
安全注意事项

身体伤害的预防

1. 拆卸或装配复印机及其外围设备的部件之前，请确认复印机的电源插头是拔起的。
2. 墙上的插座应靠近复印机，且容易接近。
3. 外部盖板打开或主开关开启时，要实施机器的调节或运行检查时，请将手远离电气或机械的驱动部件。
4. 复印机当完成预热就驱动一些部件。请小心将手远离机械和电气部件，因为机器已开始运行。
5. 复印机在运行时，定影装置的内部及其金属部件变得极为烫手。小心勿用手去碰那些部件。

健康安全条件

1. 色粉和显影剂是无毒的，但如意外地将它们弄入眼内，可能暂时造成眼睛不适。请立即用大量的水冲洗作为急救。如不能解决眼睛不适问题，请接收治疗。
2. 使用高电压源的复印机会产生臭氧。高浓度的臭氧对人体有害。因此，机器必须安装在通风良好的室内。

遵守电气安全标准

复印机及其外围设备的安装和保养必须由受过这类机型全面培训的客户代理服务代理进行。

警告

- Ⓢ 必须保持机器远离易燃液体、气体及气雾剂。不然可能会发生火灾或爆炸。

注意

- 本机上的控制器板带有一块锂电池。如更换错了锂电池的类型，则存在着爆炸的危险。只能用相同的或厂家建议的同类型电池更换。根据厂家的指示及当地的规则丢弃废电池。
- 传真选件和内存扩充单元均包含了一些锂电池，如更换不当，会产生爆炸。只能用相同的或厂家建议的同类型电池更换。勿对锂电池进行充电或投入火中燃烧。必须根据当地的规则处理废旧电池。

废弃时的安全性和生态的注意事项

1. 不要焚烧色粉筒或废色粉。色粉遇到明火时会迅速点燃。
2. 根据当地的规则处理废粉、含有显影剂的维修单元及有机光导体。(这些均属于无毒品)。
3. 根据当地规则处理更换下的部件。
4. 为以后可一并丢弃废旧的锂电池而将它们收集起来时，每只密封盒里的存放数不能超过 100 粒。大量的存放或没将它们分开会导致化学反应及热量聚积。

激光器安全性

设备和放射性健康中心 (CRDH) 禁止在现场修理激光光学装置。光学腔体装置只能在工厂或有必备装置的地点加以修理。激光器子系统可由合格的客户工程师更换。不可在现场更换激光匣子。因此，需更换光学子系统时，客户工程师必须将所有的激光匣子及子系统直接返回到厂家或维修点。

警告

- 使用本手册指定之外的控制、调整或操作程序可能导致危险的放射性辐射。

警告

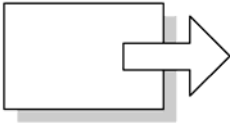
- **警告:** 试执行激光光学装置一节程序之前请关闭主开关。激光光束会严重地伤害您的眼睛。
- **警告标记:**



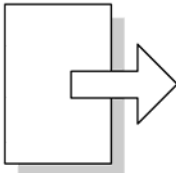
符号、缩写和商标

本手册使用了一些符号和缩写。这些符号和缩写的含义如下：

	参阅或参考
	开口夹
	螺丝
	接头
	夹子
	E-圈
直送	短边进送
横送	长边进送



Short Edge Feed (SEF)



Long Edge Feed (LEF)

商标

Microsoft®、Windows®和 MS-DOS®是美国和/或其它国家微软公司的注册商标。
PostScript® 是 Adobe 系统公司的注册商标。
PCL® 是惠普公司的注册商标。
Ethernet® 是施乐公司的注册商标。
PowerPC® 是 IBM 公司的注册商标。
在此使用的其它产品名仅出于识别目的，可能是它们代理公司的商标。我们放弃涉及这些标志的任何及全部权利。

安全注意事项.....	1
身体伤害的预防.....	1
健康安全条件.....	1
遵守电气安全标准.....	1
废弃时的安全性和生态的注意事项.....	2
激光器安全性.....	2
符号、缩写和商标.....	3
商标.....	3
1. 产品信息	
规格.....	13
概述.....	14
部件布局.....	14
纸路.....	15
驱动布局.....	17
机器配置.....	19
对那些熟悉前面机型人员的指南.....	22
2. 安装	
安装要求.....	23
环境.....	23
机器的水平位.....	24
机器的空间要求.....	24
电源要求.....	24
选购单元的组合.....	26
机器选件.....	26
控制器选件.....	27
传真选件.....	27
其他选件.....	28
复印机的安装.....	29
外围设备的电源插座.....	29
安装流程图.....	29
安装程序.....	30
搬运机器.....	39
运输机器.....	39
单-纸盘送纸单元 (D387).....	41
附件检查.....	41

安装程序.....	41
轮脚台 (D446).....	44
部件检查.....	44
安装程序.....	44
送纸单元的安裝 (D351).....	46
附件检查.....	46
安装程序.....	46
2000–张 LCT.....	49
附件检查.....	49
安装程序.....	49
1200–张 LCT (D352).....	52
部件检查.....	52
安装程序.....	52
侧栏板位置的改变.....	55
自动反转送稿器 (D366).....	57
部件检查.....	57
安装程序.....	57
送稿器 5 型手柄.....	61
部件检查.....	61
安装程序.....	62
1–斗纸盘单元 (D414).....	67
部件检查.....	67
安装程序.....	67
活动纸盘单元 (D388).....	70
部件检查.....	70
安装程序.....	70
桥接单元 (D386).....	73
部件检查.....	73
安装程序.....	73
500–张最终加工器 (D372).....	77
附件检查.....	77
安装程序.....	78
1000–张最终加工器 (B408).....	80

附件检查.....	80
安装程序.....	81
1000–张小册子最终加工器 (B793).....	84
附件检查.....	84
安装程序.....	85
打孔单元.....	89
部件检查.....	89
安装.....	90
机械计数器 (仅指北美).....	97
安装程序.....	97
钥匙计数器支架.....	99
安装程序.....	99
钥匙计数器接口单元.....	101
安装程序.....	101
F 型数据复制安全单元 (B829).....	103
安装.....	103
A 型 USB2.0/SD 插槽.....	105
附件检查.....	105
安装程序.....	105
测试 SD 卡/USB 插槽.....	109
防结露加热器 (扫描仪).....	110
安装程序.....	110
纸盘加热器.....	112
安装程序.....	112
A 型防结露加热器.....	113
部件检查.....	113
安装程序.....	113
控制器选件.....	122
概述.....	122
SD 卡应用程序的移动.....	122
PostScript 3.....	125
文件格式转换器.....	126
IEEE1284.....	127

IEEE 802.11a/g, g (无线局域网).....	128
蓝牙.....	132
H 型数据覆盖安全单元 (D377).....	133
硬盘加密单元.....	136
PictBridge.....	140
I 型 VM 卡.....	141
B 型浏览器单元.....	142
Gigabit 以太网.....	145
检查全部的连接.....	146
3. 定期维护	
维修表.....	147
PM 部件设置.....	148
卸下旧的 PM 部件之前.....	148
安装新的 PM 部件之后.....	149
运行检查前的准备工作.....	149
运行检查.....	149
4. 更换和调整	
事前准备.....	151
特殊工具.....	152
图像调整.....	153
扫描.....	153
ARDF.....	154
对位.....	156
页边距删除的调整.....	157
彩色对位.....	158
打印机伽马修正.....	159
外部盖板.....	164
前门.....	164
左盖板.....	165
后盖板.....	165
右边后盖板.....	166
操作面板.....	167
出纸盖板.....	167

内纸盘.....	168
灰尘过滤器.....	169
臭氧过滤器.....	169
扫描仪单元.....	171
曝光玻璃.....	171
原稿长度/宽度传感器.....	172
曝光灯.....	172
扫描仪电机.....	175
传感器板单元 (SBU).....	175
曝光灯镇流器.....	176
SIO (扫描仪输入/输出) 板.....	177
扫描仪原位传感器.....	177
压板传感器.....	178
前扫描架钢丝.....	179
后扫描架钢丝.....	183
触摸面板位置的调整.....	184
激光光学部.....	186
警告贴纸位置.....	186
激光光学腔体单元.....	186
多角反射镜电机和驱动板.....	192
图像创建.....	194
PCU.....	194
鼓单元和显影单元.....	195
色粉收集瓶.....	199
第 2 条风管风扇.....	200
第 3 条风管风扇.....	201
色粉泵单元.....	202
色粉用完传感器.....	208
图像转印.....	209
图像转印带单元.....	209
图像转印带清洁单元.....	210
图像转印带.....	211
纸转印.....	216

纸转印辊单元.....	216
纸转印单元.....	216
高压板-放电板.....	218
ID 传感器板.....	219
温湿度传感器.....	222
驱动单元.....	223
齿轮单元.....	224
对位电机.....	229
送纸电机.....	229
M、C 和 Y 鼓/显影电机.....	230
鼓/显影电机-K.....	231
ITB 驱动电机.....	232
定影/出纸电机.....	232
图像转印带接触电机.....	233
纸转印接触电机.....	233
双面翻转器电机.....	234
双面/手送电机.....	236
色粉传送电机.....	236
色粉收集单元.....	237
送纸离合器.....	238
显影离合器 - Y.....	240
M 和 C 显影离合器.....	241
显影离合器 - K.....	242
定影.....	244
PM 部件.....	244
定影单元.....	244
压辊灯.....	245
定影灯.....	247
定影带和压辊.....	249
热辊、定影辊和张力的辊.....	252
热辊恒温器.....	253
热辊热敏电阻.....	254
压辊热敏电阻和恒温器.....	254

定影齿轮和单-向离合器.....	255
热辊轴承和绝缘轴衬.....	256
压辊轴承.....	256
定影/出纸风扇.....	257
红外温度传感器（热电堆）.....	258
送纸.....	260
送纸单元.....	260
搓纸轮、送纸轮和分离轮.....	261
纸盘提升电机.....	262
垂直传送传感器、纸溢出传感器和纸用完传感器.....	262
对位传感器.....	263
手送纸尺寸传感器和手送纸长度传感器.....	264
手送底部纸盘.....	265
手送纸用完传感器.....	268
手送搓纸轮、送纸轮和分离轮、扭矩限制器.....	269
手送送纸离合器.....	270
出纸单元.....	271
定影出纸、纸溢出、活接卡纸和出纸传感器.....	272
双面单元.....	275
双面单元.....	275
双面门传感器.....	276
双面入口传感器.....	277
双面出纸传感器.....	278
电气部件.....	279
板子.....	279
控制器单元.....	282
控制器盒右盖板.....	282
控制器盒.....	283
IOB (输入/输出板).....	286
BICU.....	286
PSU.....	287
ITB 电源板.....	288
高压电源板.....	289

高压板支架.....	289
控制器板.....	290
硬盘风扇.....	292
硬盘.....	292
NVRAM 更换程序.....	294
使用 Dip 开关.....	296
控制器板.....	296
BICU 板.....	296

5. 系统维护参考

维修编程模式.....	297
SP 表.....	297
启用和停用维修编程模式.....	297
SP 模式类型.....	297
注释.....	301
固件更新.....	303
固件类型.....	303
开始之前.....	304
更新固件.....	305
更新操作面板的 LCDC.....	307
下载印记数据.....	307
NVRAM 数据的上载/下载.....	308
地址簿上载/下载.....	309
安装另一种语言.....	310
固件更新出错的处理.....	313
安装另一种语言.....	315
重新启动/系统设置复位.....	318
软件复位.....	318
系统设置和复印设置复位.....	318
控制器自诊断.....	320
概述.....	320
SD 卡应用程序的移动.....	321
概述.....	321
移动执行.....	322

撤消执行.....	322
下载印记数据.....	324
NVRAM 数据的上载/下载.....	325
将 NVRAM 内容上载到 SD 卡.....	325
从 SD 卡下载到 NVRAM.....	325
地址簿上载/下载.....	327
信息列表.....	327
下载.....	327
上载.....	328
使用调试日志.....	329
概述.....	329
开启及设置 UP 保存调试日志.....	329
从硬盘上检索调试日志.....	333
手动记录出错.....	333
新调试日志代码.....	333
卡保存功能.....	335
概述.....	335
步骤.....	335
出错信息.....	338

6. 故障排除

维修呼叫状况.....	341
过程控制出错状况.....	342
故障排除指南.....	343
1-斗纸盘里堆叠问题.....	343
卡纸检测.....	344
电气部件故障.....	345
扫描仪测试模式.....	346
SBU 测试模式.....	346
IPU 测试模式.....	346

1. 产品信息

规格

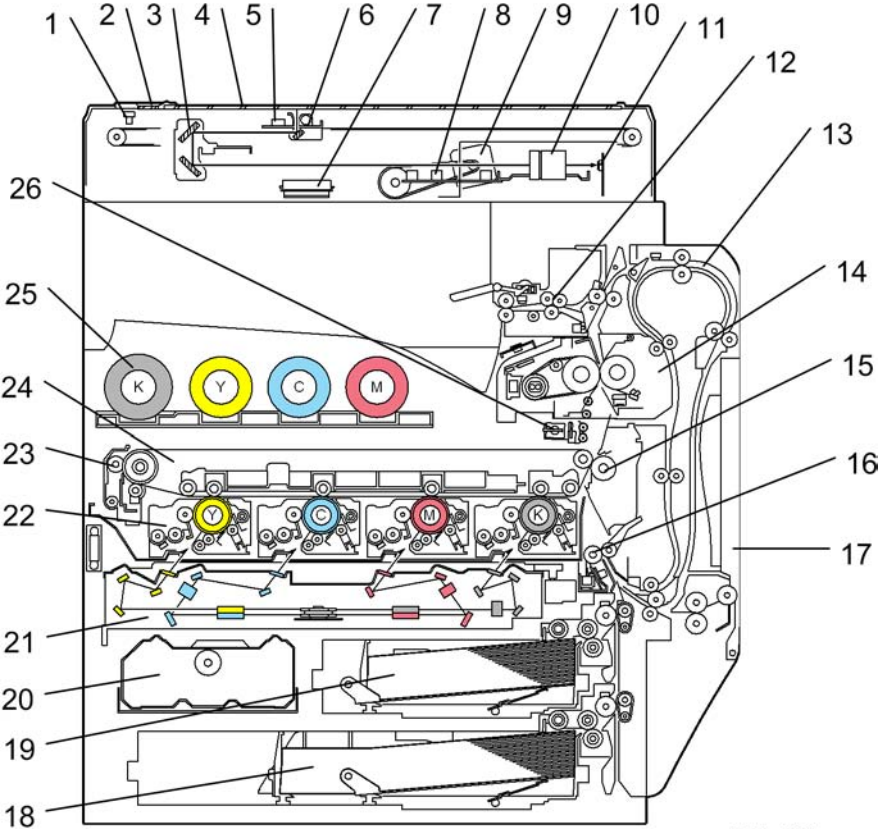
对以下信息请参阅 "附录":

- 主机规格
- 打印机规格
- 扫描仪规格
- 支持的纸张尺寸
- 软件附件
- 选件装置

概述

1

部件布局

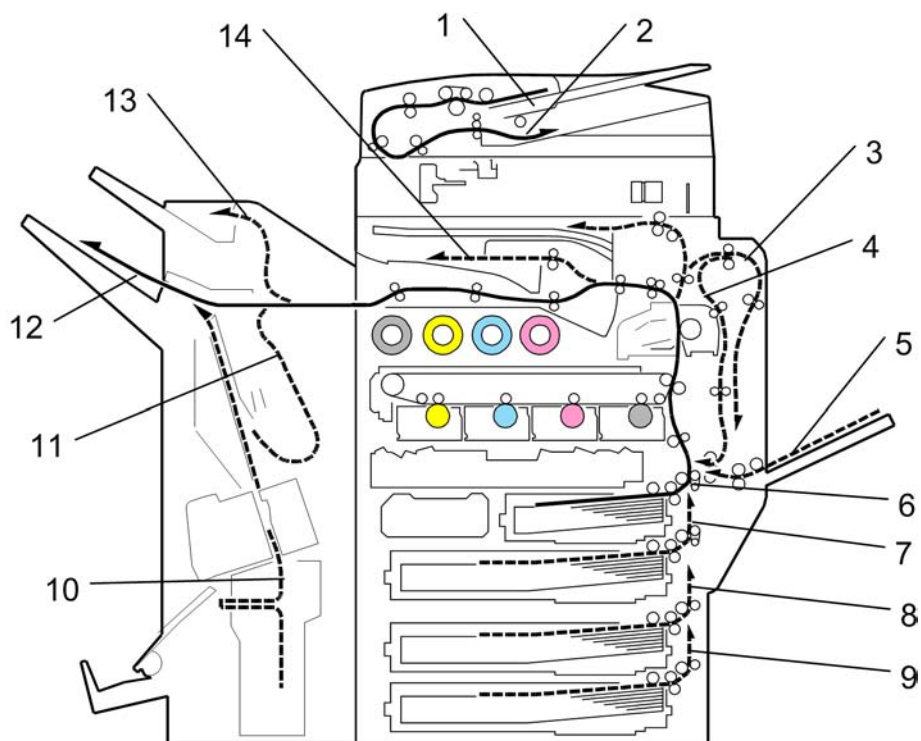


d023v201a

1. 扫描仪原位传感器
2. ADF 曝光玻璃
3. 第 2 扫描仪(第 2 扫描架)
4. 曝光玻璃
5. 第 1 扫描仪(第 1 扫描架)
6. 扫描仪灯
7. 原稿宽度传感器
8. 原稿长度传感器
9. 扫描仪电机
10. 透镜块
11. 传感器板单元 (SBU)
12. 去卷轮
13. 双面单元

14. 定影单元
15. 纸转印辊
16. 对位辊
17. 手动送纸台
18. 纸盘 2
19. 纸盘 1
20. 色粉收集瓶
21. 激光光学腔体单元
22. PCU (4 色)
23. 图像转印带清洁单元
24. 图像转印带单元
25. 色粉筒 (4 色)
26. ID 传感器

纸路

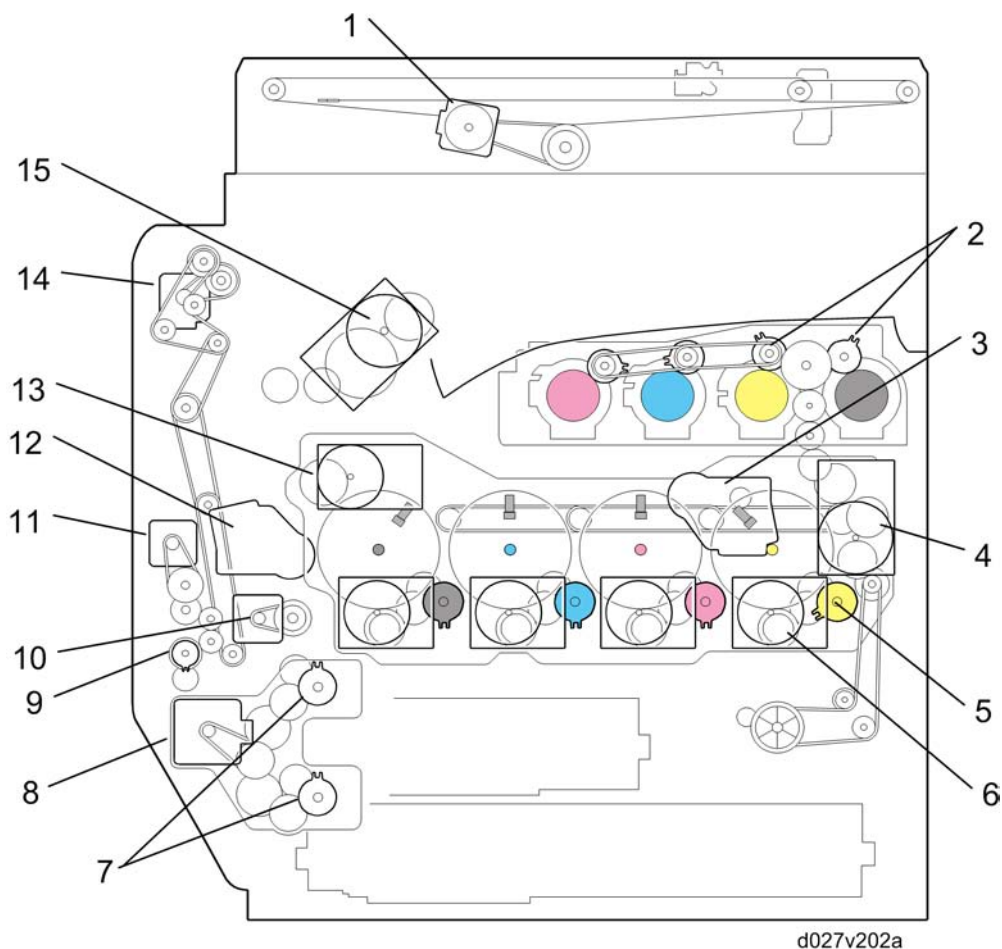


d023v203a

1. 原稿盘 2. 出稿盘 3. 双面翻转器 4. 双面送纸 5. 手送纸盘送纸 6. 纸盘 1 送纸 7. 纸盘 2 送纸 8. 纸盘 3: 送纸单元/LCT 选件	9. 纸盘 4: 送纸单元选购件 10. 最终加工器装订器 (选件) 11. 最终加工器打孔器 (选件) 12. 最终加工器下纸盘 (选件) 13. 最终加工器校验纸盘 (选件) 14. 内纸盘

1000 张最终加工器和 1000 张小册子最终加工器需要桥接单元及双纸盘送纸单元或 LCT 其中的一个。

驱动布局

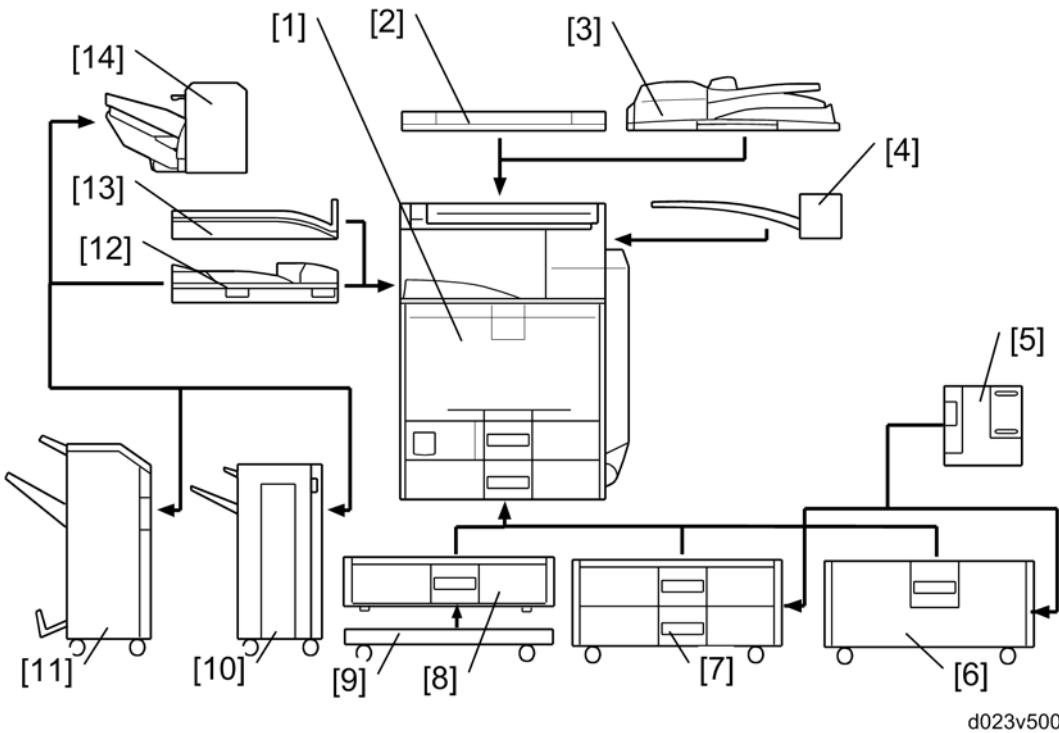


1. 扫描仪电机:	驱动扫描仪单元
2. 供粉离合器 – K 和 – CMY:	对供粉单元开/关驱动功率 (K 和 CMY)。
3. ITB (图像转印带) 接触电机:	移动 ITB 接触及脱离彩色 PCU。
4. 色粉传送电机:	驱动吸粉泵及 PCU、转印带单元及色粉收集瓶里面的色粉收集盘管, 也转动色粉筒。
5. 显影离合器 (K、Y、M、C):	对定影单元开/关驱动功率 (K、Y、M、C)。
6. 鼓/显影驱动电机 (K、Y、M、C)	驱动彩色鼓单元和显影单元 (K、Y、M、C)。
7. 送纸离合器	在纸盘 1 和纸盘 2 之间切换驱动功率。

8. 送纸电机:	驱动送纸机构 (纸盘 1/纸盘 2)。
9. 手送送纸离合器:	开启/关闭手送搓纸轮、送纸轮及分离轮的驱动功率。
10. 对位电机:	驱动对位辊。
11. 手送/双面送纸电机:	驱动手送搓纸轮、送纸轮和分离轮、双面传送轮。
12. 纸转印接触电机:	移动纸转印辊接触图像转印带。
13. ITB 驱动电机:	驱动图像转印带单元。
14. 双面翻转器电机	驱动双面反转轮和双面传送轮。
15. 定影/出纸电机:	驱动定影单元和出纸部分。

机器配置

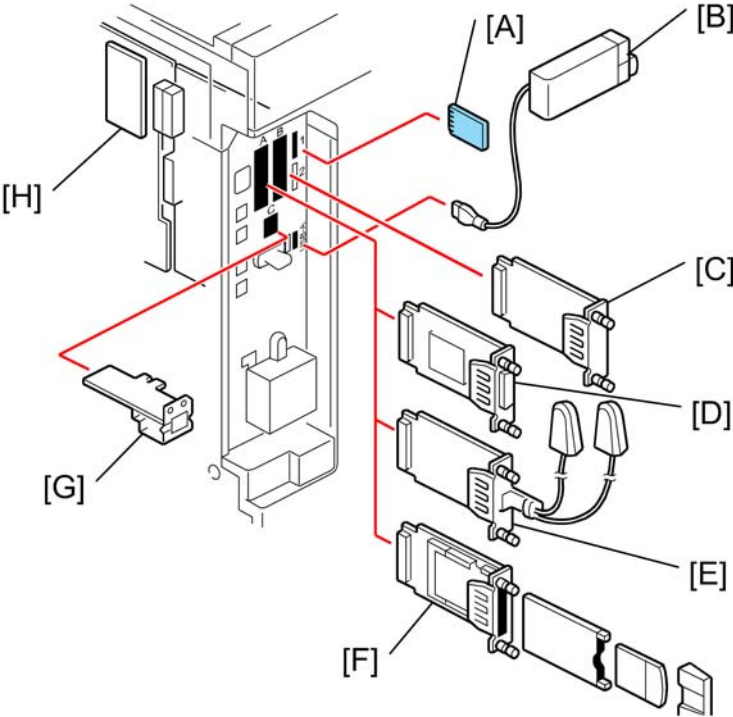
1



d023v500

项目	机器代码	标号	注释
主机	D023/D025	[1]	-
压板盖	G329	[2]	二选一
ARDF	D366	[3]	
500-张最终加工器	D372	[14]	需要 [12]
1000-张小册最终加工器	B793	[11]	[10] [11] 和 [14] 三选一，需要 [12]，[6] 和 [7] 二选一
打孔单元: 3/2 孔	B807-17	-	需要 [11]
打孔单元: 4/2 孔	B807-27	-	需要 [11]
打孔单元: 4 孔	B807-30	-	需要 [11]
1000-张最终加工器	B408	[10]	[10] [11] 和 [14] 三选一，需要 [13]，[6] 和 [7] 选一

项目	机器代码	标号	注释
2000-张 LCT	D352	[6]	三选一； 单-纸盘 PFU 需要 [9]。
双-纸盘送纸单元	D351	[7]	
单-纸盘送纸单元	D387	[8]	
轮脚台	D446	[9]	-
1200-张 LCT	D353	[5]	需要 [6] 或 [7]
1-斗纸盘	D414	[4]	-
活动纸盘	D388	[13]	二选一
桥接单元	D386	[12]	



d027v121

项目	机器代码	标号	注释
USB2.0/SD 插槽	D422-01	[B]	-
Gigabit 以太网	D377-21	[G]	-

IEEE 1284	B679-17	[D]	一次只能安装其中的一个。
无线局域网 (IEEE 802.11a/g)	D377-01 (北美) D377-02 (欧洲/亚洲)	[E]	
无线局域网 (IEEE 802.11g)	D377-19		
蓝牙	B826-17	[F]	
文件格式转换器	D377-04	[C]	-
数据复制安全单元	B829-07	[H]	-
PostScript 3	D413-13 (北美) D413-14 (欧洲) D413-12 (亚洲)	[A]	在 SD 插槽 1 里一次只能安装其中的一个。
数据覆盖安全单元	D377-06		
PictBridge	D413-04		
VM 卡	D430-01 (北美) D430-02 (欧洲) D430-03 (亚洲)	-	在 SD 卡插槽 2 中
浏览器单元	D403-05 (北美) D403-06 (欧洲) D403-07 (亚洲)	-	
硬盘加密单元	D377-16	-	

对那些熟悉前面机型人员的指南

1

D023/D025 是 B230/B237 机器的后继机型。如您有了前面机型的经验，以下资料将有助您阅读本手册。

与前面机器的不同点

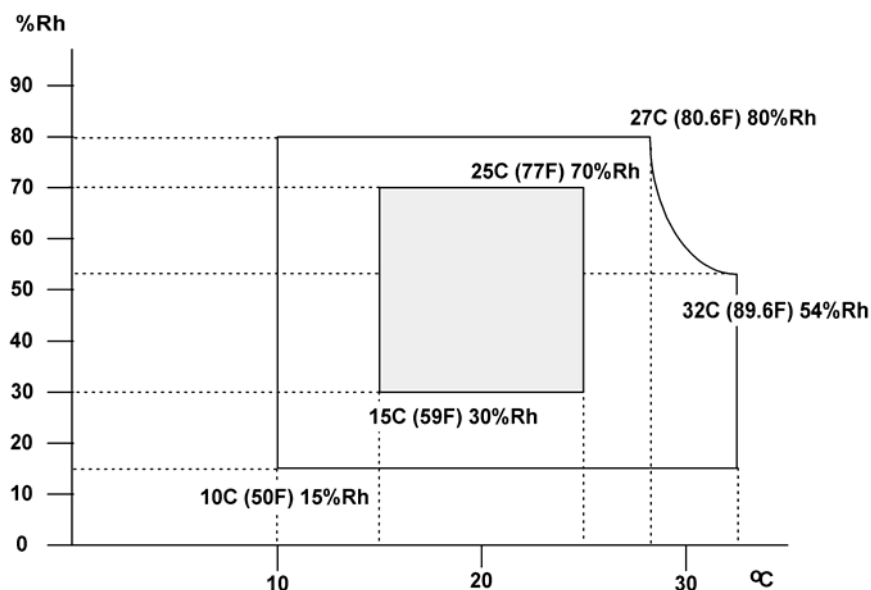
	D023/D025	B230/B237
PM 基本间隔	120K 打印件	80K 打印件
PCU 的 PM 操作	对鼓的更换增加了新的步骤 • 逆时针的方向转动显影辊。 • 执行 SP 1902-001。	—
PCU 驱动机构	每种颜色的鼓/显影驱动电机和显影离合器 (AP 型)	K: 鼓/显影驱动电机和显影离合器 CMY: 全色的鼓/显影驱动电机和显影驱动离合器
双面机构	纸在单元里面翻转（AP 型）。	用主机里的反转纸盘翻转纸。
SD 卡插槽	2 个插槽	3 个插槽
打印机 扫描仪 Netfile NIB WebDocBox WebSys 和 DESS 的固 件位置	控制器板上的闪存 ROM	打印机/扫描仪 SD 卡

2. 安装

安装要求

环境

2



1. 温度范围: 10° C to 32° C (50° F to 89.6° F)
2. 湿度范围: 15% ~ 80% RH
3. 室内照明: 小于 1500 lux (不要将机器直接暴露在阳光下)
4. 通风: 空气流动 3 次 / 每小时 / 每人或多人
5. 避免将机器暴露在以下地方:
 - 1) 空调器冷风直接出口处
 - 2) 加热器暖风直接出口处
6. 避免将机器放置在有腐蚀气体的地方。
7. 机器必须安装在低于海拔 2,500 m (8,200 ft) 的地方。
8. 机器一定要安装在坚固、水平面上。(任何一边的倾斜不得超过 5mm。)
9. 避免将机器安装在遭受强烈振动的区域。

机器的水平位

前到后: 5 mm (0.2") 之内

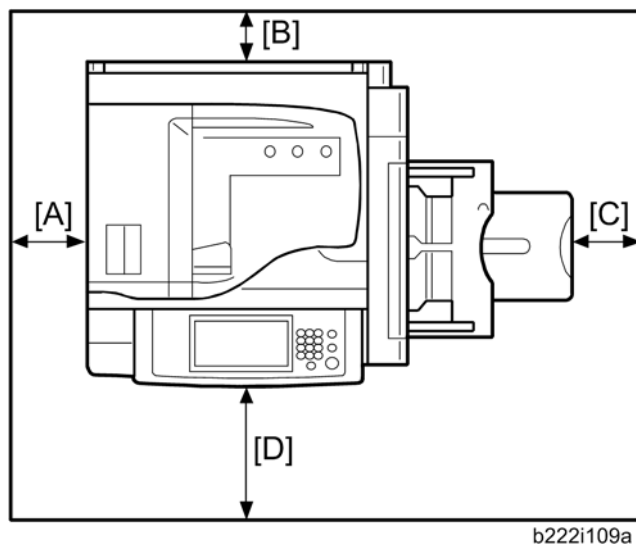
右到左: 5 mm (0.2") 之内

2

机器的空间要求

⚠ 注意

- 本机使用了高压电源，会产生臭氧气体。高浓度的臭氧对人体有害。因此，机器必须安装在通风良好的室内。



A: 100 mm (3.9") 以上

B: 100 mm (3.9") 以上

C: 550 mm (21.7") 以上

D: 750 mm (29.5") 以上

将机器靠近电源放置，并按上图留下空间。

电源要求

⚠ 注意

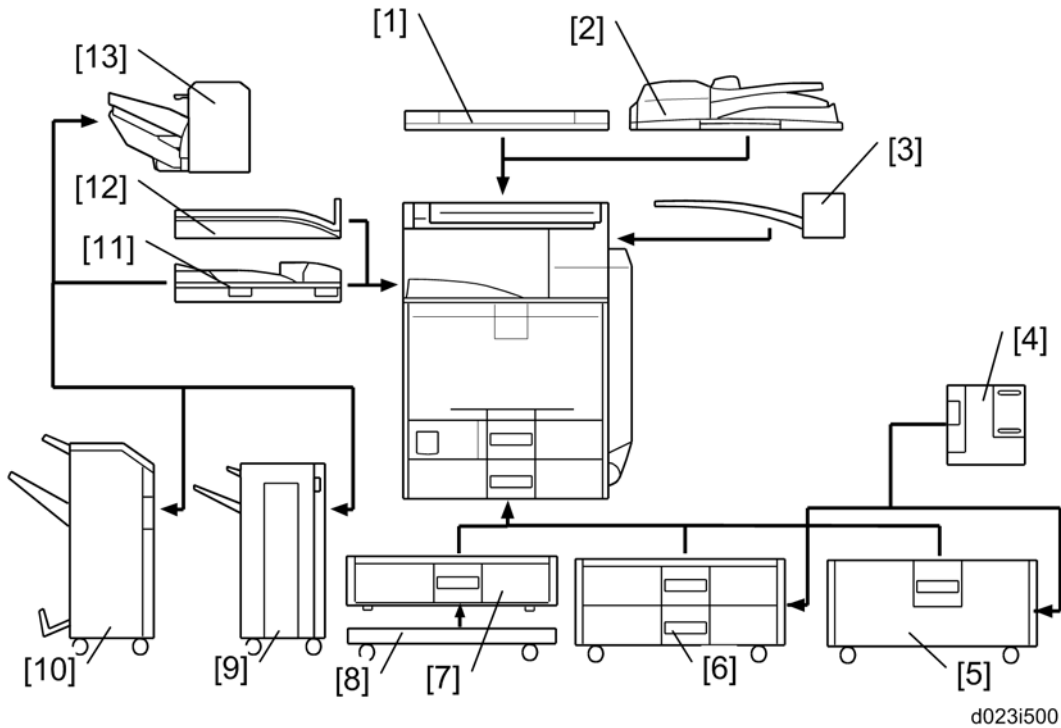
- 将插头牢固地插入插座。
- 勿使用超长电源线或插头。
- 机器一定要接地。

1. 输入电压位:
120 V, 60 Hz: 大于 12 A
220 V ~ 240 V, 50 Hz/60 Hz: 大于 8 A
2. 允许电压波动: $\pm 10\%$
3. 勿在电源线上放置东西。

选购单元的组合

机器选件

2



编号	选件	注释
1	压板盖	第 1 项或第 2 项中选一
2	ARDF	
3	1-斗纸盘单元	-
4	1200-张 LCT	需要第 5 项和第 6 项
5	大容量纸盘	第 5 项 第 6 项选一或第 7 项 第 7 项需要第 8 项
6	双纸盘送纸单元	
7	单-纸盘送纸单元	
8	轮脚台	-

9	1000 张最终加工器	第 9 项 第 10 项选一或第 13 项; 需第 11 项,第 6 和第 7 项选一
10	1000 张小册最终加工器	
11	桥接单元	第 11 项或第 12 项中选一
12	活动纸盘	
13	500 张最终加工器	需要第 11 项。

*: 副选购件 (副购选件需要主购选件。)

控制器选件

编号	选件	注释
1	蓝牙	三选一 (I/F 插槽 A)
2	IEEE 802.11a/b, g	
3	IEEE 1284	
4	文件格式转换器	I/F Slot B
5	Gigabit 以太网	I/F Slot C
6	PostScript 3	三选一 (SD 卡插槽 1)
7	PictBridge 选件	
8	数据覆盖安全单元	
9	浏览器单元	SD 卡插槽 2 (仅安装期间)
10	VM 卡	SD 卡插槽 2
11	硬盘加密单元	SD 卡插槽 2 (仅安装期间)

传真选件

编号	选件	注释
1	C5000 型传真选件	—
2	* 1018 型听筒	需要第 1 项。(仅指北美)

3	C5000 型 G3 接口单元	—

*: 副选购件 (副购选件需要主购选件。)

其他选件

2

编号	选件	注释
1	数据复制安全单元	—
2	计数器接口单元选件	—
3	USB2.0/SD 插槽	—

复印机的安装

⚠ 注意

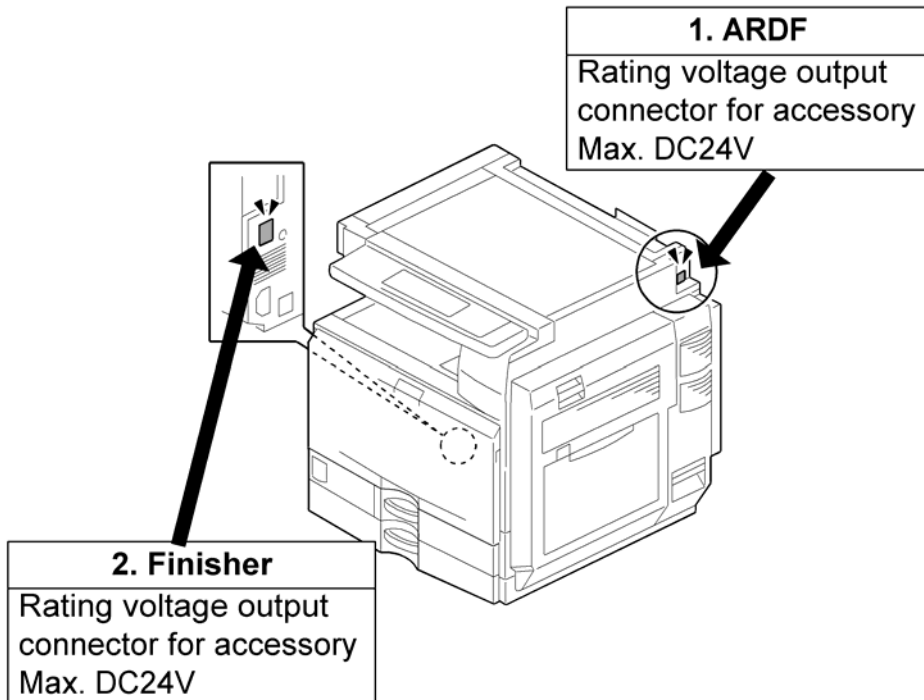
- 搬移机器之前，请确定图像转印带是在它的正确位置（远离 PCU）。否则，会损坏图像转印带和黑色 PCU。

2

外围设备的电源插座

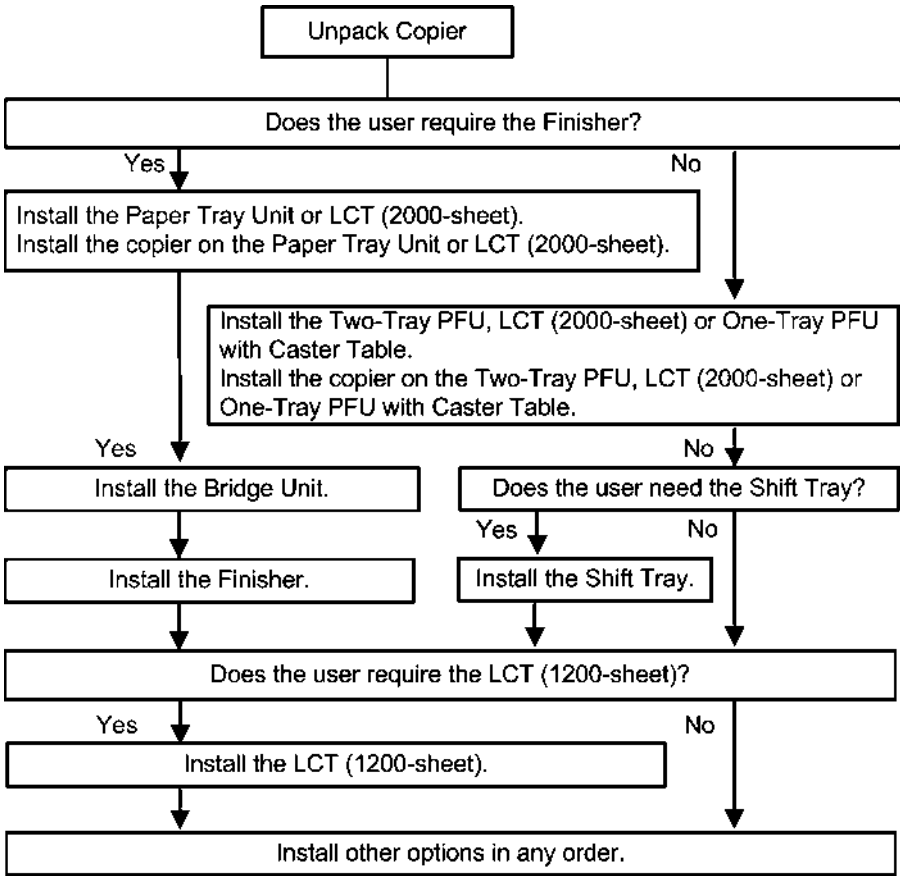
⚠ 注意

- 外围设备的额定电压。
- 确信电缆插头插对了插座。



安装流程图

该流程图显示了最佳安装步骤。



d023i510

如想安装最终加工器 (B408、B804 或 B805)，就需安装纸盘单元或 LCT 选件。
打孔单元用于 2000 张小册子最终加工器 (B804) 和 3000 张最终加工器 (B805)。

安装程序

⚠ 注意

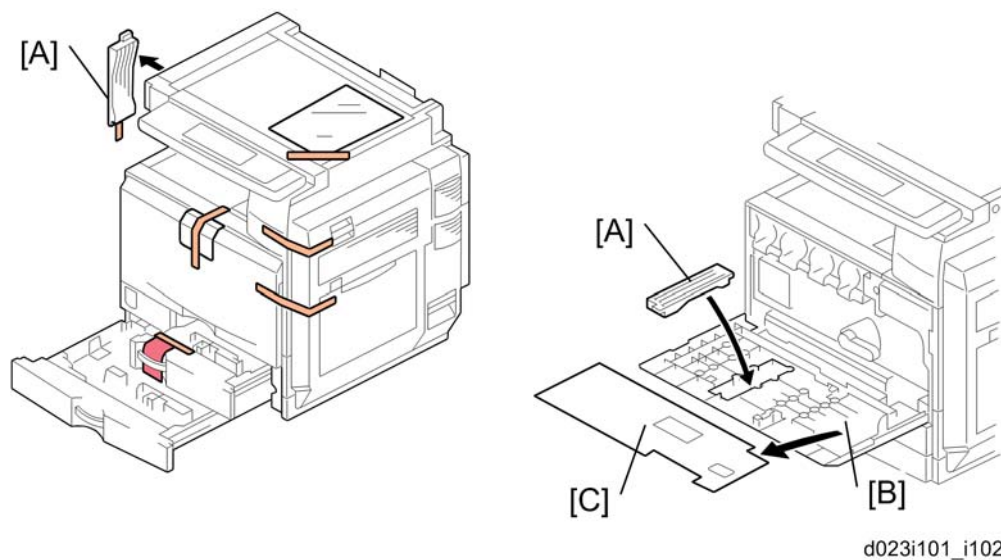
- 开启主开关之前去除显影单元上的胶带。如没有去除该胶带，将会严重地损坏显影单元。

如要同时安装纸盘单元或 LCT 选件，先将机器放到纸盘单元或 LCT 上。然后安装机器及其他选件。

↓ 注

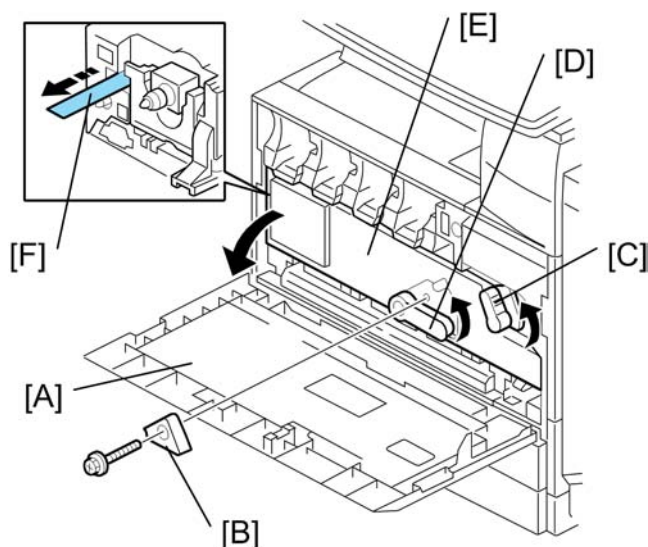
- 安装机器后保留那些发运用的垫块。在今后要将机器搬运到其它地方时，可再利用它们。

胶带和垫块



1. 去除机器上所有的胶带及垫块。
2. 去除纸盘 1 和纸盘 2 上的全部胶带及垫块，然后从纸盘 1 中取出电源线（如有的话）。
3. 卸下扫描仪单元的撑条 [A]。
4. 打开前门 [B]，然后去除卡纸位置的纸张 [C]。
5. 将扫描仪器单元的撑条 [A] 保持在前门 [B] 里面。
6. 重新附加卡纸位置的纸。
7. 关闭前门。

显影剂和色粉筒



d027i106

1. 打开前门 [A]。

- GSA 机型 (-57) 和 EU 机型 (-27) 均用不到步骤 2 到 步骤 7。如要安装这些机型，请跳至步骤 8。

2. 卸下制动块 [B]($\varnothing \times 1$)。

↓ 注

- 该制动块锁定鼓定位板的杆子。

3. 释放开图像转印带单元的锁杆 [C]，然后逆时针方向拨动鼓定位板的杆子 [D]。

4. 打开鼓定位板 [E]。

5. 去除四个显影单元上的全部胶带 [F]。

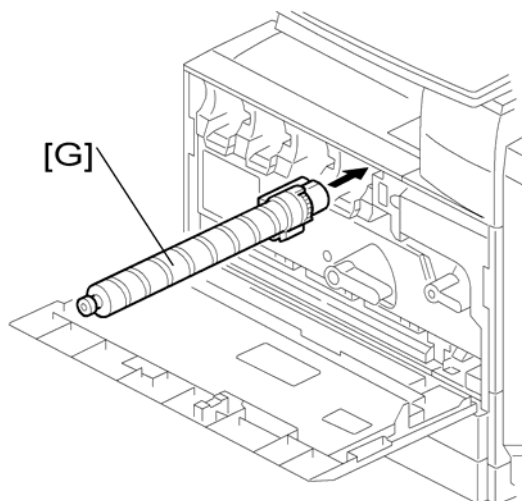
↓ 注

- 去除显影单元上的胶带时，用手稳住显影单元后撕下它们。

6. 关闭鼓定位板。然后锁住图像转印单元的锁，并按顺时针方向拨动鼓定位板的杆子。

7. 用制动块 [B] 锁住鼓定位板的杆子 ($\varnothing \times 1$)。

8. 摇动每只色粉筒 5 到 6 次。



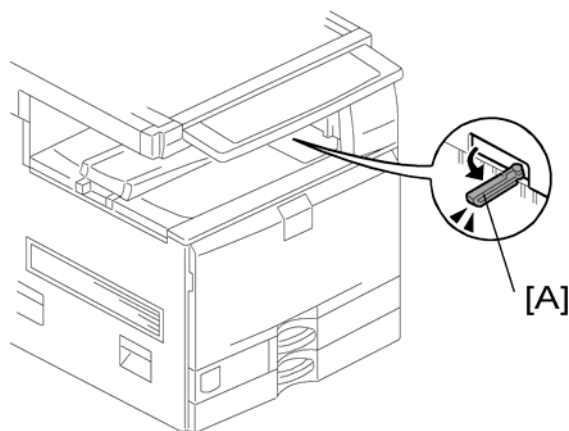
9. 在机器中安装每只色粉筒 [G]。
10. 关闭前门。

纸盘

1. 拉出每个纸盘,然后调节侧导板和末端导板以匹配纸张大小。

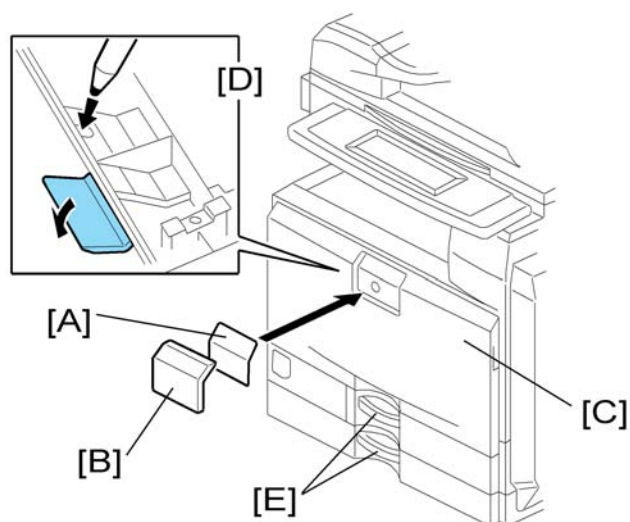
↓ 注

- 要移动侧导板,先完全拉出纸盘。然后向下推动纸盘里后面的绿锁。



2. 拉出接纸盘满了检测机构的触杆 [A]。

标志和贴纸



1. 如没附上标志，那就把正确的标志 [A] 和盖板 [B] 附加到机器的前门 [C] 上。

↓ 注

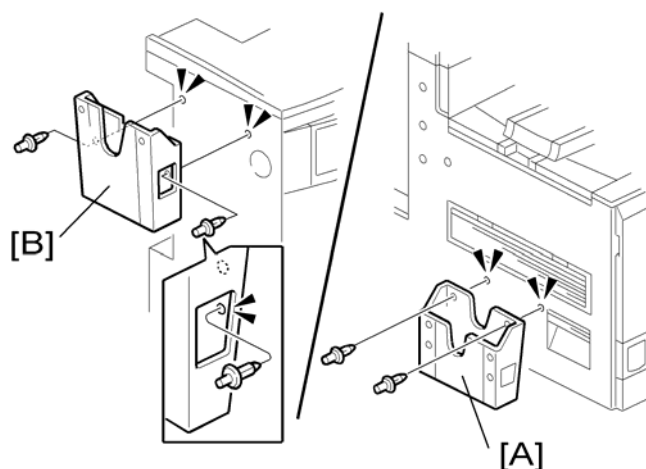
- 如附加了标志，而您想更换掉它，用物体（非尖锐的）如图所示 [D] 移除面板，然后重新附加正确的标志。

2. 在纸盘 [E] 上附加正确的纸盘号码和纸张尺寸贴纸。

↓ 注

- 纸盘号码及纸张尺寸贴纸也可用于纸盘或 LCT 选件。保留这些贴纸可用于这些选件单元。

手册盒附件



2

1. 在复印机的左边附加手册盒 [A] (圆头铆钉 × 2)。
2. 如安装了最终加工器，在它的后面附加手册盒 [B] (圆头铆钉 × 2)。

初始化显影剂

1. 插上机器的电源。
2. 确信关上了压板或 ARDF，然后关闭主电源。
3. 开启主电源开关。机器自动地启动初始化程序。该步骤完成时，Start 按钮的 LED (Ⓢ) 变绿。
4. 复制图像样本 (文字、照片和文字/照片模式)。
5. 按照下面执行自动彩色校准过程 (ACC):
 - 1). 打印 ACC 测试图样 (用户工具 > 维护 > ACC > 启动)。
 - 2). 将打印件放在曝光玻璃上。
 - 3). 在测试图样的上面放置 10 张空白纸。
 - 4). 关上 ARDF 或压板。
 - 5). 按 LCD 面板上的 “Start Scanning” 键。机器启动 ACC。
6. 检查复制的样本图像正常。

维修合同相关的设置

如客户签定了维修合同，请对以下 SP 模式的设置作必要的修改。

↓ 注

- 您必须根据合同选定其中一个计数方法 (显影件/打印件)(➡ SP5-045-001)。

项目	SP 号	功能	默认值
计数方法	SP5-045-001	指定仪表计费模式所用的计数方式是依据显影件还是打印件。注意: 您只能设定一次。第一次设定后就不能再更改了。	“0” : 显影
A3/11" x 17" 双倍计数	SP5-104-001	指定是否对 A3/11" x 17" 纸进行双倍计数。必须改变这个设置时, 请与您的主管联系。	“否” : 单倍计数
维修电话号码的设置	SP5-812-001 到 004	5812-002 编程维修站的传真号码。选定了仪表计费模式时, 在计数器清单上打印出该号码。这使得用户将计数器的数据传真到维修站。	

@Remote Service 的设置

↓ 注

- 在您访问客户之前, 请准备并检查以下的检查点。有关详情, 请咨询 @Remote 的主要人员。

设置 @Remote 前的检查点

- 主机里的 SP5816-201 设置必须为 “0” 。
- 必须正确编程了设备 ID2 (SP5811-003)。
 - 在前 3 位和后 8 位数字之间必须输入 6 个空格 (举例 xxx_____xxxxxxxx)。
 - ID2 (SP5811-003) 和系列号 (SP5811-001) 必须相同 (比如, ID2: A01_____23456789 = 系列号 A0123456789)
- 必须正确的编程以下这些设置。
 - 代理服务器的 IP 地址 (SP5816-063)
 - 代理服务器的端口号 (SP5816-064)
 - 代理服务器的用户 ID (SP5816-065)
 - 代理服务器的密码 (SP5816-066)

4. 获取一个请求号

执行 @Remote 设置

- 进入 SP 模式。

2. 输入您从 @Remote Center GUI 获得的请求号，然后用 **SP5816-202** 输入 [OK]。
3. 确认请求号，然后用 **SP5816-203** 单击 [EXECUTE]。
4. 用 **SP5816-204** 检查确认结果。

数字	含义	解决方案/工作区
0	成功	—
1	请求号出错	再次检查请求号。
3	通讯出错（启用代理服务器）	检查网络状况。
4	通讯出错（启用代理服务器）	检查网络状况。
5	代理服务器出错 (非法用户名或密码)	检查代理服务器用户名及密码。
6	通信出错	检查网络状况。
8	其他出错	参见下面的 “SP5816-208 出错代码”。
9	执行请求号的确认	正在处理… 请等待。

5. 确信只有在 Center GUI 输入了位置信息时，才能在屏幕上用 **SP5816-205** 显示出它。
6. 用 **SP5816-206** 单击 [EXECUTE] 以执行注册。
7. 用 **SP5816-207** 检查注册结果。

数字	含义	解决方案/工作区
0	成功	—
1	请求号出错	再次检查请求号。
2	已注册	检查注册状态。
3	通讯出错（启用代理服务器）	检查网络状况。
4	通讯出错（启用代理服务器）	检查网络状况。
5	代理服务器出错 (非法用户名或密码)	检查代理服务器用户名及密码。
8	其他出错	参见下面的 “SP5816-208 出错代码”。
9	执行请求号的确认	正在处理… 请等待。

8. 退出 SP 模式。

SP5816–208 出错代码

原因	代码	含义	解决方案/工作区
运行出错，设置错误	-1200 2	在没获得请求号的情况下试图询问、注册。	试图在询问或注册之前获得请求号。
	-1200 3	没执行询问及没前一个注册下试图注册。	试图注册之前执行确认。
	-1200 4	试图用非法输出设置认证及 ID2。	检查主机的 ID2。
	-1200 5	禁止 @Remote 通讯。设备有一个与嵌入的 RC 门相关的问题。	确信用户工具中的“Remote Service”被设到了“勿禁止”。
	-1200 6	完成确认后进行了确认请求。	执行注册。
	-1200 7	注册时所用的请求号和确认时所用的不同。	检查请求号。
	-1200 8	认证升级失败因为主机在使用中。	检查主机状况。如主机在使用，请稍后再试。

原因	代码	含义	解决方案/工作区
GW URL 的响应导致出错	-2385	其他出错	
	-2387	维修中心不支持	
	-2389	数据库不运行	
	-2390	程序不运行	
	-2391	同一个主机两次注册	检查主机的注册情况
	-2392	参数出错	
	-2393	不管理外部 RCG	
	-2394	不控制主机	
	-2395	外部 RCG 的 Box ID 是非法的。	
	-2396	外部 RCG 的主机 ID 是非法的。	
	-2397	ID2 格式错误	检查主机的 ID2。
	-2398	请求号格式错误	检查请求号。

搬运机器

本节显示了如何用人工将机器从一层楼搬到另一层楼。如您必须包装好机器并将它搬运到较远的地方，请参见“运输机器”一节。

1. 从送纸单元或 LCT 上卸下全部的纸盘。

运输机器

主机

1. 执行 SP 4806-001 以从原位移出扫描架。这防止运输期间灰尘掉落到机器中。
2. 卸下色粉单元。这防止色粉流到供粉管里，运输期间的振动会发生这种情况。这也会导致色粉堵住管子。
3. 确认纸盘里都无纸了。然后用一张纸和胶带朝下固定住底板。
4. 倒空色粉收集瓶。然后附上固定胶带以阻止色粉筒掉出。
5. 执行以下其中一个项目：
 - 在盖板及门上附加运输用的胶带。

- 用收缩薄膜紧紧包扎好机器。

↓ 注

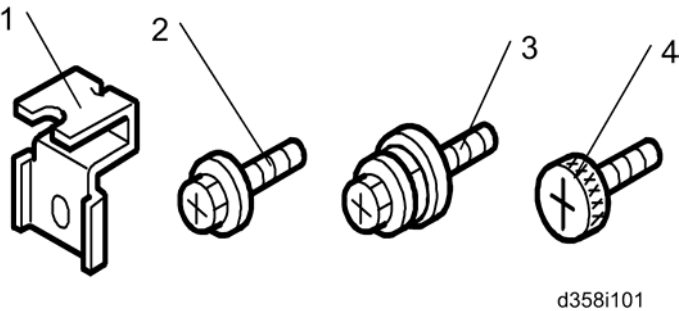
- 机器搬运完毕后，请确信按下面执行了“自动彩色对位”。这优化彩色对位。
 1. 执行“强制的线位置调整模式 c” (SP2-111-3)。
 2. 执行“强制的线位置调整模式 a” (SP2-111-1)。
检查 SP 2-111-1 是否成功，在此过程中请注视屏幕。结束时会显示信息。除此之外，用 SP 2-194-10 到 -12 可检查其结果。
- 确信正确定位了纸盘中那些侧栏板，以防止彩色对位出错。

单-纸盘送纸单元 (D387)

附件检查

根据以下列表检查附件的数量及状况。

编号	描述	数量
1	固定支架	2
2	螺丝 (M4x10)	2
3	弹簧垫圈螺丝	1
4	旋钮螺丝	3



安装程序

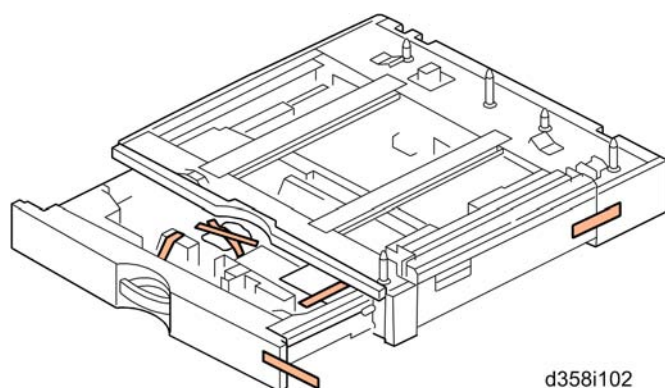
⚠ 注意

- 开始本安装程序之前，请关掉复印机的主开关，并拔掉电源插头。
- 需要两个或更多的人来抬起该复印机。如一个人抬，复印机高而不稳，可能会导致人员受伤或财产损失。
- 不要用已装的送纸单元来抬起该复印机。这可能会损坏把柄和把手。

↓ 注

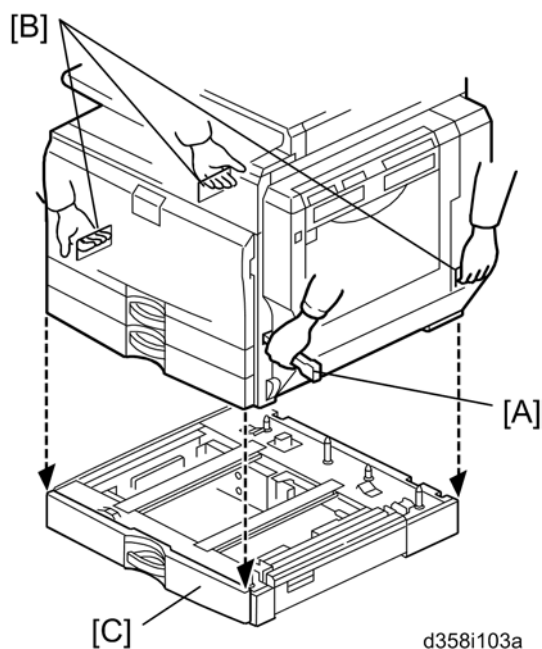
- 单-纸盘送纸单元必须安装在轮脚台上（D446）。安装本单元之前，请先把轮脚台准备好。

2



d358i102

1. 撕下送纸单元上的全部胶带。
2. 卸下纸盘并去除全部的胶带及垫料。

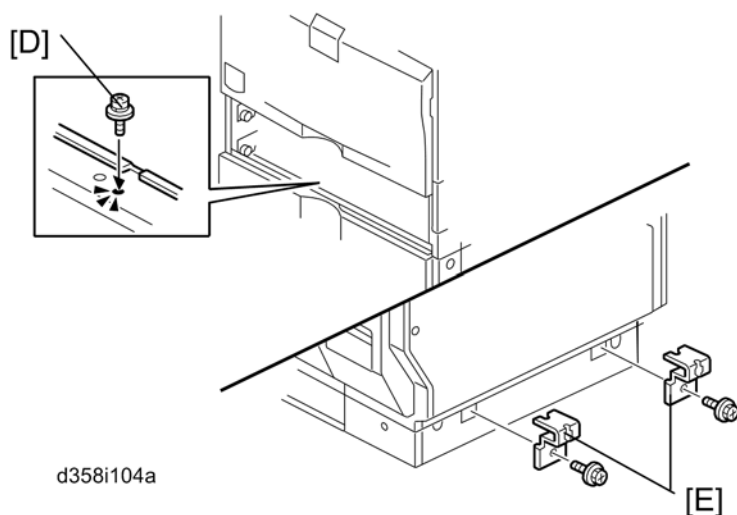


d358i103a

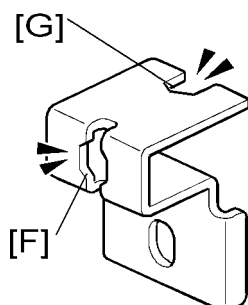
3. 抓住机器的把柄 [A] 和把手 [B]。
4. 抬起复印机并将它安放到送纸单元 [C] 上。

↓ 注

- 抬起和搬运机器时，请抓住机器的把柄和把手。



5. 从机器上卸下纸盘 1 和纸盘 2。
6. 上紧弹簧垫圈螺丝 [D]。
7. 重新装回所有的纸盘。
8. 附加固定支架 [E](M4x10; $\varnothing$ x 1 各个)。



↓ 注

- 其中一个固定支架是用作固定工具 (开口 [F] 用在第 6 步骤)。但凹口 [G] 是用来附加纸盘加热器的。所以，如想安装纸盘加热器，在安装完它后附加这些固定支架 [E]。

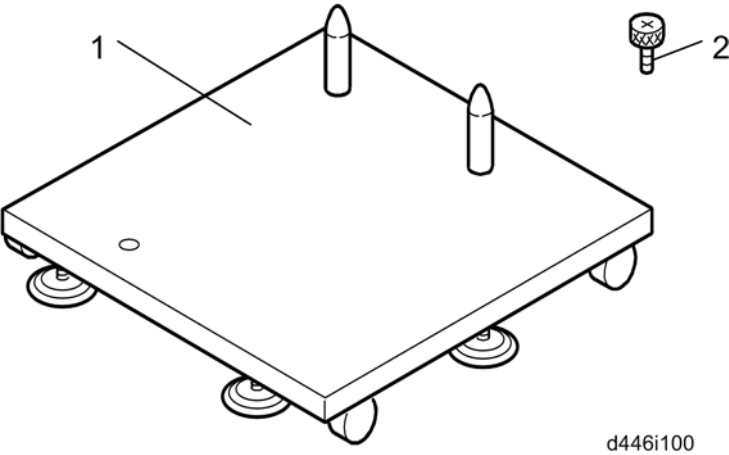
9. 在送纸单元里加纸。
10. 开启机器的主电源开关。
11. 检查送纸单元的运作及复印质量。

轮脚台 (D446)

部件检查

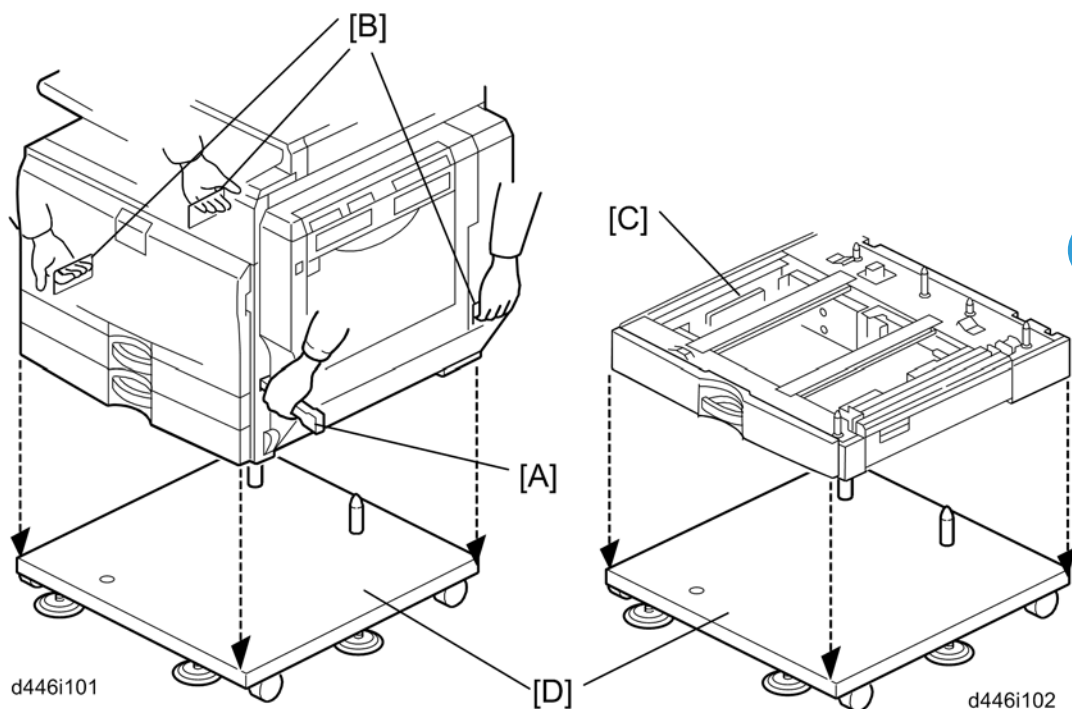
2

编号	描述	数量
1	轮脚台	1
2	柱头螺丝	1



安装程序

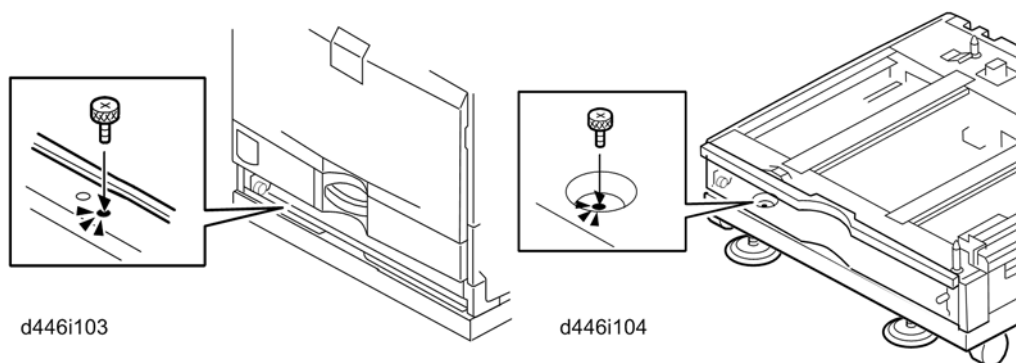
1. 将轮脚台放到平整的地面上。



2. 如要将该复印机装到轮脚台上，请抓住机器的把柄 [A] 和把手 [B]，
3. 提升复印机或单-纸盘送纸单元 [C]，然后将它放到轮脚台 [D] 上。

↓ 注

- 抬起和搬运机器时，请抓住机器的把柄和把手。
4. 拉出机器的纸盘 2 或单-纸盘送纸单元的纸盘。



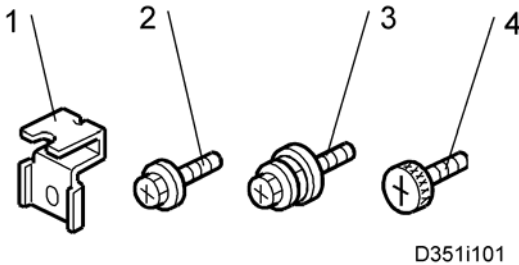
5. 将机器或单-纸盘送纸单元固定到轮脚台（柱头螺丝 x 1）。
6. 重新安装主机的纸盘或单-纸盘送纸单元。
7. 调节轮脚台的 5 个水平调节器。

送纸单元的安裝 (D351)

附件检查

根据以下列表检查附件的数量及状况。

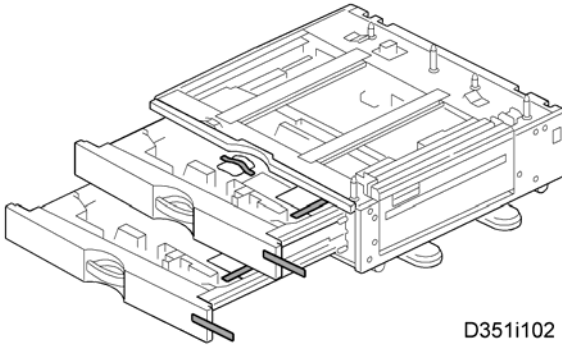
编号	描述	数量
1	固定支架	2
2	螺丝 (M4x10)	2
3	弹簧垫圈螺丝	1
4	旋钮螺丝	3



安装程序

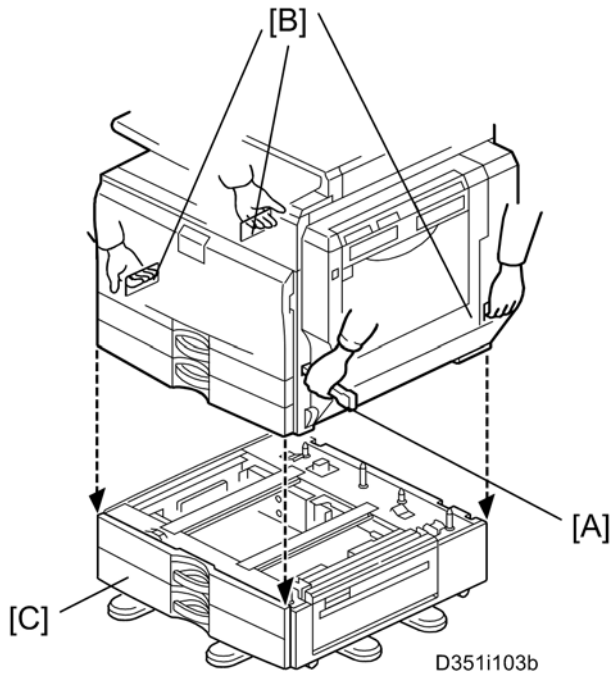
⚠ 注意

- 开始本安装程序之前，请关掉复印机的主开关，并拔掉电源插头。
- 需要两个或更多的人来抬起该复印机。如一个人抬起，复印机高而不稳，可能会导致人员受伤或财产损失。
- 不要用已装的送纸单元来抬起该复印机。可能会损坏把柄和把手。



D351i102

1. 撕下送纸单元上的全部胶带。
2. 卸下纸盘, 并去除全部的胶带及垫料。

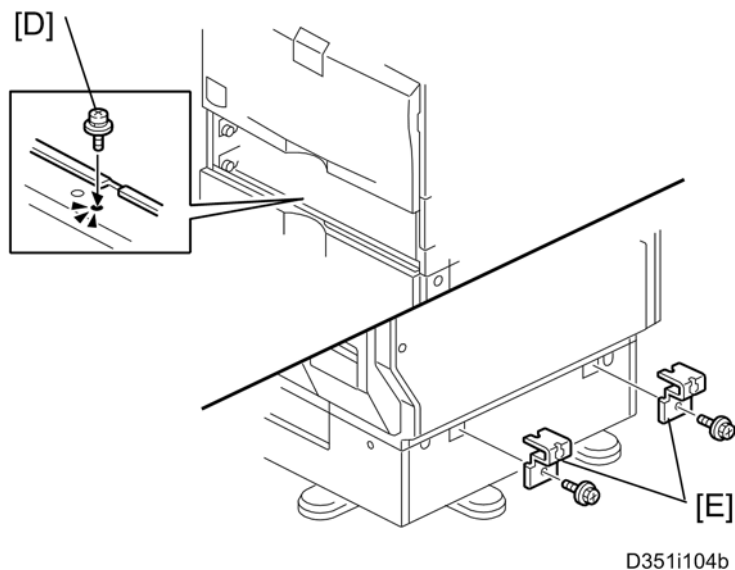


D351i103b

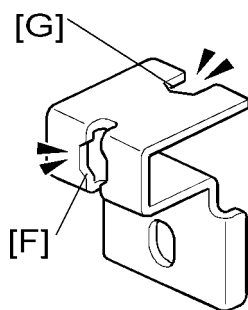
3. 抓住机器的把柄 [A] 和把手 [B]。
4. 抬起复印机并将它安装到送纸单元 [C] 上。

↓ 注

- 抬起和搬运机器时, 请抓住机器的把柄和把手。



5. 从机器上卸下纸盘 1 和纸盘 2。
6. 上紧弹簧垫圈螺丝 [D]。
7. 重新装回所有的纸盘。
8. 附加固定支架 [E]($\varnothing$ x 1 各个; M4x10)。



↓ 注

- 其中一个固定支架是用作固定工具 (开口 [F] 是在第 6 步骤使用)。但凹口 [G] 是用来附加纸盘加热器的。所以如想安装纸盘加热器，在安装它后附加固定支架 [E]。

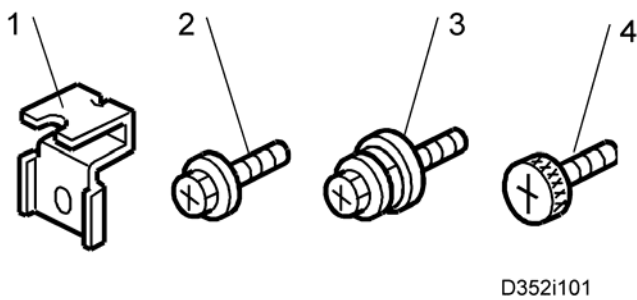
9. 在送纸单元里加纸。
10. 开启机器的主电源开关。
11. 检查送纸单元的运作及复印质量。

2000-张 LCT

附件检查

根据以下列表检查附件的数量及状况。

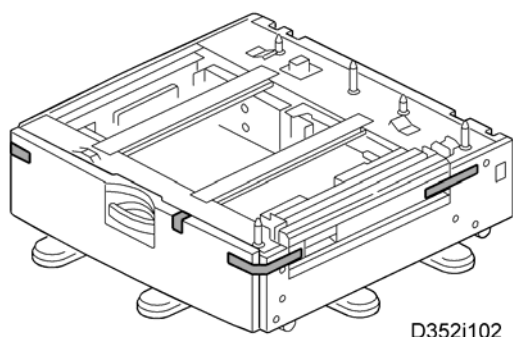
编号	描述	数量
1	固定支架	2
2	螺丝 (M4x10)	2
3	弹簧垫圈螺丝	1
4	旋钮螺丝	3



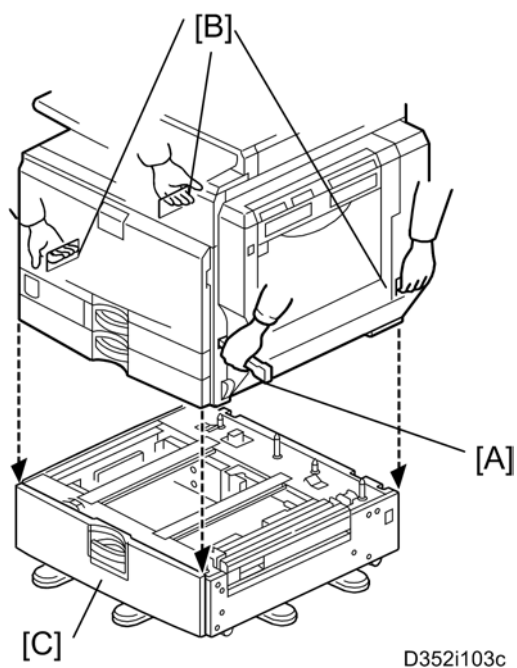
安装程序

⚠ 注意

- 开始本安装程序之前，请关掉复印机的主开关，并拔掉电源插头。
- 需要两个或更多的人来抬起该复印机。如一个人抬起，复印机高而不稳，可能会导致人员受伤或财产损失。
- 不要用已装的送纸单元来抬起该复印机。可能会损坏把柄和把手。



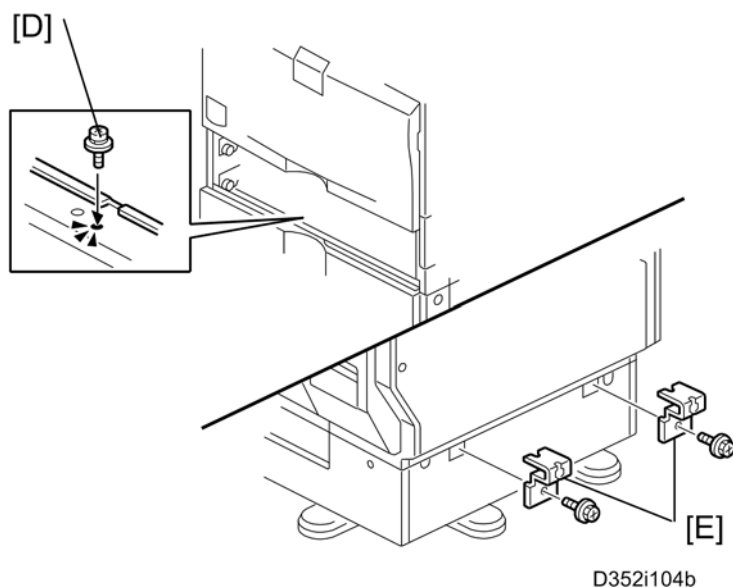
1. 去除 LCT 上的全部胶带和垫料。



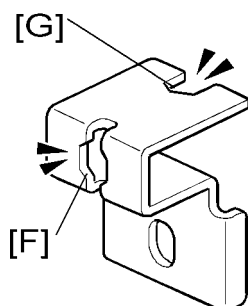
2. 抓住机器的把柄 [A] 和把手 [B]。
3. 抬起复印机并将它放到 LCT [C] 上。

↓ 注

- 抬起及搬运机器时，请抓住机器的把柄 [A] 和把手 [B]。



4. 从机器上卸下纸盘 1 和纸盘 2。
5. 上紧弹簧垫圈螺丝 [D]。
6. 重新装回所有的纸盘。
7. 附加固定支架 [E]($\varnothing$ × 1 各个; M4x10)。



↓ 注

- 其中一个固定支架用作固定工具 (开口 [F] 用在第 5 步骤)。但凹口 [G] 是用来附加纸盘加热器的。所以, 如想安装纸盘加热器, 在安装完它后附加这些固定支架 [E]。

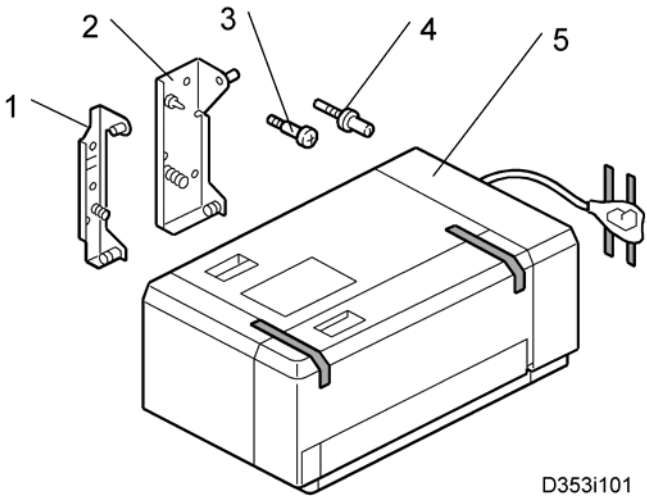
8. 在 LCT 里加纸。
9. 开启机器的主电源开关。
10. 检查 LCT 的运作和复印质量。

1200-张 LCT (D352)

部件检查

根据以下列表检查部件的数量及状况。

编号	描述	数量
1	前支架	1
2	后支架	1
3	柱头螺丝	4
4	连接销	2
5	LCT	1



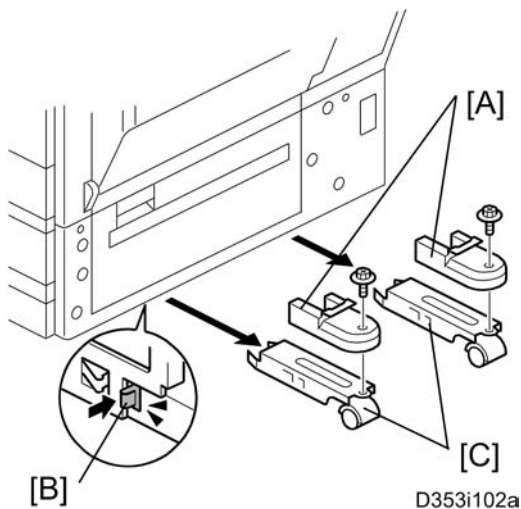
安装程序

⚠ 注意

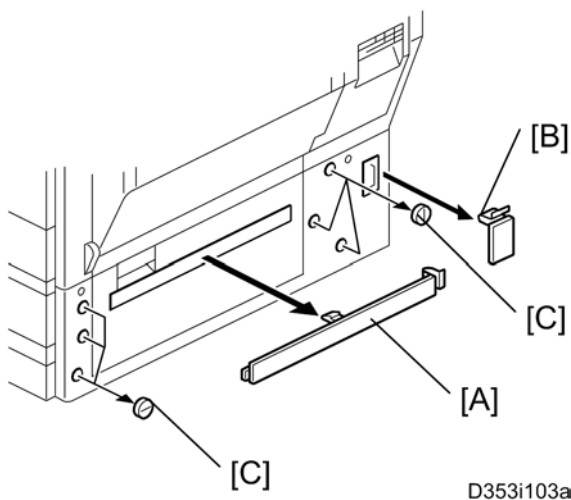
- 开始以下的程序之前，请先拔掉主机的电源插头。

↓ 注

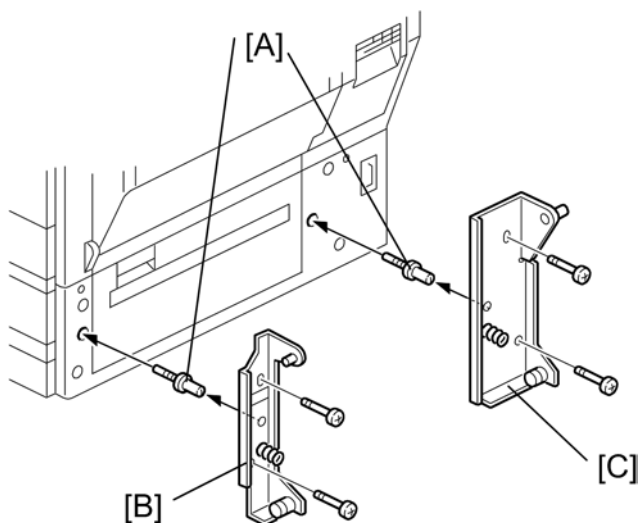
- 安装 1200-张 LCT 之前，必须先安装纸盘单元 (D351) 或 LCT 2000-张 (D352)。



1. 拆开 LCT 的包装并去除胶带。
2. 卸下座盖 [A]。
3. 释放前后轮脚座的锁 [B]。
4. 卸下轮脚座 [C]。

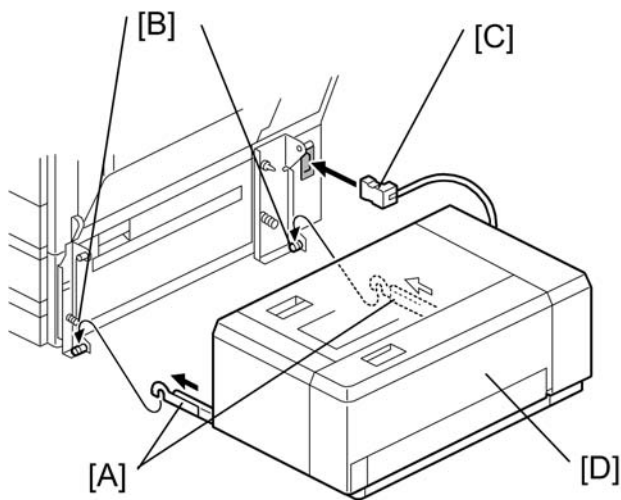


5. 卸下纸路条型盖板[A]、接头盖 [B]和六只孔帽 [C]。



D353i104a

6. 插入连接销 [A]。
7. 附加前 [B]和后 [C] 支架。

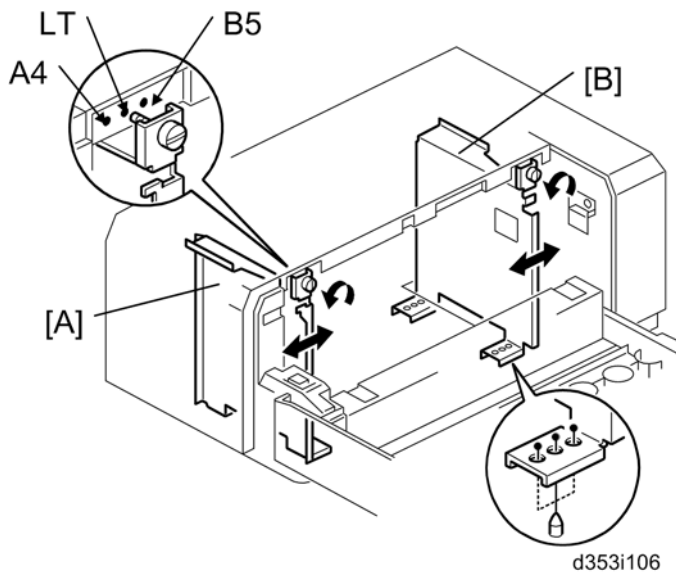


D353i105a

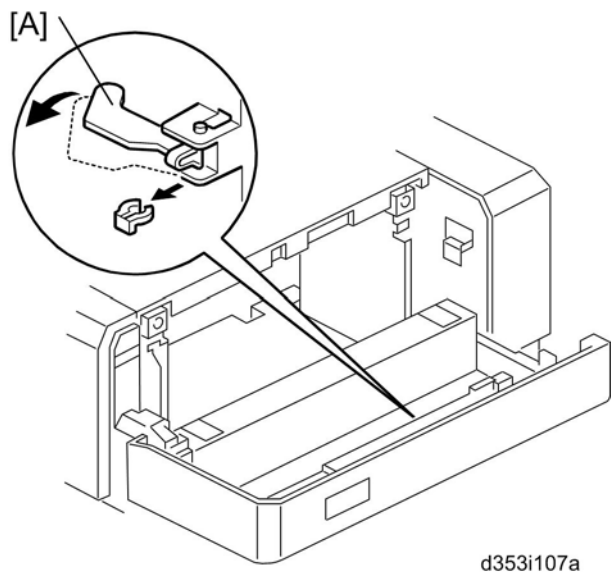
8. 拉出前和后导轨 [A]，然后将它们挂到每个支架 [B] 上。
9. 将 LCT 电缆 [C] 连接到主机。
10. 把 LCT [D] 滑入主机里。
11. 确信 LCT 的前后边紧靠着主机。

侧栏板位置的改变

1. 打开 LCT 的右门。
2. 下推开关以降低纸盘底板直至它达到最低的位置。



3. 卸下前后侧栏板 [A、B] (各 1 个)。
4. 在正确位置上安装侧栏板 (A4 横送/ LT 横送/ B5 横送)。



5. 如对 B5 尺寸的纸调整侧栏板，如图所示对它拉动末端栏板 [A] (各 1 个)。
6. 关闭右门。

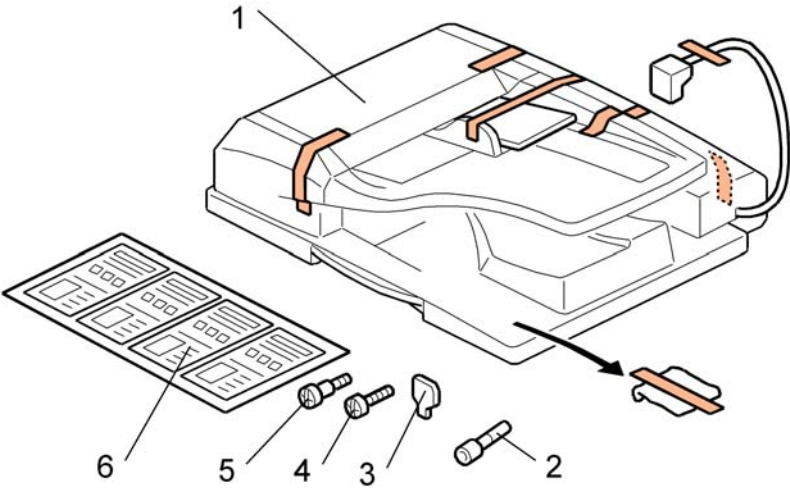
7. 开启主电源开关，然后进入 SP 模式。
8. 用 SP5181-018 对 1200-张 LCT 输入正确的纸张尺寸。

自动反转送稿器 (D366)

部件检查

根据以下列表检查部件的数量及状况。

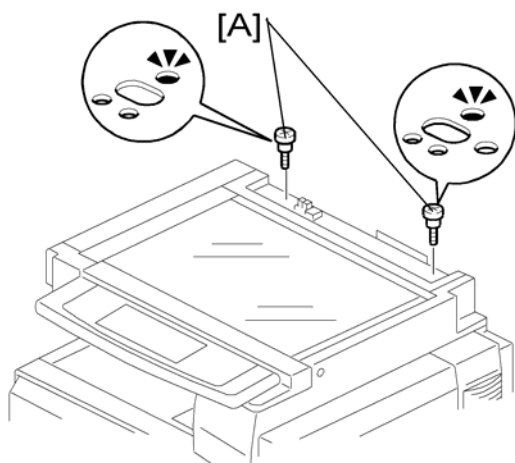
编号	描述	数量
1	ARDF	1
2	印记盒	1
3	螺丝刀工具	1
4	旋钮螺丝	2
5	柱头螺丝	2
6	注意贴纸 – 顶盖板	1



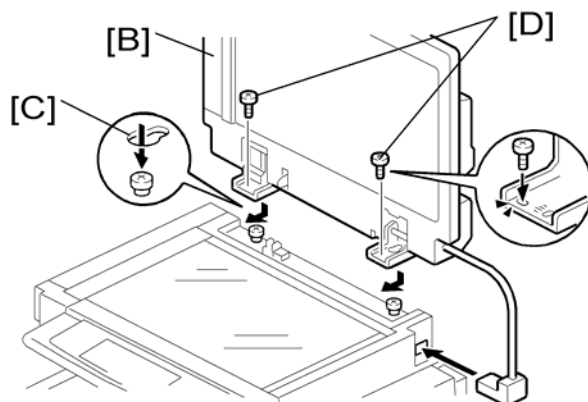
安装程序

⚠ 注意

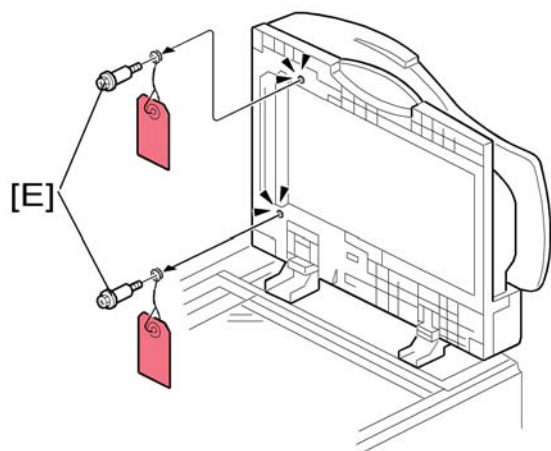
- 开始以下的程序之前，请先拔掉复印机的电源插头。



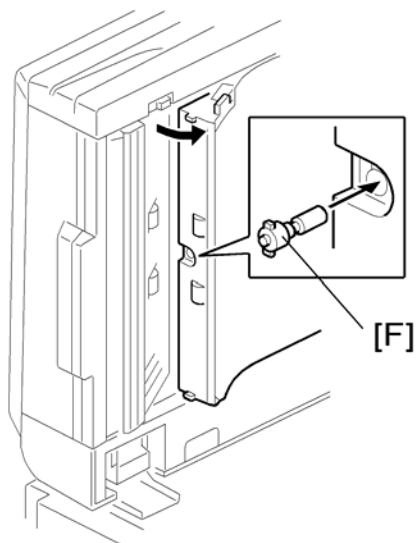
1. 去除全部的胶带及发运用的垫料。
2. 卸下已装在机器后面顶上的两颗螺丝。
3. 在机器的顶上插入两颗柱头螺丝 [A]。



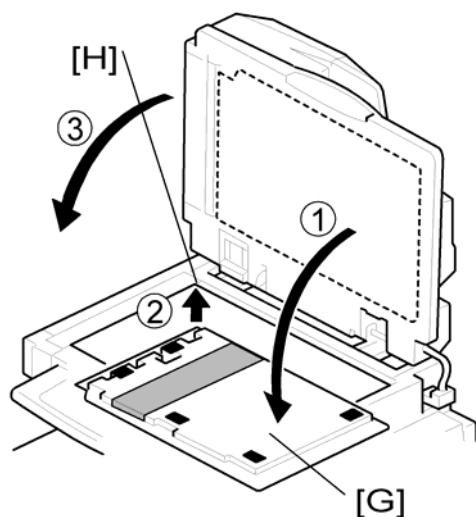
4. 通过把 ARDF 支架盖板中的螺丝钥匙孔 [C] 对准柱头螺丝来安装 ARDF [B]。
5. 朝机器的前面滑动 ARDF。
6. 用两颗旋钮螺丝 [D] 固定住 ARDF。



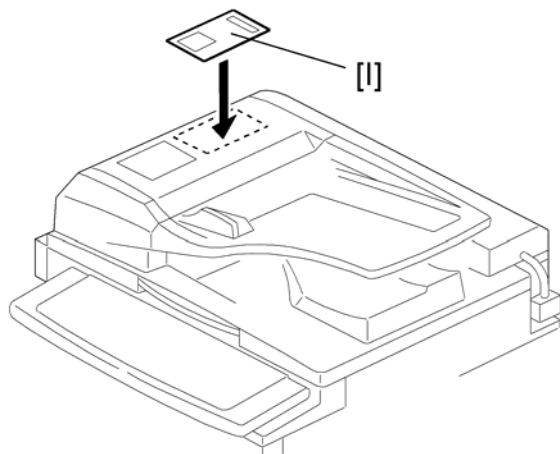
7. 卸下 ARDF 底部的两颗螺丝 [E]。



8. 把印记盒 [F] 装入 ARDF。



9. 剥离压板纸 [G] 并将它放到曝光玻璃上。
10. 将压板纸的后左角对准曝光玻璃上的 [H] 角。
11. 关上 ARDF。
12. 打开 ARDF 并检查压板纸附加是否正确。



13. 如图所示在顶盖板上附加贴纸 [I]。选择所需的语言。
14. 插上插头并开启机器的主电源开关，然后检查 ARDF 的运行。
15. 进行等倍尺寸的复印。检查对位 (横向和头端)，图像没有歪斜。如果图像有歪斜，请参考“更换和调整”一节中的“复印调整”来调节对位和图像歪斜。

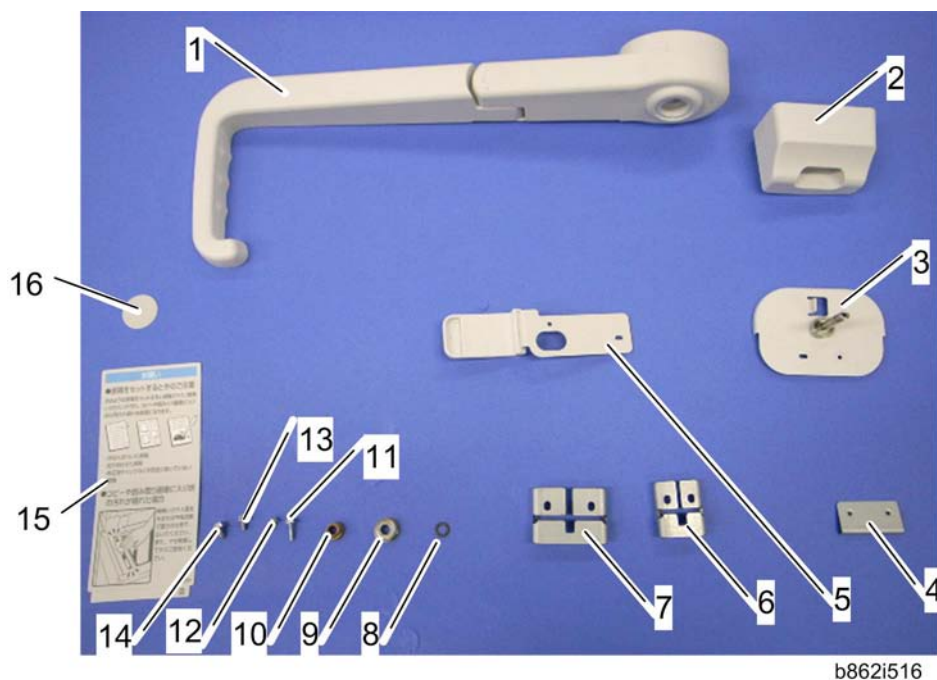
送稿器 5 型手柄

部件检查

根据以下列表检查附件的数量及状况。

编号	描述	数量
1	手柄单元	1
2	固定器	1
3	柱头螺栓架	1
4	固定支架	1
5	手柄架	1
6	铰链制动器 – 右	1
7	铰链制动器 – 左	1
8	垫圈	1
9	轴衬: M6	1
10	轴衬: 6MM	1
11	自攻螺丝: M3 x 12	2
12	自攻螺丝 (自紧固): M3 x 12	2
13	螺丝: M3 x 8	3
14	自攻螺丝: M4 x 8	4
15	操作贴纸	1
16	柱头螺栓贴纸	1

2



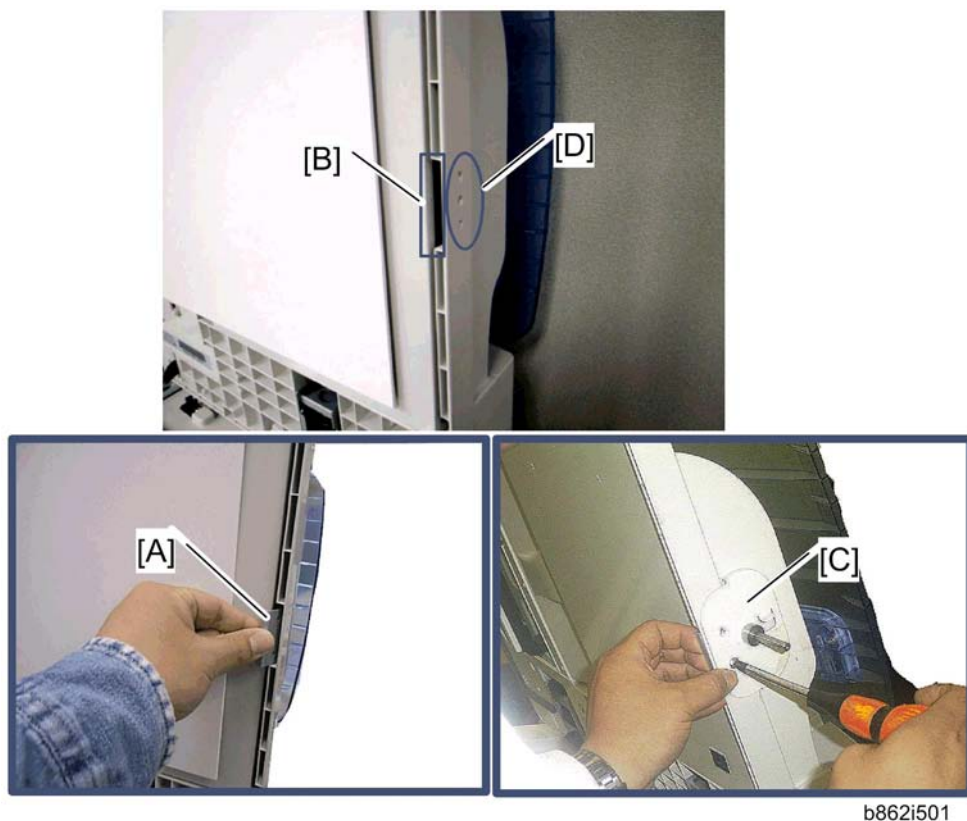
安装程序

⚠ 注意

- 开始本安装程序之前，请关掉复印机的主开关，并拔掉电源插头。

安装 DF 手柄前的准备工作

1. 打开 ADF 单元。

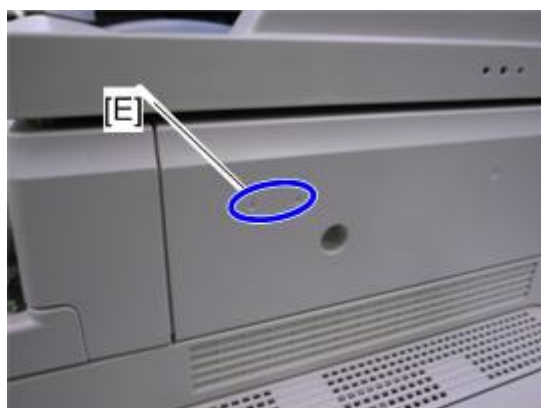


b862i501

2. 在 ADF 盖板的里面位置 [B] 上拿住固定支架 [A]。
3. 用两颗螺丝在位置 [D] 上将柱头螺栓架 [C] 固定到 ADF 盖板的外面 (参 x 2: M3x8)。

↓ 注

- 这两颗螺丝必须穿过 ADF 盖板和固定支架 [A]。



b862i515

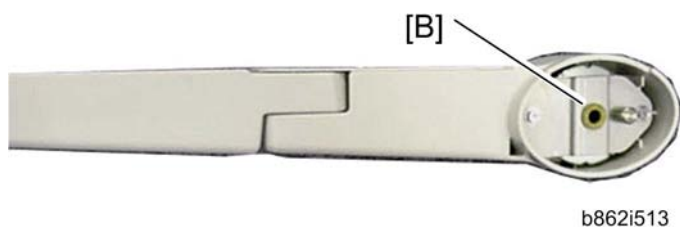
4. 用附件中的 M3x12 自攻螺丝在扫描仪右盖板上钻两个螺孔 [E]。

安装 DF 手柄

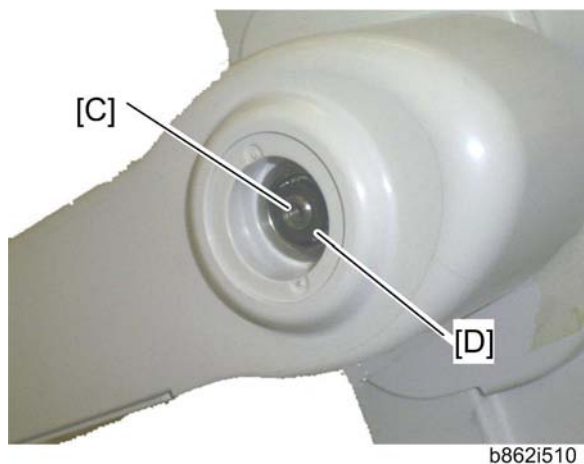
2



1. 将固定器 [A] 附加到扫描仪右盖板上（自攻螺丝 – M3x12: $\varnothing \times 2$ ）。
 - 先临时上紧后面的螺丝（远离操作面板的），然后前面的螺丝。此后，完全上紧它们。



2. 安装轴衬: 在手柄单元里面 6MM [B] 处。
3. 将手柄单元附加到 ADF 左边的柱头螺栓架上。

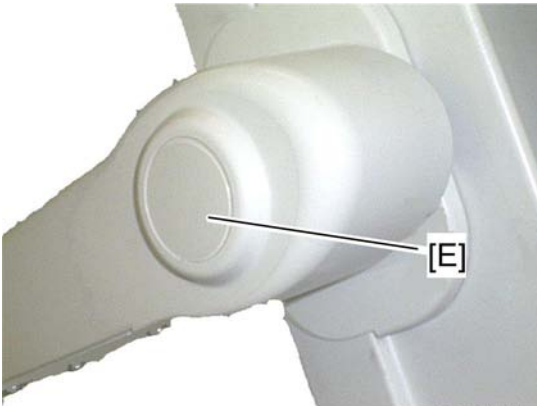


4. 在手柄单元的外面，先安装轴衬 – M6 [C]，然后安装垫圈 [D]。



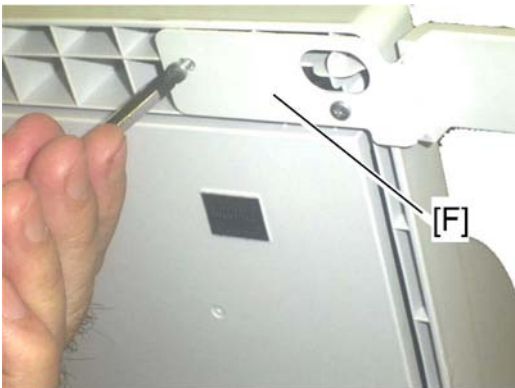
b862i514

5. 用螺丝紧固手柄 (⌀ × 1: M3×8)。



b862i511

6. 用酒精擦干净手柄单元。然后在清洁过的地方附加柱头螺栓贴纸 [E]。



b862i503

7. 在 ADF 单元底部的前面右边上附加手柄支架 [F] (自攻螺丝 [自紧固] × 2: M3×12)。

8. 关上 ADF 单元。



b862i504

9. 将铰链制动器 (左 [G] 和右 [H]) 附加到左右铰链上 (自攻螺丝 x 2: M4x8 各个)。



b862i505

10. 用酒精擦干净双面单元的前面。然后在清洁过的地方附加操作贴纸 [I]。



b862i506

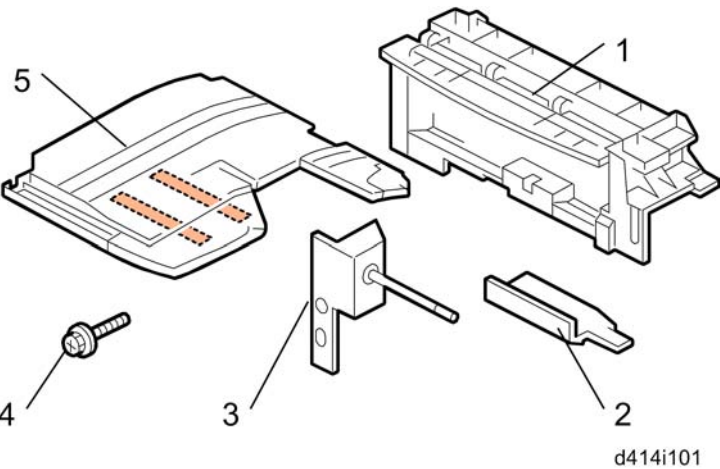
11. 检查手柄单元 [J] 的运行。

1-斗纸盘单元 (D414)

部件检查

根据以下列表检查部件的数量及状况。

编号	描述	数量
1	1-斗纸盘单元	1
2	末端栏板	1
3	纸盘撑条	1
4	螺丝 (M3 x 16)	2
5	纸盘	1



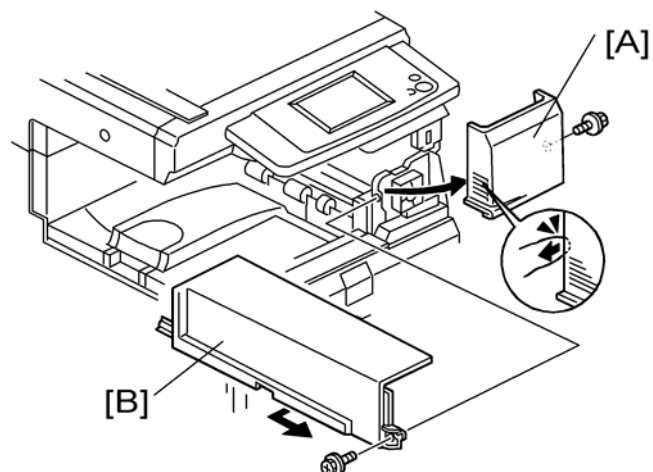
安装程序

⚠ 注意

- 开始下面程序之前，请先拔掉复印机的电源插头。

如桥接单元（D386）已装到了机器里，在安装 1-斗 纸盘单元（D414）之前先卸下它。这样可更加容易地执行以下程序。

- 去除全部的胶带。
- 打开机器的右门。

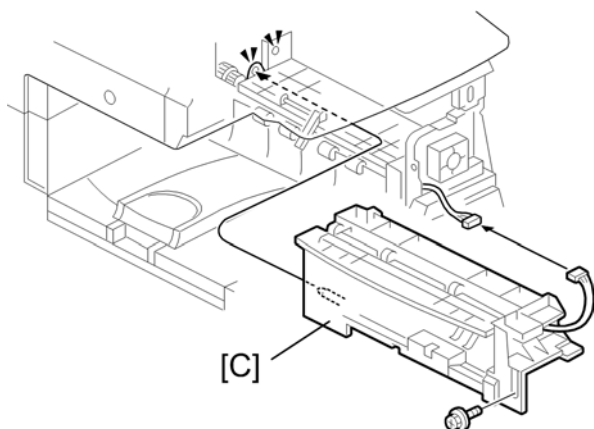


3. 卸下前面右盖板 [A] ( x 1)。

4. 卸下内盖板 [B] ( x 1)。

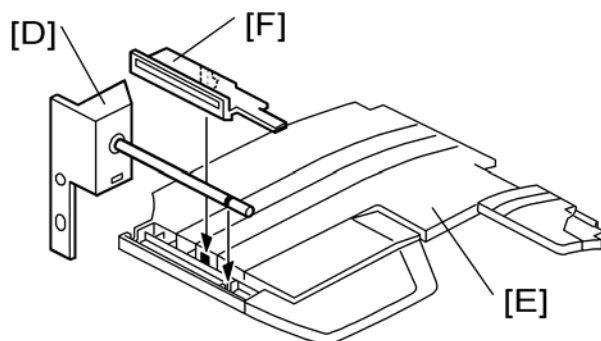
↓ 注

- 请为第 5 步骤保留该螺丝。

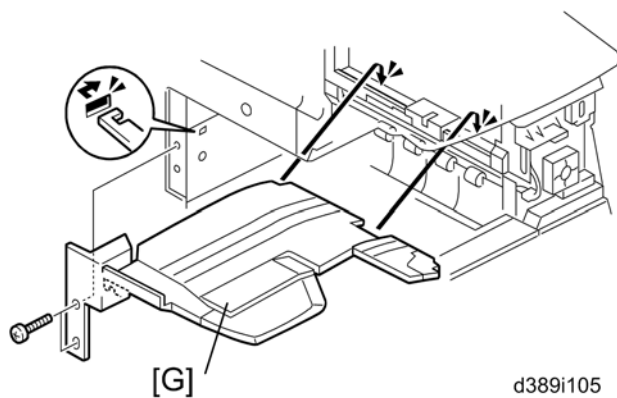


d414i103

5. 安装 1-斗纸盘单元 [C] ( x 1,  x 1,  x 1 [该螺丝是第 4 步骤卸下的])。



6. 如图所示在纸盘 [E] 上附加纸盘撑条 [D]，然后附加末端栏板 [F]。



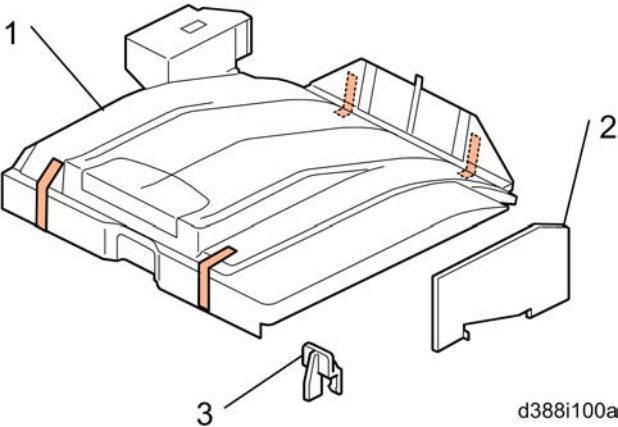
7. 将纸盘 [G] (带有纸盘撑条) 安装到机器中 (M3 x 16: $\varnothing$ x 2)。
8. 将前右盖板重新装回机器里，然后关上机器的右门。
9. 开启机器的主电源开关。
10. 检查 1-斗纸盘单元的运行。

活动纸盘单元 (D388)

部件检查

根据以下列表检查部件的数量及状况。

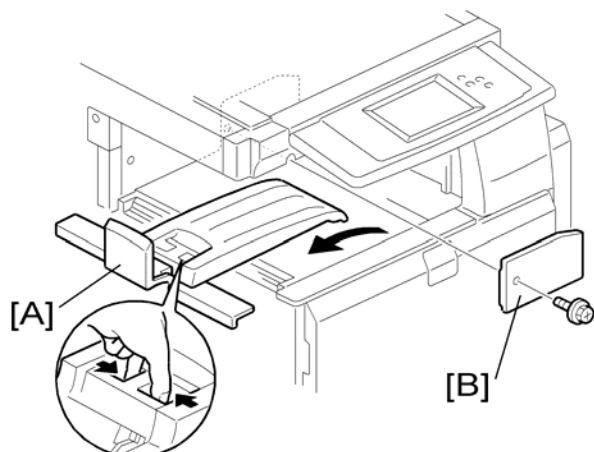
编号	描述	数量
1	活动纸盘单元	1
2	纸导板-小的	2
3	接头盖	1



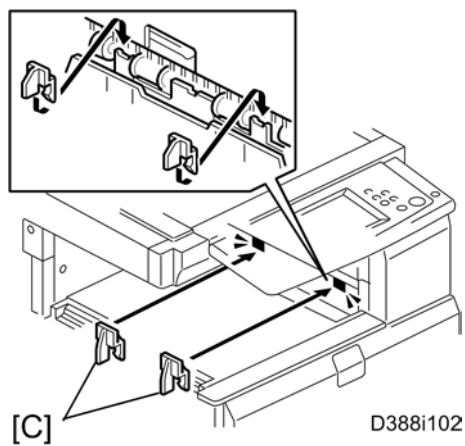
安装程序

⚠ 注意

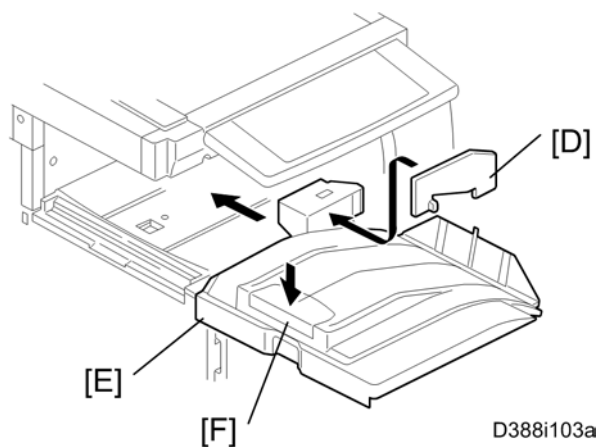
- 开始下面程序之前，请先拔掉复印机的电源插头。



1. 去除全部的胶带。
2. 卸下标准纸盘 [A]。
3. 卸下内盖板 [B] (⌀ × 1)。



4. 安装小的纸导板 [C]。



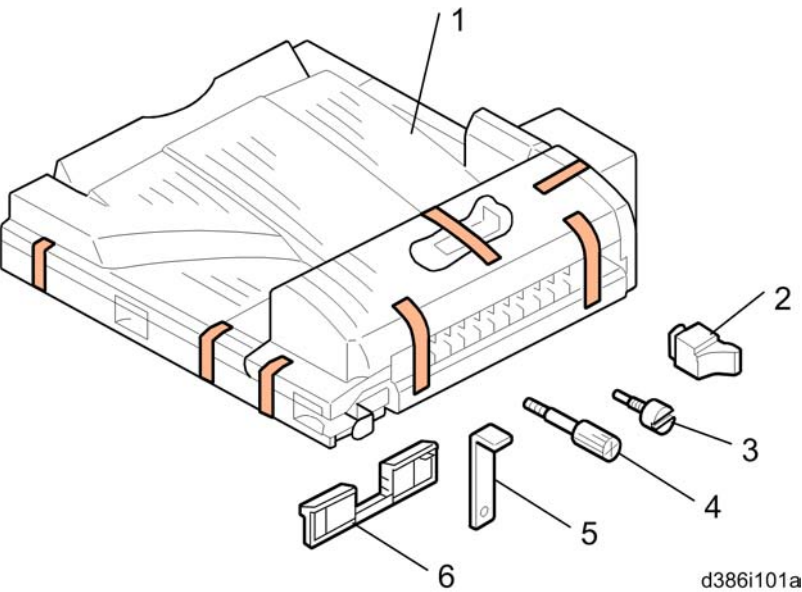
5. 在活动纸盘单元 [E] 附加上接头盖 [D]。
6. 将活动纸盘单元 [E] 装到机器上。
7. 向下按住活动纸盘的左边缘 [F]。
8. 开启机器的主电源开关。
9. 检查活动纸盘单元的运行。

桥接单元 (D386)

部件检查

根据以下列表检查部件的数量及状况。

编号	描述	数量
1	桥接单元	1
2	框形盖	1
3	旋钮螺丝	1
4	长的旋钮螺丝	1
5	支座架	1
6	导板	2



安装程序

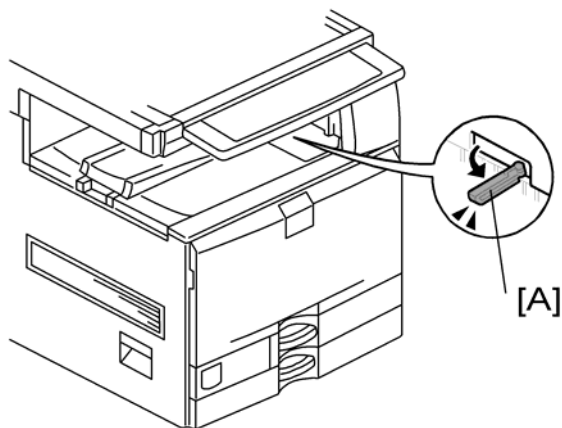
⚠ 注意

- 开始下面程序之前，请先拔掉复印机的电源插头。

↓ 注

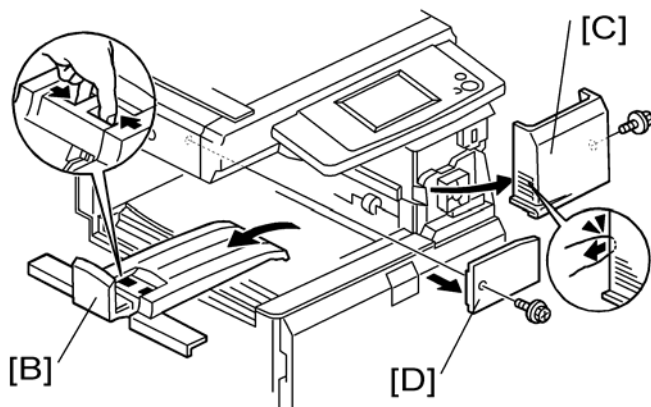
- 1. 如想在机器里安装 1-斗纸盘 (D414)，先安装 1-斗纸盘，然后安装桥接单元 (D386)。这样可更加容易地执行以下程序。
- 2. 如要将最终加工器 (B408 或 B793) 安装到机器里，请先安装桥接单元 (D386)，然后安装最终加工器。

1. 去除全部的胶带。



2. 如传感器的触杆 [A] 在外，将它折回到机器里。

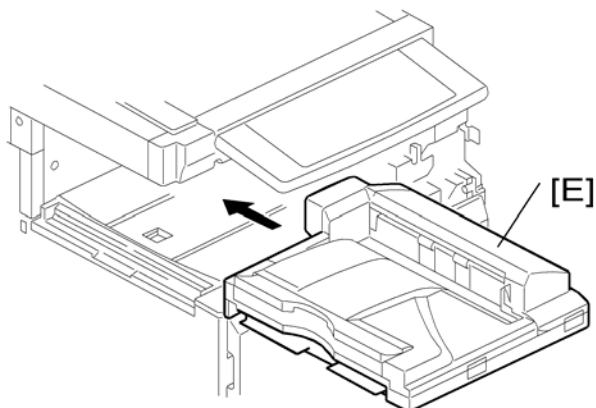
3. 打开机器的右门。



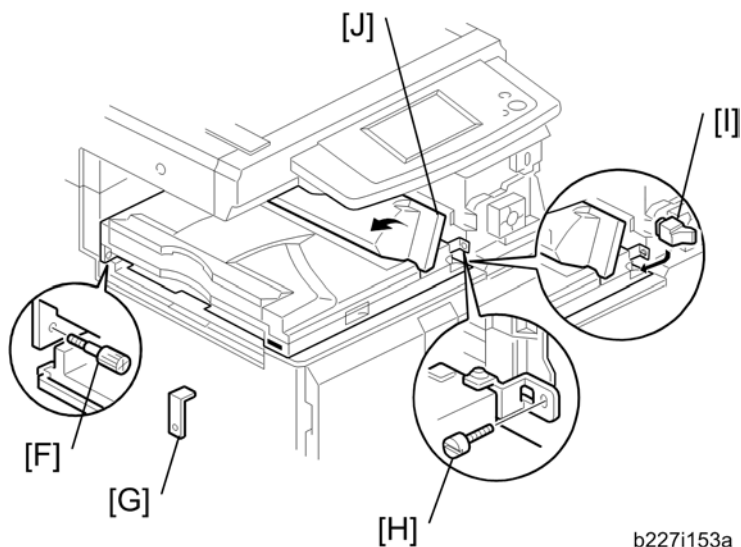
4. 卸下内纸盘 [B]。

5. 卸下前面右盖板 [C] (⌀ × 1)。

6. 卸下接头盖 [D] (⌀ × 1)。



7. 将桥接单元 [E] 安装到机器里。



8. 用旋钮螺丝 [F] 和螺丝 [H] 紧固桥接单元。

9. 附加框形盖 [I]。

10. 将前面右盖板重新装回到机器上。然后关闭机器的右门。

↓ 注

- 安装前面右盖板时，打开桥接单元的盖板 [J]。否则，该桥接单元的盖板会妨碍附加前面右的盖板。

11. 安装最终加工器选件 (请参考最终加工器的安装程序)。

↓ 注

- 此时如不安装最终加工器，请安装上支座架 [G]。否则，如客户拔起桥接单元纸盘，将会损坏该桥接单元。安装最终加工器时，在安装的过程中需要用到这个支架。

12. 开启机器的主电源开关。

13. 检查桥接单元的运行。



d386i509b

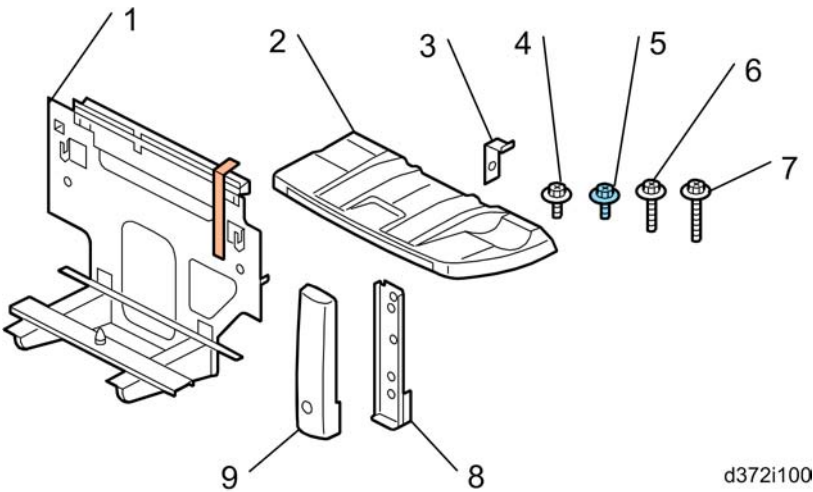
14. 只有在主机里安装 1000-张最终加工器（B408）或 500-张最终加工器（D372）时才需拉出加长纸盘 [K]。

500-张最终加工器 (D372)

附件检查

根据以下列表检查附件的数量及状况。

编号	描述	数量
1	单元支座	1
2	活动纸盘	1
3	支座架	1
4	螺丝: M3 x 8	4
5	螺丝: M3 x 6	1
6	螺丝: M4 x 14	4
7	螺丝: M4 x 20	4
8	支架	2
9	支架盖	2



d372i100

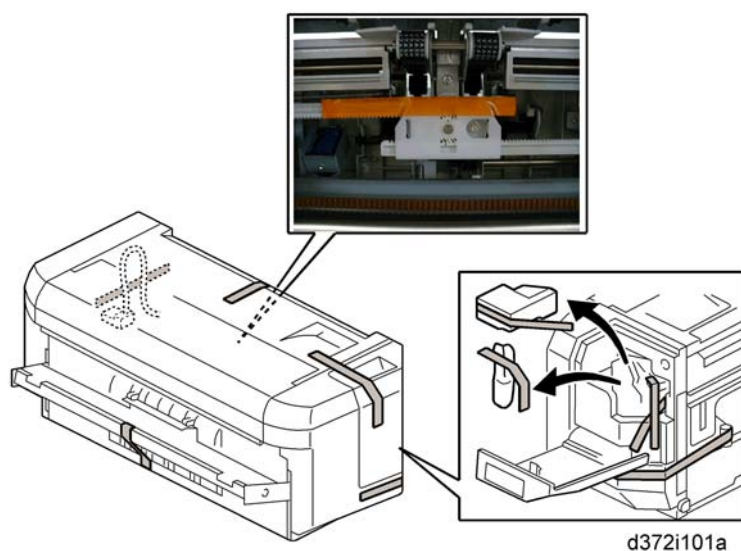
安装程序

⚠ 注意

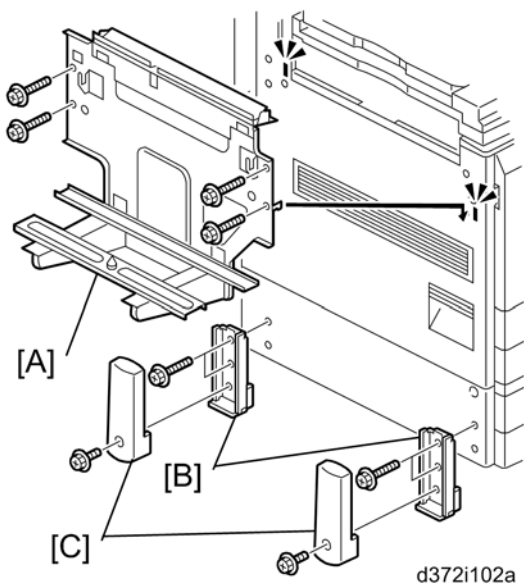
- 开始下面程序之前，请先拔掉主机的电源插头。

↓ 注

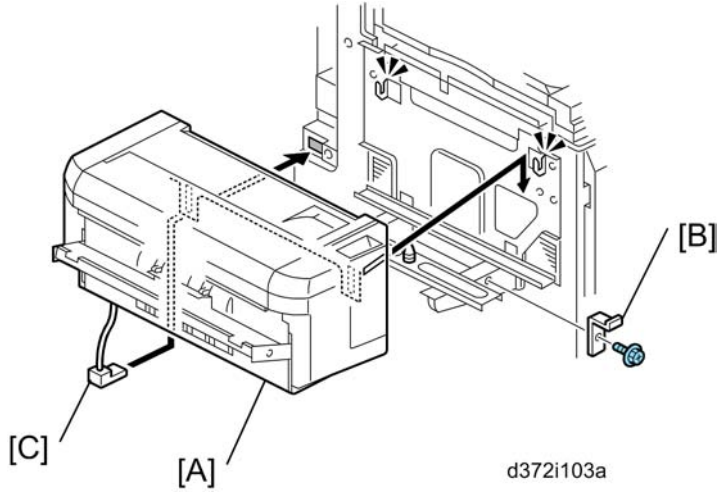
- 安装 500-张最终加工器之前，必须先安装桥接单元 (D386)。



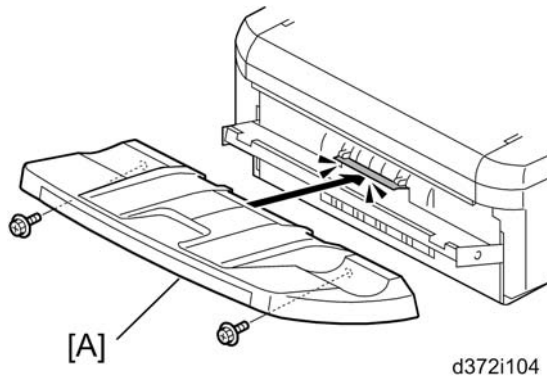
1. 拆开最终加工器的包装并去除胶带。



2. 安装该单元的支架 [A] ($\varnothing \times 3 - M4 \times 14$)。
3. 安装支架 [B] ($\varnothing \times 2$ 各个: $M4 \times 20$)
4. 安装支架盖 [C] ($\varnothing \times 1$ 各个: $M3 \times 8$)



5. 安装 500-张最终加工器 [A]。
6. 安装单元支座架 [B] ($\varnothing \times 1 - M3 \times 6$)。
7. 连接最终加工器的电缆 [C]。



8. 安装活动纸盘 [A] ($\varnothing \times 2 - M3 \times 8$)。
9. 开启主电源开关，检查最终加工器的运行。

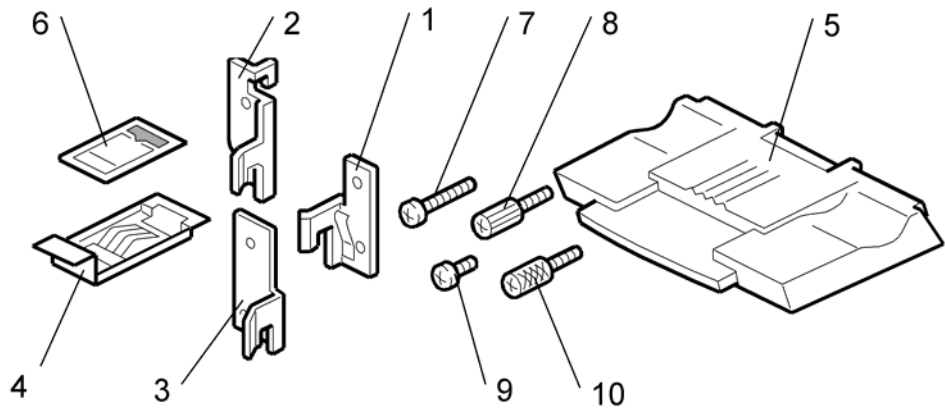
1000-张最终加工器 (B408)

附件检查

根据以下列表检查附件的数量及状况。

编号	描述	数量	D023/D025
1	前活接支架	1	O
2	后活接支架	1	---
3	后活接支架	1	O
4	接地板	1	O
5	复印件纸盘	1	O
6	装订位置贴纸	1	O
7	螺丝 – M4 x 14	4	O
8	旋钮螺丝 – M4 x 10	1	O
9	螺丝 – M3 x 8	1	O
10	旋钮螺丝 – M3 x 8	1	O

O = 需要，--- = 不需要



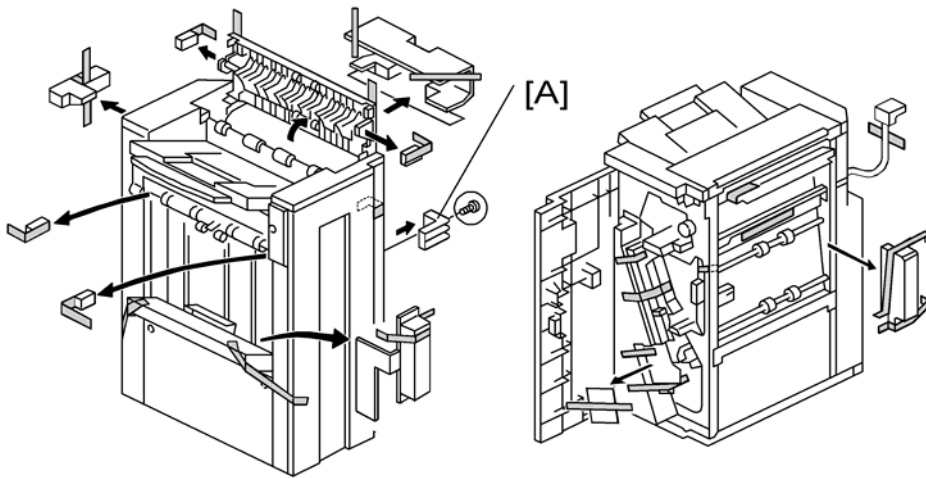
安装程序

⚠ 注意

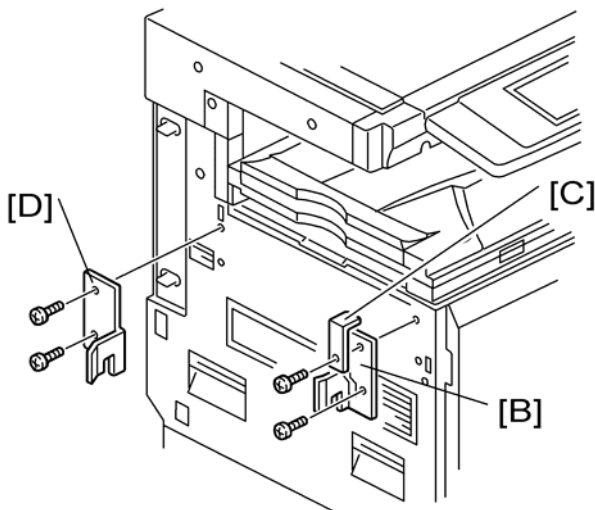
- 开始下面程序之前，请先拔掉主机的电源插头。

如该最终加工器要安装到 D023 或 D025 复印机上，在安装它之前，必须先安装以下这些选件。

- 桥接单元 (D386)
- 送纸单元 (D351) 或 LCT (D352)



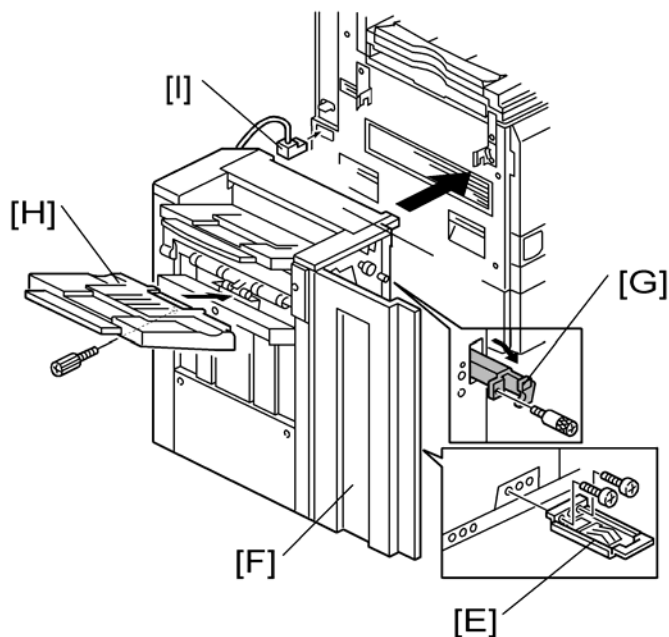
1. 拆开最终加工器的包装，然后去除垫块 [A] 和胶带 (1 x 1)。



2. 安装前活接支架 [B]、支座架 [C] (2 - M4 x 14) 和后活接支架 [D] (2 - M4 x 14)。

↓ 注

- 该支架 [C] 必须放在前活接支架 [B] 的外面。该支架和桥接单元 (D386) 一起提供。

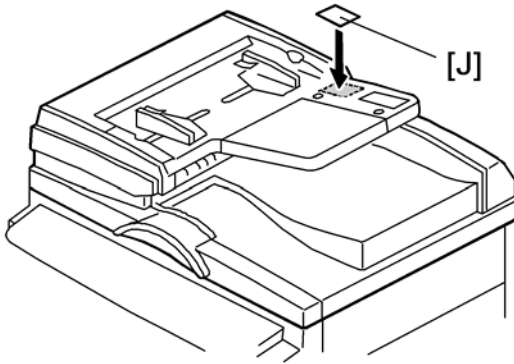


- 在最终加工器上安装接地板 [E] ($\varnothing \times 2 - M3 \times 8$)。

↓ 注

- 使用第 1 步骤卸下的螺丝及附件盒中的螺丝。

- 打开最终加工器的前门 [F]，然后拉出锁定杆 [G] (1 个旋钮螺丝 – $M3 \times 8$)。
- 对准活接支架上的最终加工器，并通过推动锁定杆将最终加工器锁在适当的位置上。
- 紧固锁定杆 (1 个旋钮螺丝 – $M3 \times 8$)。
- 关上前门。
- 安装复印件纸盘 [H] (1 个旋钮螺丝 – $M4 \times 10$)。
- 把最终加工器电缆 [I] 连到右边后面把柄下的主机上。



10. 如图所示在 ARDF 上附加装订针位置的贴纸 [J]。
11. 开启主电源开关，检查最终加工器的运行。

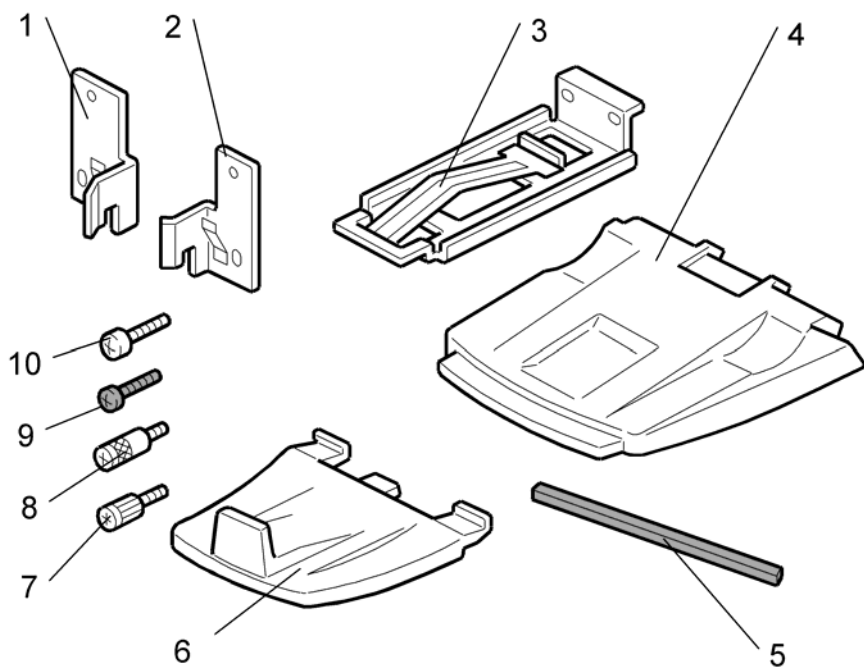
1000-张小册子最终加工器 (B793)

附件检查

根据以下列表检查附件的数量及状况。

2

编号	描述	数量
1	后活接支架	1
2	前活接支架	1
3	接地板	1
4	上接纸盘	1
5	衬条	2
6	下接纸盘	1
7	短的旋钮螺丝	1
8	长的旋钮螺丝	1
9	螺丝 – M3 x 8	2
10	螺丝 – M4 x 14	4

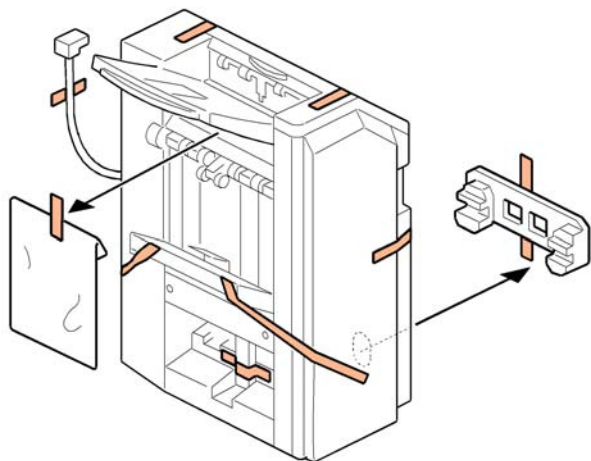


安装程序

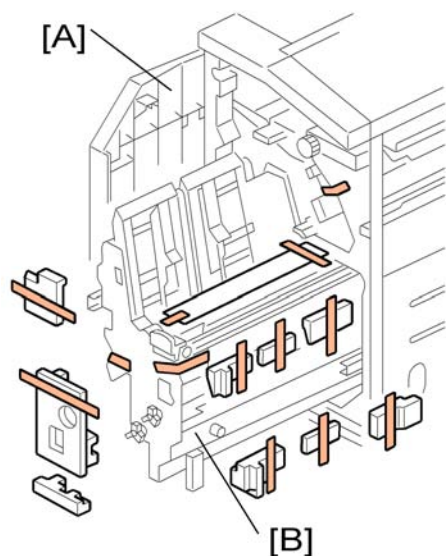
⚠ 注意

- 开始下面程序之前，请先拔掉主机的电源插头。

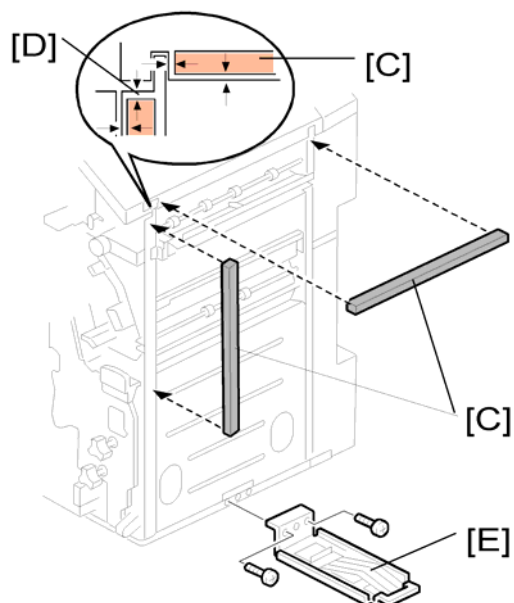
安装本最终加工器 (B793) 之前，必须先安装桥接单元 (D386) 和送纸单元 (D387 或 D351) 选件。



1. 拆开最终加工器的包装，并去除上面的全部胶带及包装材料。



2. 打开 1000-张小册子最终加工器的前门 [A]，然后拉出齐纸机单元 [B]。
3. 去除最终加工器里面所有的胶带和包装材料。

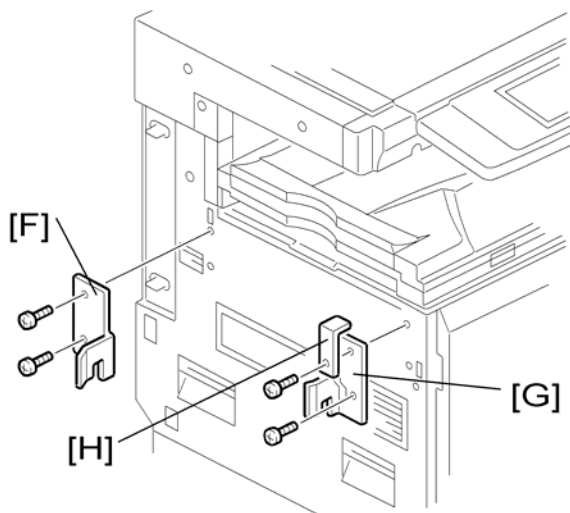


4. 把衬条 [C] 附加到最终加工器上。

↓ 注

- 确信离开盖板边缘或框架 0 到 1mm [D] 处放置该衬条。

5. 在最终加工器上安装接地板 [E] (2 x 2; M3 x 8)。

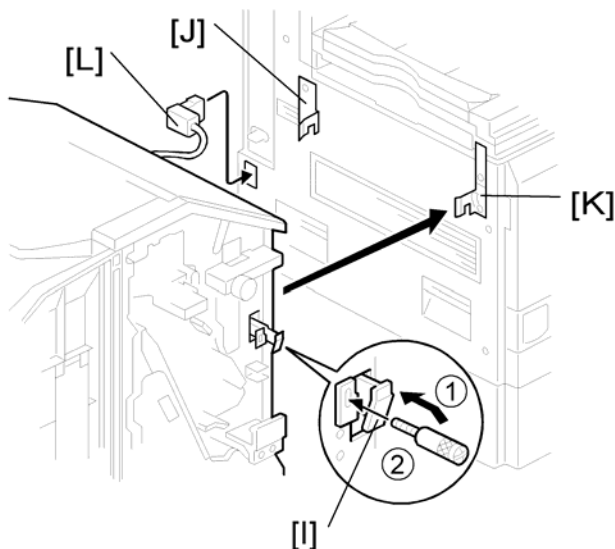


6. 附加后活接支架 [F] ($\varnothing \times 2$, M4 x 14)。

7. 附加前活接支架 [G] 和支座架 [H] ($\varnothing \times 2$; M4 x 14)。

↓ 注

- 该支座架 [H] 必须放在前活接支架 [G] 的外面。该支座架和桥接单元 (D386) 一起提供。

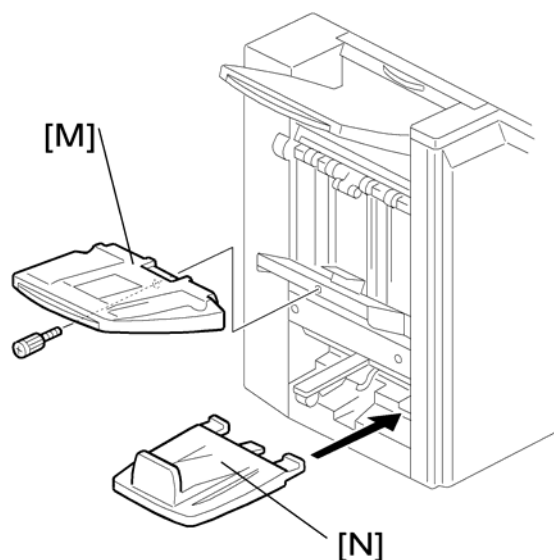


8. 拉出锁定杆 [I] (长的旋钮螺钉 x 1)。

9. 将最终加工器慢慢推到机器的左边, 保持它的前门打开直至支架 [J] [K] 进入到它们的凹槽。

10. 推动锁定杆 [I], 然后固定它 (长的旋钮螺丝 x 1)。

11. 关上最终加工器的前门。
12. 将最终加工器的接头 [L] 连到机器上。



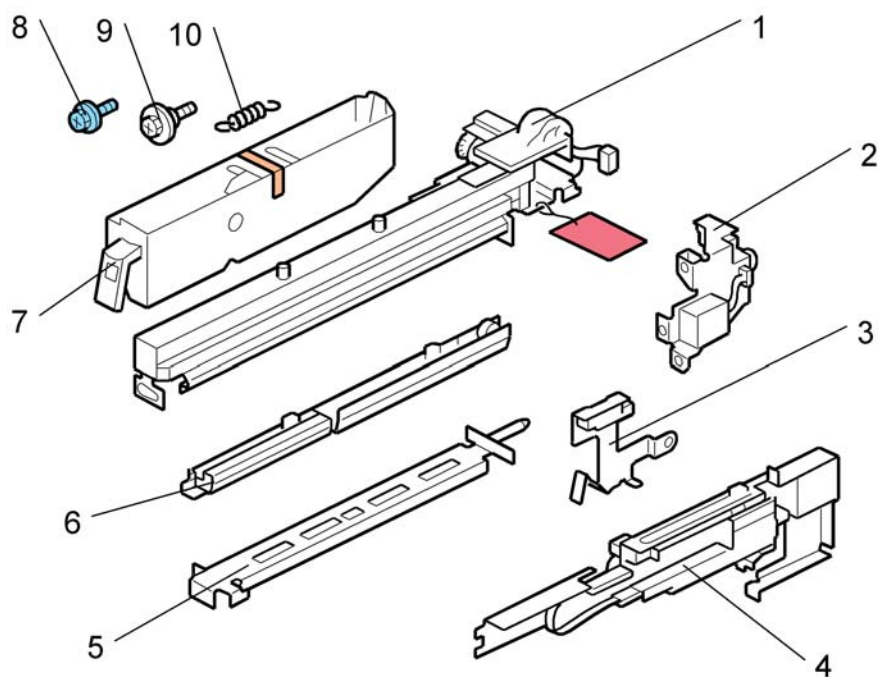
13. 安装上接纸盘 [M] (短的旋钮螺丝 x 1)。
14. 安装下接纸盘 [N]。
15. 开启机器的主电源开关。
16. 检查 1000-张最终加工器的运行。

打孔单元

部件检查

根据以下列表检查部件的数量及状况。

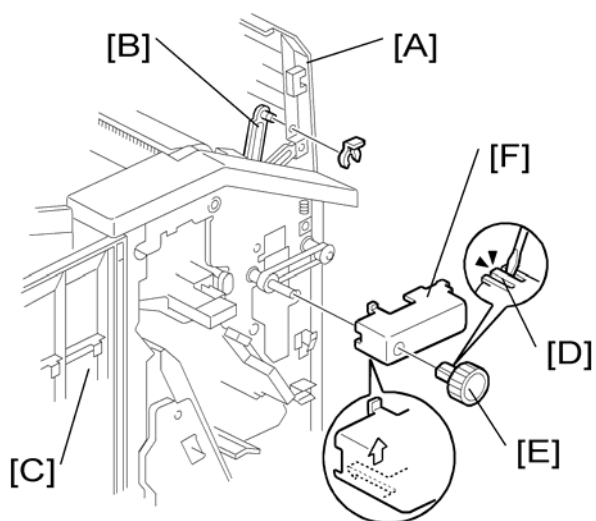
编号	描述	数量
1	打孔单元	1
2	打孔器驱动电机	1
3	贮斗满了传感器手臂	1
4	副扫描对位传感器单元	1
5	打孔单元撑条	1
6	副扫描对位传感器导条	1
7	贮斗	1
8	螺丝	1
9	步进螺丝	1
10	弹簧	1



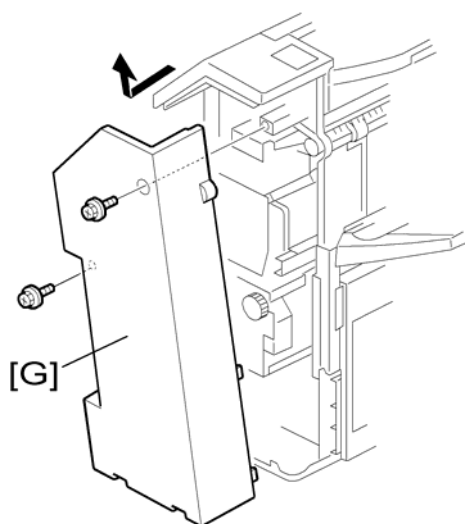
安装

⚠ 注意

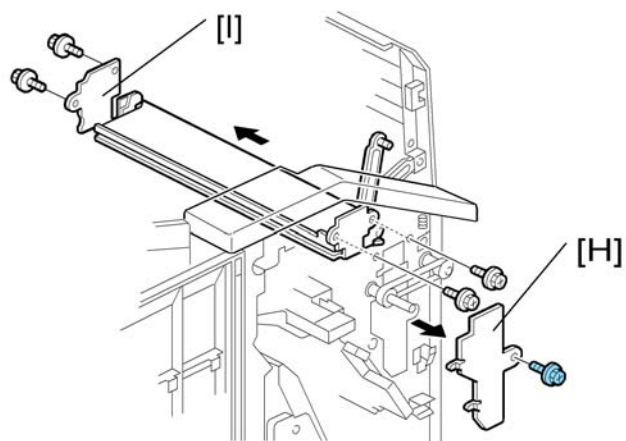
- 开始下面程序之前，请先拔掉主机的电源插头。如安装了 1000-张小册子最终加工器，先断开它的连接，然后将它拉离机器。



1. 如最终加工器连接上了机器，则将它们分开。
2. 打开顶盖板 [A]，然后释放导臂 [B] ($\varnothing \times 1$)。
3. 打开前门 [C]。
4. 上拉钩子 [D]，然后卸下旋钮 [E]。
5. 同步皮带盖板 [F]。

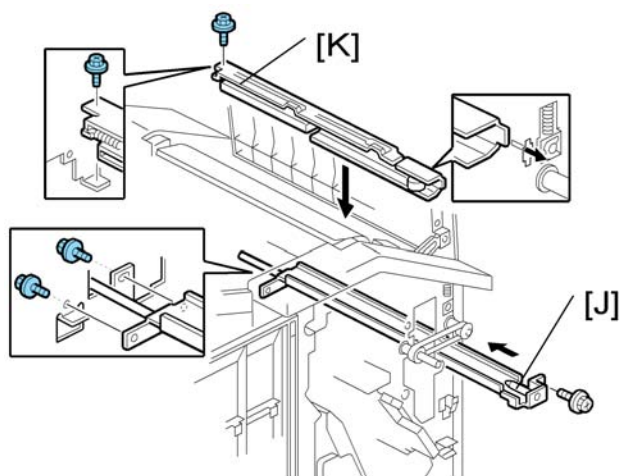


6. 1000-张小册子最终加工器 [G] 的后盖板 ($\varnothing \times 2$)。



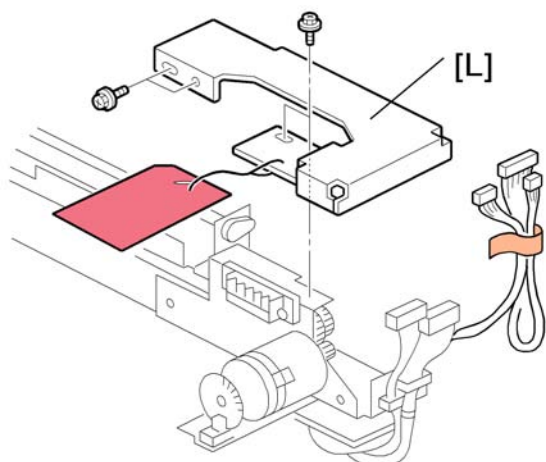
7. 盖板架 [H] (个 × 1)

8. 从后面卸下纸导板 [I] (个 × 4)。

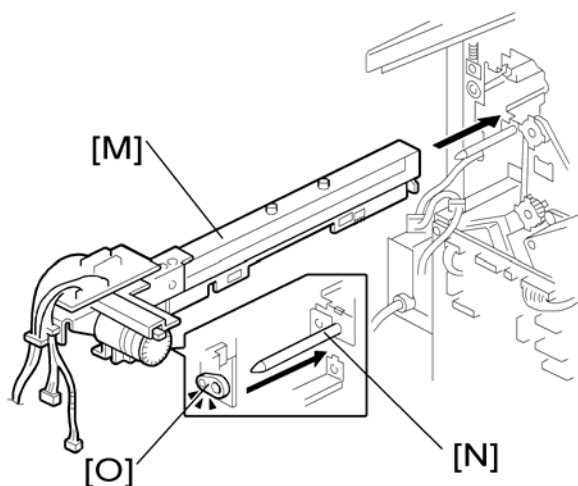


9. 从前面安装打孔单元的撑条 [J] (个 × 3)。

10. 从顶上安装副扫描对位传感器导条 [K] (个 × 1)。

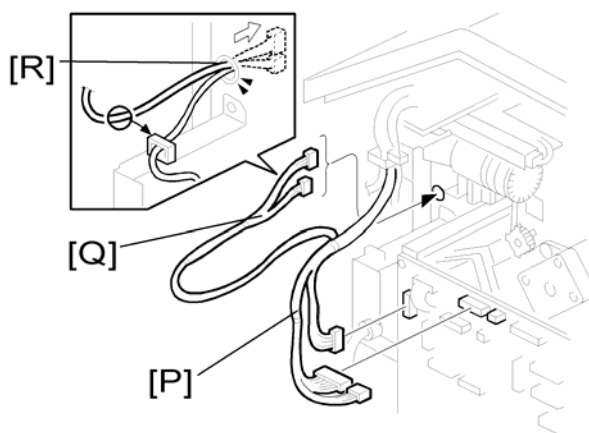


11. 从打孔单元上卸下支架 [L] (8 x 1)。

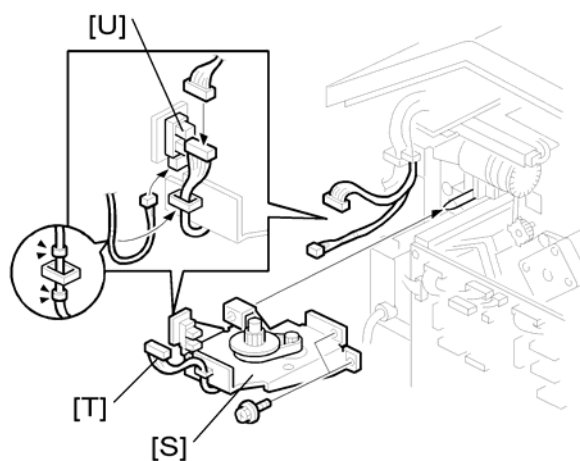


12. 从后面沿着打孔单元的撑条安装打孔单元 [M]。

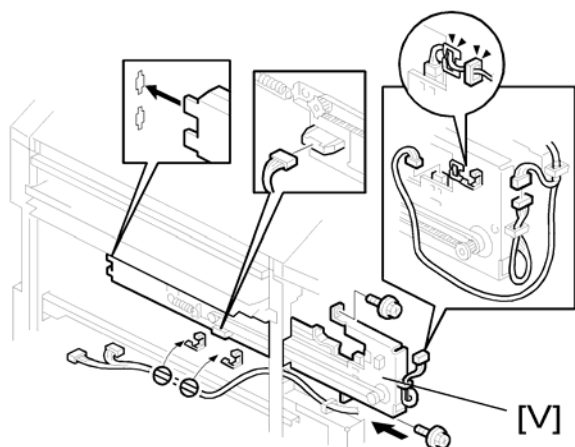
13. 确信放置的打孔单元撑条销子 [N] 穿过了孔 [O]。



14. 将导线束 [P] 连到主 PCB 上。
15. 将导线束 [Q] 穿过后框架中的孔 [R] (🔌 x 1)。

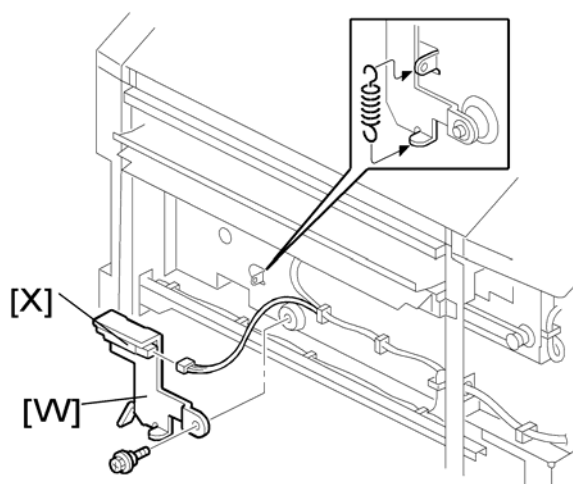


16. 在后框架上安装打孔器驱动电机 [S] (🔌 x 2)。
17. 将驱动电机的导线束 [T] 连接打孔单元的导线束 (🔌 x 1)。
18. 将打孔单元的原位传感器导线束连接到原位传感器 [U] 上。



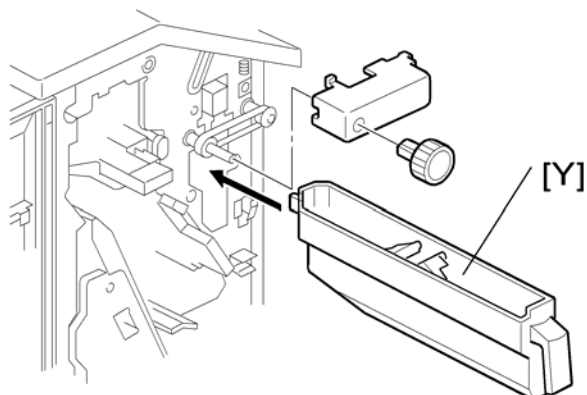
19. 从后面安装副扫描对位传感器单元 [V] (个 × 2)。

20. 如图所示布置及连接导线束 (个 × 2)。



21. 安装贮斗满了传感器手臂 [W] (个 × 1, 弹簧 × 1)。

22. 将副扫描对位传感器单元的导线束连接到贮斗满了传感器 [X] 上。



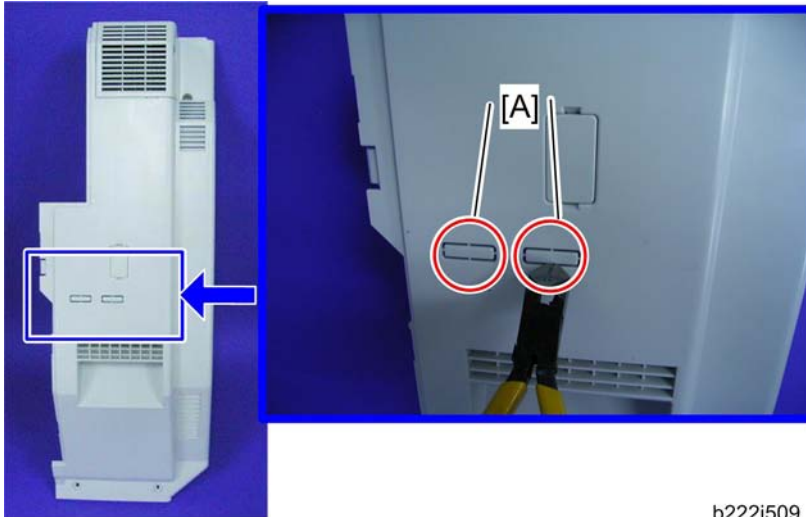
23. 从前面安装贮斗 [Y]。
24. 重新装回同步皮带盖及旋钮。
25. 重新装回后盖板 (8 × 2)。
26. 关上前门及顶盖板。
27. 将 1000-张小册子最终加工器安装到复印机上。
28. 插上插头，并开启主电源开关。
29. 检查 1000-张小册子最终加工器的运行。

机械计数器 (仅指北美)

安装程序

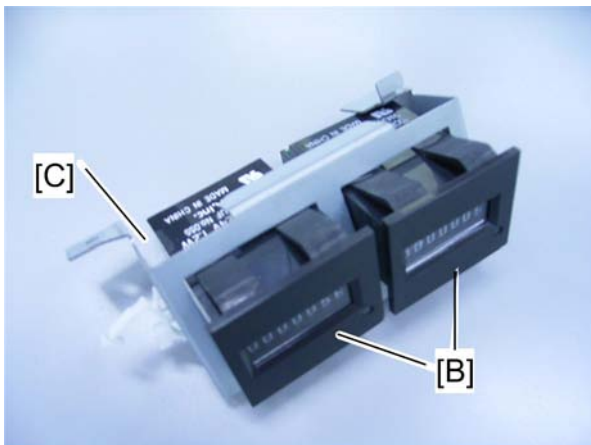
1. 后盖板 (参见 “更换和调整” 一节中的 “后盖板”)
2. 右边后盖板 (参见 “更换和调整” 一节中的 “右边后盖板”)

2



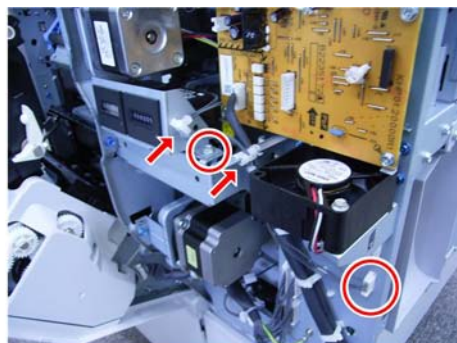
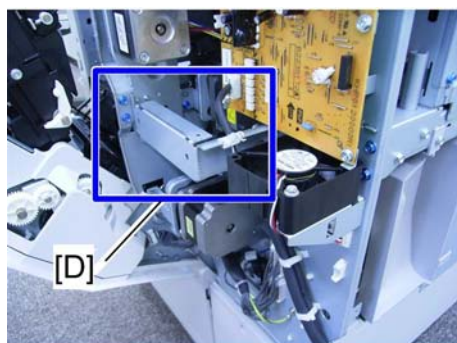
b222i509

3. 用尖嘴钳去除右边后盖板上的剪切块 [A] 。



b222i508

4. 将机械计数器 [B] 附加到支架 [C] 上，并把导线束连到各个机械计数器上。



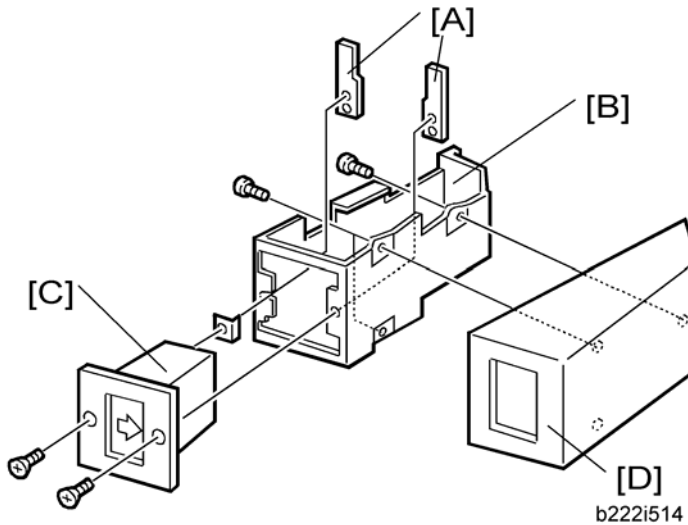
b222i510

5. 在框架 [D] 上附加机械计数器支架 (🔧 x 1, 🛠️ x 2, 🔩 x 1)。
6. 重新组装机器。
7. 插上机器的插头，并开启主电源开关。
8. 进入 SP 模式。
9. 将 SP5987-001 设到 “1: ON” 。
10. 退出 SP 模式，然后关闭并开启机器。

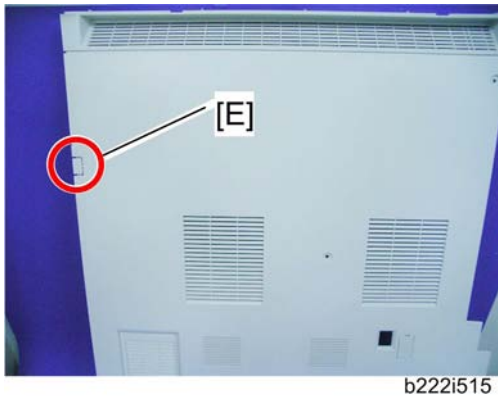
钥匙计数器支架

安装程序

2



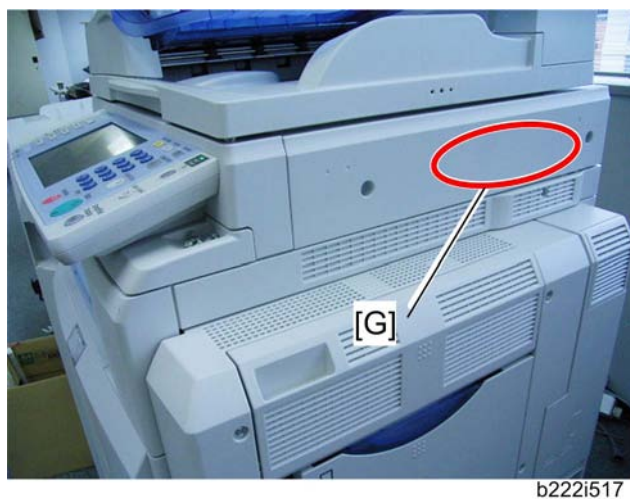
1. 在钥匙计数器支架 [B] 的里面拿住钥匙计数器的板式螺母 [A]，并插入钥匙计数器支架 [C] 上。
2. 将钥匙计数器支架紧固到支架上 (⚙ x 2)。
3. 安装钥匙计数器盖板 [D] (⚙ x 2)。
4. 后盖板 (👉 更换和调整一节中的 “后盖板”)



5. 切割掉后盖板上的 [E] 部分。



6. 将导线束连到机器里面的接头 [F] 上。



7. 撕下钥匙计数器架上的双面胶，并将钥匙计数器附加到扫描仪的右盖板 [G] 上。

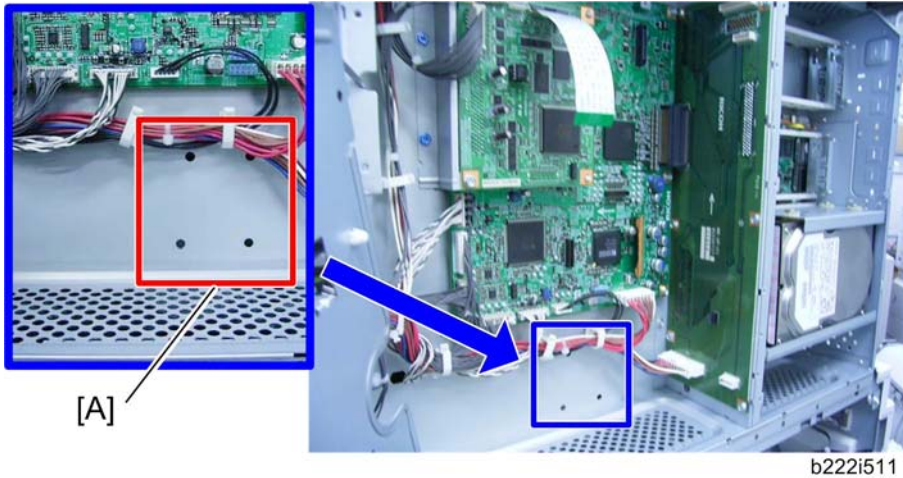
8. 重新组装机。

钥匙计数器接口单元

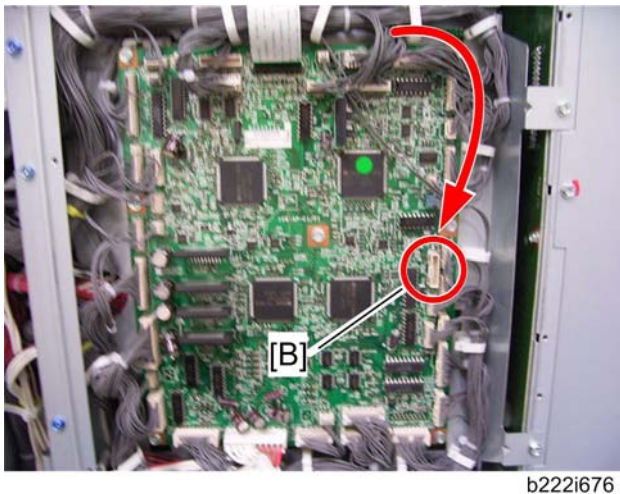
安装程序

1. 后盖板 (参见 “更换和调整” 一节中的 “后盖板”)
2. IOB 支架 (参见 “更换和调整” 一节中的 “控制器盒”)

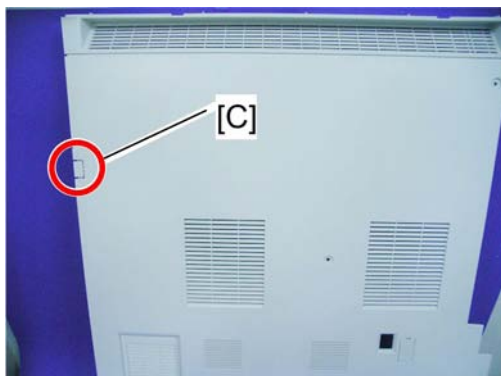
2



3. 在控制器盒的 [A] 位置上安装四只柱头支柱。
4. 在控制器盒的这四只柱头支柱上放置钥匙计数器接口板。
5. 将导线束连到钥匙接口板上的 CN3 上。

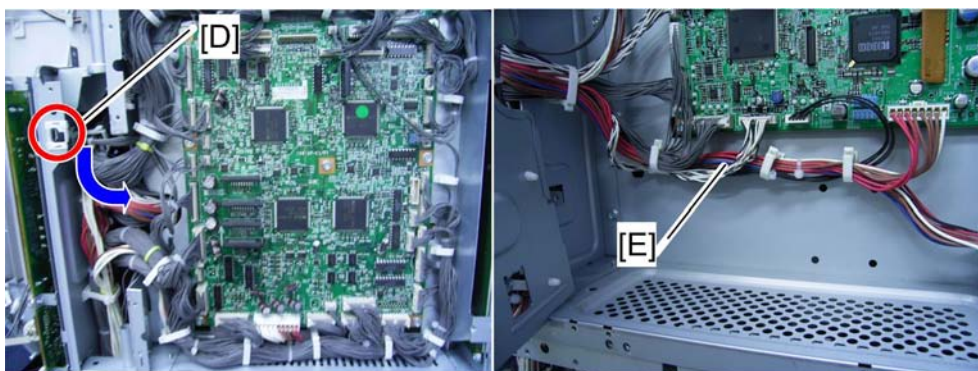


6. 关上 IOB 支架并将其另一终端连接到 IOB 的 CN215 [B] 上。



b222i512

7. 切割掉后盖板的 [C] 部分。



b222i513

8. 用夹子 [D] 夹住计数器设备的导线束，然后如蓝色箭头所示放置它 (🔗 x 1)。
9. 按另一条导线束 [E] 相同的方式布置计数器设备的导线束 (🔗 x 3)。
10. 将计数器设备的导线束连到钥匙计数器接口板上的 CN4 。
11. 重新附加 IOB 支架 (参见 “更换和调整” 一节中的 “控制器盒”)
12. 重新组装机器。

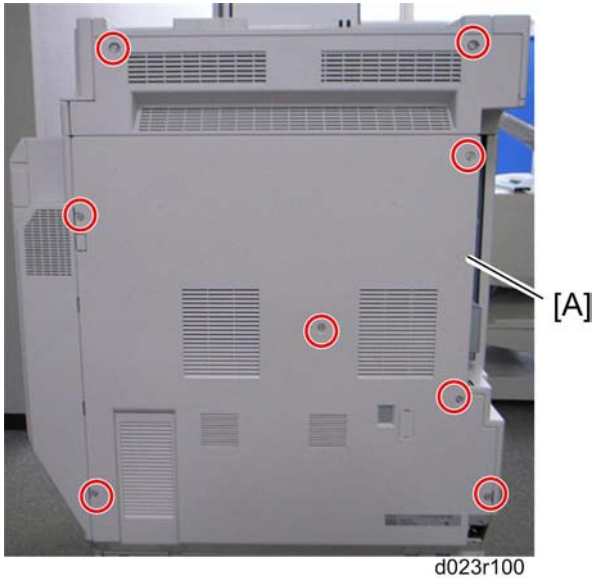
F 型数据复制安全单元 (B829)

安装

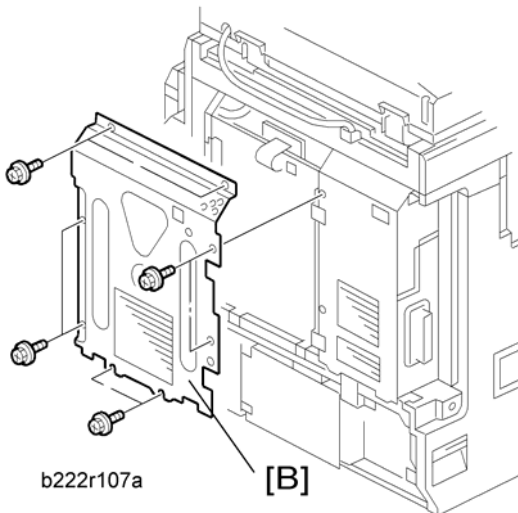
⚠ 注意

- 开始以下程序之前，请拔掉主机的电源插头。

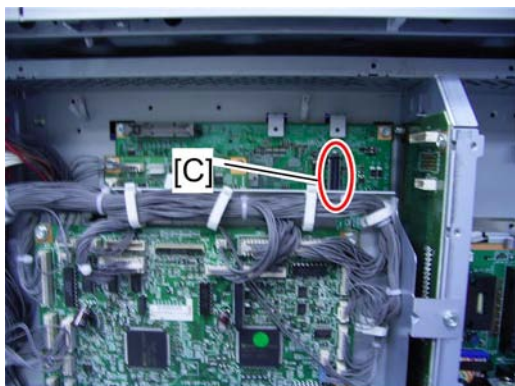
2



- 卸下机器的后盖板 [A] (8 × 8)。



- 卸下控制器盒右盖板 [B] (8 × 8)。



b222i507

3. 将 ICIB-3 (数据复制安全板) 连到 BICU 的 CN 508 [C] 上 (2 x 2)。
4. 重新组装机器。

用户工具设置

1. 插上插头，并开启主电源开关。
2. 进入用户工具模式，然后选择系统设置 > 管理员工具 > 数据复制安全选件 > “开启”。
3. 退出用户工具。
4. 检查运行。

↓ 注

- 如在 ICIB-3 被移除下开启了机器，而“数据安全复制功能”被设到了“开启”，机器将发布 SC165 出错。
- 从机器上卸下该选件时，在卸此板之前，先用用户工具将该设置设到“关闭”。如您忘了做这，“数据安全复制”功能将不会出现在用户工具设置中。然而在每次开启机器时，会出现 SC165，且不能使用机器。

确信机器可识别出该选件 (参见本节最后的‘检查全部的连接’)。

A 型 USB2.0/SD 插槽

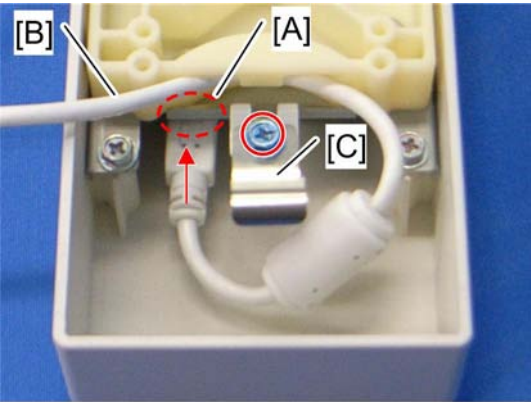
附件检查

根据以下列表检查附件的数量及状况。

编号	描述	数量
1	USB2.0/SD 插槽	1
2	接地板	1
3	USB 电缆	1
4	螺丝: M3 x 6 蓝色	1
5	螺丝: M3 x 8	4
6	螺丝: M3 x 6	1
7	支架	1

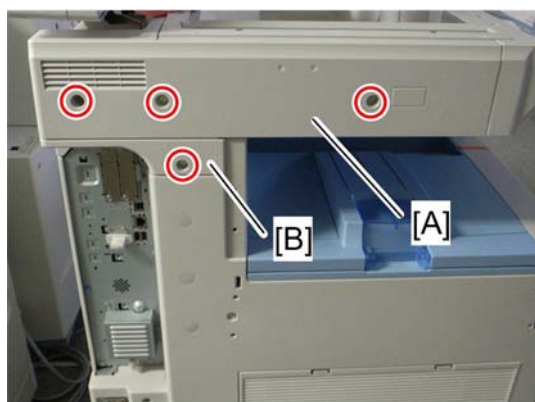
2

安装程序



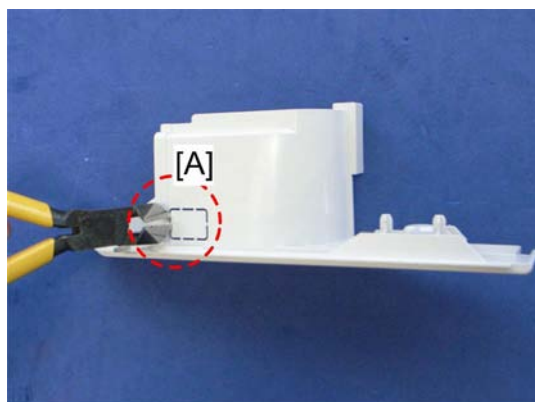
d027i111

1. 如上图所示将 USB 电缆 [B] 连到 USB2.0/SD 插槽的 USB 插槽 [A] 中。
2. 将接地板 [C] 附加到 USB2.0/SD 插槽架上 (⌀ x 1: M3x6 蓝色)。



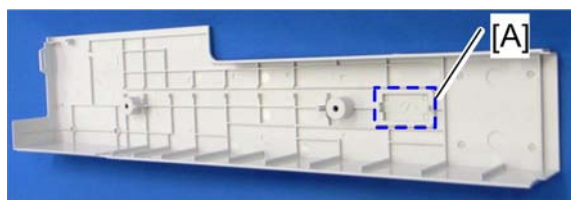
d023i110

3. 机器的后盖板 (8 × 8)
4. 卸下扫描仪左盖板 [A] (8 × 2)。
5. 卸下左框架盖板 [B] (8 × 1)。



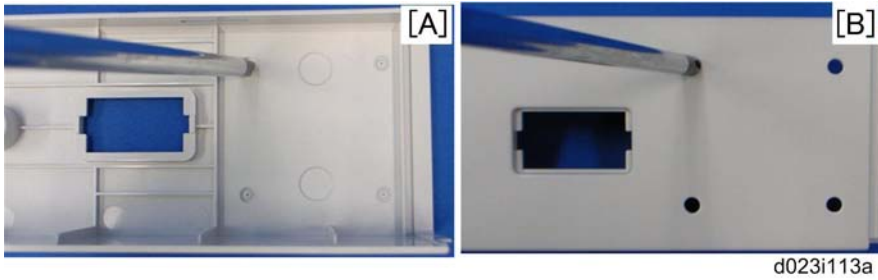
d027i112

6. 用尖嘴钳或类似的工具卸下左框形盖板的 [A] 部分。
7. 重新安装左框架盖板 (8 × 1)。



d023i113

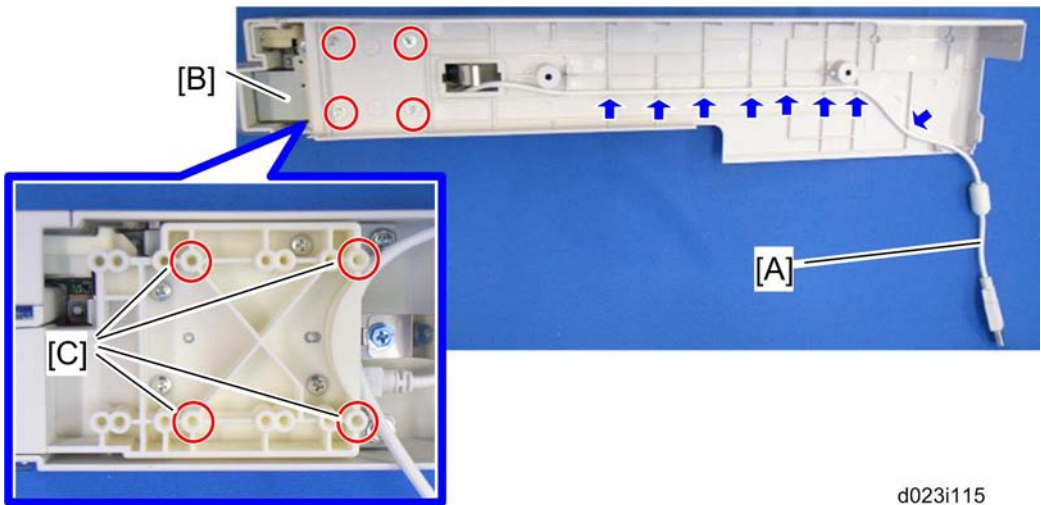
8. 卸下扫描仪左盖板上的 [A] 部分。



9. 如上图 [A] 所示，用一把螺丝刀在扫描仪左盖板上钻四个孔。

↓ 注

- 如 [B] 所示去除扫描仪左盖板上四个孔的毛刺。

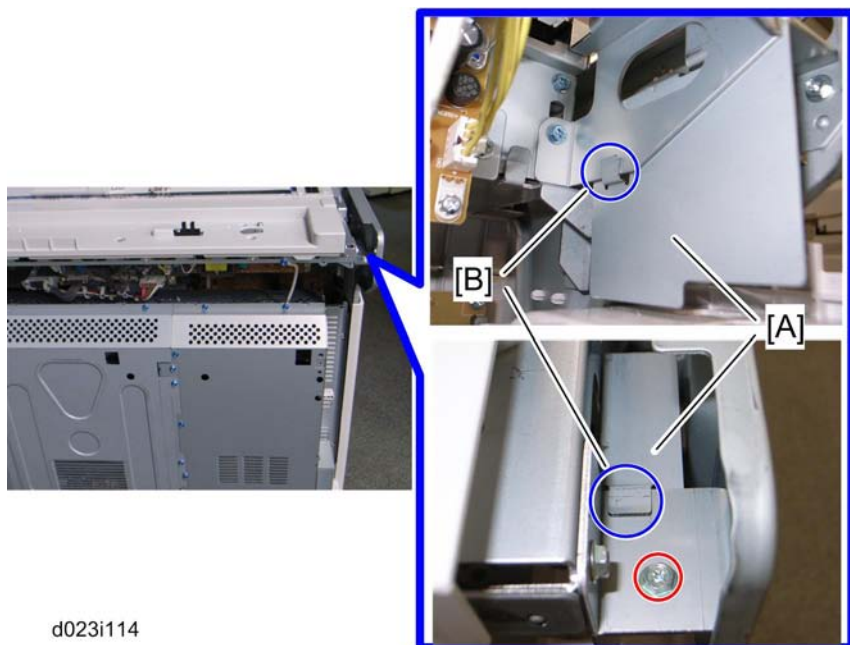


10. 穿过左扫描仪盖板的缝隙布置 USB 电缆 [A]。

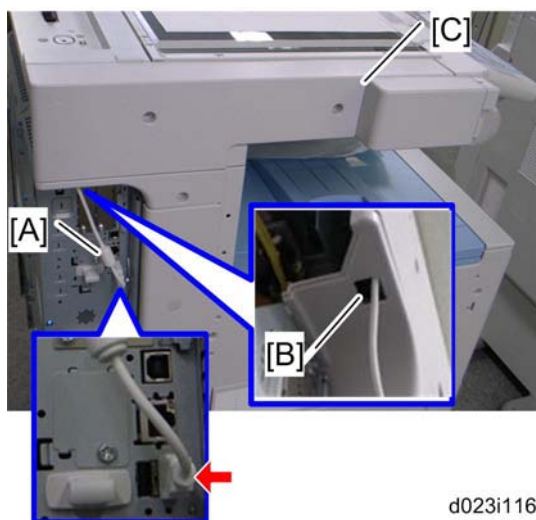
11. 如上面所示将 USB2.0/SD 插槽 [B] 紧固左扫描仪盖板 (⌀ × 4: M3×8)。

↓ 注

- 如上所示使用螺孔 [C]。



12. 如上所示用支架的两只钩子 [B] 附加上支架 [A] (Φ × 1: M3×6)。



13. 将 USB 电缆 [A] 穿过左框形盖板的凹口 [B]。

14. 将扫描仪左盖板 [C] 附加到主机上，然后如图所示将 USB 电缆 [A] 连到 USB-A (前面)，

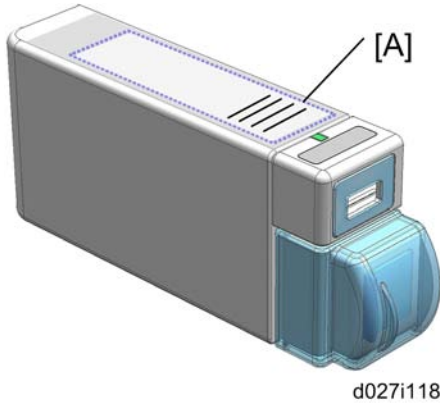
↓ 注

- 确信 USB 电缆插入到了 USB-A (前面) 中。

15. 重新装回后盖板 (Φ × 8)。

16. 插上插头,并开启主机。

17. 进入 SP 模式,然后把 SP1013-001 的设置从 “0” 改到 “1”。



18. 如上图所示将贴纸 [A] 附加到 USB2.0/SD 插槽上。

2

测试 SD 卡/USB 插槽

1. 在插槽中插入 SD 卡或 USB 存储设备。

您一次只能连接一个可移动存储设备。

2. 关上媒介插槽盖。

如留着该盖板打开,传导到插槽 SD 卡的静电会导致机器故障。

3. 确信以前的设置没留下。

如以前的设置仍然在,请按 [Clear Modes] 键。

4. 在曝光玻璃上放置原稿。

5. 按 [Store File] 键。

6. 按 [Store to Memory Device] 键。

7. 按 [OK] 键。

8. 按 [Start] 键。

完成了写入时,则显示确认信息。

9. 按 [Exit] 键。

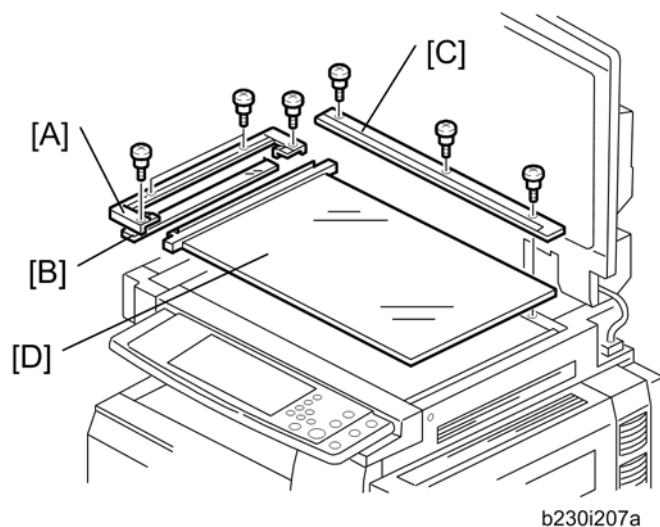
10. 从媒介插槽中移除存储设备。

在进行写入时,请勿移除该存储设备。

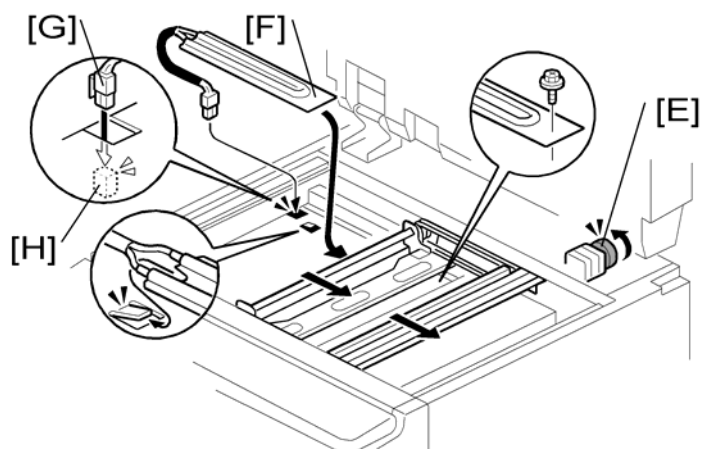
防结露加热器 (扫描仪)

安装程序

2



1. 后盖板 (参见 “更换和调整” 一节中的 “后盖板”)
2. 打开 ARDF 或压板。
3. 玻璃盖板 [A] ($\varnothing \times 4$)
4. ARDF 曝光玻璃 [B]
5. 后标尺 [C] ($\varnothing \times 3$)
6. 带有左标尺 [D] 的曝光玻璃

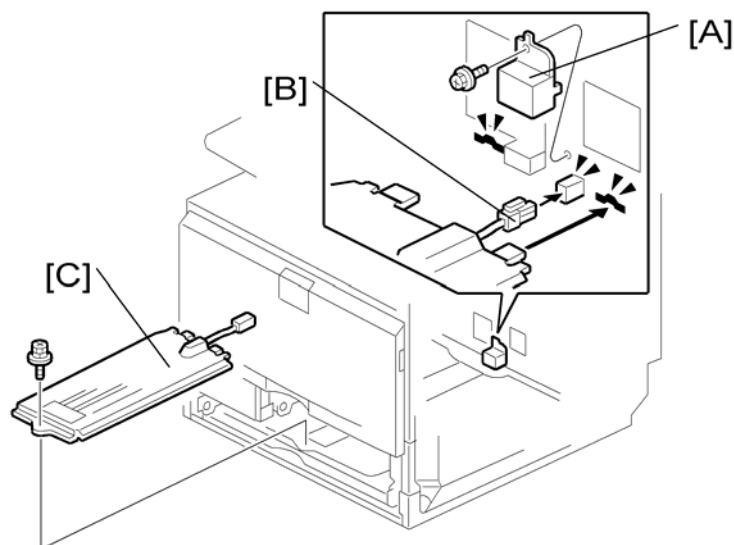


7. 通过转动扫描仪电机 [E] 将扫描架移到右边。
8. 在扫描仪单元安装加热器 [F] (8 x 1, 钩子)
9. 将接头 [G] 穿过开口。
10. 把它连到在机器框架中的接头 [H] 上（蓝线和红线）。
11. 重新组装机器。

纸盘加热器

安装程序

2



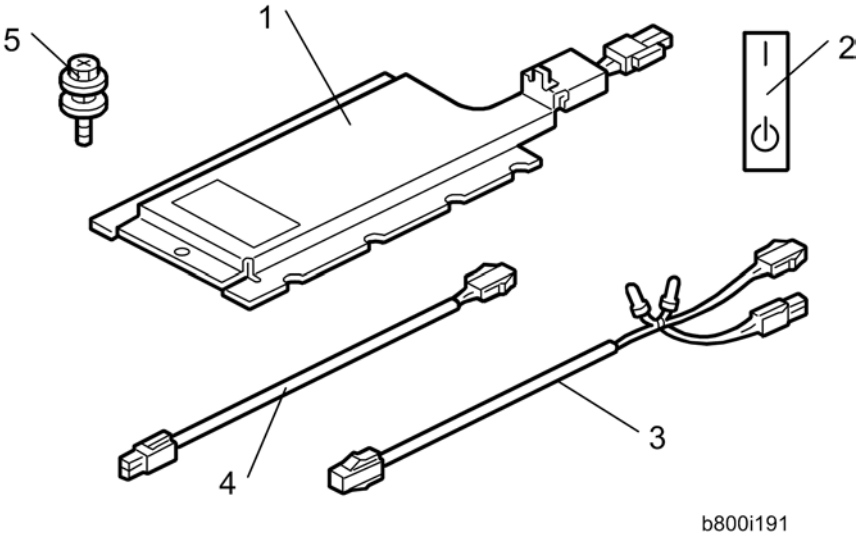
1. 从机器上卸下纸盘 1 和纸盘 2。
2. 卸下接头盖板 [A] ($\varnothing \times 1$)。
3. 把加热器的接头 [B] 连到主机的接头上。
4. 在机器里安装加热器 [C] ($\varnothing \times 1$)
5. 重新组装机器。

A 型防结露加热器

部件检查

编号	描述	数量
1	纸盘加热器	1
2	开启-待机贴纸	1 (-90) 或 2 (-91)
3	导线束 2 (用于 D387)	1
4	导线束 1 (用于 D351/D352)	1
5	螺丝 – M4 x 10	2
–	安装程序	1

2



安装程序

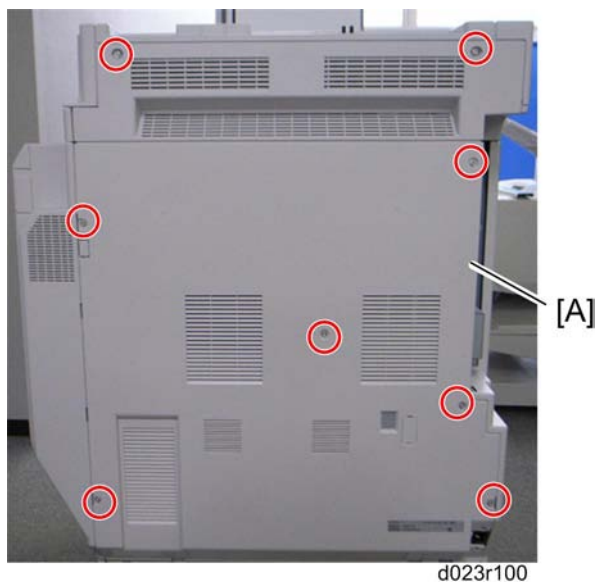
⚠ 注意

- 开始下面程序之前，请先拔掉机器的电源插头。
- 执行以下程序以防损坏任何导线束。

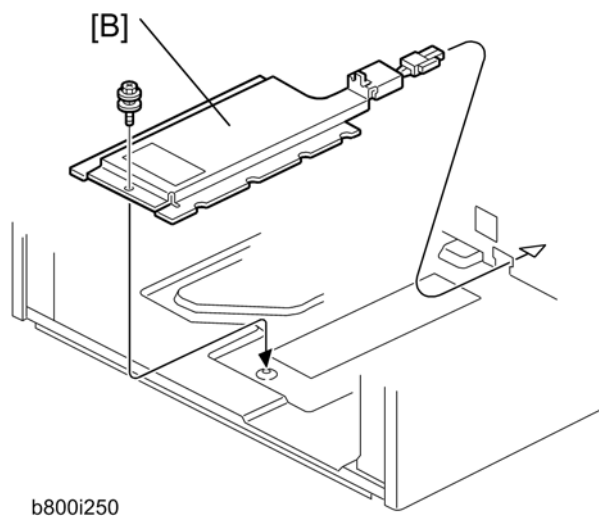
- 安装后检查所有的导线束完好且没被夹住。

针对在 D351 里安装纸盘加热器

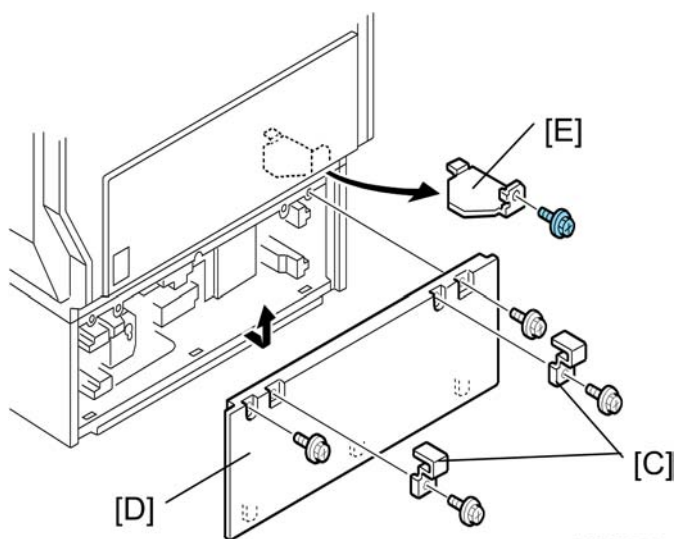
2



1. 后盖板 [A] ($\phi \times 8$)
2. 拉出送纸单元选件里的双纸盘。

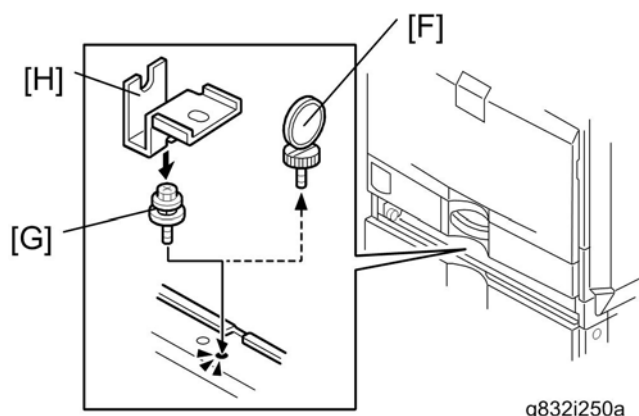


3. 在送纸单元选件里安装纸盘加热器 [B] ($\phi \times 1$)。



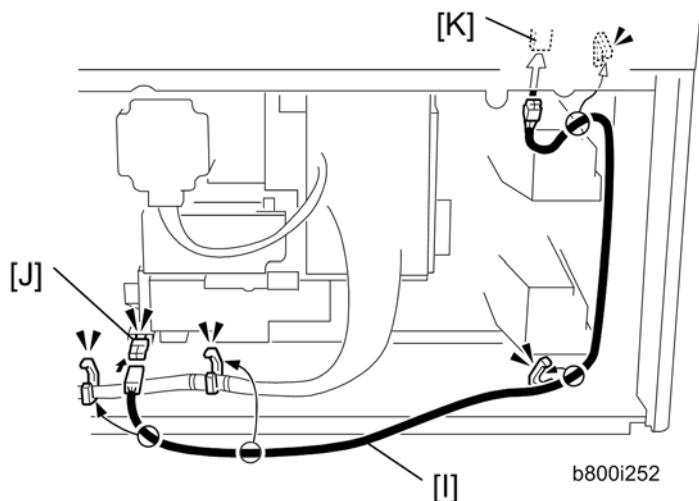
b800i251

4. 卸下两个固定支架 [C] ($\varnothing \times 1$ 各个), 然后送纸单元选件的后盖板 [D] ($\varnothing \times 2$)。
5. 卸下导线束盖板架 [E] ($\varnothing \times 1$)。

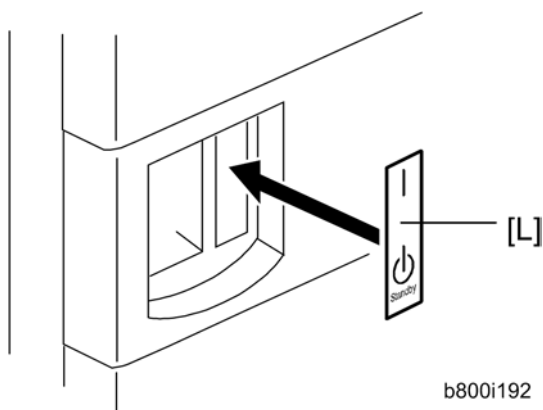


g832i250a

6. 从主机里拉出纸盘 2。
7. 用垫圈螺丝 [G] 替换掉有肩螺丝 [F], 使用紧固支架 [H] ($\varnothing \times 1$)。



8. 将导线束 [I] 连接上纸盘加热器的接头 [J]。
9. 如图所示布置导线束 [I]，并用四只夹子夹住它。
10. 将导线束 [I] 连接上主机的接头 [K]。
11. 重新组装主机和送纸单元选件。



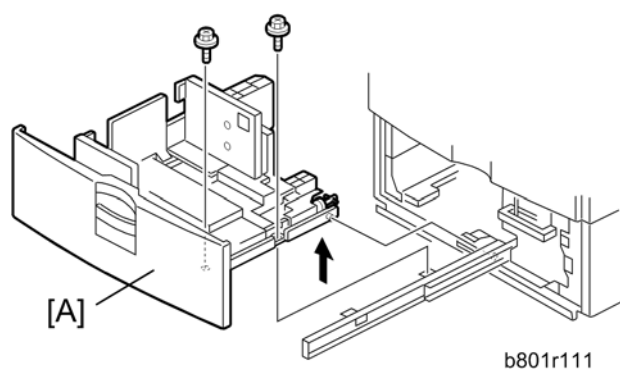
12. 在主电源开关的右边附加开启/待机贴纸 [L]。

针对在 D352 里安装纸盘加热器

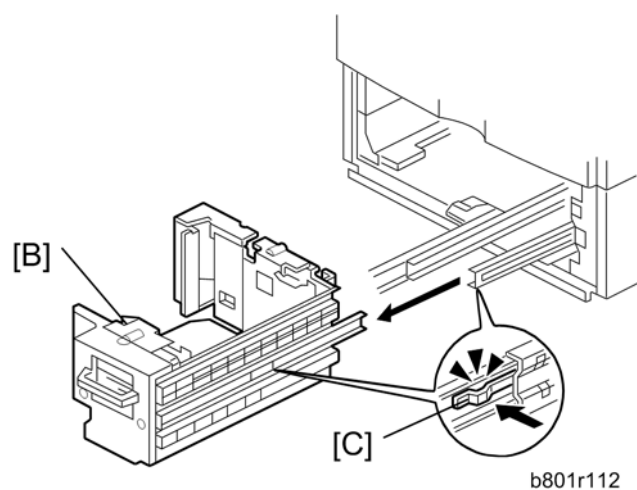
1. 卸下主机的后盖板 (☛ 对 D321 安装纸盘加热器的第 1 步骤)。
2. 拉出 LCT 的抽屉。

↓ 注

- 如右纸盘连带左纸盘一起出来，请将右纸盘推入 LCT 中。



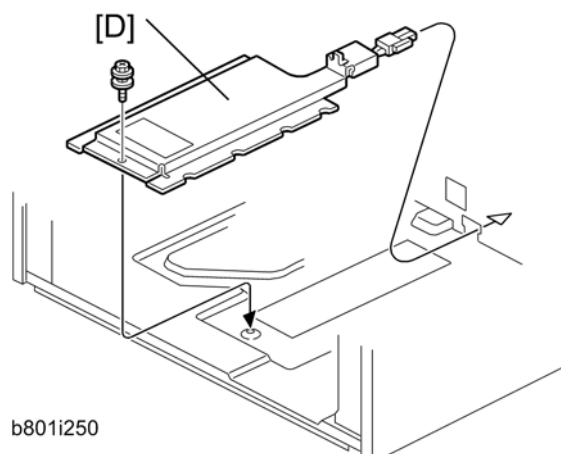
3. 左纸盘 [A] (2 x)



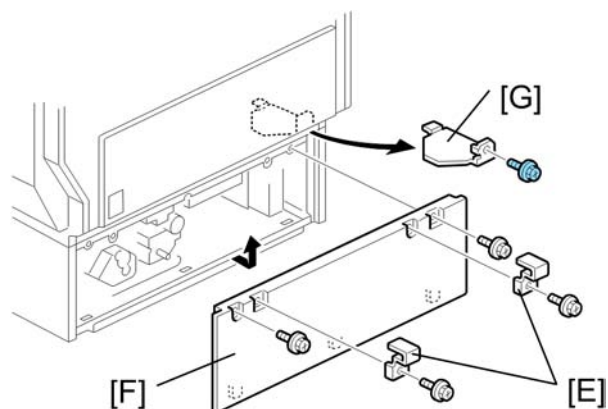
4. 下推制动器 [C] 的同时卸下右纸盘 [B]。

↓ 注

- 重新安装右纸盘时，将它放到导轨上并小心推入，确信纸盘保持了水平。



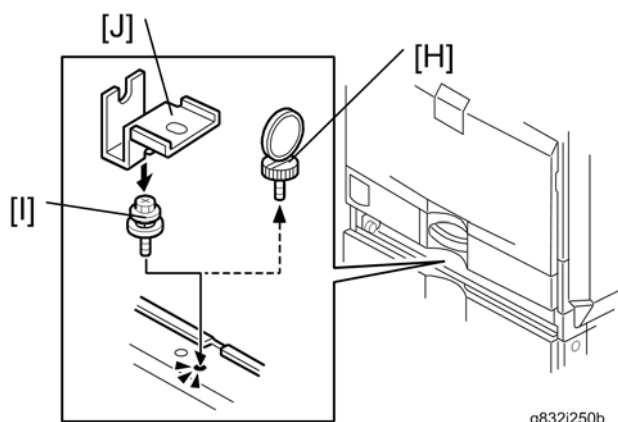
5. 在 LCT 选件上安装纸盘加热器 [D] ($\varnothing \times 1$)。



b801i251

6. 卸下两个固定支架 [E] ($\varnothing \times 1$ 各个)，然后 LCT 选件的后盖板 [F] ($\varnothing \times 2$)。

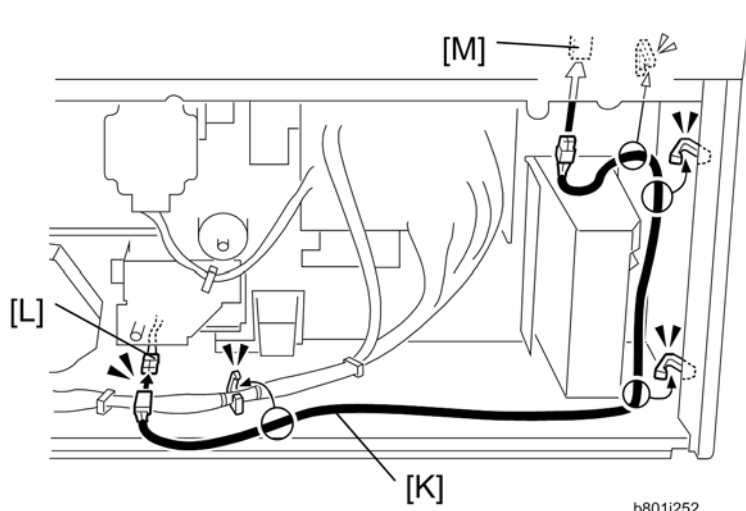
7. 卸下导线束盖板架 [G] ($\varnothing \times 1$)。



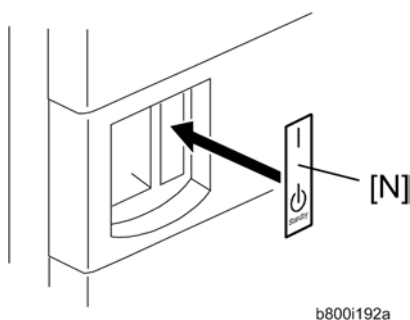
g832i250b

8. 从主机里拉出纸盘 2。

9. 用垫圈螺丝 [I] 替换掉有肩螺丝 [H],使用紧固支架 [J] ($\varnothing \times 1$)。



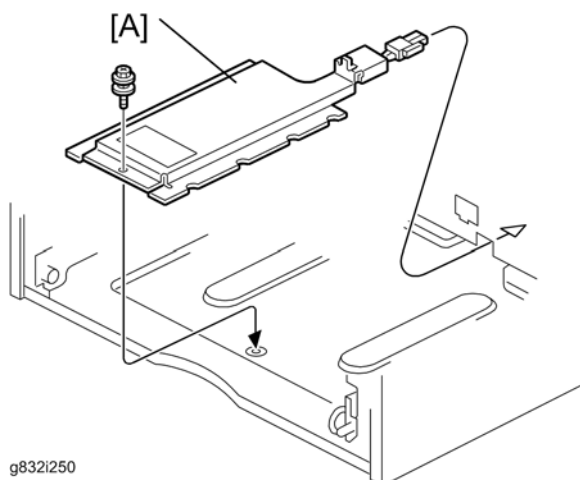
10. 将导线束 [K] 连接上纸盘加热器的接头 [L]。
11. 如图所示布置导线束 [K]，并用四只夹子夹住它 (🔗 x 4)。
12. 将导线束 [K] 连接上主机的接头 [M]。
13. 重新组装主机和 LCT 选件。



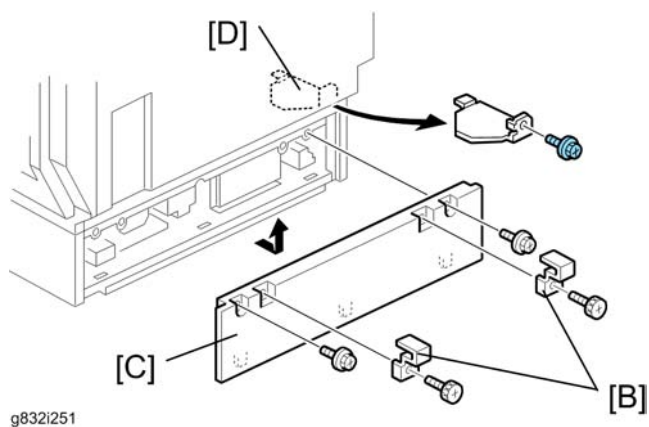
14. 重新组装主机和送纸单元选件。
15. 在主电源开关的右边附加开启/待机贴纸 [N]。

针对在 D387 里安装纸盘加热器

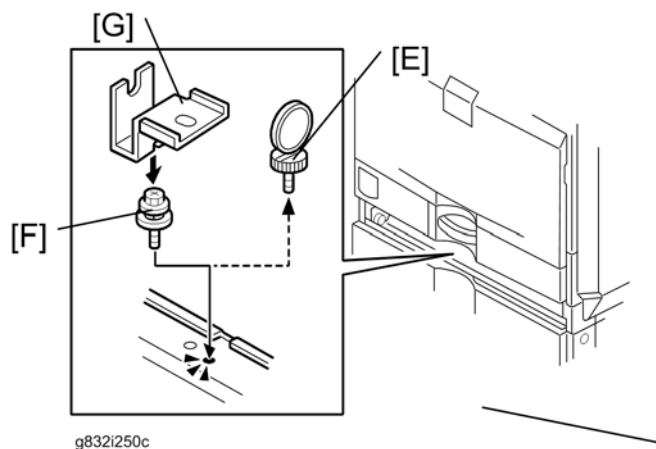
1. 卸下主机的后盖板 (🔧 对 D321 安装纸盘加热器的第 1 步骤)。
2. 拉出纸盘选件中的纸盘。



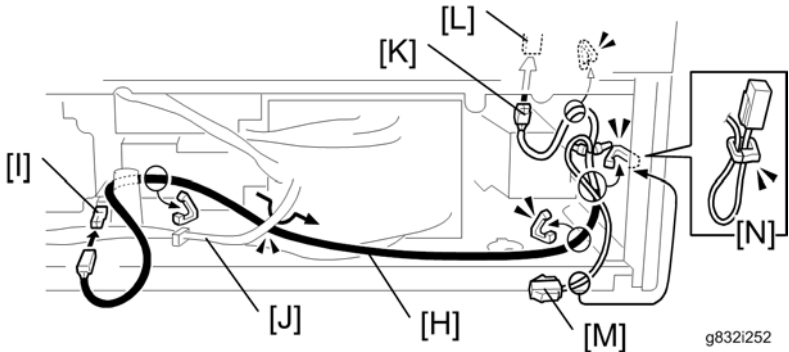
3. 在纸盘选件中安装纸盘加热器 [A] ($\varnothing \times 4$)。



4. 卸下两个固定支架 [B] ($\varnothing \times 1$ 各个)，然后纸盘选件的后盖板 [C] ($\varnothing \times 2$)。
5. 卸下导线束盖板架 [D] ($\varnothing \times 1$)。



- 6. 从主机里拉出纸盘 2。
- 7. 用垫圈螺丝 [F] 替换掉有肩螺丝 [E],使用紧固支架 [G] ($\varnothing \times 1$)。



- 1. 将导线束 [H] 连接上纸盘加热器的接头 [I]。
- 2. 如图所示布置导线束 [H]，并用四只夹子夹住它 ($\varnothing \times 4$)。

↓ 注

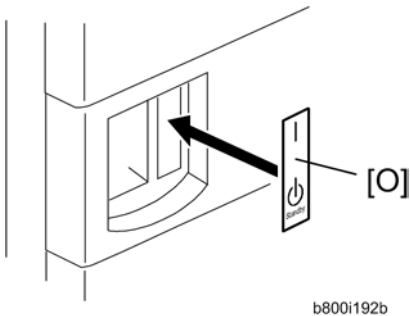
- 确信导线束 [H] 放到了导线束 [J] 的下面。

- 3. 将双向导线束的 [K] 一头连接主机的接头 [L]。

↓ 注

- 带有二只夹扣的双向导线束 [K] 用于连接主机的接头。带有一只夹扣的导线束 [M] 用于另一个送纸单元选件。

- 4. 如不安装另一个送纸单元选件，如图所示 [N] 夹住双向导线束的另一头 [M]。
- 5. 重新组装主机和纸盘选件。



- 6. 在主电源开关的右边附加开启/待机贴纸 [O]。

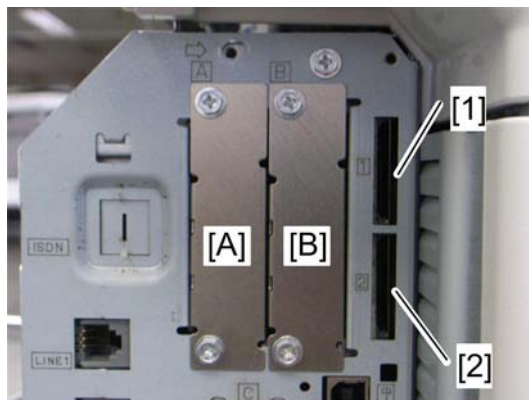
控制器选件

概述

2

本机有一些 I/F 卡插槽，用于可选的 I/F 连接及 SD 卡插槽的应用程序。

安装完一个选件后，请检查机器可识别出它（参见本节最后的“检查全部的连接”）。



d027i400

I/F 卡插槽

- 插槽 A 用于可选的 I/F 连接其中的一个 (只能安装一个): IEEE1284、IEEE802.11a/g,g (无线局域网)、蓝牙或远程通信门。
- 插槽 B 用于文件格式转换器或远程通信门。

SD 卡插槽

- 插槽 1 用于其中一个应用程序选项: PostScript 3、数据覆盖安全单元、PictBridge
- 插槽 2 仅用于安装浏览器单元、硬盘加密单元、VM 卡或维修 (比如更新固件)。

SD 卡应用程序的移动

概述

维修程序“SD 卡应用程序移动” (SP5-873) 允许将应用程序从一张 SD 卡复制到另一张 SD 卡。

插槽 1 用于保存应用程序。但可有三个应用程序 (PostScript 3、DOS 单元、PictBridge)。您不能在插槽 2 中运行这些应用程序，但可用以下步骤将插槽 2 的应用程序移至插槽 1。

对本机型，插槽 1 的打印机/扫描仪卡有足够的空间用于 PicBridge 和 DOS 应用程序。使用插槽 1 中已有的卡（打印机/扫描仪卡）。勿从插槽 1 中移除打印机/扫描仪卡。

确信目标 SD 卡具有充足的存储空间。

1. 进入 SP5873 “SD 卡应用程序移动”。
2. 然后将插槽 2 中的 SD 卡的应用程序移至插槽 1 的 SD 卡中。

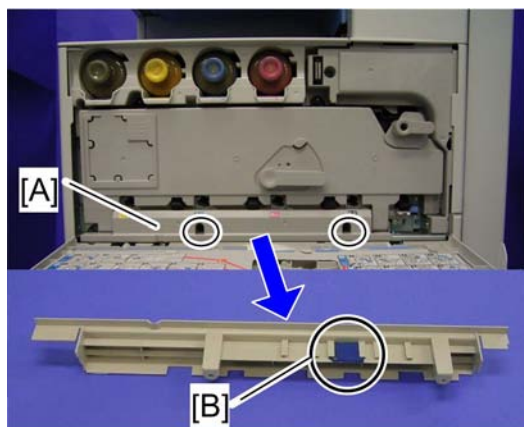
↓ 注

- 如想移动另外的应用程序，请再次执行步骤 1-2。

3. 退出 SP 模式。

进行 SD 卡应用程序移动时一定要很小心：

- 验证的必要数据是和应用程序一起从一张 SD 卡转发至另一张 SD 卡。该应用程序从一张卡复制到另一张卡后，如您试图使用该 SD 卡，验证不会成功。
- 如果 SD 卡在用于其他目的之前已被使用过了，就不要再用它了。如用了这样的 SD 卡，就不能保证正常运行。



- 卸下盖板 [A] (2 个)，然后将应用程序从一张卡复制到另一张卡后，在 [B] 位置保存该 SD 卡。这样做的理由为如下：
 - 该 SD 卡是许可用户可用该应用程序的唯一证据。
 - 您可能需要检查该 SD 卡及它的数据以解决今后的问题。
- 您不能将 PostScript 应用程序和 VM 卡复制到另一张 SD 卡。必须把其他的应用程序 (PictBridge、DOS 单元) 复制到存有 PostScript 应用程序的 SD 卡或 VM 卡上。

移动执行

该菜单 “移动执行” (SP5-873-001) 允许您将原始卡的应用程序复制到另一张 SD 卡上。

★重要信息

- 不要开启系统 SD 卡或机器上应用 SD 卡的写入保护开关。如果开启了这个写入保护开关，在固件升级或应用程序合并过程中将会产生下载出错 (比如出错代码 44)。

1. 关闭主开关。
2. 确信 SD 卡是在 SD 卡插槽 1 中，而应用程序被复制到了该 SD 卡上。
3. 将有应用程序的 SD 卡插到 SD 卡插槽 2 中，从这张 SD 卡复制其应用程序。
4. 开启主开关。
5. 启动 SP 模式。
6. 选择 SP5-873-001 “移动执行”。
7. 遵循操作面板上显示的信息。
8. 关闭主开关。
9. 从 SD 卡插槽 2 上移除 SD 卡。
10. 开启主开关。
11. 检查该应用程序运行正常。

撤消执行

该“撤消执行”(SP5-873-002)允许您将 SD 卡的应用程序复制回原始的 SD 卡。比如，用移动执行(SP5-873-001)错误地复制了一些程序时，您可使用该程序。

★重要信息

- 勿开启系统 SD 卡或机器上应用 SD 卡的写入保护开关。如果开启了这个写入保护开关，在固件升级或应用程序合并过程中将会产生下载出错 (比如出错代码 44)。

1. 关闭主开关。
2. 将原始 SD 卡插到 SD 卡插槽 2 中，该应用程序被复制回此卡。
3. 将带有应用程序的 SD 卡插到 SD 卡插槽 1 中，从这张 SD 卡上复制回应用程序。
4. 开启主开关。
5. 启动 SP 模式。
6. 选择 SP5-873-002 “撤消执行”。
7. 遵循操作面板上显示的信息。
8. 关闭主开关。
9. 从 SD 卡插槽 2 上移除 SD 卡。

↓注

- 该步骤假设了机器使用了 SD 卡中的应用程序。

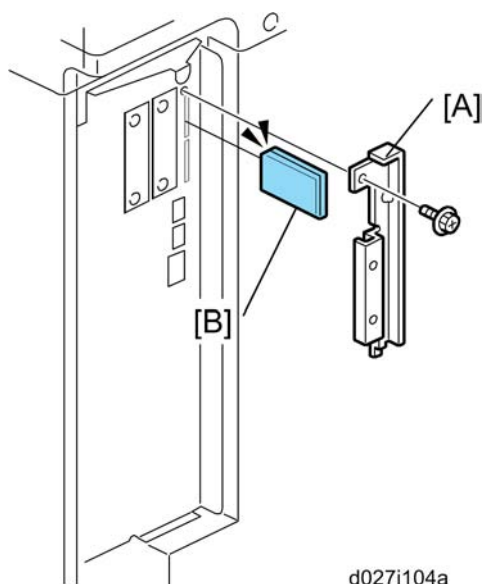
10. 开启主开关。

11. 检查该应用程序运行正常。
12. 确信机器可识别出该选件 (参见本节最后的 ‘检查全部的连接’)。

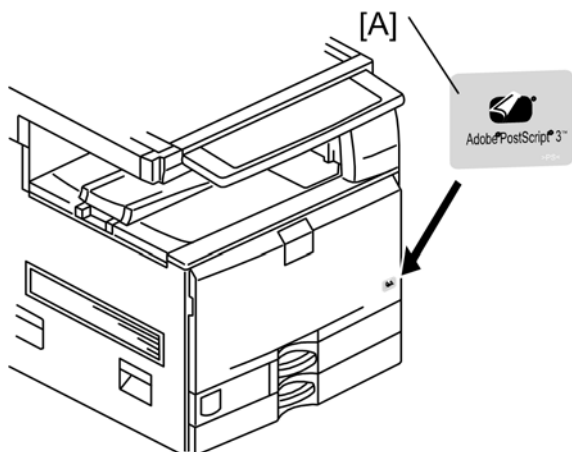
PostScript 3

⚠ 注意

- 开始以下程序之前，请拔掉主机的电源插头。



1. 从 SD 卡插槽上卸下 SD-卡插槽盖板 [A] (1 个)。
2. 将 SD-卡有标签的一面 [B] 朝向机器的后面。然后慢慢地将它推入插槽 1 直至听到一声喀哒为止。
 - 对 SD 卡所提供的应用程序，只一个 SD 卡插槽可用。
 - 如客户想使用两个或两个以上的 SD 应用程序，就必须将这些应用程序移到单张的 SD 卡上。
 - PostScript 3 应用程序和字体均是不能移至另一张 SD 卡。但是,其他的应用程序可移至 PostScript3 SD 卡。
3. 附加插槽盖板 [A] (1 个)。



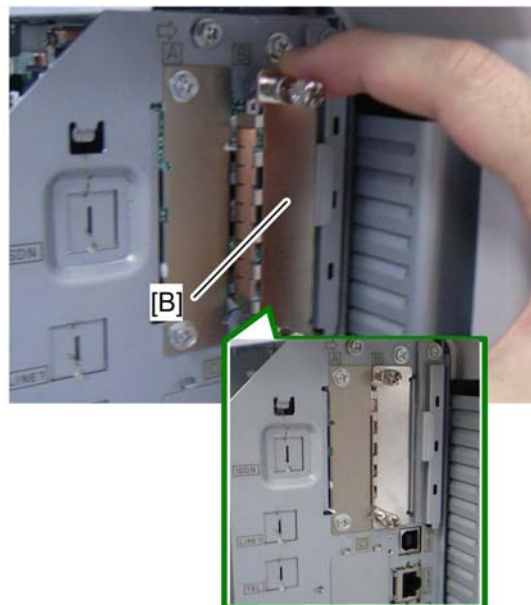
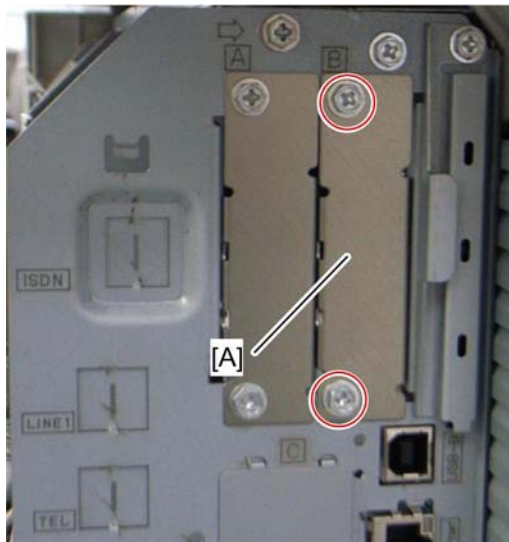
d027i504

4. 将“Adobe PostScript 3”贴纸 [A] 附加到前门上。
5. 确信机器可识别出该选件 (参见本节最后的‘检查全部的连接’)。

文件格式转换器

⚠ 注意

- 开始以下程序之前，请拔掉主机的电源插头。



D027i402

1. 卸下插槽盖板 [A] (✂ × 2)。

- 2. 将文件格式转换器 [B] 插到插槽 B 中，然后用螺丝上紧它。
- 3. 插上插头，并开启主电源开关。
- 4. 用下面所示的数字检查或设定以下 SP 代码。

SP 号	标题	设置
SP5-836-001	捕获功能 (0:关 1:开)	"1"
SP5-836-002	面板设置	"0"

- 5. 检查其运行。
- 6. 确信机器可识别出该选件 (参见本节最后的 ‘检查全部的连接’)。

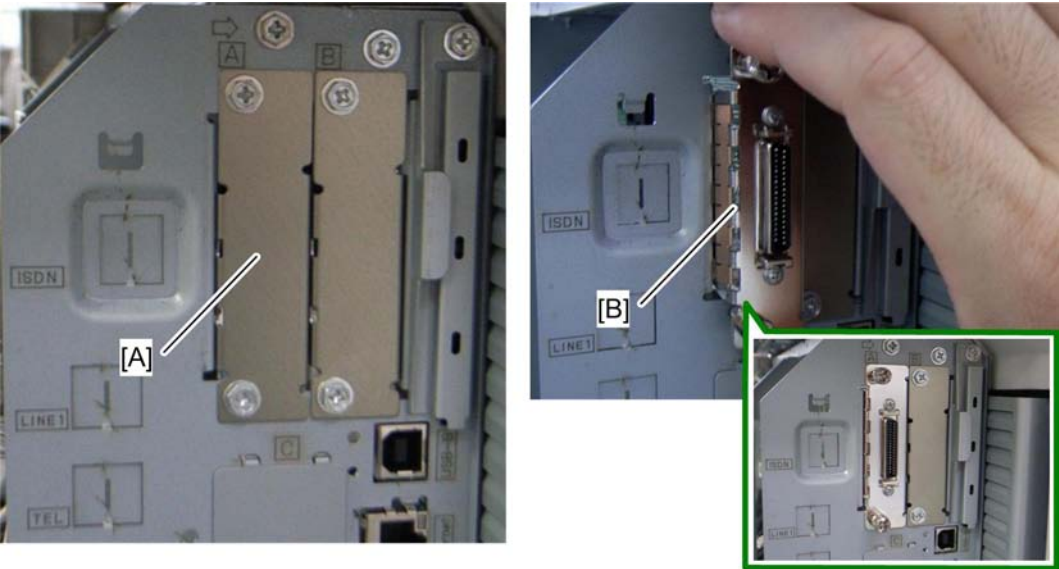
IEEE1284

安装程序

⚠ 注意

- 开始以下程序之前，请拔掉主机的电源插头。

您一次只能安装以下其中一个网络接口: (IEEE 802.11 a/g, g (无线局域网)、IEEE1284、蓝牙)。



D027i404

- 1. 卸下插槽盖板 [A] (⌀ × 2)。

2. 将接口板 [B] (旋钮螺丝 x 2) 插入插槽 A 中。
3. 确信机器可识别出该选件 (参见本节最后的 ‘检查全部的连接’)。

IEEE 802.11a/g, g (无线局域网)

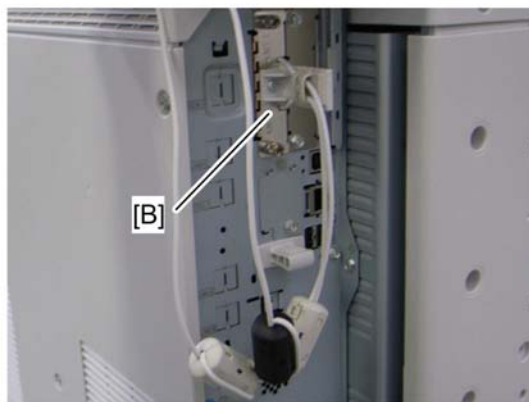
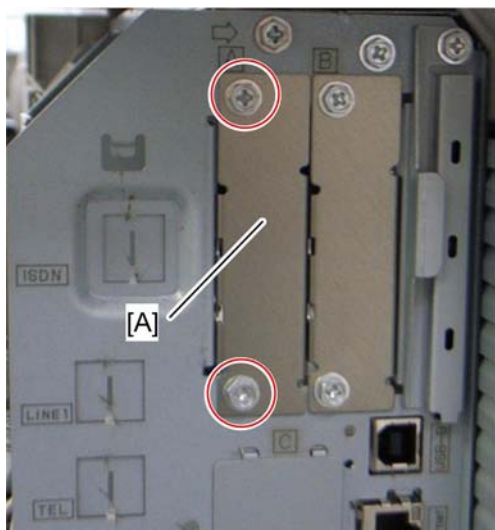
2

安装程序

⚠ 注意

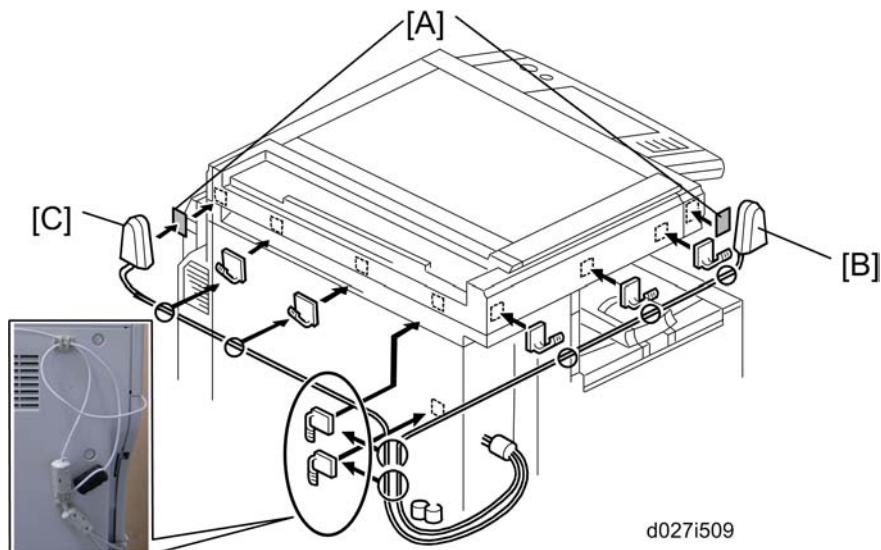
- 开始以下程序之前，请拔掉主机的电源插头。

您一次只能安装以下其中一个网络接口: (IEEE 802.11 a/g, g (无线局域网)、IEEE1284、蓝牙)。



d027i403a

1. 卸下板槽的插槽盖 [A] (旋钮螺丝 x 2)。
2. 将无线局域网板 [B] (旋钮螺丝 x 2) 装到板槽中。
3. 确信机器可识别出该选件 (参见本节最后的 ‘检查全部的连接’)。



4. 撕下 Velcro 扣片 [A] 上的双面胶，然后将它们 [A] 附加到机器的左前边及左后边。
5. 在机器的左前边附加 “ANT1” (有一个黑色铁氧体芯) [B]。
6. 在机器的右后边附加 “ANT2” (有一个白色铁氧体芯) [C]。

↓ 注

- “ANT1” 为传输/接收天线，而 “ANT2” 为接收天线。不要将它们装错地方。

7. 如上图所示附加夹子。
8. 布置电缆线并夹住它们 (🔌 x 7)。

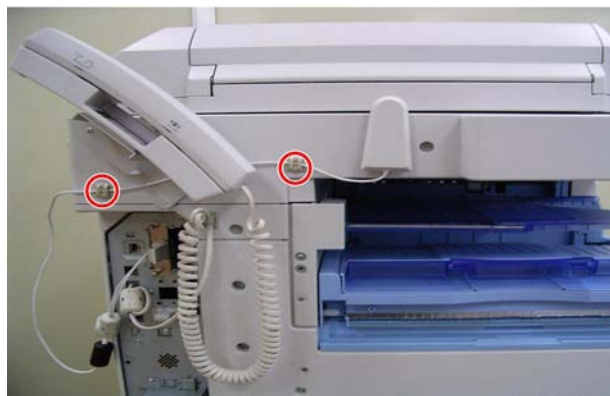
↓ 注

- 确信这些电缆线不松弛。保持它们沿着那些盖板紧紧地布线了。

如接收不清晰，可能必须移动机器。

- 确信机器未放置在家用电器或产生强烈磁场之类装置的附近。
- 将机器尽可能的靠近访问点放置。

安装硬件组合件



d023i511

- 安装听筒和 USB2.0/SD 时，请参考上图。

无线局域网的 UP 模式设置

进入 UP 模式。然后执行以下程序进行 IEEE 802.11 a/g, g 的初始接口设置。这些设置在每次开启机器后生效。

↓ 注

- 如果用了以太网，就不能用无线局域网。
1. 按 “User Tools/Counter” 键。
 2. 在触摸面板上按 “System Settings” 键。

↓ 注

- 网络 I/F (默认值: 以太网) 必须不是对以太网就是对无线局域网进行设置。
3. 选择 “Interface Settings”。
 4. 按 “Wireless LAN” 键。只显示无线局域网选项。
 5. 通信模式。即可选择 “802.11 特别”、“特别” 也可选择 “基础”。
 6. SSID 设置。进入 SSID 设置。(该设置有大小写字母之分)。
 7. 信道。选择特别模式时需要该设置。

范围: 1 ~ 14 (默认值: 11)

↓ 注

- 信道设置所允许的范围随国家的不同而变化。
8. WEP (加密) 设置。设定 WEP (有线同等保密) 设置以保护无线数据的传输。为了能解锁编码的数据，要求接收方具有相同的 WEP 键。有 64 位和 128 位的 WEP 键。

WEP:

选择 “Active” 或 “Inactive” (“Inactive” 为默认值。)。

允许的范围值:

64 位: 10 个字符

128 位: 26 个字符

9. 传输速度。按 Next 按钮以显示更多的设置。对该模式选择传输速度: 自动、11 Mbps、5.5 Mbps、2 Mbps、1 Mbps (默认值: 自动)。该设置应匹配最近机器或访问点之间的距离。这取决于所选的模式。

↓ 注

- 对于特别模式，该距离为机器和网络中最近电脑之间的距离。对于基础模式，该距离为机器和最近访问点之间的距离。

11 Mbps: 140 m (153 yd.)

5.5 Mbps: 200 m (219 yd.)

2 Mbps: 270 m (295 yd.)

1 Mbps: 400 m (437 yd.)

10. 按 “Return to Default” 以初始化无线局域网的设置。

按 “Yes” 以初始化以下设置:

- 传输模式
- 信道
- 传输速度
- WEP
- SSID
- WEP 键

IEEE 802.11 a/g, g 无线局域网的 SP 和 UP 模式设置

可对 IEEE802.11 a/g, g 设定以下 SP 命令和 UP 模式。

SP 号	名称	功能
5840-006	最多信道	对国家设定信道的最大设置范围。
5840-007	最少信道	对国家设定信道的最小设置范围。
5840-011	WEP 键的选择	用于选择 WEP 键 (默认值: 00)。
UP 模式	名称	功能

	SSID	用于确认当前的 SSID 设置。
	WEP 键	用于确认当前的 WEP 键设置。
	WEP 模式	用于显示可用于 WEP 键条目的最长字符串。

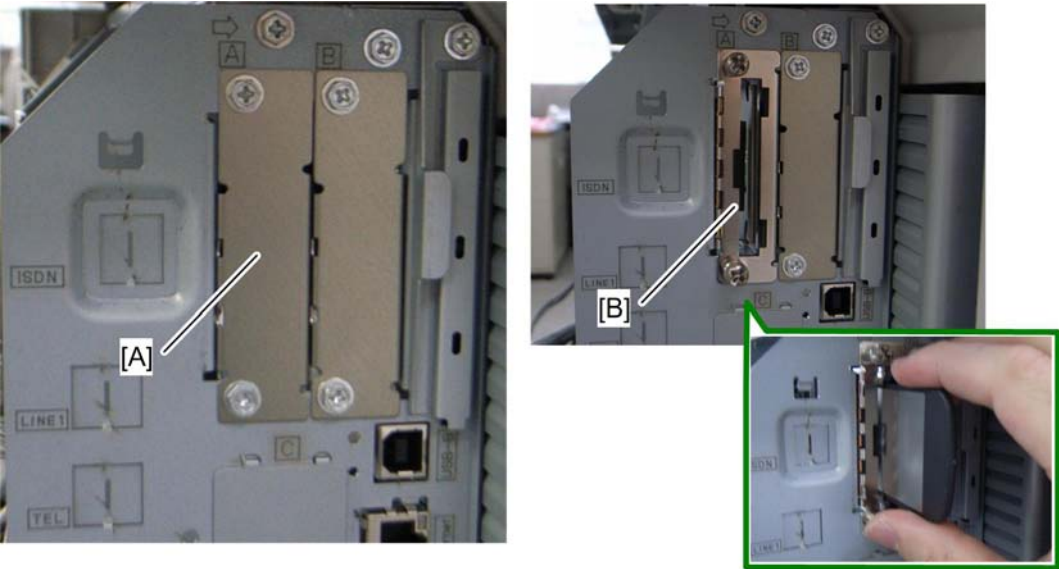
2

蓝牙

⚠ 注意

- 开始以下程序之前，请拔掉主机的电源插头。

您一次只能安装以下其中一个网络接口: (IEEE 802.11 a/g, g (无线局域网)、IEEE1284、蓝牙)。



D027i405

1. 卸下插槽盖板 [A] (✂ × 2)。
2. 将蓝牙板 [B] (旋钮螺丝 × 2) 装入插槽 A 中。
3. 将蓝牙卡插入蓝牙卡适配器上。
4. 将蓝牙卡适配器插入到蓝牙板中。
5. 在蓝牙板上附加天线盖。
6. 确信机器可识别出该选项 (参见本节最后的 ‘检查全部的连接’)。

H 型数据覆盖安全单元 (D377)

开始本程序之前

1. 确认数据覆盖安全单元 SD 卡为机器的正确类型。本机的正确类型为 "H 型"。

★重要信息

- 如安装了 "H 型" 之外的其他类型，您将必须更换掉 NVRAM，并再次执行本安装程序。

2. 确信以下设置不在它们的工厂默认值上：

- 主管登录密码
- 管理员登录名
- 管理员登录密码

如这些设置的任意一个为工厂默认值，请告诉用户在执行该安装程序之前必须改变这些设置。

3. 确信 “管理员验证” 为开启。

[系统设置] – [管理员工具] – [管理员验证管理] – [管理员验证]

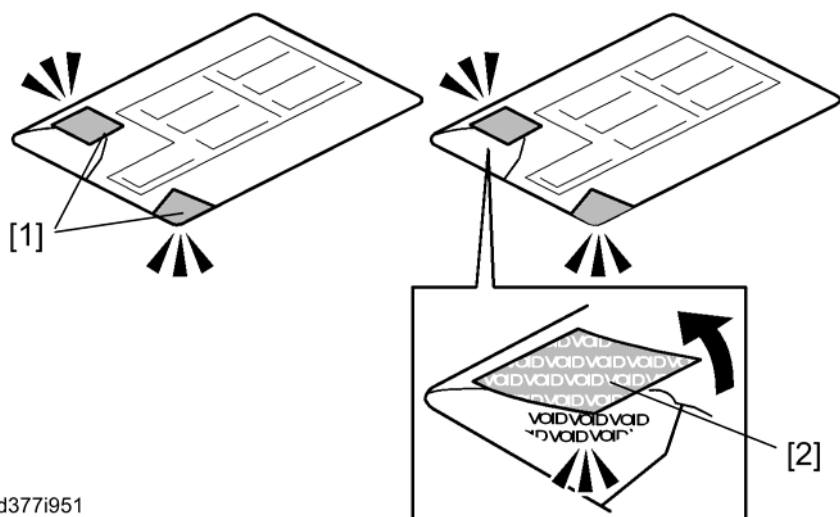
如该设置为关闭，请告诉客户执行安装程序之前该设置必须为开启。

4. 确信启用了（已选）“管理员工具”。

[系统设置] – [管理员工具] – [管理员验证管理] – [有效设置]

如停用了该设置（未选），请告诉客户在执行安装程序之前必须启用了（已选）这个设置。

密封的检查和去除



d377i951

⚠ 注意

- 开始安装前，必须检查盒子的密封，确信工厂密封在盒子上的那些封条没被去除。

1. 检查盒子各个角上的密封 [1]。
 - 确信每个角上均贴有胶带。
 - 胶带的表面必须是空白的。如看到胶带上印有“VOID”字样，就不要再在盒子里安装部件了。
2. 如胶带的表面没显示出“VOID”字样，请撕下盒子各个角的胶带。
3. 去除每个角的密封后，便可看到“VOID”标记 [2]。在此情况下，就不能把胶带再贴回到盒子上。

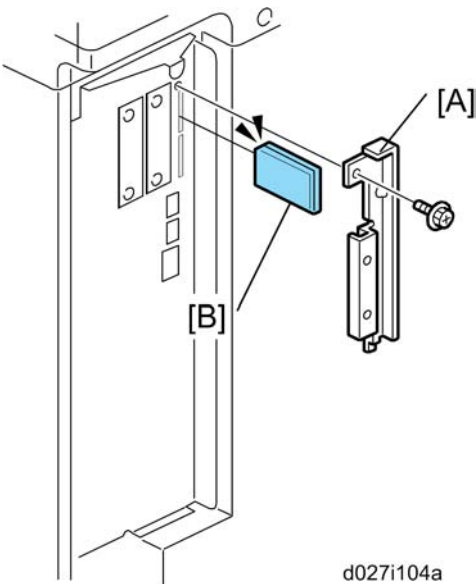
安装程序

⚠ 注意

- 开始以下程序之前，请拔掉主机的电源插头。

↓ 注

- 您必须在 SD 卡插槽 1 中安装数据覆盖安全单元，但 Postscript 和其他选件也是安装在 SD 卡插槽 1 中的。如想安装数据覆盖安全单元，就必须先执行“SD 卡应用程序移动”的程序。
1. 如机器是开启的，请关掉主电源开关。
 2. 如连上了网络电缆，请断开它。



3. 卸下 SD 卡插槽盖 [A] (⌀ x 1)。
4. 将 SD-卡有标签的一面 [B] 朝向机器的后面。然后慢慢地将它推入插槽 1 直至听到一声喀哒为止。
5. 如需连接网络电缆，请连上它。
6. 开启主电源开关。
7. 进入 SP 模式，并用 SP5-878-001 按 “EXECUTE” 。
8. 退出 SP 模式，并关闭操作开关,然后关闭主电源开关。
9. 开启机器的电源。
10. 执行 SP5990-005 (SP 打印模式的诊断报告)。
11. 确信该诊断报告的 [a] 和 [b] 区域中的 ROM 号及固件版本均相同。
 - [a]: “ROM 号/固件版本” – “硬盘格式化选件”
 - [b]: “正在加载程序” – “GW5a_zoffym”

诊断报告:	“ROM 号/ 固件版本” [a]	“正在加载程序” [b]
数据覆盖安全单元	硬盘格式化选件: D3775912 / 1.00m	GW5a_zoffym: D3775912 / 1.00m

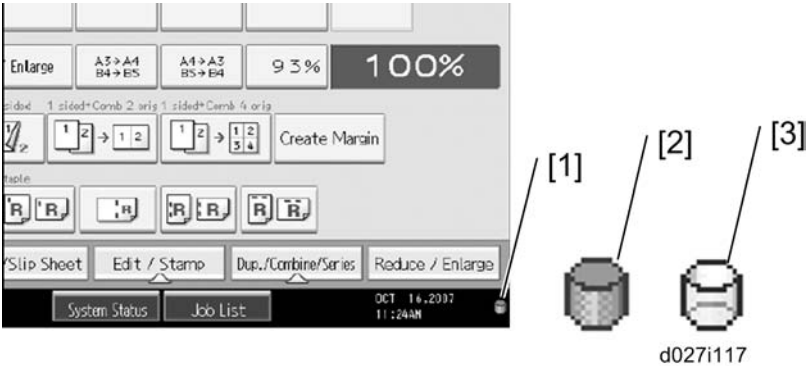
★重要信息

- 升级固件时，改变 ROM 号和固件版本号。但是,重点是确信 [a] 和 [b] 区域中的数字均要一致。
- 如果 ROM 号或版本号不同，这就意味着该单元没有安装正确。

如果发生这中种情况:

确认该单元的类型 (必须为 H 型)。

12. 进入用户工具模式, 并选择系统设置 > 管理员工具 > 自动删除内存设置 > 开启。
13. 退出用户工具模式。



14. 检查显示并确信显示出了覆盖擦除图标 [1]。
15. 检查该覆盖擦除图标。
 - 图标 [2]: 当有临时的数据要覆盖时, 该图标亮起, 并在覆盖期间闪烁。
 - 图标 [3]: 当没有要覆盖的临时数据时, 该图标亮起。

硬盘加密单元

开始本程序之前

1. 确信以下设置不在工厂的默认值上:

- 主管登录密码
- 管理员登录名
- 管理员登录密码

★重要信息

- 在可安装硬盘加密单元之前, 客户必须设立这些设置。

2. 确认 “管理员验证” 为开启:

[用户工具] > “系统设置” > “管理员工具” > “管理员验证管理” > “管理员验证” > “开启”

如该设置为 “关闭”, 请告诉客户在可执行安装程序之前, 该设置必须为 “开启”。

3. 确认选定并启用了 “管理员工具”:

[用户工具] > “系统设置” > “管理员工具” > “管理员验证管理” > “有效设置”

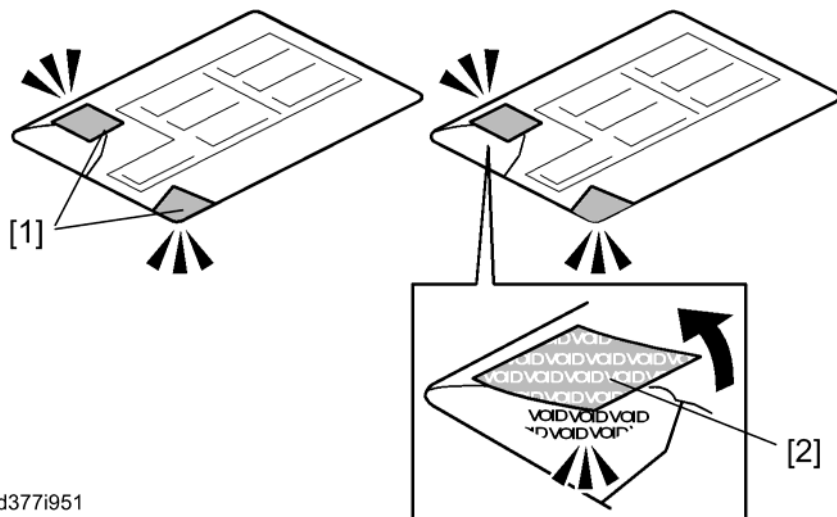
↓ 注

- 要到执行完第 2 步骤后才会显示 “有效设置”。

如果没有选定该设置，请告诉客户在可执行安装程序之前，必须选定这个设置。

密封的检查 and 去除

2



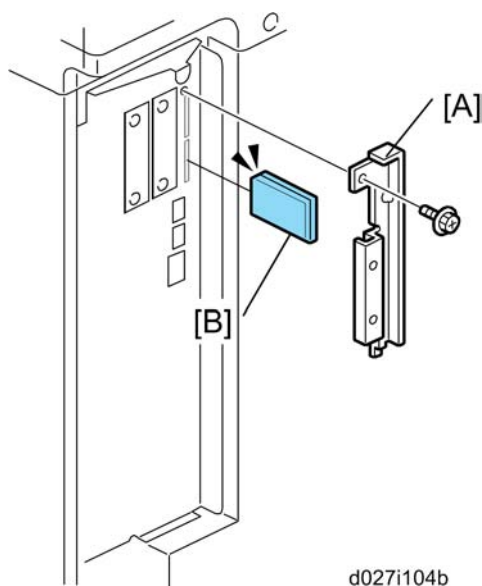
d377i951

⚠ 注意

- 开始安装前，必须检查盒子的密封，确信工厂封在盒子上的那些封条没被去除。

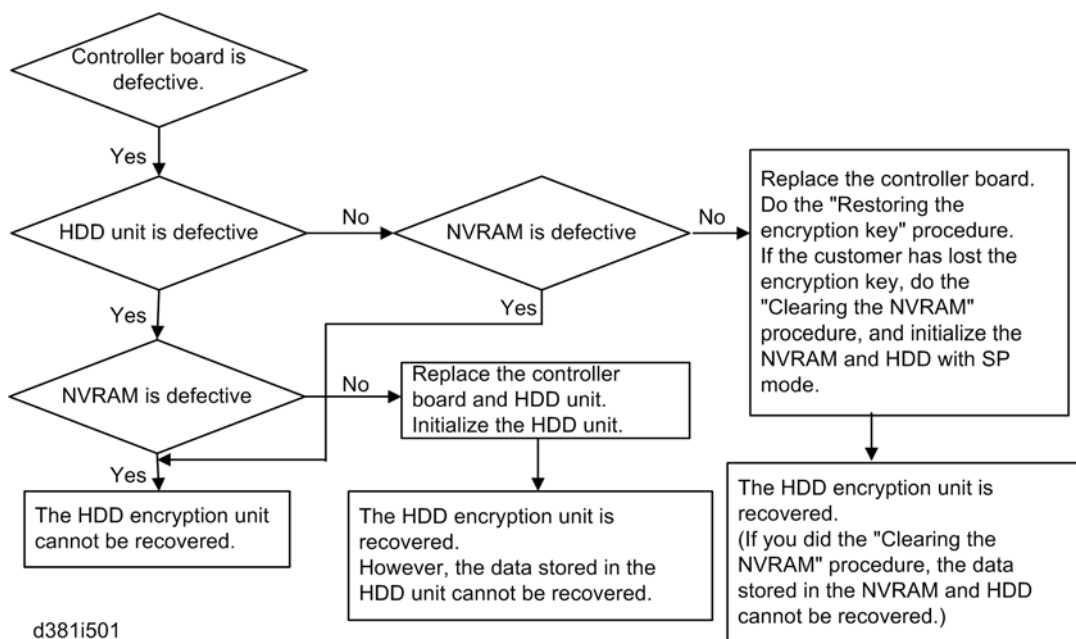
1. 检查盒子各个角上的密封 [1]。
 - 确信每个角上均贴有胶带。
 - 胶带的表面必须是空白的。如看到胶带上 “VOID” 字样，就不要再在盒子里安装部件了。
2. 如胶带的表面没有显示出 “VOID” 字样，请撕下盒子各个角的胶带。
3. 去除每个角的密封后，便可看到 “VOID” 标记 [2]。在此情况下，就不能把胶带再贴回到盒子上。

安装程序



1. 卸下 SD 卡插槽盖 [A] (🔧 x 1)。
2. 将 SD-卡有标签的一面 [B] 朝向机器的后面。然后慢慢地将它推入插槽 2 直至听到一声喀哒为止。
3. 开启主电源开关，然后进入 SP 模式。
4. 选择 SP5878-002，然后按 LCD 上的 “Execute” 。
5. 在 LCD 显示了 “完成” 之后退出 SP 模式。
6. 关闭主电源开关。
7. 从插槽 2 上移除 SD 卡。
8. 附加 SD 卡插槽盖 [A] (🔧 x 1)。

设备问题的恢复



加密密钥的恢复

更换机型中装有硬盘加密单元的控制器板时，需要更新加密密钥。

1. 准备好一张初始化了的 SD 卡。
2. 在 SD 卡中生成 “restore_key” 文件夹。
3. 在 SD 卡的 “restore_key” 文件夹中生成 “nvram_key.txt” 文件。
4. 要求管理员把加密密钥（用户早已打印出了）放到 “nvram_key.txt” 文件中。
5. 仅卸下硬盘单元 (● 292 硬盘)。
6. 开启主电源开关。
7. 确认 LCD 提示您把 SD 卡（存有加密密钥的）安装到机器里。
8. 关闭主电源开关。
9. 在插槽 2 中，插入带有加密密钥的 SD 卡。
10. 开启主电源开关，机器便自动地将加密密钥恢复到控制器板的闪存储器中。
11. 机器返回到常态后，请关闭主电源开关。
12. 从插槽 2 上移除 SD 卡。
13. 重新安装硬盘单元。

清除 NVRAM

更换机型中装有硬盘加密单元的控制器板时，如客户已丢失了该加密密钥，就需清除 NVRAM 来恢复硬盘的加密密钥。

1. 准备好一张初始化了的 SD 卡。
2. 在 SD 卡中生成 “restore_key” 文件夹。
3. 在 SD 卡的 “restore_key” 文件夹中生成 “nvram_key.txt” 文件。
4. 将 “nvclear” 放入 “nvram_key.txt” 文件中。
5. 开启主电源开关。
6. 确认 LCD 提示您把 SD 卡（存有加密密钥的）安装到机器里。
7. 关闭主电源开关。
8. 在插槽 2 中，插入带有 “nvclear” 的 SD 卡。
9. 开启主电源开关，机器便自动地将加密密钥恢复到控制器板的闪存存储器中。
10. 机器返回到常态后，请关闭主电源开关。
11. 从插槽 2 上移除 SD 卡。
12. 开启主电源开关。
13. 用 SP 模式初始化 NVRAM（SP5801-001）和硬盘单元（SP5832-001）。
14. 用户必须用用户工具启用硬盘加密单元。

PictBridge

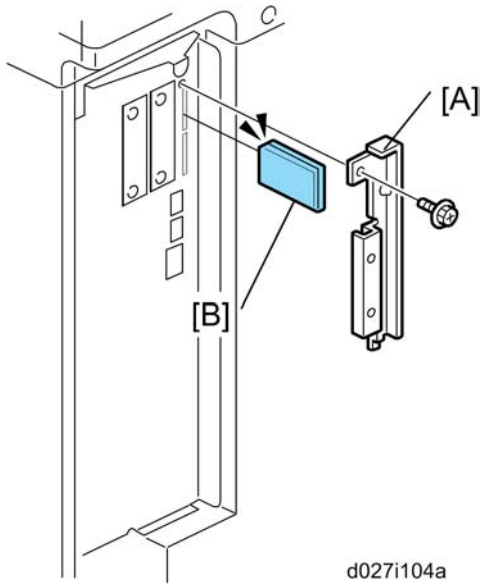
注意

- 开始以下程序之前，请拔掉主机的电源插头。

注

- 必须在 SD 卡插槽 1 中安装 PictBridge 选件。但 Postscript 和数据覆盖安全单元选件也是安装在 SD 卡插槽 1 中。如您已安装了 Postscript 或数据覆盖安全单元选件，并还想安装 PictBridge 单元，就必须先执行 SD 卡应用程序的移动程序。

使用 PictBridge 单元时，您必须安装 USB Host 接口。



2

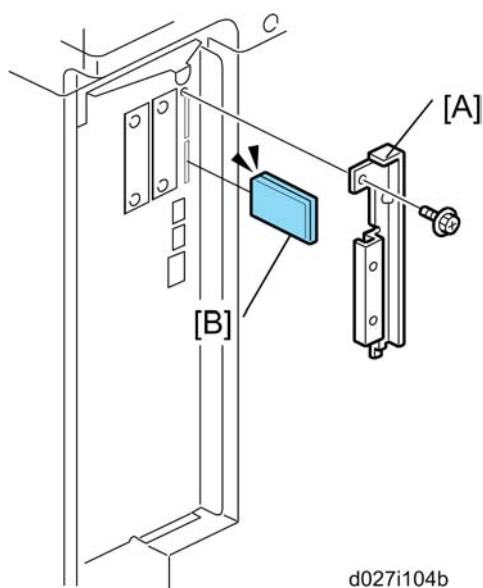
1. 卸下 SD 卡的 SD-卡插槽盖板 [A] (1 个)。
2. 将 SD-卡有标签的一面 [B] 朝向机器的后面。然后慢慢地将它推入插槽 1 直至听到一声喀哒为止。
3. 附加 SD-卡插槽盖 [A] (1 个)。
4. 确信机器可识别出该选件 (参见本节最后的 ‘检查全部的连接’)。

I 型 VM 卡

VM 卡的应用程序是不能移到另外的 SD 卡的。但其他的应用程序可移至 VM 卡中。

安装程序

1. 关掉机器。



2. 卸下 SD 卡插槽盖 [A]($\varnothing \times 1$)。
3. 将 SD-卡有标签的一面 [B] 朝向机器的后面。然后慢慢地将它推入插槽 1 直至听到一声喀哒为止。
4. 重新装回 SD 卡插槽盖。
5. 开启机器。
6. 在操作面板上，卸下最下面的空白键帽，然后用提供的键帽替换上。
7. 在复印机上附加贴纸。

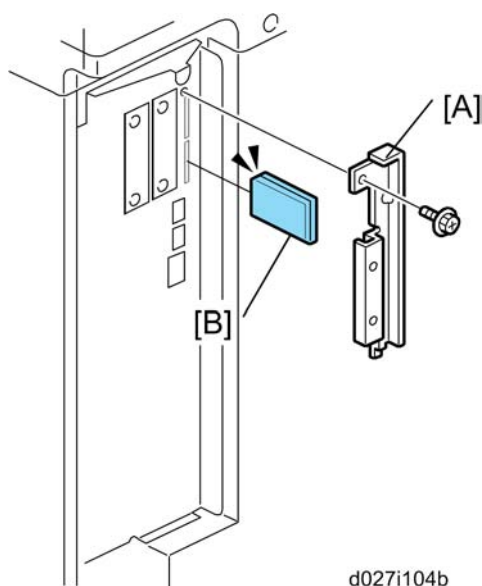
B 型浏览器单元

安装程序

⚠ 注意

- 开始以下程序之前，请拔掉主机的电源插头。

SD 卡插槽 2 基本上只用于维修保养。安装了应用程序后，不要将 SD 卡留在插槽 2 中。



1. 卸下 SD 卡插槽盖 [A] (1 x 1)。
2. 将 SD-卡有标签的一面 [B] 朝向机器的后面。然后慢慢地将它推入插槽 2 直至听到一声喀哒为止。
3. 插上插头，并开启主电源开关。
4. 按 “User Tool” 键。
 - 如果机器上注册了管理员设置，就需要第 5 步骤和第 6 步骤。否则，跳到第 7 步骤。
5. 按 “Login/ Logout” 键。
6. 用管理员用户名及密码登录。
7. 轻触 LCD 上 “Extended Feature Settings” 二次。
8. 轻触 LCD 上 “Install” 按钮。
9. 轻触 “SD 卡” 按钮。
10. 轻触 “Browser” 一行。
11. 在 “Install to” 的下面轻触 “Machine HDD” 和 “Next” 按钮。
12. 当看到 “准备安装” 时，检查屏幕上的信息，以确认您的前一个选择。
13. 轻触 “OK” 按钮。您将看到 “正在安装扩充功能...请等待。”，然后看到 “完成”。
14. 轻触 “Exit” 以返回到设置屏幕。
15. 轻触 “Change Allocation” 按钮。
16. 轻触 “Browser” 一行。
17. 按其中一个硬键，该硬键是您想用于浏览器单元的。在默认值上，该功能被分配到 “其他功能” 键（功能键中最下面的键）。

18. 轻触 “OK” 按钮。
19. 轻触 “Exit” 按钮两次以返回到复印屏幕。
20. 关闭主电源开关。
21. 在您想要的地方安装 “浏览器单元” 键。
22. 从插槽 2 上移除 SD 卡。
23. 附加插槽盖板 [1] (8 x 1)。
24. SD 卡的应用程序安装到硬盘上后，在适当的位置保存该 SD 卡 (321SD 卡应用程序的移动)。这是因为: 该 SD 卡是许可用户可使用应用程序的唯一证据。您可能今后需要检查该 SD 卡及它的数据，以解决问题。

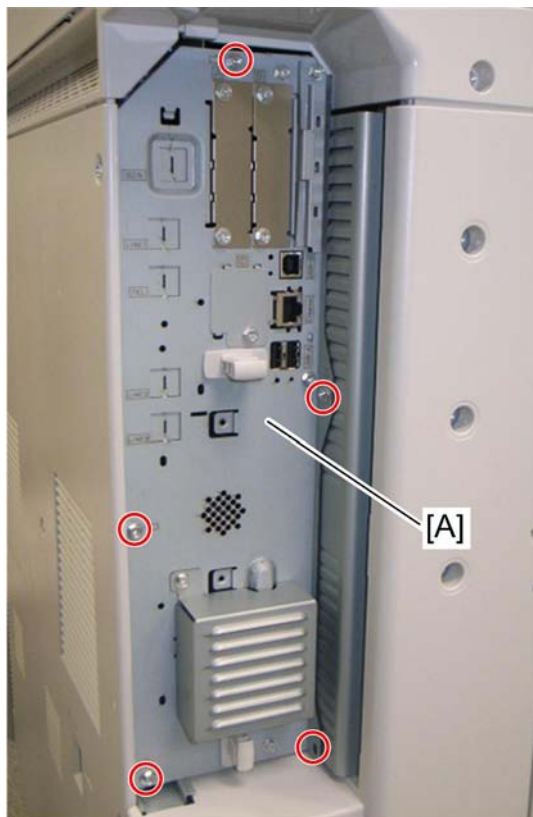
更新程序

1. 卸下 SD 卡的插槽盖 [1] (8 x 1)。
2. 将 SD 卡有标签的一面朝向机器的后面。然后慢慢地将它推入插槽 2 [2] 直至听到一声喀哒为止。
3. 插上插头，并开启主电源开关。
4. 按 “User Tool” 键。
 - 如果机器上注册了管理员设置，就需要第 5 步骤和第 6 步骤。否则，跳到第 7 步骤。
5. 按 “Login/ Logout” 键。
6. 用管理员用户名及密码登录。
7. 轻触 LCD 上 “Extended Feature Settings” 二次。
8. 轻触 LCD 上 “Uninstall” 键。
9. 轻触 “Browser” 一行
10. LCD 上显示确认信息。
11. 轻触 “Yes” 继续。
12. LCD 上显示再确认信息。
13. 轻触 “Yes” 卸装浏览器单元。
14. 您将看到 “正在卸装扩充功能...请等待。”，然后看到 “完成”。
15. 轻触 “Exit” 以返回到设置屏幕。
16. 退出 “User/Tools” 设置，然后关闭主电源开关。
17. 从 SD 卡插槽 2 上移除 SD 卡。
18. 用 PC 覆盖掉浏览器单元应用程序的 “sdk” 文件夹中更新过的程序。
19. 执行 “安装程序” 以安装浏览器单元。

Gigabit 以太网

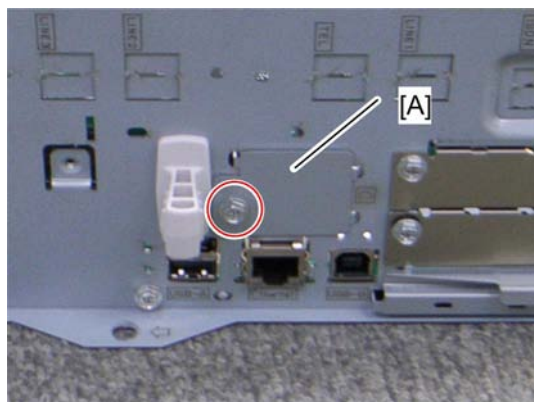
⚠ 注意

- 开始以下程序之前，请拔掉主机的电源插头。



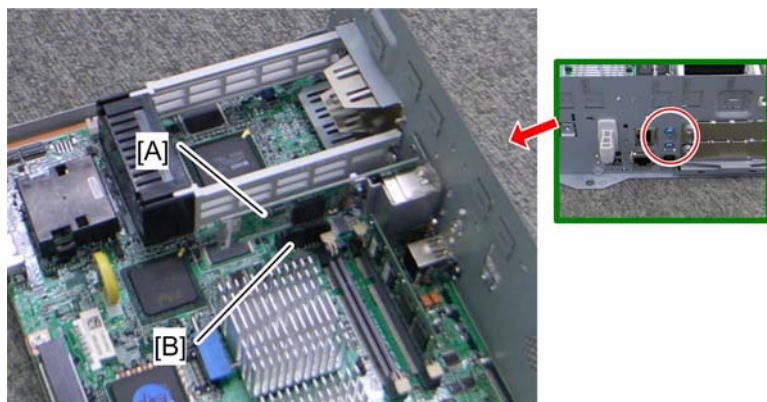
d027i075

1. 拉出控制器板 [A] ($\varnothing \times 5$)。



d027i409

2. 卸下插槽盖板 [A] ($\text{个} \times 1$)。



d027i410

3. 将 Gigabit 以太网控制器 [A] 插入插槽 [B] 中 ($\text{个} \times 2$)。

检查全部的连接

1. 插上电源插头。然后开启主开关。
2. 进入打印机用户模式。然后打印配置页。

用户工具 > 打印机设置 > 测试打印列表 > 配置页

所有安装的选件均显示在“系统参考”一栏中。

3. 定期维护

维修表

对以下信息请参阅 "附录":

- 定期维护项目
- 其他产量部件

PM 部件设置

卸下旧的 PM 部件之前

1. 进入 SP 模式。
2. 用 SP5-990-004 打印出 SMC 记录数据。
3. 关闭电源前将以下 SP 设到 “1”。然后机器自动地复位 PM 计数器。在有显影剂的情况下，也会自动地初始化显影剂。
4. 退出 SP 模式。

项目	SP
显影剂	黑色: 3902-005 黄色: 3902-006 青色: 3902-007 品红: 3902-008
鼓单元	黑色: 3902-009 黄色: 3902-010 青色: 3902-011 品红: 3902-012
定影单元部件 (对完整的定影单元没必要; 见下面)	3902-014
图像转印带清洁单元	3902-015
纸转印单元	3902-016
色粉收集瓶 (若未滿或接近满了)	3902-017

下面的单元均有一个新单元检测机构。没必要复位 PM 计数器。

- PCU
- 显影单元
- 完整的定影单元
- 色粉收集瓶 (如满了或接近满了)

安装新的 PM 部件之后

1. 开启主电源开关。
2. 用 SP5-990-004 打印出 SMC 记录数据，并检查计数器的值。
3. 确信用 SP7-803 对更换过单元的 PM 计数器复位到了“0”。如没复位该单元的 PM 计数器，那么使用 SP7-804 复位计数器复位。
4. 确信复位后的计数器可用 SP7-853 递增计数。
5. 确信新的 SMC 记录数据列表（从上面第 2 步骤起）上以前单元（SP7-906）的计数器等于前一张 SMC 记录数据列表（该列表是在“卸下旧部件之前”打印出的）上那些单元的计数器（SP7-803）。
6. 确信用 SP7-950 更新了更换单元的数据。

3

运行检查前的准备工作

1. 清洁曝光玻璃 (用于 DF 及书本扫描)。
2. 进入用户工具模式。
3. 按以下给复印机模式 & 打印机模式执行“自动色彩校准”(ACC):
 - 打印 ACC 测试图样 (用户工具 > 维护 > ACC > 启动)。
 - 将打印件放在曝光玻璃上。
 - 在测试图上面放上 10 张空白纸。这确保精调 ACC。
 - 关闭 ARDF 或压板。
 - 按 LCD 面板上的“Start Scanning”键。然后机器启动 ACC。
4. 退出用户工具模式，然后进入 SP 模式。
5. 按下面执行“强制的线位置调整”。
 - 先执行 SP2-111-3 (模式 c)。
 - 然后执行 SP2-111-1 (模式 a)。
 - 要检查 SP 2-111-1 是否成功，请注视该过程中的显示。结束时会显示信息。除此之外，用 SP 2-194-10 到 -12 可检查其结果。
6. 退出 SP 模式。

运行检查

检查样本图像是否复制正常。

4. 更换和调整

事前准备

注意

- 安装选件之前，请执行以下：
- 如机器中有传真单元，请打印出存在内存中的全部信息、用户编程项目列表及系统参数列表。
- 如机器中有打印作业，便打印出打印机缓冲器中的全部作业。
- 关闭主开关并断开电源线、电话线及网线。

特殊工具

部件号	描述	数量
B645 5010	SD 卡	1
B645 6705	PCMCIA 卡适配器	1
B645 6820	USB 读/写器	1
VSSM9000	数字万用表 – FLUKE 87	1
G021 9350	回送连接器 – 并行* 注意	1
C401 9503	20X 放大镜	1
A257 9300	Barrierta 油脂 – S552R	1
5203 9502	硅油 G-501	1
A092 9503	C4 彩色测试图 (3 张/套)	1
A184 9501	光学调节工具 (2 件/套)	2
B679 5100	插头– A 型 IEEE1284	1
B132 9700	润滑粉	1

注

- “回送连接器 – 并行” 需要 “A 型 Plug–IEEE1284” ，并且也必须安装 IEEE1284 接口选件。

图像调整

扫描

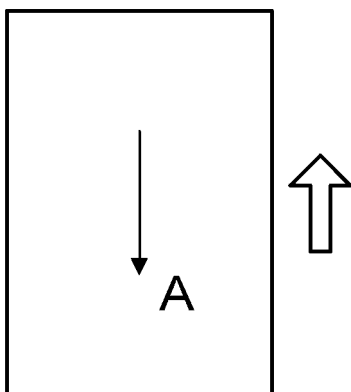
开始下面的扫描仪调整之前，检查打印对位/横向调整及空白页边距调整。

注

- 用 S-2-1 测试图执行以下的调整。

扫描仪副扫描放大

4

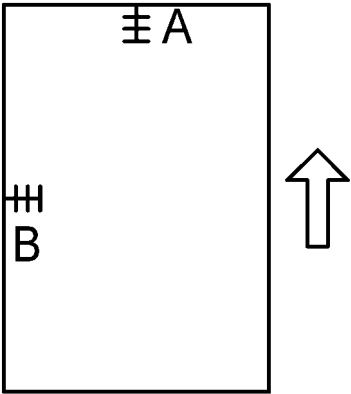


A: 副扫描放大

1. 将测试图放在曝光玻璃上。然后从任意一个送纸位置进行复制。
2. 检查放大倍率。如必要，用 SP4-008 调节。

标准: $\pm 1.0\%$ 。

扫描仪头端和横向对位



4

A: 头端对位

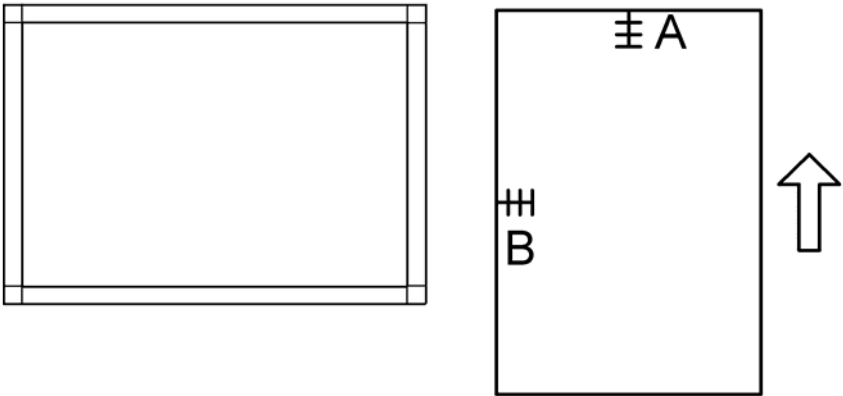
- 1. 将测试图放在曝光玻璃上。然后从任意一个送纸位置进行复制。
- 2. 检查头端及横向对位。如必要，调节以下 SP 模式。

标准: 头端对位 $0 \pm 2\text{mm}$ ，横向对位 $0 \pm 2.5\text{mm}$ 。

	SP 模式
头端对位	SP4-010-001
横向对位	SP4-011-001

ARDF

ARDF 横向、头端对位和尾端对位



A: 头端对位

用 A3/DLT 纸按上面所示临时制作一张测试图。

1. 将临时测试图放在 ARDF 上。然后从任意一个送纸位置进行复制。
2. 检查对位。检查头端及横向对位。如必要，调节以下 SP 模式。

标准: 头端对位 4.2 ± 2 mm，横向对位 2 ± 1 mm。如必要，用以下 SP 模式调节。

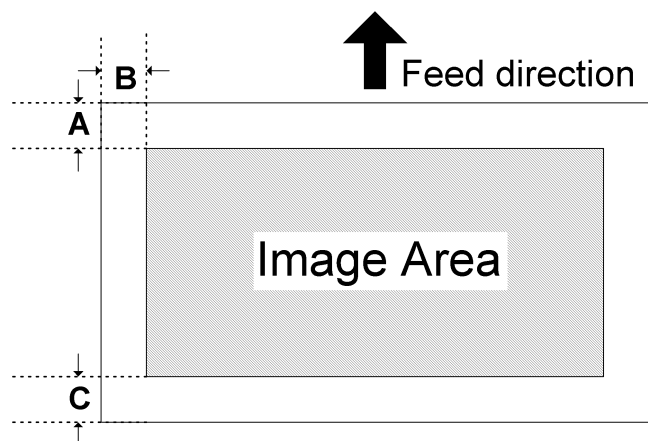
SP 代码	它的作用	调节范围
SP6-006-001	横向对位	± 3.0 mm
SP6-006-003	头端对位	± 5.0 mm
SP6-006-005	纸张拱起: 双面正面	± 3.0 mm
SP6-006-006	纸张拱起: 双面反面	± 2.5 mm
SP6-006-007	后边缘删除 (尾端)	± 10.0 mm

ARDF 副扫描放大

1. 将临时测试图放在 ARDF 上。然后从任意一个送纸位置进行复制。
2. 检查放大倍率。如必要，用 SP6-017-001 调节。
 - 标准: $\pm 1.0\%$
 - 缩小模式: $\pm 1.0\%$
 - 放大模式: $\pm 1.0\%$

对位

图像区域



$A = C = 5.2 \text{ mm (0.2")}$, $B = 2.0 \text{ mm}$

确信对位被调到下面所示的标准范围之内。

头端

调节每种纸的头端对位和处理线速度。

横向对位

对每个送纸位置调节横向对位。用 SP 模式 (SP1-002) 调整送纸单元、LCT 和双面单元选件的横向对位。

调整标准

- 头端 (副扫描方向): $5.2 \pm 2 \text{ mm}$
- 横向 (主扫描方向): $2 \pm 1 \text{ mm}$

纸对位标准

主副扫描方向上的对位均可在以下误差内波动。

- 副扫描方向: $0 \pm 9 \text{ mm}$
- 主扫描方向: $0 \pm 4 \text{ mm}$

调节步骤

1. 进入 SP2-109-003。
2. 用 SP2-109-003 打印出测试图样 (14: 1-点修整图样)。

↓ 注

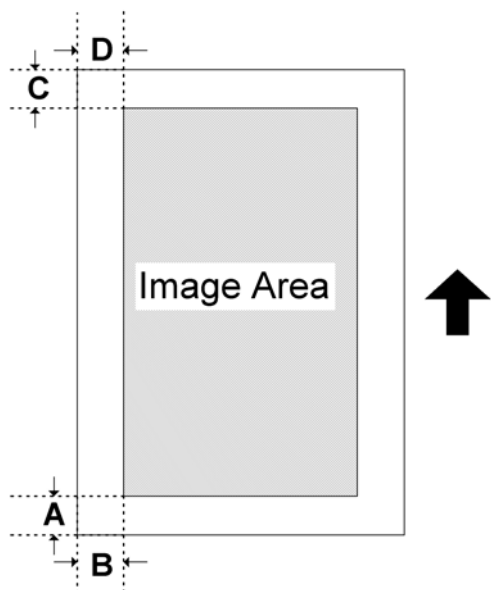
- 可按前几页所示针对对位稍作改变。按第 3 和 4 步骤打印几页 1-点修整图样，然后把头端和横向对位值平均化，并调节各个 SP 模式。

3. 执行头端对位调整。
 - 1) 检查头端对位并用 SP1-001 调节它。
 - 2) 选定调整条件 (纸张类型和处理线速度)。
 - 3) 输入值。然后按 $\oplus$ 键。
 - 4) 生成修整图样以检查头端的调整。
4. 执行横向对位调整。
 - 1) 检查横向对位并用 SP1-002 调节它。
 - 2) 选定调整条件 (送纸位置)。
 - 3) 输入值。然后按 $\oplus$ 键。
 - 4) 生成修整图样以检查横向的调整。

页边距删除的调整

↓ 注

- 如对位 (主副扫描) 调不到标准值内，才调节删除页边距 C 和 D。调节删除页边距 C 和 D 后执行对位调整，然后调节删除页边距 A 和 B。



4

1. 进入 SP2-109-003。
2. 用 SP2-109-003 打印出测试图样 (14: 1-点修整图样)。
3. 检查删除页边距 A 和 B。然后如必要, 用 SP2-103-001~010 调节它们。
 - 头端: 1.5 ~ 5.0 mm,
 - 横向: 0.5 ~ 4.0 mm,
 - 尾端: 0.5 ~ 0.6 mm,

彩色对位

线位置调整

通常, 在指定的条件下执行自动线位置调整, 以获取最佳的彩色打印。

如彩色对位移动了, 请执行以下:

- 按下面执行 “自动彩色对位” 从而进行强制的线位置调整。
 1. 先执行 SP2-111-3。
 2. 然后执行 SP2-111-1。

要检查 SP 2-111-1 是否成功, 请注视该过程中的显示。结束时会显示信息。除此之外, 用 SP 2-194-10 到 -12 可检查其结果。

- 也应在以下这些时间上执行线位置调整:

- 如机器是在场地预安装及要被搬至用户地点，在运输或搬运机器之后（如在用户地点安装了机器，应执行强制的线位置调整）。
- 打开了鼓定位板时
- 拆卸或更换与鼓/显影/转印部分相关的电机、离合器和/或齿轮时
- 拆卸或更换图像转印带、图像转印带单元或激光光学腔体单元时

打印机伽马修正

↓ 注

- 通常 ACC 足够调整彩色平衡，从而获得最佳的打印输出。要精调满足用户的要求时，才需修正打印机伽马。

如想修改 ACC 所生成的打印机伽马曲线，使用 SP 模式，您可对以下调整伽马数据：

- 加亮
- 中间
- 加暗
- 最大 ID

可调范围 0~30 (31 档)。

复印模式

—KCMY 彩色平衡调整—

该调整仅用于“偏移”值。

↓ 注

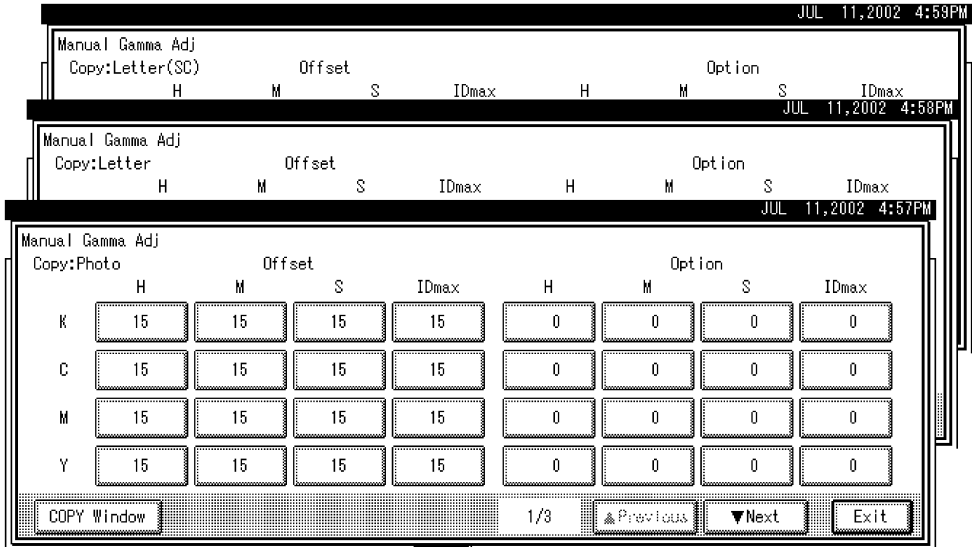
- 勿改变“选项”值 (默认值为 0)。

加亮 (低 ID)	C4 图 10 级标尺中的 2~5 级
中间 (中等 ID)	C4 图 10 级标尺中的 3~7 级
加暗 (高 ID)	C4 图 10 级标尺中的 6~9 级
最大 ID	C4 图 10 级标尺中的 10 级 (影响整个图像浓度)。
偏移	低 ID、中等 ID、高 ID 和最大 ID 相关范围的数字越大，浓度越深。

可调模式有四种 (可用 SP4-918-009 调节)：

- 复印照片模式

- 复印文字模式
- 复印文字 (单色) 模式
- 复印照片 (单色) 模式



—调整步骤—

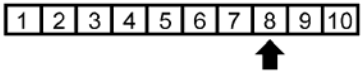
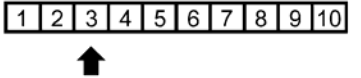
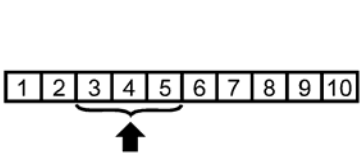
1. 用想调的模式复制 C-4 图。
2. 进入 SP 模式。
3. 选定 “复印 SP” 。
4. 选定 SP4-918-009。
5. 调整偏移值，直至复印质量符合标准 (*下表)。

↓ 注

- 1. 勿改变 “选项” 值 (默认值为 “0”) 。
- 2. 依次调节浓度: “最大 ID ”、“中等”、“加暗”、“加亮” 。

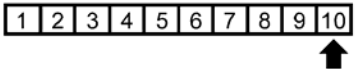
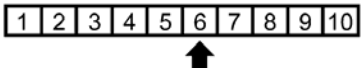
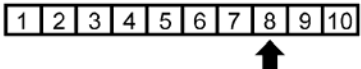
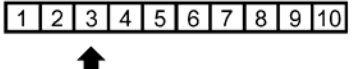
—照片模式，全色—

	要调的项目	C-4 图上的级别	调整标准										
1	最大 ID: (K、C、M 和 Y)	<table><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td></tr></table> 	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	调整偏移值，以致 10 级浓度匹配 C-4 图上的 10 级浓度。
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10				
2	中间 (中等 ID) (K、C、M 和 Y)	<table><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td></tr></table> 	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	调整偏移值，以致 6 级浓度匹配 C-4 图上的 6 级浓度。
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10				

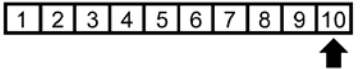
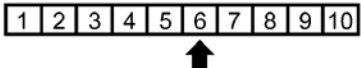
3	加暗 (高 ID) (K、C、M 和 Y)		调整偏移值，以致 8 级浓度匹配 C-4 图上的 8 级浓度。
4	加亮 (低 ID) (K、C、M 和 Y)		调整偏移值，以致复印件上看不出底灰，而 3 级浓度比 C-4 图上的 3 级稍淡些。
5	K 加亮 (低 ID) (C、M 和 Y) <全色复印件上>		调整偏移值，以致复印品上 3~5 级的黑色标尺的彩色平衡看上去像灰色 (不应看出 C、M 或 Y)。如黑色标尺含有 C、M 或 Y，重新执行步骤 1~4。

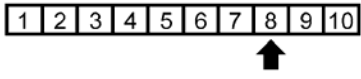
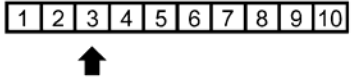
4

-照片模式，单色 -

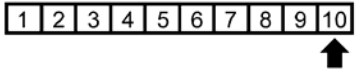
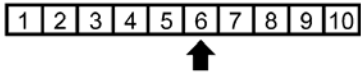
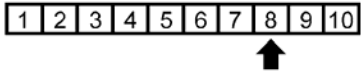
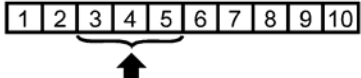
	要调的项目	C-4 图上的级别	调整标准
1	最大 ID: (K)		调整偏移值，以致 10 级浓度匹配 C-4 图上的 10 级浓度。
2	中间 (中等 ID) (K)		调整偏移值，以致 6 级浓度匹配 C-4 图上的 6 级浓度。
3	加暗 (高 ID) (K)		调整偏移值，以致 8 级浓度匹配 C-4 图上的 8 级浓度。
4	加亮 (低 ID) (K)		调整偏移值，以致复印件上看不出底灰，而 3 级浓度比 C-4 图上的 3 级稍淡些。

-文本 (文字) 模式，全色-

	要调的项目	C-4 图上的级别 (K)	调整标准
1	最大 ID: (K、C、M 和 Y)		调整偏移值，以致 10 级浓度匹配 C-4 图上的 10 级浓度。
2	中间 (中等 ID) (K、C、M 和 Y)		调整偏移值，以致 6 级浓度匹配 C-4 图上的 6 级浓度。

3	加暗 (高 ID) (K、C、M 和 Y)		调整偏移值，以致 8 级浓度匹配 C-4 图上的 8 级浓度。
4	加亮 (低 ID) (K、C、M 和 Y)		调整偏移值，以致复印件上看不出底灰，而 3 级浓度比 C-4 图上的 3 级稍淡些。

–文本 (文字) 模式，单色–

	要调的项目	C-4 图上的级别 (K)	调整标准
1	最大 ID: (K)		调整偏移值，以致 10 级浓度匹配 C-4 图上的 10 级浓度。
2	中间 (中等 ID) (K)		调整偏移值，以致 6 级浓度匹配 C-4 图上的 6 级浓度。
3	加暗 (高 ID) (K)		调整偏移值，以致 8 级浓度匹配 C-4 图上的 8 级浓度。
4	加亮 (低 ID) (K)		调整偏移值，以致复印件上看不出底灰，而 3 级浓度比 C-4 图上的 3 级稍淡些。

↓ 注

- 按上面所示调整 “加暗” 后，不能清楚地打印出测试图样的文字部分。此时，检查每个角上的 5 line/mm 图样是否打印得清楚。如不是这样，请再次调整 “加暗” 偏移值直至清楚为止。

打印模式

可调模式有六种 (用打印机 SP1-102-001 选择这些模式):

- 1200 x 1200 照片模式
- 1200 x 1200 文字模式
- 2400 x 600 照片模式
- 2400 x 600 文字模式
- 1800 x 600 照片模式
- 1800 x 600 文字模式

- 600 x 600 照片模式
- 600 x 600 文字模式

	K	C	M	Y
加亮	SP1-104-1	SP1-104-21	SP1-104-41	SP1-104-61
加暗	SP1-104-2	SP1-104-22	SP1-104-42	SP1-104-62
中间	SP1-104-3	SP1-104-23	SP1-104-43	SP1-104-63
最大 ID	SP1-104-4	SP1-104-24	SP1-104-44	SP1-104-64

–调整步骤–

1. 对打印机模式执行 ACC。
2. 关开主开关。
3. 进入 SP 模式。
4. 选定 “Printer SP” 。
5. 选定 SP1-102-001，然后选定要调整的打印模式。
6. 如想检查这些设置的图像品质，请选定 SP1-103-1 以打印出一张色调控制测试单。
7. 用 SP1-104 调整彩色浓度，用 C-4 测试图比较色调控制测试单。

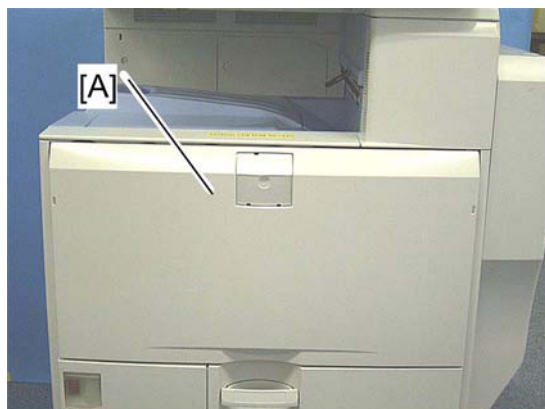
↓ 注

- 依次调节浓度：“最大 ID ”、“加暗”、“中等”、“加亮”。
8. 用 SP1-105-001 保存调过的设置。

外部盖板

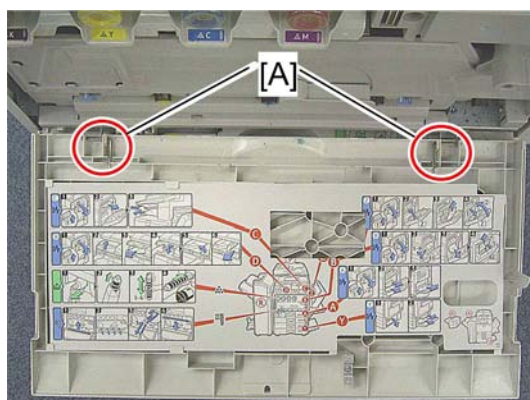
前门

4



b222r512

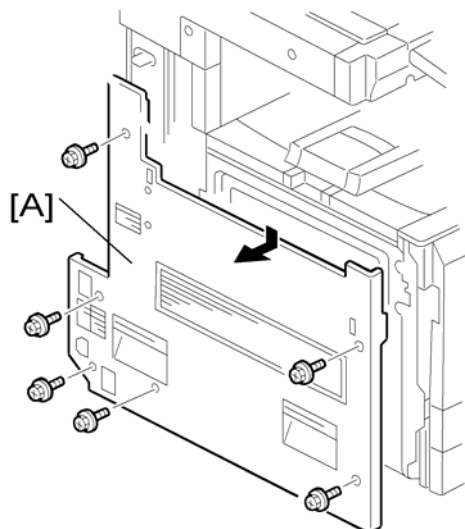
1. 打开前门 [A]。



d027r513

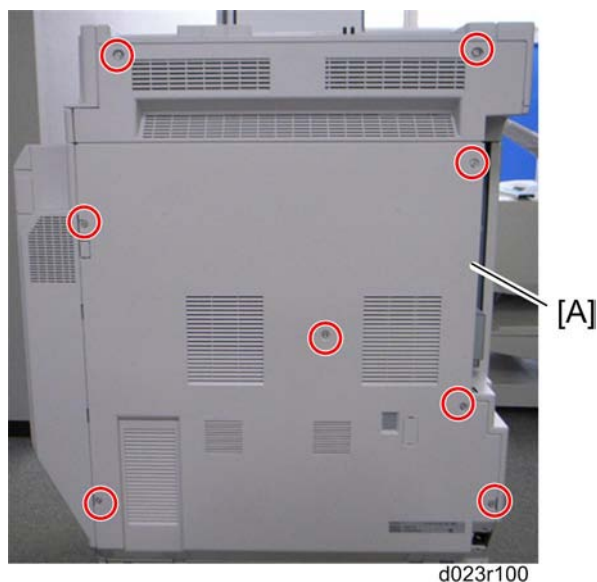
2. 卸下两只销子[B]，然后卸下前盖板。

左盖板



1. 左盖板 [A] (🔩 x 6)

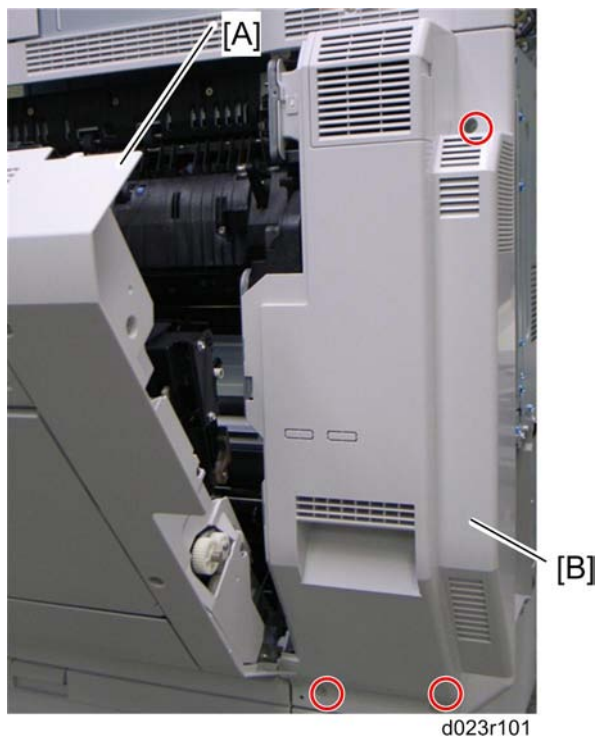
后盖板



1. 后盖板 [A] (🔩 x 8)

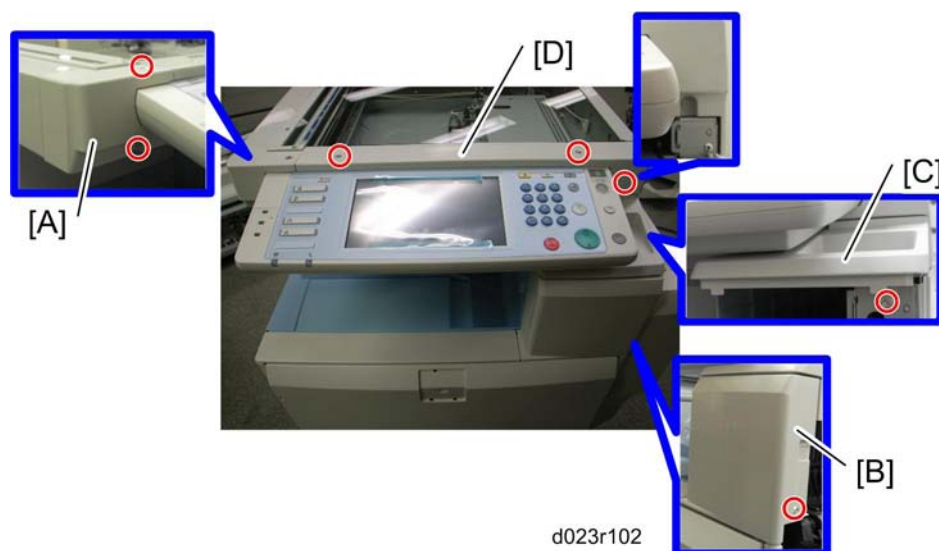
右边后盖板

1. 后盖板 (☛ 165 后盖板)

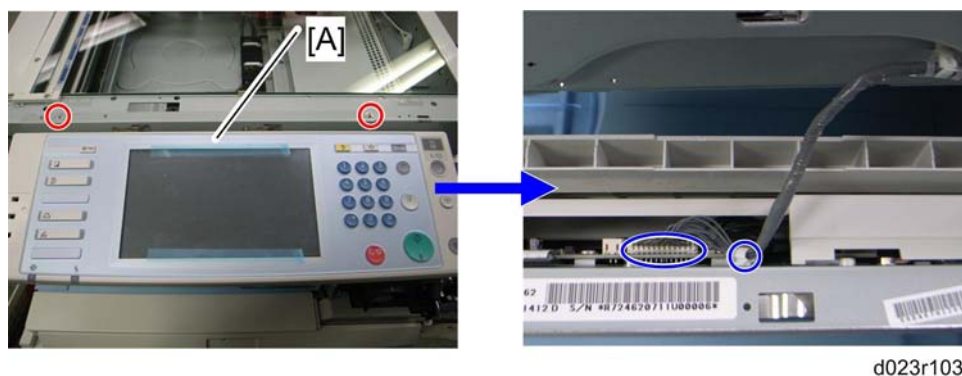


2. 打开右门 [A]。
3. 右边后盖板 [B] (☛ x 3)

操作面板



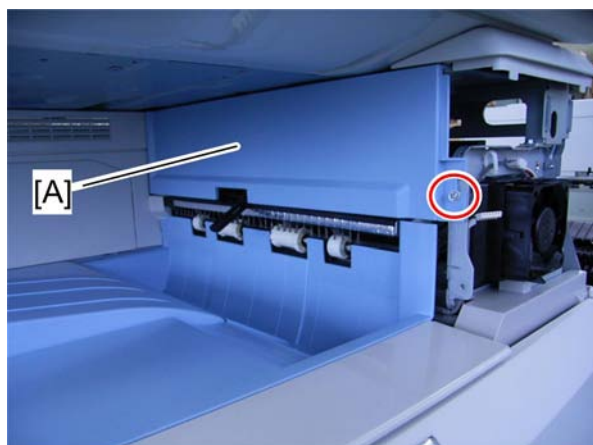
1. 最左前盖板 [A] (🔧 × 2)
2. 打开右门。
3. 前面右盖板 [B] (🔧 × 1)
4. 夹台板 [C] (🔧 × 1)
5. 最前盖板 [D] (🔧 × 3)



6. 操作面板 [A] (🔧 × 2, 📏 × 1, 📏 × 1)

出纸盖板

1. 前面右盖板 (🔧 167 操作面板)

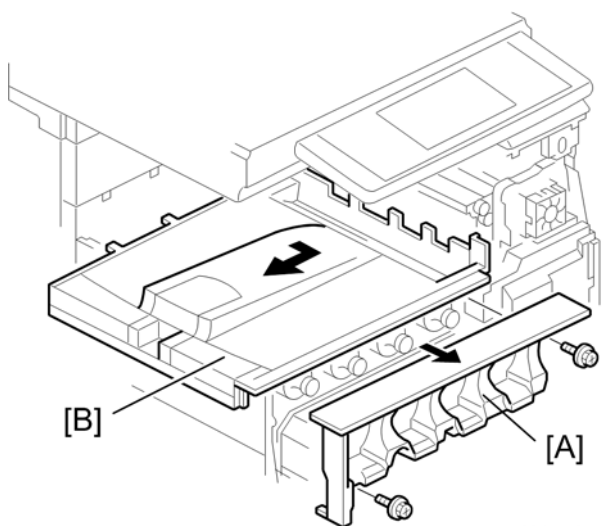


b222r593

2. 出纸盖板 [A] (8 x 1)

内纸盘

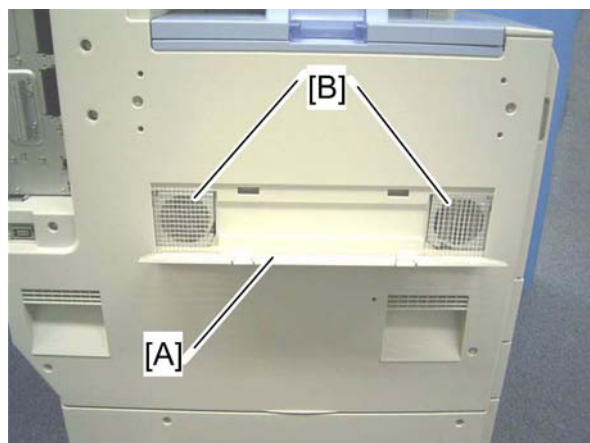
1. 图像转印带单元 (☛ 209 图像转印带单元)
2. 出纸盖板 (☛ 167 出纸盖板)
3. 左盖板 (☛ 165 左盖板)



d027r133

4. 色粉单元盖板 [A] (8 x 2)
5. 内纸盘 [B]

灰尘过滤器

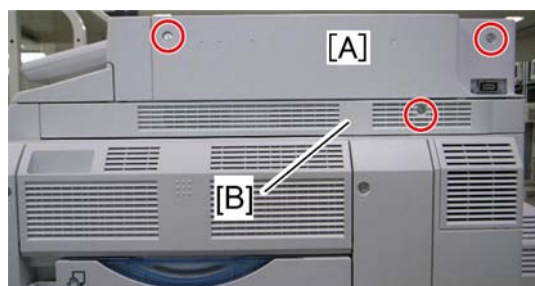


b222r516

1. 灰尘过滤器盖板 [A]
2. 两只灰尘过滤器 [B]

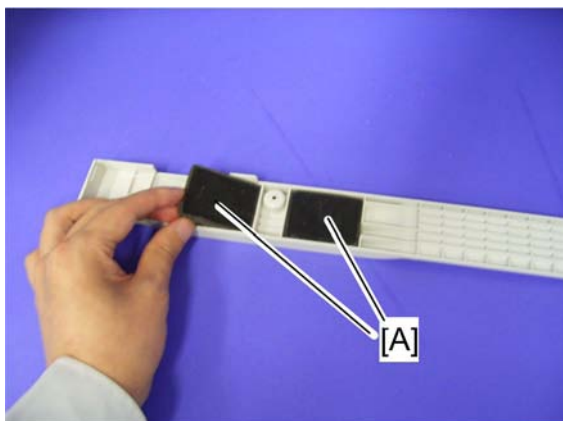
臭氧过滤器

扫描仪单元的臭氧过滤器



d023r670

1. 扫描仪右盖板 [A] ($\varnothing \times 2$)
2. 右边顶盖板 [B] ($\varnothing \times 1$)



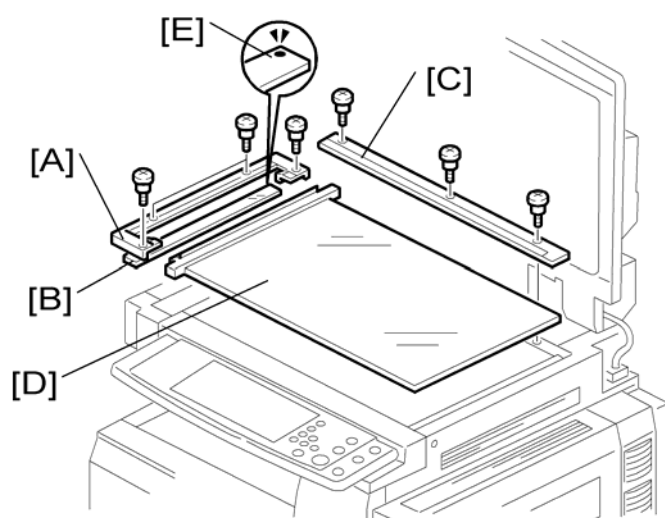
d027r671

4

3. 右边顶盖板中的臭氧过滤器 [A]

扫描仪单元

曝光玻璃

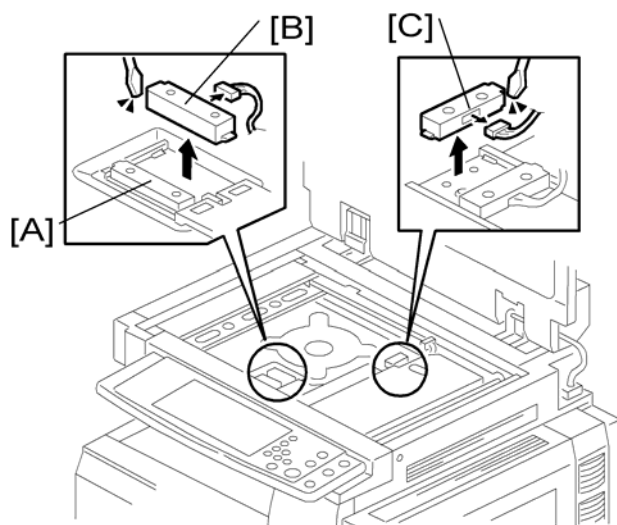


1. 玻璃盖板 [A] (4 × 4)
2. ARDF 曝光玻璃 [B]
3. 后标尺 [C] (3 × 3)
4. 带有左标尺 [D] 的曝光玻璃

↓ 注

- 重新附加 ARDF 曝光玻璃时，在左后角上定位白色标记 [E] 或在左前角上定位黑色或蓝色标记。

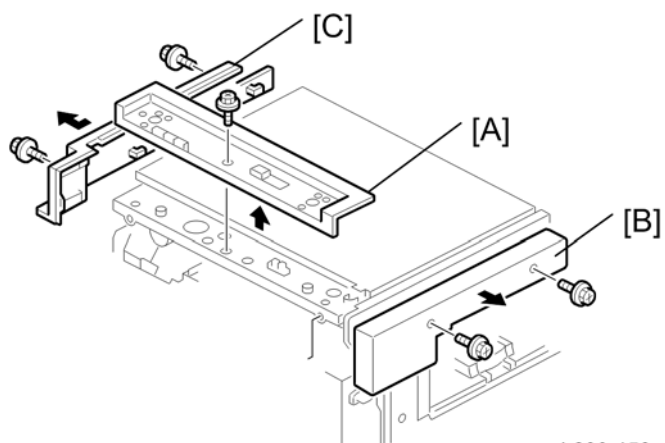
原稿长度/宽度传感器



1. 带有左标尺的曝光玻璃 (☛ 171 曝光玻璃)
2. 原稿长度传感器架 [A] (☛ x 1, ☛ x1)
3. 原稿长度传感器 [B] (卡扣, ☛ x 1 各个)
4. 原稿长度传感器的数量取决于机型；欧洲 3 只，其他国家 2 只。
5. 原稿宽度传感器 [C] (卡扣, ☛ x 1, ☛ x1 各个)

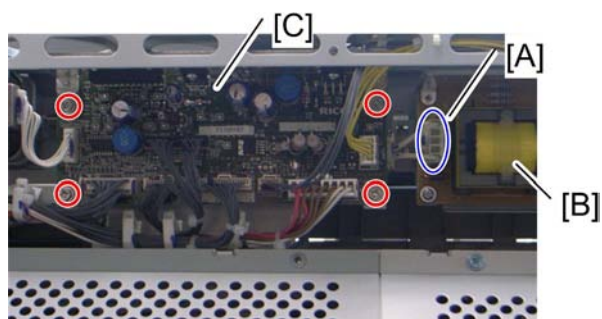
曝光灯

1. 后盖板 (☛ 165 后盖板)
2. 操作面板 (☛ 167 操作面板)
3. 曝光玻璃 (☛ 171 曝光玻璃)



b230r158a

4. 扫描仪后盖板 [A] (🔩 × 1)
5. 扫描仪左盖板 [B] (🔩 × 2)
6. 扫描仪右盖板 [C] (🔩 × 2)



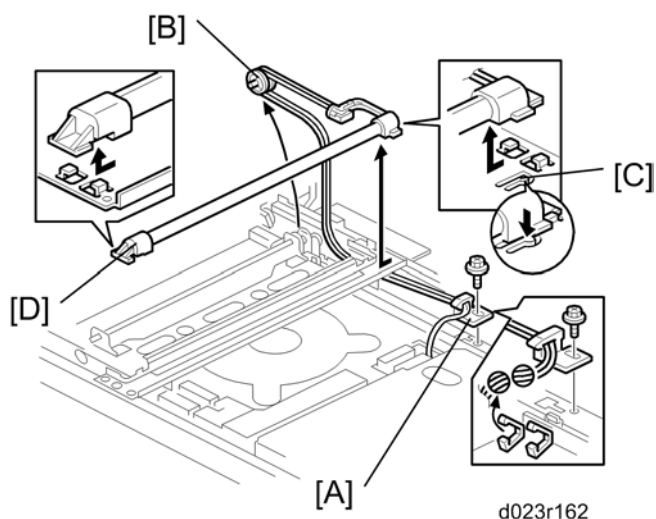
d023r105

7. 断开灯镇流器 [B] 的接头 [A]。
8. SIO [C] (🔩 × 4, 🔌 × 全部)



d023r106

9. 松开三只夹子。



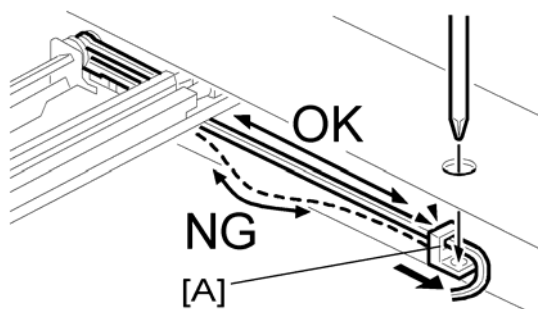
10. 松开夹子 [A] (⌀ × 1)。

11. 卸下滑轮 [B]。

12. 按下卡扣 [C]，然后将曝光灯 [D] 滑到前面。

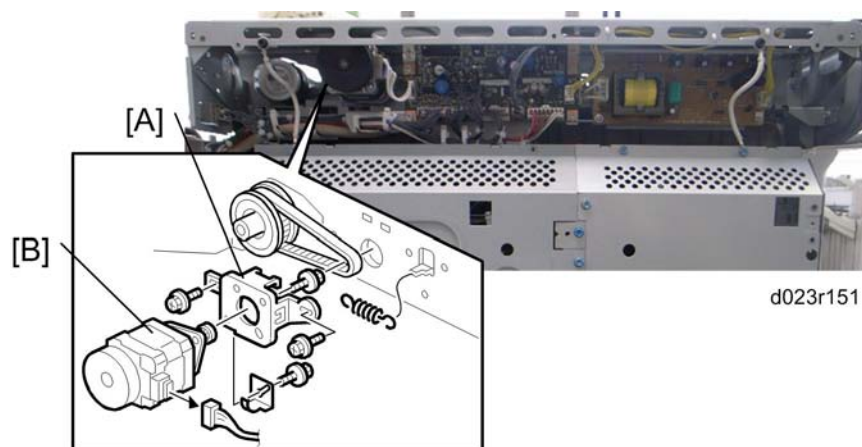
13. 曝光灯 [D]

重新组装



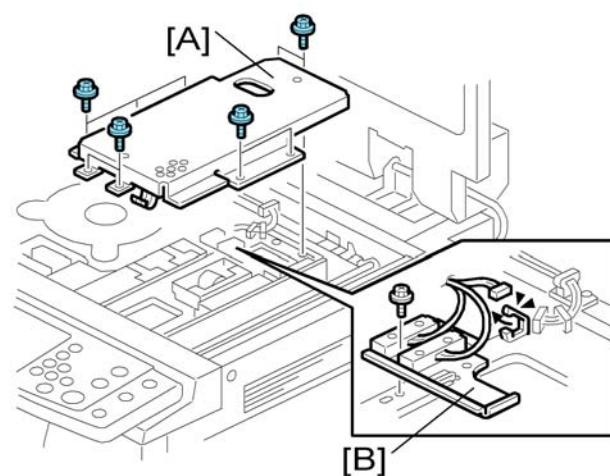
布置电缆以致无松弛。滑动夹子 [A] 以调节电缆的松弛度。

扫描仪电机

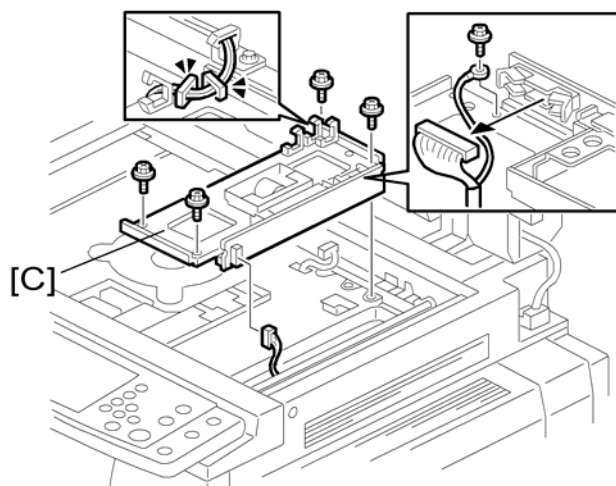


1. 后盖板 (☛ 165 后盖板)
2. 扫描仪电机组件 [A] (🔩 × 2, 弹簧 × 1)
3. 扫描仪电机 [B] (🔩 × 2, 🌀 × 1)

传感器板单元 (SBU)



1. 曝光玻璃 (☛ 171 曝光玻璃)
2. SBU 盖板架 [A] (🔩 × 9)
3. 原稿长度传感器架 [B] (🔩 × 1, 🌀 × 1)



4. 传感器板单元 [C] (🔩 x 4, 接地螺丝 x 1, 📡 x 2, 📶 x 2)

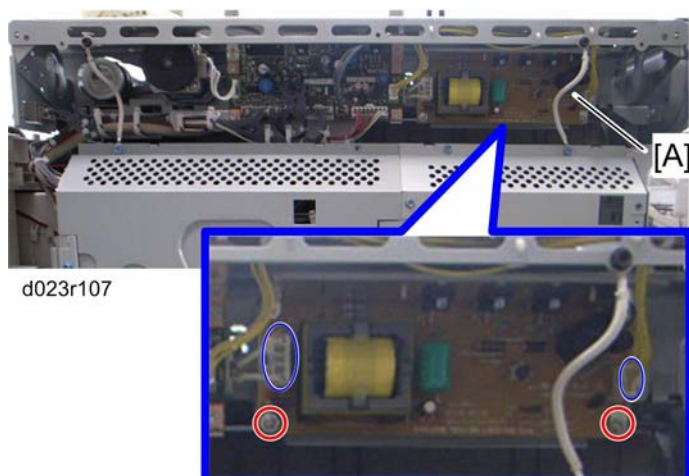
重新组装时

更换了传感器板单元后，调整以下 SP 模式：

- SP4-008 (副扫描放大): 参阅 “图像调整: 扫描”。
- SP4-010 (副放大对位): 参阅 “图像调整: 扫描”。
- SP4-011 (主扫描对位): 参阅 “图像调整: 扫描”。
- SP4-688 (DF: 浓度调节): 如 DF 和压板模式所产生的输出件浓度有差异，用此来调节浓度位。

曝光灯镇流器

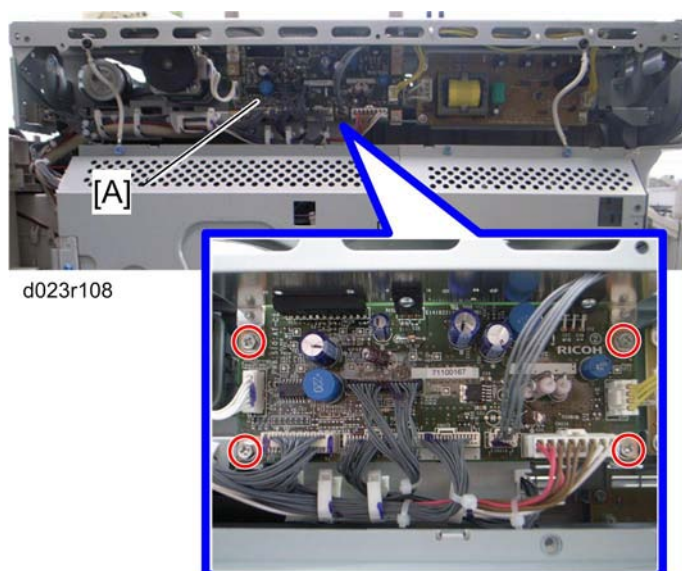
1. 后盖板 (🔩 165 后盖板)



2. 曝光灯镇流器 [A] (⚡ x 2, ⚡ x 2)

SIO (扫描仪输入/输出) 板

1. 后盖板 (🔑 165 后盖板)

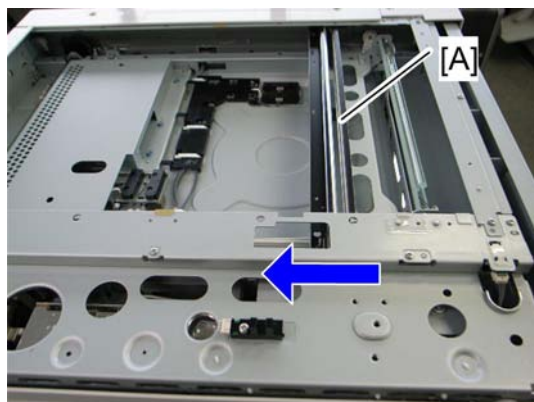


2. SIO [A] (⚡ x 4, ⚡ x 全部)

扫描仪原位传感器

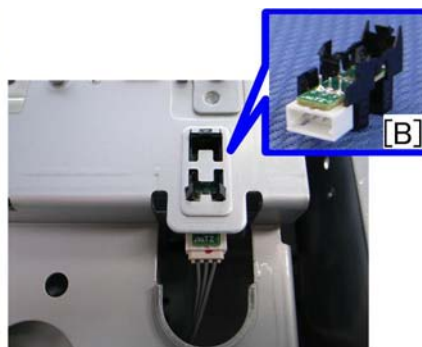
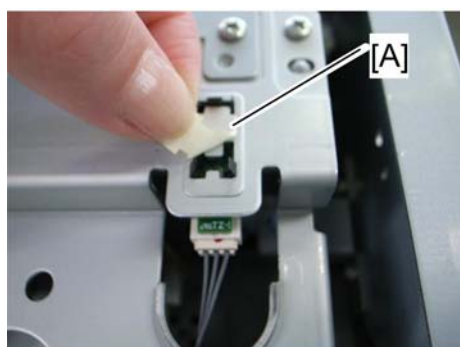
1. 扫描仪左盖板和扫描仪后盖板 (🔑 172 曝光灯)

2. 曝光玻璃 (☛ 171 曝光玻璃)



d023r111

3. 将第 1 扫描架 [A] 移到右边。



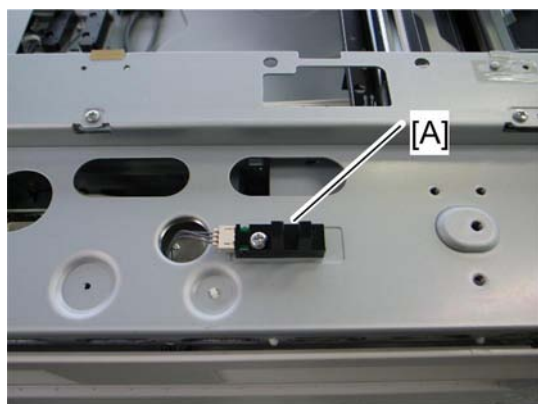
d023r112

4. 卸下聚酯片 [A] (

5. 卸下扫描仪原位传感器 [B] (☛ x 1, 3 只卡扣)

压板传感器

1. 扫描仪左盖板和扫描仪后盖板 (☛ 172 曝光灯)



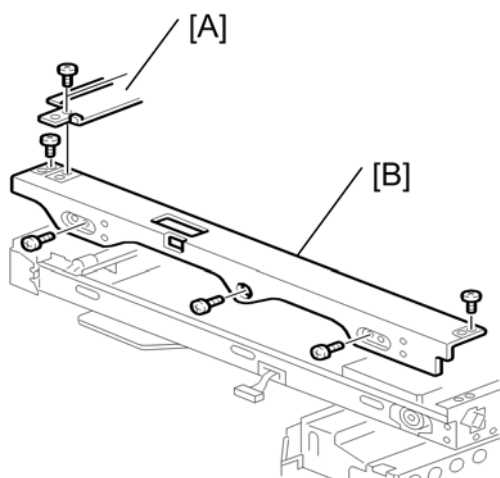
d023r113

2. 压板传感器 [A] (🔩 x 1, 🛡️ x 1)

4

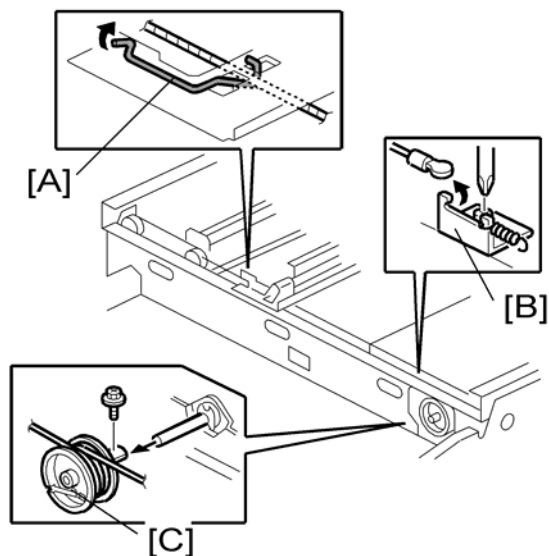
前扫描架钢丝

1. 曝光玻璃 (🔩 171 曝光玻璃)



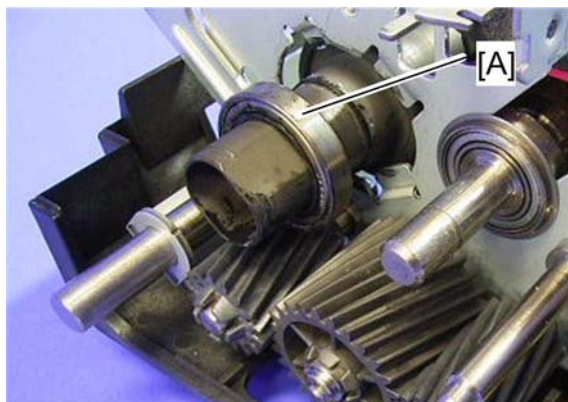
b230r159a

2. 扫描仪左撑条 [A] (🔩 x 3)
3. 前框架 [B] (🔩 x 5)



4. 前扫描架钢丝夹 [A]
5. 前扫描架钢丝架 [B] (1 x 1)
6. 前扫描架钢丝和扫描架驱动滑轮 [C] (1 x 1)

重新安装前扫描架钢丝

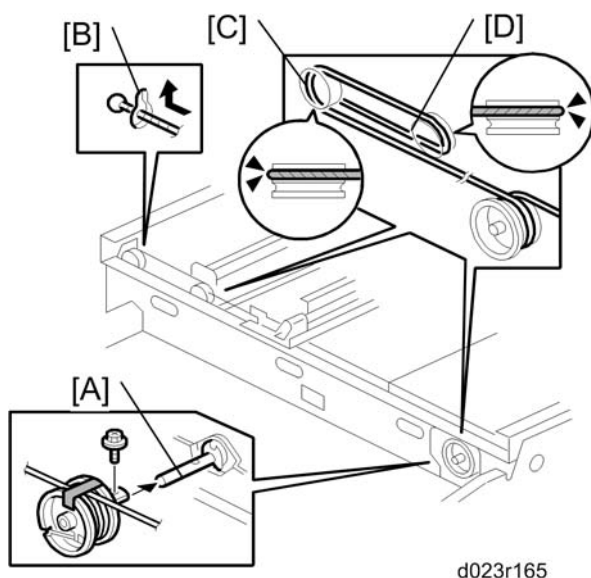


b230r0164

1. 将中间的小球 [A] 定位在叉形架的中间。
2. 将右边一头（有小球的）[B] 穿过方孔。将左边一头（有环的）[C] 穿过凹槽。
3. 将右边一头逆时针方向（从机器的前面看）卷绕五圈。顺时针方向卷绕左边一头二圈。

↓ 注

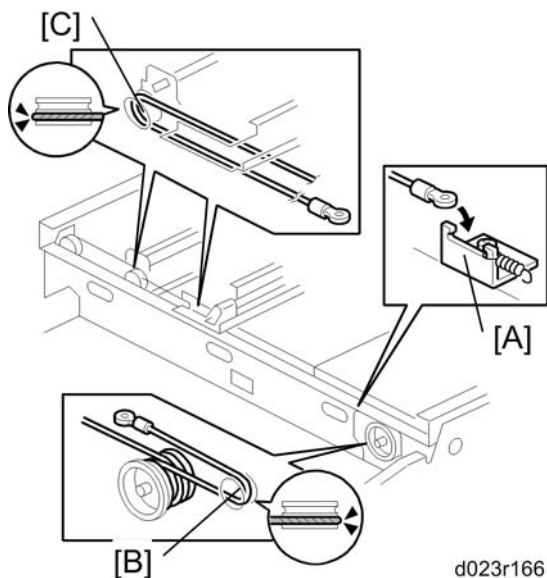
- 这样做完后，两个红色标记 [D] 重合在一起。用胶带把钢丝粘到滑轮上。这允许安装之时很容易地进行组装。



4. 在轴 [A] 上安装驱动滑轮。

↓ 注

- 此时不要用螺丝把滑轮连接到轴上。
5. 将左边一头插入到开孔 [B] 中。这一头应经过左滑轮 [C] 的后轨道和可移动滑轮 [D] 的后轨道。

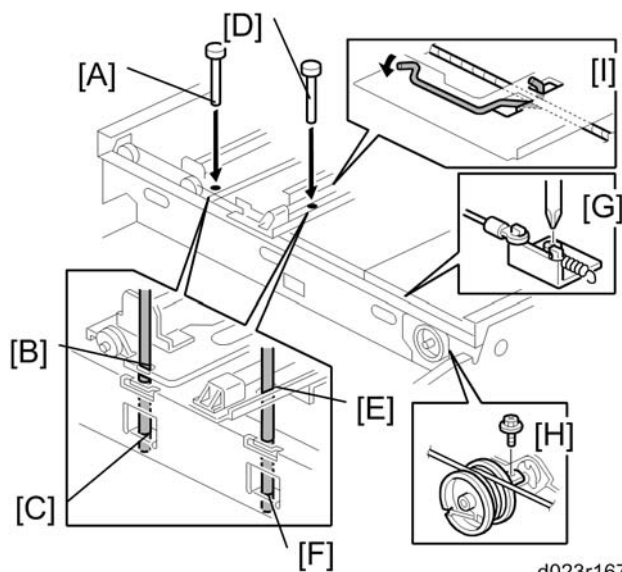


d023r166

6. 将右边一头钩住前扫描架钢丝架 [A]。这一头应经过右滑轮 [B] 的前轨道和可移动滑轮 [C] 的前轨道。

↓ 注

- 此时不要用螺丝把滑轮连接到轴上。



d023r167

7. 撕掉驱动滑轮上的胶带。
8. 将扫描架-定位销 [A] 插入穿过第 2 扫描架的孔 [B] 及前导轨的左孔 [C]。将另一个扫描架-定位销 [D] 插入穿过第 1 扫描架的孔 [E] 及前导轨 [F] 的右孔。
9. 将另外两个扫描架定位销插入穿过后导轨的孔。

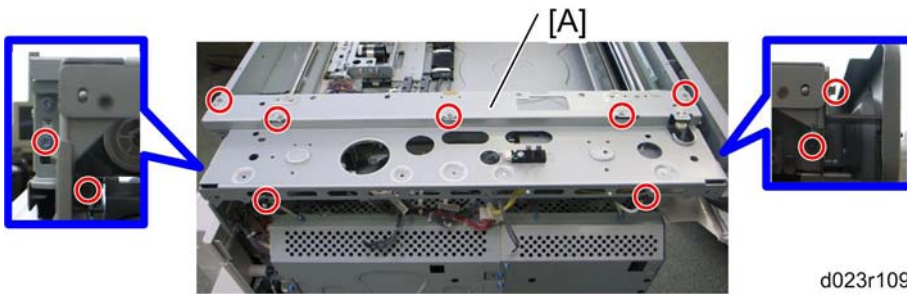
10. 将驱动滑轮旋到轴 [G] 上。
11. 将扫描架钢丝架旋到前导轨 [H] 上。
12. 安装上扫描架钢丝夹 [I]。
13. 拔出那些定位销。

↓ 注

- 取出那些定位销后，确信第 1 和第 2 扫描架移动平滑。如不是这样，请再次执行步骤 8 到步骤 13。

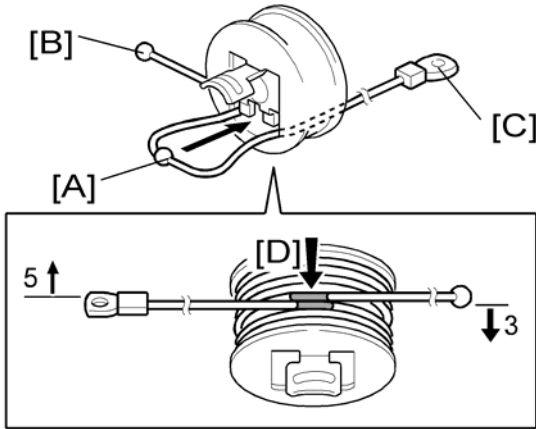
后扫描架钢丝

1. 曝光玻璃 (☛ 171 曝光玻璃)
2. 扫描仪左撑条 (☛ 179 前扫描架钢丝)



3. 扫描仪后框架 [A] (🔩 x 9, 接地螺丝 x 2, 🛡️ x 全部)
4. 遵循“重新安装前扫描架钢丝”一节的步骤 3 到步骤 5 做。您可用更换前扫描架钢丝的相同方式卸下后扫描架钢丝。

重装后扫描架钢丝



1. 将中间的小球 [A] 定位在叉形架的中间。
2. 将左边一头（有球的）[B] 穿过驱动滑轮的凹口。将右边一头（有环的）[C] 穿过驱动滑轮的孔。
3. 将左边一头 [B] 顺时针方向（从机器的前面看）卷绕五圈。逆时针方向卷绕右边一头 [C] 三圈。

↓ 注

- 这样做完后，两个红色标记 [D] 重合在一起。用胶带把钢丝粘到滑轮上。这允许安装之时很容易地进行组装。

4. 在轴上安装驱动滑轮。

↓ 注

- 此时不要用螺丝把滑轮连接到轴上。

5. 安装钢丝。

↓ 注

- 扫描架后面三只滑轮的钢丝卷绕圈数应和前面三只滑轮的相同。这显示出的必定是个镜像图。

举例:在机器的前面，驱动滑轮卷绕 3 圈的一侧必须面朝机器的前面。在机器的背面，驱动滑轮的一侧必须面朝机器的背面。

6. 执行“重新安装后扫描架钢丝”一节的步骤 7 到步骤 13。

触摸面板位置的调整

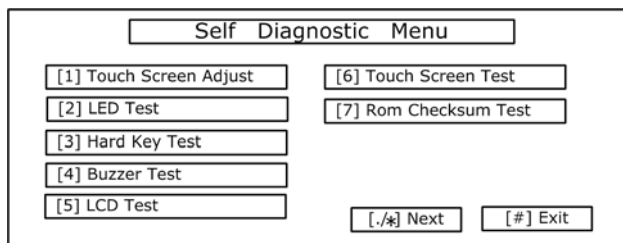
↓ 注

- 在以下的时间有必要校准触摸面板：

- 更换操作面板时。
- 更换控制器板时。
- 触摸面板的检测功能运行不正确时。

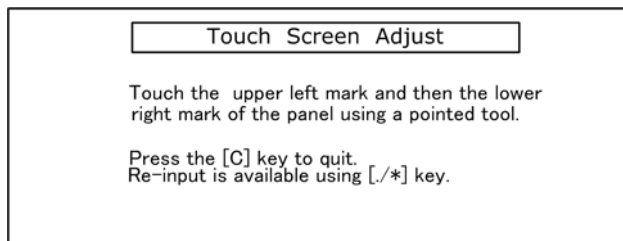
勿使用自诊断菜单上的项目 [2] 到 [9]。这些项目仅用于设计。

1. 按 , 然后按 , 最后按  5 次, 以打开自诊断菜单。



b178r548

2. 在触摸屏上按 “Touch Screen Adjust” (或按 )。
3. 用尖的 (非尖锐的) 工具点击左上标记 。



b178r549

4. 显示了  时, 点击右下标记。
5. 当您完成时, 请在屏幕上按 [#] OK (或按 )。
6. 要关闭自诊断菜单, 轻触 [#] Exit 键。保存校准值。

激光光学部

⚠ 警告

- 开始本节任何步骤之前，请关闭主电源开关，并拔掉机器的插头。激光光束会严重的伤害您的眼睛。

警告贴纸位置

按下面所示放置警告贴纸。



⚠ 警告

- 拆卸或调整激光单元之前，务必关掉主开关，并从电源插座上拔掉插头。本复印机使用了波长为 650 nm、输出 7 mW 的 IIIb 级激光光束。这种激光会严重的伤害您的眼睛。

激光光学腔体单元

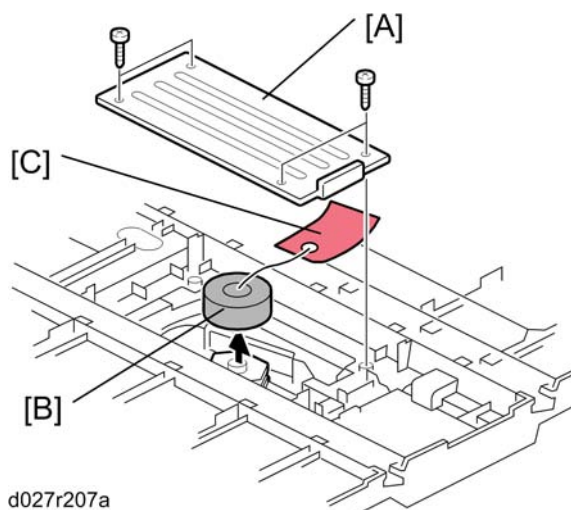
⚠ 注意

- 安装新的激光光学腔体单元之前，从新单元上先取下海绵垫及系的标签。

↓ 注

- 新的激光光学腔体有一个保护 LD 单元的支架。安装新单元时，不要卸下该支架直至安装步骤接近结束（手册中指明了正确的时间）。
- 该支架保护单元上一个电容器。如过早地卸掉该支架，在安装新单元时会弄坏主框架拐角上的电容器。

准备新的激光光学腔体单元



1. 激光光学腔体单元的多角镜电机盖板 [A] (8 x 4)
2. 海绵垫圈 [B]
3. 标签 [C]
4. 重新安装多角镜电机盖板 [A]。

卸下旧的激光光学腔体单元之前

卸下激光光学腔体单元之前执行以下设置。这些是对激光光学腔体单元中歪斜调整电机作调节的。

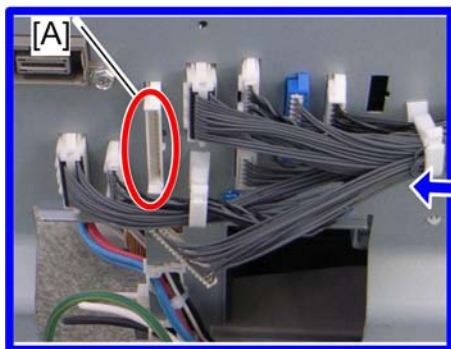
1. 插上插头并开启复印机的主电源开关。
2. 进入 SP 模式。
3. 执行 SP9511-001 以清除品红色的 L2 透镜定位电机设置。
4. 执行 SP9511-002 以清除青色的 L2 透镜定位电机设置。
5. 执行 SP9511-003 以清除黄色的 L2 透镜定位电机设置。
6. 退出 SP 模式。
7. 关闭主电源开关，并断开复印机的电源线。

不准备更换激光光学腔体单元的恢复程序

卸下旧的激光光学腔体单元之前，如没有执行‘卸下旧激光光学腔体单元之前’中的程序，那就必须执行以下。

1. 关闭主电源开关，并断开复印机的电源线。

2. 卸下左盖板和导线束盖板支架 (参见下面 “卸下旧的激光光学腔体单元”)

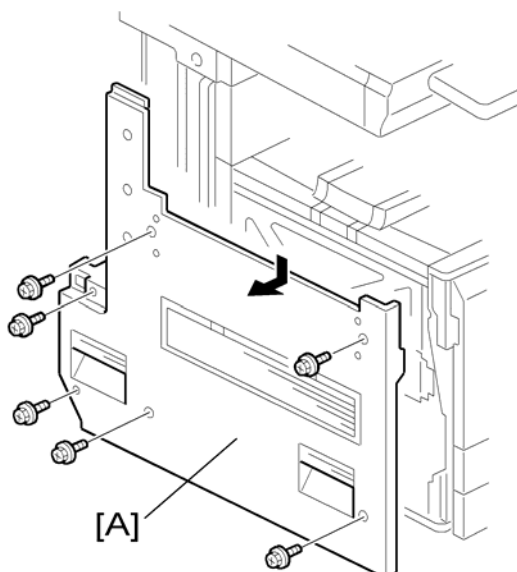


d027r610

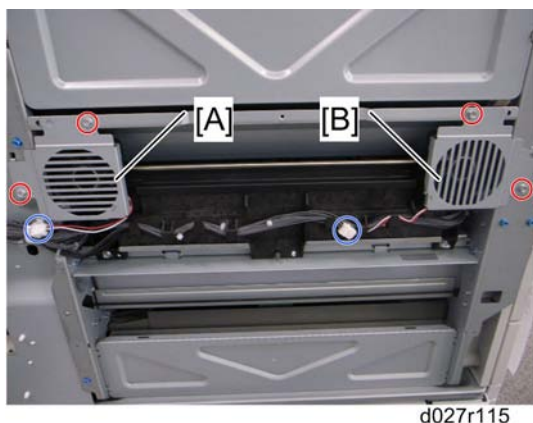
4

3. 断开歪斜修正电机的导线束 [A]。
4. 执行 “卸下旧的激光光学腔体单元之前” 的步骤 1 到步骤 7。
5. 连接导线束 [A] 并重装导线束支架及左盖板。
6. 插上插头，并开启主电源开关。

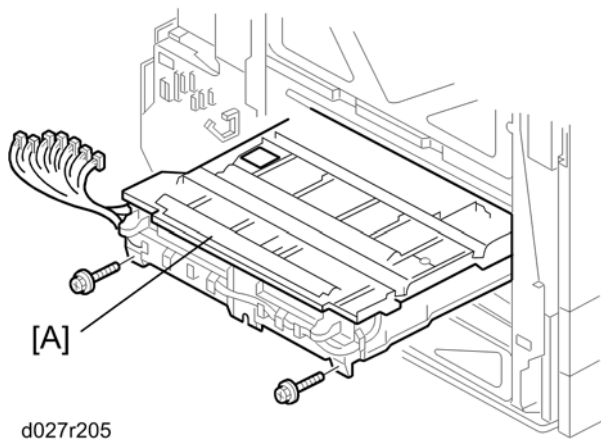
卸下旧的激光光学腔体单元



1. 左盖板 [A] ($\phi \times 6$)



2. 激光光学腔体单元的后风扇支架 [A] (ϕ x 2, $\square$ x 1)
3. 激光光学腔体单元的前风扇支架 [B] (ϕ x 2, $\square$ x 1)

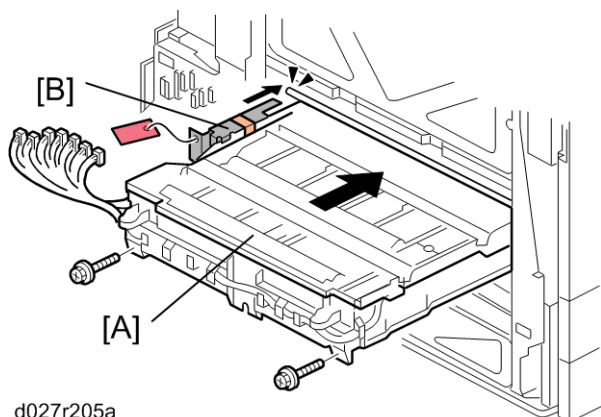


4. 卸下旧激光光学腔体单元 [A] (ϕ x 2, 全部的 $\square$, $\square$ x 3)

安装新的激光光学腔体单元

注

- 新的激光光学腔体有一个保护 LD 单元的支架。安装新单元时，不要卸下该支架直至安装步骤接近结束（手册中指明了正确的时间）。
- 该支架保护单元上一个电容器。如过早地卸掉该支架，在安装新单元时会弄坏主框架拐角上的电容器。



d027r205a

4

1. 将新的激光光学腔体 [A] 慢慢地推入复印机，直至支架 [B] 碰到复印机的框架。
2. 卸下支架 [B]，然后将新的激光光学腔体单元完全推入复印机中 (⌘ x 2, 全部的  x 3)。
3. 重新组装机器。

安装新的激光光学腔体单元之后

安装新激光光学腔体单元之后执行下面的调整。

1. 插上插头，并开启主电源开关。

Input data for SP modes

Main Scan Length Detection Disp. Bk	SP 2-185-001:	247975
Color Registration Correction Bk	SP 2-101-001:	-031
Prt Mag Adj Bk	SP 2-102-013:	-002
Prt Mag Adj M	SP 2-102-014:	+002
Prt Mag Adj C	SP 2-102-015:	+002
Prt Mag Adj Y	SP 2-102-016:	+000

Labels [A], [B], and [C] point to the values 247975, -031, and -002 respectively.

- 用 SP2-102-013、014、015、016 输入新激光光学腔体单元为主扫描放大调整所提供的标准值 [C]。

↓ 注

- 各激光光学腔体单元的这些值 [C] 均不相同。

3. 仅对黑色 (K) 调节主扫描放大。

- 用 SP2-185-001 输入新激光光学腔体为主扫描放大所提供的标准值 [A]。

↓ 注

- 各激光光学腔体单元的这个值 [A] 各不相同。
- 打印出测试图样 (14: SP2-109-003 中的 1-点修整图样)。
- 检查左右修整页边距是在 4 ± 1 mm 之内。如不是这样, 改变主扫描放大调整的标准值。

4. 仅对黑色 (K) 调节主扫描对位。

- 用 SP2101-001 输入新激光光学腔体为主扫描对位所提供的对位值 [B]。

↓ 注

- 各激光光学腔体单元的这个值 [B] 各不相同。
- 打印出测试图样 (14: SP2-109-003 中的 1-点修整图样)。
- 检查左修整页边距是在 2 ± 1 mm 之内。如不是这样, 改变主扫描对位调整的对位值。

5. 打印 1-点修整图样之后用 SP2-109-003 选择 “0”。

6. 执行线位置调整。

- 先执行 SP2-111-3。
- 然后执行 SP2-111-1。

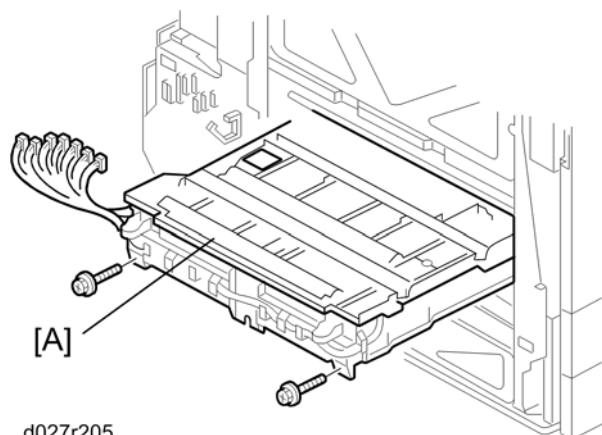
要检查 SP 2-111-1 是否成功, 请注视该过程中的显示。结束时会显示信息。除此之外, 用 SP 2-194-10 到 -12 可检查其结果。

7. 退出 SP 模式。

更换了腔体单元后, 执行手册中以下一节的调整: 图像调整 – 对位。

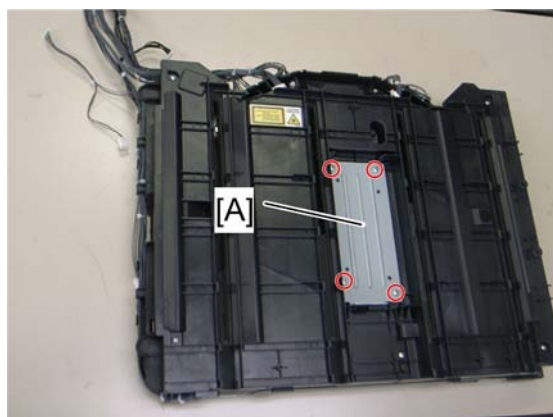
多角反射镜电机和驱动板

4



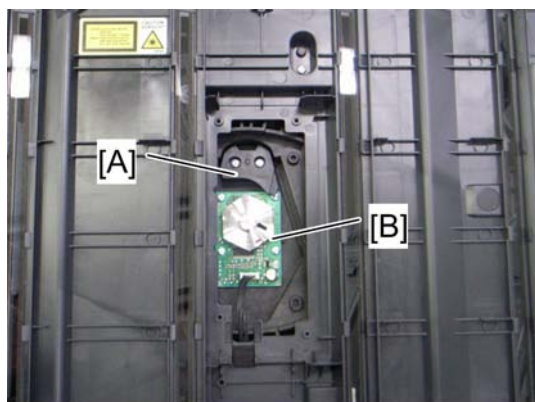
d027r205

1. 激光光学腔体单元 [A] (● 186 激光光学腔体单元)



d027r116

2. 激光光学腔体单元的多角反射镜电机盖板 [A] (⚙ x 4)



d027r117

3. 多角反射镜电机架 [A] (8 x 2)
4. 多角反射镜电机 [B] (8 x 4, 4 x 1)

安装激光光学腔体单元之后:

1. 执行 “强制的线位置调整模式 c” (SP2-111-3)。
2. 执行 “强制的线位置调整模式 c” (SP2-111-1)。

要检查 SP 2-111-1 是否成功, 请注视该过程中的显示。结束时显示信息。除此之外, 用 SP 2-194-10 到 -12 可检查其结果。

更换了电机后, 执行手册中以下一节的调整: 图像调整 – 对位。

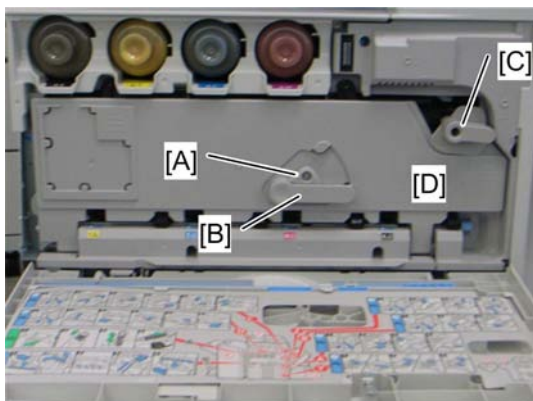
图像创建

PCU

↓ 注

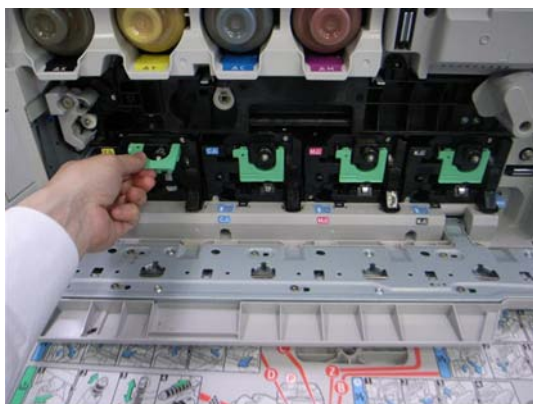
- 勿碰 OPC 鼓。不要用金属物碰触显影套筒。

1. 打开前门。



d027r118

2. 杆子锁 [A] (🔑 x 1)
3. 逆时针方向拨动鼓定位板式杆 [B] 及图像转印单元的锁杆 [C]。
4. 开启鼓定位板 [D]。



d027r119

5. 拉出 PCU (抓住把手拉出它)。

鼓单元和显影单元

新鼓单元有前盖板和前接头。给显影单元安装新鼓单元时，先卸下这个前盖板及前接头。但重新组装新鼓单元和显影单元时也要用上它们。

1. 如要安装新鼓单元，请设定 SP 3902-xxx 到 “1”。

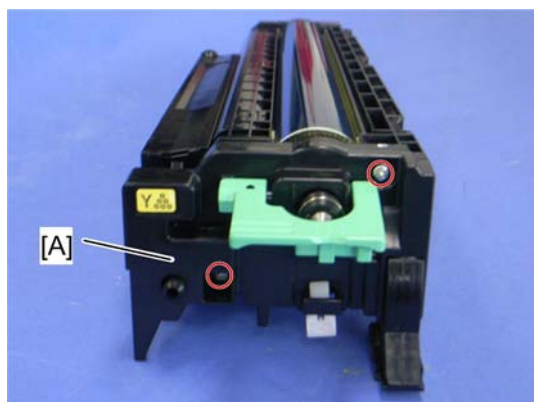
- 黑色: 3902-009
- 黄色: 3902-010
- 青色: 3902-011
- 品红: 3902-012

↓ 注

- 如这样做了，在您再次开启电源后，机器便自动地复位鼓单元 PM 计数器。

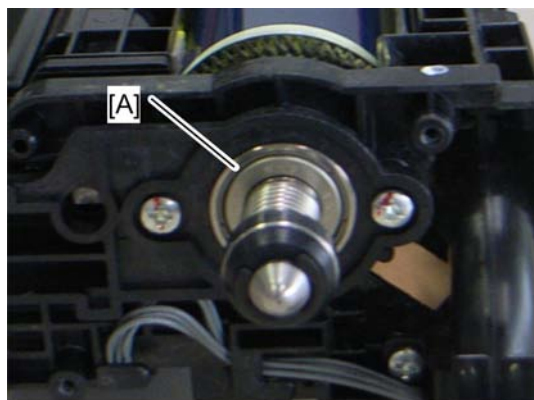
2. 关闭机器电源。

3. PCU (☛194PCU)



d027r120

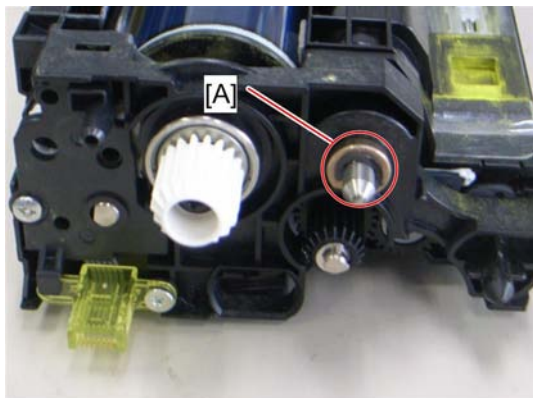
4. 前盖板 [A] (☞ x 2)



d027r121

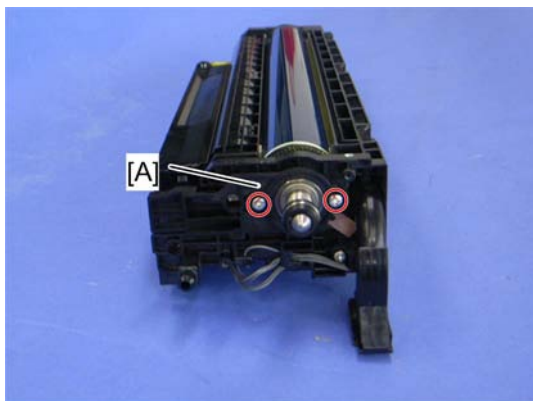
↓ 注

- 卸下前盖板后勿碰轴承 [A]。该轴承被润滑油适当地润滑了。



d027r122

5. 卸下 PCU 后面显影辊的轴衬 [A] (⊗ x 1)。

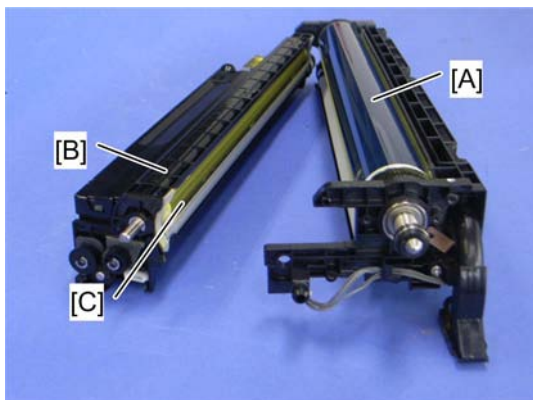


d027r123

6. 卸下前接头 [A] (⌘ x 2, ⌘ x 1)。

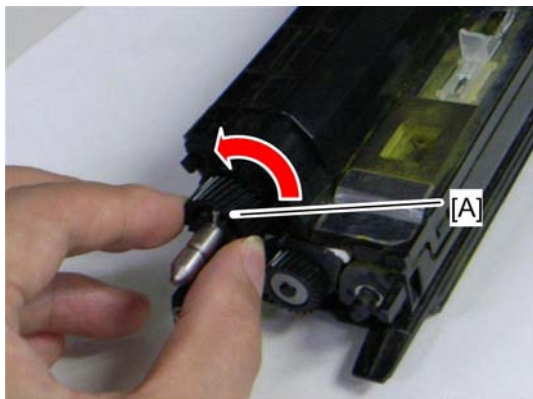
↓ 注

- 前接头 [D] 紧紧地固定着。用一把平头螺丝刀卸下它。



d027r124

7. 鼓单元 [A] 和显影单元 [B]



d027r412

8. 逆时针方向转动显影单元 [A] 5 到 6 次。

↓ 注

- 此步骤去除粘在显影辊上的显影剂，这会导致色彩不均匀。

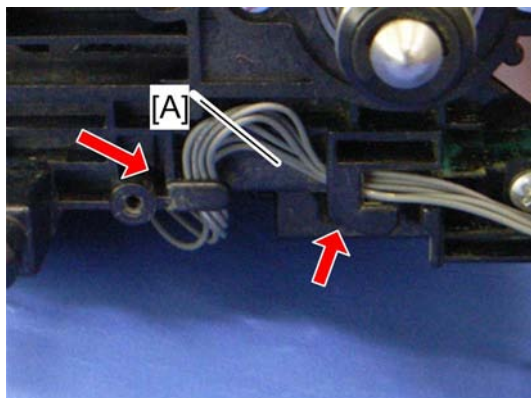
↓ 注

- 从鼓单元上卸下显影单元时，用真空吸尘器清洁入口聚酯条 [C]。

9. 如更换显影单元，执行 ACC 程序。

10. 用 SP 1902-001 执行鼓相位调整二次。

重新组装 PCU 时:



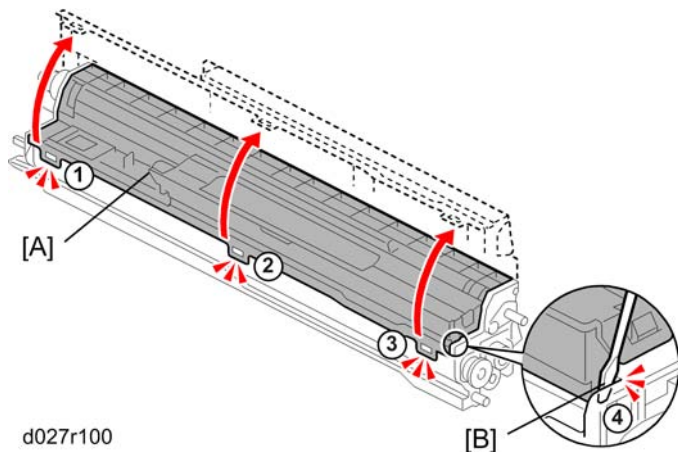
d027r681

4

- 如图所示确信导线束 [A] 被钩住了。

显影剂

1. 将 SP 3902-xxx 设到 “1” 。
黑色: 3902-005
黄色: 3902-006
青色: 3902-007
品红: 3902-008
2. 关闭机器电源。
3. 显影单元 (●195 鼓单元和显影单元)

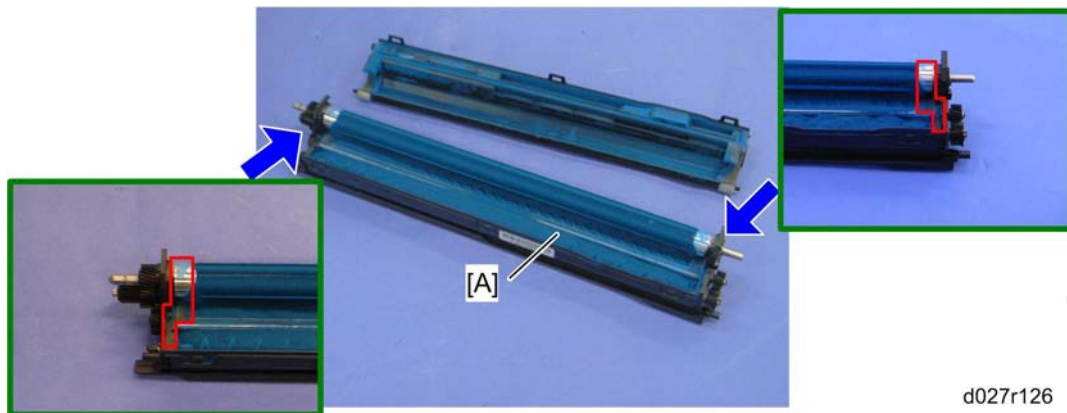


d027r100

4. 显影仓盖板 [A] (4 只钩子)
 - 依次先释放开三只钩子 (从 ① 到 ③)。
 - 如图所示将螺丝刀的头插入凹槽缝隙 [B] 中，然后释放钩子 ④。

⚠注意

- 依照正确的顺序 ① 到 ④。否则，可能损坏显影仓盖。
- 钩子 ④ 易破裂。



d027r126

4

5. 摇动显影剂袋，并将显影剂倒入显影仓 [A] 中。

6. 重新放回显影仓盖板 (钩子 x 3)。

⚠注意

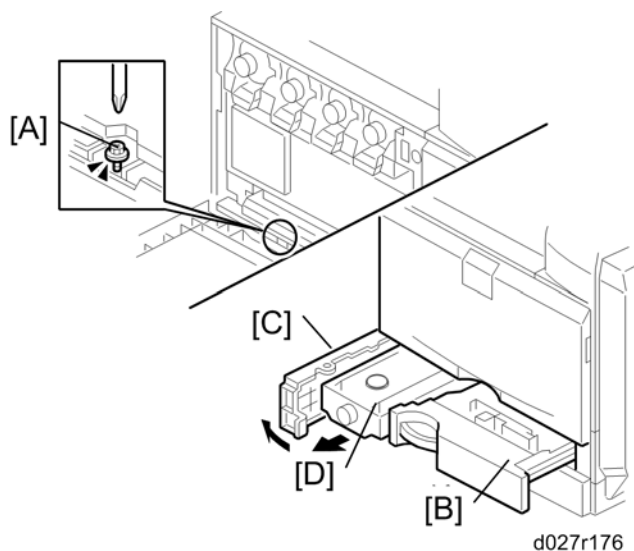
- 保证图中红线框起的显影单元两头无显影剂。
7. 开启机器电源。机器初始化显影剂并复位显影剂 PM 计数器。(有关显影剂初始化结果的详情，请参见“故障排除”章节中的“显影剂初始化结果”。
 8. 执行 ACC 程序。

色粉收集瓶

如要安装新的色粉筒，而旧的色粉筒不是处在满了或接近满了状态，那么把 SP 3902-017 设到 1。

↓ 注

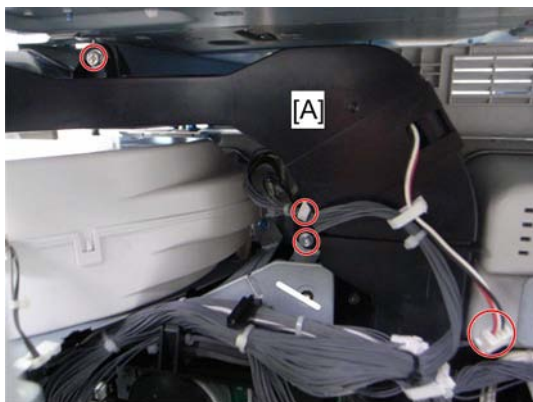
- 如这样做了，再次开启电源后，机器便自动地复位色粉筒的 PM 计数器。
- 如该色粉筒是在满了或接近满了状态，就没必要这样做。



1. 关闭主电源开关。
2. 打开前门并卸下螺丝 [A]。
3. 关闭前门。
4. 拉出纸盘 1 [B]。
5. 打开色粉收集瓶的门 [C]。
6. 拉出色粉收集瓶 [D]。

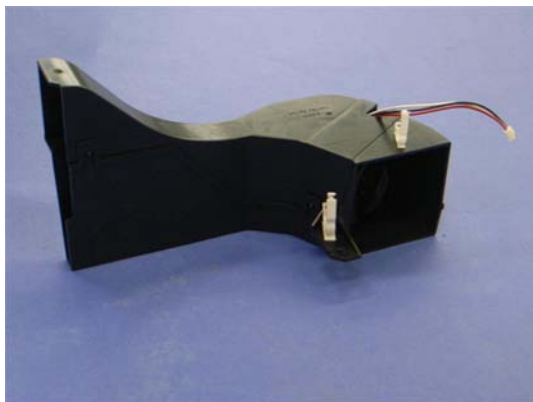
第 2 条风管风扇

1. 后盖板 (☛165 后盖板)
2. 右边后盖板 (☛166 右边后盖板)
3. 打开控制器盒 (☛283 控制器盒)



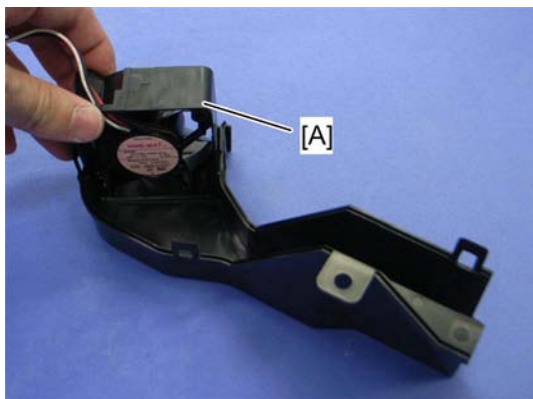
d027r127

4. 第 2 条风管 [A] (🔧 x 2, 🛠 x 1, 📏 x 2)



d027r128

5. 拆分第 2 条风管 (4 只钩子)。



d027r129

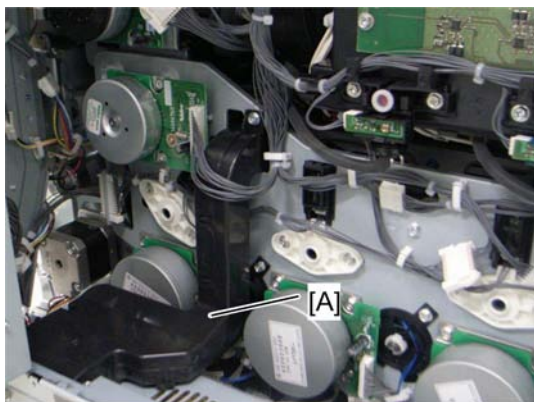
6. 第 2 条风管风扇 [A] (

重装第 2 条风管风扇时

确信安装的第 2 条风管风扇有贴纸的一面朝机器的前面。

第 3 条风管风扇

1. 后盖板 (🔧165 后盖板)
2. 右边后盖板 (🔧166 右边后盖板)
3. 控制器盒 (🔧283 控制器盒)



d027r130

4

4. 第 3 条风管 [A] (🌀 x 2, 🌀 x 1)



d027r131

5. 第 3 条风管风扇 [A] (3 只钩子)

重装第 3 条风管风扇时

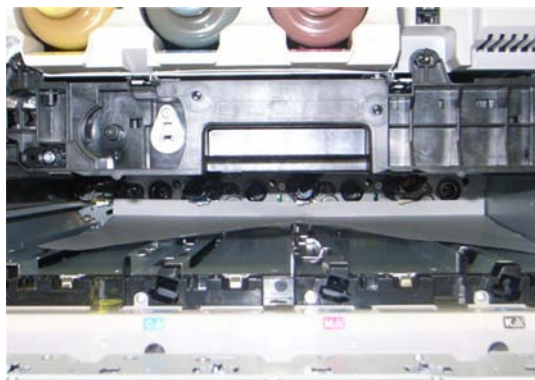
确信安装的第 3 条风管风扇有贴纸的一面朝机器的上面。

色粉泵单元

机器中有四个泵单元。本程序只描述了一个泵单元的更换步骤。如需更换其他的泵单元，请执行相同的步骤。

↓ 注

- 执行本程序之前先在地上铺设几张纸。色粉可能会掉落到地上。

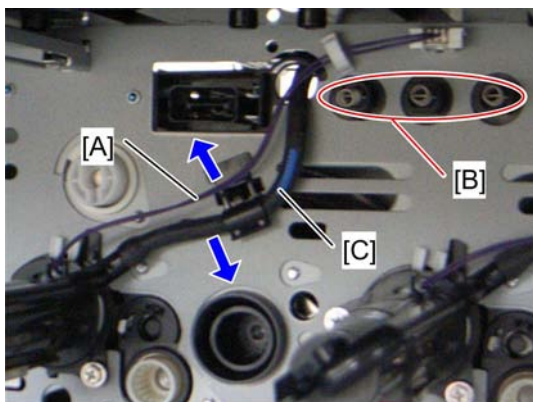


d027r132

1. 前门 (☛165 后盖板)
2. 图像转印带单元 (☛209 图像转印带单元)
3. 全部的 PCU (☛194PCU)
4. 如图所示在机器里面及地上各放置一张纸 (A3/DLT)。

↓ 注

- 后面的步骤会用到地上的那张纸。



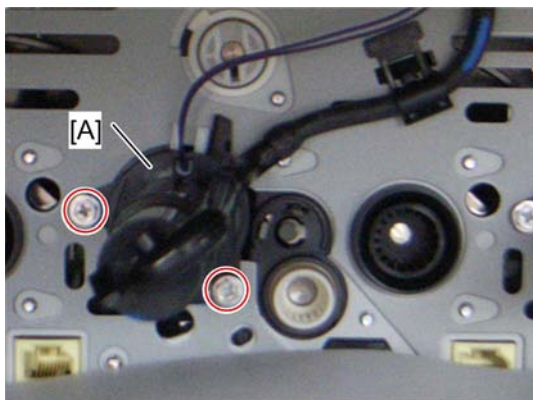
d027r134

5. 从夹子及钩子上释放出导线束 [A] (☛ x 1 用于 YCM, ☛ x 2 用于 K)，然后断开导线束。

↓ 注

- 避免触碰这些弹簧端子 [B]。

6. 脱开供粉管 [C]。



d027r135

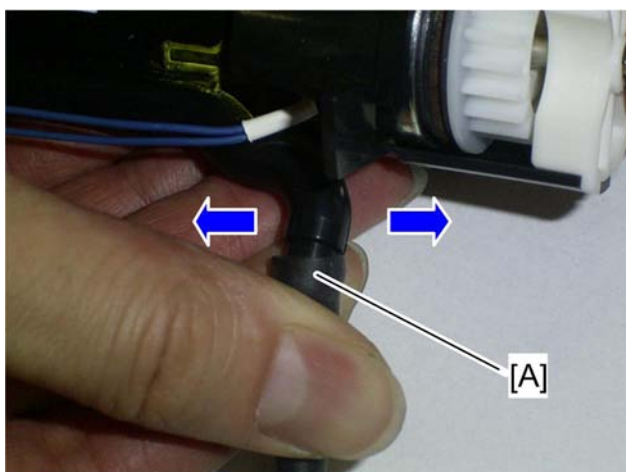
4

7. 卸下色粉泵单元 [A] (⌀ × 2)



d027r136

- 确信在后面的框架上垫了一张纸。左图所示的那张纸放置正确，但右图所示的那张纸放置错误。该纸是为了防止色粉及螺丝通过那些开口掉落到激光光学腔体单元中。



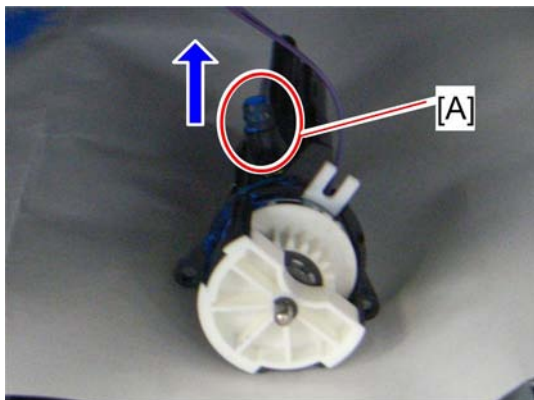
d027r705

1. 通过左右拉动管子慢慢卸下色粉泵单元的供粉管 [A]。

2. 卸下管子之后，立刻将色粉泵单元及供粉管的开口朝上转。

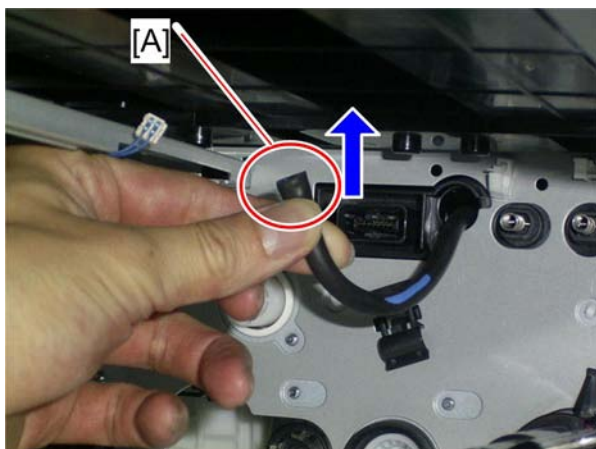
↓ 注

- 如不这样做，色粉可能散落掉下。



d027r137

3. 将色粉泵单元放在纸上，该纸是在第 4 步骤放置的，而泵的开口 [A] 要朝上。

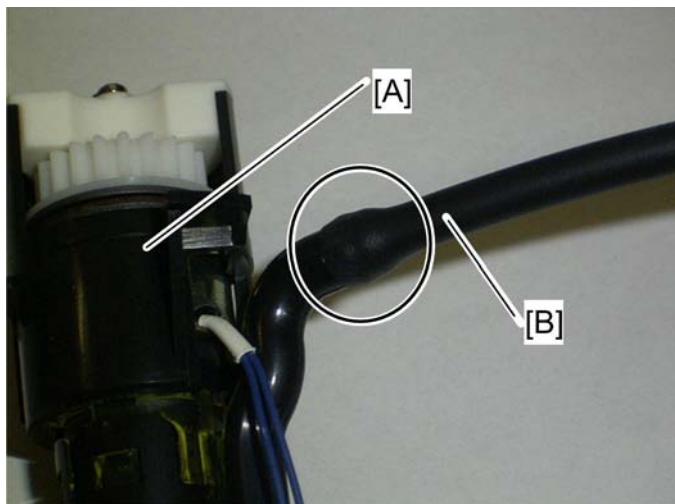


d027r707

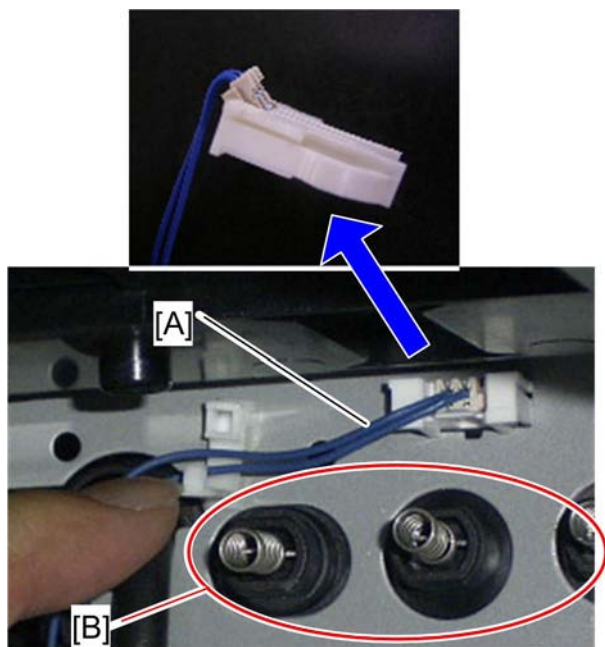
4. 保持供粉管的开口 [A] 朝上，然后夹住供粉单元的开口。

安装新的色粉泵单元时

安装新色粉泵单元之前，用胶带遮盖住旧色粉泵单元的开口。遵照当地的规则处置旧的色粉泵单元。



1. 在机器里面放上一张纸 (A3/DLT)。
2. 朝上转动供粉管的开口，然后取下夹住供粉管开口的东西。
3. 将色粉泵单元 [A] 的口子尽可能的往供粉管 [B] 的里面插。



d027r709

4. 将导线束 [A] 连到机器的接头上。

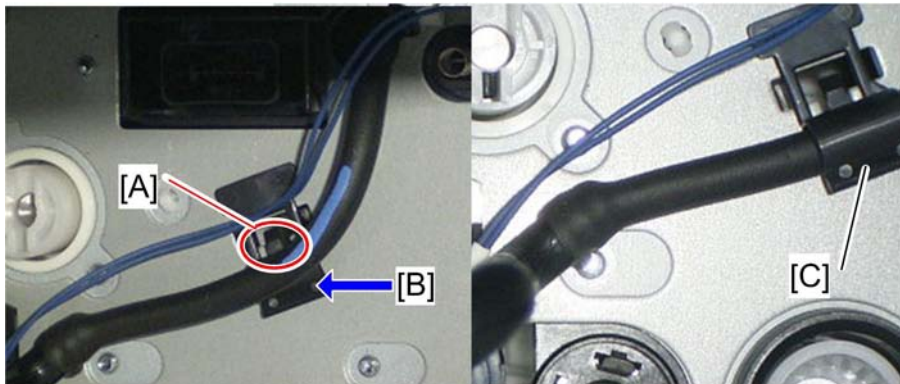
↓ 注

- 在上图中，放大的接头图显示了连接它的简易方法。

5. 夹住导线束 [A] (🔌 x 1 用于 YCM, 🔌 x 2 用于 K)。

↓ 注

- 避免触碰这些弹簧端子 [B]。

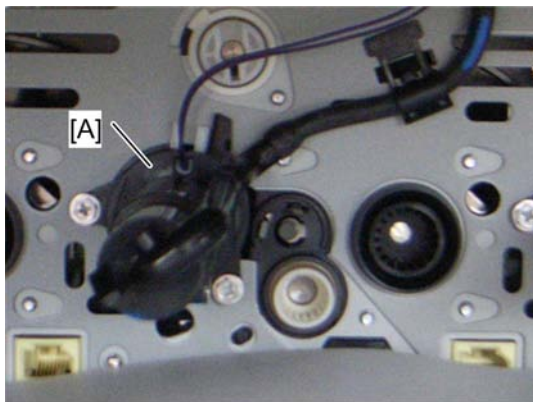


d027r710

6. 按下 [B] 处的同时，将色粉单元的导线束穿到钩子 [A] 的后面。
7. 用托架 [C] 紧固供粉管，“很轻地”提起该托架的边。

↓ 注

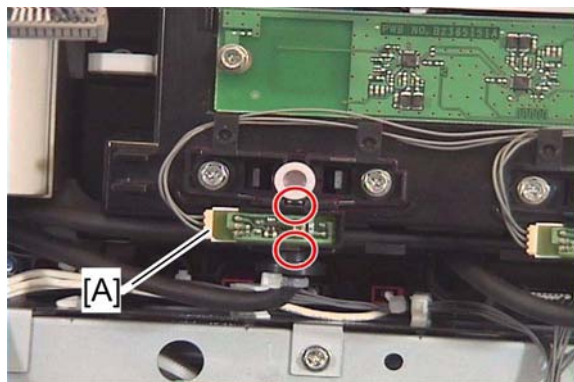
- 提起托架的边时要小心，因为该托架很容易破裂。



d027r135a

8. 将色粉泵单元 [A] 插入到机器的后框架上 (⌀ × 2)。

色粉用完传感器

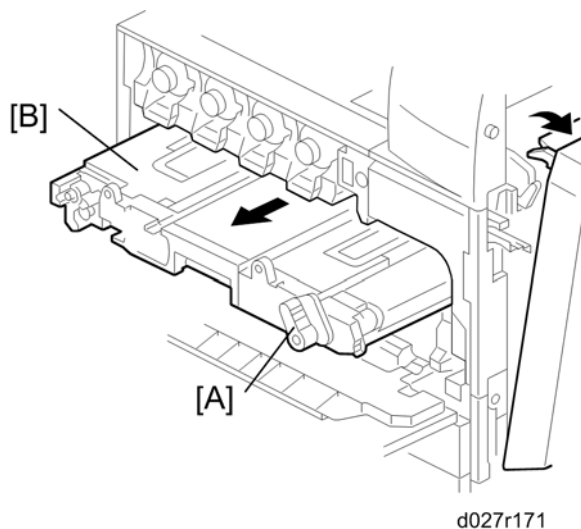


d027r042

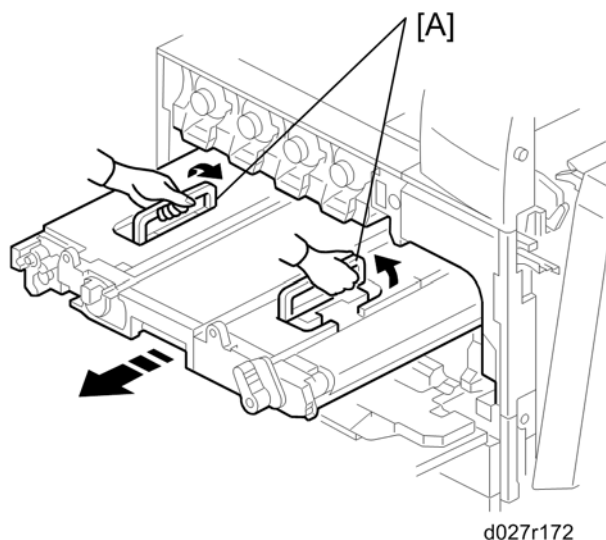
1. 后盖板 (🔧165 后盖板)
2. 打开控制器盒 (🔧283 控制器盒)
3. 色粉用完传感器 [A] (🔧 x 1, 各 2 只钩子)

图像转印

图像转印带单元



1. 打开右门。
2. 打开前门。
3. 开启鼓定位板。(●194PCU)
4. 逆时针方向拨动图像转印带单元的锁杆 [A]。
5. 将图像转印带单元 [B] 拉出一半。



6. 抓住手柄 [A]，然后完全拉出图像转印带单元。

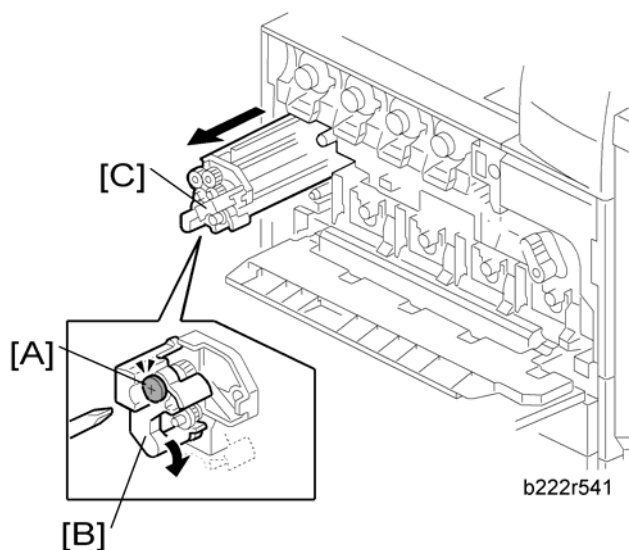
图像转印带清洁单元

1. 如要安装新的转印带清洁单元，那么把 SP 3902-015 设到 1。

注

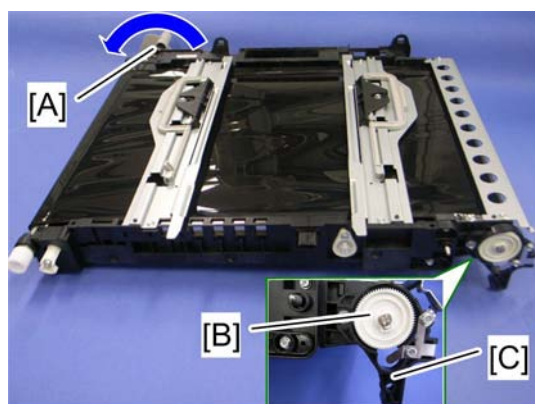
- 如这样做了，再次开启电源后，机器将自动地复位皮带清洁单元的 PM 计数器。
如要更换整个 ITB 单元，勿使用 SP3902-015 或 013。

2. 关闭主电源开关。
3. 打开右门。
4. 打开前门。
5. 开启鼓定位板。(☛194PCU)



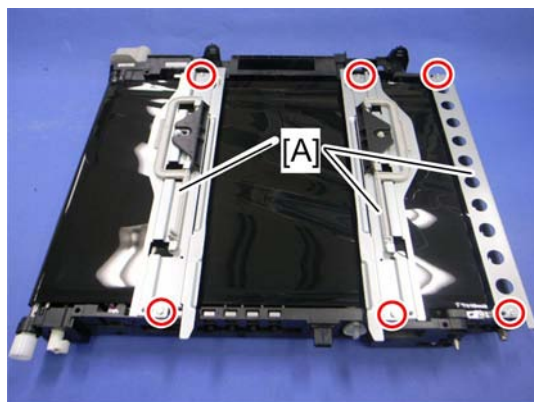
6. 松开螺丝 [A]。
7. 顺时针方向拨动锁杆 [B] 。
8. 拉出图像转印带清洁单元 [C]。

图像转印带



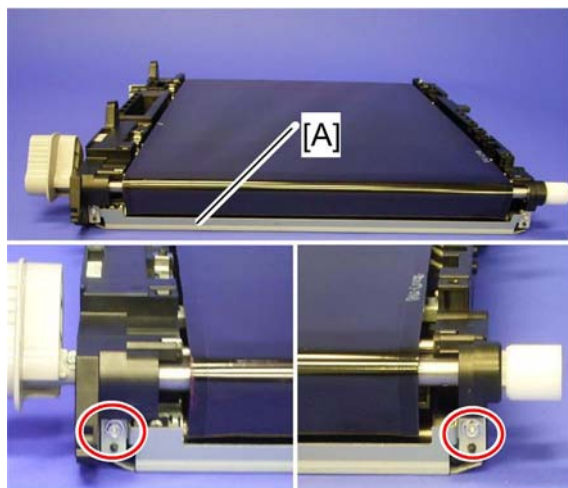
d027r138

1. 图像转印带清洁单元 (☛210 图像转印带清洁单元)
2. 图像转印带单元 (☛209 图像转印带单元)
3. 逆时针方向拨动转图像转印单元的接触杆 [A] (从后面看)。
4. 齿轮 [B] (钩子 × 1)
5. 顺时针方向转动齿轮盖 [C] (从后面看) (☛ × 1)。



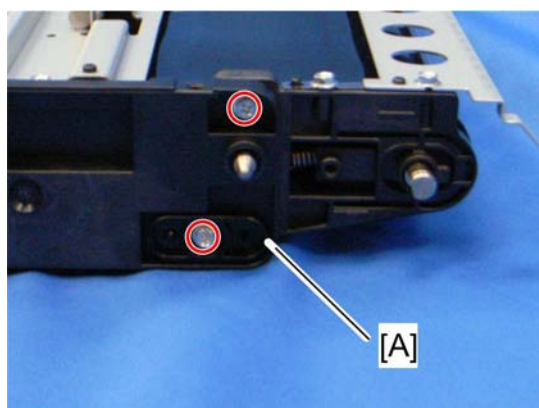
d027r139

6. 三根撑条 [A] (☛ × 6)



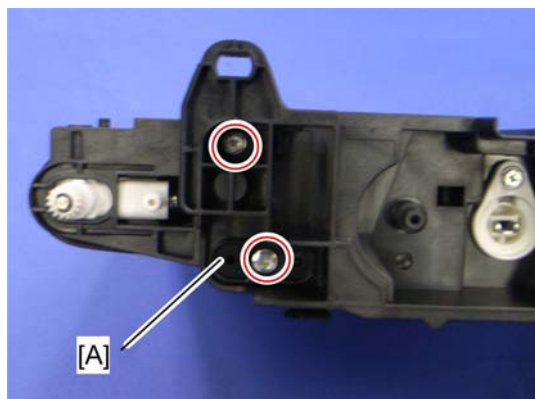
d027r545

7. 导板 [A] (从机器的右侧看) (2 x)



d027r545a

8. 卸下两颗螺丝，然后是后固定架 [A] (从后看)。



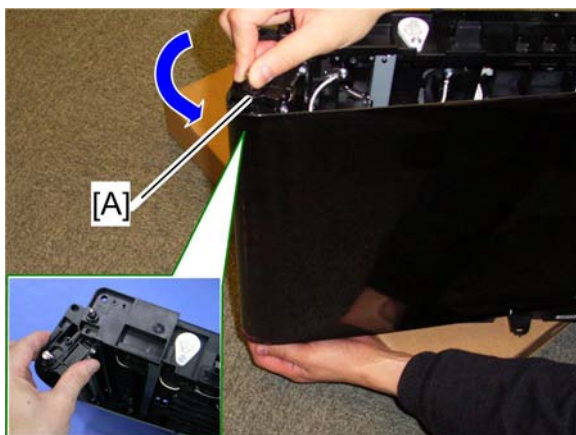
d027r140

9. 卸下两颗螺丝，然后是前固定架 [A] (从前看)。



b222r548

10. 如图所示将图像转印带单元的前面放置在台子或盒子的拐角上。



d027r549

11. 如图所示拉动张力辊 [A]。

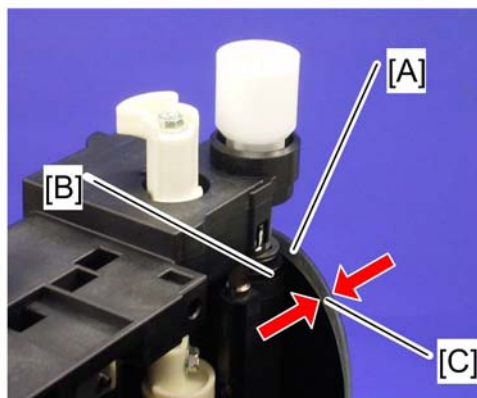
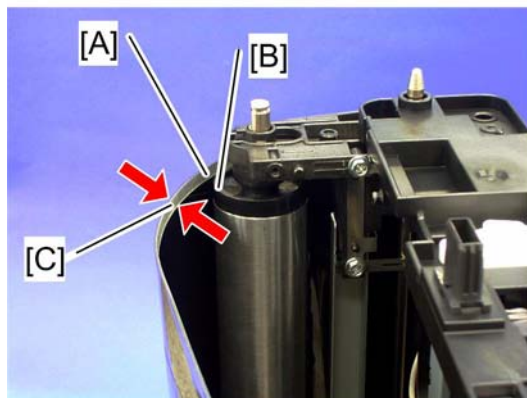


d027r550

12. 图像转印带 [A]

重装图像转印带时

- 安装图像转印带之前，用干布擦净所有的辊子。

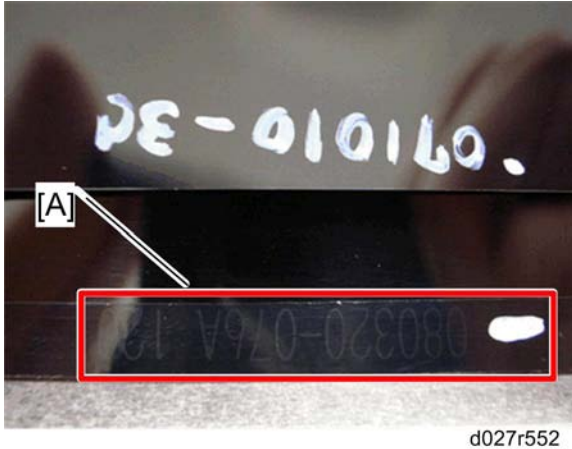


b222r551

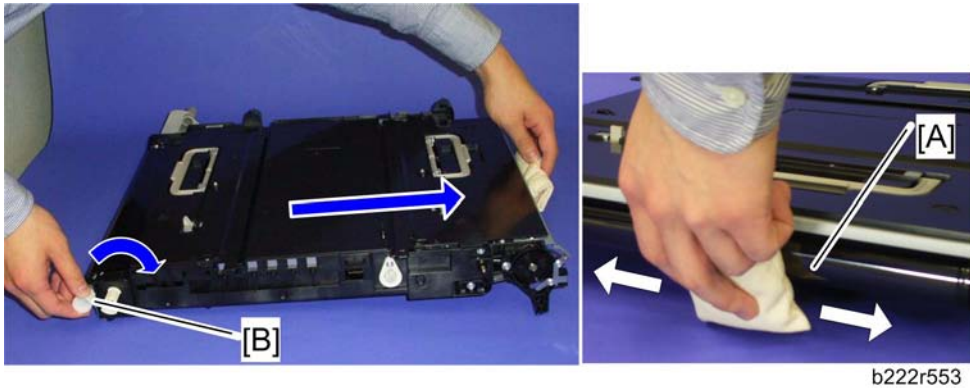
- 转印带的各边缘上均有一个轮缘 [A]。转印带单元所有辊子（比如 [B]）的两端都必须在两个轮缘之间。

↓ 注

- 在图像转印带的前后边缘的下面有两个轮缘 (宽度 [C]: 约 5 mm)。



- 必须按正确的方式附加这副转印带。重装图像转印带单元时，皮带上带有数字 [A] 的一面装在该单元的后面。



- 如图所示以恒定速度转动驱动齿轮 [B] 时，在图像转印带 [A] 的表面撒上一些“润滑粉” (B132 9700)。(图中的直箭头显示了该转印带的运动方向。) 该润滑粉防止图像转印清洁刮板朝上翻。

↓ 注

- 不要将润滑粉撒到图像转印带单元的右边 (上图为后视图)。否则，润滑粉可能损坏编码器传感器。

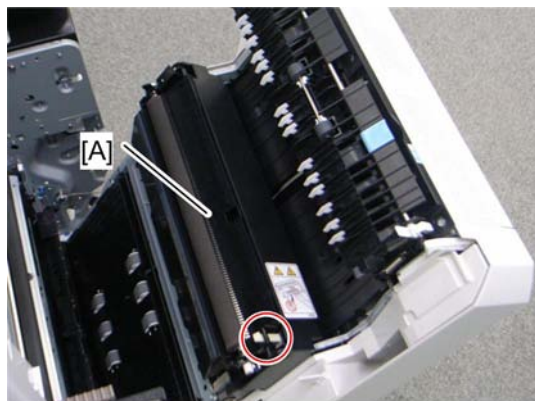
纸转印

纸转印辊单元

如安装了新的纸转印单元，那么把 SP 3902-016 设到 1。

↓ 注

- 如这样做了，再次开启电源后，机器便自动地复位纸转印单元的 PM 计数器。



d027r141

1. 打开右门。
2. 释放白色钩子。
3. 纸转印辊单元 [A]

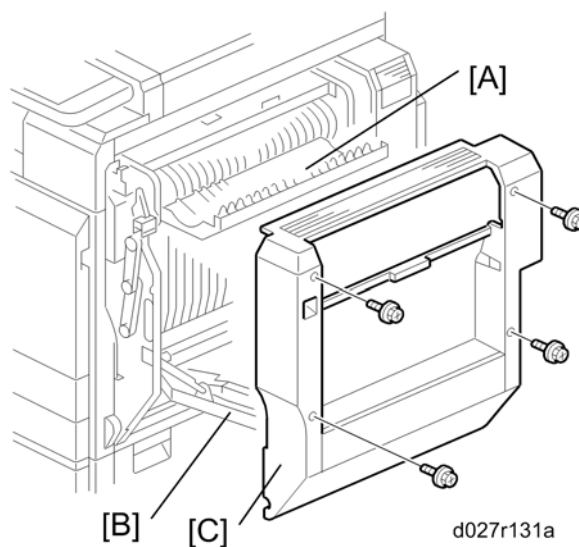
纸转印单元

如安装了新的纸转印单元，那么把 SP 3902-016 设到 1。

↓ 注

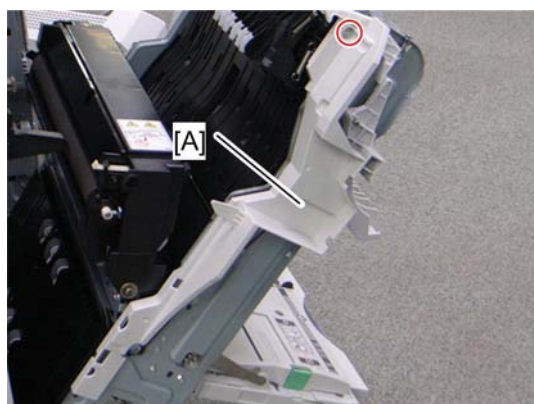
- 如这样做了，再次开启电源后，机器便自动地复位纸转印单元的 PM 计数器。

1. 关闭主电源开关。

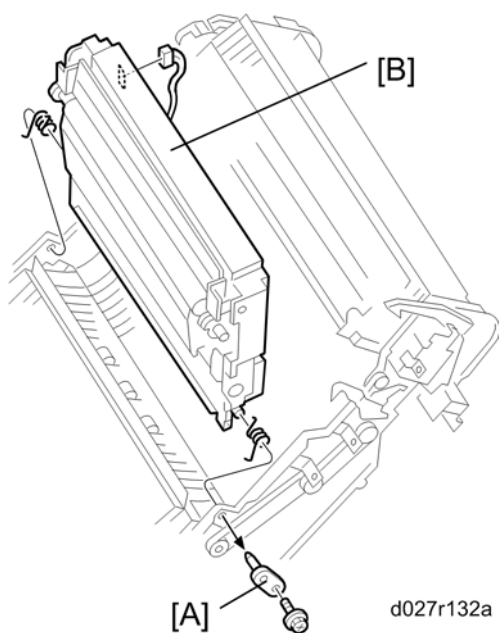


4

2. 打开双面门 [A]。
3. 打开手送纸盘 [B]。
4. 右门盖板 [C] (🔩 × 4)
5. 打开右门。



6. 右门内盖板 [A] (🔩 × 1)

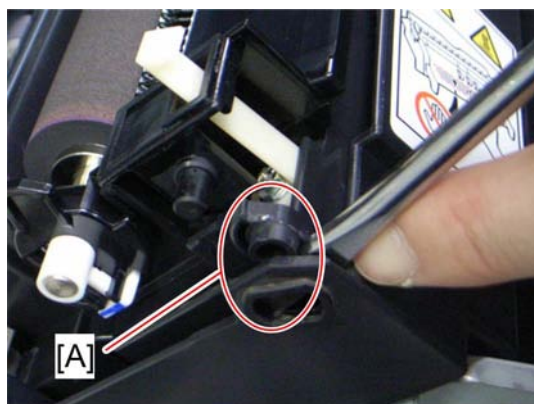


7. 轴头 [A] (1 x 1)

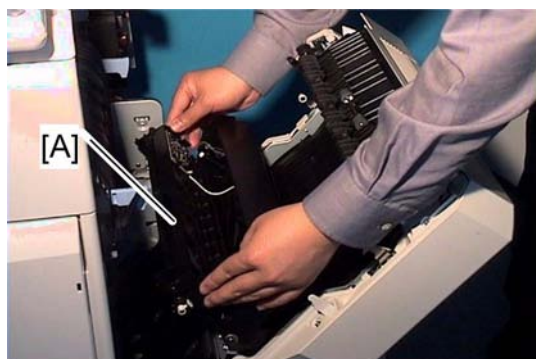
8. 纸转印单元 [B] (1 x 1, 2 根弹簧)

高压板-放电板

1. 打开右门。

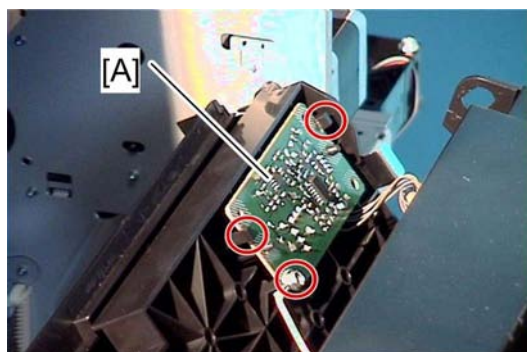


2. 释放纸转印辊盒的前 [A] 和后轴头。



d027r557

3. 纸转印辊盒 [A]

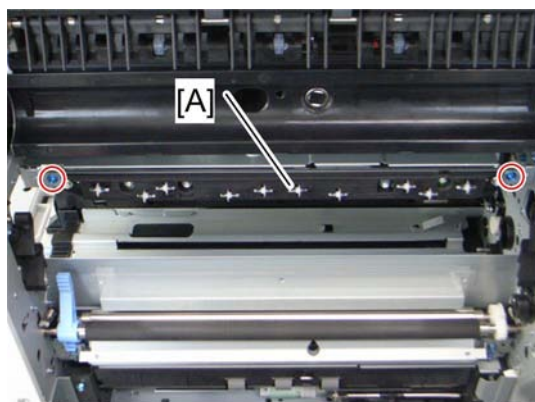


d027r558

4. 高压板 [A] (⚡ x 3, 接地 x 1, 接地电缆线 x 1)

ID 传感器板

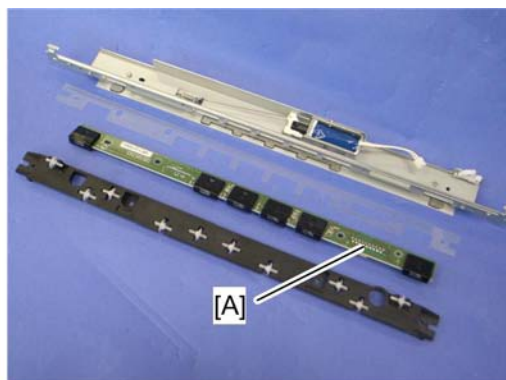
1. K PCU (⚡194PCU)
2. 打开右门。
3. 定影单元 (⚡244 定影单元)
4. 图像转印带单元 (⚡209 图像转印带单元)



d027r145

4

5. ID 传感器单元 [A] (🔧 x 2, 🛠️ x 2, 📏 x 1)

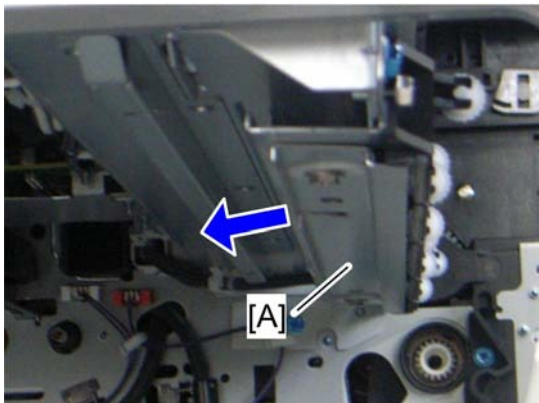


d027r146

6. ID 传感器板 [A] (🔧 x 6)

ID 传感器的清洁

每到 EM 需清洁 ID 传感器。按下面步骤清洁 ID 传感器。



d027r147

4

1. K PCU (☛194PCU)
2. 定影单元 (☛244 定影单元)
3. 图像转印带单元 (☛209 图像转印带单元)
4. 将 ID 传感器遮挡板 [A] 滑动到左边。
5. 将 ID 传感器遮挡板保持在左边时清洁 ID 传感器。

安装新的 ID 传感器单元/板子之后

安装新的 ID 传感器单元/板子之后执行以下调整。

1. 插上插头并开启复印机的主电源开关。
2. 进入 SP 模式。
3. 参考新 ID 传感器单元/板子所提供的条形码单，用 SP 模式对 ID 传感器输入全部的修正系数 [A]。

↓ 注

- 比如用 SP3-362-013 输入 "1.00"。

4. 退出 SP 模式。

RSA150729001AXR

[A]

SP3-362-016=0.212

SP3-362-017=0.234

SP3-362-018=0.256

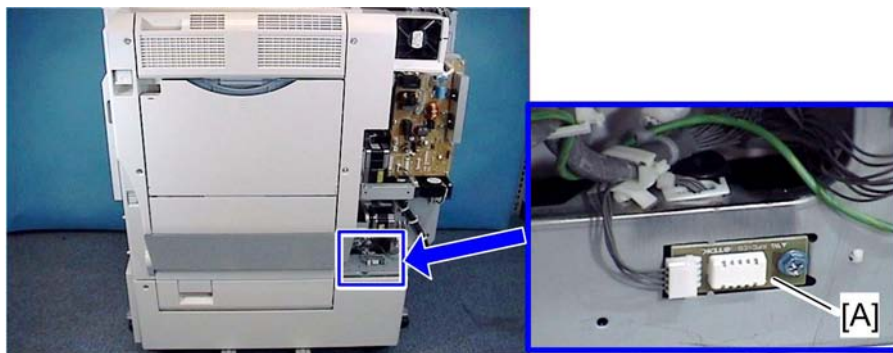
SP3-362-013=1.00

SP3-362-014=1.11

SP3-362-015=0.99

温湿度传感器

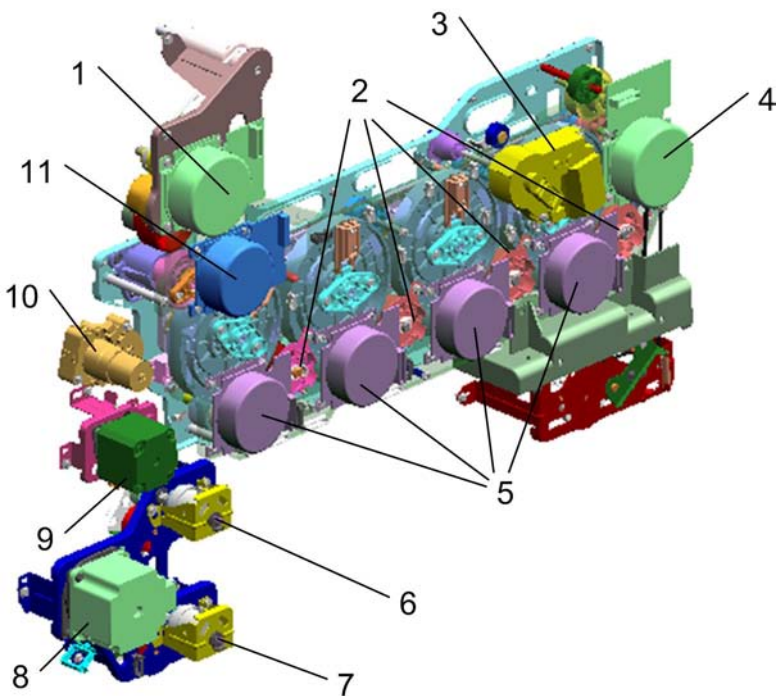
1. 后盖板 (🔧165 后盖板)
2. 右边后盖板 (🔧166 右边后盖板)



b222r559

3. 温湿度传感器 [A] (🔧 x 1, 🔧 x 1)

驱动单元



上图显示了驱动单元的布局图。

1. 定影/出纸电机	7. 送纸离合器 – 纸盘 2
2. 显影离合器	8. 送纸电机
3. 图像转印带接触电机	9. 对位电机
4. 色粉传送电机	10. 送纸接触电机
5. 鼓/显影驱动电机	11. ITB 驱动电机
6. 送纸离合器 – 纸盘 1	

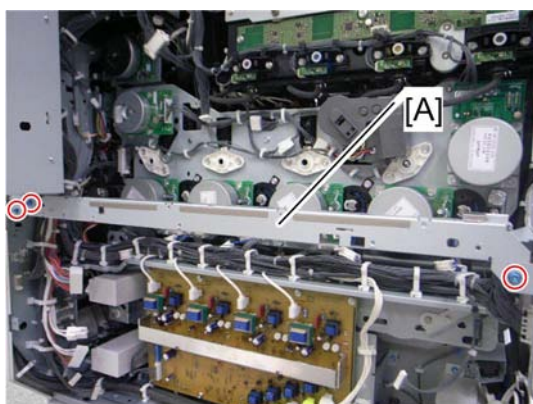
有一些电机及离合器上图没有显示:

• 纸盘提升电机 1 和 2 • 双面翻转器电机 • 双面/手送电机	• 活接门 1 电机 • 遮挡板电机 • 手送离合器

齿轮单元

1. 全部的 PCU (☛ "194")
2. 图像转印带单元 (☛ "209")
3. 后盖板 (☛ "165")
4. 打开控制器盒 (☛ "283")
5. 第 3 条风管 (☛ "201")
6. 左盖板 (☛ "165")
7. PSU 支架 (☛ "287")

4



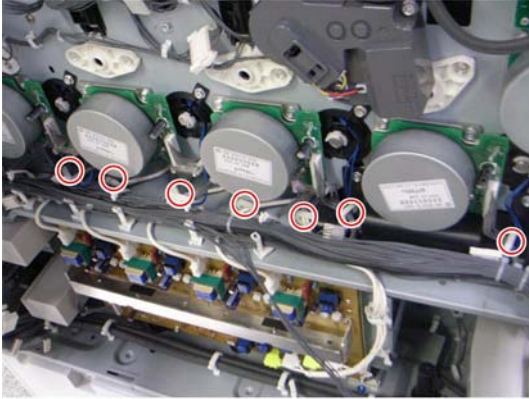
d027r148

8. 卸下后撑条 [A] (☛ x 3)。



d027r149

9. 卸下三只夹子 (红箭头) 并松开七只夹子 (蓝色箭头)。



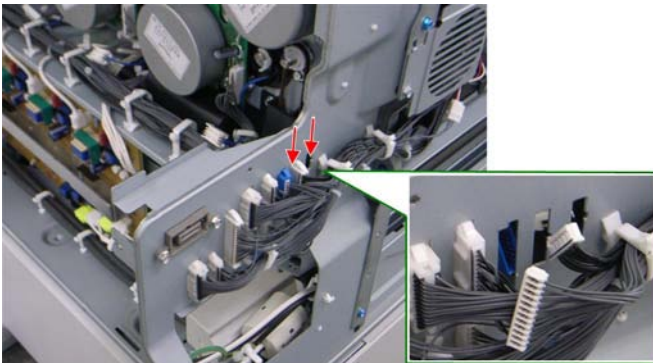
d027r150

10. 松开七只夹子并把每根导线束移到一边。



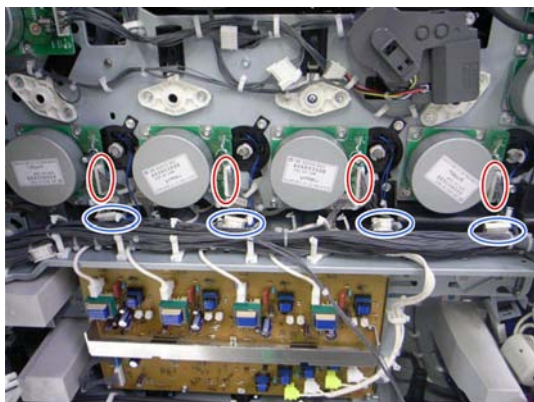
d027r151

11. 断开四个接头 (红色箭头)。



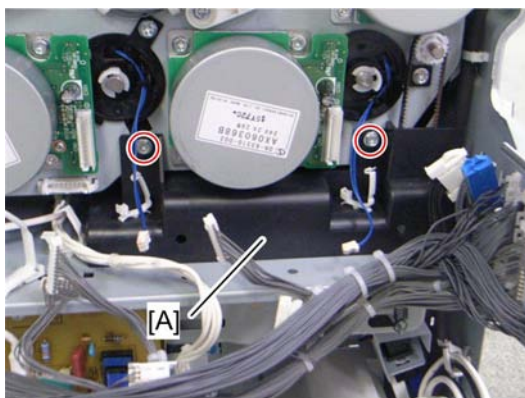
d027r152

12. 断开二只接头 (红色箭头) 并把这些导线束放入机器里。



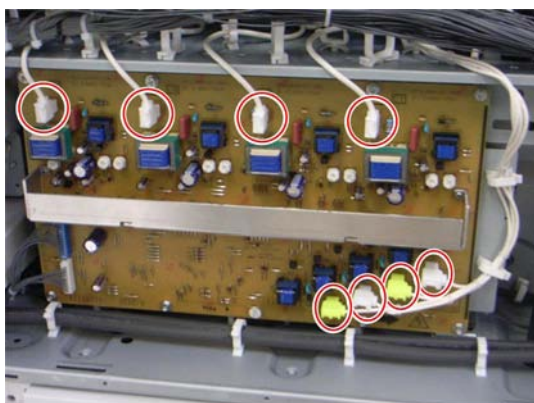
d027r153

- 4
13. 从鼓/显影驱动电机上断开每个接头（红圈）（ x 1,  x 1 各个）。
 14. 从显影离合器上断开每个接头（蓝圈）（ x 1 各个）。



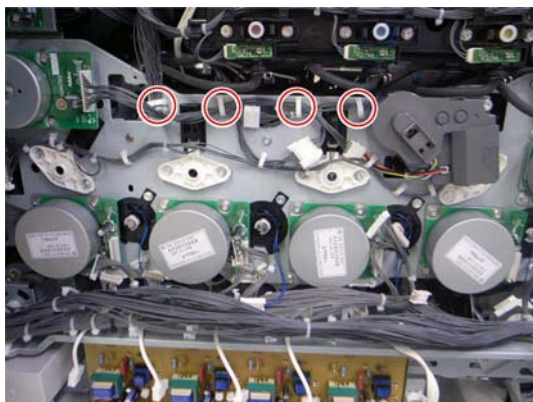
d027r155

15. 盖板 [A] ( x 2)



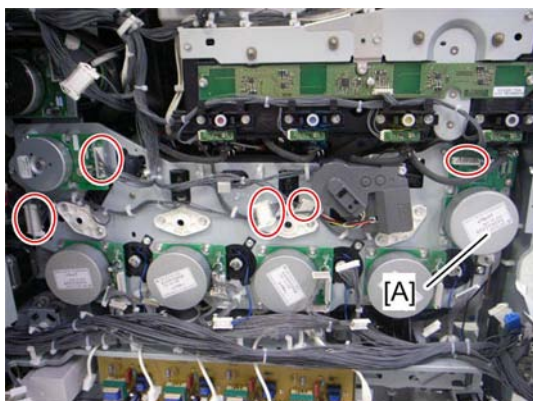
d027r156

16. 从高压板上断开八个接头（ x 8,  x 2）。



d027r157b

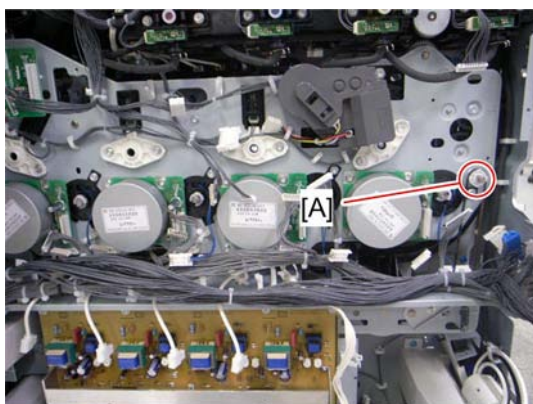
17. 松开四只夹子 (红圈) 并把导线束转到一边。



d027r158

18. 断开五个接头 (红圈) (ㄱ x 5)。

19. 色粉传送电机 [A] (ㄱ x 3)



d027r159

20. 滑轮 [A] (同步皮带)

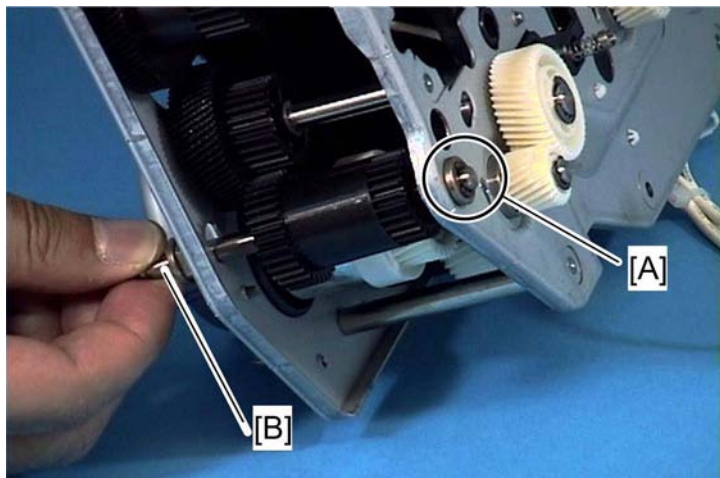


d027r160a

4

21. 齿轮单元 [A] (8 x 8)

安装驱动单元时



b222r573

将同步皮带和滑轮装到轴 [B] 上之前，确信轴衬 [A] 完全放到了齿轮单元的框架中。

更换齿轮单元后的调整

更换齿轮单元后执行以下步骤。

1. 开启主电源开关。
2. 进入 SP 模式的“复印 SP”。
3. 用 SP1-902-001 执行“振幅控制”。
4. 用 SP1-902-002 检查振幅控制的结果。

0: 成功, 1: 因无抽样数据而失败,

2: 因检测到图样数不足而失败

该调整结果为“1”或“2”时:

- 检查全部的 PCU 放置正确了, 图像转印带放置正确了。
- 检查 PCU 和图像转印带单元后, 再次执行“振幅控制”。

检查 PCU 和图像转印带单元后, 其结果仍然为“1”或“2”时:

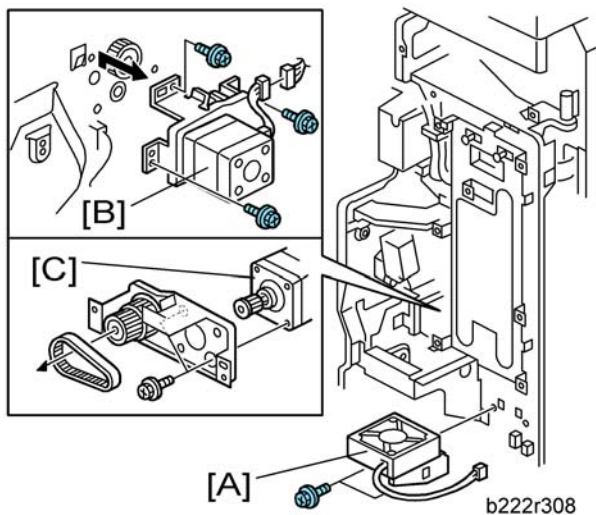
- 检查齿轮单元安装正确了。

5. 退出 SP 模式。

对位电机

4

1. 后盖板 (🔑 "165")
2. 右边后盖板 (🔑 "166")
3. 通风风管 (🔑 "287")
4. 将导线束转到一边 (🔌 x 5)

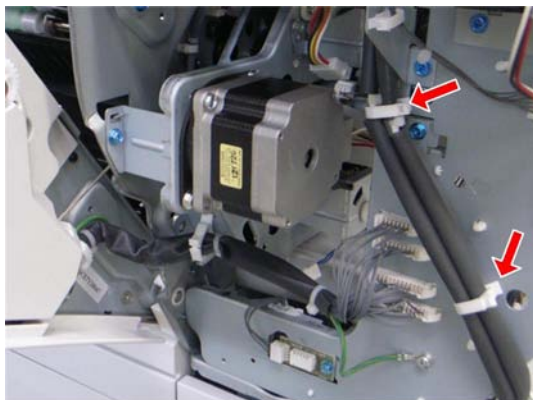


5. 定影电源板风扇架 [A] (🔌 x 2, 🛠 x 1)
6. 对位电机组件 [B] (🔌 x 3, 🛠 x 1)
7. 对位电机 [C] (🔌 x 2, 同步皮带)

送纸电机

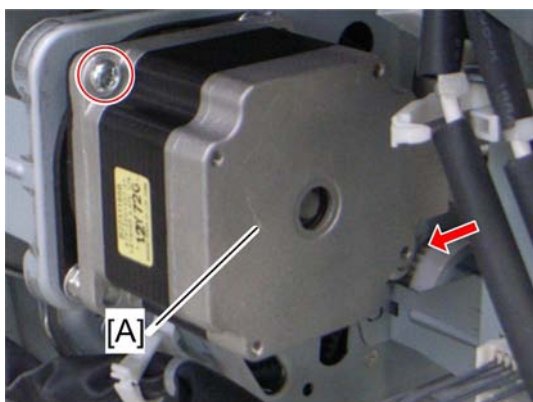
1. 后盖板 (🔑 "165")

2. 右边后盖板 (☛ "166")



d027r161

3. 释放二只夹子。

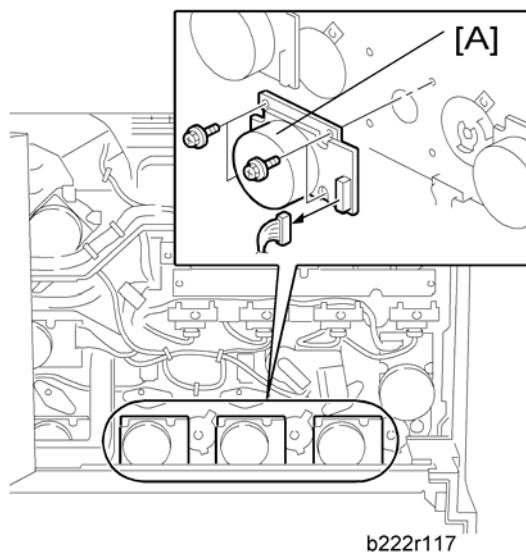


d027r162a

4. 送纸电机 [A] (☛ x 1, ☛ x 2, 同步皮带)

M、C 和 Y 鼓/显影电机

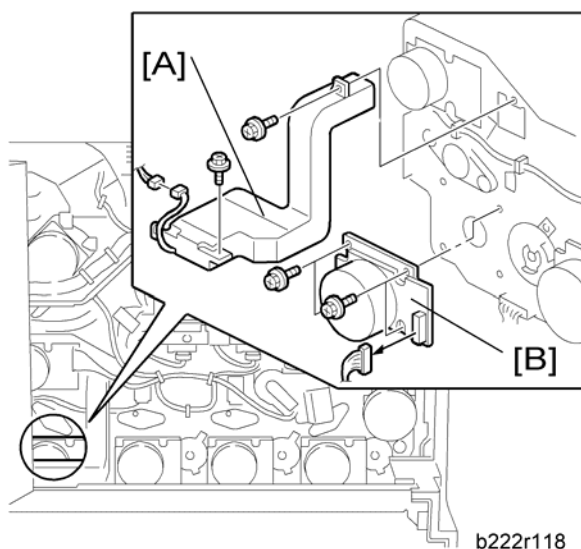
1. 后盖板 (☛ "165")
2. PSU 支架 (☛ "287")
3. 打开控制器盒。



4. 鼓/显影电机 (三只电机, MCY 各一只) [A] (⌀ x 4, ㄣ x 1 各个)

鼓/显影电机-K

1. 后盖板 (☛ "165")
2. PSU 支架 (☛ "287")
3. 打开控制器盒 (☛ "283")

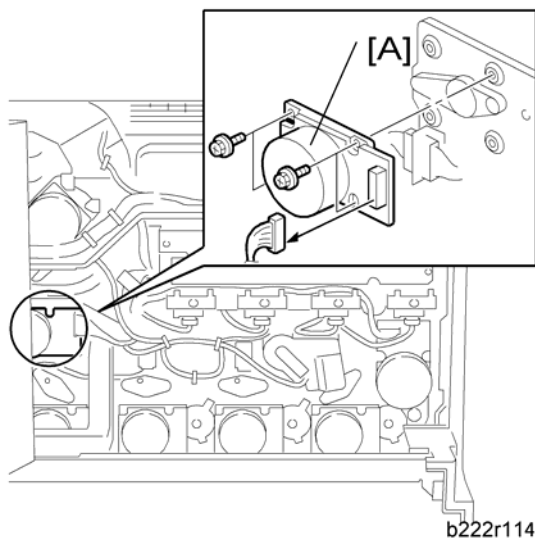


4. 第 3 条风管 [A] (⌀ x 2, ㄣ x 1)

5. 鼓/显影电机-K [B] (⚙ x 4, ⚙ x 1)

ITB 驱动电机

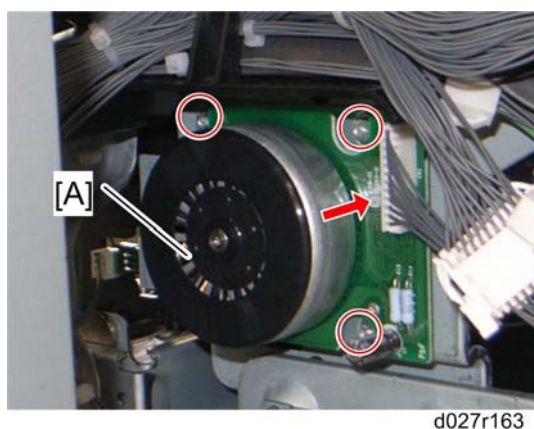
1. 后盖板 (⚙ "165")
2. 打开控制器盒 (⚙ "283")



3. ITB 驱动电机 [A] (⚙ x 4, ⚙ x 1)

定影/出纸电机

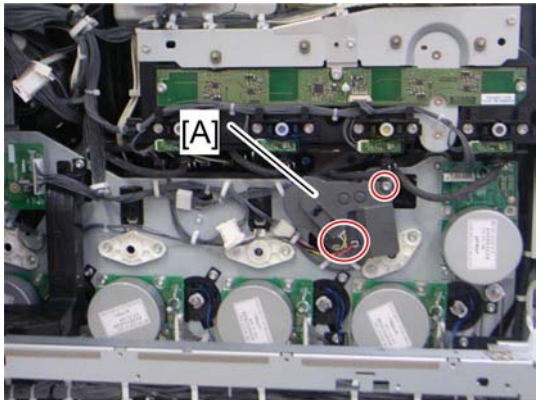
1. 后盖板 (⚙ "165")
2. 打开控制器盒 (⚙ "283")



3. 定影/出纸电机 [A] (🔧 x 3, 🛠️ x 1)

图像转印带接触电机

1. 后盖板 (🔧 "165")
2. 打开控制器盒。 (🔧 "283")

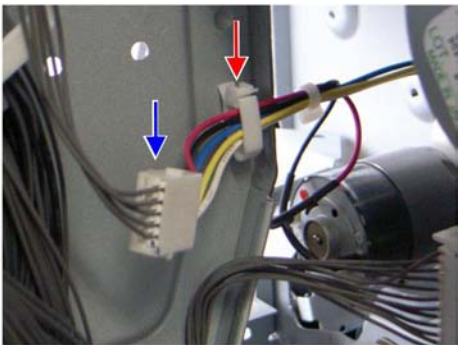
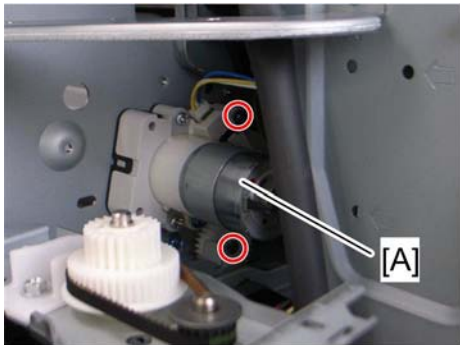


d027r164

3. 转印带接触电机 [A] (🔧 x 2, 🛠️ x 2)

纸转印接触电机

1. 后盖板 (🔧 "165")
2. 右边后盖板 (🔧 "166")
3. 打开控制器盒 (🔧 "283")
4. 双面/手送电机支架 (🔧 "236")



d023r726

5. 纸转印接触电机 [A] (🔧 x 2, 🛠️ x 1, 🛠️ x 1)

↓ 注

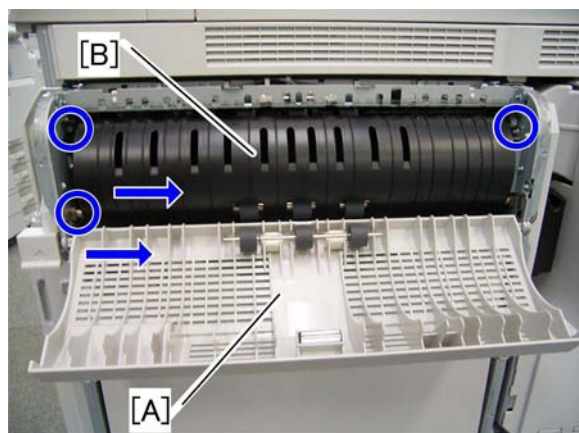
- 下图显示了如何用螺丝刀卸下纸转印接触电机的那些螺丝。



d023r727

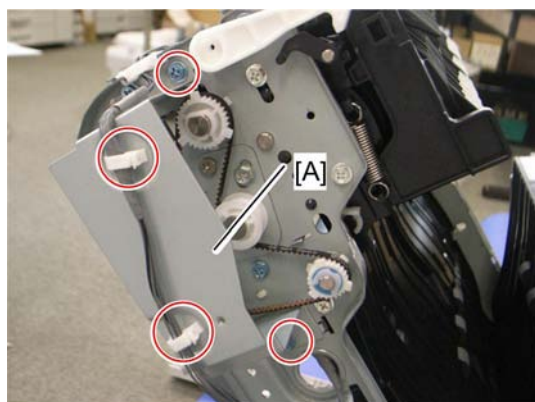
双面翻转器电机

1. 打开右门。
2. 右门盖，右门后盖 (🔑 "265")



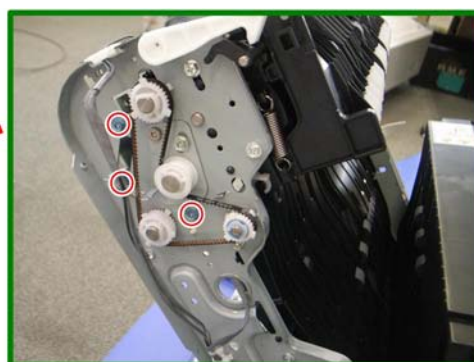
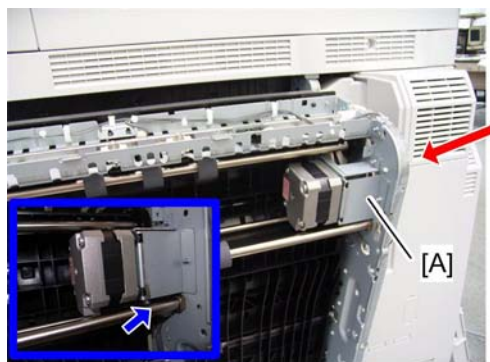
d027r659

3. 双面门 [A] (2 只钩子)
4. 双面导板 [B] (🔑 x 3, 2 只钩子)



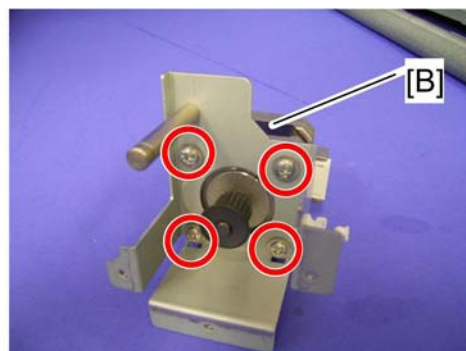
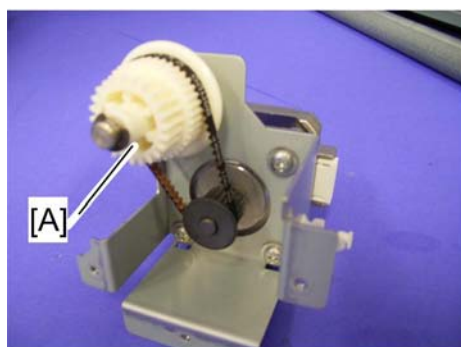
d027r166

5. 双面反转电机支架盖 [A] (⌀ × 2, ⌀ × 2)



d027r660b

6. 双面反转电机支架 [A] (⌀ × 3, ⌀ × 1, ⌀ × 1)



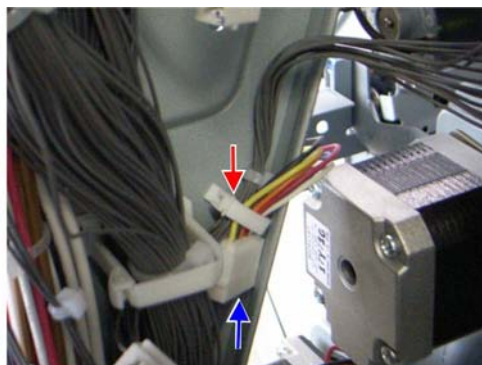
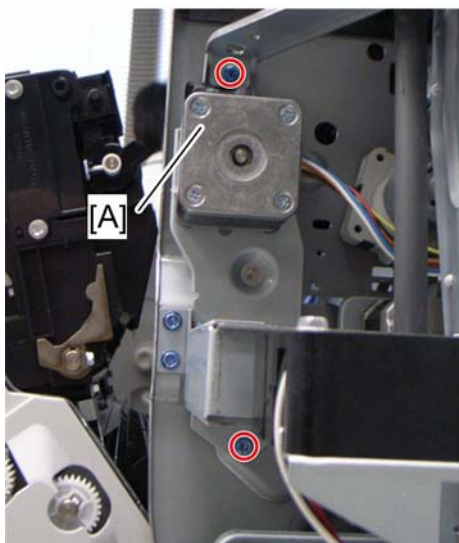
d027r661

7. 齿轮 [A] (⌀ × 1, 皮带 × 1)

8. 双面翻转器电机 [B] (⌀ × 4)

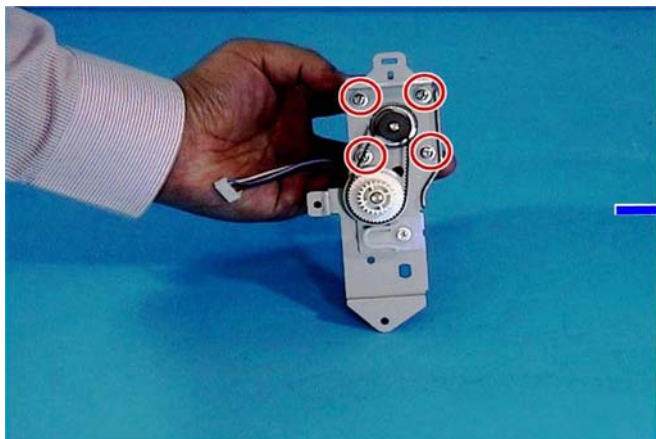
双面/手送电机

1. 后盖板 (☛ "165")
2. 右边后盖板 (☛ "166")
3. 打开控制器盒 (☛ "283")。



d023r725

4. 双面/手送电机支架 [A] (🔧 x 2, 🛠 x 1, 🛠 x 1)

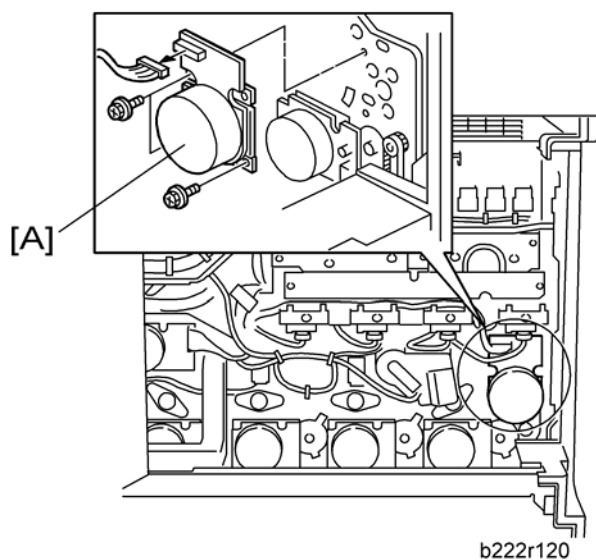


d027r602

5. 双面/手送电机支架 [A] (🔧 x 4, 皮带 x 1)

色粉传送电机

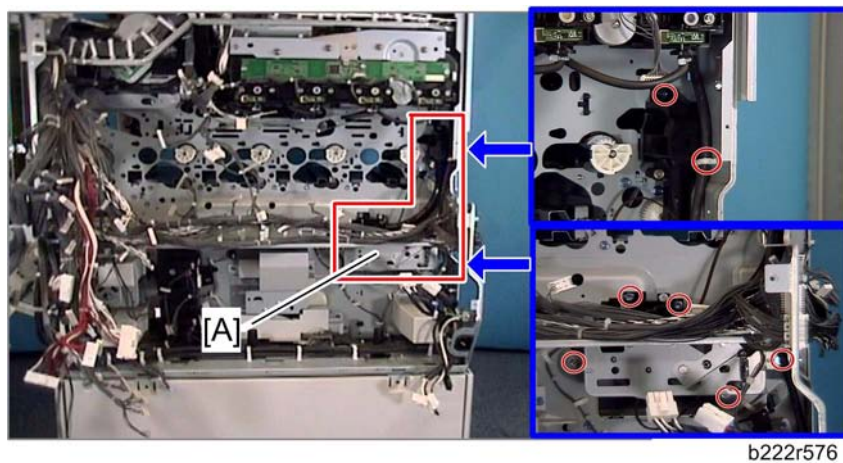
1. 后盖板 (☛ "165")
2. 打开控制器盒 (☛ "283")

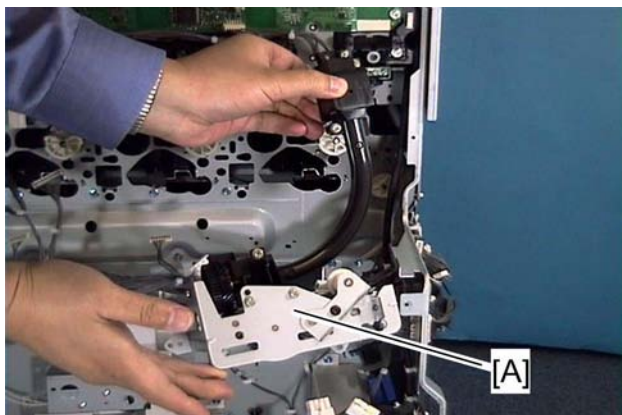


3. 色粉传送电机 [A] (⚙️ x 3, 🔌 x 1)

色粉收集单元

1. 齿轮单元 (⚙️ "224")





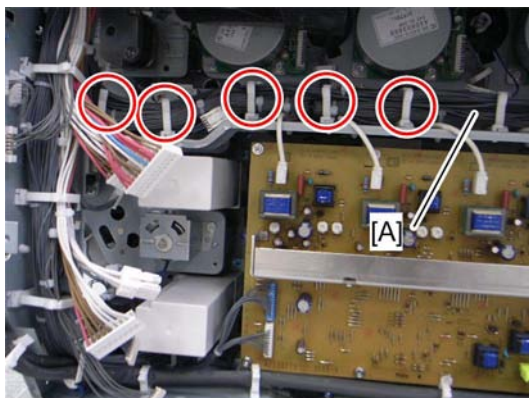
b222r577

4

2. 色粉收集单元 [A] (🔧 x 6, 📦 x 1)

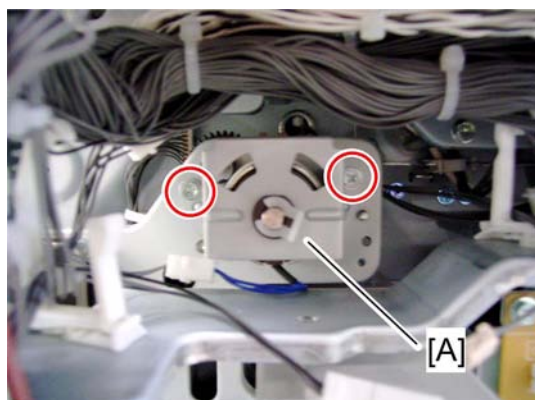
送纸离合器

1. 后盖板 (🔧 "165")
2. PSU 支架 (🔧 "287")



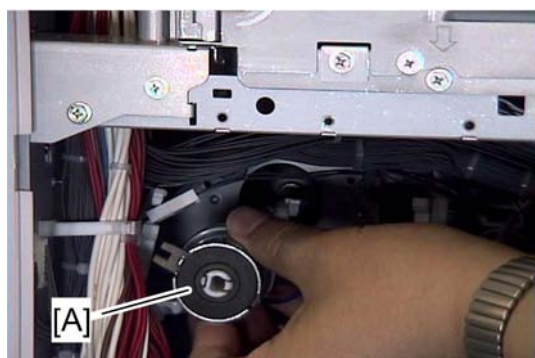
d027r578

3. 释放开五只夹子，然后把导线束 [A] 放到一边。



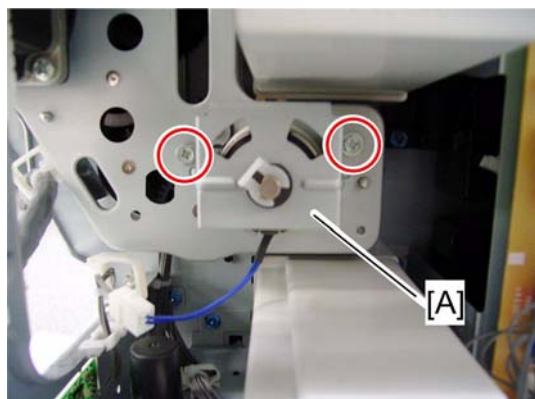
d027r580

4. 送纸离合器 1 支架 [A] (⌘ x 2, ⌘ x 1, ⌘ x 1, ⌘ x 1)



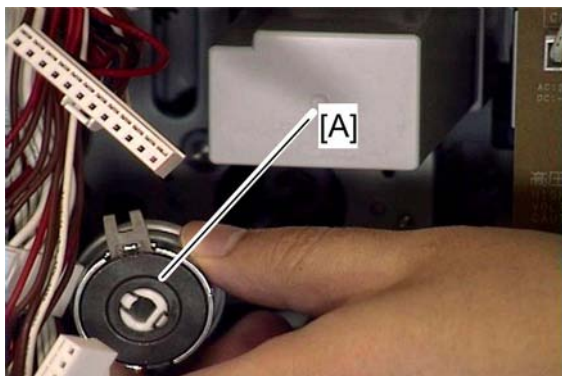
d027r581

5. 送纸离合器 1 [A]



d027r582

6. 送纸离合器 2 支架 [A] (⌘ x 2, ⌘ x 1, ⌘ x 1)



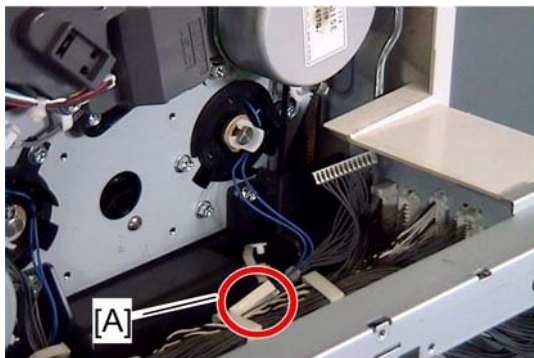
d027r583

4

7. 送纸离合器 2 [A]

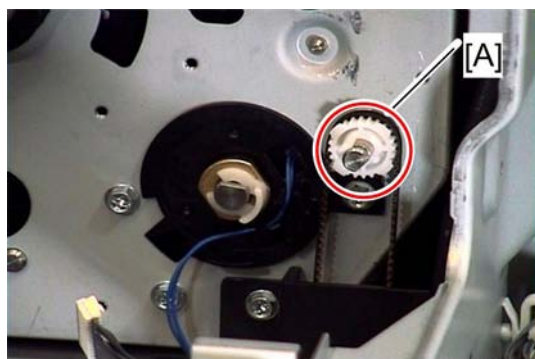
显影离合器 - Y

1. 后盖板 (☞ "165")
2. PSU 支架 (☞ "287")
3. 打开控制器盒。 (☞ "283").
4. 鼓/显影电机 - Y (☞ "230")



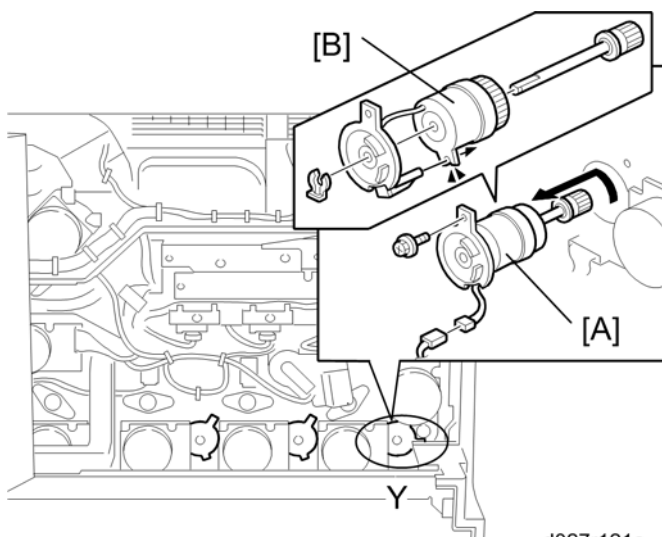
b222r584

5. 断开接头 [A] (☞ x 1)。



d027r585

6. 卸下滑轮和轴衬 [A]。

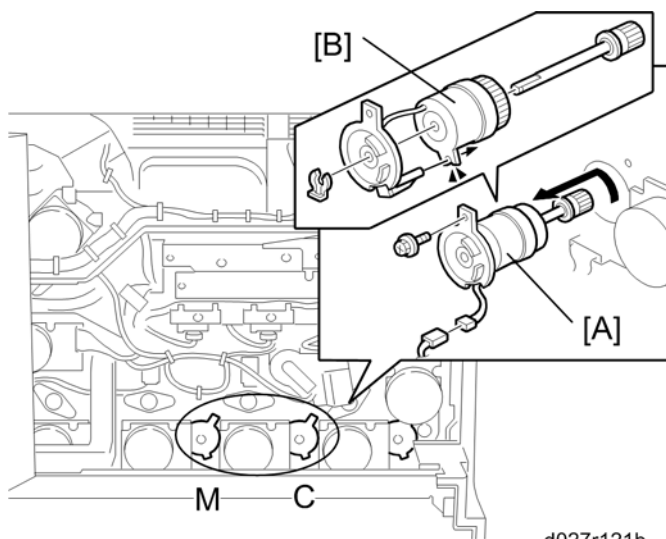


d027r121a

7. 逆时针方向转动显影离合器单元 [A]，然后将它拉出 (⚙ x 1)。
 8. 显影离合器 - Y [B] (⚙ x 1)

M 和 C 显影离合器

1. 后盖板 (⚙ "165")
2. PSU 支架 (⚙ "287")
3. 打开控制器盒。 (⚙ "283").
4. M 和 C 鼓/显影电机 (⚙ "230")
5. 断开每个显影离合器的接头 (⚙ x 1)。

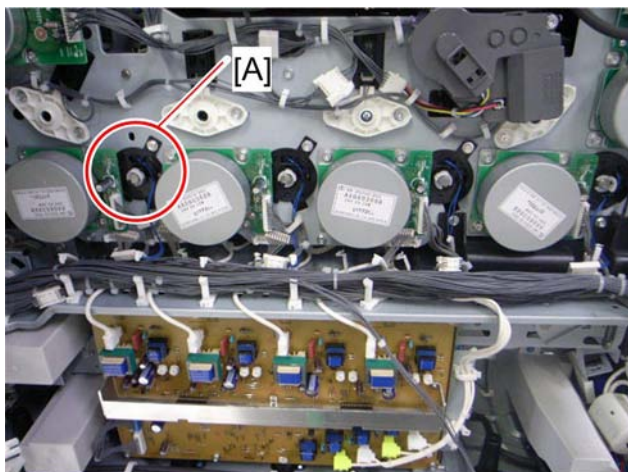


d027r121b

6. 逆时针方向转动显影离合器单元 [A]，然后将它拉出 (⚙ x 1)。
7. M 和 C 显影离合器 [B] (⚙ x 1)。

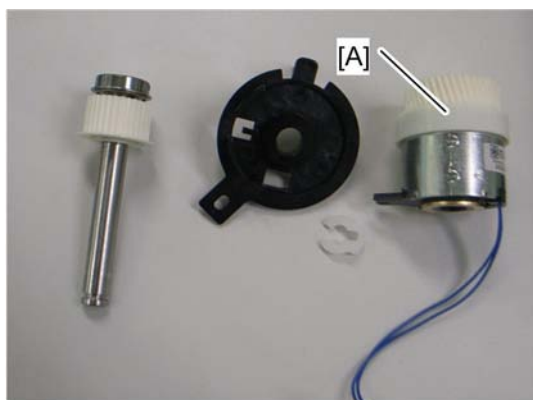
显影离合器 - K

1. 后盖板 (⚙ "165")
2. PSU 支架 (⚙ "287")
3. 打开控制器盒。(⚙ "283")
4. 鼓/显影电机 - K (⚙ "231")



d027r586

5. 逆时针方向转动显影离合器单元 [A]，然后将它拉出 (⚙ x 1)。



d027r167

6. 显影离合器 - K [A] (個 x 1)

定影

PM 部件

PM 部件	更换程序
热辊	☛ 252 热辊、定影辊和张力辊
–轴承	☛ 249 定影带和压辊
–绝缘轴衬	☛ 249 定影带和压辊
定影带	☛ 249 定影带和压辊
定影辊	☛ 252 热辊、定影辊和张力辊
–轴承	☛ 252 热辊、定影辊和张力辊
压辊	☛ 249 定影带和压辊
–轴承	☛ 256 压辊轴承
热辊热敏电阻	☛ 254 热辊热敏电阻
压辊热敏电阻	☛ 254 压辊热敏电阻和恒温器
下盖板	
分离爪板	☛ 249 定影带和压辊
入口导板	
出口导板	
红外温度传感器（热电堆）	☛ 258 红外温度传感器（热电堆）

定影单元

⚠注意

- 开始本程序之前，关闭主开关并，等待定影单元冷却下来。定影单元会导致严重的烫伤。
1. 如要在定影单元里安装很多新部件 (比如在 PM 时)，那么将 SP 3902–014 设到 “1”。

↓ 注

- 如这样做了，再次开启电源后，机器将自动地复位定影单元的 PM 计数器。
如要更换整个定影单元，则不要这样做。这是因为定影单元有一个新检测机构。

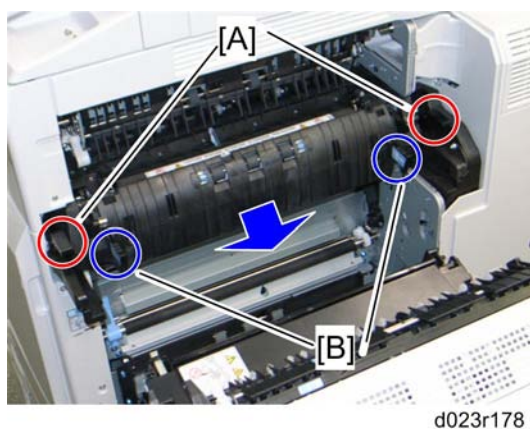
2. 关闭主电源开关。

3. 打开右门。



4. 前定影制动块 [A] (🔧 x 1)。

5. 后定影制动块 [B] (🔧 x 1)。

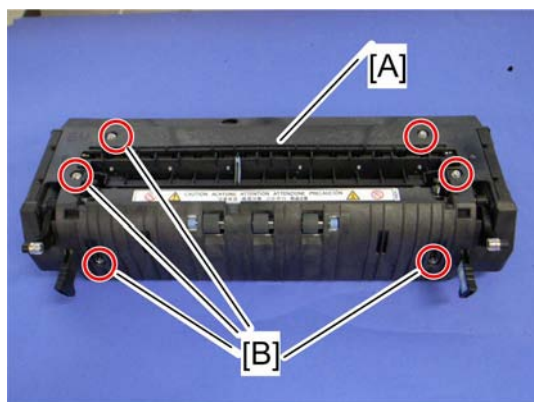


6. 释放二条锁杆 [A]。

7. 抓住定影单元手柄 [B]，然后将它拉出。

压辊灯

1. 定影单元 (🔧 244 定影单元)



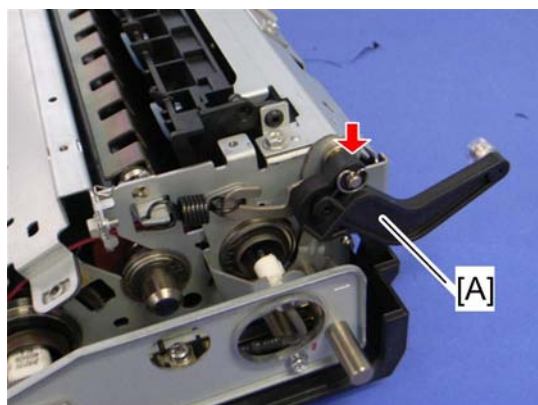
d023r158

4

2. 定影上盖板 [A] (8 x 6)

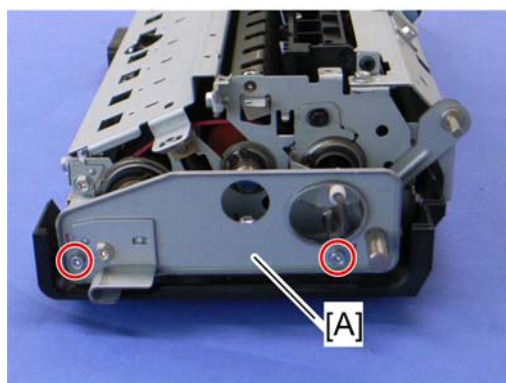
↓ 注

- 这些是定影单元上盖板上的四颗步进螺丝 [B]。

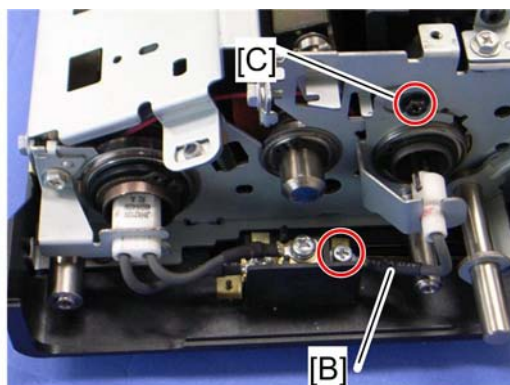


d023r159

3. 前和后 [A] 锁杆 (开口环 x 1, 弹簧 x 1 各个)

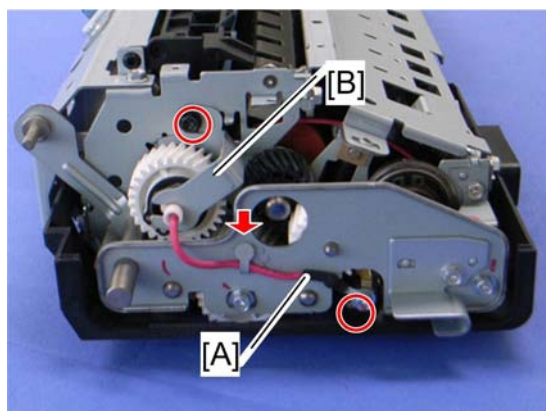


d023r161



d023r179

4. 前面撑条 [A] (🔧 × 2)
5. 压辊灯电缆 [B] (🔧 × 1)。
6. 前压辊灯撑条 [C] (🔧 × 1)。



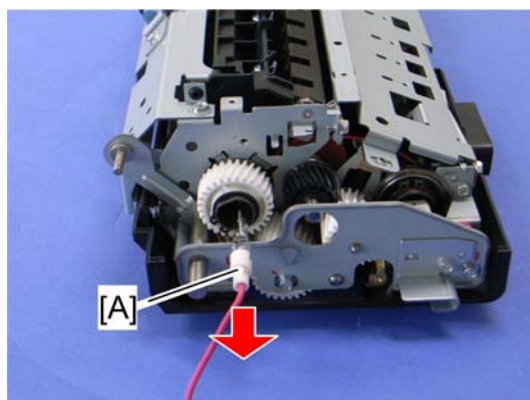
d023r163

7. 释放压辊灯电线 [A] (🔧 × 1)。

↓ 注

- 定影灯电线的颜色变化取决于目的地国家。
- 红色: 220 – 240 V, 蓝色: 120 V

8. 后压辊灯撑条 [B] (🔧 × 1)。

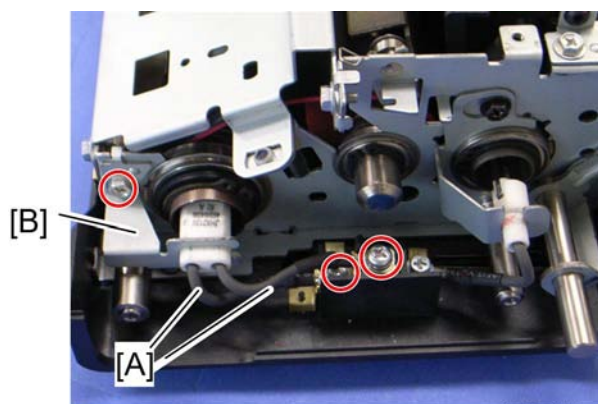


d023r180

9. 压辊灯 [A]

定影灯

1. 定影单元 (🔧 244 定影单元)
2. 前面撑条 (🔧 245 压辊灯)

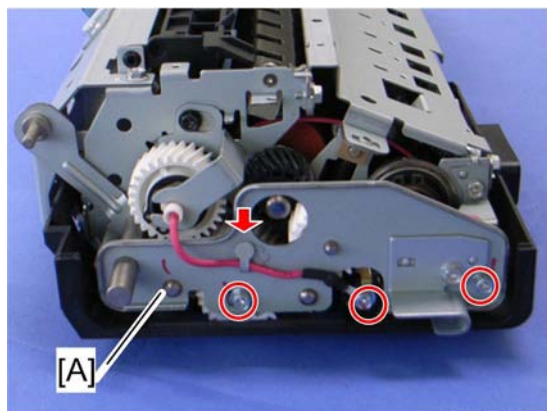


d023r179a

4

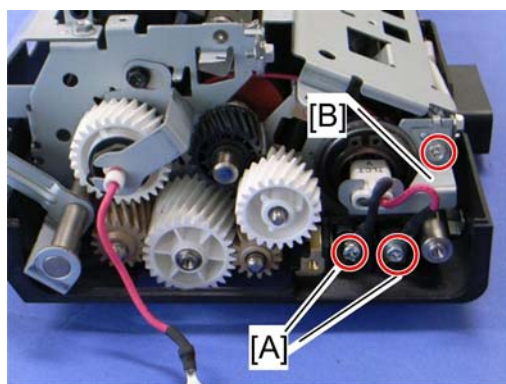
3. 释放定影灯前面的电线 [A] (2 根)。

4. 前定影灯撑条 [B] (1 根)

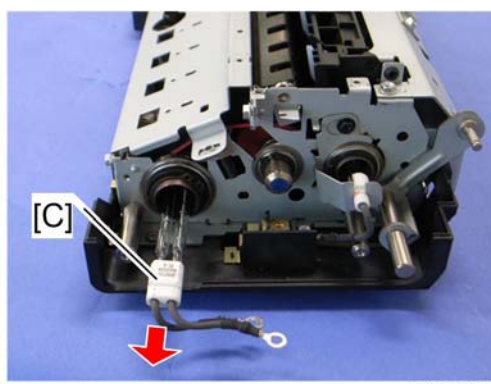


d023r163a

5. 后面撑条 [A] (3 根)



d023r181



d023r182

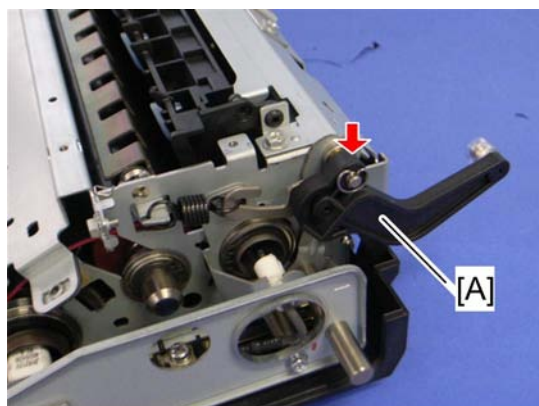
6. 释放定影灯后面的电线 [A] (2 根)。

7. 后定影灯撑条 [B] (1 根)

8. 定影灯 [C]

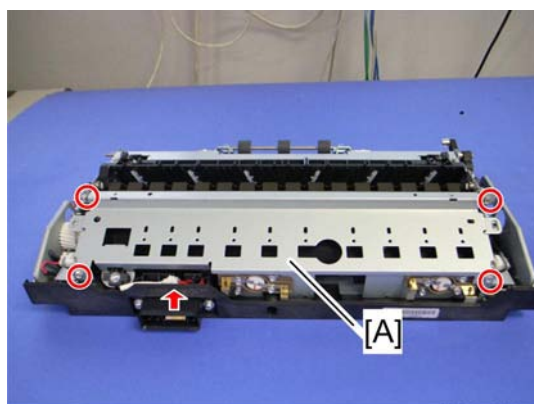
定影带和压辊

1. 定影单元 (🔧244 定影单元)
2. 定影上盖板 (🔧245 压辊灯)



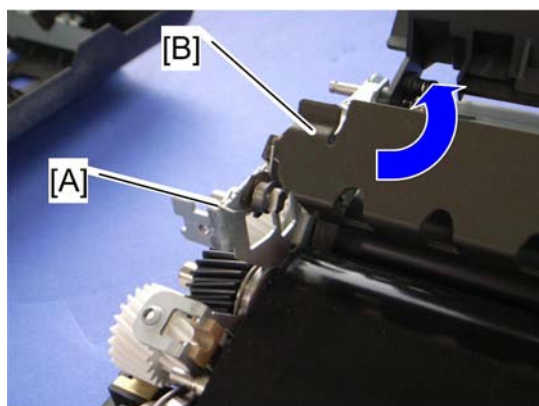
d023r159

3. 前和后 [A] 锁杆 (开口环 x 1, 弹簧 x 1 各个)



d023r160

4. 顶框架 [A] (🔧 x 4, 📏 x 1)
5. 压辊灯 (🔧245 压辊灯)
6. 定影灯 (🔧247 定影灯)

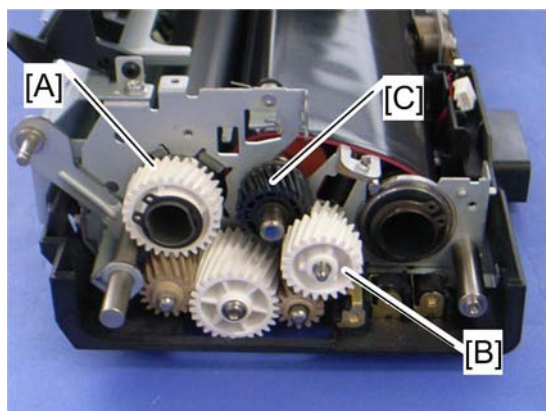


d023r227

4

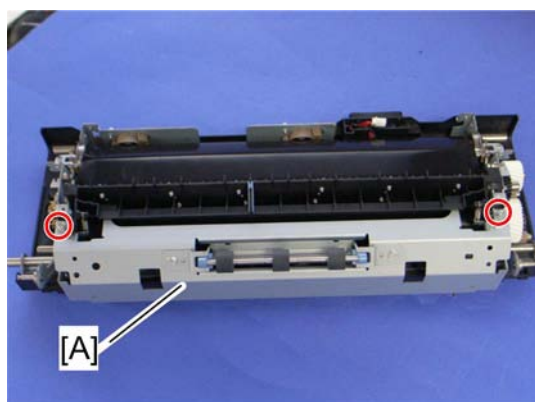
7. 释放前后弹簧 [A]。

8. 分离爪板 [B]



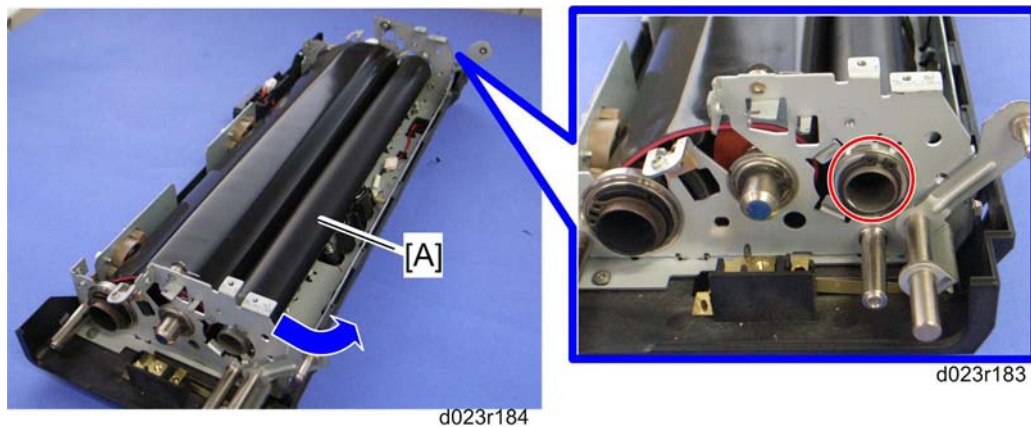
d023r203

9. 卸下压辊齿轮 [A] (C-圈 x 1)、惰性齿轮 [B] 和单向离合器齿轮 [C] (C-圈)。



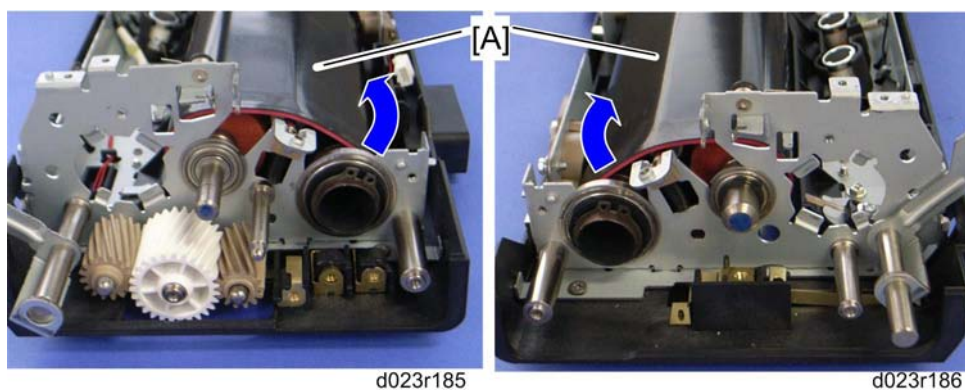
d023r182

10. 顶上右框架 [A] (🔩 x 2)

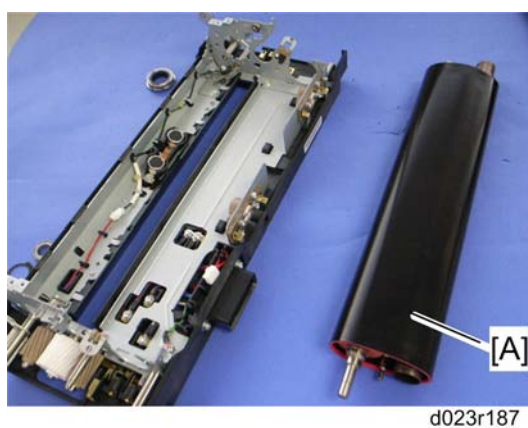


11. 压辊 [A](C-圈 × 1, 轴承 × 2)

4



12. 带辊子的定影皮带 [A] (弹簧 × 2, C-圈 × 3, 轴承 × 4, 绝缘轴衬 × 2)

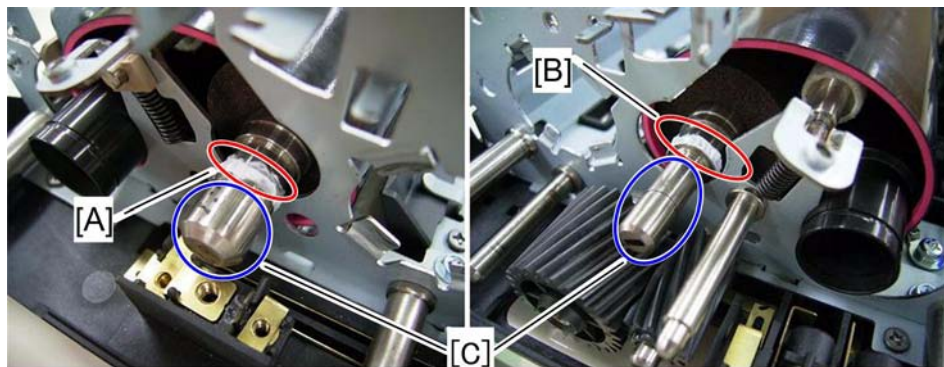


13. 定影带 [A]

重新组装定影单元时

更换定影辊或压辊时，必须在以下的地方加一些润滑油。

定影辊

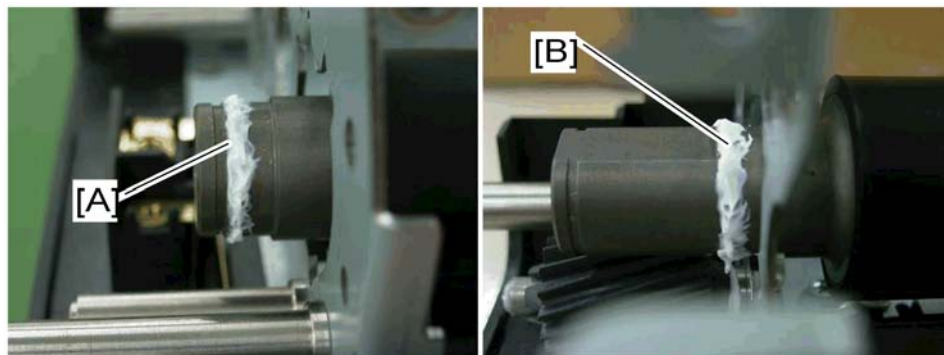


- 在定影辊前面的凹槽 [A] 处加一些 “Barrierta S552R” 油脂。
- 在定影辊后面的凸起边缘 [B] 处加一些 “Barrierta S552R” 油脂。

↓ 注

- 如图所示不要在 [C] 的地方加润滑油。

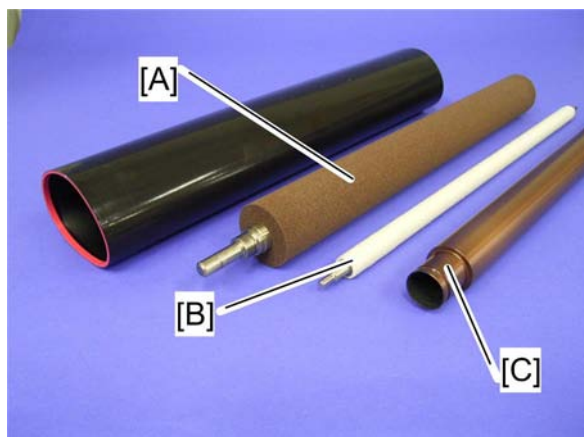
压辊



- 如上图所示在压辊的前端 [A] 和后端 [B] 加一些 “Barrierta S552R” 油脂。

热辊、定影辊和张力辊

1. 带辊子的定影皮带 (●249 定影带和压辊)



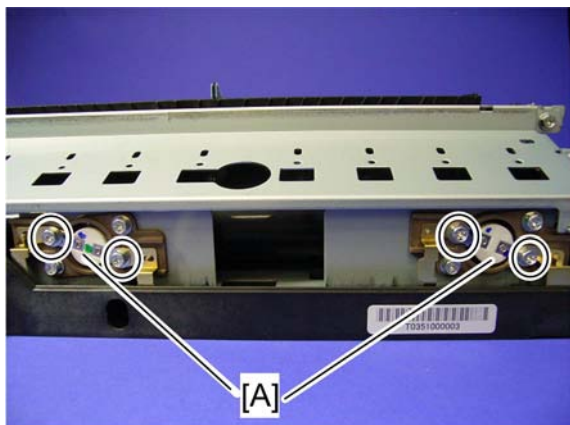
b230r472

2. 定影辊 [A]
3. 张力辊 [B]
4. 热辊 [C]

4

热辊恒温器

1. 定影上盖板 (☛245 压辊灯)



d023r157

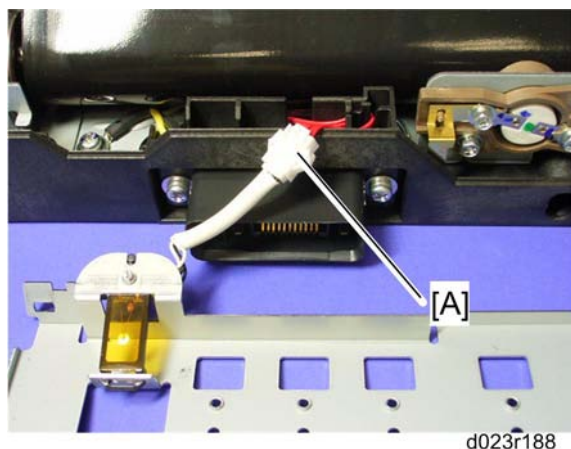
2. 热辊恒温器 [A] (☛ x 2 各个)

↓ 注

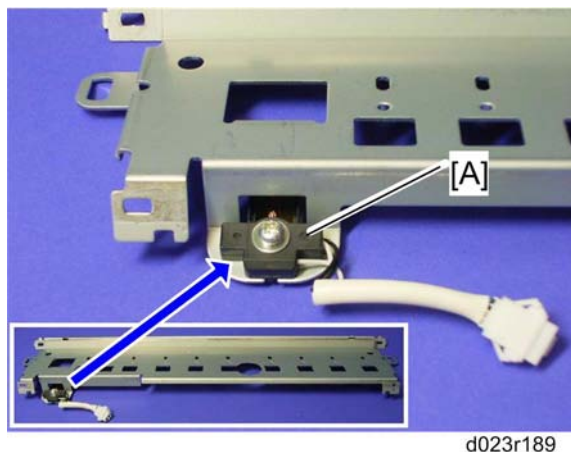
- 不要再利用开路过的恒温器。如这样做了，其安全性便得不到保证。

热辊热敏电阻

1. 定影上盖板 (☛245 压辊灯)
2. 顶框架 (☛249 定影带和压辊)



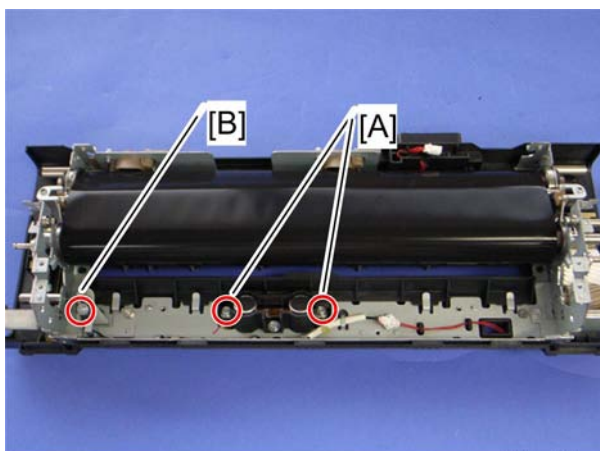
3. 释放开接头 [A]。



4. 热辊热敏电阻 [A] (☛ x 1)

压辊热敏电阻和恒温器

1. 定影上盖板 (☛245 压辊灯)
2. 压辊 (☛249 定影带和压辊)

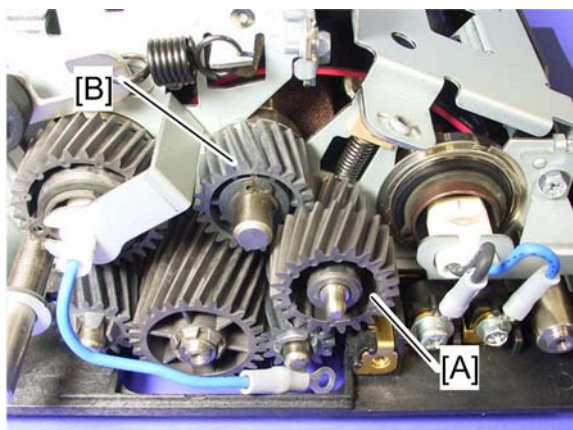


d023r190

3. 压辊恒温器 [A] (🔧 x 2)
4. 压辊热敏电阻 [B] (🔧 x 1, 🔧 x 1)

定影齿轮和单-向离合器

1. 定影单元 (🔧 244)
2. 定影上盖板 (🔧 245 压辊灯)
3. 后面撑条 (🔧 247 定影灯)

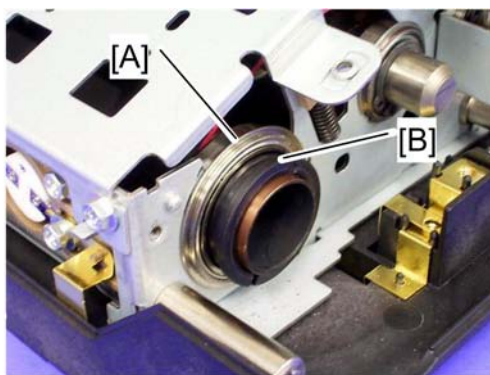
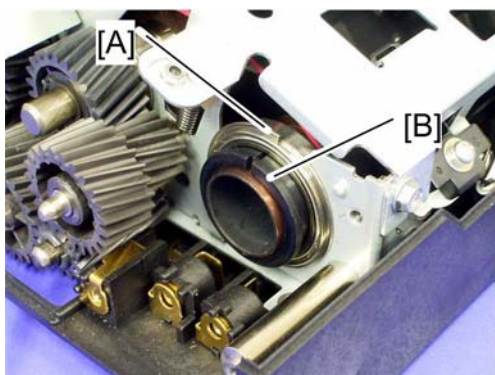


b230r308

4. 释放惰性齿轮 [A]
5. 释放单-向离合器齿轮 [B] (C-圈 x 1)

热辊轴承和绝缘轴衬

1. 定影单元 (☛244 定影单元)
2. 定影上盖板 (☛245 压辊灯)
3. 后面撑条 (☛247 定影灯)
4. 前面撑条 (☛245 压辊灯)
5. 定影灯 (☛247 定影灯)

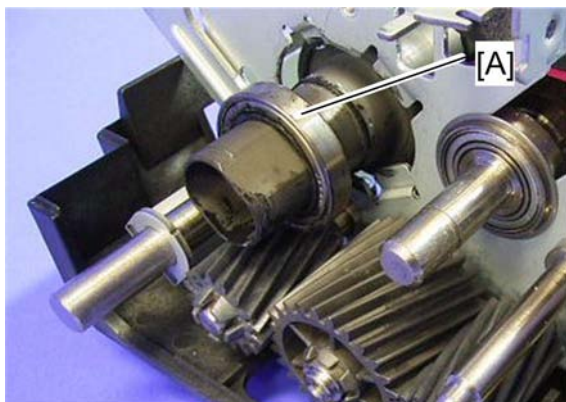


b230r441

6. 卸下前后热辊轴承 [A] 和绝缘轴衬 [B]

压辊轴承

1. 定影上盖板 (☛245 压辊灯)
2. 前面撑条 (☛245 压辊灯)
3. 后面撑条 (☛247 定影灯)
4. 压辊灯 (☛245 压辊灯)

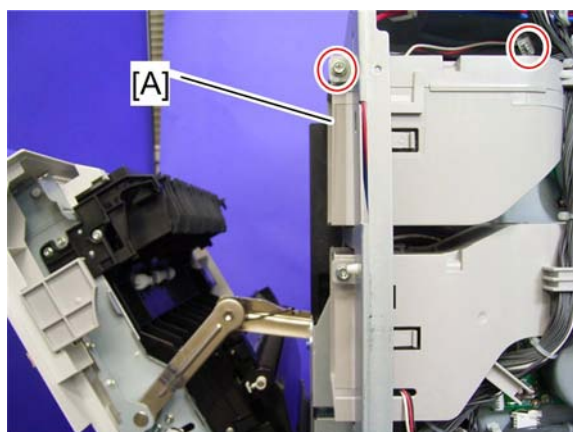


b230r0164

5. 压辊轴承 [A] (前和后)

定影/出纸风扇

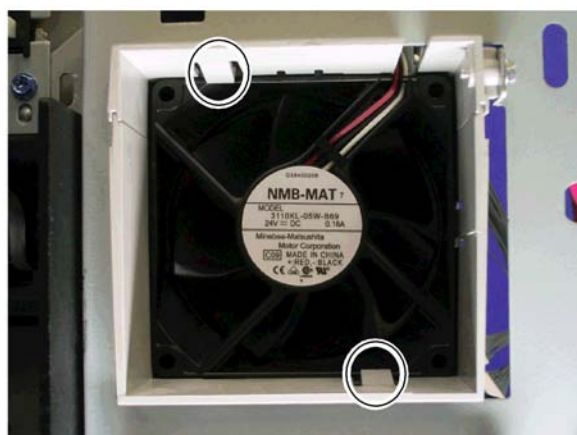
1. 打开右门。
2. 后盖板 (🔩165 后盖板)
3. 右边后盖板 (🔩166 右边后盖板)
4. 高压电源板支架 (🔩289 高压板支架)



b230r197a

5. 定影/出纸电机风扇 [A] (🔩 x 1, 钩子 x 1, 钩子 x 2)

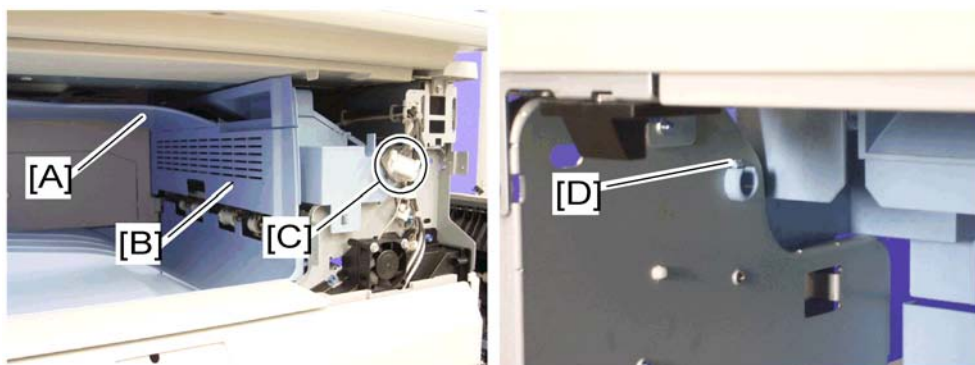
重新安装风扇时



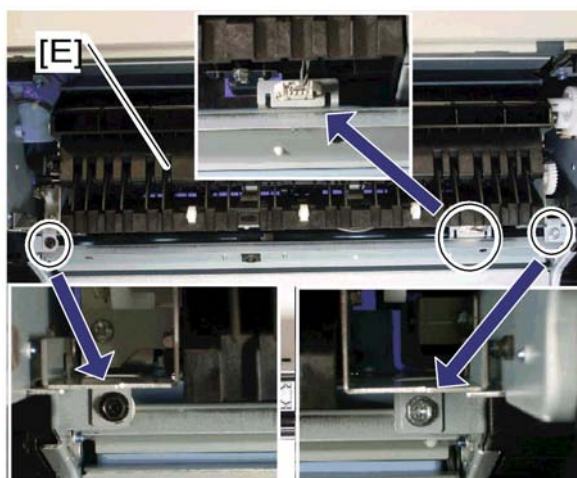
确信安装定影/出纸风扇时有贴纸的一面朝右边。

红外温度传感器（热电堆）

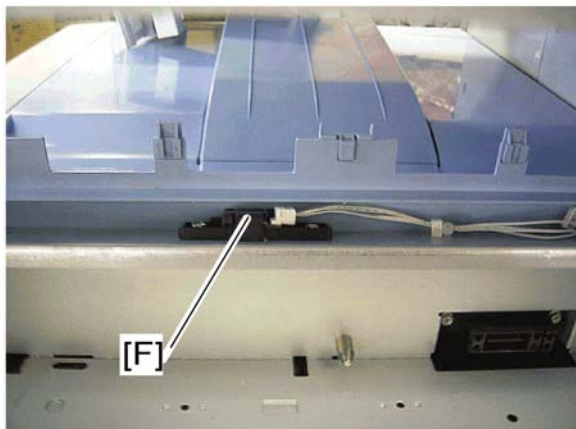
1. 打开右门。
2. 前面右盖板 (☛167 操作面板)
3. 定影单元 (☛244 定影单元)



4. 卸下翻转器纸盘 [A]。
5. 释放开框架里面内盖板的钩子 [D]，然后卸下内盖板 [B]。
6. 断开接头 [C]。



7. 出纸单元 [E] (☛ x 2, ☛ x 1)

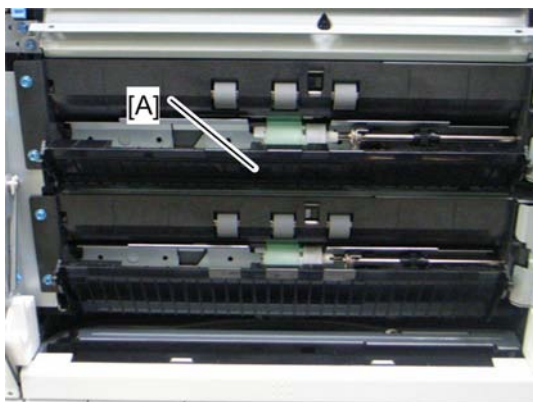


8. 红外温度传感器 [F] (🔍 x 2, 📡 x 1)

送纸

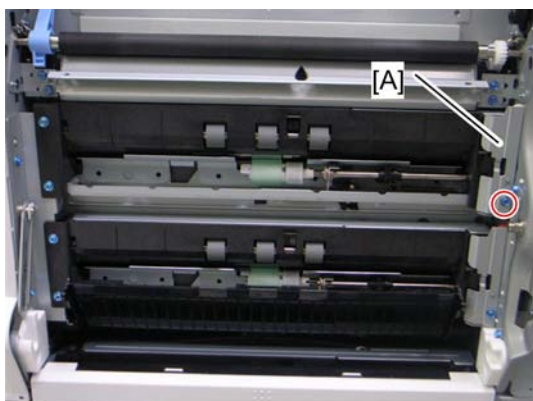
送纸单元

1. 后盖板 (🔧165 后盖板)
2. 右边后盖板 (🔧166 右边后盖板)
3. 双面单元 (🔧275 双面单元)
4. 拉出纸盘 1 和纸盘 2。



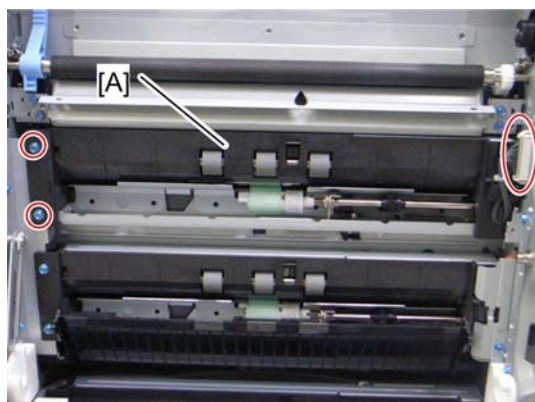
d027r168

5. 导纸板 [A] (钩子 x 2)



d027r169

6. 导线束盖板 [A] (🔧 x 1)



d027r170

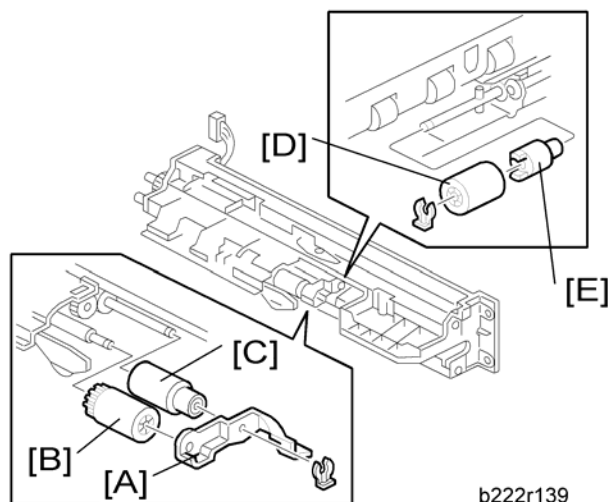
7. 送纸单元 [A] (⌀ x 2, ⌀ x 1)

4

搓纸轮、送纸轮和分离轮

纸盘 1 和纸盘 2

1. 送纸单元 (●260 送纸单元)

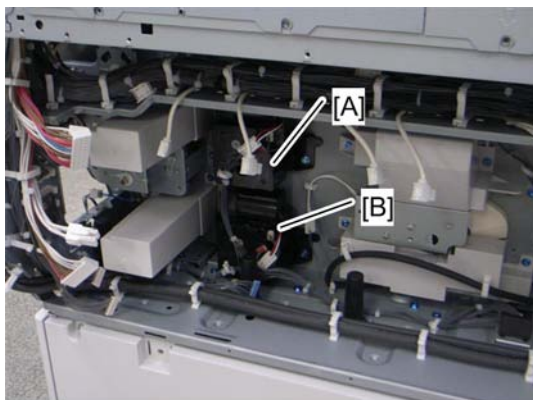


b222r139

2. 轮架 [A] (⌀ x 1)
3. 搓纸轮 [B]
4. 送纸轮 [C]
5. 分离轮 [D] 和扭矩限制器 [E] (⌀ x 1)

纸盘提升电机

1. 后盖板 (☛165 后盖板)
2. PSU 支架 (☛287)
3. 高压电源板支架 (☛289 高压板支架)

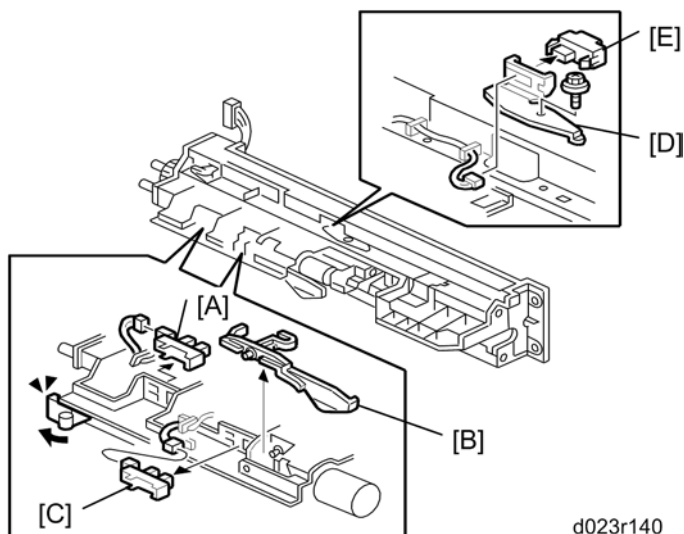


d027r173

4. 纸盘提升电机 1 [A] 或 2 [B] (🔧 x 2, 🛠 x 3, 📏 x 1 各个)

垂直传送传感器、纸溢出传感器和纸用完传感器

1. 后盖板 (☛165 后盖板)
2. 右边后盖板 (☛166 右边后盖板)
3. 送纸单元 (☛260 送纸单元)

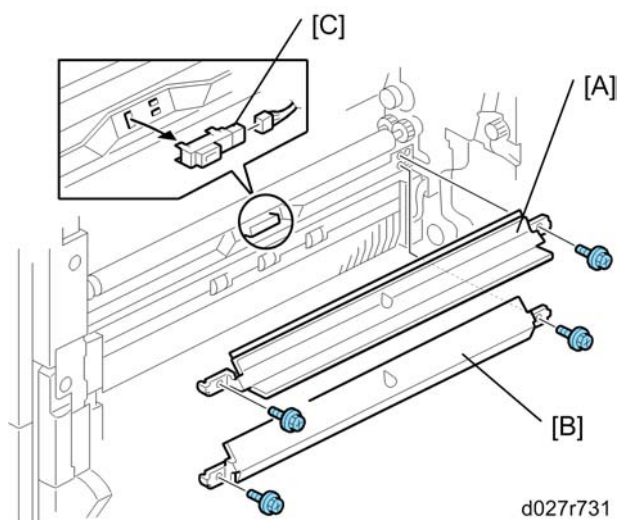


d023r140

4. 纸溢出传感器 [A]
5. 纸用完触杆 [B] 和纸用完传感器 [C] (钩子, ㄣ x 1 各个)
6. 垂直传送传感器支架 [D] (ㄣ x 1, ㄣ x 1)
7. 垂直传送传感器 [E] (ㄣ x 1, 钩子)

对位传感器

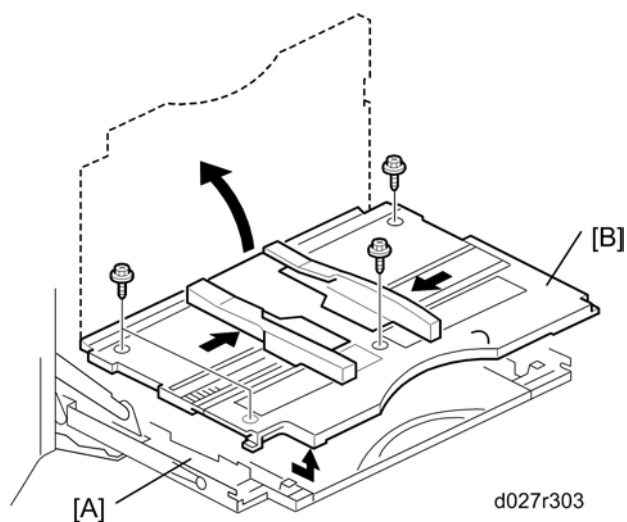
1. 后盖板 (●165 后盖板)
2. 右边后盖板 (●166 右边后盖板)



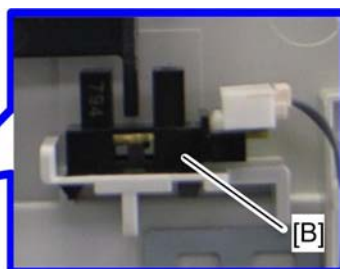
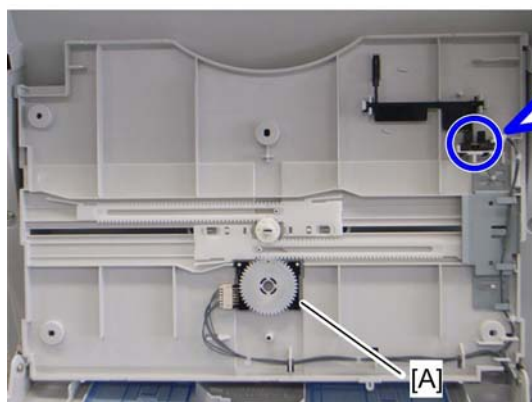
3. 导纸板 1 [A] 或 2 [B] (ㄣ x 2 各个)
4. 对位传感器 [C] (ㄣ x 1, 钩子)

手送纸尺寸传感器和手送纸长度传感器

4

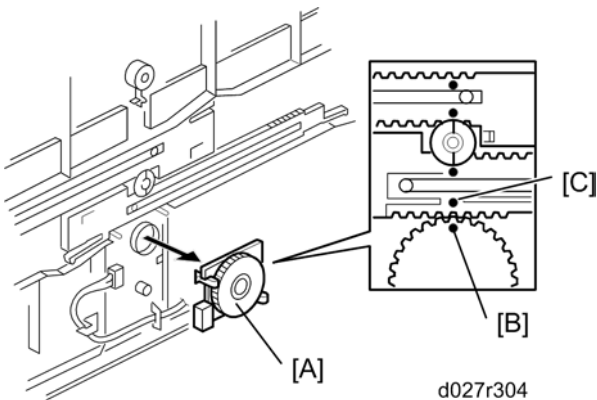


1. 打开手送纸盘 [A]。
2. 将侧栏板移到中间。
3. 手送纸盘盖板 [B] (8 x 4)



4. 手送纸尺寸传感器 [A] (1 x 1)
5. 手送纸长度传感器 [B] (1 x 1)

重新安装手送纸尺寸传感器时



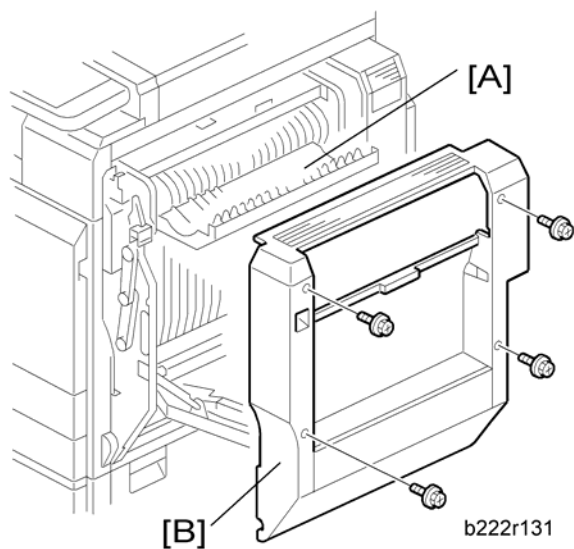
1. 调节左边侧栏板棒（必须是在中间）的突出件 [A]。
2. 安装手送纸尺寸检测开关，以致本开关中的孔 [B] 对准左边侧栏板棒的突出件 [C]。
3. 重新组装复印机。
4. 插上插头，并开启主电源开关。
5. 用 SP5803-011（手送纸尺寸 < 输入检查）来检查该开关的运作。

-LCD 上的显示-

纸张尺寸	显示	纸张尺寸	显示
A3 直送	00001110	A5 直送	00001011
B4 直送	00001100	B6 直送	00000011
A4 直送	00001101	A6 直送	00000111
B5 直送	00001001	小于 A6 直送	00001111

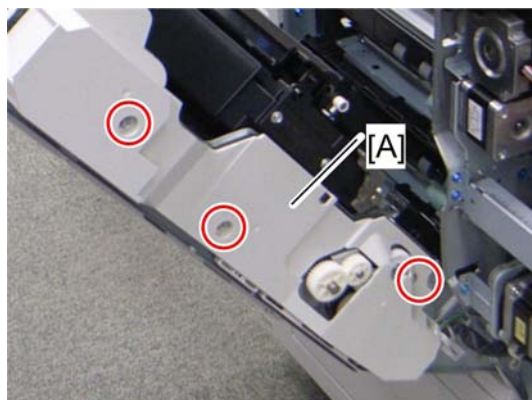
手送底部纸盘

1. 打开右门。
2. 手送纸盘盖板 (●264 手送纸尺寸传感器和手送纸长度传感器)

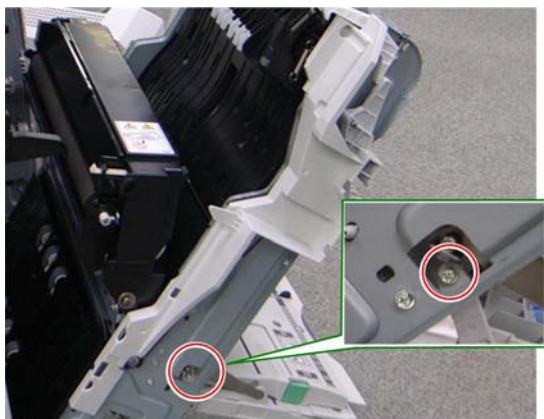


3. 打开双面门 [A]。

4. 右门盖板 [B] (⌀ × 4)

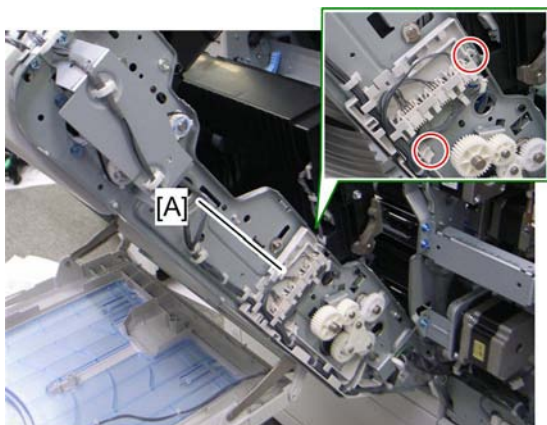


5. 右门后盖板 [A] (⌀ × 3)



d027r175

6. 卸下前面的螺丝 (φ × 4)。



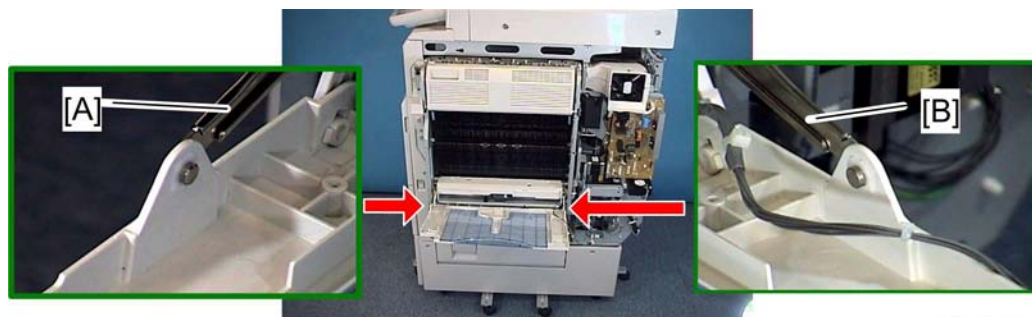
d027r177

7. 卸下盖板 [A] (2 只钩子)。



d027r178

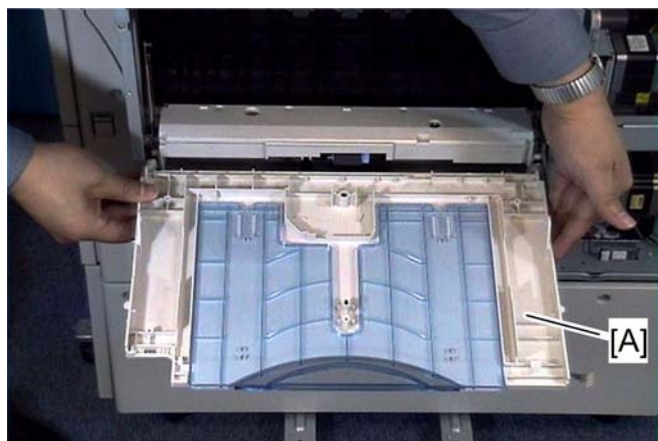
8. 卸下后面的螺丝。



d027r597

9. 释放前 [A] 和后 [B] 作动臂 (各 1 个)。

4

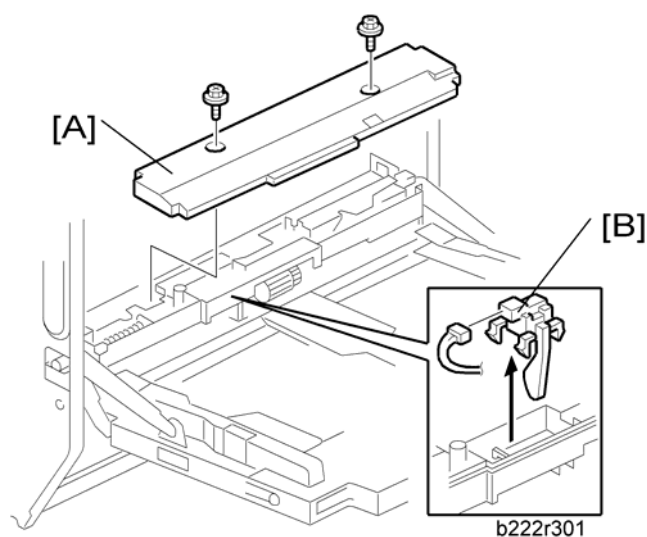


d027r598

10. 手送底部纸盘 [A]

手送纸用完传感器

1. 右门盖板 (● 265 手送底部纸盘)

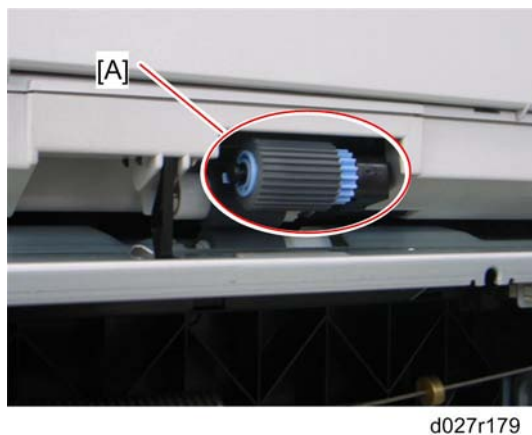


4

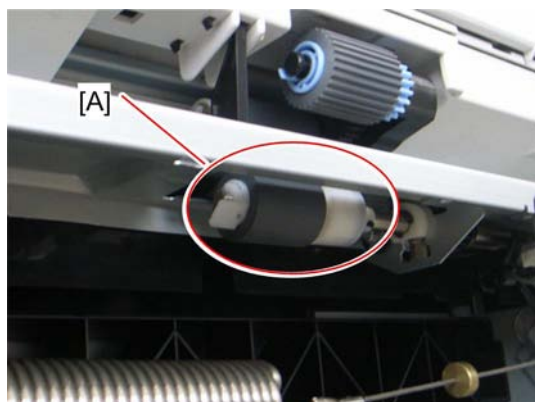
2. 手动送纸单元盖板 [A] (🔩 x 2)。
3. 手送纸用完传感器 [B] (🔗 x 1, 钩子)

手送搓纸轮、送纸轮和分离轮、扭矩限制器

1. 右门盖板 (🔑265 手送底部纸盘)



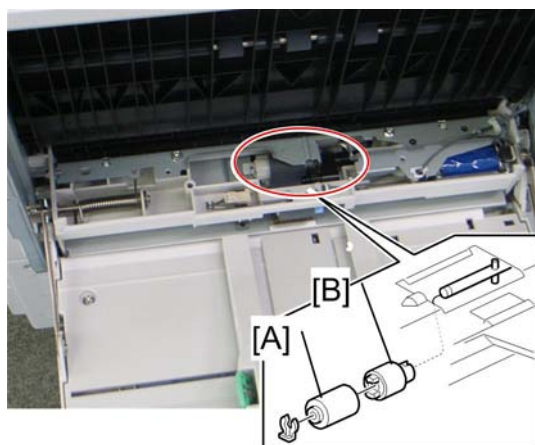
2. 手送搓纸轮 [A] (钩子)



d027r180

4

3. 手送送纸轮 [A] (1个)
4. 手送送纸单元盖板 (268 手送纸用完传感器)

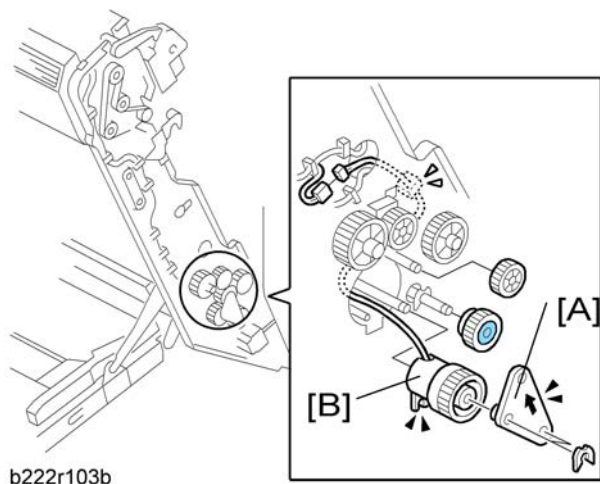


d027r302

5. 手送分离轮 [A] (1个)
6. 扭矩限制器 [B]

手送送纸离合器

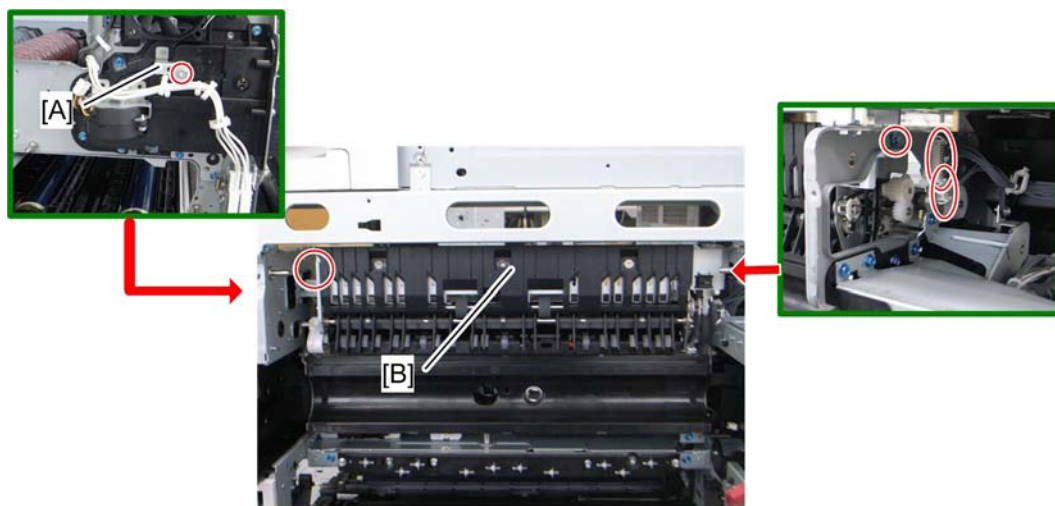
1. 打开右门。
2. 右门后盖板 (265)



3. 手动送纸离合器架 [A] (☞ x 2)
4. 手送送纸离合器 [B] (☞ x 1, ☞ x 1)

出纸单元

1. 定影单元 (☞244 定影单元)
2. 前面右盖板 (☞167)
3. 图像转印带单元 (☞209 图像转印带单元)
4. 内纸盘 (☞168 内纸盘)
5. 红外温度传感器 (☞258 红外温度传感器 (热电堆))
6. 后盖板 (☞165 后盖板)
7. 右边后盖板 (☞166 右边后盖板)
8. 定影风管 (☞257 定影/出纸风扇)
9. 打开控制器盒 (☞283 控制器盒)。

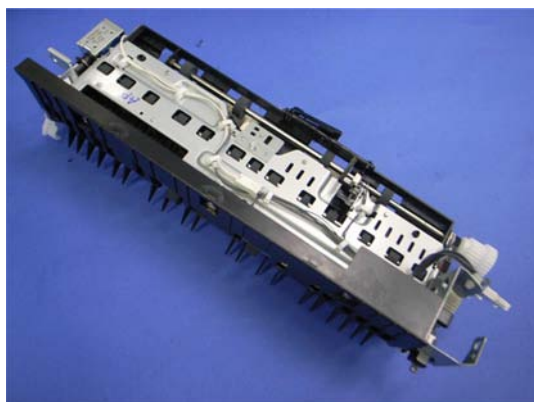


d027r181

10. 齿轮盖板 [A] (🔩 × 1)

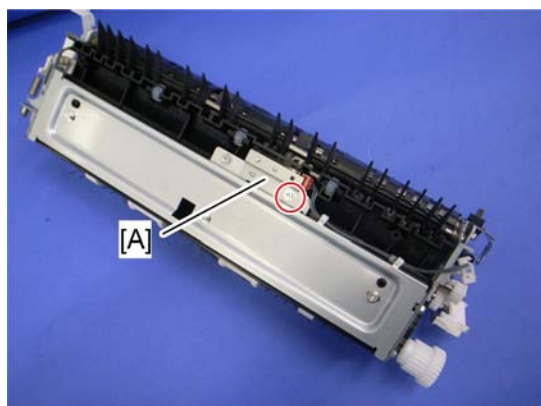
11. 出纸单元 [B] (🔩 × 2, 🛠️ × 2)

定影出纸、纸溢出、活接卡纸和出纸传感器



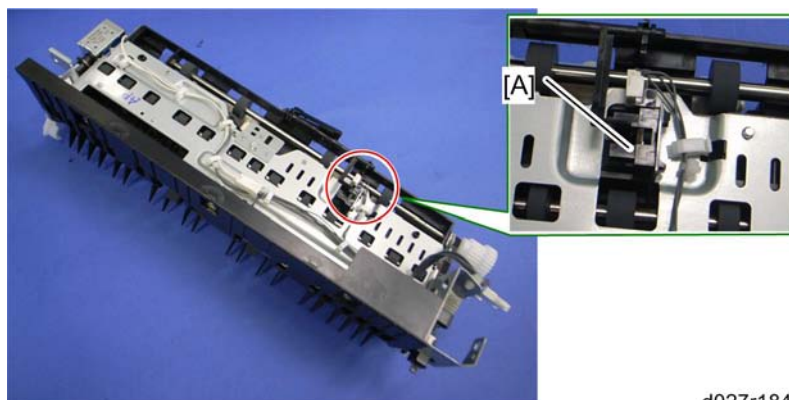
d027r182

1. 出纸单元 (🛠️271 出纸单元)



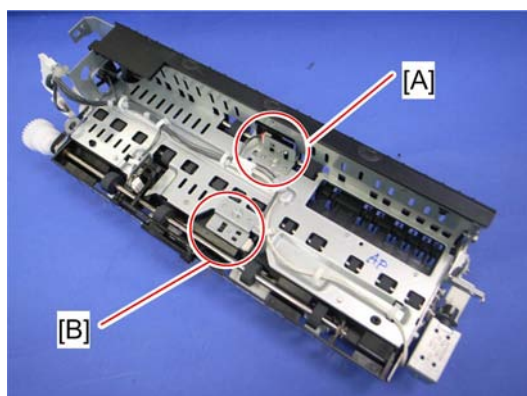
d027r183

2. 定影出纸传感器架 [A] (1, 1)
3. 从定影出纸传感器架上卸下定影出纸传感器 (1)。



d027r184

4. 纸溢出传感器 [A] (1, 钩子)



d027r185

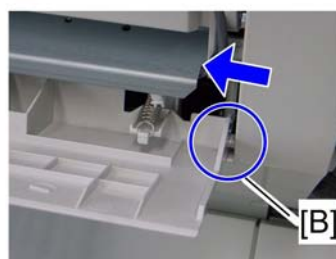
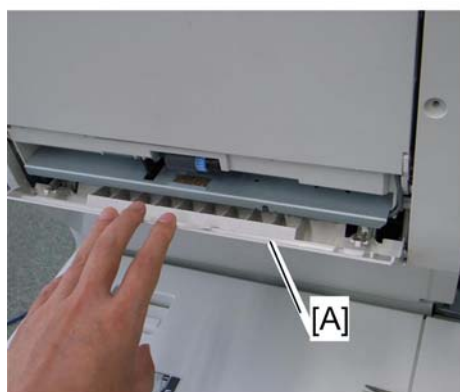
5. 活接卡纸传感器架 [A] (1, 1)

6. 从活接卡纸传感器架上卸下活接卡纸传感器（钩子）
7. 出纸传感器架 [B] ( x 1,  x1)
8. 从出纸传感器架上卸下出纸传感器（钩子）。

双面单元

双面单元

1. 后盖板 (●165)
2. 右边后盖板 (●166)



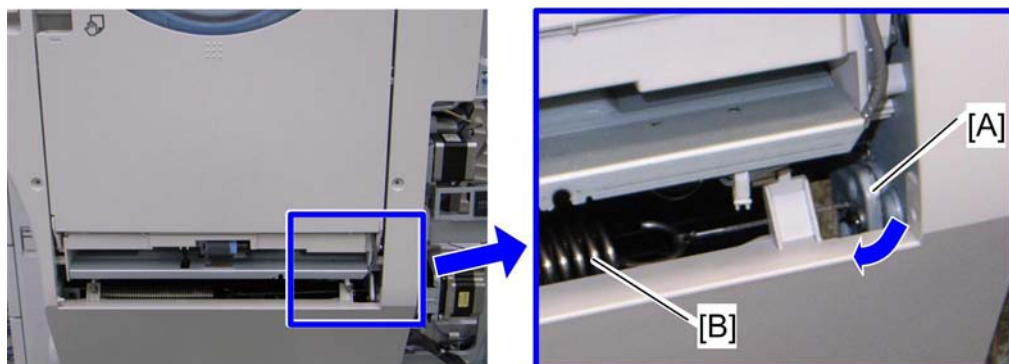
d027r554a

3. 打开双面单元的下门 [A]。
4. 释放开凸头 [B] 并卸下下门 (弹簧 x 2)。
5. 打开右门。



d027r555a

6. 释放前链杆 [A] (钩 x 1)。
7. 保持右门全开。



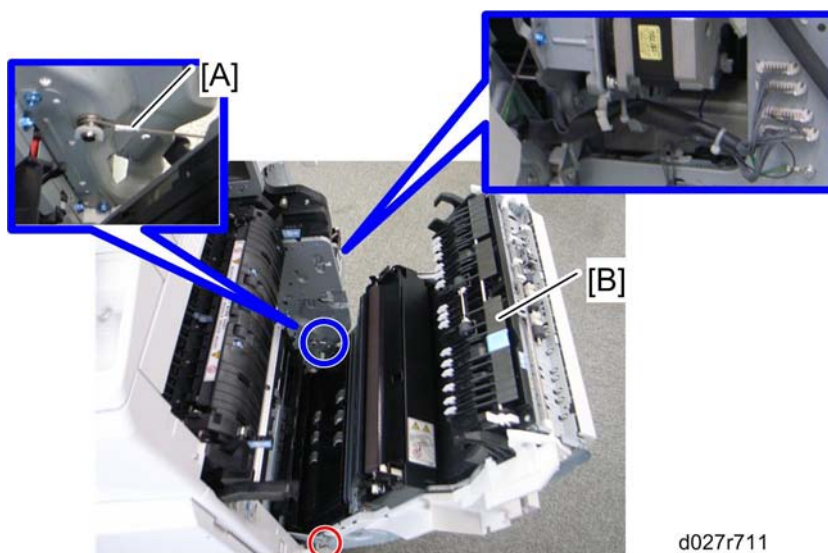
d027r556a

4

8. 稍稍上推双面单元，同时按住支架 [A] 来锁定弹簧 [B]。

↓ 注

- 松动钢丝前不要完全打开双面单元（第 9 步）。否则，会释放开弹簧 [B] 的锁。



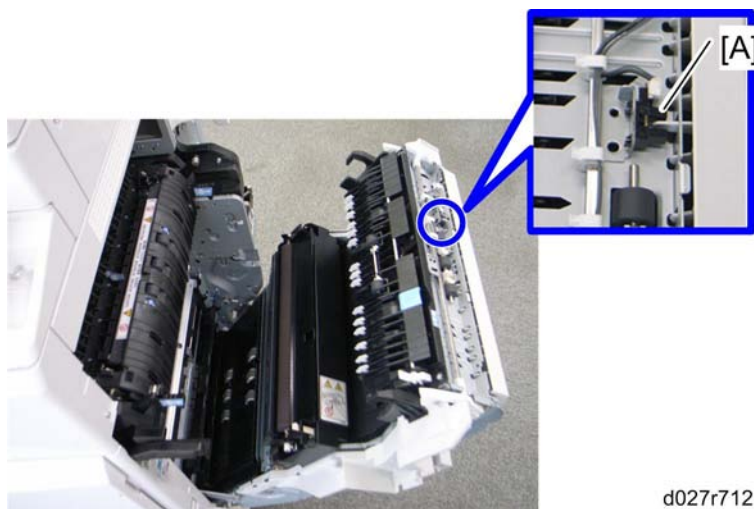
d027r711

9. 电线 [A] (☞ x 1)

10. 双面单元 [B] (☞ x 1, 柱头螺丝 x 1, ☞ x 1, ☞ x 4, 接地电缆线 x 1)

双面门传感器

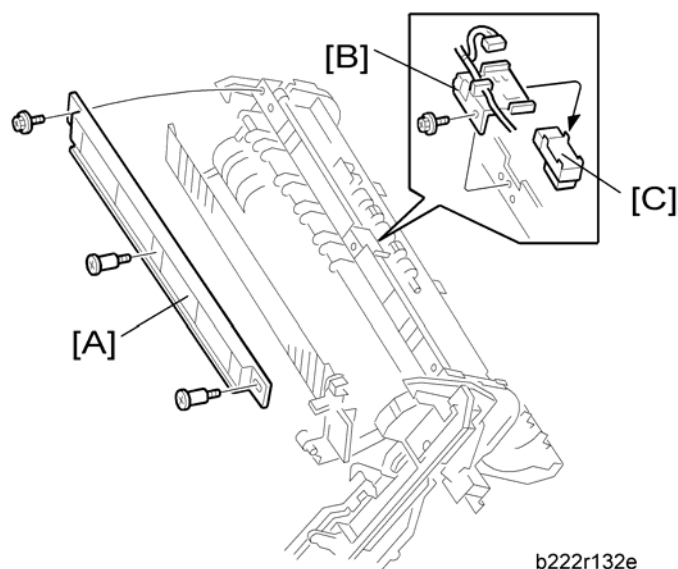
1. 右门盖板 (☞ "275")
2. 打开右门。



3. 双面门传感器 [A] (🔧 x 1, 钩子)

双面入口传感器

1. 右门盖板 (🔧 "275")
2. 打开右门。

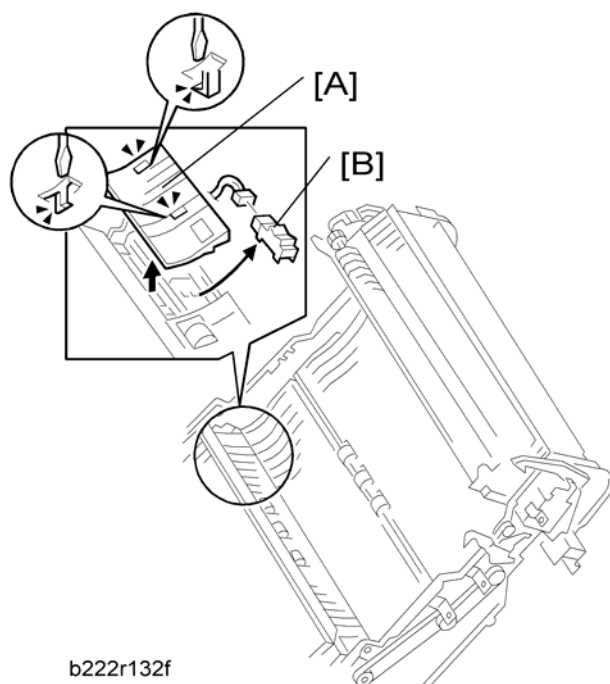


3. 双面入口导板 [A] (🔧 x1, 步进螺丝 x 2)
4. 双面入口传感器架 [B] (🔧 x 1, 🔧 x1)

5. 双面入口传感器 [C] (钩子)

双面出纸传感器

1. 纸转印单元 (☛ 216 纸转印单元)



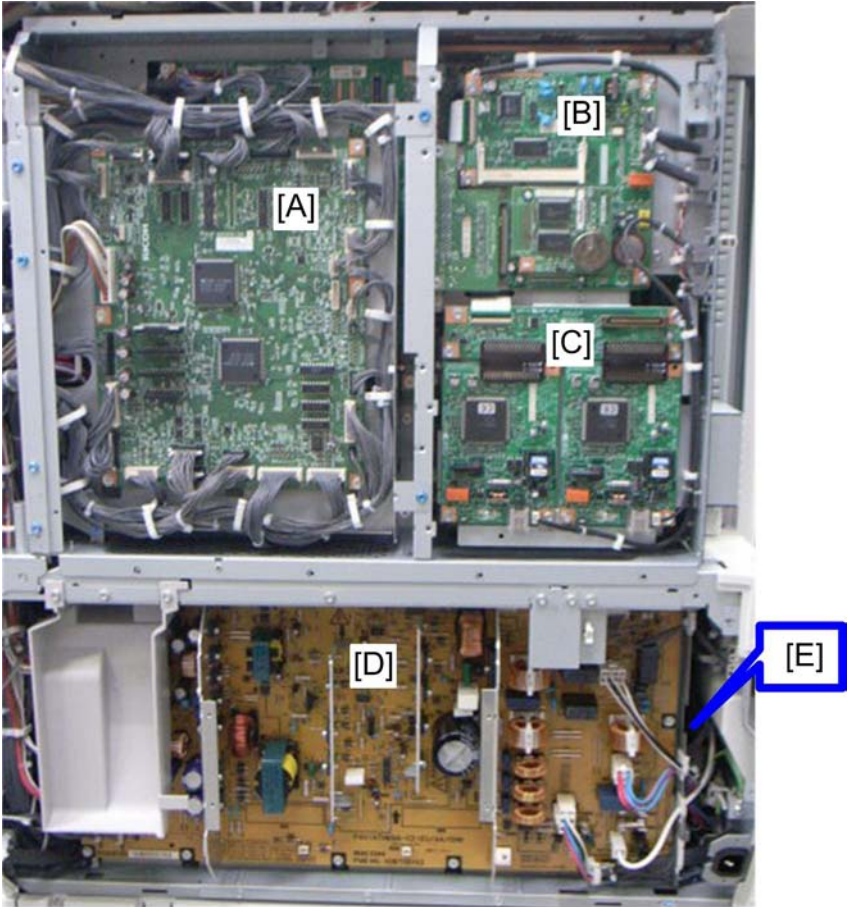
2. 导板 [A] (2 只钩子)

3. 双面出纸传感器 [B] (☛ x 1, 钩子)

电气部件

板子

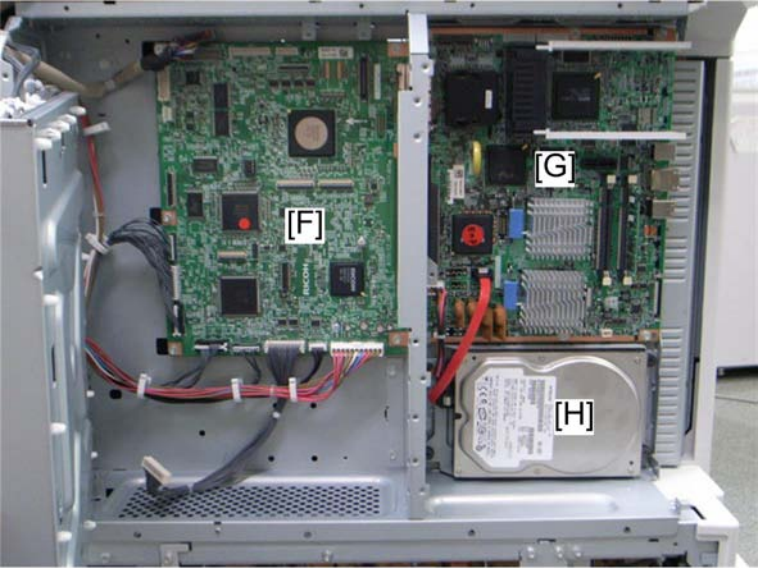
封闭的控制器盒



d027r729

[A]	IOB
[B]	FCU (选件)
[C]	G3 接口单元 (选件)
[D]	PSU
[E]	高压电源板 (在 PSU [D] 的后面)

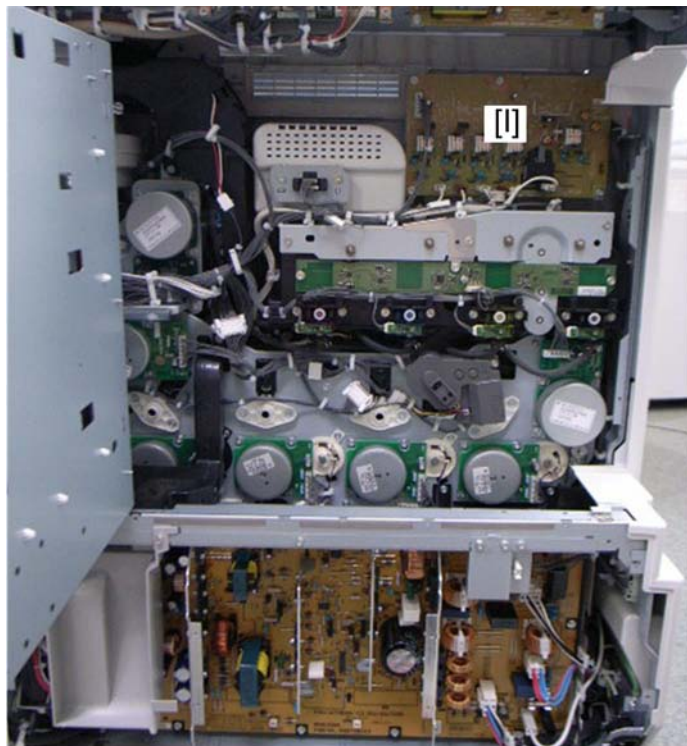
在 IOB、FCU 和 G3 接口单元的后面



d027r729a

[F]	BICU
[G]	控制器板
[H]	硬盘

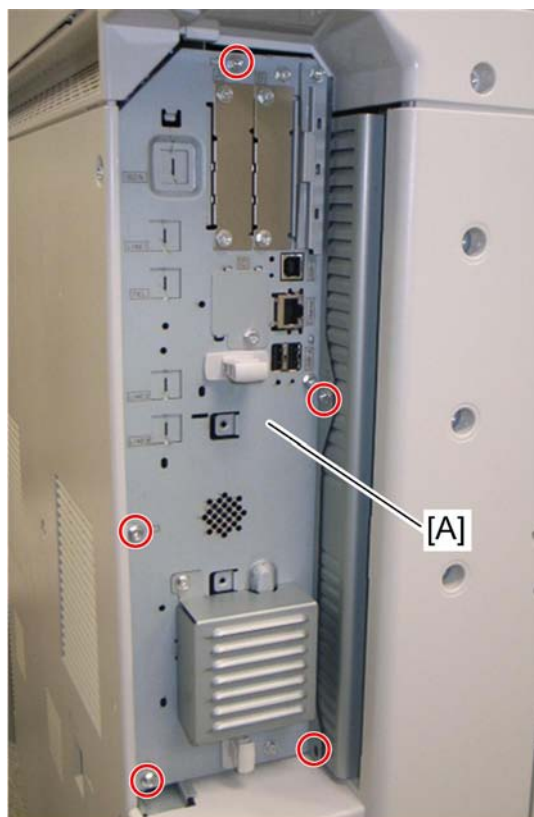
敞开的控制器盒



d027r730

[I]	ITB 电源板

控制器单元

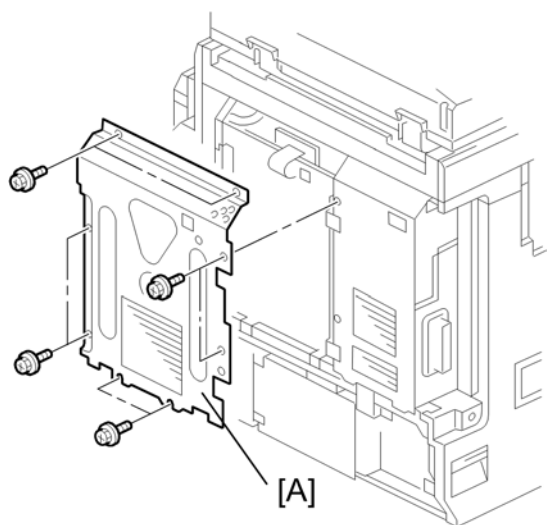


d027i075

1. 控制器单元 [A] (5 x 5)

控制器盒右盖板

1. 后盖板 (165 后盖板)
2. 传感器后盖板 (172 曝光灯)



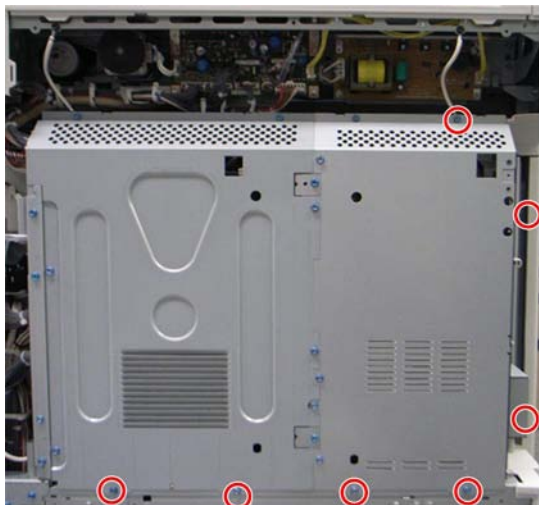
b222r107b

3. 控制器盒右盖板 [A] (8 × 8)

控制器盒

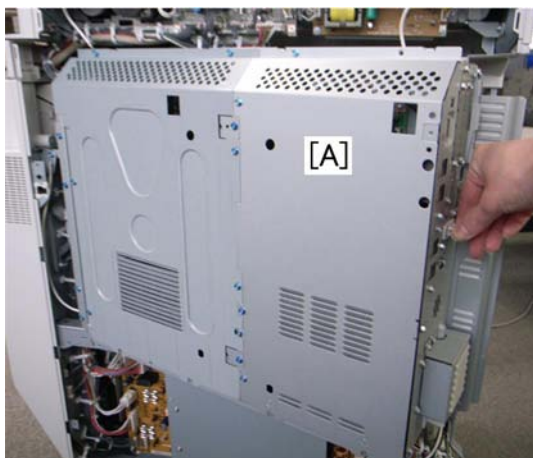
打开控制器盒时

1. 后盖板 (165 后盖板)
2. 传感器后盖板 (172 曝光灯)



d023r603

3. 卸下七颗螺丝。

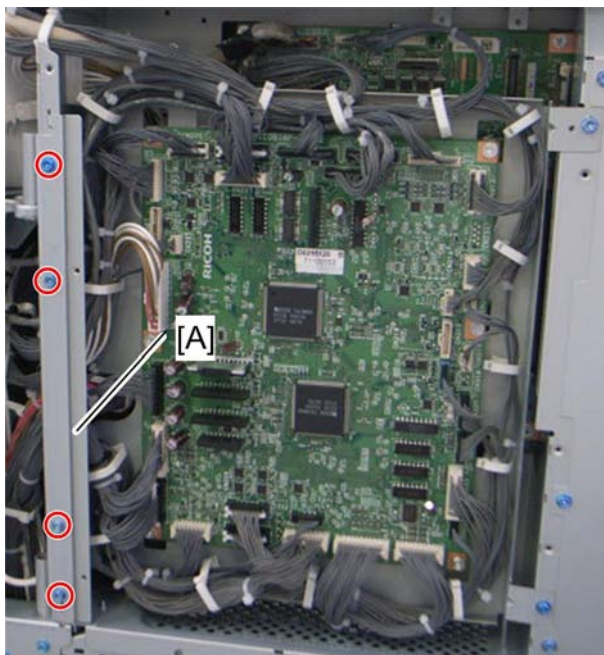


d023r110

4. 打开控制器盒 [A]。

卸下控制器盒时

1. 后盖板 (☛165 后盖板)
2. 传感器后盖板 (☛172 曝光灯)
3. 右边后盖板 (☛166 右边后盖板)
4. 控制器盒右盖板 (☛282 控制器盒右盖板)

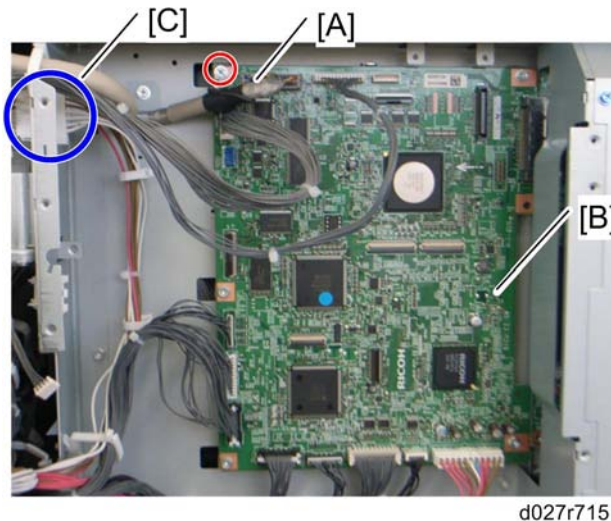


d027r714

5. 卸下控制器盒撑条 [A] (8 x 4)。



6. 将 IOB 架 [A] 移到一边 (8 x 4, 10 x 全部)



7. 断开扫描仪接口电缆 [A] (接地电缆)。
8. 释放开控制器盒框架上的全部夹子。
9. 断开 BICU [B] 板上的所有接头。
10. 断开外控制器盒和内控制器盒上的接头 [C]。



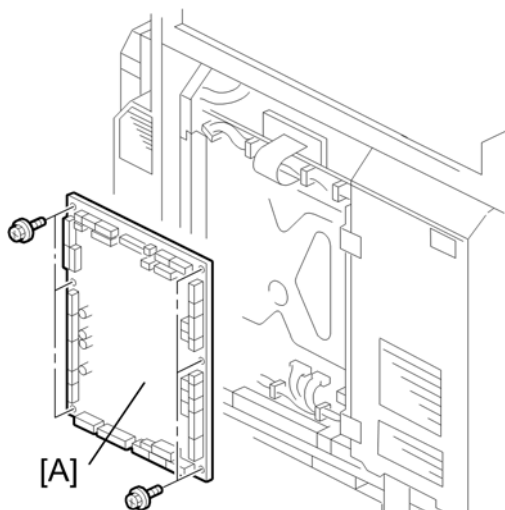
b023r607

11. 提升控制器盒 [A]，然后卸下它。

4

IOB (输入/输出板)

1. 后盖板 (☛165 后盖板)
2. 传感器后盖板 (☛172 曝光灯)
3. 控制器盒右盖板 (☛282 控制器盒右盖板)



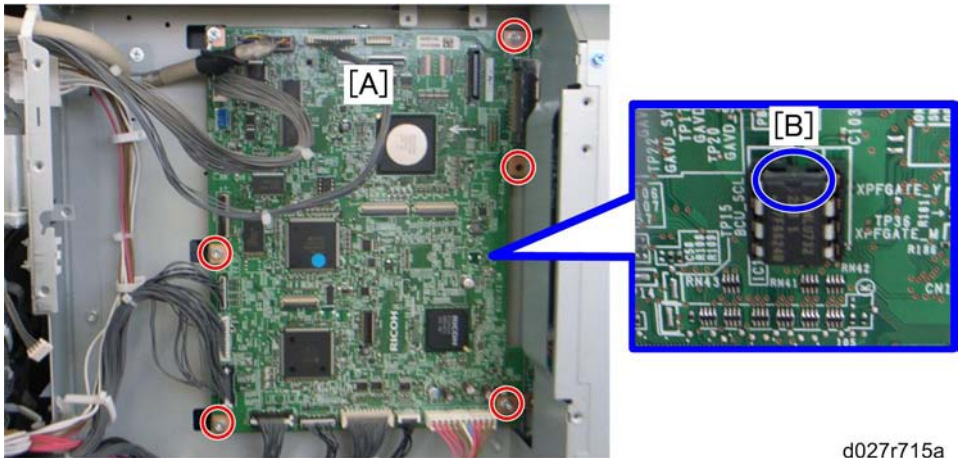
d023r716

4. IOB [A] (☛ x 6, ☛ x 全部)

BICU

1. 后盖板 (☛165 后盖板)
2. 传感器后盖板 (☛172 曝光灯)

- 3. 控制器盒右盖板 (☛282 控制器盒右盖板)
- 4. 断开 IOB 板上的导线束 (CN225)。
- 5. 将 IOB 支架移到一边 (☛283 控制器盒)



- 6. BICU [A] (☛ x 5, ☛ x 全部)

↓ 注

- 确信 NVRAM 正确地安装到了 BICU 上。将 NVRAM 插入 NVRAM 插槽，而“半月形”指向 [B] 朝上。

安装新 BICU 时

从旧的 BICU 板上卸下 NVRAM。然后更换 BICU 后，将 NVRAM 安装到新的 BICU 上。如旧的 BICU 上的 NVRAM 故障了，更换 NVRAM (☛ 附录中的 “NVRAM 更换程序”)。

↓ 注

- 更换 NVRAM 之前，确信打印出了 SMC 报告 (“SP 模式数据” 和 “记录数据”) 。

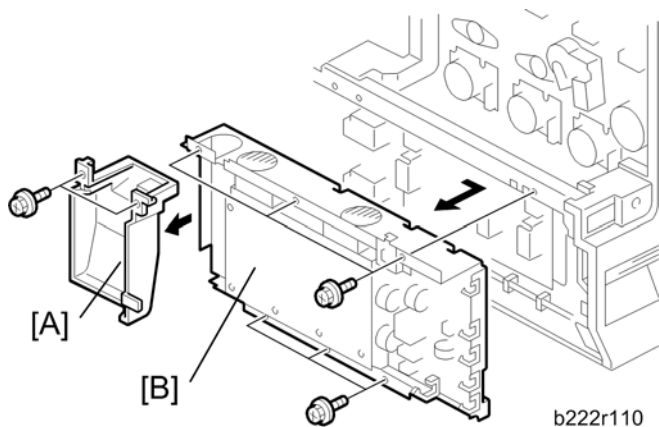
⚠ 注意

- 将 NVRAM 保持远离会产生静电的物体。因为静电会破坏 NVRAM 数据。
- 确信旧 BICU 的 DIP-开关设置和新 BICU 的相同。在现场勿更改 BICU 的 DIP 开关。
- 确信对 NVRAM 数据输入了机器的系列号；如没有，则会产生 SC 995-001。

PSU

PSU 支架

- 1. 后盖板 (☛165 后盖板)

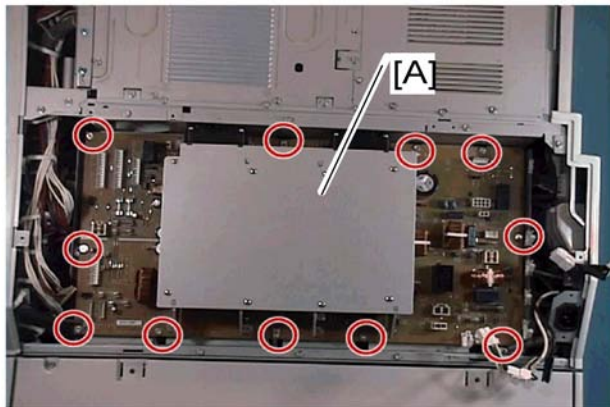


4

2. 通风风管 [A] (🔩 x 2)
3. PSU 支架 [B] (🔩 x 6, 🛡️ x 全部, 🛡️ x 全部)

PSU 板

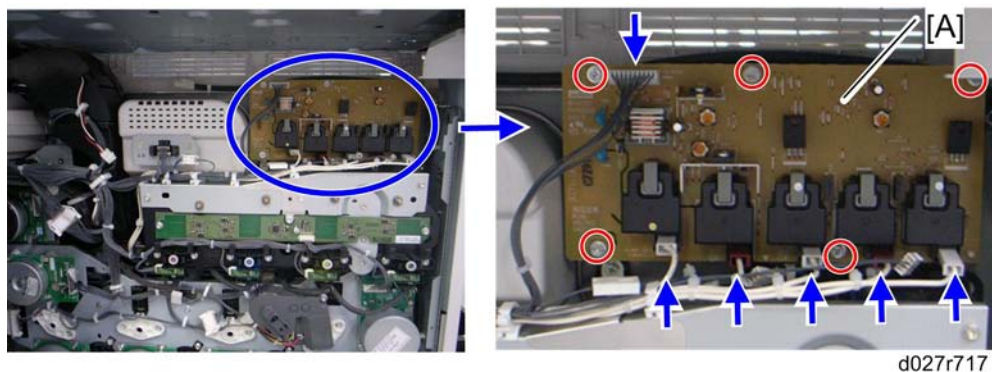
1. 后盖板 (🔩165 后盖板)
2. 通风风管 (参见 “PSU 支架”)



3. PSU 板 [A] (🔩 x 11, 全部的 🛡️, 全部的 🛡️)

ITB 电源板

1. 后盖板 (🔩165 后盖板)
2. 传感器后盖板 (🔩172 曝光灯)
3. 打开控制器盒 (🔩283 控制器盒)

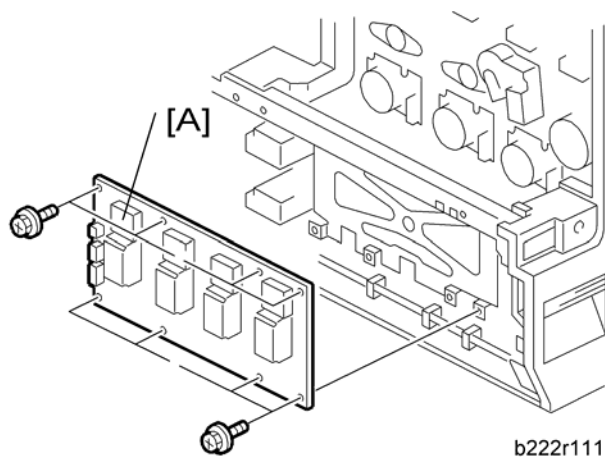


4. ITB 电源板 [A] (🔧 x 5, 🔌 x 6)

4

高压电源板

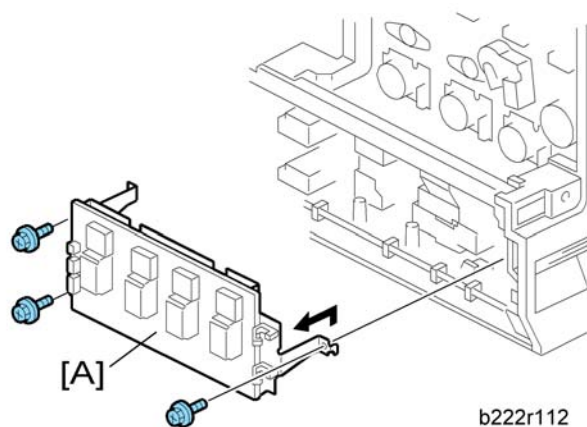
1. 后盖板 (🔧165 后盖板)
2. PSU 支架 (🔧287PSU)



3. 高压电源板 [A] (🔧 x 8, 全部的 🔌, 🔄 x 2)

高压板支架

1. 后盖板 (🔧165 后盖板)
2. PSU 支架 (🔧287PSU)

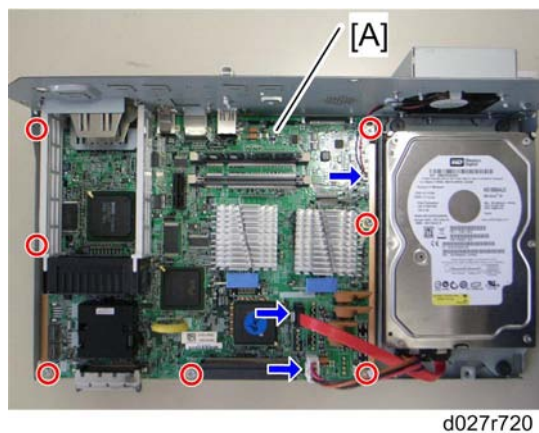


4

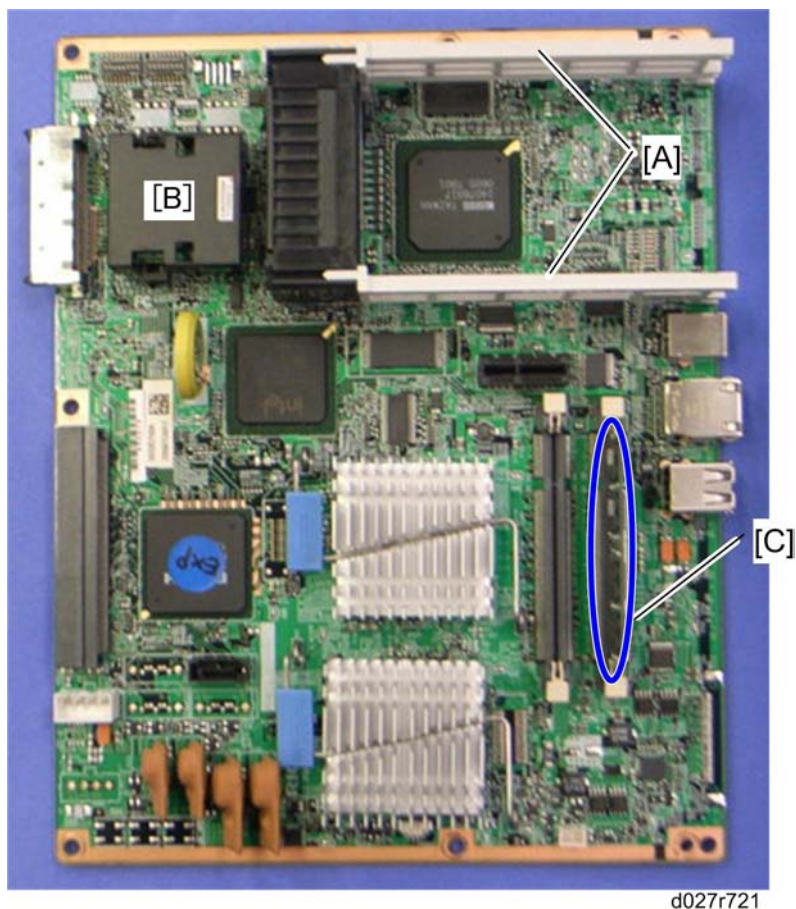
3. 高压电源板 [A] (🔩 x 3, 全部的 📏, 📏 x 2)

控制器板

1. 控制器单元 (🔩282 控制器单元)



2. 控制器板 [A] (🔩 x 7, 📏 x 3)



3. 接口导轨 [A]、NV-RAM [B]、RAM-DIMM [C]

安装新的控制器板时

从旧的控制器板上卸下 NVRAM。然后更换上控制器板后，将 NVRAM 安装到新的控制器板上。如旧的控制器板上的 NVRAM 故障了，更换 NVRAM (► 附录中的 “NVRAM 更换程序”)。

注

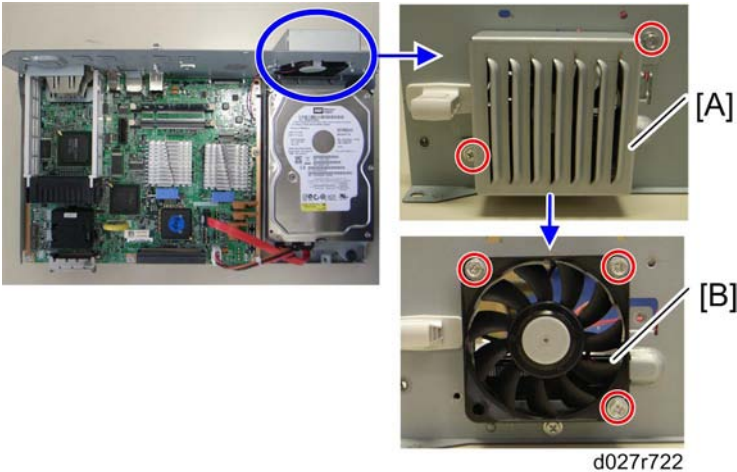
- 更换 NVRAM 之前，确信打印出了 SMC 报告 (“SP 模式数据” 和 “记录数据”)。

⚠ 注意

- 将 NVRAM 保持远离会产生静电的物体。因为静电会损坏 NVRAM 数据。
- 确信 NVRAM 正确地装到了控制器板上。
- 确信旧控制器板的 DIP-开关设置和新的相同。在现场勿更改控制器板的 DIP 开关。

硬盘风扇

1. 控制器单元 (🔌282 控制器单元)

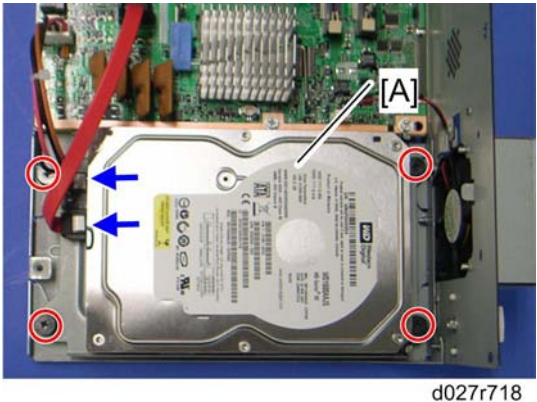


2. 硬盘风扇盖 [A] (🔧 x 2)

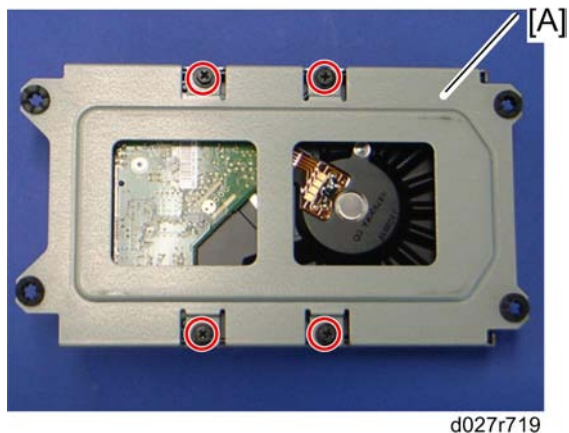
3. 硬盘风扇 [B] (🔧 x 3, 🛠️ x 1)

硬盘

1. 控制器单元 (🔌282 控制器单元)



2. 将硬盘 [A] 和支架一起卸下 (🔧 x 4, 🛠️ x 2)。



3. 从支架 [A] 上卸下硬盘 (8 x 4)。

安装新硬盘单元时

1. 开启主电源开关。自动地格式化该硬盘。
2. 用“SP5853”安装印记数据。
3. 关闭并开启机器，以启用固定印记。

硬盘单元的处置

- 在客户没同意的情况下，千万勿在工作场所卸下客户的硬盘单元。
- 如客户在意硬盘信息的安全性，必须让客户自行处理或安全保管该硬盘。
- 硬盘包含了私有或分类（机密，秘密）信息。尤其是，硬盘包含了文件服务器文档及临时文件所保存的数据，这些临时文件是在分页复印作业和恢复卡纸期间自动创建的。这类数据是以特殊格式保存在硬盘上的，所以通常是读不出它，但可用一些非法手段恢复。

重新安装

向客户说明更换硬盘时会丢失硬盘上所保存的以下信息：

- 文件服务器文档
- 定制的印记
- 文件服务器地址簿

必须重新输入地址簿和文件服务器文档（如需要）。

如先前用了 SP5846 051 在 SD 卡上备份了地址簿，您就可用 SP5846 052 将该 SD 卡的数据复制到硬盘上。

如客户要用数据覆盖安全功能，就必须再次设立 DOS 功能。有关详情，请参见第 1 节 (安装)。

如客户要使用浏览器单元选件，就必须再次安装上该单元。有关详情，请参见第 1 节 (安装)。

NVRAM 更换程序

BICU 上的 NVRAM

1. 确信您有了 SMC 报告 (工厂设定值)。该报告和机器一起提供。
2. 如可能，打印出 SMC 数据 (☛ SP5-990-001)。
3. 关闭主开关。
4. 将 SD 卡插入 SD 卡插槽 3，然后开启主电源。
5. 如可能，将 NVRAM 数据复制到 SD 卡 (☛ SP5-824-001)。
6. 关闭主开关。然后拔掉电源插头。
7. 更换 BICU 的 NVRAM 并重新组装机器。
8. 插上电源插头，然后开启主开关。
9. 选定纸张-尺寸类型 (☛ SP5-131-001)。
10. 指定机器的系列号及目的地代码。

↓ 注

- 如何输入系列号及目的地代码的详情，请与您的主管联系。
- 正确编程了系列号及目的地代码之后，才不会显示出 SC 999 或 “定影单元设置出错”。

11. 关闭并开启主开关。
12. 如您成功地把数据复制到了 SD 卡，请将该数据从 SD 卡复制到 NVRAM (☛ SP5-825-001)。
13. 关闭主开关。然后从 SD 卡插槽 3 上移除 SD 卡。
14. 开启主开关。
15. 指定 SP 和 UP 模式设置。
16. 执行过程控制自检。
17. 对复印机应用程序执行 ACC。
18. 对打印机应用程序执行 ACC。

控制器上的 NVRAM

1. 确信您有了 SMC 报告 (工厂设定值)。该报告和机器一起提供。

2. 如可能，打印出 SMC 数据 (● SP5-990-001)。
3. 关闭主开关。然后把已格式化的空白 SD 卡插入到 SD 卡插槽 3 中。
4. 开启主开关。
5. 如可能，将 NVRAM 数据 (● SP5-824-001) 及硬盘中的地址簿数据 (SP5846-051) 复制到 SD 卡中。

↓ 注

- 如因空间不足而不能将本地用户信息保存到 SD 卡，便显示出错信息。
- 如 SD 卡是写入保护的，就不能执行这个程序。

6. 进入 SP 模式。如可能，打印出 SMC 报告 (● SP5-990-001)。
7. 关闭主开关，然后拔掉电源插头。
8. 更换控制器的 NVRAM。然后重新组装机器。
9. 检查操作面板是否显示了系列号(SP5-811-002)。如面板上没有显示，请输入该系列号。（关于这个设置，请与您的主管联系）。
10. 插上电源插头，然后开启主开关。
11. 如您成功地把数据复制到了 SD 卡上，请将该 SD 卡的数据复制到 NVRAM (● SP5-825-001)及硬盘 (SP5-846-52)上。

↓ 注

- 即使正确执行了第 11 步骤，还是会清除用户代码信息中的计数器数据。
- 如下载不完整，会显示出错信息。但仍然可使用第 11 步骤已下载的部分地址簿数据。
- 当 SD 卡里不存在下载数据时或数据被删除了，会显示出错信息。
- 如 SD 卡是写入保护的，就不能执行这个程序。

12. 退出 SP 模式。关闭主开关，然后从 SD 卡插槽 3 上移除 SD 卡。
13. 开启主开关。
14. 指定 SP 和 UP 模式设置。
15. 对复印机应用程序执行 ACC。
16. 对打印机应用程序执行 ACC。

使用 Dip 开关

控制器板

DIP 开关号	关	开
1	从闪存储器上启动	从 SD 卡上启动
2 ~ 8	仅工厂使用: 不要改变这些开关设置。	

4

BICU 板

DIP 开关号	关	开
1 和 2	仅工厂使用: 不要改变这些开关设置。	

5. 系统维护参考

维修编程模式

⚠ 注意

- 确信您进入 SP 模式之前，数据-输入 LED (💡) 是不亮的。该 LED 表示有一些数据正进入机器。当 LED 亮起时，请等待复印机处理完数据。

SP 表

对以下信息请参阅 "附录":

- 系统 SP 表
- 打印机 SP 表
- 扫描仪 SP 表

5

启用和停用维修编程模式

↓ 注

- 该维修编程模式只有维修代理可使用。如因其他缘故被维修代理以外的人员使用了，数据可能被删除或设置被改变。在此情况下，产品的质量就再也得不到保证。

进入 SP 模式

1. 按 “Clear Mode” 键 (Ⓢ)。
2. 用小键盘输入 “107” (①⑦⑦)。
3. 保持按下 “Clear/Stop” (Ⓢ) 至少 3 秒。
4. 进入维修模式。

退出 SP 模式

1. 按 LCD 上的 "Exit" 二次来返回到复印窗口。

SP 模式类型

- 系统 SP: 引擎功能相关的 SP 模式
- 打印机 SP: 控制器功能相关的 SP 模式

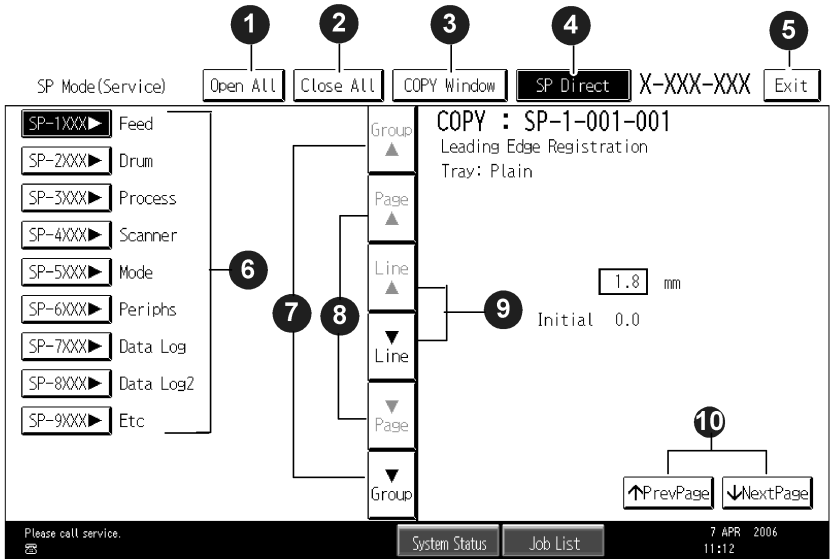
- 扫描仪 SP: 扫描仪功能相关的 SP 模式
- 传真机 SP: 传真机功能相关的 SP 模式

进入 SP 模式后，如下图所示在触摸面板上选定其中一个维修编程模式 (系统、打印机、扫描仪或传真机)。本节解释了系统/打印机/扫描仪 SP 模式的功能。有关传真机 SP 模式，请参考传真机维修手册。



SP 模式按钮一览表

这里是触摸面板按钮的简短一览表。



- ① 打开所有的 SP 小组和子级别。

②	关闭所有开启的小组及子级别，并恢复到初始 SP 模式屏幕。
③	打开复印窗口(复印模式)，以致可制作测试复印件。要返回到 SP 模式屏幕，在复印窗口中按 SP 模式 (加亮的)。
④	如您已知道了该 SP 号，用数字键直接输入 SP 代码。然后按 # 。(按下 # 时，将加亮所需的 SP 模式号。如没加亮，只要按下所需的 SP 模式号即可。)
⑤	按二次以退出 SP 模式，并返回到复印窗口以恢复正常运行。
⑥	按 1 级的任意号码来打开 2 级 的 SP 模式列表。
⑦	按下滚动显示出上一组或下一组。
⑧	按下滚动到分割屏幕显示 (页) 的上一页或下一页显示。
⑨	按下滚动显示上一行或下一行（逐行地）。
⑩	按下移动左边加亮光标到列表中的上一个选择或下一个选择。

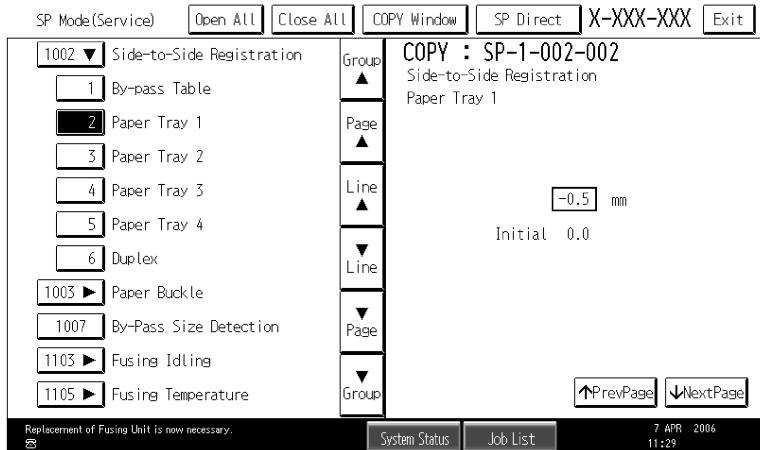
切换 SP 模式和复印模式之间的测试打印

1. 在 SP 模式中，选择测试打印,然后按 “Copy Window” 。
2. 用复印窗口 (复印机模式) 选定测试打印的相应设置 (纸张尺寸等)。
3. 按 Start **Ⓢ** 以启动测试打印。
4. 按 SP 模式 (加亮的) 以返回到 SP 模式屏幕，并从第 1 步骤起重复程序。

选择编程号

编程号有二到三个级别。

1. 开始之前，请参考维修表，以找出想调的 SP。
2. 在左边 SP 模式窗口上按下小组号，该窗口包括了想调的 SP。
3. 用 SP 模式窗口中间的滚动按钮来显示要打开的 SP 号。然后按那号码以扩展列表。
4. 用中间触摸面板的按钮滚动到想设项目的号码及标题上，并按下它。激活右边的小输入方框，显示以下默认值或当前设定值。



↓ 注

5

- 有关允许的设置范围，请参见维修表。
1. 执行该程序以输入一个设定值
 - 按 $\odot/\ominus$ 在 + 和 - 之间触变，然后用小键盘来输入适当的数字。输入的数字覆盖掉前面的设定值。
 - 按 $\#$ 以输入设定值。(如果键入的数字超范围，就不登记该数字。)
 - 当提示您完成选择时请按 “Yes”。
 2. 如需要执行测试打印，请按 Copy Window 来打开复印窗口，并对测试打印选择设定值。按 Start $\odot$ ，然后按复印窗口中的 SP 模式 (加亮的) 以返回到 SP 模式屏幕。
 3. 完成时按 Exit 二次来回到复印窗口。

退出维修模式

接触摸面板上的 Exit 键。

维修模式锁定/解锁

客户工程师是不能运行机器含有敏感数据的地方，除非管理员解除了维修模式锁定。该功能确保机器的运转始终是在管理员允许之下进行的。

1. 如您不能进入 SP 模式，请要求管理员用用户工具登录，然后在他/她登录之后，将 “维修模式锁定” 设到解锁。
用户工具 > 系统设置 > 管理员工具 > 维修模式锁 > 解锁
 - 这解锁机器并让您进入全部的 SP 代码。
 - 客户工程师可以维修及关开机器了。没必要每次开启机器时都要求管理员进行再登录。

2. 如必须使用打印机的位开关，请进入 SP 模式并将 SP5169 设到 “1” 。
3. 机器维修完毕后:
- 将 SP5169 从 “1” 改到 “0” 。

• 关闭并开启机器的电源。告诉管理员机器维修完毕。

• 管理员然后将把 “维修模式锁定” 设到锁定。

注释

控制面板屏幕上的显示

控制面板屏幕上可显示的最多字符数被限定在 30 个。因此，屏幕上要显示的一些 SP 模式需缩写。对 SP 模式用了以下的缩写，因其完整描述超过了 20 个字符。

纸重 薄纸: 60 g/m² 普通纸: 60–90 g/m², 16–24lb. 中等厚纸: 91–105 g/m², 24–28lb. 厚纸 1: 106–169 g/m², 28.5–20.37kg. 厚纸 2: 170–220 g/m², 45–58lb. 厚纸 3: 221–256 g/m², 59lb–68lb	
纸类型 N: 标准纸 MTH: 中等厚纸 TH: 厚纸	送纸位置 P: 纸盘 B: 手送台
彩色模式 [颜色] [K]: 黑白模式中的黑色 [Y]、[M]或 [C]: 全色模式中黄色、品红或青色 [YMC]: 仅指黄色、品红和青色 [FC]: 全色模式 [全色, 黑色]、[全色, 黄色]、[全色, 品红] 或 [全色, 青色]: 全色模式中黑色、黄色、品红或青色	

打印模式 S: 单面 D: 双面	处理速度 L: 低速 (77 mm/s) M: 中速 (154 mm/s)

其它

SP 模式表使用了以下符号。

FA: 工厂设置

(数据是工厂从默认设置上调节的) 请参考附加的工厂设置单。您可在卡纸去除贴纸的下面找到此单子。)

DFU: 仅供设计/工厂使用

勿在现场改变这些 SP 模式。

模式号一栏的右边鲜明的 (#) 号意指必须关闭然后开启主开关来生效更改的设定值。

模式号一栏右边星号 (*) 意指该模式保存在 NVRAM 中。如执行了 RAM 清除, 该 SP 模式将被复位到默认值上。“ENG” 和 “CTL” 表示哪一个 NVRAM 包含了数据。

- ENG: BICU 板上的 NVRAM
- CTL: 控制器板上的 NVRAM

按以下方式描述了 SP 表右栏中各个 SP 模式的设置。

[可调范围 / **默认设定值** / 档] 文字数字

↓ 注

- 如 “文字数字” 如上所示被写在括弧的右边, 那么使用文字数字式字符式而非光数字在屏幕上显示 SP 模式的设定值。但 SP 模式表括号中的设定值仅用数字说明。

SSP: 这表示 “特殊维修程序” 模式设置。

固件更新

要为本机更新固件，必须先将固件新版本下载到 SD (安全数字) 卡。将该 SD 卡插到控制器盒左后面的 SD 卡插槽 2 中。

固件类型

下面显示了 19 种固件类型。

固件类型	功能	固件位置	显示的信息
引擎	打印机引擎控制	BICU 闪 ROM	引擎
系统/复印应用程序	操作系统	控制器板上的闪 ROM	系统/复印
网络文件应用程序	功能应用程序	控制器板上的闪 ROM	NetworkDocBox
打印机应用程序	功能应用程序	控制器板上的闪 ROM	SD 打印机
扫描仪应用程序	功能应用程序	控制器板上的闪 ROM	SD 扫描仪
传真机应用程序	功能应用程序	控制器板上的闪 ROM	传真
NIB	网络接口	控制器板上的闪 ROM	网络
操作面板	面板控制	操作面板	操作面板
卡纸直观显示	卡纸直观显示	控制器板上的闪 ROM	直观显示
传真机 FCU	传真机控制	FCU	GWFCU 3-3
远程传真机	传真机控制	控制器板上的闪 ROM	传真机 (选件)
语言 (16 种)	语言固件 可从 16 种语言中选择 2 种。	操作面板	语言

WebDocBox	文件服务器应用程序	控制器板上的闪存 ROM	网络 Uapl
WebSys	网络服务应用程序	控制器板上的闪存 ROM	网络支持
PS3	页描述语言 (PostScript3)	PS3 SD 卡	PS3 选件
PictBridge	PictBridge 控制	PictBridge SD 卡	PctBrgd 选件
DESS	安全控制	控制器板上的闪存 ROM	安全模块
ARDF	ARDF 控制	ARDF	ADF
最终加工器 (B793)	最终加工器控制	最终加工器 (B793)	最终加工器

5

开始之前

SD 卡是一个精制设备。在传递 SD 卡时，始终要遵守以下的注意事项：

- 插入 SD 卡之前始终要关闭机器。千万不要在电源开启时将 SD 卡插入插槽里。
- 开启了电源后，勿从维修插槽中移除 SD 卡。
- 千万不要在 SD 卡下载固件时关闭机器。
- 将 SD 卡保存在安全的地方，避免暴露在高温、高湿或阳光下。
- 传递 SD 卡时始终要小心。勿弯曲或刮伤它们。避免 SD 卡受冲击或振动。
- 将应用程序下载到 SD 卡上时，确信 SD 卡的写入保护未被锁住。如果不是这样，固件升级期间会产生下载会失败及出错（如出错代码 44）。

使用固件更新软件时要切记以下要点：

- “上载”意指将机器的数据发送到 SD 卡。“下载”意指将 SD 卡的数据发送到机器。
- 要选择 LCD 上的项目，请轻触 LCD 上软触摸屏的相应按钮，或按操作面板上数字小键盘的相应数字键。比如，当屏幕上显示了“Exit (0)”，您可轻触屏幕上的 Exit 按钮，或按复印机操作面板上的  按钮。
- 启动固件更新程序之前，确信机器与网络断开了，防止固件在进行更新时打印作业进入。

更新固件

准备工作

- 如果 SD 卡是空的，在该 SD 卡上复制全部的 “romdata” 文件夹。
- 如该卡已包含 “romdata” 文件夹，将 “D023” 文件夹复制到卡上。

如卡中已包含的文件夹多达 “D023”，只需将固件文件 (如 D023xxxx.fwu) 复制到该文件夹中。

注

- 不要在同一张 SD 卡上放入多台机器的固件程序。只复制所需机型的固件。

更新程序

5

1. 关闭主电源开关。
2. 卸下插槽盖板 (1 x 1)。
3. 在 SD 卡插槽 2 中插入 SD 卡，确信 SD 卡有标签的一面朝向机器的后面。
4. 慢慢地将该 SD 卡推入插槽以致将它锁在适当的位置上。您将会听到一声喀哒。确信 SD 卡锁在适当的位置上了。

注

- 要移除 SD 卡，将它推入以脱开弹簧锁。然后放开以致卡从插槽中弹出。
5. 如机器连接了网络，请将它们断开。
 6. 开启主电源开关。大约 45 秒后，LCD 出现英文版的初始更新屏幕。
 7. 在屏幕上，轻触按钮或在操作面板上按相应的数字键，从而选定菜单上要更新的项目。

ROM/新的	含义
ROM:	告诉您当前安装的模块号及版本名称。第 1 行是模块号，第 2 行是版本名称。
新的:	告诉您当前 SD 卡上的模块号及版本名称。第 1 行是模块号，第 2 行是版本名称。

注

- 不可同时更新控制器、引擎及操作面板的固件。建议您逐一地更新这些固件模块。
8. 轻触 “UpDate(＃) (或 Ⓢ) 以启动更新。

↓ 注

- 轻触 “OpPanel” 之后，不会对操作面板固件显示进度条。在更新 LCDC 固件时，电源键按 0.5 秒的间隔闪烁。更新结束时，电源键按 3 秒的间隔闪烁。
9. 更新完成后，操作面板上出现 “Update is Done” 的信息。该信息根据被更新的固件而变化。
 10. 看见 “Update is Done” 信息后，请关掉复印机的主电源开关，或遵照操作面板上显示的步骤做。
 11. 按下 SD 卡以释放开它,然后从插槽中移除它。
 12. 开启复印机以正常运行。

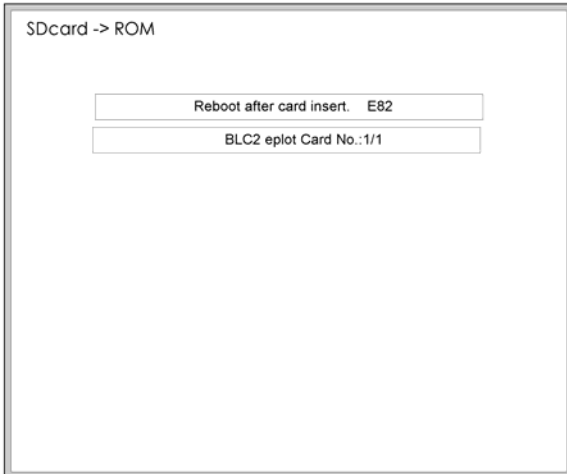
出错信息

如下载时产生出错，将在第 1 行中显示出错信息。

出错代码由字母 “E” 加上一个数字组成。上面例子显示了出错代码 “E24”。有关详情，请参阅出错信息表。(☛ “固件更新出错的处理”)

固件更新出错

如产生固件更新出错，这就意味着更新过程中取消了更新，因为 SD 卡上没有更新所选的模块。



掉电后的恢复

如在更新固件时由于意外的掉电导致 ROM 更新中断，那么重启机器后就不能保证机器正确运行。如有任何原因未能成功地完成 ROM 更新，然而为确保机器运行正确，将会持续地显示 ROM 更新出错，直至 ROM 更新成功为止。

在此情况下，只要再次插入卡并开启机器，继续从卡上自动下载固件而不显示菜单。

更新操作面板的 LCDC

执行以下步骤以更新 LCDC (LCD 控制板)。

1. 关闭复印机的主开关。
2. 卸下 SD 插槽盖板 (2 x 1)。
3. 在 SD 卡插槽 2 中插入 SD 卡。
4. 开启复印机的主开关。
5. 大约 45 秒后，英语版的初始屏幕打开。
6. 轻触 “OpePanel.xx”。
7. “xx” 的变化取决于目的地。
8. 轻触 “UpDate(#) 或 (Ⓢ)” 以启动更新。
9. 大约 9 秒后开始下载。
10. 下载数据时，操作面板关闭，而主电源键按 0.5 秒的间隔闪红。更新结束后，电源键按 1 秒的间隔闪绿。
11. 关闭复印机的主电源开关并移除 SD 卡。然后开启复印机。

5

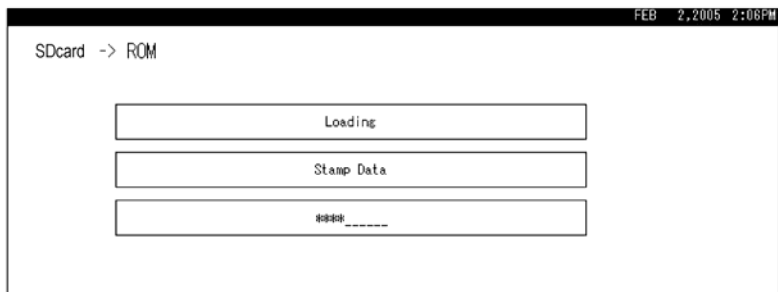
下载印记数据

在下面的时间上应该将印记数据从控制器固件下载到硬盘：

- 更换了硬盘之后。

打印数据包括了控制器软件。执行 SP 5853 以下载硬盘所需的固定印记数据。

1. 进入 SP 模式。
2. 选择 SP5853，然后按 “EXECUTE” 按钮。下载印记数据的同时会打开下面的屏幕。



下载结束后有信息提示您关闭屏幕。



- 按“Exit”按钮。然后再次关闭并开启复印机。

NVRAM 数据的上载/下载

将 NVRAM 内容上载到 SD 卡

按以下步骤将 SP 代码设置从 NVRAM 上载到 SD 卡。

注

- 该数据应始终在更换 NVRAM 之前就上载到了 SD 卡上。
 - 确信 SD 卡的写入保护没被锁定。
- 关闭机器前执行 SP5990-001 (SMC 打印)。如上载失败就需要您记录 NVRAM 设置。
 - 关闭复印机的主电源开关。
 - 卸下 SD 插槽盖板 (8 x 1)。
 - 在 SD 卡插槽 3 中插入 SD 卡，然后开启复印机。
 - 执行 SP5824-001 (NVRAM 数据上载)，然后按“Execute”按钮。
 - 完成上载时，以下这些文件就被复制到了 SD 卡的 NVRAM 文件夹中。保存该文件的路径及文件名为：

NVRAM\<serial number>.NV

本例子的系列号为“K5000017114”：

NVRAMK5000017114.NV

- 为防止下载期间出错，务必给存有上载数据的 SD 卡标注机器的编号及上载了哪些数据。

注

- 多台机器的 NVRAM 数据可上载到同一张 SD 卡上。

从 SD 卡下载到 NVRAM

按以下步骤将 SD 卡的 SP 数据下载到机器的 NVRAM。

- 如存有 NVRAM 数据的 SD 卡被损坏，或者控制器和 BICU 之间的连接不良，可能下载不了 NVRAM 数据。

- 如下载失败，请再次执行下载程序。
 - 如第二次尝试失败，请执行以下步骤：
 - 用上载 NVRAM 数据前您所生成的 SMC 打印表手动地输入 NVRAM 数据。
1. 关闭复印机的主电源开关。
 2. 卸下 SD 插槽盖板 (8 x 1)。
 3. 将有 NVRAM 数据的 SD 卡插入到 SD 卡插槽 3 中。
 4. 开启复印机的主电源开关。
 5. 执行 SP5825-001 (NVRAM 数据下载) 并按 “Execute” 按钮。

↓ 注

- 为确保成功下载 NVRAM 数据，SD 卡上的文件系列号必须和机器的系列号相匹配。否则，下载不会成功。

本程序不会将下面的数据下载到 NVRAM：

- 总计数
- C/O、P/O 计数

地址簿上载/下载

信息列表

可上载及下载以下信息。

信息	
• 注册号 • 用户代码 • 电子邮件 • 保护码 • 传真目的地 • 传真选项 • 群组名 • 键显示	• 选择标题 • 文件夹 • 本地验证 • 文件夹验证 • 帐户 ACL • 新文件初始 ACL • LDAP 验证

下载

1. 准备好一张已格式化的 SD 卡。

2. 确信 SD 卡的写入保护是解锁的。
3. 关闭主机的主电源开关。
4. 从机器的左后边卸下 SD 插槽盖 (1 x 1)。
5. 将 SD 卡插到 SD 卡插槽 2 中 (维修使用)。
6. 开启主电源开关。
7. 进入 SP 模式。
8. 执行 SP5-846-051 (备份好全部的地址簿)。
9. 退出 SP 模式，然后关闭主电源开关。
10. 从 SD 卡插槽 2 上移除 SD 卡。
11. 装回 SD 插槽盖。

 注

- 如 SD 卡的存储容量不够保存本地用户信息，将会显示出错信息。
- 处理 SD 卡要谨慎，因为它包含了用户信息。勿将 SD 卡带回您的场所。

上载

1. 关闭主机的主电源开关。
2. 从机器的左后边卸下 SD 插槽盖 (1 x 1)。
3. 将已上载的 SD 卡插到 SD 卡插槽 2 中。
4. 开启主电源开关。
5. 进入 SP 模式。
6. 执行 SP5-846-052 (恢复全部的地址簿)。
7. 退出 SP 模式，然后关闭主电源开关。
8. 从 SD 卡插槽 2 上移除 SD 卡。
9. 装回 SD 插槽盖。

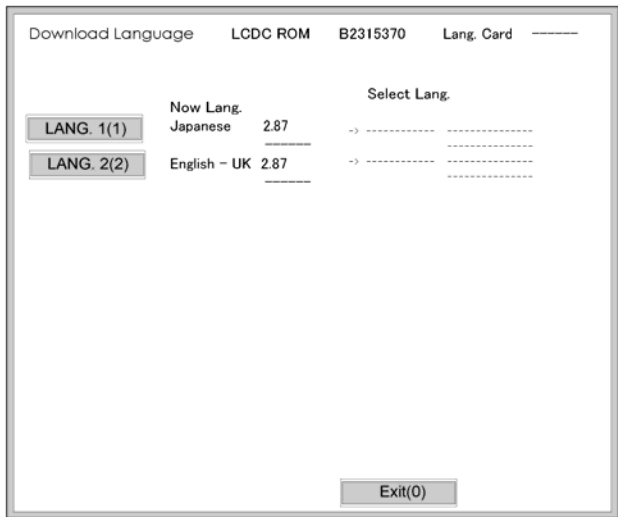
 注

- 上载后初始化用户代码信息中的计数器。
- 管理员和主管的信息是既不能下载也不能上载的。
- 如 SD 卡中没有地址簿信息数据，则会显示出错信息。

安装另一种语言

有很多种语言。但您每次只能在两种语言之间切换。按以下程序选择您要的两种语言。可从操作面板的用户界面上选定其中您要的两种语言。

- 1. 关闭复印机的主电源开关。
- 2. 卸下 SD 插槽盖板 (Ⓐ x 1)。
- 3. 在 SD 插槽 3 中插入有语言数据的 SD 卡。
- 4. 开启复印机的主电源开关。大约 45 秒后，初始屏幕打开。
- 5. 轻触屏幕上的 “Language Data (2)” (或按 ②)。

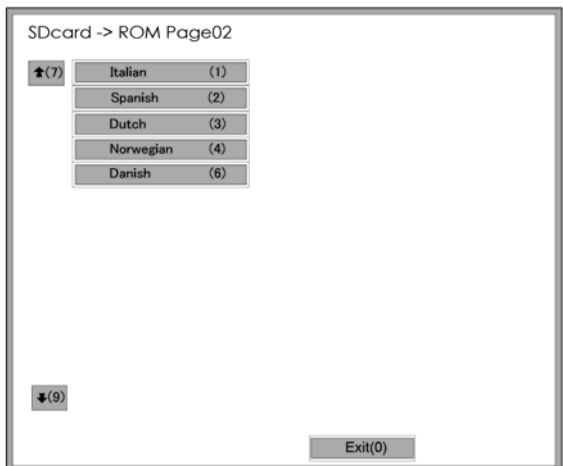


5

- 6. 轻触 “LANG.1 (1)” 或 “LANG.2 (2)”

关键字	它的用途
LANG.1(1)	轻触屏幕上的这个按钮 (或按数字小键盘上的 ①) 以打开下一个屏幕，这样您就可以选择第 1 种语言了。
LANG.1(2)	轻触屏幕上的这个按钮 (或按数字小键盘上的 ②) 以打开下一个屏幕，这样您就可以选择第 2 种语言了。
Exit(0)	轻触屏幕上这个键 (或按数字小键盘上的 ③) 以退出更新程序，并返回到正常屏幕。

- 7. 轻触 “LANG.1 (1)” 以选定第 1 种语言。轻触 “LANG (2)” 以选定第 2 种语言。



8. 轻触屏幕上相应的按钮 (或按数字小键盘上的数字) 以选定一种语言为第 1 种 (第 2 种) 语言。

- 如选定了一种语言，将会反的显示它。
- 轻触 “Exit(0)” 按钮以返回到前一个屏幕。

9. 如没有看见您要选择的语言，请轻触屏幕上的 “↑(7)” 或 “↓(9)” (或按 ⑦ 或 ⑨) 以显示出更多的选择。

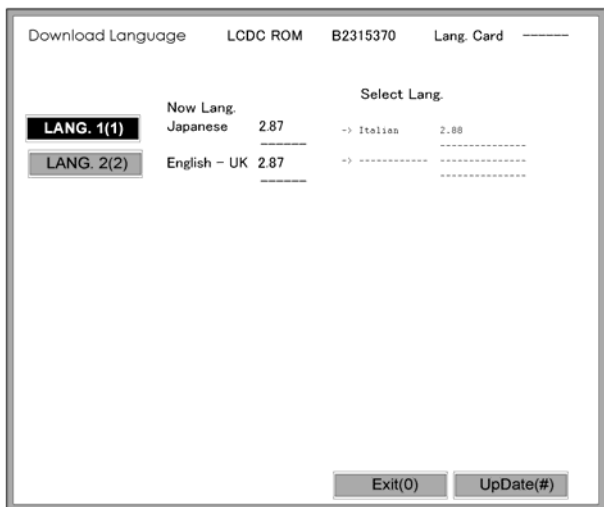
选定好一种语言后，下载屏幕打开。

显示出更新所选的第 1 种和第 2 种语言。

下面显示了对的选择：

- 1. 第 1 栏显示了当前所选的语言。
- 2. 第 2 栏显示了要被替换掉的语言。

下面的例子显示了将用 “意大利语” 替换掉 “日语” 作为第 1 种语言的下载。



10. 轻触屏幕上 “Update(Ⓢ)” (或按 ) 以启动下载。

下载语言时，不会显示另外有进展条的屏幕。

下载语言时产生以下情形：

- 操作面板关闭。
- 电源键的 LED 快速闪动。

11. LCD 上显示出安装完成信息后，关闭复印机主电源开关。然后从插槽中移除 SD 卡。

12. 开启复印机主电源开关，以恢复正常运行。

固件更新出错的处理

如下载时产生出错，将在第 1 行中显示出错信息。该出错代码由字母 “E” 加上一个数字 (例如 “E20”) 组成。

5

出错信息表

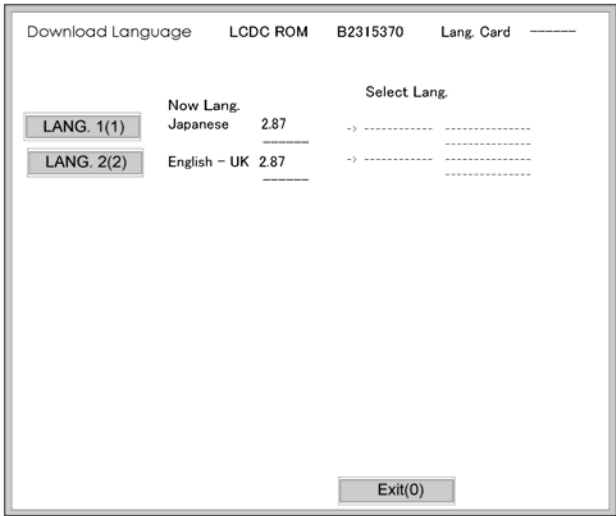
代码	含义	解决方案
20	不能映射逻辑地址	确信 SD 卡插入正确。
21	不能进入内存	硬盘连接错误或更换硬盘。
22	不能分解压缩数据	SD 卡上的 ROM 数据错误或数据被破坏。
23	启动 ROM 更新程序时产生出错	控制器程序异常。如第二次尝试失败，请更换掉控制板。
24	SD 卡存取出错	确信 SD 卡插入正确或使用另一张 SD 卡。
30	没有用于印记数据下载的硬盘	硬盘连接错误或更换硬盘。
31	连续下载的数据错误	插入下载所需有剩余数据的 SD 卡，重新启动程序。
32	下载中断后的数据错误	执行指定模块下载的恢复程序，然后重复安装步骤。
33	SD 卡版本错误	SD 卡上的 ROM 数据错误或数据被破坏。
34	模块不匹配 – SD 卡上的模块错误	SD 更新数据错误。获取正确数据 (日本、海外、OEM 等)，然后重装。
35	模块不匹配 – SD 卡上的模块不是用于本机的	SD 更新数据错误。SD 卡上的数据是用于另一台机器的。获取正确数据，然后重装。

36	不能写入模块 – 导致 E34、E35 以外的出错	SD 更新数据错误。SD 卡上的数据是用于另一台机器的。获取正确数据，然后重装。
40	引擎模块下载失败	更换 SD 卡上模块更新数据并重试，或更换 BICU 板。
42	操作面板模块下载失败	更换 SD 卡上模块更新数据并重试，或更换 LCDC 板。
43	印记数据模块下载失败	更换 SD 卡上模块更新数据并重试，或更换硬盘。
44	控制器模块下载失败	替换掉 SD 卡上模块更新数据并重试，或更换控制器板。
50	电子确认检查失败	SD 更新数据错误。SD 卡上的数据是用于另一台机器的。获取正确数据，然后重装。

安装另一种语言

有很多种语言。但您每次只能在两种语言之间切换。按以下程序选择您要的两种语言。可从操作面板的用户界面上选定其中您要的两种语言。

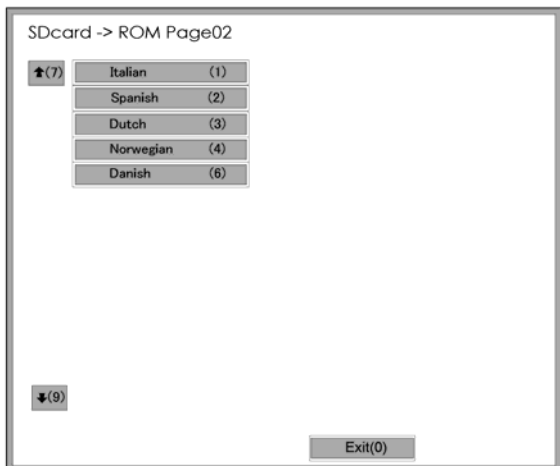
- 1. 关闭复印机主电源开关。
- 2. 卸下 SD 插槽盖板 (见 x 1)。
- 3. 在 SD 插槽 2 中插入有语言数据的 SD 卡。
- 4. 开启复印机主电源开关。大约 45 秒后，初始屏幕打开。
- 5. 轻触屏幕上的 “Language Data (2)” (或按 2)。



- 6. 轻触 “LANG.1 (1)” 或 “LANG.2 (2)”

关键字	它的用途
LANG.1(1)	轻触屏幕上的这个按钮 (或按数字小键盘上的 1) 以打开下一个屏幕，这样您就可以选择第 1 种语言了。
LANG.1(2)	轻触屏幕上的这个按钮 (或按数字小键盘上的 2) 以打开下一个屏幕，这样您就可以选择第 2 种语言了。
Exit(0)	轻触屏幕上这个键 (或按数字小键盘上的 0) 以退出更新程序，并返回到正常屏幕。

- 7. 轻触 “LANG.1(1)” 以选定第 1 种语言。轻触 “LANG (2)” 以选定第 2 种语言。



8. 轻触屏幕上相应的按钮 (或按数字小键盘上的数字) 以选定一种语言为第 1 种 (第 2 种) 语言。

- 如选定了一种语言，将会反的显示出它。
- 轻触 “Exit(0)” 按钮以返回到前一个屏幕。

9. 如没有看见您要选择的语言，请轻触屏幕上的 “↑(7)” 或 “↓(9)” (或按 ⑦ 或 ⑨) 以显示出更多的选择。

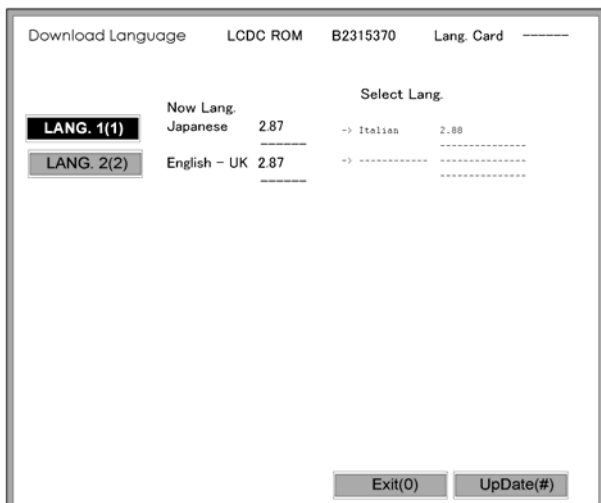
选定好一种语言后，下载屏幕打开。

显示出更新所选的第 1 种和第 2 种语言。

下面显示了对的选择：

- 1. 第 1 栏显示了当前所选的语言。
- 2. 第 2 栏显示了要被替换掉的语言。

下面的例子显示了将用 “意大利语” 替换掉 “日语” 作为第 1 种语言的下载。



10. 轻触屏幕上 “Update(Ⓢ)” (或按 ) 以启动下载。

下载语言时，不会显示另外有进展条的屏幕。

下载语言时产生以下情形：

- 操作面板关闭。
- 电源键的 LED 快速闪动。

11. LCD 上显示出安装完成信息后，关闭复印机的主电源开关。然后从插槽中移除 SD 卡。

12. 开启复印机的主电源开关，以恢复正常运行。

重新启动/系统设置复位

软件复位

用以下两个程序中任意一个可重启软件:

1. 关闭再开启主电源开关。
2. 一起保持按下   10 秒以上。机器一旦发出哔哔声，便放开这两个按钮。显示几秒“正在加载，请等待”后，复印窗口将打开。机器便准备常规运行。

系统设置和复印设置复位

5

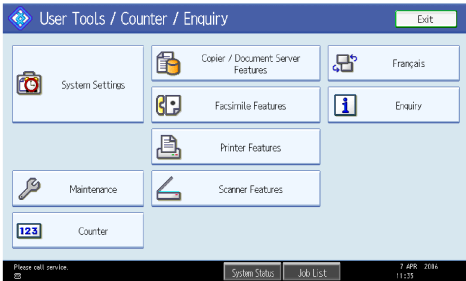
系统设置复位

可将 UP 模式里的系统设置复位到它们的默认值。使用以下步骤。

1. 按 User Tools/Counter  按钮。
2. 按下 ，然后按 System Settings 按钮。

 注

- 您必须先按 .



3. 有信息提示您确认要复位的系统设置时，请按 “Yes” 按钮。
4. 有信息告诉您设置已复位了时，请按 “Exit” 按钮。

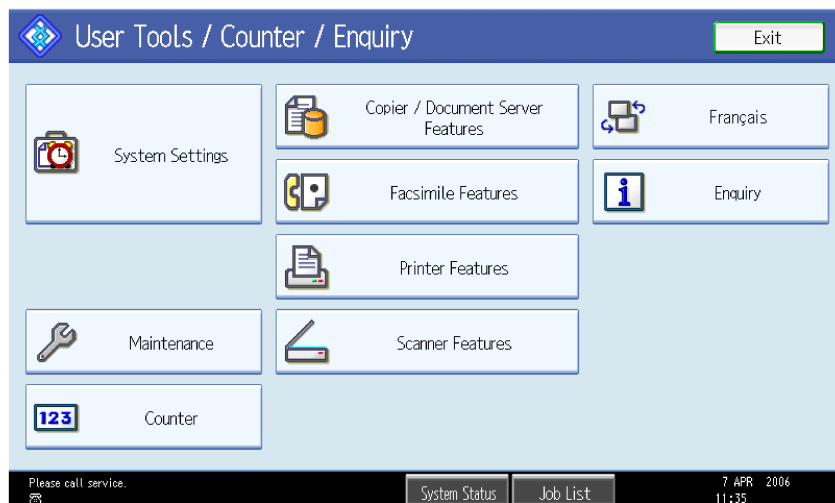
复印机设置复位

用以下步骤将 UP 模式的复印设置复位到它们的默认值。

1. 按 User Tools/Counter  按钮。
2. 按下 ，然后按 Copier/Document Server Settings 按钮。

↓ 注

- 您必须先按 。



5

3. 有信息提示您确认想要复位复印机文件服务器设置时，请按 “Yes” 按钮。
4. 有信息告诉您设置已复位了时，请按 “Exit” 按钮。

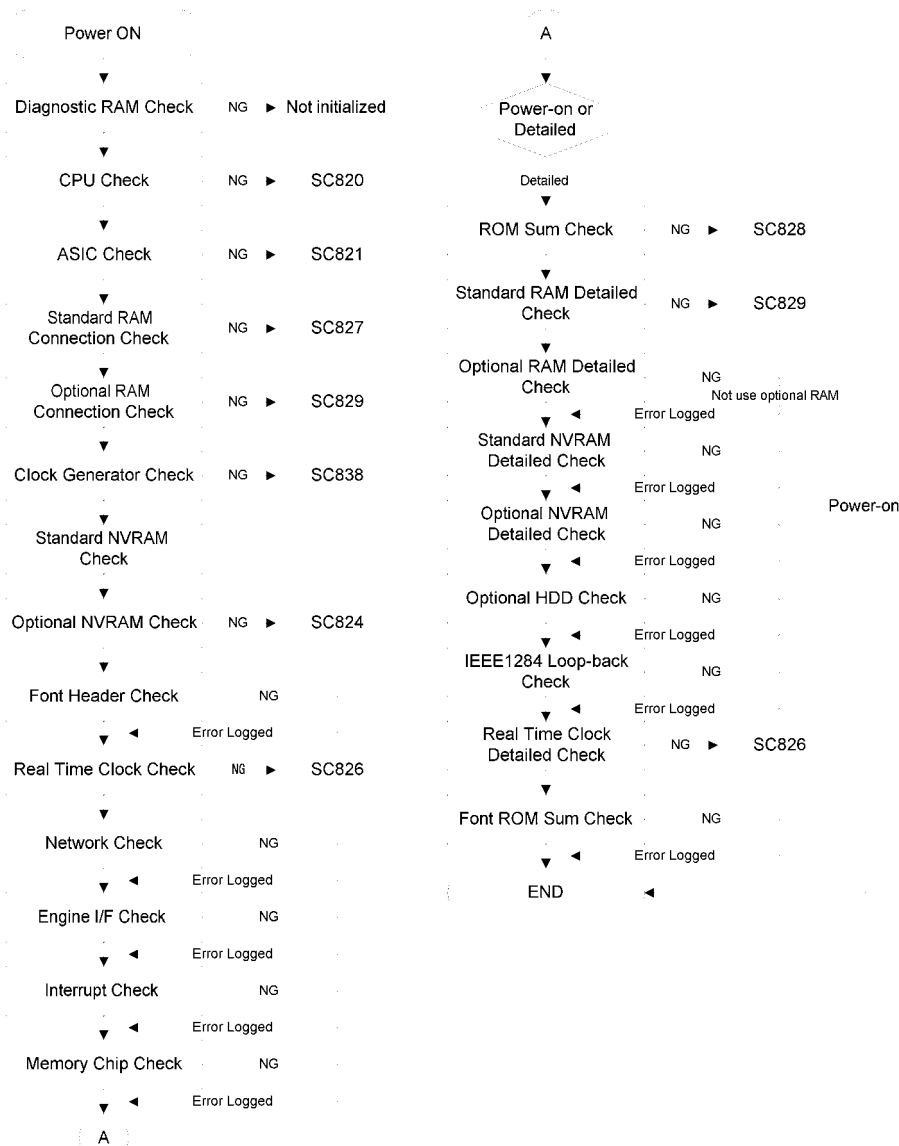
控制器自诊断

概述

控制器有三种自诊断。

- 1. 通电自诊断: 刚开启电源后, 机器就自动地启动自诊断。
- 2. SC 检测: 通电时或运行期间, 机器自动地检测 SC 状况。

下面显示了通电时和详细自诊断的工作流程图。



SD 卡应用程序的移动

概述

维修程序“卡应用程序移动”(SP5-873)允许您将应用程序从一张 SD 卡复制到另一张 SD 卡上。

插槽 1 和 插槽 2 用于保存应用程序。但本机提供了两个以上的可选应用程序。在此情况下，您可用以下步骤将插槽 2 的这些应用程序移至插槽 1。

试图合并 SD 卡时请考虑到以下这些限制。

- 不能将 PostScript3 移至到另外的 SD 卡。
- 目的地 SD 卡的存储容量必须比所有应用程序的 SD 卡都要大。请参考下表中每张 SD 卡的存储容量。

SD 卡应用程序移动的概要:

1. 选择有足够可用空间的 SD 卡。

↓ 注

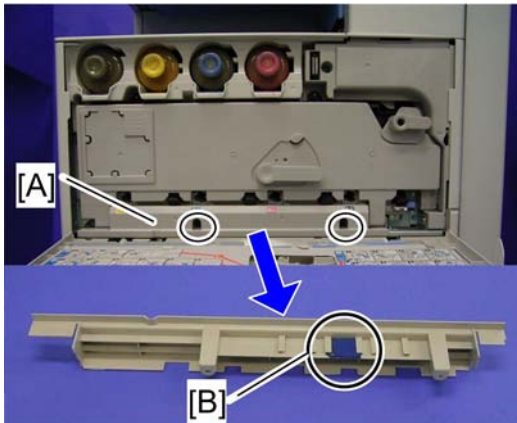
- 勿使用电脑上已用过的 SD 卡。如用了这种 SD 卡，就保证不了运行正常。

2. 进入 SP5873 “SD 卡应用程序移动”。然后将插槽 2 中 SD 卡的应用程序移至插槽 1。
3. 退出 SP 模式。

执行 SD 卡应用程序移动步骤时要谨慎:

↓ 注

- 验证的必要数据是和应用程序一起从一张 SD 卡转发到另一张 SD 卡。应用程序从一张卡复制到另一张卡后，如您试图使用该 SD 卡，验证不会成功。



4. 卸下盖板 [A] (2 × 2)。
5. 应用程序从一张卡复制到另一张卡后，将该 SD 卡保存在 [B] 处。这样做的理由为如下:

- 1) 该 SD 卡是许可用户可用该应用程序的唯一证据。
- 2) 您可能今后需要检查该 SD 卡及它的数据，以解决问题。

移动执行

该菜单“移动执行”(SP5-873-001)允许您将原始卡的应用程序复制到另一张 SD 卡上。

★重要信息

- 不要开启机器上应用程序卡的写入保护开关。如果开启了这个写入保护开关，在固件升级或应用程序合并过程中将会产生下载出错(比如出错代码 44)。

1. 关闭主开关。
2. 确信 SD 卡是在 SD 卡插槽 1 中，而应用程序被复制到了这张 SD 卡上。
3. 将 SD (存有应用程序的) 插到 SD 卡插槽 2 中，从这张 SD 卡上复制应用程序。
4. 开启主开关。
5. 启动 SP 模式。
6. 选择 SP5-873-001 “移动执行”。
7. 遵循操作面板上所示的信息。
8. 关闭主开关。
9. 从 SD 卡插槽 2 上移除 SD 卡。
10. 开启主开关。
11. 检查该应用程序运行正常。

撤消执行

菜单“Undo Exec”(SP5-873-002)允许您将 SD 卡上的应用程序复制回原始 SD 卡中。比如，用移动执行(SP5-873-001)错误地复制了一些程序时，您可使用该程序。

★重要信息

- 不要开启机器上应用程序卡的写入保护开关。如果开启了这个写入保护开关，在固件升级或应用程序合并过程中将会产生下载出错(比如出错代码 44)。

1. 关闭主开关。
2. 将原始 SD 卡插到 SD 卡插槽 2 中，该应用程序被复制回此卡。
3. 将 SD 卡(存有应用程序)插到 SD 卡插槽 1 中，从该 SD 卡上复制回应用程序。
4. 开启主开关。
5. 启动 SP 模式。
6. 选择 SP5-873-002 “Undo Exec”。

7. 遵循操作面板上所示的信息。
8. 关闭主开关。
9. 从 SD 卡插槽 2 上移除 SD 卡。

 注

- 该步骤假设了机器使用了 SD 卡中的应用程序。

10. 开启主开关。
11. 检查该应用程序运行正常。

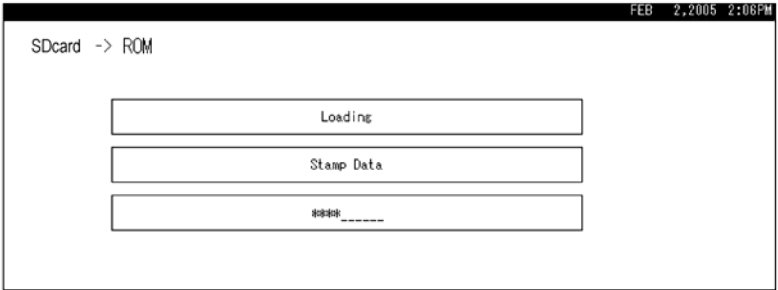
下载印记数据

在以下的时间上应该将印记数据从控制器固件下载到硬盘上:

- 更换了硬盘之后。

打印数据包括了控制器软件。执行 SP 5853 以下载硬盘所需的固定印记数据。

1. 进入 SP 模式。
2. 选择 SP5853，然后按 “EXECUTE” 按钮。下载印记数据的同时会打开下面的屏幕。



下载结束后有信息提示您关闭屏幕。



3. 按 “Exit” 按钮。然后再次关开复印机。

NVRAM 数据的上载/下载

将 NVRAM 内容上载到 SD 卡

按以下步骤将 SP 代码设置从 NVRAM 上载到 SD 卡上。

↓ 注

- 该数据应该始终在更换 NVRAM 之前就上载到 SD 卡上。
 - 确信 SD 卡的写入保护没被锁定。
1. 关闭机器前执行 SP5990-001 (SMC 打印)。如上载失败就需要您记录 NVRAM 设置。
 2. 关闭复印机的主电源开关。
 3. 卸下 SD 插槽盖板 (8 x 1)。
 4. 在 SD 卡插槽 2 中插入 SD 卡，然后开启复印机。
 5. 执行 SP5824-001 (NVRAM 数据上载)，然后按 “Execute” 按钮。
 6. 上载程序完成后，以下这些文件就被复制到了 SD 卡的 NVRAM 文件夹中。保存该文件的路径及文件名为：

NVRAM\<serial number>.NV

本例子的系列号为 “K5000017114”：

NVRAM\K5000017114.NV

7. 为防止下载期间出错，务必给存有上载数据的 SD 卡标注机器的编号及上载了哪些数据。

↓ 注

- 多台机器的 NVRAM 数据可上载到同一张 SD 卡。

从 SD 卡下载到 NVRAM

按以下步骤将 SD 卡的 SP 数据下载到机器的 NVRAM。

- 如存有 NVRAM 数据的 SD 卡被损坏，或者控制器和 BICU 之间的连接不良，可能下载不了 NVRAM 数据。
 - 如下载失败，请再次执行下载程序。
 - 如第二次尝试失败，请执行以下步骤：
 - 用上载 NVRAM 数据前您所生成的 SMC 打印表手动地输入 NVRAM 数据。
1. 关闭复印机的主电源开关。
 2. 卸下 SD 插槽盖板 (8 x 1)。
 3. 将有 NVRAM 数据的 SD 卡插入 SD 卡插槽 2。

4. 开启复印机的主电源开关。

5. 执行 SP5825-001 (NVRAM 数据下载) 并按 “Execute” 按钮。



- 为确保成功下载 NVRAM 数据，SD 卡上的文件系列号必须和机器的系列号相匹配。否则，下载不会成功。

本程序不会将下面的数据下载到 NVRAM：

- 总计数
- C/O、P/O 计数

地址簿上载/下载

信息列表

可上载及下载以下信息。

信息	
• 注册号 • 用户代码 • 电子邮件 • 保护码 • 传真目的地 • 传真选项 • 群组名 • 键显示	• 选择标题 • 文件夹 • 本地验证 • 文件夹验证 • 帐户 ACL • 新文件初始 ACL • LDAP 验证

5

下载

1. 准备好一张已格式化的 SD 卡。
2. 确信 SD 卡的写入保护是解锁的。
3. 关闭主机的主电源开关。
4. 从机器的左后边卸下 SD 插槽盖 (8 x 1)。
5. 将 SD 卡插入到 SD 卡插槽 2 中 (维修使用)。
6. 开启主电源开关。
7. 进入 SP 模式。
8. 执行 SP5-846-051 (备份好全部的地址簿)。
9. 退出 SP 模式，然后关闭主电源开关。
10. 从 SD 卡插槽 2 中移除 SD 卡。
11. 装回 SD 插槽盖。

↓ 注

- 如 SD 卡的存储容量不够保存本地用户信息，将会显示出错信息。
- 处理 SD 卡要谨慎，因为它包含了用户信息。勿将 SD 卡带回您的场所。

上载

1. 关闭主机的主电源开关。
2. 从机器的左后边卸下 SD 插槽盖 (2 x 1)。
3. 将已上载的 SD 卡插入到 SD 卡插槽 2 中。
4. 开启主电源开关。
5. 进入 SP 模式。
6. 执行 SP5-846-052 (恢复全部的地址簿)。
7. 退出 SP 模式，然后关闭主电源开关。
8. 从 SD 卡插槽 2 中移除 SD 卡。
9. 装回 SD 插槽盖。

注

- 上载后初始化用户代码信息中的计数器。
- 管理员和主管的信息是既不能下载也不能上载的。
- 如 SD 卡中没有地址簿信息数据，则显示出错信息。

使用调试日志

概述

本机有一个保存调试日志的功能，客户工程师用它来保存及检索出错信息进行分析。每次产生出错时，在易失存储器里记录调试信息。但此信息在关开机器时被丢失。要捕获该调试信息，保存调试日志功能有两个主要用途：

- 开启调试功能，使出错信息直接保存到硬盘中，以便日后检索。
- 将硬盘中的出错信息复制到 SD 卡。

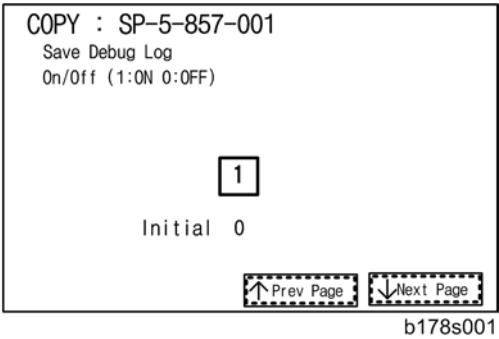
用户遇到机器出问题时，请按以下程序设置机器，使出错信息自动地保存到硬盘中。然后请求用户重显该问题。

5

开启及设置 UP 保存调试日志

在开启“保存调试日志”功能及选定了目标后，才能保存调试信息。

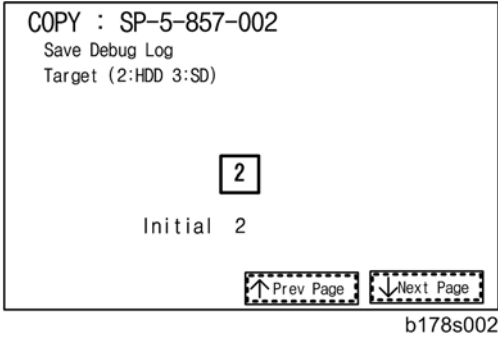
1. 进入 SP 模式，并开启保存调试日志功能。
 - 按下 ，然后用数字小键盘输入 ①①⑦。
 - 按下  3 秒以上。
 - 轻触“Copy SP”按钮。
 - LCD 面板打开 SP5857。
2. 在“5857 保存调试日志”下轻触“1 On/Off”。



3. 在控制面板键上按“1”，然后按 。这开启保存调试日志功能。

↓ 注

- 默认设定值为“0”（关）。为保存调试信息，该功能必须是开启的。



4. 选择要保存调试信息的目标目的地。轻触“5857 保存调试日志”下面的“2 Target”，用操作面板的键输入“2”以选定硬盘为目标目的地。然后按 .

 注

- 如果 SD 卡被插在维修插槽中，请选择“3 SD 卡”以将调试信息直接保存到 SD 卡中。

5. 现在轻触“5858”，并指定想在调试日志中记录的选项。SP5858 (保存调试时) 提供以下选项。

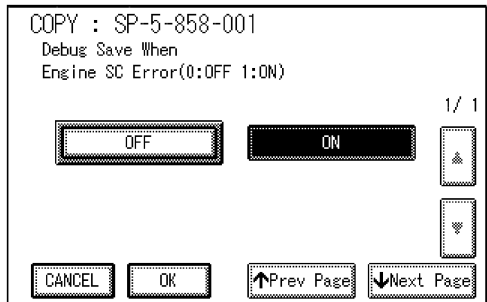
1	引擎 SC 出错	产生引擎相关的 SC 代码时保存数据。
2	控制器 SC 出错	产生控制器相关的 SC 代码时保存调试数据。
3	任何 SC 出错	只保存输入代码号指定 SC 代码的数据。
4	卡纸	保存卡纸数据。

 注

- 可选多个事项。

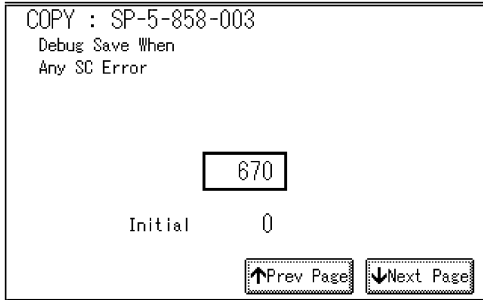
例 1: 要选择项目 1、2、4

轻触相应的项目。对每项选择按“ON”。本例子显示了选定的“引擎 SC 出错”。



例 2: 要指定 SC 代码

轻触 “3 任何 SC 出错”，用控制面板数字键输入 3 位数的 SC 代码号。然后按 **Ⓢ**。本例子显示了 SC670 的输入。



注

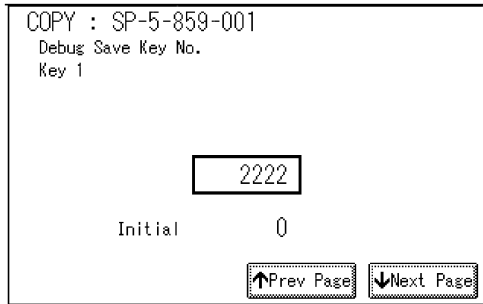
- 有关 SC 代码号的详情，请参考第 4 节中“故障排除”中的 SC 表。

6. 选择一个或一个以上的存储模块来读取及记录调试信息。轻触 “5859”。在 “5859” 下面按您想记录模块的必要键号。输入相应的 4 位数。然后按 **Ⓢ**。

注

- 参考以下两张 4 位数表来输入每个键。

下例子显示了输入 “2222” 的 “键 1”。



可用相应的数字设置以下键。(括号中的大写字母表示模块的名称。)

键 1 到 10 的 4 位数的输入

键号	复印	打印机	扫描仪	网络
1	2222 (SCS)			
2	14000 (SRM)			
3	256 (IMH)			
4	1000 (ECS)			

5	1025 (MCS)			
6	4848 (复印)	4400 (GPS)	5375 (扫描)	5682 (NFA)
7	2224 (BICU)	4500 (PDL)	5682 (NFA)	6600 (WebDB)
8		4600 (GPS-PM)	3000 (UCS)	3300 (PTS)
9		2000 (NCS)	2000 (NCS)	6666 (WebSys)
10		2224 (BICU)	4126 (DCS)	2000 (NCS)

↓ 注

- 键 1 到 10 的默认值全都为零 (“0”)。

5

缩写关键词

缩写词	含义	缩写词	含义
ECS	引擎控制服务	NFA	网络文件应用程序
GPS	GW 打印服务	PDL	打印机设计语言
GSP-PM	GW 打印服务 – 打印模块	PTS	打印服务器
IMH	图像存储处理器	SCS	系统控制服务
MCS	存储器控制服务	SRM	系统资源管理
NCS	网络控制服务	WebDB	网络文件箱 (文件服务器)

1. 现在机器被设到在硬盘上 (用 SP5857-002 所选的目标) 对 SP5858 所选的项目及 SP5859 所选的存储器模块自动地记录调试信息。

设置这时，请切记以下重点:

- 注意键 1 到 5 的输入数字是和复印、打印、扫描及网络存储器模块的相同。
- 初始设定值全为零。
- 这些设定值仍然有效，除非您改变了它们。务必检查所有的设定值，尤其是键 6 到 10 的设定值。要关闭键的设定值，对那个键输入 0 即可。
- 通过输入表格中相应的 4 位数，您可选择 1 到 10 (或全部) 的任何键号。
- 您不能混淆 006~010 群组 (复印、打印等) 的设定值。举例，如您想创建打印机的调试日志，必须只能从 “打印机” 一栏中 9 个有效选择中选定设定值。
- 用硬盘其中的一个区域来保存调试日志。该区域的存储容量被限定在 4 MB。

从硬盘上检索调试日志

通过将硬盘上的调试日志复制到 SD 卡上来检索它。

1. 将 SD 卡插入到复印机的插槽 2 中 (维修插槽)。
2. 进入 SP 模式，并执行 SP5857-009 (将硬盘复制到 SD 卡 (最新 4 MB)) 以将调试数据写入到 SD 卡中。
3. 用读卡器拷贝文件，并用电子邮件将它发给您的 Ricoh 地区代理，以便分析。如您愿意，也可用普通邮件的方式邮寄该 SD 卡。

手动记录出错

在调试日志上只自动地记录 SC 出错及卡纸。请指导用户在客户工程师不在现场时对产生的任何其他出错要保存调试数据立即执行以下。这类问题也包括了控制器或面板的停运。

↓ 注

- 如您想使用本功能，必须事先开启保存调试功能 (SP5857-001)，并选定硬盘为保存目的地 (SP5857-002)。
1. 产生出错时，在操作面板上按  (清除模式)。
 2. 在控制面板上输入 “01”。然后保持按下  3 秒以上直至机器发出哔哔声后放开它。这便把调试信息保存到硬盘中，使维修代理可一张 SD 卡进行日后检索。
 3. 关开机器以恢复运行。

出错的调试信息被保存到硬盘上。这使得维修代理在下次访问时可通过硬盘到 SD 卡的复制来检索调试数据。

新调试日志代码

SP5857-015 SD 卡到 SD 卡的复制: 任意键

该 SP 将 SD 卡上的日志 (该文件包含共享存储器直接写入的信息) 复制到键号指定的日志中。在相同插槽的 SD 卡的日志目录中执行该复制。(该功能不是从一个插槽复制到另一个插槽。) 每张 SD 卡最多可存储 4 MB 的文件数据。复制时给该数据创建专用文件名，防止覆盖相同文件名的文件。这就意味着可将一台以上的机器日志数据复制到同一张 SD 卡上。如硬盘上没有指定键名的日志，就不执行该命令。

SP5857-016 在硬盘上创建文件以保存日志

该 SP 创建一个 32 MB 文件以在硬盘上保存日志。但这个文件不完全是空的。该创建的文件将保存 “2225” 数字作为 SCS 键号及其它固定信息。即使不执行该 SP 模式，在硬盘上保

存第一个日志时也会在硬盘上创建文件（但此操作很费时）。这样就有可能在完成创建日志前关开机器。如执行该 SP 模式，事先创建好日志文件，将会大大减少获取日志信息所需的时间，然后保存到硬盘上。在硬盘上对日志文件创建文件后，就只需记录数据，无需创建新日志文件了。要创建新日志文件，请执行 SP5857-011，从硬盘上删除调试日志数据，然后执行该 SP5857-016。

SP5857-017 在 SD 卡上创建文件以保存日志

该 SP 创建一个 4 MB 的文件以在 SD 卡上保存日志。但这个文件不完全是空的。该创建的文件将保存“2225”数字作为 SCS 键号及其它固定信息。即使不执行该 SP 模式，在 SD 上保存第一个日志时也会在 SD 上创建文件（但此操作很费时）。这样就有可能在完成创建日志前关开机器。如执行该 SP 模式，事先创建日志文件，这将会大大减少获取日志信息所需的时间，然后保存到 SD 卡上。在 SD 上创建文件后，就只需记录数据，无需创建新日志文件了。要创建新日志文件，请执行 SP5857-012，从 SD 卡删除调试日志数据，然后执行该 SP5857-017。

卡保存功能

概述

卡保存：

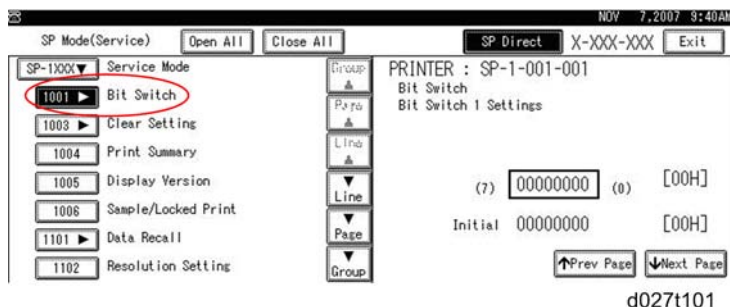
- 用卡保存功能将打印机所收到的打印作业不打印地保存到 SD 卡。用打印机位开关 #1 位 4 转换卡保存模式。将保持启用卡保存功能直至 SD 卡变满或用掉全部的文件名为止。
- 捕获的文件保存在 SD 卡文件夹/prt/cardsave 中。按顺序把文件名从 PRT00000.prn 分配到 PRT99999.prn。将创建另外一个文件 PRT.CTL。该文件包含了用卡保存功能在卡上所创建的全部文件列表。
- 可覆盖或原封不动的留着 SD 卡以前所保存的文件。卡保存 SD 具有“增加”和“新的”菜单项目。
 - **卡保存 (增加) :** 将文件附加到 SD 卡上。不要覆盖现有的文件。如该卡满了或用掉了全部的文件名，操作面板上会显示出错。将不会保存后面的作业。
 - **卡保存 (新的) :** 覆盖卡的 /prt/cardsave 目录中的文件。

限制：

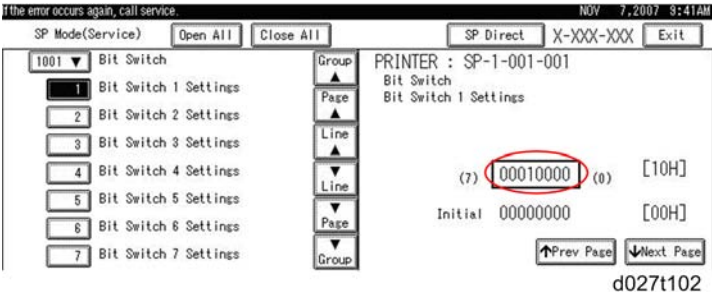
- 卡保存不能使用 PJI 状态回读命令。PJI 状态回读将不运作。另外，它们将导致卡保存失败。

步骤

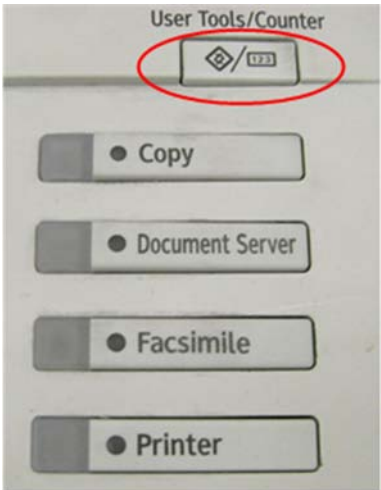
1. 关闭主电源开关。
2. 将 SD 卡插入插槽 2，然后开启电源。
3. 进入 SP 模式。
4. 选定“Printer SP”。
5. 选定 SP-1001 “Bit Switch”。



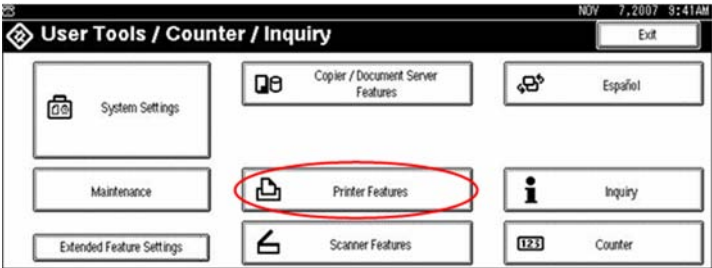
6. 选定“位开关 1 设置”，用数字小键盘开启位 4，然后按“#”按钮记录更改。该结果应看似：00010000。通过这样做，卡保存选项将出现在“列表/测试打印”菜单中。



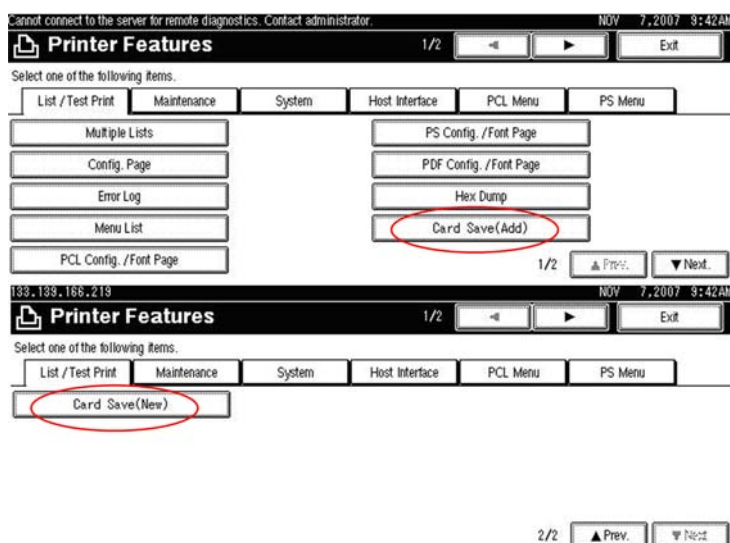
7. 按“Exit”以退出 SP 模式。
8. 按“User Tools/Counter”按钮。



9. 选定“Printer Features”按钮。

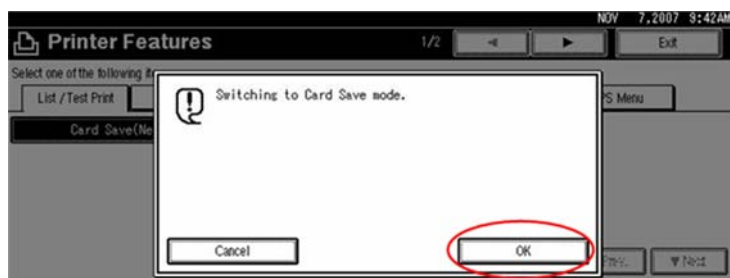


10. 屏幕上应显示出卡保存（增加）和卡保存（新的）。选定卡保存（增加）或卡保存（新的）。



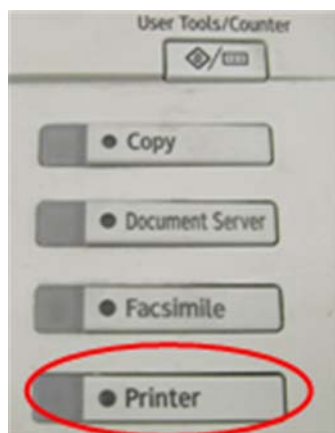
d027t106

11. 按“OK”按钮，然后退出“User Tools/Counter”菜单。



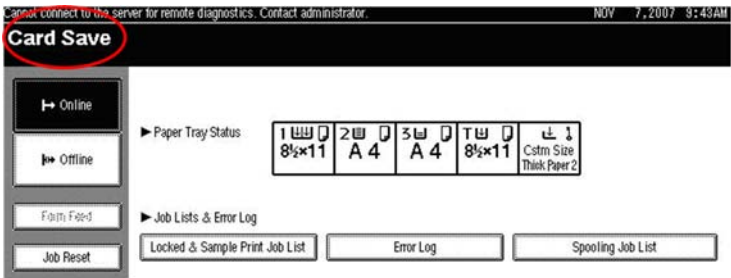
d027t107

12. 按“Printer”按钮。



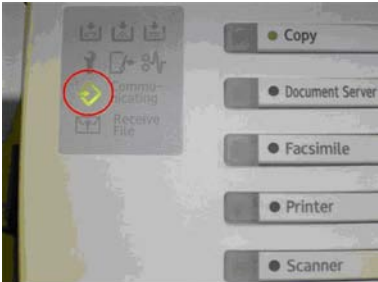
d027t108

13. 卡保存应显示在显示面板的最左边。



d027t109

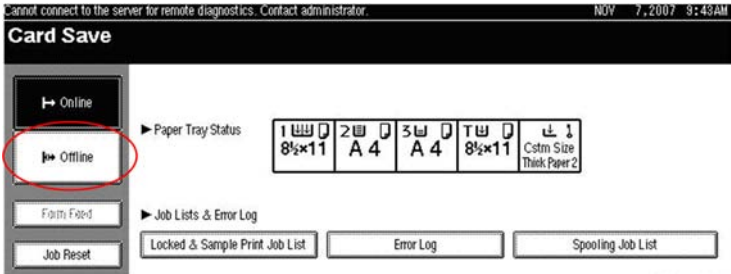
14. 将作业发送到打印机。通信灯应该如下所示开始闪烁。



d027t110

15. 打印机一收到数据，就不打印将它自动地保存到 SD 卡。屏幕上什么都不显示表示卡保存操作成功了。

16. 按 “Offline” 键，然后按 “Clear/Stop” 按钮以退出卡保存模式。



d027t111

17. 将位开关设置改回到默认值 00000000。按数字小键盘上的 “#” 按钮以登记更改。

18. 关闭主电源开关后移除 SD 卡。

出错信息

卡保存出错信息:

- **初始出错:**卡保存过程（比如卡检测，改变到核心模式）未能初始化。
- **找不到卡:**检测不到插槽中的卡。
- **无内存:**工作存储器空间不够理作业任务。

- **写入出错:**未能写入卡。
- **其他出错:**产生了未知出错。

如产生出错，按“OK”将导致设备放弃作业任务并返回到就绪状态。

6. 故障排除

维修呼叫状况

对以下信息请参阅 "附录":

- SC 表

过程控制出错状况

对以下信息请参阅 "附录":

- 显影剂初始化结果
- 过程处理自检结果
- 线位置调整结果

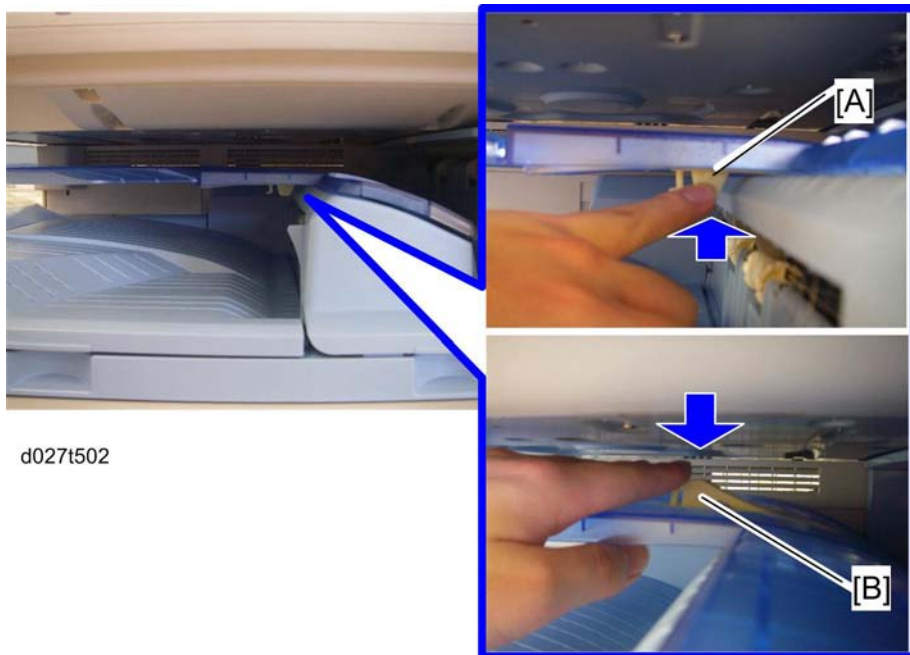
故障排除指南

对以下信息请参阅 "附录":

- 图像质量
- 线位置调整

1-斗纸盘里堆叠问题

如 1-斗纸盘里产生堆叠问题，升高 1-斗纸盘上的导板。



d027t502

如产生堆叠问题；

- 推动导板以升高纸导 [A]。

如使用另外的纸类型或尺寸；

按下纸导 [B]。

卡纸检测

对以下信息请参阅 "附录":

- 卡纸显示
- 卡纸代码和显示代码
(纸尺寸代码)
(传感器的位置)

电气部件故障

对以下信息请参阅 "附录":

- 传感器
- 熔丝断后的状态
(电源单元)

扫描仪测试模式

SBU 测试模式

用 SP4-807-001 打印出 SBU 测试图样，以确信扫描仪的 SBU 控制运行正确。设定了 SP 模式设置并按下了 Start 键后打印出 SBU 测试图样。

- 如该复印件异常而 SBU 测试图样正常，则 SBU 板上的 CCD 可能故障。
- 如该复印件正常而 SBU 测试图样异常，则可能是以下的原因所致：
 - SBU 和 BICU 之间的导线束可能连接错误。
 - BICU 或 SBU 板可能故障。

IPU 测试模式

您可用 SP 模式菜单 SP4-904-1 检查 BICU 板。

如没有检测到出错，测试便结束。然后操作面板上显示出完成代码。如检测到出错，则中断测试。然后显示出错代码。下表列出了完成代码及出错代码。

SP4-904-1 寄存器的进入

本 SP 中有 16 个位开关。每个位表示不同的 CPU。在操作面板上如十进制数那样显示出错结果。

0: 正常, 1: 出错

SP4-904-2 图像路径

本 SP 中有 16 个位开关。每个位表示一个不同的 CPU 路径。在操作面板上如十进制数那样显示出错结果。

0: 正常, 1: 出错

这些出错可能由以下问题所致:

1. 信号线短路

- 安装 BICU 板时，损坏了 ASIC 上一条或二条引脚。
- 这些引脚上存在一些导电东西或物体。
- 结露

2. 电路元件破坏

- 电流过大或元件不良中断了电路。

3. 电源异常

没给设备提供所需的电压。

4. 过热/过冷

- 板子 (扫描仪单元) 在不当的环境中。

5. 静电

- 测试期间会产生高电压静电。

6. 其它

- 扫描仪和 BICU 连接错误。

完成一项检查作另一项检查之前，请关开主开关。完成了所有必要的检查后，请关开主开关。

AT-C2 机型

附录

附录: 规格.....	4
主机.....	4
打印机	8
扫描仪	10
支持的纸张尺寸	11
送纸	11
出纸	15
压板/ARDF原稿尺寸的检测.....	20
软件附件.....	23
打印机驱动程序	23
扫描仪和局域网传真机驱动程序	23
使用软件	24
选件装置.....	25
ARDF (D366).....	25
送纸单元 (D387)	25
送纸单元 (D351)	26
LCT 2000-张 (D352)	26
LCT 1200-张 (D353)	27
1000-张小册子最终加工器 & 打孔单元 (B793)	27
1000-张最终加工器 (B408)	29
500-张最终加工器 (D372)	30
桥接单元 (D386)	32
活动纸盘 (D388)	33

1-斗纸盘单元 (D414).....	33
附录: 定期维修表.....	35
维修表	35
定期维护项目	35
其他产量部件	41
附录: 维修呼叫状况	43
SC 表.....	43
维修呼叫状况	43
SC1xx: 扫描	46
SC 2xx: 曝光	50
SC3xx: 图像处理 – 1	55
SC4xx: 图像处理 – 2	58
SC5xx: 送纸和定影	63
SC6xx: 设备通讯.....	76
SC7xx: 外围设备.....	84
SC8xx: 总系统	95
SC9xx: 其他	105
附录: 过程控制出错状况	111
过程控制出错状况	111
显影剂初始化结果.....	111
过程处理自检结果.....	112
线位置调整结果	114
附录: 故障排除指南	116
故障排除指南.....	116
图像质量	116
线位置调整.....	118
附录: 卡纸检测	126
卡纸检测.....	126
卡纸显示	126
卡纸代码和显示代码	126
附录: 电气部件故障	134
电气部件故障.....	134
传感器.....	134
熔丝烧断的状况	139
附录: SP 模式表	141
系统维修模式.....	141

维修模式表.....	141
输入检查表.....	448
输出检查表.....	461
测试图样打印.....	471
打印机维修模式.....	474
SP1-XXX (维修模式).....	474
扫描仪维修模式.....	481
SP1-XXX (系统及其他).....	481
SP2-XXX (扫描图像的质量).....	481

附录：规格

主机

形式:	台式
打印处理:	激光光束扫描 & 干静电转印系统 4 鼓串置方式
扫描次数:	1
分辨率:	扫描: 600 dpi 打印: 600 dpi
灰度等级:	扫描: 600dpi / 10bits/像素 打印: 600 dpi 4 位/像素
原稿类型:	单页、书本、物体
原稿最大尺寸:	A3 / 11" x 17"
原稿参照位:	左后角，特列表
复印速度:	普通纸 ADF 1 对 1、LT/A4 横送 C2a: 28 cpm (彩色/黑&白) C2b: 33 cpm (彩色/黑 & 白) 厚纸 1 (169 g/m 或以下) C2a: 16 cpm (彩色/黑&白) C2b 16 cpm (彩色/黑 & 白) 厚纸 2 (220 g/m 或以下) C2a: 16 cpm (彩色/黑&白) C2b 16 cpm (彩色/黑 & 白) 厚纸 3 (256 g/m2 或以下) C2a: 16 cpm (彩色/黑&白) C2b 16 cpm (彩色/黑 & 白) 透明纸，光面纸 (1200 dpi)

附录: 规格

	Ca: 16 cpm (彩色/黑&白) C2b 16 cpm (彩色/黑 & 白)		
首张复印 (标准模式):	C2a/ b 彩色: 8 秒或以下 (A4/LT 横送) 黑&白: 5 秒或以下 (A4/LT 横送)		
预热时间:	北美: 29 秒或以下 (20°C) 欧洲: 27 秒或以下 (20°C)		
打印纸容量: (80 g/m ² , 20 lb)	标准纸盘: 550 张 x 2 + 100 手送纸盘: 100 张 (标准纸), 40 张 (厚纸 1: 106 - 169g/m ²), 20 张 (厚纸 2/3: 170 - 256 g/m ²), 35 张 (明信片) 送纸盘选件: 550 张 x 2 2000-张 LCT: 2000 张 1200-张 LCT: 1200 张		
打印纸尺寸:	(参考 “支持的纸尺寸”。)		
	-	最小	最大
	纸盘 1	A4/8.5" x 11" (横送)	
	纸盘 2	A5 (横送)/ 8.5" x 11"	A3 / 11" x 17"
	手送纸盘	90 x 148 mm	305 x 600 mm
	纸盘选件	A5 (横送)/ 8.5" x 11"	A3 / 11" x 17"
	2000-张 LCT	A4/8.5" x 11" (横送)	
	1200-张 LCT	B5 (横送)/ 257 x 182mm	A4 (横送)/ 297 x 210mm
打印纸重:	标准纸盘: 60 ~ 256 g/m ² (16 ~ 68 lb.) 纸盘选件: 60 ~ 256 g/m ² (16 ~ 68 lb.) 纸送纸盘: 60 ~ 256 g/m ² (16 ~ 68 lb.) 双面单元: 60 ~ 169 g/m ² (16 ~ 45 lb.) LCT 1200: 60 ~ 216 g/m ² (10 ~ 57 lb)		

附录：规格

接纸盘容量:	标准出纸盘: 500 张或以上 (面朝下)* ¹ 活动纸盘: 250 张 (80 g/m ²) 1-斗纸盘: 125 (80 g/m ²) 500-张最终加工器 500 (80 g/m ²) 1000-张最终加工器 250 + 1000 张 (80 g/m ²) 1000-张小册子最终加工器 100 + 1000 张 (80 g/m ²) *1: T6200, A4 横送	
连续复印:	最多张数 999	
缩放:	任意: 从 25 到 400% (1% 档)	
	固定:	
	北美	欧洲
	25%	25%
	50%	50%
	65%	61%
	73%	71%
	78%	82%
	85%	87%
	93%	93%
	100%	100%
	121%	115%
	129%	122%
	155%	141%
	200%	200%
	400%	400%
内存:	标准: 1024 MB	

附录：规格

电源:	120 V, 60 Hz: 大于 12A (用于北美) 220 V – 240 V, 50/60 Hz: 大于 8A (用于欧洲/亚洲)			
功耗:	-	120V		220 - 240V
	最大	小于等于 1500 W		小于等于 1600 W
	节能器	小于等于 3.0 W		小于等于 6.0 W
噪声发射: (声功率级)	机型	状态	主机	完整系统 (*1)
	C2a	待机	40 dB(A) 或以下	44 dB(A) 或以下
		运行	黑/白: 65.8 dB(A) 或以下	-
			彩色: 小于等于 66.4 dB(A)	彩色: 小于等于 70.4 dB(A)
	C2b	待机	40 dB(A) 或以下	46.9 dB(A) 或以下
		运行	黑/白: 67.6 dB(A) 或以下	-
			彩色: 小于等于 67.9 dB(A)	彩色: 小于等于 71.9 dB(A)
(*1) 完整系统由主机、ARDF、最终加工器及 LCT 组成。 以上测量是根据理光公司标准方法学测得。				
外形尺寸 (W x D x H): 复印机: 670 x 671 x 760 mm (26.4" x 26.4" x 29.9") 复印机 + PFU 或 LCT: 670 x 671 x 1,020 mm (26.4" x 26.4" x 40.2")				
重量:	小于 120 kg (265 lb.) [配有无色粉的 ARDF]			

打印机

打印机语言:	PCL 6/5c RPCS (精细打印命令流) Adobe PostScript 3 (选件) PDF 直接 (选件) PictBridge (选件)
分辨率和灰度等级:	PCL 5c: 300 x 300 dpi : 黑/白模式仅有的 600 x 600 dpi : 快速 (1 位)、标准 (2 位)、精细 (4 位) PCL 6: 600 x 600 dpi : 快速 (1 位)、标准 (2 位)、精细 (4 位) / 1200 x 1200 dpi RPCS: 600 x 600 dpi, 1800 x 600 *dpi, 9,600 x 600 dpi* *1,800 x 600 dpi = 600 x 600 dpi (2 bits) *9600 x 600 dpi = 600 x 600 dpi (4 bits) PS3: 600 x 600 dpi : 快速 (1 位)、标准 (2 位)、精细 (4 位)
打印速度:	C2a: 28 ppm 普通纸/中等厚纸模式 16 ppm 厚纸/OHP 模式 (取决于纸张类型) C2b: 33 ppm 普通纸/中等厚纸模式 16 ppm 厚纸/OHP 模式 (取决于纸张类型)
驻留字体:	PCL 6/5c (标准): 45 种兼容字体 13 种国际字体 1 种位图字体 Adobe PostScript 3 (选件): 136 种字体 (24 类 2 种字体, 112 类 14 种字体)

附录: 规格

主机接口:	USB2.0: 标准件 USB Host (PictBridge): 选件 以太网 (100 Base-TX/10 Base-T): 标准件 Gigabit 以太网 (1000 Base-T): 选件 IEEE1284 并行 x 1: 选件 IEEE802.11a/g, g (无线局域网): 选件 蓝牙 (无线): 选件
网络协议:	TCP/IP (IPv4, IPv6)、IPX/SPX、AppleTalk (自动切换)

扫描仪

扫描仪标准分辨率:	主扫描/副扫描 600 dpi
扫描分辨率有效范围:	Twain 模式: 100 ~ 1200 dpi 发送模式: 100/200/300/400/600 dpi
灰标:	RGB 每个为 1 位或 8 位/像素
扫描量 (ARDF 模式):	扫描到电子邮件/文件夹: 黑白: 50 ppm (A4 横送 / 黑白文字 (打印) / 200dpi / 压缩: 开启 (MH) 全色: 50 ppm (A4 横送 / 全色文字 / 照片/ 200dpi / 压缩: 标准)
接口:	以太网 (100 Base-TX / 10 Base-T / 1000 Base-T 用于 TCP / IP)、 无线局域网、USB2.0 / SD 插槽
压缩方式:	黑&白: TIFF (MH、MR、MMR) 灰标, 全色: JPEG

支持的纸张尺寸

送纸

北美

BT: 手送纸盘, T1: 纸盘 1, T2/3/4: 纸盘 2/3/4, LCT 2000: 大容量纸盘: 2000-张, LCT 1200: 大容量纸盘: 1200-张, DU: 双面单元

纸张	大小 (宽 x 长)	BT	T1	T2/3/4	LCT 2000	LCT 1200	DU
A3 W	12" x 18"	M	-	-	-	-	-
A3 直送	297 x 420mm	M	-	M	-	-	M
A4 直送	210 x 297mm	M	-	A	-	-	M
A4 横送	297 x 210mm	M	S	M	S	S	M
A5 直送	148 x 210mm	M	-	-	-	-	-
A5 横送	210 x 148mm	M	S	A	-	-	M
A6 直送	105 x 148mm	M	-	-	-	-	-
B4 直送	257 x 364mm	M	-	M	-	-	M
B5 直送	182 x 257mm	M	-	A	-	-	M
B5 横送	257 x 182mm	M	S	M	-	S	M
B6 直送	128 x 182mm	M	-	-	-	-	-
帐簿纸	11" x 17"	A	-	A	-	-	M
信纸直送	8.5" x 11"	A	-	A	-	-	M
信纸横送	11" x 8.5"	A	M	A	M	M	M
法定纸直送	8.5" x 14"	M	-	A	-	-	M

附录：规格

纸张	大小 (宽 x 长)	BT	T1	T2/3/4	LCT 2000	LCT 1200	DU
政府法定纸直送	8.25" x 14"	M	-	M	-	-	M
半张信纸直送	5.5" x 8.5"	A	-	-	-	-	-
Executive 直送	7.25" x 10.5"	M	-	M	-	-	M
Executive 横送	10.5" x 7.25"	M	-	A	-	-	M
F 直送	8" x 13"	M	-	M	-	-	M
Foolscap 直送	8.5" x 13"	M	-	M	-	-	M
Folio 直送	8.25" x 13"	M	-	M	-	-	M
	11" x 15"	M	-	M	-	-	M
	10" x 14"	M	-	M	-	-	M
	8" x 10"	M	-	M	-	-	M
8K	267 x 390mm	M	-	M	-	-	M
16K 直送	195 x 267mm	M	-	M	-	-	M
16K 横送	267 x 195mm	M	-	M	-	-	M
自定义		M	-	M	-	-	-
Com10 Env.	4.125" x 9.5"	M	-	-	-	-	-
Monarch Env.	3.875" x 7.5"	M	-	-	-	-	-
C6 Env.	114 x 162mm	M	-	-	-	-	-
C5 Env.	162 x 229mm	M	-	-	-	-	-
DL Env.	110 x 220mm	M	-	-	-	-	-

附录: 规格

注释:

A	支持: 传感器检测纸张大小。
M	支持: 用户指定纸张大小。
S	支持: 取决于技术员的调整
-	不支持

欧洲/亚洲

BT: 手送纸盘, T1: 纸盘 1, T2/3/4: 纸盘 2/3/4, LCT 2000: 大容量纸盘: 2000-张, LCT 1200: 大容量纸盘: 1200-张, DU: 双面单元

纸张	大小 (宽 x 长)	BT	T1	T2/3/4	LCT 2000	LCT 1200	DU
A3 W	12" x 18"	M	-	-	-	-	-
A3 直送	297 x 420mm	A	-	A	-	-	M
A4 直送	210 x 297mm	A	-	A	-	-	M
A4 横送	297 x 210mm	A	M	A	M	S	M
A5 直送	148 x 210mm	A	-	-	-	-	-
A5 横送	210 x 148mm	A	S	A	-	-	M
A6 直送	105 x 148mm	A	-	-	-	-	-
B4 直送	257 x 364mm	M	-	A	-	-	M
B5 直送	182 x 257mm	M	-	A	-	-	M
B5 横送	257 x 182mm	M	S	A	-	S	M
B6 直送	128 x 182mm	M	-	-	-	-	-
帐簿纸	11" x 17"	M	-	M	-	-	M

附录：规格

纸张	大小 (宽 x 长)	BT	T1	T2/3/4	LCT 2000	LCT 1200	DU
信纸直送	8.5" x 11"	M	-	A	-	-	M
信纸横送	11" x 8.5"	M	S	M	S	S	M
法定纸直送	8.5" x 14"	M	-	M	-	-	M
政府法定纸直送	8.25" x 14"	M	-	M	-	-	M
半张信纸直送	5.5" x 8.5"	M	-	-	-	-	-
Executive 直送	7.25" x 10.5"	M	-	M	-	-	M
Executive 横送	10.5" x 7.25"	M	-	M	-	-	M
F 直送	8" x 13"	M	-	M	-	-	M
Foolscap 直送	8.5" x 13"	M	-	M	-	-	M
Folio 直送	8.25" x 13"	M	-	M	-	-	M
	11" x 15"	M	-	M	-	-	M
	10" x 14"	M	-	M	-	-	M
	8" x 10"	M	-	M	-	-	M
8K	267 x 390mm	M	-	M	-	-	M
16K 直送	195 x 267mm	M	-	M	-	-	M
16K 横送	267 x 195mm	M	-	M	-	-	M
自定义		M	-	M	-	-	-
Com10 Env.	4.125" x 9.5"	M	-	-	-	-	-
Monarch Env.	3.875" x 7.5"	M	-	-	-	-	-

附录：规格

纸张	大小 (宽 x 长)	BT	T1	T2/3/4	LCT 2000	LCT 1200	DU
C6 Env.	114 x 162mm	M	-	-	-	-	-
C5 Env.	162 x 229mm	M	-	-	-	-	-
DL Env.	110 x 220mm	M	-	-	-	-	-

注释：

A	支持：传感器检测纸张大小。
M	支持：用户指定纸张大小。
S	支持：取决于技术员的调整
-	不支持

出纸

1000-张小册子最终加工器

MF: 主机, Prf: 校验, Clr: 清除, Shf: 移动, Stp: 装订, SS: 鞍形装订,
2/3 P: 2/3 孔打孔, 4 P: 4 孔打孔, N4P: 北欧 4 孔打孔

纸张	尺寸(宽 x 长)	MF	1000-张小册子最终加工器							
			Prf	Clr	Shf	Stp	SS	2/3 P	4 P	N4P
A3 W	12" x 18"	Y	Y	Y	-	-	-	Y	Y	Y
A3 直送	297 x 420 mm	Y	Y	Y	Y	30	30	Y	Y	Y
A4 直送	210 x 297 mm	Y	Y	Y	Y	50	50	-	-	Y
A4 横送	297 x 210 mm	Y	Y	Y	Y	50	50	Y	Y	Y
A5 直送	148 x 210 mm	Y	Y	Y	Y	-	-	-	-	Y

附录: 规格

纸张	尺寸(宽 x 长)	MF	1000-张小册子最终加工器							
			Prf	Clr	Shf	Stp	SS	2/3 P	4 P	N4P
A5 横送	210 x 148 mm	Y	Y	Y	Y	-	-	-	-	Y
A6 直送	105 x 148 mm	Y	Y	Y	-	-	-	-	-	-
B4 直送	257 x 364 mm	Y	Y	Y	Y	30	30	Y	Y	Y
B5 直送	182 x 257 mm	Y	Y	Y	Y	50	50	-	-	Y
B5 横送	257 x 182 mm	Y	Y	Y	Y	50	50	Y	Y	Y
B6 直送	128 x 182 mm	Y	Y	Y	-	-	-	-	-	Y
帐簿纸	11" x 17"	Y	Y	Y	Y	30	30	Y	Y	Y
信纸直送	8.5" x 11"	Y	Y	Y	Y	50	50	-	-	Y
信纸横送	11" x 8.5"	Y	Y	Y	Y	50	-	Y	Y	Y
法定纸直送	8.5" x 14"	Y	Y	Y	Y	30	30	-	-	Y
政府 法定纸直送	8.25" x 14"	Y	Y	Y	Y	30	30	Y	Y	Y
半张信纸直送	5.5" x 8.5"	Y	Y	Y	Y	-	-	-	-	Y
Executive 直 送	7.25" x 10.5"	Y	Y	Y	Y	50	-	-	-	Y
Executive 横 送	10.5" x 7.25"	Y	Y	Y	Y	50	-	Y	Y	Y
F 直送	8" x 13"	Y	Y	Y	Y	30	-	-	-	Y
Foolscap 直 送	8.5" x 13"	Y	Y	Y	Y	30	-	-	-	Y
Folio 直送	8.25" x 13"	Y	Y	Y	Y	30	-	-	-	Y
	11" x 15"	Y	Y	Y	Y	30	-	Y	Y	Y
	10" x 14"	Y	Y	Y	Y	30	-	Y	-	Y

附录: 规格

纸张	尺寸(宽 x 长)	MF	1000-张小册子最终加工器							
			Prf	Clr	Shf	Stp	SS	2/3 P	4 P	N4P
	8" x 10"	Y	Y	Y	Y	30	-	-	-	Y
8K	267 x 390 mm	Y	Y	Y	Y	30	-	Y	Y	Y
16K 直送	195 x 267 mm	Y	Y	Y	Y	50	-	-	-	Y
16K 横送	267 x 195 mm	Y	Y	Y	Y	50	-	Y	Y	Y
自定义		Y	Y	Y	-	-	-	-	-	-
Com10 Env.	4.125" x 9.5"	Y	Y	-	-	-	-	-	-	-
Monarch Env.	3.875" x 7.5"	Y	Y	-	-	-	-	-	-	-
C6 Env.	114 x 162 mm	Y	Y	Y	-	-	-	-	-	-
C5 Env.	162 x 229 mm	Y	Y	Y	-	-	-	-	-	-
DL Env.	110 x 220 mm	Y	Y	Y	-	-	-	-	-	-

注释:

Y	支持
30	输出达 30 张
50	输出达 50 张
-	不支持

1000-张最终加工器和 500-张最终加工器

MF: 主机, Prf: 校验, Clr: 清除, Shf: 移动, Stp: 装订,

纸张	大小 (宽 x 长)	MF	1000-张最终加工器	500-张最终加工器	1-斗	移动

附录: 规格

			Prf	Clr	Shf	Stp	Clr	Shf	Stp		
A3 W	12" x 18"	Y	Y	Y	-	-	-	-	-	-	Y
A3 直送	297 x 420 mm	Y	Y	Y	Y	30	Y	Y	30	Y	Y
A4 直送	210 x 297 mm	Y	Y	Y	Y	50	Y	Y	50	Y	Y
A4 横送	297 x 210 mm	Y	Y	Y	Y	50	Y	Y	50	Y	Y
A5 直送	148 x 210 mm	Y	Y	Y	Y	-	Y	Y	-	Y	Y
A5 横送	210 x 148 mm	Y	Y	Y	Y	-	Y	Y	-	Y	Y
A6 直送	105 x 148 mm	Y	-	-	-	-	Y	-	-	-	Y
B4 直送	257 x 364 mm	Y	Y	Y	Y	30	Y	Y	30	Y	Y
B5 直送	182 x 257 mm	Y	Y	Y	Y	50	Y	Y	50	Y	Y
B5 横送	257 x 182 mm	Y	Y	Y	Y	50	Y	Y	50	Y	Y
B6 直送	128 x 182 mm	Y	Y	-	-	-	Y	-	-	Y	Y
帐簿纸	11" x 17"	Y	Y	Y	Y	30	Y	Y	30	Y	Y
信纸直送	8.5" x 11"	Y	Y	Y	Y	50	Y	Y	50	Y	Y
信纸横送	11" x 8.5"	Y	Y	Y	Y	50	Y	Y	50	Y	Y
法定纸直送	8.5" x 14"	Y	Y	Y	Y	30	Y	Y	30	Y	Y

附录: 规格

纸张	大小 (宽 x 长)	MF	1000-张最终加工器				500-张最终加工器			1-斗	移动
			Prf	Clr	Shf	Stp	Clr	Shf	Stp		
政府 法定纸直送	8.25" x 14"	Y	Y	Y	Y	-	Y	Y	30	Y	Y
半张信纸直 送	5.5" x 8.5"	Y	Y	Y	Y	-	Y	Y	-	Y	Y
Executive 直送	7.25" x 10.5"	Y	Y	Y	Y	50	Y	Y	50	Y	Y
Executive 横送	10.5" x 7.25"	Y	Y	Y	Y	50	Y	Y	50	Y	Y
F 直送	8" x 13"	Y	Y	Y	Y	30	Y	Y	30	Y	Y
Foolscap 直 送	8.5" x 13"	Y	Y	Y	Y	30	Y	Y	30	Y	Y
Folio 直送	8.25" x 13"	Y	Y	Y	Y	30	Y	Y	30	Y	Y
	11" x 15"	Y	Y	Y	Y	30	Y	Y	30	Y	Y
	10" x 14"	Y	Y	Y	Y	30	Y	Y	30	Y	Y
	8" x 10"	Y	Y	Y	Y	30	Y	Y	30	Y	Y
8K	267 x 390 mm	Y	Y	Y	Y	30	Y	Y	30	Y	Y
16K 直送	195 x 267 mm	Y	Y	Y	Y	50	Y	Y	50	Y	Y
16K 横送	267 x 195 mm	Y	Y	Y	Y	50	Y	Y	50	Y	Y
自定义		Y	Y	-	-	-	-	-	-	-	Y
Com10 Env.	4.125" x	Y	-	-	-	-	Y	Y	-	Y	Y

附录：规格

纸张	大小 (宽 x 长)	MF	1000-张最终加工器				500-张最终加工器			1-斗	移动
			Prf	Clr	Shf	Stp	Clr	Shf	Stp		
	9.5"										
Monarch Env.	3.875" x 7.5"	Y	-	-	-	-	-	-	-	Y	Y
C6 Env.	114 x 162 mm	Y	Y	-	-	-	-	-	-	Y	Y
C5 Env.	162 x 229 mm	Y	Y	-	-	-	-	-	-	Y	Y
DL Env.	110 x 220 mm	Y	Y	-	-	-	-	-	-	Y	Y

注释：

Y	支持
30	输出达 30 张
50	输出达 50 张
-	不支持

压板/ARDF 原稿尺寸的检测

尺寸 (宽 x 长) [mm]	压板	ARDF	压板	ARDF
	英制	英制	公制	公制
A3 (297 x 420) 横送	-	Y	Y*3	Y
B4 (257 x 364) 横送	-	-	Y*3	Y

附录：规格

A3 (210 x 297) 横送	Y* ¹	Y	Y* ³	Y
A4 (297 x 210) 直送	Y* ³	Y	Y* ³	Y
B5 (182 x 257) 横送	-	-	Y* ³	Y
B5 (257 x 182) 直送	-	-	Y* ³	Y
A5 (148 x 210) 横送	-	-	-* ¹	Y
A5 (210 x 148) 直送	-	-	-* ¹	Y
B6 (128 x 182) 横送	-	-	-	-
B6 (182 x 128) 直送	-	-	-	-
11" x 17" (DLT)	Y	Y* ²	-	Y* ²
11" x 15"	-	Y* ²	-	-
10" x 14"	-	Y	-	-
8.5" x 14" (LG)	Y	Y* ²	-	-
8.5" x 13" (F4)	-	Y* ²	Y* ⁴	Y* ⁴
8.25" x 13"	-	-	Y* ⁴	Y* ⁴
8" x 13" (F)	-	-	Y* ⁴	Y* ⁴
8.5" x 11" (LT)	Y* ³	Y* ²	Y* ³	Y* ²
11" x 8.5" (LT)	Y* ³	Y* ²	Y* ³	Y* ²
8" x 10"	-	Y* ²	-	-
5.5" x 8.5" (HLT)	-* ¹	Y	-	-
8.5" x 5.5" (HLT)	-* ¹	Y	-	-
8K (267 x 390)	-	-	Y* ³	Y* ²
16K L (195 x 267)	-	-	Y* ³	Y* ²
16K S (267 x 195)	-	-	Y* ³	Y* ²

附录: 规格

7.25" x 10.5" (Executive)	-	Y	-	-
10.5" x 7.25" (Executive)	-	Y*2	-	-

*1: 当显示出“无法检测原稿尺寸”时, 用 SP4-303 检测原稿尺寸为 A5 直送/HLT 纸。

*2: 机器可检测的纸张尺寸取决于 SP6-016-1 的设置。

*3: 机器可检测的纸张尺寸取决于 SP4-305-1 的设置。

*4: 机器可检测的纸张尺寸取决于 SP5-126-1 的设置。

软件附件

打印机驱动程序及使用软件在以下两张 CD – ROM 上。

1: 打印机驱动程序及使用程序的 CD-ROM

2: 扫描仪/PostScript®驱动程序及使用程序的 CD-ROM

自动运行的安装程序允许您选择想要安装的部件。

打印机驱动程序

打印机语言	Windows 95/98/ME	Windows NT4.0	Windows 2000, XP, Server 2003/Vista	MacOS8.6 to 9.x, MacOSX10.1 或更新的版本
PCL5c / PCL6	是	是	是	否
PS3 *2)	是	是	是	是
RPCS	是	是	是	否

↓ Note

- 打印机驱动程序 CD-ROM 提供了 PCL5c/6 和 RPCS 驱动程序。
- 扫描仪/PostScript®驱动程序及使用程序 CD-ROM 提供了 PS 驱动程序。
- Windows NT 4.0 的打印机驱动程序仅用于 Intel x 86 平台。没有用于 PowerPC、Alpha 或 MIPS 平台的 Windows NT 4.0 打印机驱动程序。
- PS3 驱动程序全部是正版的 Adobe PS 驱动程序，Windows 2000/XP/2003/Vista 除外。Windows 2000 使用 Microsoft PS。该。
- Macintosh PS3 驱动程序支持 Mac OS X 10.1 或更新的版本。

扫描仪和局域网传真机驱动程序

打印机语言	Windows 95/98/ME	Windows NT4.0	Windows 2000, XP, Server 2003/Vista	MacOS8.6 to 9.x, MacOSX10.1 或更新的版本

附录：规格

网络 TWAIN	是	是	是	否
局域网传真	是	是	是	否

↓ Note

- 扫描仪驱动程序 CD-ROM 提供了网络 TWAIN 及局域网传真机驱动程序。
- 该软件允许您从电脑上直接传真文件。同样要安装地址簿编辑器和封面编辑器。(这些均需传真单元选件。)

使用软件

软件	描述
字体管理程序 2000 (Win9xME, 2000/XP/2003, NT4)	带有打印机屏幕字体的字体管理使用程序。 打印机驱动程序 CD-ROM 提供了这。
管理员的 Smart Device Monitor (Win 95/98/Me, NT4, 2000/XP/Server 2003/Vista)	网管的打印机管理使用程序。也有 NIB 安装使用程序。 打印机驱动程序 CD-ROM 提供了这。
客户的 DeskTopBinder – SmartDeviceMonitor (Win 95/98/Me, NT4, 2000/XP/Server 2003/Vista)	客户的打印机管理使用程序。 通过 NetBEUI 或 TCP / IP 网络对等打印的使用程序。 通过 TCP / IP 网络的对等打印使用程序。它提供了并行打印及恢复打印功能。 打印机驱动程序 CD-ROM 提供了这。
Mac 打印机使用程序 (Mac)	通过 NetBEUI 或 TCP / IP 网络的对等打印的使用程序。该软件为 Macintosh 用户提供了几个便利功能。 扫描仪驱动程序 CD-ROM 提供了这。
DeskTopBinder Lite (Win9xME, 2000/XP/2003, NT4)	。 扫描仪驱动程序 CD-ROM 提供了这。

选件装置

ARDF (D366)

纸张大小/重量:	单面	大小	A3 ~ A5, DLT ~ HLT
		重量	40 ~ 128 g/m ² (10 ~ 34 kg.)
	双面	大小	A3 ~ A5, DLT ~ HLT
		重量	52 ~ 105 g/m ² (14 ~ 28 lb.)
纸台容量:	50 张 (80 g/m ² , 20 lb)		
原稿标准位置:	后左角		
原稿分离:	送稿皮带和分稿轮		
原稿输送:	轮子传送		
送稿顺序:	从最上面的原稿起		
支持的放大比例:	复印	-	32 ~ 200 %
	传真	彩色	32.6 ~ 200 %
		黑&白	48.9 ~ 200 %
电源:	DC 24V, 5V 出自扫描仪单元		
功耗:	小于等于 50 W		
外形尺寸 (W × D × H) :	550 mm x 491 mm x 120 mm (21.7" x 19.3" x 4.7")		
重量:	10 kg (22 lb.)		

送纸单元 (D387)

送纸系统:	FRR

附录：规格

纸张高度检测:	5 档 (100%、70%、30%、10% (接近用完)和用完)
纸张容量:	550 张
纸张重量:	80 g/m ² (21 lb.)
纸张大小:	A3 直送 ~ A5, DLT 直送 ~ HLT
电源:	DC 24V, 5V (出自主机)
功耗:	55W
外形尺寸 (W x D x H):	580 mm x 620 mm x 120 mm (22.8" x 24.4" x 4.7")
重量:	小于 15 Kg

送纸单元 (D351)

送纸系统:	FRR
纸张高度检测:	5 档 (100%、70%、30%、10% (接近用完)和用完)
纸张容量:	500 张 x 2 纸盘
纸张重量:	60 ~ 256 g/m ² (16 ~ 68 kg.)
纸张大小:	A3 直送 ~ A5, DLT 直送 ~ HLT
电源:	DC 24V, 5V (出自主机)
功耗:	小于 60 W (最大)/ 小于 35 W (平均)
外形尺寸 (W x D x H):	580 mm x 620 mm x 260 mm (22.8" x 24.4" x 10.2")
重量:	26 kg (57.3 lb.)

LCT 2000-张 (D352)

纸张大小:	A4 横送/LT 横送

附录：规格

纸张重量:	60 g/m ² ~ 256 g/m ² (16 lb.~ 68 lb.)
纸盘容量:	2,000 张 (80 g/m ² , 20lb.)
剩余纸检测:	5 档 (100%、70%、30%、10%、用完): 右纸盘 4 档 (100%、70%、30%、10%、用完): 左纸盘
电源:	DC 24 V, 5 V (出自复印机/打印机)
功耗:	55 W (最大)/30 W (平均)
重量:	26 kg (57.3 lb.)
外形尺寸 (W x D x H):	580 mm x 620 mm x 260 mm (22.8" x 24.4" x 10.2")

LCT 1200-张 (D353)

纸张大小:	A4 横送/ LT 横送/ B5 横送
纸张重量:	60 g/m ² ~ 216 g/m ² (16 lb. ~ 57 lb.)
纸盘容量:	1,200 张 (80 g/m ² , 20lb.)
剩余纸检测:	5 档 (100%、75%、30%、10%、用完)
电源:	24 Vdc, 5 Vdc (出自复印机/打印机)
功耗:	55 W (最大)/25 W (平均)
重量:	14 kg (30.8 lb.)
外形尺寸 (W x D x H):	348 mm x 540 mm x 290 mm (13.7" x 21.3" x 11.4")

1000-张小册子最终加工器 & 打孔单元 (B793)

打印纸大小:	非打孔模式: A3/11" x 17" ~ A5/8.5" x 5.5" (横送)

附录：规格

	打孔模式： 2 孔： A3/11" x 17" ~ B 6/5.5" x 8.5" (直送) 或 A4/8.5" x 11" ~ A5/8.5" x 5.5" (横送) 3 孔： A3, B4, 11" x 17" (直送) 或 A4, B5, 8.5" x 11" (横送) 4 孔 (欧洲)： A3, B4, 11" x 17" (直送) 或 A4, B5, 8.5" x 11" (横送) 4 孔 (北欧)： A3/11" x 17" ~ B6/5.5" x 8.5" (直送) 装订模式： A3/11" x 17" ~ B5/8.5" x 11"
纸张重量：	非打孔模式： 52 ~ 256 g/m² (14 ~ 68 lb.) (活动纸盘) 52 ~ 105 g/m² (14 ~ 28 lb.) (校验纸盘) 打孔模式： 52 ~ 163 g/m² (14 ~ 43 lb.) 装订模式： 64 ~ 90 g/m² (17 ~ 24 lb.) 不能装订标签/厚纸/OHP
纸盘容量：	[校验纸盘] 100 张: A4, 8.5" x 11" 或更小 50 张: B4, 8.5" x 14" 或更大 [活动纸盘] 1000 张: A4, 8.5" x 11" (横送) 或更小 500 张: B4, 8.5" x 14" 或更大
装订容量：	单一尺寸： 50 张: A4, 8.5" x 11" 或更小 30 张: B4, 8.5" x 14" 或更大
装订针位置：	3 种位置： 1-只装订针: 2 种位置 (顶上左边, 顶上右边) 2-只装订针: 1 种位置
装订针的添加：	装订针盒 (5000 只装订针)

附录：规格

功耗:	60 W	
外形尺寸 (W x D x H):	535 mm x 600 mm x 930 mm (21.1" x 23.6" x 36.6")	
重量	无打孔单元:	48 kg (105.8 lb.)
	有打孔单元:	50 Kg (110.3 lb.)

1000-张最终加工器 (B408)

上纸盘

纸张大小:	A3 ~ A6 11" x 17" ~ 5.5" x 8.5"
纸张重量:	60 ~ 157 g/m ² (16 ~ 42 lb.)
纸张容量:	250 张 (A4 横送/8.5" x 11" 直送或更小) 50 张 (A4, 8.5" x 11" 或更小) 30 张 (B4, 8.5" x 14" 或更大)

下纸盘

纸张大小:	非装订模式: A3 ~ B5, DLT ~ HLT 装订模式: A3, B4, A4, B5, DLT ~ LT
纸张重量:	非装订模式: 60 ~ 157 g/m ² (16 ~ 42 lb) 装订模式: 64 ~ 90 g/m ² (17 ~ 24 lb)
装订器容量:	30 张 (A3、B4、DLT、LG) 50 张 (A4、B5 横送、LT)
纸张容量:	非装订模式: 1,000 张 (A4/LT 或更小: 80 g/m ² , 20 lb.)

附录：规格

	500 张 (A3、B4、DLT、LG: 80 g/m ² 、20 lb.) 装订模式 (80 g/m ² 、20 lb.、成套数)			
	成套大小	2 ~ 9	10 ~ 50	-
	数量		10 ~ 30	31 ~ 50
	A4/LT 横送 B5 横送	100	100 ~ 20	100 ~ 20
	A4/LT 直送	100	50 ~ 10	50 ~ 10
	A3, B4, DLT, LG	50	50 ~ 10	-
装订针位置:	1 只装订针: 2 种位置 (前, 后) 2 只装订针: 2 种位置 (上, 左)			
装订针的添加:	装订针盒 (5,000 只装订针/盒)			
电源:	DC 24 V, 5 V (出自复印机/打印机)			
功耗:	50 W			
重量:	25 kg (55.2 lbs)			
外形尺寸 (W x D x H):	527 x 520 x 790 mm (20.8" x 20.5" x 31.1")			

500-张最终加工器 (D372)

纸张大小:	A3 ~ B6 (直送)
纸张重量:	52 ~ 128 g/m ² (14 to 34 lb.)
纸盘容量:	500 张: A4, LT 或更小 250 张: B4, LG 或更大
装订容量:	30 张 (A3、B4、DLT、LG) 50 张 (A4、LT 或更小)
装订针位置:	3 种位置 1-只装订针: 2 种位置 (顶上右倾斜, 顶上左倾斜)

附录: 规格

	2-只装订针: 1 种位置 (左)
装订针的添加:	装订针盒 (5000 只装订针)

500-张最终加工器

目标线速度	77 mm/秒~ 205 mm/秒		
目标 CPM	35 cpm		
面朝下输出尺寸	12"x18", A3 直送 ~ A6 直送, DLT ~ HLT 直送 移动尺寸: A3 直送 ~ B5 直送 允许 A5、B6、A6 直送标签		
纸张厚度	52 g/m ² (45 K) ~ 157 g/m ² (135 K) 无移动可达 253 g/m ² (220K)		
装订			
纸堆装订高度	50 张: A4, LT 和更小 30 张: B4, LG 和更大		
尺寸	A3 直送 ~ B5 直送 (如宽度相同可混合)		
纸堆厚度	64g/m ² (45 K) ~ 157 g/m (135 K)		
装订位置	前/倾斜: 1, 前/平行: 1 后/倾斜: 1, 后/平行: 1, 2 种位置		
接纸盘容量			
非装订模式		500 张: A4, LT 和更小	
装订模式		250 张: B4, LG 和更大 纸堆数量 (装订)	纸堆 尺寸
	2 ~ 9 张		55 ~ 46
	10 ~ 50 张		45 ~ 10
		A4, B5, LT 横送	

附录：规格

	2 ~ 9 张		55 ~ 27	A4, B5, LT 直送
	10 ~ 50 张		25 ~ 8	
	2 ~ 9 张		55 ~ 27	A3, B4, DLT, LG
	10 ~ 30 张		25 ~ 8	
堆叠		非装订模式	垂直: 15 mm 或以下	
			水平: 15 mm 或以下	
齐纸精度				
2 ~ 30 张		2 mm		
31 ~ 50 张		3 mm		
外形尺寸 (W x D x H):		396 x 551 x 276 mm (15.6 x 21.7 x 10.9 in.)		
重量		12 kg (26.4 lb)		

桥接单元 (D386)

纸张大小:	标准尺寸 A6 直送~ A3, HLT ~ DLT 非标准尺寸 纸宽: 90 ~ 305 mm 纸长: 148 ~ 600 mm
纸张重量:	52 g/m ² ~ 256 g/m ² , 16 lb ~68 lb
纸张容量:	125 张 (80 g/m ² , 20 lb.): B4 或更大 250 张 (80 g/m ² , 20 lb.): A4 或更小
电源:	DC 24 V, 5 V (出自复印机/打印机)
外形尺寸 (W x D x H):	415 mm x 412 mm x 111 mm (16.3" x 16.2" x 4.4")

附录：规格

重量	5 kg (11 lb.)

活动纸盘 (D388)

纸张容量:	250 张 (A4/ 8 _{1/2} " x 11 _{1/2} " 或更小: 80g/m ² / 20 lbs) 125 张 (B4 8 _{1/2} " x 11 _{1/2} " 或更大: 80g/m ² / 20 lbs)
纸张大小:	标准尺寸 A6 直送~ A3, HLT ~ DLT 非标准尺寸 纸宽: 90 ~ 305 mm 纸长: 148 ~ 600 mm
纸张重量:	52-256 g/m ² / 14 - 68 lbs
功耗:	最大 10W (主机供电)
外形尺寸 (W x D x H):	423 mm x 468 mm x 114 mm (16.7" x 18.4" x 4.5")
重量:	大约 2kg (4.4lbs)

1-斗纸盘单元 (D414)

纸张大小:	标准尺寸: A3 /DLT ~ A5/ HLT 直送
纸张重量:	60 ~ 169 g/m ² , 16 ~ 45 lb.
纸盘容量:	125 张 (80 g/m ² , 20 lb., A4)
电源:	DC 24 V, 5 V (出自复印机)
功耗:	小于 1 W
重量:	1.7 kg

附录: 规格

外形尺寸 (W x D x H):	565 mm x 410 mm x 115 mm (22.2" x 16.1" x 4.5")

附录：定期维修表

维修表

定期维护项目

测试图: A4 (LT)/5%
模式: 3 张复印件/原稿 (打印件/作业)
比率 30%
环境: 标准温湿度
产量可能根据环境及打印条件而变化。
符号关键词: C: 清洁, R: 更换, L: 润滑, I: 检查

主机

项目	120K	240K	360K	480K	600K	EM	注释
扫描仪							
反射镜	C						镜头擦布
第 1/第 2/第 3 反射镜	C						镜头擦布
前、后导轨	C						干布
曝光玻璃	C					C	干布；酒精
ADF 曝光玻璃	C					C	干布；酒精
APS 传感器	C						干布
PCU							
显影单元-K				R			
鼓单元-K, C, M, Y	R						
显影剂-K		R					

附录：定期维修表

项目	120K	240K	360K	480K	600K	EM	注释
转印							
图像转印带-清洁单元		R					
纸转印辊单元			R				
色粉收集瓶	R						
定影							
热辊		R					
-轴承		R					
-绝缘轴衬		R					
定影带		R					
定影辊		R					
-轴承		R/L					S552R
压辊		R					
-轴承		R/L					S552R
从动齿轮						R/L	S552R
张力辊		R					
-轴衬		R					
热辊热敏电阻		C					
压辊热敏电阻		C					
下盖板		C					
分离爪板		C					酒精
入口导板		C					酒精
出纸导板		C					酒精

附录：定期维修表

项目	120K	240K	360K	480K	600K	EM	注释
红外温度传感器（热电堆）		C					酒精棉球
纸路							
对位辊						C	湿布
对位传感器						C	干布
垂直传送轮						C	湿布
垂直传送传感器						C	干布
送纸传感器						C	干布
搓纸轮						C	干布
送纸轮						C	干布
分离轮						C	干布
定影入口传感器						C	干布
定影出纸传感器						C	干布
纸屑盒	C					C	
双面单元							
反转轮						C	湿布
传送轮						C	湿布
双面入口传感器						C	干布
双面出纸传感器						C	干布
其他							
灰尘过滤器	R						
灰尘玻璃						C	
ID 传感器						C	吹扫刷

附录：定期维修表

*1: 热敏电阻粘到纸屑时才清洁它。

ARDF (D366)

项目	120K	EM	注释
传感器		C	吹扫刷
薄纸板		C	湿布；酒精（如需要，则更换。）
白板		C	干或湿布
驱动齿轮		L	G501 油脂
传送轮		C	湿布；酒精
出纸轮		C	湿布；酒精
反转轮		C	湿布；酒精
惰轮		C	湿布；酒精

单-纸盘送纸单元 (D387)

项目	EM	注释
中继轮	C	湿布
底板垫	C	湿布

双-纸盘送纸单元 (D351)

项目	EM	注释
送纸轮	C	干布
分离轮	C	干布

附录：定期维修表

搓纸轮	C	干布
送纸传感器	C	干布
中继传感器	C	干布
中继轮	C	湿布
底板垫	C	湿布

1200-张 LCT (D353)

项目	EM	注释
送纸轮	C	干布
分离轮	C	干布
搓纸轮	C	干布
送纸传感器	C	干布
中继传感器	C	干布
中继轮	C	湿布
底板垫	C	湿布

2000-张 LCT (D352)

项目	EM	注释
送纸轮	C	干布
分离轮	C	干布
搓纸轮	C	干布
送纸传感器	C	干布

附录：定期维修表

中继传感器	C	干布
中继轮	C	湿布
底板垫	C	湿布

1000-张小册子最终加工器（B793）

项目	EM	注释
轮子	C	湿布
放电毛刷	C	干布
传感器	C	吹扫刷

1000-张小册子最终加工器打孔套件（B807）

项目	EM	注释
打孔废孔屑	C	丢弃孔屑

1000-张最终加工器（B408）

项目	EM	注释
轮子	C	湿布
放电毛刷	C	干布
传感器	C	吹扫刷

1 斗纸盘单元（D414）

附录：定期维修表

项目	EM	注释
轮子	C	湿布
纸盘	C	湿布
传感器	C	吹扫刷
轴承	C	S552R

桥接单元 (D386)

项目	EM	注释
轮子	C	湿布

活动纸盘 (D388)

项目	EM	注释
纸盘	C	湿布

其他产量部件

这些表中所提及的部件均有一个目标产量。但如在目标条件下使用机器，它在目标使用期限内所产生的复印/打印总量将不会达到目标产量（平均复印量、彩色比率、P/J 和 C/O）。因此，这些部件被分为产量部件而不是 PM 部件（EM 部件）。

主机

项目	120K	240K	480K	600K	注释
显影单元—C, M, Y			R		

附录：定期维修表

项目	120K	240K	480K	600K	注释
显影剂-C, M, Y		R			
ITB 单元				R	

ARDF

项目	80K	120K	240K	注释
搓稿轮	R			原稿张数
送稿皮带	R			原稿张数
分稿轮	R			原稿张数

附录：维修呼叫状况

SC 表

维修呼叫状况

一览表

该 'SC 表' 一节显示了控制器及其他出错的 SC 代码。后者 (非控制器的出错) 被分成 4 类。该类型是按出错的复位程序确定的。本表列出了分类的 SC 代码。

	关键字	定义	复位程序
控制器出错	CTL	控制器产生了出错。	见表中 "故障排除步骤"。
其它出错	A	出错涉及的是定影单元。机器被停止运行。用户不能复位该出错。	关闭然后开启主开关。复位 SC (设定 SP5-810 - 1)。关闭然后开启主开关。
	B	该出错涉及到了一个或几个特殊单元。机器照常运行，有关的单元除外。	关闭并开启操作开关。
	C	记录该出错。更新 SC 代码历史。机器照常运行。	不显示该 SC。只更新 SC 历史。
	D	机器被停止运行。通过关闭并开启操作开关或主开关可复位机器。如再产生该出错，便显示相同的 SC 代码。	关闭并开启操作开关或主开关。

关闭主电源开关后，等待 1 秒或 1 秒以上后再开启它 (*SC 672)。记录全部的 SC。检测到 SC 代码时，SP 模式中的打印记录数据 (SP5-990-004) 可检查检测到的最后 10 个 SC 代码和总计数器。



附录: 维修呼叫状况

- 如问题是有关电路板的, 更换 PCB 之前, 先断开连接, 然后再连接上。
- 如问题是有关电机锁定的, 更换电机或传感器之前, 先检查机械的负荷。

SC 代码的分类

本表列出了 SC 代码的分类:

1 级	区域	SC 代码	详细部分
1XX	扫描	100 -	扫描仪
		190 -	特殊机型仅有的
2XX	激光曝光	200 -	多角镜电机
		220 -	同步控制
		230 -	FGATE 相关信号
		240 -	LD 控制
		280 -	特殊机型仅有的
		290 -	遮挡板
3XX	图像显影 1	300 -	充电
		330 -	鼓电位
		350 -	显影
		380 -	特殊机型仅有的
4XX	图像显影 2	400 -	图像转印
		420 -	纸分离
		430 -	清洁
		440 -	鼓周围
		460 -	单元
		480 -	其它

附录: 维修呼叫状况

1 级	区域	SC 代码	详细部分
5XX	送纸/定影	500 -	送纸
		515 -	双面
		520 -	纸张传送
5XX	送纸/定影	530 -	风扇电机
		540 -	定影
		560 -	其它
		570 -	特殊机型仅有的
6XX	通信	600 -	电气计数器
		620 -	机械计数器
		630 -	帐户控制
		640 -	CSS
		650 -	网络
		670 -	内部数据处理
		680 -	特殊机型仅有的
7XX	外围设备	700 -	原稿传送
		720 -	双-纸盘最终加工器
		740 -	小册子最终加工器
8XX	控制器	800 -	就绪条件后的出错
		820 -	诊断出错
		860 -	硬盘
		880 -	特殊机型仅有的
9XX	其它	900 -	计数器

附录：维修呼叫状况

1 级	区域	SC 代码	详细部分
		920 -	存储器
		990 -	其它

SC1xx：扫描

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
101	D	曝光灯出错
		扫描遮光板时峰值白电平小于 64/255 数字 (8 位)。
		· 曝光灯存在缺陷 · 灯镇流器存在缺陷 · 曝光灯接头存在缺陷 · 标准白板脏 · 扫描仪反射镜或扫描仪透镜移位或脏
		1. 检查并清洁扫描仪反射镜和扫描仪透镜。 2. 检查并清洁遮光板。 3. 更换曝光灯。 4. 更换灯镇流器。 5. 更换扫描仪反射镜或扫描仪透镜。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
120	D	扫描仪原位出错 1
		运行期间扫描仪原位传感器没检测到“关”状况。
		· 扫描仪电机驱动器存在缺陷 · 扫描仪电机存在缺陷 · SIO 板和扫描仪电机之间的导线束断开 · 扫描仪原位传感器存在缺陷 · SIO 和原位传感器之间的导线束断开

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		1. 检查 SIO 板和扫描仪电机之间的电缆连接。 2. 检查 SIO 和原位传感器之间的电缆连接。 3. 更换扫描仪电机。 4. 更换原位传感器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
121	D	扫描仪原位出错 2
		运行期间扫描仪原位传感器没检测到“开”状况。
		· 扫描仪电机驱动器存在缺陷 · 扫描仪电机存在缺陷 · SIO 板和扫描仪电机之间的导线束断开 · 扫描仪原位传感器存在缺陷 · SIO 和原位传感器之间的导线断开
		1. 检查 SIO 板和扫描仪电机之间的连接。 2. 检查 SIO 和原位传感器之间电缆线的连接。 3. 更换扫描仪电机。 4. 更换原位传感器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
141	D	黑电平检测出错
		零箝位期间黑电平调不到目标值内。
		· 导线束断开 · SBU 存在缺陷
		1. 检查电缆的连接 2. 更换 SBU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
142	D	白电平检测出错
		在自动增益控制期间，白电平调不到目标值内。
		· 曝光玻璃脏或光学部脏 · SBU 板存在缺陷 · 曝光灯存在缺陷 · 灯镇流器存在缺陷 · 扫描仪电机存在缺陷
		1. 清洁曝光玻璃、白板、反射镜及透镜。 2. 检查初始化期间曝光灯是否亮起。 3. 检查 SBU 和 BICU 之间的导线束连接。 4. 更换曝光灯。 5. 更换扫描仪电机。 6. 更换 SBU 板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
144	D	SBU 通讯出错
		通电或从节能模式恢复时检测不到 SBU 的连接。
		· SBU 存在缺陷 · 导线束存在缺陷 · BICU 上的检测端口存在缺陷
		1. 更换导线束。 2. 更换 SBU。 3. 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
161	D	IPU 出错
001		检测到 BICU 上的 ASIC 自诊断结果出错。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- BICU 存在缺陷 - BICU 和 SBU 之间的连接不良
		- 检查 BICU 和 SBU 之间的连接。 - 更换 BICU。
002	D	机器进入 Ri 期间检测到出错。
		BICU 板存在缺陷
		更换 BICU 板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
165	D	数据复制安全单元出错
		用初始设置把数据复制安全功能设到“开”时，没检测到数据复制安全板。
		用初始设置把数据复制安全功能设到“开”时，产生设备检查出错。
		- 没正确的安装数据复制安全板 - 数据复制安全板存在缺陷
		- 重新安装数据复制安全板。 - 更换数据复制安全板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
195	D	系列号不匹配
		保存在存储器中的系列号没有正确的代码。
		- NVRAM 存在缺陷 - 更换的 BICU 无原始 NVRAM
		- 用 SP5-811-002 检查系列号。 - 如存储的系列号不正确，请与您的主管联系。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
202	D	多角镜电机出错 1: 开启超时
		开启多角镜电机或改变它的速度后，在指定的时间里它没达到目标运行速度。
		- 多角镜电机驱动板的导线束不良或断开 - 多角镜电机驱动板存在缺陷 - 多角镜电机存在缺陷。
		- 更换多角镜电机。 - 更换激光光学腔体单元。 - 更换导线束。 - 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
203	D	多角镜电机出错 2: 关闭超时
		关闭多角镜电机后，它在 3 秒内没离开 READY 状态。
		- 多角镜电机驱动板的导线束存在缺陷或断开 - 多角镜电机驱动板存在缺陷 - 多角镜电机存在缺陷
		- 检查或更换导线束。 - 更换多角镜电机。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
204	D	多角镜电机出错 3: XSCRDY 信号出错
		SCRDY_N 信号在激光二极管发射时变为 HIGH (无效)。
		- 多角镜电机驱动板的导线束存在缺陷或断开 - 多角镜电机存在缺陷

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		多角镜电机驱动板存在缺陷 1. 检查或更换导线束。 2. 更换多角镜电机。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
210	C	激光同步检测出错: 结束位置 [K]
211	C	激光同步检测出错: 结束位置 [Y]
212	C	激光同步检测出错: 结束位置 [M]
213	C	激光同步检测出错: 结束位置 [C]
-	-	检测主扫描放大时, 开启 LDB 单元后, 没检测到 LDB [K]、[Y]、[M]、[C] 结束位置的激光同步检测信号达 1 秒。 · 结束位置的同步检测器导线束不良或断开 · 同步检测板存在缺陷 · LD 板或驱动器存在缺陷 · BICU 存在缺陷 1. 更换 LD 板的导线束。 2. 更换激光光学腔体单元。 3. 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
220	D	激光同步检测出错: 起始位置 [K]: LD0
222	D	激光同步检测出错: 起始位置 [Y]: LD0
226	D	激光同步检测出错: 起始位置 [C]: LD0
-	-	开启 LDB 单元的同时正常转动多角镜电机时, 没输出 LDB [K], [Y], [C] 起始位置的激光同步检测信号达 2 秒。 激光同步检测单元的电缆线断开或连接不良

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- 激光同步检测器存在缺陷 - LDB 存在缺陷 - BICU 存在缺陷
		- 检查接头。 - 更换激光-同步检测器。 - 更换 LDB。 - 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		FGATE 开启出错: K
		处理一般作业的图像或起始位置 [K] 的 MUSIC 之后，在 5 秒内没维持 PFGATE 开启信号。
230	D	- ASIC (Lupus) 存在缺陷 - 控制器和 BICU 之间的连接不良 - BICU 存在缺陷
		- 检查控制器板和 BICU 之间的连接。 - 更换 BICU。 - 更换控制器板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		FGATE 关闭出错: K
231	D	- 处理一般作业的图像或结束位置 [K] 的 MUSIC 之后，在 5 秒内仍然维持 PFGATE 开启信号。 - 启动下一个作业时，仍然维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除的详情，请参见 SC 230。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
232	D	FGATE 开启出错: Y
		处理一般作业的图像或起始位置 [K] 的 MUSIC 之后，在 5 秒内没维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除的详情，请参见 SC 230。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
233	D	FGATE 关闭出错: Y
		- 处理一般作业的图像或结束位置 [Y] 的 MUSIC 之后，在 5 秒内仍然维持 PFGATE 开启信号。 - 启动下一个作业时，仍然维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除的详情，请参见 SC 230。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
234	D	FGATE 开启出错: M
		处理一般作业的图像或起始位置 [M] 的 MUSIC 之后，在 5 秒内没维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除的详情，请参见 SC 230。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
235	D	FGATE 关闭出错: M
		- 处理一般作业的图像或结束位置 [M] 的 MUSIC 之后，在 5 秒内仍然维持 PFGATE 开启信号。 - 启动下一个作业时，仍然维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除的详情，请参见 SC 230。?

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
236	D	FGATE 开启出错: C
		处理一般作业的图像或起始位置 [C] 的 MUSIC 之后，在 5 秒内没维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除的详情，请参见 SC 230。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
237	D	FGATE 关闭出错: C
		- 处理一般作业的图像或结束位置 [C] 的 MUSIC 之后，在 5 秒内仍然维持 PFGATE 开启信号。 - 启动下一个作业时，仍然维持 PFGATE 开启信号。
		有关故障排除的详情，请参见 SC 230。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
240	C	LD 出错: K
241	C	LD 出错: Y
242	C	LD 出错: M
243	C	LD 出错: C
-	-	LDB 初始化后开启 LDB 时，BICU 连续几次检测到 LDB 出错。
		- LD 磨损 - LD 导线束断开或损坏
		- 更换 LD 的导线束。 - 更换激光光学腔体单元。 - 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
285	D	线位置调整 (MUSIC) 出错
		线位置调整连续 4 次失败。
		· 图样抽样出错（图像浓度淡） · 线位置调整的 ID 传感器存在缺陷 · 图像转印带存在缺陷 · PCU 存在缺陷 · 激光光学腔体单元存在缺陷
		1. 检查并重新安装图像转印带单元及 PCU。 2. 检查每个色粉筒是否有足够的色粉。 3. 更换 ID 传感器。 4. 更换图像转印带单元。 5. 更换 PCU。 6. 更换激光光学腔体单元。

SC3xx: 图像处理 – 1

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
300	D	AC 充电输出出错 [K]
301	D	AC 充电输出出错 [M]
302	D	AC 充电输出出错 [C]
303	D	AC 充电输出出错 [Y]
-	-	IOB 测量每种颜色的充电输出时，测到电压不正确。
		· 高压电缆线断开或损坏 · PCU 存在缺陷或未安装 · 高压电源存在缺陷
		1. 检查或更换接头。 2. 更换影响色彩的 PCU。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		3. 更换高压电源。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
360	D	TD 传感器 (Vt 高) 出错 1: K
361	D	TD 传感器 (Vt 高) 出错 1: M
362	D	TD 传感器 (Vt 高) 出错 1: C
363	D	TD 传感器 (Vt 高) 出错 1: Y
-	-	• 黑、品红、青或黄色 TD 传感器的 Vt 值大于 SP3020-002 所指定的值（默认值: 4.7V）达 20 次。 • 黑、品红、青或黄色 TD 传感器的 [Vt - Vtref] 值大于 SP3020-001 所指定的值（默认值: 5.0V）。 • 黑、品红、青或黄色 TD 传感器被断开 • TD 传感器和 PCU 之间的导线束存在缺陷 • TD 传感器存在缺陷。 1. 检查黑、品红、青或黄色 TD 传感器的接头及 TD 传感器和 PCU 之间的导线束是否被损坏。 2. 检查抽屉接头。 3. 更换不良的 PCU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
364	D	TD 传感器 (Vt 低) 出错 2: K
365	D	TD 传感器 (Vt 低) 出错 2: M
366	D	TD 传感器 (Vt 低) 出错 2: C
367	D	TD 传感器 (Vt 低) 出错 2: Y
-	-	黑、品红、青或黄色 TD 传感器的 Vt 值小于 SP3020-004 所指定的值（默认值: 0.5V）达 10 次。

附录：维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- TD 导线束传感器断开、松开、存在缺陷 - 抽屉接头断开、松开、存在缺陷 - TD 传感器存在缺陷
		- 检查黑、品红、青或黄色 TD 传感器的接头及 TD 传感器和 PCU 之间的导线束是否被损坏。 - 检查抽屉接头。 - 更换不良 PCU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
372	D	TD 传感器调整出错: K
373	D	TD 传感器调整出错: M
374	D	TD 传感器调整出错: C
375	D	TD 传感器调整出错: Y
-	-	初始化 TD 传感器期间，黑、品红、青或黄色的输出值没在 SP3238-001 到 -004 所指定的范围内（默认值: 2.5V）$\pm$ 0.2V。 - 没去除新显影剂袋上的热密封 - TD 导线束传感器断开、松开、存在缺陷 - TD 传感器存在缺陷 - TD 传感器和抽屉之间的导线束断开、存在缺陷
		- 去除每个 PCU 上的热密封。 - 更换不良 PCU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
380	C	鼓齿轮位置传感器出错: K
381	C	鼓齿轮位置传感器出错: M
382	C	鼓齿轮位置传感器出错: C

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
383	C	鼓齿轮位置传感器出错: Y
		调整鼓相位调整时，机器没检测到鼓位置信号达 3 秒。
		鼓齿轮位置传感器脏或存在缺陷
		- 清洁鼓齿轮位置传感器。 - 检查导线束的连接。 - 更换鼓齿轮位置传感器。 - 更换 PCU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
396	D	鼓/显影电机出错: K
397	D	鼓/显影电机出错: M
398	D	鼓/显影电机出错: C
399	D	鼓/显影电机出错: C
-	-	开启鼓/显影电机后，机器检测到鼓/显影电机的信号高达 2 秒。
		- 鼓/显影电机过载 - 鼓/显影电机存在缺陷 - 导线束存在缺陷 - PSU 上的 24V 熔丝短路 - 互锁系统存在缺陷
		- 检查或更换导线束。 - 更换鼓/显影电机。 - 更换 PSU 上 24V 熔丝。

SC4xx: 图像处理 – 2

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
400	D	ID 传感器调整出错
		Vsg 出错计数器达到 "3" 时，机器便检测到 "SC400"。 ID 传感器检测到 Vsg 大于 SP3324-005 指定的值（默认值: 4.5V）或小于 SP3324-006 指定的值（默认值: 3.5V）时，Vsg 错误计数器计数为 。
		· ID 传感器脏或存在缺陷 · ID 传感器存在缺陷
		1. 清洁 ID 传感器的导线束。 2. 清洁或更换 ID 传感器。 ↓ Note 3. 更换 ID 传感器后,用 SP3362-013 ~ -018 输入 ID 传感器修正系数。 有关详情, 请参见更换和调整一节中的 "ID 传感器板"。 更换 IOB。 更换图像转印带单元。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
441	D	图像转印单元电机出错
		开启电机 START 信号时，超过 2 秒没检测到电机 LOCK 信号。
		· 电机过载 · 图像转印单元电机存在缺陷
		1. 更换图像转印带单元。 2. 更换 IOB。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
442	D	图像转印带接触传感器电机出错
		图像转印带接触传感器在多角镜电机转动时没检测到传感器上执行器的移动。
		图像转印带接触传感器脏

附录：维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- 图像转印带接触电机存在缺陷 - 图像转印带接触传感器或电机的接头断开 - 电缆断开
		- 更换图像转印带接触传感器。 - 更换图像转印带接触电机。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
443	C	图像转印单元出错
		机器检测到编码器传感器出错。
		- 编码器传感器存在缺陷 - 图像转印单元安装出错 - 图像转印单元电机存在缺陷
		- 检查图像转印单元是否放置正确。 - 更换图像转印电机。 - 更换图像转印单元。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
452	D	纸转印单元接触出错
		纸转印单元接触传感器在多角镜电机转动时没检测到传感器上执行器的移动。
		- 纸转印单元接触传感器存在缺陷 - 纸转印单元接触电机存在缺陷 - PSU 上+24V 熔丝烧断 - IOB 存在缺陷
		- 检查纸转印单元和 PSU 之间的连接。 - 更换纸转印转印单元接触传感器。 - 更换纸转印单元接触电机。 - 更换 PSU 上+24V 熔丝。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		5. 更换 IOB。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
460	D	分离电源组件输出出错
		每 20ms 中断检查电源组件的状态。如 BICU 在 D(ac) 处检测到电源组件短路 10 次，则发布该 SC。
		· 高压电源电缆上的绝缘体被损坏。 · 高压电源周围的绝缘体被损坏。
		1. 更换高压电源电缆。 2. 更换高压电源单元。 3. 更换 IOB。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
490	D	色粉传送电机出错
		开启传送电机时，没检测到 LOCK 信号达 2 秒。
		· 色粉传送电机过载 · 导线束断开或损坏 · 色粉传送电机存在缺陷 · PSU 上的+24V 熔丝开路 · 互锁开关存在缺陷
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换色粉传送电机。 3. 更换 PSU 上+24V 熔丝。 4. 更换互锁开关。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
491	D	高压电压: 鼓/显影偏压输出出错

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		充电鼓或显影单元时，检测到出错信号达 0.2 秒。
		· 高压泄漏 · 导线束破裂 · 鼓单元或显影单元存在缺陷 · 高压电源单元存在缺陷
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换鼓或纸转印单元。 3. 更换高压电源单元。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
492	C	高压电源: 图像转印/纸转印偏压输出出错
		充电分离、图像转印带或纸转印辊时，检测到出错信号达 0.2 秒。
		· 高压泄漏 · 导线束破裂 · 鼓单元或显影单元存在缺陷 · 高压电源单元存在缺陷
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换鼓或纸转印单元。 3. 更换高压电源单元。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
498	C	温湿度传感器出错 2
		· 温度传感器的热敏电阻输出不在规定的范围内 (0.2V 到 3.5V)。 · 湿度传感器的热敏电阻输出不在规定的范围内 (0.01V 到 4V)。
		· 温湿度传感器导线束断开、松开、存在缺陷 · 温湿度传感器存在缺陷
		1. 检查接头和导线束。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		2. 更换温/湿度传感器。

SC5xx: 送纸和定影

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
501	B	纸盘 1 出错
502	B	纸盘 2 出错
-	-	- 反转纸盘提升电机时, (如在 10 秒内没检测到上限), 机器则要求用户复位纸盘。 - 正转纸盘提升电机时, (如在 5 秒内没检测到上限), 机器则要求用户复位纸盘。 如这些情况其中一种连续发生 3 次, 便产生该 SC。
		- 纸提升传感器断开或存在缺陷 - 纸盘提升电机断开或存在缺陷 - 底板提升机构存在缺陷 - 纸盘里纸太多 - IOB 存在缺陷
		- 检查纸是否装得太多。 - 手动检查底板上下移动是否顺畅。 - 检查和/或更换纸盘提升电机/纸提升传感器。 - 更换 IOB。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
503-01	B	纸盘 3 出错 (送纸单元或 LCT)
		针对送纸单元: 开启纸盘提升电机时, 在 10 秒内没检测到上限。

针对 LCT:

- 开启纸盘提升电机以升降纸盘时, 如在 8 秒内没检测到上限或下限,

附录：维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		便产生 SC 503-01。
		针对送纸单元： - 纸盘提升电机存在缺陷或接头断开 - 提升传感器存在缺陷或接头断开 针对 LCT： - 纸堆传送离合器存在缺陷或接头断开 - 纸盘电机存在缺陷或接头断开 - 末端栏板原位传感器存在缺陷或接头断开 - 上限传感器存在缺陷或接头断开 - 纸盘提升电机存在缺陷或接头断开
		- 检查电缆的连接。 - 检查和/或更换存在缺陷部件。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
503-02	B	纸盘 3 出错 (送纸单元或 LCT) 如下面的情况连续发生 3 次，便产生此 SC。 针对送纸单元： - 降低纸盘时，纸盘提升传感器在 1.5 秒内没关闭。 针对 LCT： - 开启主开关或放置 LCT 时，如末端栏板不在原位（原位传感器开启），纸盘提升电机则停转。 - 通电检测到上限后，即使开启了纸盘提升电机以降低纸盘，上限还是没关闭达 1.5 秒。
		针对送纸单元： - 纸盘提升电机存在缺陷或接头断开 - 提升传感器存在缺陷或接头断开 针对 LCT： - 纸堆传送离合器存在缺陷或接头断开 - 纸盘电机存在缺陷或接头断开 - 末端栏板原位传感器存在缺陷或接头断开

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		1. 检查电缆的连接。 2. 检查和/或更换存在缺陷部件。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
504-0 1	B	纸盘 4 出错 (送纸单元或 LCT)
		针对双-纸盘送纸单元 开启纸盘提升电机时，在 10 秒内没检测到上限。如此情况连续发生 3 次，则产生该 SC。
		针对 LCT 开启纸盘提升电机以升降纸盘时，如在 8 秒内没检测到上限或下限。
		· 纸盘提升电机存在缺陷或接头断开 · 提升传感器存在缺陷或接头断开
		1. 检查电缆的连接。 2. 检查和/或更换不良部件。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
504-0 2	B	纸盘 4 出错 (3 纸盘送纸单元)
		如下面的情况连续发生 3 次，便产生此 SC。 针对双-纸盘送纸单元 · 降低纸盘时，纸盘提升传感器在 1.5 秒内没关闭。 针对 LCT · 通电检测到上限后，即使开启了纸盘提升电机以降低纸盘，上限还是没关闭达 1.5 秒。
		· 纸盘提升电机存在缺陷或接头断开 · 提升传感器存在缺陷或接头断开
		1. 检查电缆的连接。 2. 检查和/或更换不良部件。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
505		第 5 个纸盘提升故障 (LCT 选件)
-01	B	如发生以下情形，则产生该 SC: - 开启纸盘提升电机以提升纸盘后，没开启 1200-张 LCT 的提升传感器时。 - 开启纸盘提升电机以降低纸盘后，没关闭 1200-张 LCT 的提升传感器时。 - 通电开启搓纸轮电磁铁后，没开启 1200-张 LCT 的纸盘提升传感器时。
		- 纸盘电机存在缺陷或断开 - 纸盘提升传感器存在缺陷或断开
		- 检查导线束的连接。 - 更换纸盘提升电机。 - 更换纸盘提升传感器。
-02	B	开启主电源或关闭右门时，同时开启纸盘提升传感器和下限传感器两者时。
		- 纸盘电机存在缺陷或断开 - 纸盘提升传感器存在缺陷或断开 - 下限传感器存在缺陷或断开
		- 检查导线束的连接。 - 更换纸盘提升电机。 - 更换纸盘提升传感器。 - 更换下限传感器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
530	D	定影风扇出错
		开启定影风扇后，IOB 没收到锁定信号达 10 秒。
		- 定影风扇电机存在缺陷或接头断开 - IOB 存在缺陷

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		检查接头和/或更换定影风扇电机。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
531	D	通风风扇（在机器的左边）电机-前/后出错
		开启通风风扇电机-前/后之后，IOB 没收到锁定信号达 10 秒。
		· 通风风扇电机-前或后存在缺陷 · IOB 存在缺陷
		1. 更换通风风扇（在机器的左边）电机-前或后。 2. 更换 IOB。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
532	D	IH 线圈风扇出错
		开启 IH 线圈风扇电机时，机器没检测到风扇电机锁定信号达 10 秒。
		· 导线束断开 · IH 线圈风扇电机过载 · IH 线圈风扇电机存在缺陷 · IOB 存在缺陷
		1. 检查或更换导线束。 2. 更换 IH 线圈风扇。 3. 更换 IOB。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
533	D	IH 反相器风扇出错
		开启 IH 反相器风扇电机后，机器没检测到锁定信号达 10 秒。
		· 导线束断开 · IH 反相器风扇电机过载

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- IH 反相器风扇电机存在缺陷 - IOB 存在缺陷
		- 检查或更换导线束。 - 更换 IH 反相器风扇。 - 更换 IOB。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
534	D	第 2 条风管风扇出错
		开启第 2 条风管风扇时，机器没检测到锁定信号达 10 秒。
		- 导线束断开 - 第 2 条风管风扇电机过载 - 第 2 条风管电机存在缺陷 - IOB 存在缺陷
		- 检查或更换导线束。 - 更换第 2 条风管风扇。 - 更换 IOB。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
535	D	出纸风扇出错
		开启出纸风扇时，机器没检测到风扇电机锁定信号达 10 秒。
		- 导线束断开 - 出纸风扇电机过载 - 出纸电机存在缺陷 - IOB 存在缺陷
		- 检查或更换导线束。 - 更换出纸风扇。 - 更换 IOB。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
536	D	第 3 条风管风扇出错
		先检测电机锁定信号后，检测到电机信号出错达 10 秒。
		- 第 3 条风管风扇存在缺陷 - 导线束断开或损坏 - IOB 存在缺陷
		- 更换第 3 条风管风扇电机。 - 检查或更换导线束。 - 更换 IOB。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
540	D	定影/出纸电机出错
		开启定影/出纸电机后，IOB 2 秒没有收到锁定信号。
		- 电机过载 - 定影/出纸电机存在缺陷
		- 检查或更换导线束。 - 更换定影/出纸电机。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
541	A	热辊红外温度传感器出错
		热辊红外温度传感器所检测的温度没到 0°C 达 6 秒。
		- 热辊红外温度传感器的连接松开 - 热辊红外温度传感器存在缺陷 - 红外温度传感器存在缺陷
		- 检查热辊红外温度传感器的连接是否牢固。 - 更换热辊红外温度传感器。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
542	A	热辊预热出错 1
		▪ 开启主开关或关闭盖板后,热辊每 5 秒递增的温度等于或小于 50°C。如连续 5 次检测该状况,则定义 SC 542。 ▪ 开启加热灯后,热辊红外温度传感器所检测到的温度没达到 75°C 达 13 秒。 ▪ 开启加热灯后,热辊红外温度传感器所检测到的温度没达到 130°C 达 125 秒。 ▪ 热辊两头的温度已达到就绪温度 (100°C) 后,热辊的中间温度没达到就绪温度达 30 秒。
		▪ 红外温度传感器脏或存在缺陷 ▪ 热敏电阻存在缺陷 ▪ 热辊灯存在缺陷
		1. 检查热辊热敏电阻的连接是否牢固。 2. 更换热敏电阻。 3. 检查或更换红外温度传感器。 4. 更换热辊定影灯。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
543	A	热辊定影灯过热 1 (软件出错)
		热辊红外温度传感器所检测的温度没停留在 230°C 达 1 秒。
		▪ PSU 存在缺陷 ▪ IOB 存在缺陷 ▪ BICU 存在缺陷
		相关的 SC 代码: SC 553
		1. 更换 PSU。 2. 更换 IOB。 3. 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
544	A	热辊定影灯过热 1 (硬件出错)
		待机模式或打印作业期间，热辊红外温度传感器所检测到的温度达到 250 °C。
		- PSU 存在缺陷 - IOB 存在缺陷 - BICU 存在缺陷 - 定影控制系统存在缺陷
		相关的 SC 代码: SC 543
		- 更换 PSU。 - 更换 IOB。 - 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
545	A	热辊定影灯连续全功率 1
		定影单元没在就绪条件上运行时，热辊定影灯保持全功率开启达 8 秒。
		热辊定影灯破裂
		相关的 SC 代码: SC 555
		- 更换热辊定影灯。 - 更换 PSU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
547	D	零交叉出错
		- 开启主电源后，即使加热器继电器是关闭的，还是检测到零交叉信号 3 次。 - 开启主电源或关闭前门后，即使加热器继电器是开启的，还是没检测到零交叉信号达 2 秒。

在 11 次零交叉信号检测中，产生了 2 次或 2 次以上的检测出错。检

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		测到的零交叉信号小于 45 时定义该出错。
		- 定影灯继电器存在缺陷 - 定影灯继电器电路存在缺陷 - 电源不稳定
		- 检查电源。 - 更换 PSU

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		热辊热敏电阻出错
		- 热辊热敏电阻所检测的温度没到 0°C 达 6 秒。 - 热辊热敏电阻检测到 -5°C 达 150 秒，哪怕温度/湿度传感器实际检测到 5°C。
551	A	- 热辊热敏电阻的连接松开 - 热辊热敏电阻存在缺陷 - 红外温度传感器存在缺陷
		- 检查热辊热敏电阻的连接是否牢固。 - 更换热辊热敏电阻。 - 更换红外温度传感器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		热辊预热出错 2
		开启主开关或关闭门后，定影单元预热期间，热辊热敏电阻所检测到的温度在 125 秒内没达到就绪温度。
552	A	热辊定影灯破裂
		- 检查热辊热敏电阻的连接是否牢固。 - 更换热辊定影灯。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
553	A	热辊定影灯过热 2 (软件出错)
		热辊热敏电阻所检测的温度停留在 230°C 或 230°C 以上达 1 秒。
		• PSU 存在缺陷 • IOB 存在缺陷 • BICU 存在缺陷
		1. 更换 PSU。 2. 更换 IOB。 3. 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
554	A	热辊定影灯过热 2 (硬件出错)
		热辊热敏电阻所检测到的温度达到 250°C 或 250°C 以上。
		• PSU 存在缺陷 • IOB 存在缺陷 • BICU 存在缺陷 • 定影控制系统存在缺陷
		1. 更换 PSU。 2. 更换 IOB。 3. 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
555	A	热辊灯连续全功率 2
		定影单元在就绪条件下时,热辊定影灯停留在开启达 15 秒或 15 秒以上。
		• 热辊定影灯破裂
		1. 更换热辊定影灯。 2. 更换 PSU。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
557	C	零交叉频率出错
		零交叉信号为 66 或 66 以上时，并在 11 次检测中检测到它达 10 次或 10 次以上，机器则确定输入为 60 Hz，便产生 SC557。
		- 噪声（高频率） - PSU 存在缺陷
		- 检查电源。 - 更换 PSU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
559	A	定影连续卡纸
		定影单元卡纸计数器达到 3 次。如送纸正确，则清除卡纸计数器。SP1159-001 被设到 "1" (默认值 "0") 时，才激活该 SC。
		定影单元卡纸。
		去除卡在定影单元里的卡纸。确信定影单元里的卡纸被清除，纸路中没障碍物。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
561	A	压辊热敏电阻出错
		压辊热敏电阻所检测到的温度没到 0°C 达 20 秒。
		- 压辊热敏电阻的连接松开 - 红外温度传感器存在缺陷 - 压辊热敏电阻存在缺陷
		- 检查压辊热敏电阻的连接是否牢固。 - 更换红外温度传感器。 - 更换压辊热敏电阻。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
563	A	压辊过热 (软件出错)
		压辊热敏电阻所检测的温度停留在 230°C 或 230°C 以上达 1 秒。
		- PSU 存在缺陷 - IOB 存在缺陷 - BICU 存在缺陷
		- 更换 PSU。 - 更换 IOB。 - 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
564	A	压辊过热 (硬件出错)
		压辊热敏电阻所检测到的温度达到 250°C 或 250°C 以上。
		- PSU 存在缺陷 - IOB 存在缺陷 - BICU 存在缺陷 - 定影控制系统存在缺陷
		- 更换热敏电阻。 - 更换 PSU。 - 更换 IOB。 - 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
565	A	压辊定影灯连续全功率
		定影单元在就绪条件下时，压辊定影灯停留在开启达 120 秒或 120 秒以上。
		压辊定影灯破裂
		更换压辊定影灯。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		2. 更换 PSU。

SC6xx: 设备通讯

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
610	D	机械计数器出错: K
611	D	机械计数器出错: FC
-	-	该 SC 仅用于北美机型。 SP5987-001 被设到 "1" 时，机器检测机械计数器出错。 - 机械计数器的连接断开 - 机械计数器存在缺陷 检查或更换机械计数器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
620	D	ARDF 通讯出错
		检测 ARDF 后，产生信号中断或通讯超时。
		- ARDF 安装错误 - ARDF 存在缺陷 - BICU 板存在缺陷 - 外部噪声
		- 检查 ARDF 电缆的连接。 - 排除外部噪声。 - 更换 ARDF。 - 更换 BICU 板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
621	D	最终加工器通讯出错
622	D	纸盘单元通讯出错
-	-	IOB 和选件单元通讯时，如产生以下其中一种情况，则显示 SC 代码。 · 刚好在开启主开关后，IOB 收到了只是外围设备所产生的中断信号。 · 给外围设备发送命令后，IOB 在 100ms 没收到它的 OK 信号。IOB 重发命令。重发 3 次命令后，IOB 没收到 OK 信号。 · 电缆线的问题 · IOB 的问题 · BICU 的问题 · 机器里 PSU 的问题 · 外围设备的主板问题 1. 检查外围设备的电缆是否连对了。 2. 如外围设备无电源，更换 PSU。 3. 更换 IOB 或外围设备的主板。 4. 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）	
623	D	第 2 纸箱通讯出错	
		本机不会发布该 SC。	
		收到第 1 纸箱和第 2 纸箱之间的通讯出错信号时。	
		· 接头松开或断开 检查主机和送纸单元之间的连接。	

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
632	CTL B	计数器装置出错 1
		试图通过串行通讯线路给计数器装置发送数据帧 3 次后，在 100 ms 内没收到 ACK 信号。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- 计数器装置选件之间的串行线路、中继板及复印机控制板被断开或损坏。 - 确信设定了 SP5113 以启用计数器装置选件。
		检查主机和计数器装置选件之间的连接。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
633	CTL B	计数器装置出错 2
		建立通讯后，控制器收到计算装置的中断信号。
		- 计数器装置选件之间的串行线路、中继板及复印机控制板被断开或损坏。 - 确信设定了 SP5113 以启用计数器装置选件。
		1. 检查 SP5113 的设置是否设正确了。
		2. 检查主机和计数器装置选件之间的连接。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
634	CTL B	计数器装置出错 3
		计数器装置返回了备用 RAM 出错。
		- 计数器装置控制板存在缺陷 - 计数器装置的备用电池存在缺陷
		更换计数器装置

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
635	CTL B	计数器装置出错 4
		计数器装置返回了备用电池出错。
		- 计数器装置控制板存在缺陷 - 计数器装置的备用电池存在缺陷

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		更换计数器装置

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
636	CTL	SD 卡出错
-01	D	扩充验证模块出错
		机器里没有扩充验证模块。 SD 卡和扩充的验证模块破裂。 机器里没有 DESS 验证模块。
		· 无扩充验证模块 · SD 卡存在缺陷 · 无 DESS 模块
		1. 安装扩充验证模块。 2. 安装 SD 卡。 3. 安装 DESS 模块。
-02	D	版本出错
		扩充验证模块版本不正确。
		· 模块版本错误
		安装扩充验证模块的正确文件。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
641	CTL D	BICU 控制数据发送异常
		发送的 BICU 控制数据抽样显示出异常。
		· 控制器板存在缺陷 · 外部噪声 · BICU 板存在缺陷
		1. 更换控制器板。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情 (症状, 可能的原因, 故障排除步骤)
		2. 更换 BICU。

编号	类型	详情 (症状, 可能的原因, 故障排除步骤)
650	CTL B	远程服务调制解调器的通讯出错 (内嵌的 RCG-M)
-001	-	验证出错
		内嵌的 RCG-M 在拨号连接时验证失败。
		· SP 设置不正确 · 电话线断开 · 调制解调器板断开
		检查并设定正确的用户名 (SP5816-156) 及密码 (SP5816-157)。
-004	-	调制解调器设置不正确
		由于调制解调器设置不正确而拨号失败。
		同 -001
		检查并设定正确的 AT 命令 (SP5819-160)。
-005	-	通讯线路出错
		由于通讯线路或连接不良导致提供的电压不足。
		同 -001
		咨询用户的当地电话公司。

编号	类型	详情 (症状, 可能的原因, 故障排除步骤)
651	CTL C	拨号连接不正确
		-001: 程序参数出错
		-002: 程序执行出错

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		调制解调器 (内嵌的 RCG-M) 设法呼叫有拨号连接的中心时，产生了意外出错。
		软件程序缺陷导致的
		不需采取任何措施，因为该 SC 代码不会干扰机器的运作。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
669	D	EEPROM 出错
		机器检测到 EEPROM 出错后，3 次重试 EEPROM 通讯失败。
		由噪声所致
		关闭再打开主电源开关。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
670	CTL D	引擎启动出错
		没检测到引擎板的就绪信号。
		BICU 存在缺陷。
		更换 BICU。

671	CTL D	引擎板不匹配出错
		检测到引擎板和控制器不匹配。
		- 装错了引擎板。 - 装错了控制器板。 - 检查引擎板和控制器板的类型。
		1. 更换 BICU。
		2. 更换控制器板。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
672	CTL D	启动时控制器到操作面板的通讯出错
		开启机器后，未开启控制器和操作面板之间的通讯电路或正常启动后中断了控制器的通讯。
		· 控制器停止 · 控制器板安装错误 · 控制器板存在缺陷 · 操作面板的接头松开或存在缺陷
		1. 检查导线束的连接。 2. 更换控制器板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
681	D	RFID: 通讯出错
		· RFID 开始与 RFID 接收器通讯时产生了通讯出错。 · 机器检测到 RFID 通讯出错之后，3 次重试 RFID 通讯失败。
		· RFID 读写器存在缺陷 · ASAP I/F 被断开 · 色粉单元上没有存储芯片 · 噪声
		1. 更换 RFID 控制器板。 2. 更换色粉单元。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
682	D	TD 传感器处的存储芯片: 通讯出错
		机器检测到存储芯片通讯出错之后，3 次重试存储芯片通讯失败。
		· 存储芯片的数据被破坏 · 接口被断开 · 显影单元上无存储芯片 · 噪声

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		1. 更换 PCU。 2. 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
683	B	RFID: 单元检查出错
		即使色粉单元未安装到机器里，机器还是收到了 RFID 通讯出错。
		由噪声所致
		关闭再打开主电源开关。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
687	D	存储地址命令出错
		纸在对位的位置后，BICU 120 秒没收到控制器的存储地址命令。
		· 连接松开 · 控制器存在缺陷 · BICU 存在缺陷
		1. 检查控制器是否紧固地连接了 BICU。 2. 更换控制器。 3. 更换 BICU。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
690	D	GAVD 通讯出错
		· 初始化期间，没识别出 I2C 总线设备的 ID。 · I2C 总线通讯期间，产生了设备状态出错。 · 由于缓冲器容量不足以外的出错没建立 I2C 总线通讯。
		· 连接松开
		· BICU 存在缺陷

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		LD 控制器板存在缺陷 1. 关闭并开启主开关。 2. 检查电缆的连接。 3. 更换激光光学腔体单元。 4. 更换 BICU 板。

SC7xx: 外围设备

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
721	B	最终加工器齐纸机电机出错
		齐纸机栏板移出原位了，但在指定的脉冲数里没改变原位传感器的输出。 第 1 次检测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。 - 齐纸机原位传感器断开、存在缺陷 - 齐纸机断开，存在缺陷 - 齐纸机电机由于障碍而过载 - 最终加工器主板和齐纸机电机存在缺陷
		1. 检查上述部件的连接和电缆。 2. 检查齐纸机电机机构里的阻力。 3. 更换齐纸机原位传感器和/或齐纸机电机。 4. 更换最终加工器主板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
723	B	纸堆输出电机出错
		- 纸堆输出皮带移到了它的原位后，纸堆输出原位传感器在 3000ms 没检测到纸堆输出带的原位。 - 纸堆输出皮带移出它的原位后，纸堆输出原位传感器在 200 ms 没关闭。 - 第 1 次检测失败导致卡纸出错，第 2 次检测失败则导致该 SC 代码。

附录：维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- 纸堆输出原位传感器存在缺陷 - 纸堆输出电机过载 - 纸堆输出电机存在缺陷 - 主板存在缺陷 - 导线束断开或存在缺陷
		- 检查上述部件的连接和电缆。 - 检查纸堆输出电机机构中的阻力。 - 更换纸堆输出原位传感器和/或纸堆输出电机。 - 更换最终加工器主板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
725	B	最终加工器出纸导板电机出错
		从导板位置传感器移出后，在指定的时间里未检测到出纸导板在原位。 第 1 次检测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。
		- 导板电机断开、存在缺陷 - 导板电机由于阻碍而过载 - 导板位置传感器断开、存在缺陷
		- 检查上述部件的连接和电缆。 - 检查导板电机机构中的阻力。 - 更换导板位置传感器和/或导板电机。 - 更换最终加工器主板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
730	B	最终加工器纸盘 1 移动电机出错
		活动纸盘开始移进移出原位后，在指定的时间里没激活上纸盘的移动辊原位传感器。第 1 次检测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。
		上纸盘的活动纸盘原位传感器断开、存在缺陷

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- 上纸盘的活动纸盘电机断开、存在缺陷 - 上纸盘的活动纸盘电机由于阻碍而过载
		- 检查上述部件的连接和电缆。 - 检查移动电机机构中的阻力。 - 更换活动纸盘原位传感器和/或移动电机。 - 更换最终加工器主板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
740	B	最终加工器页角装订器电机出错
		第 1 次检测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。 1000-张(小册子)最终加工器 - 运行后，在指定的时间里没关闭装订器电机。 - 装订单元移到它的原位后，装订单元的原位传感器没检测到原位。 - 装订单元移离它的原位后，装订单元的原位传感器检测到原位。
		- 装订针卡住 - 电机过载 - 装订器电机存在缺陷
		- 检查上述部件的连接和电缆。 - 更换原位传感器和/或装订器电机。 - 更换最终加工器主板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
742	B	最终加工器装订器移动电机出错
		1000-张(小册子)最终加工器 开启装订器电机后，在指定的时间里没激活装订器原位传感器。(第 1 次检测到: 卡纸出错，连续 2 次则检测到 SC 代码)。
		- 电机过载 - 装订器原位传感器的连接松开 - 装订器移动电机的连接松开

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- 装订器原位传感器存在缺陷 - 装订器移动电机存在缺陷
		检查装订器移动电机的连接。 检查装订器原位传感器的连接。 更换装订器原位传感器。 更换装订器移动电机。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
746	B	1000-张小册子最终加工器: 纸堆输出电机出错 - 开启纸堆输出电机后，在指定的时间里没检测到纸堆输出原位传感器 "开启" 二次 (一次: 卡纸出错)。 - 开启纸堆输出电机后，在指定的时间里没检测到纸堆输出原位传感器 "关闭" 二次 (一次: 卡纸出错)。
		- 电机过载 - 纸堆输出电机的连接松开 - 纸堆输出电机存在缺陷
		- 检查纸堆输出电机和原位传感器的连接及电缆。 - 检查纸堆输出电机机构中的阻力。 - 更换纸堆输出原位传感器和/或纸堆输出电机 - 更换最终加工器主板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
750	B	1000-张（小册子）最终加工器: 纸盘提升电机出错
		- 电机过载 - 活动纸盘电机的连接松开 - 活动纸盘电机存在缺陷。
		- 检查到活动纸盘电机的连接。 - 更换活动纸盘电机。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
760	B	最终加工器打孔电机出错
		开启打孔电机后，在指定的时间里没激活打孔机原位传感器。第 1 次检测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。
		· 打孔机原位传感器断开、存在缺陷 · 打孔电机断开或存在缺陷 · 打孔电机由于障碍而过载
		1. 检查打孔电机和原位传感器的连接及电缆。 2. 检查打孔电机机构里的阻力。 3. 更换打孔机原位传感器和/或打孔电机。 4. 更换最终加工器主板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
761	B	最终加工器折叠板电机出错
		折叠板移动了，但在指定的时间里没检测到它在原位。第 1 次检测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。
		· 折叠板原位传感器断开、存在缺陷 · 折叠板电机断开、存在缺陷 · 折叠板电机由于阻碍而过载
		1. 检查折叠板电机和原位传感器的连接及电缆。 2. 检查折叠板电机机构里的阻力。 3. 更换折叠板原位传感器和/或折叠板电机。 4. 更换最终加工器主板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
763	B	打孔机移动电机出错
		打孔单元移动了，但在指定的时间里没检测到它在原位。第 1 次检测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。

附录：维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- 电机导线束断开、松开、存在缺陷 - 电机存在缺陷
		- 检查到打孔机移动电机的连接。 - 打孔机移动电机存在缺陷。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
764	B	纸位置传感器滑动电机出错
		纸位置传感器移动了，但在指定的时间里没检测到它在原位。第 1 次检测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。
		- 电机导线束断开、松开、存在缺陷 - 电机存在缺陷
		- 检查到纸位置传感器滑动电机的连接。 - 纸位置传感器滑动电机存在缺陷。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
765	B	纸位置传感器滑动电机出错
		纸位置传感器移动了，但在指定的时间里没检测到它在原位。第 1 次检测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。
		- 电机导线束断开、松开、存在缺陷 - 电机存在缺陷
		- 检查到纸位置传感器滑动电机的连接。 - 纸位置传感器滑动电机存在缺陷。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
766	B	纸位置传感器滑动电机出错
		纸位置传感器移动了，但在指定的时间里没检测到它在原位。第 1 次检

附录：维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。
		- 电机导线束断开、松开、存在缺陷 - 电机存在缺陷
		- 检查到纸位置传感器滑动电机的连接。 - 纸位置传感器滑动电机存在缺陷。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
770	B	移动电机出错
		通电开启移动电机后或在它的运行期间，移动电机原位传感器没检测到任何改变达 1.86 秒。
		- 移动电机存在缺陷 - 移动电机原位传感器存在缺陷
		- 检查到移动电机和移动电机原位传感器的连接。 - 移动电机或移动电机原位传感器存在缺陷。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
791	D	桥接单元出错
		机器可识别出最终加工器，但识别不出桥接单元。
		- 接头存在缺陷 - 导线束破裂
		- 检查桥接单元和机器之间的连接。 - 安装新的桥接单元。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
792	B	最终加工器出错
		机器识别不出最终加工器，但可识别出桥接单元。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- 接头存在缺陷 - 导线束存在缺陷 - 安装错误
		- 检查最终加工器和机器之间的连接。 - 安装新的最终加工器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
798 -1	B	上限开关出错
		由于纸盘提升出错或一些问题，推动了上限开关。
		- 上限开关被上推 - 上限开关存在缺陷
		检查导线束。 - 检查上限开关周围的阻力。 - 更换上限开关。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
798 -02	B	最终加工器齐纸机电机出错
		齐纸机栏板移出了原位，但在指定的脉冲数里没改变原位传感器的输出。 第 1 次检测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。
		- 齐纸机原位传感器断开、存在缺陷 - 齐纸机断开，存在缺陷 - 齐纸机电机由于障碍而过载 - 最终加工器主板和齐纸机电机存在缺陷
		- 检查或更换导线束。 - 检查齐纸机电机机构里的阻力。 - 更换齐纸机原位传感器。 - 更换齐纸机电机。 - 更换最终加工器主板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
798-03	B	后栏板电机出错
		最终加工器里后齐纸机栏板电机没在运行。
		▪ 后齐纸机电机驱动受阻（卡纸、纸屑等） ▪ 后齐纸机栏板电机导线束松开或破裂 ▪ 后齐纸机栏板原位传感器脏、松开、存在缺陷 ▪ 后齐纸机栏板电机存在缺陷
		1. 检查或更换导线束。 2. 检查齐纸机电机机构里的阻力。 3. 更换后齐纸机栏板原位传感器。 4. 更换后齐纸机栏板电机。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
798-04	B	纸堆输出电机出错
		纸堆输出皮带移到了它的原位后，纸堆输出原位传感器在一定的时间里没检测到纸堆输出带的原位。 纸堆输出皮带移出它的原位后，纸堆输出原位传感器在一定的时间里没关闭。 第 1 次检测失败导致卡纸出错，第 2 次检测失败则导致该 SC 代码。
		▪ 纸堆输出原位传感器存在缺陷 ▪ 纸堆输出电机过载 ▪ 纸堆输出电机存在缺陷 ▪ 主板存在缺陷 ▪ 导线束断开或损坏
		1. 检查或更换导线束。 2. 检查纸堆输出电机机构中的阻力。 3. 更换纸堆输出原位传感器。 4. 更换纸堆输出电机。 5. 更换主板。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
798-05	B	定位轮作动臂电机出错
		通电时在一定的时间里没开启或关闭定位轮原位传感器。 定位轮从较低的位置返回到它的原位时，在一定的时间里没开启或关闭定位轮原位传感器。 第 1 次检测失败导致卡纸出错，第 2 次检测失败则导致该 SC 代码。
		· 导线束断开或破裂 · 定位轮作动臂电机过载 · 定位轮作动臂电机存在缺陷 · 定位轮原位传感器存在缺陷
		1. 检查或更换导线束。 2. 检查定位轮作动臂机构里的阻力。 3. 更换定位轮作动臂电机。 4. 更换定位轮原位传感器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
798-06	B	最终加工器页角装订器电机出错
		第 1 次检测失败发布卡纸出错，第 2 次检测失败则发布该 SC 代码。 500-张最终加工器
		· 装订器原位传感器没检测到 "开"/"关" 信号，哪怕装订器移出 "关"/"开" 位置达 0.6 秒。 · 发出装订命令或装订器移动时，装订器原位传感器没检测到 "开"。
		· 装订针卡住 · 电机过载 · 装订器电机存在缺陷 1. 检查上述部件的连接和电缆。 2. 更换原位传感器和/或装订器电机。 3. 更换最终加工器主板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
798-07	B	最终加工器装订器移动电机出错
		500-张最终加工器 - 装订器原位传感器没检测到 "关" 信号，哪怕装订器移出 "开" 位置达 0.35 秒。 - 装订器原位传感器没检测到 "开" 信号，哪怕装订器移出 "关" 位置达 5.5 秒。
		- 电机过载 - 装订器原位传感器的连接松开 - 装订器移动电机的连接松开 - 装订器原位传感器存在缺陷 - 装订器移动电机存在缺陷
		- 检查装订器移动电机的连接。 - 检查装订器原位传感器的连接。 - 更换装订器原位传感器。 - 更换装订器移动电机。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
798-08	B	500-张最终加工器: 纸盘提升电机出错
		- 电机过载 - 活动纸盘电机的连接松开 - 活动纸盘电机存在缺陷。
		- 检查纸盘提升电机的连接。 - 更换纸盘提升电机。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
798-09	B	纸堆压力电磁铁出错
		最终加工器里的纸堆压力电磁铁没在运行。
		电磁铁导线束松开、破裂

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		- 电磁铁受阻 - 纸堆高度传感器脏、导线束松开、破裂 - 电磁铁存在缺陷 - 纸堆高度传感器存在缺陷
		- 检查或更换电磁铁导线束。 - 检查纸堆压力机构里的阻力。 - 更换纸堆高度传感器。

SC8xx: 总系统

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
816	CTL D	节能 I/O 子系统出错
		节能 I/O 子系统检测到出错。
		控制器板存在缺陷
		更换控制器板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
819	CTL C	致命核心出错
		由于控制出错，系统处理期间产生了 RAM 溢出。在操作面板上显示以下其中一条信息。
[0x5032]		HAIC-P2 出错
[0x5245]		vm_pageout: VM 满了
[0x5355]		L2 状态超时
[554C]		USB 出错
		- 系统程序存在缺陷 - 控制器板存在缺陷 - 板子选件存在缺陷 更换控制器固件

附录：维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
820	CTL D	自诊断出错: PCU [XXXX]: 详细的出错代码
[0612]		在 ASIC 中产生切入。
		- ASIC 存在缺陷 - ASIC 检测切入的设备存在缺陷。
		更换控制器板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
833	CTL C	自诊断出错 8: 引擎 I/F ASIC
[0F30] [0F31]		不能检测系统控制的 ASIC ((Mandolin)。配置 PCI 后，不能够检查 ASIC 的设备 ID。
		更换 BICU。
[0F41]		不能检测系统控制的 ASIC ((Mandolin)。配置 PCI 后，不能够检查 ASIC 的设备 ID。
		更换 BICU
[50B1]		不能初始化或读取总线连接。
		检查主板插接件是否松开。
		更换主板
[50B2]		SSCG 寄存器的值不正确。
		检查母板的插接件是否松开。
		更换主板

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
851	CTL	IEEE1394 接口出错

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
	B	1394 接口不稳定。
		- IEEE1394 存在缺陷 - 控制器存在缺陷
		- 关闭并开启主开关。 - 更换 IEEE1394 接口板。 - 更换控制器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
853	CTL B	检测不到无线局域网卡
		虽然检测到了无线局域网板，但建立通讯前没检测到无线局域网卡。
		连接松开
		检查连接。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
854	CTL B	检测不到无线局域网/蓝牙卡
		虽然检测到了无线局域网板，但建立通讯之后检测不到无线局域网/蓝牙卡。
		连接松开
		检查连接。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
855	CTL B	无线局域网/蓝牙卡出错
856		检测到无线局域网/蓝牙卡中有出错。
		- 连接松开 - 无线局域网/蓝牙卡存在缺陷

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		1. 检查连接。 2. 更换无线局域网/蓝牙卡。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
857	CTL B	USB 接口出错
		由于驱动程序出错而不能使用 USB 接口。
		• USB 驱动器存在缺陷 • 连接松开
		1. 检查连接。 2. 更换控制器板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）	
858	CTL C	硬盘加密单元出错 1	
		用硬盘加密单元加密数据以更新加密密钥时，产生了严重出错。	
		[0]	加密密钥获取出错： 控制器未能获得新的加密密钥。
			· 控制器板存在缺陷 1. 更换控制器板。
		[1]	硬盘的加密密钥设置出错： 控制器未能获得新的加密密钥。
			· 控制器板上的 SATA 芯片存在缺陷 1. 更换控制器板。
		[2]	NVRAM 数据加密出错 1： 加密 NVRAM 数据的同时产生了出错。
· 控制器板上的 NVRAM 存在缺陷 1. 更换 NVRAM。			

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）	
		[30]	NVRAM 数据加密出错 2: 加密 NVRAM 数据之前产生了出错。
			- 控制器板存在缺陷 1. 更换控制器板。
		[30]	其他出错: 加密数据时产生了严重出错。
			同 SC991

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）	
859	CTL C	硬盘加密单元出错 2	
		用硬盘加密单元加密数据以更新加密密钥时，产生了严重出错。	
		[8]	硬盘检查出错: 硬盘安装错误。
			- 没安装硬盘 - 未格式化硬盘 - 控制器的加密密钥和硬盘上的不同。 1. 安装正确的硬盘。 2. 初始化硬盘。
			加密数据期间电源故障 还没完成数据加密（NVRAM 和硬盘）
		[9]	- 加密数据期间电源故障 1. 初始化硬盘。
			数据读/写出错: 检测到 DMAC 出错二次或二次以上。
		[10]	同 SC863

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
860	CTL B	硬盘: 初始化出错
		控制器检测到硬盘故障。
		• 未初始化硬盘 • 硬盘存在缺陷
		1. 格式化硬盘。 2. 更换硬盘。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
861	CTL D	硬盘: 重启出错
		给硬盘供电后，它在 30 秒内没变成就绪。
		• 连接松开 • 电缆存在缺陷 • 硬盘存在缺陷 • 控制器存在缺陷
		1. 检查硬盘和控制器之间的连接。 2. 检查和更换电缆。 3. 更换硬盘。 4. 更换控制器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
863	CTL D	硬盘: 读取出错
		不能正确读取存在硬盘中的数据。
		• 硬盘存在缺陷 • 控制器存在缺陷
		1. 更换硬盘。 2. 更换控制器。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
864	CTL D	硬盘: CRC 出错
		读取硬盘数据或保存硬盘数据时数据传输失败。
		· 硬盘存在缺陷
		更换硬盘。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
865	CTL D	硬盘: 存取出错
		运行硬盘时检测到出错。
		· 硬盘存在缺陷
		更换硬盘。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
866	CTL B	SD 卡验证出错
		在 SD 卡中未找到正确的许可证。
		· SD-卡数据被破坏。
		在 SD 卡上保存正确的数据。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
867	CTL D	SD 卡出错
		SD 卡从插槽中弹出。
		1. 安装 SD 卡。 2. 关闭并开启主开关。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
868	CTL D	SD 卡存取出错 -13 ~ -3: 文件系统出错 - 其他数字: 设备出错
		SD 读卡器发送了一份出错报告。 检测到 SD 卡有出错。
		- 对文件系统出错，格式化您电脑上的 SD 卡。 - 对设备出错，关闭然后开启主开关。 - 更换 SD 卡。 - 更换控制器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
870	CTL B	地址簿出错
		通过网络把数据复制到地址簿中时检测到出错。
		- 软件程序存在缺陷 - 硬盘存在缺陷 - 到服务器的路径不正确
		- 初始化地址簿数据 (SP5-846-050)。 - 初始化用户信息 (SP5-832-006)。 - 更换硬盘。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
872	CTL B	硬盘邮件数据出错
		机器初始化时检测到硬盘出错。
		- 硬盘存在缺陷 - 进入硬盘期间电源故障
		- 关闭并开启主开关。 - 初始化硬盘分区 (SP5-832-007)。

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
		3. 更换硬盘。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
873	CTL B	硬盘邮件发送出错
		机器初始化时检测到硬盘出错。
		- 硬盘存在缺陷 - 进入硬盘期间电源故障
		- 初始化硬盘分区 (SP5-832-008)。 - 更换硬盘。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
874	CTL D	删除全部的出错 1: 硬盘
		用数据覆盖安全单元 (D377) 物理的初始化全部硬盘或 NVRAM 时检测到出错。
		- 没安装数据覆盖安全单元 (SD 卡) - 硬盘存在缺陷
		- 安装数据覆盖安全单元 (D377)。 - 更换硬盘。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
875	CTL D	删除全部出错 2: 数据区域
		用数据覆盖安全单元 (D377) 物理的初始化全部硬盘或 NVRAM 时检测到出错。
		逻辑的格式化硬盘失败。
		关闭/开启主开关并重试操作。

附录：维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
876	CTL D	日志数据出错
		通电或机器运行时，在处理日志数据时检测到出错。这是因机器在运行时被关闭所致。
	-001	日志数据出错 1
		• 硬盘中的日志数据文件遭破坏
		用 SP5832-004 初始化硬盘。
	-002	日志数据出错 2
		• 没安装加密模块
		1. 用 SP9730-004 停用日志加密设置 ("0" 为关)。 2. 安装 DESS 模块。
	-003	日志数据出错 3
		• 由于 NVRAM 数据存在缺陷，日志加密键无效。
		1. 用 SP5832-004 初始化硬盘。 2. 用 SP9730-004 停用日志加密设置 ("0" 为关)。
	-004	日志数据出错 4
		• 由于 NVRAM 数据存在缺陷，日志加密功能不正常。
		用 SP5832-004 初始化硬盘。
	-005	日志数据出错 5
		• 安装了用于其他机器的 NVRAM 或硬盘。
		1. 装回前一个 NVRAM 或硬盘。 2. 用 SP5832-004 初始化硬盘。
	-099	日志数据出错 99
		• 除了以上原因
		请询问主管。

附录：维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
877	CTL D	硬盘数据覆盖安全 SD 卡出错
		虽然安装并激活了数据覆盖安全 (D377) 功能，但不能执行 '全部删除' 功能。
		- SD 卡 (D377) 存在缺陷 - 未安装 SD 卡 (D377)
		- 更换 NVRAM，并安装新的 SD 卡 (D377)。 - 检查及重新安装 SD 卡 (D377)。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
878	CTL D	TPM 系统验证出错
		系统固件没被 TPM（安全芯片）验证。
		- 系统固件更新错误 - 控制器板上的闪存 ROM 存在缺陷
		更换控制器板。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
880	CTL D	文件格式化转换器出错
		文件格式转换器无反应。
		文件格式转化器存在缺陷
		更换文件格式转化器。

SC9xx：其他

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
900	CTL D	电气计数器出错
		计数器中的数据异常。
		- NVRAM 存在缺陷 - 控制器存在缺陷
		- 检查 NVRAM 和控制器之间的连接。 - 更换 NVRAM。 - 更换控制器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
910	CTL D	外部控制器出错 1
911		外部控制器出错 2
912		外部控制器出错 3
913		外部控制器出错 4
914		外部控制器出错 5
-	-	外部控制器报警了机器出错。
-	-	请参考外部控制器 (应用) 说明。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
919	CTL D	外部控制器出错 6
		EAC (外部应用转换器)、转换模块运行正常时，检测到收到 FLUTE 串行驱动器电源线的中断信号或其他站的中断信号。
		- 在 EFI 控制器处电源传输损耗 - 重新启动了 EFI 控制器 - EFI 控制器的连接松开

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
920	CTL D	打印机应用出错
		检测到打印机应用程序中有出错。
		- 软件存在缺陷 - 意外的硬件资源（比如内存短缺）
		- 软件存在缺陷，关闭并开启机器，如解决不了问题，更换控制器固件。 - 内存不足。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
921	CTL D	打印机字体出错
		SD 卡中未找到需要的字体。
		- SD 卡中未找到需要的字体。 - SD 卡的数据遭破坏。
		检查 SD 卡具有正确的数据。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
990	CTL D	软件性能出错
		软件产生了意外的运行。
		- 软件存在缺陷 - 控制器存在缺陷 - 软件出错
		- 关闭并开启主开关。 - 重新安装控制器和/或引擎主固件。
		↓ Note 参考 SC 表最后的注意 1。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
991	CTL C	软件连续出错
		软件试图进行一个意外的运行。但不像 SC 990, 出错的对象连续为软件。
		- 软件程序出错 - 内部参数不正确，工作存储器不足。
		LCD 上不显示此 SC (只记录)。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
992	CTL D	未定义的出错
		软件程序存在缺陷
		产生了任何其他 SC 代码不可检测的出错

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
994	CTL C	操作面板管理记录超限
		产生出错是因为记录量已超出固件服务层图像管理限制。如在操作面板上打开了太多的应用屏幕，有可能产生此问题。
		无需采取任何措施，因为该 SC 代码不会干扰机器的运作。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
995	D	CPM 设置出错
	-001	- BICU 存在缺陷 - NVRAM 更换出错
		- 安装前一个 NVRAM。 - 用 SP5811-004 输入系列号，然后关闭再开启主电源。
	-002	- NVRAM 存在缺陷 - 控制器存在缺陷

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
995	D	CPM 设置出错
		- 更新控制器固件。 - 安装新的 NVRAM，产生了 SC995-002 后关闭再开启主电源开关。
	-003	- 安装的控制器类型错误 - 控制器存在缺陷 - 用正确的类型控制器更换。
	-004	- 安装的控制器类型错误。 - 用正确的类型的更换控制器。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
997	CTL B	应用功能选择出错 - 用操作面板键所选的应用没有启动或结束异常。 - 软件（包括软件配置）存在缺陷 - 应用（RAM、DIMM、板子）所需的选件未安装 - 传真群组地址的嵌套太复杂 检查应用程序所需的设备。如没安装所需的设备，请安装上。 - 检查应用程序的配置正确。 - 对传真运行问题，简化传真群组地址的嵌套。 尤其对应用程序采取必要的措施。如操作面板上可显示日志，则参见该日志。

编号	类型	详情（症状，可能的原因，故障排除步骤）
998	CTL D	应用启动出错
		开启电源后，在 60 秒内没启动应用。
		- RAM-DIMM、ROM-DIMM 的连接松开 - 控制器存在缺陷 - 软件问题

附录: 维修呼叫状况

编号	类型	详情 (症状, 可能的原因, 故障排除步骤)
		1. 检查 SP5875-001 设置, 如该设置被设到 "1 (关)", 请将它改到 "0 (关)"。 2. 检查 RAM-DIMM 及 ROM-DIMM 的连接是否正确。 3. 重新安装控制器系统固件。 4. 更换控制器。

注意 1

如在特别情况下总是产生问题 (如打印驱动程序设置, 图像文件), 问题可能是软件出错所致。在此情况下, 以下的的数据及信息必须发给产品专家。答复如何解决该问题可能需要一些时间, 请大家理解, 因为在某些情况下, 日方设计人员必须分析数据。

症状/可能的原因/采取的措施

一览表单 (SP 模式 "打印机 SP", SP1-004 [打印一览表])

SMC – 全部 (SP5-990-001)

SMC – 记录 (SP5-990-004)

产生问题时所用的打印机驱动程序设置

屏幕上显示的全部数据 (SC 代码、出错代码及记录问题地方的程序地址)。

如可能, 导致问题的图像文件

附录：过程控制出错状况

过程控制出错状况

显影剂初始化结果

SP-3-014-001 (显影剂初始化结果)

编号	结果	描述	可能的原因/措施
1	成功完成	成功完成显影剂初始化。	-
2	强制终止	强制终止显影剂初始化。	初始化时盖板是打开的或主开关是关闭的。 1. 用 SP 模式完成时，再次执行显影剂初始化。如结果一样，则重新安装引擎主固件。 更换单元完成时，关闭并开启主开关。
6	Vt 出错	Vcnt 为 4.3 V 时，Vt 大于 0.7 V。	1. 确信显影单元上的热密封没被去除。 2. TD 传感器存在缺陷
7	Vcnt 出错 1	Vcnt 为 Vt 目标 ± 0.2 V 时，Vcnt 小于 4.7 V。	1. TD 传感器存在缺陷 2. Vt 目标设定值不正确 3. 色粉浓度出错
8	Vcnt 出错 2	Vcnt 为 4.3 V 时，Vt 大于 0.7 V 以及 Vcnt 为 Vt 目标 ± 0.2 V 时，Vcnt 小于 4.7 V。	1. 确信显影单元上的热密封没被去除。 2. TD 传感器存在缺陷
9	Vcnt 出错 3	Vcnt 小于 4.7 V。	1. 确信显影单元上的热密封没被去除。 2. TD 传感器存在缺陷 3. Vt 目标设定值不正确

附录: 过程控制出错状况

编号	结果	描述	可能的原因/措施
			4. 色粉浓度出错

↓ Note

- 用 SP3-902-005、006、007 或 008 设定“启用”后，机器开始初始化显影剂。如产生出错 8 以外的出错，请打开及关闭前门或关闭并开启主开关，机器自动地恢复显影剂初始化。

过程处理自检结果

显示出的数字表示检查各颜色传感器的结果。

00000000=YYCCMMKK

SP3-012-001 ~ -010 (过程控制自检结果)

编号	结果	描述	可能的原因/措施
11	成功完成	成功完成过程控制自检。	检查 Vsg 调整。参见下表的“Vsg 调整结果”。
41	Vt 出错	检测到 Vt 最大或最小出错。	显影单元存在缺陷 Vt 最大出错和图像淡: 1. 更换供粉泵单元。 Vt 最大出错和图像 O.K: 2. 更换显影单元。 3. 更换 IOB 板。 Vt 最小出错: 4. 更换显影单元。 5. 更换 IOB 板。
53	ID 传感器系数 (K5) 检测出错	抽样数据不足。	纯色图样浓度不足: 1. 重试过程控制。 2. 更换 ID 传感器。 3. 更换 IOB 板。 纯色图像 O.K。 4. 更换 ID 传感器。

附录: 过程控制出错状况

编号	结果	描述	可能的原因/措施
			5. 更换 IOB 板。 ID 传感器脏: 6. 清洁 ID 传感器。 7. 重试过程控制。
54	ID 传感器系数 (K5) 最大/ 最小出错	K5 大于 SP3-362-003 的值或小于 SP3-362-004 的值时, 则显示出错 54。	ID 传感器图样浓度太深或太淡。 ID 传感器或遮挡板存在缺陷。 和 53 相同
55	伽马出错: 最大	伽马超范围。 $5.0 < \text{伽马}$	ID 传感器图样浓度太深。 硬件存在缺陷。 和 53 相同
56	伽马出错: 最小	伽马超范围。 $\text{伽马} < 0.15$	ID 传感器图样浓度太淡。 硬件存在缺陷。 1. 和 53 相同 2. 更换供粉泵单元。
57	Vk 出错: 最大	Vk 超范围。 $150 < \text{Vk}$	ID 传感器图样浓度太淡。 硬件存在缺陷。 和 53 相同
58	Vk 出错: 最小	Vk 超范围。 $\text{Vk} < -150$	ID 传感器图样浓度太深。 底灰 硬件存在缺陷。 和 53 相同
59	修正伽马时数据抽样出错	修正伽马时抽样数据不足。	ID 传感器图样浓度太深或太淡。 硬件存在缺陷。 和 53 相同
99	意外出错	过程控制失败。	电源故障 检查电源。

Vsg 调整结果

SP3-325-001 ~ -010 (Vsg 调整结果)

编号	结果	描述	可能的原因/措施
1	O.K	正确执行了 Vsg 调整。	-
2	ID 传感器调整出错	Vsg 调不到 $4.0 \pm 0.5V$ 之内	ID 传感器脏 (色粉、灰尘或外来物) 转印带脏 图像转印带划伤 ID 传感器存在缺陷 连接不良 IOB 存在缺陷 1. 清洁 ID 传感器。 2. 检查皮带的清洁度。清洁或更换转印带。 3. 更换图像转印带。 4. 更换 ID 传感器。 5. 检查连接。 6. 更换 IOB 板。
3	ID 传感器输出出错	ID 传感器的输出大于 "阈值" (SP3-324-004)	ID 传感器存在缺陷 连接不良 IOB 存在缺陷 1. 更换 ID 传感器。 2. 检查连接。 3. 更换 IOB 板。
9	Vsg 调节出错	没完成 Vsg 的调整。	其他情况 重试 SP3-321-010。

线位置调整结果

SP2-194-010~ -012 (线位置调整结果: M、C、Y)

该 SP 在 LCD 上显示了线位置调整结果的数字。它显示了哪一种颜色出错了 (M、Y 或 C)。

编号	结果	描述	备注

附录: 过程控制出错状况

编号	结果	描述	备注
0	未执行	还没执行线位置调整。	-
1	成功完成	正确完成了线位置调整。	-
2	检测不到图样	ID 传感器没检测到线位置调整的图样。	见备注
3	图样上的线条比目标的少	ID 传感器检测到的图样不够调整线位置。	见备注
4	图样上的线条比目标的多	本机未使用。	-
5	超出调整范围	ID 传感器已正确的检测到了对线位置调整图样，但图样移动超出了可调范围。	见备注
6-9	未使用	-	-

↓ Note

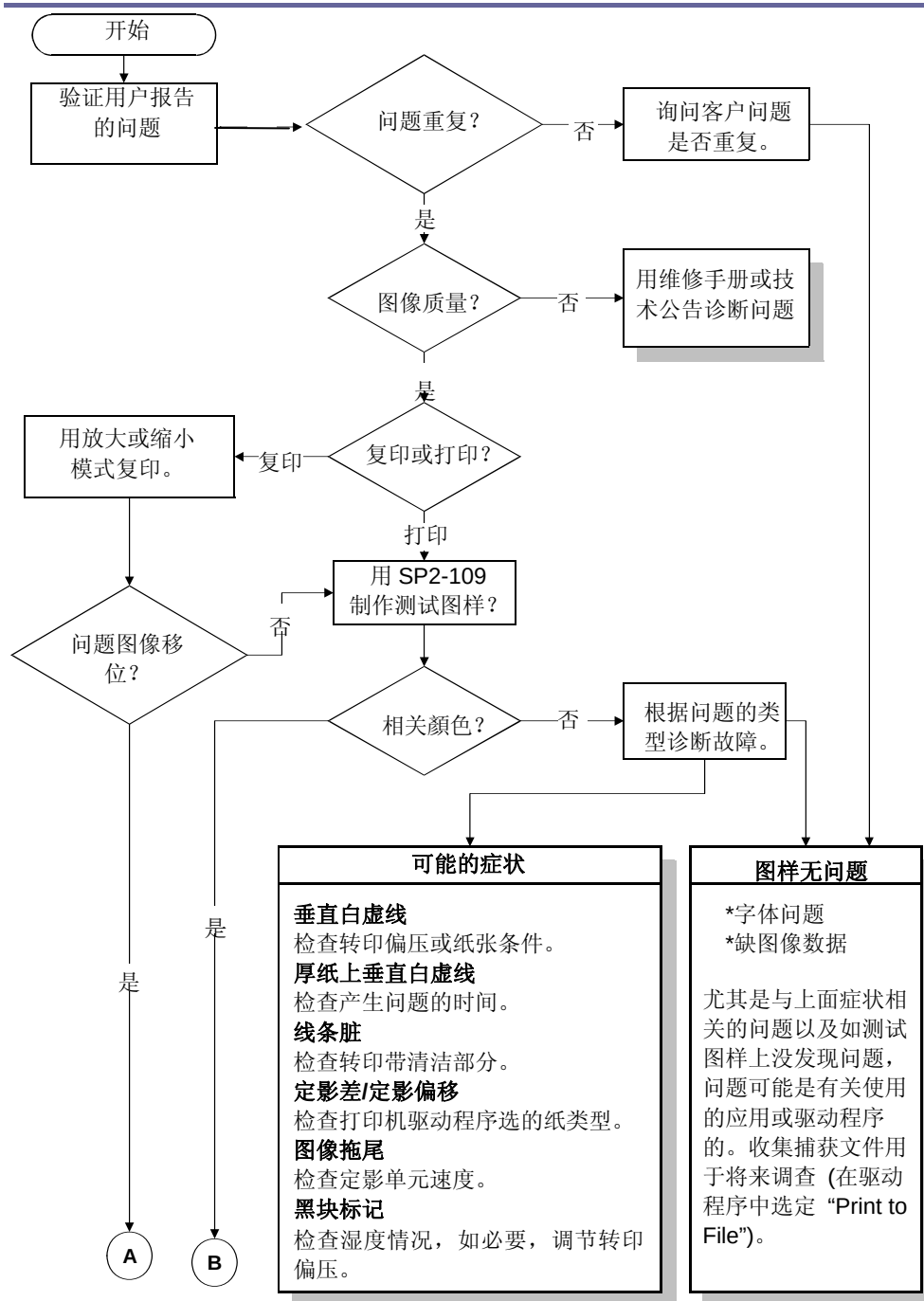
- 有关详情，请参见 "故障排除指南 - 线位置调整" 一节。

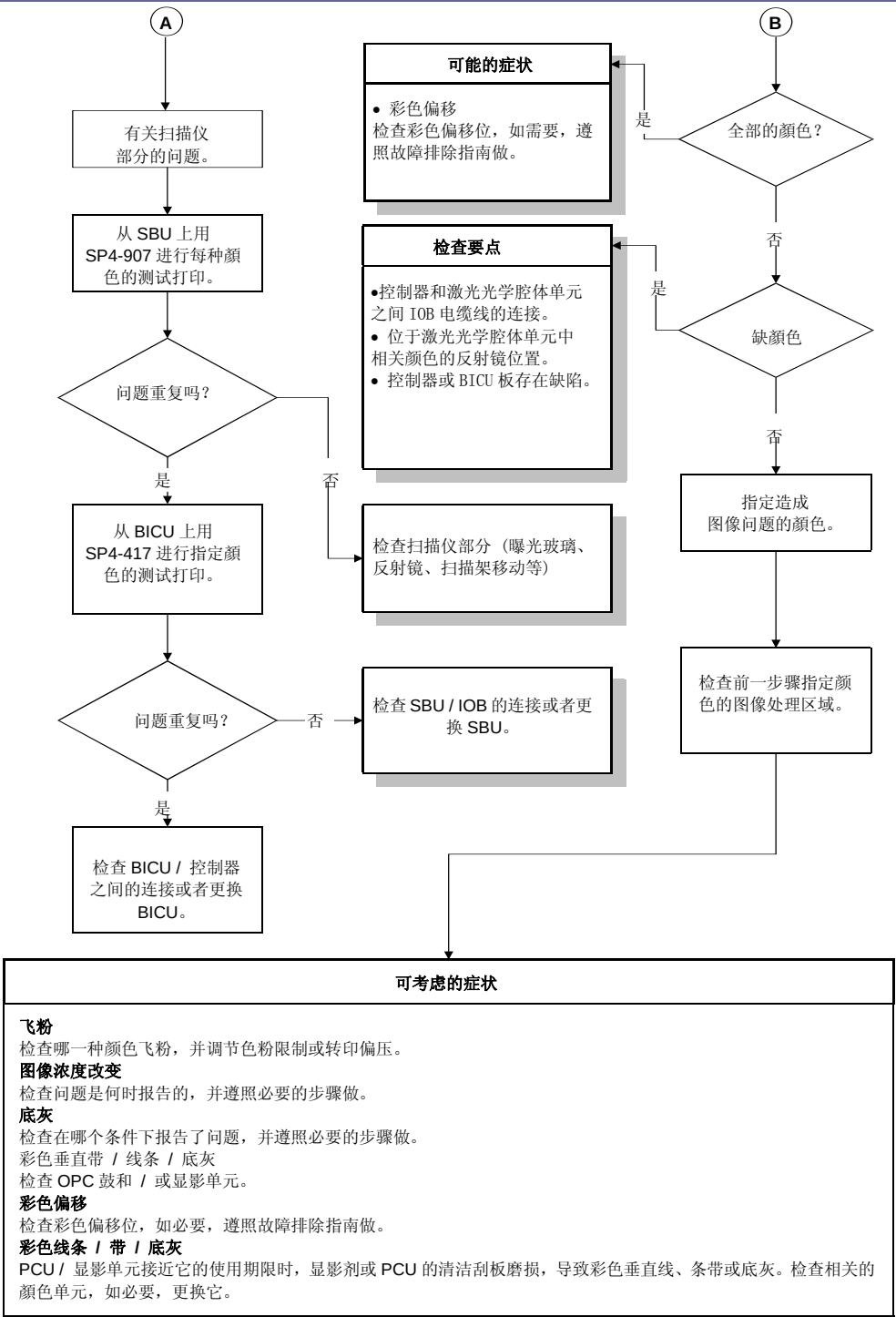
附录：故障排除指南

故障排除指南

图像质量

下面的工作流程显示了本机型图像质量问题故障排除的一些基本步骤。





线位置调整

输出件上有彩色对位出错时，按下面执行线位置的调整。

↓ Note

- 此调整请使用 A3/DLT 尺寸纸。

测试

1. 执行 SP2-111-003 (模式 c: 粗调)。
2. 用 SP2-194-007 检查线位置调整结果是否正确 (0: 成功完成, 1: 未完成)如结果为 "1", 请参考 '彩色对位出错的对策表'。
3. 执行 SP2-111-001 (模式 c: 精调二次)。
4. 用 SP2-194-007 检查线位置调整结果是否正确 (0: 成功完成, 1: 未完成)如结果为 "1", 请参考 '彩色对位出错的对策表'。
5. 在手送纸盘上放几张 A3/DLT 纸。



打印测试图样时, 请使用手送纸盘的送纸。

6. 用 SP2-109-003 打印出测试图样 "7"。
7. 用小型放大镜检查打印件。
8. 如打印件上彩色对位无出错, 那么, 线位置调整就执行正确了。如不是这样, 请参考 '彩色对位出错的对策表'。

彩色对位出错的对策表

执行 SP2-111-003 之后

- 结果: SP2-194-007 中的 "1"
- 结果: SP2-194-010、-011、-012 中的 "2" 或 "3" (线图样检测失败)

测试图样检查	可能的原因/对策
图像发白、图像异常、浓度低	· 激光光学腔体单元的遮挡板存在缺陷 · 图像处理单元存在缺陷 · 测试图样的浓度低 · BICU 存在缺陷 1. 更换遮挡板电机。 2. 更换高压电源单元。 3. 执行强制的过程控制 (SP3-011-001) 或供一些色粉 (SP3-015-xxx)。 4. 更换 BICU。
图像正常, 但有彩色对位错误	· ID 传感器存在缺陷 · ID 传感器存在缺陷 · BICU 存在缺陷 1. 更换 ID 传感器遮挡板电磁铁。

附录: 故障排除指南

测试图样检查	可能的原因/对策
	2. 更换 ID 传感器。 3. 更换 BICU。

执行 SP2-111-003 之后

- 结果: SP2-194-007 中的 "1"
- 结果之一: SP2-194-010、-011、-012 中的 "5" (超出可调范围)

测试图样检查	可能的原因/对策
M、C、Y 的主扫描对位从黑色主扫描对位起移动超过了 $\pm 15\text{mm}$ 。	· 激光光学腔体单元存在缺陷 · BICU 存在缺陷 1. 更换激光光学腔体单元。 2. 更换 BICU。
M、C、Y 的副扫描对位从黑色副扫描对位起移动超过了 $\pm 20\text{ mm}$ 。	· 图像转印带存在缺陷 · 驱动单元存在缺陷 · BICU 存在缺陷 1. 更换图像转印带。 2. 更换鼓电机。 3. 更换 BICU。
主扫描对位移动超过了 $\pm 0.66\text{ mm}$, 但仅在打印件上的图像中间区域。	· 中间 ID 传感器存在缺陷 · 图像转印带上的中间区域变形 · BICU 存在缺陷 1. 更换 ID 传感器。 2. 更换图像转印带。 3. 更换 BICU。
M、C、Y 从黑色主扫描起的歪斜超过了 ± 0.75	· PCU 存在缺陷 · 激光光学腔体单元存在缺陷 · BICU 存在缺陷 1. 重新安装或更换 PCU。 2. 更换激光光学腔体单元。 3. 更换 BICU。
其它	· 歪斜修正上限出错

附录: 故障排除指南

测试图样检查	可能的原因/对策
	· BICU 存在缺陷 · 激光光学腔体单元存在缺陷 1. 更换 BICU。 2. 更换激光光学腔体单元。

执行 SP2-111-003 之后

- 结果: SP2-194-007 中的 "1"
- 结果: SP2-194-010、-011、-012 中的 "0"。

测试图样检查	可能的原因/对策
	执行 SP2-111-001 或 -002。

执行 SP2-111-001 之后

- 结果: SP2-194-007 中的 "1"
- 结果: SP2-194-010、-011、-012 中的 "2" 或 "3" (线图样检测失败)

测试图样检查	可能的原因/对策
图像发白、图像异常、浓度低	· 激光光学腔体单元的遮挡板存在缺陷 · 图像处理单元存在缺陷 · 测试图样的浓度低 · BICU 存在缺陷 1. 更换遮挡板电机。 2. 更换高压电源单元。 3. 执行强制的过程控制 (SP3-011-001) 或供一些色粉 (SP3-015-xxx)。 4. 更换 BICU。
图像正常, 但有彩色对位错误	· ID 传感器存在缺陷 · ID 传感器存在缺陷 · BICU 存在缺陷 1. 更换 ID 传感器遮挡板电磁铁。 2. 更换 ID 传感器。

附录: 故障排除指南

测试图样检查	可能的原因/对策
	3. 更换 BICU。

执行 SP2-111-001 之后

- 结果: SP2-194-007 中的 "1"
- 结果: SP2-194-010、-011、-012 中的 "5" (超出可调范围)

测试图样检查	可能的原因/对策
打印件上图像浓度低	· 图样浓度低 执行强制的过程控制 (SP3-011-001) 或供一些色粉 (SP3-015-xxx)。
M、C、Y 的主扫描对位从黑色主扫描对位起移动超过了 ± 1.4 mm。	· 没有不良部件 · 激光光学腔体单元存在缺陷 · BICU 存在缺陷 1. 再次执行 SP2-111-003。 2. 更换激光光学腔体单元。 3. 更换 BICU。
M、C、Y 的副扫描对位从黑色副扫描对位起移动超过了 ± 1.4 mm。	· 没有不良部件 · 图像转印带存在缺陷 · 驱动单元存在缺陷 · BICU 存在缺陷 1. 再次执行 SP2-111-003。 2. 更换图像转印带。 3. 更换鼓电机。 4. 更换 BICU。
主扫描对位移动超过了 ± 0.66 mm, 但仅在打印件上的图像中间区域。	· 中间 ID 传感器存在缺陷 · 图像转印带上的中间区域变形 · BICU 存在缺陷 1. 更换 ID 传感器。 2. 更换图像转印带。 3. 更换 BICU。
M、C、Y 从黑色主扫描起的歪斜	· PCU 存在缺陷

附录: 故障排除指南

测试图样检查	可能的原因/对策
超过了 ± 0.75 mm – 在扫描线结束时?	· 激光光学腔体单元存在缺陷 · BICU 存在缺陷 1. 重新安装或更换 PCU。 2. 更换激光光学腔体单元。 3. 更换 BICU。
其它	· 歪斜修正上限出错 · BICU 存在缺陷 · 激光光学腔体单元存在缺陷 1. 更换 BICU。 2. 更换激光光学腔体单元。

执行 SP2-111-001 之后

- 结果: SP2-194-007 中的 "0"
- 结果: SP2-194-010、-011、-012 中无彩色对位错误

测试图样检查	可能的原因/对策
黑色主扫描对位移动。	· 主扫描的 SP 设定值异常: K 用 SP2-101-001 调节该值。
黑色主扫描长度移动。	· 主扫描长度检测的 SP 设定值异常: K 用 SP2-185-001 调节该值。

执行 SP2-111-001 之后

- 结果: SP2-194-007 中的 "0"
- 结果: SP2-194-010、-011、-012 中彩色对位错误

测试图样检查	可能的原因/对策
打印件上图像浓度低	· 图样浓度低 执行强制的过程控制 (SP3-011-001) 或供一些色粉 (SP3-015-xxx)。
主扫描对位移动, 但仅在打印件的	· 中间 ID 传感器存在缺陷

附录：故障排除指南

测试图样检查	可能的原因/对策
图像中间区域。	· 图像转印带上的中间区域变形 · BICU 存在缺陷 1. 更换 ID 传感器。 2. 更换图像转印带。 3. 更换 BICU。
M、C、Y 主扫描对位移动。	· 激光光学腔体单元存在缺陷 · ID 传感器存在缺陷 · BICU 存在缺陷 · SP 值不正确 1. 更换激光光学腔体单元。 2. 更换 ID 传感器。 3. 更换 BICU。 4. 用 SP2-182-004 到 -021 调节该值。
M、C、Y 副扫描对位移动。	· 图像转印带存在缺陷 · 驱动单元存在缺陷 · ID 传感器存在缺陷 · BICU 存在缺陷 · SP 值不正确 1. 更换图像转印带。 2. 更换 ID 传感器。 3. 更换鼓电机。 4. 更换 BICU。 5. 用 SP2-182-022 到 -039 调节该值。
M、C、Y 的歪斜有差异。	· PCU 存在缺陷 · 激光光学腔体单元存在缺陷 · IOB 存在缺陷 1. 重新安装或更换 PCU。 2. 更换激光光学腔体单元。 3. 更换 IOB。
副扫描线移动。移动的线似乎是循环的。	· PCU 存在缺陷 · 驱动单元存在缺陷 · 鼓相位调整出错

附录: 故障排除指南

测试图样检查	可能的原因/对策
	1. 执行 SP1-902-001 (鼓相位调整), 详情请参见更换和调整 -驱动单元- 齿轮单元。 2. 重新安装或更换 PCU。 3. 检查或更换驱动单元。

附录：卡纸检测

卡纸检测

卡纸显示

SP7-507 显示卡纸历史。

代码	:011
尺寸	:05h
总数	:000034
日期	:Fri Feb 15 11:44:50 2006

- 代码:** 表示卡纸代码。
- 尺寸:** 表示纸张大小代码。
- 总数:** 表示总计数器 (SP7-502-001)。
- 日期:** 表示产生卡纸的日期。

卡纸代码和显示代码

SP7-504 显示了每个卡纸位产生了多少次卡纸。

卡纸代码 SP	显示	描述	LCD 显示
7504 3	纸盘 1: 开	纸盘 1 不送纸。	A
7504 4	纸盘 2: 开	纸盘 2 不送纸。	A
7504 5	纸盘 3: 开	纸盘 3 (LCT) 不送纸。	Y
7504 6	纸盘 4: 开	纸盘 4 不送纸。	Y
7504 7	LCT:开	LCT 不送纸。	U
7504 8	手送纸盘: 开	手送纸盘不送纸。	A
7504 9	双面: 开	双面单元卡纸。	Z

附录：卡纸检测

卡纸代码 SP	显示	描述	LCD 显示
7504 10	-	-	-
7504 11	垂直传送 1: 开	垂直传送传感器 1 没检测到纸盘 1 的送纸。	A
7504 12	垂直传送 2: 开	垂直传送传感器 2 没检测到纸盘 2 的送纸。	A
7504 13	纸箱传送 1	垂直传送传感器 1 或中继传感器没检测到纸盘 3 (LCT) 的送纸。	Y
7504 15	-	-	-
7504 16	-	-	-
7504 17	对位: 开	对位传感器不检测纸。	B
7504 18	定影入口: 开	定影入口传感器不检测纸。	B
7504 19	定影出纸: 开	定影出纸传感器不检测纸。	B
7504 20	出纸: 开	出纸传感器不检测纸。	C
7504 21	中继出纸: 开	纸盘出纸传感器 (桥接单元) 不检测纸。	D
7504 22	中继传送: 开	中继传感器 (桥接单元) 不检测纸。	D
7504 23	-	-	-
7504 24	活接门送纸: 开	活接门卡纸传感器不检测纸。	C
7504 25	双面出纸: 开	双面出口传感器不检测纸。	Z
7504 26	双面入口: 开 (在里)	双面入口传感器不检测纸。	Z
7504 27	双面入口: 开 (在外)	纸经过该传感器后, 双面入口传感器不检测纸。	Z
7504 28	-	-	-
7504 51	SEF 传感器 1	垂直传送传感器 1 没关闭。	A

附录：卡纸检测

卡纸代码 SP	显示	描述	LCD 显示
7504 52	SEF 传感器 2	垂直传送传感器 2 没关闭。	A
7504 53	纸箱 SEF 传感器 1	垂直传送传感器或中继传感器 1 没关闭。	Y
7504 54	纸箱 SEF 传感器 2	垂直传送传感器 2 没关闭。	Y
7504 55	-	-	-
7504 56	-	-	-
7504 57	对位传感器	对位传感器没关闭。	B
7504 58	LCT 传感器	LCT 传感器没关闭。	U
7504 59		-	-
7504 60	出纸传感器	出纸传感器没关闭。	C
7504 61	中继出纸传感器	纸盘出纸传感器 (桥接单元) 没关闭。	D
7504 62	中继传感器	中继传感器 (桥接单元) 没关闭。	D
7504 63	-	-	-
7504 64	活接门进送: 关	活接门卡纸传感器没关闭。	C
7504 65	双面出纸传感器	双面出纸传感器没关闭。	Z
7504 66	双面入口: 关 (在里)	双面入口传感器没关闭。	Z
7504 67	双面入口: 关 (在外)	纸送过此传感器后, 没有关闭双面入口传感器。	Z
7504 68	-	-	-
7504 100	最终加工器入口 (B408)	纸没到达入口传感器上或停留在入口传感器上。	R1-R2
7504 101	最终加工器活动纸盘 出纸 (B408)	纸没到达下纸盘出纸传感器上或停留在下纸盘出纸传感器上。	R1-R2
7504 102	最终加工器装订	纸没到达装订纸盘入口传感器或停留在	R3-R5

附录：卡纸检测

卡纸代码 SP	显示	描述	LCD 显示
	(B408)	装订纸盘入口传感器上。	
7504 103	最终加工器出纸 (B408)	下纸盘出纸传感器在纸堆输出带送出纸后没检测到纸。 下纸盘出纸传感器在纸堆输出带返回到原位后仍然检测到纸。	R3-R5
7504 104	-	-	-
7504 105	最终加工器纸盘提升电机 (B408)	纸堆高度传感器在下纸盘提升后没检测到纸。 纸堆高度传感器在下纸盘降下后仍然检测到纸。	R1-R2
7504 106	最终加工器齐纸机电机 (B408)	齐纸机栏板原位传感器在齐纸机栏板移出原位后没关闭。 齐纸机栏板原位传感器在齐纸机栏板返回到它的原位后没开启。	R3-R5
7504 107	最终加工器移动电机 (B408)	移动辊原位传感器在移动辊移出它的原位后没关闭。 移动辊原位传感器在移动辊返回到它的原位后没开启。	R1-R2
7504 108	最终加工器装订电机 (B408)	装订器原位传感器在装订器移出原位后没关闭。 装订器原位传感器在装订器返回到它的原位后没开启。	R3-R5
7504 109	最终加工器出纸电机 (B408)	纸堆输出带原位传感器在纸堆输出带移出原位后没关闭。 纸堆输出带传感器在纸堆输出带返回到它的原位后没开启。	R3-R5
7504 191	最终加工器入口: EUP (B804/B805)	纸没到达最终加工器入口传感器或停留在最终加工器入口传感器上。	R1-R4

附录：卡纸检测

卡纸代码 SP	显示	描述	LCD 显示
7504 192	最终加工器校验出纸: EUP (B804/B805)	纸没到达校验纸盘传感器上或停留在校验纸盘出纸传感器上。	R1-R4
7504 193	最终加工器活动纸盘 出纸: EUP (B804/B805)	纸没到达上纸盘出纸传感器或停留在上纸盘出纸传感器上。	R1-R4
7504 194	最终加工器装订器出 纸:EUP (B804/B805)	开启最终加工器入口传感器后, 装订纸盘 纸传感器没开启。 开启装订纸盘纸传感器后没关闭它。	R5-R7
7504 195	最终加工器出纸: EUP (B804/B805)	开启纸堆输出带后, 没开启上纸盘出纸传 感器。 纸堆输出带返回到原位后, 没关闭上纸盘 出纸传感器。	R8-R12
7504 196	-	-	-
7504 197	-	-	-
7504 198	最终加工器折叠器: EUP (仅 B804)	折叠辊电机停止后, 没开启折叠底栏板原 位传感器。 折叠辊停止后, 没开启折叠单元出纸传感 器。 折叠辊停止后, 没关闭折叠单元出纸传感 器。	R8-R12
7504 199	最终加工器纸盘电机: EUP (B804/B805)	提升上纸盘后, 没开启上纸盘限位传感 器。 降低上纸盘后, 没关闭上纸盘限位传感 器。	R1-R4
7504 200	最终加工器齐纸机电 机: EUP (B804/B805)	开启齐纸机电机后, 没开启/关闭齐纸机栏 板原位传感器。 开启输出带电机后, 没开启/关闭纸堆输出 带原位传感器。	R8-R12

附录：卡纸检测

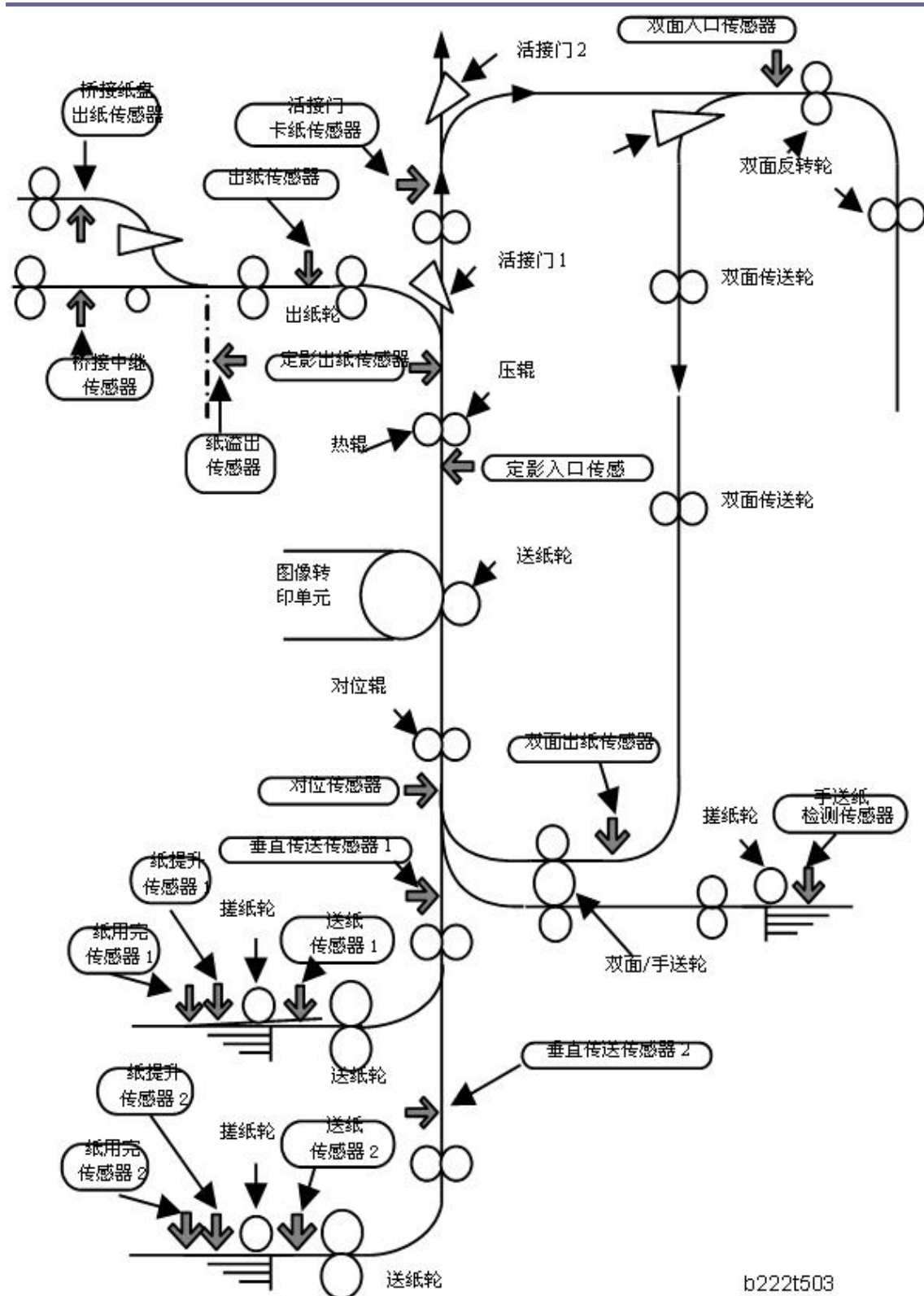
卡纸代码 SP	显示	描述	LCD 显示
7504 201	最终加工器移动电机: EUP (B804/B805)	开启移动辊电机后,没开启/关闭移动辊原位传感器。 开启出纸导板电机后,没开启/关闭出纸导板原位传感器。 开启堆叠海绵轮电机后,没开启/关闭堆叠轮原位传感器。	R1-R4
7504 202	最终加工器装订移动电机: EUP (B804/B805)	开启页角装订器移动电机后,没开启/关闭页角装订器原位传感器。 开启页角装订器旋转电机后,没开启/关闭装订器旋转原位传感器。	R8-R12
7504 203	最终加工器装订电机: EUP (B804/B805)	页角装订器在规定的时间之后没完成装订。 小册子装订器在规定的时间之后没完成装订。	R8-R12
7504 204	最终加工器折叠器电机: EUP (仅 B804)	开启折叠板电机后,没开启/关闭折叠板原位传感器。 开启夹辊缩回电机后,没开启/关闭夹辊原位传感器。 开启折叠单元底栏板提升电机后,没开启/关闭折叠底栏板原位传感器。 开启纸堆活接门电机后,没开启/关闭纸堆活接门原位传感器。	R8-R12
7504 205	-	-	-
7504 206	最终加工器打孔电机: EUP (B804/B805)	开启打孔驱动电机后,没开启/关闭打孔编码器传感器。 开启打孔移动电机后,没开启/关闭打孔移动原位传感器。 开启纸位置传感器滑动电机后,没开启/关闭纸位置滑动原位传感器。	R1-R4

附录：卡纸检测

纸张大小代码

尺寸代码	纸张尺寸	尺寸代码	纸张尺寸
05	A4 横送	141	B4 直送
06	A5 横送	142	B5 直送
14	B5 横送	160	DLT 直送
38	LT 横送	164	LG 直送
44	HLT 横送	166	LT 直送
132	A3 直送	172	HLT 直送
133	A4 直送	255	其它
134	A5 直送	-	-

传感器位置



附录：电气部件故障

电气部件故障

传感器

↓ Note

- 下表中的 CN 号是 IOB 上的接头号。

编号	传感器描述/ 传感器板描述	活性	CN	状态	症状
SW1	右门打开开关	L	CN204/1	开路	显示“盖板打开”。
				短路	检测不到“盖板打开”。
S9	双面门	L	CN232/B9	开路	显示“盖板打开”。
				短路	检测不到“盖板打开”。
S1	ID 传感器: M	A	CN211/ 7, 11	开路/ 短路	SC400
	ID 传感器: C	A	CN211/ 8, 12	开路/ 短路	
	ID 传感器: Y	A	CN211/ 9, 13	开路/ 短路	
	ID 传感器: 前	A	CN211/1	开路/ 短路	SC258
	ID 传感器: 中间和 K	A	CN211/2	开路/ 短路	SC400 / SC258
	ID 传感器: 后	A	CN211/3	开路/ 短路	SC258
S12	对位传感器	L	CN224/A2	开路	卡纸 A (卡纸 8, 17)

附录: 电气部件故障

编号	传感器描述/ 传感器板描述	活性	CN	状态	症状
				短路	卡纸 A,B (卡纸 1)
S28	鼓齿轮位置传感器-K	H	CN222/A2	开路/ 短路	SC380/SC396
S29	鼓齿轮位置传感器-M	H	CN222/ A5	开路/ 短路	SC381/SC397
S30	鼓齿轮位置传感器-C	H	CN222/ A8	开路/ 短路	SC382/SC398
S31	鼓齿轮位置传感器-Y	H	CN222/ A11	开路/ 短路	SC383/SC399
S24	色粉用完传感器-K	L	CN207/A1	开路	检测不到色粉用完。
S25	色粉用完传感器-Y		CN207/B9	短路	有足够的色粉时检测到色粉用完。
S26	色粉用完传感器-C		CN207/ B12		
S27	色粉用完传感器-M		CN207/ B15		
S32	图像转印带旋转传感器	H/L	CN208/11	开路/ 短路	SC443
S18	垂直传送传感器 1	L	CN230/A7	开路	卡纸 A (卡纸 3,11)
				短路	卡纸 A,B (卡纸 1)
S21 S24	纸用完 传感器 1, 2	L	CN230/ A10, B10	开路	纸盘里无纸时没检测到纸用完。
				短路	纸盘里有纸时检测纸用完。
S20 S23	纸提升传感器 1, 2	H	CN230/ A13, B13	开路/ 短路	SC501, SC502
S21	垂直传送传感器 2	L	CN230/B7	开路	卡纸 A (卡纸 4, 12)

附录: 电气部件故障

编号	传感器描述/ 传感器板描述	活性	CN	状态	症状
				短路	卡纸 A,B (卡纸 1)
S14 S15	纸盘 1 纸高传感器 1, 2	L	CN224/ B2, B5	开路/ 短路	LCD 上纸剩余量是错误的。
S16 S17	纸盘 2 纸高传感器 1, 2	L	CN224/ B10, B13	开路/ 短路	LCD 上纸剩余量是错误的。
SW4	纸盘 1 放置开关	L	CN224/A9	开路	放置了纸盘 1 时没检测到它。
				短路	没放置纸盘 1 时检测到它。
S11	手送纸尺寸传感器	L	CN232/ B16, B17, B19, B20	开路/ 短路	纸张尺寸出错
SW2	手送纸检测传感器	L	CN232/ A15	开路	纸放在手送纸盘上时没检测到它。
				短路	纸没放入手送纸盘里时检测到它。
S10	手送纸长度传感器	L	CN232/ B12	开路	纸张尺寸出错
				短路	
S8	定影入口传感器	L	CN232/B6	开路	卡纸 C (卡纸 18)
				短路	卡纸 C (卡纸 1)
S6	双面入口传感器	L	CN232/A8	开路	卡纸 Z (卡纸 26/ 27)
				短路	卡纸 Z (卡纸 1)
S7	双面出纸传感器	L	CN232/ A11	开路	卡纸 Z (卡纸 25)
				短路	卡纸 Z (卡纸 1)

附录: 电气部件故障

编号	传感器描述/ 传感器板描述	活性	CN	状态	症状
S35	TD 传感器 - K	A	CN227/A7	开路/ 短路	SC372
S36	TD 传感器 - M	A	CN207/ A15	开路/ 短路	SC373
S37	TD 传感器 - C	A	CN227/B7	开路/ 短路	SC374
S38	TD 传感器 - Y	A	CN227/ B15	开路/ 短路	SC375
S4	定影出纸传感器	L	CN204/12	开路	卡纸 C (卡纸 19)
				短路	卡纸 C (卡纸 1)
S13	废色粉传感器	H	CN224/A5	开路	废色粉没接近满了时, 显示出它接近满了。
				短路	废色粉瓶接近满了时, 没检测到废色粉接近满了。
SW4	废色粉瓶放置开关	L	CN224/A7	开路	放置了废色粉瓶时没检测到它。
				短路	没放置废色粉瓶时检测到它。
SW6	纸盘 2 纸尺寸开关	L	CN224/ A11, A12, A13, A15	开路/ 短路	纸张尺寸出错
S33	温度/ 湿度传感器	A	CN231/ 25, 27	开路/ 短路	SC498 打印图像有一些问题, 比如图像粗糙、底灰、图像淡或定影差。
S34	红外温度传感器(热电堆)	A	CN209/16	开路/ 短路	SC541

附录：电气部件故障

编号	传感器描述/ 传感器板描述	活性	CN	状态	症状
TH2	热敏电阻 - 热辊	A	CN212/22	开路/ 短路	SC551
TH1	热敏电阻 - 压辊	A	CN212/18	开路/ 短路	SC561
S3	出纸传感器	L	CN204/9	开路	卡纸 C (卡纸 20)
				短路	卡纸 C (卡纸 1)
S5	纸溢出传感器	L	CN204/15	开路	纸溢出状况仍然存在时 没显示出纸溢出信息。
				短路	纸溢出状况不存在时显 示出纸溢出信息。
S41	原稿宽度传感器 1	A	CN313/14 SIO	开路/ 短路	检测不到原稿尺寸。
	原稿宽度传感器 2	A	CN313/11 SIO	开路/ 短路	检测不到原稿尺寸。
S42	原稿长度传感器 1	A	CN313/8 SIO	开路/ 短路	检测不到原稿尺寸。
	原稿长度传感器 2	A	CN313/5 SIO	开路/ 短路	检测不到原稿尺寸。
S43	原稿长度传感器 3	A	CN313/2 SIO	开路/ 短路	检测不到原稿尺寸。
S39	扫描仪原位传感器	H	CN318/2 SIO	开路	SC120
				短路	SC121
S40	压板传感器	L	CN318/5 SIO	开路/ 短路	检测不到压板打开。
S2	活接门卡纸传感器	L	CN204/6	开路/ 短路	卡纸 C (卡纸 24/64)

熔丝烧断的状况

电源单元

熔丝	额定率		开启主开关时的症状
	115V	220V - 240V	
FU1	15A/125V	8A/250V	无响应。(不给 PSU 提供 5V 电源。)
FU2	10A/125V	6.3A/250V	无响应。(不给 BICU 和控制器提供 5V 电源。)
FU3	2A/250V	1A/250V	不给扫描仪加热器和纸盘加热器提供 5V 电源。
FU4	1A/250V	1A/250V	不给 SIO 和加热器提供 5V 电源。
FU5	5A/250V	5A/250V	不给 IOB 提供 5V 电源。
FU6	2A/250V	2A/125V	不给 BICU 提供 5V 电源。
FU7	10A/125V	10A/125V	不给 IOB 提供 24V 电源。
FU8	10A/125V	10A/125V	不给 IOB 提供 24V 电源。
FU9	6.3A/125V	6.3A/125V	不给 IOB 提供 24V 电源。
FU10	6.3A/125V	6.3A/125V	不给 SIO 提供 24V 电源。
FU11	6.3A/125V	6.3A/125V	不给 BICU 和 MB 提供 24V 电源。
FU12	6.3A/125V	6.3A/125V	不给 PFU 或 LCT 提供 24V 电源。
FU13	6.3A/125V	6.3A/125V	不给最终加工器提供 24V 电源。
FU14	5A/250V	5A/250V	不给 BICU 提供 5V 电源。

IH 反相器

熔丝	额定率	开启主开关时的症状

附录: 电气部件故障

	115V	220V - 240V	
FU1	15A/125V	8A/250V	不给 IH 线圈单元提供 15V 电源。 产生 SC689。
FU2	115°C		无响应。
FU3	115°C		无响应。
FU4	1A/250V		不给 IH 线圈单元提供 15V 电源。 产生 SC689。

 CAUTION

- 为持续防止火灾发生，只能用同一类型及额定率的熔丝更换。

附录：SP 模式表

系统维修模式

维修模式表

SP1-XXX (送纸)

1001	[头端对位] 头端对位调整 (纸盘位置、纸张类型、彩色模式)，纸张类型 ->普通纸、厚纸 1 或厚纸 2		
	通过改变每个模式对位电机的运行时限来调节头端对位。		
002	纸盘: 普通纸	*ENG	[-9 ~ 9 / 0.0 /0.1 mm/档]
003	纸盘: 中等厚纸	*ENG	
004	纸盘: 厚纸 1	*ENG	
005	纸盘: 厚纸 2	*ENG	
007	手送: 普通纸	*ENG	
008	手送: 中等厚纸	*ENG	
009	手送: 厚纸 1	*ENG	
010	手送: 厚纸 2	*ENG	
011	手送: 厚纸 3	*ENG	
013	双面: 普通纸	*ENG	
014	双面: 中等厚纸	*ENG	
015	双面: 厚纸 1	*ENG	
016	纸盘: 厚纸 3	*ENG	
017	纸盘: 普通纸: 1200	*ENG	

附录: SP 模式表

018	纸盘: 中等厚纸: 1200	*ENG	
019	纸盘: 厚纸 1: 1200	*ENG	
020	手送: 普通纸: 1200	*ENG	
021	手送: 中等厚纸: 1200	*ENG	
022	手送: 厚纸 1: 1200	*ENG	
023	双面: 普通纸: 1200	*ENG	
024	双面: 中等厚纸: 1200	*ENG	
025	双面: 厚纸 1: 1200	*ENG	

1002	[横向对位] 横向对位的调整		
	通过改变每个模式激光主扫描的起始位置来调节横向对位。		
001	手送台	*ENG	[-4 ~ 4 / 0.0 /0.1 mm/档]
002	纸盘 1	*ENG	
003	纸盘 2	*ENG	
004	纸盘 3	*ENG	
005	纸盘 4	*ENG	
006	双面	*ENG	
008	大容量纸盘	*ENG	

1003	[纸拱起] 纸拱起的调整 (纸盘位置,纸张类型), 纸张类型: N: 普通纸,TH: 厚纸		
	通过改变送纸时限来调节对位辊上的纸拱起量。		
002	纸盘 1: 普通纸	*ENG	[-9 ~ 5 / -2 /1 mm/档]
003	纸盘 1: 中等厚纸	*ENG	[-9 ~ 5 / -1 /1 mm/档]

附录: SP 模式表

004	纸盘 1: 厚纸 1	*ENG	[-9 ~ 5 / -2 / 1 mm/档]
007	纸盘 2/3/4/5/LCT: 普通纸	*ENG	
008	纸盘 2/3/4/ LCT: 中等厚纸	*ENG	[-9 ~ 5 / -1 / 1 mm/档]
009	纸盘 2/3/4/5/LCT: 厚纸 1	*ENG	[-9 ~ 5 / -2 / 1 mm/档]
012	手送: 普通纸	*ENG	[-9 ~ 5 / 0 / 1 mm/档]
013	手送: 中等厚纸	*ENG	
014	手送: 厚纸 1	*ENG	[-9 ~ 5 / -2 / 1 mm/档]
018	双面: 普通纸	*ENG	[-9 ~ 5 / 0 / 1 mm/档]
019	双面: 中等厚纸	*ENG	
020	双面: 厚纸 1	*ENG	[-9 ~ 5 / -2 / 1 mm/档]
021	纸盘 1: 普通纸: 1200	*ENG	[-9 ~ 5 / 0 / 1 mm/档]
022	纸盘 1: 中等厚纸: 1200	*ENG	
023	纸盘 2/3/4/5LCT: 普通纸: 1200	*ENG	
024	纸盘 2/3/4/5LCT: 中等厚纸: 1200	*ENG	
025	手送: 普通纸: 1200	*ENG	
026	手送: 中等厚纸: 1200	*ENG	
030	双面: 普通纸: 1200	*ENG	[-9 ~ 5 / 0 / 1 mm/档]
031	双面: 中等厚纸: 1200	*ENG	

1007	[手送尺寸检测] 手送尺寸检测显示		
001	LG	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 /档] 0:关, 1:开
	启用或停用手送纸盘的自动纸张尺寸检测功能。		

附录: SP 模式表

	该 SP 确定了若检测到的尺寸小于 8.5", 机器检测哪一种尺寸。 0: 关 (信纸/直送), 1: 开 (法定纸/直送)		

1101	[闪烁控制]		
001	闪烁控制	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 闪烁控制: 关 1: 闪烁控制: 开
	启用或停用闪烁控制功能。		

1103	[定影空转] 定影空转的调整		
011	空转启动温度	*ENG	[0 ~ 75 / 75 / 1 度/档]
	指定定影空转的启动温度。		
012	强制停止空转	*ENG	[0 ~ 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开
	启用或停用停止定影空转。选定了 "1: 开" 且热辊温度达到了 SP1103-013 所指定的温度, 机器便停止定影空转。		
013	强制空转停止温度	*ENG	[100 ~ 180 / 100 / 1 度/档]
	指定定影空转停止的温度。		
014	最小空转时间	*ENG	[0 ~ 10 / 0 / 1 秒 / 档]
016	额外的空转时间 (L)	*ENG	[0 ~ 60 / 0 / 1 秒 / 档]
	对各个环境指定多久执行额外的空转运行。用 SP1112-001 和 002 确定各个环境。		
017	额外的空转时间 (H)	*ENG	[0 ~ 60 / 0 / 1 秒 / 档]
018	额外的空转时间 (M)	*ENG	
019	压辊温度阈值	*ENG	[0 ~ 160 / 100 / 1 度/档]
	指定定影额外空转的阈值温度。		

附录: SP 模式表

020	控制开关温度	*ENG	[0 ~ 25 / 25 / 1 度/档]
1104	[作业前的空转]		
001	环境阈值	*ENG	[0 ~ 2 / 2 / 1 /档]
	选择等待送纸的环境阈值。		
	0: LL 条件		
	1: LL/MM 条件		
002	2: 全部条件		
	压辊温度阈值	*ENG	[0 ~ 160 / 150 / 1 /档]
	指定等待送纸的阈值温度。		
	如机器放在 SP1104-001 定义的条件下，它要到压辊的温度达到此温度后才会送纸。		
003	空转时间: 黑白	*ENG	[0 ~ 10 / 0 / 1 秒 / 档]
004	空转时间: 全色	*ENG	
005	空转时间: 中等厚纸: 黑白	*ENG	[0 ~ 10 / 2 / 1 秒 / 档]
006	空转时间: 中等厚纸: 全色	*ENG	
003 ~ 006	对每种打印模式及纸张类型指定空转时间（等待送纸）。		
007	压辊温度: 送纸	*ENG	[0 ~ 130 / 50 / 1 度/档]
008	压辊温度: 送纸: MT: 黑白	*ENG	
009	压辊温度: 送纸: MT: 全色	*ENG	
007 ~ 009	对送纸指定压辊的阈值温度。		
010	定影上限温度	*ENG	[0 ~ 100/ 15 / 1 度/档]
	对送纸指定定影目标温度的上偏移温度。		
011	偏移: 送纸开始	*ENG	[0 ~ 100 / 25 / 1 度/档]

附录: SP 模式表

012	偏移: 送纸开始: 中等厚纸	*ENG	[0 ~ 100 / 10 / 1 度/档]
011 ~ 012	对送纸指定定影目标温度的下偏移温度。		
031	偏移: 送纸开始: F	*ENG	[0 ~ 100 / 15 / 1 度/档]
033	偏移: 送纸开始: 光面纸	*ENG	
031/ 033	对送纸指定 1200 dpi 或光面纸模式定影目标温度的上偏移温度。		
040	1 斗: 送纸: 压辊温度	*ENG	[0 ~ 100 / 85 / 1 度/档]
	对 1 斗纸盘 600 dpi 模式的送纸指定压辊的阈值。		
041	1 斗: 送纸: 压辊温度	*ENG	[0 ~ 100 / 75 / 1 度/档]
	对 1 斗纸盘 1200 dpi 模式的送纸指定压辊的阈值。		

1105	[定影温度] 定影温度的调整		
	(打印模式、辊子类型、[彩色]、单面/双面) 辊子类型 -> 中间和两端: 热辊, 压力 -> 压辊 纸张类型 -> 普通纸、薄纸、厚纸、OHP、中等厚纸、特殊纸		
001	定影就绪温度	*ENG	[145 ~ 155 / 150 / 1 度/档]
	指定就绪条件的热辊目标温度。		
007	压辊就绪温度	*ENG	[0 ~ 150 / 20 / 1 度/档]
	设定热辊两端的补偿温度。该值是阈值的其中一个值, 确定机器在预热期间是否在热辊的目标温度上。		
010	待机: 中间	*ENG	[140 ~ 170 / 160 / 1 度/档]
011	待机: 两端	*ENG	
012	待机: 压辊	*ENG	[105 ~ 135 / 125 / 1 度/档]
	设定压辊的补偿温度。该值是阈值的其中一个值, 确定了机器在预热期间是否在		

附录: SP 模式表

	热辊的目标温度上。		
013	面板关闭模式: 中间	*ENG	[100 ~ 150 / 130 / 1 度/档]
014	面板关闭模式: 两端	*ENG	[100 ~ 150 / 130 / 1 度/档]
015	面板关闭模式: 压辊	*ENG	[105 ~ 135 / 120 / 1 度/档]
016	低功率: 中间	*ENG	[30 ~ 100 / 40 / 1 度/档]
017	低功率: 两端	*ENG	
018	低功率: 压辊	*ENG	[30 ~ 135 / 80 / 1 度/档]
019	关机模式: 中间	*ENG	[0 ~ 180 / 0 / 1 度/档]
020	关机模式: 两端	*ENG	
021	关机模式: 压辊	*ENG	[0 ~ 170 / 0 / 1 度/档]
030	普通纸: 全色: 单面	*ENG	[130 ~ 175 / 150 / 1 度/档]
031	普通纸: 全色: 单面: 两端	*ENG	
032	普通纸: 全色: 双面	*ENG	
033	普通纸: 全色: 双面: 两端	*ENG	
034	普通纸: 黑白: 单面	*ENG	
035	普通纸: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
036	普通纸: 黑白: 双面	*ENG	
037	普通纸: 黑白: 双面: 两端	*ENG	
038	薄纸: 全色: 单面	*ENG	[130 ~ 175 / 145 / 1 度/档]
039	薄纸: 全色: 单面: 两端	*ENG	
042	薄纸: 黑白: 单面	*ENG	
043	薄纸: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
044	薄纸: 黑白: 双面	*ENG	

附录: SP 模式表

046	厚纸 1: 全色: 单面	*ENG	[135 ~ 180 / 150 / 1 度/档]
047	厚纸 1: 全色: 双面: 两端	*ENG	
048	厚纸 1: 全色: 双面	*ENG	
049	厚纸 1: 全色: 单面: 两端	*ENG	
050	厚纸 1: 黑白: 单面	*ENG	
051	厚纸 1: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
052	厚纸 1: 黑白: 双面	*ENG	
053	厚纸 1: 黑白: 双面: 两端	*ENG	
054	厚纸 2: 全色: 单面	*ENG	[135 ~ 180 / 160 / 1 度/档]
055	厚纸 2: 黑白: 单面	*ENG	
056	OHP: 全色: 单面	*ENG	[130 ~ 175 / 150 / 1 度/档]
057	OHP: 黑白: 单面	*ENG	
058	特殊纸 1: 全色: 单面	*ENG	[130 ~ 175 / 150 / 1 度/档]
059	特殊纸 1: 全色: 单面: 两端	*ENG	
060	特殊纸 1: 全色: 双面	*ENG	
061	特殊纸 1: 全色: 双面: 两端	*ENG	
062	特殊纸 1: 黑白: 单面	*ENG	
063	特殊纸 1: 黑色: 单面: 两端	*ENG	
064	特殊纸 1: 黑白: 双面	*ENG	
065	特殊纸 1: 黑色: 双面: 两端	*ENG	
066	特殊纸 2: 全色: 单面	*ENG	
067	特殊纸 2: 全色: 单面: 两端	*ENG	
068	特殊纸 2: 全色: 双面	*ENG	

附录: SP 模式表

069	特殊纸 2: 全色: 双面: 两端	*ENG	
070	特殊纸 2: 黑白: 单面	*ENG	
071	特殊纸 2: 黑色: 单面: 两端	*ENG	
072	特殊纸 2: 黑白: 双面	*ENG	
073	特殊纸 2: 黑白: 双面: 两端	*ENG	
074	特殊 3:全色:单面	*ENG	
075	特殊纸 3: 全色: 单面: 两端	*ENG	
076	特殊纸 3: 全色: 双面	*ENG	
077	特殊纸 3: 全色: 双面: 两端	*ENG	
078	特殊纸 3: 黑白: 单面	*ENG	
079	特殊纸 3: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
080	特殊纸 3: 黑白: 双面	*ENG	
081	特殊纸 3: 黑白: 双面: 两端	*ENG	
082	目标温度就绪后的目标温度	*ENG	[140 ~ 165 / 160 / 1 度/档]
	指定机器在预热模式已达到目标温度后维护模式的目标温度。		
083	恢复目标温度	*ENG	[140 ~ 160 / 155 / 1 度/档]
	指定机器恢复后在不打印/复印作业下的打印模式目标温度。		
087	厚纸 2: 全色: 单面: 两端	*ENG	[130 ~ 180 / 160 / 1 度/档]
088	厚纸 2: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
089	厚纸 3: 全色: 单面	*ENG	[135 ~ 180 / 165 / 1 度/档]
090	厚纸 3: 全色: 单面: 两端	*ENG	
091	厚纸 3: 黑白: 单面	*ENG	
092	厚纸 3: 黑白: 单面: 两端	*ENG	

附录: SP 模式表

109	中等厚纸: 全色: 单面	*ENG	[130 ~ 175 / 160 / 1 度/档]
110	中等厚纸: 全色: 双面	*ENG	
111	中等厚纸: 黑白: 单面	*ENG	
112	中等厚纸: 黑白: 双面	*ENG	
113	中等厚纸: 全色: 单面: 两端	*ENG	
114	中等厚纸: 全色: 双面: 两端	*ENG	
115	中等厚纸: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
116	中等厚纸: 黑白: 双面: 两端	*ENG	
120	普通纸 2: 全色: 单面	*ENG	[130 ~ 175 / 155 / 1 度/档]
121	普通纸 2: 全色: 单面: 两端	*ENG	
122	普通纸 2: 全色: 双面	*ENG	
123	普通纸 2: 全色: 双面: 两端	*ENG	
124	普通纸 2: 黑白: 单面	*ENG	
125	普通纸 2: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
126	普通纸 2: 黑白: 双面	*ENG	
127	普通纸 2: 黑白: 双面: 两端	*ENG	
128	F: 普通纸 1: 全色: 单面	*ENG	[120 ~ 160 / 135 / 1 度/档]
129	F: 普通纸 1: 全色: 单面: 两端	*ENG	
130	F: 普通纸 1: 黑白: 单面	*ENG	
131	F: 普通纸 1: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
132	F: 普通纸 2: 全色: 单面	*ENG	[120 ~ 160 / 140 / 1 度/档]
133	F: 普通纸 2: 全色: 单面: 两端	*ENG	
134	F: 普通纸 2: 黑白: 单面	*ENG	

附录: SP 模式表

135	F: 普通纸 2: 黑白: 单面: 两端	*ENG	
136	F: 中等厚纸: 全色: 单面	*ENG	[120 ~ 160 / 145 / 1 度/档]
137	F: 中等厚纸: 全色: 单面: 两端	*ENG	
138	F: 中等厚纸: 黑白: 单面	*ENG	
139	F: 中等厚纸: 黑色: 单面: 两端	*ENG	
142	光面纸: 普通纸 1	*ENG	[120 ~ 160 / 135 / 1 度/档]
143	光面纸: 普通纸 1: 两端	*ENG	
144	光面纸: 普通纸 2	*ENG	[120 ~ 160 / 140 / 1 度/档]
145	光面纸: 普通纸 2: 两端	*ENG	
146	光面纸: 中等厚纸	*ENG	[120 ~ 160 / 145 / 1 度/档]
147	光面纸: 中等厚纸: 两端	*ENG	
148	1 斗: 普通纸: 中间	*ENG	[100 ~ 160 / 145 / 1 度/档]
149	1 斗: 普通纸: 两端	*ENG	
150	F: 1 斗: 普通纸: 中间	*ENG	[100 ~ 160 / 130 / 1 度/档]
151	F: 1 斗: 普通纸: 两端	*ENG	

1106	[定影温度显示] 定影温度的显示 (热辊或压辊)		
	显示热辊和压辊的当前温度。		
001	定影: 中间	-	[-20 ~ 250 / 0 / 1 度/档] 热辊有两盏定影灯。一盏灯加热热辊的中间, 另一盏灯加热热辊的两端。
002	定影: 两端	-	[-10 ~ 250 / 0 / 1 度/档] 热辊有两盏定影灯。一盏灯加热热辊的中间, 另一盏灯加热热辊的两端。
003	压辊	-	

附录: SP 模式表

1108	[强制的就绪设置]		
	仅日本使用		
007	时间	*ENG	[22 ~ 60 / 22 / 0.1 秒 / 档]

1109	[定影轧带检查]		
001	执行	-	执行定影带和压辊之间轧带的测量。 如轧带的宽度不是 8 mm, 那么, 定影就 不好, 更换压辊或安装新的定影单元。
002	预-空转时间	*ENG	[0 ~ 120 / 0 / 1 秒 / 档]
	指定执行 SP1109-001 之前定影转动的的时间。		
003	停止时间	*ENG	[5 ~ 30 / 10 / 1 秒 / 档]
	指定测量轧带的时间。		

1112	[环境修正: 定影]		
001	温度: 阈值: 低	*ENG	[10 ~ 23 / 17 / 1 度/档]
	指定低温条件的阈值温度。		
002	温度: 阈值: 高	*ENG	[24 ~ 40 / 30 / 1 度/档]
	指定高温条件的阈值温度。		
003	低温修正	*ENG	[0 ~ 15 / 5 / 1 度/档]
	指定热辊的温度修正。检测到低温情况时 (用 SP1112-001 指定的), 此 SP 的值 加上热辊的温度。		
004	高温修正	*ENG	[0 ~ 15 / 5 / 1 度/档]
	指定热辊的温度修正。检测到高温情况时 (用 SP1112-002 指定的), 热辊温度减 去此 SP 的值。		
005	低温修正: 送纸	*ENG	[0 ~ 15 / 6.5 / 0.1 度/档]

附录: SP 模式表

006	高温修正: 送纸	*ENG	[0 ~ 15 / 5 / 1 度/档]

1113	[待机时间]		
001	就绪后	*ENG	[0 ~ 60 / 20 / 1 秒 / 档]
003	恢复后	*ENG	[0 ~ 60 / 10 / 1 秒 / 档]
	指定没有任何作业下恢复 (SP1105-083) 后维持目标温度的时间。		
004	作业后	*ENG	[0 ~ 60 / 10 / 1 秒 / 档]
005	压辊温度: 就绪后	*ENG	[0 ~ 160 / 100 / 1 度/档]
006	压辊温度: 作业后	*ENG	
008	开/关时间开关	*ENG	[0 ~ 999 / 300 / 1 秒 / 档]

1115	[待机空转]		
001	时间间隔	*ENG	[1 ~ 240 / 60 / 1 分钟/档]
	指定待机模式期间空转间的时间间隔。 该待机模式期间的空转是防止辊子变形。		
002	空转时间	*ENG	[1 ~ 60 / 2 / 0.1 秒 / 档]
	指定待机模式期间每次空转运行的时间长短。		
003	空转速度	*ENG	[0 ~ 1 / 0 / 1 秒 / 档] 0: 77 mm/s, 1: 154 mm/s
	选择定影空转的转速。		

1116	[两端温度修正]		
010	中间温度 1: 226–	*ENG	[-10 ~ 10 / 5 / 1 度/档]
	指定纸宽为 226 mm 或 226 mm 以上时热辊（中间）的温度修正。 可用 SP1116-018 调节该 SP 的开始时间。		

附录: SP 模式表

011	两端温度 1: 226–	*ENG	[-10 ~ 10 / 5 / 1 度/档]
	指定纸宽为 226 mm 或 226 mm 以上时热辊（两端）的温度修正。 可用 SP1116-018 调节该 SP 的开始时间。		
012	中间温度 2: 226–	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
	指定纸宽为 226 mm 或 226 mm 以上时热辊（中间）的温度修正。 可用 SP1116-019 调节该 SP 的开始时间。		
013	两端温度 2: 226–	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
	指定纸宽为 226 mm 或 226 mm 以上时热辊（两端）的温度修正。 可用 SP1116-019 调节该 SP 的开始时间。		
014	中间温度 3: –226	*ENG	[-10 ~ 10 / 5 / 1 度/档]
	指定纸宽小于 226 mm 时热辊（中间）的温度修正。 可用 SP1116-020 调节该 SP 的开始时间。		
015	两端温度 3: –226	*ENG	[-10 ~ 10 / -5 / 1 度/档]
	指定纸宽小于 226 mm 时热辊（两端）的温度修正。 可用 SP1116-020 调节该 SP 的开始时间。		
016	中间温度 4: –226	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
	指定纸宽小于 226 mm 时热辊（中间）的温度修正。 可用 SP1116-021 调节该 SP 的开始时间。		
017	两端温度 4: –226	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
	指定纸宽小于 226 mm 时热辊（两端）的温度修正。 可用 SP1116-021 调节该 SP 的开始时间。		
018	控制时间 1: 226–	*ENG	[0 ~ 250 / 60 / 1 秒 / 档]
	指定温度修正的开始时间，该温度修正用 SP1116-010 和 -011 设定的。 送纸后用该 SP 指定的时间过了时，增加该温度修正。		
019	控制时间 2: 226–	*ENG	[0 ~ 250 / 0 / 1 秒 / 档]
	指定温度修正的开始时间，该温度修正用 SP1116-012 和 -013 设定的。		

附录: SP 模式表

	送纸后用该 SP 指定的时间过了时, 增加该温度修正。		
020	控制时间 3: -226	*ENG	[0 ~ 250 / 60 / 1 秒 / 档]
	指定温度修正的开始时间, 该温度修正用 SP1116-014 和 -015 设定的。 送纸后用该 SP 指定的时间过了时, 增加该温度修正。		
021	控制时间 4: -226	*ENG	[0 ~ 250 / 0 / 1 秒 / 档]
	指定温度修正的开始时间, 该温度修正用 SP1116-016 和 -017 设定的。 送纸后用该 SP 指定的时间过了时, 增加该温度修正。		
022	中等-厚纸 1: 中间温度 ≥ 226	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
023	中等-厚纸 1: 两端温度 ≥ 226	*ENG	
024	中等-厚纸 2: 中间温度 ≥ 226	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
025	中等-厚纸 2: 两端温度 ≥ 226	*ENG	
026	中等-厚纸 3: 中间温度 ≥ 226	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
027	中等-厚纸 3: 两端温度 ≥ 226	*ENG	[-10 ~ 10 / -5 / 1 度/档]
028	中等-厚纸 4: 中间温度 ≥ 226	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
029	中等-厚纸 4: 两端温度 ≥ 226	*ENG	
030	其他 1: 中间温度 ≥ 226	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
031	其他 1: 两端温度 ≥ 226	*ENG	
032	其他 2: 中间温度 ≥ 226	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
033	其他 2: 两端温度 ≥ 226	*ENG	
034	其他 3: 中间温度 ≥ 226	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
035	其他 3: 两端温度 ≥ 226	*ENG	[-10 ~ 10 / -5 / 1 度/档]
036	其他 4: 中间温度 ≥ 226	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 度/档]
037	其他 4: 两端温度 ≥ 226	*ENG	

附录: SP 模式表

1117	[加热器关闭后的空转时间]		
001	就绪后	*ENG	[0 ~ 4 / 4 / 1 秒 / 档] DFU
	指定达到就绪温度后在没开启灯的空转时间。		
002	作业结束后	*ENG	[0 ~ 4 / 0 / 1 秒 / 档]
	指定作业结束后不开灯的空转时间。 该空转是防止作业结束后热辊过热。		

1118	[卷曲温度的修正]		
001	运行图样	*ENG	
	选择卷曲修正的执行模式。 [0 ~ 3 / 0 / 1 / 档] 0: 关闭 1: 普通纸 600 dpi 2: 普通纸 1200 dpi 3: 普通纸 600 dpi, 1200 dpi		
002	湿度 1	*ENG	[0 ~ 100 / 65 / 1%]
003	湿度 2	*ENG	[0 ~ 100 / 80 / 1%]
004	图样 1: MM: 定影	*ENG	[-15 ~ 0 / -5 / 1 度]
005	图样 1: MM: 压辊	*ENG	[0 ~ 60 / 0 / 1 度]
006	图样 1: HM: 定影	*ENG	[-15 ~ 0 / -5 / 1 度]
007	图样 1: HM: 压辊	*ENG	[0 ~ 60 / 0 / 1 度]
008	图样 2: MM: 定影	*ENG	[-15 ~ 0 / -5 / 1 度]
009	图样 2: MM: 压辊	*ENG	[0 ~ 60 / 0 / 1 度]
010	图样 2: HM: 定影	*ENG	[-15 ~ 0 / -5 / 1 度]
011	图样 2: HM: 压辊	*ENG	[0 ~ 60 / 0 / 1 度]

附录: SP 模式表

1119	[FF 负载修正] DFU		
001	普通纸: 中间	*ENG	[0 ~ 100 / 60 / 1%]
002	普通纸: 两端	*ENG	
003	薄纸: 中间	*ENG	[0 ~ 100 / 50 / 1%]
004	薄纸: 两端	*ENG	
005	中等厚纸: 中间	*ENG	[0 ~ 100 / 70 / 1%]
006	中等厚纸: 两端	*ENG	
007	厚纸 1: 中间	*ENG	
008	厚纸 1: 两端	*ENG	
009	厚纸 2: 中间	*ENG	
010	厚纸 2: 两端	*ENG	
011	厚纸 3: 中间	*ENG	
012	厚纸 3: 两端	*ENG	
013	OHP: 中间	*ENG	[0 ~ 100 / 40 / 1%]
014	OHP: 两端	*ENG	
015	特殊 1: 中间	*ENG	
016	特殊 1: 两端	*ENG	
017	特殊 2: 中间	*ENG	
018	特殊 2: 两端	*ENG	
019	特殊 3: 中间	*ENG	
020	特殊 3: 两端	*ENG	
021	环境修正: 低	*ENG	[-100 ~ 100 / 10 / 1%]
022	环境修正: 高	*ENG	[-100 ~ 100 / 0 / 1%]

附录: SP 模式表

023	初始修正: 中间	*ENG	
024	初始修正: 两端	*ENG	
025	间隔初始修正	*ENG	[0 ~ 60 / 0 / 1 /档]
[FF 限制温度]			
026	偏移: 中间	*ENG	[0 ~ 50 / 25 / 1 度]
027	偏移: 两端	*ENG	
[FF 启动时间]			
028	F 门定时器: 全色: 全部	*ENG	[0 ~ 10000 / 2100 / 1 /档]
029	F 门定时器: 全色: 一半	*ENG	[0 ~ 10000 / 4000 / 1 /档]
030	F 门定时器: 黑白: 全部	*ENG	[0 ~ 10000 / 0 / 1 /档]
031	F 门定时器: 黑白: 一半	*ENG	[0 ~ 10000 / 500 / 1 /档]
[FF 修正时间]			
032	出错修正: 全部	*ENG	[-5000 ~ 5000 / 0 / 1 /档]
033	出错修正: 一半	*ENG	
034	1 斗: 普通纸: 中间	*ENG	[0 ~ 100 / 30 / 1%]
035	1 斗: 普通纸: 两端	*ENG	
1120	[连续打印模式开关]		
001	送纸条件	*ENG	[0 或 2 / 0 / 1 /档]
	选择送纸时限。 0: 生产量优先, 2: 定影质量优先		
1159	[定影卡纸检测]		
001	SC 显示	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 /档]

附录: SP 模式表

	启用或停用定影连续卡纸（三次）SC 检测。 0: 不检测, 1: 检测

1801	[电机速度调整]FA 低: 77 mm/s, 高: 154 mm/s		
001	对位: 普通纸: 低	*ENG	[-2 ~ 2 / -0.6 / 0.1 %/档]
002	对位: 普通纸: 高	*ENG	[-2 ~ 2 / -0.2 / 0.1 %/档]
003	对位: 中等厚纸: 低	*ENG	
005	对位: 中等厚纸: 高	*ENG	
006	对位: 厚纸 1: 低	*ENG	[-2 ~ 2 / -0.4 / 0.1 %/档]
008	对位: 厚纸 2: 低	*ENG	[-2 ~ 2 / -0.4 / 0.1 %/档]
009	对位: 厚纸 3: 低	*ENG	
010	双面正转: 普通纸: 低	*ENG	[-4 ~ 4 / 0.0 / 0.1 %/档]
011	双面正转: 标准纸: 高	*ENG	
012	双面正转: 中等厚纸: 低	*ENG	
014	双面正转: 中等厚纸: 高	*ENG	
015	双面正转: 厚纸 1: 低	*ENG	
017	双面正转: 厚纸 2: 低	*ENG	
018	双面正转: 厚纸 3: 低	*ENG	
019	双面反转: 标准纸: 高	*ENG	
021	双面反转: 中等厚纸: 高	*ENG	
022	双面反转: 厚纸 1: 低	*ENG	
024	翻面正转: 标准纸: 高	*ENG	[-4 ~ 4 / 0 / 0.1%/档]
026	翻面正转: 中等厚纸: 高	*ENG	

附录: SP 模式表

027	翻面正转: 厚纸 1: 低	*ENG	
029	翻面反转: 标准纸: 高	*ENG	
031	翻面反转: 中等厚纸: 高	*ENG	
032	翻面反转: 厚纸 1: 低	*ENG	
034	送纸: 普通纸: 低	*ENG	[-2 ~ 2 / -0.6 / 0.1 %/档]
035	送纸: 普通纸: 高	*ENG	[-2 ~ 2 / -0.2 / 0.1 %/档]
036	送纸: 中等厚纸: 低	*ENG	
038	送纸: 中等厚纸: 高	*ENG	
039	送纸: 厚纸 1: 低	*ENG	[-2 ~ 2 / -0.4 / 0.1 %/档]
041	送纸: 厚纸 2: 低	*ENG	
042	送纸: 厚纸 3: 低	*ENG	
043	桥接电机: 低	*ENG	[-4 ~ 4 / 0 / 0.1 %/档]
045	桥接电机: 高	*ENG	
047	对位: 77: 厚纸 3	*ENG	[-4 ~ 4 / -0.4 / 0.05 %/档]
060	黑色鼓显影电机: 高	*ENG	[-4 ~ 4 / -0.7 / 0.01 %/档]
062	黑色鼓显影电机: 低	*ENG	
063	品红鼓显影电机: 高	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 档/档]
065	品红鼓显影电机: 低	*ENG	[-14 ~ 14 / 0 / 1 档/档]
066	青色鼓显影电机: 高	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 档/档]
068	青色鼓显影电机: 低	*ENG	[-14 ~ 14 / 0 / 1 档/档]
069	黄色鼓显影电机: 高	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 档/档]
071	黄色鼓显影电机: 低	*ENG	[-14 ~ 14 / 0 / 1 档/档]
072	定影: 高	*ENG	[-4 ~ 4 / 0.3 / 0.01 %/档]

附录: SP 模式表

074	定影: 低	*ENG	[-4 ~ 4 / -0.6 / 0.01 %/档]
075	转印电机: 高	*ENG	[-4 ~ 4 / -0.3 / 0.01 %/档]
077	转印电机: 低	*ENG	
078	色粉电机	*ENG	[-30 ~ 30 / 10 / 5 %/档]
079	定影出纸电机: 1200	*ENG	[-4 ~ 4 / -0.2 / 0.01 %/档]
100	鼓调整	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 /档] 0: 关, 1: 开
	启用或停用鼓振幅调整。		
101	154mm/s: M	*ENG	[-7 ~ 7 / 0 / 1 档/档]
102	154mm/s: C	*ENG	
103	154mm /s: Y	*ENG	
104	115mm/s: M	*ENG	[-9 ~ 9 / 0 / 1 档/档]
105	115mm/s: C	*ENG	
106	115mm /s: Y	*ENG	
107	77mm/s: M	*ENG	[-14 ~ 14 / 0 / 1 档/档]
108	77mm/s: C	*ENG	
109	77mm /s: Y	*ENG	

1901	[恢复温度运行时间]		
004	-	*ENG	[0 ~ 60 / 10 / 1 秒/档] 未使用

1902	[振幅控制]		
001	执行	-	执行鼓相位调整。
002	结果	*ENG	[0 ~ 3 / 0 / 1 /档] 显示鼓相位调整的结果。

附录: SP 模式表

			0: 执行成功 2: 抽样失败 3: 检测数量不够
003	自动执行	*ENG	[0 或 1 / 1 / -] 开启或关闭自动鼓相位的调整。 0: 关, 1: 开

1903	[驱动电流设置]		
001	双面电机正转	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 大电流, 1: 小电流
002	双面电机反转	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 / 档] 0: 大电流, 1: 小电流

1907	[送纸时限调整]DFU		
002	送纸电磁铁开启: 普通纸	*ENG	[-10 ~ 40 / 0 / 2.5 mm/档]
003	送纸离合器关闭: 普通纸	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 mm/档]
004	送纸离合器开启: 普通纸	*ENG	
005	翻转器停止位置	*ENG	
006	翻面停止位置	*ENG	
007	重送停止位置	*ENG	
008	手送电磁铁关闭	*ENG	[0 ~ 40 / 0 / 1 mm/档]
009	手送电磁铁重新-开启	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 / 档]
010	手送送纸离合器开启	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 mm/档]
012	送纸离合器开启: 厚纸	*ENG	[-10 ~ 40 / 0 / 2.5 mm/档]
013	送纸离合器关闭: 厚纸	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 mm/档]
014	送纸离合器开启: 厚纸	*ENG	

附录: SP 模式表

1908	[LCT 送纸时限的调整]DFU		
008	送纸离合器开: 普通纸	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 / 1 mm/档]
009	送纸离合器开启: 厚纸	*ENG	
010	桥接活接门电磁铁-开启	*ENG	
011	桥接活接门电磁铁-关闭	*ENG	
012	1 斗活接门电磁铁-开启	*ENG	
013	1 斗活接门电磁铁-关闭	*ENG	
015	活接门电磁铁 1: 开启: 普通纸	*ENG	
016	活接门电磁铁 1: 开启: 厚纸	*ENG	
017	活接门电磁铁 1: 关闭: 普通纸	*ENG	
018	活接门电磁铁 1: 关闭: 厚纸	*ENG	

1950	[风扇冷却时间设定]		
	调节作业结束后各个风扇电机的转动时间。		
002	定影出纸风扇	*ENG	[0 ~ 60 / 0 / 1 秒 / 档]
006	主吸气风扇	*ENG	
007	出纸风扇	*ENG	
008	PSU 风扇	*ENG	
011	第 2 条风管风扇	*ENG	
012	第 3 条风管风扇	*ENG	
013	右-后吸气风扇	*ENG	

SP2-XXX (鼓)

附录: SP 模式表

2005	[充电 DC: 修正] 充电辊 DC 电压修正 (纸张类型、处理速度、彩色) 纸张类型 → 普通纸、厚纸 1、厚纸 2		
	调节各种打印模式中 DC 部件的充电辊偏压。 在过程控制期间，该充电偏压 (DC 部件) 是自动调节的，因此，激活过程控制模式 (SP3-041-1 默认值:开) 时，不影响调节这些设置。用 SP3-041-1 关闭过程控制模式时，这些 SP 模式里的值用于打印。		
001	普通纸: Bk	*ENG	[0 ~ 1000 / 690 / 10 -V/档]
002	普通纸: M	*ENG	
003	普通纸: C	*ENG	
004	普通纸: Y	*ENG	
005	厚纸 1: Bk	*ENG	
006	厚纸 1: M	*ENG	
007	厚纸 1: C	*ENG	
008	厚纸 1: Y	*ENG	
009	厚纸 2 & 精细纸: Bk	*ENG	
010	厚纸 2 & 精细纸: M	*ENG	
011	厚纸 2 & 精细纸: C	*ENG	
012	厚纸 2 & 精细纸: Y	*ENG	
013	普通纸	*ENG	[-100 ~ 100 / -24 / 1 -V/档]
014	厚纸 1	*ENG	[-100 ~ 100 / 2 / 1 -V/档]
015	厚纸 2 & 精细纸	*ENG	[-100 ~ 100 / 2 / 1 -V/档]
2006	[充电 AC 电压] 充电辊的 AC 电压的调节 (纸张类型、处理速度、彩色) 纸张类型 → 普通纸、厚纸 1、厚纸 2		

附录: SP 模式表

	调节各种打印模式中 AC 部件的充电辊偏压。 用环境修正 (SP2-007-xxx ~ SP2-011-xxx) 调节充电偏压 (AC 部件) 。只有 SP2-012-1 被设到 "1:手动控制" 时才会激活这些 SP。		
001	普通纸: Bk	*ENG	[0 ~ 3000 / 2100 /10V/档]
002	普通纸: M	*ENG	
003	普通纸: C	*ENG	
004	普通纸: Y	*ENG	
005	厚纸 1: Bk	*ENG	
006	厚纸 1:M	*ENG	
007	厚纸 1: C	*ENG	
008	厚纸 1: Y	*ENG	
009	厚纸 2 & 精细纸: Bk	*ENG	
010	厚纸 2 & 精细纸: M	*ENG	
011	厚纸 2 & 精细纸: C	*ENG	
012	厚纸 2 & 精细纸: Y	*ENG	

2007	[充电 AC 电流:LL] 对 LL (彩色) 调节充电辊的 AC 电流		
	对 LL 环境 (低温低湿度) 显示/设定充电辊的目标 AC 电流。 DFU		
001	环境目标: Bk	*ENG	[0 ~ 3000 / 1140 / 10 μ A /档]
002	环境目标: M	*ENG	
003	环境目标: C	*ENG	
004	环境目标: Y	*ENG	

2008	[充电 AC 电流:ML] 对 ML (彩色) 调节充电辊的 AC 电流		

附录: SP 模式表

	对 ML 环境 (中温低湿度) 显示/设定充电辊的目标 AC 电流。 DFU		
001	环境目标: Bk	*ENG	[0 ~ 3000 / 1150 / 10 μ A /档]
002	环境目标: M	*ENG	
003	环境目标: C	*ENG	
004	环境目标: Y	*ENG	

2009	[充电 AC 电流:MM] 对 MM (彩色) 调节充电辊的 AC 电流		
	对 MM 环境 (中温中湿度) 显示/设定充电辊的目标 AC 电流。 DFU		
001	环境目标: Bk	*ENG	[0 ~ 3000 / 1170 / 10 μ A /档]
002	环境目标: M	*ENG	
003	环境目标: C	*ENG	
004	环境目标: Y	*ENG	

2010	[充电 AC 电流:MH] 对 MH (彩色) 调节充电辊的 AC 电流		
	对 MH 环境 (中温高湿度) 显示/设定充电辊的目标 AC 电流。 DFU		
001	环境目标: Bk	*ENG	[0 ~ 3000 / 1180 / 10 μ A /档]
002	环境目标: M	*ENG	
003	环境目标: C	*ENG	
004	环境目标: Y	*ENG	

2011	[充电 AC 电流:HH] 对 HH (彩色) 调节充电辊的 AC 电流		

附录: SP 模式表

	显对 HH 环境 (高温高湿度) 显示/设定充电辊的目标 AC 电流。 DFU		
001	环境目标: Bk	*ENG	[0 ~ 3000 / 1180 / 10 μ A /档]
002	环境目标: M	*ENG	
003	环境目标: C	*ENG	
004	环境目标: Y	*ENG	

2012	[充电输出控制]		
001	AC 电压	*ENG	选择 AC 电压控制类型。 [0 或 1 / 0 / 1 /档] 0: 过程控制 1: 手动控制 (AC 电压由 SP2006 决定。)

2013	[环境修正: PCU]		
001	当前环境: 显示	*ENG	显示环境条件, 它在绝对湿度上测得。 [1 ~ 5 / - / 1 /档] 1: LL ($LL \leq 4.3 \text{ g/m}^3$) 2: ML ($4.3 < ML \leq 11.3 \text{ g/m}^3$) 3: MM ($11.3 < MM \leq 18.0 \text{ g/m}^3$) 4: MH ($18.0 < MH \leq 24.0 \text{ g/m}^3$) 5: HH ($24.0 \text{ g/m}^3 < HH$)
002	强制设置	*ENG	手动选择环境条件。 [0 ~ 0 / 1 / 5 /档] 0: 该环境条件自动被确定。 1: LL, 2: ML, 3: MM, 4: MH, 5: HH
003	绝对湿度: 阈值 1	*ENG	改变 LL 和 ML 之间的湿度阈值。 [0 ~ 100 / 4.3 / 0.01 g/m^3 /档]
004	绝对湿度: 阈值 2	*ENG	改变 ML 和 MM 之间的湿度阈值。 [0 ~ 100 / 11.3 / 0.01 g/m^3 /档]
005	绝对湿度: 阈值 3	*ENG	改变 MM 和 MH 之间的湿度阈值。

附录: SP 模式表

			[0 ~ 100 / 18.0 / 0.01 g/m ³ /档]
006	绝对湿度: 阈值 4	*ENG	改变 MH 和 HH 之间的湿度阈值。 [0 ~ 100 / 24.0 / 0.01 g/m ³ /档]
007	当前温度: 显示	*ENG	显示当前温度。 [0 ~ 100 / - / 1 度/档]
008	当前相对湿度: 显示	*ENG	显示当前相对湿度。 [0 ~ 100 / - / 1 %RH/档]
009	当前绝对湿度: 显示	*ENG	显示当前绝对湿度。 [0 ~ 100 / - / 0.01 g/m ³ /档]
010	前一个环境: 显示	*ENG	显示前一个环境条件, 它在绝对湿度上测得。 [1 ~ 5 / - / 1 /档] 1: LL, 2: ML, 3: MM, 4: MH, 5: HH
011	前一个温度: 显示	*ENG	显示前一个温度。 [0 ~ 100 / - / 1 度/档]
012	前一个相对湿度: 显示	*ENG	显示前一个相对湿度。 [0 ~ 100 / - / 1 %RH/档]
013	前一个绝对湿度: 显示	*ENG	显示前一个绝对湿度。 [0 ~ 100 / - / 0.01 g/m ³ /档]

2014	[充电 AC 控制: 设置] DFU		
	对各个条件指定充电 AC 控制间隔或阈值。		
001	执行间隔: 通电	*ENG	[0 ~ 2000 / 500 / 1 页/档]
002	执行间隔: 打印	*ENG	
003	页间隔	*ENG	[0 ~ 500 / 10 / 5 页/档]
004	温度	*ENG	[0 ~ 99 / 25 / 1 度/档]
005	相对湿度	*ENG	[0 ~ 99 / 50 / 1 %RH/档]

附录: SP 模式表

006	绝对湿度	*ENG	[0 ~ 99 / 12 / 1 g/m ³ /档]
007	温度阈值 M	*ENG	[0 ~ 99 / 10 / 1 度/档]
008	相对湿度阈值 M	*ENG	[0 ~ 99 / 50 / 1 %RH/档]
009	绝对湿度阈值 M	*ENG	[0 ~ 99 / 6 / 1 g/m ³ /档]
010	温度阈值 S	*ENG	[0 ~ 20 / 1 / 0.1 度/档]
011	相对湿度阈值 S	*ENG	[0 ~ 50 / 5 / 1 %RH/档]
012	绝对湿度阈值 S	*ENG	[0 ~ 20 / 1 / 0.1 g/m ³ /档]
013	非使用时间	*ENG	[0 ~ 1440 / 360 / 10 分钟/档]

2015	[充电 AC 控制: 结果]		
001	Bk	*ENG	[0 ~ 9 / 0 / 1 /档] 0: 成功 1: 超出误差范围 2: 超出可调范围 3: 调节未完成
002	M	*ENG	
003	C	*ENG	
004	Y	*ENG	

2101	[彩色对位修正] FA		
	这些值是自动线位置调整的参数, 并在工厂调节的。但更换激光光学腔体单元后, 必须对 SP2101-001 输入一个值。有关详情, 请参见“更换和调整”一节中的“激光光学腔体单元”。该值应和新激光光学腔体单元一起提供。		
	001	主点: Bk	*ENG [-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]
	002	主点: M	
	003	主点: C	
	004	主点:	
	005	次线: Bk	*ENG [-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
	006	次线: M	

附录: SP 模式表

007	次线: C	*ENG	
008	次线: Y	*ENG	

2102	[放大调整] DFU		
001	主放大: 高速: Bk	*ENG	这些是主扫描长度调整的结果。 [0 ~ 560 / 280 / 1 /档]
002	主放大: 中速: Bk	*ENG	
003	主放大: 低速: Bk	*ENG	
004	主放大: 高速: M	*ENG	
005	主放大: 中速: M	*ENG	
006	主放大: 低速: M	*ENG	
007	主放大: 高速: C	*ENG	
008	主放大: 中速: C	*ENG	
009	主放大: 低速: C	*ENG	
010	主放大: 高速: Y	*ENG	
011	主放大: 中速: Y	*ENG	
012	主放大: 低速: Y	*ENG	
013	偏移: 放大 Bk1-2	*ENG	[-256 ~ 255 / 0 / 1 次-点/档]
014	偏移: 放大 M1-2	*ENG	
015	偏移: 放大 C1-2	*ENG	
016	偏移: 放大 Y1-2	*ENG	

2103	[页边距删除的调整] (区域、纸张大小)		
	通过删除页边距上的图像数据来调节删除页边距。		
001	头端宽度	*ENG	[0 ~ 9.9 / 4.2 /0.1 mm/档]

附录: SP 模式表

002	尾端宽度	*ENG	
003	左边	*ENG	[0 ~ 9.9 / 2 /0.1 mm/档]
004	右边	*ENG	
005	头端宽度: 薄纸	*ENG	[0 ~ 9.9 / 5 /0.1 mm/档]
006	双面尾端大纸	*ENG	[0 ~ 4 / 0 /0.1 mm/档]
007	双面尾端中等纸	*ENG	[0 ~ 4 / 0 /0.1 mm/档]
008	双面尾端小纸	*ENG	[0 ~ 4 / 0 /0.1 mm/档]
009	双面左边缘	*ENG	[0 ~ 1.5 / 0.3 /0.1 mm/档]
010	双面右边缘	*ENG	
011	双面尾端大纸: 厚纸	*ENG	[0 ~ 4 / 1 /0.1 mm/档]
012	双面尾端中等纸: 厚纸	*ENG	[0 ~ 4 / 0.8 /0.1 mm/档]
013	双面尾端小纸: 厚纸	*ENG	[0 ~ 4 / 0.6 /0.1 mm/档]
014	双面左边缘: 厚纸	*ENG	[0 ~ 1.5 / 0.3 /0.1 mm/档]
015	双面左边缘: 厚纸	*ENG	

2105	[LD 功率调整] (处理速度、色彩)		
	显示各个处理速度上每种颜色的 LD 功率。 用过程控制决定每个 LD 功率的设置。 高速: 154 mm/sec, 中速: 111 mm/秒, 低速: 77 mm/秒		
001	高速: Bk	*ENG	[50 ~ 120 / 100 /1%/档] 减小值使输出件上的线条更细。 增大值使输出件上的线条更粗。
002	高速:M	*ENG	
003	高速: C	*ENG	
004	高速: Y	*ENG	
005	中速: Bk	*ENG	

附录: SP 模式表

006	中速: M	*ENG	
007	中速: C	*ENG	
008	中速: Y	*ENG	
009	低速: Bk	*ENG	
010	低速: M	*ENG	
011	低速: C	*ENG	
012	低速: Y	*ENG	

2106	[多角镜转动时间]		
	调节多角镜电机的转动时间。 DFU		
001	预热	*ENG	[0 ~ 60 / 10 / 1 秒 /档]
002	作业结束	*ENG	

2107	[图像参数]		
	DFU		
001	图像伽马标记	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 /档]
002	明暗修正标记	*ENG	

2109	[测试图样]		
	用 LCD 上 "COPY Window" 选项卡生成此测试图样。		
003	图样选择	-	[0 ~ 23 / 0 / 1 /档]
	0 无图样 1: 竖线 (1 点) 2: 竖线 (2 点) 3: 横线 (1 点) 4: 横线 (2 点)		11: 孤立点图样 (1-点) 12: 孤立点图样 (2-点) 13: 孤立点图样 (4-点) 14: 修整区域 16: 牙状格子图样 (水平)

附录: SP 模式表

	5: 格子竖线 6: 格子横线 7: 小格子图样 8: 大格子图样 9: 小菱形图样 10: 大菱形图样		17: 条带 (水平) 18: 条带 (垂直) 19: 黑白方格旗子图样 20: 灰标 (垂直页边空白) 21: 灰标 (水平页边空白) 23: 全点图样
005	颜色选择	-	指定测试图样的颜色。 [1 ~ 4 / 1 / 1 / 档] 1: 全部的颜色, 2: 品红, 3: 黄色, 4: 青色
006	浓度: Bk	-	指定测试图样的颜色浓度。 [0 ~ 15 / 15 / 1 / 档] 0: 最淡浓度 15: 最深浓度
007	浓度: M	-	
008	浓度: C	-	
009	浓度: Y	-	

2111	[强制的线位置调整]		
001	模式 a	-	执行细线条位置调整 2 次。 如此 SP 未完成 (显示了 NG), 请先执行 SP2111-003, 然后重试此 SP。
002	模式 b	-	执行细线条位置调整 1 次。 如此 SP 未完成 (显示了 NG), 请先执行 SP2111-003, 然后重试此 SP。
003	模式 c	-	执行粗线条位置调整 1 次。 执行该 SP 后, 确信执行了 SP2111-001 或 -002。否则, 就没完美地执行该线位置的调整。

2112	[TM/ID 传感器的检查] ID 传感器的检查 FA		
001	执行		用此 SP 检查工厂的 ID 传感器。此 SP 的结果显示在 SP2140 ~ SP2145 中。

附录: SP 模式表

2117	[歪斜调整]		
	对歪斜电机 M、C 或 Y 指定歪斜调整的值。 安装新的激光光学腔体单元或产生了 SC285 时，必须使用这些 SP。有关详情，请参见“更换和调整”一节中的“激光光学腔体单元”。		
001	脉冲: M	*ENG	[-100 ~ 100 / 0 / 1 脉冲/档]
002	脉冲: C	*ENG	
003	脉冲: Y	*ENG	

2118	[歪斜调整]		
001	执行: M	*ENG	把当前歪斜调整值改到 SP2117 所指定的值。 安装新的激光光学腔体单元或产生了 SC285 时，必须使用这些 SP。有关详情，请参见“更换和调整”一节中的“激光光学腔体单元”。
002	执行: C	*ENG	
003	执行: Y	*ENG	

2119	[歪斜调整显示]		
	显示每个歪斜电机当前歪斜调整的值。		
001	M	*ENG	[-50 ~ 50 / 0 / 1 脉冲/档]
002	C	*ENG	
003	Y	*ENG	

2120	[厚纸歪斜调整] 未使用		
	选择厚纸的歪斜修正。		
001	开/关	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开

附录: SP 模式表

2140	[ID 传感器检查结果] DFU		
	显示 ID 传感器检查的结果。 Bk、M、C、Y: ID 传感器用于过程控制。 前面、中间、后面: ID 传感器用于自动线位置调整。		
001	Bk	*ENG	[0 ~ 1024 / 0 / 1 /档]
002	M	*ENG	
003	C	*ENG	
004	Y	*ENG	
005	前面	*ENG	
006	中间	*ENG	
007	后面	*ENG	

2141	[ID 传感器检查结果 平均] DFUDFU		
	显示 ID 传感器检查的平均结果值。 Bk、M、C、Y: ID 传感器用于过程控制。 前面、中间、后面: ID 传感器用于自动线位置调整。		
001	Bk	*ENG	[0 ~ 5.5 / 0 /0.01V/档]
002	M	*ENG	
003	C	*ENG	
004	Y	*ENG	
005	前面	*ENG	
006	中间	*ENG	
007	后面	*ENG	

2142	[ID 传感器检查结果] DFU		

附录: SP 模式表

	显示 ID 传感器检查的最大结果值。 Bk、M、C、Y: ID 传感器用于过程控制。 前面、中间、后面: ID 传感器用于自动线位置调整。		
001	最大: Bk	*ENG	[0 ~ 5.5 / 0 / 0.01V/档]
002	最大: M	*ENG	
003	最大: C	*ENG	
004	最大: Y	*ENG	
005	最大: 前面	*ENG	
006	最大: 中间	*ENG	
007	最大: 后面	*ENG	

2143	[ID 传感器检查结果] DFU		
	显示 ID 传感器检查的最小结果值。 Bk、M、C、Y: ID 传感器用于过程控制。 前面、中间、后面: ID 传感器用于自动线位置调整。		
001	最小: Bk	*ENG	[0 ~ 5.5 / 0 / 0.01V/档]
002	最小: M	*ENG	
003	最小: C	*ENG	
004	最小: Y	*ENG	
005	最小: 前面	*ENG	
006	最小: 中间	*ENG	
007	最小: 后面	*ENG	

2144	[ID 传感器检查结果] DFU		
	显示 ID 传感器检查的最大结果 2 值。 Bk、M、C、Y: ID 传感器用于过程控制。		

附录: SP 模式表

	前面、中间、后面: ID 传感器用于自动线位置调整。		
001	最大 2: Bk	*ENG	[0 ~ 5.5 / 0 / 0.01V/档]
002	最大 2: M	*ENG	
003	最大 2: C	*ENG	
004	最大 2: Y	*ENG	
005	最大 2: 前面	*ENG	
006	最大 2: 中间	*ENG	
007	最大 2: 后面	*ENG	

2145	[ID 传感器的检查结果] DFU		
	显示 ID 传感器检查的最小结果 2 值。 Bk、M、C、Y: ID 传感器用于过程控制。 前面、中间、后面: ID 传感器用于自动线位置调整。		
001	最小 2: Bk	*ENG	[0 ~ 5.5 / 0 / 0.01V/档]
002	最小 2: M	*ENG	
003	最小 2: C	*ENG	
004	最小 2: Y	*ENG	
005	最小 2: 前面	*ENG	
006	最小 2: 中间	*ENG	
007	最小 2: 后面	*ENG	

2150	[区域放大修正] LD 脉冲区域修正 (彩色, 区域) FA		
	调整每个区域的放大。主扫描 (297 mm) 被分成 8 个区域。区域 1 是在机器的前面 (图像的左边), 而区域 8 是在机器的后面 (图像的右边)。 减小值使打印件上的图像朝左移。 增大值使打印件上的图像朝右移。		

附录: SP 模式表

	1 脉冲 = 1/16 点		
027	区域 0: Bk	*ENG	[-256 ~ 255 / 0 / 1 次-点/档]
028	区域 1: Bk	*ENG	调节 LD 1 的区域放大。 [-256 ~ 255 / 0 / 1 次-点/档]
029	区域 2: Bk	*ENG	
030	区域 3: Bk	*ENG	
031	区域 4: Bk	*ENG	
032	区域 5: Bk	*ENG	
033	区域 6: Bk	*ENG	
034	区域 7: Bk	*ENG	
035	区域 8: Bk	*ENG	
036	区域 9: Bk	*ENG	未使用
037	区域 10: Bk	*ENG	
038	区域 11: Bk	*ENG	
039	区域 12: Bk	*ENG	
040	区域 0: Bk	*ENG	
041	区域 1: Bk	*ENG	调节 LD 2 的区域放大。 [-256 ~ 255 / 0 / 1 次-点/档]
042	区域 2: Bk	*ENG	
043	区域 3: Bk	*ENG	
044	区域 4: Bk	*ENG	
045	区域 5: Bk	*ENG	
046	区域 6: Bk	*ENG	
047	区域 7: Bk	*ENG	
048	区域 8: Bk	*ENG	

附录: SP 模式表

049	区域 9: Bk	*ENG	未使用
050	区域 10: Bk	*ENG	
051	区域 11: Bk	*ENG	
052	区域 12: Bk	*ENG	
079	区域 0 M	*ENG	
080	区域 1: M	*ENG	调节 LD 1 的区域放大。[-255 ~ 255 / 0 / 1 次-点/档]
081	区域 2: M	*ENG	[-256 ~ 255 / 0 / 1 次-点/档]
082	区域 3: M	*ENG	
083	区域 4: M	*ENG	
084	区域 5: M	*ENG	
085	区域 6: M	*ENG	
086	区域 7: M	*ENG	
087	区域 8: M	*ENG	
088	区域 9: M	*ENG	未使用
089	区域 10: M	*ENG	
090	区域 11: M	*ENG	
091	区域 12: M	*ENG	
092	区域 0 M	*ENG	
093	区域 1: M	*ENG	调节 LD 2 的区域放大。 [-256 ~ 255 / 0 / 1 次-点/档]
094	区域 2: M	*ENG	
095	区域 3: M	*ENG	
096	区域 4: M	*ENG	
097	区域 5: M	*ENG	

附录: SP 模式表

098	区域 6: M	*ENG	
099	区域 7: M	*ENG	
100	区域 8: M	*ENG	
101	区域 9: M	*ENG	未使用
102	区域 10: M	*ENG	
103	区域 11: M	*ENG	
104	区域 12: M	*ENG	
131	区域 0: C	*ENG	
132	区域 1: C	*ENG	调节 LD 1 的区域放大。 [-256 ~ 255 / 0 / 1 次-点/档]
133	区域 2: C	*ENG	
134	区域 3: C	*ENG	
135	区域 4: C	*ENG	
136	区域 5: C	*ENG	
137	区域 6: C	*ENG	
138	区域 7: C	*ENG	
139	区域 8: C	*ENG	未使用
140	区域 9: C	*ENG	
141	区域 10: C	*ENG	
142	区域 11: C	*ENG	
143	区域 12: C	*ENG	
144	区域 0: C	*ENG	调节 LD 2 的区域放大。 [-256 ~ 255 / 0 / 1 次-点/档]
145	区域 1: C	*ENG	
146	区域 2: C	*ENG	

附录: SP 模式表

147	区域 3: C	*ENG	
148	区域 4: C	*ENG	
149	区域 5: C	*ENG	
150	区域 6: C	*ENG	
151	区域 7: C	*ENG	
152	区域 8: C	*ENG	
153	区域 9: C	*ENG	未使用
154	区域 10: C	*ENG	
155	区域 11: C	*ENG	
156	区域 12: C	*ENG	
183	区域 0: Y	*ENG	
184	区域 1: Y	*ENG	调节 LD 1 的区域放大。 [-256 ~ 255 / 0 / 1 次-点/档]
185	区域 2: Y	*ENG	
186	区域 3: Y	*ENG	
187	区域 4: Y	*ENG	
188	区域 5: Y	*ENG	
189	区域 6: Y	*ENG	
190	区域 7: Y	*ENG	
191	区域 8: Y	*ENG	
192	区域 9: Y	*ENG	未使用
193	区域 10: Y	*ENG	
194	区域 11: Y	*ENG	
195	区域 12: Y	*ENG	

附录: SP 模式表

196	区域 0: Y	*ENG	调节 LD 2 的区域放大。 [-256 ~ 255 / 0 / 1 次-点/档]
197	区域 1: Y	*ENG	
198	区域 2: Y	*ENG	
199	区域 3: Y	*ENG	
200	区域 4: Y	*ENG	
201	区域 5: Y	*ENG	
202	区域 6: Y	*ENG	
203	区域 7: Y	*ENG	
204	区域 8: Y	*ENG	未使用
205	区域 9: Y	*ENG	
206	区域 10: Y	*ENG	
207	区域 11: Y	*ENG	
208	区域 12: Y	*ENG	

2152	[区域明暗修正设置] FA		
	对每个 LD 功率调节区域修正值。 主扫描被分成 16 个区域。但图像区域被限制在区域 1 到区域 14 中。 对黑色和品红，区域 1 是在机器的后面 (图像的左边)，而区域 14 是在机器的前面 (图像的右边)。 对青色和黄色，区域 1 是在机器的前面 (图像的右边)，而区域 14 是在机器的后面 (图像的左边)。		
001	区域 0: Bk	*ENG	这用于同步检测板。 [50 ~ 150 / 100 / 1 %/档]
002	区域 1: Bk	*ENG	
003	区域 2: Bk	*ENG	
004	区域 3: Bk	*ENG	

附录: SP 模式表

005	区域 4: Bk	*ENG	
006	区域 5: Bk	*ENG	
007	区域 6: Bk	*ENG	
008	区域 7: Bk	*ENG	
009	区域 8: Bk	*ENG	
010	区域 9: Bk	*ENG	
011	区域 10: Bk	*ENG	
012	区域 11: Bk	*ENG	
013	区域 12: Bk	*ENG	
014	区域 13: Bk	*ENG	
015	区域 14: Bk	*ENG	
016	区域 15: Bk	*ENG	这超出了图像区域。 [50 ~ 150 / 100 / 1 %/档]
033	区域 0: M	*ENG	这用于同步检测板。
034	区域 1: M	*ENG	[50 ~ 150 / 100 / 1 %/档]
035	区域 2: M	*ENG	
036	区域 3: M	*ENG	
037	区域 4: M	*ENG	
038	区域 5: M	*ENG	
039	区域 6: M	*ENG	
040	区域 7: M	*ENG	
041	区域 8: M	*ENG	
042	区域 9: M	*ENG	
043	区域 10: M	*ENG	

附录: SP 模式表

044	区域 11: M	*ENG	
045	区域 12: M	*ENG	
046	区域 13: M	*ENG	
047	区域 14: M	*ENG	
048	区域 15: M	*ENG	这超出了图像区域。 [50 ~ 150 / 100 / 1 %/档]
065	区域 0: C	*ENG	这用于同步检测板。 [50 ~ 150 / 100 / 1 %/档]
066	区域 1: C	*ENG	[50 ~ 150 / 100 / 1 %/档]
067	区域 2: C	*ENG	
068	区域 3: C	*ENG	
069	区域 4: C	*ENG	
070	区域 5: C	*ENG	
071	区域 6: C	*ENG	
072	区域 7: C	*ENG	
073	区域 8: C	*ENG	
074	区域 9: C	*ENG	
075	区域 10: C	*ENG	
076	区域 11: C	*ENG	
077	区域 12: C	*ENG	
078	区域 13: C	*ENG	
079	区域 14: C	*ENG	
080	区域 15: C	*ENG	这超出了图像区域。 [50 ~ 150 / 100 / 1 %/档]

附录: SP 模式表

097	区域 0: Y	*ENG	这用于同步检测板。 [50 ~ 150 / 100 / 1 %/档]
098	区域 1: Y	*ENG	[50 ~ 150 / 100 / 1 %/档]
099	区域 2: Y	*ENG	
100	区域 3: Y	*ENG	
101	区域 4: Y	*ENG	
102	区域 5: Y	*ENG	
103	区域 6: Y	*ENG	
104	区域 7: Y	*ENG	
105	区域 8: Y	*ENG	
106	区域 9: Y	*ENG	
107	区域 10: Y	*ENG	
108	区域 11: Y	*ENG	
109	区域 12: Y	*ENG	
110	区域 13: Y	*ENG	
111	区域 14: Y	*ENG	
112	区域 15: Y	*ENG	这超出了图像区域。

2160	[竖线宽度] DFU		
	调节竖线的宽度。		
001	600dpi: Bk	*ENG	[10 ~ 15 / 15 / 1 /档]
002	600dpi: Ma	*ENG	
003	600dpi: Cy	*ENG	
004	600dpi: Ye	*ENG	

附录: SP 模式表

005	1200dpi: Bk	*ENG	
006	1200dpi: Ma	*ENG	
007	1200dpi: Cy	*ENG	
008	1200dpi: Ye	*ENG	

2180	[线位置调整设置清除]		
001	彩色对位	-	DFU
002	主扫描长度检测	-	
003	MUSIC 结果	-	
004	区域放大修正	-	

2181	[线位置调整结果]		
	显示每个修正值。 " Paper Int. Mag:Subdot" 表示两张纸之间的放大修正值。 " Mag.Cor.Subdot " 表示放大修正值。 " M. Scan Erro." 表示主扫描方向上的移位修正值。 " S. Scan Erro." 表示副扫描方向上的移位修正值。 " M. Cor.: Dot" 表示主扫描方向上的主点修正值。 " M. Cor.: Subdot" 表示主扫描方向上的次点修正值。 Bk: 黑色, M: 品红, C: 青色, Y: 黄色		
001	Paper Int. Mag:Subdot:Bk	*ENG	[-32768 ~ 32767 / 0 / 1 脉冲/档]
002	Mag.Cor. Subdot: Bk	*ENG	[-32768 ~ 32767 / 0 / 1 脉冲/档]
003	歪斜: M	*ENG	[-5000 ~ 5000 / 0 / 0.001 um/档]
004	弯曲: M	*ENG	
005	M. Scan Erro.: 左边: M	*ENG	
006	M. Scan Erro.: 中间: M	*ENG	

附录: SP 模式表

007	M. Scan Erro.: 右边: M	*ENG	
008	S. Scan Erro.: 左边: M	*ENG	
009	S. Scan Erro.: 中间: M	*ENG	
010	S. Scan Erro.: 右边: M	*ENG	
011	M. Cor.: Dot: M	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]
012	M. Cor.: Subdot: M	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]
013	Paper Int. Mag: Subdot: M	*ENG	[-32768 ~ 32767 / 0 / 1 脉冲/档]
014	Mag.Cor. Subdot: M	*ENG	
015	M. Left Mag.: Subdot: M	*ENG	
016	M. Right Mag.: Subdot: M	*ENG	
017	S. Cor.: 600 Line: M	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
018	S. Cor.: 600 Sub: M	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 线/档]
019	S. Cor.: 1200 Line: M	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
020	S. Cor.: 1200 Sub: M	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 线/档]
021	歪斜: C	*ENG	[-5000 ~ 5000 / 0 / 0.001 um/档]
022	弯曲: C	*ENG	
023	M.Scan Erro.: 左边: C	*ENG	
024	M.Scan Erro.: 中间: C	*ENG	
025	M.Scan Erro.: 右边: C	*ENG	
026	S. Scan Erro.: 左边: C	*ENG	
027	S. Scan Erro.: 中间: C	*ENG	
028	S. Scan Erro.: 右边: C	*ENG	
029	M. Cor.: Dot: C	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]

附录: SP 模式表

030	M. Cor.: Subdot: C	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]
031	Paper Int. Mag: Subdot: C	*ENG	[-32768 ~ 32767 / 0 / 1 脉冲/档]
032	Mag.Cor. Subdot: C	*ENG	
033	M. Left Mag.: Subdot: C	*ENG	
034	M. Right Mag.: Subdot: C	*ENG	
035	S. Cor.: 600 Line: C	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
036	S. Cor.: 600 Sub: C	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 线/档]
037	S. Cor.: 1200 Line: C	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
038	S. Cor.: 1200 Sub: C	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 线/档]
039	歪斜: Y	*ENG	[-5000 ~ 5000 / 0 / 0.001 um/档]
040	弯曲: Y	*ENG	
041	M. Scan Erro.: 左边: Y	*ENG	
042	M. Scan Erro.: 中间: Y	*ENG	
043	M. Scan Erro.: 右边: Y	*ENG	
044	S. Scan Erro.: 左边: Y	*ENG	
045	S. Scan Erro.: 中间: Y	*ENG	
046	S. Scan Erro.: 右边: Y	*ENG	
047	M. Cor.: Dot: Y	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]
048	M. Cor.: Subdot: Y	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]
049	Paper Int. Mag: Subdot: Y	*ENG	[-32768 ~ 32767 / 0 / 1 脉冲/档]
050	Mag.Cor.: Subdot: Y	*ENG	
051	M. Left Mag.: Subdot: Y	*ENG	
052	M. Right Mag.: Subdot: Y	*ENG	

附录: SP 模式表

053	S. Cor.: 600 Line: Y	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
054	S. Cor.: 600 Sub: Y	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 线/档]
055	S. Cor.: 1200 Line: Y	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
056	S. Cor.: 1200 Sub: Y	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 线/档]

2182	[线位置调整偏移量] (彩色) M. Scan: 主扫描, S. Scan: 副扫描 高: 154 mm/sec, 中等: 111 mm/sec, 低: 77 mm/sec		
001	M 放大	*ENG	手动调节线位置。 [-1 ~ 1 / 0 / 0.001%/档] 用自动线位置调整没修正线移位时, 执行该 SP。 增大值是缩小主扫描方向上的图像。 减小值是放大主扫描方向上的图像。
002	C 放大	*ENG	
003	Y 放大	*ENG	
004	M. Scan: 高: 主点: M	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]
005	M. Scan 高: 次点: M	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]
006	M. Scan: 中等: 主点: M	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]
007	M. Scan: 中等: 次点: M	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]
008	M. Scan: 低: 主点: M	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]
009	M. Scan: 低: 次点: M	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]
010	M. Scan: 高: 主点: C	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]
011	M. Scan: 高: 次点: C	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]
012	M. Scan: 中等: 主点: C	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 脉冲/档]
013	M. Scan: 中等: 次点: C	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]
014	M. Scan: 低: 主点: C	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]
015	M. Scan: 低: 次点: C	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]

附录: SP 模式表

016	M. Scan: 高: 主点: Y	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]
017	M. Scan: 高: 次点: Y	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]
018	M. Scan: 中等: 主点: Y	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]
019	M. Scan: 中等: 次点: Y	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]
020	M. Scan: 低: 主点: Y	*ENG	[-512 ~ 511 / 0 / 1 点/档]
021	M. Scan: 低: 次点: Y	*ENG	[-15 ~ 15 / 0 / 1 脉冲/档]
022	S. Scan: 高: 主线: M	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
023	S. Scan: 高: 副线: M	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 / 线]
024	S. Scan: 中等: 主线: M	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
025	S. Scan: 中等: 副线: M	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 / 线]
026	S. Scan: 低: 主线: M	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
027	S. Scan: 低: 副线: M	*ENG	未使用
028	S. Scan: 高: 主线: C	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
029	S. Scan: 高: 副线: C	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 / 线]
030	S. Scan: 中等: 主线: C	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
031	S. Scan: 中等: 副线: C	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 / 线]
032	S. Scan: 低: 主线: C	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
033	S. Scan: 低: 副线: C	*ENG	未使用
034	S. Scan: 高: 主线: Y	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
035	S. Scan: 高: 副线: Y	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 / 线]
036	S. Scan: 中等: 主线: Y	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]
037	S. Scan: 中等: 副线: Y	*ENG	[-1 ~ 1 / 0 / 0.001 / 线]
038	S. Scan: 低: 主线: Y	*ENG	[-16384 ~ 16383 / 0 / 1 线/档]

附录: SP 模式表

039	S. Scan: 低: 副线: Y	*ENG	未使用

2183	[主扫描长度检测] DFU		
001	执行: 高: Bk	-	手动执行主扫描长度的检测。
002	执行: 中等: Bk	-	
003	执行: 低: Bk	-	
004	执行: 高: M	-	
005	执行: 中等: M	-	
006	执行: 低: M	-	
007	执行: 高: C	-	
008	执行: 中等: C	-	
009	执行: 低: C	-	
010	执行: 高: Y	-	
011	执行: 中等: Y	-	
012	执行: 低: Y	-	

2184	[主扫描长度检测目标] DFU		
001	执行: Bk	-	执行主扫描长度检测的目标值。
002	执行: M	-	
003	执行: C	-	
004	执行: Y	-	

2185	[主扫描长度检测显示]		
	显示/调节线位置调整主扫描放大修正的目标值。 更换激光光学腔体单元后, 输入和新单元一起提供的黑色标准值。有关详情, 请		

附录: SP 模式表

	参阅“更换和调整”一节中的“激光光学腔体单元”。其。		
001	Bk	*ENG	[0 ~ 266667 / 249449 / 1 次-点/档]
002	M	*ENG	
003	C	*ENG	
004	Y	*ENG	

2186	[主扫描长度检测] DFU		
001	选择	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开
	启用或停用激光器的主扫描长度检测。		
002	纸张间隔	*ENG	[0 ~ 999 / 1 / 1 秒 / 档]
	调节激光器主扫描长度检测的间隔。		

2190	[线位置调整]		
001	纸间隔放大: 次点: Bk	*ENG	DFU [0 或 1 / 1 / 1 / 档]
002	纸间隔放大: 次点: M	*ENG	
003	纸间隔放大: 次点: C	*ENG	
004	纸间隔放大: 次点: Y	*ENG	
005	主扫描放大: 次点: M	*ENG	DFU [0 或 1 / 1 / 1 / 档] 0: 停用修正 1: 启用修正
006	主扫描放大: 次点: C	*ENG	
007	主扫描放大: 次点: Y	*ENG	
008	区域放大: 次点: M	*ENG	DFU [0 或 1 / 1 / 1 / 档]
009	区域放大: 次点: C	*ENG	
010	区域放大: 次点: Y	*ENG	

附录: SP 模式表

011	副扫描修正设置	*ENG	DFU [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 用黑色调节 1: 调节 4 色的最小移动量。

2191	[MUSIC 系数设置] 线位置调整: 系数设置 DFU 信道 0: 后面的 ID 传感器, 信道 1: 中间的 ID 传感器, 信道 2: 前面的 ID 传感器		
001	信道 0: 滤波器: 前: a1	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 125869 / 1 比特/档]
002	信道 0: 滤波器: 前: a2	*ENG	[-131071 ~ 131071 / -60488 / 1 比特/档]
003	信道 0: 滤波器: 前: b0	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 39 / 1 比特/档]
004	信道 0: 滤波器: 前: b1	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 77 / 1 比特/档]
005	信道 0: 滤波器: 前: b2	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 39 / 1 比特/档]
006	信道 0: 滤波器: 后: a1	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 128596 / 1 比特/档]
007	信道 0: 滤波器: 后: a2	*ENG	[-131071 ~ 131071 / -63398 / 1 比特/档]
008	信道 0: 滤波器: 后: b0	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 84 / 1 比特/档]
009	信道 0: 滤波器: 后: b1	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 168 / 1 比特/档]
010	信道 0: 滤波器: 后: b2	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 84 / 1 比特/档]
011	信道 1: 滤波器: 前: a1	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 125869 / 1 比特/档]
012	信道 1: 滤波器: 前: a2	*ENG	[-131071 ~ 131071 / -60488 / 1 比特/档]
013	信道 1: 滤波器: 前: b0	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 39 / 1 比特/档]
014	信道 1: 滤波器: 前: b1	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 77 / 1 比特/档]
015	信道 1: 滤波器: 前: b2	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 39 / 1 比特/档]
016	信道 1: 滤波器: 后: a1	*ENG	[-131071 ~ 131071 / 128596 / 1 比特/档]
017	信道 1: 滤波器: 后: a2	*ENG	[-131071 ~ 131071 / -63398 / 1 比特/档]

附录: SP 模式表

018	信道 1: 滤波器: 后: b0	*ENG	[−131071 ~ 131071 / 84 / 1 比特/档]
019	信道 1: 滤波器: 后: b1	*ENG	[−131071 ~ 131071 / 168 / 1 比特/档]
020	信道 1: 滤波器: 后: b2	*ENG	[−131071 ~ 131071 / 84 / 1 比特/档]
021	信道 2: 滤波器: 前: a1	*ENG	[−131071 ~ 131071 / 125869 / 1 比特/档]
022	信道 2: 滤波器: 前: a2	*ENG	[−131071 ~ 131071 / -60488 / 1 比特/档]
023	信道 2: 滤波器: 前: b0	*ENG	[−131071 ~ 131071 / 39 / 1 比特/档]
024	信道 2: 滤波器: 前: b1	*ENG	[−131071 ~ 131071 / 77 / 1 比特/档]
025	信道 2: 滤波器: 前: b2	*ENG	[−131071 ~ 131071 / 39 / 1 比特/档]
026	信道 2: 滤波器: 后: a1	*ENG	[−131071 ~ 131071 / 128596 / 1 比特/档]
027	信道 2: 滤波器: 后: a2	*ENG	[−131071 ~ 131071 / -63398 / 1 比特/档]
028	信道 2: 滤波器: 后: b0	*ENG	[−131071 ~ 131071 / 84 / 1 比特/档]
029	信道 2: 滤波器: 后: b1	*ENG	[−131071 ~ 131071 / 168 / 1 比特/档]
030	信道 2: 滤波器: 后: b2	*ENG	[−131071 ~ 131071 / 84 / 1 比特/档]
031	Q 格式选择	*ENG	[0 ~ 3 / 3 / 1 /档]

2192	[MUSIC 阈值设置] 线位置调整: 阈值设置 DFU 信道 0: 后面的 ID 传感器, 信道 1: 中间的 ID 传感器, 信道 2: 前面的 ID 传感器		
001	信道 0: 第 1	*ENG	[0.5 ~ 3 / 1.2 / 0.1 V /档]
002	信道 0: 第 2	*ENG	
003	信道 0: 第 3	*ENG	
004	信道 0: 第 4	*ENG	
005	信道 1: 第 1	*ENG	
006	信道 1: 第 2	*ENG	

附录: SP 模式表

007	信道 1: 第 3	*ENG	
008	信道 1: 第 4	*ENG	
009	信道 2: 第 1	*ENG	
010	信道 2: 第 2	*ENG	
011	信道 2: 第 3	*ENG	
012	信道 2: 第 4	*ENG	

2193	[MUSIC 条件设定] 线位置调整: 条件设置		
001	自动执行	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开
	启用/停用自动线位置调整。		
002	页: 作业结束: 黑白+全 色	*ENG	[0 ~ 999 / 500 / 1 页/档]
	调节作业结束后黑白及彩色打印模式线位置调整的阈值。		
003	页: 作业结束: 全色	*ENG	[0 ~ 999 / 200 / 1 页/档]
	调节作业结束后彩色打印模式线位置调整的阈值。		
004	页: 中断: 黑白+全色	*ENG	[0 ~ 999 / 200 / 1 页/档]
	调节作业期间黑白及彩色打印模式线位置调整的阈值。		
005	页: 中断: 全色	*ENG	[0 ~ 999 / 200 / 1 页/档]
	调节作业期间彩色打印模式线位置调整的阈值。		
006	页: 待机: 黑白	*ENG	[0 ~ 999 / 100 / 1 页/档]
	调整待机模式中黑白打印的线位置调整阈值。当黑白打印模式达到本 SP 所指定的值及满足了 SP2-193-008 或 SP2-193-009 的条件时, 执行该线位置调整。		
007	页: 待机: 全色	*ENG	[0 ~ 999 / 100 / 1 页/档]
	调整待机模式中黑白打印的线位置调整阈值。当彩色打印模式达到本 SP 所指定		

附录: SP 模式表

	的值及满足了 SP2-193-008 或 SP2-193-009 的条件时, 执行该线位置调整。		
008	温度	*ENG	[0 ~ 100 / 5 / 1 度/档]
	调整线位置调整 (模式 b: 调整一次) 的温度改变阈值。该线位置调整的时序取决于几个条件组合。参阅 “章节说明” 一节。		
009	时间	*ENG	[1 ~ 1440 / 300 / 1 分钟/档]
	调整线位置调整 (模式 b: 调整一次) 的温度改变阈值。该线位置调整的时序取决于几个条件组合。		
010	放大	*ENG	[0 ~ 1 / 0.1 / 0.01%/档]
	调整线位置调整的放大阈值。自前一个 MUSIC 起, 如主扫描的长度被改变了, 那么再次执行 MSUIC。		
011	温度 2	*ENG	[0 ~ 100 / 10 / 1 度/档]
	调整线位置调整 (模式 a: 调整二次) 的温度改变阈值。该线位置调整的时序取决于几个条件组合。		
012	时间 2	*ENG	[1 ~ 9999 / 600 / 1 分钟/档]
	调整线位置调整 (模式 a: 调整二次) 的时间阈值。该线位置调整的时序取决于几个条件组合。		
013	页: 通电: 黑白+全色	*ENG	[0 ~ 999 / 200 / 1 页/档]
	调节黑白和彩色打印模式线位置调整的条件阈值。确定线位置调整的条件是用于彩色打印模式达到本 SP 所指定的值及满足了 SP3-510-009 或 SP3-510-010 的要求时的大条件和小条件差异。但是, 基本上没有必要来调节本 SP。		

2194	[MUSIC 执行结果] 线位置调整: 执行结果		
001	年	*ENG	[0 ~ 99 / 0 / 1 年/档]
002	月	*ENG	[1 ~ 12 / 1 / 1 月/档]
003	日	*ENG	[1 ~ 31 / 1 / 1 日/档]

附录: SP 模式表

004	小时	*ENG	[0 ~ 23 / 0 / 1 小时/档]
005	分钟	*ENG	[0 ~ 59 / 0 / 1 分钟/档]
006	温度	*ENG	[0 ~ 100 / 0 / 1 度/档]
007	执行结果	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 /档] 0: 成功完成, 1: 失败
008	执行次数	*ENG	[0 ~ 999999 / 0 / 1 次/档]
009	失败次数	*ENG	[0 ~ 999999 / 0 / 1 次/档]
010	出错结果: M	*ENG	[0 ~ 9 / 0 / 1 /档] 0: 未执行 1: 成功完成 2: 不能检测图样 3: 图样上的线条比目标的少 4: 未使用 5: 超出调整范围 6 ~ 9: 未使用
011	出错结果: C	*ENG	
012	出错结果: Y	*ENG	

2197	[MUSIC 启动时间]		
	DFU		
001	MUSIC 启动时间 (EDT)	*ENG	[10 ~ 40 / 20 / 10ms/档]
002	TM 传感器位置	*ENG	[50 ~ 500 / 105.5 / 0.1mm/档]

2198	[Music A/D 间隔]		
	ADC 触发器计数器		
001	ADC 触发器计数器	*ENG	[7.5 ~ 20 / 10 / 0.1 μs/档]

2199	[Music 出错时间设置]		
	DFU		

附录: SP 模式表

001	出错检测计数器	*ENG	[0.5 ~ 4 / 2.5 / 0.1 秒 / 档]

2221	[LD 电源] LD 电源控制		
	调节每个线速度及颜色的固定 LD 功率。 只有 SP3-041-002 被设到 "0" 时才可激活这些 SP。 普通纸: 154 mm/sec, 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	普通纸: Bk	*ENG	[0 ~ 200 / 100 / 1%/档] 增大此值使图像浓度变深。
002	普通纸: M	*ENG	
003	普通纸: C	*ENG	
004	普通纸: Y	*ENG	
009	厚纸 2 & 精细纸: Bk	*ENG	
010	厚纸 2 & 精细纸: M	*ENG	
011	厚纸 2 & 精细纸: C	*ENG	
012	厚纸 2 & 精细纸: Y	*ENG	

2229	[显影 DC 偏压] 显影 DC 偏压的调整		
	调整显影偏压。 过程控制期间自动调整显影偏压。因此, 激活过程控制 (SP3-041-001 默认值开启) 时, 不会影响这些设置的调整。 用 SP3-041-001 关闭了过程控制后, 这些 SP 模式里的值用于打印。 普通纸: 154 mm/sec, 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	普通纸: Bk	*ENG	[0 ~ 800 / 550 / 10 -V/档]
002	普通纸: M	*ENG	
003	普通纸: C	*ENG	
004	普通纸: Y	*ENG	
005	厚纸 1: Bk	*ENG	

附录: SP 模式表

006	厚纸 1: M	*ENG	
007	厚纸 1: C	*ENG	
008	厚纸 1: Y	*ENG	
009	厚纸 2: Bk	*ENG	
010	厚纸 2: M	*ENG	
011	厚纸 2: C	*ENG	
012	厚纸 2: Y	*ENG	
013	精细纸: Bk	*ENG	
014	精细纸: M	*ENG	
015	精细纸: C	*ENG	
016	精细纸: Y	*ENG	

2241	[温度/湿度:显示]		
	显示环境的温度及湿度。		
001	温度	-	[-1280 ~ 1270 / - / 0/档]
002	相对湿度	-	[0 ~ 1000 / - / 0.1 %RH/档]
003	绝对湿度	-	[0 ~ 100 / - / 0.01 g/m ³ /档]

2302	[环境修正: 转印]		
	环境修正: 图像转印带单元		
002	强制设置	*ENG	[0 ~ 6 / 0 / 1 /档]
	手动设定环境条件。 0: 自动环境控制 1: LL (低温度/低湿度) 2: ML (中温度/低湿度) 3: MM (中温度/中湿度)		

附录: SP 模式表

	4: MH (中温度/高湿度): 5: HH (高温/高湿度)		
003	绝对湿度: 阈值 1	*ENG	[0 ~ 100 / 4 / 0.01 g/m ³ /档]
	调节 LL 和 ML 之间的阈值。		
004	绝对湿度: 阈值 2	*ENG	[0 ~ 100 / 8 / 0.01 g/m ³ /档]
	调节 ML 和 MM 之间的阈值。		
005	绝对湿度: 阈值 3	*ENG	[0 ~ 100 / 16 / 0.01 g/m ³ /档]
	调节 MM 和 MH 的阈值。		
006	绝对湿度: 阈值 4	*ENG	[0 ~ 100 / 24 / 0.01 g/m ³ /档]
	调节 MH 和 HH 之间的阈值。		
007	温度阈值	*ENG	[-5 ~ 30 / 5 / 1 度/档]

2308	[纸张大小的修正]		
	调节纸张大小的修正阈值。		
001	阈值 1	*ENG	[0 ~ 350 / 297 / 1 mm/档] 阈值 1 ≤ 纸张: 纸张检测为 "S1" 尺寸。
002	阈值 2	*ENG	[0 ~ 350 / 257 / 1 mm/档] 阈值 2 ≤ 纸张 ≤ 阈值 1: 纸张检测为 "S2" 尺寸。
003	阈值 3	*ENG	[0 ~ 350 / 210 / 1 mm/档] 阈值 3 ≤ 纸张 ≤ 阈值 2: 纸张检测为 "S3" 尺寸。
004	阈值 4	*ENG	[0 ~ 350 / 148 / 1 mm/档] 阈值 4 ≤ 纸张 ≤ 阈值 3: 纸张检测为 "S4" 尺寸。 纸张 ≤ 阈值 4:

附录: SP 模式表

			纸张检测为 "S5" 尺寸。

2311	[非图像区域: 偏压]		
001	图像转印	*ENG	调节图像之间图像转印带的偏压。该值加上图像转印带的偏压值。 [10 ~ 250 / 100 / 5 %/档]
002	纸转印	*ENG	调节图像之间纸转印辊的偏压。 [0 ~ 130 / 5 / 1 μ A/档]

2326	[转印辊清洁: 偏压] 转印辊清洁: 偏压调整		
001	正性	*ENG	[0 ~ 2100 / 500 / 100 V /档]
	对清洁纸转印辊调节纸转印辊的正性电压。		
002	负性	*ENG	[10 ~ 400 / 300 / 10 %/档]
	对清洁纸转印辊调节纸转印辊的负性电压。		
003	正性	*ENG	[0 ~ 2100 / 2000 / 100 V /档]
	对清洁纸转印辊调节纸转印辊的负性电流极限。		
004	负性	*ENG	[10 ~ 400 / 100 / 10 %/档]

2351	[公共:黑白: 偏压] 图像转印带: 黑/白: 偏压调节 普通纸: 154 mm/sec, 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	图像转印: 普通纸	*ENG	[0 ~ 60 / 25 / 1 μ A]
	调节普通纸黑/白模式的图像转印带电流。		
002	图像转印: 厚纸 1	*ENG	[0 ~ 60 / 12 / 1 μ A]
	调节厚纸 1 黑/白模式的图像转印带电流。		

2357	[公共: 全色: 偏压] 图像转印皮带: 全色: 偏压调整		

附录: SP 模式表

	普通纸: 154 mm/sec, 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	图像转印: 普通纸: Bk	*ENG	[0 ~ 60 / 22 / 1 μ A]
	调节普通纸全色模式黑色图像转印带的电流。		
002	图像转印: 普通纸: M	*ENG	[0 ~ 60 / 22 / 1 μ A]
	调节普通纸全色模式品红图像转印带的电流。		
003	图像转印: 普通纸: C	*ENG	[0 ~ 60 / 25 / 1 μ A]
	调节普通纸全色模式青色图像转印带的电流。		
004	图像转印: 普通纸: Y	*ENG	[0 ~ 60 / 28 / 1 μ A]
	调节普通纸全色模式黄色图像转印带的电流。		
005	图像转印: 厚纸 1: Bk	*ENG	[0 ~ 60 / 11 / 1 μ A]
	调节厚纸 1 全色模式黑色图像转印带的电流。		
006	图像转印: 厚纸 1: M	*ENG	[0 ~ 60 / 11 / 1 μ A]
	调节厚纸 1 全色模式品红图像转印带的电流。		
007	图像转印: 厚纸 1: C	*ENG	[0 ~ 60 / 12 / 1 μ A]
	调节厚纸 1 全色模式青色图像转印带的电流。		
008	图像转印: 厚纸 1: Y	*ENG	[0 ~ 60 / 14 / 1 μ A]
	调节厚纸 1 全色模式黄色图像转印带的电流。		

2360	[公共: 黑白环境修正表]		
001	图像转印: 普通纸	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 / 档]
002	图像转印: 厚纸 1	*ENG	
004	图像转印: 普通纸: Bk	*ENG	[1 ~ 60 / 13 / 1 / 档]
005	图像转印: 普通纸: M	*ENG	[1 ~ 60 / 2 / 1 / 档]
006	图像转印: 普通纸: C	*ENG	

附录: SP 模式表

007	图像转印: 普通纸: Y	*ENG	
008	图像转印: 厚纸 1: Bk	*ENG	[1 ~ 60 / 31 / 1 /档]
009	图像转印: 厚纸 1: M	*ENG	[1 ~ 60 / 2 / 1 /档]
010	图像转印: 厚纸 1: C	*ENG	
011	图像转印: 厚纸 1: Y	*ENG	

2401	[普通纸: 偏压]		
	调节普通纸放电板的 DC 电压。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 4000 / 2000 / 10 -V/档]
002	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	[0 ~ 4000 / 3000 / 10 -V/档]
003	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 4000 / 2000 / 10 -V/档]
004	分离 DC: 1200: 第二面	*ENG	[0 ~ 4000 / 3000 / 10 -V/档]

2403	[普通纸: 偏压: 黑白]		
	调节黑白模式普通纸纸转印辊的电流。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 22 / 1 -μA /档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 7 / 1 -μA /档]
004	纸转印: 1200: 第二面	*ENG	[0 ~ 250 / 12 / 1 -μA /档]

2407	[普通纸: 偏压: 全色]		
	调节全色模式普通纸纸转印辊的电流。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		

附录: SP 模式表

001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 27 / 1 -μA /档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	[0 ~ 250 / 33 / 1 -μA /档]
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 10 / 1 -μA /档]
004	纸转印: 1200: 第二面	*ENG	[0 ~ 250 / 12 / 1 -μA /档]

2411	[普通纸: 纸张大小的修正]		
	调节每种纸张尺寸纸转印辊电流的尺寸修正系数。用这些 SP 值乘于 SP2403 和 SP2407。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印:普通纸: 第一面: S1	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] S1 尺寸 ≥ 297 mm (纸宽)
002	纸转印: 普通纸: 第二面: S1	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面: S1	*ENG	
004	纸转印: 第二面: 1200: S1	*ENG	
005	纸转印:普通纸: 第一面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 105 /5%/档] 297 mm ≥ S2 尺寸 ≥ 275 mm (纸宽)
006	纸转印: 普通纸: 第二面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档] 297 mm ≥ S2 尺寸 ≥ 275 mm (纸宽)
007	纸转印: 1200: 第一面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档] 297 mm ≥ S2 尺寸 ≥ 275 mm (纸宽)
008	纸转印: 第二面: 1200: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 150 /5%/档]
009	纸转印: 普通纸: 第一面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 110 /5%/档] 275 mm ≥ S3 尺寸 ≥ 210 mm (纸宽)
010	纸转印: 普通纸: 第二面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 140 /5%/档] 275 mm ≥ S3 尺寸 ≥ 210 mm (纸宽)
011	纸转印: 1200: 第一面: S5	*ENG	

附录: SP 模式表

012	纸转印: 第二面: 1200: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 300 /5%/档]
013	纸转印: 普通纸: 第一面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 115 /5%/档] 210 mm ≥ S5 尺寸 ≥ 148 mm (纸宽)
014	纸转印: 普通纸: 第二面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 160 /5%/档] 210 mm ≥ S5 尺寸 ≥ 148 mm (纸宽)
015	纸转印: 1200: 第一面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 240 /5%/档] 210 mm ≥ S5 尺寸 ≥ 148 mm (纸宽)
016	纸转印: 第二面: 1200: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 340 /5%/档]
017	纸转印: 普通纸: 第一面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档]148 mm ≥ S5 尺寸 (纸宽)
018	纸转印: 普通纸: 第二面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 180 /5%/档] 148 mm ≥ S5 尺寸 (纸宽)
019	纸转印: 1200: 第一面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 300 /5%/档] 148 mm ≥ S5 尺寸 (纸宽)
020	纸转印: 第二面: 1200: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 400 /5%/档]

2421	[普通纸: 头端修正] 普通纸: 头端修正		
	调节每个模式纸张头端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 值乘以 SP2403 和 SP2407。		
	普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
	↓ Note ▪ 用 SP2422 可调节纸张的头端区域。		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
004	纸转印: 1200: 第二面	*ENG	
2421	调节每个模式纸张头端上放电板电流的修正。用这些 SP 值乘以 SP2401。		

附录: SP 模式表

	 Note 用 SP2422 可调节纸张的头端区域。		
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	
008	分离 DC: 1200: 第二面	*ENG	

2422	[普通纸: 切换时限: 头端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张头端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	
004	纸转印: 1200: 第二面	*ENG	
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	
008	分离 DC: 1200: 第二面	*ENG	

2423	[普通纸: 尾端修正] 普通纸: 尾端修正		
	调节每个模式纸张尾端纸转印辊电流的修正系数。用这些 SP 值乘于 SP2403 和 SP2407。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec  Note		

附录: SP 模式表

	▪ 用 SP2424 可调节纸张的尾端区域。		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	
004	纸转印: 1200: 第二面	*ENG	
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	
008	分离 DC: 1200: 第二面	*ENG	

2424	[普通纸: 切换时限: 尾端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张尾端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	
004	纸转印: 1200: 第二面	*ENG	
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	
008	分离 DC: 1200: 第二面	*ENG	

2430	[普通纸: 环境修正] DFU 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		

附录: SP 模式表

001	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 26 / 1 /档]
002	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 32 / 1 /档]
003	纸转印: 黑白: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 /档]
004	纸转印: 黑白: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
005	纸转印: 全色: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 39 / 1 /档]
006	纸转印: 全色: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 14 / 1 /档]
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 26 / 1 /档]
008	分离 DC: 1200: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 32 / 1 /档]
009	纸转印: 1200: 黑白: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
010	纸转印: 1200: 黑白: 第二面	*ENG	
011	纸转印: 1200: 全色: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 49 / 1 /档]
012	纸转印: 1200: 全色: 第二面	*ENG	

2451	[薄纸: 偏压]		
	调节薄纸放电板的 DC 电压。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 4000 / 2000 / 10 -V/档]
003	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	

2453	[薄纸: 偏压: 黑白]		
	调节黑白模式薄纸纸转印辊的电流。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 22 / 1 - μ A /档]
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 11 / 1 - μ A /档]

附录: SP 模式表

2457	[薄纸: 偏压: 全色]		
	调节全色模式薄纸纸转印辊的电流。 普通纸: 154 mm/sec, 精细纸: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 30 / 1 -μA /档]
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 15 / 1 -μA /档]

2461	[薄纸: 纸张大小的修正]		
	调节每种纸尺寸纸转印辊电流的尺寸修正系数。用这些 SP 值乘以 SP2453 和 SP2457。 普通纸: 154 mm/sec, 精细纸: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面: S1	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] S1 尺寸 ≥ 297 mm (纸宽)
005	纸转印: 普通纸: 第一面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档] 297 mm ≥ S2 尺寸 ≥ 275 mm (纸宽)
009	纸转印: 普通纸: 第一面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 140 /5%/档] 297 mm ≥ S2 尺寸 ≥ 275 mm (纸宽)
013	纸转印: 普通纸: 第一面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 160 /5%/档] 297 mm ≥ S2 尺寸 ≥ 275 mm (纸宽)
017	纸转印: 普通纸: 第一面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 180 /5%/档]

2471	[薄纸: 头端修正] 普通纸: 头端修正		
	调节每个模式纸张头端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 值乘以 SP2453 和 SP2457。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec  Note ▪ 用 SP2472 可调节纸张的头端区域。		

附录: SP 模式表

001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
003	纸转印: 1200 :第一面	*ENG	
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
2471	调节每个模式纸张头端上放电板电流的修正。用这些 SP 值乘于 SP2451。 ↓ Note 用 SP2472 可调节纸张的头端区域。		
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]

2472	[薄纸: 切换时限: 头端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张头端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	

2473	[薄纸: 尾端修正] 普通纸: 尾端修正		
	调节每个模式纸张尾端纸转印辊电流的修正系数。用这些 SP 值乘于 SP2453 和 SP2457。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec  Note ■ 用 SP2474 可调节纸张的尾端区域。		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]

2474	[薄纸: 切换时限: 尾端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张尾端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 2 mm/档]
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 1 mm/档]
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	

2480	[薄纸: 环境修正]		
	普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 26 / 1 /档]
003	纸转印: 普通纸: 黑白: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
005	纸转印: 普通纸: 全色: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 /档]
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 26 / 1 /档]
009	纸转印: 1200: 黑白: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
011	纸转印: 1200: 全色: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 /档]

2481	[光面纸: 偏压]		
001	分离 DC: 光面纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 4000 / 2000 / 10 -V/档]
	调节光面纸放电板的 DC 电压。		

2482	[光面纸: 偏压: 黑白]		
001	纸转印: 光面纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 12 / 1 -μA /档]
	调节黑白模式光面纸转印辊的电流。		

2483	[光面纸: 偏压: 全色]		
001	纸转印: 光面纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 15 / 1 - μ A /档]
	调节全色模式光面纸纸转印辊的电流。		

2484	[光面纸:纸张大小修正]		
001	纸转印: 光面纸: 第一面: S1	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档]
005	纸转印: 光面纸: 第一面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档]
009	纸转印: 光面纸: 第一面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 140 /5%/档]
013	纸转印: 光面纸: 第一面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 160 /5%/档]
017	纸转印: 光面纸: 第一面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 180 /5%/档]

2485	[光面纸: 头端修正]		
001	纸转印: 光面纸: 第一面	*ENG	[10 ~ 400 / 100 /5%/档]
005	分离 DC: 光面纸: 第一面	*ENG	[10 ~ 400 / 100 /5%/档]

2486	[光面纸: 切换时限: 头端]		
001	纸转印: 光面纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
005	分离 DC: 光面纸: 第一面	*ENG	

2487	[光面纸: 尾端修正]		
001	纸转印: 光面纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5 %/档]
005	分离 DC: 光面纸: 第一面	*ENG	

2488	[光面纸: 尾端修正]		

附录: SP 模式表

001	纸转印: 光面纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 2 mm/档]
005	分离 DC: 光面纸: 第一面	*ENG	

2489	[光面纸: 环境修正]		
001	分离 DC: 光面纸: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 26 / 1 /档]
003	纸转印: 黑白: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
005	纸转印: 黑白: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 /档]

2501	[厚纸 1: 偏压]		
	调节厚纸 1 放电板的 DC 电压。 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	分离 DC: 厚纸 1: 第一面	*ENG	[0 ~ 4000 / 1000 / 10 -V/ 档]
002	分离 DC: 厚纸 1: 第二面	*ENG	

2502	[厚纸 1: 偏压: 黑白]		
	调节黑白模式厚纸 1 纸转印辊的电流。 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	纸转印: 厚纸 1: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 12 / 1 -μA /档]
002	纸转印: 厚纸 1: 第二面	*ENG	

2507	[厚纸 1: 偏压: 全色]		
	调节全色模式厚纸 1 纸转印辊的电流。 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	纸转印: 厚纸 1: 第一面	*ENG	[0 ~ 200 / 15 / 1 -μA /档]
002	纸转印: 厚纸 1: 第二面	*ENG	

附录: SP 模式表

2511	[厚纸 1: 纸张大小的修正]		
	调节每种纸尺寸纸转印辊电流的尺寸修正系数。用这些 SP 乘于 SP2502 和 SP2507。 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	纸转印: 厚纸 1: 第一面: S1	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] S1 尺寸 $\geq$ 297 mm (纸宽)
002	纸转印: 厚纸 1: 第二面: S1	*ENG	
005	纸转印: 厚纸 1: 第一面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 105 /5%/档] 297 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 275 mm (纸宽)
006	纸转印: 厚纸 1: 第二面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 130 /5%/档] 297 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 275 mm (纸宽)
009	纸转印: 厚纸 1: 第一面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 110 /5%/档] 275 mm $\geq$ S3 尺寸 $\geq$ 210 mm (纸宽)
010	纸转印: 厚纸 1: 第二面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 160 /5%/档] 275 mm $\geq$ S3 尺寸 $\geq$ 210 mm (纸宽)
013	纸转印: 厚纸 1: 第一面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 115 /5%/档] 210 mm $\geq$ S5 尺寸 $\geq$ 148 mm (纸宽)
014	纸转印: 厚纸 1: 第二面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 190 /5%/档] 210 mm $\geq$ S5 尺寸 $\geq$ 148 mm (纸宽)
017	纸转印: 厚纸 1: 第一面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档] 148 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸宽)
018	纸转印: 厚纸 1: 第二面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 220 /5%/档] 148 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸宽)

附录: SP 模式表

2521	[厚纸 1: 头端修正] 厚纸 1: 头端修正		
	调节每个模式纸张头端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 乘以 SP2502 和 SP2507。 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec  Note 用 SP2522 可调节纸张的头端区域。		
001	纸转印: 厚纸 1: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	纸转印: 厚纸 1: 第二面	*ENG	
005	分离 DC: 厚纸 1: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
006	分离 DC: 厚纸 1: 第二面	*ENG	

2522	[厚纸 1: 切换时限: 头端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张头端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	纸转印: 厚纸 1: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
002	纸转印: 厚纸 1: 第二面	*ENG	
005	分离 DC: 厚纸 1: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
006	分离 DC: 厚纸 1: 第二面	*ENG	

2523	[厚纸 1: 尾端修正] 厚纸 1: 尾端修正		
	调节每个模式纸张尾端纸转印辊电流的修正系数。用这些 SP 乘以 SP2502 和 SP2507。 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec  Note 用 SP2524 可调节纸张的尾端区域。		
001	纸转印: 厚纸 1: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]

附录: SP 模式表

002	纸转印: 厚纸 1: 第二面	*ENG	
005	纸转印: 厚纸 1: 第一面	*ENG	
006	纸转印: 厚纸 1: 第二面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]

2524	[厚纸 1: 切换时限: 尾端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张尾端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	纸转印: 厚纸 1: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
002	纸转印: 厚纸 1: 第二面	*ENG	
005	纸转印: 厚纸 1: 第一面	*ENG	
006	纸转印: 厚纸 1: 第二面	*ENG	

2530	[厚纸 1: 环境修正]		
001	纸转印: 厚纸 1: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 22 / 1 /档]
002	纸转印: 厚纸 1: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 黑白: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
004	纸转印: 黑白: 第二面	*ENG	
005	纸转印: 全色: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 /档]
006	纸转印: 全色: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]

2551	[厚纸 2: 偏压]		
	调节厚纸 2 放电板的 DC 电压。		
001	分离 DC: 第一面	*ENG	[0 ~ 4000 / 1000 / 10 -V/档]
002	分离 DC: 第二面	*ENG	

2553	[厚纸 2: 偏压: 黑白]		
	调节黑白模式厚纸 2 纸转印辊的电流。		
001	纸转印: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 7 / 1 - μ A /档]
002	纸转印: 第二面	*ENG	[0 ~ 250 / 12 / 1 - μ A /档]

2558	[厚纸 2: 偏压: 全色]		
	调节全色模式厚纸 2 纸转印辊的电流。		
001	纸转印: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 16 / 1 - μ A /档]
002	纸转印: 第二面	*ENG	[0 ~ 250 / 15 / 1 - μ A /档]

2561	[厚纸 2: 纸张大小修正]		
	调节每种纸尺寸纸转印辊电流的尺寸修正系数。用这些 SP 乘于 SP2553 和 SP2558。		
001	纸转印: 第一面: S1	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] S1 尺寸 $\geq$ 297 mm (纸宽)
002	纸转印: 第二面: S1	*ENG	
003	纸转印: 第一面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 105 /5%/档] 297 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 275 mm (纸宽)
004	纸转印: 第二面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 160 /5%/档] 297 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 275 mm (纸宽)
005	纸转印: 第一面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 110 /5%/档] 275 mm $\geq$ S3 尺寸 $\geq$ 210 mm (纸宽)
006	纸转印: 第二面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 260 /5%/档] 275 mm $\geq$ S3 尺寸 $\geq$ 210 mm (纸宽)
007	纸转印: 第一面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档] 210 mm $\geq$ S5 尺寸 $\geq$ 148 mm (纸宽)

附录: SP 模式表

008	纸转印: 第二面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 430 /5%/档] 210 mm $\geq$ S5 尺寸 $\geq$ 148 mm (纸宽)
009	纸转印: 第一面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 140 /5%/档] 148 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸宽)
010	纸转印: 第二面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 600 /5%/档] 148 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸宽)

2571	[厚纸 2: 头端修正] 厚纸 2: 头端修正		
	调节每个模式纸张头端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 乘于 SP2553 和 SP2558。  Note 用 SP2572 可调节纸张的头端区域。		
001	纸转印: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	纸转印: 第二面	*ENG	
2571	调节每个模式纸张头端上放电板电流的修正。用这些 SP 值乘于 SP2551。  Note 用 SP2572 可调节纸张的头端区域。		
	003	分离 DC: 第一面	*ENG
004	分离 DC: 第二面	*ENG	

2572	[厚纸 2: 切换时限: 头端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸头端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。		
001	纸转印: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2mm/档]
002	纸转印: 第二面	*ENG	
003	分离 DC: 第一面	*ENG	
004	分离 DC: 第二面	*ENG	

附录: SP 模式表

2573	[厚纸 2: 尾端修正] 厚纸 2: 尾端修正		
	调节每个模式纸张尾端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 乘于 SP2553 和 SP2558。  Note 用 SP2574 可调节纸张的尾端区域。		
001	纸转印: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	纸转印: 第二面	*ENG	
003	分离 DC: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
004	分离 DC: 第二面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]

2574	[厚纸 2: 尾端修正]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸尾端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。		
001	纸转印: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
002	纸转印: 第二面	*ENG	
003	分离 DC: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
004	分离 DC: 第二面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]

2580	[厚纸 2: 环境修正]		
001	分离 DC: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 22 / 1 /档]
002	分离 DC: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 黑白: 第一面	*ENG	[0 ~ 60 / 11 / 1 /档]
004	纸转印: 黑白: 第二面	*ENG	
005	纸转印: 全色: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 53 / 1 /档]
006	纸转印: 全色: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]

附录: SP 模式表

2601	[OHP: 偏压]		
	调节 OHP 放电板的 DC 电压。		
001	分离 DC	*ENG	[0 ~ 4000 / 1000 / 10 -V/档]

2603	[OHP: 偏压: 黑白]		
	调节黑白模式 OHP 纸转印辊的电流。		
001	纸转印	*ENG	[0 ~ 250 / 12 / 1 -μA /档]

2608	[OHP: 偏压: 全色]		
	调节全色模式 OHP 纸转印辊的电流。		
001	纸转印	*ENG	[0 ~ 250 / 15 / 1 -μA /档]

2611	[OHP: 纸张大小的修正]		
	调节每种纸尺寸纸转印辊电流的尺寸修正系数。用这些 SP 值乘以 SP2603 和 SP2608 。		
001	纸转印: S1	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] S1 尺寸 ≥ 297 mm (纸宽)
002	纸转印: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 140 /5%/档] 297 mm ≥ S2 尺寸 ≥ 275 mm (纸宽)
003	纸转印: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 200 /5%/档] 275 mm ≥ S3 尺寸 ≥ 210 mm (纸宽)
004	纸转印: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 260 /5%/档] 210 mm ≥ S5 尺寸 ≥ 148 mm (纸宽)
005	纸转印: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 330 /5%/档] 148 mm ≥ S5 尺寸 (纸宽)

2621	[OHP:头端修正] OHP: 头端修正		

附录: SP 模式表

	调节每个模式纸张头端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 值乘与 SP2603 和 SP2608 。  用 SP2622 可调节纸张的头端区域。		
001	纸转印	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
2621	调节每个模式纸张头端上放电板电流的修正。用这些 SP 值乘于 SP2601。  用 SP2622 可调节纸的头端区域。		
002	分离 DC	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]

2622	[OHP: 切换时限: 头端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸头端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。		
001	纸转印	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
002	分离 DC	*ENG	

2623	[OHP: 尾端修正] OHP: 尾头端修正		
	调节每个模式纸张尾端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 值乘与 SP2603 和 SP2608 。  用 SP2624 可调节纸张的尾端区域。		
001	纸转印	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	分离 DC		[0 ~ 400 / 100 /5%/档]

2624	[OHP: 尾端修正]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张尾端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。		
001	纸转印	*ENG	[-100 ~ 0 / 0 /1 mm/档]

附录: SP 模式表

002	分离 DC	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 2 mm/档]

2630	[OHP: 环境修正]		
001	分离 DC	*ENG	[1 ~ 60 / 22 / 1 /档]
002	纸转印:	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
003	纸转印: FC	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 /档]

2650	[厚纸 3: 偏压]		
	调节厚纸 3 充电板的 DC 电压。		
001	分离 DC: 第一面	*ENG	[0 ~ 4000 / 1000 / 10 -V/档]
002	分离 DC: 第二面	*ENG	

2651	[厚纸 3: 偏压: 黑白]		
	调节黑白模式厚纸 3 纸转印辊的电流。		
001	纸转印: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 10 / 1 - μ A /档]
002	纸转印: 第二面	*ENG	[0 ~ 250 / 12 / 1 - μ A /档]

2652	[厚纸 3: 偏压: 全色]		
	调节全色模式厚纸 3 纸转印辊的电流。		
001	纸转印: 厚纸 3: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 11 / 1 - μ A /档]
002	纸转印: 厚纸 3: 第二面	*ENG	[0 ~ 250 / 15 / 1 - μ A /档]

2653	[厚纸 3: 纸张大小的修正]		
	调节每种纸尺寸纸转印辊电流的尺寸修正系数。用这些 SP 值乘以 SP2651 和 SP2652 。		

附录: SP 模式表

001	纸转印: 厚纸 3: 第一面: S1	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] S1 尺寸 $\geq$ 297 mm (纸宽)
002	纸转印: 厚纸 3: 第一面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] 297 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 275 mm (纸宽)
003	纸转印: 厚纸 3: 第一面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] 275 mm $\geq$ S3 尺寸 $\geq$ 210 mm (纸宽)
004	纸转印: 厚纸 3: 第一面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 160 /5%/档] 210 mm $\geq$ S5 尺寸 $\geq$ 148 mm (纸宽)
005	纸转印: 厚纸 3: 第一面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] 148 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸宽)
006	纸转印: 厚纸 3: 第二面: S1	*ENG	[100 ~ 600 / 260 /5%/档] S1 尺寸 $\geq$ 297 mm (纸宽)
007	纸转印: 厚纸 3: 第二面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] 297 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 275 mm (纸宽)
008	纸转印: 厚纸 3: 第二面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 430 /5%/档] 275 mm $\geq$ S3 尺寸 $\geq$ 210 mm (纸宽)
009	纸转印: 厚纸 3: 第二面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] 210 mm $\geq$ S5 尺寸 $\geq$ 148 mm (纸宽)
010	纸转印: 厚纸 3: 第二面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 600 /5%/档] 148 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸宽)

2654	[厚纸 3: 头端修正] 厚纸 3: 头端修正		
	调节每个模式纸张头端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 值乘以 SP2651 和 SP2652 。		
	 Note 用 SP2655 可调节纸张的头端区域。		
001	纸转印: 厚纸 3: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	分离 DC: 厚纸 3: 第一面	*ENG	

附录: SP 模式表

2654	调节每个模式纸张头端上放电板电流的修正。用这些 SP 值乘以 SP2650。  Note 用 SP2655 可调节纸张的头端区域。		
003	纸转印: 厚纸 3: 第二面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
004	分离 DC: 厚纸 3: 第二面	*ENG	

2655	[厚纸 3: 切换时限: 头端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张头端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。		
001	纸转印: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
002	分离 DC: 第一面	*ENG	
003	纸转印: 第二面	*ENG	
004	分离 DC: 第二面	*ENG	

2656	[厚纸 3: 尾端修正] 厚纸 3: 尾端修正		
	调节每个模式纸张尾端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 值乘以 SP2651 和 SP2652 。  Note 用 SP2657 可调节纸张的尾端区域。		
001	纸转印: 厚纸 3: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	纸转印: 厚纸 3: 第二面	*ENG	
003	分离 DC: 厚纸 3: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
004	分离 DC: 厚纸 3: 第二面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]

2657	[厚纸 3: 尾端修正]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张尾端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。		

附录: SP 模式表

001	纸转印: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 2 mm/档]
002	纸转印: 第二面	*ENG	
003	分离 DC: 第一面	*ENG	
004	分离 DC: 第二面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 2 mm/档]

2660	[厚纸 3: 环境修正] 厚纸 3: MM 环境系数调整		
	调节每个模式的环境系数。当检测到的环境为 MM 时,用这些 SP 值乘于 SP2651 和 SP2652。		
001	分离 DC: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 22 / 1 /档]
002	分离 DC: 第二面	*ENG	
2660	调节每个模式的环境系数。当检测到的环境为 MM 时, 用这些 SP 值乘于 SP2650。		
003	纸转印: 黑白: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
004	纸转印: 黑白: 第二面	*ENG	
005	纸转印: 全色: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 55 / 1 /档]
006	纸转印: 全色: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]

2751	[特殊纸 1: 偏压]		
	调节特殊纸 1 放电板的 DC 电压。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 4000 / 2000 / 10 -V/档]
002	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	[0 ~ 4000 / 3000 / 10 -V/档]
003	纸转印:1200 :第一面	*ENG	[0 ~ 4000 / 2000 / 10 -V/档]

2753	[特殊 1: 偏压: 黑白]		

附录: SP 模式表

	调节黑白模式特殊纸 1 纸转印辊的电流。 普通纸: 154 mm/sec, 精细纸: 1,200mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 200 / 22 / 1 -μA /档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200 : 第一面	*ENG	

2757	[特殊纸 1: 偏压: 全色]		
	调节全色模式特殊纸 1 纸转印辊的电流。 普通纸: 154 mm/sec, 精细纸: 1,200mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 200 / 30 / 1 -μA /档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	[0 ~ 200 / 33 / 1 -μA /档]
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 15 / 1 -μA /档]

2761	[特殊纸 1: 纸张大小的修正]		
	调节每种纸尺寸纸转印辊电流的尺寸修正系数。用这些 SP 值乘以 SP2753 和 SP2757。 普通纸: 154 mm/sec, 精细纸: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面: S1	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] S1 尺寸 ≥ 297 mm (纸宽)
002	纸转印: 普通纸: 第二面: S1	*ENG	
005	纸转印: 普通纸: 第一面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档] 297 mm ≥ S2 尺寸 ≥ 275 mm (纸宽)
006	纸转印: 普通纸: 第二面: S2	*ENG	
009	纸转印: 普通纸: 第一面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 140 /5%/档] 275 mm ≥ S3 尺寸 ≥ 210 mm (纸宽)
010	纸转印: 普通纸: 第二面: S3	*ENG	
013	纸转印: 普通纸: 第一面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 160 /5%/档] 210 mm ≥ S5 尺寸 ≥ 148 mm (纸宽)
014	纸转印: 普通纸: 第二面: S4	*ENG	

附录: SP 模式表

			宽)
017	纸转印: 普通纸: 第一面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 180 /5%/档]
018	纸转印: 普通纸: 第二面: S5	*ENG	148 mm ≥ S5 尺寸 (纸宽)

2771	[特殊纸 1: 头端修正] 特殊纸 1: 头端修正		
	调节每个模式纸头端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 值乘以 SP2753 和 SP2757。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec  Note 用 SP2772 可调节纸的头端区域。		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
2771	调节每个模式纸张头端上放电板电流的修正。用这些 SP 值乘以 SP2751。  Note 用 SP2772 可调节纸张的头端区域。		
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]

2772	[特殊纸 1: 切换时限: 头端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张头端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /1 mm/档]

附录: SP 模式表

005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 2 mm/档]
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	

2773	[特殊纸 1: 尾端修正] 特殊纸 1: 尾端修正		
	调节每个模式纸张尾端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 值乘以 SP2753 和 SP2757。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec  Note 用 SP2774 可调节纸张的尾端区域。		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 / 5%/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	

2774	[特殊纸 1: 切换时限: 尾端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张尾端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 2 mm/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	

附录: SP 模式表

007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	

2780	[特殊纸 1: 环境修正] 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
	001	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG [1 ~ 60 / 26 / 1 /档]
	002	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG [1 ~ 60 / 32 / 1 /档]
	003	纸转印: 黑白: 第一面	*ENG [1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
	004	纸转印: 普通纸: 黑白: 第二面	
	005	纸转印: 普通纸: 全色: 第一面	*ENG [1 ~ 60 / 1 / 1 /档]
	006	纸转印: 普通纸: 全色: 第二面	*ENG [1 ~ 60 / 14 / 1 /档]
	007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG [1 ~ 60 / 26 / 1 /档]
	009	纸转印: 1200: 黑白: 第一面	*ENG [1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
	011	纸转印: 1200: 全色: 第一面	*ENG [1 ~ 60 / 1 / 1 /档]

2801	[特殊纸 2: 偏压] 调节特殊纸 2 放电板的 DC 电压。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
	001	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG [0 ~ 4000 / 2000 / 10 -V/档]
	002	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG [0 ~ 4000 / 3000 / 10 -V/档]
	003	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG [0 ~ 4000 / 2000 / 10 -V/档]

2803	[特殊 2: 偏压: 黑白] 调节黑白模式特殊纸 2 纸转印辊的电流。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
	001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG [0 ~ 200 / 22 / 1 -μA /档]

附录: SP 模式表

002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 200 / 11 / 1 - μ A /档]

2807	[特殊纸 2: 偏压: 全色]		
	调节全色模式特殊纸 2 纸转印辊的电流。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 200 / 30 / 1 - μ A /档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	[0 ~ 200 / 33 / 1 - μ A /档]
003	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 200 / 15 / 1 - μ A /档]

2811	[特殊纸 2: 纸张大小修正]		
	调节每种纸尺寸纸转印辊电流的尺寸修正系数。用这些 SP 值乘以 SP2803 和 SP2807。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面: S1	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] S1 尺寸 $\geq$ 297 mm (纸宽)
002	纸转印: 普通纸: 第二面: S1	*ENG	
005	纸转印: 普通纸: 第一面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档] 297 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 275 mm (纸宽)
006	纸转印: 普通纸: 第二面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档] 297 mm $\geq$ S2 尺寸 $\geq$ 275 mm (纸宽)
009	纸转印: 普通纸: 第一面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 140 /5%/档] 275 mm $\geq$ S3 尺寸 $\geq$ 210 mm (纸宽)
010	纸转印: 普通纸: 第二面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 140 /5%/档] 275 mm $\geq$ S3 尺寸 $\geq$ 210 mm (纸宽)

附录: SP 模式表

013	纸转印: 普通纸: 第一面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 160 /5%/档] 210 mm $\geq$ S5 尺寸 $\geq$ 148 mm (纸宽)
014	纸转印: 普通纸: 第二面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 220 /5%/档] 210 mm $\geq$ S5 尺寸 $\geq$ 148 mm (纸宽)
017	纸转印: 普通纸: 第一面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 180 /5%/档] 148 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸宽)
018	纸转印: 普通纸: 第二面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 180 /5%/档] 148 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸宽)

2821	[特殊纸 2: 头端修正] 特殊纸 2: 头端修正		
	调节每个模式纸张头端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 值乘于 SP2803 和 SP2807。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec ↓ Note 用 SP2822 可调节纸张的头端区域。		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
2821	调节每个模式纸张头端上放电板电流的修正。用这些 SP 值乘于 SP2801。 ↓ Note 用 SP2822 可调节纸张的头端区域。		
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	
2822	[特殊纸 2: 切换时限: 头端]		

附录: SP 模式表

	调节删除页边距区域和图像区域之间纸头端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 2 mm/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	

2823	[特殊纸 2: 尾端修正] 特殊纸 2: 尾端修正		
	调节每个模式纸张尾端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 值乘于 SP2803 和 SP2807。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec  Note 用 SP2824 可调节纸张的尾端区域。		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 / 5%/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 / 5%/档]
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	

2824	[特殊纸 2: 切换时限: 尾端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张尾端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		

附录: SP 模式表

001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 2 mm/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 2 mm/档]
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	

2830	[特殊纸 2: 环境修正]		
	普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 26 / 1 /档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 32 / 1 /档]
003	纸转印: 黑白: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 /档]
004	纸转印: 普通纸: 黑白: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
005	纸转印: 普通纸: 全色: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 /档]
006	纸转印: 普通纸: 全色: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 14 / 1 /档]
007	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 26 / 1 /档]
009	纸转印: 1200: 黑白: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
011	纸转印: 1200: 全色: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 /档]

2851	[特殊纸 3: 偏压]		
	调节特殊纸 3 放电板的 DC 电压。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 4000 / 2000 / 10 -V/档]
002	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	[0 ~ 4000 / 3000 / 10 -V/档]
003	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 4000 / 2000 / 10 -V/档]

2852	[特殊 3: 偏压: 黑白]		
	调节黑白模式特殊纸 3 纸转印辊的电流。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 22 / 1 -μA /档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 11 / 1 -μA /档]

2857	[特殊纸 3: 偏压: 全色]		
	调节全色模式特殊纸 3 纸转印辊的电流。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 30 / 1 -μA /档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	[0 ~ 250 / 33 / 1 -μA /档]
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 250 / 15 / 1 -μA /档]

2861	[特殊纸 3: 纸张大小修正]		
	调节每种纸尺寸纸转印辊电流的尺寸修正系数。用这些 SP 乘以 SP2852 和 SP2857。 普通纸: 154 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面: S1	*ENG	[100 ~ 600 / 100 /5%/档] S1 尺寸 ≥ 297 mm (纸宽)
002	纸转印: 普通纸: 第二面: S1	*ENG	
005	纸转印: 普通纸: 第一面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档] 297 mm ≥ S2 尺寸 ≥ 275 mm (纸宽)
006	纸转印: 普通纸: 第二面: S2	*ENG	[100 ~ 600 / 120 /5%/档] 297 mm ≥ S2 尺寸 ≥ 275 mm (纸宽)

附录: SP 模式表

009	纸转印: 普通纸: 第一面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 140 /5%/档] 275 mm $\geq$ S3 尺寸 $\geq$ 210 mm (纸宽)
010	纸转印: 普通纸: 第二面: S3	*ENG	[100 ~ 600 / 140 /5%/档] 275 mm $\geq$ S3 尺寸 $\geq$ 210 mm (纸宽)
013	纸转印: 普通纸: 第一面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 160 /5%/档] 210 mm $\geq$ S5 尺寸 $\geq$ 148 mm (纸宽)
014	纸转印: 普通纸: 第二面: S4	*ENG	[100 ~ 600 / 160 /5%/档] 210 mm $\geq$ S5 尺寸 $\geq$ 148 mm (纸宽)
017	纸转印: 普通纸: 第一面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 180 /5%/档] 148 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸宽)
018	纸转印: 普通纸: 第二面: S5	*ENG	[100 ~ 600 / 180 /5%/档] 148 mm $\geq$ S5 尺寸 (纸宽)

2871	[特殊纸 3: 头端修正] 特殊纸 3: 头端修正		
	调节每个模式纸张头端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 乘于 SP2852 和 SP2857。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec  Note 用 SP2872 可调节纸张的头端区域。		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
005-008	调节每个模式纸张头端上放电板电流的修正。用这些 SP 值乘于 SP2851。  Note 用 SP2872 可调节纸张的头端区域。		

附录: SP 模式表

005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]

2872	[特殊纸 3: 切换时限: 头端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张头端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 /2 mm/档]

2873	[特殊纸 3: 尾端修正] 特殊纸 3: 尾端修正		
	调节每个模式纸张尾端上纸转印辊电流的修正。用这些 SP 乘于 SP2852 和 SP2857。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec  Note ▪ 用 SP2874 可调节纸张的尾端区域。		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 400 / 100 /5%/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	

附录: SP 模式表

007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	

2874	[特殊纸 3: 切换时限: 尾端]		
	调节删除页边距区域和图像区域之间纸张尾端上纸转印辊/放电板的偏压/电压切换时限。 普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	纸转印: 普通纸: 第一面	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 2 mm/档]
002	纸转印: 普通纸: 第二面	*ENG	
003	纸转印: 1200: 第一面	*ENG	
005	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	
006	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	

2880	[特殊纸 3: 环境修正]		
	普通纸: 154 mm/sec, 1200: 77 mm/sec		
001	分离 DC: 普通纸: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 26 / 1 /档]
002	分离 DC: 普通纸: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 32 / 1 /档]
003	纸转印: 黑白: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
004	纸转印: 普通纸: 黑白: 第二面	*ENG	
005	纸转印: 普通纸: 全色: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 /档]
006	纸转印: 普通纸: 全色: 第二面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
007	分离 DC: 1200: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 26 / 1 /档]
009	纸转印: 1200: 黑白: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 11 / 1 /档]
011	纸转印: 1200: 全色: 第一面	*ENG	[1 ~ 60 / 1 / 1 /档]

附录: SP 模式表

2901	[OPC 鼓制动时间]		
	调节作业结束后 OPC 鼓从正常转动到反转的时间。 DFU 普通纸:154 mm/sec, 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	普通纸	*ENG	[300 ~ 1500 / 500 / 10 msec/档]
002	厚纸 1	*ENG	
003	厚纸 2 & 精细纸	*ENG	

2902	[OPC 鼓反转时间]		
	调节作业结束后 OPC 电机反转多长时间。 DFU		
001	全部: 黑白	*ENG	[0 ~ 200 / 30 / 10 msec/档]
002	全部: 全色	*ENG	[0 ~ 200 / 30 / 10 msec/档]

2903	[图像转印辊制动时间]		
	调节作业结束后图像转印带电机从正常转动到反转的时间。 DFU 普通纸: 154 mm/sec, 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
003	普通纸	*ENG	[300 ~ 1500 / 500 / 10 msec/档]
004	厚纸 1	*ENG	
005	厚纸 2 & 精细纸	*ENG	

2904	[OPC 鼓反转时间]		
	调节作业结束后图像转印带电机反转多长时间。 DFU		
003	全部	*ENG	[0 ~ 200 / 30 / 10 msec/档]

2906	[相位角度]		
	DFU		

附录: SP 模式表

001	Y 鼓	*ENG	[0 ~ 359 / 0 / 1 度/档]
002	C 鼓	*ENG	
003	M 鼓	*ENG	
004	K 鼓	*ENG	
2906	[振幅设置]		
	DFU		
006	Y 鼓	*ENG	[0 ~ 100 / 0.0 / 0.1 μm/档]
007	C 鼓		
008	M 鼓		
009	K 鼓		

2907	[ACS 设置 (全色 ~ 黑色)]		
	调节彩色 PCU 移离图像转印带的阈值。在全色模式连续打印全色图像后, 该 SP 在黑白图像打印输出数达到本 SP 所指定的张数时将图像转印带移离 PCU。 如该 SP 被设到 "0", 图像转印带不移开。		
001	连续黑色页	*ENG	[0 ~ 10 / 0 / 1 张 /档]

2908	[增益调整] 图像转印带电机的增益调整		
	DFU		
001	154 mm/sec	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 /档] 0: 增益高 (低位) 1: 增益低 (高位)
003	115 mm/sec	*ENG	
004	77 mm/sec	*ENG	

2909	[电机启动控制]		
	未使用		

附录: SP 模式表

001	开	*ENG	[0 ~ 1 / 0 / 1 张 / 档] 0: 标准, 1: 同步

2910	[电机停止控制]		
	未使用		
001	开	*ENG	[0 ~ 1 / 0 / 1 张 / 档] 0: 标准, 1: 同步

2911	[偏移角度] DFU		
001	Y 鼓	*ENG	[0 ~ 359 / 0 / 1 度/档]
002	C 鼓	*ENG	
003	M 鼓	*ENG	
004	K 鼓	*ENG	

2912	[偏移振幅设置] DFU		
001	Y 鼓	*ENG	[0 ~ 100 / 0.0 / 0.1 μm/档]
002	C 鼓	*ENG	
003	M 鼓	*ENG	
004	K 鼓	*ENG	

2914	[档尘板电机] 未使用		
001	停止延迟: 打开	*ENG	DFU [1 ~ 50 / 38 / 1 msec/档]
002	停止延迟: 关闭	*ENG	
003	执行打开	*ENG	为测试目的手动打开激光光学腔体上的档尘板。
004	执行关闭	*ENG	为测试目的手动关闭激光光学腔体上的档

附录: SP 模式表

			尘板。
007	在场	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 msec/档] 0: 不在场 (无电机) 1: 在场

2920	[转印电机控制]		
001	0: 编码器 1 :FG	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 /档]
	选择 ITB 的控速模式。 如产生 SC443, 而机器没恢复, 将此设置改到 “1”。		
002	SC443 计数	*ENG	[0 ~ 3 / 0 / 1 /档]
	显示 ITB 编码器出错数。如此计数器计到了 “3”, 则显示 SC443。		

2930	[次级 FB: 阈值] 纸转印辊回送: 阈值调节		
	调节纸转印辊上高电阻 (第 1 部分) 和低电阻 (第 2 部分) 的阈值。此 SP 影响 SP2931 ~ SP2939。		
001	电压	*ENG	[0 ~ 7000 / 6000 / 10 -V/档]

2960	[处理间隔]		
001	额外时间	*ENG	[0 ~ 10 / 0 / 1 秒 / 档]
	调节结束机器处理的额外时间。		

2970	[作业后的清洁]		
001	不刷新	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 /档] 0: 不清洁, 1: 清洁
002	刷新	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 /档] 0: 不清洁, 1: 清洁

附录: SP 模式表

2971	[T1 非图像区域开启时序] DFU		
001		*ENG	[-270 ~ 180 / 0 / 10 msec/档]
	调节图像转印辊的非图像区域偏压的定时。		

SP3-XXX (过程)

3011	[过程控制手动执行]		
001	标准	-	手动执行标准过程控制 (电位控制)。执行此 SP 后, 用 SP3-325-001 和 3-012-001 检查其结果。
002	浓度调整	-	手动执行色粉浓度的调整。
003	预-ACC	-	通常在 ACC 之前执行过程控制。用 SP 3-041-004 选定过程控制的类型。
004	全 MUSIC	-	一般和 MUSIC 相同的时间执行过程控制。该 SP 执行 (线位置调整) 二次。
005	一般 MUSIC	-	一般在和 MUSIC 相同的时间执行过程控制。该 SP 执行 MUSIC (线位置调整) 一次。

3012	[过程控制检查结果] 过程控制的自检结果		
	显示最后过程控制的自检结果。 显示全部的颜色。按 “Y C M K” 顺序显示这些结果。 举例, 11 (Y) 99 (C) 11 (M) 11 (K): DUI 青色自检失败, 但其他颜色成功了。 有关详情, 请参阅过程控制出错一节中 “出错状况表”。		
	001	历史: 最后的	[1111 ~ 99999999 / - / 1/档]
	002	结果: 最后第 1 次	
	003	结果: 最后第 2 次	
	004	结果: 最后第 3 次	

附录: SP 模式表

005	结果: 最后第 4 次	*ENG	
006	结果: 最后第 5 次	*ENG	
007	结果: 最后第 6 次	*ENG	
008	结果: 最后第 7 次	*ENG	
009	结果: 最后第 8 次	*ENG	
010	结果: 最后第 9 次	*ENG	

3013	[TD 传感器初始设定: 执行] 显影剂初始化设置		
001	执行: 全部	-	对各颜色执行显影剂初始化。
002	执行: COL	-	
003	执行: Bk	-	
004	执行: M	-	
005	执行: C	-	
006	执行: Y	-	

3014	[TD 传感器初始设定结果: 显示] 显影剂初始化结果: 显示		
001	显示: YCMK	*ENG	[0 ~ 9999 / - / 1/档] 1: 成功 2 ~ 9: 失败
	显示显影剂初始化结果。有关各代码意思的详情, 请参阅“附录: 过程控制出错状况”部分中“显影剂初始化结果”。 显示全部的颜色。按 Y C M Bk 顺序显示数值。 举例, 1 (Y) 2 (C) 1 (M) 1 (K): 青色初始化失败, 但其他颜色成功了。		

3015	[强制供粉] 强制供粉 ([彩色])		
001	执行: 全部	-	执行手动供粉到显影单元。

附录: SP 模式表

002	执行: COL	-	
003	执行: Bk	-	
004	执行: M	-	
005	执行: C	-	
006	执行: Y	-	

3016	[强制供粉; 设置] 强制供粉设置 ([彩色])		
	指定各颜色的手动供粉时间。		
001	供粉时间: Bk	*ENG	[0 ~ 4 / 4 / 1 秒 /档]
002	供粉时间: M	*ENG	
003	供粉时间: C	*ENG	
004	供粉时间: Y	*ENG	

3020	[Vt 限制出错]		
	DFU		
001	Delta Vt 阈值	*ENG	[0 ~ 5 / 5 / 0.01 V /档]
002	上阈值	*ENG	[0 ~ 5 / 4.7 / 0.01 V /档]
003	上计数器的次数	*ENG	[0 ~ 99 / 20 / 1 次 /档]
004	下阈值	*ENG	[0 ~ 5 / 0.5 / 0.01 V /档]
005	下计数器的次数	*ENG	[0 ~ 99 / 10 / 1 次/档]
006	上计数器: Bk	*ENG	[0 ~ 99 / 0 / 1 次/档]
007	上计数器: M	*ENG	
008	上计数器: C	*ENG	
009	上计数器: Y	*ENG	

附录: SP 模式表

010	下计数器: Bk	*ENG	
011	下计数器: M	*ENG	
012	下计数器: C	*ENG	
013	下计数器: Y	*ENG	

3021	[TD 传感器初始设定] 显影剂初始化设置		
	指定显影剂初始化时各色显影剂的搅拌时间。DFU		
001	搅拌时间: Bk	*ENG	[0 ~ 200 / 30 / 1 秒 / 档]
002	搅拌时间: M	*ENG	
003	搅拌时间: C	*ENG	
004	搅拌时间: Y	*ENG	
005-008	设定各色显影剂初始化的执行标记。		
005	执行标记: Bk	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 标记关, 1: 标记开 执行 TD 传感器初始化后, 该标记被清除。
006	执行标记: M	*ENG	
007	执行标记: C	*ENG	
008	执行标记: Y	*ENG	
009	禁止	*ENG	启用或停用显影剂初始化。DFU [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 启用, 1: 停用

3022	[补粉模式] DFU		
	指定供粉模式中各颜色的供粉时间。		
001	数字: Bk	*ENG	[0 ~ 30 / 8 / 1 秒 / 档]
002	数字: M	*ENG	[0 ~ 30 / 6 / 1 秒 / 档]
003	数字: C	*ENG	

附录: SP 模式表

004	数字: Y	*ENG	
005-008	设定各颜色供粉模式的执行标记。		
005	执行标记: Bk	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 标记关, 1: 标记开 执行 TD 传感器初始化后, 该标记被清除。
006	执行标记: M	*ENG	
007	执行标记: C	*ENG	
008	执行标记: Y	*ENG	

3041	[过程控制类型]		
001	电压控制	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 / 档] 文字数字 0: 固定 (对用 SP2-005 和 SP2-229 设定的充电 DC 偏压及显影 DC 偏压使用固定值。) 1: 控制
	启用或停用电位控制。		
002	LD 功率控制	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 / 档] 文字数字 0: 固定 (在 SP2221-xxx 中的值上) 1: 控制 (过程控制调节的)
	选择 LD 功率控制模式。		
004	预-ACC	*ENG	[0 ~ 2 / 2 / 1 / 档] 0: 不执行 1: 过程控制 2: TC 控制 (TD 调整)
	选择 ACC 之前执行的过程控制模式。		

3043	[TD 调整模式]		
001	重复次数: 通电	*ENG	[0 ~ 9 / 4 / 1 次 / 档]
	指定通电时重复调整色粉浓度的最多次数。 0: 停用, 1~3: 重复次数,		

附录: SP 模式表

	4: 重复 3 次 (非消耗模式) 5: 重复 3 次 (色粉浓度太低时才供粉, 色粉浓度太高时才消耗色粉。) 6~9: 停用		
002	重复次数: 初始化	*ENG	[0 ~ 9 / 3 / 1 次 / 档]
	执行显影剂初始化时重复调整色粉浓度的最多次数。 0: 停用, 1~3: 重复次数, 4: 重复 3 次 (非消耗模式) 5: 重复 3 次 (色粉浓度太低时才供粉, 色粉浓度太高时才消耗色粉。) 6~9: 停用		
003	重复次数: 未使用	*ENG	[0 ~ 9 / 0 / 1 次 / 档]
	执行待机模式中重复调整色粉浓度的最多次数。 0: 停用, 1~3: 重复次数, 4: 重复 3 次 (非消耗模式) 5: 重复 3 次 (色粉浓度太低时才供粉, 色粉浓度太高时才消耗色粉。) 6~9: 停用		
004	重复次数: ACC	*ENG	[0 ~ 9 / 3 / 1 次 / 档]
	指定 ACC 时重复调整色粉浓度的最多次数。 0: 停用, 1~3: 重复次数, 4: 重复 3 次 (非消耗模式) 5: 重复 3 次 (色粉浓度太低时才供粉, 色粉浓度太高时才消耗色粉。) 6~9: 停用		
005	重复次数: 恢复	*ENG	[0 ~ 9 / 0 / 1 次 / 档]
	未使用		
006	重复次数: 作业结束	*ENG	[0 ~ 9 / 4 / 1 次 / 档]
	指定作业结束时重复调整色粉浓度的最多次数。 0: 停用, 1~3: 重复次数, 4: 重复 3 次 (非消耗模式) 5: 重复 3 次 (色粉浓度太低时才供粉, 色粉浓度太高时才消耗色粉。) 6~9: 停用		
007	重复: 中断	*ENG	[0 ~ 9 / 0 / 1 次 / 档]

附录: SP 模式表

	指定打印期间重复调整色粉浓度的最多次数。 DFU		
008	供粉系数	*ENG	[0 ~ 25.5 / 10 / 0.1 秒/档]
	检测到色粉浓度为低时调节供粉模式的时间。		
009	消耗图样: Bk	*ENG	[0 ~ 255 / 5 / 1 次 /档]
	在色粉浓度调整上检测到色粉浓度为低时, 指定检查黑色粉浓度的带印生成时间。		
010	消耗图样: M	*ENG	[0 ~ 255 / 5 / 1 次 /档]
	在色粉浓度调整上检测到色粉浓度为低时, 指定检查品红色粉浓度的带印生成时间。		
011	消耗图样: C	*ENG	[0 ~ 255 / 5 / 1 次 /档]
	在色粉浓度调整上检测到色粉浓度为低时, 指定检查青色粉浓度的带印生成时间。		
012	消耗图样: Y	*ENG	[0 ~ 255 / 5 / 1 次 /档]
	在色粉浓度调整上检测到色粉浓度为低时, 指定检查黄色粉浓度的带印生成时间。		
013	T1 偏压: Bk	*ENG	[0 ~ 80 / 20 / 1 μ A/档]
	调节黑色图像转印带的偏压。		
014	T1 偏压: M	*ENG	[0 ~ 80 / 20 / 1 μ A/档]
	调节品红图像转印带的偏压。		
015	T1 偏压: C	*ENG	[0 ~ 80 / 22 / 1 μ A/档]
	调节青色图像转印带的偏压。		
016	T1 偏压: Y	*ENG	[0 ~ 80 / 30 / 1 μ A/档]
	调节黄色图像转印带的偏压。		
017	显影剂混合时间	*ENG	[0 ~ 250 / 10 / 1 秒/档]
	指定色粉浓度调整上显影剂的混合时间。		

附录: SP 模式表

018	消耗图样: LD: 负载: Bk	*ENG	[0 ~ 15 / 15 / 1 /档]
	调节色粉浓度调整时色粉消耗模式的 LD 负荷。 在色粉消耗模式中, 检测到的显影伽马值 (SP3611-001) 超过目标值 (SP3611-005) 大于指定的阈值 (SP3239-009) 时, 排出色粉。		
019	消耗图样: LD: 负载: M	*ENG	[0 ~ 15 / 15 / 1 /档]
	调节色粉浓度调整时色粉消耗模式的 LD 负荷。 在色粉消耗模式中, 检测到的显影伽马值 (SP3611-002) 超过目标值 (SP3611-006) 大于指定的阈值 (SP3239-009) 时, 排出色粉。		
020	消耗图样: LD: 负载: C	*ENG	[0 ~ 15 / 15 / 1 /档]
	调节色粉浓度调整时色粉消耗模式的 LD 负荷。 在色粉消耗模式中, 检测到的显影伽马值 (SP3611-003) 超过目标值 (SP3611-007) 大于指定的阈值 (SP3239-009) 时, 排出色粉。		
021	消耗图样: LD: 负载: Y	*ENG	[0 ~ 15 / 15 / 1 /档]
	调节色粉浓度调整时色粉消耗模式的 LD 负荷。 在色粉消耗模式中, 检测到的显影伽马值 (SP3611-004) 超过目标值 (SP3611-008) 大于指定的阈值 (SP3239-009) 时, 排出色粉。		

3044	【供粉类型】 供粉类型 ([彩色])		
	选择供粉方法的类型。		
001	Bk	*ENG	[0 ~ 3 / 2 / 1 /档] 文字数字 0: 固定的 (用 SP 3401 保存的供粉率) 1: PID (Vtref_固定的) 2: PID (Vtref_固定的) 3: 未使用
002	M	*ENG	
003	C	*ENG	
004	Y	*ENG	

3045	【色粉用完检测: 设定】		
	启用/停用 LCD 上色粉报警显示。		
001	开/关	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 /档]

附录: SP 模式表

			0: 检测到, 1: 未检测到	
3101	[色粉用完/接近用完]			
	显示各颜色的色粉量。DFU			
001	色粉补充: Bk	*ENG	[1 ~ 600 / 450 /1 g/档]	
002	色粉补充: M	*ENG	[1 ~ 600 / 360 /1 g/档]	
003	色粉补充: C	*ENG		
004	色粉补充: Y	*ENG		
005-008	显示各颜色的色粉消耗量。			
005	K 色粉消耗	*ENG	[0 ~ 3000 / 0 /0.001 g/档]	
006	M 色粉消耗	*ENG		
007	C 色粉消耗	*ENG		
008	Y 色粉消耗	*ENG		
009-012	显示各颜色的色粉剩余量。这些均由供粉泵的运行时间计算出。			
009	K 色粉剩余量	*ENG	[-50000 ~ 600 / 0 /0.001 g/档]	
010	M 色粉剩余量	*ENG		
011	C 色粉剩余量	*ENG		
012	Y 色粉剩余量	*ENG		
013-016	调节各颜色的色粉接近用完阈值。当剩余的色粉量达到这个阈值时, LCD 上出现色粉接近用完信息。当其中一个 SP (SP3-101-009 ~ 012 或 -032~ -035) 达到这个阈值时, 便检测到色粉接近用完。			
013	接近用完阈值: Bk	*ENG	[0 ~ 600 / 30 /1 g/档]	
014	接近用完阈值: M	*ENG	[0 ~ 600 / 25 /1 g/档]	
015	接近用完阈值: C	*ENG		

附录: SP 模式表

016	接近用完阈值: Y	*ENG	
017-020	DFU		
017	色粉单元出错阈值: Bk	*ENG	[-50000 ~ 0 / -50000 /1 g/档]
018	色粉单元出错阈值: M	*ENG	
019	色粉单元出错阈值: C	*ENG	
020	色粉单元出错阈值: Y	*ENG	
021	Delta Vt 阈值	*ENG	[0 ~ 5 / 0.5 / 0.01 V /档]
	此 SP 是色粉用完阈值。当同时产生此 SP 和 SP3-101-026 这两个时，确定色粉用完, Delta Vt: Vt-Vtref。		
022-025	显示各颜色的总 Vt (Vt-Vtref) 值。这些均是用计数像素计算出。		
022	Delta Vt 总和: Bk	*ENG	[0 ~ 655 / 0 / 0.01 V /档]
023	Delta Vt 总和: M	*ENG	
024	Delta Vt 总和: C	*ENG	
025	Delta Vt 总和: Y	*ENG	
026	Delta Vt 总和阈值	*ENG	[0 ~ 255 / 10 / 1 V /档]
027	伽马阈值: 系数	*ENG	未使用
028-031	显示用像素计数所计算出的各色的色粉消耗量。		
028	像素: 消耗: Bk	*ENG	[0 ~ 3000 / 0 /0.001 g/档]
029	像素: 消耗: M	*ENG	
030	像素: 消耗: C	*ENG	
031	像素: 消耗: Y	*ENG	
032-035	显示用像素计数的各色的色粉剩余量。		
032	像素: 剩余: Bk	*ENG	[-50000 ~ 600 / 0 /0.001 g/档]
033	像素: 剩余: M	*ENG	

附录: SP 模式表

034	像素: 剩余: C	*ENG	
035	像素: 剩余: Y	*ENG	
036-039	调节各色的色粉用完阈值。		
036	用完阈值: Bk	*ENG	未使用
037	用完阈值: M	*ENG	
038	用完阈值: C	*ENG	
039	用完阈值: Y	*ENG	
040-043	显示各颜色的像素 M/A。		
040	像素 M/A: Bk	*ENG	[0 ~ 1 / 0.4 /0.001 mg/cm ² /档]
041	像素 M/A: M	*ENG	
042	像素 M/A: C	*ENG	
043	像素 M/A: Y	*ENG	
044	接近用完之前的 Delta Vt 阈值	*ENG	调节检测到色粉接近用完之前的色粉用完 delta Vt (Vt – Vtref)。 [0 ~ 5 / 0.5 / 0.01 V /档]
045	接近用完之前的 Delta Vt 总和阈值	*ENG	调节检测到色粉接近用完之前的色粉用完总 delta Vt (Vt – Vtref)。 [0 ~ 255 / 10 / 1 V /档]
046-049	显示最新的 mohno 关闭时间。		
046	Mohno 关闭时间: Bk	*ENG	[0 ~ 0xFFFFFFFF / 0 / 1 秒/档]
047	Mohno 关闭时间: M	*ENG	
048	Mohno 关闭时间: C	*ENG	
049	Mohno 关闭时间: Y	*ENG	
3102	[色粉用完恢复]		

附录: SP 模式表

	调节色粉恢复期间 TD 传感器连续检测色粉用完时试图对各颜色的供粉次数。		
001	重复: Bk	*ENG	[1 ~ 20 / 5 / 1 次 / 档]
002	重复: M	*ENG	
003	重复: C	*ENG	
004	重复: Y	*ENG	

3131	[TE 计数 m: 显示]		
	显示各色粉用完的检测次数。		
001	Bk	*ENG	[0 ~ 99 / 0 / 1 次 / 档]
002	M	*ENG	
003	C	*ENG	
004	Y	*ENG	

3201	[TD 传感器: Vt 显示]		
	显示各颜色 TD 传感器的当前电压。		
001	当前的: Bk	*ENG	[0 ~ 5.5 / 0.01 / 0.01 V / 档]
002	当前的: M	*ENG	
003	当前的: C	*ENG	
004	当前的: Y	*ENG	

3211	[Vt 漂移: 显示/设定]		
	调节每个线速度的 Vt 修正值。 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
001	厚纸 1: 漂移: Bk	*ENG	[0 ~ 5 / 0.46 / 0.01 V / 档]
002	厚纸 1: 漂移: M	*ENG	

附录: SP 模式表

003	厚纸 1:漂移: C	*ENG	
004	厚纸 1:漂移: Y	*ENG	
005	厚纸 2 & 精细纸漂移: Bk	*ENG	
006	厚纸 2 & 精细纸漂移: M	*ENG	
007	厚纸 2 & 精细纸漂移: C	*ENG	
008	厚纸 2 & 精细纸漂移: Y	*ENG	

3221	[Vtcnt: 显示/设定]		
	显示或调节各颜色的当前 Vtcnt 值。		
001	当前的: Bk	*ENG	[2 ~ 5 / 3.86 / 0.01 V /档]
002	当前的: M	*ENG	
003	当前的: C	*ENG	
004	当前的: Y	*ENG	
005-008	显示或调节显影剂初始化时各颜色的 Vtcnt 值。 DFU		
005	初始: Bk	*ENG	[2 ~ 5 / 3.86 / 0.01 V /档]
006	初始: M	*ENG	
007	初始: C	*ENG	
008	初始: Y	*ENG	

3222	[Vtref: 显示/设定]		
	显示或调节各颜色的当前 Vtref 值。		
001	当前的: Bk	*ENG	[0 ~ 5.5 / 3 / 0.01 V /档]
002	当前的: M	*ENG	
003	当前的: C	*ENG	

附录: SP 模式表

004	当前的: Y	*ENG	
005-008	显示或调节显影剂初始化时各颜色的 Vtref 值。DFU		
005	初始: Bk	*ENG	[0 ~ 5.5 / 3 / 0.01 V /档]
006	初始: M	*ENG	
007	初始: C	*ENG	
008	初始: Y	*ENG	
009-012	显示及调节各颜色像素覆盖率的 Vtref 修正。DFU		
009	像素修正: Bk	*ENG	[-5 ~ 5.5 / 0 / 0.01 V /档]
010	像素修正: M	*ENG	
011	像素修正: C	*ENG	
012	像素修正: Y	*ENG	

3223	[Vtref 上下限: 设定] DFU		
	调节各颜色的 Vtref 下限或上限值。		
001	下: Bk	*ENG	[0 ~ 5 / 2 / 0.01 V / 档]
002	下: M	*ENG	
003	下: C	*ENG	
004	下: Y	*ENG	
005	上: Bk	*ENG	[0 ~ 5 / 4 / 0.01 V / 档]
006	上: M	*ENG	
007	上: C	*ENG	
008	上: Y	*ENG	
009	初始 TC	*ENG	调节色粉的初始浓度。 [1 ~ 15 / 7 / wt% / 档]

附录: SP 模式表

010	上: TC	*ENG	调节色粉的上限浓度。 [1 ~ 15 / 9.5 / 0.1wt%/档]
011	下: TC	*ENG	调节色粉的下限浓度。 [1 ~ 15 / 4 / 0.1wt% / 档]
012	灵敏度上限	*ENG	调节 TD 传感器灵敏度的上限。 [0.2 ~ 0.5 / 0.44 / 0.001 V / wt% / 档]
013	灵敏度下限	*ENG	调节 TD 传感器灵敏度的下限。 [0.2 ~ 0.5 / 0.209 / 0.001 V / wt% / 档]
014	高和中等之间的色粉浓度	*ENG	[1 ~ 10 / 3.5 / 0.1wt% / 档]
015	中等和低之间的色粉浓度	*ENG	[1 ~ 10 / 3.5 / 0.1wt% / 档]

3224	[Vtref 修正: 像素] DFU		
	调节每个覆盖率及颜色的 Vtref 修正系数。		
001	低覆盖率系数: Bk	*ENG	[0 ~ 5 / 1 / 0.1 / 档]
002	低覆盖率系数: M	*ENG	
003	低覆盖率系数: C	*ENG	
004	低覆盖率系数: Y	*ENG	
005	高覆盖率系数: Bk	*ENG	[0 ~ 5 / 1 / 0.01 V / 档]
006	高覆盖率系数: M	*ENG	[0 ~ 5 / 0.5 / 0.01 V / 档]
007	高覆盖率系数: C	*ENG	
008	高覆盖率系数: Y	*ENG	
009	低覆盖率: 阈值	*ENG	调节低覆盖率的阈值。 [0 ~ 20 / 3 / 0.1 %/档]
010	高覆盖率: 阈值	*ENG	调节高覆盖率的阈值。 [0 ~ 100 / 60 / 1 %/档]
011	TC 上限修正	*ENG	[0 ~ 5 / 0 / 0.1 wt% / 档]

附录: SP 模式表

012	TC 上限: 显示: Bk	*ENG	[1 ~ 15 / 10 / 0.1 wt% / 档]
013	TC 上限: 显示: M	*ENG	
014	TC 上限: 显示: C	*ENG	
015	TC 上限: 显示: Y	*ENG	
016	过程控制执行阈值	*ENG	[0 ~ 255 / 50 / 1 次 / 档]

3231	[供粉: 设置]		
	调节各颜色供粉时间的系数。DFU		
001	转换系数: Bk	*ENG	[0.5 ~ 9.99 / 1.66 / 0.01 / 档]
002	转换系数: M	*ENG	[0.5 ~ 9.99 / 1.66 / 0.01 / 档]
003	转换系数: C	*ENG	[0.5 ~ 9.99 / 1.6 / 0.01 / 档]
004	转换系数: Y	*ENG	[0.5 ~ 9.99 / 1.66 / 0.01 / 档]

3232	[供粉系数: 设置] DFU		
001	Vt 比例: Bk	*ENG	[0 ~ 2550 / 50 / 1 / 档]
002	Vt 比例: M	*ENG	
003	Vt 比例: C	*ENG	
004	Vt 比例: Y	*ENG	
005	像素比例: Bk	*ENG	[0 ~ 2.55 / 0.47 / 0.01 / 档]
006	像素比例: M	*ENG	
007	像素比例: C	*ENG	
008	像素比例: Y	*ENG	
009	Vt 整体控制: Bk	*ENG	[0 ~ 2550 / 500 / 1 / 档]
010	Vt 整体控制: M	*ENG	

附录: SP 模式表

011	Vt 整体控制: C	*ENG	[1 ~ 255 / 20 / 1 次 / 档]
012	Vt 整体控制: Y	*ENG	
013	Vt 合计次数: Bk	*ENG	
014	Vt 合计次数: M	*ENG	
015	Vt 合计次数: C	*ENG	
016	Vt 合计次数: Y	*ENG	

3233	[像素比例系数 2: 设置] DFU		
001	修正系数 1:	*ENG	[0 ~ 2.55 / 1 / 0.01 / 档]
002	修正系数 2:	*ENG	[0 ~ 2.55 / 0.5 / 0.01 / 档]
003	修正系数 3:	*ENG	[0 ~ 2.55 / 0 / 0.01 / 档]
004	修正系数 4:	*ENG	[0 ~ 2.55 / 0.25 / 0.01 / 档]
005	修正系数 5:	*ENG	[0 ~ 2.55 / 0.5 / 0.01 / 档]

3234	[像素比例系数 3: 设置] DFU		
001	修正值 1	*ENG	[-0.1 ~ 0 / -0.01 / 0.01 / 档]
002	修正值 2	*ENG	[0 ~ 0.1 / 0.01 / 0.01 / 档]

3235	[供粉系数: 显示] DFU		
001	像素比例 2: Bk	*ENG	[0 ~ 2.55 / 1 / 0.01 / 档]
002	像素比例 2: M	*ENG	
003	像素比例 2: C	*ENG	
004	像素比例 2: Y	*ENG	
005	像素比例 3: Bk	*ENG	[0.7 ~ 1.3 / 1 / 0.01 / 档]

附录: SP 模式表

006	像素比例 3: M	*ENG	
007	像素比例 3: C	*ENG	
008	像素比例 3: Y	*ENG	
009	Vt 整数值: Bk	*ENG	[-255 ~ 255 / 0 / 0.01 /档]
010	Vt 整数值: M	*ENG	
011	Vt 整数值: C	*ENG	
012	Vt 整数值: Y	*ENG	

3236	[供粉消耗: 显示] DFU		
	显示各颜色最后的供粉量。		
001	最后的: Bk	*ENG	[0 ~ 40000 / 0 / 0.1 mg/档]
002	最后的: M	*ENG	
003	最后的: C	*ENG	
004	最后的: Y	*ENG	

3237	[显影剂混合设置]		
	显示各颜色最后的供粉量。DFU		
001	混合时间	*ENG	[0 ~ 200 / 5 / 1 秒 /档]

3238	[Vt 目标: 设置]		
	显示显影剂初始化时的 Vt 目标值。DFU		
001	Bk	*ENG	[0 ~ 5 / 2.5 / 0.01 V / 档]
002	M	*ENG	
003	C	*ENG	

附录: SP 模式表

004	Y	*ENG	

3239	[Vtref 修正: 设置]		
	调节过程控制时的 Vtref 修正参数。		
001	(+)消耗: Bk	*ENG	[0 ~ 1 / 0.1 / 0.01 V / 档]
002	(+)消耗: M	*ENG	
003	(+)消耗: C	*ENG	
004	(+)消耗: Y	*ENG	
005	(-)消耗: Bk	*ENG	
006	(-)消耗: M	*ENG	
007	(-)消耗: C	*ENG	
008	(-)消耗: Y	*ENG	
009-012	显影伽马等级阈值。		
009	P 1 等级阈值	*ENG	[0 ~ 2 / 0.2 / 0.1 /档]
010	P 2 等级阈值	*ENG	[0 ~ 2 / 0.1 / 0.1 /档]
011	P 3 等级阈值	*ENG	[-2 ~ 0 / -0.1 / 0.1 /档]
012	P 4 等级阈值	*ENG	[-2 ~ 0 / -0.2 / 0.1 /档]
013-014	图像转印带上图像浓度等级的阈值。		
013	T 1 等级阈值	*ENG	[-1 ~ -0.2 / 0 / 0.01 V /档]
014	T 2 等级阈值	*ENG	[0 ~ 1 / 0.2 / 0.01 V / 档]

3241	[背景电位设置]		
001	系数: Bk	*ENG	这些是过程控制时参考显影偏压计算出充电偏压的参数。
002	系数:M	*ENG	

附录: SP 模式表

003	系数: C	*ENG	[-1000 ~ 1000 / 0 / 1 /档] DC 充电偏压 = 显影偏压 x (1 + 0.001 x 这些值) + SP3-241-005 ~ -008
004	系数: Y	*ENG	
005	偏移: Bk	*ENG	这些是过程控制时参考显影偏压计算出充电偏压的追加值。 [0 ~ 255 / 140 / 1 V /档] DC 充电偏压 = 显影偏压 x (1 + 0.001 x SP3-241-001 ~ -004) + 这些值
006	偏移: M	*ENG	
007	偏移: C	*ENG	
008	偏移: Y	*ENG	

3242	[LD 功率设置]		
	调节过程控制时 LD 功率控制值的系数。		
001	系数: Bk	*ENG	[-1000 ~ 1000 / 61 / 1 /档]
002	系数: M	*ENG	
003	系数: C	*ENG	
004	系数: Y	*ENG	
005	偏移: Bk	*ENG	[-1000 ~ 1000 / 79 / 1 /档]
006	偏移: M	*ENG	
007	偏移: C	*ENG	
008	偏移: Y	*ENG	

3251	[覆盖率]		
	这些 (-001 ~ -016) 是用于 SP3-222-009 ~ -012 的系数。		
001	最后的: Bk	*ENG	显示各颜色最后的覆盖率。 [0 ~ 9999 / 0 / 1 cm ² /档]
002	最后的: M	*ENG	
003	最后的: C	*ENG	
004	最后的: Y	*ENG	

附录: SP 模式表

005-008	显示修正 Vtref 各颜色的平均覆盖率。 当显影的页数未达到 SP3251-017 所指定的页数时，则定义 "平均 S" 。		
005	平均 S: Bk	*ENG	[0 ~ 100 / 5 /0.01 %/档]
006	平均 S: M	*ENG	
007	平均 S: C	*ENG	
008	平均 S: Y	*ENG	
009-012	显示修正 Vtref 各颜色的平均覆盖率。 当显影的页数未达到 SP3251-018 所指定的页数时，则定义 "平均 M" 。		
009	平均 M: Bk	*ENG	[0 ~ 100 / 5 /0.01 %/档]
010	平均 M: M	*ENG	
011	平均 M: C	*ENG	
012	平均 M: Y	*ENG	
013-016	显示修正 Vtref 各颜色的平均覆盖率。 当显影的页数未达到 SP3251-019 所指定的页数时，则定义 "平均 L" 。		
013	平均 L: Bk	*ENG	[0 ~ 100 / 5 /0.01 %/档]
014	平均 L: M	*ENG	
015	平均 L: C	*ENG	
016	平均 L: Y	*ENG	
017-019	调节 SP3-251-005 ~ -016 的阈值。		
017	总页数设置: S	*ENG	[1 ~ 100 / 10 / 1 张 /档]
018	总页数设置: M	*ENG	[1 ~ 500 / 10 / 1 张 /档]
019	总页数设置: L	*ENG	[1 ~ 999 / 50 / 1 张 /档]
020-022	调节 SP3-251-024 ~ -027 的阈值。		
020	总页数设置: S2	*ENG	[1 ~ 100 / 20 / 1 张 /档]

附录: SP 模式表

021	总页数设置: M2	*ENG	[1 ~ 500 / 10 / 1 张 /档]
022	总页数设置: L2	*ENG	[1 ~ 999 / 50 / 1 张 /档]
024-027	显示各颜色的最后覆盖比率。		
024	最后的覆盖率: Bk	*ENG	[0 ~ 100 / - / 0.01% /档]
025	最后的覆盖率: M	*ENG	
026	最后的覆盖率: C	*ENG	
027	最后的覆盖率: Y	*ENG	
028	显示是否执行显影剂搅拌的阈值。		
	显影剂混合阈值	*ENG	[0 ~ 100 / 20 /1 %/档]

3311	[ID 传感器检测值: Voffset]		
	显示 Vsg 调整的 ID 传感器 (调节器) 补偿电压。		
001	Voffset 调节器: Bk	*ENG	[0 ~ 5 / 0 / 0.01 V /档]
002	Voffset 调节器: M	*ENG	[0 ~ 5.5 / 0 / 0.01 V /档]
003	Voffset 调节器: C	*ENG	
004	Voffset 调节器: Y	*ENG	
005-007	显示 Vsg 调整的 ID 传感器 (扩散) 补偿电压。		
005	Voffset 扩散: M	*ENG	[0 ~ 5.5 / 0 / 0.01 V /档]
006	Voffset 扩散: C	*ENG	
007	Voffset 扩散: Y	*ENG	
008-010	显示 Vsg 调整的 ID 传感器补偿电压。		
008	Voffset TM (前面)	*ENG	[0 ~ 5.5 / 0 / 0.01 V /档]
009	Voffset TM (中间)	*ENG	
010	Voffset TM (后面)	*ENG	

3321	[Vsg 调整: 执行]		
010	全部 P/TM 传感器	-	执行全部传感器的 ID 传感器初始化设置。

3322	[Vsg 调整结果: Vsg]		
	显示各传感器的 Vsg 调整结果值。		
001	Vsg 调节器: Bk	*ENG	[0 ~ 5.5 / 0 / 0.01 V / 档]
002	Vsg 调节器: M	*ENG	
003	Vsg 调节器: C	*ENG	
004	Vsg 调节器: Y	*ENG	
005	Vsg 扩散: M	*ENG	
006	Vsg 扩散: C	*ENG	
007	Vsg 扩散: Y	*ENG	
008	Vsg TM (前面)	*ENG	
009	Vsg TM (中间)	*ENG	
010	Vsg TM (后面)	*ENG	

3323	[Vsg 调整结果: Ifsg] DFU		
001	Ifsg: Bk	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 0.1mA / 档]
002	Ifsg: M	*ENG	
003	Ifsg: C	*ENG	
004	Ifsg: Y	*ENG	
005	Ifsg TM (前面)	*ENG	[0 ~ 50 / 0 / 0.1mA / 档]
006	Ifsg TM (中间)	*ENG	

附录: SP 模式表

007	lfsg TM (后面)	*ENG	

3324	[Vsg 调整: 设定] DFU		
003	Voffset 出错计数器	*ENG	[0 ~ 99 / 0 / 0.1 次 / 档]
004	Voffset 阈值	*ENG	[0 ~ 5 / 1 / 0.01 V / 档]
005	Vsg 上阈值	*ENG	[0 ~ 5 / 4.5 / 0.01 V / 档]
006	Vsg 下阈值	*ENG	[0 ~ 5 / 3.5 / 0.01 V / 档]

3325	[Vsg 调整结果]		
	显示 Vsg 调整的结果。 显示的数字意指每个传感器的结果 (前面传感器、黑色传感器、青色传感器、中间传感器、品红传感器、黄色传感器和后面传感器)。		
001	最后的	*ENG	[111111 ~ 999999 / 999999 / 1 / 档] 9: 意外出错 3: 补偿电压出错 2: Vsg 调整值出错 1: O.K
002	最后第 1 个	*ENG	
003	最后第 2 个	*ENG	
004	最后第 3 个	*ENG	
005	最后第 4 个	*ENG	
006	最后第 5 个	*ENG	
007	最后第 6 个	*ENG	
008	最后第 7 个	*ENG	
009	最后第 8 个	*ENG	
010	最后第 9 个	*ENG	

3361	[ID 传感器灵敏度: 显示] 未使用		
001	K2K (最后的)	*ENG	[0 ~ 5 / - / 0.0001/档]

附录: SP 模式表

002	K5K (最后的)	*ENG	
003	K2M (最后的)	*ENG	
004	K5M (最后的)	*ENG	
005	K2C (最后的)	*ENG	
006	K5C (最后的)	*ENG	
007	K2Y (最后的)	*ENG	
008	K5Y (最后的)	*ENG	

3362	[ID 传感器灵敏度: 设置] DFU		
001	K2: 上	*ENG	[0 ~ 1 / 0.32 / 0.01 /档]
002	K2: 下	*ENG	[0 ~ 1 / 0.22 / 0.01 /档]
003	K5: 上	*ENG	[0 ~ 10 / 5 / 0.01 /档]
004	K5: 下	*ENG	[0 ~ 1 / 0.5 / 0.01 /档]
005	Kn: 下	*ENG	[0 ~ 1 / 0.1 / 0.01 /荡]
006	Kn: 上	*ENG	[0 ~ 1 / 1 / 0.01 /档]
007	K5 编辑点	*ENG	[0 ~ 1 / 0.15 / 0.01 /档]
008	K5 目标电压	*ENG	[0 ~ 5 / 1.63 / 0.01 V / 档]
009	K5 大约方法	*ENG	[0 ~ 1 / 1 / 1 /档] 0: 线性的, 1: 曲线的
010	K2: 上限/下限系数 1	*ENG	[0 ~ 0 / 0 / 0.01 /档]
011	K2: 上限修正	*ENG	[-0.2 ~ 0.4 / 0.07 / 0.01 /档]
012	K2: 下限修正	*ENG	[-0.2 ~ 0.4 / -0.07 / 0.01 /档]
013	扩散修正: M	*ENG	[0.75 ~ 1.35 / 1 / 0.01 /档]
014	扩散修正: C	*ENG	

附录: SP 模式表

015	扩散修正: Y	*ENG	
016	K2: 检查: M	*ENG	[0 ~ 1 / 0.25 / 0.001 /档]
017	K2: 检查: C	*ENG	
018	K2: 检查: Y	*ENG	

3363	[ID 图样时限设置] DFU		
001	扫描 YCMBk	*ENG	调节过程控制图样的检测时限。 [-500 ~ 500 / 13.7 / 1 mm/档]
002	纸转印脱离开始时间	*ENG	纸转印单元远离图像转印带时调节该时限。 [0 ~ 2500 / 0 / 1 msec/档]
003	延迟时间	*ENG	调节过程控制图样的处理时间。 [0 ~ 2500 / 880 / 1 msec/档]
004	MUSIC 延迟时间	*ENG	对线位置调整调节处理图样的时间。 [-2500 ~ 2500 / 300 / 1 msec/档]

3371	[M/A 计算] DFU		
001	修正系数: Bk	*ENG	[0.5 ~ 2.0 / 1 / 0.01 /档]
002	修正系数: M	*ENG	[0.5 ~ 2.0 / 0.95 / 0.01 /档]
003	修正系数: C	*ENG	[0.5 ~ 2.0 / 1 / 0.01 /档]
004	修正系数: Y	*ENG	[0.5 ~ 2.0 / 1.02 / 0.01 /档]

3401	[固定供粉模式]		
	调节固定供粉模式的供粉率。		
001	固定率: Bk	*ENG	[0 ~ 100 / 5 / 1 %/档]
002	固定率: M	*ENG	SP3-044 被设定到 "1" 时才使用这些

附录: SP 模式表

003	固定率: C	*ENG	SP。
004	固定率: Y	*ENG	

3411	[供粉率: 显示]		
	显示当前的供粉率。		
001	最后的: Bk	*ENG	[0 ~ 100 / - / 1 % /档]
002	最后的: M	*ENG	
003	最后的: C	*ENG	
004	最后的: Y	*ENG	

3421	[供粉范围]		
001	上限: Bk	*ENG	调节打印期间的供粉率。 [0 ~ 100 / 100 /1%/档]
002	上限: M	*ENG	
003	上限: C	*ENG	
004	上限: Y	*ENG	
005	最短供粉时间: Bk	*ENG	调节最短供粉时间。 [0 ~ 1000 / 0 / 1 msec/档]
006	最短供粉时间: M	*ENG	
007	最短供粉时间: C	*ENG	
008	最短供粉时间: Y	*ENG	

3451	[供粉延续: 显示] DFU		
001	Bk	*ENG	[0 ~ 10000 / 0 / 1 msec/档]
002	M	*ENG	
003	C	*ENG	

附录: SP 模式表

004	Y	*ENG	

3452	[供粉延续: 设置] DFU		
001	最大: Bk	*ENG	[0 ~ 10000 / 1000 / 1 msec/档]
002	最大: M	*ENG	
003	最大: C	*ENG	
004	最大: Y	*ENG	

3501	[过程控制目标 M/A]		
	调节目标 M/A。		
001	最大 M/A: Bk	*ENG	[0 ~ 1 / 0.444 / 0.001 mg/cm ² /档]
002	最大 M/A: M	*ENG	
003	最大 M/A: C	*ENG	
004	最大 M/A: Y	*ENG	

3510	[图像品质调节计数器显示]		
	显示每个调整模式的页总计数器。		
001	电位控制: 黑白	*ENG	[0 ~ 2000 / 0 / 1 页/档]
002	电位控制: FC	*ENG	
003	通电: 黑白	*ENG	
004	通电: FC	*ENG	
005	MUSIC: 黑白	*ENG	
006	MUSIC: FC	*ENG	
007	Vsg 调整	*ENG	

附录: SP 模式表

008	充电 AC 控制	*ENG	
009	MUSIC: 通电: 黑白	*ENG	
010	MUSIC: 通电: FC	*ENG	

3511	[执行间隔: 设置]		
	调节每个调整模式的阈值。		
001	作业结束: 电位控制: 黑白	*ENG	[0 ~ 2000 / 250 / 1 页/档]
002	作业结束: 电位控制: FC	*ENG	[0 ~ 2000 / 100 / 1 页/档]
003	中断: 电位控制: 黑白	*ENG	[0 ~ 2000 / 500 / 1 页/档]
004	中断: 电位控制: FC	*ENG	[0 ~ 2000 / 200 / 1 页/档]
005	初始: 电位控制: 黑白	*ENG	[0 ~ 2000 / 250 / 1 页/档]
006	初始: 电位控制: FC	*ENG	[0 ~ 2000 / 100 / 1 页/档]
007	Vsg 调整计数器	*ENG	[0 ~ 2000 / 0 / 1 页/档]
008	充电 AC 控制计数器	*ENG	
019	环境修正	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 / 档] 0: 不修正 (关) 1: 修正 (开)
020	伽马修正	*ENG	
021	非使用时间的修正	*ENG	
022	修正系数 1: JE: 黑白	*ENG	[0 ~ 1 / 0.2 / 0.01 页/档]
023	修正系数 2: JE: 黑白	*ENG	[0 ~ 1 / 1 / 0.01/档]
024	修正系数 1: JE: 全色	*ENG	[0 ~ 1 / 0.5 / 0.01/档]
025	修正系数 2: JE: 全色	*ENG	[0 ~ 1 / 1 / 0.01/档]
026	修正系数 1:中断: 黑白	*ENG	[0 ~ 1 / 0.1 / 0.01/档]
027	修正系数 2: 中断: 黑白	*ENG	[0 ~ 1 / 1 / 0.01/档]
028	修正系数 1: 中断: 全色	*ENG	[0 ~ 1 / 0.25 / 0.01 /档]

附录: SP 模式表

029	修正系数 2: 中断: 全色	*ENG	[0 ~ 1 / 1 / 0.01/档]
030	修正阈值最大数	*ENG	[0 ~ 99 / 5 / 1 /档]
031	修正计数器最大数	*ENG	[0 ~ 255 / 0 / 1 /档]

3512	[图像品质调节: 间隔]		
	调。		
001	作期间业	*ENG	[0 ~ 100 / 30 / 1 页/档]
002	待机期间	*ENG	[0 ~ 100 / 10 / 1 分钟/档]

3513	[PCU 电机停止时间: Bk]		
	显示 PCU 电机停止的最后一次时间。 这些用于过程控制执行。		
001	年	*ENG	[0 ~ 99 / 0 / 1 /档]
002	月	*ENG	[1 ~ 12 / 1 / 1 /档]
003	日期	*ENG	[1 ~ 31 / 1 / 1 /档]
004	小时	*ENG	[0 ~ 23 / 0 / 1 /档]
005	分钟	*ENG	[0 ~ 59 / 0 / 1 /档]

3514	[环境显示: 作业结束]		
	显示最后一次作业的环境条件。 这些用于过程控制执行。		
001	温度	*ENG	[-1280 ~ 1270 / - / 0.1°C /档]
002	相对湿度	*ENG	[0 ~ 1000 / - / 0.1 %RH/档]
003	绝对湿度	*ENG	[0 ~ 1000 / - / 0.1 g / cm ³ /档]

3515	[执行间隔: 显示]		
	显示过程控制执行的当前间隔。 机器计算过程控制的时, 它使用条件数字。这些数字是考虑了全部情况后的结果。		
001	作业结束: 电位控制: 黑白	*ENG	[0 ~ 2000 / 500 / 1 页/档]
002	作业结束: 电位控制: 全色	*ENG	[0 ~ 2000 / 200 / 1 页/档]
003	中断: 电位控制: 黑白	*ENG	[0 ~ 2000 / 500 / 1 页/档]
004	中断: 电位控制: 全色	*ENG	[0 ~ 2000 / 200 / 1 页/档]

3516	[刷新模式] DFU		
	用, 用少量的色粉和显影剂一起搅拌, 而色粉载体的吸引力趋向增强。这可能导致图像浓度低或纸转印差 (白点)。。		
001	显影电机转动: 显示: Bk	*ENG	[0 ~ 1000 / 0 / 0.1 m/档]
002	显影电机转动: 显示: M	*ENG	
003	显影电机转动: 显示: C	*ENG	
004	显影电机转动: 显示: Y	*ENG	
005	转动阈值	*ENG	[0 ~ 1000 / 1 / 1 m/档]
006	像素覆盖率总和: Bk	*ENG	[0 ~ 65535 / 0 / 1 cm ² /档]
007	像素覆盖率总和: M	*ENG	
008	像素覆盖率总和: C	*ENG	
009	像素覆盖率总和: Y	*ENG	
010	所需区域: Bk	*ENG	
011	所需区域: M	*ENG	
012	所需区域: C	*ENG	
013	所需区域: Y	*ENG	

附录: SP 模式表

014	刷新阈值: Bk	*ENG	[0~255/ 14 /1cm ² /m/档]
015	刷新阈值: M	*ENG	
016	刷新阈值: C	*ENG	
017	刷新阈值: Y	*ENG	
018	图样生成次数: Bk	*ENG	[0 ~ 255 / 0 / 1 次 /档]
019	图样生成次数: M	*ENG	
020	图样生成次数: C	*ENG	
021	图样生成次数: Y	*ENG	
022	图样生成次数: 上限	*ENG	
023	色粉消耗图样区域	*ENG	[10~2550/ 300 /10cm ² /档]
024	供粉系数	*ENG	[0 ~ 2.55 / 1 / 0.01 /档]
025	作业结束区域系数	*ENG	[0.1 ~ 25.5 / 1 / 0.1 /档]
026	作业结束 Vb 系数	*ENG	[0 ~ 100 / 40 /1%/档]
027	作业结束长度	*ENG	[0 ~ 56 / 12 /1mm/档]
028	作业结束供粉	*ENG	[0 ~ 1 / 0.45 /0.001 mg/cm ² /档]

3517	[防止刮板损坏模式]		
	。如该温度高于此值，在作业期间设定的间隔时间上给转印带施加色粉，以防止该刮板翻起。		
001	执行温度阈值	*ENG	[0 ~ 50 / 40 / 1°C /档]

3518	[图像品质调整执行标记] DFU		
001	色粉用完恢复: Bk	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 /档] 0: 关, 1: 开
002	色粉用完恢复: M	*ENG	

附录: SP 模式表

003	色粉用完恢复: C	*ENG	
004	色粉用完恢复: Y	*ENG	
005	Vsg 调整	*ENG	
006	显影剂混合	*ENG	
007	过程控制	*ENG	[0 ~ 2 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开 (一次) 2: 开 (二次)
008	MUSIC	*ENG	[0 ~ 2 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开 (一次) 2: 开 (二次)
009	OPC 驱动控制	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开
010	充电 AC 控制	*ENG	
011	防止刮板损坏	*ENG	

3519	[色粉用完禁止设置]		
	启用或停用色粉接近用完时的每个调整。		
001	过程控制	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 / 档] 0: 允许 (即使在色粉接近用完状况, 还是执行调节) 1: 禁止 (在色粉接近用完时不执行调节)
002	MUSIC	*ENG	
003	TC 调整	*ENG	

3520	[ITB 空转数]		
	指定各条件下 ITB 空转的次数。		
001	温度: 高	*ENG	[0 ~ 3 / 0 / 1 次旋转 / 档]
002	温度: 中等	*ENG	
003	温度: 低	*ENG	

附录: SP 模式表

004	温度: 低: 通电	*ENG	

3521	[温度阈值]		
	指定各条件下的阈值温度。这些设置影响 SP3-520 的状况。 t1: L (低温) 和 M (中温) 之间的阈值。 t2: M (中温) 和 H (高温) 之间的阈值		
001	阈值: t2	*ENG	[20 ~ 30 / 25 / 1 度/档]
002	阈值: t1	*ENG	[0 ~ 15 / 15 / 1 度/档]

3522	[初始过程控制设置]		
	调节通电时过程控制的阈值。 同前面的运行条件作比较, 当前的条件已被改到大于这些 SP 值时, 则执行通电时的过程控制。		
002	非使用时间的设置	*ENG	[0 ~ 1440 / 360 / 1 分钟/档]
003	温度范围	*ENG	[0 ~ 99 / 10 / 1°C /档]
004	相对湿度范围	*ENG	[0 ~ 99 / 50 / 1 %RH/档]
005	绝对湿度范围	*ENG	[0 ~ 99 / 6 / 1 g/m ³ /档]
100	[Rapi_定时器]		
	[时间设置]	*ENG	[0 ~ 255 / 30 / 1 秒 /档]
	调节 Rapi 定时器的到时时间。		

3531	[非使用时间的过程控制设置]		
	调节待机时过程控制的阈值。 同前面的运行条件作比较, 当前的条件已被改到大于这些 SP 值时, 则执行待机时的过程控制。		
001	非使用时间的设置	*ENG	[0 ~ 1440 / 360 / 1 分钟/档]

附录: SP 模式表

002	温度范围	*ENG	[0 ~ 99 / 10 / 1°C/档]
003	相对湿度范围	*ENG	[0 ~ 99 / 50 / 1 %RH/档]
004	绝对湿度范围	*ENG	[0 ~ 99 / 6 / 1 g/m ³ /档]
005	最多执行次数	*ENG	调节待机时执行过程控制的最多次数。 [0 ~ 99 / 10 / 1 次 /档]

3611	[显影伽马: 显示/设定]		
001	Bk (当前的)	*ENG	显示各颜色的当前显影伽马。 [0 ~ 5 / - / 0.01 mg/cm ² /kV /档]
002	M (当前的)	*ENG	
003	C (当前的)	*ENG	
004	Y (当前的)	*ENG	
005	Bk (目标显示)	*ENG	显示各颜色的目标显影伽马。 [0 ~ 5 / - / 0.85 mg/cm ² /kV /档]
006	M (目标显示)	*ENG	
007	C (目标显示)	*ENG	
008	Y (目标显示)	*ENG	
009	Bk (标准目标设定)	*ENG	显示各颜色的标准目标显影伽马。 [0 ~ 5 / 0.9 / 0.01 mg/cm ² /kV /档]
010	M (标准目标设定)	*ENG	
011	C (标准目标设定)	*ENG	
012	Y (标准目标设定)	*ENG	
013	环境修正	*ENG	开启或关闭目标显影伽马的环境修正。 [0 或 1 / 1 / -] 0: 不修正, 1: 修正
014	K (最大修正)	*ENG	调节各颜色的最大修正值。这些 SP 仅在 SP3-611-013 被设到 “1” 时才有效。
015	M (最大修正)	*ENG	

附录: SP 模式表

016	C (最大修正)	*ENG	[0 ~ 5 / 0.1 / 0.01 mg/cm ² /kv/档]
017	Y (最大修正)	*ENG	
018	K (最大绝对湿度)	*ENG	调节各颜色的最大湿度修正值。这些 SP 仅在 SP3-611-013 被设到 “1” 时才有效。 [1 ~ 99 / 15 / 1 g/m ³ /档]
019	M (最大绝对湿度)	*ENG	
020	C (最大绝对湿度)	*ENG	
021	Y (最大绝对湿度)	*ENG	

3612	[Vk 显示]		
	显示各颜色的 Vk。		
001	Bk	*ENG	[-300 ~ 300 / - / 1 V/档]
002	M	*ENG	
003	C	*ENG	
004	Y	*ENG	

3621	[显影 DC 控制:显示]		
	普通纸: 154 mm/sec, 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
	对每个线速度及颜色显示用过程控制所调的显影 DC 偏压。		
001	普通纸: Bk	*ENG	[0 ~ 700 / 550 / 1 V /档]
002	普通纸: M	*ENG	
003	普通纸: C	*ENG	
004	普通纸: Y	*ENG	
009	厚纸 2 & 精细纸: Bk	*ENG	
010	厚纸 2 & 精细纸: M	*ENG	
011	厚纸 2 & 精细纸: C	*ENG	

附录: SP 模式表

012	厚纸 2 & 精细纸: Y	*ENG	

3631	[显影 DC 控制: 显示] 普通纸: 154 mm/sec, 厚纸 1 和厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
	对每个线速度及颜色显示用过程控制所调的充电 DC 电压。		
001	普通纸: Bk	*ENG	[0 ~ 2000 / 690 / 1 V /档]
002	普通纸: M	*ENG	
003	普通纸: C	*ENG	
004	普通纸: Y	*ENG	
009	厚纸 2 & 精细纸: Bk	*ENG	
010	厚纸 2 & 精细纸: M	*ENG	
011	厚纸 2 & 精细纸: C	*ENG	
012	厚纸 2 & 精细纸: Y	*ENG	

3641	[充电 AC 控制: 显示] 普通纸: 154 mm/sec		
	对各颜色显示用过程控制所调的充电 AC 电压。		
001	普通纸: Bk	*ENG	[0 ~ 3 / 1.75 / 001kV/档]
002	普通纸: M	*ENG	
003	普通纸: C	*ENG	
004	普通纸: Y	*ENG	

3651	[LD 功率控制: 显示] 普通纸: 154 mm/sec, 厚纸 2 & 精细纸: 77 mm/sec		
	显示对每个环境所调的 LD 功率。		

附录: SP 模式表

001	普通纸: Bk	*ENG	[0 ~ 200 / 100 / 1 % / 档]
002	普通纸: M	*ENG	
003	普通纸: C	*ENG	
004	普通纸: Y	*ENG	
009	厚纸 2 & 精细纸: Bk	*ENG	
010	厚纸 2 & 精细纸: M	*ENG	
011	厚纸 2 & 精细纸: C	*ENG	
012	厚纸 2 & 精细纸: Y	*ENG	

3710	[HST 浓度控制: 设定]		
	TD 传感器: 色粉浓度控制设置 选。		
001	控制方法: 选择	*ENG	[0 或 1 / 1 / -] 0: 不使用, 1: 使用

3711	[HST 浓度控制: Bk]		
	显示黑色 PCU 的工厂设定值。		
001	Vcnt	*ENG	[0 ~ 5 / 4 / 0.1 V / 档]
002	Vt	*ENG	[0 ~ 5 / 2.5 / 0.1 V / 档]
003	灵敏度: 高低	*ENG	[1.22 ~ 3.77 / 2.1 / 0.01 V / 档]
004	灵敏度: 高中	*ENG	[0 ~ 2.55 / 1.05 / 0.01 V / 档]
005	灵敏度: 中低	*ENG	
006	放置检测	*ENG	[0 ~ 5 / 1 / 0.1 V / 档]
007	无显影剂	*ENG	[0 ~ 5 / 1.2 / 0.1 V / 档]
008	有显影剂	*ENG	[0 ~ 5 / 1.3 / 0.1 V / 档]

附录: SP 模式表

009	系列号 1	*ENG	[0 ~ 255 / - / 1 V/档]
010	系列号 2	*ENG	
011	调整: Vt	*ENG	[0 ~ 5 / 3 / 0.1 V / 档]
012	调整: Vtref	*ENG	[0 ~ 5 / 3 / 0.1 V / 档]
013	调整: Vtcnt	*ENG	[0 ~ 5 / 4 / 0.01 V / 档]
014	调整: 伽马	*ENG	[0 ~ 2.55 / 0 / 0.01 mg/cm ² /kV /档]
015	调整: Vcnt 结果	*ENG	[0 ~ 9 / 9 / 1 /档]

3712	[HST 浓度控制: M]		
	显示品红 PCU 的工厂设定值。		
001	Vcnt	*ENG	[0 ~ 5 / 4 / 0.1 V / 档]
002	Vt	*ENG	[0 ~ 5 / 2.5 / 0.1 V / 档]
003	灵敏度: 高低	*ENG	[1.22 ~ 3.77 / 2.1 / 0.01 V / 档]
004	灵敏度: 高中	*ENG	[0 ~ 2.55 / 1.05 / 0.01 V / 档]
005	灵敏度: 中低	*ENG	
006	放置检测	*ENG	[0 ~ 5 / 1 / 0.1 V / 档]
007	无显影剂	*ENG	[0 ~ 5 / 1.2 / 0.1 V / 档]
008	有显影剂	*ENG	[0 ~ 5 / 1.3 / 0.1 V / 档]
009	系列号 1	*ENG	[0 ~ 255 / - / 1 V/档]
010	系列号 2	*ENG	
011	调整: Vt	*ENG	[0 ~ 5 / 3 / 0.1 V / 档]
012	调整: Vtref	*ENG	[0 ~ 5 / 3 / 0.1 V / 档]
013	调整: Vtcnt	*ENG	[0 ~ 5 / 4 / 0.01 V / 档]
014	调整: 伽马	*ENG	[0 ~ 2.55 / 0 / 0.01 mg/cm ² /kV /档]

附录: SP 模式表

015	调整: Vcnt 结果	*ENG	[0 ~ 9 / 9 / 1 /档]

3713	[HST 浓度控制: C]		
	显示青色 PCU 的工厂设定值。		
001	Vcnt	*ENG	[0 ~ 5 / 4 / 0.1 V / 档]
002	Vt	*ENG	[0 ~ 5 / 2.5 / 0.1 V / 档]
003	灵敏度: 高低	*ENG	[1.22 ~ 3.77 / 2.1 / 0.01 V / 档]
004	灵敏度: 高中	*ENG	[0 ~ 2.55 / 1.05 / 0.01 V / 档]
005	灵敏度: 中低	*ENG	
006	放置检测	*ENG	[0 ~ 5 / 1 / 0.1 V / 档]
007	无显影剂	*ENG	[0 ~ 5 / 1.2 / 0.1 V / 档]
008	有显影剂	*ENG	[0 ~ 5 / 1.3 / 0.1 V / 档]
009	系列号 1	*ENG	[0 ~ 255 / - / 1 V/档]
010	系列号 2	*ENG	
011	调整: Vt	*ENG	[0 ~ 5 / 3 / 0.1 V / 档]
012	调整: Vtref	*ENG	[0 ~ 5 / 3 / 0.1 V / 档]
013	调整: Vtcnt	*ENG	[0 ~ 5 / 4 / 0.01 V / 档]
014	调整: 伽马	*ENG	[0 ~ 2.55 / 0 / 0.01 mg/cm ² /kV /档]
015	调整: Vcnt 结果	*ENG	[0 ~ 9 / 9 / 1 /档]

3714	[HST 浓度控制: Y]		
	显示黄色 PCU 的工厂设定值。		
001	Vcnt	*ENG	[0 ~ 5 / 4 / 0.1 V / 档]
002	Vt	*ENG	[0 ~ 5 / 2.5 / 0.1 V / 档]

附录: SP 模式表

003	灵敏度: 高低	*ENG	[1.22 ~ 3.77 / 2.1 / 0.01 V / 档]
004	灵敏度: 高中	*ENG	[0 ~ 2.55 / 1.05 / 0.01 V / 档]
005	灵敏度: 中低	*ENG	
006	放置检测	*ENG	[0 ~ 5 / 1 / 0.1 V / 档]
007	无显影剂	*ENG	[0 ~ 5 / 1.2 / 0.1 V / 档]
008	有显影剂	*ENG	[0 ~ 5 / 1.3 / 0.1 V / 档]
009	系列号 1	*ENG	[0 ~ 255 / - / 1 V/档]
010	系列号 2	*ENG	
011	调整: Vt	*ENG	[0 ~ 5 / 3 / 0.1 V / 档]
012	调整: Vtref	*ENG	[0 ~ 5 / 3 / 0.1 V / 档]
013	调整: Vtcnt	*ENG	[0 ~ 5 / 4 / 0.01 V / 档]
014	调整: 伽马	*ENG	[0 ~ 2.55 / 0 / 0.01 mg/cm ² /kV /档]
015	调整: Vcnt 结果	*ENG	[0 ~ 9 / 9 / 1 /档]

3800	[色粉收集瓶满了检测]		
	显示/调节色粉收集瓶检测设定值, 这些 SP 用于 NRS。		
001	状况	*CTL	[0 ~ 4 / 0 / 1 /档]
002	检测次数	*CTL	[0 ~ 50 / - / 1/档]
003	接近满后的打印张数	*CTL	[0 ~ 1000 / 0 / 1 张 /档]
004	接近满后的像素计数	*CTL	[0 ~ 200000 / - / 1 cm ² /档]
005	更换后的像素计数	*CTL	显示更换色粉收集瓶后的像素计数器。 [0 ~ 200000 / - / 1 cm ² /档]
008	系数	*ENG	[0.5 ~ 1.5 / 1 / 0.1 /档]
011	注意设置	*ENG	启用或停用 @Remote 呼叫。

附录: SP 模式表

			[0 或 1 / 1 / -] 0: 启用 @Remote 呼叫 1: 停用 @Remote 呼叫
	注意: 此设置被设到“0”时,如在机器检测到废色粉接近满了前更换了色粉收集瓶,它便不能检测色粉收集瓶接近满了。在此情况下,把 SP3-902-017 设到“1”。		
012	日阈值: 色粉收集瓶: NF	*ENG	[1 ~ 30 / 5 / 1 日/档]
	设定显示色粉接近满了的日阈值。色粉收集瓶满了传感器检测到了色粉收集瓶里的执行器后,显示色粉收集瓶接近满了的状况。		
013	总数: 色粉收集瓶	*ENG	显示废色粉的总量。 [0 ~ 999999999 / 1 / 1 / 档]
014	机构满了检测日期	*ENG	显示检测色粉收集瓶满了的日期。

3900	[色粉收集瓶满了的检测]		
	开启或关闭色粉收集瓶满了的检测。		
001	开/关设置	*ENG	[0 或 1 / 1 / -] 0: 关, 1: 开

3901	[新 PCU 的检测]		
	开启或关闭新 PCU 的检测。		
001	开/关设置	*ENG	[0 或 1 / 1 / -] 0: 关, 1: 开

3902	[新单元的手动放置]		
	对各个 PM 单元开启或关闭新单元检测标记。这些计数器的使用说明在 PM 一节和第 3 节的相关部分中(更换和调整)。		
001	显影单元: Bk	*ENG	[0 或 1 / 0 / -]

附录: SP 模式表

002	显影单元: Y	*ENG	0: 关, 1: 开
003	显影单元: C	*ENG	
004	显影单元: M	*ENG	
005	显影剂: Bk	*ENG	[0 或 1 / 0 / -] 0: 关, 1: 开
006	显影剂: Y	*ENG	
007	显影剂: C	*ENG	
008	显影剂: M	*ENG	
009	PCU: Bk	*ENG	[0 或 1 / 0 / -] 0: 关, 1: 开
010	PCU: Y	*ENG	
011	PCU: M	*ENG	
012	PCU: C	*ENG	
013	图像转印单元	*ENG	[0 或 1 / 0 / -] 0: 关, 1: 开 如果只更换清洁单元, 不要使用 3902-013。 3902-015: 这用于图像转印带清洁单元。
014	定影单元	*ENG	
015	清洁单元	*ENG	
016	纸转印单元	*ENG	
017	色粉收集瓶	*ENG	

SP4-XXX (扫描仪/架)

4008	[副扫描放大调整]		
	通过改变扫描架电机的速度来调节副扫描放大。		
001	副扫描放大调整	*ENG	[-1.0 ~ 1.0 / 0 / 0.1%/档] FA

4010	[头端对位调整]		

附录: SP 模式表

	通过改变副扫描方向扫描的起动计时来调节头端对位。		
001		*ENG	[-2.0 ~ 2.0 / 0 / 0.1 mm/档] FA

4011	[横送对位调整]		
	通过改变主扫描方向扫描的起动计时来调节横向对位。		
001	-	*ENG	[-2.5 ~ 2.5 / 0 / 0.1 mm/档] FA

4012	[扫描仪删除页边距标尺] 扫描仪: 删除页边距: 标尺		
	设定每边上空白页边距以删除原稿和标尺之间间隙所导致的原稿阴影。		
001	书本: 头端	*ENG	[0 ~ 3.0 / 0 / 0.1 mm/档] FA
002	书本: 尾端		
003	书本: 左边		
004	书本: 右边		
005	ADF: 头端	*ENG	[0 ~ 3.0 / 0 / 0.1 mm/档]
007	ADF: 右边		
008	ADF: 左边		

4013	[扫描架自由运行]		
	按下面的模式在开启或关闭曝光灯下执行扫描架的自由运行 全色模式/等倍尺寸/A3 或 DLT		
001	灯: 开启	*ENG	[0 或 1 / 0 / -] 0: 关, 1: 开
002	灯: 关闭		

4014	[扫描]		
	执行各模式的扫描架自由运行。		

附录: SP 模式表

001	启用 HP 检测	-	有原位传感器检查的扫描架自由运行。
002	停用 HP 检测	-	无原位传感器检查的扫描架自由运行。

4020	[灰尘检查]		
001	检测: 开/关	*ENG	开启/关闭 ADF 扫描玻璃的灰尘检查。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开
002	灰尘检测: 级别	*ENG	选择检测级别。 [0 ~ 8 / 4 / 1 / 档] 0: 最低检测级别 8: 最高检测级别
003	修正级别	*ENG	选择使用 ARDF 时副扫描线修正的级别。 [0 ~ 4 / 0 / 1 / 档] 0: 关 1: 最弱 2: 弱 3: 强 4: 最强

4301	[APS 运行检查]		
	显示代表原稿传感器所检测的原稿尺寸的代码。(参阅“输入检查表”)。		
001	APS 运行检查	-	-

4303	[APS 最小尺寸 (A5/HLT/16K)]		
	指定原稿传感器的输出全关闭时的检测结果。		
001	APS 最小尺寸 (A5/HLT/16K)	*ENG	[0 ~ 2 / 0 / 1 / 档] 0: 无原稿 1: A5-直送 (如 4305 被设到 3 的 16K 直送) 2: A5-横送 (如 4305 被设到 3 的 16K 横送)

附录: SP 模式表

4305	[8K/16K 检测]	*ENG	[0 ~ 3 / 0 / 1 / 档] 0: 标准检测 (机器检测 A4/LT 尺寸为 A4 或 LT 取决于纸张大小的设置) 1: A4-横送 LT-直送 2: LT-横送 A4-直送 3: 8K 16K
001	此程序启用机器自动地识别 8K/16K 尺寸。		

4400	[扫描架页边距删除]	*ENG	
	设定屏蔽原稿。 这些 SP 在压板 (书本) 模式扫描期间设定屏蔽区域。		
001	书本: 头端	[0 ~ 3.0 / 0 / 0.1 mm/档]	
002	书本: 尾端		
003	书本: 左边		
004	书本: 右边		
005	ADF: 头端		
007	ADF: 右边		
008	ADF: 左边		

4417	[IPU 测试图样]		
	选择 IPU 测试图样。		
001	测试图样选择	[0 ~ 24 / 0 / 1 / 档] 0: 扫描的图像 1: 主扫描灰度等级 A 2: 主扫描灰度等级 B 3: 主扫描灰度等级 C 4: 主扫描灰度等级 D 5: 副扫描灰度等级(1)	13: 格子图样 CMYK 14: 彩色补丁 CMYK 15: 灰色图样 (1) 16: 灰色图样 (2) 17: 灰色图样 (3) 18: 图样 19: 细线图样

附录: SP 模式表

		6: 格子图样 7: 菱形格子图样 8: 灰度等级 RGBCMYK 9: UCR 图样 10: 彩色补丁 16 (1) 11: 彩色补丁 16 (2) 12: 彩色补丁 64	20: 扫描的 + 格子图样 21: 扫描的 + 灰标 22: 扫描的 + 彩色补丁 23: 扫描的 + 菱形格子 C 24: 扫描的 + 菱形格子 D

4429	[非法复制输出]		
001	复印	*ENG	[0 ~ 3 / 3 / 1 / 档]
002	扫描		
003	传真		

4440	[饱和度的调整]		
	调节复印的饱和度级别。		
001	饱和度调节 1	*ENG	[0 ~ 5 / 3 / 1 / 档] 0: 高, 1: 最低, 2: 较低 3: 默认值, 4: 较高, 5: 最高

4450	[扫描图像通路选择]	
001	减黑色开/关	[0 或 1 / 1 / -] 0: 关, 1: 开
	使用或不使用减黑色图像路径。	
002	SH 开/关	[0 或 1 / 0 / 1 /档] 0: 开, 1: 关
	使用或不使用黑边修正图像路径。	

4460	[数字 AE 设定] DFU		
	指定 ADS 模式删除背景的级别。您可对各扫描方式（压板、ADF）调节它的级别。		

附录: SP 模式表

001	下限	*ENG	[0 ~ 1023 / 364 / 4 张 / 档]
002	背景级别	*ENG	[512 ~ 1532 / 932 / 1 位数 / 档]

4501	[ACC 目标浓度]		
	选择 ACC 结果。		
001	复印: Bk: 文字	*ENG	[0 ~ 10 / 5 / 1 / 档] 10: 最深浓度
002	复印: C: 文字	*ENG	
003	复印: M: 文字	*ENG	
004	复印: Y: 文字	*ENG	
005	复印: Bk: 照片	*ENG	
006	复印: C: 照片	*ENG	
007	复印: M: 照片	*ENG	
008	复印: Y: 照片	*ENG	

4505	[ACC 偏差: 淡]		
	调节 ACC 图样淡区的偏差校正。		
001	本机: Bk	*ENG	[-128 ~ 127 / 0 / 1 / 档]
002	本机: C	*ENG	
003	本机: M	*ENG	
004	本机: Y	*ENG	
005	其他机器: Bk	*ENG	保留
006	其他机器: C	*ENG	
007	其他机器: M	*ENG	
008	其他机器: Y	*ENG	

4506	[ACC 偏差: 深]		
	调节 ACC 图样深区的偏差校正。		
001	本机: Bk	*ENG	[-128 ~ 127 / 0 / 1 / 档]
002	本机: C	*ENG	
003	本机: M	*ENG	
004	本机: Y	*ENG	
005	其他机器: Bk	*ENG	保留
006	其他机器: C	*ENG	
007	其他机器: M	*ENG	
008	其他机器: Y	*ENG	

4540	[打印机矢量修正]		
	此 SP 对 48 个总参数校正 12 种色调 (RY、YR、YG 等 x 4 种颜色 [R、G、B、选项]) 的打印机覆盖率。		
001-004	RY: 相位: 选项/R/G/B	*ENG	指定打印机矢量的校正值。 [0 ~ 255 / 0 / 1 / 档]
005-008	YR: 相位: 选项/R/G/B		
009-012	YG: 相位: 选项/R/G/B		
013-016	GY: 相位: 选项/R/G/B		
017-020	GC: 相位: 选项/R/G/B		
021-024	CG: 相位: 选项/R/G/B		
025-028	CB: 相位: 选项/R/G/B		
029-032	BC: 相位: 选项/R/G/B		
033-036	BM: 相位: 选项/R/G/B		

附录: SP 模式表

037-040	MB: 相位: 选项/R/G/B		
041-044	MR: 相位: 选项/R/G/B		
045-048	RM: 相位: 选项/R/G/B		

4550	[扫描仪应用: 文字/打印] DFU		
4551	[扫描仪应用: 文字] DFU		
4552	[扫描仪应用: 文字 (褪色)] DFU		
4553	[扫描仪应用: 文字-照片] DFU		
4554	[扫描仪应用: 照片] DFU		
4565	[扫描仪应用: 灰标] DFU		
4570	[扫描仪应用: 彩色: 文字/照片] DFU		
4571	[扫描仪应用: 彩色: 光面照片] DFU		
4572	[扫描仪应用: 自动彩色] DFU		
-005	MTF: 0 (关), 1-15 (强)	*ENG	[0 ~ 15 / 8 / 1 /档] 0: MTF 关
	设置指定改善图像对比度的 MTF 等级 (调制传递函数)。设定值越大, 效果越强, 设定值越小, 效果越弱。		
-006	平滑: 0 (x1), 1-7 (强)	*ENG	[0 ~ 7 / 4 / 1 /档]
	如出现 “锯齿”, 用这来去除它们。设定值越高, 图像越平滑。		
-007	亮度: 1-255	*ENG	[1 ~ 255 / 128 / 1 /档]
	设定值越大, 就越暗。设定值越小, 就越亮。		
-008	对比度: 1-255	*ENG	[1 ~ 255 / 128 / 1 /档]
	设定值越大, 对比度越高, 设定值越小, 对比度越低。		
-009	孤独点消除 (0), 1-7 (强)	*ENG	[0 ~ 7 / 0 / 1 /档]

附录: SP 模式表

	设定不规则小点的消除等级。设定值越大，效果越强，设定值越小，效果越弱。 0: 不激活		
4580	[传真应用: 文字/图表] DFU		
4582	[传真应用: 文字/照片] DFU		
4583	[传真应用: 照片] DFU		
-005	MTF: 0 (关), 1-15 (强)	*ENG	[0 ~ 15 / 8 / 1 /档] 0: MTF 关闭
	设置指定改善图像对比度的 MTF 等级 (调制传递函数)。设定值越大，效果越强，设定值越小，效果越弱。		
-006	平滑: 0 (x1), 1-7 (强)	*ENG	[0 ~ 7 / 4 / 1 /档]
	如出现“锯齿”，用这来去除它们。设定值越高，图像越平滑。		
-007	亮度: 1-255	*ENG	[1 ~ 255 / 128 / 1 /档]
	设定值越大，就越暗。设定值越小，就越亮。		
-008	对比度: 1-255	*ENG	[1 ~ 255 / 128 / 1 /档]
	设定值越大，对比度越高，设定值越小，对比度越低。		
-009	孤独点消除 (0), 1-7 (强)	*ENG	[0 ~ 7 / 0 / 1 /档]
	选。设定不规则小点的消除等级。设定值越大，效果越强，设定值越小，效果越弱。 0:不激活		
-010	纹理消除: 0	*ENG	[0 ~ 2 / 0 / 1 /档]
	设定纹理消除等级。设定值越大，效果越强，设定值越小，效果越弱。该 SP (后缀“-10”)仅存在于 SP4580、4582 和 4583 中。 0: 不激活		
4581	[传真机应用: 文字] DFU		

附录: SP 模式表

4584	[传真机应用: 原稿 1] DFU		
4585	[传真机应用: 原稿 2] DFU		
-005	MTF: 0 (关), 1-15 (强)	*ENG	[0 ~ 15 / 8 / 1 /档] 0: MTF 关
	设置指定改善图像对比度的 MTF 等级 (调制传递函数)。设定值越大, 效果越强, 设定值越小, 效果越弱。		
-006	平滑: 0 (x1), 1-7 (强)	*ENG	[0 ~ 7 / 4 / 1 /档]
	如出现“锯齿”, 用这来去除它们。设定值越高, 图像越平滑。		
-007	亮度: 1-255	*ENG	[1 ~ 255 / 128 / 1 /档]
	设定值越大, 就越暗。设定值越小, 就越亮。		
-008	对比度: 1-255	*ENG	[1 ~ 255 / 128 / 1 /档]
	设定值越大, 对比度越高, 设定值越小, 对比度越低。		
-009	孤独点消除 (0), 1-7 (强)	*ENG	[0 ~ 7 / 0 / 1 /档]
	选择文字模式黑白的对比度等级。设定不规则小点的消除等级。设定值越大, 效果越强, 设定值越小, 效果越弱。 0: 不激活		

4600	[SBU 版本显示]		
001	SBU_ID	-	[0 ~ 0xFF / - / 1 /档] 显示 SBU 的 ID。
002	GASBU-N_ID	-	[0 ~ 0xFF / - / 1 /档]
003	VSP5100_ID	-	[0 ~ 0xFF / - / 1 /档]

4602	[扫描仪存储器的进入]		
001	扫描仪存储器	-	启用 SBU 寄存器的读写检查。
002	地址设定	-	未使用

附录: SP 模式表

003	日期设定	-	

4603	[AGC 执行]		
001	启用 HP 检测	-	执行 AGC。
002	停用 HP 检测	-	DFU

4604	[FGATE 打开/关闭] DFU		
001	-	-	打开或关闭 FGATE 信号。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开

4609	[灰色平衡设定: R]		
001	书本读取	-	[-512 ~ 511 / -46 / 1 位数 / 档]
002	DF 读取	-	[-512 ~ 511 / -46 / 1 位数 / 档]

4610	[灰色平衡设定: G]		
001	书本读取	-	[-512 ~ 511 / -20 / 1 位数 / 档]
002	DF 读取	-	[-512 ~ 511 / -20 / 1 位数 / 档]

4611	[灰色平衡设定: B]		
001	书本读取	-	[-512 ~ 511 / -28 / 1 位数 / 档]
002	DF 读取	-	[-512 ~ 511 / -28 / 1 位数 / 档]

4623	[黑电平精调显示] RE: 红色偶数信号, RO: 红色奇数信号		
001	最后的: RE 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色偶数信号的黑色偏差值 (粗调)。

附录: SP 模式表

			[0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 /档]
002	最后的: RO 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色奇数信号的黑色偏差值 (粗调)。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 /档]

4624	[黑电平精调显示] GE: 绿色偶数信号, GO: 绿色奇数信号		
001	最后的: GE 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色偶数信号的黑色偏差值 (粗调)。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 /档]
002	最后的: GO 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色奇数信号的黑色偏差值 (粗调)。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 /档]

4625	[黑电平精调显示] BE: 蓝色偶数信号, BO: 蓝色奇数信号		
001	最后的: BE 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝色偶数信号的黑色偏差值 (粗调)。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 /档]
002	最后的: BO 色彩	-	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝奇数信号的黑色偏差值 (粗调)。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 /档]

4628	[增益调整] 增益调整: 模拟		
	显。		
001	最后的: R 色彩	-	[0 ~ 7 / 0 / 1 位数 /档]

4629	[增益调整] 增益调整: 模拟		
	显示控制器上用于绿色的放大器增益值。		

附录: SP 模式表

001	最后的: G 色彩	-	[0 ~ 7 / 0 / 1 位数 / 档]

4630	[增益调整] 增益调整: 模拟		
	显示控制器上用于蓝色的放大器增益值。		
001	最后的: B 色彩	-	[0 ~ 7 / 0 / 1 位数 / 档]

4631	[增益调整] 增益调整: 数字		
	显示控制器上用于红色偶数或红色奇数的放大器增益值。		
001	最后的: RE 色彩	-	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 / 档]
002	最后的: RO 色彩	-	

4632	[增益调整] 增益调整: 数字		
	显示控制器上用于绿色偶数或绿色奇数的放大器增益值。		
001	最后的: GE 色彩	-	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 / 档]
002	最后的: GO 色彩	-	

4633	[增益调整] 增益调整: 数字		
	显示控制器上用于蓝色偶数或蓝色奇数的放大器增益值。		
001	最后的: BE 色彩	-	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 / 档]
002	最后的: BO 色彩	-	

4645	[扫描调整超时出错]		
001	白色偏移修正	-	[0 ~ 65535 / 0 / 1 位数 / 档]
002	黑色偏移修正	-	

附录: SP 模式表

4647	[读取硬盘错误]		
	显示 SBU 连接检查的结果。		
001	通电	-	[0 ~ 35535 / 0 / 1 位数字 / 档] 0: OK, 其他: SBU 连接检查失败 如 SBU 连接检查失败, 产生 SC144。

4654	[黑电平精调显示] RE: 红色偶数信号, RO: 红色奇数信号		
001	最后的校正值: RE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色偶数信号的黑色偏差值 (粗调)。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 / 档]
002	最后的校正值: RO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色奇数信号的黑色偏差值 (粗调)。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 / 档]

4655	[黑电平精调显示] GE: 绿色偶数信号, GO: 绿色奇数信号		
001	最后的校正值: GE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色偶数信号的黑色偏差值 (粗调)。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 / 档]
002	最后的校正值: GO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色奇数信号的黑色偏差值 (粗调)。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 / 档]

4656	[黑电平精调显示] BE: 蓝色偶数信号, BO: 蓝色奇数信号		
001	最后的校正值: BE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝色偶数信号的黑色偏差值 (粗调)。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 / 档]

附录: SP 模式表

002	最后的校正值: BO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝色奇数信号的黑色偏差值 (粗调)。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 /档]

4658	[增益调整]		
	显示控制器上用于红色的放大器前一个增益值。		
001	最后的校正值: R 色彩	*ENG	[0 ~ 7 / 0 / 1 位数 /档]

4659	[增益调整]		
	显示控制器上用于绿色的放大器前一个增益值。		
001	最后的校正值: G 色彩	*ENG	[0 ~ 7 / 0 / 1 位数 /档]

4660	[增益调整]		
	显示控制器上用于蓝色的放大器前一个增益值。		
001	最后的校正值: B 色彩	*ENG	[0 ~ 7 / 0 / 1 位数 /档]

4661	[增益调整]		
	RE: 红色偶数信号, RO: 红色奇数信号		
001	最后的校正值: RE 色彩	*ENG	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 /档]
002	最后的校正值: RO 色彩	*ENG	

4662	[增益调整]		
	GE: 绿色偶数信号, GO: 绿色奇数信号		
001	最后的校正值: GE 色彩	*ENG	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 /档]
002	最后的校正值: GO 色彩	*ENG	

4663	[增益调整]		

附录: SP 模式表

	BE: 蓝色偶数信号, BO: 蓝色奇数信号		
001	最后的校正值: BE 色彩	*ENG	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 / 档]
002	最后的校正值: BO 色彩	*ENG	

4673	[黑电平精调显示] RE: 红色偶数信号, RO: 红色奇数信号		
001	工厂设定值: RE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色偶数信号的黑电平调节的工厂设定值。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 / 档]
002	工厂设定值: RO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中红色奇数信号的黑电平调节 (粗调) 的工厂设定值。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 / 档]

4674	[黑电平精调显示] GE: 绿色偶数信号, GO: 绿色奇数信号		
001	工厂设定值: GE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色偶数信号的黑电平调节 (粗调) 的工厂设定值。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 / 档]
002	工厂设定值: GO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中绿色奇数信号的黑电平调节 (粗调) 的工厂设定值。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 / 档]

4675	[黑电平精调显示] BE: 蓝色偶数信号, BO: 蓝色奇数信号		
001	工厂设定值: BE 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝色偶数信号的黑电平调节 (粗调) 的工厂设定值。 [0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 / 档]
002	工厂设定值: BO 色彩	*ENG	显示 CCD 电路板 (彩色打印速度) 中蓝色奇数信号的黑电平调节 (粗调) 的工厂设定值。

附录: SP 模式表

			[0 ~ 16383 / 0 / 1 位数 /档]
4677	[增益调整]		
	显示红色增益调整的工厂设定值。		
001	工厂设定值: R 色彩	*ENG	[0 ~ 7 / 0 / 1 位数 /档]
4678	[增益调整]		
	显示绿色增益调整的工厂设定值。		
001	工厂设定值: G 色彩	*ENG	[0 ~ 7 / 0 / 1 位数 /档]
4679	[增益调整]		
	显示蓝色增益调整的工厂设定值。		
001	工厂设定值: BE 色彩	*ENG	[0 ~ 7 / 0 / 1 位数 /档]
4680	[增益调整]		
	显示控制器上对红色的放大器增益值。		
001	工厂设定值: RE 色彩	*ENG	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 /档]
002	工厂设定值: RO 色彩	*ENG	
4681	[增益调整]		
	显示控制器上对绿色的放大器增益值。		
001	工厂设定值: GE 色彩	*ENG	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 /档]
002	工厂设定值: GO 色彩	*ENG	
4682	[增益调整]		

附录: SP 模式表

	显示控制器上对蓝色的放大器增益值。		
001	工厂设定值: BE 色彩	*ENG	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 / 档]
002	工厂设定值: BO 色彩	*ENG	

4688	[DF: 浓度调整]		
	调节 ARDF 扫描图像时白色调的参数。 如 DF 和压板模式所制作的打印件 ID 不同, 则调节该浓度位。		
001	-	*ENG	[50 ~ 150 / 104 / 1% / 档]

4690	[白电平峰值读取]		
	显示白电平扫描的峰值电平。		
001	RE	-	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 / 档]
002	RO	-	

4691	[白电平峰值读取]		
	显示白电平扫描的峰值电平。		
001	GE	-	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 / 档]
002	GO	-	

4692	[白电平峰值读取]		
	显示白电平扫描的峰值电平。		
001	BE	-	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 / 档]
002	BO	-	

4693	[黑电平峰值读取]		

附录: SP 模式表

	显示黑电平扫描的峰值电平。		
001	RE	-	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 / 档]
002	RO	-	

4694	[黑电平峰值读取]		
	显示黑电平扫描的峰值电平。		
001	GE	-	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 / 档]
002	GO	-	

4695	[黑电平峰值读取]		
	显示黑电平扫描的峰值电平。		
001	BE	-	[0 ~ 1023 / 0 / 1 位数 / 档]
002	BO	-	

4802	[DF 黑边修正的自由运行]		
001	灯开启	-	开启或关闭曝光灯来执行扫描仪黑边修正运作的自由运行。按 "关闭" 停止此自由运行, 否则, 延长此自由运行。
002	灯关闭		

4803	[原位调整]		
001	-	-	[-1 ~ 1 / 0 / 0.1 mm/档]

4804	[原位位置]		
001	-	-	执行扫描架原位检测。

4806	[扫描架的存放]		

附录: SP 模式表

001	-	-	扫描架移离扫描仪的原位。 灰尘可能掉落而穿过 DF 曝光玻璃。所以， 当远距离运输机器后，请执行该 SP。

4807	[SBU 测试图样改变]		
001	-	-	[0 ~ 255 / 0 / 1 / 档] 1: 格子图样 2: 主扫描灰度等级 3: 副扫描灰度等级 4: 0~ 250 默认值 (扫描图像)

4808	[工厂设定值的输入]		
002	执行标记	-	[0 ~ 255 / 0 / 1 / 档]

4902	[ACC 数据显示]		
	此 SP 输出 ACC 执行结束时读取的最终数据。 读取数据时如有出错，返回一个零。 [0 ~ 255 / 0 / 1 / 档]		
001	R 数据 1	*ENG	照片 C 补丁级别 1 (8-位)
002	G 数据 1	*ENG	照片 M 补丁级别 1 (8-位)
003	B 数据 1	*ENG	照片 Y 补丁级别 1 (8-位)
004	R 数据 2	*ENG	照片 C 补丁级别 17 (8-位)
005	G 数据 2	*ENG	照片 M 补丁级别 17 (8-位)
006	B 数据 2	*ENG	照片 Y 补丁级别 17 (8-位)

4904	[扫描仪 IPU 板测试]		
001	测试 1	-	位 0: TAURUS 寄存器 位 1: ORION 寄存器

附录: SP 模式表

			位 2: LUPUS 寄存器 位 3~11: 未使用 位 12: Ri20 位 13 ~ 15: 未使用 0: 好, 1: 出错
	执行 BICU 板上的 ASIC 读写检查, 并显示其结果。		
002	测试 2	-	位 0: SBU ~ TAURUS 的图像通路 位 1: TAURUS ~ ORION 的图像通路 位 2: ORION ~ TAURUS 的图像通路 位 3: TAURUS ~ LUPUS 的图像通路 位 4~11: 未使用 位 12: LUPUS 到 Ri20 的图像通路 位 13: Ri20 ~ GAVD 的图像通路 位 14 和 15: 未使用 0: 好, 1: 出错
	执行 BICU 板上的图像通路检查, 并显示其结果。		

4905	[抖动选择] DFU		
	改变误差扩散的参数。		
001	抖动选择	*ENG	[0 ~ 255 / 0 / 1 /档] DFU

4918	[手动调整伽马]		
	调节照片模式中打印机伽马的黄色偏移数据。		
009	更改	-	进入手动伽马调整屏幕 (-001 ~ 008)。

4954	[标准图扫描: 清除设置]		
001	执行	*ENG	执行扫描 A4 图。
002	清除设置		清除扫描的 A4 图数据。

附录: SP 模式表

004	重写目标		覆盖标准数据。

4991	[IPU 图像通路选择]		
	选择图像路径。 用小键盘数字输入要选的数字。		
001	RGB 帧存储器	*ENG	[0 ~ 11 / 2 / 1 / 档]
	0: 扫描仪输入 RGB 图像 1: 扫描仪的 I/F RGB 图像 2: 经黑边修正过的 RGB 图像 (黑边修正开启, 黑色补偿开启) 3: 黑边修正数据 4: 0~ 11: 未使用		

4993	[加亮修正]		
001	灵敏度的选择	*ENG	选择加亮修正级别。 [0 ~ 9 / 4 / 1 / 档] 0: 最弱灵敏度 9: 最强灵敏度
002	范围选择	*ENG	选择加亮修正范围。 [0 ~ 9 / 4 / 1 / 档] 0: 最弱歪斜修正 9: 最强歪斜修正

4994	[文字/照片检测等级调整]		
	选择文字和照片之间高压压缩 PDF 的定义等级。		
001	PDF 灵敏度等级 文字/照片	*ENG	[0 ~ 2 / 1 / 1 / 档] 0: 文字优先 1: 标准 2: 照片优先

5024	[mm/inch 显示选择]		
	显示自定义纸张大小的单位 (mm 或 inch)。		
001	0: mm 1: inch	*CTL	0: mm (欧洲/亚洲) 1: inch (美国)

5045	[计数的计数器]		
	选择计数方法。 注意: 该计数方法只能改变一次, 而不管计数器的值是负的还是正的。		
001	计数器的方法	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 显影 1: 打印

5047	[纸张显示]		
	开启或关闭 LCD 上打印纸的显示。		
001	-	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 关, 1: 开

5051	[色粉重新充填的检测显示]		
	启用或停用色粉充填检测显示。		
5051 1	色粉充填检测显示	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 文字数字 0: 开 1: 关

5055	[显示 IP 地址]		
	在 LCD 上显示或不显示 IP 地址。		

附录: SP 模式表

001	-	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 关, 1: 开

5056	[覆盖率计数器的显示]		
	在 LCD 上显示或不显示覆盖率计数器。		
001	-	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 不显示, 1: 显示

5061	[色粉剩余图标显示]		
	在 LCD 上显示或不显示剩余色粉图标。		
001	-	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 不显示, 1: 显示

5062	[部件更换报警显示]		
	在 LCD 上显示或不显示 PM 部件的产量。		
001	K 鼓单元	*CTL	[0 或 1 / 1 / -] 0: 不显示, 1: 显示
002	M 鼓单元	*CTL	
003	C 鼓单元	*CTL	
004	Y 鼓单元	*CTL	
005	K 显影单元	*CTL	
006	M 显影单元	*CTL	
007	C 显影单元	*CTL	
008	Y 显影单元	*CTL	
009	K 显影剂	*CTL	
010	M 显影剂	*CTL	

附录: SP 模式表

011	C 显影剂	*CTL	
012	Y 显影剂	*CTL	
013	ITB 单元	*CTL	
014	转印带清洁单元	*CTL	
015	定影单元	*CTL	
016	PTR 单元	*CTL	
017	废色粉瓶	*CTL	

5066	[部件 PM 显示设置]		
	在 LCD 上显示或不显示 “PM 部件” 按钮。		
001	-	*CTL	[0 或 1 / 1 / -] 0: 不显示, 1: 显示

5067	[部件 PM 系统设置]		
	选择各 PM 部件是维修员保养还是用户保养。 如选择了用户维修, 在 LCD 上则显示 PM 报警。		
001	PCU: Bk	*CTL	[0: 维修员] 或 [1: 用户]
002	PCU: M	*CTL	
003	PCU: C	*CTL	
004	PCU: Y	*CTL	
005	显影单元: Bk	*CTL	[0: 维修员] 或 [1: 用户]
006	显影单元: M	*CTL	
007	显影单元: C	*CTL	
008	显影单元: Y	*CTL	
009	显影剂: Bk	*CTL	[0: 维修员] 或 [1: 用户]

附录: SP 模式表

010	显影剂: M	*CTL	
011	显影剂: C	*CTL	
012	显影剂: Y	*CTL	
013	Int 转印单元	*CTL	[0: 维修员] 或 [1: 用户]
014	转印带清洁单元	*CTL	[0: 维修员] 或 [1: 用户]
015	定影单元	*CTL	[0: 维修员] 或 [1: 用户]
016	转印辊	*CTL	[0: 维修员] 或 [1: 用户]
017	废色粉筒	*CTL	[0: 维修员] 或 [1: 用户]

5104	[A3/DLT 双倍计数] SSP		
	指定是否对 A3/DLT 尺寸打印件进行双倍计数。 当必须改变此 SP 时, 请询问您的主管。		
5104 1	双倍计数	*CTL	[0 ~ 2 / 0 / 1 / 档] 0: 否 (标准计数) 1: 是 (双倍计数) 2: 是, 手送除外 (对未知尺寸标准计数)

5104*	A3/DLT 双倍计数 (SSP)		
	指定是否对 A3/DLT 双倍计数。“Yes” 为计数, 手送纸盘除外。选择了 “Yes” 时, 对 A3 和 DLT 计数两次, 即计数分别为 A4 x2 和 LT x2。		

5112	[非标准纸设定] 非标准纸选择		
001	确定是否可对通用纸盒放入非标准纸尺寸(纸盘 2 和纸盘单元选件的纸盘 1 和纸盘 2) [0 或 1 / 0 / -] 0: 关 选择了 “1”, 客户将能用 UP 模式输入非标准纸尺寸。		

5113	[计数器选件的类型]		
001	计数器选件的默认类型	*CTL	本程序指定计数器的类型。 0: 无, 1: 钥匙卡 (RK3, 4) 2: 钥匙卡 (减数), 3: 预付卡 4: 硬币架, 5: MF 钥匙卡 8: 钥匙计数器 + 自动售货机 9: 条形码打印机
002	外部计数器选件的类型	*CTL	本程序指定了外部计数器的类型。 0: 无 1: 扩展装置 1 2: 扩展装置 2 3: 扩展装置 3

5114	[计数器选件 I/F]		
001	扩展 MF 钥匙卡	*CTL	[0: 未安装 / 1: 已安装 (扫描计数)]

5118	[停用复印]	*CTL	[0: 未停用 / 1: 停用]
001	本程序停用复印功能。		

5120	[模式清除计数器选件的移除]	*CTL	[0: 是 (已移除) / 1: 待机 (已安装但未使用) / 2: 否 (未移除)]
001	该程序更新计数器选件上的信息。安装或卸下计数器选件时, 请检查那些设置。		

5121	[计数器累计]	*CTL	[0: 送纸 / 1: 出纸]
001	本程序指定计数器何时累计计数, 该设置分别指“送纸”和“出纸”。		

5126	[F 尺寸原稿设置]	*ENG	[0 ~ 2 / 0 / 1 / 档] 0: 8 1/2" x 13" (Foolscap) 1: 8 1/4" x 13" (Folio)

附录: SP 模式表

			2: 8" x 13" (F)
001	选择 F 尺寸原稿的设置。		
5127	[APS 模式]	*CTL	[0: 未停用/ 1: 停用]
001	本程序停用 APS。		
5128	[有钥匙/卡选项的代码模式]	*CTL	-
001	DFU		
5131	[纸张尺寸类型的选择]	*ENG	[0: JP (日本)/ 1: 北美 / 2: 欧洲]
001	本程序选择下面选项中的纸张尺寸系统: AB 系统 (0), LT 系统 (1)和 AF 系统 (2)。		
5148	尺寸检测关闭	*CTL	[0: 关, 1: 开] 0: 关 (检测) 1: 开 (不检测)
001	启用或停用手送纸盘的自动纸尺寸检测。		
5150	[手送长度的设置]	*CTL	[0:关, 1:开]
001	确定是否使用手送纸盘的送纸。 通常, 手送纸盘的副扫描纸的长度被限定在 600 mm, 但用此 SP 可加长到 1260 mm。		
5162	[应用程序切换方法]	*CTL	[0: 软键设定/1: 硬键设定]
001	本此程序指定选择应用程序的切换。		
5167	[选件上的传真打印模式]		

附录: SP 模式表

	启用或停用无计数装置下的自动打印输出。用外部计数装置计数接收的传真时才使用本 SP。		
001	计数器选件关闭的传真打印模式	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 自动打印 1: 不自动打印

5169	[客户工程师的登录]		
	如要改变打印机的位开关，在进入打印机 SP 模式之前，必须用此 SP ‘登录’ 到维修模式上。		
001	客户工程师的登录	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 停用 1: 启用

5181	[纸张尺寸的调整]		
	对各纸盘调整纸张大小。		
001	纸盘 1	*ENG	[0 ~ 3 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / 1 / 档] 0: A4 横送, 1: LT 横送, 2: B5 横送, 3: A5 横送
002	纸盘 2: 1	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: A4 横送, 1: LT 横送
003	纸盘 2: 2	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: A3, 1: DLT
004	纸盘 2: 3	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: B4, 1: LG
005	纸盘 2: 4	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: B5 横送, 1: Exe 横送
006	纸盘 3/T-LCT: 1	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: A4 横送, 1: LT 横送

附录: SP 模式表

007	纸盘 3: 2	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: A3, 1: DLT
008	纸盘 3: 3	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: B4, 1: LG
009	纸盘 3: 4	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: B5 横送, 1: Exe 横送
010	纸盘 4: 1	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: A4 横送, 1: LT 横送
011	纸盘 4: 2	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: A3, 1: DLT
012	纸盘 4: 3	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: B4, 1: LG
013	纸盘 4: 4	*ENG	[0 或 1 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: B5 横送, 1: Exe 横送
018	LCT	*ENG	[0 ~ 2 / 0 (欧洲/亚洲), 1 (北美) / -] 0: A4 横送, 1: LT 横送, 2: B5 横送

5186	[RK 4]		
	启用或停用防止 RK4 (计数装置) 断开。 此 SP 被设到 "1 (启用)" 时, 如 RK4 被断开达 10 秒, 机器则自动地卡纸并停止。		
001	-	*ENG	[0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 停用 1: 启用

5188	[复制 NV 版本]		
	显示控制器板上 NVRAM 的版本号。		
001	-	-	-

附录: SP 模式表

5191	[模式设定] DFU		
001	-	*CTL	[0 或 1 / 1 / -] 0: 关, 1: 开
	启用或停用 STR (暂停 RAM) 模式。		

5193	[外部控制器信息设置]		
001	-	-	-
	设定外部控制器的类型。如外部控制器安装到了机器里，则适当地调整该设置。 [0 ~ 10 / 0 / 1 / 档] 0: 没安装外部控制器 1: EFI 控制器 2: Ratio 控制器 3: Egret 控制器 4: 0 ~ 10: 保留		

5195	[无限开关] DFU		
001	-	*CTL	[0 或 1 / 1 / -] 0: 产量优先 1: 纸盘优先
	选择送纸模式 产量优先 机器一旦检测到纸盘优先，就立刻改变送纸纸盘，哪怕送纸纸盘里仍然有纸。 纸盘优先: 机器里送纸纸盘的纸用完后，改变该送纸纸盘。 客户选定了“自动纸张选择”时才激活该 SP。		

5196	[90 度旋转 (复印)] 未使用		
001	-	*CTL	-

附录: SP 模式表

5199	[装订结束后的出纸]		
001	-	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 关, 1: 开
	。 如该设置被设到 “1: 开”, 机器获得多重打印作业 (超过最大数) 时, 以最终加工器的最大装订数不装订地输出纸。 如该设置被设到 “0: 关”, 机器获得多重打印作业 (超过最大数) 时, 以最终加工器的最大装订数装订好输出纸。”		

5212	[页编码]	*CTL		
	本程序调整第二面页码的位置。 “-值” 将页码的位置朝左边移, “+值” 将页码朝右边移。			
003	双面打印的右/左位置			[-10 ~ 10 / 0 / 1 mm/档]
004	双面打印的高/低位置			[-10 ~ 10 / 0 / 1 mm/档]

	[设定时间]			
5302	对当地时区调节 RTC (实时时钟) 的时间设定值。 举例: 对日本 (+9 GMT), 输入 540 (9 小时 x 60 分钟) DOM: +540 (东京) 北美: -300 (纽约) 欧洲: + 60 (巴黎) 中国: +480 (北京) 台湾: +480 (台北) 亚洲: +480 (香港)			
002	时差	*CTL#		[-1440 ~ 1440 / 区域 / 1 分钟/档]

5307	[夏令时]			
001	设置	-		[0 ~ 1 / 北美, 欧洲, 亚洲 / 1 / 档]
				0: 停用

附录: SP 模式表

			1: 启用 北美和欧洲: 1, 亚洲: 0
	启用或停用夏令时的模式。  Note 确信 SP5-307 和-4 均设定正确, 否则, 即便该 SP 被设到了 "1", 也激活不了它。		
003	规则设定 (开始)	-	
	指定夏令时模式的开始设定值。 在本 SP 中有 8 位数。对 1~9 月份, 在第 1 位数上不能输入 "0", 所以对 8 位数字的第 2 位或第 3 位就变成了一个 7 位数设定值。 第 1 位和第 2 位数: 月份 [1~12] 第 3 位数: 月周数 [1~ 5] 第 4 位数: 周日数 [0~ 6 = 星期日到星期六] 第 5 位和第 6 位数: 小时 [00~23] 第 7 位数: 。 [0~9/1 小时/档] 第 8 位数: 。 [0~5/10 小时/档] 这些数字从左计起。 确信 SP5-307-1 被设到了 "1"。		
	例如: 3500010 (欧洲默认值) 该定时器按 3 月份第 5 个星期日上午 0:00 时按 1 小时前进。		
004	规则设定 (结束)	-	-
	指定夏令时模式的结束设定值。 在该 SP 中有 8 位数。 第 1 位数和第 2 位数: 月份 [1~12] 第 3 位数: 月周数 [0~ 5] 第 4 位数: 周日数 [0~ 7 = 星期日到星期六] 第 5 位数和第 6 位数: 小时 [00~23] 第 7 位数和第 8 位数必须设到 "00"。 这些数字从左计起。 确信 SP5-307-1 被设到了 "1"。		
5401	[访问控制]		

附录: SP 模式表

	安装 SDK 应用程序时, SAS (VAS) 调节以下设置。DFU		
103	默认文件 ACL	*CTL	
	任何时候用外部认证模式对地址簿添加新的登录用户时 (用于 Windows、LDAP、RDH), 均根据该 SP 设置更新默认文件 ACL。 [0 ~ 3 / 0 / 1 / 档] 0: 检查 1: 编辑 2: 编辑/删除 3: 全面控制 注意: 没在用文件服务器的机器忽略该 SP 设置。		
162	扩展认证细节	*CTL	位 0: 无 ID 卡登出 0: 不允许 (默认值) 1: 允许
	对扩展验证设备选定登出类型。		
200	SDK1 唯一 ID	*CTL	"SDK" 为 "软件显影套件"。安装或卸装时 可从 SAS (VAS) 转换该数据。(DFU)
201	SDK1 认证方式	*CTL	
210	SDK2 唯一 ID	*CTL	
211	SDK2 认证方式	*CTL	
220	SDK3 唯一 ID	*CTL	
221	SDK3 认证方式	*CTL	
230	SDK 认证设备	*CTL	
240	详细选项	*CTL	-
	启用或停用登出确认选项。 位 0: 登出确认选项 0: 启用 (默认), 1: 停用 选择自动登出时间。 位 1 和 2: 自动登出减法计时器 00: 60 秒 (默认值), 01: 10 秒 10: 20 秒, 11: 30 秒		

5404	[用户代码计数器的清除]		
001	用户代码计数器的清除		清除用户的全部计数器。

5411	[LDAP 认证]		
004	简易认证	*CTL	确定是否执行简易的 LDAP 认证。 [0 或 1 / 1 / -] 0: 关, 1: 开
005	不允许密码为零	*CTL	SP5411-4 被设到 "1" (开) 时, 才参考该 SP。 [0 或 1 / 0 / -] 0: 不允许密码为零。 1: 允许密码为零。

5413	[锁定设置]		
001	锁定开/关	*CTL	开启/关闭本地地址簿帐户的锁。 [0 或 1 / 0 / -] 0: 关, 1: 开
002	锁定阈值	*CTL	设定帐户封住的锁定频率限制。 [1 ~ 10 / 5 / 1 / 档]
003	取消开/关	*CTL	确定产生帐户封住后系统是否对正确输入用户 ID 和密码等待指定时间。 [0 或 1 / 0 / -] 0: 关 (无等待时间, 取消锁定) 1: 开 (系统等待, 如输入了正确用户 ID 和密码, 取消锁定)。
004	取消时间	*CTL	确定产生帐户封住后系统等待正确输入用户 ID 和密码时间长度。如 SP5413-3 被设到 "1" (开) 才使用该设置。 [1 ~ 999 / 60 / 1 分钟/档]
005	计数器清除时间	*CTL	未使用

附录: SP 模式表

5414	[访问缓解]		
001	缓解开/关	*CTL	开启/关闭屏蔽连续使用相同的用户 ID 和密码。 [0 或 1 / 0 / -] 0: 关, 1: 开
002	缓解时间	*CTL	设定连续访问相同用户 ID 和密码除外的时间长度。 [0 ~ 60 / 15 / 1 分钟/档]

5415	[密码攻击]		
001	允许次数	*CTL	设定试图用随意密码攻击系统以获得非法访问系统的次数。 [0 ~ 100 / 30 / 1 次尝试/档]
002	检测时间	*CTL	设定一旦检测到这种密码攻击就停止它的时间限制。 [1 ~ 10 / 5 / 1 秒 / 档]

5416	[访问信息]		
001	访问用户最大次数	*CTL	限制访问除外及密码攻击检测功能所用的用户数量。 [50 ~ 200 / 200 / 1 个用户/档]
002	访问密码最大次数	*CTL	限制访问除外及密码攻击检测功能所用的密码数量。 [50 ~ 200 / 200 / 1 个密码/档]
003	监控器时间间隔	*CTL	设定参考用户 ID 和密码信息的处理时间间隔。 [1 ~ 10 / 3 / 1 秒 / 档]

5417	[访问攻击]		

附录: SP 模式表

001	访问允许次数	*CTL	设定对 MFP 功能检测到超过尝试数时的试图访问的限制。 [0 ~ 500 / 100 / 1 /档]
002	攻击检测时间	*CTL	设定监控进入 MFP 功能频率的时间长度。 [10 ~ 30 / 10 / 1 秒 /档]
003	产率下降等待	*CTL	设定检测到超过试图访问数时的等待时间，以放慢认证速度。 [0 ~ 9 / 3 / 1 秒 /档]
004	攻击最大次数	*CTL	设定检测到超过试图访问次数时，为了放慢认证速度限制接收认证请求数。 [50 ~ 200 / 200 / 1 次尝试/档]

5420	[用户验证]		
	应和系统管理员一起执行这些设置。 注意: 启用了用户访问功能后才能启用这些功能。		
001	复印	*CTL	确定用户可用复印前是否要求认证。 [0 或 1 / 0 / 1 /档] 0: 关, 1: 开
002	色彩安全设置	*CTL	-
	启用或停用用户验证为“开”时，各复印模式的彩色复印限制。 0: 启用（默认）,1: 停用 位 0: 黑白模式 位 1: 单色模式 位 2: 双色模式 位 3: 全色模式 位 4: 自动彩色模式 位 5 ~ 7: 保留		
011	文件服务器	*CTL	确定用户可用文件服务器前是否要求认证。 [0 或 1 / 0 / 1 /档] 0: 关, 1: 开

附录: SP 模式表

021	传真	*CTL	确定用户可用传真前是否要求认证。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开
031	扫描	*CTL	确定用户可用扫描前是否要求认证。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开
041	打印机	*CTL	确定用户可用打印前是否要求认证。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开
051	SDK1	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 关, 1: 开 确定用户可用 SDK 前是否要求认证。
061	SDK2		
071	SDK3		

5481	[验证出错代码]		
	这些 SP 代码确定如何显示验证失败。		
001	系统日志显示	*CTL	确定产生用户验证失败后出错代码是否出现在系统的日志中。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开
002	面板显示	*CTL	确定产生用户验证失败后出错代码是否出现在操作面板上。 [0 或 1 / 1 / 1 / 档] 1: 关, 0: 开

5490	[MF 钥匙卡 (仅日本)]		
001	-	*CTL	用钥匙卡设立机器的运行。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 停用。无用户代码取消操作。 1: 启用。允许无用户代码的操作。

附录: SP 模式表

5501	[PM 报警]	*CTL	-
001	PM 报警位	[0 ~ 9999 / 0 / 1 / 档] 0: 报警关闭 1 ~ 9999: 当值 $(1 \sim 9999) \times 1000 \geq \text{PM 计数器}$ 时报警关闭。	
002	原稿计数报警	[0 或 1 / 1 / -] 0: 无报警声 1: 通过 ARDF 的原稿数 $\geq 10,000$ 之后, 报警声响起。	

5504	[卡纸报警]	*CTL	-
001	对指定的卡纸位设定报警声 (不包括误送文件)。 [0 ~ 3 / 3 / 1 / 档] 0: 零 (关) 1: 低 (2.5K 卡纸) 2: 中 (3K 卡纸) 3: 高 (6K 卡纸)		

5505	[出错报警]		
	设定出错报警位。 检测到任何 SC 时, 出错报警计数器计数 "1"。但在设定复印张数期间 (如默认值 1500 张) 未检测到任何 SC, 就将出错报警计数器减 "1"。 SC 出错报警计数器达到 "5" 时, 产生出错报警。		
001	-	*CTL	[0 ~ 255 / C2a; 35, C2b; 45 / 100 复印件 / 档]

5507	[供应品的报警]	*CTL	-
001	供纸报警	0: 关, 1: 开, DFU	
002	装订针供应报警	0: 关, 1: 开	

附录: SP 模式表

003	供粉报警	0: 关, 1: 开, DFU
080	色粉呼叫时间	产生以下情况时, 改变通过 @Remote “供粉呼叫”的时限。 0: 更换时 (默认值) 1: 接近用完时
128	间隔: 其他	[250 ~ 10000 / 1000 / 1 /档] DFU
132	间隔: A3	
133	间隔: A4	
134	间隔: A5	
141	间隔: B4	
142	间隔: B5	
160	间隔: DLT	
164	间隔: LG	
166	间隔: LT	
172	间隔: HLT	

5508*	[CC 呼叫]	*CTL	-
001*	卡纸仍在	0: 停用, 1: 启用	
	启用/停用未留意卡纸的起动呼叫。		
002*	连续卡纸	0: 停用, 1: 启用	
	启用/停用连续卡纸的起动呼叫。		
003*	门持续打开	0: 停用, 1: 启用	
	启用/停用前门持续打开的起动呼叫。		
011*	卡纸检测: 时间长短	[3 ~ 30 / 10 / 1 分钟/档]	
	设定一张卡纸在它变成“未留意卡纸”前必须持续的时间。SP5508-004 被设		

附录: SP 模式表

	到“1”时才启用该设置。	
012*	卡纸检测: 连续计数	[2 ~ 10 / 5 / 1 / 档]
	设定起动呼叫所需的连续卡纸数。SP5508-004 被设到“1”时才启用该设置。	
013*	门打开: 时间长短	[3 ~ 30 / 10 / 1 / 档]
	设定机器起动呼叫之前门保持开启的时间长短。 本设置在 SP5-508-004 被设定到“1”时才启用。	

5515	[SC/报警设置]	*CTL	-
	在用 NRS (新远程服务) 时, 可设定这些 SP 代码在产生 SC 出错之时发布 SC 呼叫。如关闭了该 SP, 产生 SC 出错之时不发布 SC 呼叫。		
001	SC 呼叫	[0 或 1 / 1 / -] 0: 关 1: 开	
002	维修部件将近用完呼叫		
003	维修部件用完呼叫		
004	用户呼叫		
006	通信测试呼叫	[0 或 1 / 1 / -] 0: 关 1: 开	
007	机器信息通知		
008	报警通知		
009	非正宗色粉报警		
010	供应品自动订购呼叫		
011	供应品管理报告呼叫		
012	卡纸/门打开呼叫		

5516	[各个 PM 部件报警呼叫]	*CTL	-
001	停用/启用设置	启用或停用 PM 部件报警呼叫。 [0 或 1 / 1 / -]	

附录: SP 模式表

		0: 不发送, 1: 发送

5610	[伽马控制基点: 命令]		
004	工厂设定值	-	-
	调用工厂设定值。		
005	恢复	-	-
	用当前值覆盖工厂设定值。		
006	恢复	-	-
	调用前一个设置。		

5611	[双色中的色粉颜色]		
001	B-C	*ENG	[0 ~ 128 / 100 / 1 /档] 128: 最深浓度
	调节双色模式中蓝色信号的青色修正值。		
002	B-M	*ENG	[0 ~ 128 / 100 / 1 /档] 128: 最深浓度
	调节双色模式中蓝色信号的品红修正值。		
003	G-C	*ENG	[0 ~ 128 / 100 / 1 /档] 128: 最深浓度
	调节双色模式中蓝色信号的青色修正值。		
004	G-Y	*ENG	[0 ~ 128 / 100 / 1 /档] 128: 最深浓度
	调节双色模式中蓝色信号的黄色修正值。		
005	R-M	*ENG	[0 ~ 128 / 100 / 1 /档] 128: 最深浓度
	调节双色模式中蓝色信号的品红修正值。		

附录: SP 模式表

006	R-Y	*ENG	[0 ~ 128 / 100 / 1 /档] 128: 最深浓度
	调节双色模式中蓝色信号的黄色修正值。		

5618	[彩色模式显示选择]		
001	-	*CTL	[0 或 1 / 1 / -] 0: ACS, 彩色, 黑白, 双色, 单色 1: ACD, 全色, 黑白
	选择 LCD 上选色显示。		

↓ Note

- 内存清除 (SP5-801)
- 本表格列出了被清除的项目, 但不清除系列号信息、仪表计费设置及计费计数器 (SP8-581、582、583、584 和 586)。
-

5801	[内存清除]	
001	总清除	复位过程控制及全部软件计数器的所有修正数据, 并将全部模式返回及调到它们的默认值上。
002	引擎	清除引擎设置。
003	SCS	初始化默认系统设置、SCS (系统控制服务) 设置、操作显示坐标和 ROM 更新信息。
004	清除 IMH 存储器	初始化 IMH 设置。
005	MCS	初始化 MCS 设置。
006	复印机应用程序	初始化复印机全部应用程序设置。
007	传真机应用程序	初始化传真复位时间、作业登录 ID、全部的发送/接收设置、局部存储器文件数及摘机定时器。
008	打印机应用程序	下面是维修设置: 位开关

附录: SP 模式表

		伽马设置 (用户 & 维修员) 色粉限制 下面是用户设置: 纸盘优先 菜单保护 系统设置, 节能器设置除外 I/F 安装 (I/O 缓冲器和 I/O 超时) PCL 菜单
009	扫描仪应用程序	对扫描仪和全部扫描仪 SP 模式初始化扫描仪的默认值。
010	Web 服务	删除网络文件应用管理文件及缩略图, 并初始化作业登录 ID。
011	NCS	网络安装程序的全部设置 (用户菜单)。 (NCS:网络控制服务)
012	R-Fax	初始化作业登录 ID、Admin 的 SmartDeviceMonitor、作业历史和局部存储文件数。
014	清除 DCS 设置	初始化 DCS (传送控制服务)设置。
015	清除 UCS 设置	初始化 UCS (用户信息控制服务)设置。
016	MIRS 设置	初始化 MIRS (机器信息报告服务)设置。
017	CCS	初始化 CCS (认证和费用控制服务)设置。
018	SRM 存储检查	初始化 SRM (系统资源管理器)设置。
019	LCS	初始化 LCS 设置。
020	网络 Uapli	初始化网络用户应用程序设置。
021	ECS	初始化 ECS 设置。

5802	[自由运行]
	执行复印机引擎的自由运行。  Note

附录: SP 模式表

	- 机器以相同的条件按纸盘 1 和纸盘 2 的 A4/LT、A3 或 A4 直送打印顺序起动自由运行。因此，应在纸盘 1 和纸盘加正确的纸，但不送纸。 - 用自由运行模式行测试后必须关闭并开启主开关。		
001	纸盘 1: A4 横送: 全色	-	-
002	纸盘 2: A3: 全色	-	
003	纸盘 2: A4 直送: 全色	-	

5803	[输入检查]	-	请参阅本节中的“输入检查表”。
5804	[输出检查]	-	请参阅本节中的“输出检查表”。

5805	[防结露加热器]		
002	0: 关, 1: 开	*ENG	[0 或 1 / 0 / -]

5810	[SC 复位]		
	复位 A 类型的维修呼叫状况。  Note 复位 SC 代码后，请关闭并开启主电源开关。		
001	定影 SC 复位	-	-

5811	[机器系列] 机器系列号的显示		
002	显示		显示机器的系列号。
004	设定: BICU		输入机器的系列号。

5812	[维修电话号码的设置]		
001	维修	*CTL	-
	设定维修代理的电话号码。该号码可用用户的“计数器”菜单在计数器列表上打印出。		

附录: SP 模式表

	该号码可达 20 个字符 (可输入数字和文字数字两种)。		
002	传真	*CTL	-
	设定维修代理的传真号码。该号码可在计数器列表上打印出。 该号码可达 20 个字符 (可输入数字和文字数字两种)。		
003	供应品	*CTL	-
	用此输入您的消耗品供应商的电话号码, 请输入数字并按 # 键。		
004	操作	*CTL	-
	用此输入您的销售代理的电话号码, 请输入数字并按 # 键。		

5816	[远程服务]	*CTL	-
001	I/F 设置		
	选择远程服务设置。 [0 ~ 2 / 2 / 1 / 档] 0: 关闭远程服务 1: 开启 CSS 远程服务 2: 开启 @Remote 服务		
002	客户工程师呼叫		
	执行维修开始或结束时的客户工程师呼叫。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 维修开始 1: 维修结束 注意: SP 5816-001 被设到 “2” 时才激活此 SP。		
003	功能标记		
	启用或停用远程服务功能。 [0 ~ 1 / 0 / 1 / 档] 0: 停用 1: 启用		
007	SSL 停用		

附录: SP 模式表

	。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 是。不使用 SSL。 1: 否。使用 SSL。	
008	RCG 连接超时	
	在 [1 ~ 90 / 30 / 1 秒 / 档]	
009	RCG 写入超时	
	在。 [1 ~ 100 / 60 / 1 秒 / 档]	
010	RCG 读取超时	
	在。 [1 ~ 100 / 60 / 1 秒 / 档]	
011	启用端口 80	-
	控制是否允许通过 @Remote 网络端口 80 进入 SOAP 的方式。 [0 或 1 / 0 / -] 0: 否。拒绝进入。 1: 是。允许进入。	
013	RFU 定时	
	设定远程固件更新时限。 [0 或 1 / 1 / -] 0: 目标机器的任何状态 1: 仅睡眠或面板关闭模式	
021	RCG - C 注册	
	该 SP 显示 RCG-N 的安装结束标记。 0: 没完成安装 1: 完成安装	
022	RCG - C 注册细节	

附录: SP 模式表

	此 SP 显示 RCG 设备的安装状态。 0: 未注册 RCG 设备 1: 已注册 RCG 设备 2: 注册设备	
023	连接类型 (N/M)	
	该 SP 显示及选择 RCG-N 连接方法。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 互联网连接 1: 拨号连接	
061	认证到期时间 DFU	认证将到期。
062	使用代理服务器	该 SP 设置决定了机器与维修中心通信时是否使用代理服务器。
063	代理服务器主机	
	该 SP 设定 RCG 设备和网关之间通讯所用代理服务器的地址。用该 SP 设立或显示客户代理服务器的地址。 设立内嵌的 RCF-N 设备时, 该地址是必需的。  Note - 该地址的显示被限制在 128 个字符, 超出的字符均被忽略。 - 该地址是客户资料, 不会打印在 SMC 报告上。	
064	代理服务器的端口号	
	该 SP 设定内嵌的 RCG-N 和网关之间通讯所用代理服务器的端口号。设立内嵌的设备时, 该设置是必要的。  Note 该端口号是客户资料, 不会打印在 SMC 报告上。	
065	代理服务器的用户名	
	该 SP 设定 HTTP 代理服务器认证用户名。  Note - 该用户名的长度被限定在 31 个字符, 超出的字符均被忽略。 - 该名字是客户资料, 不会打印在 SMC 报告上。	
066	代理服务器的密码	

	此 SP 设定 HTTP 代理服务器认证密码。  Note - 该密码长度被限定在 31 个字符，超出的字符均被忽略。 - 该名字是客户资料，不会打印在 SMC 报告上。	
067	认证: 更新情况	
	显示认证的更新状态。	
	0	正确设定了 RCG-N 所用的认证。
	1	从 GW URL 收到了更新认证请求 (setAuthKey)，而目前正在更新认证。
	2	认证更新完毕，并通知 GW URL 更新成功。
	3	认证更新失败，并通知 GW URL 更新失败。
	4	认证到期，并给 GW URL 发送了更新的新请求。
	11	发布了认证的补丁更新，对补丁 GW 连接正在处理补丁认证的设置。
	12	补丁认证设置完成，并通知 GW URL 请求更新认证。
	13	请求更新认证的通知已成功完成，而系统正等待补丁 GW URL 的更新认证请求。
	14	从补丁 GW 控制器收到了更新认证的请求通知，并在保存该认证。
	15	保存了认证，并通知 GW URL 此事成功完成。
	16	保存认证失败，并通知 GW URL 此事失败。
	17	从 GW URL 收到了更新认证的请求，完成之后通知 GW URL 更新结果，但收到了认证出错，并在记录补丁认证。
	18	记录到 17 号补丁认证，并通知 GW URL 认证更新失败。
068	认证: 出错	
	显示说明更新认证请求理由的数字代码。	
	0	正常。没有在进行的认证更新请求。
	1	请求认证更新在进行中，当前的证书已到期。

附录: SP 模式表

	2	发布了 SSL 出错通知, 认证到期后发布。	
	3	从一般授权转变为个人认证的通知。	
	4	无 ID2 下一般认证的通知。	
	5	发布无认证通知。	
	6	GW URL 不存在的通知。	
069	认证: 更新 ID		认证请求的 ID。
083	固件更新的情况		显示固件更新的情况。
085	固件更新的用户检查		该 SP 设置确定了执行固件更新前, 操作人员是否可确认固件的前一个版本。如选择了确认前一个版本的选项, 给系统管理员发送一份通知, 并用 URL 的固件文件执行固件更新。
086	固件容量		允许维修技术人员在执行固件更新期间确认固件数据文件的大小。
087	认证: 宏版		显示 @Remote 认证的宏版。
088	认证: PAC 版本		显示 @Remote 认证的 PAC 版。
089	认证: ID2 码		显示 @Remote 认证的 ID2。空格显示为下划线 ()。星号 (****) 表示不存在 @Remote 认证。
090	认证:主题		显示 @Remote 认证主题的公共名。CN = 随后 17 个字节。空格显示为下划线 ()。星号 (****) 表示 DESS 不存在。
091	认证:系列号		显示 @Remote 认证的系列号。星号 (****) 表示不存在 DESS。
092	认证:发布者		显示 @Remote 认证颁发者的公共名。CN = 后面 30 个字节。星号 (****) 表示 DESS 不存在。
093	认证: 生效开始		显示启用的当前 @Remote 认证阶段的开始时间。
094	认证: 生效结束		显示启用的当前 @Remote 认证阶段的结束时间。

150	选择国家
	选择国家，该国家的机器里安装了内嵌的 RCG-M。选定了国家后，您必须也对内嵌的 RCG-M 设定以下 SP 代码。 SP5816-153 SP5816-154 SP5816-161 0: 日本, 1: 美国, 2: 加拿大, 3: 英国, 4: 德国, 5: 法国, 6: 意大利, 7: 荷兰, 8: 比利时, 9: 卢森堡, 10: 西班牙
151	线路类型的验证判定
	按 [OK] 键。 设定该 SP 分类内嵌的 RCG-M 连接地方的电话线为不是拨号（脉冲拨号）的就是按键（DTMF 音频）型的，以致内嵌的 RCG-M 可自动区别连到外线上的号码。 用 SP5816-152 可显示出该执行的目前进展、成功或失败。 如执行成功，SP5816-153 将显示确认的结果，而 SP5816-154 将显示连到外线上的电话号码。
152	线路类型的判定结果
	显示数字以表明 SP5816 151 的执行结果。这里列出了一些数字的含义。 0: 成功 1: 在进行中 (还无结果)，请等待。 2: 线路异常 3: 检测不到自动拨号音 4: 线路断开 5: 电源不足 6: 不支持的线路分类 7: 因为传真发送在进行中而出错 – 产生 ioctl()。 8: 产生其他出错 9: 线路分类仍然在进行中，请等待。
153	选择拨号/按键
	本 SP 显示了到内嵌的 RCG-M 访问点的电话线分类（音频或脉冲）。显示出的数字 (0 或 1) 是执行 SP5816 -151 的结果，但此设置也可手动改变。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档]

附录: SP 模式表

	0: 音频拨号电话 1: 脉冲拨号电话 在日本国内也可显示出 "2": 0: 音频拨号电话 1: 脉冲拨号电话 10PPS 2: 脉冲拨号电话 20PPS
154	外线/呼出号码
	该 SP 对系统使用 PBX（内线）的内嵌的 RCG-M 外部连接设定转换到 PSTN 的号码。 如执行 SP5816 -151 成功了，而内嵌的 RCG-M 已连到外线上，此 SP 的显示全是空白的。 如 RCG-M 已连到了内线上，然后显示连到外线的号码。 如内嵌的 RCG-M 已连到了外线上，一个逗号和号码一起显示。停顿 2 秒插入该逗号。 可手动输入外线的号码设置 (包括逗号)。
156	拨号用户名
	用该 SP 设定进入远程拨号的用户名。设定用户名时遵循以下这些规则。 名字长度: 达 32 个字符 允许空格及 #，但必须用双引号 (") 围起整个条目。
157	拨号密码
	用该 SP 设定进入远程拨号的用户名。设定用户名时遵循以下这些规则。 名字长度: 达 32 个字符 允许空格及 #，但必须用双引号 (") 围起整个条目。
161	当地电话号码
	用该 SP 设定内嵌的 RCG-M 连接地方的线路电话号码。该号码发送给呼叫中心并被它回话使用。 限制: 24 位号码（仅数字）
162	连接时限调整: 输入
	呼叫中心呼叫内嵌的 RCG-M 调制解调器时，它发送重复 ID 音 (*#1#)。拨打内嵌的 RCG-M 调制解调器号码及连接上后，该 SP 设定仍然开启线路以发送

附录: SP 模式表

	这些 ID 音的时间。 [0 ~ 24 / 1 / 1 /档] 实际总时间是本设置 x 2 秒。比如，若设定到 "2"，线路将保持开启 4 秒。		
163	访问点		
	这是 RCG-M 拨打访问点的号码。如没对该 SP 代码进行设定，那么使用预设值 (由所选的国家决定)。 默认值: 0 允许: 达 16 个文字数字。		
164	线路连接		
	该 SP 设定客户的连接条件。此设置只专用于 RCG-M 的线路或设定 RCG-M 和传真单元之间的共享线路。[0~1 / 0 / 1 / 档] 0: 共享传真机 1: 不共享传真机 ↓ Note - 如改变了此设置，必须循环关闭并开启复印机。 - SP5816 187 确定了是否可用摘机按钮来中断正在进行的 RCG-M 发送以打开传真处理线路。		
173	调制接调器系列号	该 SP 显示 RCG-M 的注册系列号。	
174	重发限制		
	通常，认证及 ID2 更新请求的时间以及完成了认证的通知最好不受时间的限制，但客户因为 RCG-M 基于发送时间产生了费用，。 如在允许的时间里完不成处理，执行此 SP 来取消该时间的限定。		
187	传真发送优先权	-	
	该 SP 确定了按下摘机按钮是否将中断正在进行的 RCG-M 发送以打开传真处理线路。如 SP5816 164 被设到 "0" 才能使用该 SP。 [0 或 1 / 0 / -] 0: 停用, 1: 启用		
200	手动拉稿	-	执行手动拉稿。
201	寄存器: 状态		

附录: SP 模式表

	显示表示 @Remote 维修设备状态的数量。 0: 既没设定外部注册的设备, 也没设置内嵌的 RCG 设备。 1: 设定内嵌的 RCG 设备, 只完成了方框登记。在此状态下, 该单元不能应答外部 RCG 的拉稿请求。 2: 设定了内嵌的 RCG 设备。在此状态下, 外部的 RCG 单元不能应答拉稿请求。 3: 设定了外部 RCG 注册的设备, 在此状态下, 不能设定内嵌的 RCG 设备。 4: 没启动外部 RCG 的注册模块。	
202	字符数	允许输入嵌入 RCG 所需的请求字符数。
203	确认执行	执行 @Remote GW URL 的询问请求。
204	确认结果	
	显示表示 SP5816 203 所执行询问结果的数字。 0: 成功 1: 询问数出错 2: 注册在进行中 3: 代理服务器出错 (启用代理服务器) 4: 代理服务器出错 (停用代理服务器) 5: 代理服务器出错 (非法用户名或密码) 6: 通讯出错 7: 认证更新出错 8: 其他出错 9: 询问执行	
205	确认地方	
	显示发送到 GW URL 设备以应答询问请求的通知结果。仅在 GW URL 注册结果时才显示。	
206	寄存器执行	执行“内嵌的 RCG 注册”。
207	寄存器结果	
	显示表示注册结果的数字。 0: 成功 2: 注册在进行中 3: 代理服务器出错 (启用代理服务器)	

	4: 代理服务器出错（停用代理服务器） 5: 代理服务器出错（非法用户名或密码） 6: 通讯出错 7: 认证更新出错 8: 其他出错 9: 注册执行		
208	出错代码		
	显示说明无任是执行 SP5816-204 还是执行 SP5816-207 时所发布出错代码的数字。		
	原因	代码	含义
	非法调制解调器的参数	-11001	聊天参数出错
		-11002	聊天执行出错
		-11003	意外出错
	运行出错、不正确的设置	-12002	没获得设备的情况下试图询问、注册。
		-12003	没执行询问及无前一个注册下试图注册。
		-12004	对认证及 ID2 试图用非法输入设置。
	GW URL 的响应导致出错	-2385	在电话号码没有正确的国际前缀下试图拨打海外。
		-2387	维修中心不支持
		-2389	数据库不能使用
		-2390	程序不能运行
		-2391	相同设备注册 2 次
		-2392	参数出错
		-2393	不管理 Basil
		-2394	不管理设备
		-2395	Basil Box ID 是非法的

附录: SP 模式表

		-2396	Basil 设备 ID 是非法的
		-2397	ID2 格式错误
		-2398	请求数字格式错误
209	@Remote 设置清除	从机器内嵌的 RCG 设置中释放机器。	
250	通信日志打印	打印通信日志。	

5821	[远程服务地址]		
002	RCG IP 地址	*CTL	对远程维修中心呼叫处理设定 RCG (远程通信门)目的地的 IP 地址。

5824	[NV-RAM 数据上载]		
	将 UP 和 SP 模式数据 (计数器和系列号除外) 从 NVRAM 上载到 SD 卡上。有关详情, 请参见现场维修手册“系统维护参考”中的“NVRAM 数据上载/下载”。		
001	NV-RAM 数据上载	#	-

5825	[NV-RAM 数据下载]		
	将 UP 和 SP 模式数据从 NVRAM 下载到 SD 卡上。有关详情, 请参见现场维修手册“系统维护参考”中的“NVRAM 数据上载/下载”。		
001	NV-RAM 下载	#	-

5828	[网络设置]	*CTL	-
050	1284 兼容性 (Centro)	启用或停用 1284 兼容性。 [0 或 1 / 1 / 1 /档] 0: 停用, 1: 启用	
052	ECP (Centro)	启用或停用 ECP 兼容性。 [0 或 1 / 1 / 1 /档]	

附录: SP 模式表

		0: 停用, 1: 启用  Note SP5-828-50 被设到 "1" 时才激活此 SP。
065	作业后台打印	启用/停用作业后台打印。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 停用, 1: 启用
066	清除作业后台打印: 启动时间	通电时存在后台打印作业时作业的处理。 0: 开 (清除数据) 1: 关 (自动打印)
069	作业后台打印 (协议)	生效/失效每个协议的后台打印功能。 0: 生效 1: 失效 位 0: LPR 位 1: FTP 位 2: IPP 位 3: SMB 位 4: BMLinkS 位 5: DIPRINT 位 6: sftp 位 7: (保留)
090	TELNET (0: 关 1: 开)	启用或停用远程通信网协议。 [0 或 1 / 1 / -] 0: 停用, 1: 启用
091	Web (0: 关 1: 开)	启用或停用网络运行。 [0 或 1 / 1 / -] 0: 停用, 1: 启用
145	激活 IPv6 链接的本地地址	这是按下面格式参考以太网或无线局域网 LAN (802.11b) 的 IPv6 本地地址链接 "链接本地地址" + "前缀长度" IPv6 地址是由总的 128 位, 每块 16 位, 共 8 块构成。

附录: SP 模式表

147	激活 IPv6 无国家地址 1	这些 SP 按下面格式参考以太网或无线局域网 LAN (802.11b) 的 IPv6 状态地址 (1 ~ 5) "状态地址" + "前缀长度" IPv6 地址是由总的 128 位, 每块 16 位, 共 8 块构成。
149	激活 IPv6 无国家地址 2	
151	激活 IPv6 无国家地址 3	
153	激活 IPv6 无国家地址 4	
155	激活 IPv6 无国家地址 5	
156	IPv6 手动设定地址	该 SP 按下面格式参考以太网或无线局域网 LAN (802.11b) 手动设定的 IPv6 "手动设定地址" + "前缀长度" IPv6 地址是由总的 128 位, 每块 16 位, 共 8 块构成。
158	IPv6 网关地址	该 SP 是参考以太网或无线局域网 LAN (802.11b) 的 IPv6 网关地址。该 IPv6 地址是由总的 128 位, 每快 16 位, 共 8 块构成。
161	IPv6 无国家自动设定	启动或停用 IPv6 无国家的自动设定。 [0 或 1 / 1 / 1 / 档] 0: 停用, 1: 启用
236	可见 Web 项目	显示或不显示 Web 系统项目。 [0 x 0000 to 0 x ffff / 0 x ffff] 0: 不显示, 1: 显示 位 0: RICOH 网 位 1: 消耗品供应商 位 2-15: 保留 (全部)
237	可见 Web 购物链接	显示或不显示前列页上 RICOH 网的链接和网络系统链接页。 [0 ~ 1 / 1 / 1 / 档] 0: 不显示, 1: 显示
238	可见 Web 供应商链接	显示或不显示网络系统首页和链接页上的消耗品供应厂家的链接。 [0 ~ 1 / 1 / 1 / 档] 0: 不显示, 1: 显示
239	Web 链接 1 名称	该 SP 确认或改变网络系统链接上的 URL1 名

附录: SP 模式表

		称。URL 名的最大字符数为 31 个。
240	Web URL	该 SP 确认或改变网络系统链接页上的 URL1 链接。URL 的最大字符数为 127 个。
241	Web 可见	显示或不显示网络系统前列页上 URL1 链接。 [0 ~ 1 / 1 / 1 / 档] 0: 不显示, 1: 显示
242	Web 链接 1 名称	和 “-239” 相同
243	Web 链接 2 URL	和 “-240” 相同”
244	可见 Web 链接 2	和 “-241” 相同

5832	[HDD] 硬盘初始化	*CTL	-
001	硬盘格式化（全部）	初始化硬盘。如有硬盘出错才用此 SP 模式。	
002	硬盘格式化（IMH）		
003	硬盘格式化（缩略图）		
004	硬盘格式化（作业日志）		
005	硬盘格式化（打印机字体）		
006	硬盘格式化（用户信息）		
007	邮件接收数据		
008	邮件发送数据		
009	硬盘格式化（设计用的数据）		
010	硬盘格式化（日志）		
011	硬盘格式化 (Ridoc I/F)		

5836	[捕获设置]	*CTL	-
001	捕获功能 (0: 关 1: 开)	0: 停用, 1: 启用	

附录: SP 模式表

	停用该功能时，不能初始化、显示或选择捕获功能相关的设置。	
002	面板设置	0: 不显示, 1: 显示
	显示或不显示捕获功能按钮。	
	5836 71 ~ 5836 78, 复印机和打印机文件的缩减 以下 6 个 SP 模式对通过 MLB 发送给文件管理服务器所保存的文件设定默认缩减。 安装了 MLB (介质链接板) 选件时才启用这。	
071	彩色复印的缩减	0: 1~-1, 1: 1/2, 2: 1/3 , 3: 1/4
072	黑&白文字复印的缩减	0: 1 ~ -1 , 1: 1/2, 2: 1/3, 3: 1/4, 6: 2/3
073	黑&白文字以外复印的缩减	0: 1 ~ -1 , 1: 1/2, 2: 1/3, 3: 1/4, 6: 2/3
074	彩色打印的缩减	0: 1~-1, 1: 1/2, 2: 1/3 , 3: 1/4
075	黑白打印的缩减	0: 1 ~ -1 , 1: 1/2, 2: 1/3, 3: 1/4, 6: 2/3
076	黑&白高品质打印的缩减	0: 1 ~ -1 , 1: 1/2, 2: 1/3, 3: 1/4
077	彩色 1200 打印的缩减	1: 1/2, 3: 1/4, 4: 1/6 , 5: 1/8 (2: 跳跃的), 6: 2/3
078	黑&白 1200 打印的缩减	1: 1/2 , 3: 1/4, 4: 1/6, 5: 1/8 (2: 跳跃的), 6: 2/3
	5836-81 ~ 5836-86, 保存的文件格式 以下 6 个 SP 模式对通过 MLB 发送给文件管理服务器所保存的文件设定默认格式。 安装了 MLB (介质链接板) 选件时才启用这。	
081	彩色复印格式	0: JFIF/JPEG , 1: TIFF/MMR, 2: TIFF/MH, 3: TIFF/MR  Note ■ 本机型未使用该 SC。
082	黑&白文字的格式	0: JFIF/JPEG, 1: TIFF/MMR , 2: TIFF/MH, 3: TIFF/MR
083	黑&白文字除外的格式	0: JFIF/JPEG, 1: TIFF/MMR ,

附录: SP 模式表

		2: TIFF/MH, 3: TIFF/MR
084	彩色打印的格式	0: JFIF/JPEG, 1: TIFF/MMR, 2: TIFF/MH, 3: TIFF/MR  Note ■ 本机型未使用该 SC。
085	黑&白打印的格式	0: JFIF/JPEG, 1: TIFF/MMR, 2: TIFF/MH, 3: TIFF/MR
086	黑&白高品质打印的格式	0: JFIF/JPEG, 1: TIFF/MMR, 2: TIFF/MH, 3: TIFF/MR
091	JPEG 默认值	[5 ~ 95 / 50 / 1 /档]
	设定通过 MLB 用选定的 JPEG 格式将文件发送到文件管理服务器的 JPEG 默认格式。 安装了 MLB (介质链接板) 选件时才启用这。	
101	主级服务器 IP 地址	设定主级捕获服务器的 IP 地址。这主要由远程系统调节。
102	主级服务器方案	这主要由远程系统调节。
103	主级服务器端口号	这主要由远程系统调节。
104	主级服务器的 URL 通路	这主要由远程系统调节。
111	二级服务器 IP 地址	设定次捕获服务器的 IP 地址。这主要由远程系统调节。
112	二级服务器方案	这主要由远程系统调节。
113	二级服务器端口号	这主要由远程系统调节。
114	二级服务器的 URL 通路	这主要由远程系统调节。
120	默认分辨率开关	这主要由远程系统调节。
121	分辨率: 复印 (彩色)	[0 ~ 3 / 2 / 1 /档]

附录: SP 模式表

	选择彩色复印模式的分辨率，这主要由远程系统调节。 0: 600dpi/ 1: 300dpi/ 2: 150dpi/ 3: 75dpi	
122	分辨率: 复印 (单色)	[0 ~ 5 / 3 / 1 / 档]
	选择黑白复印模式的分辨率，这主要由远程系统调节。 0: 600dpi/ 1: 400dpi/ 2: 300dpi/ 3: 200dpi/ 4: 150dpi/ 5: 100dpi	
123	分辨率: 打印 (彩色)	这主要由远程系统调节。 [0 ~ 3 / 2 / 1 / 档]
	选择彩色打印模式的分辨率，这主要由远程系统调节。 0: 600dpi/ 1: 300dpi/ 2: 150dpi/ 3: 75dpi	
124	分辨率: 打印 (彩色)	这主要由远程系统调节。 [0 ~ 5 / 3 / 1 / 档]
	选择黑白打印模式的分辨率，这主要由远程系统调节。 0: 600dpi/ 1: 400dpi/ 2: 300dpi/ 3: 200dpi/ 4: 150dpi/ 5: 100dpi	

5840	[IEEE 802.11]		
006	最多信道数	*CTL	[1 ~ 11 或 13 / 11 或 13 / 1 / 档] 欧洲/亚洲 1~13 北美/亚洲 1~11
	设可获得信道数根据所处位置而变化。设定的默认值用于每个区域最大范围的终端。调节上 4 位来设定最大的信道数。DFU  Note 不要改变这些设置。		
007	最少信道	*CTL	[1 ~ 11 或 13 / 1 / 1 / 档] 欧洲:1~13 北美/亚洲:1~11
	设可获得信道数根据所处位置而变化。设定的默认值用于每个区域最范围的终端。调节下 4 位来设定最的信道数。DFU  Note 不要改变这些设置。		

附录: SP 模式表

008	传输速度	*CTL	[0 x 00 ~ 0 x FF / 0 x FF ~ 自动 / -] 0 x FF ~ 自动 [默认值] 0 x 11 – 55M 方位 0 x 10 – 48M 方位 0 x 0F – 36M 方位 0 x 0E – 18M 方位 0 x 0D – 12M 方位 0 x 0B – 9M 方位 0 x 0A – 6M 方位 0 x 07 – 11M 方位 0 x 05 – 5.5M 方位 0 x 08 – 1M 方位 0 x 13 – 0 x FE (保留) 0 x 12 – 72M (保留) 0 x 09 – 22M (保留)
011	WEP 键的选择	*CTL	选择 WEP 键。 [00 ~ 11 / 00 / 1 二元的] 00: 键 #1 01: 键 #2 (保留) 10: 键 #3 (保留) 11: 键 #4 (保留)
042	分段阈值	*CTL	调节 IEEE802.11 卡的分段阈值。 [256 ~ 2346 / 2346 / 1 /档] 安装 IEEE802.11 卡时才显示该 SP。
043	1g CTS 到自我	*CTL	确定是否开启或关闭 CTS 自我功能。 [0 ~ 1 / 1 / -] 0: 关, 1: 开 安装 IEEE802.11 卡时才显示该 SP。
044	11g 插槽时间	*CTL	选择 IEEE802.11 的插槽时间。 [0 ~ 1 / 0 / 1] 0: 20 μm, 1: 9 μm
045	WPA Debug Lvl	*CTL	选择 WPA 验证的调试级别。 [1 ~ 3 / 3 / 1] 1: 信息, 2: 警告, 3: 出错 安装 IEEE802.11 卡时才显示该 SP。

附录: SP 模式表

5841	[供应品名的设置]		
001	色粉名称的设置: 黑色	*CTL	指定供应品名称。用户按下用户工具屏幕中的询问按钮时, 屏幕上出现这些描述。
002	色粉名称的设置: 青色		
003	色粉名称的设置: 黄色		
004	色粉名称的设置: 品红		
007	原稿印记		
011	装订针标准 1		
012	装订针标准 2		
013	装订针标准 3		
014	装订针标准 4		

5842	[GWWS 分析模式] DFU		
001	设置 1	*CTL	默认值:00000000 – 不要改变 Netfiles: 用 PC 和 DeskTopBinder 软件从文件服务器上所打印的作业。
002	设置 2	*CTL	调节调试程序模式的设置。 位 7: 5682 mmseg-log 设置 0: 日期/小时/分钟/秒 1: 分钟/秒/毫秒 0 ~ 6: 未使用

5844	[USB]		
001	传输速率	*CTL	0x01: 全速 0x04: 自动改变
	调节 USB 传送速率。		
002	厂商 ID	*CTL	显示厂商 ID。DFU

附录: SP 模式表

003	产品 ID	*CTL	显示产品 ID。 DFU
004	设备发布号	*CTL	显示开发发布的版本号。 DFU

5845	[传送服务器的设置]	*CTL	-
	对传送服务器的设置提供项目。		
001	FTP 端口号	[0 ~ 65535 / 3670 / 1 /档]	
	设定图像归档到 Scan Router 服务器时所用的 FTP 端口号。		
002	IP 地址 (主级)	范围: 000.000.000.000 ~ 255.255.255.255	
	用该 SP 来设定 Scan Router 服务器的地址。初始系统设置可参考转发标签下的 IP 地址。		
006	传送出错显示时间	[0 ~ 999 / 300 / 1 秒 /档]	
	用 NetFile 应用程序及外部设备发送文件期间产生了测试出错时，用这个设置来确定显示提示信息的持续时间。		
008	IP 地址 (次级)	范围: 000.000.000.000 ~ 255.255.255.255	
	指定分配给电脑的 IP 地址，而该电脑被指派为次级 Scan Router 发送服务器的功能。该 SP 只允许设定 IP 地址而不参考 DNS 的设置。		
009	传送服务器的机型	[0 ~ 4 / 0 / 1 /档]	
	允许改变用 I/O 设备注册的传送服务器的机型。 0: 未知 1: SG1 提供的 2: SG1 信息包 3: SG2 提供的 4: SG2 信息包		
010	传送服务器的能力	[0 ~ 255 / 0 / 1 /档]	
	改变已注册 I/O 设备的注册能力。		
	位 7 = 1 存在注解信息		

附录: SP 模式表

	位 6 = 1 可有邮件地址直接规格		
	位 5 = 1 可设置邮件接收确认		
	位 4 = 1 存在地址簿自动更新功能		
	位 3 = 1 存在传真接收传送功能		
	位 2 = 1 存在发送方口令功能		
	位 1 = 1 存在链接 MK-1 用户和发送方的功能		
	位 0 = 1 要求发送方的规格(如设到 1, 位 6 被设到 "0")		
011	传送服务器的能力 (外线)	[0 ~ 255 / 0 / 1 /档]	
	改变已注册 I/O 设备的注册能力。		
	位 7 = 1 地址簿使用限制 (对每个指定用户的限制) 位 6 = 1 RDH 验证链接 位 5 ~ 0:未使用		
013	服务器方案 (主级) DFU		
	这用于扫描路由器程序。		
014	服务器端口号 (主级) DFU		
	这用于扫描路由器程序。		
015	服务器 URL 通路 (主级) DFU		
	这用于扫描路由器程序。		
016	服务器方案 (次级) DFU		
	这用于扫描路由器程序。		
017	服务器端口号 (次级) DFU		
	这用于扫描路由器程序。		
018	服务器 URL 通路 (次级) DFU		
	这用于扫描路由器程序。		

附录: SP 模式表

022	Rapid 发送控制
	启用或停用防止连续发送数据出错功能。 [0 ~ 1 / 0 / 1 / 档] 0: 停用, 1: 启用

5846	[UCS 设置]	*CTL	-
001	机器的 ID (用于传送服务器)		显示 ID
	显示传送服务器目录所用的设备唯一 ID。显示传送服务器的目录在用设备的唯一 ID。只能显示此值,但不能改变它。这个 ID 是从 NIC MAC 或 IEEE 1394 EUI 创建的。该 ID 的显示既可是 6 字节也可是 8 字节的二进制。		
002	机器 ID 的清除 (传送服务器)		清除 ID
	清除文件传送目录里用作名字的设备唯一 ID。如该设备到传送服务器的连接不稳定,执行该 SP。清除该 ID 后,通过循环关闭并开启机器将自动重建该 ID。		
003	最大条目	[2000 ~ 20000 / 2000 / 1 /档]	
	改变 UCS 可处理的最大条目数。 如设定的值比当前的值小,将清除 UCS 管理数据,并显示该数据 (用户代码信息除外)。		
006	传送服务器的重试时间		[0 ~ 255 / 0 / 1 /档]
	设定传送服务器未能获得传送服务器的地址簿时试图重试的时间间隔。		
007	传送服务器的重试次数		[0 ~ 255 / 0 / 1 /档]
	设定送服务器未能获得传送服务器的地址簿时试图重试的次数。		
008	传送服务器的最大条目		[2000 ~ 50000 / 2000 / 1 / 档]
	设定 UCS 所管理的传送服务器用户信息的最大帐户条目数。		
010	LDAP 搜索超时	[1 ~ 255 / 60 / 1 /档]	
	设定 LDAP 服务器搜索的超时时间。		

附录: SP 模式表

020	WSD 最大条目	[5 ~ 250 / 250 / 1 /档]
	设定 WSD (WS-扫描仪) 地址簿的最大条目。	
040	地址簿迁移 (USB => HDD)	
	本机未使用。	
041	填补地址确认信息	
	在一台以前无硬盘基础机器里安装上硬盘后，必须立刻执行该 SP。装有新硬盘的机器首次开启时，系统自动从 NVRAM 获取地址簿并将它写入新的硬盘。但在此阶段，只有系统管理员可进入该硬盘的地址簿。在开启机器后，维修技术人员立刻执行这，准予所有的用户可进入全部的地址簿。 步骤 1. 关机。 2. 安装新硬盘。 3. 开机。 4. 在硬盘上自动地创建地址簿及它的初始数据。 5. 但此时只有管理员或主操作人员可进入地址簿 6. 进入 SP 模式并执行 SP5846 041。在成功执行此 SP 后，任何用户均可进入该地址簿。	
043	地址簿媒介	显示地址簿数据所在的插槽号。 [0 ~ 30 / - /1] 0: 未确认的 1: SD 插槽 1 2: SD 插槽 2 4: USB 闪存 ROM 20: 硬盘 30: 无
047	初始化本地地址簿	清除本地地址簿信息，包括用户代码。
048	初始化传送地址簿	清除分配地址簿信息，用户代码除外。
049	初始化 LDPA 地址簿	清除 LDAP 地址簿信息，用户代码除外。
050	初始化全部的地址簿	清除 UCS 管理的全部目录信息，包括全部的用户代码。

附录: SP 模式表

051	备份全部的地址簿	将全部的目录信息上载到 SD 卡上。
052	恢复全部的地址簿	从 SD 卡下载全部的目录信息。
053	清除备份信息	删除维修插槽中 SD 卡的地址簿数据。 只删除本机上载的文件。 如 SD 卡是写入保护的, 该功能不运行。  Note - 执行该 SP 后, 退出 SP 模式, 然后关掉电源。 - 等待电源 LED 闪烁停止后才可移除该 SD 卡。
060	搜索选项	
	该 SP 用位开关对 UCS 本地地址簿建立模糊搜索选项。 位: 含义 0: 检查大小写字母 1: 仅日本 2: 仅日本 3: 仅日本 4 ~ 7: 未使用	
062	复杂选项 1	
	用该 SP 设定进入本地地址簿密码输入的条件。尤其是该 SP 限定密码输入为大写字母, 并设定密码的长度 [0 ~ 32 / 0 / 1 / 档]  Note - 通常不需调整该 SP。 - 系统管理员已建立了群组密码以控制进入地址簿后才启用该 SP。	
063	复杂选项 2 DFU	
064	复杂选项 3 DFU	
065	复杂选项 4 DFU	
091	FTP 指定端口设置	指定 FTP 端口以获得识别模式中所用的分配服务器地址簿。

附录: SP 模式表

		[0 ~ 65535 / 3671 / 1 /档]
094	加密状态	显示地址簿数据加密功能的状态。

5847	[Rep 分辨率的减小]	*CTL	-
	5847 1 到 5847 8 用 Net File 页参考功能改变外部转发图像数据的默认设置。 [0 ~ 5 / 2 / 1 /档]		
	5847 21 对 NetFile 所处理的图像文件设定 JPEG 图像质量的默认值。 "Net files" 是指用电脑及 DeskTopBinder 软件从文件服务器上要打印的作业。		
001	彩色复制比率	0: 1x	
002	黑白文字复制比率	1: 1/2x	
003	黑白除外复制比率	2: 1/3x	
004	彩色打印比率	3: 1/4x	
005	黑白打印比率	4: 1/6x	
		5: 1/8x	
006	彩色打印 1200dpi 比率	0: 1x 1: 1/2x 2: 1/3x 3: 1/4x 4: 1/6x 5: 1/8x	
007	黑白打印 1200dpi 比率	0: 1x 1: 1/2x 2: 1/3x 3: 1/4x 4: 1/6x 5: 1/8x	
021	JPEG 网络质量默认值		
	设定 JPEG 图像作为 NetFile 页发送的质量默认值。只有安装了 MIB（介质链接板）选件后才可获得该功能。 [5 ~ 95 / 50 / 1 /档]		

	[Web 服务]	*CTL	-
5848	5848 2 对访问控制设置设定 4-位开关分配, 0001 的设置不影响 Scan Router 的访问及传送。 5848 100。默认值等于 1 gigabyte。		
002	访问控制: 储存库 (仅下 4 位)	0000: 无访问控制 0001: 拒绝访问 DeskTop Binder。 0010: 无写入控制	
003	访问控制: 文件服务器的打印 (下 4 位)	开关访问控制。 0000: 无访问控制 0001: 拒绝访问 DeskTop Binder。	
004	访问控制: 用户目录 (仅下 4 位)		
007	访问控制: 通讯日志传真 (下 4 位)		
009	访问控制: 作业控制 (下 4 位)		
011	访问控制: 设备管理 (下 4 位)		
021	访问控制: 传送 (下 4 位)		
022	访问控制: u 管理 (下 4 位)		
099	储存库: 下载图像设置	DFU	
100	储存库: 下载图像的最大容量	指定机器可下载图像数据的最大的文件大小。 [1 ~ 1024 / 1024 / 1 MB /档]	
210	设定: 日志类型: 作业 1	现在没有	
211	设定: 日志类型: 作业 1		
212	设定: 日志类型: 访问		
213	设定: 主级服务器		
214	设定: 次级服务器		

附录: SP 模式表

215	设定: 起动时间	
216	设定: 间隔时间	
217	设定: 时限	

5849	[安装日期]	*CTL	-
5849 1	显示	“计数器清除日”已改到“安装日期”或“Inst. Date”。	
5849 2	转换到打印	确定是否对总计数器在打印件上打印出安装日期。 [0 或 1 / 1 / -] 0: 关 (不打印) 1: 开 (打印)	
003	总计数器	-	

5850	[地址簿功能]	*CTL	-
003	分级电路的置换 仅日本		
	销售的机器是准备好使用 G3 线路的。增加了 G4 线路后, 该 SP 允许您立刻全部转换到 G4 线路。相反, 如由于某些原因, G4 线路变得不稳定, 您可很容易的转回到 G3 线路。		

5851	[蓝牙模式]		
	设定蓝牙单元的运行模式, 请按任意键。 [0: 公共的] [1: 私人的]		

5853	[印记数据的下载]		
	用该 SP 下载保存在 ROM 固件中的固定印记数据并将它复制到硬盘中。该 SP 可按需要执行很多次。更换或格式化硬盘后, 必须执行该 SP。  Note		

附录: SP 模式表

	. 安装了硬盘后才可执行此 SP。		
5856	[远程 ROM 更新]		
	升级远程 ROM 时，允许技术人员用本机端口（IEEE1284）升级固件。		
002	本机端口	*CTL	[0 ~ 1 / 0 / 1 /档] 0: 停用 1: 启用
5857	[保存调试日志]	*CTL	-
001	0/关（1: 开, 0: 关）	0: 关, 1: 开	
	开关调试日志功能。只有开启了本功能后，才可捕获调试日志。		
002	目标 (2: 硬盘 3: SD)	2: 硬盘, 3: SD 卡	
	满足了 SP5-858 所设的条件时，选择保存调试日志信息的存储设备。 [2 ~ 3 / 2 / 1 /档]		
005	保存到硬盘		
	将存储器中输入 SC 号的调试日志保存到硬盘上。 生成一个唯一文件名以避免覆盖 SD 卡上现有的文件名。SD 卡可复制达 4MB。 可逐一地把 4MB 部分复制到每个 SD 卡上。		
006	保存到 SD 卡上		
	将存储器中输入 SC 号的调试日志保存到 SD 卡上。		
009	硬盘复制到 SD 卡 (最后 4 MB)		
010	硬盘复制到 SD 卡（最后 4 MB 任意键）		
011	删除硬盘调试数据		
012	删除 SD 卡调试日志		
013	SD 卡可用空间		
014	SD 到 SD 卡的复制 (最后 4 MB)		

附录: SP 模式表

015	SD 到 SD 卡的复制 (最后 4 MB 任意键)
016	进行硬盘调试
017	进行 SD 卡调试

5858	[何时调试保存]	*CTL	-
	这些 SP 选择要保存到 SP5857 002 所选目的地的调试信息内容。SP5858 3 保存用数字指定的一个 SC。有关 SC 出错代码列表, 请参考第 4 节。		
001	引擎 SC 出错	对复印机引擎出错所产生的 SC 代码开/关调试保存。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开	
002	控制器 SC 出错	对 GW 控制器出错所产生的 SC 代码开/关调试保存。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开	
003	任何 SC 出错	[0 ~ 65535 / 0 / 1 / 档]	
004	卡纸	对卡纸出错开/关调试保存。 [0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 关, 1: 开	

5859	[调试保存键号]	*CTL	-
001	键 1	这些 SP 允许对控制器板上公用存储器功能的日志文件建立到 10 个键中。 [-9999999 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]	
002	键 2		
003	键 3		
004	键 4		
005	键 5		
006	键 6		
007	键 7		

附录: SP 模式表

008	键 8	
009	键 9	
010	键 10	

5860	[SMTP/POP3/IMAP4]	*CTL	-
020	部分邮件接收超时		[1~168 / 72 小时 / 档]
	设定。如果在指定的时间里没收到邮件的剩余部分，则放弃所收到的邮件。		
021	MDN 响应 RFC2298 一致性		[0 ~ 1 / 1 / 1 /档]
	确定对 MDN 回复邮件是否开启 RFC2298 一致性。 0: 不开启 1: 开启		
022	SMTP 验证 From 字段置换		[0 ~ 1 / 0 / 1 /档]
	确定邮件标题的 FROM 项目在 SMTP 服务器生效后是否转换到有效帐户上。 0: 否。不转换 "From" 项目。 1: 是。转换 "From" 项目。		
025	SMTP 验证直接设置		[0 或 1 / 0 / -]
	选择 SMTP 的认可方法: 位开关: 位 0: LOGIN 位 1: PLAIN 位 2: CRAM MD5 位 3: DIGEST MD5 位 4 ~ 7: 未使用 ↓ Note · 用 UP 模式启用 SMTP 认可时才能激活这个 SP。		
026	S/MIVE: MIME 标题设置	-	选择 S/MIME 发送电子邮件的 MIME 标题类型。 [0 ~ 2 / 0 / 1 /档] 0: Microsoft Outlook Express 标准

附录: SP 模式表

			1: Internet Draft 标准 2: RFC 标准

5866	[电子邮件提醒] 未使用		
001	报告有效期	*CTL	启用或停用电子邮件提醒功能。 [0 或 1 / 0 / -] 0: 启用, 1: 停用
005	增加日期字段	*CTL	对邮件提醒的标题添加或不添加日期字段。 [0 或 1 / 0 / -] 0: 不添加, 1: 添加

5870	[公用密钥信息写入]		
001	写入	*CTL	。
003	初始化	*CTL	初。

5873	[SD 卡应用程序移动]		
001	移动执行	该 SP 将 SD 卡插槽 3 中的原始 SD 卡的应用程序复制到 SD 卡插槽 1 或 2 中的 SD 卡上 (插槽 1 具有优先复制权)。	
002	撤消执行	该 SP 将 SD 卡插槽 3 中 SD 卡上的应用程序复制回 SD 卡插槽 1 或 2 中的原始 SD 卡上 (插槽 1 具有优先复制权)。当用 “移动执行” (SP5873-1) 错误地复制了一些程序时, 请使用本菜单。	

5875	[SC 自动重启]		
001	重启设置	*CTL	产生 SC 出错时, 启用或停用自动重启功能。 [0 或 1 / 0 / -] 0: 机器发布 SC 出错时自动重启并记录 SC 出错代码。如再次产生相同的 SC, 机器则不会重启。

附录: SP 模式表

			1: 产生 SC 出错时机器不重启。 对 A 或 C 类的 SC 代码, 不执行机器重启。
002	重启类型	*CTL	对 SC 选择重启方法。 [0 或 1 / 0 / -] 0: 手动重启, 1: 自动重启

5878	[选件设置]		
001	数据覆盖安全单元	-	启用数据覆盖安全单元。按下操作面板上的 "EXECUTE" 键, 然后关闭并开启机器。
002	硬盘加密单元	-	安装硬盘加密单元

5881	[固定短语组的删除]		
001	-	-	删除固定的短语。

5885	[WIM 设置] 网络图像监视器设置		
	关闭或打开网络图像监视器功能。		
020	文件服务器的 ACC 控制	*CTL	0: 关, 1: 开 位的含义 0: 禁止访问全部的文件服务器 (1) 1: 禁止访问用户模式 (1) 2: 禁止打印功能 (1) 3: 禁止传真发送 (1) 4: 禁止扫描发送 (1) 5: 禁止下载 (1) 6: 禁止删除 (1) 7: 保留
050	文件服务器列表形式	*CTL	选择文件箱列表的显示类型。 [0 ~ 2 / 0 / 1 / 档] 0: 缩略图, 1: 图标, 2: 详细资料

附录: SP 模式表

051	文件服务器列表行	*CTL	设定文件箱列表中所显示的文件数。 [5 ~ 20 / 10 / 1 /档]
100	签名设置	*CTL	选择用电子邮件发送扫描的文件时是否用 WIM 给扫描的文件添加签名。 [0 ~ 2 / 0 / 1 /档] 0: 各电子邮件的设置。 1: 签名全部的 2: 不签名
101	设定加密	*CTL	确定用电子邮件发送扫描文件时是否加密有 WIM 的扫描文件。 [0 ~ 1 / 0 / 1 /档] 0: 不加密, 1: 加密

5887	[SD Get 计数器]		
	该 SP 确定是否可更新 ROM。		
001	-	*CTL	该保存该操作。。 1. 在 SD 卡插槽 2（下插槽）中插入 SD 卡。 2. 选择 SP5887，然后轻触 [EXECUTE]。 当提示您时，轻触信息中的 [Execute]。

5888	[个人资料保护]		
001	-	*CTL	选择日志保护级别。 [0 ~ 1 / 0 / 1 /档] 0: 不验证，不保护日志 1: 不验证，保护日志（只有管理人员可看这些日志）

5893	[SDK 应用计数器]	*CTL	-
	显示各个 SDK 应用的计数器名称。		

附录: SP 模式表

001	SDK-1
002	SDK-2
003	SDK-3
004	SDK-4
005	SDK-5
006	SDK-5

5894	[外部计费单元的设置]		
	-		
001	切换计费模式	*ENG	[0 ~ 2 / 0 / 1 / 档]

5895	[应用失效]		
	启用或停用打印机或扫描仪应用。 机器里安装了外部控制器时才使用这些 SP。		
001	打印机	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 启用 1: 停用
002	扫描仪	*CTL	

5907	[即插即用厂商/机型名称]		
	如 NVRAM 发生故障，应重新注册这些名称。 选择后，同时按下 "原稿类型" 键和 "#" 键。完成设定时，蜂鸣器响 5 次。		

5913	[切换允许时间]		
002	打印应用定时器	*CTL	[3 ~ 30 / 3 / 1 秒 / 档]
	设定另一个应用可获得控制显示之前机器在待机模式 (还未用操作面板的键) 时总的共用时间。		

附录: SP 模式表

5967	[复印服务器的设定功能]	*CTL	0: 开, 1: 关
	启用和停用文件服务器。这个安全措施, 防止图像数据被留在硬盘的临时区域中。改变这个设置后, 必须关闭并开启主开关来启用新的设置。		

5974	[Cherry 服务器]		
	指定安装 Scan Router 的哪一个版本, “Lite” 还是 “Full”。		
001	[Cherry 服务器]	*CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: Lite 1: Full

5985	[设备设置]		
	NIC 和 USB 支持功能被内置在 GW 控制器中。用该 SP 启用和停用这些功能。为了使用控制器板上内置的 NIC 和 USB 功能, 必须将这 SP 代码设到 “1”。		
001	板置 NIC	[0 ~ 2 / 0 / 1 / 档] 0: 停用, 1: 启用, 2: 功能限制 设定 “功能限制” 时, 仅对 NRS 或 LDAP/NT 验证限定 “板置 NIC”  Note 该 SP 被设到 “2” 时, 除了 NRS 或 LDAP/NT 验证外, 不可使用其他网络应用。即使您改变那些网络应用的初始设置, 那些设置还是不会运行。	
002	板置 USB	[0 或 1 / 0 / 1 / 档] 0: 停用, 1: 启用	

5987	[机械计数器]		
001	0: 关, 1: 开	该 SP 检测机械计数器是否被移除了。如检测到移除, 则产生 SC610。	

5990	[SP 打印模式]		

附录: SP 模式表

	打印出 SMC 单。		
001	全部 (数据列表)	-	
002	SP (模式数据列表)	-	
003	用户程序	-	
004	记录数据	-	
005	诊断报告	-	
006	非默认值	-	
007	NIB 一览表	-	
008	捕获日志	-	
021	复印机用户程序	-	
022	扫描仪 SP	-	
023	扫描仪用户程序	-	

SP6-XXX (外围设备)

6006	[ADF 调整] ADF 调整		
	调节 ARDF 原稿的横向及头端对位。		
001	横向对位	*ENG	[-3.0 ~ 3.0 / 0 /0.1 mm/档]
002	横向对位（第二面）		
003	头端对位		[-5.0 ~ 5.0 / 0 /0.1 mm/档]
	对原稿的正面及反面歪斜修正调节纸张的拱起量。		
005	拱起：双面正面	*ENG	[-3.0 ~ 3.0 / 0 /0.1 mm/档]
006	拱起：双面反面		[-2.5 ~ 2.5 / 0 /0.1 mm/档]
	调节原稿尾端上要删除的页边距。		

附录: SP 模式表

007	后边缘的删除	*ENG	[-10 ~ 10 / 0 /0.1 mm/档]	
6007	[ADF 输入检查]			
	显示 SRDF 传感器和开关所收到的信号。仅位 0 用于 ADF 输入检查 (* 本节中的“输入检查表”)。			
6008	[ADF 输出检查]			
	功能性检查时激电气部件。 不可能同时激活一个以上的部件 (* 本节中的“输出检查表”)。			
6009	[ADF 自由运行]			
	执行单面、双面模式或印记模式的 DF 自由运行。			
001	自由运行单面动作	-	-	
002	自由运行双面动作	-		
003	自由运行印记动作	-		
6010	[印记位置的调整] 传真印记位置调整			
	调节扫描原稿上印记的水平位置。			
6010 1	印记位置的调节	*ENG	[-5.0 ~ 5.0 / 0 /1 mm/档]	
6016	[原稿尺寸检测优先] 原稿尺寸检测优先			
	指定原稿传感器所要检测的原稿尺寸，因为原稿传感器不能识别全部的尺寸。			
001	原稿尺寸检测优先权	*ENG	[0 或 1 / 0 / -] 0: 设置 1 1: 设置 2	
		北美	设置 1	设置 2

附录: SP 模式表

			DLT 直送	Folio 直送 11" x 15"
			LG 直送	Foolscap 直送
			LT 直送	US EXE 8" x 10"
			LT 横送	US EXE 横送
		欧洲/ 亚洲	DLT 直送	8K 267 x 390 mm
			LT 直送	16K 195 x 267 mm
			LT 横送	16K 267 x 195 mm

6017	[DF 放大调整] DF 放大调整		
	调节 ARDF 副扫描方向上的放大。		
001	DF 放大调节	*CTL	[-5.0 ~ 5.0 / 0 / 0.1 %/档]

6123	[齐纸机位置的调整]		
	调节齐纸机的位置。		
001	-	*ENG	[-4.0 ~ 4.0 / 0 / 0.4 mm/档]

6128	[打孔机位置: 副扫描]		
	调节副扫描方向上的打孔位置。		
001	国内 (日本) 2 孔	*ENG	[-7.5 ~ 7.5 / 0 / 0.5 mm/档]
002	北美 3 孔	*ENG	
003	欧洲 4 孔	*ENG	
004	北欧 4 孔	*ENG	
005	北欧 2 孔	*ENG	

6129	[打孔机位置: 主扫描]		

附录: SP 模式表

	调节主扫描方向上的打孔位置。		
001	国内 (日本) 2 孔	*ENG	[-2.0 ~ 2.0 / 0 / 0.4 mm/档]
002	北美 3 孔	*ENG	
003	欧洲 4 孔	*ENG	
004	北欧 4 孔	*ENG	
005	北欧 2 孔	*ENG	

6130	[歪斜修正: 拱起调整]		
	调节每种纸尺寸的纸张拱起量。		
001	A3T	*ENG	[-5.0 ~ 5.0 / 0 / 0.25 mm/档]
002	B4T	*ENG	
003	A4T	*ENG	
004	A4Y	*ENG	
005	B5T	*ENG	
006	B5Y	*ENG	
007	DLT-T	*ENG	
008	LG-T	*ENG	
009	LT-T	*ENG	
010	LT-Y	*ENG	
011	12" x 18"	*ENG	
012	其它	*ENG	

6131	[歪斜修正的控制] 未使用		
	选择每种纸尺寸的歪斜修正控制。这些仅对 B793 有效。		

附录: SP 模式表

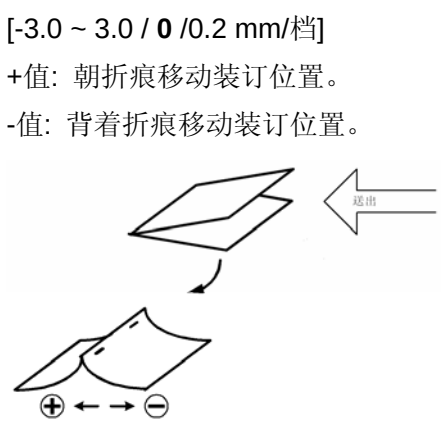
001	A3T	*ENG	[0 或 1 / 1 / 1 / 档] 0: 否 (无歪斜修正) 1: 轮子停止的歪斜修正
002	B4T	*ENG	
003	A4T	*ENG	
004	A4Y	*ENG	
005	B5T	*ENG	
006	B5Y	*ENG	
007	DLT-T	*ENG	
008	LG-T	*ENG	
009	LT-T	*ENG	
010	LT-Y	*ENG	
011	12" x 18"	*ENG	
012	其它	*ENG	

6132	[齐纸机栏板的精调]		
	该 SP 调节齐纸机栏板和小册子最终加工器 B793 中最终加工器装订纸盘上纸堆边之间的间距。在垂直送纸方向上执行该调节。		
001	A3T	*ENG	[-1.5 ~ 1.5 / 0 / 0.5 mm/档] +值: 增大齐纸机栏板和纸堆边之间的间距。 -值: 减小齐纸机栏板和纸堆边之间的间距。
002	B4T	*ENG	
003	A4T	*ENG	
004	A4Y	*ENG	
005	B5T	*ENG	
006	B5Y	*ENG	
007	DLT-T	*ENG	
008	LG-T	*ENG	

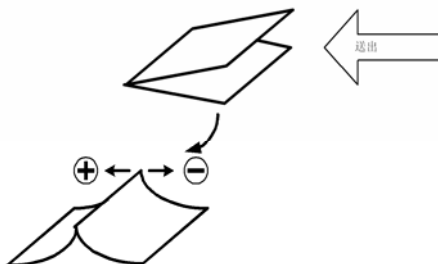
附录: SP 模式表

009	LT-T	*ENG	
010	LT-Y	*ENG	
011	12" x 18"	*ENG	
012	其它	*ENG	

6133	[装订器位置调整]		
	调节每个最终加工器 (B408/B793/D372) 的装订位置。 +值: 朝后面移动装订位置。 -值: 朝前面移动装订位置。		
001	最终加工器 (B408/B793)	*ENG	[-3.5 ~ 3.5 / 0 / 1 / 档]
002	最终加工器 (D372)	*ENG	[-2.0 ~ 2.0 / 0 / 1 / 档]

6134	[鞍形装订位置的调整]		
用户模式	小册子最终加工器 B793 装订及折叠纸时, 用该 SP 调节小册子装订器的装订位置。		
001	A3T	[-3.0 ~ 3.0 / 0 / 0.2 mm/档] +值: 朝折痕移动装订位置。 -值: 背着折痕移动装订位置。 	
002	B4T		
003	A4T		
004	B5T		
005	DLT-T		
006	LG-T		
007	LT-T		
008	12" x 18"		
009	其它		

附录: SP 模式表

6135	[折叠器位置的调整]	
用户模式	该 SP 在小册子最终加工器 B793 装订及折叠纸时修正折叠位置。	
001	A3T	[-3.0 ~ 3.0 / 0 / 0.2 mm/档] +值: 朝折痕移动装订位置。 -值: 背着折痕移动装订位置。 
002	B4T	
003	A4T	
004	B5T	
005	DLT-T	
006	LG-T	
007	LT-T	
008	12" x 18"	
009	其它	

6136	[折叠次数]	
用户模式	设定小册子最终加工器 B793 执行的折叠次数。	
001	-	[2 ~ 30 / 2 / 1 次 / 档]

6137	[最终加工器的自由运行]	
	这些 SP 仅用于 B793 最终加工器。	
001	自由运行 1	纸边装订的自由运行。
002	自由运行 2	小册子装订的自由运行。
003	自由运行 3	运输的自由运行。类似机器运输期间处在待机的状态。
004	自由运行 4	DFU

6138	[最终加工器 (TIG) 的输入检查] 最终加工器 (B793) 的输入检查

	显示小册子最终加工器传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的“输入检查表”)
6139	[最终加工器 (KIN) 的输入检查] 最终加工器 (B408) 的输入检查
	显示小册子最终加工器传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的“输入检查表”)
6143	[最终加工器 (TIG) 的输出检查] 最终加工器 (B793) 的输出检查
	显示小册子最终加工器传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的“输出检查表”)
6144	[最终加工器 (KIN) 的输出检查] 最终加工器 (B408) 的输出检查
	显示小册子最终加工器传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的“输出检查表”)
6145	[最终加工器 (EBL) 的输入检查] 最终加工器 (D372) 的输入检查
	显示 500-张最终加工器传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的“输入检查表”)
6146	[最终加工器 (ELB) 的输出检查] 最终加工器 (D372) 的输出检查
	显示 500-张最终加工器传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的“输出检查表”)
6150	[输入检查]
	显示桥接单元 (D386) 传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的“输入检查表”)
6151	[输出检查]
	显示桥接单元 (D386) 传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的“输出检查表”)
6152	[输入检查]
	显示活动纸盘单元 (D386) 传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的“输入检查表”)

附录: SP 模式表

6153	[输出检查]
	显示活动纸盘单元 (D386) 传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的 “输出检查表”)

6154	[输入检查]
	显示 1 斗纸盘 (D414) 传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的 “输入检查表”)

6155	[输出检查]
	显示 1 斗纸盘 (D414) 传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的 “输出检查表”)
001	1 斗: 活接电磁铁

6157	[输出检查]
	本机未使用。

6160	[输入检查]
	显示双纸盘送纸单元 (D351)、2000 张 LCT (D352) 或 1200 张 LCT (D353) 传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的 “输入检查表”)

6161	[输出检查]
	显示双纸盘送纸单元 (D351)、2000 张 LCT (D352) 或 1200 张 LCT (D353) 传感器及开关所收到的信号。(* 本节中的 “输出检查表”)

SP7-XXX (数据日志)

7401	[SC 总计数器]
	显示检测到的 SC 代码数。

附录: SP 模式表

001	SC 计数器	*CTL	[0 ~ 9999 / 0 / 1 /档]

7403	[SC 历史]		
	记录检测到的 SC 代码。 在屏幕上不显示检测到的最新 10 个 SC 代码，但在 SMC (记录) 打印单上可看到它们。		
001	最后的	*CTL	-
002	最后第 1 个		
003	最后第 2 个		
004	最后第 3 个		
005	最后第 4 个		
006	最后第 5 个		
007	最后第 6 个		
008	最后第 7 个		
009	最后第 8 个		
010	最后第 9 个		

7502	[卡纸总计数器]		
	显示检测到的卡纸总数。		
001	卡纸总数	*CTL	[0 ~ 9999 / 0 / 1 张纸 /档]

7503	[卡稿总计数器]		
	显示卡稿总数。		
001	卡稿计数器	*CTL	[0 ~ 9999 / 0 / 1 张原稿 /档]

附录: SP 模式表

7504	[卡纸位置] 开: 检查, 关: 不检查		
	根据检测到的卡纸位置显示卡纸数。 注意: LCT 被计为第 3 送位置。		
001	通电时	*CTL	有关详情, 请参见附录卡纸检测中的“卡纸检测”。
003	纸盘 1: 开	*CTL	
004	纸盘 2: 开	*CTL	
005	纸盘 3: 开	*CTL	
006	纸盘 4: 开	*CTL	
007	LCT: 开	*CTL	
008	手送: 开	*CTL	
009	双面: 开	*CTL	
011	垂直传送 1: 开	*CTL	
012	垂直传送 2: 开	*CTL	
013	纸箱传送传感器 1: 开	*CTL	
014	纸箱传送传感器 2: 开	*CTL	
017	对位: 开	*CTL	
018	定影入口: 开	*CTL	
019	定影出纸: 开	*CTL	
020	出纸: 开	*CTL	
021	桥接出纸: 开	*CTL	
022	桥接传送: 开	*CTL	
024	活接门传感器: 开	*CTL	
025	双面出纸: 开	*CTL	

附录: SP 模式表

026	双面入口传感器: 开 (在里)	*CTL	
027	双面入口: 开 (在外)	*CTL	
028	1 斗出纸传感器	*CTL	有关详情, 请参见附录卡纸检测中的“卡纸检测”。
051	垂直传送 1: 关	*CTL	
052	垂直传送 2: 关	*CTL	
053	纸箱传送 1: 关	*CTL	
054	纸箱传送 2: 关	*CTL	
057	对位传感器	*CTL	
058	LCT 送纸传感器: 关	*CTL	
059	定影出纸传感器	*CTL	
060	出纸传感器: 关	*CTL	
061	桥接出纸: 关	*CTL	
062	桥接传送: 关	*CTL	
064	活接门传感器: 关	*CTL	
065	双面出纸传感器	*CTL	
066	双面入口: 关 (在里)	*CTL	
067	双面入口: 关 (在外)	*CTL	
100	最终加工器入口: KIN	*CTL	
101	最终加工器活动纸盘出纸: KIN	*CTL	
102	最终加工器装订: KIN	*CTL	
103	最终加工器出纸: KIN	*CTL	
105	最终加工器纸盘提升电机: KIN	*CTL	
106	最终加工器齐纸机电机: KIN	*CTL	

附录: SP 模式表

107	最终加工器移动电机: KIN	*CTL	
108	最终加工器装订电机: KIN	*CTL	
109	最终加工器出纸电机: KIN	*CTL	
130	最终加工器入口: TIG	*CTL	有关详情, 请参见附录卡纸检测中的“卡纸检测”。
131	最终加工器校验出纸: TIG	*CTL	
132	最终加工器活动纸盘出纸: TIG	*CTL	
133	最终加工器装订出纸: TIG	*CTL	
134	最终加工器出纸: TIG	*CTL	
135	最终加工器折叠: TIG	*CTL	
136	最终加工器折叠出纸: TIG	*CTL	
137	最终加工器导板电机: TIG	*CTL	
138	最终加工器装订移动电机: TIG	*CTL	
139	最终加工器打孔电机: TIG	*CTL	
140	最终加工器纸盘提升电机: TIG	*CTL	
141	最终加工器齐纸机电机: TIG	*CTL	
142	最终加工器移动辊电机: TIG	*CTL	
143	最终加工器折叠板电机: TIG	*CTL	
144	最终加工器装订电机: TIG	*CTL	
145	最终加工器出纸电机: TIG	*CTL	
146	最终加工器纸堆 1 释放电机: TIG	*CTL	
147	最终加工器纸堆 2 释放电机: TIG	*CTL	
148	最终加工器制动块电机: TIG	*CTL	
160	入口传感器开 (ELB)	*CTL	有关详情, 请参见附录卡纸检测

附录: SP 模式表

161	入口传感器关 (ELB)	*CTL	中的“卡纸检测”。
162	最终加工器入口 (ELB)	*CTL	
163	定位轮 (ELB)	*CTL	
164	前齐纸机电机 (ELB)	*CTL	
165	后齐纸机电机 (ELB)	*CTL	
166	出纸电机 (ELB)	*CTL	
167	最终加工器移动电机: ELB	*CTL	
168	最终加工器装订电机: ELB	*CTL	
169	最终加工器纸盘提升电机: ELB	*CTL	
170	最终加工器纸堆高度电磁铁: ELB	*CTL	

7505	[卡稿检测]		
	按位置显示卡稿总数。		
001	通电时	*CTL	-
003	歪斜修正: 开		
004	对位传感器: 开		
005	原稿出纸传感器: 开		
053	歪斜修正: 关		
054	对位传感器: 关		
055	原稿出纸传感器: 关		

7506	[按纸张尺寸计数卡纸]		
	根据纸张尺寸显示卡纸数。		
005	A4 横送	*CTL	[0 ~ 9999 / 0 / 1 张 / 档]

附录: SP 模式表

006	A5 横送		
014	B5 横送		
038	LT 横送		
044	HLT 横送		
132	A3 直送		
133	A4 直送		
134	A5 直送		
141	B4 直送		
142	B5 直送		
160	DLT 直送		
164	LG 直送		
166	LT 直送		
172	HLT 直送		
255	其它		

7507	[主机卡纸历史]		
	显示检测到的最新 10 个卡纸。		
001	最后的	*CTL	-
002	最后第 1 个		
003	最后第 2 个		
004	最后第 3 个		
005	最后第 4 个		
006	最后第 5 个		
007	最后第 6 个		

附录: SP 模式表

008	最后第 7 个		
009	最后第 8 个		
010	最后第 9 个		

7508	[卡稿历史]		
	显示检测到的最新 10 个卡稿。		
001	最后的	*CTL	-
002	最后第 1 个		
003	最后第 2 个		
004	最后第 3 个		
005	最后第 4 个		
006	最后第 5 个		
007	最后第 6 个		
008	最后第 7 个		
009	最后第 8 个		
010	最后第 9 个		

7624	部件更换操作开/关	
	选择各部件的 PM 维护。	
001	K 鼓单元	[0 或 1 / 1 / -] 0: 不维护 PM 1: 维护 PM
002	M 鼓单元	
003	C 鼓单元	
004	Y 鼓单元	
005	K 显影单元	

附录: SP 模式表

006	M 显影单元	
007	C 显影单元	
008	Y 显影单元	
009	K 显影剂	
010	M 显影剂	
011	C 显影剂	
012	Y 显影剂	
013	ITB 单元	
014	转印带清洁单元	
015	定影单元	
016	PTR 单元	
017	废色粉筒	

7801	[ROM 号 / 固件版本]		
255	引擎	*CTL	显示机器中全部版本和 ROM 号。

7803	[PM 计数器的显示] (页数, 单元, [彩色])		
	显示当前各个维护单元所打印的张数。 PM 计数器根据 A4 (LT) 横送打印纸张数递增计数, 因此, A3 (DLT) 双倍计数是激活的, 不能关闭它。更换一个单元时, 机器自动检测新安装的单元, 然后当前计数器的值自动地被移动到 PM 计数器 - 前一个 (SP7-906-1~10) 上并复位到 “0”。 用 SP7-906-1 ~ 10 可查到最后更换单元所打印的总数。 注意: LCT 被计为第 3 送位置。		
001	纸张	*CTL	

附录: SP 模式表

002	页数: K 鼓单元	*ENG	
003	页数: M 鼓单元		
004	页数: C 鼓单元		
005	页数: Y 鼓单元		
006	页数: K 显影单元		
007	页数: M 显影单元		
008	页数: C 显影单元		
009	页数: Y 显影单元		
010	页数: K 显影剂		
011	页数: M 显影剂		
012	页数: C 显影剂		
013	页数: Y 显影剂		
014	页数: ITB 单元		
015	页数: 转印带清洁单元		
016	页数: 定影单元		
017	页数: PTR 单元		
018	页输: 色粉收集瓶		
	显示当前每个维护单元电机或离合器的转动圈数。 [0 ~ 9999999 / 0 / 1 转数 / 档] 更换单元时, 机器自动的检测新安装的单元, 然后当前计数器的值自动地被移动到 PM 计数器 - 前一个(S7-906-11~20)上并复位到 “0”。用 SP7-906-11~20 可查到最后更换单元的总转数。		
031	转数: K 鼓单元	*ENG	[0 ~ 999999999 / - / 1 mm /档]
032	转数: M 鼓单元		
033	转数: C 鼓单元		

附录: SP 模式表

034	转数: Y 鼓单元		
035	转数: K 显影单元		
036	转数: M 显影单元		
037	转数: C 显影单元		
038	转数: Y 显影单元		
039	转数: K 显影剂		
040	转数: M 显影剂		
041	转数: C 显影剂		
042	转数: Y 显影剂		
043	转数: ITB 单元		
044	转数: 转印带清洁单元		
045	转数: 定影单元		
046	转数: PTR 单元		
047	测量: 色粉收集瓶		
	显示用以下公式算出的值: (当前转数 ÷ 目标转数) × 100, 这显示单元的预期使用期限过了多少。 转动圈数%计数器是基于转数而非打印数上。如转数达到了极限, 机器对那个单元进入用完状态。如打印计数的寿命先到, 即便转动圈数%计数器的使用期限不到 100%, 机器还是会进入用完状态。		
061	转数 (%) : K 鼓单元	*ENG	[0 ~ 255 / - / 1 % /档]
062	转数 (%) : M 鼓单元		
063	转数 (%) : C 鼓单元		
064	转数 (%) : Y 鼓单元		
065	转数 (%) : K 显影单元		
066	转数 (%) : M 显影单元		

附录: SP 模式表

067	转数（%）：C 显影单元		
068	转数（%）：Y 显影单元		
069	转数（%）：K 显影剂		
070	转数（%）：M 显影剂		
071	转数（%）：C 显影剂		
072	转数（%）：Y 显影剂		
073	转数（%）：ITB 单元		
074	转数（%）：转印带清洁单元		
075	转数（%）：定影单元		
076	转数（%）：PTR 单元		
077	测量（%）：色粉收集瓶		
	显示用以下公式算出的值： (当前打印数 ÷ 目标打印数) × 100，这显示了单元的预期使用期限已过多少。 页数%计数器是基于打印输出数而非转数上。如打印输出数达到了极限，机器对那个单元进入用完状态。如转数计数的使用期限先到，即便页数%计数器的使用期限不到 100%，机器还是会进入用完状态。		
091	页数（%）：K 鼓单元	*ENG	[0 ~ 255 / - / 1 % /档]
092	页数（%）：M 鼓单元		
093	页数（%）：C 鼓单元		
094	页数（%）：Y 鼓单元		
095	页数（%）：K 显影单元		
096	页数（%）：M 显影单元		
097	页数（%）：C 显影单元		
098	页数（%）：Y 显影单元		
099	页数（%）：K 显影剂		

附录: SP 模式表

100	页数 (%) : M 显影剂		
101	页数 (%) : C 显影剂		
102	页数 (%) : Y 显影剂		
103	页数 (%) : ITB 单元		
104	页数 (%) : 转印带清洁单元		
105	页数 (%) : 定影单元		
106	页数 (%) : PTR 单元		

7804	[PM 计数器的复位] PM 计数器的清除 (单元, [彩色])		
	清除 PM 计数器。 在机器询问 "执行?" 后, 按下 Enter 键, 这把 PM 计数器的值保存到 SP7-906 (PM 计数器-前一个) 值上, 并把当前的 PM 计数器 (SP7-803) 复位到 "0"。		
001	纸张		
002	PCU: Bk		
003	PCU: M		
004	PCU: C		
005	PCU: Y		
006	PCU: 全部的		
007	显影单元: Bk		
008	显影单元: M		
009	显影单元: C		
010	显影单元: Y		
011	显影单元: 全部的		
012	显影剂: Bk		

附录: SP 模式表

013	显影剂: M		
014	显影剂: C		
015	显影剂: Y		
016	显影剂: 全部的		
017	ITB 单元		
018	清洁单元		
019	定影单元		
020	PTR 单元		
021	色粉收集瓶		
0100	全部		

7807	[SC / 卡纸计数器的复位]		
	清除 SC 代码及卡纸相关的计数器。		
001	SC/卡纸清除	-	-

7826	[MF 出错计数器] 仅日本		
001	总数出错		
002	装订出错		

7827	[MF 出错计数器的清除] 仅日本		

7832	[诊断结果的显示]		
	显示诊断的结果。		
001	诊断结果	*CTL	-

附录: SP 模式表

7835	[ACC 计数器]		
001	复印 ACC	*CTL	显示各模式执行 ACC 的次数。
002	打印 ACC	*CTL	

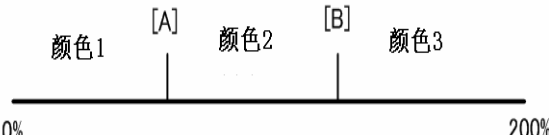
7836	总存储量		
	显示控制系统的存储容量。		

7852	[DF 扫描玻璃灰尘检查计数器]		
	检测到 ADF 扫描玻璃上有灰尘或复位灰尘检测计数器时，计数发生这些的次数 (0 ~ 65,535)。如开启了 SP4-020-1 (ADF 扫描玻璃灰尘检查) 才执行该计数。		
001	灰尘检测计数器	*CTL	[0 ~ 9999 / - / 1/档]
002	灰尘检测计数器的清除	*CTL	[0 ~ 9999 / - / 1/档]

7853	[更换计数器]		
	显示 PM 部件更换数。		
001	K 鼓单元	*CTL	[0 ~ 255 / - / 1/档]
002	M 鼓单元	*CTL	
003	C 鼓单元	*CTL	
004	Y 鼓单元	*CTL	
005	K 显影单元	*CTL	
006	M 显影单元	*CTL	
007	C 显影单元	*CTL	
008	Y 显影单元	*CTL	
009	K 显影剂	*CTL	
010	M 显影剂	*CTL	

附录: SP 模式表

011	C 显影剂	*CTL	
012	Y 显影剂	*CTL	
013	ITB 单元	*CTL	
014	转印带清洁单元	*CTL	
015	定影单元	*CTL	
016	PTR 单元	*CTL	
017	色粉收集瓶	*CTL	

7855	[覆盖率范围]		
	设定彩色覆盖率阈值。 覆盖率=每页覆盖率/ A4 全覆盖率（点）x 100 有三种覆盖率计数器: 颜色 1、颜色 2 和颜色 3 [A] 用 SP7855-001 可调 5%（默认值）。 [A] 用 SP7855-002 可调 20%（默认值）。 彩色覆盖率  0% 200% ↓ Note 设定值 [B] 必须设得比 [A] 大。 用以下 SP 显示各覆盖率范围的打印输出（黑白打印加上彩色打印）总数。 颜色 1 计数器: SP8601-021 颜色 2 计数器: SP8601-022 颜色 3 计数器: SP8601-023		
	001	覆盖率范围 1	*CTL [1 ~ 200 / 5 / 1 /档]
	002	覆盖率范围 2	*CTL [1 ~ 200 / 20 / 1 /档]

7901	[确认信息]		
	记。保存在该 SP 里的数据用于分析问题。DFU		

附录: SP 模式表

001	文件名	*CTL	-
002	行数		
003	位置		

7906	[前一个单元的 PM 计数器]		
	(页数或转数, 单元, [彩色]), Dev.: 显影单元		
	显示前一个维护单元所打印的张数。		
001	页数: K 鼓单元	*ENG	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 页/档]
002	页数: M 鼓单元		
003	页数: C 鼓单元		
004	页数: Y 鼓单元		
005	页数: K 显影单元		
006	页数: M 显影单元		
007	页数: C 显影单元		
008	页数: Y 显影单元		
009	页数: K 显影剂		
010	页数: M 显影剂		
011	页数: C 显影剂		
012	页数: Y 显影剂		
013	页数: ITB 单元		
014	页数: 清洁单元		
015	页数: 定影单元		
016	页数: PTR 单元		
017	页数: 色粉收集瓶		

附录: SP 模式表

	显示前一个维护单元电机或离合器的转数。		
031	转数: K 鼓单元	*ENG	[0 ~ 9999999 / 0 /1 mm/档]
032	转数: M 鼓单元		
033	转数: C 鼓单元		
034	转数: Y 鼓单元		
035	转数: K 显影单元		
036	转数: M 显影单元		
037	转数: C 显影单元		
038	转数: Y 显影单元		
039	转数: K 显影剂		
040	转数: M 显影剂		
041	转数: C 显影剂		
042	转数: Y 显影剂		
043	转数: ITB 单元		
044	转数: 清洁单元		
045	转数: 定影单元		
046	转数: PTR 单元		
047	测量: 色粉收集瓶		
	显示前一个维修单元或色粉单元所打印的张数。		
061	转数（%）: K 鼓单元	*ENG	[0 ~ 255 / 0 /1 %/档]
062	转数（%）: M 鼓单元		
063	转数（%）: C 鼓单元		
064	转数（%）: Y 鼓单元		

附录: SP 模式表

065	转数（%）：K 显影单元		
066	转数（%）：M 显影单元		
067	转数（%）：C 显影单元		
068	转数（%）：Y 显影单元		
069	转数（%）：K 显影剂		
070	转数（%）：M 显影剂		
071	转数（%）：C 显影剂		
072	转数（%）：Y 显影剂		
073	转数（%）：ITB 单元		
074	转数（%）：清洁单元		
075	转数（%）：定影单元		
076	转数（%）：PTR 单元		
077	测量（%）：色粉收集瓶		
	显示用以下公式算出的值： (当前计数 ÷ 用量计数) x 100，在此“当前计数”是部件计数器的当前值，而“用量计数”是推荐的用量。		
091	页数（%）：K 鼓单元	*ENG	[0 ~ 255 / 0 / 1 %/档]
092	页数（%）：M 鼓单元		
093	页数（%）：C 鼓单元		
094	页数（%）：Y 鼓单元		
095	页数（%）：K 显影单元		
096	页数（%）：M 显影单元		
097	页数（%）：C 显影单元		
098	页数（%）：Y 显影单元		

附录: SP 模式表

099	页数 (%) : K 显影剂		
100	页数 (%) : M 显影剂		
101	页数 (%) : C 显影剂		
102	页数 (%) : Y 显影剂		
103	页数 (%) : ITB 单元		
104	页数 (%) : 清洁单元		
105	页数 (%) : 定影单元		
106	页数 (%) : PTR 单元		

7931	[色粉筒 Bk]		
	显示黑色色粉筒的信息。		
001	机器系列 ID	*ENG	
002	色粉单元版本		
003	商标 ID		
004	区域 ID		
005	产品 ID		
006	颜色 ID		
007	维护 ID		
008	新产品信息		
009	循环计数器		
010	日期		
011	系列号		
012	色粉剩余		
013	EDP 代码		

附录: SP 模式表

014	用完历史		
015	补粉信息		
016	附件: 总计数器		
017	附件: 彩色计数器		
018	用完: 总计数器		
019	用完: 彩色计数器		
020	附件日期		
021	用完日期		

7932	[色粉筒 M]		
	显示品红色粉筒的信息。		
001	机器系列 ID	*ENG	
002	色粉单元版本		
003	商标 ID		
004	区域 ID		
005	产品 ID		
006	颜色 ID		
007	维护 ID		
008	新产品信息		
009	循环计数器		
010	日期		
011	系列号		
012	色粉剩余		
013	EDP 代码		

附录: SP 模式表

014	用完历史		
015	补粉信息		
016	附件: 总计数器		
017	附件: 彩色计数器		
018	用完: 总计数器		
019	用完: 彩色计数器		
020	附件日期		
021	用完日期		

7933	[色粉筒 C]		
	显示品青色色粉筒的信息。		
001	机器系列 ID	*ENG	
002	色粉单元版本		
003	商标 ID		
004	区域 ID		
005	产品 ID		
006	颜色 ID		
007	维护 ID		
008	新产品信息		
009	循环计数器		
010	日期		
011	系列号		
012	色粉剩余		
013	EDP 代码		

附录: SP 模式表

014	用完历史		
015	补粉信息		
016	附件: 总计数器		
017	附件: 彩色计数器		
018	用完: 总计数器		
019	用完: 彩色计数器		
020	附件日期		
021	用完日期		

7934	[色粉筒 Y]		
	显示黄色色粉筒的信息。		
001	机器系列 ID	*ENG	
002	色粉单元版本		
003	商标 ID		
004	区域 ID		
005	产品 ID		
006	颜色 ID		
007	维护 ID		
008	新产品信息		
009	循环计数器		
010	日期		
011	系列号		
012	色粉剩余		
013	EDP 代码		

附录: SP 模式表

014	用完历史		
015	补粉信息		
016	附件: 总计数器		
017	附件: 彩色计数器		
018	用完: 总计数器		
019	用完: 彩色计数器		
020	附件日期		
021	用完日期		

7935	[色粉筒日志 1/2/3/4/5: Bk]		
001	系列号	*ENG	显示黑色粉筒信息日志 1。
002	附件日期		
003	附件: 总计数器		
004	补粉信息		
011	系列号	*ENG	显示黑色粉筒信息日志 2。
012	附件日期		
013	附件: 总计数器		
014	补粉信息		
021	系列号	*ENG	显示黑色粉筒信息日志 3。
022	附件日期		
023	附件: 总计数器		
024	补粉信息		
031	系列号	*ENG	显示黑色色粉筒信息日志 4。
032	附件日期		

附录: SP 模式表

033	附件: 总计数器		
034	补粉信息		
041	系列号	*ENG	显示黑色粉筒信息日志 5。
042	附件日期		
043	附件: 总计数器		
044	补粉信息		

7936	[色粉筒日志 1/2/3/4/5: M]		
001	系列号	*ENG	显示品红色粉筒信息日志 1。
002	附件日期		
003	附件: 总计数器		
004	补粉信息		
011	系列号	*ENG	显示品红色粉筒信息日志 2。
012	附件日期		
013	附件: 总计数器		
014	补粉信息		
021	系列号	*ENG	显示品红色粉筒信息日志 3。
022	附件日期		
023	附件: 总计数器		
024	补粉信息		
031	系列号	*ENG	显示品红色粉筒信息日志 4。
032	附件日期		
033	附件: 总计数器		
034	补粉信息		

附录: SP 模式表

041	系列号	*ENG	显示品红色粉筒信息日志 5。
042	附件日期		
043	附件: 总计数器		
044	补粉信息		

7937	[色粉筒日志 1/2/3/4/5: C]		
001	系列号	*ENG	显示青色色粉筒信息日志 1。
002	附件日期		
003	附件: 总计数器		
004	补粉信息		
011	系列号	*ENG	显示青色色粉筒信息日志 2。
012	附件日期		
013	附件: 总计数器		
014	补粉信息		
021	系列号	*ENG	显示青色色粉筒信息日志 3。
022	附件日期		
023	附件: 总计数器		
024	补粉信息		
031	系列号	*ENG	显示青色色粉筒信息日志 4。
032	附件日期		
033	附件: 总计数器		
034	补粉信息		
041	系列号	*ENG	显示青色色粉筒信息日志 5。
042	附件日期		

附录: SP 模式表

043	附件: 总计数器		
044	补粉信息		

7938	[色粉筒日志 1/2/3/4/5: Y]		
001	系列号	*ENG	显示黄色色粉筒信息日志 1。
002	附件日期		
003	附件: 总计数器		
004	补粉信息		
011	系列号	*ENG	显示黄色色粉筒信息日志 2。
012	附件日期		
013	附件: 总计数器		
014	补粉信息		
021	系列号	*ENG	显示黄色色粉筒信息日志 3。
022	附件日期		
023	附件: 总计数器		
024	补粉信息		
031	系列号	*ENG	显示黄色色粉筒信息日志 4。
032	附件日期		
033	附件: 总计数器		
034	补粉信息		
041	系列号	*ENG	显示黄色色粉筒信息日志 5。
042	附件日期		
043	附件: 总计数器		
044	补粉信息		

7950	[单元更换日期]		
	显示每个 PM 单元的更换日期。		
001	图像转印带	*ENG	
002	清洁单元		
003	纸转印单元		
004	定影单元		
005	色粉收集瓶		
006	K PCU		
007	M PCU		
008	C PCU		
009	Y PCU		

7951	[剩余日计数器]		
	显示各个 PM 单元的剩余使用期限。		
001	页数: K 鼓单元	*ENG	[0 ~ 255 / 255 / 1 日/档]
002	页数: M 鼓单元		
003	页数: C 鼓单元		
004	页数: Y 鼓单元		
005	页数: K 显影单元		
006	页数: M 显影单元		
007	页数: C 显影单元		
008	页数: Y 显影单元		
009	页数: K 显影剂		

附录: SP 模式表

010	页数: M 显影剂		
011	页数: C 显影剂		
012	页数: Y 显影剂		
013	页数: ITB 单元		
014	页数: 清洁单元		
015	页数: 定影单元		
016	页数: PTR 单元		
031	转数: K 鼓单元	*ENG	[0 ~ 255 / 255 / 1 日/档]
032	转数: M 鼓单元		
033	转数: C 鼓单元		
034	转数: Y 鼓单元		
035	转数: K 显影单元		
036	转数: M 显影单元		
037	转数: C 显影单元		
038	转数: Y 显影单元		
039	转数: K 显影剂		
040	转数: M 显影剂		
041	转数: C 显影剂		
042	转数: Y 显影剂		
043	转数: ITB 单元		
044	转数: 清洁单元		
045	转数: 定影单元		
046	转数: PTR 单元		

附录: SP 模式表

047	测量: 色粉收集瓶		

7952	[PM 产量设置]		
	调节各个 PM 单元的产量。		
001	转数: ITB 单元	*CTL	[0 ~ 999999999 / 256597000 /1 mm/档]
002	转数: 清洁单元	*CTL	[0 ~ 999999999 / 128299000 /1 mm/档]
003	转数: 定影单元	*CTL	[0 ~ 999999999 / 155595000 /1 mm/档]
004	转数: PTR 单元	*CTL	[0 ~ 999999999 / 192448000 /1 mm/档]
011	页数: ITB 单元	*CTL	[0 ~ 999999 / 320000 / 1 张 /档]
012	页数: 清洁单元	*CTL	[0 ~ 999999 / 160000 / 1 张 /档]
013	页数: 定影单元	*CTL	[0 ~ 999999 / 160000 / 1 张 /档]
014	页数: PTR 单元	*CTL	[0 ~ 999999 / 240000 / 1 张 /档]
021	日数: K 鼓单元	*CTL	调节各个 PM 单元接近用完的日阈值。 [1 ~ 30 / 15 / 1 日/档] 这些日阈值用于 @Remote 报警。
022	日数: M 鼓单元		
023	日数: C 鼓单元		
024	日数: Y 鼓单元		
025	日数: K 显影单元		
026	日数: M 显影单元		
027	日数: M 显影单元		
028	日数: Y 显影单元		
029	日数: K 显影剂		
030	日数: M 显影剂		
031	日数: C 显影剂		
032	日数: Y 显影剂		

附录: SP 模式表

033	日数: ITB 单元		
034	日数: 清洁单元		
035	日数: 定影单元		
036	日数: PTR 单元		
037	日数: 色粉收集瓶		
038	转数: PCU: Bk		[0 ~ 999999999 / 0 / 1 mm/档]
039	转数: PCU: M		
040	转数: PCU: M		
041	转数: PCU: M		
042	转数: 显影单元: Bk		[0 ~ 999999999 / 0 / 1 mm/档]
043	转数: 显影单元: M		
044	转数: 显影单元: M		
045	转数: 显影单元: Y		
046	转数: 显影单元: Bk		[0 ~ 999999999 / 0 / 1 mm/档]
047	转数: 显影剂: M		
048	转数: 显影剂: C		
049	转数: 显影剂: Y		
050	页数: PCU: Bk		[0 ~ 999999 / 0 / 1 张 /档]
051	页数: PCU: M		
052	页数: PCU: C		
053	页数: PCU: Y		
054	页数: 显影单元: Bk		[0 ~ 999999 / 0 / 1 张 /档]
055	页数: 显影单元: M		

附录: SP 模式表

056	页数: 显影单元: M		
057	页数: 显影单元: Y		
058	页数: 显影单元: Bk		[0 ~ 999999 / 0 / 1 张 / 档]
059	页数: 显影剂: M		
060	页数: 显影剂: C		
061	页数: 显影剂: Y		

7953	[运行环境日志: PCU: Bk]		
	显示每个指定运行环境下的 PCU 转动距离。 T: 温度 (°C), H: 相对湿度 (%)		
001	T<=5: 0<=H<30	*CTL	[0 ~ 99999999 / - / 1 mm / 档]
002	T<=5: 30<=H<55		
003	T<=5: 55<=H<80		
004	T<=5: 80<=H<=100		
005	5<T<15: 0<=H<30		
006	5<T<15: 30<=H<55		
007	5<T<15: 55<=H<80		
008	5<T<15: 80<=H<=100		
009	15<=T<25: 0<=H<30		
010	15<=T<25: 30<=H<55		
011	15<=T<25: 55<=H<80		
012	15<=T<25: 80<=H<=100		
013	25<=T<30: 0<=H<30		

附录: SP 模式表

014	25<=T<30: 30<=H<55		
015	25<=T<30: 55<=H<80		
016	25<=T<30: 80<=H<=100		
017	30<=T: 0<=H<30		
018	30<=T: 30<=H<55		
019	30<=T: 55<=H<80		
020	30<=T: 80<=H<=100		

7954	[运行环境日志的清除]		
	清除运行环境日志。		
001			

SP8-XXX: 数据日志 2

提供的许多这类计数器用于目前还没有的功能，像发送彩色传真等等。但这里是一些组 8 代码，与其它代码一起使用时，可提供有用的信息。

SP 号	它们做什么
SP8 211~ SP8 216	扫描到文件服务器的页数。
SP8 401~ SP8 406	从文件服务器所打印的页数。
SP8 691~ SP8 696	从文件服务器所发送的页数。

尤其可回答以下问题:

- 实际是如何使用文件服务器的?
- 文件服务器最常用哪一些应用?
- 文件服务器里的什么数据会被再利用?

这个组中多数的 SP 加有一个前缀字母，表示运作的模式 (运作的模式是指“应用”)。阅读组 8

附录: SP 模式表

维修表之前，确信您理解了前缀的意思。

前缀	含义	
T:	总数:(总数之和)	计数所有应用项目的总数 (C、F、P 等)。
C:	复印应用	作业没保存到文件服务器时执行各应用的总数（页、作业等）。
F:	传真应用	
P:	打印应用	
S:	扫描应用	
L:	局部存储器 (文件服务器)	文件服务器的总数（作业数、页数等）。L: 计数器工作各不相同。有时，它们计数保存在文件服务器上的作业/页数。这可以是在文件服务器模式中（从文件服务器的窗口）或从其他模式，比如，从打印驱动程序上或通过按复印模式窗口中的存储文件按钮的保存数。有时候，它们包括用户使用服务器上已有文件的特殊情形。我们将逐一讨论每个计数器。
O:	其它应用 (例如外部的网络应用)	参考诸如网络图像监视器的网络应用。将来也用这个组来计数 SDK (软件开发工具) 开发的实用程序。

组 8 的 SP 代码被限制在 17 个字符，这是因为使用这些 SP 的其它机器的 LCD 小，只能显示出这些字符。阅读完以下缩写列表，如看不懂 SP 名称，可再次参阅此表。

缩写关键字

缩写	含义
/	“用”，例如 e.g. “T:Jobs/Apl” = “用” 应用的总作业数
>	大于 (2> “大于等于 2:， 4> “大于等 4”)
AddBook	地址簿
Apl	应用
黑/白	黑&白

附录: SP 模式表

缩写	含义
Bk	黑色
C	青色
ColCr	彩色生成
ColMode	彩色模式
Comb	合并
Comp	压缩
Deliv	传送
DesApl	指定的应用。例如用 (复印、传真、扫描、打印) 应用将作业保存在文件服务器上。
Dev Counter	显影计数, 显影的页数。
Dup, Duplex	双面, 两面打印
Emul	模拟
全色	全色
FIN	打印后的加工, 即最终加工 (打孔、装订等)
满幅	满幅
GenCopy	二次原稿模式
GPC	Get Print 计数器。对于小于等于 10 页的作业, 此计数器不累计计数。对于大于 10 页的作业, 此计数器按大于 10 的数字计数 (例如, 对于 11 页的作业, 计数器计数 11-10=1)。
IFax	互联网传真
ImgEdt	使用复印机的 GUI 在原稿上执行图像编辑, 比如, 删除页边距, 添加印记, 页码等。
K	黑色 (YMCK)
LS	局部存储器。参考文件服务器。

附录: SP 模式表

缩写	含义
LSize	大 (纸) 尺寸
Mag	放大
MC	一种颜色 (单色)
NRS	新的远程服务, 允许服务中心远程监视机器。海外使用 “NRS”, 日本使用 “CSS”。
Org	要扫描的原稿
原稿卡住	原稿卡住
Palm 2	打印作业管理程序 / Desk Top Editor:这一对实用程序允许打印的作业被均匀地分配到网络打印机, 允许文件移动、合并及转换成不同的格式。
PC	个人电脑
PGS	页面; 页面是指原稿表面完全被扫描的面, 双面页计为 2 页。如 A3/DLT 计数器的 SP 是开启的, 双面被计为 2 页, A3 单面被计为 2 页。
PJob	打印作业
Ppr	纸张
打印件卡住	打印机 (扫描仪) 卡纸
PrtPGS	打印页
R	红色 (剩余色粉)。仅适用宽幅型的 A2 机。这种机器仍然在开发, 现在还没有。
Rez	分辨率
SC	维修代码 (显示出错 SC 代码)
Scn	扫描
Sim, Simplex	单面, 打印在一面上

附录: SP 模式表

缩写	含义
S-to-Email	扫描到电子邮件
SMC	用 SP5990 打印 SMC 报告。组 8 全部计数器都被记录到 SMC 报告中。
Svr	服务器
TonEnd	色粉用完
TonSave	省粉
TXJob	发送, 传输
YMC	黄色、品红、青色
YMCK	黄色、品红、青色、黑色

 Note

- 用 SP5 801 1 内存总清复位全部组 8 的 SP。

8 001	T:Total Jobs	*CTL	这些 SP 计数执行作业所用各应用的次数。 [0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档] 注意: L: 计数器是用其他应用给文件服务器发送作业的总次数, 加上使用服务器上已有文件的次数。
8 002	C:Total Jobs	*CTL	
8 003	F:Total Jobs	*CTL	
8 004	P:Total Jobs	*CTL	
8 005	S:Total Jobs	*CTL	
8 006	L:Total Jobs	*CTL	

- 这些 SP 显示了使用应用的次数而不是处理的页数。
- 打开应用输入或输出图像时, 计这为一份作业。
- 计数被中断的作业 (卡纸等), 哪怕它们未完成。
- 只计数客户执行的作业。不计数客户工程师用 SP 模式所执行的作业。
- 用安全打印时 (启动打印作业时需密码时), 不是在指定 "删除数据 " 就是在指定 "规定输出" 之时计数该作业。

附录: SP 模式表

- 保存发送作业时，该作业被计为传真作业。
- 传真被收到传真存储器中时，递增 F:计数器，但不递增 L: 计数器 (不使用文件服务器)。
- 对 F: 计数器，真传播送被计为一份作业 (不分开计数播送中的传真目的地)。
- 所有的传真被发送到它们的目的地后才计数这个真传播送。如一次发送产生一个出错，那么，要到完成发送后才计数该真传播送。
- 对 F: 计数器将打印的传真报告计为一份作业。
- F: 计数器不区分传真的发送或接收。
- 打印文件服务器上的复印作业时，也递增 SP8022，打印文件服务器上的打印作业时，也递增 SP8024。
- 在文件服务器上复印及保存原稿时，均递增 C: 和 L: 计数器。
- 将打印作业保存到文件服务器上时，仅递增 L: 计数器。
- 用户按下文件服务器按钮将作业保存到文件服务器上时，仅递增 L: 计数器。
- 用户进入文件服务器模式及打印保存在文件服务器上的数据时，仅递增 L: 计数器。
- 接收及保存 Palm 2 所收到的图像时，递增 L: 计数器。
- 客户打印报告 (比如用户代码清单) 时，递增 O: 计数器。但对传真报告及传真应用 执行的报告，则递增 F: 计数器。

8 011	T:Jobs/LS	*CTL	这些 SP 计数用各应用在文件服务器上保存的作业数，以显示就输入如何使用局部存储器的。 [0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档] L: 计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕里所保存的作业数。
8 012	C:Jobs/LS	*CTL	
8 013	F:Jobs/LS	*CTL	
8 014	P:Jobs/LS	*CTL	
8 015	S:Jobs/LS	*CTL	
8 016	L:Jobs/LS	*CTL	
8 017	O:Jobs/LS	*CTL	

- 扫描的作业被发送到文件服务器时，递增 S: 计数器。进入文件服务器模式然后扫描原稿时，递增 L: 计数器。
- 打印作业被发送到文件服务器上时，递增 P: 计数器。
- 用网络将数据发送到文件服务器上时，递增 O: 计数器。
- 将 Palm 2 的图像保存到文件服务器器上时，递增 O: 计数器。
- 将传真发送到文件服务器时，递增 F:计数器。

附录: SP 模式表

8 021	T:Pjob/LS	*CTL	这些 SP 显示了文件服务器所打印的文件是如何原样地被保存到文件服务器上。 [0 ~ 99999999 / 0 / 1 / 档] L: 计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕里所保存的作业数。
8 022	C:Pjob/LS	*CTL	
8 023	F:Pjob/LS	*CTL	
8 024	P:Pjob/LS	*CTL	
8 025	S:Pjob/LS	*CTL	
8 026	L:Pjob/LS	*CTL	
8 027	O:Pjob/LS	*CTL	

- 用另外的应用打印文件服务器上所保存的复印作业时, 递增 C: 计数器。
- 应用像 DeskTopBinder 将文件服务器上所保存的复印及打印作业合并起来时, 均递增 C: 和 P: 计数器两者。
- 用另一个应用打印文件服务器上已有的作业时, 递增 L: 计数器。
- 用另一个应用打印文件服务器上所保存的扫描作业时, 递增 S: 计数器。如果是用文件服务器模式扫描原稿的, 那么递增 L: 计数器。
- 用另一个应用打印网络 (包括 Palm 2) 在文件服务器上所保存的图像时, 递增 O: 计数器。
- 用网络 (比如网络图像监视器) 打印出文件服务器上所保存的复印作业时, 递增 C: 计数器。
- 打印文件服务器上的传真时, 递增 F: 计数器。

8 031	T:Pjob/DesApl	*CTL	这些 SP 显示了从文件服务器上输出文件时使用了哪些应用。 [0 ~ 99999999 / 0 / 1 / 档] L: 计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕里所打印的作业数。
8 032	C:Pjob/DesApl	*CTL	
8 033	F:Pjob/DesApl	*CTL	
8 034	P:Pjob/DesApl	*CTL	
8 035	S:Pjob/DesApl	*CTL	
8 036	L:Pjob/DesApl	*CTL	
8 037	O:Pjob/DesApl	*CTL	

- 打印文件服务器上已保存的文件时, 则递增计数启动打印作业的那个应用。

附录: SP 模式表

- 从网络 (Desk Top Binder、网络图像监视器等) 上启动打印作业时, 递增 L: 计数器。

8 041	T:TX Jobs/LS	*CTL	这些 SP 计数从文件服务器上将文件发送到电话线或网络上所用的那些应用 (附加到电子邮件, 或作为 I-传真机的传真图像)。分开计数合并发送的作业。 [0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档] 注意: 分开计数合并发送的作业。 L: 计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕里所扫描的作业数。
8 042	C:TX Jobs/LS	*CTL	
8 043	F:TX Jobs/LS	*CTL	
8 044	P:TX Jobs/LS	*CTL	
8 045	S:TX Jobs/LS	*CTL	
8 046	L:TX Jobs/LS	*CTL	
8 047	O:TX Jobs/LS	*CTL	

- 从文件服务器上发送保存的复印作业时, 递增 C: 计数器。
- 用网络或 Palm 2 在文件服务器上所保存图像作为电子邮件发送时, 递增 O: 计数器。

8 051	T:TX Jobs/DesApl	*CTL	这些 SP 计数从文件服务器上将文件发送到电话线或网络上所用的那些应用 (附加到电子邮件, 或作为 I-传真机的传真图像)。分开计数合并发送的作业。 L: 计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕里所发送的作业数。
8 052	C:TX Jobs/DesApl	*CTL	
8 053	F:TX Jobs/DesApl	*CTL	
8 054	P:TX Jobs/DesApl	*CTL	
8 055	S:TX Jobs/DesApl	*CTL	
8 056	L:TX Jobs/DesApl	CTL	
8 057	O:TX Jobs/DesApl	*CTL	

- 如果比如发送是从 Desk Top Binder 或网络图像监视器启动的, 则递增 O: 计数器。

8 061	T:FIN Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 汇总了加工方法。该加工方法是由应用指定的。		
8 062	C:FIN Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]

附录: SP 模式表

	这些 SP 只对复印作业汇总加工方法。该加工方法是由应用指定的。		
8 063	F:FIN Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 只对传真作业汇总加工方法。该加工方法是由应用指定的。 注意: 此时没有传真作业的加工功能。		
8 064	P:FIN Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 只对打印作业汇总加工方法。该加工方法是由应用指定的。		
8 065	S:FIN Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 只对扫描作业汇总加工方法。该加工方法是由应用指定的。 注意: 此时没有扫描作业的加工功能。		
8 066	L:FIN Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 汇总了操作面板上文件服务器模式屏幕里作业输出的加工方法。该加工方法是由文件服务器模式里的打印窗口指定的。		
8 067	O:FIN Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 汇总了由外部应用通过网络所执行的作业加工方法。该加工方法是由应用指定的。		
8 06x 1	分页	分页模式所启动的作业数。设定分页保存的复印作业, 然后保存到文件服务器上时, 则递增 L: 计数器。(参见 SP 8 066 1)	
8 06x 2	堆叠	分页模式之外启动的作业数。	
8 06x 3	装订	装订模式所启动的作业数。	
8 06x 4	小册子	小册子模式所启动的作业数。如机器处在装订模式, 也递增装订计数器。	
8 06x 5	Z-形折叠	小册子模式除外的任何模式所启动的作业数及设定折叠 (Z-折叠)。	
8 06x 6	打孔	打孔模式所启动的作业数。对打印作业设定打孔时, 则递增 P: 计数器。(参见 SP 8 064 6)	
8 06x 7	其它	保留。未使用。	

附录: SP 模式表

8 071	T:Jobs/PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按作业页数计数被拆分的作业数而不管用了哪一种应用。		
8 072	C:Jobs/PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按作业页数的大小计数及计算复印作业数。		
8 073	F:Jobs/PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按作业页数的大小计数及计算传真作业数。		
8 074	P:Jobs/PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按作业页数的大小计数及计算打印作业数。		
8 075	S:Jobs/PGS		[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按作业页数的大小计数及计算扫描作业数。		
8 076	L:Jobs/PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按作业页数计数及计算从操作面板上文件服务器里所打印的作业数。		
8 077	O:Jobs/PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按作业页数的大小计数及计算“其它”应用 (网络图像监视器、Palm 2 等) 的作业数。		
8 07x 1	1 页	8 07x 8	21~ 50 页
8 07x 2	2 页	8 07x 9	51~ 100 页
8 07x 3	3 页	8 07x 10	101~ 300 页
8 07x 4	4 页	8 07x 11	301~ 500 页
8 07x 5	5 页	8 07x 12	501~ 700 页
8 07x 6	6~ 10 页	8 07x 13	701~ 1000 页
8 07x 7	11~ 20 页	8 07x 14	1001~ 页

例如: 用文件服务器模式打印文件服务器上所保存的复印作业时, 递增相应的 L: 计数器

(SP8076 0xx)。

- 打印的传真报告计为一份作业，并递增 F: 计数器 (SP 8073)。
- 计数被中断的作业 (卡纸等)，哪怕它们未完成。
- 如暂停及重启作业，则计它为一份作业。
- 打印及装订作业期间，如最终加工器用完了装订针，那么，在产生出错之时计数那个作业。
- 对于复印 (SP 8072) 和扫描作业 (SP 8075)，总数是用复印的套数乘以扫描的页数来计算的。(一张双面页计为 2。)
- 调整设置用的首张及后来的测试打印纸被加到复印作业的页数上 (SP 8072)。
- 从文件服务器的屏幕上打印作业的第 1 页时，则计数该页。

8 111	T:FAX TX Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数直接的或用文件服务器上所保存的文件在电话线上以传真发送的作业总数 (彩色或黑白)。 注意: 此时还没有彩色传真发送。		
8 113	F: FAX TX Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数直接在电话线上以传真发送的作业总数 (彩色或黑白)。 注意: 此时还没有彩色传真发送。		
8 11x 1	黑/白		
8 11x 2	彩色		

- 这些计数器计数作业数而非页数。
- 这个 SP 计数经电话线用传真所发送的传真作业，包括文件服务器上所保存的文件。
- 如在作业期间改变了模式，用作业开始时设定的模式计数该作业。
- 如相同的文件被传真到公共传真线路和 I-传真机两者均有的目的地上，然后递增该计数器，也递增 I-传真机计数器 (8 12 x)。
- 在扫描作业用于发送而不是发送该作业时，计数为传真作业。

8 121	T:IFAX TX Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数不是直接的就是用文件服务器上所保存的文件，像 I-传真机使用的传真图像，所发送的作业总数 (彩色或黑白)。 注意: 此时还没有彩色传真发送。		

附录: SP 模式表

8 123	F: IFAX TX Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数发送（不是文件服务器上保存的）的作业数（彩色或黑白），像 I-传真机使用的传真图像。 注意： 此时还没有彩色传真发送。		
8 12x 1	黑/白		
8 12x 2	彩色		

- 这些计数器计数作业数而非页数。
- 所提供的彩色计数器是用于将来，此时没有彩色传真功能。
- 在扫描作业用于发送而不是发送传真作业时，计数为传真作业。

8 131	T:S-to-Email Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数扫描及附加到电子邮件的作业（彩色或黑白）总数而不管是否使用了文件服务器。		
8 135	S: S-to-Email Jobs	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数扫描及附加到电子邮件的作业（彩色或黑白）数而没在文件服务器上保存原稿。		
8 13x 1	黑/白		
8 13x 2	彩色		
8 13x 3	ACS		

- 这些计数器计数作业数而非页数。
 - 如在文件服务器上保存作业，在保存后确定是彩色还是黑白的，然后计数它。
 - 如扫描期间取消了作业，或如果文件在等待发送时被取消了，则不计数该作业。
 - 如发送期间取消了作业，可以或不计它，这取决于取消作业时它到了哪一个处理阶段。
- 如几个作业合并起来发送到 Scan Router、Scan-to-Email 或 Scan-to-PC，或如一份作业被发送到一个以上的目的地，分别计数每个发送。例如，如果相同的文件用 Scan-to-Email 及 Scan-to-PC 发送，那么计它为两次（一次为 Scan-to-Email，另一次为 Scan-to-PC）。

8 141	T:Deliv Jobs/Svr	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]

附录: SP 模式表

	这些 SP 计数扫描及发送到 Scan Router 服务器的作业（彩色或黑白）总数。		
8 145	S: Deliv Jobs/Svr	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数用扫描仪模式扫描及发送到 Scan Router 服务器的作业（彩色或黑白）数。		
8 14x 1	黑/白		
8 14x 2	彩色		
8 14x 3	ACS		

- 这些计数器计数作业数而非页数。
- 即使不能确认 Scan Router 服务器上作业的到达及接收，还是计数这些作业。
- 即使一张彩色图像中混有黑白图像，该作业还是被计为“彩色”作业。
- 如扫描期间取消了作业，或如文件等发时被取消了，则不计该作业。
- 如发送期间取消了作业，可以或不计它，这取决于取消作业时它到了哪一个处理阶段。
- 即使几个文件合并起来发送，还是计该发送为一份作业。

8 151	T:Deliv Jobs/PC	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数扫描及发送到电脑文件夹 (Scan-to-PC) 的作业(彩色或黑白)总数。 注意: 目前, SP8 151 和 8 155 执行相同的计数。		
8 155	S:Deliv Jobs/PC	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数用 Scan-to-PC 扫描及发送的作业（彩色或黑白）总数。		
8 15x 1	黑/白		
8 15x 2	彩色		
8 15x 3	ACS		

- 这些计数器计数作业数而非页数。
- 如扫描期间取消了作业，则不计它。
- 如作业在等待发送时被取消了，则不计该作业。
- 如发送期间取消了作业，可以或不计它，这取决于取消作业时它到了哪一个处理阶段。

附录: SP 模式表

即使几个文件合并起来发送，还是计该发送为一份作业。

8 161	T:PCFAX TX Jobs	*CTL	这些 SP 计数 PC 传真发送的作业数。作业是被登记发送时而不是在发送时计数它。[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档] 注意: 目前，这些计数器执行相同的计数。
8 163	F:PCFAX TX Jobs	*CTL	

这计数用 PC 传真从电脑上启动的传真作业，是将数据从电脑通过复印机发送到目的地。

8 171	T:Deliv Jobs/WSD	*CTL	这些 SP 计数用 WS 所扫描的页数。 [0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
8 175	S:Deliv Jobs/WSD	*CTL	
-001	黑/白		
-002	彩色		
-003	ACS		

8 181	T:Scan to Media Jobs	*CTL	这些 SP 按媒介计数扫描仪所扫描的页数。 [0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
8 185	S:Scan to Media Jobs	*CTL	
-001	黑/白		
-002	彩色		
-003	ACS		

8 191	T:Total Scan PGS	*CTL	这些 SP 计数各应用所扫描的页数，该应用是指扫描仪扫描图像。 [0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
8 192	C:Total Scan PGS	*CTL	
8 193	F:Total Scan PGS	*CTL	
8 195	S:Total Scan PGS	*CTL	

附录: SP 模式表

8 196	L:Total Scan PGS	*CTL	

- SP 8 191 到 8 196 计数扫描的页面数而不是实际的页数。
- 这些计数器不计读取用户印记的数据或调色读取比色图的数据。
- 不计数用扫描驱动程序进行的预览。
- 扫描完作业的全部图像后才进行计数。
- 不计数用 SP 模式进行的扫描。

举例

- 如用扫描仪扫描 3 张 B5 纸和 1 张 A3 纸, 但不保存, S: 计数器则为 4。
- 如用复印模式窗口中的保存文件按钮复制 3 张 A4 纸的两面并保存到文件服务器上, C: 计数器则计为 6, L: 计数器也计为 6。
- 如复制 3 张 A4 纸的两面而不保存, C: 计数器则计为 6。
- 如进入文件服务器模式, 然后扫描 6 页, L: 计数器则计为 6。

8 201	T:LSize Scan PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数扫描仪为扫描及复印作业所输入的大尺寸纸张的总数。不计数对传真发送所扫描的大尺寸纸张 (A3/DLT)。 注意: 这些计数器均显示在 SMC 报告和用户工具中。		
8 203	F: LSize Scan PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数扫描仪为传真发送所输入的大尺寸纸张总数。 注意: 这些计数器均显示在 SMC 报告和用户工具中。		
8 205	S:LSize Scan PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 仅对扫描作业计数扫描仪所输入的大尺寸纸张总数。不计数对传真发送所扫描的大尺寸纸张 (A3/DLT)。 注意: 这些计数器均显示在 SMC 报告和用户工具中。		

8 211	T:Scan PGS/LS	*CTL	这些 SP 计数扫描到文件服务器的页数。 这些 SP 计数操作面板上文件服务器模式屏幕里及用复印模式屏幕中保存文件按钮所扫描及保存的页数。
8 212	C:Scan PGS/LS	*CTL	
8 213	F:Scan PGS/LS	*CTL	
8 215	S:Scan PGS/LS	*CTL	

附录: SP 模式表

8 216	L:Scan PGS/LS	*CTL	

- 不计数读取用户印记的数据。
- 如取消了作业，计数取消之前所打印的页数。
- 如扫描仪扫描及保存 3 张 B5 纸和 1 张 A4 纸，S: 计数器则为 4。
- 如复制页面但不保存到文件服务器上，这些计数器则不变。
- 如复印 3 张 A4 纸的两面并保存到文件服务器上，C: 计数器则计为 6，L: 计数器也计为 6。
- 如进入文件服务器模式，然后扫描 6 页，L: 计数器则计为 6。

8 221	ADF Org Feeds		*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数通过 ADF 扫描正反面的页数。			
8 221 1	正面	送入扫描的正面数: 有了可同时扫描两面的 ADF，正面计数跟单面或双面扫描所送页数一样。 没有可同时扫描两面的 ADF，正面计数跟双面正面扫描所送页数一样。(用户放纸朝上的一面确定为正面。)		
8 221 2	反面	送入扫描的反面数: 有了可同时扫描两面的 ADF，反面计数跟双面扫描所送页数一样。 没有可同时扫描两面的 ADF，反面计数跟双面反面扫描所送页数一样。		

- 送 1 张纸进行双面扫描时，正面计为 1，反面计为 1。
- 如作业期间产生卡纸，为避免两次计数，不计数恢复处理。除此之外，如在送出第 1 页之前产生了卡纸，不计数这些页。

8 231	Scan PGS/Mode		*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数每个 ADF 模式所扫描的页数以确定 ADF 的工作量。			
8 231 1	大量		可选的。在 ADF 中一次不能加载大量的复印作业。	
8 231 2	SADF		可选的。通过 ADF 一张一张地送纸。	
8 231 3	混合尺寸		可选的。操作面板上选择“混合尺寸”。	

附录: SP 模式表

8 231 4	自定义尺寸	可选的。非标准尺寸的原稿。
8 231 5	压板	书本模式。打开 ADF 并在压板上直接放置原稿。
8 231 6	混合的第 1 面/第 2 面	单面和双面模式。

- 如作业期间改变了扫描模式，比如，如用户从 ADF 转换到压板模式，则对最后的选定模式进行计数。
- 用户不能用传真选择混合尺寸或非标准尺寸，所以，如原稿尺寸为混合或非标准的，则不计数这些尺寸。
- 如用户对压板模式复印选定了 "混合尺寸"，则启用混合尺寸的计数。
- 在 SADF 模式中，如用户用压板模式复印 1 页，然后用 SADF 复印 2 页，压板计数则为 1，而 SADF 计数则为 3。

8 241	T:Scan PGS/Org		*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]		
	这些 SP 对全部的作业按原稿类型计数所扫描的总页数而不管用了哪一种应用。					
8 242	C:Scan PGS/Org		*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]		
	这些 SP 对复印作业按原稿类型计数所扫描的页数。					
8 243	F:Scan PGS/Org		*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]		
	这些 SP 对复印作业按原稿类型计数所扫描的页数。					
8 245	S:Scan PGS/Org		*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]		
	这些 SP 对扫描作业按原稿类型计数所扫描的页数。					
8 246	L:Scan PGS/Org		*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]		
	这些 SP 计数操作面板上文件服务器模式屏幕里及用复印模式屏幕中用保存文件按钮所扫描及保存的页数。					
	8 241		8 242	8 243	8 245	8 246
8 24x 1: 文字		是	是	是	是	是
8 24x 2: 文字/照片		是	是	是	是	是

附录: SP 模式表

8 24x 3: 照片	是	是	是	是	是
8 24x 4: 二次原稿, 浅色	是	是	否	是	是
8 24x 5: 地图	是	是	否	是	是
8 24x 6: 标准/详细	是	否	是	否	否
8 24x 7: 精细/超精细	是	否	是	否	否
8 24x 8: 二元图像	是	否	否	是	否
8 24x 9: 灰标	是	否	否	是	否
8 24x 10: 颜色	是	否	否	是	否
8 24x 11: 其他	是	是	是	是	是

如作业期间改变了扫描模式, 比如, 如用户从 ADF 转换到压板模式, 则对最后的选定模式进行计数。

8 251	T:Scan PGS/ImgEdt	*CTL	这些 SP 显示了操作面板对各应用选定图像编辑功能几次。这些编辑功能的例子为: 删除 > 页边距 删除 > 中心 重复图像 居中 黑/白反转 [0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档] 注意: 该计数汇总了已用编辑功能的次数。不提供已用编辑功能的实际具体明细。
8 252	C:Scan PGS/ImgEdt	CTL	
8 255	S:Scan PGS/ImgEdt	CTL	
8 256	L:Scan PGS/ImgEdt	*CTL	
8 257	O:Scan PGS/ImgEdt	*CTL	

这些 L: 计数操计数作面板上文件服务器模式屏幕里及用复印模式屏幕中用保存文件按钮所保存的页数。

8 261	T:Scan PGS/ColCr	*CTL	-
8 262	C:Scan PGS/ ColCr	*CTL	-

附录: SP 模式表

8 265	S:Scn PGS/Color	*CTL	-
8 266	L:Scn PGS/ColCr	*CTL	-
8 26x 1	颜色转换	这些 SP 显示了在操作面板上选择了多少次彩色生成功能。	
8 26x 2	颜色消除		
8 26x 3	背景		
8 26x 4	其它		

8 281	T:Scan PGS/TWAIN	*CTL	这些 SP 计数 TWAIN 驱动程序所扫描的页数。 这些计数器显示了 TWAIN 驱动程序是如何用于 传送功能的。[0 ~ 9999999 / 0 / 1] 注意: 此时, 这些计数器执行相同计数。
8 285	S:Scan PGS/TWAIN	*CTL	

8 291	T:Scan PGS/Stamp	*CTL	这些 SP 计数用 ADF 单元中印记功能所盖印的 页数。 [0 ~ 9999999 / 0 / 1] 这些 L: 计数器计数操作面板上文件服务器模式 屏幕里及用复印模式屏幕中保存文件按钮所扫 描及保存的页数。
8 293	F:Scan PGS/Stamp	*CTL	
8 295	S:Scan PGS/Stamp	*CTL	

8 301	T:Scan PGS/Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按页的大小计数全部应用所扫描的总页数。用这些总数来比较原稿尺寸 (扫描的) 和输出件 (打印的) 的尺寸 [SP 8-441]。		
8 302	C:Scan PGS/Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按页的大小计数复印所扫描的总页数。用这些总数来比较原稿尺寸 (扫描的) 和输出件 (打印的) 的尺寸 [SP 8-442]。		
8 303	F:Scan PGS/Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按页的大小计数传真所扫描的总页数。用这些总数来比较原稿尺寸 (扫描的) 和输出件的尺寸 [SP 8-443]。		

附录: SP 模式表

8 305	S:Scan PGS/Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按页的大小计数扫描所扫描的总页数。用这些总数来比较原稿尺寸 (扫描的) 和输出件的尺寸 [SP 8-445]。		
8 306	L:Scan PGS/Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按页的大小计数操作面板上文件服务器模式屏幕里及用复印模式屏幕里用保存文件按钮所扫描的总页数。用这些总数来比较原稿尺寸 (扫描的) 和输出件的尺寸 [SP 8-446]。		
8 30x 1	A3	-	
8 30x 2	A4		
8 30x 3	A5		
8 30x 4	B4		
8 30x 5	B5		
8 30x 6	DLT		
8 30x 7	LG		
8 30x 8	LT		
8 30x 9	HLT		
8 30x 10	满幅		
8 30x 254	其他 (标准)		
8 30x 255	其他 (自定义)		

8 311	T:Scan PGS/Rez	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按分辨率的设置计数应用所扫描的总页数, 该应用是指可指定分辨率的设置。		
8 315	S: Scan PGS/Rez	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按分辨率的设置计数应用所扫描的总页数, 该应用是指可指定分辨		

附录: SP 模式表

	率的设置。 注意: 目前, SP8-311 和 SP8-315 执行相同的计数。		
8 31x 1	1200dpi <		
8 31x 2	600dpi ~ 1199dpi		
8 31x 3	400dpi ~ 599dpi		
8 31x 4	200dpi ~ 399dpi		
8 31x 5	< 199dpi		

- 复印分辨率的设置是固定的, 所以不计它们。
- 传真应用不允许精调分辨率设置, 所以对此不进行计数。

8 381	T:Total PrtPGS	**CTL	这些 SP 计数客户所打印的页数。该计数器对保存页面所用的这种应用递增计数。 [0 to 9999999/ 0 / 1] L: 计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕里所保存的作业数。复印模式屏幕里用保存文件按钮所保存的页数进入 C: 计数器。
8 382	C:Total PrtPGS	*CTL	
8 383	F:Total PrtPGS	*CTL	
8 384	P:Total PrtPGS	*CTL	
8 385	S:Total PrtPGS	*CTL	
8 386	L:Total PrtPGS	*CTL	
8 387	O:Total PrtPGS	*CTL	

- 用 SP5104 开启 A3/DLT 双倍计数功能时, 1 张 A3/DLT 纸被计为 2。
- 合并几个文件打印时, 对保存它们的那个应用计数所保存的页数。
- 这些计数器主要用来计算机器的使用费, 所以下面的页不作为打印页计算:
 - 双面打印中的空白页。
 - 作为文件封面、章节标题页及衬页所插入的空白页。
 - 确认计数所打印的报告页。
 - 维修模式 (维修一览表、引擎维修报告等) 所打印的全部报告页。
 - 调节机器图像打印的测试页。
 - 出错通知报告页。
 - -因复印机卡纸而打印出的部分页。

8 391	LSize PrtPGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数 A3/DLT 纸和更大尺寸纸所打印的页数。 注意: 除了 SMC 报告之外, 在复印机的用户工具中也显示这些计数器。		

8 401	T:PrtPGS/LS	*CTL	这些 SP 计数文件服务器所打印的页数。对打印页所用的应用递增该计数器。 L: 计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕里所保存的作业数。[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
8 402	C:PrtPGS/LS	*CTL	
8 403	F:PrtPGS/LS	*CTL	
8 404	P:PrtPGS/LS	*CTL	
8 405	S:PrtPGS/LS	*CTL	
8 406	L:PrtPGS/LS	*CTL	

- 网络图像监视器和 Desk Top Binder 所执行的打印被加到 L: 计数器上。
- 用网络图像监视器和 Desk Top Binder 执行的传真作业被加到 F: 计数器。

8 411	Prints/Duplex	*CTL	该 SP 计数双面打印用纸 (正/反面计为 1 页) 的总量。不计最后只打印了一面的纸张。 [0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]

8 421	T:PrtPGS/Dup Comb	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数打印的页数。这是全部应用的总数。		
8 422	C:PrtPGS/Dup Comb	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数复印机所打印的页数。		
8 423	F:PrtPGS/Dup Comb	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数传真机所打印的页数。		
8 424	P:PrtPGS/Dup Comb	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数打印机所打印的页数。		

附录: SP 模式表

8 425	S:PrtPGS/Dup Comb	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数扫描仪所打印的页数。		
8 426	L:PrtPGS/Dup Comb	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数在操作面板上文件服务器模式窗口里所打印的页数。		
8 427	O:PrtPGS/Dup Comb	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按装订及合并、n-Up 设置计数其它应用所打印的页数。		
8 42x 1	单面 > 双面		
8 42x 2	双面 > 双面		
8 42x 3	书本 > 双面		
8 42x 4	单面合并		
8 42x 5	双面合并		
8 42x 6	2>	2 页并 1 面 (2 以上)	
8 42x 7	4>	4 页并 1 面 (4 以上)	
8 42x 8	6>	6 页并 1 面 (6 以上)	
8 42x 9	8>	8 页并 1 面 (8 以上)	
8 42x 10	9>	9 页并 1 面 (9 以上)	
8 42x 11	16>	16 页并 1 面 (16 以上)	
8 42x 12	小册子		
8 42x 13	杂志		

- 这些计数 (SP8 421 到 SP8 427) 尤其对减少纸张消耗、需改善机器符合 ISO 标准的客户很有帮助。
- 用 n-Up 功能只打印了部分的页被计为 1 页。
- 这是计数器如何为小册子和杂志模式计数的一览表。

附录: SP 模式表

小册子			杂志	
原稿页数	计数		原稿页数	计数
1	1		1	1
2	2		2	2
3	2		3	2
4	2		4	2
5	3		5	4
6	4		6	4
7	4		7	4
8	4		8	4

8 431	T:PrtPGS/ImgEdt	*CTL	[0 ~ 99999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数用以下三个功能所输出的总页数而不管用了哪一种应用。		
8 432	C:PrtPGS/ImgEdt	*CTL	[0 ~ 99999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数用以下三个功能的复印所输出的总页数。		
8 434	P:PrtPGS/ImgEdt	*CTL	[0 ~ 99999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数用以下三个功能的打印所输出的总页数。		
8 436	L:PrtPGS/ImgEdt	*CTL	[0 ~ 99999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数在操作面板上文件服务器模式窗口里用以下三个功能所输出的总页数。		
8 437	O:PrtPGS/ImgEdt	*CTL	[0 ~ 99999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数用以下三个功能的其它应用所打印输出的总页数。		
8 43x 1	封面 / 衬页	插入封面或衬页的总数。对两面打印的封面计为 2。	
8 43x 2	系列 / 书本	按系列 (单面) 打印或用小册子左 / 右分页作为书本	

附录: SP 模式表

		打印所打印的页数。
8 43x 3	用户印记	盖有印记的打印页数，包括页码及日期的印章。

8 441	T:PrtPGS/Ppr Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按打印纸的大小计数全部应用所打印的页数。		
8 442	C:PrtPGS/Ppr Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按打印纸的大小计数复印所打印的页数。		
8 443	F:PrtPGS/Ppr Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按打印纸的大小计数传真所打印的页数。		
8 444	P:PrtPGS/Ppr Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按打印纸的大小计数打印所打印的页数。		
8 445	S:PrtPGS/Ppr Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按打印纸的大小计数扫描仪所打印的页数。		
8 446	L:PrtPGS/Ppr Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按打印纸的大小计数操作面板上文件服务器模式窗口里所打印的页数。		
8 447	O:PrtPGS/Ppr Size	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按打印纸的大小计数其它应用所打印的页数。		
8 44x 1	A3		
8 44x 2	A4		
8 44x 3	A5		
8 44x 4	B4		
8 44x 5	B5		
8 44x 6	DLT		

附录: SP 模式表

8 44x 7	LG	
8 44x 8	LT	
8 44x 9	HLT	
8 44x 10	满幅	
8 44x 254	其他（标准）	
8 44x 255	其他（自定义）	

这些计数器不区别横送和直送。

8 451	PrtPGS/Ppr Tray	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数每个送纸位置所送的纸张数。		
8 451 1	手送纸盘:	手送纸盘	
8 451 2	纸盘 1	复印机	
8 451 3	纸盘 2	复印机	
8 451 4	纸盘 3	纸盘单元（选件）	
8 451 5	纸盘 4	纸盘单元（选件）	
8 451 6	纸盘 5	LCT (选件)	
8 451 7	纸盘 6	目前未使用。	
8 451 8	纸盘 7	目前未使用。	
8 451 9	纸盘 8	目前未使用。	
8 451 10	纸盘 9	目前未使用。	

8 461	T:PrtPGS/Ppr Type	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按纸张类型计数全部应用所打印的页数。 ■ 这些计数器和 PM 计数器不同。PM 计数器是以送纸时间为基础，精确		

附录: SP 模式表

	的测量送纸轮的使用期限。但这些计数器是以输出时间为基础的。 也计数空白纸 (封面、章节页、衬页)。 双面打印期间, 打印的两面页计为 1 页, 而打印的单面也计为 1 页。		
8 462	C:PrtPGS/Ppr Type	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按纸张类型计数复印所打印的页数。		
8 463	F:PrtPGS/Ppr Type	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按纸张类型计数传真多所打印的页数。		
8 464	P:PrtPGS/Ppr Type	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按纸张类型计数打印所打印的页数。		
8 466	L:PrtPGS/Ppr Type	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按纸张类型计数操作面板上文件服务器模式窗口里所打印的页数。		
8 46x 1	标准纸		
8 46x 2	再生纸		
8 46x 3	特殊纸		
8 46x 4	厚纸		
8 46x 5	标准纸 (反面)		
8 46x 6	厚纸 (反面)		
8 46x 7	OHP		
8 46x 8	其它		

8 471	PrtPGS/Mag	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按放大比例计数打印的页数。		
8 471 1	< 49%		
8 471 2	50% ~ 99%		

附录: SP 模式表

8 471 3	100%
8 471 4	101% ~ 200%
8 471 5	201% <

- 计数放大调整过的页面，不仅是在操作面板上，而且同样包括使用外部网络应用执行的能力来远程执行的放大调整。
- 也计数用电脑打印驱动程序如 Excel 所执行的放大调整。
- 不计数文件服务器上保存调整后为调整所做的放大调整。
- 计数自动缩小/放大复印期间自动进行的放大调整。
- 空白封面页、衬页等的放大比例自动指定为 100%比例。

8 481	T:PrtPGS/TonSave	*CTL	
8 484	P:PrtPGS/TonSave	*CTL	
	这些 SP 计数启用省粉模式功能所打印的页数。 注意: 这些 SP 返回相同的结果，因为此 SP 被限定在打印应用上。 [0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]		

8 491	T:PrtPGS/Col Mode	*CTL	这些 SP 计数各应用所用彩色模式所打印的页数。
8 492	C:PrtPGS/Col Mode	*CTL	
8 493	F:PrtPGS/Col Mode	*CTL	
8 496	L:PrtPGS/Col Mode	*CTL	
8 497	O:PrtPGS/Col Mode	*CTL	
8 49x 1	黑/白		
8 49x 2	单色		
8 49x 3	双色		
8 49x 4	全色		

8 501	T:PrtPGS/Col Mode	*CTL	这些 SP 计数打印应用用彩色模式所

附录: SP 模式表

8 504	P:PrtPGS/Col Mode	*CTL	打印的页数。
8 057	O:PrtPGS/Col Mode	*CTL	
8 50x 1	黑/白		
8 50x 2	单色		
8 50x 3	全色		
8 50x 4	单色		
8 50x 5	双色		

8 511	T:PrtPGS/Emul	*CTL	[0 ~ 99999999 / 0 / 1 /档]	
	这些 SP 计数打印机模拟模式所打印的总页数。			
8 514	P:PrtPGS/Emul	*CTL	[0 ~ 99999999 / 0 / 1 /档]	
	这些 SP 计数打印机模拟模式所打印的总页数。			
8 514 1	RPCS			
8 514 2	RPDL			
8 514 3	PS3			
8 514 4	R98			
8 514 5	R16			
8 514 6	GL/GL2			
8 514 7	R55			
8 514 8	RTIFF			
8 514 9	PDF			
8 514 10	PCL5e/5c			
8 514 11	PCL XL			
8 514 12	IPDL-C			

附录: SP 模式表

8 514 13	BM-Links	仅日本		
8 514 14	其它			

- SP8 511 和 SP8 514 返回相同的结果，因为它们都被限定在打印应用上。
- 不计输出到文件服务器的打印作业。

8 521	T:PrtPGS/FIN	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按加工模式计数全部应用所打印的总页数。		
8 522	C:PrtPGS/FIN	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按加工模式计数复印所打印的总页数。		
8 523	F:PrtPGS/FIN	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按加工模式计数传真所打印的总页数。 注意： 目前没有为收到的传真进行打印最终加工的选件。		
8 524	P:PrtPGS/FIN	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按加工模式计数打印所打印的总页数。		
8 525	S:PrtPGS/FIN	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按加工模式计数扫描所打印的总页数。		
8 526	L:PrtPGS/FIN	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按加工模式计数操作面板上文件服务器模式窗口所打印的总页数。		
8 52x 1	分页		
8 52x 2	堆叠		
8 52x 3	装订		
8 52x 4	小册子		
8 52x 5	Z-形折叠		
8 52x 6	打孔		

附录: SP 模式表

8 52x 7	其它

↓ Note

- 如对加工选定装订，而装订的纸堆太厚，仍然计数未装订的纸。
- 装订计数是以到装订纸盘的接纸为基础，所以计数卡纸的恢复。

8 531	装订器	*CTL	这个 SP 计数机器所用装订针的量。 [0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]

8 581	T:Counter	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数被彩色打印所拆分的总数而不管所用的应用。除了 SMC 报告之外，在复印机的用户工具中也显示这些计数器。		
8 581 1	总数		
8 581 2	总数: 全色		
8 581 3	黑&白/单色		
8 581 4	显影: CMY		
8 581 5	显影: K		
8 581 6	复印: 彩色		
8 581 7	复印: 黑/白:		
8 581 8	打印: 彩色		
8 581 9	打印: 黑/白:		
8 581 10	总数: 彩色		
8 581 11	总数: 黑/白:		
8 581 12	全色: A3		
8 581 13	全色: B4 JIS 或更小		
8 581 14	全色打印		

附录: SP 模式表

8 581 15	单色打印	
8 581 16	全色 GPC	
8 581 17	双色模式打印	
8 581 18	全色打印 (双色)	
8 581 19	单全色打印 (双色)	
8 581 20	全色总数 (CV)	
8 581 21	单色总数 (CV)	
8 581 22	全色打印 (CV)	

8 582	C:Counter	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数彩色打印所拆分的复印总数。		
8 582 1	黑/白		
8 582 2	单色		
8 582 3	双色		
8 582 4	全色		

8 583	F:Counter	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数彩色打印所拆分的复印总数。		
8 583 1	黑/白		
8 583 2	单色		

8 584	P:Counter	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数彩色打印所拆分的打印总数。		
8 584 1	黑/白		

附录: SP 模式表

8 584 2	单色
8 584 3	全色
8 584 4	单色
8 584 5	双色

8 586	L:Counter	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数彩色打印所拆分局部存储的总输出。		
8 582 1	黑/白		
8 582 2	单色		
8 582 3	双色		
8 582 4	全色		

8 591	O:Counter	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数 A3/DLT 纸的使用数、双面打印的页数和装订针使用总数。这些总数仅用于其它 (O:) 应用。		
8 591 1	A3/DLT		
8 591 2	双面		

8 601	覆盖率计数器	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数各颜色的总覆盖率及各打印模式的总打印页数。		
8 601 1	黑/白		
8 601 2	彩色		
8 601 11	黑/白打印页数		
8 601 12	彩色打印页数		
8 601 21	覆盖率计数器 1		

附录: SP 模式表

8 601 22	覆盖率计数器 2		
8 601 23	覆盖率计数器 3		

8 617	SDK 应用程序计数器	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 计数各 SDK 应用程序的总打印页数。		
8 617 1	SDK-1		
8 617 2	SDK-2		
8 617 3	SDK-3		
8 617 4	SDK-4		
8 617 5	SDK-5		
8 617 6	SDK-6		

8 631	T:FAX TX PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按彩色模式计数传真到电话号码所发送的页数。		
8 633	F:FAX TX PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按彩色模式计数传真到电话号码所发送的页数。		
8 63x 1	黑/白		
8 63x 2	彩色		

- 如文件混有彩色和黑色页，分别计数黑白页或彩色页。
- 目前，仅对传真提供本功能，因此，SP8631 和 SP8633 相同。
- 计数包括出错的页。
- 如用群组发送将文件发送到一个以上的目的地，对每个目的地进行计数。
- 计数拉稿，但不计数拉稿接收。
- 对每个目的地计数中继、存储及保密邮箱的发送。

8 641	T:IFAX TX PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]

附录: SP 模式表

	这些 SP 按彩色模式计数用 I-FAX 传真图像所传真的页数。		
8 643	F:IFAX TX PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按彩色模式计数用 I-FAX 传真图像所传真的页数。		
8 64x 1	黑/白		
8 64x 2	彩色		

- 如文件混有彩色和黑色页，分别计数黑白页或彩色页。
- 目前，仅对传真提供本功能，因此，SP8641 和 SP8643 相同。
- 计数包括出错的页。
- 如用群组发送将文件发送到一个以上的目的地，对每个目的地进行计数。
- 计数拉稿发送，但不计数拉稿接收。
- 对每个目的地计数中继、存储及保密邮箱的发送。

8 651	T:S-to-Email PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按彩色模式对扫描和文件服务器计数附加到电子邮件的总页数。		
8 655	S:S-to-Email PGS	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按彩色模式仅对扫描计数附加到电子邮件的总页数。		
8 65x 1	黑/白		
8 65x 2	彩色		

 Note

- 文件保存到硬盘上后计数黑/白和彩色页。如在保存作业之前取消了它，则不计这些页。
- 如用 Scan-to-Email 将 10 页文件发送到 5 个地址，该计数为 10 (这些页一起被发送到一个 SMTP 服务器上)。
- 如用 Scan-to-PC 将 10 页文件发送到 5 个文件夹，该计数为 50 (文件被发送到 SMB/FTP 服务器的各目的地上)。
- 由于受一些装置的约束，如用 Scan-to-Email 把 10 页文件发送到许多目的地上，将分别分开计数它们。(例如，如把 10 页文件发送到 200 个地址上，前 100 个目的地计为 10，而后 100 个目的地也计为 10，总数则为 20。

附录: SP 模式表

8 661	T:Deliv PGS/Svr	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按彩色模式计数扫描和 LS 应用所发到 Scan Router 服务器的总页数。		
8 665	S:Deliv PGS/Svr	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按彩色模式计数扫描所发到 Scan Router 服务器的总页数。		
8 66x 1	黑/白		
8 66x 2	彩色		

↓ Note

- 文件保存到 Scan Router 服务器的硬盘上后计数黑白和彩色页。
- 在 Scan Router 服务器完成作业保存之前取消了它，则不执行计数。
- 即便忽略到达 Scan Router 服务器的确认，还是执行该计数。

8 671	T:Deliv PGS/PC	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按彩色模式计数扫描和 LS 应用所发送到电脑 (Scan-to-PC) 文件夹的总页数。		
8 675	S:Deliv PGS/PC	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按彩色模式计数扫描应用的 Scan-to-PC 所发送的总页数。		
8 67x 1	黑/白		
8 67x 2	彩色		

8 681	T:PCFAX TXPGS	*CTL	这些 SP 按电脑传真计数所发的页数。提供的这些 SP 仅供传真使用，所以 SP8 681 和 SP8 683 的计数相同。[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
8 683	F:PCFAX TXPGS	*CTL	

- 这计数使用电脑传真从 PC 上所发送的页数，它们从电脑通过复印机达到目的地。
- 当用播送模式向一个以上的地方发送相同的信息时，只计数这些页一次。(举例，10 页传真被发到 A 和 B 地方，计数器以 10 而不是 20 计数。)

附录: SP 模式表

8 691	T:TX PGS/LS	*CTL	这些 SP 计数文件服务器所发送的页数。递增保存页所用应用的计数器。 [0 to 9999999 / 0 / 1] L: 计数器计数操作面板上文件服务器模式屏幕里所保存的作业数。复印模式屏幕里用保存文件按钮所保存的页数进入 C: 计数器。
8 692	C:TX PGS/LS	*CTL	
8 693	F:TX PGS/LS	*CTL	
8 694	P:TX PGS/LS	*CTL	
8 695	S:TX PGS/LS	*CTL	
8 696	L:TX PGS/LS	*CTL	

↓ Note

- 计数网络图像监视器和 Desk Top Binder 所执行的打印作业。
- 如几个文件合并起来发送, 对保存它们的应用计数保存的页数。
- 用传真播送发送几个文件时, 对发送到每个目的地的页数进行 F: 计数。

8 701	TX PGS/Port	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按发送所用的实际端口计数发送的页数。举例, 如通过 ISDN G4 将 3 页原稿发送到 4 个目的地, ISDN (G3、G4) 的计数为 12。		
8 701 1	PSTN-1		
8 701 2	PSTN-2		
8 701 3	PSTN-3		
8 701 4	ISDN (G3,G4)		
8 701 5	网络		

8 711	T:Scan PGS/Comp	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
8 715	S:Scan PGS/Comp	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 按每个压缩模式计数发送的页数。		
8 715 1	JPEG/JPEG2000		
8 715 2	TIFF(Multi/Single)		

附录: SP 模式表

8 715 3	PDF		
8 715 4	其它		
8 715 5	PDF/Comp		

8 721	T:Deliv PGS/WSD	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
8 725	S: Dvliv PGS/WSD	*CTL	
	这些 SP 按每个扫描模式计数扫描的页数。		
x 1	黑/白	-	
x 2	彩色	-	

8 731	T:Scan PGS/Media	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
8 735	S:Scan PGS/Media	*CTL	
	这些 SP 按每个扫描模式计数用媒介所扫描及保存的页数。		
x 1	黑/白	-	
x 2	彩色	-	

8 741	RX PGS/Port	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 按接收所用的实际端口计数收到的页数。		
8 741 1	PSTN-1		
8 741 2	PSTN-2		
8 741 3	PSTN-3		
8 741 4	ISDN (G3,G4)		
8 741 5	网络		

8 771	Dev Counter	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]

附录: SP 模式表

	这些 SP 计数了黑色和其它颜色色粉的使用频率 (显影辊的转动圈数)。
8 771 1	总数
8 771 2	K
8 771 3	Y
8 771 4	M
8 771 5	C

8 781	色粉筒信息	*ENG	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 显示了更换的色粉筒数量。 注意: 目前, SP7-833-011 到 014 里的数据及 SP8-781-001 到 004 里的数据都相同。		
8 781 1	色粉: BK	黑色粉筒数	
8 781 2	色粉: Y	黄色粉筒数	
8 781 3	色粉: M	品红色粉筒数	
8 781 4	色粉: C	青色色粉筒数	

8 791	LS 内存的剩余空间	*CTL	这个 SP 显示了文件服务器保存文件可用空间的百分比。 [0 ~ 100 / 0 / 1 / 档]

8 801	色粉剩余	*CTL	[0 ~ 100 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 显示了各颜色的色粉剩余百分比。这 SP 允许用户在任何时候可检查供粉情况。 注意: 这种测量剩余供粉量 (1%档) 的精确方法比市场上其它的只能用 10 递增 (10%档) 的机器更准。		
8 801 1	K		
8 801 2	Y		

附录: SP 模式表

8 801 3	M
8 801 4	C

8 851	覆盖率计数:0-10%	*ENG	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 显示每种颜色覆盖率为 0% 到 10% 所扫描的张数。		
8 851 11	0 ~ 2%: BK	8 851 31	5 ~ 7%: BK
8 851 12	0 ~ 2%: Y	8 851 32	5 ~ 7%: Y
8 851 13	0 ~ 2%: M	8 851 33	5 ~ 7%: M
8 851 14	0 ~ 2%: C	8 851 34	5 ~ 7%: C
8 851 21	3 ~ 4%: BK	8 851 41	8 ~ 10%: BK
8 851 22	3 ~ 4%: Y	8 851 42	8 ~ 10%: Y
8 851 23	3 ~ 4%: M	8 851 43	8 ~ 10%: M
8 851 24	3 ~ 4%: C	8 851 44	8 ~ 10%: C

8 861	覆盖率计数:11-20%	*ENG	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 显示每种颜色覆盖率为 11% 到 20% 所扫描的张数。		
8 861 1	BK		
8 861 2	Y		
8 861 3	M		
8 861 4	C		

8 871	覆盖率计数:21-30%	*ENG	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 显示每种颜色覆盖率为 21% 到 30% 所扫描的张数。		
8 871 1	BK		

附录: SP 模式表

8 871 2	Y
8 871 3	M
8 871 4	C

8 881	覆盖率计数:31%~	*ENG	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 显示每种颜色覆盖率为 31% 或 31% 以上所扫描的张数。		
8 881 1	BK		
8 881 2	Y		
8 881 3	M		
8 881 4	C		

8 891	Page/Toner Bottle	*ENG	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 显示了每种颜色当前的色粉余量。		
8 891 1	BK		
8 891 2	Y		
8 891 3	M		
8 891 4	C		

8 901	Page/Toner_prev1	*ENG	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	这些 SP 显示了每种颜色前一次的色粉余量。		
8 901 1	BK		
8 901 2	Y		
8 901 3	M		
8 901 4	C		

附录: SP 模式表

8 911	Page/Toner_prev2	*ENG	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 显示了每种颜色再前一次的色粉余量。		
8 911 1	BK		
8 911 2	Y		
8 911 3	M		
8 911 4	C		

8 921	覆盖率计数:总的	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	显示每种颜色的总覆盖率及总打印数。		
8 921 1	BK (%)		
8 921 2	Y (%)		
8 921 3	M (%)		
8 921 4	C (%)		
8 921 11	覆盖率/页: Bk		
8 921 12	覆盖率/页: Y		
8 921 13	覆盖率/页: M		
8 921 14	覆盖率/页: C		

8 941	机器的状态	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]
	这些 SP 计数机器每个运行模式所用的总时间。这些 SP 对需调查机器的运行及改善机器符合 ISO 标准的客户很有帮助。		
8 941 1	运行时间	引擎的运行时间。不包括控制器把数据保存到硬盘的时间 (引擎不在运行)。	
8 941 2	待机时间	引擎不在运行。包括控制器把数据保存到硬盘的时间。不包括节能、低功率或关机模式所用的时间。	

附录: SP 模式表

8 941 3	节能模式时间	包括机器执行后台打印的时间。
8 941 4	低功率模式时间	包括引擎开启节能模式的时间。包括机器在执行后台打印的时间。
8 941 5	关机模式时间	包括机器在执行后台打印的时间。不包括用电源开关关闭机器的时间。
8 941 6	SC	SC 出错停下的总时间。
8 941 7	卡纸	打印期间卡纸停下的总时间。
8 941 8	卡稿	扫描期间卡稿停下的总时间。
8 941 9	PM 单元用完	色粉用完停下的总时间。

8 951	地址簿寄存器	*CTL		
	这些 SP 计数注册机器管理数据所发生的次数。			
8 951 1	用户代码	用户代码注册。	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 / 档]	
8 951 2	邮件地址	邮件地址注册。		
8 951 3	传真目的地	传真目的地注册。		
8 951 4	群组	群组目的地注册。		
8 951 5	转发请求	中转发送时传真中继目的地的注册。		
8 951 6	F-码	F-码方框注册。		
8 951 7	复印程序	带有编程 (作业设置) 功能的复印注册。	[0 ~ 255 / 0 / 255 / 档]	
8 951 8	传真程序	带有编程 (作业设置) 功能的传真注册。		
8 951 9	打印程序	带有编程 (作业设置) 功能的打印注册。		
8 951 10	扫描程序	带有编程 (作业设置) 功能的扫		

附录: SP 模式表

		描注册。	

8 999	Adomin.计数器单	*CTL	[0 ~ 9999999 / 0 / 1 /档]
	显示每种颜色的总覆盖率及总打印数。		
8 999 1	总数		
8 999 2	复印: 全色		
8 999 3	复印: 黑白		
8 999 4	复印: 单色		
8 999 5	复印: 双色		
8 999 6	打印全色		
8 999 7	打印黑白		
8 999 8	打印单色		
8 999 9	打印双色		
8 999 10	传真打印: 黑白		
8 999 12	A3/DLT		
8 999 13	双面		
8 999 14	覆盖率: 彩色 (%)		
8 999 15	覆盖率: 黑白 (%)		
8 999 16	覆盖率: 彩色打印页 (%)		
8 999 17	覆盖率: 黑白打印页 (%)		
8 999 101	发送总数: 彩色		
8 999 102	发送总数: 黑白		
8 999 103	传真发送		
8 999 104	扫描发送: 彩色		

附录: SP 模式表

8 999 105	扫描发送: 黑白	

SP9-XXX: 其他

9511	歪斜原稿的设置	CTL	
001	M: 歪斜电机	这些 SP 将歪斜修正值 (SP2-119-001~ -003) 复位到 "0"。	
002	C: 歪斜电机		
003	Y: 歪斜电机		

输入检查表

进入输入检查模式时, 8 位数显示了一部分的结果。本表显示了对应不同装置各个数字。

位号	7	6	5	4	3	2	1	0
结果	0 或 1	0 或 1	0 或 1	0 或 1	0 或 1	0 或 1	0 或 1	0 或 1

复印机

5803	描述	读数	
		0	1
5803 1	第 2 纸盘尺寸的检测	见本表后面的表 2。	
5803 2	第 1 纸盘放置检测	放置	未放置
5803 3	第 1 纸盘纸张高度传感器 1	见本表后面的表 1。	
5803 4	第 1 纸盘纸张高度传感器 2	见本表后面的表 1。	
5803 5	第 2 纸盘纸张高度传感器 1	见本表后面的表 1。	
5803 6	第 2 纸盘纸张高度传感器 2	见本表后面的表 1。	

附录: SP 模式表

5803 7	第 1 纸盘纸用完检测	无纸	有纸
5803 8	第 2 纸盘纸用完检测	无纸	有纸
5803 9	第 1 纸盘上限传感器	非上限	上限
5803 10	第 2 纸盘上限传感器	非上限	上限
5803 11	手送纸宽度的检测	见本表后面的表 3。	
5803 12	手送纸用完检测	无纸	有纸
5803 13	手送纸长度检测	见本表后面的表 3。	
5803 16	出纸传感器	检测到纸	未检测到纸
5803 17	纸盘满了出纸传感器	纸未满	纸满了
5803 18	定影出纸传感器	未检测到纸	检测到纸
5803 19	定影入口传感器	检测到纸	未检测到纸
5803 20	第 1 送纸传感器	检测到纸	未检测到纸
5803 21	第 2 送纸传感器	检测到纸	未检测到纸
5803 22	双面出纸传感器	检测到纸	未检测到纸
5803 23	对位传感器	检测到纸	未检测到纸
5803 24	双面入口传感器	检测到纸	未检测到纸
5803 25	活接传感器	检测到纸	未检测到纸
5803 26	第 2 纸盘放置检测	放置	未放置
5803 30	色粉用完传感器: Bk	色粉用完	色粉有剩余
5803 31	色粉用完传感器: M	色粉用完	色粉有剩余
5803 32	色粉用完传感器: C	色粉用完	色粉有剩余
5803 33	色粉用完传感器: Y	色粉用完	色粉有剩余
5803 34	鼓相位传感器: Bk	未检测到执行器	检测到执行器

附录: SP 模式表

5803 35	鼓相位传感器: M	未检测到执行器	检测到执行器
5803 36	鼓相位传感器: C	未检测到执行器	检测到执行器
5803 37	鼓相位传感器: Y	未检测到执行器	检测到执行器
5803 38	互锁释放检测 1	前门打开	前门关闭
5803 39	互锁释放检测 2	前门打开	前门关闭
5803 40	右门	关闭	打开
5803 41	双面盖板	关闭	打开
5803 42	色粉收集瓶放置	放置	未放置
5803 43	色粉收集满了传感器	未滿	满了
5803 46	ITB 新定影单元的检测	旧的	新的
5803 50	气流风扇: 前: 锁定	正常	
5803 51	气流风扇: 后: 锁定	正常	
5803 52	定影出纸风扇: 锁定	常态	锁定
5803 53	第 2 条风管风扇: 锁定	常态	锁定
5803 54	第 3 条风管风扇: 锁定	常态	锁定
5803 55	出纸风扇: 锁定	常态	
5803 58	送纸电机冷却风扇: 锁定	常态	
5803 60	ITB 接触电机位置	不接触	接触
5803 61	纸转印接触电机位置	不接触	接触
5803 62	色粉中继电机: 锁定	常态	锁定
5803 63	ITB 驱动电机: 锁定	常态	锁定
5803 64	K 鼓/显影驱动电机: 锁定	常态	锁定
5803 65	M 鼓/显影驱动电机: 锁定	常态	锁定

附录: SP 模式表

5803 66	C 鼓/显影驱动电机: 锁定	常态	锁定
5803 67	Y 鼓/显影驱动电机: 锁定	常态	锁定
5803 68	定影出纸电机: 锁定	常态	锁定
5803 80	HVPS: TTS: SC 检测	检测到 SC	没检测到 SC
5803 81	HVPS: CB: SC 检测	检测到 SC	没检测到 SC
5803 82	HVPS: D: SC 检测	检测到 SC	没检测到 SC
5803 83	定影目的地检测: DOM	设置	未设置
5803 84	定影目的地检测: 北美	设置	未设置
5803 85	定影目的地检测: 欧洲	设置	未设置
5803 86	定影目的地检测: TWN	设置	未设置
5803 87	新定影单元的检测	新的	旧的
5803 88	定影单元世代检测 1	-	-
5803 89	定影单元世代检测 2	-	-
5803 90	零交叉信号	-	-
5803 94	GAVD 打开/关闭检测	关闭 (LD5V 开启)	打开 (LD5V 关闭)
5803 100	钥匙卡: 放置	放置	未放置
5803 101	机械计数器: Bk: 放置	放置	未放置
5803 102	机械计数器: FC: 放置	放置	未放置
5803 103	钥匙计数器: 放置	放置	未放置
5803 110	IOB 版本	-	-
5803 200	扫描仪原位传感器	不在原位	在原位
5803 201	压板传感器	打开	关闭

附录: SP 模式表

表 1: 纸张高度传感器

0: 未激活, 1: 激活 (执行器在传感器里)

剩余纸量	纸张高度传感器 1	纸张高度传感器 2
满了	0	0
接近满了	1	0
接近用完	1	1
几乎空了	0	1

表 2: 纸张大小开关 (纸盘 2)

开关 1 用于纸盘放置检测。

0: 推进的, 1: 未推进

机型		开关位置		
北美	欧洲/亚洲	4 (位 0)	3 (位 1)	2 (位 2)
11" x 17" 直送* ¹ (A3 直送)	A3 直送* ¹ (11" x 17" 直送)	0	0	1
8.5" x 14" 直送* ² (B4 直送)	B4 直送* ² (8.5" x 14" 直送)	0	0	0
A4 直送	A4 直送	1	1	0
8.5" x 11" 直送	8.5" x 11" 直送	1	1	1
B5 直送	B5 直送	0	1	1
11" x 8 1/2" 横送* ³ (A4 横送)	A4 横送* ³ (11" x 8 1/2" 横送)	1	0	0
10.5" x 7.25" 横送* ⁴ (B5 横送)	B5 横送* ⁴ (10.5" x 7.25" 横送)	0	1	0

附录: SP 模式表

A5 横送	A5 横送	1	0	1
*1: 机器不是检测 11" x 17" 直送纸就是检测 A3 直送纸, 这取决于 SP 1-181-003 的设置。 *2: 机器不是检测 8.5" x 14" 直送纸就是检测 B4 直送纸, 这取决于 SP 1-181-004 的设置。 *3: 机器不是检测 11" x 8 1/2" 横送纸就是检测 A4 横送纸, 这取决于 SP 5-181-002 的设置。 *4: 机器不是检测 B5 横送纸就是检测 10.5" x 7.25" 横送纸, 这取决于 SP 5-181-005 的设置。				

表 3: 纸张大小 (手送台)

0: 开, 1: 关

手送纸尺寸传感器				长度传感器	北美	欧洲/亚洲
位 3	位 2	位 1	位 0			
1	1	1	1	1	HLT 直送	A6 直送
0	1	1	1	1	HLT 直送	A6 直送
0	0	1	1	1	HLT 直送	A5 直送
1	0	1	1	1	HLT 直送	A5 直送
1	0	0	1	0	LT/LG 直送* ¹	A4 直送
1	0	0	1	1	LT/LG 直送* ¹	A5 横送
1	1	0	1	0	LT/LG 直送* ¹	A4 直送
1	1	0	1	1	LT/LG 直送* ¹	A5 横送
1	1	0	0	0	DLT 直送	A3 直送
1	1	0	0	1	LT 横送	A4 横送
1	1	1	0	0	DLT 直送	A3 直送
1	1	1	0	1	LT 横送	A4 横送

*1: 用 SP1-007-001 可选择纸张尺寸 (LT 或 LG)。

表 4: APS 原稿尺寸检测

原稿尺寸		长度传感器			宽度传感器		SP4-301 显示
公制	英制	L3	L2	L1	W1	W2	
A3	11" x 17"	O	O	O	O	O	00011111
B4	10" x 14"	O	O	O	O	X	00011110
F4 8.5" x 13", 8.25" x 13" 或 8" x 13" SP 5126 控制检测到的尺寸	8.5"x 14"	O	O	O	X	X	00011100
A4 横送	8.5" x 11"	X	X	X	O	O	00000011
B5 横送	-	X	X	X	O	X	00000010
A4 直送	11" x 8.5"	X	O	O	X	X	00001100
B5 直送	-	X	X	O	X	X	00000100
A5 横送/直送	5.5" x 8.5", 8.5" x 5.5"	X	X	X	X	X	00000000

ADF (B802)

6007	描述	读数	
		0	1
6007 1	原稿长度 1 (B5 检测传感器)	未检测到纸	检测到纸
6007 2	原稿长度 2 (A4 检测传感器)	未检测到纸	检测到纸
6007 3	原稿长度 3 (LG 检测传感器)	未检测到纸	检测到纸
6007 4	原稿宽度 S	未检测到纸	检测到纸

附录: SP 模式表

6007 5	原稿宽度 M	未检测到纸	检测到纸
6007 6	原稿宽度 L	未检测到纸	检测到纸
6007 7	原稿宽度 LL	未检测到纸	检测到纸
6007 9	原稿检测	未检测到纸	检测到纸
6007 10	后边缘检测	未检测到纸	检测到纸
6007 11	歪斜修正	未检测到纸	检测到纸
6007 13	对位传感器	未检测到纸	检测到纸
6007 14	出纸传感器	未检测到纸	检测到纸
6007 15	送纸盖板	ADF 盖板关闭	ADF 盖板打开
6007 16	提升	ADF 盖板关闭	ADF 盖板打开

1000-张小册子最终加工器 (B793)

6138	描述	读数	
		0	1
6138 1	避干扰传感器 (装订器安全传感器)	没干扰	干扰
6138 2	装订移动原位传感器 (装订单元原位传感器)	不在原位	原位
6138 3	停滞中继 1 释放原位传感器 (S 制动块原位传感器)	不在原位	原位
6138 4	出纸活接门原位传感器 (纸堆输出原位传感器)	原位	不在原位
6138 5	齐纸机原位传感器 (齐纸机栏板原位传感器)	不在原位	原位

附录: SP 模式表

6138	描述	读数	
		0	1
6138 6	装订纸盘纸传感器 装订纸盘纸传感器	未检测到纸	检测到纸
6138 7	后边栏板原位传感器 (纸堆制动块原位传感器)	不在原位	原位
6138 8	鞍形装订出纸传感器	检测到纸	未检测到纸
6138 9	停滞中继 2 释放原位传感器 (夹辊原位传感器)	原位	不在原位
6138 10	折叠器纸盘满了传感器 1 (底纸盘原位 1 传感器)	满了	未满
6138 11	折叠器纸盘满了传感器 2 (底纸盘原位 2 传感器)	未满	满了
6138 12	折叠器板原位传感器 (折叠板原位传感器)	不在原位	原位
6138 13	鞍形装订到达传感器 (折叠单元入口传感器)	未检测到纸	检测到纸
6138 14	折叠器凸轮原位传感器 (折叠板原位传感器)	不在原位	原位
6138 15	装订出纸传感器 (装订器纸盘出纸传感器)	检测到纸	未检测到纸
6138 16	活动纸盘纸传感器 (活动纸盘纸位置传感器)	未检测到活动纸盘	检测到活动纸盘
6138 17	活动纸盘满了	满了	未满
6138 18	(移动辊原位传感器)	不在原位	原位
6138 20	入口传感器 (最终加工器入口传感器)	检测到纸	未检测到纸

附录: SP 模式表

6138	描述	读数	
		0	1
6138 21	移动出纸传感器 (移动纸盘出纸传感器)	未检测到纸	检测到纸
6138 22	校验出纸传感器 (校验纸盘出纸传感器)	检测到纸	未检测到纸
6138 23	出纸导板原位传感器	不在原位	原位
6138 24	校验满了传感器 (校验纸盘满了传感器)	未满	满了
6138 25	上盖板传感器	打开	关闭
6138 26	门开关 (前门开关)	关闭	打开
6138 27	针头敲弯器时限传感器	编码器	
6138 28	针头敲弯器原位传感器	原位	不在原位
6138 29	驱动器时限传感器	编码器	
6138 30	装订针接近用完	有装订针	装订针接近用完
6138 31	自填装	检测到装订针	未检测到装订针
6138 32	驱动器原位传感器	原位	不在原位
6138 33	打孔对位检测原位传感器	不在原位	原位
6138 34	打孔移动原位传感器 (打孔移动原位传感器)	不在原位	原位
6138 35	打孔原位传感器 (打孔原位传感器)	原位	不在原位
6138 36	打孔脉冲计数传感器 (打孔编码器传感器)	编码器	
6138 37	打孔废孔屑满了传感器	未满	满了

附录: SP 模式表

6138	描述	读数	
		0	1
	(打孔贮斗满了传感器)		
6138 38	打孔对位检测传感器 (纸位置传感器)	检测到纸	未检测到纸

1000-张最终加工器 (B408)

6139	位	描述	读数	
			0	1
6139 1		入口传感器	检测到纸	未检测到纸
6139 2		移动出纸传感器 (下纸盘出纸传感器)	未检测到纸	检测到纸
6139 3		装订入口传感器 (装订器纸盘入口传感器)	检测到纸	未检测到纸
6139 4		装订移动原位传感器 (装订器原位传感器)	不在原位	原位
6139 5		齐纸机原位传感器 (齐纸机栏板原位传感器)	不在原位	原位
6139 6		纸堆输出带原位传感器	原位	不在原位
6139 7		装订纸盘纸传感器	未检测到纸	检测到纸
6139 8		装订旋转传感器 (装订旋转原位传感器)	不在原位	原位
6139 9		装订针传感器	检测到装订针	未检测到装订针
6139 10		装订针 READY 检测	检测到装订针	未检测到装订针
6139 11		出纸导板原位	不在原位	原位

附录: SP 模式表

6139	位	描述	读数	
			0	1
		(出纸导板原位传感器)		
6139 12		移动原位传感器	不在原位	原位
6139 13		纸传感器 (纸堆高度传感器)	未检测到接纸盘	检测到接纸盘
6139 14		纸盘下限传感器 (下纸盘下限传感器)	下限	不在下限
6139 15		校验满了传感器 (纸限位传感器)	未满	满了

500-张最终加工器 (D372)

6145	描述	读数	
		0	1
6145 1	入口传感器	检测到纸	未检测到纸
6145 2	击辊原位传感器	未检测到纸	检测到纸
6145 3	前齐纸机原位传感器 (前齐纸机栏板原位传感器)	原位	不在原位
6145 4	后齐纸机原位传感器 (后齐纸机栏板原位传感器)	原位	不在原位
6145 5	装订纸盘纸传感器	检测到纸	未检测到纸
6145 6	装订移动原位传感器	不在原位	在原位
6145 7	纸堆输出带原位	不在原位	在原位
6145 8	活动纸盘纸传感器	检测到纸	未检测到纸

附录: SP 模式表

6145 9	上盖板传感器	在原位	不在原位
6145 10	装订旋转传感器	在原位	不在原位
6145 11	装订针接近用完	在原位	不在原位
6145 12	自填装	在原位	不在原位
6145 13	活动纸盘限制传感器	未满	满了

桥接单元 (D386)

6150	描述	读数	
		0	1
6150 1	桥接: 出纸传感器	检测到纸	未检测到纸
6150 2	桥接: 送纸传感器	检测到纸	未检测到纸
6150 3	桥接: 放置传感器	放置	未放置
6150 4	桥接: 出纸盖板检测	关闭	打开
6150 5	桥接: 送纸盖板检测	关闭	打开

内部活动纸盘 (D388)

6152	描述	读数	
		0	1
6152 1	活动: 放置传感器	放置	未放置
6152 2	活动: 位置传感器	纸盘位置: 前	纸盘位置: 后

1 斗纸盘单元 (D414)

6154	描述	读数	
		0	1
6154 1	1 斗: 放置传感器	放置	未放置
6154 2	1 斗: 纸传感器	检测到纸	未检测到纸

单或双-纸盘 PFU (D387/D351)/ LCIT 2000 (D352)/ LCIT 1200 (D353)

6160	描述	读数	
		0	1
6160 1	纸箱:纸盘 3: 送纸传感器	未检测到纸	检测到纸
6160 2	纸箱: 纸盘 4: 送纸传感器	未检测到纸	检测到纸
6160 3	纸箱: 纸盘 5: 送纸传感器	未检测到纸	检测到纸
6160 4	纸箱:纸盘 3: 中继传感器	未检测到纸	检测到纸
6160 5	纸箱: 纸盘 4: 中继传感器	未检测到纸	检测到纸
6160 6	纸箱: 纸盘 5: 中继传感器	未检测到纸	检测到纸
6160 7	纸箱: 送纸盖板检测	关闭	打开
6160 11	纸箱: Palau: 供纸开关	关闭	打开
6160 12	纸箱: Palau: 滑动开关	关闭	打开

输出检查表

复印机

5804	显示	描述

附录: SP 模式表

5804 5	鼓/显影电机: K: 154mm/s	鼓/显影驱动电机-M: 154 mm/s
5804 7	鼓/显影电机: K: 77mm/s	鼓/显影驱动电机-M: 77 mm/s
5804 12	鼓/显影电机: M: 154mm/s	鼓/显影驱动电机-Y: 154 mm/s
5804 14	鼓/显影电机:M: 77mm/s	鼓/显影驱动电机-Y: 77 mm/s
5804 19	鼓/显影电机:C: 154mm/s	鼓/显影驱动电机-Y: 154 mm/s
5804 21	鼓/显影电机:C: 77mm/s	鼓/显影驱动电机-Y: 77 mm/s
5804 26	鼓/显影电机:Y: 154mm/s	鼓/显影驱动电机-Y: 154 mm/s
5804 28	鼓/显影电机:Y: 77mm/s	鼓/显影驱动电机-Y: 77 mm/s
5804 33	定影出纸电机: 154mm/s	定影/出纸电机: 154 mm/s
5804 35	定影出纸电机: 77mm/s	定影/出纸电机: 77 mm/s
5804 37	色粉中继电机	色粉传送电机
5804 42	图像转印电机:154mm/s	ITB 驱动电机: 154 mm/s
5804 44	图像转印电机: 77mm/s	ITB 驱动电机: 77 mm/s
5804 52	送纸电机: 242mm/s	送纸电机: 242 mm/s
5804 55	送纸电机: 154mm/s	送纸电机: 154 mm/s
5804 56	送纸电机: 115mm/s	送纸电机: 115mm/s
5804 57	送纸电机: 77mm/s	送纸电机: 115mm/s
5804 62	对位电机: 154mm/s	对位电机: 154 mm/s
5804 64	对位电机: 77mm/s	对位电机: 77 mm/s
5804 69	双面送纸电机: 正转: 154mm/s	双面/手送电机: 正转: 154 mm/s
5804 71	双面送纸电机: 正转: 77mm/s	双面/手送电机: 正转: 77 mm/s
5804 76	双面送纸电机: 反转: 154mm/s	双面/手送电机: 反转: 154 mm/s
5804 78	双面送纸电机: 反转: 77mm/s	双面/手送电机: 反转:

附录: SP 模式表

		77 mm/s
5804 83	双面翻转电机: 正转: 154mm/s	双面反转电机: 正转: 154 mm/s
5804 85	双面翻转电机: 正转: 77mm/s	双面反转电机: 正转: 77 mm/s
5804 90	双面翻转电机: 反转: 154mm/s	双面反转电机: 反转: 154 mm/s
5804 92	双面翻转电机: 反转: 77mm/s	双面反转电机: 反转: 77 mm/s
5804 95	ITB 接触电机	图像转印带接触电机
5804 96	纸转印接触电机	纸转印接触电机
5804 97	第 1 纸盘提升电机: 上升	纸盘提升电机 1: 提升
5804 98	第 1 纸盘提升电机: 下降	纸盘提升电机 1: 降下
5804 99	第 2 纸盘提升电机: 上升	纸盘提升电机 2: 提升
5804 100	第 2 纸盘提升电机: 下降	纸盘提升电机 2: 降下
5804 104	多角镜电机: LL	多角镜电机: LL
5804 105	多角镜电机: L	多角镜电机:L
5804 107	多角镜电机: HH	多角镜电机: HH
5804 110	气流风扇: 前	通风风扇-前
5804 111	气流风扇: 后	通风风扇-后
5804 112	定影风扇: H	定影风扇: 高速
5804 113	定影风扇: L	定影风扇: 低速
5804 114	PSU 冷却风扇	PSU 风扇 1: 高速
5804 115	第 2 条风管风扇: H	风管风扇 2: 高速
5804 117	第 3 条风管风扇: H	风管风扇 3: 高速
5804 119	出纸风扇: H	出纸风扇: 高速

附录: SP 模式表

5804 123	送纸电机冷却风扇: 锁定	送纸电机冷却风扇: 锁定
5804 126	显影离合器: Bk	显影离合器- K
5804 127	显影离合器: M	显影离合器- M
5804 128	显影离合器: C	显影离合器- C
5804 129	显影离合器: Y	显影离合器 - Y
5804 130	色粉筒离合器: Bk	色粉筒离合器 - K
5804 131	色粉筒离合器: M	色粉筒离合器 - M
5804 132	色粉筒离合器: C	色粉筒离合器 - C
5804 133	色粉筒离合器: Y	色粉筒离合器 - Y
5804 134	供粉泵: Bk	供粉泵离合器:Bk
5804 135	供粉泵: M	供粉泵离合器:M
5804 136	供粉泵: C	供粉离合器:C
5804 137	供粉泵: Y	供粉离合器:Y
5804 138	第 1 送纸离合器	送纸离合器 1
5804 139	第 2 送纸离合器	送纸离合器 2
5804 140	手送送纸离合器	手送送纸离合器
5804 141	手送搓纸电磁铁	手送搓纸电磁铁
5804 142	纸盘锁定电磁铁	纸盘锁定电磁铁
5804 143	ID 传感器档板电磁铁	ID 传感器档板电磁铁
5804 144	出纸活接电磁铁	活接门 1 电磁铁
5804 161	PCL: Bk	-
5804 162	PCL: M	-
5804 163	PCL: C	-

附录: SP 模式表

5804 164	PCL: Y	-
5804 165	TD 传感器电源	TD 传感器: Bk
5804 166	HST 传感器: Bk	TD 传感器: M
5804 167	HST 传感器: M	TD 传感器: C
5804 168	HST 传感器: C	TD 传感器: Y
5804 169	HST 传感器: Y	色粉用完传感器: Bk
5804 170	色粉用完传感器: Bk	色粉用完传感器: M
5804 171	色粉用完传感器: M	色粉用完传感器: C
5804 172	色粉用完传感器: C	色粉用完传感器: Y
5804 173	色粉用完传感器: Y	ID 传感器: 前
5804 174	TM 传感器: 前	ID 传感器: 中间
5804 175	TM 传感器: 中间	ID 传感器: 后
5804 176	TM 传感器: 后	ID 传感器: M
5804 177	TM 传感器: M	ID 传感器: C
5804 178	TM 传感器: C	ID 传感器: Y
5804 179	TM 传感器: Y	送纸电机 2: 115 mm/s (送纸单元选件)
5804 183	PP: 充电 AC: Y: 154 mm/s	-
5804 184	PP: 充电 AC: Y: 77 mm/s	-
5804 186	PP: 显影: K	-
5804 187	PP: 显影: M	-
5804 188	PP: 显影: C	-
5804 189	PP: 显影: Y	-
5804 190	PP: 分离	-

附录: SP 模式表

5804 192	RFID 开/关: K	-
5804 193	RFID 开/关: Y	-
5804 194	RFID 开/关: C	-
5804 195	RFID 开/关: M	-
5804 196	RFID COM 开: K	-
5804 197	RFID COM 开: Y	-
5804 198	RFID COM 开: C	-
5804 199	RFID COM 开: M	-
5804 202	扫描仪灯	-
5804 216	LD1: K	-
5804 218	LD1: M	-
5804 220	LD1: C	-
5804 222	LD1: Y	-
5804 224	PP:ITB:K	PP: 图像转印辊: K
5804 225	PP:ITB:M	PP: 图像转印辊: M
5804 226	PP:ITB:C	PP: 图像转印辊: C
5804 227	PP:ITB:Y	PP: 图像转印辊: Y
5804 228	PP:PTR:+	PP: 纸转印辊:+
5804 229	PP:PTR:-	PP: 纸转印辊:-
5804 231	HVPS: 充电 DC: K	-
5804 232	HVPS: 充电 DC: C	-
5804 233	HVPS: 充电 DC: M	-
5804 234	HVPS: 充电 DC: Y	-

附录: SP 模式表

5804 239	HVPS: 充电 AC: K: 154mm/s	-
5804 241	HVPS: 充电 AC: K: 77mm/s	-
5804 246	HVPS: 充电 AC: M: 154mm/s	-
5804 248	HVPS: 充电 AC: M: 77mm/s	-
5804 253	HVPS: 充电 AC: C: 154mm/s	-
5804 255	HVPS: 充电 AC: C: 77mm/s	-

ARDF (B802)

6008	显示	描述
6008 3	送纸电机正转	送纸电机-正转
6008 4	送纸电机反转	送纸电机-反转
6008 5	中继电机正转	传送电机-正转
6008 6	中继电机反转	传送电机-正转
6008 9	送纸离合器	-
6008 10	送纸电磁铁	搓纸电磁铁
6008 11	翻转器电磁铁	-
6008 12	印记	印记电磁铁

1000-张小册子最终加工器 (D372)

6143	显示	描述
6143 1	活动电机	活动纸盘电机
6143 2	入口电机	-

附录: SP 模式表

6143 3	装订中继电机	装订器单元电机
6143 4	碰撞电磁铁	
6143 5	活接门 SOL 1	校验纸盘门电磁铁
6143 6	活接门 SOL 2	装订纸盘门电磁铁
6143 7	折叠器辊旋转电机	折叠辊电机
6143 8	装订电机	装订折叠电机
6143 10	出纸导板电机	-
6143 11	移动中继电机	上传送电机
6143 12	纸盘电机	活动纸盘电机
6143 13	纸堆输出电机	定位轮电磁铁
6143 14	停滞中继 1 电机	上夹辊电机
6143 15	停滞中继 1 释放电机	上缩回电机
6143 16	后边栏板驱动电机	底栏板提升电机
6143 17	折叠板电机	-
6143 18	驱动辊振荡电机	下缩回电机
6143 19	装订移动电机	装订单元驱动电机
6143 20	齐纸机电机	齐纸机电机
6143 21	打孔对位移动电机	纸位置传感器滑动电机
6143 22	打孔电机	-
6143 23	打孔移动电机	打孔移动电机

1000-张最终加工器 (B408)

6144	显示	描述

附录: SP 模式表

6144 1	中继上升电机	上传送电机
6144 2	中继下降电机	下传送电机
6144 3	出纸电机	-
6144 4	校验活接门 SOL	纸盘活接门电磁铁
6144 5	纸盘上升电机	下纸盘提升电机
6144 6	齐纸机电机	齐纸机栏板电机
6144 7	装订移动电机	装订器电机
6144 8	装订电机	装订器锤子
6144 9	装订活接门 SOL	装订器活接门电磁铁
6144 10	定位轮电磁铁	定位轮电磁铁
6144 11	纸堆输出电机	-
6144 12	活动电机	-
6144 13	出纸导板电机	-

500-张最终加工器 (D372)

6146	显示	描述
6146 1	传送电机	传送电机
6146 2	击辊电机	定位轮作动臂电机
6146 3	前齐纸机电机	前栏板电机
6146 4	后齐纸机电机	后栏板电机
6146 5	装订移动电机	装订器移动电机
6146 6	纸堆输出电机	出纸皮带电机
6146 7	纸盘电机	纸盘提升电机

附录: SP 模式表

6146 8	装订电机	装订器电机
6146 9	制动块电磁铁	纸堆压边器电磁铁

桥接单元 (D386)

6151	显示	描述
6151 1	桥接: 送纸电机: 电流选择	桥接: 送纸电机: 电流切换信号
6151 2	桥接: 送纸电机: 复位	桥接: 送纸电机: 复位
6151 3	桥接: 送纸电机: 启用	桥接: 送纸电机: 启用
6151 4	桥接: 送纸电机: 230mm/s	桥接: 送纸电机: 230mm/s
6151 5	桥接: 送纸电机: 205mm/s	桥接: 送纸电机: 205mm/s
6151 7	桥接: 送纸电机: 154mm/s	桥接: 送纸电机: 154mm/s
6151 8	桥接: 送纸电机: 77mm/s	桥接: 送纸电机: 77mm/s
6151 11	:	桥接: 活接电磁铁

活动纸盘 (D388)

6153	显示	描述
6153 1	活动: 提升传感器	-

1 斗纸盘单元 (D414)

6155	显示	描述
6155 1	1 斗: 活接电磁铁	-

附录: SP 模式表

单或双-纸盘 PFU (D387/D351)/ LCIT 2000 (D352)/ LCIT 1200 (D353)

6161	显示	描述
6161 7	纸箱 1: 送纸电机: 242mm/s	送纸电机: 242mm/s (D351/ D352/D387)
6161 11	纸箱 1: 送纸电机:154mm/s	送纸电机: 154mm/s (D351/ D352/D387)
6161 12	纸箱 1: 送纸电机:115mm/s	送纸电机: 115mm/s (D351/ D352/D387)
6161 13	纸箱 1: 送纸电机:77mm/s	送纸电机: 77mm/s (D351/ D352/D387)
6161 17	纸箱 2: 送纸电机:242mm/s	送纸电机: 242mm/s (D353)
6161 21	纸箱 2: 送纸电机:154mm/s	送纸电机: 154mm/s (D353)
6161 22	纸箱 2:送纸电机:115mm/s	送纸电机: 115mm/s (D353)
6161 23	纸箱 2: 送纸电机:77mm/s	送纸电机: 77mm/s (D353)
6161 25	纸箱 1: 纸盘锁定电磁铁	纸盘锁定电磁铁 (D351/ D352 或 D387)
6161 26	纸箱 2: 纸盘锁定电磁铁	纸盘锁定电磁铁 (D353)
6161 30	纸箱: 纸盘 3: PU 电磁铁	搓纸电磁铁 (D351/ D352 或 D387)
6161 31	纸箱: 纸盘 4: PU 电磁铁	搓纸电磁铁 (D351/ D352)
6161 32	纸箱: 纸盘 5: PU 电磁铁	搓纸电磁铁 (D353)
6161 35	纸箱: 纸盘 3: 送纸离合器	搓纸电磁铁 (D351/ D352 或 D387)
6161 36	纸箱: 纸盘 4: 送纸离合器	搓纸电磁铁 (D351/ D352)
6161 37	纸箱: 纸盘 5: 送纸离合器	搓纸电磁铁 (D353)

测试图样打印

打印测试图样: SP2-109

附录: SP 模式表

这些测试图样中的某一些是用于复印图像调整，但多数主要用于设计测试。

↓ Note

1. 完全打印出测试图样后才可运行机器，否则，产生 SC。进入 SP 模式并选择 **SP2-109-003**。
2. 对想打印的测试图样输入号码并按 [#] 键。
3. 当想选择品红、黄色或青色单色打印测试图样时，用 SP2-109-005 (2: 品红、3: 黄色、4: 青色) 选定颜色。
4. 当想改变测试图样的打印浓度时，用 SP2-109-006 ~ -009 选择每种颜色的浓度。

↓ Note

5. 如用 SP2-109-006 ~ -009 选择了 "0"，被调节到 "0" 的颜色不会显现在测试图样上。当提示确认您的选择时，请轻触 "Yes" 以选择打印的测试图样。
6. 轻触 "Copy Window" 以打开复印窗口，然后选定测试打印（纸大小等）的设置。

↓ Note

如想打印黑白色，请轻触 LCD 上的 "Black & White"。如果想打印彩色，请轻触 LCD 上的 "Full Colour"。

7. 按 "Start" 开始测试打印。
8. 检查测试图样后，请轻触 LCD 上的 "SP Mode" 以返回到 SP 模式显示。
9. 将全部的设置复位到默认值。
10. 轻触 "Exit" 两次以退出 SP 模式。

编号	图样	编号	图样
0	无图样	11	孤立点图样（1-点）
1	竖线（1 点）	12	孤立点图样（2-点）
2	竖线（2 点）	13	孤立点图样（4-点）
3	横线（1 点）	14	修整区域
4	横线（2 点）	16	牙状格子图样（水平）
5	格子竖线	17	条带（水平）
6	格子横线	18	条带（垂直）
7	小格子图样	19	黑白方格旗子图样
8	大格子图样	20	灰标（垂直页边空白）
9	小菱形图样	21	灰标（水平页边空白）

附录: SP 模式表

10	大菱形图样	23	全点图样

打印机维修模式

SP1-XXX (维修模式)

1001	位开关		
001	位开关 1		0 1
	位 0	DFU	- -
	位 1	DFU	- -
	位 2	DFU	- -
	位 3	无 I/O 超时	0: 停用 1: 启用
	启用: MFP I/O 超时设置将无效。从不产生 I/O 超时。		
	位 4	SD 卡保存模式	0: 停用 1: 启用
	启用: 打印作业将被保存在 GW SD 插槽中的 SD 卡中 (* 现场维修手册的系统维护参考中的卡保存功能)。		
	位 5	DFU	- -
	位 6	DFU	- -
	位 7	[RPCS,PCL]: 可打印区域帧边缘	0: 停用 1: 启用
	启用: 机器用可打印区域边缘上的边界打印出全部的 RPCS 和 PCL。		

1001	位开关		
002	位开关 2		0 1
	位 0	DFU	- -
	位 1	DFU	- -
	位 2	使用分页整理类型	移动分页 常规分页整理

附录: SP 模式表

			整理	
		分页整理类型（移动或标准）将用于没有 ‘分页整理类型’ 配置的全部作业。  Note ■ 如启用了 #5-0，该位开关无效。		
	位 3	[PCL5e/c,PS]: PDL 自动切换	0: 启用	1: 停用
		停用: 改变 PDL 处理器中量作业的 MFP 能力。 有些主机系统提交包括 PS 和 PCL5e/c 这两种的作业。如停用自动 PDL 切换，将不会正常地打印出这些作业。		
	位 4	DFU	-	-
	位 5	DFU	-	-
	位 6	DFU	-	-
	位 7	DFU	-	-

1001	位开关			
003	位开关 3		0	1
	位 0	DFU	-	-
	位 1	DFU	-	-
	位 2	[PCL5e/c]: 遗留 HP 的兼容性	0: 停用	1: 启用
		启用: 使用与老的 HP 机型相同的左页边空白，如 HP4000/HP8000。 换句话说，作业中所定义的左页边空白 (通常 "<ESC>*r0A") 将被改到 "<ESC>*r1A"。		
	位 3	DFU	-	-
	位 4	DFU	-	-
	位 5	DFU	-	-
	位 6	DFU	-	-
	位 7	DFU	-	-

1001	位开关		
004	位开关 4 DFU	-	-

1001	位开关			
005	位开关 5		0	1
	位 0	操作面板上显示 “分页整理类型”、“装订类型” 和 “打孔类型” 的按钮。	停用	启用
		如启用，用户将能从操作面板上配置分页整理类型、装订类型和打孔类型。可用的类型将取决于设备和配置的选件。 启用了本功能后，将在下面出现设置: “User Tools > Printer Features > System” 。		
	位 1	DFU	-	-
	位 2	DFU	-	-
	位 3	[PS] PS 标准	图样 3	图样 1
		改变 PS 翻译器所用 PS 标准数字以确定作业是否为 PS 数据。 图样 2: 包括了多数的 PS 命令。 图样 1: PS 标签和标题的小数字。		
	位 4	将保存作业的最大数量提高到 1000 个作业。	停用（100）	启用（1000）
		启用：将硬盘上可保存的作业最大数通过设置作业类型改变到 1000 个作业。默认值为 100 个。		
	位 5	面朝上输出	停用	启用
		启用：所有的打印作业在目的地纸盘面朝上的输出。		
位 6	DFU	-	-	
位 7	DFU	-	-	

1001	位开关		

附录: SP 模式表

006	位开关 6 DFU	-	-

1001	位开关		
007	位开关 7 DFU	-	-

1001	位开关		
008	位开关 8	0	1
	位 0	DFU	-
	位 1	DFU	-
	位 2	DFU	-
	位 3	[PCL,PS]: 无须用户代码允许打印黑白作业 停用 启用 启用: 将无用户代码下打印出提交的黑白作业, 哪怕启用了用户代码验证。  拥有有效的用户代码才可打印彩色作业。	
	位 4	DFU	-
	位 5	DFU	-
	位 6	[PS]: 自动检测方向功能 启用 停用 停用: 根据打印页上的内容, 自动地选择 PostScript 作业 (横向或纵向) 的页面方向。	
	位 7	[PDF]: 方向自动检测功能 启用 停用 停用: 根据打印页上的内容, 自动地选择 PDF 作业 (横向或纵向) 的页面方向。	

1003	[清除设置]
1003 1	初始化打印机系统
	初始化用户模式 “System” 菜单中的设置。

附录: SP 模式表

1003 3	删除程序		
1004	[打印一览表]		
1004 1	打印一览表		
	打印出维修一览表单（所有控制器设置的一览表）。		
1005	[显示版本]		
1005 1	显示版本		
	显示控制器固件的版本。		
1006	[样本/锁定打印]	CTL	0: 链接, 1: 开
1006 1	启用及停用文件服务器。选择了“0”时，根据复印维修模式 SP5-967 启用或停用文件服务器。选择了“1”时，启用文件服务器而不管复印维修模式 SP5-967。		
1101	[数据调用]		
	调用一套伽马设置。它既可是 a) 工厂设置，也可是 b) 前一个设置，或 c) 当前设置。		
1101 1	工厂	CTL	
1101 2	前一个		
1101 3	当前的		
1101 4	ACC		
1102	[分辨率设置]		
	对打印机伽马调整选定打印模式（分辨率）。		
1102 1	2400x600 照片、1800x600 照片、600 x 600 照片、2400x600 文字、1800x600 文字、600x600 文字		

1103	[测试页]
	打印测试页以检查伽马调整前后的彩色平衡。
1103 1	彩色灰标
1103 2	彩色图样

1104	[伽马调整]		
	对“模式选择”菜单中所选的模式调节打印机伽马。		
1104 1	黑色: 加亮	CTL	[0 ~ 30 / 15 / 1 /档]
1104 2	黑色: 加暗		
1104 3	黑色: 中等		
1104 4	黑色: 最大 ID		
1104 21	青色: 加亮		
1104 22	青色: 加暗		
1104 23	青色: 中等		
1104 24	青色: 最大 ID		
1104 41	品红: 加亮		
1104 42	品红: 加暗		
1104 43	品红: 中等		
1104 44	品红: 最大 ID		
1104 61	黄色: 加亮		
1104 62	黄色: 加暗		
1104 63	黄色: 中等		
1104 64	黄色: 最大 ID		

1105	[省粉调控制值]		
	保存用“伽马调整”菜单项目调过的打印伽马为当前的设置。机器保存新的“当前设置”之前,将目前保存为“当前设置”的数据移到“前一个设置”的存储位置上。		
1105 1	省粉控制值		

1106	[色粉限制]		
	调节图像显影的最大色粉量。		
1106 1	色粉限制值	CTL	[100 ~ 400 / 260 /1 %/档]

扫描仪维修模式

SP1-XXX (系统及其他)

1004	[压缩类型]		
	选择二元图像处理的压缩类型。		
1004 1	压缩类型	CTL	[1 ~ 3 / 1 / 1 / 档] 1: MH, 2: MR, 3: MMR

1005	[删除页边距]		
	对扫描图像的全部边缘创建删除页边距。 对扫描图像的全部边缘删除页边距。机器用 TWAIN 扫描才能激活该 SP。		
1005 1	0 ~ 5 mm 的范围	CTL	[0 ~ 5 / 0 / 1 mm / 档]

1009	[停用远程扫描]	CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 启用, 1: 停用
1009 1	启用或停用远程扫描。		

1010	[不显示清明的 PDF]	CTL	[0 或 1 / 0 / -] 0: 显示, 1: 不显示
1010 1	启用或停用远程扫描。		

SP2-XXX (扫描图像的质量)

2021	[压缩等级 (灰标)]		
	对操作面板上可选的 3 个设置选定灰标处理模式 (JPEG) 的压缩比率。		

附录: SP 模式表

2021 1	等级 3 (中等图像品质)	CTL	[5 ~ 95 / 40 / 1 /档]
2021 2	等级 2 (高图像品质)		[5 ~ 95 / 50 / 1 /档]
2021 3	等级 4 (低图像品质)		[5 ~ 95 / 30 / 1 /档]
2021 4	等级 1 (最高图像品质)		[5 ~ 95 / 60 / 1 /档]
2021 5	等级 5 (最低图像品质)		[5 ~ 95 / 20 / 1 /档]

2024	[清明的 PDF 压缩比率]		
	对操作面板上可选的 2 个设置选定清明的 PDF 压缩率。		
2024 1	压缩率 (标准图像)	CTL	[5 ~ 95 / 25 / 1 /档]
2024 2	压缩率 (高压缩图像)		[5 ~ 95 / 20 / 1 /档]