



FS-1024MFP

FS-1124MFP

维修 手册

2010 年 11 月印刷

842L9110

2L9SM060

版本 1

小心

如果更换的电池类型不正确，则存在爆炸的危险。请根据法规处理废电池。

将此种废电池丢弃至城市废物流中是违法的。关于如何妥善处理废电池，请遵循当地的固体废弃物法规。

注意

IL Y A UN RISQUE D'EXPLOSION SI LA BATTERIE EST REMPLACÉE PAR UN MODÈLE DE TYPE INCORRECT. METTRE AU REBUT LES BATTERIES UTILISÉES SELON LES INSTRUCTIONS DONNÉES.

Il peut être illégal de jeter les batteries dans des eaux d'égout municipales. Vérifiez avec les fonctionnaires municipaux de votre région pour les détails concernant des déchets solides et une mise au rebut appropriée.

修订记录

修订	日期	更换页	备注

本页特意留白。

安全注意事项

本手册规定了维修人员相关的安全警告及注意事项，用于保养过程中确保用户、机器及维修人员自身的安全。建议维修人员进行保养前，仔细阅读本手册以便熟悉其中所述警告及注意事项。

安全警告及注意事项

为预防维修人员和用户遭受身体伤害及财产损失，本手册使用了各种符号。这些符号及其含义解释如下：

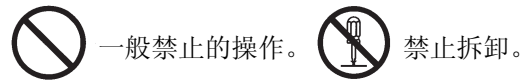
-  **危险：** 对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，极可能导致严重的人身伤亡。
-  **警告：** 对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，可能导致严重的人身伤亡。
-  **小心：** 对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，可能导致人身伤害或财产损失。

符号

三角形（△）符号所表示的警告包括危险和小心。具体注意事项在符号内部显示。



⊘ 表示禁止的操作。具体禁止的内容在符号内部显示。



● 表示规定的操作。规定操作的具体内容在符号内部显示。



1. 安装注意事项

⚠警告

- 请勿使用规定电压以外的电源。避免在同一插座上进行多项连接：否则可能会导致火灾或触电。当使用延伸电缆时，请务必检查电缆的额定电流是否符合规定。
.....
- 请将接地线连接至适合的接地点。若复印机未接地则可能导致火灾或触电。若将接地线接至不适合的物体则可能导致爆炸或触电。切勿将接地电缆连接至以下任何物体之一：煤气管、避雷针、电话线路的接地缆线以及未经相关部门认可的水管或水龙头。
.....



⚠小心：

- 请勿将复印机置于不牢固或倾斜的表面：复印机可能会翻倒，造成人身伤害。.....
- 请勿在潮湿或多尘的场所安装复印机。否则可能会导致火灾或触电。.....
- 请勿在散热器、加热器、其他热源或易燃材料附近安装复印机。否则可能导致火灾。
.....
- 请在复印机周围留出足够的空间以保证机器散热。通风不良可能导致机器过热并影响复印性能。
.....
- 移动机器时，请务必抓住机器正确的部位。.....
- 请务必使用复印机配备的防倾倒及锁定装置。否则可能会导致复印机突然移动或倾倒，从而造成人身伤害。.....
- 请避免吸入大量的墨粉或显影剂。请保护好眼睛。若意外摄入墨粉或显影剂，应大量喝水以冲淡胃中的墨粉或显影剂，并且立即就医。
若墨粉或显影剂进入眼睛，应立即用大量清水冲洗，并且就医。
.....
- 建议用户务必遵守复印机说明书中的安全警告与注意事项。
.....



2. 保养注意事项

警告

- 拆卸机器之前，请务必将电源插头从墙上插座拔下。.....
- 请务必遵照维修手册及其他相关手册中所述的步骤进行保养。
.....
- 任何情况下不得将安全功能（包括安全机制及保护电路）旁路或使其无效。
.....
- 请务必使用京瓷原配部件。.....
- 更换温控器或热敏保险丝时，请务必使用维修手册或其他相关手册中指定的温控器或热敏保险丝。如果使用如电线丝等代替则会导致火灾或其他严重事故。
.....
- 当维修手册或其他重要手册中指定某部件在安装时需要留有距离或空隙时，请务必使用正确的量度并仔细测量。.....
- 请务必检查复印机是否正确连接至安全接地的插座。.....
- 请检查电源电缆的护套是否完好无损。检查电源插头是否清洁无尘。如果插头变脏，请进行清洁以免发生火灾或触电。.....
- 切勿试图拆解机器中使用激光的光学装置。泄漏的激光可能损害视力。
.....
- 小心轻放充电部。充电部已充至高电压，若处理不慎会导致触电。
.....

小心

- 请穿劳保服。若穿宽松衣物或佩戴领结等饰品，请务必将其妥善处理以免被旋转的部件缠住。
.....
- 当您在通电的机器上进行操作时，请务必极为小心。请远离链条及皮带。.....
- 小心定影部高温，以免灼伤。.....
- 请检查定影部热敏电阻、热辊及压辊是否清洁。这些部件附着污垢会导致异常高温。
.....

- 除非定期更换，否则请勿取下复印机中的臭氧过滤器。.....
- 取下高压部件上的交流电源线或接插件导线时，请勿对其进行拉扯；请务必抓住插头。
.....
- 请勿将电源电缆布置在可能被踩或受阻的地方。如有必要，请用电缆护套或其他适当物件保护电缆。.....
- 安装新的充电器电极丝时，请小心处理电极丝的端部以免电极丝漏电。.....
- 请彻底清除电子元件上的墨粉。.....
- 请小心布线以免导线受阻或受损。.....
- 保养之后，请务必检查所有被取下的部件、螺丝、接插件及导线是否被正确装回。应特别注意不要遗忘任何接插件、阻碍导线和遗失螺丝。
.....
- 请检查所有按照说明手册应出现在机器上的警告标签是否清洁且无脱落。如有必要，请更换新的标签。.....
- 请按照以下说明，小心使用润滑脂和溶剂：.....
一次仅可使用少量溶剂，小心不要溢出。请彻底擦净溢出的溶剂。
使用润滑脂或溶剂时，请保持房间通风良好。
在合上盖板或打开电源开关之前，请让所用溶剂彻底挥发。
事后请务必洗手。
- 切勿将墨粉或墨粉盒投入火中。墨粉直接扔入炉火等会产生火花。
.....
- 若发现复印机冒烟，请立即将电源插头从墙上插座拔下。
.....



3. 其他



警告

- 切勿试图加热感光鼓或对其使用除指定清洁剂以外的任何有机溶剂（如酒精），否则可能会产生有毒气体。.....



本页特意留白。

目录

1-1	规格	
1-1-1	规格	1-1-1
1-1-2	部件名称	1-1-4
	(1) 整体	1-1-4
	(2) 操作面板	1-1-5
1-1-3	机器剖面图	1-1-6
1-2	安装	
1-2-1	安装环境	1-2-1
1-2-2	开箱	1-2-2
	(1) 开箱	1-2-2
	(2) 取下胶带	1-2-3
1-3	保养模式	
1-3-1	保养模式	1-3-1
	(1) 执行保养项目	1-3-1
	(2) 保养模式项目列表	1-3-2
	(3) 保养模式项目内容	1-3-5
1-4	故障排除	
1-4-1	卡纸检测	1-4-1
	(1) 卡纸指示	1-4-1
	(2) 卡纸检测条件	1-4-1
1-4-2	自诊断功能	1-4-2
	(1) 自诊断功能	1-4-2
	(2) 自诊断代码	1-4-3
1-4-3	成像问题	1-4-10
	(1) 全白打印输出	1-4-11
	(2) 全黑打印输出	1-4-11
	(3) 墨粉脱落	1-4-12
	(4) 黑点	1-4-12
	(5) 水平黑线	1-4-12
	(6) 垂直黑线	1-4-13
	(7) 模糊	1-4-13
	(8) 灰色背景	1-4-13
	(9) 纸张的顶边或背面有脏污	1-4-14
	(10) 页边右侧打印为锯齿状（扫描开始位置）	1-4-14
1-4-4	电气故障	1-4-15
1-4-5	机械故障	1-4-18
1-4-6	错误代码	1-4-19
	(1) 错误代码	1-4-19
	(2) 总体分类表	1-4-20
	(2-1) U004XX 错误代码表：间断相 B	1-4-22
	(2-2) U006XX 错误代码表：设备故障	1-4-22
	(2-3) U008XX 错误代码表：页面传送错误	1-4-22
	(2-4) U009XX 错误代码表：页面接收错误	1-4-22
	(2-5) U010XX 错误代码表：G3 传送	1-4-23
	(2-6) U011XX 错误代码表：G3 接收	1-4-24
	(2-7) U017XX 错误代码表：V.34 传送	1-4-24
	(2-8) U018XX 错误代码表：V.34 接收	1-4-25

1-5 装配和拆卸

1-5-1	装配和拆卸注意事项.....	1-5-1
(1)	注意事项.....	1-5-1
(2)	感光鼓.....	1-5-1
(3)	墨粉.....	1-5-1
(4)	如何区分正品京瓷墨粉盒。.....	1-5-2
1-5-2	外壳.....	1-5-3
(1)	拆卸与重新安装左盖板和右盖板.....	1-5-3
1-5-3	供纸部.....	1-5-6
(1)	拆卸与重新安装供纸组件（供纸辊和捡纸辊）.....	1-5-6
(2)	拆卸与重新安装阻尼辊组件.....	1-5-8
(3)	关于拆卸及安装上部对位辊和下部对位辊的注意事项.....	1-5-10
1-5-4	光学部.....	1-5-11
(1)	拆卸与重新安装送稿器.....	1-5-11
(2)	拆卸与重新安装扫描单元.....	1-5-13
(3)	拆卸与重新安装激光单元（LSU）.....	1-5-16
(4)	更换图像扫描单元（ISU）.....	1-5-20
(5)	拆卸与重新安装曝光灯和灯控板.....	1-5-26
1-5-5	显影部.....	1-5-28
(1)	拆卸与重新安装显影单元.....	1-5-28
1-5-6	感光鼓部.....	1-5-29
(1)	拆卸与重新安装感光鼓单元.....	1-5-29
(2)	拆卸与重新安装主充电器单元.....	1-5-30
1-5-7	转印部 / 分离部.....	1-5-31
(1)	拆卸与重新安装转印辊.....	1-5-31
1-5-8	定影部.....	1-5-33
(1)	拆卸与重新安装定影单元.....	1-5-33
(2)	切换定影压力.....	1-5-37
1-5-9	电路板.....	1-5-38
(1)	拆卸与重新安装控制电路板.....	1-5-38
(2)	拆卸与重新安装电源电路板.....	1-5-41
(3)	拆卸与重新安装高压电路板.....	1-5-44
(4)	拆卸与重新安装扫描仪电路板.....	1-5-47
(5)	拆卸与重新安装传真电路板.....	1-5-48
1-5-10	其他.....	1-5-49
(1)	拆卸与重新安装主电机.....	1-5-49
(2)	安装左冷却风扇电机、右冷却风扇电机和电源风扇电机的方向.....	1-5-50
1-5-11	送稿器.....	1-5-51
(1)	拆卸与重新安装送稿器后盖板和送稿器前盖板.....	1-5-51
(2)	拆卸与重新安装送稿器驱动电路板.....	1-5-52
(3)	拆卸与重新安装供纸搓纸轮和预搓纸轮.....	1-5-53
(4)	拆卸与重新安装隔离垫组件.....	1-5-56
1-6	电路板更换的要求.....	
1-6-1	升级固件.....	1-6-1
1-6-2	控制电路板更换备注.....	1-6-2

2-1 机械结构

2-1-1 供纸 / 纸张传输部	2-1-1
(1) 纸盒供纸部	2-1-1
(2) 手送纸盘供纸部	2-1-2
(3) 纸张传输部	2-1-3
2-1-2 感光鼓部	2-1-4
(1) 感光鼓部	2-1-4
(2) 主充电器单元	2-1-5
2-1-3 光学部	2-1-6
(1) 扫描单元	2-1-6
(2) 图像扫描单元 (ISU)	2-1-7
(3) 激光单元	2-1-9
2-1-4 显影部	2-1-11
2-1-5 转印部 / 分离部	2-1-12
2-1-6 清洁部	2-1-13
2-1-7 定影部	2-1-14
2-1-8 出纸部	2-1-16
2-1-9 送稿器部	2-1-18
(1) 原稿供纸部	2-1-18
(2) 原稿传输部	2-1-19
(3) 原稿出纸部	2-1-20

2-2 电气部件分布图

2-2-1 电气部件分布图	2-2-1
(1) 电路板	2-2-1
(2) 开关和传感器	2-2-3
(3) 其他电气部件	2-2-4
(4) 送稿器	2-2-5

2-3 电路板的操作

2-3-1 电源电路板	2-3-1
2-3-2 控制电路板	2-3-3
2-3-3 扫描仪电路板	2-3-8
2-3-4 送稿器驱动电路板	2-3-11

2-4 附录

2-4-1 附录	2-4-1
(1) 接线图	2-4-1
(2) 反复故障测量	2-4-3
(3) 保养部件清单	2-4-4

本页特意留白。

1-1-1 规格

类型	台式
打印方式	利用半导体激光器、单个感光鼓系统的电子照相法
支持使用的原稿类型	纸张、书本和三维物体（最大原稿尺寸：Folio/Legal）
原稿供纸系统	稿台玻璃：固定 送稿器（选购件）：逐张（扫描）
纸张重量	纸盒：60 至 120 g/m ² 手送纸盘：60 至 220 g/m ²
纸张类型	纸盒： 普通纸、粗糙纸、再生纸、预印纸、铜版纸、彩纸、打孔纸、 公函信笺、高级纸、自定义 1 至 8 手送纸盘： 普通纸、投影胶片、粗糙纸、牛皮纸、标签纸、再生纸、预印纸、铜版纸、 明信片、彩纸、打孔纸、公函信笺、厚纸、信封、高级纸、 自定义 1 至 8
纸张尺寸	纸盒： 最大：A4 最小：A6 手送纸盘： 最大：A4 最小：C5
缩放倍率	手动模式：25 至 400%，以 1% 为单位进行微调 固定倍率： 400%，200%，141%，129%，115%，90%，86%，78%，70%，64%，50%，25%
打印速度	A4R：24 ppm LetterR：24 ppm Legal：20 ppm B5R：17 ppm A5R：12 ppm A6R：12 ppm
首张打印时间	（A4，从纸盒供纸） 3 合 1 型号（不配备传真）：8.5 秒或以下 4 合 1 型号（配备传真） 使用送稿器时：7.5 秒或以下 不使用送稿器时：8.5 秒或以下
预热时间	（22 °C，60% RH） 开机：20 秒 从节能模式的恢复时间：10 秒 从睡眠模式的恢复时间：15 秒
纸张容量	纸盒：250 张（80 g/m ² ） 手送纸盘：1 张（80 g/m ² ，普通纸、Letter/A4 或更小）
接纸盘容量	150 张（80 g/m ² ）
连续打印	1 至 99 张
光导体	OPC 感光鼓（直径为 30 mm）
图像写入系统	半导体激光器（1 束）
充电系统	栅网电极丝（正充电）
显影系统	干式单组份显影法 墨粉补充：自动从墨粉盒补充
转印系统	转印辊（负充电）
分离系统	小直径分离，消电刷
清洁系统	感光鼓：计数刮板
消电系统	通过消电灯来曝光（LED）
定影系统	热辊系统
内存	标准：256 MB
分辨率	600 × 600 dpi
操作环境	温度：10 至 32.5 °C 湿度：15 至 80% 海拔：2500 米或以下 亮度：1500 lux 或以下

尺寸（宽×高×深）	3 合 1 型号（不配备传真） 494 × 410 × 366 mm 19 7/16 × 16 1/8 × 14 7/16"
	4 合 1 型号（配备传真） 494 × 430 × 448 mm 19 7/16 × 16 15/16 × 17 11/16"
重量	3 合 1 型号（不配备传真） 15 kg 4 合 1 型号（配备传真） 17 kg
占地面积（宽×深）	640 × 646 mm
电源	120 V AC, 60 Hz, 大于 7.8 A 220 - 240 V AC, 50/60 Hz, 大于 4.0 A

打印功能

打印速度	与复印速度相同
首张打印时间	7.5 秒或以下（A4, 从纸盒供纸）
分辨率	600 dpi
兼容的操作系统	Windows XP、Windows XP Professional、Windows Server 2003、 Windows Server 2003 x64 Edition、Windows Vista x86 Edition、 Windows Vista x64 Edition、Windows 2008 Server、 Windows Server 2008 x64 Edition、Windows 7
接口	USB: 1 个端口（Hi-speed USB 2.0） USB 主机: 1 个端口
页面描述语言	Host-based (PCL5e)

扫描功能

兼容的操作系统	Windows XP、Windows Vista、Windows Server 2003、Windows Server 2008、 Windows 7
系统要求	兼容 IBM PC/AT CPU: Celeron 600 MHz 或更高 RAM: 128 MB 或更高 硬盘剩余空间: 20 MB 或以上
分辨率	600 dpi、400 dpi、300 dpi、200 dpi
文件格式	TIFF、PDF
扫描速度 *1	单面: 黑白 7 张 / 分钟 彩色 7 张 / 分钟 (A4 横向, 600 dpi, 图像质量: 文字 / 图片原稿)
接口	USB 2.0 (高速 USB)
传送系统	TWAIN 扫描 *1 WIA 扫描 *2

*1 可用的操作系统: Windows XP、Windows Vista、Windows 7

*2 可用的操作系统: Windows Vista、Windows 7

传真功能（4 合 1 型号）

兼容性	G3
通信线路	用户电话线路
传送时间	4 秒或更短（33600 bps，MMR，ITU-T A4 #1 图表）
传送速度	33600/31200/28800/26400/24000/21600/19200/16800/14400/12000/9600/7200/ 4800/2400 bps
编码方式	MMR/MR/MH
错误纠正	ECM
原稿尺寸	最大宽度：215 mm 最大长度：355.6 mm
自动送稿	最多 50 张
扫描分辨率	水平 × 垂直 200 × 100 dpi 标准（8 点 / mm × 3.85 行 / mm） 200 × 200 dpi 精细（8 点 / mm × 7.7 行 / mm） 200 × 400 dpi 高精细（8 点 / mm × 15.4 行 / mm） 400 × 400 dpi 超精细（16 点 / mm × 15.4 行 / mm）
打印分辨率	600 × 600 dpi
灰度	256 级（误差扩散）
单触键	4 个按键
多台传送	最多 100 个目的地
取代内存接收	256 张或更多（使用 ITU-T A4 #1 时）
图像内存容量	3.5 MB（标准）（用于传入的传真原稿）
报告输出	发送结果报告、传真接收结果报告、活动报告、状态页

注：规格若有变更，恕不另行通知。

1-1-2 部件名称

(1) 整体

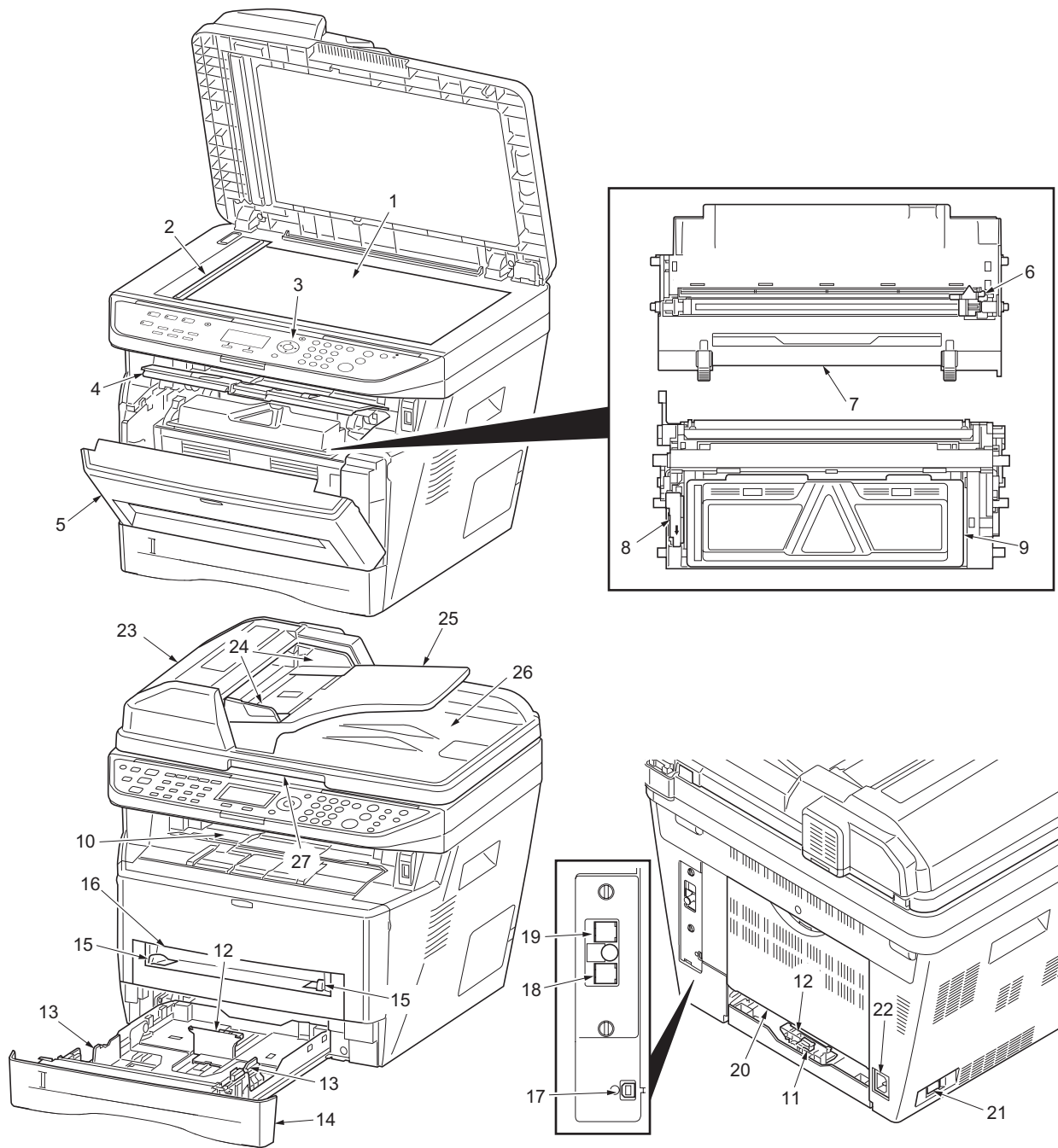


图 1-1-1

- | | | |
|--------------|------------------|-------------|
| 1. 原稿台（稿台玻璃） | 11. 纸张长度导板 | 20. 后盖板 |
| 2. 原稿尺寸指示板 | 12. 纸张长度调节片 | 21. 电源开关 |
| 3. 操作面板 | 13. 纸张宽度导板 | 22. 电源线接口 |
| 4. 上盖板 | 14. 纸盒 | 23. 上盖板 * |
| 5. 前盖板 | 15. 纸张宽度导板（手送纸盘） | 24. 原稿宽度导板 |
| 6. 主充电器清洁器 | 16. 手送纸盘 | 25. 原稿台 * |
| 7. 感光鼓单元 | 17. USB 接口 | 26. 原稿出纸台 * |
| 8. 锁定杆 | 18. 电话接插件（T1）* | 27. 打开把手 * |
| 9. 墨粉盒 | 19. 线路接插件（L1）* | |
| 10. 上接纸盘 | | |

*: 仅限 4 合 1 型号（配备传真）。

(2) 操作面板

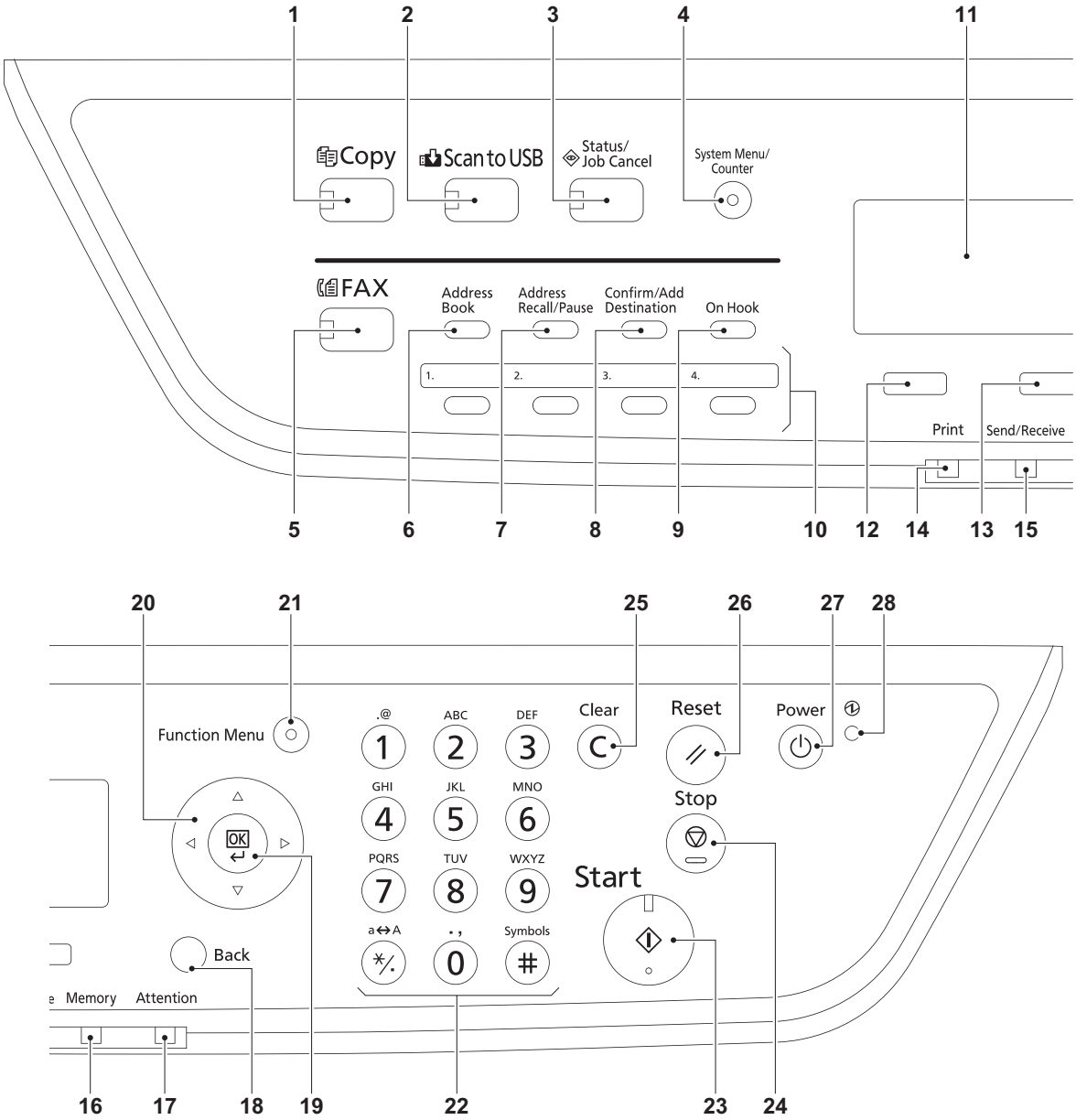


图 1-1-2

- | | | |
|-----------------------|----------------|-----------------|
| 1. 复印键 (LED) | 10. 单触键 | 20. 光标键 |
| 2. 扫描至 USB 键 (LED) | 11. 信息显示屏 | 21. 功能菜单键 (LED) |
| 3. 状况确认 / 操作终止键 (LED) | 12. 左选择键 | 22. 数字键 |
| 4. 系统菜单 / 计数键 (LED) | 13. 右选择键 | 23. 开始键 (LED) |
| 5. 传真键 (LED) | 14. 打印指示灯 | 24. 停止键 |
| 6. 地址簿键 | 15. 发送 / 接收指示灯 | 25. 清除键 |
| 7. 地址调用 / 暂停键 | 16. 内存指示灯 | 26. 复位键 |
| 8. 确认目的地键 | 17. 注意指示灯 | 27. 电源键 |
| 9. 免提键 | 18. 返回键 | 28. 电源 LED |
| | 19. 确定键 | |

1-1-3 机器剖面图

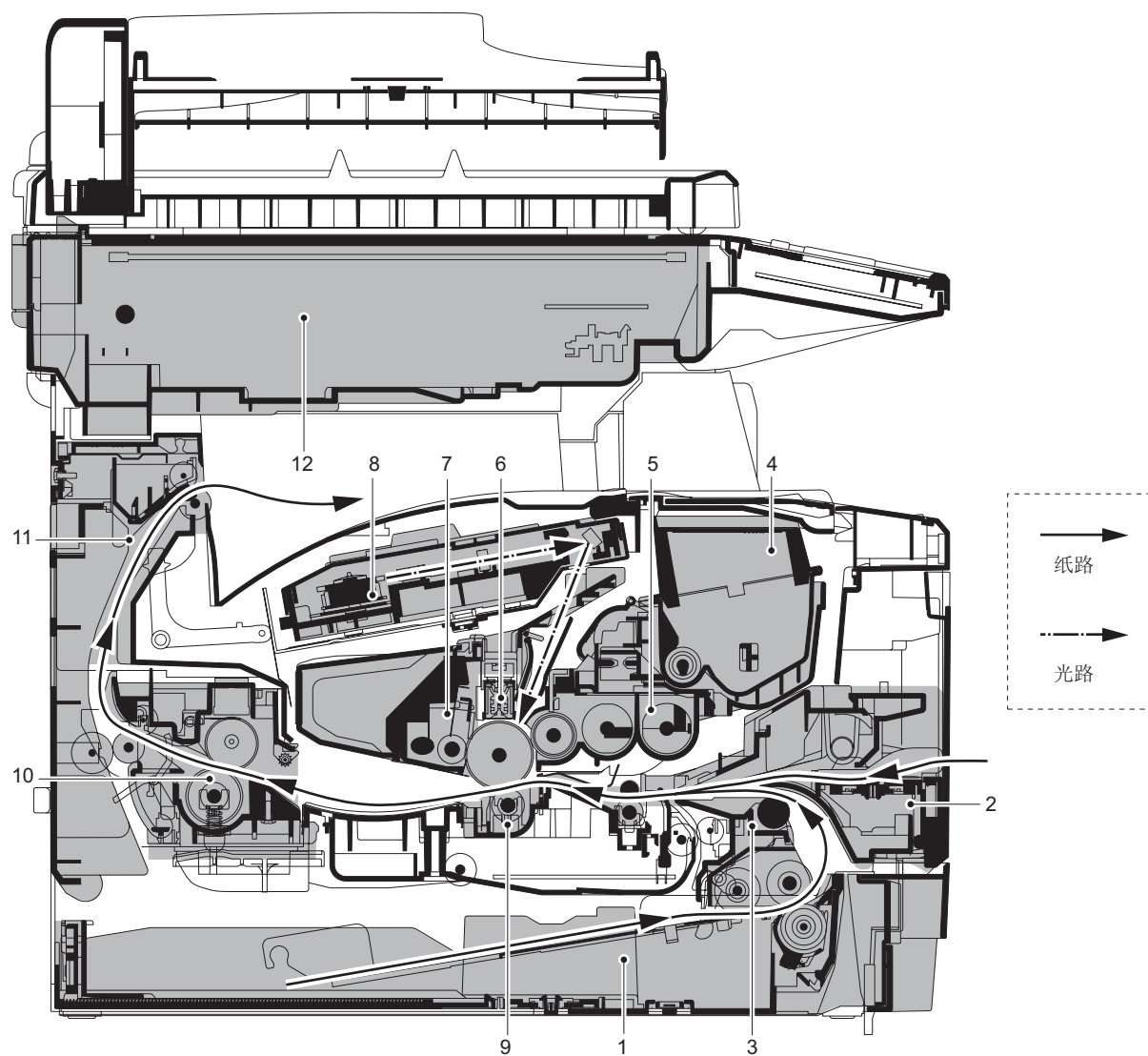


图 1-1-3

- | | |
|---------------|---------------|
| 1. 纸盒 | 7. 感光鼓单元 |
| 2. 手送纸盘 | 8. 激光单元 (LSU) |
| 3. 供纸 / 纸张传输部 | 9. 转印部 / 分离部 |
| 4. 墨粉盒 | 10. 定影部 |
| 5. 显影单元 | 11. 出纸部 |
| 6. 主充电器单元 | 12. 扫描部 |

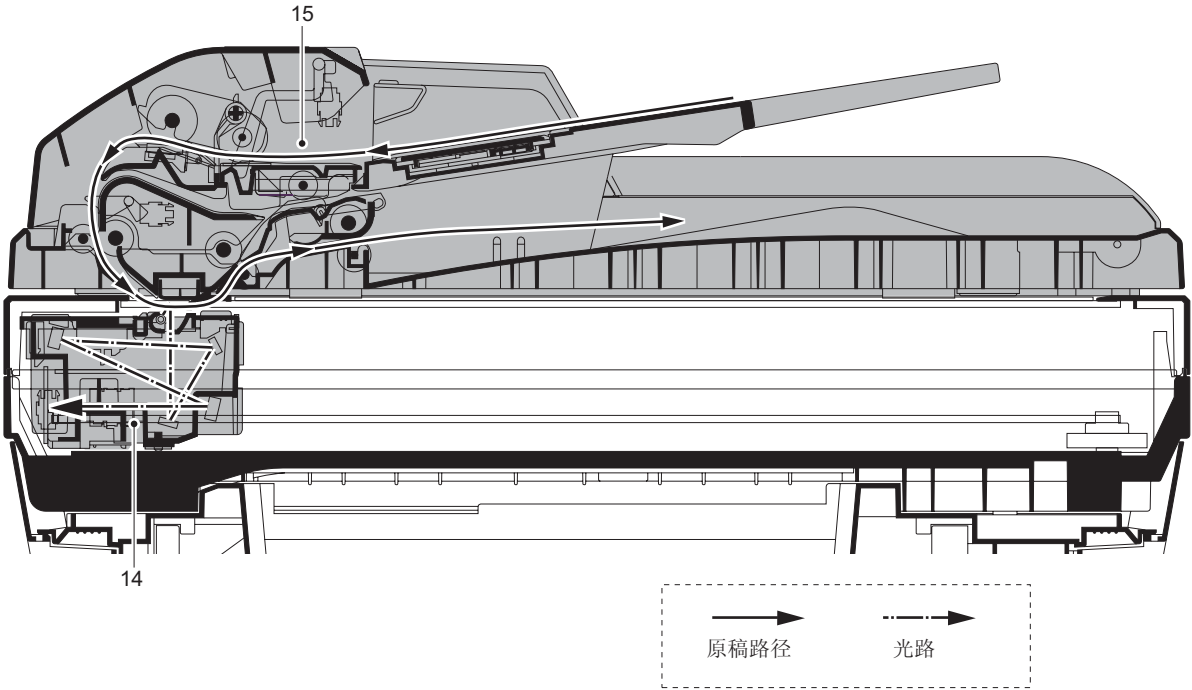


图 1-1-4

- 13. 图像扫描单元 (ISU)
- 14. 送稿器 (DP)
[仅限 4 合 1 型号 (配备传真)]

本页特意留白。

1-2-1 安装环境

- 1. 温度：10 至 32.5 °C
- 2. 湿度：15 至 80% RH
- 3. 电源：120 V AC, 7.8 A
220-240 V A, 4.0 A
- 4. 电源频率：50 Hz ±0.3%/60 Hz ±0.3%
- 5. 安装位置
 - 请避免阳光直射或强光照射。请确保在取出卡纸时，光导体不暴露在直射阳光或其他强烈光线下。
 - 避免高温、高湿度或低温、低湿度；环境温度变化剧烈；直接受冷或热空气影响的位置。
 - 避免有灰尘和震动的位置。
 - 请选择可承受机器重量的物体表面放置机器。
 - 请将机器置于水平表面（可允许的最大倾斜度为：1°）。
 - 请避开可能对机器有不利影响或降低光导体质量的有害气体，例如水银、酸、碱蒸气、无机气体、氧化氮气体、氧化硫气体和含氯有机溶剂。
 - 选择通风良好的位置。
- 6. 请留出足够空间以便正确操作和保养机器。

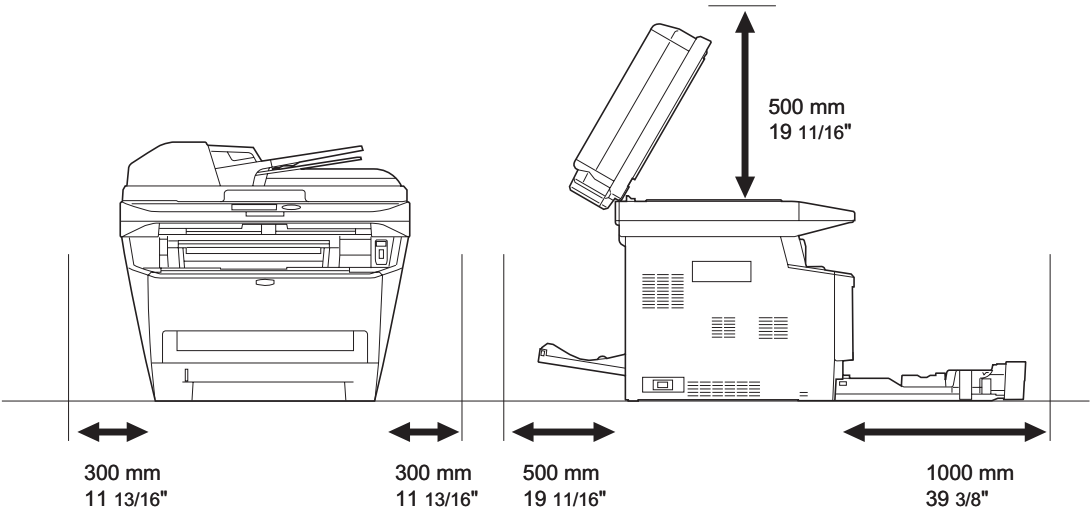


图 1-2-1

1-2-2 开箱

(1) 开箱

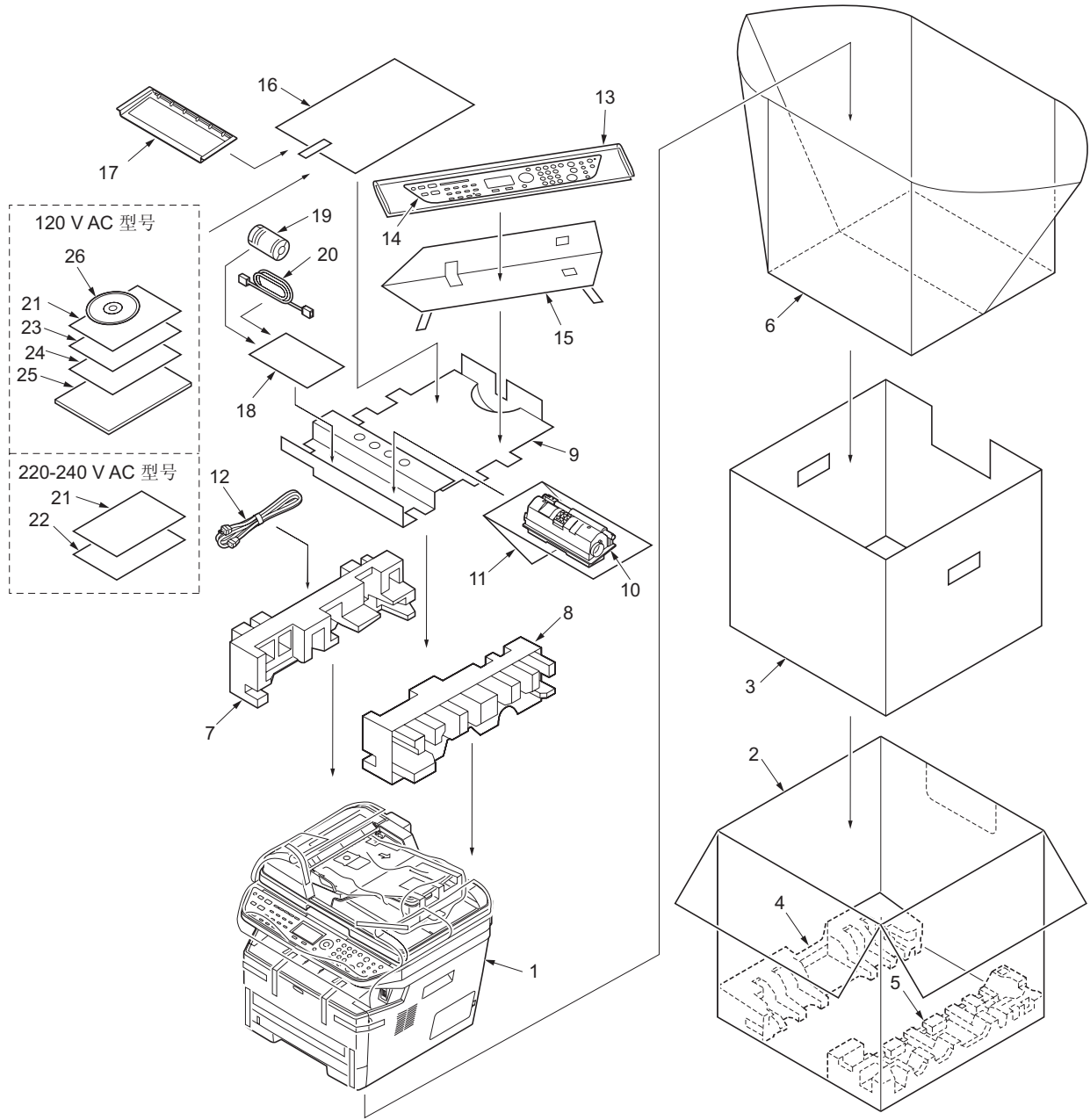


图 1-2-2

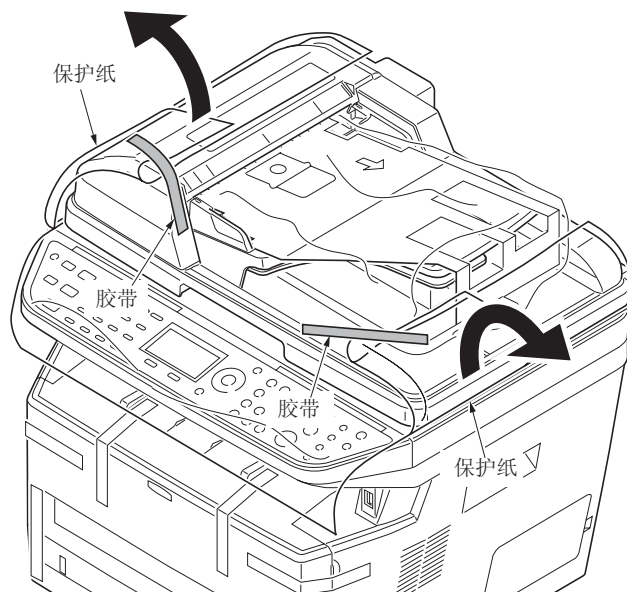
- | | | |
|-----------|---------------------|------------------|
| 1. 机器 | 11. 塑料袋 | 21. 操作面板说明页 |
| 2. 外箱 | 12. 电源线 | 22. EEA 信息说明页 ** |
| 3. 内包装箱 | 13. 塑料袋 (250 × 600) | 23. 设置指南 * |
| 4. 底部衬垫 L | 14. 操作标签 | 24. 快速指南 * |
| 5. 底部衬垫 R | 15. 操作标签衬垫 | 25. 操作指南 * |
| 6. 机器外罩 | 16. 塑料袋 (240 × 350) | 26. CD-ROM* |
| 7. 顶部衬垫 L | 17. 操作指南支架 | |
| 8. 顶部衬垫 R | 18. 塑料袋 | |
| 9. 附件垫片 | 19. 铁氧体磁心 | |
| 10. 墨粉盒 | 20. 模块化电缆 * | |

* 仅限 120 V AC 型号。

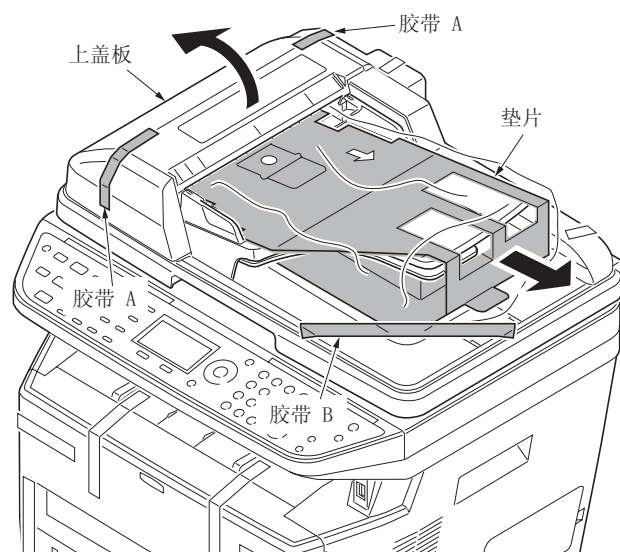
** 仅限 220-240 V AC 型号。

(2) 取下胶带**< 步骤 >**

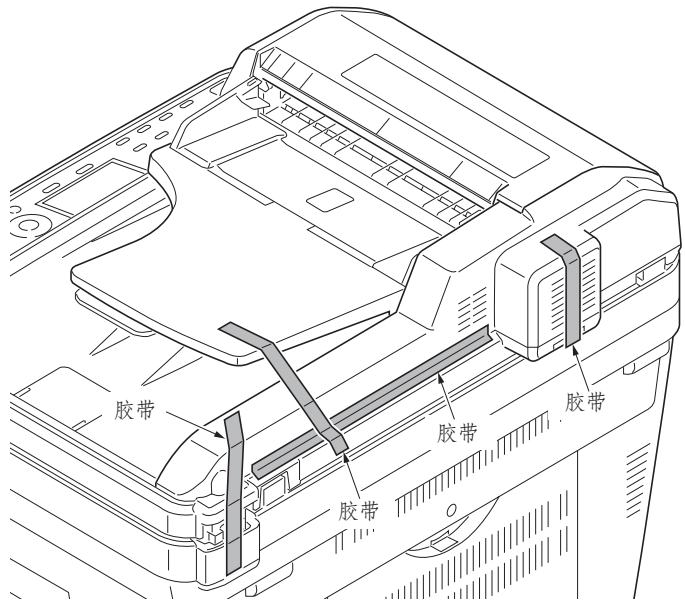
1. 取下 2 根胶带。
2. 打开保护纸。

**F: 图 1-2-3**

3. 取下 2 根胶带 A。
4. 打开上盖板。
5. 取下胶带 B，然后取下垫片。
6. 关闭上盖板。

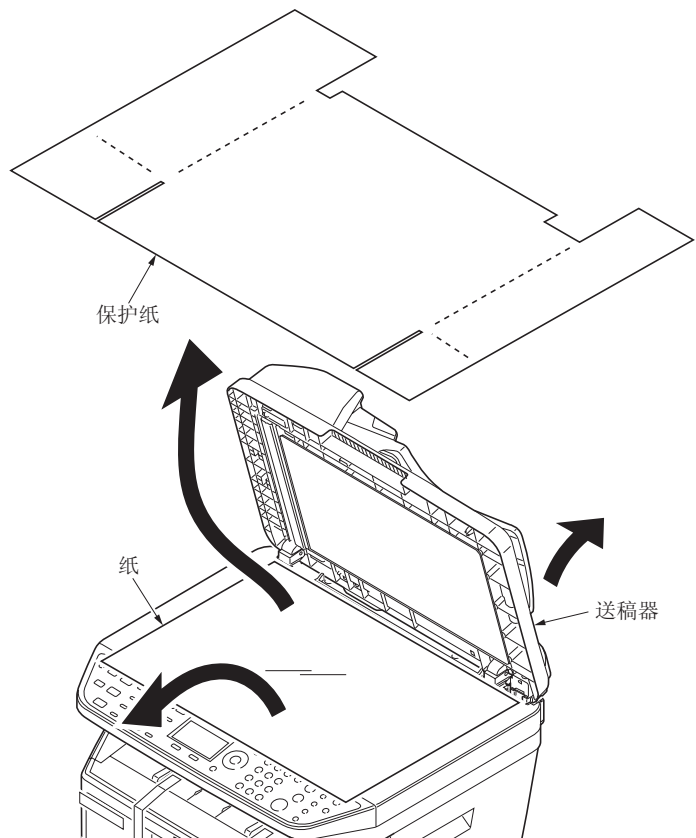
**F: 图 1-2-4**

7. 取下 4 根胶带。



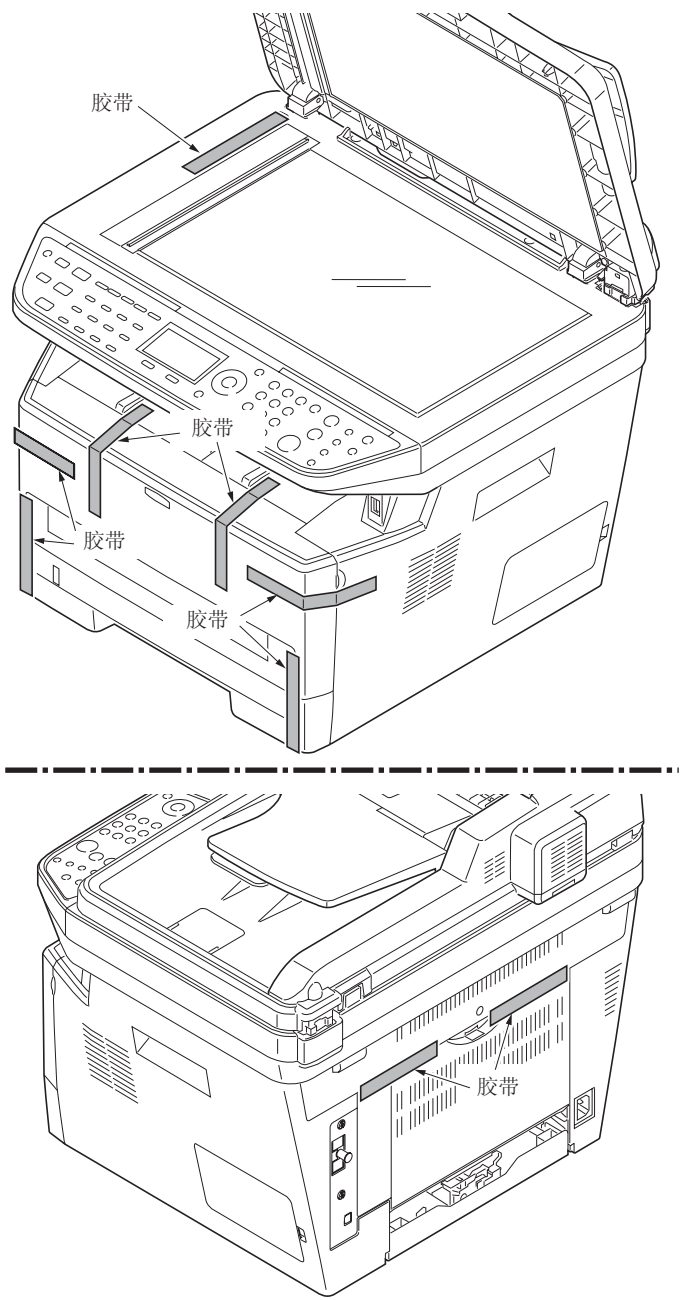
F: 图 1-2-5

8. 打开送稿器。
9. 取下保护纸。
10. 取下纸张。



F: 图 1-2-6

- 11. 取下 9 根胶带。
- 12. 关闭送稿器。



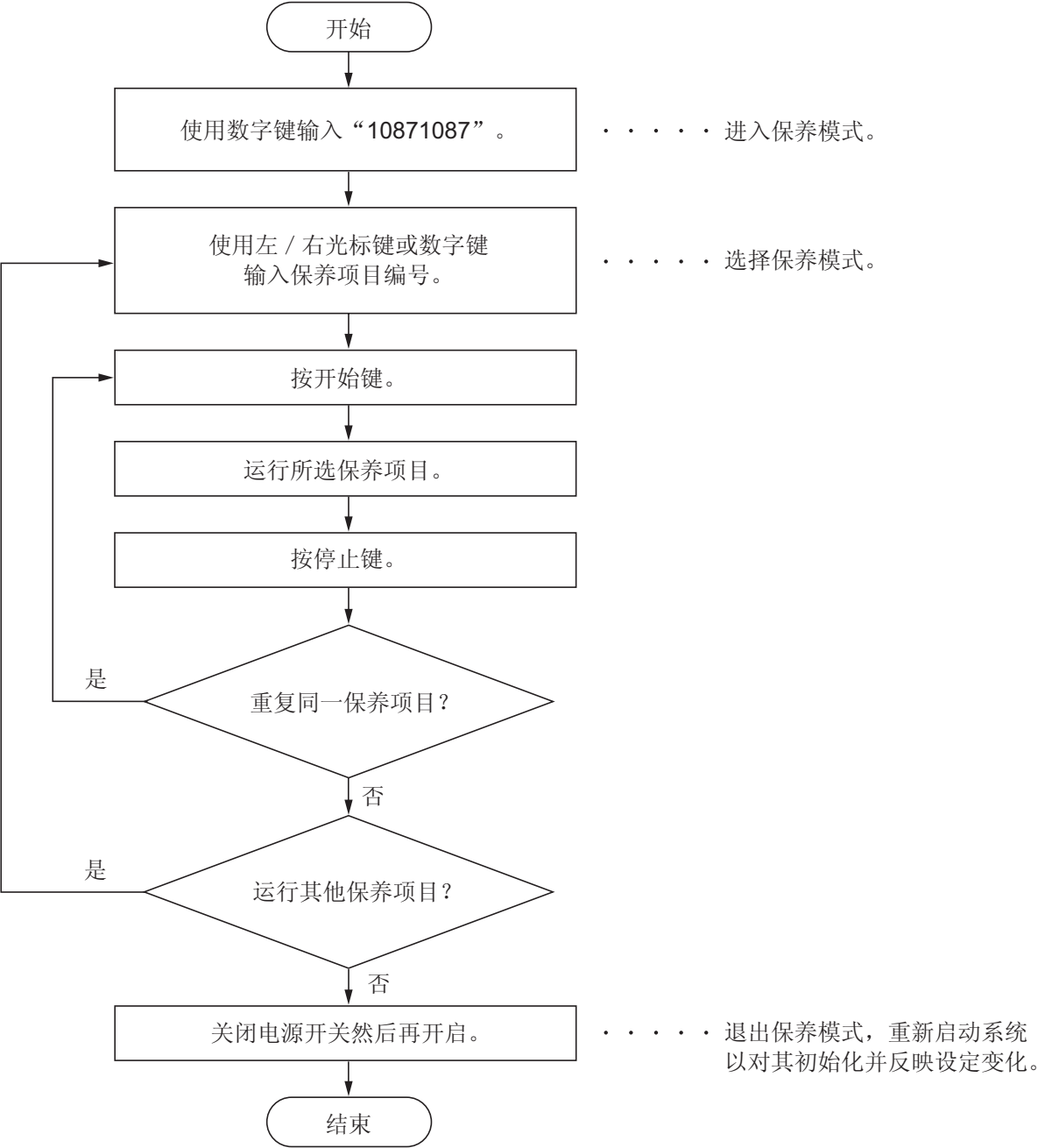
F: 图 1-2-7

本页特意留白。

1-3-1 保养模式

本机具备保养功能，可用于保养及维修机器。

(1) 执行保养项目



(2) 保养模式项目列表

部分	项目编号	保养项目内容	初始设定
总体	U000	输出机器状态报告	-
	U002	设定出厂初始数据	-
	U004	显示机器编号	-
高压	U111	检查 / 清除感光鼓驱动时间	-
操作面板和支持设备	U203	检查送稿器运行情况	-
模式设定	U250	设定保养周期	100000
	U251	检查 / 清除保养计数	-
	U253	在单双计数之间切换	双计数
	U260	选择复印计数的定时	EJECT
	U285	设定维修状态页	ON
	U332	设定尺寸转换系数	1.0
	U345	设定保养到期指示值	0
图像处理	U411	自动调节扫描仪	-
	U425	设定目标	-
传真	U600	初始化所有数据	-
	U601	初始化永久数据	-
	U603	设定用户数据 1	DTMF ^{*2}
	U604	设定用户数据 2	2 (120 V) ^{*2} 1 (220-240 V) ^{*2}
	U605	清除数据	-
	U610	设定系统 1 设定以 100% 缩放倍率接收传真时要忽略的行数 设定在自动缩小模式中接收传真时要忽略的行数 设定在自动缩小模式中接收传真 (A4R/LetterR) 时要忽略的行数	3 0 0
	U611	设定系统 2 设定自动缩小的调节行数 设定放入 A4 纸张时自动缩小的调节行数 设定放入 Letter 尺寸纸张时自动缩小的调节行数	7 22 26
	U612	设定系统 3 选择是否在副方向执行自动缩小 设定对协议列表的自动打印 设定如何检测后端空白	ON OFF (关闭) ON
	U620	设定远程切换模式	ONE
	U625	设定传送系统 1 设定自动重新拨号的间隔 设定自动重新拨号的次数	3 (120 V) 2 (220-240 V) 2 (120 V) 3 (220-240 V)

部分	项目编号	保养项目内容	初始设定
FAX (传真)	U630	设定通信控制 1 设定通信开始速度 设定接收速度 设定防止发送人一端回波问题的等待期间 设定防止接收人一端回波问题的等待期间	14400bps/V17 14400bps 300 75
	U631	设定通信控制 2 设定 ECM 传送 设定 ECM 接收 设定 CED 信号的频率	ON (开启) ON (开启) 2100
	U632	设定通信控制 3 将 DIS 信号设定为 4 个字节 设定在传真 / 电话自动选择模式中的 CNG 检测次数	OFF (关闭) 2TIME (2 次)
	U633	设定通信控制 4 启用 / 停用 V.34 通信 设定 V.34 符号的速度 (3429 Hz) 设定 DIS 信号接收的次数 设定 RTN 信号输出的参考	ON (开启) ON (开启) ONCE (1 次) 15%
	U634	设定通信控制 5	0 ²
	U640	设定通信时间 1 远程切换的一次检测时间 远程切换的连续检测时间	7 80
	U641	设定通信时间 2 设定 T0 超时时间 设定 T1 超时时间 设定 T2 超时时间 设定 Ta 超时时间 设定 Tb1 超时时间 设定 Tb2 超时时间 设定 Tc 超时时间 设定 Td 超时时间	56 36 69 30 20 80 60 9 (120 V) 6 (220-240 V)
	U650	设定调制解调器 1 设定 G3 传送电缆均衡器 设定 G3 接收电缆均衡器 设定调制解调器的检测级别	0dB 0dB 43dBm
	U651	设定调制解调器 2 调制解调器输出级别 DTMF 输出级别 (主值) DTMF 输出级别 (级别差值)	9 (120 V) 10 (220-240 V) 5 (120 V) 10.5 (220-240 V) 2 (120 V) 2.5 (220-240 V)
	U660	设定 NCU 设定与 PBX/PSTN 的连接 设定 PSTN 拨号音检测 设定忙音检测 对 PBX 的设定 设定拨号之前的环路电流检测	PSTN ON (开启) ON (开启) LOOP (环路) ON (开启)
	U670	输出列表	-
	U695	传真功能自定义	ON/OFF (开启 / 关)
	U699	设定软件开关	-

部分	项目 编号	保养项目内容	初始 设定
其他	U910	清除覆盖率数据	-
	U917	设定备份数据读 / 写	-
	U927	清除所有复印计数和机器寿命计数 （仅限一次）	-
	U977	数据捕获模式	-

(3) 保养模式项目内容

保养 项目编号	说明																
U000	输出机器状态报告 说明 输出保养项目当前设定、卡纸和维修呼叫事件的列表。输出事件日志。同时将输出数据发送至 USB 存储器。 目的 检查保养项目的当前设定、卡纸或维修呼叫事件。初始化或更换备份 RAM 之前，输出保养项目当前设定的列表，以在初始化或更换之后重新输入这些设定。 方法 - 按开始键。 - 使用上 / 下光标键选择要输出的项目。 <table><tr><th>显示</th><th>输出列表</th></tr><tr><td>MAINTENANCE</td><td>保养模式的当前设定列表</td></tr><tr><td>EVENT</td><td>输出事件日志</td></tr><tr><td>ALL</td><td>输出所有报告</td></tr></table> - 按开始键。即进入插印模式并输出一张列表。 A4/Letter 纸张可用时，输出该尺寸的报告。否则，指定供纸位置。 完成完成输出时，将显示选择项目的画面。 方法：发送至 USB 存储器 - 按操作面板上的电源键，确认电源指示灯熄灭之后，关闭电源开关。 - 将 USB 存储器插入 USB 存储器插槽。 - 开启电源开关。 - 进入保养项目。 - 按开始键。 - 选择要发送的项目。 - 选择 [TEXT]（文字）或 [HTML]。 <table><tr><th>显示</th><th>输出列表</th></tr><tr><td>Print</td><td>输出报告</td></tr><tr><td>USB (TEXT)</td><td>将输出数据发送至 USB 存储器（文字类型）</td></tr><tr><td>USB（HTML）</td><td>将输出数据发送至 USB 存储器（HTML 类型）</td></tr></table> - 按开始键。 即将输出发送至 USB 存储器。	显示	输出列表	MAINTENANCE	保养模式的当前设定列表	EVENT	输出事件日志	ALL	输出所有报告	显示	输出列表	Print	输出报告	USB (TEXT)	将输出数据发送至 USB 存储器（文字类型）	USB（HTML）	将输出数据发送至 USB 存储器（HTML 类型）
显示	输出列表																
MAINTENANCE	保养模式的当前设定列表																
EVENT	输出事件日志																
ALL	输出所有报告																
显示	输出列表																
Print	输出报告																
USB (TEXT)	将输出数据发送至 USB 存储器（文字类型）																
USB（HTML）	将输出数据发送至 USB 存储器（HTML 类型）																

MFP

Firmware version 2JN 2F00.001.177 2009.04.06

(1)

(2)

(3) **Paper Jam Log**

#	Count.	Event Descriptions
16	9876543	10.01.08.01.01
15	666554	10.01.08.01.02
14	4988	10.01.08.01.01
13	4988	10.01.08.01.02
12	4988	
11	4988	
10	1103	
9	1103	
8	1103	12.03.08.01.01
7	1103	12.03.08.01.01
6	1027	12.03.08.01.01
5	1027	12.03.0A.01.01
4	1027	12.03.08.01.01
3	1027	12.03.08.01.02
2	550	12.03.0A.01.01
1	28	12.03.08.01.01

(4) Service Call Log

#	Count.	Service Code
8	7881214	01.0060
7	578944	01.0120
6	5296	01.4000
5	5295	01.3100
4	2099	01.2000
3	1054	01.2000
2	809	01.2200
1	30	01.2500

(5) Maintenance Log

#	Count.	Item
8	9045571	01.00
7	704511	02.00
6	7045	01.00
5	3454	02.00
4	3454	01.00
3	3454	02.00
2	417	01.00
1	35	02.00

(6) **Unknown toner Log**

#	Count.	Item
5	3454	01.00
4	3454	01.00
3	3454	01.00
2	417	01.00
1	35	01.00

(7) **Counter Log**

(f) J10:000	J73:000	(g) C0100:001	(h) M00:01
J11:000	J74:000	C0110:001	
J12:000	J78:000	C0120:001	
J20:002		C0150:001	
J21:000		C0170:001	
J22:000		C0420:001	
J30:000		C2000:001	
J41:000		C2610:001	
		C2620:001	

事件日志的详情

编号	项目	说明		
(1)	系统版本			
(2)	系统日期			
(3)	卡纸日志	#	计数	事件
		记住第 1 至 16 次发生的卡纸。如果之前的卡纸发生次数小于 16, 则会记录所有卡纸。发生次数超过 16 时, 则会删除最早出现的卡纸。	卡纸时的总页数计数。	日志代码 (2 位, 十六进制, 5 类) (a) 卡纸的原因 (b) 纸张来源 (c) 纸张尺寸 (d) 纸张类型 (e) 出纸

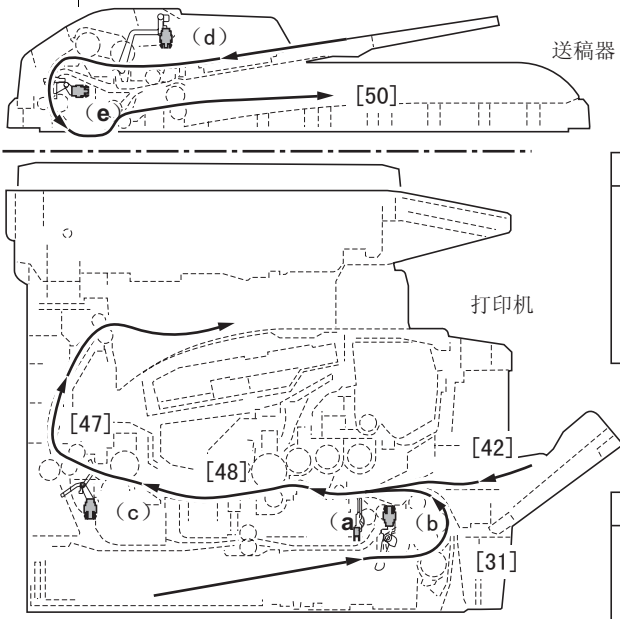
保养 项目编号		说明
U000		
(3) 续	卡纸日志	(a) 卡纸的原因（十六进制） 10: 纸张未到达对位传感器。（纸盒） [31] 11: 纸张未通过对位传感器。[48] 12: 当电源打开时，纸张保留在对位传感器。[48] 20: 纸张未到达出纸传感器。[48] 21: 纸张未通过出纸传感器。[47] 22: 当电源打开时，纸张保留在出纸传感器。[47] 70: 无原稿输送。（送稿器） [50] 71: 原稿在原稿传输部 1 中卡住。（送稿器） [50] 72: 原稿在原稿传输部 2 中卡住。（送稿器） [50] 78: 上盖板已打开。（送稿器） [50] E0: 当打印出现错误时，纸张因被强制停止导致卡纸。（如打开盖板） [00] F0 至 FE: 由于其他原因卡纸。[00] 注： [] 中的值（十六进制）表示卡纸位置。  传感器 (a) 对位传感器 (b) 纸张传感器 (c) 出纸传感器 (d) 送稿器原稿传感器 (e) 送稿器定时传感器 卡纸位置 [31] 纸盒 [42] 手送纸盘 [47] 定影 / 出纸部 [48] 打印机内部 [50] 送稿器

图 1-3-2

保养 项目编号	说明				
U000	(3) 续	卡纸日志	(b) 纸张来源的详情 （十六进制）		
			00: 手送纸盘 01: 纸盒 02 至 09: 已预约		
			(c) 纸张尺寸的详情 （十六进制）		
			01: Monarch 02: Business 03: International DL 04: International C5 05: Executive 06: Letter-R 86: Letter-E 07: Legal 08: A4R 88: A4E 09: B5R 89: B5E 0A:A3 0B:B4	0C:Ledger 0D:A5 0E:A6 0F:B6 10: Commercial #9 11: Commercial #6 12: ISO B5 13: 自定义尺寸 1E:C4 1F: 明信片 20: 往返明信片 21: Oficio II 22: 特殊 1 23: 特殊 2	24: 宽幅 A3 25: 宽幅 Ledger 26: Full bleed paper （12 x 8） 27: 8 开 28: 16 开 -R A8:16 开 -E 32: Statement-R B2:Statement-E 33: Folio 34: Western type 2 35: Western type 4
			(d) 纸张类型的详情 （十六进制）		
			01: 普通纸 02: 投影胶片 03: 预印纸 04: 标签纸 05: 铜版纸 06: 再生纸 07: 牛皮纸 08: 粗糙纸 09: 公函信笺	0A: 彩纸 0B: 打孔纸 0C: 信封 0D: 明信片 0E: 涂层纸 0F: 第二面 10: 介质 16 11: 高级纸	15: 自定义 1 16: 自定义 2 17: 自定义 3 18: 自定义 4 19: 自定义 5 1A: 自定义 6 1B: 自定义 7 1C: 自定义 8
			(e) 出纸位置的详情 （十六进制）		
			01: 正面朝下 （FD）		
	(4)	维修呼叫日志	#	计数	维修代码
			记住第 1 至 8 次发生的自诊断错误。如果之前的诊断错误发生次数小于 8，则会记录所有诊断错误。	发生自诊断错误时的总页数计数。	自诊断错误代码（请参阅第 1-4-3 页） 示例： 01.6000 01: 自诊断错误 6000: 自诊断错误代码编号

保养 项目编号	说明				
U000					
	编号	项目	说明		
	(5)	保养日志	#	计数	项目
			记住第 1 至 8 次发生的更换。如果之前的墨粉盒更换次数小于 8，则会记录所有更换。	更换墨粉盒时的总页数计数。	保养更换项目的代码（1 个字节， 2 类） 第一字节 （更换项目） 01: 墨粉盒 02: 保养组件 第二字节 （更换项目类型） 00: 黑色 01: MK-1100/MK-1102
	(6)	未知墨粉日志	#	计数	项目
			记住第 1 至 5 次发生的未知墨粉检测。如果之前的未知墨粉检测次数小于 5，则会记录所有未知墨粉检测。	使用未知墨粉盒的情况下出现墨粉用尽错误时的总页数计数。	未知墨粉日志代码（1 个字节， 2 类） 第一字节 01: 固定（墨粉盒） 第二字节 00: 固定（黑色）
	(7)	计数日志 包括三个日志计数，为卡纸、自诊断错误和墨粉盒更换计数。	(f) 卡纸	(g) 自诊断错误	(h) 保养项目更换
			根据位置指示卡纸的日志计数。 请参阅卡纸日志。 会显示包括未发生事件在内的所有事件。	根据原因指示自诊断错误的日志计数。（请参阅第 1-4-3 页） 示例： C6000: 4 自诊断错误 6000 发生了四次。	根据保养的保养项目指示日志计数。 T: 墨粉盒 00: 黑色 M: 保养组件 00: MK-1100/MK-1102 示例： T00: 1 墨粉盒已被更换一次。

保养 项目编号	说明																												
U002	设定出厂初始数据 说明 将机器状况恢复为出厂初始设定。 目的 将扫描仪反光镜支架移至传输位置（可固定支架的位置）。 方法 1. 按开始键。 2. 使用上 / 下光标键选择 [MODE1(ALL)] [模式 1 （全部）]。 3. 按开始键。 扫描仪反光镜支架即返回传输位置。 4. 关闭电源开关然后再开启。 发生初始化错误时将显示一个错误代码。 发生错误时，关闭电源开关然后再开启，并使用保养项目 U002 执行初始化。 错误代码 <table border="1" data-bbox="331 745 1399 1328"> <thead> <tr> <th>代码</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>ERROR 01</td><td>配置初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 02</td><td>计数器初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 03</td><td>单触初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 04</td><td>面板程序初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 05</td><td>事件日志初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 06</td><td>帐户初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 07</td><td>地址簿初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 08</td><td>部门初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 09</td><td>文件夹初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 0a</td><td>容许性初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 0b</td><td>作业日志初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 20</td><td>驱动初始化错误</td></tr> <tr><td>ERROR 40</td><td>扫描仪初始化错误</td></tr> </tbody> </table>	代码	说明	ERROR 01	配置初始化错误	ERROR 02	计数器初始化错误	ERROR 03	单触初始化错误	ERROR 04	面板程序初始化错误	ERROR 05	事件日志初始化错误	ERROR 06	帐户初始化错误	ERROR 07	地址簿初始化错误	ERROR 08	部门初始化错误	ERROR 09	文件夹初始化错误	ERROR 0a	容许性初始化错误	ERROR 0b	作业日志初始化错误	ERROR 20	驱动初始化错误	ERROR 40	扫描仪初始化错误
代码	说明																												
ERROR 01	配置初始化错误																												
ERROR 02	计数器初始化错误																												
ERROR 03	单触初始化错误																												
ERROR 04	面板程序初始化错误																												
ERROR 05	事件日志初始化错误																												
ERROR 06	帐户初始化错误																												
ERROR 07	地址簿初始化错误																												
ERROR 08	部门初始化错误																												
ERROR 09	文件夹初始化错误																												
ERROR 0a	容许性初始化错误																												
ERROR 0b	作业日志初始化错误																												
ERROR 20	驱动初始化错误																												
ERROR 40	扫描仪初始化错误																												
U004	显示机器编号 说明 显示机器编号。 目的 检查机器编号。 方法 按开始键。即显示当前的机器编号。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。																												

保养 项目编号	说明																
U111	检查 / 清除感光鼓驱动时间 说明 显示及清除检查图形用的感光鼓驱动时间，它用作基于时间纠正高压时的参考。 目的 检查感光鼓状态。 还可在保养维修（更换保养组件）期间清除感光鼓驱动时间。 （请参阅第 1-5-29 页） 方法 1. 按开始键。即显示感光鼓驱动时间。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>TIME(min)</td><td>感光鼓驱动时间</td></tr></table> 清除 1. 使用上 / 下光标键选择 [CLEAR]（清除）。 2. 按开始键。即清除计数。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	TIME(min)	感光鼓驱动时间												
显示	说明																
TIME(min)	感光鼓驱动时间																
U203	检查送稿器运行情况 说明 单独模拟送稿器中的原稿传输运行。 目的 检查送稿器运行情况。 方法 1. 按开始键。 2. 如果用纸张运行此模拟，则在送稿器中放置一张原稿。 3. 使用上 / 下光标键选择要运行的速度。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>NORMAL SPEED</td><td>正常读取（600 dpi）</td></tr><tr><td>HIGH SPEED</td><td>高速读取</td></tr></table> 4. 按开始键。 5. 使用上 / 下光标键选择要运行的项目。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>CCD ADP (NON P)</td><td>CCD 无纸、单面原稿（连续运行）</td></tr><tr><td>CCD ADP</td><td>CCD 有纸、单面原稿</td></tr><tr><td>CCD RADP (NON P)</td><td>CCD 无纸、双面原稿（连续运行）</td></tr><tr><td>CCD RADP</td><td>CCD 有纸、双面原稿</td></tr></table> 6. 按开始键。即开始运行。 7. 要停止连续运行，按停止键。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	NORMAL SPEED	正常读取（600 dpi）	HIGH SPEED	高速读取	显示	说明	CCD ADP (NON P)	CCD 无纸、单面原稿（连续运行）	CCD ADP	CCD 有纸、单面原稿	CCD RADP (NON P)	CCD 无纸、双面原稿（连续运行）	CCD RADP	CCD 有纸、双面原稿
显示	说明																
NORMAL SPEED	正常读取（600 dpi）																
HIGH SPEED	高速读取																
显示	说明																
CCD ADP (NON P)	CCD 无纸、单面原稿（连续运行）																
CCD ADP	CCD 有纸、单面原稿																
CCD RADP (NON P)	CCD 无纸、双面原稿（连续运行）																
CCD RADP	CCD 有纸、双面原稿																

保养 项目编号	说明								
U250	设定保养周期 说明 显示及改变保养周期。 目的 检查及改变保养周期。 方法 1. 按开始键。即显示当前设定的保养周期。 设定 1. 使用上 / 下光标键选择 [M.CNT A]。 2. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>保养周期</td><td>0 至 9999999</td><td>100000</td></tr></table> 3. 按开始键。值即设定。 清除 1. 使用上 / 下光标键选择 [CLEAR] （清除）。 2. 按开始键。即清除计数。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。			说明	设定范围	初始设定	保养周期	0 至 9999999	100000
说明	设定范围	初始设定							
保养周期	0 至 9999999	100000							
U251	检查 / 清除保养计数 说明 显示、清除及改变保养计数。 目的 检查保养计数。 也可在保养维修（更换保养组件）期间清除计数。 （请参阅第 2-4-4 页、第 1-5-28 页和第 1-5-29 页） 方法 1. 按开始键。即显示保养计数。 设定 1. 使用上 / 下光标键选择 [M.CNT A]。 2. 使用左 / 右光标键或数字键输入一个计数。 3. 按开始键。即设定计数。 清除 1. 使用上 / 下光标键选择 [CLEAR] （清除）。 2. 按开始键。即清除计数。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。								
U253	在单双计数之间切换 说明 切换总计数器和其他计数器的计数系统。 目的 用于根据用户（复印维修人员）的偏好选择将 Folio 尺寸按单页（单计数）或两页（双计数）统计。 设定 1. 按开始键。 2. 使用上 / 下光标键选择计数系统。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>SGL COUNT(ALL)</td><td>对各种尺寸纸张进行单计数</td></tr><tr><td>DBL COUNT(FOLIO)</td><td>对 Folio 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数</td></tr></table> 初始设定：DBL COUNT(FOLIO)[双计数（Folio）] 3. 按开始键。即完成设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。			显示	说明	SGL COUNT(ALL)	对各种尺寸纸张进行单计数	DBL COUNT(FOLIO)	对 Folio 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数
显示	说明								
SGL COUNT(ALL)	对各种尺寸纸张进行单计数								
DBL COUNT(FOLIO)	对 Folio 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数								

保养 项目编号	说明						
U260	选择复印计数的定时 说明 改变总计数器和其他计数器的复印计数定时。 目的 根据用户要求进行设定。 设定 1. 按开始键。 2. 使用上 / 下光标键选择复印计数定时。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>FEED</td><td>对位搓纸开始时</td></tr><tr><td>EJECT</td><td>出纸时</td></tr></table> 初始设定：EJECT（出纸） 3. 按开始键。即完成设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	FEED	对位搓纸开始时	EJECT	出纸时
显示	说明						
FEED	对位搓纸开始时						
EJECT	出纸时						
U285	设定维修状态页 说明 确定在报告时显示点覆盖率。 目的 根据用户要求改变设定。 设定 1. 按开始键。 2. 使用上 / 下光标键选择 ON（开启）或 OFF（关闭）。 . <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>显示点覆盖率</td></tr><tr><td>OFF</td><td>不显示点覆盖率</td></tr></table> 初始设定：ON（开启） 3. 按开始键。即完成设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	ON	显示点覆盖率	OFF	不显示点覆盖率
显示	说明						
ON	显示点覆盖率						
OFF	不显示点覆盖率						

保养 项目编号	说明											
U332	设定尺寸转换系数 相对 A4/Letter 尺寸设定非标准尺寸的系数。该设定的系数用于转换相对 A4/Letter 尺寸的黑度比并显示用户模拟的结果。 目的 相对 A4/Letter 尺寸设定转换非标准尺寸黑度比的系数。 设定 1. 按开始键。 2. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>Calc. Rate</td><td>尺寸参数</td><td>0.1 至 3.0</td><td>1.0</td></tr></table> 3. 按开始键。值即设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。				显示	说明	设定范围	初始设定	Calc. Rate	尺寸参数	0.1 至 3.0	1.0
显示	说明	设定范围	初始设定									
Calc. Rate	尺寸参数	0.1 至 3.0	1.0									
U345	设定保养到期指示值 说明 通过设定当前保养周期结束之前可完成的份数，以设定何时显示通知保养时间将至信息。保养周期的份数和保养计数之差达到设定值时，即显示此信息。 目的 改变保养到期指示的时间。 设定 1. 按开始键。 2. 使用上 / 下光标键选择 [COUNT]（计数）。 3. 使用左 / 右光标键改变设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th></tr><tr><td>COUNT</td><td>保养到期指示的时间 (当前保养周期结束之前可完成的剩余份数)</td><td>0 至 9999</td></tr></table> 初始设定：0 4. 按开始键。值即设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。				显示	说明	设定范围	COUNT	保养到期指示的时间 (当前保养周期结束之前可完成的剩余份数)	0 至 9999		
显示	说明	设定范围										
COUNT	保养到期指示的时间 (当前保养周期结束之前可完成的剩余份数)	0 至 9999										

保养 项目编号	说明														
U411	自动调节扫描仪 说明 使用送稿器附带的调节用原稿并自动调节扫描部和送稿器扫描部的以下项目。 扫描部：原稿尺寸缩放倍率、前端对位、中线、输入的灰度系数、单色模式中输入的灰度系数和显示阵 送稿器扫描部：原稿尺寸缩放倍率、前端对位、中线 目的 执行扫描部和送稿器扫描部各种项目的自动调节。 方法 1. 按开始键。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th><th>用于调节的原稿 (部件号)</th></tr><tr><td>ALL</td><td>在扫描部自动调节之后执行送稿器扫描部的自动调节。</td><td>302FZ56990/ 303LJ57010</td></tr><tr><td>ADJUST TABLE</td><td>扫描部的自动调节</td><td>302FZ56990</td></tr><tr><td>ADJUST DP</td><td>送稿器扫描部的自动调节</td><td>303LJ57010</td></tr></table> 方法：TABLE（原稿台） 1. 执行保养项目 U425 以输入指定原稿（部件号：302FZ56990）上显示的目标值。 2. 在原稿台上放置指定原稿（部件号：302FZ56990）。 3. 进入保养项目 U411。 4. 使用上 / 下光标键选择 [ADJUST TABLE]（调节原稿台）。 5. 按开始键。即开始自动调节。 自动调节正常完成时，[OK]（正常）显示。如果在自动调节期间出现错误，则显示 [NG XX]（XX 异常）（XX 为错误代码）且停止操作。如果出现这种情况，则确定故障的详情，然后从开始处重复该步骤或通过运行相应的保养项目手动调节剩余项目。 6. 要返回选择项目画面，按停止键。 方法：DP（送稿器） 1. 使用上 / 下光标键选择 [ADJUST DP]（调节送稿器）。 2. 在送稿器中放置指定原稿（部件号：303LJ57010）。 3. 按开始键。即开始自动调节。 自动调节正常完成时，[OK]（正常）显示。如果在自动调节期间出现错误，则显示 [NG XX]（XX 异常）（XX 为错误代码）且停止操作。如果出现这种情况，则确定故障详情，然后从开始处重复该步骤或通过运行相应的保养项目手动调节剩余项目。 4. 要返回选择项目画面，按停止键。 完成 按停止键。即显示选择保养项目的画面。			显示	说明	用于调节的原稿 (部件号)	ALL	在扫描部自动调节之后执行送稿器扫描部的自动调节。	302FZ56990/ 303LJ57010	ADJUST TABLE	扫描部的自动调节	302FZ56990	ADJUST DP	送稿器扫描部的自动调节	303LJ57010
显示	说明	用于调节的原稿 (部件号)													
ALL	在扫描部自动调节之后执行送稿器扫描部的自动调节。	302FZ56990/ 303LJ57010													
ADJUST TABLE	扫描部的自动调节	302FZ56990													
ADJUST DP	送稿器扫描部的自动调节	303LJ57010													

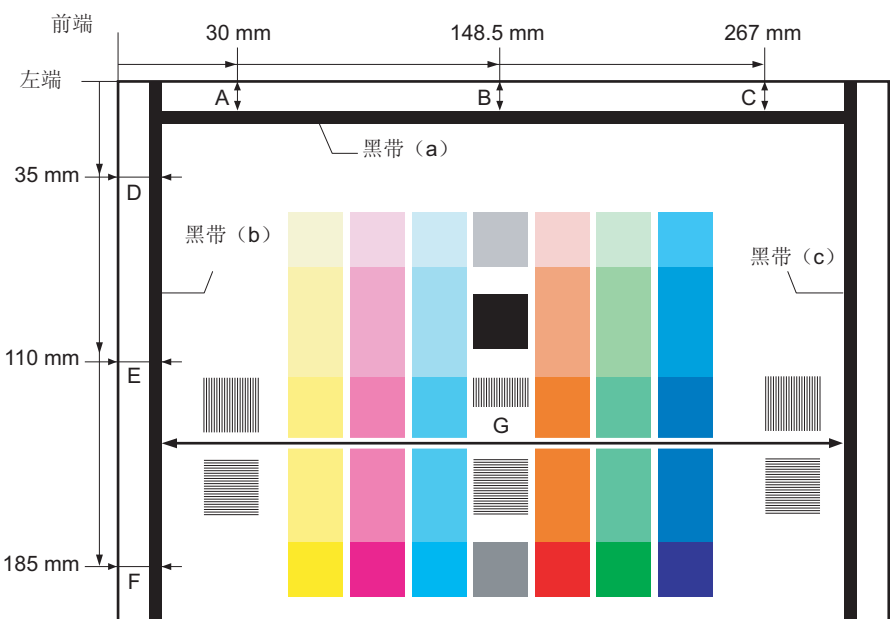
保养 项目编号	说明
U425	 前端 左端 30 mm 148.5 mm 267 mm A B C 35 mm D 110 mm E 185 mm F 黑带 (a) 黑带 (b) 黑带 (c) G 调节用原稿 (部件号: 302FZ56990) [MAIN] = $((A + C) / 2 + B) / 2$ [SUB LEAD] = $((D + F) / 2 + E) / 2$ [SUB TAIL] = G

图 1-3-3

完成
按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。

保养 项目编号	说明																																																																								
U600	初始化所有数据 说明 根据目的地和 OEM 初始化软件开关和传真电路板备份数据中的所有数据。 检测到文件系统异常时执行对文件系统的检查，初始化文件系统、通信历史记录和寄存器设定内容。 目的 初始化传真电路板。 方法 1. 按开始键。 2. 选择 [Execute]（执行）。即显示输入目的地代码和 OEM 代码的画面。 3. 选择 [Country Code]（国家代码）并使用数字键输入目的地代码（有关目的地代码，请参阅下文的目的地代码列表）。 4. 按开始键。 此时画面无需任何操作。 目的地代码和 OEM 代码显示当前设定的值。 5. 按开始键。即开始数据初始化。要取消数据初始化，按停止键。 6. 数据初始化之后，将显示输入的目的地、OEM 代码以及 ROM 版本。ROM 版本显示三种信息：应用程序、引导程序以及 IPL。 目的地代码列表 <table><tr><th>代码</th><th>目的地</th><th>代码</th><th>目的地</th><th>代码</th><th>目的地</th></tr><tr><td>000</td><td>日本</td><td>156</td><td>新加坡</td><td>253</td><td>瑞典</td></tr><tr><td>009</td><td>澳大利亚</td><td>159</td><td>南非</td><td></td><td>法国</td></tr><tr><td>038</td><td>中国</td><td>169</td><td>泰国</td><td></td><td>奥地利</td></tr><tr><td>080</td><td>香港</td><td>181</td><td>美国</td><td></td><td>瑞士</td></tr><tr><td>084</td><td>印度尼西亚</td><td>242</td><td>南美</td><td></td><td>比利时</td></tr><tr><td>088</td><td>以色列</td><td>253</td><td>CTR21（欧洲国家）</td><td></td><td>丹麦</td></tr><tr><td>108</td><td>马来西亚</td><td></td><td>意大利</td><td></td><td>芬兰</td></tr><tr><td>126</td><td>新西兰</td><td></td><td>德国</td><td></td><td>葡萄牙</td></tr><tr><td>136</td><td>秘鲁</td><td></td><td>西班牙</td><td></td><td>爱尔兰</td></tr><tr><td>137</td><td>菲律宾</td><td></td><td>英国</td><td></td><td>挪威</td></tr><tr><td>152</td><td>沙特阿拉伯</td><td></td><td>荷兰</td><td>254</td><td>台湾</td></tr></table>	代码	目的地	代码	目的地	代码	目的地	000	日本	156	新加坡	253	瑞典	009	澳大利亚	159	南非		法国	038	中国	169	泰国		奥地利	080	香港	181	美国		瑞士	084	印度尼西亚	242	南美		比利时	088	以色列	253	CTR21（欧洲国家）		丹麦	108	马来西亚		意大利		芬兰	126	新西兰		德国		葡萄牙	136	秘鲁		西班牙		爱尔兰	137	菲律宾		英国		挪威	152	沙特阿拉伯		荷兰	254	台湾
代码	目的地	代码	目的地	代码	目的地																																																																				
000	日本	156	新加坡	253	瑞典																																																																				
009	澳大利亚	159	南非		法国																																																																				
038	中国	169	泰国		奥地利																																																																				
080	香港	181	美国		瑞士																																																																				
084	印度尼西亚	242	南美		比利时																																																																				
088	以色列	253	CTR21（欧洲国家）		丹麦																																																																				
108	马来西亚		意大利		芬兰																																																																				
126	新西兰		德国		葡萄牙																																																																				
136	秘鲁		西班牙		爱尔兰																																																																				
137	菲律宾		英国		挪威																																																																				
152	沙特阿拉伯		荷兰	254	台湾																																																																				
U601	初始化永久数据 说明 根据目的地和 OEM 初始化传真电路板上的软件开关。 目的 初始化传真电路板而不改变用户注册数据。 方法 1. 按开始键。 2. 选择 [Execute]（执行）。即显示输入目的地代码和 OEM 代码的画面。 3. 选择 [Country Code]（国家代码）并使用数字键输入目的地代码（有关目的地代码，请参阅目的地代码列表）。 4. 按开始键。 此时画面无需任何操作。 目的地代码和 OEM 代码显示当前设定的值。 5. 按开始键。即开始数据初始化。要取消数据初始化，按返回键。 6. 数据初始化之后，将显示输入的目的地、OEM 代码以及 ROM 版本。ROM 版本显示三种信息：应用程序、引导程序以及 IPL。																																																																								

保养 项目编号	说明										
U603	设定用户数据 1 说明 完成用户设定，以将机器启用为传真机。 目的 如有必要，在安装传真组件之后运行。 方法 1. 按开始键。 2. 选择 [LINE TYPE]（线路类型）。即颠倒显示当前的设定。 3. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>DTMF</td><td>DTMF</td></tr><tr><td>10PPS</td><td>10 PPS</td></tr><tr><td>20 PPS</td><td>20 PPS</td></tr></table> 初始设定：DTMF 4. 按开始键。值即设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。			显示	说明	DTMF	DTMF	10PPS	10 PPS	20 PPS	20 PPS
显示	说明										
DTMF	DTMF										
10PPS	10 PPS										
20 PPS	20 PPS										
U604	设定用户数据 2 说明 完成用户设定，以将机器启用为传真机。 目的 传真 / 电话自动选择启用时，如果用户希望调节机器切换进入传真接收模式之前的振铃数量，则使用该项目。 方法 1. 按开始键。即显示当前的设定。 2. 选择 [RINGS(F/P)#][振铃（F/P）#]。 3. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>传真 / 电话振铃的数量</td><td>0 至 15</td><td>2 (120 V)/1 (220-240 V)</td></tr></table> 如果将此设定为 0，则机器将不发出任何振铃即开始传真接收。 4. 按开始键。值即设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。			说明	设定范围	初始设定	传真 / 电话振铃的数量	0 至 15	2 (120 V)/1 (220-240 V)		
说明	设定范围	初始设定									
传真 / 电话振铃的数量	0 至 15	2 (120 V)/1 (220-240 V)									
U605	清除数据 说明 初始化与传真传送有关的数据，如传送历史。 目的 清除传送历史。 方法 1. 按开始键。 2. 选择 [CLEAR COM.REC.]（清除通信记录）。 3. 按开始键。即开始初始化处理。处理完成时，即显示选择保养项目编号的画面。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。										

保养 项目编号	说明																								
U610	设定系统 1 说明 设定关于传真纸尺寸和接收图像的传真接收以及对协议列表自动打印。 开始 1. 按开始键。即显示每个项目当前的设定。 2. 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>CUT LINE:100%</td><td>设定以 100% 缩放倍率接收传真时要忽略的行数。</td></tr><tr><td>CUT LINE:AUTO</td><td>设定在自动缩小模式中接收传真时要忽略的行数。</td></tr><tr><td>CUT LINE:A4</td><td>设定在自动缩小模式中接收传真（A4R/LetterR）时要忽略的行数。</td></tr></table> 设定以 100% 缩放倍率接收传真时要忽略的行数 设定以 100% 缩放倍率接收传真时，如果接收的数据量超过记录容量情况下要忽略的最大行数。如果多余行的数量低于设定，则忽略这些行。如果超过设定，则在下页记录。 1. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步调节值</th></tr><tr><td>100% 接收时要忽略的行数</td><td>0 至 22</td><td>3</td><td>16 行</td></tr></table> 如果输出另一张空白页，则增大设定值，如果接收的图像未包含所有传送的数据，则减小设定值。 2. 按开始键。值即设定。 设定在自动缩小模式中接收传真时要忽略的行数 设定在自动缩小模式中记录数据时，如果接收的数据量超过记录容量情况下要忽略的最大行数。如果多余行的数量低于设定，则忽略这些行。如果超过设定，则页面上的所有数据将进一步压缩以记录在同一页面上。 1. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步调节值</th></tr><tr><td>在自动缩小模式中接收时要忽略的行数</td><td>0 至 22</td><td>0</td><td>16 行</td></tr></table> 如果在缩小模式中接收的页面过度压缩并留下太多的后端空白，则增大设定。如果接收的图像未包含所有传送的数据，则减小设定。 2. 按开始键。值即设定。 设定在自动缩小模式中接收传真（A4R/LetterR）时要忽略的行数 设定在下文条件下在自动缩小模式中将数据记录在 A4R 或 LetterR 纸张上时，接收的数据量超过记录容量情况下要忽略的最大行数。 如果多余行的数量低于设定，则忽略这些行。如果超过设定，则页面上的所有数据将进一步压缩以记录在同一页面上。 纸盒中装有 A4R 纸张而无 Folio 纸张时 纸盒 中装有 LetterR 纸张而无 Legal 纸张时	显示	说明	CUT LINE:100%	设定以 100% 缩放倍率接收传真时要忽略的行数。	CUT LINE:AUTO	设定在自动缩小模式中接收传真时要忽略的行数。	CUT LINE:A4	设定在自动缩小模式中接收传真（A4R/LetterR）时要忽略的行数。	说明	设定范围	初始设定	每步调节值	100% 接收时要忽略的行数	0 至 22	3	16 行	说明	设定范围	初始设定	每步调节值	在自动缩小模式中接收时要忽略的行数	0 至 22	0	16 行
显示	说明																								
CUT LINE:100%	设定以 100% 缩放倍率接收传真时要忽略的行数。																								
CUT LINE:AUTO	设定在自动缩小模式中接收传真时要忽略的行数。																								
CUT LINE:A4	设定在自动缩小模式中接收传真（A4R/LetterR）时要忽略的行数。																								
说明	设定范围	初始设定	每步调节值																						
100% 接收时要忽略的行数	0 至 22	3	16 行																						
说明	设定范围	初始设定	每步调节值																						
在自动缩小模式中接收时要忽略的行数	0 至 22	0	16 行																						

保养 项目编号	说明			
U610 (续)	1. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。			
	说明	设定范围	初始设定	每步调节值
	在自动缩小模式中接收传真（A4R、Letter）时要忽略的行数	0 至 22	0	16 行
	如果在缩小模式中接收的页面过度压缩并留下太多的后端空白，则增大设定。如果接收的图像未包含所有传送的数据，则减小设定。			
	2. 按开始键。值即设定。			
完成				
按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。				
U611	设定系统 2			
	说明			
	设定自动缩小的调节行数。			
	开始			
	1. 按开始键。即显示每个项目当前的设定。			
	2. 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。			
	显示	说明		
	ADJ LINES	设定自动缩小的调节行数。		
	ADJ LINES (A4)	设定放入 A4 纸张时自动缩小的调节行数。		
	ADJ LINES (LT)	设定放入 Letter 尺寸纸张时自动缩小的调节行数。		
	设定自动缩小的调节行数			
	设定自动缩小的调节行数。			
	1. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。			
	说明	设定范围	初始设定	
	自动缩小的调节行数	0 至 22	7	
	2. 按开始键。值即设定。			
	设定放入 A4 纸张时自动缩小的调节行数			
	设定放入 A4 纸张时自动缩小的调节行数。			
1. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。				
说明	设定范围	初始设定		
设定放入 A4 纸张时 自动缩小的调节行数	0 至 22	22		
2. 按开始键。值即设定。				
设定放入 Letter 尺寸纸张时自动缩小的调节行数				
设定放入 Letter 尺寸纸张时自动缩小的调节行数。				
1. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。				
说明	设定范围	初始设定		
设定放入 Letter 纸张时 自动缩小的调节行数	0 至 26	26		
2. 按开始键。值即设定。				
完成				
按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。				

保养 项目编号	说明																												
U612	设定系统 3 说明 设定关于协议列表操作及自动打印的传真传送。 该项目决定打印接收的传真时如何检测后端空白（以防止图像支离破碎）。 开始 1. 按开始键。 2. 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AUTO REDUCTION</td><td>选择是否在副方向执行自动缩小。</td></tr> <tr> <td>PROTOCOL LIST</td><td>设定对协议列表的自动打印。</td></tr> <tr> <td>DETECT TRAIL</td><td>设定如何检测后端空白。</td></tr> </tbody> </table> 选择是否在副方向执行自动缩小 设定是否自动在副方向缩小或以 100% 缩放倍率接收较长的文档。 1. 使用左 / 右光标键选择设定。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON</td><td>如果接收的文档长度超过传真纸，则执行自动缩小。</td></tr> <tr> <td>OFF</td><td>不执行自动缩小。</td></tr> </tbody> </table> 初始设定：ON（开启） 2. 按开始键。即完成设定。 设定对协议列表的自动打印 设定是否自动打印输出协议列表。 1. 使用左 / 右光标键选择设定。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OFF</td><td>不自动打印输出协议列表。</td></tr> <tr> <td>ERROR</td><td>仅限如果出现通信错误，则在通信之后自动打印输出协议列表。</td></tr> <tr> <td>ON</td><td>通信之后自动打印输出协议列表。</td></tr> </tbody> </table> 初始设定：OFF（关闭） 2. 按开始键。即完成设定。 设定如何检测后端空白 该项目决定打印接收的传真时是否检测后端空白（以防止图像支离破碎）。 1. 使用左 / 右光标键选择 ON（开启）或 OFF（关闭）。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON</td><td>检测后端空白</td></tr> <tr> <td>OFF</td><td>不检测后端空白</td></tr> </tbody> </table> 初始设定：ON（开启） 2. 按开始键。即完成设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	AUTO REDUCTION	选择是否在副方向执行自动缩小。	PROTOCOL LIST	设定对协议列表的自动打印。	DETECT TRAIL	设定如何检测后端空白。	显示	说明	ON	如果接收的文档长度超过传真纸，则执行自动缩小。	OFF	不执行自动缩小。	显示	说明	OFF	不自动打印输出协议列表。	ERROR	仅限如果出现通信错误，则在通信之后自动打印输出协议列表。	ON	通信之后自动打印输出协议列表。	显示	说明	ON	检测后端空白	OFF	不检测后端空白
显示	说明																												
AUTO REDUCTION	选择是否在副方向执行自动缩小。																												
PROTOCOL LIST	设定对协议列表的自动打印。																												
DETECT TRAIL	设定如何检测后端空白。																												
显示	说明																												
ON	如果接收的文档长度超过传真纸，则执行自动缩小。																												
OFF	不执行自动缩小。																												
显示	说明																												
OFF	不自动打印输出协议列表。																												
ERROR	仅限如果出现通信错误，则在通信之后自动打印输出协议列表。																												
ON	通信之后自动打印输出协议列表。																												
显示	说明																												
ON	检测后端空白																												
OFF	不检测后端空白																												

保养 项目编号	说明																		
U620	设定远程切换模式 说明 设定远程切换的信号检测方法。务必根据连接至机器的电话类型改变设定。 方法 1. 按开始键。 2. 使用左 / 右光标键选择设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ONE</td><td>一次检测</td></tr><tr><td>CONT</td><td>连续检测</td></tr></table> 初始设定：ONE（1 次） 3. 按开始键。即完成设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	ONE	一次检测	CONT	连续检测												
显示	说明																		
ONE	一次检测																		
CONT	连续检测																		
U625	设定传送系统 1 说明 设定自动重新拨号的间隔和自动重新拨号的次数。 目的 改变设定以防止出现以下问题：因重新拨号间隔太短而无法进行传真传送，或因重新拨号间隔太长而使传真传送费时太久。 开始 1. 按开始键。 2. 选择要设定的项目。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>INTERVAL</td><td>设定自动重新拨号的间隔</td></tr><tr><td>TIMES</td><td>设定自动重新拨号的次数</td></tr></table> 设定自动重新拨号的间隔 1. 使用左 / 右光标键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>重新拨号间隔</td><td>1 至 9（分钟）</td><td>3 (120 V)/2 (220-240 V)</td></tr></table> 2. 按开始键。值即设定。 设定自动重新拨号的次数 1. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>重新拨号的次数</td><td>0 至 15</td><td>2 (120 V)/3 (220-240 V)</td></tr></table> 设定为 0 时，不执行重新拨号。 2. 按开始键。值即设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	INTERVAL	设定自动重新拨号的间隔	TIMES	设定自动重新拨号的次数	说明	设定范围	初始设定	重新拨号间隔	1 至 9（分钟）	3 (120 V)/2 (220-240 V)	说明	设定范围	初始设定	重新拨号的次数	0 至 15	2 (120 V)/3 (220-240 V)
显示	说明																		
INTERVAL	设定自动重新拨号的间隔																		
TIMES	设定自动重新拨号的次数																		
说明	设定范围	初始设定																	
重新拨号间隔	1 至 9（分钟）	3 (120 V)/2 (220-240 V)																	
说明	设定范围	初始设定																	
重新拨号的次数	0 至 15	2 (120 V)/3 (220-240 V)																	

保养 项目编号	说明																																				
U630	设定通信控制 1 说明 设定关于通信的传真传送。 开始 W: 1.按开始键。 3. 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TX SPEED</td><td>设定通信开始速度。</td></tr> <tr> <td>RX SPEED</td><td>设定接收速度。</td></tr> <tr> <td>TX ECHO</td><td>设定防止发送人一端回波问题的等待期间。</td></tr> <tr> <td>RX ECHO</td><td>设定防止接收人一端回波问题的等待期间。</td></tr> </tbody> </table> 设定通信开始速度 设定开始传送时的初始通信速度。目标设备具有 V.34 能力时，无论该设定如何，均选择 V.34 进行通信。 1. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>14400bps/V17</td><td>V.17, 14400 bps</td></tr> <tr> <td>9600bps/V29</td><td>V.17, 9600 bps</td></tr> <tr> <td>4800bps/V27ter</td><td>V.27ter, 4800 bps</td></tr> <tr> <td>2400bps/V27ter</td><td>V.27ter, 2400 bps</td></tr> </tbody> </table> 初始设定: 14400bps/V17 2. 按开始键。即完成设定。 设定接收速度 设定已使用 DIS 或 NSF 信号通知发送人时的接收速度。目标设备具有 V.34 能力时，无论该设定如何，均选择 V.34。 1. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>14400bps</td><td>V.17, V.33, V.29, V.27ter</td></tr> <tr> <td>9600bps</td><td>V.29, V.27ter</td></tr> <tr> <td>4800bps</td><td>V.27ter</td></tr> <tr> <td>2400bps</td><td>V.27ter (仅限后退)</td></tr> </tbody> </table> 初始设定: 14400bps 2. 按开始键。即完成设定。 设定防止发送人一端回波问题的等待期间 设定收到 DIS 信号之后发送 DCS 信号之前的时间。因发送人一端的回波而出现问题时使用。 1. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>500</td><td>接收 DIS 之后 500 毫秒发送 DCS。</td></tr> <tr> <td>300</td><td>接收 DIS 之后 300 毫秒发送 DCS。</td></tr> </tbody> </table> 初始设定: 300 2. 按开始键。即完成设定。	显示	说明	TX SPEED	设定通信开始速度。	RX SPEED	设定接收速度。	TX ECHO	设定防止发送人一端回波问题的等待期间。	RX ECHO	设定防止接收人一端回波问题的等待期间。	显示	说明	14400bps/V17	V.17, 14400 bps	9600bps/V29	V.17, 9600 bps	4800bps/V27ter	V.27ter, 4800 bps	2400bps/V27ter	V.27ter, 2400 bps	显示	说明	14400bps	V.17, V.33, V.29, V.27ter	9600bps	V.29, V.27ter	4800bps	V.27ter	2400bps	V.27ter (仅限后退)	显示	说明	500	接收 DIS 之后 500 毫秒发送 DCS。	300	接收 DIS 之后 300 毫秒发送 DCS。
显示	说明																																				
TX SPEED	设定通信开始速度。																																				
RX SPEED	设定接收速度。																																				
TX ECHO	设定防止发送人一端回波问题的等待期间。																																				
RX ECHO	设定防止接收人一端回波问题的等待期间。																																				
显示	说明																																				
14400bps/V17	V.17, 14400 bps																																				
9600bps/V29	V.17, 9600 bps																																				
4800bps/V27ter	V.27ter, 4800 bps																																				
2400bps/V27ter	V.27ter, 2400 bps																																				
显示	说明																																				
14400bps	V.17, V.33, V.29, V.27ter																																				
9600bps	V.29, V.27ter																																				
4800bps	V.27ter																																				
2400bps	V.27ter (仅限后退)																																				
显示	说明																																				
500	接收 DIS 之后 500 毫秒发送 DCS。																																				
300	接收 DIS 之后 300 毫秒发送 DCS。																																				

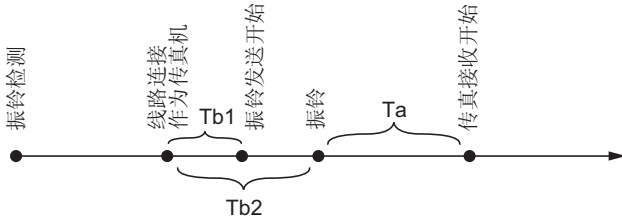
保养 项目编号	说明																										
U630 (续)	设定防止接收人一端回波问题的等待期间 设定收到 CED 信号之后发送 NSF、CSI 或 DIS 信号之前的时间。因接收人一端的回波而出现问题时使用。 1. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>500</td><td>接收 CED 之后 500 毫秒发送 NSF、CSI 或 DIS。</td></tr><tr><td>75</td><td>接收 CED 之后 75 毫秒发送 NSF、CSI 或 DIS。</td></tr></table> 初始设定: 75 2. 按开始键。即完成设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	500	接收 CED 之后 500 毫秒发送 NSF、CSI 或 DIS。	75	接收 CED 之后 75 毫秒发送 NSF、CSI 或 DIS。																				
显示	说明																										
500	接收 CED 之后 500 毫秒发送 NSF、CSI 或 DIS。																										
75	接收 CED 之后 75 毫秒发送 NSF、CSI 或 DIS。																										
U631	设定通信控制 2 说明 进行关于传真传送的设定。 开始 1. 按开始键。 2. 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ECM TX</td><td>设定 ECM 传送。</td></tr><tr><td>ECM RX</td><td>设定 ECM 接收。</td></tr><tr><td>CED FREQ.</td><td>设定 CED 信号的频率。</td></tr></table> 设定 ECM 传送 降低传送成本具有比图像质量更高优先级时设定为 OFF（关闭）。 连接至 IP（Internet 协议）电话线路时不应将此设定为 OFF（关闭）。 1. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>启用 ECM 传送。</td></tr><tr><td>OFF</td><td>停用 ECM 传送。</td></tr></table> 初始设定: ON（开启） 2. 按开始键。即完成设定。 设定 ECM 接收 降低传送成本具有比图像质量更高优先级时设定为 OFF（关闭）。 连接至 IP（Internet 协议）电话线路时不应将此设定为 OFF（关闭）。 1. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>启用 ECM 接收。</td></tr><tr><td>OFF</td><td>停用 ECM 接收。</td></tr></table> 初始设定: ON（开启） 2. 按开始键。即完成设定。 设定 CED 信号的频率 设定 CED 信号的频率。用作改善国际通信时传送性能的一项措施。 1. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>2100</td><td>2100 Hz</td></tr><tr><td>1100</td><td>1100 Hz</td></tr></table> 初始设定: 2100 2. 按开始键。即完成设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	ECM TX	设定 ECM 传送。	ECM RX	设定 ECM 接收。	CED FREQ.	设定 CED 信号的频率。	显示	说明	ON	启用 ECM 传送。	OFF	停用 ECM 传送。	显示	说明	ON	启用 ECM 接收。	OFF	停用 ECM 接收。	显示	说明	2100	2100 Hz	1100	1100 Hz
显示	说明																										
ECM TX	设定 ECM 传送。																										
ECM RX	设定 ECM 接收。																										
CED FREQ.	设定 CED 信号的频率。																										
显示	说明																										
ON	启用 ECM 传送。																										
OFF	停用 ECM 传送。																										
显示	说明																										
ON	启用 ECM 接收。																										
OFF	停用 ECM 接收。																										
显示	说明																										
2100	2100 Hz																										
1100	1100 Hz																										

保养 项目编号	说明																		
U632	设定通信控制 3 说明 设定关于通信的传真传送。 开始 1. 按开始键。 2. 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。 <table border="1" data-bbox="331 450 1399 575"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DIS 4BYTE</td><td>将 DIS 信号设定为 4 个字节</td></tr> <tr> <td>NUM OF CNG(F/T)</td><td>设定在传真 / 电话自动选择模式中的 CNG 检测次数。</td></tr> </tbody> </table> 将 DIS 信号设定为 4 个字节 设定是否发送第 33 位和之后的 DIS/DTC 信号。 1. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table border="1" data-bbox="331 712 1399 837"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON</td><td>不发送第 33 位和之后的 DIS/DTC 信号。</td></tr> <tr> <td>OFF</td><td>发送第 33 位和之后的 DIS/DTC 信号。</td></tr> </tbody> </table> 初始设定：OFF（关闭） 2. 按开始键。即完成设定。 设定在传真 / 电话自动选择模式中的 CNG 检测次数 设定在传真 / 电话自动选择模式中的 CNG 检测次数。 1. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table border="1" data-bbox="331 1008 1399 1133"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1TIME</td><td>检测 CNG 1 次。</td></tr> <tr> <td>2TIMES</td><td>检测 CNG 2 次。</td></tr> </tbody> </table> 初始设定：2TIMES（2 次） 2. 按开始键。即完成设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	DIS 4BYTE	将 DIS 信号设定为 4 个字节	NUM OF CNG(F/T)	设定在传真 / 电话自动选择模式中的 CNG 检测次数。	显示	说明	ON	不发送第 33 位和之后的 DIS/DTC 信号。	OFF	发送第 33 位和之后的 DIS/DTC 信号。	显示	说明	1TIME	检测 CNG 1 次。	2TIMES	检测 CNG 2 次。
显示	说明																		
DIS 4BYTE	将 DIS 信号设定为 4 个字节																		
NUM OF CNG(F/T)	设定在传真 / 电话自动选择模式中的 CNG 检测次数。																		
显示	说明																		
ON	不发送第 33 位和之后的 DIS/DTC 信号。																		
OFF	发送第 33 位和之后的 DIS/DTC 信号。																		
显示	说明																		
1TIME	检测 CNG 1 次。																		
2TIMES	检测 CNG 2 次。																		

保养 项目编号	说明																																
U633	设定通信控制 4 说明 设定关于通信的传真传送。 目的 减少使用低质量线路时的传送错误。 开始 - 按开始键。 - 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>V.34</td><td>启用或停用 V.34 通信。</td></tr><tr><td>V.34-3429Hz</td><td>设定 V.34 符号的速度（3429 Hz）。</td></tr><tr><td>DIS 2RES</td><td>设定 DIS 信号接收的次数。</td></tr><tr><td>RTN CHECK</td><td>设定 RTN 信号输出的参考。</td></tr></table> 启用 / 停用 V.34 通信 设定对传送和接收启用 / 停用 V.34 通信。 - 使用上 / 下光标键选择设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>传送和接收均启用 V.34 通信。</td></tr><tr><td>TX</td><td>仅传送启用 V.34 通信。</td></tr><tr><td>RX</td><td>仅接收启用 V.34 通信。</td></tr><tr><td>OFF</td><td>传送和接收均停用 V.34 通信。</td></tr></table> 初始设定：ON（开启） - 按开始键。即完成设定。 设定 V.34 符号的速度（3429 Hz） 设定是否使用 V.34 符号速度 3429 Hz。 - 使用上 / 下光标键选择设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>使用 V.34 符号速度 3429 Hz。</td></tr><tr><td>OFF</td><td>不使用 V.34 符号速度 3429 Hz。</td></tr></table> 初始设定：ON（开启） - 按开始键。即完成设定。 设定 DIS 信号接收的次数 将接收 DIS 信号的次数设定为 1 次或 2 次。用作纠正传送错误和其他问题的一项措施。 - 使用上 / 下光标键选择设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ONCE</td><td>响应第一个信号。</td></tr><tr><td>TWICE</td><td>响应第二个信号。</td></tr></table> 初始设定：ONE（1 次） - 按开始键。即完成设定。	显示	说明	V.34	启用或停用 V.34 通信。	V.34-3429Hz	设定 V.34 符号的速度（3429 Hz）。	DIS 2RES	设定 DIS 信号接收的次数。	RTN CHECK	设定 RTN 信号输出的参考。	显示	说明	ON	传送和接收均启用 V.34 通信。	TX	仅传送启用 V.34 通信。	RX	仅接收启用 V.34 通信。	OFF	传送和接收均停用 V.34 通信。	显示	说明	ON	使用 V.34 符号速度 3429 Hz。	OFF	不使用 V.34 符号速度 3429 Hz。	显示	说明	ONCE	响应第一个信号。	TWICE	响应第二个信号。
显示	说明																																
V.34	启用或停用 V.34 通信。																																
V.34-3429Hz	设定 V.34 符号的速度（3429 Hz）。																																
DIS 2RES	设定 DIS 信号接收的次数。																																
RTN CHECK	设定 RTN 信号输出的参考。																																
显示	说明																																
ON	传送和接收均启用 V.34 通信。																																
TX	仅传送启用 V.34 通信。																																
RX	仅接收启用 V.34 通信。																																
OFF	传送和接收均停用 V.34 通信。																																
显示	说明																																
ON	使用 V.34 符号速度 3429 Hz。																																
OFF	不使用 V.34 符号速度 3429 Hz。																																
显示	说明																																
ONCE	响应第一个信号。																																
TWICE	响应第二个信号。																																

保养 项目编号	说明														
U633 (续)	设定 RTN 信号输出的参考 将掉线率设定为 RTN 信号输出的参考。如果因线路质量问题频繁出现传送错误，则可通过降低此设定减少此类错误。 1. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>5%</td><td>5% 掉线率</td></tr><tr><td>10%</td><td>10% 掉线率</td></tr><tr><td>15%</td><td>15% 掉线率</td></tr><tr><td>20%</td><td>20% 掉线率</td></tr></table> 初始设定：15% 2. 按开始键。即完成设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。			显示	说明	5%	5% 掉线率	10%	10% 掉线率	15%	15% 掉线率	20%	20% 掉线率		
显示	说明														
5%	5% 掉线率														
10%	10% 掉线率														
15%	15% 掉线率														
20%	20% 掉线率														
U634	设定通信控制 5 说明 设定接收 TCF 信号时判定为可接受的最大错误字节数。用作出现传送错误时改善传送条件的一项措施。 方法 1. 按开始键。 2. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>检测 TCF 时允许的错误字节数</td><td>0 至 255</td><td>0</td></tr></table> 3. 按开始键。值即设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。			说明	设定范围	初始设定	检测 TCF 时允许的错误字节数	0 至 255	0						
说明	设定范围	初始设定													
检测 TCF 时允许的错误字节数	0 至 255	0													
U640	设定通信时间 1 说明 设定远程切换选择一次检测时的检测时间。（此设定项目将显示，但所做设定无效。） 设定远程切换选择连续检测时的检测时间。（此设定项目将显示，但所做设定无效。） 方法 1. 按开始键。 2. 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>TIME (ONE)</td><td>设定远程切换的一次检测时间。</td><td>0 至 255</td><td>7</td></tr><tr><td>TIME (CONT)</td><td>设定远程切换的连续检测时间。</td><td>0 至 255</td><td>80</td></tr></table> 3. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。 4. 按开始键。值即设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。			显示	说明	设定范围	初始设定	TIME (ONE)	设定远程切换的一次检测时间。	0 至 255	7	TIME (CONT)	设定远程切换的连续检测时间。	0 至 255	80
显示	说明	设定范围	初始设定												
TIME (ONE)	设定远程切换的一次检测时间。	0 至 255	7												
TIME (CONT)	设定远程切换的连续检测时间。	0 至 255	80												

保养 项目编号	说明																																						
U641	设定通信时间 2 说明 设定传真传送的超时时间。 目的 主要改善国际通信时的传送性能。 开始 1. 按开始键。 2. 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>T0 TIME OUT</td><td>设定 T0 超时时间。</td></tr><tr><td>T1 TIME OUT</td><td>设定 T1 超时时间。</td></tr><tr><td>T2 TIME OUT</td><td>设定 T2 超时时间。</td></tr><tr><td>Ta TIME OUT</td><td>设定 Ta 超时时间。</td></tr><tr><td>Tb1 TIME OUT</td><td>设定 Tb1 超时时间。</td></tr><tr><td>Tb2 TIME OUT</td><td>设定 Tb2 超时时间。</td></tr><tr><td>Tc TIME OUT</td><td>设定 Tc 超时时间。</td></tr><tr><td>Td TIME OUT</td><td>设定 Td 超时时间。</td></tr></table> 设定 T0 超时时间 设定拨号信号发送之后检测 CED 或 DIS 信号之前的时间。 根据交换的质量，或目标设备选择自动选择功能时，线路可能断开。改变此设定可防止此问题。 1. 使用左 / 右光标键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>T0 超时时间</td><td>30 至 90 秒</td><td>56</td></tr></table> 2. 按开始键。值即设定。 设定 T1 超时时间 设定呼叫接收之后接收正确信号之前的时间。此保养项目无需改变。 1. 使用左 / 右光标键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>T1 超时时间</td><td>30 至 90 秒</td><td>36</td></tr></table> 2. 按开始键。值即设定。 3. 要返回选择项目画面，按停止 / 清除键。 设定 T2 超时时间 T2 超时时间决定以下的时间。 从 CFR 信号输出到图像数据接收 从图像数据接收到下一次信号接收 在 ECM 时，从 RNR 信号检测到下一次信号接收 1. 使用左 / 右光标键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步调节值</th></tr><tr><td>T2 超时时间</td><td>1 至 255</td><td>69</td><td>100 毫秒</td></tr></table> 2. 按开始键。值即设定。	显示	说明	T0 TIME OUT	设定 T0 超时时间。	T1 TIME OUT	设定 T1 超时时间。	T2 TIME OUT	设定 T2 超时时间。	Ta TIME OUT	设定 Ta 超时时间。	Tb1 TIME OUT	设定 Tb1 超时时间。	Tb2 TIME OUT	设定 Tb2 超时时间。	Tc TIME OUT	设定 Tc 超时时间。	Td TIME OUT	设定 Td 超时时间。	说明	设定范围	初始设定	T0 超时时间	30 至 90 秒	56	说明	设定范围	初始设定	T1 超时时间	30 至 90 秒	36	说明	设定范围	初始设定	每步调节值	T2 超时时间	1 至 255	69	100 毫秒
显示	说明																																						
T0 TIME OUT	设定 T0 超时时间。																																						
T1 TIME OUT	设定 T1 超时时间。																																						
T2 TIME OUT	设定 T2 超时时间。																																						
Ta TIME OUT	设定 Ta 超时时间。																																						
Tb1 TIME OUT	设定 Tb1 超时时间。																																						
Tb2 TIME OUT	设定 Tb2 超时时间。																																						
Tc TIME OUT	设定 Tc 超时时间。																																						
Td TIME OUT	设定 Td 超时时间。																																						
说明	设定范围	初始设定																																					
T0 超时时间	30 至 90 秒	56																																					
说明	设定范围	初始设定																																					
T1 超时时间	30 至 90 秒	36																																					
说明	设定范围	初始设定	每步调节值																																				
T2 超时时间	1 至 255	69	100 毫秒																																				

保养 项目编号	说明																												
U641 (续)	设定 Ta 超时时间 在传真 / 电话自动选择模式中，设定作为传真机收到呼叫之后通过连接的电话连续拨打操作人员的时间（请参阅图 1-3-4）。传真信号在 Ta 设定时间之内接收，或在设定时间过后自动选择传真模式。在传真 / 电话自动选择模式中，传真接收不成功或电话无法收到呼叫时改变设定。 1. 使用左 / 右光标键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>Ta 超时时间</td><td>1 至 255</td><td>30</td></tr></table> 2. 按开始键。值即设定。  图 1-3-4 Ta/Tb1/Tb2 超时时间 设定 Tb1 超时时间 在传真 / 电话自动选择模式中，设定作为传真机收到呼叫之后开始发回振铃的时间（请参阅图 1-3-4）。在传真 / 电话自动选择模式中，传真接收不成功或电话无法收到呼叫时改变设定。 1. 使用左 / 右光标键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步调节值</th></tr><tr><td>Tb1 超时时间</td><td>1 至 255</td><td>20</td><td>100 毫秒</td></tr></table> 2. 按开始键。值即设定。 设定 Tb2 超时时间 在传真 / 电话自动选择模式中，设定作为传真机收到呼叫之后开始通过连接的电话拨打操作人员的时间（请参阅图 1-3-4）。在传真 / 电话自动选择模式中，传真接收不成功或电话无法收到呼叫时改变设定。 1. 使用左 / 右光标键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步调节值</th></tr><tr><td>Tb2 超时时间</td><td>1 至 255</td><td>80</td><td>100 毫秒</td></tr></table> 2. 按开始键。值即设定。 设定 Tc 超时时间 在 TAD 模式中，设定检查是否存在任何触发条件让连接的电话收到呼叫之后切换至传真接收的时间。如果未在设定的 Tc 时间之内进行切换，则仅电话功能可用。 在 TAD 模式中，传真接收不成功或电话无法收到呼叫时改变设定。 1. 使用左 / 右光标键改变设定。 <table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>Tc 超时时间</td><td>1 至 255 秒</td><td>60</td></tr></table> 2. 按开始键。值即设定。	说明	设定范围	初始设定	Ta 超时时间	1 至 255	30	说明	设定范围	初始设定	每步调节值	Tb1 超时时间	1 至 255	20	100 毫秒	说明	设定范围	初始设定	每步调节值	Tb2 超时时间	1 至 255	80	100 毫秒	说明	设定范围	初始设定	Tc 超时时间	1 至 255 秒	60
说明	设定范围	初始设定																											
Ta 超时时间	1 至 255	30																											
说明	设定范围	初始设定	每步调节值																										
Tb1 超时时间	1 至 255	20	100 毫秒																										
说明	设定范围	初始设定	每步调节值																										
Tb2 超时时间	1 至 255	80	100 毫秒																										
说明	设定范围	初始设定																											
Tc 超时时间	1 至 255 秒	60																											

保养 项目编号	说明										
U641 (续)	设定 Td 超时时间										
	设定确定静音状态（传真）所需的时间长度，这是 Tc 时间检查的一个触发条件。在 TAD 模式中，传真接收不成功或电话无法收到呼叫时改变设定。切勿将其设定太短；否则，该模式可能会在设备仍用作电话时切换为传真。										
	1. 使用左 / 右光标键改变设定。										
	<table><tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>Td 超时时间</td><td>1 至 255 秒</td><td>9 (120 V)/6 (220-240 V)</td></tr></table>			说明	设定范围	初始设定	Td 超时时间	1 至 255 秒	9 (120 V)/6 (220-240 V)		
说明	设定范围	初始设定									
Td 超时时间	1 至 255 秒	9 (120 V)/6 (220-240 V)									
	2. 按开始键。值即设定。										
	完成										
	按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。										
U650	设定调制解调器 1										
	说明										
	设定 G3 电缆均衡器。										
	设定调制解调器的检测级别。										
	开始										
	1. 按开始键。										
	2. 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。										
	<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>REG. G3 TX EQR</td><td>设定 G3 传送电缆均衡器。</td></tr><tr><td>REG. G3 RX EQR</td><td>设定 G3 接收电缆均衡器。</td></tr><tr><td>RX MODEM LEVEL</td><td>设定调制解调器的检测级别。</td></tr></table>			显示	说明	REG. G3 TX EQR	设定 G3 传送电缆均衡器。	REG. G3 RX EQR	设定 G3 接收电缆均衡器。	RX MODEM LEVEL	设定调制解调器的检测级别。
	显示	说明									
	REG. G3 TX EQR	设定 G3 传送电缆均衡器。									
	REG. G3 RX EQR	设定 G3 接收电缆均衡器。									
	RX MODEM LEVEL	设定调制解调器的检测级别。									
设定 G3 传送电缆均衡器											
执行以下调节使均衡器符合线路特性。											
1. 使用上 / 下光标键选择 [0dB]、[4dB]、[8dB] 或 [12dB]。											
初始设定：0dB											
2. 按开始键。即完成设定。											
设定 G3 接收电缆均衡器											
执行以下调节使均衡器符合线路特性。											
1. 使用上 / 下光标键选择 [0dB]、[4dB]、[8dB] 或 [12dB]。											
初始设定：0dB											
2. 按开始键。即完成设定。											
设定调制解调器的检测级别											
改善使用低质量线路时的传送性能。											
1. 使用上 / 下光标键选择 [33dBm]、[38dBm]、[43dBm] 或 [48dBm]。											
初始设定：43dBm											
2. 按开始键。即完成设定。											
完成											
按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。											

保养 项目编号	说明																		
U651	设定调制解调器 2																		
	说明																		
	设定调制解调器的输出级别。																		
	设定按键拨号式电话的 DTMF 输出级别。																		
	目的																		
	用于通过按键拨号式电话发送信号时出现问题的情形。																		
	开始																		
	1. 按开始键。																		
	2. 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。																		
	<table><tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr><tr><td>SGL LV MDM</td><td>调制解调器输出级别</td><td>1 至 15</td><td>9 (120 V) 10 (220-240 V)</td></tr><tr><td>DTMF LV(C)</td><td>DTMF 输出级别 （主值）</td><td>0 至 15.0</td><td>5 (120 V) 10.5 (220-240 V)</td></tr><tr><td>DTMF LV(D)</td><td>DTMF 输出级别 （级别差值）</td><td>0 至 5.5</td><td>2 (120 V) 2.5 (220-240 V)</td></tr></table>				显示	说明	设定范围	初始设定	SGL LV MDM	调制解调器输出级别	1 至 15	9 (120 V) 10 (220-240 V)	DTMF LV(C)	DTMF 输出级别 （主值）	0 至 15.0	5 (120 V) 10.5 (220-240 V)	DTMF LV(D)	DTMF 输出级别 （级别差值）	0 至 5.5
显示	说明	设定范围	初始设定																
SGL LV MDM	调制解调器输出级别	1 至 15	9 (120 V) 10 (220-240 V)																
DTMF LV(C)	DTMF 输出级别 （主值）	0 至 15.0	5 (120 V) 10.5 (220-240 V)																
DTMF LV(D)	DTMF 输出级别 （级别差值）	0 至 5.5	2 (120 V) 2.5 (220-240 V)																
3. 使用左 / 右光标键或数字键改变设定。																			
4. 按开始键。即完成设定。																			
完成																			
按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。																			

保养 项目编号	说明																														
U660	设定 NCU 说明 进行关于网络控制单元（NCU）的设定。 目的 安装传真组件时设定。 开始 - 按开始键。 - 使用上 / 下光标键选择要设定的项目。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>EXCHANGE</td><td>设定与 PBX/PSTN 的连接。</td></tr> <tr> <td>DIAL TONE</td><td>设定 PSTN 拨号音检测。</td></tr> <tr> <td>BUSY TONE</td><td>设定忙音检测。</td></tr> <tr> <td>PBX SETTING</td><td>对 PBX 的设定。</td></tr> <tr> <td>DC LOOP</td><td>设定拨号之前的环路电流检测。</td></tr> </tbody> </table> 设定与 PBX/PSTN 的连接 选择将传真连接至 PBX 或公共交换电话网。 - 使用上 / 下光标键选择设定。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PSTN</td><td>连接至公共交换电话网。</td></tr> <tr> <td>PBX</td><td>连接至 PBX。</td></tr> </tbody> </table> 初始设定：PSTN - 按开始键。即完成设定。 设定 PSTN 拨号音检测 传真连接至公共交换电话网时，选择是否检测拨号音以确定电话已摘机。 - 使用上 / 下光标键选择设定。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON</td><td>检测拨号音。</td></tr> <tr> <td>OFF</td><td>不检测拨号音。</td></tr> </tbody> </table> 初始设定：ON（开启） - 按开始键。即完成设定。 设定忙音检测 发送传真信号时，设定检测到忙音之后立即断开线路，还是未检测到忙音时让线路保持连接状态直至 T0 超时时间。 传真传送可能会因不正确的忙音检测失败。设定为 2 时，可防止此问题。 但是，即使目标线路繁忙，线路在 T0 超时时间之内也不会断开。 - 使用上 / 下光标键选择设定。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>显示</th><th>说明</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ON</td><td>检测忙音。</td></tr> <tr> <td>OFF</td><td>不检测忙音。</td></tr> </tbody> </table> 初始设定：ON（开启） - 按开始键。即完成设定。	显示	说明	EXCHANGE	设定与 PBX/PSTN 的连接。	DIAL TONE	设定 PSTN 拨号音检测。	BUSY TONE	设定忙音检测。	PBX SETTING	对 PBX 的设定。	DC LOOP	设定拨号之前的环路电流检测。	显示	说明	PSTN	连接至公共交换电话网。	PBX	连接至 PBX。	显示	说明	ON	检测拨号音。	OFF	不检测拨号音。	显示	说明	ON	检测忙音。	OFF	不检测忙音。
显示	说明																														
EXCHANGE	设定与 PBX/PSTN 的连接。																														
DIAL TONE	设定 PSTN 拨号音检测。																														
BUSY TONE	设定忙音检测。																														
PBX SETTING	对 PBX 的设定。																														
DC LOOP	设定拨号之前的环路电流检测。																														
显示	说明																														
PSTN	连接至公共交换电话网。																														
PBX	连接至 PBX。																														
显示	说明																														
ON	检测拨号音。																														
OFF	不检测拨号音。																														
显示	说明																														
ON	检测忙音。																														
OFF	不检测忙音。																														

保养
项目编号

说明

U660
(续)

对 PBX 的设置

选择连接至 PBX 时与外部呼叫连接的模式。
按照所连接 PBX 的类型，选择连接外部呼叫的模式。

1. 使用上 / 下光标键选择设定。

显示	说明
EARTH	接地模式
FLASH	闪光模式
LOOP	代码编号模式

初始设定：LOOP（环路）

2. 按开始键。即完成设定。

设定拨号之前的环路电流检测

设定是否在拨号之前执行环路电流检测。

1. 使用上 / 下光标键选择设定。

显示	说明
ON	拨号之前执行环路电流检测。
OFF	拨号之前不执行环路电流检测。

初始设定：ON（开启）

2. 按开始键。即完成设定。

完成

按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。

U670

输出列表

说明

输出关于传真传送的数据列表。
作业在缓冲器中保留或按 [Pause All Print Jobs]（暂停所有打印作业）停止打印时停用打印列表。

目的

检查传真的使用状况、设定和传送步骤。

方法

1. 按开始键。

2. 使用上 / 下光标键选择要输出的项目。

3. 按开始键。即输出所选列表。

显示	说明
SETTING LIST	输出软件开关、本机电话号码、机密文件夹、ROM 版本和其他信息的列表。
ACTION LIST	输出错误历史、传送线路详情和其他信息的列表。
SELF ST REPORT	输出保养模式中仅关于传真传送的设定列表（机器状态报告）。
PROTOCOL LIST	输出传送步骤列表。
ERROR LIST	输出错误列表。
ADDR BOOK(No.)	按添加 ID 的顺序输出地址簿。
ADDR BOOK(Name)	按名称的顺序输出地址簿。
ONE-TOUCH LIST	输出单触列表。
GROUP LIST	输出组群列表。

完成

按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。

保养 项目编号	说明																		
U695	传真功能自定义 说明 设定传真批传送 ON（开启）/OFF（关闭）。还可改变小尺寸接收时的打印尺寸优先级。 目的 必要时执行。 设定 1. 使用上 / 下光标键选择设定。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>FAX BULK TX</td><td>传真批传送 ON（开启）/OFF（关闭）</td></tr><tr><td>A5 PT PRI CHG</td><td>改变小尺寸接收时的打印尺寸优先级</td></tr></table> 设定：[FAX BULK TX]（传真批传送） 1. 使用左 / 右光标键选择 ON（开启）或 OFF（关闭）。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>启用传真批传送。</td></tr><tr><td>OFF</td><td>停用传真批传送。</td></tr></table> 初始设定：ON（开启） 2. 按开始键。即完成设定。 设定：[A5 PT PRI CHG]（改变 A5 打印优先级） 1. 使用左 / 右光标键选择 ON（开启）或 OFF（关闭）。 <table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON</td><td>接收 A5 尺寸时：A5 → B5 → A4</td></tr><tr><td>OFF</td><td>接收 A5 尺寸时：A5 → A4 → B5</td></tr></table> 初始设定：OFF（关闭） 2. 按开始键。即完成设定。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。	显示	说明	FAX BULK TX	传真批传送 ON（开启）/OFF（关闭）	A5 PT PRI CHG	改变小尺寸接收时的打印尺寸优先级	显示	说明	ON	启用传真批传送。	OFF	停用传真批传送。	显示	说明	ON	接收 A5 尺寸时：A5 → B5 → A4	OFF	接收 A5 尺寸时：A5 → A4 → B5
显示	说明																		
FAX BULK TX	传真批传送 ON（开启）/OFF（关闭）																		
A5 PT PRI CHG	改变小尺寸接收时的打印尺寸优先级																		
显示	说明																		
ON	启用传真批传送。																		
OFF	停用传真批传送。																		
显示	说明																		
ON	接收 A5 尺寸时：A5 → B5 → A4																		
OFF	接收 A5 尺寸时：A5 → A4 → B5																		

保养 项目编号	说明																																																														
U699	设定软件开关 说明 单独设定传真电路板上的软件开关。 目的 出现如接收的原稿分开输出等问题时改变设定。 由于通信性能将受到很大影响，因此通常无需改变此设定。 方法 1. 按开始键。 2. 按 [SW No.]（开关编号）。 3. 使用数字键输入所需软件开关编号（3 位）并按确认键。 4. 使用数字键 7 至 0 在 0 与 1 之间切换每一位。 5. 按开始键以设定值。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。 可改变设定的软件开关列表 < 系统设定 > <table><tr><th>编号</th><th>位</th><th>项目</th></tr><tr><td>39</td><td>21</td><td>在传真自动供纸源选择中声明接收尺寸</td></tr></table> < 通信控制步骤 > <table><tr><th>编号</th><th>位</th><th>项目</th></tr><tr><td rowspan="3">31</td><td>2</td><td>自动接收级别调节（V.17）</td></tr><tr><td>1</td><td>自动接收级别调节（V.29）</td></tr><tr><td>0</td><td>自动接收级别调节（V.27ter）</td></tr><tr><td rowspan="2">36</td><td>7654</td><td>传送的编码格式</td></tr><tr><td>3210</td><td>接收的编码格式</td></tr><tr><td rowspan="6">37</td><td>5</td><td>33600 bps/V34</td></tr><tr><td>4</td><td>31200 bps/V34</td></tr><tr><td>3</td><td>28800 bps/V34</td></tr><tr><td>2</td><td>26400 bps/V34</td></tr><tr><td>1</td><td>24000 bps/V34</td></tr><tr><td>0</td><td>21600 bps/V34</td></tr><tr><td rowspan="8">38</td><td>7</td><td>19200 bps/V34</td></tr><tr><td>6</td><td>16800 bps/V34</td></tr><tr><td>5</td><td>14400 bps/V34</td></tr><tr><td>4</td><td>12000 bps/V34</td></tr><tr><td>3</td><td>9600 bps/V34</td></tr><tr><td>2</td><td>7200 bps/V34</td></tr><tr><td>1</td><td>4800 bps/V34</td></tr><tr><td>0</td><td>2400 bps/V34</td></tr><tr><td>41</td><td>3</td><td>V.8 的 FSK 检测</td></tr><tr><td rowspan="2">42</td><td>2</td><td>4 倍于 DIS/DTC 信号的 FIF 传送长度</td></tr><tr><td>0</td><td>自动接收级别调节（V.33）</td></tr><tr><td>43</td><td>76543210</td><td>自动接收级别调节中的调节宽度</td></tr></table>	编号	位	项目	39	21	在传真自动供纸源选择中声明接收尺寸	编号	位	项目	31	2	自动接收级别调节（V.17）	1	自动接收级别调节（V.29）	0	自动接收级别调节（V.27ter）	36	7654	传送的编码格式	3210	接收的编码格式	37	5	33600 bps/V34	4	31200 bps/V34	3	28800 bps/V34	2	26400 bps/V34	1	24000 bps/V34	0	21600 bps/V34	38	7	19200 bps/V34	6	16800 bps/V34	5	14400 bps/V34	4	12000 bps/V34	3	9600 bps/V34	2	7200 bps/V34	1	4800 bps/V34	0	2400 bps/V34	41	3	V.8 的 FSK 检测	42	2	4 倍于 DIS/DTC 信号的 FIF 传送长度	0	自动接收级别调节（V.33）	43	76543210	自动接收级别调节中的调节宽度
编号	位	项目																																																													
39	21	在传真自动供纸源选择中声明接收尺寸																																																													
编号	位	项目																																																													
31	2	自动接收级别调节（V.17）																																																													
	1	自动接收级别调节（V.29）																																																													
	0	自动接收级别调节（V.27ter）																																																													
36	7654	传送的编码格式																																																													
	3210	接收的编码格式																																																													
37	5	33600 bps/V34																																																													
	4	31200 bps/V34																																																													
	3	28800 bps/V34																																																													
	2	26400 bps/V34																																																													
	1	24000 bps/V34																																																													
	0	21600 bps/V34																																																													
38	7	19200 bps/V34																																																													
	6	16800 bps/V34																																																													
	5	14400 bps/V34																																																													
	4	12000 bps/V34																																																													
	3	9600 bps/V34																																																													
	2	7200 bps/V34																																																													
	1	4800 bps/V34																																																													
	0	2400 bps/V34																																																													
41	3	V.8 的 FSK 检测																																																													
42	2	4 倍于 DIS/DTC 信号的 FIF 传送长度																																																													
	0	自动接收级别调节（V.33）																																																													
43	76543210	自动接收级别调节中的调节宽度																																																													

保养 项目编号	说明		
U699 (续)	可改变设定的软件开关列表		
	< 通信时间设定 >		
	编号	位	项目
	53	76543210	T3 超时设定
	54	76543210	T4 超时设定 (自动设备)
	55	76543210	T5 超时设定
	60	76543210	CNG (1100 Hz) 信号传送之前的时间
	63	76543210	T0 超时设定 (手动设备)
	64	7	ECM 接收中的相 C 超时
	66	76543210	防止回波措施中的超时 1
	67	76543210	防止回波措施中的超时 2
	68	76543210	V.8 中 FSK 检测开始超时
	< 调制解调器设定 >		
	编号	位	项目
	89	76543	接收增益调节
	< NCU 设定 >		
	编号	位	项目
	121	7654	拨号音 / 忙音检测模式
	122	7654	忙音检测模式
		2	拨号之前的拨号音检测
		1	自动传真 / 电话切换中的忙音检测
	125	76543210	连接 PSTN 的访问代码注册
	126	7654	传真 / 电话自动切换回铃音开启 / 关闭周期
	127	10	伪振铃占空比
	< 呼叫时间设定 >		
	编号	位	项目
	133	76543210	DTMF 信号传送时间
	134	76543210	DTMF 信号暂停时间
	141	76543210	振铃检测周期 (最小)
	142	76543210	振铃检测周期 (最大)
	143	76543210	振铃开启时间检测
	144	76543210	振铃关闭时间检测
	145	76543210	振铃关闭不检测时间
	147	76543210	振铃检测时间 (连续音)
	148	76543210	容许的拨号音中断时间
	149	76543210	关闭 DC 线路之后传送选择信号的时间
	151	76543210	振铃频率检测无效时间

保养 项目编号	说明																							
U910	清除覆盖率数据 说明 清除 A4 纸张的累计覆盖率数据。 目的 必要时清除数据（如保养期间）。 方法 1. 按开始键。 2. 使用上 / 下光标键选择 [ALL CLEAR]（全部清除）。 3. 按开始键。即清除累计的覆盖率数据。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。																							
U917	设定备份数据读 / 写 说明 从机器将备份数据恢复到 USB 存储器，或将数据从 USB 存储器写入机器。 目的 更换控制电路板时保存及写入数据。 方法 1. 按操作面板上的电源键，并在确认电源指示灯熄灭之后关闭电源开关。 2. 将 USB 存储器插入 USB 存储器插槽。 3. 开启电源开关。 等待 10 秒，使机器识别 USB 存储器。 4. 进入保养项目。 5. 按开始键。 6. 使用上 / 下光标键选择 [Export]（导出）或 [Import]（导入），并按开始键。 <table><tr><td>显示</td><td colspan="2">说明</td></tr><tr><td>IMPORT</td><td colspan="2">将数据从 USB 存储器写入机器</td></tr><tr><td>EXPORT</td><td colspan="2">从机器恢复到 USB 存储器</td></tr></table> 7. 使用上 / 下光标键选择项目。 <table><tr><td>显示</td><td>说明</td><td>说明</td></tr><tr><td>ADDRESS BOOK</td><td>地址簿</td><td>-</td></tr><tr><td>ONE TOUCH</td><td>单触键的信息</td><td>地址簿</td></tr><tr><td>FAX FORWARD</td><td>传真传送信息</td><td>-</td></tr></table> *: 由于数据相互依赖，非选定的数据将同样恢复或写入。 8. 使用左 / 右光标键选择 [ON]（开启）。 9. 按开始键。即开始读取或写入。 所选项目的进程以 % 显示。 出现错误时，操作将取消并显示错误代码。 10. 正常完成时，将显示 [FIN]（完成）。 11. 选择 [IMPORT]（导入）时，完成写入之后关闭电源开关然后再开启。 补充 以下限制适用于从 4 合 1 型号（配备传真）导入 3 合 1 型号（不配备传真）的数据。 个人地址簿：不导入与传真相关的数据。 组群地址簿：不导入包含传真地址的组群地址。 单触数据：不导入用传真地址选定的组群或包含传真的组群。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。			显示	说明		IMPORT	将数据从 USB 存储器写入机器		EXPORT	从机器恢复到 USB 存储器		显示	说明	说明	ADDRESS BOOK	地址簿	-	ONE TOUCH	单触键的信息	地址簿	FAX FORWARD	传真传送信息	-
显示	说明																							
IMPORT	将数据从 USB 存储器写入机器																							
EXPORT	从机器恢复到 USB 存储器																							
显示	说明	说明																						
ADDRESS BOOK	地址簿	-																						
ONE TOUCH	单触键的信息	地址簿																						
FAX FORWARD	传真传送信息	-																						

保养 项目编号	说明
U927	清除所有复印计数和机器寿命计数（仅限一次） 说明 将所有计数复位为零。 目的 安装机器时使计数器从 0 开始计数。 补充 仅在所有计数值小于或等于 1000 时可清除一次总帐户计数器和机器寿命计数器。 方法 1. 按开始键。 2. 选择 [EXECUTE]（执行）。 3. 按开始键。即清除所有复印计数和机器寿命计数。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。
U977	数据捕获模式 说明 将发送至机器的打印数据保存到 USB 存储器。 目的 如果打印时出现错误，则检查发送至机器的打印数据。 方法 1. 将 USB 存储器插入 USB 存储器插槽。 2. 开启电源开关。 3. 进入保养项目。 4. 按开始键。 5. 选择 [EXECUTE]（执行）。 6. 按开始键。 7. 即将打印数据发送至机器。 一旦打印数据保存到 USB 存储器，则显示 OK（正常）。 完成 按停止键。即显示选择保养项目编号的画面。

本页特意留白。

1-4-1 卡纸检测

(1) 卡纸指示

出现卡纸时，机器将立即停止打印并在操作面板上显示卡纸信息。要取出机器内的卡纸，拉出纸盒，打开前盖板或后盖板，或者取下感光鼓单元。

(2) 卡纸检测条件

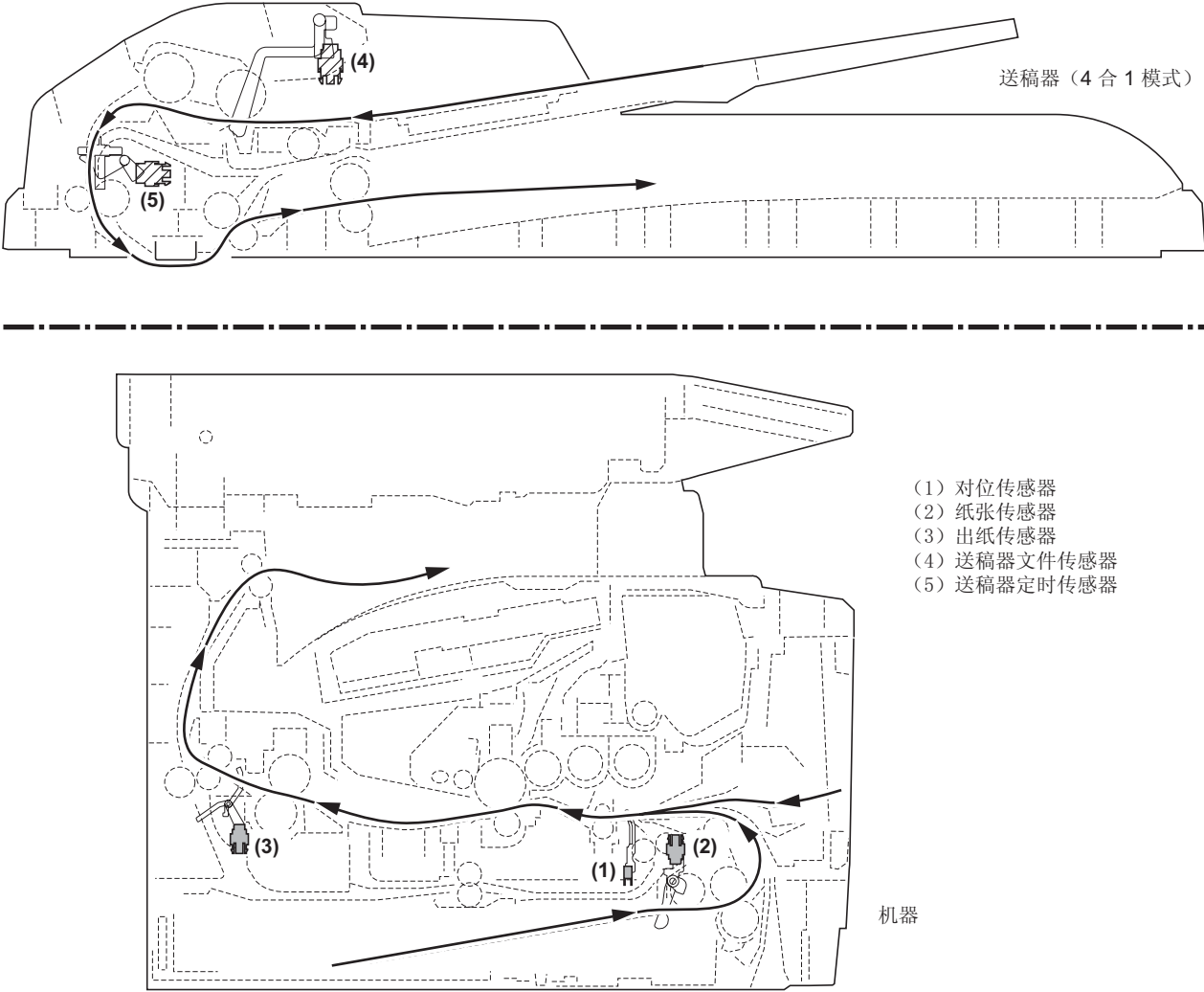


图 1-4-1

1-4-2 自诊断功能

(1) 自诊断功能

本机具备自诊断功能。检测到故障时，机器会停止打印并在操作面板上显示错误信息。错误信息由提示联系维修人员的信息、总打印计数和指示错误类型的 4 位错误代码构成。（显示因错误类型而异。）



图 1-4-2

(2) 自诊断代码

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
0030	传真电路板系统错误 因硬件问题而停用通过传真软件的处理。	传真电路板不良。	更换传真电路板（请参阅第 1-5-48 页）。
0070	传真电路板不兼容检测错误 在与传真电路板的初始通信中异常检测到传真电路板的不兼容性，所有正常通信命令均无法发送。	传真软件不良。	安装传真软件。
		传真电路板不良。	更换传真电路板（请参阅第 1-5-48 页）。
0100	备份存储设备错误	闪存存储器不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
0130	备份存储设备读 / 写错误	闪存存储器不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
0140	备份存储设备数据错误	闪存存储器不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
0150	控制电路板 EEPROM 错误 检测到控制电路板 EEPROM（U17）通信错误。	控制电路板 EEPROM（U17） 安装不正确。	检查 EEPROM（U17）的安装，如有必要则进行修复（请参阅第 1-5-38 页）。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
		控制电路板 EEPROM（U17） 数据损坏。	联系维修管理部门。
0170	帐单计数错误	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
		控制电路板 EEPROM（U17） 数据损坏。	联系维修管理部门。
0180	机器编号不匹配 主控制器与驱动的机器编号不匹配。	控制电路板 EEPROM（U17） 数据损坏。	联系维修管理部门。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
0830	传真电路板闪存程序区域校验和错误 传真电路板的程序发生校验和错误。	传真软件不良。	安装传真软件。
		传真电路板不良。	更换传真电路板（请参阅第 1-5-48 页）。
0840	RTC 错误 基于 RTC 时间与当前时间的对比判定时间已后退或已过 5 年或以上。	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
		电池与控制电路板断开。	目视检查，并在必要时修理。
0870	传真电路板至控制电路板的大容量数据传送故障 即使数据传送重试指定次数，机器的传真电路板与控制电路板之间的大容量数据传送也无法正常执行。	传真电路板安装不正确。	重新安装传真电路板（请参阅第 1-5-48 页）。
		传真电路板或控制电路板不良。	更换传真电路板或控制电路板，并检查其是否工作正常。（请参阅第 1-5-48 或 1-5-38 页）。
0920	传真文件系统错误 由于传真电路板中闪存的文件系统异常，备份数据无法保存。	传真电路板不良。	更换传真电路板（请参阅第 1-5-48 页）。
2000	主电机错误 主电机开启期间，未执行主电机就绪输入达 2 秒。	主电机（CN1）和控制电路板（YC17）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，则修复或更换线束（请参阅第 1-5-38 页）。
		主电机的驱动传送系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不顺畅，请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损坏，如有，请更换。
		主电机不良。	更换主电机（请参阅第 1-5-49 页）。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
3100	ISU 原位错误	CCD 电路板（YC1）与控制电路板（YC8）之间的 FFC 不良。	更换图像扫描单元（ISU）（请参阅第 1-5-20 页）。
		控制电路板（YC6）与扫描仪电路板（YC103）之间的 FFC 不良，或者 FFC 插入不正确。	重新插入 FFC。同时检查 FFC 的导通性。如未导通，则修复或更换 FFC。
		原位传感器不良。	更换原位传感器。
		ISU 电机与扫描仪电路板（YC104）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
		ISU 电机不良。	更换 ISU 电机。
3200	曝光灯错误 曝光灯无法开启。	扫描仪电路板（YC103）与控制电路板（YC6）之间的 FFC 不良，或者 FFC 插入不正确。	重新插入 FFC。同时检查 FFC 的导通性。如未导通，则修复或更换 FFC。
		CCD 电路板（YC1）与控制电路板（YC8）之间的 FFC 不良。	更换图像扫描单元（ISU）（请参阅第 1-5-20 页）。
		CCD 电路板（YC3）与灯控板（YC101）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
		灯控板（YC102）与曝光灯之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
		曝光灯不良。	更换曝光灯（请参阅第 1-5-26 页）。
		灯控板不良。	更换灯控板（请参阅第 1-5-20 页）。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
3300	AGC 错误 在 AGC 之后，CCD 处不能获得正确的输入。	CCD 电路板（YC1）与控制电路板（YC8）之间的 FFC 不良。	更换图像扫描单元（ISU）（请参阅第 1-5-20 页）。
		曝光灯不良。	更换曝光灯（请参阅第 1-5-26 页）。
		CCD 电路板不良。	更换 CCD 电路板。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
3500	CPU-ASIC（CCD 电路板）通信错误 检测到错误代码。	CCD 电路板（YC1）与控制电路板（YC8）之间的 FFC 不良。	更换图像扫描单元（ISU）（请参阅第 1-5-20 页）。
		CCD 电路板不良。	更换 CCD 电路板。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
4000	多边形电机（激光单元）错误 多边形电机开启期间，未执行多边形电机就绪输入 6 秒。	多边形电机与控制电路板（YC10）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
		激光单元不良。	更换激光单元（请参阅第 1-5-16 页）。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
4200	BD 错误（激光单元）错误	BD 传感器因多棱镜结露而未检测到激光束。	关闭机器至少 30 分钟，然后重新开启。如未解决，则更换激光单元（请参阅第 1-5-16 页）。
		激光单元不良。	更换激光单元（请参阅第 1-5-16 页）。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。

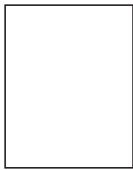
代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
6000	定影加热灯导线损坏 定影温度在开启定影加热灯后未升高。	定影热敏电阻的接插件端子接触不良。	重新插入接插件（请参阅第 1-5-33 页）。
		定影加热灯的接插件端子接触不良。	重新插入接插件（请参阅第 1-5-33 页）。
		定影热敏电阻安装不正确。	更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。
		定影热熔保险丝熔断。	更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。
		定影加热灯安装不正确。	更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。
		定影加热灯导线损坏。	更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。
6020	定影热敏电阻高温异常 定影热敏电阻检测到异常温度。	定影热敏电阻短路。	更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
6030	定影热敏电阻导线损坏 定影热敏电阻的输入为 0（A/D 值）。	定影热敏电阻的接插件端子接触不良。	重新插入接插件（请参阅第 1-5-33 页）。
		定影热敏电阻导线损坏。	更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。
		定影热敏电阻安装不正确。	更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。
		定影热熔保险丝熔断。	更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。
		定影加热灯安装不正确。	更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。
		定影加热灯导线损坏。	更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
6400	过零信号错误 过零信号未在指定时间达到控制电路板。	高压电路板（YC202）与控制电路板（YC23）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，则修复或更换线束（请参阅第 1-5-38 页）。
		电源电路板（YC103）与高压电路板（YC201）之间的连接不良。	请重新插入接插件。
		电源电路板不良。	更换电源电路板（请参阅第 1-5-41 页）。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
7990	废粉已满 废粉传感器检测到废粉箱（感光鼓单元）已满。	废粉箱（感光鼓单元）已满。	关闭 / 开启电源开关以重新启动机器。如错误未解决，则更换感光鼓单元（请参阅第 1-5-29 页）。
		废粉传感器不良。	更换废粉传感器。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
F000	控制电路板—操作面板电路板通信错误	操作面板电路板（YC1）与控制电路板（YC7）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
		操作面板电路板不良。	更换操作面板电路板。
		控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
F020	控制电路板 RAM 校验和错误	控制电路板上的主内存（RAM）不良。	关闭 / 开启电源开关以重新启动机器。如错误未解决，则更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
		扩展存储器不良（DIMM）。	更换扩展存储器（DIMM）。
F040	控制电路板驱动通信错误 检测到通信错误。	控制电路板不良。	关闭 / 开启电源开关以重新启动机器。如错误未解决，则更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
F041	控制电路板—扫描仪电路板通信错误 检测到通信错误。	控制电路板或扫描仪电路板不良。	关闭 / 开启电源开关以重新启动机器。如错误未解决，则更换控制电路板或扫描仪电路板（请参阅第 1-5-38 或 1-5-47 页）。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤 / 解决措施
F050	控制电路板驱动校验和错误	下载控制电路板的固件时可能发生错误。	重新下载控制电路板的固件（请参阅第 1-6-1 页）。
		控制电路板不良。	关闭 / 开启电源开关以重新启动机器。如果错误未解决，则更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
F186	控制电路板视频数据控制错误	控制电路板不良。	关闭 / 开启电源开关以重新启动机器。如果错误未解决，则更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。

1-4-3 成像问题

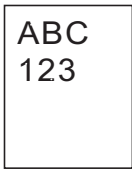
- (1) 全白打印输出。
- (2) 全黑打印输出。
- (3) 墨粉脱落。
- (4) 黑点。
- (5) 水平黑线。



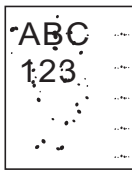
请参阅第 1-4-11 页



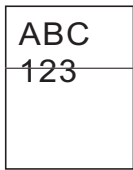
请参阅第 1-4-11 页



请参阅第 1-4-12 页

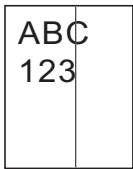


请参阅第 1-4-12 页

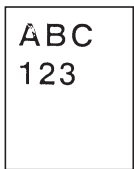


请参阅第 1-4-12 页

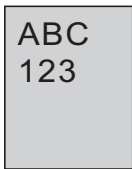
- (6) 垂直黑线。
- (7) 模糊。
- (8) 灰色背景。
- (9) 纸张的顶边或背面有脏污。
- (10) 页边右侧打印为锯齿状（扫描开始位置）。



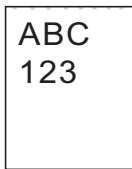
请参阅第 1-4-13 页



请参阅第 1-4-13 页



请参阅第 1-4-13 页

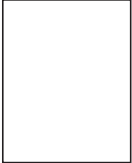


请参阅第 1-4-14 页



请参阅第 1-4-14 页

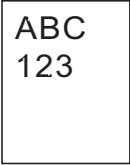
(1) 全白打印输出。

打印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	送稿器与扫描仪电路板（YC105、YC108、YC109）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
	感光鼓单元或显影单元不良。	打开前盖板，检查感光鼓单元和显影单元是否正确安装（请参阅第 1-5-29 和 1-5-28 页）。 检查主充电器单元和感光鼓单元之间的端子是否接触不良（请参阅第 1-5-29 页）
	转印偏压输出或显影偏压输出不良。	更换高压电路板（请参阅第 1-5-44 页）。
	显影偏压端子（弹簧）和高压电路板上的高压输出端子 B（J401、J402、J403）接触不良。 转印偏压端子（弹簧）和高压电路板上的转印偏压端子 T（J201、J202、J203）接触不良。	目测高压电路板，如有必要则校正或更换（请参阅第 1-5-44 页）。
	激光单元不良。	更换激光单元（请参阅第 1-5-16 页）。
	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。

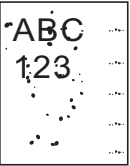
(2) 全黑打印输出。

打印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	主充电器单元不良。	打开前盖板，检查感光鼓单元和显影单元是否正确安装（请参阅第 1-5-29 和 1-5-28 页）。 检查主充电器单元和感光鼓单元之间的端子是否接触不良（请参阅第 1-5-29 页）
	高压电路板上的主充电器端子（弹簧）和主充电器输出端子 M 接触不良。	目测高压电路板，如有必要则校正或更换（请参阅第 1-5-44 页）。
	主充电输出不良。	更换高压电路板（请参阅第 1-5-44 页）。
	主充电器电极丝损坏。	更换主充电器单元（请参阅第 1-5-30 页）。
	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。

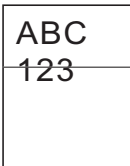
(3) 墨粉脱落。

打印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	显影辊不良（显影单元）。	如果在间隔 62.8 mm（请参阅第 2-4-3 页）距离处发生错误，问题可能是显影辊（显影单元中）损坏。更换显影单元（请参阅第 1-5-28 页）。
	感光鼓单元不良。	如果在间隔 94 mm（请参阅第 2-4-3 页）距离处发生错误，问题可能是感光鼓（感光鼓单元中）损坏。更换感光鼓单元（请参阅第 1-5-29 页）。
	定影单元不良（热辊或压辊）。	如果在间隔 73.162 mm 或 78.5 mm（请参阅第 2-4-3 页）距离处发生错误，问题可能是热辊或压辊（定影单元中）损坏。更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。
	纸张规格不良。	粗糙表面或堆放的纸张会导致墨粉脱落。请更换满足纸张规格的纸张。
	转印辊安装不良。	两端的衬套必须支撑住转印辊。请清洁衬套以清除油污和碎片。如有必要，更换转印辊（请参阅第 1-5-31 页）。
	转印偏压输出不良。	更换高压电路板或控制电路板（请参阅第 1-5-44 或 1-5-38 页）。

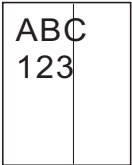
(4) 黑点。

打印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	感光鼓单元或显影单元不良。	如果在间隔 94 mm（请参阅第 2-4-3 页）距离处发生错误，问题可能是感光鼓（感光鼓单元中）损坏。更换感光鼓单元（请参阅第 1-5-29 页）。 如果在随机距离处发生错误，墨粉可能从显影单元或感光鼓单元内漏出。更换显影单元或感光鼓单元（请参阅第 1-5-28 或 1-5-29 页）。

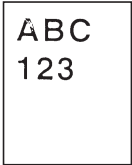
(5) 水平黑线。

打印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	感光鼓单元的接地不良。	检查感光鼓轴与接地簧片（机器）是否接触良好。如有必要，请为接地簧片涂抹少量的电镀润滑油。
	感光鼓单元不良。	更换感光鼓单元（请参阅第 1-5-29 页）。

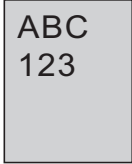
(6) 垂直黑线。

打印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	主充电器电极丝上粘附有氧化物。	取下感光鼓单元（请参阅第 1-5-29 页）。左右滑动充电器清洁器（绿色）2 或 3 次，清洁充电器电极丝，然后将其放回原位（CLEANER HOME POSITION）。请参阅操作手册。
	感光鼓单元不良。	打印后墨粉条残留在感光鼓上说明清洁刮板（感光鼓单元中）未正常工作。更换感光鼓单元（请参阅第 1-5-29 页）。
	显影辊不良（显影单元）。	更换显影单元（请参阅第 1-5-28 页）。

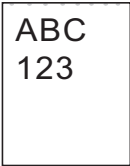
(7) 模糊。

打印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	纸张规格不良。	请更换满足纸张规格的纸张。
	转印辊安装不良。	两端的衬套必须支撑住转印辊。请清洁衬套以清除油污和碎片。如有必要，更换转印辊（请参阅第 1-5-31 页）。
	转印偏压输出不良。	更换高压电路板或控制电路板（请参阅第 1-5-44 或 1-5-38 页）。
	省粉打印模式设定。	由于省粉打印节省墨粉进行草稿打印，故其模式会导致模糊、不清晰的打印。要正常打印，使用操作面板把省粉打印模式关闭。有关详情，请参阅操作手册。

(8) 灰色背景。

打印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	打印浓度设定。	打印浓度可能设定过高。请尝试调整打印浓度。有关详情，请参阅操作手册。
	感光鼓表面上的电势不良。	更换感光鼓单元（请参阅第 1-5-29 页）。
	主充电器栅极不良。	清洁主充电器栅极（请参阅第 1-5-29 页）。
	显影辊不良（显影单元）。	如果手头有已知工作正常的显影单元可供检查使用，用其更换机器中当前的显影单元。如果症状消失，更换一个新的显影单元（请参阅第 1-5-28 页）。

(9) 纸张的顶边或背面有脏污。

打印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	多个部件被墨粉弄脏。	纸张的边缘和背面变脏，可能因为墨粉积聚在诸如纸槽导板、传输纸路、感光鼓和显影单元的底部以及定影单元的入口处。请清洁这些区域和部件以清除墨粉。
	转印辊不良。	如果转印辊被墨粉污染，请使用真空吸尘器清洁转印辊或不断地打印低浓度页面直到症状消失。

(10) 页边右侧打印为锯齿状（扫描开始位置）。

打印示例	原因	检查步骤 / 解决措施
	多边形电机（激光单元）不良。	更换激光单元（请参阅第 1-5-16 页）。
	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。

1-4-4 电气故障

故障	原因	检查步骤 / 解决措施
(1) 电源开关开启后机器不工作。	电源插座没电。	请测量输入电压。
	电源线未正确插入。	请检查电源插头和插座的接触情况。
	上盖板未完全关闭。	请检查上盖板。
	电源线损坏。	请检查导通性。如未导通，请更换电源线。
	电源开关不良。	请检查各触点的导通性。如未导通，则更换电源电路板（请参阅第 1-5-41 页）。
	电源电路板保险丝熔断。	请检查导通性。如未导通，则排除原因后更换电源电路板（请参阅第 1-5-41 页）。
	联锁开关不良。	请检查联锁开关触点之间的导通性。如未导通，则更换电源电路板（请参阅第 1-5-41 页）。
	电源电路板不良。	更换电源电路板（请参阅第 1-5-41 页）。
	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
(2) 右冷却风扇电机不工作。	右冷却风扇电机的线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如未导通，请更换右冷却风扇电机。
	右冷却风扇电机与控制电路板（YC27）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
(3) 左冷却风扇电机不工作。	左冷却风扇电机的线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如未导通，请更换左冷却风扇电机。
	左冷却风扇电机和控制电路板（YC104）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
(4) 电源风扇电机不工作。	电源风扇电机的线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如未导通，则更换电源风扇电机。
	电源风扇电机与控制电路板（YC107）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
(5) 对位离合器不工作。	对位离合器的线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如未导通，请更换对位离合器。
	对位离合器与控制电路板（YC20）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。

故障	原因	检查步骤 / 解决措施
(6) 供纸离合器不工作。	供纸离合器的线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如未导通，请更换供纸离合器。
	供纸离合器和控制电路板（YC20）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
(7) 显影离合器不工作。	显影离合器线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如未导通，请更换显影离合器。
	显影离合器与控制电路板（YC20）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
(8) 消电灯打不开。	消电灯（YC701）与控制电路板（YC28）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
	消电灯（电路板）不良。	更换消电灯（电路板）。
	控制电路板不良。	更换控制电路板（请参阅第 1-5-38 页）。
(9) 纸盒中有纸时纸张指示灯闪烁。	纸张传感器不良。	更换纸张传感器。
	纸张传感器与控制电路板（YC18）之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
(10) 电源开关开启时，显示供纸 / 纸张传输部或定影部卡纸。	纸张碎片卡在对位传感器或出纸传感器附近。	请检查，如有，请取出。
	高压电路板上的对位传感器不良。	更换高压电路板（请参阅第 1-5-44 页）。
	出纸传感器不良。	更换出纸传感器。
(11) 前盖板关闭时注意指示灯亮起。	电源电路板上的联锁开关不良。	请检查联锁开关之间的导通性。当联锁开关开启时，如未导通，则更换电源电路板（请参阅第 1-5-41 页）。

故障	原因	检查步骤 / 解决措施
(12) DP 供纸电机不工作。	送稿器与扫描仪电路板 (YC105、YC108、YC109) 之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
	送稿器供纸电机与送稿器驱动电路板 (YC3) 之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
	驱动传送系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如旋转不顺畅，请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损坏，如有，请更换。
	送稿器供纸电机不良。	更换送稿器供纸电机。
	送稿器驱动电路板不良。	更换送稿器驱动电路板。
	扫描仪电路板不良。	更换扫描仪电路板 (请参阅第 1-5-38 页)。
(13) 上盖板正确关闭时显示指示盖板打开的信息。	送稿器打开 / 关闭传感器与送稿器驱动电路板 (YC2) 之间的线束不良，或者接插件插入不正确。	请重新插入接插件。同时请检查接插件线束的导通性。如未导通，请修复或更换线束。
	送稿器打开 / 关闭传感器不良。	更换送稿器打开 / 关闭传感器。
(14) 电源开关开启时原稿卡纸。	原稿纸张碎片卡在送稿器定时传感器附近。	取出任何发现的纸张碎片。
	送稿器定时传感器不良。	更换送稿器定时传感器。

1-4-5 机械故障

故障	原因 / 检查步骤	解决措施
(1) 无预搓纸。	请检查供纸辊表面是否被纸屑弄脏。	请使用异丙醇清洁。
	检查供纸辊是否变形。	目视检查，并更换变形的供纸辊（组件）（请参阅第 1-5-6 页）。
	供纸离合器安装不良。	目视检查，并在必要时修理。
(2) 无对位搓纸。	请检查上、下对位辊的表面是否被纸屑弄脏。	请使用异丙醇清洁。
	对位离合器安装不良。	目视检查，并在必要时修理。
(3) 供纸歪斜。	纸盒中的纸张宽度导板安装不当。	目视检查纸张宽度导板，并在必要时进行校正或更换。
(4) 一次多张供纸。	检查隔离垫或 MPF 隔离垫是否磨损。	如果隔离垫磨损，请更换。
	请检查纸张是否褶皱。	请更换纸张。
(5) 卡纸。	请检查纸张是否严重曲皱。	请更换纸张。
	请检查上、下对位辊之间的接触是否正确。	目视检查，并在必要时修理。
	请检查热辊或压辊是否非常脏污或严重变形。	更换定影单元（请参阅第 1-5-33 页）。
	请检查出纸辊和定影出纸轮接触是否正确。	目视检查，并在必要时修理。
(6) 墨粉洒落在纸张传输路径上。	请检查感光鼓单元或显影单元是否严重脏污。	更换感光鼓单元或显影单元（请参阅第 1-5-29 或 1-5-28 页）。
(7) 有异常噪音。	请检查各滑轮、辊和齿轮是否工作顺畅。	请润滑各轴承和齿轮。
	请检查以下电磁离合器是否安装正确： 供纸离合器、对位离合器和显影离合器。	目视检查，并在必要时修理。
(8) 原稿无预搓纸。	预搓纸轮、供纸搓纸轮或隔离垫的表面被纸屑弄脏。	检查并在它们变脏时使用异丙醇清洁（请参阅第 1-5-4 页或第 1-5-7 页）。
	检查预搓纸轮或供纸搓纸轮是否变形。	如果已变形，则更换（请参阅第 1-5-4 页）。
	送稿器供纸电机的电气故障	请参阅第 1-4-17 页。
(9) 原稿卡纸。	使用了规格以外的原稿。	仅使用符合规格规定的原稿。
	预搓纸轮、供纸搓纸轮或隔离垫的表面被纸屑弄脏。	检查并在它们变脏时使用异丙醇清洁（请参阅第 1-5-4 页或第 1-5-7 页）。
	检查出纸辊和定影出纸轮接触是否正确。	目视检查，并在必要时修理。

1-4-6 错误代码

(1) 错误代码

错误代码在通信报告、活动报告等上列出。代码由错误代码指示 U 加上一个 5 位数构成。（V34 通信的错误代码以 E 指示开始，接着是 5 位数。）

5 位的前 3 位指示错误机器原因的总体分类，而后 2 位则指示详细的分类。无需详细分类的项目则以 00 作为最后 2 位。

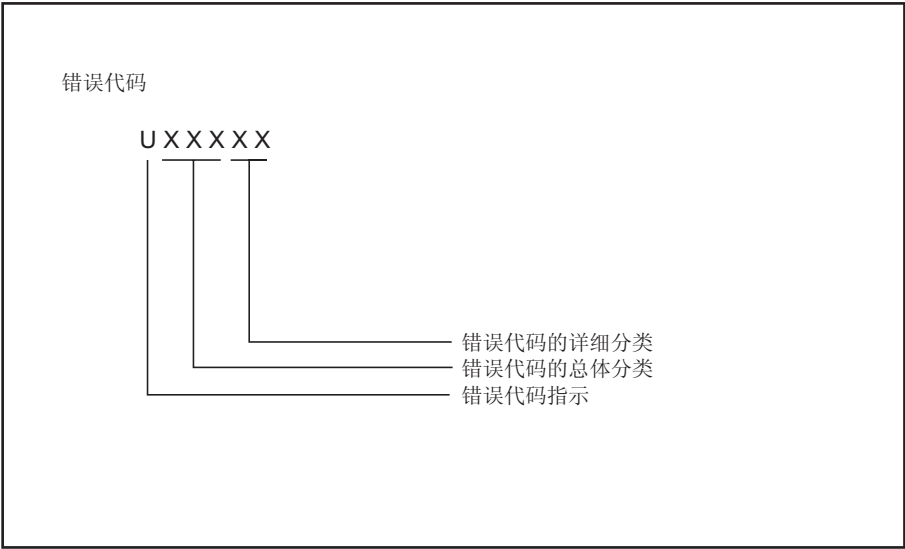


图 1-4-3

(2) 总体分类表

错误代码	说明
U00000	设定次数的重拨之后无响应或繁忙。
U00100	传送因按停止 / 清除键而中断。
U00200	接收因按停止 / 清除键而中断。
U00300	传送期间目标设备的记录纸已用尽。
U004XX	与接收设备握手期间曾连接但后来中断（请参阅 1-4-22 U004XX 错误代码表）。
U006XX	通信因机器故障而中断（请参阅 1-4-22 U006XX 错误代码表）。
U00700	通信因目标设备故障而中断。
U008XX	在 G3 模式中出现页面传送错误（请参阅 1-4-22 U008XX 错误代码表）。
U009XX	在 G3 模式中出现页面接收错误（请参阅 1-4-22 U009XX 错误代码表）。
U010XX	G3 模式传送因信号错误而中断（请参阅 1-4-23 U010XX 错误代码表）。
U011XX	G3 模式接收因信号错误而中断（请参阅 1-4-24 U011XX 错误代码表）。
U01400	通信期间指定了无效单触键。
U01500	在 V.8 模式中呼叫时出现通信错误。
U01600	在 V.8 模式中被叫时出现通信错误。
U017XX	在 V.34 模式中传送期间启动 T.30 协议之前出现通信错误（请参阅 1-4-24 U017XX 错误代码表）。
U018XX	在 V.34 模式中接收期间启动 T.30 协议之前出现通信错误（请参阅 1-4-25 U018XX 错误代码表）。
U03000	启动查询接收时，目标设备中无文件。
U03200	在办公室内基于子地址的布告栏接收中，数据未在目标设备指定的文件夹中保存。
U03300	在我公司品牌设备的查询接收中，工作因许可 ID 或电话号码不匹配而中断。或在办公室内基于子地址的布告栏接收中，工作因许可 ID 或电话号码不匹配而中断。
U03400	查询接收因单个号码不匹配而中断（目标设备为我公司品牌或其他制造商制造）。
U03500	在办公室内基于子地址的布告栏接收中，指定的子地址机密文件夹编号未在目标设备中注册。
U03600	办公室内基于子地址的布告栏接收因指定的子地址机密文件夹编号不匹配而中断。
U03700	办公室内基于子地址的布告栏接收因目标设备不具备基于子地址的布告栏传送能力，或者数据未在目标设备的任何子地址机密文件夹中保存而失败。
U04000	在办公室内基于子地址的传送模式中，指定的子地址文件夹编号未在目标设备中注册。
U04100	基于子地址的传送因目标设备不具备基于子地址的接收能力而失败。
U04200	在加密传送中，指定的加密文件夹未在目标设备中注册。
U04300	加密传送因目标设备不具备加密通信能力而失败。
U04400	加密传送因加密键不匹配而中断。

错误代码	说明
U04500	加密接收因加密键不匹配而中断。
U05100	密码检查传送或限定传送因许可 ID 不匹配而中断。
U05200	密码检查接收或限定接收因许可 ID 不匹配，与拒绝的传真号码匹配或者目标接收设备未响应其电话号码而中断。
U05300	密码检查接收或限定接收因许可号码不匹配，与拒绝的号码匹配或者本机不确认其电话号码有效而中断。
U14000	机密接收期间内存不足。或在基于子地址的机密接收中，内存不足。
U14100	在办公室内基于子地址的传送中，目标设备内存不足。
U19000	内存接收期间内存不足。
U19100	传送期间，目标设备内存不足。
U19300	传送因 JBIG 编码期间出现错误而失败。

(2-1) U004XX 错误代码表：间断相 B

错误代码	说明
U00430	查询请求已收到但因许可号码不匹配而中断。或基于子地址的布告栏传送请求已收到，但因传送设备的许可 ID 不匹配而中断。
U00431	基于子地址的布告栏传送因指定的子地址机密文件夹未注册而中断。
U00432	基于子地址的布告栏传送因子地址机密文件夹编号不匹配而中断。
U00433	基于子地址的布告栏传送请求已收到，但子地址机密文件夹中无数据。
U00440	基于子地址的机密接收因指定的子地址文件夹未注册而中断。
U00450	目标发送器因目标发送器进行密码检查发送或限定传送时许可 ID 不匹配而断开。
U00460	加密接收因指定的加密文件夹编号未注册而中断。
U00462	加密接收因所指定加密文件夹的加密键未注册而中断。

(2-2) U006XX 错误代码表：设备故障

错误代码	说明
U00601	文件卡住或文件长度超过最大值。
U00613	图像写入部故障
U00656	数据因调制解调器错误而未传送。
U00690	系统错误。

(2-3) U008XX 错误代码表：页面传送错误

错误代码	说明
U00800	因 RTN 或 PIN 信号的接收而出现页面传送错误。
U00811	在 ECM 模式中重试传送之后再次出现页面传送错误。

(2-4) U009XX 错误代码表：页面接收错误

错误代码	说明
U00900	因页面接收错误而传送 RTN 或 PIN 信号。
U00910	在 ECM 模式中重试传送之后页面接收错误依然出现。

(2-5) U010XX 错误代码表：G3 传送

错误代码	说明
U01000	在以 2400 bps 进行 TCF 信号传送之后按设定次数收到 FTT 信号。或在以 2400 bps 传送之后收到响应 Q 信号（不包括 EOP）的 RTN 信号。
U01001	机器的功能与 DIS 信号所指示的不同。
U01016	传送 EOM 信号之后收到 MCF 信号但未收到 DIS 信号，且检测到 T1 超时。
U01019	传送 CNC 信号之后未收到相关信号，且已超过命令重新传送的预设次数（我公司品牌的设备之间）。
U01020	传送 CTC 信号之后未收到相关信号，且已超过命令重新传送的预设次数（ECM）。
U01021	传送 EOR.Q 信号之后未收到相关信号，且已超过命令重新传送的预设次数（ECM）。
U01022	传送 RR 信号之后未收到相关信号，且已超过命令重新传送的预设次数（ECM）。
U01028	ECM 传送期间检测到 T5 超时（ECM）。
U01052	传送 RR 信号之后收到 DCN 信号（ECM）。
U01080	传送 PPS.NULL 信号之后收到 PIP 信号。
U01092	在 V.34 模式中传送期间，通信因符号速度与通信速度无法结合而中断。
U01093	传送的相 B 期间收到 DCN 或其他不当的信号。
U01094	传送的相 B 期间超过 DCS/NSS 信号的命令重新传送预设次数。
U01095	传送的相 D 期间在 PPS（Q）信号传送之后未收到相关信号，且超过命令重新传送的预设次数。
U01096	传送的相 D 期间收到 DCN 信号或其他无效命令。
U01097	传送 RR 信号之后超过命令重新传送的预设次数，或者无响应。

(2-6) U011XX 错误代码表：G3 接收

错误代码	说明
U01100	机器的功能与 DCS 信号所指示的不同。
U01101	机器的功能（不包括通信模式选择）与 NSS 信号所指示的不同。
U01102	机器中无传送数据时收到 DTC（NSC）信号。
U01110	传送 DIS 信号之后无响应。
U01111	传送 DTC（NSC）信号之后无响应。
U01113	传送 FTT 信号之后无响应。
U01125	传送 CNS 信号之后无响应（我公司品牌的设备之间）。
U01129	传送 SPA 信号之后无响应（短协议）。
U01141	传送 DTC 信号之后收到 DCN 信号。
U01143	传送 FTT 信号之后收到 DCN 信号。
U01155	传送 SPA 信号之后收到 DCN 信号（短协议）。
U01160	信息接收期间，传送时间超过每行的最大传送时间。
U01162	信息接收期间接收因调制解调器故障而中止。
U01191	通信因在 V.34 模式中的图像数据接收序列期间出现错误而中断。
U01193	接收的相 C/D 期间无响应，或者收到 DCN 信号或无效命令。
U01194	接收的相 B 期间收到 DCN 信号。
U01195	接收的相 C 期间未收到信息。
U01196	超过掉线对照标准，且收到的信息出现解码错误。

(2-7) U017XX 错误代码表：V.34 传送

错误代码	说明
U01700	相 2（线路探测）中出现通信错误。
U01720	相 4（调制解调器参数交换）中出现通信错误。
U01721	工作因设备之间缺乏共同的通信速度而中断。

U01700: 进入相 3（主信道等效设备串信号）之前传送 INFO0 之后的期间传送设备出现的通信错误。例如，未检测到 INFO0/A/Abar（B/Bbar，用于查询传送）/INFOh。

U01720: 进入 T.30 过程之前启动控制信道之后的期间传送设备出现的通信错误。例如，未检测到 PPh/ALT/MPh/E。

U01721: MPh 交换之后如果设备之间缺乏共同的通信速度（包括出现通信速度与符号速度无法结合）； 1）从目标设备收到 DCN 信号且线路切断；或者 2）从目标设备收到 DIS（NSF、CSI）信号，与此信号响应，设备已发送 DCN 信号，且线路切断。

(2-8) U018XX 错误代码表: V.34 接收

错误代码	说明
U01800	相 2（线路探测）中出现通信错误。
U01810	相 3（主信道等效设备串信号）中出现通信错误。
U01820	相 4（调制解调器参数交换）中出现通信错误。
U01821	工作因设备之间缺乏共同的通信速度而中断。

U01800: 进入相 3（主信道等效设备串信号）之前传送 INFO0 之后的期间接收设备出现的通信错误。例如，未检测到 INFO0/B/Bbar（A/Abar，用于查询接收） / 探测音。

U01810: 相 3（主信道等效设备串信号）中接收设备出现通信错误。例如，未检测到 S/Sbar/PP/TRN。

U01820: 进入 T.30 过程之前启动控制信道之后的期间接收设备出现的通信错误。例如，未检测到 PPh/ALT/MPh/E。

U01821: MPh 交换之后设备之间缺乏共同的通信速度（包括出现通信速度与符号速度无法结合），则 DCN 信号 发送至目标设备且线路切断。

本页特意留白。

1-5-1 装配和拆卸注意事项

(1) 注意事项

开始拆卸之前，按操作面板上的电源键关闭。关闭电源开关之前，确保电源指示灯熄灭。然后从墙上插座拔下电源线。

安装传真组件时，务必在开始拆卸之前断开模块化线缆。

操作电路板（印刷线路板）时，请勿用裸手触摸上面的部件。

电路板易受静电影响。

请勿用裸手或任何易产生静电的物体接触含有集成电路的电路板。

取下接插件的挂钩时，请务必松开挂钩。

注意不要让线缆被卡住。

重新装配部件时，请使用原装螺丝。如果螺丝的类型和尺寸未知，请参阅《部件清单》。

(2) 感光鼓

处理或存放感光鼓时请注意以下事项。

取下感光鼓单元时，切勿使感光鼓表面遭受强光直射。

请将感光鼓存放在温度为 -20°C 至 40°C ，相对湿度不高于 90% RH 的环境中。避免温度和湿度的剧烈变化。

请避免将感光鼓暴露于对其有害或可能影响感光鼓质量的物质中。

请勿使任何物体接触感光鼓表面。若感光鼓表面被手触摸或沾上油污，请清洁鼓表面。

(3) 墨粉

请将墨粉盒存放在阴凉处。

应避免将其存放在直射阳光和高湿处。

(4) 如何区分正品京瓷墨粉盒。

作为品牌保护的措施，京瓷墨粉盒采用了光学安全技术，以实现视觉确认。确认观察器需要完成以下操作。

将确认观察器置于墨粉盒品牌保护封条的左侧部位上方。透过确认观察器的各个窗口，封条的左侧部位应显示如下：

从左侧窗口观察时为黑色带（●）

从右侧窗口观察时为闪亮或金色带（☀）

以上表明该墨粉盒为正品京瓷品牌的墨粉盒，否则为赝品。

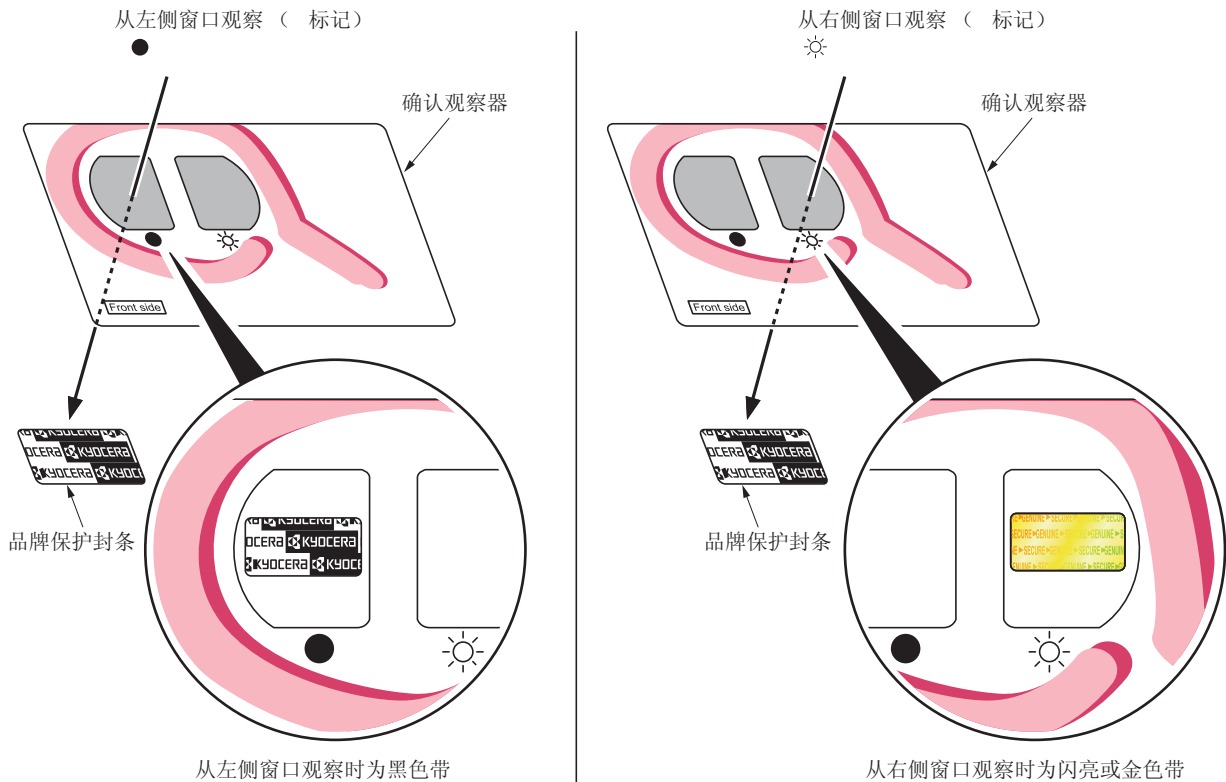


图 1-5-1

如果品牌保护封条上有一个如下所示的切口，则禁止再次使用。

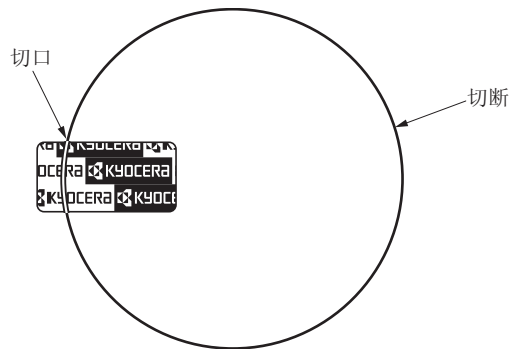


图 1-5-2

1-5-2 外壳

(1) 拆卸与重新安装左盖板和右盖板

步骤

1. 取下螺丝。
2. 脱开 4 个挂钩，然后取下背面的上盖板。
3. 取下纸盒（请参阅第 1-5-6 页）。
4. 打开前盖板。

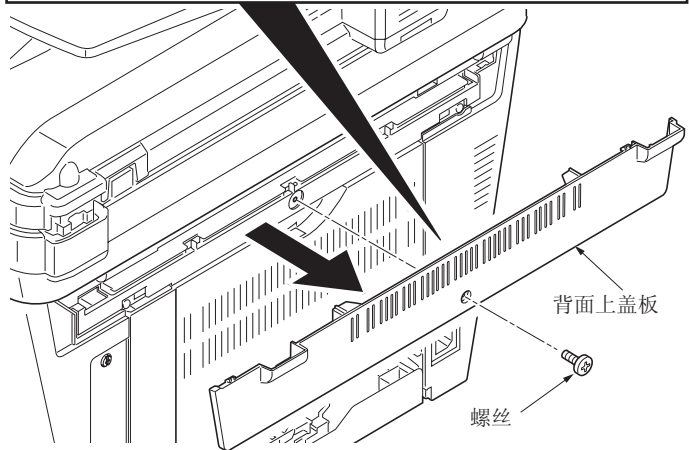
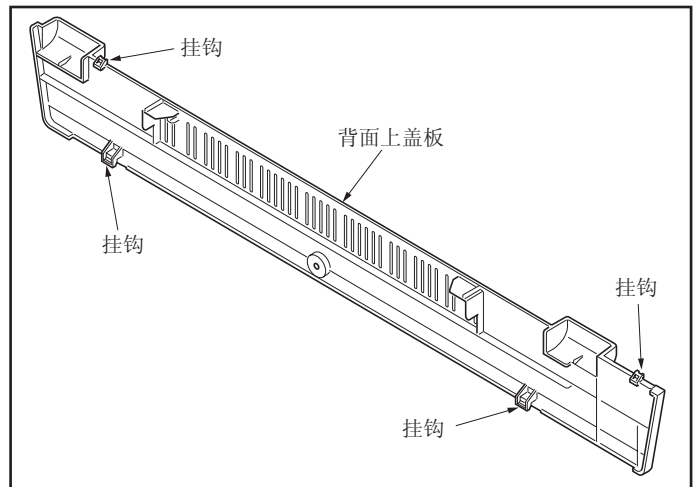


图 1-5-3

图 1-5-4

5. 脱开 7 个挂钩，然后取下右盖板。

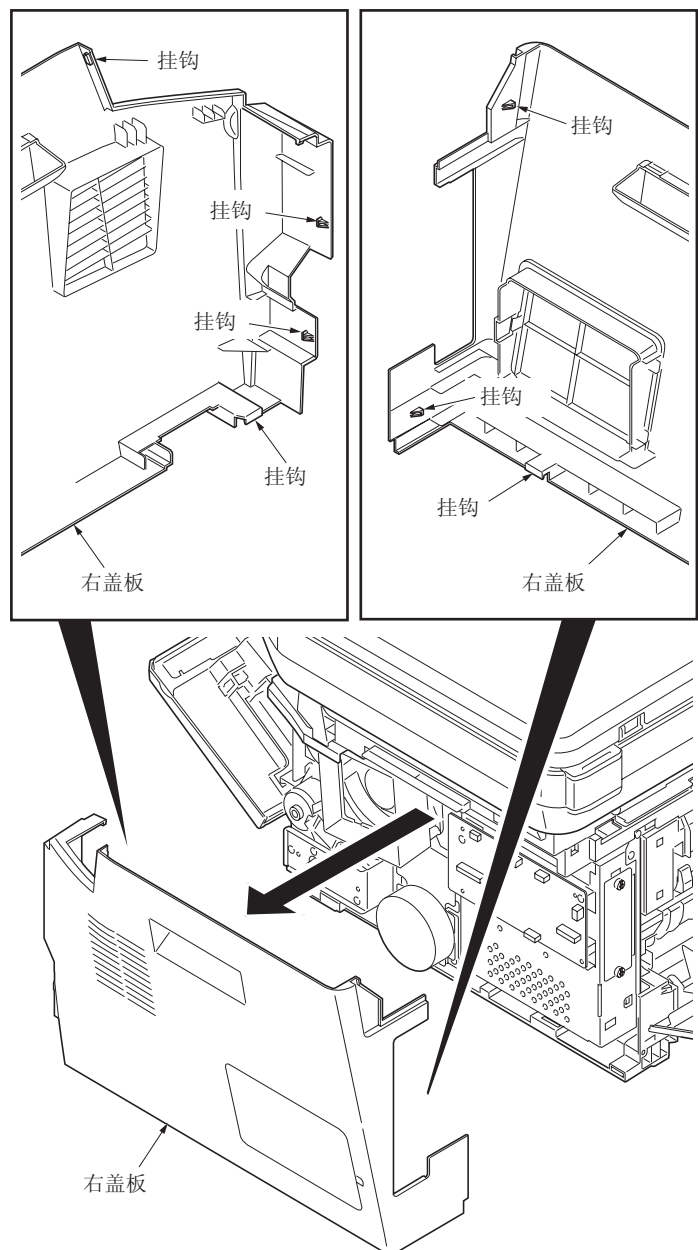


图 1-5-5

6. 脱开 6 个挂钩，然后取下左盖板。

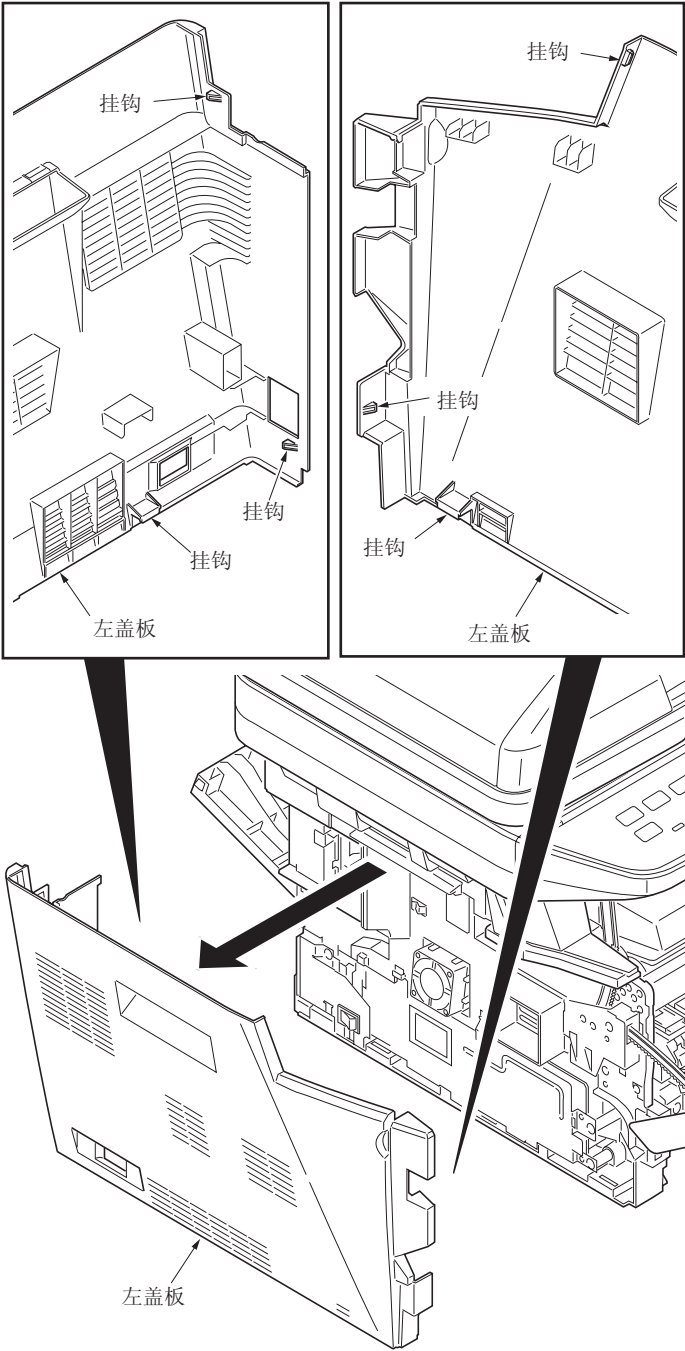


图 1-5-6

1-5-3 供纸部

(1) 拆卸与重新安装供纸组件（供纸辊和捡纸辊）

步骤

1. 取下纸盒。

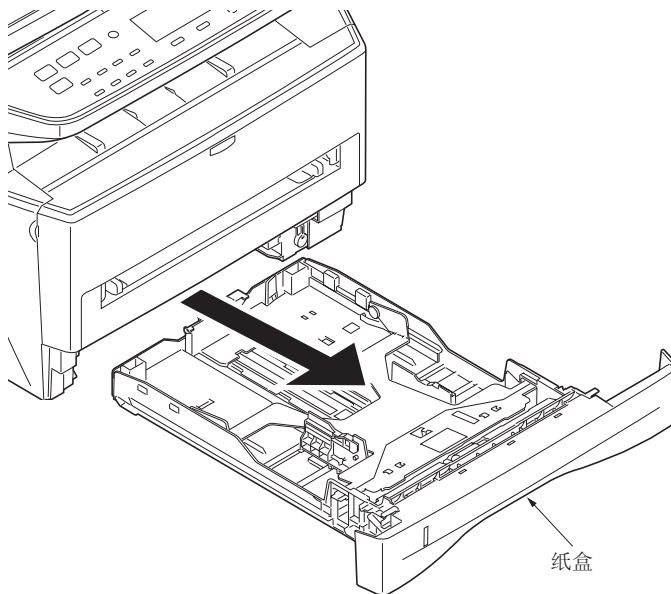


图 1-5-7

2. 滑动供纸轴。
3. 按下杆的同时，取下供纸辊组件。

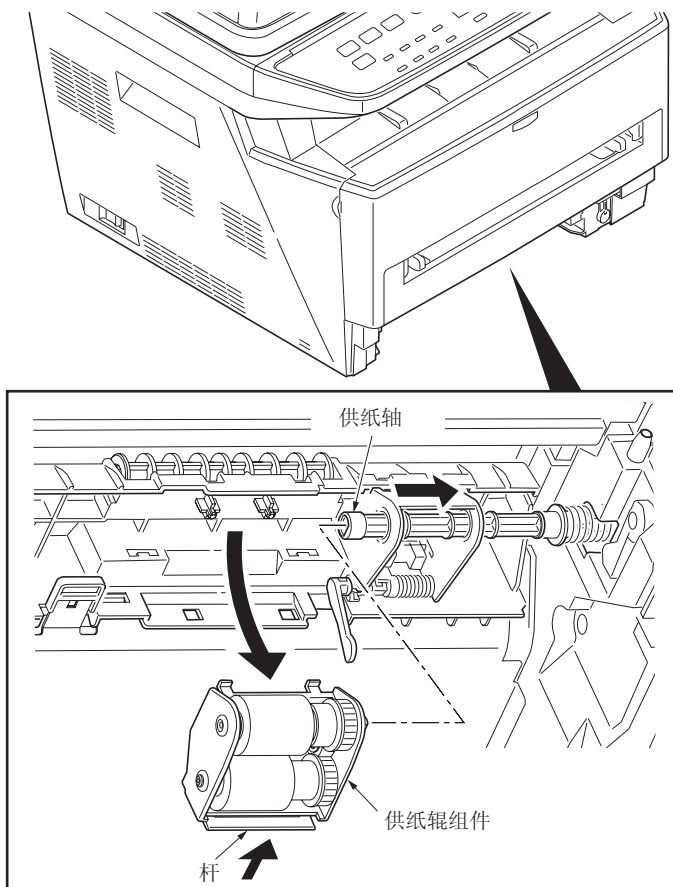


图 1-5-8

4. 检查或更换供纸组件，然后重新安装所有取下的部件。

重新安装供纸辊组件时，请务必将供纸辊枢轴和供纸轴上的凹槽对齐。

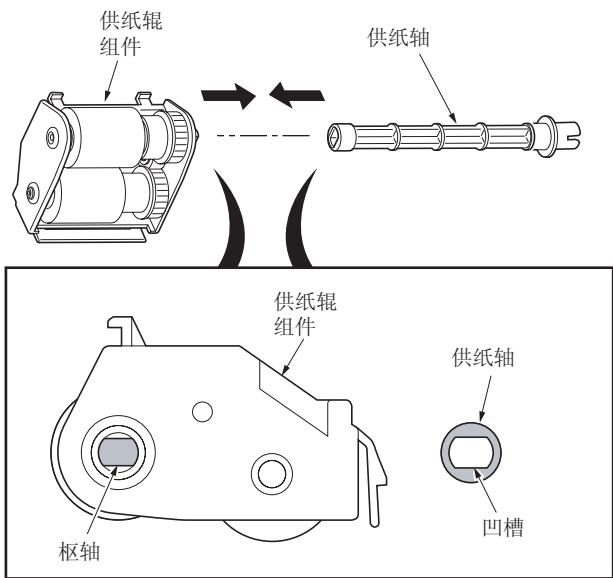
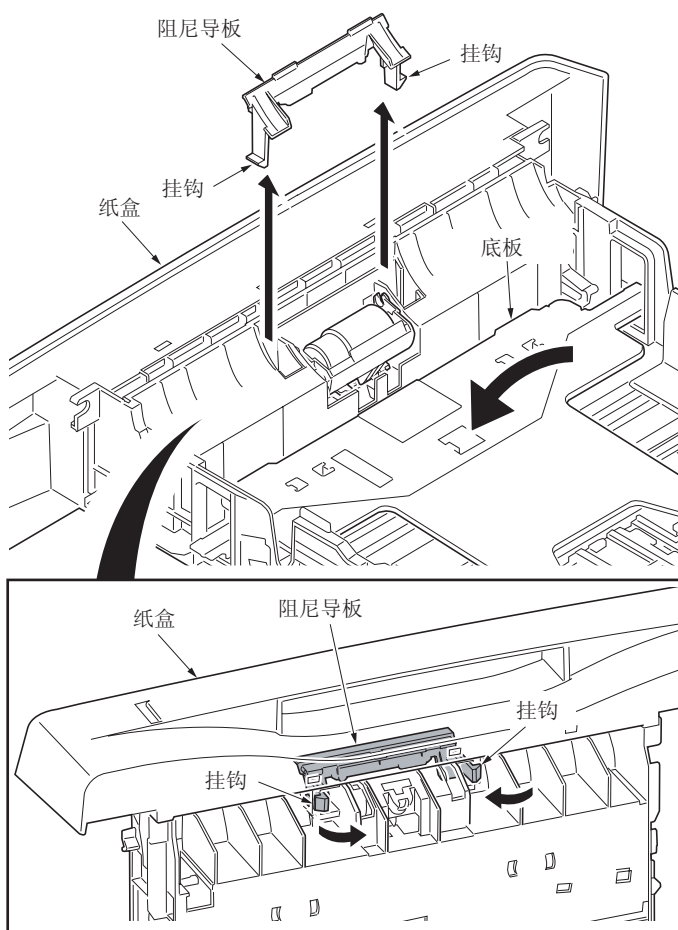


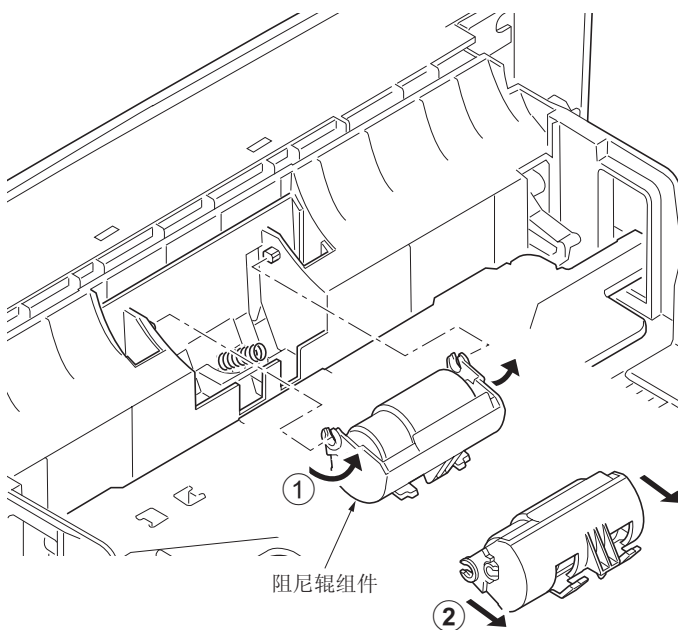
图 1-5-9

(2) 拆卸与重新安装阻尼辊组件**步骤**

1. 取下纸盒（请参阅第 1-5-6 页）。
2. 向下按底板直到其锁定。
3. 脱开 2 个挂钩，然后取下阻尼导板。

**图 1-5-10**

4. 取下阻尼辊组件。

**图 1-5-11**

5. 检查或更换阻尼辊组件，然后重新安装所有取下的部件。

小心：重新安装阻尼辊组件之前，请将弹簧牢固安装在阻尼辊组件的凸出部分上。

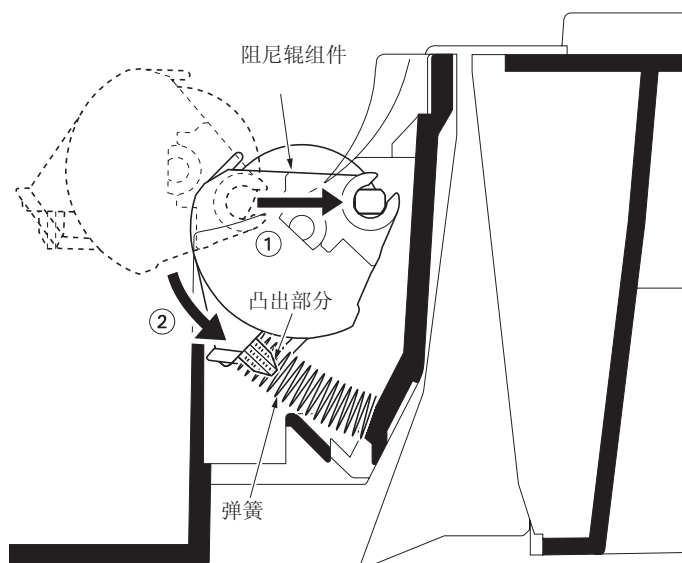


图 1-5-12

(3) 关于拆卸及安装上部对位辊和下部对位辊的注意事项

重新安装上部对位辊或下部对位辊时，务必使用新的左对位弹簧和右对位弹簧。否则，供纸可能会因弹簧钩在脱开弹簧时变形而恶化。

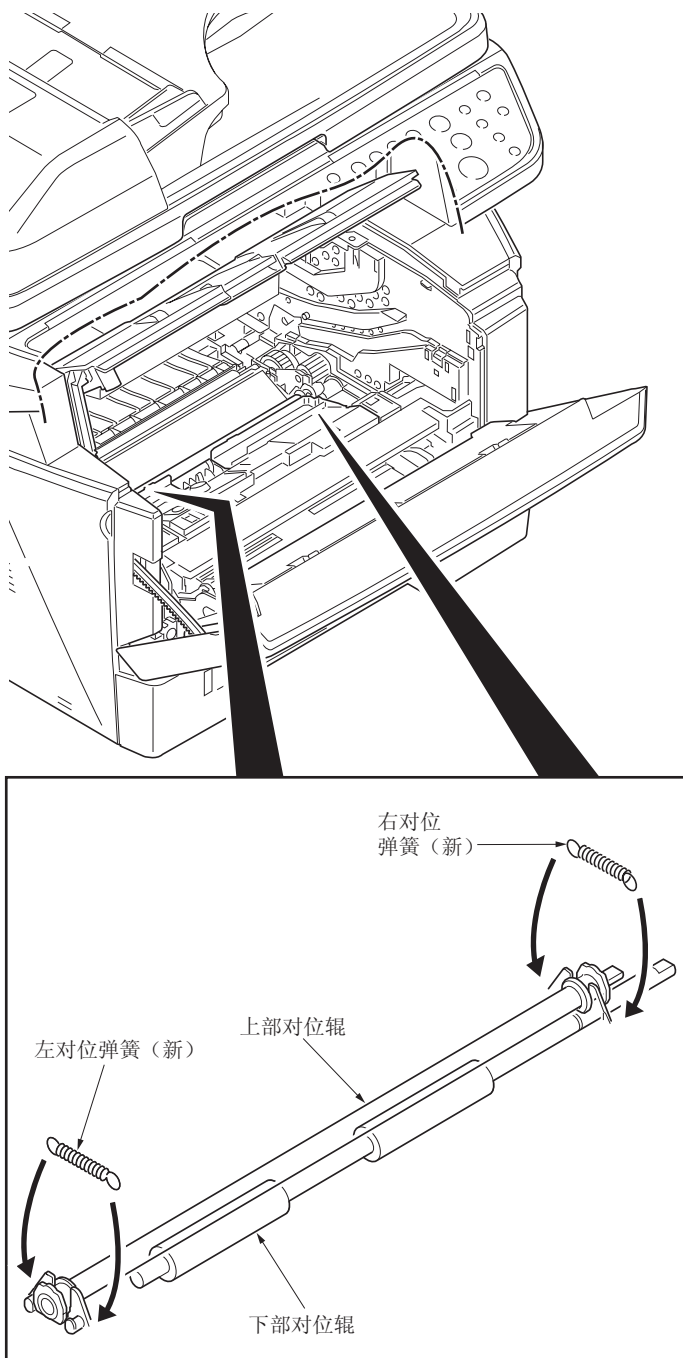


图 1-5-13

1-5-4 光学部

(1) 拆卸与重新安装送稿器

步骤

1. 取下左盖板和右盖板（请参阅第 1-5-3 页）。
2. 从扫描仪电路板上取下 3 个接插件。

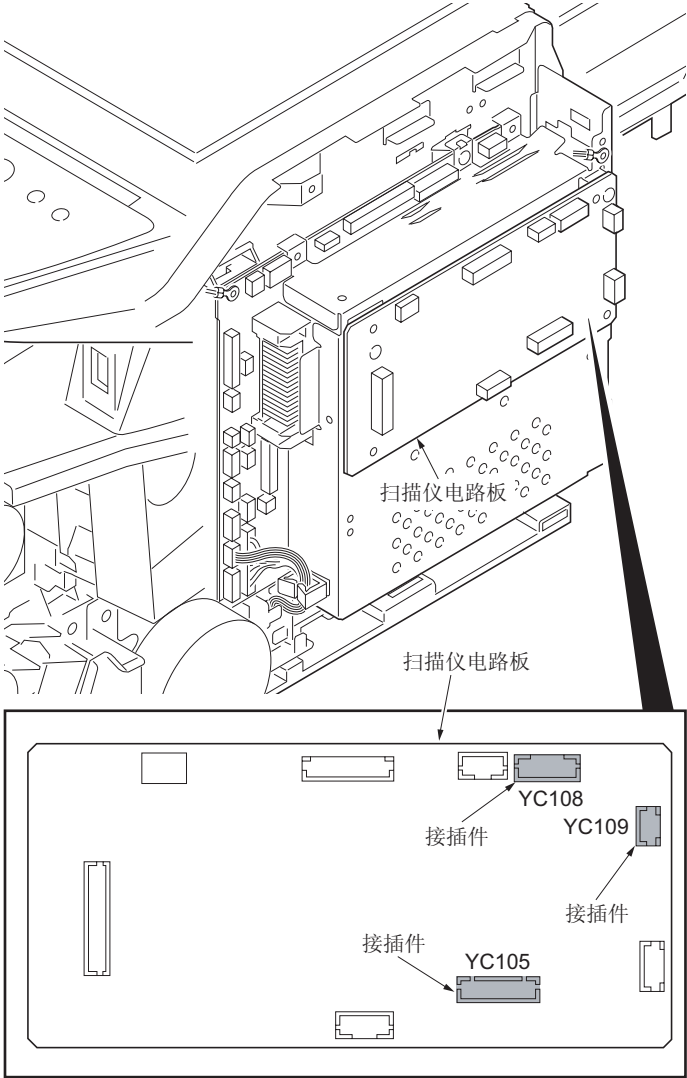


图 1-5-14

3. 释放线夹，然后取下电线。

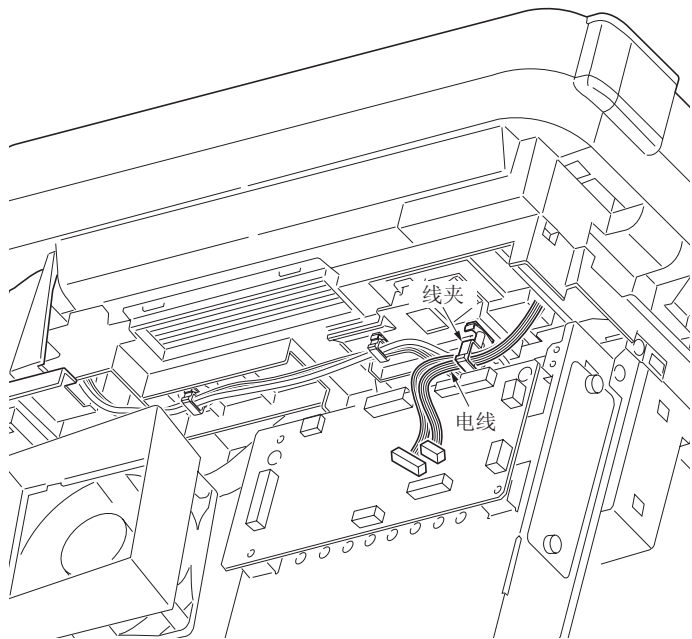


图 1-5-15

4. 拉出送稿器。

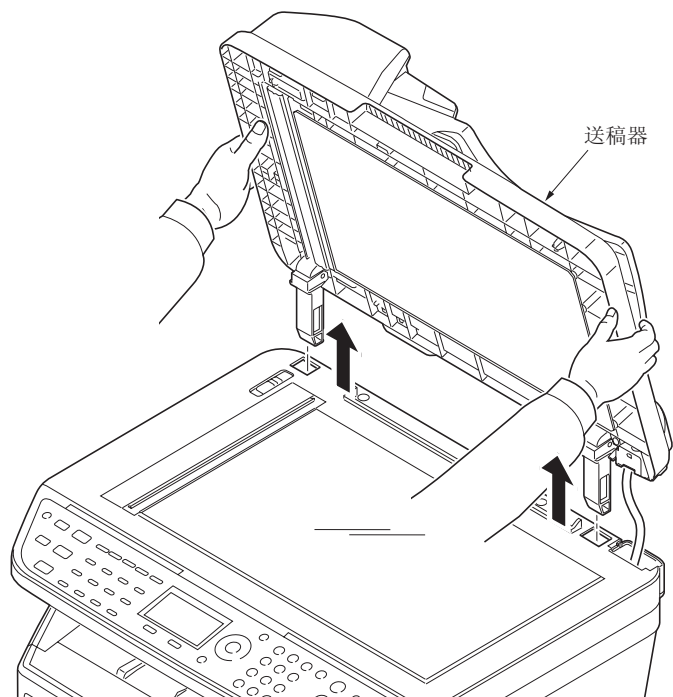


图 1-5-16

(2) 拆卸与重新安装扫描单元

步骤

1. 取下送稿器（请参阅第 1-5-11 页）。
2. 取下左盖板和右盖板（请参阅第 1-5-3 页）。
3. 从控制电路板上取下 FFC 和接插件。
4. 从扫描仪电路板上取下接插件。

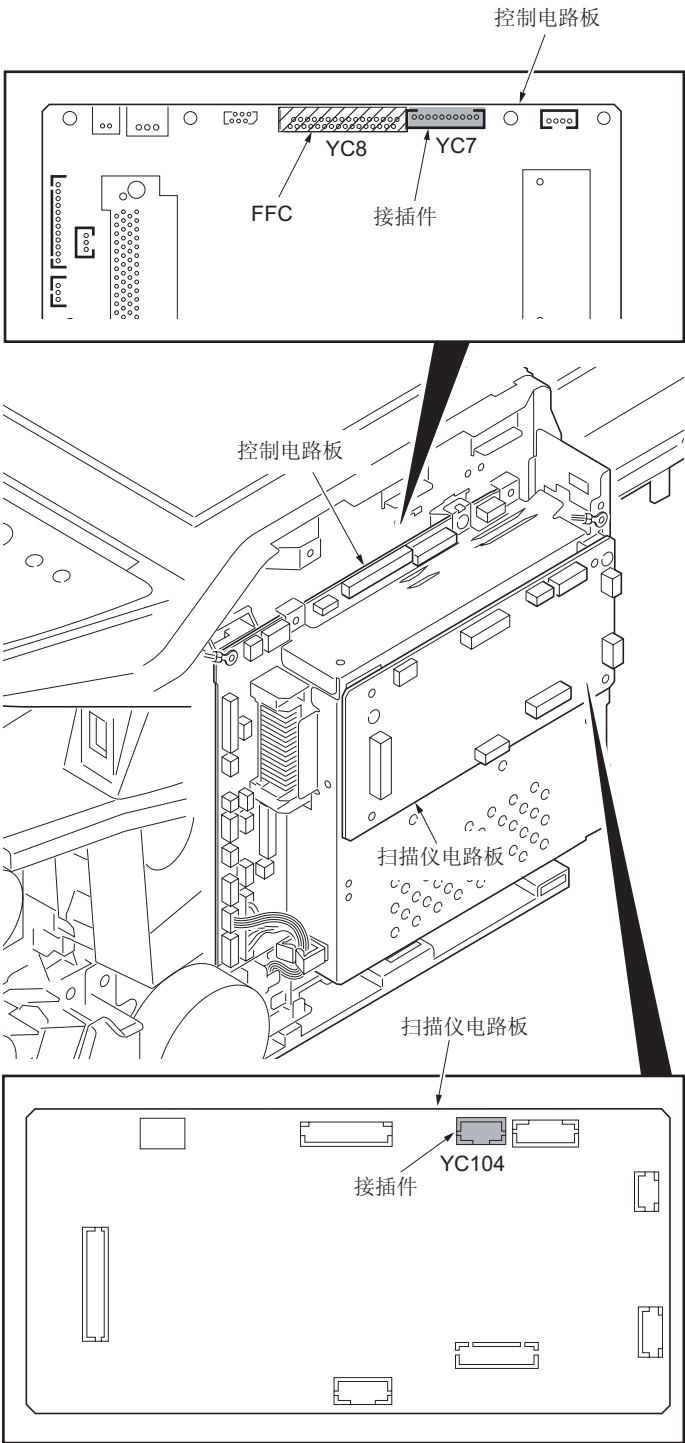


图 1-5-17

5. 松开 3 个线夹，然后取下电线。

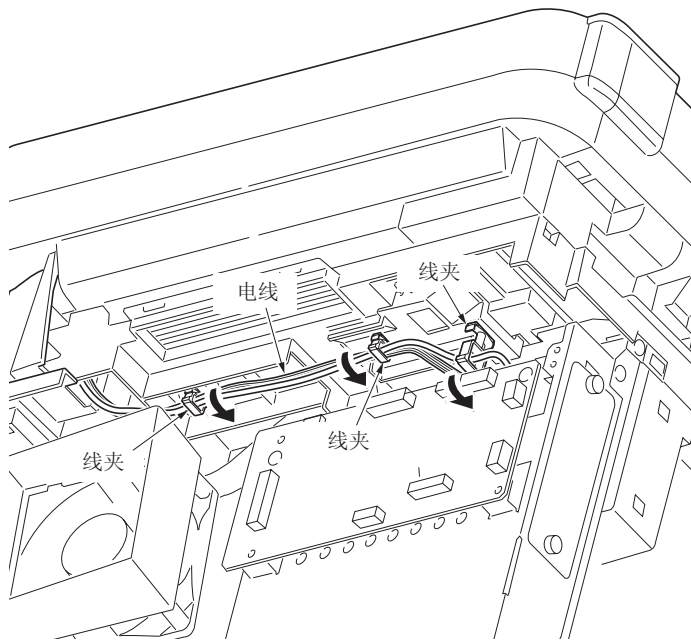


图 1-5-18

6. 取下 2 个螺丝。

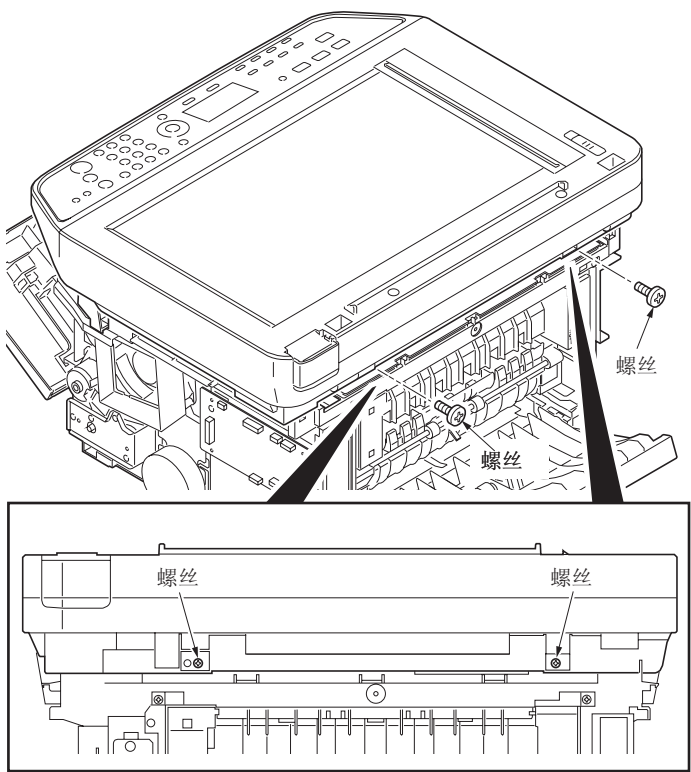


图 1-5-19

7. 脱开 4 个挂钩，然后取下扫描单元。

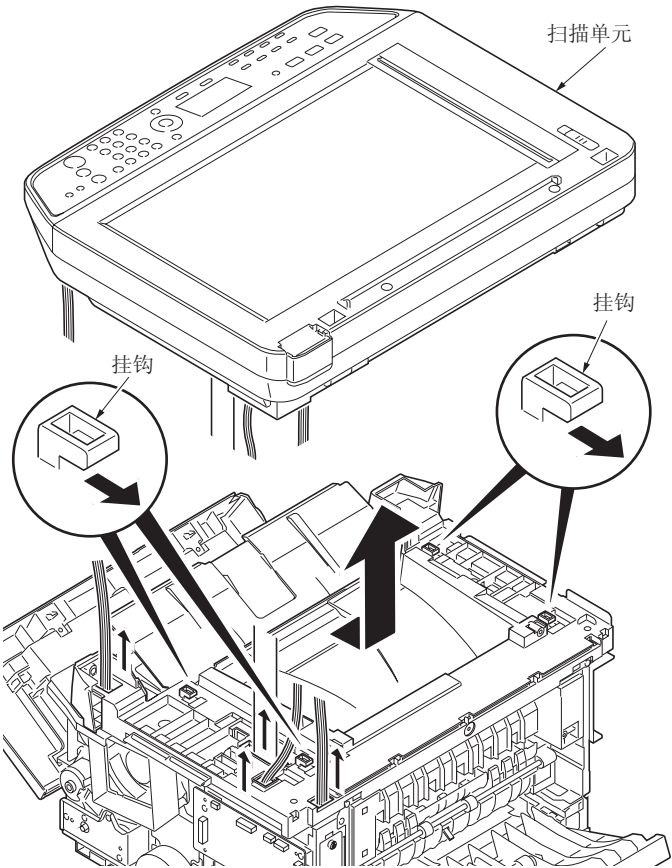


图 1-5-20

(3) 拆卸与重新安装激光单元 (LSU)

步骤

1. 取下扫描单元 (请参阅第 1-5-13 页)。
2. 取下螺丝, 然后取下接地端子。
3. 从控制电路板上取下 2 个接插件。

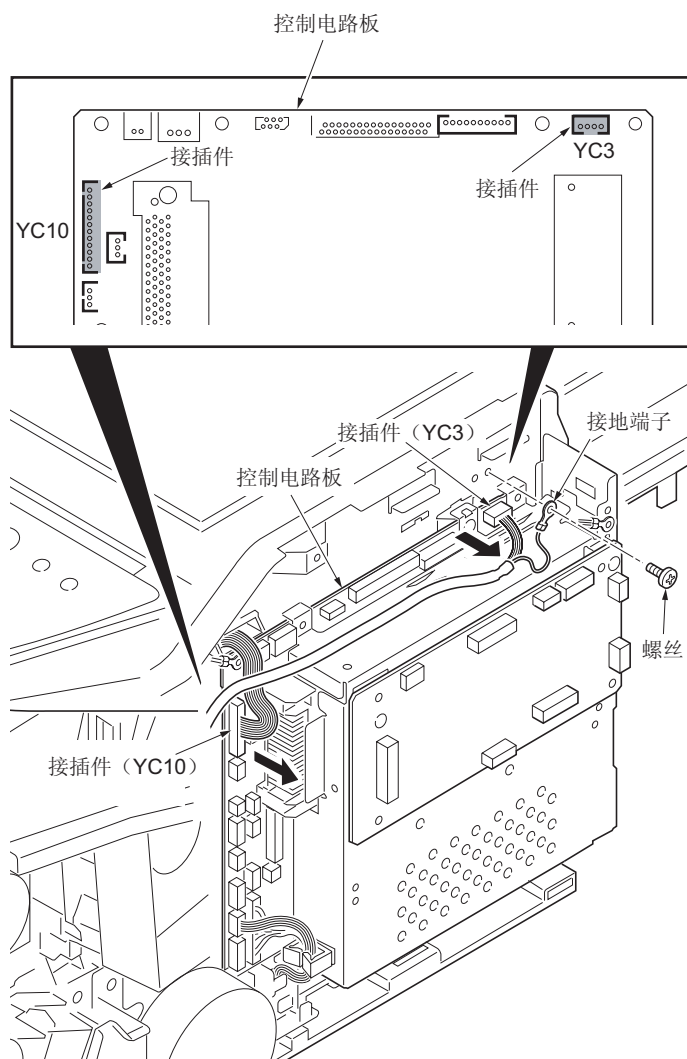


图 1-5-21

- 4. 从 3 个线夹取下电线。
- 5. 从电源电路板上取下接插件。

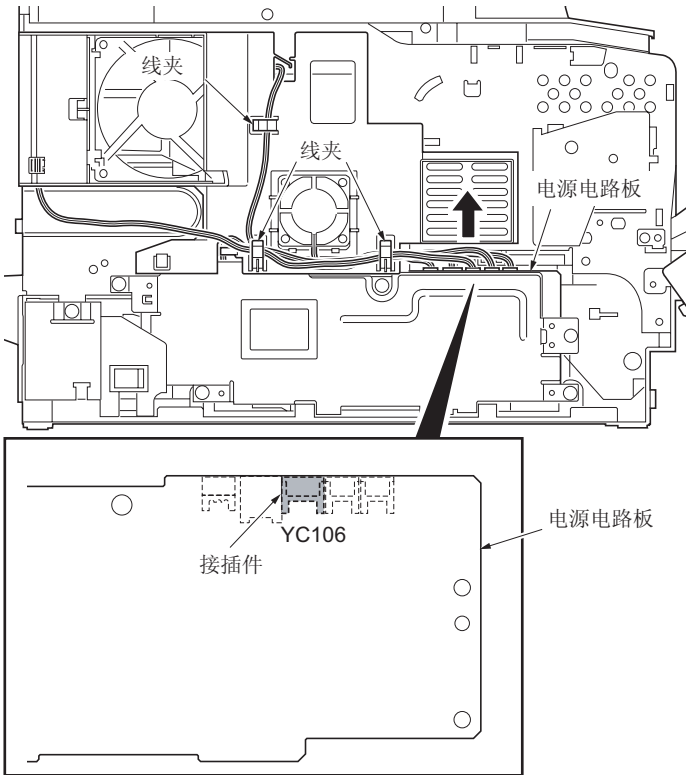


图 1-5-22

- 6. 脱开 4 个挂钩，然后取下左支架导管。
- 7. 从线夹取下电线。

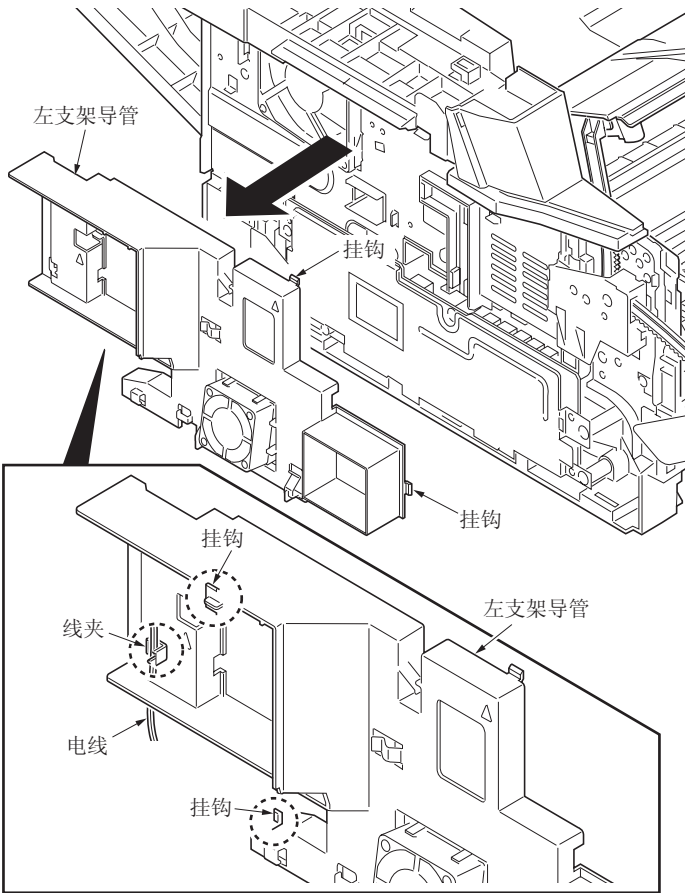


图 1-5-23

8. 取下限位器，然后从上盖板上取下左上盖板架。

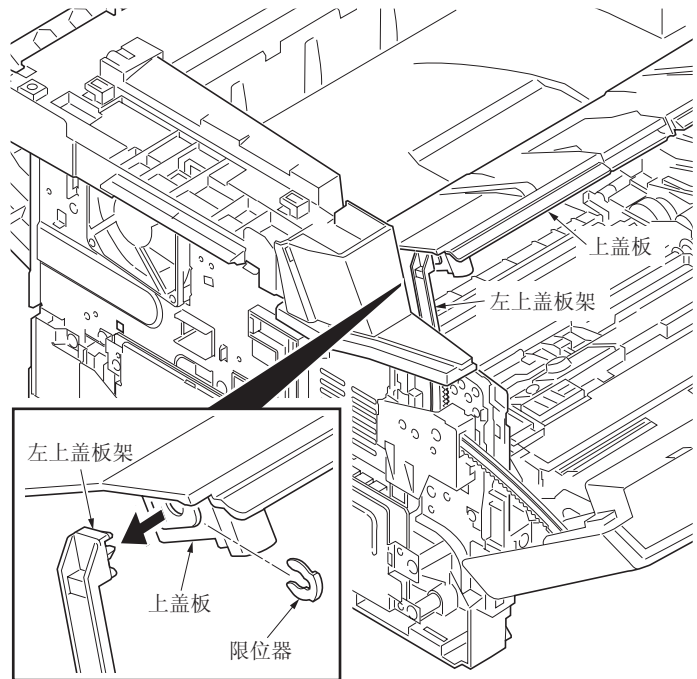


图 1-5-24

9. 从上盖板上取下 4 个螺丝。

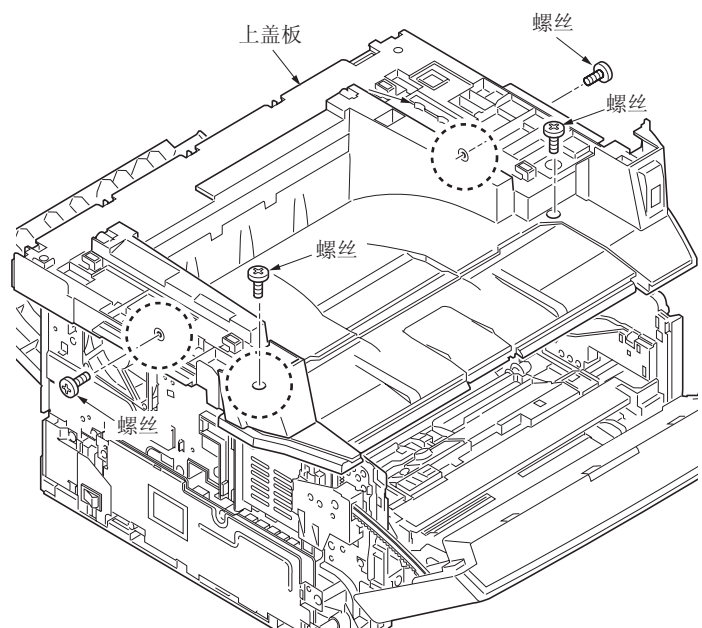


图 1-5-25

10. 脱开 2 个挂钩，然后取下上盖板。
11. 取下接插件。

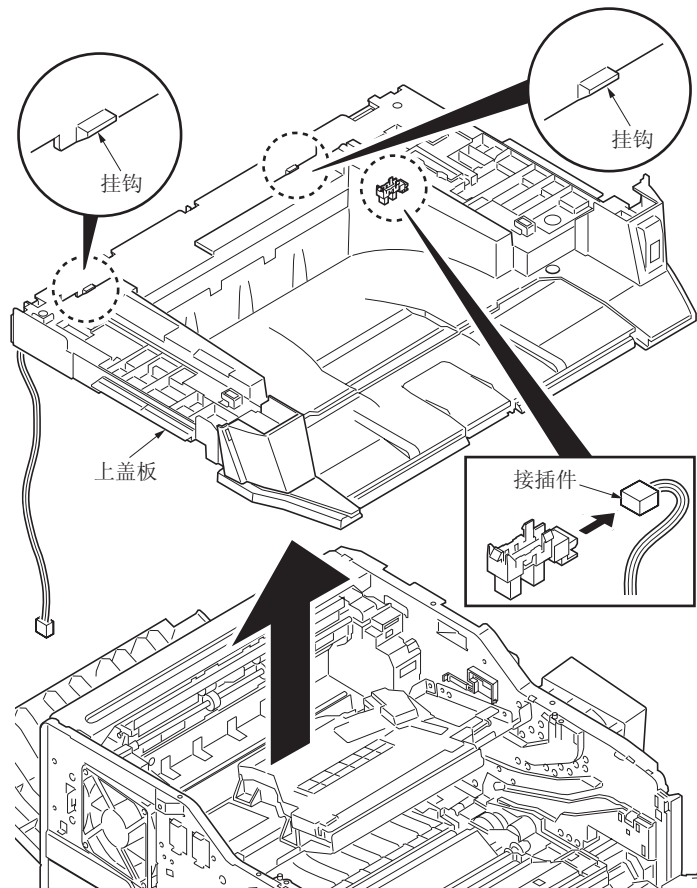


图 1-5-26

12. 释放线夹，然后拉出电线。
13. 取下 4 个螺丝，然后取下激光单元 (LSU)。
14. 检查或更换激光单元 (LSU)，然后重新安装所有取下的部件。

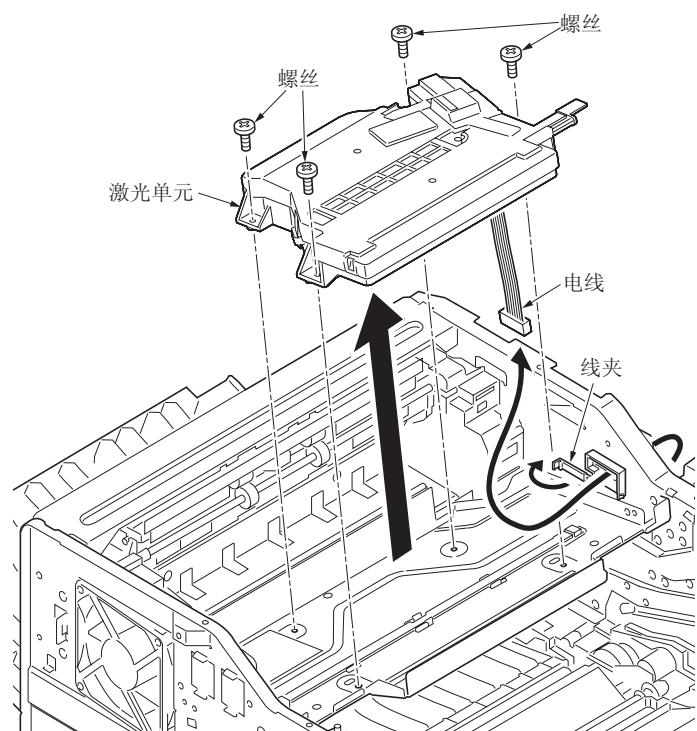
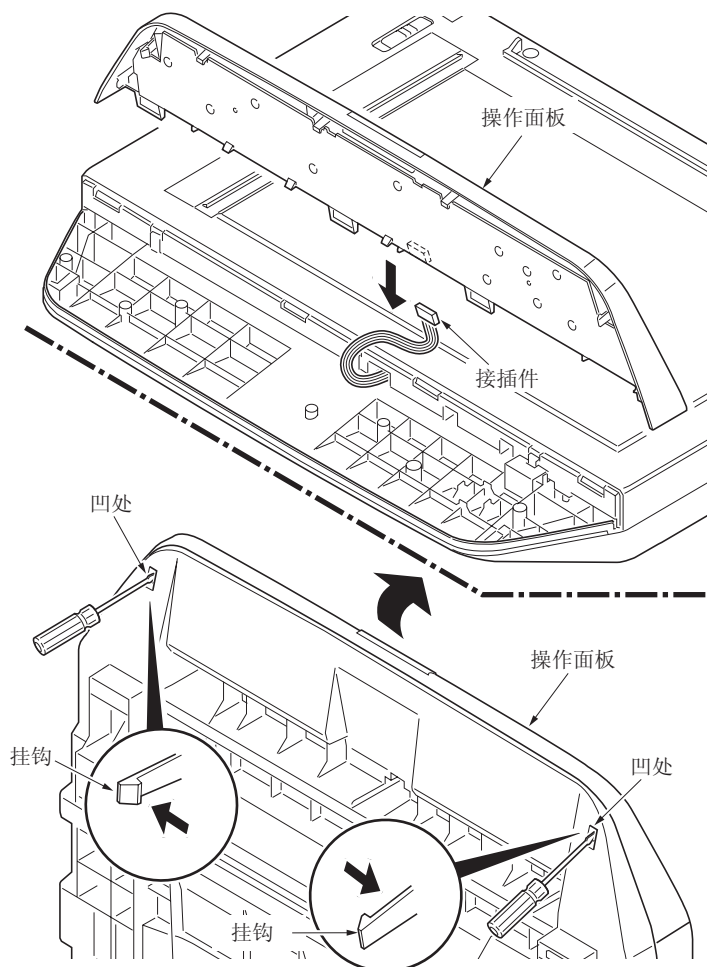


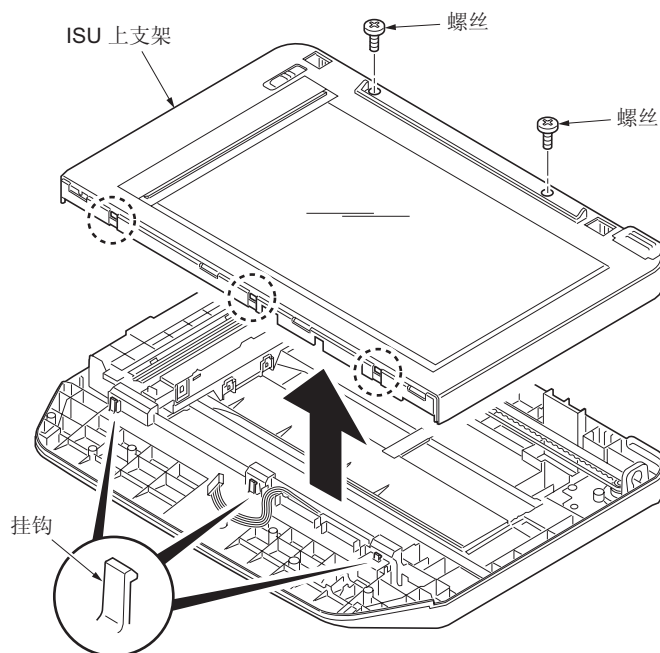
图 1-5-27

(4) 更换图像扫描单元 (ISU)**步骤****拆卸图像扫描单元 (ISU)**

1. 取下送稿器 (请参阅第 1-5-11 页)。
2. 使用平头螺丝刀从凹处脱开 2 个挂钩。
3. 取下接插件, 然后取下操作面板。

**图 1-5-28**

4. 取下 2 个螺丝。
5. 脱开 3 个挂钩, 然后取下 ISU 上支架。

**图 1-5-29**

- 6. 在图像扫描单元（ISU）轴中央移动 ISU。
- 7. 将 ISU 轴提起从支架拆下。
- 8. 从 ISU 拉出 ISU 轴。

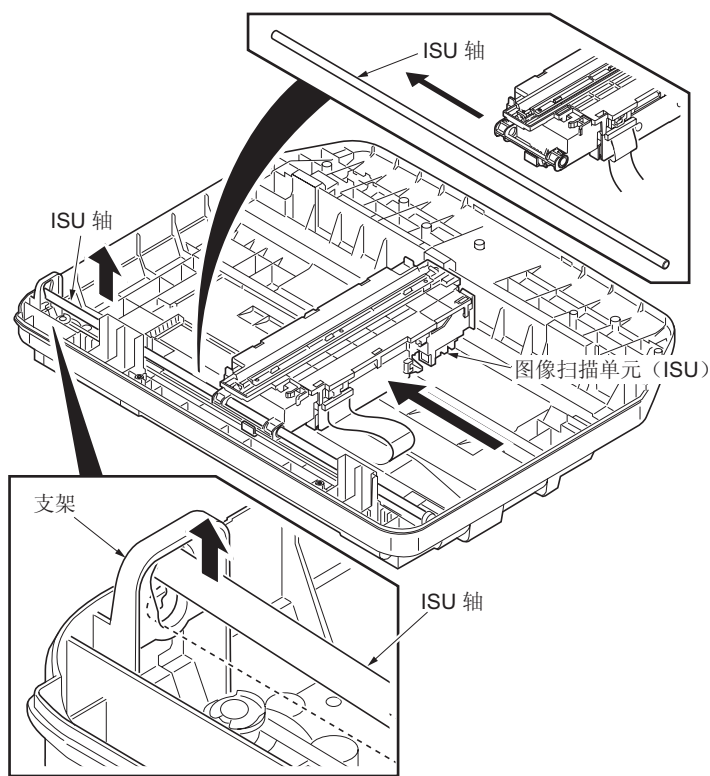


图 1-5-30

- 9. 从张紧轮和 ISU 齿轮 63/32 取下 ISU 皮带。
- 10. 从 ISU 挂钩取下 ISU 皮带。

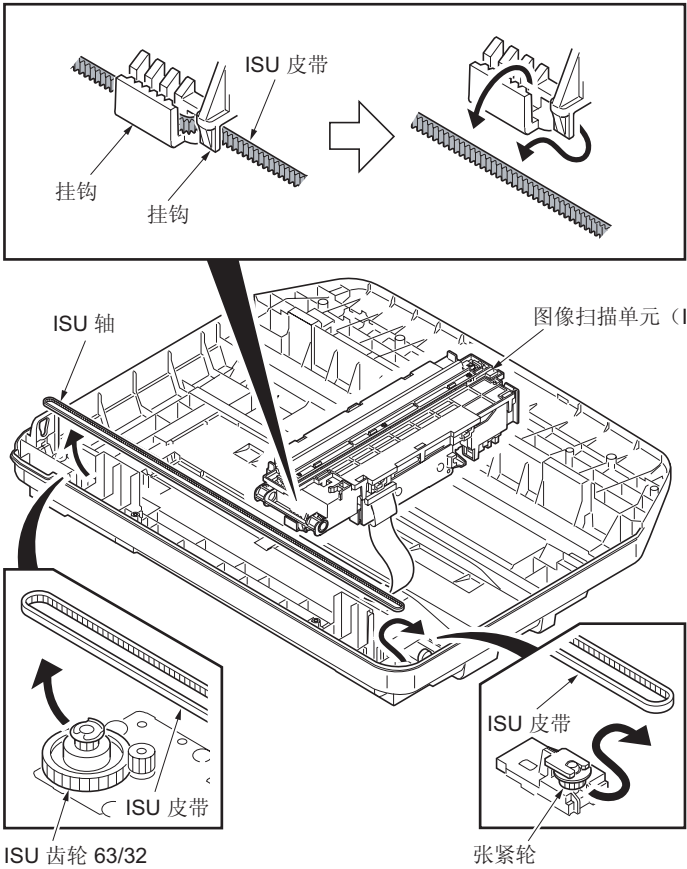


图 1-5-31

11. 取下 FFC 中心限位器。

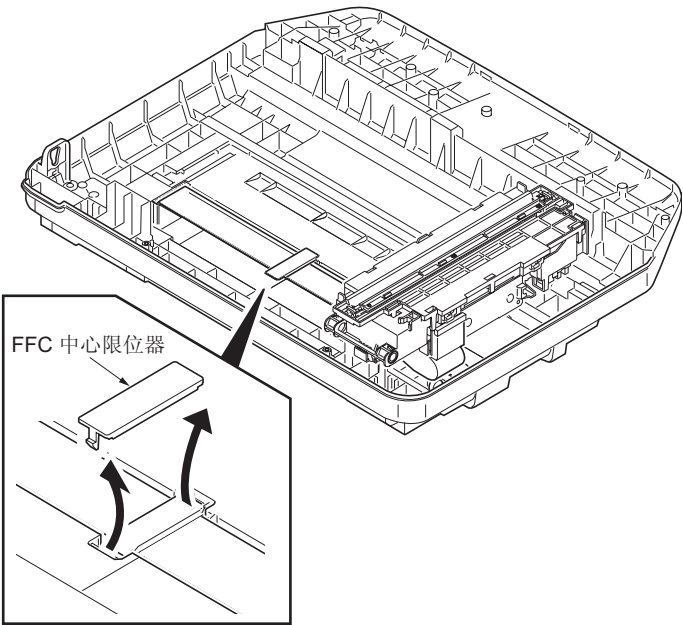


图 1-5-32

- 12. 从 FFC 胶带 D 取下 FFC。
- 13. 从凹处取下铁氧体磁心。
- 14. 从 FFC 胶带 A 取下 FFC。

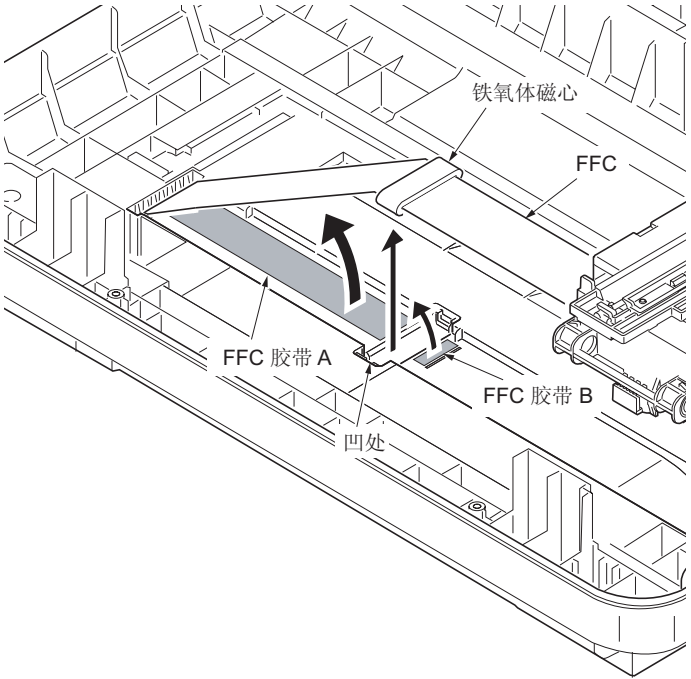


图 1-5-33

15. 将 FFC 末端折叠，然后从 ISU 下支架拉出 FFC。
16. 从 ISU 下支架取下 FFC 胶带 D 和 A。
17. 清洁 FFC 胶带 D 和 A 的粘胶残余。

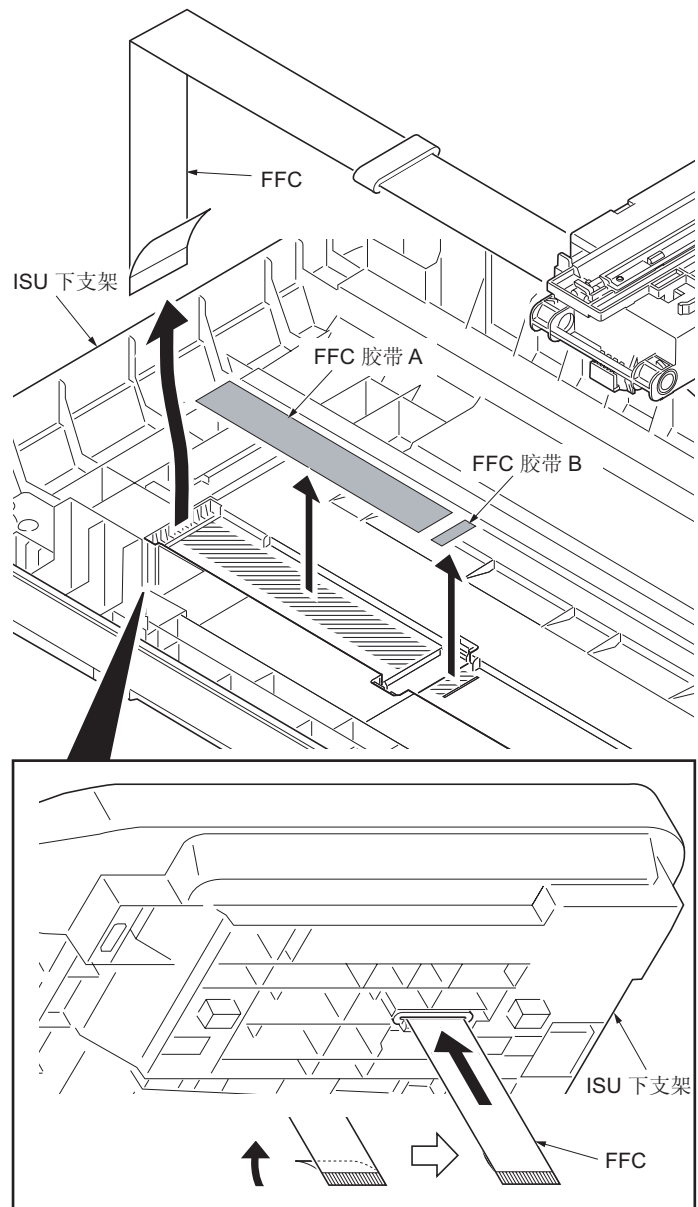


图 1-5-34

18. 从 FFC 取下铁氧体磁心。

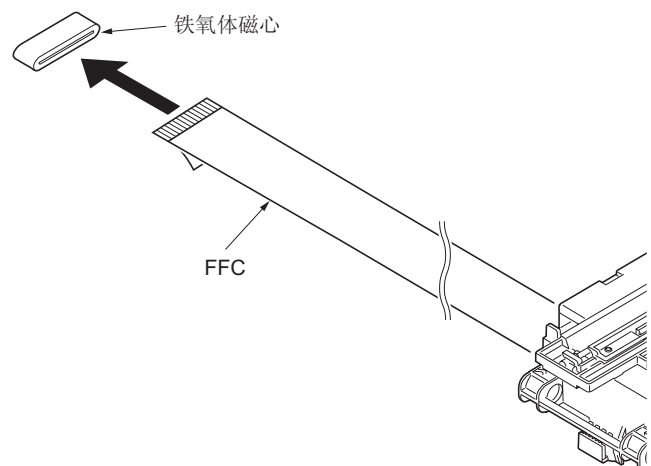
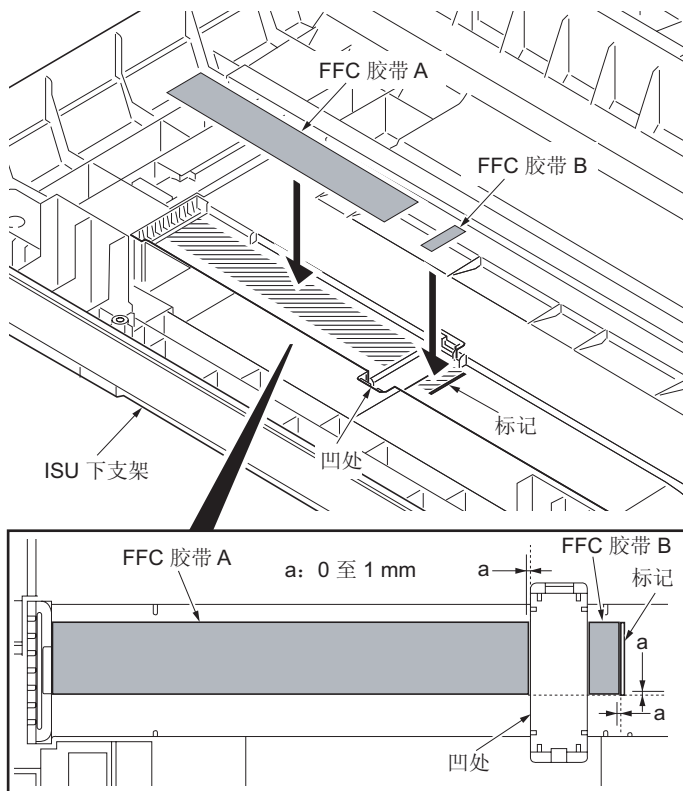


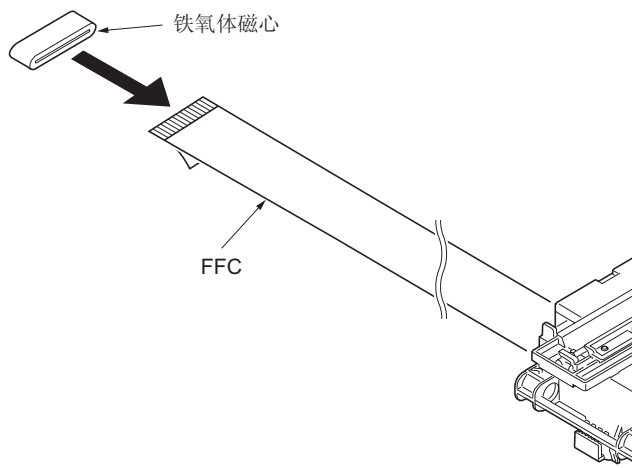
图 1-5-35

安装图像扫描单元 (ISU)

19. 从 FFC 胶带 D 的一面撕下防护封条。
20. 将 FFC 胶带 D 粘贴在 ISU 下支架，使其与支架的标记对齐。
(粘贴标准：请参见右图)
21. 从 FFC 胶带 A 的另一面撕下防护封条。
22. 将 FFC 胶带 A 粘贴在 ISU 下支架上。
(有关如何将胶带正确粘贴到位，请参见示意图。)

**图 1-5-36**

23. 将铁氧体磁心装在 FFC 上。

**图 1-5-37**

- 24. 从 FFC 胶带 D 撕下防护封条。
- 25. 将 FFC 的线标记与 ISU 下支架上的肋条对齐，然后将 FFC 粘贴在 FFC 胶带 D 上。
- 26. 在凹处安装铁氧体磁心。
- 27. 从 FFC 胶带 A 撕下松脱的纸。
- 28. 将 FFC 粘贴在 FFC 胶带 A 上。

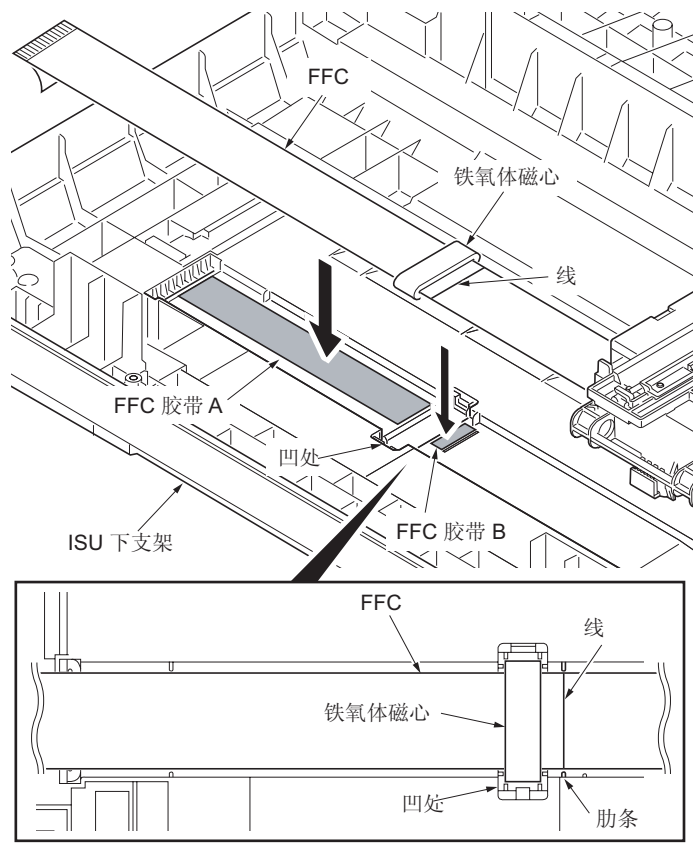


图 1-5-38

- 29. 将 FFC 的末端穿过 ISU 下支架。
- 30. 请参阅步骤 11 至 1 并重新安装所有取下的部件。

注：
更换图像扫描单元（ISU）时，请执行以下保养模式。

- 1. U425 设定目标（请参阅第 1-3-16 页）
- 2. U411 自动调节扫描仪（请参阅第 1-3-15 页）

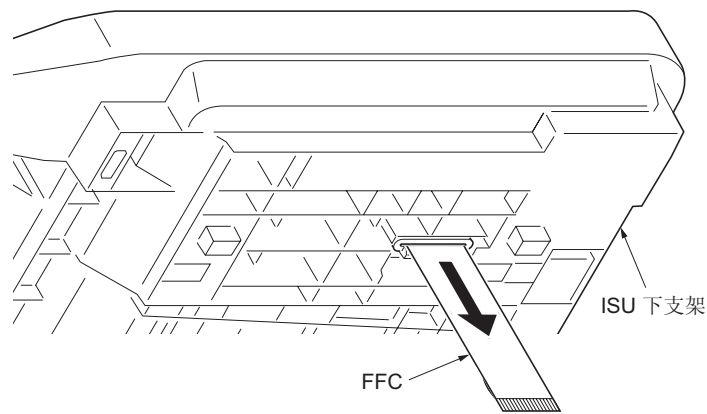
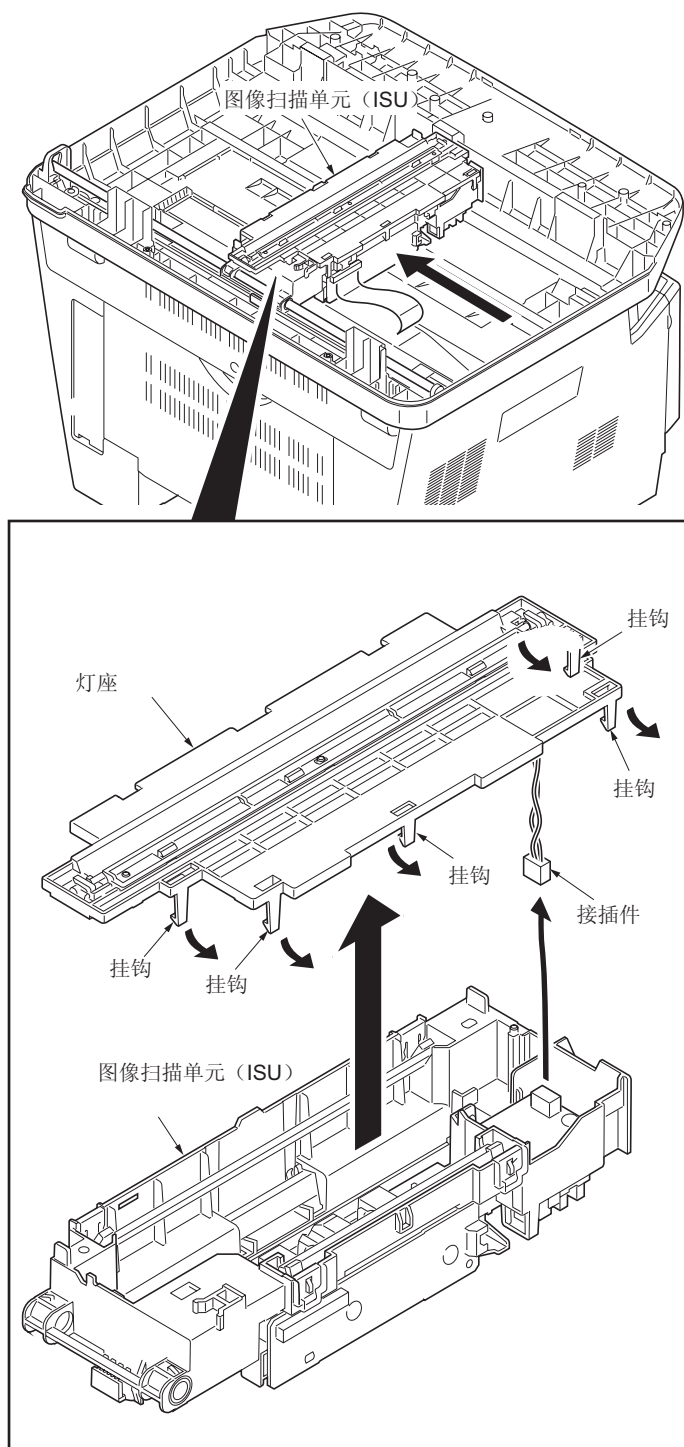


图 1-5-39

(5) 拆卸与重新安装曝光灯和灯控板**步骤**

1. 取下送稿器（请参阅第 1-5-11 页）。
2. 将图像扫描单元（ISU）移至中央。
3. 脱开 5 个挂钩，然后取下灯座。
4. 取下接插件。

**图 1-5-40**

5. 取下接插件。
6. 取下螺丝，然后取下灯控板。
7. 检查或更换灯控板并重新安装所有取下的部件。

小心：请用额定 250 V AC、0.75 A 的非延时保险丝更换 F1（更换 F1 保险丝时）。

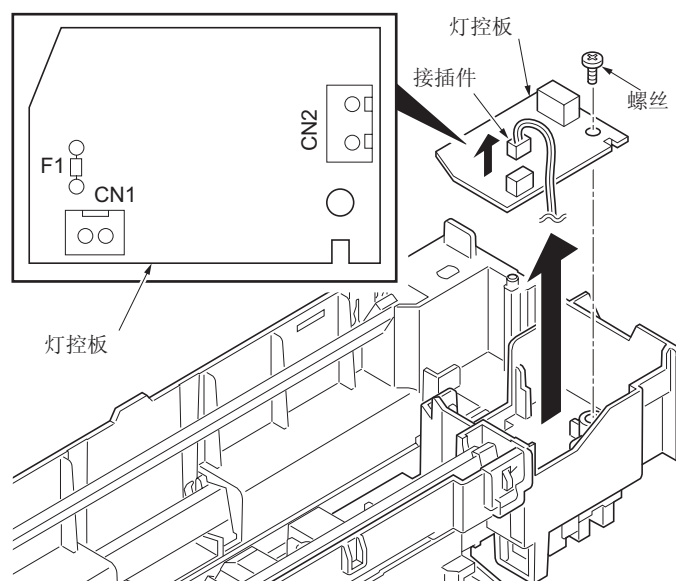


图 1-5-41

8. 脱开 3 个挂钩，然后取下 ISU 反射器。

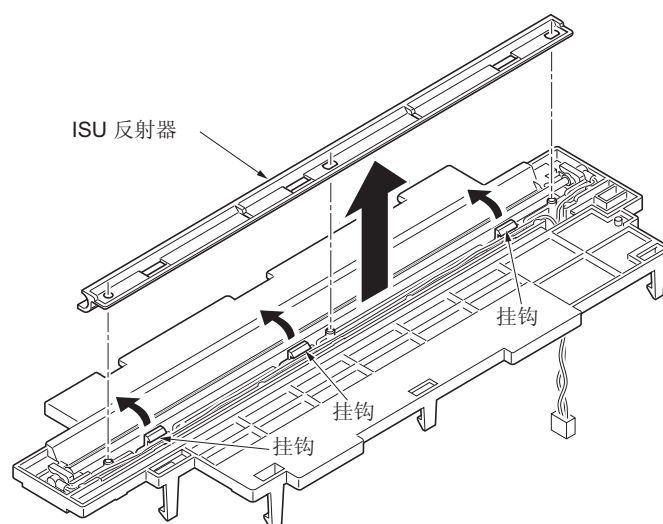


图 1-5-42

9. 从支架上取下曝光灯。
10. 检查或更换曝光灯并重新安装所有取下的部件。

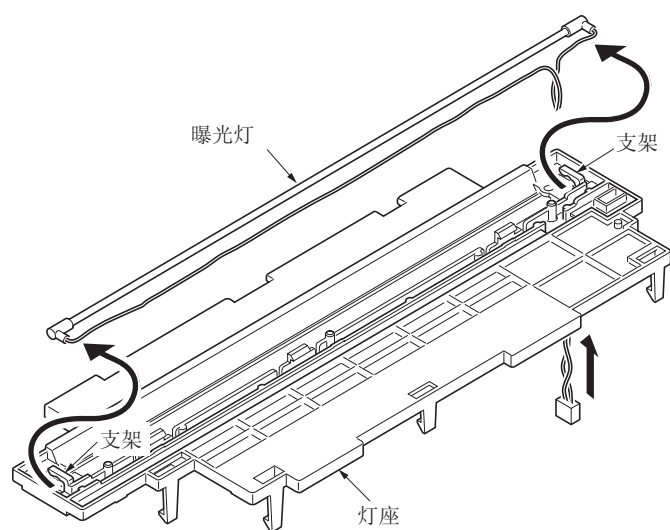


图 1-5-43

1-5-5 显影部

(1) 拆卸与重新安装显影单元

步骤

1. 打开前盖板。
2. 取下显影单元。
3. 检查或更换显影单元，然后重新安装所有取下的部件。

注：

定期保养（更换保养组件，请参阅第 2-4-4 页）时，请执行以下保养模式。

1. U251 清除保养计数（请参阅第 1-3-12 页）

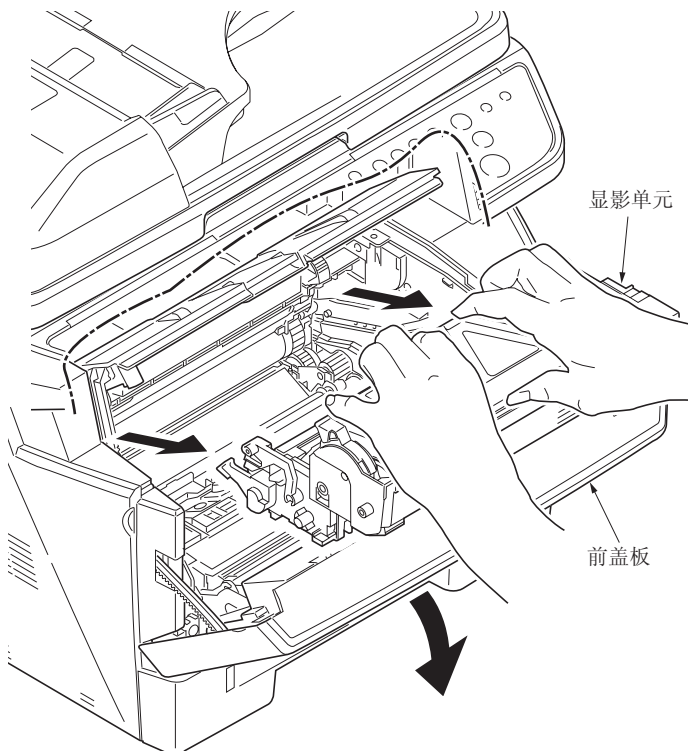


图 1-5-44

1-5-6 感光鼓部

(1) 拆卸与重新安装感光鼓单元

步骤

1. 取下显影单元（请参阅第 1-5-28 页）。
2. 取下感光鼓单元。
3. 检查或更换感光鼓单元，然后重新安装所有取下的部件。

注：

定期保养（更换保养组件，请参阅第 2-4-4 页）时，请执行以下保养模式。

1. U251 清除保养计数（请参阅第 1-3-12 页）
2. U111 清除感光鼓驱动时间（请参阅第 1-3-11 页）

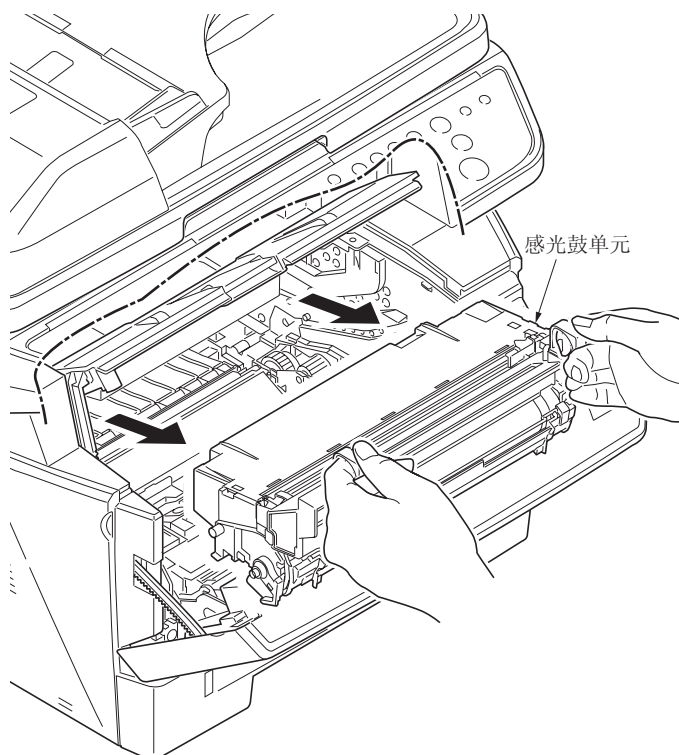
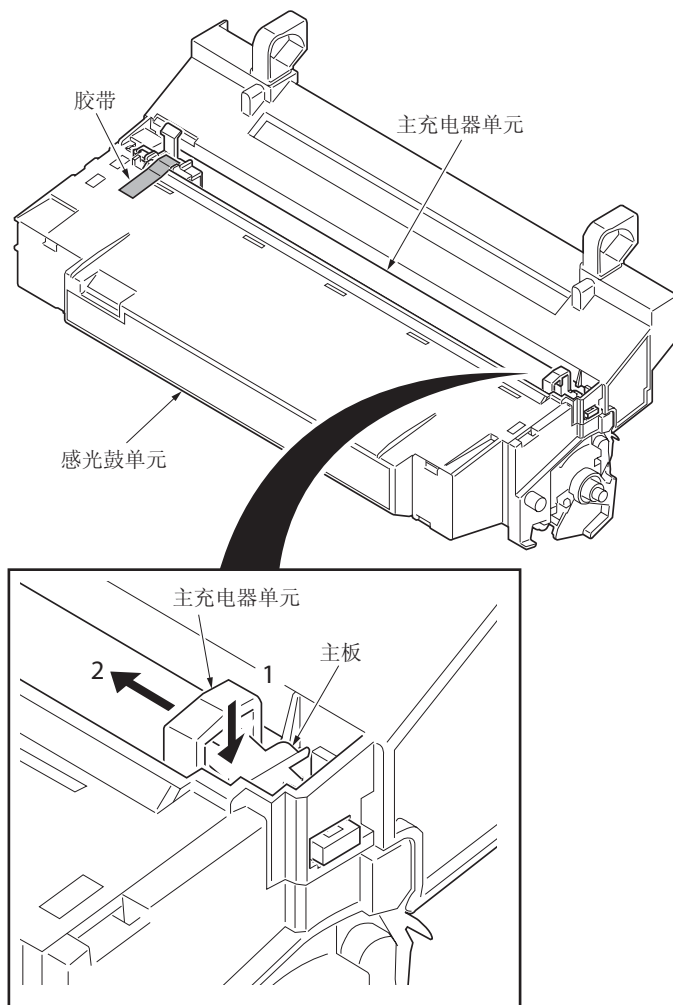


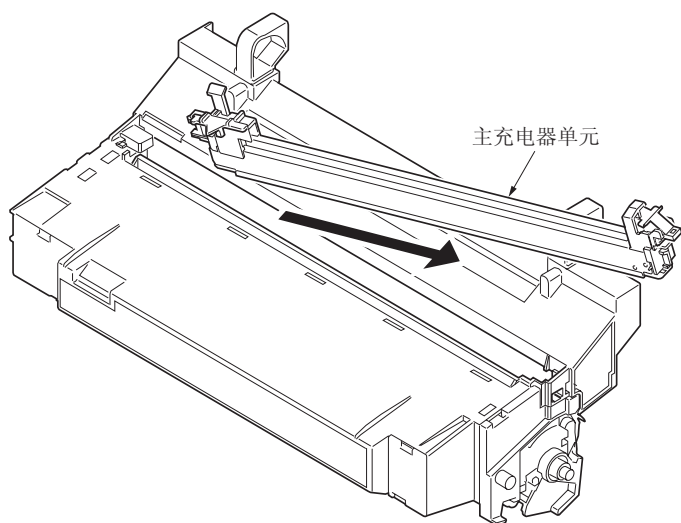
图 1-5-45

(2) 拆卸与重新安装主充电器单元**步骤**

1. 取下显影单元（请参阅第 1-5-28 页）。
2. 取下感光鼓单元（请参阅第 1-5-29 页）。
3. 取下胶带。
4. 按住主板 1 的同时，滑动主充电器单元 2。

**图 1-5-46**

5. 向上提起并取下主充电器单元。
6. 检查或更换主充电器单元，然后重新安装所有取下的部件。

**图 1-5-47**

1-5-7 转印部 / 分离部

(1) 拆卸与重新安装转印辊

步骤

1. 取下显影单元（请参阅第 1-5-28 页）。
2. 取下感光鼓单元（请参阅第 1-5-29 页）。
3. 滑动纸槽导板，然后脱开挂钩。
4. 取下纸槽导板。

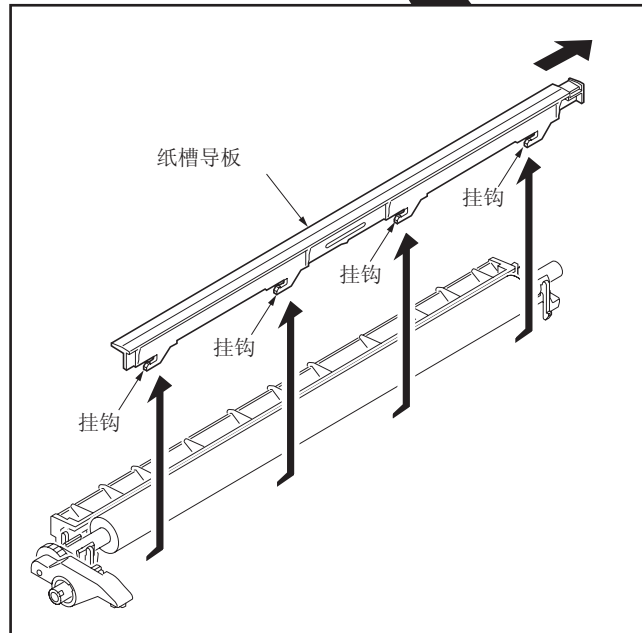
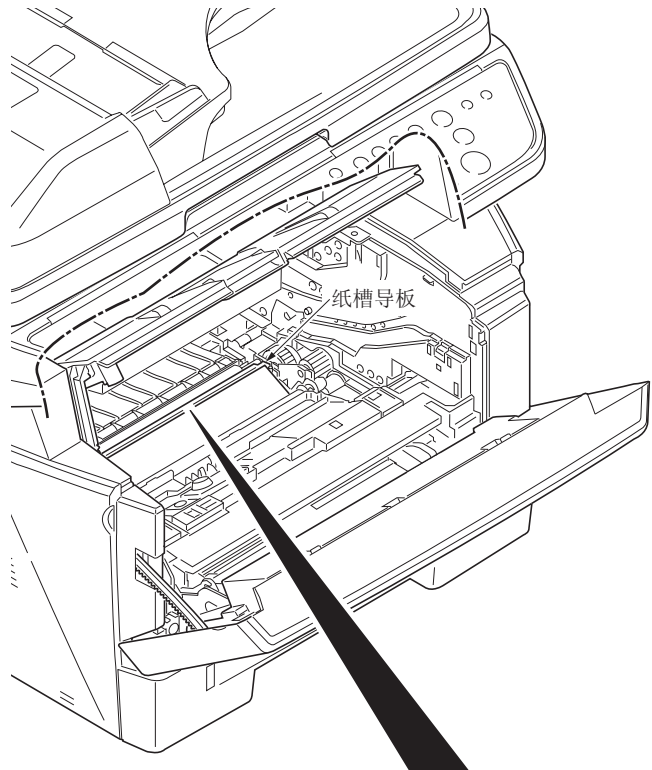


图 1-5-48

5. 从两侧的转印衬套间取下转印辊轴。
6. 从转印辊上取下齿轮 Z16。

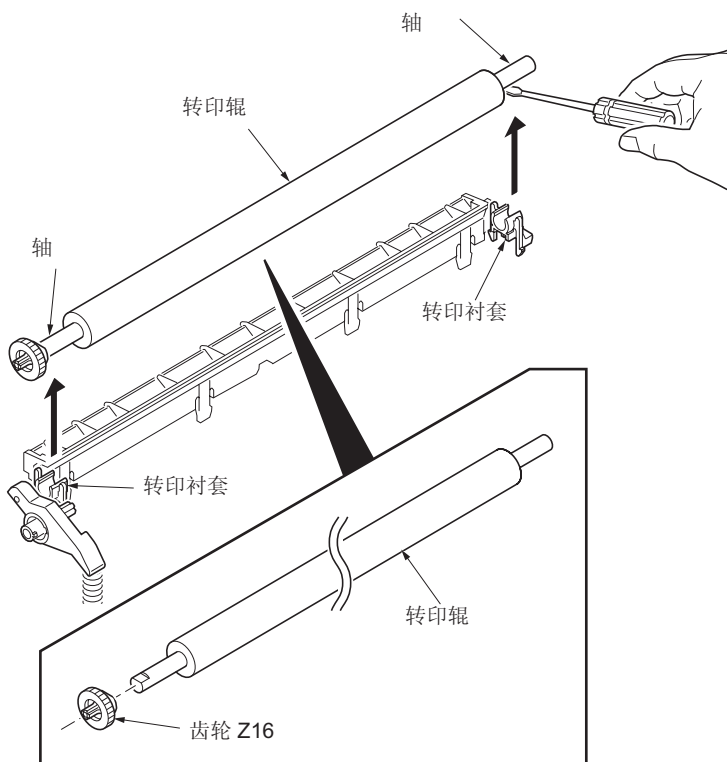


图 1-5-49

7. 检查或更换转印辊，然后重新安装所有取下的部件。

小心：重新安装转印辊时，请小心以下要点。
推动释放杆，将杆端部提起，然后将齿轮 Z16 的前部插入释放杆端部的下方。

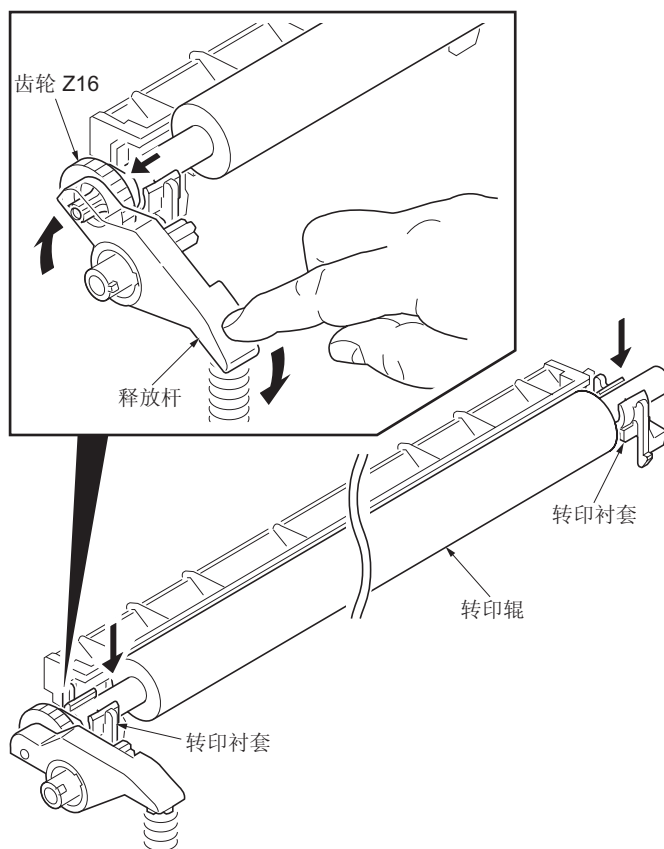


图 1-5-50

1-5-8 定影部

(1) 拆卸与重新安装定影单元

步骤

1. 取下左盖板和右盖板（请参阅第 1-5-3 页）。
2. 从 3 个线夹取下电线。
3. 从电源电路板上取下接插件。

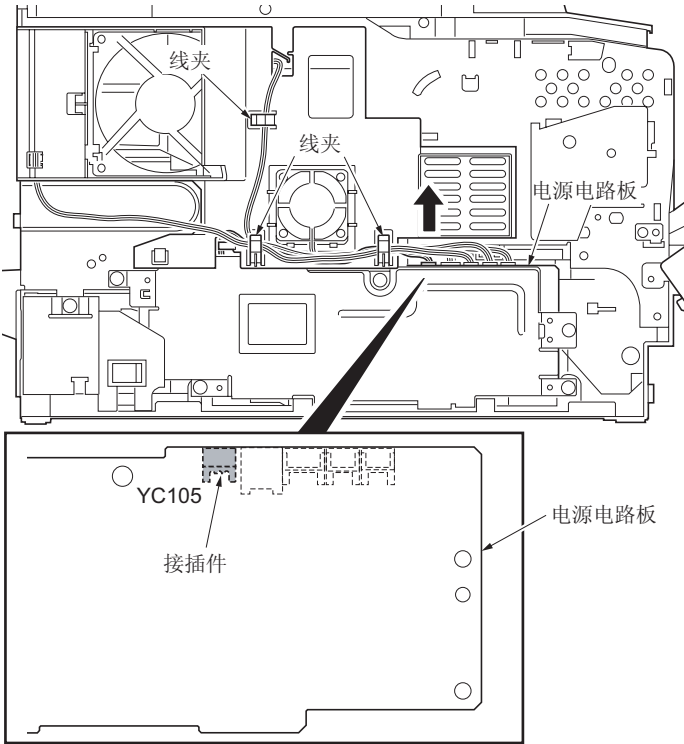


图 1-5-51

4. 脱开 4 个挂钩，然后取下左支架导管。
5. 从线夹取下电线。

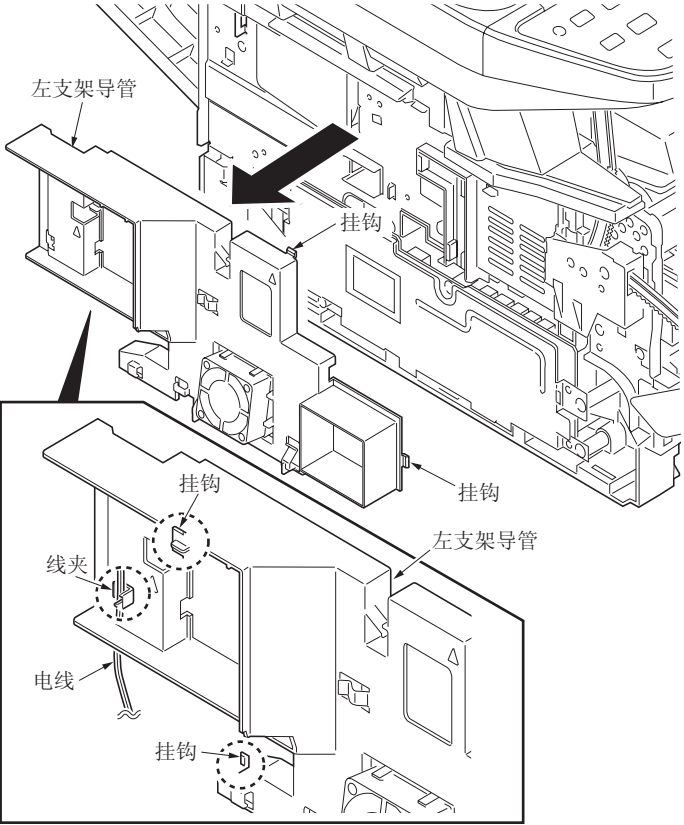


图 1-5-52

6. 从电源电路板上取下接插件。

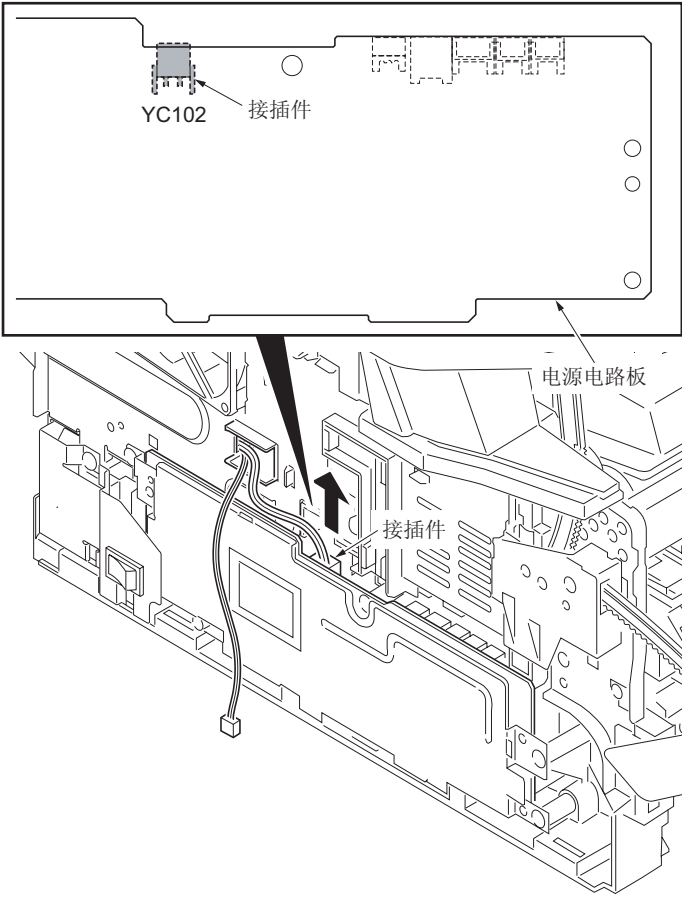


图 1-5-53

7. 从控制电路板上取下接插件。

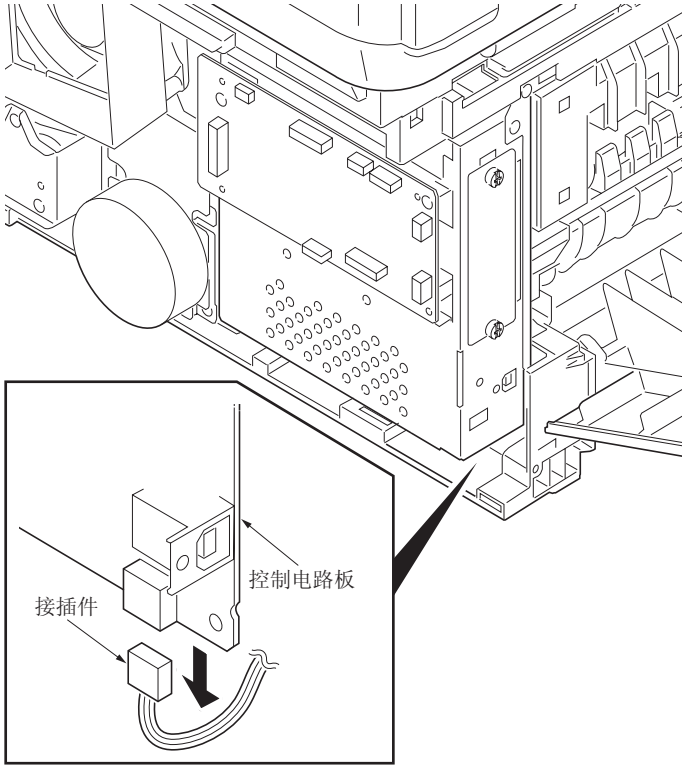


图 1-5-54

8. 取下后盖板。

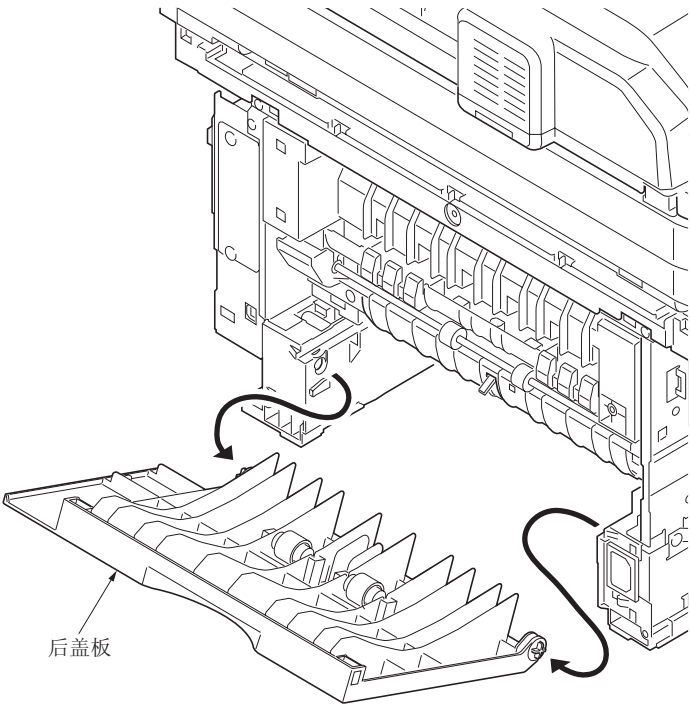


图 1-5-55

9. 取下 2 个螺丝，然后取下定影单元。

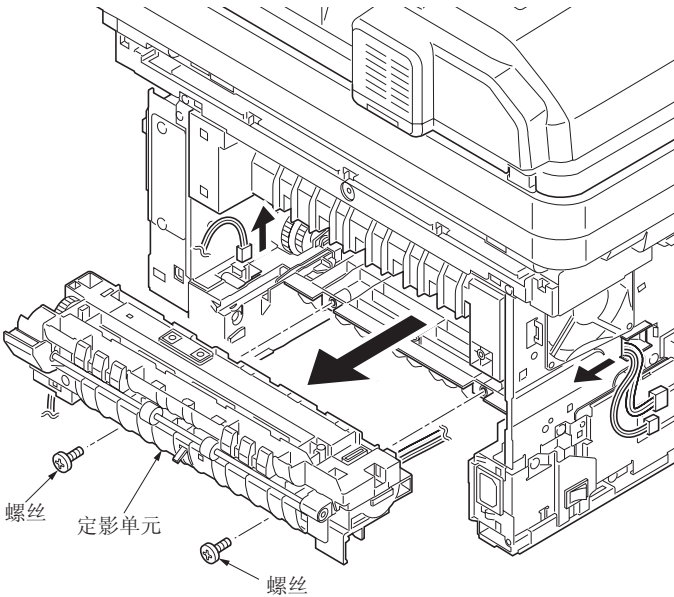


图 1-5-56

10. 检查或更换定影单元，然后重新安装所有取下的部件。

小心：重新安装定影单元时，请在按照 1 至 2 的顺序按住定影单元的同时拧紧螺丝。

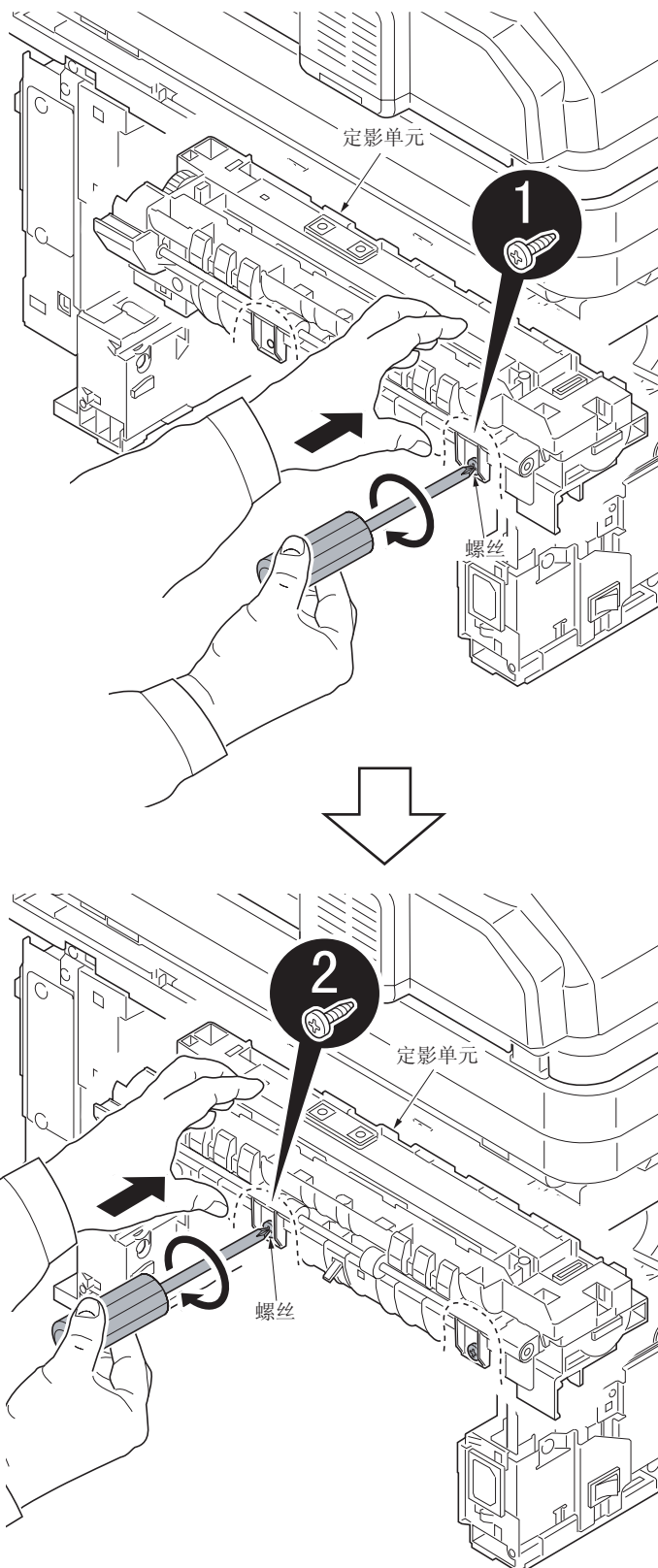


图 1-5-57

(2) 切换定影压力

定影压力可以降低，以消除纸张折皱和卷曲等打印质量问题。
必须注意，降低定影压力可能会导致定影松散。

步骤

1. 取下纸盒（请参阅第 1-5-6 页）。
2. 滑动定影杆 R 和 L。
正常：与机器前部对齐。
定影压力降低：与机器后部对齐。

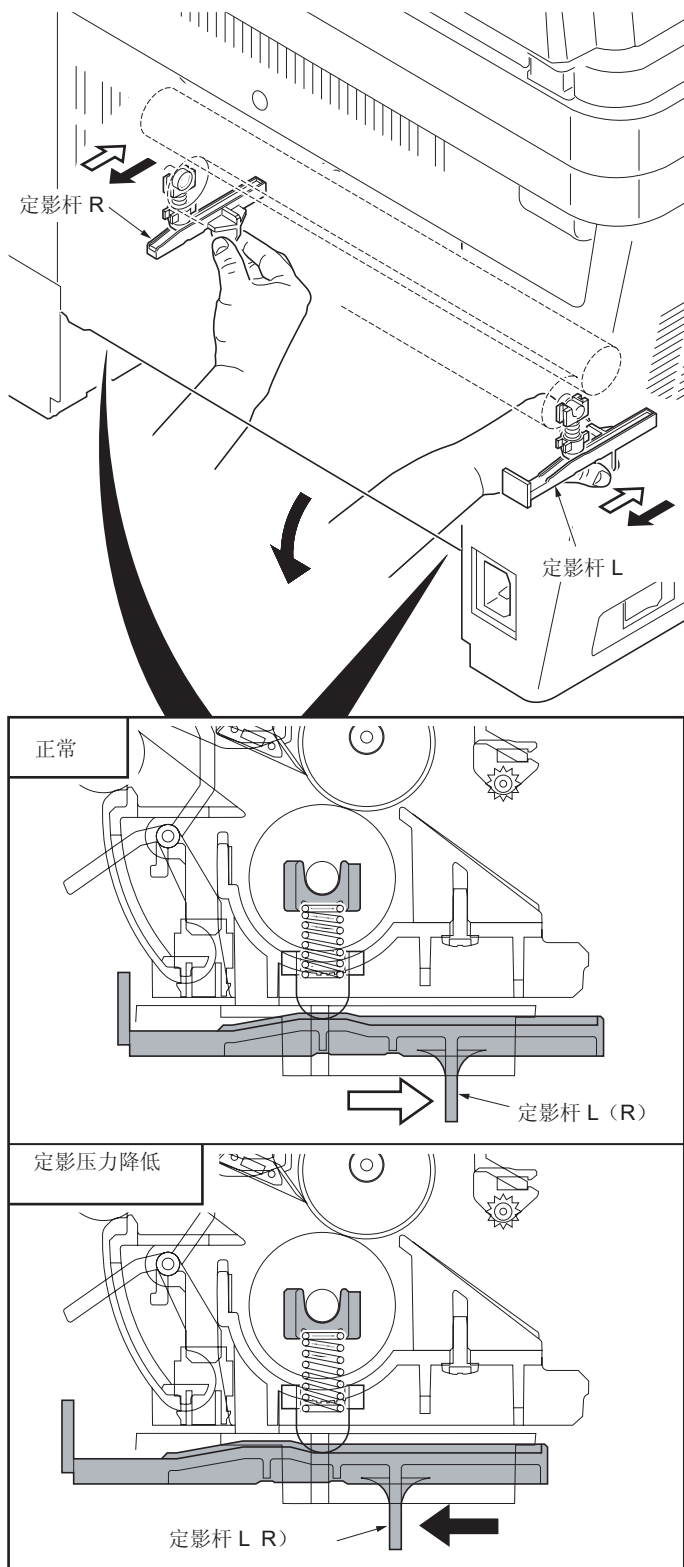


图 1-5-58

1-5-9 电路板

(1) 拆卸与重新安装控制电路板

步骤

1. 取下传真电路板（请参阅第 1-5-48 页）。
2. 取下右盖板（请参阅第 1-5-3 页）。
3. 从扫描仪电路板上取下 5 个接插件。
4. 从控制电路板上取下全部接插件。
5. 从线夹取下电线。

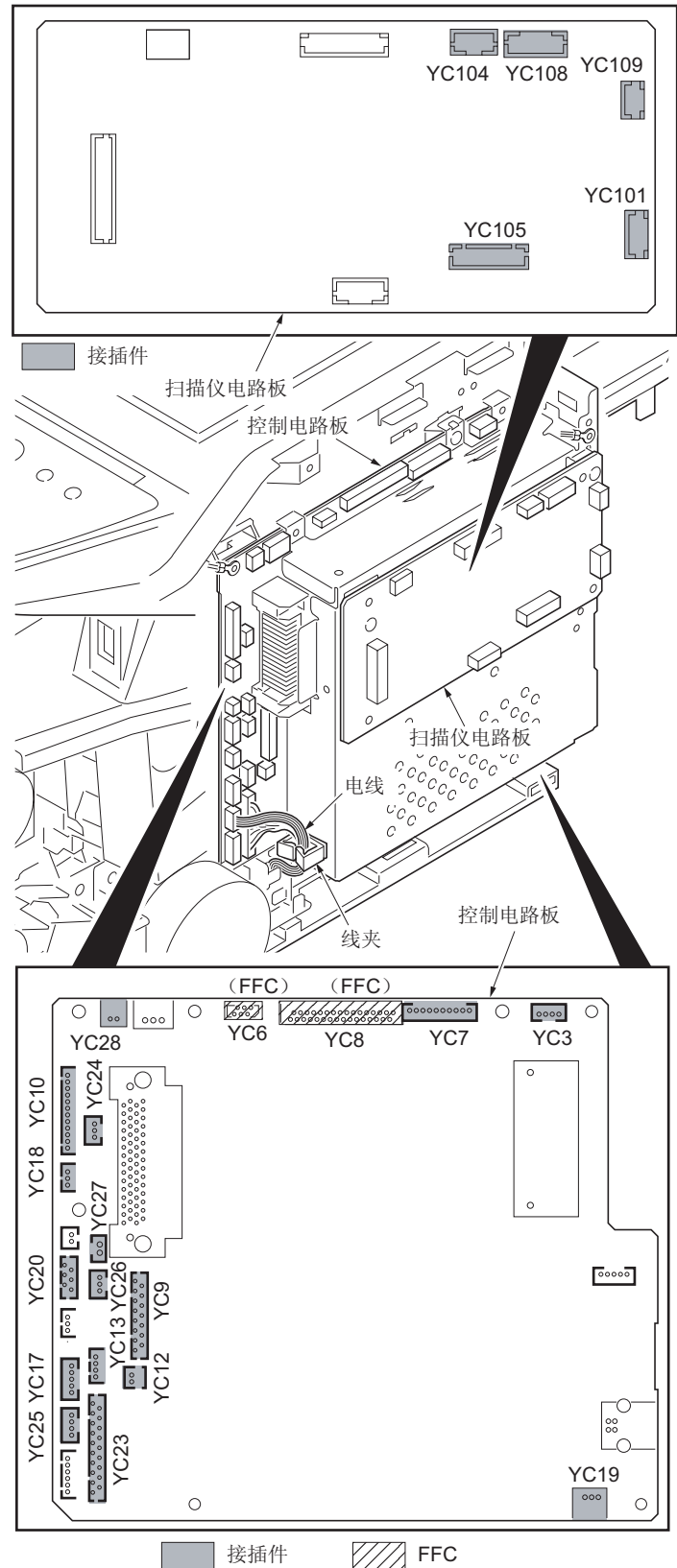


图 1-5-59

6. 取下 6 个螺丝和 2 个接地端子。

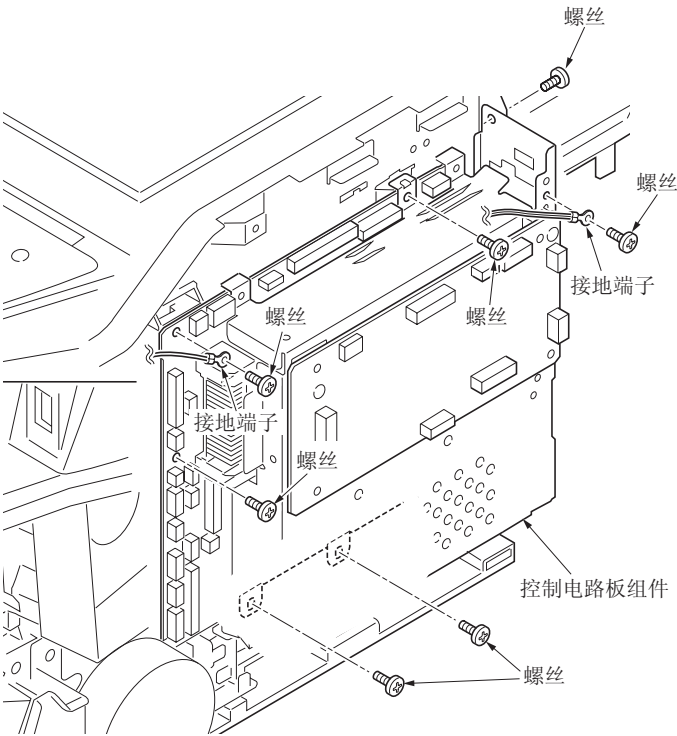


图 1-5-60

7. 脱开挂钩，然后取下控制电路板组件。

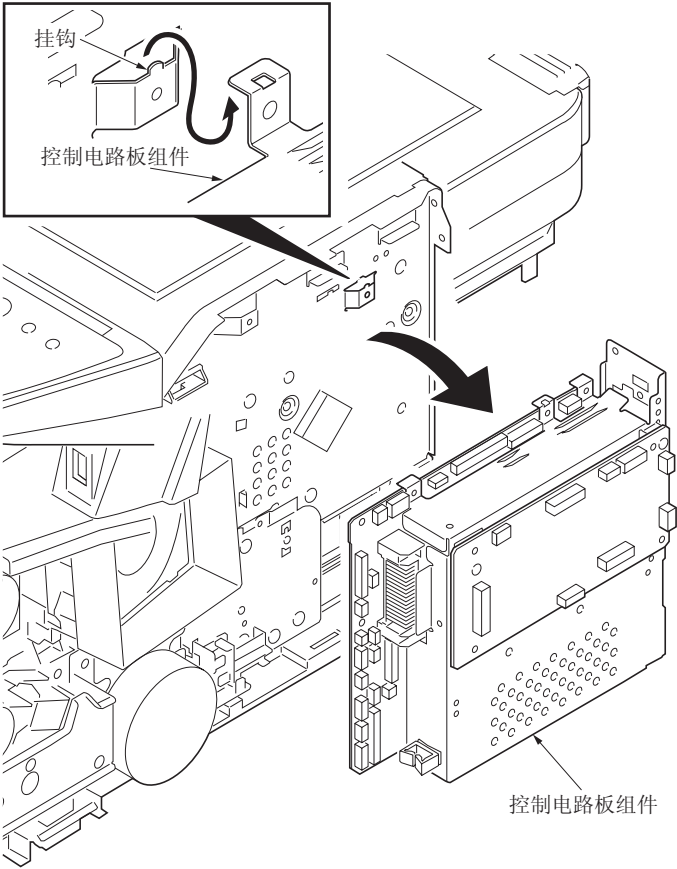


图 1-5-61

8. 取下 5 个螺丝，然后取下控制电路板。
9. 检查或更换控制电路板，然后重新安装所有取下的部件。

要更换控制电路板时，请从旧的控制电路板上取下 EEPROM（U17），然后将其安装在新的控制电路板上。

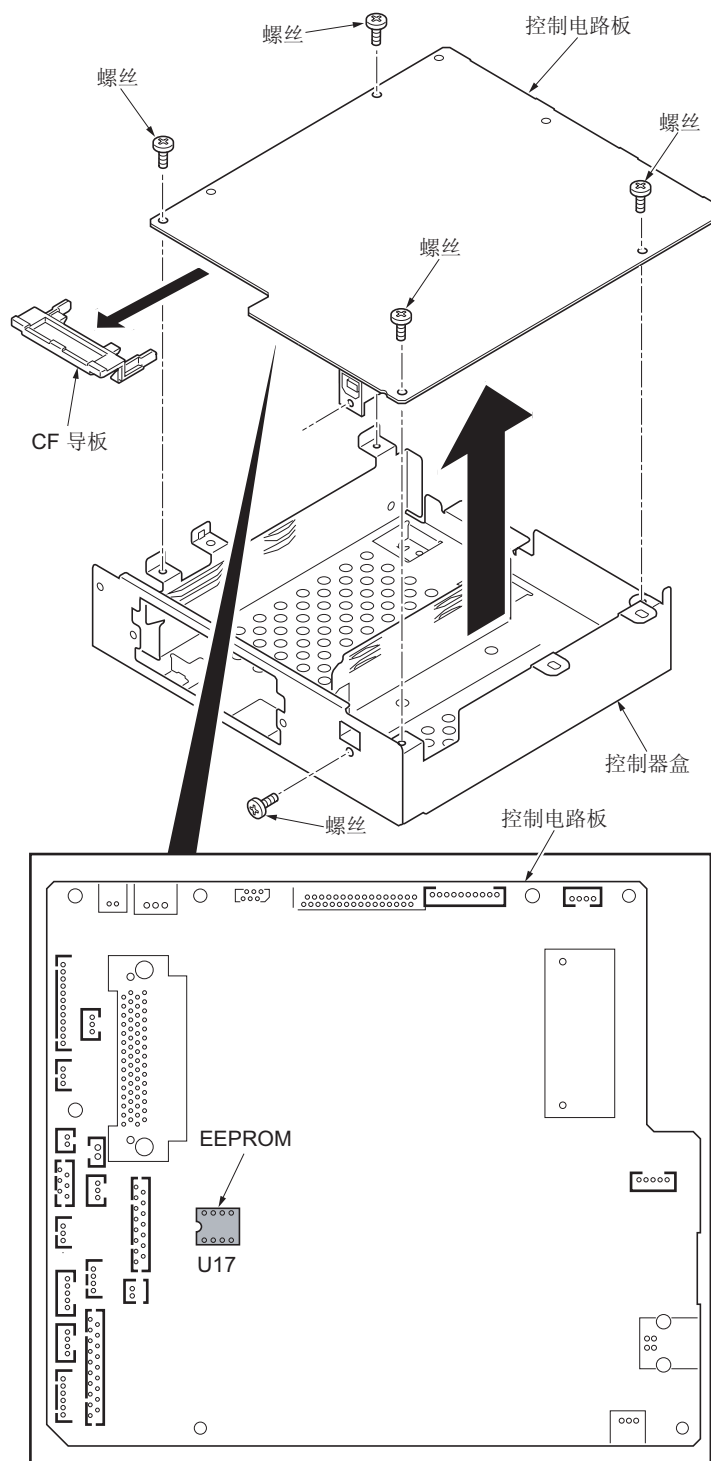


图 1-5-62

(2) 拆卸与重新安装电源电路板

步骤

1. 取下左盖板（请参阅第 1-5-3 页）。
2. 从 3 个线夹取下电线。
3. 从电源电路板上取下 5 个接插件。

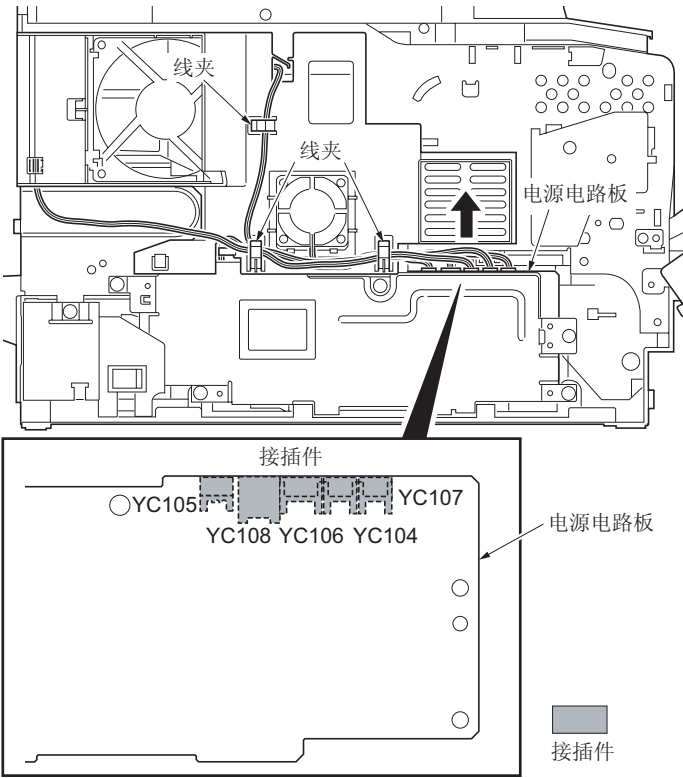


图 1-5-63

4. 脱开 4 个挂钩，然后取下左支架导管。
5. 从线夹取下电线。

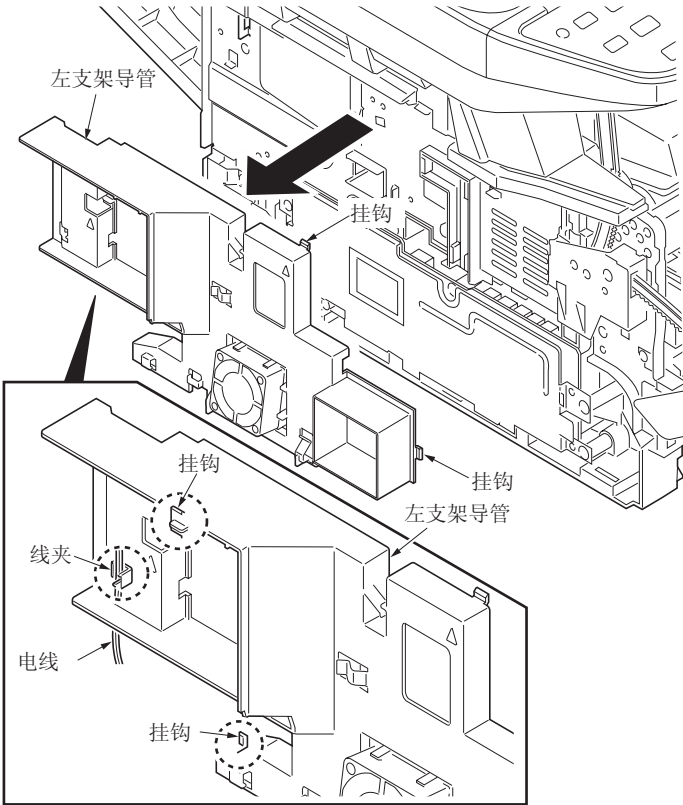


图 1-5-64

6. 取下螺丝，然后拆下入口托架。

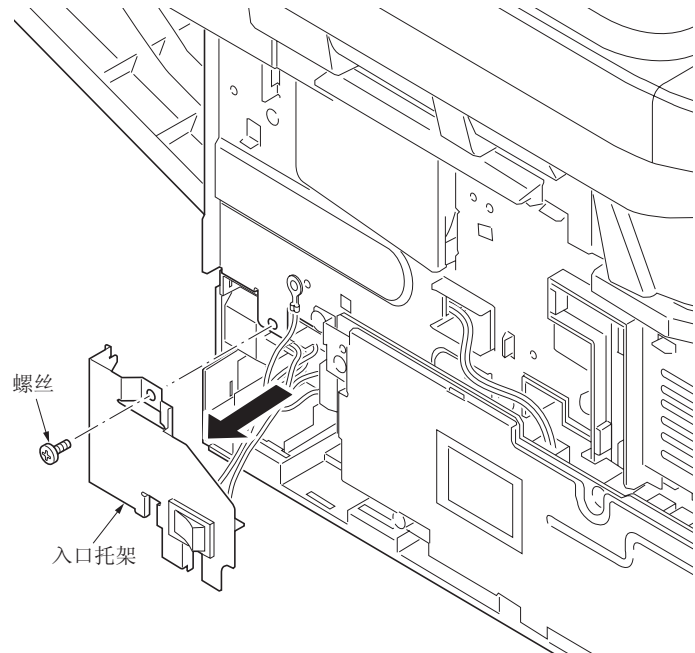


图 1-5-65

- 7. 取下 5 个螺丝。
- 8. 取下 3 个接插件，然后取下电源电路板组件。

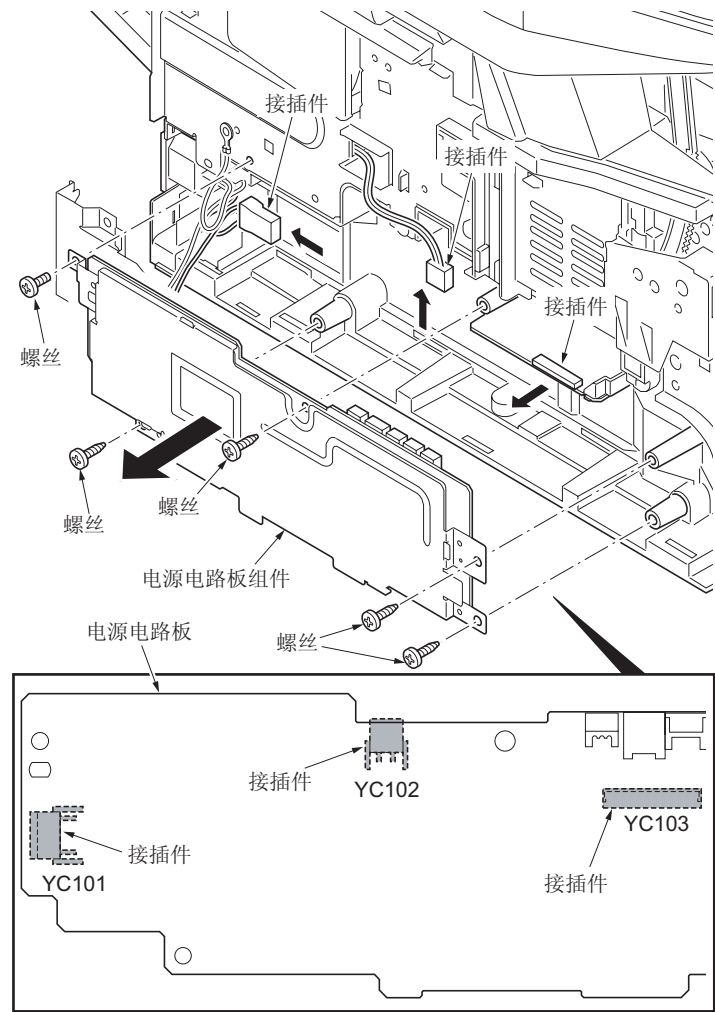


图 1-5-66

9. 取下 4 个螺丝，然后从电源电路板的底板上取下电源电路板。
10. 检查或更换电源电路板，然后重新安装所有取下的部件。

小心：电源电路板的垫板必须安装在指定的位置。

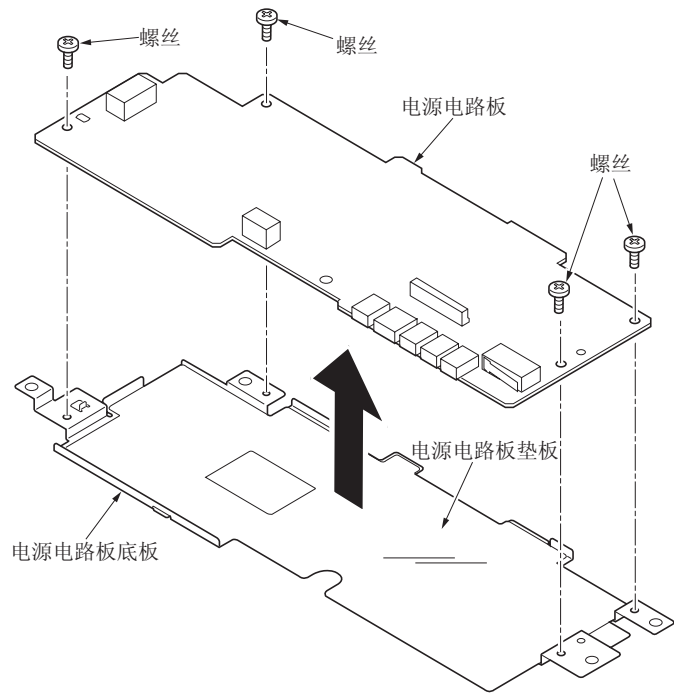
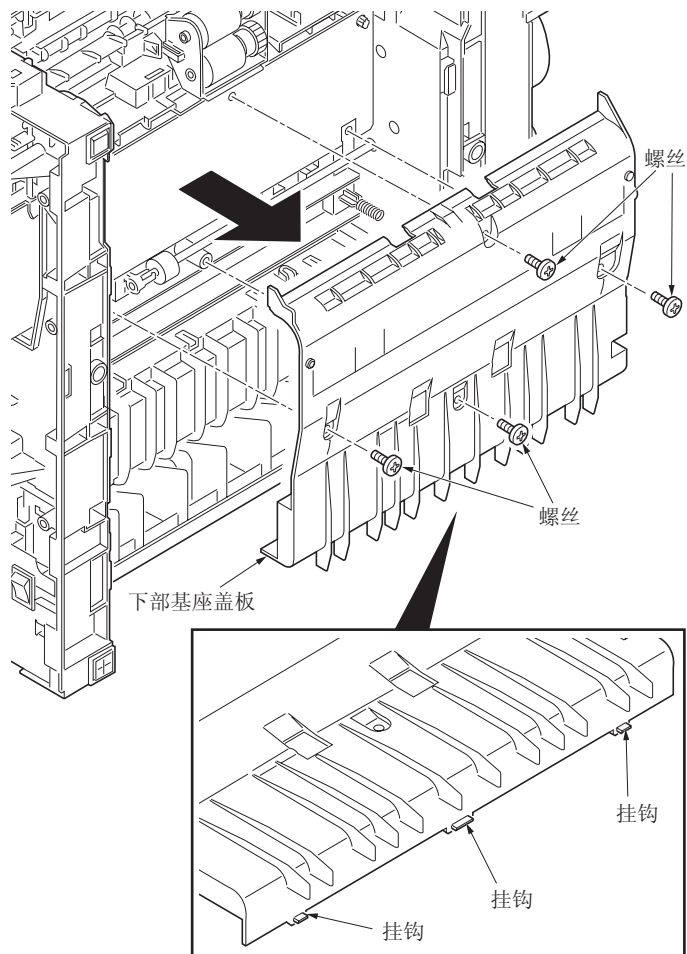


图 1-5-67

(3) 拆卸与重新安装高压电路板**步骤**

1. 取下显影单元（请参阅第 1-5-28 页）。
2. 取下感光鼓单元（请参阅第 1-5-29 页）。
3. 取下纸盒（请参阅第 1-5-6 页）。
4. 取下左盖板和右盖板（请参阅第 1-5-3 页）。
5. 取下电源电路板（请参阅第 1-5-41 页）。
6. 将机器前侧朝上。
7. 取下 4 个螺丝。
8. 脱开 3 个挂钩，然后取下下部基座盖板。

**图 1-5-68**

- 9. 取下弹簧。
- 10. 取下纸盒销钉。

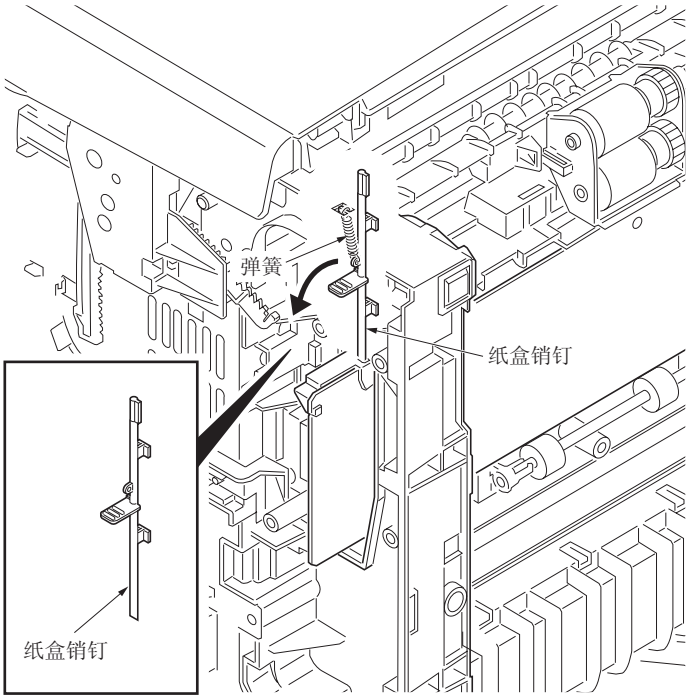


图 1-5-69

- 11. 取下 2 个接插件，然后取下高压电路板。
- 12. 从高压电路板上取下纸盒销钉支架。

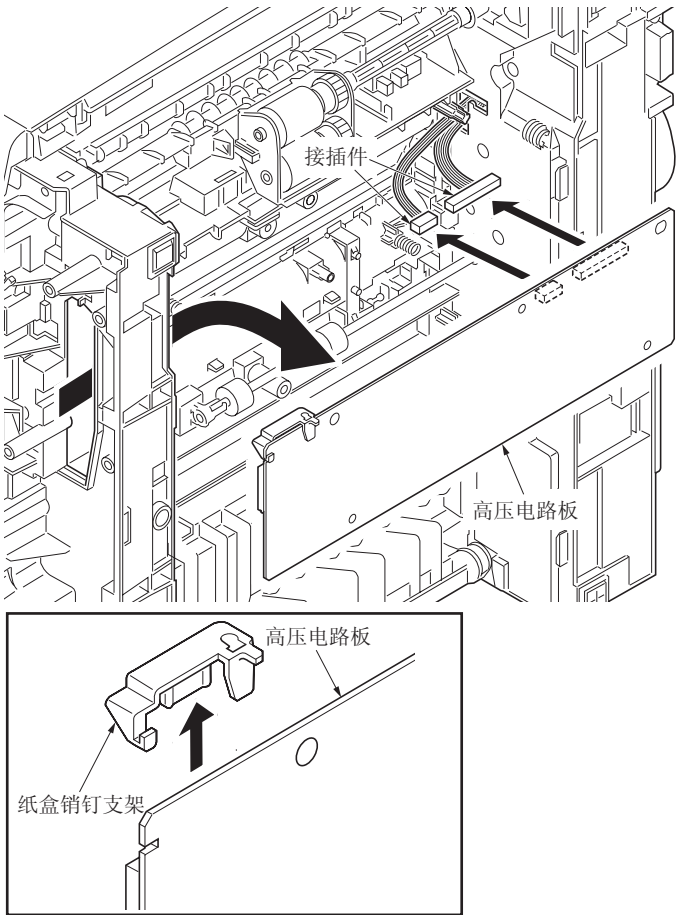


图 1-5-70

13. 检查或更换高压电路板，然后重新安装所有取下的部件。

重新安装高压电路板时，请小心以下要点。

- 将接地板放置在高压电路板之上。
- 各个接口均和各个弹簧紧固接触。
- 偏压接触销钉必须安装在指定位置。
- 纸盒销钉必须插入纸盒销钉支架。

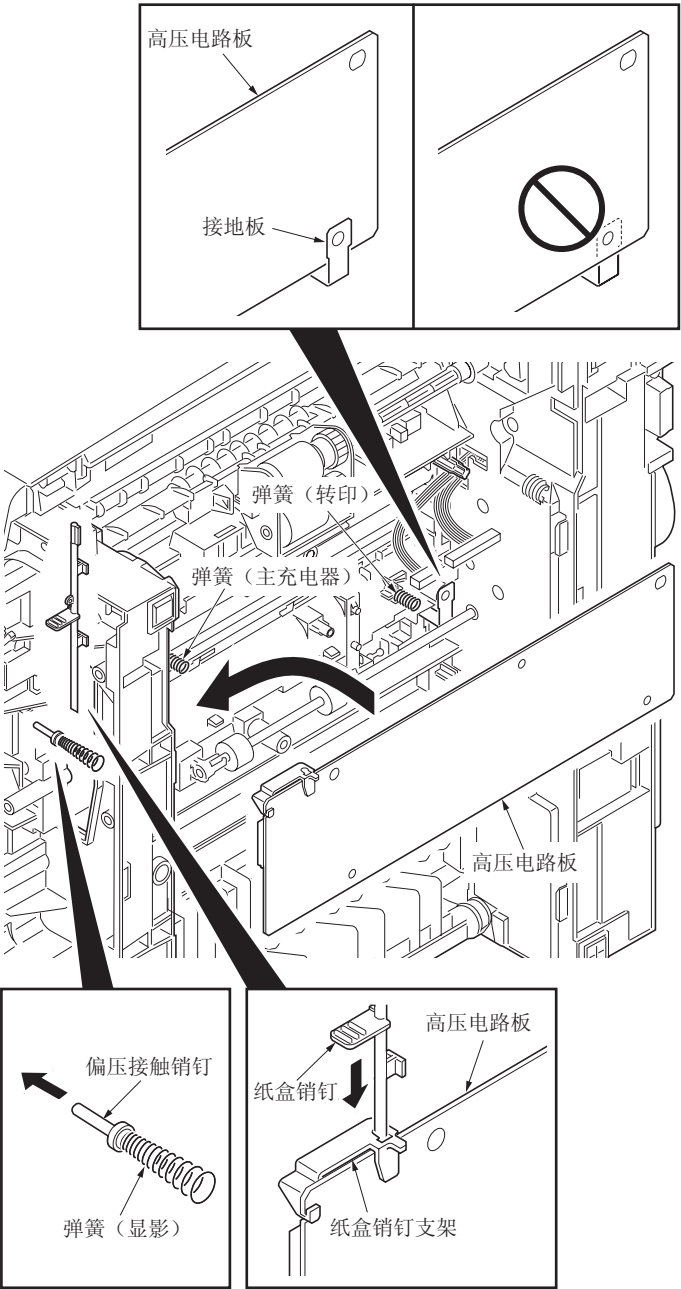


图 1-5-71

(4) 拆卸与重新安装扫描仪电路板

步骤

1. 取下右盖板（请参阅第 1-5-3 页）。
2. 从扫描仪电路板上取下 6 个接插件和 FFC。

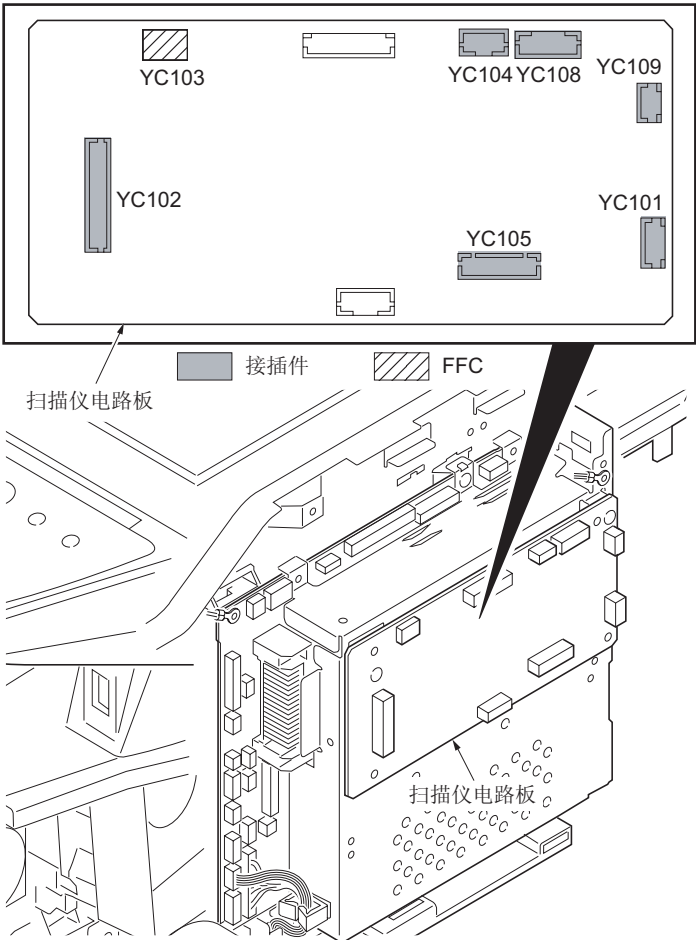


图 1-5-72

3. 取下 4 个螺丝，然后取下扫描仪电路板。
4. 检查或更换扫描仪电路板，然后重新安装所有取下的部件。

注：
更换扫描仪电路板时，请执行以下保养模式。

1. U425 设定目标（请参阅第 1-3-16 页）
2. U411 自动调节扫描仪（请参阅第 1-3-15 页）

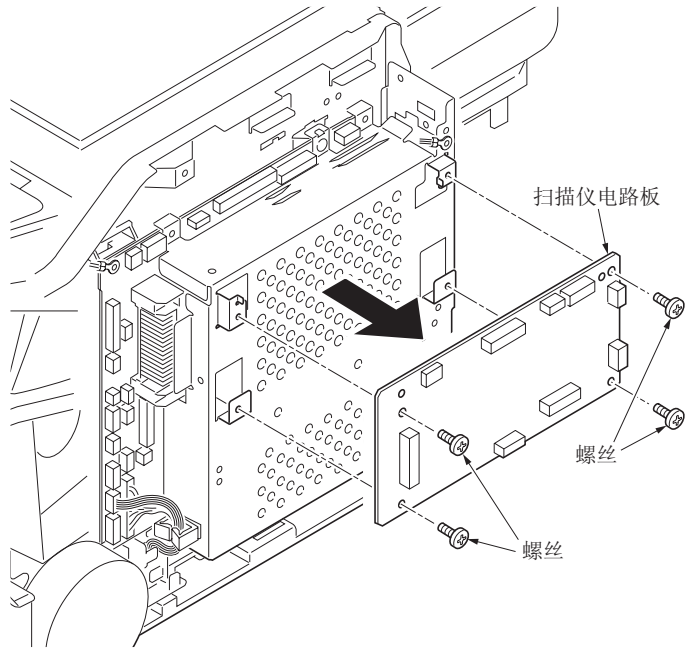


图 1-5-73

(5) 拆卸与重新安装传真电路板

步骤

1. 取下 2 个螺丝，然后取下传真电路板。
2. 检查或更换传真电路板，然后重新安装所有取下的部件。

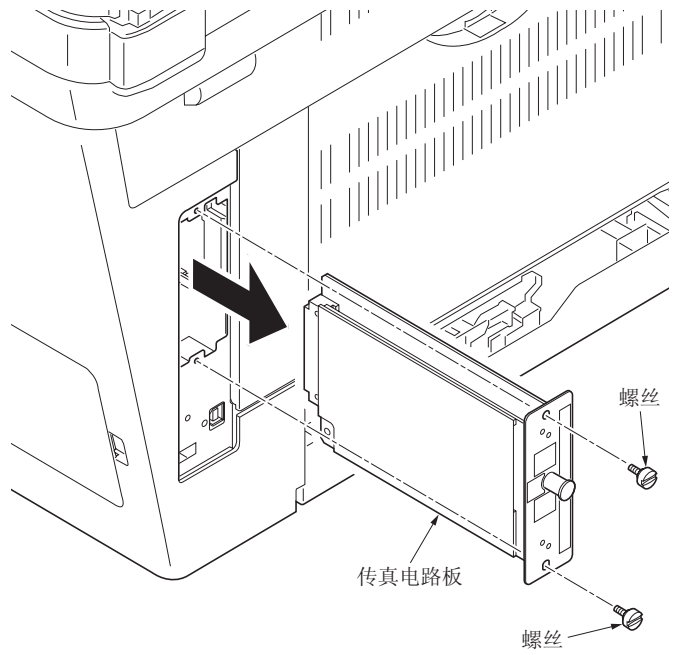


图 1-5-74

1-5-10 其他

(1) 拆卸与重新安装主电机

步骤

1. 取下右盖板（请参阅第 1-5-3 页）。
2. 取下接插件。
3. 取下 M3 螺丝和 2 个 M4 螺丝。
4. 取下主电机。
5. 检查或更换主电机，然后重新安装所有取下的部件。

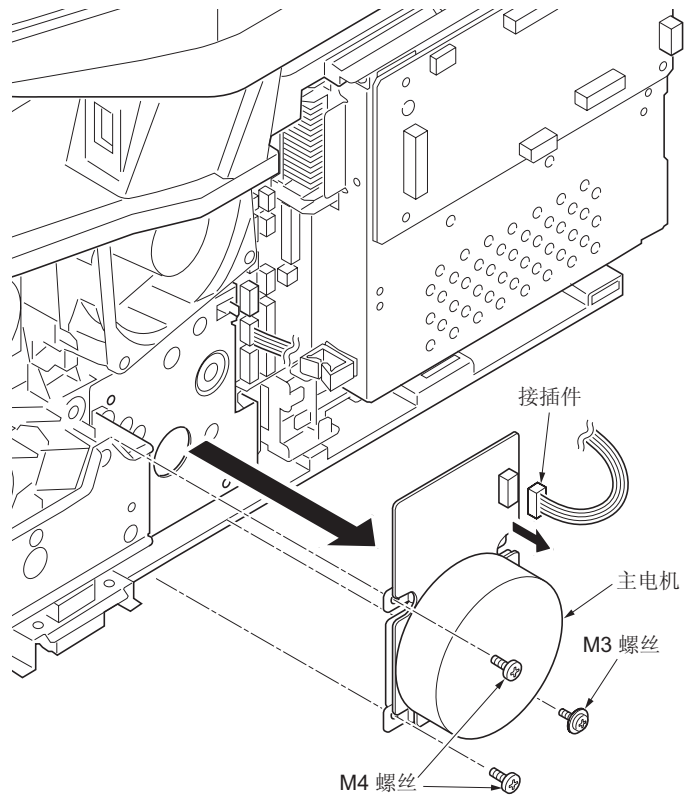


图 1-5-75

(2) 安装左冷却风扇电机、右冷却风扇电机和电源风扇电机的方向

拆卸或重新安装风扇电机时，注意气流方向（吸入或排出）。

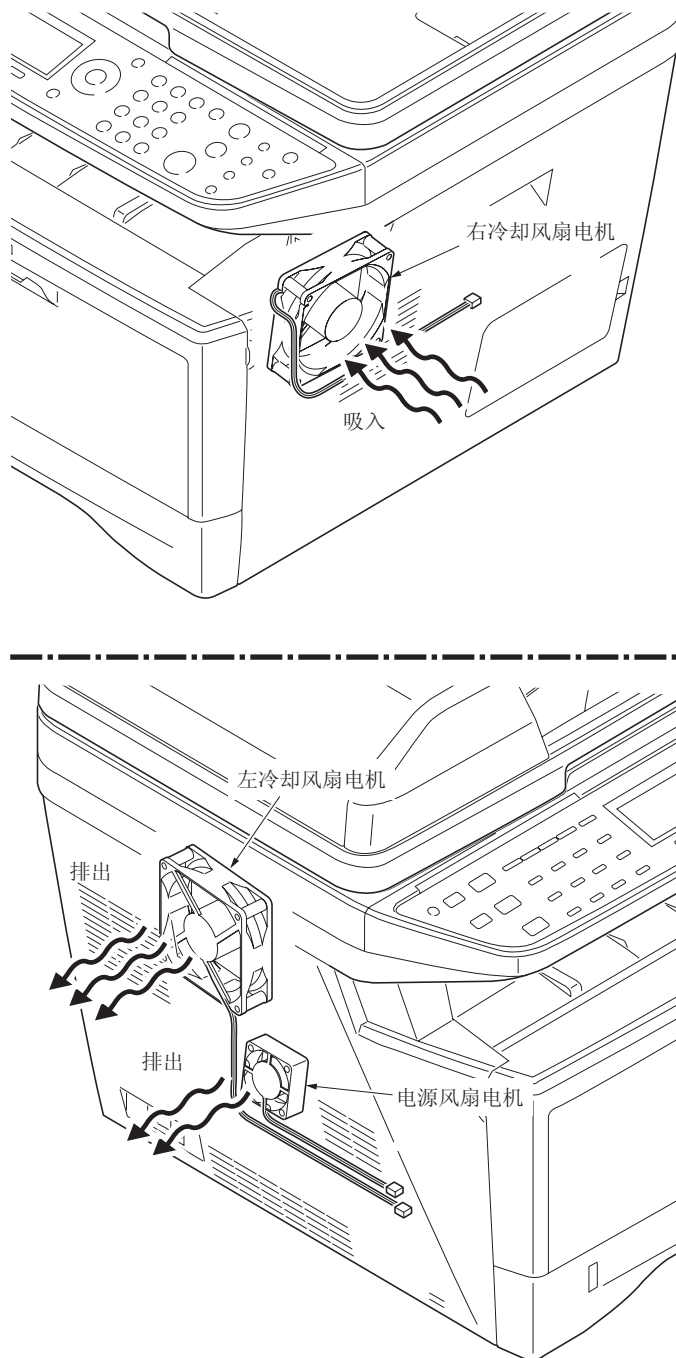


图 1-5-76

1-5-11 送稿器

(1) 拆卸与重新安装送稿器后盖板和送稿器前盖板

步骤

1. 打开上盖板。
2. 取下 2 个螺丝。
3. 脱开挂钩，然后取下送稿器后盖板。

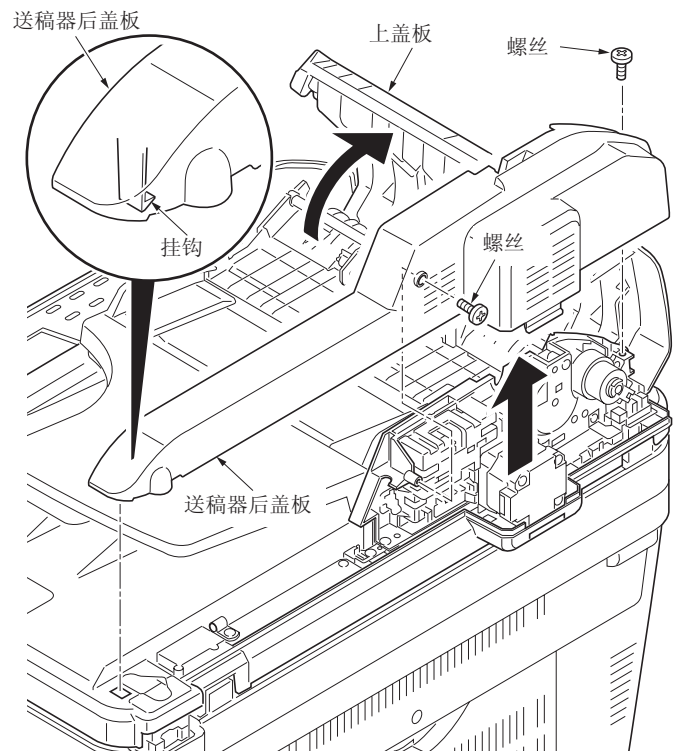


图 1-5-77

4. 脱开 2 个挂钩，然后取下送稿器前盖板。

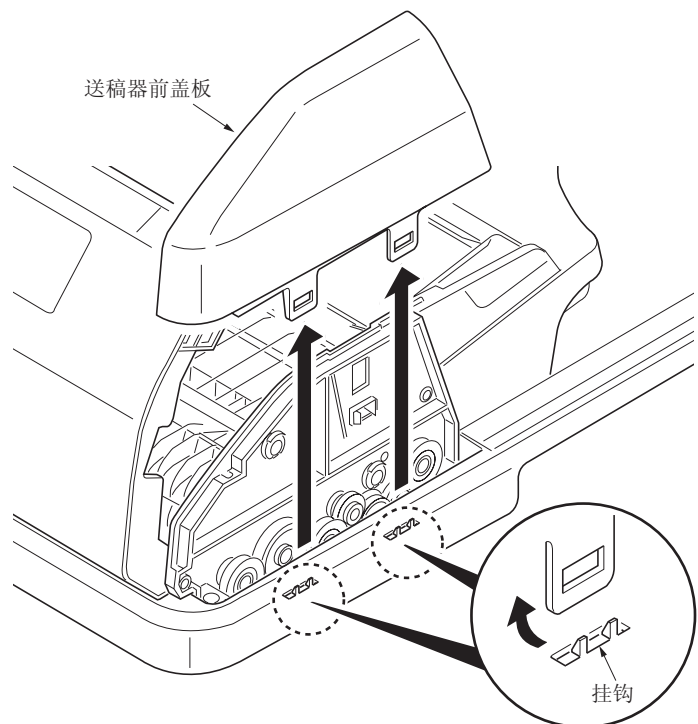


图 1-5-78

(2) 拆卸与重新安装送稿器驱动电路板

请按照以下步骤检查或更换送稿器驱动电路板。

步骤

1. 取下送稿器后盖板（请参阅第 1-5-51 页）。
2. 从送稿器驱动电路板上取下 8 个接插件。
3. 取下螺丝，然后取下送稿器驱动电路板。
4. 检查或更换送稿器驱动电路板。
重新安装所有取下的部件。

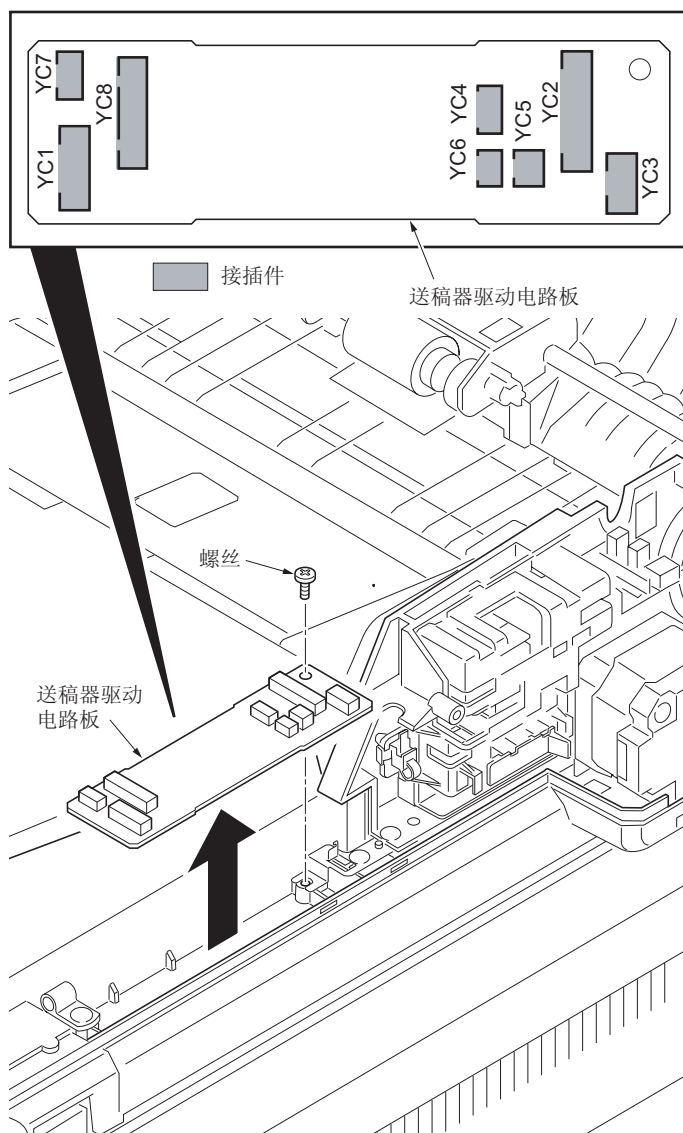


图 1-5-79

(3) 拆卸与重新安装供纸搓纸轮和预搓纸轮

请按照以下步骤清洁或更换供纸搓纸轮或预搓纸轮。

步骤

1. 取下送稿器后盖板和送稿器前盖板（请参阅第 1-5-51 页）。
2. 取下限位器。
3. 取下衬套。

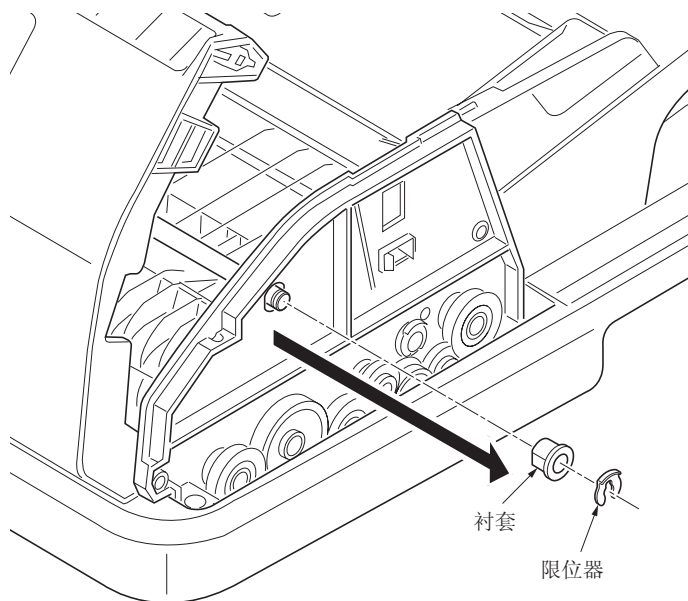


图 1-5-80

4. 取下限位器 A，然后取下送稿器供纸离合器。
5. 取下限位器 B，然后从 PF 轴上取下 PF 轴环、弹簧、弹簧轴环 S、销钉和衬套。

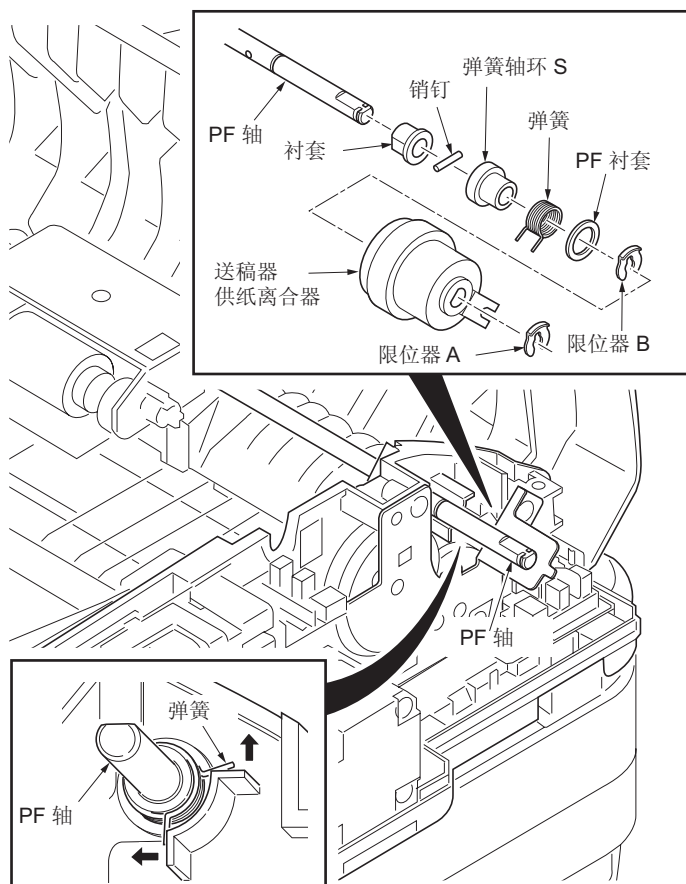


图 1-5-81

6. 取下预搓纸轮组件。

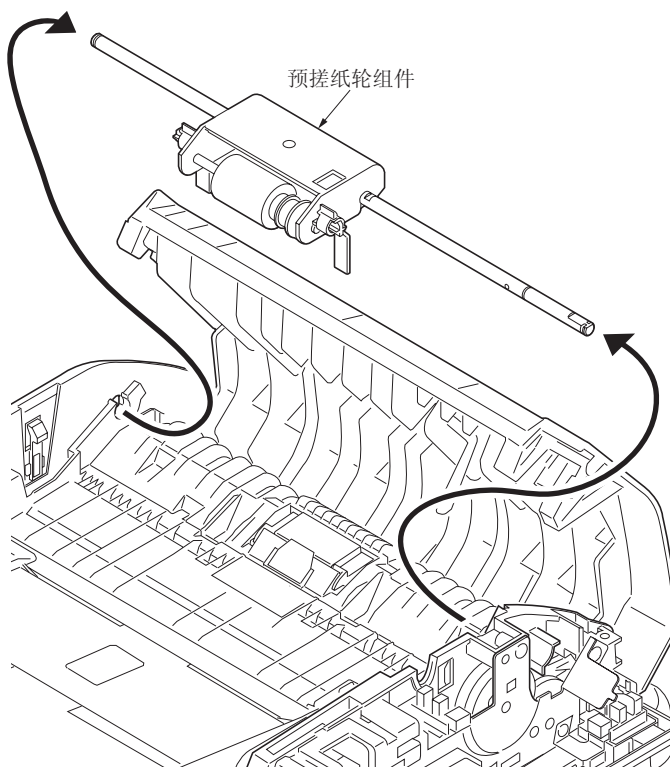


图 1-5-82

拆卸供纸搓纸轮

7. 取下限位器 A。
8. 从 LF 支架上取下供纸搓纸轮组件。
9. 取下限位器 B。
10. 从 PF 轴上取下 PF 轴环、弹簧、弹簧轴环 S 和销钉。
11. 从 PF 轴上取下供纸搓纸轮、单向离合器、PF 滑轮齿轮和销钉。

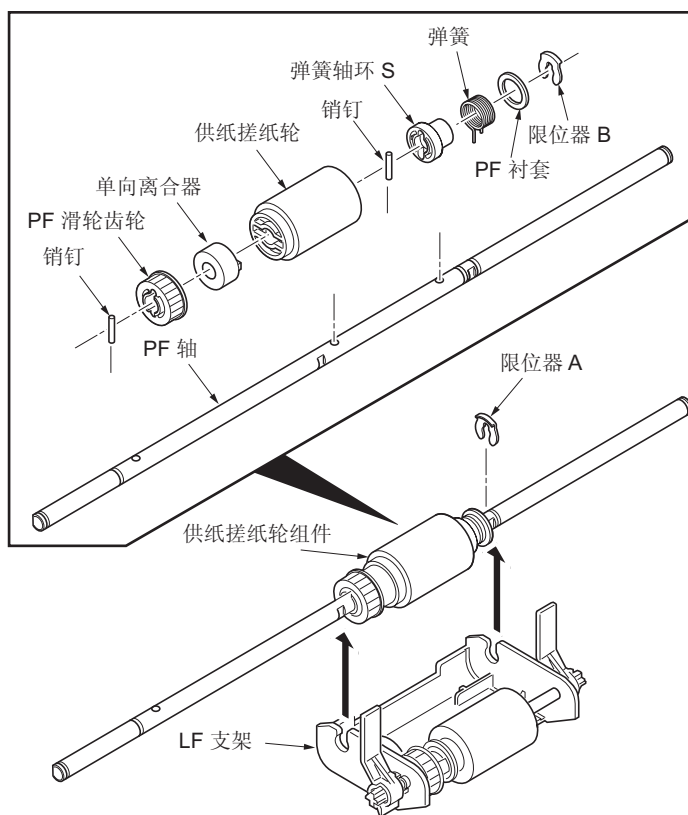
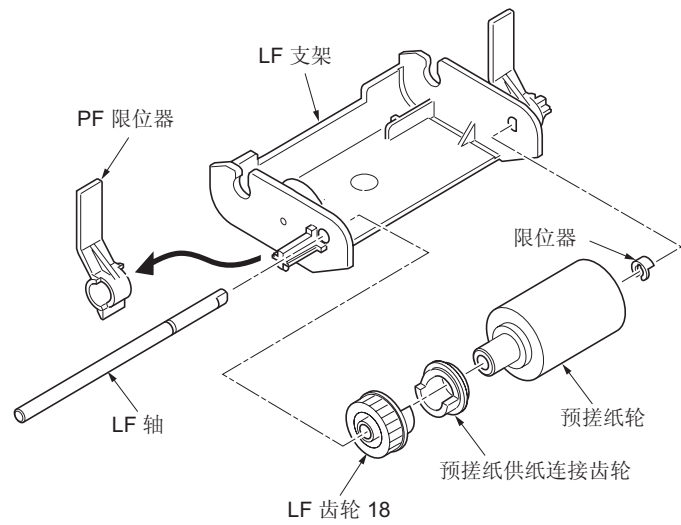


图 1-5-83

拆卸预搓纸轮

12. 从 LF 支架上取下 PF 限位器。
13. 取下限位器。
14. 拉出 LF 轴，然后取下 LF 齿轮 18、预搓纸供纸连接齿轮和预搓纸轮。
15. 清洁或更换供纸搓纸轮和预搓纸轮。
重新安装所有取下的部件。

**图 1-5-84**

(4) 拆卸与重新安装隔离垫组件

请按照以下步骤清洁或更换隔离垫组件。

步骤

1. 取下预搓纸轮组件（请参阅第 1-5-53 页）。
2. 取下隔离垫组件。
3. 清洁或更换隔离垫组件。
重新安装所有取下的部件。

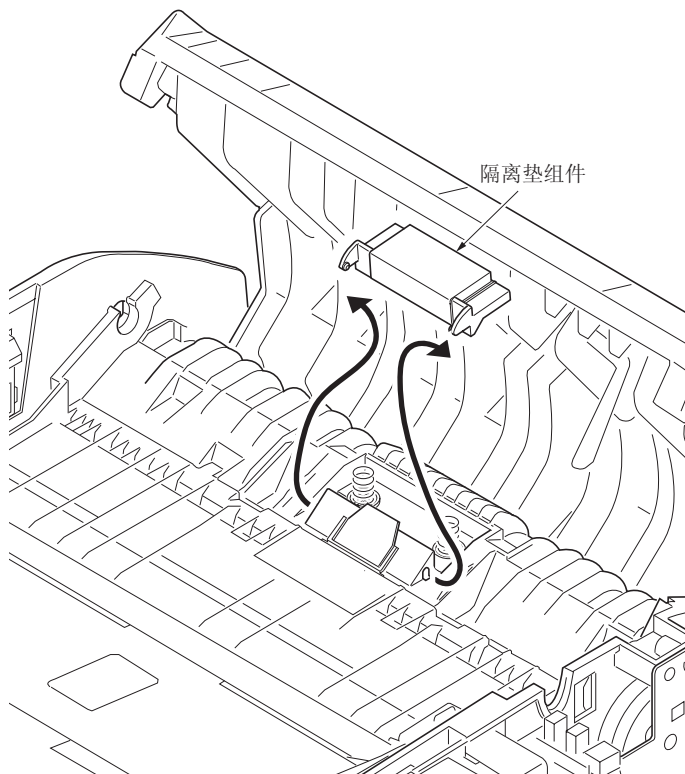


图 1-5-85

1-6-1 升级固件

请按照以下步骤对控制电路板（主控板和驱动板）和扫描仪电路板的固件升级。

准备

提取含有下载固件的文件并将其放入 USB 存储器。

步骤

1. 开启电源开关并确认画面显示“Ready to print”（准备打印），然后关闭电源开关。
2. 将含有固件的 USB 存储器插入 USB 存储器插槽。
3. 开启电源开关。
4. 约 40 秒之后，“Firmware Update Downloading”（正在下载固件更新）将显示且存储器 LED 闪烁（这显示已开始下载）。
5. 显示正在升级的软件（5 分钟）。

“Firmware Update Main”（主控器固件更新）

“Engine”（驱动固件）

“Scanner”（扫描仪固件）

6. 显示升级完成（存储器 LED 处于开启状态）。

Firmware Update（固件更新）

Main: Completed（主控器固件：已完成）

Engine: Completed（驱动固件：已完成）

Scanner: Completed（扫描仪固件：已完成）

成）

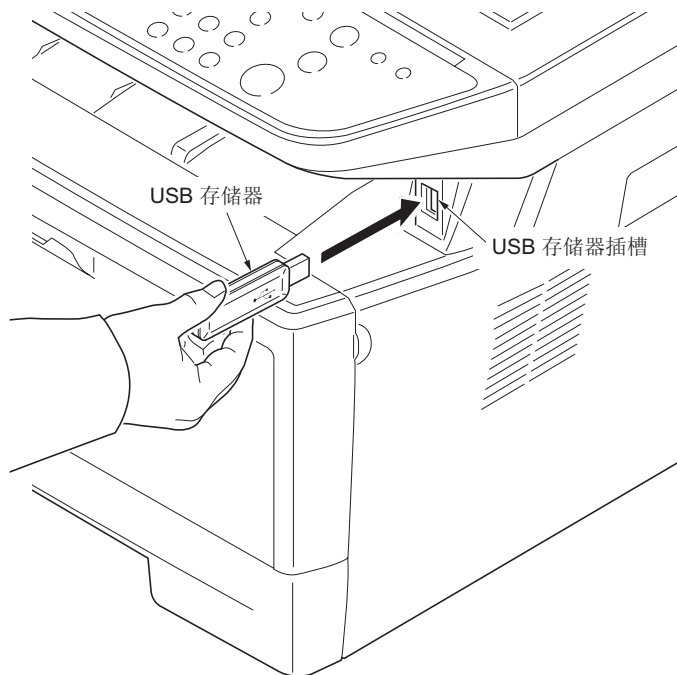


图 1-6-1

7. 关闭电源开关并取出 USB 存储器。

1-6-2 控制电路板更换备注

更换控制电路板时，请从已拆下的控制电路板上取下 EEPROM（U17），然后将其重新安装至新的控制电路板。

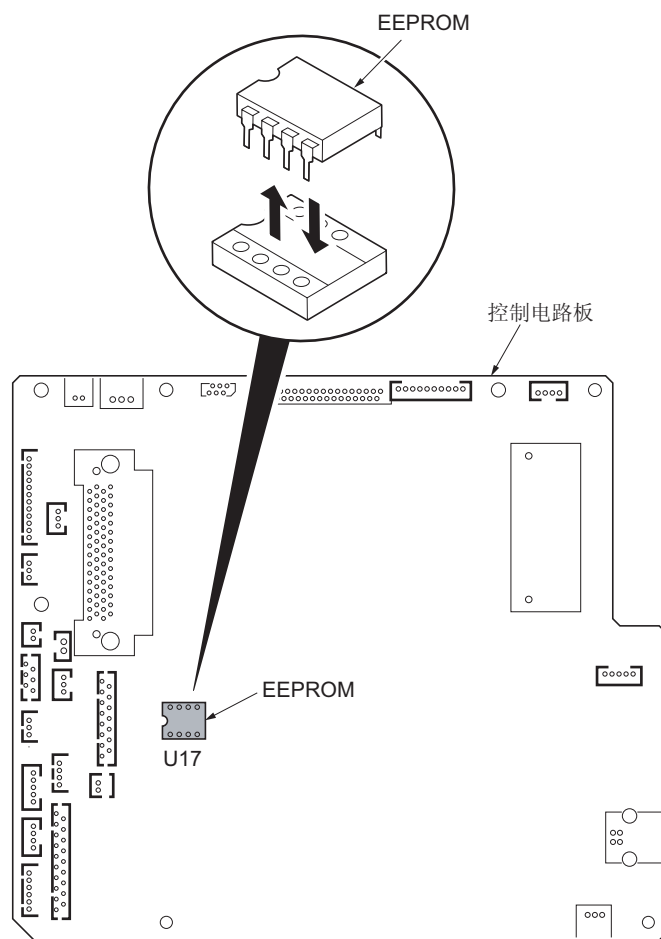


图 1-6-2

2-1-1 供纸 / 纸张传输部

供纸 / 纸张传输部包括从纸盒供纸的供纸单元和从手送纸盘供纸的手送纸盘供纸单元，以及将供入的纸张传输至转印部 / 分离部的纸张传输部。

(1) 纸盒供纸部

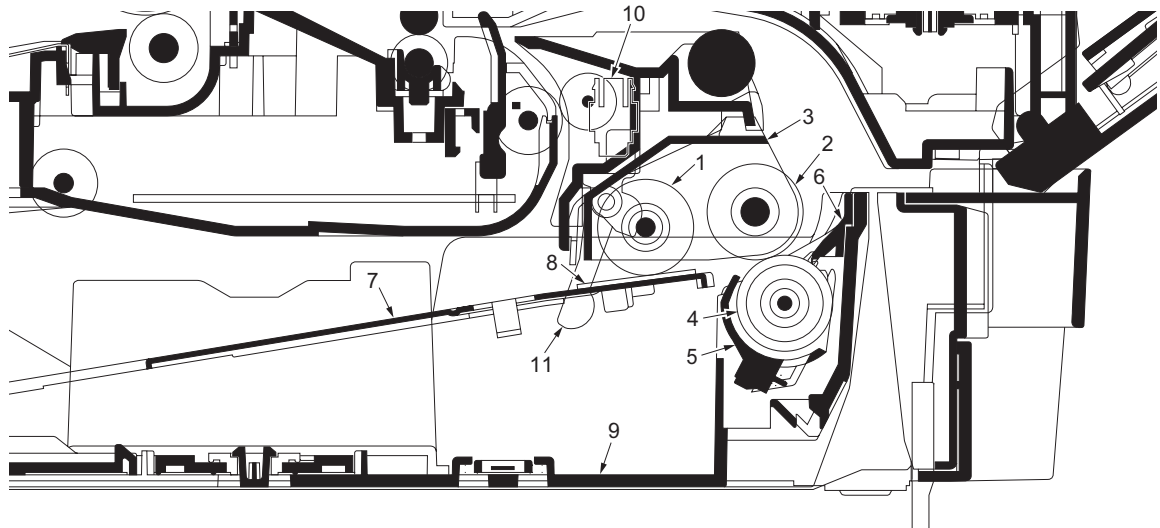


图 2-1-1 纸盒供纸部

- | | |
|----------|------------------|
| (1) 捡纸辊 | (7) 底板 |
| (2) 供纸辊 | (8) 底部衬垫 |
| (3) 供纸支架 | (9) 纸盒底座 |
| (4) 阻尼辊 | (10) 纸张传感器 |
| (5) 阻尼支架 | (11) 致动器 (纸张传感器) |
| (6) 阻尼导板 | |

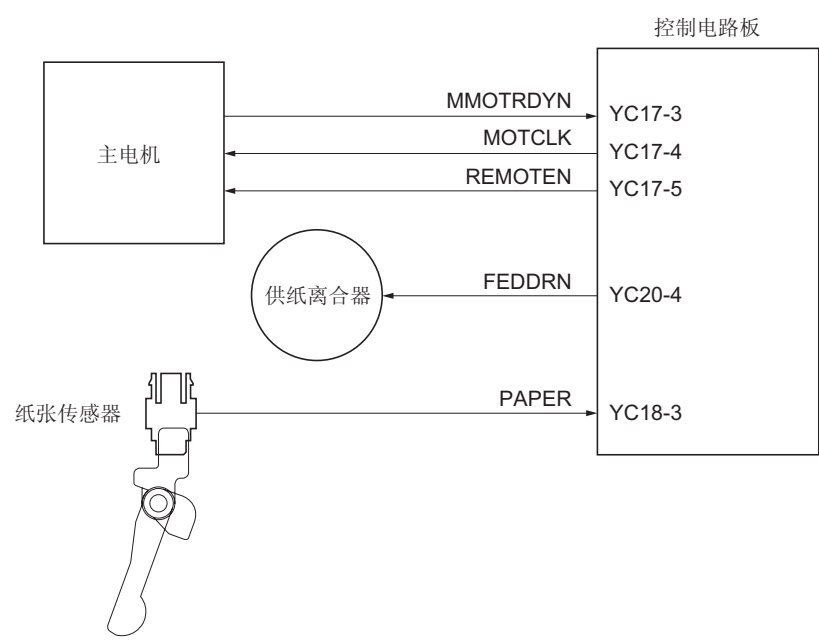


图 2-1-2 纸盒供纸部框图

(2) 手送纸盘供纸部

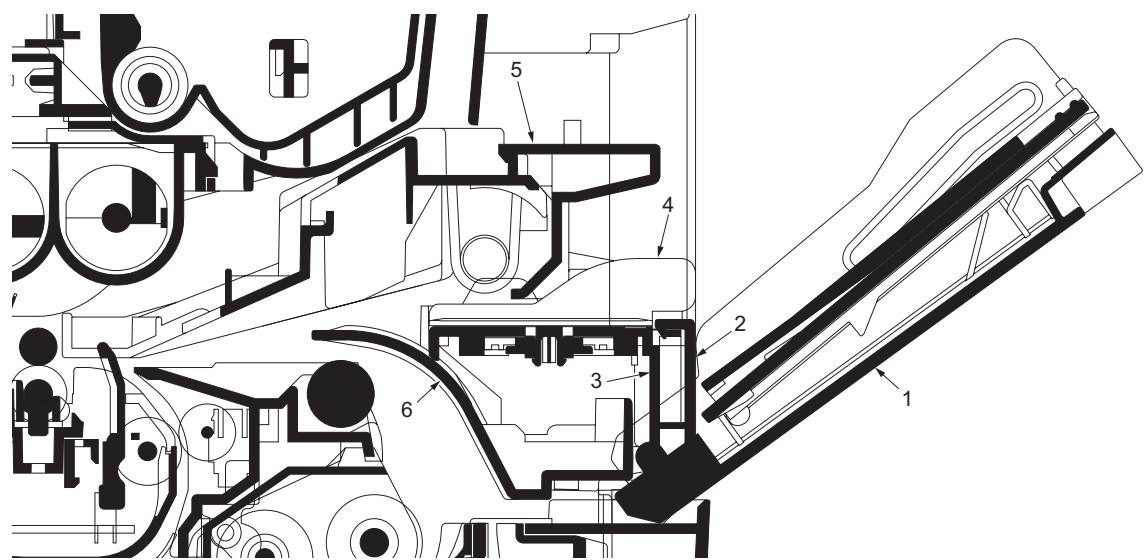


图 2-1-3 手送纸盘供纸部

- (1) MP 上部盖板
- (2) MP 下部盖板
- (3) MP 底座
- (4) MP 导板 R/L
- (5) MPF 框架
- (6) MPF 反转导板

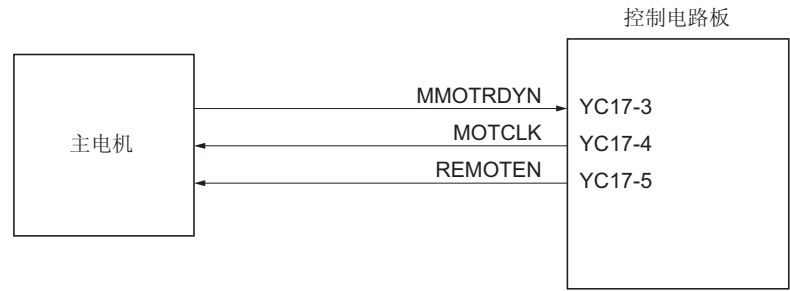


图 2-1-4 手送纸盘供纸部框图

(3) 纸张传输部

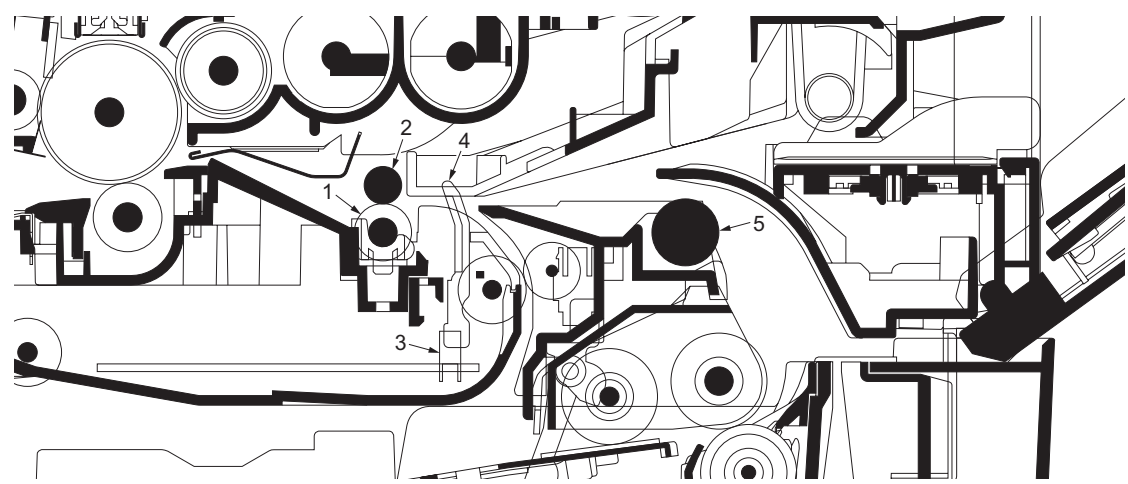


图 2-1-5 纸张传输部

- (1) 下部对位辊
- (2) 上部对位辊
- (3) 对位传感器
- (4) 致动器（对位传感器）
- (5) 供纸搓纸轮

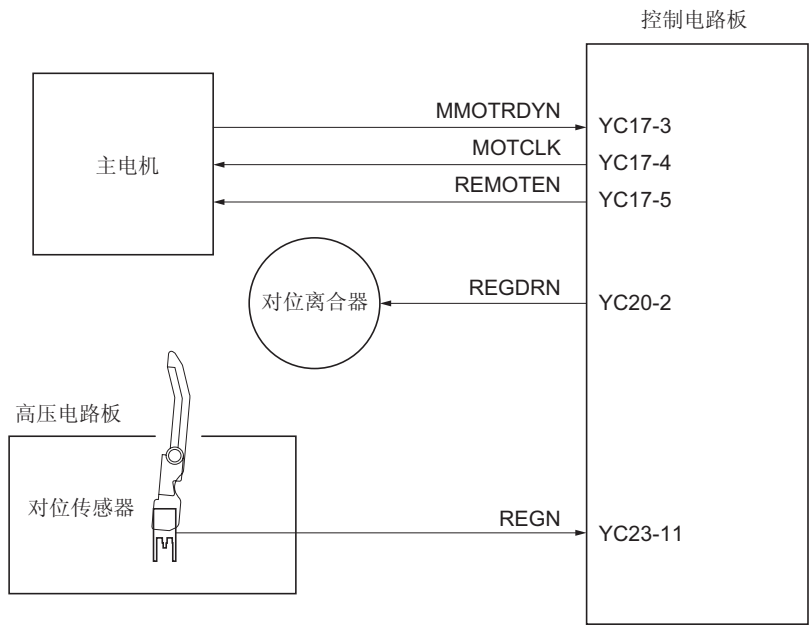


图 2-1-6 纸张传输部框图

2-1-2 感光鼓部

(1) 感光鼓部

铝基柱面上涂抹了一层耐用的有机光导体（OPC）。OPC 用于在经受光线照射时降低其自身的导电性。当进行一次充电、曝光、显影循环处理后，会在 OPC 层上形成静电图像。

因为 OPC 的材质是树脂，因此非常容易被锐边物体（如螺丝刀）等划伤，造成打印质量问题。同样，指印也会降低 OPC 层的效果，因此处理感光鼓（位于感光鼓单元内）时请务必小心谨慎。严禁在感光鼓上使用水、酒精、有机溶剂等物体。

和其他 OPC 感光鼓一样，将其长时间放置在强光照射下时，会出现打印质量问题。请勿将感光鼓放置在 500 lux 的灯光下超过 5 分钟。如果将感光鼓（感光鼓单元）从机器中取出，请将其存放在阴凉处。

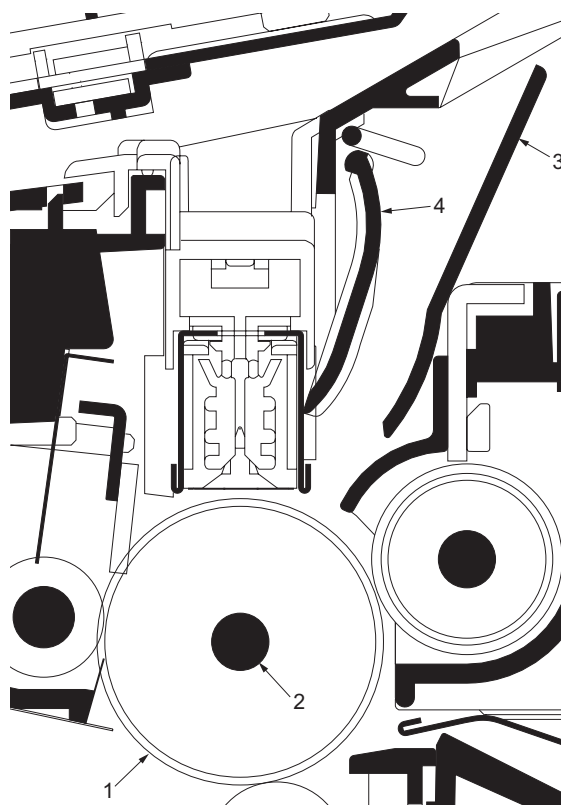


图 2-1-7 感光鼓单元

- (1) 感光鼓
- (2) 感光鼓轴
- (3) 感光鼓盖板 A
- (4) 感光鼓盖板 B

(2) 主充电器单元

当感光鼓在“清洁（中性）”状态下旋转时，主充电器电极丝会向其光导体层进行均匀的正向（+）电晕充电。由于高压栅网电极丝充电的原因，主充电器电极丝在长时间运行后会被氧化。因此，充电器电极丝必须以指定的间隔进行清洁。清洁主充电器电极丝可防止出现如打印件上出现黑色条纹等打印质量问题。

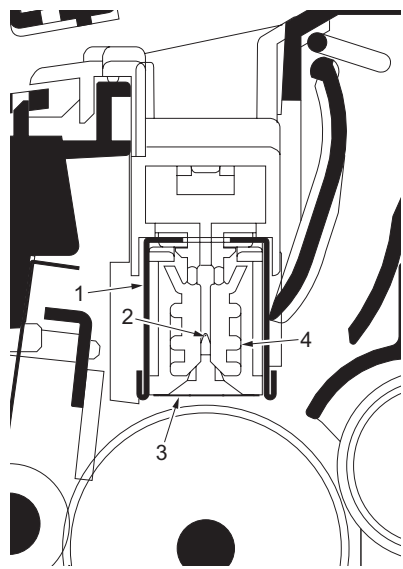


图 2-1-8 主充电器单元

- (1) 主充电器护罩
- (2) 主充电器电极丝
- (3) 主充电器栅极
- (4) 主充电器电极丝清洁器

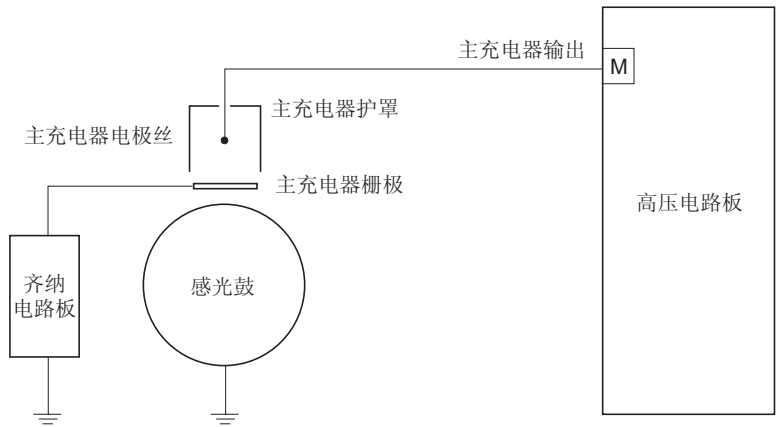


图 2-1-9 感光鼓单元和主充电器单元框图

2-1-3 光学部

(1) 扫描单元

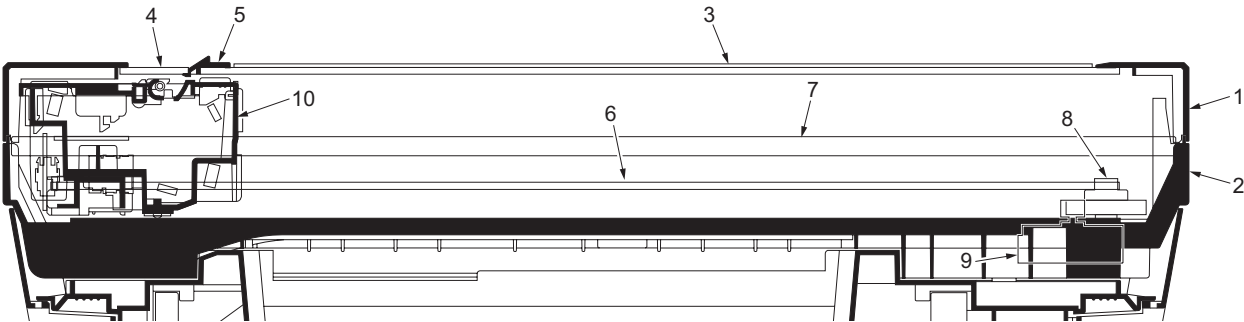


图 2-1-10 扫描单元

- | | |
|-------------|-------------------|
| (1) ISU 顶支架 | (6) ISU 皮带 |
| (2) ISU 底支架 | (7) ISU 轴 |
| (3) 稿台玻璃 | (8) ISU 齿轮 63/32 |
| (4) 送稿器稿台玻璃 | (9) ISU 电机 |
| (5) 尺寸指示板 | (10) 图像扫描单元 (ISU) |

(2) 图像扫描单元 (ISU)

图像扫描仪单元由 1 个曝光灯、4 个反光镜、1 个透镜、1 个 CCD 电路板等构成。同时，它还包括一个用来驱动曝光灯的灯控板，以及用来检测图像扫描单元原位的原位传感器。

稿台玻璃上的原稿被 ISU 反射器反射的曝光灯灯光曝光。图像经过 4 个反光镜反射后输入，穿过 ISU 透镜到达 CCD 电路板上的 CCD 图像传感器。CCD 图像传感器在主扫描方向上扫描一行图像，将其转换为电信号，并输出至控制电路板。图像扫描单元随后沿滑动杆在副扫描方向移动，且 CCD 图像传感器在主扫描方向扫描下一行图像。上述操作重复进行，以扫描原稿的整体图像。如果使用送稿器 (DP)，则图像扫描单元将在送稿器稿台玻璃处停止，按顺序扫描原稿的一行图像，并与通过驱动送稿器在副扫描方向移动原稿的时间保持同步。

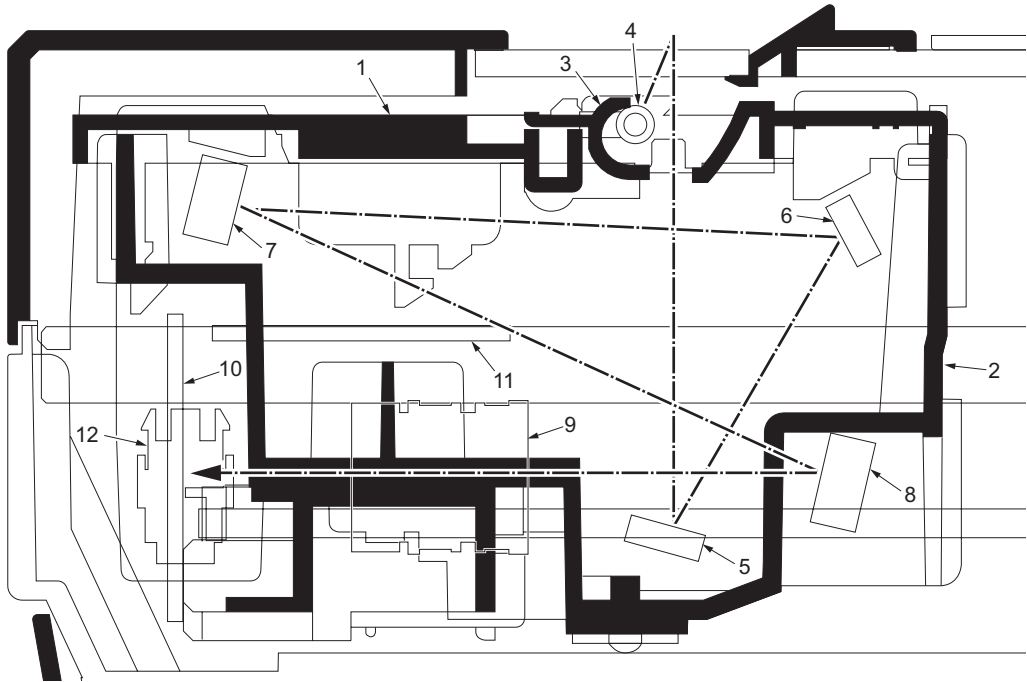


图 2-1-11 图像扫描单元 (ISU)

- | | |
|-------------|--------------|
| (1) 灯座 | (7) 反光镜 C |
| (2) ISU 罩 | (8) 反光镜 D |
| (3) ISU 反射器 | (9) ISU 透镜 |
| (4) 曝光灯 | (10) CCD 电路板 |
| (5) 反光镜 A | (11) 灯控板 |
| (6) 反光镜 B | (12) 原位传感器 |

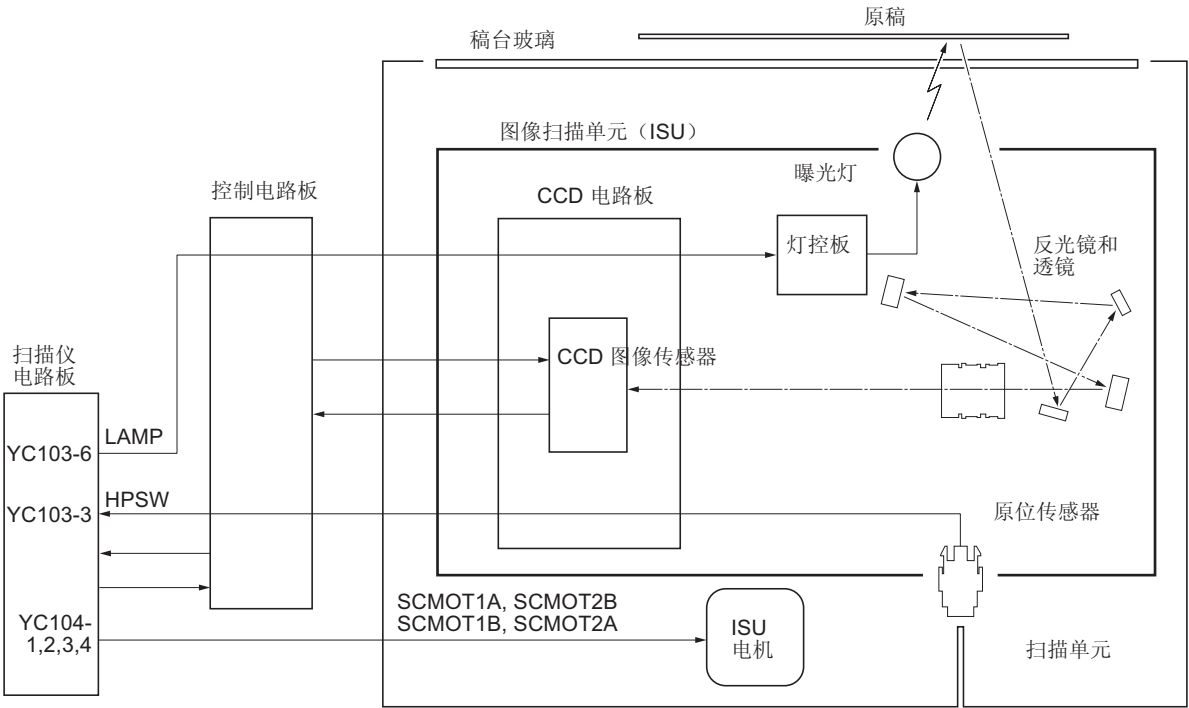


图 2-1-12 扫描单元框图

(3) 激光单元

充电后的感光鼓表面会被来自激光单元的激光束曝光。

激光束（780 nm 波长）随着多边形电机的转动会被反射至感光鼓上。激光单元内安装了多重透镜和反光镜，通过调节激光束的直径，可以将激光束聚焦在感光鼓表面。

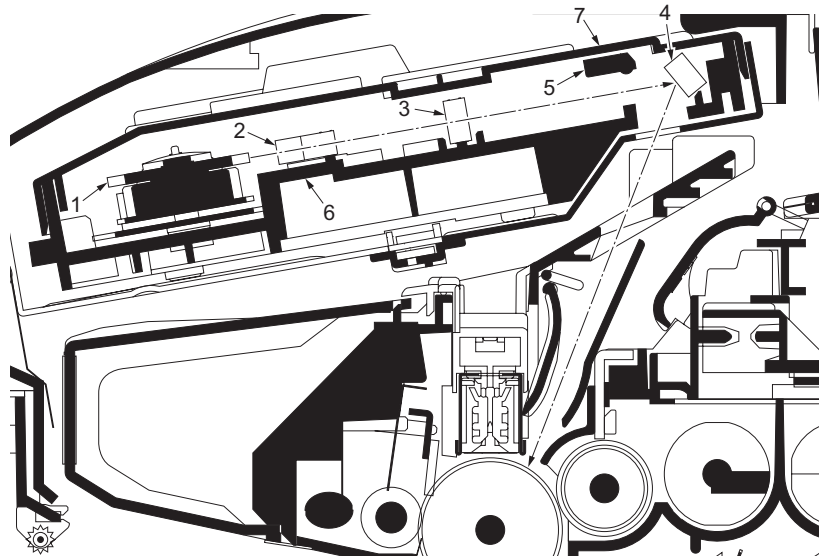


图 2-1-13 激光单元

- (1) 多边形电机（反光镜）
- (2) F-θ 透镜
- (3) F-θ 透镜
- (4) LSU 反光镜
- (5) LSU 遮门
- (6) LSU 框架
- (7) LSU 盖板

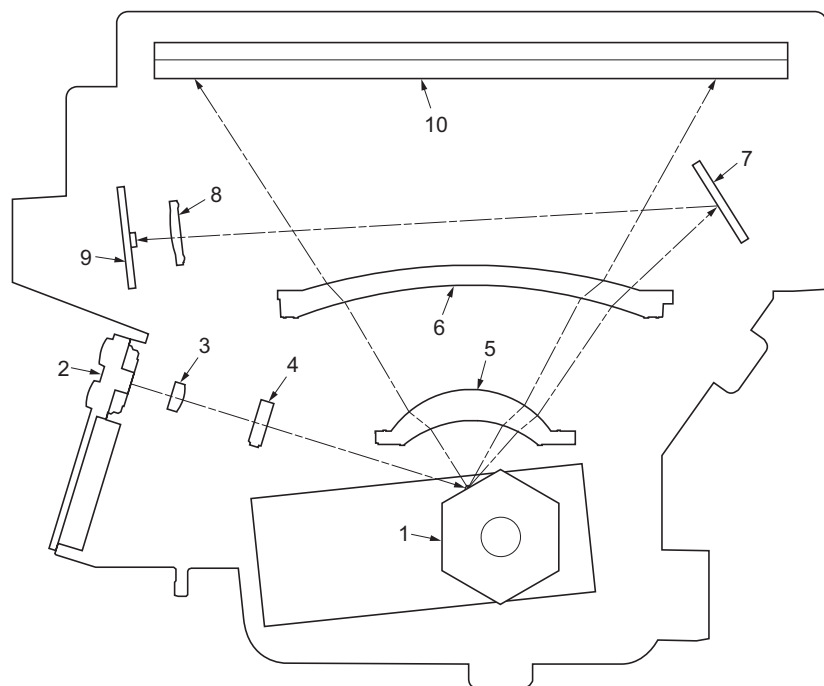


图 2-1-14 激光单元

- (1) 多边形电机 (反光镜)
- (2) 激光二极管 (APC 电路板)
- (3) 准直透镜
- (4) 柱面透镜
- (5) F- θ 透镜
- (6) F- θ 透镜
- (7) PD 反光镜
- (8) SOS 透镜
- (9) 图像二极管传感器 (PD 电路板)
- (10) LSU 反光镜

2-1-4 显影部

感光鼓上形成的潜像被显影为可见图像。显影辊由一个 3 极（S-NS）磁辊和一个围绕着磁辊旋转的铝制柱体构成。由黑色树脂和铁颗粒混合而成的黑色墨粉被吸附至磁体套筒上。由磁铁磁化的显影刮板位于磁体套筒上方约 0.3 mm 处，通过旋转磁体套筒，它能够在感光鼓上形成一层平滑的墨粉层。

显影辊连接至施加交流电的正极直流电源。磁体套筒上的墨粉被施加了正极电荷。正极充电的墨粉被吸附至被激光曝光的感光鼓区域（感光鼓和磁体套筒间的距离约为 0.32 mm），而未曝光的感光鼓区域因为带正电荷而排斥正极充电的墨粉。显影辊也被施加了交流偏压，以补偿显影时吸附墨粉和排斥墨粉操作所耗费电量。

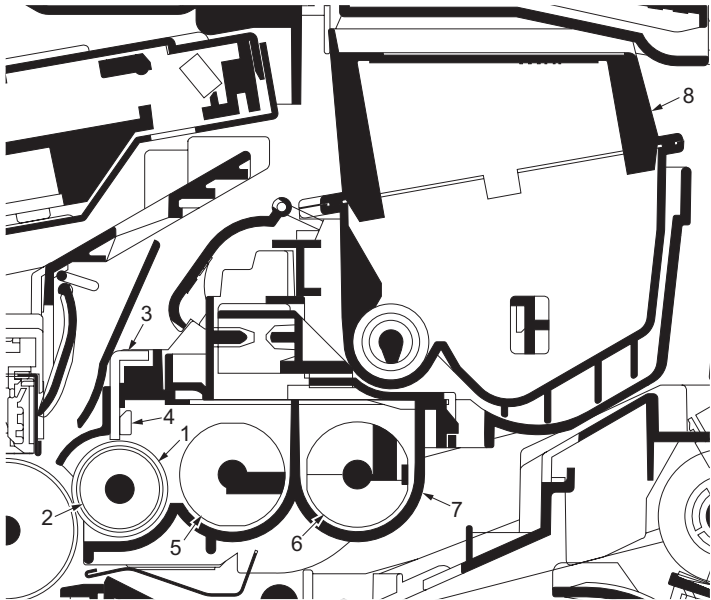


图 2-1-15 显影单元和墨粉盒

- | | |
|----------|--------------|
| (1) 磁体套筒 | (5) DLP 螺丝 A |
| (2) 磁辊 | (6) DLP 螺丝 B |
| (3) 显影刮板 | (7) DLP 纸盒 |
| (4) 刮板磁铁 | (8) 墨粉盒 |

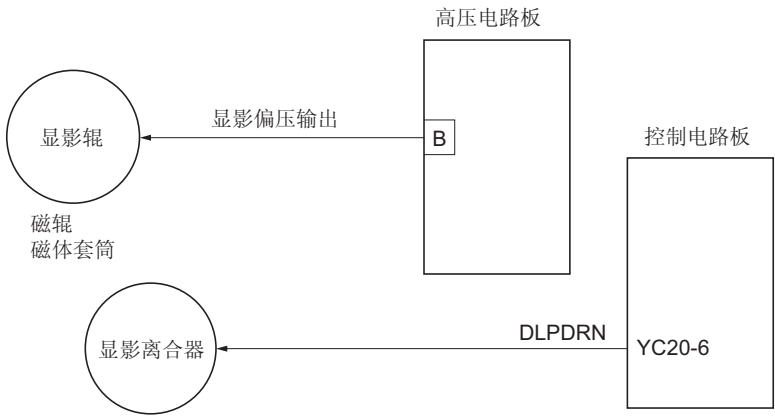


图 2-1-16 显影部框图

2-1-5 转印部 / 分离部

转印部 / 分离部包括转印辊、消电刷和纸槽导板。高压电路板产生的高电压施加于转印辊，进行转印充电。转印后的纸张会从感光鼓分离。

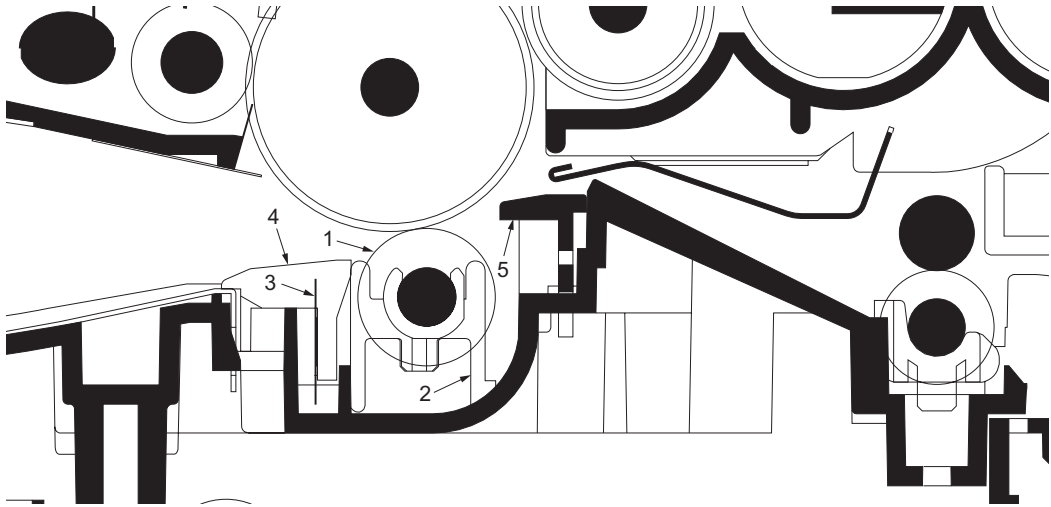


图 2-1-17 转印部 / 分离部

- (1) 转印辊
- (2) 转印衬套
- (3) 消电刷
- (4) DC 刷支架
- (5) 纸槽导板

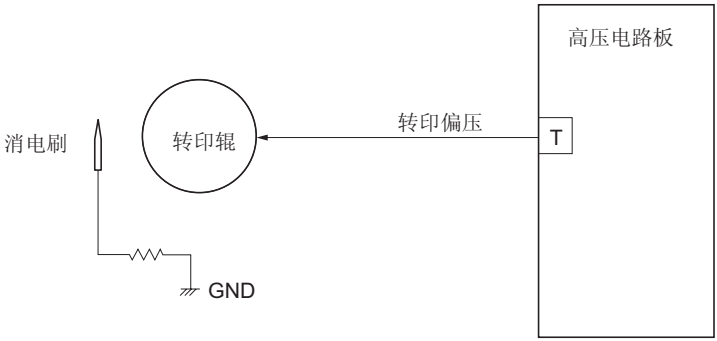


图 2-1-18 转印部 / 分离部框图

2-1-6 清洁部

转印结束后，需要清洁显影过程后感光鼓上残留的墨粉。清洁刮板会持续压在感光鼓上，以便将感光鼓上残留的墨粉刮入清扫辊。
机器在清扫辊的输出端收集废粉，然后将废粉送入废粉箱。
感光鼓被清洁干净后，必须对它进行消电处理以便使其恢复至中性状态。需要消除残留的正极电荷，以便接收下一次均匀地充电。将感光鼓暴露在消电灯（电路板）发出的光线下消除残留的电荷。这会降低感光鼓表面的导电性，使得感光鼓上残留的电荷导至地面。

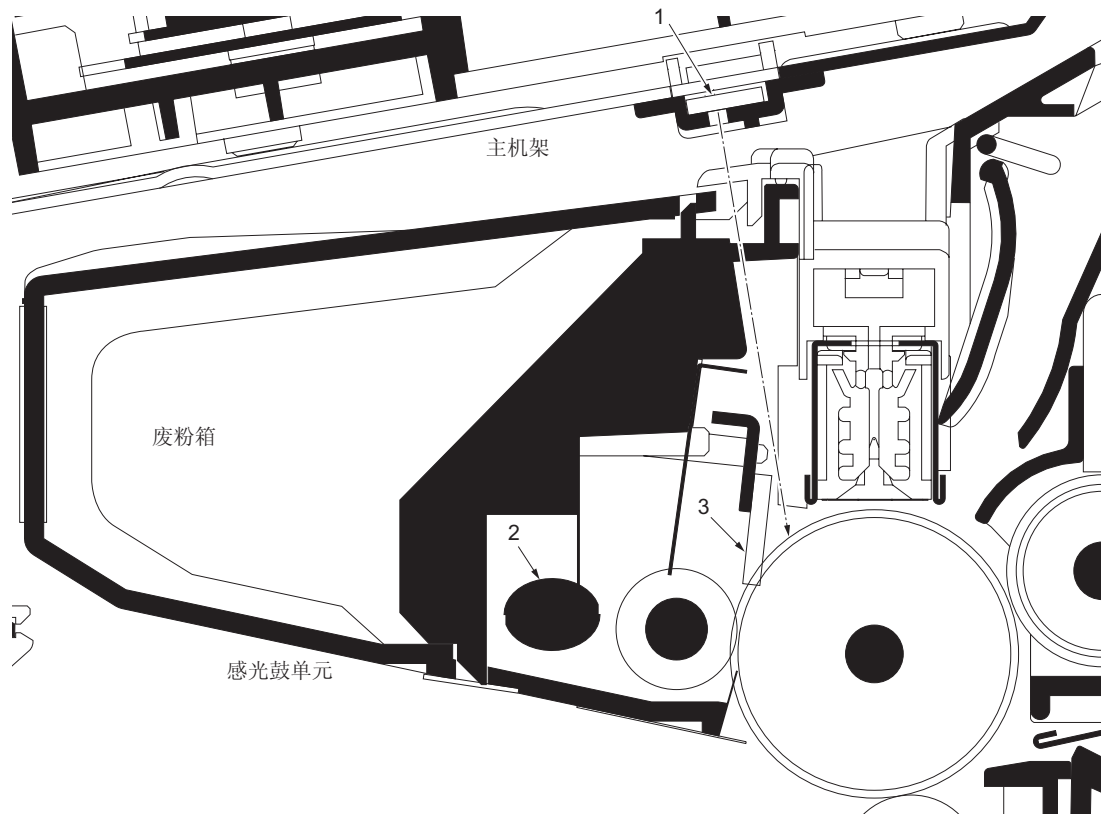


图 2-1-19 清洁部

- (1) 消电灯（电路板）
- (2) 清扫辊
- (3) 清洁刮板

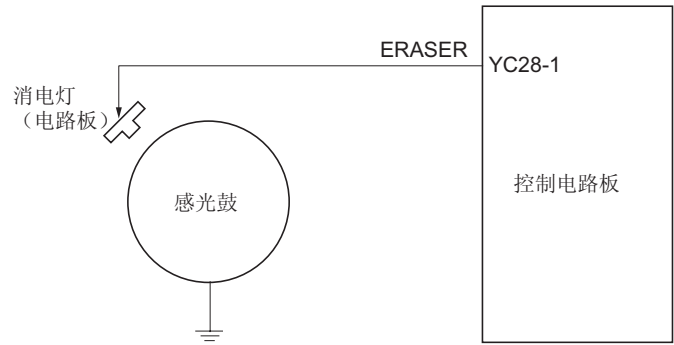


图 2-1-20 清洁部框图

2-1-7 定影部

当纸张经过定影单元内的热辊和压辊时，墨粉将被熔化并且被压入纸张。热辊内部配备了一个加热灯。定影热敏电阻控制加热灯的开启 / 关闭，以便使热辊表面的温度维持在一个恒定温度。热辊上涂抹了氟素，以防止在长期使用后墨粉堆积在辊上。操作热辊时，请务必小心谨慎以免划伤热辊表面，否则可能会导致打印质量问题。定影温度将根据纸张类型优化。热辊配备了 4 个分离器（分离爪），它们会持续与热辊表面接触。这些分离器（分离爪）可防止定影后的纸张卷绕在热辊上造成卡纸。压辊由耐热硅橡胶构成。该辊在压力弹簧的作用下，用力将纸张压在热辊上。热辊温度由控制电路板通过定影热敏电阻随时监控。如果热辊温度超过预先确定的值，则定影热熔保险丝启动，可切断加热灯的电源。

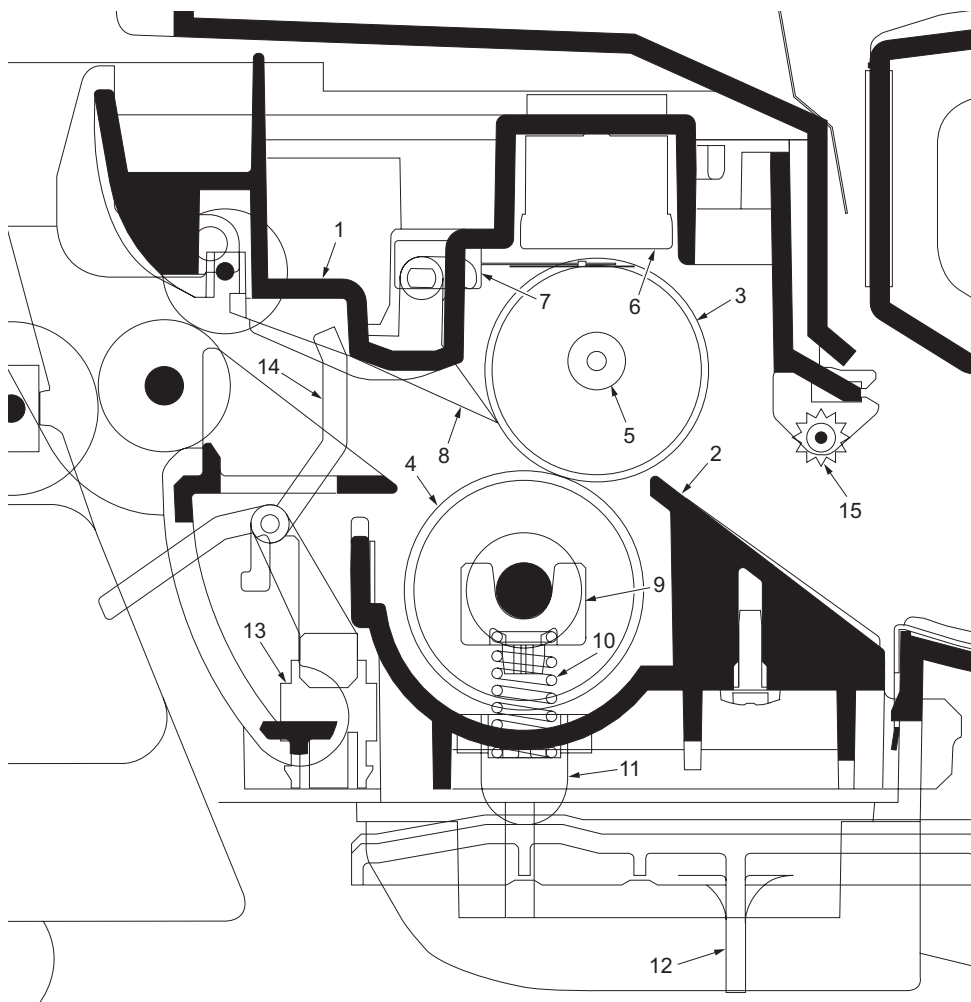


图 2-1-21 定影单元

- | | |
|-------------|------------------|
| (1) 上部定影框架 | (9) 定影刷 |
| (2) 下部定影框架 | (10) 压力弹簧 |
| (3) 热辊 | (11) 压力弹簧支架 |
| (4) 压辊 | (12) 定影杆 L (R) |
| (5) 定影加热灯 | (13) 出纸传感器 |
| (6) 定影热熔保险丝 | (14) 致动器 (出纸传感器) |
| (7) 定影热敏电阻 | (15) 定影器导板皮带轮 |
| (8) 分离器 | |

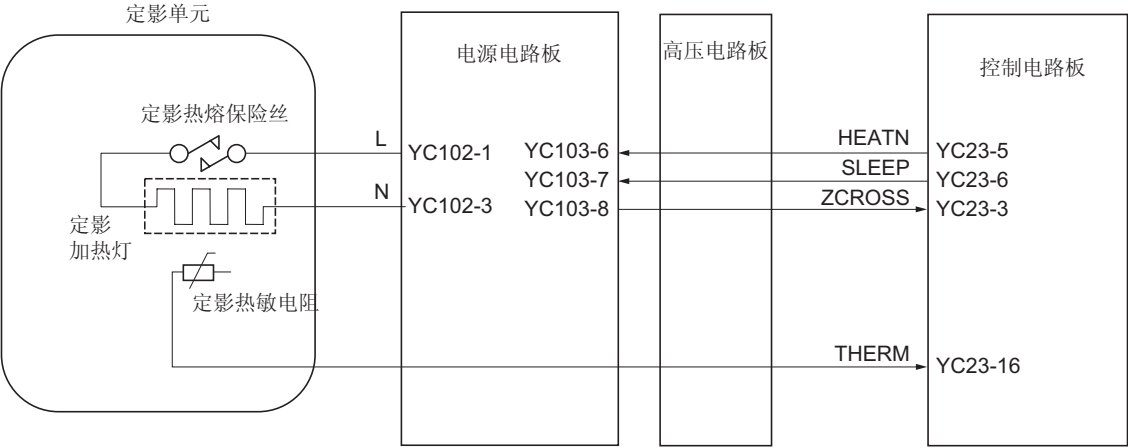


图 2-1-22 定影单元框图

2-1-8 出纸部

出纸部将通过定影单元的纸张传送至上接纸盘。通过定影单元的纸张会开启定影单元的致动器（出纸传感器），然后由包括后盖板、框架和 FD 盖板导板在内的导板引导，最终达到上部 FD 辊。纸张通过上部 FD 辊的旋转被送至上接纸盘。

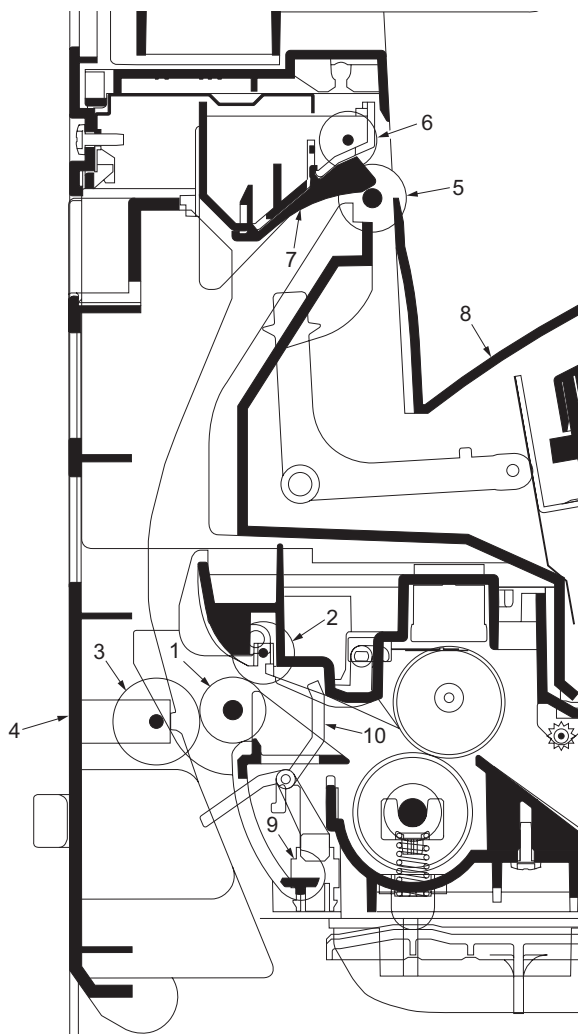


图 2-1-23 出纸部

- (1) 出纸辊
- (2) 定影出纸皮带轮
- (3) 中间轮
- (4) 后盖板
- (5) 上部 FD 辊
- (6) 出纸皮带轮
- (7) FD 盖板
- (8) 上接纸盘
- (9) 出纸传感器
- (10) 致动器（出纸传感器）

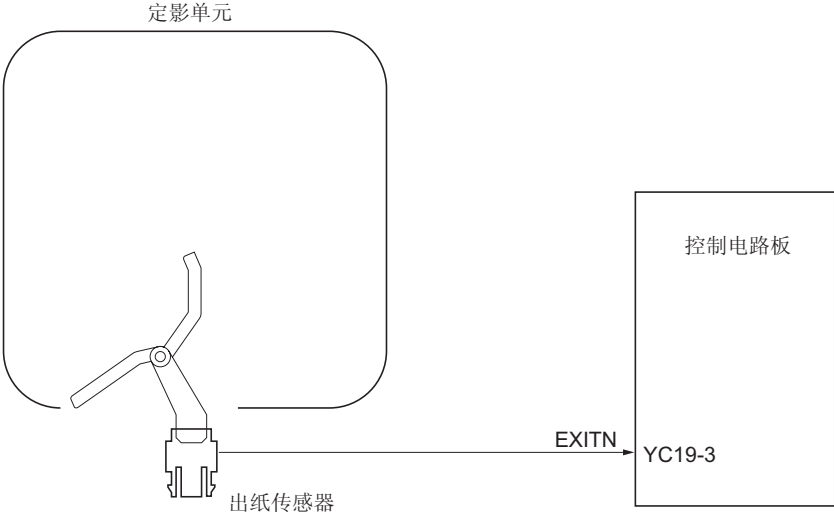


图 2-1-24 出纸部框图

2-1-9 送稿器部

(1) 原稿供纸部

原稿供纸部由如图所示的部件构成。放在原稿台上的原稿将传输至原稿传输部。原稿通过预搓纸轮和供纸搓纸轮的旋转供纸。

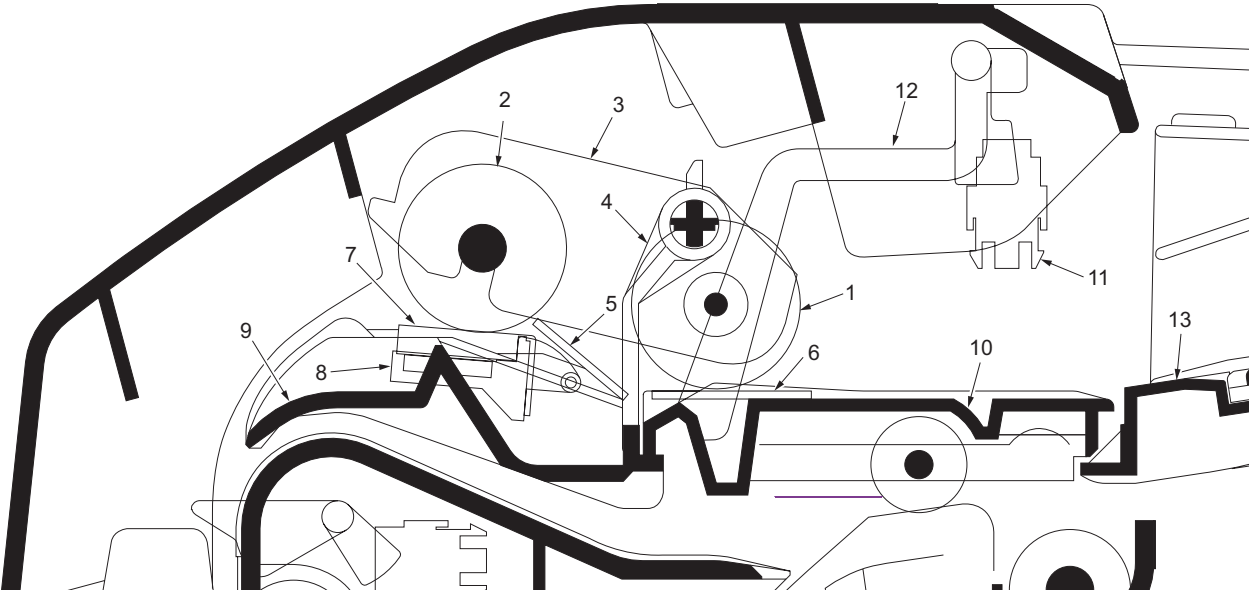


图 2-1-25 原稿供纸部

- | | |
|------------|------------------|
| (1) 预搓纸轮 | (8) 隔离托架 |
| (2) 供纸搓纸轮 | (9) 上导板 |
| (3) LF 支架 | (10) 环路导板 |
| (4) PF 限位器 | (11) 原稿传感器 |
| (5) 前隔离垫 | (12) 致动器 (原稿传感器) |
| (6) LF 摩擦板 | (13) 原稿台 |
| (7) 隔离垫 | |

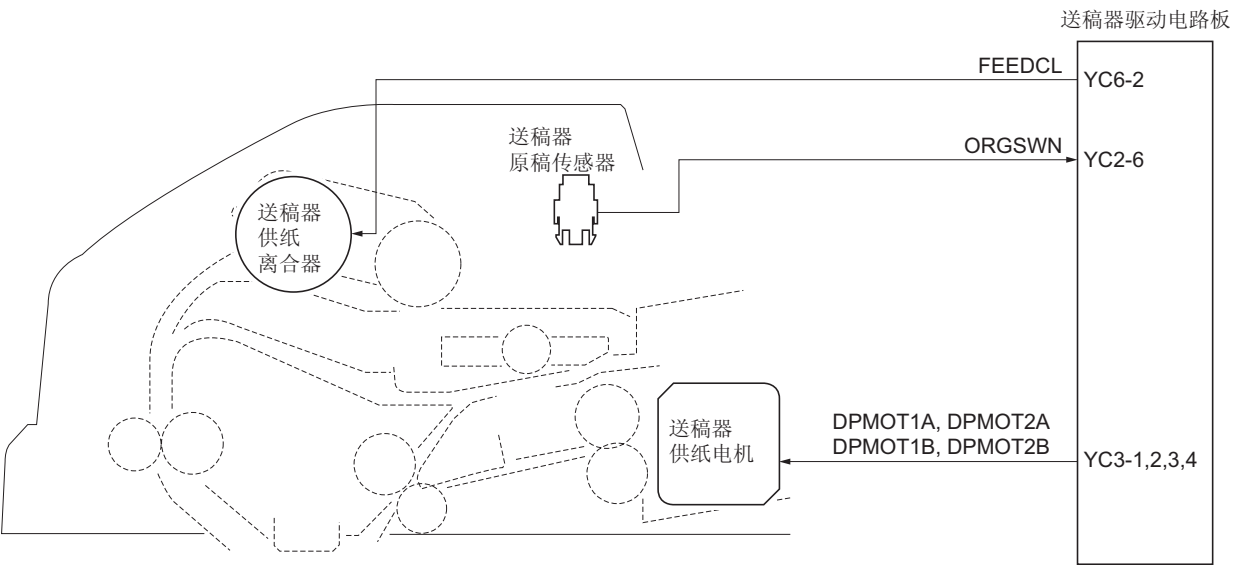


图 2-1-26 原稿供纸部框图

(2) 原稿传输部

原稿传输部由如图所示的部件构成。传输的原稿由主机光学部（CCD）在其通过主机的送稿器稿台玻璃时扫描。

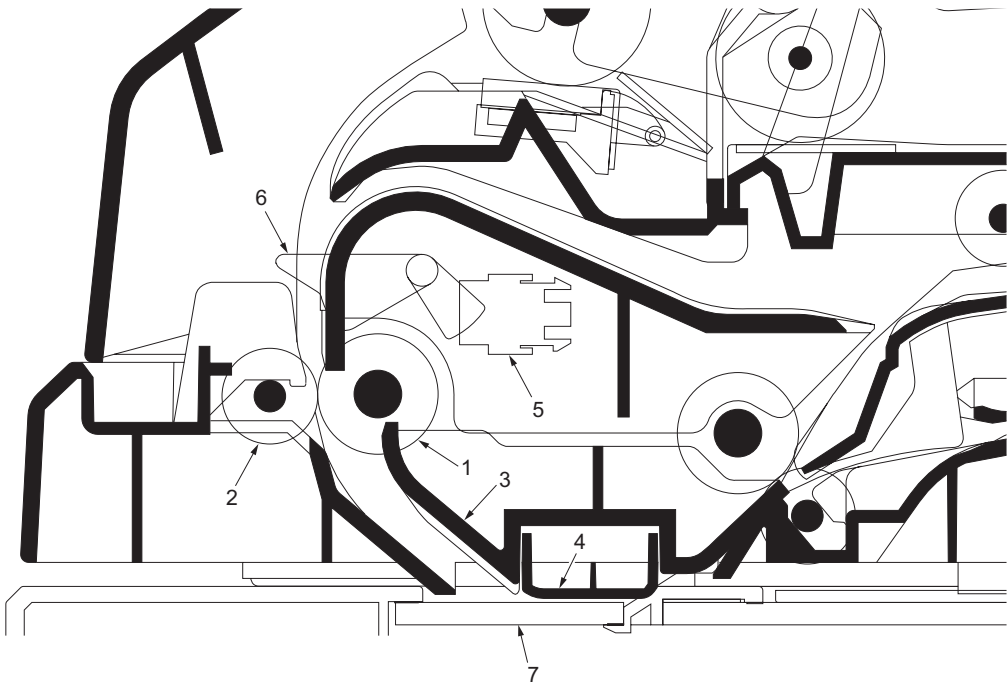


图 2-1-27 原稿传输部

- (1) 传输辊 A
- (2) 传输滑轮
- (3) 传输底部
- (4) 读取导板
- (5) 送稿器定时传感器
- (6) 致动器（送稿器定时传感器）
- (7) 送稿器稿台玻璃（主机）

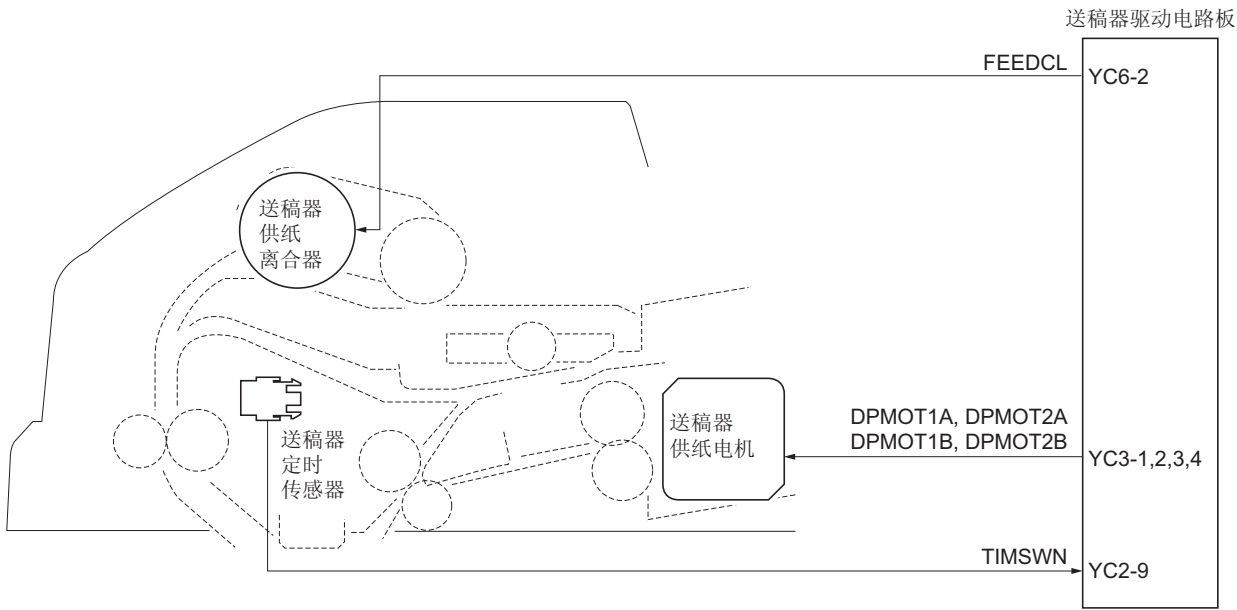


图 2-1-28 原稿传输部框图

(3) 原稿出纸部

原稿出纸部由如图所示的部件构成。扫描完成的原稿由出纸辊退至原稿出纸台。

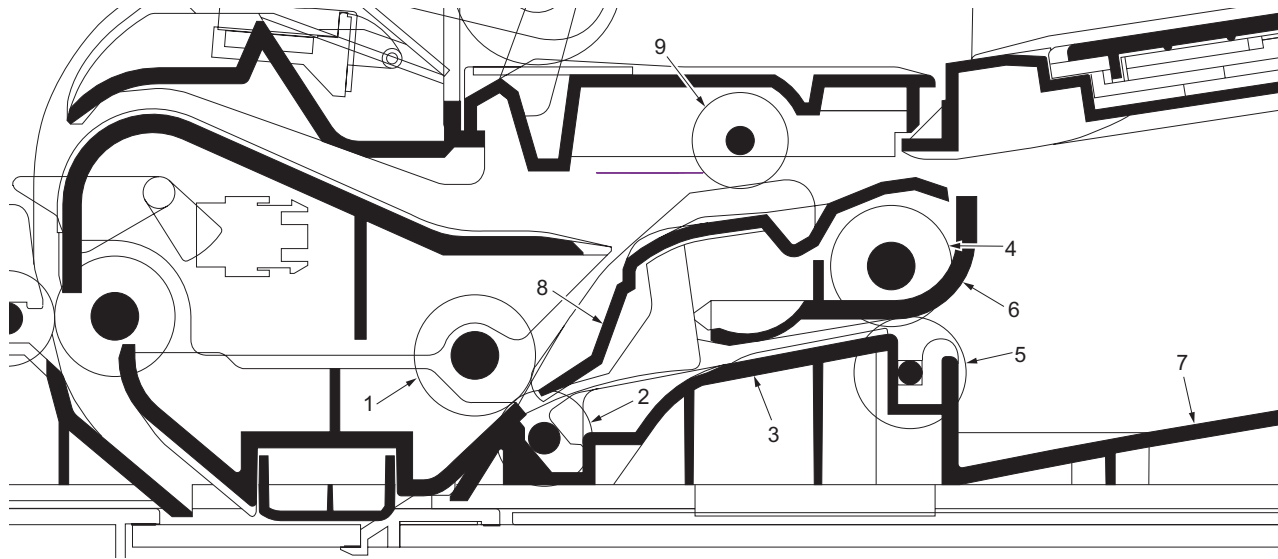


图 2-1-29 原稿翻转 / 出纸部

- | | |
|-----------|-----------|
| (1) 传输辊 B | (6) PF 罩 |
| (2) 传输滑轮 | (7) 原稿出纸台 |
| (3) 送稿器底座 | (8) 翻转导板 |
| (4) 出纸辊 | (9) 翻转皮带轮 |
| (5) 出纸皮带轮 | |

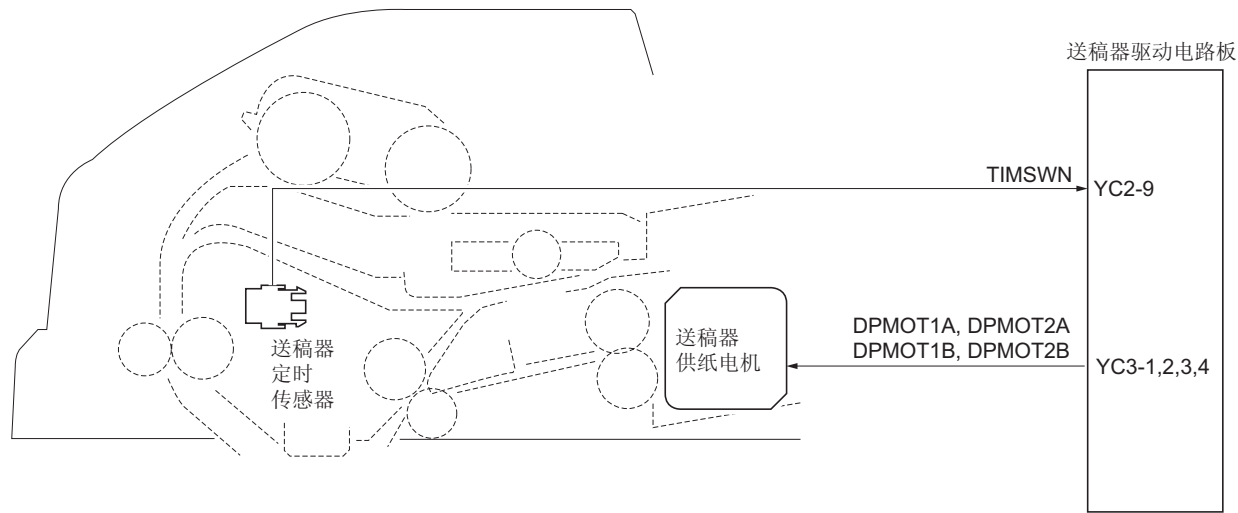


图 2-1-30 原稿翻转 / 出纸部框图

2-2-1 电气部件分布图

(1) 电路板

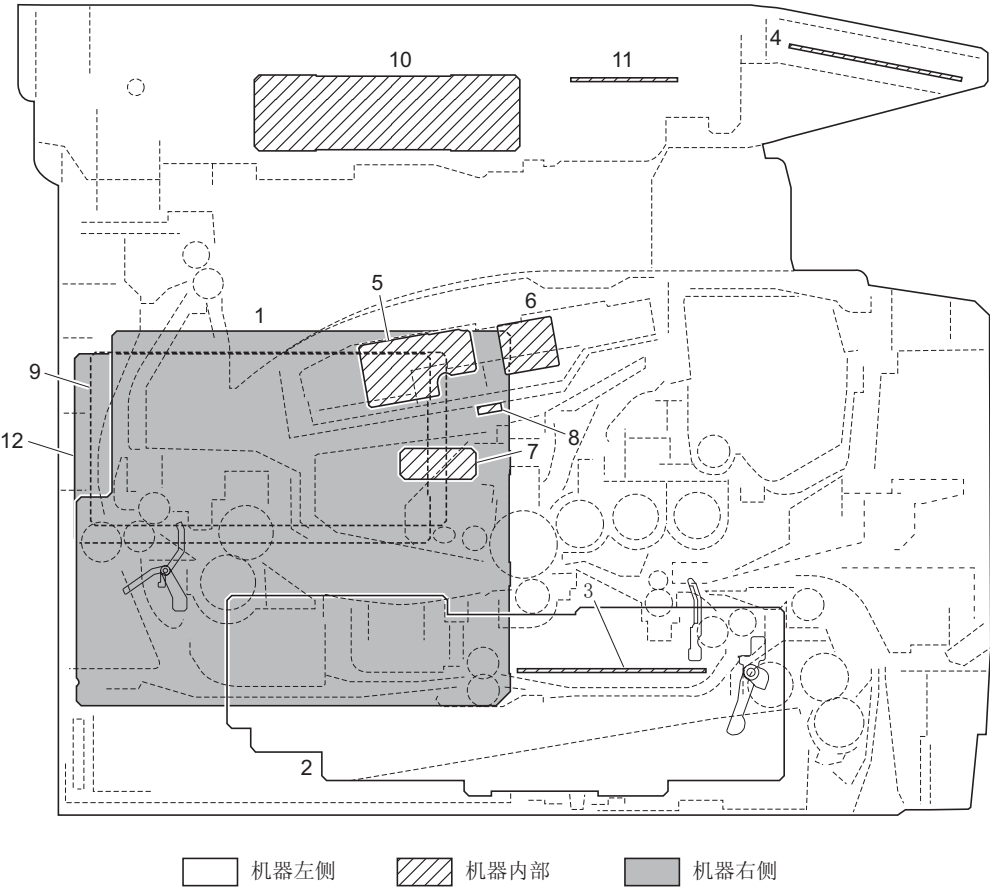


图 2-2-1 电路板

- | | |
|-------------------|--|
| 1. 控制电路板 | 主控制器：控制软件（如，打印数据处理）并为计算机提供接口。
驱动：控制机器硬件，如高压 / 偏压输出控制、纸张传输系统控制以及定影温度控制等。 |
| 2. 电源电路板 | 对交流电源输入的全波整流后，转换至 24 V 直流输出。控制定影加热灯。 |
| 3. 高压电路板 | 生成主充电、显影偏压和转印偏压。 |
| 4. 操作面板电路板 | 由 LCD、LED 指示灯和按键开关构成。 |
| 5. APC 电路板 | 生成和控制激光束。 |
| 6. PD 电路板 | 控制激光束的水平同步定时。 |
| 7. 齐纳电路板 | 调节感光鼓表面电势。 |
| 8. 消电灯电路板 | 消除感光鼓上的残余静电。 |
| 9. 扫描仪电路板 | 控制扫描部。 |
| 10. CCD 电路板 | 读取原稿的图像。 |
| 11. 灯控板 | 控制曝光灯。 |
| 12. 传真电路板 | 调制、解调、压缩、解压及平滑图像数据，并转换图像数据的分辨率。 |

电路板名称对应表

编号	维修手册中使用的名称	部件清单中使用的名称
1	控制电路板	主板
1	控制电路板	主板
2	电源电路板	电源电路板 120 V
2	电源电路板	电源电路板 230 V
3	高压电路板	高压单元
4	操作面板电路板	操作面板电路板
5	APC 电路板	-
6	PD 电路板	-
7	齐纳电路板	-
8	消电灯电路板	-
9	扫描仪电路板	扫描仪电路板组件
10	CCD 电路板	-
11	灯控板	-
12	传真电路板	传真组件 U
12	传真电路板	传真组件 E

(2) 开关和传感器

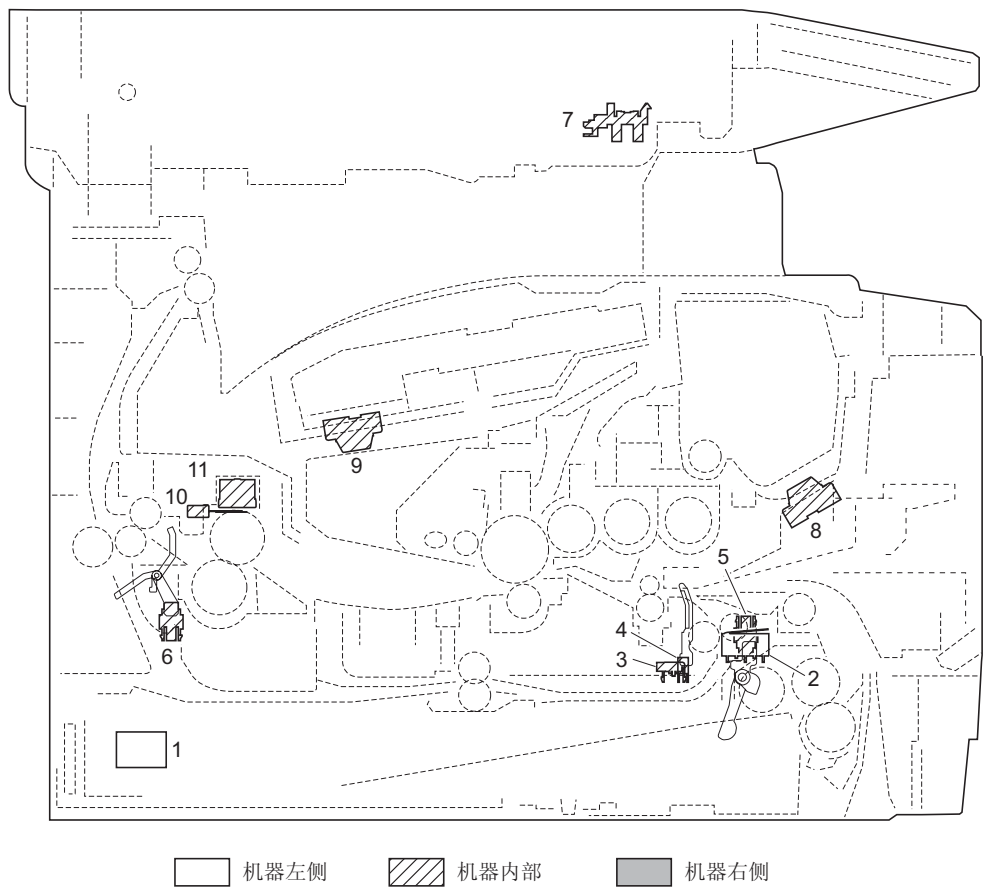


图 2-2-2 开关和传感器

- | | |
|-------------------|-------------------------|
| 1. 电源开关 | 开启 / 关闭交流电源。 |
| 2. 联锁开关 | 前盖板打开时切断 24 V 直流电源线的电源。 |
| 3. 纸盒开关 | 检测纸盒的打开 / 关闭。 |
| 4. 对位传感器 | 检测预搓纸的定时。 |
| 5. 纸张传感器 | 检测纸盒中的纸张。 |
| 6. 出纸传感器 | 检测定影部中的卡纸。 |
| 7. 原位传感器 | 检测 ISU 是否处于原位。 |
| 8. 墨粉传感器 | 检测墨粉盒中的墨粉量。 |
| 9. 废粉传感器 | 检测废粉箱（感光鼓单元）是否已满。 |
| 10. 定影热敏电阻 | 测量热辊温度。 |
| 11. 定影热熔保险丝 | 当热辊温度过高时切断定影加热灯的电源。 |

(3) 其他电气部件

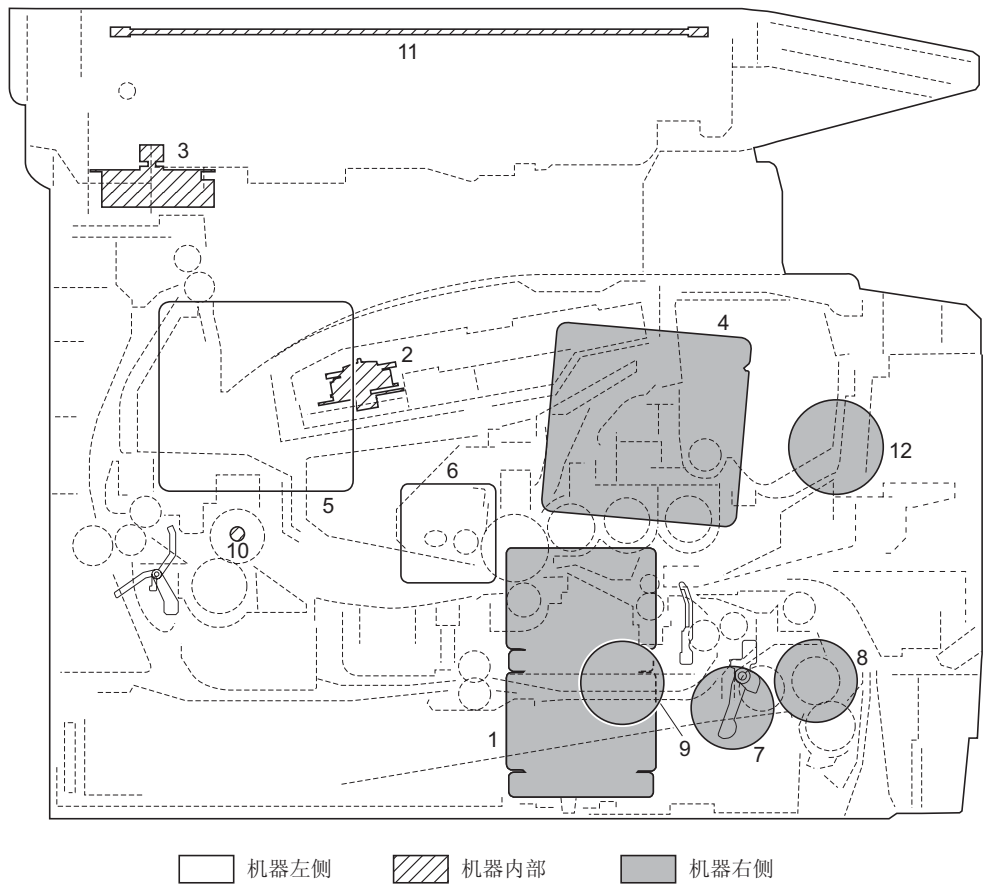


图 2-2-3 其他电气部件

- | | |
|------------------|--------------------|
| 1. 主电机 | 驱动供纸 / 纸张传输部和定影单元。 |
| 2. 多边形电机 | 驱动多边形反光镜。 |
| 3. ISU 电机 | 驱动 ISU。 |
| 4. 右冷却风扇电机 | 冷却机器内部。 |
| 5. 左冷却风扇电机 | 冷却机器内部。 |
| 6. 电源风扇电机 | 冷却机器内部。 |
| 7. 对位离合器 | 控制对位搓纸。 |
| 8. 供纸离合器 | 控制纸盒供纸。 |
| 9. 显影离合器 | 控制墨粉供给。 |
| 10. 定影加热灯 | 加热热辊。 |
| 11. 曝光灯 | 将原稿曝光。 |
| 12. 扬声器 | 输出蜂鸣器、监测及扬声器的声音。 |

(4) 送稿器

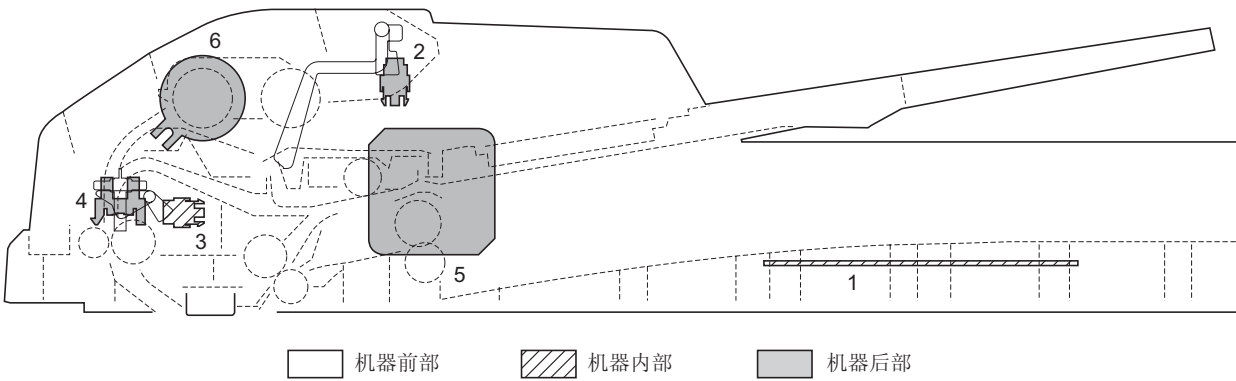


图 2-2-4 送稿器

- | | |
|------------------------|---------------------|
| 1. 送稿器驱动电路板 | 由电磁铁、离合器驱动电路和中继板构成。 |
| 2. 送稿器原稿传感器 | 检测是否有原稿。 |
| 3. 送稿器定时传感器 | 检测原稿扫描定时。 |
| 4. 送稿器打开 / 关闭传感器 | 检测送稿器的打开 / 关闭。 |
| 5. 送稿器供纸电机 | 驱动原稿供纸部。 |
| 6. 送稿器供纸离合器 | 控制预搓纸轮和供纸搓纸轮的驱动。 |

本页特意留白。

2-3-1 电源电路板

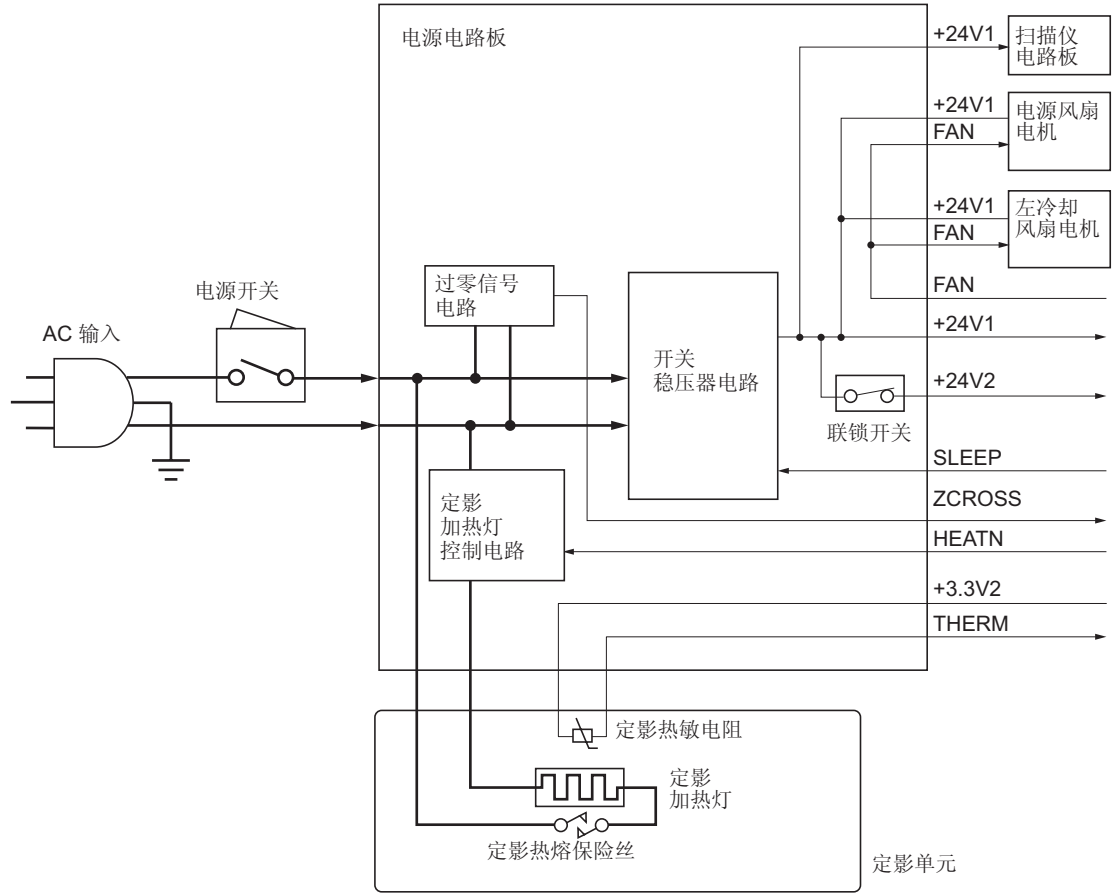


图 2-3-1 电源电路板框图

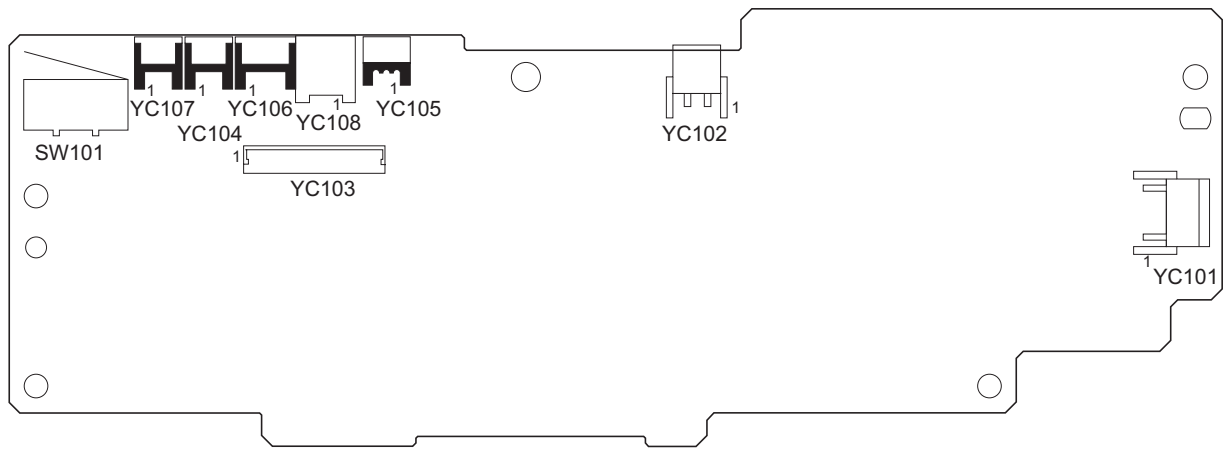


图 2-3-2 电源电路板丝印图

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC101	1	NEUTRAL	I	120 V AC	AC 电源输入
连接至交流电源插口	2	LIVE	I	220 - 240 V AC 120 V AC 220 - 240 V AC	AC 电源输入
YC102	1	LIVE	O	120 V AC	定影加热灯输出
连接至定影加热灯	2	NEUTRAL	O	220 - 240 V AC 120 V AC 220 - 240 V AC	定影加热灯输出
YC103	1	+24V1	O	24 V DC	24 V DC 电源
连接至高压电路板	2	SGND	-	-	接地
	3	FAN	I	0/24 V DC	左冷却风扇电机：开启 / 关闭
	4	THERM	O	模拟	定影热敏电阻检测电压
	5	+3.3V1	I	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
	6	HEATN	I	0/3.3 V DC	定影加热灯：开启 / 关闭
	7	SLEEP	I	0/3.3 V DC	睡眠模式信号：开启 / 关闭
	8	ZCROSS	O	0/3.3 V DC（脉冲）	过零信号
	9	+24V2	O	24 V DC	24 V DC 电源（通过联锁开关）
	10	+24V2	O	24 V DC	24 V DC 电源（通过联锁开关）
	11	PGND	-	-	接地
	12	PGND	-	-	接地
YC104	1	+24V1	O	24 V DC	24 V DC 电源
连接至左冷却风扇电机	2	FAN	O	0/24 V DC	左冷却风扇电机：开启 / 关闭
YC105	1	+3.3V1	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
连接至定影热敏电阻	2	N.C.	-	-	未使用
	3	THERM	I	模拟	定影热敏电阻检测电压
YC106	1	+24V1	O	24 V DC	24 V DC 电源
连接至扫描仪电路板	2	N.C.	-	-	未使用
	3	GND	-	-	接地
YC107	1	+24V1	O	24 V DC	24 V DC 电源
连接至电源风扇电机	2	FAN	O	0/24 V DC	电源风扇电机：开启 / 关闭
YC108	1	-	-	-	支架接地（控制电路板）
连接至接地端子	2	-	-	-	支架接地（支架）
	3	-	-	-	支架接地（支架）

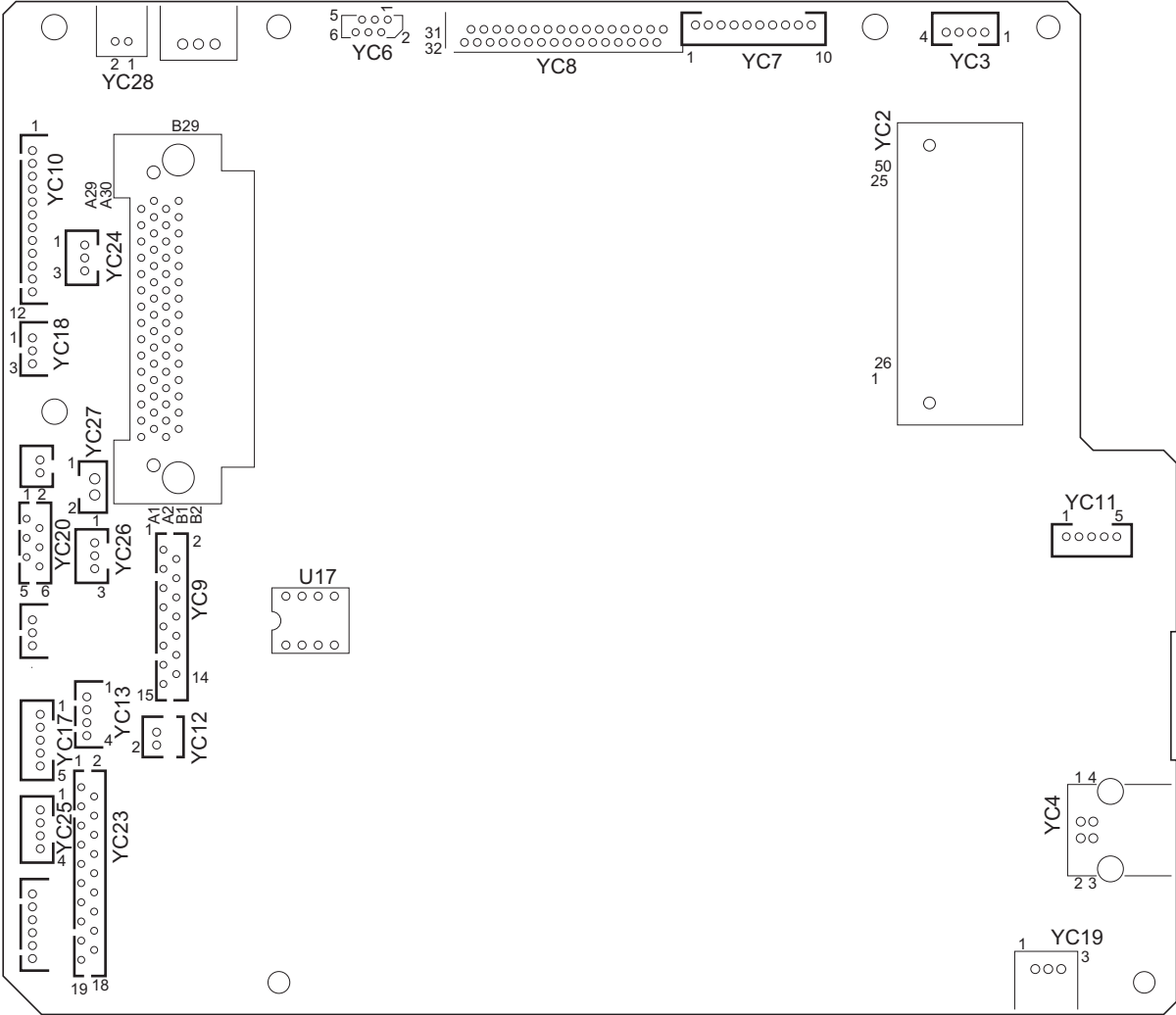


图 2-3-4 控制电路板丝印图

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC6	1	+12V	O	12 V DC	12 V DC 电源
连接至扫描 仪电路板	2	GND	-	-	接地
	3	HPSW	O	0/3.3 V DC	原位传感器：开启 / 关闭
	4	GND	-	-	接地
	5	NC	-	-	未使用
	6	LAMP	I	0/24 V DC	曝光灯驱动信号
YC7	1	GND	-	-	接地
连接至操作 面板电路板	2	PANCTS	I	0/3.3 V DC (脉冲)	发送启用信号
	3	PANRTS	O	0/3.3 V DC (脉冲)	接收启用信号
	4	+3.3V1	O	0/3.3 V DC	原位传感器：开启 / 关闭
	5	PANRXD	I	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板电路板接收数据
	6	PANTXD	O	0/3.3 V DC (脉冲)	操作面板电路板发送数据
	7	FPRSTN	O	3.3/0 V DC	操作面板电路板复位信号
	8	GND	-	-	接地
	9	POWERKEY	I	3.3/0 V DC	电源键输入信号
	10	+5V1	O	5 V DC	5 V DC 电源
YC8	1	LAMP	O	0/24 V DC	曝光灯驱动信号
连接至 CCD 电路板	2	NC	-	-	未使用
	3	GND	-	-	接地
	4	GND	-	-	接地
	5	HPSW	I	0/3.3 V DC	原位传感器：开启 / 关闭
	6	+3.3V1	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
	7	NC	-	-	未使用
	8	CCDRSN	O	LVDS	CCD 复位信号 (-)
	9	CCDRSP	O	LVDS	CCD 复位信号 (+)
	10	NC	-	-	未使用
	11	CCDCLPP	O	LVDS	CCD 复位信号 (-)
	12	CCDCLPN	O	LVDS	CCD 复位信号 (+)
	13	NC	-	-	未使用
	14	CCDPH1N	O	LVDS	CCD 移位寄存器时钟信号 (-)
	15	CCDPH1P	O	LVDS	CCD 移位寄存器时钟信号 (+)
	16	NC	-	-	未使用
	17	CCDPH2N	O	LVDS	CCD 移位寄存器时钟信号 (-)
	18	CCDPH2P	O	LVDS	CCD 移位寄存器时钟信号 (+)
	19	NC	-	-	未使用
	20	CCDSH	O	LVDS	CCD 移位闸信号 (-)
	21	CCDSW	O	LVDS	CCD 彩色 / 黑白切换信号 (+)
	22	GND	-	-	接地
	23	CCDDATAR	I	LVDS	CCD 图像输出信号 (红色)
	24	GND	-	-	接地
	25	CCDDATAG	I	LVDS	CCD 图像输出信号 (绿色)
	26	GND	-	-	接地
	27	CCDDATAB	I	LVDS	CCD 图像输出信号 (蓝色)
	28	GND	-	-	接地
	29	+12V	O	12 V DC	12 V DC 电源 (用于曝光灯)
	30	GND	-	-	接地
	31	+5V1	O	5 V DC	5 V DC 电源
	32	+5V1	O	5 V DC	5 V DC 电源

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC9	1	GND	-	-	接地
连接至扫描仪电路板	2	+3.3V1	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
	3	CPUCLK	I	0/3.3 V DC (脉冲)	串行通信时钟信号
	4	CPUSI	I	0/3.3 V DC (脉冲)	串行通信数据输入
	5	CPUSO	O	0/3.3 V DC (脉冲)	串行通信数据输出
	6	CPUSEL	I	0/3.3 V DC	通信选择信号
	7	CPURDY	O	0/3.3 V DC	通信就绪信号
	8	OVMONOUT	O	0/3.3 V DC	通信就绪信号
	9	PAGESET	O	0/3.3 V DC	垂直同步监测信号
	10	SEGSO	I	0/3.3 V DC	垂直同步信号
	11	SSCKN	O	0/3.3 V DC (脉冲)	串行通信时钟
	12	SEGSi	O	0/3.3 V DC (脉冲)	串行通信数据输入
	13	SSBSY	I	0/3.3 V DC	无法发送 / 完成通知信号
	14	SSDIR	I	0/3.3 V DC	串行通信发送 / 接收切换信号
	15	SEGIR	I	0/3.3 V DC	串行通信中断要求信号
YC10	1	+24V3	O	24 V DC	24 V DC 电源
连接至激光单元	2	GND	-	-	接地
	3	PLGDRN	O	0/3.3 V DC	多边形电机: 开启 / 关闭
	4	PLGRDY	I	0/3.3 V DC	多边形电机就绪信号
	5	PLGCLK	O	0/3.3 V DC (脉冲)	多边形电机时钟信号
	6	PDN	I	0/3.3 V DC (脉冲)	水平同步信号
	7	GND	-	-	接地
	8	VDON	O	0/3.3 V DC (脉冲)	视频数据信号 (+)
	9	VDOP	O	0/3.3 V DC (脉冲)	视频数据信号 (-)
	10	OUTPEN	O	0/3.3 V DC	激光输出启用信号
	11	SAMPLEN	O	0/3.3 V DC	示例 / 保持定时切换信号
	12	+3.3V1	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
YC12	1	OUT-	O	模拟	扬声器声音信号 (-)
连接至扬声器	2	OUT+	O	模拟	扬声器声音信号 (+)
YC17	1	+24V3	O	24 V DC	24 V DC 电源
连接至主电机	2	GND	-	-	接地
	3	MMOTRDYN	I	0/3.3 V DC	主电机就绪信号
	4	MMOTCLK	O	0/3.3 V DC (脉冲)	主电机时钟信号
	5	REMOTEN	O	0/3.3 V DC	主电机: 开启 / 关闭
YC18	1	PILED	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
连接至纸张传感器	2	GND	-	-	接地
	3	PAPER	I	0/3.3 V DC	纸张传感器: 开启 / 关闭
YC19	1	PILED	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
连接至出纸传感器	2	GND	-	-	接地
	3	EXITN	I	0/3.3 V DC	出纸传感器: 开启 / 关闭

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC20	1	+24V3	O	24 V DC	24 V DC 电源
连接至对位离合器、供纸离合器和显影离合器	2	REGDRN	O	0/24 V DC	对位离合器：开启 / 关闭
	3	+24V3	O	24 V DC	24 V DC 电源
	4	FEDDRN	O	0/24 V DC	供纸离合器：开启 / 关闭
	5	+24V3	O	24 V DC	24 V DC 电源
	6	DLPDRN	O	0/24 V DC	显影离合器：开启 / 关闭
YC23	1	+24V1	I	24 V DC	24 V DC 电源
连接至高压电路板	2	+3.3V1	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
	3	ZCROSS	I	0/3.3 V DC (脉冲)	过零信号
	4	FAN	O	0/24 V DC	左冷却风扇电机：开启 / 关闭
	5	HEATN	O	0/3.3 V DC	定影加热灯：开启 / 关闭
	6	SLEEP	O	0/3.3 V DC	睡眠模式信号：开启 / 关闭
	7	MHVDR	O	0/3.3 V DC	主充电器输出信号：开启 / 关闭
	8	RTHVDR	O	0/3.3 V DC	转印（反向）偏压输出信号：开启 / 关闭
	9	PSEL1	O	0/3.3 V DC	转印（反向）偏压控制信号：开启 / 关闭
	10	HVCLK	O	0/3.3 V DC (脉冲)	显影偏压时钟信号
	11	REGN	I	0/3.3 V DC	对位传感器：开启 / 关闭
	12	TCNT	O	PWM	转印电流控制信号
	13	MCNT	O	PWM	主充电器输出控制信号
	14	THVDR	O	0/3.3 V DC	转印偏压输出信号：开启 / 关闭
	15	CASE	I	模拟	纸盒开关：开启 / 关闭
	16	THERM	I	模拟	定影热敏电阻检测电压
	17	+24V3	O	24 V DC	24 V DC 电源
	18	SGND	-	-	接地
	19	SEPA	-	-	-
YC24	1	+3.3V1	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
连接至废粉传感器	2	TNFULL	I	0/3.3 V DC	废粉满检测信号
	3	SGND	-	-	接地
YC25	1	+24V2	I	24 V DC	24 V DC 电源
连接至高压电路板	2	+24V2	I	24 V DC	24 V DC 电源
	3	PGND	-	-	接地
	4	PGND	-	-	接地
YC26	1	+3.3V1	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
连接至墨粉传感器	2	EMPTY	I	0/3.3 V DC	墨粉量检测信号
	3	SGND	-	-	接地
YC27	1	+24V1	O	24 V DC	24 V DC 电源
连接至右冷却风扇电机	2	FAN	O	0/24 V DC	右冷却风扇电机：开启 / 关闭
YC28	1	ERASER	O	0/24 V DC	消电灯：开启 / 关闭
连接至消电灯	2	ERASRW	O	24 V DC	24 V DC 电源

2-3-3 扫描仪电路板

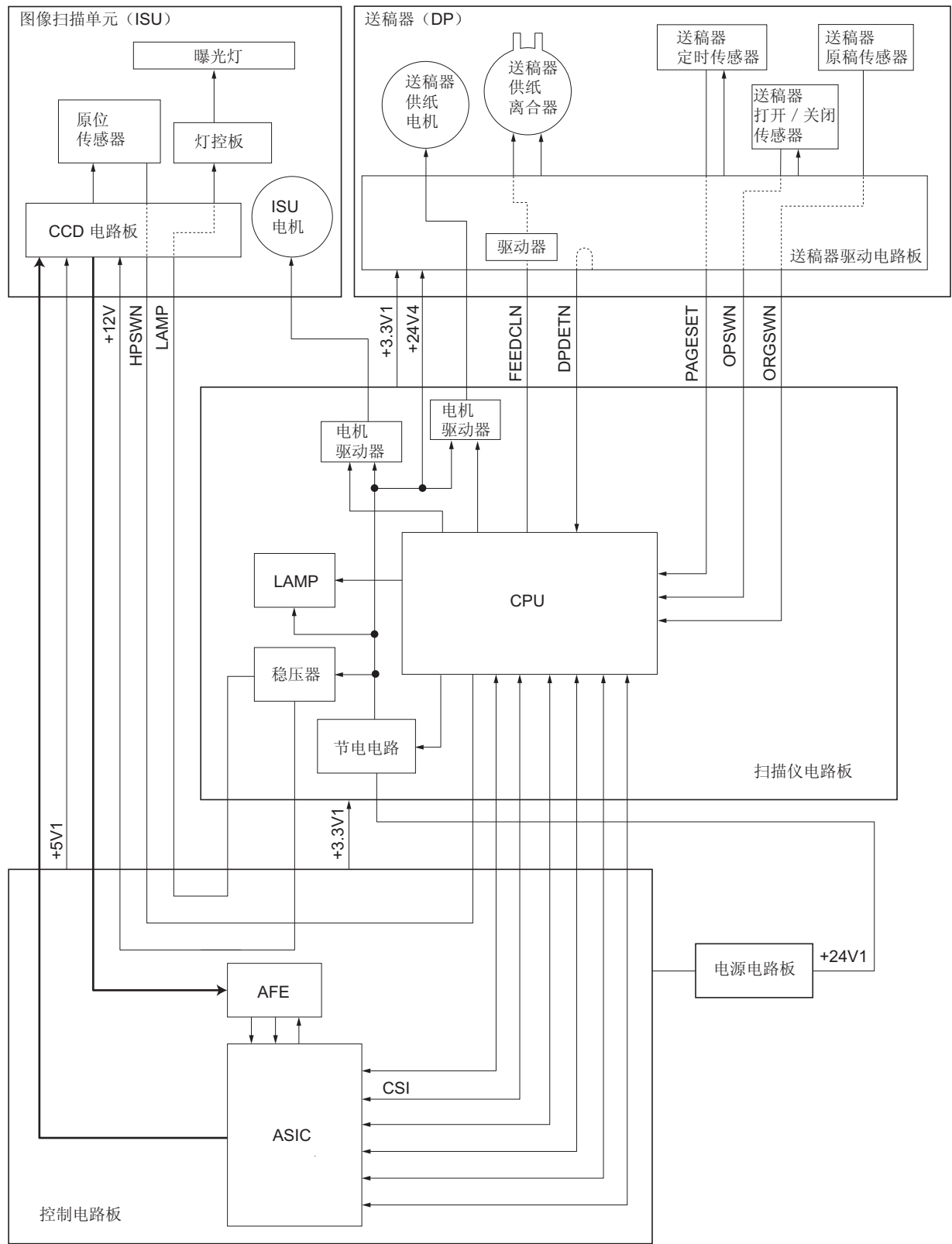


图 2-3-5 扫描仪电路板框图

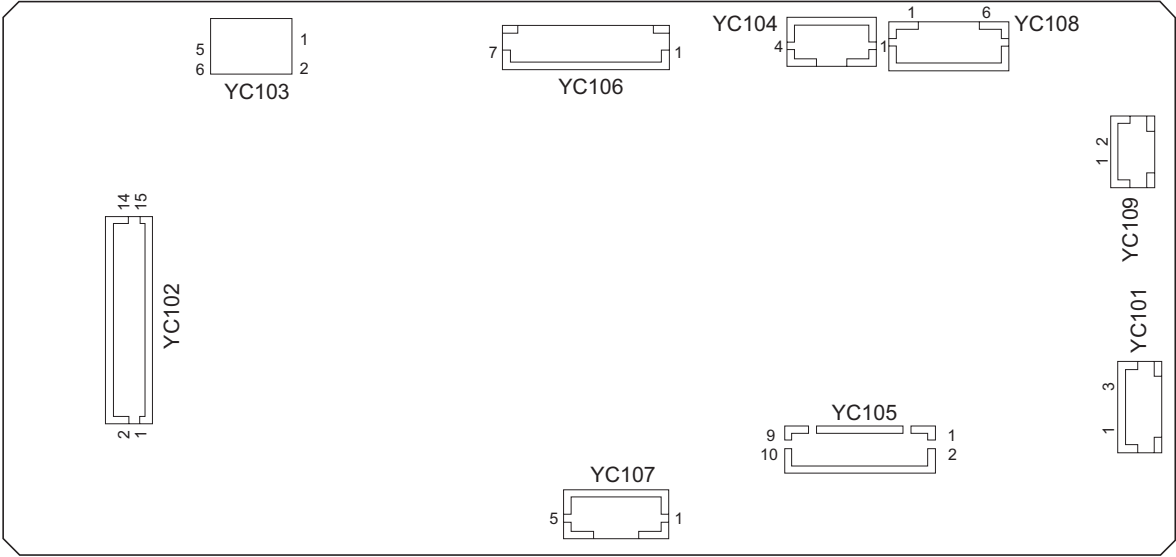


图 2-3-6 扫描仪电路板丝印图

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC101	1	+24V1	O	24 V DC	24 V DC 电源
连接至电源 电路板	2	N.C.	-	-	未使用
	3	GND	-	-	接地
YC102	1	SEGIR	O	0/3.3 V DC	串行通信中断要求
连接至控制 电路板	2	SSDIR	O	0/3.3 V DC	串行通信发送 / 接收切换
	3	SSBSY	O	0/3.3 V DC	无法发送 / 完成通知
	4	SEGSi	I	0/3.3 V DC (脉冲)	串行通信数据输出
	5	SSCKN	I	0/3.3 V DC (脉冲)	串行通信时钟
	6	SEGSO	O	0/3.3 V DC	垂直同步信号
	7	PAGESET	I	0/3.3 V DC	垂直同步监测信号
	8	OVMONOUT	I	0/3.3 V DC	通信就绪信号
	9	CPURDY	I	0/3.3 V DC	通信就绪信号
	10	CPUSEL	O	0/3.3 V DC	通信选择信号
	11	CPUSO	I	0/3.3 V DC (脉冲)	串行通信数据输入
	12	CPUSi	O	0/3.3 V DC (脉冲)	串行通信数据输出
	13	CPUCLK	O	0/3.3 V DC (脉冲)	串行通信时钟信号
	14	+3.3V1	I	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
	15	GND	-	-	接地
YC103	1	+12V	I	12 V DC	12 V DC 电源
连接至控制 电路板	2	GND	-	-	接地
	3	HPSW	I	0/3.3 V DC	原位传感器：开启 / 关闭
	4	GND	-	-	接地
	5	NC	-	-	未使用
	6	LAMP	I	0/24 V DC	曝光灯驱动信号
YC104	1	SCMOT1A	O	0/24 V DC (脉冲)	ISU 电机驱动脉冲
连接至 ISU 电机	2	SCMOT2B	O	0/24 V DC (脉冲)	ISU 电机驱动脉冲
	3	SCMOT1B	O	0/24 V DC (脉冲)	ISU 电机驱动脉冲
	4	SCMOT2A	O	0/24 V DC (脉冲)	ISU 电机驱动脉冲

接插件	引脚	信号	I/O	电压	说明
YC105	1	+3.3V1	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
连接至送稿器驱动电路板	2	GND	-	-	接地
	3	TIMSWN	I	0/3.3 V DC	送稿器定时传感器：开启 / 关闭
	4	ORGSWN	I	0/3.3 V DC	送稿器原稿传感器：开启 / 关闭
	5	OPSWN	I	0/3.3 V DC	送稿器打开 / 关闭传感器：开启 / 关闭
	6	DPDETN	I	0/3.3 V DC	送稿器安装检测信号
	7	NC	-	-	未使用
	8	NC	-	-	未使用
	9	NC	-	-	未使用
	10	FEEDCL	O	0/24 V DC	送稿器供纸离合器：开启 / 关闭
YC108	1	MOT1A	O	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
连接至送稿器驱动电路板	2	MOT2B	O	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
	3	MOT1B	O	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
	4	MOT2A	O	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
	5	+24V4	O	24 V DC	24 V DC 电源
	6	GND	-	-	接地
YC109	1	+24V4	O	24 V DC	24 V DC 电源
连接至送稿器驱动电路板	2	GND	-	-	接地

2-3-4 送稿器驱动电路板

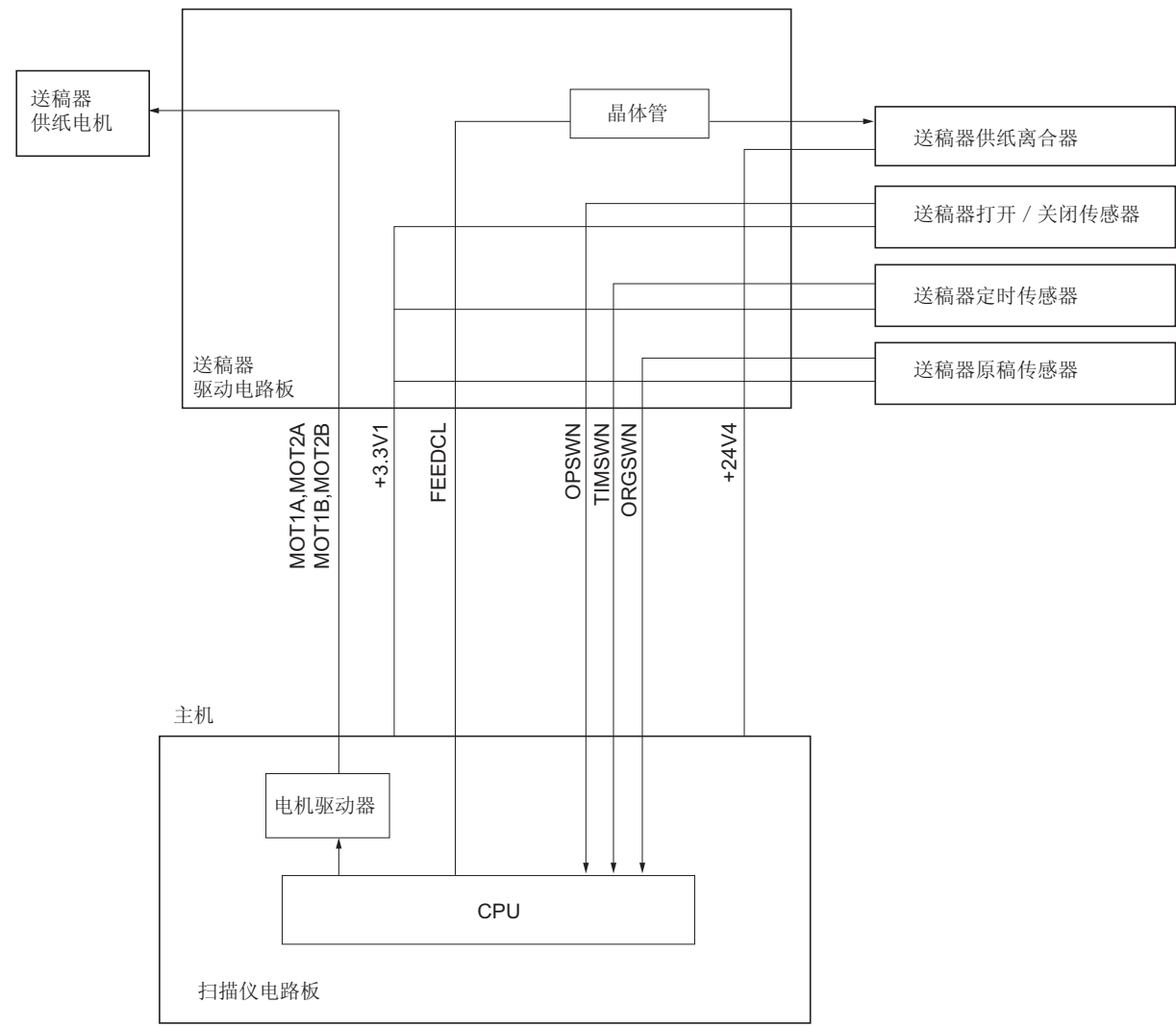


图 2-3-7 送稿器驱动电路板框图

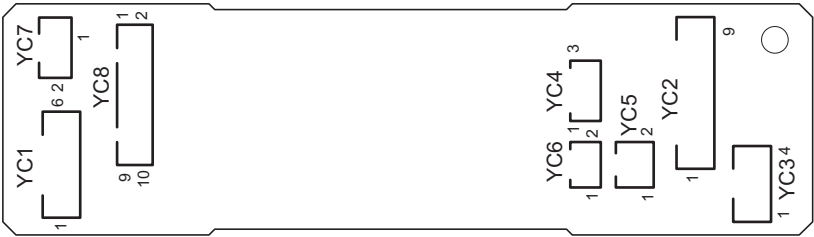
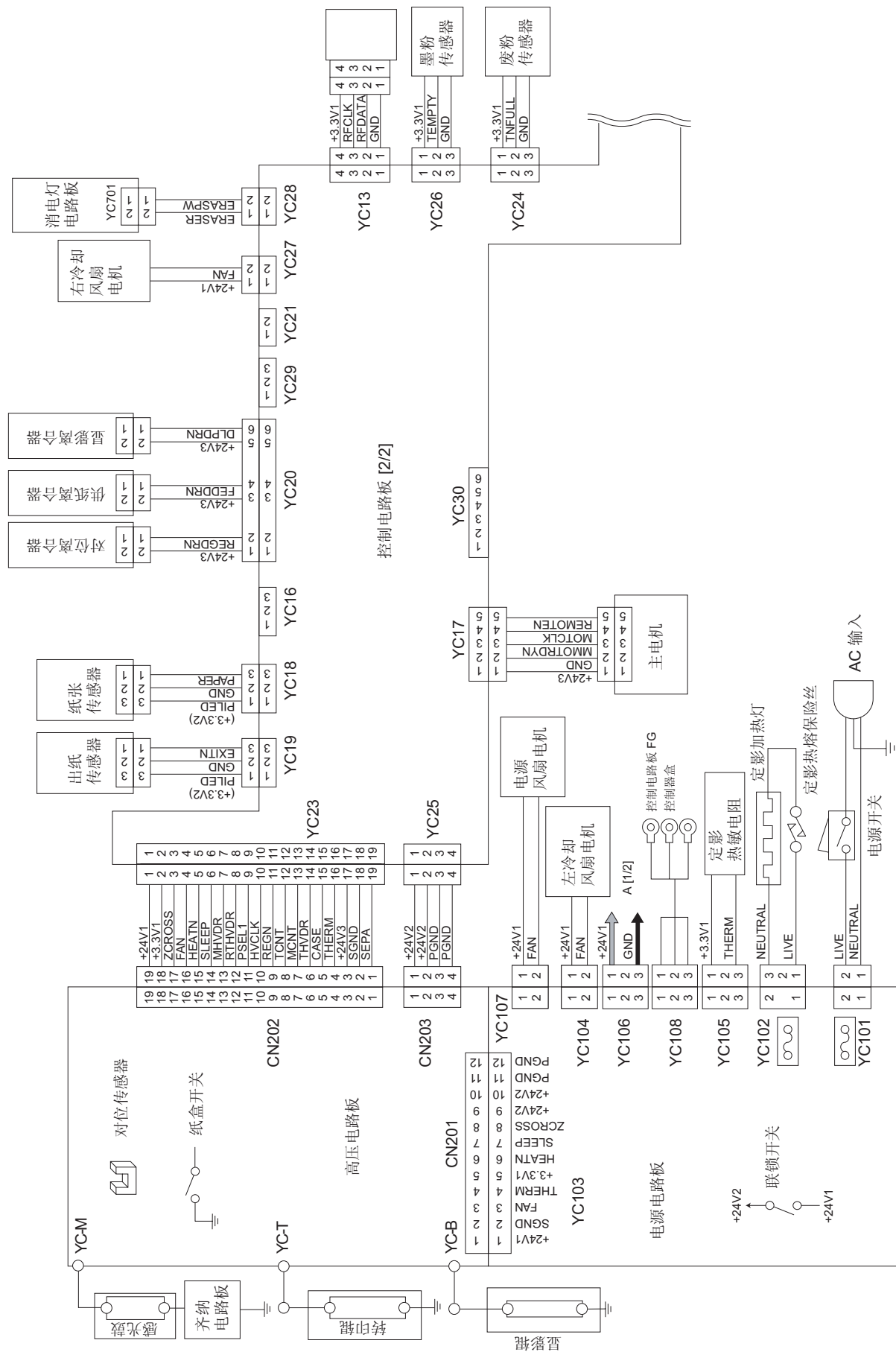


图 2-3-8 送稿器驱动电路板丝印图

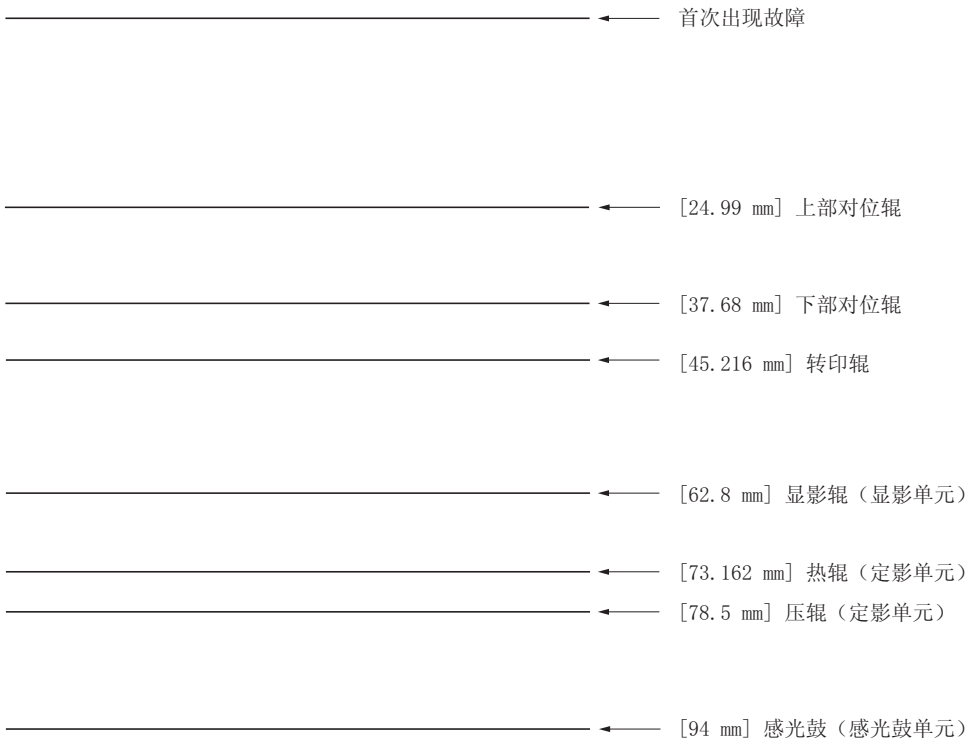
接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC1 连接至扫描仪电路板 (机器)	1	MOT1A	I	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
	2	MOT2B	I	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
	3	MOT1B	I	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
	4	MOT2A	I	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
	5	+24V4	I	24 V DC	24 V DC 电源
	6	GND	-	-	接地
YC2 连接至送稿器打开 / 关闭传感器、送稿器原稿传感器和送稿器定时传感器	1	PILED	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
	2	GND	-	-	接地
	3	OPSWN	I	0/3.3 V DC	送稿器打开 / 关闭传感器：开启 / 关闭
	4	PILED	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
	5	GND	-	-	接地
	6	ORGSWN	I	0/3.3 V DC	送稿器原稿传感器：开启 / 关闭
	7	PILED	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
	8	GND	-	-	接地
	9	TIMSWN	I	0/3.3 V DC	送稿器定时传感器：开启 / 关闭
YC3 连接至送稿器供纸电机	1	MOT1A	O	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
	2	MOT2B	O	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
	3	MOT1B	O	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
	4	MOT2A	O	0/24 V DC (脉冲)	送稿器供纸电机驱动脉冲
YC6 连接至送稿器供纸离合器	1	+24V4	O	24 V DC	24 V DC 电源
	2	FEEDCL	O	0/24 V DC	送稿器供纸离合器：开启 / 关闭
YC7 连接至扫描仪电路板 (主机)	1	+24V4	I	24 V DC	24 V DC 电源
	2	GND	-	-	接地

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC8	1	+3.3V1	I	3.3 V DC	3.3 V DC 电源
连接至扫描仪电路板 (主机)	2	GND	-	-	接地
	3	TIMSWN	O	0/3.3 V DC	送稿器定时传感器：开启 / 关闭
	4	ORGSWN	O	0/3.3 V DC	送稿器原稿传感器：开启 / 关闭
	5	OPSWN	O	0/3.3 V DC	送稿器打开 / 关闭传感器：开启 / 关闭
	6	DPDETN	O	0/3.3 V DC	送稿器安装检测信号
	7	NC	-	-	未使用
	8	NC	-	-	未使用
	9	NC	-	-	未使用
	10	FEEDCL	I	0/3.3 V DC	送稿器供纸离合器：开启 / 关闭

本页特意留白。



(2) 反复故障测量



(3) 保养部件清单

保养部件名称		部件编号	替代部件编号
维修手册中使用的名称	部件清单中使用的名称		
保养组件（120 V）	MK-1102 / 保养组件（选购件） DK-1105 DV-1102	1702M17UX0	072M17UX
保养组件（220-240 V）	MK-1100 / 保养组件（选购件） DK-1105 DV-1100	1702M18NX0	072M18NX

KYOCERA MITA EUROPE B.V.

Bloemlaan 4, 2132 NP Hoofddorp,
The Netherlands
Phone: +31.20.654.0000
Home page: <http://www.kyoceramita-europe.com>
Email: info@kyoceramita-europe.com

KYOCERA MITA NEDERLAND B.V.
Beechavenue 25, 1119RA Schiphol-Rijk
The Netherlands
Phone: +31.20.58.77.200

KYOCERA MITA (UK) LTD
8 Beacontree Plaza
Gillette Way Reading Berks RG2 0BS,
U.K.
Phone: +44.1189.311.500

KYOCERA MITA ITALIA S.p.A.
Via G. Verdi, 89 / 91, 20063 Cernusco s/N
Milano, Italy
Phone: +39.02.92179.1

S.A. KYOCERA MITA BELGIUM N.V.
Sint-Martinusweg 199-201, 1930 Zaventem,
Belgium
Phone: +32.2.720.9270

KYOCERA MITA FRANCE S.A.
Espace Technologique de St Aubin
Route de l' Orme
91195 Gif-sur-Yvette CEDEX, France
Phone: +33.1.6985.2600

KYOCERA MITA ESPAÑA S.A.
Edificio Kyocera, Avda de Manacor No. 2,
28290 Las Matas (Madrid),
Spain
Phone: +34.91.631.8392

KYOCERA MITA FINLAND OY
Atomitie 5C, 00370 Helsinki,
Finland
Phone: +358.9.4780.5200

KYOCERA MITA (SCHWEIZ)
Hohlstrasse 614, 8048 Zürich
Switzerland
Phone: +41.44.908.4949

KYOCERA MITA DEUTSCHLAND GMBH
Otto-Hahn-Str. 12 D-40670 Meerbusch,
Germany
Phone: +49.2159.918.0

KYOCERA MITA GMBH AUSTRIA
Eduard-Kittenberger-Gasse 95,
1230 Wien,
Austria
Phone: +43.1.86338

KYOCERA MITA SVENSKA AB
Esbogatan 16B 164 75 Kista,
Sweden
Phone: +46.8.546.55000

KYOCERA MITA NORGE
Postboks 150 Oppsal, NO 0619 Oslo
Olaf Helsetsvai 6, NO 0694 Oslo,
Norway
Phone: +47.22.62.73.00

KYOCERA MITA DANMARK A/S
Ejby Industrivej 1, DK-2600 Glostrup,
Denmark
Phone: +45.7022.3880

KYOCERA MITA PORTUGAL LDA.
Rua do Centro Cultural, 41 (Alvalade) 1700-106 Lisboa,
Portugal
Phone: +351.21.843.6780

KYOCERA MITA SOUTH AFRICA (PTY) LTD.
49 Kyalami Boulevard,
Kyalami Business Park Midrand,
South Africa
Phone: +27.(0)11.540.2600

KYOCERA MITA AMERICA, INC.

Headquarters:
225 Sand Road,
Fairfield, New Jersey 07004-0008,
U.S.A.
Phone: (973) 808-8444

KYOCERA MITA AUSTRALIA PTY. LTD.
Level 3, 6-10 Talavera Road, North Ryde,
N.S.W. 2113 Australia
Phone: (02) 9888-9999

KYOCERA MITA NEW ZEALAND LTD.
1-3 Parkhead Place, Albany
P.O. Box 302 125 NHPC, Auckland,
New Zealand
Phone: (09) 415-4517

KYOCERA MITA Asia Limited

16/F., Mita Centre,
552-566, Castle Peak Road,
Tsuen Wan, New Territories, Hong Kong
Phone: (852)-2610-2181

KYOCERA MITA Corporation

2-28, 1-chome, Tamatsukuri, Chuo-ku
Osaka 540-8585, Japan
Phone: (06) 6764-3555
<http://www.kyoceramita.com>

KYOCERA MITA AMERICA, INC.

Headquarters:

225 Sand Road,
Fairfield, New Jersey 07004-0008
TEL : (973) 808-8444
FAX : (973) 882-6000

New York Branch:

30-30 47th Avenue
Long Island City, NY 11101
TEL : (718) 289-2500
FAX : (718) 289-2501

Northeastern Region:

225 Sand Road,
Fairfield, New Jersey 07004-0008
TEL : (973) 808-8444
FAX : (973) 882-4401

Midwestern Region:

201 Hansen Court Suite 119
Wood Dale, Illinois 60191
TEL : (630) 238-9982
FAX : (630) 238-9487

Western Region:

14101 Alton Parkway,
Irvine, California 92618-7006
TEL : (949) 457-9000
FAX : (949) 457-9119

Southeastern Region:

3100 Breckinridge Blvd. NW Building 100,
Suite 105 Duluth, Georgia 30096
TEL : (770) 729-9786
FAX : (770) 729-9873

Southwestern Region:

2825 West Story Road,
Irving, Texas 75038-5299
TEL : (972) 550-8987
FAX : (972) 570-4704

National Operation Center & National Training Center:

2825 West Story Road,
Irving, Texas 75038-5299
TEL : (972) 659-0055
FAX : (972) 570-5816

Latin America Division:

8240 N.W. 52nd. Terrace Dawson Building,
Suite 108 Miami, Florida 33166
TEL : (305) 421-6640
FAX : (305) 421-6666

KYOCERA MITA CANADA, LTD.

6120 Kestrel Road, Mississauga,
Ontario L5T 1S8, Canada
TEL : (905) 670-4425
FAX : (905) 670-8116

KYOCERA MITA MEXICO, S.A. DE C.V.

Av. 16 de Septiembre #407
Col. Santa Inés,
Azcapotzalco México,
D.F. 02130, México
TEL : (55) 5383-2741
FAX : (55) 5383-7804

KYOCERA MITA Brazil Ltda.

Av. Tambore, 1180 Mob.B-09 CEP 06460-000
Tambore-Barveri-SP,
Brazil
TEL : (55) 11-4195-8496
FAX : (55) 11-4195-6167

KYOCERA MITA Asia Limited

16/F., Mita Centre,
552-566, Castle Peak Road,
Tsuen Wan, New Territories, Hong Kong
Phone: (852)-2610-2181

KYOCERA MITA (Thailand) Corp., Ltd.

335 Ratchadapisek Road, Bangsue,
Bangkok, 10800, Thailand
Phone: (66)-2-586-0333

KYOCERA MITA Singapore Pte Ltd.

121 Genting Lane, 3rd Level,
Singapore 349572
Phone: (65)-6741-8733

KYOCERA MITA Hong Kong Limited

16/F., Mita Centre,
552-566, Castle Peak Road,
Tsuen Wan, New Territories,
Hong Kong
Phone: (852)-2429-7422

KYOCERA MITA Taiwan Corporation

6F., No.37, Sec. 3, Minquan E. Rd.,
Zhongshan Dist., Taipei 104, Taiwan R.O.C.
Phone: (886)-2-2507-6709

KYOCERA MITA Korea Co., Ltd.

18F, Kangnam bldg, 1321-1,
Seocho-Dong, Seocho-Gu, Seoul, Korea
Phone: (822)-6933-4050

KYOCERA MITA India Private Limited

First Floor, ORCHID CENTRE
Sector-53, Golf Course Road, Gurgaon 122
002, India
Phone: (91)-0124-4671000