息。

主要原因 线路故障(短路、开路)硬盘失效。DC控制电路板失效。主控制电路板失效。

检测方法

a. E601-0000

1. 线路

主控制电路板上插头 J1017 和硬盘上的插头 J1551 之间的连结正确吗?

YES: 结束

NO: 连结好插头/电缆线

2. 硬盘,主控制电路板

更换硬盘然后下载系统软件。问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板

b. E601-0001

1. 线路

DC控制板上的插头 J122 和主控制电路板上的插头 J1015 之间的连结正确吗?

NO: 连结好插头/电缆

2. DC控制电路板,主控制电路板

更换DC控制板。问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板

第6章 自我诊断

F602

- 0001 当硬盘从 BOOTROM 启动时检测到硬盘的安装错误。
0002 当硬盘从 BOOTROM 启动时检测到硬盘的数据读取错误。

主要原因 线路故障（短路、开路）硬盘失效。主控制电路板失效。

检测方法

1、线路

主控制电路板上的插头 J1025 与硬盘上的插头 J2003 之间的连结正确吗？

NO: 连结好插头 / 电缆

2、系统软件

重新安装系统软件。问题解决了吗？

YES: 结束

3、硬盘，主控制电路板

更换硬盘，下载系统软件。问题解决了吗？

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板。

F604

- 0000 在图象存储器检测到错误。

主要原因 线路故障（短路、开路）。硬盘失效。硬盘失效。主控制电路板失效。

F605

- 0001 检测到图象存储器的电池有问题

主要原因 线路故障（短路、开路）。硬盘失效。主控制电路板失效。

6-22T

E606

0001 当硬盘从 ECCTROM 启动时检测到硬盘的安装错误。

主要原因 硬盘失效。主控制电路板失效

进行校正

1、线路

主控制电路板上插头 J1025 与硬盘上的插头 J2005 之间的连结正常吗?

NO: 连结好插头 / 电缆

2、系统软件

重新安装系统软件。问题解决了吗?

YES: 结束

3、硬盘, 主控制电路板

更换硬盘, 下载系统软件。问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板

E674

0000 传真板和主控制电路板之间的通信发生错误

主要原因 线路故障 (短路, 开路)。传真板失效。主控制电路板失效。

进行校正

1、线路

主控制电路板上的插头 J1005 与传真板上的插头 J31 之间的连结正常吗?

NO: 连结好插头 / 电缆

2、传真板, 主控制电路板

更换传真板。问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板。

第6章 自我诊断

16877

0001 在任意打印板（附件）和主控制电路板之间的连结发生错误。

主要原因 任意打印板（附件）失效。主控制电路板失效。

检测方法

1、插头

打印板（附件）连结正确吗？

更换打印板。问题解决了么？

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板

E710

- 0001 当主电源打开时, 读取部控制电路板上的通信 IC (IPC) 不能初始化。
- 0002 当主电源打开时, DC 控制电路板上的通信 IC (IPC) 不能初始化。
- 0003 当主电源打开时, 主控制电路板上的通信 IC (IPC) 不能初始化。

主要原因 DC 控电路板失效。读取部控制电路板失效。主控制电路板失效。

检测方法

电路板故障

关闭然后再打开主电源开关。问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 如果显示 E7100001, 更换读取部控制电路板

如果显示 E7100002, 更换 DC 控制电路板

如果显示 E7100003, 更换主控制电路板

第6章 自我诊断

E711

- 0001 向读取部控制电路板上的通信 IC (IPC) 的错误纪录写入数据 4 次或超过 1.5 秒。
- 0002 向 DC 控制电路板上的通信 IC (IPC) 的错误纪录写入数据 4 次或超过 1.5 秒。
- 0003 向主控制电路板上的通信 IC (IPC) 的错误纪录写入数据 4 次或超过 1.5 秒。

主要原因 插头接触不良。ADF 控制电路板失效。分页器控制电路板失效。DA 组件电路板失效。读卡器电路板失效。

检测方法

a. E711-0001

插头, ADF 控制电路板

ADF 控制电路板和读取部控制电路板之间的电缆线正常吗?

NO: 连结好电缆

YES: 更换 ADF 控制电路板

b. E711-0002

插头, 分页器控制电路板

分页器控制电路板和 DC 控制电路板之间的电缆线正常吗?

NO: 连结好电缆

YES: 更换分页器控制电路板

c. E711-0003

插头, DA 组件电路板

DA 组件电路板

DA 组件电路板和主控制电路板之间的电缆线正常吗?

NO: 连结好电缆

YES: 更换 DA 组件电路板

E712

0001 向ADF控制总路上的通信IC (IPC) 的错误纪录写入数据后, 超过3秒, 通信没有恢复

0002 读取部控制电路板上的通信IC (IPC) 的周期纪录中, 超过10秒信息送位仍不可行.

主要原因 连结不良。主电源电路板失效。ADF控制电路板失效。读取部控制电路板失效。

检测方法

1、插头

ADF控制电路板和读取部控制电路板之间的电缆线连接正常吗?

NO: 连接好电缆

2、主电源电路板

当ADF动作时, 主电源电路板上的J203-2 (+) 和J203-1 (-) 之间的电压是否从0V变为24V?

NO: 更换主电源电路板

3、ADF控制电路板, 读取部控制电路板

更换ADF控制电路板。问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换读取部控制电路板

E713

0000 分离超过3秒后与分页器的通信没有恢复。

主要原因 插头接触不良。选购件电源电路板失效。分页器控制电路板失效。DC控制电路板失效。

检测方法

1. 插头

分页器控制电路板和选购件电源电路板，以及选购件电源电路板和DC控制电路板之间的电线正常连接了吗？

NO: 连接好电缆线

2. 选购件电源电路板上的 J703-6(+) 和 J701-7(-) 之间的电压是否为 24V?

NO: 更换选购件电源电路板

3. 分页器控制电路板，DC控制电路板

更换DC控制电路板，问题解决了吗？

YES: 结束

NO: 更换DC控制电路板

E716

0000 枪枪决到纸盒工作台后在指定周期内没有检测到 ID 信号。

主要原因 插头接触不良。主电源电路板失效。纸盒工作台控制电路板失效。DC 控制电路板失效。

检测方法

1. 头

纸盒工作台控制电路板和主电源电路板，以及主电源电路板和 DC 控制电路板之间的电线正常连接了吗？

NO: 连结好电缆线

2. 主电源电路板

主电源电路板上 J206-2 (+) 和 J206-1 (-) 之间的电压是否为 24V?

NO: 更换主电源电路板

3. 纸盒工作台控制电路板, DC 控制电路板

更换纸盒工作台控制电路板。问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换 DC 控制电路板

E717

0001 分离后超过 3 秒与 DA 组件的通信仍没有恢复。

主要原因 线路不良 (短路, 开路)。DA 组件电路板失效。主控制电路板失效。

注意 要复位错误, 需要在维修方式中执行:

COPIER>FIMTOPM>CLEAR>ERR

检测方法

1. 插头

DA 组件电路板与主控制电路板之间的连结正常吗?

NO: 连结好插头

2. DA 组件电路板, 主控制电路板

更换 DA 组件电路板。问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板

6-29T

E719

0001 读卡器 C1 或投币装置与主控制电路板之间的通信中断。

主要原因 线路不良（适中短路，开路）。读卡器 C1 失效，主控制电路板失效。

注意 要复位错误，需要在维修方式中执行：

COPYER>FUNCTION>CLEAR>ERR

检测方法

1. 插头

读卡器 C1 或投币装置连结正常吗？

NO: 连接好插头

2. 投币装置，主控制电路板

更换读卡器 C1 或投币装置。问题解决了吗？

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板

E732

0001 主控制电路板检测到读取部控制电路板和主控制电路板之间的通信有故障。

主要原因 插头接触不良，读取部控制电路板失效。

检测方法

1. 插头，读取部控制电路板

主控制电路板上的插头 J1014 和读取部控制电路板上的插头 J409 之间的连结正常？

NO: 连结好插头

YES: 更换读取部控制电路板。

B733

CC01 主控制电路板检测到 DC 控制电路板和主控制电路板之间的通信有故障。

主要原因 插头接触不良，DC 控制电路板失效。

检测方法

1. 插头，DC 控制电路板

主控制电路板上的插头 J1015 和 DC 控制电路板上的插头 J316 之间的连结正常吗？

NO: 连接好插头

YES: 更换 DC 控制电路板

B737

CC00 电源打开后的自检中，DRAM 检测发现主控制电路板上有关障。

主要原因 IC 插槽接触不良，主控制电路板失效。

检测方法

1. 插头

DRAM 在插槽中插好了吗？

NO: 插好 DRAM。

2. DRAM，主控制电路板

更换 DRAM，问题解决了吗？

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板

第6章 自我诊断

E740

- 0001 电源打开时, 网卡失效
- 0002 MAC 地址失效
- 0003 网卡不能读取

主要原因 网卡失效。主控制电路板失控。

检测方法

1. 插头

网卡和主控制电路板之间联结好了吗?

NO: 插好网卡

2. 网卡, 主控制电路板

更换网卡, 问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换主控制电路板

E741

- 0000 PCI 总线错误

主要原因 PCI 总线联结不良。主控制电路板失效

检测方法 每个 PCI 插槽都可以为防止错误在维修方式中关闭:
BOARD-PCI1-OFF 到 PCI3-OFF

1. 电路板

中继板和主控电路板之间的联结正常吗?

NO: 联结好插头。

2. 中继板, 主控制电路板

更换中继板, 问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换主控电路板。

6-32T

E743

0000 读取部控制电路板检测到主控制电路板和读取控制电路板之间的通信有错误。

主要原因 插头连结不良。主控制电路板失效。

检测方法:

1. 插头, 主控制电路板

主控制电路板上的插头 J1014 和读取部控制电路板上的插头 J403 之间的连结正常吗?

NO: 连结好插头

YES: 更换主控制电路板

E744

0000 主控制电路板上的 BOOTROM 和系统软件属于不同机型或不同类型。

主要原因 BOOTROM 没有安装到位, 或在系统软件下载中出现错误。

进行校正

下载 (系统软件)

检查 BOOTROM 和系统软件的类型, 下载正确类型的系统软件。

E803

0000 从综合主电源电路板输出的 24V 没有输出超过 1 秒。

主要原因 线路故障（短路、开路），综合主电源电路板失效。DC 控制电路板失效。

进行校正

1. 插头

主电源电路板上的插头 J204 和 DC 控制电路板上的插头 J300 联结正确吗？

NO: 联结好插头

2. 主电源电路板

从主电源电路板上 (J204) 施加 24V 到 DC 控制电路板 (J300) 了吗？

(J204-5<->J300-5:0VU3, J204-9<->J300-6:0VU3

J204-7<->J300-7:24VU3, J204-8<->J300-8:24VU3)

NO: 更换主电源电路板

YES: 更换 DC 控制电路板

E805

当风扇驱动信号产生后超过5秒仍然没有时钟信号。有关风扇代码的说明如下:

- 0001 排纸风扇 (FM1)
- 0002 定影风扇 (FM2)
- 0003 卷曲减少风扇 (FM4)
- 0004 卷曲减少风扇 (FM5)
- 0005 电路部风扇 (FM3)

主要原因 风扇线路故障 (短路, 开路)。风扇失效。DC 控制电路板失效

检测方法

1. 外物干扰

是否有外物阻挡了风扇旋转?

YES: 拿掉外物。

2. 线路, 插头

风扇的线路和插头正常吗?

- | | |
|-------------------|-----------------|
| 0001 排纸风扇 (FM1) | DC控制电路板 (J302B) |
| 0002 定影风扇 (FM2) | DC控制电路板 (J308B) |
| 0003 卷曲减少风扇 (FM4) | DC控制电路板 (J311B) |
| 0004 卷曲减少风扇 (FM5) | DC控制电路板 (J311B) |
| 0005 电路部风扇 (FM3) | 主控制电路板 (J1028) |

NO: 连结好电线和插头

3. 风扇, DC控制电路板

更换风扇。问题解决了吗?

YES: 结束

NO: 更换 DC 控制电路板

第6章 自我诊断

0801

0000 当纸盒工作台主马达驱动信号产生后 1.3 秒内马达到位信号没有到达。

主要原因 插头接触不良。纸盒工作台主马达失效。主电源电路板失效。纸盒工作台制电路失效。DC 控制电路板失效。

检测方法

1. 插头

纸盒工作台控制电路板和主电源板之间，以及主电源电路板和 DC 控制板之间的电线正常吗？

NO: 连结好电线

2. 主电源电路板

主电源板上的 J206-2(+) 和 J206-1(-) 之间的电压是否为 24V?

NO: 更换主电源电路板

3. 纸盒工作台主马达

更换纸盒工作台主马达。问题解决了吗？

YES: 结束

4. 纸盒工作台控制电路板，DC 控制电路板

更换纸盒工作台控制电路板。问题解决了吗？

YES: 结束

NO: 更换 DC 控制电路板

6-36T

1.2 ADF 错误代码

当 ADF 自检打开时, 可能通过关闭再打开主机电源来复位。

即使当 ADF 失去控制, 如果拔掉 ADF 电缆线, 仍然可以书本方式进行复印。

E420

0001 当主机的电源开关打开, EEPROM 的备份数据不能读取, 或读取的数据有错误。

主要原因 EEPROM 失效。ADF 控制电路板失效。

E421

0001 备份数据不能写入 EEPROM, 或写入的数据有错误。

主要原因 EEPROM 失效。ADF 控制电路板失效。

E422

0001 当 ADF 待机, 与主机的通信中断超过 5 秒, 或者, 当 ADF 动作时, 与主机的通信中断超过 0.5 秒。

主要原因 IPC 通信失效。通信线路开路。ADF 控制电路板失效。

1.3 鞍式分页器 G1 错误代码

当分页器自检打开时，可以通过关闭再打开主机电源来复位。

即使当分页器失去控制，如果拔掉分页器电缆线，排纸部设置为主机的排纸托盘，仍然可以进行复印。

E501

0001 分页器控制电路板和打孔器驱动电路板之间的通信中断。

主要原因 分页器控制电路板失效。打孔器驱动电路板失效。

E505

0001 当主电源开关 ON，分页器控制电路板的检测有错误。

0002 当主电源开关 ON，打孔器控制电路板的检测有错误。

主要原因 EEPROM 失效。分页器控制电路电路板失效。打孔器控制电路板失效。

E510

0001 当输送马达驱动 2 秒后输送辊仍然没有离开原位。

0002 当输送马达驱动 2 秒后输送辊仍然没有回到原位。

主要原因 输送马达 (M1) 失效。输送辊原痊传感器失效。分页器控制电路板失效。

E514

- 0001 当堆叠排纸马达驱动3秒后排纸皮带仍然没有离开原位。
- 0002 当堆叠排纸马达驱动3秒后排纸皮带仍然没有回到原位。

主要原因 堆叠排纸马达 (M3) 失效。排纸皮带原位传感器 (P17) 失效。分页器控制电路板失效。

E530

- 0001 当理纸马达 (后) 驱动3秒后理纸挡板 (后) 仍然没有离开原位。
- 0002 当理纸马达 (后) 驱动3秒后理纸挡板 (后) 仍然没有回到原位。

主要原因 理纸马达 (后, M5) 失效。理纸挡板原位传感器 (后, P13) 失效。分页器控制电路板失效。

E532

- 0001 当装订器滑动马达驱动4.5秒后装订器组件仍然没有离开原位。
- 0002 当装订器滑动马达驱动4.5秒后装订器组件仍然没有回到原位。

主要原因 装订器滑动马达 (M8) 失效。滑动原位传感器 (P1180) 失效。分页器控制电路板失效。

E537

0001 当理纸马达（前）驱动3秒后理纸挡板（前）仍然没有离开原位。

0002 当理纸马达（前）驱动3秒后理纸挡板（前）仍然没有回到原位。

主要原因 理纸马达（前，M4）失效。理纸挡反原位传感器（前，P14）失效。分页器控制电路板失效。

E540

0001 当托盘上升/下降马达驱动后纸表面传感器保持10秒不改变。

0002 当托盘上移动时，托盘上限传感器ON。

0003 当托盘上升/下降马达驱动时时钟传感器的时钟中断超过10秒。

主要原因 纸表面传感器（P19）失效。托盘上升/下降马达时钟传感器（P117）失效。托盘上限传感器（P115）失效。托盘上升/下降马达（M6）失效。分页器控制电路板失效。

E577

0001 当蹀轮马达驱动超过2秒后蹀轮仍然没有离开原位。

0002 当蹀轮马达驱动超过2秒后蹀轮仍然没有回到原位。

0003 当蹀轮马达驱动超过2秒后堆叠上升/下降导板仍然没有离开原位。

0004 当蹀轮马达驱动超过2秒后堆叠上升/下降导板仍然没有回到原位。

主要原因 蹀轮原位传感器（P12）失效。堆叠上升/下降原位传感器失效。蹀轮马达（M2）失效。分页器控制电路板失效。

E590

0001 当打孔器马达驱动 250 毫秒后打孔器仍然没有回到原位。

0002 当打孔器马达驱动后，来自打孔器马达时钟传感器的时钟信号中断超过 60 毫秒。

主要原因 打孔器原位传感器 (P11P) 失效。打孔器马达 (M1P) 失效。打孔器马达时钟传感器 (P13P) 失效。打孔器驱动电路板失效。

E592

在传感器输出自动调整时，即使把光亮发射电压设置为 4.4V，光亮接收电压仍然小于 2.5V。

在传感器输出自动调整时，即使把光亮发射电压设置为 0V，光亮接收电压仍然大于 2.5V。

在传感器输出自动调整时，光亮发射电压设置超过 4.4V。

0001-0005 水平对位传感器

0006 打孔器废纸满传感器

主要原因 水平对位传感器失效。打孔器废纸满传感器失效。打孔器驱动电路板失效。

E593

0001 打孔器移动马达驱动 1 秒后打孔器仍然没有离开原位。

0002 打孔器移动马达驱动 1 秒后打孔器仍然没有回到原位。

主要原因 水平对位原位传感器 (P12P) 失效。打孔器移动马达 (M2P) 失效。打孔器驱动电路板失效。

35P1

- 0001 当装订/整理马达驱动 1.5 秒后整理辊仍然没有离开原位。
- 0002 当装订/整理马达驱动 3.5 秒后整理辊仍然没有回到原位。
- 0003 当装订/整理马达驱动时时钟中断超过 1 秒。

主要原因 整理辊原位传感器 (PI12) 失效。装订/整理马达 (M7) 失效。装订/整理时钟传感器 (PI14) 失效。分页器控制电路板失效。

1.4 分页器 J1 错误代码

当分页器自检打开时，可以通过关闭再打开主机电源来复位。

当分页器失去控制，按照以下步骤断开分页器与主机的连结后，仍然可以进行复印。（其他排纸口）：

1) 维修方式

- [1] 关闭然后打开主电源开关
- [2] 在 SERVICE>FUNCTION>MD-SERVICE 中设置“1”
- [3] 关闭然后打开主电源开关

2) 用户方式

- [1] 关闭然后打开主电源开关
- [2] 按照以下步骤设置“OFF”：“ADJUSTMENT/CLEARING>STAPLE/OFFSET FUNCTION”
- [3] 关闭然后打开主电源开关

E500

0000 复印机和分页器之间的通信中断关机没有在 5 秒内恢复。

主要原因 复印机供电故障（插头被拔掉，开路）。分页器控制电路板或复印机 DC 控制电路板失效。

E514

0000 当马达 CW 动作开始时，堆叠处理马达（M2）被驱动旋转指定的圈数；但是，堆叠排纸拨杆原位传感器（S8）没有 ON。

原因 堆叠处理马达（M2）失效。堆叠排纸拨杆原位传感器（S8）失效，插头被拔掉，或电路开路。堆叠处理马达（M2）中继失效。复位辊失效。

E530

0000 后理纸马达（M4）被驱动旋转指定的圈数，但是理纸挡板原位传感器（S7）没有 ON。后理纸马达（M4）被驱动旋转指定的圈数，但是理纸挡板原位传感器（S7）没有 OFF。

原因 后理纸马达（M4）失效。后理纸挡板原位传感器（S7）失效。后理纸马达中继失效。后理纸挡板过载。

6-43T

第6章 自我诊断

E531

- 0000 当装订马达 CW 旋转时，装订原位传感器 (S16) 没有关闭 0.5 秒。
当装订马达 CW 旋转时，装订原位传感器 (S16) 没有关闭 0.5 秒。或者，当马达后回
转时，传感器没有在 0.5 内打开。

原因 装订马达 (M0) 失效。装订原位传感器 (S16) 失效。装订器供电失效。分页器控
制电路板失效。

E537

- 0000 当前理纸马达 (M3) 被驱动旋转指定的圈数，理纸挡板原位传感器 (S6) 没有 ON。
当前理纸马达 (M3) 被驱动旋转指定的圈数，理纸挡板原位传感器 (S6) 没有 OFF。

原因 当前理纸马达 (M3) 失效。前理纸挡板原位传感器 (S6) 失效。前理纸马达中继失
效。前理纸挡板过载。

E577

- 0000 当排纸马达 (M1) 已经被驱动移动至复位辊原位传感器 (S6)，复位辊没有达到原
位。

原因 排纸马达 (M1) 或分页器控制电路板失效。复位辊原位传感器 (S6) 失效。挂头被
拔掉、或电路开路。排纸马达中继失效。复位辊失效。

E580

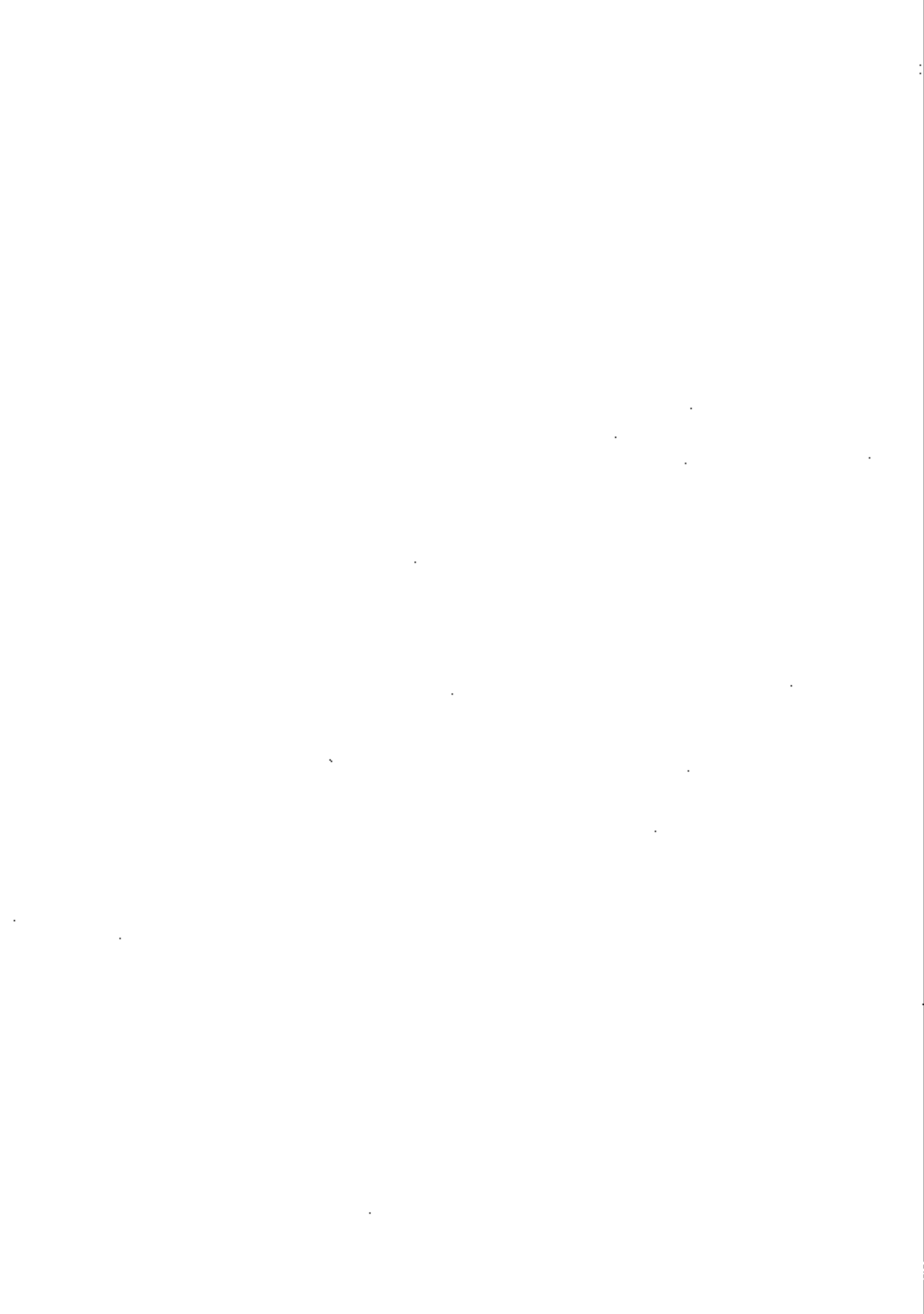
- 0000 当排纸托盘上升/下降马达 (M5) 动作时, 排纸托盘上限传感器 (S13) ON。
 当排纸托盘上升/下降马达 (M5) 动作时, 当排纸托盘上升/下降马达时钟传感器 (S9) 的时钟信号超过 15 次或在 0.3 秒内没有检验检测到。
 当排纸托盘上升/下降马达 (M5) 开始向下移动 4 秒后, 排纸托盘纪录纸高度传感器 (S10) 没有 ON。
 当排纸托盘上升/下降马达 (M5) 开始向下移动 4 秒后, 排纸托盘纪录纸高度传感器 (S10) 没有 OFF。

原因 排纸托盘上/下降马达 (M5) 失效。排纸托盘纪录高度传感器 (S10) 失效。排纸托盘上升/下降马达锁定传感器 (S9) 失效, 插头被拔掉。排纸托盘上升/下降马达过载。分页器控制电路板失效。

E585

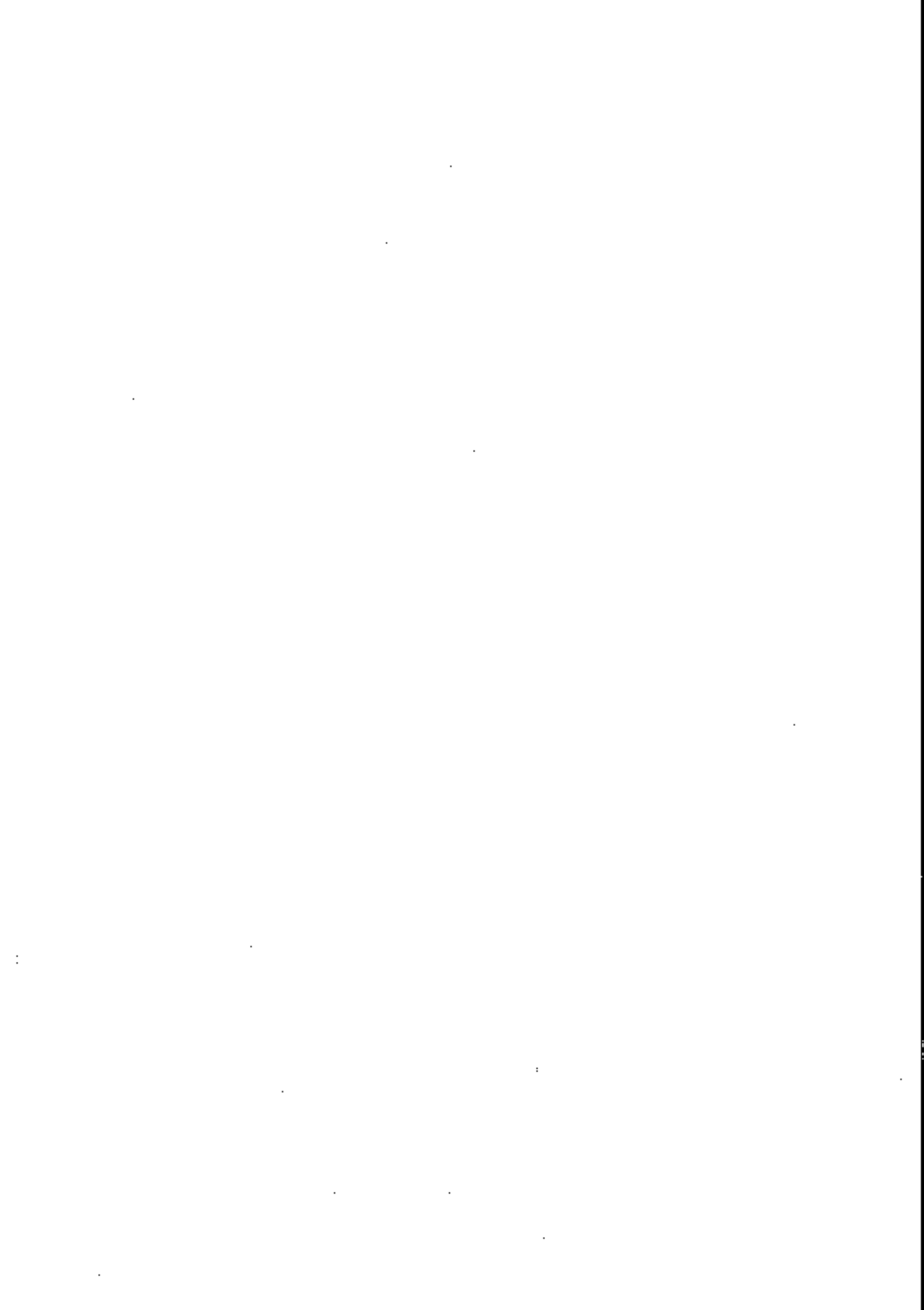
- 0000 当开始马达 CCW 动作时, 堆叠处理马达 (M2) 被驱动旋转的圈数, 但是, 堆叠排纸拨杆原位传感器 (S8) 没有 ON。

原因 堆叠处理马达 (M2) 失效。堆叠排纸拨杆原位传感器 (S8), 插头被拔掉, 或电路开路。堆叠处理马达 (M2) 中继失效。复位辊失效。



第7章

升级



1 升级

1.1 概述

机器可以由 PC 下载或直接更换 DIMM/ROM 来升级。

以下项目可以由 PC 下载来升级：

- ④ BOOT ROM (机器 J1009 DIMM ROM)
- ④ HD 格式化 (机器 HDD; 格式化)
- ④ 语言 (机器 HDD)
- ④ RTU (机械 HDD)
- ④ 系统 (机械 HDD)
- ④ IAPF-ID (CPU; 下载电路) 见 1.6)
- ④ Finisher-Fl (PC; 下载电路) 见 1.6)

语言模块也可以下载显示不同语言

从 PC 下载时机械器可以连接到网络

以更换 DIMM/ROM 来升级，请参见 1.7 更换 DIMM/ROM 来升级

1.1.1 下载模式

机械提供两种下载模式。虽然都可以下载所有文件，但如果要格式化硬盘（选择 HD 格式化）时需注意一定要选择分区。

在用并口电缆时可以选择任意一种下载模式，但是用网连接的方式下载需要启动机器网络环境，并且使用维修方式下的下载模式。

④ 下载模式中的下载

启动下载模式

- 1) 按住“2”和“8”键开机
- 2) 按住“2”和“8”键不放松直至出现“Download Mode”字样。

可供格式化硬盘的分区

/BOOT.DEV

ALL

● 维修方式下的下载

启动下载模式

1) 进入维修模式

2) 作以下选择: COPIER>FUNCTION>SYSTEM>DOWNLOAD. 然后按“OK”, 机器会进入下载的待机模式 (信息“STANDBY”)

可供格式化硬盘的分区

/FDLDEV

/PSLDEV

/DOSDEV



如果在机器不在下载模式中使用服务支持工具, 机器会把从端号当成打印作业, 同时, 计数器增加。

使用服务支持工具前一定先把机械置于下载模式下。

1.1.2 预检查

作以下准备

● 安装服务支持工具 (1.25 或以后) 的 PC

● 系统 CD (IR2200/2800/3300)

● 连接电缆

电缆类型取决于 PC 与机械的连接

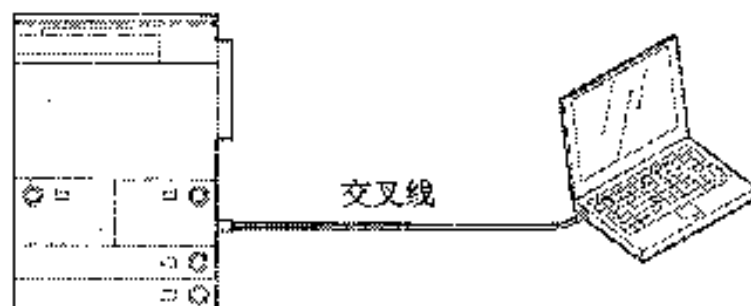
● 在双向并接口下

用 1-1 并口线 (兼容 IEEE1284)

● 在网络条件下

用交叉线把 PC 和机器连接或一根普通线和一个集线器

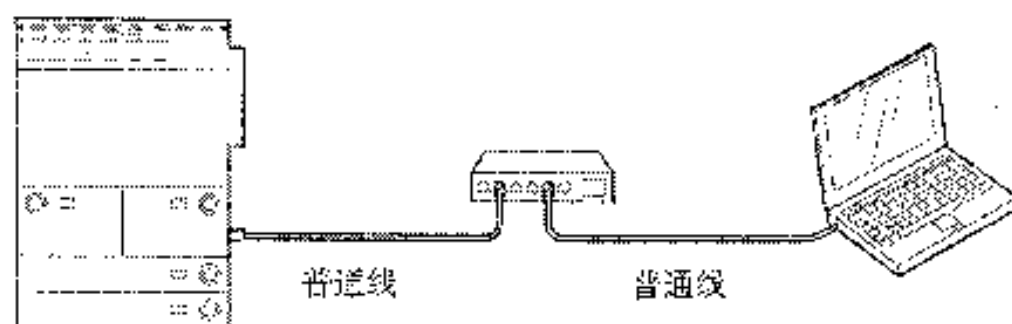
下图表明用交叉线的方式



F07-101-01



如果使用普通线和集线器，建议仅使用一一对应关系，即与用户的其它网络断开





并口电缆连接与网线连接的不同点

每一种都有优点和缺点，应选择最合适的连接：

并口电缆连接：

优点：

- ① 可以不考虑网络环境而直接使用服务支持工具软件。
- ② 如果硬盘中没有系统，可以在下载模式中安装系统或格式化硬盘。

缺点：

- ① PC 的特点可能不允许高速模式，或者说兼容性低
- ② PC 必须有一个并行接口
- ③ 不能在 Win NT 或 Win2000 下使用高速模式

网线连接：

优点：

- ① 高速
- ② 与 PC 的硬件关系不大
- ③ 交叉线允许直连。

缺点：

- ① 必须使机器或 PC 的网络设定符合用户环境，而且工作后使机械回到初始值更重要。
- ② 必须有丰富的网络知识
- ③ 系统必须正常启动而且网络设定必须正确。



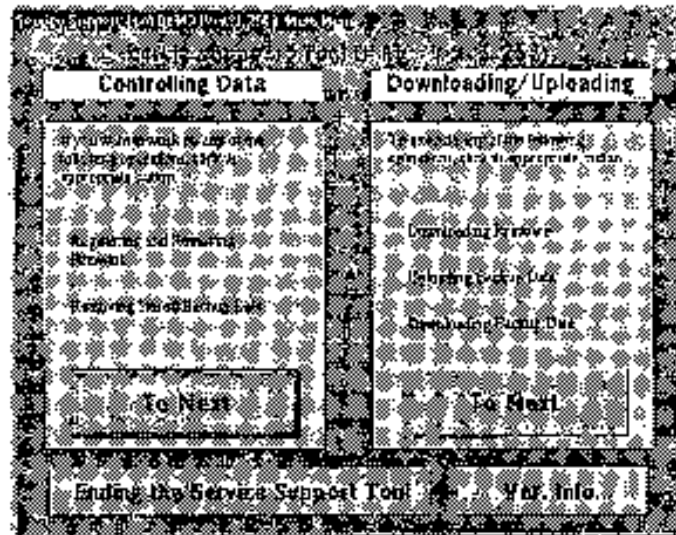
使用并口和网线时应注意的地方：

服务支持工具软件可以有两种不同的模式选择，如果都使用，必须关闭机器之后在转换另一种模式。（即从并口到网络或反之亦然）以便于在操作过程中预防错误。

1.2 数据控制

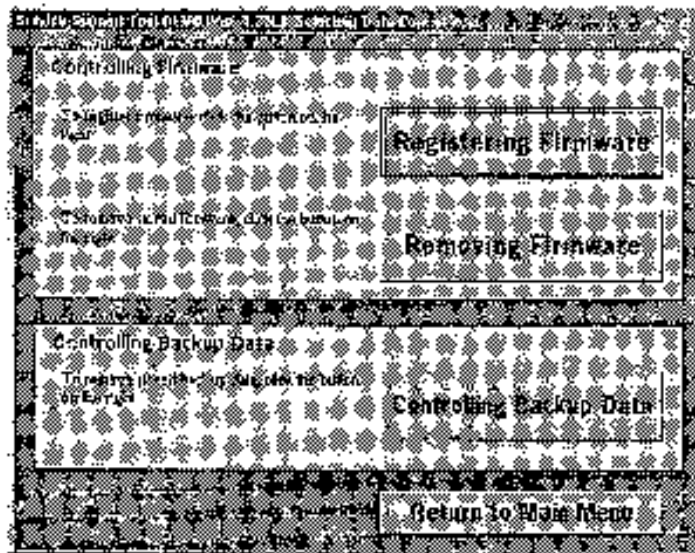
必须先安裝使用的文件（系統，FUI,ED 格式化，BOOT，語言）才可進行下載。

- 1) 按開服務支持工具軟件。
- 2) 在 'Controlling Data' 中選擇 'To Next'。



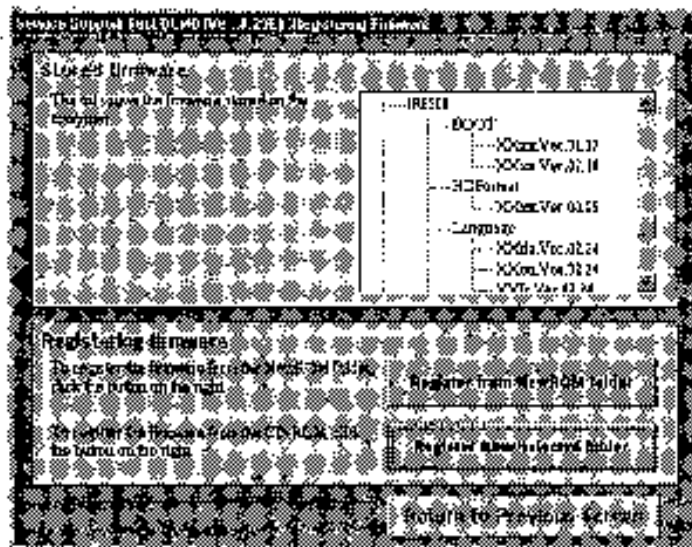
F07-102-01

3) 从控制工作屏幕上选择 'Registering Firmware'



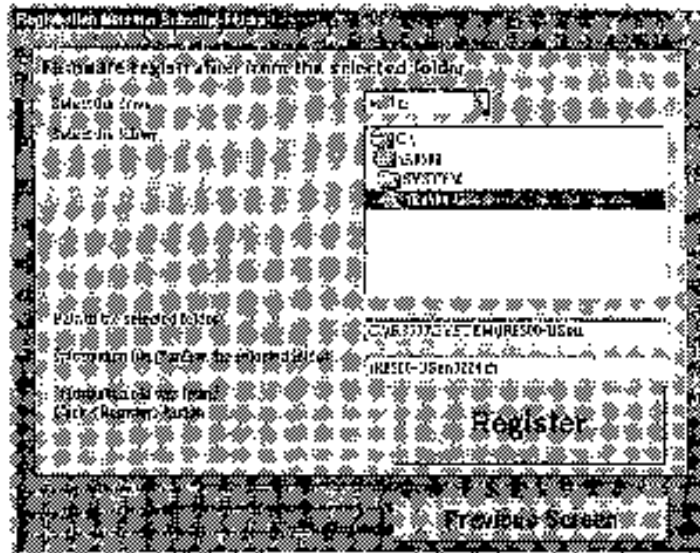
F07-102-02

4) 从以下菜单中, 选择 'Register from selected folder'



F07-102-03

- 5) 选择插入系统 CD 的驱动器
- 6) 选择适应的版本点击 'Register' 在本屏上, 所先的是 iR2200



F07-102-04

备注: 对于 iR2800/iR3300 用户来说
必须选择 iR2200 文件夹, 软件是一样的。

1.3 下载系统软件，RUI 和语文模块

1.3.1 建立连接

以下叙述基于并口连接

①检查确认进程数据灯关闭

1) 关闭机械主电源，断开电源插头和网线

2) 用一根并口电缆把 PC 和机器连接起来

②此时 PC 也必须处于关闭状态

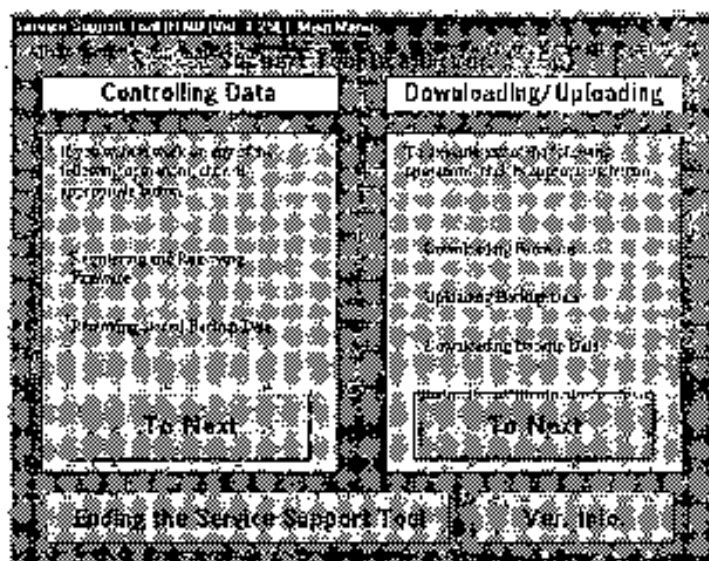
③把 25 针接头连接到 PC，36 针接头连接到机器

3) 打开 PC，运行服务支持工具软件

4) 连接机器电缆，打开主开关

1.3.2 下载

1) 在 'Downloading/Uploading' 下，选择 'To Next'。

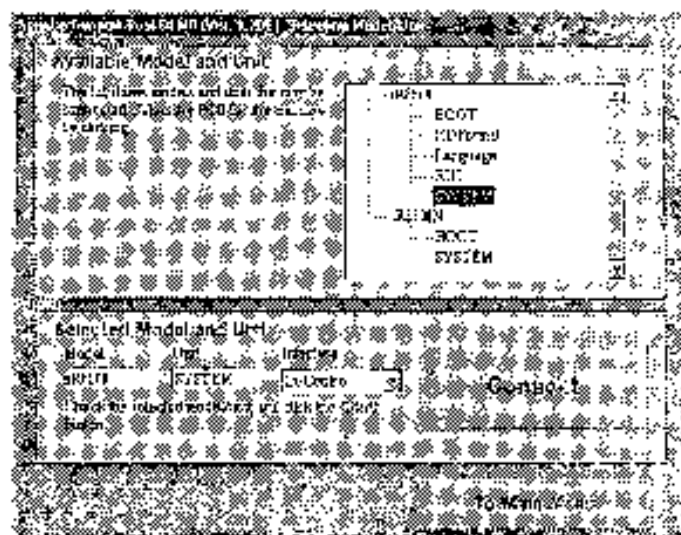


F07-103-01

2) 进入机器维修模式，作如下选择：

COPYER>FUNCTION>SYSTEM>DOWNLOAD 然后按‘OK’，机器即处于下载的准备状态。

3) 选择 SYSTEM、PU1 或语言，选择接口（串口或网络）以下讨论定义选择了串口。本步骤上，以 138500 为例。



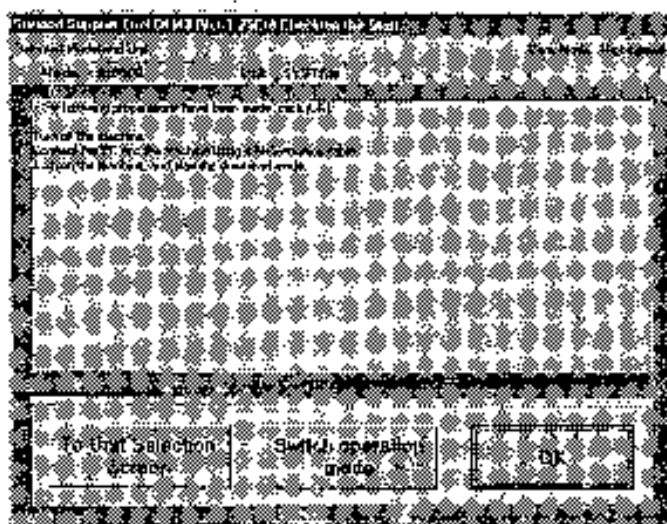
F07-103-02



关于语言模块：

语言模块包含在面板上显示的语言信息，每一模块对应一种语言。只需要安装所需语言即可，这样可节省载时间。可以在用户模式下选择不同语言（通常设定>显示语言出厂时有8种语言模块。一旦格式化后会丢失，需要重新安装以适应用户需要；检查模块版本，作如下操作：COPYER>DISPLAY>VERSION>LANG-XX，检查每一种模块版本和系统版本一致，否则使用内建在系统软件中的语言模块。内建语言模块不是可点选模块中的部分，因此，不可能在没有安装系统软件而打开语言开关，如果语言模块的版本不对，会出现E744-0001错误代码（在启动时）要消除错误，需要安装正确版本的模块。

4) 如未屏幕左上角显示 'High-Speed' 转向第6步; 如果是 'Low Speed', 转向第5步。

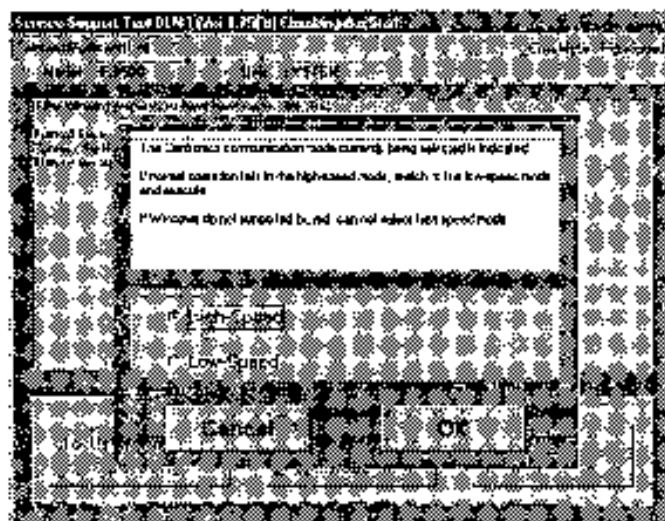


F07-103-03

5) 点击 'Switch operation mode' 弹出串口通讯模式窗口, 选择 'High Speed' 点击 OK 转向第6步

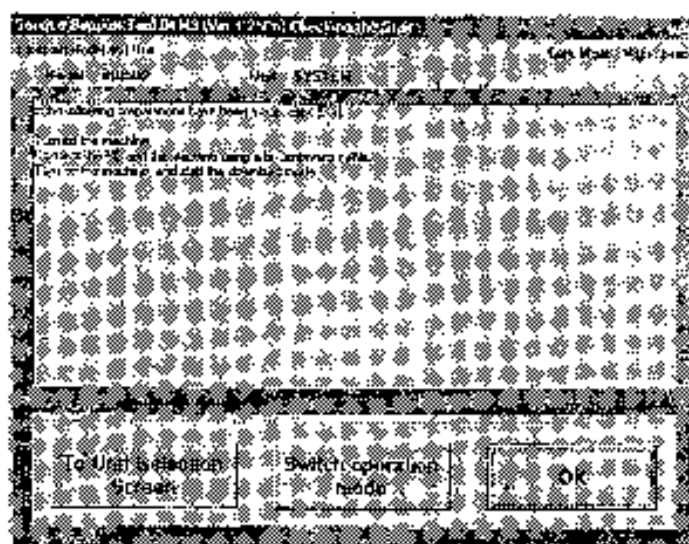


在 Win 和 win2000 下不可使用高速模式



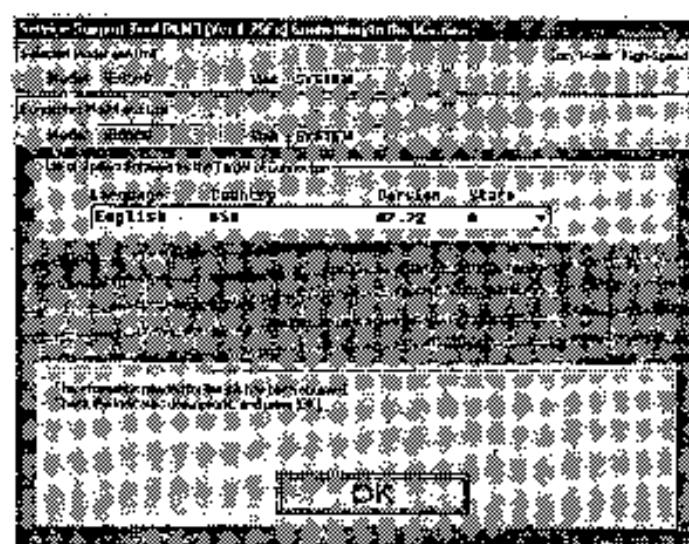
F07-103-04

6) 点击 OK 建立连接



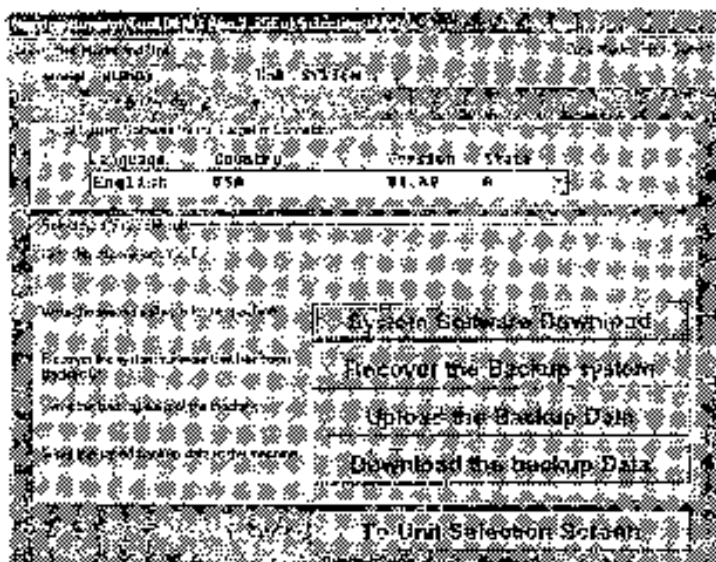
F07-103-03

7) 当连接完成，下边屏幕会出现并显示“OK”



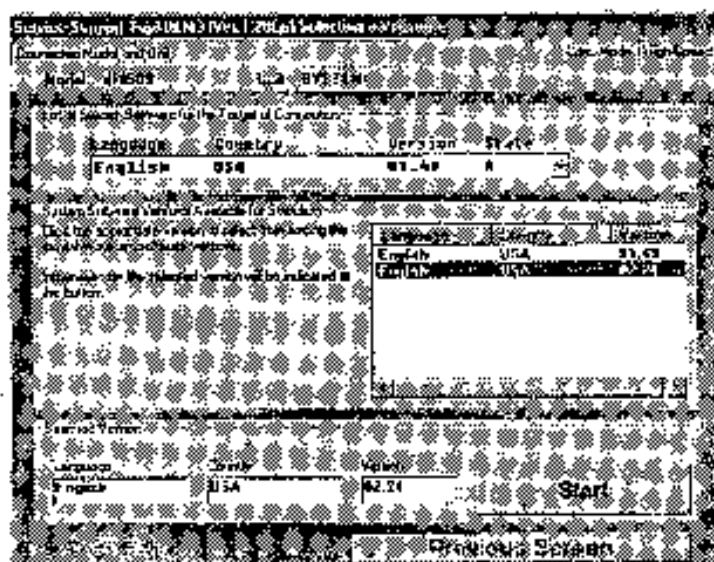
F07-103-04

8) 在服务支持工具软件屏幕上选择 'System Software Downloading'



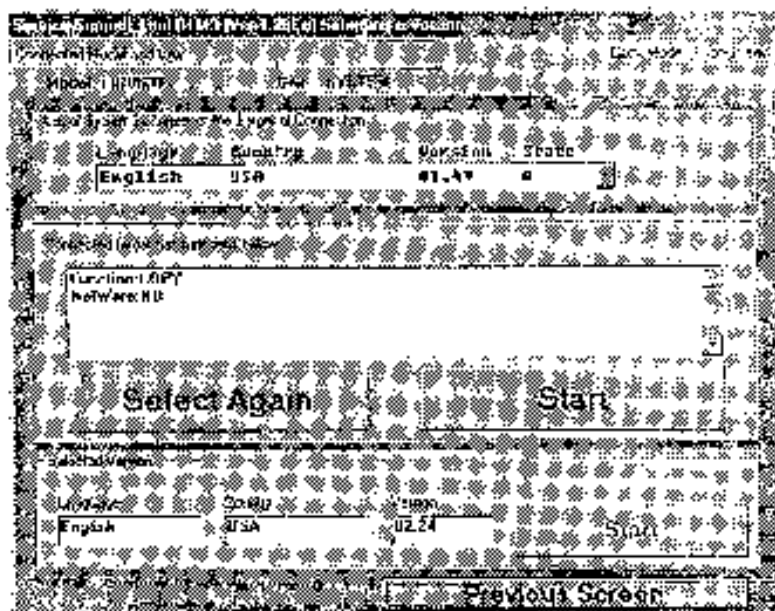
F07-103-07

9) 选择适应的适应的语言和国家，然后点击 'start'。



F07-103-08

10) 以下屏幕显示出将要下载的软件类型：“功能：复印/打印”（功能：复印/打印）（无/无）。如果显示正确点击 start。



F07-103-09



通常不可以以下载的方式升级已有的系统软件（当功能相同时，这样做会引起故障，但用刻如果有官方升级工具并遵循正确流程这样做是可行的，参阅随升级工具来的安装流程。

11) 检查进度条，显示下载的进程

12) 下载结束后，遵循以下步骤退出服务支持工具软件 OK>To Unit SelectionScreen>Ok>To Main Menu>Ending the Service Support Tool>End

1.3.3 下载完毕

- 1) 关闭机器主电源，拔掉插头
- 2) 关闭 PC
- 3) 拆除并口电缆
- 4) 如果连接到网络，插好网线插头，打开机器主电源
- 5) 维修模式检查版本： EDB:COPIER>DISPLAY>VERSION>MN-CONT.

1.4 升级 BOOT ROM

1.4.1 准备工作

当升级机器的 BOOT ROM 必须直接更换 ROMS DIMM 内容一定要小心。

- 1) 检查确认机器数据灯炮来
- 2) 关闭机器主电源，拔下电源线。



准备 BOOT ROM 的限制

下条件不具备将不可以准备 BOOT ROM

本屏中，以 iR8500 为例

- 机器型号相同，例如，不可以用 iR2200 BOOT ROM 数据去升级 iR3500
- “功能”（复印或按印）必须与下载的系统软件相符，也就是说不可以用 iR2200N（PS/PCL 型号）BOOT ROM 去升级 iR2200（不具备 PS/PCL 模式）

忽略以上将导致机器在进行自检时错误

1.4.2 连接

下面讨论的是用网线（交叉线）进行连接

准备工作

如果想通过网络下载软件，需要建立起PC和机器的网络环境使用TCP/IP做为通讯协议，下载用服务支持工具。

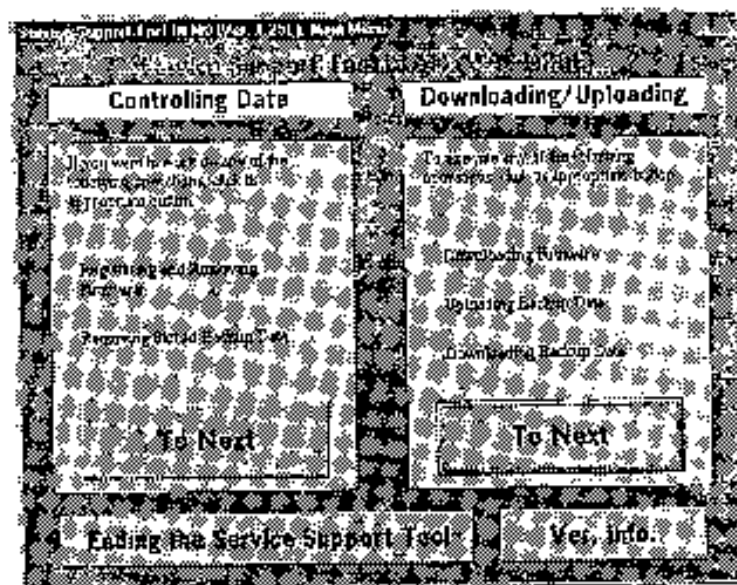
以网络形式连接PC和机器用PC和机器间的通讯是否正常。

- 1) 用网络接头（RJ-45）将机器和PC连接起来。
- 2) 打开pc 远行服务支持工具软件
- 3) 连接机器电源插头，打开立主电源， 进入住主电源进入维修状态做以下选择：COPIER> FUNCTION> SYSTEM> DOWNLOAD， 接着按下OK 机器进入下载模式（显示“SENDRY”）

1.4.3 准备BOOT ROM

以下讨论以 iR8500 为例（复印模式）

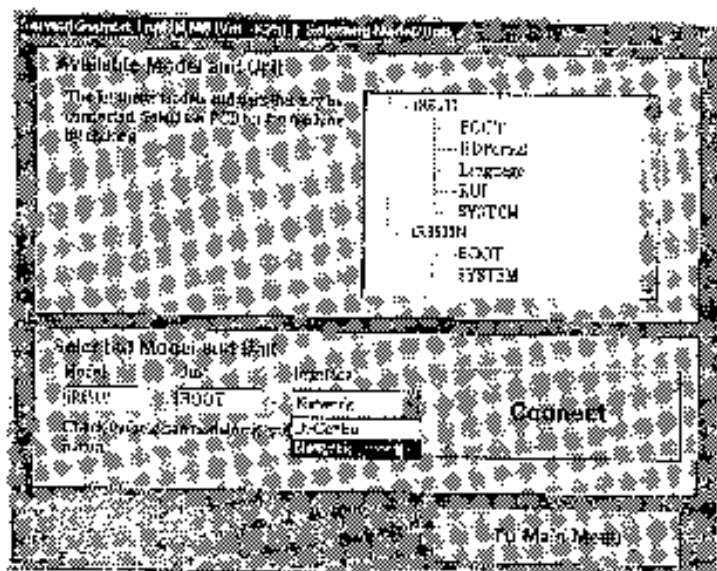
- 1) 在 'Downloading/Uploading' 中选择 'To Next'



F07-104-01

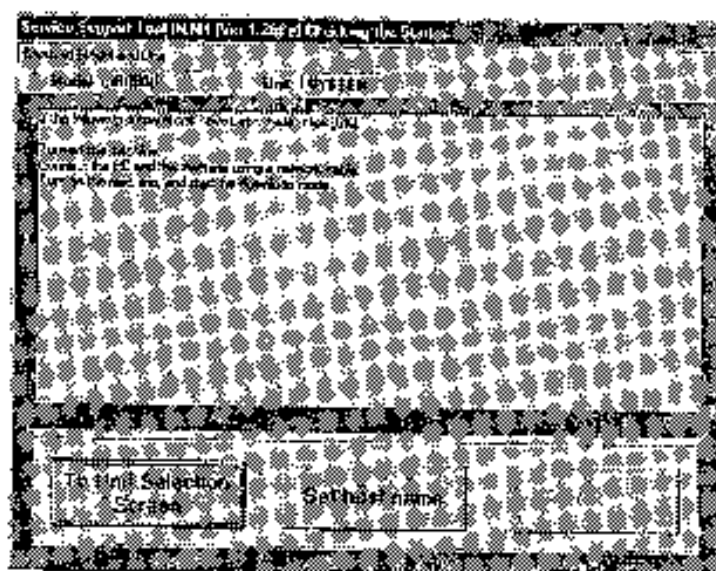
第7章 升级

2) 选择正确的 'BOOT' 选择接口类型 (串口或网络)。 (本例中选择 IR5500 的 BOOT 以及网络做为接口类型。



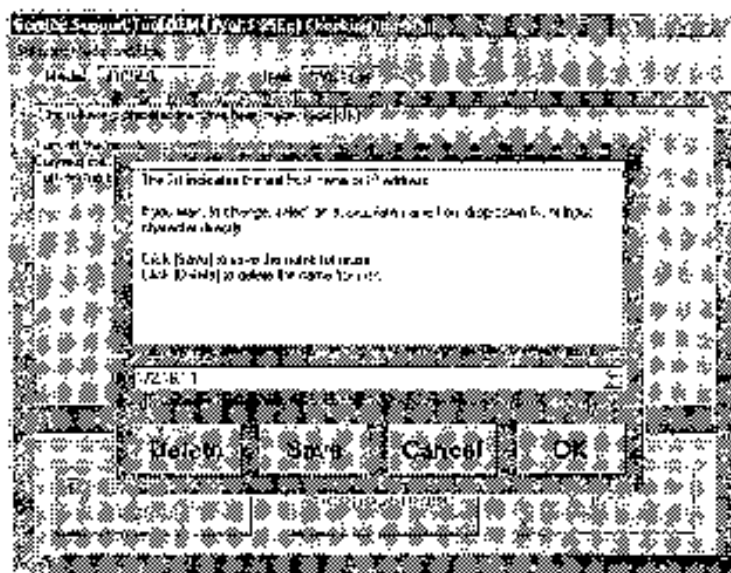
F07-104-02

3) 点击 'Set host name' 来输入机器的 IP 地址。



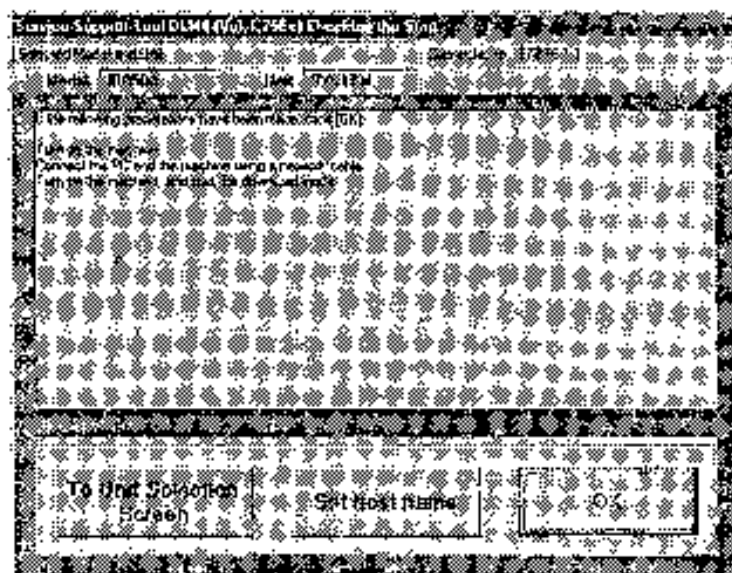
F07-104-03

4) 輸入 IP 地址或主機名 (這里 172.16.1.1 為例) 点击 (Save) 然后点击 OK。



F07-104-04

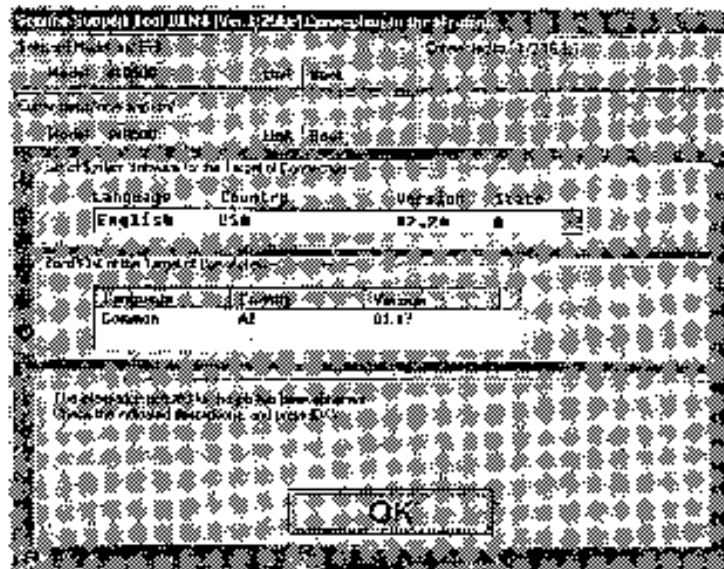
5) 再檢查一遍 IP 地址和主機名是否正確，然后点击 OK 開始連接。



F07-104-05

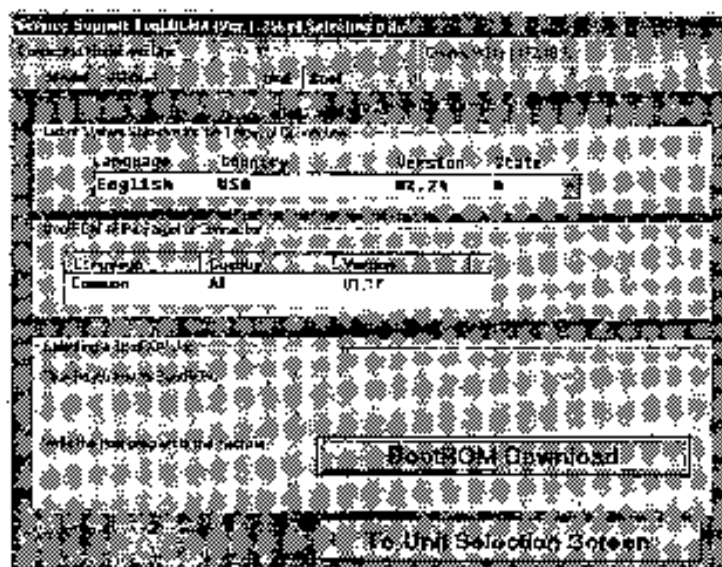
第7章 升級

6) 当连接完成后, 会有如下显示, 点击 'OK'



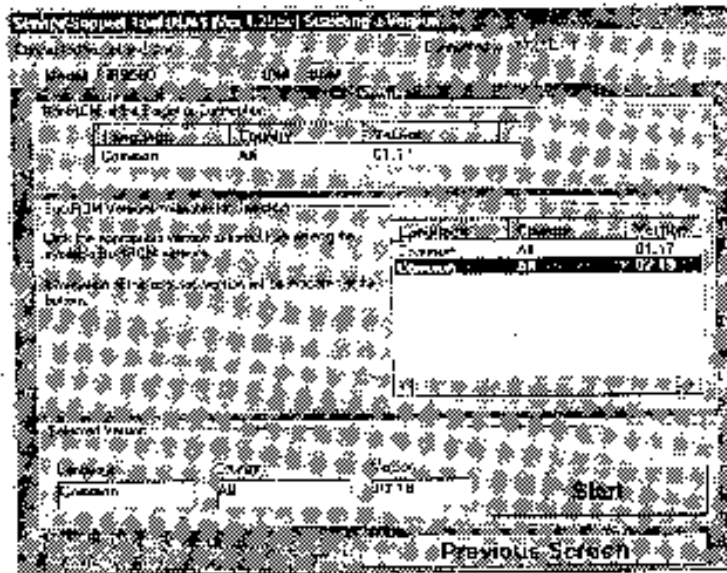
F07-104-06

7) 选择 'BOOT ROM Download'.



F07-104-07

8) 选择服务支持工具软件列表中的文件（正确版本）然后，点击‘start’开始下载。



F07-104-08

9) 观察进度条，了解下载进度



千万小心在下载中不能关闭PC和机器，否则将不能启动。

10) 当下载完成后，遵循下列操作退出服务支持工具软件：

OK>F0>Exit(Selection Screen)>OK>To Main Menu>Ending the Service Support Tool>End.

1.4.4 下载以后

- 1) 关闭机器，断开电源线
- 2) 关闭PC
- 3) 卸下连接网线
- 4) 如果机器连接到网络，请连接正确位置，打开机器主电源。
- 5) 机器启动后进入维修模式检查：BOOT ROM (COPIER)>DISPLAY>VERSION>BOOT-ROM.

1.5 格式化硬盘

如果更换了硬盘，在下载系统软件、ROM 和语言模块前必须进行格式化。

1.5.1 建立连接

以下讨论是基于并行电缆连接。

1) 用一条并行电缆将 PC 和机器连接起来。

⊙ 此时，PC 必须关闭。

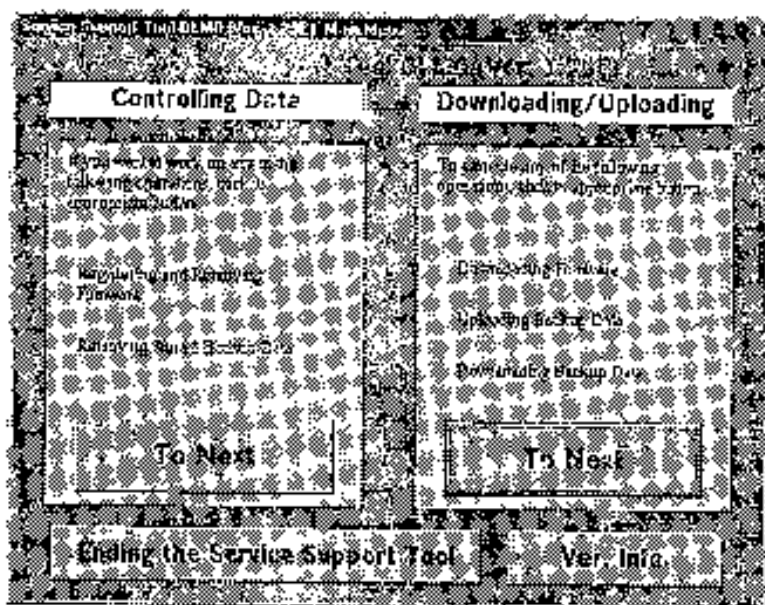
⊙ 将 25 针接头连接到 PC，36 针接头连接到机器。

2) 打开 PC，开始运行服务支持工具软件。

3) 连接机器电源线，按住面板上“2”和“8”键不松手然后开机。

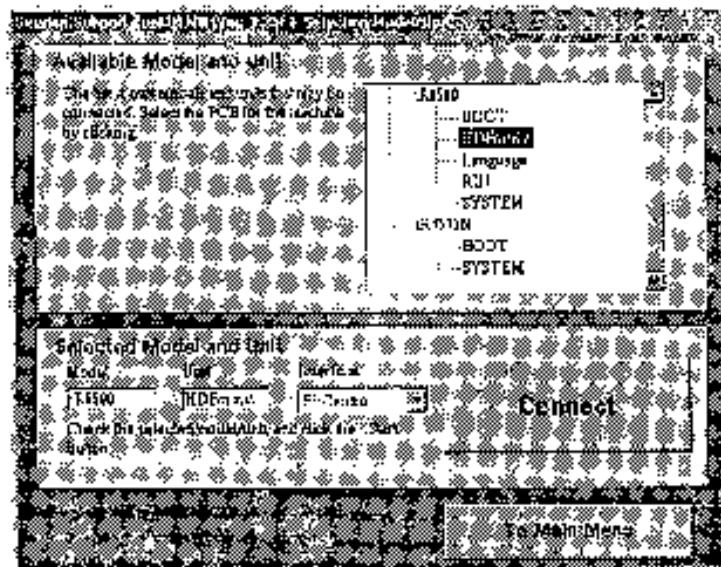
1.5.2 开始格式化

1) 在 'Downloading/Uploading' 下选择 'To Next'。



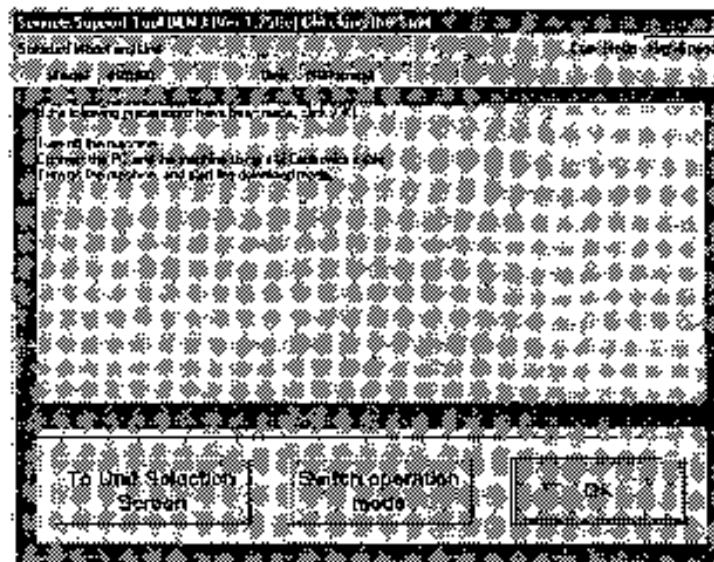
F07-105-01

2) 选择 'HD Format'，然后选择 'Connect'。



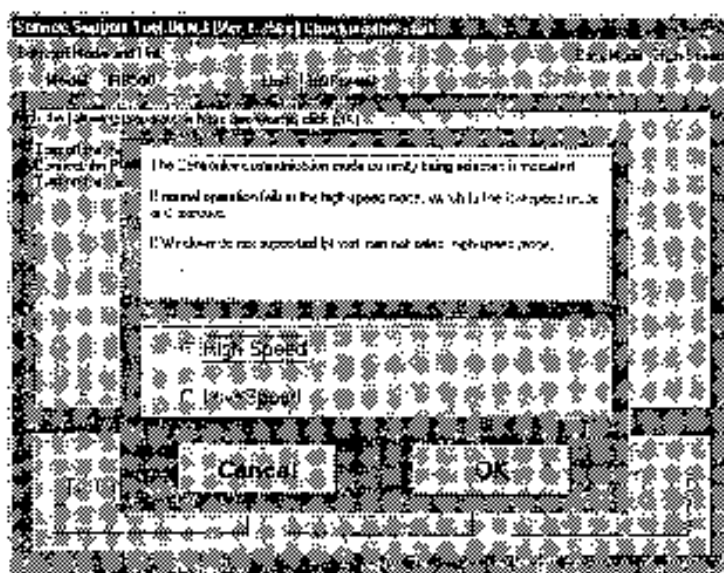
F07-105-02

3) 此时，如果右上角显示是 'High-Speed'，跳到第 5 步。如果是 'Low-Speed' 跳到第四步。



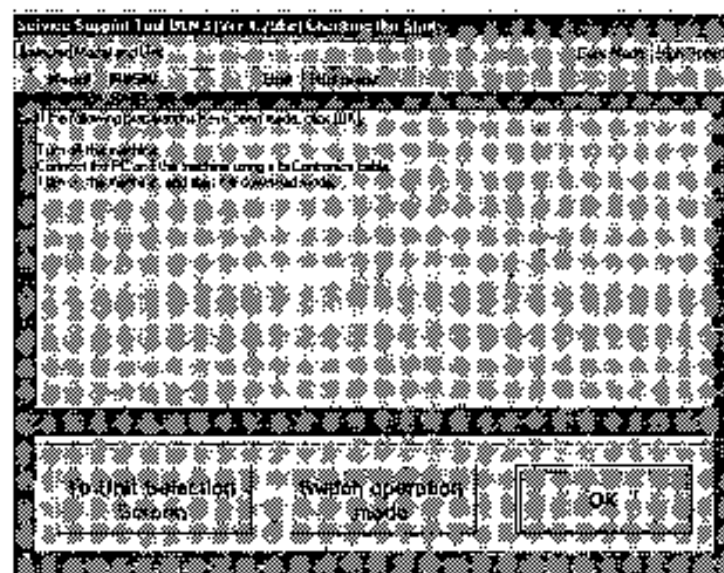
F07-105-03

- 4) 点击 'change operation mode' 出现串口通讯模式改变窗口、选择 'high-speed' 点击OK, 然后跳到第6步。



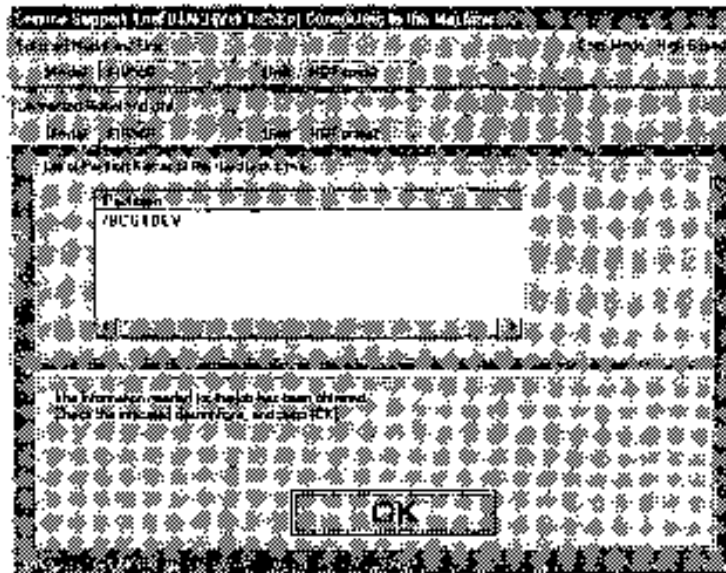
F07-105-04

- 5) 点击 OK 开始连接。



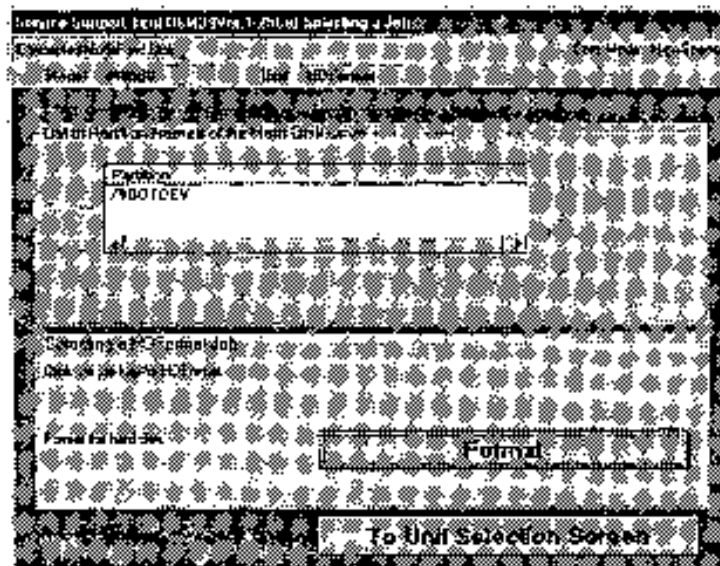
F07-105-05

6) 当连接完成后, 以下窗口显示出来, 选择OK。



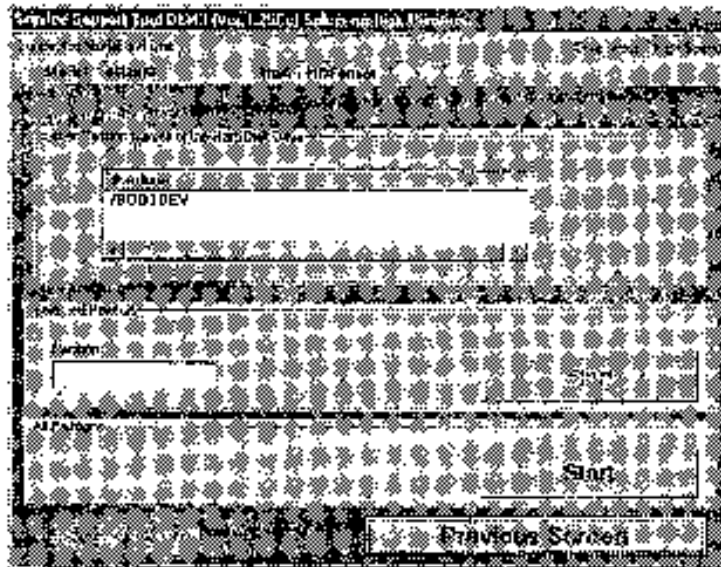
F07-105-06

7) 当检查窗口出现时, 选择F "FORMAT".



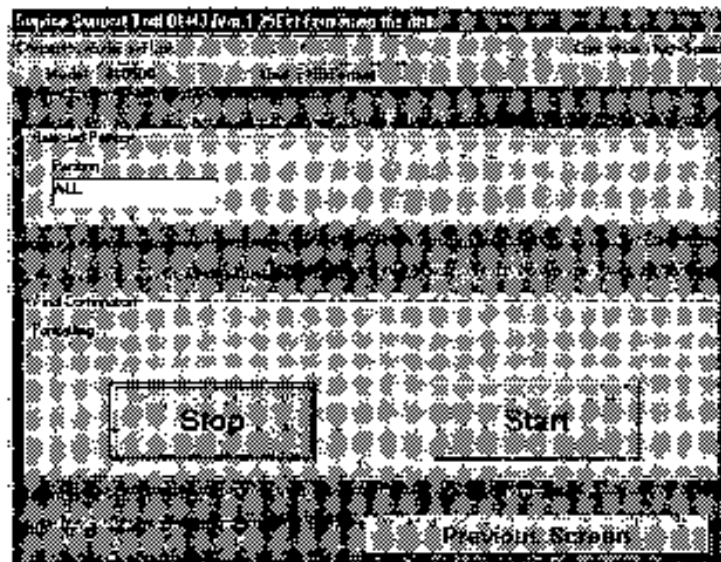
F07-105-07

8) 当开始检验窗口出现时, 选择“START”开始格式化所有分区。



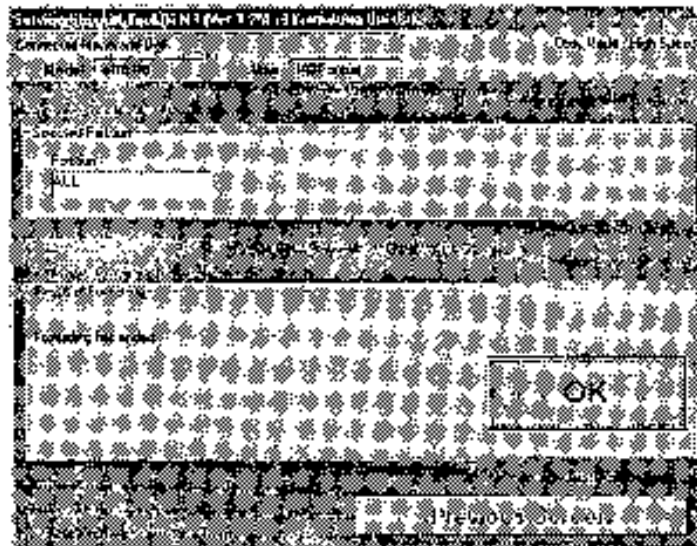
F07-105-08

9) 当再一次出现检查确认窗口时选择“START”。



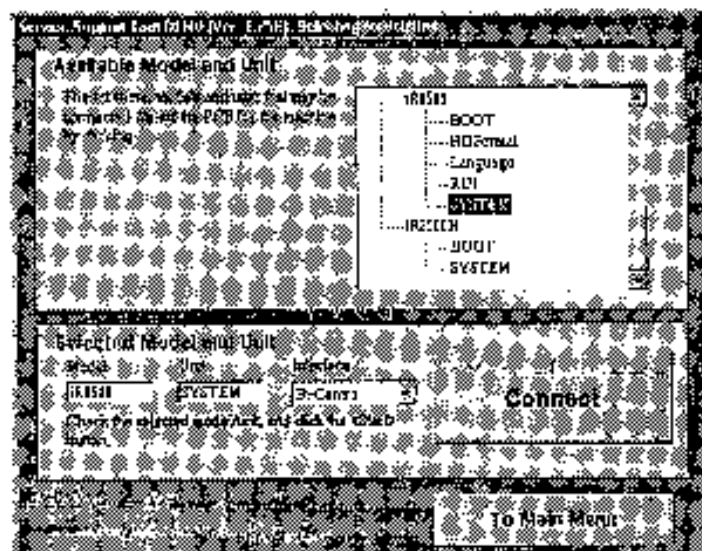
F07-105-09

10) 当格式化完成后,“FORMAT FINISHED”信息出现,点击OK。



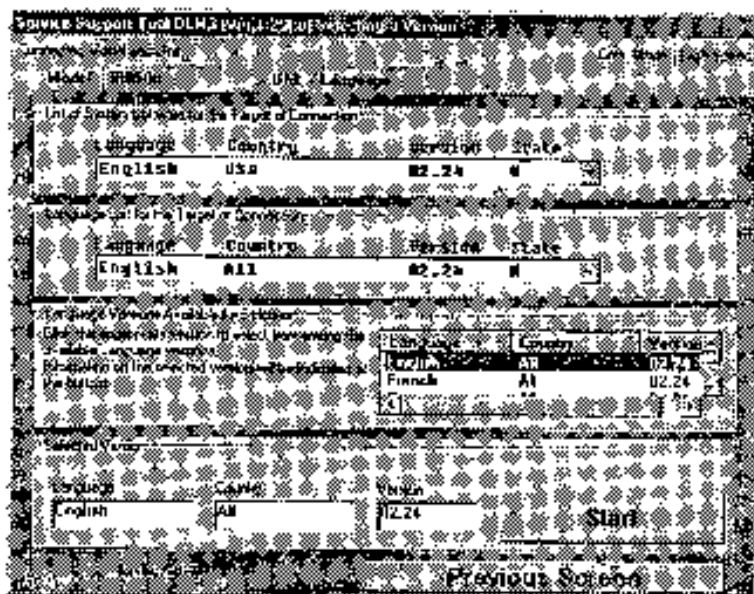
F07-105-10

11) 继续下载系统,选择“TO UNZT SELECTION SCREEN”点击OK。



F07-105-11

12) 当系统下载完成, 安装 RUT 语言模块 (以同样方式)



F07-105-12

1.5.3 格式化硬盘时的注意事项:



1. 如果格式化了硬盘必须同时下载系统软件, 否则, 下一次开机时会显示“E602-C002”故障代码。

如果硬盘中已有系统软件, 仍可以格式化硬盘或者亦可在下载模式下, 下载系统软件。

连接到网络 (使用网线)

2. 在装完系统软件之后如果要安装语言模块, 必须确认版本与系统软件版本相匹配, 如果不匹配且在用户模块中作出了选择则会出现 E744-C001 故障代码。

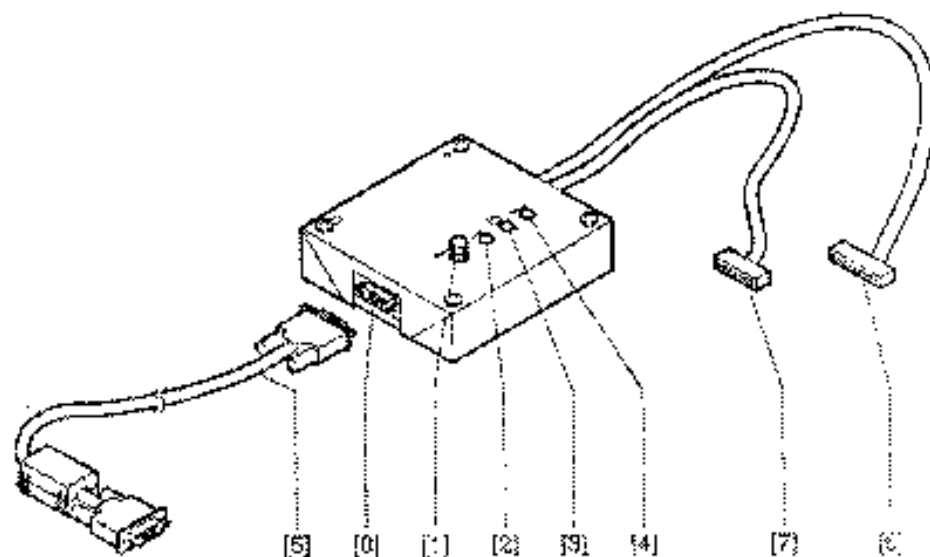
3. 在格式化硬盘后安装系统软件, 可能会注意面板显示不很正常, 这属于正常现象, 可以通过连续开关机两次消除。

1.6 下载电路

1.6.1 用途

用于升级选配件电路板上的CPU (DAD7-EE/FINISHER J1)

1.6.2 下载电路部件



F07-106-01

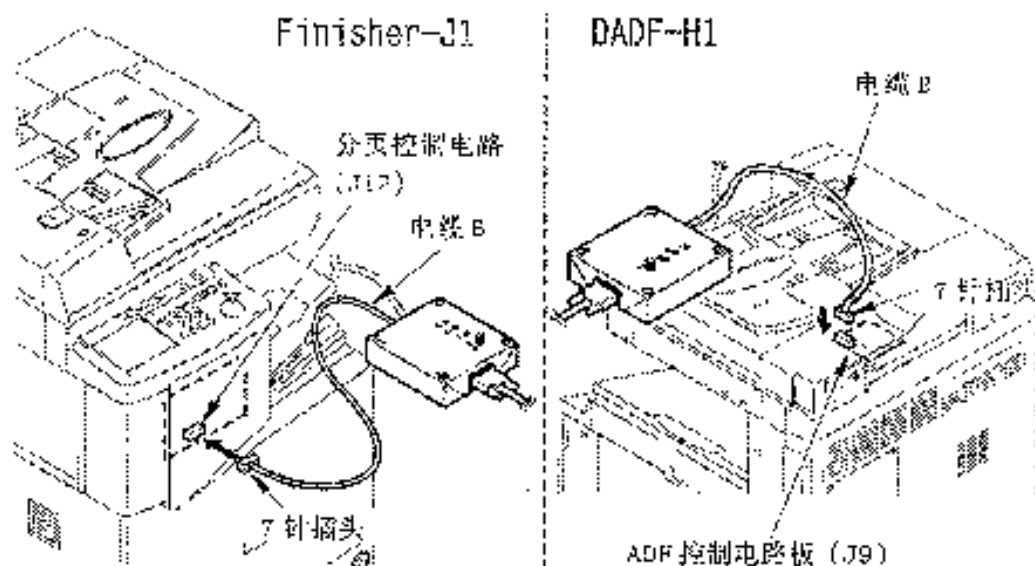
部件名称和功能

参照	名称	功能
(1)	开始/停止键	按下开始或停止下载
(2)	上载显示灯	可以下载时的显示灯
(3)	型号显示灯	本型号中不使用
(4)	电源指示灯	电源由分页器中给列下载电路时的显示灯
(5)	RS-232C (电缆) (9针直缆)	连接PC和下载电路,把电缆连接到PC一侧
(6)	电缆A (9针) (70cm长)	本型号中不使用
(7)	电缆B (7针) (50cm长)	连接下载电路和选配件电路
(8)	RS-232C 接头	连接RS-232C电缆到下载电路

1.6.3 下载过程

a. 连接到附件

- 1) 关闭复印机电源
- 2) 卸下ADF分页器电路盖板
- 3) 将7针电缆B接入ADF工电路板上的J9或分页器电路板的J12

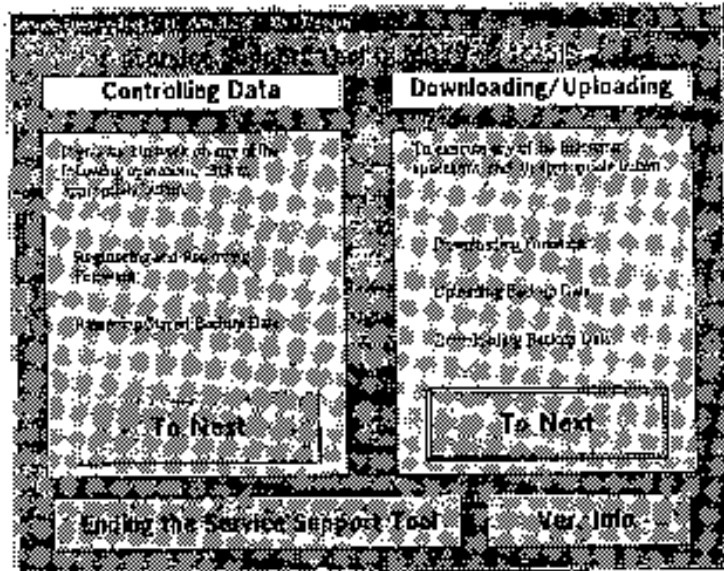


F07-106-02

- 4) 把RS-232C电缆分别接入下载电路和PC上,
- 5) 打开复印机
 下载电路上的电源指示要点亮

b. 下载

- 1) 运行服务支持工具软件
- 2) 选择“DOWNLOADING/UPLOADING”



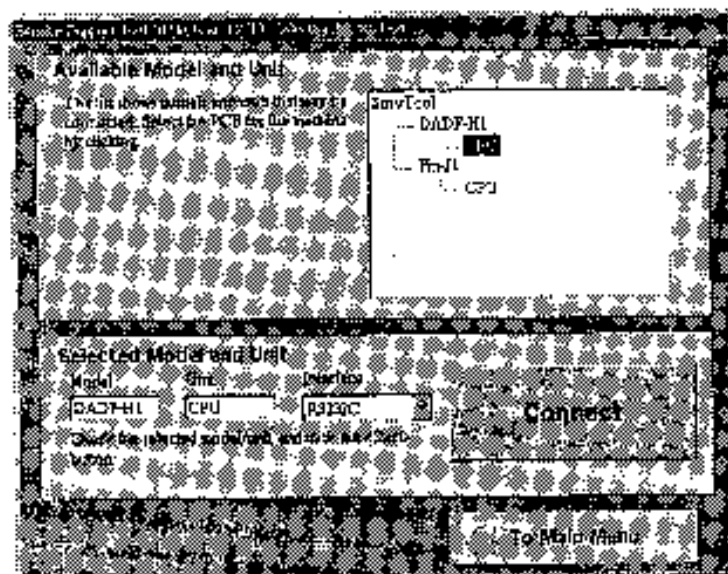
F07-106-03

3) 按下开始/停止键

上载灯点亮

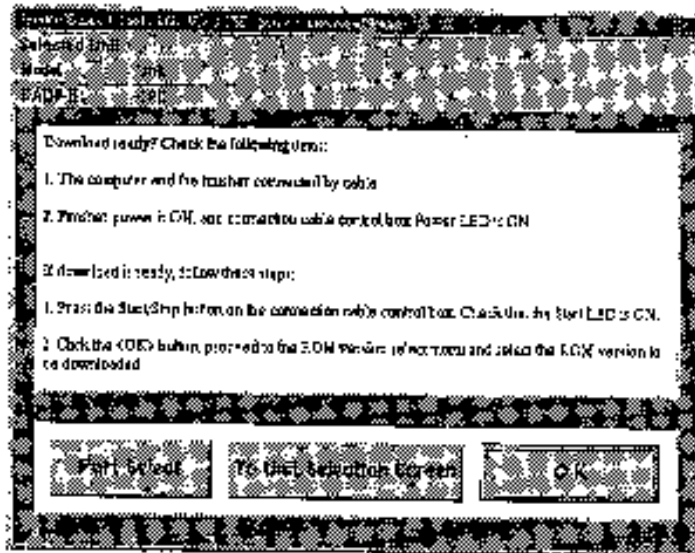
4) 选择合适的文件夹

选中型号名称点击连接 (例如: DADF-H1)



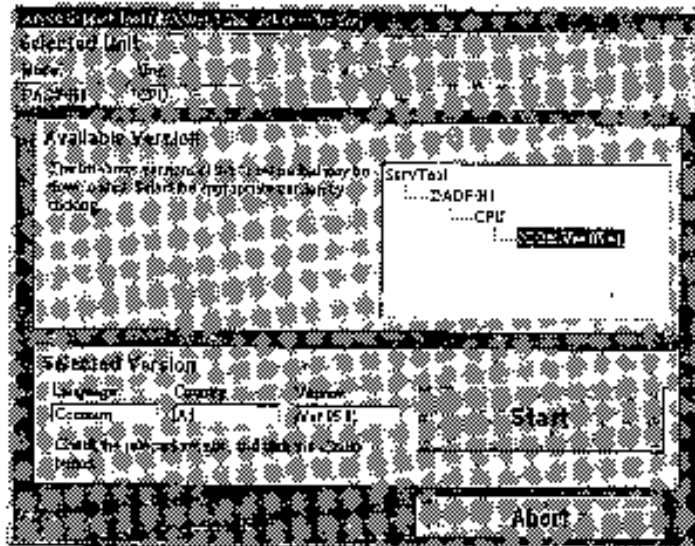
F07-106-04

5) 准备好下载时会出现下列窗口点击 OK 进行



F07-106-05

6) 选择要下载的 ROM 版本



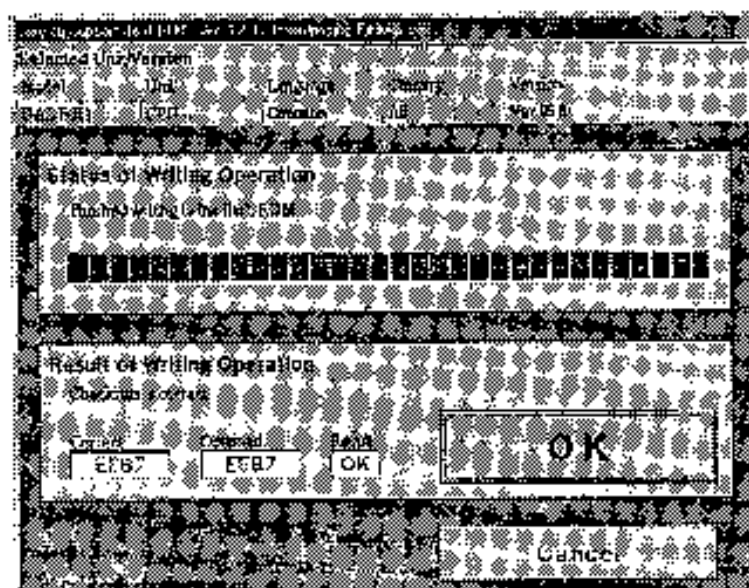
F07-106-06

7) 点击开始让 PC 和下载电路开始下载



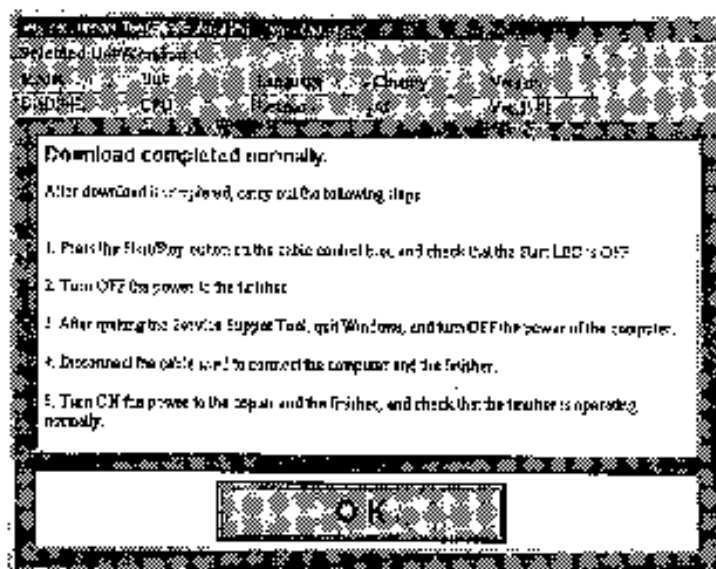
F07-106-07

8) 完成后点击 OK



F07-106-08

9) 根据提示退出。



F07-106-09

1.6.4 断开连接

- 1) 按下开始/停止键
上载灯灭
- 2) 关闭复印机
- 3) 断开电缆 B 与分页器或 ADF 间的连接
- 4) 安装好电路盖板
- 5) 打开复印机

1.7 由更换DIMM/ROM升级

下面叙述如何更改 DIMM/ROM 升级; DIMM/ROM 需另外提供

●复印机

- 洗版控制板: 更换闪存 5 V; J 413 (1)
 DC 控制板: 更换闪存 5 V; J322 (2)
 主控制板: 更换 BOOT ROM 3.3V; J1010 参见 MEMO (3)

●教式分页器 G1

- 分页控制板: 更换 ROM; IC6 (DIP 型) (4)
 打孔驱动板: 更换 ROM; IC1001 (DIP 型) (5)

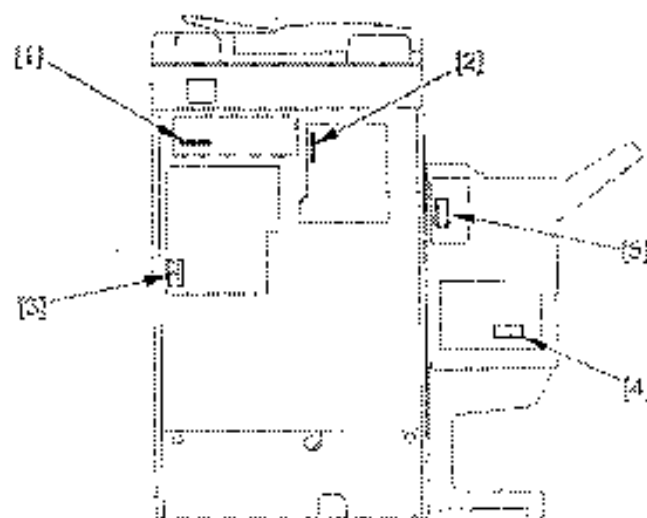


DADF-H1/分页器-J1

这些产品靠 PC 升级



BOOT ROM (3) 可以靠 PC 升级, 详情参阅 1.4 升级 “BOOT ROM”



F07-107-01

2. 备份数据

2.1 概述

使用服务支持工具软件，可以备份在主控板上 SRAM 中的数据。

SRAM 中的数据包括以下内容。

- 维修开关设定
- 用户模式设定
- 不同机器的数据

一旦备份了数据就可以在更换主控板以后指导数据重新写入。或者，可以输入维修数据和用户数据简单化。

建议在更改了维修数据或用户数据后用服务支持工具软件进行备份。

2.2 备份数据

2.2.1 准备工作

- 安装服务支持工具软件所用的系统软件，并确认版本与机器版本一致。
- 确认机器的数据灯关闭。
- 关闭机器主电源，拔掉电源线，断开网线如果需要的话。

2.2.2 建立连接

以下讨论是基地并口电缆连接的

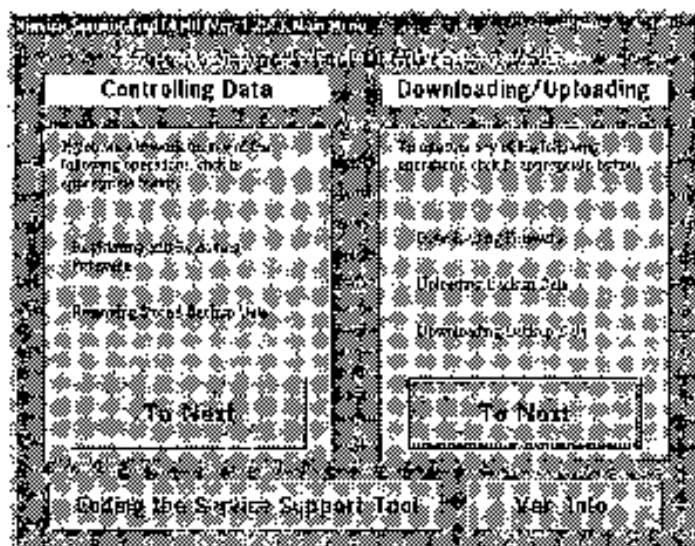
- 1) 用一根并口电缆把 PC 和机器连接起来。
- ⑤ 同时，PC 必须是关闭的
- 25 针接头连接到 PC，38 针接口连接到机器。
- 2) 打开 PC，运行服务支持工具软件
- 3) 插上机器电源线，打开主开关
- 4) 进入维修模式
- 5) 通过下面操作使机器进入下载模式(显示: "STNDBY"):
COPYER>FUNCTION>SYSTEM>DOWNLOAD。



也可以选择网络接口进行备份，在这里讨论并口接口

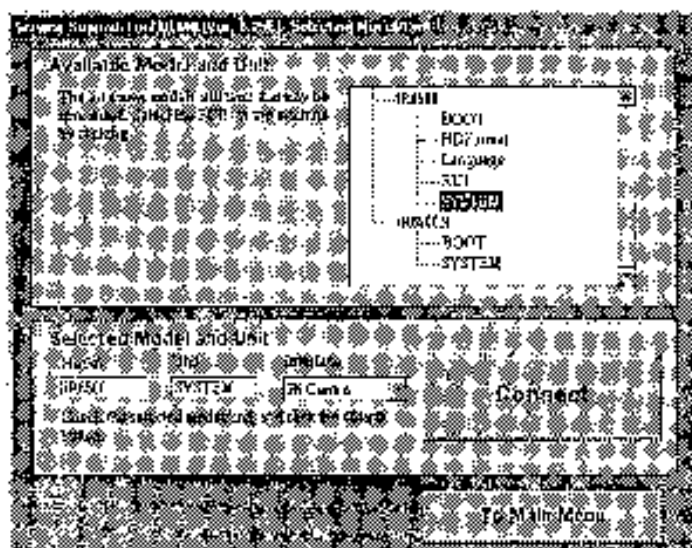
2.2.3 备份数据

1) 在“DOWNLOADING/UPLOADING”下选择 TO NEXT。



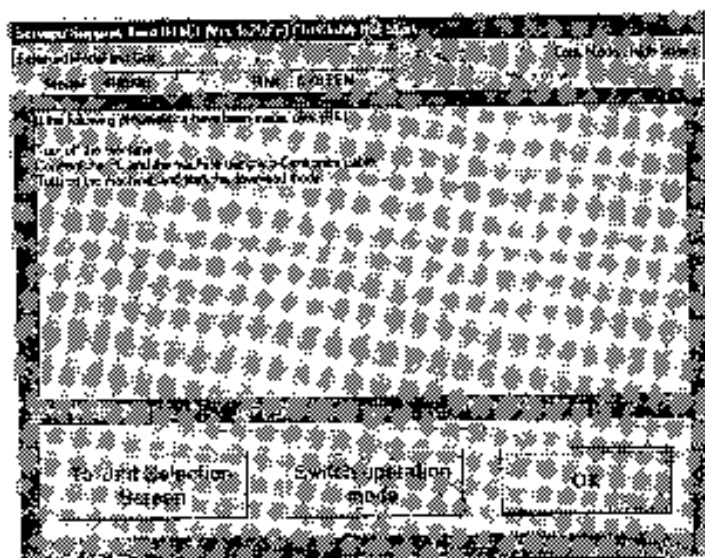
F07-202-01

2) 选择“SYSTEM”选择 Connect 以下是以开口电缆接口连接而讨论的。



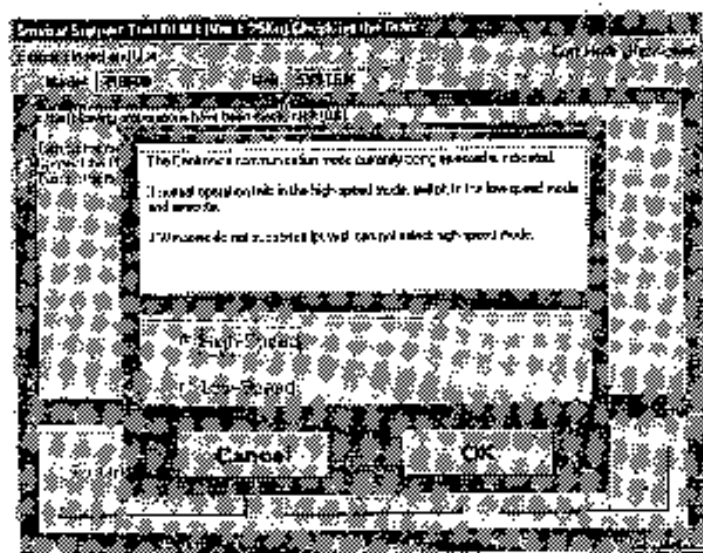
F07-202-02

3) 此时，右上角如果是 ‘HIGH-SPEED’ 转到第5步，如果是 ‘LOW-SPEED’ 转向第四步



F07-202-03

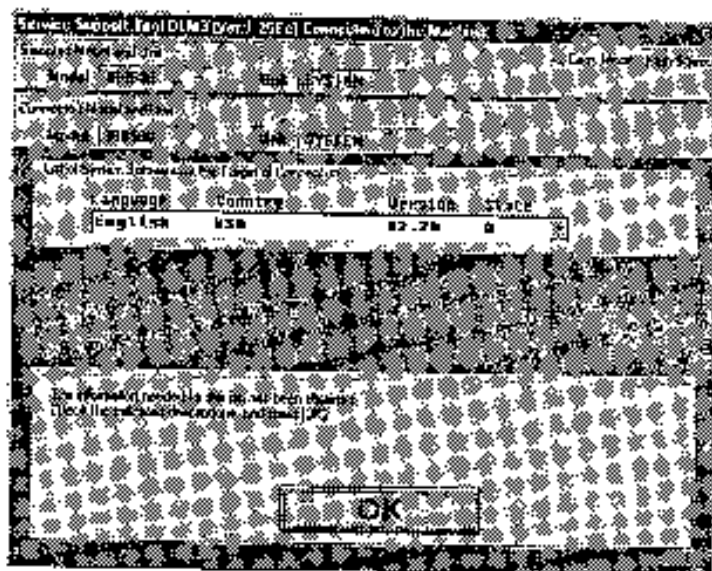
4) 点击 ‘SWITCH OPERATION MODE’ 弹出通讯模式菜单，选择 ‘HIGH-SPEED’ 点击 OK 转向第5步。



F07-202-04

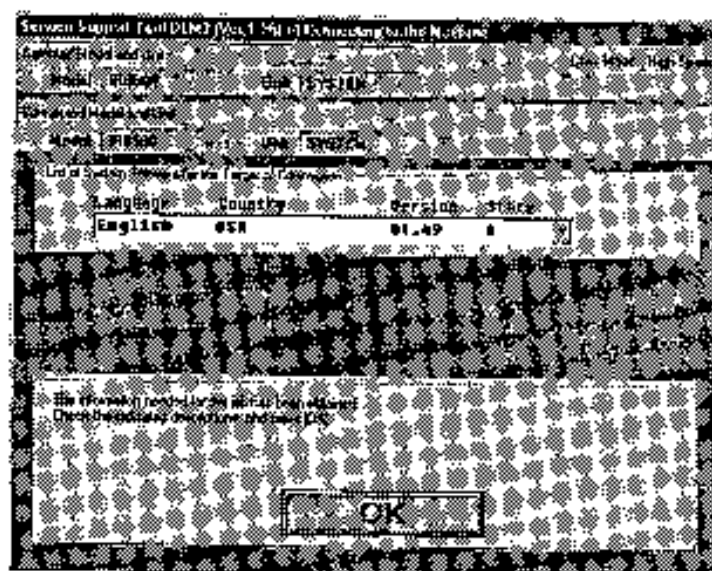
第7章 升级

5) 点击OK 进行连接。



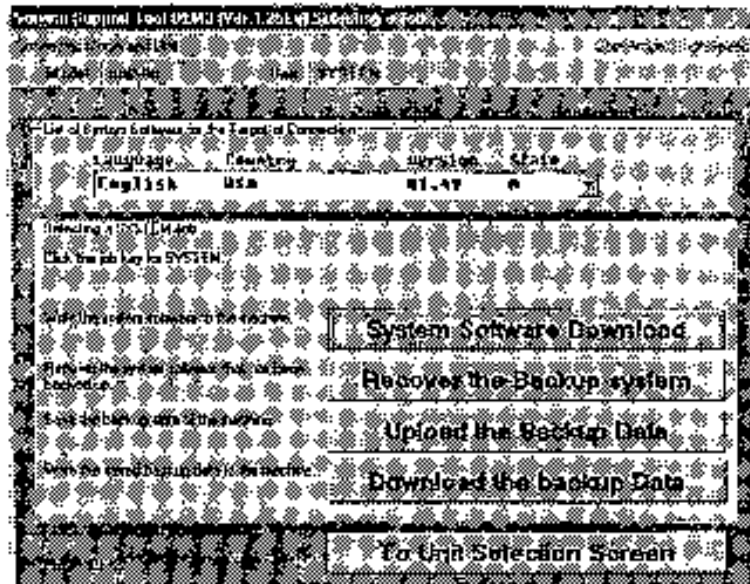
F07-202-05

6) 连接完成后, 出现以下窗口, 点击OK。



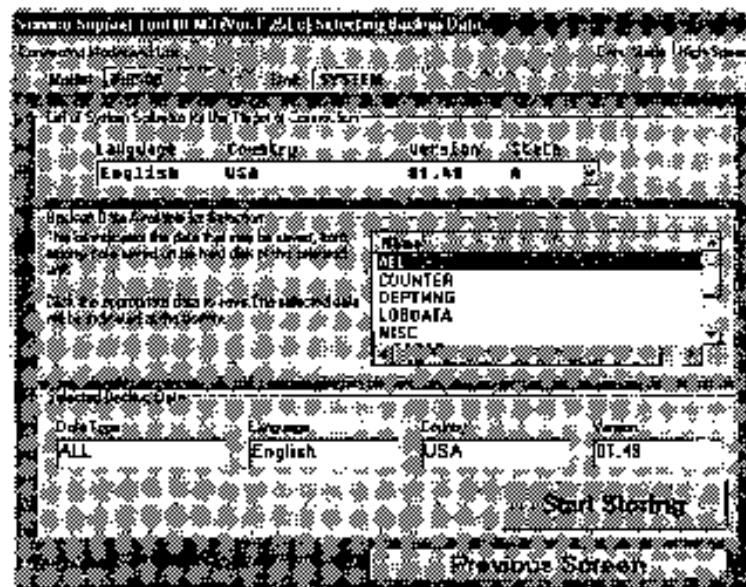
F07-202-06

7) 選擇 'UPLOAD TGE BACKUP DATA'



F07-202-07

8) 選擇 ALL, 再選擇 'START STORING'



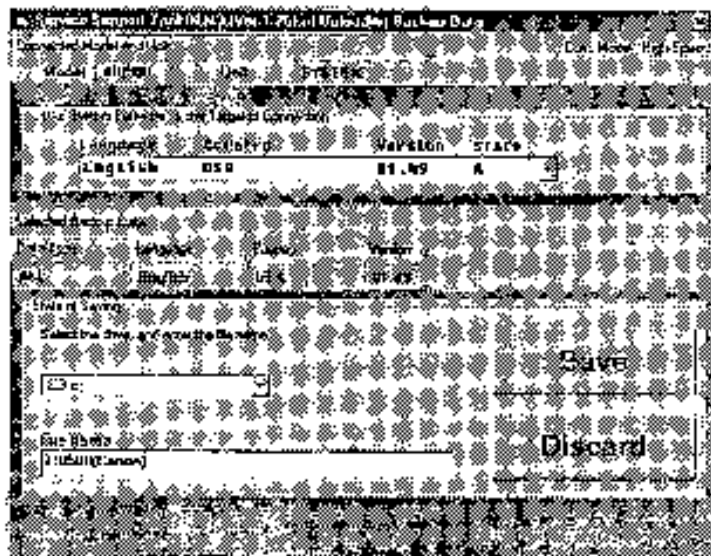
F07-202-08

7-39T

第7章 升级

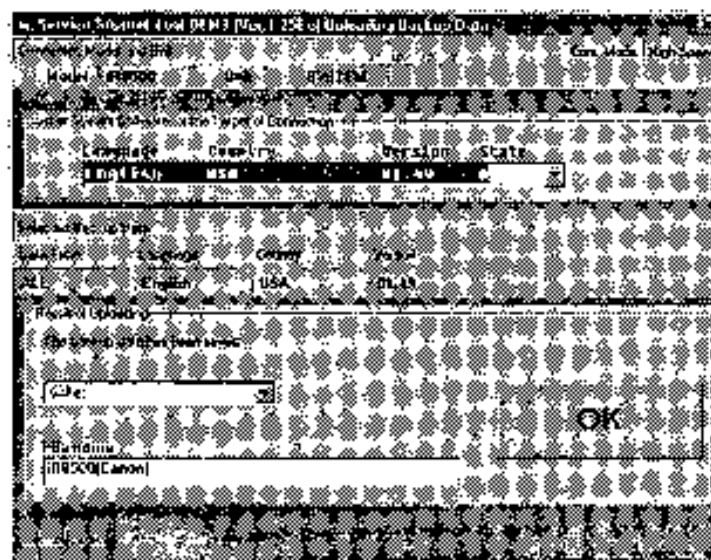
9) 观察进度条, 显示备份进度。

10) 选择要保存的驱动器符号, 输入文件名称, 然选择“SAVE”。



F07-202-09

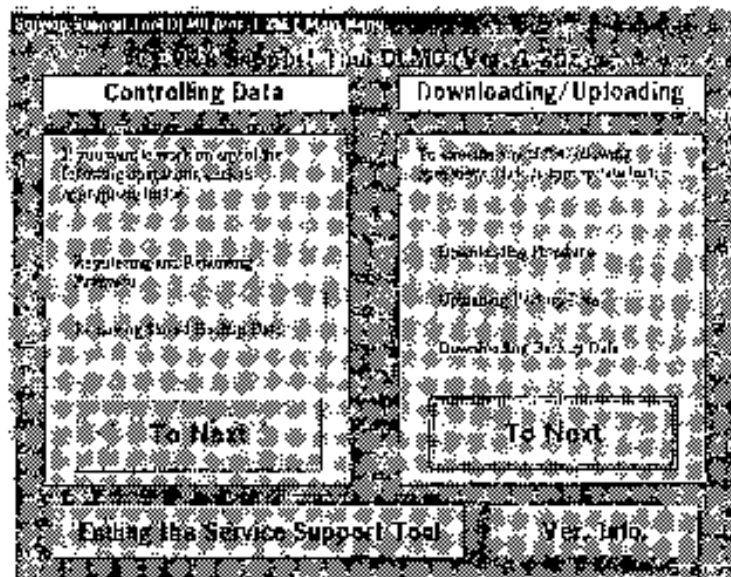
11) 当所有文件存入所选驱动器后, 做如下选择退出服务支持工具软件, OK>To Unit Selection Screen>OK>To Main Menu>Ending the Service Support Tool>End.



F07-202-10

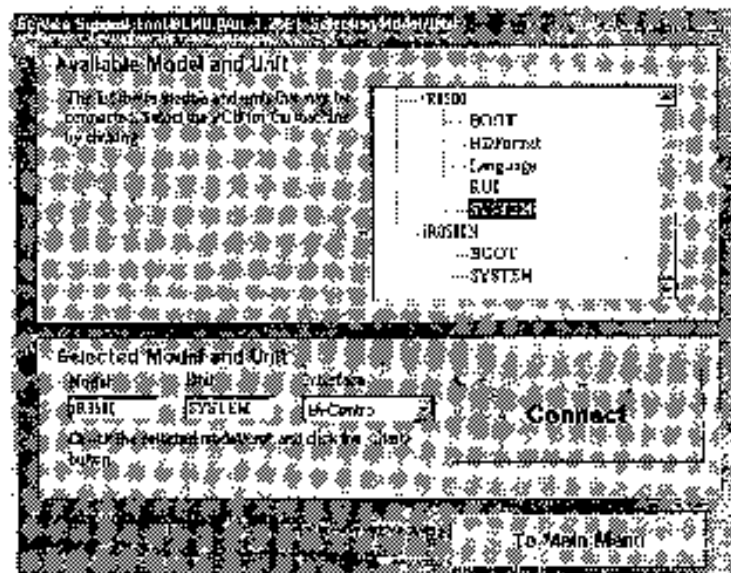
2.2.4 下载备份数据

1) 在 Downloading/Uploading 下, 选择 To Next



F07-202-11

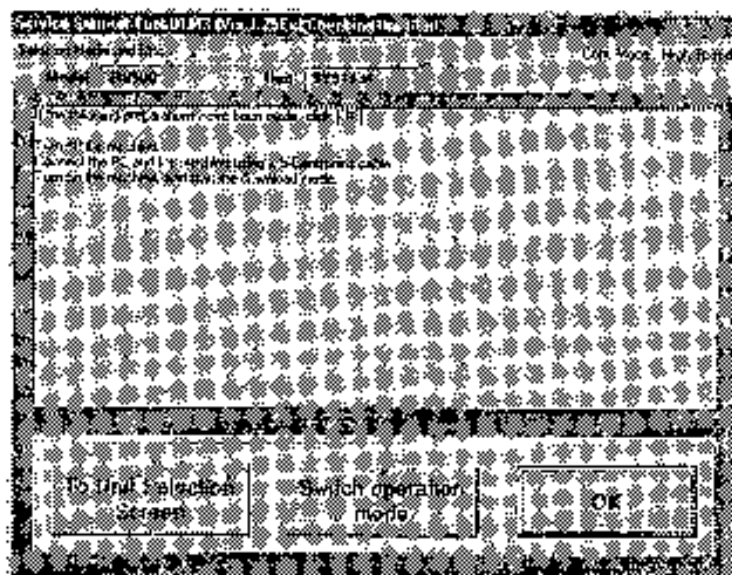
2) 选择 'SYSTEM' 选择 'Connect'



F07-202-12

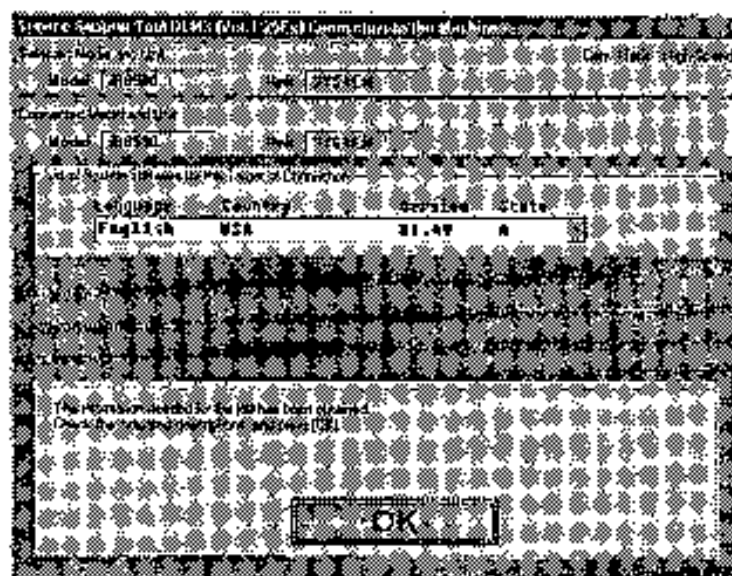
第7章 升级

3) 选择 OK, 开始连接。



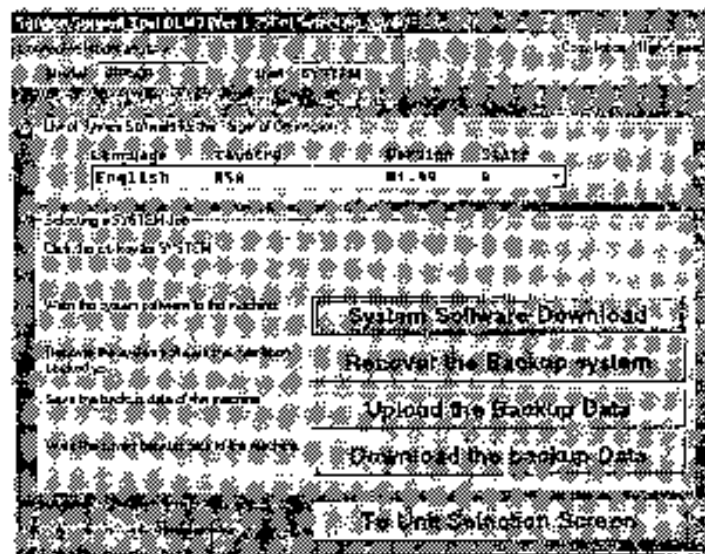
F07-202-13

4) 连接完成后, 出现以下窗口, 点击 OK。



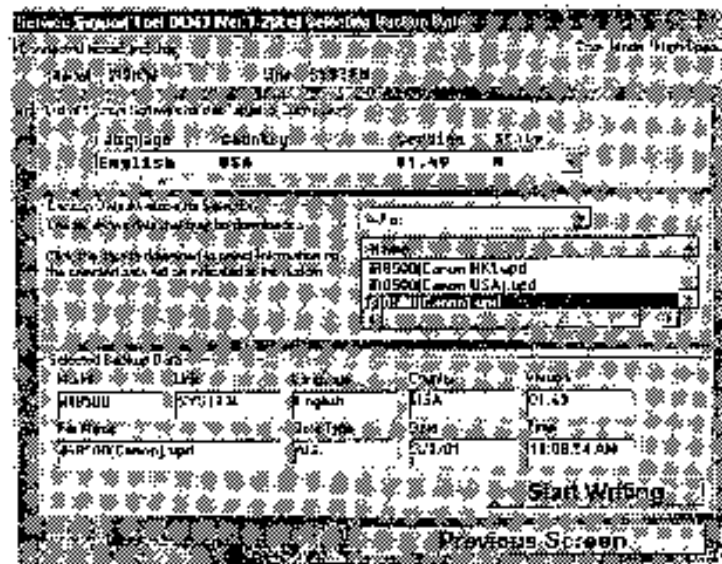
F07-202-14

5) 选择 'Download the backup Data'。



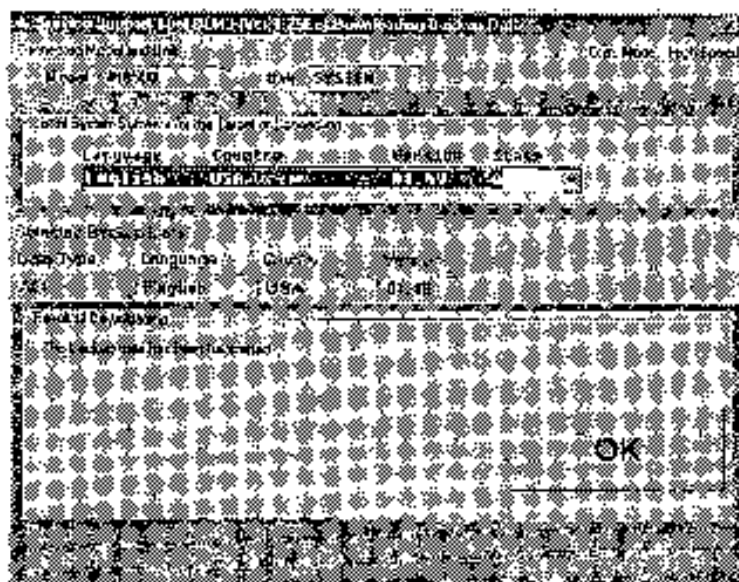
F07-202-15

6) 选择所要下载的文件，选择 'Start Writing'。



F07-202-16

7) 观察进度条, 完成后出现下面窗口, 选择OK。



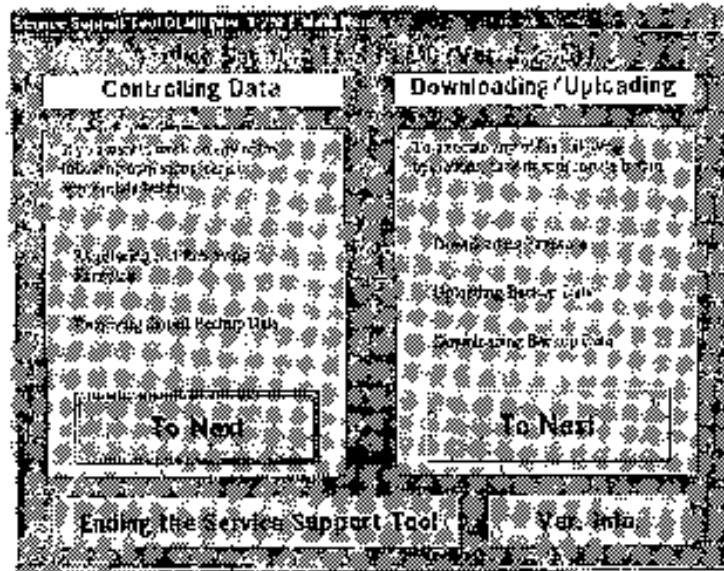
F07-202-17

8) 根据下选择退出服务支持工具软件, To Unit Selection Screen>OK>To Main Menu>Ending the Service Support Tool>End.

2.2.5 管理备份数据

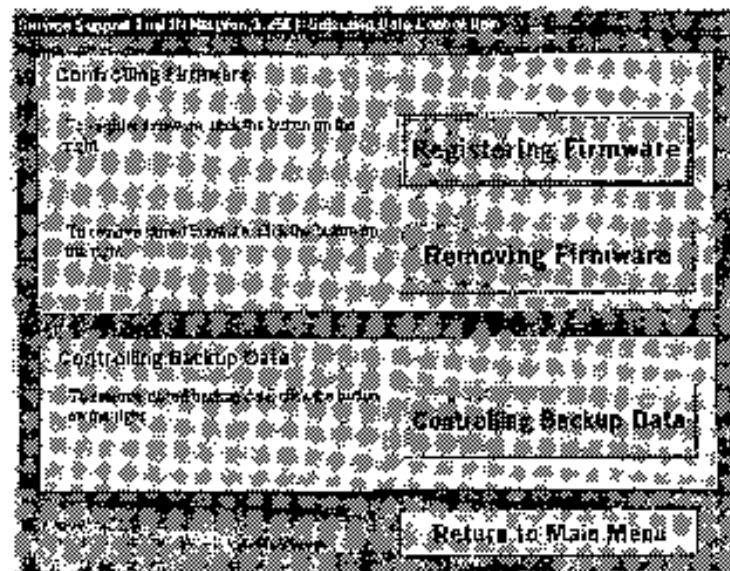
可以象下面一样删除无用的备份数据, 不需要把PC接到机器上。

1) 在 'Controlling Data', 下选择 'To Next'。



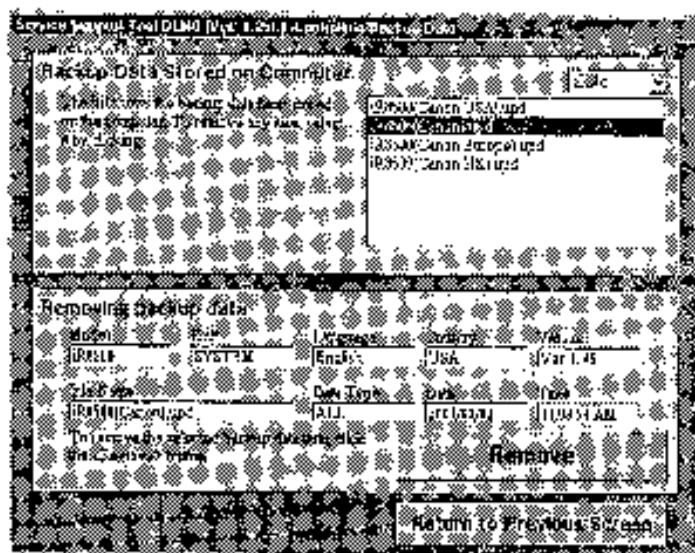
F07-202-18

2) 选择 'Controlling Backup Data'。



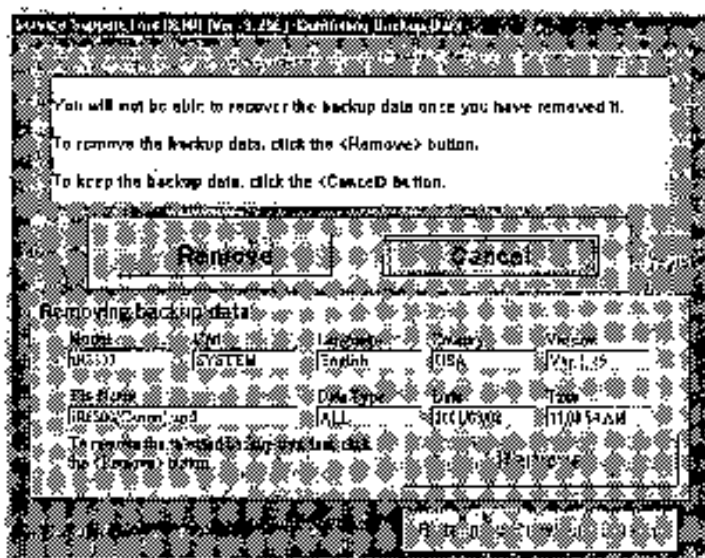
F07-202-19

3) 从 'Backup Data Stored on Computer' 列表选择要删除的文件, 然后选择 'Remove'。



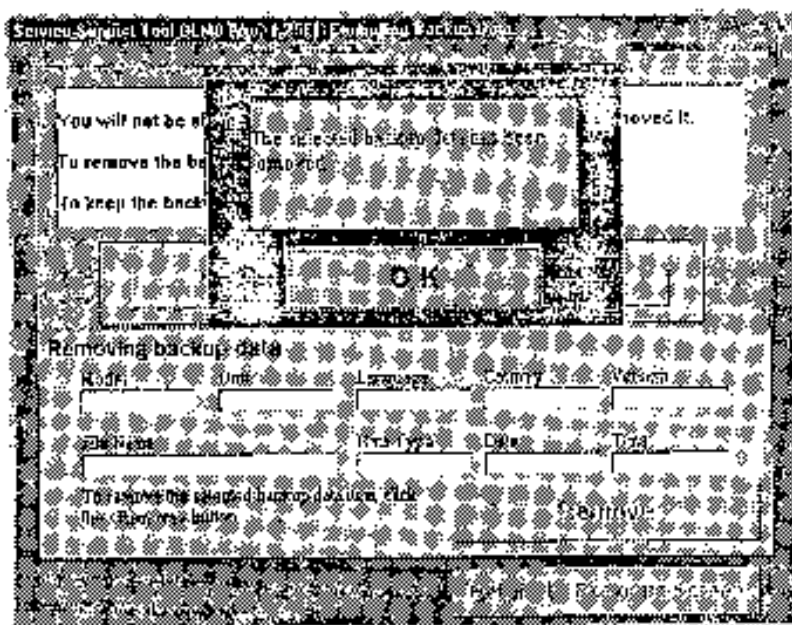
F07-202-20

4) 当删除确认窗口出现时, 查看所删除文件的描述, 确认后选择 'Remove'。

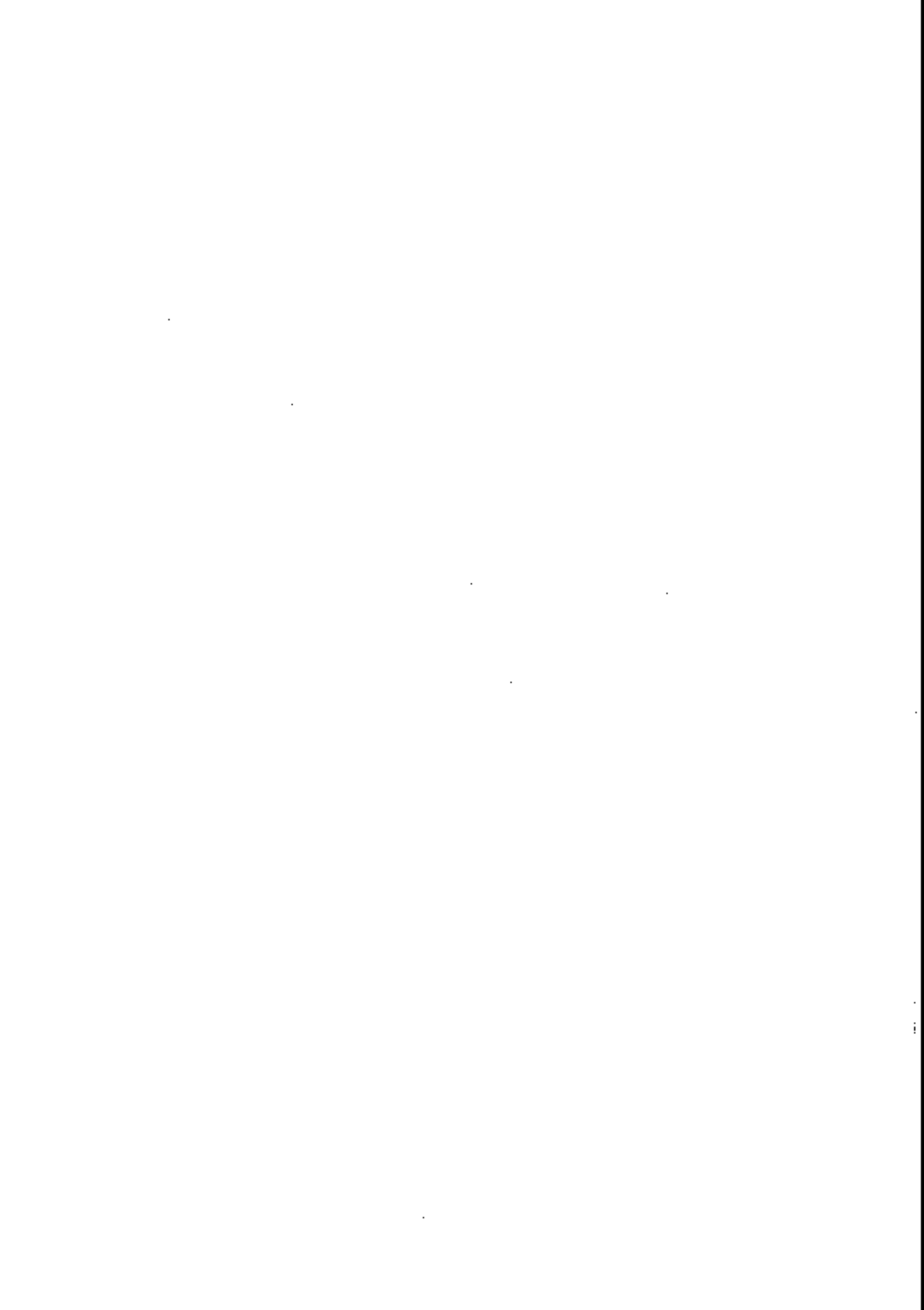


F07-202-21

5) 当删除完成或窗口出现时，点击OK。根据以下选择退出服务支持工具软件。 Return to Previous Screen>Return to Main Menu>Ending the Service Support Tool(End).



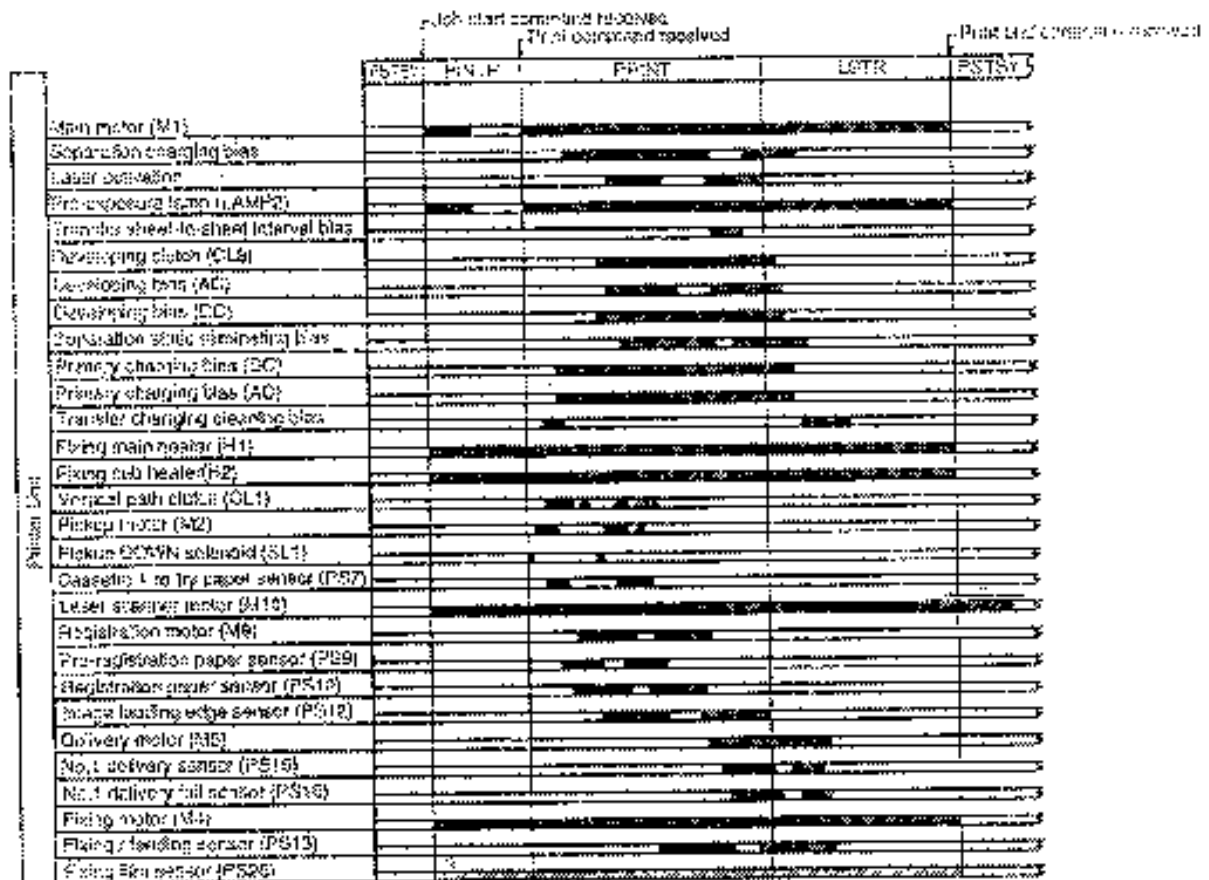
F07-202-22



A. 总时序图

总时序图 (打印机部分)

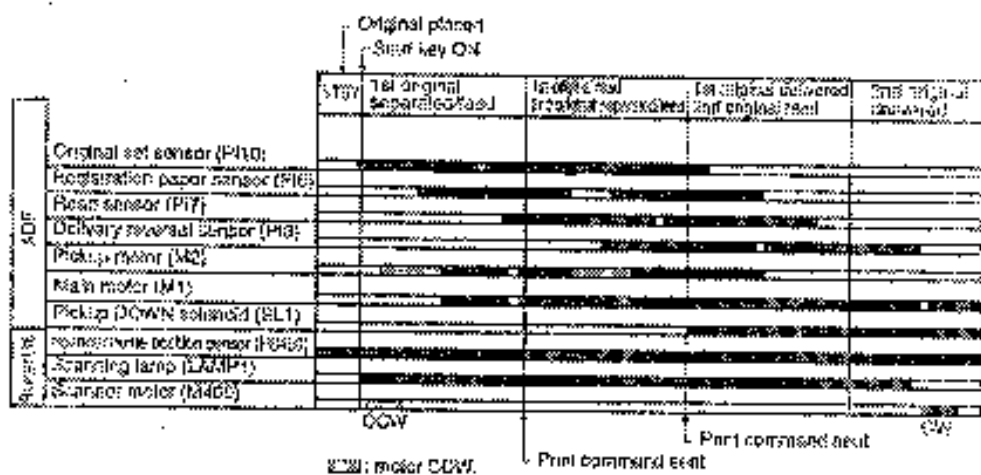
● A4, 2张, 单面, 直接, 纸盒送纸



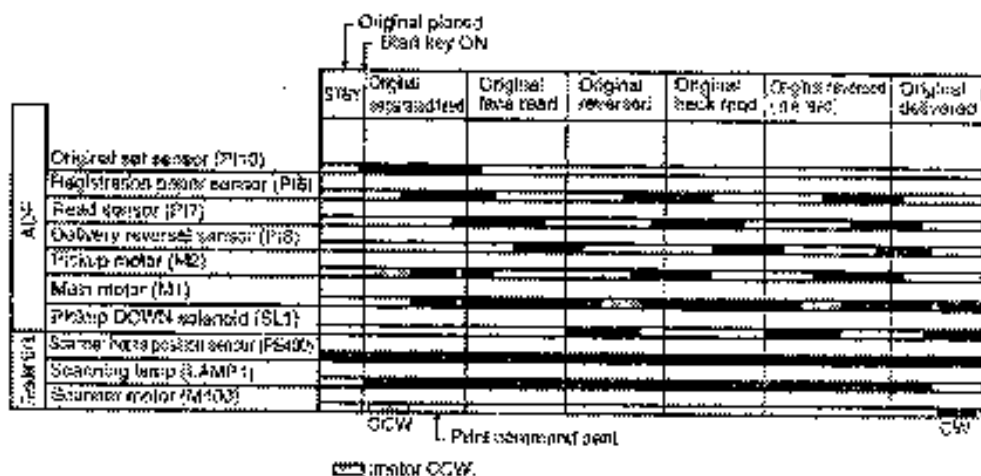
*1: Valid between G and H rise to exit the selected start mode shift interval.
 *2: Go to ON once every 540 msec.

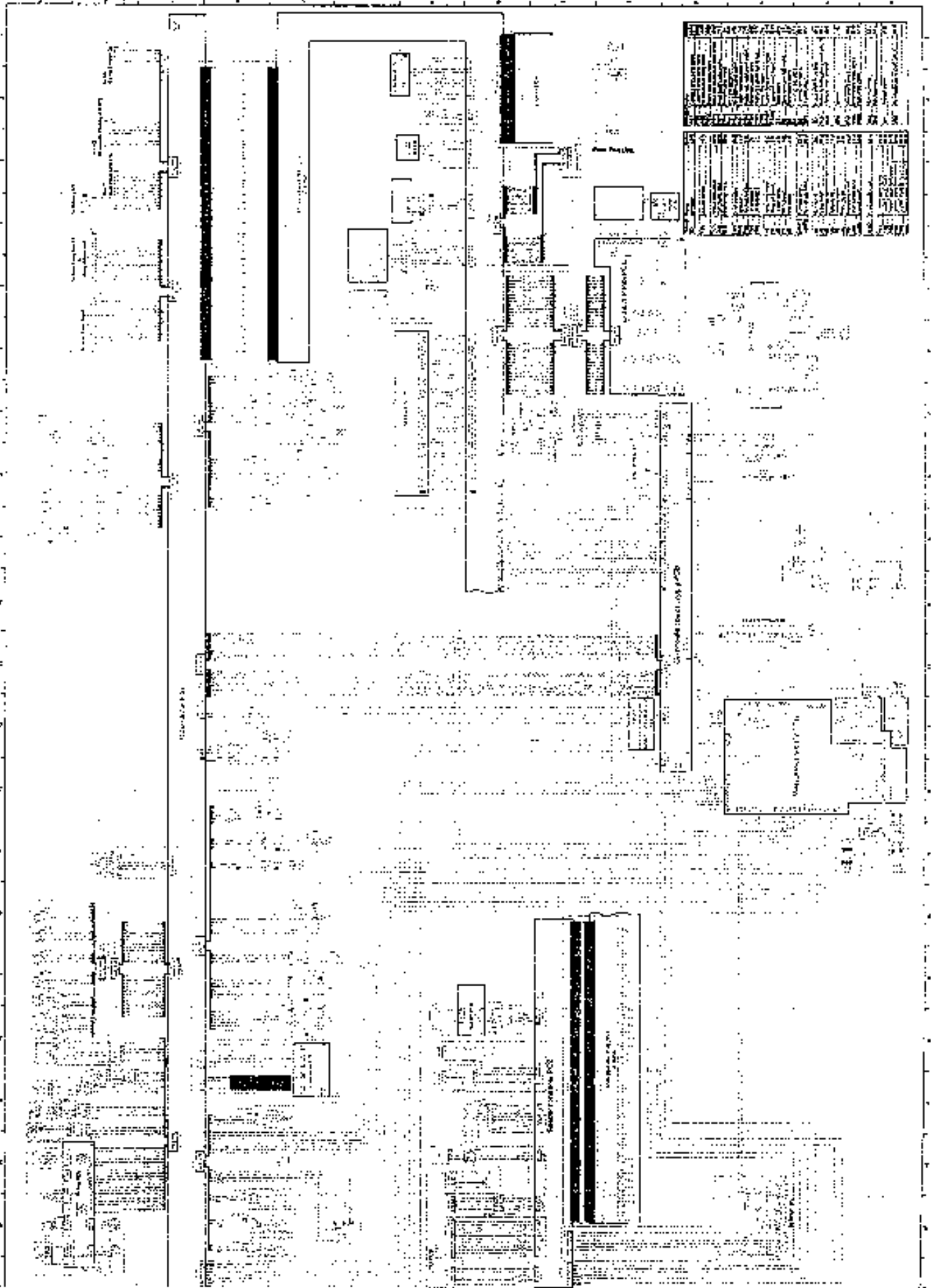
总时序图 (读取部/AOP)

● A4, 2 张, 单面, 直接

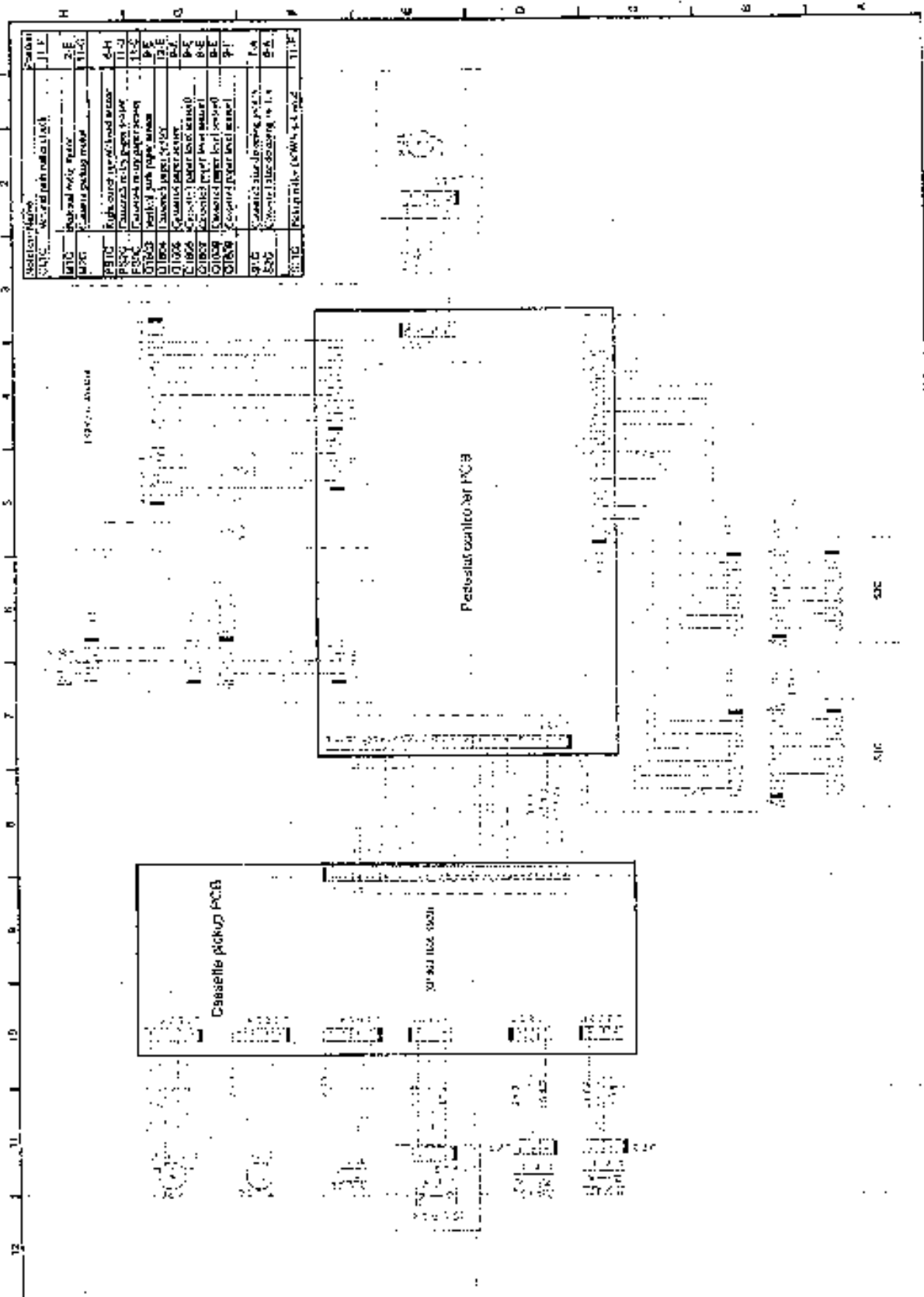


● A4, 1 张, 双面, 直接

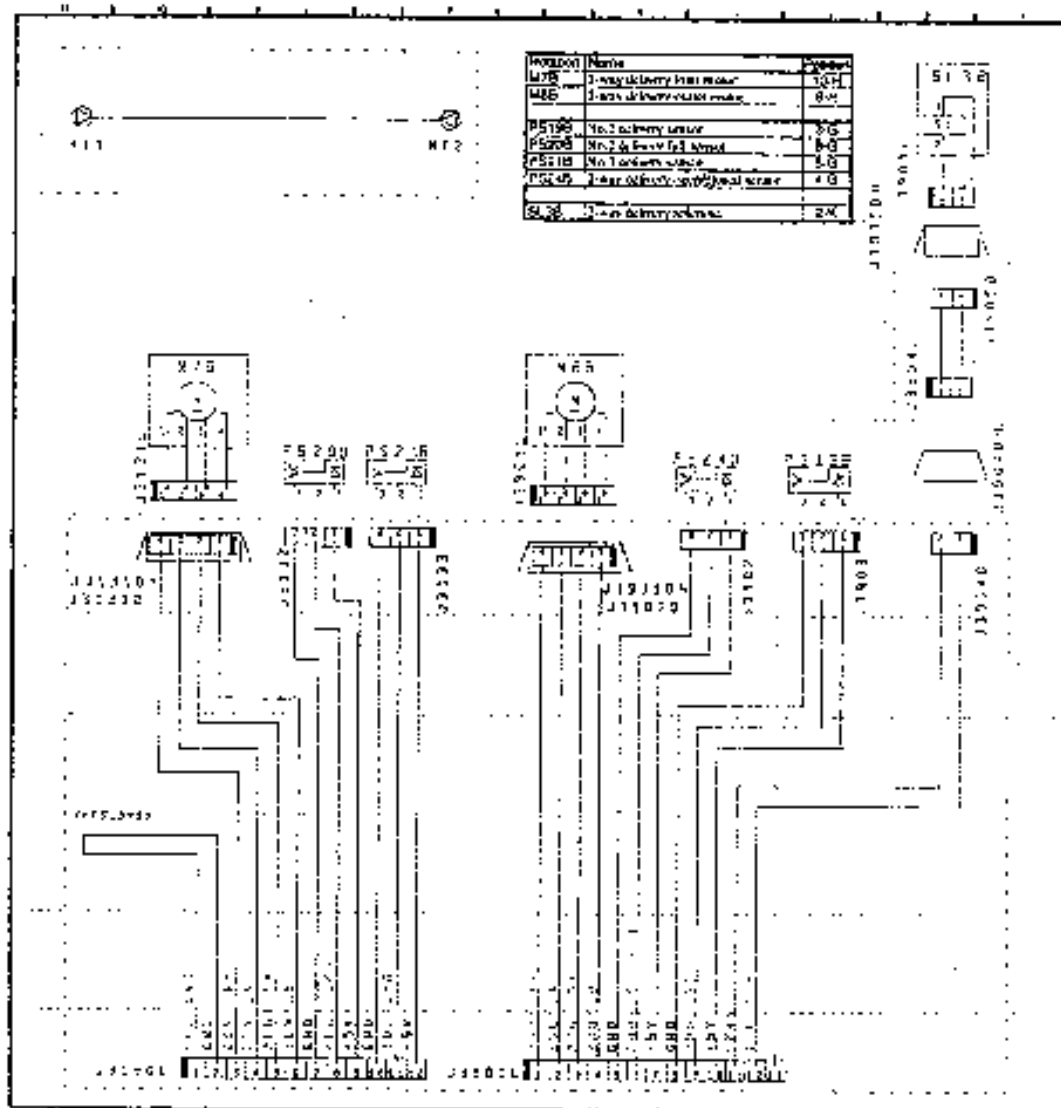




A-D. 2 纸盒输送-W1 总电路图









E. 内部 2 通道接纸盘 -A1 总电路图



F. 特殊工具列表

以下是除标准工具以外可能用到的特殊工具

NO.	名称	编号	形状	级	备注
1	数字万用表	FY9-2002		A	作电子检查时
2	门开关	TKN-0093		A	用于定位第1/第2 反光镜
3	反光镜定位 工具(前、后)	FY9-3009		B	
4	NA-3 测试样张	FY9-9196		A	用于检测图像
5	测试加长杆	FY9-3038		A	作电子检查时

NO.	名称	编号	形状	级	附注
6	测试加长杆 (L形)	FYS-3039		A	作电子检查时

级别

- A、每个维修员至少有一个
- B、每5个维修员一组至少有一个
- C、每个工作间至少有一个

G. 溶剂 / 油脂 列表

名称	用途	组成	注释
1 油精	清洁: 例如: 玻璃、 塑料、橡胶外壳	碳氢化合物、酒精、 表面活性物、水	● 勿靠近火 ● 本地获取 ● 取代物: IPA
2 溶剂	清洁: 金属件、油脂、 墨粉	氟系荧光物、 碳氢化合物、酒精	● 勿靠近火 ● 本地获取
3 防热脂	润滑油: 定影部	矿物油脂、钼化物	编号: CK-0427 (500g/罐)
4 润滑脂		矿物油	编号: CK-0524 (100CC)
5 润滑脂	润滑油: 驱动部	硅油	编号: CK-0551 (20g)
6 润滑脂	润滑油: 扫描轨道	硅油	编号: FY9-6011 (500CC)

Prepared by

Office Imaging Products Quality Assurance Center

CANCON INC.

Printed in Japan

REVISION 0 (MAR.2001) (18723/18756/22109/32205/35338)

5-1, Hakusan 7-chome, Troido-shi, Ibaraki 302-8501 Japan