

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



重要安全注意事项

客户工程师的责任

客户工程师

只能由受过关于机器和所有专用设备选件全面维修培训的客户工程师执行维护。

维护参考材料

- 应利用参考材料（为客户工程师准备的维修手册、技术公告、操作说明书和安全指南）中所规定的专用工具和步骤对机器进行维护。
- 关于本文未提及的其它安全问题，所有客户工程师应严格遵循“CE 安全指南”所述程序和建议。
- 只能使用专门为本机设计的消耗供应品及替换零部件。

安装和维护之前

装运和移动机器

注意

- 抬起或移动机器时，请小心操作。如果机器过重，则需要两个或多个客户工程师，以防受到人身伤害（肌肉劳损、脊柱损伤等）或掉落或翻倒时导致机器损坏。
- 在机器周围走动或工作的人员应始终穿着适当的防护服和防护鞋。抬起或移动机器时，切勿穿戴宽松衣物和饰品（领带、宽松毛衣、手镯等）或休闲鞋（拖鞋、凉鞋等）。
- 移动产品之前，务必拔下电源线插头。移动产品之前，应布置电源线以使其不会掉落在产品下方。

电源

警告

- 执行任何维护程序之前，务必断开电源插头。关闭机器后，电源仍旧供应至主机和其它设备。为防止遭到电击，关闭机器后应等待数秒钟，然后拔下机器电源插头。
- 关闭机器后执行任何检查或调整之前，应小心操作以免受伤。拆除盖板后或打开机器以执行检查或调整时，切勿触碰电气部件或活动部件（齿轮、同步皮带等）。

-
- 所有盖板已被拆除的情况下开启机器时，双手应远离电气部件或活动部件。切勿触碰定影单元、齿轮、同步皮带等的盖板。

安装、拆卸和调整

注意

- 安装、维护或调整后，务必检查机器的运行情况以确保正常运行。这样可确保所有装运材料、保护材料、电线和标签、金属支架等已拆除且无工具遗忘在机器内部。这样亦可确保所有互锁开关被释放从而使之恢复正常运行。
- 切勿用手指检查活动部件，这样容易造成寄生噪声。操作机器时切勿用手指润滑活动部件。

专用工具

注意

- 只能使用经过认证的标准工具维护机器。
- 对于特殊调整，只能使用维修手册中所述的专用工具和润滑剂。错误使用工具或使用可能损坏部件的工具将会对机器造成损坏或造成人身伤害。

维护期间

常规

注意

- 开始维护程序之前：
 - 1) 关闭机器。
 - 2) 断开电源插头。

安全设备

警告

- 除非需要更换，否则切勿拆除任何安全设备。务必立即更换安全设备。
- 切勿执行会削弱安全设备功能的任何操作。改装或拆除安全设备（熔丝、开关等）将会导致火灾和人身伤害。拆除和更换任何安全设备后，务必测试机器的运行情况以确保正常、安全地运行。
- 若要更换，只能使用额定用于机器的适当熔丝和断路器。使用非机器专用的更换设备将会导致火灾和人身伤害。

有机清洁剂

注意

- 定期维护期间，切勿使用任何未在维修手册中列明的有机清洁剂（酒精等）。
- 使用任何有机清洁剂之前，确保房间通风良好。使用少量有机溶剂，以免吸入烟雾和感到恶心。
- 执行定期维护之前，关闭机器，拔下插头并使其冷却。为避免火灾或爆炸，切勿在任何发热部件附近使用有机清洁剂。
- 用有机清洁剂（污染了食品、饮料等会导致疾病）清洁部件后，应彻底洗手。
- 硅油或其它材料意外泄漏后，应彻底清洁地板，以防止打滑的表面造成意外事故，进而导致手或腿受伤。使用干布吸收泄漏物。

电源插头和电源线

警告

- 维修机器之前（尤其是响应维修呼叫时），务必确保电源插头已正确插入电源。插入部分插头将会导致发热（由于高电阻造成的电源电涌）并造成火灾或其它问题。
- 务必检查电源插头并确保无灰尘和棉绒。必要时进行清洁。脏污的插头将会发热，从而导致火灾。
- 检查整段电源线有无切割或其它损坏。必要时更换电源线。磨损或其它形式损坏的电源线可能造成短路，进而导致火灾或电击造成人身伤害。
- 检查机器与电源之间的整段电源线。确保电源线未缠绕在类似于桌子腿等物体周围。盘绕电源线将会形成过多热量并造成火灾。
- 确保电源周围区域无障碍物，因此当万一出现紧急情况时可快速拆除电源线。
- 确保利用插头上的接地线将电源线接地。
- 将电源线直接连接至电源。切勿使用延长线。
- 断开电源插头时，务必拉动插头而非电缆。

安装和维修之后

操作人员须确认事项

安装或维修呼叫结束时，指导用户如何使用机器。强调以下几点。

- 向操作人员展示如何根据操作说明书中所述程序取出卡纸并排除其它小故障。
- 指出机器内切勿触碰或尝试拆除的部件。
- 确认操作人员知道如何存放和处置消耗品。

-
- 确保所有操作人员可使用机器的操作说明书。
 - 确认操作人员已阅读并理解操作说明书中所述的所有安全说明。
 - 出现以下情况时如何关闭电源并断开电源插头（通过拉动插头而非电线）：1）有些物质已泄漏到产品上，2）需要维修或修理产品，3）产品盖板已损坏。
 - 警告操作人员关于拆除机器周围的纸张固定物。禁止回形针、钉书钉或任何其它小金属物体掉入机器。

本机的安全说明

人身伤害的预防

1. 拆卸或组装机器及外围设备的部件之前，确保已拔下机器及外围设备电源线的插头。
2. 插座应靠近机器，且易于使用。
3. 主开关开启时，在外部盖板关闭或打开情况下若要执行任何调整或运行检查，双手应远离电气或机械驱动的部件。
4. 机器运行期间，定影单元的内部及金属部件会变的很烫。注意避免用裸露的双手直接触碰此类部件。
5. 为防止火灾或爆炸，保持机器远离易燃液体、气体和气溶胶。

健康安全条件

若油墨意外进入眼睛，作为急救措施，尝试用滴眼剂清除或用水冲洗。若无法解决问题，请就医。

若意外吞食油墨，可将手指伸进喉咙或饮用肥皂水或强盐水进行催吐。

遵守电气安全标准

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

处理的安全和生态注意事项

- 根据当地法规处置更换的部件。
应以环保方式并根据当地法规处置废旧油墨和版纸。

防倾侧组件的目的和注意事项

- 防倾斜组件必须满足 IEC60950-1（国际安全标准）的要求。

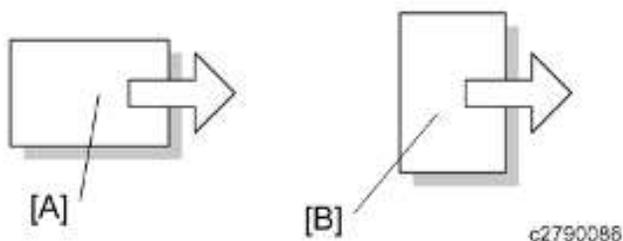
-
- 这些组件的目的是为防止产品（重量很重）因人撞上产品或靠在产品上而倾侧，这会导致严重事故，例如人被困在产品下。（美国：UL60950-1、欧洲：EN60950-1）
 - 因此，拆除这些组件必须始终征得客户的同意。请勿根据自己的判断将其拆除。

符号和商标

符号

本手册使用了一些符号。这些符号的含义如下：

	请参见
	弹簧挡圈
	E 形环
	螺丝
	接头
	线夹



[A]:短边送纸 (SEF)

[B]:长边送纸 (LEF)

商标

Microsoft®、Windows®和 MS-DOS®是微软公司在美国和/或其它国家的注册商标。

PostScript®是 Adobe 系统公司的注册商标。

PCL®是惠普公司的注册商标。

Ethernet®是施乐公司的注册商标。

PowerPC®是 IBM 公司的注册商标。

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

目录

重要安全注意事项.....	1
客户工程师的责任.....	1
安装和维护之前.....	1
维护期间.....	2
安装和维修之后.....	3
本机的安全说明.....	4
符号和商标.....	6
符号.....	6
1. 产品信息	
规格.....	13
概述.....	14
部件布局.....	14
电气部件布局.....	15
驱动布局.....	23
机器代码和外围配置.....	24
供熟悉早期产品的用户参考的指南.....	25
2. 安装步骤	
安装要求.....	27
最佳环境条件.....	27
应避免的环境.....	27
电源连接.....	27
机器放置.....	27
外围设备的电源插座.....	28
单元选件组合.....	30
机器选件.....	30
机器安装.....	31
附件检查.....	31
安装步骤.....	32
商标设置.....	38
压板盖 (D593)	40
附件检查.....	40
安装步骤.....	40
自动送稿器(D578).....	44

附件检查.....	44
安装步骤.....	45
ADF 稳定器安装.....	47
选件配置.....	48
胶带座 (C651).....	49
附件检查.....	49
安装步骤.....	50
网络控制器(C654).....	53
附件检查.....	53
安装步骤.....	54
可选印筒 (C618/C619/C620).....	59

3. 定期维护

维护表.....	61
----------	----

4. 更换和调整

事前准备.....	63
专用工具.....	64
图像调整.....	65
SP6-10: 版纸写入速度.....	65
SP6-100 至 107: 纸张对位	66
SP6-05、6-06: 扫描速度 - 压板、ADF.....	66
SP6-03、6-04: 扫描起始位置 - 压板、ADF.....	66
SP6-01、6-02: 主扫描位置 - 压板、ADF.....	67
SP6-20: 标准白色执行.....	67
盖板和板.....	68
前盖板、操作面板.....	68
右盖板.....	70
左盖板.....	71
后盖板.....	72
前门安全开关.....	72
MPU.....	74
PSU.....	76
扫描仪单元.....	77
曝光玻璃.....	77

原稿长度传感器.....	79
曝光灯.....	80
扫描仪电机.....	83
传感器板单元 (SBU)	84
曝光灯镇流器.....	84
扫描仪原位传感器.....	84
压板盖传感器	85
前扫描仪钢丝.....	86
后扫描仪钢丝.....	91
版纸排出单元.....	94
版纸排出单元.....	94
版纸进送.....	100
制版单元.....	100
绘图机安全开关.....	100
热敏头.....	101
管道板原位传感器, 管道板电机.....	104
裁切刀单元.....	107
热敏头驱动单元.....	107
管道卡纸传感器调整.....	108
版纸边缘传感器调整.....	109
第 2 印筒版纸传感器调整.....	110
版纸用完传感器调整.....	111
热敏头电压调整.....	112
送纸.....	114
搓纸轮、送纸轮、摩擦垫.....	114
送纸安全盖板.....	114
纸张分离压力调整.....	118
纸张宽度检测板.....	119
印刷.....	120
压辊.....	120
压辊释放杆调整.....	120
印刷压力调整.....	121
印筒.....	123

准备.....	123
纱网.....	123
纸夹, 金属网.....	125
聚酯片密封.....	127
油墨泵调整.....	127
墨辊单元、墨辊单向离合器.....	130
空转轮电机、空转轮原位传感器.....	131
限量辊间隙调整.....	132
油墨检测调整.....	132
主电机滑轮位置.....	133
主驱动同步皮带调整.....	134
出纸	135
出纸单元.....	135
风扇电机、接纸传感器.....	135
接纸爪调整.....	136
气泵调整.....	137
垫块.....	139
网络印刷机控制器.....	141
印刷机板.....	141
隔音垫	143
左送纸、右送纸.....	143
出纸.....	144
卸版盖板.....	144
基座.....	145
熔丝、LED、VR、DIP-SW 和 TP 表.....	146
熔丝烧断状况.....	146
LED 表.....	146
VR 表.....	147
DIP 开关.....	148
测试点.....	148

5. 系统维护参考

维修程序模式.....	151
使用维修程序模式.....	151

6. 故障排除

固件更新.....	153
固件类型.....	153
开始之前.....	153
准备下载固件.....	154
下载主固件/ADF 固件.....	155
下载 FV-Lt 固件.....	155
电气部件缺陷.....	158
传感器.....	158
开关.....	163
电源.....	164
控制器.....	165

7. 节能

节能.....	167
节能.....	167
节约用纸.....	169
合并功能的效果.....	169



1. 产品信息

规格

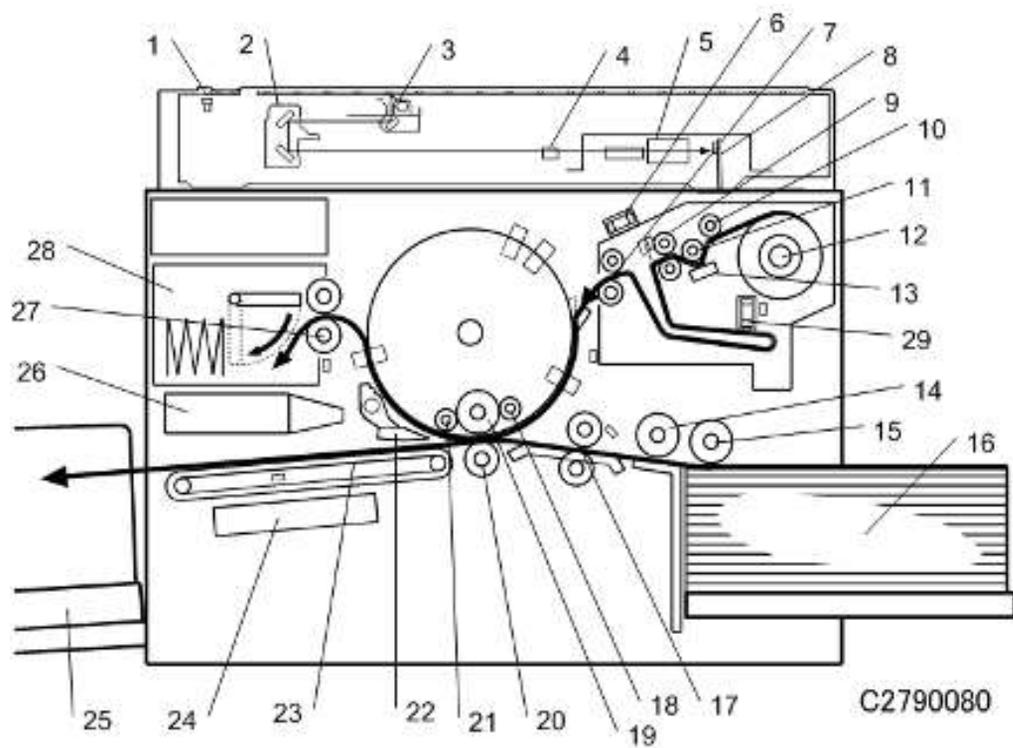
对以下信息请参阅 "附录":

- 主机
- 支持的纸张尺寸
- 软件附件
- 可选设备

概述

1

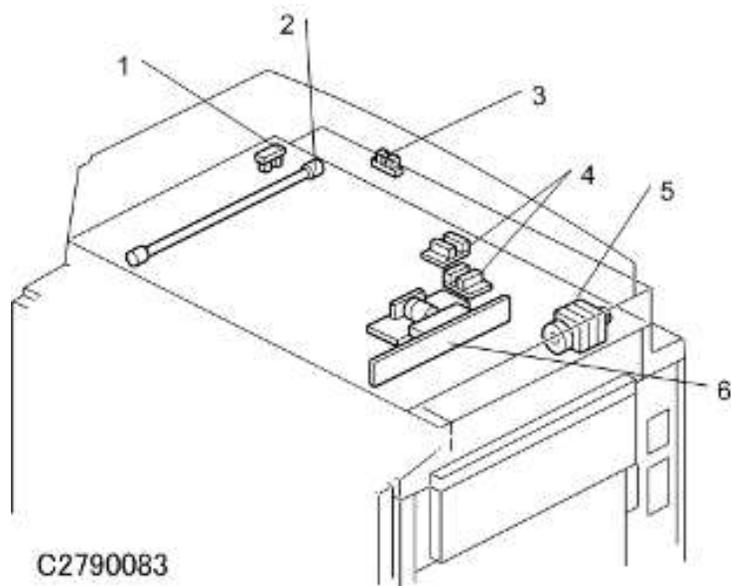
部件布局

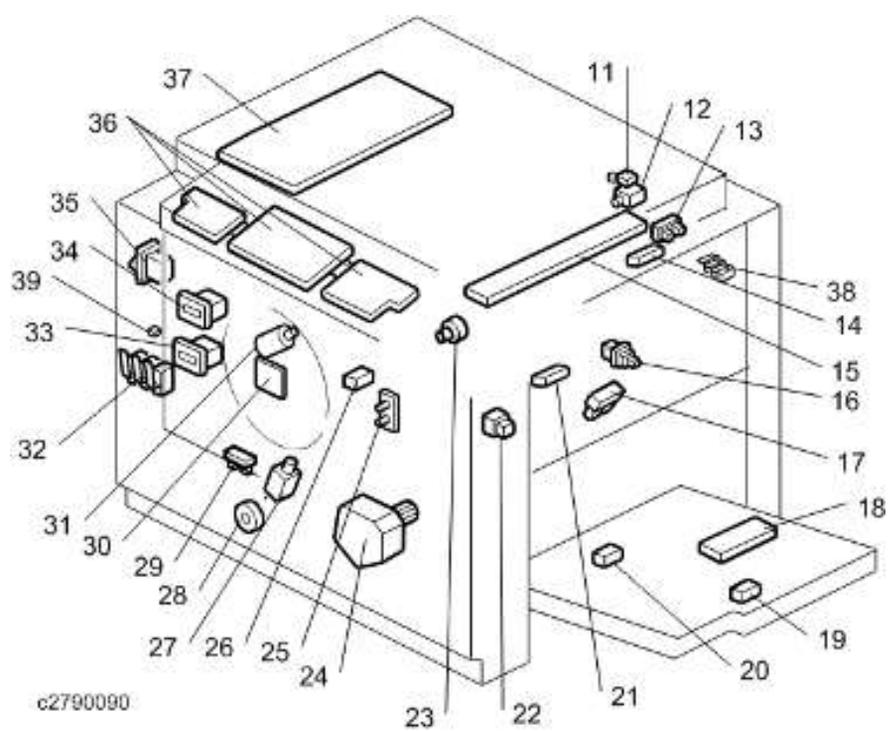


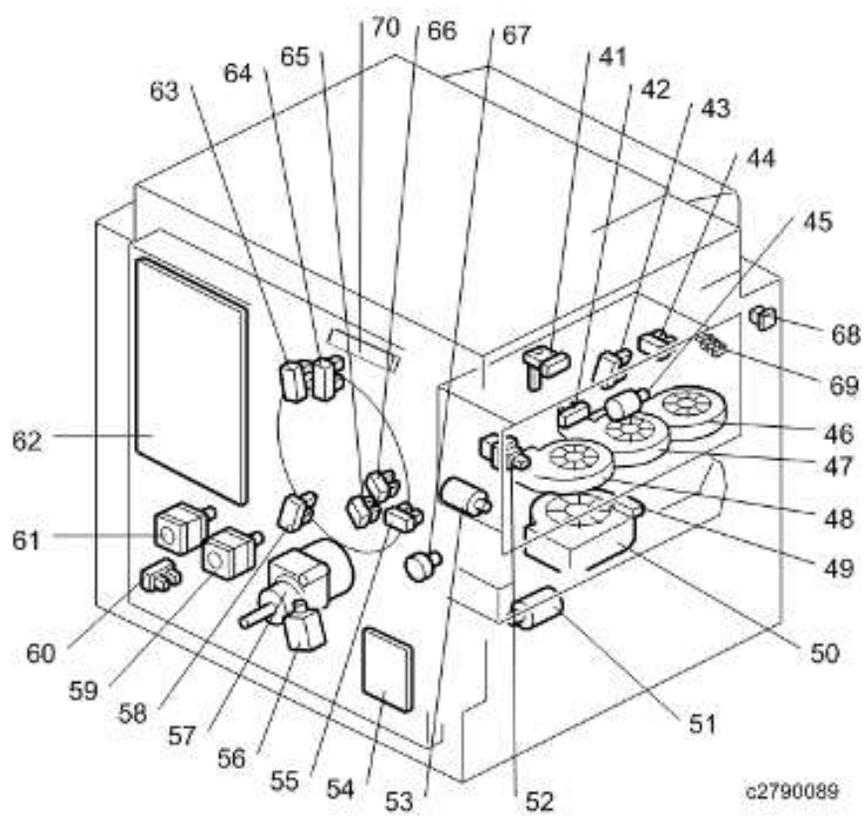
1. 扫描仪原位传感器
2. 第 2 扫描架
3. 第 1 扫描架
4. 原稿长度传感器
5. 透镜
6. 吹气风扇电机
7. 反转辊
8. SBU
9. 张力辊
10. 版纸放置辊
11. 压板辊
12. 版纸卷筒
13. 热敏头
14. 纸张分离辊
15. 送纸轮

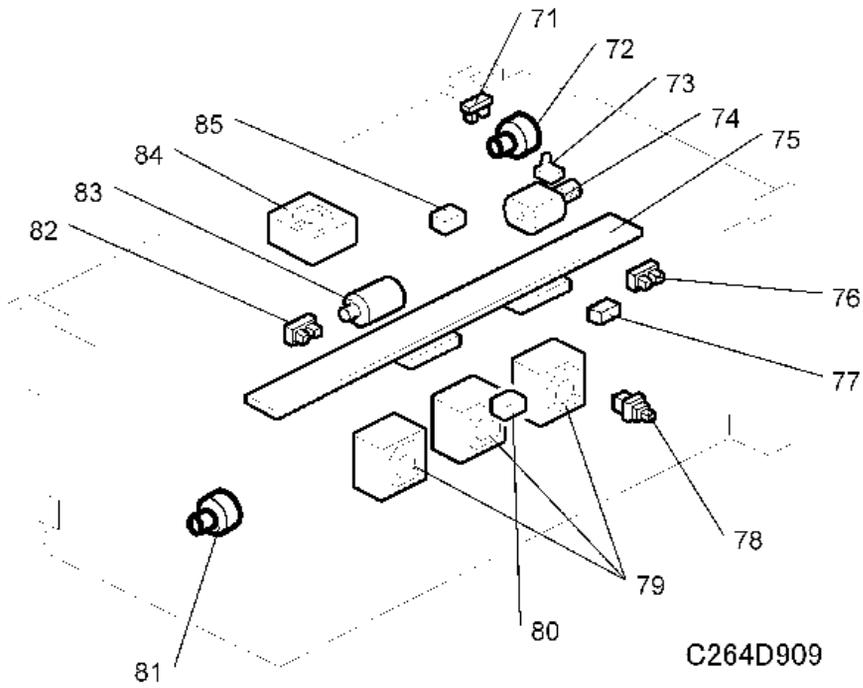
16. 纸台
17. 对位辊
18. 限量辊
19. 墨辊
20. 压辊
21. 空转轮
22. 接纸爪
23. 传送皮带
24. 真空风扇电机
25. 出纸台
26. 吹气刀风扇电机
27. 卸版辊
28. 版纸排出盒
29. 真空风扇电机

电气部件布局

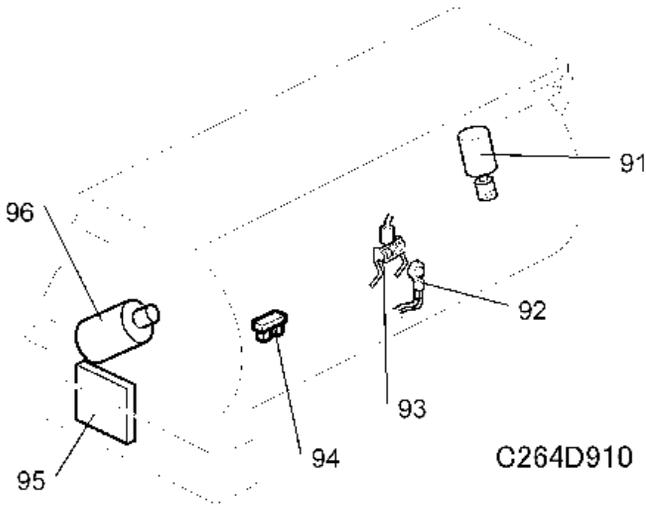








C264D909



C264D910

板子

编号	部件	功能
6	CCD 和 SBU	向 MPU 输出视频信号。
18	纸张宽度检测板	将纸台上关于纸张宽度的数据发送至 MPU。

编号	部件	功能
30	油墨检测板	检查印筒中是否存在油墨。
36	操作面板控制板	这些板控制操作面板。
37	电源单元 (PSU)	为机器提供直流电源。
54	主电机板	控制主电机速度。
62	主处理单元 (MPU)	通过其它板或直接控制所有机器功能。
70	灯镇流器	为曝光灯供电。

电机

编号	部件	功能
5	扫描仪电机	驱动扫描仪。
23	版纸进送电机	将版纸送入印筒。
24	纸台电机	提升和降低纸台。
28	印刷压力电机	提升和下降压辊。
31	油墨泵电机	驱动油墨泵。
45	版纸排出电机	将已用过的版纸送入版纸排出盒。
46	吹气刀风扇电机 1	启动风扇提供空气以将纸张前端与印筒分离。
47	吹气刀风扇电机 2	
48	吹气刀风扇电机 3	
50	真空风扇电机	提供吸气以使纸张紧紧固定在传送皮带上。
40	出纸电机	送出印刷纸。
53	压力板电机	提升和降低压力板。
57	主电机	旋转印筒。
59	对位电机	送入纸张， 使其与印筒上的版纸对准。
61	送纸电机	从纸台送入纸张。

编号	部件	功能
67	纸夹电机	打开或关闭印筒上的版夹。
72	管道板电机	打开或关闭管道入口的管道板。
74	裁切刀电机	裁切版纸。
79	管道风扇电机	提供吸气以将版纸引入管道。
81	版纸进送电机	将版纸送入印筒。
83	热敏头驱动电机	提升和下降热敏头。
84	吹气风扇电机	提供空气以分离版纸。
91	空转轮电机	朝印筒网按压或释放印筒空转轮。
96	油墨泵电机	驱动油墨泵。

传感器

编号	部件	功能
1	扫描仪原位传感器	检测图像传感器何时处于原位。
3	压板盖传感器	检测压板盖打开还是关闭。
4	原稿长度传感器 1、2	检测曝光玻璃上的原稿长度。
13	版纸放置盖板传感器	检查版纸放置盖板是否正确放置。
14	版纸用完传感器	检测制版单元何时用完版纸卷筒。
17	纸张高度传感器	检测纸台何时到达送纸位置。
19	纸张长度传感器	检测较长纸张何时处于纸台上。
20	纸张用完传感器	检测纸台何时用完纸张。
21	对位传感器	检测接近对位辊的纸张。
26	第 2 印筒版纸传感器	检测印筒上是否存在版纸。
29	印刷压力原位传感器	检测印刷压力何时处于原位。
39	前门开关传感器	检测前盖板是否处于关闭位置。

编号	部件	功能
41	版纸排出传感器	检测已用过的版纸是否卡纸。
42	印筒版纸传感器	检测印筒上是否存在版纸。
43	压力板原位传感器	检测压力板何时处于原位。
44	压力板极限传感器	检测压力板何时处于下限位置。
49	出纸传感器	检测出纸口处的纸张是否卡纸。
55	第 2 送纸时限传感器	确定纸张卡纸检查时限是否处于纸张对位区域。
58	送纸开始时限传感器	确定送纸开始时限。
60	纸台下限传感器	检测纸台何时处于下限位置。
63	卸版位置（印筒原位）传感器	检测印筒何时处于卸版位置。
64	接纸时限传感器	确定接纸误送检查时限。
65	纸夹关闭传感器	检测纸夹是否处于关闭位置。
66	纸夹打开传感器	检测纸夹是否处于打开位置。
71	管道板原位传感器	检测管道板何时处于原位。
73	裁切刀原位传感器	检测裁切刀何时处于原位。
76	版纸放置盖板传感器	检查版纸放置盖板是否正确放置。
77	版纸用完传感器	检测制版单元何时用完版纸卷筒。
80	管道卡纸传感器	检测版纸何时卡在管道中。
82	热敏头原位传感器	检测热敏头何时处于原位。
85	版纸边缘传感器	检测版纸的前端。
94	油墨空转轮原位传感器	检测空转轮何时处于原位。

电磁铁

编号	部件	功能
27	前部压力释放电磁铁	释放压辊以施加印刷压力。
56	后部压力释放电磁铁	释放压辊以施加印刷压力。

开关

编号	部件	功能
16	制版单元放置开关	检查是否安装了制版单元。
22	纸台下降开关	降低纸台。
32	门安全开关	检查前门是否正确关闭。
35	主开关	开启或关闭电源。
38	绘图机安全开关	检查是否安装了制版单元。 注意：制版单元有时称为‘绘图机单元’。
52	排出盒放置开关	检查是否安装版纸排出盒。
68	自动关闭开关	自动关闭电源。
69	版纸排出安全开关	检查是否安装了版纸排出单元。
78	下部版纸纸盘放置开关	检查是否安装了下部版纸纸盘。

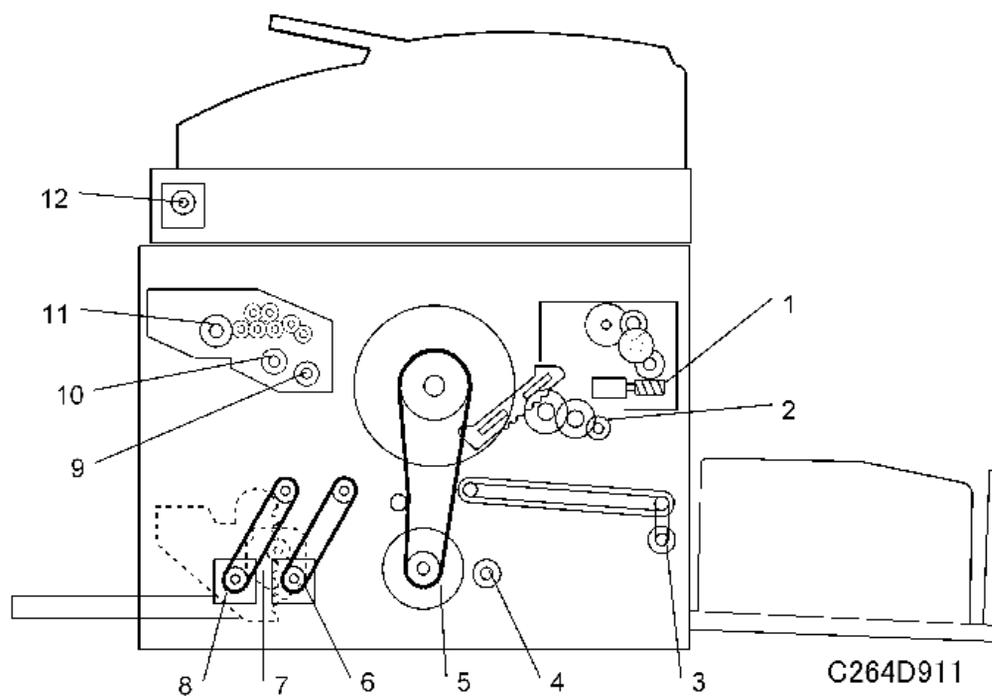
计数器

编号	部件	功能
33	纸张计数器	记录复印总数。
34	版纸计数器	记录制造的版纸总数。

其它

编号	部件	功能
2	曝光灯（氙灯）	为进行曝光将灯应用于原稿。
15	热敏头	将图像烧制到版纸上。
25	印筒原位指示灯（LED）	指示印筒原位的 LED。
92	印筒热敏电阻	检测印筒内部的温度以调整各个过程。
93	油墨检测针	检测印筒中是否存在油墨

驱动布局



1. 压力板电机

2. 纸夹电机

3. 出纸电机

4. 印刷压力电机

5. 主电机

6. 对位电机

7. 纸台电机

8. 送纸电机

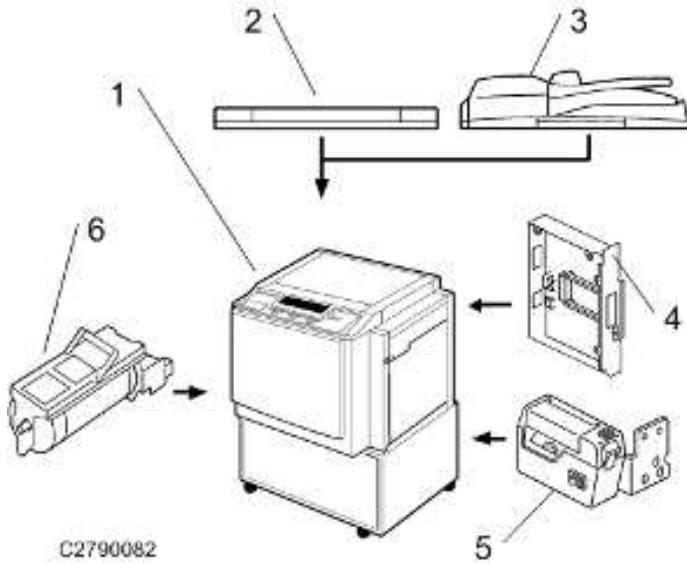
9. 管道板电机

10. 热敏头驱动电机

11. 版纸进送电机

12. 扫描仪电机

机器代码和外围配置



否	项目	机器代码	注释
1	主机	C279 -11/-17/-27/-29 -61/-65	
2	压板盖	D593	第 2 项或第 3 项中选一
3	自动送稿器	D578	
4	网络控制器	C654	
5	胶带分配器	C651	
6	可选印筒	C618/C619/ C620	

供熟悉早期产品的用户参考的指南

机器 C279 是机器 C264 的后续型号。如您有了前面机型的经验，以下资料将有助您阅读本手册。

与前面机器的不同点

	C279	C264
统一颜色	是	否
增加了三种新的语言选项*1	繁体中文、俄语 土耳其语	-
增加了新的用户模式	精细模式 保护代码	-
增加了新的 SP 模式	请参见 SP 表一节	-
控制器	FV-Lt (RPCS 驱动程序)	VC-20 (Windows GDI)
@Remote	是*2	否
原稿尺寸传感器	是	否
固件更新	SD 卡	IC 卡

注

- *1. 由于增加了语言数量，一个固件模块无法包含所有语言，所以固件分为两部分（取决于型号）。在您更新固件时，请选择正确的固件类型。
- *2. 仅限自动仪表读数和设备组报告。需要打印机控制器。

2. 安装步骤

安装要求

由于环境条件对机器性能具有极大影响，请仔细选择安装位置。

最佳环境条件

1. 温度：10 至 30 ° C（50 至 86 ° F）
2. 湿度：20 至 90% RH
3. 将机器安装在坚固、水平的基座上。从前到后从左到右，机器的水平必须控制在 5mm（0.2"）之内。

应避免的环境

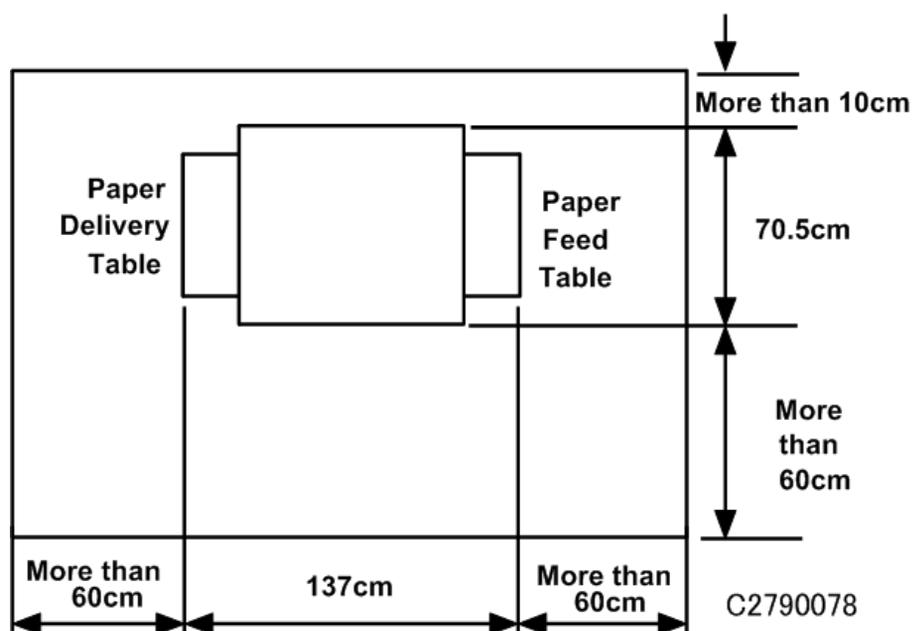
1. 暴露于直射阳光或强光（大于 1,500 lux）的位置。
2. 布满灰尘的区域
3. 含有腐蚀性气体的区域。
4. 直接暴露于空调冷风出口或空间加热器暖风出口的位置。（温度骤变可能会导致机器内部产生冷凝。）

电源连接

1. 将电源线安全连接至电源。
2. 确保墙壁插座靠近机器，且易于使用。
3. 确保将插头牢固地插入插座。
4. 避免多重布线。
5. 不得夹住电源线。

机器放置

将机器靠近电源放置，并留有以下所示间隙。



外围设备的电源插座

⚠ 注意

- 外围设备的额定电压
- 确保将电缆插入正确插座。



ADF
"Rating Voltage of
Output Connector for
Accessory: Max.DC 24V

C2791002



TAPE DISPENSER
"Rating Voltage of Ou
Connector for Access
Max. DC 24V

C2791003

单元选件组合

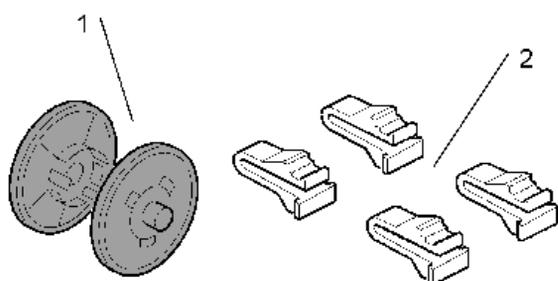
机器选件

2

编号	选件	注释
1	压板盖 (D593)	第 1 项或第 2 项中选一
2	自动送稿器(D578)	
3	胶带座 (C651)	
4	网络控制器(C654)	
5	可选印筒 (C618/C619/C620)	

机器安装

附件检查



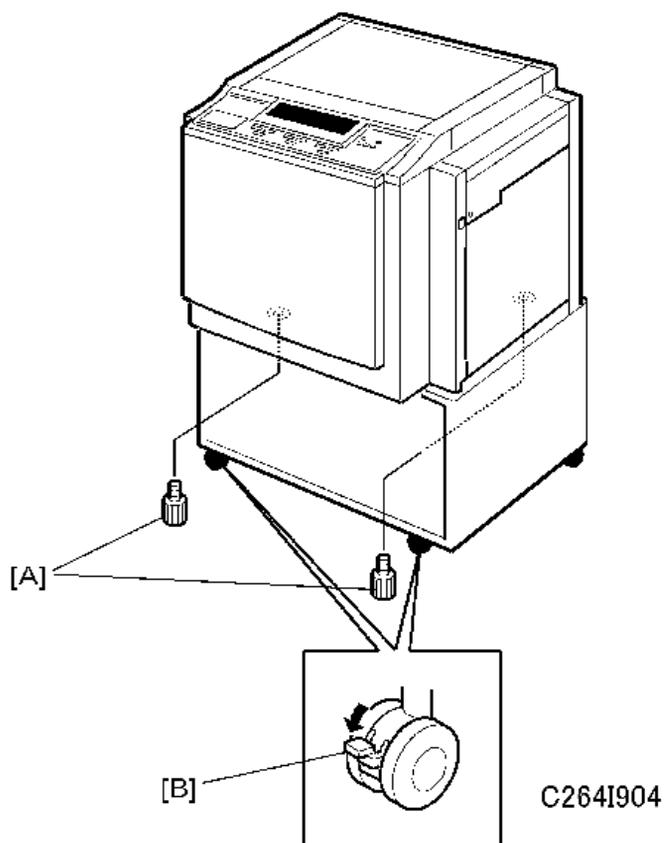
C264I907

确保具有下列全部附件：

编号	说明	数量
1	版纸卷轴	2
2	把手定位块	4
3	操作说明书(CD-ROM)	1
4	简易操作指南	1
5	此机器的手册&安全信息	1
6	NECR	1
7	标志盖	1
8	标志(RICOH)	1
9	操作面板标识板(RIC/SAV/LAN)	1×3
10	曝光玻璃纸张&袋	1
11	电源线	1

安装步骤

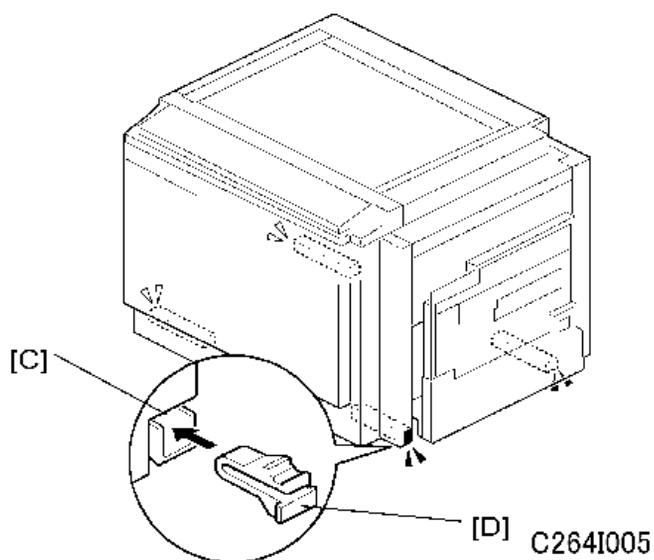
2



1. 将包装盒启封。安装可选工作台时，如图所示安装机器（工作台包装随附 2 颗螺丝 [A]）。

⚠ 注意

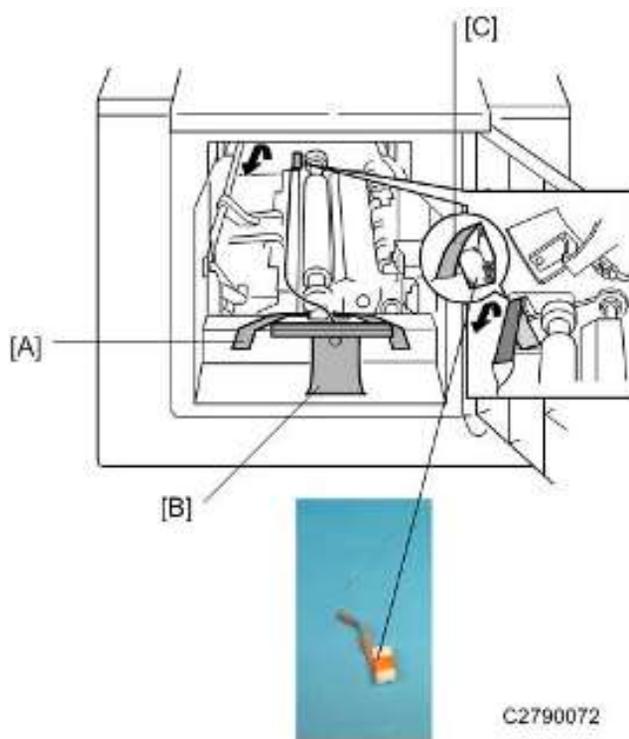
- 只能用机器底角的把手提升。
- 使用随附的 2 颗螺丝 [A] 将机器固定在工作台上。这可防止机器在压板盖打开时机器跌落。
- 如图所示锁紧工作台的脚轮 [B]，以防机器运动（例如在放置印筒时）。



2. 将把手[C]推入机器，并固定把手定位块[D]。



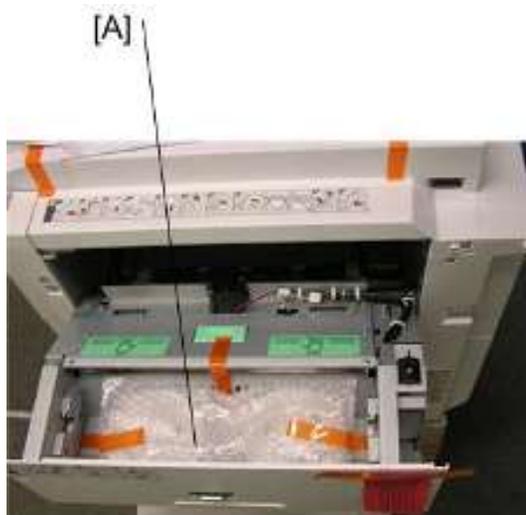
3. 如上所示，拆除固定盖板和单元的纤维胶带和细绳。



4. 拆除前部胶带[A]、标签[B]和后部胶带[C]。

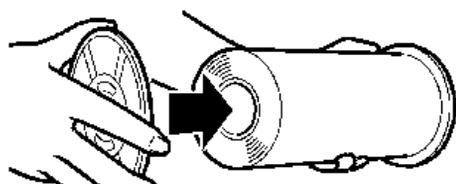
↓ 注

- 如需拆除 后部胶带，将图中所示部分向机器前部拉。



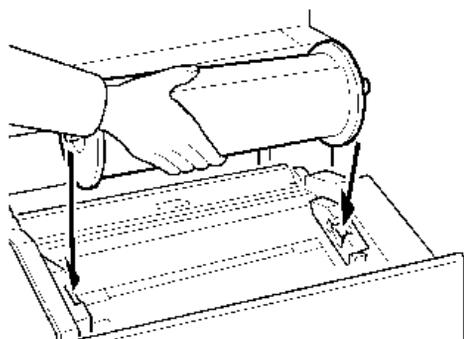
C2791029

5. 拉出制版单元，取出附件包[A]。



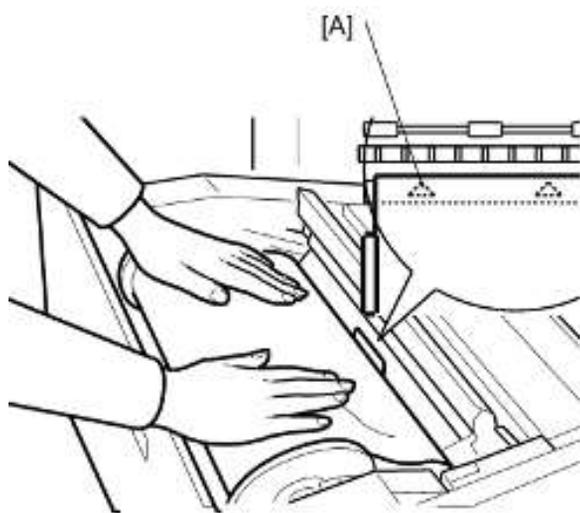
C249I030

6. 将两根卷轴插入新的版纸卷筒。



C249I032

7. 如上图所示，安装版纸卷筒。



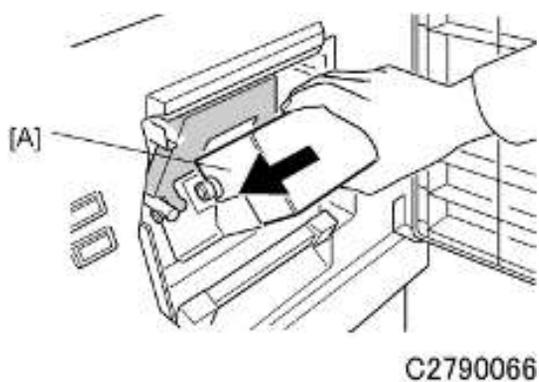
C2790073

8. 在压板辊下方插入版纸卷筒前端。箭头[A]表示版纸前端的正确位置。

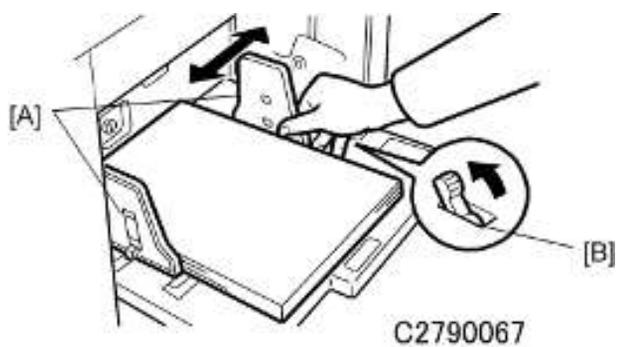


9. 使用双手关闭盖板[A]。

10. 放置制版单元。

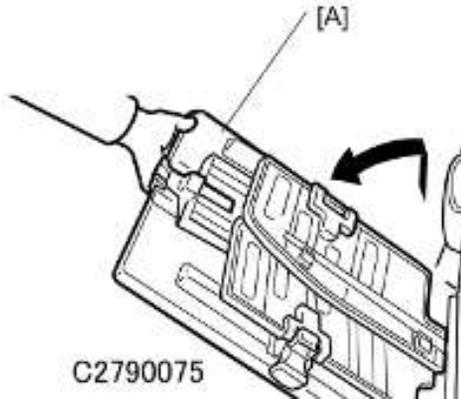


11. 打开门，插入新墨盒[A]。

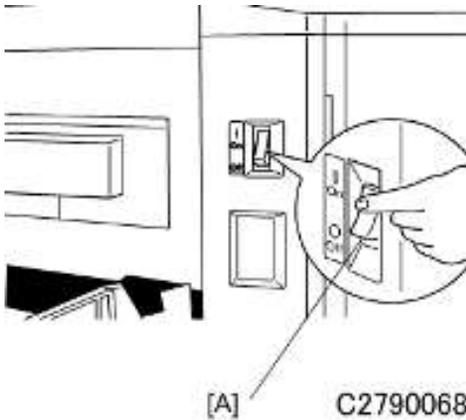


12. 打开纸台，装入一叠纸。

13. 确保侧挡板[A]轻轻接触纸张。沿箭头方向移动锁杆[B]。



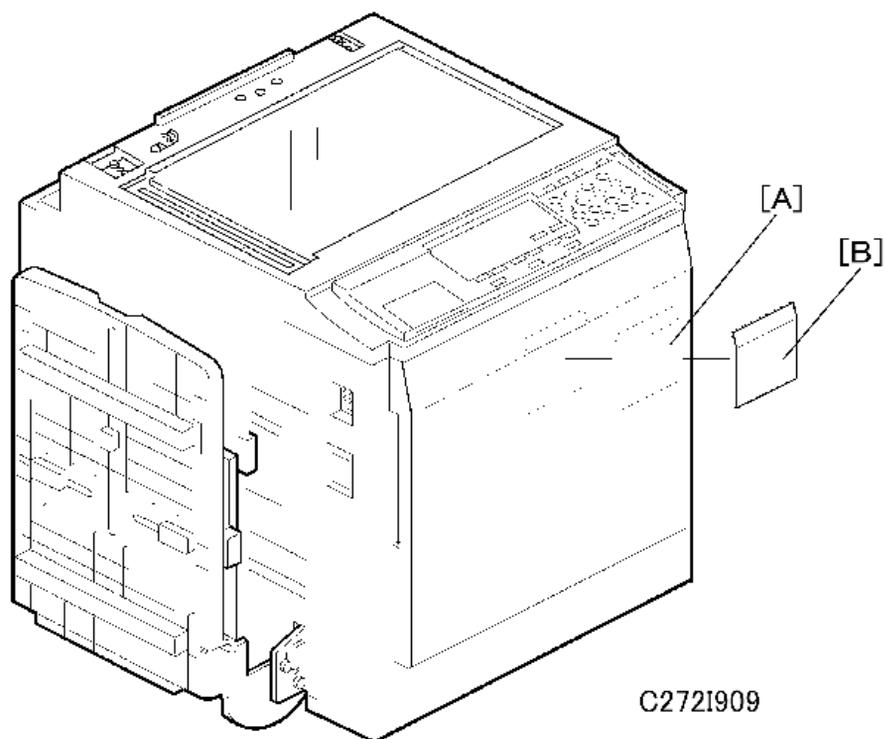
14. 稍稍提高出纸台[A]，然后轻轻放下。
15. 提升侧挡板和末端挡板，按照纸张尺寸调节。
16. 将电源插头牢固地插入插座。
17. 确保墙壁插座靠近机器，且易于使用。



18. 开启主开关[A]。
19. 按住“0”键的同时按下“经济模式”，将油墨输入印筒。
20. 制作一些测试复印件。

商标设置

如果没有在工厂中为机器设置正确的商标，您需要现在执行该操作。



1. 安装您的商标标志[A] 和标志盖[B]。

注

- 设置理光商标机型时，安装标志牌而非标志及标志盖。

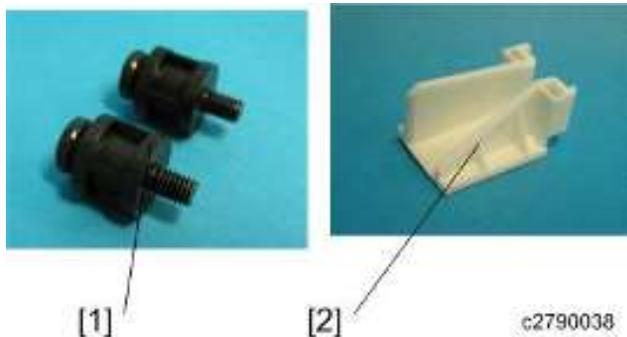
2. 在 SP 模式中选择您的商标。

进入 SP2-7（厂商选择）并选择您的商标。（附录 - 主 SP 表）

压板盖 (D593)

附件检查

根据以下列表检查盒中附件的数量及状况:

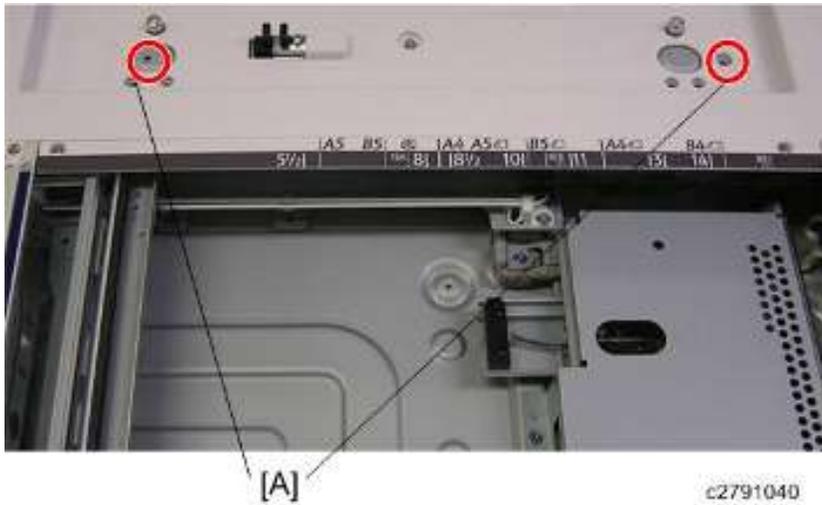


编号	说明	数量
1	台阶螺丝	2
2	护轨垫板	1

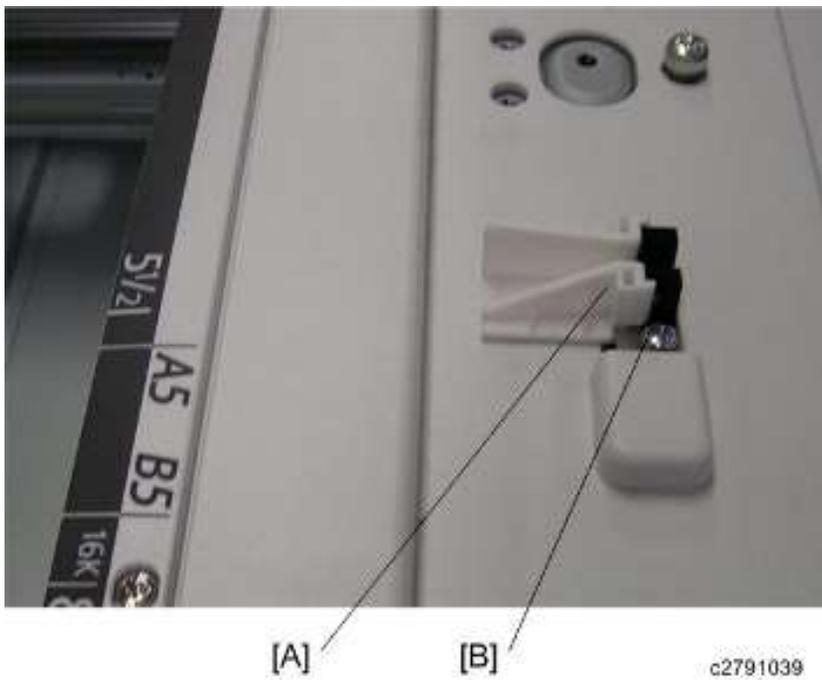
安装步骤



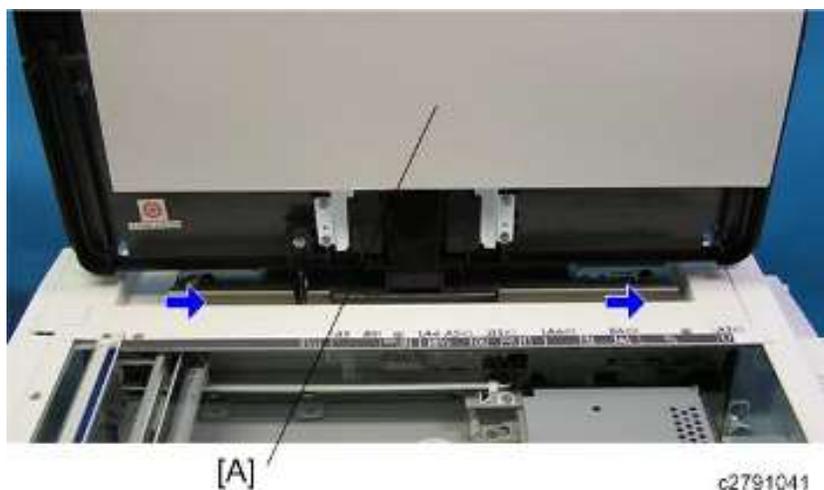
1. 拆除胶带。



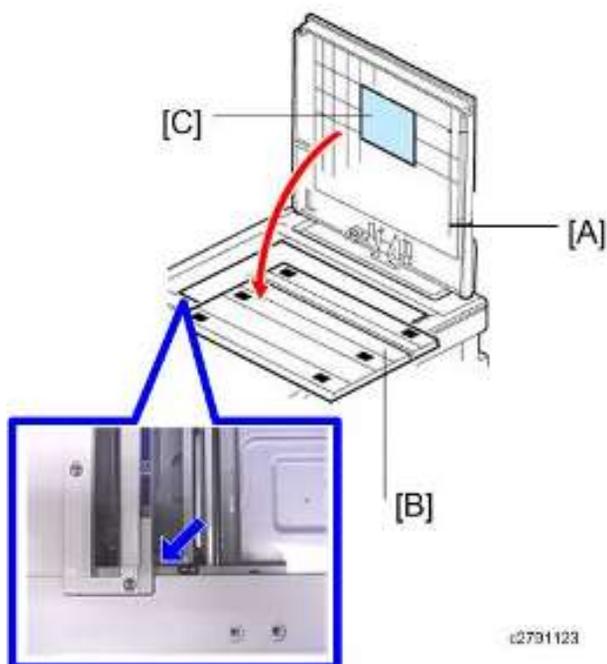
2. 在机器顶部插入两颗台阶螺丝[A]。



3. 剥去护轨垫板[A]的双面胶带并将其放置在压板盖传感器[B]附近。



4. 通过在柱头螺丝上方对准螺丝键孔来安装压板盖[A]。
5. 将压板盖滑向机器右侧。



6. 从压板盖[A]拆除压板纸[B]。
7. 将压板纸置于曝光玻璃上。
8. 慢慢关闭压板盖，将其轻轻按在压板纸上以使压板附着到压板盖上。
9. 再次打开压板盖并轻轻拉开尼龙搭扣。

↓ 注

- 当将压板纸置于曝光玻璃上时，请确保将其对准左前角。

10. 开启主开关。

11. 将原稿置于曝光玻璃上并确认其可被正确打印。

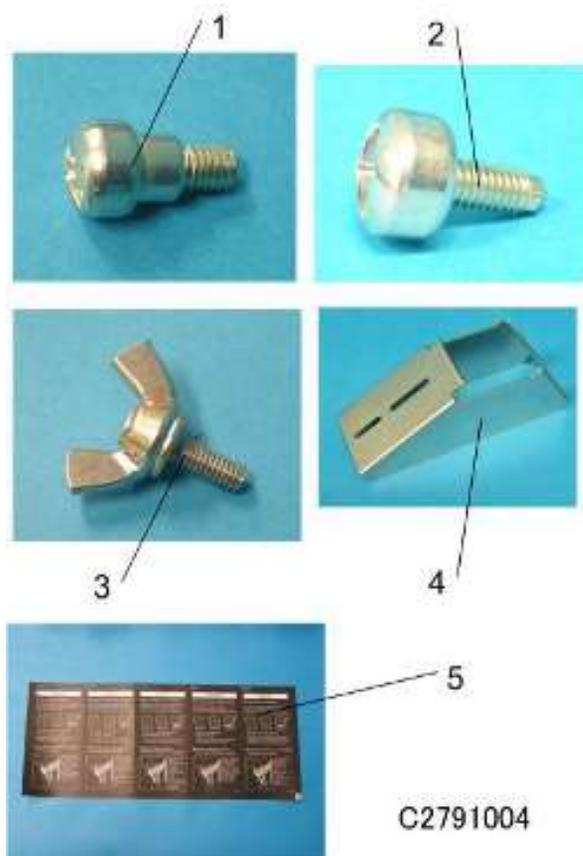
↓ 注

- SMC 纸含在前盖板[C]中。

自动送稿器(D578)

附件检查

2



根据以下列表检查盒中附件的数量及状况:

编号	说明	数量
1	台阶螺丝	2
2	螺丝	2
3	指旋螺丝	4
4	稳定器支架	2
5	ADF 曝光玻璃清洁贴纸	1

编号	说明	数量
6	EMC 地址: RIC	1

防倾侧组件的目的和注意事项

防倾斜组件必须满足 IEC60950-1（国际安全标准）的要求。

这些组件的目的是为防止产品（重量很重）因人撞上或倚靠而倾斜，这可导致严重事故，例如人被困在产品下。

（美国：UL60950-1、欧洲：EN60950-1）

因此，拆除这些组件必须始终征得客户的同意。

请勿根据自己的判断将其拆除。

2

安装步骤



C2791011

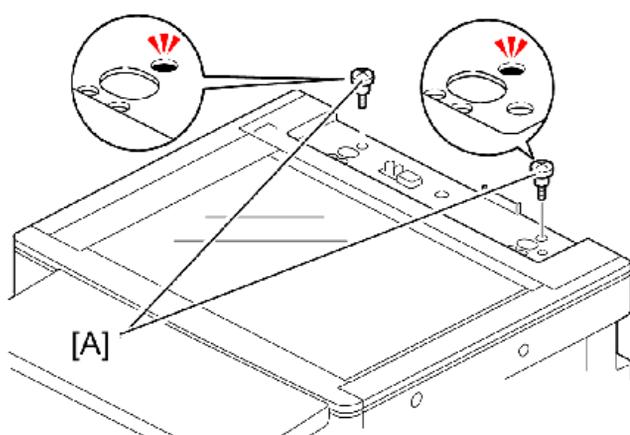
1. 拆除胶带。

↓ 注

- 从托盘卸载 ADF 时，握住 ADF 的前侧和后侧。

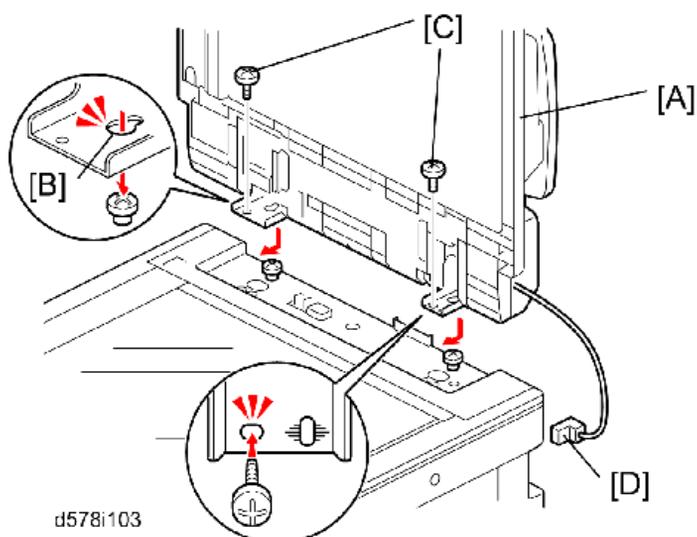


C2791036



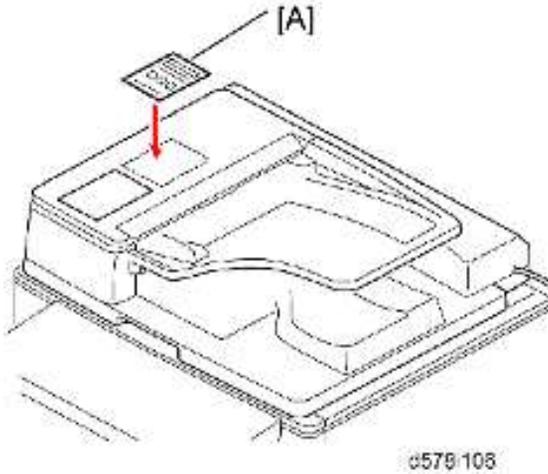
d578i102

2. 在机器顶部插入两颗柱头螺丝[A]。



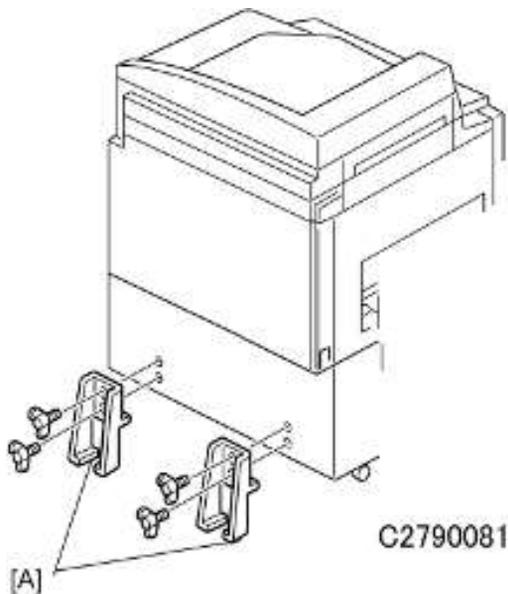
d578i103

3. 通过将 ADF 支承板的螺丝键孔[B]对准柱头螺丝来安装 ADF [A]。
4. 朝机器前部滑动 ADF。
5. 用两颗旋钮螺丝[C]固定 ADF。
6. 将接口电缆[D]固定到机器的入口。



7. 如图所示，将原稿设置和 ADF 曝光玻璃清洁贴纸[A]粘贴到顶盖板。
8. 插入插头并开启主电源开关，然后检查 ADF 的运行情况。

ADF 稳定器安装



1. 使用指旋螺丝将两个稳定器支架 [A]连接到工作台背面(🔩 x 4)。

注意

- 必须完成此项操作，以防机器在 ADF 打开时后倾。

选件配置

2

SP6-2 主扫描位置 - ADF

沿主扫描方向调整 ADF 的图像位置。

1. 在压板模式下以 90 rpm（速度 3）复印。
2. 测量原稿与印刷件的主扫描中心之间的差值。
3. 进入 SP6-02，输入值，然后按输入键。（如果输入正值，图像朝操作侧移动。）
4. 重复该程序以确保没有任何差值。

SP6-4 扫描起始位置 - ADF

1. 输入 SP8-10（测试图样）并输入"6"，然后按启动键。
2. 退出 SP 模式，然后在压板模式中以 90 rpm（速度 3）复印所打印测试图样。使用第 10 份印刷件进行调整。
3. 送纸方向上 8 个方块的长度应为 130 mm。
4. 如果不是 130 mm，则使用以下公式计算复制比。 $\{(130 - \text{值}) / 130\} \times 100 = \pm X.X \%$ （四舍五入到一个小数位）例子：如果值为 133，则 $\{(130 - 133) / 130\} \times 100 = -2.3 \%$
5. 进入 SP6-06，输入计算比例，然后按输入键。
6. 再次检查以确保比例正确。

胶带座 (C651)

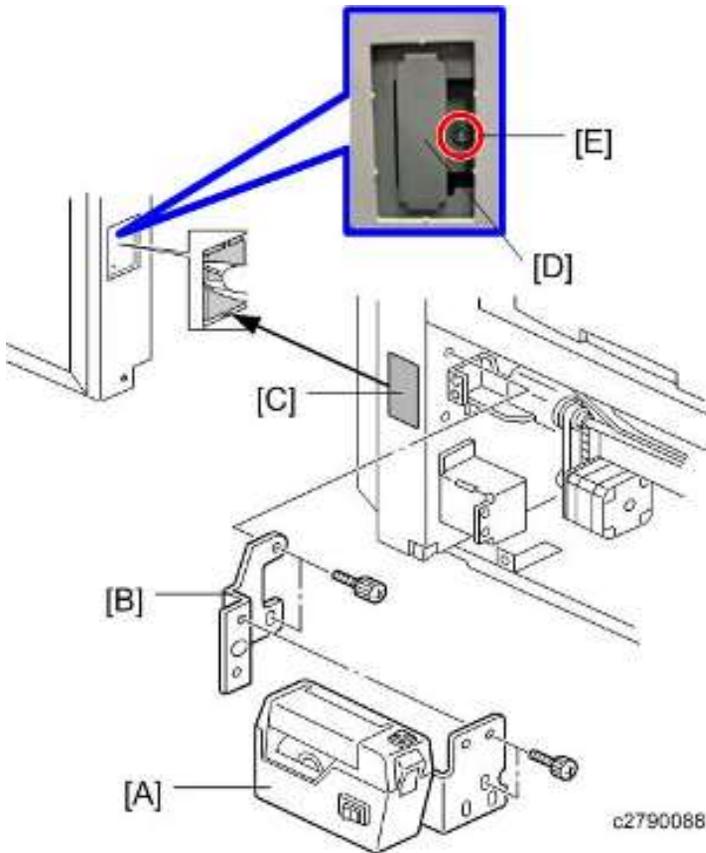
附件检查

根据以下列表检查盒中附件的数量及状况:

编号	说明	数量
1	旋钮螺丝 (用于 C210、C217、C218、C219、C222、C223、C225、C228、C238、C237、C238、C248、C249、C264、C267、C272、C276、C278 和 C279)	2
2	螺丝 M4 x 25 (用于 C211、C212、C213、C214、C216、C224 和 C226)	2
3	六角螺母 M4 (用于 C211、C212、C213、C214、C216、C224 和 C226)	2
4	辅助支架 (用于 C226 和 C267)	1
5	辅助支架 (用于 C238、C247 和 C249)	1
6	辅助支架 (用于 C269)	1
7	辅助支架 (用于 C264 C272、C276、C278 和 C279)	1
8	螺丝 M4 x 8 (用于 C226、C238、C247、C249、C264、C267 C272、C276、C278 和 C279)	4
9	锁紧垫圈 (仅用于 C226)	1
10	锁紧垫圈 (除 C267 之外全部适用)	1
11	胶带	1

安装步骤

2

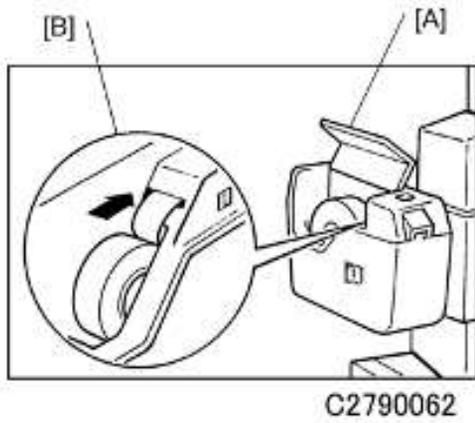


1. 关闭主开关并拔下电源线插头。
2. 拆除出纸板。
3. 使用 M4 × 8 螺丝（附件）在胶带座[A]上安装辅助支架 [B]。
4. 如图所示，切掉后盖板的盖板[C]部分。
5. 拆除接头盖板[D]。
6. 拆除接头[E]旁边的螺丝。
7. 将两颗旋钮螺丝（附件）装入胶带座支架的两个外部孔中，以便将胶带座安装在主机上。

注

- 使用两颗旋钮螺丝的下部安装锁紧垫圈（附件）。
- 使用螺丝刀旋紧旋钮螺丝，以免松动。

8. 重新安装出纸板。

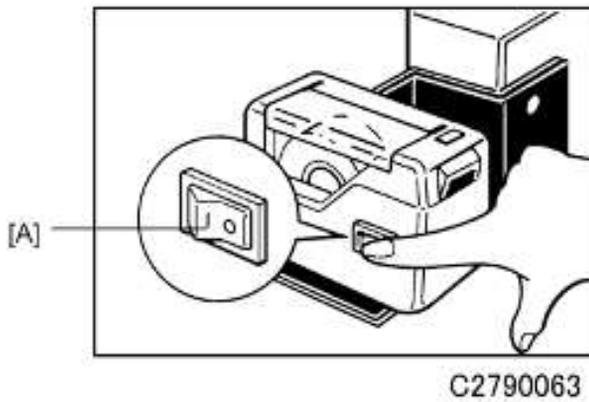


9. 打开胶带座盖板[A]。然后，如图[B]所示将胶带前端插入胶带入口，直至停止。

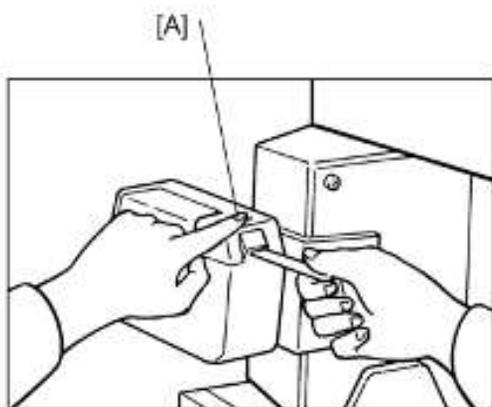
注

- 务必以正确的方向安装胶带。否则胶带标记将无法正常工作。

10. 开启主机的主开关。



11. 开启胶带座开关[A]。

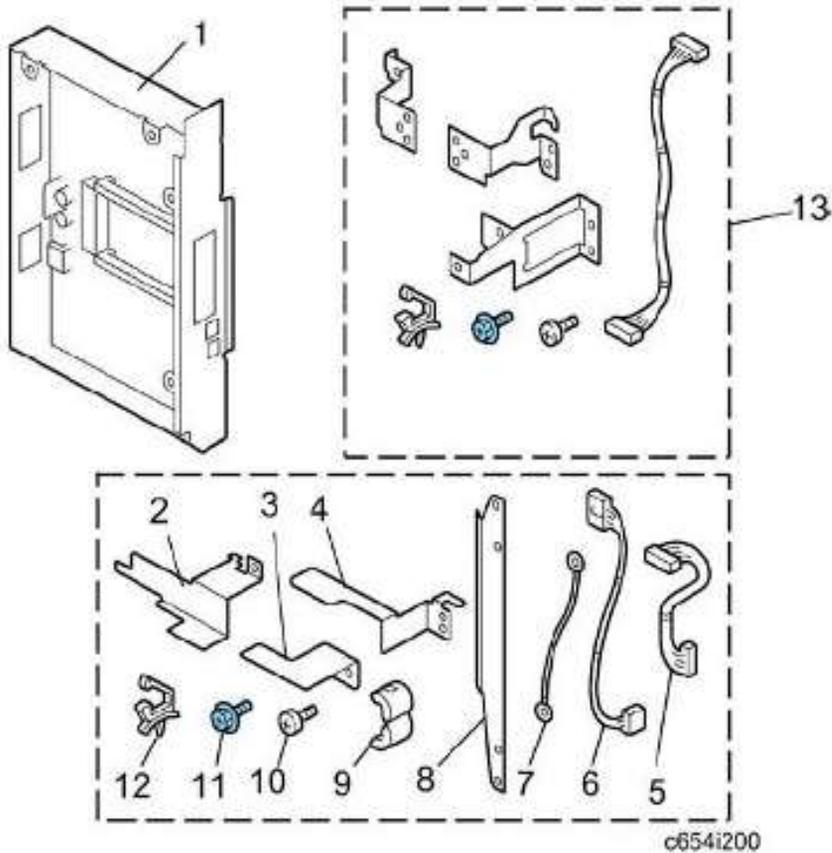


C2790064

12. 按胶带切割按钮[A]切割胶带的前端。
13. 利用主机的内存/等级模式检查胶带分配器的运行情况。

网络控制器(C654)

附件检查



2

根据以下列表检查盒中附件的数量及状况:

编号	说明	数量
1	ACU 板 (带有外壳)	2
2	顶部右支架	2
3	底部支架	2
4	顶部左支架	1
5	较短导线束	1

编号	说明	数量
6	较长导线束	1
7	接地电缆	1
8	盖板	1
9	铁氧体磁芯	1
10	螺丝: M3x4	5
11	螺丝: M3x6	4
12	线夹	1
13	HP4R2.5*1 的附件包	1

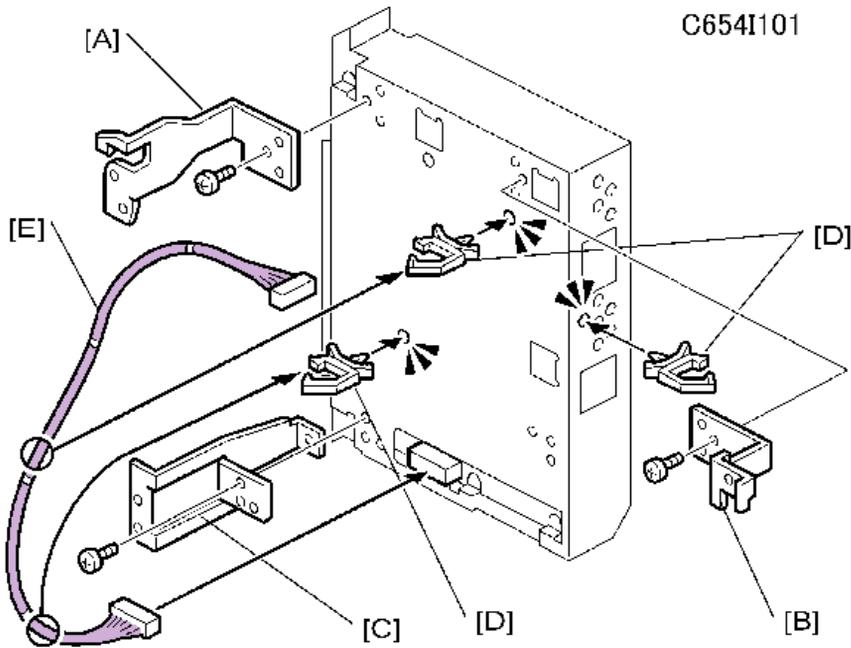
*1 此物品不用于此机器。

注

- 该电路工作电压为+5V。

安装步骤

准备安装板: 阶段 1



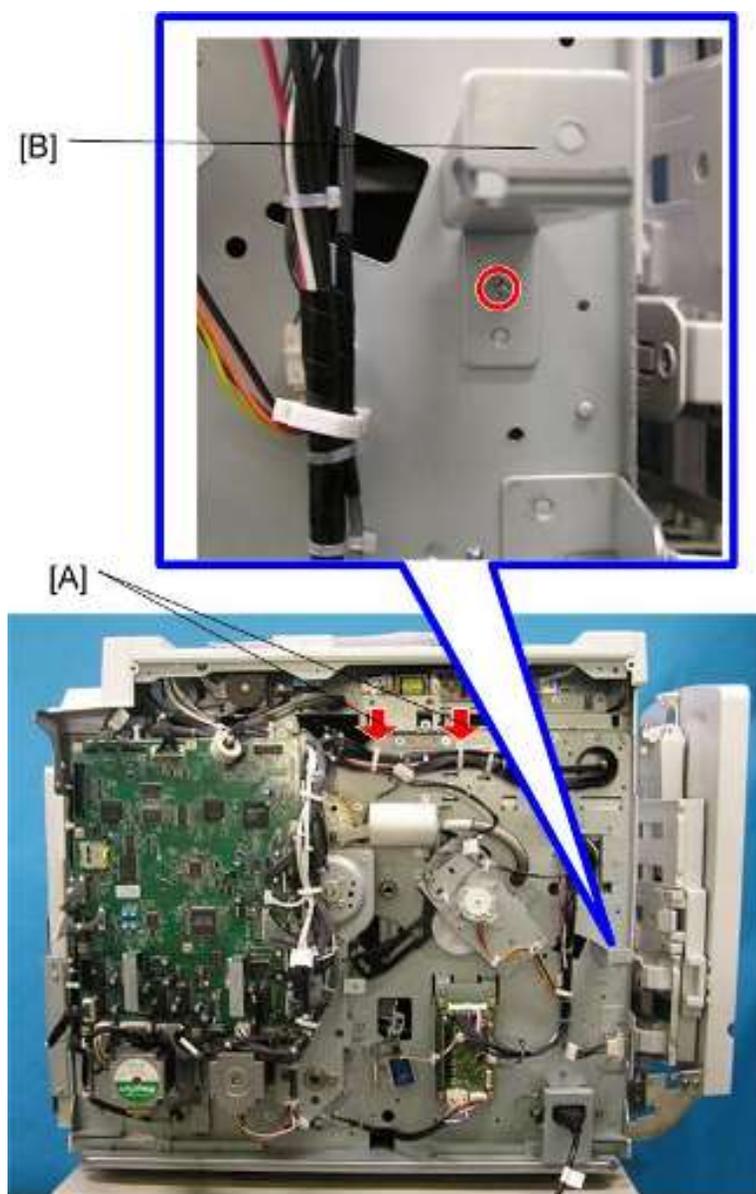
1. 固定三个支架[A]、[B]、[C] (🔩×3)。
2. 安装线夹[D] (🔧× 3)。
3. 固定导线束 [E] (🔧× 2, 🔩× 1)。

准备安装板：阶段 2

1. 检查用户工具（系统 - 毫米/英寸）中的"毫米/英寸"设置是否设定为正确值。如有必要，将其改为正确的"毫米/英寸"设定值。
2. 检查"SP2-7"（厂商选择）是否设定为正确值。如有必要，将其改为正确的厂商设定值。（📖附录 - 主 SP 表）

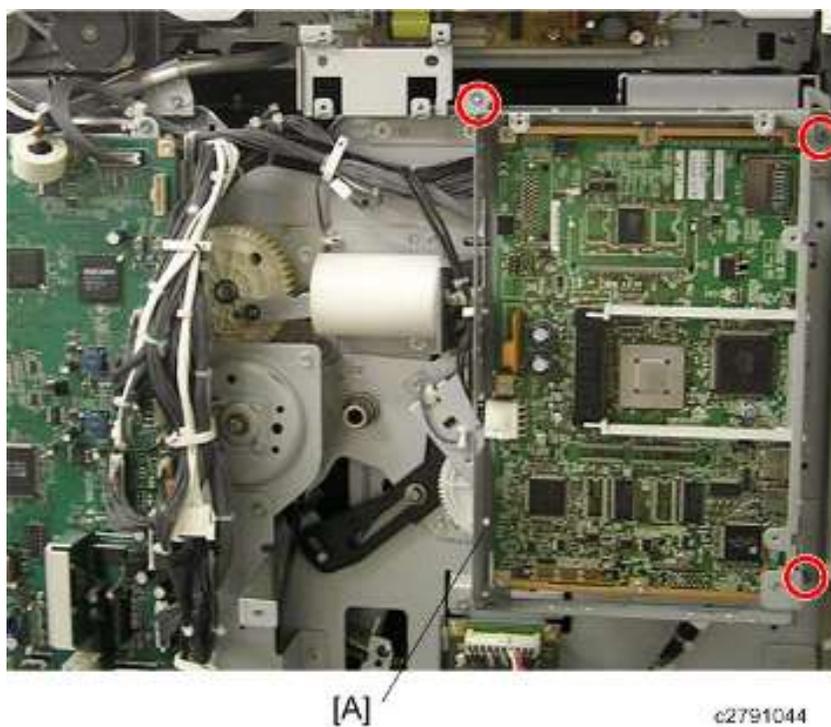
在主机中安装控制器

1. 后盖板。（📖p.72 “后盖板”）

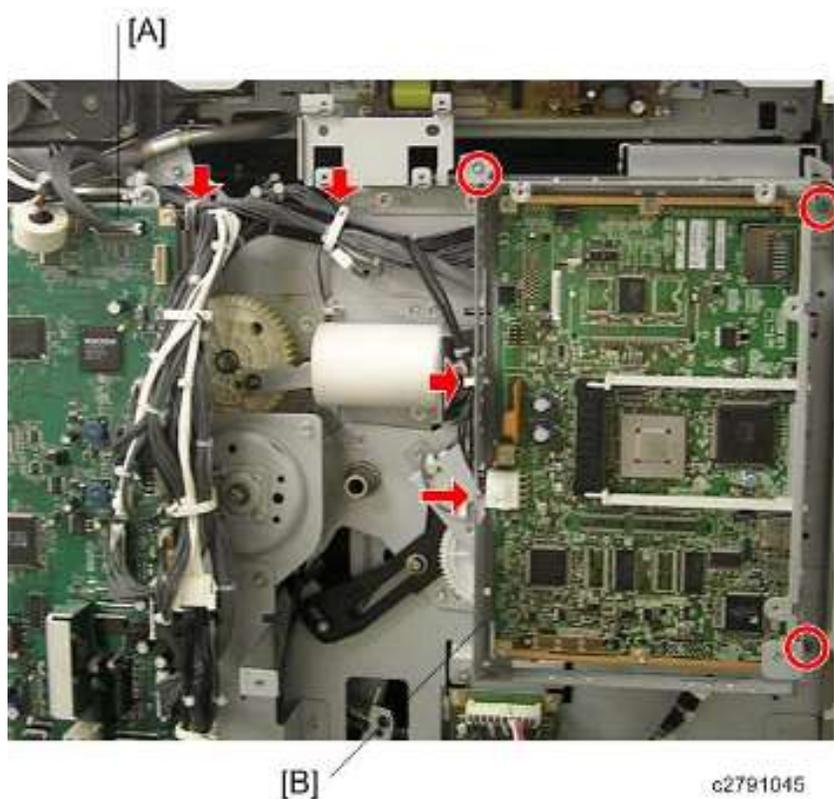


c2791043

2. 打开两个线夹以松开这部分导线束[A]，后者将连接到控制器。
3. 拆除支架 [B] (🔧 × 1)。



4. 固定板 [A] (🔩 × 3)。

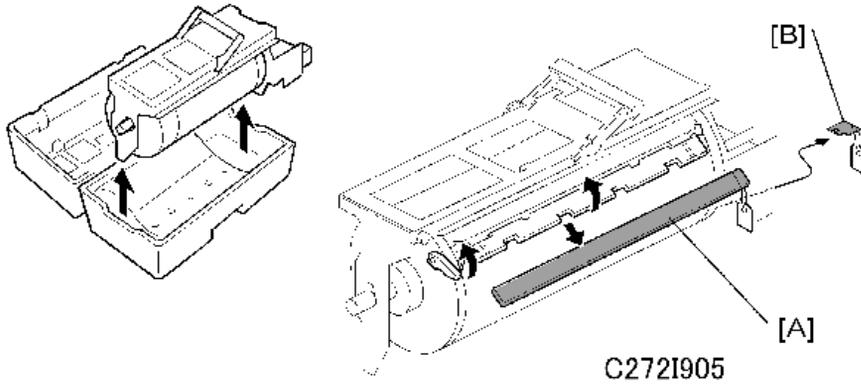


5. 连接导线束[A][B] (🔌 × 2, 📡 × 3)。

注

- 安装印刷机控制器单元之后，确保板和电缆都已正确连接。

可选印筒 (C618/C619/C620)



2

有三种类型的可选印筒单元：

A3 尺寸：彩色印筒

B4 尺寸：彩色印筒

A4 尺寸：黑色印筒（仅限黑色油墨）

1. 从印筒单元拆除保护板[A]和锁[B]。
2. 拆除固定油墨支座的胶带。
3. 将彩色指示贴纸粘贴到印筒盒。贴纸必须与正在使用的油墨具有相同的颜色。
4. 拆除印筒单元。
5. 保持版纸缠绕在已拆除的印筒周围，以防印筒出现灰尘和干燥现象。
6. 将已拆除的印筒单元保存在印筒盒中。
7. 安装印筒单元。

注

- 在机器中安装印筒时，操作面板上的彩色印筒指示灯（或者 A4 印筒指示灯）保持亮起。
8. 拆除墨盒盖。
 9. 在油墨支座中插入墨盒。

3. 定期维护

维护表

有关以下信息，请参见“附录”。

- 附录：PM 表
- 附录：维修呼叫状况
- 附录：维修程序模式

4. 更换和调整

事前准备

注意

- 尝试本节中的任何步骤之前，请关闭主电源开关并拔下机器的插头。

在机器上开始工作之前，请执行以下操作：

若机器中有打印作业，则打印出打印机缓冲器中的全部作业。

关闭主开关并断开电源线及网线。

专用工具

以下是用于维修的专用工具。

部件号	说明	数量
B645 5010	SD 卡	1
B6456705	PCMCIA 卡适配器	1
B645 6830	USB 读/写器	1
A006 9104	扫描仪定位销（一套包括 4 个销子）	1
A0699502	Alvania 2 润滑脂	1

图像调整

通过更改 SP 设置，调整印刷件上的图像位置。

按照规定程序执行以下调整。

SP6-10: 版纸写入速度

SP6-100 至 107: 纸张对位

SP6-05: 扫描速度 - 压板

SP6-06: 扫描速度 - ADF 模式

SP6-03: 扫描起始位置 - 压板

SP6-04: 扫描起始位置 - ADF

SP6-01: 主扫描位置 - 压板

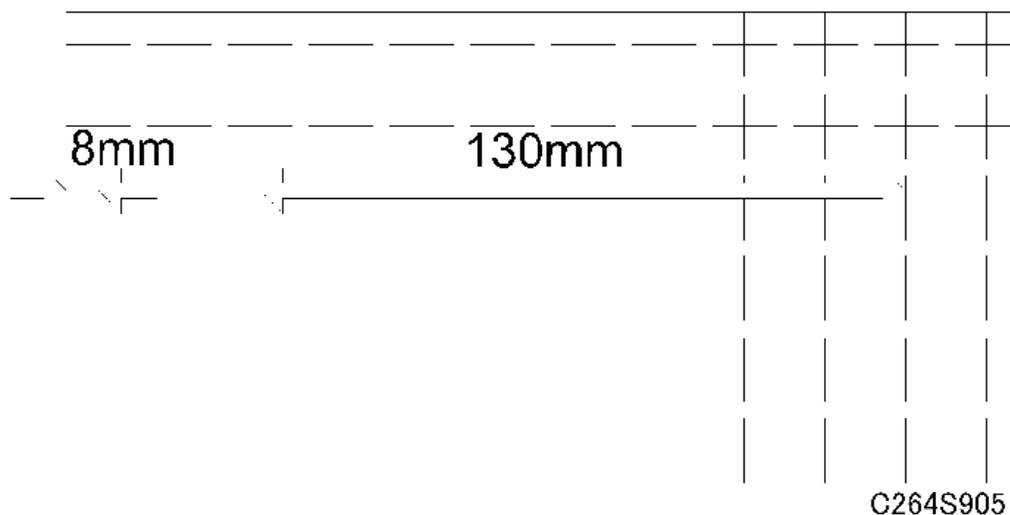
SP6-02: 主扫描位置 - ADF

SP6-20: 标准白色执行 (CCD 校准)

在纠正使用控制器印刷期间出现的错误时，只能使用前两步。

在纠正使用扫描的原稿印刷期间出现的错误时，按照规定顺序执行所有调整。

SP6-10: 版纸写入速度



1. 输入 SP8-10 (测试图样) 并输入"6", 然后按启动键。
2. 退出 SP 模式, 然后以 90 rpm (速度 3) 印刷 10 份。使用第 10 份印刷件进行调整。
3. 如上所示, 送纸方向上 8 个方块的长度应为 130 mm。

4. 否则使用以下公式计算复印比例。

$$\{ (130 - \text{数值}) / 130 \} \times 100 = \pm X.X \% \text{ (四舍五入至一个小数位)}$$

例子：如果数值为 133，则 $\{(130 - 133) / 130\} \times 100 = -2.3 \%$

5. 进入 SP6-10，输入计算比例，然后按输入键。
6. 重复该程序以确保比例正确。

SP6-100 至 107：纸张对位

1. 输入 SP8-10（测试图样）并输入"6"，然后按启动键。
2. 退出 SP 模式，然后以 90 rpm（速度 3）印刷 10 份。使用第 10 份印刷件进行调整。
3. 如上所示，前端与下一行之间的空间应为 8 mm。
4. 否则进入 SP6-100 至 107，输入差值，然后按输入键。
例如，如果数值为 7 mm，则 $7 - 8 = -1.0$
5. 重复该程序以确保间隙正确。

SP6-05、6-06：扫描速度 - 压板、ADF

1. 复印在此前调整过程中印刷的测试图样(●p.65 “图像调整”)，采用压板模式以 90 rpm（速度 3）。使用第 10 份印刷件进行调整。
2. 送纸方向上 8 个方块的长度应为 130 mm。
3. 否则使用以下公式计算复印比例。
$$\{ (130 - \text{数值}) / 130 \} \times 100 = \pm X.X \% \text{ (四舍五入至一个小数位)}$$

例子：如果数值为 133，则 $\{(130 - 133) / 130\} \times 100 = -2.3 \%$
4. 进入 SP6-05，输入计算比例，然后按输入键。
5. 再次检查以确保比例正确。
6. 在 ADF 模式中复印测试图样并使用 SP6-06 重复这一过程。

SP6-03、6-04：扫描起始位置 - 压板、ADF

1. 复印在此前调整过程中印刷的测试图样(●p.65 “图像调整”)，采用压板模式以 90 rpm（速度 3）。使用第 10 份印刷件进行调整。
2. 前端与下一行之间的空间应为 8 mm。
3. 否则进入 SP6-03，输入间隙值，然后按输入键。
例如，如果数值为 7 mm，则 $7 - 8 = -1.0$

4. 重复该程序以确保间隙正确。
5. 在 ADF 模式中复印测试图样并使用 SP6-04 重复这一过程。

SP6-01、6-02: 主扫描位置 - 压板、ADF

1. 在压板模式下以 90 rpm（速度 3）复印。
2. 测量原稿与印刷件的主扫描中心之间的差值。
3. 进入 SP6-01，输入间隙值，然后按输入键。（如果输入正值，图像朝操作侧移动。）
4. 重复该程序以确保没有任何差值。
5. 在 ADF 模式中复印并使用 SP6-02 重复这一过程。

4

SP6-20: 标准白色执行

在完成以下某一项更换操作之后执行该操作：

- MPU 上的 RAM
- 原稿标尺后面的白板。

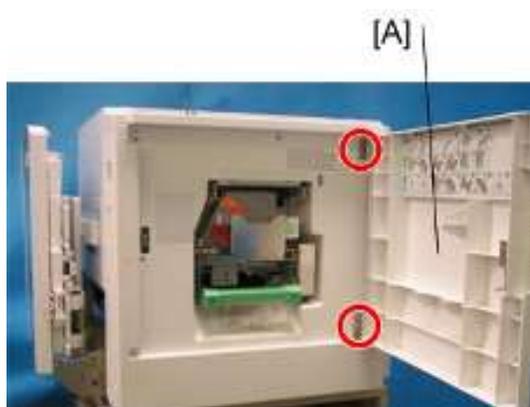
在图像调整程序结束时执行该操作

1. 将一叠纸（大约 10 张）置于曝光玻璃上。
2. 进入 SP6-20，然后按输入键开始自动校准。

盖板和板

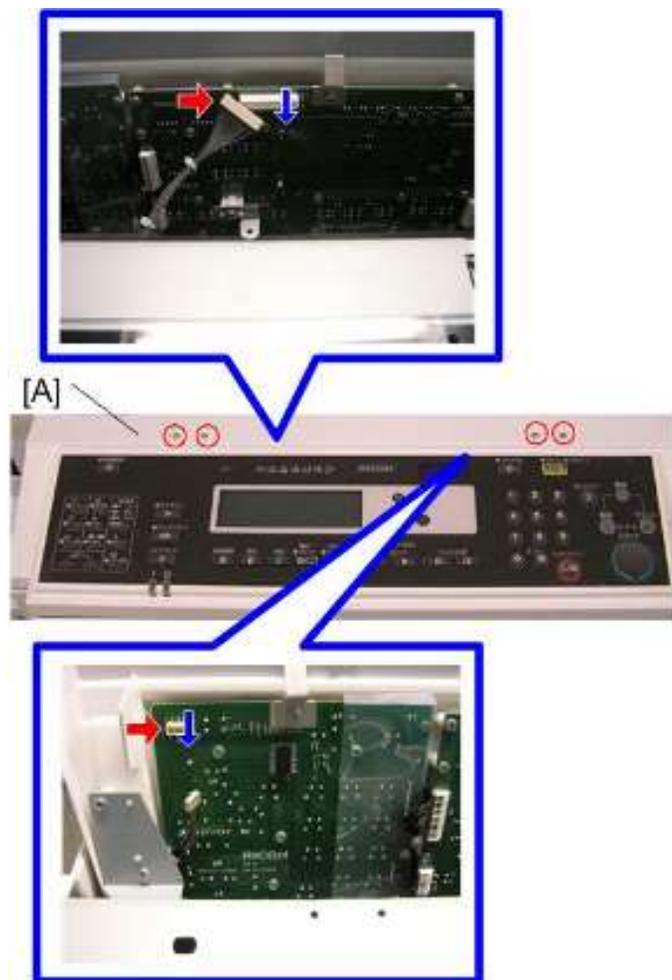
前盖板、操作面板

1. 右盖板 (● p.70 “右盖板”)
2. 左盖板 (● p.71 “左盖板”)



C2791013

3. 拆除前门[A]上的螺丝 (🔩 x 2)。



C2791007

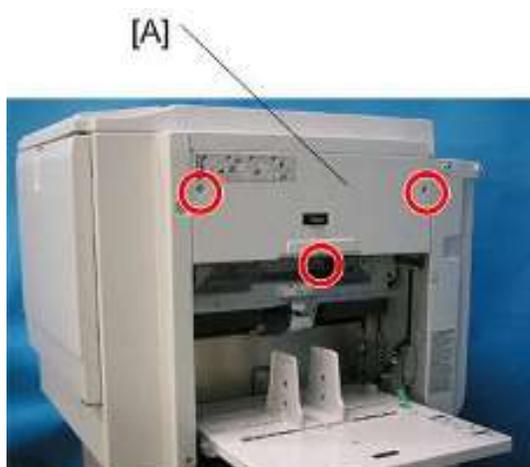
4. 拆除操作面板[A]上的螺丝和操作面板背侧上的接头。(🔩 x 2 🏷️ x 4)

⚠️ 注意

- 由于前盖板内部的凸柄存在，可能难以拆除面板。从前盖板内部拆除盖板时，注意不得损坏盖板或其它部件。

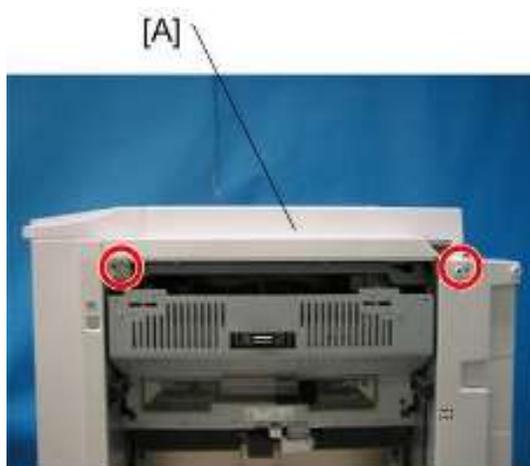
右盖板

1. 后盖板。(● p.72 “后盖板”)



C2791006

2. 制版单元 (● p.100 “制版单元”)

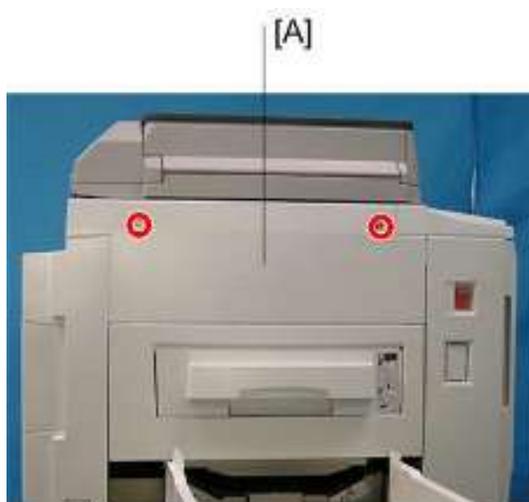


C2791027

3. 右盖板[A]。(● × 2)

左盖板

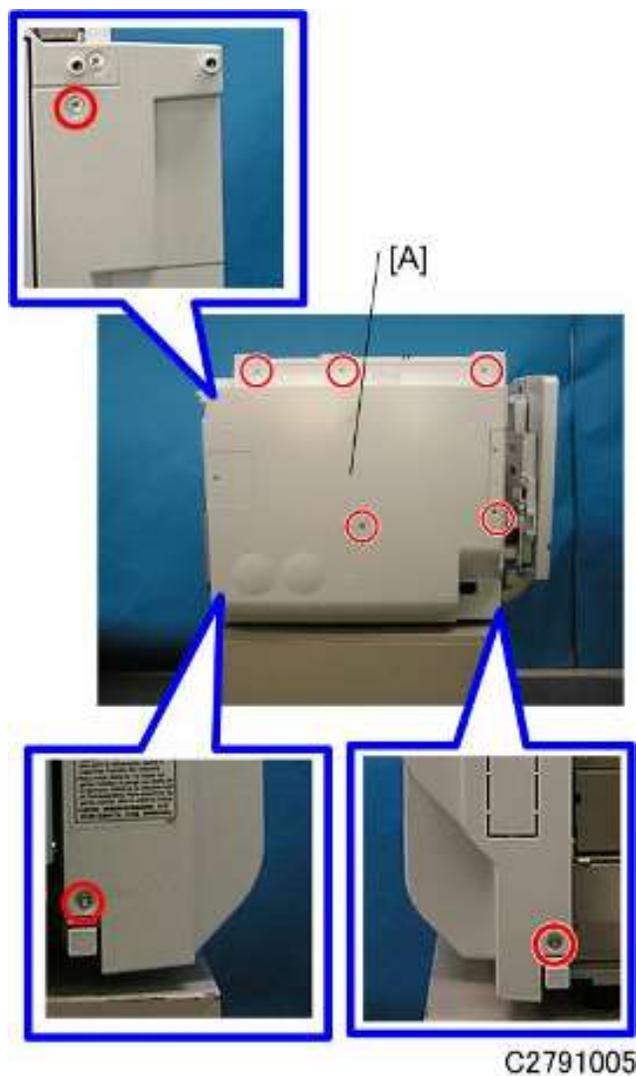
1. 后盖板。(● p.72 “后盖板”)



C2791014

2. 左盖板[A]。(🔧 × 2)

后盖板

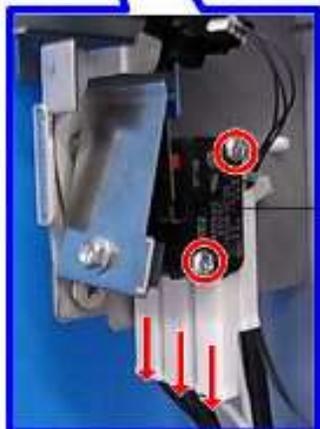
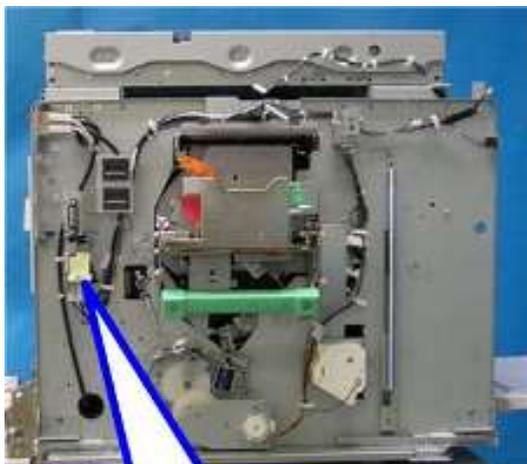


[A]: 后盖板 (🔩× 8)

前门安全开关

1. 前盖板。(🔩 p.68 “前盖板、操作面板”)

2. 前门安全开关。(🔩× 3, 🛠️× 2)

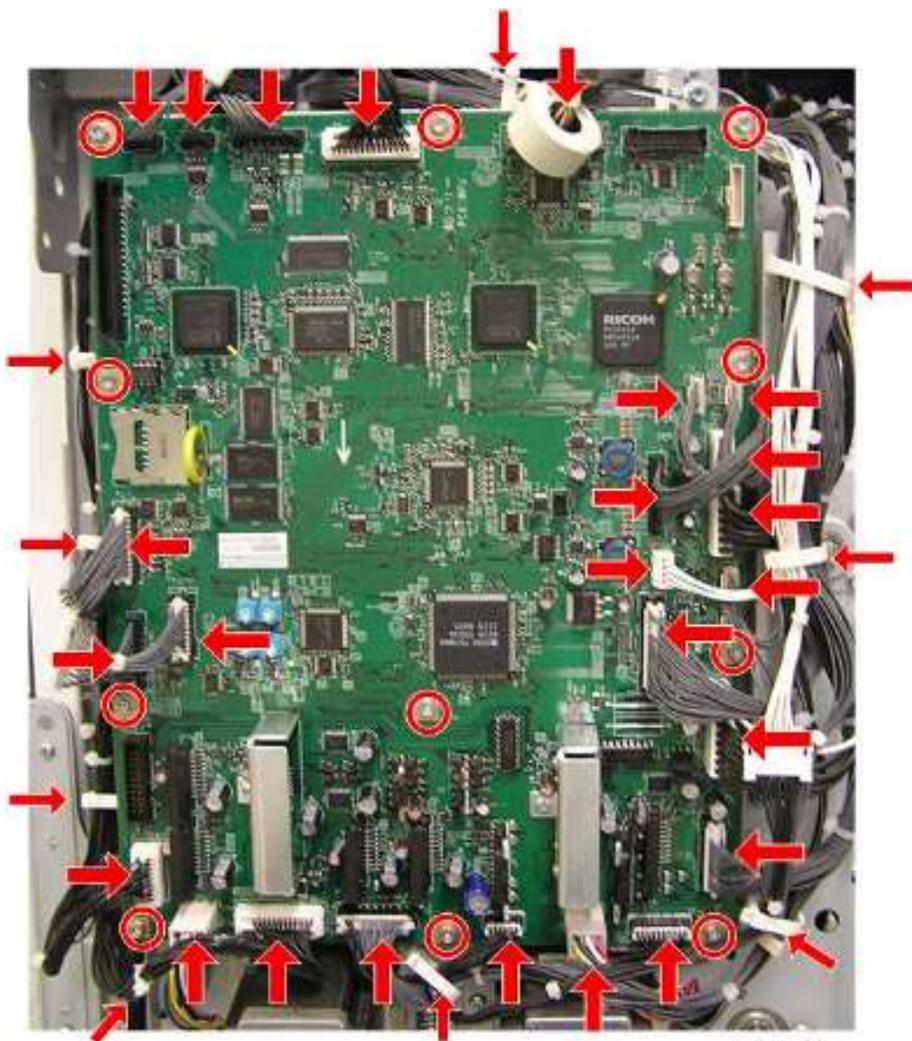


[A]

c2791124

MPU

1. 后盖板。(☛ p.72 “后盖板”)



c2791117

2. MPU [A] (☞ × 25, ☞ × 11, ☞ × 9)



4

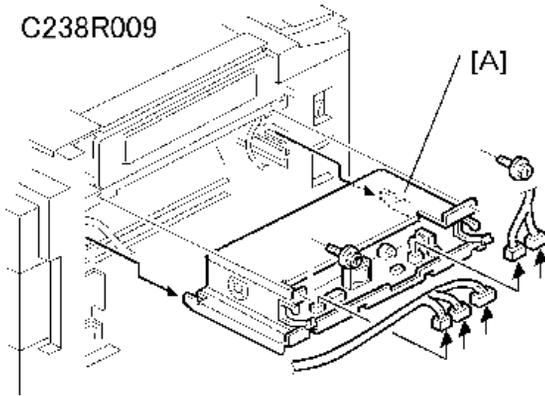
3. NVRAM [A]

⚠注意

- 调整版纸用完传感器、管道卡纸传感器、版纸边缘传感器和第二印筒版纸传感器 (☛ Master Feed - p.108 “管道卡纸传感器调整”, p.109 “版纸边缘传感器调整”, p.110 “第2印筒版纸传感器调整” 和 p.111 “版纸用完传感器调整”) 在安装新 MPU 后。
- 如果安装新的 RAM, 必须执行图像调整 (☛ p.65 “图像调整”)。

PSU

1. 左盖板 (☛ p.71 “左盖板”)
2. 版纸排出单元 (☛ p.94 “版纸排出单元”)



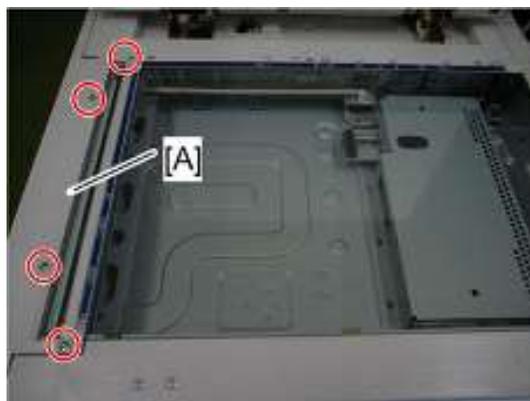
[A]: PSU (☛ × 5, ☛ × 2, ☛ × 2)

更换 PSU 时, 热敏头电压恢复为默认值。调整热敏头电压 (☛ p.112 “热敏头电压调整”) 安装新板后。

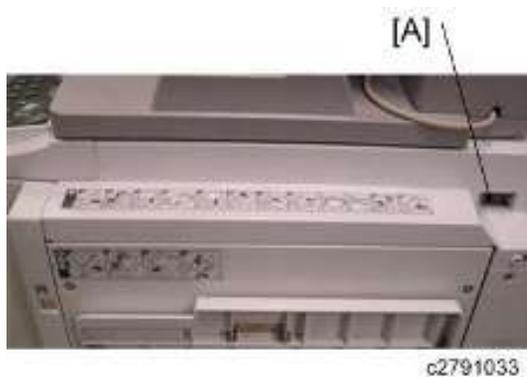
扫描仪单元

曝光玻璃

1. 打开 ADF 或压板盖。



2. 玻璃盖板 [A] (🔧 × 4)



3. 断开 DF I/F 电缆[A]。

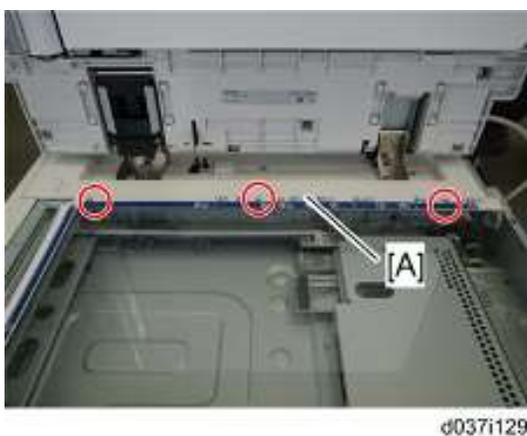


4

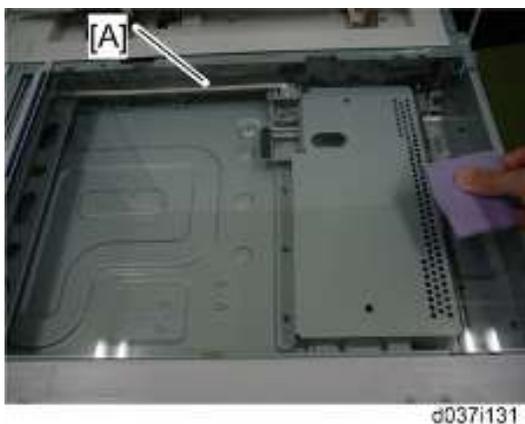
4. ADF 曝光玻璃[A]

注

- 重新固定 ADF 曝光玻璃时，在左后角定位白色标记[B]。



5. 后标尺 [A] (🔑 × 3)



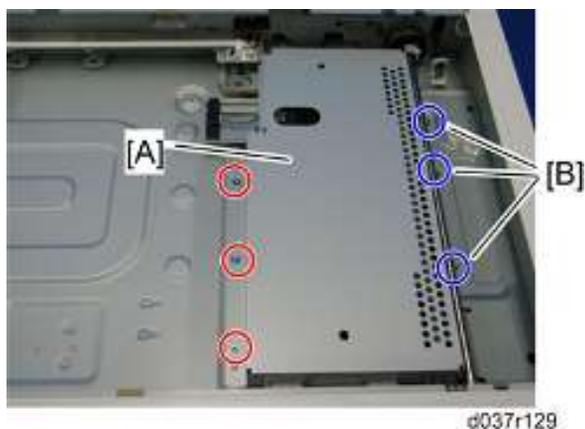
6. 带有左标尺的曝光玻璃[A]

↓注

- 重新固定曝光玻璃时，在左前角定位此标记。

原稿长度传感器

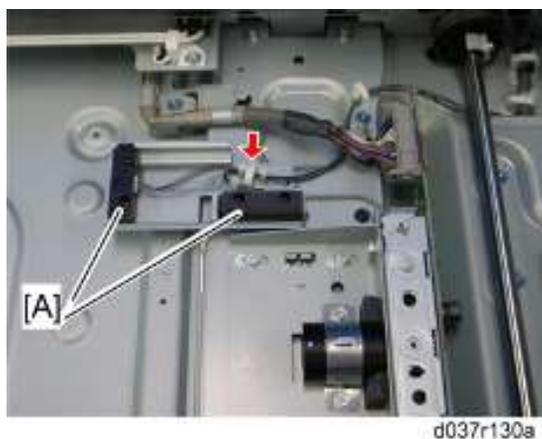
1. 带有左标尺的曝光玻璃 (☞ p.77 “曝光玻璃”)



2. SBU 盖板[A] (🔑 × 6)

↓注

- 无需完全拆除三颗螺丝[B]。只需将其松开以拆除 SBU 盖板。



3. 原稿长度传感器 [A] (钩子, 各为 🪝 × 1, 🪝 × 1)

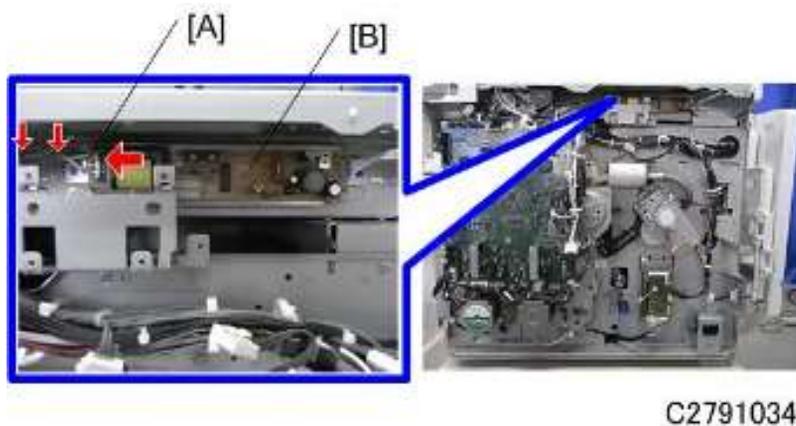
曝光灯

1. 后盖板 (☛ p.72 “后盖板”)
2. 操作面板 (☛ p.68 “前盖板、操作面板”)
3. 曝光玻璃 (☛ p.77 “曝光玻璃”)



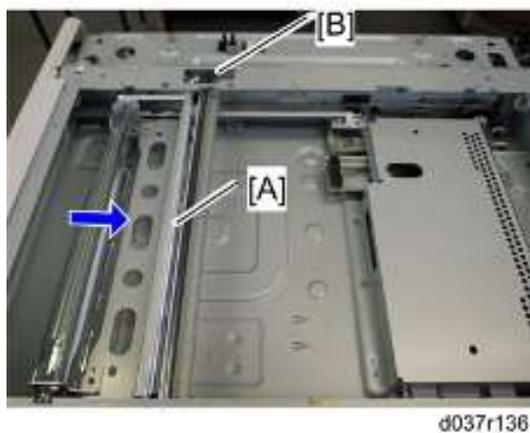
d037r133

4. 扫描仪后盖板 [A] (🔧 × 1)



C2791034

5. 从灯镇流器[B]断开接头[A]。



6. 将扫描架单元[A]移至切口位置[B]。

4



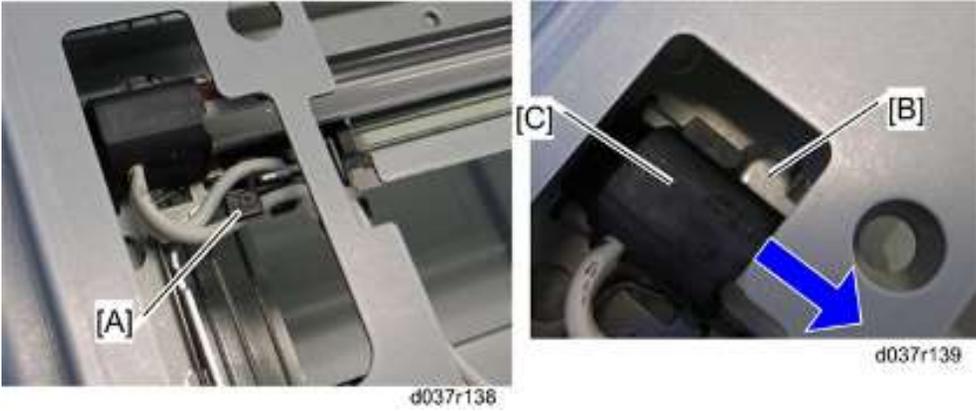
7. 电缆导管[A] (钩子)

↓注

- 保存电缆导管以进行重新组装。

8. 调整器线夹[B] (🔧 × 1)

9. 滑轮[C]

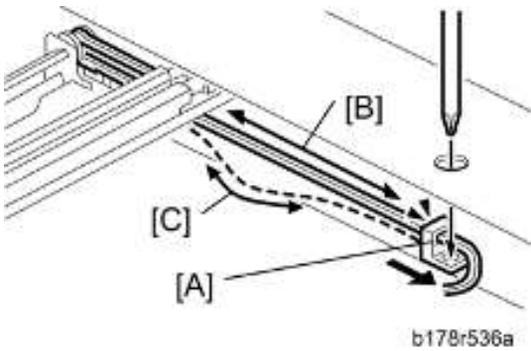


- 4 10. 在曝光灯的后端释放电缆夹[A]（一个钩子在电缆夹下方）。
- 11. 按下卡扣[B]，然后朝前侧滑动曝光灯[C]。



- 12. 曝光灯[C]

重新组装



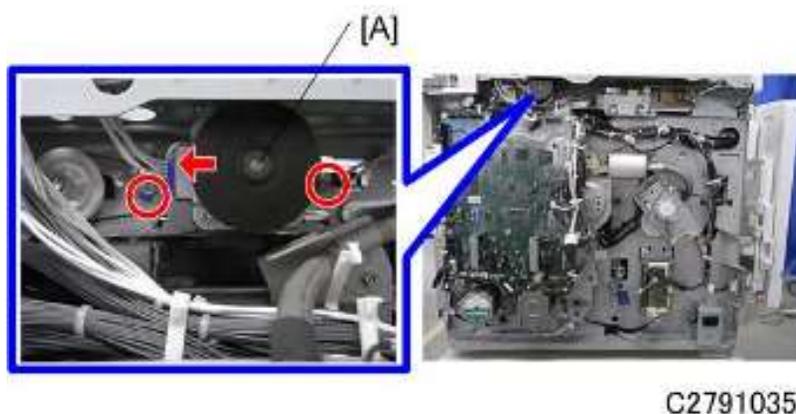
铺设电缆使其不出现松弛。滑动调整线夹[A]以调整电缆的松弛度。

注

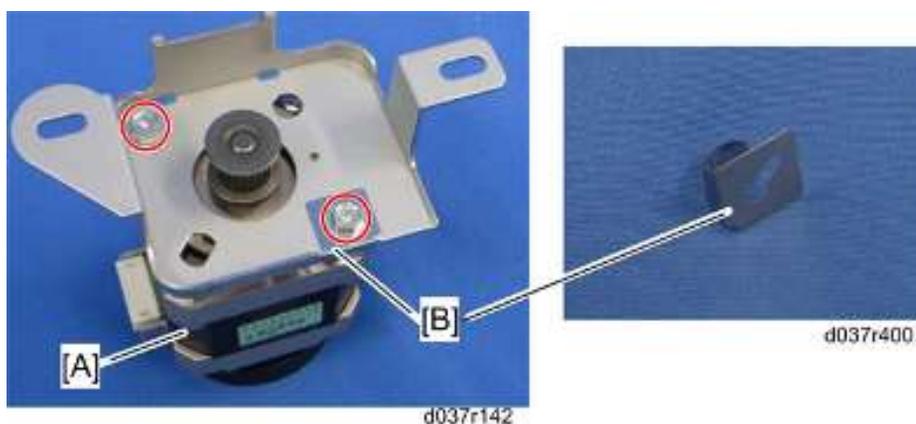
- [B]: 良好
- [C]: 不好

扫描仪电机

1. 后盖板 (☛ p.72 “后盖板”)



2. 扫描仪电机组件[A] (🔩 × 2, 弹簧 × 1, 📏 × 1, 同步皮带 × 1)



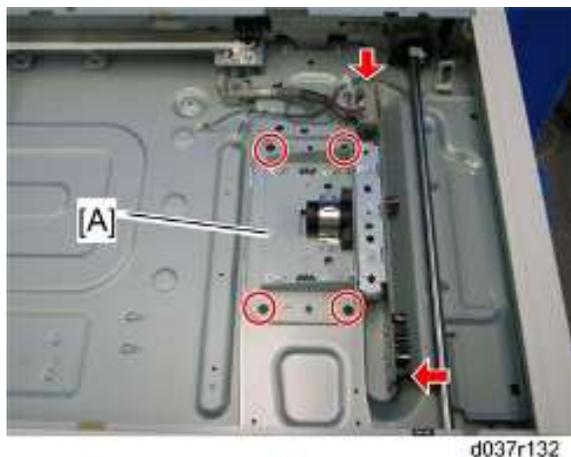
3. 扫描仪电机 [A] (🔩 × 2, 接地板 [B] × 1)

注

- 在扫描仪电机支架中安装扫描仪电机时，确保已固定接地板[B]。
- 更换扫描仪电机后，执行扫描仪图像调整

传感器板单元 (SBU)

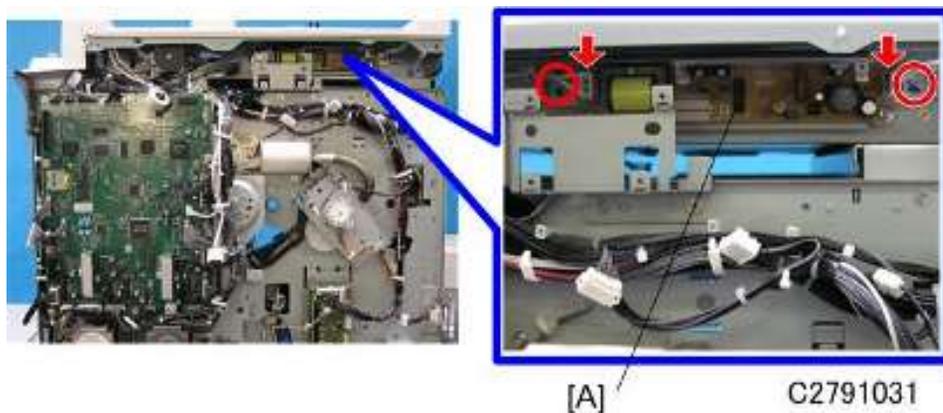
1. 曝光玻璃 (● p.77 “曝光玻璃”)
2. 原稿长度传感器组件 (🔧 × 2, 🔧 × 2, 📏 × 2)



3. 传感器板单元 [A] (🔧 × 4, 接地螺丝 × 1, 📏 × 2)

曝光灯镇流器

1. 后盖板 (● p.72 “后盖板”)

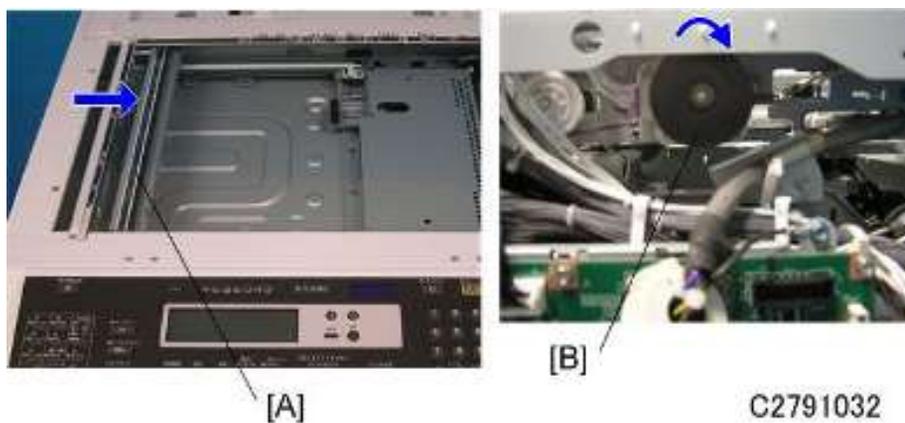


2. 曝光灯镇流器组件 [A] (🔧 × 2, 📏 × 2)

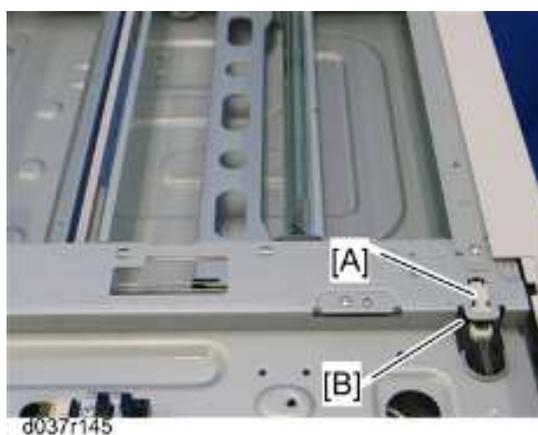
扫描仪原位传感器

1. 后盖板 (● p.72 “后盖板”)

2. 扫描仪后盖板 (☛ p.80 “曝光灯”)



3. 通过顺时针旋转扫描仪电机[B]将第 1 扫描架移至右侧。

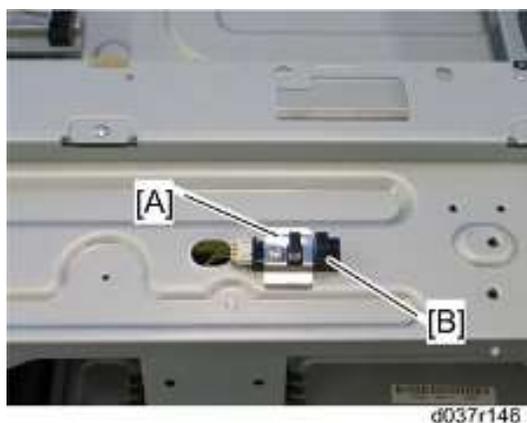


4. 拆除聚酯片[A]。

5. 拆除扫描仪原位传感器 [B] (☛ × 1, 钩子)。

压板盖传感器

1. 扫描仪后盖板 (☛ p.80 “曝光灯”)

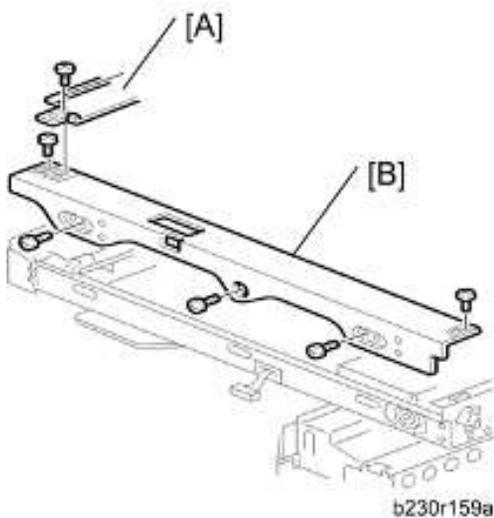


4

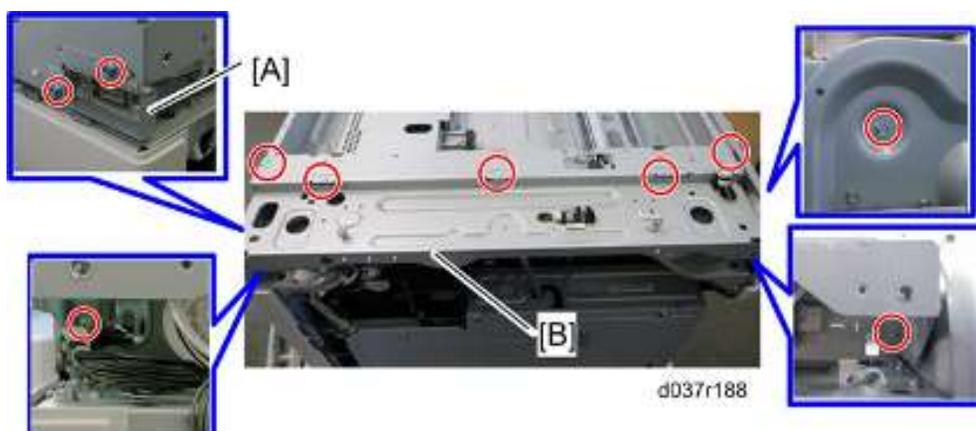
2. 支座架[A] (🔩 × 1)
3. 压板盖传感器[B] (🔩 × 1)

前扫描仪钢丝

1. 后盖板 (🔩 p.72 “后盖板”)
2. 操作面板 (🔩 p.68 “前盖板、操作面板”)
3. 曝光玻璃 (🔩 p.77 “曝光玻璃”)
4. 左盖板 (🔩 p.71 “左盖板”)



5. 扫描仪左撑条[A] (🔩 × 3)
6. 扫描仪前框架 [B] (🔩 × 5, 📐 × 3)

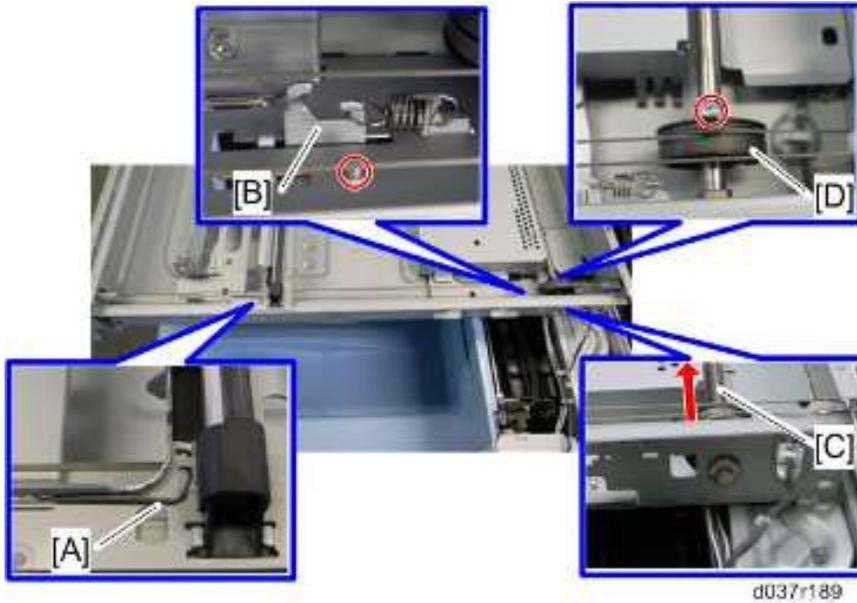


7. 将接头支架[A]拉到一旁 (🔧 × 2)。
8. 扫描仪后框架 [B] (🔧 × 8, 🛠️ × 全部, 🛠️ × 全部)
9. 扫描仪电机组件 (🔧 p.83 “扫描仪电机”)

4

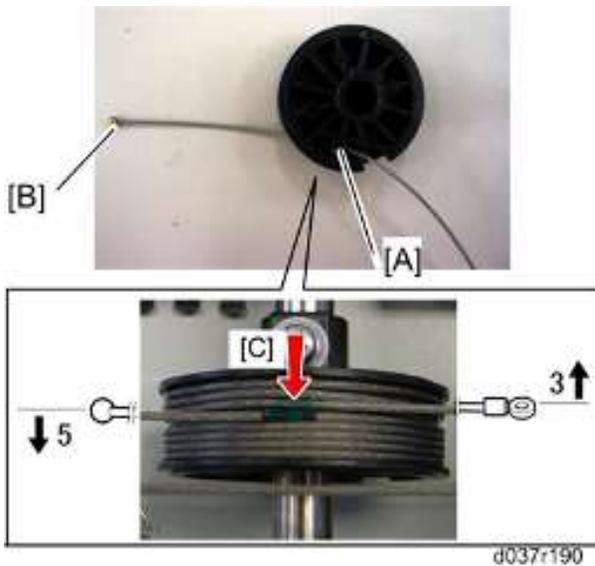


10. 后扫描仪驱动滑轮 [A] (🔧 × 1)



11. 前扫描仪钢丝夹[A]
12. 松开前扫描仪钢丝支架 [B] (🔧× 1)
13. 前扫描仪钢丝
14. 按红色箭头方向移动轴[C] (🔧× 1: 在前侧)，并拆除扫描仪驱动滑轮[D] (🔧× 1)。

重新安装前扫描仪钢丝

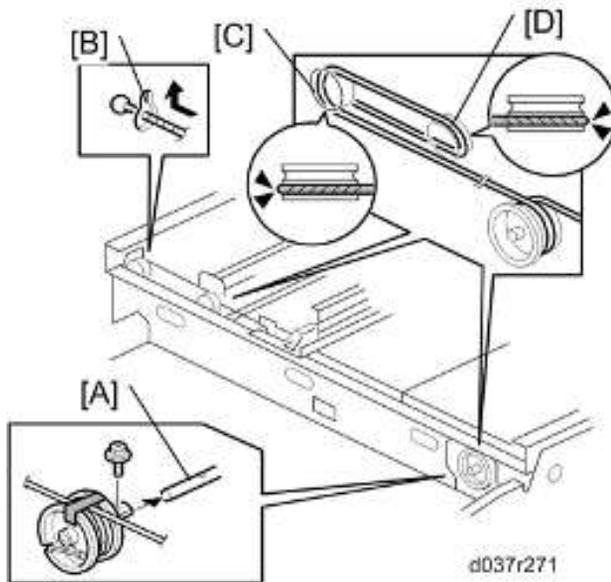


1. 将中心球[A]定位于叉形支座的中间。

2. 将右端（带有小球）[B]穿过方孔。将左端（带有环）[C]穿过凹槽。
3. 逆时针（从机器的前侧看）缠绕右端五次。顺时针缠绕左端三次。

↓ 注

- 完成此项操作后，两个绿色标记[C]相互接触。用胶带将钢丝粘到滑轮上。这使您安装时可以容易地进行组装。

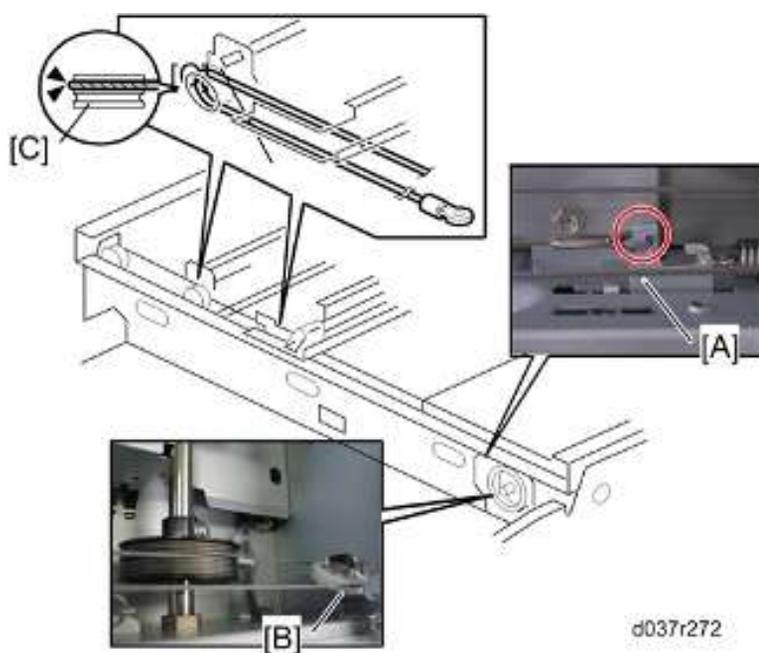


4. 在轴[A]上安装驱动滑轮 (1 × 1, 1 × 1)。

↓ 注

- 此时不得用螺丝将滑轮固定到轴上。

5. 将左端插入切口[B]。此端应通过左滑轮[C]的后轨道和可移动滑轮[D]的后轨道。



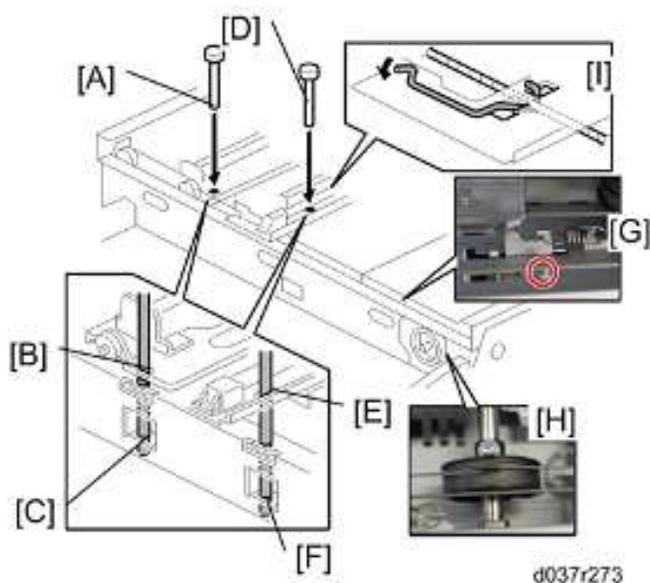
d037r272

6. 将右端固定到前扫描仪钢丝支架[A]。此端应通过右滑轮[B]的后轨道和可移动滑轮[C]的后轨道。

注

- 此时不得用螺丝固定扫描仪钢丝支架。

7. 从驱动滑轮拆除胶带。



d037r273

8. 穿过第 2 扫描架的孔[B]及前导轨中的左孔[C]插入扫描仪定位销[A]。穿过第 1 扫描架的孔[E]及前导轨[F]中的右孔，插入另一个扫描仪定位销[D]。
9. 穿过后导轨中的孔插入另外两个扫描仪定位销。
10. 将驱动滑轮旋到轴[G]上。
11. 将扫描仪钢丝支架旋到前导轨[H]上。
12. 安装扫描仪钢丝夹[I]。
13. 拉出定位销。

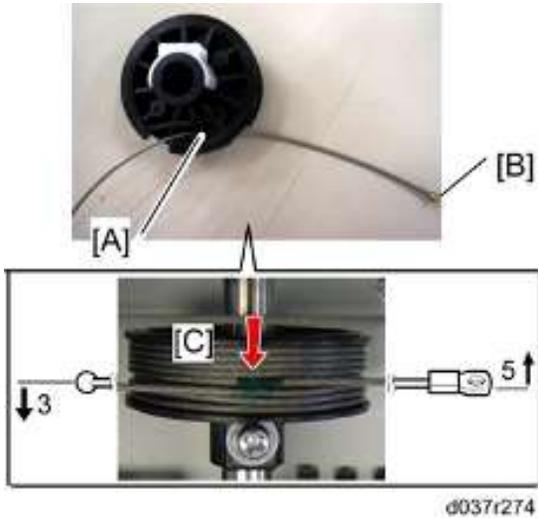
注

- 拆除定位销后，确保第 1 和第 2 扫描架顺利移动。若无法顺利移动，再次执行步骤 8 至 13。

后扫描仪钢丝

1. 后盖板 (☛ p.72 “后盖板”)
2. 操作面板 (☛ p.68 “前盖板、操作面板”)
3. 曝光玻璃 (☛ p.77 “曝光玻璃”)
4. 左盖板 (☛ p.71 “左盖板”)
5. 扫描仪前框架 (☛ p.86 “前扫描仪钢丝”)
6. 扫描仪左撑条 (☛ p.86 “前扫描仪钢丝”)
7. 扫描仪后框架 (☛ p.86 “前扫描仪钢丝”)
8. 依照前扫描仪钢丝程序中的步骤 10-14。利用与更换前扫描仪钢丝的相同方式拆除后扫描仪钢丝。

重新安装后扫描仪钢丝



1. 将中心球[A]定位于叉形支座的中间。
2. 将左端（带有球）[B]穿过驱动滑轮的凹槽。将右端（带有环）[C]穿过驱动滑轮的孔。
3. 顺时针（从机器的前侧看）缠绕左端[B]五次。逆时针缠绕右端三次。

↓ 注

- 执行此项操作时，两个绿色标记[C]相互接触。用胶带将钢丝粘到滑轮上。这使您安装时可以容易地进行组装。

4. 在轴上安装驱动滑轮。

↓ 注

- 此时不得用螺丝将滑轮固定到轴上。

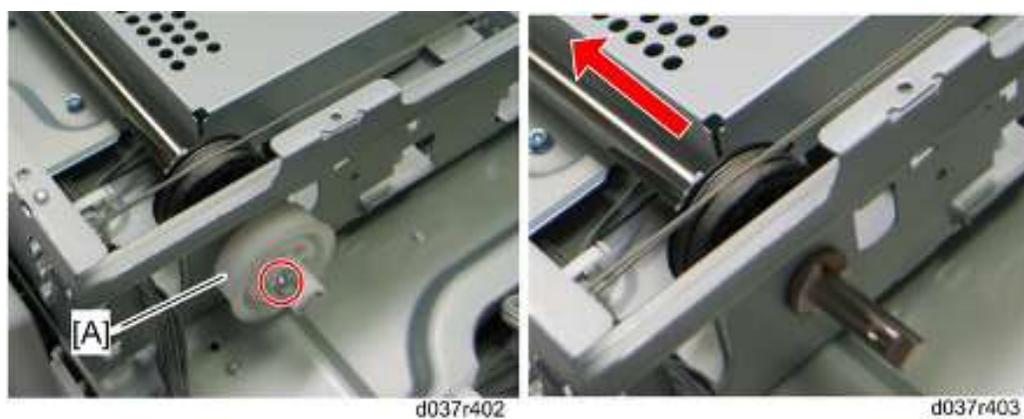
5. 安装钢丝。

↓ 注

- 扫描仪后部三个滑轮上的钢丝缠绕圈数应和前部三个滑轮的圈数相同。这必须作为镜像图显示。

示例：在机器前部，驱动滑轮缠绕 3 圈的一侧必须面朝机器的前部。在机器后部，则必须面朝机器的后部。

从“重新安装前扫描仪钢丝”执行步骤 7 到 13(☛ p.86 “前扫描仪钢丝”)



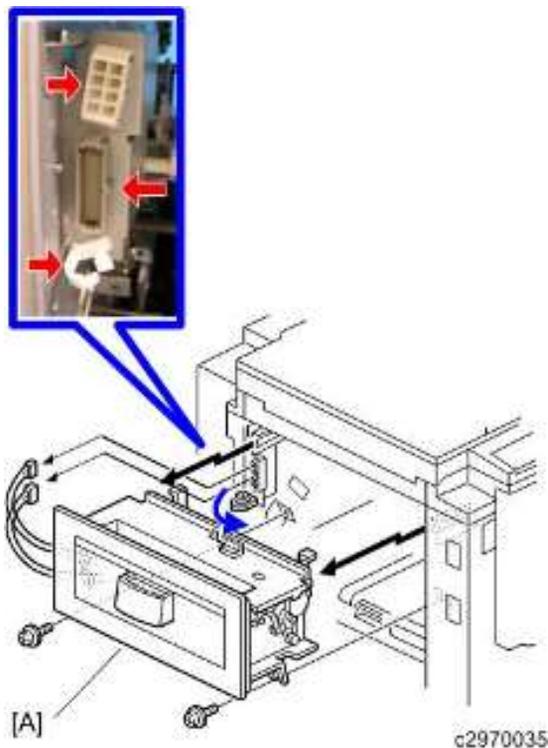
↓ 注

- 拆除后扫描仪钢丝时，移动轴之前需要拆除同步滑轮[A] (1 × 1)。

版纸排出单元

版纸排出单元

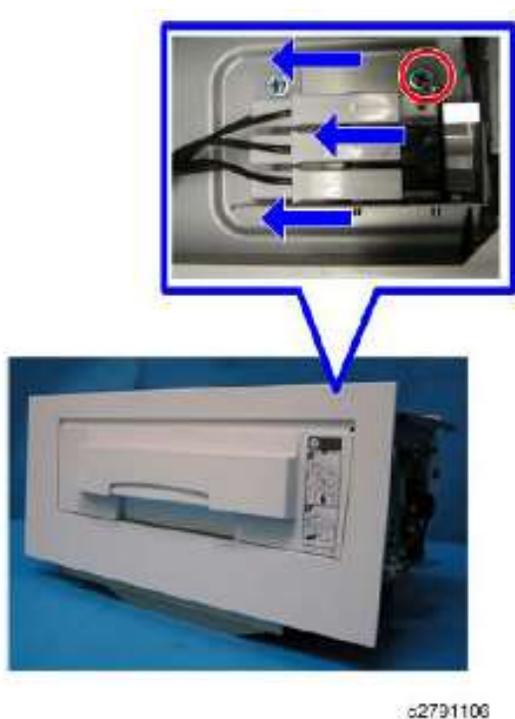
4



[A]: 版纸排出单元(● × 1, ● × 2, ● × 1)

版纸排出安全开关

1. 版纸排出单元(● p.94 “版纸排出单元”).

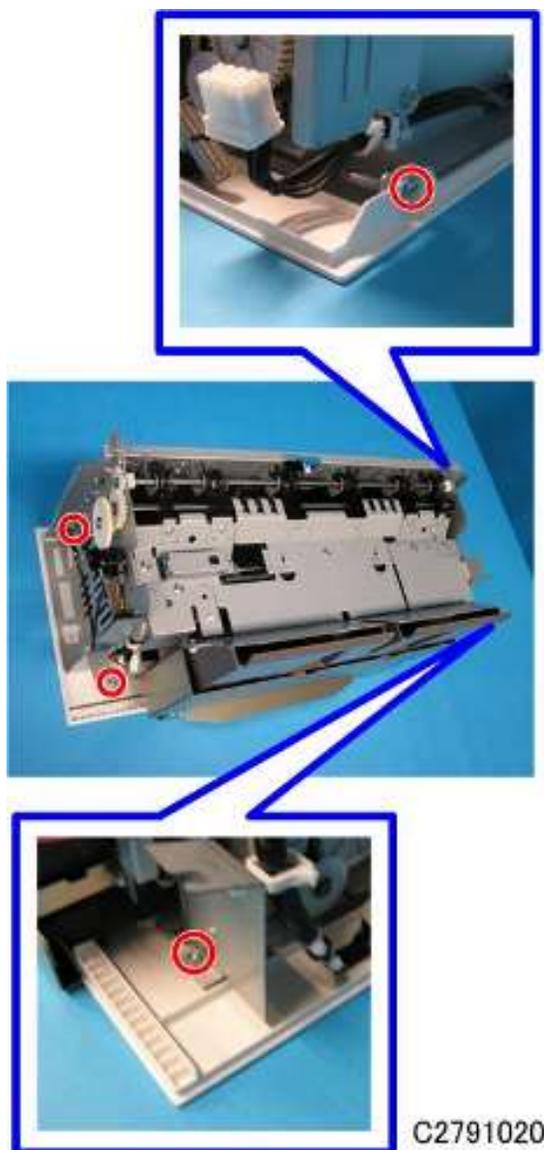


2. 拆除版纸排出安全开关。(🔧 × 1, 🔑 × 1)

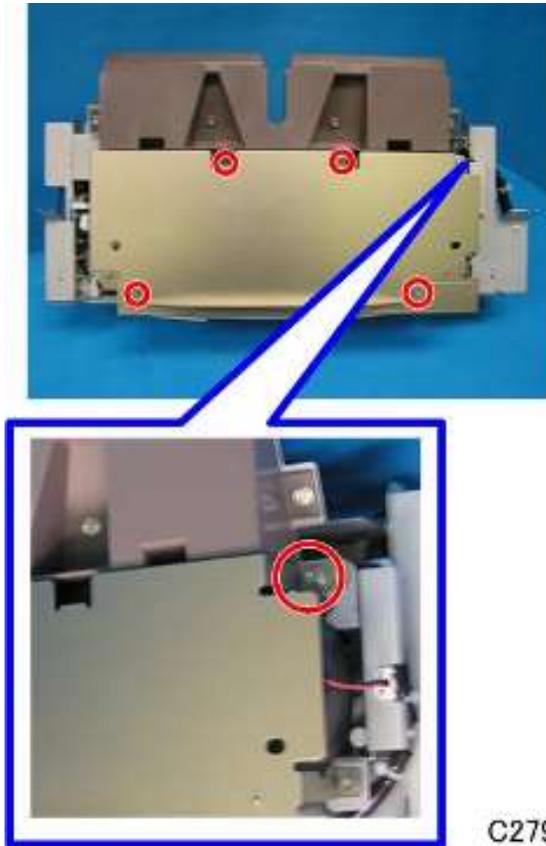
版纸排出盒放置开关

1. 拆除版纸排出单元。(🔧 p.94 “版纸排出单元”).

4



2. 拆除盖板。(🔧 × 4)

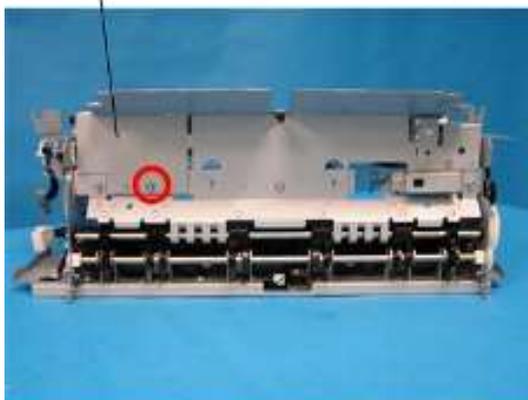


3. 拆除面板( × 5)



4. 拆除吹气刀风扇[A]。( × 1,  × 2)

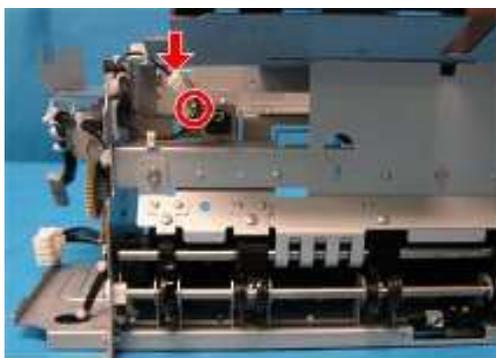
[A]



C2791023

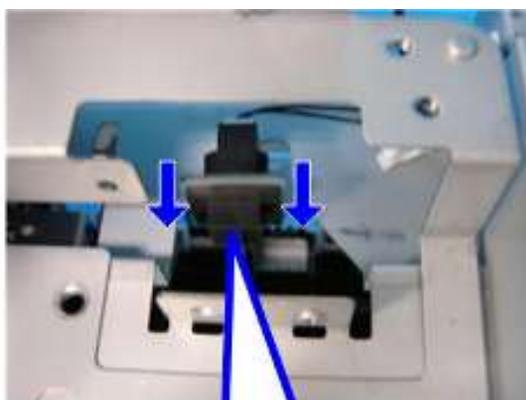
4

5. 拆除板子[A]。(🔑 × 1)

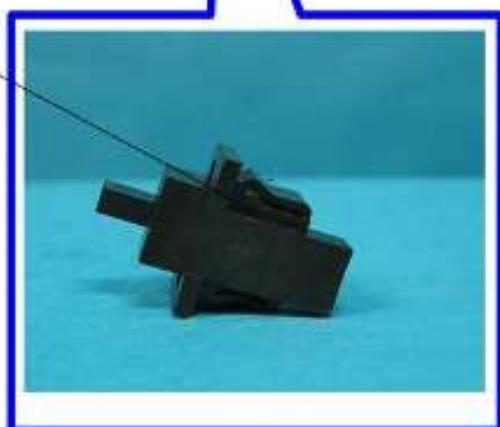


C2791024

6. 拆除排出盒设置开关(🔑 × 1, 🛠 × 1)。



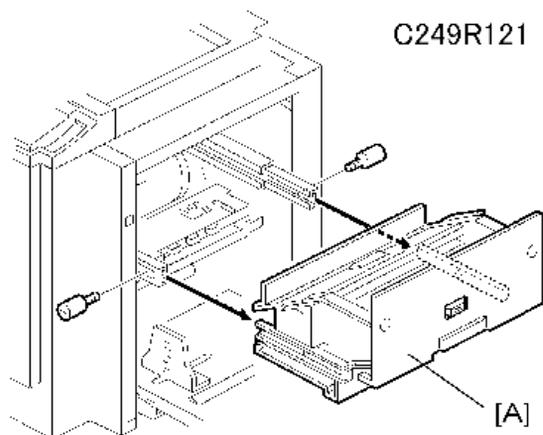
[A]



C2791025

版纸进送

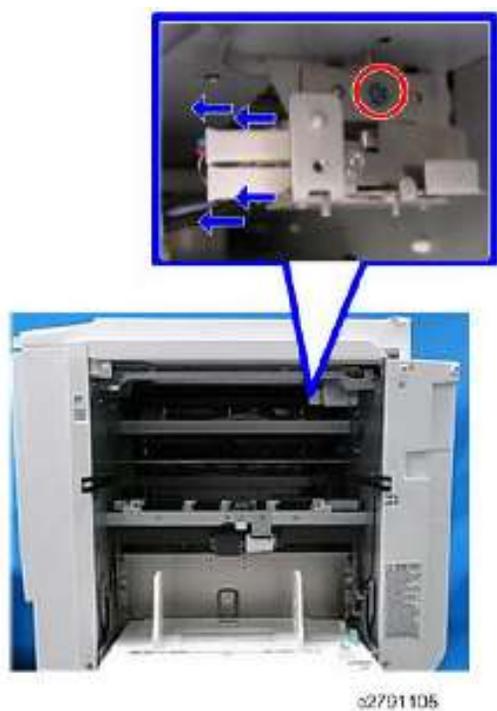
制版单元



[A]: 制版单元 (🔧 × 2)

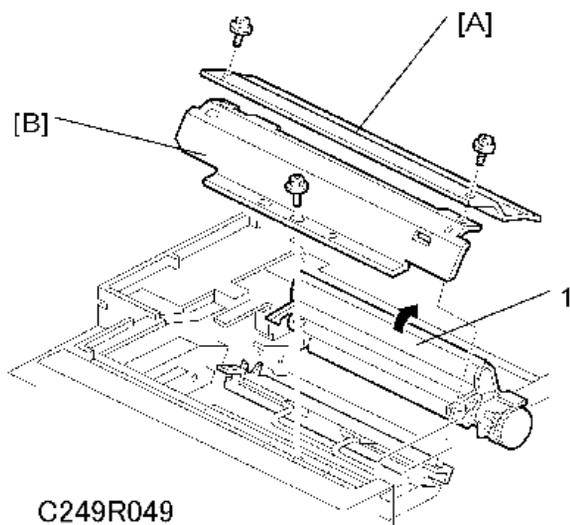
绘图机安全开关

1. 制版单元 (🔧 p.100)
2. 拆除绘图机安全开关。(🔧 × 4, 🔧 × 1)



热敏头

1. 拆除制版单元(● p.100 “制版单元”)

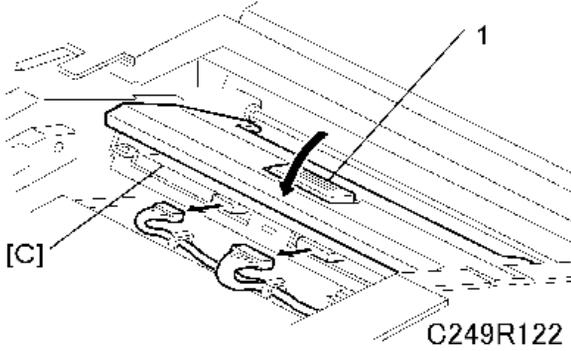


2. 打开压板辊单元[1]。

3. 拆除以下部件：

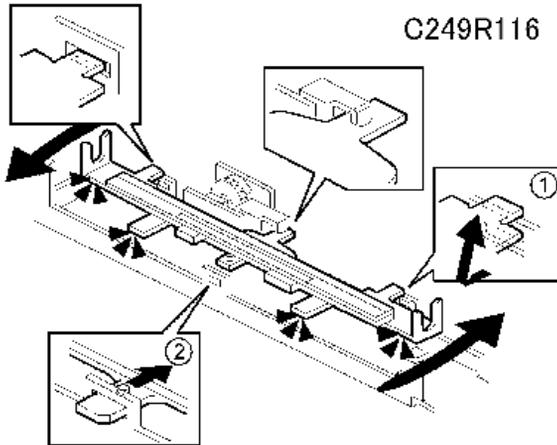
[A]: T/H 上盖板(🔩× 2)

[B]: T/H 侧盖板 (🔩× 1)



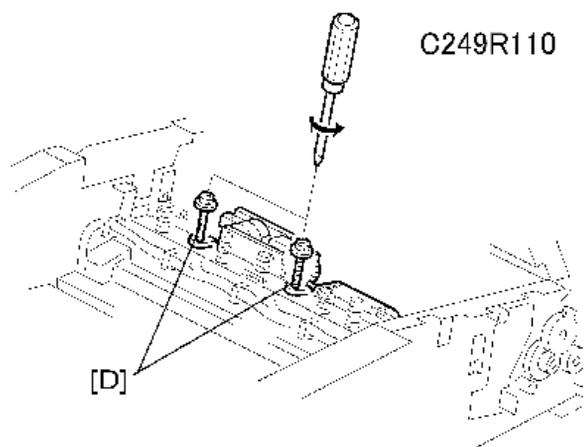
4. 关闭压板辊单元[1]。

5. 拆除热敏头[C] (🔩× 2)。



6. 顺时针旋转热敏头并拆除一个调整片 (1) 。

7. 逆时针旋转热敏头并拆除一个调整片 (2) 。

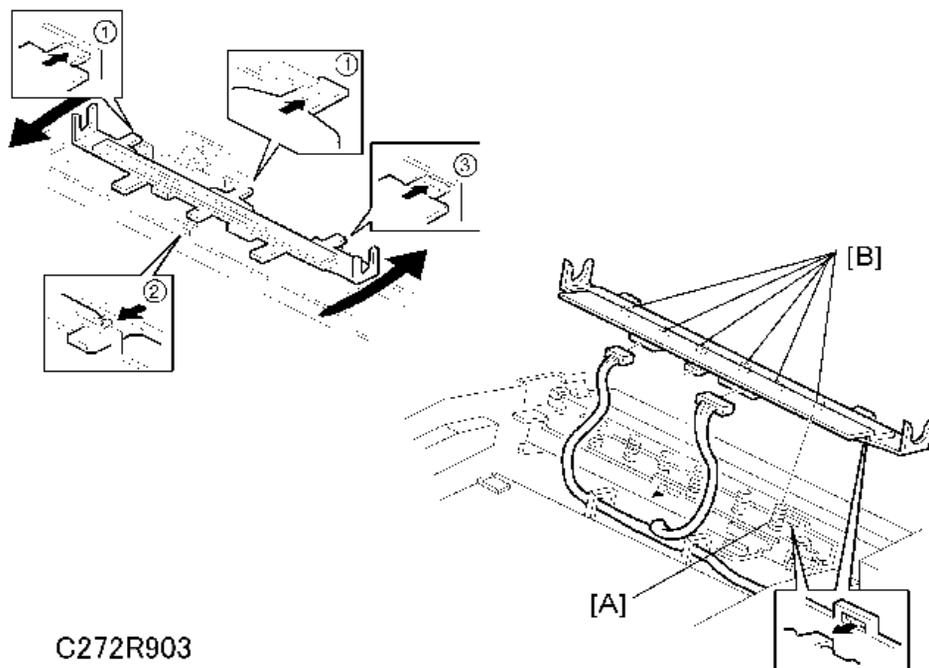


8. 慢慢拆除热敏头。

注

- 如果无法进入 SP 模式，打开主制版单元并松开 2 颗螺丝[D]。

安装



1. 在操作侧和中间插入调整片 (1)。
2. 逆时针旋转热敏头并在前部插入调整片 (2)。

3. 顺时针旋转热敏头并在非操作侧插入调整片 (3)。
必须按照上述程序操作，否则将无法正确安装热敏头。

注

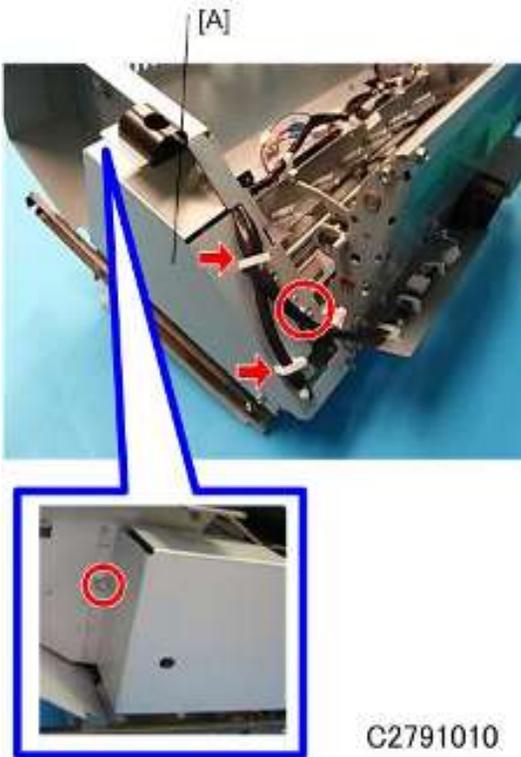
- 将基座的弹簧[A]安装到热敏头下侧的突出件[B] (6 个点)。
- 在热敏头下侧的凸起位置上固定弹簧[A]的顶部时，确保所有凸起位置都正确装入弹簧。

注意

- 调整热敏头电压(☛ p.112 “热敏头电压调整”) 安装新的热敏头之后

管道板原位传感器，管道板电机

1. 制版单元(☛ p.100 “制版单元”)

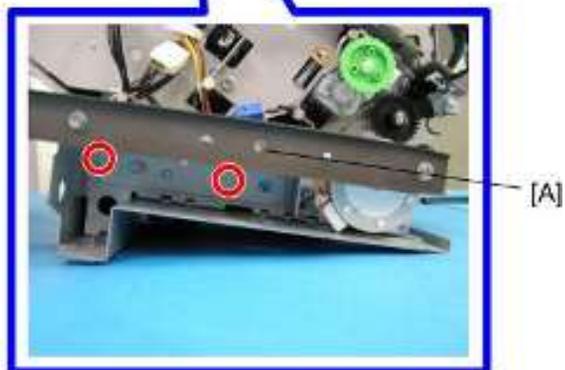
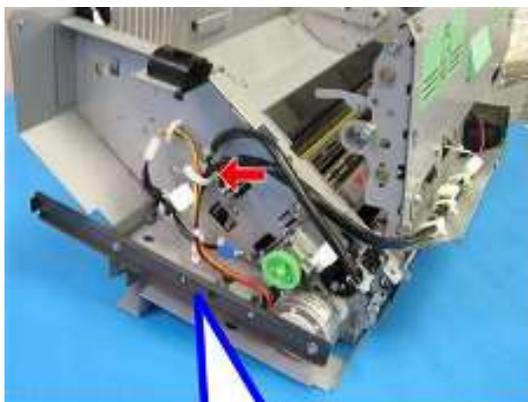


2. 拆除盖板[A] (🔧 × 2, 📏 × 2)



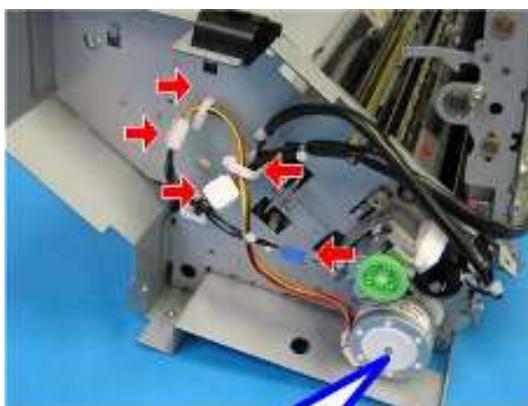
C2791030

3. 拆除管道板原位传感器 (🔧 × 1)

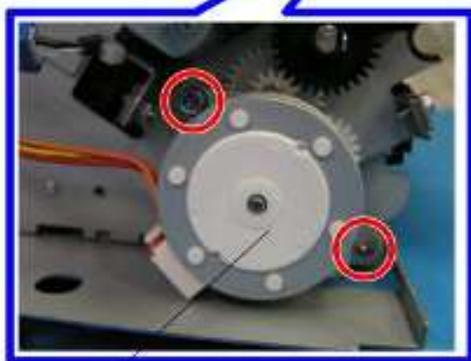


C2791017

4. 拆除后滑轨支架[A] (🔧 × 2, 🛠️ × 1)



4

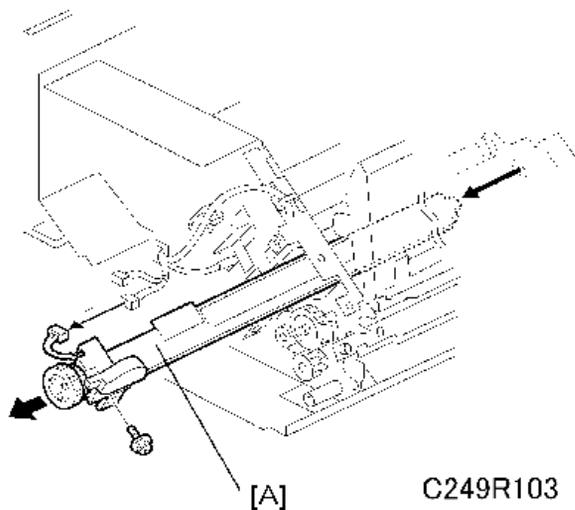


[A]

C2791018

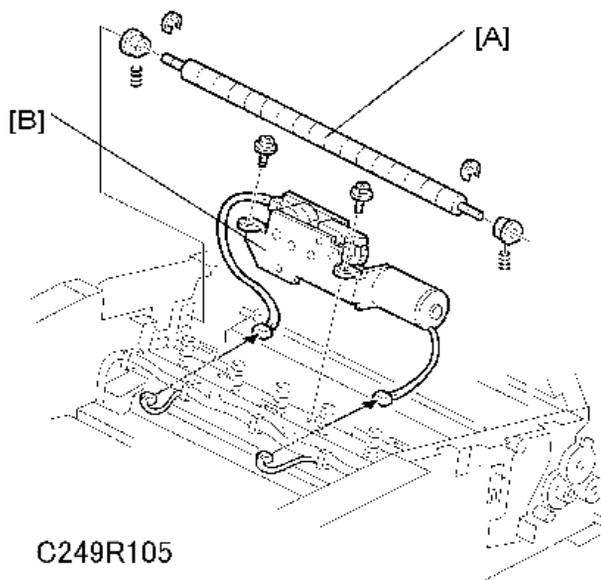
5. 拆除管道板电机 [A] (🔧 × 3, 🛠️ × 2, 🏠 × 2)

裁切刀单元



[A]: 裁切刀单元 (🔧 × 1, 🛠️ × 1)

热敏头驱动单元



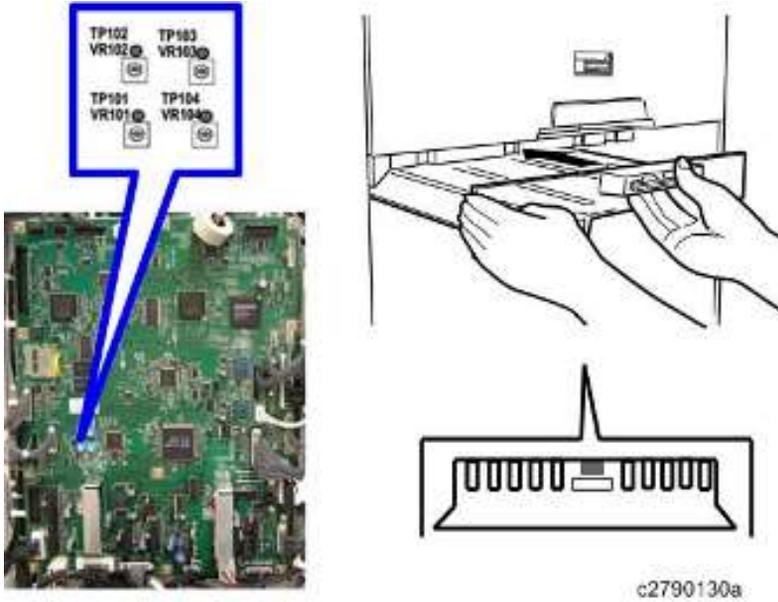
- 热敏头 (🔧 p.101 “热敏头”)
- 后盖板 (🔧 p.72 “后盖板”)
- 裁切刀单元 (🔧 p.107 “裁切刀单元”)

[A]:防静电辊

[B]: 热敏头驱动单元 (🔧 × 2, 🔩 × 2)

管道卡纸传感器调整

确保传感器可检测版纸何时卡在管道中。



标准:0.5V ("+0.1" 和 "-0.1" V 之内)

工具: 电路测试仪

- 后盖板 (🔧 p.72 “后盖板”)

1. 检查版纸是否卡在管道中。如果版纸卡在管道中，从管道中清除版纸。
2. 将电路测试仪的端子连接到 TP102 和接地位置 (例如铁制基座)
3. 连接电源插头，开启主开关以进入 SP 模式。
4. 选择 SP6-52 (管道卡纸传感器电压)。
5. 按印刷启动键。
6. 使用电路测试仪测量电压，旋转 VR102 直至数值进入标准值 (0.5 V) 的 "-0.1" 至 "+0.1" V 范围内。

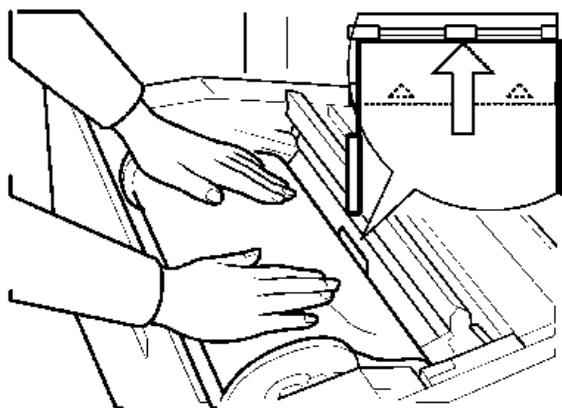
注

- 如果无法将电压调整至标准值，调整管道卡纸传感器的阈值级别。(SP6-52; 管道卡纸传感器电压)

标准值 存在版纸	阈值级别 (SP6-52)	标准值 不存在版纸
高于 2.0V	2.0V	0.5 +0.1V

版纸边缘传感器调整

确保传感器可检测版纸的前端。



C249R133

标准: 2.0 V ("+0.1" 和 "-0.1" V 之内)

工具: 电路测试仪

- 后盖板 (☛ p.72 “后盖板”)

1. 将电路测试仪的端子连接到 TP103 和接地位置 (例如铁制基座)
2. 连接电源插头, 开启主开关以进入 SP 模式。
3. 选择 SP6-51 (版纸边缘传感器电压)。
4. 拆除下部版纸纸盘。
5. 从机器拉出制版单元并打开版纸放置盖板。
6. 将版纸前端插入版纸张力辊下方, 然后关闭版纸放置盖板并在机器中重新安装制版单元。
7. 使用电路测试仪测量电压, 旋转 VR103 直至数值进入标准值 (3.0 V) 的 "-0.1" 至 "+0.1" V 范围内。

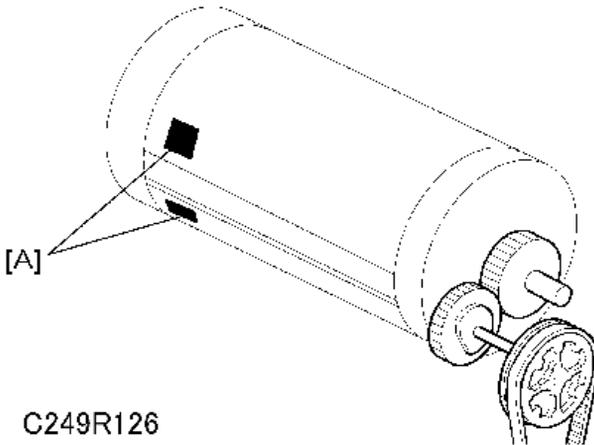
注

- 如果无法将电压调整至标准值, 调整版纸边缘传感器的阈值级别。(SP6-51: 版纸边缘传感器电压)

标准值 存在版纸	阈值级别 (SP6-51)	标准值 不存在版纸
3V±0.1V	2.8V	高于 3.0V

第 2 印筒版纸传感器调整

确保传感器可检测印筒上是否存在版纸。



C249R126

标准: 2.2V (“+0.1” 和 “-0.1” V 之内)

工具: 电路测试仪

- 后盖板 (见 p.72 “后盖板”)

1. 检查印筒上是否缠绕版纸。
2. 将电路测试仪的端子连接到 TP104 和接地位置 (例如铁制基座)
3. 连接电源插头, 开启主开关以进入 SP 模式。
4. 选择 SP6-53 (第 2 印筒版纸传感器电压) 并按制版键。
5. 使用电路测试仪测量电压, 旋转 VR104 直至数值进入标准值 (2.2 V) 的 “-0.1” 至 “+0.1” V 范围内
6. 关闭主开关, 然后拆除缠绕在印筒周围的版纸, 并在主机中安装印筒。
7. 开启主开关并进入 SP 模式。
8. 选择 SP6-53 (第 2 印筒版纸传感器电压) 并按制版键。
9. 检查电压值是否低于 0.8 V。
10. 如果电压不正确, 清洁屏幕上的黑色片[A]。

↓ 注

- 如果无法将电压调整至标准值，调整第 2 印筒版纸传感器的阈值级别。（SP6-53：第二印筒版纸传感器电压）

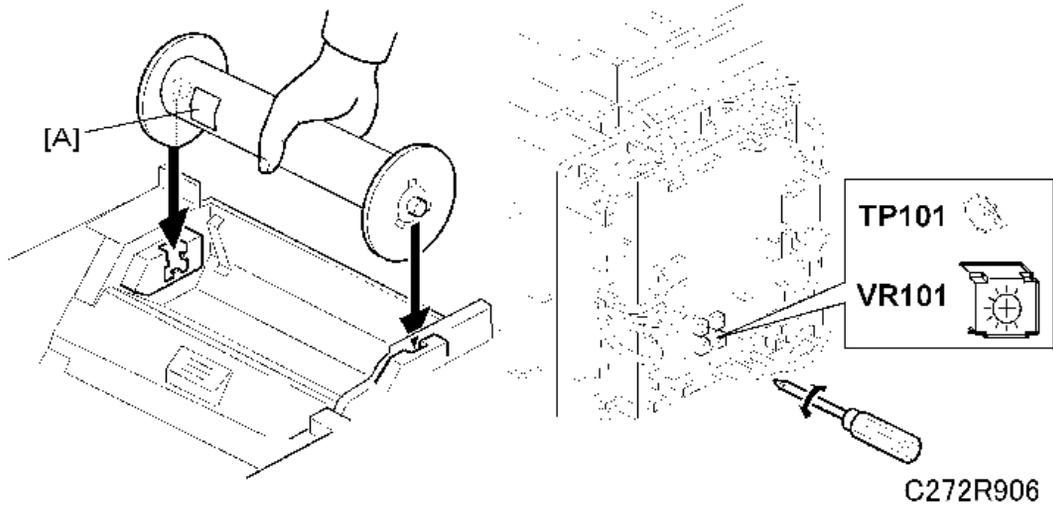
标准值 存在版纸	阈值级别 (SP6-53)	标准值 不存在版纸
2.2V±0.1V	1.0V	低于 0.8V

版纸用完传感器调整

确保传感器检测到版纸卷筒上的用完标记（纯黑色区域）。

标准 1.8V（“+0.1”和“-0.1”V 之内）

工具：电路测试仪，废旧版纸卷筒轴心（轴心无版纸）



- 后盖板（☛ p.72 “后盖板”）

1. 将电路测试仪的端子连接到 TP101 和接地位置（例如铁制基座）。
2. 将一张版纸[A]放在废旧版纸卷筒上。
3. 将废旧版纸卷筒轴心放入制版单元，然后关闭制版单元。

↓ 注

- 插入轴心，使版纸[A]朝向版纸用完传感器。
4. 连接电源插头，开启主开关。
 5. 使用电路测试仪测量电压，旋转 VR101 直至数值进入标准值（1.8 V）的“-0.1”至“+0.1”V 范围内

↓ 注

- 请参见下表中的标准电压。
- 如果无法将电压调整至标准值，不可使用 SP6-50（版纸用完传感器电源）更改阈值级别。

在放置新卷筒时 (存在版纸)	标准值 版纸用完 (轴心上有 4 层版纸)	只有用完标记
高于 3.0V	低于 2.0V	低于 0.8V

4

热敏头电压调整

⚠ 注意

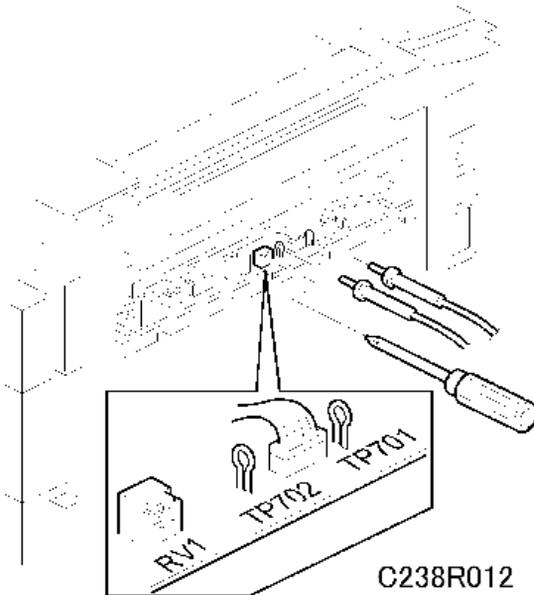
- 更换热敏头或 PSU 后始终需要此项调整。

目的：为保持制版质量并延长热敏头的使用寿命。

标准：请参见热敏头上印刷的电压值 (X)。每个热敏头的电压值不同。

调整电压应介于 X 和 X - 0.1 V 之间。

工具：电路测试仪



- 左盖板 (☛ p.71 “左盖板”)
- 读取热敏头贴纸上的电压值。

1. 滑出制版单元。

 **注意**

- 在连接制版单元期间，切勿顺时针快速旋转 VR1。如果突然供应过高电压，T/H 会被损坏。

2. 将电路测试仪的正极端子连接到 TP701，负极端子连接到 TP702。

 **注意**

- 如果输出和接地端子相互接触，板子将被损坏。

3. 连接电源插头，开启主开关以进入 SP 模式。

4. 选择 SP5-12（VHD 新号）。

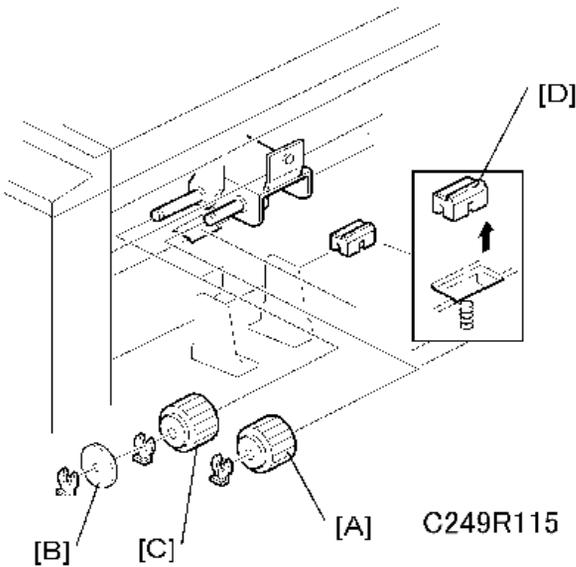
5. 按启动键。电源连续供应热敏头，因此如果无法快速结束调整，按停止键。

6. 接通电源时蜂鸣器鸣响。

7. 测量电压，旋转 RV1 直至数值进入热敏头贴纸标示值的“+0”和“-0.1”V 范围内。

送纸

搓纸轮、送纸轮、摩擦垫



- 下降纸台。

[A]: 搓纸轮 (☞× 1)

[B]: 导纸板 (☞× 1)

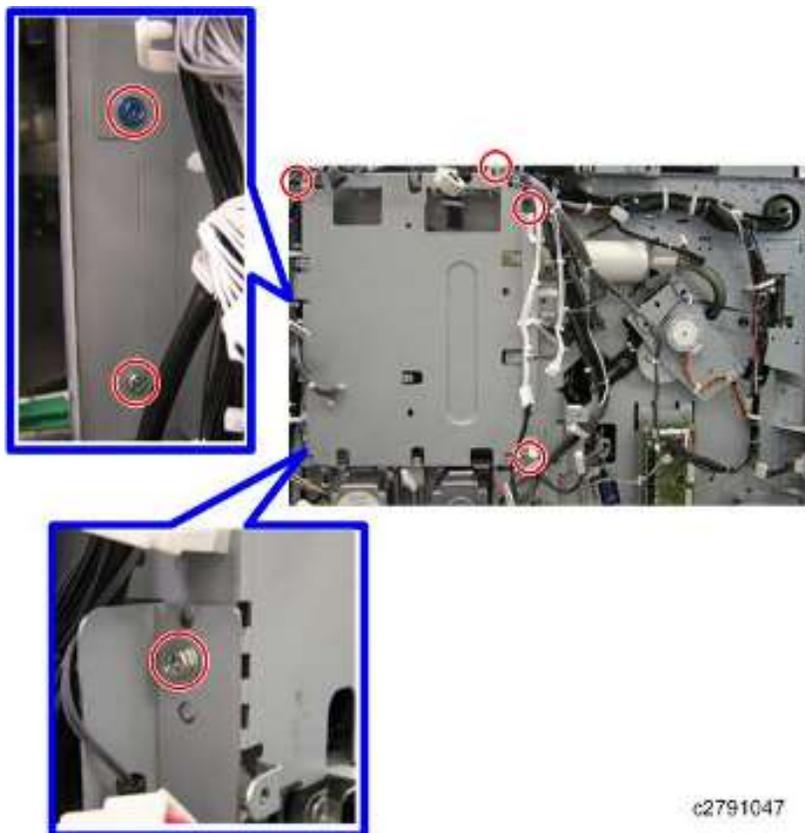
[C]: 送纸板 (☞× 1)

[D]: 摩擦垫

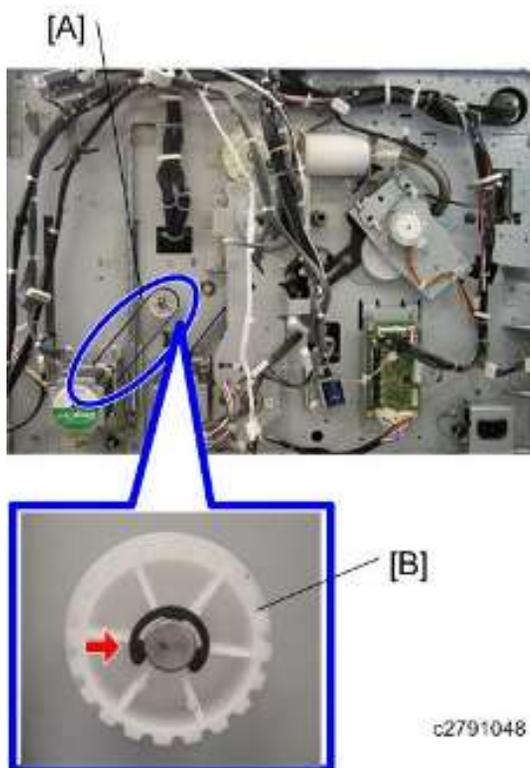
送纸安全盖板

1. 搓纸轮。(☞ p.114 “搓纸轮、送纸轮、摩擦垫”)
2. 送纸辊。(☞ p.114 “搓纸轮、送纸轮、摩擦垫”)
3. 摩擦垫。(☞ p.114 “搓纸轮、送纸轮、摩擦垫”)
4. 后盖板。(☞ p.72 “后盖板”)

5. MPU.(☛p.74 “MPU”)

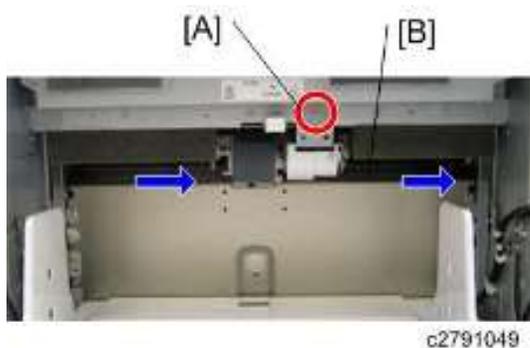


6. MPU 盖板。(🔩 × 7)



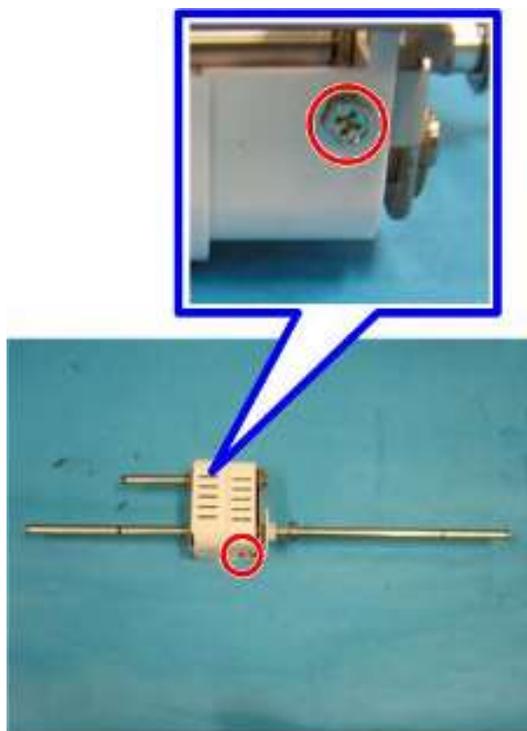
7. 拆除钢丝[A]。

8. 拆除滑轮[B](Ⓒ × 1)



9. 松开螺丝 [A]。

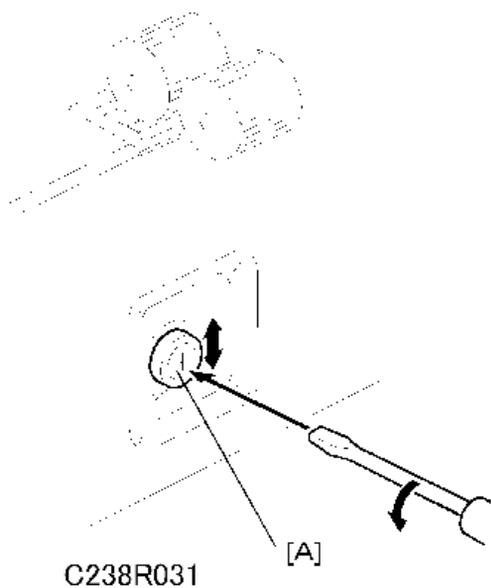
10. 通过将轴[B]滑向右侧来将其拆除。



c2791050

11. 拆除送纸安全盖板。(⚙ × 2)

纸张分离压力调整



4

目的：确保摩擦电施加足够压力，以便印刷纸顺利分离。

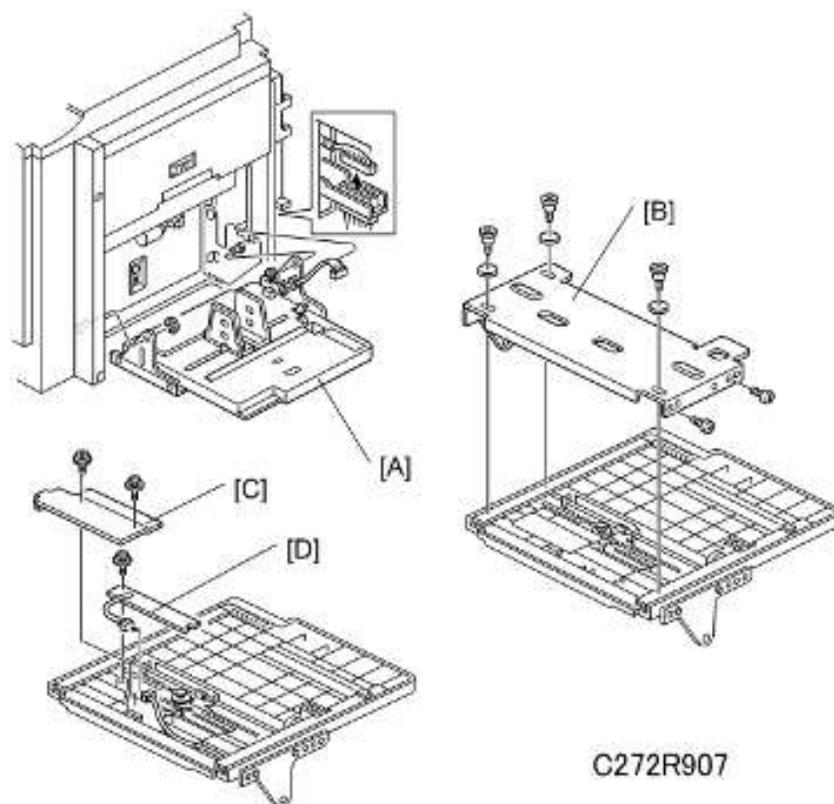
默认：下一个位置到顶部。

松开螺丝[A]并向上或者向下移动，调整分离压力。

- 上移螺丝 → 增加纸张分离压力
- 下移螺丝 → 减小纸张分离压力

调整之后拧紧螺丝

纸张宽度检测板



- 下降纸台。

[A]: 纸台 (□ × 1, C × 2)

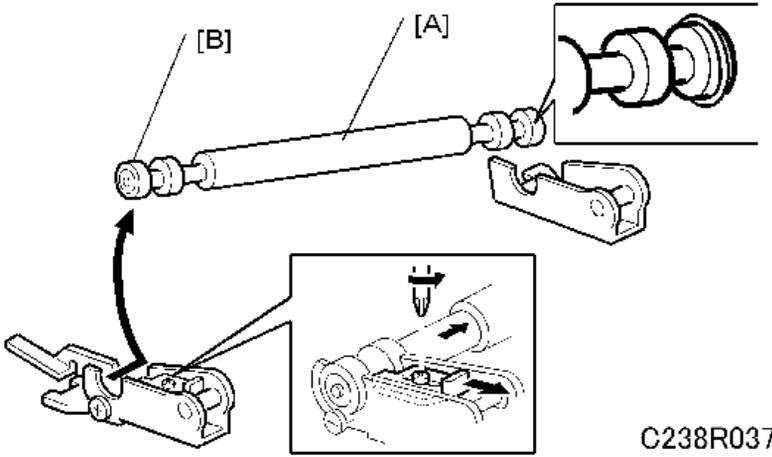
[B]: 纸台盖板 (⌘ × 5, 3 个垫圈)

[C]: 传感器盖板 (⌘ × 2)

[D]: 纸张宽度检测板 (□ × 1, ⌘ × 1)

印刷

压辊



4

⚠ 注意

- 注意避免受伤。如果印刷压力释放臂脱离，压辊将被突然向上拉。
- 拆除印筒。

[A]: 压辊 (1 × 1)

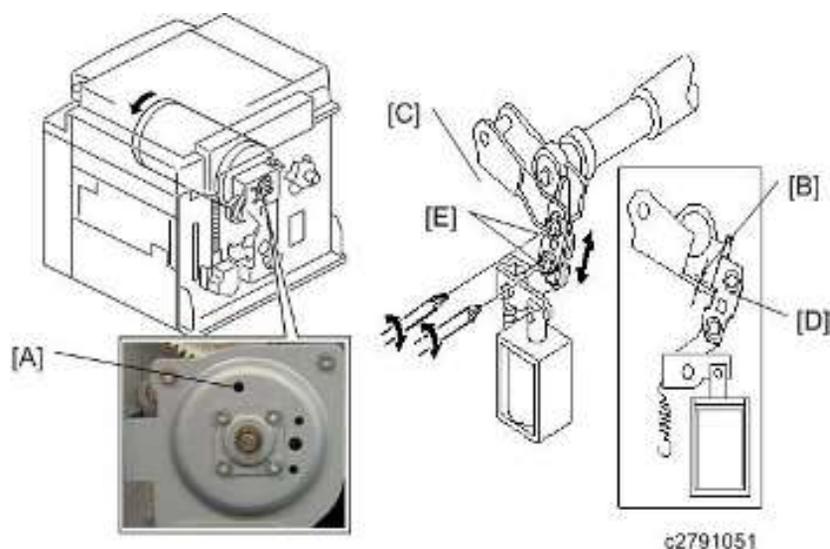
后部和前部的轴承不同。安装期间，确保带有定位块[B]的轴承在定位时朝向机器后部。

压辊释放杆调整

目的：保持压辊臂与压辊锁杆之间的间隙正确。这可确保压辊正确释放并在压辊释放电磁铁通电时压住印筒。

标准：0.6-1.2 mm

工具：隙规

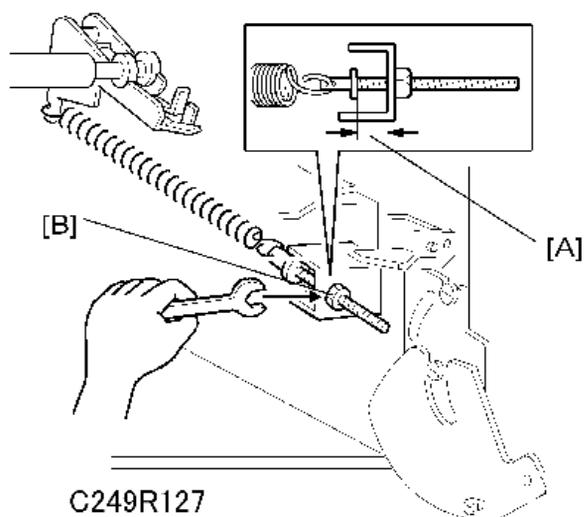


- 前盖板（☛ p.68 “前盖板、操作面板”）
 - 后盖板（☛ p.72 “后盖板”）
1. 手动旋转印筒，直至印筒上的印筒版夹移入下限位置。（此时印筒法兰的高点与压辊两端的凸轮从动件相遇。）
 - 为确定印筒的正确调整位置，查看印筒轴的后端。当印筒位于正确位置时，印筒驱动齿轮上的凹坑与支架中的孔[A]相遇。
 2. 使用隙规测量压辊臂[C]与压辊锁杆[D]（后侧）之间的间隙[B]。该值应介于 0.6 至 1.2 mm 之间。
 3. 如果不正确，在松开两颗螺丝[E]之后调整压辊锁杆的位置。
 4. 对于前侧，重复执行第 2 步和第 3 步。

印刷压力调整

提高印刷质量且不减少运行长度。

标准：17 \pm 0.2 mm 之内



• 出纸单元 (☛ p.135 “出纸”)

1. 通过旋转调整螺栓[B]，将距离[A] 调整至 17 ± 0.2 mm。

2. 在非操作侧重复执行与印刷压力弹簧相同的程序。

注

• 这是用于达到标准印刷压力的调整操作。

• 如果印刷浓度不正确，还可使用 SP 2-35 或者 SP 6-70 至 6-87 调整印刷压力 (☛ 附录 - 主 SP 表)。

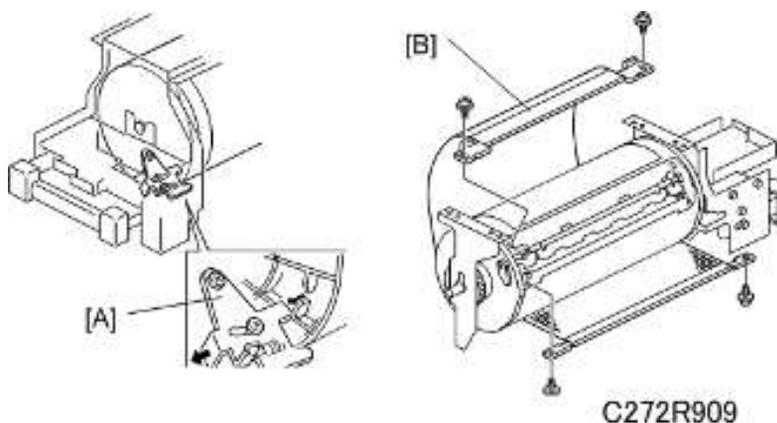
印筒

准备

尝试本节任何程序之前，擦掉墨辊周围的油墨。为此，将 SP2-10（油墨检测板）设为关闭，然后送入纸张直至油墨用完。

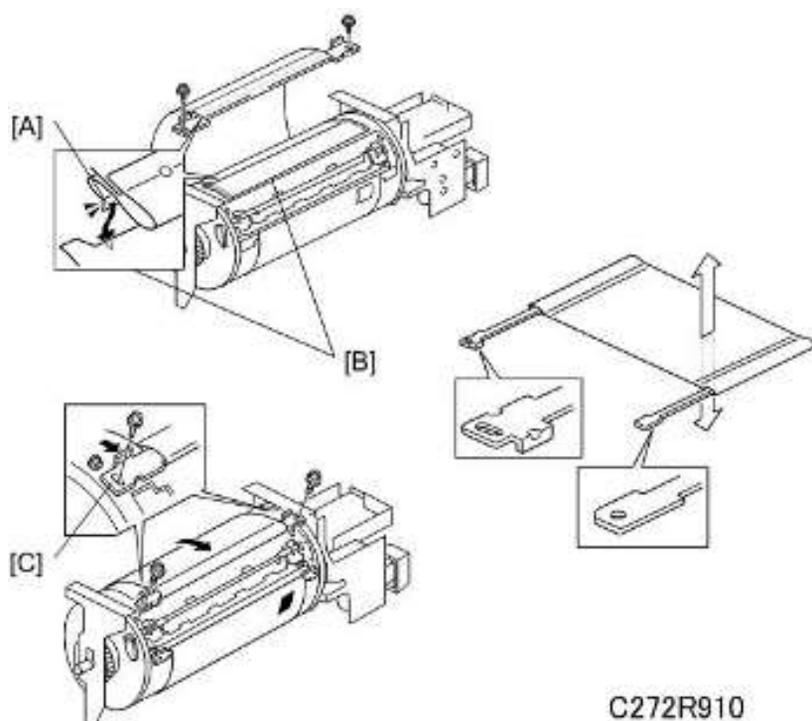
完成本节规定的程序操作后，必须将 SP2-10 恢复为默认值（油墨检测板开启）。

纱网



- 拆除印筒。
 1. 拆除印筒上支架 (🔧 × 4)。
 2. 释放定位块[A]，然后旋转印筒，直至版夹朝向顶部。
 3. 拆除纱网 [B] (🔧 × 4)。

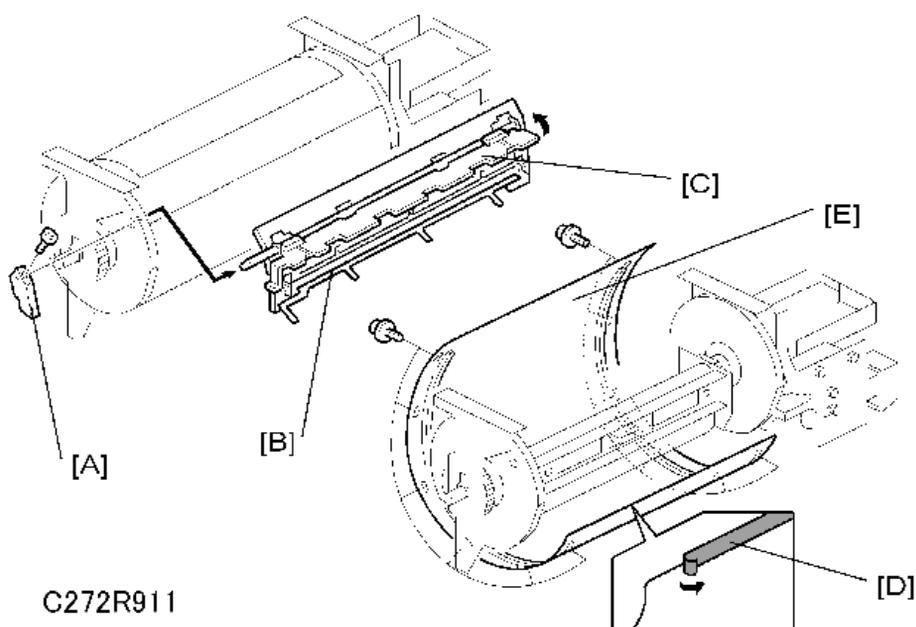
安装



C272R910

- 不得划破纱网或金属网。
- 如上所示，将纱网上的皮带布[A]边缘正确插入金属网上的聚酯片[B]下侧。否则，长时间印刷期间，油墨将从印筒上的版纸尾端漏出。
- 确保纱网的正确侧朝上。此外，确保正确定位用于固定纱网的撑条。（请参见右上角插图。）
- 更换纱网时，用力拉动撑条[C]的同时，将纱网在金属网周围展开。调整撑条以使其与版夹平行，然后拧紧螺丝。
- 确保纱网在缠绕印筒时不起皱。

纸夹, 金属网



C272R911

• 拆除印筒

纱网(☛ p.123 “纱网”)

[A]: 纸夹控制杆 (1 颗六角螺丝)

[B]: 纸夹 - 打开夹具板[C], 然后拆除纸夹。

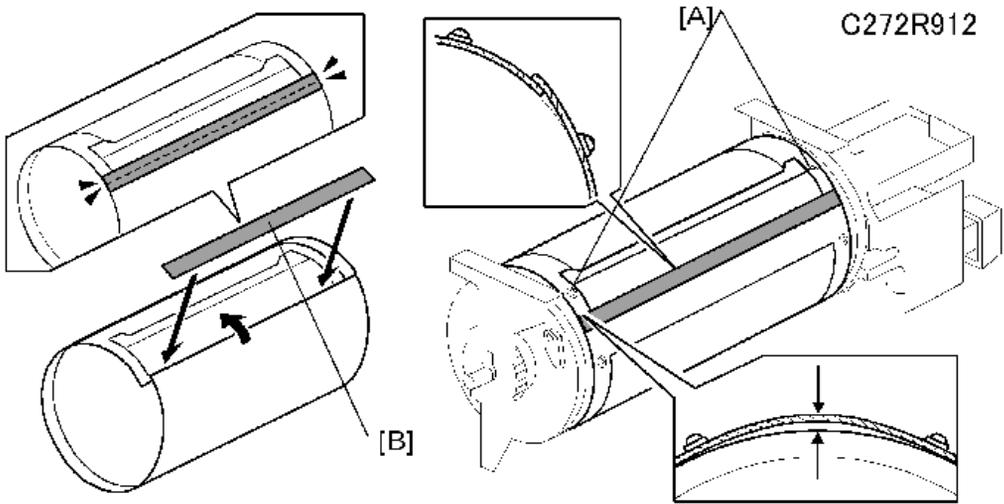
↓ 注

- 切勿使油墨进入夹具板[C]内部。如果已被油墨弄脏, 印刷运行期间, 版纸可能会滑出, 印刷件上的图像位置将向印刷件尾端移动。
- 使用被水浸湿的布清洁夹具板[C]内部。切勿使用酒精或其它溶剂。磁铁的夹持力将会被削弱。

[D]: 胶带 (不得丢掉)

[E]: 金属网 (☛ × 12)

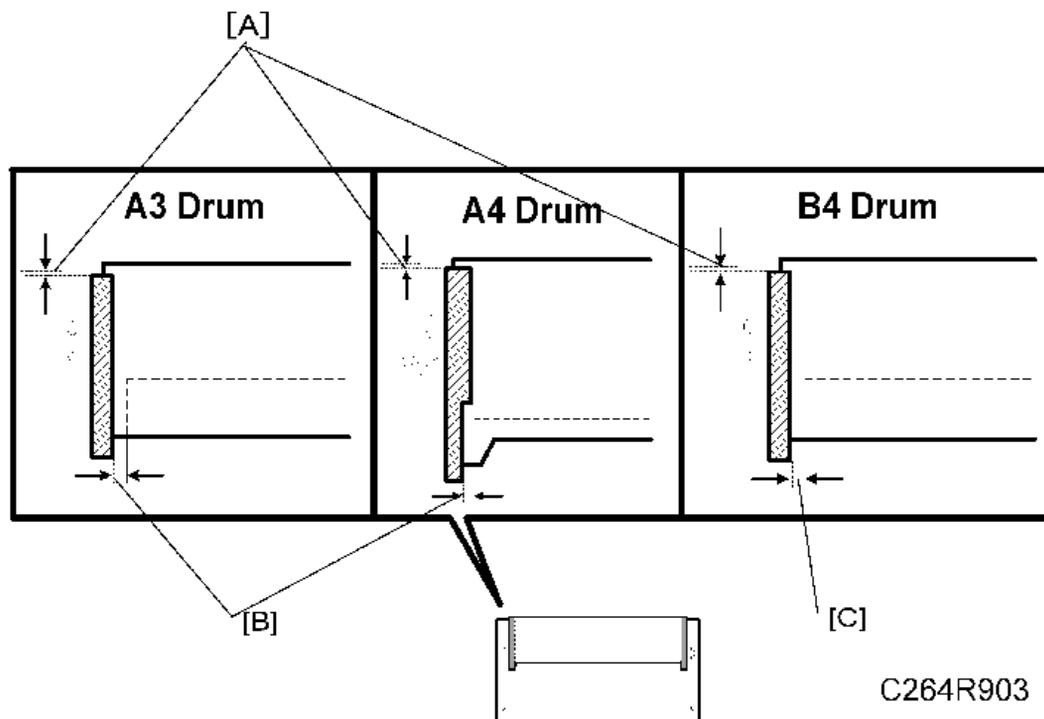
安装



4

- 确保金属网的正确端重叠。（如上所示，从非操作侧看时，右侧重叠。）
- 虽然固定印筒版夹的 4 颗螺丝与固定金属网的 12 颗螺丝外观类似，但前者比后者长。注意不要混淆或使用错误的螺丝。
- 安装金属网时，先用 2 颗螺丝固定后端。然后，在拉紧金属网的同时拧紧其它螺丝。如上所示，确保印筒法兰与金属网之间的间隙不超过 0.3 mm。（为了消除松弛度，尾端的两个孔[A]是圆孔，其它孔是长孔。）
- 不得划破纱网或金属网。
- 如果金属网重叠位置没有纤维胶带[B]，更换纤维胶带。（W: 19mm × L: 355mm）

聚酯片密封



[A]: -0.5 至 0.5 mm

[B]: 5.6 至 7.2 mm

[C]: 4.9 至 6.5 mm

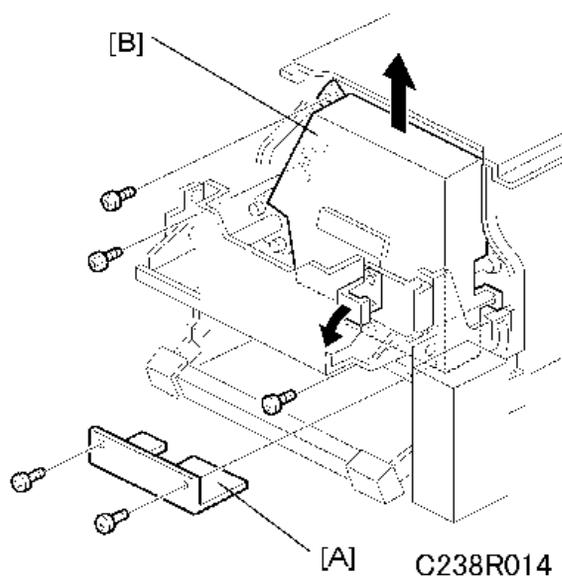
如上所示，将聚酯片固定在金属网的连接位置。

注

- 使用异丙醇清洁连接位置。

油墨泵调整

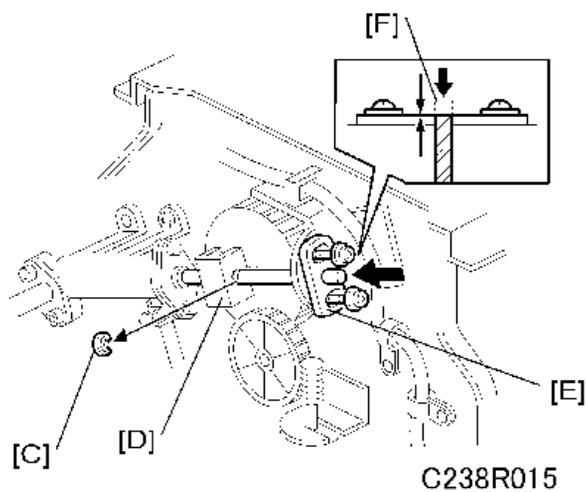
目的：将油墨泵柱塞正确定位在支架中，确保流畅运行。



• 拆除印筒

[A]: 下泵盖 (🔩 × 2)

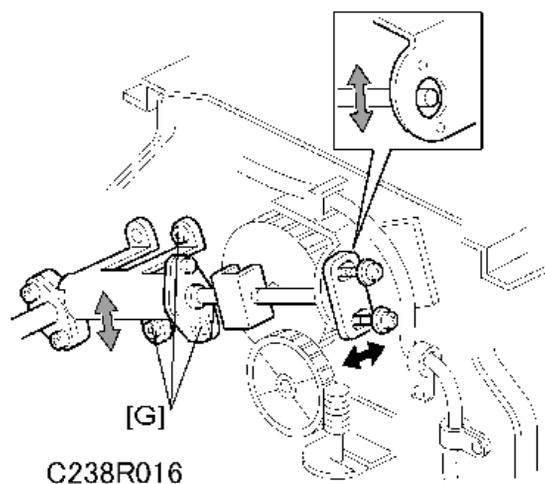
[B]: 上泵盖 (🔩 × 3)



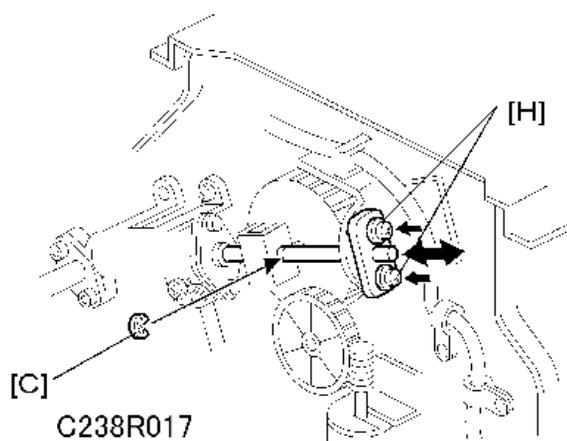
1. 拆除 E 形环[C]，使柱塞与泵驱动滑块[D]脱离。
2. 松开两颗支架[E]固定螺丝。（不得拆除支架。）
3. 将柱塞[F]推到底。

↓ 注

- 柱塞[F]的末端不得伸出支架[E]。

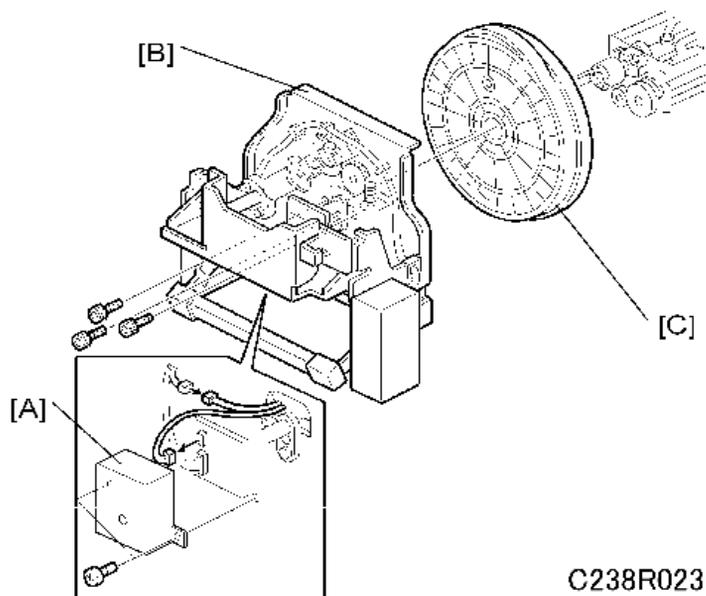


4. 检查活塞运动是否流畅。
5. 如果不流畅，松开泵螺丝[G]并调整泵位置。
6. 紧固之后，重复执行第 4 步和第 3 步。



7. 重新拧紧两颗螺丝[H]。
8. 检查活塞运动是否流畅。
9. 重新安装 E 形环[C]。

墨辊单元、墨辊单向离合器



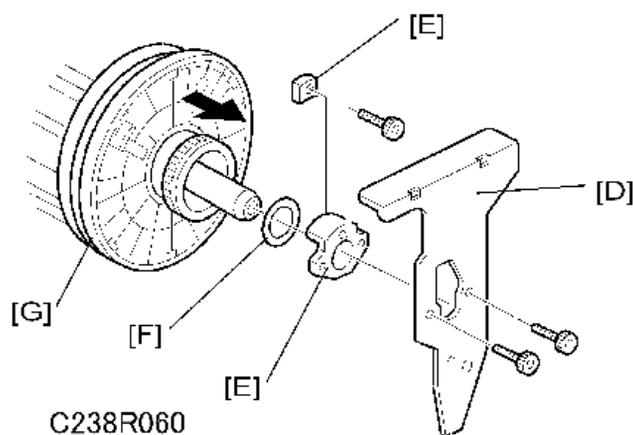
C238R023

- 金属网(☛ p.125 “纸夹, 金属网”)
- 泵盖(☛ p.127 “油墨泵调整”)

[A]: 板盖 (☛ × 2)

[B]: 前撑条(☛ × 2, ☛ × 3)

[C]: 前法兰



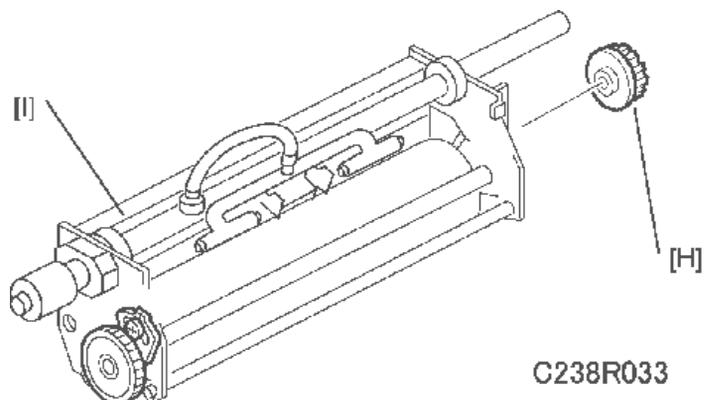
C238R060

[D]: 后撑条 (☛ × 2)

[E]: 后制动器 (☛ × 1)

[F]: 环

[G]: 后法兰

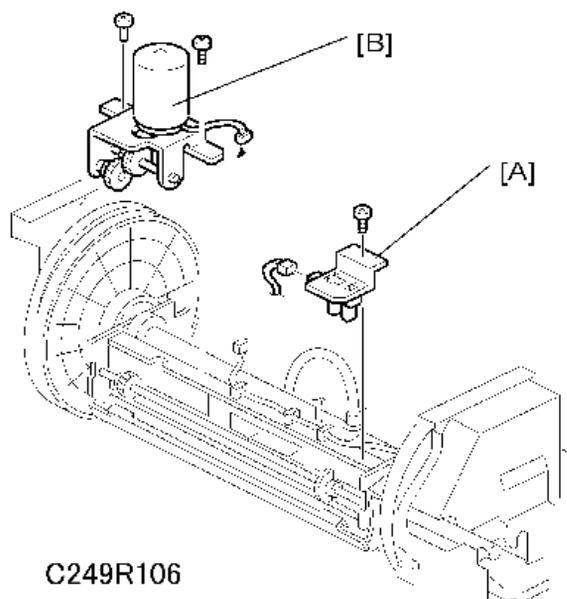


[H]: 墨辊单元

[I]: 墨辊单向离合器

4

空转轮电机、空转轮原位传感器



- 纱网 (☛ p.123 “纱网”)
- 纸夹、金属网 (☛ p.125 “纸夹, 金属网”)

[A]: 空转轮原位传感器 (☛ × 1, ☛ × 1)

[B]: 空转轮电机 (☛ × 1, ☛ × 2)

限量辊间隙调整

控制墨辊周围的油墨厚度。

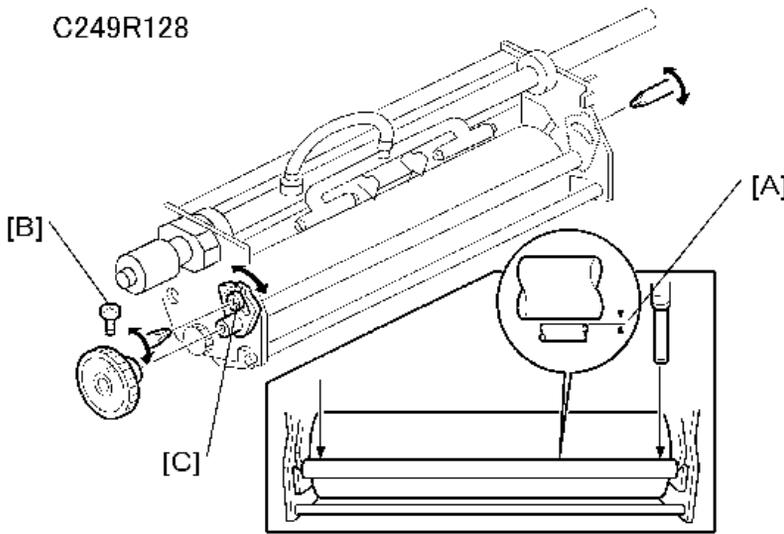
标准：0.07 mm 隙规可通过，0.09 mm 隙规不可通过。

工具：隙规

⚠注意

- 通常，不可调整或更改限量辊间隙。在现场难以更改。若间隙过窄，印刷件上可能出现不均匀的图像。若间隙过宽，过多油墨将被应用到印筒网上，从而导致油墨从印筒中泄漏。

C249R128



- 墨辊单元 (☞ p.130 “墨辊单元、墨辊单向离合器”)
1. 确保 0.07 mm 隙规通过墨辊与限量辊之间的间隙[A]，而 0.09 mm 隙规无法通过。

↓注

- 限量辊两端都应检查该间隙。在辊的每一端插入隙规。中心的间隙一般较大。
 - 插入隙规时，用手指固定限量辊和墨辊，以免旋转。
 - 插入隙规时，握住隙规末端
2. 若间隙超出标准，松开螺丝[B]，并通过旋转凸轮轴衬[C]调整前侧和后侧的间隙。

↓注

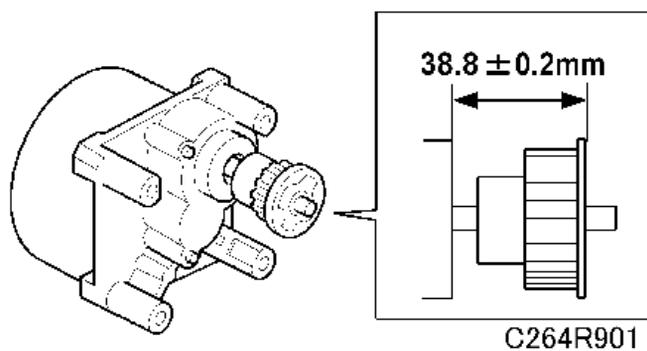
- 必须在辊的两端反复调整。

油墨检测调整

目的：确保 CPU 检测无油墨状况。

⚠注意

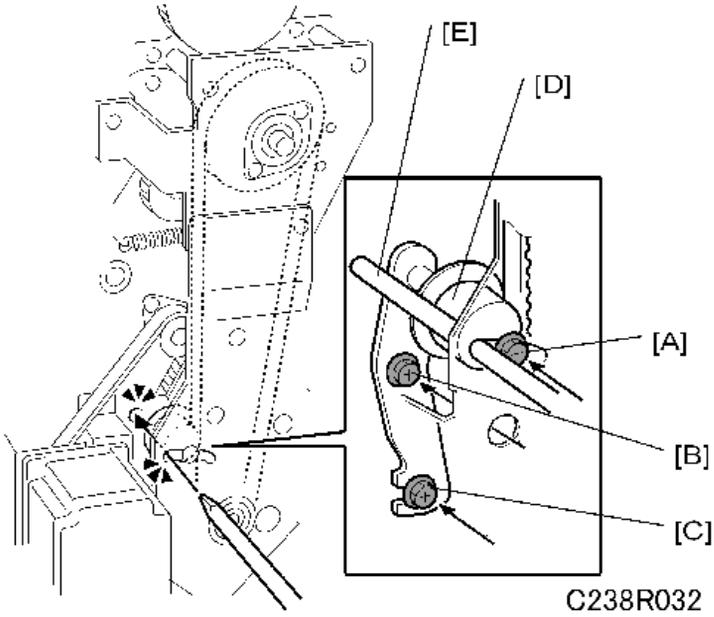
- 尝试此程序之前，擦掉墨辊周围的油墨。为此，将 SP2-10（油墨检测板）设为关闭，然后送入纸张直至油墨用完。
- 完成该程序操作后，必须将 SP2-10 恢复为默认值（油墨检测板开启）。
- SP6-40 油墨检测调整（☛附录 - 主 SP 表）

主电机滑轮位置

在主电机轴上放回滑轮后，请参考上面的插图以确定滑轮的正确位置。

主驱动同步皮带调整

4



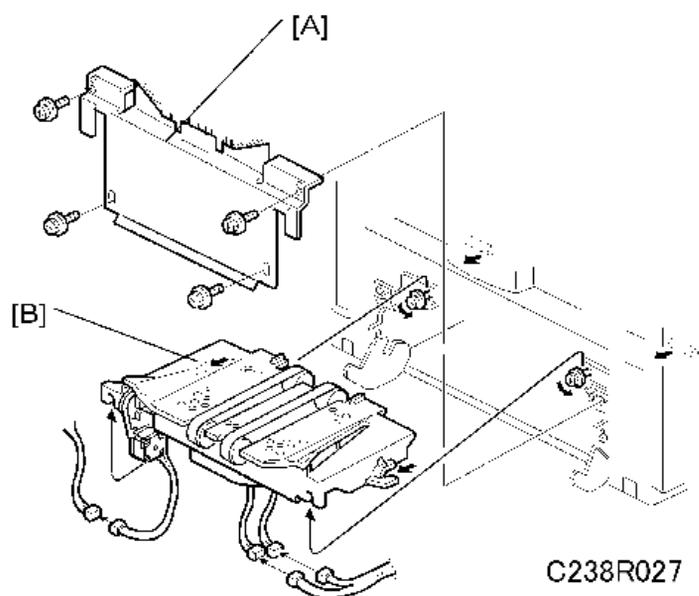
目的：更换同步皮带之后，必须确保皮带张力正确。

- 后盖板 (☛ p.72 “后盖板”)
- MPU (☛ p.74 “MPU”)

1. 松开螺丝[A]、[B]和[C]。
2. 如图所示，使用螺丝刀[E]将张力辊[D]移至右侧。
3. 拧紧螺丝[A]、[B]和[C]。
4. 取下螺丝刀。

出纸

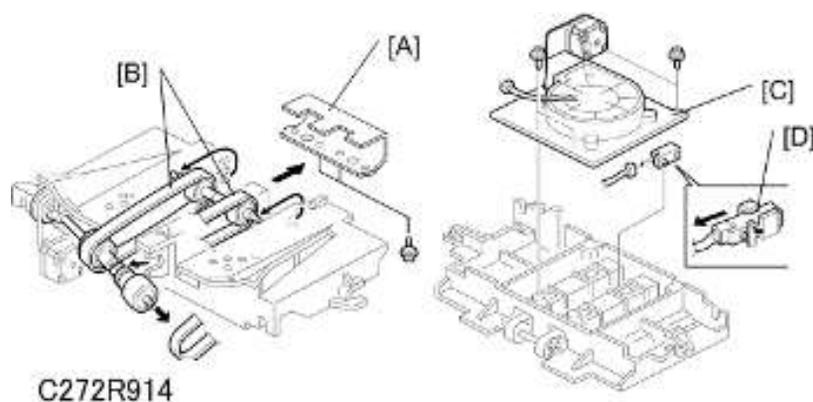
出纸单元



[A]: 出纸盖板 (🔩 × 4)

[B]: 出纸单元 (🔩 × 3, 🛠️ × 2)

风扇电机、接纸传感器



• 出纸单元 (🔩 p.135 “出纸”)

[A]: 导纸板 (🔩 × 2)

[B]: 出纸皮带

[C]: 真空风扇电机 (🔌 × 1, 🛠️ × 4)

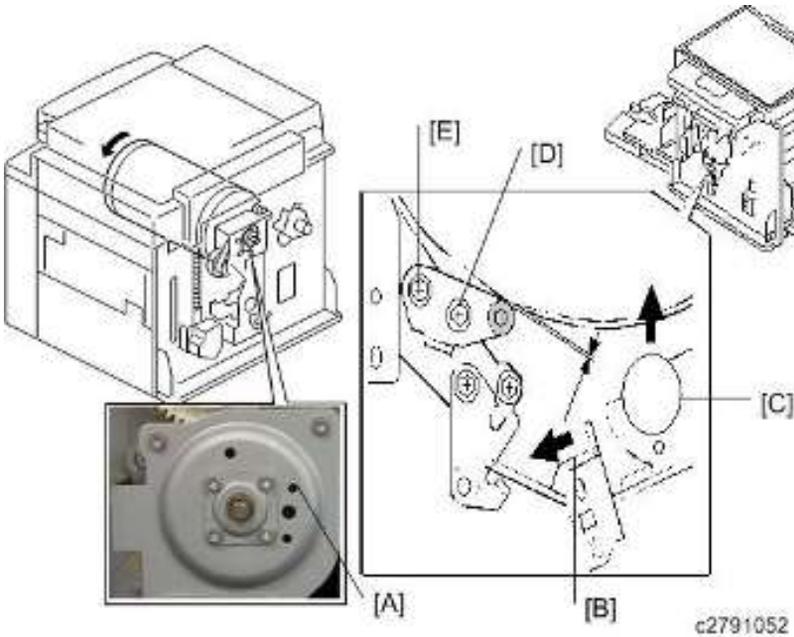
[D]: 接纸传感器 (🔌 × 1)

接纸爪调整

确保接纸爪在印筒旋转期间不会阻挡印筒版夹。

时限调整

4



注

- 在从支架上松开定位块时，注意压辊会迅速向上移动。
- 如图所示，手动旋转印筒，直至印筒驱动齿轮上的凹坑与支架中的定位孔[A]相遇。
 - 从压力臂[C]上松开操作侧[B]的定位块。

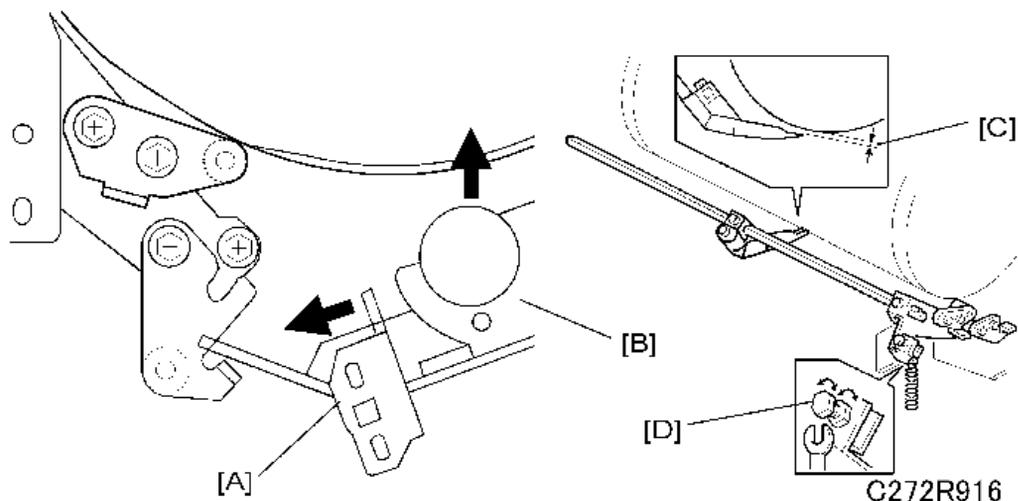
注

- 将定位块[C]向左滑动，然后提起压力臂[C]。
- 松开螺丝[D] 和 [E]。然后测量凸轮从动件与凸轮表面（正面印筒法兰）之间的间隙。应介于 0 至 0.5 mm 之间。然后重新拧紧两颗螺丝，同时将凸轮从动件推至凸轮表面。
 - 使用锁支架在操作侧锁定定位块，使压辊保持在正确位置。

5. 执行间隙调整操作（参见下一页）。

间隙调整

- 时限调整之后执行该操作。



标准：0.80 +/- 0.15 mm 之内

- 前盖板（☛ p.68 “前盖板、操作面板”）

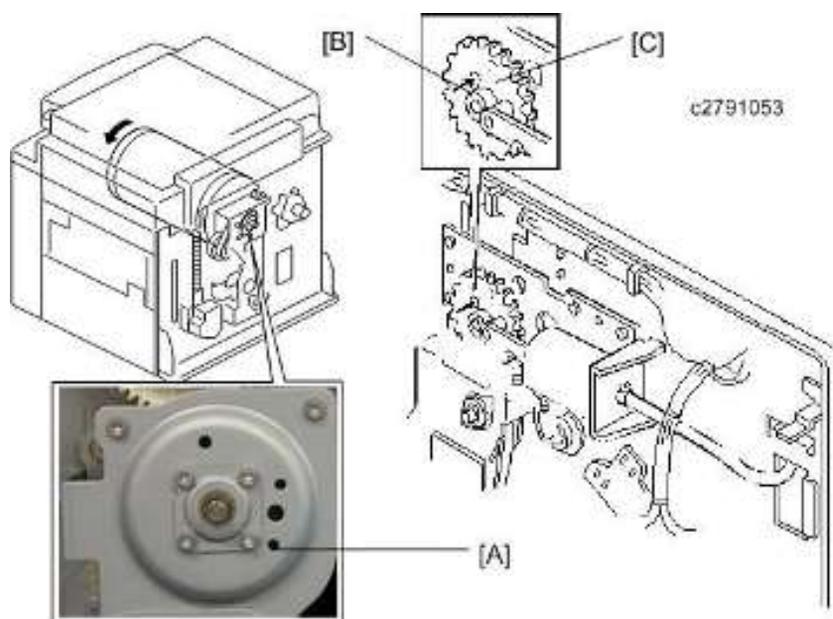
1. 从压力臂[B]上松开操作侧[A]的定位块。

注

- 将定位块[A]向左滑动，然后提起压力臂[B]。
2. 使用隙规测量印筒表面与接纸爪之间的间隙[C]。该值应介于 0.80+/-0.15 mm 之间。
 3. 如果间隙不正确，通过旋转螺栓[D]调整间隙。
 4. 使用锁支架在操作侧锁定定位块，使压辊保持在正确位置。

气泵调整

目的：确保接纸爪在正确时间喷气。

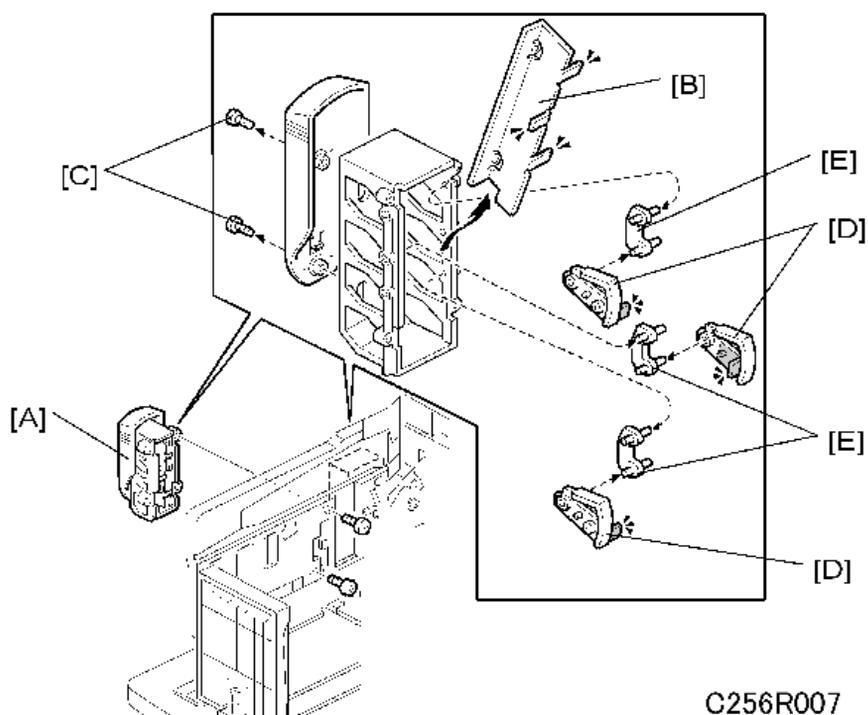
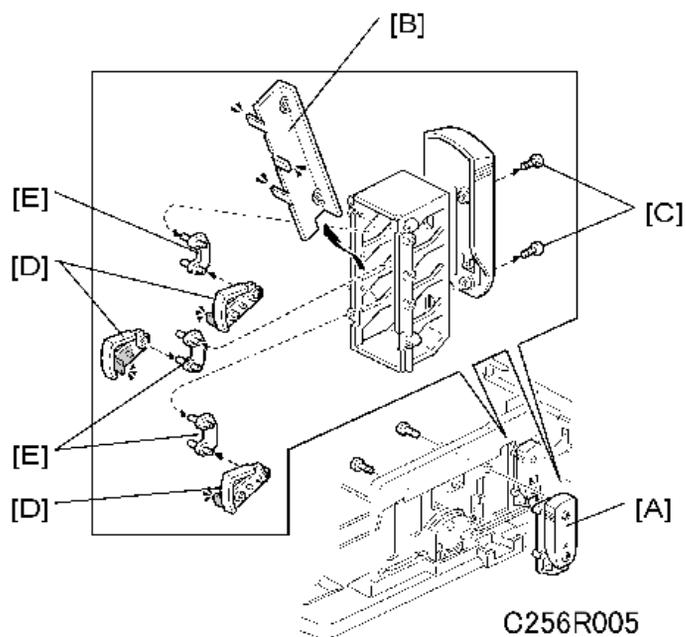


4

• 后盖板 (☛ p.72 “后盖板”)

1. 如图所示，检查印筒驱动齿轮上的凹坑是否与支架中的定位孔[A]相遇。
2. 检查泵驱动齿轮上的孔[B]是否对正气泵单元支架中的孔[C]。
3. 如果没有对正，拆除气泵单元并重新定位齿轮。

垫块



[A]: 楔子 (2 ×)

[B]: 缓冲翅片支架  × 2 [C]) - 通常，不在现场拆开部件[B]至[E]。

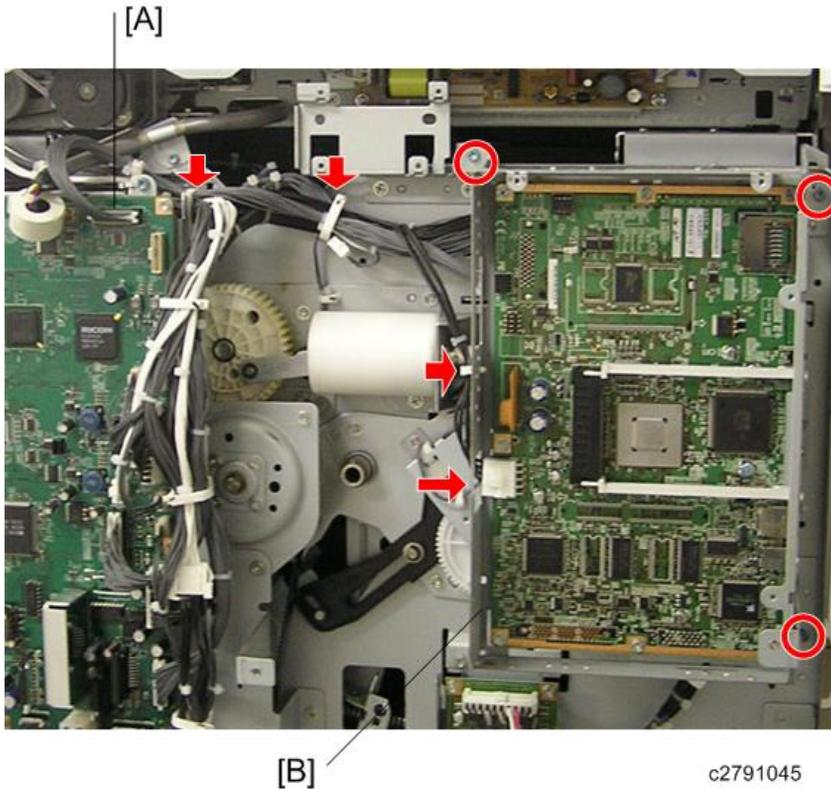
[D]: 缓冲翅片

[E]: 缓冲翅片链环

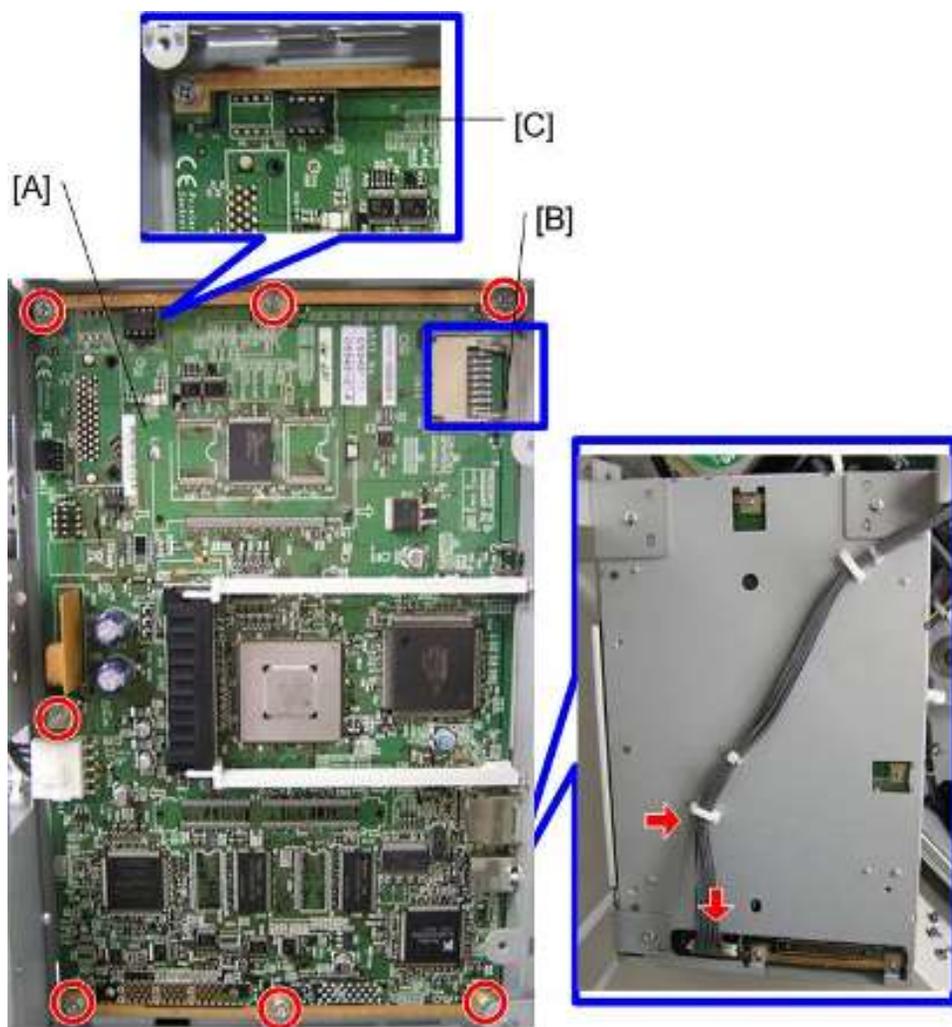
网络印刷机控制器

印刷机板

1. 后盖板 (● p.72 “后盖板”)



2. 拆除印刷机板和外壳。(✚ × 3, 🛠 × 2, 🛠 × 3)。



C2791046

3. 从外壳拆除印刷机板[A] (🔧 × 7, 🗑️ × 1)。

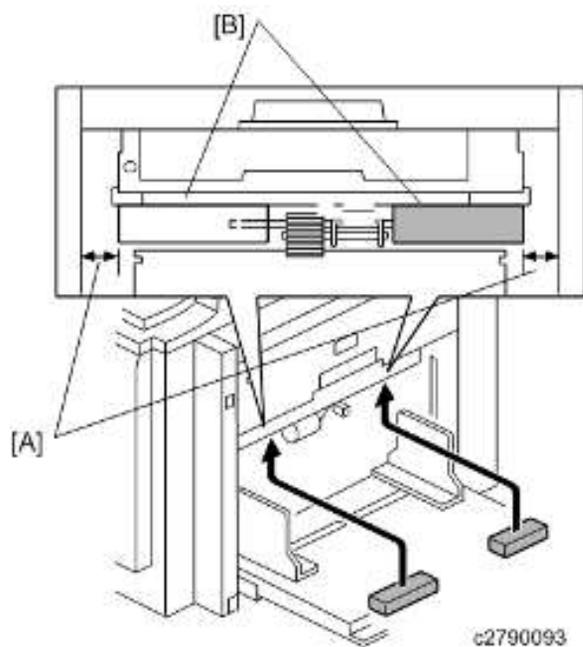
↓ 注

- 如果印刷机板中有 SD 卡，在拆除印刷机板之前拆除 SD 卡[B]。
- 在更换印刷机板时，从旧印刷机板拆除 NVRAM[C]并将其安装在新印刷机板上。否则，所有控制器设置（如 IP 地址）将丢失。

隔音垫

下面是隔音垫的安装位置。

左送纸、右送纸

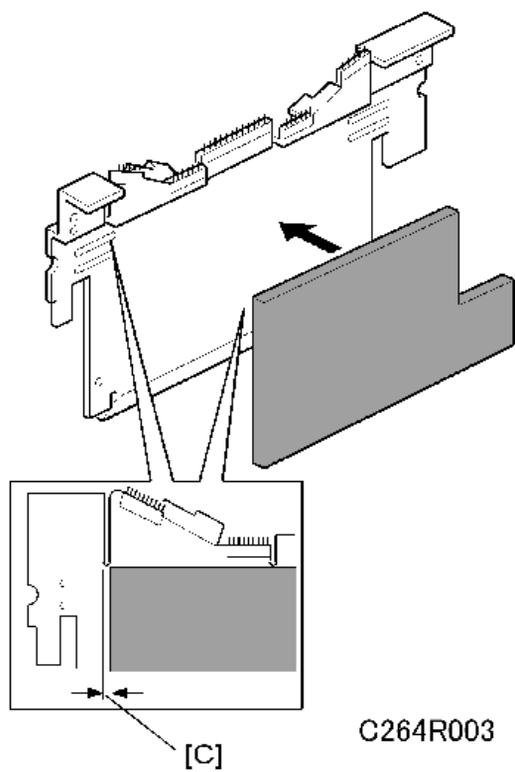


[A]: 10.0 mm 至 12.0 mm

[B]: 0.0 mm

出纸

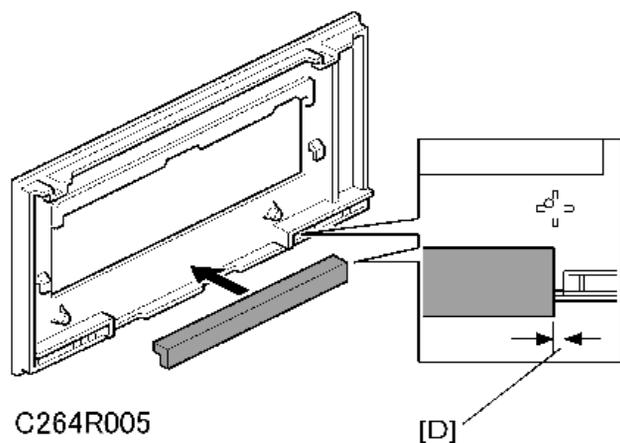
4



[C]: 0.0 mm

卸版盖板

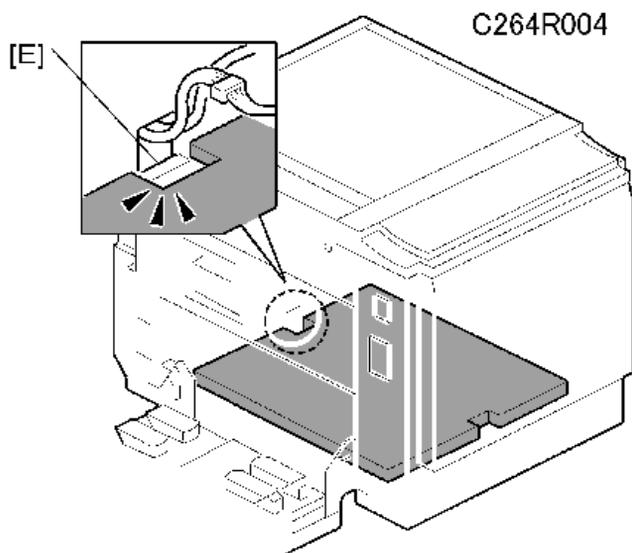
卸版盖板 (🔩 × 4)



[D]: 0.0mm 至 2.0mm

基座

出纸盖板 ( × 4) ( p.135 “出纸”)



注

- 从出纸侧插入隔音垫，然后朝机器内部推。
- 如上所示，隔音垫有一条长边和一条短边。从短边插入隔音垫，然后将隔音垫固定在机器内部的[E]处。
- 基座的隔音措施没有双面胶带。

熔丝、LED、VR、DIP-SW 和 TP 表

熔丝烧断状况

PSU

编号	等级	症状
FU700	6.3 A	机器不开启
FU701,	6.3 A	显示 E-41, SP 模式中的输出模式只开启主电机。
FU702	6.3 A	显示 E-12, SP 模式中的输出模式只开启主电机。
FU703, 704	6.3 A	显示 E-06。

LED 表

MPU

编号	功能
LED1	监控 MPU 中的送纸电路。通常, 此 LED 以 2 秒为间隔闪烁。
LED2	监控 OPU2: FPGA。通常, 此 LED 以 1 秒为间隔闪烁。
LED3	监控 CPU 运行情况。通常, 此 LED 以 1 秒为间隔闪烁。
LED4	监控版纸用完传感器。传感器检测到版纸时, 该 LED 亮起。(● p.111 “版纸用完传感器调整”)
LED5	监控版纸边缘传感器。传感器检测到版纸时, 该 LED 亮起。(● p.109 “版纸边缘传感器调整”)
LED6	监控管道卡纸传感器。传感器检测到版纸时, 该 LED 亮起。(● p.108 “管道卡纸传感器调整”)
LED7	未使用。

编号	功能
LED8	监控 GATC2: FPGA。通常，此 LED 以 1 秒为间隔闪烁。

控制器板

编号	功能
LED1	监控 CPU 运行情况。正常条件下，此 LED 闪烁。

VR 表

MPU

编号	功能
VR101	调整版纸用完传感器 (🔧 p.111 “版纸用完传感器调整”)
VR102	调整管道卡纸传感器 (🔧 p.108 “管道卡纸传感器调整”)
VR103	调整版纸边缘传感器 (🔧 p.109 “版纸边缘传感器调整”)
VR104	调整第二印筒版纸传感器 (🔧 p.110 “第 2 印筒版纸传感器调整”)

PSU

编号	功能
RV1	调整热敏头电压。(🔧 p.112 “热敏头电压调整”)

油墨检测板

编号	功能
VR1	调整油墨检测。(🔧 p.127 “油墨泵调整”)

DIP 开关

油墨检测板

编号	正常印筒	彩色印筒	A4 黑色印筒
SW1	关闭	关闭	开启
SW2	关闭	开启	关闭
SW3	关闭	关闭	关闭
SW4	关闭	关闭	关闭

4

控制器板

SW2	关闭	开启
1	ROM 启动	SD 卡启动
2	正常机器运行	只启动 ROM 监控器
3	未使用	未使用
4	未使用	未使用

号码	SW	设置
SW3	推动开关	推动 SW3 同时开启主开关时，控制器板将进入详细的自检模式。

测试点

MPU

编号	功能
TP101	测量版纸用完传感器电压。(👉 p.111 “版纸用完传感器调整”)
TP102	测量管道卡纸传感器电压。(👉 p.108 “管道卡纸传感器调整”)

编号	功能
TP103	测量版纸边缘传感器电压。(☛ p.109 “版纸边缘传感器调整”)
TP104	测量第 2 印筒版纸传感器电压。(☛ p.110 “第 2 印筒版纸传感器调整”)

PSU

编号	功能
TP701 TP702	测量热敏头电压。(☛ p.112 “热敏头电压调整”)

5. 系统维护参考

维修程序模式

⚠注意

- 进入 SP 模式之前，确保数据输入 LED (↔) 未亮起。此 LED 表示某些数据正进入机器。LED 亮起时，请等待复印机处理数据。

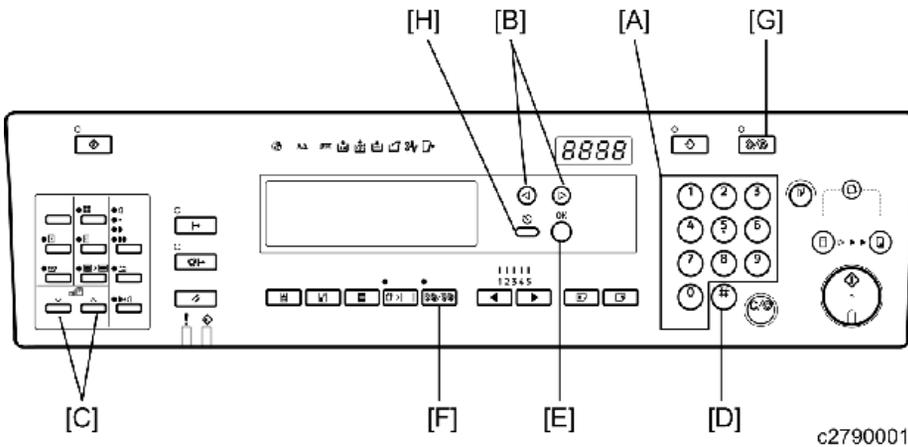
使用维修程序模式

使用维修程序模式（SP 模式）检查电气数据、更改操作模式和调整数值。

↓注

- 维修程序模式仅供维修代表使用，以便正确保持产品质量。若此模式出于任何原因被维修代表之外的人员使用，数据可能被删除或设置被更改。此类情况下，产品质量无法得到保证。

如何选择程序号



1. 使用数字键[A]或◀键[B]或放大键[C]，输入所需主菜单编号（下面列出），然后按输入键[D]或确定键[E]。

主菜单编号列表：

1. 复制数据， 2. 基本设置， 3. 系统设置 4. 输入模式
5. 输出模式， 6. 调整， 7. 内存清除， 8. 系统测试
2. 使用数字键或◀键或放大键，输入所需子菜单编号，然后按输入键或确定键。
3. 使用数字键输入所需值或模式（SP 模式已列在维修程序表中）。

↓ 注

- 使用内存/等级[F] 键在"+"和"-"之间切换。
- 如需输入小数，无需输入小数点。例如，如需输入"1.5"，只需按"1"和"5"键。

4. 按输入键或确认键保存显示的设置。

5. 执行以下"更改调整值或模式"程序。

↓ 注

- 如需取消 SP 模式，按清除模式/节能键[G] 或者取消键[H]

6. 故障排除

固件更新

为更新机器固件，必须有新版本的固件。

有三类固件：主固件、ADF 和控制器(FV-Lt)。

固件类型

有两类主固件。一类用于 A3 机型，另一类用于 B4 机型。下载对应于您正使用机型的固件。

固件类型	功能	固件位置
主固件 (A3 机型)	引擎	主板 (MPU)
主固件 (B4 机型)	引擎	主板 (MPU)
ADF 固件	引擎	主板 (MPU)
控制器(FV-Lt)固件	打印机控制器	印刷机板

开始之前

SD 卡属精密设备。操作 SD 卡时，务必遵循以下注意事项：

- 插入 SD 卡之前务必关闭机器。电源开启时，切勿将 SD 卡插入插槽。
- 开启电源后，不得从卡槽移除 SD 卡。
- 从 SD 卡下载固件时，切勿关闭机器。
- 将 SD 卡保存在安全的场所，避免暴露于高温、高湿或直射阳光下。
- 操作 SD 卡时务必小心。不得弯曲或刮伤此卡。避免 SD 卡受到冲击或振动。
- 将应用程序下载到 SD 卡上时，确保 SD 卡的写保护功能未被锁定。

使用固件更新软件时，切记以下事项：

- “下载”表示将 SD 卡的数据发送到机器。
- 启动固件更新步骤之前，确保机器与网络断开，以防止进行更新固件时印刷作业进入。

准备下载固件

1. 在 SD 卡上创建一个名为“romdata”的文件夹（仅在首次使用 SD 卡时需要此步骤）。
2. 在“romdata”文件夹内部创建以下文件夹之一。确保针对您正使用的机型创建正确的文件夹。

主固件或 ADF

- A3 机型：“C279” 文件夹
- B4 机型：“C277” 文件夹

控制器(FV-Lt)

- “C654” 文件夹

注

- SD 卡可与其它文件（用于其它复印机的固件、MFP 等）共享。
- 如果 SD 卡中有许多文件，会降低在操作面板上显示正确固件的速度。

3. 将固件存储于“C279”、“C277”或“C654”文件夹中。

文件存储位置

固件类型	文件名	文件存储位置
主固件(A3)	C279****X_#_sd.bin	/romdata/C279
主固件 (B4)	C276****X_#_sd.bin	/romdata/C277
ADF (A3)	D5785390X.fwu	/romdata/C279
ADF (B4)		/romdata/C277
控制器(FV-Lt)	C654****X_#_sd.bin	/romdata/C654

***:部件编号 X: 后缀 #: 版本号

4. 等待直至数据全部传输。

⚠ 注意

- 传输全部数据（此时，电脑显示可安全移除 SD 卡）之前，不得从电脑移除 SD 卡。

5. 将电脑上与 SD 卡上的文件大小相比较。若大小不同，数据则无法全部传输。

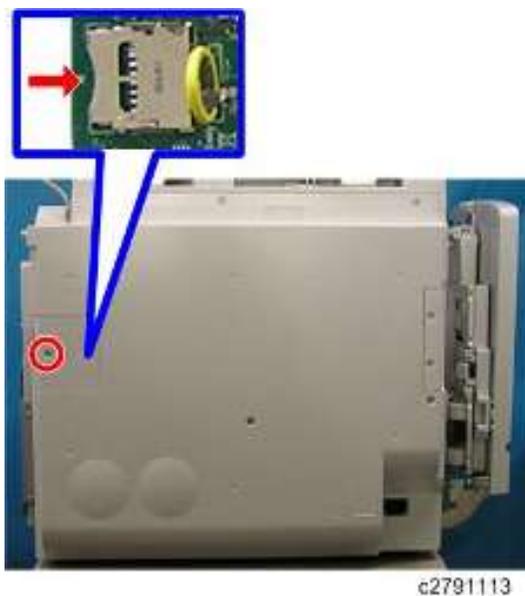
⚠ 注意

- 关闭电脑并断开 USB 读/写器之前，不得取出 SD 卡。

下载主固件/ADF 固件

使用 SD 卡更新主固件。

1. 在下载新固件前，利用 SP1-70 检查固件版本号（主要）或利用 SP 1-78 检查文件后缀编号(ADF) (附录 - 主 SP 表)。
2. 准备带最近固件的 SD 卡。
3. 关闭主开关并断开电源线。



4. 拆除卡的后盖板。
5. 将 SD 卡插入 MPU 上的连接器。
6. 连接电源线，然后开启主开关。
7. 进入 SP8-1 (ADF: SP8-2) 并按确认键。按输入 (#) 键。
8. 按输入键。（此过程约需 2.0 分钟。）
9. 检查是否显示"完成"。
10. 关闭主开关，并移除 SD 卡。
11. 下载固件之后，开启总电源并进入 SP 模式以确认下载完成。

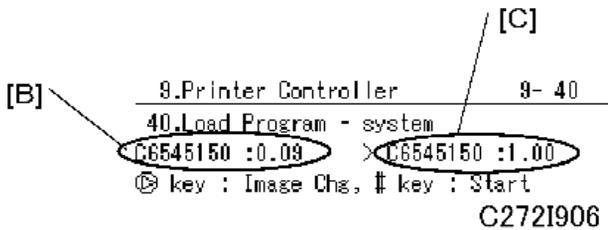
下载 FV-Lt 固件

1. 下载新固件前，利用 SP9-5 检查固件版本号 (附录 - 主 SP 表)。

2. 关闭主开关。



- 3. 后盖板。(☞ p.72 “后盖板”)
- 4. 将 SD 卡插入 ACU 板的插槽。
- 5. 再次开启主开关。
- 6. 进入 SP 模式 (SP9-40: 载入程序 - 系统)。



在左侧[B]，您可以看到当前机器中的固件版本。

在右侧[C]，您可以看到 SD 卡上的固件版本。

卡上可存储不止一种版本。使用图像更改按钮">" 选择您想要下载的版本。

选择之后，按 ‘#’ 按钮开始下载。

```

9.Printer Controller          9- 40
40.Load Program - system
Executing                    Write
■■■■□
[D]
C2721907

```

大致下载时间为 10 分钟。

注

- 下载期间，标记 “■” [D]的数量增加。
- 如果下载没有正确完成，操作面板上会显示错误信息。
- 如果下载期间出现错误，显示面板显示 SP 模式屏幕时，再次执行下载。若无法执行，则必须更换 ACU 板（印刷及控制器板）。

```

9.Printer Controller          9- 40
40.Load Program - system
Completed
Turn the main switch off then on.
C2721908

```

7. 操作面板从“正在执行”变为“完成”后关闭主开关。
8. 若完成下载，取出 SD 卡。
9. 下载固件之后，开启总电源并进入 SP 模式以确认下载完成。

注

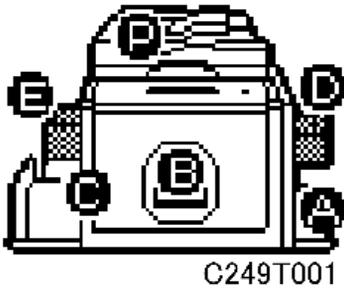
- 机器电源开启时，不得插入或取出 SD 卡。
- 固件正在下载时，不得关闭电源。

电气部件缺陷

因下面显示的传感器错误而出现卡纸。

错误	卡纸
送纸错误	“A” 卡纸
印筒错误	“B” 卡纸
出纸错误	“C” 卡纸
第二印筒错误	“D” 卡纸
排出盒错误	“E” 卡纸
ADF 错误	“P” 卡纸

6



C249T001

传感器

部件	条件	症状
版纸排出位置（原位）传感器	开启	印筒旋转时，必然显示 E-23。
	短路	
接纸时限传感器	开启	印筒旋转时，必然显示 E-21。
	短路	
送纸开始时限传感器	开启	印筒旋转时，必然显示 E-24。
	短路	

部件	条件	症状
第 2 送纸时限传感器	开启	印筒旋转时，必然显示 E-22。
	短路	
印筒传感器（连接器）	连接	甚至在抽出印筒时也无显示，且在单元或制版时显示 E-06。
	打开	初始化完成时，显示“无印筒”。
印筒油墨传感器（检测插针）	开启	印刷图像因墨泵未开而被弄脏。
	关闭	打印或制版时时，显示“油墨用完”，且无法取消。无油墨 LED 亮。 因每次在门开关时进行供墨而导致在印筒中出现漏墨。
印筒油墨温度传感器（导线束）	短路	每次按启动按钮时便显示 E-17。
	钢丝折断	每次按启动按钮时便显示 E-18。
压力板极限传感器	开启	显示“版纸排出已满”。
	短路	显示 E-12。
压力板原位传感器	开启	在激活压力板时，显示 E-12。
	短路	
印筒版纸传感器	在印筒上有版纸。	未执行卸版，同时只要执行制版，“D”卡纸指示灯亮起。
	无版纸	如果没有版纸，“无版纸”指示灯不亮起。 当印筒上没有版纸并开始制版时，“B”卡纸指示灯亮起且不取消。
第 2 送纸传感器	反射光 / 有纸	“C”卡纸指示灯亮起。
	无纸	复印时“B”卡纸指示灯必然亮起。
版纸排出传感器	开启	“B”卡纸指示灯亮起。
	短路	“BE”卡纸指示灯亮起。

部件	条件	症状
纸夹打开传感器	开启	纸夹工作时，必然显示 E-00。
	短路	显示 E-00
纸夹关闭传感器	开启	显示 E-00
	短路	纸夹工作时，必然显示 E-00。
纸台下限传感器	开启	纸台下降到传感器下方，显示 E-02。
	短路	纸台不下降。
压板盖传感器	开启	使用中心/边缘删除模式处理图像。
	短路	如果按两次启动按钮，正常制版。
原稿长度传感器	反射光	如果放置不应被传感器检测到的纸张，则将检测到该纸张。
	无反射光	根据在此状态制版时的所放置纸张，可能出现尺寸不合适警告、自动旋转或减小/放大。
扫描仪原位传感器	开启	扫描仪原位传感器运行时，显示 E-13。
	短路	按下启动按钮且扫描仪返回到原位时，显示 E-13。
原稿长度/宽度传感器	开启	如果原稿并不匹配原稿尺寸的传感器图样，则无法检测到正确原稿尺寸。
	关闭	根据在此状态制版时的所放置纸张，可能出现尺寸不合适警告、自动旋转或减小/放大。
版纸放置盖板传感器	开启	“D”卡纸指示灯亮且无法取消。
	短路	版纸放置盖板打开时，“D”卡纸指示灯亮。
版纸用完传感器	在印筒上有版纸。	无版纸时，“D”卡纸指示灯亮。卡纸 LED 亮。无法检测版纸用完。当版纸从版纸卷撕下且缠绕在印筒周围时会造成卷起卡纸、图像、固体图像、脏污压辊。
	无版纸	“加载新版纸卷”指示灯亮且“加载新版纸卷”LED 亮。

部件	条件	症状
纸张高度传感器	开启	纸台上升到传感器上方，显示 E-02
	短路	复印时"A"卡纸指示灯必然亮起。
对位传感器	反射光 / 有纸	"A"、"B" 卡纸指示灯亮且无法取消。
	无纸	复印时"A"卡纸指示灯必然亮起。
纸张用完传感器	反射光 / 有纸	即使没有纸张也可开始印刷，但"A"卡纸指示灯会亮起。
	无纸	"加装纸张"指示灯亮起。如果纸台不在较低位置，则其向下移动到较低位置。
裁切刀原位传感器	开启	显示 E-01。
	关闭	
纸张尺寸传感器	开启	如果纸张并不匹配纸张尺寸传感器图样，则无法检测到正确纸张尺寸。 显示与所放置纸张不同的尺寸或"*"。 当在此状态制版时，可能存在尺寸不合适警告或固体图像。
	关闭	
纸张长度传感器	反射光	如果放置不应由传感器检测到的纸张，则检测到该纸张，且显示与所放置纸张不同的尺寸。 若纸张比图像短则会使压辊脏污。
	无纸张长度	如果放置由传感器检测到的纸张，则将不会检测到该纸张，且显示与所放置纸张不同的尺寸。 由于机器不检测纸台上较长的纸张尺寸，因此较长的图像将被切断。
油墨空转轮原位传感器	开启	显示 E-41。
	关闭	
印刷压力原位传感器	开启	显示 E-43。
	短路	

部件	条件	症状
第 2 印筒版纸传感器	反射光/印筒上有版纸。	甚至在出现纸夹错误时，仍按压版纸推动聚酯薄膜板且其变脏。"D"卡纸指示灯亮起。
	无版纸	不按压版纸推动聚酯薄膜板。无法检测到裁切错误。
管道卡纸传感器	在印筒上有版纸。	"D"卡纸指示灯亮起。
	无版纸	下部版纸纸盘中有一张版纸，但是管道卡纸传感器没有检测到版纸，版纸真空风扇不吸引版纸，同时显示 E-01。
管道板原位传感器	开启	显示 E-42。
	关闭	
版纸边缘传感器	在印筒上有版纸。	"D"卡纸指示灯亮起。
	无版纸	
热敏头原位传感器	提高压力	显示 E-47。
	释放压力	
热敏头温度传感器	开启	每次按下启动按钮时便显示 E-09。
	短路	每次按下启动按钮时便显示 E-04。
ADF 原稿检测	开启	甚至在 ADF 不具有原稿时也送入原稿。因此 "P" 卡纸指示灯亮。卡纸 LED 开。机器无法在正确时间变到节能模式。
	短路	甚至在 ADF 有原稿时也扫描压板盖。甚至当原稿放置在处于节能模式的 ADF 中时，其也无法从节能模式返回。
ADF 歪斜修正	开：反射光	"P"卡纸指示灯亮起。
	关：无反射光	当纸张从 ADF 送入时，"P"卡纸指示灯亮起。

部件	条件	症状
ADF 对位	开: 反射光	"P"卡纸指示灯亮起。
	关: 无反射光	当纸张从 ADF 送入时, "P" 卡纸指示灯亮起。
ADF 出稿	开: 反射光	"P"卡纸指示灯亮起。
	关: 无反射光	当纸张从 ADF 送入时, "P" 卡纸指示灯亮起。
ADF 送稿盖板	开启	"关闭 ADF 盖板"指示灯亮起。
	短路	甚至在 ADF 盖板打开时也送稿。因此 "P" 卡纸指示灯亮。
ADF 提起	开启	甚至在 ADF 具有原稿且不提起 ADF 时也读取压板盖。
	短路	甚至在 ADF 盖板打开时也送稿。因此 "P" 卡纸指示灯亮。

开关

部件	条件	症状
前门安全开关	开启	"开启盖板"指示灯亮起。"开启盖板"LED 开。
	关闭	无法取消主要单元错误 ("A"、"B"、"C" 卡纸及无墨)。即使在印筒与总开关交换开启时也不更新印筒信息。 如果制版, 则出现 SC。 当门盖板打开时互锁 SW (门盖板侧) 关闭, 且制版时将出现 SC。
主开关	关闭	机器没有开启。
	开启	机器没有关闭。 关闭机器时显示 E-61。

部件	条件	症状
制版单元放置开关	连接	即使制版单元尚未设置, "下部版纸纸盘开启"指示灯也不亮起。无法取消。
	开启	"无制版单元" 指示灯亮起且无法取消。
排出盒放置开关	开启	即使没有排出盒, 也会将版纸送至排出盒。
	关闭	"无排出盒"指示灯亮起且无法取消。
下部版纸纸盘放置开关	开启	制版开始, 但下部版纸纸盘开启, 版纸真空风扇不吸引版纸, 同时显示 E-01。
	关闭	"下部版纸纸盘开启"指示灯亮起。
互锁开关	开启	如果无排出盒, 则可操作抽风机、纸夹、鼓风机电机、排出辊、压板及印筒。
	关闭	当总开关开启时, 针对纸夹、压板或印筒显示 SC。

电源

部件	条件	症状
+5v (CN102-4)	无电源	机器没有开启。
+5v (CN102-2, 3)	无电源	机器不开启, 但 MPU 上的 LED103 闪烁。
+12v (CN102-9)	无电源	图像中出现黑色条纹。
-12v (CN102-8)	无电源	操作面板上的 LCD/LED 不指示。
+24v (CN111-3, 4, 5, 6)	无电源	显示 E-47, SP 模式中的输出模式只开启主电机。
+24v (CN111-1)	无电源	显示 E-12, SP5-13、14、15 (版纸排出电机/压力板电机输出模式) 不开启电机。
电机驱动板熔丝	熔丝	"开启盖板"指示灯亮起。
FU700(PSU)	熔丝	机器没有开启。

部件	条件	症状
FU701 (PSU)	熔丝	显示 E-41, SP 模式中的输出模式只开启主电机。
FU702(PSU)	熔丝	显示 E-12, SP 模式中的输出模式只开启主电机。
FU703、FU704(PSU)	熔丝	显示 E-06。

控制器

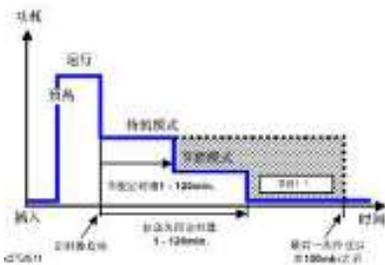
部件	条件	症状
CPU	统计注册错误	CPU 错误
	内存出错	
	TLB 错误	
ASIC	DMA 错误	ASIC 错误
	定时器错误	
	注册错误	
SDRAM	ROM 监控器使用区错误	RAM 错误
	1 位移动错误	
	全部区域错误	
SSCG	ACK 错误	ASIC 错误
NVARM	ROM 监控器使用区错误	NVRAM 错误
	全部区域错误	
NIC	NIC 错误	NIC 错误
中断	ASIC 中断注册检查错误	CPU 错误
ROM	ROM 监控器 CRC 错误	ROM 错误
	Kernel CRC 错误	
	ROMFSCRC 错误	

7. 节能

节能

节能

客户应正确使用节能模式，以节能并保护环境。



此图中的灰色阴影区域表示定时器处于默认设置时所节省的能量。若更改定时器，节省的能量将有所不同。例如，如果定时器全部设为 120 分钟，灰色区域将消失，120 分钟之内不会节省任何能量。

定时器设置

用户可利用用户工具（系统设置）设置这些定时器

- 节能定时器（1 - 120 分）：低功率模式。默认设置：1 min
- 自动关闭定时器（1 - 120 分钟）：关闭

默认设置：

C279	1 分钟。
------	-------

注

- 节能定时器和自动关闭定时器不可同时使用。一次只能使用一个。

建议

建议保留默认设置。

- 如果客户要求更改这些设置，请向其阐明能量成本将会增加，并让其权衡额外能量的使用对环境所造成的影响。
- 如果需要更改设置，请确保自动关闭定时器设定的时间不太长。如果客户不满意，先用较短的设置时间（如 30 min）进行尝试，然后使用较长时间值（如 60 min）。

- 如果所有定时器均设为最大值，最后一次作业后机器将不会开始节能，直至 120 分钟到期。这表示客户使用机器后，将消耗掉可节省的能源。

节约用纸

合并功能的效果

合并功能可减少纸张使用量。这表示纸张生产消耗的总能量更少，从而改善环境。

合并模式

将纸张量减少一半！



建议

请向客户说明以上功能，以减少用纸量。

7

C279

通过单面作业的一些简单示例，下表显示了节约用纸和计数器如何增加。

如果使用合并模式，总计数器以与之前所述相同的方式运行。通过合并作业的一些简单示例，下表显示了节约用纸和计数器如何增加。

原稿	所用单面纸	节约用纸
1	2	0
1	2	1

MEMO

机型 PD-D1
机器代码: C279

附录

2012年1月27日

目录

1. 附录：一般规格

规格.....	3
主机.....	3
支持的纸张尺寸.....	6
软件附件.....	7
可选设备.....	9

2. 附录：PM 表

PM 表.....	11
其它产量部件.....	12

3. 附录：维修呼叫状况

维修呼叫状况.....	15
维修呼叫.....	15
程序下载错误代码.....	19

4. 附录：维修程序模式表

SP 表.....	21
维修程序模式.....	21
SP 模式表.....	21



1. 附录：一般规格

规格

1

主机

配置：	单独
版纸工艺：	利用 400 dpi 热敏头的数字工艺 (精细模式: 400 × 600 dpi)
扫描 (像素浓度)：	600 × 400 dpi (精细模式: 600 × 600 dpi)
原稿：	纸张/书本
印刷过程：	全自动单印筒模板系统
原稿尺寸：	最大 297 × 432 mm / 11.7" × 17.0"
复印纸张尺寸：	最大: 297 × 432 mm / 11.7" × 17.0" 最小: 70 × 148 mm / 2.8" × 5.8"
复印纸张重量：	47.1 - 209.3 g/m ² , 12.5 - 55.6 lb.
印刷区域：	A3 印筒: 290 × 410 mm / 11.4" × 16.1" B4 印筒: 251 × 355 mm / 9.9" × 14" A4 黑色印筒: 200 × 290 mm / 7.9" × 11.4"
印刷速度：	60、75、90、105、130 张/分钟 (5 档) *可以 60、75、90 及 105 张/分钟的速率处理 A6 直送、A5 横送及待定形式 (长度为 170 mm 或更短)。
版纸排出盒容量：	65 张版纸 (A3、B4 印筒) 70 张版纸 (A4 印筒) *正常条件

复制比例:	3 次放大和 4 次缩小		
		A3 版本	DLT 版本
	放大	141%	155%
		122%	129%
		115%	121%
	等倍尺寸	100%	100%
缩小	93%	93%	
	87%	77%	
	82%	74%	
	71%	65%	

缩放:	50 至 200%，以 1% 步进
电源:	美国: 120 V, 60 Hz 欧洲、亚洲: 220 - 240 V, 50/60 Hz
噪声发射	

	声功率级	操作位置声功率级
待机:	不超过 45 dB (A)	不超过 31 dB (A)
复印 60 rpm:	不超过 73 dB (A)	不超过 59 dB (A)
复印 90 rpm:	不超过 76 dB (A)	不超过 62 dB (A)
复印 130 rpm:	不超过 81.5 dB (A)	不超过 66 dB (A)

注

- 根据 ISO 7779 标准方法进行以上测量。

尺寸 (宽 x 深 x 高)	<p>纸台关闭: 805 × 705 × 638 mm (31.7" × 27.8" × 25.1")</p> <p>纸台打开: 1370 × 705 × 638 mm (53.9" × 27.8" × 25.1")</p> <p> 注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 测量条件 • 1) 无 ADF • 2) 无纸台
重量:	<p>美国、欧洲、亚洲 (不包括中文版本): 87 kg (191.8 磅)</p> <p>中国: 89 kg (196.21 磅)</p> <p>(不包括 ADF、压板盖、油墨和版纸)</p>
版纸处理时间:	<p>少于 23 秒 (A4 复制)</p> <p>少于 27 秒 (A3 复制)</p> <p>少于 26 秒 (B4 机器)</p> <p>少于 24 秒 (B4 机器 - A4 复制)</p> <p> 注</p> <ul style="list-style-type: none"> • 测量条件 <ol style="list-style-type: none"> 1. 100% 尺寸 2. 标准模式 (非微调模式)
纸台容量:	1,000 张 (64 g/m ² , 17 磅)
出纸台容量:	1,000 张 (64 g/m ² , 17 磅)
前端页边距:	5 ± 3 mm
后端页边距:	2 mm
横向对位调整范围:	± 10 mm
垂直对位调整范围:	± 15 mm

版纸类型:	<p>热版纸卷筒类型:</p> <p>320 mm 宽度, 110 米/卷 (仅限 A3 版纸)</p> <p>280 mm 宽度, 110 米/卷 (仅限 B4 版纸)</p> <p>产量:</p> <p>200 版纸/卷 (A3 印筒)</p> <p>220 版纸/卷 (B4 印筒)</p> <p>315 版纸/卷 (A4 印筒)</p> <p>每张版纸的最大运行长度: 4,000 件</p>
版纸存放条件:	<p>温度: 0 至 40 ° C</p> <p>湿度: 10 至 95% RH</p> <p>推荐最长保存期: 生产日期后一年</p> <p>注意: 避免存放在暴露于直射阳光的位置。</p>
油墨类型:	<p>600 ml 型盒</p> <p>可用颜色: 黑色、红色、蓝色、绿色、棕色、紫色、黄色、深蓝色、栗色、橙色、深青色、灰色、射光蓝色、草绿色、紫红色和紫罗兰色</p>
油墨存放条件:	<p>温度: -5 至 40 ° C (最佳条件: 15 至 25 ° C)</p> <p>湿度: 10 至 95% RH (最佳条件: 20 至 70% RH)</p> <p>推荐最长保存期: 生产日期后 18 个月</p> <p>注意: 避免存放在暴露于直射阳光的位置。</p>

支持的纸张尺寸

送纸 (主要欧洲和亚洲)

纸张尺寸	尺寸 (宽 x 长)
A3 直送	297 × 420 mm
B4 日本工业标准直送 (日本工业标准)	257 × 364 mm
A4 横送	297 × 210 mm

纸张尺寸	尺寸 (宽 × 长)
A4 直送	210 × 297 mm
B5 日本工业标准横送	257 × 184 mm
B5 日本工业标准直送	184 × 257 mm
A5 直送	148 × 210 mm
B6 日本工业标准直送	128 × 182 mm
A6 直送	105 × 148 mm
F 横送	13" × 8"
其它	垂直: 148 - 432 mm, 水平: 70 - 297 mm

送纸 (主要北美)

纸张尺寸	尺寸 (宽 × 长)
帐簿纸	17" × 11"
法定纸横送	14" × 8.5"
信纸横送	11" × 8.5"
信纸直送	8.5" × 11"
半张信纸横送	8.5" × 5.5"
半张信纸直送	5.5" × 8.5"
其它	垂直: 5.8" - 17", 水平: 2.8" - 11.7"

软件附件

提供打印机驱动程序和实用程序软件。

打印机驱动程序

支持以下操作系统（仅 32 位）

- Windows XP 专业版 (*)
- Windows XP Home Edition
- Windows 2003 Server Standard Edition (*)
- Windows 2003 网络版 (*)
- Windows 2003 R2 (*)
- Windows Vista Home Basic
- Windows Vista Home Premium
- Windows Vista 家庭企业版 (*)
- Windows Vista 家庭旗舰版 (*)
- Windows Server 2008 (*)
- Windows Server 2008 R2 (*)
- Windows 7 简易版
- Windows 7 家庭高级版
- Windows 7 Professional
- Windows 7 旗舰版

(*) 不包括集群和终端服务

实用程序软件

软件	说明
Smart Device Monitor for Admin	<ul style="list-style-type: none">• 进入/退出节能模式• 监控正在使用的多台印刷机/创建组• 显示印刷机状态/设置• 设置印刷机• 检查按照用户代码识别的文件印刷作业历史
Web Image Monitor	<ul style="list-style-type: none">• 显示印刷机状态/设置• 检查印刷作业状态和历史，或者删除印刷作业• 设置印刷机• 网络协议设置• 安全设置

软件	说明
Desktop Binder - Smart Device Monitor	<ul style="list-style-type: none"> • 端到端印刷功能 • 显示错误/完成信息。 • 监控正在使用的多台印刷机 • 最多可显示 100 个印刷作业

可选设备

自动送稿器

纸张尺寸/重量:	尺寸	A3 至 A5, DLT 至 HLT
	重量	40 至 128 g/m ² (10 至 34 lb.)
纸台容量:	50 张 (80 g/m ² , 20 lb)	
功耗:	50W	
电源	DC24V±10%、DC5V±5%、DC5VE±5%来自主机	
尺寸 (宽 x 深 x 高) :	550 × 496 × 120 mm (21.7" × 19.5" × 4.7")	
重量:	10 kg (22 lb.)	

胶带分配器

送带长度	250 mm
	9.8 英寸
送带速度	100 mm/s
	3.9 英寸/秒
功耗	15W
电源	来自主机
尺寸 (WxDxH)	155 × 105 × 60mm
	6.1" × 4.1" × 2.4"

重量	700 g
	1.5 磅

网络打印机控制器 (打印机单元类型 4545A)

打印机语言	RPCS
主机接口	USB 2.0
网络接口	100Base-TX/10Base-T
协议	TCP/IP
引擎接口	LUVI
板载内存	64MB
可选 PostScript	不可用
支持的分辨率	400 dpi
作业历史检查	按照印刷机驱动程序上标识的用户 ID
Web Image Monitor	有

2. 附录：PM 表

PM 表

应定期维护以下项目。间隔时间分为两组 - 一组依据时间，另一组依据印刷次数。对于同属于两组的维护项目，以时间较短者为准。

C: 清洁、R: 更换、L: 润滑

间隔项目	时间				EM	备注
	6M	1Y	打印计数器	任何时间		
扫描仪						
曝光玻璃	C	C		C		干布
曝光灯						干布
版纸进送						
热敏头				C		布和酒精
裁切刀单元						
送稿辊						
压板辊		C				湿布（水）和干布
印筒版纸传感器		C				湿布（水）和干布
印筒						
油墨容器托架		C				湿布（水）和干布
印筒版纸传感器		C				干布
印筒版纸传感器 黑色贴纸	C	C		C		干布
墨辊单向离合器						
印筒可拆卸齿轮		L				

间隔项目	时间				EM	备注
	6M	1Y	打印计数器	任何时间		
送纸						
送纸开始时限传感器	C	C				酒精和干布
对位辊	C	C				酒精和干布
分离垫	C	C/R	1200k			酒精和干布
纸台	C	C		C		酒精和干布
搓纸轮/ 送纸轮[A]	C	C/R	1200k	C		干布
出纸						
出纸传感器	C	C				干布
打印压力						
压辊		(R)	1200k	C		湿布（水）和干布 (R)：如果连续打印相同小尺寸
驱动单元						
印筒驱动齿轮		L				

其它产量部件

这些表中所提及的部件均有目标产量。然而，如果在这些目标条件（平均复印量、彩色比率、P/J 和 C/O）下使用机器，目标使用期限内机器所产生的复印/打印总量将不会达到目标产量。因此，这些部件被归类为产量部件而非 PM 部件（EM 部件）。

ADF (D578)

项目	EM	80K (原稿)	备注
搓纸辊	C	R	用水进行清洁
送稿皮带	C	R	用水进行清洁
分离辊	C	R	用水进行清洁
其它辊轮	C	C	用水进行清洁
齿轮	L		必要时进行润滑
压板纸	C	C	用水或酒精进行清洁

3. 附录：维修呼叫状况

维修呼叫状况

维修呼叫

编号	症状	可能的原因
E-00	纸夹错误 在纸夹电机开启之后，MPU 未在 3.0 秒内检测到纸夹位置传感器信号（开启或者关闭）。	纸夹驱动器 纸夹传感器 纸夹电机
E-01	裁切刀错误 裁切刀电机开启后，裁切刀原位传感器在 3.0 秒内未开启。	裁切刀驱动器 裁切刀开关 裁切刀电机
E-02	纸台驱动器错误 纸台电机开启超过 7.5 秒后，纸张高度传感器或者纸台下限传感器没有开启。	纸台驱动器 纸台电机 纸台高度传感器 纸台下限传感器
E-04	热敏头过热 在按启动键时，热敏头的温度超过 54°C。	过热（等待热敏头冷却） 热敏头
E-06	主电机错误 在主电机开启之后，CPU 未在 5.0 秒内检测到版纸排出位置传感器（印筒原位）信号。	主电机驱动器 主电机 电机驱动板 版纸排出位置传感器
E-09	热敏头热敏电阻开路 热敏电阻输出电压超过 2.82 伏。	热敏头热敏电阻 热敏头连接器
E-10	热敏头能量脉冲错误 CPU 检测到来自热敏头能量控制脉冲的异常 ID 信号。	热敏头连接器 热敏头 MPU

编号	症状	可能的原因
E-12	压力板错误 在压力板电机开启之后，未在 6.0 秒内检测到压力板原位传感器信号。	压力板驱动器 压力板电机 板位置传感器
E-13	扫描仪错误 主开关开启后，扫描仪原位传感器在 15.0 秒内未开启。 初始移动时，当扫描仪朝扫描位置移动 22.2 mm 时，扫描仪原位传感器未关闭。 初始移动时，主开关开启后，扫描仪原位传感器在 2.0 秒内未开启。	扫描仪驱动器 扫描仪原位传感器 扫描仪电机
E-14	SBU 错误 SBU 错误最常由处于不良条件的 SBU 元件或灯引起。	SBU
E-17	印筒热敏电阻开路 热敏电阻输出电压超过 2.67 伏。	热敏电阻连接器 热敏电阻
E-18	印筒过热 在按启动键时，印筒的温度超过 54°C。	印筒过热 热敏电阻
E-21	接纸时限传感器错误 接纸时限传感器未在版纸排出位置传感器激活之前激活。	印筒传感器 触杆
E-22	2 nd 送纸时限传感器错误 第 2 送纸时限传感器未在接纸时限传感器激活之前激活。	印筒传感器 触杆
E-23	版纸排出位置传感器（印筒原位）错误 在送纸开始时限传感器激活之前，版纸排出位置传感器未激活。	印筒传感器 触杆
E-24	送纸开始时限传感器错误 在第 2 送纸时限传感器激活之前，送纸开始时限传感器未激活。	印筒传感器 触杆

编号	症状	可能的原因
E-40	热敏头 ID 错误 CPU 检测到来自热敏头的异常 ID 信号。	热敏头 MPU 热敏头连接器断开
E-41	油墨空转轮原位传感器保持开启或者关闭 生成空转轮电机开启信号后，空转轮原位传感器未在 4.0 秒钟内改变状态。	空转轮原位传感器 油墨空转电机
E-42	管道板错误 生成管道板电机开启信号后，管道板原位传感器未在 4.0 秒钟内改变状态。	管道板原位传感器 管道板电机
E-43	印刷压力错误 生成印刷压力电机开启信号后，印刷压力原位传感器未在 4.0 秒钟内改变状态。	印刷压力原位传感器 印刷压力电机
E-44	MSU 错误 MPU 板收到错误信号时。	MPU
E-47	热敏头驱动错误 生成热敏头驱动电机开启信号后，热敏头原位传感器未在 4.0 秒钟内改变状态。	热敏头原位传感器 热敏头驱动电机
E-50	NVRAM 数据不足 NVRAM 中的数据不是本机适用数据（版本更新错误）	NVRAM (MPU)
E-51	Flash ROM 错误 在将固件下载到机器或将原稿保存到机器时，数据无法正确处理。	Flash ROM (MPU)
E-52	对位电机驱动 IC 错误 若驱动器 IC 检测到过电流或过热条件，机器输出故障信号。 若检测到故障信号，此 SC 出现在显示器上。 若相同 SC 重复出现在显示器上，驱动器 IC 可能损坏。	对位电机 MPU

编号	症状	可能的原因
E-53	<p>送纸电机</p> <p>若驱动器 IC 检测到过电流或过热条件，机器输出故障信号。</p> <p>若检测到故障信号，此 SC 出现在显示器上。</p> <p>若相同 SC 重复出现在显示器上，驱动器 IC 可能损坏。</p>	<p>送纸电机</p> <p>MPU</p>
E-54	<p>Ri2000A 配置错误</p> <p>开启主开关，从节能模式退出</p>	MPU
E-55	GATC2 (FPGA) 配置错误	MPU
E-56	GATC2 (FPGA) 配置写入错误	<p>MPU</p> <p>*请参见：错误代码 (显示：E42)</p>
E-61	<p>自动关闭开关错误</p> <p>主开关在超过 6.0 秒钟后未关闭。</p>	<p>自动关闭开关</p> <p>自动关闭开关连接器断开</p>
E-70	<p>DF 门网络错误</p> <p>从原稿移离对位位置已过去 10 秒，但尚未开启 DF 门信号。</p> <p>注意：DF 门与 DF (送稿器) 无关</p>	网络
E-71	<p>DF 连接错误</p> <p>接收到与此机器代码不同的 ADF 机型代码。”</p>	<p>导线</p> <p>主板</p>
(*)	<p>OPU2 (FPGA) 配置错误</p> <p>主开关开启时，配置通常未结束。</p>	MPU

(*) 此错误发生时，节能模式 LED 以 0.1 秒的间隔闪烁。未显示错误代码。

程序下载错误代码

显示	症状	可能的原因
E24	SD 卡存取错误。	1. 重新插入 SD 卡 2. 更换 SD 卡
E35	不匹配此模块。	
E36	其他原因，此模块并不存在。	将正确的 ROM 数据重新写入 SD 卡。
E40	引擎下载执行失败（主）	更换 MPU
E41	引擎下载执行失败（次）	更换 MPU
E42	引擎下载执行失败 (FPGA 配置错误)	更换 MPU

4. 附录：维修程序模式表

SP 表

维修程序模式

阅读 SP 模式表

SP 表阅读如下。

SP 编号	SP 名称		
	SP 编号的详细解释。		
分支编号	菜单项	分类*	[最大到最小 / 默认 / 变化]
	分支编号的详细解释。		

注

- 已说明星号 (*) SP 右侧上的“分类”，设置存储在 NVRAM 中。
- 在 (SSP) SP 已阐述为超级维修模式之后，“SP 名称”和“菜单项”是 SP。

SP 模式表

1	复印数据		
	显示数据记录，例如印前编号和印刷数量。		
1-1	总版纸计数器		
1-20	总印刷计数器		
1-21	C/O 1		
1-22	C/O 2 至 3		
1-23	C/O 4 至 5		
1-24	C/O 6 至 10		
1-25	C/O 11 至 20		

1-26	C/O 21 至 50		
1-27	C/O 51 至 70		
1-28	C/O 71 至 100		
1-29	C/O 101 至 200		
1-30	C/O 201 至 500		
1-31	C/O 501 至 1000		
1-32	C/O 1001 至 2000		
1-33	C/O 2001 至 3000		
1-34	C/O 3001 至 4000		
1-35	C/O 4001 至		
1-50	D - 版夹卡纸		
	显示频率和发生率。		
1-51	E - 版纸排出卡纸		
	显示频率和发生率。		
1-52	E - 版纸压缩卡纸		
	显示频率和发生率。		
1-53	A - 纸张非进送卡纸		
	显示频率和发生率。		
1-54	A - 纸张对位卡纸		
	显示频率和发生率。		
1-55	B - 纸张缠绕卡纸		
	显示频率和发生率。		
1-56	C - 出纸卡纸		
	显示频率和发生率。		

1-57	P - 送稿卡纸		
	显示频率和发生率。（使用 ADF）		
1-58	P - 出稿卡纸		
	显示频率和发生率。（使用 ADF）		
1-59	D - 版纸进送卡纸		
	显示频率和发生率。		
1-60	D - 版纸裁切卡纸		
	显示频率和发生率。		
1-61	D - 版纸管道卡纸		
	显示频率和发生率。		
1-70	主固件部件号		
	显示主固件部件号和后缀。		
1-72	序列号		
1-73	主固件版本		
1-75	序列号（工厂）		
1-78	ADF ROM 部件编号		
1-80	错误代码历史		
	显示最近 40 个维修呼叫代码。使用 <> 键查看记录。		
1-81	电话号码显示		

1-83	SBU 硬错误位置显示			
	此功能显示已发生 SBU 错误的位置。 <ul style="list-style-type: none"> • 位 7: 0 (未使用) • 位 6: 0 (未使用) • 位 5: GASBU-N Id 错误 • 位 4: VSP5100 重置错误 • 位 3: GASBU-N 重置错误 • 位 2: 串行通信错误 • 位 1: 电源开启/重置清除错误 • 位 0: 连接检测错误 			
1-84	SBU 调整错误位置显示			
	此功能显示已发生 SBU 错误的位置。 <ul style="list-style-type: none"> • 位 7: 0 (未使用) • 位 6: 0 (未使用) • 位 5: Re 错误 (增益错误) • 位 4: Ro 错误 (增益错误) • 位 3: Ge 错误 (增益错误) • 位 2: Go 错误 (增益错误) • 位 1: Be 错误 (增益错误) • 位 0: Bo 错误 (增益错误) 			
1-85	SBU 电平错误位置显示			
	此功能显示已发生 SBU 错误的位置。 <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="vertical-align: top;"> <ul style="list-style-type: none"> • 位 15: Ge 错误 (灯错误) • 位 14: Go 错误 (灯错误) • 位 13: 0 (未使用) • 位 12: 0 (未使用) • 位 11: 0 (未使用) • 位 10: 0 (未使用) • 位 9: Ge 错误 (黑电平错误) • 位 8: Go 错误 (黑电平错误) </td> <td style="vertical-align: top;"> <ul style="list-style-type: none"> • 位 7: 0 (未使用) • 位 6: 0 (未使用) • 位 5: 0 (未使用) • 位 4: 0 (未使用) • 位 3: Ge 错误 (白电平错误) • 位 2: Go 错误 (白电平错误) • 位 1: 0 (未使用) • 位 0: 0 (未使用) </td> </tr> </table>			<ul style="list-style-type: none"> • 位 15: Ge 错误 (灯错误) • 位 14: Go 错误 (灯错误) • 位 13: 0 (未使用) • 位 12: 0 (未使用) • 位 11: 0 (未使用) • 位 10: 0 (未使用) • 位 9: Ge 错误 (黑电平错误) • 位 8: Go 错误 (黑电平错误)
<ul style="list-style-type: none"> • 位 15: Ge 错误 (灯错误) • 位 14: Go 错误 (灯错误) • 位 13: 0 (未使用) • 位 12: 0 (未使用) • 位 11: 0 (未使用) • 位 10: 0 (未使用) • 位 9: Ge 错误 (黑电平错误) • 位 8: Go 错误 (黑电平错误) 	<ul style="list-style-type: none"> • 位 7: 0 (未使用) • 位 6: 0 (未使用) • 位 5: 0 (未使用) • 位 4: 0 (未使用) • 位 3: Ge 错误 (白电平错误) • 位 2: Go 错误 (白电平错误) • 位 1: 0 (未使用) • 位 0: 0 (未使用) 			

1-160	未使用		
1-161	钥匙计数器设置检查		
1-162	钥匙卡设置检查		

2	基本设置		
	设置印刷速度的初始值、油墨检测及国际机器设置。		
2-1	默认印刷速度		[1 至 5 / 3 / 1]
	<p>当您开机且模式清除时，设置印刷速度的初始值。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1: 第一个点 (60rpm) • 2: 第二个点 (75rpm) • 3: 第三个点 (90rpm) • 4: 第四个点 (105rpm) • 5: 第五个点 (130rpm) 		
2-2	默认图像位置		[-15.0 至 15.0 / 0.0 / 0.1 mm]
	当您开机且模式清除时，设置“顶部和底部位置”的初始值。		
2-4	目的地代码		[0 至 9, - / - / -]
	设置目的地代码。		
2-5	未使用		[0 至 2 / 0 / -]
2-6	图像位置显示		[0 至 2 / 1 / 1]
	<p>当用户在操作面板上移动图像位置时，该 SP 控制调整值在显示器上显示的时间长度，此后屏幕返回前一个显示画面。</p> <p>‘慢速’表示尽可能延长显示时间。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 0: 慢速 (1.5 秒) • 1: 正常 (1.0 秒) • 2: 快速 (0.5 秒) 		

2-7	厂商选择	[*1 / *2 / 理光]
	商标取决于目的地。 *1 仅显示可设置的商标。 RICOH / TTEC / KMBJ / NRG / Nashuatec / RexRotary / Gestetner / Lanier / Savin / Standard *2 若尚未设置机型代码，若单个机型代码有多个商标，已设置“理光”。	
2-10	油墨检测板	[开启-关闭 / 开启 / -]
	设置是否检测印筒中的油墨。 <ul style="list-style-type: none"> • 开启：检测油墨。 • 关闭：油墨视为始终存在。 (在测试中或在若从印筒取出油墨的情况下使用“关闭”。)	
2-11	纸张用完传感器	[开启-关闭 / 开启 / -]
	设置是否检测纸张的存在。 <ul style="list-style-type: none"> • 开启：检测纸张的存在。 • 关闭：纸张视为始终存在。(测试中使用) 	
2-12	印筒版纸传感器	[开启-关闭 / 开启 / -]
	设置是否检测印筒版纸的存在。 <ul style="list-style-type: none"> • 开启：检测印筒版纸的存在。 • 关闭：印筒版纸视为始终存在。(测试中使用) 	
2-13	压板盖传感器	[开启-关闭 / 开启 / -]
	设置是否检测压板盖的存在。 <ul style="list-style-type: none"> • 开启：检测压板盖的存在。 • 关闭：压板盖视为始终存在。(测试中使用) 	
2-15	纸张长度传感器	[开启-关闭 / 开启 / -]
	设置是否检测版纸送入单元上纸张长度传感器的存在。 <ul style="list-style-type: none"> • 开启：检测纸张长度传感器的存在。 • 始终假定为最大 (mm: 420mm, 英寸: 432mm)。 (测试中使用)	

2-21	油墨设置		[0 至 1 / 0 / 1]
2-22	双倍计数 (A3)		[0 ~ 2 / 0 / 1]
	使用 A3 印筒时, 电磁计数器 (版纸、纸张) 每次印刷两张计数。 <ul style="list-style-type: none"> • 0: 照例, 增加一个计数。 • 1: 仅版纸增加两个计数。纸张增加一个计数。 • 2: 版纸和纸张增加两个计数。 		
2-23	钥匙卡计数设置		[0 ~ 2 / 0 / 1]
	此功能用于规定每一钥匙卡计数器计数要印刷的纸张数。 <ul style="list-style-type: none"> • 0: 版纸 • 1: 仅印刷张数 (版纸修正) • 2: 仅印刷张数 (数字转换) 		
2-24	钥匙卡版纸计数转换。		[0 至 20 / 1 / 1 印刷]
	此功能仅在钥匙卡计数设置为 1 时有效。 例子: 若此 SP 设为 20 (换句话说, 如果您认为一张版纸的成本是一次印刷成本的 20 倍), 则每次制版时, 印刷计数增加 20。		
2-25	钥匙卡印刷计数设置		[0 至 3 / 1 / 1 印刷]
	此功能仅在钥匙卡计数设置为 2 时有效。 每一印刷计数器计数要印刷的纸张数。		
2-28	不到 3 次印刷后空转		[是 - 否 / 否 / -]
	这样可确保如果长时间未使用机器, 首次印刷也具有足够的油墨浓度。此外, 当客户连续印刷小份 (1 至 3 份印刷件) 时, 从印筒尾端泄漏油墨。 在 SP 2-38 开启时, 空转轮电机旋转, 以在印刷之后将印筒空转轮压向印筒网的内部表面。然后, 空转电机旋转以清除油墨泄漏。空转电机的操作取决于 SP 2-28 and 2-29 的设置。		
2-29	多少次印刷后空转		[1 至 5 / 3 / 1 印刷]
	<ul style="list-style-type: none"> • 如果 SP 2-28 设置为"是"且印刷份数不小于 3, 空转电机旋转。 • 如果 SP 2-28 设置为"否"且印刷份数不超过 SP 2-29 的设置, 空转电机旋转。 		

2-31	墨水辅助供应		[0: 之后 1: 之前 2: 否/ 0: 之后 / -]
2-32	试印后供墨		[开启-关闭 / 关闭 / -]
	SP 开启时，试印后检测并供应油墨。		
2-33	重新送纸设置		[开启-关闭 / 开启 / -]
	<p>当机器执行重新送纸操作时，纸张对位位置超出范围的最大距离为 5mm。如果客户不接受该位置，将 SP 模式改为“关闭”。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 开启：重新送纸设置开启（工厂设置）。 • 关闭：重新送纸设置关闭。 		
2-34	慢速启动模式		[30rpm / 45rpm / 45rpm /-]
	<p>提高试印的图像浓度。</p> <p>下图为印筒转速。设置为“30rpm”将提高试印的图像浓度。</p> <p>增加这种模式是因为试印图像的浓度低于其它型号。</p>		
	<p><30rpm></p> <ul style="list-style-type: none"> • 试印件：30rpm • 第一次印刷：45rpm • 第二次印刷：60rpm • 第三次印刷：75rpm • 第四次印刷：90rpm • 第五次印刷：105rpm • 第六次印刷：130rpm 	<p><45rpm></p> <ul style="list-style-type: none"> • 试印件：45rpm • 第一次印刷：60rpm • 第二次印刷：75rpm • 第三次印刷：90rpm • 第四次印刷：105rpm • 第五次印刷：130rpm • 第六次印刷：130rpm 	
2-35	印刷压力固定模式		[开启 - 关闭 / 开启 / -]
	<p>此功能用于规定印刷压力点是设为自动还是设为固定。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 自动：选定 Sp6-70 至 87 • 固定：选定 SP2-36 SP2-37 设置未反映。 		
2-36	固定模式下的印刷压力		[1 至 5 / 4 / 1]
	当 SP2-35 的印刷压力点设为固定时，此域用于规定其固定的数值。		
2-37	印刷压力调整		[-2 - 2/ 0 / 1]

	更改所有印刷速度(60 至 130 rpm)的印刷压力。 在调整每一种印刷速度或者温度的印刷压力时，使用 SP6-70 至 87。	
2-38	油墨空转轮设置	[0 至 2 / 1 / 1]
	<p>这样可确保如果长时间未使用机器，首次印刷也具有足够的油墨浓度。 空转轮电机旋转，以将印筒空转轮压向印筒网的内部表面。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 0: 关闭 • 1: 版纸排出之后机器进入印筒空转模式。 • 2: 制版之后机器进入印筒空转模式。 	
2-39	出纸电机速度	[-55 至 55% / 0 / 1%]
	送纸 15rpm、30rpm、45rpm 将仅起作用。	
2-40	印刷后空转	[开启-关闭 / 开启 / -]
	<p>设置是否检测印刷后空转</p> <ul style="list-style-type: none"> • 开启: 空转 (按压空转轮) • 关闭: 不空转 (不按压空转轮) 	
2-41	T/H 控制 (按照温度) : 颜色	[开启-关闭 / 开启 / -]
	<p>使用彩色油墨时，设置油墨温度补偿。 是否检测印刷后空转</p> <ul style="list-style-type: none"> • 关闭: 印筒内部的温度采用无需考虑的恒定值。 	
2-42	T/H 控制 (按照温度) : 黑色	[开启-关闭 / 开启 / -]
	<p>使用黑色油墨时，设置油墨温度补偿。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 关闭: 印筒内部的温度采用无需考虑的恒定值。 	
2-43	T/H 能量控制	[0 至 50% / 7 / 1%]
	默认值为 7%。这表示在正常印刷模式中，热敏头能量为最大值的 93%(100 - 7)。	
2-44	T/H 能量控制 - eco	[0 至 50% / 15 / 1%]
	默认值为 10%。这表示在经济印刷模式中，热敏头能量再降低 10%。在默认设置下，则表示热敏头能量为最大功率的 83%(100-7-10)。	

2-45	T/H 控制（按照温度）：A4	[开启-关闭 / 开启 / -]
	设置 A4 印筒中的油墨温度修正。 • 关闭：印筒内部的温度采用无需考虑的恒定值。	
2-46	T/H 能量控制：A4 印筒	[0 至 50% / 12 / 1%]
	初始值为 12%。在此情况下，意味着在印刷模式中，热敏头能量可高达 88% (100-12=88%)。	
2-47	T/H 能量控制：A4 经济	[0 至 50% / 15 / 1%]
	初始值为 15%。在此情况下，在经济印刷模式（A4）中，意味着热敏头能量将额外减少 15%。热敏头能量在 78% 的最大值。(100-7-15=78%)	
2-50	T/H 转换模式	[开启-关闭 / 关闭 / -]
	设置是否能够移动热敏头写入位置。 • 开启：改变 SP2-51 中规定的值（T/H 转换数量）。	
2-51	T/H 转换数量	[±1 至 5mm / 2 / -]
	设置热敏头写入位置的移动量。	
2-52	T/H 控制（按照温度）：颜色（微调）	[开启-关闭 / 开启 / -]
	设置彩色油墨浓度模式中的油墨温度修正。 • 关闭：印筒内部的温度采用无需考虑的恒定值。	
2-53	T/H 控制（按照温度）：黑色（微调）	[开启-关闭 / 开启 / -]
	设置黑色油墨浓度模式中的油墨温度修正。 • 关闭：印筒内部的温度采用无需考虑的恒定值。	
2-54	T/H 能量控制：（微调）	[0 至 50% / 7 / 1%-]
	初始值为 7%。在此情况下，意味着在印刷模式（浓度）中，热敏头能量可高达 93% (100-7=93%)。	
2-55	T/H 能量控制 - Eco（微调）	[0 至 50 / 15 / 1%]
	初始值为 15%。在此情况下，在经济印刷模式（浓度）中，意味着热敏头能量将额外减少 15%。热敏头能量在 78% 的最大值。(100-7-15=78%)	

2-56	T/H 控制（按照温度）：A4（微调）	[开启-关闭 / 开启 / -]
	设置 A4 印筒浓度模式中的油墨温度修正。 <ul style="list-style-type: none"> • 关闭：印筒内部的温度采用无需考虑的恒定值。 	
2-57	T/H 能量控制：A4（微调）	[0 至 50 / 7 / 1%]
	初始值为 7%。在此情况下，意味着在印刷模式（A4 浓度）中，热敏头能量可高达 93%（100-7=93%）。	
2-58	T/H 能量控制：经济：A4（微调）	[0 至 50 / 15 / 1%]
	初始值为 15%。在此情况下，在经济印刷模式（A4 浓度）中，意味着热敏头能量将额外减少 15%。热敏头能量在 78% 的最大值。（100-7-15=78%）	
2-60	粗体字母模式	[开启-关闭 / 关闭 / -]
	在文字模式图像上增加粗体边框。	
2-61	阴影边缘扫描调整	[0 至 1 / 0 / 1]
	此功能规定扫描时是否去除原稿的阴影。 <ul style="list-style-type: none"> • 0：如果在扫描原稿的同时压住原稿，这产生与使用原有单元时相同水平的图像质量。 • 1：如果在扫描原稿的同时不压住原稿，则输出阴影。这产生与使用原有单元时相同水平的图像质量。 	
2-95	纸台待机位置	[稍微下降/ 正常 / 正常 / -]
	高：印刷之后纸台移至比标准位置更高的位置。开始连续制版时，这将缩短第一次印刷启动的时间。 低：标准位置 如果 SP2-95 为“高”，机器在以下情况下进入标准位置。 <ul style="list-style-type: none"> • 版纸用完指示灯亮起并显示一条信息时， • 显示版纸排出卡纸（B 卡纸位置指示灯）时 • 显示版纸进送卡纸（D 卡纸位置指示灯）时 • 纸张高度传感器在主开关开启之后立即激活。 	
2-100	制版但不印刷	[开启-关闭 / 关闭 / -]

	<p>此功能可将空白版纸缠绕在印筒周围。在以下情况下印筒上的油墨可能干燥：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 机器长时间停用。 • 客户换用最近未使用的彩色印筒。 <p>这可能影响印刷质量（不良图像：先前印刷的重像）。</p> <p>印刷之后将一张空白版纸缠绕在印筒周围，防止长期停用机器时产生前一次印刷的残影。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 进入 SP2-100（制版而不印刷）。然后按“确认”。 2. 按“启动”键，同时按住“#”键。 	
2-101	印筒版纸输出&缠绕设置	[开启-关闭 / 关闭 / -]
	<p>该功能可帮助用户清除版纸和将版纸缠绕在印筒周围。可使用以下键盘操作。</p> <p>清除：按“重置键”超过三秒</p> <p>缠绕：按“制版”键，同时按住“#”键。</p> <p>印筒上无版纸的时间不得超过一天，否则印筒表面会干燥。</p>	
	<p>设置是否检测版纸送入时间的存在。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 关闭：版纸送入时间无效 • 开启：启用版纸送入时间。 	
2-115	第一次印刷的对位改进	[开启-关闭 / 关闭 / -]
2-120	版纸压缩时间 - A3	[0-3 / 0 / -]
2-121	版纸压缩时间 - B4	[0-3 / 0 / -]
2-122	版纸压缩时间 - A\$	[0-3 / 0 / -]
2-130	第 5 速度纸张限制	[开启-关闭 / 关闭 / -]
	<p>此功能用于在纸张的送纸方向长度小于 170 mm 时抑制以第 5 速度印刷。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 开启：在纸张的送纸方向长度小于 170 mm 时抑制以第 5 速度印刷。 • 关闭：不根据纸张尺寸抑制以第 5 速度印刷。图像精度降级。 	
3	系统设置	
	设置时间、钥匙卡/钥匙计数器设置。	

3-1	输入当前时间		[年.月.日 小时.分.秒 / - / -]
	<p>按照以下顺序输入年份、月份/日期以及时间。在每一个数据之间按输入（#）键。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 输入当前年份的最后两个数字（两位数字）。 2. 输入当前月份（两位数字）。 3. 输入当前日期（两位数字）。 4. 输入当前小时（两位数字）。 5. 输入当前分钟（两位数字）。 6. 输入当前秒钟（两位数字）。 <p>例子：2003 年/1 月/27 日/13:00:00</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 输入 03 然后按输入(#)键。 2. 输入 01 然后按输入(#)键。 3. 输入 27 然后按输入(#)键。 4. 输入 13 然后按输入(#)键。 5. 输入 00 然后按输入(#)键。 6. 输入 00 然后按确认键。 		
3-2	输入电话号码		[0 至 9（19-位数） / 0 / -]
	维修呼叫时输入电话号码显示		
3-3	输入序列号		[0 至 9, A 至 Z（19-位数） / 0 / -]
	<p>输入机器编号。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 0 至 9: 数字键 • A 至 Z: 印刷速度键 • - : 存储器/分类键 		

3-4	输入安装日期		[年.月.日 / 00.1.1 / -]
	<p>如下所示输入安装日期。在每一个数据之间按输入 (#) 键。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 输入当前年份的最后两个数字 (两位数字)。 2. 输入当前月份 (两位数字)。 3. 输入当前日期 (两位数字)。 <p>例子: 2003 年/1 月/27 日/13:00:00</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 输入 03 然后按输入 (#) 键。 2. 输入 01 然后按输入 (#) 键。 3. 输入 27 然后按确认键 		
3-9	钥匙计数器设置		[是- 否 / 否 / -]
	设置是否连接钥匙计数器。		
3-10	钥匙卡设置		[是- 否 / 否 / -]
	设置是否连接钥匙卡。		
4	输入模式		
	检查传感器的输入。		
4-1	扫描仪原位传感器		
4-2	压板盖传感器		
4-3	原稿长度传感器 1		
4-4	原稿长度传感器 2		
4-5	热敏头原位传感器		
4-6	制版单元设置开关		
4-7	版纸放置盖板传感器		
4-8	裁切刀原位开关		
4-9	版纸用完传感器		
4-10	版纸边缘传感器		

4-11	管道板原位传感器		
4-12	下部版纸纸盘开关		
4-13	管道卡纸传感器		
4-14	排出盒放置开关		
4-15	版纸排出传感器		
4-16	压力板原位传感器		
4-17	压力板极限位置传感器		
4-18	油墨检测信号		
4-19	彩色印筒信号		
4-20	A4 印筒信号		
4-21	印筒放置信号		
4-22	纸夹打开传感器		
4-23	纸夹关闭传感器		
4-24	印筒版纸传感器		
4-25	版纸排出位置传感器		
4-26	接纸时限传感器		
4-27	印刷压力原位传感器		
4-28	第 2 印筒版纸传感器		
4-30	纸台下降开关		
4-31	纸台下限传感器		
4-32	纸张高度传感器		
4-33	纸张用完传感器		
4-34	纸张长度传感器		
4-35	纸张宽度信号 0		

4-36	纸张宽度信号 1		
4-37	纸张宽度信号 2		
4-38	纸张宽度信号 3		
4-39	纸张宽度信号 4		
4-40	纸张宽度信号 5		
4-41	对位传感器		
4-42	送纸开始时限传感器		
4-43	第 2 送纸时限传感器		
4-44	接纸传感器		
4-50	门安全传感器		
4-51	主电机错误信号		
4-70	钥匙计数器信号		
4-71	钥匙卡信号		
4-90	油墨空转轮原位传感器		
4-91	油墨温度		
4-120	ADF 原稿长度 1 (B5)		
4-121	ADF 原稿长度 2 (A4)		
4-122	ADF 原稿长度 3 (LG)		
4-123	ADF 原稿宽度 S		
4-124	ADF 原稿宽度 M		
4-125	ADF 原稿宽度 L		
4-126	ADF 原稿宽度 LL		
4-127	ADF 原稿检测		
4-128	ADF 后边缘检测		

4-129	ADF 歪斜修正		
4-130	ADF 对位		
4-131	ADF 出稿		
4-132	ADF 送稿盖板		
4-133	ADF 提起		

5	输出模式		
	检查电机的输出。 检查按启动键的同时执行选定操作的输出。		
5-1	曝光灯（氙灯）		
5-2	扫描仪电机 - 扫描		
5-3	扫描仪电机 - 返回		
5-4	扫描仪至原位		
5-5	管道板电机 - 关闭		
5-6	管道板电机 - 开启		
5-7	管道板电机：至原位		
5-8	管道风扇电机		
5-9	双面吹气风扇电机		
5-10	版纸进送电机-正转		
5-11	版纸进送电机反转		
5-12	VHD 信号		
5-13	裁切刀电机 - 正转		
5-14	裁切刀电机 - 反转		
5-15	版纸重新设置		
5-16	版纸推动聚酯片 - 推动		
5-17	版纸推动聚酯片 - 自由		

5-18	T/H 驱动电机 - 向上		
5-19	T/H 驱动电机 - 向下		
5-20	版纸排出电机		
5-21	压力板电机：极限		
5-22	压力板电机：至原位		
5-23	主电机：15 rpm		
5-24	主电机：30 rpm		
5-25	主电机：45 rpm		
5-26	主电机：60 rpm		
5-27	主电机：75 rpm		
5-28	主电机：90 rpm		
5-29	主电机：105 rpm		
5-30	主电机：130 rpm		
5-31	主电机至原位		
5-32	主电机至版夹		
5-33	版夹电机：至打开		
5-34	版夹电机：至关闭		
5-35	油墨泵电机		
5-36	压力释放电磁铁		
5-37	油墨空转电机		
5-38	油墨空转轮：向下		
5-39	油墨空转轮：向上		
5-40	纸台电机 - 下降		
5-41	纸台电机 - 上升		

5-42	送纸电机: 15 rpm		
5-43	送纸电机: 30 rpm		
5-44	送纸电机: 45 rpm		
5-45	送纸电机: 60 rpm		
5-46	送纸电机: 75 rpm		
5-47	送纸电机: 90 rpm		
5-48	送纸电机: 105 rpm		
5-49	送纸电机: 130 rpm		
5-50	对位电机: 15 rpm		
5-51	对位电机: 30 rpm		
5-52	对位电机: 40 rpm		
5-53	对位电机: 60 rpm		
5-54	对位电机: 75 rpm		
5-55	对位电机: 90 rpm		
5-56	对位电机: 105rpm		
5-57	对位电机: 130rpm		
5-58	吹气刀风扇电机		
5-59	真空风扇电机		
5-60	出纸电机 - 低		
5-61	出纸电机 - 中间		
5-62	出纸电机 - 高		
5-63	纸张计数器		
5-64	版纸计数器		
5-65	钥匙计数器信号		

5-66	钥匙卡信号		
5-80	印刷压力电机原位		
5-81	移至压力 1		
5-82	移至压力 2 (原位)		
5-83	移至压力 3		
5-84	移至压力 4		
5-85	移至压力 5		
5-100	面板上的所有指示灯		
5-101	印筒原位 LED		
5-111	自动关闭电磁铁		
5-120	ADF 送纸电机正转		
5-121	ADF 送纸电机反转		
5-122	ADF 转印电机正转		
5-123	ADF 转印电机反转		
5-124	ADF 送纸离合器		
5-125	ADF 送纸电磁铁		
5-126	ADF 反转电磁铁		
5-128	ADF FGATE 开启		

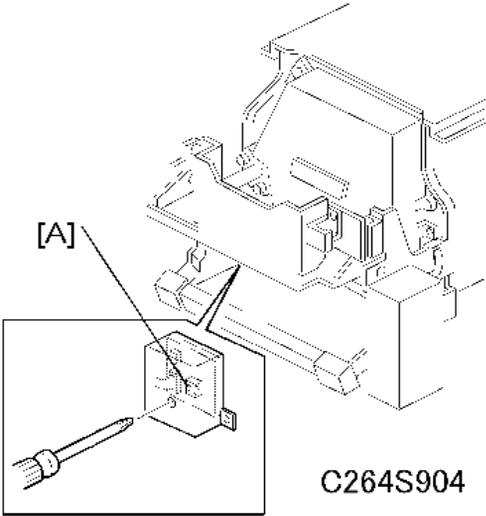
6	调整		
	调整传感器的阈值及操作。		
6-1	主扫描位置 - 压板		[-5.0 至 2.0 mm / 0.0 / 0.1mm]
	将扫描仪的图像位置调整至主扫描方向。		

	主扫描位置 - ADF		[-5.0 至 5.0 mm / 0.0 / 0.1mm]
6-2	<p>将 ADF 的图像位置调整至主扫描方向。</p> <p>主扫描位置 - 压板、ADF</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 在压板模式下以 90 rpm（速度 3）复印。 2. 测量原稿与印刷件的主扫描中心之间的差值。 3. 进入 SP6-01，输入间隙值，然后按输入键。（如果输入正值，图像朝操作侧移动。） 4. 重复该程序以确保没有任何差值。 5. 在 ADF 模式中复印并使用 SP6-02 重复这一过程。 		
6-3	扫描起始位置 - 压板		[-2.0 至 5.0 mm / 1.0 / 0.1mm]
	调整扫描仪的扫描起始位置。		
6-4	扫描起始位置 - ADF		[-5.0 至 5.0 mm / 0.0 / 0.1mm]
	调整 ADF 的扫描起始位置		
	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在压板模式中以 90 rpm（速度 3）复印先前调整期间打印的测试图样（上一页）。使用第 10 份印刷件进行调整。 2. 送纸方向上 8 个方块的长度应为 130 mm。 3. 如果不是 130 mm，则使用以下公式计算复制比。$\{(130 - \text{值}) / 130\} \times 100 = \pm X.X\%$（四舍五入到一个小数位）例子：如果值为 133，则 $\{(130 - 133) / 130\} \times 100 = -2.3\%$ 4. 进入 SP6-05，输入计算比例，然后按输入键。 5. 再次检查以确保比例正确。 6. 在 ADF 模式中复印测试图样并使用 SP6-06 重复这一过程。 		
6-5	扫描速度 - 压板		[-5.0 至 5.0 % / 0.5 / 0.1%]
	调整扫描仪的扫描速度。		
6-6	扫描速度 - ADF 模式		[-5.0 至 5.0 % / 0.0 / 0.1%]

	调整 ADF 的扫描速度。 扫描速度 (压板/ADF)	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在压板模式中以 90 rpm (速度 3) 复印先前调整期间打印的测试图样 (上一页)。使用第 10 份印刷件进行调整。 2. 送纸方向上 8 个方块的长度应为 130 mm。 3. 如果不是 130 mm, 则使用以下公式计算复制比。$\{(130 - \text{值}) / 130\} \times 100 = \pm X.X\%$ (四舍五入到一个小数位) 例子: 如果值为 133, 则 $\{(130 - 133) / 130\} \times 100 = -2.3\%$ 4. 进入 SP6-05, 输入计算比例, 然后按输入键。 5. 再次检查以确保比例正确。 6. 在 ADF 模式中复印测试图样并使用 SP6-06 重复这一过程。 	
6-7	歪斜修正 - ADF	[-5.0 至 5.0 mm / 0.0 / 0.1mm]
	调整 ADF 的歪斜修正。	
6-8	标度荫罩 -压板	[2.0 至 10.0 mm / 2.0 / 0.1mm]
	调整扫描仪的标度荫罩。	
6-10	版纸写入速度	[-5.0 至 5.0 % / -0.4 / 0.1%]
	<ol style="list-style-type: none"> 1. 输入 SP8-10 (测试图样) 并输入 “6”, 然后按启动键。 2. 退出 SP 模式, 然后以 90 rpm (速度 3) 印刷 10 份。使用第 10 份印刷件进行调整。 3. 如上所示, 送纸方向上 8 个方块的长度应为 130 mm。 4. 若非如此, 则使用以下公式计算复制比。$\{(130 - \text{数值}) / 130\} \times 100 = \pm X.X\%$ (四舍五入到一位十进位数) 例子: 如果数值为 133, 则 $\{(130 - 133) / 130\} \times 100 = -2.3\%$ 5. 进入 SP6-10, 输入计算比例, 然后按输入键。 6. 重复该程序以确保比例正确。 	
6-11	版纸写入长度	[-5.0 至 5.0 % / 0.0 / 0.1%]
	调整制版单元的白化长度。	
6-12	对位拱起量 60 至 105rpm	[0 至 100 / 18 / PLS]
	调整灵活送纸体积。该数目越大, 则挠曲灵活体积的量越大。 <ul style="list-style-type: none"> • 开启: ADF 的检测。 • 关闭: ADF 视为始终存在。(测试中使用) 	

6-13	对位拱起量 130rpm	[0 至 100 / 1 / PLS]
	调整灵活送纸体积。该数目越大，则挠曲灵活体积的量越大。 <ul style="list-style-type: none"> • 开启：ADF 的检测。 • 关闭：始终视为最大。（测试中使用） 	
6-14	纸张对位位置 60rpm	[-5.0 至 5.0mm / 1.0 / 0.5mm]
6-15	纸张对位位置 75rpm	[-5.0 至 5.0mm / 1.0 / 0.5mm]
6-16	纸张对位位置 90rpm	[-5.0 至 5.0mm / 1.0 / 0.5mm]
6-17	纸张对位位置 105rpm	[-5.0 至 5.0mm / 1.0 / 0.5mm]
6-18	纸张对位位置 130rpm	[-5.0 至 5.0mm / 2.0 / 0.5mm]
使用调整值 60rpm 调整纸张对位位置（初步）。 <ol style="list-style-type: none"> 1. 前端与下一行之间的间距应为 8 mm。如果已错过，请访问 SP 模式，并在 $\pm 5.0\text{mm}$ 位移分钟的范围内进行调整。 例子：如果数值为 16mm，则 $16-8=8$ 2. 退出 SP 模式。再次复制并检查测试图样（SP8-10 “6” 交叉”） 		
6-19	辅助脉冲 130rpm	[1 至 120PLS / 80 / PLS]
	调整辅助脉冲的数目。 纸张对位不好时，接着对此进行调整。 数目越大，送纸电机的送纸量越大。	
6-20	标准白色执行	
	调整标准白色执行。 按输入键开始调整。 显示调整后的结果（成功/失败）。	
6-21	标准白色确认	
	检查标准白色确认的调整。 按输入键开始检查。 显示调整后的结果（成功/失败）。	
6-22	标准白色调整值	[-128 至 127PLS / 0 / -]
	显示/改变标准白色调整值。 显示调整结果的失败范围（-512 至 511）。	

6-23	制版浓度 - 铅笔		[0 至 2 / 1 / -]
6-24	制版浓度 - 淡色		
6-25	制版浓度 - 照片		
6-26	制版浓度 - 文字照片 (LtrPht)		
6-27	制版浓度 - 文字		
6-28	MTF 滤波器 - 文字: M		[0 至 7 / 1 / -]
6-29	MTF 滤波器 - 文字: S		[0 至 7 / 1 / -]
6-30	MTF 滤波器 - 文字/照片: M		[0 至 7 / 4 / -]
6-31	MTF 滤波器 - 文字/照片: S		[0 至 7 / 4 / -]
6-32	MTF 滤波器 - 照片: M		[0 至 7 / 1 / -]
6-33	MTF 滤波器 - 照片: S		[0 至 7 / 1 / -]
	<p>使图像更清晰，但波纹变得更为明显。</p> <p>有关此 SP 模式值与滤波器强度之间的关系（非线性），请参见下表。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 0:*0 • 1:*1/32 • 2:*1/16 • 3:* 1/8 • 4:* 1/4 • 5:* 1/2 • 6:* 2 • 7:* 4 		

6-40	<p>油墨检测调整</p> <p>在无油墨印筒的情况下，印筒及调整 VR 将显示调整为 6.7 (6.7us)。 印筒中有油墨时，机器显示 “----”。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 运行此模式之前，请擦掉墨辊周围的油墨。 • 尝试此程序之前，擦掉墨辊周围的油墨。为此，应设置 • SP2-10 (油墨检测) 为关闭，且送纸直到油墨用完为止。 • 完成该程序操作后，必须将 SP2-10 恢复为默认值 (油墨检测开启)  <p>进入 SP6-40，打开门盖板。然后打开油墨检测板上的 VR1，直至显示器变为 “3.0 u” (3 us)。</p>		
6-50	版纸用完传感器电压		[0.5 至 3.5 / 1.90 / V]
6-51	版纸边缘传感器电压		[1.5 至 3.5 / 2.80 / V]
6-52	管道卡纸传感器电压		[0.5 至 3.5 / 2.00 / V]
6-53	第 2 印筒版纸传感器电压		[0.5 至 3.5 / 1.00 / V]

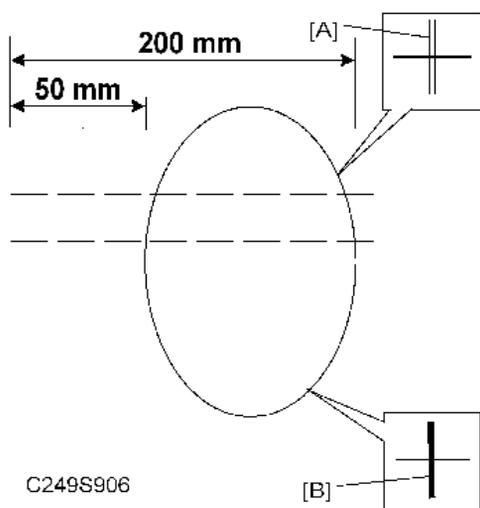
	版纸返回值		[0 至 200 / 100 / 0.1mm]
6-60	可自动调整的版纸放置机构在用户安装版纸卷筒之后自动将版纸的头端移至正确位置。 该位置可使用 SP 6-60 调整。该 SP 调整机器在检测到版纸头端之后的版纸进送量。 较大数目：增加送纸 较小数目：减少送纸		
6-61	版纸长度 - A3 印筒		[4200 至 6000 / 5400 / 0.1mm]
6-63	版纸长度 - A4 印筒		[3000 至 6000 / 3400 / 0.1mm]
	版纸推动值		[0 至 100 / 50 / 脉冲]
6-64	调整版纸推动聚酯片与印筒之间的压力。 较大数目：增加压力 较小数目：减小压力		
6-70	试印压力：低温		[1 至 5 / 2 / -]
6-71	60 rpm 压力：低温		[1 至 5 / 1 / -]
6-72	75 rpm 压力：低温		[1 至 5 / 3 / -]
6-73	90 rpm 压力：低温		[1 至 5 / 4 / -]
6-74	105rpm 压力：低温		[1 至 5 / 5 / -]
6-75	130rpm 压力：低温		[1 至 5 / 5 / -]
在低温（低于 15 ° C）下调整每一印刷速度的压力。			
6-76	试印压力：正常温度		[1 至 5 / 2 / -]
6-77	60rpm 压力：正常温度		[1 至 5 / 1 / -]
6-78	75rpm 压力：正常温度		[1 至 5 / 2 / -]
6-79	90rpm 压力：正常温度		[1 至 5 / 3 / -]
6-80	105rpm 压力：正常温度		[1 至 5 / 4 / -]
6-81	130rpm 压力：正常温度		[1 至 5 / 5 / -]

在正常温度（15 至 28 ° C）下调整每一印刷速度的压力。			
6-82	试印压力：高温		[1 至 5 / 2 / -]
6-83	60 rpm 压力：高温		[1 至 5 / 1 / -]
6-84	75 rpm 压力：高温		[1 至 5 / 1 / -]
6-85	90 rpm 压力：高温		[1 至 5 / 2 / -]
6-86	105rpm 压力：高温		[1 至 5 / 3 / -]
6-87	130rpm 压力：高温		[1 至 5 / 5 / -]
在高温（超过 28 ° C）下调整每一印刷速度的压力。			
6-90	模拟增益调整：红色		[0 至 7 / 0 / -]
6-91	模拟增益调整：绿色		[0 至 7 / 0 / -]
6-92	模拟增益调整：蓝色		[0 至 7 / 0 / -]
开启时显示 SBU 调整（AGC）结果。			
6-93	数字增益调整：RE		[0 至 1023 / 81 / -]
6-94	数字增益调整：RO		[0 至 1023 / 81 / -]
6-95	数字增益调整：GE		[0 至 1023 / 70 / -]
6-96	数字增益调整：GO		[0 至 1023 / 70 / -]
6-97	数字增益调整：BE		[0 至 1023 / 73 / -]
6-98	数字增益调整：BO		[0 至 1023 / 73 / -]
开启时显示 SBU 调整（AGC）结果。			

6-100	纸张对位 15rpm		[-40 至 40 / 0 / 脉冲]
6-101	纸张对位 30rpm		
6-102	纸张对位 45rpm		
6-103	纸张对位 60rpm		
6-104	纸张对位 75rpm		
6-105	纸张对位 90rpm		
6-106	纸张对位 105rpm		
6-107	纸张对位 130rpm		
<p>纸张对位</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 将 SP2-34（印刷压力调整）的值设置为“30 rpm”（从 30 rpm 开始印刷）。 2. 将 SP8-10（测试图样）的值设置为“6”，然后按启动键。 3. 进入 SP4-91（油墨温度），然后检查油墨温度。 4. 以速度 6 复印 5 份（以 130 rpm 结束）。对所有 6 份执行以下调整。 试印：30 rpm ->第一次印刷：45 rpm ->第二次印刷：60 rpm ->第三次印刷：75 rpm ->第四次印刷：90 rpm ->第五次印刷：105 rpm ->第六次印刷：130 rpm 在油墨温度较低（低于 15 度）或较高（不低于 28 度）时，您可调整机器，只印 6 份（将 SP 8-23 改为‘开启’）。此后不会执行第 2 次印刷，因为它的速度与第 1 次印刷相同。 试印：30 rpm ->第一次印刷：45 rpm ->第二次印刷：45 rpm ->第三次印刷：60 rpm ->第四次印刷：75 rpm ->第五次印刷：90 rpm ->第六次印刷：105 rpm ->第七次印刷：130 rpm 5. 如下所示，头端与第一行之间的距离应为 8mm。 6. 若此距离不是 8 mm，请访问 SP6-101 至 107，然后针对 6 份复印样本中的每一样本输入数值调整该距离（范围：-40 至 40，步骤：1）。 数值越高，头端与第一行之间的距离越小（反之亦然）。同样，每一步对应的距离大约为 0.58mm。输入数值，使距离达到 8mm。 7. 对所有仍未达到 8mm 标准的样本重复执行调整操作。 8. 使 SP2-34（印刷压力调整）的值恢复为调整之前的数值。 			

6-108	纸张对位：跳过：15rpm		[-40 至 40 / 0 / mm]
6-109	纸张对位：跳过：30rpm		
6-110	纸张对位：跳过：45rpm		
6-111	纸张对位：跳过：60rpm		
6-112	纸张对位：跳过：75rpm		
6-113	纸张对位：跳过：90rpm		
6-114	纸张对位：跳过：105rpm		
6-115	纸张对位：跳过：130rpm		
6-116	纸张中间凸起：15rpm		[-100 至 100 / 0 / mm]
6-117	纸张中间凸起：30rpm		
6-118	纸张中间凸起：45rpm		
6-119	纸张中间凸起：60rpm		
6-120	纸张中间凸起：75rpm		
6-121	纸张中间凸起：90rpm		
6-122	纸张中间凸起：105rpm		
6-123	纸张中间凸起：130rpm		

纸张中间凸起



C249S906

通过更改 SP 设置，每一种印刷速度（15、30、60.75、130、90、105、130 rpm）下调整重影[A]或者模糊[B]的图像（例如粗体线条、文字）。

1. 将 SP2-34（印刷压力调整）的值设置为“30 rpm”（印刷从 30 rpm 开始）。
2. 将 SP8-10（测试图样）的值设置为“6”，然后按启动键。
3. 进入 SP4-91（油墨温度），然后检查油墨温度。
4. 以速度 6 复印 5 份（以 130 rpm 结束）。对所有 6 份执行以下调整。

试印：30 rpm ->第一次印刷：45 rpm ->第二次印刷：60 rpm ->第三次印刷：75 rpm

->第四次印刷：90 rpm ->第五次印刷：105 rpm ->第六次印刷：130 rpm

在油墨温度较低（低于 15 度）或较高（不低于 28 度）时，您可调整机器，只印 6 份（将 SP 8-23 改为‘开启’）。此后不会执行第 2 次印刷，因为它的速度与第 1 次印刷相同。

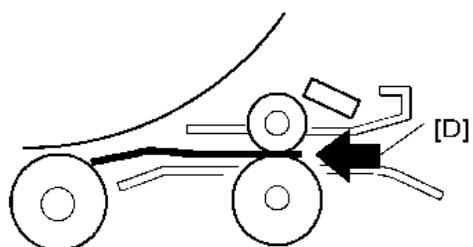
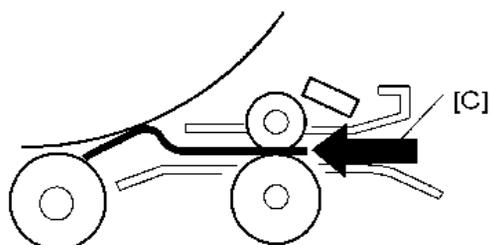
试印：30 rpm ->第一次印刷：45 rpm ->第二次印刷：45 rpm ->第三次印刷：60 rpm

->第四次印刷：75 rpm ->第五次印刷：90 rpm ->第六次印刷：105 rpm ->第七次印刷：130 rpm

5. 检查从头端向下大约 50 至 200mm 的区域是否存在任何重影或者模糊的图像。
6. 如果存在，请访问 SP6-117 至 123，然后针对 6 份复印样本中的每一样本输入数值调整重影或者模糊的图像（范围：-100 至 100，步骤：1）
 - 如需调节 30 cpm 的距离，使用 SP 6-117。
 - 如需调节 45 cpm 的距离，使用 SP 6-118。
 - 如需调节 60 cpm 的距离，使用 SP 6-119。
 - 如需调节 75 cpm 的距离，使用 SP 6-120。
 - 如需调节 90 cpm 的距离，使用 SP 6-121。
7. 如有必要，再次调整。
8. 使 SP2-34（印刷压力调整）的值恢复为调整之前的数值。

6-124	纸张前部凸起: 15rpm		[-90 至 8 / 0 / mm]
6-125	纸张前部凸起: 30rpm		
6-126	纸张前部凸起: 45rpm		
6-127	纸张前部凸起: 60rpm		
6-128	纸张前部凸起: 75rpm		
6-129	纸张前部凸起: 90rpm		
6-130	纸张前部凸起: 105rpm		
6-131	纸张前部凸起: 130rpm		

纸张前部凸起



C264S909

1. 将 SP2-34（印刷压力调整）的值设置为“30 rpm”（印刷从 30 rpm 开始）。
2. 将 SP8-10（测试图样）的值设置为“6”，然后按启动键。
3. 进入 SP4-91（油墨温度），然后检查油墨温度。
4. 以速度 6 复印 5 份（以 130 rpm 结束）。对所有 6 份执行以下调整。
 试印：30 rpm ->第一次印刷：45 rpm ->第二次印刷：60 rpm ->第三次印刷：75 rpm
 ->第四次印刷：90 rpm ->第五次印刷：105 rpm ->第六次印刷：130 rpm
 在油墨温度较低（低于 15 度）或较高（不低于 28 度）时，您可调整机器，只印 6 份（将 SP 8-23 改为‘开启’）。此后不会执行第 2 次印刷，因为它的速度与第 1 次印刷相同。
 试印：30 rpm ->第一次印刷：45 rpm ->第二次印刷：45 rpm ->第三次印刷：60 rpm
 ->第四次印刷：75 rpm ->第五次印刷：90 rpm ->第六次印刷：105 rpm ->第七次印刷：130 rpm
5. 检查从头端向下大约 30mm 的区域是否存在任何重影或者模糊的图像。
6. 如果存在，请访问 SP6-125 至 131，然后针对 6 份复印样本中的每一样本输入数值调整重影或者模糊的图像（范围：-90 至 8，步骤：1）
 如需调节 30 cpm 的距离，使用 SP 6-125。
 如需调节 45 cpm 的距离，使用 SP 6-126。
 如需调节 60 cpm 的距离，使用 SP 6-127。
 如需调节 75 cpm 的距离，使用 SP 6-128。
 如需调节 90 cpm 的距离，使用 SP 6-129。
 如需调节 105 cpm 的距离，使用 SP 6-130。
 如需调节 130 cpm 的距离，使用 SP 6-131。
 较高数值（[C]）：改善模糊图像，但重影图像问题更显著。
 较低数值（[D]）：改善重影图像，但模糊图像问题更显著。
7. 如有必要，再次调整。
8. 使 SP2-34（印刷压力调整）的值恢复为调整之前的数值。

6-132	纸张对位：A4 印筒：15		[-40 至 40 / 0 / 脉冲]
6-133	纸张对位：A4 印筒：30		
6-134	纸张对位：A4 印筒：45		
6-135	纸张对位：A4 印筒：60		
6-136	纸张对位：A4 印筒：75		
6-137	纸张对位：A4 印筒：90		
6-138	纸张对位：A4 印筒：105		
6-139	纸张对位：A4 印筒：130		[-40 至 40 / 0 / 脉冲]
6-140	纸张对位：跳过：A4：15		
6-141	纸张对位：跳过：A4：30		
6-142	纸张对位：跳过：A4：45		
6-143	纸张对位：跳过：A4：60		
6-144	纸张对位：跳过：A4：75		
6-145	纸张对位：跳过：A4：90		
6-146	纸张对位：跳过：A4：105		[-100 至 100 / 0 / mm]
6-147	纸张对位：跳过：A4：130		
6-148	纸张中间凸起：A4：15		
6-149	纸张中间凸起：A4：30		
6-150	纸张中间凸起：A4：45		
6-151	纸张中间凸起：A4：60		
6-152	纸张中间凸起：A4：75		
6-153	纸张中间凸起：A4：90		
6-154	纸张中间凸起：A4：105		
6-155	纸张中间凸起：A4：130		

6-156	纸张前部凸起: A4: 15		[-90 至 8 / 0 / mm]
6-157	纸张前部凸起: A4: 30		
6-158	纸张前部凸起: A4: 45		
6-159	纸张前部凸起: A4: 60		
6-160	纸张前部凸起: A4: 75		
6-161	纸张前部凸起: A4: 90		
6-162	纸张前部凸起: A4: 105		
6-163	纸张前部凸起: A4: 130		

7	内存清除		
	数据清除并进行初始化。		
7-1	工厂设定值清除		
	正好在从工厂装货之前完成。 同时按下 o 键和#键按键时消失。		
7-3	总计数器清除		
	清除印前编号和印刷编号的总印刷计数器。		
7-4	卡纸/错误数据清除		
	清除所有遗漏转运数目。 对位卡纸 (A) 对抗剩余卡纸 (A+B) 卷曲卡纸 (B) 排出卡纸 (C)		
7-11	保护代码清除		
	默认设置 5 至 7 “默认设置保护” 默认: 关闭 默认设置 5 至 8 “保护密码” 默认: 关闭		

8	系统测试		
	程序下载测试，复制测试图样。		
8-1	下载主固件		
	从 SD 卡下载程序到机器中。 按“#”键开始。		
8-2	下载 DF 固件		
	从 SD 卡下载程序到机器中。		
8-3	报告（记录数据/SC/卡纸）		
8-4	报告（基本设置		
8-5	报告（调整值）		
8-6	报告（输入/输出测试）		
8-10	测试图样		[1 至 9 / 6 / 1]
	印刷时不使用扫描仪。 进入 SP8-10 并选择数字“6”，然后按“输入（#）”键。 其它数字如下所示，但除了数字“6”之外，请不要使用这些数字。 1：网格、2：垂直、3：水平灰度、4：垂直灰度、5：16 灰度、 6：交叉、7：对角网格、8：256 灰度、9：64 灰度		

8-18	临时安全关闭		[开启-关闭 / 关闭 / -]
	<p>在工程师维修/检查机器时，该功能取消“安全模式”。</p> <p>技术人员必须取消安全模式才可取出印筒。</p> <p>印刷时不必取消安全模式；将原稿放在曝光玻璃上并制造新版纸。如果客户不希望您浪费版纸，而且不担心印筒上的版纸，您可取消安全模式并使用印筒上的版纸印刷。</p> <p>该 SP8-18 为“开启”时，安全模式被取消，印筒旋转至原位。您可将印筒单元从机器中抽出。此时，操作面板上的显示器反白显示（参见下图）。</p> <p>“安全模式”用于防止他人使用印筒上的版纸并印刷机密文件。</p> <p>在设置“安全模式”时：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 当前一张版纸在印筒上时，您不能按“校验”或“启动”键。 • 在机器处于待机模式时，您无法抽出印筒单元。 • 印刷操作不会启动，直至您放置新的原稿并按“启动”键。 • 您无法通过关闭主开关清除“安全模式”。 		
8-19	自由运行 - ADF		[50 至 200/100/1 %]
	自由运行 ADF。		
8-20	自由运行 - 扫描仪		[50 至 200/100/1 %]
	自由运行扫描仪。		
8-21	以 15 rpm 速度送纸		[开启-关闭 / 关闭 / -]
	<p>以最低速度（15 rpm）送纸，施加印刷压力。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 将一叠纸置于送纸台上。 2. 进入 SP8-21 并按确认键。 3. 退出 SP 模式并输入希望送入的纸张数。 4. 按启动键。 5. 如需退出该模式，关闭主开关。 		
8-22	自由运行-送纸（15rpm）		[开启-关闭 / 关闭 / -]
	<p>在无纸条件下以最低速度（15 rpm）驱动送纸机构。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 进入 SP8-22 并按确认键。 2. 退出 SP 模式并输入希望重复执行的送纸循环次数。 3. 按启动键。 <p>如需退出该模式，关闭主开关。</p>		

	30->45>60 rpm 印刷模式		[开启-关闭 / 关闭 / -]
8-23	如果温度较低（低于 15 度）或者较高（不低于 28 度），该 SP 影响 SP 6-100-107、SP 6-116-123 和 SP 6-124-131 的操作。 在您开启/关闭主开关之后，SP 8-23 自动恢复“关闭”设置。		
8-30	面板上的所有指示灯		
	使控制面板上的所有 LED 灯运行。 每次按输入键时，所有控制面板灯亮起。 释放时关闭。		
8-31	LCD 数据下载设置		[开启-关闭 / 关闭 / -]
8-902	下载主固件		
9	印刷控制器		
	设置印刷控制器。		
9-1	输出数据印刷		[正常-十六进制转储-SD 卡 / 正常 / -]

	<p>正常操作时，印刷从计算机发送的图像。但借助此 SP 模式，图像变为十六进制数据，然后在纸上输出或输出到 SD 卡。</p> <p>共有三种设置：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 0：正常（默认设置） • 1：十六进制转储 • 2：SD 卡 <p>十六进制转储</p> <p>图像变为十六进制数据，并在纸张上印刷该数据。</p> <p>此模式将继续，直至主电源关闭。</p> <p>某些情况下，存在大量数据，将消耗许多版纸以印刷十六进制转储。使用此模式时请注意。</p> <p>SD 卡</p> <p>图像变为十六进制数据，该数据被传输到 SD 卡。</p> <p>程序：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 关闭主开关。 2. 将 SD 卡插入 SD 卡插槽。 3. 开启主开关。 4. 将 SP 9-1 设为“1：SD 卡”并退出 SP 模式。 5. 发送来自计算机的数据 6. 数据传输期间，机器上的“数据输入”LED 将闪烁；传输完成时（需几秒钟），LED 将熄灭。 7. 将 SP 9-1 设置为“0：正常”。 8. 关闭主开关。 9. 从机器上移除 SD 卡。 <p>关闭主开关并将 SP 模式设为“正常”之前，不得取出 SD 卡。</p>		
9-2	维修一览表印刷		
	印刷维修一览表。		
9-3	NIB 一览表印刷		
	印刷网络信息。		
9-4	固件部件号		
	在操作面板上显示部件编号。		

9-5	固件版本		
	在操作面板上显示固件版本。		
9-30	清除印刷机设置		
	初始化印刷机系统设置。		
9-31	清除 NIB NVRAM 设置		
	初始化 NIB NVRAM 设置。		
9-40	加载程序 - 系统		
	选择并运行可从 SD 卡下载的程序。		