2. Участок печати. Принцип работы

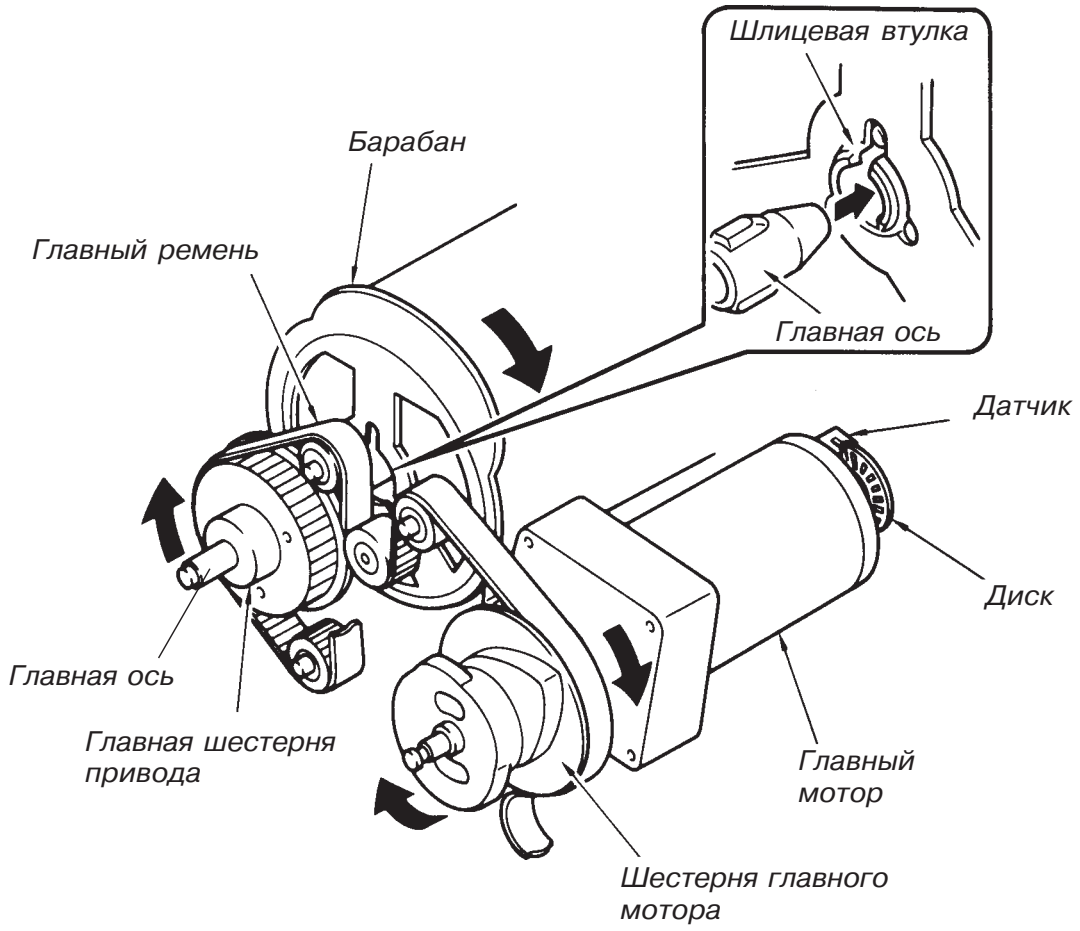
Привод барабана

Главная шестерня привода
Главная шестерня привода связана главным приводным ремнем с шестерней главного мотора.

Барабан
Главная шестерня привода установлена на главной оси.Ось соединяется с шлицевой втулкой барабана и вращает его при работе главного мотора.

Контроль скорости вращения привода
Число оборотов главного мотора определяется с помощью перфорированного диска и датчика, которые установлены на моторе.Пульсация светового потока в единицу времени-параметр измерения скорости, который определяется и регулируется электроникой.

Основное положение барабана
Барабан находится в основном положении, если световой поток датчика А прерван пластиной датчика.При открытии передней крышки машины, барабан может быть установлен в основное положение нажатием кнопки основного положения (справа от барабана).Если лампа кнопки горит постоянно, барабан можно вынуть из машины.



Механизм прижима

Эксцентрик прижима
Эксцентрик жестко установлен на главной шестерне привода и вращается вместе с ней при работе главного мотора.Вращение эксцентрика передается на рычаги системы прижима.Ролик на конце рычага A (**Linking Plate**) прижат к эксцентрику и обегает его профиль, преобразуя вращение эксцентрика в возвратно-поступательное движение рычагов механизма прижима.

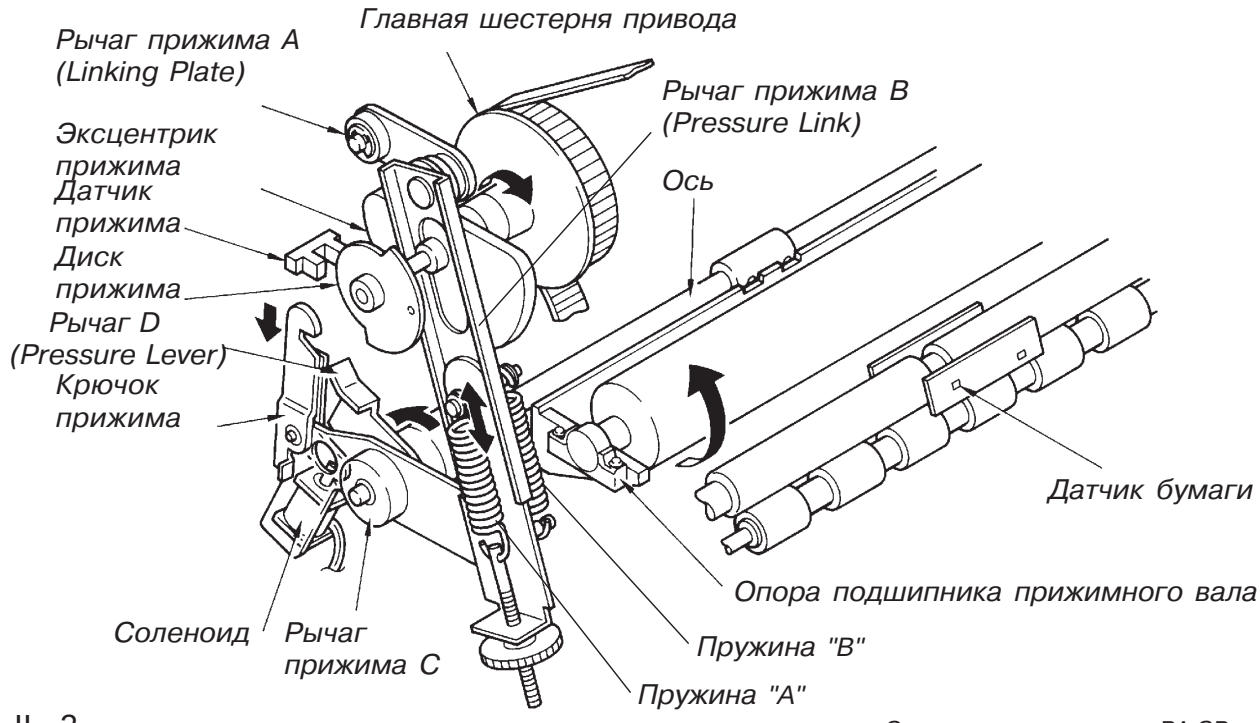
Крючок прижима
Возвратно-поступательное движение рычага B (**Pressure Link**) передается на рычаг прижима C (**Pressure Hook**), который качается на оси рамы прижимного вала. На рычаге установлен соленоид и крючок прижима (**Hook Lever**).Крючок и соленоид поднимаются и опускаются при качаниях рычага C.

Соленоид прижима
Соленоид включается, если датчик бумаги второй подачи определил ее наличие. При включении соленоида, крючок прижима (**Hook Lever**) захватывает рычаг прижима D (**Pressure Lever**), жестко связанный с осью рамы прижимного вала.

> ***Напоминание:***
> *Соленоид отключается, если световой путь датчика бумаги второй подачи вновь освобождается.*

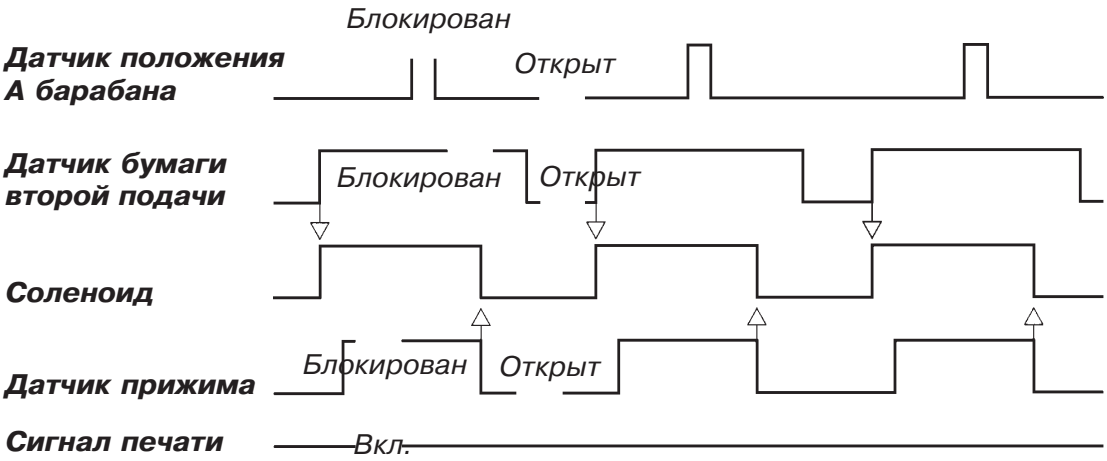
Прижимной вал
Когда крючок прижима захватывает рычаг прижима D, рычаг может двигаться вниз. При этом ось рамы прижимного вала поворачивается против часовой стрелки, прижимный вал поднимается и прижимает запечатываемый лист к барабану.

Назначение рычага прижима B (Pressure Link)
При поднимании прижимного вала, рычаг B поднимается эксцентриком прижима и натягивает пружины "A" и "B".Пружины задают необходимую силу прижима прижимного вала к барабану.



Временные диаграммы

Механизм прижима



Регулирование прижима

Основные положения
Плотность изображения можно изменять, управляя мотором прижима, который может растягивать пружины A и B с разной силой.Сила прижима разбита на 12 ступеней, каждая из которых устанавливается в зависимости от скорости печати, выбранной насыщенности изображения и температуры краски в данный момент.Исходное положение мотора прижима определяет датчик контроля прижима.

Регулирование прижима
Мотор вращается вправо или влево на заданное число шагов.Вращение передается через шестерню на регулировочный винт, который растягивает пружины прижима. На моторе прижима установлен датчик, который определяет его вращение (одному обороту соответствует 5 импульсов).

Исходное положение (уровень 7)
При включении машины или нажатии кнопки "Сброс", мотор прижима устанавливается в исходное положение (см. временную диаграмму на следующей странице).

1. **Световой поток датчика контроля прижима блокирован пластиной "B"**. Мотор работает до освобождения светового потока датчика, а затем вращается в обратную сторону до блокировки светового потока.
2. **Световой поток датчика контроля прижима свободен**. Мотор работает до блокировки светового потока датчика.

Исходное положение мотора прижима соответствует уровню "**7**" (см. таблицу).При печати мотор устанавливается в соответствии с выбранной скоростью печати. Процесс печати начинается с малой скорости, которая плавно увеличивается до установленной.В соответствии с этим, мотор прижима меняет свои установки.

Контроль скорости печати
Если скорость печати изменяется, то каждый раз изменяется сила прижима.По этой причине, насыщенность изображения остается постоянной независимо от скорости работы машины.

Контроль насыщенности изображения
Если насыщенность изображения меняется нажатием клавиш панели управления, то, соответственно, изменяются установки прижима.

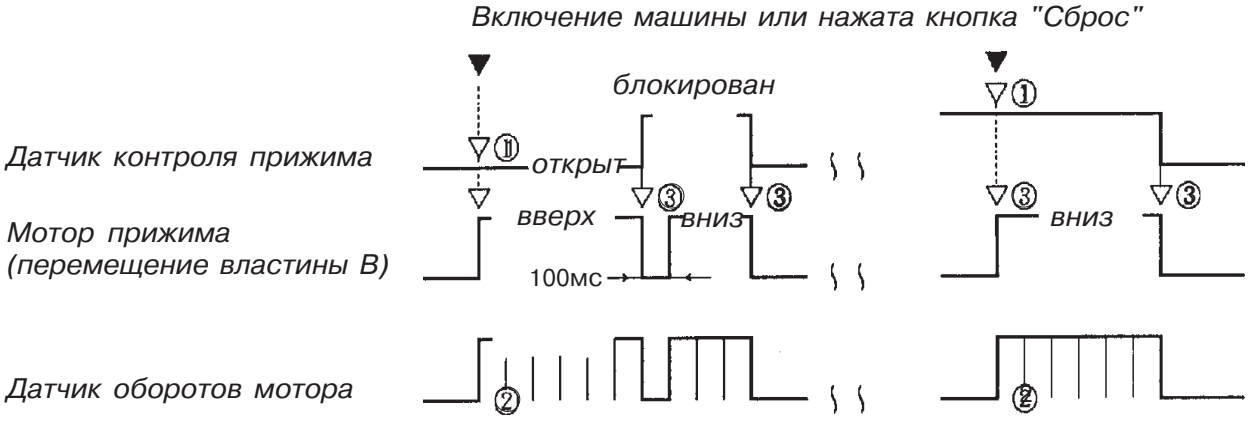
> ***Напоминание:***
> *Если скорость печати и насыщенность изображения изменить при раскатке барабана, мотор прижима изменит свои установки только после начала печати.*

Температура в барабане \ Скорость печати <Насыщенность>			1	2	3	4	5
~7.5°C	(~46°F)	<~B1>	*Уровень* 8	*Уровень* 9	*Уровень* 10	*Уровень* 11	*Уровень* 12
7.5~15.0°C	(46~59°F)	<B0~9C>	*Уровень* 6	*Уровень* 7	*Уровень* 8	*Уровень* 9	*Уровень* 10
15.0~22.5°C	(59~73°F)	<9B~86>	*Уровень* 4	*Уровень* 5	*Уровень* 6	*Уровень* 7	*Уровень* 8
22.5~30.0°C	(73~86°F)	<85~72>	*Уровень* 2	*Уровень* 3	*Уровень* 4	*Уровень* 5	*Уровень* 6
30.0°C~	(86°F~)	<71~>	*Уровень* 1	*Уровень* 2	*Уровень* 3	*Уровень* 4	*Уровень* 5

* Уровень 1 соответствует минимальному, уровень12 максимальному прижиму.
*Значения в скобках "<>" соответствуют сообщениям на дисплее при использовании теста No.115.

Временные диаграммы

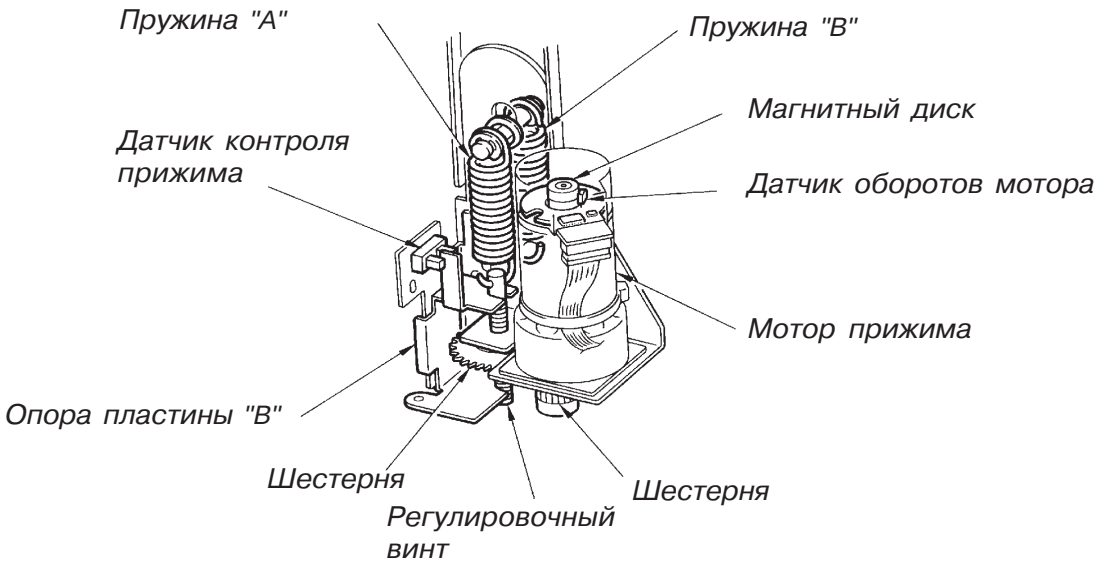
Механизм прижима (установка в исходное положение)



① После включения машины или нажатия кнопки "Сброс" проверяется состояние датчика контроля прижима .

② Если импульсы от датчика оборотов мотора прижима не начинают поступать через **100 мс** после начала работы мотора, появляется сообщение **E11** (Мотор прижима блокирован).

③ Если световой поток датчика контроля прижима не блокируется или не освобождается через **5 сек.** после начала работы мотора прижима, появляется сообщение **E11** (Мотор прижима блокирован).



Для заметок

Регулирование прижима

Основные положения

Плотность печати меняется включением мотора управления прижимом.
Мотор управления изменяет усилие прижима путем изменения длины прижимающих пружин.
Усилие прижима, варьируемое по 10 степеням, определяется установкой плотности печати, скорости печати и температурой краски внутри барабана.
Датчик управления прижимом отслеживает начальное (исходное) положение прижима.

Регулирование прижима

Мотор управления прижимом вращается вверх или вниз до задаваемого положения.
Это движение передается на винт регулирования усилия прижима через шестерню, изменяя натяжение прижимающей пружины, что и изменяет усилие прижима.
Вверху мотора управления установлен датчик-шифратор для подсчета сделанных мотором оборотов (1 оборот преобразуется в 5 импульсов).

Исходное положение (уровень 5)

Аппарат возвращается к исходному положению прижима каждый раз при включении питания или нажатии клавиши "Сброс".
В этом случае мотор управления прижимом действует в зависимости от состояния датчика усилия прижима следующим образом.

- **Если фотодиод открыт:**
  Мотор управления вращается до тех пор, пока фотодиод не блокируется кронштейном B, затем вращается в обратную сторону до открывания фотодиода.
- **Если фотодиод блокирован пластиной B:**
  Мотор управления вращается до открывания фотодиода.

Начальное (исходное) усилие прижима соответствует степени 5. По достижении исходного усилия прижима мотор вращается до развития усилия прижима, соответствующего скорости 1 печати. Печать начинается с меньшей скорости и возрастает, одновременно изменяя прижим, до достижения выбранной скорости печати.

Контроль скорости печати

При нажатии на рабочей панели клавиши “Скорость печати” для изменения скорости, усилие прижима увеличивается с ростом скорости — для сохранения плотности оттисков.

[Замечание] При нажатии клавиши “Скорость печати” в дежурном режиме аппарата мотор управления прижимом включается лишь с началом печати.

Контроль насыщенности изображения

При нажатии на рабочей панели клавиши “Плотность печати” для изменения плотности оттисков, возрастает усилие прижима и, как следствие, плотность оттисков.

[Замечание] При нажатии клавиши “Плотность печати” в дежурном режиме аппарата мотор управления прижимом включается лищь с началом печати.

[Для GR3750 скорость печати устанавливается на уровне "3" режима “Плотность печати” с черным барабаном.]

Установки скорости (плотности) печати / T° внутри барабана		1-я печать (через 0—1 ч.)	1	2	3	4	5
— 10.0°C	<~AB>	Уровень 10	Уровень 9	Уровень 10	Уровень 10	Уровень 10	Уровень 10
—10.0—15.0°C	<AA~9C>	Уровень 9	Уровень 7	Уровень 9	Уровень 10	Уровень 10	Уровень 10
—15.0—20.0°C	<9B~8D>	Уровень 6	Уровень 5	Уровень 7	Уровень 8	Уровень 9	Уровень 10
—20.0—25.0°C	<8C~7E>	Уровень 3	Уровень 3	Уровень 5	Уровень 7	Уровень 8	Уровень 9
—25.0—30.0°C	<7D~6F>	Уровень 3	Уровень 2	Уровень 4	Уровень 6	Уровень 7	Уровень 8
30.0°C —	<6E~>	Уровень 2	Уровень 2	Уровень 3	Уровень 4	Уровень 5	Уровень 6

* Уровень "1" соответствует минимальному усилию прижима, "10" — максимальному.
* Шестнадцатиричное значение в "< >" отражает температуру в барабане, и выводится на ж/к дисплей в тесте 115.

Карта установок усилия прижима для GR3750

Режим "Скорость печати" / Режим "Плотн. печати"					Плотн. 1	Плотн. 2 / Плотн. 1	Скор. 1 / Плотн. 3 / Плотн. 2 / Плотн. 1	Скор. 2 / Плотн. 4 / Плотн. 3 / Плотн. 2 / Плотн. 1	Скор. 3 / Плотн. 5 / Плотн. 4 / Плотн. 3 / Плотн. 2 / Плотн. 1	Скор. 4 / Плотн. 5 / Плотн. 4 / Плотн. 3 / Плотн. 2	Скор. 5 / Плотн. 5 / Плотн. 4 / Плотн. 3	Плотн. 5 / Плотн. 4	Плотн. 5
	Время после предыдущ. печати			– Скор. 1 – Скор. 2 – Скор. 3 – Скор. 4 – Скор. 5									
T° в барабане	0–1 ч.	1–3 ч.	Более 3	Деж. реж.									
– 10.0°C	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 7 < 7 >	Уров. 8 < 8 >	Уров. 9 < 9 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
10.0–15.0°C	Уров. 9 < 9 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 9 < 9 >	Уров. 5 < 5 >	Уров. 6 < 6 >	Уров. 7 < 7 >	Уров. 9 < 9 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
15.0–20.0°C	Уров. 6 < 6 >< 8 >	Уров. 8 < 9 >	Уров. 9 < 7 >	Уров. 7 < 4 >	Уров. 3 < 5 >	Уров. 4 < 6 >	Уров. 5 < 8 >	Уров. 6 < 9 >	Уров. 7 < 10 >	Уров. 9 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10
20.0–25.0°C	Уров. 3 < 3 >	Уров. 5 < 5 >	Уров. 8 < 8 >	Уров. 5 < 5 >	Уров. 1 < 2 >	Уров. 2 < 3 >	Уров. 3 < 4 >	Уров. 5 < 6 >	Уров. 7 < 8 >	Уров. 8 < 9 >	Уров. 9 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
25.0–30.0°C	Уров. 3 < 3 >	Уров. 4 < 4 >	Уров. 7 < 7 >	Уров. 4 < 4 >	Уров. 1 < 1 >	Уров. 1 < 2 >	Уров. 2 < 3 >	Уров. 4 < 5 >	Уров. 6 < 7 >	Уров. 7 < 8 >	Уров. 8 < 9 >	Уров. 9 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
30.0°C –	Уров. 2 < 2 >	Уров. 4 < 4 >	Уров. 6 < 6 >	Уров. 3 < 3 >	Уров. 1 < 1 >	Уров. 1 < 2 >	Уров. 2 < 3 >	Уров. 3 < 4 >	Уров. 4 < 5 >	Уров. 5 < 6 >	Уров. 6 < 7 >	Уров. 7 < 8 >	Уров. 8 < 9 >

* Числа в < > указывают установки усилий прижима для цветных барабанов.

Карта установок усилия прижима для GR2750 и GR1750

Режим "Скорость печати" / Режим "Плотн. печати"					Плотн. 1	Плотн. 2 / Плотн. 1	Скор. 1 / Плотн. 3 / Плотн. 2 / Плотн. 1	Скор. 2 / Плотн. 4 / Плотн. 3 / Плотн. 2 / Плотн. 1	Скор. 3 / Плотн. 5 / Плотн. 4 / Плотн. 3 / Плотн. 2 / Плотн. 1	Скор. 4 / Плотн. 5 / Плотн. 4 / Плотн. 3 / Плотн. 2	Скор. 5 / Плотн. 5 / Плотн. 4 / Плотн. 3	Плотн. 5 / Плотн. 4	Плотн. 5
	Время после предыдущ. печати			– Скор. 1 – Скор. 2 – Скор. 3 – Скор. 4 – Скор. 5									
T° в барабане	0–1 ч.	1–3 ч.	Более 3	Деж. реж.									
– 10.0°C	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 7 < 8 >	Уров. 8 < 9 >	Уров. 9 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
10.0–15.0°C	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 5 < 6 >	Уров. 6 < 7 >	Уров. 7 < 8 >	Уров. 8 < 9 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
15.0–20.0°C	Уров. 8 < 8 >	Уров. 8 < 8 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 8 < 8 >	Уров. 3 < 4 >	Уров. 4 < 5 >	Уров. 5 < 6 >	Уров. 6 < 7 >	Уров. 8 < 9 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
20.0–25.0°C	Уров. 5 < 5 >	Уров. 6 < 6 >	Уров. 9 < 9 >	Уров. 4 < 4 >	Уров. 1 < 2 >	Уров. 2 < 3 >	Уров. 3 < 4 >	Уров. 5 < 6 >	Уров. 7 < 8 >	Уров. 9 < 9 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
25.0–30.0°C	Уров. 4 < 4 >	Уров. 5 < 6 >	Уров. 8 < 9 >	Уров. 4 < 4 >	Уров. 1 < 2 >	Уров. 1 < 3 >	Уров. 2 < 4 >	Уров. 4 < 5 >	Уров. 6 < 7 >	Уров. 8 < 9 >	Уров. 9 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
30.0°C –	Уров. 3 < 4 >	Уров. 5 < 6 >	Уров. 7 < 8 >	Уров. 5 < 5 >	Уров. 1 < 1 >	Уров. 1 < 1 >	Уров. 2 < 2 >	Уров. 3 < 3 >	Уров. 5 < 5 >	Уров. 7 < 7 >	Уров. 8 < 8 >	Уров. 9 < 9 >	Уров. 10 < 10 >

* Числа в < > указывают установки усилий прижима для цветных барабанов.

Карта установок усилия прижима для GR2710 и GR1710

T° в барабане	Время после предыдущ. печати				Режим "Скорость печати"	Скор. 1	Скор. 2	Скор. 3	Скор. 4	Скор. 5
	0–1 ч.	1–3 ч.	Более 3	Деж. реж.						
– 10.0°C	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >		Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
10.0–15.0°C	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >		Уров. 9 < 9 >	Уров. 9 < 9 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
15.0–20.0°C	Уров. 9 < 9 >	Уров. 9 < 9 >	10 < 10 >	Уров. 9 < 9 >		Уров. 6 < 7 >	Уров. 7 < 8 >	Уров. 8 < 9 >	Уров. 9 < 10 >	Уров. 10 < 10 >
20.0–25.0°C	Уров. 6 < 7 >	Уров. 7 < 8 >	Уров. 9 < 9 >	Уров. 6 < 7 >		Уров. 4 < 6 >	Уров. 5 < 7 >	Уров. 7 < 8 >	Уров. 8 < 9 >	Уров. 9 < 10 >
25.0–30.0°C	Уров. 5 < 5 >	Уров. 6 < 7 >	Уров. 9 < 9 >	Уров. 5 < 6 >		Уров. 2 < 4 >	Уров. 3 < 5 >	Уров. 6 < 6 >	Уров. 7 < 7 >	Уров. 8 < 8 >
30.0°C –	Уров. 2 < 3 >	Уров. 4 < 5 >	Уров. 7 < 8 >	Уров. 5 < 6 >		Уров. 1 < 3 >	Уров. 2 < 4 >	Уров. 4 < 5 >	Уров. 6 < 6 >	Уров. 7 < 7 >

* Числа в < > указывают установки усилий прижима для цветных барабанов.

Участок печати (сборка и разборка)

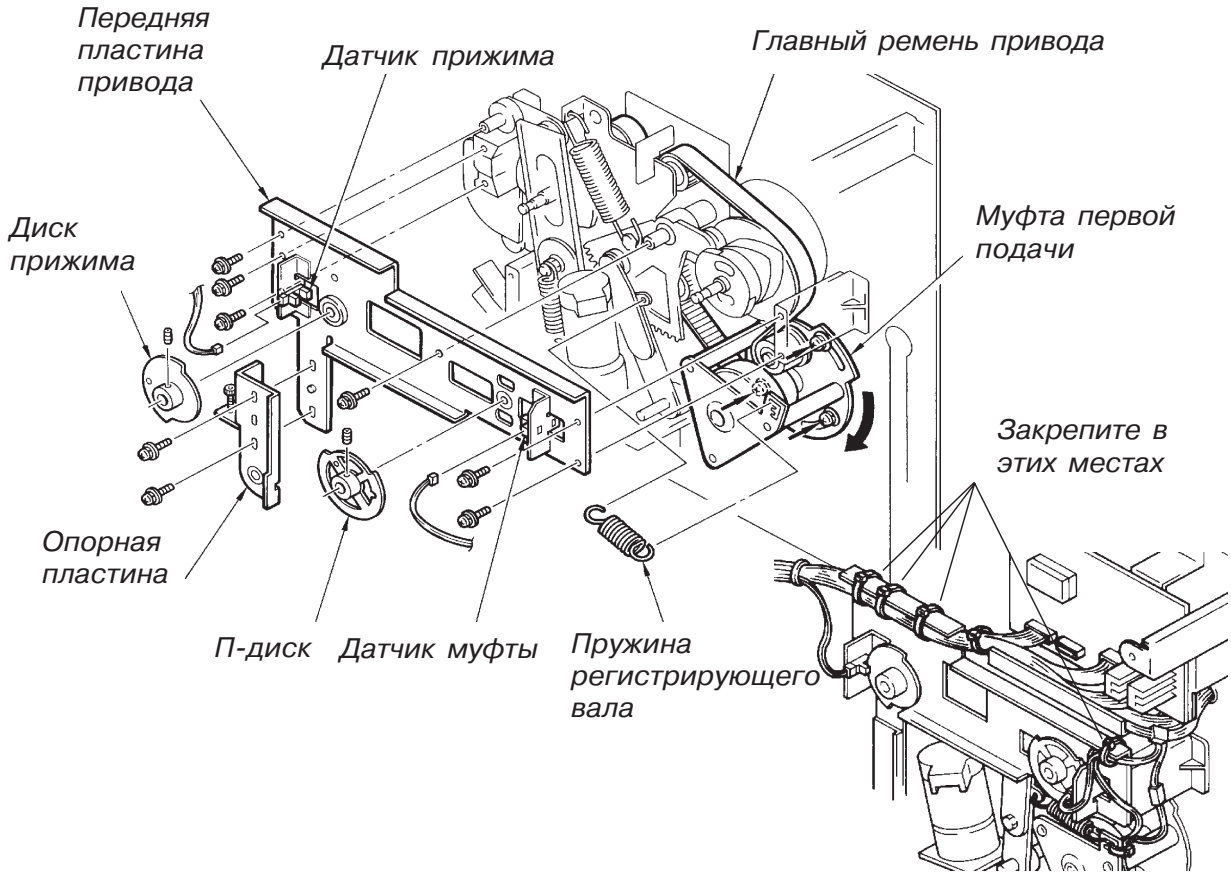
1. Передняя пластина привода

1. Откройте переднюю дверцу машины и установите барабан в основное положение, нажав зеленую кнопку.
   Выключите машину и снимите заднюю крышку.
2. Снимите пружину регистрирующего вала.
3. Ослабьте монтажные винты муфты первой подачи и, повернув муфту, ослабьте главный приводной ремень.
4. Снимите П-диск и диск прижима.
5. Снимите пластину-опору оси рамы прижимного вала.
6. Разъедините разъемы муфты и датчика прижима и разрежьте бандаж,которым жгут проводов крепится к передней пластине.
7. Удалите шесть винтов крепления передней пластины привода и снимите пластину.

Указания по сборке:

- *После установки передней пластины привода проверьте, что барабан легко вставляется и вынимается из машины.Если нет, ослабьте винты передней пластины и измените ее положение так, чтоб барабан вставлялся и вынимался легко.*
- *Закрепите кабель на пластине (см. рисунок).*
- *После сборки проведите следующие регулировки:*

Положение рычага прижима D	*(см. стр. II-18)*
Положение П-диска	*(см. стр. I-30)*
Положение диска прижима	*(см. стр. II-21)*



2. Механизм прижима

Снятие.

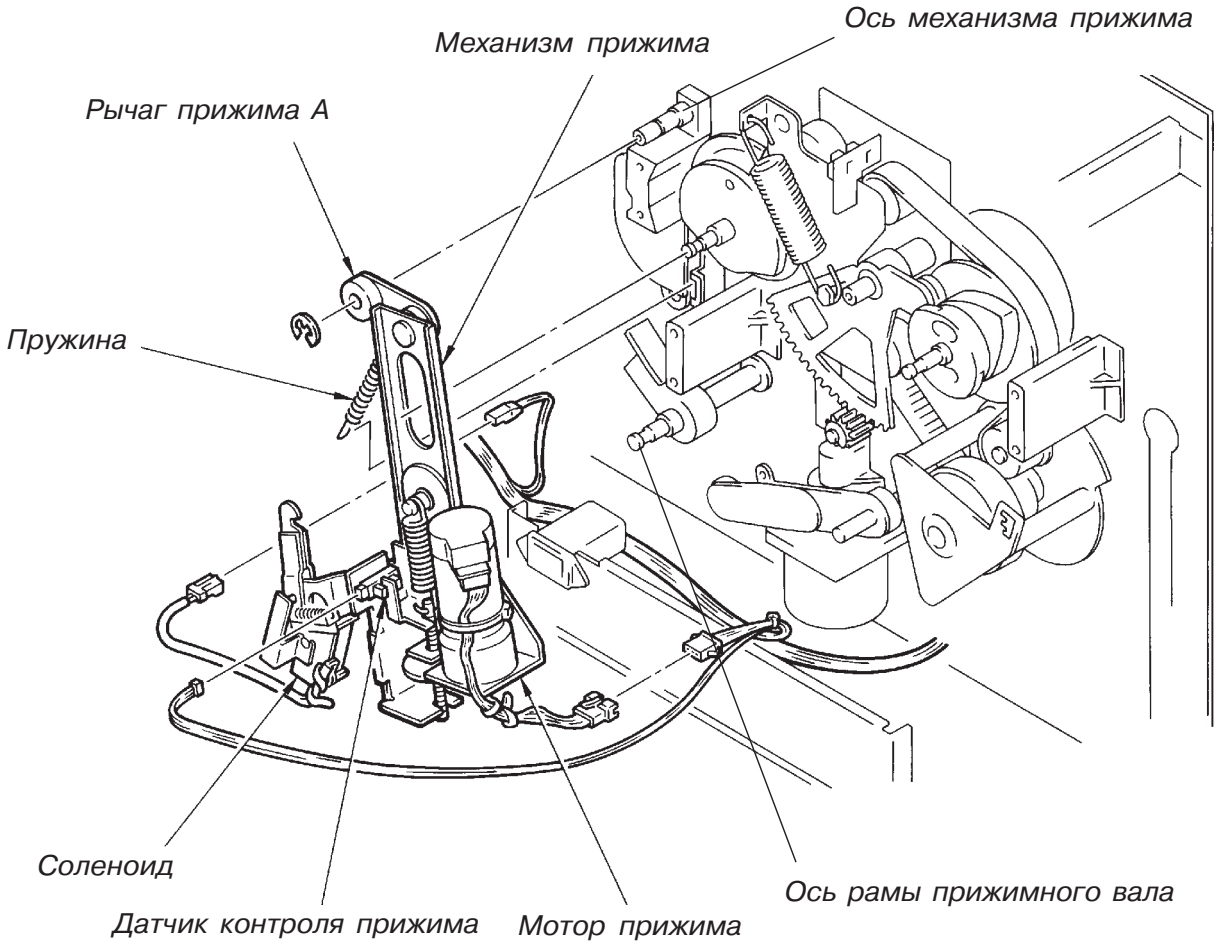
1. Снимите переднюю пластину привода (см. стр. II-7).
2. Отключите разъемы от следующих элементов:

   -Мотор прижима
   -Датчик контроля прижима
   -Соленоид

3. Снимите нижний конец пружины рычага.
4. Снимите стопорное кольцо с оси рычага прижима A и снимите механизм прижима, сдвинув его с соответствующих осей.

Внимание !
Снимайте узел осторожно,не прилагайте чрезмерные усилия,чтоб не повредить механизм.Если детали будут деформированы, обеспечить хорошую работы узла будет невозможно.

Указания по сборке:
- *Всегда проверяйте, что рычаги механизма не деформированы.*
- *После сборки проверьте следующие регулировки:*
  Положение соленоида (см. стр. II-19)
  Положение крюка прижима (см. стр. II-20)



3. Рычаг прижима (Pressure Lever)

(Снятие)

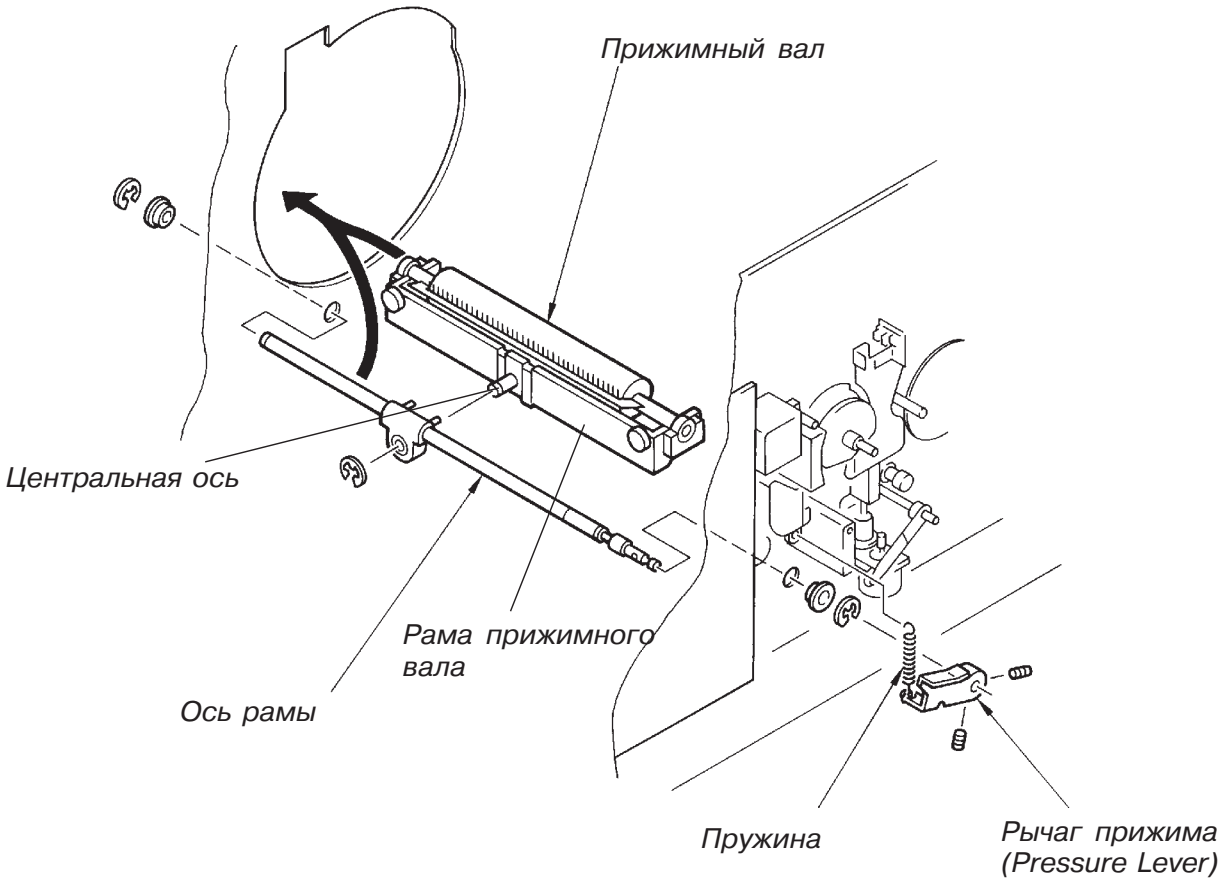
1. Снимите механизм прижима, как описано на предыдущей странице (см.стр.II-8).
2. Снимите верхний конец пружины рычага.
3. Ослабьте стопорные винты рычага и снимите рычаг с оси.

> ***Напоминание:***
> *Отрегулируйте положение рычага после сборки (см. стр.II-16...II-18).*

4. Рама прижимного вала

(Снятие)

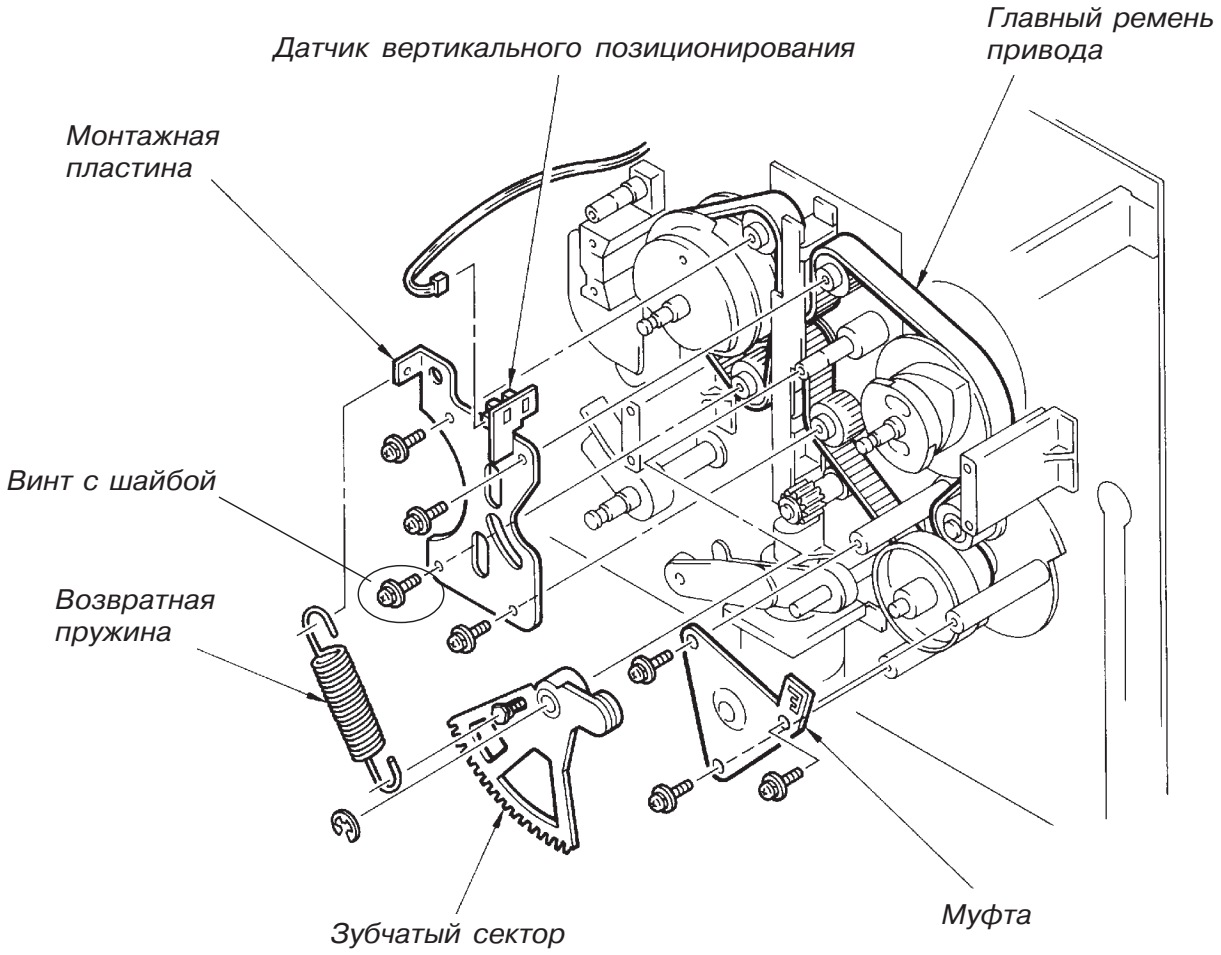
1. Снимите рычаг прижима (см. выше).
2. Выньте барабан из машины.
3. Снимите приемный стол и крышку узла вывода бумаги (см. стр.III-18).
4. Удалите монтажные винты узла вывода бумаги и немного выньте его из машины, чтоб иметь достаточно места для снятия рамы прижимного вала.
5. Снимите стопорные кольца и подшипники на обеих сторонах оси и выньте раму из машины через отверстие для барабана.
6. Снимите стопорное кольцо центральной оси рамы прижимного вала и снимите ось рамы с центральной оси.



5. Главный ремень привода

(Снятие)

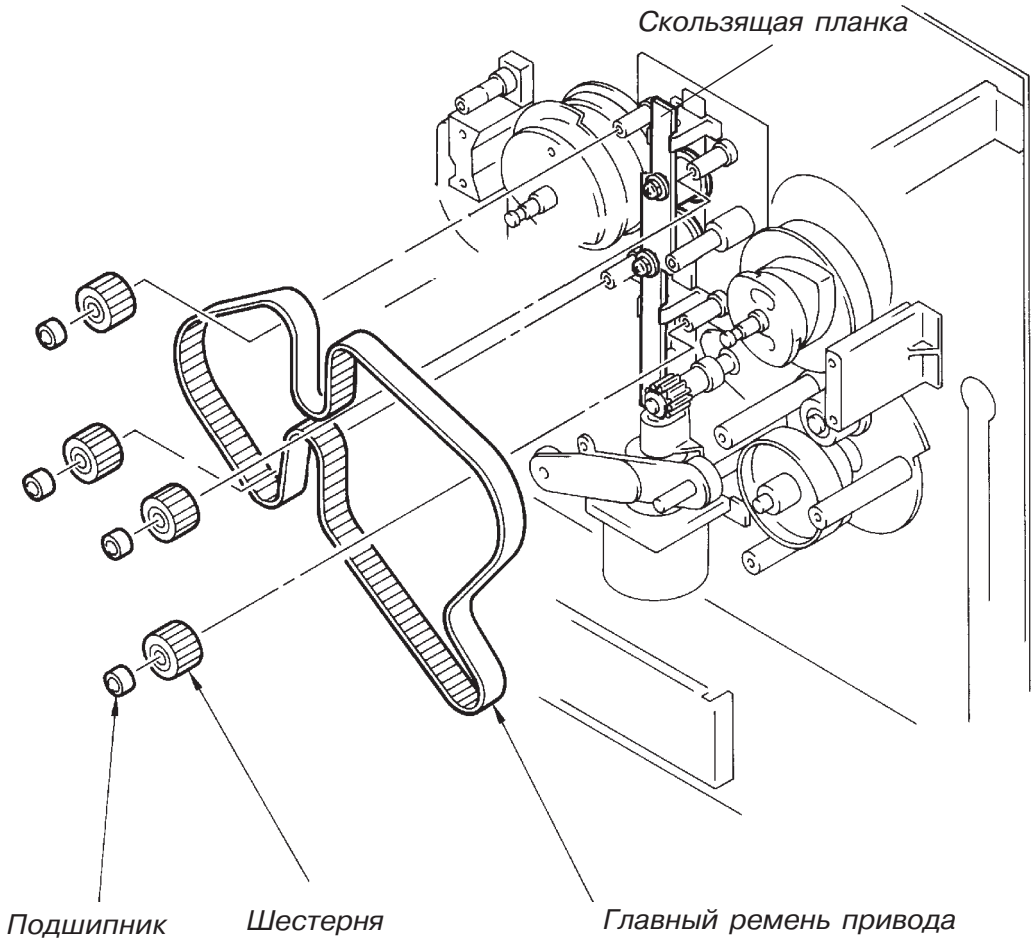
1. Снимите механизм прижима, как описано на стр. II-8.
2. Снимите возвратную пружину зубчатого сектора.
3. Снимите стопорное кольцо с оси зубчатого сектора и снимите сектор с оси.
4. Удалите три винта крепления муфты первой подачи бумаги и снимите муфту.
5. Отключите разъем датчика вертикального позиционирования.
6. Удалите четыре винта монтажной пластины и снимите пластину вместе с датчиком.



7. Снимите шестерни и подшипники с осей.
8. Снимите главный ремень, вытянув его из-под скользящей планки.

Напоминание:
Следите за тем, чтоб не потерять подшипники и дистанционные шайбы.

Указания по сборке:
- *Используйте для крепления нижней и левой части монтажной пластины винты соответствующей длины, чтоб не повредить зубчатый сектор.*
- *После сборки проведите следующие регулировки:*
  Основное положение рычага прижима D (см. стр.II-18),
  Положение П-диска (см. стр.I-30),
  Положение диска прижима (см. стр.II-21)
  Вертикальное позиционирование (см. стр.I-34).

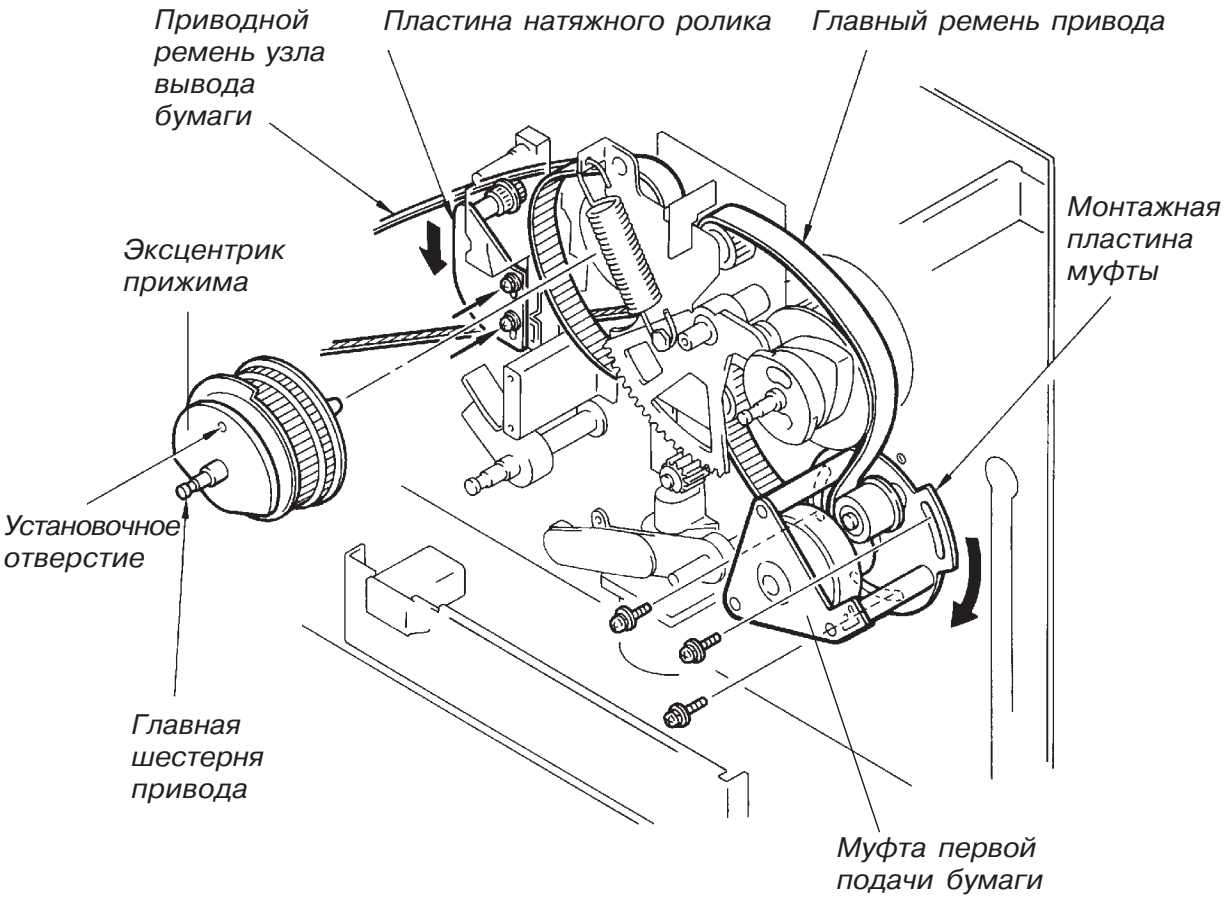


6. Главная шестерня привода

(Снятие)

1. Выньте барабан из машины.
2. Снимите механизм прижима (см. стр. II-18)
3. Удалите три монтажных винта основания муфты первой подачи и оставьте ее свободно висеть на главном ремне привода.
4. Ослабьте два монтажных винта пластины натяжного ролика и ослабьте приводной ремень узла вывода бумаги.
5. Снимите оба приводных ремня с главной шестерни привода и снимите шестерню с машины.

Предосторожности при сборке:
- *Устанавливайте шестерню в машину так, чтоб установочное отверстие было вверху.*
- *Натяните приводной ремень узла вывода бумаги, смещая вниз пластину натяжного ролика.*
- *После сборки отрегулируйте вертикальное позиционирование (стр.I-34).*

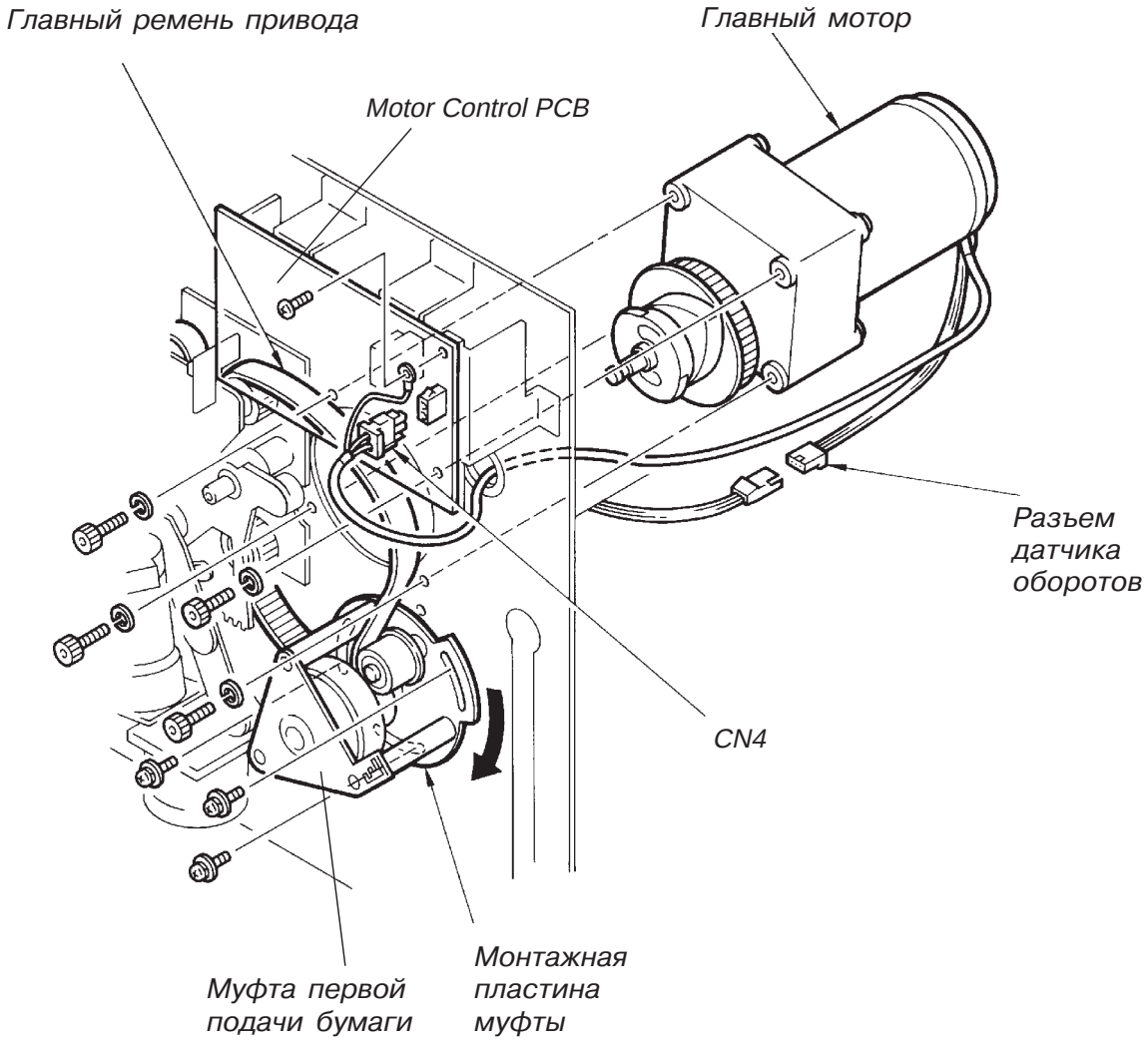


7. Главный мотор

(Снятие)

1. Снимите узел удаления мастера (см. стр VIII-5).
2. Снимите переднюю пластину привода, как описано на стр. II-7.
3. Удалите монтажные винты пластины муфты первой подачи бумаги и оставьте муфту свободно висеть на главном ремне привода.
4. Разъедините разъем **CN4** на плате **Motor Control PCB** и снимите провод массы главного мотора с платы.
5. Разъедините разъем датчика оборотов.
6. Удалите монтажные винты главного мотора и снимите мотор с машины.

Предосторожности при сборке:
- *Устанавливайте мотор так, чтоб сборка шестерен и эксцентриков была внизу (см. рисунок).*
- *После сборки выполните следующие регулировки:*
  Положение рычага прижима D (см. стр. II-18),
  Вертикальное позиционирование (см. стр. I-34).



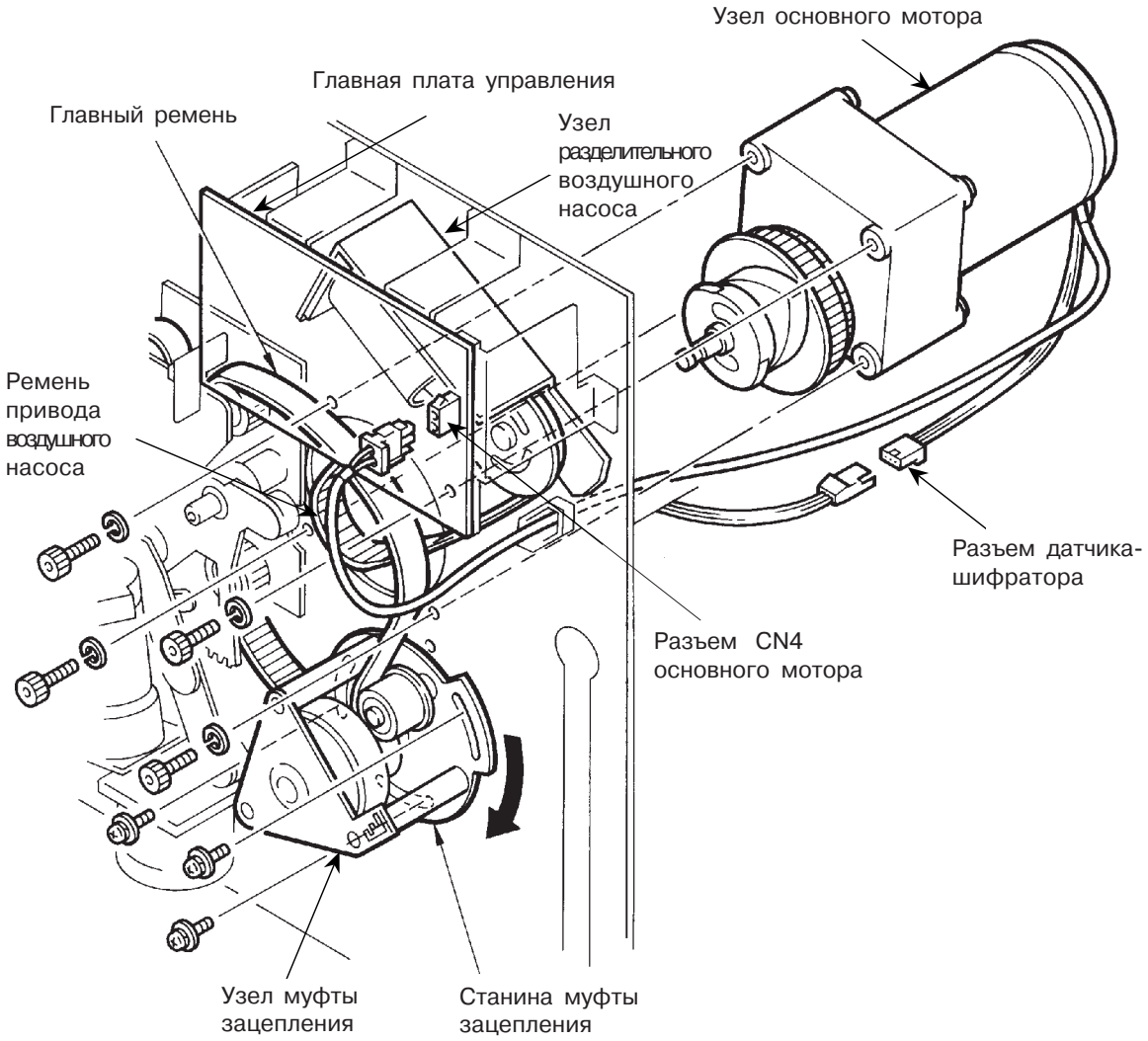
Главный мотор

(Снятие)

1. Снимите узел снятия мастера согласно стр. VIII-11-GR??.
2. Снимите переднюю пластину главного вала согласно стр. II-7.
3. Отвинтите три винта станины муфты зацепления бумаги и оставьте муфту висеть свободно для ослабления натяжения главного ремня.
4. Отсоедините разъем **CN4** (основного мотора) на плате управления мотором.
5. Отсоедините разъем датчика-шифратора, присоединенного к узлу основного мотора.
6. Отвинтите 4 крепежных винта узла мотора.
7. Снимите главный ремень и приводной ремень воздушного насоса со шкивов, присоединенных к узлу мотора, и выньте узел из машины.

Предосторожности при сборке

- *Устанавливайте узел мотора так, чтобы шкив кулачка оказался ниже половины высоты основного мотора.*
- *После сборки проведите настройки нейтрального положения рычага прижима (стр. II-18) и положения оттиска по вертикали (стр. I-34).*



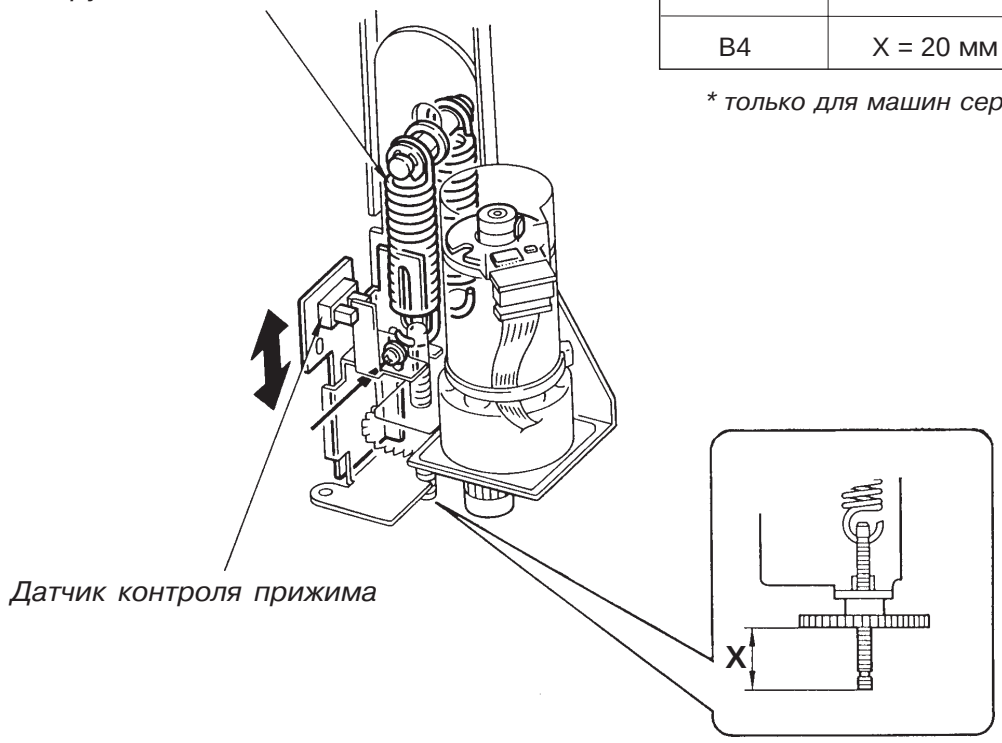
Участок печати (регулировки)

1. Прижим (исходное положение)

1. Снимите заднюю крышку машины.
2. Выберите тест **No.114** и выполните установочный процесс, по завершении которого мотор автоматически установится на **уровень 7**.
3. Выключите машину.
4. Проверьте размер **"X"** (расстояние между нижним торцем регулировочного винта прижима и нижней кромкой шестерни прижима).
5. Измеренный размер должен соответствовать данным в таблице (см. ниже).
6. В случае несоответствия, снимите мотор прижима и отключите его разъем.
7. Вращайте шестерню прижима рукой до установки требуемого размера.
8. Включите машину.
9. Ослабьте винты опорной пластины датчика контроля прижима и сдвиньте его полностью вниз.
10. Наблюдайте за индикатором **"RPR"** (он находится с правой стороны нижнего ряда индикаторов на панели **System PCB**).Сдвигайте пластину датчика контроля прижима вверх до тех пор, когда индикатор начнет светиться.
11. Затяните фиксирующие винты опорной пластины датчика в этом положении.
12. **Выключите машину**.
13. Установите на место мотор прижима и подключите его разъем.

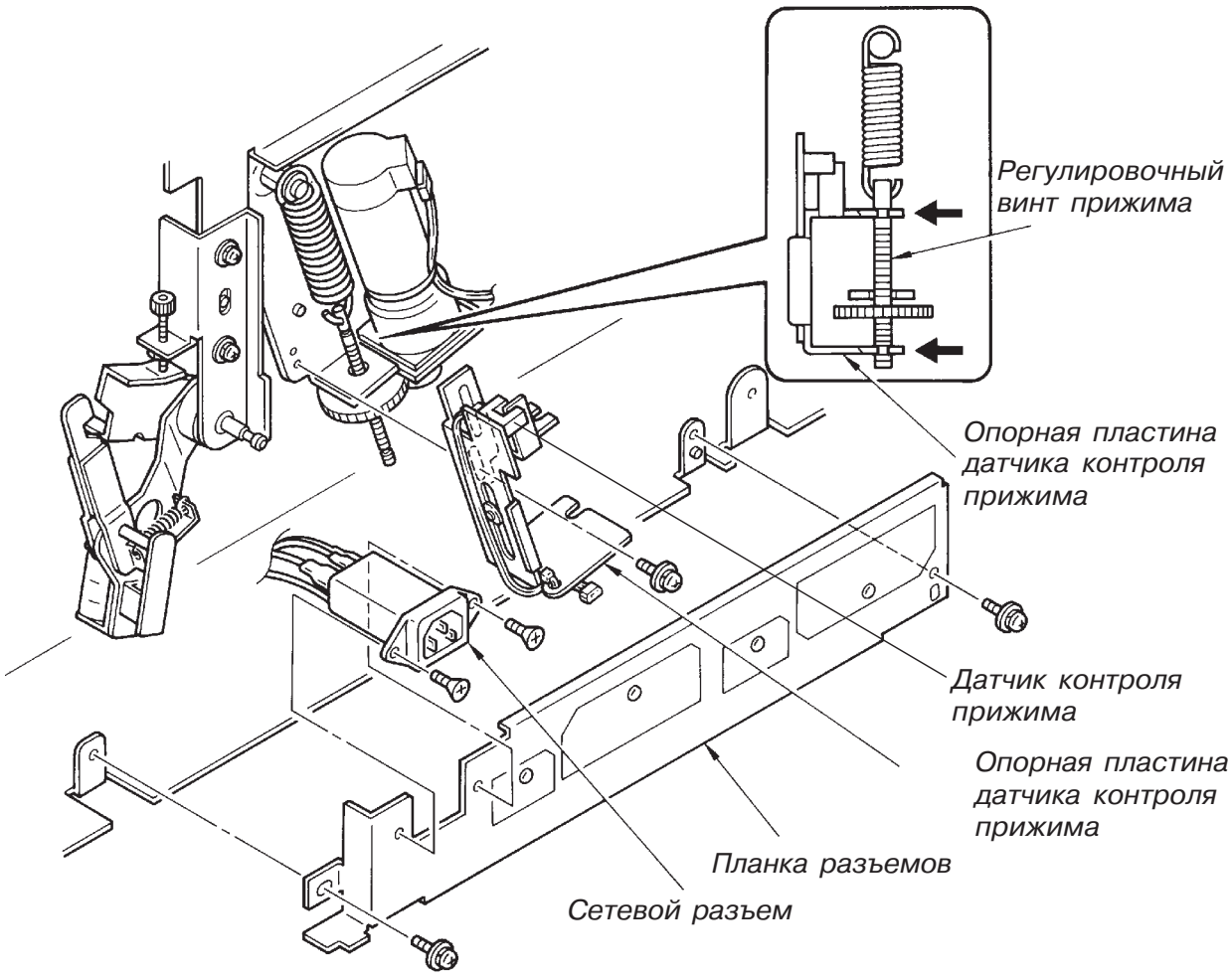
Барабан	Размер "X"
Legal / A4	X = 17 мм (RA 4050 = 15 мм)
B4	X = 20 мм

** только для машин серии RA*



2. Рычаг прижима D (Pressure Lever)

1. Натяните на барабан чистый мастер, используя режим "Confidential".
2. Поставьте барабан в исходное положение и снимите заднюю крышку машины. Выключите машину.
3. Введите штифт (рычаг) в отверстие на конце оси рамы прижимного вала.Поверните ось с помощью штифта против часовой стрелки до касания прижимным валом барабана.Удерживая ось в этом положении, прижмите крючок прижима к рычагу прижима.Проверьте, что расстояние между верхним торцем выреза крючка и верхней плоскостью рычага составляет 4,5...5,5 мм (см. рисунок на стр. II-17).
4. При несоответствии, отрегулируйте положение рычага следующим образом:
   -Снимите винты крепления сетевого разъема.
   -Удалив винты крепления панели разъемов, снимите панель.
   -Отключите разъем датчика контроля прижима.Удалите винт крепления опорной пластины датчика контроля прижима и снимите пластину вместе с датчиком.



- Ослабьте стопорные винты рычага прижима.
- Установите рычаг так, чтоб расстояние между указанными поверхностями составило 4,5...5,5 мм (см. рисунок).

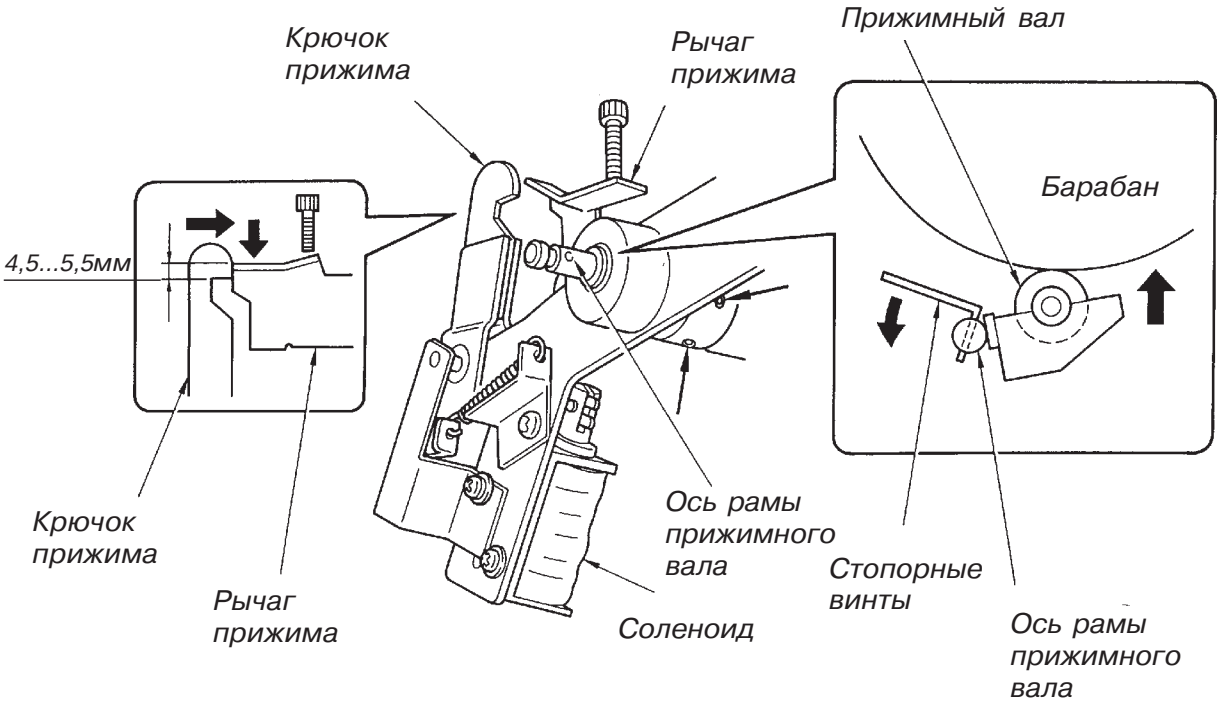
Напоминание!
При регулировке обязательно прижмите крючок прижима к рычагу.

- Поверните с помощью штифта ось рамы прижимного вала против часовой стрелки до касания прижимного вала и барабана.
- Зафиксируйте стопорные винты рычага.

Результаты неправильной регулировки

- Если рычаг прижима установлен низко (расстояние меньше 4,5 мм), то прижимный вал слабо прижимается к барабану; копии бледные.
  В предельных случаях прижим настолько слаб, что бумага не проходит через участок печати, что приводит к ее застреваниям под барабаном.

- Если рычаг прижима установлен высоко (расстояние более 5,5 мм), то чрезмерный прижим вала к барабану приведет к деформации деталей механизма прижима и корпуса барабана, что сильно сократит их срок службы.

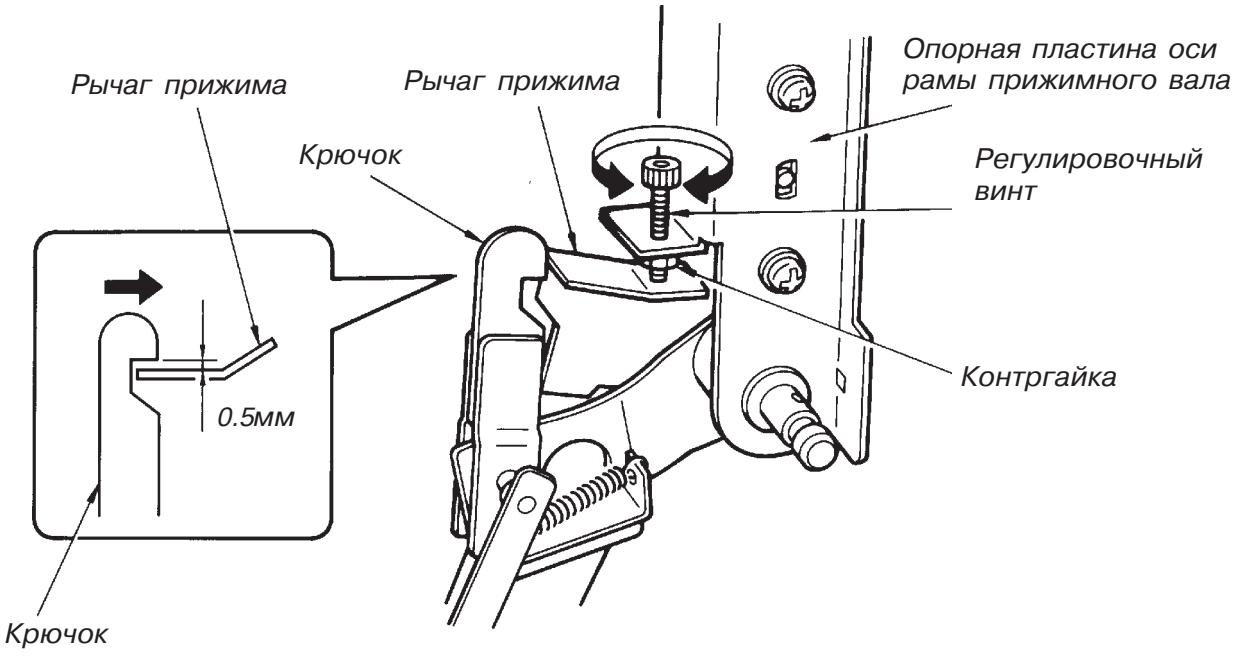


3.Исходное положение рычага прижима

1. Снимите заднюю крышку машины.
2. Нажмите кнопку **SW1** на панели **System PCB** и установите крючок прижима в самое верхнее положение.
   Выключите машину.
3. Прижмите крючок прижима к рычагу прижима и проверьте, что зазор между вехней кромкой выреза крючка и верхней плоскостью рычага составляет 0,5 мм.
4. При несоответствии, отрегулируйте положение рычага следующим образом:
   - Ослабьте контргайку регулировочного винта рычага прижима.
   - Вращайте регулировочный винт и установите необходимое положение рычага.
   - Затяните контргайку.

Результаты неправильной регулировки

- Если рычаг установлен высоко, то крючок может не захватывать рычаг прижима при работе.Как следствие этого, прижимный вал не поднимается, а это приводит к остановке бумаги под барабаном.
- Если зазор между верхней кромкой выреза крючка прижима и верхней плоскостью рычага прижима меньше 0,5 мм, то крючок может не отойти от рычага после выключения соленоида прижима.При этом прижимный вал по окончании цикла печати не отходит от барабана и будет загрязняться, бумага в этом случае, также не подается.
- Если рычаг прижима стоит слишком низко (зазор >> 0.5 мм), то прижимный вал стоит очень высоко и, при каждом обороте барабана, вал касается клеммной планки.Прижимный вал или клеммная планка при этом могут быть повреждены.

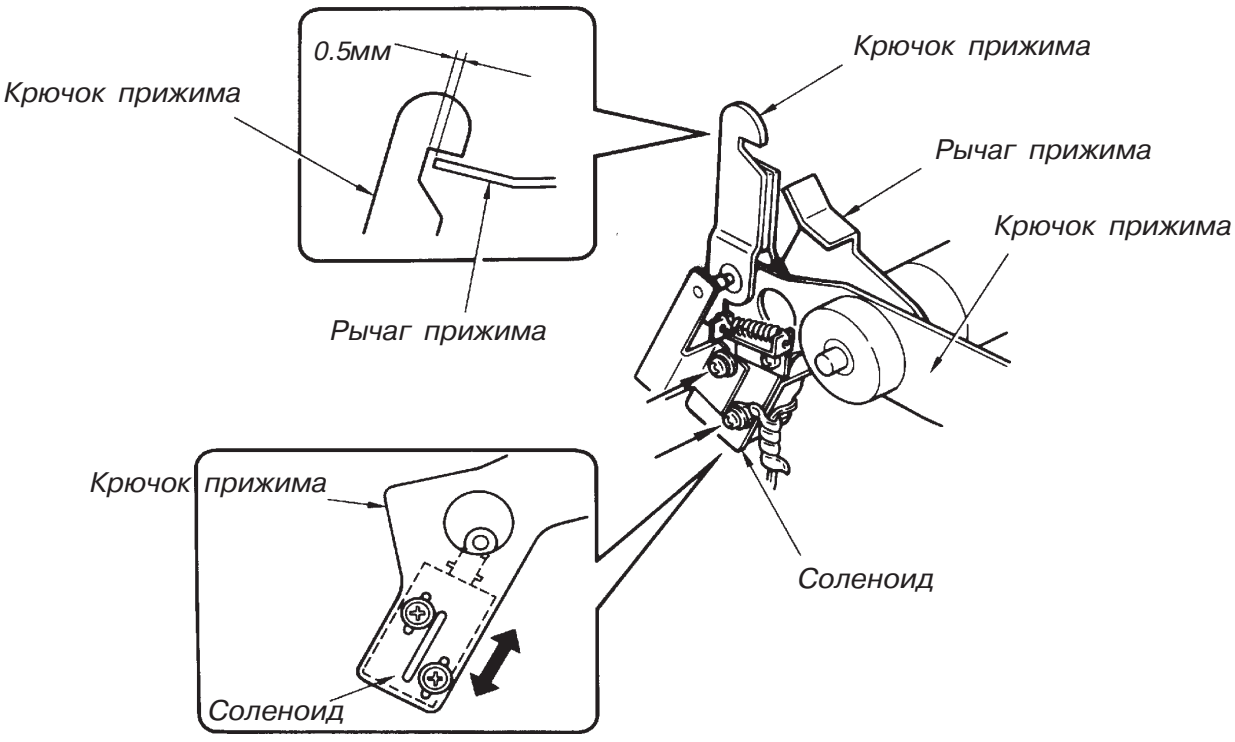


4. Соленоид прижима

1. Снимите заднюю крышку машины.
2. Нажмите кнопку **SW1** на панели **System PCB** и поднимите крючок прижима в самое верхнее положение.
3. Выберите тест **No.68** и включите соленоид.
4. Проверьте, что зазор между внутренним торцем крючка прижима и передним торцем рычага прижима составляет 0,5 мм.
5. При несоответствии, отрегулируйте зазор следующим образом:
   - Ослабьте два монтажных винта соленоида.
   - Сдвиньте соленоид вверх или вниз.
   - Затяните винты соленоида.
   - Повторите шаги 1-4 для проверки качества регулировок.

Важно:
Включите машину на минимальной, а затем на максимальной скорости печати и проверьте, что крючок работает безошибочно.

Результаты неправильной регулировки:
- Если зазор между торцами крючка и рычага велик, крючок при работе может соскользнуть.Результатом этого будет остановка бумаги под барабаном.
- Если зазор отсутствует, то соленоид установлен низко и его шток не входит в соленоид полностью при его включении.Как следствие этого, прижимный вал не поднимается и это приводит к остановкам бумаги под барабаном.

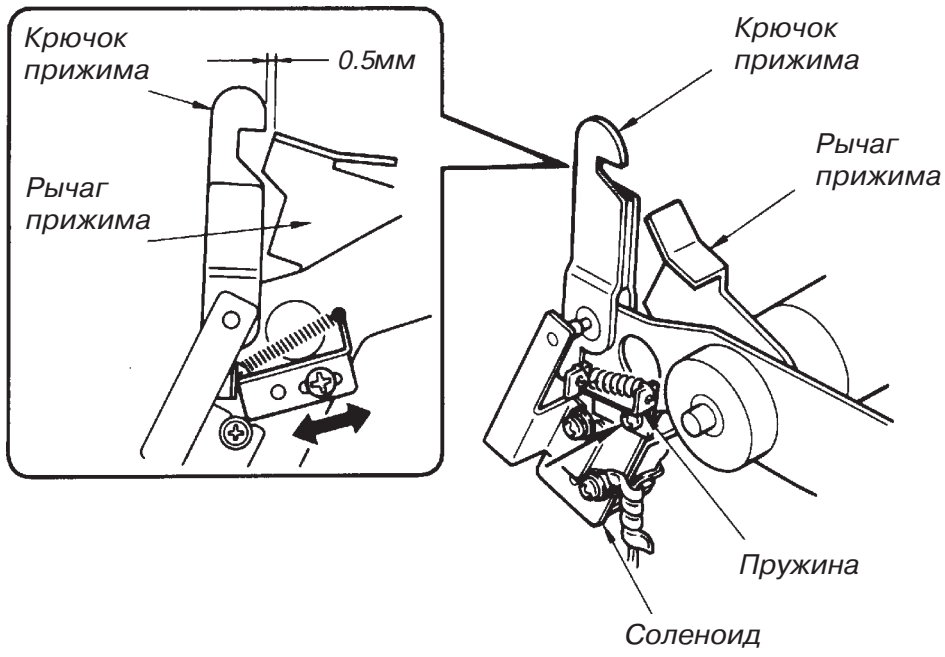


5. Крючок прижима

1. Снимите заднюю крышку машины.
2. Нажмите кнопку **SW1** на панели **System PCB** и установите верхний торец выреза крючка напротив вехней плоскости рычага прижима.
   Выключите машину.
3. Проверьте, что зазор между крючком и торцем рычага составляет 0,5 мм.
4. В случае несоответствия, отрегулируйте зазор следующим образом:
   - Ослабьте винт крепления опорной пластины крючка.
   - Сдвиньте опорную пластину в соответствующую сторону, для установки рекомендуемого зазора.
   - Затяните винт опорной пластины.

Предосторожности при сборке:
- *Проверьте, что направляющий штифт крючка попал в фиксирующее отверстие.*
- *Включив машину на минимальную, а затем на максимальную скорость, проверьте, что крючок работает безошибочно.*

Результаты неправильной регулировки:
- Если зазор мал, то крючок и рычаг прижима могут быть сцепленными, даже при выключенном соленоиде.Следствием этого будет загрязнение прижимного вала; вынуть и вставить барабан в машину будет невозможно.



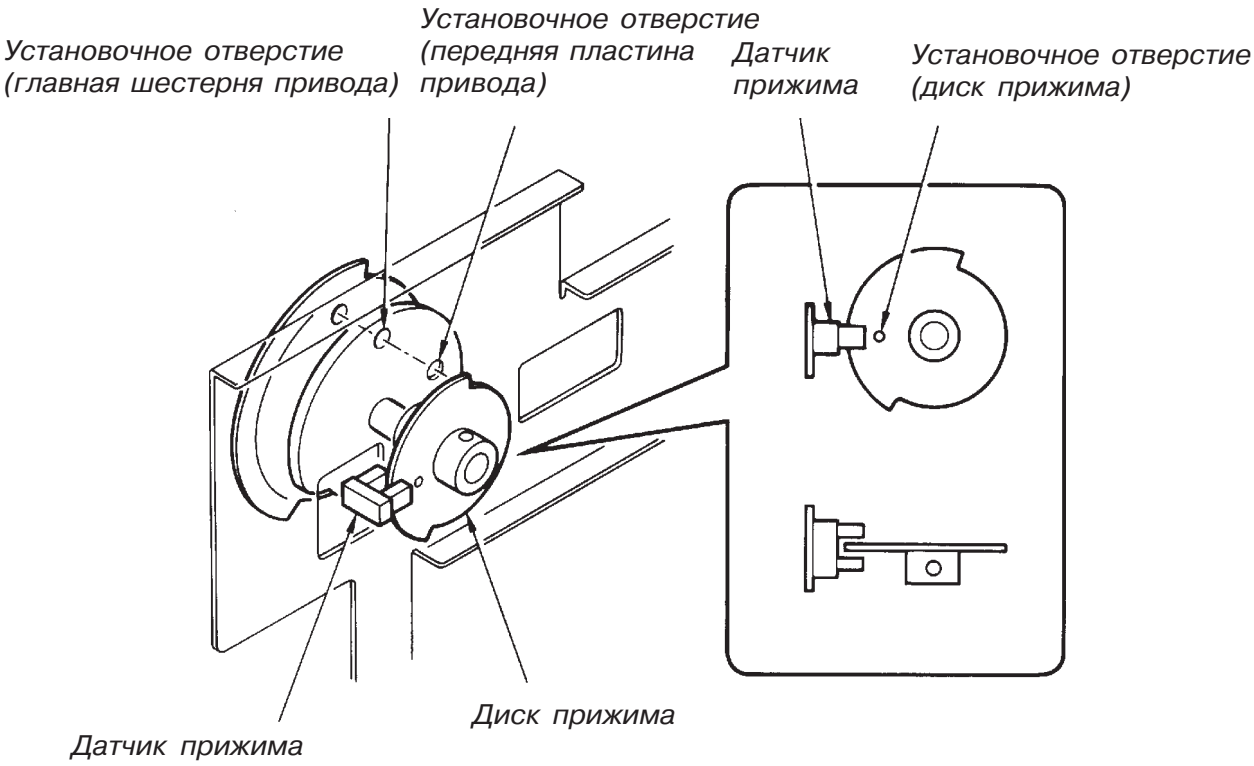
6. Диск прижима

1. Снимите заднюю крышку машины.
2. Установите барабан в исходное положение.
   Выключите машину.
3. Проверьте, что отверстие диска прижима находится по центру датчика прижима.
4. При несоответствии, проверьте сначала, что установочное отверстие в передней пластине привода совпадает с установочными отверстиями главной шестерни. Если это не так, проведите регулировку основного положения главного привода (см. стр. I-35).
5. Если положение диска прижима по прежнему неправильное, ослабьте стопорные винты и поверните диск в нужное положение.
6. Зафиксируйте диск стопорными винтами.

Важно !
Следите за тем, чтоб диск прижима работал в средней части датчика прижима и не касался его при вращении.

Напоминание:
*Проверьте правильность работы диска прижима, используя кнопку **SW1** на панели **System PCB**.*

Результаты неправильной регулировки:
Если диск прижима установлен неправильно, то датчик прохождения бумаги 1 в узле вывода бумаги опрашивается машиной в несоответствующие моменты времени.Как следствие этого, может появляться сообщение об ошибке **E32**.

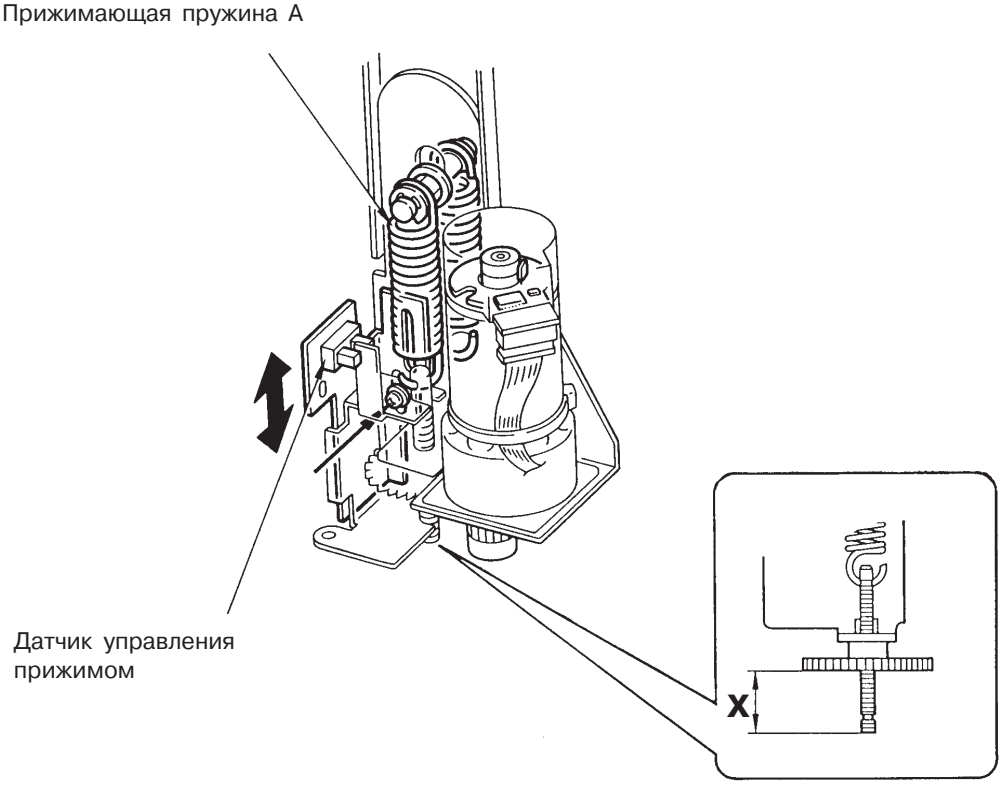


Для заметок

Прижим (исходное положение) GR

1. Вытяните барабан и снимите заднюю крышку аппарата.
2. Включите питание. Усилие прижима автоматически устанавливается на **уровень 5** (начальное положение).
3. Выключите питание.
4. Замерьте величину **[X]**, т.е. расстояние от конца винта регулировки усилия прижима до нижней плоскости шестерни регулирования прижима.
5. Расстояние должно соответствовать величине в таблице справа.
6. В противном случае ослабьте винт консоли датчика управления прижимом и выведите положение датчика (показано стрелкой на схеме).
7. Снова включите питание и замерьте **[X]** чтобы проверить соответствие ее значения табличному.

Барабан	Станд. значение.
Legal / A4	X = 18 мм
B4	X = 19 мм
Ledger / A3	X = 18,5 мм



2. УЧАСТОК ПЕЧАТИ

СОДЕРЖАНИЕ

[Принцип работы]

1. Система управления вращением барабана II-1
2. Система прижима II-2
3. Система регулирования прижима II-4
4. Система регулирования прижима <GR> II-5-GR6

[Снятие и сборка]

1. Передняя пластина главного вала II-7
2. Тяга системы прижима II-8
3. Рычаг прижима II-9
4. Прижимная ось II-9
5. Главный ремень II-10
6. Узел главного вала II-12
7. Узел основного мотора II-13
8. Узел основного мотора <GR> II-13-GR8

[Регулировка]

1. Положение стандартного прижима II-15
2. Положение установки рычага прижима II-16
3. Нейтральное положение рычага прижима (прижимного валика) II-18
4. Положение соленоида прижима II-19
5. Нейтральное положение захватывающего крюка II-20
6. Положение диска датчика прижима II-21
7. Положение стандартного прижима <GR> II-23-GR9