Копировальная машина Xerox 3050 (50/60Гц)
Справочник по техническому обслуживанию

ЧАСТЬ 1

ГЛАВА 1

708P02220

Март 1993 г.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Некоторые компоненты Xerox 3050 восприимчивы к повреждению от электростатического разряда. Во избежание повреждения компонентов, соблюдайте порядок ЭСР .

Название	Стр.
Введение	vii
О данном справочнике	vii
Структура	vii
Пользование данным справочником	viii
Технология обслуживания (RAP)	viii
Ремонт/Настройка	viii
Символы	ix
Характеристики напряжения DC	x

1. Порядок тех.обслуживания 1-1
Содержание раздела 1-1

В данном разделе содержится следующая информация:
- Схема последовательности техобслуживания
- Первоначальное действие
- Таблица кодов состояния
- Контрольная таблица тех. обслуживания и текущего ремонта

2. Технология обслуживания указателя состояния 2-1
Содержание раздела 2-1

В данном разделе содержатся распечатки кодов состояния и анализа и устранения неисправности (RAP)

3. Технология обслуживания качества изображения 3-1
Содержание раздела 3-1

В данном разделе приводятся образцы дефектов качества копии и технология устранения дефектов.

4. Ремонт/Настройка 4-1
Содержание раздела 4-1

В данном разделе приводится порядок ремонта/устранения и настройки, ряд электростатических настроек.

5 Список компонентов 5-1
Содержание раздела 5-1

В данном разделе содержатся номера всех заменяемых компонентов.

6. Общие процедуры/Информация 6-1
Содержание раздела 6-1

В данном разделе содержится информация о диагностических процедурах, тех.обслуживании и ремонте барабана, инструментах и запасных частях, порядке установки, технических характеристиках копировальной машины и об изменении индекса Tag/MOD.

7. Информация о схемах 7-1
Содержание раздела 7-1

В данном разделе приводится список соединителей и рисунки положения соединителей, информация о схемах некоторых соединителей.

8. Вспомогательные/дополнительные устройства 8-1
Данный раздел в настоящей публикации не приводится.

О данном справочнике

Данный справочник является частью системной документации, включающей обучение работе с машиной.

В настоящем справочнике приводятся порядок технического обслуживания, диагностические процедуры, технология обслуживания указателя состояния, порядок ремонта и настройки, список компонентов и общие процедуры и информация.

Данная информация поможет техническому представителю обслуживающей организации провести текущий ремонт и техническое обслуживание машины.

Структура

Настоящий справочник разделён на восемь разделов:

Раздел 1. Порядок тех.обслуживания

В данном разделе содержится следующая информация:

- Схема последовательности тех. обслуживания

  Схема последовательности тех. обслуживания представляет собой карту процедур для следования во время проведения каждого тех.обслуживания.

- Первоначальное действие

  Первоначальное действие определяет пути сбора необходимой информации и проверки, классификации и проведения тех.обслуживания.

- Тех. обслуживание и текущий ремонт

  Тех.обслуживание и текущий ремонт перечисляет части, подлежащие обслуживанию, в зависимости от типа обслуживания - либо обычное, либо аварийное тех.обслуживание.

Раздел 2. Технология обслуживания указателя состояния

В данном разделе содержится технологии, необходимые для устранения неисправностей, отличных от дефектов качества изображения. Выполняя обслуживание согласно технологии, прекратите ремонт, как только дефект устранён. Не выполняйте остальные действия.

Раздел 3. Технология анализа и устранения дефектов

В данном разделе содержится распечатка дефектов качества копии и образцы, для облегчения определения дефекта. Определив дефект, устраните причину дефекта с помощью контрольной таблицы. Контрольные таблицы расположены в последовательности - от наиболее вероятных к наименее вероятным причинам с соответствующим действием по устранению каждой причины.

Раздел 4. Ремонт/Настройка

В данном разделе описывается ремонт и настройки машины.

Раздел 5. Список компонентов

В данном разделе приводится подробный список компонентов машины.

Раздел 6. Общие процедуры/Информация

В данном разделе содержатся диагностические процедуры, технические характеристики машины, дополнительные инструменты и запасные части, общие процедуры, порядок установки и удаления, и др.

Раздел 7. Информация о схемах

В данном разделе приводятся рисунки положения положения гнёзд/штырей, рисунки схемных узлов электрических компонентов и ряд рисунков компонентов.

Раздел 8. Вспомогательные/ дополнительные устройства

Данный раздел в настоящей публикации не приводится.

Всегда начинайте с раздела 1. Порядок тех.обслуживания. Выполните первоначальные действия для определения и классифицирования неисправности.

Затем переходите к одному из последующих разделов справочника, для устранения неисправности.

Раздел 2 содержит технологию обслуживания указателей состояния. Применяйте данные технологиии, если машина не функционирует, например, когда на дисплее появляется код состояния, или налицо неверное указание, или "пустой" дисплей и т.п.

Раздел 3 применяется для устранения дефектов качества изображения. Если вы не уверены в типе наблюдаемого дефекта, с помощью страницы Содержание раздела 3, определите, какой дефект более точно подходит к наблюдаемому вами.

При выполнении действий, описываемых в разделах 2 или 3, вы можете быть перенаправлены к разделу 4, для выполнения ремонта или настройки, или к разделу 5, списку компонентов.

Затем, выполните обычное тех.обслуживание.

После выполнения обычного или аварийного тех.обслуживания, выполните завершающие действия, чтобы убедиться, что машина выполняет копирование согласно спецификациям.

стран

В данном справочнике содержится информация для применения в **USO** (США), **RX** (Рэнк Ксерокс и Ксерокс Инжиниринг системз Еуроуп), **XCL** (Канада) и **XLA** (Латинская Америка). Информация USO обычно подходит к XCL и XLA. Если конфигурации USO, RX, XCL или XLA отличаются, появляется специфическая для данной страны (USO, RX, XCL или XLA) информация.

Термин "Сухие чернила" означает тоже самое, что и "тонер", а "Tag" - то же самое, что и "Mod" (Модификация).

Технологии обслуживания (RAP)

Технология обслуживания - это ряд этапов, разработанных таким образом, чтобы установить причину проблемы. Во время каждого этапа, вы будете выполнять какое-либо действие или наблюдать за происходящими изменениями. На каждом этапе, приводится утверждение, требующее ответа Да или Нет.

Если ответ - НЕТ, выполните действия, следующие за НЕТ. Если ответ - ДА, переходите к следующему этапу.

При перечислении нескольких действий, выполните их в приведённой последовательности.

Продолжайте выполнение этапов только до тех пор, пока неисправность не устранена. После исправления дефекта, нет необходимости продолжать обслуживание.

Порядок ремонта представляет подробные этапы по удалению и замене компонентов. Порядок настройки подробно описывает этапы проверки и настройки компонентов. Некоторые машины были изменены вследствие изменения в конструкции. Каждое изменение или модификация обозначены номером, <Tag/MOD>. Номера <Tag/MOD> определены в разделе 6 данного справочника, "Изменение индекса <Tag/MOD>".

Если модификация отражается на выполнении определённой процедуры, тогда процедура или этап обозначены либо **<W/Tag/MOD>**, либо **<W/O Tag/MOD>**. Каждая процедура или этап, подверженные воздействию модификации, обозначены **<W/Tag/MOD>,** за чем следует номер модификации. **<W/>** обозначает, что данный этап должен быть выполнен на машинах, собранных согласно определённой модификации.

Если процедура или этап, не подвержены воздействию определённой модификации, тогда они обозначены **<W/O Tag/MOD>,** за чем следует номер модификации. Наличие **<W/O>** в обозначении указывает, что данный этап должен быть выполнен на машинах, собранных без определённой модификации.

(Продолжение)

определённый номер <Tag/MOD>, *см. Изменение индекса* <Tag/MOD>.

НАПРИМЕР:

ПОРЯДОК РЕМОНТА ТЕРМИСТОРА (RT1)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

1. Выключите машину и отсоедините силовой провод.

   <W/Tag/MOD>5: Удалите ксерографический модуль.

На этапе 1. обозначение **<W/Tag/MOD5>** относится к номеру модификации 5. Если обслуживаемая машина имеет данную модификацию, выполните данный этап.

Если машина не имеет номера <Tag/MOD>5, не обращайте внимания на инструкцию **<W/Tag/MOD>5.** В данном случае, ксерографический модуль не удаляйте.

2. Опустите запорную крышку транспортёра.
3. Опустите переднюю крышку.

На этапах 2 и 3, никакой ссылки на наличие или отсутствие модификации <Tag/MOD>5 не сделано. Поэтому, выполняйте инструкции вне зависимости, есть у машины <Tag/MOD>5 или нет.

Символы

В данном справочнике используются следующие символы:

ПРИМЕЧАНИЕ



Данный символ применяется для ссылки на примечание, обычно на той же самой странице.

Настройка

10.1



Данный символ применяется для показа, что требуется настройка указанного компонента, а также приводится ссылка о местоположении процедуры настройки.

Источник напряжения



Указание на источник напряжения, применяемого для работы данного компонента. Данное напряжение распределяется по плате и поставляется с низковольтнгого источника питания.

Код состояния

C1.01

Код состояния представлен квадратом в разделе управляющей логики рисунка схемы. Данный пример - код сенсора положения рулона 1.



Данный символ применяется на рисунках схем и указывает на проводку, которую следует проверить на короткое замыкание к раме или на разомкнутость цепи.

Флажки



Указывает, что существует порядок удаления и настройки данной части, помещённый в разделе Ремонт/ Настройка данного справочника.

Управляющий компонент

[0403]

Код [0403] - это диагностический тест выхода для приводов барабана/проявителя и фьюзера машины.

Список компонентов

PL 1.1

Ссылка на разборочный чертёж в разделе список компонентов, где находятся отдельные детали.



Указывает, что существует порядок удаления данной части, помещённый в разделе Ремонт/ Настройка данного справочника.



Указывает, что существует порядок настройки данной части, помещённый в разделе Ремонт/Настройка данного справочника.

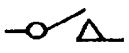
Контакты выключателей и реле



Открытый включатель предохранителя



Закрытый включатель предохранителя



Контакты включателя/реле с кратковременными контактами показаны обычно открытыми.



Контакты включателя/реле с кратковременными контактами показаны обычно закрытыми.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Предупреждение применяется для привлечения внимания персонала к порядку работы, обслуживания, эксплуатации машины и для указания, что несоблюдение правил может привести к увечью или летальному исходу.

ОСТОРОЖНО

Данное предупреждение применяется для привлечения внимания персонала к порядку работы, обслуживания, эксплуатации машины и для указания, что, несоблюдение правил может привести к повреждению или уничтожению оборудования.

Информация о <Tag/MOD>

Данный символ указывает на схеме компонент или конфигурацию компонента, являющихся частью модификации, обозначенной данным номером <Tag/MOD>.

Данный символ указывает на всю схему, изменённую модификацией, обозначенной данным номером <Tag/MOD>.

Информация о <Tag/MOD>

Данный символ указывает на схеме компонент или конфигурацию компонента, не являющихся частью модификации, обозначенной данным номером <Tag/MOD>.

Данный символ указывает на всю схему, которая не была изменена модификациией<Tag/MOD>, обозначенной данным номером.

Поток сигнала

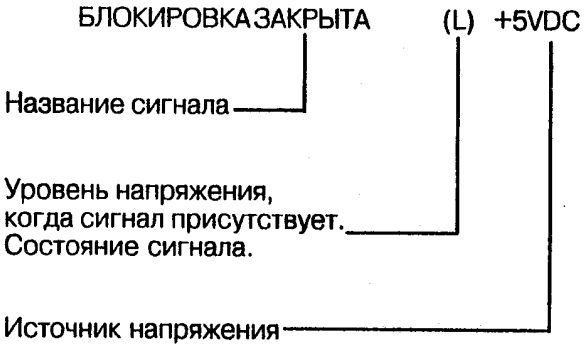
Данный симбол применяется на схемах для указачия прерванного сигнала в горизонтальном направлении.

Данный симбол применяется на схемах для указания рециркулирующего сигнала.

Данный симбол применяется на схемах для указания сигнала обратной связи

Название сигнала

Линии сигнала дано название, указывающее условие сигнала, когда сигнал присутствует.



Характеристики напряжения DC

Напряжение	Характеристики
+ 5 VDC	+4.75 до + 5.25 VDC
10 VFWR	2.5 до 14 VDC
+15 VDC	+14.25 до +15.75 VDC
+ 26 VDC	+24.7 до +27.3 VDC
DC COM	0.0 до +0.8 VDC
(L)	0.0 до +0.8 VDC

Содержание раздела

Введение 1-2

Схема последовательности технического обслуживания 1-3

Таблица кодов состояния 1-4

Таблица сообщений дисплея 1-14

Техническое обслуживание и текущий ремонт 1-16

- Манипулятор оригинала 1-15
- Ксерографический модуль 1-16
- Транспортёр материала 1-18
- Подача материала 1-19
- Модуль проявителя 1-20
- Крышки 1-21
- Резак 1-21
- Ящики материала 1-21

Аварийное обслуживание 1-22

Завершающее действие 1-22

Порядок тех.обслуживания разработан, чтобы помочь представителю обслуживающей организации в определении неисправностей, выполнении необходимых действий по устранению и проведению правильного технического обслуживания и текущего ремонта. Порядок тех.обслуживания разработан для использования вместе со справочником по тех.обслуживанию машины Ксерокс 3050 и представляет начало любого обслуживания машины.

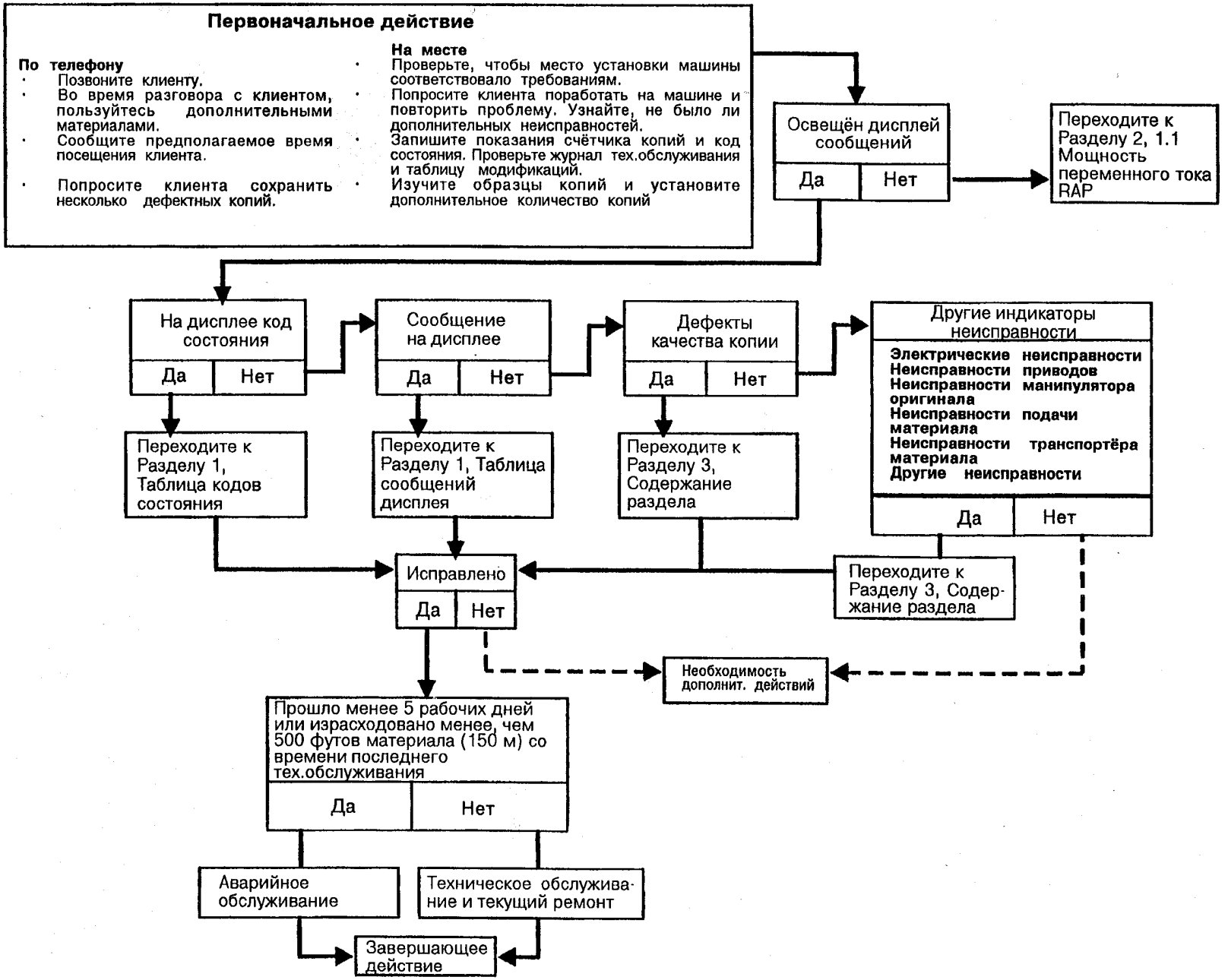
- **Схема последовательности тех.обслуживания** - В схеме приводятся основные действия при выполнении обслуживания машины. **Первоначальные действия** помогают представителю обслуживающей организации, (пользуясь информацией и помощью клиента) определить проблему. Кроме того, схема поможет проверить, классифицировать и устранить неисправность и выполнить правильное тех.обслуживание и текущий ремонт.
- **Таблица кодов состояния** - Таблица содержит список **Кодов состояния**, их **Причин**, соответствующих **Процедур по устранению** и указания **Переходите к RAP** (Технология анализа и устранения неисправности). Таблица построена таким образом, чтобы направить техника к соответствующей процедуре устранения неисправности. Если выполнение процедуры не устраняет кода состояния, техник обращается к колонке**Переходите к RAP в Разделе 2.** В данной колонке приводятся названия RAP, которые следует выполнить, чтобы устранить проблему. Когда причина появления кода состояния устранена, см. **Схему последовательности тех.обслуживания** и продолжайте тех.обслуживание.

ПРИМЕЧАНИЕ: *Таблица кодов состояния включет коды состояния, которые могут возникнуть от любого из нескольких различныхпересмотренных вариантов программного обеспечения. Общее количество кодов состояния было сокращено в последнем варианте обеспечения. Таблица была составлена как перекрёстная ссылка для всех вариантов программного обеспечения.*

Соответственно, в колонке таблицы ***Код состояния*** *могут находиться коды, отличные от кодов в колонке* ***Переходите к RAP в Разделе 2****. Например, в колонке таблицы* **Код состояния** *есть код* **C2.51**, *а в соответствующей колонке* **Переходите к RAP в Разделе 2** *стоит код* **C2.01**. *В описании процедуры* **C2.01** *содержится информация, необходимая для изолирования и устранения проблемы, вызванной кодом состояния* **C2.51**.

- **Аварийное обслуживание** - После устранения проблемы, вызвавшей необходимость аварийного обслуживания, переходите к **Завершающему действию** и выполните указанные действия.
- **Тех.обслуживание и текущий ремонт** - Данная процедура содержит действия, выполняемые после того, как была устранена главная причина обслуживания машины. Задания, определённые в данной процедуре, выполняются через указанные интервалы. Интервал может быть установлен после определённого количества футов, например,10K. Интервал также может быть определён в виде Обычного обслуживания.

  Действия при обычном обслуживании разработаны с учётом выполнения при каждом обслуживании машины. Определённые интервалы и действия обычного обслуживания включают чистку и замену частей, нуждающихся в более частых обслуживаниях и осмотрах. Тех.обслуживание и текущий ремонт разработаны таким образом, чтобы привести машину в первоначальное состояние, при котором машина вычищена и готова к работе.
- **Завершающее действие** - Цель данной процедуры - записать показания счётчика копий и занести запись в журнал выполненного тех.обслуживания. Завершающее действие разработано для проверки качества изображения копии и устранение всех дефектов качества копии. Выполняется копия испытательной таблицы 82E5980 и изображение копии сравнивается с характеристиками качества копии, представленными в Разделе 3 настоящего справочника.


Первоначальное действие
По телефону
· Позвоните клиенту.
· Во время разговора с клиентом, пользуйтесь дополнительными материалами.
· Сообщите предполагаемое время посещения клиента.
· Попросите клиента сохранить несколько дефектных копий.
На месте
· Проверьте, чтобы место установки машины соответствовало требованиям.
· Попросите клиента поработать на машине и повторить проблему. Узнайте, не было ли дополнительных неисправностей.
· Запишите показания счётчика копий и код состояния. Проверьте журнал тех.обслуживания и таблицу модификаций.
· Изучите образцы копий и установите дополнительное количество копий
Освещён дисплей сообщений
Да
Нет
Переходите к Разделу 2, 1.1 Мощность переменного тока RAP
На дисплее код состояния
Да
Нет
Переходите к Разделу 1, Таблица кодов состояния
Сообщение на дисплее
Да
Нет
Переходите к Разделу 1, Таблица сообщений дисплея
Дефекты качества копии
Да
Нет
Переходите к Разделу 3, Содержание раздела
Другие индикаторы неисправности
Электрические неисправности
Неисправности приводов
Неисправности манипулятора оригинала
Неисправности подачи материала
Неисправности транспортёра материала
Другие неисправности
Да
Нет
Переходите к Разделу 3, Содержание раздела
Исправлено
Да
Нет
Необходимость дополнит. действий
Прошло менее 5 рабочих дней или израсходовано менее, чем 500 футов материала (150 м) со времени последнего тех.обслуживания
Да
Нет
Аварийное обслуживание
Техническое обслуживание и текущий ремонт
Завершающее действие

КОД СОСТОЯНИЯ	ПРИЧИНА	ПОРЯДОК УСТРАНЕНИЯ	ПЕРЕХОДИТЕ К RAP В РАЗДЕЛЕ 2
A1.01	Сенсор ввода оригинала был активирован при включении машины.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	A1.01 Манипулятор оригинала RAP
A1.02	Сенсор передней части оригинала был активирован при включении машины.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	A1.02 Манипулятор оригинала RAP
A1.03	Сенсор задней части оригинала был активирован при включении машины.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	A1.03 Манипулятор оригинала RAP
A1.25	Оригинал не достиг сенсора задней части оригинала.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	A1.25 Манипулятор оригинала RAP
A1.26	Оригинал преждевременно достиг сенсора задней части оригинала.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	A1.26 Манипулятор оригинала RAP
A1.33	Сенсор передней части оригинала не активировался во время повторного сканирования оригинала. Оригинал был извлечён после сканирования, но перед повторным сканированием.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	A1.43 Манипулятор оригинала RAP
A1.36	Сенсор задней части оригинала не деактивировался, когда оригинал был в режиме сканирования или повторного сканирования	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	A1.46 Манипулятор оригинала RAP
A1.38	Оператор не нажал повторно клавишу ***Частичная копия***, чтобы начать или остановить частичное копирование.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	Проинструктируйте оператора как пользоваться параметром ***Частичная копия***
A1.43	Сенсор передней части оригинала не активировался, когда оригинал вышел спереди машины.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	A1.43 Манипулятор оригинала RAP
A1.46	Сенсор задней части оригинала не деактивировался, когда оригинал вышел спереди или сзади машины.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	A1.46 Манипулятор оригинала RAP

Примечание: *При проблемах сканирования оригинала, не указанных кодом состояния, переходите к* ***OF2 Оригинал не сканируется RAP****.*

КОД СОСТОЯНИЯ	ПРИЧИНА	ПОРЯДОК УСТРАНЕНИЯ	ПЕРЕХОДИТЕ К RAP В РАЗДЕЛЕ 2
A1.63	Временной интервал между деактивированием сенсора ввода оригинала и деактивированием сенсора передней части оригинала был слишком долгим.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	A1.63 Манипулятор оригинала RAP
A1.64	Сенсор передней части оригинала деактивировался прежде сенсора ввода оригинала.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	A1.64 Манипулятор оригинала RAP
A1.65	Сенсор ввода оригинала деактивировался преждевременно. Оригинал был слишком короткий.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	A1.65 Манипулятор оригинала RAP
C0.01	Резак не успел вернуться в исходное положение или не успел сдвинуться с исходного положения.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	LL.30 Неисправность резака RAP
C1.01 **C2.01** **C3.01**	Сенсор положения рулона X не активировался или не деактивировался. См. *Примечание 1.*	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C1.01 и C1.05 Подача материала RAP C2.01 и C2.05 Подача материала RAP C3.01 и C3.05 Подача материала RAP
C1.04 **C2.04** **C3.04**	Сенсор регистрации материала не активировался или не деактивировался.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	C1.04 Подача материала RAP C2.04 Подача материала RAP C3.04 Подача материала RAP
C1.05 **C2.05** **C3.05**	Движения не замечено или материал остановился прежде времени. Возможная причина - конец материала.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C1.05 Подача материала RAP C2.05 Подача материала RAP C3.05 Подача материала RAP
C3.06	Сенсор положения рулона 2 не "почувствовал" материал рулона 3.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C3.06 Подача материала RAP

ПРИМЕЧАНИЕ 1: Замените X НА 1, 2 или 3 в зависимости от показанного кода состояния.

ПРИМЕЧАНИЕ 2: При проблемах подачи рулонного материала, не указанных кодом состояния, а на дисплее сообщений появляется ***Подать заново рулон 1, 2*** *или* ***3****, переходите к RAP с соответствущим сообщению дисплея названием.*

ПРИМЕЧАНИЕ 3: При проблемах подачи материала, не указанных кодом состояния, а на дисплее сообщений появляется ***Открыть полку подачи форматного листа****, переходите к процедуре* ***OF3 Не подаётся материал RAP.***

СОСТОЯНИЯ	ПРИЧИНА	ПОРЯДОК УСТРАНЕНИЯ	ПЕРЕХОДИТЕ К RAP В РАЗДЕЛЕ 2
C2.07	Сенсор положения рулона 1 не "почувствовал" материал рулона 2.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C2.07 Подача материала RAP
C3.07	Сенсор положения рулона 1 не "почувствовал" материал рулона 3.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C3.07 Подача материала RAP
C1.09 **C2.09** **C3.09**	Проблема программного обеспечения.	Отключите, затем снова включите машину. Если проблема не устранена, обратитесь к дежурному представителю обслуживающей организации.	Нет
C1.11 **C2.11** **C3.11**	Движение рулона X не было "почувствовано", в то время как рулон X пытался подать материал с положения парковки в положение отрезания. Кроме того, рулон не был полностью размотан. Примечание 1	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	C1.05 и C1.01 Подача материала RAP C2.05 и C2.01 Подача материала RAP C3.05 и C3.01 Подача материала RAP
C1.12 **C2.12** **C3.12**	Рулон X пытался подать материал вперёд, из положения парковки в положение отрезания. Сенсор положения рулона X так и не активировался. Рулон был размотан не для положения парковки. Примечание1	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C1.01 Подача материала RAP C2.01 Подача материала RAP C3.01 Подача материала RAP
C1.15 **C2.15** **C3.15**	Материал прошёл мимо сенсора положения рулона X, но останавливается перед достижением положения отрезания. Возможная причина - конец материала. Примечание 1	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	C1.05 Подача материала RAP C2.05 Подача материала RAP C3.05 Подача материала RAP
C3.16	Сенсор положения рулона 2 не "почувствовал" материал рулона 3, в то время, как рулон подавал материал в положение отрезания.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	C3.06 Подача материала RAP

ПРИМЕЧАНИЕ 1: Замените X НА 1, 2 или 3 в зависимости от показанного кода состояния.

ПРИМЕЧАНИЕ 2: При проблемах подачи рулонного материала, не указанных кодом состояния, а на дисплее сообщений появляется ***Подать заново рулон 1, 2*** *или* ***3****, переходите к RAP с соответствущим сообщению дисплея названием.*

ПРИМЕЧАНИЕ 3: При проблемах подачи материала, не указанных кодом состояния, а на дисплее сообщений появляется ***Открыть полку подачи форматного листа****, переходите к процедуре* ***OF3 Не подаётся материал RAP.***

нИя			РАЗДЕЛЕ 2
C2.17	Сенсор положения рулона 1 не "почувствовал" материал рулона 2, в то время, как рулон подавал материал в положение отрезания.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C2.07 Подача материала RAP
C3.17	Сенсор положения рулона 1 не "почувствовал" материал рулона 3, в то время, как рулон подавал материал в положение отрезания.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C3.07 Подача материала RAP
C1.19 **C2.19** **C3.19**	Проблема программного обеспечения.	Отключите, затем снова включите машину. Если проблема не устранена, обратитесь к дежурному представителю обслуживающей организации.	Нет
C1.21 **C2.21** **C3.21**	Рулон материала не был размотан до положения парковки, с положения регистрации. Сенсор положения рулона X остаётся закрыт, после того, как рулон перестаёт перематываться. Примечание 1	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C1.01 Подача материала RAP C2.01 Подача материала RAP C3.01 Подача материала RAP
C1.22 **C2.22** **C3.22**	Рулон X, выбранный во время автоматического переключения рулонов, пытался подавать материал с положения парковки к сенсору регистрации, сенсор положения рулона X так и не был активирован. Примечание1	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C1.01 Подача материала RAP C2.01 Подача материала RAP C3.01 Подача материала RAP
C1.24 **C2.24** **C3.24**	Не был активирован сенсор регистрации. Возможная причина - конец материала.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C1.04 и C1.05 Подача материала RAP C2.04 и C2.05 Подача материала RAP C3.04 и C3.05 Подача материала RAP
C3.26	Данное состояние появляется, когда материал рулона 3 не был "почувствован"сенсором положения рулона 2, в то время, как рулон 3 пытался подать материал вперёд, в положение регистрации.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C3.06 Подача материала RAP

ПРИМЕЧАНИЕ 1: Замените X НА 1, 2 или 3 в зависимости от показанного кода состояния.

КОД СОСТОЯНИЯ	ПРИЧИНА	ПОРЯДОК УСТРАНЕНИЯ	ПЕРЕХОДИТЕ К RAP В РАЗДЕЛЕ 2
C2.27	Во время автоматического переключения рулонов, материал рулона 2 не был "почувствован" сенсором положения рулона 1; в то время, как рулон 2 пытался подать материал вперёд, в положение регистрации.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C2.07 Подача материала RAP
C3.27	Во время автоматического переключения рулонов, материал рулона 3 не был "почувствован" сенсором положения рулона 1; в то время, как рулон 2 пытался подать материал вперёд, в положение регистрации.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C3.07 Подача материала RAP
C1.29 **C2.29** **C3.29**	Проблема программного обеспечения.	Отключите, затем снова включите машину. Если проблема не устранена, обратитесь к дежурному представителю обслуживающей организации.	Нет
C1.31 **C2.31** **C3.31**	Во время автоматического переключения рулонов, пустой рулон не успел полностью завершить перемотку. Сенсор положения рулона X остаётся закрыт после того, как рулон прекратил перемотку.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C1.01 Подача материала RAP C2.01 Подача материала RAP C3.01 Подача материала RAP
C1.32 **C2.32** **C3.32**	Новый рулон, выбранный во время автоматического переключения рулонов, не подал материал в положение отрезания. Сенсор положения рулона X не активировался.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C1.01 Подача материала RAP C2.01 Подача материала RAP C3.01 Подача материала RAP
C1.35 **C2.35** **C3.35**	Материал прекращает движение по достижении области переноса изображения. Очевидная причина - конец материала.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C1.05 Подача материала RAP C2.05 Подача материала RAP C3.05 Подача материала RAP
C3.36	Во время автоматического переключения рулонов, материал рулона 3 не был "почувствован" сенсором положения рулона 2; в то время, как рулон 2 пытался подать материал вперёд, в положение регистрации.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	C3.06 Подача материала RAP

ПРИМЕЧАНИЕ 1: Замените X НА 1, 2 или 3 в зависимости от показанного кода состояния.

КОД СОСТОЯНИЯ	ПРИЧИНА	ПОРЯДОК УСТРАНЕНИЯ	ПЕРЕХОДИТЕ К RAP В РАЗДЕЛЕ 2
C2.37	Во время автоматического переключения рулонов, материал рулона 2 не был "почувствован" сенсором положения рулона 2; в то время, как рулон 2 пытался подать материал вперёд, в положение регистрации.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C2.07 Подача материала RAP
C3.37	Во время автоматического переключения рулонов, материал рулона 3 не был "почувствован" сенсором положения рулона 2; в то время, как рулон 2 пытался подать материал вперёд, в положение регистрации.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C3.06 Подача материала RAP
C1.39 **C2.39** **C3.39**	Проблема программного обеспечения.	Отключите, затем снова включите машину. Если проблема не устранена, обратитесь к дежурному представителю обслуживающей организации.	Нет
C1.41 **C2.41** **C3.41**	Резак не может сдвинуться с исходного положения, когда материал подаётся с положения регистрации. Резак не может вращаться, чтобы отрезать материал.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	LL.30 RAP при повреди на ножа
C1.42 **C2.42** **C3.42**	Резак не может вернуться в исходное положение, когда материал подаётся с положения регистрации	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	LL.30 RAP при повреждении резака
C1.51 **C2.51** **C3.51**	Рулон не успевает полностью перемотаться из положения парковки в положение отрезания. Сенсор положения рулона X осчтаётся закрытым после того, как рулон прекратит перемотку.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C1.01 и C1.05 Подача материала RAP C2.01 и C2.05 Подача материала RAP C3.01 и C3.05 Подача материала RAP
C1.52 **C2.52** **C3.52**	Сенсор положения рулона X деактивировался, когда предпринята попытка перемотки рулона из положения отрезания в положение парковки. Примечание 1	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C1.01 Подача материала RAP C2.01 Подача материала RAP C3.01 Подача материала RAP
C1.59 **C2.59** **C3.59**	Проблема программного обеспечения.	Отключите, затем снова включите машину. Если проблема не устранена, обратитесь к дежурному представителю обслуживающей организации.	Нет

ПРИМЕЧАНИЕ 1: Замените X НА 1, 2 или 3 в зависимости от показанного кода состояния.

КОД СОСТОЯНИЯ	ПРИЧИНА	ПОРЯДОК УСТРАНЕНИЯ	ПЕРЕХОДИТЕ К RAP В РАЗДЕЛЕ 2
C4.01	Сенсор подачи форматного листа был активирован во время копирования, когда режим **Форматный лист** не был выбран.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C4.01 Подача форматного листа RAP
C4.24	Форматный лист не достиг вовремя сенсора подачи форматного листа.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C4.24 Подача форматного листа RAP
C4.34	Сенсор подачи форматного листа деактивировался преждевременно, во время копирования.Возможно оператору придется устранить форматный лист.	См. дисплей сообщений на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности	C4.01Подача форматного листа RAP
C4.49	Проблема программного обеспечения.	Отключите, затем снова включите машину. Если проблема не устранена, обратитесь к дежурному представителю обслуживающей организации.	Нет

ПРИМЕЧАНИЕ 1: Замените X НА 1, 2 или 3 в зависимости от показанного кода состояния.

СОСТОЯ-НИЯ	ПРИЧИНА	ПОРЯДОК УСТРАНЕНИЯ	ПЕРЕХОДИТЕ К RAP В РАЗДЕЛЕ 2
E2.01	В области сенсора регистрации материала застряла задняя кромка материала.	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E2.01 Транспортировка материала RAP
E2.09	Проблема микропрограммного обеспечения.	Отключите, затем снова включите машину. Если неисправность не устранена, позвоните дежурному предстапвителю обслуживающей организации.	Нет
E4.01	В области включателя выхода материала застряла задняя кромка материала.	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E4.01 Транспортировка материала RAP
E4.02	Передняя кромка материала не достигла вовремя включателя выхода материала.	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E4.02 Транспортировка материала RAP
E4.09	Проблема микропрограммного обеспечения.	Отключите, затем снова включите машину. Если неисправность не устранена, позвоните дежурному предстапвителю обслуживающей организации.	Нет
E5.03	Открыта задняя дверца.	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E5.03 Открыта верхняя задняя дверца RAP
E5.04	Открыт резак.	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E5.04 Открыта крышка резака RAP
E5.05	Открыта полка подачи форматного листа.	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E5.05 Открыта полка подачи форматного листа RAP
E5.06	Открыта правая дверца.	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E5.06 Открыта правая дверца RAP
E5.07	Манипулятор оригиналов в неправильном положении.	Заново установите манипулятор оригиналов.	E5.07 Открыт манипулятор оригинаплов RAP
E6.00	Была нажата клавиша ***Стоп*** или были открыты передние дверцы во время копирования в режиме подачи рулона.	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E6.00 Открыты дверцы отсека материала RAP
E6.01	Была нажата клавиша ***Стоп*** или были открыты передние дверцы во время копирования в режиме форматного листа.	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E6.00 Открыты дверцы отсека материала RAP

СОСТОЯ-НИЯ	ПРИЧИНА	ПОРЯДОК УСТРАНЕНИЯ	ПЕРЕХОДИТЕ К RAP В РАЗДЕЛЕ 2
J1.01	Частое повторение конца тонера.	Замените катридж тонера.	J1.01 Конец тонера RAP
J2.02	Катридж тонера не "нашёл" правильного исходного положения, вероятно, был неправильно установлен.	Проверьте правильность установки катриджа тонера.	J2.02 Исходное положение катриджа тонера RAP
LL.10	Неисправность в схеме блокирования.	Отключите, затем снова включите машину.	LL.10 Разомкнута схема блокирования резака RAP
LL.24	Во время копирования определена слишком высокая интенсивность лампы экспонирования. Данный код появляется при старом варианте программного обеспечения.	Отключите, затем снова включите машину.	CQ 27 Контроль экспонирования RAP
LL.26	Во время копирования определена слишком низкая интенсивность лампы экспонирования.	Отключите, затем снова включите машину.	LL.26 Нарушение освещения RAP
LL.30	Резак не смог вернуться в исходное положение, либо не сдвинулся с исходного положения.	См. дисплей панели управления и выполните процедуру устранения неисправности. Отключите, затем снова включите машину.	LL.30 Неисправность резака RAP
LL.41	Неисправность фьюзера. Фьюзер не может нагреться до температуры110 градуса F (44 градуса C) за 1 или менее минуты.	Отключите, затем снова включите машину.	LL.41 Неисправность прогрева фьюзера RAP
LL.42	Неисправность фьюзера.Температура вала фьюзера превысила максимально допустимую температуру за более, чем 30 секунд. Максимальная температура теперь 348 градуса F (176 градуса C). Возможная причина - было сделано слишком много узких копий.	Отключите, затем снова включите машину. Прежде, чем снова включить, дайте машине охладиться до рабочей температуры.	LL.42 Термоконтроль RAP
LL.43	Температура фьюзера превысила предел. Это может произойти и вследствие неисправности общего источника питания 26 VDC.	Отключите, затем снова включите машину.	LL.43 Превышение температурного предела фьюзера RAP

КОД СОСТОЯНИЯ	ПРИЧИНА	ПОРЯДОК УСТРАНЕНИЯ	ПЕРЕХОДИТЕ К RAP В РАЗДЕЛЕ 2
LL.44	1. Неисправность фьюзера. Температура превысила 420 градуса F (215 градуса C). 2. Слишком быстрое отключение и выключение машины.	1. Отключите, затем снова включите машину. Прежде, чем снова включать машину, дайте фьюзеру охладиться до рабочей температуры. 2. Подождите по крайней мере, 5 секунд, прежде, чем снова включать машину.	LL.44 Перегрев фьюзера RAP
LL.45	Фьюзер был в режиме разогрева слишком долго.	Отключите, затем снова включите машину.	LL.45 Прогрев фьюзера RAP
LL.50	Неисправность источника общего питания 26VDC.	Отключите, затем снова включите машину.	LL.50 Источник общего питания 26 VDC RAP
LL.60	Указывает на нарушеие целостности данных энергонезависимой памяти.	Отключите, затем снова включите машину.	LL.60/LL.61/LL.62 Неисправность энергонезависимой памяти RAP
LL.61	Указывает, что был установлен старый вариант микропрограммного обеспечения.	Проверьте, чтобы был установлен новейший вариант программного обеспечения.	LL.60/LL.61/LL.62 Неисправность энергонезависимой памяти RAP
LL.62	Указывает на неисправность энергонезависимой памяти Аудитрона.	Отключите, затем снова включите машину.	LL.60/LL.61/LL.62 Неисправность энергонезависимой памяти RAP
LL.89	Проблема микропрограммного обеспечения.	Отключите, затем снова включите машину.	Нет соответствующей процедуры RAP. Обратитесь к дежурному представителю обслуживающей организации.
LL.90	Слишком высокая концентрация материала проявителя.	Отключите, затем снова включите машину.	LL.90 Излишек тонера RAP
LL.91	Слишком низкая концентрация материала проявителя.	Отключите, затем снова включите машину.	LL.91 Недостаток тонера RAP
U1.01	Отключён счётчик копий.	Подсоедините счётчик копий.	U1.01 Счётчик копий RAP

СООБЩЕНИЕ ДИСПЛЕЯ	ПРИЧИНА	ПОРЯДОК УСТРАНЕНИЯ	ПЕРЕХОДИТЕ К RAP В РАЗДЕЛЕ 2
ЗАКРЫТЬ ДВЕРЦЫ ОТСЕКА ПИТАНИЯ МАТЕРИАЛОМ	Открыты включатель блокировки левой передней дверцы (S28) и/или включатель блокировки правой передней дверцы (S22).	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E6.00 Открыты дверцы отсека материала RAP
ЗАКРЫТЬ ПОЛКУ ПОДАЧИ ФОРМАТНОГО ЛИСТА	Открыт включатель блокировки полки подачи форматного листа (S29).	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E5.05 Открыта полка подачи форматного листа RAP
ЗАКРЫТЬ ПРАВУЮ ДВЕРЦУ	Открыт включатель блокировки правой дверцы (S21).	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E5.06 Открыта правая дверца RAP
ЗАКРЫТЬ МАНИПУЛЯТОР ОРИГИНАЛА	Открыт включатель блокировки манипулятора оригинала (S30).	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E5.07 Открыт манипулятор оригиналов RAP
ЗАКРЫТЬ ВЕРХНЮЮ ЗАДНЮЮ КРЫШКУ	Открыт включатель блокировки верхней задней крышки(S26).	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E5.03 Открыта верхняя задняя дверца RAP
ЗАКРЫТЬ ОТСЕК РЕЗАКА	Открыт включатель блокировки отсека резака(S1).	См. дисплей на панели управления и выполните процедуру устранения неисправности.	E5.04 Открыта крышка резака RAP
НЕИСПРАВНОСТЬ NVM ВЫЗЫВАЙТЕ ПОМОЩЬ	Нарушена целостность данных энергонезависимой памяти.	Отключите, затем снова включите машину.	LL.60/LL.61/LL.62 Неисправность энерго-независимой памяти RAP
Подать заново рулон 1	Неисправность повторной подачи рулона 1.	Отключите, затем снова включите машину.	Подать заново рулон 1 RAP
Подать заново рулон 2	Неисправность повторной подачи рулона 2.	Отключите, затем снова включите машину.	Подать заново рулон 2 RAP
Подать заново рулон 3	Неисправность повторной подачи рулона 3.	Отключите, затем снова включите машину.	Подать заново рулон 3 RAP
Мигают **1, 2, 3, 4, 5, 6** или **7**	Перестало поступать питание при самопроверке.	Отключите, затем снова включите машину.	Самопроверка включения 2, 3, 4, 5, 6 и 7 RAP
МАШИНА БЛОКИРОВАНА ЗАМКОМ	Ключнаходится в положении ВЫКЛ. или выключатель неисправен.	Поверните ключ в положение ВКЛ.	Машина блокирована замком RAP

Выполняйте **Задания** через указанные в таблице интервалы. Выполняйте задания **Обычного обслуживания** при каждом обслуживании машины. Задания, с определённым специфическим интервалом, должны выполняться только через указанные интервалы.

МАНИПУЛЯТОР ОРИГИНАЛА

ИНТЕРВАЛ	ЗАДАНИЕ	ПРИЧИНА	ИСПОЛНЕНИЕ
Обычное обслуживание	Прочистите стекло оригинала.	Пятна наверху стекла приводят к появлению линий на копии. Пыль и грязь понижают передачу света.	Прочистите обе стороны стекла белой тканью, смоченной антистатической жидкостью.
Обычное обслуживание	Прочистите нижние ролики подачи оригинала и оптическое гнездо.	Грязные ролики подачи могут привести к соскальзыванию оригинала. Загрязнение потики может привести к дефектам качества копии(CQ).	Прочистите ролики и гнездо белой тканью, смоченной Формулой А.
Обычное обслуживание	Прочистите экспонирующую лампу.	Загрязнение лампы и линз приведёт к дефектам качества копии(CQ).	Нанесите небольшое количество антистатического чистящего средства на полотенце.
Обычное обслуживание	Прочистите верхний манипулятор оригинала, верхнее стекло, двигающие валики верхнего стекла	Дефекты качества копии(CQ).	Прочистите стекло белой тканью, смоченной Формулой А.

(Продолжение)

ИНТЕРВАЛ	ЗАДАНИЕ	ПРИЧИНА	ИСПОЛНЕНИЕ
Обычное обслуживание	Проверьте, прочистите, исправьте или замените коротрон заряда. Замените коротрона при 25K или больше. Прочистите экспонирующую лампу.	Загрязнение, незакреплённые или повреждённые провода, или повреждённые окончания могут привести к дефектам качества изображения копии (CQ). Загрязнение понижает эффективность разряжения барабана фоторецептора лампой.	Удалите загрязнение. Щёткой прочистите коротрон. Прочистите лампу стирания щёткой и безворсовой тканью.
Обычное обслуживание	Прочистите ксерографический модуль.	Загрязнение (тонера или др.) может привести к дефектам качества изображения копии (CQ). Грязевые частицы могут попасть в оптику и на коротроны, что приведёт к дефектам качества изображения. Закреплённый на дне модуля тонер может привести к застреваниям.	С помощью пылесоса прочистите корпус и чистящее лезвие от тонера. *ПРИМЕЧАНИЕ: Не касайтесь пылесосом края чистящего лезвия, которое соприкасается с барабаном фоторецептора. Выполните процедуру* ***Усовершенствование чистки фоторецептора*** *(Раздел 6).* Для устранения закреплённого тонера со дна модуля, пользуйтесь чистящим растворителем.
Обычное обслуживание	Проверьте/замените скребки.	Искривлённые скребки могут вызвать застревания при выходе материала и повреждение вала фьюзера.	Замените повреждённые или загрязнённые сребки.
Обычное обслуживание	Проверьте/прочистите/ замените механизм распределения смазки.	Загрязнённый тампон распределяет смазку неравномерно.	Если тампон загрязнён или клиент пользуется калькой, замените тампон. Заменяйте тампон каждые 10K футов. Выполните процедуру инициализации вала фьюзера.
Обычное обслуживание	Проверьте/замените вал фьюзера, тканевый направитель.	Гладкий или изношенный вал фьюзера теряет способность продвижения материала. Загрязнение тканевого направителя вызывает слишком большое сопротивление материалу, что приводит к застреваниям/пробелам/ морщинам.	Прочистите вал с растворителем плёнки. Почистите тканевый направитель с Формулой А и растворителем плёнки. Выполните процедуру инициализации вала фьюзера.
Обычное обслуживание	Проверьте, достаточно ли смазки на вале фьюзера.	Пониженное количество масла может вызвать проблемы обращения с материалом и дефект качества копии - отмарывание.	Замените смазочные прокладки. Если вал фьюзера сухой, выполните процедуру инициализации вала фьюзера.

(Продолжение)

КСЕРОГРАФИЧЕСКИЙ МОДУЛЬ (Продолжение)

ИНТЕРВАЛ	ЗАДАНИЕ	ПРИЧИНА	ИСПОЛНЕНИЕ
10K 3,3км	Замените смазочные прокладки и тампон.	Дефекты качества изображения копии. Смазочные прокладки сухие.Тампон загрязнён.	Замените смазочные прокладки. Замените тампон. Выполните процедуру инициализации вала фьюзера.
25K	Исправьте или замените коротроны.	Загрязнение на проводах или повреждённые/ изношенные окончания проводов приводят к нетисправности коротрона, что вызывает дефекты качества копии/застревания и т.п.	Исправьте или замените коротрон. Выполните ряд электростатических настроек ADJ 9.2.
30K	Проверьте/прочистите чистящее лезвие.	Если лезвие изношено или загрязнено, возможно появление остаточного изображения, полошения, царапин на барабане.	С помощью пылесоса, прочистите чистящее лезвие *(ПРИМЕЧАНИЕ 1).* Нанесите стеарат цинка на чистящее лезвие и барабан фоторецептора (ПРИМЕЧАНИЕ2). Замените чистящее лезвие, если повреждено.
30K	Замените тканевый направитель.	Застревания, пробелы, морщины.	См. REP 8.9.

X K ~~умн.~~ 3,3 = км

ПРИМЕЧАНИЕ 1: Не касайтесь пылесосом края чистящего лезвия, которое соприкасается с барабаном фоторецептора.

ПРИМЕЧАНИЕ 2: Где возможно, нанесите на чистящее лезвие и барабан стеарат цинка, вдали от ксерографического модуля, дабы предотвратить коротрон заряда от загрязнения. Если приходится наносить стеарат цинка на барабан и чистящее лезвие внутри ксерографического модуля, удалите коротрон заряда.Стеарат цинка загрязнит коротрон заряда и приведёт к дефектам качества копии.

(Продолжение)

ИНТЕРВАЛ	ЗАДАНИЕ	ПРИЧИНА	ИСПОЛНЕНИЕ
Обычное обслуживание	Прочистите нижние части транспортёра, направляющую поворотную перегородку, ролики подачи бумаги.	Загрязнение может привести к соскальзыванию материала, что вызовет дефект качества копии.	Прочистите транспортёр антистатической жидкостью и тканью. Прочистите ролики подачи материала с формулой А.
Обычное обслуживание	Прочистите под транспортёром.	Сократите витающие загрязнители.	Прочистите пылесосом, затем вытрите безворсовой тканью.
Обычное обслуживание	Опорожните бутыль для сбора влаги.	Не допускайте переполнения бутыли.	Опорожните бутыль в раковину.
Обычное обслуживание	Проверьте коротрон переноса/снятия. Замените коротрон при 25К футах или больше.	Загрязнение, незакреплённые или повреждённые провода, повреждённые окончания приводят к дефектам качества копии.	Прочистите, исправьте или замените коротрон. Чистите коротрон щёткой.
Обычное обслуживание	Исправьте или замените коротрон.	Загрязнение, незакреплённые или повреждённые провода, повреждённые окончания приводят к дефектам качества копии.	Замените или исправьте коротрон.

(Продолжение)

Подаване на материала

ИНТЕРВАЛ	ЗАДАНИЕ	ПРИЧИНА	ИСПОЛНЕНИЕ
Първый 1К	Устраните провис цепи привода.	Проблемы подачи материала.	Ослабьте привод подачи вала, чтобы дать возможность пружине натянуть цепь. Снова затяните привод.
40К	Устраните провис цепи привода.	Проблемы подачи материала.	Ослабьте привод подачи вала, чтобы дать возможность пружине натянуть цепь. Снова затяните привод.

(Продолжение)

ИНТЕРВАЛ	ЗАДАНИЕ	ПРИЧИНА	ИСПОЛНЕНИЕ
Обычное обслуживание	Проверьте уровень корпуса проявителя	Если проявитель не выровнен, возможна неравномерность плотности от одной стороны до другой.	Материал проявителя должен быть равномерен от одной до другой стороны. Проверьте уровень машины.
Обычное обслуживание	Проверьте, правильно ли поворачивается канистра.	Если канистра тонера поворачивается неверно, копии будут светлыми.	Проверьте, не загнут ли привод распределения тонера. Убедитесь, что катридж закрыт в ступице привода.
Обычное обслуживание	Проверьте приводы проявителя.	Изношенные зубчатые передачи приведут к движению корпуса вверх-вниз, что вызовет дефекты качества копии.	Проверьте, нет ли выношенных или повреждённых зубчиков на передачах. При необходимости, замените. Проверьте сцепление привода.
40K 5t ПРИМ. 1 13кл	Замените проявитель.	Изношенный проявитель вызовет излишнее потребление тонера, более высокий уровень загрязнения и дефекты качества копии.	Замените проявитель. С помощью пылесоса, прочистите трубы выравнивания давления, чтобы удалить тонер из внутренностей труб. Прочистите пылесосом область вокруг аугеров и магнитного вала.

Примечание 1: Запишишите номер порции проявителя в журнал обслуживания.

(Продолжение)

Крышки

ИНТЕРВАЛ	ЗАДАНИЕ	ПРИЧИНА	ИСПОЛНЕНИЕ
Обычное обслуживание	Прочистите крышки.	Удовлетворение клиента.	Чистка полок подачи оригинала и листового материала с антистатической жидкостью и Формулой А.
Обычное обслуживание	Снимите накопление электорстатического заряда.	Проблемы обращения с материалом и проблематичное укладывание материала в стопки.	Прочистите с антистатической жидкостью следующие части: • Полки подачи оригинала и листового материала • Все пластмассовые направители оригинала и материала

Резак

ИНТЕРВАЛ	ЗАДАНИЕ	ПРИЧИНА	ИСПОЛНЕНИЕ
Обычное обслуживание	Проверьте, смазаны ли кулачки.	Для обеспечения правильной работы резака. Резак будет отрезать неровно.	Нанесите на кулачки тонкий слой смазки.
Обычное обслуживание	Прочистите резак.	Для обеспечения прямого, ровного отреза по ведущей кромке материала.	Прочистите пылесосом область резака от пыли и грязи, накопившихся от материала.

Ящики материала

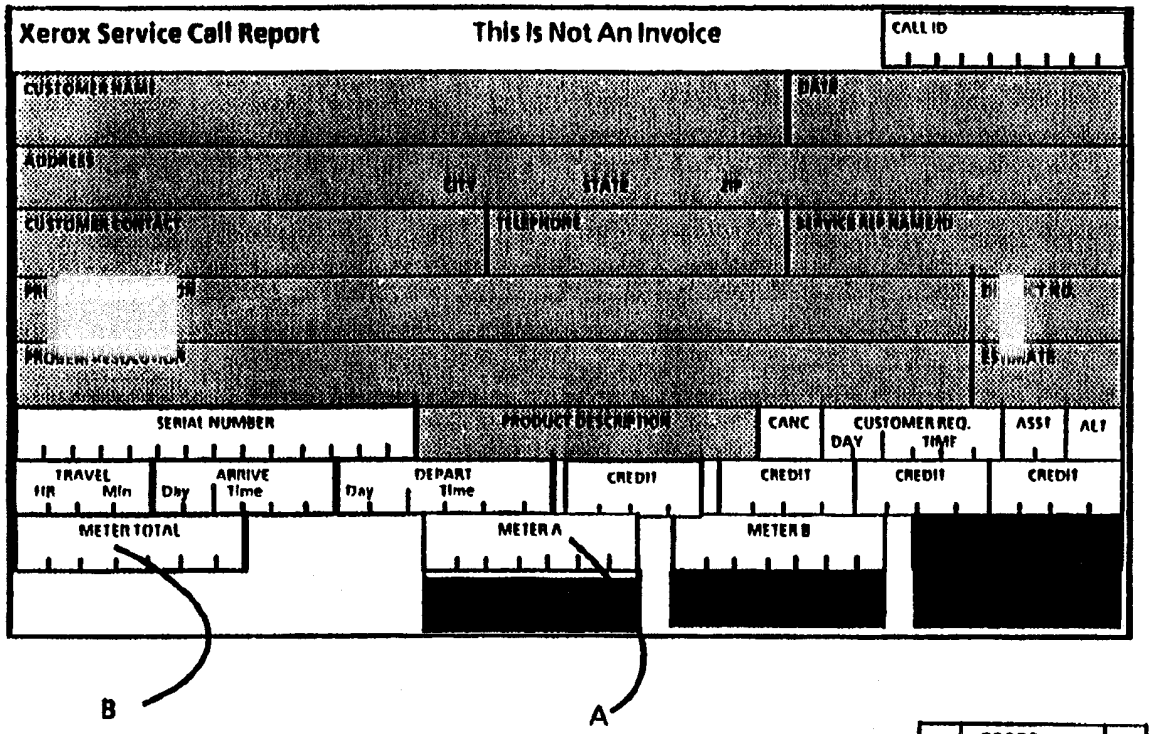
ИНТЕРВАЛ	ЗАДАНИЕ	ПРИЧИНА	ИСПОЛНЕНИЕ
Обычное обслуживание	Прочистите ящики материала.	Удовлетворение клиента.	Прочистите пылесосом каждый ящик от пыли и грязи, накопившихся от материала.

Аварийное обслуживание

1. Следуйте схеме последовательности технического обслуживания и устраните причину, вызвавшую аварийное обслуживание.
2. Выполните завершающее действие, **не выполняйте тех.обслуживания**.

Завершающее действие

1. Занесите показания счётчика копий в журнал тех.обслуживания.
2. Выполните одну копию испытательной таблицы **82E5980** на бумаге 20 ф (80 gsm) в режиме нормального контраста копии (Горит средняя лампа контраста копии).
   a. Оцените копию; проверьте, чтобы качество копии соответствовало спецификациям, изложенным в разделе 3, Характеристики качества копии.
   b. Если качество копии не соответствует спецификациям, переходите к соответствующему описанию дефекта качества (CQ) и выполните необходимые процедуры по устранению дефекта.
   c. Проверьте, нет ли на копии каких-либо видимых дефектов.
   d. Если на копии есть видимые дефекты, переходите к соответствующему описанию дефекта качества (CQ) и выполните необходимые процедуры по устранению дефекта.
4. Выполните копию на форматном листе, в параметре ***Форматный лист.***
5. Проверьте, изменилось ли показание на счётчике копии.
6. Посмотрите на рис. 1 и 2 и заполните формуляр отчёта о техническом обслуживании. Записывайте все действия в журнал тех.обслуживания.
7. Если был установлен новый материал проявителя, запишите номер порции в журнал тех.обслуживания.
8. Установите соответствующее число копий для клиента.

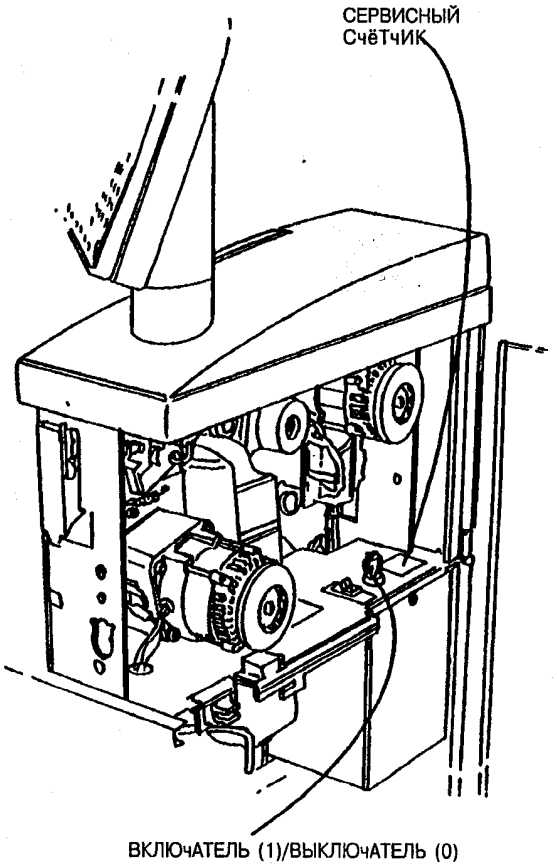


ВНЕСИТЕ ПОКАЗАНИЯ СЕРВИСНОГО СЧЁТЧИКА, РАСПОЛОЖЕННОГО РядОМ С ВКЛЮЧАТЕЛЕМ/ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ (СМ. РИС.2)

ВВЕДИТЕ НОМЕР ПРОГРАММЫ ЗАКАЗЧИКА **P15** И ЗАПИШИТЕ ПОКАЗАНИЯ СЧЁТЧИКА А

	02059	A
TAR	SM 6	M	

Рис.1. Отчёт о тех. обслуживании



	01636	A
TAR	SM 6	M	

Рис. 2. Местонахождение сервисного счётчика

2.Технология анализа и устранения неисправности указателя состояния (RAP)

Содержание раздела

Коды состояния

A1.01 Манипулятор оригиналов RAP 2-12

A1.02 Манипулятор оригиналов RAP 2-6

A1.03 Манипулятор оригиналов RAP 2-4

A1.25 Манипулятор оригиналов RAP 2-4

A1.26 Манипулятор оригиналов RAP 2-4

A1.43 Манипулятор оригиналов RAP 2-6

A1.46 Манипулятор оригиналов RAP 2-4

A1.63 Манипулятор оригиналов RAP 2-8

A1.64 Манипулятор оригиналов RAP 2-8

A1.65 Манипулятор оригиналов RAP 2-12

C1.01 Подача материала RAP 2-20

C1.04 Транспортировка материала RAP 2-22

C1.05 Подача материала RAP 2-26

C2.01 Подача материала RAP 2-28

C2.04 Транспортировка материала RAP 2-22

C2.05 Подача материала RAP 2-30

C2.07 Подача материала RAP 2-20

C3.01 Подача материала RAP 2-32

C3.04 Транспортировка материала RAP 2-22

C3.05 Подача материала RAP 2-34

C3.06 Подача материала RAP 2-28

C3.07 Подача материала RAP 2-20

C4.01 Подача форматного листа RAP .. 2-36

C4.24 Подача форматного листа RAP .. 2-40

C4.34 Подача форматного листа RAP .. 2-36

E2.01Транспортировка материала RAP 2-46

E4.01 Транспортировка материала RAP 2-50

E4.02 Транспортировка материала RAP 2-50

E5.03 Открыта верхняя задняя дверца RAP 2-54

E5.04 Открыта крышка резака RAP 2-56

E5.05 Открыта полка подачи форматного листа RAP 2-58

E5.06 Открыта правая дверца RAP 2-60

E5.07 Открыт манипулятор оригиналов RAP 2-62

E6.00 Открыты дверцы отсека материала RAP 2-63A

J1.01 Конец тонера RAP 2-64

J2.02 Исходная позиция катриджа тонера RAP 2-66

LL.10 Разомкнута схема блокирования резака RAP 2-68

LL.26 Нарушение освещения RAP 2-72

LL.30 Неисправность резака RAP 2-14

LL.41 Неисправность прогрева фьюзера RAP 2-75

LL.42 Термоконтроль RAP 2-84

LL.43 Превышение температурного предела фьюзера RAP 2-88

LL.44 Перегрев фьюзера RAP 2-96

LL.45 Прогрев фьюзера RAP 2-75

LL.50 Источник общего питания RAP 2-102

LL.60/LL.61/LL.62 Неисправность NVM RAP 2-122

LL.90 Излишек тонера RAP 2-106

LL.91 Недостаток тонера RAP 2-108

U1.01 Счётчик копий RAP.....2-109A

Продолжение на стр. 2-3

Продолжение со стр. 2-1

Содержание раздела

Сообщения дисплея

Подать заново рулон 1 RAP 2-110

Подать заново рулон 2 RAP 2-114

Подать заново рулон 3 RAP 2-118

Электрические неисправности

1.1 Мощность переменного тока RAP 2-123

1.2 Выключен главный включатель RAP 2-129

1.3 Охлаждающие вентиляторы RAP 2-136

1.4 Блокирование источника энергии RAP 2-140

1.5 Мощность постоянного тока RAP 2-146

1.6 Замыкание на землю (W/ TAG/ MOD 12) RAP 2-149A

2.1 Панель управления RAP..... 2-150

2.2 Самопроверка включения (POST) 2, 3, 4, 5, 6 и 7 RAP..... 2-156

Вращательные электроприводы

4.1 Привод барабана/проявителя RAP..... 2-159

4.2 Электропривод фъюзера RAP..... 2-165

Манипулятор оригиналов

5.1 Манипулятор оригиналов RAP 2-171

Подача материала

7.1 Подать заново рулон 1 RAP 2-176

7.2 Подать заново рулон 2 RAP 2-182

7.3 Подать заново рулон 3 RAP 2-188

Транспортировка материала

8.1 Транспортер материала RAP 2-195

Другие неисправности

OF 1 Нагреватель материала RAP..... 2-200

OF 2 Огригинал не сканируется RAP... 2-204

OF 3 Не подаётся материал RAP..... 2-209

OF 4 Отказ компонента - нет кода состояния RAP..... 2-213

Машина блокирована замком (открыт включатель замка) RAP 2-215

A1.03/A1.25/A1.26/A1.46 Манипулятор оригиналов RAP

Код состояния **A1** появляется, когда управляющая логика обнаруживает проблему с манипулятором оригиналов. Во время сканирования и повторного сканирования оригинала, сенсор <Rear Document Sensor> активируется, затем отключается, вызывая сигнал сенсора изменить состояние. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигнала сенсора <Rear Document Sensor>.

A1.03 Указывает, что логика обнаружила: <Rear Document Sensor> был активирован при включении. Сигнал сенсора был HIGH, когда была нажата клавиша включения **(1)**.

A1.25 Указывает, что логика обнаружила: оригинал не дошёл до <Rear Document Sensor>. Сигнал сенсора не изменяет состояние во время сканирования с **LOW** на **HIGH**.

A1.26 Указывает, что логика обнаружила: оригинал дошёл до <Rear Document Sensor> слишком рано. Сигнал сенсора изменил состояние во время сканирования с **LOW** на **HIGH** слишком быстро.

A1.46 Указывает, что логика обнаружила: оригинал не был выведен сзади или был повторно сканирован впереди манипулятора оригиналов. Сенсор <Rear Document Sensor> не изменил состояния с **HIGH** на **LOW** в то время, как оригинал был сканирован или повторно сканирован.

При наличии одного из следующих условий, может возникнуть проблема:

- манипулятор <Document Handler> обладает чрезмерной статикой.
- оригинал в плохом состоянии.
- в приводе <Document Drive Motor> или в управляющей схеме мотора есть неисправность

Первоначальные действия

- Уберите манипулятор <Upper Document Handler>. Убедитесь, что активатор <Rear Document Sensor> не сжат и не повреждён.
- Убедитесь, что соединители к <Rear Document Sensor> (Q26 P1) и плата <Control PWB> (A3 P304) не повреждены и правильно расположены.
- Проверьте, установлен ли на машине <Tag/MOD 02> (О-образный сенсор <Document Sensor>).

Порядок действий

Введите код**[0503]** для проверки сенсора <Rear Document Sensor>. На дисплее панели управления показывается **(01)** , когда сенсор активирован.

Активируйте сенсор <Rear Document Sensor>.

Если сообщение на дисплее изменится с **(00)** на **(01)**, переходите к **5.1 RAP Манипулятор Оригиналов.**

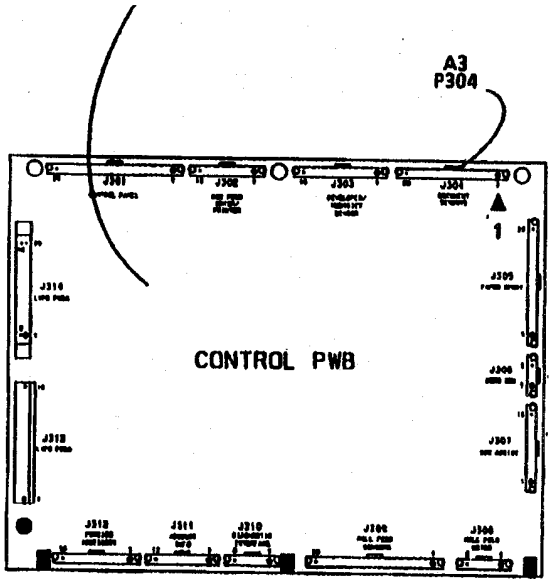
Если сообщение на дисплее не изменится с **(00)** на **(01)**, когда сенсор активирован, продолжайте данную процедуру.

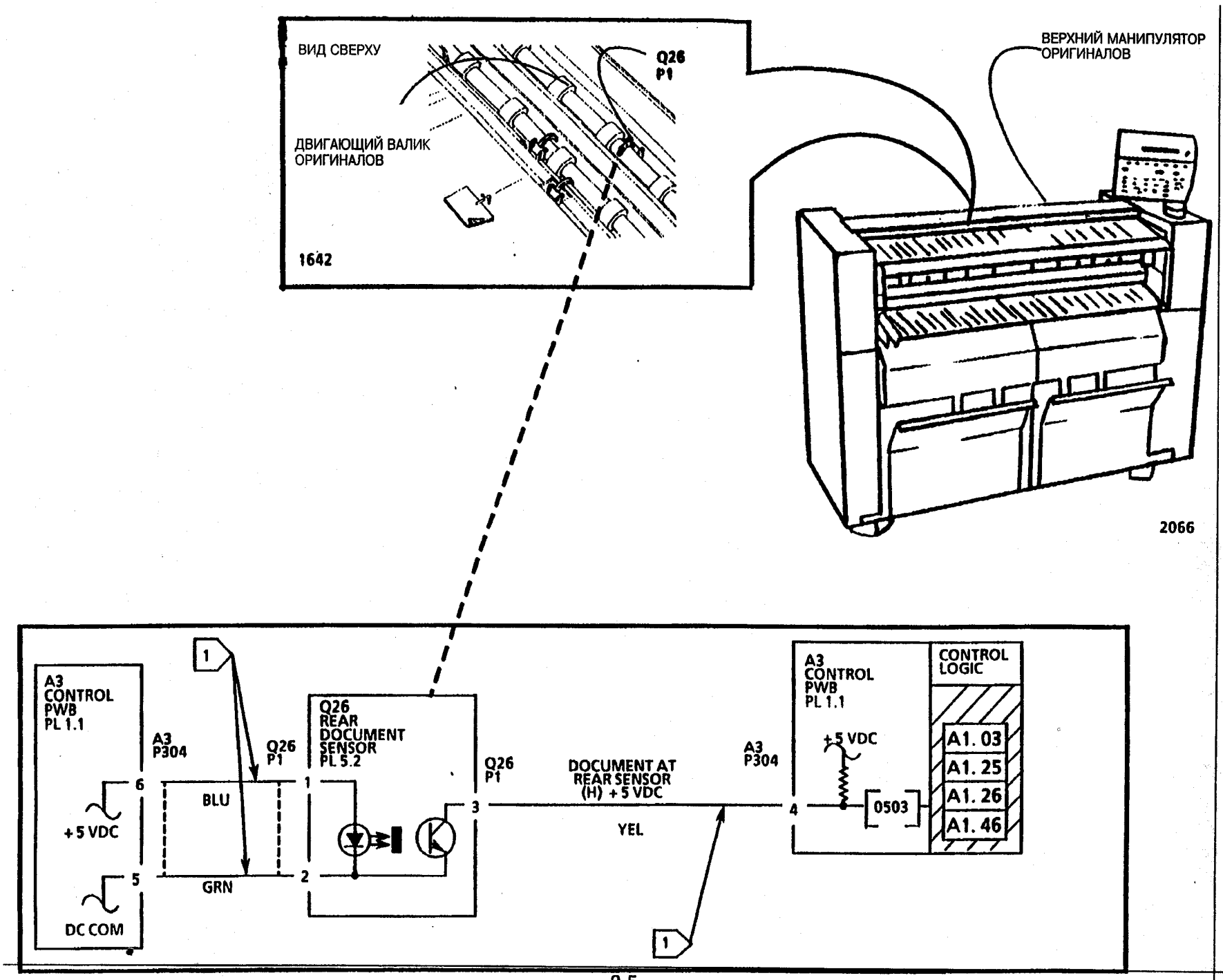
Перейдите к <FLAG> 1 и проверьте проводку между сенсором <Rear Document Sensor> и платой <Control PWB>, на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю.

Если нет разомкнутости цепи или короткого замыкания, замените сенсор <Rear Document Sensor> (Q26).

Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3).

ПЛАТА <CONTROL PWB> (A3)




ВИД СВЕРХУ
Q26
P1
ДВИГАЮЩИЙ ВАЛИК
ОРИГИНАЛОВ
1642
ВЕРХНИЙ МАНИПУЛЯТОР
ОРИГИНАЛОВ
2066
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
A3
P304
6
+5 VDC
5
DC COM
1
BLU
GRN
Q26
P1
Q26
REAR
DOCUMENT
SENSOR
PL 5.2
1
2
3
Q26
P1
DOCUMENT AT
REAR SENSOR
(H) +5 VDC
YEL
A3
P304
4
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
+5 VDC
0503
CONTROL
LOGIC
A1. 03
A1. 25
A1. 26
A1. 46

A1.O2/A1.43 Манипулятор оригиналов RAP

Код состояния **A1** появляется, когда управляющая логика обнаруживает проблему с манипулятором оригиналов. Во время повторного сканирования оригинала, сенсор <Front Document Sensor> активируется, затем отключается, вызывая сигнал сенсора изменить состояние. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигнала <Front Document Sensor>.

A1.02 Указывает, что логика обнаружила: сенсор <Front Document Sensor> был активирован при включении. Сигнал сенсора был **HIGH,** когда была нажата клавиша включения **(1)**.

A1.43 Указывает, что логика обнаружила: оригинал не дошёл до сенсора <Front Document Sensor> во время повторного сканирования. Сигнал сенсора не изменяет состояние во время повторного сканирования с **LOW** на **HIGH.**

Проблема может возникнуть, если есть одно из следующих условий:

- манипулятор <Document Handler> обладает чрезмерной статикой.
- оригинал в плохом состоянии.
- в приводе <Document Drive Motor> или в управляющей схеме мотора есть неполадка.

Первоначальные действия

- Уберите манипулятор <Upper Document Handler>. Убедитесь, что активатор сенсора <Rear Document Sensor> не сжат и не повреждён.
- Убедитесь, что соединители к <Rear Document Sensor> (Q26 P1) и <Control PWB> (A3 P304) не повреждены и правильно расположены.
- Проверьте, установлен ли на машине <Tag/MOD 02> (<Document Sensor> - O-образный сенсор <O-Rings>).

Порядок действий

Введите код**[0502]** для проверки <Front Document Sensor>. На дисплее панели управления показывается **(01)**, когда сенсор активирован.

Активируйте сенсор <Front Document Sensor>.

Если сообщение на дисплее изменится с **(00)** на **(01)**, переходите к **5.1 RAP Манипулятор Оригиналов.**

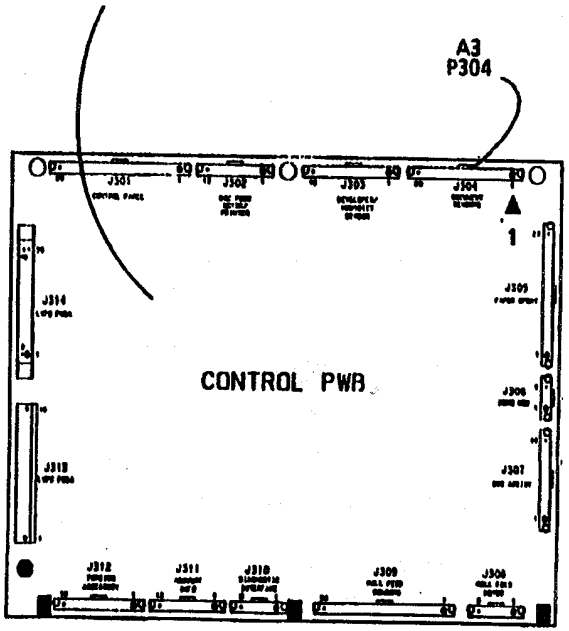
Если сообщение на дисплее не изменится с **(00)** на **(01)**, когда сенсор активирован, продолжайте данную процедуру.

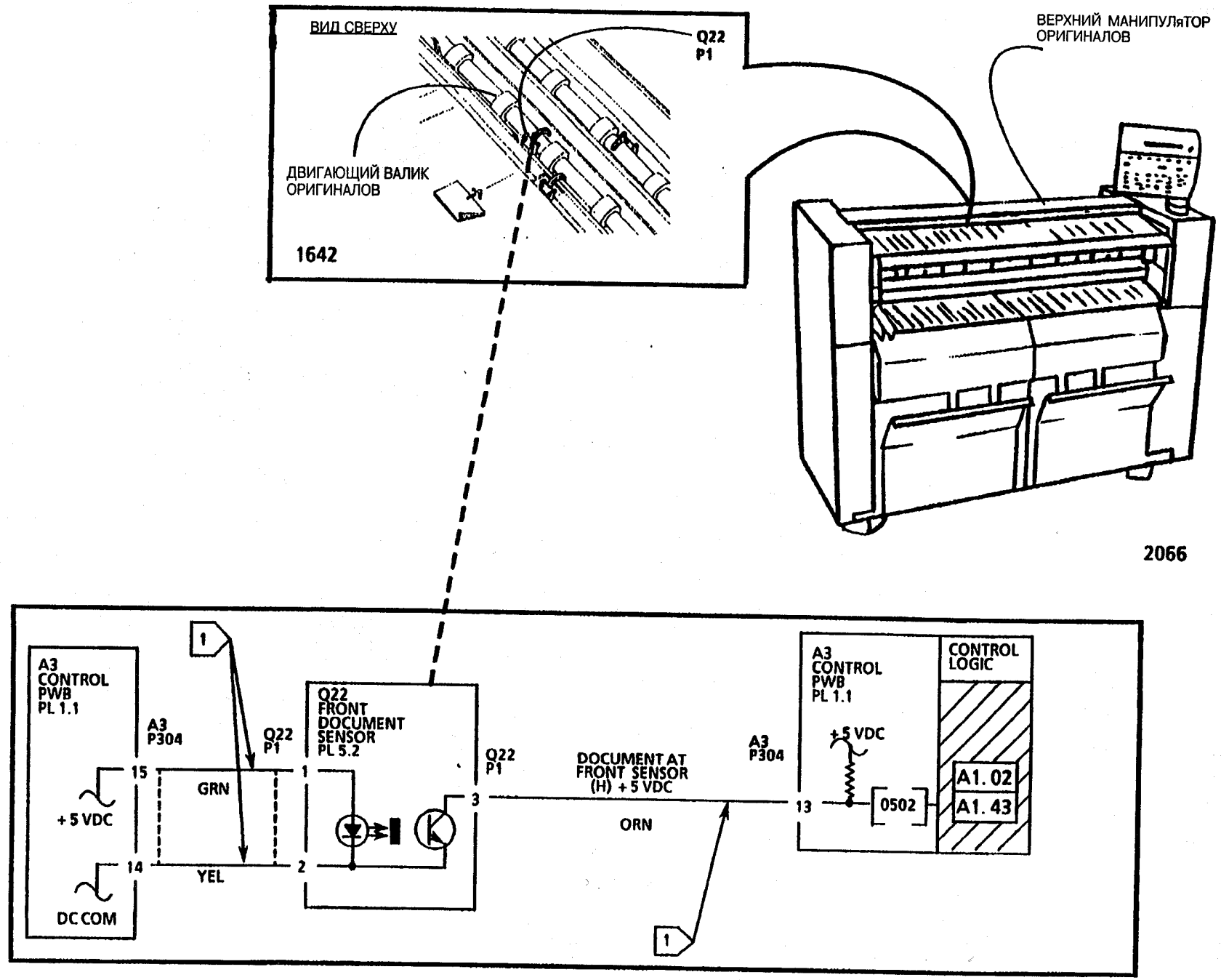
Перейдите к <FLAG> 1 и проверьте проводку между сенсором <Front Document Sensor> и платой <Control PWB>, на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю.

Если разомкнутости цепи или короткого замыкания нет, замените сенсор <Front Document Sensor> (Q22).

Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3).

ПЛАТА <CONTROL PWB> (A3)




ВИД СВЕРХУ
Q22
P1
ДВИГАЮЩИЙ ВАЛИК
ОРИГИНАЛОВ
1642
ВЕРХНИЙ МАНИПУЛяТОР
ОРИГИНАЛОВ
2066
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
A3
P304
15
+5 VDC
14
DC COM
GRN
YEL
Q22
P1
1
2
Q22
FRONT
DOCUMENT
SENSOR
PL 5.2
3
Q22
P1
DOCUMENT AT
FRONT SENSOR
(H) +5 VDC
ORN
A3
P304
13
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
+5 VDC
0502
CONTROL
LOGIC
A1.02
A1.43

A1.63/A1.64 Манипулятор оригиналов RAP

Код состояния **A1** появляется, когда управляющая логика обнаруживает проблему с манипулятором оригиналов. Во время сканирования и повторного сканирования оригинала, сенсоры <Insert Document Sensor> и <Front Document Sensor> активируются, затем отключаются, вызывая сигнал сенсора изменить состояние. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигнала сенсоров <Insert Document Sensor> и <Front Document Sensor>.

A1.63 Указывает, что логика обнаружила: сенсор <Insert Document Sensor> был отключён слишком поздно, после того, как был отключен сенсор <Front Document Sensor>. Сигнал сенсора <Insert Document Sensor>оставался HIGH, после того, как сенсор <Front Document Sensor> изменил состояние с **HIGH** на **LOW**, во время повторног о сканирования.

A1.64 Указывает, что логика обнаружила: сенсор <Front Document Sensor> был отключён раньше, чем был отключен сенсор <Insert Document Sensor>. Сигнал сенсора <Front Document Sensor> изменил состояние с **HIGH** на **LOW** во время сканирования оригинала, а сигнал сенсора <Insert Document Sensor> остался HIGH .

При наличии одного из следующих условий, может возникнуть проблема:

- манипулятор <Document Handler> обладает чрезмерной статикой
- оригинал в плохом состоянии
- в приводе <Document Drive Motor> или в управляющей схеме мотора есть неисправность

Первоначальные действия

- Уберите манипулятор <Upper Document Handler>. Убедитесь, что активаторы сенсоров <Insert Document Sensor> и <Front Document Sensor> не сжаты и не повреждены.
- Убедитесь, что соединители к сенсорам <Insert Document Sensor>(Q21 P1) и <Front Document Sensor>(Q22 P1) и плата <Control PWB> (A3 P304) не повреждены и правильно расположены.
- Проверьте, установлен ли на машине <Tag/MOD 02>(<Document Sensor> O -образный сенсор).

Порядок действий

Введите код **[0501]** для проверки сенсора <Insert Document Sensor>. На дисплее панели управления показывается **(01)**, когда сенсор активирован.

Активируйте сенсор <Insert Document Sensor>.

Сообщение на дисплее изменится с (00) на (01), когда сенсор активирован.

Д Н

Перейдите к <FLAG> 1 и проверьте проводку между <Insert Document Sensor> и <Control PWB>, на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю.

Если нет разомкнутости цепи или короткого замыкания, замените сенсор <Insert Document Sensor> (Q21).

Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3).

Введите код **[0502]** для проверки сенсора <Front Document Sensor>. На дисплее панели управления показывается **(01)**, когда сенсор активирован.

Активируйте сенсор <Front Document Sensor>.

Сообщение на дисплее изменится с (00) на (01), когда сенсор активирован.

Д Н

A B

А В

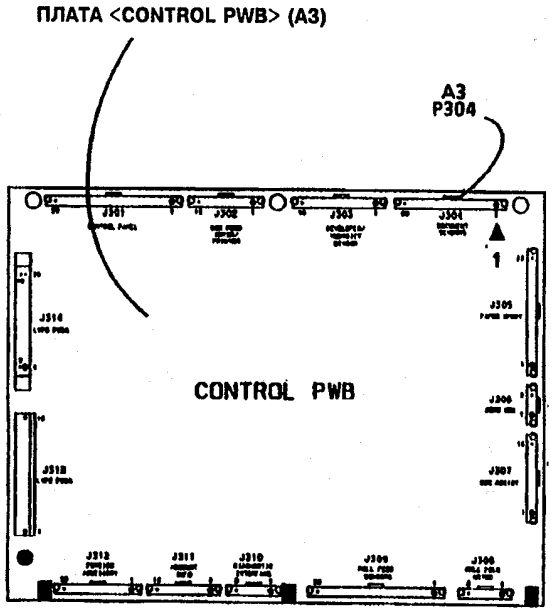
Д Н

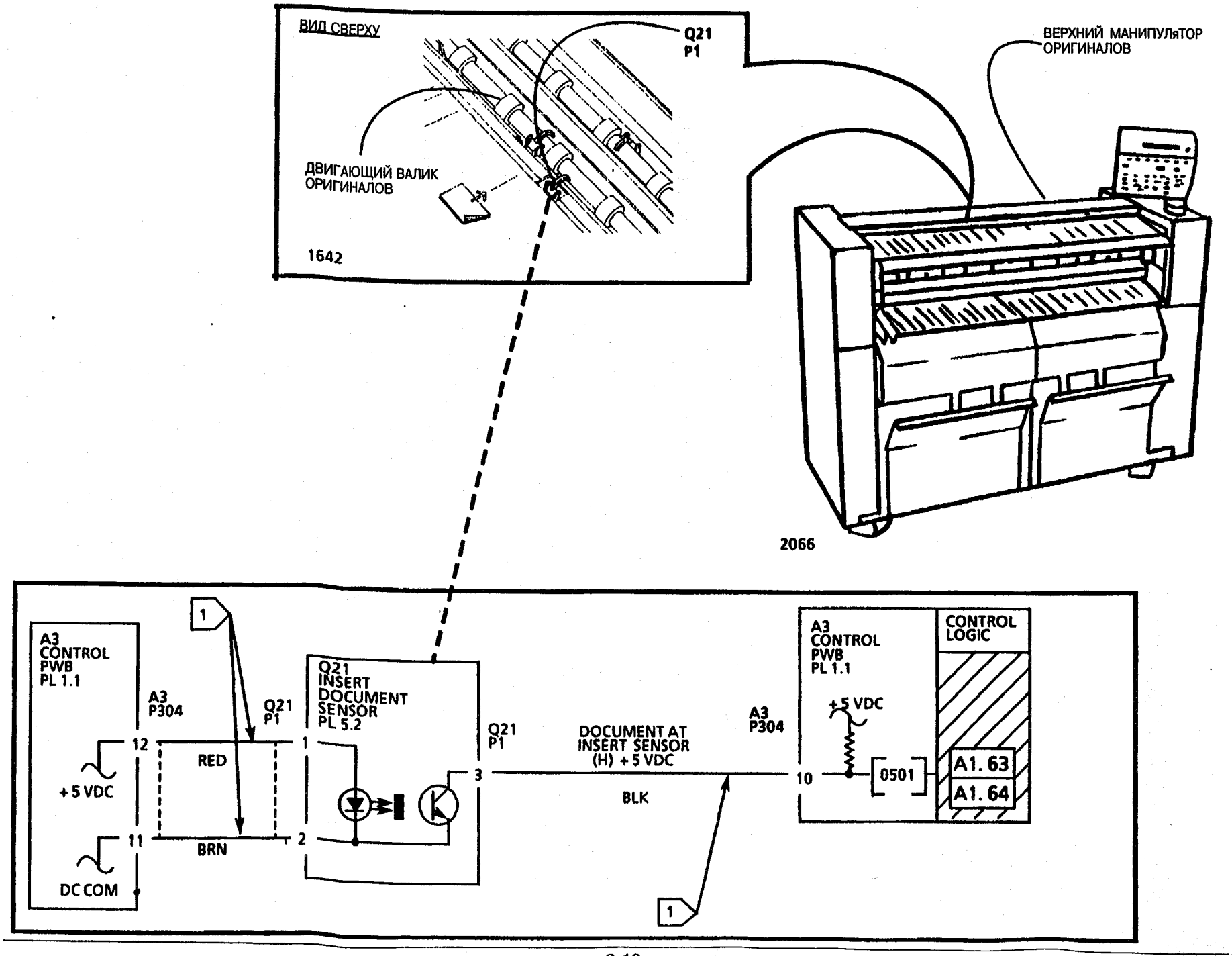
Перейдите к <FLAG> 2 и проверьте проводку между сенсором <Front Document Sensor> и платой <Control PWB>, на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю.

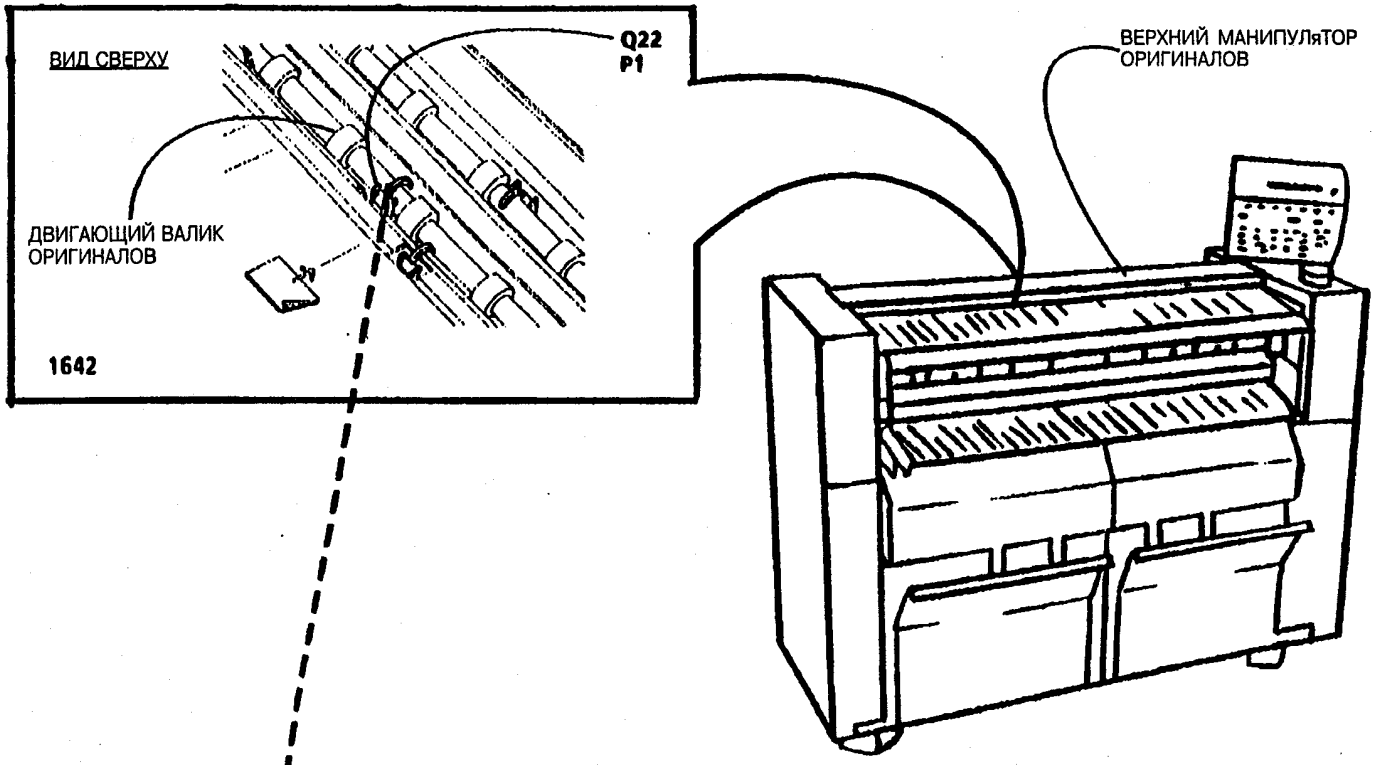
Если нет разомкнутости цепи или короткого замыкания, замените <Front Document Sensor> (Q22).

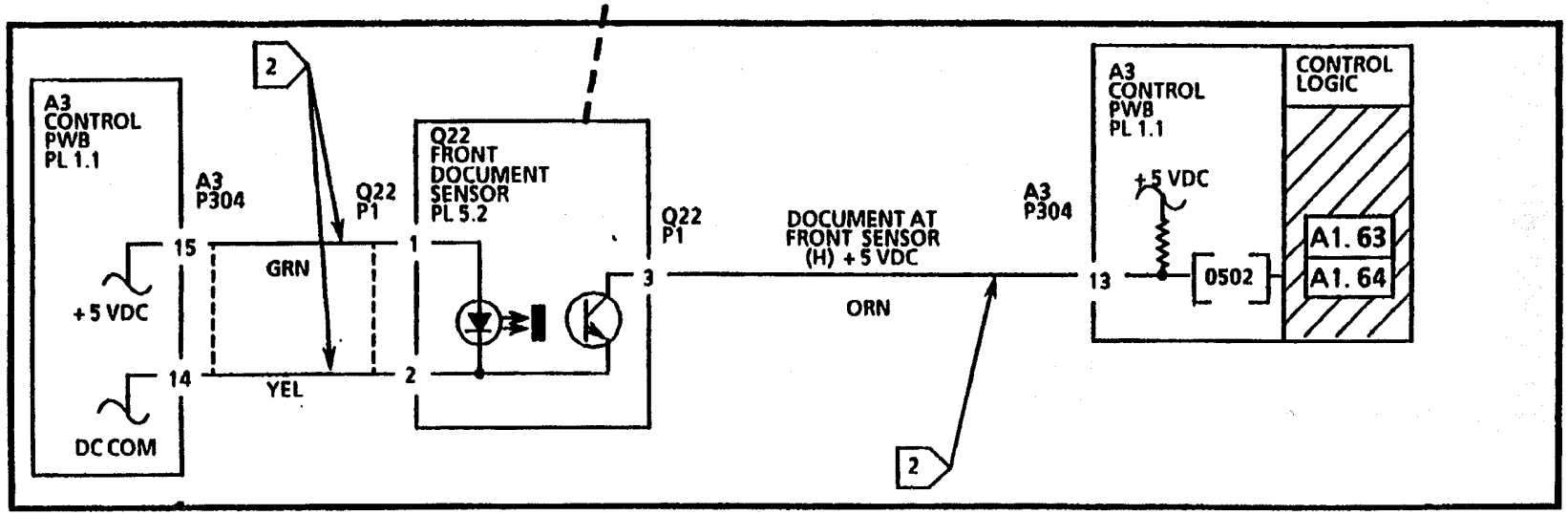
Если проблема не устранена, замените <Control PWB> (A3).

Переходите к гл. **5.1 Манипулятор оригиналов RAP**




ВИД СВЕРХУ
Q21
P1
ДВИГАЮЩИЙ ВАЛИК
ОРИГИНАЛОВ
1642
ВЕРХНИЙ МАНИПУЛяТОР
ОРИГИНАЛОВ
2066
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
A3
P304
12
+5 VDC
11
DC COM
1
Q21
P1
RED
BRN
Q21
INSERT
DOCUMENT
SENSOR
PL 5.2
1
2
3
Q21
P1
DOCUMENT AT
INSERT SENSOR
(H) +5 VDC
BLK
A3
P304
10
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
+5 VDC
0501
CONTROL
LOGIC
A1. 63
A1. 64
1


ВИД СВЕРХУ
Q22
P1
ДВИГАЮЩИЙ ВАЛИК
ОРИГИНАЛОВ
1642
ВЕРХНИЙ МАНИПУЛяТОР
ОРИГИНАЛОВ
2066


A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
A3
P304
15
+5 VDC
14
DC COM
2
GRN
YEL
Q22
P1
Q22
FRONT
DOCUMENT
SENSOR
PL 5.2
1
2
3
Q22
P1
DOCUMENT AT
FRONT SENSOR
(H) +5 VDC
ORN
2
A3
P304
13
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
+5 VDC
0502
CONTROL
LOGIC
A1. 63
A1. 64

A1.O1/A1.65 Манипулятор оригиналов RAP

Код состояния **A1** появляется, когда управляющая логика обнаруживает проблему с манипулятором оригиналов. Во время сканирования и повторного сканирования оригинала, сенсор <Insert Document Sensor> активируется, затем отключается, вызывая сигнал сенсора изменить состояние. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигнала <Insert Document Sensor>.

A1.01 Указывает, что логика обнаружила: сенсор <Insert Document Sensor> был активирован при включении. Сигнал сенсора был **HIGH,** когда была нажата клавиша включения **(1).**

A1.65 Указывает, что логика обнаружила: сенсор <Insert Document Sensor> был отключён во время сканирования. Сигнал сенсора <Insert Document Sensor> не изменяет состояние во время сканирования с **HIGH** на **LOW.**

Проблема может возникнуть, если есть одно из следующих условий, :

- манипулятор <Document Handler> обладает чрезмерной статикой
- оригинал менее, чем 11.0 дюймов (279 мм) длиной
- оригинал в плохом состоянии.
- в приводе <Document Drive Motor> или в управляющей схеме мотора есть неполадка.

Первоначальные действия

- Уберите манипулятор <Upper Document Handler>. Убедитесь, что активатор сенсора <Insert Document Sensor> не сжат и не повреждён.
- Убедитесь, что соединители к <Insert Document Sensor> (Q21 P1) и <Control PWB> (A3 P304) не повреждены и правильно расположены.
- Проверьте, установлен ли на машине <Tag/MOD 02> (<Document Sensor> - 0 образный сенсор).

Порядок действий

Введите код **[0501]** для проверки сенсора <Insert Document Sensor>. На дисплее панели управления показывается **(01)**, когда сенсор активирован.

Активируйте сенсор <Insert Document Sensor>.

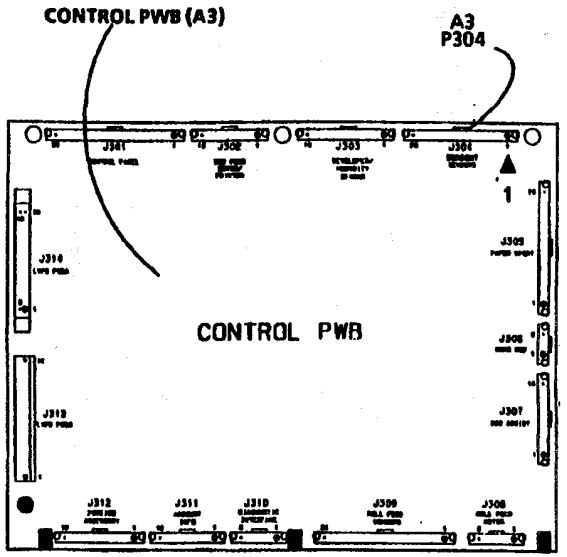
Если сообщение на дисплее изменится с **(00)** на **(01)**, переходите к **5.1 RAP Манипулятор оригиналов.**

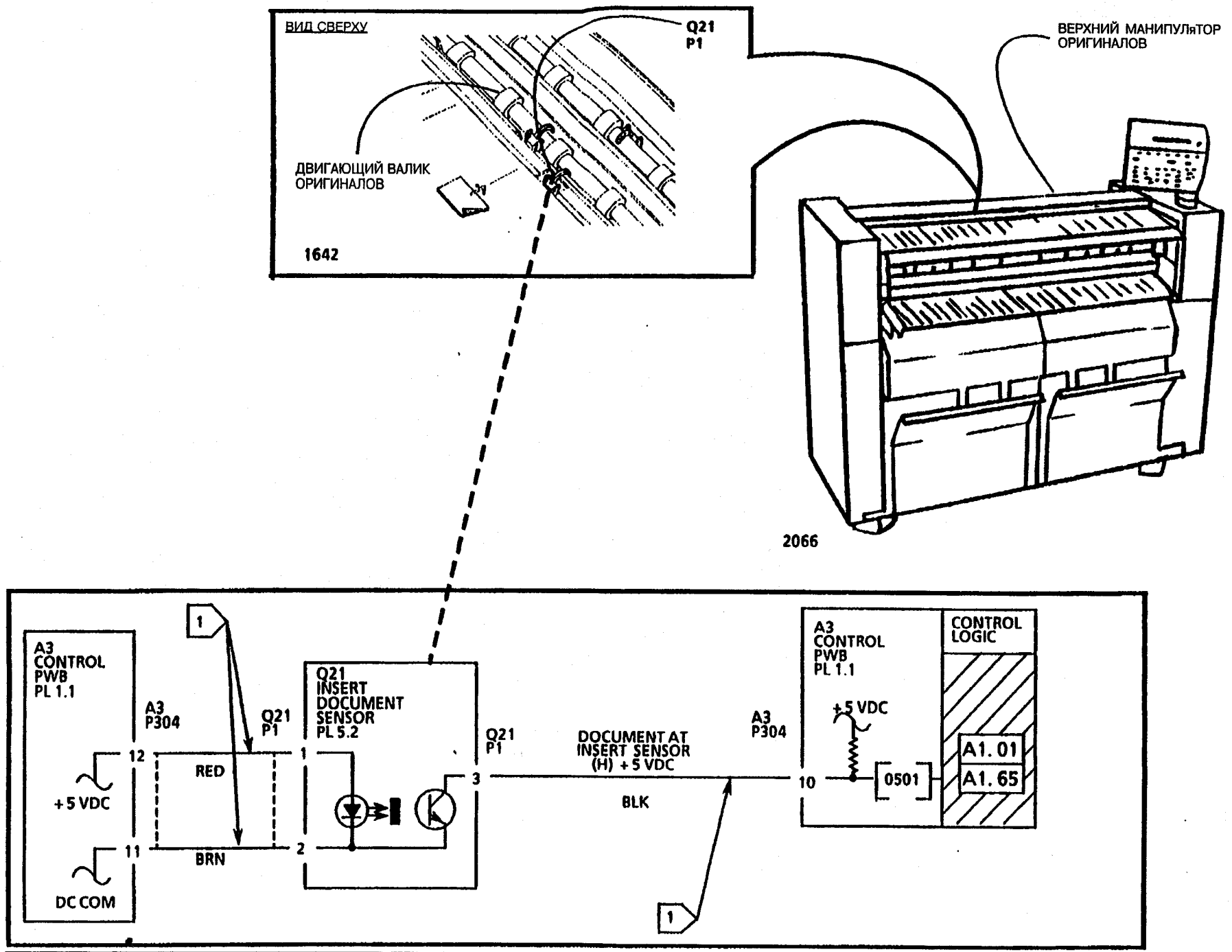
Если сообщение на дисплее не изменится с **(00)** на **(01)**, когда сенсор активирован, продолжайте данную процедуру.

Перейдите к <FLAG> 1 и проверьте проводку между сенсором <Insert Document Sensor> и платой <Control PWB>, на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю.

Если разомкнутости цепи или короткого замыкания нет, - замените <Insert Document Sensor> (Q21).

Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3).




ВИД СВЕРХУ
Q21
P1
ДВИГАЮЩИЙ ВАЛИК
ОРИГИНАЛОВ
1642
ВЕРХНИЙ МАНИПУЛяТОР
ОРИГИНАЛОВ
2066
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
A3
P304
12
+5 VDC
11
DC COM
1
RED
BRN
Q21
P1
Q21
INSERT
DOCUMENT
SENSOR
PL 5.2
1
2
3
Q21
P1
DOCUMENT AT
INSERT SENSOR
(H) +5 VDC
BLK
1
A3
P304
10
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
+5 VDC
0501
CONTROL
LOGIC
A1.01
A1.65

LL.30 Неисправность резака RAP

Код состояния **LL.30** появляется, когда логическое управление обнаруживает проблему с резаком материала. Когда резак поворачивается для отрезания материала, сенсор <Cutter Home Sensor> блокируется и освобождается вращающимся диском датчика положения. Логическое управление определяет изменение в состоянии сигнала сенсора <Cutter Home Sensor>.

LL.30 Указывает, что логическое управление не обнаружило никакого движения с сенсора <Cutter Home Sensor>. Сигнал сенсора не изменил состояние с **LOW** на **HIGH** или с **HIGH** на **LOW**, во время отрезания материала.

Могут возникнуть затруднения, если существует проблема с механическими компонентами резака, вращательным электроприводом резака или в управляющей схеме мотора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если вращательный электропривод выходит из строя во время копировального цикла, материал следует резать вручную от подающего рулона. Материал затем вытаскивается из машины со стороны выхода фьюзера или в области отсека резака.

Примечание: Рисунки для обнаружения компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих пяти страницах.

Первоначальные действия

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Лезвие резака острое. Будьте осторожны и не касайтесь лезвия, когда работаете на резаке.

ОСТОРОЖНО

Не касайтесь <Cutter Control Cums>. Кулачки покрыты смазочным материалом, который необходим для правильной работы резака.

- Откройте отсек резака. Проверьте ремень отсека резака и зубчатые барабаны на повреждение.
- Проверьте отсек резака на повреждение, вращая резак вперёд и назад. Проверьте на повреждение или сжатие вращающийся диск датчика положения.
- Проверьте соединители для <Cutter Home Sensor> (Q1 P1), <Cutter Drive Motor> (MOT1 P1), и плату <LVPS/Driver PWB>(A2 P211) на повреждение и убедитесь, что соединители правильно расположены.
- Устраните все обрезки бумаги.

Порядок действий

Введите код **[0721]**, чтобы проверить <Cutter Home Sensor>. Дисплей панели управления показывает **(00)**, когда сенсор активирован, и окно на диске совмещено с сенсором.

Разъедините соединитель вращательного электропривода резака (MOT1 P/ J1). Вручную, поверните вращающийся диск датчика, чтобы совместить окно диска с сенсором. Затем поверните диск таким образом, чтобы диск не был совмещён с сенсором.

Сообщение дисплея изменится с (00) на (01) во время вращения диска.

Д Н

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на короткое замыкание проводку сенсора <Cutter Home Sensor>.

Если короткого замыкания нет, замените сенсор <Cutter Home Sensor> (Q1 P1).

Если проблема не устранена, замените **<LVPS/Driver PWB>** (A2 P2) .

Разъедините соединитель <Cutter Drive Motor> (MOT1 P/ J1). Разъедините соединитель сенсора<Cutter Home Sensor> (Q1 P1). Закройте отсек резака. Введите код **[0723]**, чтобы проверить вращательный электропривод резака.

Слышно вращение штанги резака.

Д Н

Нажмите клавишу ***Стоп.***

Загорелся СИД **<LED CR27>**, расположенный на плате **<LVPS/Driver PWB>(A2)**

Д Н

A B C

A B C

Переходите к **E5.04 RAP.**

*ПРИМЕЧАНИЕ: На следующем этапе соединитель <Cutter Home Sensor Connector> (Q1 P1) должен быть разъеденён. Немедленно появляется +26VDC, когда введён код **[0723]** и нажата клавиша **Старт**.*

Чтобы получить аккуратное измерение, настройте мультиметр на **V., DC, PEAK HOLD,+, 200V.** Подсоедините провод **(+)** к **A2 P211**, штыревой контакт 1 платы <LVPS/DRIVER PWB>. Подсоедините провод **(-)** к контрольной точке GND. Введите код **[0723]**, чтобы проверить сигнал привода.

На контрольной точке 1 A2 3211 будет приблизительно +26 VDC, когда привод подключён к источнику питания.

Д Н

Замените плату <LVPS/DRIVER PWB> (A2).

Перейдите к <FLAG>2 и <FLAG>3, проверьте на короткое замыкание проводку к соединителю вращательного электропривода резака.

Если короткого замыкания нет, вручную поверните штангу резака, чтобы убедиться, что штанга резака вращается без сжатия.

Если штанга сжата, прочистите контролирующие кулачки и неподвижное лезвие в месте, где лезвие приходит в контакт с кулачками. Затем, смажьте кулачки с небольшим количеством <Molykote> 557 (USO, XCI, XLA **70H37**; RX **70P61**).

Если проблема не устранена, замените вращательный электропривод резака (MOT 1).

D

Нажмите клавишу **Стоп.** Подготовьтесь к проверке обратного сигнала, который генерируется тахометром вращательного электропривода резака. Тахометр генерирует напряжение.

Настройте мультиметр на **V., DC, PEAK HOLD,+, 2V.** Подсоедините провод **(+)** к **A2 P211**, штыревой контакт 4 платы <LVPS/DRIVER PWB>. Введите код **[0723],** чтобы проверить обратный сигнал тахометра.

На контрольной точке 4, A2 3211 будет приблизительно +0,6 VDC, когда привод подключён к источнику питания.

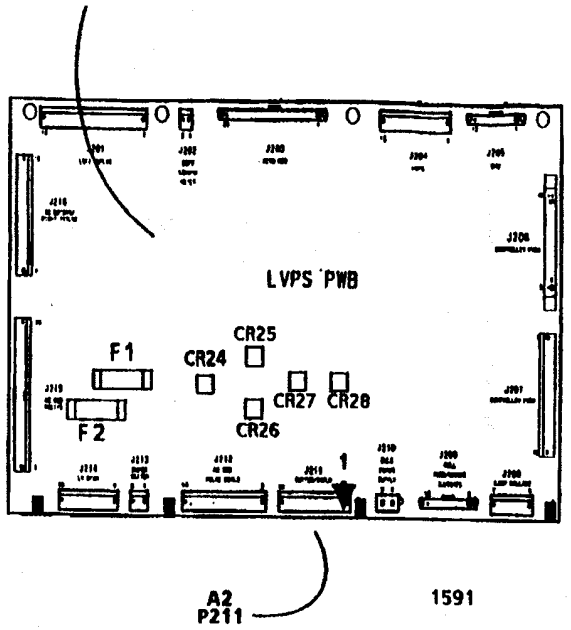
Д Н

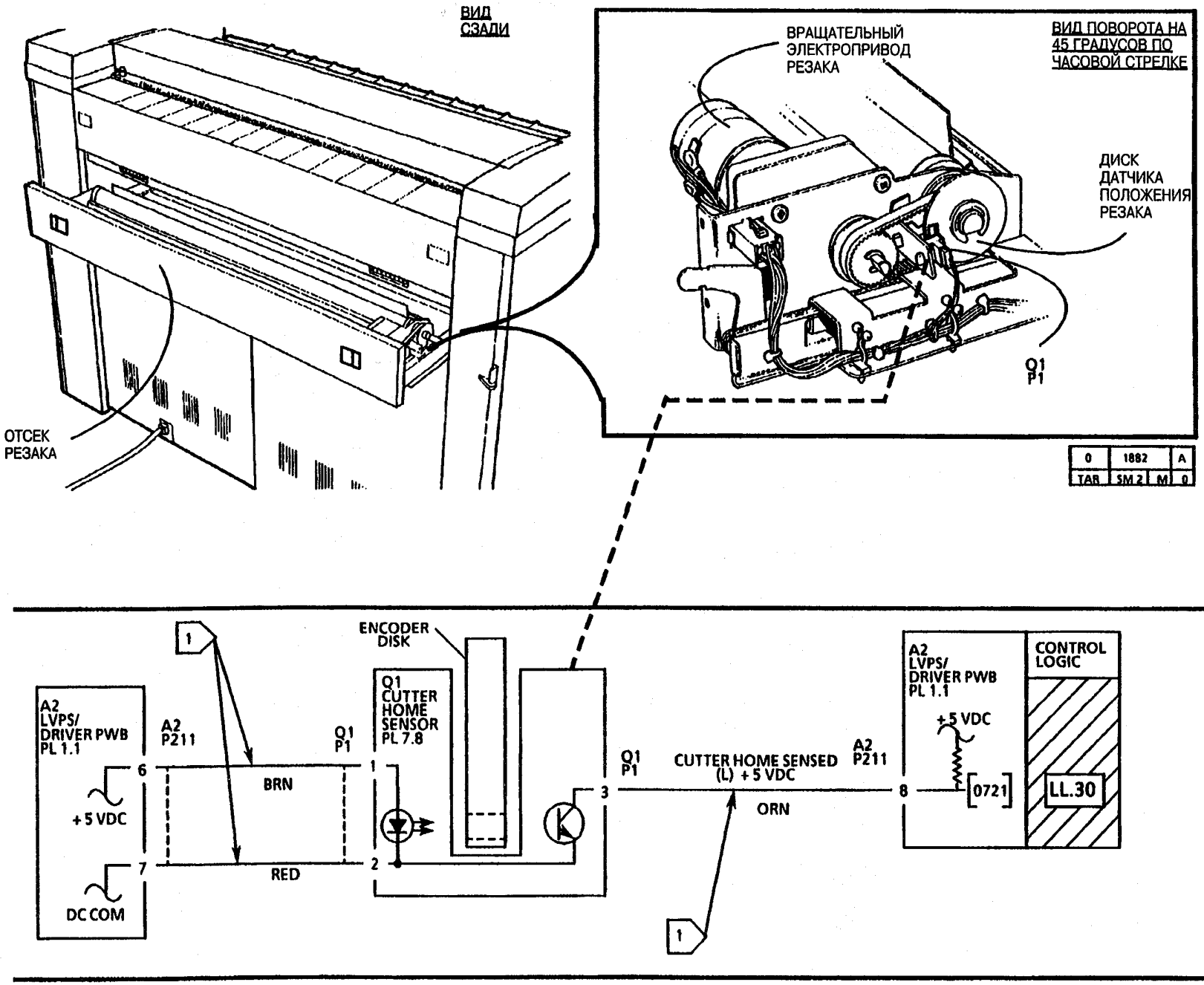
Перейдите к <FLAG>3, проверьте на короткое замыкание проводку к соединителю вращательного электропривода резака.

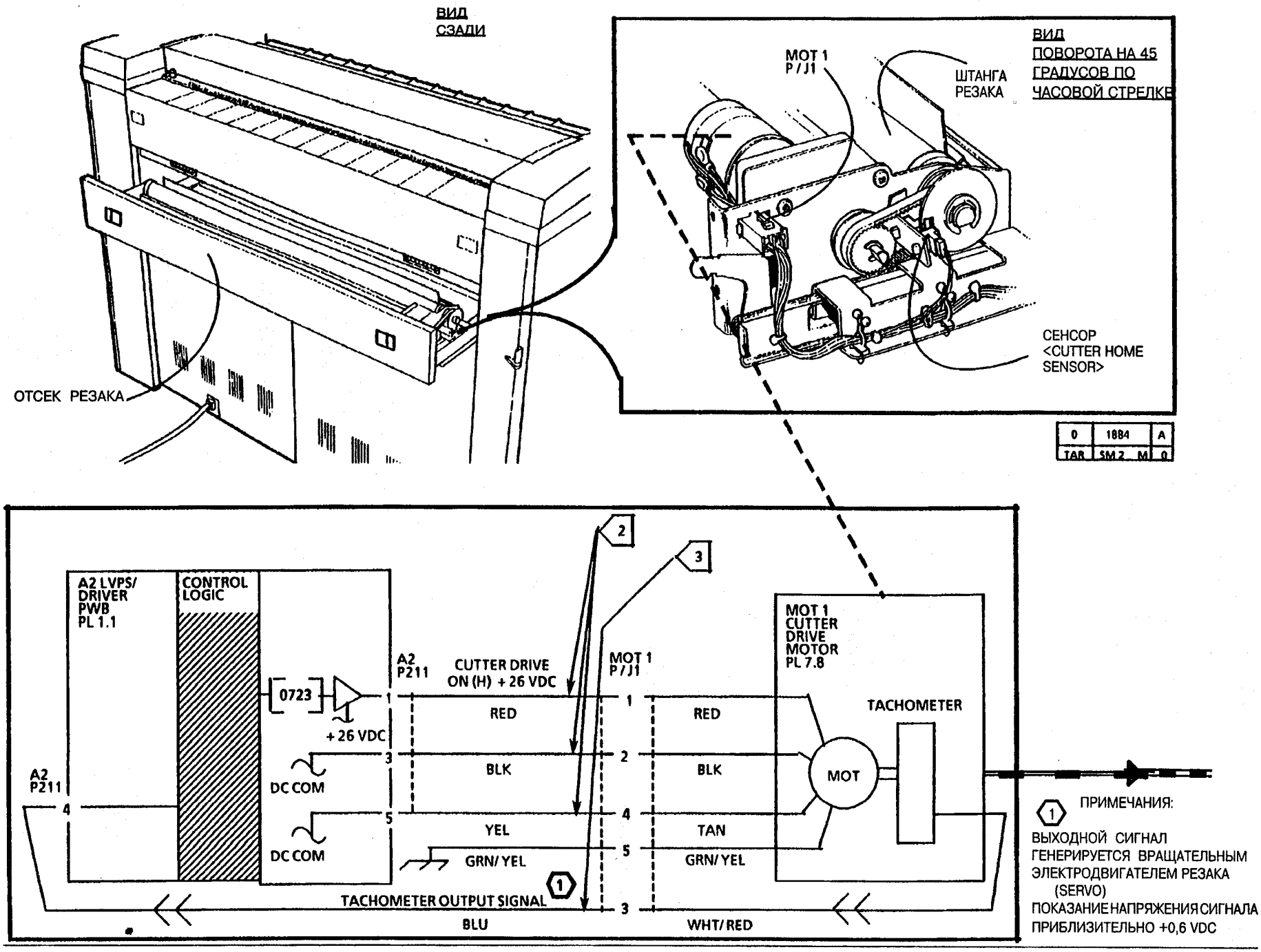
Если короткого замыкания нет, замените вращательный электропривод резака (MOT 1). Убедитесь, что соединитель <Cutter Home Sensor Connector> (Q1 P1) вновь подсоединён.

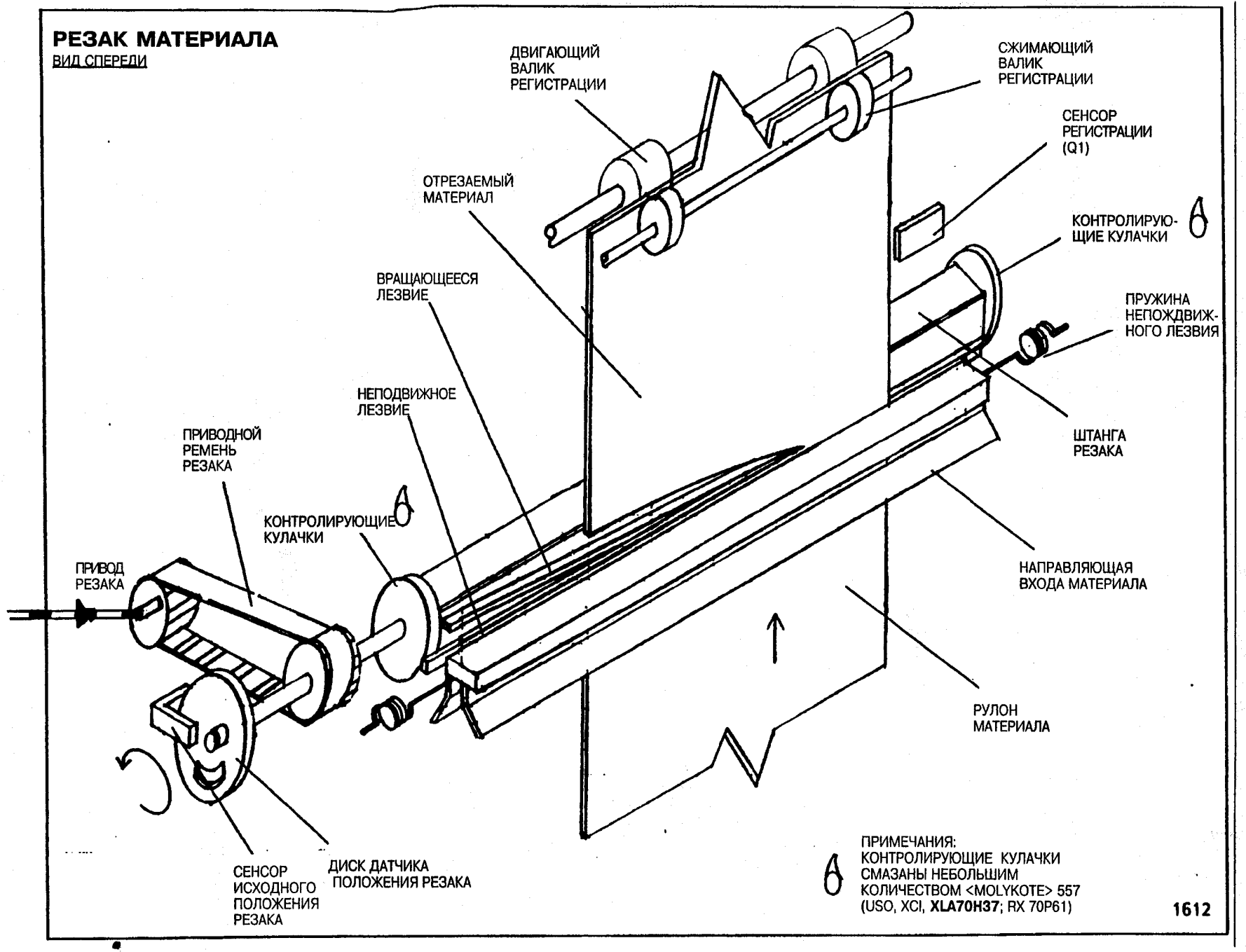
Замените плату <LVPS/DRIVER PWB> (A2). Убедитесь, что соединитель <Cutter Home Sensor Connector> (Q1 P1) вновь подсоединён.

<LVPS/DRIVER PWB>




ВИД СЗАДИ
ОТСЕК РЕЗАКА
ВРАЩАТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРОПРИВОД РЕЗАКА
ВИД ПОВОРОТА НА 45 ГРАДУСОВ ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ
ДИСК ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЯ РЕЗАКА
Q1 P1
0 1882 A
TAR SM 2 M 0
ENCODER DISK
A2 LVPS/ DRIVER PWB PL 1.1
A2 P211
Q1 P1
Q1 CUTTER HOME SENSOR PL 7.8
6
7
+5 VDC
DC COM
BRN
RED
1
2
3
Q1 P1
CUTTER HOME SENSED (L) +5 VDC
A2 P211
ORN
8
A2 LVPS/ DRIVER PWB PL 1.1
+5 VDC
0721
CONTROL LOGIC
LL.30


ВИД
СЗАДИ
ОТСЕК РЕЗАКА
ВИД
ПОВОРОТА НА 45
ГРАДУСОВ ПО
ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ
MOT 1
P/J1
ШТАНГА
РЕЗАКА
СЕНСОР
<CUTTER HOME
SENSOR>
0
1884
A
TAR
SM 2
M
0
A2 LVPS/
DRIVER
PWB
PL 1.1
CONTROL
LOGIC
0723
+ 26 VDC
DC COM
DC COM
A2
P211
A2
P211
CUTTER DRIVE
ON (H) + 26 VDC
MOT 1
P/J1
MOT 1
CUTTER
DRIVE
MOTOR
PL 7.8
TACHOMETER
MOT
RED
BLK
YEL
GRN/YEL
TACHOMETER OUTPUT SIGNAL
BLU
TAN
WHT/RED
ПРИМЕЧАНИЯ:
ВЫХОДНОЙ СИГНАЛ
ГЕНЕРИРУЕТСЯ ВРАЩАТЕЛЬНЫМ
ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕМ РЕЗАКА
(SERVO)
ПОКАЗАНИЕ НАПРЯЖЕНИЯ СИГНАЛА
ПРИБЛИЗИТЕЛЬНО +0,6 VDC


РЕЗАК МАТЕРИАЛА
ВИД СПЕРЕДИ
ДВИГАЮЩИЙ ВАЛИК РЕГИСТРАЦИИ
СЖИМАЮЩИЙ ВАЛИК РЕГИСТРАЦИИ
СЕНСОР РЕГИСТРАЦИИ (Q1)
ОТРЕЗАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ
КОНТРОЛИРУЮЩИЕ КУЛАЧКИ
ВРАЩАЮЩЕЕСЯ ЛЕЗВИЕ
ПРУЖИНА НЕПОЖДВИЖНОГО ЛЕЗВИЯ
НЕПОДВИЖНОЕ ЛЕЗВИЕ
ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ РЕЗАКА
ШТАНГА РЕЗАКА
КОНТРОЛИРУЮЩИЕ КУЛАЧКИ
ПРИВОД РЕЗАКА
НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВХОДА МАТЕРИАЛА
РУЛОН МАТЕРИАЛА
СЕНСОР ИСХОДНОГО ПОЛОЖЕНИЯ РЕЗАКА
ДИСК ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЯ РЕЗАКА
ПРИМЕЧАНИЯ:
КОНТРОЛИРУЮЩИЕ КУЛАЧКИ СМАЗАНЫ НЕБОЛЬШИМ КОЛИЧЕСТВОМ <MOLYKOTE> 557 (USO, XCI, XLA70H37; RX 70P61)
1612

C1.01/C2.07/C3.07 Подача материала RAP

Коды состояния C1.01 или C2.07 или C3.07 появляются, когда управляющая логика обнаруживает проблему с подачей материала. В то время, как материал подаётся и перематывается по дорожке материала, сенсор положения рулона 1, <Roll 1 Position Sensor> активируется, затем отключается, вызывая сигнал сенсора изменить состояние. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигнала <Roll 1 Position Sensor>.

C1.01 Указывает, что логика обнаружила: материал либо не был подан к <Roll 1 Position Sensor>, или не был подан или перемотан за сенсор. Сигнал сенсора не изменяет состояния с HIGH на LOW или с LOW на HIGH во время подачи материала с рулона 1.

C2.07 Указывает, что логика обнаружила: материал не подан до <Roll 1 Position Sensor>. Сигнал сенсора не изменяет состояние с HIGH на LOW во время подачи материала с рулона 2.

C3.07 Указывает, что логика обнаружила: материал не подан до <Roll 1 Position Sensor>. Сигнал сенсора не изменяет состояние с HIGH на LOW во время подачи материала с рулона 3.

Могут возникнуть затруднения, если существует проблема с вращательным электроприводом резака или в схеме контроля мотора.

Первоначальные действия

- Откройте передние дверцы и вытащите верхний ящик. Проверьте, не засорена ли дорожка материала.
- Уберите задние крышки и сенсор <Roll 1 Position Sensor> (Q1) с задней рамы. Произведите чистку сенсора, вытирая лицевую сторону сенсора чистой тканью. Установите сенсор на место.
- Проверьте соединители для <Roll 1 Position Sensor> (Q1 P1) и <Control PWB Connector>(A3 P309) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.

Порядок действий

Введите код **[0707]**, чтобы проверить Порядок действий, чтобы проверить <Roll 1 Position Sensor>. Дисплей панели управления показывает **(01)**, когда сенсор "не чувствует" материал и **(00)**, когда сенсор "чувствует" материал.

Вытащите верхний ящик и убедитесь, что материал находится не в окне сенсора. Закройте ящик, на дисплее - **(01).**

Вытащите верхний ящик и установите материал так, чтобы он находился в окне сенсора. Закройте ящик, на дисплее - **(00).**

находится не в окне сенсора, а (00), когда материал в окне сенсора, выполняйте следующее:

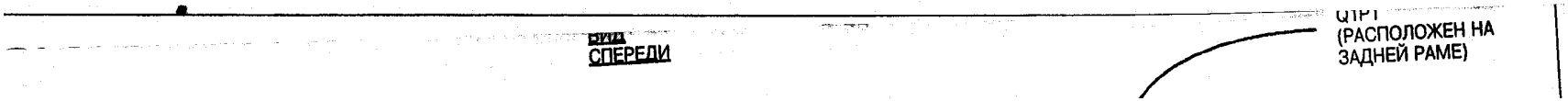
- Когда на дисплее **C1.01**, переходите к разделу 7.1 Подача рулона 1 RAP.
- Когда на дисплее **C2.07**, переходите к разделу 7.2 Подача рулона 2 RAP.
- Когда на дисплее **C3.07**, переходите к разделу 7.3 Подача рулона 3 RAP.

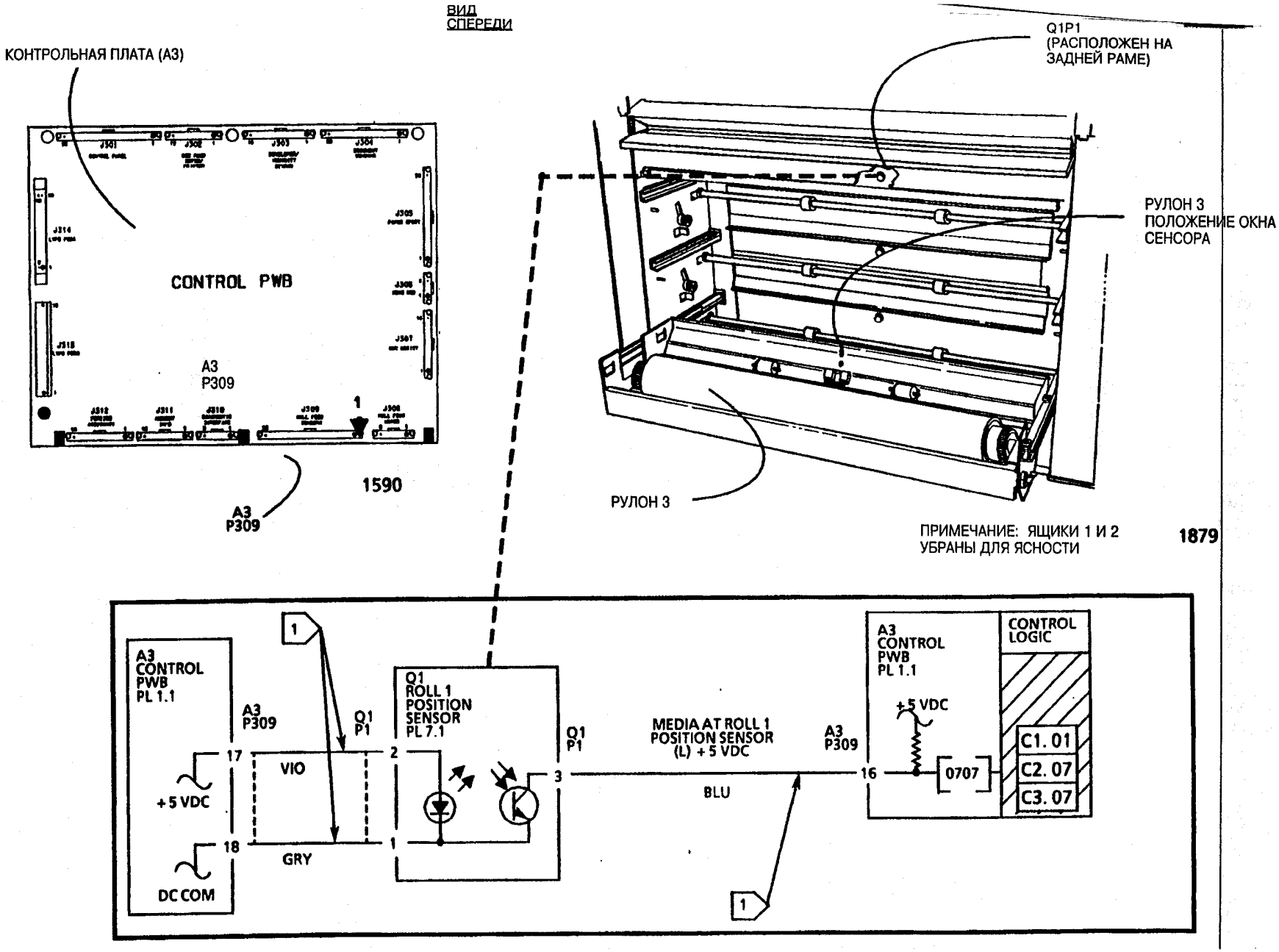
Если код на дисплее не изменится с **(01)** на **(00)**, когда материал находится в окне сенсора, продолжайте данную процедуру.

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на короткое замыкание на землю проводку между <Roll 1 Position Sensor> и платой <Control PWB> .

Если короткого замыкания нет, замените <Roll 1 Position Sensor> (Q1).

Если проблема не устранена, замените <Control PWB>(A3).




ВИД СПЕРЕДИ
КОНТРОЛЬНАЯ ПЛАТА (A3)
CONTROL PWB
A3
P309
1
1590
A3
P309
Q1P1
(РАСПОЛОЖЕН НА ЗАДНЕЙ РАМЕ)
РУЛОН 3
ПОЛОЖЕНИЕ ОКНА СЕНСОРА
РУЛОН 3
ПРИМЕЧАНИЕ: ЯЩИКИ 1 И 2 УБРАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ
1879
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
A3
P309
Q1
P1
17
18
+5 VDC
DC COM
VIO
GRY
Q1
ROLL 1
POSITION
SENSOR
PL 7.1
2
1
3
Q1
P1
MEDIA AT ROLL 1
POSITION SENSOR
(L) + 5 VDC
BLU
A3
P309
16
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
+5 VDC
0707
CONTROL
LOGIC
C1. 01
C2. 07
C3. 07
1

Транспортировка материала RAP

Коды состояния C1.04 или C2.04 или C3.04 появляются, когда управляющая логика обнаруживает, что произошло застревание материала в области регистрации транспортёра материала. Материал, двигающийся по транспортёру материала, поочерёдно блокирует и разблокирует сенсор регистрации материала <Media Registration Sensor>, вызывая сигнал сенсора изменить состояние. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигнала <Media Registration Sensor>.

C1.04 Указывает, что логика обнаружила: материал не достиг <Media Registration Sensor>. Сигнал сенсора не изменяет состояния с HIGH на LOW во время подачи материала с рулона 1.

C2.04 Указывает, что логика обнаружила: материал не достиг <Media Registration Sensor>. Сигнал сенсора не изменяет состояние с HIGH на LOW во время подачи материала с рулона 2.

C3.04 Указывает, что логика обнаружила: материал не достиг<Media Registration Sensor>. Сигнал сенсора не изменяет состояние с HIGH на LOW во время подачи материала с рулона 3.

Могут возникнуть затруднения, если существует проблема с валом подачи или механическими компонентами транспортёра материала, вращательными электроприводами или в схеме контроля мотора.

транспортёре материала, убедитесь, чтобы весь лист материала был ихзвлечён из машины.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки для обнаружения компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих трёх страницах.

Первоначальные действия

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Вал фьюзера может быть очень горячим. Будьте осторожны и не касайтесь вала, когда выполняете данную процедуру.

- Опустите полку подачи форматного листа и запорную крышку. Проверьте, нет ли застревания материала в транспортёре материала. Устраните все преграды на дорожке материала.
- Произведите чистку сенсора <Media Registration Sensor>, вытирая лицевую сторону сенсора чистой сухой тканью.
- Проверьте соединители <Media Transport Connector> (A21 P/ J1) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Проверьте соединитель <Control PWB Connector> для <Media Registration Sensor>(A3 P305) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.

Порядок действий

Введите код **[0803]**, чтобы проверить сенсор регистрации материала. На дисплее панели управления появится код **(00)**, когда сенсор активирован.

Опустив поднос подачи форматного листа и запорную крышку, поместите чистую полоску бумаги на сенсор регистрации материала.

Код на дисплее изменится с (01) на (00), когда сенсор накрыт.

Д Н

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи и короткое замыкание на землю провода к <Media Registration Sensor>.

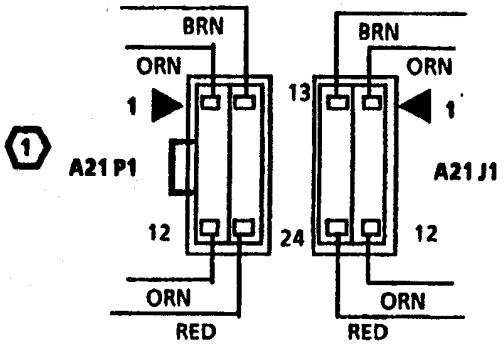
Если короткого замыкания нет, замените <Media Registration Sensor>(Q1).

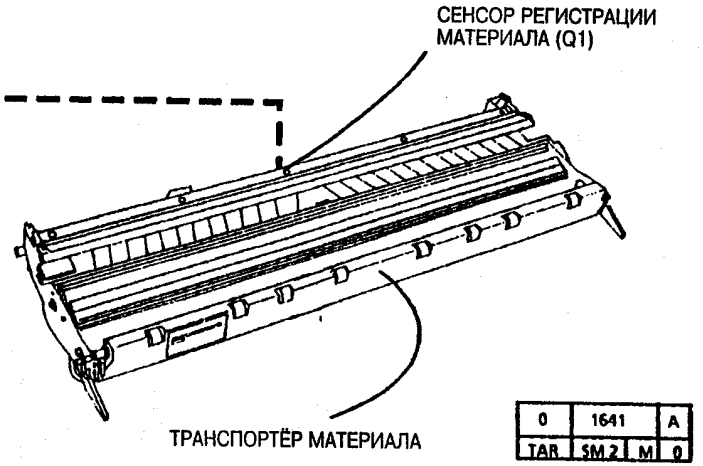
Если проблема не устранена, замените <Control PWB>(A3).

Проблема может быть вызвана компонентами вала подачи или транспортёра материала. Переходите к одному из следующих RAP:

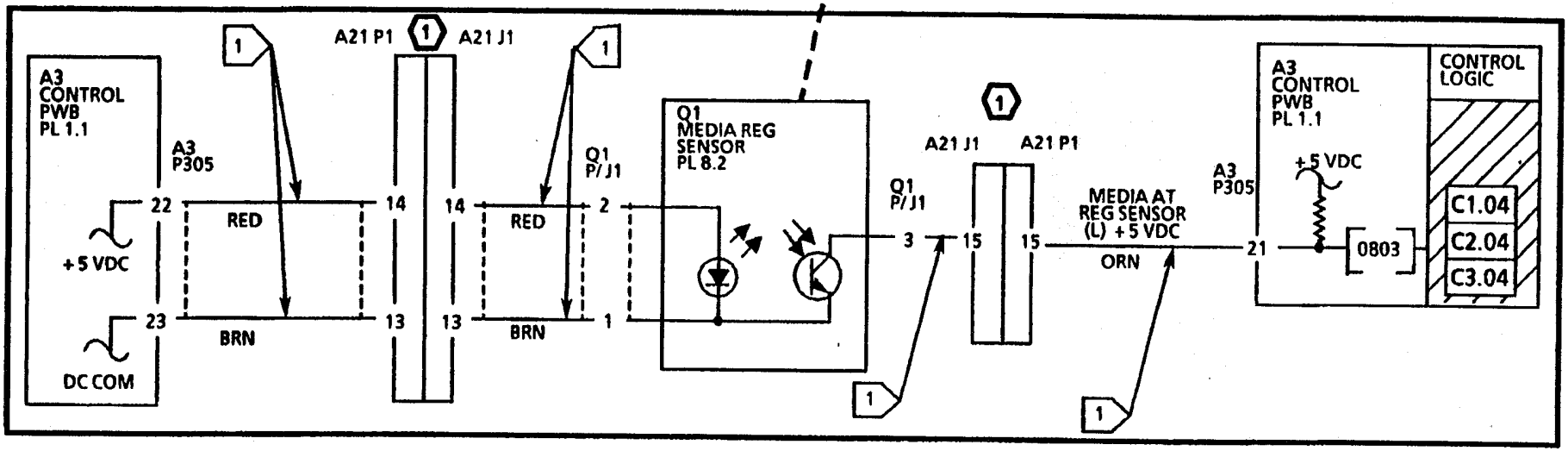
- Когда на дисплее **C1.04**, переходите к разделу 7.1 Подача рулона 1 RAP.
- Когда на дисплее **C2.04,** переходите к разделу 7.2 Подача рулона 2 RAP.
- Когда на дисплее **C3.04**, переходите к разделу 7.3 Подача рулона 3 RAP.

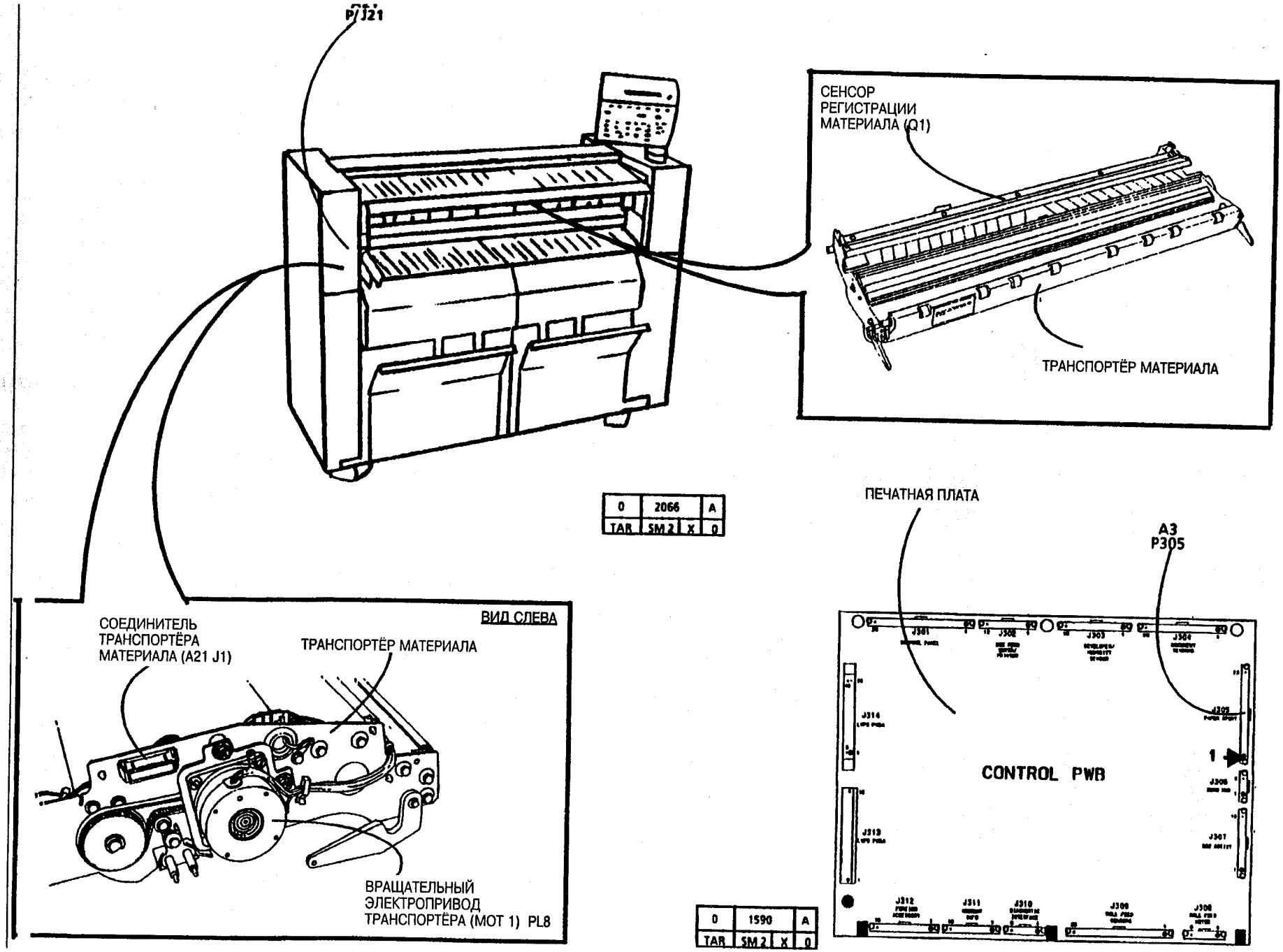
Если проблема не устранена, переходите к разделу 8.1 Транспортёр материала RAP.





0	1641	A
TAR	SM 2	M	0




P/J21
СЕНСОР
РЕГИСТРАЦИИ
МАТЕРИАЛА (Q1)
ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА
0 2066 A
TAR SM 2 X 0
ПЕЧАТНАЯ ПЛАТА
A3
P305
CONTROL PWB
ВИД СЛЕВА
СОЕДИНИТЕЛЬ
ТРАНСПОРТЁРА
МАТЕРИАЛА (A21 J1)
ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА
ВРАЩАТЕЛЬНЫЙ
ЭЛЕКТРОПРИВОД
ТРАНСПОРТЁРА (MOT 1) PL8
0 1590 A
TAR SM 2 X 0

C1.05 Подача материала RAP

Код состояния C1.05 появляется, когда управляющая логика обнаруживает проблему с подачей материала с рулона 1. В то время, как материал подаётся с рулона 1 или перематывается на рулон 1, рулон вращается; вращающийся диск датчика активирует, затем освобождает сенсор движения рулона 1, <Roll 1 Motion Sensor>. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигнала <Roll 1 Motion Sensor>.

C1.05 Указывает, что логика не обнаружила никакого движения с сенсора <Roll 1 Motion Sensor>. Сигнал сенсора продолжительно не изменяет состояния с **HIGH** на **LOW** во время подачи или перекрутки материала.

Могут возникнуть затруднения, если существует проблема с вращательным электроприводом рулона или в управляющей схеме мотора.

Первоначальные действия

- Откройте передние и левую дверцы. Проверьте сенсор движения и вращающийся диск датчика положения, на сжатие или повреждение, вращая рулон 1 вперёд и назад.
- Проверьте соединители для сенсора <Roll 1 Motion Sensor> (Q4 P1) и <Control PWB Connector>(A3 P309) на повреждение и убедитесь, что они правильно расположены.

Порядок действий

Введите код **[0710]**, чтобы проверить сенсор <Roll 1 Motion Sensor>. На дисплее панели управления, во время вращения рулона, по очереди появляются коды **(01) и (00)**.

Медленно вращайте рулон 1.

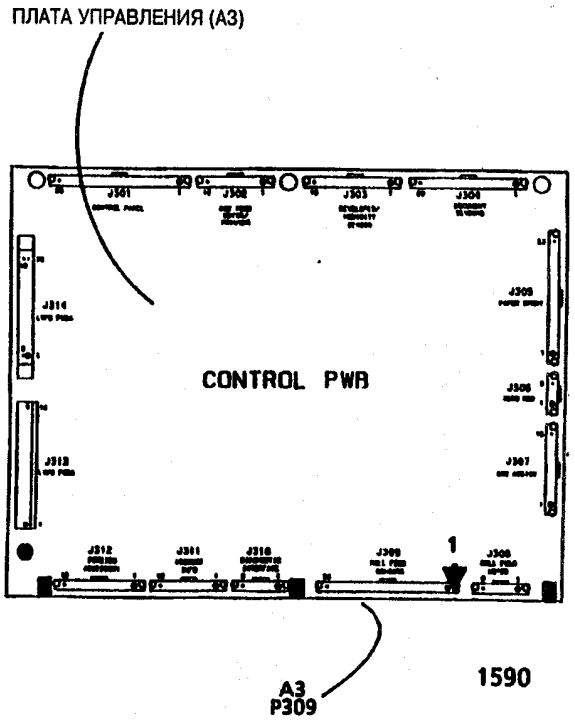
Если код на дисплее изменяется с **(00)** на **(01)** при вращении рулона, переходите к разделу **7.1 Подача рулона 1 RAP.** Если машина снабжена Tag/MOD 05 (Новая редакция программного обеспечения 7/1/92) или Tag/MOD16(Новая редакция программного обеспечения 2/8/93), переходите к разделу **C1.01 Подача материала RAP**. Произведите RAP, прежде, чем переходить к разделу **7.1 Подача рулона 1 RAP.**

Если код на дисплее не изменяется с **(00)** на **(01)** при вращении рулона, продолжайте данную процедуру.

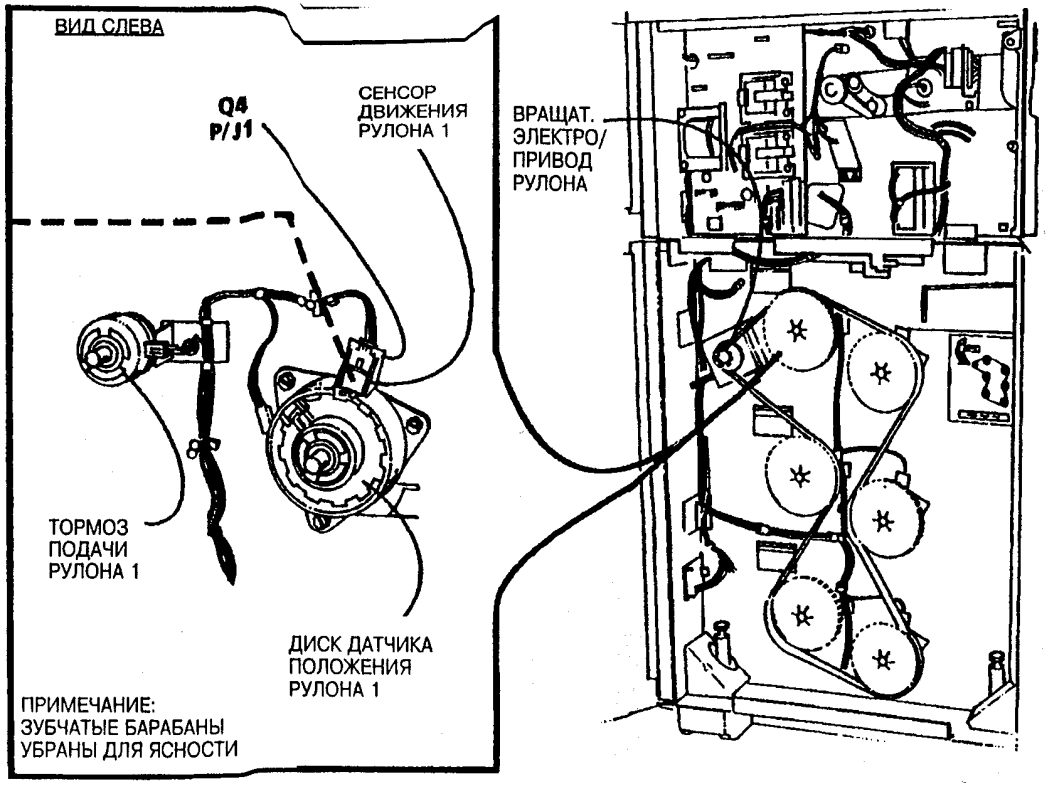
Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю, проводку между <Roll 1 Motion Sensor> и платой <Control PWB>.

Если цепь не разомкнута и нет короткого замыкания, замените сенсор <Roll 1 Motion Sensor> (Q4).

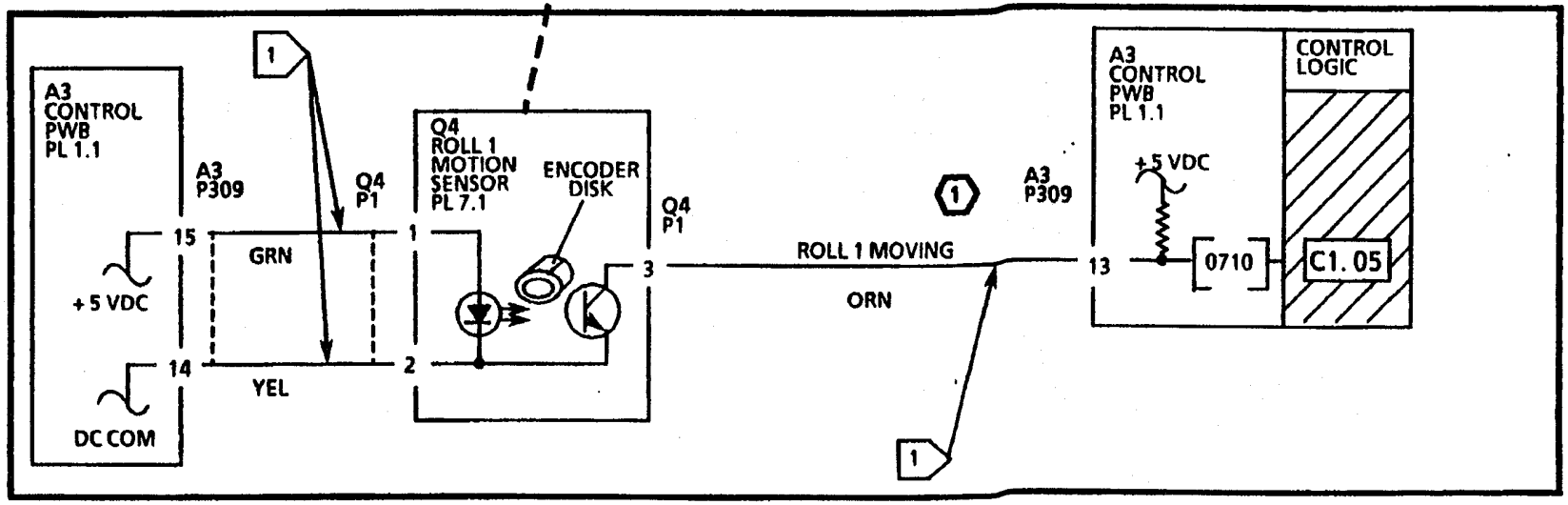
Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB>(A3).



ЛИБО 0 VDC, КОГДА РУЛОН НЕПОДВИЖЕН. КОГДА РУЛОН ДВИГАЕТСЯ, СИГНАЛ ПРИБЛИЗИТЕЛЬНО +2.4 VDC



1876



C2.01/C3.06 Подача материала RAP

Код состояния **C2.01** или **C3.06** появляется, когда управляющая логика обнаруживает проблему с подачей материала. В то время, как материал подаётся или перематывается по дорожке материала, сенсор положения рулона 2 <Roll 2 Position Sensor> активирован, затем разблокирован, вызывая изменение состояния сигнала. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигнала сенсора <Roll 2 Position Sensor>.

C2.01 Указывает, что логика обнаружила: либо материал не был подан , либо материал не был подан или перемотан мимо сенсора <Roll 2 Position Sensor>. Сигнал сенсора не изменяет состояния с **HIGH на LOW** или с **LOW** на **HIGH** во время подачи материала с рулона 2.

C2.01 Указывает, что логика обнаружила: материал не был подан мимо сенсора <Roll 2 Position Sensor>. Сигнал сенсора не изменяет состояния с LOW на HIGH во время подачи материала с рулона 3.

Могут возникнуть затруднения, если существует проблема с вращательным электроприводом рулона или в управляющей схеме мотора.

Первоначальные действия

- Откройте передние и левую дверцы и вытащите средний ящик. Проверьте, нет ли преград на дорожке материала.
- Уберите задние крышки и <Roll 2 Position Sensor> (Q2) с задней рамы. Прочистите сенсор положения рулона 2, вытирая чистой тканью лицевую сторону сенсора. Установите сенсор обратно.
- Проверьте соединители для <Roll 2 Position Sensor> (Q2 P1) и <Control PWB Connector>(A3 P309) на повреждение. Убедитесь, что штыревые контакты и соединители правильно расположены.

Порядок действий

Введите код [0708], чтобы проверить <Roll 2 Position Sensor>. На дисплее панели управления появится код **(01)**, когда сенсор "не чувствует" материала, и **(00)**, когда сенсор "чувствует" материал.

Вытяните ящик материала и убедитесь, что материал не находится в окне сенсора. Закройте ящик, появляется код **(01).**

Вытяните средний ящик и поместите материал так, чтобы материал находился в окне сенсора. Закройте ящик, появляется код **(00).**

Если появляется код **(01),** когда материал не находится в окне, и **(00),** когда материал находится в окне, выполните следующее:

- Когда появляется **C2.01**, переходите к разделу **7.2 Подача рулона 2 RAP.**
- Когда появляется **C3.06**, переходите к разделу **7.3 Подача рулона 3 RAP.**

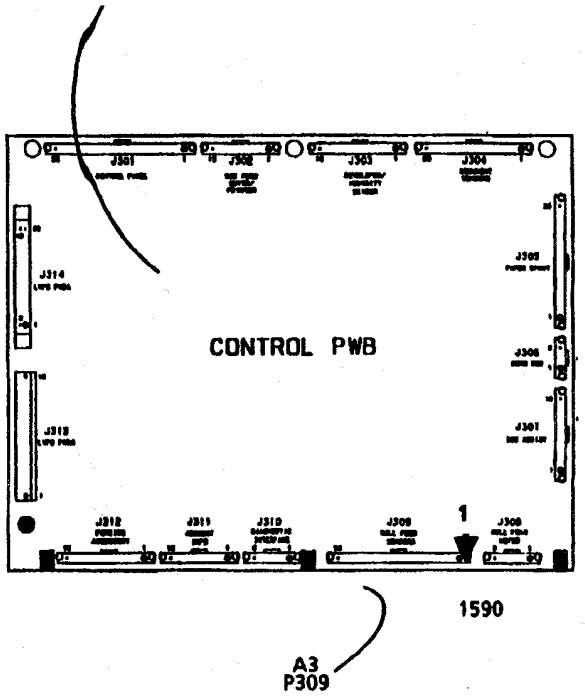
Если код на дисплее не изменяется с (01) на (00), когда материал находится в окне сенсора, продолжайте данную процедуру .

Переходите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю, проводку между <Roll 2 Position Sensor> и платой <Control PWB> .

Если цепь не разомкнута и нет короткого замыкания, замените сенсор <Roll 2 Position Sensor> (Q4).

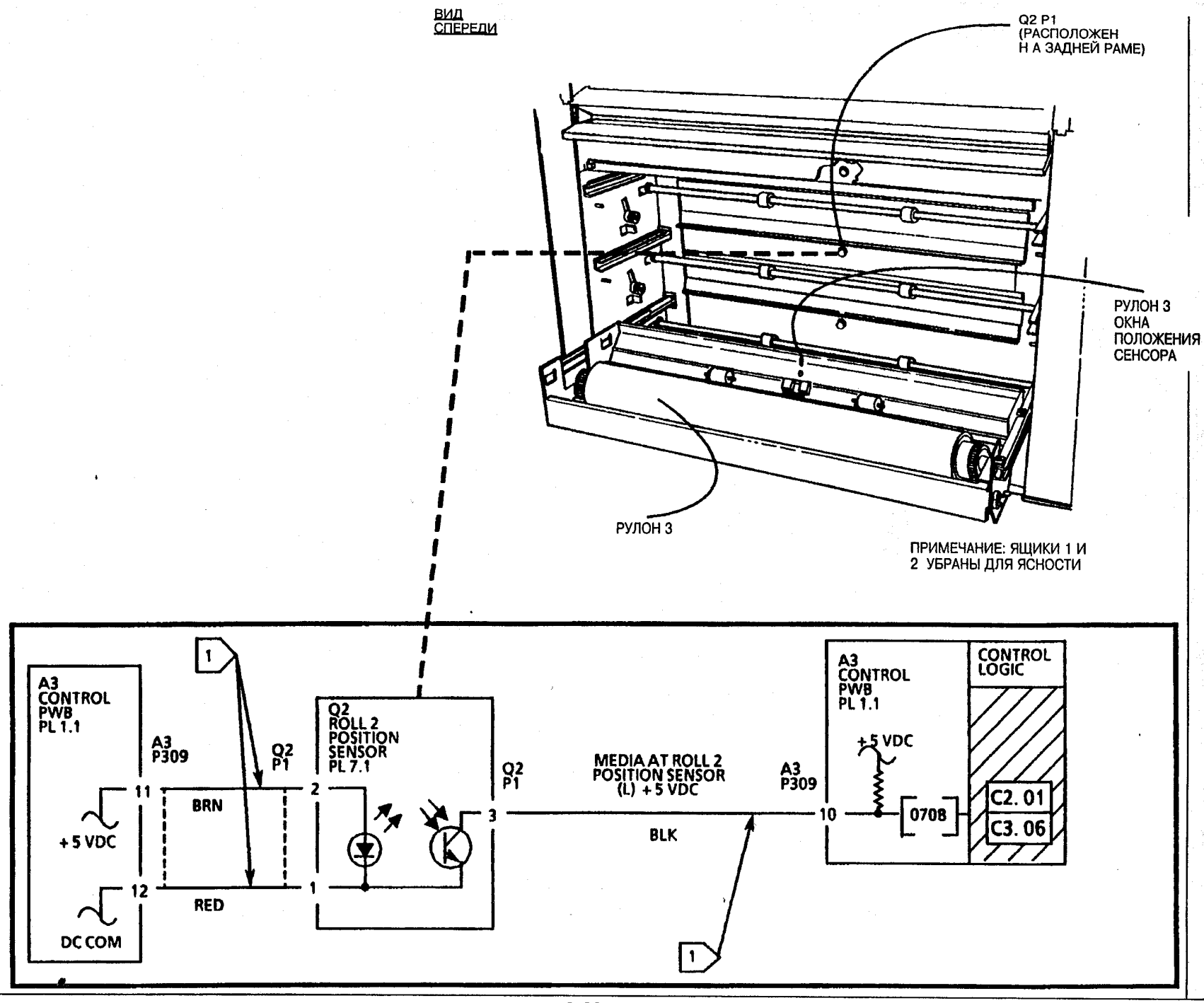
Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB>(A3).

ПЛАТА <CONTROL PWB>(A3).



ВИД

Q2 P1
(РАСПОЛОЖЕН


ВИД СПЕРЕДИ
Q2 P1 (РАСПОЛОЖЕН Н А ЗАДНЕЙ РАМЕ)
РУЛОН 3 ОКНА ПОЛОЖЕНИЯ СЕНСОРА
РУЛОН 3
ПРИМЕЧАНИЕ: ЯЩИКИ 1 И 2 УБРАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ
A3 CONTROL PWB PL 1.1
A3 P309
11
+5 VDC
12
DC COM
BRN
RED
Q2 P1
2
1
Q2 ROLL 2 POSITION SENSOR PL 7.1
3
Q2 P1
MEDIA AT ROLL 2 POSITION SENSOR (L) +5 VDC
BLK
A3 P309
10
A3 CONTROL PWB PL 1.1
+5 VDC
0708
CONTROL LOGIC
C2. 01
C3. 06
1
1

Код состояния **C2.05** появляется, когда управляющая логика обнаруживает проблему с подачей материала с рулона 2. В то время, как материал подаётся с или перематывается на рулон 2, рулон вращается, вращающийся диск датчика активирует , затем освобождает сенсор движения рулона 2, <Roll 1 Motion Sensor>. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигнала <Roll 2 Motion Sensor>

C2.05 Указывает, что логика не обнаружила никакого движения с сенсора <Roll 2 Motion Sensor>. Сигнал сенсора продолжительно не изменяет состояния с **HIGH** на **LOW** во время подачи или перекрутки материала.

Могут возникнуть затруднения, если существует проблема с вращательным электроприводом рулона или в управляющей схеме мотора.

Первоначальные действия

- Откройте передние и левую дверцы. Проверьте сенсор движения и вращающийся диск датчика положения, на сжатие или повреждение, вращая рулон 1 вперёд и назад.
- Проверьте соединители для < Roll 2Motion Sensor> (Q5 P1) и <Control PWB Connector>(A3 P309) на повреждение и убедитесь, что они правильно расположены.

Порядок действий

Введите код **[0711]**, чтобы проверить <Roll 2 Motion Sensor>. На дисплее панели управления по очереди появляются коды **(01) и (00)**, во время вращения рулона.

Медленно вращайте рулон 2.

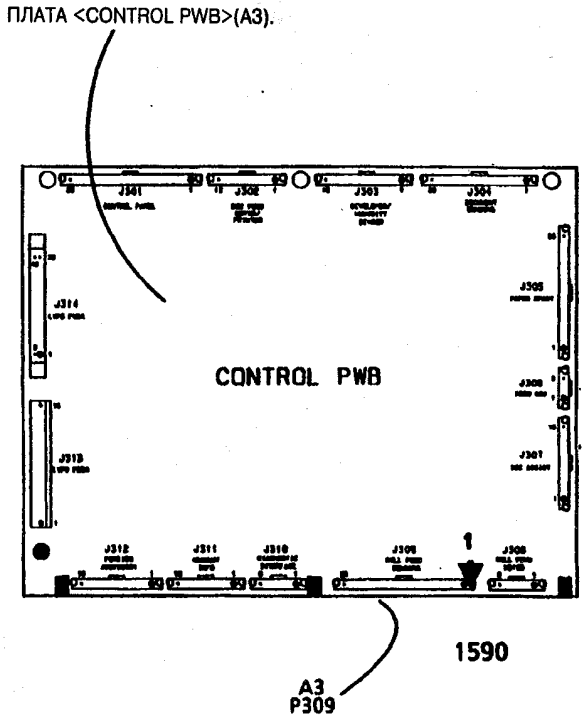
Если код на дисплее изменяется с **(00)** на **(01)** при вращении рулона, переходите к разделу **7.2 Подача рулона 2 RAP.**

Если код на дисплее не изменяется с **(00)** на **(01)** при вращении рулона, продолжайте данную процедуру.

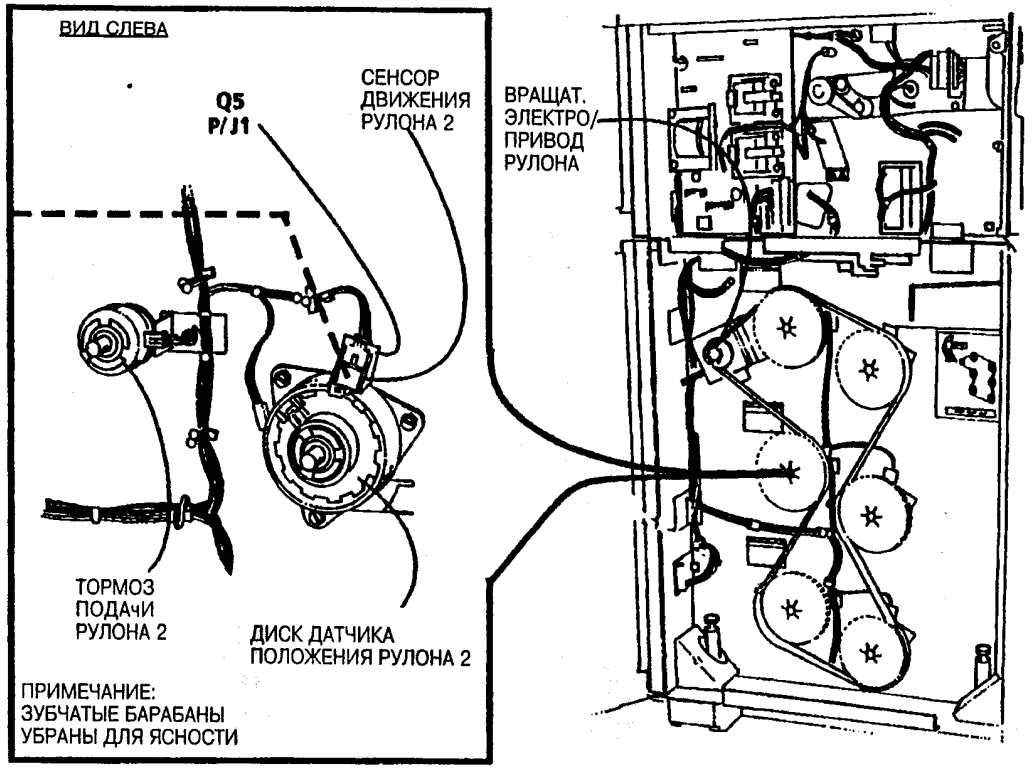
Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю, проводку между <Roll 2 Motion Sensor> и платой <Control PWB> .

Если цепь не разомкнута и нет короткого замыкания, замените сенсор <Roll 2 Motion Sensor> (Q5).

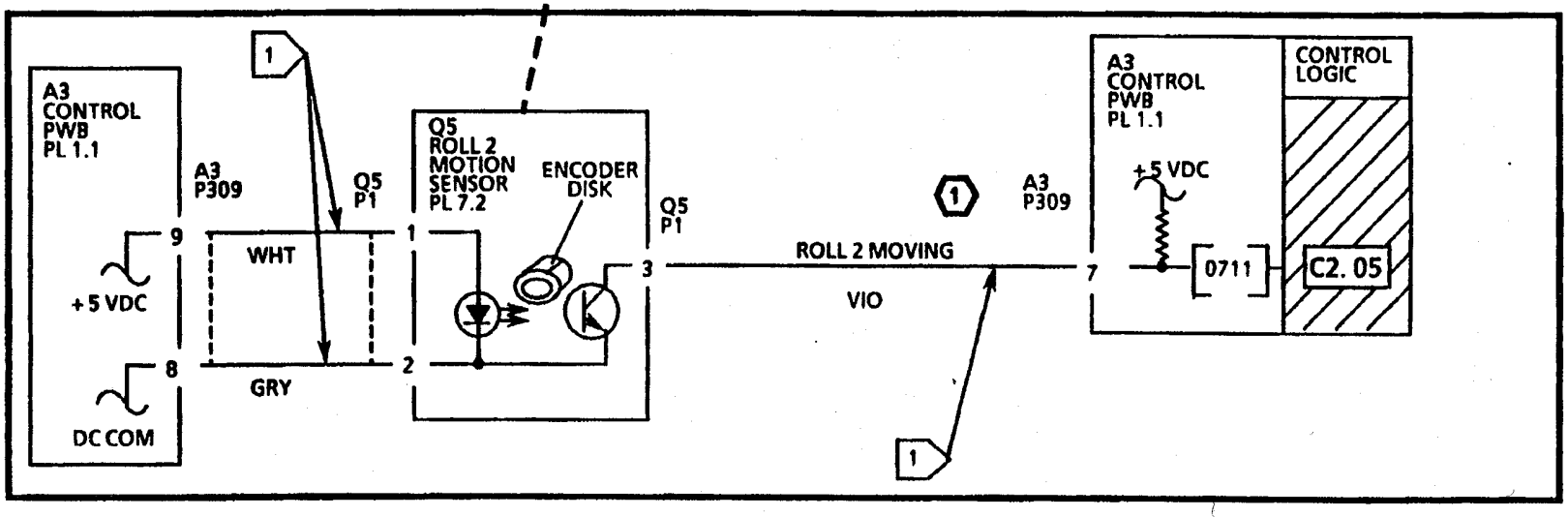
Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB>(A3).



ПРИМЕЧАНИЯ:
СИГНАЛ ДВИЖЕНИЯ РУЛОНА 2 ЛИБО +5 VDC, ЛИБО 0 VDC, КОГДА РУЛОН 2 НЕПОДВИЖЕН. КОГДА РУЛОН ДВИГАЕТСЯ, СИГНАЛ ПРИБЛИЗИТЕЛЬНО +2.4 VDC



2027



C3.01 Подача материала RAP

Код состояния C3.01 появляется, когда управляющая логика обнаруживает проблему с подачей материала. В то время, как материал подаётся или перематывается по дорожке материала, сенсор положения рулона 3 <Roll 3 Position Sensor> активирован, затем разблокирован, вызывая изменение состояния сигнала. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигнала <Roll 3 Position Sensor>.

C3.01 Указывает, что логика обнаружила: либо материал не был подан , либо материал не был подан или перемотан мимо сенсора <Roll 3 Position Sensor>. Сигнал сенсора не изменяет состояния с **HIGH** на **LOW** или с **LOW** на **HIGH** во время подачи материала с рулона 3.

Могут возникнуть затруднения, если существует проблема с вращательным электроприводом рулона или в управляющей схеме мотора.

Первоначальные действия

- Откройте передние и левую дверцы и вытащите нижний ящик. Проверьте, нет ли преград на дорожке материала.
- Уберите задние крышки и <Roll 3 Position Sensor> (Q3) с задней рамы. Прочистите сенсор положения рулона 3, вытирая чистой тканью лицевую сторону сенсора. Установите сенсор обратно.
- Проверьте соединители для <Roll 3 Position Sensor> (Q3 P1) и <Control PWB Connector>(A3 P309) на повреждение. Убедитесь, что штыревые контакты и соединители правильно расположены.

Порядок действий

Введите код **[0709],** чтобы проверить <Roll 3 Position Sensor>. На дисплее панели управления появится код **(01)**, когда сенсор "не чувствует" материала, и **(00)**, когда сенсор "чувствует" материал.

Вытяните нижний ящик материала и убедитесь, что материал не находится в окне сенсора. Закройте ящик, появляется код **(01).**

Вытяните нижний ящик и поместите материал так, чтобы материал находился в окне сенсора. Закройте ящик, появляется код **(00).**

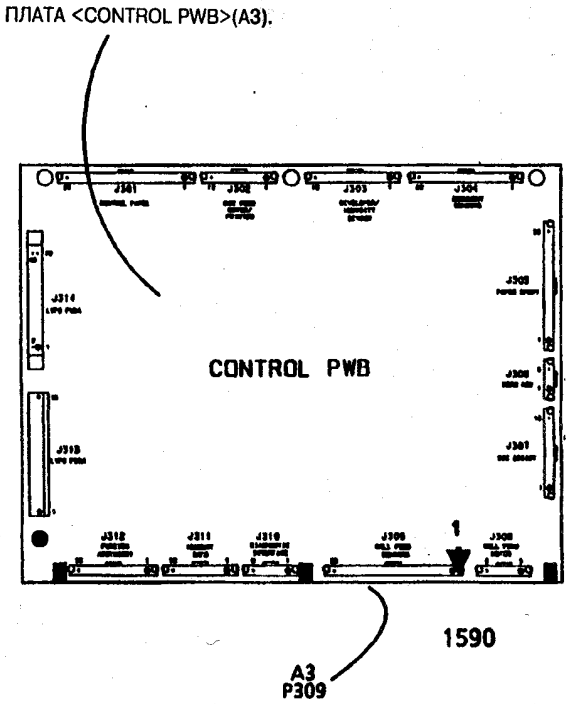
Если появляется код **(01),** когда материал не находится в окне, и **(00),** когда материал находится в окне, переходите к разделу **7.3 Подача рулона 3 RAP.**

Если код на дисплее не изменяется с (01) на (00), когда материал находится в окне сенсора, продолжайте выполнение данной процедуры.

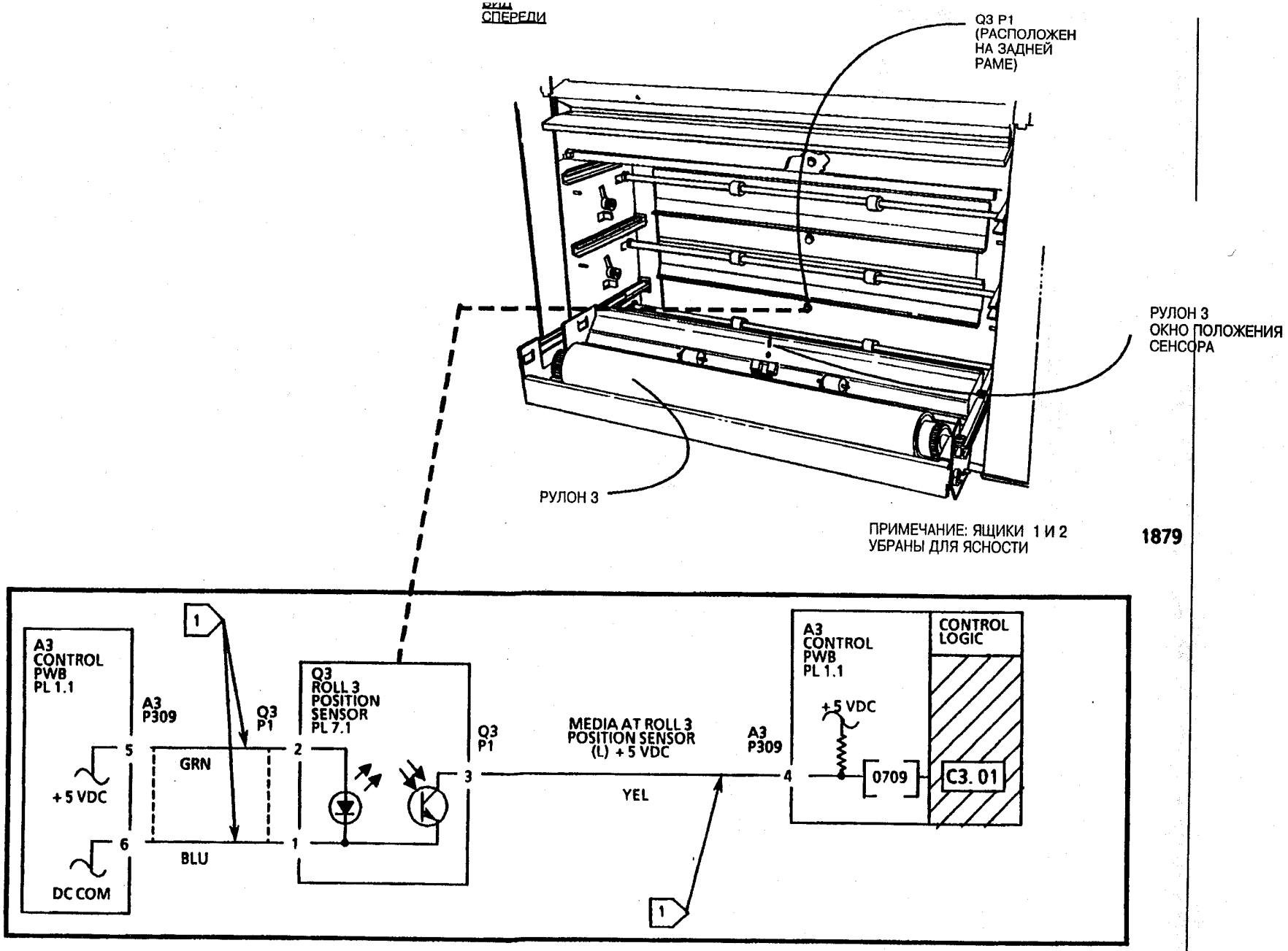
Переходите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю, проводку между <Roll 3 Position Sensor> и платой <Control PWB> .

Если цепь не разомкнута и нет короткого замыкания, замените сенсор <Roll 3 Position Sensor> (Q4).

Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB>(A3).






ВИД СПЕРЕДИ
Q3 P1 (РАСПОЛОЖЕН НА ЗАДНЕЙ РАМЕ)
РУЛОН 3 ОКНО ПОЛОЖЕНИЯ СЕНСОРА
РУЛОН 3
ПРИМЕЧАНИЕ: ЯЩИКИ 1 И 2 УБРАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ
1879
A3 CONTROL PWB PL 1.1
A3 P309
Q3 P1
Q3 ROLL 3 POSITION SENSOR PL 7.1
Q3 P1
MEDIA AT ROLL 3 POSITION SENSOR (L) + 5 VDC
A3 P309
A3 CONTROL PWB PL 1.1
CONTROL LOGIC
+5 VDC
0709
C3. 01
+ 5 VDC
DC COM
GRN
BLU
YEL
1
2
3
4
5
6
1

C3.05 Подача материала RAP

Код состояния C3.05 появляется, когда управляющая логика обнаруживает проблему с подачей материала с рулона 3. В то время, как материал подаётся с или перематывается на рулон 3, рулон вращается, вращающийся диск датчика активирует, затем освобождает сенсор движения рулона 3, <Roll 3 Motion Sensor>. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигнала <Roll 3 Motion Sensor>

C2.05 Указывает, что логика не обнаружила никакого движения с сенсора <Roll 3 Motion Sensor>. Сигнал сенсора продолжительно не изменяет состояния с **HIGH** на **LOW** во время подачи или перекрутки материала.

Могут возникнуть затруднения, если существует проблема с вращательным электроприводом или в схеме контроля мотора.

Первоначальные действия

- Откройте передние и левую дверцы. Проверьте сенсор движения и вращающийся диск датчика положения, на сжатие или повреждение, вращая рулон 1 вперёд и назад.
- Проверьте соединители для <Roll 3Motion Sensor> (Q6 P1) и <Control PWB Connector> (A3 P309) на повреждение и убедитесь, что правильно расположены.

Порядок действий

Введите код **[0712]**, чтобы проверить <Roll 3 Motion Sensor>. На дисплее панели управления по очереди появляются коды **(01) и (00)**, во время вращения рулона.

Медленно вращайте рулон 3.

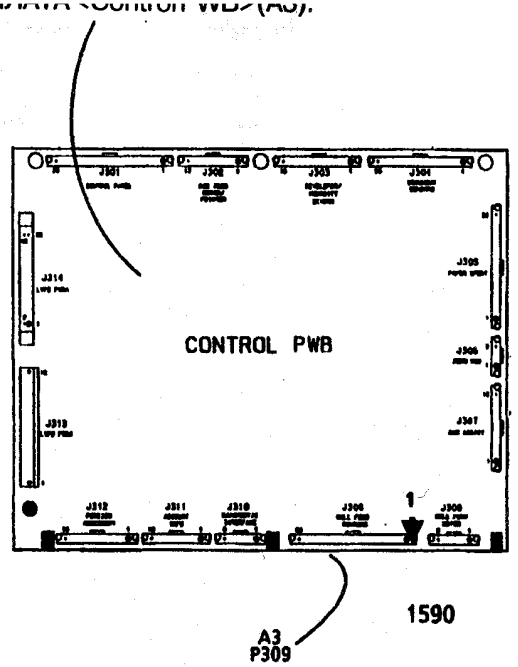
Если код на дисплее изменяется с **(00)** на **(01)** при вращении рулона, переходите к разделу **7.3 Подача рулона 3 RAP.**

Если код на дисплее не изменяется с **(00)** на **(01)** при вращении рулона, продолжайте данную процедуру.

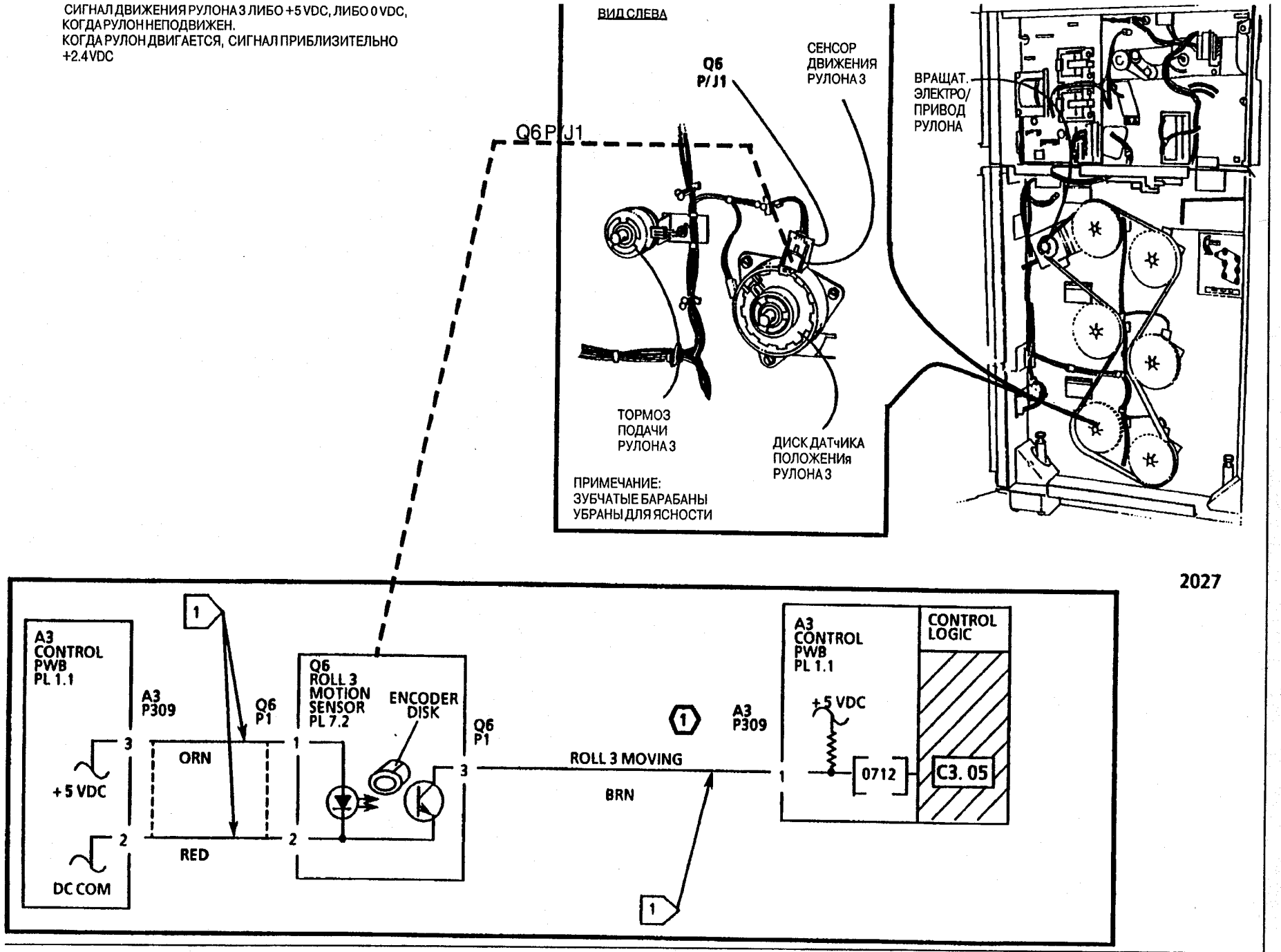
Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю, проводку между <Roll 3 Motion Sensor> и платой <Control PWB> .

Если цепь не разомкнута и нет короткого замыкания, замените сенсор <Roll 3 Motion Sensor> (Q6).

Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3).



СИГНАЛ ДВИЖЕНИЯ РУЛОНА 3 ЛИБО +5 VDC, ЛИБО 0 VDC,
КОГДА РУЛОН НЕПОДВИЖЕН.
КОГДА РУЛОН ДВИГАЕТСЯ, СИГНАЛ ПРИБЛИЗИТЕЛЬНО
+2.4VDC



C4.01/C4.34 Подача форматного листа RAP

Код состояния **C4** появляется, когда логическое управление обнаруживает проблему с подачей форматного листа. Когда форматный лист подаётся в машину, активируется сенсор подачи форматного листа <Sheet Feed Sensor>. Логическое управление определяет изменение в состоянии сигнала <Sheet Feed Sensor>.

C4.01 Указывает, что логическое управление обнаружило:

(a) форматный лист заблокировал сенсор подачи форматного листа ,в то время как машина включена. Сигнал сенсора - **HIGH**, когда нажата клавиша Включ. **(1)**

(ИЛИ)

(b) Во время рабочего режима, форматный лист был введён в машину, когда машина находилась в режиме автоматической подачи рулона. Сигнал сенсора подачи форматного листа был **HIGH**, в то время, как машина начала подачу материала с одного из рулонов.

C4.34 Указывает, что логическое управление обнаружило: форматный лист был убран с машины, когда машина подавала листовой материал с позиции регистрации на барабан. Сенсор подачи фоматного листа изменил состояние с **HIGH** на **LOW**, во время подачи форматного листа.

Проблемы могут возникнуть, если форматный лист в плохом состоянии.

могут возникнуть затруднения, если существует проблема с механическими компонентами транспортёра материала, вращательным электроприводом транспортёра или в схеме контроля мотора.

Первоначальные действия

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Вал фьюзера может быть очень горячим. Будьте осторожны и не касайтесь вала, когда выполняете данную процедуру.

- Опустите полку подачи форматного листа Проверьте, нет ли застревания материала в транспортёре материала. Устраните все преграды на дорожке материала.
- Проверьте активатор сенсора подачи форматного листа на сжатие или повреждение.
- Проверьте соединитель <Media Transport Connector> (A21 P/ J1) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Проверьте соединитель <Control PWB Connector> для <Sheet Feed Sensor>(A3 P305) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.

Порядок действий

Введите код **[0801]**, чтобы проверить сенсор форматного листа. На дисплее панели управления появится код **(01)**, когда сенсор активирован.

Опустив поднос подачи форматного листа, поместите чистый лист бумаги в транспортёр материала, чтобы активировать сенсор подачи материала.

Код на дисплее изменится с (00) на (01), когда сенсор активирован.

Д Н

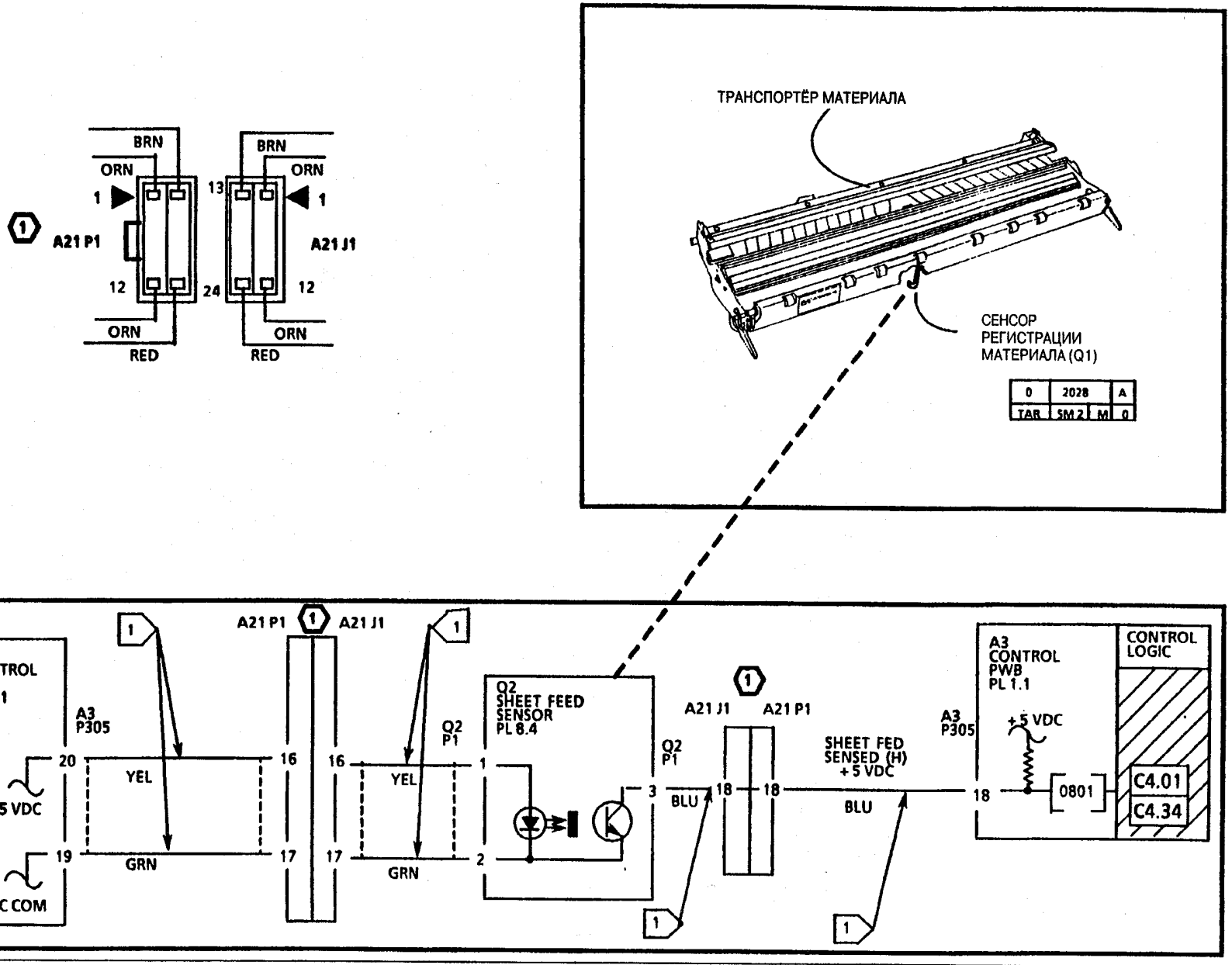
Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи и короткое замыкание на землю провода к <Sheet Feed Sensor>.

Если нет короткого замыкания или разомкнутости цепи, замените < Sheet Feed Sensor>(Q2).

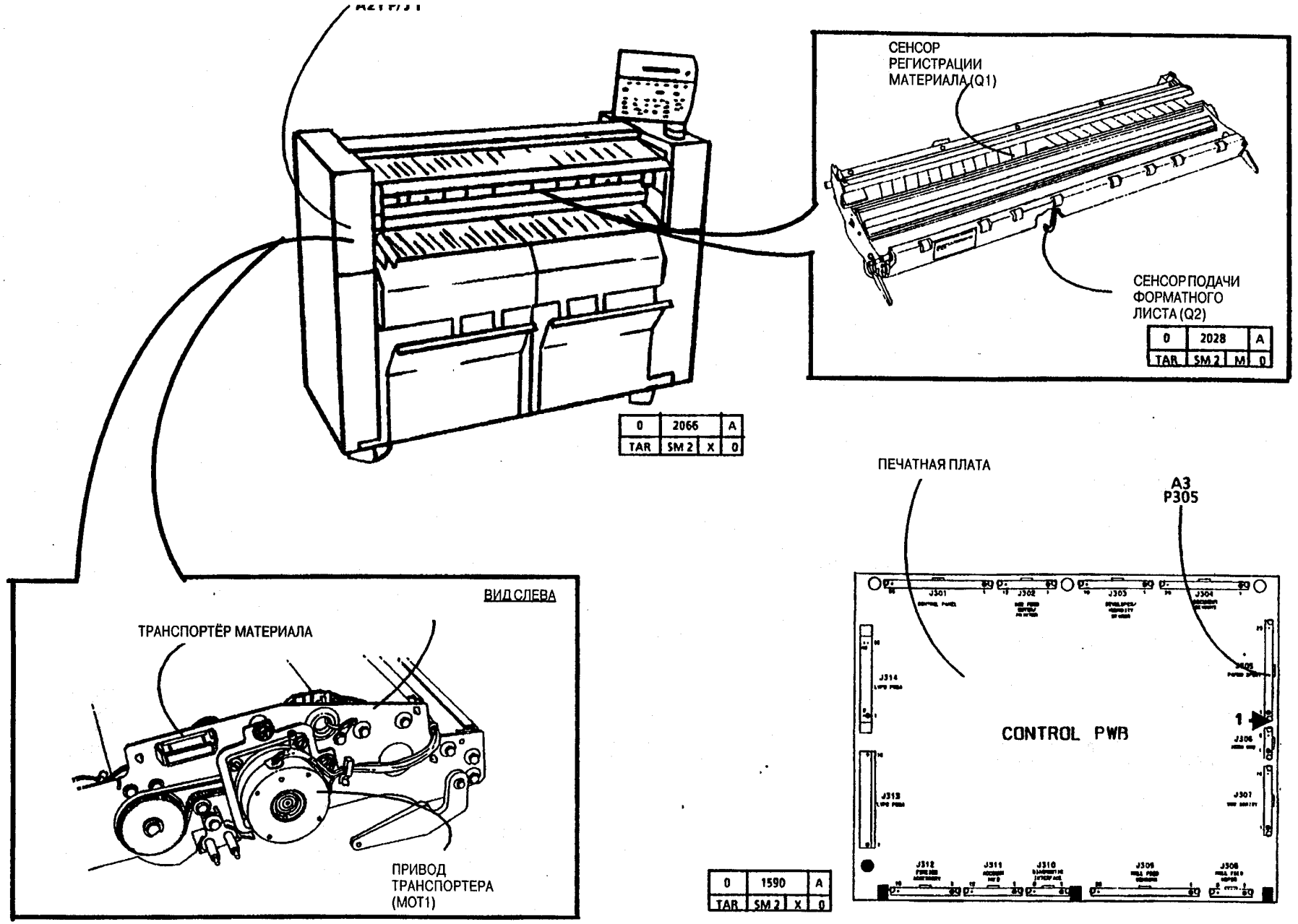
Если проблема не устранена, замените <Control PWB>(A3).

Переходите к разделу 8.1 Транспортировка материала RAP.

СОЕДИНИТЕЛЬ A21 P/J1 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ.
ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ



C4.01/C4.34 Подача форматного листа RAP


СЕНСОР
РЕГИСТРАЦИИ
МАТЕРИАЛА (Q1)
СЕНСОР ПОДАЧИ
ФОРМАТНОГО
ЛИСТА (Q2)
0 2028 A
TAR SM 2 M 0
0 2066 A
TAR SM 2 X 0
ВИД СЛЕВА
ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА
ПРИВОД
ТРАНСПОРТЕРА
(MOT1)
0 1590 A
TAR SM 2 X 0
ПЕЧАТНАЯ ПЛАТА
A3
P305
CONTROL PWB

Код состояния **C4.24** появляется, когда управляющая логика обнаруживает проблему с подачей материала. Когда форматный лист подаётся в машину, активируется сенсор подачи форматного листа <Sheet Feed Sensor>. В то время, как форматный лист двигается по дорожке материала, сенсор регистрации материала по очереди активируется, затем отключается, вызывая сигнал сенсора изменить состояние. Логика обнаруживает изменение в состоянии сигналов <Sheet Feed Sensor> и <Media Registration Sensor>.

C4.24 Указывает, что логика обнаружила: форматный лист был введён в машину, но не достиг сенсора <Media Registration Sensor> за предусмотренный период времени. Сигнал сенсора подачи форматного листа был **HIGH**, <Media Registration Sensor> оставался **HIGH** слишком долго после того, как сигнал сенсора подачи форматного листа стал **HIGH**.

Проблемы могут возникнуть, если форматный лист в плохом состоянии.

Могут возникнуть затруднения, если существует проблема с механическим компонентами транспортёра материала, вращательным электроприводом транспортёра или в управляющей схеме мотора.

Вал фьюзера может быть очень горячим. Будьте осторожны и не касайтесь вала, когда выполняете данную процедуру.

- Опустите полку подачи форматного листа. Проверьте, нет ли застревания материала в транспортёре материала. Устраните все преграды на дорожке материала.
- Произведите чистку сенсора регистрации материала, вытирая лицевую сторону сенсора сухой, чистой тканью.
- Поднимите запорную крышку и проверьте активатор сенсора подачи форматного листа на сжатие или повреждение.
- Проверьте соединители для транспортёра материала (A21 P/J1) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Проверьте соединитель <Control PWB Connector> для <Sheet Feed Sensor>(A3 P305) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.

Порядок действий

Введите код **[0803]**, чтобы проверить сенсор регистрации материала. Дисплей панели управления показывает **(00)**, когда сенсор активирован.

Опустив поднос подачи форматного листа, и запорную крышку, поместите чистый лист бумаги на сенсор регистрации материала.

Код на дисплее изменится с (01) на (00), когда сенсор накрыт.

Д Н

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи и короткое замыкание на землю провода к <Media Registration Sensor>.

Если нет короткого замыкания или разомкнутости цепи, замените <Media Registration Sensor>(Q1).

Если проблема не устранена, замените <Control PWB>(A3).

Введите код **[0801]**, чтобы проверить сенсор подачи листа. Дисплей панели управления показывает **(01)**, когда сенсор активирован.

Приподнимите запорную крышку, поместите чистый лист бумаги на транспортёр материала, чтобы активировать сенсор подачи форматного листа.

Код на дисплее изменится с (00) на (01), когда сенсор активирован.

Д Н

А В

A B

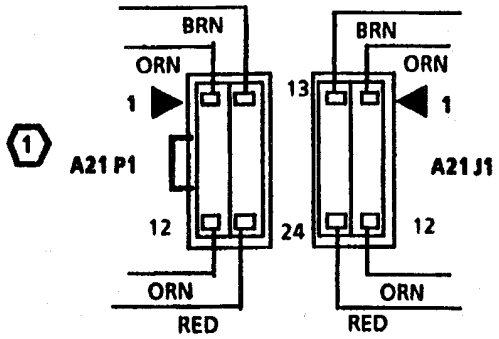
Перейдите к <FLAG>2 и проверьте на разомкнутость цепи и короткое замыкание на землю провода к <Sheet Feed Sensor>.

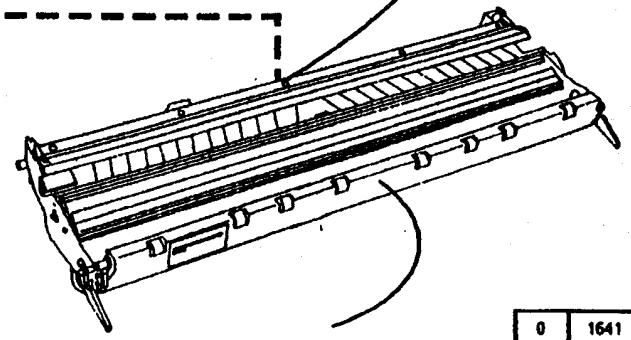
Если нет короткого замыкания или разомкнутости цепи, замените <Sheet Feed Sensor>(Q1).

Если проблема не устранена, замените <Control PWB>(A3).

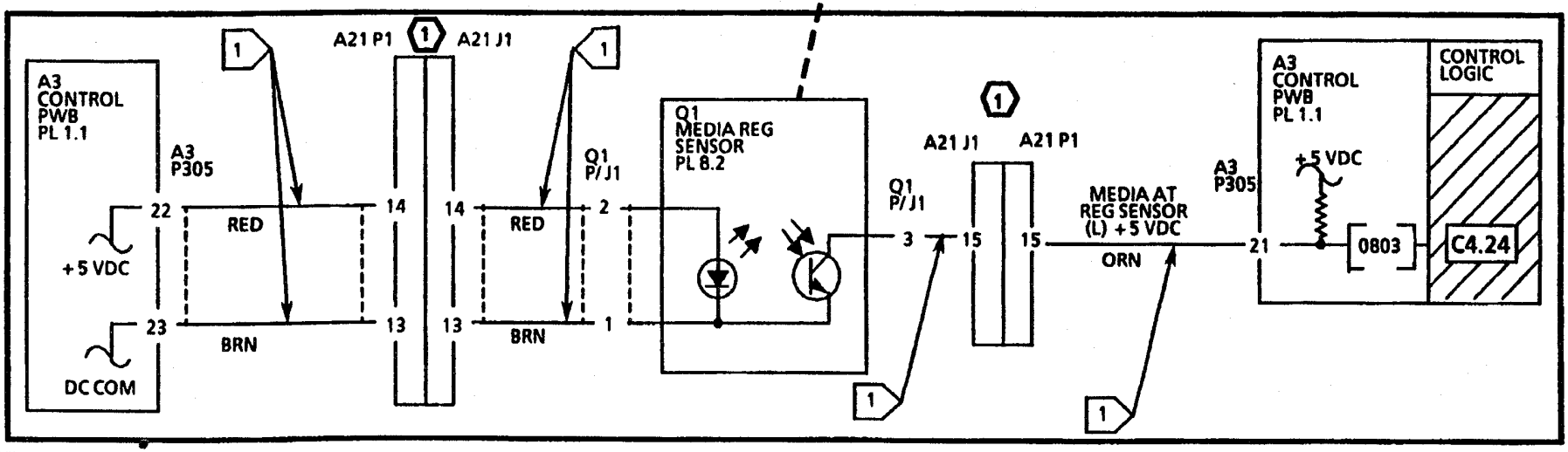
Переходите к разделу 8.1 Транспортировка материала RAP.

(1) ПРИМЕЧАНИЯ:
СОЕДИНИТЕЛЬ A21 P/J1 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ.
ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ



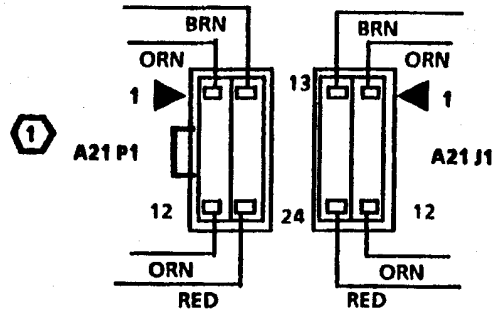


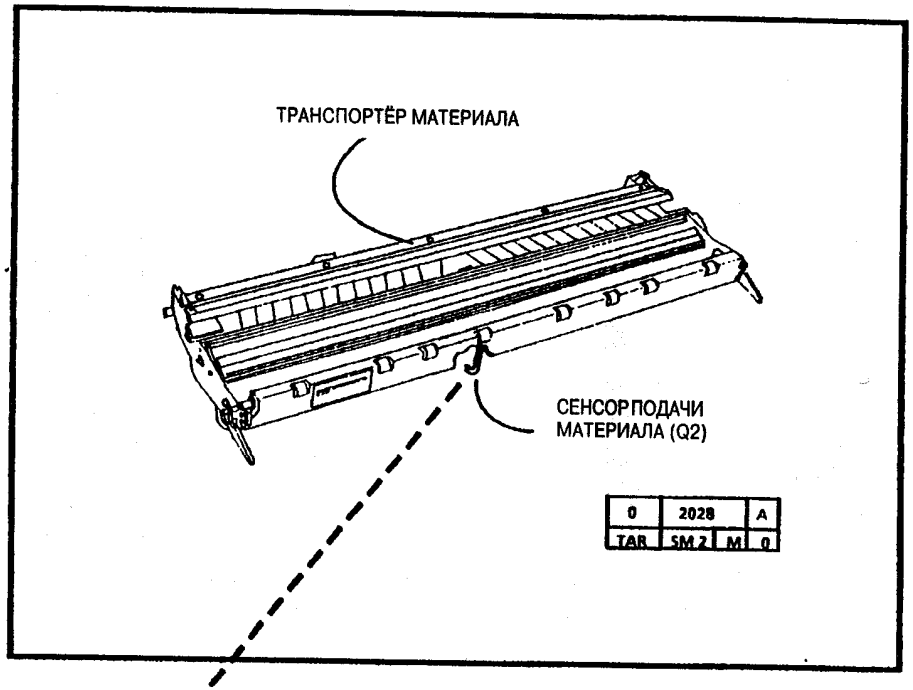
0	1641	A
TAR	SM 2	MI	0

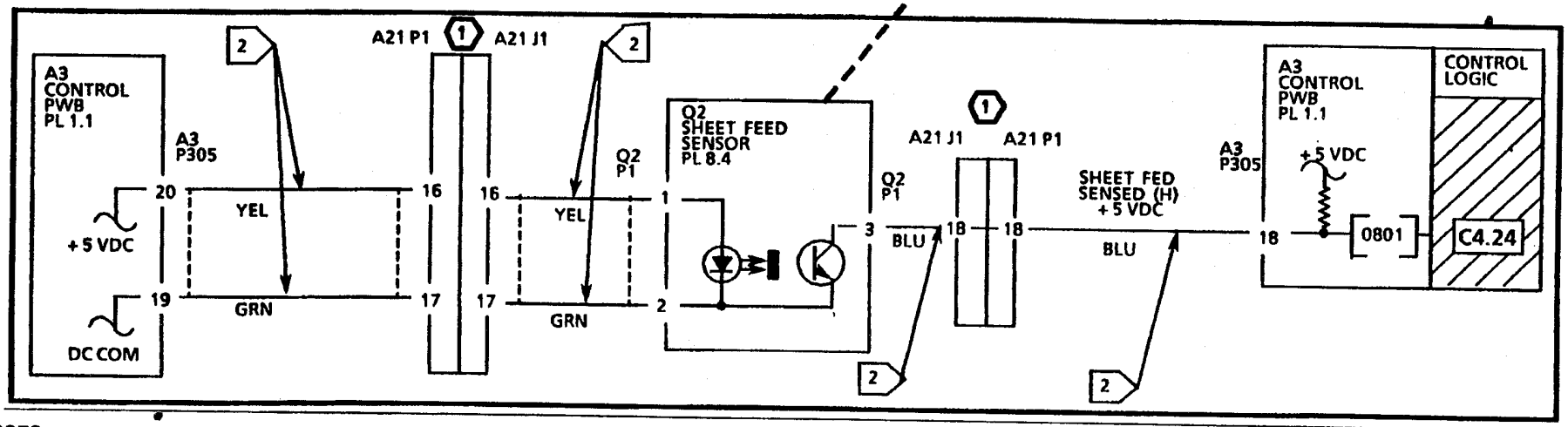


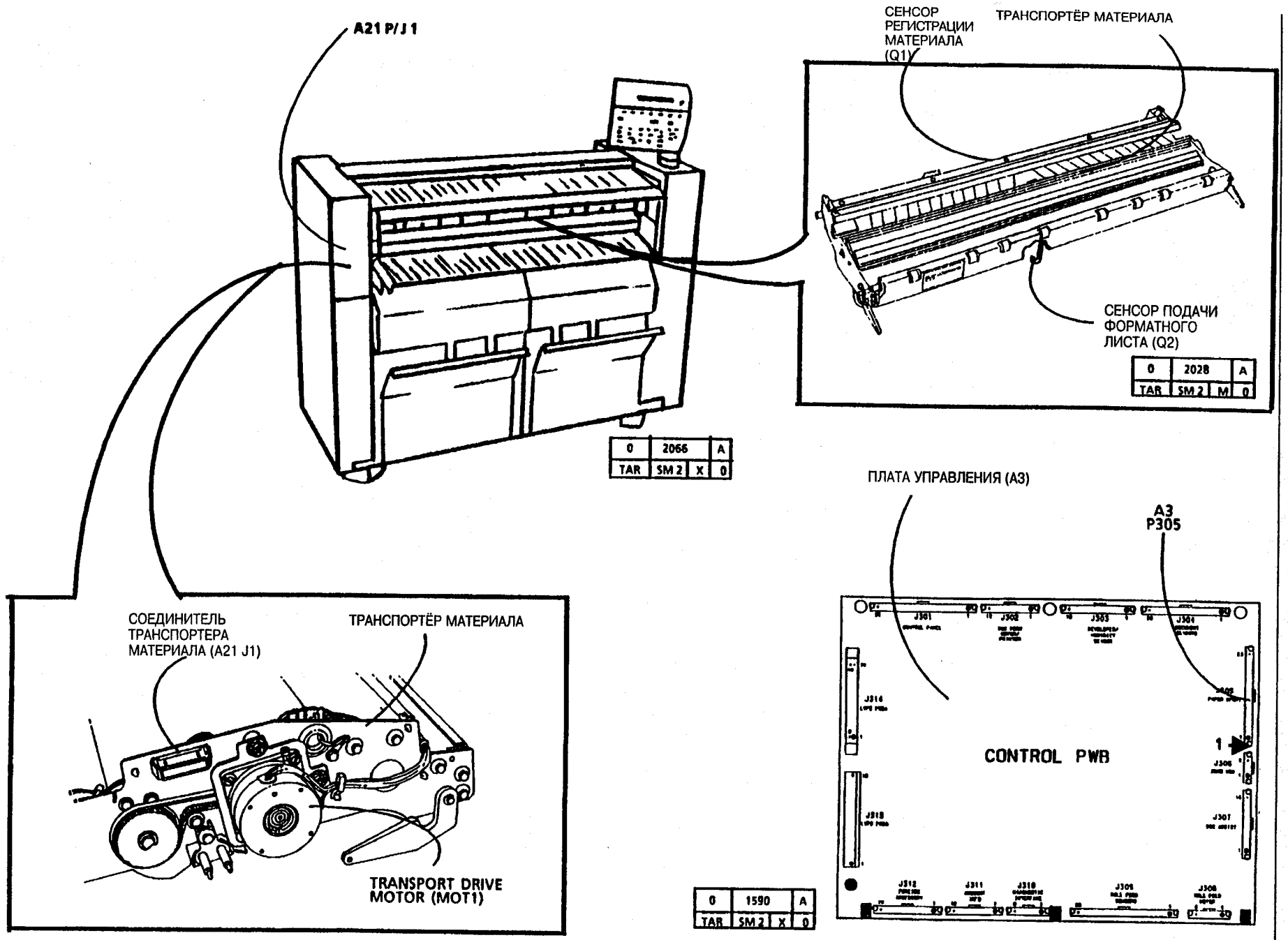
ПРИМЕЧАНИЯ:

(1) СОЕДИНИТЕЛЬ A21 P/J1 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ. ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ









C4.24 Подача материала RAP

E2.01 Транспортировка материала RAP

Код состояния **E2.01** появляется, когда логическое управление обнаруживает застревание материала в области регистрации протяжного механизма; сенсор регистрации материала поочерёдно активируется и блокируется, вызывая изменение сигнал а состояния. Логическое управление определяет изменение в состоянии сигнала сенсора регистрации материала < Media Registration Sensor>.

E2.01 Указывает, что логическое управление обнаружило:

(a) материал заблокировал сенсор регистрации материала, в то время как машина включена. Сигнал сенсора **LOW**, когда нажата клавиша Включ. (1)

(ИЛИ)

(b) Во время рабочего режима, материал не прошёл мимо сенсора регистрации материала. Сигнал сенсора не изменился с **LOW** на **HIGH**, во время подачи материала.

Могут возникнуть затруднения, если существует проблема с механическими компонентами протяжного механизма, вращательным электроприводом транспортёра или в управляющей схеме мотора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если материал застрял в протяжном механизме, убедитесь, чтобы весь лист материала был извлечён из машины.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки для обнаружения компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих трёх страницах.

Первоначальные действия

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Вал фьюзера может быть очень горячим. Будьте осторожны и не касайтесь вала, когда выполняете данную процедуру.

- Опустите полку подачи форматного листа и запорную крышку. Проверьте, нет ли застревания материала в протяжном механизме. Устраните все преграды на дорожке материала.
- Произведите чистку сенсора <Media Registration Sensor>, вытирая лицевую сторону сенсора чистой сухой тканью.
- Проверьте соединители <Media Transport Connector> (A21 P/ J1) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Проверьте соединитель <Control PWB Connector> для <Media Registration Sensor>(A3 P305) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.

Порядок действий

Введите код **[0803]**, чтобы проверить сенсор регистрации материала. На дисплее панели управления появится код **(00)**, когда сенсор активирован.

Опустив поднос подачи форматного листа и запорную крышку, поместите чистую полоску бумаги на сенсор регистрации материала.

Код на дисплее изменится с (01) на (00), когда сенсор накрыт.

Д Н

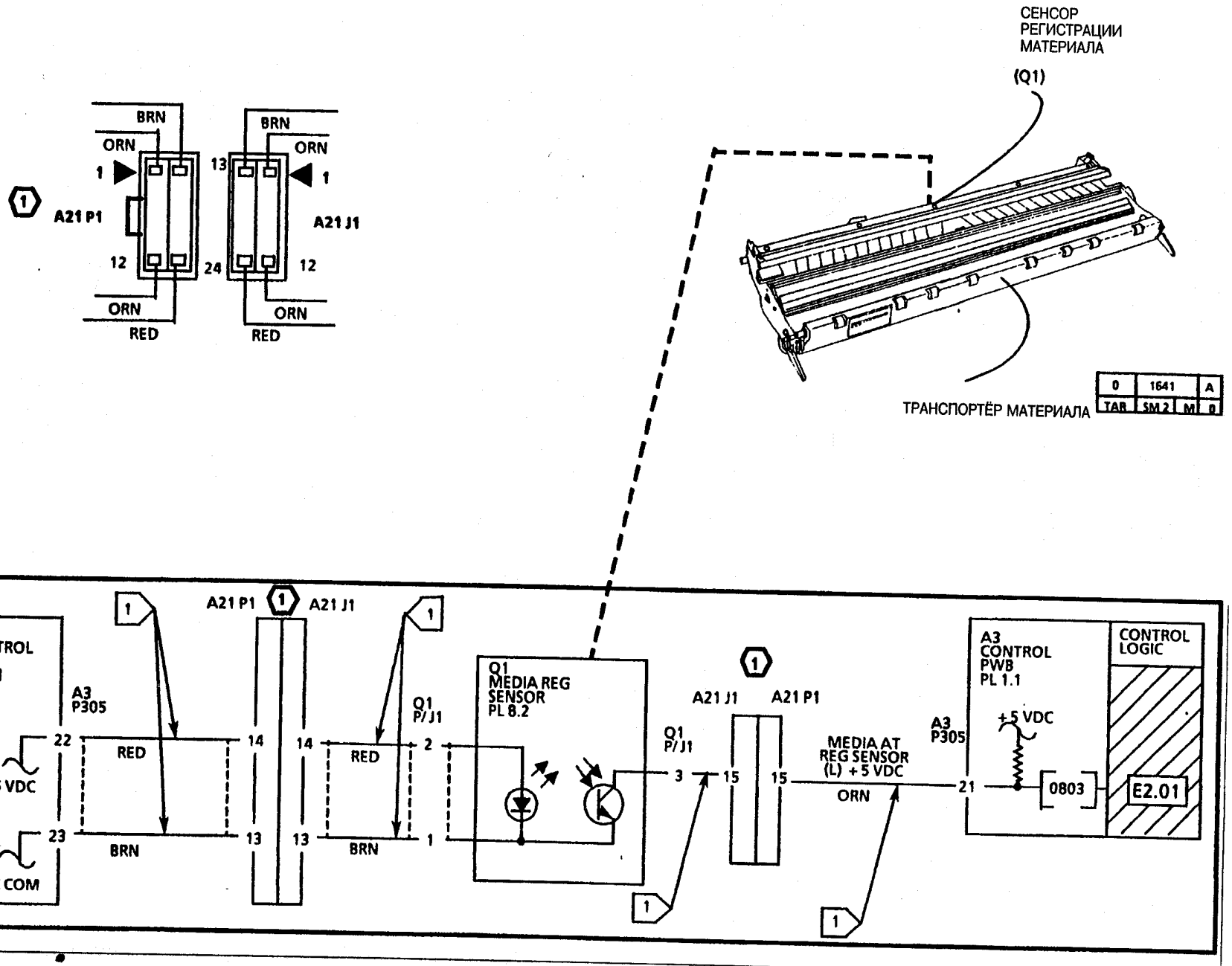
Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи и короткое замыкание на землю провода к <Media Registration Sensor>.

Если короткого замыкания нет, замените <Media Registration Sensor>(Q1).

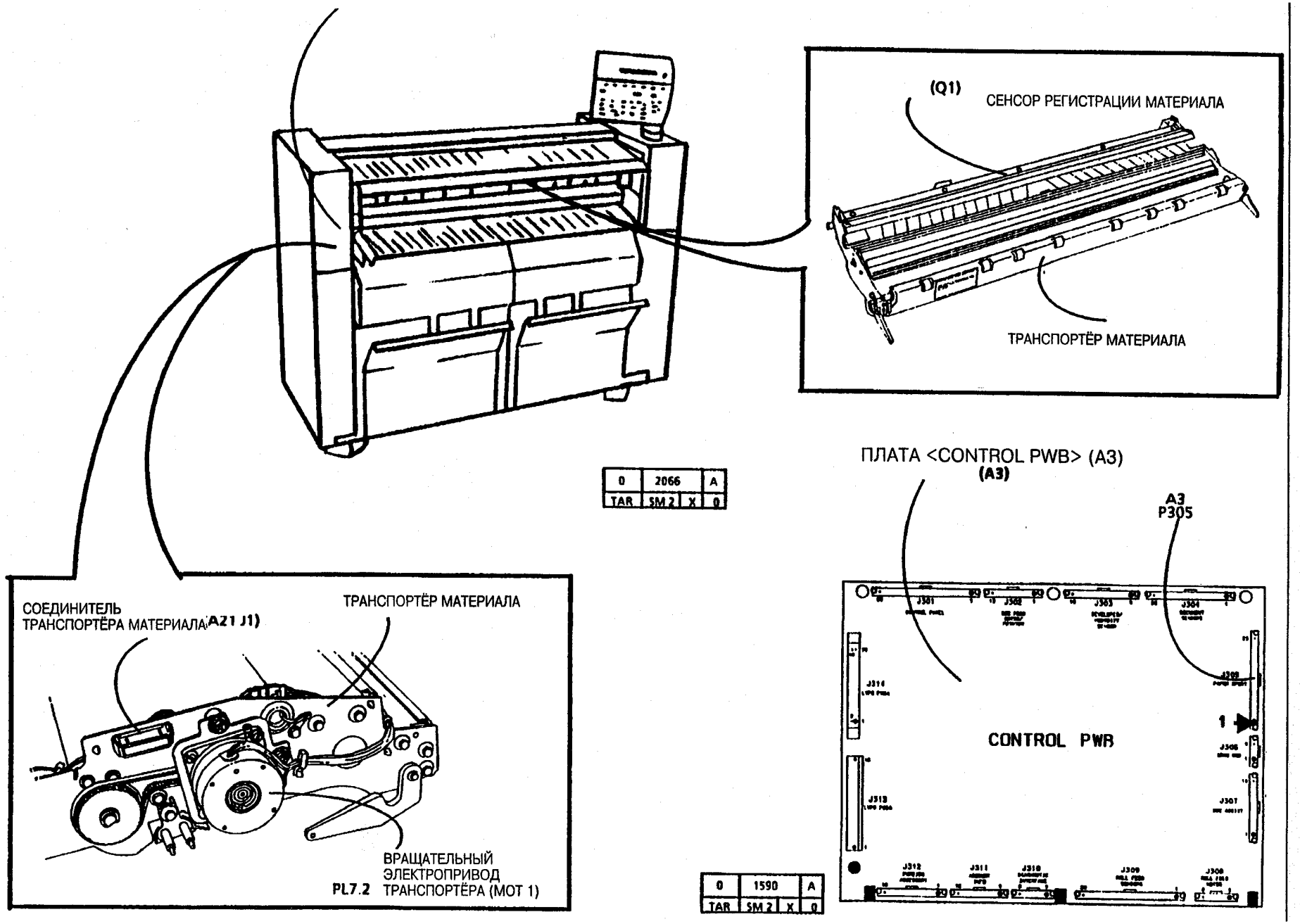
Если проблема не устранена, замените <Control PWB>(A3).

Переходите к разделу 8.1 Транспортировка материала RAP.

ПРИМЕЧАНИЯ:
СОЕДИНИТЕЛЬ A21 P/J1 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ.
ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ



E2.01 Транспортировка материала RAP


(Q1)
СЕНСОР РЕГИСТРАЦИИ МАТЕРИАЛА
ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА
0 2066 A
TAR SM 2 X 0
ПЛАТА <CONTROL PWB> (A3)
(A3)
A3
P305
CONTROL PWB
СОЕДИНИТЕЛЬ
ТРАНСПОРТЁРА МАТЕРИАЛА (A21 J1)
ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА
ВРАЩАТЕЛЬНЫЙ
ЭЛЕКТРОПРИВОД
ТРАНСПОРТЁРА (MOT 1)
PL7.2
0 1590 A
TAR SM 2 X 0

E2.01 Транспортировка материала RAP

Код состояния **E2.01** появляется, когда логическое управление обнаруживает застревание материала в области выхода транспортёра материала. В то время, как материал движется по транспортёру материала, материал поочерёдно активирует и блокирует выключатель < Media Exit Switch>.

E2.01 Указывает, что логическое управление обнаружило:

(a) материал заблокировал <Media Exit Switch>, в то время как машина включена. Сигнал выключателя **HIGH**, когда нажата клавиша Включ. (1).

(ИЛИ)

(b) Во время рабочего режима, задняя кромка материала на освободила< Media Exit Switch> . Сигнал сенсора не изменяет состояния с **HIGH** на **LOW**, во время движения материала через транспортёр материала.

Могут возникнуть затруднения, если существует проблема с механическими компонентами протяжного механизма, вращательным электроприводом транспортёра или в управляющей схеме мотора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если материал застрял в области выхода транспортера механизма, убедитесь, чтобы весь лист материала был извлечён из машины.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки для обнаружения компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих трёх страницах.

Первоначальные действия

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Вал фьюзера может быть очень горячим. Будьте осторожны и не касайтесь вала, когда выполняете данную процедуру.

- Опустите полку подачи форматного листа и запорную крышку. Проверьте, нет ли застревания материала в транспортере материала. Устраните все преграды на дорожке материала.
- Проверьте на повреждение ли или зажатие активатор выключателя <Media Exit Switch>.
- Проверьте соединители <Media Transport Connector> (A21 P/ J1) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Проверьте соединитель <Control PWB Connector> для <Media Exit Switch>(A3 P305) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.

Порядок действий

Введите код **[0807]**, чтобы проверить выключатель выхода материала <Media Exit Switch>. На дисплее панели управления появится код **(01)**, когда выключатель активирован.

Вручную активируйте выключатель <Media Exit Switch>.

Код на дисплее изменится с (00) на (01), когда выключатель активирован.

Д Н

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи и короткое замыкание на землю провода к <Media Exit Switch>.

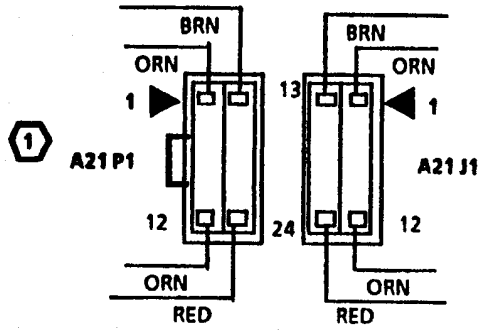
Если короткого замыкания нет, замените <Media Exit Switch>(Q3).

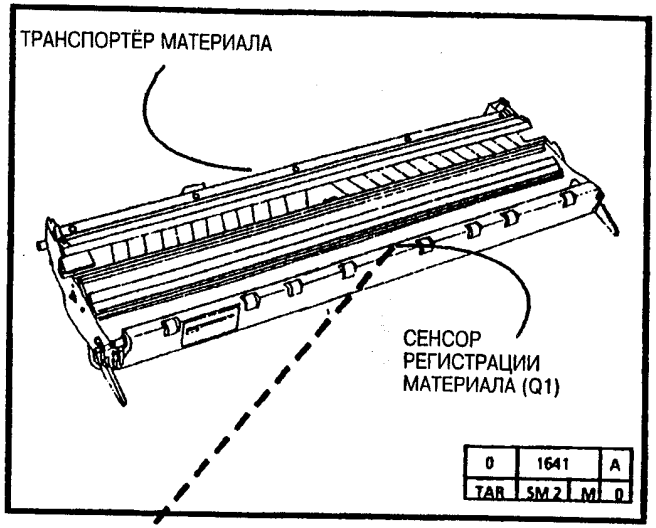
Если проблема не устранена, замените <Control PWB>(A3).

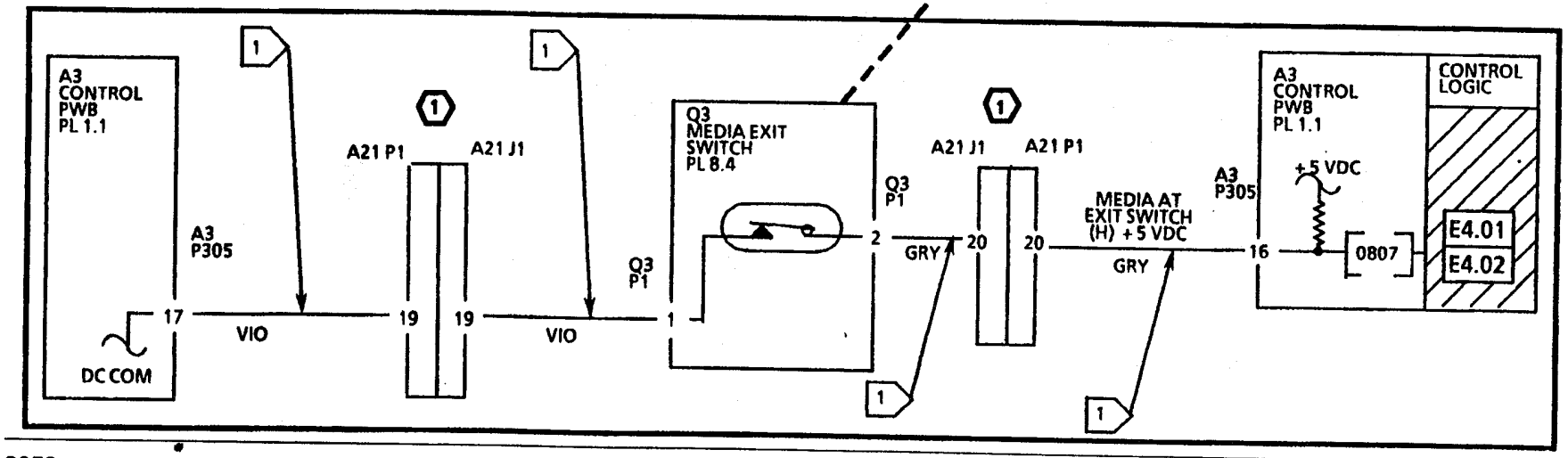
Переходите к разделу 8.1 Транспортировка материала RAP.

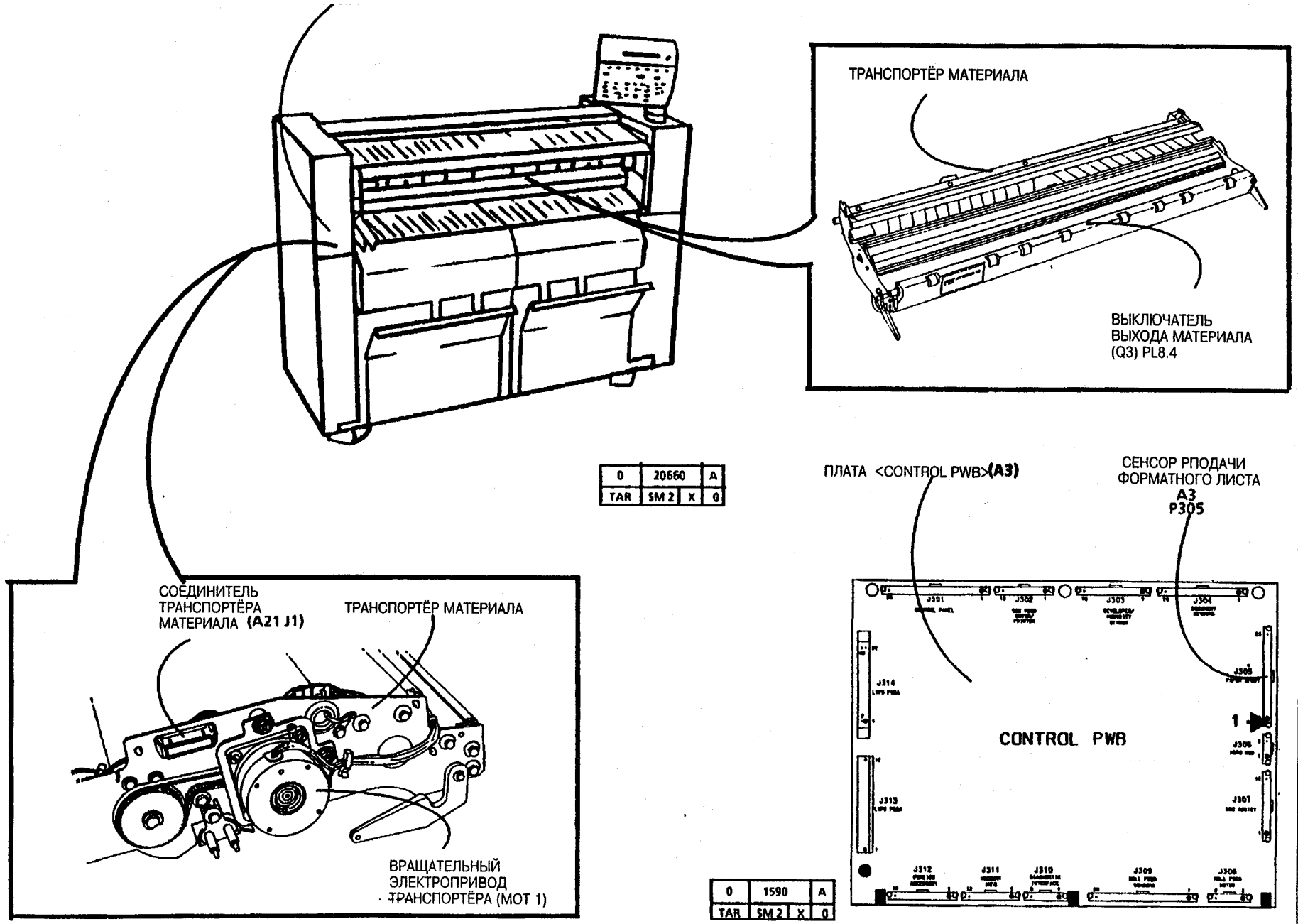
(1)

ПРИМЕЧАНИЯ:
СОЕДИНИТЕЛЬ A21 P/J1 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ.
ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ








ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА
ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
ВЫХОДА МАТЕРИАЛА
(Q3) PL8.4
0 20660 A
TAR SM 2 X 0
ПЛАТА <CONTROL PWB>(A3)
СЕНСОР РПОДАЧИ
ФОРМАТНОГО ЛИСТА
A3
P305
CONTROL PWB
СОЕДИНИТЕЛЬ
ТРАНСПОРТЁРА
МАТЕРИАЛА (A21 J1)
ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА
ВРАЩАТЕЛЬНЫЙ
ЭЛЕКТРОПРИВОД
ТРАНСПОРТЁРА (МОТ 1)
0 1590 A
TAR SM 2 X 0

Данный RAP используется для определения проблем в схеме блокировки крышки проявителя.

Данная проблема может возникнуть, если есть неисправности в включателе блокирования крышки проявителя <Developer Cover Interlock Switch S26> или во взаимодействующих проводах.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки для обнаружения компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих страницах.

Первоначальные действия

- Проверьте соединители A2 P201 на <LPVS/Driver PWB (A2)> и S26 P1 на выключателе на повреждение, убедитесь, что соединители правильно расположены.
- Убедитесь, что активатор на верхней задней дверце правильно активирует включатель.

Порядок действий

Разъедините S26 P1. Установите мультиметр <DMM> на считывание показаний электропроводности. Подсоедините (+) к штыревому контакту 4 включателя <Upper Rear Door Interlock Switch> (S26). Подсоедините провод (-) к штыревому контакту 3. Вручную активируйте выключатель.

Выключатель работает.

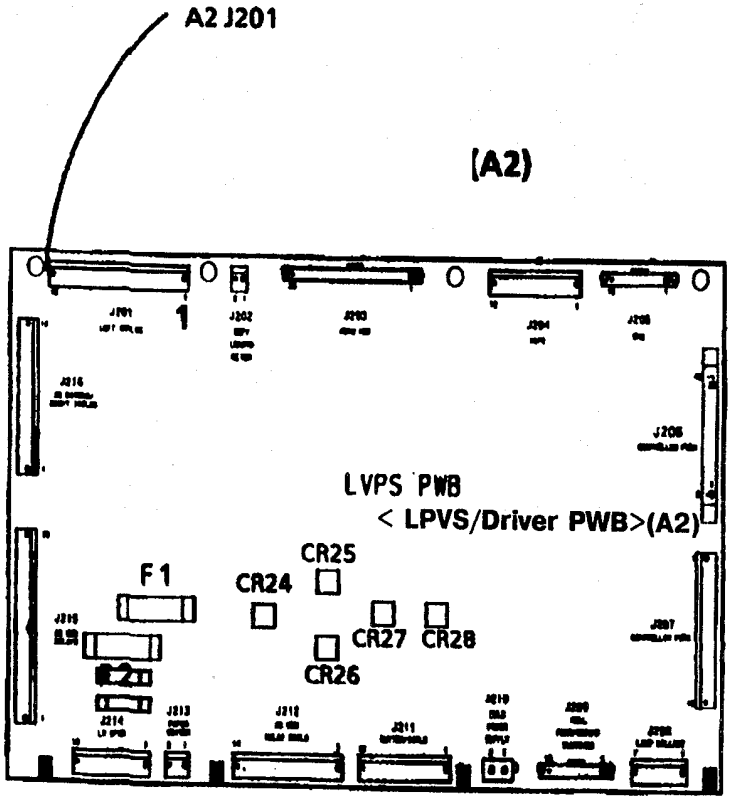
Д Н

Замените < Upper Rear Door Interlock Switch> (S26).

А

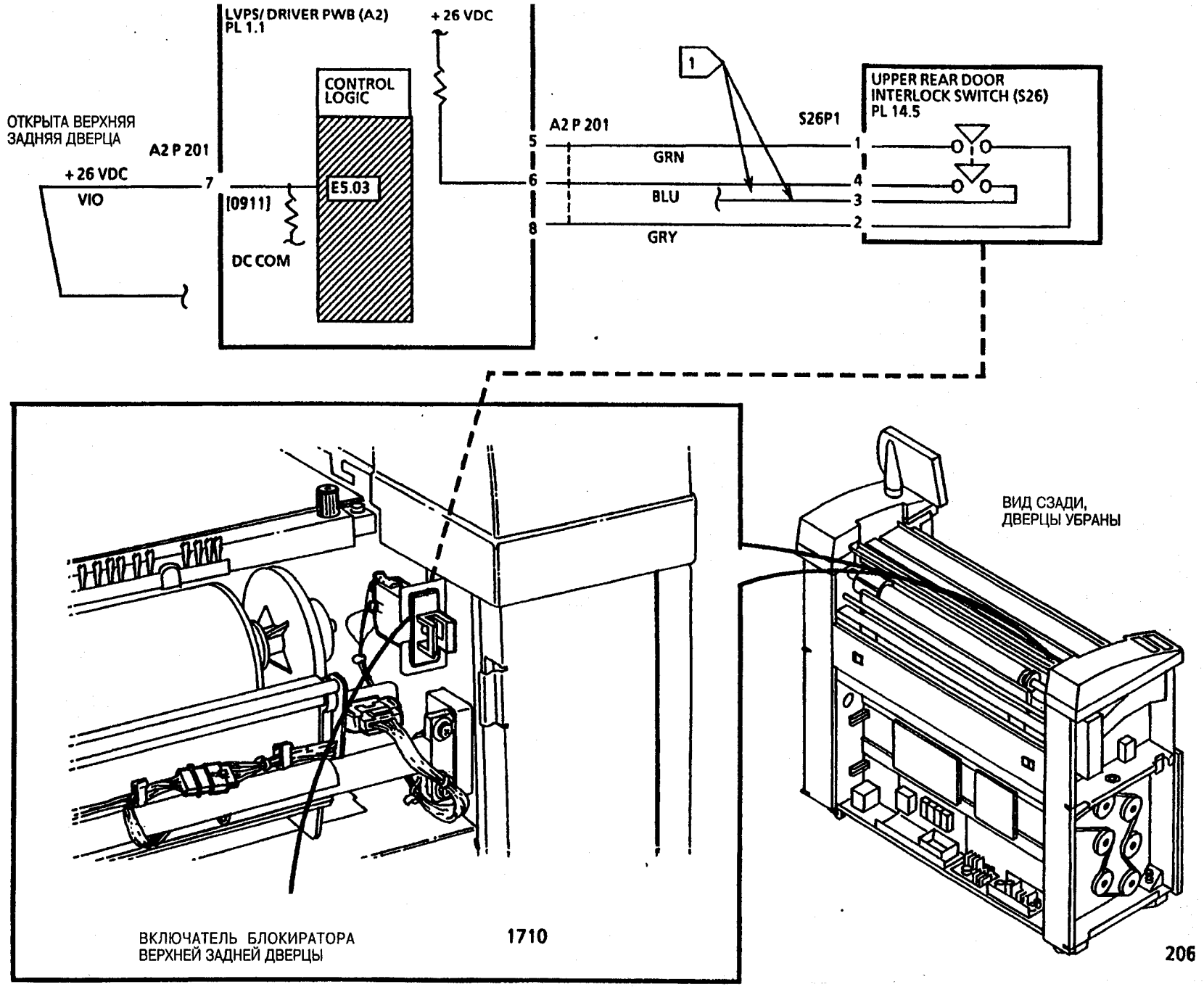
...разомкнутость цепи.

Если проблема не устранена, замените < LPVS/Driver PWB>(A2).



E5.03 Открыта верхняя задняя дверца RAP





E5.03 Открыта крышка проявителя RAP

резака RAP

Данный RAP используется для определения проблем в схеме блокировки крышки резака.

Могут возникнуть проблемы, если есть неисправности в включателе блокирования крышки резака <Cutter Cover Interlock Switch S1> или во взаимодействующих проводах.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки для обнаружения компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих страницах.

Первоначальные действия

- Проверьте соединители A2 P211 на <LPVS/Driver PWB (A2)> и S1 P1 на выключателе <Cutter Cover Interlock Switch> на повреждение; убедитесь, что соединители правильно расположены.
- Убедитесь, что активатор на крышке резака правильно активирует включатель.

Порядок действий

Разъедините S1 P1. Установите мультиметр <DMM> на считывание показаний электропроводности. Подсоедините (+) к штыревому контакту 4 выключателя <Cutter Cover Interlock Switch> (S1). Подсоедините провод (-) к штыревому контакту 3. Вручную активируйте выключатель.

Выключатель работает.

Д Н

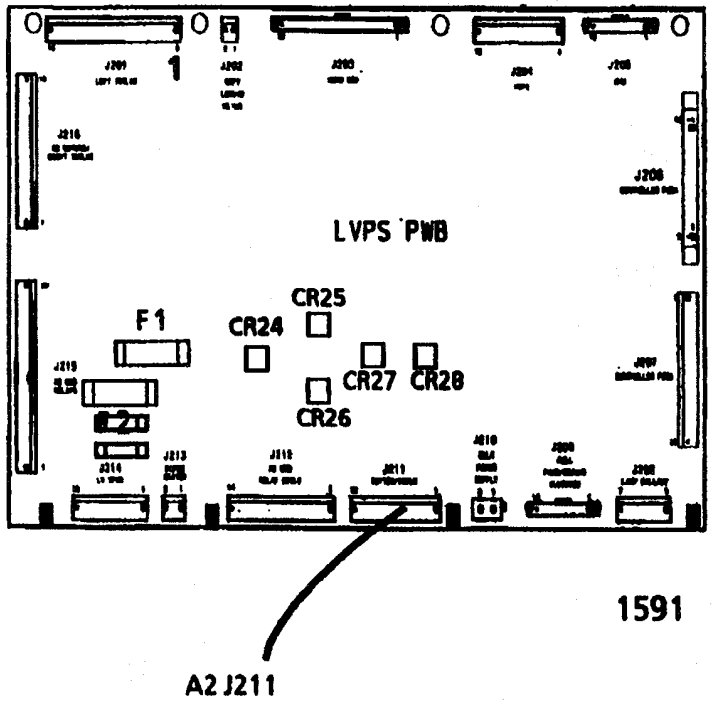
Замените <Cutter Cover Interlock Switch> (S1).

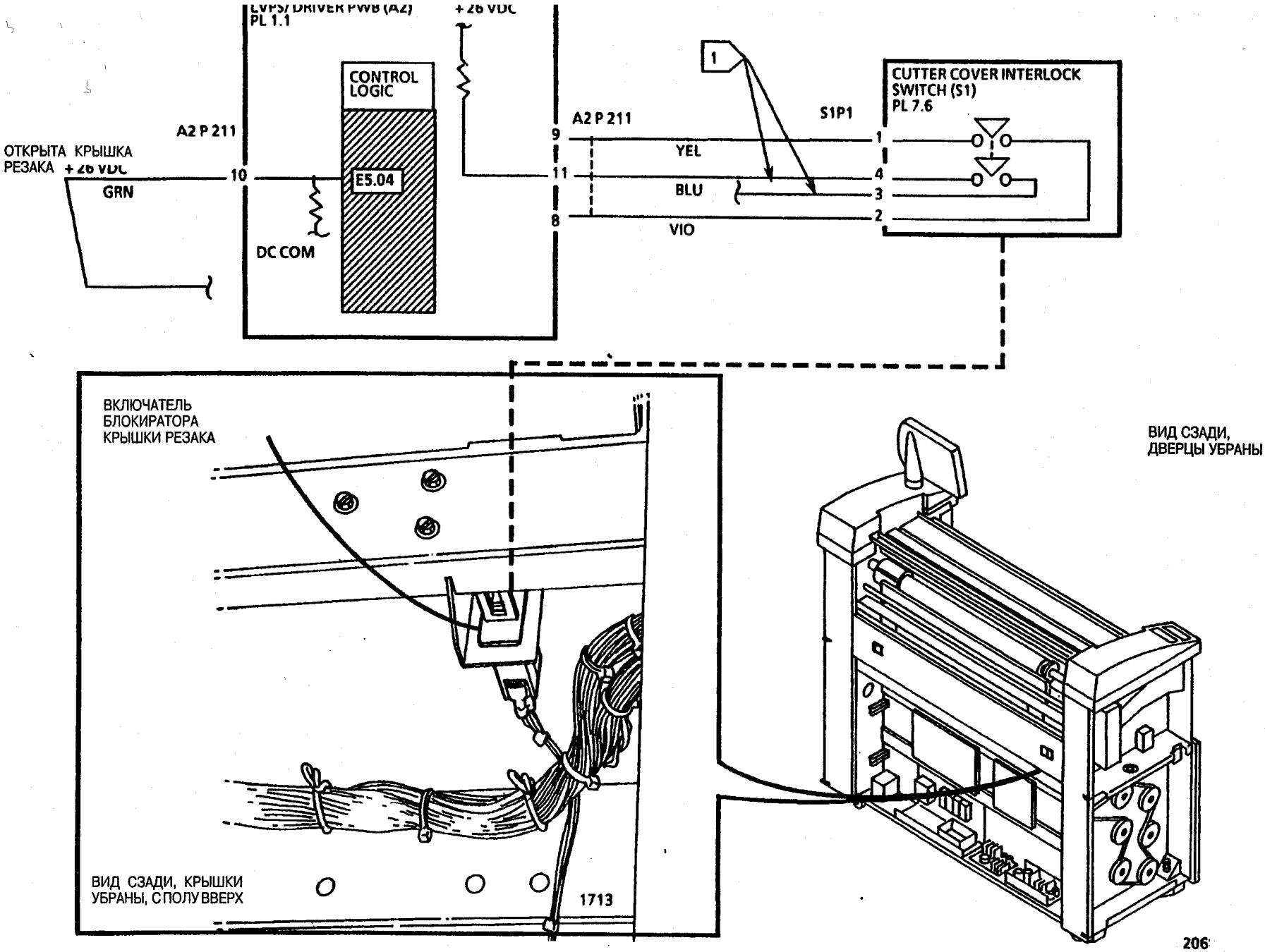
A

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте провода на разомкнутость цепи.

Если проблема не устранена, замените < LPVS/Driver PWB>(A2).

< LPVS/Driver PWB>(A2)





E5.04 Открыта крышка резака RAP

форматного листа RAP

Данный RAP используется для определения проблем в схеме блокировки полки подачи форматного листа.

Могут возникнуть проблемы, если есть неисправности в включателе блокирования полки подачи форматного листа <Cut Sheet Feed in Shelf Interlock Switch S29> или во взаимодействующих проводах.

ПРИМЕчАНИЕ: Рисунки для обнаружения компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих страницах.

Первоначальные действия

- Проверьте соединители A2 P201 на <LPVS/Driver PWB (A2)> и S29 P1 на полке подачи форматного листа на повреждение; убедитесь, что соединители правильно расположены.
- Убедитесь, что магнит на полке подачи материала находится в правильном положении.

Порядок действий

Разъедините S29 P1. Установите мультиметр <DMM> на считывание +26 VDC. Подсоедините (+) к штыревому контакту 2 выключателя < Cut Sheet Feed in Shelf Interlock Switch> (S29). Подсоедините провод (-) к штыревому контакту 1. Вручную активируйте выключатель, с помощью магнита.

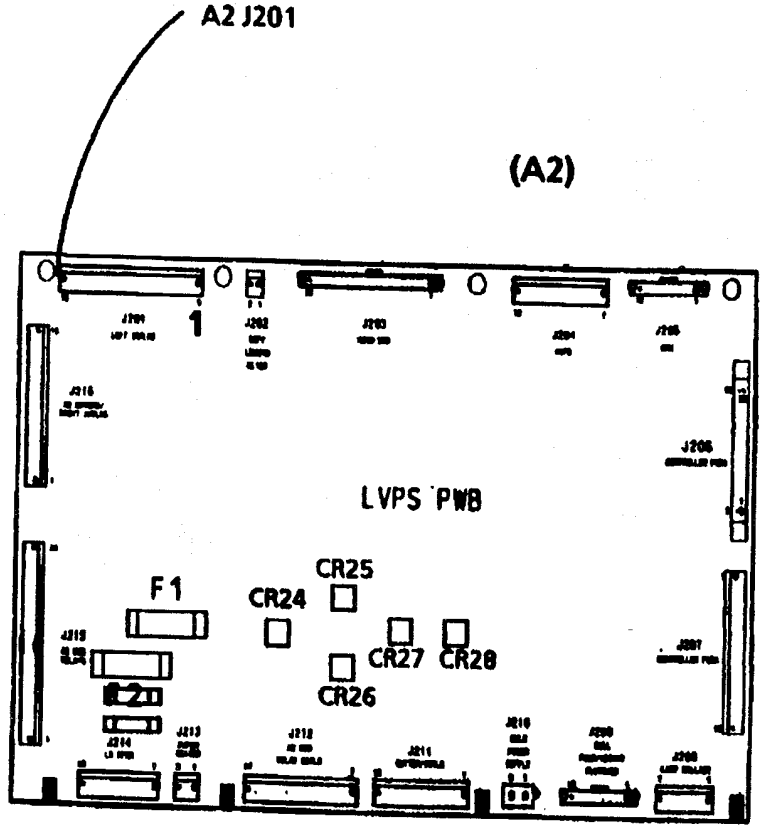
Выключатель работает.

Д Н

Замените <Cut Sheet Feed in Shelf Interlock Switch> (S29).

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте провода на разомкнутость цепи .

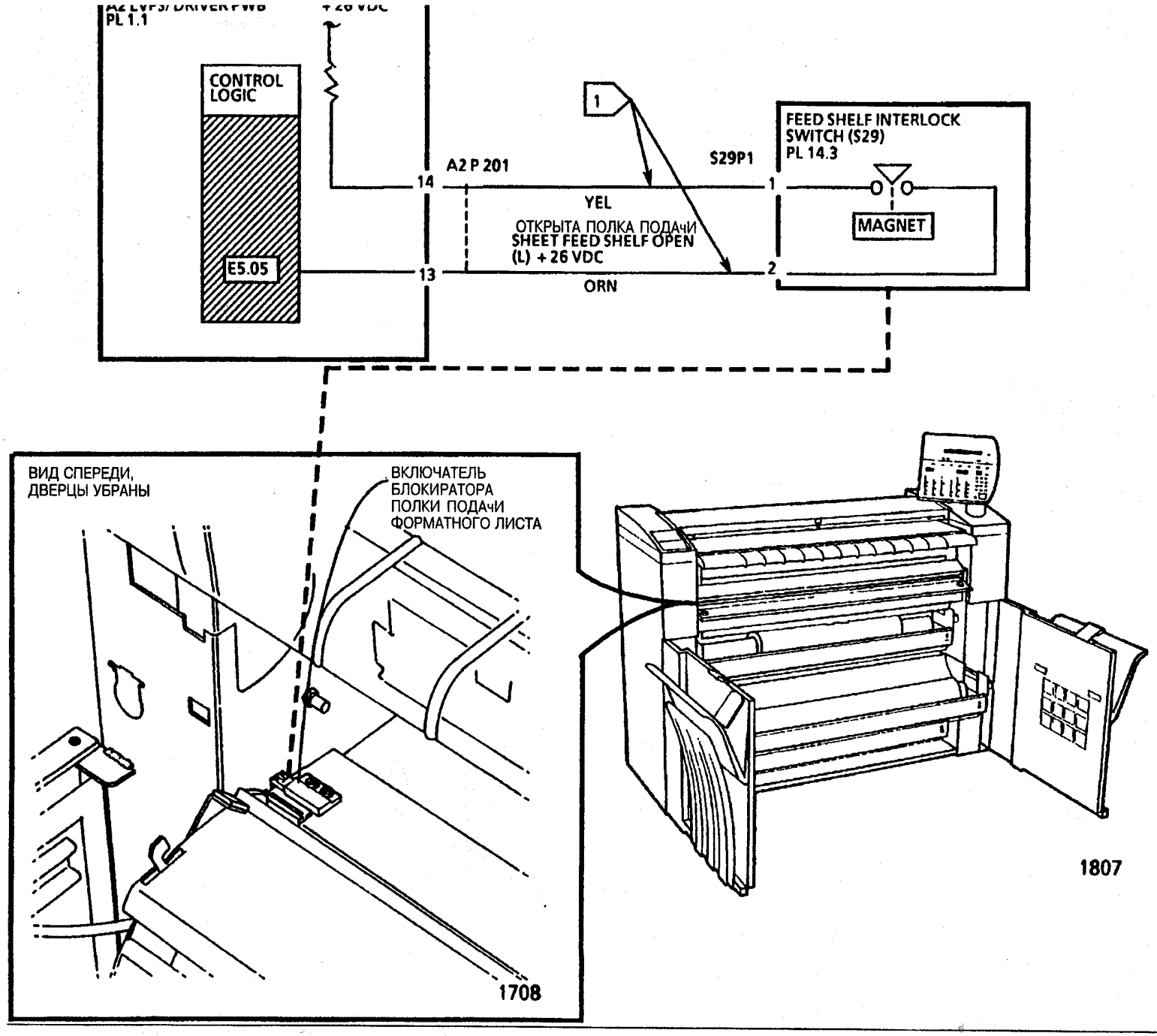
Если проблема не устранена, замените < LPVS/Driver PWB>(A2).



< LPVS/Driver PWB>(A2)

1591

A



E5.05 Открыта полка подачи листа RAP

дверца RAP

Данный RAP используется для определения проблем в схеме блокировки правой дверцы.

Могут возникнуть проблемы, если есть неисправности в включателе блокирования правой дверцы <Right Side Door Interlock Switch S21> или во взаимодействующих проводах.

ПРИМЕчАНИЕ: Рисунки для обнаружения компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих страницах.

Первоначальные действия

- Проверьте соединители A2 P216 на <LPVS/Driver PWB (A2)> и S21 P1 на включателе блокирования правой дверцы на повреждение; убедитесь, что соединители правильно расположены.
- Убедитесь, что активатор на правой дверце правильно активирует включатель.

Порядок действий

Разъедините S21 P1. Установите мультиметр <DMM> на считывание показаний электропроводности. Подсоедините (+) к штыревому контакту 4 включателя <Right Side Door Interlock Switch> (S21). Подсоедините провод (-) к штыревому контакту 3. Вручную активируйте выключатель.

Выключатель работает.

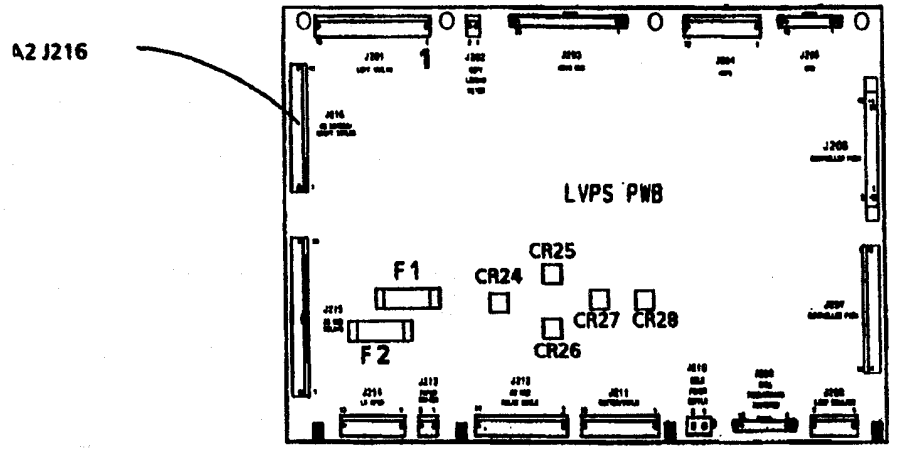
Д Н

Замените <Right Side Door Interlock Switch> (S26).

A

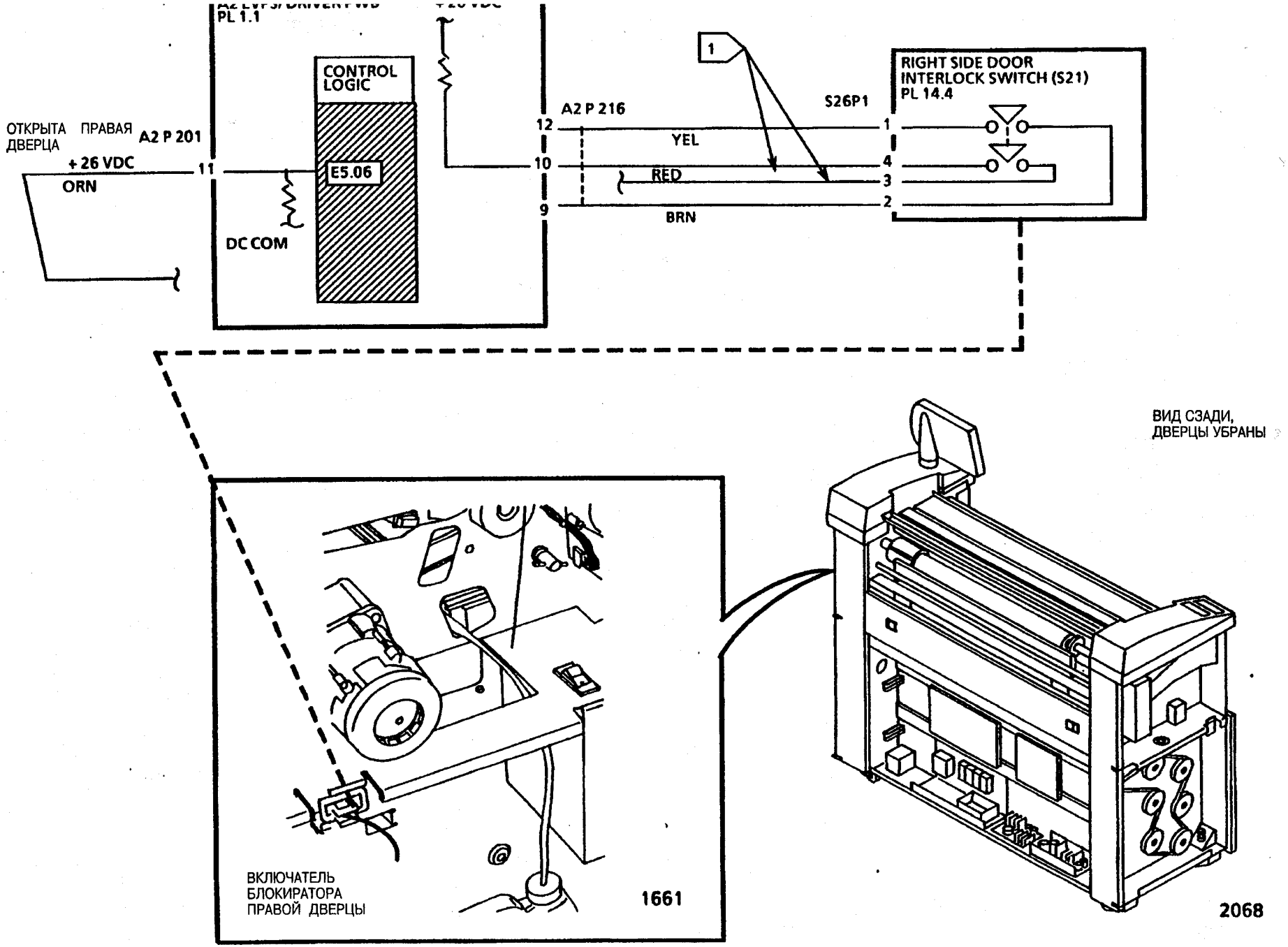
Перейдите к <FLAG>1 и проверьте провода на разомкнутость цепи.

Если проблема не устранена, замените < LPVS/Driver PWB>(A2).



1591

< LPVS/Driver PWB>(A2)



E5.06 Открыта правая дверца RAP

оригиналов RAP

Данный RAP используется для определения проблем в схеме блокировки манипулятора оригиналов.

Могут возникнуть проблемы, если есть неисправности в включателе блокирования манипулятора оригиналов <Document Handler Interlock Switch S30> или во взаимодействующих проводах.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки для обнаружения компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих трёх страницах.

Первоначальные действия

- Проверьте соединители A2 P201 на <LPVS/Driver PWB (A2)> и S30 P1 на включателе блокирования манипулятора оригиналов на повреждение; убедитесь, что соединители правильно расположены.
- Убедитесь, что активатор на манипуляторе оригиналов правильно активирует включатель; что торцевые заглушки не повреждены.

Порядок действий

Разъедините S30 P1. Установите мультиметр <DMM> на считывание показаний электропроводности. Подсоедините (+) к штыревому контакту 4 выключателя <Document Handler Interlock Switch> (S30). Подсоедините провод (-) к штыревому контакту 3. Вручную активируйте выключатель.

Выключатель работает.

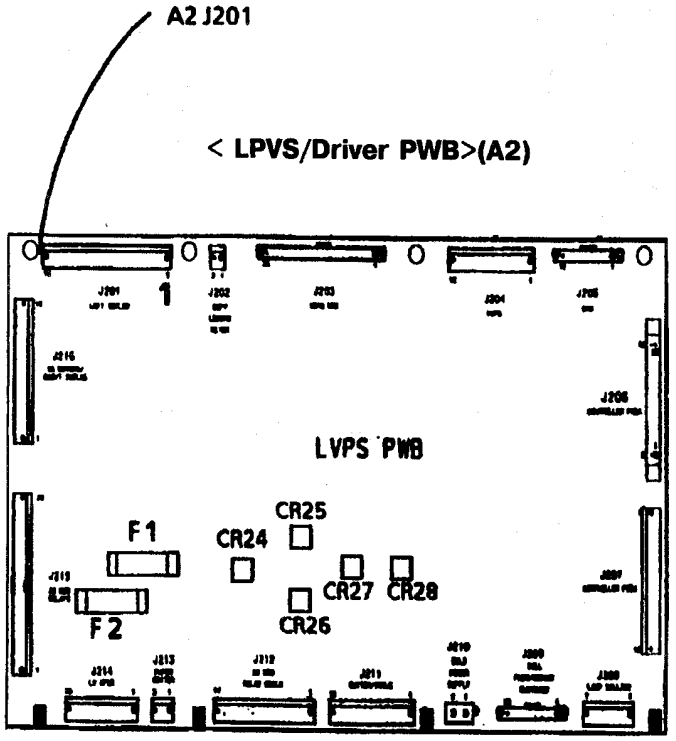
Д Н

Замените <Document Handler Interlock Switch> (S26).

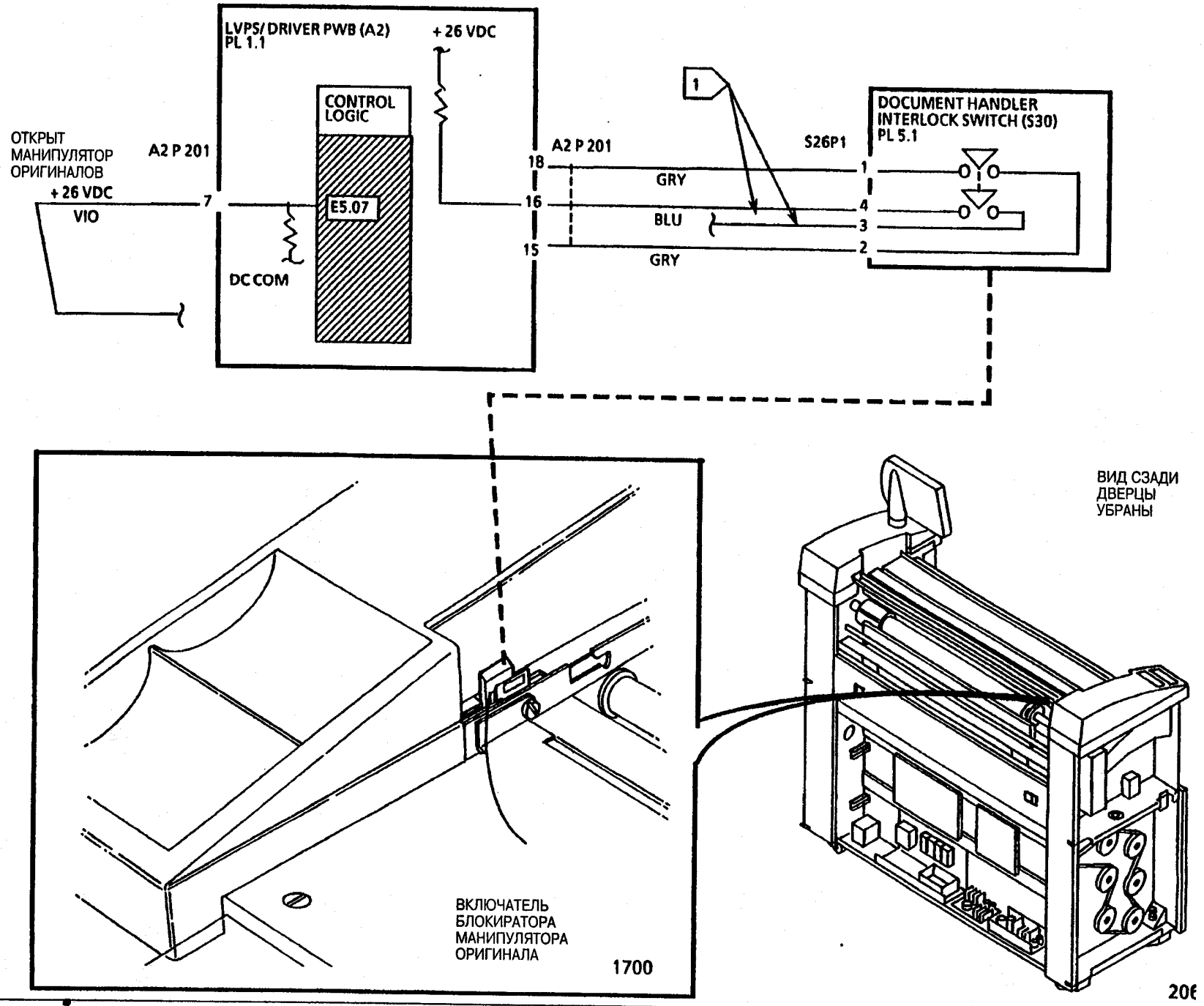
А

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте провода на разомкнутость цепи.

Если проблема не устранена, замените < LPVS/Driver PWB>(A2).



1591



E5.07 Открыт манипулятор оригиналов RAP

E6.00 Открыты дверцы отсека резака RAP

Код состояния E6.00 появляется на дисплее, когда управляющая логика определяет, что включатель блокирования левой передней дверцы (S28) <Left Front Door Interlock Switch> и/или включатель блокирования правой передней дверцы (S22)<Right Front Door Interlock Switch> находятся в выключенном положении.

Данный RAP используется для определения проблем в схеме блокирования вращательного электродвигателя вала (MOT 1). Когда блокирующие включатели в выключенном состоянии, + 26 VDC общее питание предотвращается от подачи на вращательный электродвигателя вала (MOT 1).

Могут возникнуть проблемы, если магниты передней дверцы неправильно расположены или неправильно отрегулированы дверцы. Проблема, также, может возникнуть при неисправности в включателях блокирования дверц (S28) и (S22), и во взаимодействующих проводах.

Примечание: Рисунки для нахождения компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующей странице.

Первоначальные действия

- Убедитесь, чтобы магниты, расположенные сзади на передних дверцах, находились прямо впереди включателей блокирования, когда дверцы закрыты.
- Проверьте на повреждение соединители A2 P201 и A2 P216 на плате <LPVC/Driver PWB>. Проверьте, не повреждены ли соединитель S28 P1 на включателе блокирования левой передней дверцы (S28) <Left Front Door Interlock Switch>и соединитель S22 P1 на включателе блокирования на правой передней двери (S22). Убедитесь, что соединители правильно расположены.

Порядок действий

Введите код **[0110]**, чтобы проверить включатели блокирования дверц. На дисплее панели управления появиться **(00)**, когда дверцы открыты, и **(01)**, когда дверцы закрыты.

Откройте передние дверцы, затем медленно закройте одну за другой. Убедитесь, чтобы обе дверцы были полностью закрыты.

Когда дверцы закрыты, код на дисплее изменяется с **(00)** на **(01)**.

Д Н

На A2 P216, на штыревом контакте 14 платы <LPVC/Driver PWB>, напряжение + 26 VDC.

Д Н

На A2 P216, на штыревом контакте 11 платы <LPVC/Driver PWB>, напряжение + 26 VDC.

Д Н

На A2 P216, на штыревом контакте 12 платы <LPVC/Driver PWB>, напряжение + 26 VDC.

Д Н

Замените плату <LPVC/Driver PWB> (A2)

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте провода на размкнутость цепи. Если размкнутости цепи нет, замените включатель блокирования левой передней дверцы (S28)

Замените плату <LPVC/Driver PWB>(A2)

A B

A B

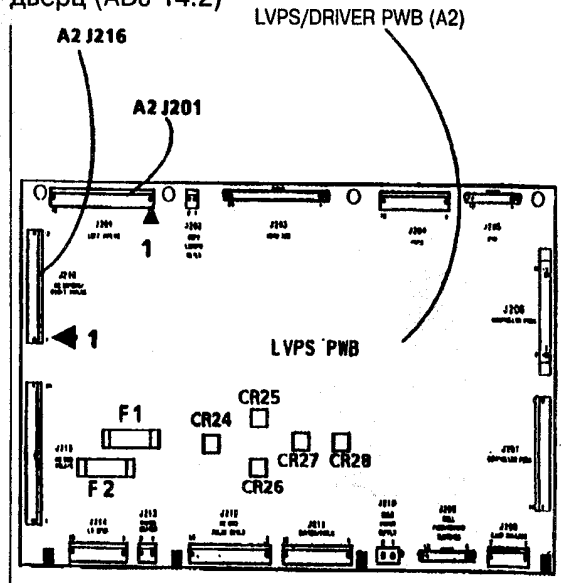
На A2 P216, на штыревом контакте 11 платы <LPVC/Driver PWB>, напряжение + 26 VDC.

Д Н

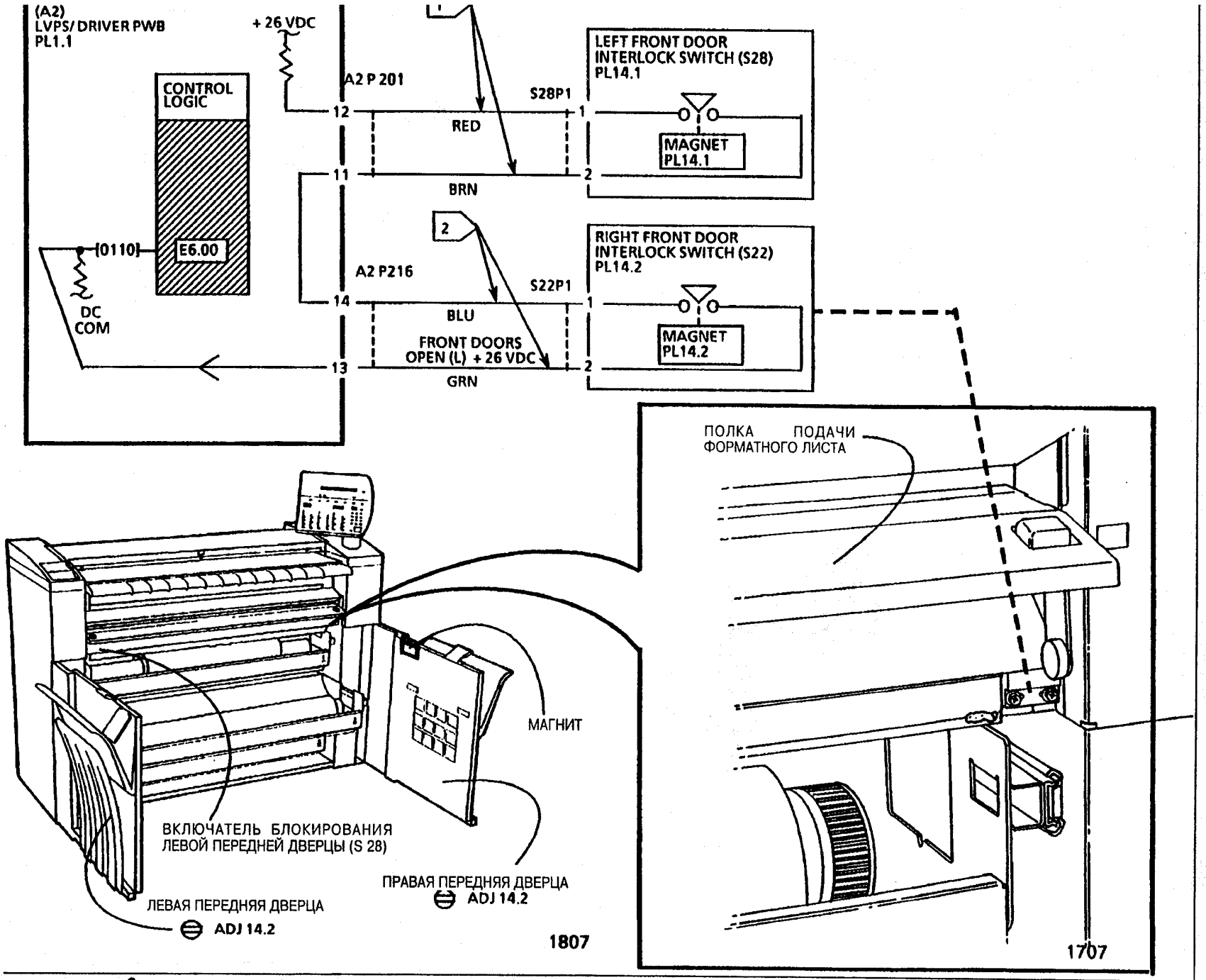
Перейдите к <FLAG>2 и проверьте провода на размкнутость цепи. Если размкнутости цепи нет, замените включатель блокирования правой передней дверцы (S22)

Замените плату <LPVC/Driver PWB>(A2)

Проведите проверку/регулировку передних дверц (ADJ 14.2)



1591



E6.00 Открыты дверцы отсека резака RAP

J1.01 Конец тонера RAP (периодическая неисправность)

Код **J1.01** появляется, когда концентрация тонера падает значительно ниже установленной нормы.

Данный код может появиться, если существует проблема с распределителем тонера или с системами смешения проявителя.

Первоначальные действия

- Переходите к 9.5 REP и убедитесь, что материал проявителя смешивается правильно.
- Убедитесь, что катридж тонера не пустой и установлен правильно.
- Убедитесь, что катридж тонера без дефектов и достаточное количество тонера распределяется в корпус проявителя.
- Убедитесь, что зубчатые передачи <Developer Auger Gears> без дефектов.

Порядок действий

Введите код диагностики **[0921-4]** и сравните показания сенсора тонера и напряжение в контрольной точке. Напряжение сенсора, по крайней мере, на 1.1 VDC выше, чем напряжение в контрольной точке.

Д Н

Введите код **[0926]** и перенастройте контроль тонера NVM.

На дисплее покажется код ошибки **J1.01**.

Д Н

A B C

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте провода на разомкнутость цепи и короткое замыкание.

На дисплее покажется код ошибки J1.01.

Д Н

Проверьте все режимы Контрастности копии и установите все спец.режимы

Замените сенсор тонера.

На дисплее покажется код ошибки J1.01.

Д Н

Проверьте все режимы Контрастности копии и установите все спец.режимы

Замените плату <Control PWB> (A3).

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте провода на разомкнутость цепи и короткое замыкание.

На дисплее покажется код ошибки J1.01.

Д Н

Проверьте все режимы Контрастности копии и установите все спец.режимы

Замените сенсор тонера.

На дисплее покажется код ошибки J1.01.

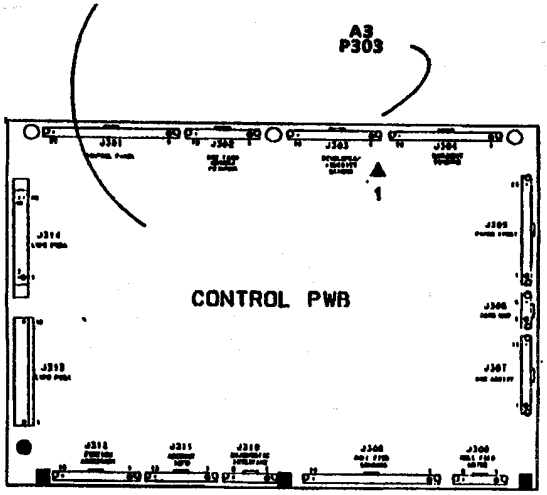
Д Н

Проверьте все режимы Контрастности копии и установите все спец.режимы

Замените плату <Control PWB> (A3).

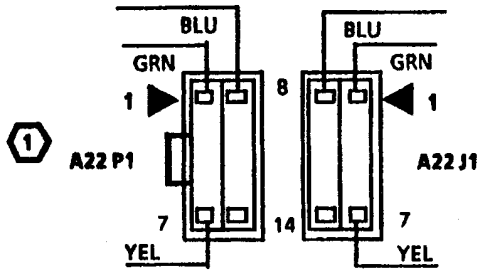
Переходите к электростатическим настройкам (ADJ9.2) Раздел "Первоначальная настройка плотности"), чтобы проверить/отрегулировать плотность изображения.

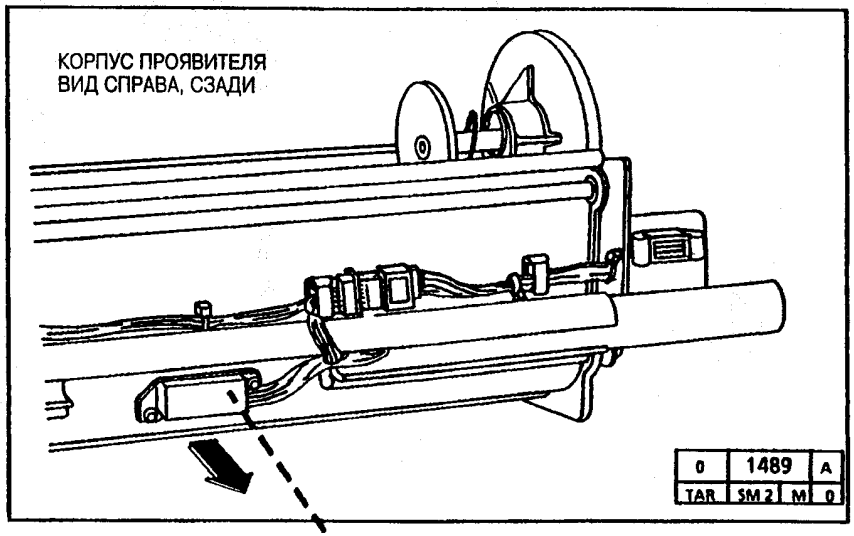
<Control PWB> (A3).

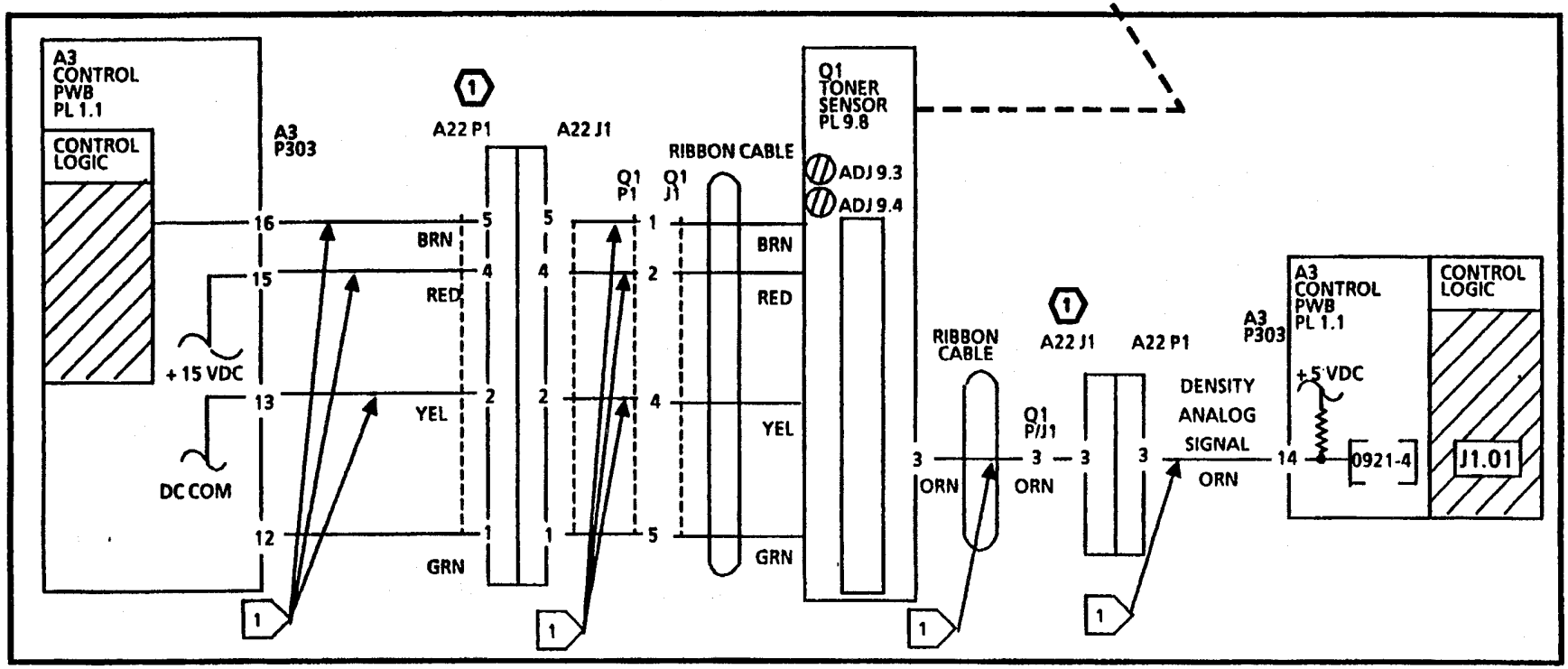


0	1590	A
OIR	SM 2	X	0

ПРИМЕЧАНИЯ:
СОЕДИНИТЕЛЬ A22 P/J1 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ.
ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ







J2.02 Исходная позиция катриджа тонера RAP

Код **J2.02** появляется, когда катридж тонера не может вернуться или покинуть исходную позицию.

Первоначальные действия

- Убедитесь, что катридж тонера установлен правильно.
- Убедитесь, что катридж тонера без дефектов.
- Убедитесь, что мотор проявителя и включатель исходной позиции катриджа включены.
- Проверьте на повреждение приводы проявителя.

Порядок действий

Введите код диагностики.

Введите **[0925]**, чтобы подключить вращательный электропривод катриджа к питанию. Вращательный электропривод катриджа сделает одно круговое вращение

Д Н

Вращательный электропривод катриджа сделает менее одного кругового вращения.

Д Н

Переходите к штыревому контакту 9, A3 P303.

Напряжение 26 VDC.

Д Н

Замените плату <Controller PWB>

A B C

Перейдите к штыревому контакту 2, M1 P1.

Напряжение 26 VDC.

Д Н

Переходите к <FLAG>1 и проверьте провода на разомкнутость цепи. Если разомкнутости цепи не наблюдается, замените вращательный электродвигатель катриджа.

Переходите к <FLAG>2 и проверьте провода на разомкнутость цепи и короткое замыкание.

Введите код **[0901]**, для контролирования работы включателя исходного положения катриджа. Пронесите магнитный измерительный преобразователь из вашего набора инструментов над сенсором. Включатель включается и отключается.

Д Н

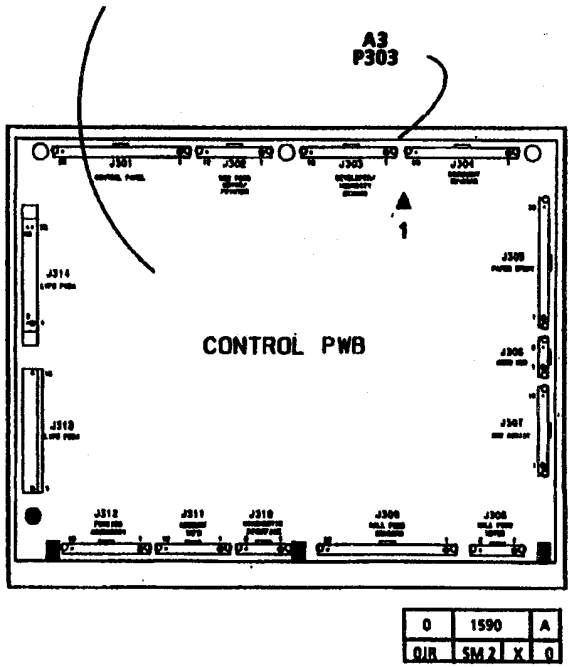
Переходите к <FLAG>3 и проверьте провода на разомкнутость цепи и короткое замыкание. Если разомкнутости цепи или короткого замыкания не наблюдается, настройте или замените включатель исходного положения катриджа.

Замените плату <Controller Board>

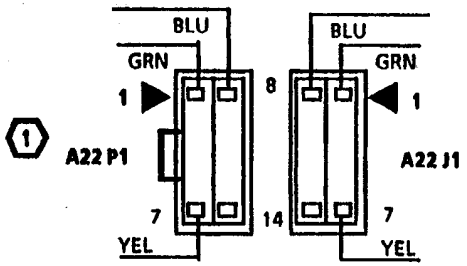
Завершите тех.обслуживание.

Примечание: Если магнит катриджа отсутствует или не функционирует, привод катриджа может сделать больше одного вращения, когда введён код **[0925].**

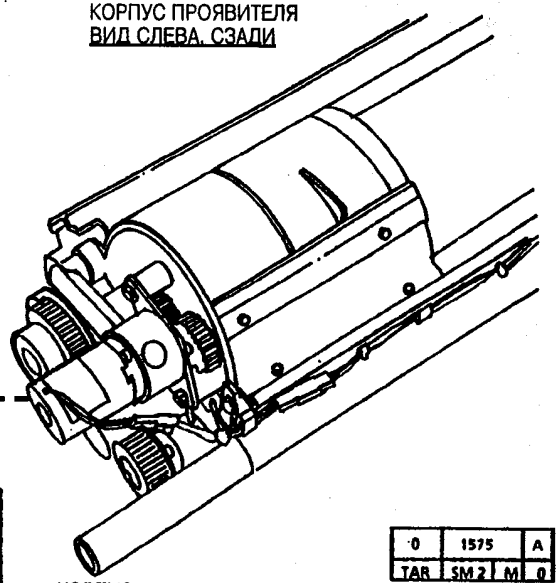
<Control PWB> (A3).



ПРИМЕЧАНИЯ:
СОЕДИНИТЕЛЬ A22 P/J1 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ.
ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ

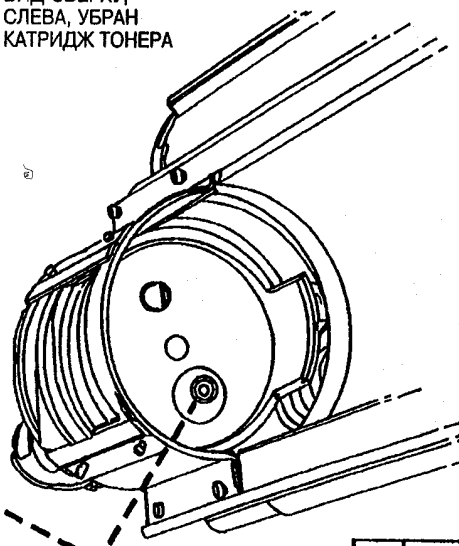


КОРПУС ПРОЯВИТЕЛЯ
ВИД СЛЕВА, СЗАДИ

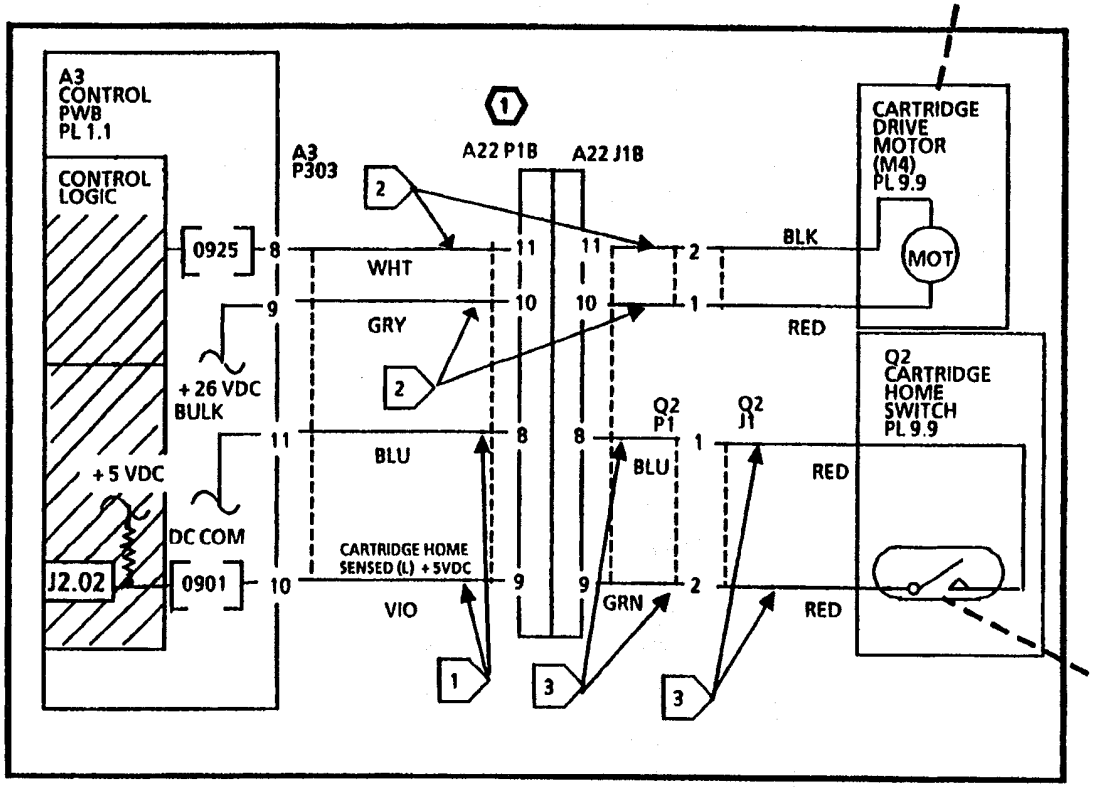


0	1575	A
TAR	SM 2	M	0

КОРПУС
ПРОЯВИТЕЛЯ
ВИД СВЕРХУ,
СЛЕВА, УБРАН
КАТРИДЖ ТОНЕРА



0	01724	A
TAR	SM 2	M	0



J2.02 Исходная позиция катриджа тонера RAP

LL.10 Разомкнута схема блокирования резака RAP

Код состояния **LL.10** появляется, когда управляющая логика определяет проблему в схеме блокирования мотора резака.

Данная проблема может появиться, если есть неисправности в соединителях A23P/J2, A21P/J1, A2P203, A2P201, A2P211, или если в схеме есть короткое замыкание или разомкнутость.

Примечание: Рисунки для нахождения компонентов и принципиальные схемы расположены на следующих страницах.

Первоначальные действия

- Проверьте на повреждение следующие соединители A2P201, A2P203 и A2P211 на плате <LVPS/Driver PWB> (A2) и соединитель транспортёра материала <Media Transport Connector> A213/J1 и соединитель ксерографического модуля <Xerographic Module Connector> A233/J2, расположенные на левой стороне машины. Убедитесь, что соединители правильно расположены.

- Выключите, затем включите машину. Если проблема не устранена, продолжайте следующую процедуру.

Порядок действий

Горит CR27 на LVPS/Driver.
Д Н
Установите мультиметр на измерение +26 VDC. Подсоедините провод (+) к штыревому контакту 23, A23203 на плате <LVPS/Driver PWB>(A2). Подсоедините провод (-) к штыревому контакту 3 A2P211.
A B C

A B
Напряжение +26 VDC.
Д Н
Замените <LVPS/Driver PWB>(A2)

Подсоедините провод (+) к штыревому контакту 3 соединителя A2P201.

Напряжение +26 VDC.

Д Н
Переходите к <FLAG> 1 и проверьте провода на разомкнутость цепи.

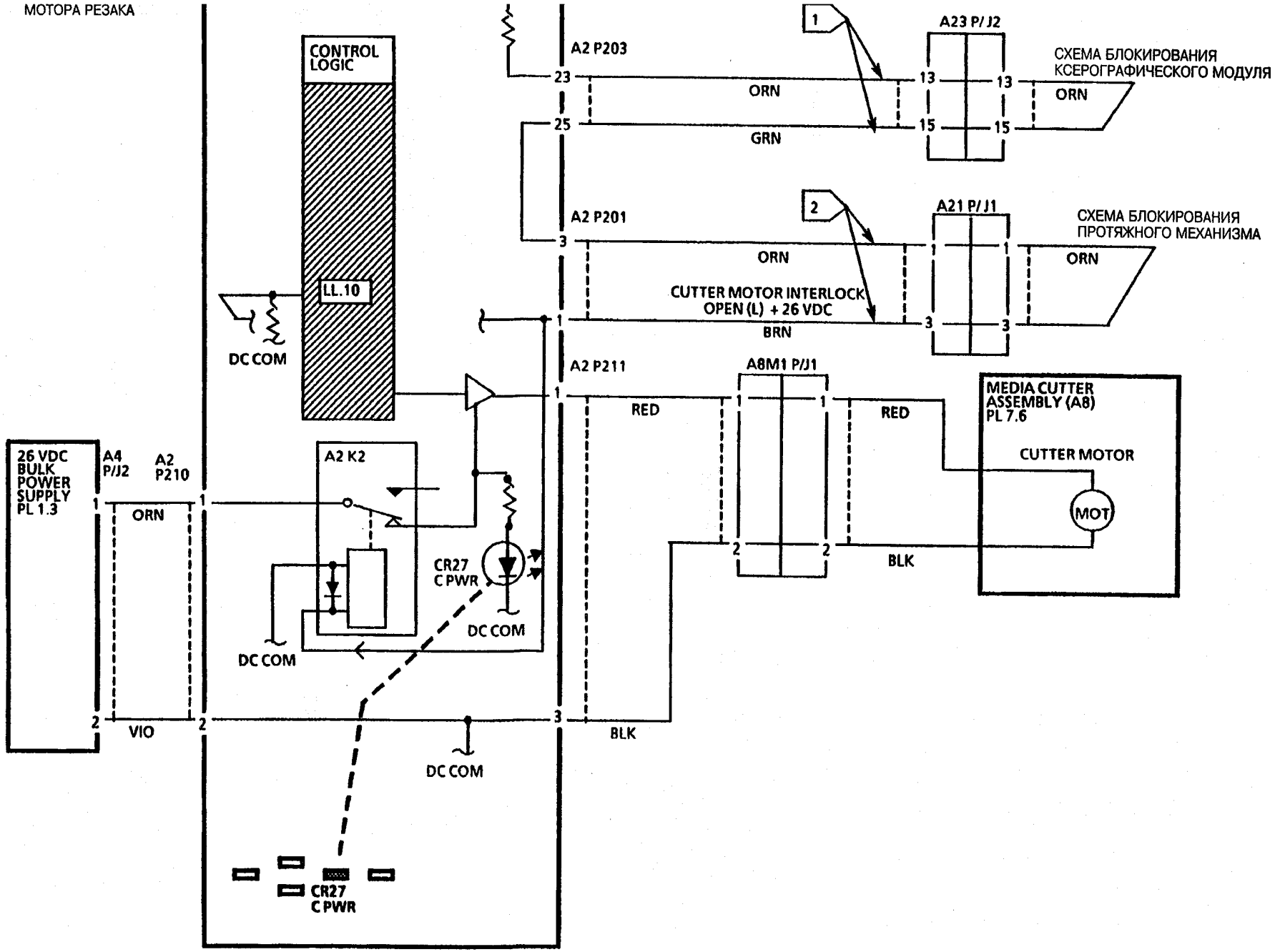
Подсоедините провод (+) к штыревому контакту 1 соединителя A2P201.

Напряжение +26 VDC.

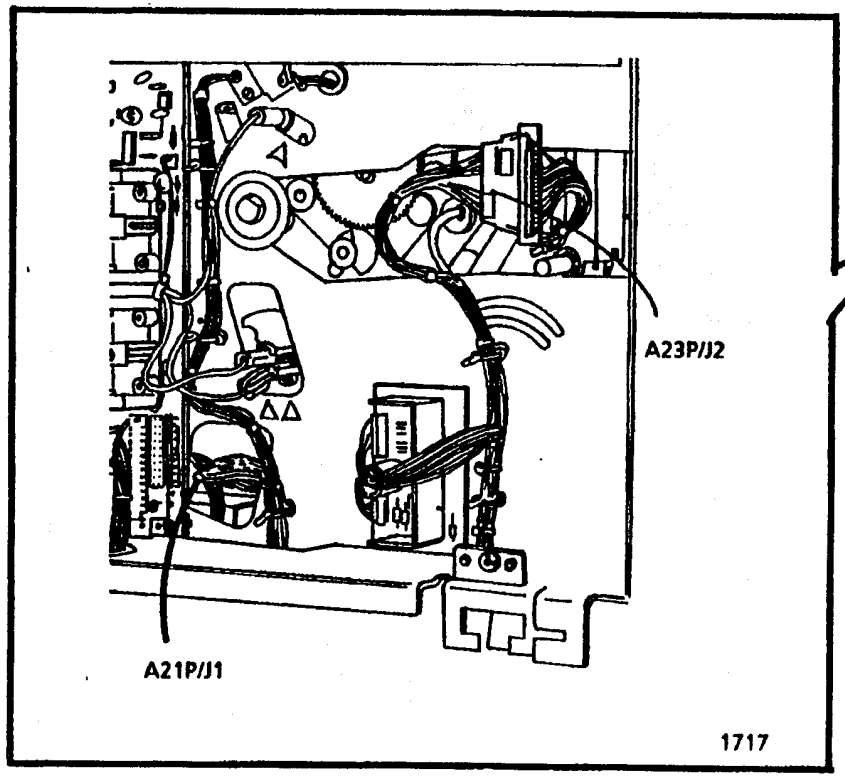
Д Н
Переходите к <FLAG>2 и проверьте провода на разомкнутость цепи.

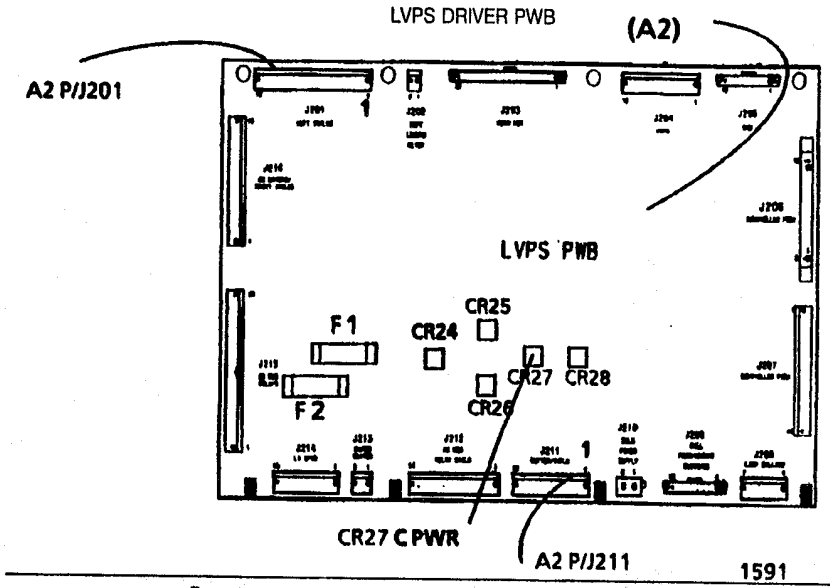
Замените <LVPS/Driver PWB>(A2)

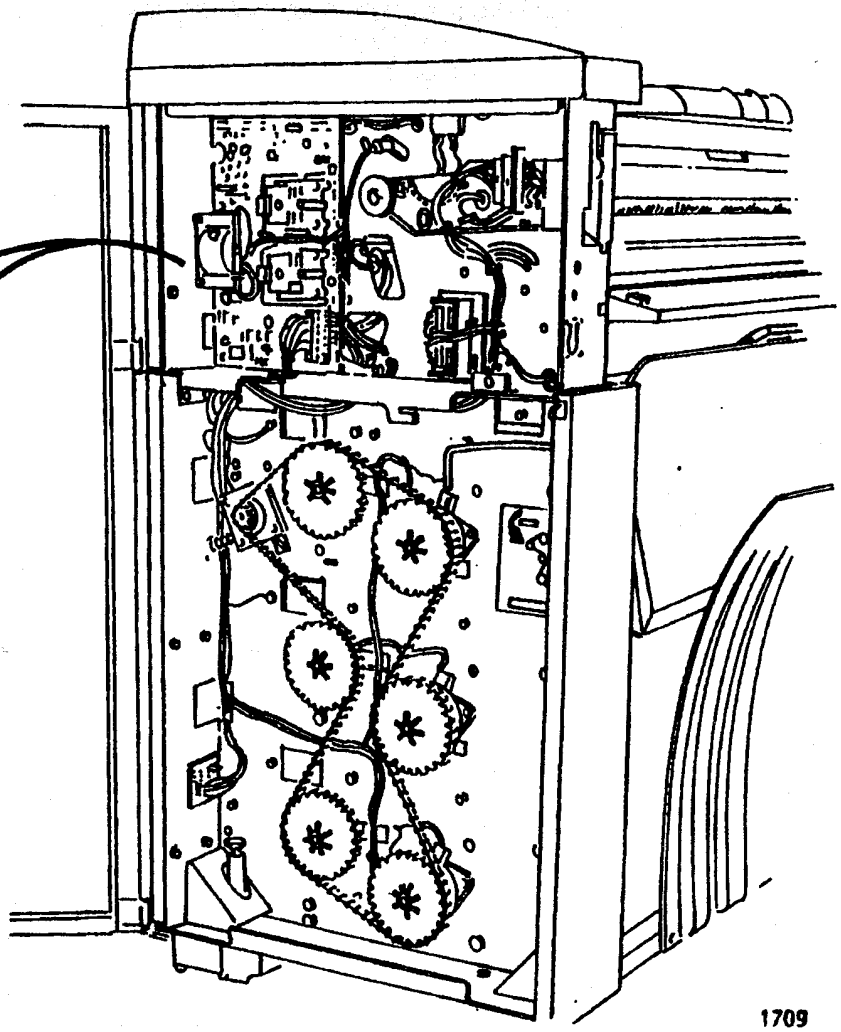
Замените <LVPS/Driver PWB>(A2)



LL.10 Разомкнута схема блокирования резака RAP







ВИД СЛЕВА, КРЫШКА ОТКРЫТА

LL.10 Разомкнута схема блокирования резака RAP

LL.26 Нарушение освещения RAP

Данный RAP используется для экспонирующей лампы, сенсора освещения, проводов, и неисправностей плат, вызывающих ослабление интенсивности освещения и/или неисправности LL.26.

Первоначальные действия

- Убедитесь, что соединители A5 P22 и P21 балластного сопротивления лампы правильно соединены/расположены.
- Убедитесь, что не повреждены ламповые патроны и что лампы установлены правильно.
- Убедитесь, что кожух лампы правильно расположен.
- Убедитесь, что правильно подсоединён/установлен сенсор освещения.
- Убедитесь, что соединители для <LVPS>и <Controller PWB> правильно подсоединены/расположены.

Порядок действий

Введите код диагностики **[0921-5]**.

Зажигается экспонирующая лампа.

Д Н

Общ. напряжение +26 VDC от A1 P208, штыревой контакт 1 до штыревого контакта 3, DC Com.

Д Н

Замените LVPS PWB

A B

A B

Подсоедините мультиметр к штыревому контакту 4 на A2 P208 и нажмите стоп. Введите **[0921-5]**. Напряжение изменяется с + 26 VDC до менее, чем 0.07 VDC.

Д Н

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте провода на A2 P208 на разомкнутость цепи. Если разомкнутости цепи нет, замените плату <Controller PWB>.

Подсоедините мультиметр к штыревому контакту 6 на A2 P208 и нажмите стоп. Введите **[0921-5]**. Напряжение изменяется с + 26 VDC до менее, чем 0.07 VDC.

Д Н

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте провода на A2 P208 на разомкнутость цепи. Если разомкнутости цепи нет, замените плату LPVC, в противном случае, плату <Controller PWB>.

Подсоедините мультиметр к штыревому контакту 7 на A2 P208 и нажмите стоп. Введите **[0921-5]**. Напряжение больше , чем 14.0 VDC.

Д Н

Проверьте провода на A2 P208, штыревой контакт 7, на разомкнутость цепи. Если провода в порядке, замените плату LPVC, если проблема не устранена, замените плату<Controller PWB>.

Замените балластное сопротивление лампы. Загорается экспонирующая лампа.

Д Н

A C D

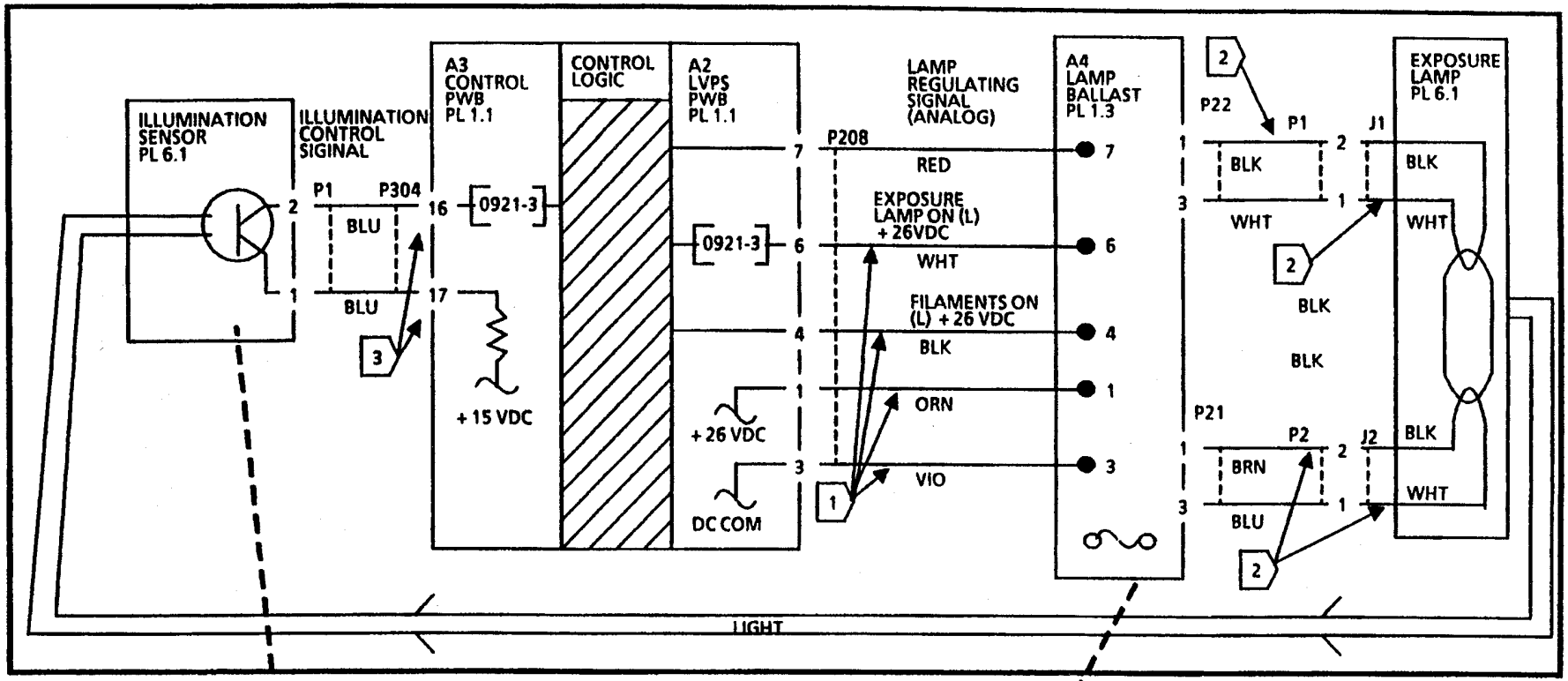
A C D

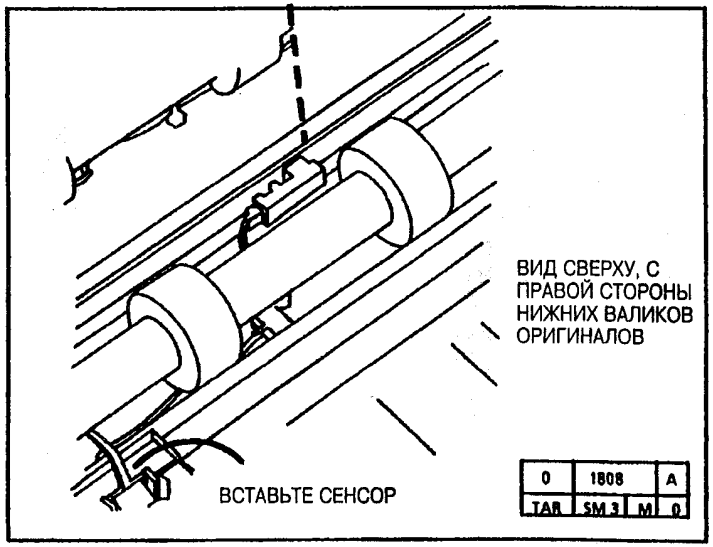
Перейдите к <FLAG>1 и проверьте провода на разомкнутость цепи или короткое замыкание. Если проблема не устранена, замените экспонирующую лампу.

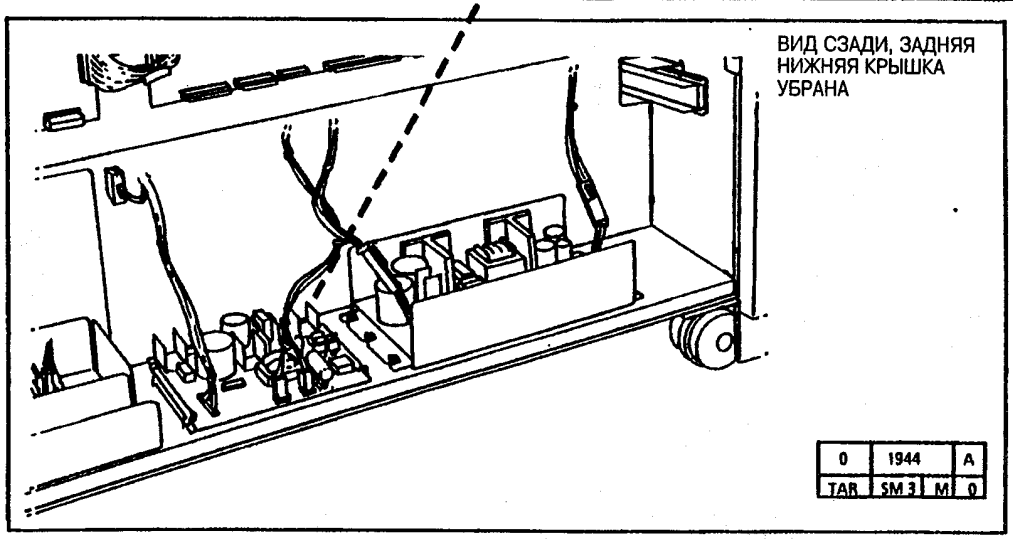
Переходите к завершающей части обслуживания.

Перейдите к <FLAG>13 и проверьте провода на разомкнутость цепи. Если разомкнутости цепи нет, замените сенсор освещения. Если проблема так и не устранена, замените плату <Controller PWB>(A3).

ПРИМЕЧАНИЕ: *Экспонирующая лампа, <HPVS>, лампа стирания, главный привод, привод и чистящее лезвие барабана активированы, когда введён код* ***[0921-5]***


ILLUMINATION SENSOR PL 6.1
ILLUMINATION CONTROL SIGINAL
A3 CONTROL PWB PL 1.1
CONTROL LOGIC
A2 LVPS PWB PL 1.1
LAMP REGULATING SIGNAL (ANALOG)
A4 LAMP BALLAST PL 1.3
EXPOSURE LAMP PL 6.1
P1
P304
BLU
BLU
16
17
0921-3
+ 15 VDC
0921-3
+ 26 VDC
DC COM
P208
RED
EXPOSURE LAMP ON (L) + 26VDC
WHT
FILAMENTS ON (L) + 26 VDC
BLK
ORN
VIO
P22
P1
J1
BLK
WHT
BLK
BLK
P21
P2
J2
BRN
BLU
LIGHT


ВИД СВЕРХУ, С ПРАВОЙ СТОРОНЫ НИЖНИХ ВАЛИКОВ ОРИГИНАЛОВ
ВСТАВЬТЕ СЕНСОР
0 1808 A
TAR SM 3 M 0


ВИД СЗАДИ, ЗАДНЯЯ НИЖНЯЯ КРЫШКА УБРАНА
0 1944 A
TAR SM 3 M 0

ПРИМЕЧАНИЯ

прогрева фьюзера RAP

Данный RAP применяется, когда фьюзер не прогревается, в то время как управляющая логика пытается увеличить теплоту.

LL.41 появляется на дисплее, когда теплота фьюзера не увеличивается до 110 ° F (43°) в течение 1 минуты.

LL.45 появляется, когда теплота фьюзера больше, чем 110 ° F (43°) , но не достигает температуры заданной величины в течение установленного времени.

Первоначальные действия

Убедитесь, что правильно расположены следующие соединители:

- A23 P/J1 около теплоэлектрода;
- HR1P1 и HR1P2 на теплоэлектроде фьюзера;
- A2P212 на плате <LVPS/Driver PWB> (A2);
- A23 A1P1 на плате термического контроля <Thermal Controller PWB>;
- A23 J2 внутри левой дверцы;
- A3P306 на плате <Controller PWB>(A3).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Опасное напряжение.

Порядок действий

ПРИМЕЧАНИЕ: *После ввода кода [10.04] реле мощности фьюзера <Fuser Power Relay> (K2) и CR25, будут подсоединены к источнику питания только на одну минуту.*

Включите машину. Введите код диагностики **[1004]**, чтобы испытать работу фьюзера.

После 10 секунд теплоэлектрод фьюзера останется включённым.

Д Н

А В

провод. Установите мультиметр на чтение 30 Ом. Отсоедините A23 P/J1. Подсоедините провод (+) к A23J1-3. Подсоедините провод (-) к A23J1-1.

Сопротивление менее 30 Ом.

Д Н

Перейдите к <FLAG>7 и проверьте провода на электропроводность.

Провода электропроводны.

Д Н

Произведите ремонт проводов.

Замените теплоэлектрод.

Разъедините провода, подсоедините A23 P/J1. Установите мультиметр на чтение напряжения в сети <ACH>. Перейдите к <FLAG>1 и подсоедините провода. "Обманите" блокировку на правой дверце. Подсоедините силовой провод и включите машину. Подождите 10 секунд.

Есть напряжение в сети.

Д Н

Перейдите к <FLAG> 2.

Есть напряжение в сети.

Д Н

Произведите ремонт проводов.

Установите мультиметр на чтение 26 VDC. Перейдите к <FLAG> 3. Выключите, затем включите машину.

Есть напряжение 26 VDC.

Д Н

Подсоедините провод (+) к A2P21-1. Подсоедините провод (-) к A2P212-3. Включите, затем выключите машину.

Есть напряжение 26 VDC.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2)

Произведите ремонт проводов.

Замените реле мощности фьюзера <Fuser Power Relay> (K2).

Подсоедините провод (+) к A23P1-3. Подсоедините провод (-) к реле K2, штыревой контакт 8. Включите, затем выключите машину.

Есть напряжение в сети.

Д Н

Произведите ремонт проводов между A23P1-3 и штыревым контактом на реле мощности фьюзера (K2).

Перейдите к <FLAG>8 и проверьте провода на электропроводность.

Провода электропроводны.

Д Н

Произведите ремонт проводов.

Перейдите к <FLAG> 9 и проверьте провода на электропроводность.

Провода электропроводны.

Д Н

Произведите ремонт проводов.

G Н

G H

Установите мультиметр на чтение 2 VDC. Подсоедините провод (+) к терминалу G на симисторе (Q1). Подсоедините провод (-) к MT1. Включите, затем выключите машину. Подождите 10 секунд.

Примечание: Если присутствуют импульсы, дисплей гистограммы на мультиметре заморгает.

Импульсы присутствуют.

Д Н

Подсоедините провод (+) к A2P215-17 на плате <LVPS/Driver PWB> (A2).

Импульсы присутствуют.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Произведите ремонт проводов между терминалом G на симисторе (Q1) и A2P215-17 .

I J

Выключите машину. Отсоедините силовой провод. Замените симистор (Q1); затем выполните следующие действия, чтобы проверить, правильно ли работает схема балластного резистора.

Отсоедините провод на симисторе (Q1). Установите мультиметр на чтение 60 VAC (USO) или 120 VAC (RX). Подсоедините провод (+) к терминалу MT2 на симисторе (Q1). Подсоедините провод (-) к MT1. Подсоедините силовой провод и включите машину.

В течение приблизительно 5 секунд, присутствует следующее напряжение:

- **как минимум, 60 VAC (USO)**
- **как минимум, 120VAC (RX).**

Д Н

Выключите машину и отсоедините силовой провод. Установите мультиметр на чтение от 8 до 21 Ом сопротивления. Отсоедините провода на каждом балластном резисторе, прежде чем измерять сопротивление.

Сопротивление на каждом балластном резисторе (R1) и (R2) следующее:

- 7-9 Ом (USO)
- 19-21 Ом (RX)

Д Н

K L M N

Замените оба резистора.

Переходите к <FLAG>4 и 5 и проверьте провода на электропроводность.

Провода электропроводны.

Д Н

Произведите ремонт проводов.

Установите мультиметр на чтение 26 VDC. Подсоедините провод (+) к терминалу 1 на реле <Ballast Relay> (K5). Подсоедините провод (-) к терминалу 0. Подсоедините силовой провод и включите машину.

В течение приблизительно 5 секунд, присутствует напряжение 26 VDC.

Д Н

Подсоедините провод (+) к A2P212-11. Подсоедините провод (-) кA2P212-12. Включите, затем выключите машину.

В течение приблизительно 5 секунд, присутствует напряжение 26 VDC.

Д Н

O P Q R S

Замените плату <LVPS/Driver PWB> (A2).

Произведите ремонт проводов.

Замените балластное реле (K5).

Выключите машину и отсоедините силовой провод. Заново подсоедините провод к терминалу G на симисторе (Q1). Процедура выполнена.

Площадка термистора на плате <Thermal Controller PWB> (A32A1) вала фьюзера.

Д Н

Замените плату <Thermal Controller PWB> (A32A1)

Площадка термистора свободна от загрязнения.

Д Н

Прочистите площадку белой тканью.

Перейдите к <FLAG>6 и проверьте провода на электропроводность.

Провода электропроводны.

Д Н

Произведите ремонт проводов.

Т

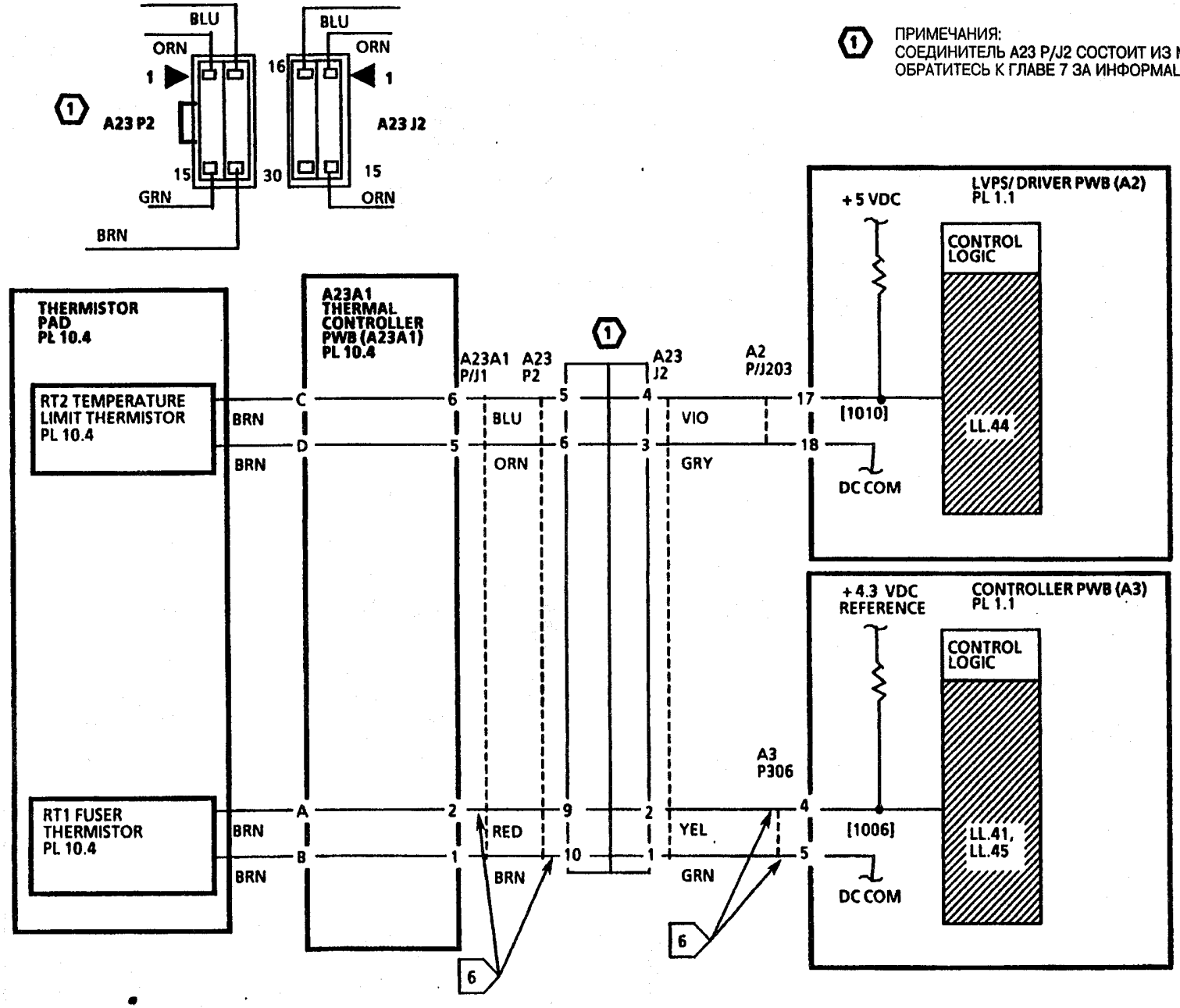
Отсоедините A23A1P1 на плате <Thermal Controller PWB> (A23A1). Установите мультиметр на чтение 20 0K Ом. Подсоедините провод (+) к A23A1J1-2. Подсоедините провод (-) к A23A1J1-1.

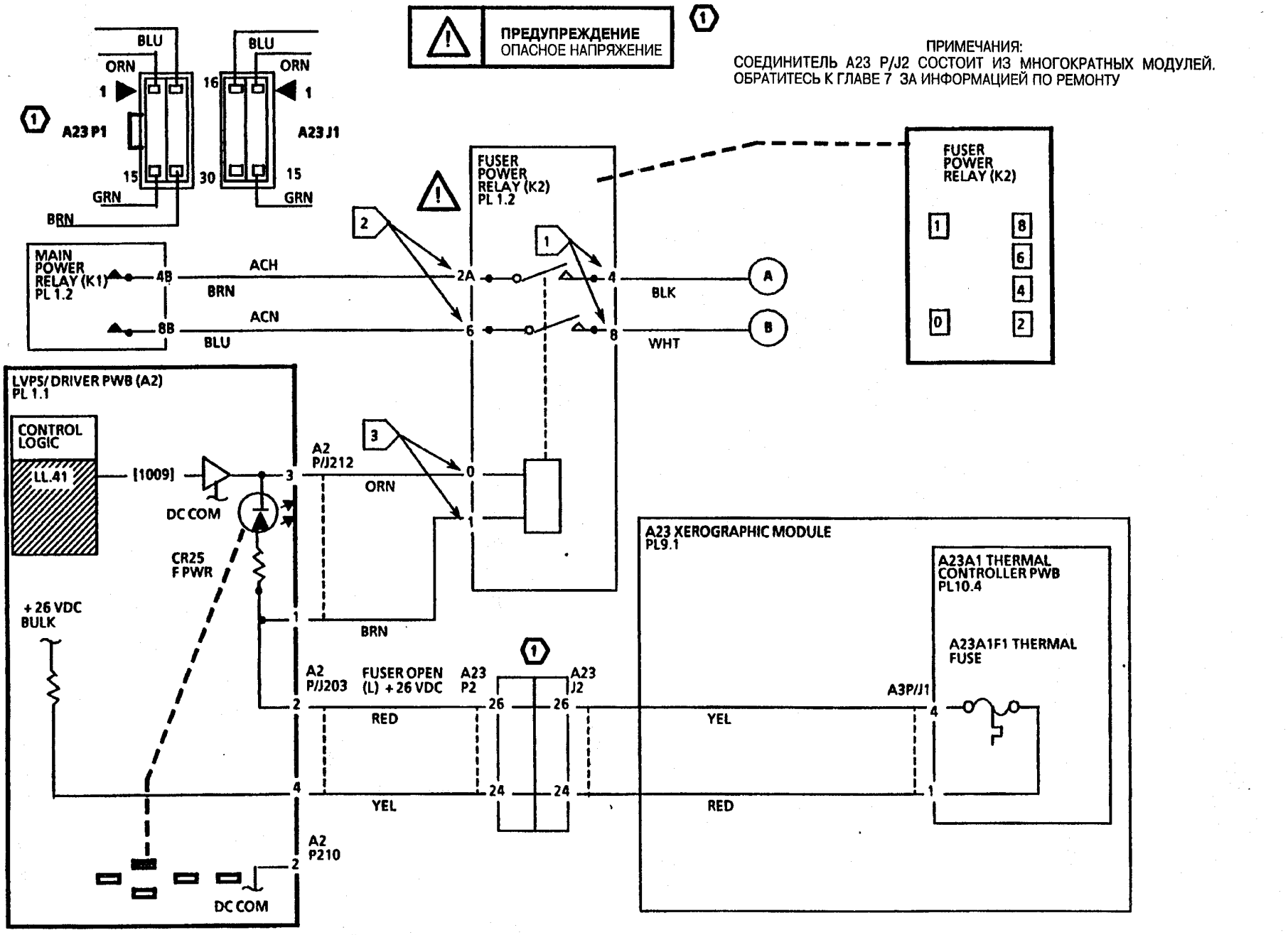
Сопротивление менее 200 КОм.

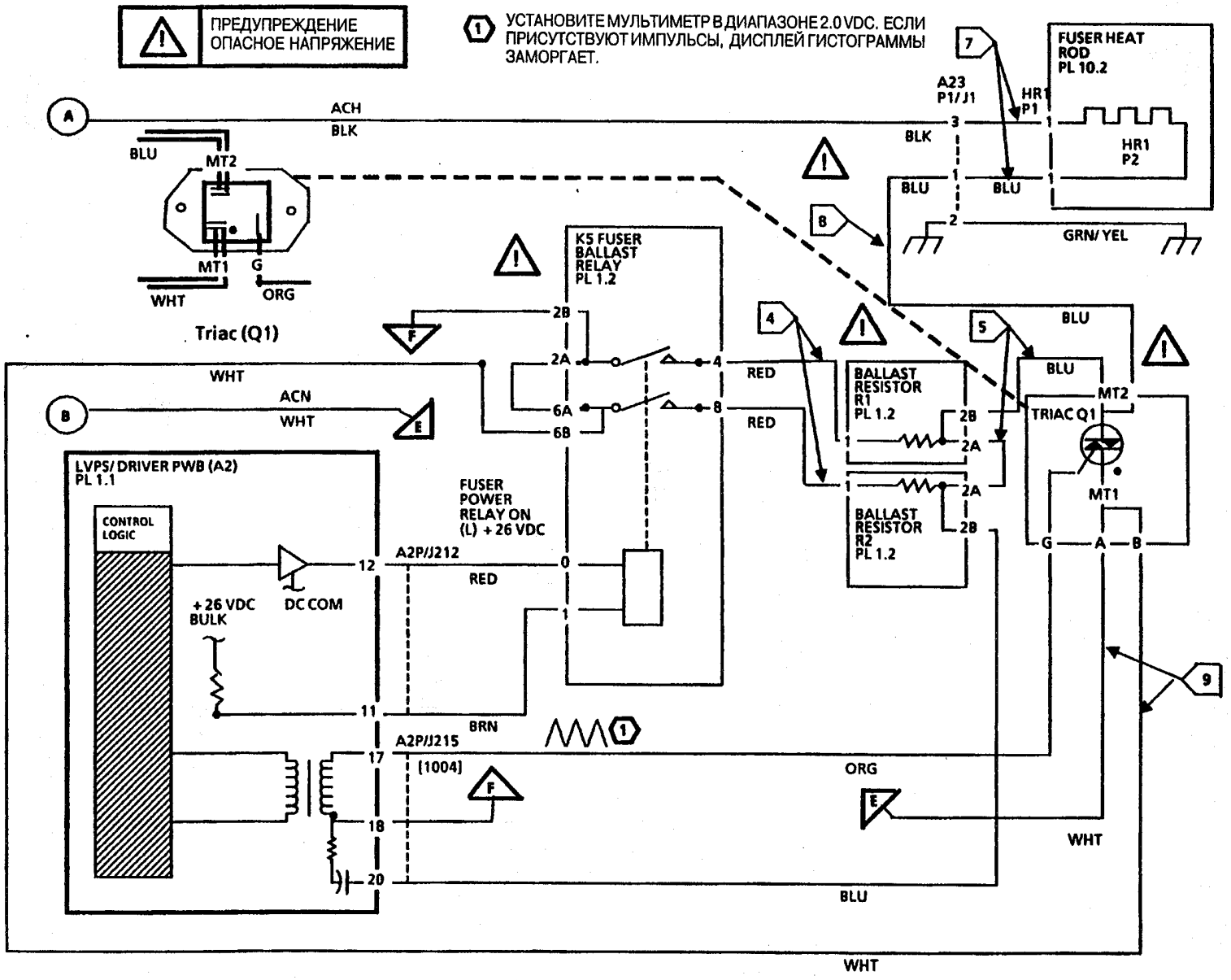
Д Н

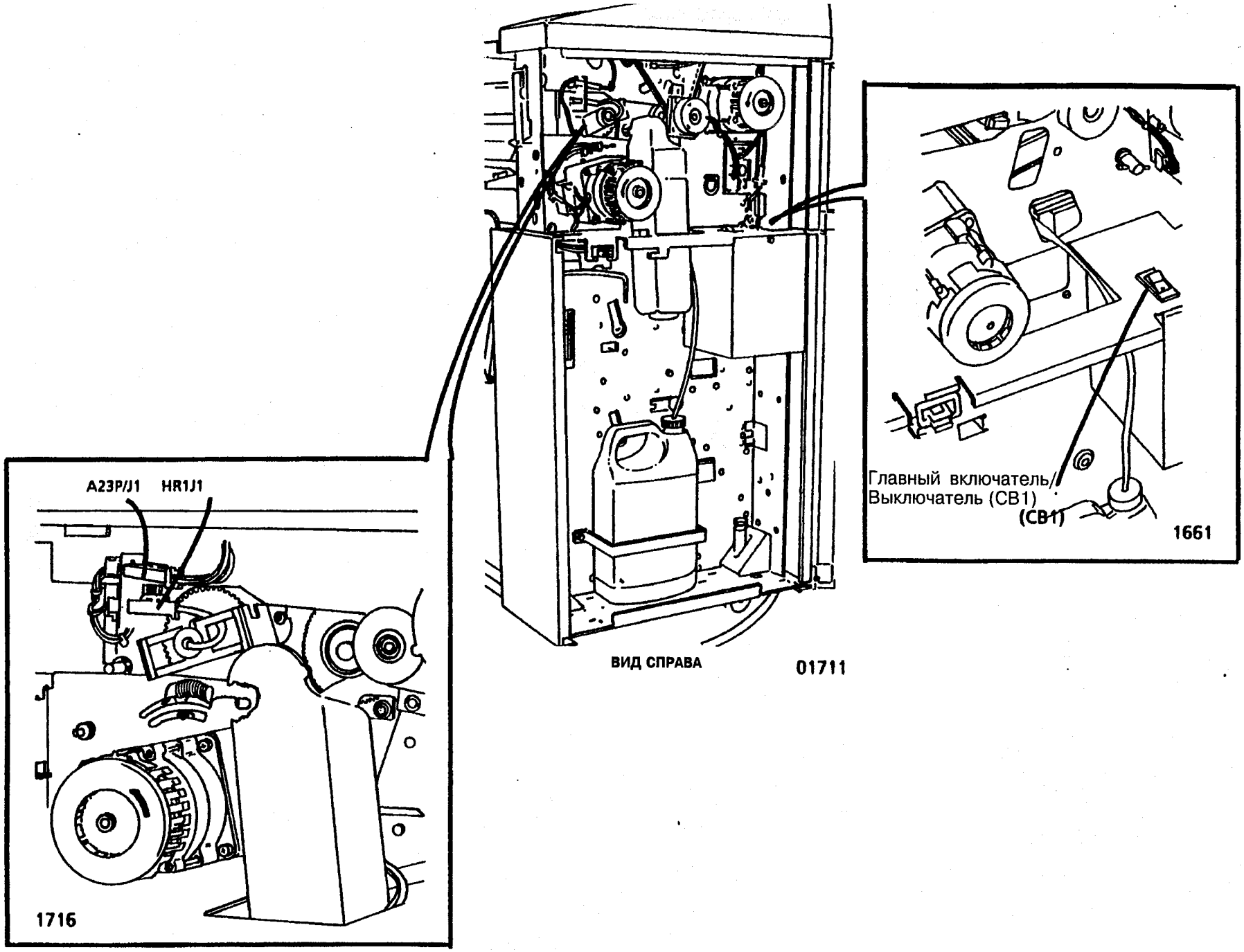
Замените плату <Thermal Controller PWB> (A32A1)

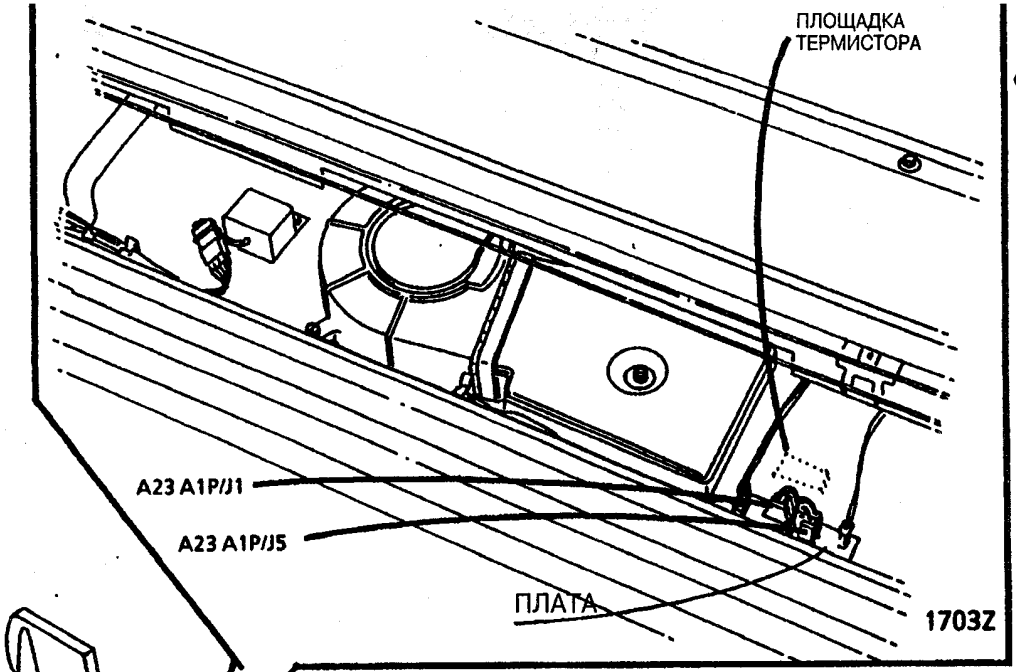
Замените плату <Controller PWB> (A3)


ПРИМЕЧАНИЯ:
СОЕДИНИТЕЛЬ A23 P/J2 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ.
ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ
BLU
ORN
1
16
A23 P2
A23 J2
15
30
GRN
BRN
THERMISTOR PAD PL 10.4
RT2 TEMPERATURE LIMIT THERMISTOR PL 10.4
RT1 FUSER THERMISTOR PL 10.4
A23A1 THERMAL CONTROLLER PWB (A23A1) PL 10.4
A23A1 P/J1
A23 P2
A23 J2
A2 P/J203
A3 P306
LVPS/ DRIVER PWB (A2) PL 1.1
+5 VDC
CONTROL LOGIC
LL.44
[1010]
DC COM
CONTROLLER PWB (A3) PL 1.1
+4.3 VDC REFERENCE
LL.41, LL.45
[1006]
C
D
A
B
BLU
VIO
GRY
RED
YEL
GRN

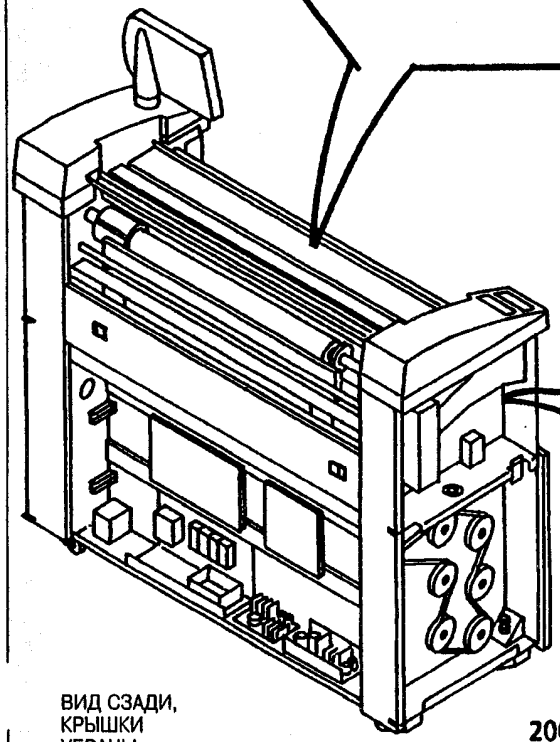

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ
ПРИМЕЧАНИЯ:
СОЕДИНИТЕЛЬ A23 P/J2 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ.
ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ
BLU
ORN
GRN
BRN
A23 P1
A23 J1
FUSER POWER RELAY (K2) PL 1.2
MAIN POWER RELAY (K1) PL 1.2
ACH
ACN
BLK
WHT
LVPS/ DRIVER PWB (A2) PL 1.1
CONTROL LOGIC
LL.41
[1009]
DC COM
CR25 F PWR
+ 26 VDC BULK
A2 P/J212
A2 P/J203
A2 P210
FUSER OPEN (L) + 26 VDC
A23 P2
A23 J2
RED
YEL
A23 XEROGRAPHIC MODULE PL9.1
A23A1 THERMAL CONTROLLER PWB PL10.4
A23A1F1 THERMAL FUSE
A3P/J1

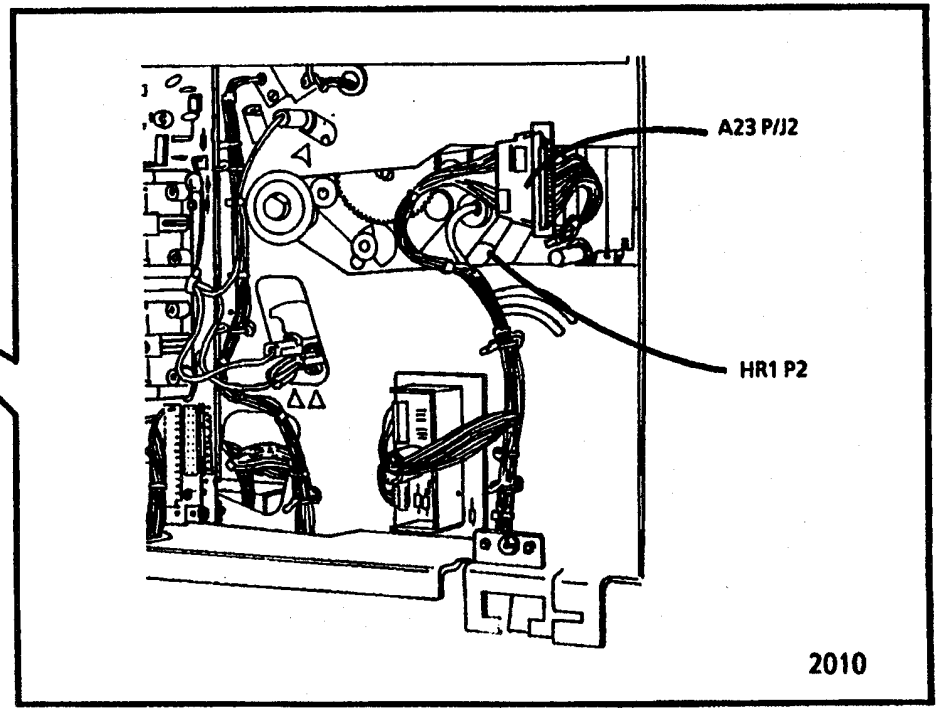

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ
1 УСТАНОВИТЕ МУЛЬТИМЕТР В ДИАПАЗОНЕ 2.0 VDC. ЕСЛИ ПРИСУТСТВУЮТ ИМПУЛЬСЫ, ДИСПЛЕЙ ГИСТОГРАММЫ ЗАМОРГАЕТ.
A
ACH
BLK
BLU
MT2
MT1
G
WHT
ORG
Triac (Q1)
A23 P1/J1
3
BLK
HR1 P1
FUSER HEAT ROD PL 10.2
HR1 P2
1
BLU
BLU
2
GRN/YEL
K5 FUSER BALLAST RELAY PL 1.2
2B
2A
6A
6B
4
8
RED
RED
F
WHT
B
ACN
WHT
E
BALLAST RESISTOR R1 PL 1.2
BALLAST RESISTOR R2 PL 1.2
TRIAC Q1
MT2
MT1
G
A
B
LVPS/ DRIVER PWB (A2) PL 1.1
CONTROL LOGIC
FUSER POWER RELAY ON (L) + 26 VDC
A2P/J212
12
0
1
RED
+ 26 VDC BULK
DC COM
11
BRN
A2P/J215
[1004]
17
18
20
ORG
WHT
BLU
WHT
4
5
7
8
9

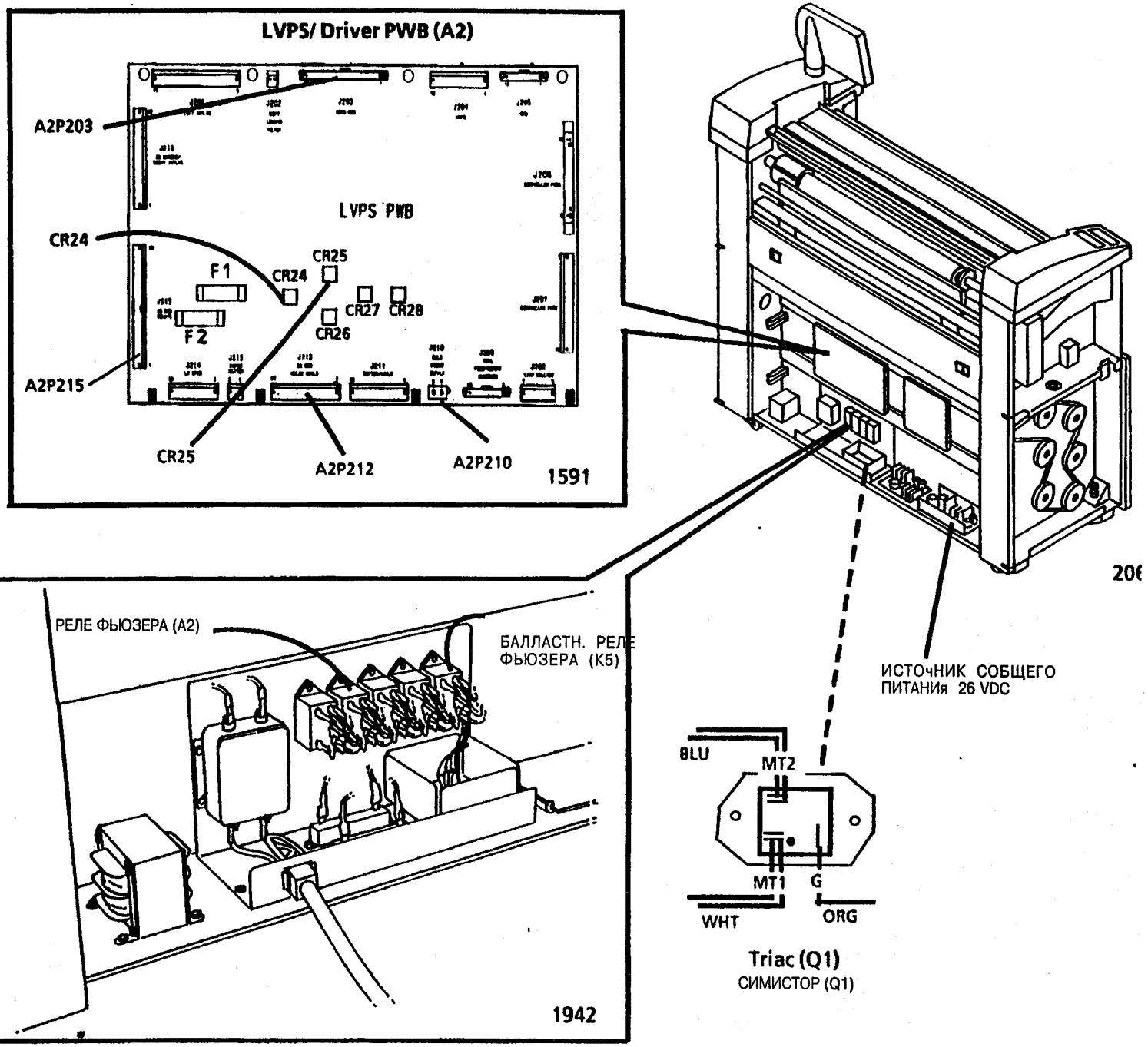

A23P/J1
HR1J1
1716
ВИД СПРАВА
01711
Главный включатель/
Выключатель (CB1)
(CB1)
1661



1 ПЛОЩАДКА ТЕРМИСТОРА СОДЕРЖИТ ТЕРМИСТОР ФЬЮЗЕРА (RT1), ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ПРЕДЕЛ ТЕРМИСТОРА (RT2). ПЛАТА ТЕРМИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ СОДЕРЖИТ ПЛОЩАДКУ ТЕРМИСТОРА И ПЛАВКИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ (A23A1F1)






LVPS/ Driver PWB (A2)
A2P203
LVPS PWB
CR24
CR25
F1
CR24
CR27
CR28
F2
CR26
A2P215
CR25
A2P212
A2P210
1591
ВИД СЗАДИ, КРЫШКИ УБРАНЫ
РЕЛЕ ФЬЮЗЕРА (A2)
БАЛЛАСТН. РЕЛЕ ФЬЮЗЕРА (K5)
1942
ИСТОЧНИК СОБЩЕГО ПИТАНИя 26 VDC
BLU
MT2
MT1
G
WHT
ORG
Triac (Q1)
СИМИСТОР (Q1)

LL.42 Термоконтроль RAP

Данный RAP применяется для определения проблем в схеме термоконтроля в области фьюзера.

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы нахдятся на следующих страницах.

Первоначальные действия

- Выключите, затем включите машину. Если проблема не устранена, выполните следующую процедуру.

Порядок действий

Выключите машину и отсоедините силовой провод. Отсоедините провод от провода G на симисторе <Triac Q1>. Подсоедините силовой провод и включите машину. Подождите 10 секунд.

После 5 секунд, теплоэлектрод фьюзера отключён.

Д Н

Замените симистор (Q1).

Выключите машину. Отсоедините A23AP1. Установите мультиметр <DMM> на чтение 100 Ом. Подсоедините (+) провод к A23AJ1-2. Подсоедините (-) провод к A23A1J1-1.

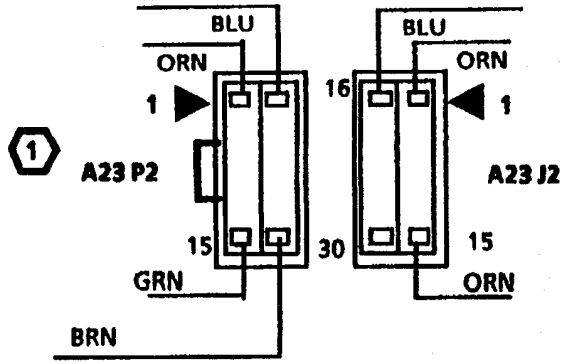
Сопротивление больше 100 Ом.

Д Н

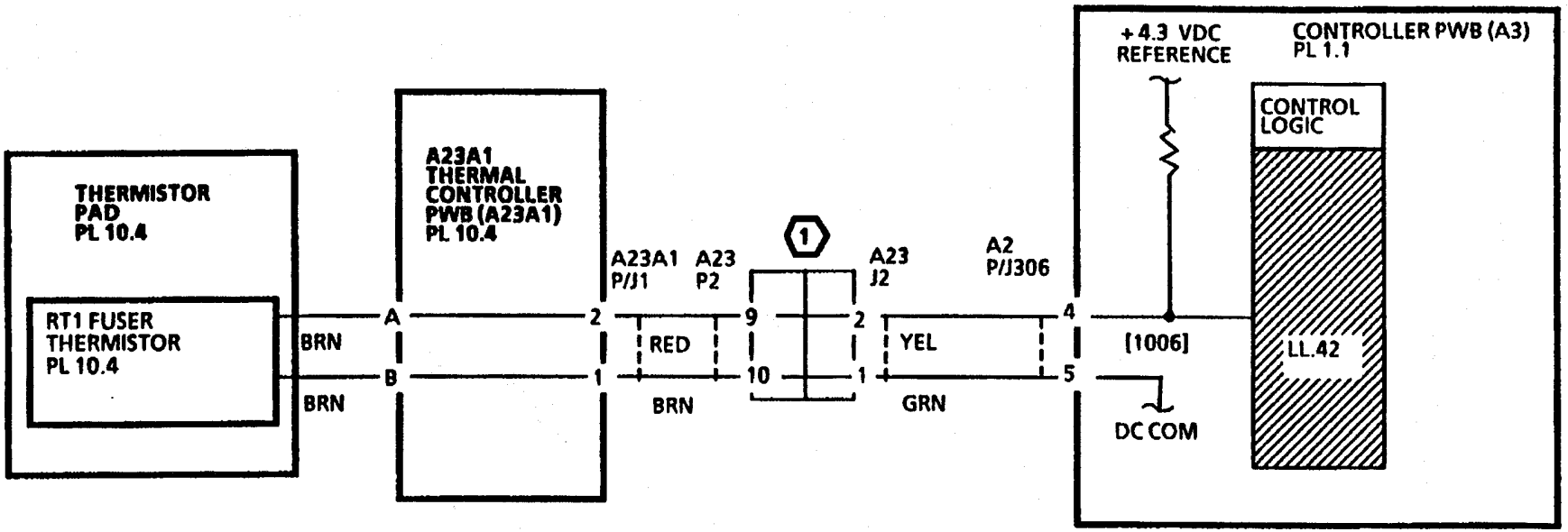
А В

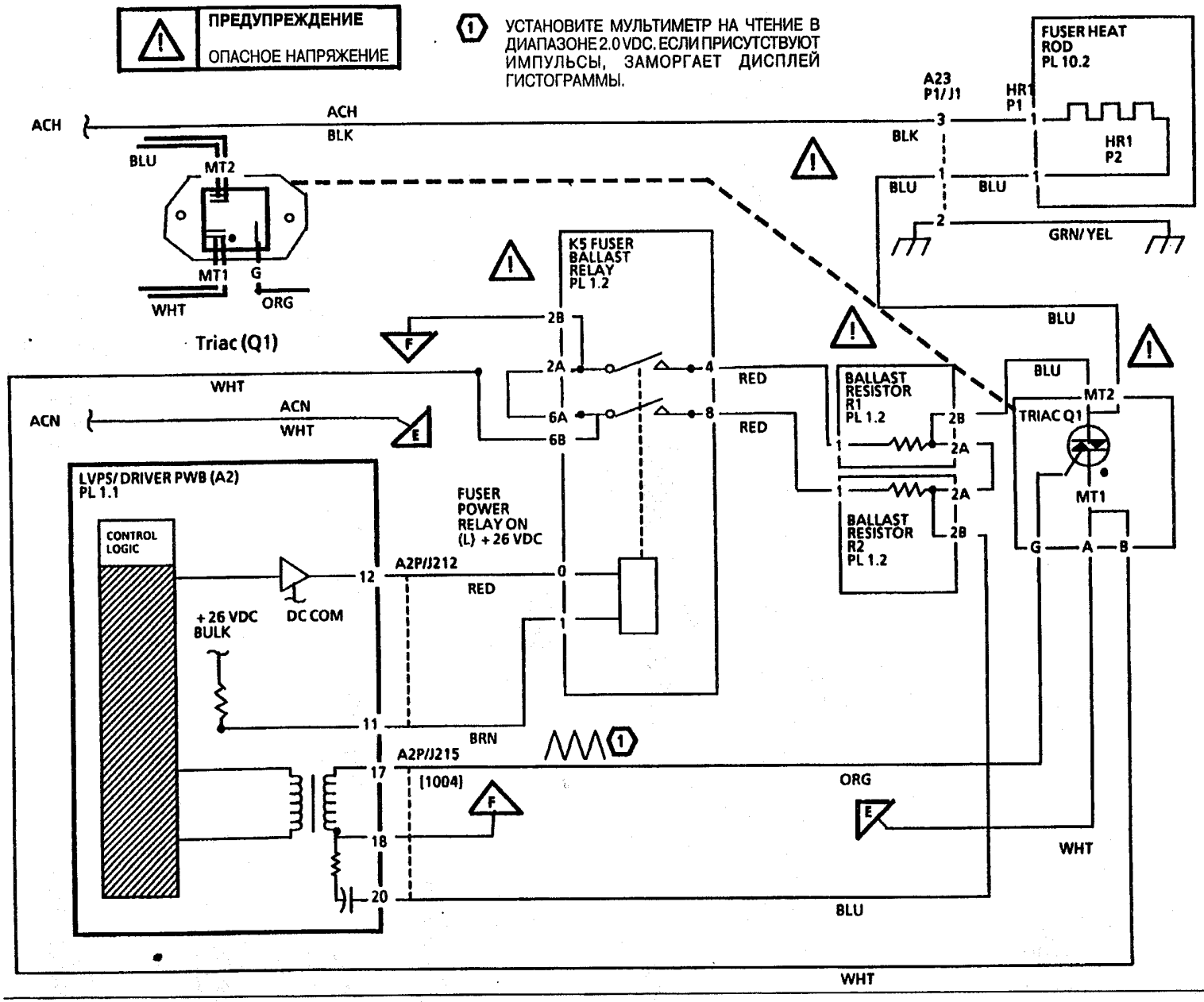
Замените плату <Thermal Controller PWB> (A23A1)

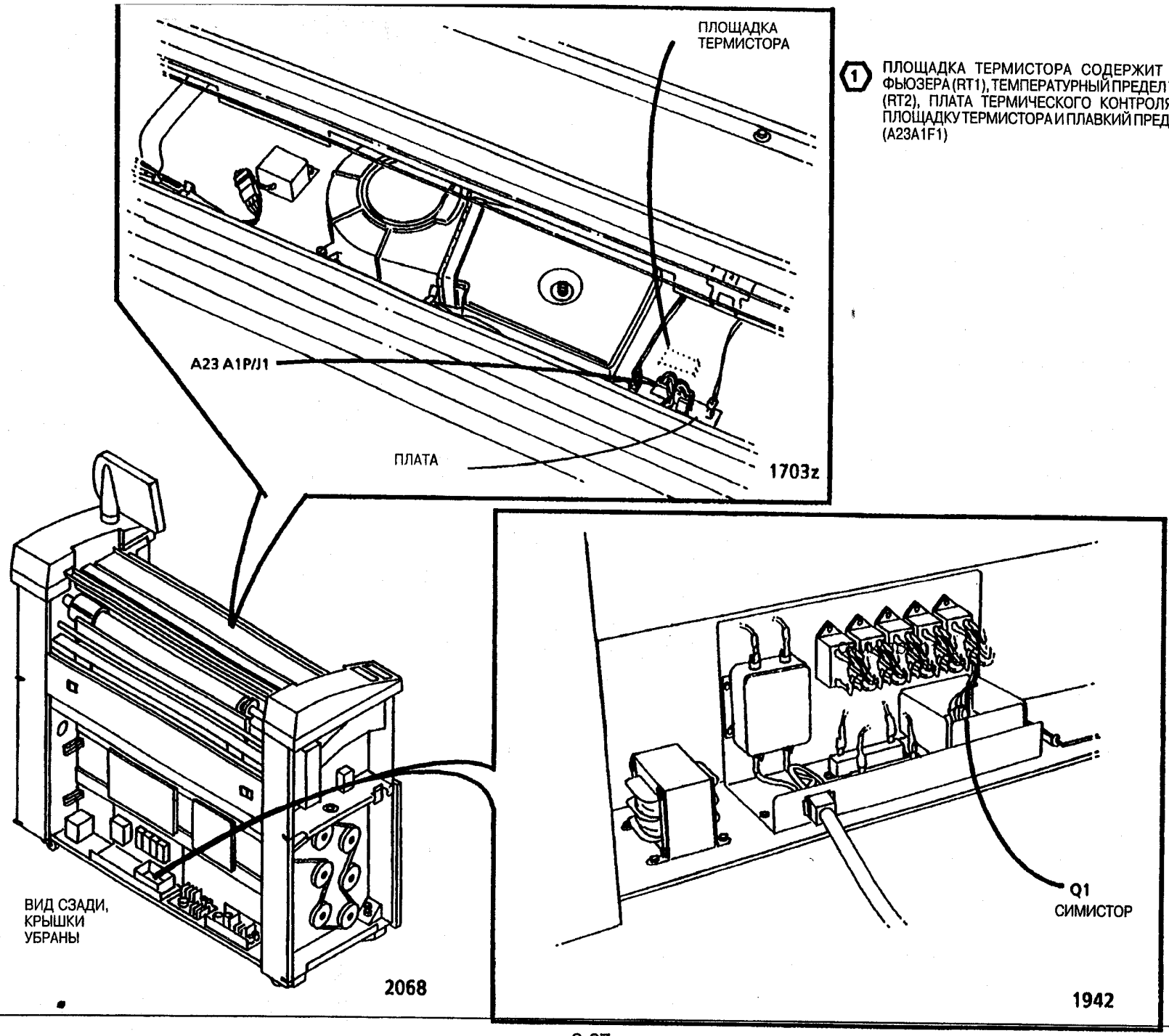
Замените плату < Controller PWB> (A3)



1 ПРИМЕЧАНИЯ: СОЕДИНИТЕЛЬ A23 P/J2 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ. ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ




ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ
1 УСТАНОВИТЕ МУЛЬТИМЕТР НА ЧТЕНИЕ В ДИАПАЗОНЕ 2.0 VDC. ЕСЛИ ПРИСУТСТВУЮТ ИМПУЛЬСЫ, ЗАМОРГАЕТ ДИСПЛЕЙ ГИСТОГРАММЫ.
FUSER HEAT ROD PL 10.2
A23 P1/J1
HR1 P1
HR1 P2
ACH
BLK
BLU
MT2
MT1
G
WHT
ORG
Triac (Q1)
K5 FUSER BALLAST RELAY PL 1.2
2B
2A
6A
6B
4
8
RED
GRN/YEL
BALLAST RESISTOR R1 PL 1.2
BALLAST RESISTOR R2 PL 1.2
TRIAC Q1
LVPS/ DRIVER PWB (A2) PL 1.1
CONTROL LOGIC
FUSER POWER RELAY ON (L) + 26 VDC
A2P/J212
12
0
+ 26 VDC BULK
DC COM
11
BRN
A2P/J215
[1004]
17
18
20
ORG
WHT
BLU



1 ПЛОЩАДКА ТЕРМИСТОРА СОДЕРЖИТ ТЕРМИСТОР ФЬЮЗЕРА (RT1), ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ПРЕДЕЛ ТЕРМИСТОРА (RT2), ПЛАТА ТЕРМИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ СОДЕРЖИТ ПЛОЩАДКУ ТЕРМИСТОРА И ПЛАВКИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ (A23A1F1)

LL.43 Превышение температурного предела фьюзера RAP

Код состояния **LL.43** появляется, когда управляющая логика определяет проблему с температурой фьюзера и превышение температурного предела вызвало отключение плавкого предохранителя (A23A1F1).

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы нахдятся на следующих страницах.

Первоначальные действия

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Опасное напряжение

- Убедитесь, что правильно расположены и установлены : соединители A4P1 и A4P2 на <Bulk Power Supply> 26VDC, A2P210 и A2P203 на плате <LPVS/Driver PWB> (A2). A23A1P5 на плате <Thermal Controller PWB> (A23A1) и A23P/J2
- Убедитесь, что все включатели блокирования выключены.

Порядок действий

Выключите машину.

Работают два охлаждающих вентилятора.

Д Н

Переходите к гл.1.3 Охлаждающий вентилятор RAP.

На<LPVS/Driver PWB> горит CR24.

Д Н

Переходите к гл.1.4 Блокировка мощности RAP.

На <Bulk Power Supply> горит DS1.

Д Н

A B

Предохранитель FU2 на <26 VDC Bulk Power Supply> электропроводен

Д Н

Замените источник общего питания <26 VDC Bulk Power Supply>

На<LPVS/Driver PWB> горит CR27.

Д Н

Переходите к гл.1.4 Блокировка мощности RAP.

Переходите к <FLAG> 4 и проверьте провода на разомкнутость цепи.

Цепь разомкнута.

Д Н

Замените источник общего питания <26 VDC Bulk Power Supply> (A4)

Произведите ремонт проводов.

Установите мультиметр <DMM> на чтение 26 VDC. Подсоедините пробник (+) к соединителю A2P203-4. Подсоедините пробник (-) к A2P210-2. Подсоедините силовой провод и включите машину.

Присутствует напряжение 26 VDC.

Д Н

Замените плату <LPVS/Driver PWB> (A2).

Подсоедините пробник (+) к соединителю A2P203-2.

Присутствует напряжение 26 VDC.

Д Н

Отсоедините A23A1P5. Установите мультиметр <DMM> на чтение электропроводности. Подсоедините пробник (+) к A23A1J5-4. Подсоедините пробник (-) к A23A1J5-2.

Провода электропроводны.

Д Н

Выключите машину и отсоедините силовой провод. Замените плавкий предохранитель (A23A1F1). Отсоедините голубой и белый провода от симистора <Triac> (Q1). Установите мультиметр <DMM> на чтение 2КОм, измерьте сопротивление через места соединения, откуда были отсоединены провода. Если сопротивление небезгранично, замените симистор. Подсоедините силовой провод.

Переходите к <FLAG> 2 и проверьте провода на разомкнутость цепи.

Провода электропроводны.

Д Н

Выключите машину. Отсоедините A23A1P1 на <Thermal Controller PWB>. Установите мультиметр <DMM> на чтение 2КОм. Переходите к <FLAG> 4 и проверьте сопротивление.

Сопротивление менее 200КОм.

Д Н

Замените <Thermal Controller PWB> (A23A1)

Переходите к <FLAG> 4 и проверьте провода на разомкнутость цепи.

F G

F G

Провода электропроводны.

Д Н

Произведите ремонт проводки.

Замените плату <LPVS/Driver PWB> (A2).

Введите код диагностики [10.09], чтобы включить реле мощности фьюзера (K2).

На<LPVS/Driver PWB> горит CR25.

Д Н

Замените <LPVS/Driver PWB>.

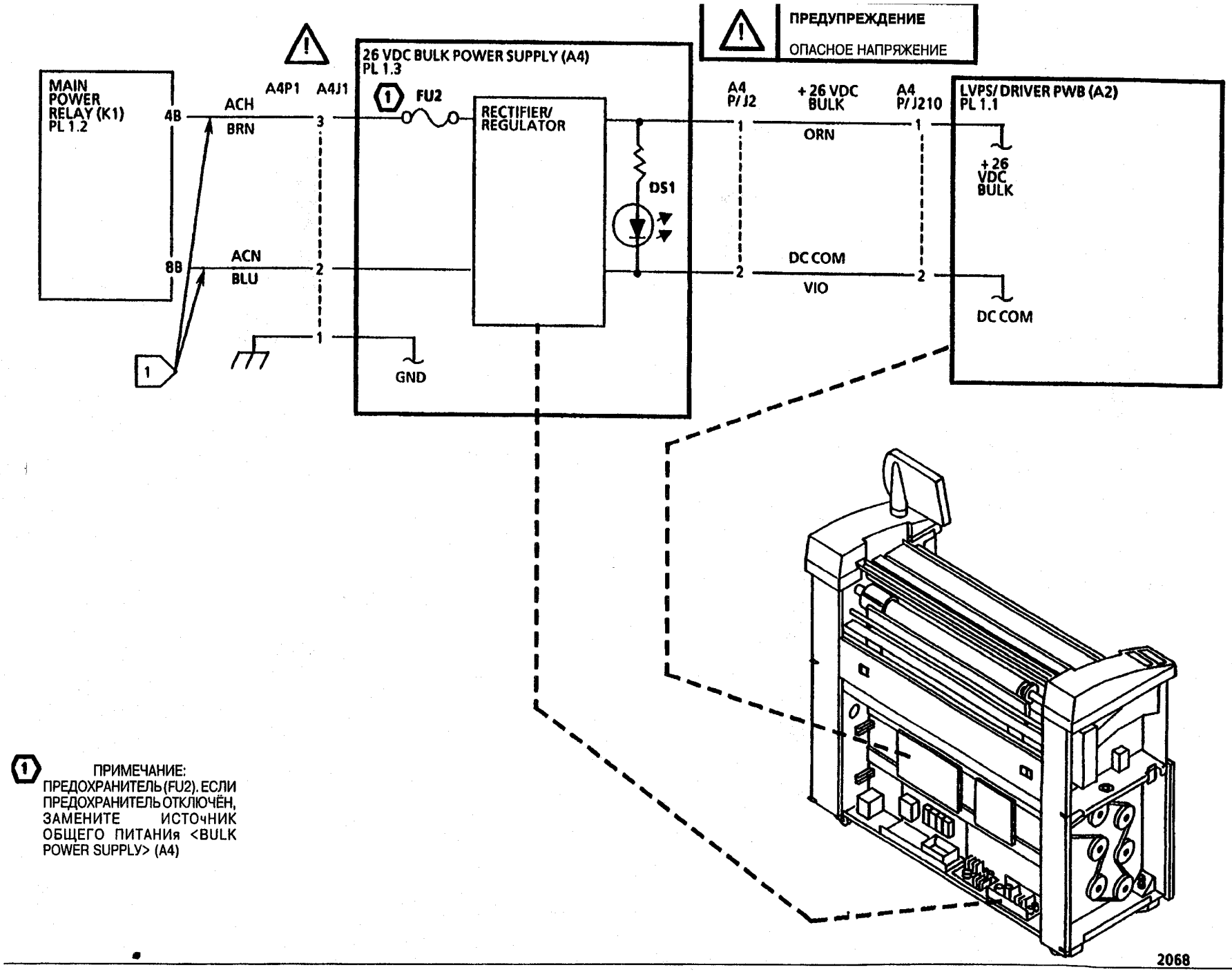
Переходите к <FLAG> 3 и проверьте, присутствует ли напряжение 26 VDC.

Присутствует напряжение 26 VDC.

Д Н

Устраните разомкнутость цепи.

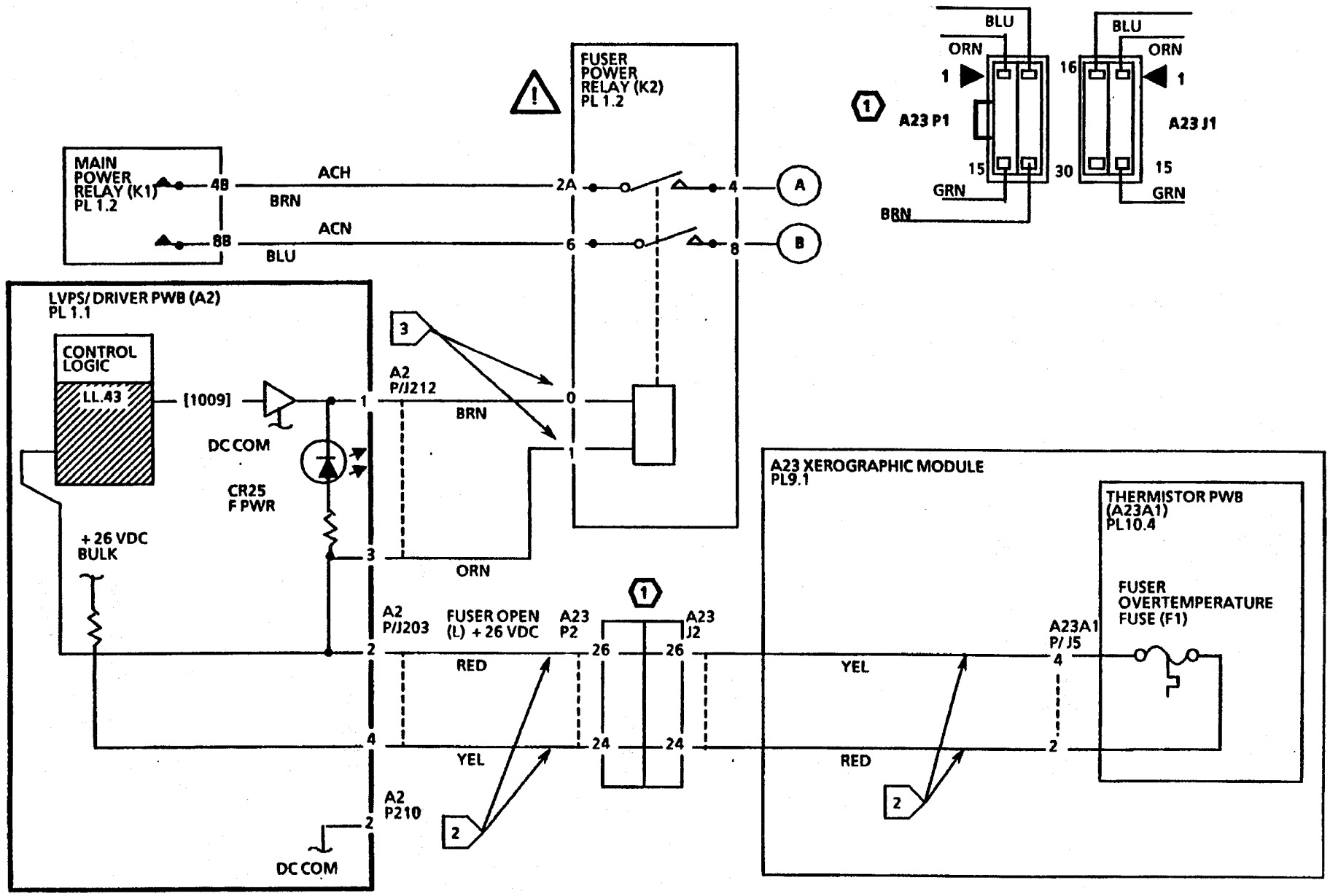
Замените реле <Fuser Power Relay> (K2).

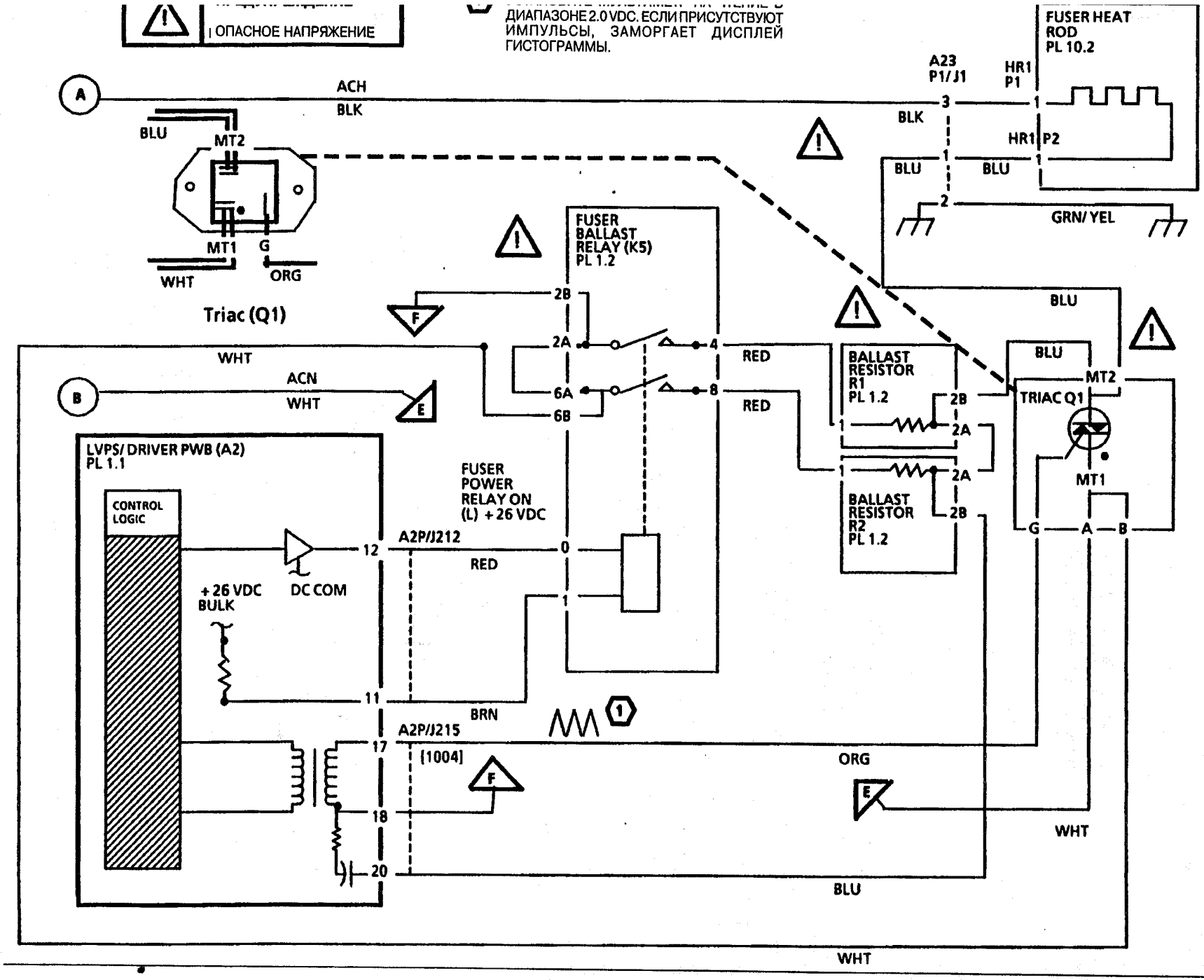

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ
MAIN POWER RELAY (K1) PL 1.2
4B
8B
ACH
BRN
ACN
BLU
A4P1
A4J1
3
2
1
26 VDC BULK POWER SUPPLY (A4) PL 1.3
1
FU2
RECTIFIER/ REGULATOR
DS1
GND
A4 P/J2
+26 VDC BULK
A4 P/J210
ORN
DC COM
VIO
LVPS/ DRIVER PWB (A2) PL 1.1
+26 VDC BULK
DC COM
1
ПРИМЕЧАНИЕ: ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ (FU2). ЕСЛИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ОТКЛЮЧЁН, ЗАМЕНИТЕ ИСТОЧНИК ОБЩЕГО ПИТАНИя <BULK POWER SUPPLY> (A4)
2068

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

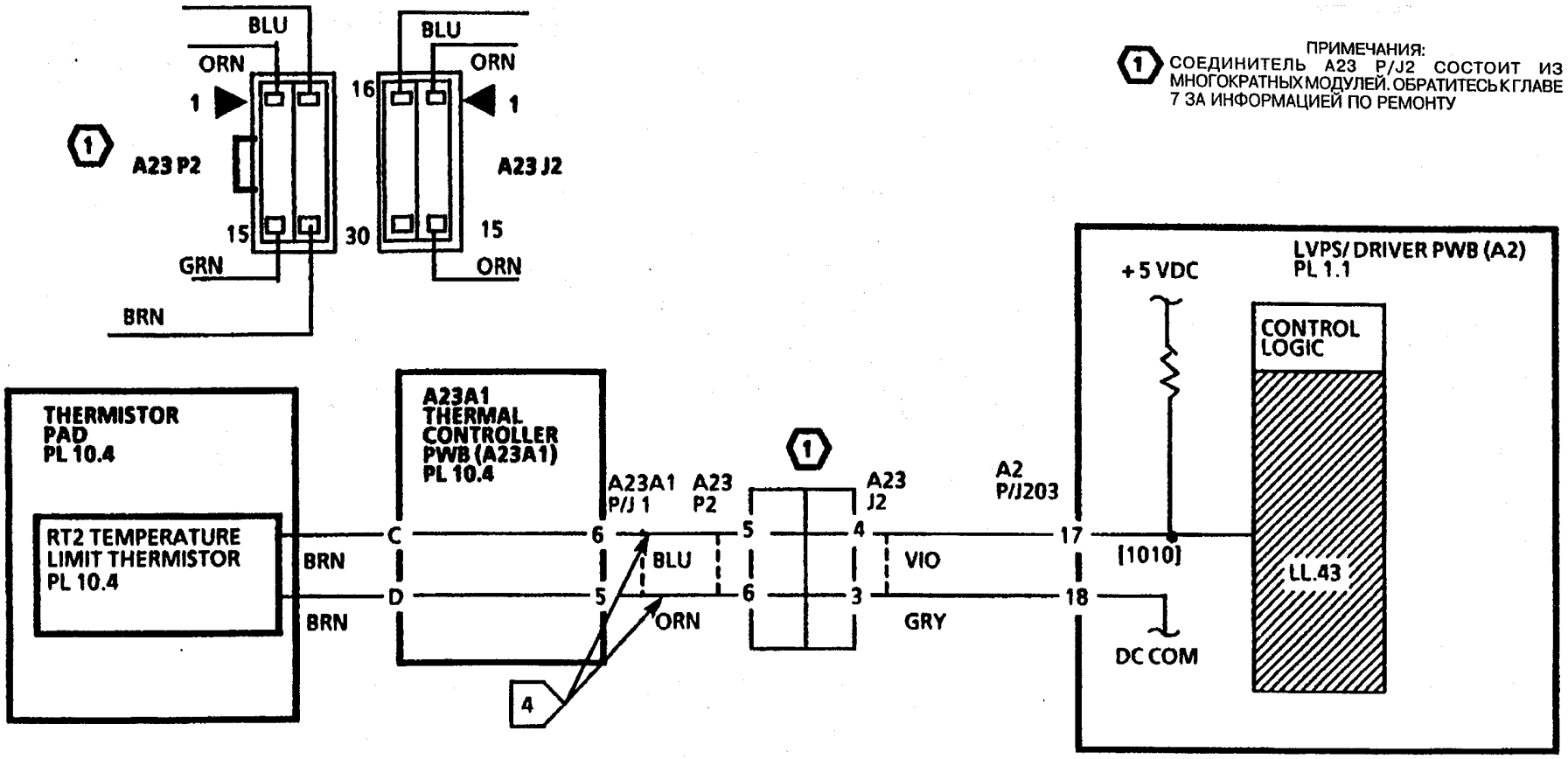
ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ

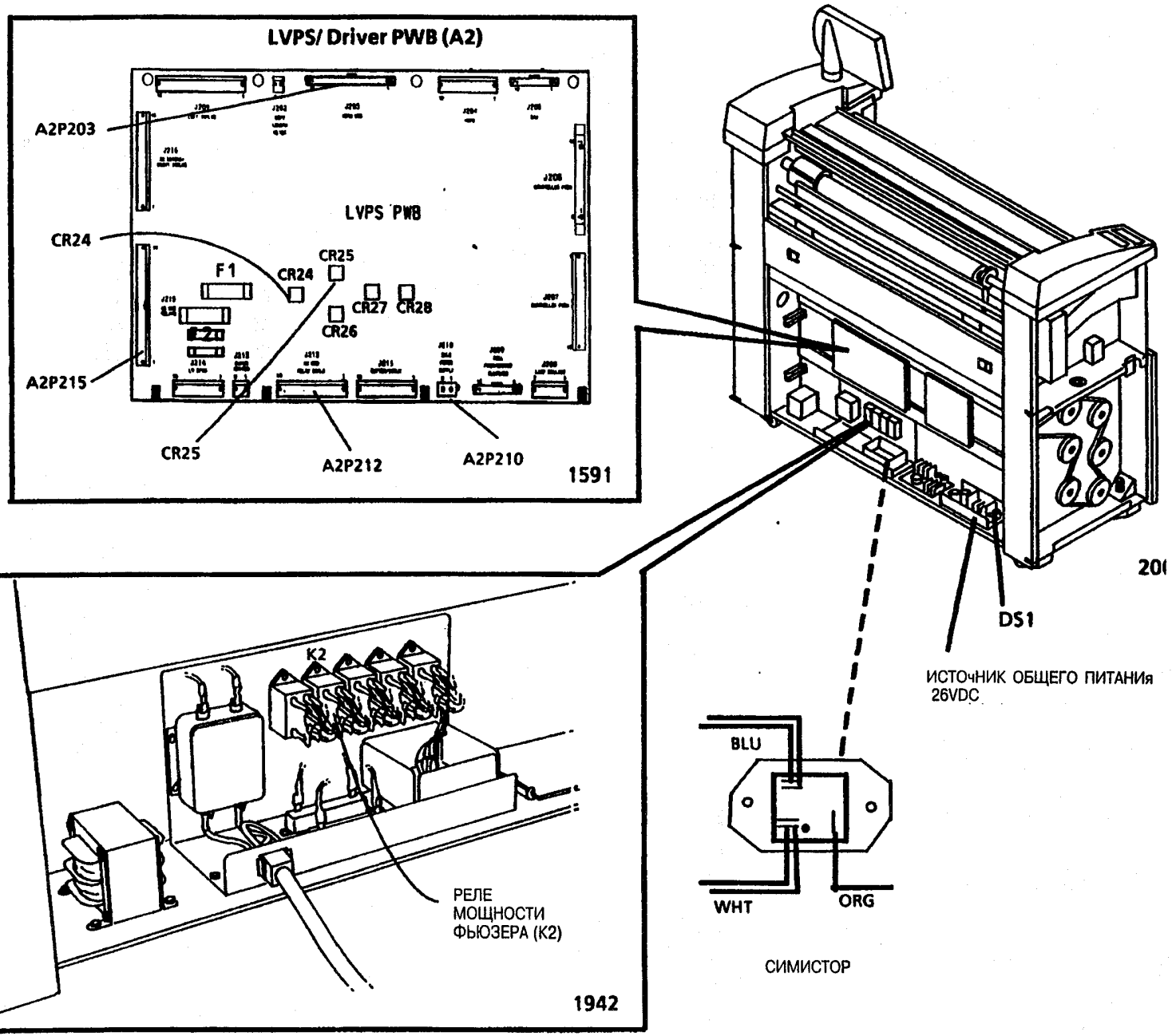
(1) ПРИМЕЧАНИЯ: СОЕДИНИТЕЛЬ A23 P/J2 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ. ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ

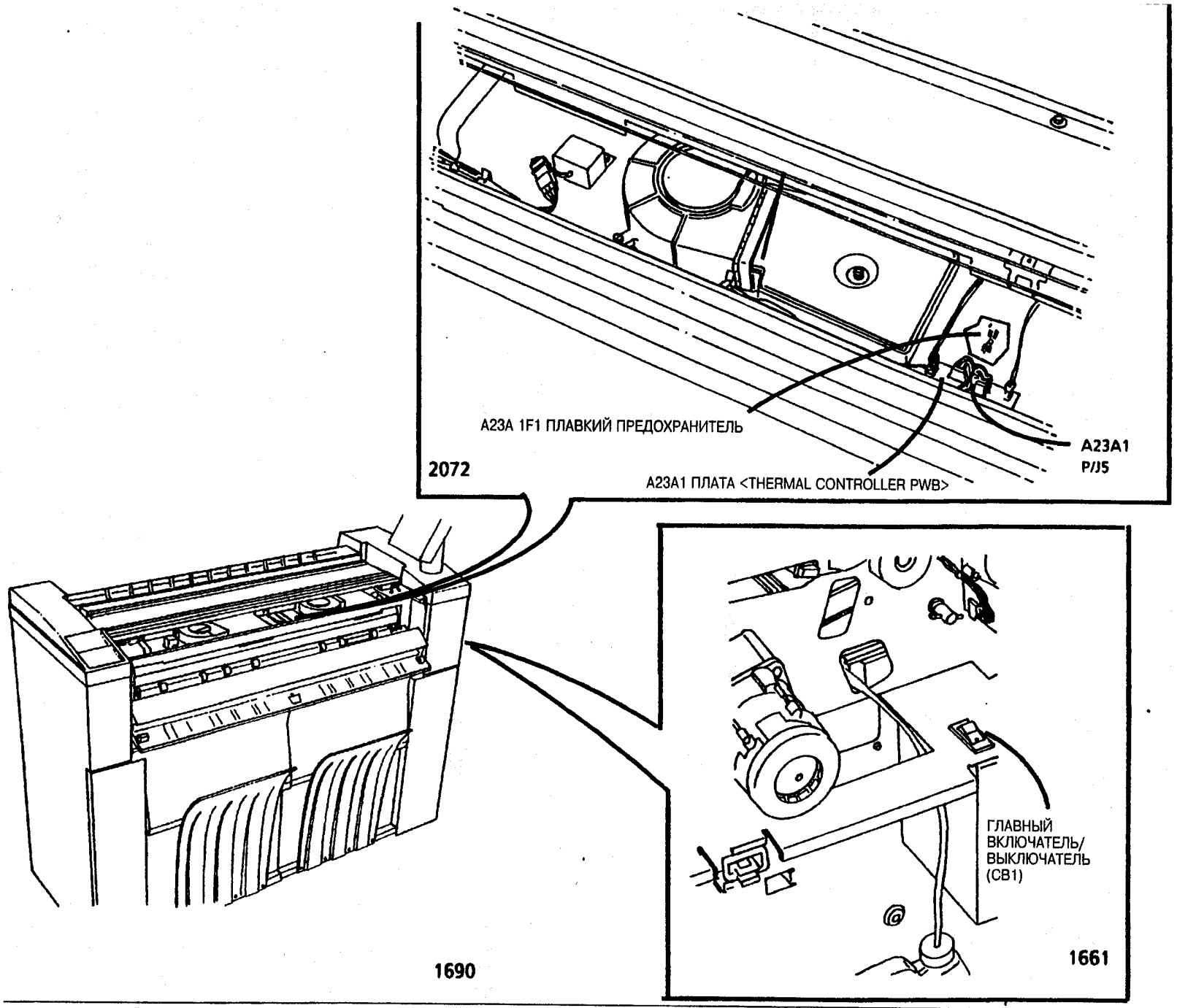




LL.43 Превышение температуры фьюзера RAP


ПРИМЕЧАНИЯ:
1 СОЕДИНИТЕЛЬ A23 P/J2 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ. ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ
BLU
ORN
1
16
A23 P2
A23 J2
15
30
GRN
BRN
THERMISTOR PAD PL 10.4
RT2 TEMPERATURE LIMIT THERMISTOR PL 10.4
A23A1 THERMAL CONTROLLER PWB (A23A1) PL 10.4
A23A1 P/J 1
A23 P2
A23 J2
A2 P/J203
C
D
6
5
BRN
BRN
BLU
ORN
4
VIO
GRY
17
18
LVPS/ DRIVER PWB (A2) PL 1.1
+5 VDC
CONTROL LOGIC
LL.43
[1010]
DC COM


LVPS/ Driver PWB (A2)
A2P203
LVPS PWB
CR24
F1
CR24
CR25
CR27
CR28
CR26
A2P215
CR25
A2P212
A2P210
1591
20(
DS1
ИСТОЧНИК ОБЩЕГО ПИТАНИя
26VDC
BLU
WHT
ORG
СИМИСТОР
K2
РЕЛЕ
МОЩНОСТИ
ФЬЮЗЕРА (K2)
1942


A23A 1F1 ПЛАВКИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ
2072
A23A1
P/J5
A23A1 ПЛАТА <THERMAL CONTROLLER PWB>
ГЛАВНЫЙ
ВКЛЮЧАТЕЛЬ/
ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
(CB1)
1661
1690

LL.44 Перегрев фьюзера RAP
(6/1/91)

Данный RAP применяется, когда температура фьюзера превышает 430°F (216°C) - максимально допустимая температура.

Также, данный код может появиться на дисплее, если термистор <Temperature Limit Thermistor> (RT2) неисправен или загрязнён , или если есть неисправность в проводке между платой <Control PWB> или <Thermistor Assembly>.

Первоначальные действия

Дайте упасть температуре фьюзера. Выключите, затем включите машину. Если проблема не устранена, выполните следующую процедуру.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасное напряжение

Порядок действий

Выключите машину и отсоедините силовой провод. Отсоедините голубой и белый провод от симистора <Triac> (Q1). Установите мультиметр <DMM> на чтение 2КОм, измерьте сопротивление через места соединения, откуда были отсоединены провода. Если сопротивление небезгранично, замените симистор. Измерьте сопротивление от каждого терминала симистора к раме заземления.

Сопротивление безгранично.

Д Н

А В

Замените симистор. Заново подсоедините провода.

Заново соедините провода. Отсоедините A23A 1P1 на плате <Thermal Controller PWB> . Подсоедините силовой провод и включите машину. Установите мультиметр <DMM> на чтение 5 VDC. Подсоедините провод (+) к A23A 1P1-6. Подсоедините провод (-) к A23A2P1-5.

Присутствует напряжение 5VDC.

Д Н

Отсоедините A2P203 на плате <LVPS/ Driver PWB> (A2). Подсоедините провод (+) к A2P203-17. Подсоедините провод (-) к A2P203-18.

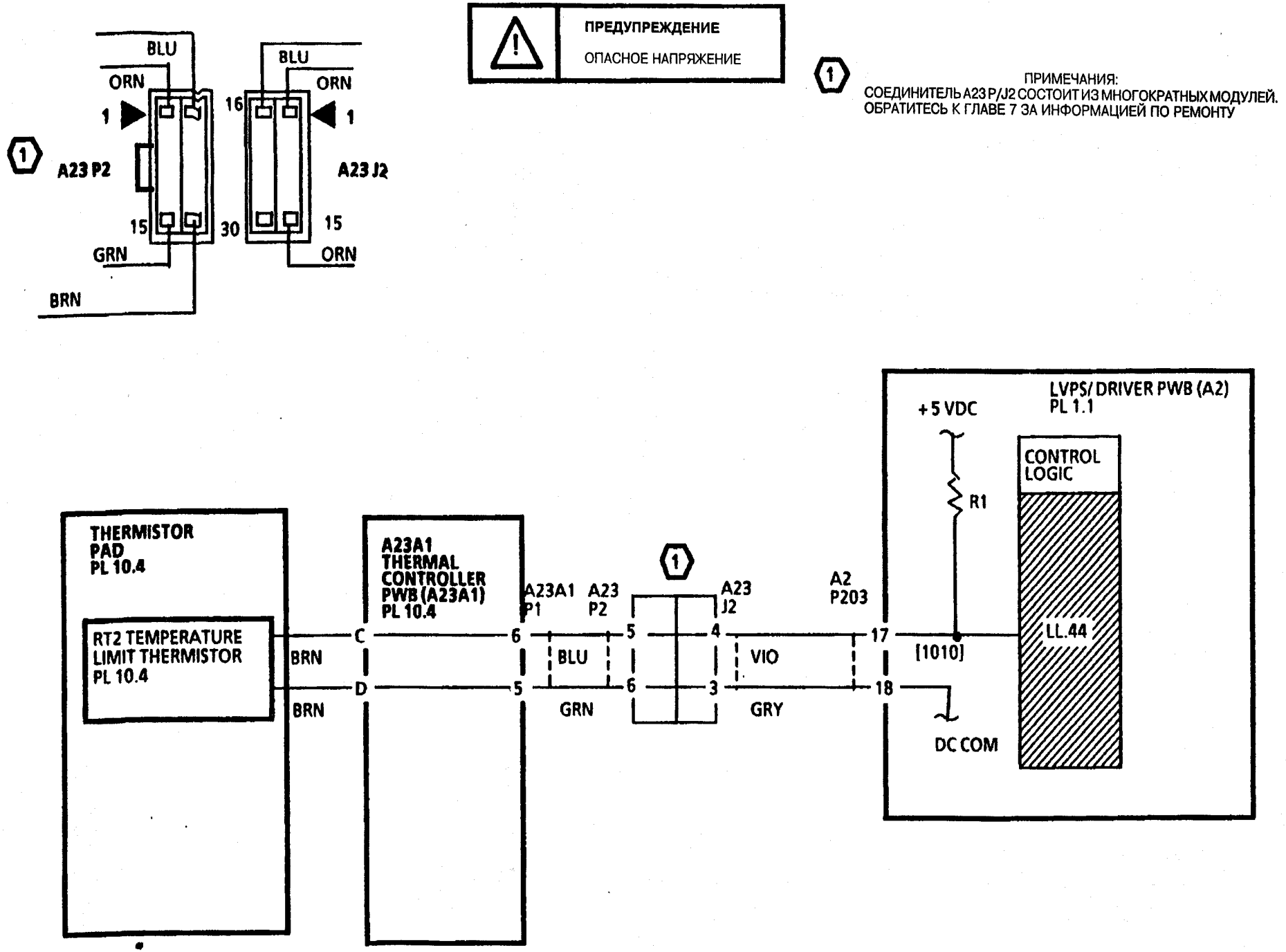
Присутствует напряжение 5VDC.

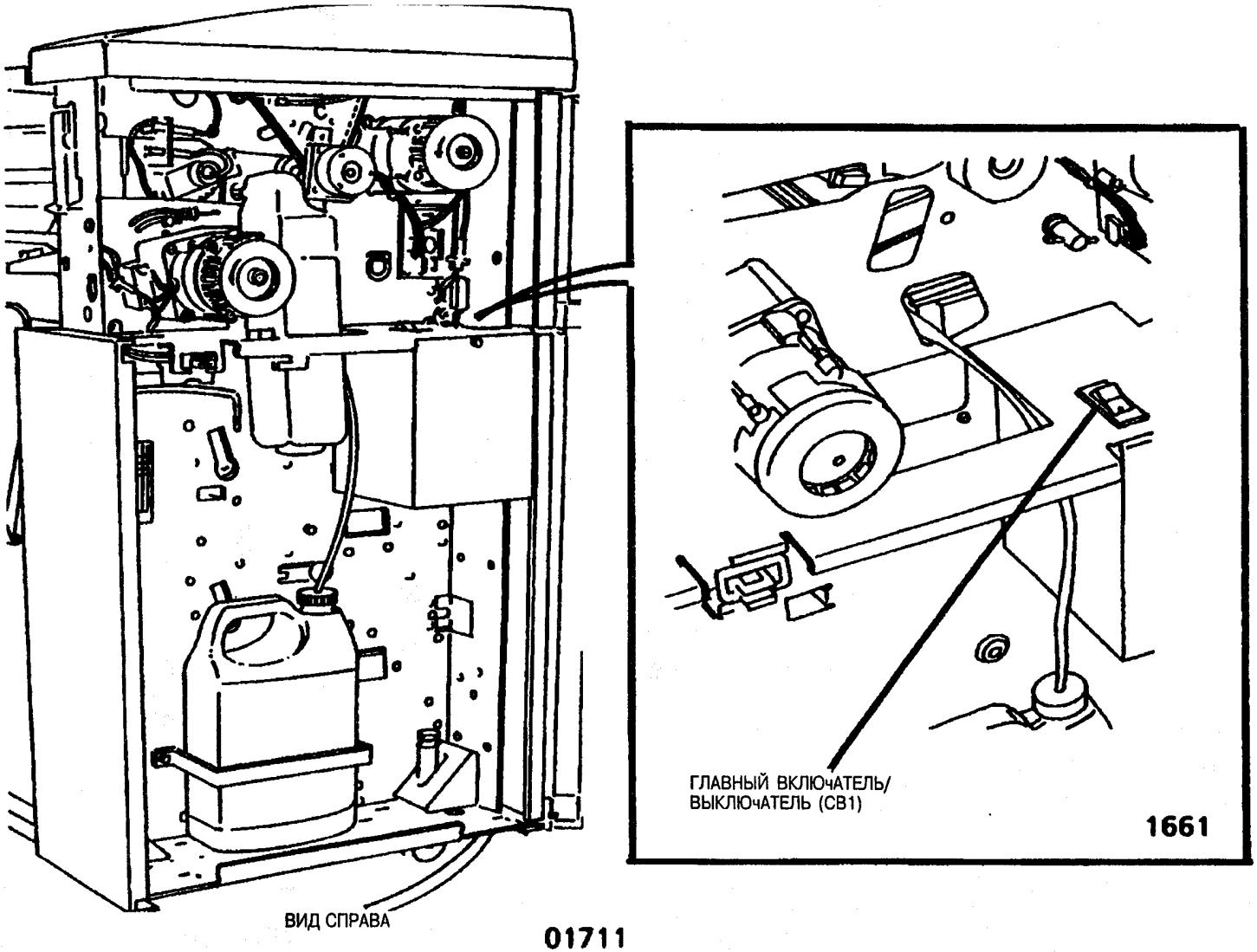
Д Н

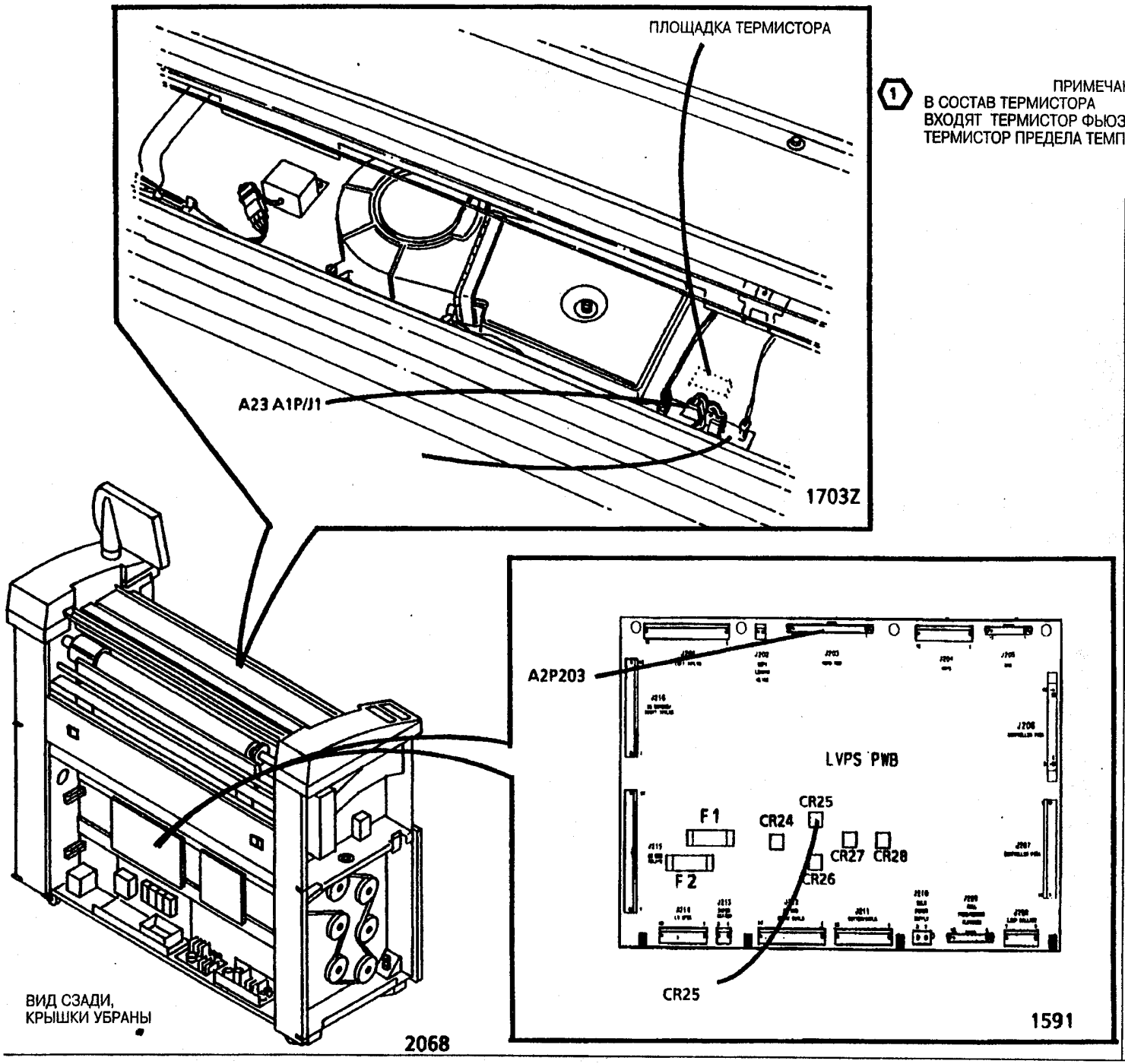
Замените <LVPS/Driver PWB> (A2)

Произведите ремонт проводов.

Замените <Thermal Controller PWB> (A23A1)

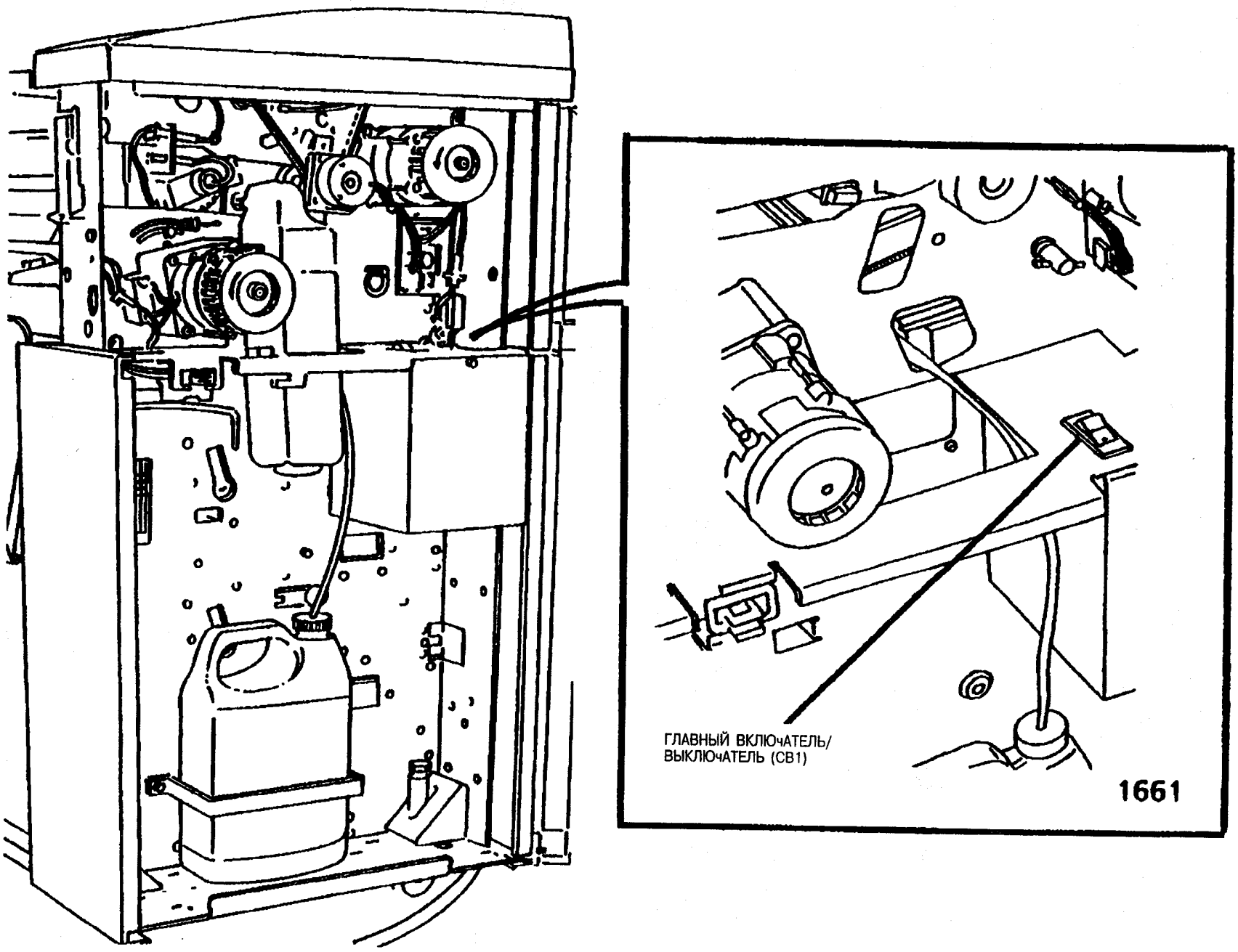

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ
1
ПРИМЕЧАНИЯ:
СОЕДИНИТЕЛЬ A23 P/J2 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ.
ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ
BLU
ORN
1
16
A23 P2
A23 J2
15
30
GRN
ORN
BRN
THERMISTOR PAD PL 10.4
RT2 TEMPERATURE LIMIT THERMISTOR PL 10.4
A23A1 THERMAL CONTROLLER PWB (A23A1) PL 10.4
A23A1 P1
A23 P2
A23 J2
A2 P203
LVPS/ DRIVER PWB (A2) PL 1.1
+5 VDC
R1
CONTROL LOGIC
LL.44
[1010]
DC COM
C
D
6
5
BRN
BRN
BLU
GRN
VIO
GRY
17
18


ГЛАВНЫЙ ВКЛЮЧАТЕЛЬ/
ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ (CB1)
1661
ВИД СПРАВА
01711



1 ПРИМЕЧАНИЯ
В СОСТАВ ТЕРМИСТОРА ВХОДЯТ ТЕРМИСТОР ФЬЮЗЕРА (RT1) И ТЕРМИСТОР ПРЕДЕЛА ТЕМПЕРАТУРЫ (RT2)

ПРИМЕЧАНИЯ



ВИД СПРАВА

01711

LL.50 Источник общего питания

RAP

Данный RAP применяется при неисправности в источнике снабжения электроэнергией 26 VDC.

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих страницах.

Первоначальные действия

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасное напряжение

- Убедитесь, что правильно расположены и установлены соединители A4P1 и A4P2 на 26VDC <Bulk Power Supply>.
- Убедитесь, что предохранитель FU2 на 26VDC источнике общего питания <Bulk Power Supply> обладает электропроводностью. В противном случае, в источнике энергоснабжения существует внутренняя неисправность. Замените источник энергоснабжения.
- Прежде чем устранять неисправность, убедитесь, что все <AC> блокировки закрыты. Открытая блокировка может вызвать открывание реле электроснабжения.

Порядок действий

Включите машину. **На штыревых контактах 1 и 2 на A4P/J210 есть напряжение 26 VDC.**

Д Н

Установите мультиметр <DMM> на чтение <ACH>. Между контактами 2 и 3 на A4P/J1 есть <ACH>.

Д Н

A B C

Выключите машину. Перейдите к <FLAG> 1 и проверьте провода на разомкнутость цепи. Если цепь не разомкнута, переходите к гл.1.4 Блокирование энергоснабжения.

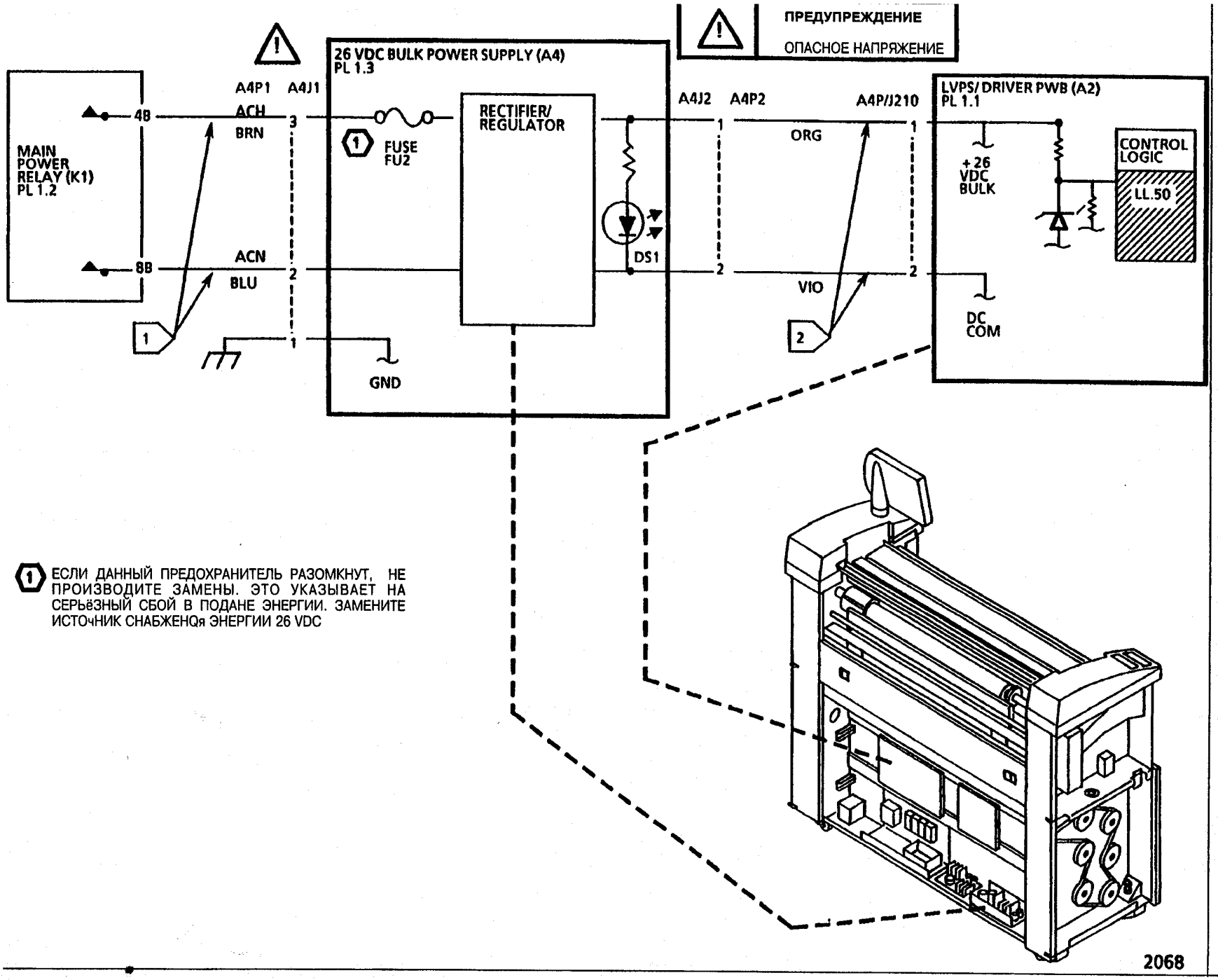
На штыревых контактах 1 и 2 на A4P/J2 есть напряжение 26 VDC.

Д Н

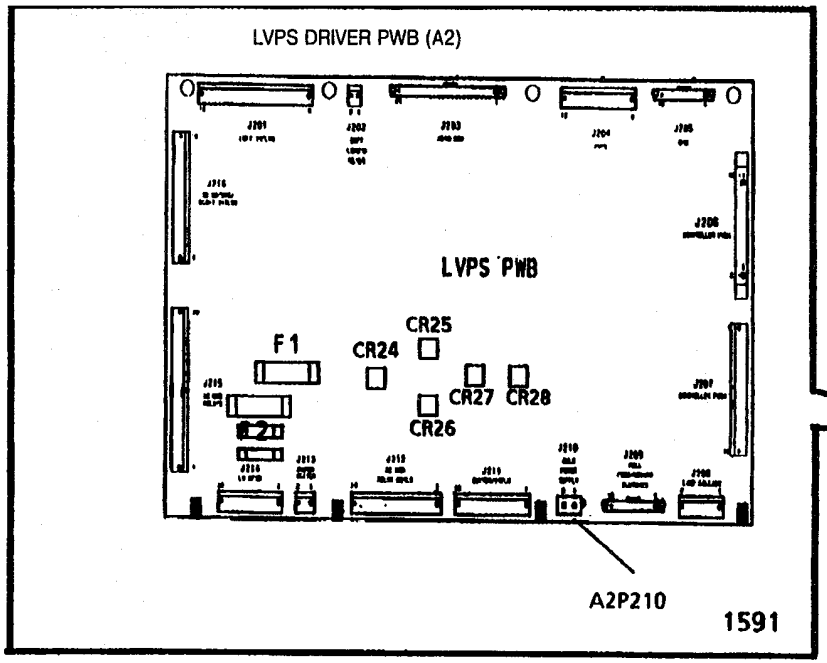
Замените источник питания 26 VDC.

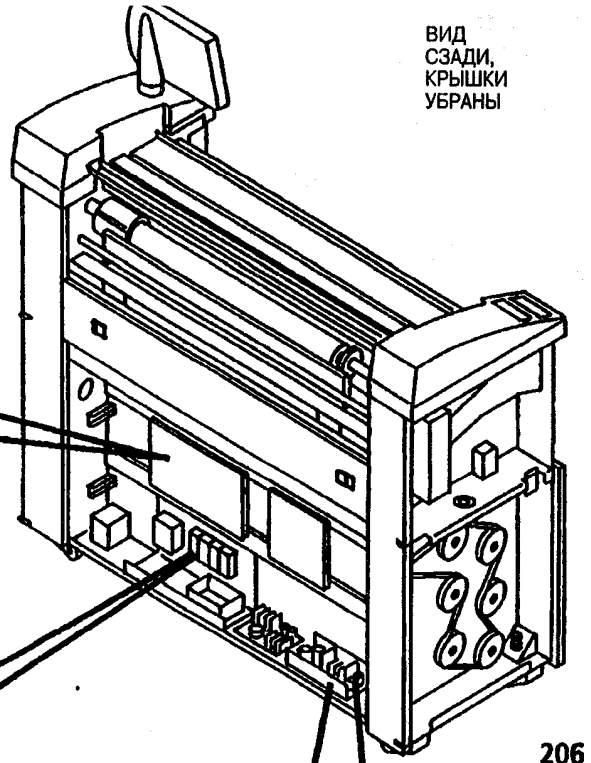
Перейдите к <FLAG> 2 и проверьте провода на разомкнутость цепи. Если цепь не разомкнута, замените плату <LVPS/Driver PWB> (A2).

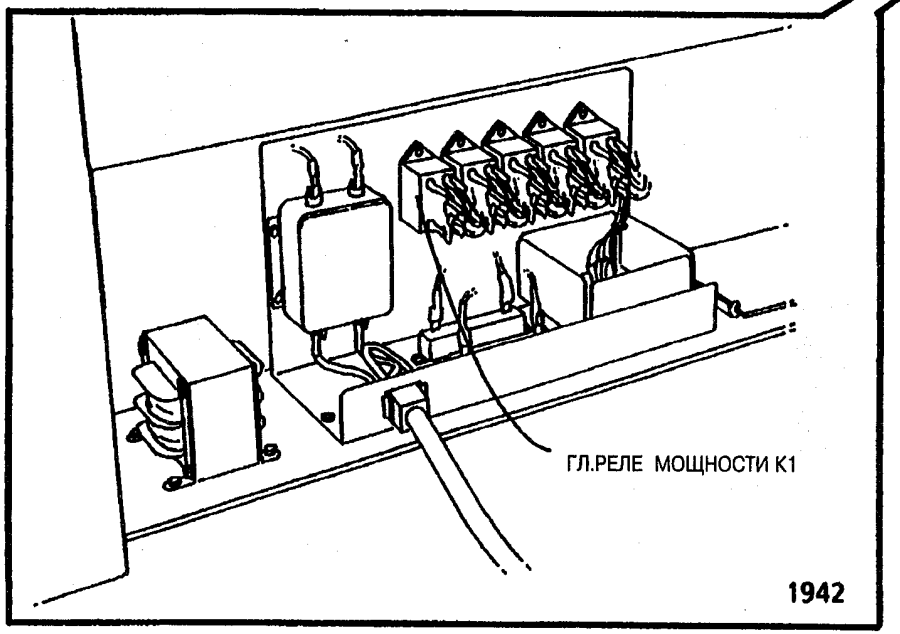
Замените плату <LVPS/Driver PWB> (A2). Если проблема не устранена, замените плату <Controller PWB>.

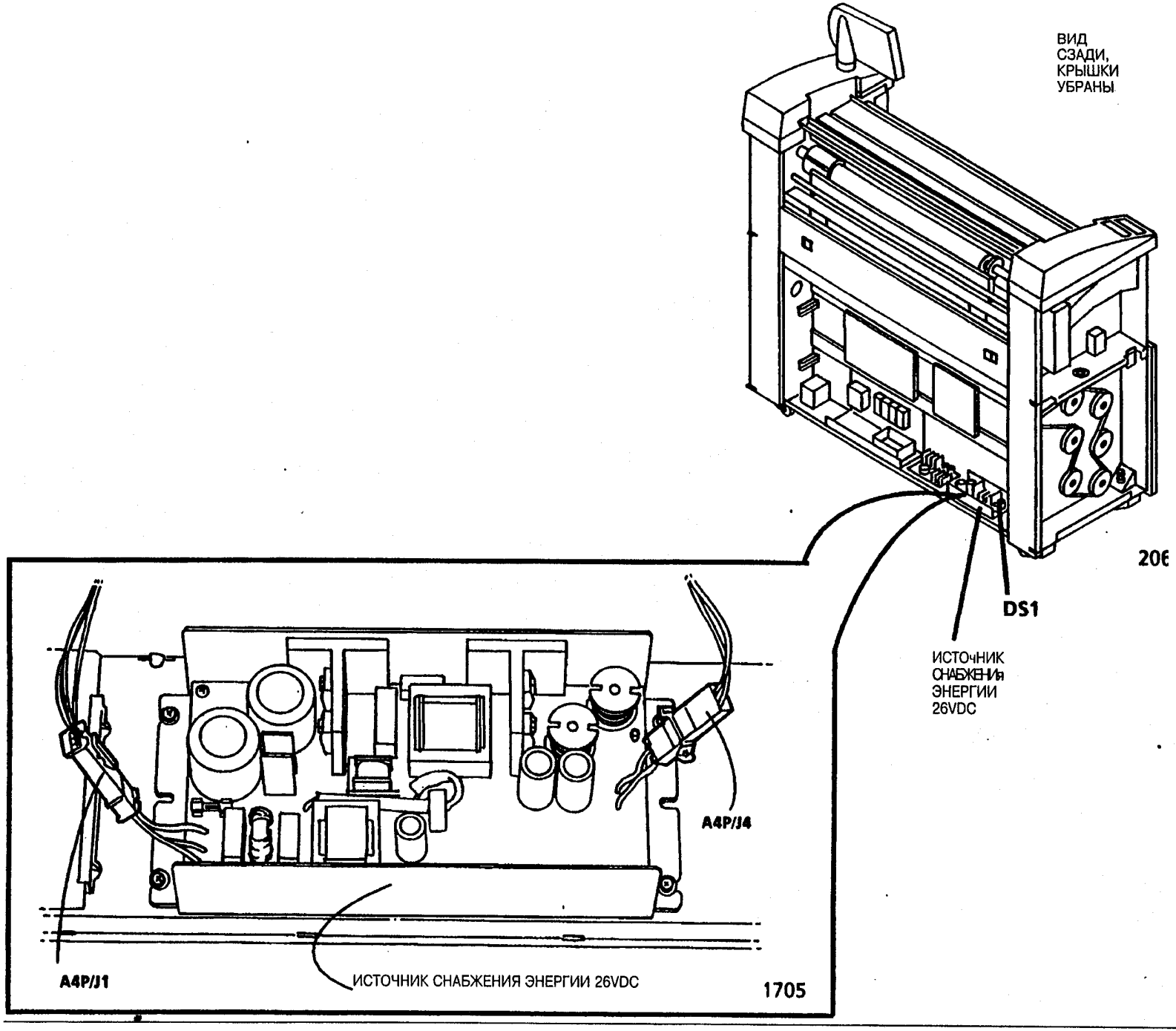


LL.50 Источник общего питания RAP


LVPS DRIVER PWB (A2)
LVPS PWB
F1
CR25
CR24
CR27
CR28
CR26
A2P210
1591


ВИД
СЗАДИ,
КРЫШКИ
УБРАНЫ
206
DS1
ИСТОчНИК
ОБЩЕГО
ПИТАНИя
26VDC


ГЛ.РЕЛЕ МОЩНОСТИ K1
1942


ВИД
СЗАДИ,
КРЫШКИ
УБРАНЫ
DS1
ИСТОЧНИК
СНАБЖЕНИЯ
ЭНЕРГИИ
26VDC
A4P/J4
A4P/J1
ИСТОЧНИК СНАБЖЕНИЯ ЭНЕРГИИ 26VDC
1705

LL.90 Излишек тонера RAP

Код состояния **LL.90** появляется на дисплее, когда концентрация тонера значительно больше, чем заданная величина.

Также, данный код может появиться при наличии проблемы с системами распределения или смешения проявителя. Первоначальные действия затрагивают наиболее вероятные механические причины кода **LL.90.**

Первоначальные действия

- Обратите внимание на массивный сброс тонера в области распределения тонера.
- Убедитесь, что уровень Проявителя верен: минимум - 7.0 фунтов.
- Убедитесь, что катридж тонера исправен, и что в корпус Проявителя распределяется не чрезмерное количество тонера.
- Убедитесь, что зубчатые передачи проявителся без дефектов.
- Переходите к контакту 2 на Q1 P/J и проверьте, есть ли (+) 15 VDC ± 0.25.
- Выполните обычные процедуры по тех.обслуживанию модуля проявителя.

Порядок действий

Введите код **[0922]**, чтобы выполнить копию на машине с неполадками LL. Введите код **[0361]**, чтобы выйти из режима диагностики. Обратитесь к гл. Ряды электростатических настроек (ADJ 9.2, раздел Первоначальная настройка плотности), чтобы проверить плотность изображения.

Код LL все ещё присутствует.

Д Н

Выполните процедуры по тех.обслуживанию.

Введите код **[0921-4]** и сравните напряжение контрольной точки с чтением сенсора.

Контрольная точка - между 5.3 и 6.5 В.

Д Н

Введите код **[0926]** и перенастройте контроль тонера NVM. Контрольная точка - между 5.3 и 6.5 VDC.

Д Н

Замените плату <Controll PWB>.

Код LL все ещё присутствует.

Д Н

Выполните процедуры по тех.обслуживанию.

Напряжение сенсора - меньше или равно 1В.

Д Н

Контрольная точка минус чтение сенсора - менее 1.5 VDC.

Д Н

Введите код **[0926]** и перенастройте контроль тонера NVM.

Напряжение на A3 P303-16 равно - от (+) 4.95 до 5.05 VDC.

Д Н

Перейдите к <FLAG> 2 и проверьте провода на разомкнутость цепи или короткое замыкание. Напряжение на A3 P303-16 равно - от (+) 4.95 до 5.05 VDC.

Д Н

C D E F

Замените <LPVS PWB>. Если проблема не устранена, замените <Controll PWB>. Если напряжение так и не верно, замените сенсор тонера.

Замените сенсор <Toner Sensor> (Q1)

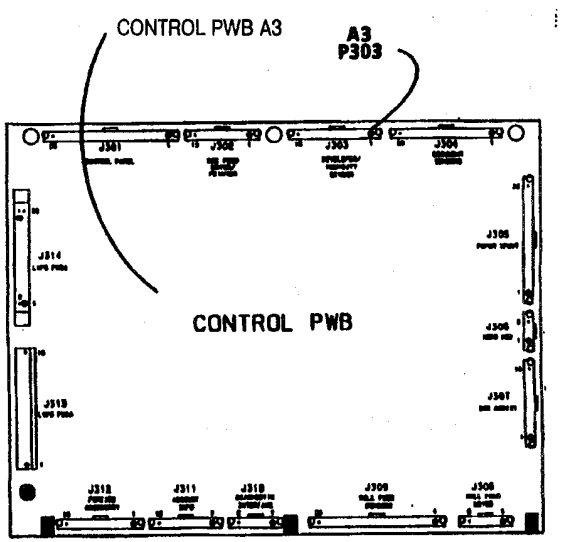
Замените сенсор <Toner Sensor> (Q1)

Перейдите к <FLAG> 2 и проверьте провода на разомкнутость цепи или короткое замыкание. Код LL все ещё присутствует.

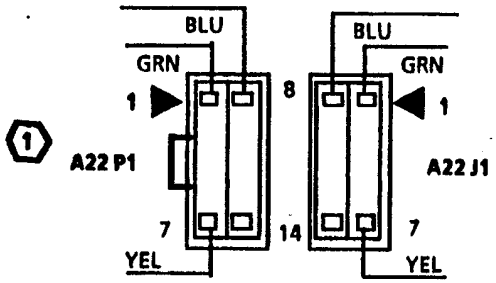
Д Н

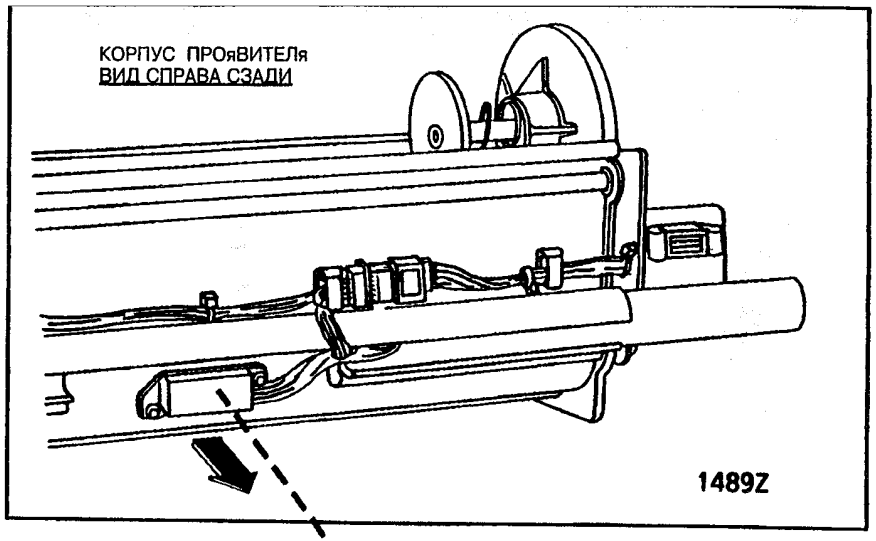
Завершите техобслуживание.

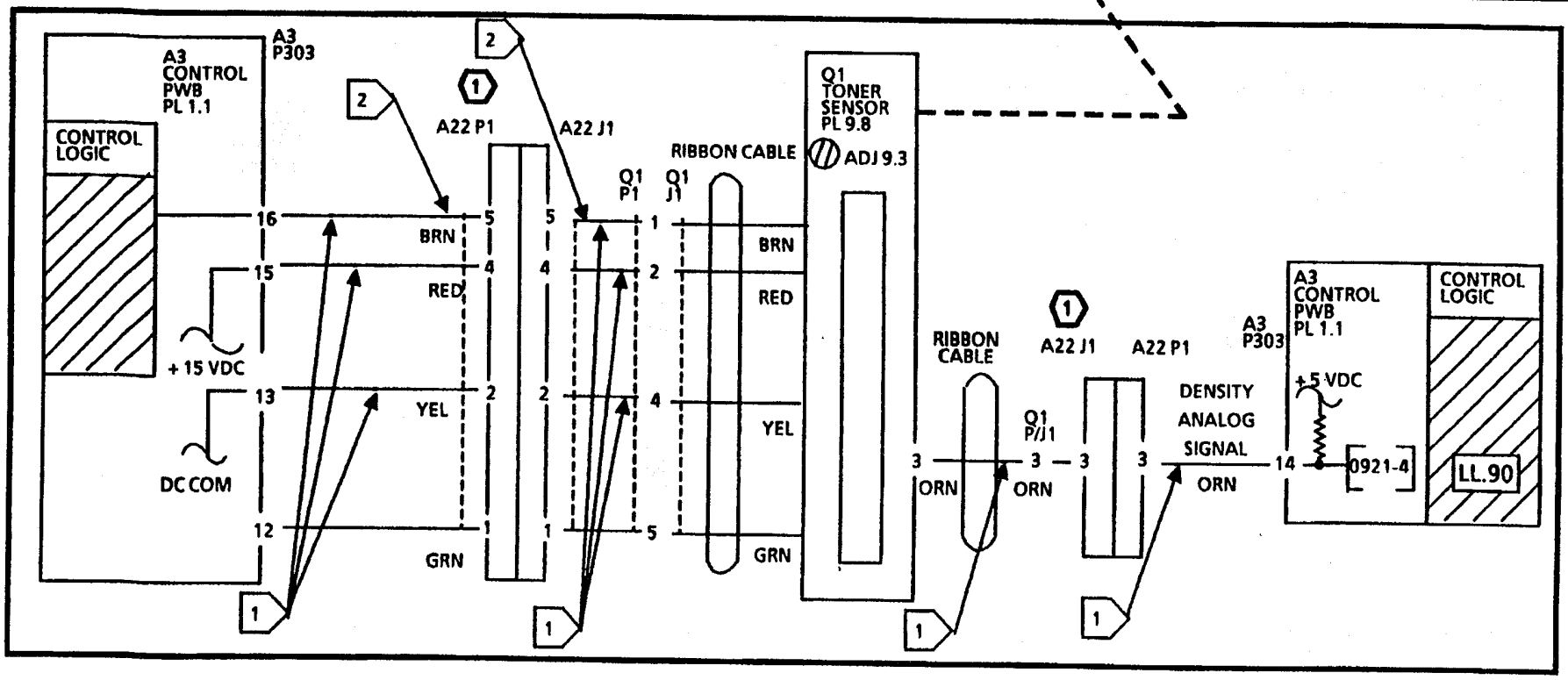
Введите код [0926] и перенастройте контроль тонера NVM. Если проблема не устранена, замените <Toner Sensor>(Q1). Если проблема не устранена , замените <Controll PWB>.



ПРИМЕЧАНИЯ:
1. СОЕДИНИТЕЛЬ A22 P/J2 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ. ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ







LL.91 Недостаток тонера RAP

Код состояния **LL.91** появляется на дисплее, когда концентрация тонера значительно меньше, чем заданная величина.

Данный код может появиться при наличии проблемы с системами распределения или смешения проявителя. Первоначальные действия затрагивают наиболее вероятные механические причины кода **LL.90.**

Первоначальные действия

- Перейдите к REP 9.5 и убедитесь, что проявляющий материал правильно смешивается.
- Убедитесь, что уровень Проявителя верен: минимум - 7.0 фунтов.
- Убедитесь, что катридж тонера исправен, и что в корпус Проявителя распределяется достаточное количество тонера.
- Убедитесь, что сенсор тонера включен.

*Примечание: Введите код **[0922]** (чтобы выполнить копию на машине с неполадками LL). Введите код **[0361]**, чтобы выйти из режима диагностики. Обратитесь к ADJ 9.2, раздел Первоначальная настройка плотности, чтобы проверить плотность изображения.*

Порядок действий

Введите код **[0921-4]** и сравните напряжение контрольной точки с чтением сенсора.

Напряжение сенсора больше или равно - до (+)8 VDC.

Д Н

Введите код **[0926]**, чтобы перенастроить контроль тонера NVM на заданный по умолчанию.

Код LL 91 все ещё присутствует.

Д Н

Обратитесь к разделу Настройка электростатики(ADJ 9.2, раздел Первоначальная настройка плотности), чтобы проверить/отрегулировать плотность изображения.

Перейдите к <FLAG> 1 и проверьте провода на разомкнутость цепи или короткое замыкание.

Код LL 91 все ещё присутствует.

Д Н

Обратитесь к разделу Настройка электростатики (ADJ 9.2, раздел Первоначальная настройка плотности), чтобы проверить/отрегулировать плотность изображения.

Замените <Toner Sensor>(Q1). Если проблема не устранена, замените <Controll PWB>.

Перейдите к <FLAG> 1 и проверьте провода на разомкнутость цепи или короткое замыкание.

Код LL 91 все ещё присутствует.

Д Н

Обратитесь к разделу Настройка электростатики (ADJ 9.2, раздел Первоначальная настройка плотности), чтобы проверить/отрегулировать плотность изображения.

А

А

Введите код [0926], чтобы перенастроить контроль тонера NVM на заданный по умолчанию.

Код LL все ещё присутствует.

Д Н

Обратитесь к разделу Настройка электростатики(ADJ 9.2, раздел Первоначальная настройка плотности), чтобы проверить/отрегулировать плотность изображения.

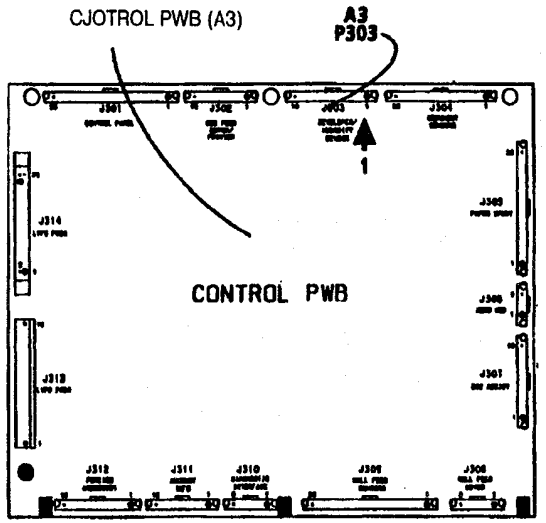
Замените сенсор <Toner Sensor> (Q1)

Код LL все ещё присутствует.

Д Н

Обратитесь к разделу Настройка электростатики (ADJ 9.2, раздел Первоначальная настройка плотности), чтобы проверить/отрегулировать плотность изображения.

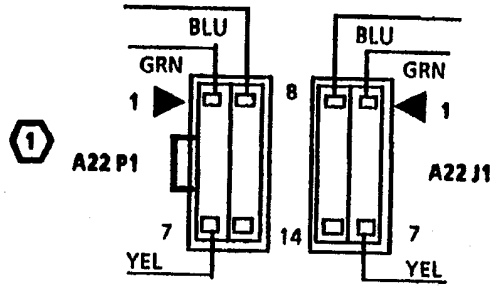
Замените <Controll PWB>(A3)

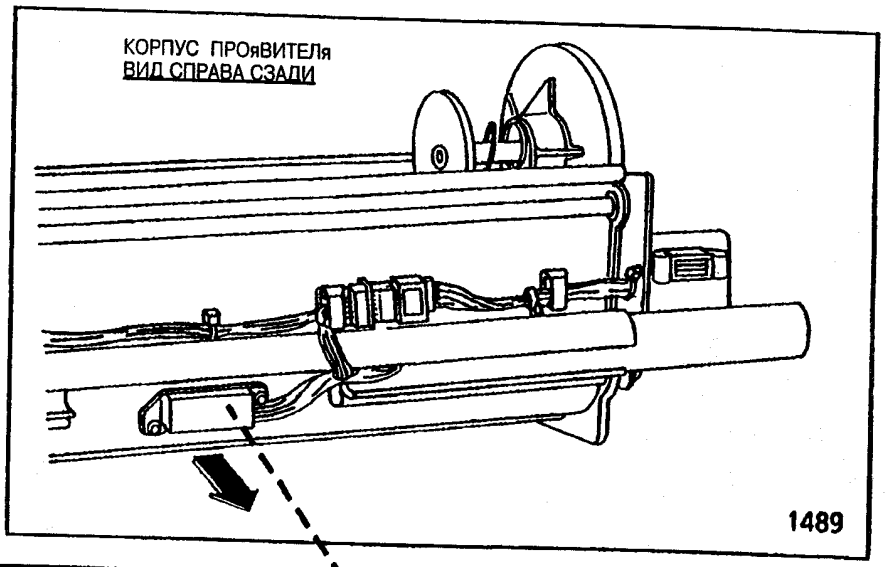


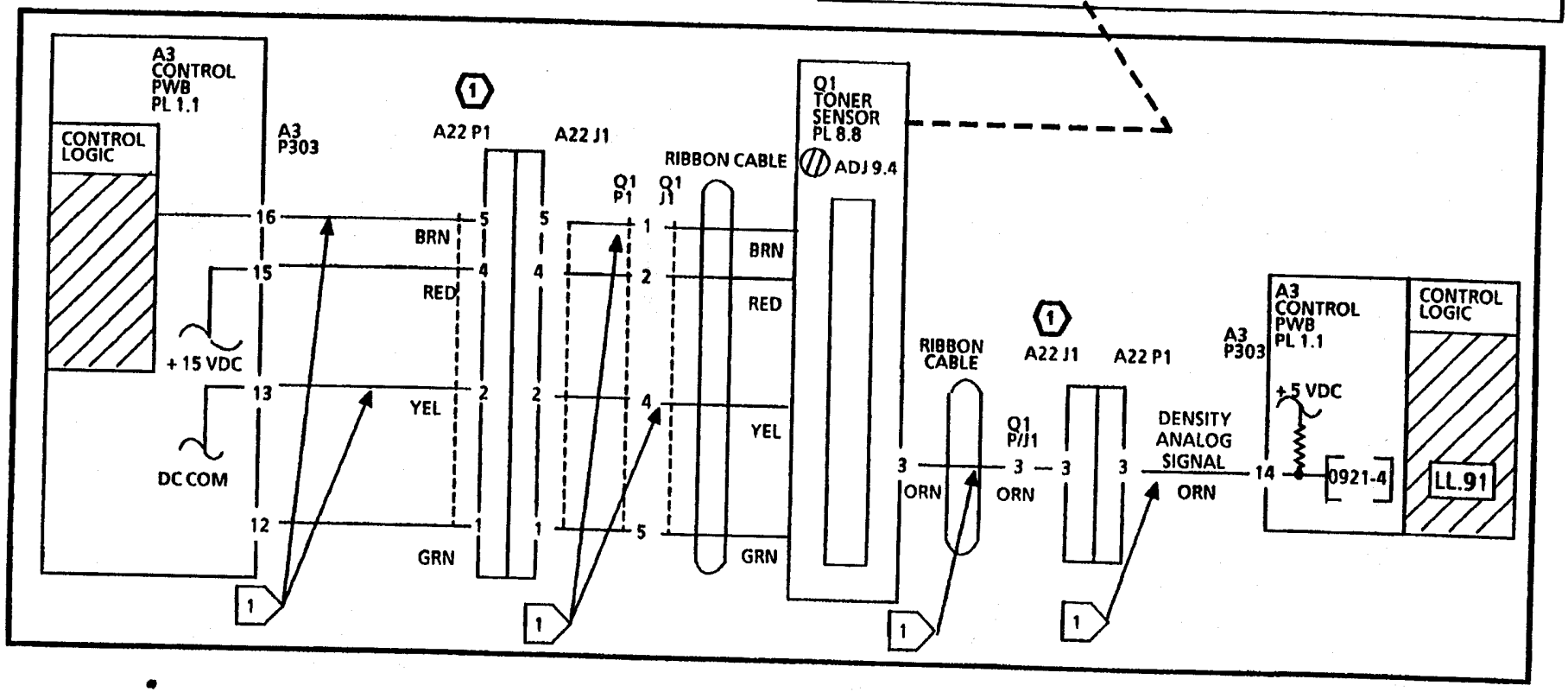
1590

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СОЕДИНИТЕЛЬ A22 P/J2 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ. ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ







U1.01 Счётчик копий RAP

Данный RAP применяется для определения проблем со счётчиком копий и взаимодействующими схемами.

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы нахдятся на следующих страницах.

Первоначальные действия

- Убедитесь, что соединитель A2P202 правильно расположен и установлен на источнике энергии малой мощности.

Порядок действий

Откройте правую дверцу машины и "обманите" включатель блокирования правой дверцы (S21).

Во время введения кода диагностики **[0203]**, обратите внимание на показания счётчика копий. Показания счётчика увеличивается.

Д Н

На штыревом контакте 1, A2 P202 напряжение 26 VDC.

Д Н

На штыревом контакте 2, A2 P202 напряжение 26 VDC.

Д Н

Замените плату <LPVS Driver PWB> (A2).

Замените счётчик копий.

A B

Введите код диагностики [0203].

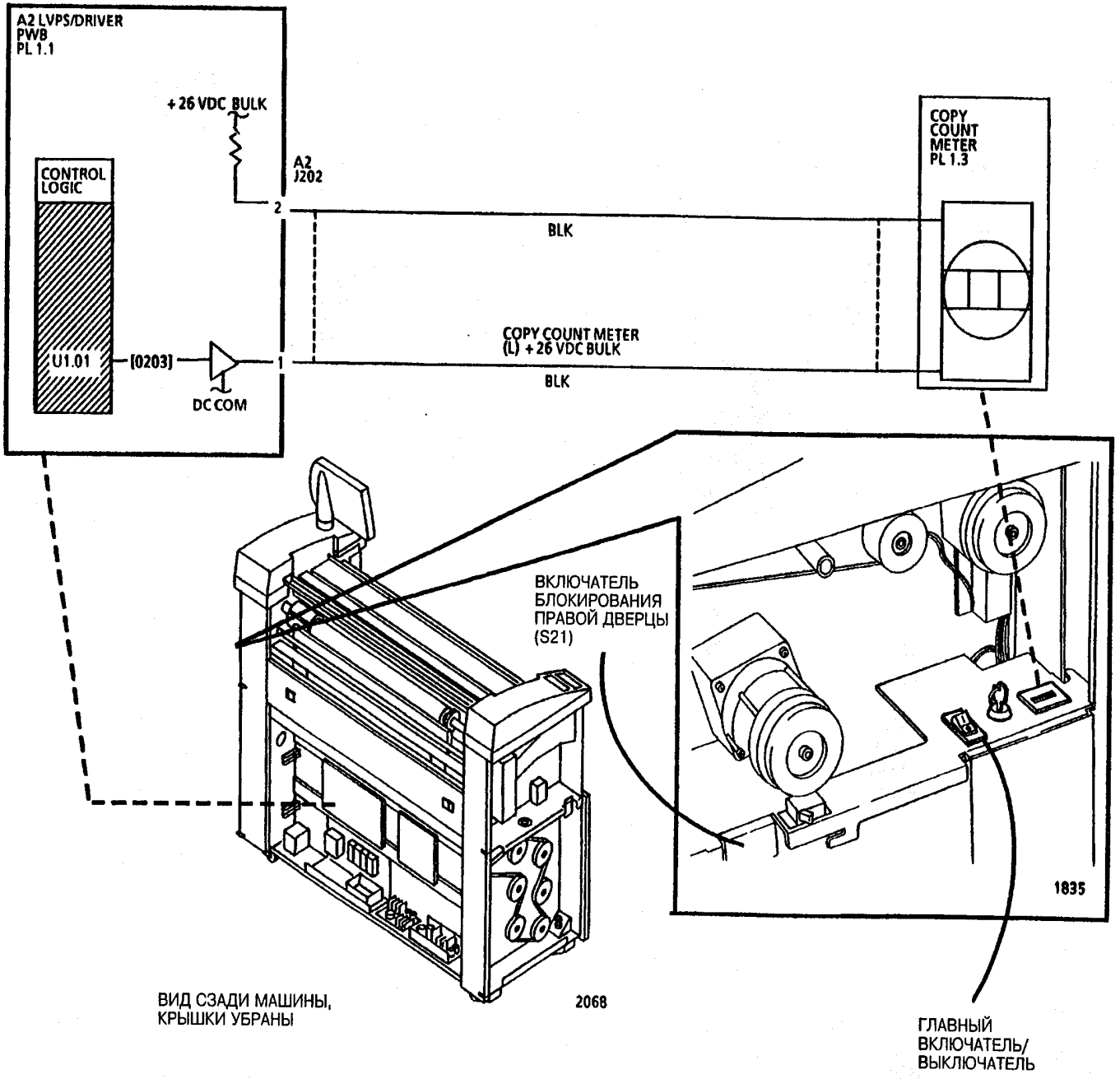
Напряжение падает с 26 VDC до менее, чем +1 MBC на штыревом контакте 1, A2 P202.

Д Н

Замените <LPVS Driver PWB> (A2).

Замените счётчик копий.

Если проблема не устранена, замените <Controller PWB> (A3).


A2 LVPS/DRIVER PWB PL 1.1
+26 VDC BULK
CONTROL LOGIC
A2 J202
2
BLK
COPY COUNT METER PL 1.3
COPY COUNT METER (L) +26 VDC BULK
U1.01
[0203]
1
DC COM
BLK
ВКЛЮЧАТЕЛЬ БЛОКИРОВАНИЯ ПРАВОЙ ДВЕРЦЫ (S21)
1835
ВИД СЗАДИ МАШИНЫ, КРЫШКИ УБРАНЫ
2068
ГЛАВНЫЙ ВКЛЮЧАТЕЛЬ/ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ

Подать заново Рулон 1 RAP

Данный RAP применяется при проблемах с подачей рулона 1, не указываемых кодом состояния, на дисплее панели управления появляется сообщение **"ПОДАТЬ ЗАНОВО РУЛОН 1".**

Затруднения могут возникнуть, если существует проблема с сенсорами материала, механическими компонентами, вращательным электроприводом вала, схемами контроля мотора или плохим качеством копий.

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих четырёх страницах.

Первоначальные действия

- Убедитесь в наличии соответствующего количества материала, в хорошем качестве и правильном положении материала.
- Вытащите ящик подачи рулона 1. Проверьте подающие валики, прижимающие валики, пружины загрузки прижимающего валика на загрязнение или повреждение, на правильность установки. Произведите чистку или замену по необходимости.
- Проверьте, чтобы верхня направляющую перегородка подачи, в которой располагаются подающие валики, была заперта в правильном положении.
- Проверьте, нет ли заграждений на дорожке подачи материала.
- Откройте переднюю и левую дверцы. Проверьте сенсор движения и диск датчика положения на повреждение или сжате, поворачивая рулон 1 вперёд и назад.
- Проверьте соединители сенсор <Roll 1 Motion Sensor> (Q4 P1) и платы <Control PWB> (A3 H309) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Уберите задние крышки и сенсор <Roll 1 Position Sensor> (Q1 P1) с задней рамы. Проистите сенсор <Roll 1 Position Sensor>, вытирая лицевую сторону сенсора чистой тканью. Заново установите сенсор.
- Проверьте соединители сенсора <Roll 1 Position Sensor>(Q1 P1) и платы <Control PWB> (A3 H309) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Убедитесь, что применяемый пользователем материал отвечает требуемым спецификациям типа и размера.

Порядок действий

Введите код **[0710]**, чтобы проверить сенсор движения рулона 1. На дисплее панели управления во время вращения рулона по очереди появятся **(01) и (00).**

Медленно поверните рулон 1.

На дисплее панели управления во время вращения рулона по очереди появятся (01) и (00).
Д Н

> Переходите к <FLAG>1 и проверьте проводку между сенсором движения рулона 1 и платой <Control PWB> на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю.
>
> Если нет разомкнутости цепи и короткого замыкания, замените сенсор <Roll 1 Motion Sensor> (Q4).
>
> Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3).

Введите код **[0707]**, чтобы проверить сенсор положения рулона 1. На дисплее панели управления по очереди появятся (**01**), когда сенсор "чувствует" материал, и (**00**), когда материал "не чувствуется".

Вытащите верхний ящик и убедитесь, что материал не расположен в окне сенсора. Закройте ящик, на дисплее - (**01**).

Вытащите верхний ящик и расположите материал в окне сенсора. Закройте ящик, на дисплее - (**00**).

На дисплее появляется (01), когда материал не расположен в окне сенсора, и (00), когда материал расположен в окне сенсора.

Д Н

А В

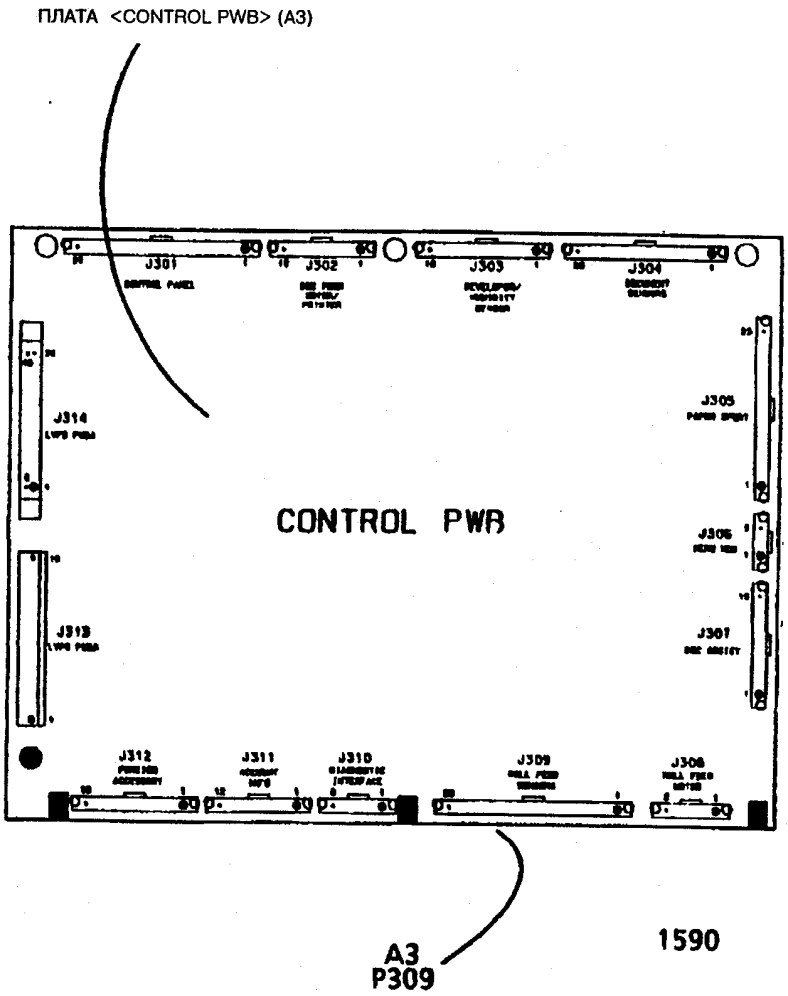
A B

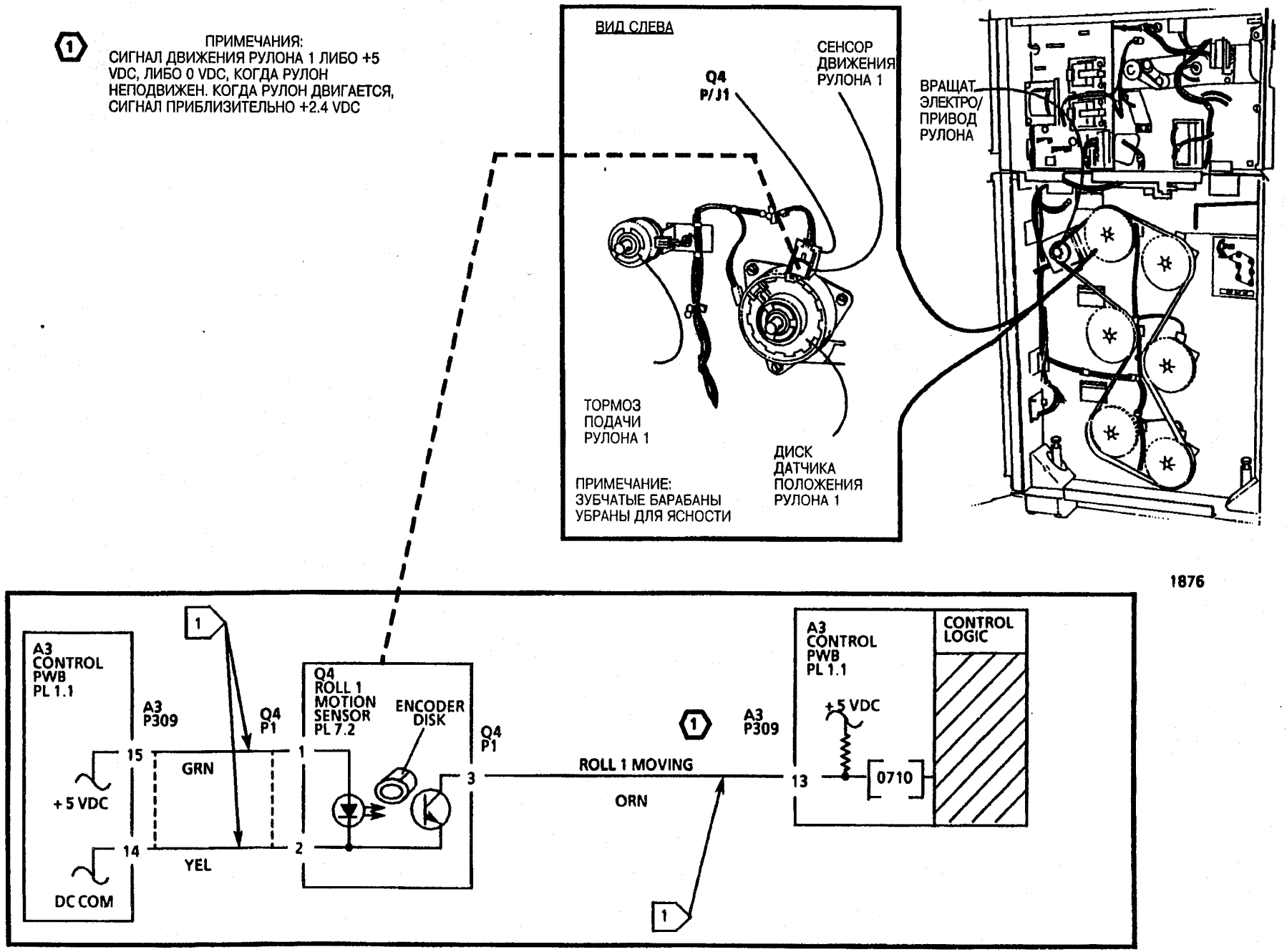
Переходите к <FLAG>2 и проверьте проводку между сенсором положения рулона 1 и платой <Control PWB>, на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю.

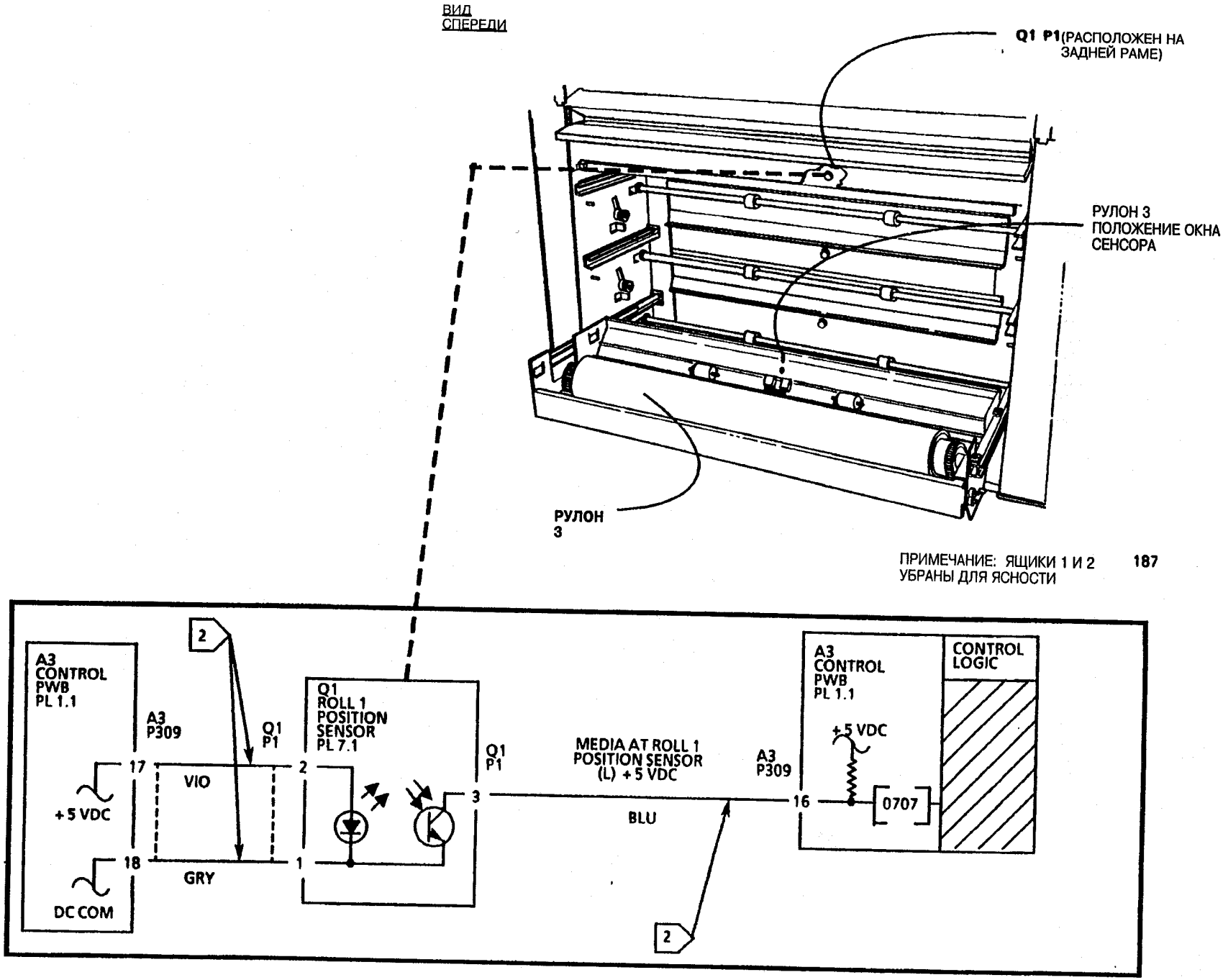
Если нет разомкнутости цепи и ли короткого замыкания, замените сенсор <Roll 1 Position Sensor> (Q1).

Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3).

Переходите к гл. 7.1 Подача рулона 1 RAP.




1
ПРИМЕЧАНИЯ:
СИГНАЛ ДВИЖЕНИЯ РУЛОНА 1 ЛИБО +5 VDC, ЛИБО 0 VDC, КОГДА РУЛОН НЕПОДВИЖЕН. КОГДА РУЛОН ДВИГАЕТСЯ, СИГНАЛ ПРИБЛИЗИТЕЛЬНО +2.4 VDC
ВИД СЛЕВА
Q4
P/J1
СЕНСОР ДВИЖЕНИЯ РУЛОНА 1
ВРАЩАТ. ЭЛЕКТРО/ ПРИВОД РУЛОНА
ТОРМОЗ ПОДАЧИ РУЛОНА 1
ДИСК ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЯ РУЛОНА 1
ПРИМЕЧАНИЕ:
ЗУБЧАТЫЕ БАРАБАНЫ УБРАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ
1876
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
A3
P309
15
+5 VDC
14
DC COM
GRN
YEL
Q4
P1
Q4
ROLL 1
MOTION
SENSOR
PL 7.2
ENCODER
DISK
1
2
3
Q4
P1
ROLL 1 MOVING
ORN
1
A3
P309
13
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
+5 VDC
0710
CONTROL
LOGIC


ВИД СПЕРЕДИ
Q1 P1 (РАСПОЛОЖЕН НА ЗАДНЕЙ РАМЕ)
РУЛОН 3 ПОЛОЖЕНИЕ ОКНА СЕНСОРА
РУЛОН 3
ПРИМЕЧАНИЕ: ЯЩИКИ 1 И 2 УБРАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ
187
A3 CONTROL PWB PL 1.1
A3 P309
17
+5 VDC
18
DC COM
VIO
GRY
2
Q1 P1
Q1 ROLL 1 POSITION SENSOR PL 7.1
1
2
3
Q1 P1
MEDIA AT ROLL 1 POSITION SENSOR (L) +5 VDC
BLU
A3 P309
16
A3 CONTROL PWB PL 1.1
+5 VDC
0707
CONTROL LOGIC
2

Подать заново Рулон 2 RAP

Данный RAP применяется при проблемах с подачей рулона 2, не указываемых кодом состояния, на дисплее панели управления появляется сообщение **"ПОДАТЬ ЗАНОВО РУЛОН 2".**

Затруднения могут возникнуть, если существует проблема с сенсорами материала, механическими компонентами, вращательным электроприводом вала, управляющими схемами мотора или плохим качеством копий.

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих трёх страницах.

Первоначальные действия

- Убедитесь в наличии соответствующего количества материала, в хорошем качестве и правильном положении материала.
- Вытащите ящик подачи рулона 2. Проверьте подающие валики, прижимающие валики, пружины загрузки прижимающего валика на загрязнение или повреждение, на правильность установки. По необходимости произведите чистку или замену.
- Проверьте, чтобы верхняя направляющая перегородка подачи, в которой располагаются подающие валики, была заперта в правильном положении.
- Проверьте, нет ли заграждений на дорожке подачи материала.
- Откройте переднюю и левую дверцы. Проверьте сенсор движения и диск датчика положения на повреждение или сжате, поворачивая рулон 2 вперёд и назад.
- Проверьте соединители сенсор <Roll 2 Motion Sensor> (Q5 P1) и платы <Control PWB> (A3 H309) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Уберите задние крышки и сенсор <Roll 2 Position Sensor> (Q2) с задней рамы. Проистите сенсор <Roll 2 Position Sensor>, вытирая лицевую сторону сенсора чистой тканью. Заново установите сенсор.
- Проверьте соединители сенсора <Roll 2 Position Sensor>(Q2 P1) и платы <Control PWB> (A3 H309) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Убедитесь, что применяемый пользователем материал отвечает требуемым спецификациям типа и размера.

Порядок действий

Введите код [**0711**], чтобы проверить сенсор движения рулона 2. На дисплее панели управления во время вращения рулона по очереди появятся (**01**) и (**00**).

Медленно поверните рулон 2.

На дисплее панели управления во время вращения рулона по очереди появятся (01) и (00).

Д Н

Переходите к <FLAG>1 и проверьте проводку между сенсором движения рулона 2 и платой <Control PWB>, на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю.

Если нет разомкнутости цепи и короткого замыкания, замените сенсор <Roll 2 Motion Sensor> (Q5).

Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3).

Введите код [**0708**], чтобы проверить сенсор положения рулона 2. На дисплее панели управления по очереди появятся (**01**), когда сенсор "чувствует" материал, и (**00**), когда материал "не чувствуется".

Вытащите средний ящик и убедитесь, что материал не расположен в окне сенсора. Закройте ящик, на дисплее - (**01**).

Вытащите средний ящик и расположите материал в окне сенсора. Закройте ящик, на дисплее - (**00**).

На дисплее появляется (01), когда материал не расположен в окне сенсора, и (00), когда материал расположен в окне сенсора.

Д Н

А В

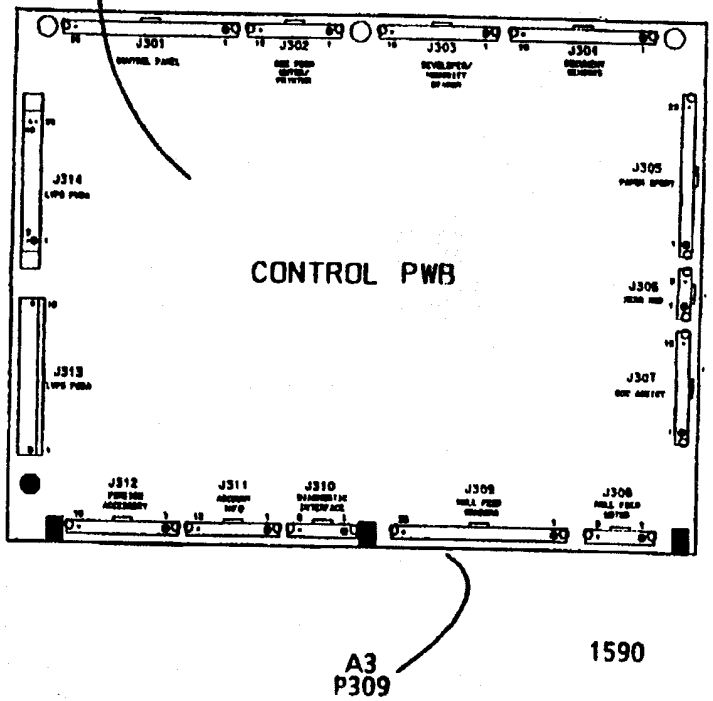
Переходите к <FLAG>2 и проверьте проводку между сенсором положения рулона 2 и платой <Control PWB> на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю.

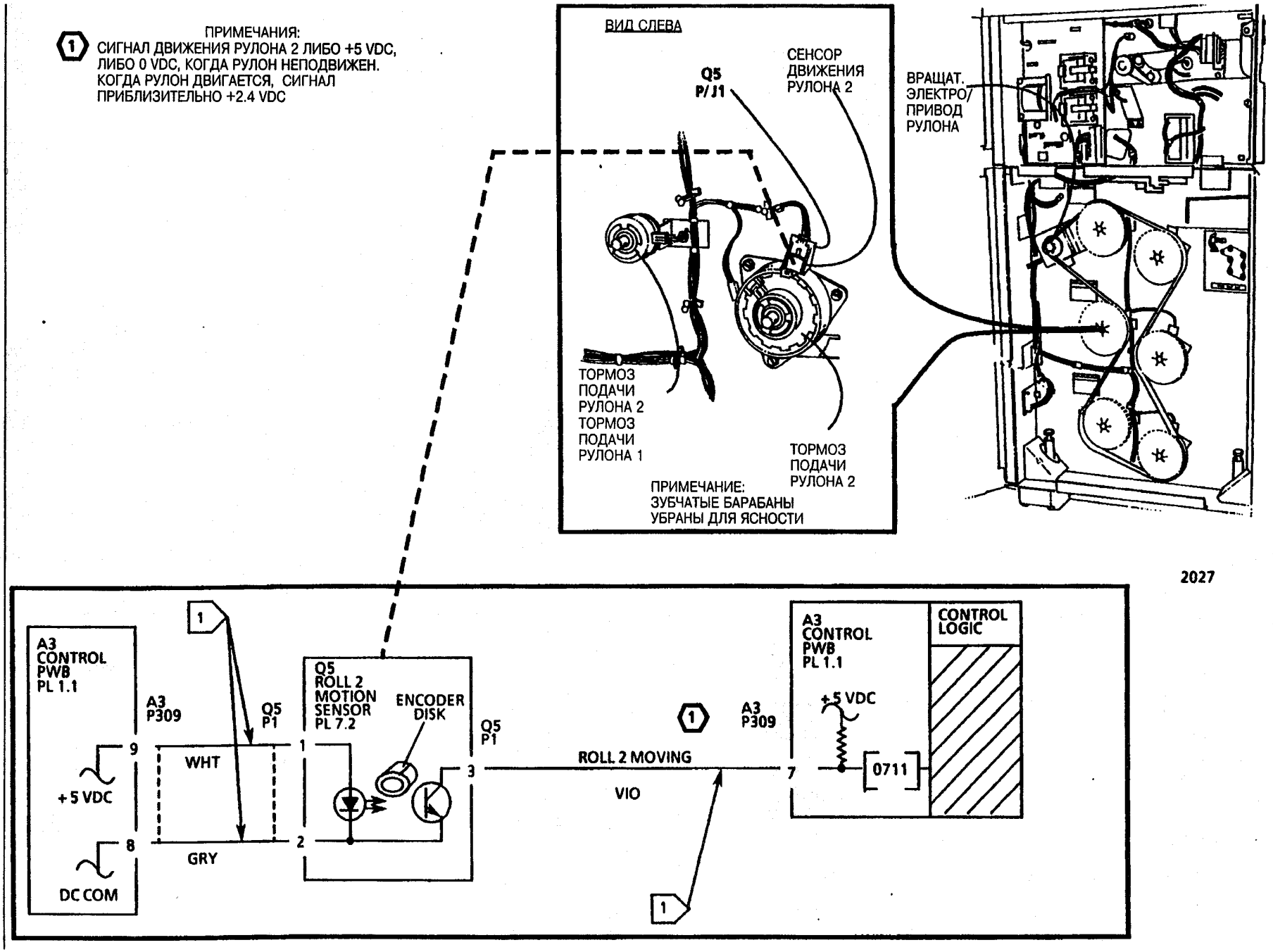
Если нет разомкнутости цепи и ли короткого замыкания, замените сенсор <Roll 2 Position Sensor> (Q2).

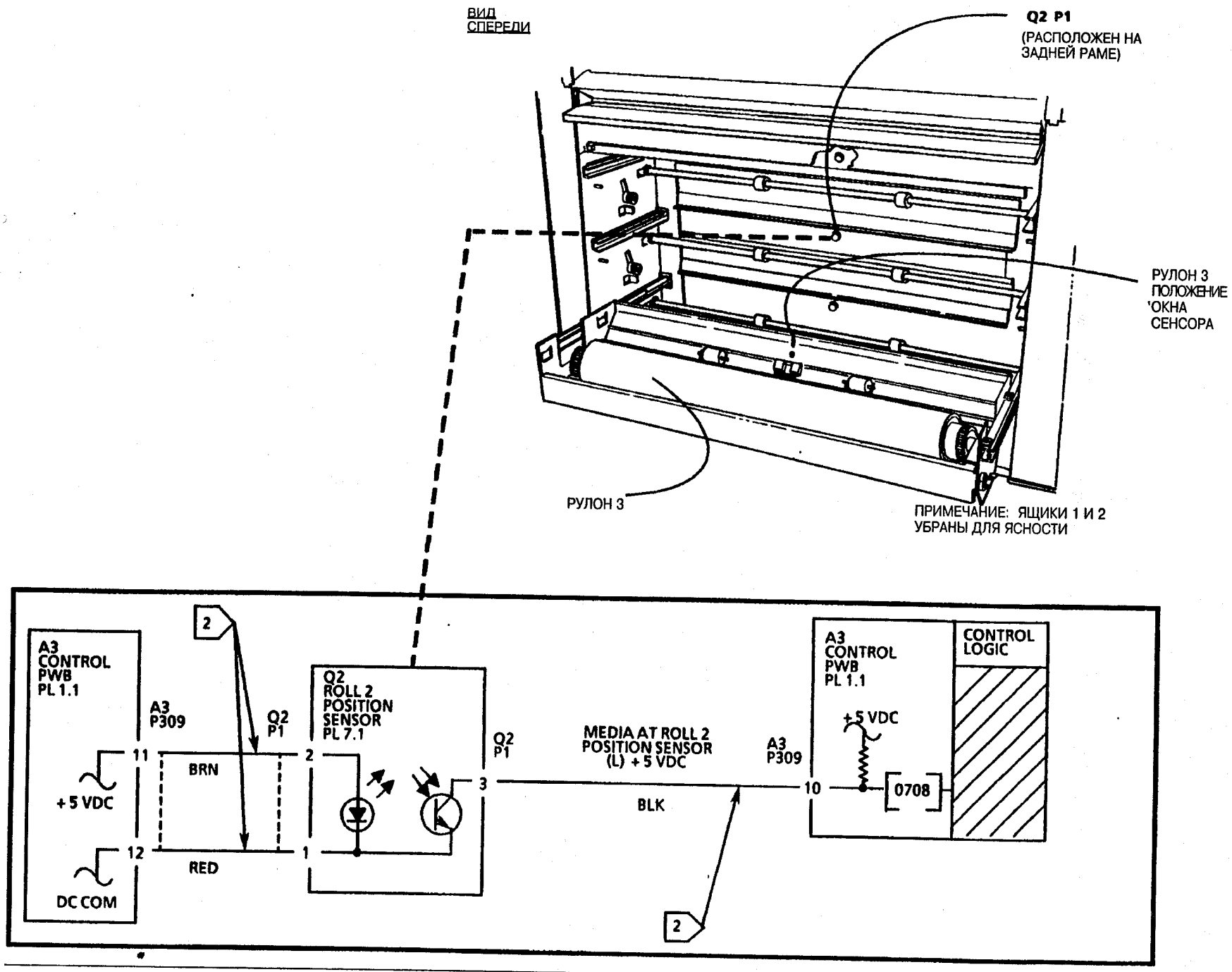
Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3).

Переходите к гл. 7.2 Подача рулона 2 RAP.

ПЛАТА <CONTROL PWB> (A3)




ПРИМЕЧАНИЯ:
1 СИГНАЛ ДВИЖЕНИЯ РУЛОНА 2 ЛИБО +5 VDC, ЛИБО 0 VDC, КОГДА РУЛОН НЕПОДВИЖЕН. КОГДА РУЛОН ДВИГАЕТСЯ, СИГНАЛ ПРИБЛИЗИТЕЛЬНО +2.4 VDC
ВИД СЛЕВА
Q5 P/J1
СЕНСОР ДВИЖЕНИЯ РУЛОНА 2
ВРАЩАТ. ЭЛЕКТРО/ ПРИВОД РУЛОНА
ТОРМОЗ ПОДАЧИ РУЛОНА 2
ТОРМОЗ ПОДАЧИ РУЛОНА 1
ТОРМОЗ ПОДАЧИ РУЛОНА 2
ПРИМЕЧАНИЕ: ЗУБЧАТЫЕ БАРАБАНЫ УБРАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ
2027
A3 CONTROL PWB PL 1.1
A3 P309
Q5 P1
Q5 ROLL 2 MOTION SENSOR PL 7.2
ENCODER DISK
+5 VDC
DC COM
WHT
GRY
ROLL 2 MOVING
VIO
CONTROL LOGIC
0711


ВИД СПЕРЕДИ
Q2 P1
(РАСПОЛОЖЕН НА ЗАДНЕЙ РАМЕ)
РУЛОН 3 ПОЛОЖЕНИЕ 'ОКНА СЕНСОРА
РУЛОН 3
ПРИМЕЧАНИЕ: ЯЩИКИ 1 И 2 УБРАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ
A3 CONTROL PWB PL 1.1
A3 P309
Q2 P1
Q2 ROLL 2 POSITION SENSOR PL 7.1
Q2 P1
MEDIA AT ROLL 2 POSITION SENSOR (L) + 5 VDC
A3 P309
A3 CONTROL PWB PL 1.1
CONTROL LOGIC
+5 VDC
0708
11
12
2
1
3
10
BRN
RED
BLK
+ 5 VDC
DC COM
2
2

Подать заново Рулон 3 RAP

Данный RAP применяется при проблемах с подачей рулона 3, не указываемых кодом состояния, на дисплее панели управления появляется сообщение **"ПОДАТЬ ЗАНОВО РУЛОН 3".**

Затруднения могут возникнуть, если существует проблема с сенсорами материала, механическими компонентами, вращательным электроприводом вала, схемами контроля мотора или плохим качеством копий.

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы расположены на следующих трёх страницах.

Первоначальные действия

- Убедитесь в наличии соответствующего количества материала, в хорошем качестве и правильном положении материала.
- Вытащите ящик подачи рулона 3. Проверьте подающие валики, прижимающие валики, пружины загрузки прижимающего валика на загрязнение или повреждение, на правильность установки. Произведите чистку или замену по необходимости.
- Проверьте, чтобы верхняя направляющая перегородка подачи, в которой располагаются подающие валики, была заперта в правильном положении.
- Проверьте, нет ли заграждений на дорожке подачи материала.
- Откройте переднюю и левую дверцы. Проверьте сенсор движения и диск датчика положения на повреждение или сжате, поворачивая рулон 3 вперёд и назад.
- Проверьте соединители сенсор <Roll 3 Motion Sensor> (Q6 P1) и платы <Control PWB> (A3 H309) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Уберите задние крышки и сенсор <Roll 3 Position Sensor> (Q3) с задней рамы. Проистите сенсор <Roll 3 Position Sensor>, вытирая лицевую сторону сенсора чистой тканью. Заново установите сенсор.
- Проверьте соединители сенсора <Roll 3 Position Sensor>(Q3 P1) и платы <Control PWB> (A3 H309) на повреждение. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Убедитесь, что применяемый пользователем материал отвечает требуемым спецификациям типа и размера.

Порядок действий

Введите код **[0712]**, чтобы проверить сенсор движения рулона 3. На дисплее панели управлениявремя вращения рулона по очереди появятся (**01**) и (**00**).

Медленно поверните рулон 3.

На дисплее панели управления по очереди появятся (01) и (00) во время вращения рулона.

Д Н

Переходите к <FLAG>1 и проверьте проводку между сенсором движения рулона 2 и платой <Control PWB>, на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю.

Если нет разомкнутости цепи и короткого замыкания, замените сенсор <Roll 3 Motion Sensor> (Q6).

Если проблема не устранена, **замените** плату <Control PWB> (A3).

Введите код **[0708]**, чтобы проверить сенсор положения рулона 3. На дисплее панели управления по очереди появятся (**01**), когда сенсор "чувствует" материал, и (**00**), когда материал "не чувствуется".

Вытащите нижний ящик и убедитесь, что материал не расположен в окне сенсора. Закройте ящик, на дисплее - (**01**).

Вытащите нижний ящик и расположите материал в окне сенсора. Закройте ящик, на дисплее - (00).

На дисплее появляется (01), когда материал не расположен в окне сенсора, и (00), когда материал расположен в окне сенсора.

Д Н

А В

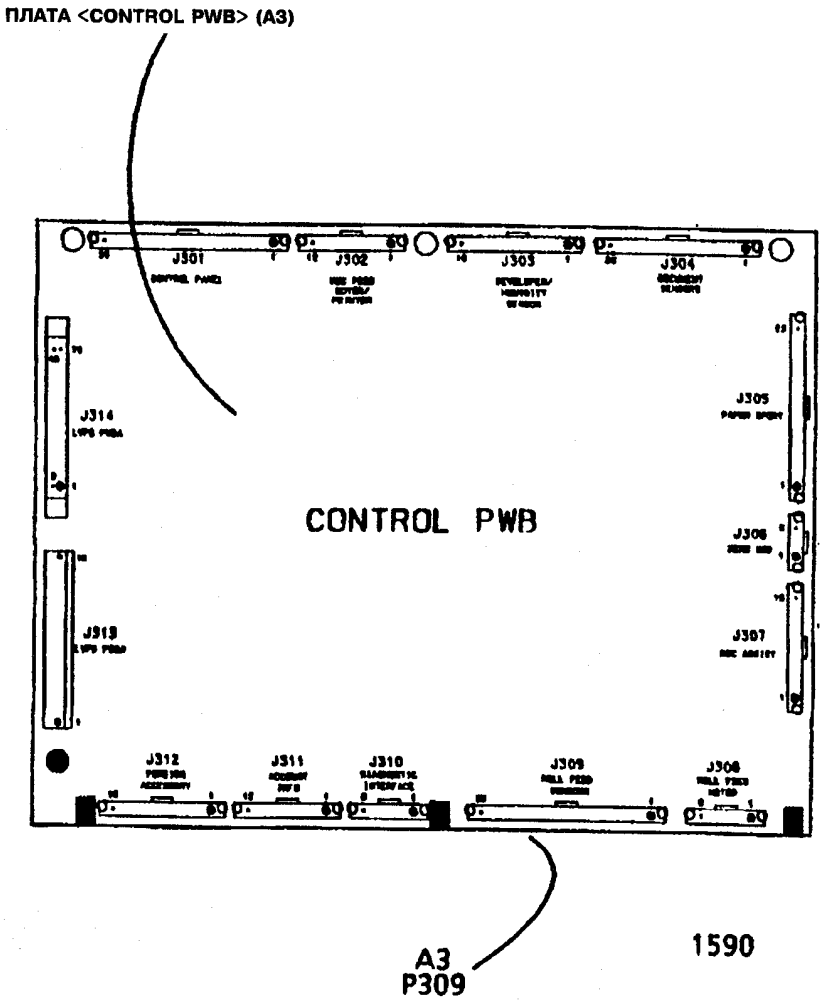
A B

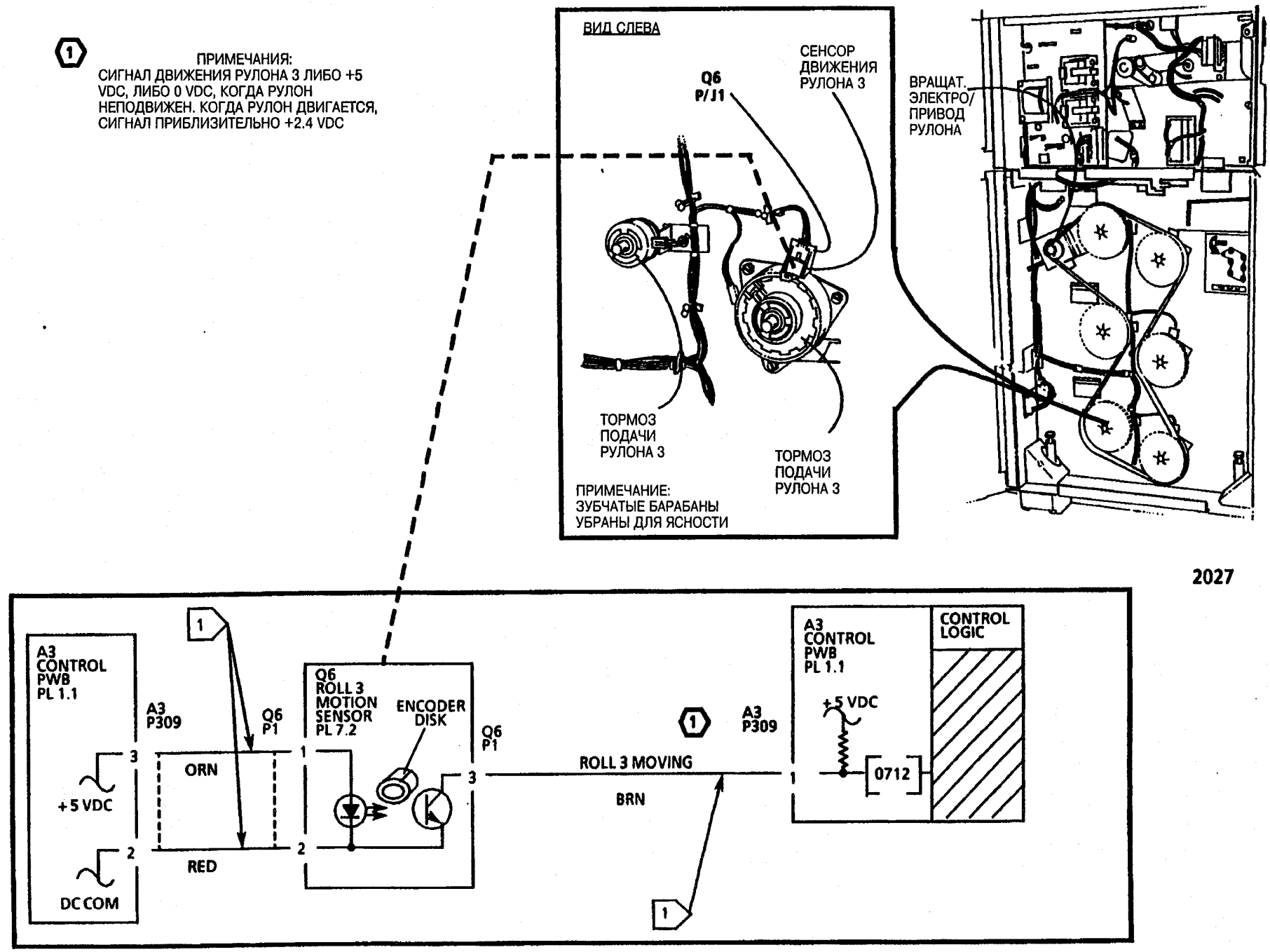
Переходите к <FLAG>2 и проверьте проводку между сенсором положения рулона 3 и платой <Control PWB> на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю.

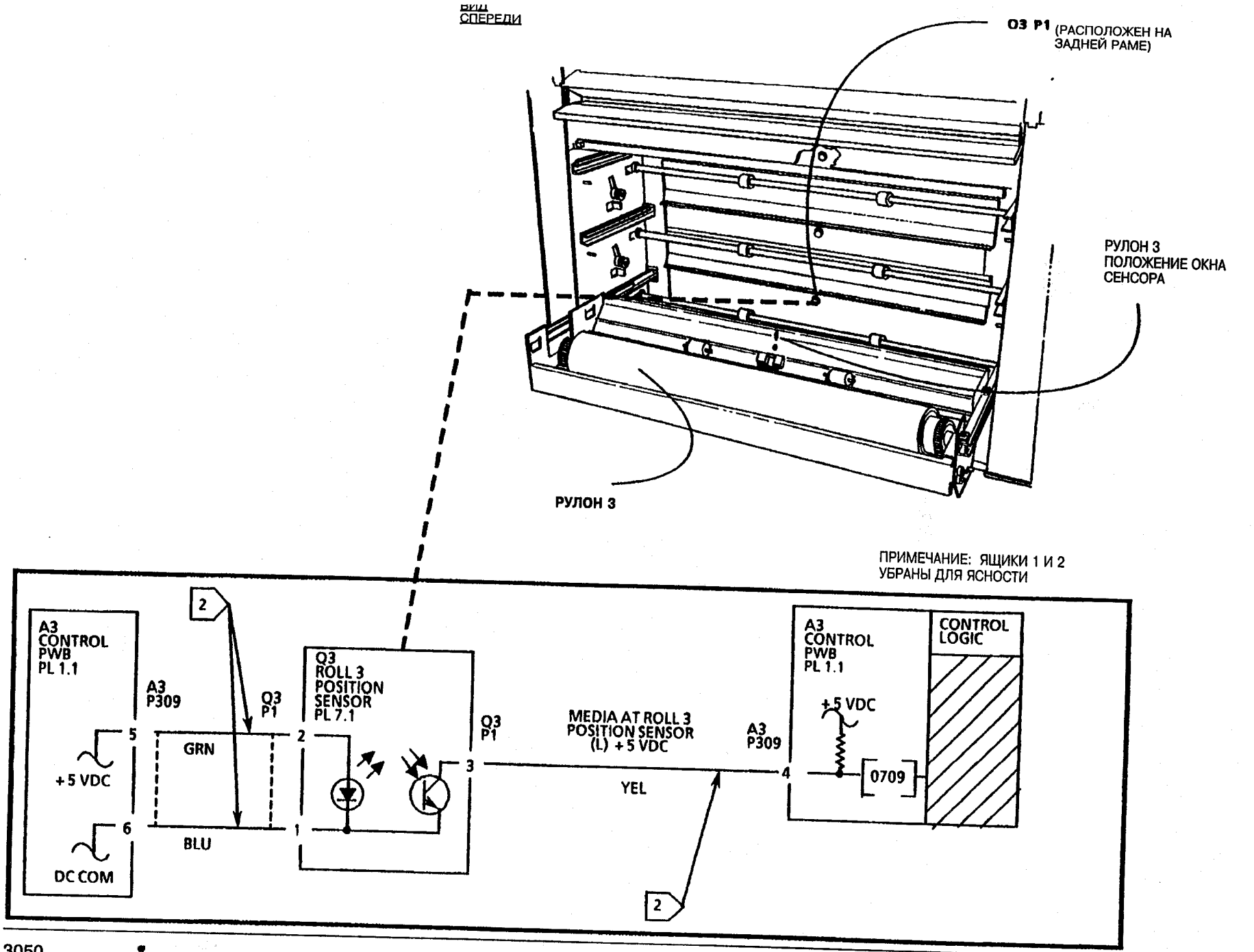
Если нет разомкнутости цепи и ли короткого замыкания, замените сенсор <Roll 3 Position Sensor> (Q3).

Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3).

Переходите к гл. 7.3 Подача рулона 3 RAP.




1
ПРИМЕЧАНИЯ:
СИГНАЛ ДВИЖЕНИЯ РУЛОНА 3 ЛИБО +5 VDC, ЛИБО 0 VDC, КОГДА РУЛОН НЕПОДВИЖЕН. КОГДА РУЛОН ДВИГАЕТСЯ, СИГНАЛ ПРИБЛИЗИТЕЛЬНО +2.4 VDC
ВИД СЛЕВА
Q6
P/J1
СЕНСОР ДВИЖЕНИЯ РУЛОНА 3
ВРАЩАТ. ЭЛЕКТРО/ ПРИВОД РУЛОНА
ТОРМОЗ ПОДАЧИ РУЛОНА 3
ТОРМОЗ ПОДАЧИ РУЛОНА 3
ПРИМЕЧАНИЕ:
ЗУБЧАТЫЕ БАРАБАНЫ УБРАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ
2027
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
A3
P309
Q6
P1
Q6
ROLL 3
MOTION
SENSOR
PL 7.2
ENCODER
DISK
+5 VDC
DC COM
ORN
RED
ROLL 3 MOVING
BRN
CONTROL
LOGIC
0712



Подать заново Рулон 3 RAP

LL.60/LL.61/LL.62 Неисправность энергонезависимой памяти NVM RAP

Данный RAP применяется для неисправностей NVM (энергонезависимая память), указываемых кодом состояния или на дисплее сообщений. На дисплее собщений появляется: **НЕИСПРАВНОСТЬ NVM ВЫЗЫВАЙТЕ ПОМОЩЬ.** В окошке **Количество** может появиться LL.60/LL.61 или LL.62.
Проблема может возникнуть, когда целостность данных NVM полностью или частично нарушена. Содержание NVM несовадает с контрольной суммой, или содержание NVM не совпадает с теневым содержанием.

LL.60 - Данный код состояния указывает на нарушение целостности данных в NVM. Выполните действия 1-4 данной процедуры.

LL.61 - Данный код состояния указывает, что установлен старый вариант микропроцессорного обеспечения. Убедитесь, что установлен новейший вариант программного обеспечения. Если проблема не устранена, выполните действия 1-4 данной процедуры.

LL.62 - Данный код состояния указывает на проблему с памятью NVM Аудитрона. Введите специальный код тестирования **[0370]**, чтобы настроить Аудитрон по заданным по умолчанию характеристикам.

Порядок действий

Задача данной процедуры - вернуть машину к нормальной работе. Обратитесь к разделу 6, СПЕЦИАЛЬНЫЕ КОДЫ ТЕСТИРОВАНИЯ, во время выполнения данной процедуры.

1. Введите следующие СПЕЦИАЛЬНЫЕ КОДЫ ТЕСТИРОВАНИЯ и запишите соответствующие значения, появляющиеся на дисплее панели управления.

   [0261] показатель конфигурации страны
   [0360-2] показатель электронных счётчиков
   [0860] показатель регистрации
   [0862] показатель длины отрезания
   [0921-3] показатель освещения (экспонирования)

2. Введите СПЕЦИАЛЬНЫЕ КОДЫ ТЕСТИРОВАНИЯ, (амер.машины <USO> [**0360-1**], европ. машины <EO> - [**0360-3**]), чтобы настроить показатели NVM по умолчанию.

3. Сравните данные, записанные во время выполнения действия 1 и данные, записанные предварительно. Введите требуемый код из вышеуказанных в п.1. и измените заданные по умолчанию показатели, согласно необходимости.

4. Проверьте/отрегулируйте следующее:

   ADJ 5.1 Регулировка размера копии
   ADJ 8.1 Регистрация изображения
   ADJ 8.2 Автоматическая установка длины
   ADJ 9.2 Ряды электростатических настроек
   ADJ 10.1 Температура фьюзера

Примечание: Если введенные данные не удерживаются в памяти, замените интегральную схему (ИС) NVM и заново выполните действия 2-4.

тока RAP

Данный RAP применяется при неисправности в схемах <AC>, для первичного распределения и контроля. Зажигаются индикаторы панели управления, однако инициализации машины не происходит.

Затруднения могут возникнуть, при наличии неисправностей в реле <Main Power Relay> (K1), включателе <Main Power Switch> (CB1) . фильтре <Noise Filter> (FL-2), предохранителе <Fuse> (F2), плате <LPVS/Driver PWB>(A2), трансформаторе <Main Transformer> (T1) или при наличии неполадок в заземлении.

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих страницах. Конфигурация 60 Гц показана на одной схеме, на другой - 50 Гц.

Первоначальные действия

- Убедитесь, что в машину подаётся правильное напряжение из розетки на стене.
- Убедитесь, что правильно расположены и установлены соединители A2P214 и A2P215.
- <W/ Tag/ MOD 12>: предохранитель <Ground Fault> активирован (красный флажок не поднят), переходите к гл. 1.6 Неисправность заземления RAP.

Порядок действий

Включите машину.

Включатель <Main Power Switch> (CB1) остаётся включён.

Д Н

Переходите к гл.1.2 Неисправность главного включателя RAP

Загорается панель управления.

Д Н
A B

Перейдите к <FLAG> 1 и проверьте, есть ли напряжение.

Есть линейное напряжение.

Д Н

Перейдите к <FLAG> 3 и проверьте, есть ли напряжение ACH.

Есть напряжение ACH.

Д Н

Переходите к стороне <Line> предохранителя<Ground Fault >. **Есть напряжение ACH.**

Д Н

Замените силовой провод.

Переходите к гл. 1.6 Неисправность предохранителя заземления RAP.

Перейдите к <FLAG> 2 и проверьте, есть ли напряжение.

Есть напряжение ACH.

Д Н

Замените линейный фильтр.

Замените включатель <Main Power Switch> (CB1).

Перейдите к <FLAG> 4 и проверьте, есть ли напряжение ACH.

Есть напряжение ACH.

Д Н

Замените предохранитель (A2F2).

Есть напряжение ACH.

Д Н

Перейдите к <FLAG> 4 и проверьте, есть ли напряжение ACH.

C D E F

C D E F

Есть напряжение ACH.

Д Н

Замените провода между A23215 и реле <Main Power Relay> (K1)

Замените плату <LVPS/Driver PWB> (A2).

Верните машину в режим нормальной работы.

Перейдите к <FLAG> 6 и проверьте, есть ли 11 VAC или 22VAC .

Есть напряжение 11 VAC или 22VAC

Д Н

Замените трансформатор <Main Transformer> (T1)

Переходите к гл.1.5 Мощность постоянного тока RAP.

Перейдите к <FLAG> 7 и проверьте, есть ли напряжение ACH.

Есть напряжение ACH.

Д Н

Перейдите к <FLAG> 8 и проверьте, есть ли 24 VDC.

Есть напряжение 24 VDC.

Д Н

Переходите к 1.5 Блокирование крышки RAP.

Замените реле <Main Power Relay> (K1)

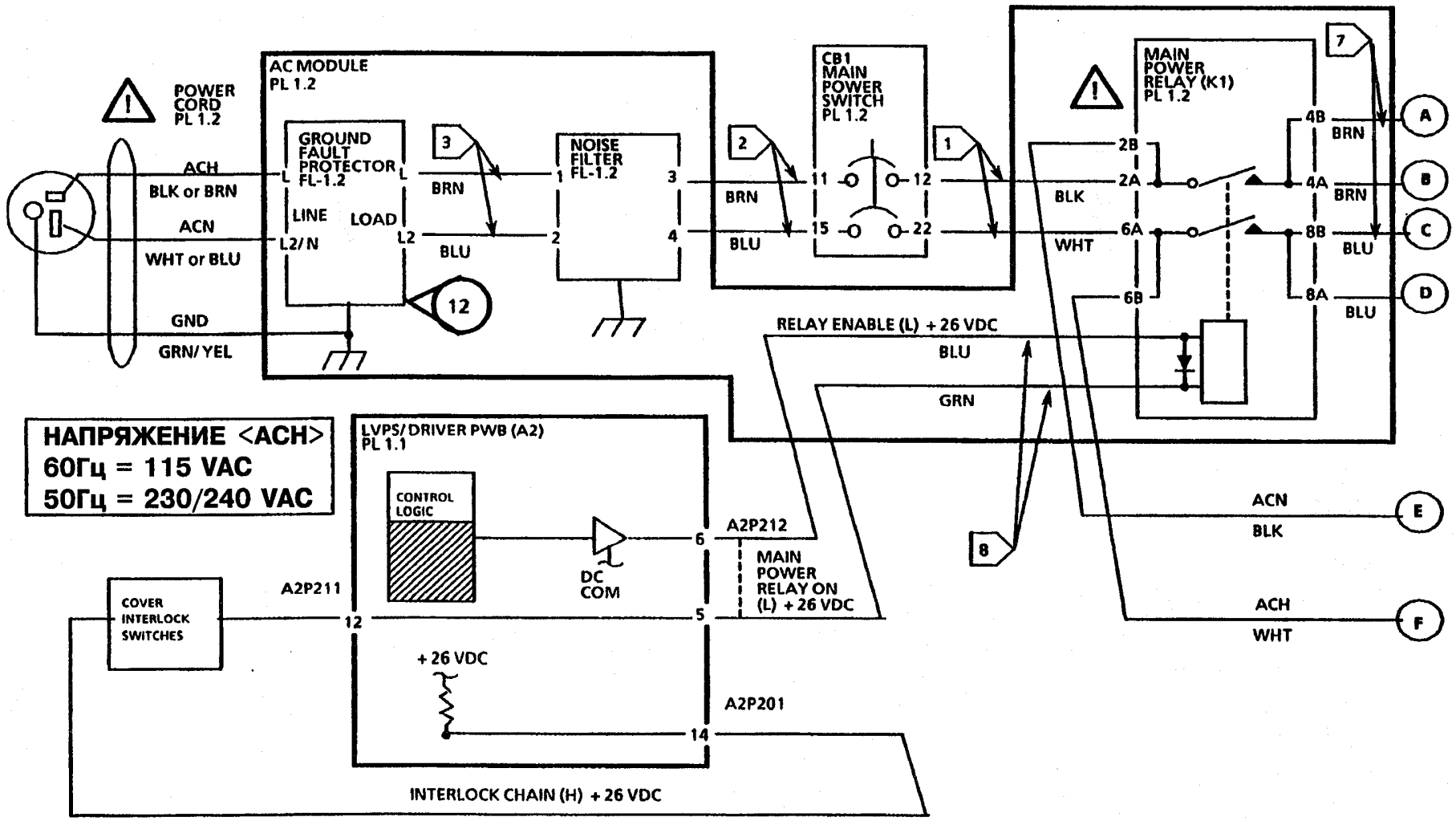
Переходите к **LL.43** Перегрев Фьюзера RAP/

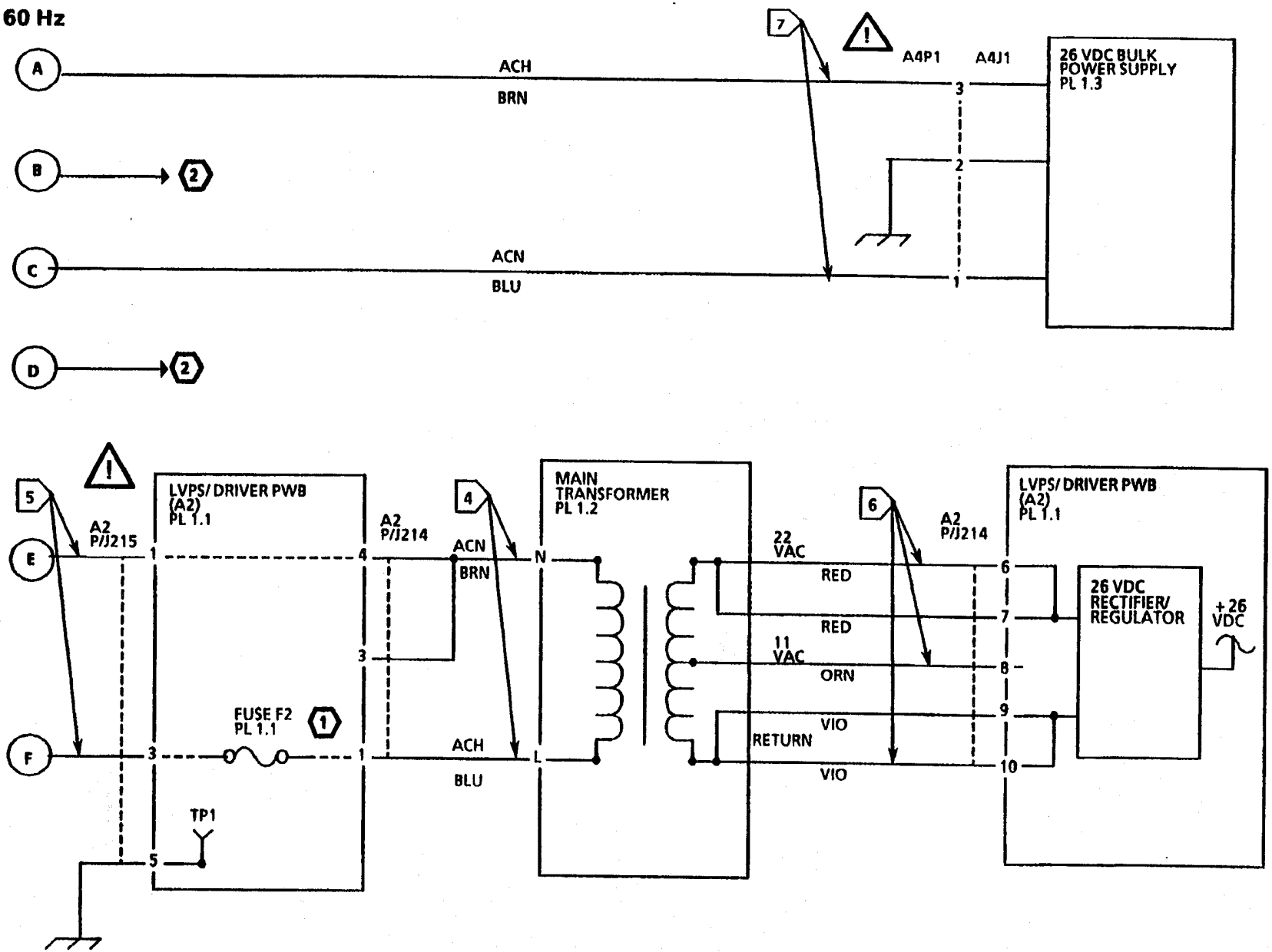
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ

60 Hz

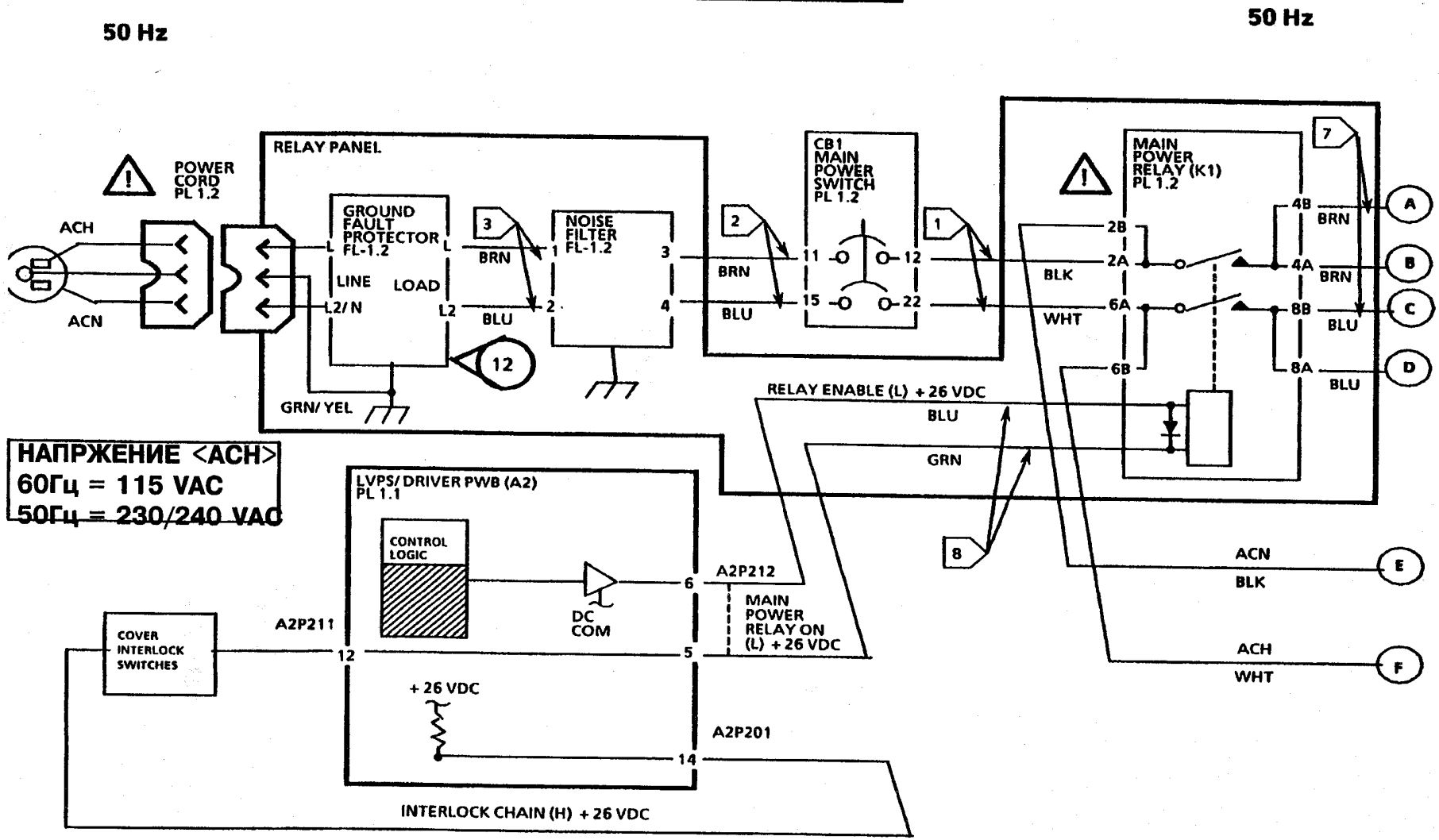
60 Hz

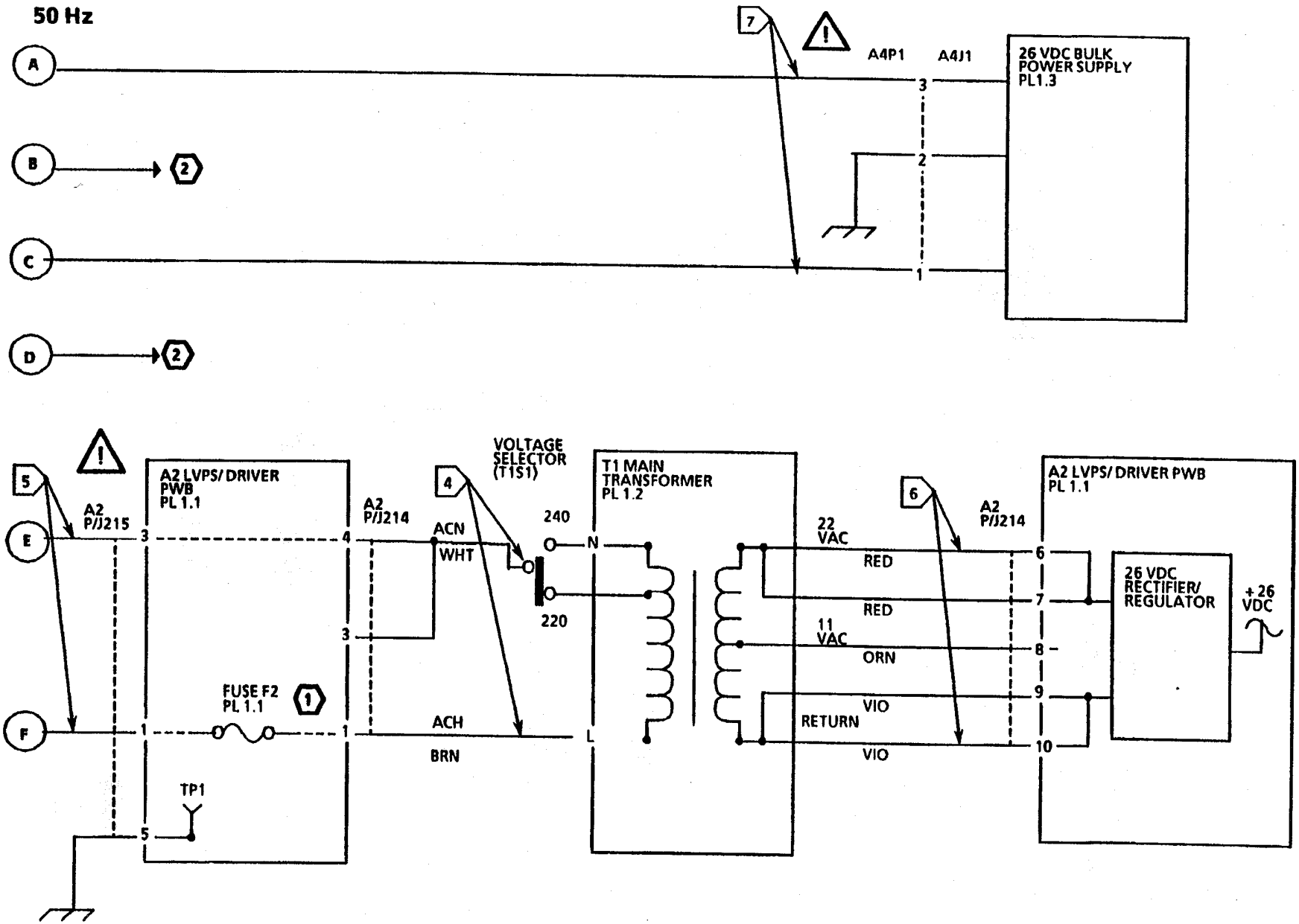




1 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ F 1:
USO, 250 V 1.0A SLO-BLO

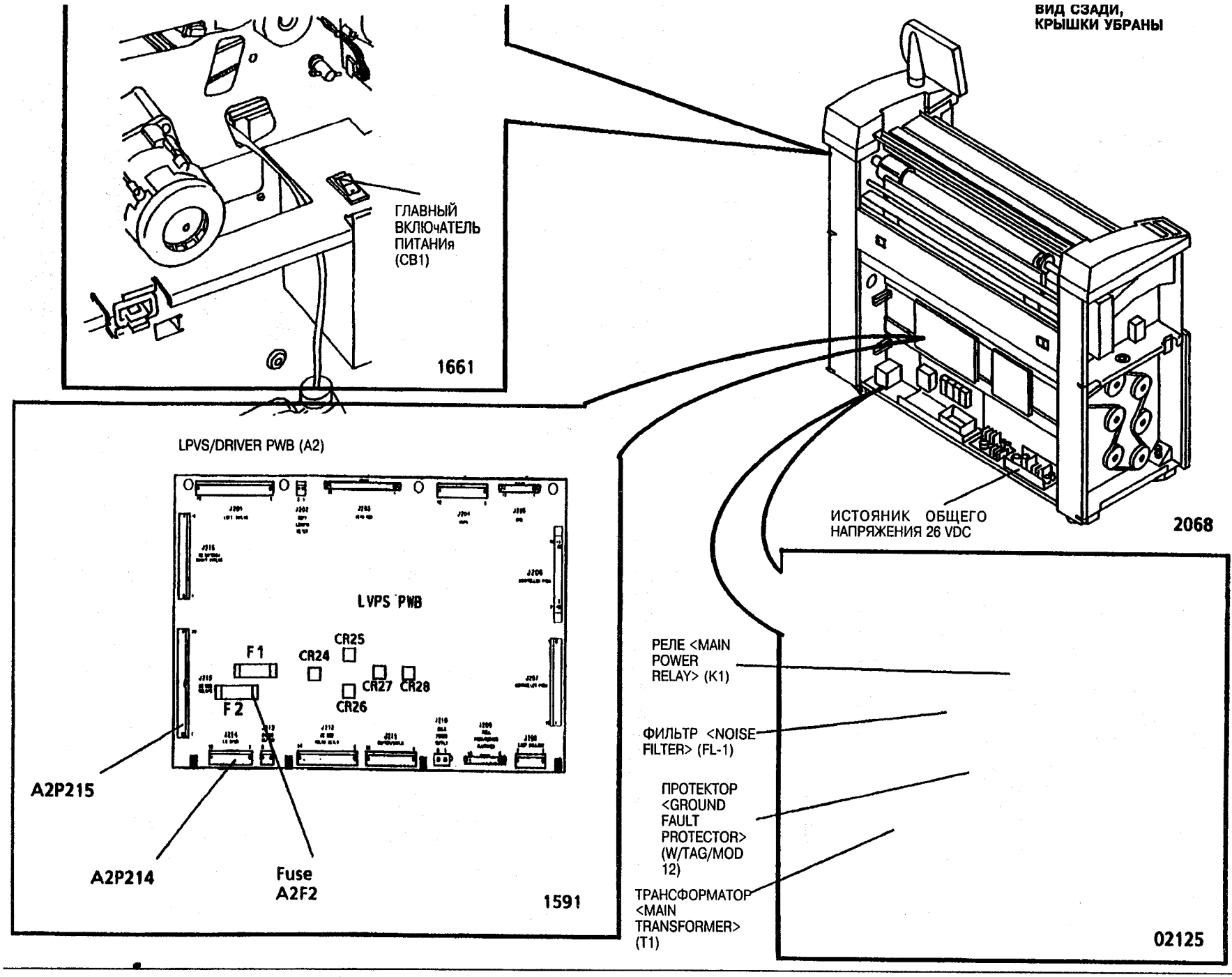
2 К РЕЛЕ ПРИВОДА БАРАБАНА/ПРОЯВИТЕЛЯ (K3)
И РЕЛЕ МОЩНОСТИ ФЬЮЗЕРА (K2)


50 Hz
50 Hz
POWER CORD PL 1.2
ACH
ACN
RELAY PANEL
GROUND FAULT PROTECTOR FL-1.2
LINE
LOAD
L2/N
L2
GRN/YEL
NOISE FILTER FL-1.2
BRN
BLU
CB1 MAIN POWER SWITCH PL 1.2
MAIN POWER RELAY (K1) PL 1.2
BLK
WHT
RELAY ENABLE (L) + 26 VDC
BLU
GRN
НАПРЖЕНИЕ <ACH>
60Гц = 115 VAC
50Гц = 230/240 VAC
LVPS/DRIVER PWB (A2) PL 1.1
CONTROL LOGIC
DC COM
A2P212
MAIN POWER RELAY ON (L) + 26 VDC
A2P211
COVER INTERLOCK SWITCHES
+ 26 VDC
A2P201
INTERLOCK CHAIN (H) + 26 VDC
ACN
BLK
ACH
WHT



1 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ F2:
RX 250 V 0.8A

2 К РЕЛЕ ПРИВОДА БАРАБАНА/ПРОЯВИТЕЛЯ (К3)
И РЕЛЕ МОЩНОСТИ КСЕРОГРАФИЧЕСКОГО ПРИВОДА (К4)


ВИД СЗАДИ,
КРЫШКИ УБРАНЫ
ГЛАВНЫЙ
ВКЛЮЧАТЕЛЬ
ПИТАНИя
(CB1)
1661
ИСТОЯНИК ОБЩЕГО
НАПРЯЖЕНИЯ 26 VDC
2068
LPVS/DRIVER PWB (A2)
LVPS PWB
F1
F2
CR25
CR24
CR27
CR28
CR26
A2P215
A2P214
Fuse
A2F2
1591
РЕЛЕ <MAIN
POWER
RELAY> (K1)
ФИЛЬТР <NOISE
FILTER> (FL-1)
ПРОТЕКТОР
<GROUND
FAULT
PROTECTOR>
(W/TAG/MOD
12)
ТРАНСФОРМАТОР
<MAIN
TRANSFORMER>
(T1)
02125

1.2 Выключен главный включатель RAP

Дынный RAP применяется для устранения коротких замыканий от ACH до ACN.

Проблема может возникнуть из-за неверного расположения соединителя A23P1, что вызывает короткое замыкание от ACH до ACN на соединителе A23 P/J 1.

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на последующих страницах.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Опасное напряжение

Никогда не отсоединяйте вилку или провода, когда машина подключена к розетке питания и главный включатель находится положении включения.

Порядок действий

Установите мультиметр <DMM> на шкалу сопротивления 20K. Выключите машину и отсоедините силовой провод. Отсоедините провода от 4A и 8A на реле <Main Power Relay>. Подсоедините силовой провод к источнику переменного тока. Приведите в положение включения включатель <Main Power Switch> CB-1.

Главный включатель отключён.

Д Н

Отсоедините A23P1 и переходите к <FLAG> 1, проверьте, нет ли короткого замыкания между ACH до ACN. Проверьте, не пережаты ли провода, не изношена ли изоляция. Заново соедините провода от 4A и 8A на реле <Main Power Relay>.

Проблема так и не устранена.
Д Н

A B Вернитесь к разделу 1 Порядок вызова представителя обслуживающей организации.

A B

Отсоедините M2231 на двигателе <Fuser Drive> и переходите к <FLAG>2, проверьте, нет ли короткого замыкания между ACH до ACN. Проверьте, не пережаты ли провода, не изношена ли изоляция.

Если между ACH до ACN цепи нет, отсоедините M21P1 на приводе <Drum/ Develjper Drive Motor> и переходите к <FLAG> 3, проверьте, нет ли короткого замыкания между ACH до ACN. Проверьте, не пережаты ли провода, не изношена ли изоляция. Если короткого замыкания нет, заново соедините M21P1 и M21P2. Подсоедините силовой провод к источнику переменного тока. Приведите в положение включения включатель <Main Power Switch> CB-1.

Проблема не устранена.

Д Н

Вернитесь к разделу 1 Процедура вызова представителя обслуживающей организации.

Переходите к гл. 4.1 Мотор Барабана/ Проявителя RAP и проверьте мотор на замыкание. Если проблема так и не устранена, переходите к гл. 4.2 Мотор фьюзера RAP и проверьте, нет ли замыкания.

Отсоедините провода от 4B и 8B на реле <Main Power Relay>. Приведите в положение включения включатель <Main Power Switch> CB-1. **Главный включатель отключён.**

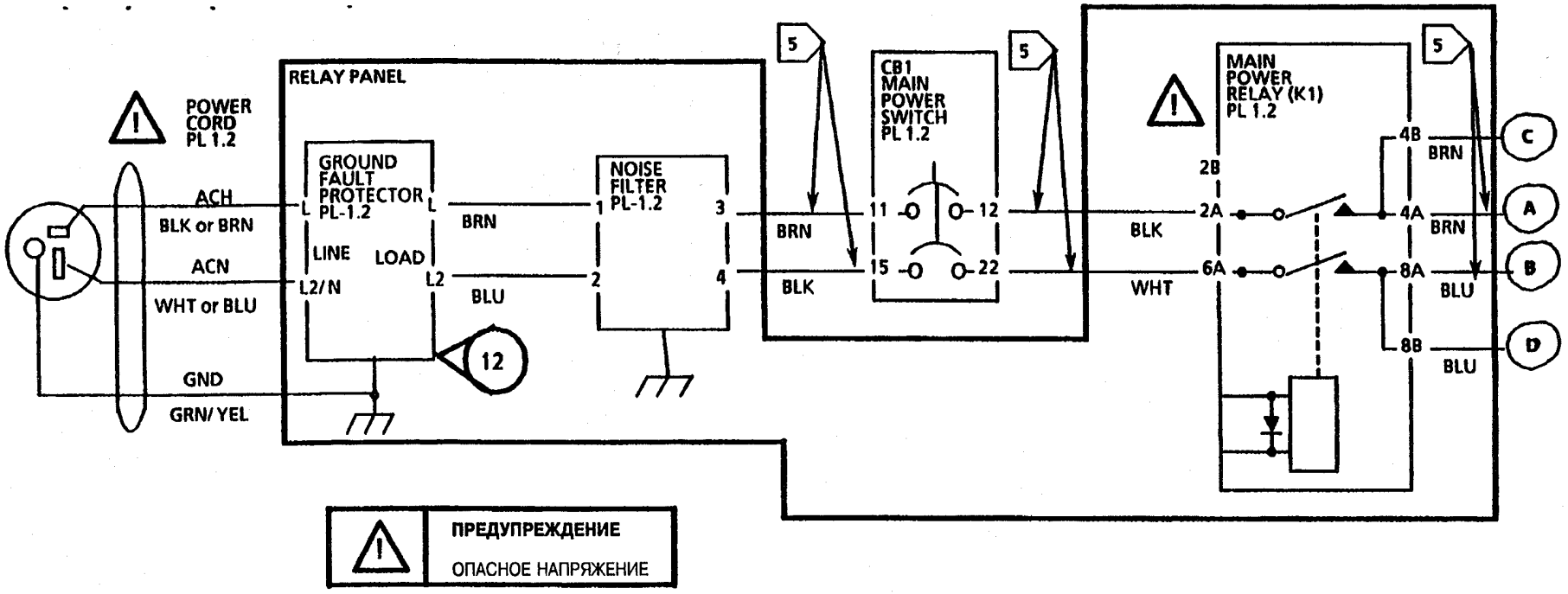
Д Н

Отсоедините A4P на источнике питания 26 VDC и переходите к <FLAG>4, проверьте, нет ли короткого замыкания между ACH до ACN. Если короткого замыкания между ACH до ACN не найдено, заново подсоедините 4B и 8B на реле <Main Power Relay> и замените источник питания 26 VDC.

C

C

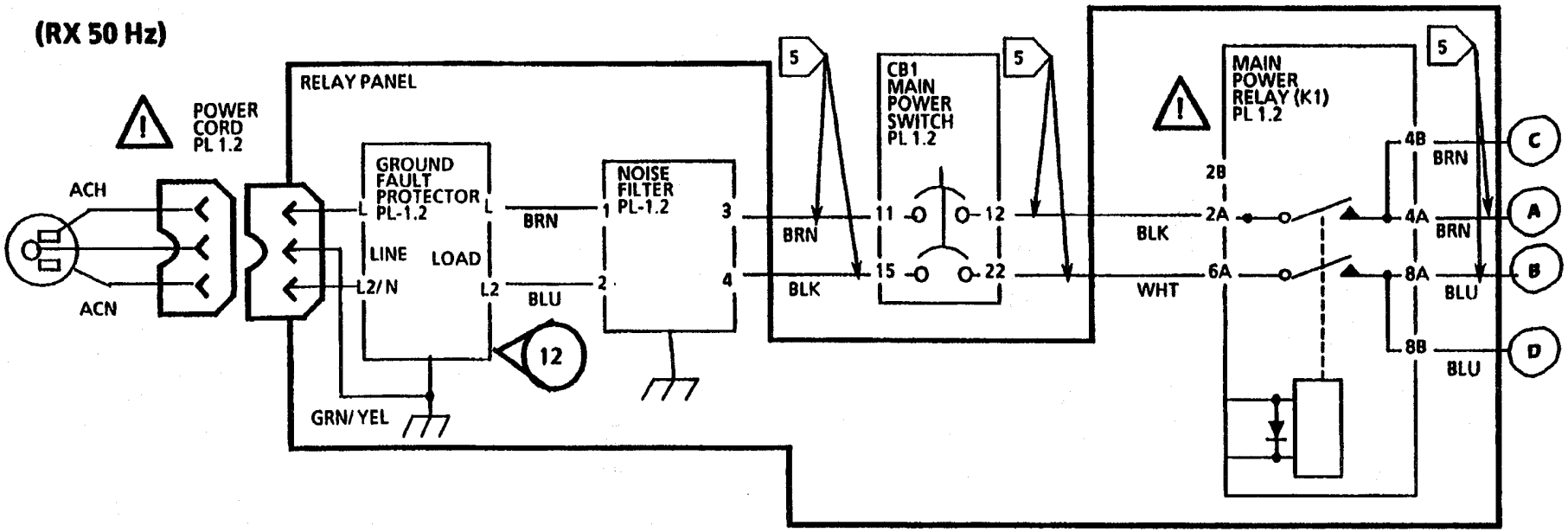
Переходите к <FLAG> 5 и проверьте, нет ли короткого замыкания между ACH до ACN. Если обнаружено короткое замыкание, замените включатель <Main Power Switch> CB-1.

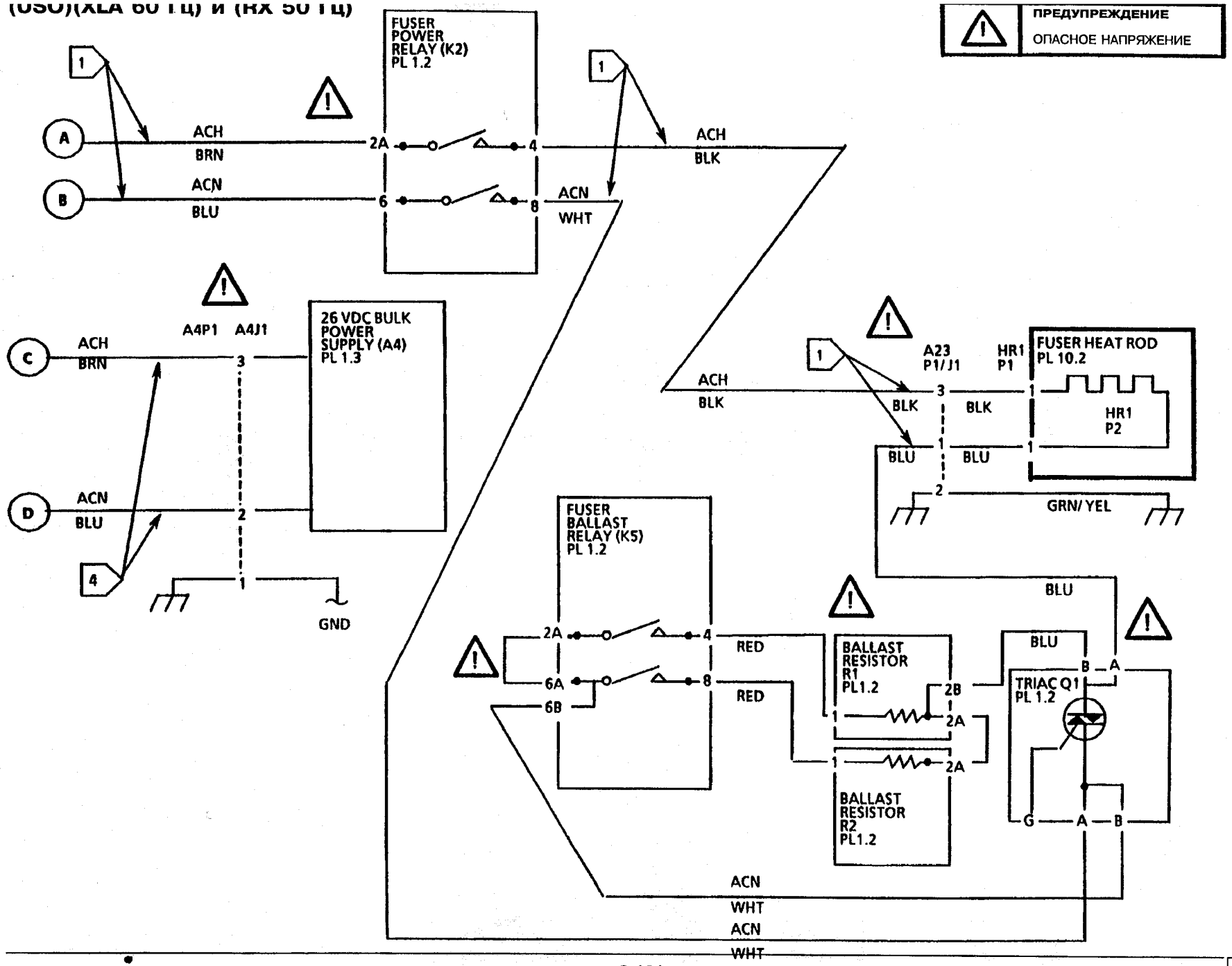


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

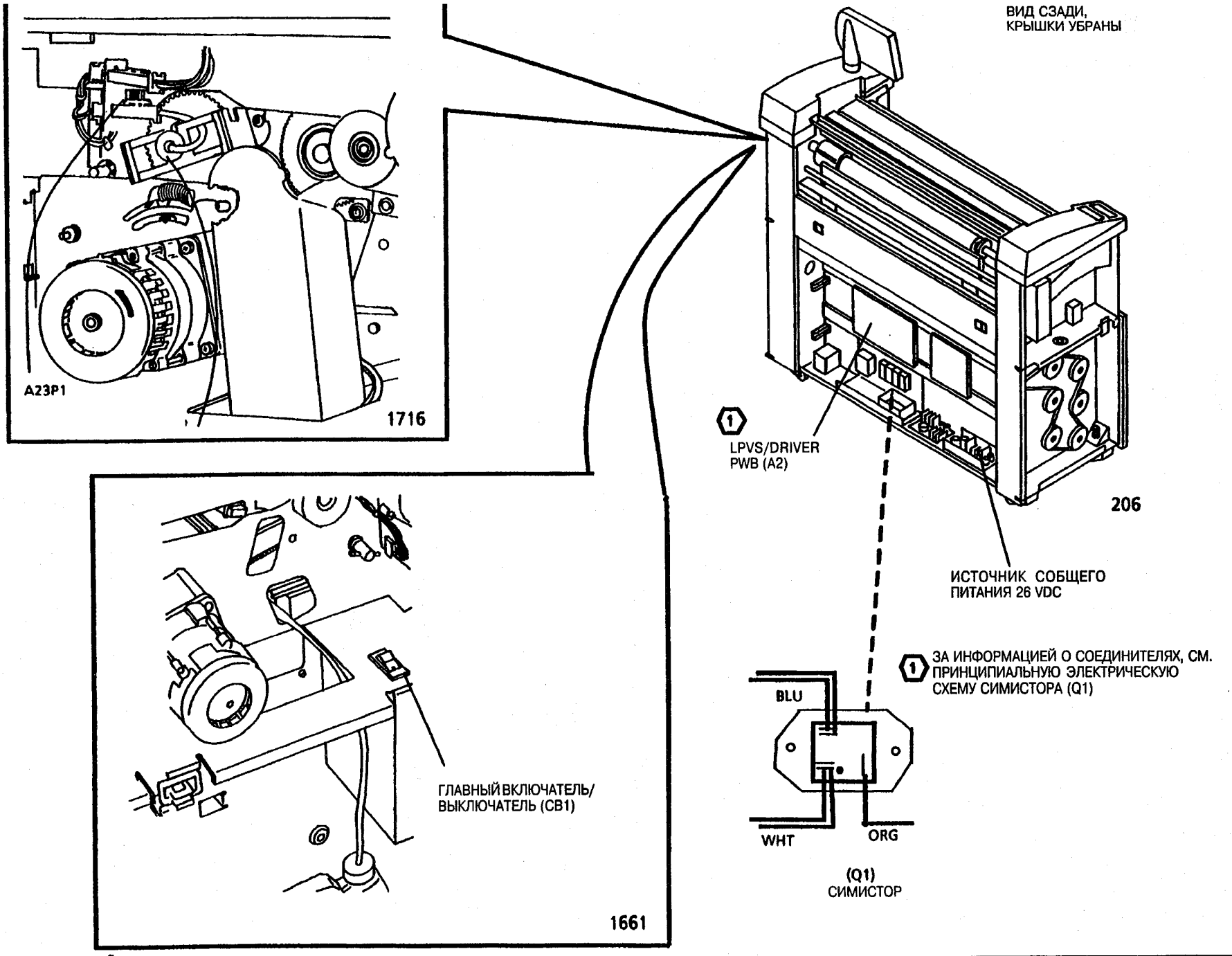
ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ

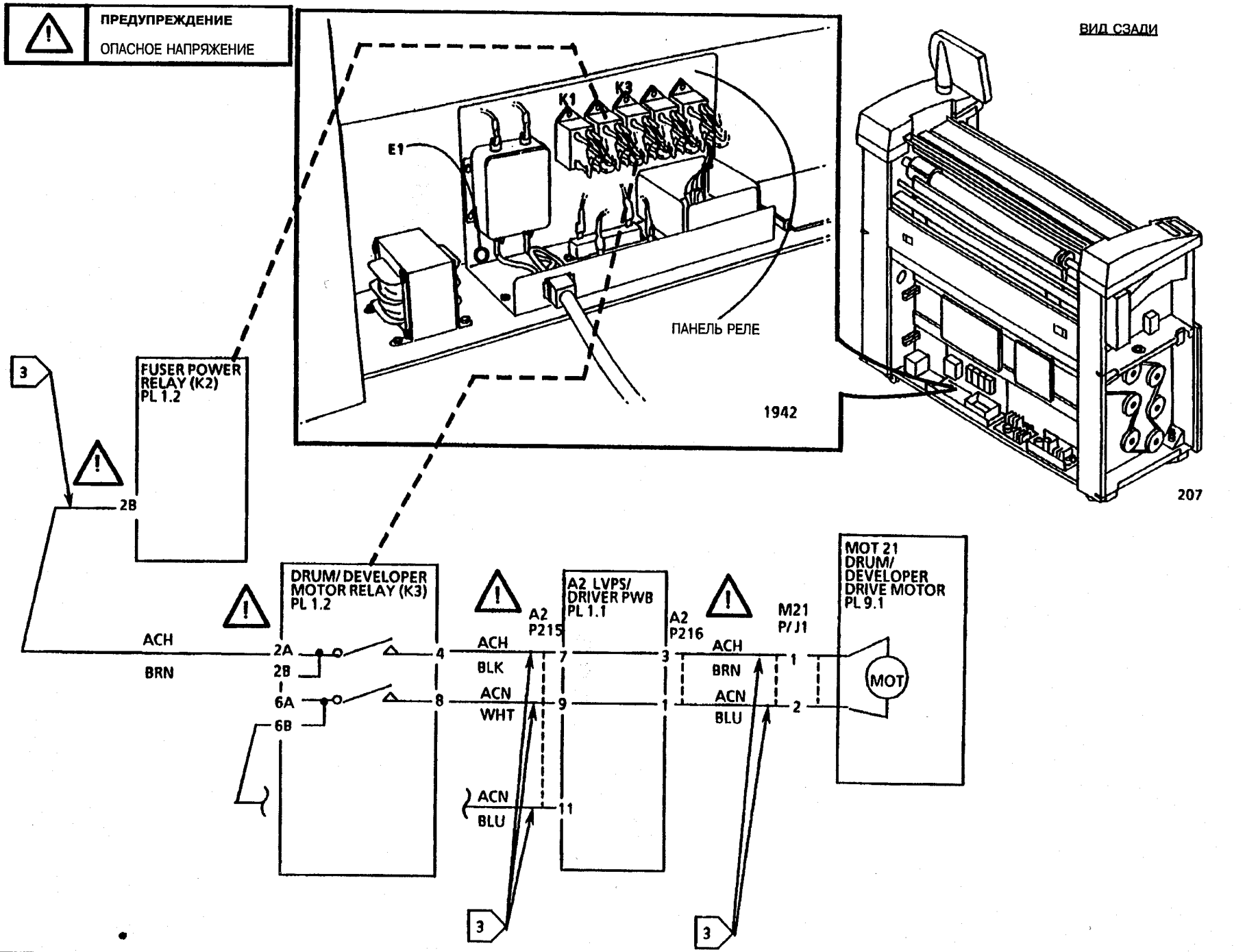
(RX 50 Hz)

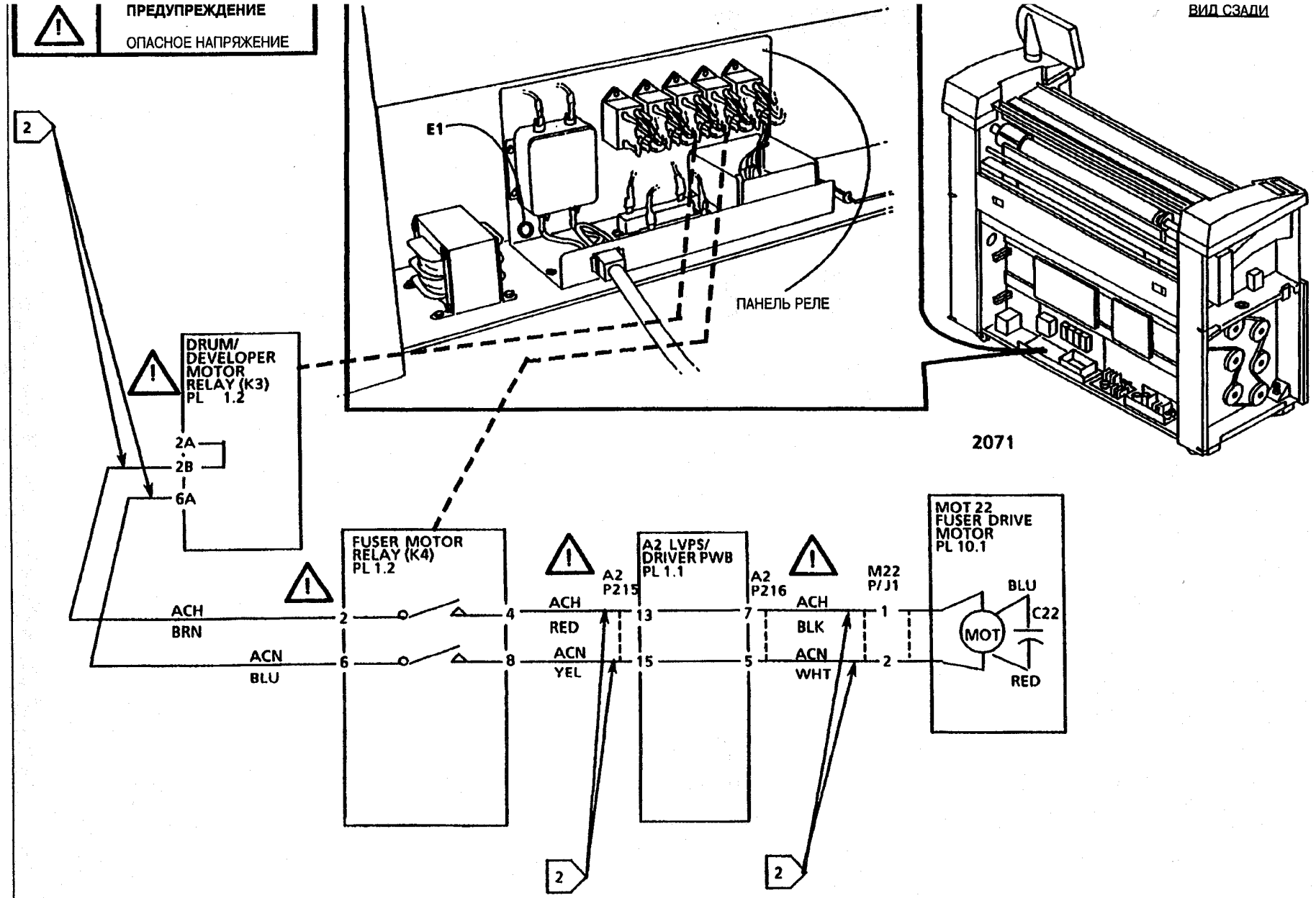


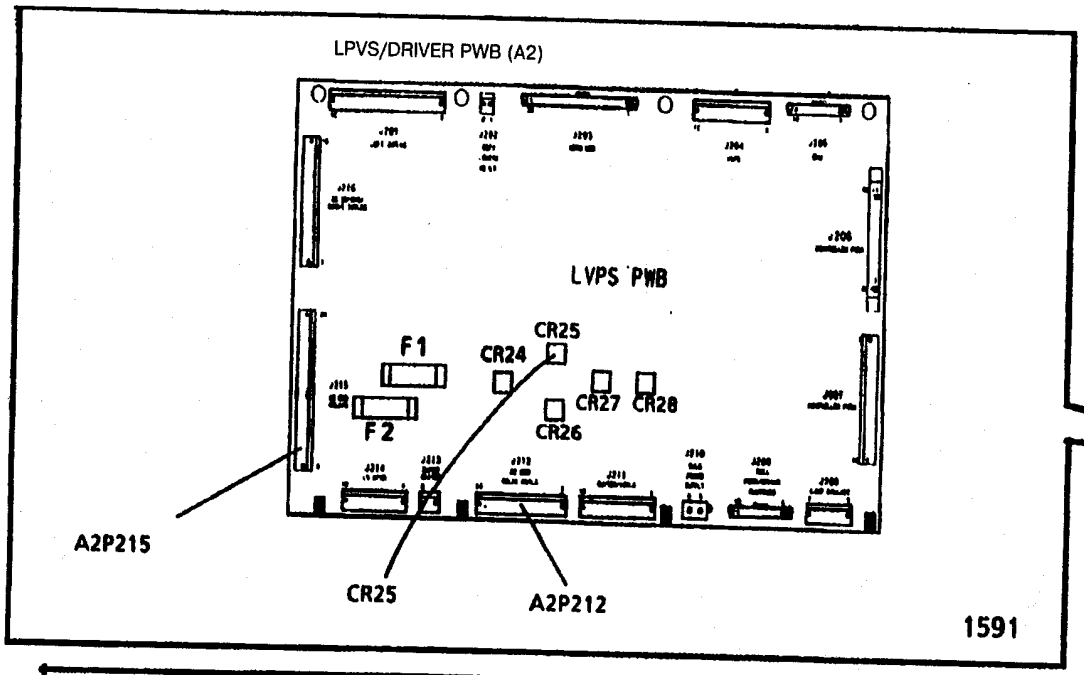


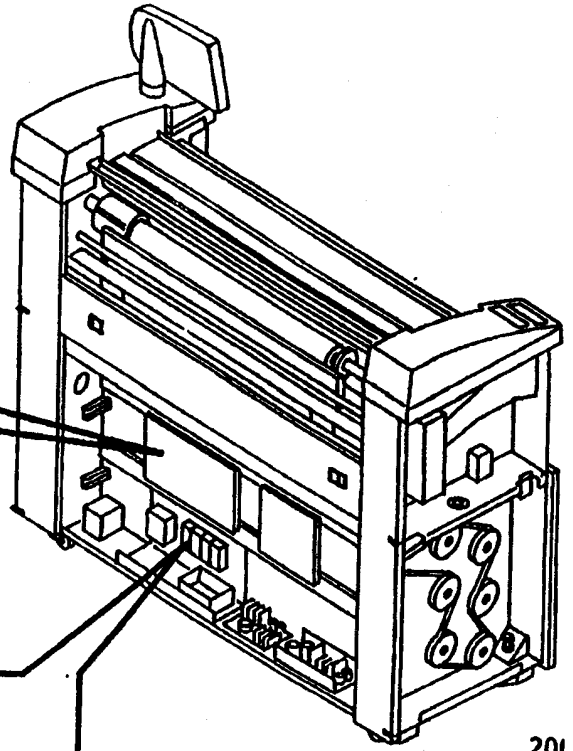
1.2 Выключен главный включатель RAP

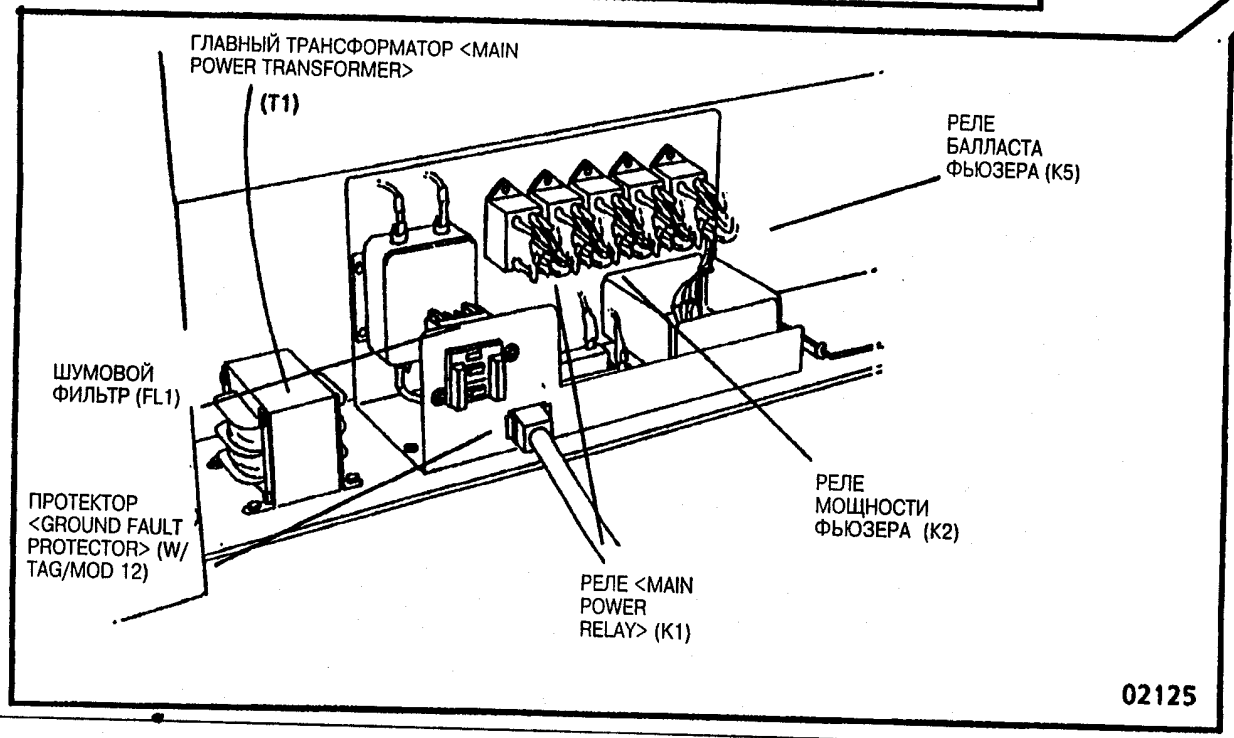

A23P1
1716
ВИД СЗАДИ,
КРЫШКИ УБРАНЫ
1
LPVS/DRIVER
PWB (A2)
206
ИСТОЧНИК СОБЩЕГО
ПИТАНИЯ 26 VDC
1
ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ О СОЕДИНИТЕЛЯХ, СМ.
ПРИНЦИПИАЛЬНУЮ ЭЛЕКТРИЧЕСКУЮ
СХЕМУ СИМИСТОРА (Q1)
BLU
WHT
ORG
(Q1)
СИМИСТОР
ГЛАВНЫЙ ВКЛЮЧАТЕЛЬ/
ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ (CB1)
1661


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ
ВИД СЗАДИ
K1
K3
E1
ПАНЕЛЬ РЕЛЕ
1942
207
3
FUSER POWER RELAY (K2) PL 1.2
2B
DRUM/ DEVELOPER MOTOR RELAY (K3) PL 1.2
A2 LVPS/ DRIVER PWB PL 1.1
A2 P215
A2 P216
M21 P/ J1
MOT 21 DRUM/ DEVELOPER DRIVE MOTOR PL 9.1
MOT
ACH
BRN
2A
2B
6A
6B
4
8
ACH
BLK
ACN
WHT
7
9
3
1
ACH
BRN
ACN
BLU
1
2
ACN
BLU
11
3
3


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ
ВИД СЗАДИ
E1
ПАНЕЛЬ РЕЛЕ
2071
2
DRUM/ DEVELOPER MOTOR RELAY (K3) PL 1.2
2A
2B
6A
FUSER MOTOR RELAY (K4) PL 1.2
A2 P215
A2 LVPS/ DRIVER PWB PL 1.1
A2 P216
M22 P/J1
MOT 22 FUSER DRIVE MOTOR PL 10.1
ACH
BRN
ACN
BLU
2
6
4
8
ACH
RED
ACN
YEL
13
15
7
5
ACH
BLK
ACN
WHT
1
2
BLU
C22
MOT
RED


LPVS/DRIVER PWB (A2)
LVPS PWB
F1
F2
CR25
CR24
CR27
CR28
CR26
A2P215
CR25
A2P212
1591


201


ГЛАВНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР <MAIN POWER TRANSFORMER>
(T1)
РЕЛЕ БАЛЛАСТА ФЬЮЗЕРА (K5)
ШУМОВОЙ ФИЛЬТР (FL1)
ПРОТЕКТОР <GROUND FAULT PROTECTOR> (W/ TAG/MOD 12)
РЕЛЕ МОЩНОСТИ ФЬЮЗЕРА (K2)
РЕЛЕ <MAIN POWER RELAY> (K1)
02125

1.3 Охлаждающие вентиляторы RAP

Данный RAP применяется для устранения неисправностей в схемах 26 VDC охлаждающих вентиляторов.

Затруднения могут возникнуть при неисправностях моторов вентиляторов, проводки к моторам, платы <Thermal Controller PWD> (A23A1) или платы <LVPS/Driver PWB> (A2).

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов расположены на последующих страницах.

Первоначальные действия

- Проверьте соединители A1P1, A1P2, A1P3, A1P4, A2P203 и A23P3 на ксерографе <Xerographic Assembly> (A23) на повреждение, убедитесь, что все соединители правильно расположены.
- Если один из вентиляторов всё ещё в рабочем состоянии, выполните следующую первичную проверку:

  Выключите машину. Соедините A1P3 к A1J4. Соедините A1P4 к A1J3. Включите машину. Если этот же вентилятор всё ещё работает, замените другой вентилятор, в нерабочем состоянии. В противном случае, выполните нижеприведённую процедуру.

Порядок действий

Выключите, затем включите машину.

Левый охлаждающий вентилятор работает.

Д Н

A B

Установите мультиметр <DMM> на чтение +26 VDC. Подсоедините (+) провод к штыревому контакту 15 соединителя A2P203. Подсоедините (-) провод к раме заземления. Введите код диагностики.

Напряжение на контакте 15 падает до <LOW>.

Д Н

Замените плату <LVPS/Driver PWB> (A2).

Переходите к <FLAG> 1 и проверьте провода на электропроводность.

Провода электропроводны.

Д Н

Почините провода.

Замените плату <Thermal Controller PWD> (A23A1).

Работает правый охлаждающий вентилятор.

Д Н

Установите мультиметр <DMM> на чтение +26 VDC. Подсоедините (+) провод к штыревому контакту 15 соединителя A2P203. Подсоедините (-) провод к раме заземления. Введите код диагностики.

Напряжение на контакте 15 падает до <LOW>.

Д Н

C D E

Замените плату <LVPS/Driver PWB> (A2).

Переходите к <FLAG> 2 и проверьте провода на разомкнутость цепи.

Провода электропроводны.

Д Н

Почините провода.

Замените плату <Thermal Controller PWD> (A23A1).

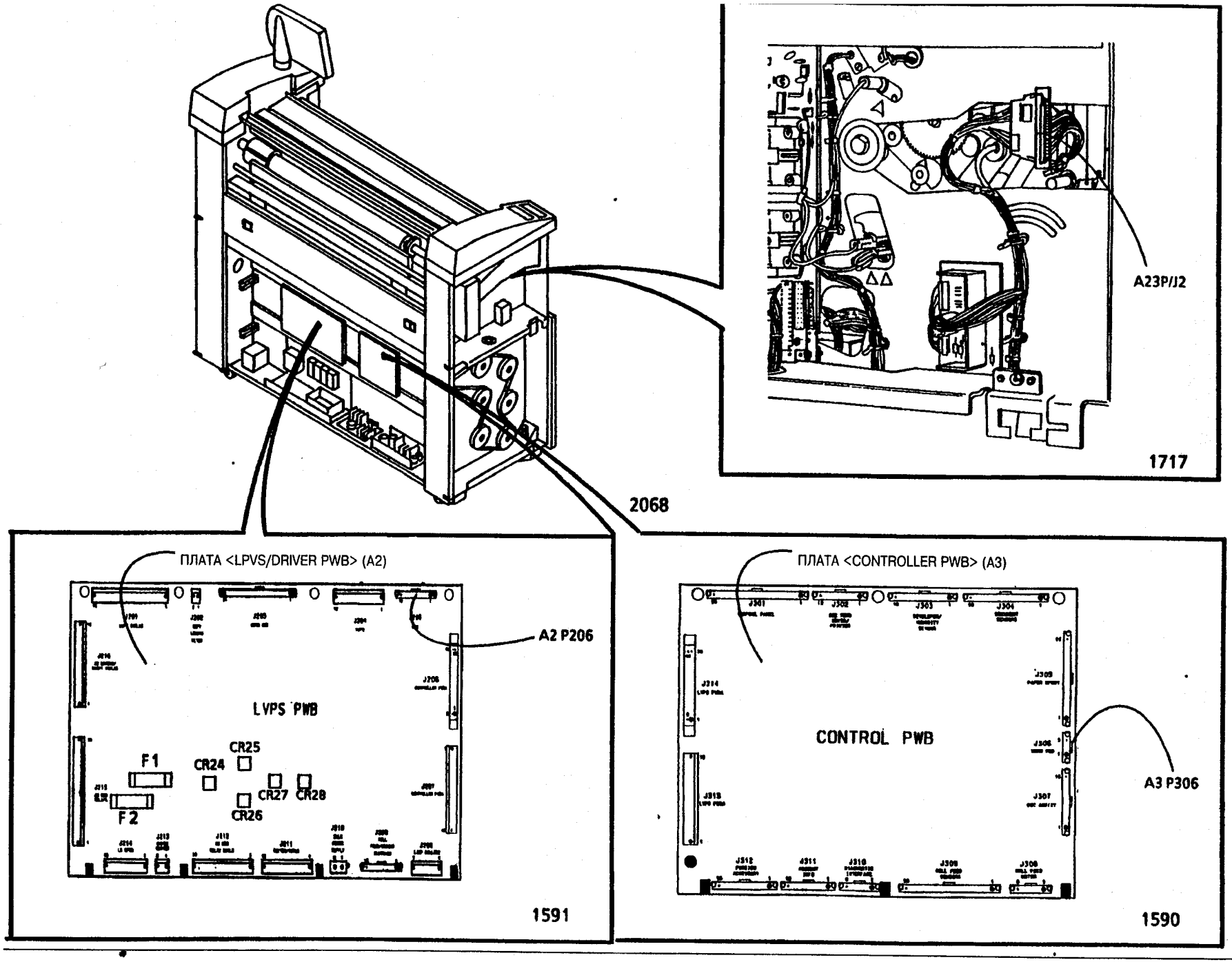
Введите код диагностики. Введите код **[0914]** и прислушайтесь к звуку работы вентиляторов.

Охлаждающие вентиляторы работают приблизительно около 2 секунд на высокой скорости, затем на низкой.

Д Н

Замените плату <LVPS/Driver PWB> (A2).

Охлаждающие вентиляторы работают исправно. Возвращайтесь к обычному режиму работы.


A23P/J2
1717
2068
ПЛАТА <LPVS/DRIVER PWB> (A2)
A2 P206
LVPS PWB
F1
F2
CR24
CR25
CR26
CR27
CR28
1591
ПЛАТА <CONTROLLER PWB> (A3)
CONTROL PWB
A3 P306
1590

1.4 Блокирование источника энергии RAP

Пользуйтесь данным RAP для определения проблем в схеме блокирования, контролирующей схему катушки реле <Main Power Relay> (K1).

За исключением включателя (S29) <Media Feed Shelf Interlock>, у каждого включателя в сети есть две группы полюсов. Одна группа полюсов подсоединена в последовательное соединение с включателем <Media Feed Shelf Interlock> и к катушке <Main Power Relay> (K1).

Другой полюс на каждом выключателе индивидуально подсоединён к +26 VDC и к управляющей логике. Когда включатель выключен, +26 VDC удаляется с управляющей логики, указывая какой включатель был выключен. Управляющая логика затем показывает код состояния.

Выход +26 VDC с одного полюса включателя <Media Feed Shelf Interlock>, также контролируется логикой; утрата этого сигнала вызывает появление кода состояния **[E5.05]**, если машина всё время находится в рабочем режиме.

Проблема может возникнуть, если неисправен один из полюсов, подсоединённых в последовательное соединение любого из включателей блокирования или взаимодействующих проводок.

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на последующих страницах.

Первоначальные действия

- Проверьте на повреждение соединители на каждом включателе блокирования, убедитесь, что соединители правильно расположены .

задней крышке правильно активирует включатель.

Порядок действий

Включите, затем выключите машину.

На <LVPS/Driver PWB> (A2) загорается CR24.

Д Н

Проверьте, чтобы следующие включатели блокирования были активированы:

- Правой дверцы
- Верхней задней крышки (крышки проявителя)
- Манипулятора оригиналов
- Крышки резака

Установите мультиметр <DMM> на чтение +26 VDC. Подсоедините (-) провод к раме заземления.

Проверьте, чтобы +26 VDC присутствовало в каждом из следующих мест:

Соединитель Включатель блокирования

- A2P216-9 Правой дверцы
- A2P201-9 Крышки проявителя
- A2P201-15 Манипулятора оригиналов
- A2P211-12 Крышки резака

Если на указанном контакте нет +26 VDC, проверьте на электропроводность указанный включатель, во время ручного включения включателя.

Если включатель не обладает проводимостью, замените. Если включатель обладает проводимостью, проверьте взаимодействующие провода на разомкнутость цепи.

А

Установите мультиметр <DMM> на чтение +26 VDC. Подсоедините (+) провод к A2 P212-Подсоедините (-) провод к раме заземления.

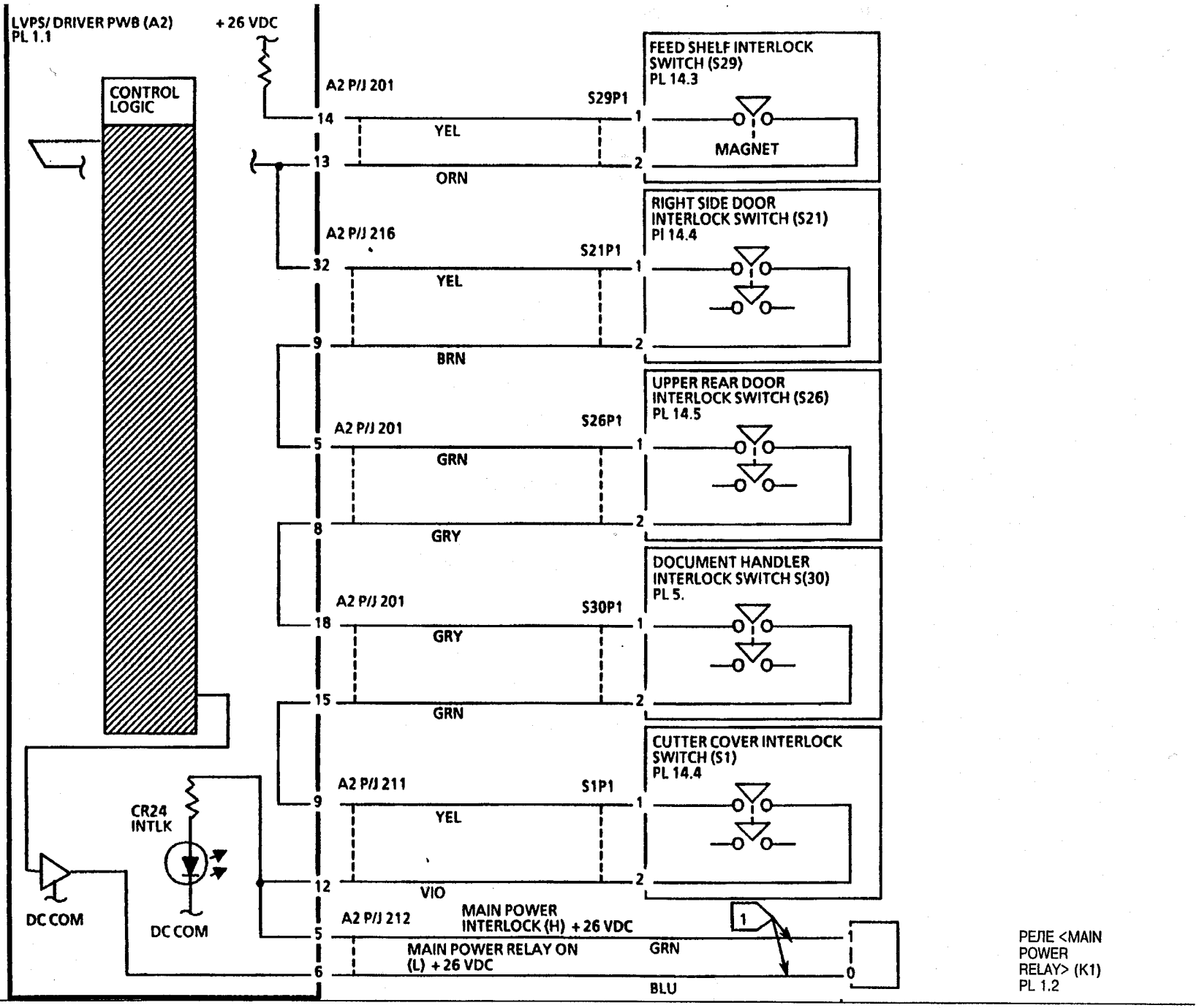
Есть напряжение +26 VDC.

Д Н

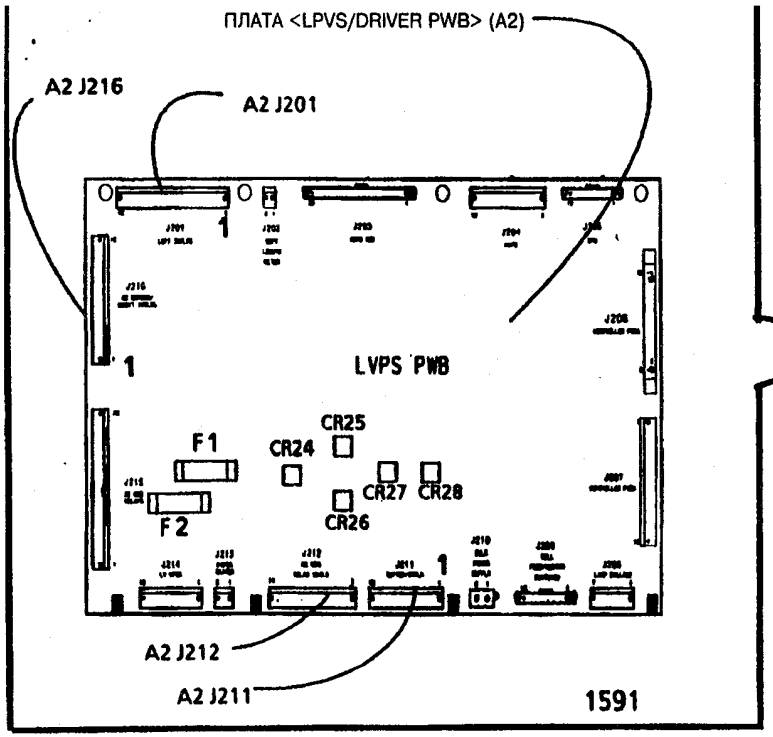
Замените плату <LVPS/Driver PWB> (A2).

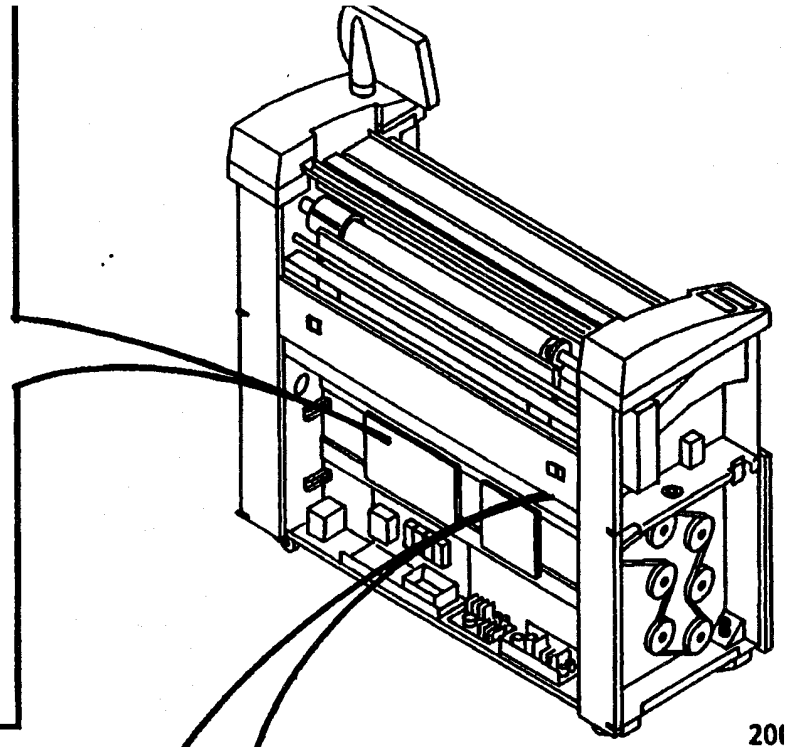
Переходите к <FLAG> 1 и проверьте провода на электропроводность. Если провода исправны, замените реле <Main Power Relay> (K1).

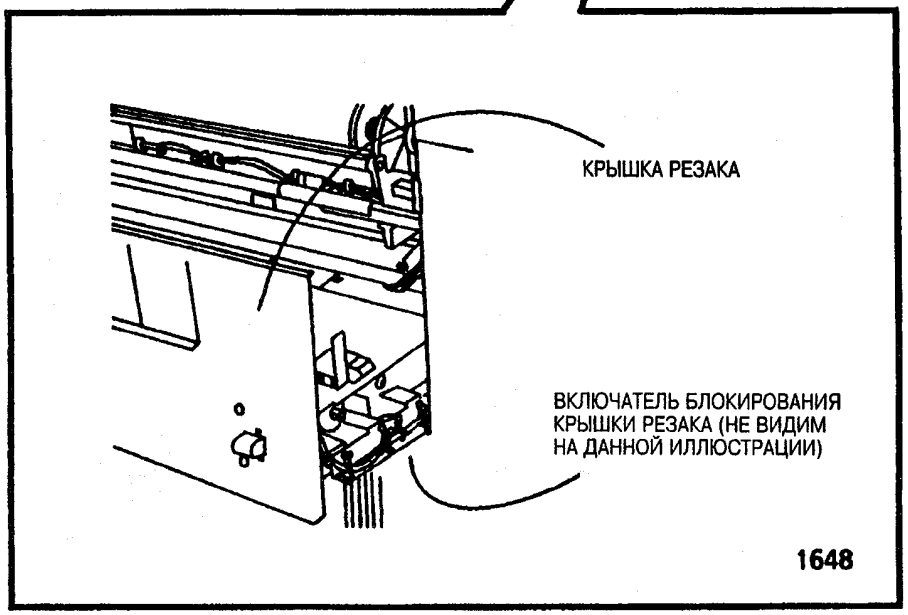
СХЕМА БЛОКИРОВАНИЯ ИСТОЧНИКА ЭНЕРГИИ

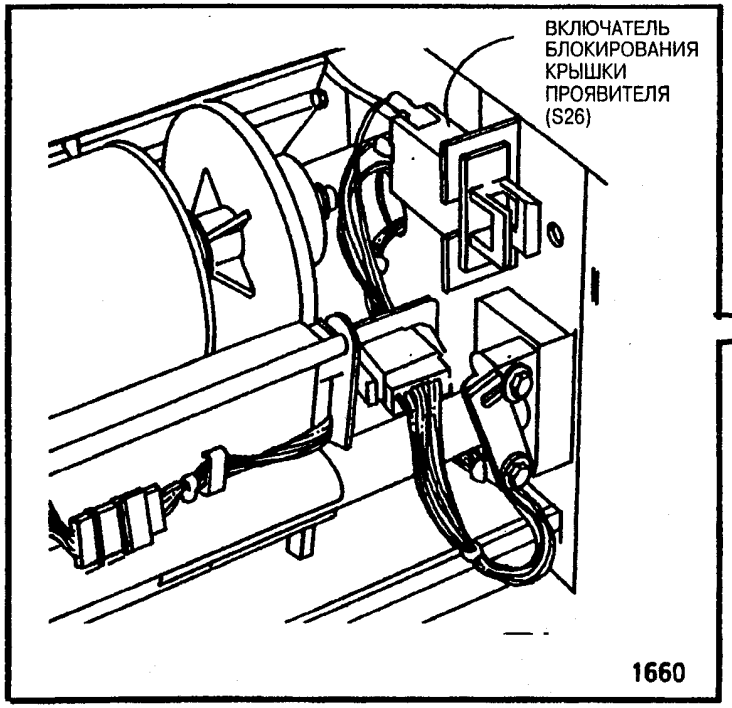


1.4 Блокирование источника энергии RAP

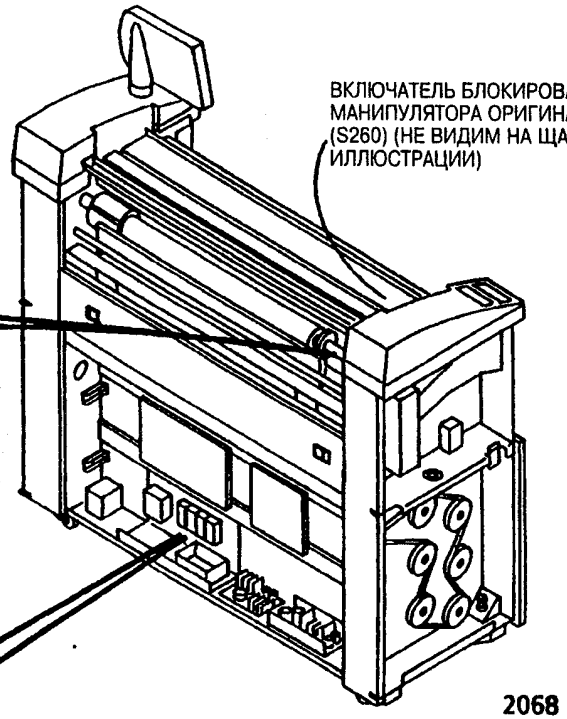

ПЛАТА <LPVS/DRIVER PWB> (A2)
A2 J216
A2 J201
LVPS PWB
F1
F2
CR25
CR24
CR27
CR28
CR26
A2 J212
A2 J211
1591

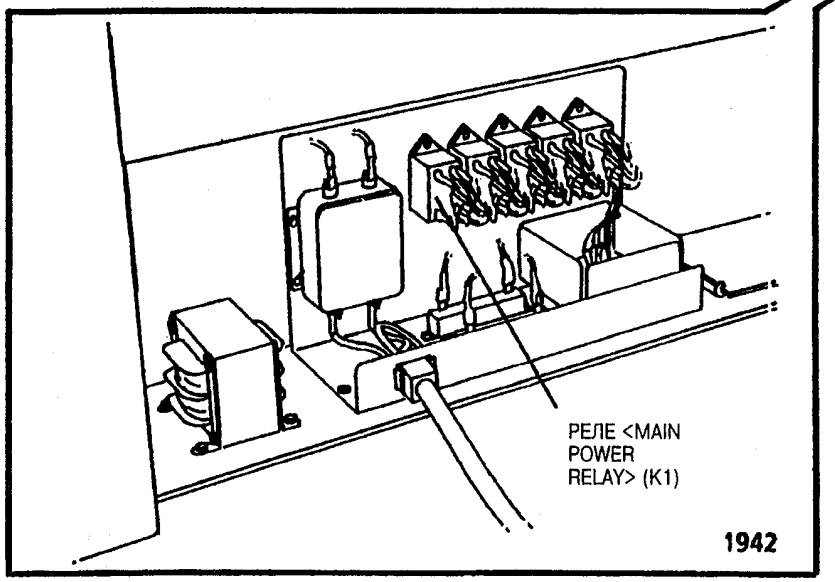

20

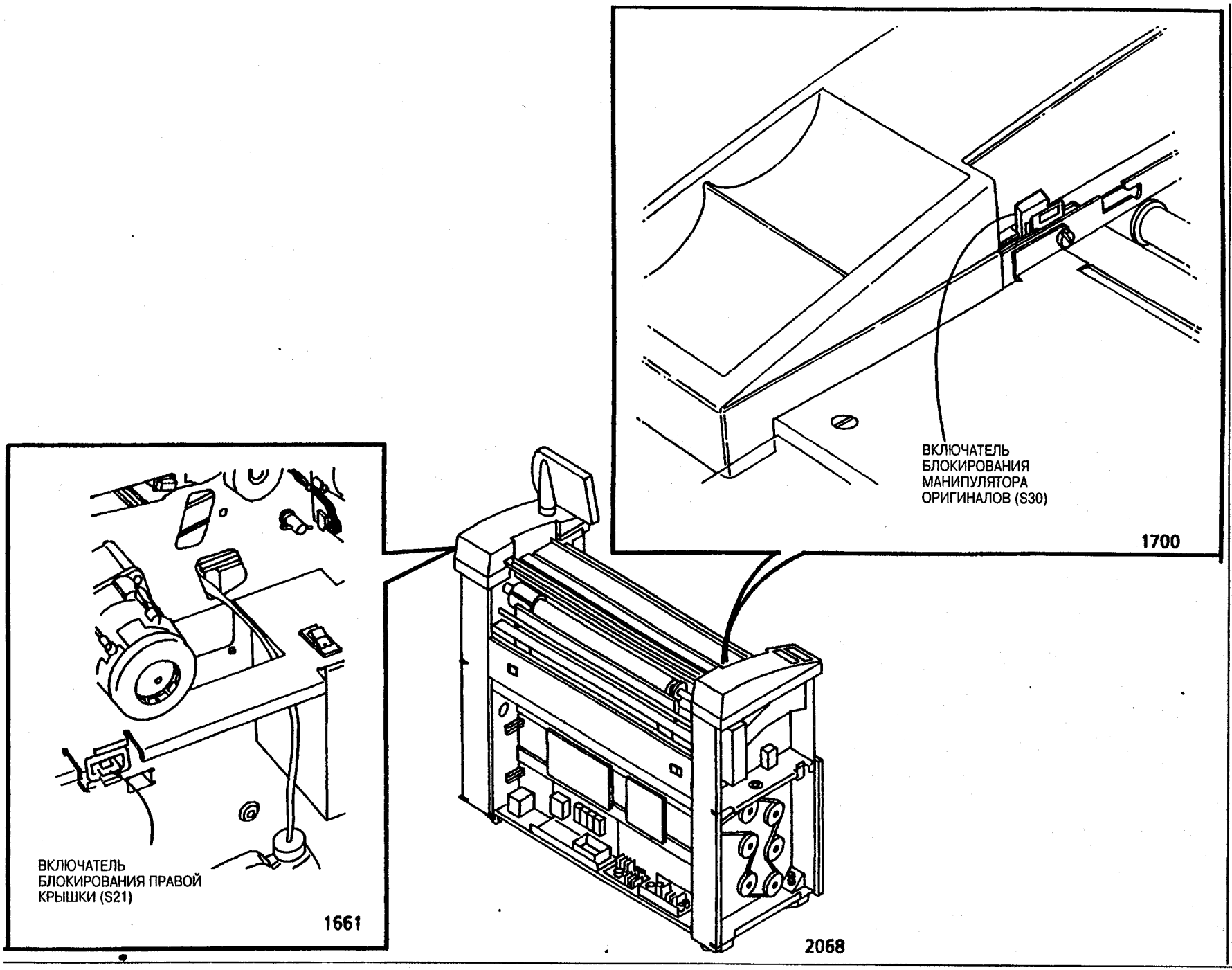

КРЫШКА РЕЗАКА
ВКЛЮЧАТЕЛЬ БЛОКИРОВАНИЯ КРЫШКИ РЕЗАКА (НЕ ВИДИМ НА ДАННОЙ ИЛЛЮСТРАЦИИ)
1648



ВИД СЗАДИ, КРЫШКИ УБРАНЫ






ВКЛЮЧАТЕЛЬ
БЛОКИРОВАНИЯ
МАНИПУЛЯТОРА
ОРИГИНАЛОВ (S30)
1700
ВКЛЮЧАТЕЛЬ
БЛОКИРОВАНИЯ ПРАВОЙ
КРЫШКИ (S21)
1661
2068

1.1 Мощность постоянного тока RAP

Применяйте данный RAP для определения неисправностей при генерировании энергии и в схемах распределения.

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих страницах.

Зажигание +5В и +15В СИД указывает на наличие напряжения на плате <LVPS/Driver PWB> (A2).

Первоначальные действия

- Убедитесь, что вы выполнили действия 1.1 Переменный ток RAP для проверки наличия ACH и ACN.
- Убедитесь, что предохранитель на <LVPS/Driver PWB> (A2) исправен.

Порядок действий

На плате <LVPS/Driver PWB> (A2) загораются +5В (CR26) и +15В (CR28) СИД.

Д Н

Выключите машину и отсоедините силовой провод.

Отсоедините соединитель A2 P207 от платы<LVPS/Driver PWB> (A2)

Подсоедините силовой провод и включите машину.

На плате <LVPS/Driver PWB> (A2) загораются +5В (CR26) и +15В (CR28) СИД.

Д Н

A B C

Установите мультиметр <DMM> на чтение <ACH>. Подсоедините (+) провод к A2 P214, штыревой контакт 1. Подсоедините (-) провод к контакту 4.

Есть напряжение ACH.

Д Н

Замените плату <LVPS/Driver PWB> (A2).

Установите мультиметр <DMM> на чтение 22 <VAC>.

Подсоедините (+) провод к A2 P214, штыревой контакт 6. Подсоедините (-) провод к контакту 10.

Напряжение 22 - 25 <VAC>.

Д Н

Замените трансформатор <Main Power Transformer> (T1).

Замените плату <LVPS/Driver PWB> (A2).

Осмотрите сетевую схему (раздел 7) и проверьте на короткое замыкание.

Если короткого замыкания нет, замените плату <Control PWB> (REP 3.1)

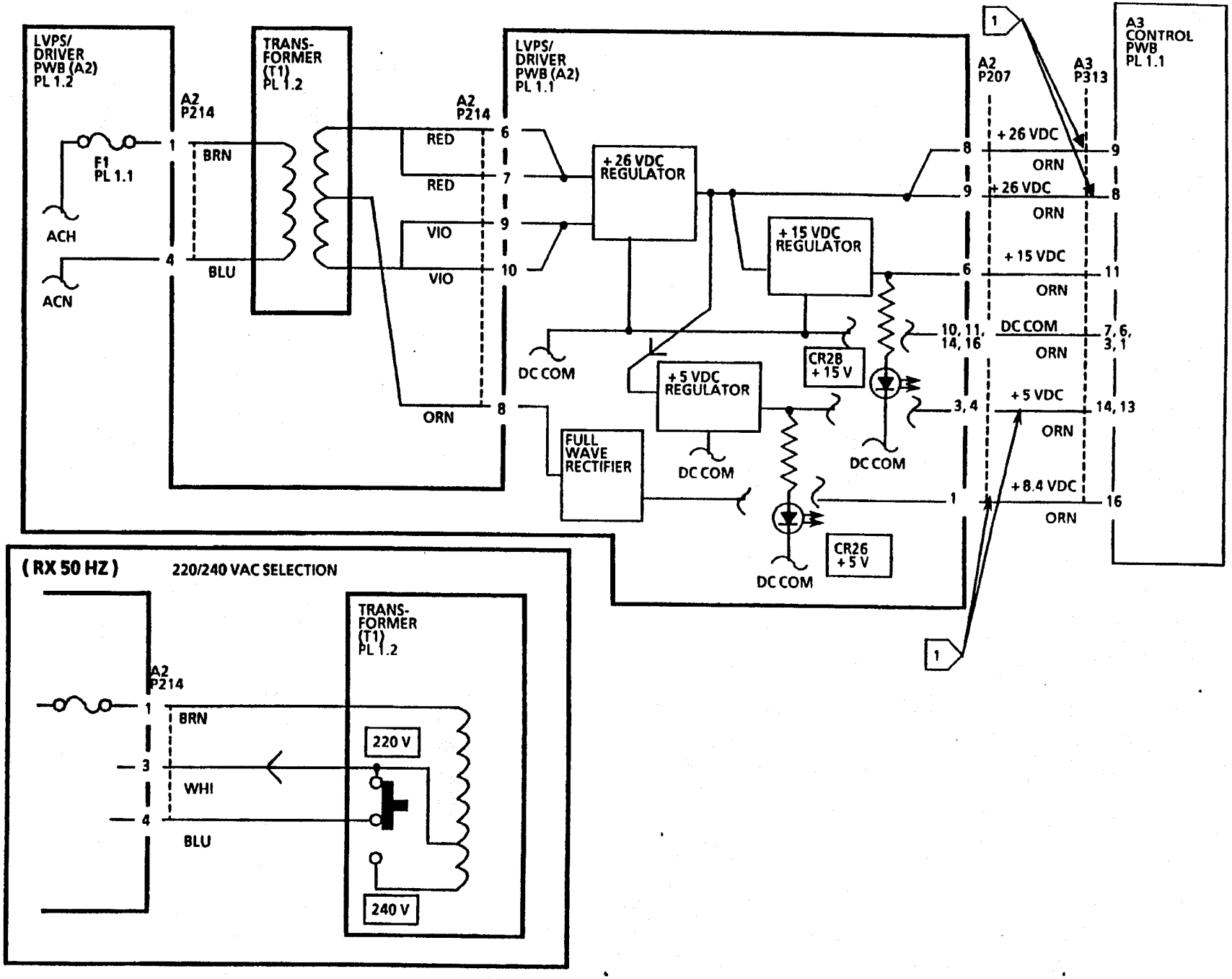
Подсоедините (-) провод к раме заземления. Измерьте следующие напряжения:

ШТЫРЕВОЙ КОНТАКТ (+)	НАПРЯЖЕНИЕ
A2 P207-8	+26 VAC
A2 P207-6	+15 VAC
A2 P207-4	+5 VAC
A2 P207-1	+8.4 VAC

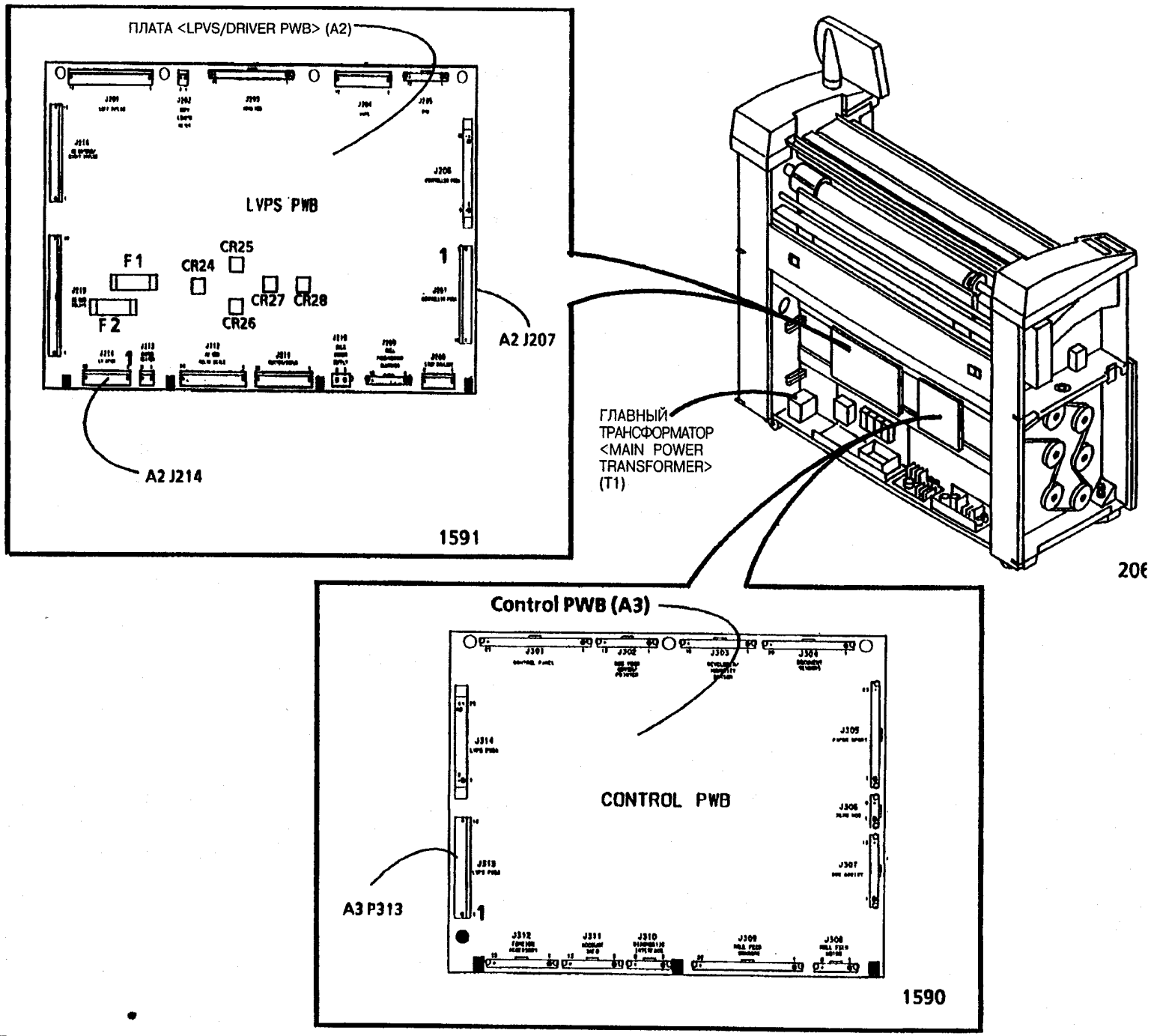
D

Если напряжение не отвечает спецификации, замените плату <LVPS/Driver PWB> (A2).

Если напряжение соответствует спецификации, перейдите к <FLAG> 1 и почините прводa, не обладающие электропроводностью.



1.1 Мощность постоянного тока RAP

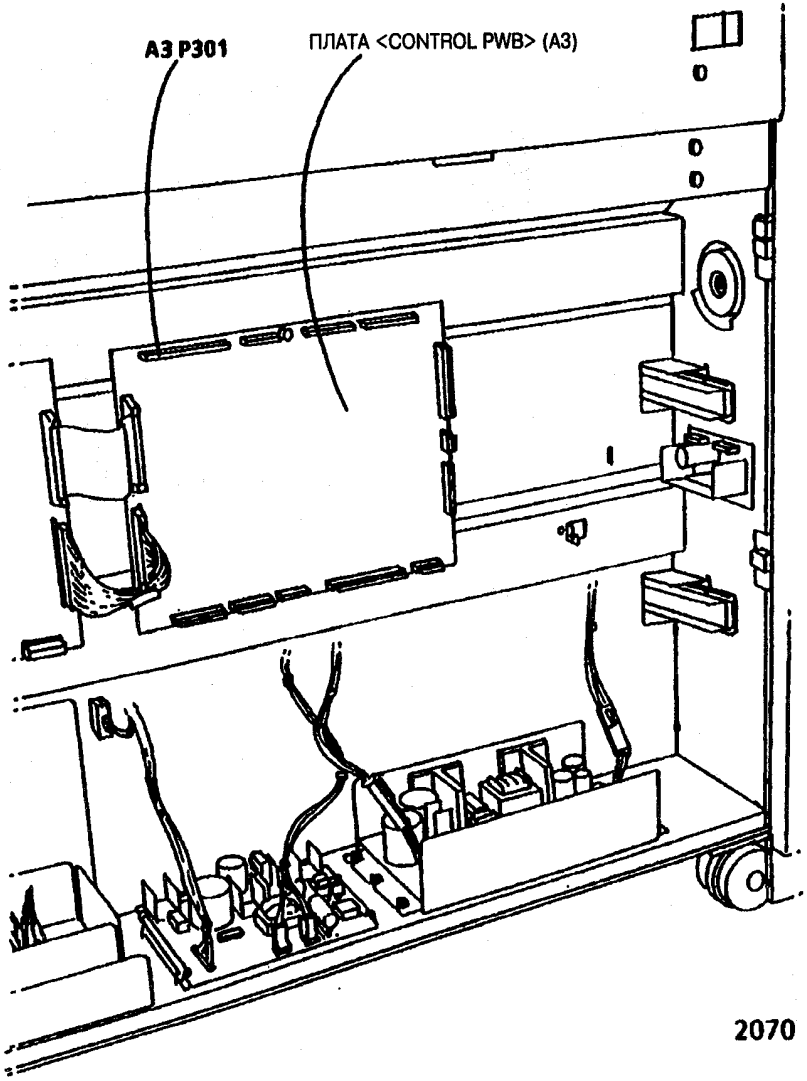

ПЛАТА <LPVS/DRIVER PWB> (A2)
LVPS PWB
F1
F2
CR24
CR25
CR26
CR27
CR28
A2 J207
A2 J214
1591
ГЛАВНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР <MAIN POWER TRANSFORMER> (T1)
Control PWB (A3)
CONTROL PWB
A3 P313
1590

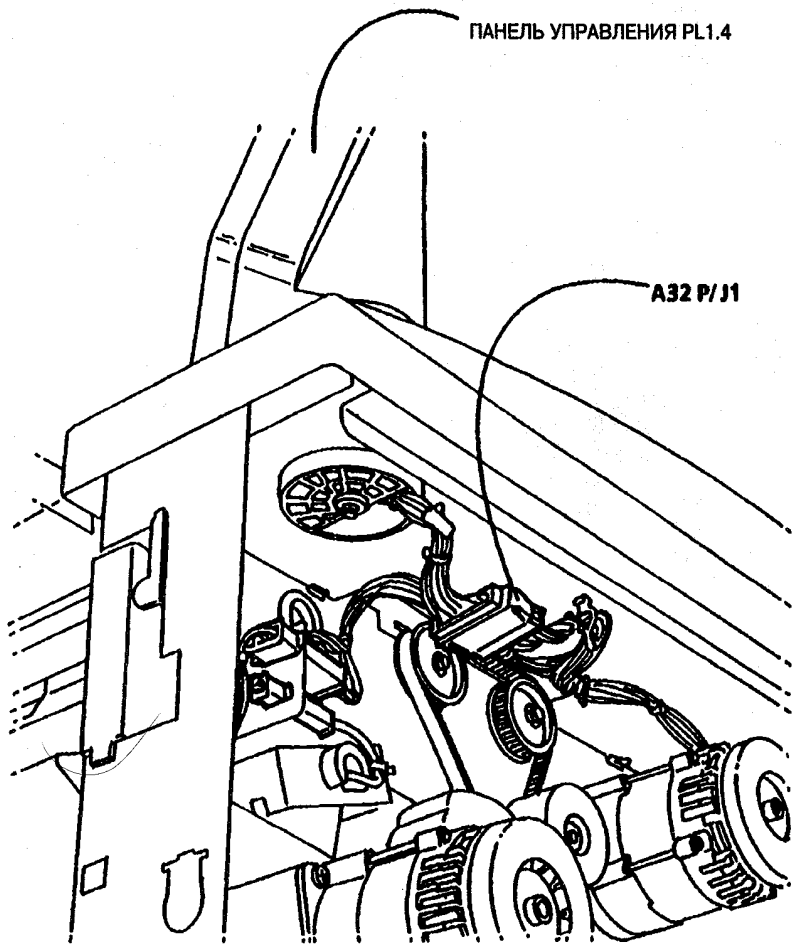
Данный RAP применяется, когда панель управления не функционирует или функционирует неверно.

Примечание: Принципиальные электрические схемы расположены на последующих страницах.

- Убедитесь, что соединитель <Control Console harness Connector> A32 P/J1 расположен устойчиво.
- Убедитесь, что соединитель A3 P301 на плате <Control PWB> (A3) правильно расположен и устойчиво установлен.

Обратитесь к таблице на следующих двух страницах.





2.1 Панель управления

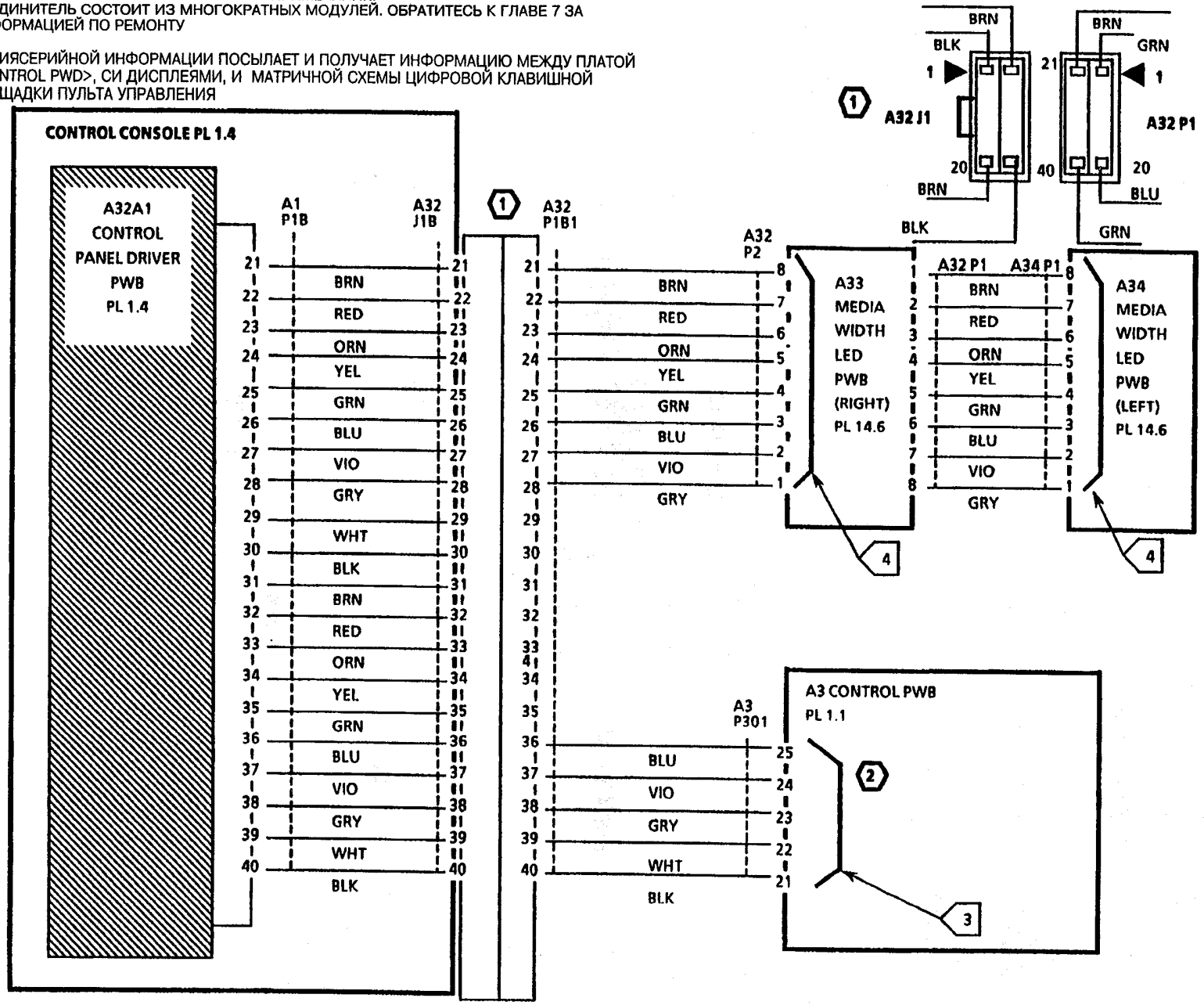
		Возможная причина	Корректирующие действия
1.	Дисплей сообщений не освещён, СИДы не горят, на дисплее нет никаких знаков.	1A. Нет напряжения 26 VDC.	1A. Переходите к гл.1.1 Мощность переменного тока RAP. Переходите к гл.1.5 Мощность постоянного тока RAP.
		1B. Разомкнута цепь в проводке.	1B. Переходите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи провода между A2P301 и A32P1.
		1C. Внутренняя неполадка в схемах пульта управления или в плате <Control PWB>(A3).	1C. Закажите запасной пульт управления и <Control PWB> (A2). Замените пульт управления. Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A2).
2.	Дисплей сообщений освещён, нет никаких знаков или появляются случайные знаки.	2A. Разомкнута цепь в проводке пульта управления.	2A. Переходите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи провода между A3P301 и A32P1.
		2B. Внутренняя неполадка в схемах пульта управления или в плате <Control PWB>.	2B. Закажите запасной пульт управления и <Control PWB> (A2). Замените пульт управления. Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A2).
3.	Дисплей сообщений освещён, но клавиши и СИДы не функционируют. (Продолжение)	3A. В проводке пульта управления разомкнута цепь.	3A. Переходите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи провода между A3P301 и A32P1.
		3B. К плате <Control PWB> (A3) не поступает напряжение 8.4 VDC.	3B. Переходите к гл.1.5 Мощность постоянного тока RAP.
		3C. Внутренняя неполадка в схемах пульта управления или в плате <Control PWB>(A3)	3C. Закажите запасной пульт управления и <Control PWB> (A2). Замените пульт управления. Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A2).

		Возможная причина	Корректирующие действия
4.	Дисплей сообщений освещён, но некоторые клавиши или СИДы не функционируют.	4A. Внутренняя неполадка в схемах пульта управления.	4A. Замените пульт управления.
5.	Все клавиши или СИДы не функционируют.	5A. Разомкнута цепь в проводке.	5A. Переходите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи провода между A3P301 и A32P1.
		5B. Внутренняя неполадка в схемах пульта управления или в плате <Control PWB>(A3).	5B. Закажите запасной пульт управления и <Control PWB> (A2). Замените пульт управления. Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A2).
6.	Задняя подсветка не функционирует, все другие компоненты функционируют.	6. Внутренняя неполадка в схемах пульта управления.	6. Замените пульт управления.
7.	Лампы ширины материала фукционируют неверно, но дисплеи панели управления функционируют исправно.	7. Внутренняя неполадка в схемах пульта управления.	7. Замените пульт управления.

ПРИМЕЧАНИЯ:

(1) СОЕДИНИТЕЛЬ СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ. ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ

(2) ЛИНИЯСЕРИЙНОЙ ИНФОРМАЦИИ ПОСЫЛАЕТ И ПОЛУЧАЕТ ИНФОРМАЦИЮ МЕЖДУ ПЛАТОЙ <CONTROL PWD>, СИ ДИСПЛЕЯМИ, И МАТРИЧНОЙ СХЕМЫ ЦИФРОВОЙ КЛАВИШНОЙ ПЛОЩАДКИ ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ



1.6 Замыкание на землю (W/ TAG/MOD 12) RAP

Данный RAP применяется для определения и исправления неисправностей в принципиальных схемах распределения мощности переменного тока. К данному RAP вас привёл другой RAP мощности переменного тока, который обнаружил утерю энергии на устройстве <GFP>.

Ксерокс 3050 снабжён устройством защиты от замыканий на землю <GFP>, которое определяет излишек утечки напряжения на землю. Если излишек утечки обнаружен, устройство <GFP> блокирует поступление энергии к машине.

Первоначальные действия

- Проверьте, чтобы из источника питания в машину поступало правильное напряжение.

Порядок действий

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ

Не разъединяйте провода или вилки, когда машина подключена к источнику питания силовым проводом и находится во включенном состоянии.

Устройство защиты от замыканий на землю <GFP> отключено (красного флажка нет).

Д Н

Переходите к <Flag>1 и проверьте, что в наличии правильное напряжение. **Напряжение правильное.**

Д Н

Замените <GFP> (PL1.2)

Переходите к гл. 1.1 Мощность переменного тока RAP.

A

Перейдите к <Flag>1 и отсоедините <GFP> в месте ввода в линейный фильтр. Испытайте <GFP> согласно инструкциям на предупреждающем ярлыке. <GFP> прошёл испытание.

Д Н

Замените <GFP> (PL 1.2).

Подсоедините <GFP>к линейному фильтру. <GFP> отключается (красного флажка нет) после того, как включатель приведён в положение включения.

Д Н

Переходите к гл. 1.1 Мощность переменного тока RAP.

Перейдите к <Flag>2 и отсоедините провода к линейному фильтру на линейном фильтре. **<GFP> включается (есть красный флажок) после того, как включатель приведён в положение включения.**

Д Н

Подсоедините провода к линейному фильтру. Перейдите к <Flag>3 и отсоедините провода на реле <Main Power Relay>.**<GFP> включается после того, как включатель приведён во в положение включения.**

Д Н

Установите мультиметр <DMM> на шкалу сопротивления 20K. Отключите энергию и отсоедините силовой провод.

Перейдите от <Flag>2 к 4 и проверьте путь высокого сопротивления к земле. Посмотрите, нет ли прижатых проводов или проводов с изношенной изоляцией. Отсоедините провода к реле <Main Power Relay>. **<GFP> отключается (красного флажка нет) после того, как включатель приведён в положение включения.**

Д Н

B C D E.

Переходите к разделу Заключительный операции Руководства по техническому обслуживанию.

Перейдите к <Flag>5 и отсоедините провода на 4B, 4A, 8B и 8A. Перейдите от <Flag>5 до 8 и проверьте путь высокого сопротивления к земле. Посмотрите, нет ли прижатых проводов или проводов с изношенной изоляцией. Подсоедините заново провода на <Flag>5. **<GFP> отключается (красного флажка нет) после того, как включатель приведён в положение включения.**

Д Н

Заканчивайте тех.обслуживание машины.

Отдельно отсоедините следующие компоненты:

- Гл.трансформатор
- Плату <LVPS/Driver PWB>

После того, как каждый компонент отсоединён, установите, отключается ли <GFP>, когда включатель приведён в положение включения.

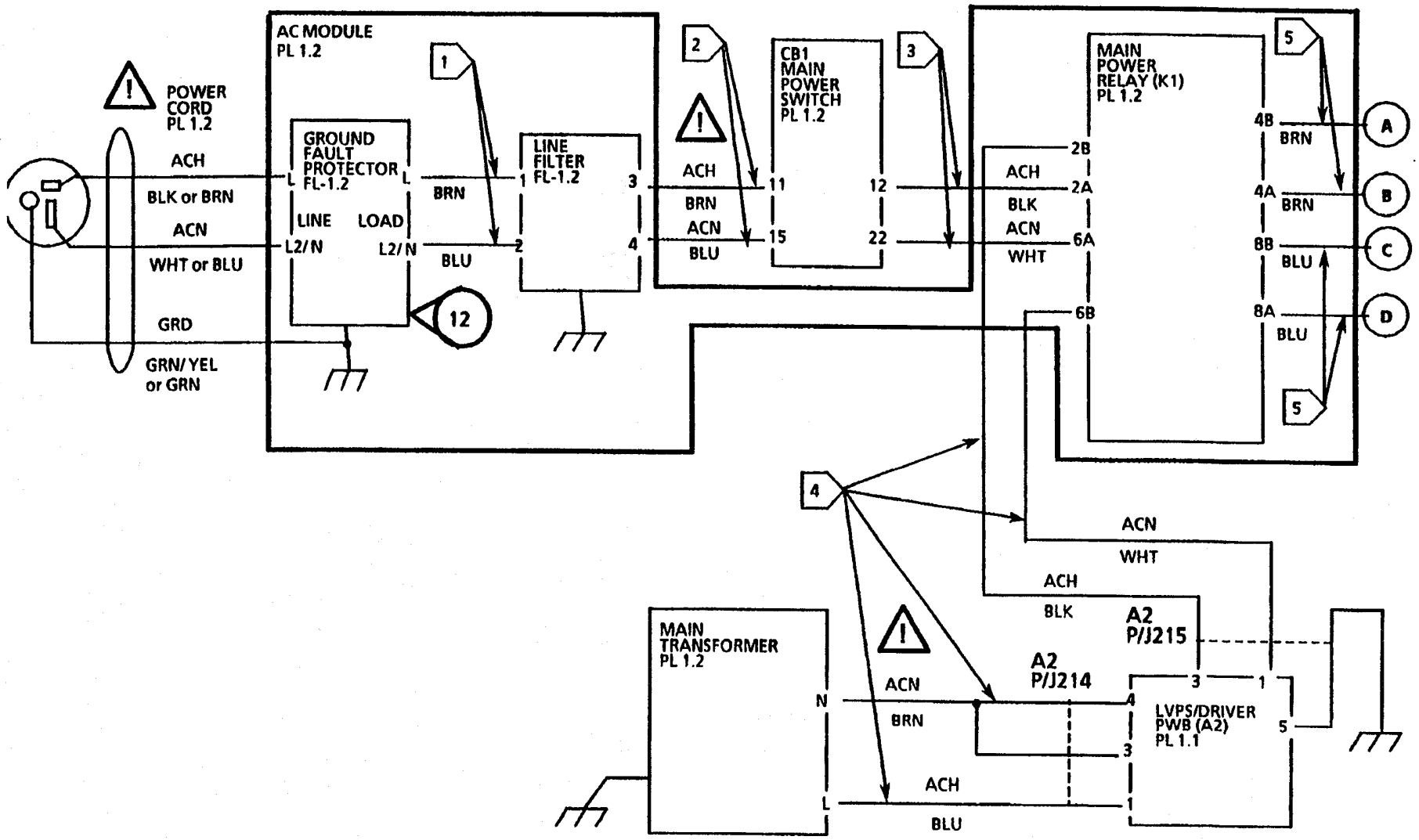
Замените включатель <Main Power Switch> (PL1.2).

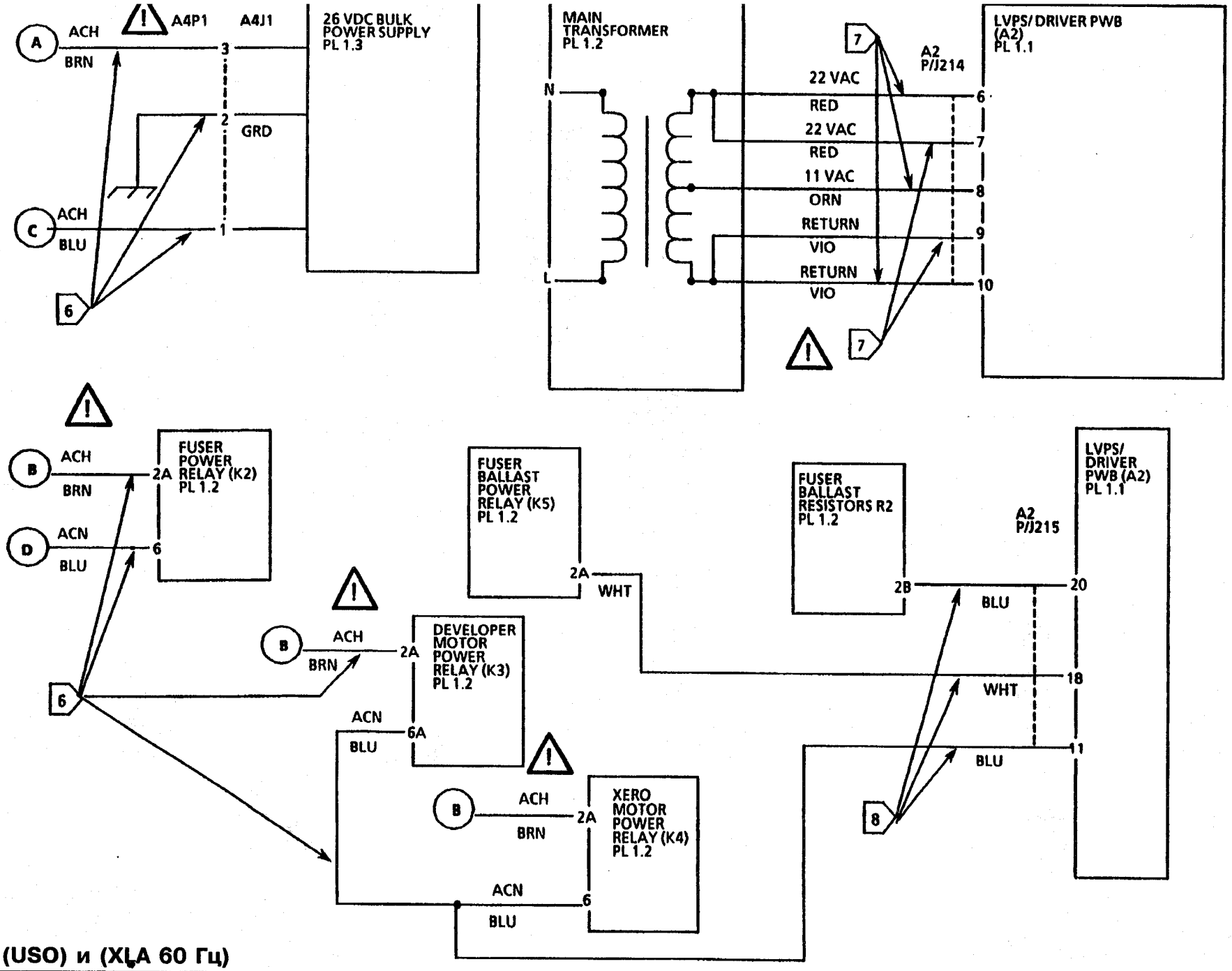
Замените линейный фильтр (PL1.2)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

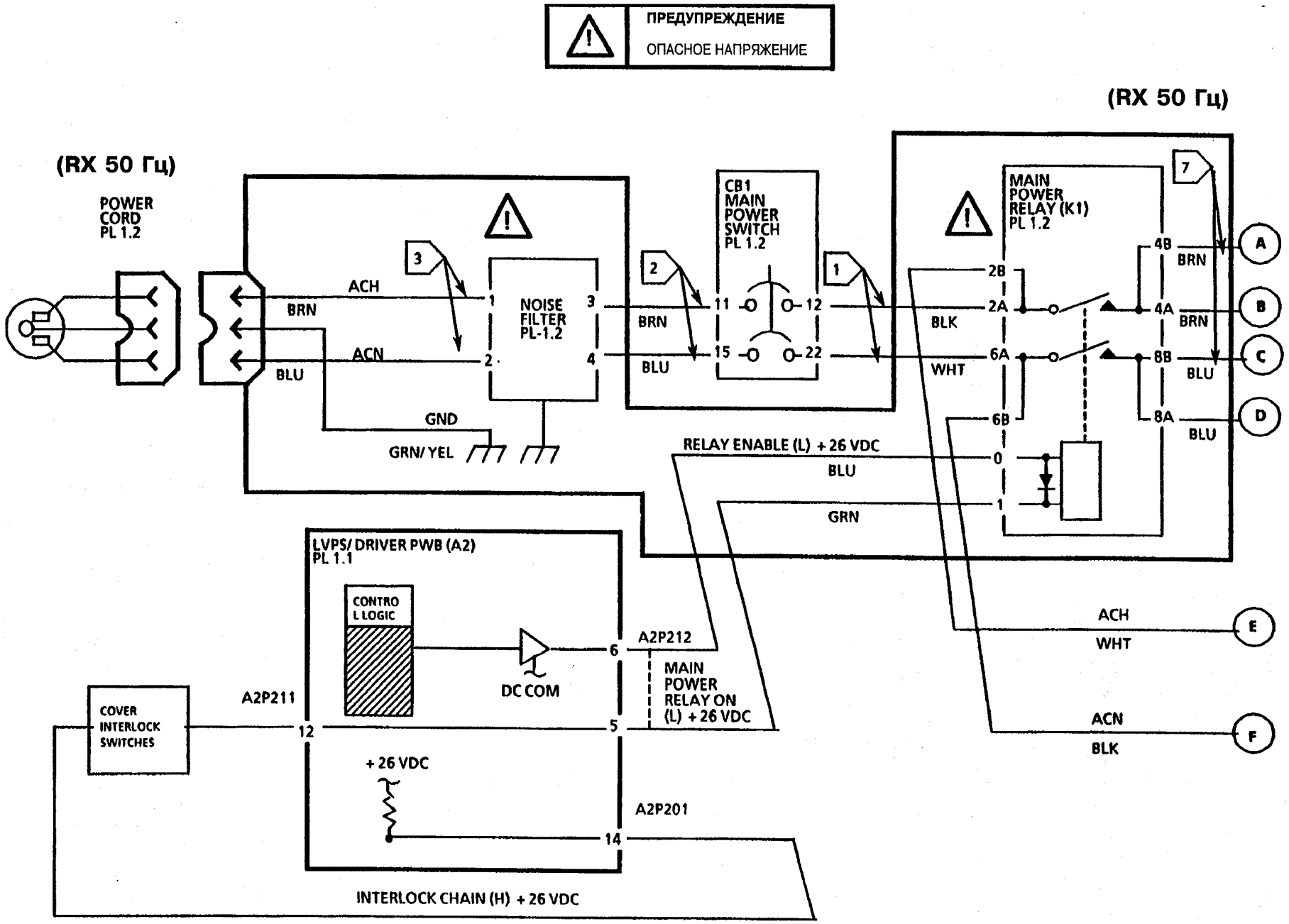
ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ

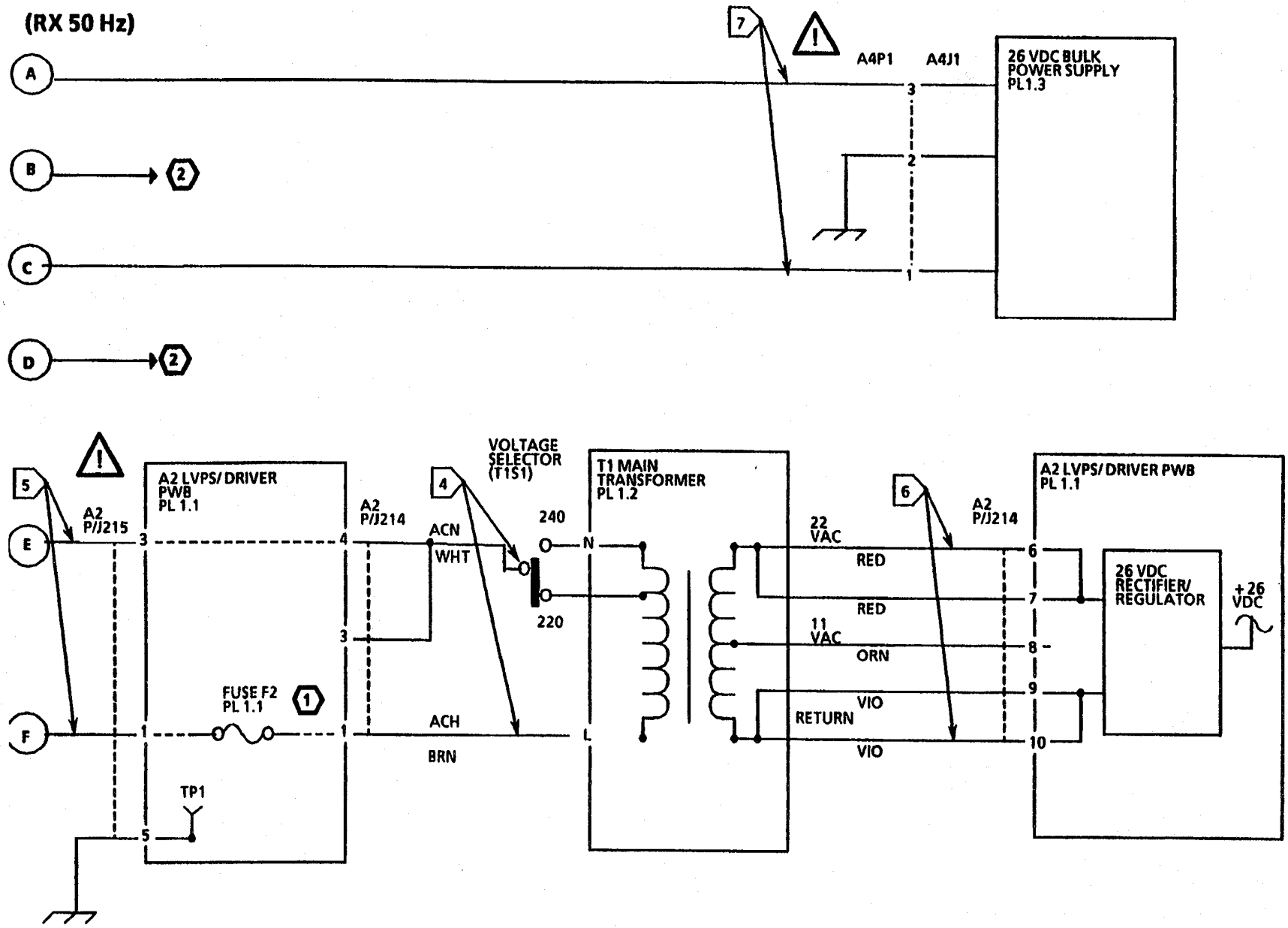
(USO) и (XLA 60 Гц)





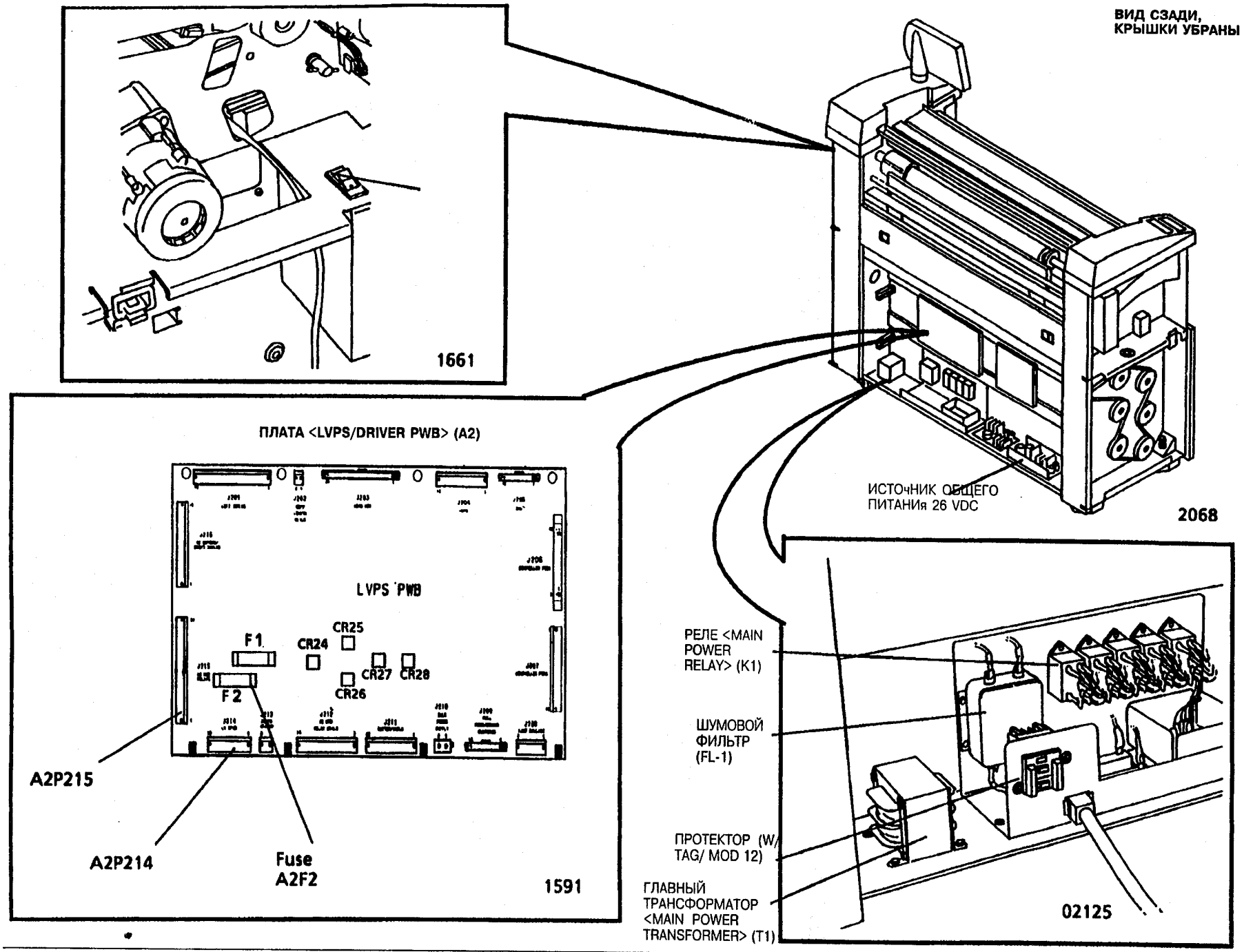
(USO) и (XLA 60 Гц)


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ
(RX 50 Гц)
(RX 50 Гц)
POWER CORD PL 1.2
ACH
BRN
ACN
BLU
GND
GRN/ YEL
NOISE FILTER PL-1.2
CB1 MAIN POWER SWITCH PL 1.2
BRN
BLU
BLK
WHT
MAIN POWER RELAY (K1) PL 1.2
RELAY ENABLE (L) + 26 VDC
BLU
GRN
LVPS/ DRIVER PWB (A2) PL 1.1
CONTRO L LOGIC
DC COM
A2P212
MAIN POWER RELAY ON (L) + 26 VDC
A2P211
COVER INTERLOCK SWITCHES
+ 26 VDC
A2P201
INTERLOCK CHAIN (H) + 26 VDC
ACH
WHT
ACN
BLK
A
B
C
D
E
F



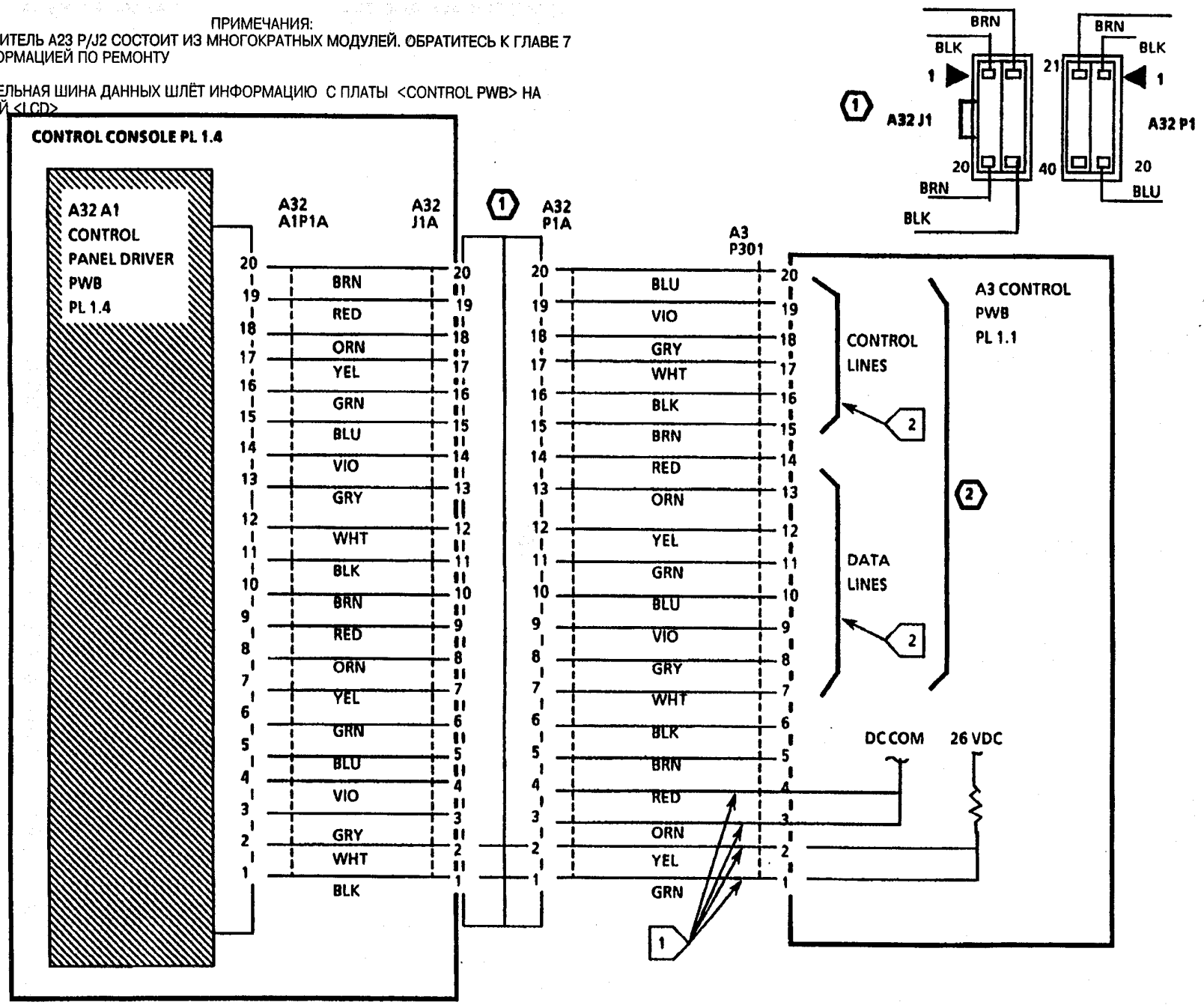
1 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ F2:
RX 250 V 0.8A

2 К РЕЛЕ ПРИВОДА БАРАБАНА/ПРОЯВИТЕЛЯ (K3)
И РЕЛЕ МОЩНОСТИ КСЕРОГРАФИЧЕСКОГО ПРИВОДА (K4)


1661
ВИД СЗАДИ,
КРЫШКИ УБРАНЫ
ИСТОчНИК ОБЩЕГО
ПИТАНИя 26 VDC
2068
ПЛАТА <LVPS/DRIVER PWB> (A2)
LVPS PWB
F1
F2
CR24
CR25
CR26
CR27
CR28
A2P215
A2P214
Fuse
A2F2
1591
РЕЛЕ <MAIN
POWER
RELAY> (K1)
ШУМОВОЙ
ФИЛЬТР
(FL-1)
ПРОТЕКТОР (W/
TAG/ MOD 12)
ГЛАВНЫЙ
ТРАНСФОРМАТОР
<MAIN POWER
TRANSFORMER> (T1)
02125

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СОЕДИНИТЕЛЬ A23 P/J2 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ. ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ
2. ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ ШИНА ДАННЫХ ШЛЁТ ИНФОРМАЦИЮ С ПЛАТЫ <CONTROL PWB> НА ДИСПЛЕЙ <LCD>



включения <POST> 2, 3, 4, 5, 6 и 7 RAP

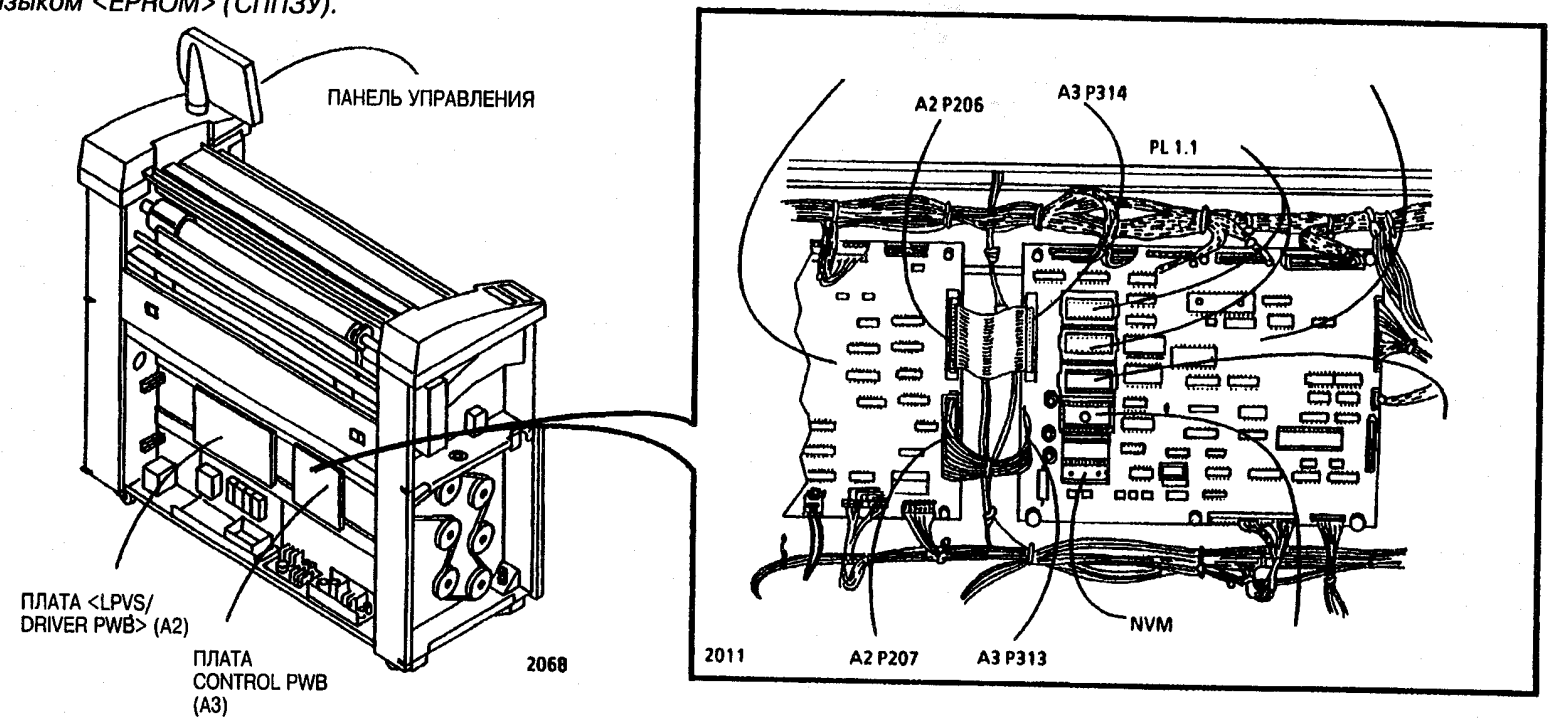
Данный RAP применяется, когда управляющая логика обнаружила неисправность во время самопроверки включения <POST>. Дисплей сообщений пульта управления остаётся либо пустым, либо появляются только 2, 3, 4, 5, 6 и 7. Машина не приходит в действие после включения.

ПРИМЕЧАНИЕ: 1.Если на дисплее сообщений пульта управления появляются случайные сообщения, обратитесь к гл.2.1 Панель управления RAP.

2.Копировальная машина может быть оснащена или не оснащена вторичным языком <EPROM> (СППЗУ).

- Убедитесь, что <EPROM> и <NVM> устойчиво расположены.
- Убедитесь, что резиновый кабель из 40 проводников подсоединён соединителем A2 P206 платы <LVPS/ Driver PWB>, а соединитель A3P314 платы <Control PWB> устойчиво расположен на каждом соединителе.
- Убедитесь, что силовой кабель подсоединён соединителем A2 P207 платы <LVPS/Driver PWB>, а соединитель A3P313 платы <Control PWB> устойчиво расположен на каждом соединителе.

Обратитесь к таблице на следующей странице.



2.2 Самопровер... включения <POST> 2, 3, 4, 5, 6 и 7 RAP

1.	На панели управления появляются цифры **1** или **2**, или дисплей сообщений пуст. Машина в действие не приходит.	1. Замените плату <Control PWB> (A3) REP 3.1.
2.	На дисплее - цифра **3**. Машина не приходит в действие.	2A. Содержание <Control EPROM> не соответствует контрольной сумме. — 2A. Замените оба <Control EPROM>. 2B. Повреждена плата <Control PWB> (A3). — 2B. Замените плату <Control PWB> (A3) REP 3.1.
3.	На дисплее - цифра **4**. Машина не приходит в действие.	3. Неисправность в аналого-цифровом преобразователе (АЦП) или циферно-аналоговом преобразователе (ЦАП). — 3. На машинах **<W/ O Tag/ MOD 16>**, замените плату <LPVS/Driver PWB> (A2). Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3). На машинах **<W/ Tag/ MOD 16>**, замените плату <Control PWB> (A3) REP 3.1.
4.	На дисплее - цифра **5**. Машина не приходит в действие.	4A. Неисправность в схемах порта вывода принтера. — 4A. Замените плату <Control PWB> (A3) REP 3.1. 4B. Неиспрвность в схемах хронирования машины. — 4B. Замените плату <Control PWB> (A3) REP 3.1. Если проблема не устранена, замените плату <LPVS/Driver PWB> (A2).
5.	На дисплее - цифра 6. Машина не приходит в действие.	5. Неисправность в ЦАПе. — 5. Замените плату <LPVS/Driver PWB> (A2). Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3) REP 3.1.
6.	На дисплее - цифра **7**. Машина не приходит в действие.	6. Неисправность в схемах порта вывода принтера. — 6. Замените плату <Control PWB> (A3) REP 3.1.
7.	На дисплее появляется сообщение: **<MESSAGE ROMS 1 AND 2 FAILED CHECKSUM>.** Машина не приходит в действие.	7. Внутренняя неисправность в языке <EPROM>. — 7. Замените оба языка <EPROM>. Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3) REP 3.1.
8.	Первичный и вторичный языки <EPROM> установлены, однако один из языков не может быть выбран.	8. Неисправность в <EPROM>, относится к языку, который нельзя выбрать. — 8. Замените язык <EPROM>, который невозможно выбрать. Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB> (A3) REP 3.1.

проявителя RAP

Данный RAP применяется при неисправностях вращательного электропривода <Drum/Developer Drive Motor>, которые могут указывать и не указывать код сосотояния.

Проблема может возникнуть, если есть неисправность в приводе <Drum/Developer Drive Motor>, управляющих схемах привода или в механических компонентах.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих четырёх страницах.

Первоначальные действия

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

На проводах <ACH> и на контактных зажимах - опасное напряжение.

- Проверьте соединитель <Drum/Developer Drive Motor> (M21 P/ J1) на повреждение и убедитесь, что соединитель устойчиво расположен.
- Проверьте, что зубчатые передачи <Drum/Developer Drive Gears> - в хорошем состоянии и правильно входят в контакт.
- Проверьте, что сцепка <Developer Drive Coupling> - в хорошем состоянии и поностью зацеплена.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Чтобы предотвратить повреждение машины, вал фьюзера должен достичь рабочей температуры прежде, чем включены приводы <Drum/Developer Drive Motor> и <Fuser Drive Motor>.

*ПРИМЕЧАНИЕ: 1. Код **[1004]** может быть выведен в нерабочее состояние и выключен после того, как вал фьюзера достиг рабочей температуры. Чтобы заново ввести код [1004], надо нажать клавишу <Start>.*
*2. Если при введении кода **[1004]** на дисплее появляется сообщение* **"FUSER CAN NOT BE TURNED ON, CONDITION XX"**, (ВКЛЮЧИТЬ ФЬЮЗЕР НЕЛЬЗЯ, УСЛОВИЕ XX), *обратитесь к гл.* **Специальные проверки [1004]**, *находящейся в разделе 6.*

Введите код **[1004]**, чтобы подключить к источнику питания штангу <Fuser Heat Rod> и увеличить температуру вала <Fuser Heat Roll> до рабочего состояния. Когда вал достигает рабочей температуры, появляется сообщение **"1004 FUSER TEMP TEST _ XXX CELSIUS, XXX FAHRENHEIT"** (1004 ПРОВЕРКА ТЕМП. ФЬЮЗЕРА XXXЦЕЛЬСИЯ, XXX ФАРЕНГЕЙТА"). Приводы <Drum/Developer Drive Motor> и <Fuser Drive Motor> включаются, когда вал фьюзера достигает рабочей температуры.

При достижении фьюзером рабочей температуры, включается привод <Drum/Developer Drive Motor>.

Д Н

Между штыревыми контактами P1 и P2 на соединителе <Drum/Developer Drive Motor> (M21) есть <ACH>

Д Н

A B C

Подсоедините пробу (-) к заземлению <AC> на контактном зажиме **E1** силового провода. Подсоедините пробу (+) к контактному зажиму 2B на реле <Fuser Power Relay>.

Между 2B и E1 есть <ACH>.

Д Н

Между реле <Fuser Power Relay> (K2) и реле <Main Power Relay>(K1), в проводке <ACH> может быть разомкнута цепь. Переходите к гл.1.1 Мощность постоянного тока RAP и проверьте проводку <ACH> на разомкнутость цепи. Произведите починку проводки при необходимости.

Выключите машину **(0)**. Переходите к <FLAG> 1 и проверьте проводку на разомкнутость цепи. Если цепь не разомкнута, включите машину **(1)**.

На A2 P212, штыревой контакт 8 платы <LVPS/Driver PWB>, есть +26VDC.

Д Н

На A2 P212, штыревой контакт 8 платы <LVPS/Driver PWB>, есть +26VDC.

Д Н

D E F G H

D E F G H

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2)

Переходите к <FLAG> 2 и проверьте проводку на разомкнутость цепи. Если цепь не разомкнута, замените <Drum/Developer Drive Relay> (K3).

Введите код **[1004]**, чтобы подключить к источнику питания штангу <Fuser Heat Rod> и увеличить температуру вала <Fuser Heat Roll> до рабочего состояния. Когда вал достиг рабочей температуры, появляется сообщение **"1004 FUSER TEMP TEST _XXX CELSIUS, XXX FAHRENHEIT"** (1004 ПРОВЕРКА ТЕМП. ФЬЮЗЕРА XXX ЦЕЛЬСИЯ, XXX ФАРЕНГЕЙТА"). Реле <Drum/Developer Drive Relay> (K3) включается, когда вал фьюзера достигает рабочей температуры.

Когда вал фьюзера достигает рабочей температуры, напряжение на A2 P212 штыревой контакт 8 платы <LVPS/Driver PWB> становится <LOW>.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Замените <Drum/Developer Drive Relay> (K3).

Выключите машину (0). Отсоедините соединитель <Drum/Developer Drive Motor> (M21 P/ J1). Установите мультиметр **(600T1616) на Ом, DC, +, 200 Ом.**

Сопротивление привода приблизительно 16.0 Ом, если измеряется между штыревыми контактами (M21 J1).

Д Н

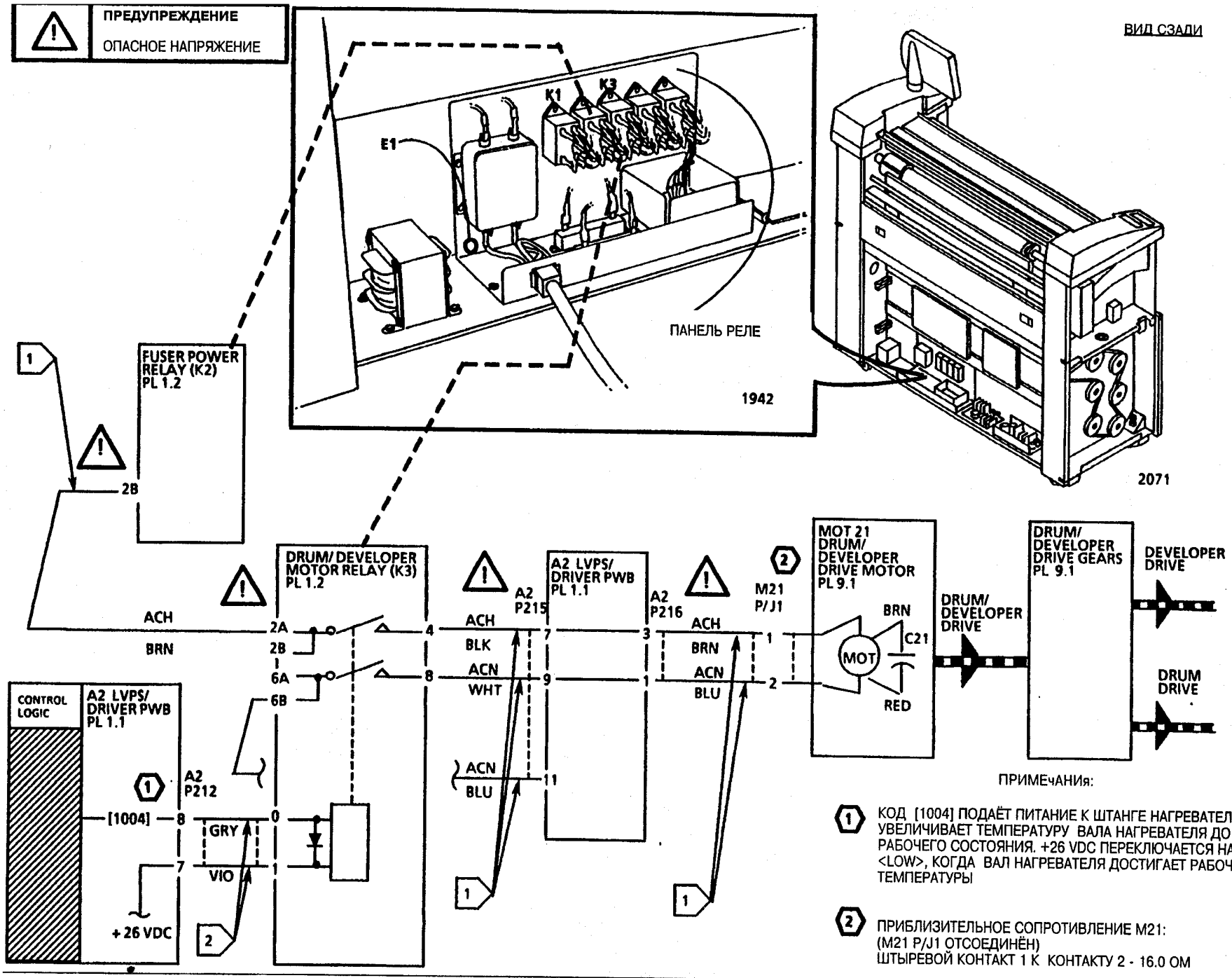
J K L

Замените привод <Drum/Developer Drive Motor>.

Проверьте систему привода на сжатие, вручную вращая вал электродвигателя. Вращайте вал, поворачивая привод охлаждающего вентилятора, который прикреплён к валу двигателя. Если система сжата, проверьте зубчатые передачи <Drum/Developer Drive Gears> и <Cleaner Blade Drive Gear> на повреждение.

Проверьте следующие части на повреждение:

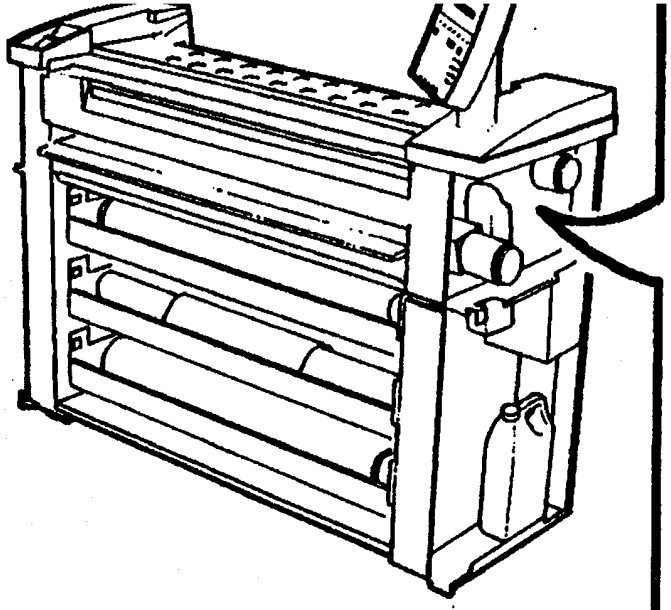
- зубчатые передачи <Drum/Developer Drive Gears>
- зубчатую передачу <Cleaner Blade Drive Gears>
- зубчатые передачи <Mi[ing Auger Drive Gears>
- зубчатую передачу <Mag Roll Drive Gear>

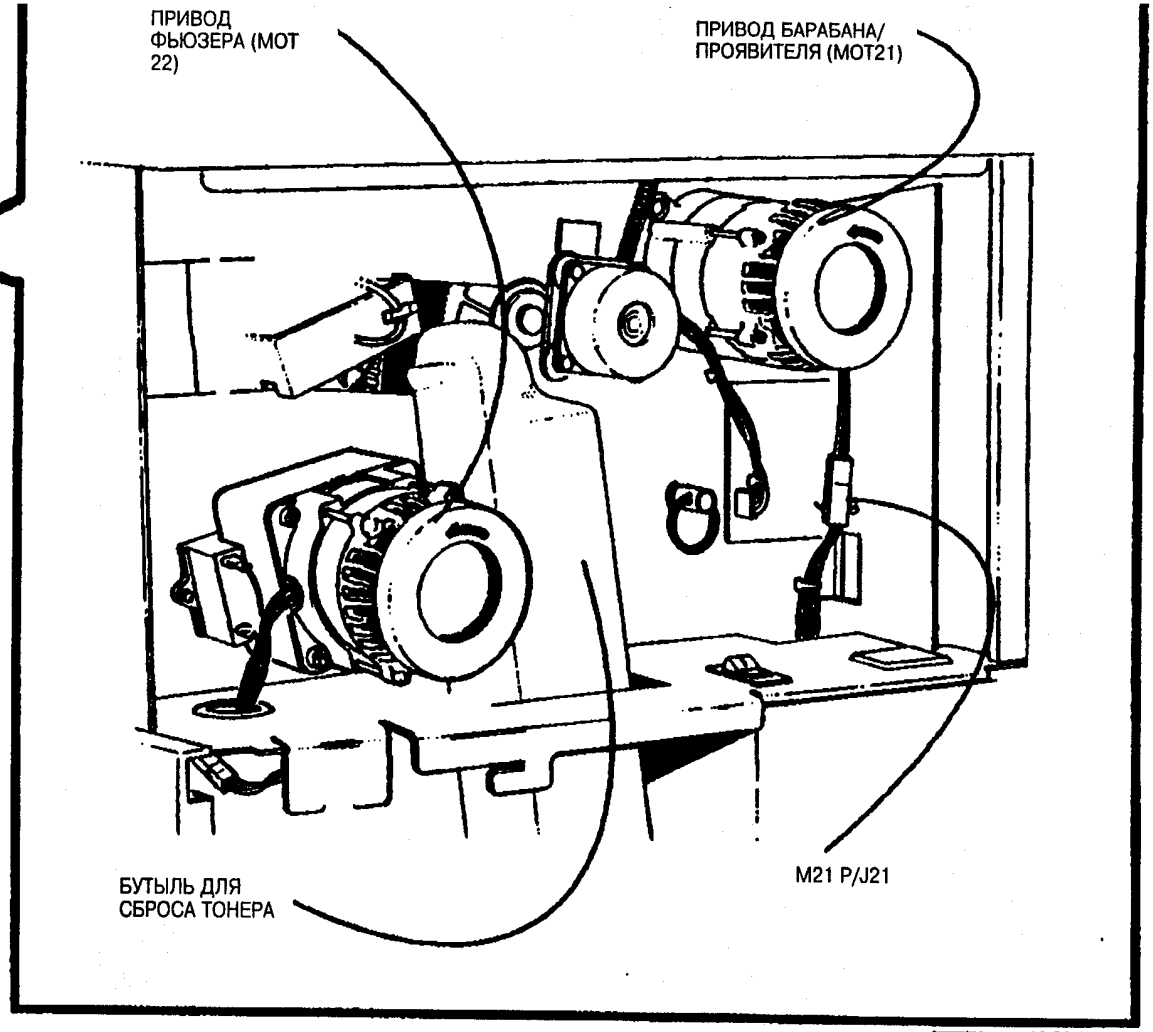


ПРИМЕЧАНИЯ:

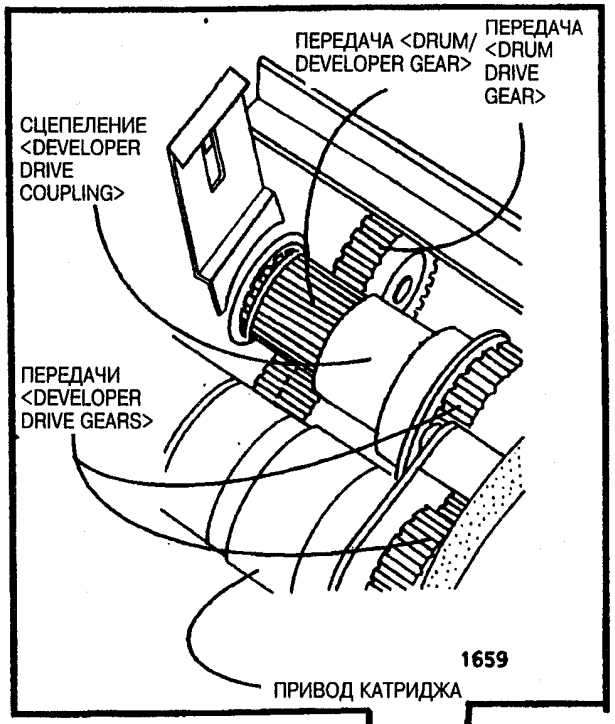
1. КОД [1004] ПОДАЁТ ПИТАНИЕ К ШТАНГЕ НАГРЕВАТЕЛЯ И УВЕЛИЧИВАЕТ ТЕМПЕРАТУРУ ВАЛА НАГРЕВАТЕЛЯ ДО РАБОЧЕГО СОСТОЯНИЯ. +26 VDC ПЕРЕКЛЮЧАЕТСЯ НА <LOW>, КОГДА ВАЛ НАГРЕВАТЕЛЯ ДОСТИГАЕТ РАБОЧЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ

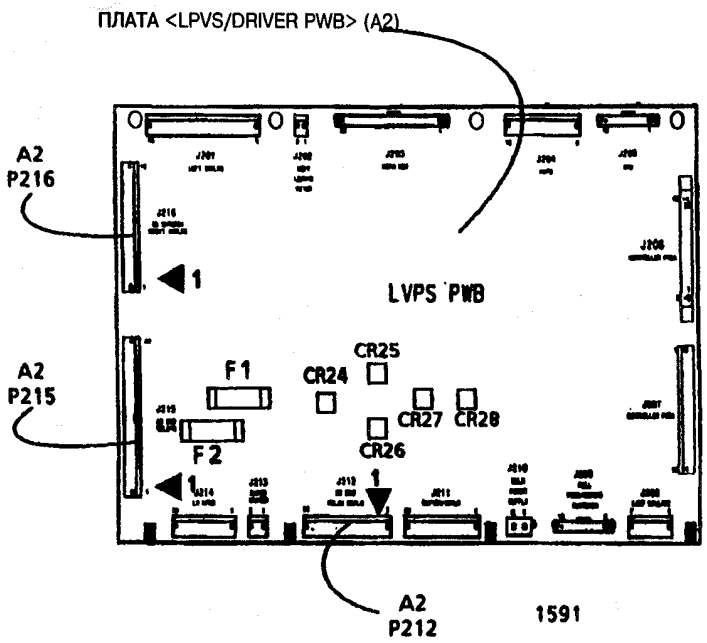
2. ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ M21: (M21 P/J1 ОТСОЕДИНЁН) ШТЫРЕВОЙ КОНТАКТ 1 К КОНТАКТУ 2 - 16.0 ОМ

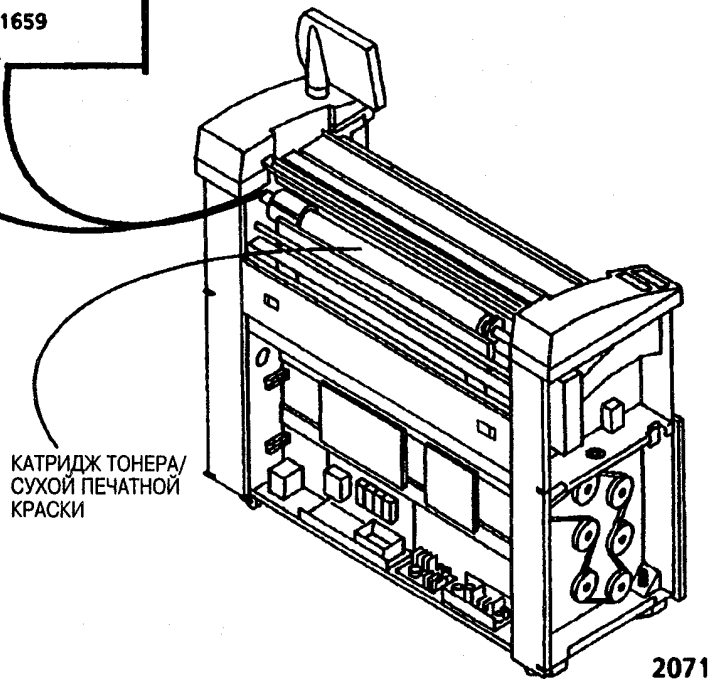




0	1758	A
TAR	TR00	X	0


ПЕРЕДАЧА <DRUM/ DEVELOPER GEAR>
ПЕРЕДАЧА <DRUM DRIVE GEAR>
СЦЕПЕЛЕНИЕ <DEVELOPER DRIVE COUPLING>
ПЕРЕДАЧИ <DEVELOPER DRIVE GEARS>
1659
ПРИВОД КАТРИДЖА


ПЛАТА <LPVS/DRIVER PWB> (A2)
A2 P216
A2 P215
A2 P212
LVPS PWB
F1
F2
CR24
CR25
CR26
CR27
CR28
1591


КАТРИДЖ ТОНЕРА/ СУХОЙ ПЕЧАТНОЙ КРАСКИ
2071

Данный RAP применяется при неисправностях вращательного электропривода фьюзера <Fuser Drive Motor>, которые могут указывать или не указывать код состояния.

Проблема может возникнуть, если есть неисправность в приводе фьюзера, управляющих схемах привода или в механических компонентах.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих четырёх страницах.

Первоначальные действия

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
На проводах <ACH> и на контактных зажимах - опасное напряжение.

- Проверьте соединитель <Fuser Drive Motor connector> (M22 P/ J1) на повреждение и убедитесь, что соединитель устойчиво расположен.
- Проверьте, что ремень, приводящий в движение вал фьюзера, в хорошем состоянии и правильно входит в контакт.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Чтобы предотвратить повреждение машины, вал фьюзера должен достичь рабочей температуры прежде, чем включены приводы <Drum/Developer Drive Motor> и <Fuser Drive Motor>.

*ПРИМЕЧАНИЕ: 1.Код [**1004**] может быть выведен в нерабочее состояние и выключен после того, как вал фьюзера достиг рабочей температуры. Чтобы заново ввести код [1004], нажать клавишу <Start>.*
*2.Если при введении кода [**1004**] на дисплее появляется сообщение* **"FUSER CAN NOT BE TURNED ON, CONDITION XX"**, (ВКЛЮЧИТЬ ФЬЮЗЕР НЕЛЬЗЯ, УСЛОВИЕ XX), *обратитесь к гл.* **Специальные проверки [1004]**, *находящейся в разделе 6.*

Введите код [**1004**], чтобы подключить к источнику питания штангу <Fuser Heat Rod> и увеличить температуру вала <Fuser Heat Roll> до рабочего состояния. Когда вал достигает рабочей температуры, появляется сообщение **"1004 FUSER TEMP TEST _ XXX CELSIUS, XXX FAHRENHEIT"** (1004 ПРОВЕРКА ТЕМП. ФЬЮЗЕРА XXX ЦЕЛЬСИЯ, XXX ФАРЕНГЕЙТА"). Приводы <Drum/Developer Drive Motor> и <Fuser Drive Motor> включаются, когда вал фьюзера достигает рабочей температуры.

Когда вал фьюзера достиг рабочей температуры, привод <Drum/Developer Drive Motor> включён.
Д Н

Между штыревыми контактами P1 и P2 на соединителе <Fuser Drive Motor connector> (M22) есть <ACH>

Д Н

A B C

Подсоедините пробу (-) к заземлению <AC> на контактном зажиме E1 силового провода. Подсоедините пробу (+) к контактному зажиму 2B на реле <Fuser Power Relay>.

Между 2B и E1 есть <ACH>.

Д Н

Между реле <Fuser Power Relay> (K2) и реле <Main Power Relay>(K1), в проводке <ACH> может быть разомкнута цепь. Переходите к гл.1.1 Мощность постоянного тока RAP и проверьте проводку <ACH> на разомкнутость цепи. Произведите починку проводки при необходимости.

Выключите машину (**0**). Переходите к <FLAG> 1 и проверьте проводку на разомкнутость цепи. Если цепь не разомкнута, включите машину (**01**).

На A2 P212, штыревой контакт 10 платы <LVPS/Driver PWB>, есть +26VDC.

Д Н

На A2 P212, штыревой контакт 9 платы <LVPS/Driver PWB> есть +26VDC.

Д Н

D E F G H

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Переходите к <FLAG> 2 и проверьте проводку на разомкнутость цепи. Если цепь не разомкнута, замените <Fuser Motor Relay> (K4).

Введите код [**1004**], чтобы подключить к источнику питания штангу <Fuser Heat Rod> и увеличить температуру вала <Fuser Heat Roll> до рабочего состояния. Когда вал достиг рабочей температуры, появляется сообщение **"1004 FUSER TEMP TEST _ XXX CELSIUS, XXX FAHRENHEIT"** (1004 ПРОВЕРКА ТЕМП. ФЬЮЗЕРА XXXЦЕЛЬСИЯ, XXX ФАРЕНГЕЙТА"). Реле <Fuser Motor Relay> (K4) включается, когда вал фьюзера достиг рабочей температуры.

Когда вал фьюзера достигает рабочей температуры, напряжение на A2 P212, штыревой контакт 10 платы <LVPS/Driver PWB>, становится <LOW>.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Замените <Fuser Motor Relay> (K4).

Выключите машину (**0**). Отсоедините соединитель <Fuser Drive Motor connector> (M22 P/ J1). Установите мультиметр **(600T1616) на Ом, DC, +, 200 Ом.**

Сопротивление привода между штыревыми контактами(M22 J1) приблизительно равно 16.0 Ом.

Д Н

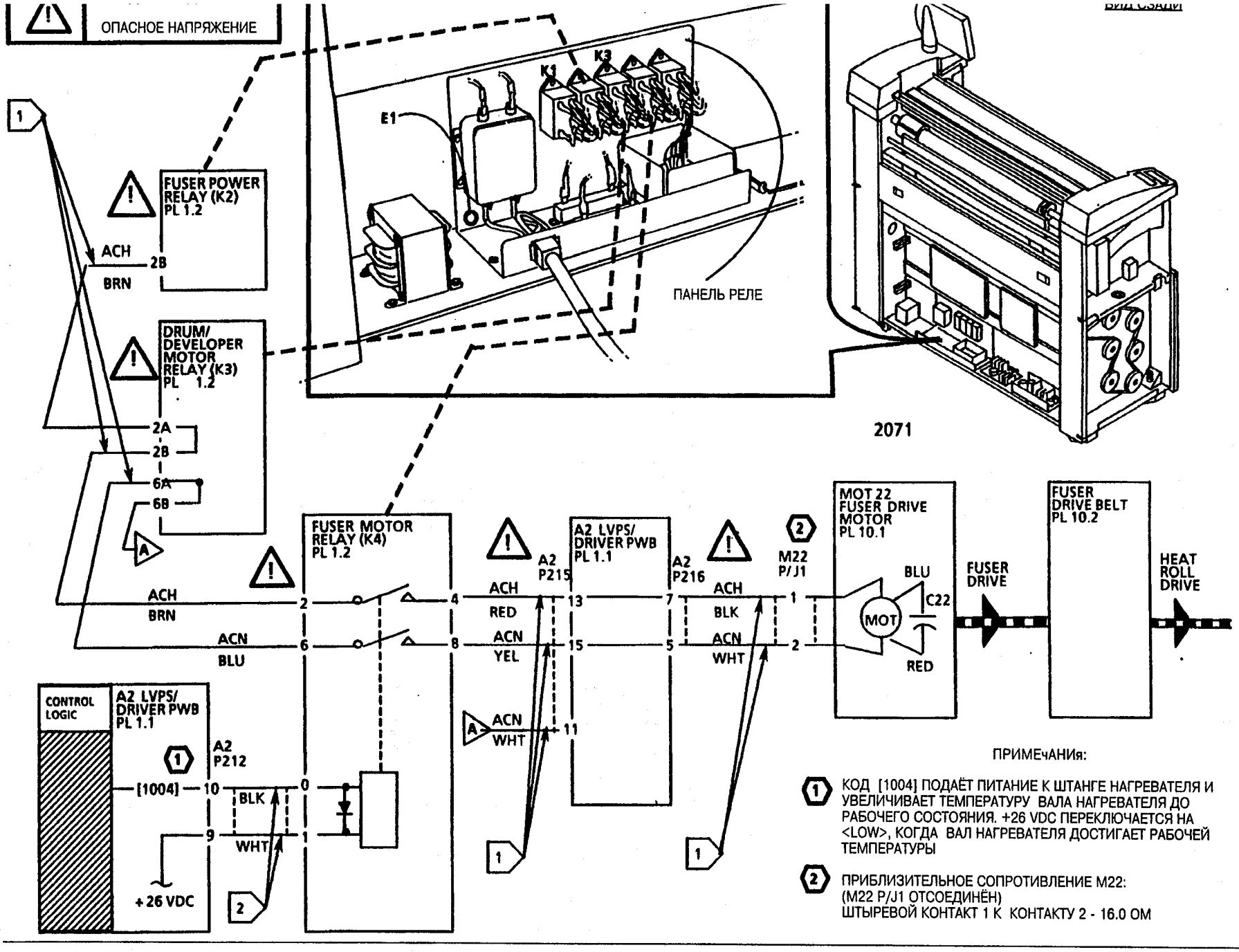
J K L

Замените привод <Fuser Drive Motor>.

Проверьте систему привода на сжатие, вручную вращая вал электродвигателя. Вращайте вал, поворачивая привод охлаждающего вентилятора, который прикреплён к валу двигателя. Если система сжата, проверьте вал <Fuser Drive Roll>, направитель <Fabric Guide> и <Pressure Pivot Asstmbly> на повреждение.

Проверьте следующие части на повреждение:

- ролики <Fuser Drive Pulleys> и приводной ремень <Drive Belt>
- нагревательный валфьюзера <Fuser Heat Roll>
- подшипники < Heat Roll Bearings>
- тканый направитель <Fabric Guide>
- <Pressure Pivot Assembly>

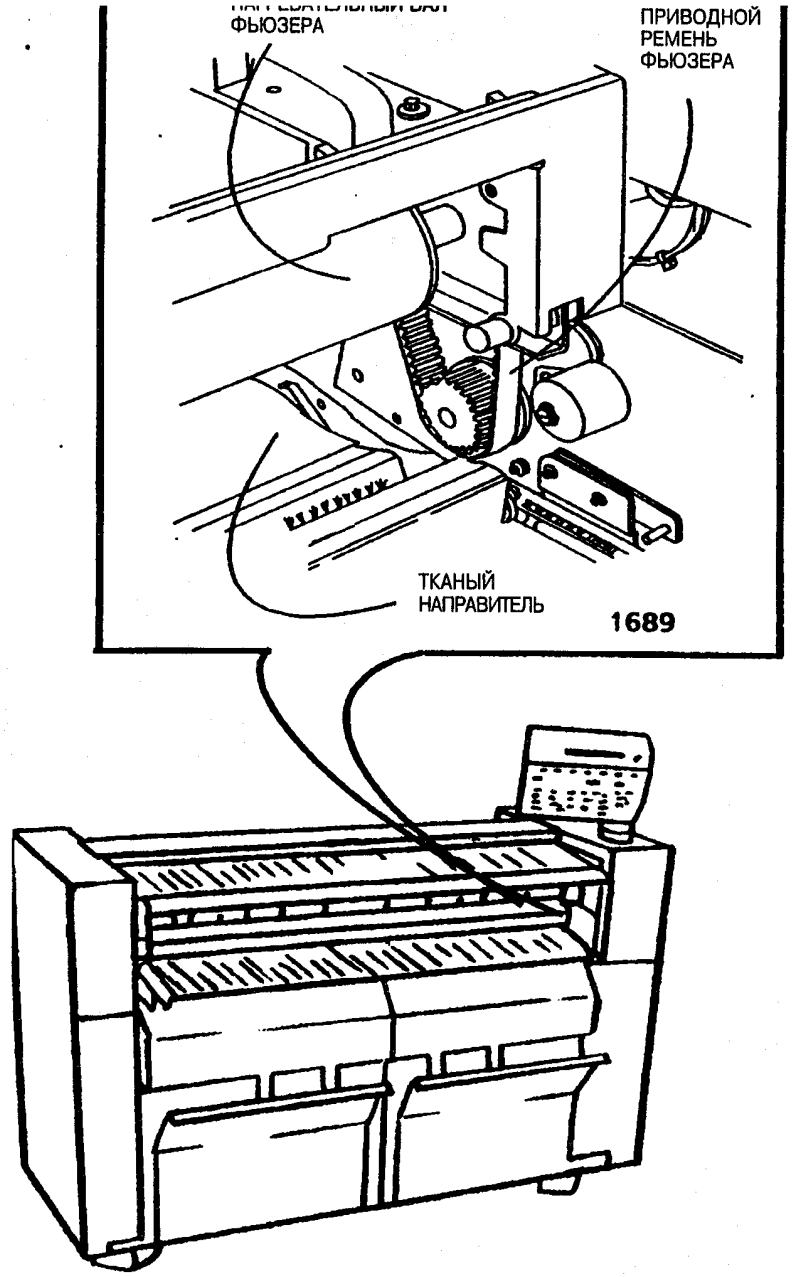


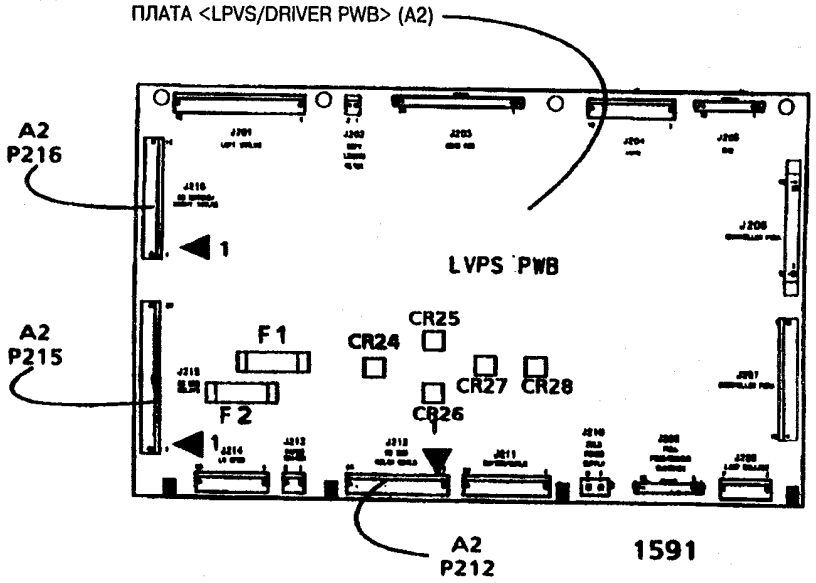
ПРИМЕЧАНИЯ:

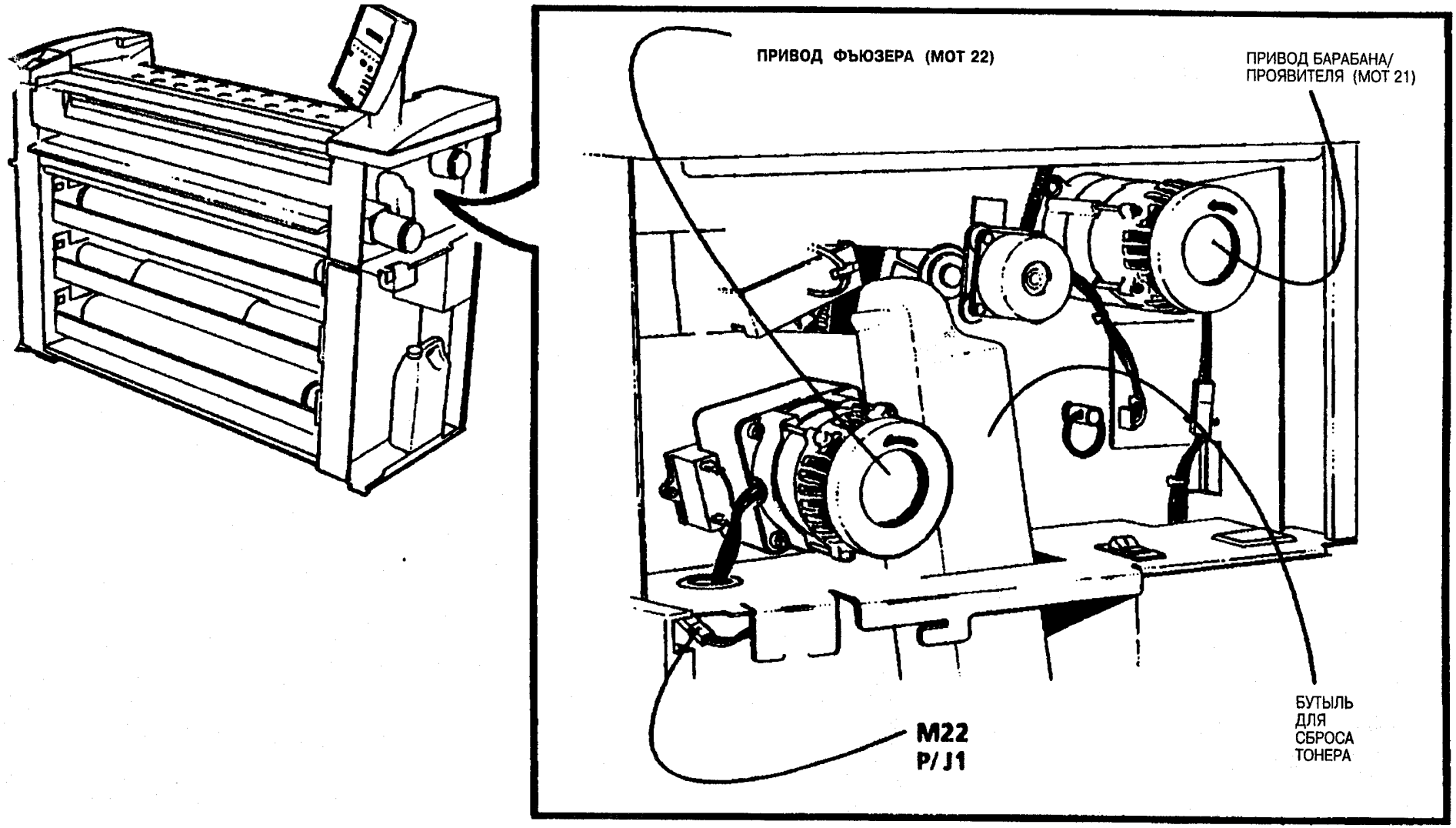
1. КОД [1004] ПОДАЁТ ПИТАНИЕ К ШТАНГЕ НАГРЕВАТЕЛЯ И УВЕЛИЧИВАЕТ ТЕМПЕРАТУРУ ВАЛА НАГРЕВАТЕЛЯ ДО РАБОЧЕГО СОСТОЯНИЯ. +26 VDC ПЕРЕКЛЮЧАЕТСЯ НА <LOW>, КОГДА ВАЛ НАГРЕВАТЕЛЯ ДОСТИГАЕТ РАБОЧЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ

2. ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ M22: (M22 P/J1 ОТСОЕДИНЁН) ШТЫРЕВОЙ КОНТАКТ 1 К КОНТАКТУ 2 - 16.0 ОМ

4.2 Привод фьюзера RAP


ФЬЮЗЕРА
ПРИВОДНОЙ
РЕМЕНЬ
ФЬЮЗЕРА
ТКАНЫЙ
НАПРАВИТЕЛЬ
1689


ПЛАТА <LPVS/DRIVER PWB> (A2)
A2
P216
A2
P215
A2
P212
LVPS PWB
F1
F2
CR24
CR25
CR26
CR27
CR28
1591



0	1758		A
TAR	TR00	X	0

RAP

Данный RAP применяется при неисправностях манипулятора оригиналов <Document Handler>, которые могут указывать и не указывать код состояния.

Проблема может возникнуть, если есть неисправность в сенсорах оригиналов, механических компонентах, вращательном электроприводе, управляющих схемах привода *или оригиналы плохого качества.*
ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих трёх страницах.

Первоначальные действия

- Убедитесь, чтобы оригиналы были в хорошем состоянии.
- Проверьте, чтобы верхний манипулятор оригиналов был правильно расположен.
- Проверьте, нет ли преград на дорожке оригиналов; не повреждены ли верхний и нижний ящики, правильно ли установлены ящики.
- Проверьте, установлен ли <Tag/ MOD 02> (манипулятор оригиналов - 0 - образное кольцо)
- Проверьте, чтобы активаторы сенсоров оригиналов были не зажаты или не повреждены.
- Проверьте каждый сенсор оригиналов, чтобы убедиться, что 0-образные кольца правильно расположены.

оригиналов <Document Sensor connector> были устойчиво расположены и не повреждены.

- Проверьте ремень <Document Drive Belt> и ролики на повреждение и правильность установки.
- Проверьте привод <Document Drive Motor> на сжатие, вручную вращая ролики <Document Drive Pulleys>.
- Проверьте на повреждение соединители для привода <Document Drive Motor>(A31 P2), платы <Drive Motor PWB>(A31 P1) и платы <Control PWB>(A3 P302). Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Убедитесь, что оригинал соответствует спецификациям по размеру.
- Уберите верхний манипулятор оригиналов. Проверьте на загрязнение или повреждение двигающие валики оригиналов, прижимающие валики, пружины загрузки прижимающего валика, и полку подачи. При необходимости, почистите или замените компоненты.

"Обманите" включатель <Document Handler Interlock Switch> (S30).

Введите код **[0601-BOND]**, чтобы проверить движение привода <Document Drive Motor> в направлении сканирования. Затем, введите код **[0601-2]**, чтобы проверить, как привод <Document Drive Motor> двигается в направлении повторного сканирования.

Подающий вал вращается в обоих направлениях.

Д Н

Нажмите выключатель (**0**). Переходите к <FLAG> 1 и проверьте на разомкнутость цепи провода к <Drive Motor PWB>.

Проверка успешна.

Д Н

При необходимости почините или замените провода.

Отсоедините соединитель <Document Drive Motor connector> (A31 P2) от платы <Drive Motor PWB>. Установите мультиметр **(600T1616) на Ом, DC, +, 200 Ом.** Проверьте сопротивление привода, обратитесь к Примечанию 2.

Проверка успешна.

Д Н

А В С

Замените <MOT 23 Document Drive Motor>.

Отсоедините соединитель <Drive Motor PWB connector> (A31 P1) от платы <Drive Motor PWB>. Установите мультиметр на V, **DC, +, 200V.** Измерьте напряжение на соединителе (A31 P1). Обратитесь к примечанию 1, где приведены величины напряжения на штыревых контактах A31 P1-8, 7, 6 и 4.

Проверка успешна.

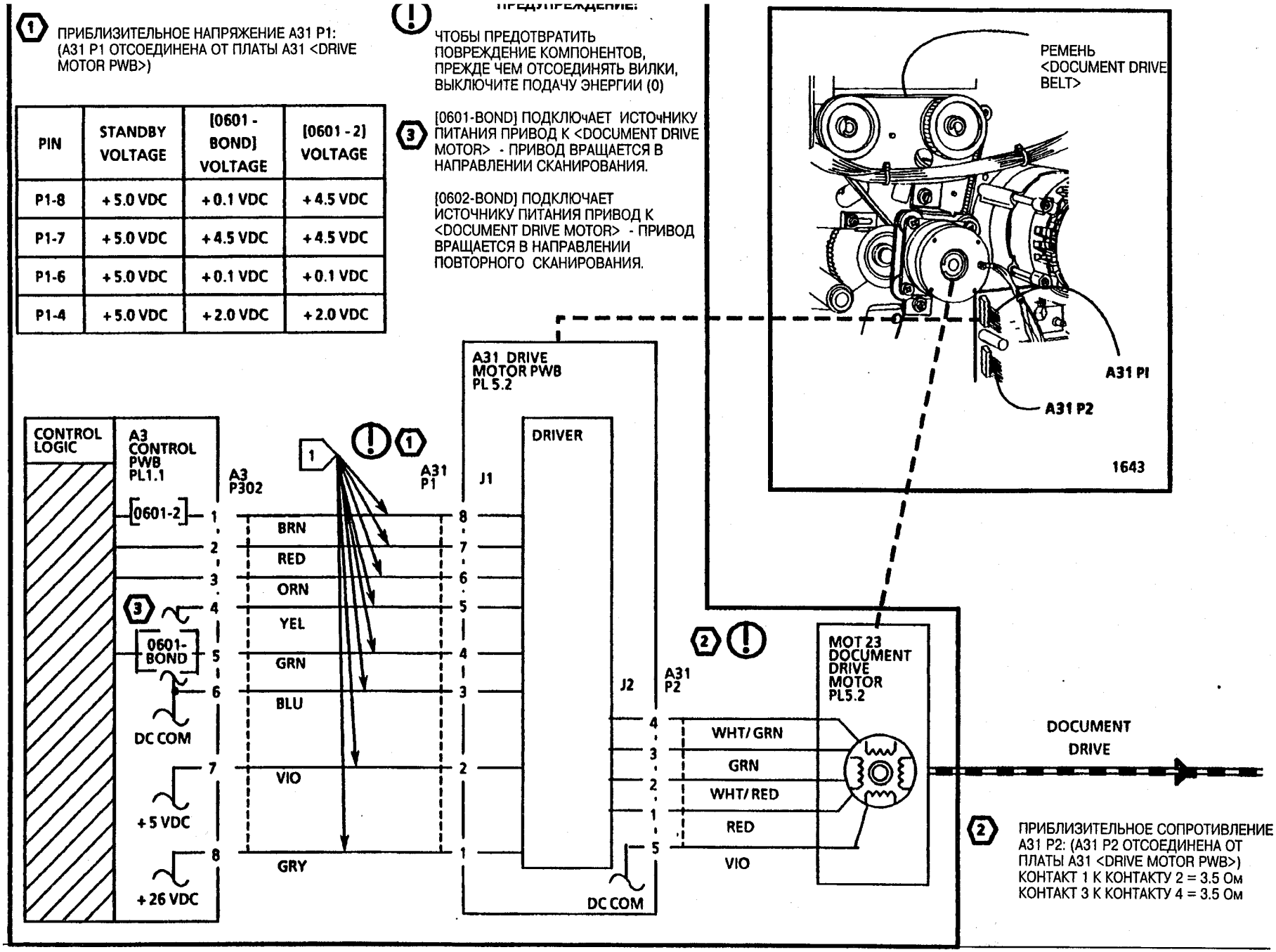
Д Н

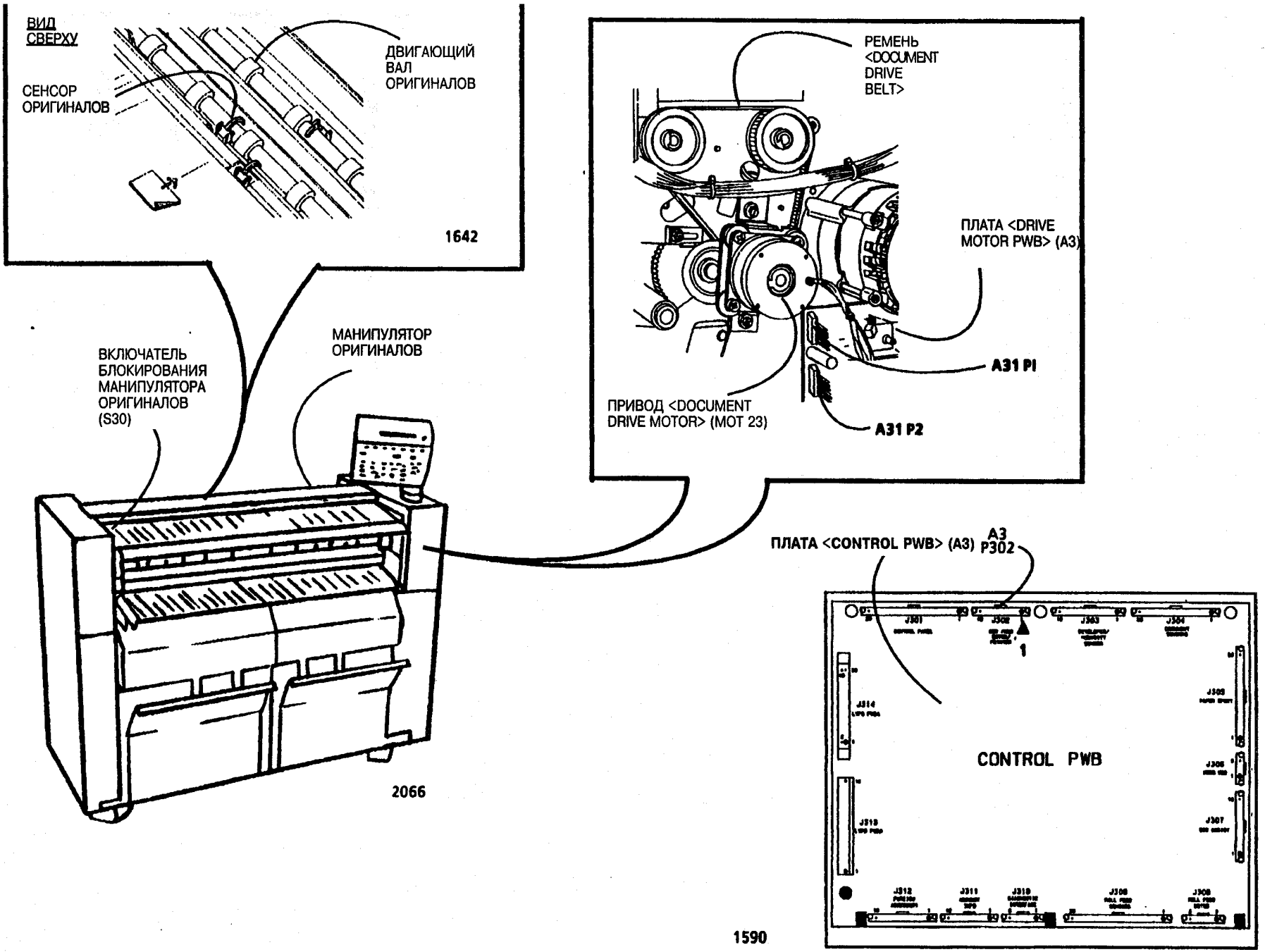
Замените плату A3 <Control PWB>.

Замените плату A31 <Drive Motor PWB>.

Проверьте:

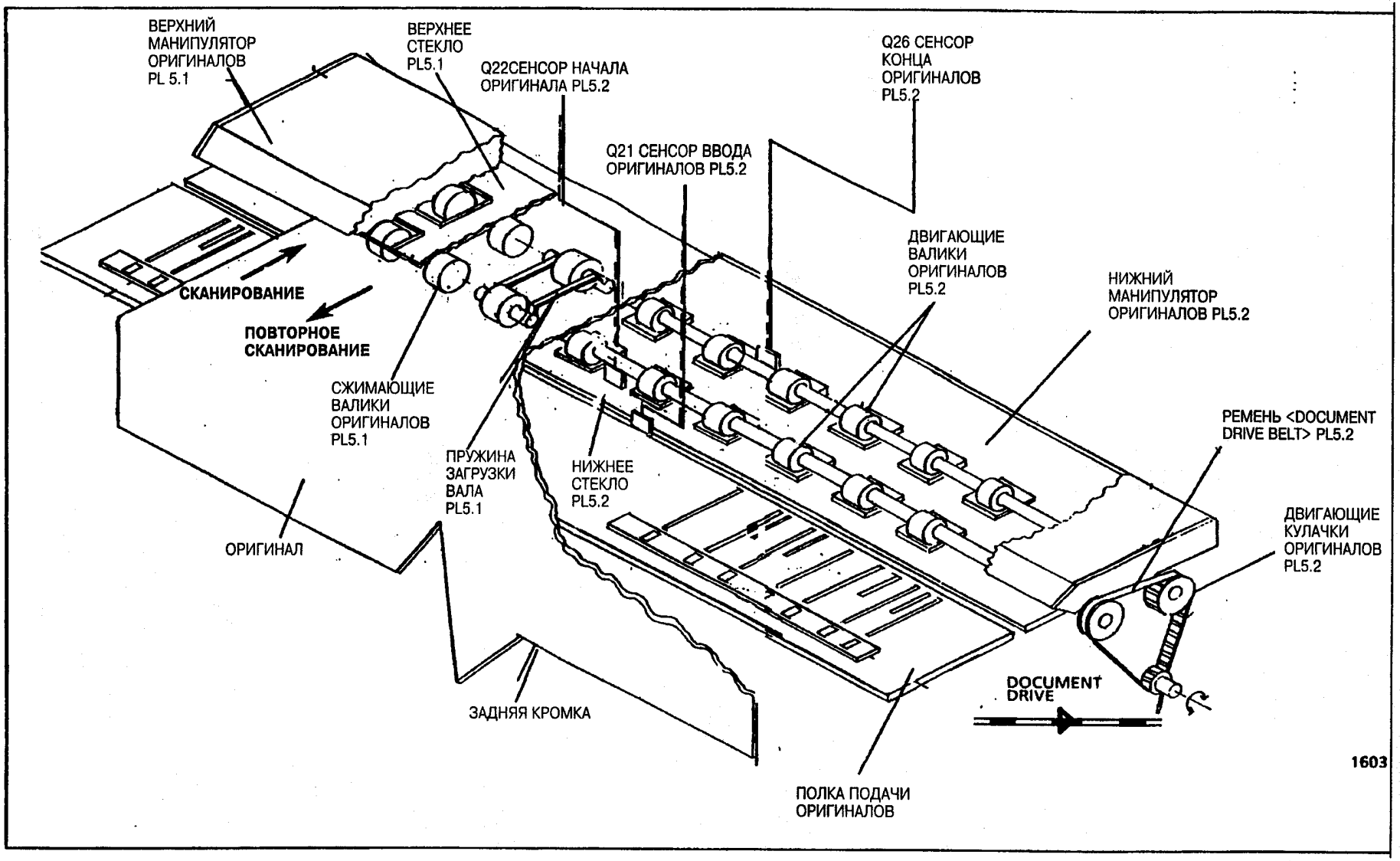
- чтобы у приводного ремня <Drive Belt> было правильное натяжение.
- положение остановки оригинала (ADJ 5.2)


1 ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ A31 P1: (A31 P1 ОТСОЕДИНЕНА ОТ ПЛАТЫ A31 <DRIVE MOTOR PWB>)
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ПОВРЕЖДЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ОТСОЕДИНЯТЬ ВИЛКИ, ВЫКЛЮЧИТЕ ПОДАЧУ ЭНЕРГИИ (0)
3 [0601-BOND] ПОДКЛЮЧАЕТ ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ ПРИВОД К <DOCUMENT DRIVE MOTOR> - ПРИВОД ВРАЩАЕТСЯ В НАПРАВЛЕНИИ СКАНИРОВАНИЯ.
[0602-BOND] ПОДКЛЮЧАЕТ ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ ПРИВОД К <DOCUMENT DRIVE MOTOR> - ПРИВОД ВРАЩАЕТСЯ В НАПРАВЛЕНИИ ПОВТОРНОГО СКАНИРОВАНИЯ.
PIN | STANDBY VOLTAGE | [0601 - BOND] VOLTAGE | [0601 - 2] VOLTAGE
P1-8 | +5.0 VDC | +0.1 VDC | +4.5 VDC
P1-7 | +5.0 VDC | +4.5 VDC | +4.5 VDC
P1-6 | +5.0 VDC | +0.1 VDC | +0.1 VDC
P1-4 | +5.0 VDC | +2.0 VDC | +2.0 VDC
РЕМЕНЬ <DOCUMENT DRIVE BELT>
A31 P1
A31 P2
1643
A31 DRIVE MOTOR PWB PL 5.2
CONTROL LOGIC
A3 CONTROL PWB PL1.1
A3 P302
A31 P1
J1
DRIVER
[0601-2]
0601-BOND
DC COM
+5 VDC
+26 VDC
BRN
RED
ORN
YEL
GRN
BLU
VIO
GRY
DC COM
J2
A31 P2
MOT 23 DOCUMENT DRIVE MOTOR PL5.2
WHT/GRN
GRN
WHT/RED
RED
VIO
DOCUMENT DRIVE
2 ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ A31 P2: (A31 P2 ОТСОЕДИНЕНА ОТ ПЛАТЫ A31 <DRIVE MOTOR PWB>)
КОНТАКТ 1 К КОНТАКТУ 2 = 3.5 Ом
КОНТАКТ 3 К КОНТАКТУ 4 = 3.5 Ом


ВИД СВЕРХУ
СЕНСОР ОРИГИНАЛОВ
ДВИГАЮЩИЙ ВАЛ ОРИГИНАЛОВ
1642
РЕМЕНЬ <DOCUMENT DRIVE BELT>
ПЛАТА <DRIVE MOTOR PWB> (A3)
A31 P1
ПРИВОД <DOCUMENT DRIVE MOTOR> (MOT 23)
A31 P2
ВКЛЮЧАТЕЛЬ БЛОКИРОВАНИЯ МАНИПУЛЯТОРА ОРИГИНАЛОВ (S30)
МАНИПУЛЯТОР ОРИГИНАЛОВ
2066
ПЛАТА <CONTROL PWB> (A3)
A3 P302
1
CONTROL PWB
1590

МАНИПУЛяТОР ОРИГИНАЛОВ

ВИД СПЕРЕДИ



Данный RAP применяется при неисправностях при подаче рулона 1, которые могут указывать или не указывать код сосотояния.

Проблема может возникнуть, при наличии неисправности в механических компонентах привода вала рулона 1, в приводе <Roll Drive Motor> или управляющих схемах привода.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих пяти страницах.

Первоначальные действия

- Проверьте, чтобы материал был в хорошем состоянии и правильно расположен.
- Проверьте, чтобы верхняя направляющая перегородка подачи, в которой находятся прижимающие валики подачи, была закрыта в правильном положении.
- Проверьте, нет ли преград на дорожке материала.
- Проверьте привод <Roll Drive Motor>, приводную цепь и зубчатые барабаны на сжатие, вручную вращая барабан <Feed Drive Sprocket>. Зубчатый барабан ведёт цепь <Media Drive Chain>, которая поворачивает привод и зубчатые барабаны.
- Вытяните ящик 1. Проверьте на загрязнение, повреждение и правильность установки подающие валики <Feed Drive Rolls>, прижимающие валики <Feed Pinch Rolls> и пружины загрузки вала Roll Load Springs>. По необходимости прочистите или замените.

Gears>, оправки <Roll Arbors> и <Arbor Support Rolls> на сжатие или повреждение.

- Проверьте на повреждение соединители для привода <Roll Drive Motor>(A7 P2), платы <Drive Motor PWB> (A7 P1) и платы <Control PWB>(A3 P308). Убедитесь, что соединители правильно расположены.
- Убедитесь, что пользователь применяет материал, соответствующий спецификациям по типу.
- Убедитесь, что пользователь применяет материал, соответствующий спецификациям по размеру.
- Переведя машину в экономный режим, проверьте, чтобы нагреватель материала был тёплым. При необходимости, обратитесь к **OF1 Нагреватель материала RAP**.

Порядок действий

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы предотвратить застревание материала, уберите материал с привода подачи и прижимных роликов.

Уберите рулон материала 1 с привода подачи и прижимных роликов. "Обманите" блокирующие устройства передних крышек. Введите код **[0716-BOND]**, чтобы проверить привод <Roll Drive Motor> и рычаг <Roll 1 Feed Clutch>.

Д Н

Приведён в действие привод <Roll Drive Motor>.

Д Н

Переходите к <FLAG> 1 и проверьте на разомкнутость цепи провода к плате <Drive Motor PWB>.

Если проверка успешна, нажмите клавишу выключателя (0). Отсоедините соединитель <Drive Motor connector> (A7 P2). Установите мультиметр **(600T1616) на Ом, DC, +200 Ом.** Проверьте сопротивление привода, см. Примечание 2.

Если проверка успешна, отсоедините соединитель <Drive Motor PWB connector> (A7 P1) от <Drive Motor PWB>. Установите мультиметр на **V, DC, +200V.** Измерьте напряжение на соединителе <Motor PWB connector> (A7 P1). См. Примечание 1, где находятся величины напряжения на штыревых контактах A7 P1-8, 7, 6 и 4.

Если проверка успешна, замените <Drive Motor PWB> (A7). В противном случае, замените плату <Control PWB> (A3).

На A2 P209, штыревой контакт 12 платы <LVPS/Driver PWB> есть +26VDC.

Д Н

A B C

На A2 P209, штыревой контакт 11 платы <LVPS/Driver PWB> есть +26VDC.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2)

Переходите к <FLAG> 2 и проверьте на разомкнутость цепи провода к рычагу <Feed Clutch>.

Если цепь не разомкнута, замените <Feed Clutch>(CL1).

Введите код **[0730],** чтобы проверить <Feed Clutch>.

На A2 P209, штыревой контакт 12 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение изменяется с +26VDC до менее, чем +1VDC.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Замените <Feed Clutch> (CL1).

Введите код **[0703] и [0727],** чтобы проверить привод <Roll Driver Motor> и <Roll 1 Rewind Clutch>.

Рулон 1 вращается в направлении перематывания.

Д Н

На A2 P209, штыревой контакт 10 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение +26VDC.

Д Н

D E F

На A2 P209, штыревой контакт 9 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение +26VDC.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Переходите к <FLAG> 3 и проверьте на разомкнутость цепи провода к рычагу <Rewind Clutch>.

Если цепь не разомкнута, замените <Rewind Clutch>(CL2).

Введите код **[0730],** чтобы проверить <Rewind Clutch>.

На A2 P209, штыревой контакт 10 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение изменяется с +26VDC до менее, чем +1VDC.

Д Н

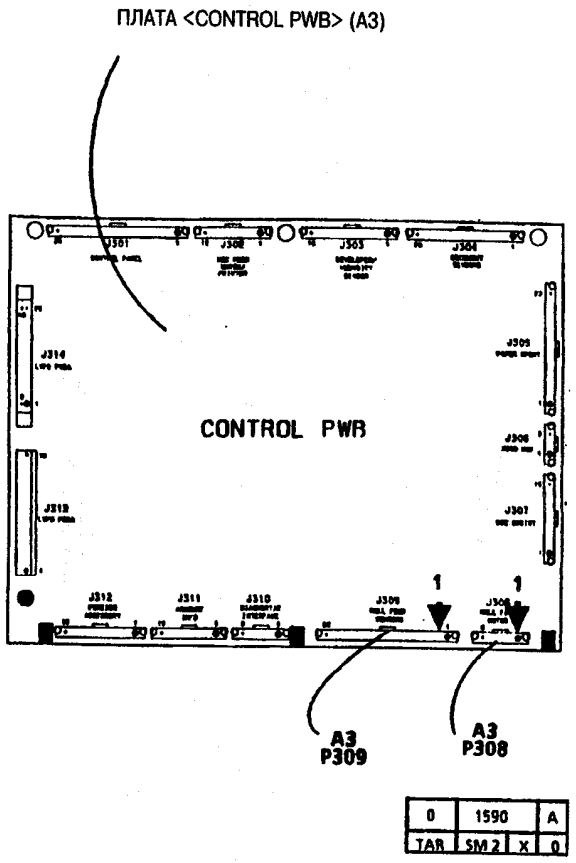
Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Замените <Feed Clutch> (CL 2).

Проверьте:

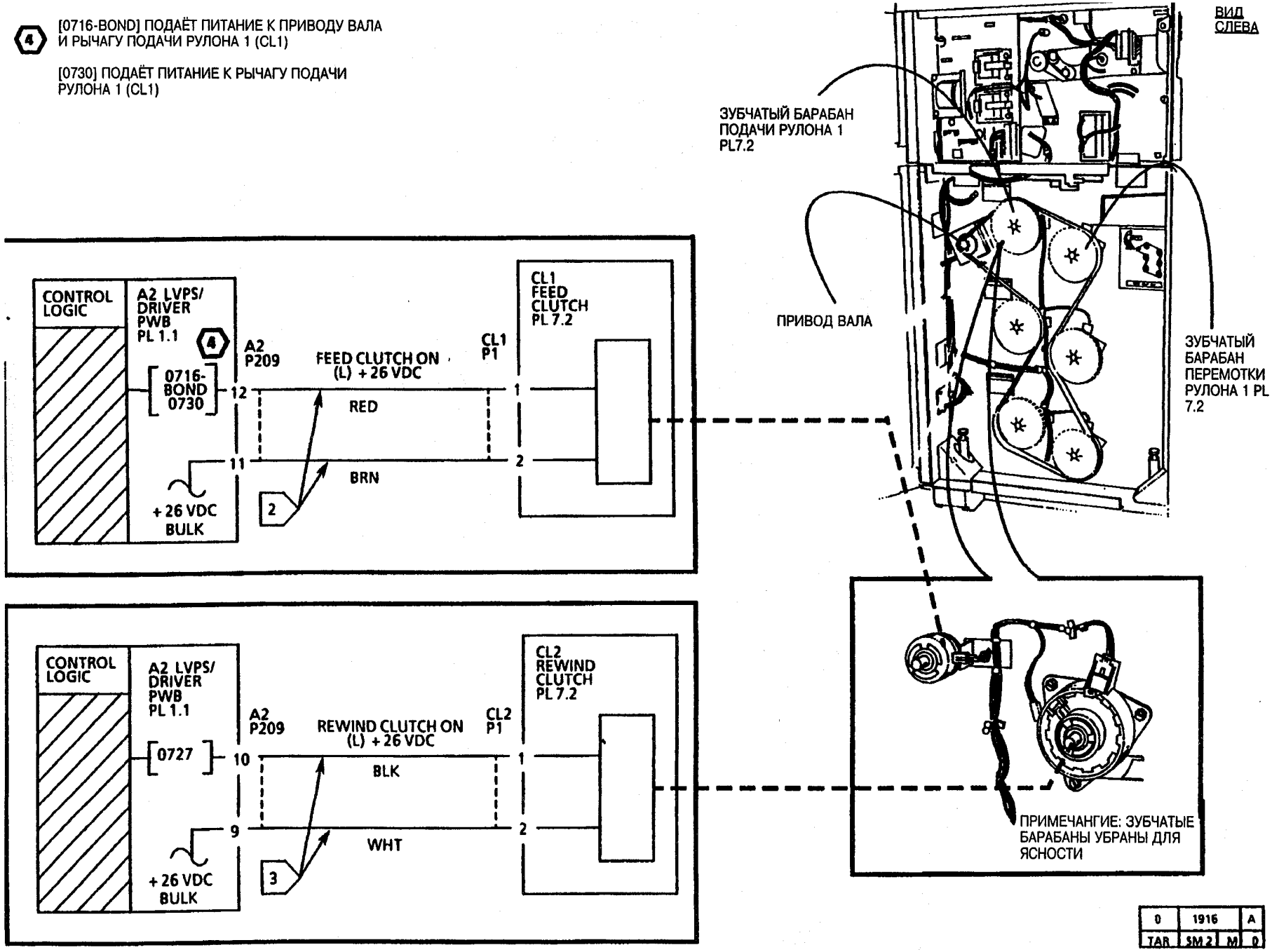
- нет ли преград, повреждений или разрегулировки на направляющих перегородках <Media Guide Buffles>
- правильно ли работает замок ящика
- натяжение цепи <Feed Drive Chain>

Если проблема не устранена, переходите к гл. **Повреждённый материал RAP**, которая находится в разделе 3.



[0716-BOND] ПОДАЁТ ПИТАНИЕ К ПРИВОДУ ВАЛА И РЫЧАГУ ПОДАЧИ РУЛОНА 1 (CL1)

[0730] ПОДАЁТ ПИТАНИЕ К РЫЧАГУ ПОДАЧИ РУЛОНА 1 (CL1)



0	1916	A
TAR	SM 2 M	0

(1) ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ A7 P1:
(A7 P1 **ОТСОЕДИНЕНА** ОТ ПЛАТЫ A7 <DRIVE MOTOR PWB>)

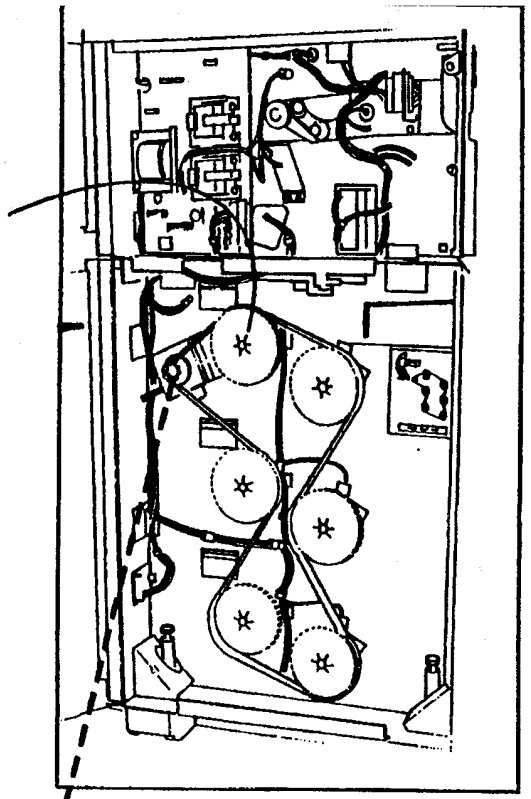
PIN	STANDBY VOLTAGE	[0703] VOLTAGE	[0704] VOLTAGE
P1-8	+5 VDC (OR) +0.1 VDC	+0.1 VDC	+4.5 VDC
P1-7	+5 VDC (OR) +0.1 VDC	+4.5 VDC	+4.5 VDC
P1-6	+5.0 VDC	+0.1 VDC	+0.1 VDC
P1-4	+2.4 VDC	+2.0 VDC	+2.0 VDC

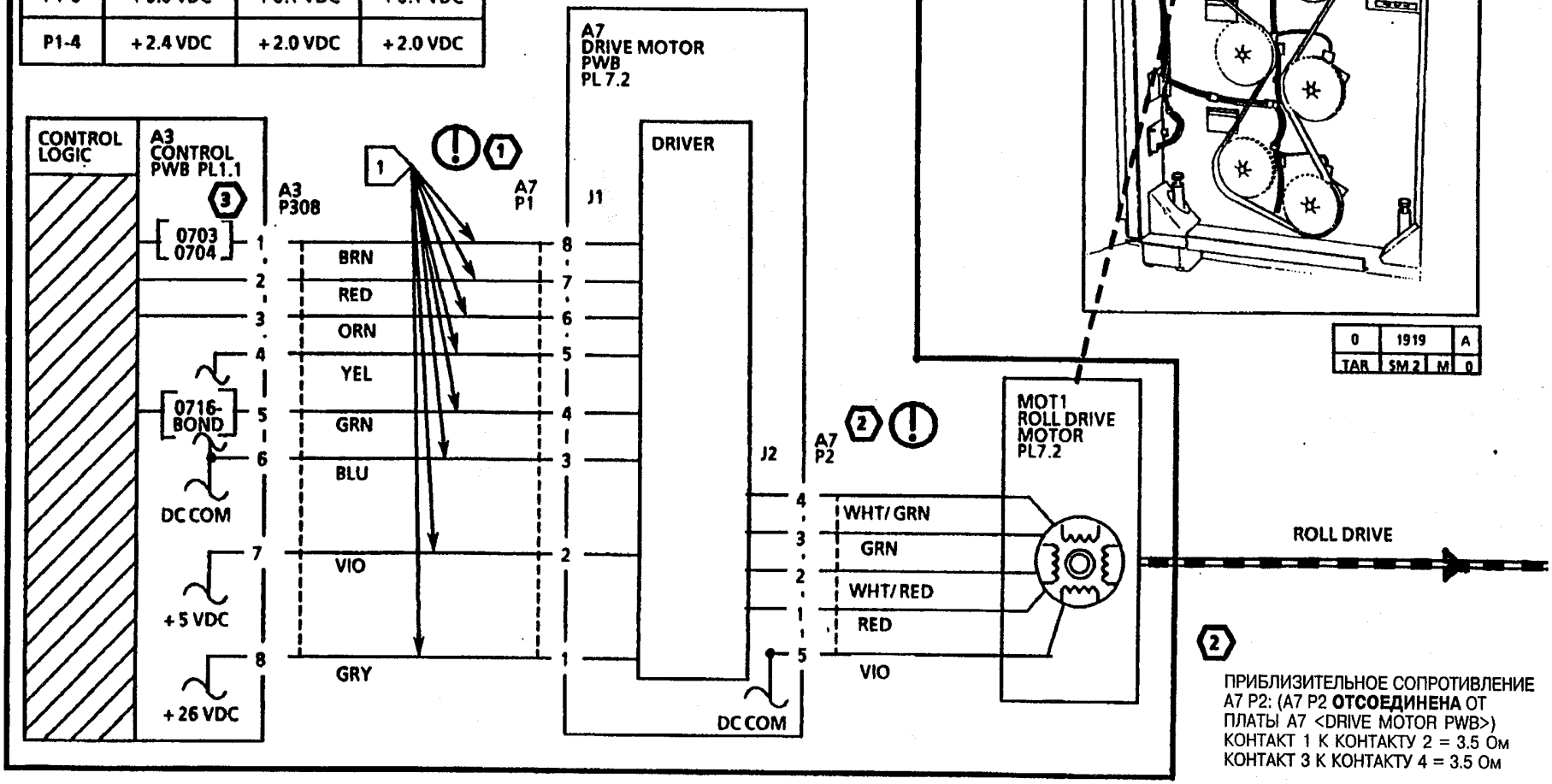
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ПОВРЕЖДЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ОТСОЕДИНЯТЬ ВИЛКИ, ВЫКЛЮЧИТЕ ПОДАЧУ ЭНЕРГИИ (0)

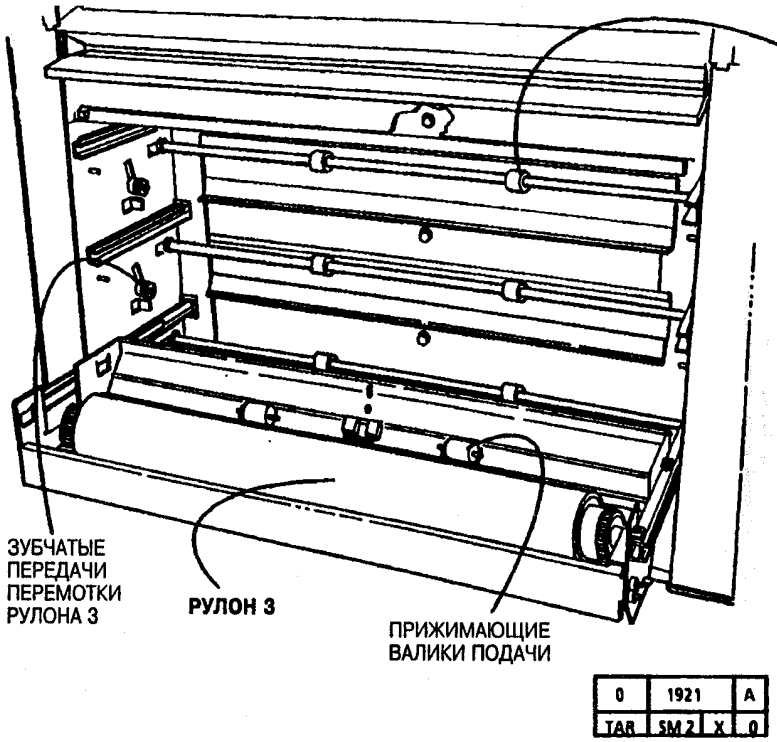
(3) [0703] ПОДКЛЮЧАЕТ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ ПРИВОД <ROLL DRIVE MOTOR> - ПРИВОД ВРАЩАЕТСЯ ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ.

[0704] ПОДКЛЮЧАЕТ ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ ПРИВОД <DOCUMENT DRIVE MOTOR> - ПРИВОД ВРАЩАЕТСЯ ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ.



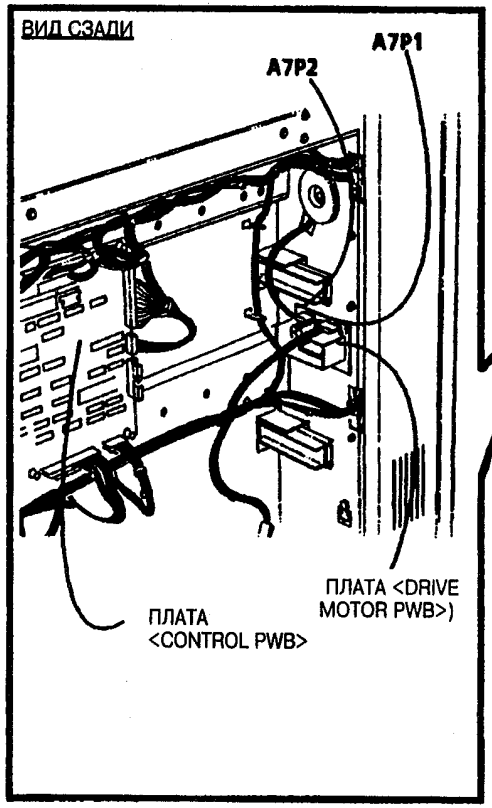


(2) ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ A7 P2: (A7 P2 **ОТСОЕДИНЕНА** ОТ ПЛАТЫ A7 <DRIVE MOTOR PWB>)
КОНТАКТ 1 К КОНТАКТУ 2 = 3.5 Ом
КОНТАКТ 3 К КОНТАКТУ 4 = 3.5 Ом

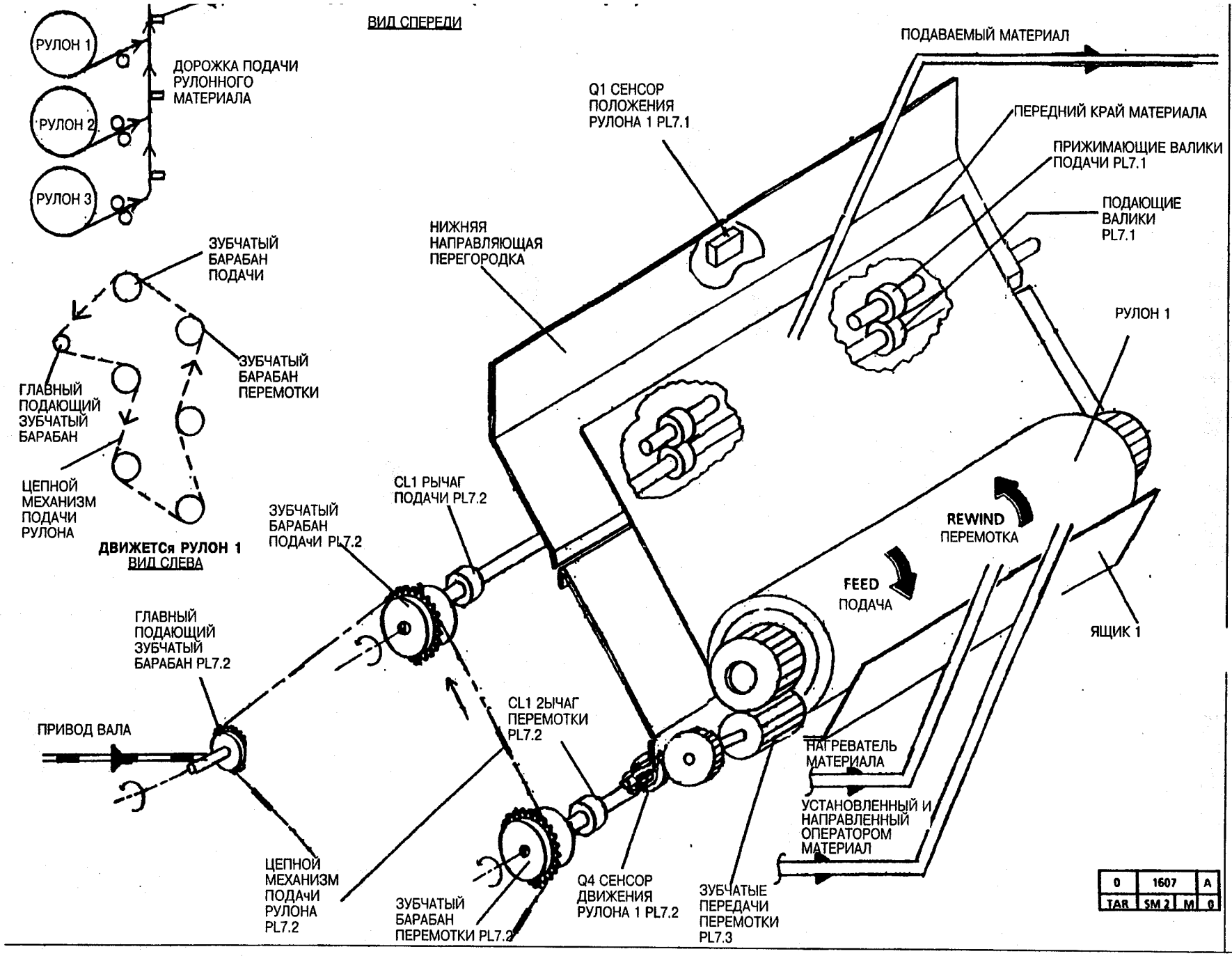


0	1921		A
TAR	SM 2	X	0

ПРИМЕЧАНИЕ: ЯЩИКИ 1 И 2 УБРАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ



0	1920		A
TAR	SM 2	X	0



7.1 Подача рулона 1 RAP

7.2 Подача рулона 2 RAP

Данный RAP применяется при неисправностях при подаче рулона 2, которые могут указывать или не указывать код сосотояния.

Проблема может возникнуть, при наличии неисправности в механических компонентах привода вала рулона 2, в приводе <Roll Drive Motor> или управляющих схемах привода.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих пяти страницах.

Первоначальные действия

- Проверьте, чтобы материал был в хорошем состоянии и правильно расположен.
- Проверьте, чтобы верхняя направляющая перегородка подачи, в которой находятся прижимающие валики подачи, была закрыта в правильно.
- Проверьте, не т ли преград на дорожке материала.
- Проверьте привод <Roll Drive Motor>, приводную цепь и зубчатые барабаны на сжатие, вручную вращая барабан <Feed Drive Sprocket>. Зубчатый барабан ведёт цепь <Media Drive Chain>, которая поворачивает привод и зубчатые барабаны.
- Вытяните ящик 2. Проверьте на загрязнение, повреждение и правильность установки подающие валики <Feed Drive Rolls>, прижимающие валики <Feed Pinch Rolls> и пружины загрузки вала Roll Load Springs>. По необходимости, прочистите или замените.

Gears>, оправки <Roll Arbors> и <Arbor Support Rolls> на сжатие или повреждение.

- Проверьте на повреждение соединители привода <Roll Drive Motor>(A7 P2), платы <Drive Motor PWB> (A7 P1) и платы <Control PWB>(A3 P308). Убедитесь, что соединители правильно расположены.
- Убедитесь, что пользователь применяет материал, соответствующий спецификациям по типу.
- Убедитесь, что пользователь применяет материал, соответствующий спецификациям по размеру.
- Переведя машину в экономный режим , проверьте, чтобы нагреватель материала был тёплым. При необходимости, обратитесь к **OF1 Нагреватель материала RAP**.

Порядок действий

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы предотвратить застревание материала, уберите материал с привода подачи и прижимных роликов.

Уберите рулон материала 2 с привода подачи и прижимных роликов. "Обманите" блокирующие устройства передних крышек. Введите код **[0717-BOND]**, чтобы проверить привод <Roll Drive Motor> и рычаг <Roll 2 Feed Clutch>.

Д Н

Приведён в действие привод <Roll Drive Motor>.

Д Н

Переходите к <FLAG> 1 и проверьте на разомкнутость цепи провода к плате <Drive Motor PWB>.

Если проверка успешна, нажмите клавишу выключателя (0). Отсоедините соединитель <Drive Motor connector> (A7 P2). Установите мультиметр **(600T1616) на Ом, DC, +200 Ом.** Проверьте сопротивление привода, см. Примечание 2.

Если проверка успешна, отсоедините соединитель <Drive Motor PWB connector> (A7 P1) от <Drive Motor PWB>. Установите мультиметр на **V, DC, +200V.** Измерьте напряжение на соединителе <Motor PWB connector> (A7 P2). См. Примечание 1, где находятся величины напряжения на штыревых контактах A7 P1-8, 7, 6 и 4.

Если проверка успешна, замените <Drive Motor PWB> (A7). В противном случае замените плату <Control PWB> (A3).

На A2 P209, штыревой контакт 8 платы <LVPS/Driver PWB> есть +26VDC.

Д Н

А В С

На A2 P209, штыревой контакт 7 платы <LVPS/Driver PWB> есть +26VDC.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2)

Переходите к <FLAG> 2 и проверьте на разомкнутость цепи провода к рычагу <Feed Clutch>.

Если цепь не разомкнута, замените <Feed Clutch>(CL3).

Введите код **[0731],** чтобы проверить <Feed Clutch>.

На A2 P209, штыревой контакт 8 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение изменяется с +26VDC до менее, чем +1VDC.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Замените <Feed Clutch> (CL3).

Введите код **[0704] и [0728],** чтобы проверить привод <Roll Driver Motor> и <Rewind Clutch>.

Рулон 2 вращается в направлении перематывания.

Д Н

На A2 P209, штыревой контакт 6 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение +26VDC.

Д Н

D E F

На A2 P209, штыревой контакт 5 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение +26VDC.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Переходите к <FLAG> 3 и проверьте на разомкнутость цепи провода к рычагу <Rewind Clutch>.

Если цепь не разомкнута, замените <Rewind Clutch>(CL4).

Введите код **[0728],** чтобы проверить <Rewind Clutch>.

На A2 P209, штыревой контакт 6 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение изменяется с +26VDC до менее, чем +1VDC.

Д Н

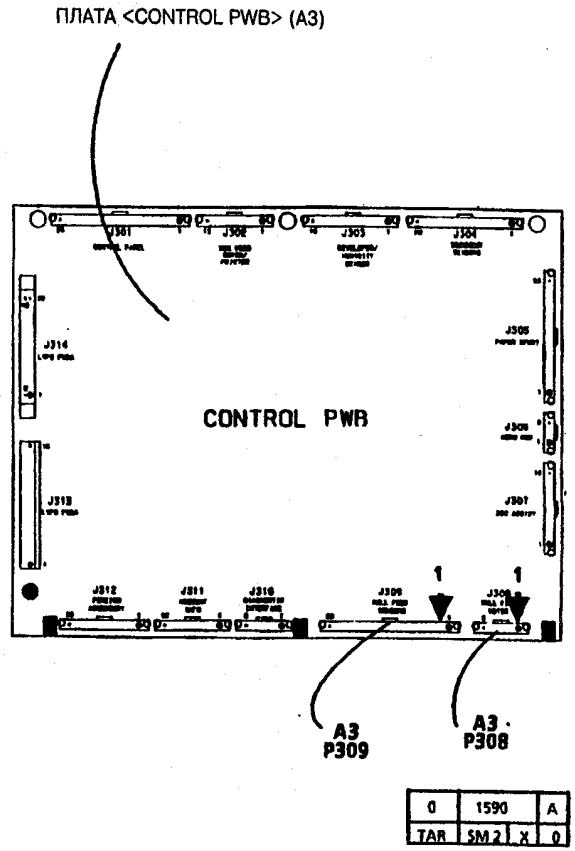
Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Замените <Feed Clutch> (CL 4).

Проверьте:

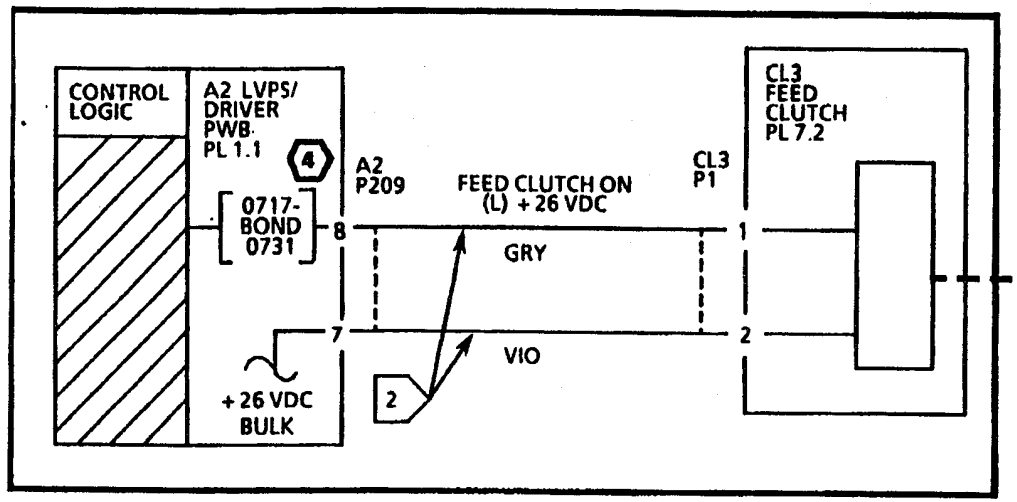
- нет ли преград, повреждений или разрегулировки на направляющих перегородках <Media Guide Buffles>
- правильно ли работает замок ящика
- натяжение цепи <Feed Drive Chain>

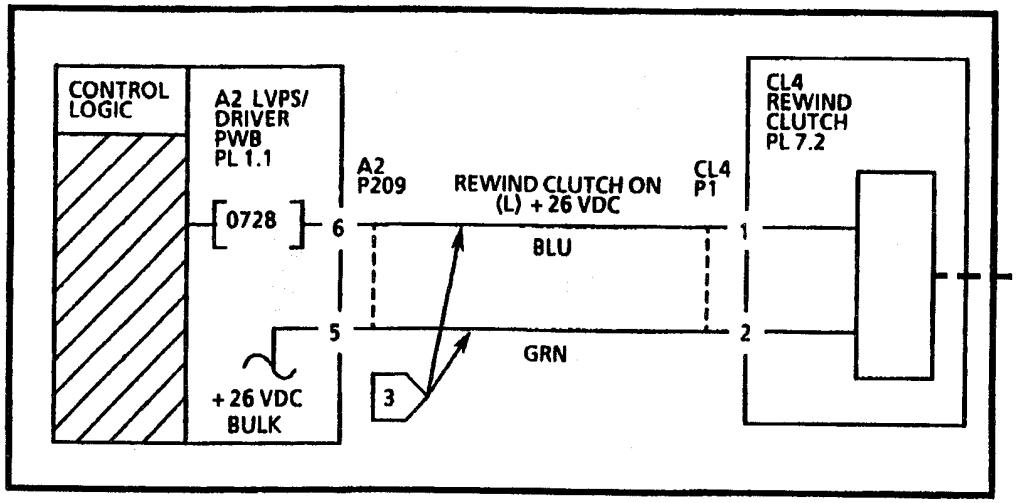
Если проблема не устранена, переходите к гл. **Повреждённый материал RAP**, которая находится в разделе 3.

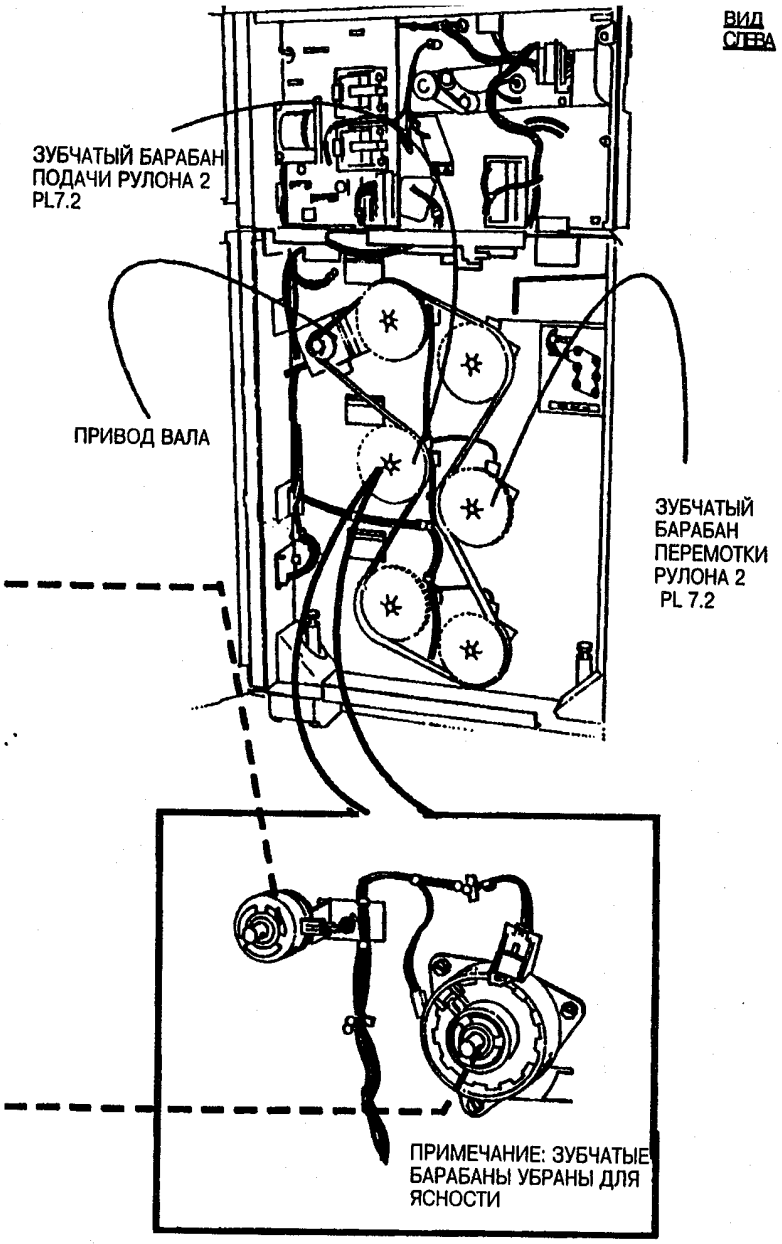


[0717-BOND] ПОДАЁТ ПИТАНИЕ К ПРИВОДУ ВАЛА И РЫЧАГУ ПОДАЧИ РУЛОНА 2 (CL3)

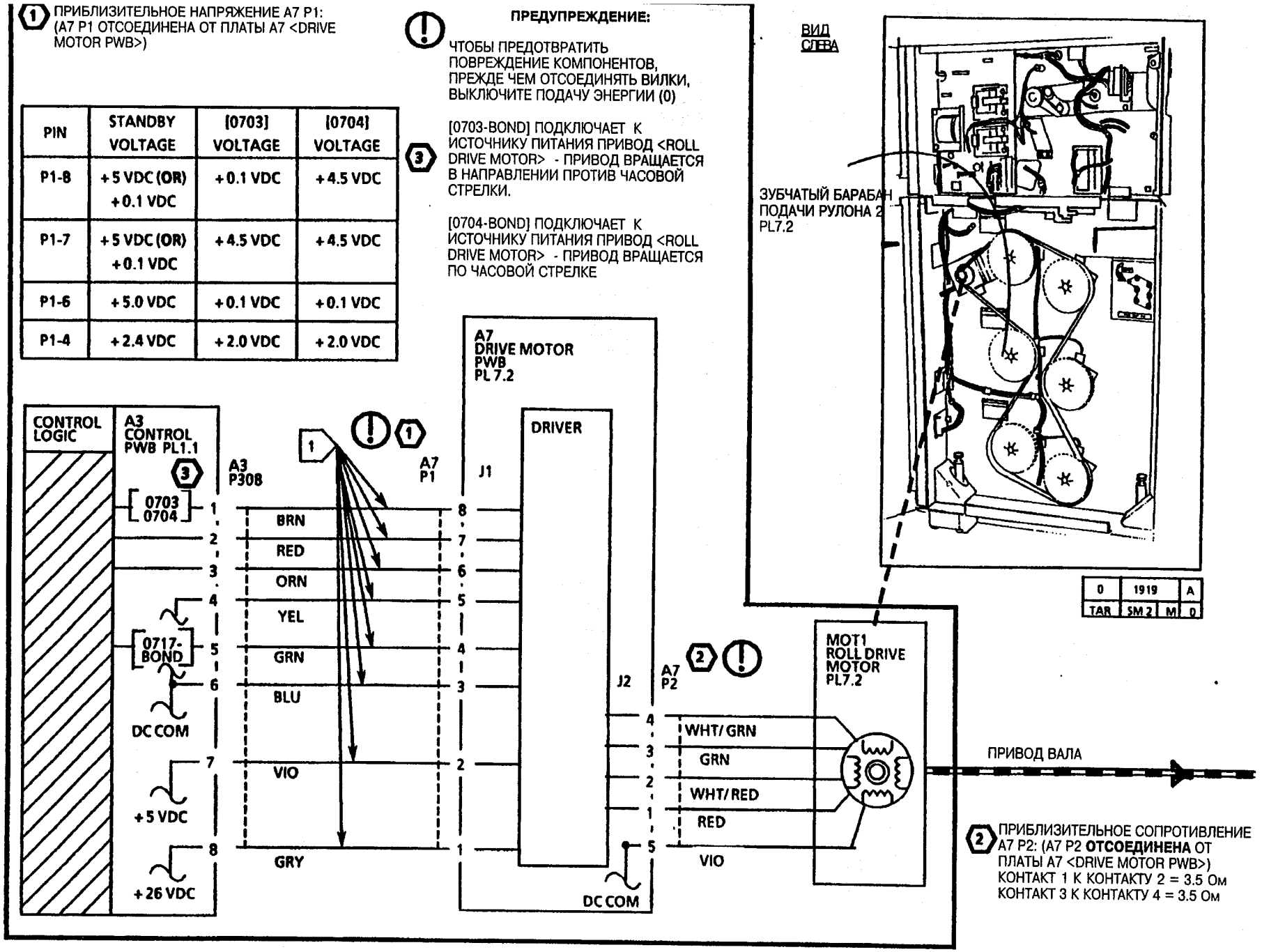
[0730] ПОДАЁТ ПИТАНИЕ К РЫЧАГУ ПОДАЧИ РУЛОНА 2 (CL3)



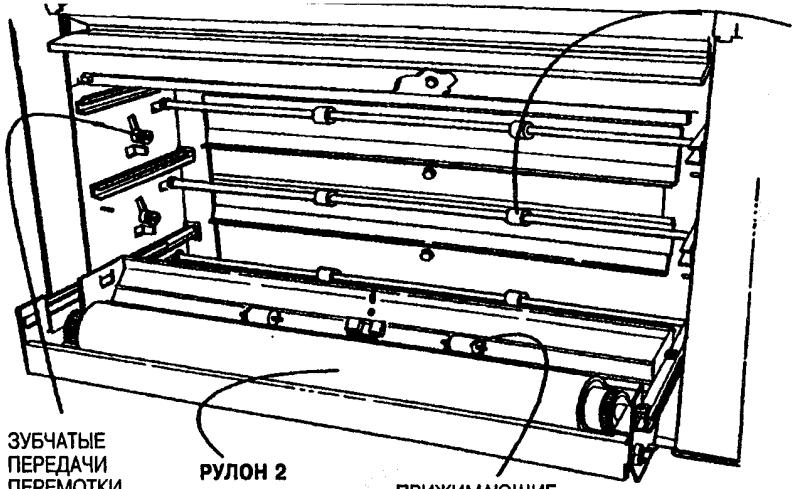




0	1917	A
TAR	SM 2 M	0

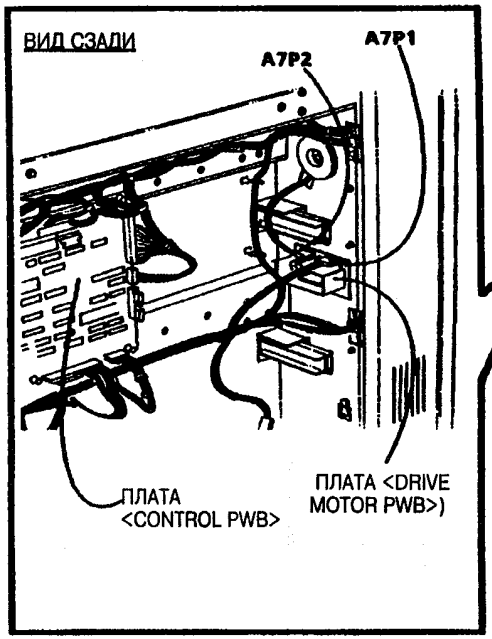


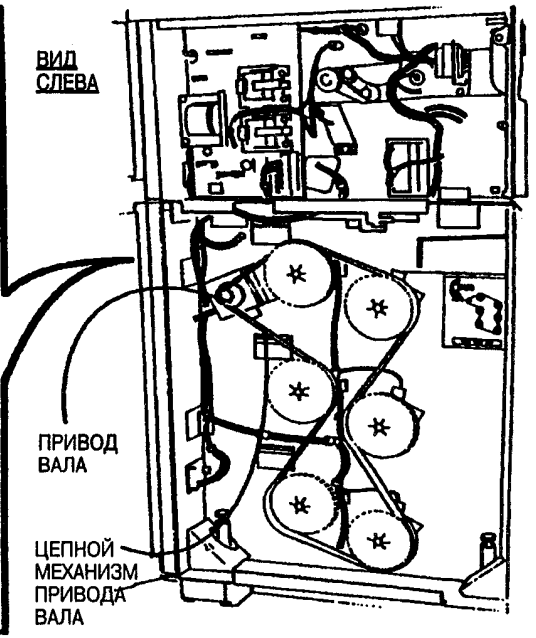
PIN	STANDBY VOLTAGE	[0703] VOLTAGE	[0704] VOLTAGE
P1-8	+5 VDC (OR) +0.1 VDC	+0.1 VDC	+4.5 VDC
P1-7	+5 VDC (OR) +0.1 VDC	+4.5 VDC	+4.5 VDC
P1-6	+5.0 VDC	+0.1 VDC	+0.1 VDC
P1-4	+2.4 VDC	+2.0 VDC	+2.0 VDC



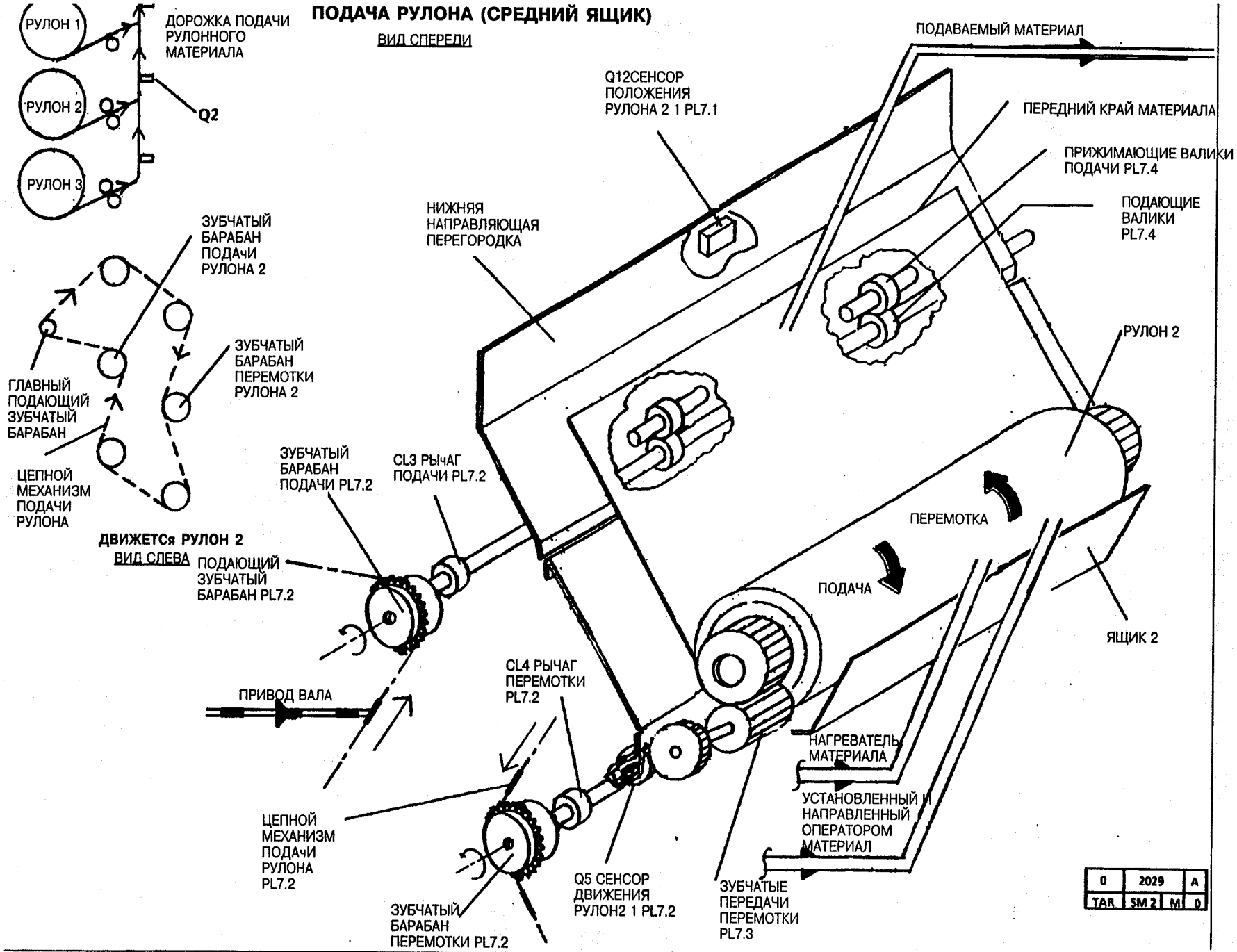
0	1921	A
TAR	SM 2 X	0

ПРИМЕЧАНИЕ: ЯЩИКИ 1 И 2 УБРАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ





0	1920	A
TAR	SM 2 X	0


ПОДАЧА РУЛОНА (СРЕДНИЙ ЯЩИК)
ВИД СПЕРЕДИ
РУЛОН 1
РУЛОН 2
РУЛОН 3
ДОРОЖКА ПОДАЧИ РУЛОННОГО МАТЕРИАЛА
Q2
ПОДАВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ
Q12СЕНСОР ПОЛОЖЕНИЯ РУЛОНА 2 1 PL7.1
ПЕРЕДНИЙ КРАЙ МАТЕРИАЛА
ПРИЖИМАЮЩИЕ ВАЛИКИ ПОДАЧИ PL7.4
ПОДАЮЩИЕ ВАЛИКИ PL7.4
НИЖНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЕРЕГОРОДКА
ЗУБЧАТЫЙ БАРАБАН ПОДАЧИ РУЛОНА 2
ЗУБЧАТЫЙ БАРАБАН ПЕРЕМОТКИ РУЛОНА 2
ГЛАВНЫЙ ПОДАЮЩИЙ ЗУБЧАТЫЙ БАРАБАН
ЦЕПНОЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ РУЛОНА
РУЛОН 2
ЗУБЧАТЫЙ БАРАБАН ПОДАЧИ PL7.2
CL3 РЫЧАГ ПОДАЧИ PL7.2
ПЕРЕМОТКА
ДВИЖЕТСя РУЛОН 2
ВИД СЛЕВА
ПОДАЮЩИЙ ЗУБЧАТЫЙ БАРАБАН PL7.2
ПОДАЧА
ЯЩИК 2
ПРИВОД ВАЛА
CL4 РЫЧАГ ПЕРЕМОТКИ PL7.2
НАГРЕВАТЕЛЬ МАТЕРИАЛА
УСТАНОВЛЕННЫЙ И НАПРАВЛЕННЫЙ ОПЕРАТОРОМ МАТЕРИАЛ
ЦЕПНОЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ РУЛОНА PL7.2
Q5 СЕНСОР ДВИЖЕНИЯ РУЛОН2 1 PL7.2
ЗУБЧАТЫЕ ПЕРЕДАЧИ ПЕРЕМОТКИ PL7.3
ЗУБЧАТЫЙ БАРАБАН ПЕРЕМОТКИ PL7.2
0 2029 A
TAR SM 2 M 0

7.3 Подача рулона 3 RAP

Данный RAP применяется при неисправностях при подаче рулона 3, которые могут указывать или не указывать код сосотояния.

Проблема может возникнуть,при наличии неисправности в механических компонентах привода вала рулона 3, в приводе <Roll Drive Motor> или управляющих схемах привода.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих пяти страницах.

Первоначальные действия

- Проверьте, чтобы материал был в хорошем состоянии и правильно расположен.
- Проверьте, чтобы верхняя направляющая перегородка подачи, в которой находятся прижимающие валики подачи, была закрыта правильно.
- Проверьте, нет ли преград на дорожке материала.
- Проверьте привод <Roll Drive Motor>, приводную цепь и зубчатые барабаны на сжатие, вручную вращая барабан <Feed Drive Sprocket>. Зубчатый барабан ведёт цепь <Media Drive Chain>, которая поворачивает привод и зубчатые барабаны.
- Вытяните ящик 2. Проверьте на загрязнение, повреждение и правильность установки подающие валики <Feed Drive Rolls>, прижимающие валики <Feed Pinch Rolls> и пружины загрузки вала Roll Load Springs>. По необходимости, прочистите или замените.

Gears>, оправки <Roll Arbors> и <Arbor Support Rolls> на сжатие или повреждение.

- Проверьте на повреждение соединители для привода <Roll Drive Motor>(A7 P2), платы <Drive Motor PWB> (A7 P1) и платы <Control PWB>(A3 P308). Убедитесь, что соединители правильно расположены.
- Убедитесь, что пользователь применяет материал,соответствующий спецификациям по типу.
- Убедитесь, что пользователь применяет материал,соответствующий спецификациям по размеру.
- Переведя машину в экономный режим , проверьте, чтобы нагреватель материала был тёплым.

Порядок действий

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы предотвратить застревание материала, уберите материал с привода подачи и прижимных роликов.

Уберите рулон материала 3 с привода подачи и прижимных роликов. "Обманите" блокирующие устройства передних крышек. Введите код **[0718-BOND]**, чтобы проверить привод <Roll Drive Motor> и рычаг <Roll 3 Feed Clutch>.

Д Н

Приведён в действие привод <Roll Drive Motor>.

Д Н

Переходите к <FLAG> 1 и проверьте на разомкнутость цепи провода к плате <Drive Motor PWB>.

Если проверка успешна, нажмите клавишу выключателя (0). Отсоедините соединитель <Drive Motor connector> (A7 P2). Установите мультиметр **(600T1616) на Ом, DC, +200 Ом.** Проверьте сопротивление привода, см. Примечание 2.

Если проверка успешна, установите мультиметр на **V, DC, +200V.** Подсоедините провод (-) к точкуе<GND> на плате <LVPS/Driver PWB> (A2). Измерьте напряжение на соединителе <Motor PWB connector> (A7 P1). См. Примечание 1, где находятся величины напряжения на штыревых контактах A7 P1-8, 7, 6 и 4.

Если проверка успешна, замените <Drive Motor PWB> (A7). В противном случае замените плату <Control PWB> (A3).

На A2 P209, штыревой контакт 4 платы <LVPS/Driver PWB> есть +26VDC.

Д Н

A B C

На A2 P209, штыревой контакт 3 платы <LVPS/Driver PWB> есть +26VDC.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2)

Переходите к <FLAG> 2 и проверьте на разомкнутость цепи провода к рычагу <Feed Clutch>.

Если цепь не разомкнута, замените <Feed Clutch>(CL5).

Введите код **[0732],** чтобы проверить <Feed Clutch>.

На A2 P209, штыревой контакт 4 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение изменяется с +26VDC до менее, чем +1VDC.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Замените <Feed Clutch> (CL5).

Введите код **[0703] и [0729],** чтобы проверить привод <Roll Driver Motor> и <Rewind Clutch>.

Рулон 3 вращается в направлении перематывания.

Д Н

На A2 P209, штыревой контакт 2 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение +26VDC.

Д Н

D E F

На A2 P209, штыревой контакт 1 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение +26VDC.

Д Н

Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Переходите к <FLAG> 3 и проверьте на разомкнутость цепи провода к рычагу <Rewind Clutch>.

Если цепь не разомкнута, замените <Rewind Clutch>(CL6).

Введите код **[0729],** чтобы проверить <Rewind Clutch>.

На A2 P209, штыревой контакт 2 платы <LVPS/Driver PWB> напряжение изменяется с +26VDC до менее, чем +1VDC.

Д Н

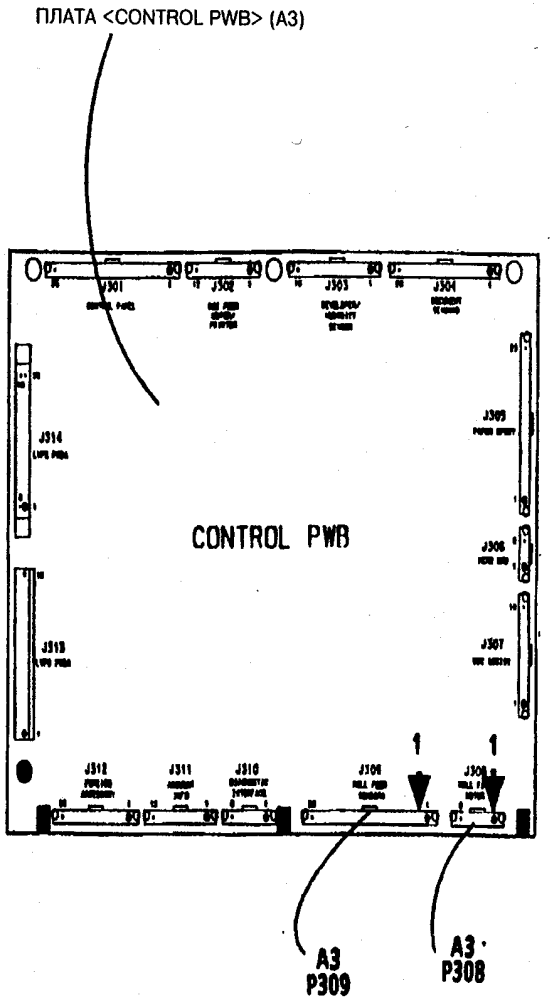
Замените <LVPS/Driver PWB> (A2).

Замените <Feed Clutch> (CL 6).

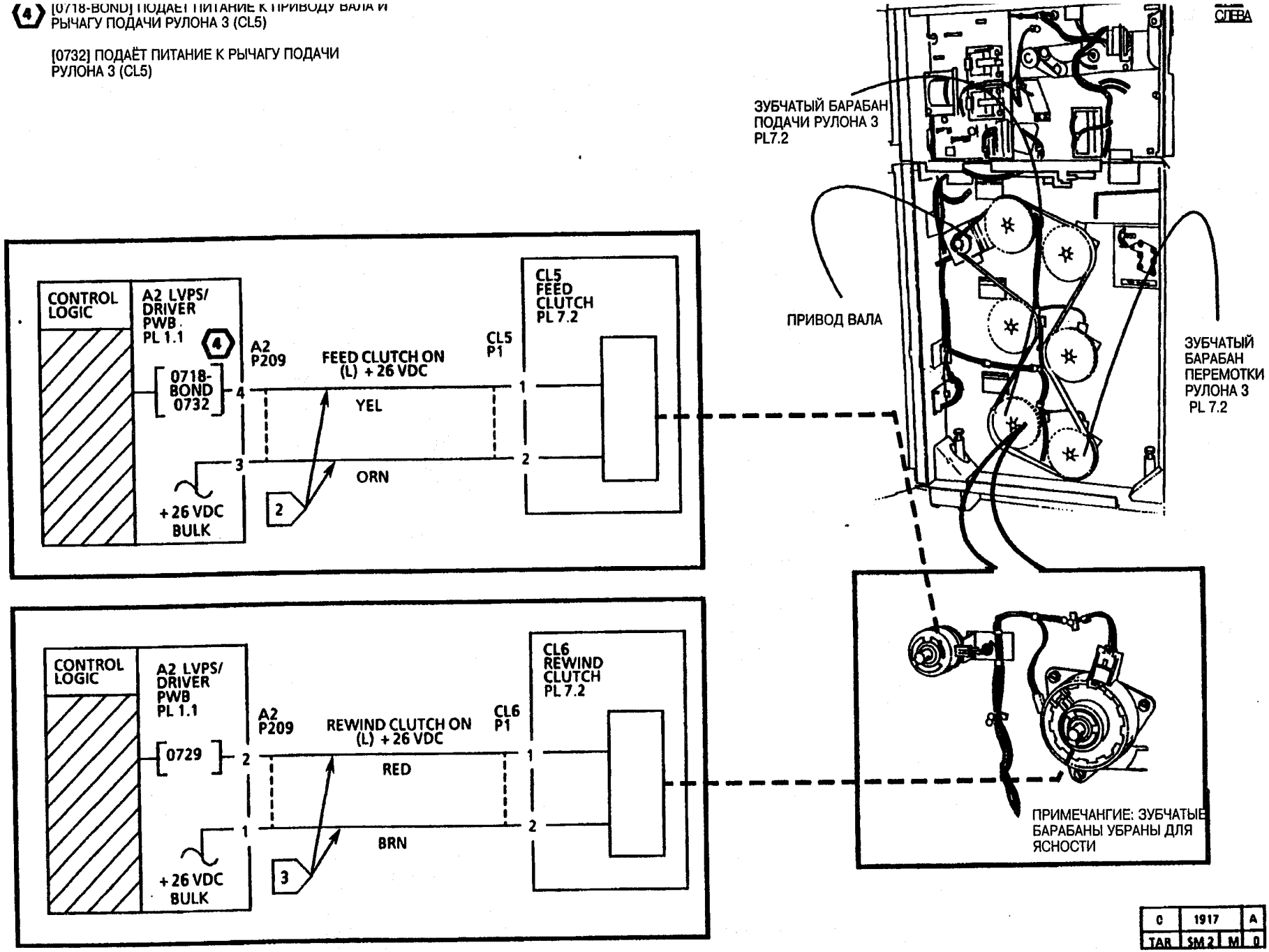
Проверьте:

- нет ли преград, повреждений или разрегулировки на направляющих перегородках <Media Guide Buffles>
- правильно ли работает замок ящика
- натяжение цепи <Feed Drive Chain>

Если проблема не устранена, переходите к гл. **Повреждённый материал RAP**, которая находится в разделе 3.



0	1590		A
TAR	SM 2	X	0



C	1917	A
TAR	SM2 M	0

(1) ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ A7 P1:
(A7 P1 **ОТСОЕДИНЕНА** ОТ ПЛАТЫ A7 <DRIVE MOTOR PWB>)

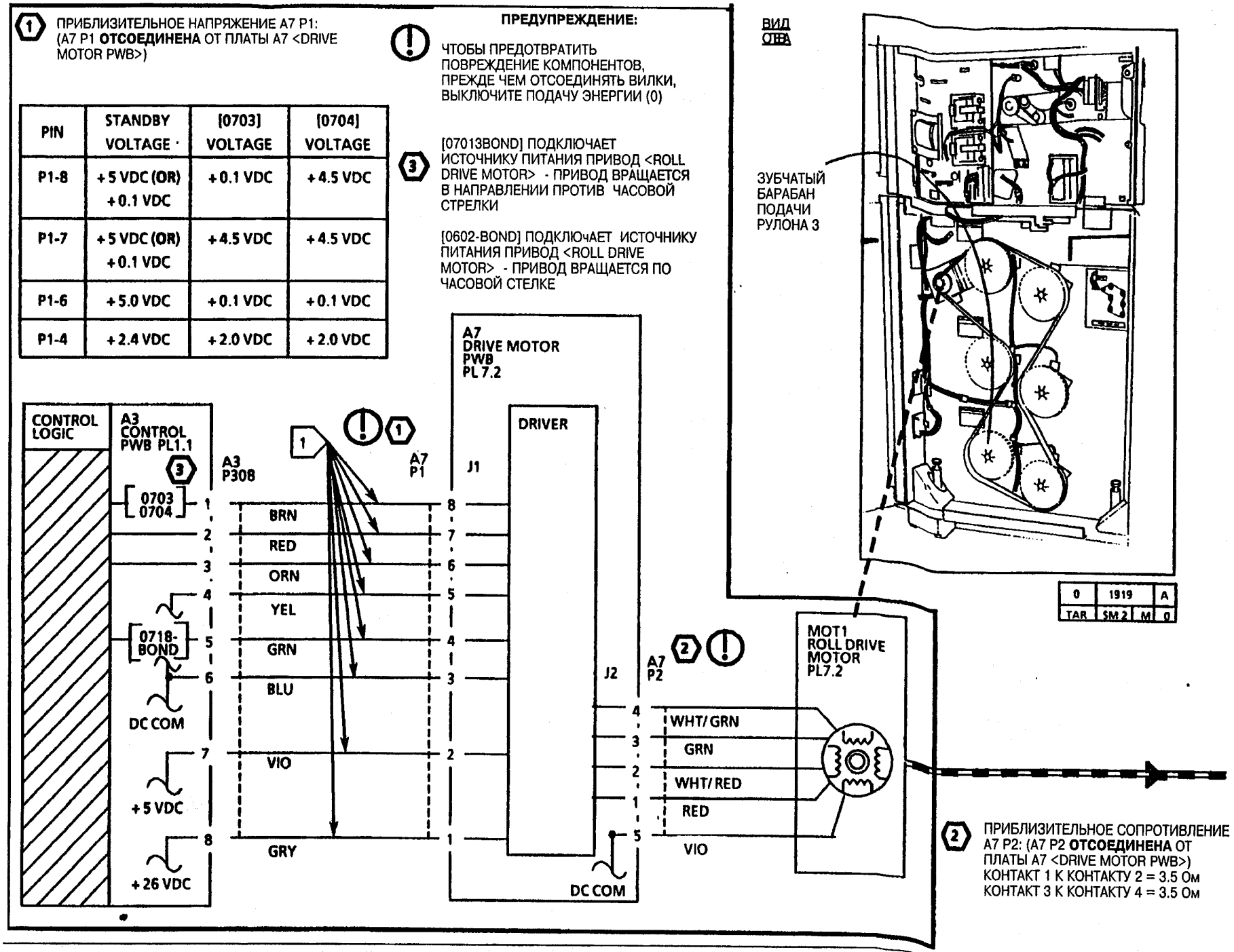
PIN	STANDBY VOLTAGE	[0703] VOLTAGE	[0704] VOLTAGE
P1-8	+5 VDC (OR) +0.1 VDC	+0.1 VDC	+4.5 VDC
P1-7	+5 VDC (OR) +0.1 VDC	+4.5 VDC	+4.5 VDC
P1-6	+5.0 VDC	+0.1 VDC	+0.1 VDC
P1-4	+2.4 VDC	+2.0 VDC	+2.0 VDC

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

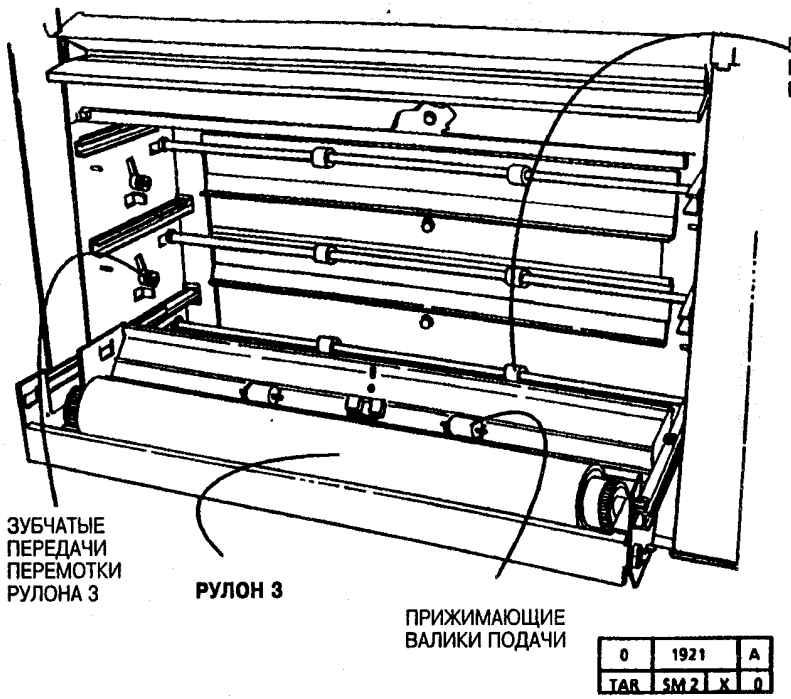
ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ПОВРЕЖДЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ОТСОЕДИНЯТЬ ВИЛКИ, ВЫКЛЮЧИТЕ ПОДАЧУ ЭНЕРГИИ (0)

(3) [07013BOND] ПОДКЛЮЧАЕТ ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ ПРИВОД <ROLL DRIVE MOTOR> - ПРИВОД ВРАЩАЕТСЯ В НАПРАВЛЕНИИ ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ

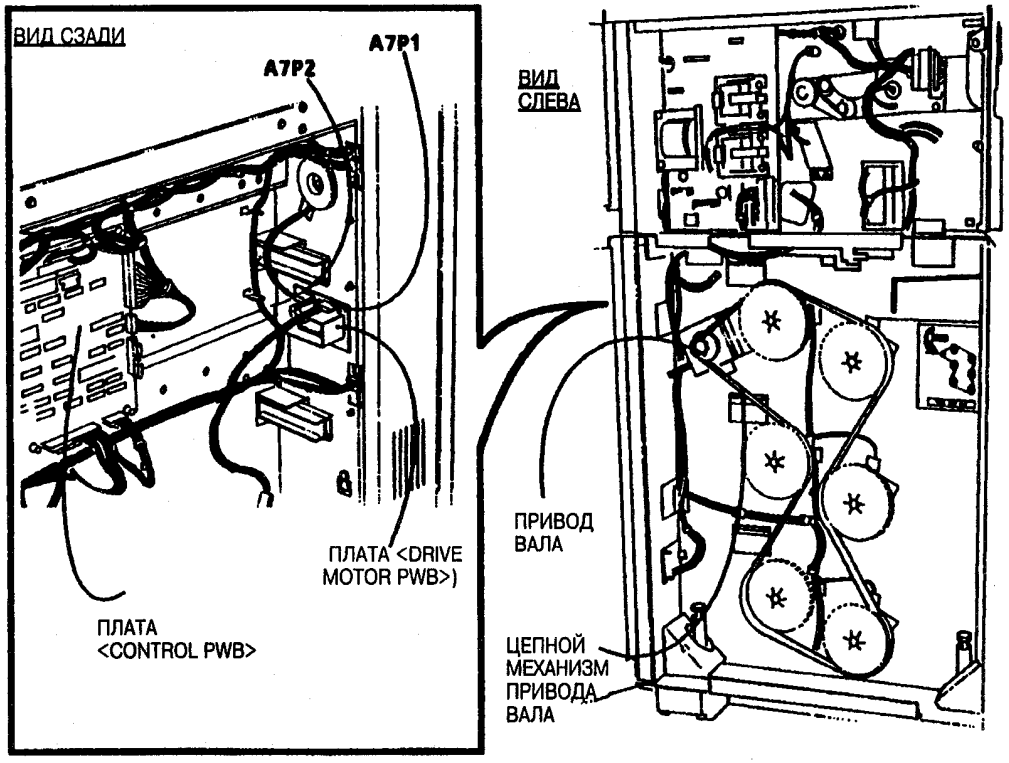
[0602-BOND] ПОДКЛЮЧАЕТ ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ ПРИВОД <ROLL DRIVE MOTOR> - ПРИВОД ВРАЩАЕТСЯ ПО ЧАСОВОЙ СТЕЛКЕ

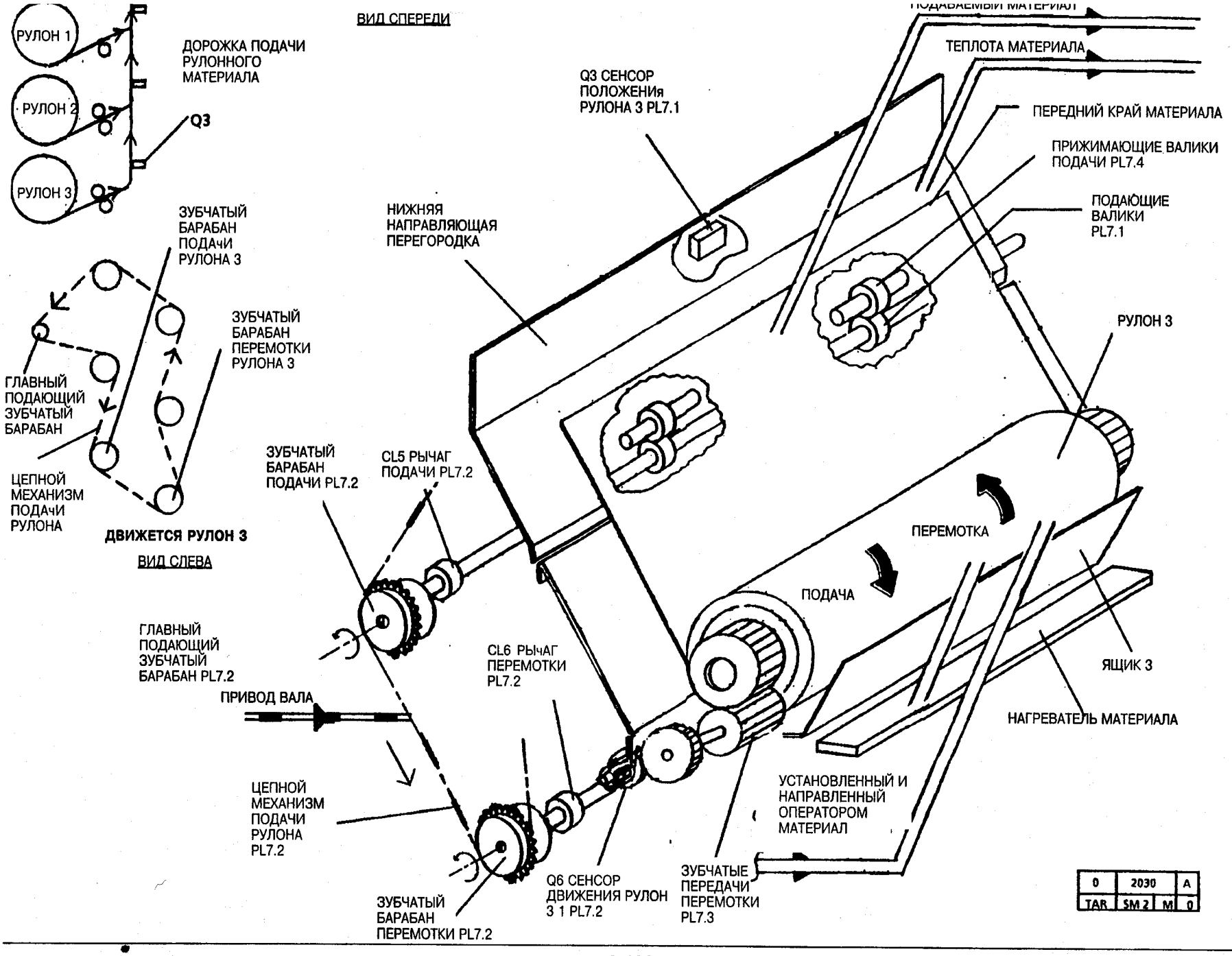


(2) ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ A7 P2: (A7 P2 **ОТСОЕДИНЕНА** ОТ ПЛАТЫ A7 <DRIVE MOTOR PWB>)
КОНТАКТ 1 К КОНТАКТУ 2 = 3.5 Ом
КОНТАКТ 3 К КОНТАКТУ 4 = 3.5 Ом



ПРИМЕЧАНИЕ: ЯЩИКИ 1 И 2 УБРАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ





7.3 Подача рулона 3 RAP

RAP

Данный RAP применяется при неисправностях транспортёра миатериала, которые могут указывать и не указывать код сосотояния.

Проблема может возникнуть, если есть неисправность в механических компонентах транспортёра материала, в приводе <Transport Drive Motor> или управляющих схемах привода.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих четырёх страницах.

Первоначальные действия

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Вал фьюзера может быть очень горячим. Будьте осторожны и не касайтесь вала, когда выполняете данную процедуру.

- Опустите полку подачи форматного листа и запорную крышку. Проверьте, нет ли преград на дорожке материала. Устраните все преграды на дорожке материала.
- Проверьте, чтобы материал был в хорошем состоянии и правильно загружен.

Guide>, чтобы понаблюдать за валом <Sheet Drive Roll>. Проверьте привод <Transport Drive Motor>, приводные ремни и двигающие валики на сжатиие, вручную вращая вал <Cut Sheet Drive Roll>. Вращение вала вызовет вращение приводных ремней, что, в свою очередь, приведёт к вращению двигающих валиков и привода.

- Убедитесь, что пользователь применяет материал, соответствующий спецификациям по типу.
- Убедитесь, что пользователь применяет материал,соответствующий спецификациям по размеру.
- Проверьте соединитель <Media Transport Connector>(A21 P/ J1) на повреждение и убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Проверьте на повреждение соединитель <Control PWB Connector>(A3 P305). Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Переведя машину в режим малой мощности, проверьте, чтобы нагреватель материала был тёплым. В противном случае, обращайтесь к гл. **<OF1> Нагреватель материала RAP,** расположенной в разделе 2.

Опустите полку подачи и "обманите" включатель <Shelf Interlock Switch>, чтобы понаблюдать за ремнём <Sheet Drive Belt>. Введите код **[0917-BOND]** для проверки привода <Transport Drive Motor>.

Вращается ремень<Cut Sheet Drive Belt>.

Д Н

Понаблюдайте за ремнём <Registration Drive Belt>, чтобы определить, подсоединился ли к источнику питания привод <Transport Drive Motor>.

Привод <Transport Drive Motor> подключён к источнику питания.

Д Н

Выключите машину (0). Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи провода к плате <Drive Motor PWB>.

Если цепь не разомкнута, отсоедините соединитель <Drive Motor connector> (A24 P2). Установите мультиметр **(600T1616)** на **Ом, DC, +200Ом.** Проверьте сопротивление привода, см. примечание 3.

Проверка успешна.

Д Н

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи и короткое замыкание на землю провода к приводу <Transport Drive Motor>.

Если нет короткого замыкания или цепь не разомкнута, замените приводу <Transport Drive Motor> (MOT 1)

А В С

Отсоедините соединитель <Drive Motor PWB connector> (A24 P1). Установите мультиметр на **V, DC, +200V.** Подсоедините провод (-) к точке <DC GND>. Измерьте напряжение на соединителе <Motor PWB connector> (A24 P1). См. Примечание 1, где находятся величины напряжения на штыревых контактах A24 P1-8, 7, 6 и 4.

Если проверка успешна, замените <Drive Motor PWB> (A24). В противном случае, замените плату <Control PWB> (A3).

Проверьте вал <Sheet Drive Roll>, ремень <Drive Belt> и ролики на загрязнение или повреждение. Проверьте вал <Registration Drive Roll> на загрязнение или повреждение. Убедитесь, что ремень <Registration Drive Belt> правильно натянут.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Чтобы предотвратить повреждение машины, вал <Fuser Heat Roll> должен достичь рабочей температуры прежде, чем включены приводы <Drum/ Developer Drive Motor> и <Fuser Drive Motor>.

*ПРИМЕЧАНИЕ: 1. Код **[1004]** может быть выведен в нерабочее состояние и отключен после того, как вал <Fuser Heat Roll> достиг рабочей температуры. Чтобы заново ввести код **[1004],** надо нажать клавишу <Start>.*

*2. Если при введении кода **[1004]** на дисплее появляется сообщение* **"FUSER CAN NOT BE TURNED ON, CONDITION XX"**, (ВКЛЮЧИТЬ ФЪЮЗЕР НЕЛЬЗЯ, УСЛОВИЕ XX), *обратитесь к гл.* **Специальные проверки [1004],** *находящейся в разделе 6.*

D

D

Введите код **[1004]**, чтобы подключить к источнику питания штангу <Fuser Heat Rod> и увеличить температуру вала <Fuser Heat Roll> до рабочей. Когда вал достиг рабочей температуры, появляется сообщение **"1004 FUSER TEMP TEST _ XXX CELSIUS, XXX FAHRENHEIT"** (1004 ПРОВЕРКА ТЕМП. ФЪЮЗЕРА XXX ЦЕЛЬСИЯ, XXX ФАРЕНГЕЙТА"). Приводы <Drum/Developer Drive Motor> и <Fuser Drive Motor> включаются, когда вал фъюзера достиг рабочей температуры.

Когда вал <Fuser Heat Roll> достиг рабочей температуры, привод <Fuser Drive Motor> включён, вращается вал <Heat Roll>.

Д Н

<Fuser Drive Motor> подключён к источнику питания.

Д Н

Переходите к гл.4.2 Вращательный электропривод фъюзера RAP.

Проверьте ремень <Fuser Drive Belt> и двигающие ролики на повреждение. Убедитесь, что ремень располагается на роликах правильно.

Проверьте следующие части:

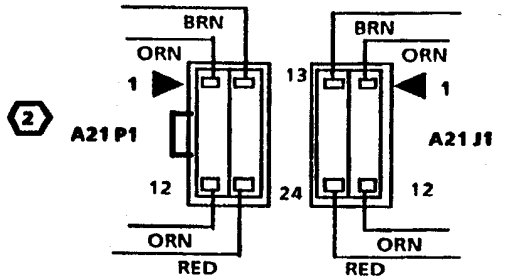
- вал <Fuser Heat Roll> и направитель <Fabric Guide> на повреждение.
- направляющую перегородку <Baffle> на преграды, повреждение или разрегулировку.
- коротрон <Transfer/Detack Corotron> на правильность положения и работы.
- запорную крышку на правильность работы.

(1) ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ A24 P1: (A24 P1 **ОТСОЕДИНЕНА** ОТ ПЛАТЫ A24 <DRIVE MOTOR PWB>)

PIN	STANDBY VOLTAGE	[0917-BOND] VOLTAGE
P1-8	+4.0 VDC	+0.1 VDC
P1-7	+0 VDC	+4.3 VDC
P1-6	+4.0 VDC	+0.1 VDC
P1-4	+4.0 VDC	+2.1 VDC

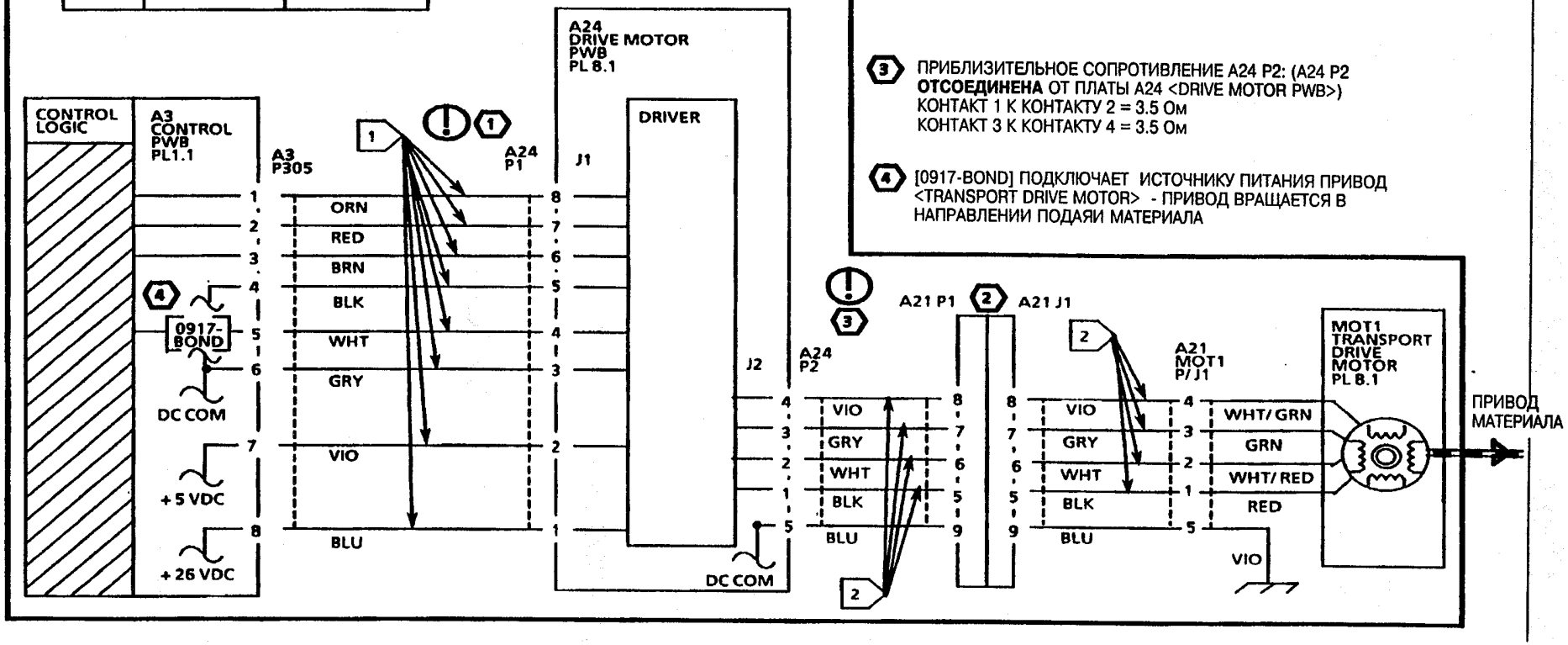
ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ПОВРЕЖДЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ОТСОЕДИНЯТЬ ВИЛКИ, ВЫКЛЮЧИТЕ ПОДАЧУ ЭНЕРГИИ **(0)**

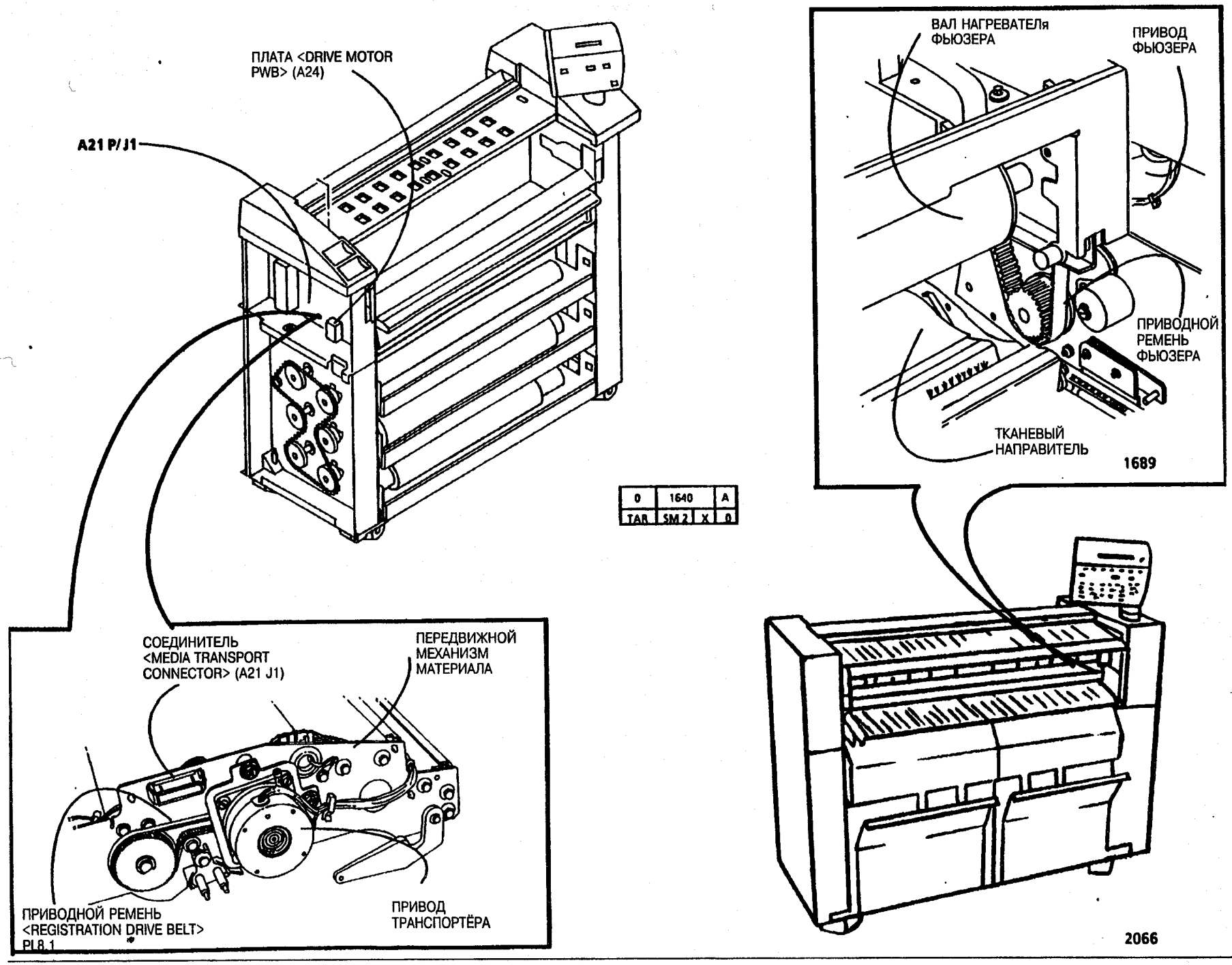
(2) СОЕДИНИТЕЛЬ A21 P1/J1 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ. ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ

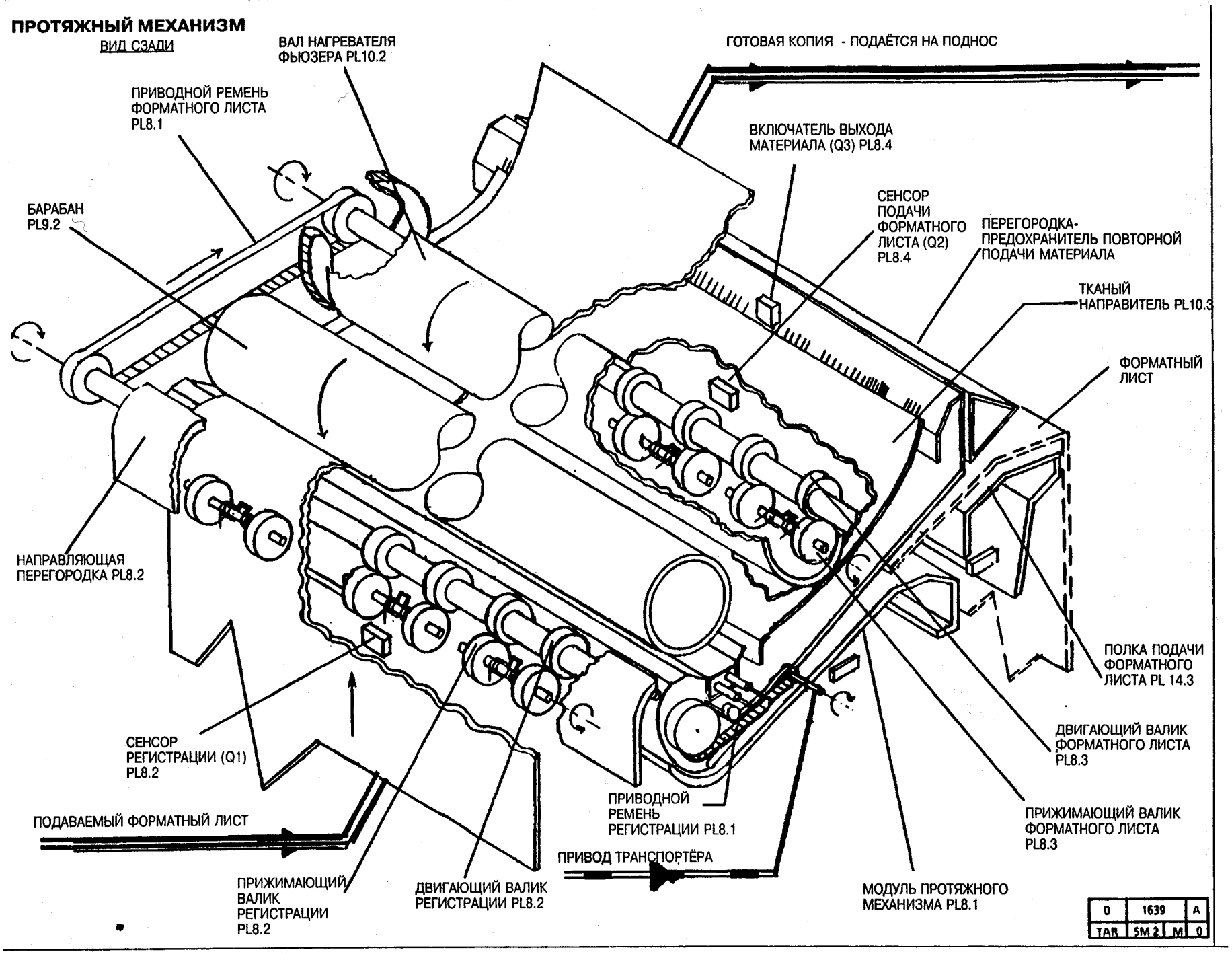


(3) ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ A24 P2: (A24 P2 **ОТСОЕДИНЕНА** ОТ ПЛАТЫ A24 <DRIVE MOTOR PWB>)
КОНТАКТ 1 К КОНТАКТУ 2 = 3.5 Ом
КОНТАКТ 3 К КОНТАКТУ 4 = 3.5 Ом

(4) [0917-BOND] ПОДКЛЮЧАЕТ ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ ПРИВОД <TRANSPORT DRIVE MOTOR> - ПРИВОД ВРАЩАЕТСЯ В НАПРАВЛЕНИИ ПОДАЯИ МАТЕРИАЛА




ПЛАТА <DRIVE MOTOR PWB> (A24)
A21 P/J1
ВАЛ НАГРЕВАТЕЛя ФЬЮЗЕРА
ПРИВОД ФЬЮЗЕРА
ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ ФЬЮЗЕРА
ТКАНЕВЫЙ НАПРАВИТЕЛЬ
1689
0 1640 A
TAR SM 2 X 0
СОЕДИНИТЕЛЬ <MEDIA TRANSPORT CONNECTOR> (A21 J1)
ПЕРЕДВИЖНОЙ МЕХАНИЗМ МАТЕРИАЛА
ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ <REGISTRATION DRIVE BELT>
ПРИВОД ТРАНСПОРТЁРА
PL8.1
2066


ПРОТЯЖНЫЙ МЕХАНИЗМ
ВИД СЗАДИ
ВАЛ НАГРЕВАТЕЛЯ ФЬЮЗЕРА PL10.2
ГОТОВАЯ КОПИЯ - ПОДАЁТСЯ НА ПОДНОС
ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ ФОРМАТНОГО ЛИСТА PL8.1
ВКЛЮЧАТЕЛЬ ВЫХОДА МАТЕРИАЛА (Q3) PL8.4
БАРАБАН PL9.2
СЕНСОР ПОДАЧИ ФОРМАТНОГО ЛИСТА (Q2) PL8.4
ПЕРЕГОРОДКА-ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ПОВТОРНОЙ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА
ТКАНЫЙ НАПРАВИТЕЛЬ PL10.3
ФОРМАТНЫЙ ЛИСТ
НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЕРЕГОРОДКА PL8.2
ПОЛКА ПОДАЧИ ФОРМАТНОГО ЛИСТА PL 14.3
ДВИГАЮЩИЙ ВАЛИК ФОРМАТНОГО ЛИСТА PL8.3
СЕНСОР РЕГИСТРАЦИИ (Q1) PL8.2
ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ РЕГИСТРАЦИИ PL8.1
ПРИЖИМАЮЩИЙ ВАЛИК ФОРМАТНОГО ЛИСТА PL8.3
ПОДАВАЕМЫЙ ФОРМАТНЫЙ ЛИСТ
ПРИВОД ТРАНСПОРТЁРА
ПРИЖИМАЮЩИЙ ВАЛИК РЕГИСТРАЦИИ PL8.2
ДВИГАЮЩИЙ ВАЛИК РЕГИСТРАЦИИ PL8.2
МОДУЛЬ ПРОТЯЖНОГО МЕХАНИЗМА PL8.1
0 1639 A
TAR SM 2 M 0

OF1 Нагреватель материала RAP

Данный RAP применяется, когда есть неисправность в нагревателе материала или в подводящих к нагревателю схемах <FC>.

ПРИМЕЧАНИЕ: Принципиальные электрические схемы и рискунки по нахождению компонентов находятся на следующей странице.

Первоначальные действия

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Опасное напряжение

- Убедитесь, что соединители A2 P213 - на блоке питания <Low Voltage Power Supply> (A2) и HR1P/J1 на нагревателе материала правильно и устойчиво установлены.
- Убедитесь, что предохранитель <Fuse> F1 на блоке питания <Low Voltage Power Supply>обладает электропроводностью. В противном случае, замените предохранитель <Fuse> F1.

Порядок действий

Включите машину. Подождите, пока машина не придёт в исходное состояние. Нажмите клавишу Стоп два раза. Машина переходит в режим Отдыха.

Откройте левую дверцу. Установите мультиметр <DMM> на чтение <ACH>. Подсоедините провод (+) к HR1P1-1. Подсоедините провод (-) к HR1P1-2.

Присутствует <ACH>.

Д Н

А В

А В

Подсоедините пробу (+) к A2J213-1 на . плате <LPVS/Driver PWB>(A2). Подсоедините пробу (-) к A2J213-3.

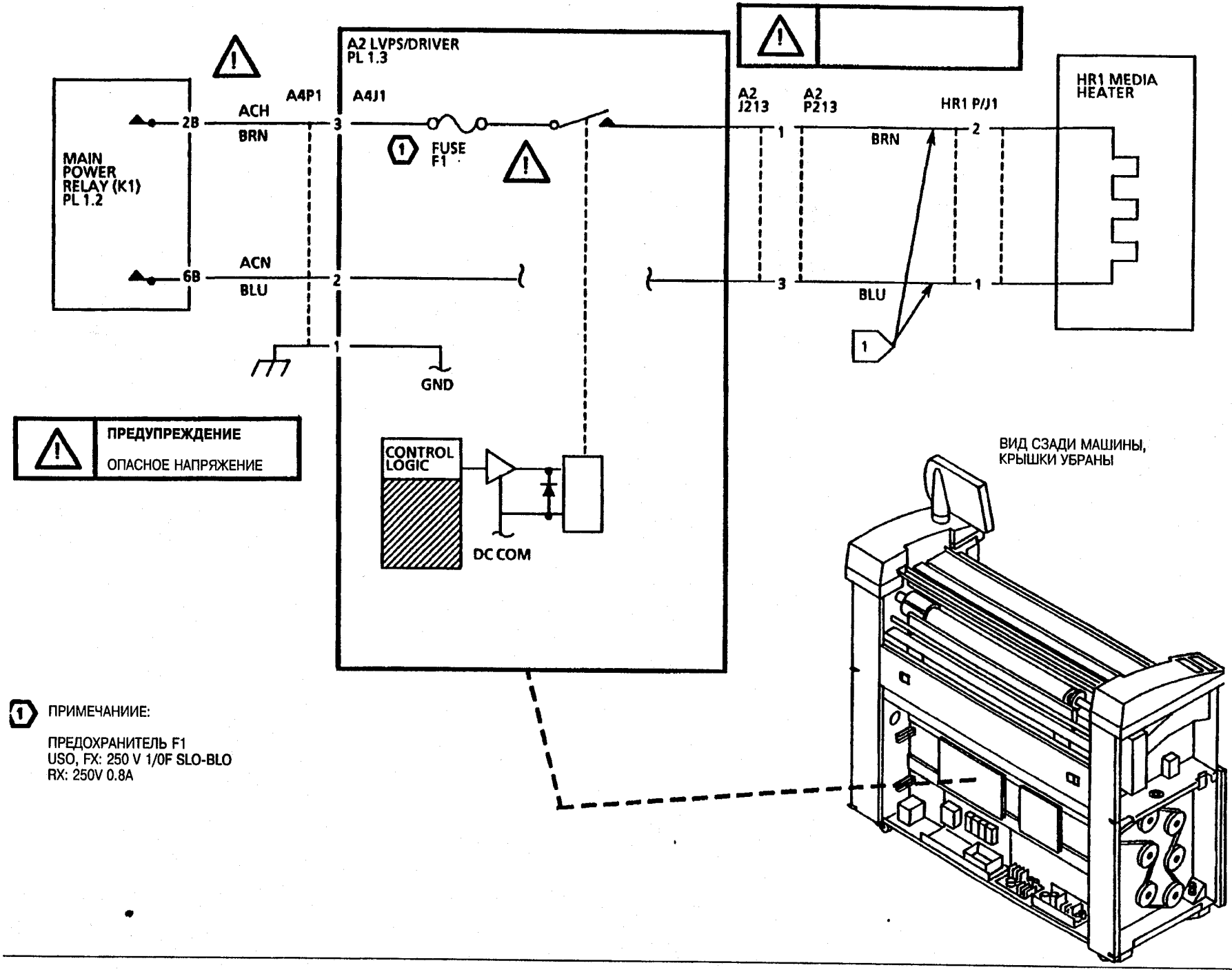
Присутствует <ACH>.

Д Н

Замените плату <LPVS/Driver PWB>(A2).

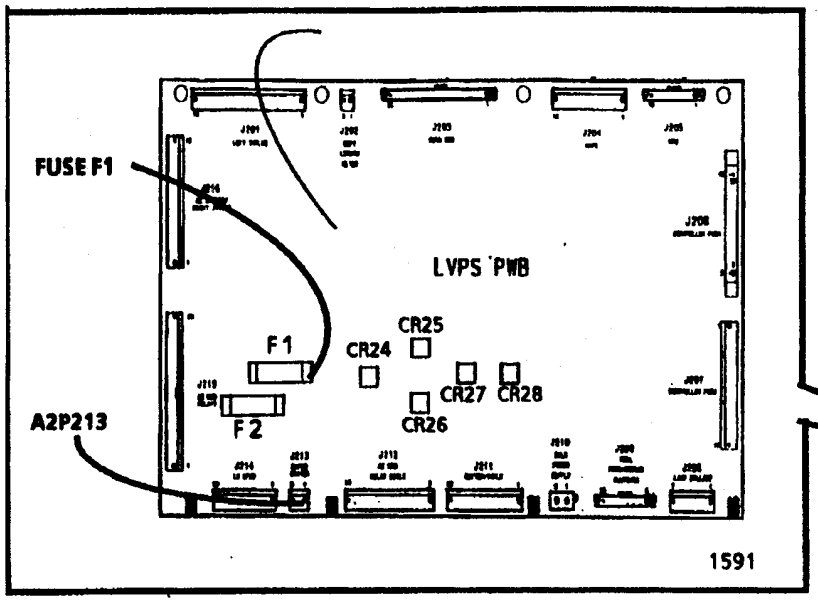
Переходите к <FLAG> 1 и устраните разомкнутсть в цепи.

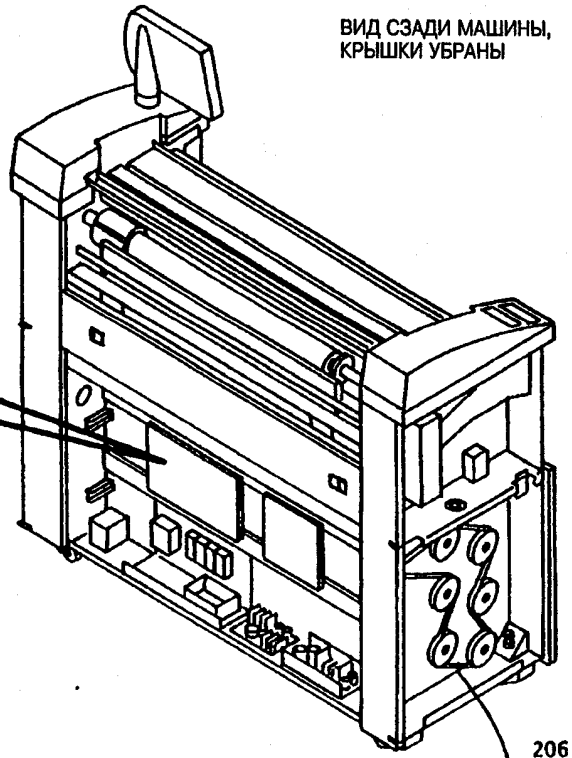
Замените нагреватель <Media Heater> HR1.

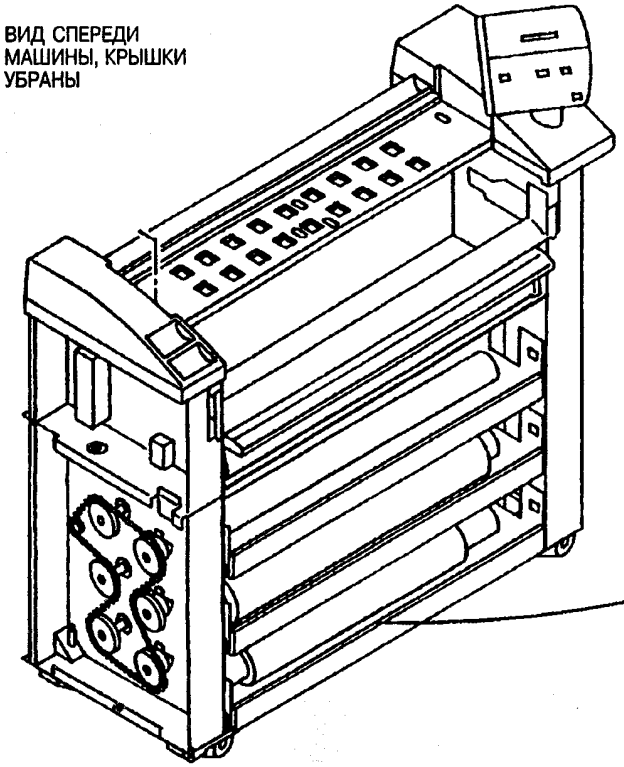


1 ПРИМЕЧАНИИЕ:

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ F1
USO, FX: 250 V 1/0F SLO-BLO
RX: 250V 0.8A







НАГРЕВАТЕЛЬ МАТЕРИАЛА (HR1)
РАСПОЛОЖЕН ПОД (НИЖНИМ)
ЯЩИКОМ 3 ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

OF2 Оригинал не сканируется RAP

Данный RAP применяется при проблемах со сканированием оригиналов, не указываемые кодом состояния.

Проблема может возникнуть, если есть неисправность в сенсорах оригиналов, механических компонентах, вращательном электроприводе, управляющих схемах привода или оригиналы плохого качества.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих четырёх страницах.

Первоначальные действия

- Убедитесь, чтобы оригинал был в хорошем состоянии.
- Проверьте, правильно ли расположен верхний манипулятор оригиналов.
- Проверьте, не т ли преград на дорожке оригиналов; не повреждены ли верхнее и нижнее стекло, правильно ли установлены стёкла.
- Проверьте, установлен ли <Tag/ MOD 02> (манипулятор оригиналов - 0 образное кольцо)
- Проверьте, чтобы активаторы сенсоров оригиналов были не зажаты или не повреждены.
- Проверьте каждый сенсор оригиналов, чтобы убедиться, что кольцевые регистры 0 правильно расположены.
- Проверьте, чтобы каждый из нижеприведённых сенсоров оригиналов <Document Sensor> был не поврежден и устойчиво расположен.
  - сенсор <Insert Document Sensor> (Q21 P1)
  - сенсор <Front Document Sensor> (Q22 P1)
  - сенсор <Rear Document Sensor> (Q26 P1)
- Проверьте на повреждение и правильность положения соединитель <Control PWB connector>(A3 P304).

Порядок действий

Уберите верхний манипулятор оригиналов.

Введите код **[0501]**, чтобы проверить сенсор <Insert Document Sensor>.

Активируйте сенсор <Insert Document Sensor> вручную.

Когда сенсор активирован, код на дисплее изменяется с (00) на (01).

Д Н

Переходите к <FLAG> 1 и проверьте на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю проводку между сенсором <Insert Document Sensor> и платой <Control PWB>.

Если цепь не разомкнута и нет короткого замыкания, замените сенсор <Insert Document Sensor>(Q21).

Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB>(A3).

Введите код **[0502]**, чтобы проверить сенсор <Front Document Sensor>.

Активируйте сенсор <Front Document Sensor> вручную.

Когда сенсор активирован, код на дисплее изменяется с (00) на (01).

Д Н

А В

А В

Переходите к <FLAG> 2 и проверьте на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю проводку между сенсором <Front Document Sensor> и платой <Control PWB>.

Если цепь не разомкнута и нет короткого замыкания, замените сенсор <Front Document Sensor>(Q22).

Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB>(A3).

Введите код **[0503]**, чтобы проверить сенсор <Rear Document Sensor>.

Активируйте сенсор <Rear Document Sensor> вручную.

Когда сенсор активирован, код на дисплее изменяется с (00) на (01).

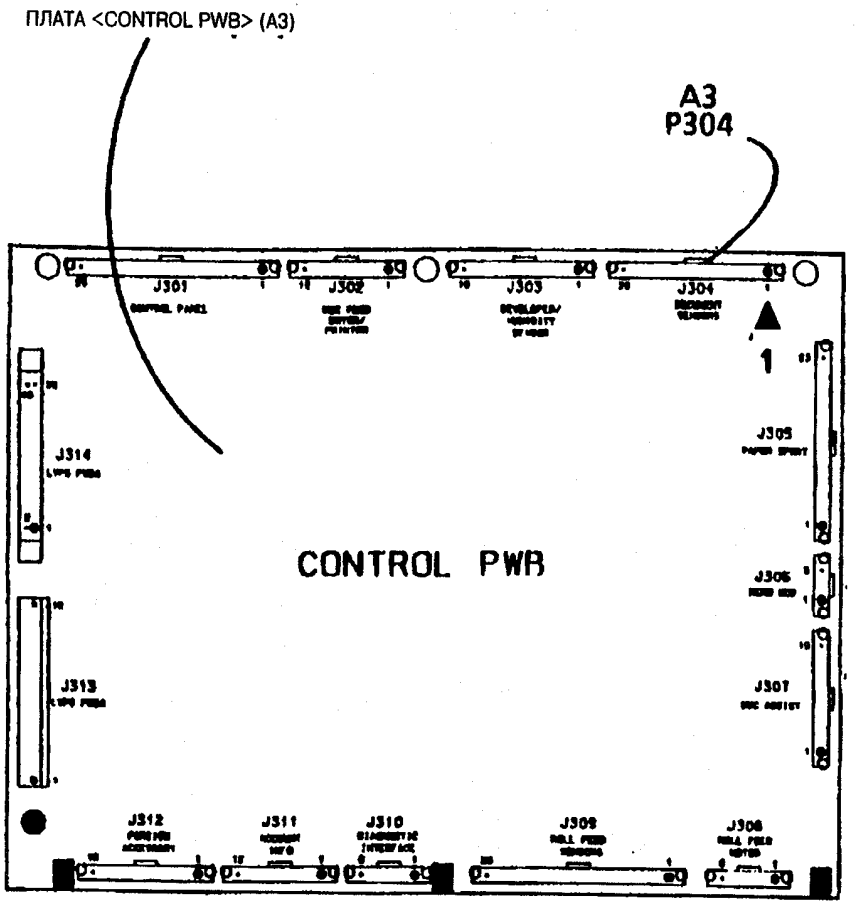
Д Н

Переходите к <FLAG> 3 и проверьте на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю проводку между сенсором <Rear Document Sensor> и платой <Control PWB>.

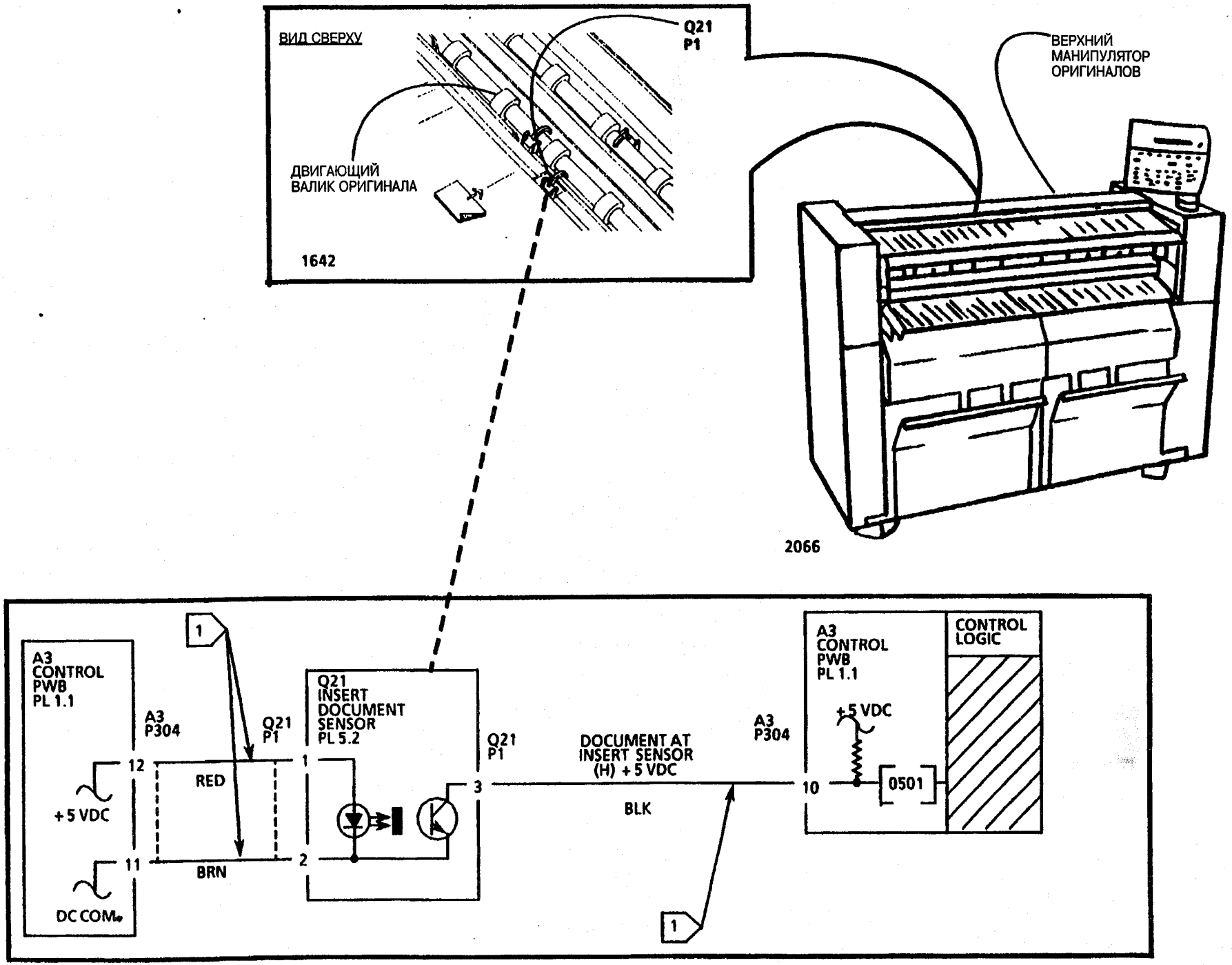
Если цепь не разомкнута и нет короткого замыкания, замените сенсор <Rear Document Sensor>(Q26).

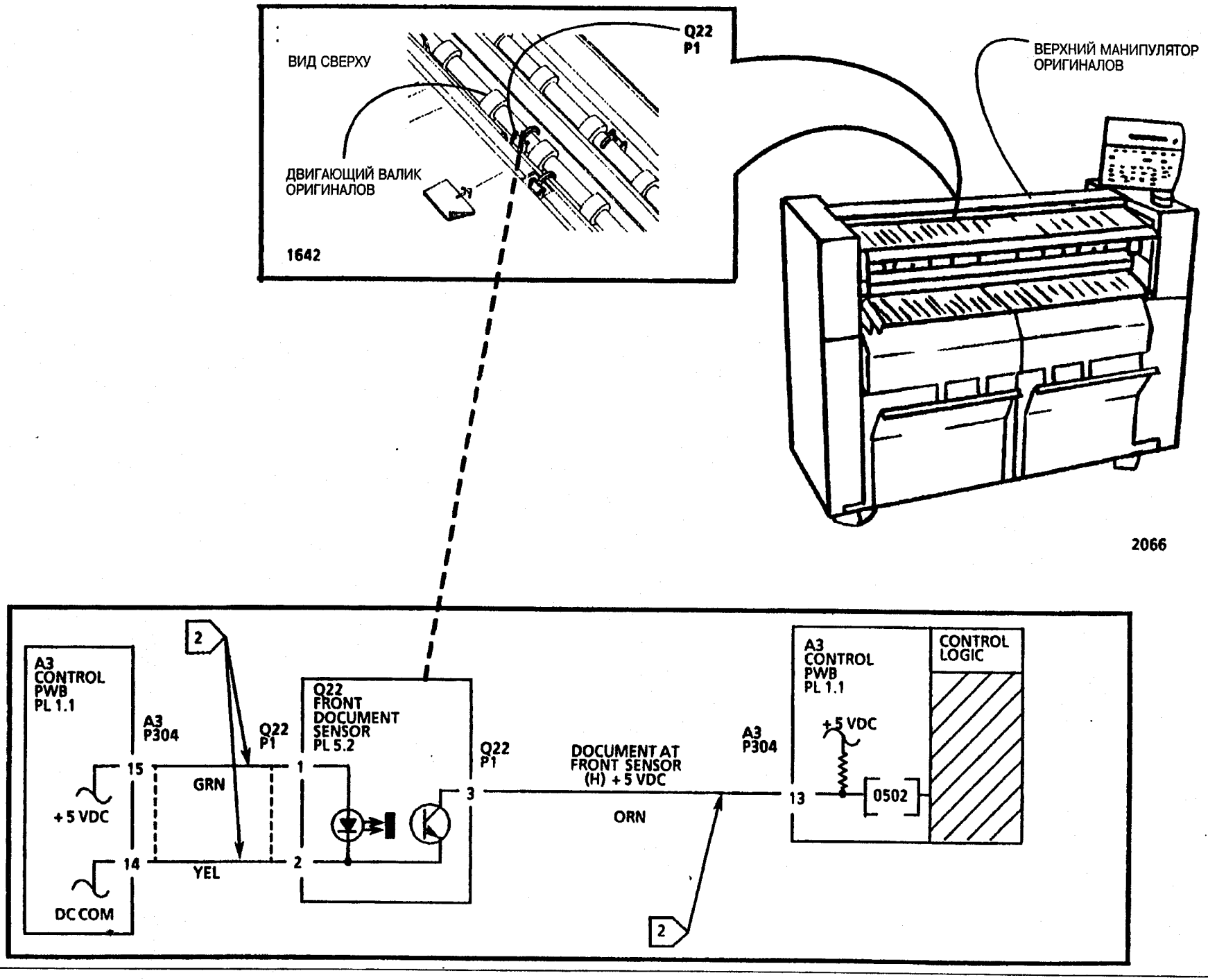
Если проблема не устранена, замените плату <Control PWB>(A3).

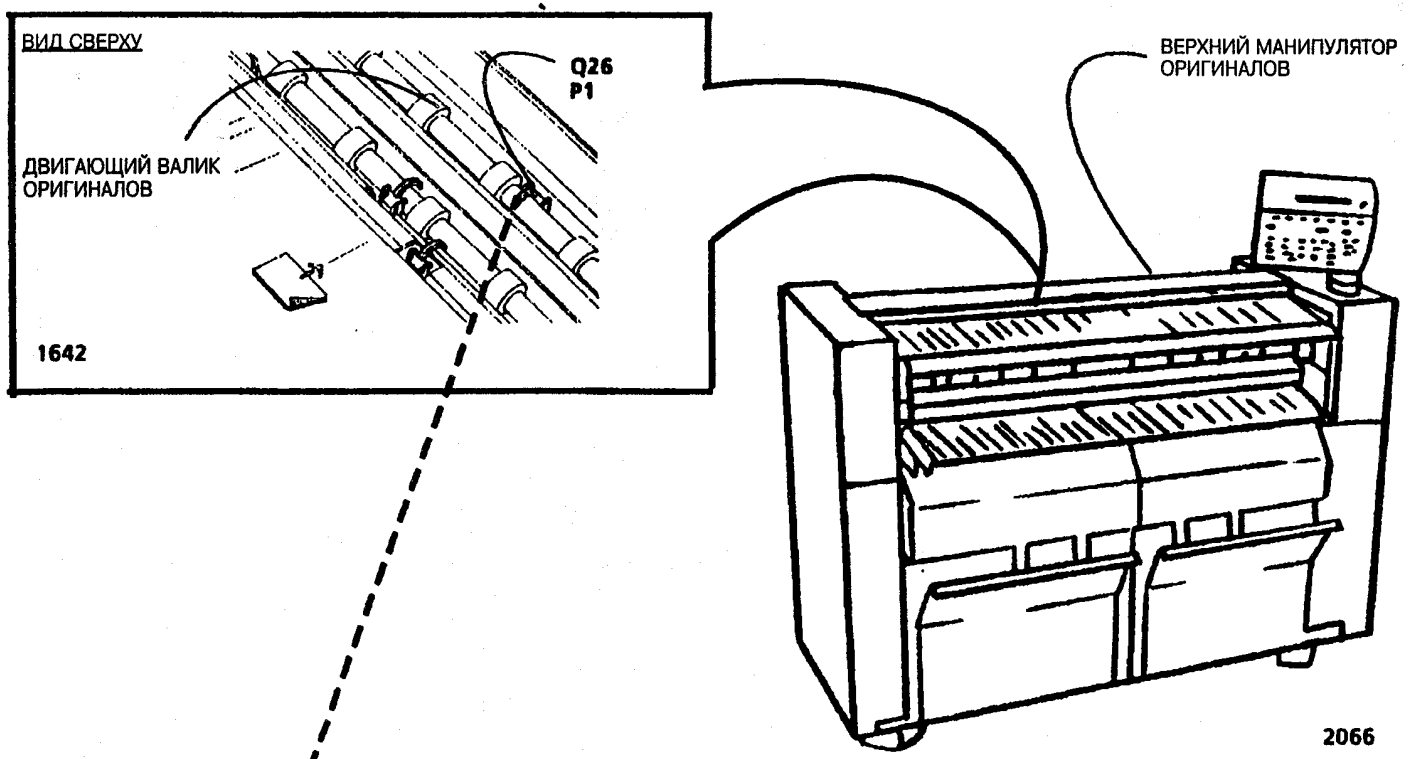
Переходите к гл. 5.1 Манипулятор оригиналов RAP

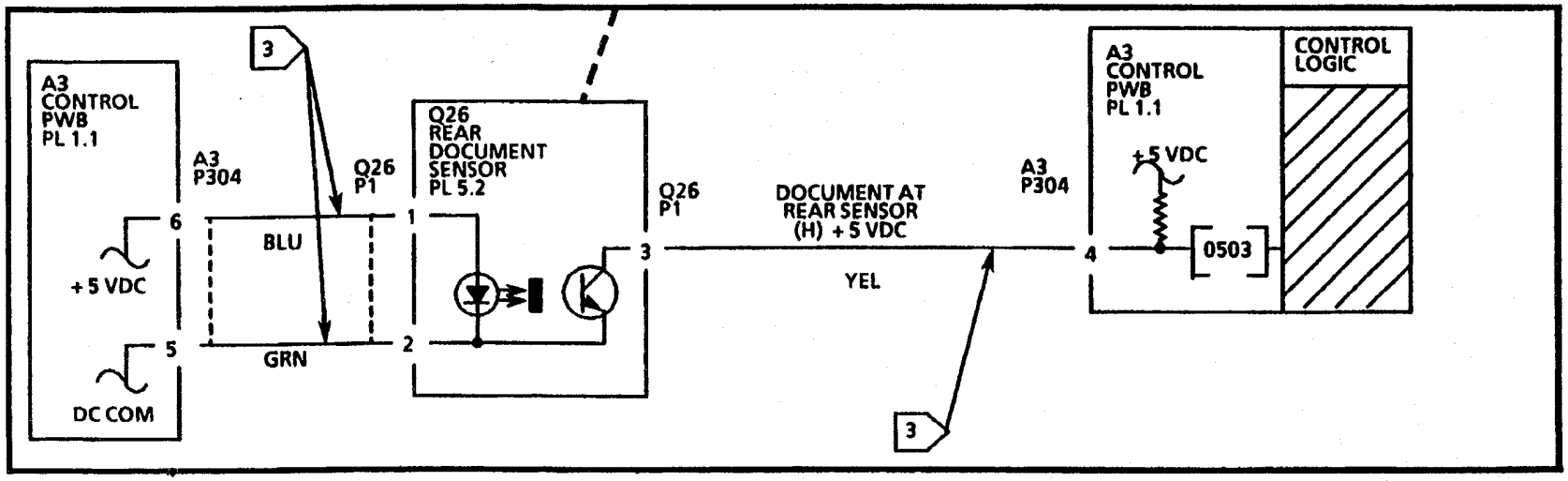


1590


ВИД СВЕРХУ
Q21
P1
ДВИГАЮЩИЙ
ВАЛИК ОРИГИНАЛА
1642
ВЕРХНИЙ
МАНИПУЛЯТОР
ОРИГИНАЛОВ
2066
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
A3
P304
12
+5 VDC
11
DC COM
RED
BRN
Q21
P1
Q21
INSERT
DOCUMENT
SENSOR
PL 5.2
1
2
3
Q21
P1
DOCUMENT AT
INSERT SENSOR
(H) + 5 VDC
BLK
A3
P304
10
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
+5 VDC
0501
CONTROL
LOGIC


ВИД СВЕРХУ
Q22
P1
ДВИГАЮЩИЙ ВАЛИК
ОРИГИНАЛОВ
1642
ВЕРХНИЙ МАНИПУЛЯТОР
ОРИГИНАЛОВ
2066
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
A3
P304
15
+5 VDC
14
DC COM
2
GRN
YEL
Q22
P1
Q22
FRONT
DOCUMENT
SENSOR
PL 5.2
1
2
3
Q22
P1
DOCUMENT AT
FRONT SENSOR
(H) + 5 VDC
ORN
2
A3
P304
13
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
+5 VDC
0502
CONTROL
LOGIC


ВИД СВЕРХУ
Q26
P1
ДВИГАЮЩИЙ ВАЛИК
ОРИГИНАЛОВ
1642
ВЕРХНИЙ МАНИПУЛЯТОР
ОРИГИНАЛОВ
2066


A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
A3
P304
6
+5 VDC
5
DC COM
3
Q26
P1
BLU
GRN
Q26
REAR
DOCUMENT
SENSOR
PL 5.2
1
2
Q26
P1
3
DOCUMENT AT
REAR SENSOR
(H) + 5 VDC
YEL
3
A3
P304
4
A3
CONTROL
PWB
PL 1.1
+5 VDC
0503
CONTROL
LOGIC

OF3 Не подаётся материал RAP

Данный RAP применяется при проблемах с подачей материала, которые не указываются кодом состояния. На дисплее панели управления может появиться сообщение: **"PLEASE OPEN THE CUT-SHEET FEED-IN SHELF"** (ОТКРЫТЬ ПОЛКУ ПОДАЧИ ФОРМАТНОГО ЛИСТА). При работе машины в режиме Форматный лист, листовой материал не подаётся в машину и машина не функционирует.

Проблема может возникнуть, если есть неисправности в сенсорах материала, механических компонентах, вращательных электроприводах, управляющих схемах привода или оригиналы плохого качества.

Примечание: Рисунки по нахождению компонентов и принципиальные электрические схемы находятся на следующих трёх страницах.

Первоначальные действия

При проблемах с подачей рулонного материала, следуйте данным инструкциям:

- Проверьте, чтобы материал был в хорошем состоянии и правильно загружен.
- Вытяните каждый из трёх ящиков подачи рулонов. Проверьте на загрязнение, повреждение и правильность установки подающие валики <Feed Drive Rolls>, прижимающие валики <Feed Pinch Rolls> и пружины загрузки вала <Roll Load Springs>. По необходимости, прочистите или замените.
- Проверьте, нет ли преград на дорожке материала.
- Проверьте, чтобы каждая из трёх верхних направляющих перегородок подачи, (в которых находятся валики <Feed Pinch Rolls>), была правильно закрыта.
- Проверьте привод <Roll Drive Motor>, приводную цепь и зубчатые барабаны на сжатие, вручную вращая барабан <Feed Drive Sprocket>. Зубчатый барабан ведёт цепь <Media Drive Chain>, которая поворачивает привод и зубчатые барабаны.
- Проверьте зубчатые передачи <Rewind Gears>, оправки <Roll Arbors> и <Arbor Support Rolls> на сжатие или повреждение.
- Проверьте на повреждение соединители для привода <Roll Drive Motor>(A7 P2), платы <Drive Motor PWB> (A7 P1) и платы <Control PWB>(A3 P308). Убедитесь, что соединители правильно расположены.
- Убедитесь, что пользователь применяет материал, соответствующий спецификациям по типу и размеру.

При проблемах с подачей форматного листа, следуйте данным инструкциям:

- Проверьте, чтобы материал был в хорошем состоянии и правильно загружен.
- Опустите полку подачи форматного листа и запорную крышку. Проверьте, нет ли преград на дорожке материала. Устраните все преграды на дорожке материала.
- Поднимите направитель <Fuser Fabric Guide>, чтобы понаблюдать за валом <Sheet Drive Roll>. Проверьте на сжатие привод <Transport Drive Motor>, приводные ремни и двигающие валики, вручную вращая вал <Cut Sheet Drive Roll>.Вал поворачивает приводные ремни, которые, в свою очередь, поворачивают двигающие валики и привод.
- Проверьте на повреждение соединитель <Media Transport connector>(A21 P/J1), в плату <Drive Motor PWB> (A23 P1, P2) и плату <Control PWB>(A3 P305). Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Проверьте активатор для <Sheet Feed Sensor> на повреждение и сжатие. Убедитесь, что соединители и штыревые контакты правильно расположены.
- Убедитесь, что пользователь применяет материал, соответствующий спецификациям по размеру и типу.

Порядок действий

Введите код **[0801]**, чтобы проверить сенсор <Sheet Feed Sensor>. Дисплей панели управления показывает **(01)**, когда сенсор активирован.

Опустив поднос подачи форматного листа, поместите чистый лист бумаги на транспортёр материала, чтобы активировать сенсор <Sheet Feed Sensor>.

Код на дисплее изменится с (00) на (01), когда сенсор активирован.

Д Н

А В

A B

Перейдите к <FLAG>1 и проверьте на разомкнутость цепи или короткое замыкание на землю провода к сенсору <Sheet Feed Sensor>.

Если нет короткого замыкания или разомкнутости цепи, замените <Sheet Feed Sensor>(Q2).

Если проблема не устранена, замените <Control PWB>(A3).

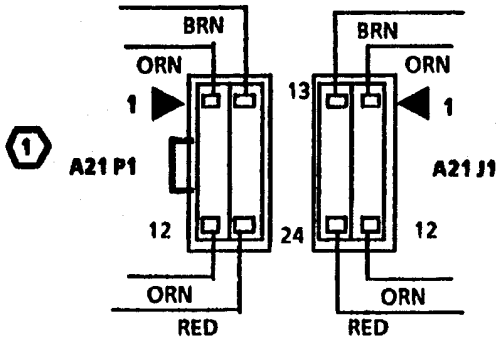
Если машина испытывает затруднения при подаче рулонного материала, переходите к одному из следующих RAP:

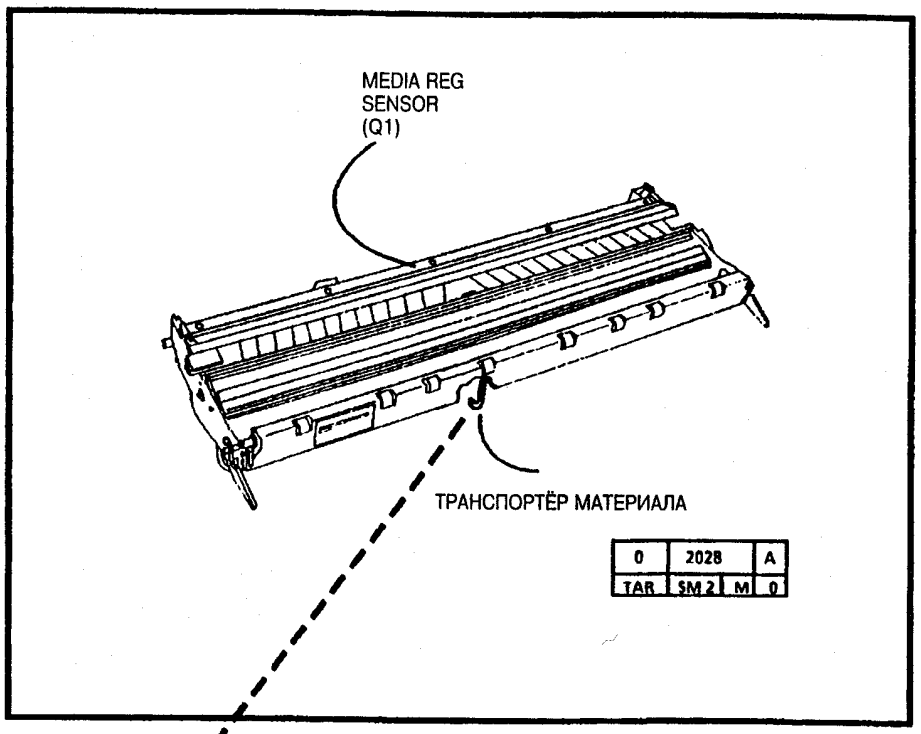
- 7.1 Подача рулона 1 RAP
- 7.2 Подача рулона 2 RAP
- 7.3 Подача рулона 3 RAP

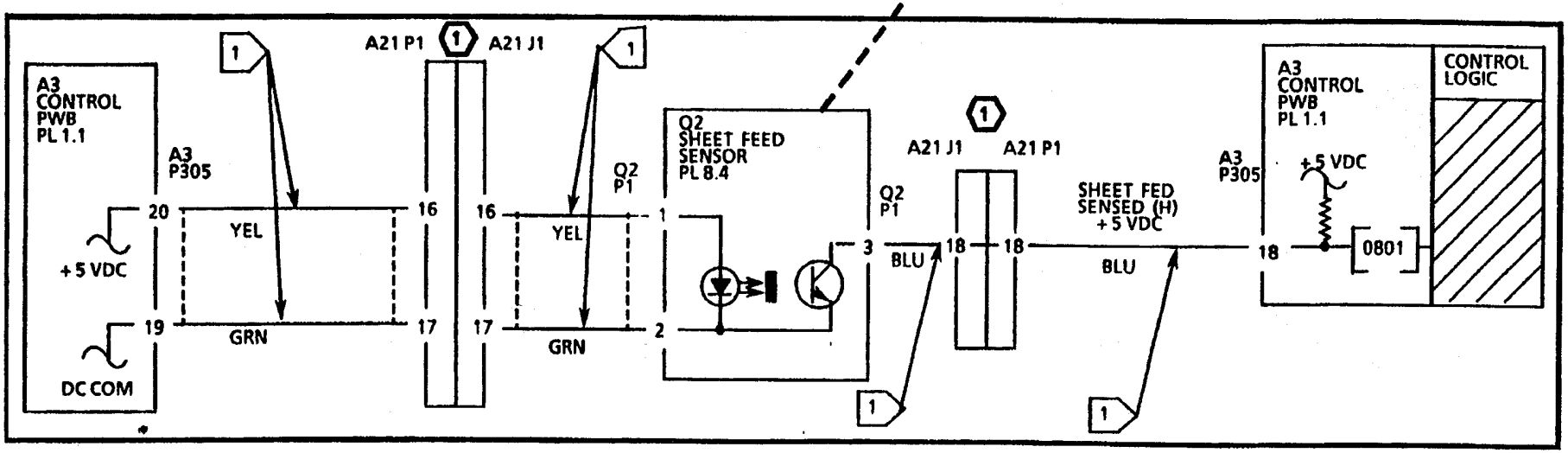
Если машина испытывает затруднения при подаче форматного листа, переходите к гл.8.1 Транспортер материала RAP.

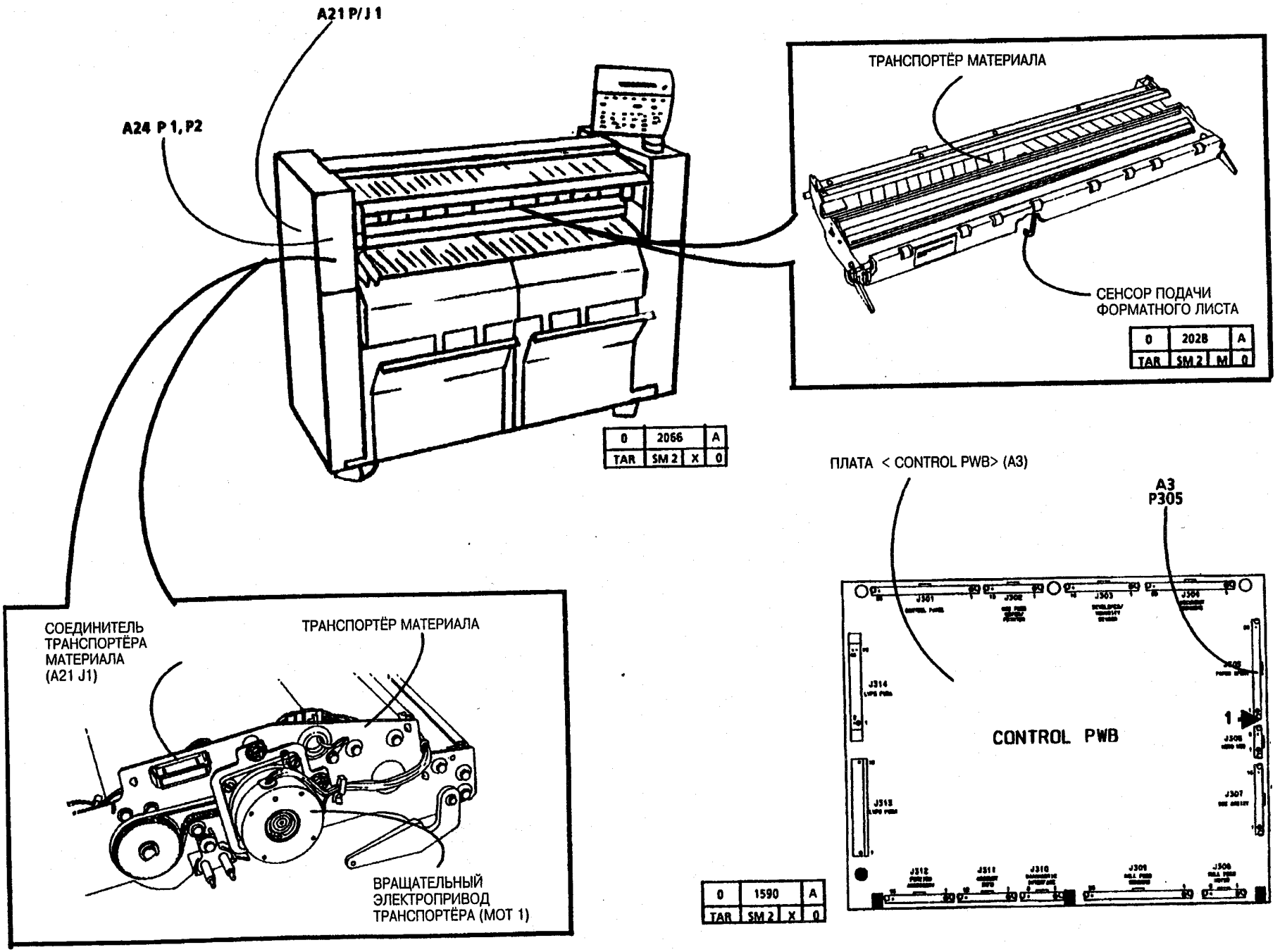
ПРИМЕЧАНИЯ:

(1) СОЕДИНИТЕЛЬ A21 P/J1 СОСТОИТ ИЗ МНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ. ОБРАТИТЕСЬ К ГЛАВЕ 7 ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ








A21 P/J 1
A24 P 1, P2
ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА
СЕНСОР ПОДАЧИ ФОРМАТНОГО ЛИСТА
0 2028 A
TAR SM 2 M 0
0 2066 A
TAR SM 2 X 0
ПЛАТА < CONTROL PWB> (A3)
A3 P305
CONTROL PWB
СОЕДИНИТЕЛЬ ТРАНСПОРТЁРА МАТЕРИАЛА (A21 J1)
ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА
ВРАЩАТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРОПРИВОД ТРАНСПОРТЁРА (MOT 1)
0 1590 A
TAR SM 2 X 0

OF4 Отказ компонента - нет кода состояния RAP

Данный RAP применяется при проблемах, не указываемых кодом состояния.

Проблема может возникнуть, если есть неисправность в сенсорах машины, управляющей логике, механических компонентах, вращательных электроприводах, управляющих схемах привода или при использовании оригиналов плохого качества.

Первоначальные действия

- Если оригинал не сканируется, обратитесь к гл. **OF2 Оригинал не сканируется RAP**
- Если не подаётся материал, обратитесь к гл. **OF3 Не подаётся материал RAP**
- Если на дисплее панели управления появляется сообщение:**"REFEED ROLL 1 OR 2 OR 3"** (ПОДАТЬ ЗАНОВО РУЛОН 1 ИЛИ 2 ИЛИ 3), обратитесь к одному из следующих RAP:
  - **Подать заново Рулон 1 RAP**
  - **Подать заново Рулон 2 RAP**
  - **Подать заново Рулон 3 RAP**
- Если на дисплее панели управления появляется сообщение:**"NVM FAULT CALL FOR ASSISTANCE"** (НЕИСПРАВНОСТЬ NVM ВЫЗЫВАЙТЕ ПОМОЩЬ), обратитесь к гл. **Неисправность NVM Вызывайте помощь RAP.**
- Если на дисплее панели управления появляется одна цифра **2, 3, 4, 5, 6** или **7**, обратитесь к гл.2.2 **Самопроверка включения <POST> 2, 3, 4, 5, 6 и 7 RAP**

Порядок действий

См. таблицу 1, с помощью колонки **КОМПОНЕНТ**, определите нефункционирующие компоненты. Выполните необходимые действия, как указано в колонке **ПЕРЕХОДИТЕ К**.

ТАБЛИЦА 1

КОМПОНЕНТ	ПЕРЕХОДИТЕ К.
Drum/Developer Drive Motor (MOT21)	4.1 RAP Вращательный электропривод барабана/проявителя
Fuser Drive Motor (MOT22)	4.2 RAP Вращательный электропривод фъюзера
Cleaner Blade Solenoid(SOL3)	CQ15 Остаточное изображение (Раздел 3)
Media Transport Drive Motor(MOT1)	8.1 RAP Транспортёр материала
Roll Drive Motor (MOT1)	7.1 RAP Подача рулона 1
Document Drive Motor (MOT23)	5.1 RAP Манипулятор оригиналов
Охлаждающие вентиляторы	1.3 RAP Охлаждающие вентиляторы
Toner Cartridge Drive Motor (M4)	J2.02 RAP Исходное положение катриджа тонера
Cutter Drive Motor (MOT1)	C0.01 RAP Отрезание материала

Машина блокирована замком (открыт включатель замка) RAP

Данный RAP применяется для определения проблем в выключателе замка и взаимодействующих схемах. На дисплее появится следующее сообщение: **Машина блокирована замком.**

Примечание: Принципиальные электрические схемы и рисунки по нахождению компонентов расположены на следующей странице.

Первоначальные действия

- Убедитесь, что соединитель A2P216 на блоке <Low Power Voltage Supply> (A2) и S23 J1/H1 правильно установлены и устойчиво расположены.

Порядок действий

Откройте правую дверцу и "обманите" включатель <Right side interlock switch> (S21).

Когда включатель замка открыт (выключен), на A2 P/J216 штыревой контакт 15 напряжение +5 VDC.

Д Н

Замените плату <LPVS/Driver PWB>(A2).

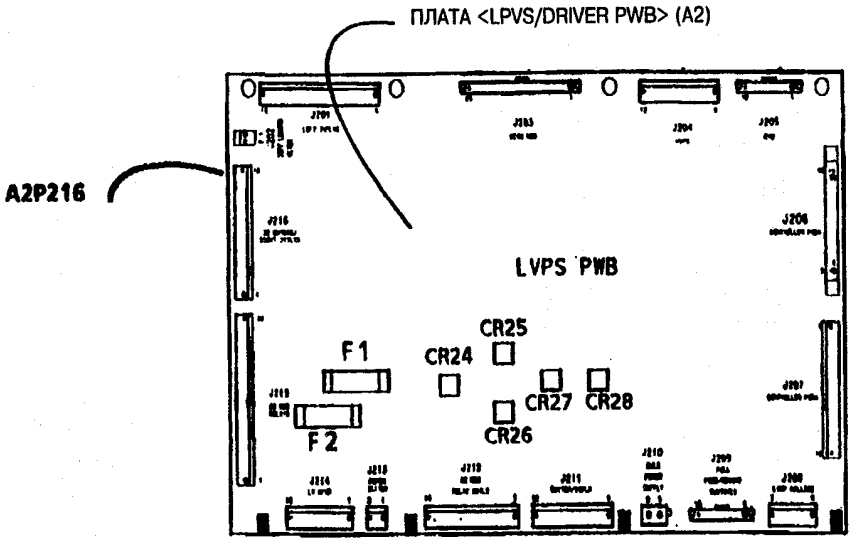
Когда включатель замка открыт (выключен), на A2 P/J216 штыревой контакт 15 напряжение падает с+5 VDC до менее, чем 1 VDC.

Д Н

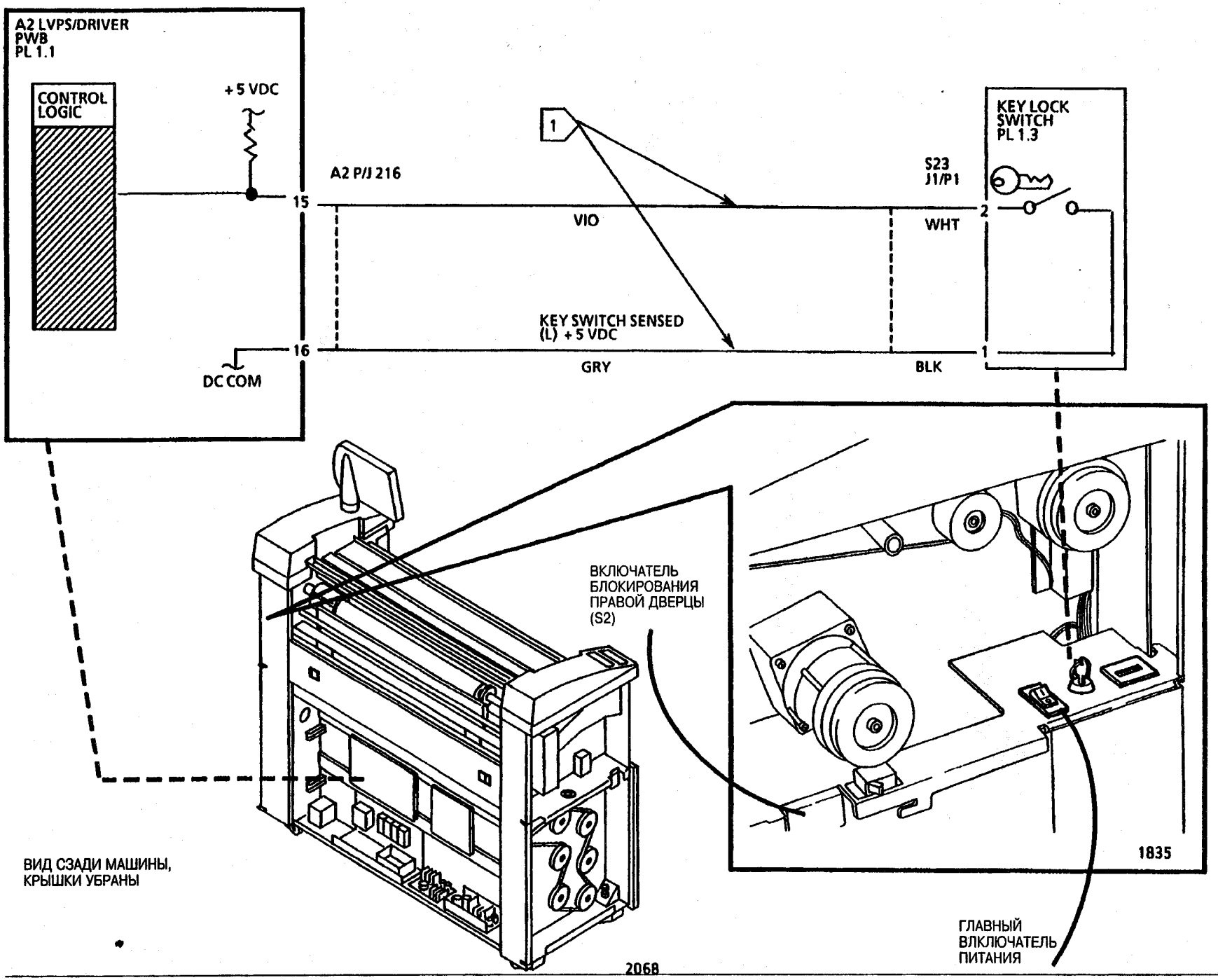
Переходите к <FLAG>1 и проверьте проводку на размкнутость цепи. Если цепь не разомкнута, замените включатель <Key Switch> (S23). Если проблема не устранена, замените плату <LPVS/Driver PWB>(A2)

A

Если проблема не устранена, замените плату <Controller PWB>(A3)



1591B



Машина блокирована замком RAP

Содержание раздела

Технология анализа и устранения дефектов качества копии

Как пользоваться образцами дефекта изображения 3-2
Определения терминов качества изображения 3-2
Анализ качества изображения RAP 3-5
Характеристики качества изображения 3-6
Блок-схема дефектов изображения 3-13
Повреждённый материал RAP 3-16
Проблемы обращения с материалом .. 3-18
CQ 1 Однородный фон 3-21
CQ 2 Полосатость фона/Полошение .. 3-24
CQ 3 Черная копия 3-28
CQ 4 Пробел 3-29
CQ 5 Граница 3-31
CQ 6 Текучесть 3-32
CQ 7 Перенос частицы проявителя 3-34
CQ 8 Полосатость кромки 3-35
CQ 9 Искажение длины 3-36
CQ 10 Неисправность тонера 3-40
CQ 11 Светлая копия (полностью) 3-42
CQ 11 Светлая копия(частично) 3-45
CQ 12 Локализированные пропуски 3-46
CQ 13 Отмарывание 3-49
CQ 14 Регистрация 3-51
CQ 15 Остаточное изображение 3-53
CQ 16 Чёткость изображения 3-56
CQ 17 Перекошенное изображение 3-58
CQ 18 Проскоки 3-59
CQ 19 Размытость изображения 3-61
CQ 20 Пятна 3-63
CQ 21 Полошение 3-65
CQ 22 Неакреплённая копия 3-71
CQ 23 Пропуски в морщинах 3-73
CQ 24 Пропуски по задней кромке 3-74
CQ 25 Напряжение смещения RAP 3-75
CQ 26 Высоковольтный источник питания <HVPS> 3-78
CQ 27 Контроль экспонирования RAP . 3-80
CQ 28 Изолирование отмарывания или остаточного изображения RAP . 3-82
CQ 27 Экспонирующая лампа RAP 3-83
CQ 29 Лампа стирания 3-85

дефекта изображения

Понятие "Качество копии" относится ко всей копии в целом. На копии могут быть определённые дефекты, как например, повреждение материала или некачественное изображение.

Прежде чем пытаться исправить некачественное изображение, устраните неисправности, вызывающие повреждение материала. Некоторые такие неисправности могут вызывать плохое качество изображения.

Причины некоторых проблем можно изолировать с помощью процедуры Изображение на барабане (Внезапная остановка) (Раздел 6, Общие процедуры).

Образцы дефекта качества изображения, приведённые на последующих страницах, могут быть использованы как эталон для определения характеристик дефектного изображения. Большинство образцов представляют собой вырезки из дефектной испытательной таблицы. Уменьшённое изображение (25% от размера оригинала) даёт представление о том, как дефект выглядел бы на копии, образец в натуральную величину показывает детали того дефета.

Колонка ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ чаще всего составлена в следующей последовательности: от самых вероятных до наименее вероятных причин или от самой лёгкой до самой трудной проверки. Напротив каждой ВОЗМОЖНОЙ ПРИЧИНЫ находится соответствующее ДЕЙСТВИЕ ПО УСТРАНЕНИЮ данной причины. **Прежде, чем предпринимать какое-либо действие по устранению, прочитайте весь список возможных причин.**

представленными на последующих страницах. Определив, какой образец лучше всего подходит в вашем случае, выполните следующее:

a. Начните с ВОЗМОЖНОЙ ПРИЧИНЫ и продолжайте по списку, пока не дойдёте до причины, наиболее точно подходящей к дефекту копии.

b. Выполните ДЕЙСТВИЕ ПО УСТРАНЕНИЮ причины.

c. Если дефект был устранён, переходите к Техобслуживанию и ремонту, в гл. Порядок вызова технического обслуживающего персонала в разделе 1. Если дефект не устранён, продолжайте с другими ВОЗМОЖНЫМИ ПРИЧИНАМИ.

изображения

Приводимые далее термины - один из наиболее часто употребляемых при описании проблемы, связанной с качеством изображения копии.

Фон

Степень тёмности или загрязнения по всей копии или локализированной в части копии без изображения.

Чёрная копия

Копия черного цвета за исключением ведущей и задней кромок и, возможно, правого и левого полей.

Пробел

Копия без изображения.

Текучесть

Неисправность селенового покрытия на барабане фоторецептора. Данный дефект может появиться в любом месте на копии перпендикулярно направлению подачи материала.

(Продолжение)

Кристаллизация

Представляет собой изменение в характеристиках поверхности барабана, обычно вызвана в результате воздействия тепла или химикатов. При возникновении, барабан не может принять полный заряд, и в результате, появляются пропуски.

Пропуски

Часть копии, на которой отсутствует изображение.

Тёмность

Относительная тёмность между изображением и областью без изображения.

Перенос частицы проявителя

Состояние, при котором частицы проявителя налипают на барабан во время процеса проявления и выносятся из корпуса проявителя. Обычно это вызвано слишком низкой концентрацией тонера или неправильной настройкой ксерографии (Электростатические настройки). Проявляется в одиночном или более пропусках изображения, беспорядочно распределённых по всей копии. В некоторых случаях, частица проявителя может быть видна или ощущается в центре пропуска.

Термическое закрепление

Критерий, определяющий, как частицы тонера прикрепляются к материалу в результате термического закрепления.

Искажение изображения или перекос

Изображение перекашивается относительно материала. Изображение в направлении от стороны до стороны или от ведущей до задней кромки не параллельно краям копии. Кроме того, изображение искажено на одной стороне копии в отношении к противоположной стороне. Данные дефекты являются результатом неверной настройки материала или компонентов системы транспортёра материала.

Пятна Лихтенберга

Большие круглые точки, беспорядочно появляющиеся по всему изображению на копии в направлении копирования (от ведущей до задней кромки). Вызваны нарушением переноса изображения перед началом процесса закрепления.

Светлая копия

Копия, на которой тёмность изображения светлее, чем плотность линии, определённая для данного типа машины.

Повреждённый материал

Любая физическая деформация применяемого для копирования материала.Деформация может быть следующих типов: разрывы, сгибы, морщины, изношенные края, и др.

Неверная регистрация

Состояние, при котором расстояние от ведущей кромки изображения до ведущей кромки материала не соответствует спецификации.

Отмарывание

Перенос тонера с копии на нагревательный вал фьюзера. Иногда тонер переносится обратно на копию или на последующие копии.

Чёткость

Однородность или ясность тонких линий.

Остаточное изображение

Изображение, повторяющееся на одну или несколько последовательных копий. Изображение может быть либо повторным, либо тонерным изображением. Повторное изображение обычно отделено на 10.4 дюйма (264 мм) от исходного изображения. Причиной данного дефекта может быть плохая чистка барабана, усталость барабана или отмарывание фьюзером.

Размытость

Любой дефект, появляющийся слева направо.

Плотность линии

Тёмность и однородность линии.

(Продолжение)

Определения качества изображения

(Продолжение)

Пятна

Дефекты, размером в диаметре 0.2 дюйма (5мм) или менее.

Полоса

Любой дефект, появляющийся в направлении копирования (от ведущей до задней кромки)

Незакреплённая копия

Копия, изображение которой можно легко стереть. Изображение не прикреплено к материалу.

Вертикальное искажение линии

Изображение в направлении копирования длиннее или короче изображения на оригинале.

Анализ качества изображения RAP

1. Выполните одну копию размером D (A1) на испытательной таблице 82E5980 в режиме нормального контраста копии (горит средняя лампа контраста копии).
   a. Оцените копию и проверьте, чтобыкопия соответствовала характеристикам качества изображения, изложенным в части Характеристики качества изображения раздела 3.
   b. Если копия не соответствует характеристикам, определите соответствующий дефект качества копии <CQ> и выполните действия по устранению.
   c. Оцените копию по наличию видимых дефектов.
   d. Если на копии есть видимые дефекты, определите соответствующий дефект качества копии <CQ> и выполните действия по устранению.
2. Переходите к Тех.обслуживанию и уходу, описаным в разделе 1.

Примечание:

Прежде, чем пытаться устранить дефекты качества изображения, всегда сначала устраняйте причины, вызывающие повреждение материала. Некоторые проблемы, вызывающие повреждение материала, могут вызывать ухудшение качества изображения.

Шкала образца изображения 82E7030

Шкала образца изображения 82E7030 (Рис.1) применяется для оценки тёмности изображения.

Шкала образца изображения 82E520

Шкала образца изображения 82E7520 ((Рис. 2)применяется для оценки плотности области сплошного фона чёрного квадрата (1 дюйм) на испытательной таблице 82E5980.

Шкала образца изображения 82E502

Шкала образца изображения 82E7030 (Рис.3) применяется для оценки количества фона в области без изображения.

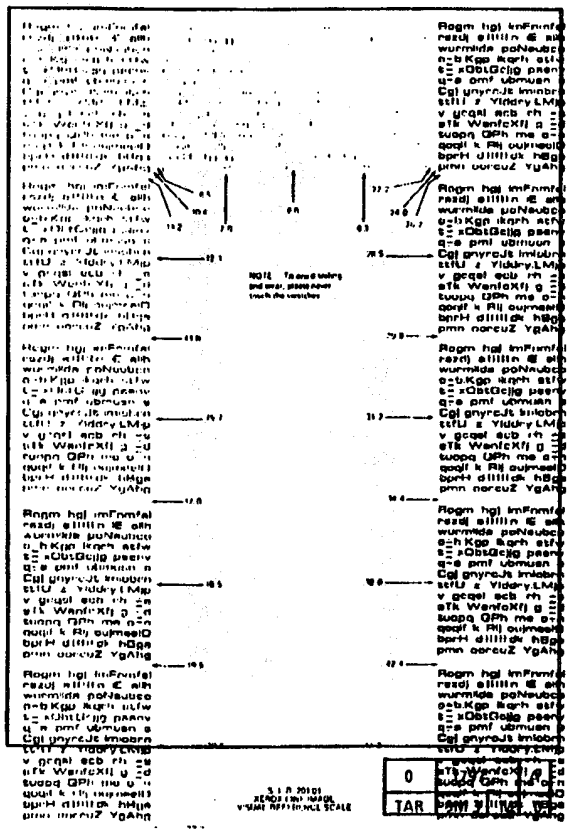


Рис.1. Шкала образца изображения 82E7030.

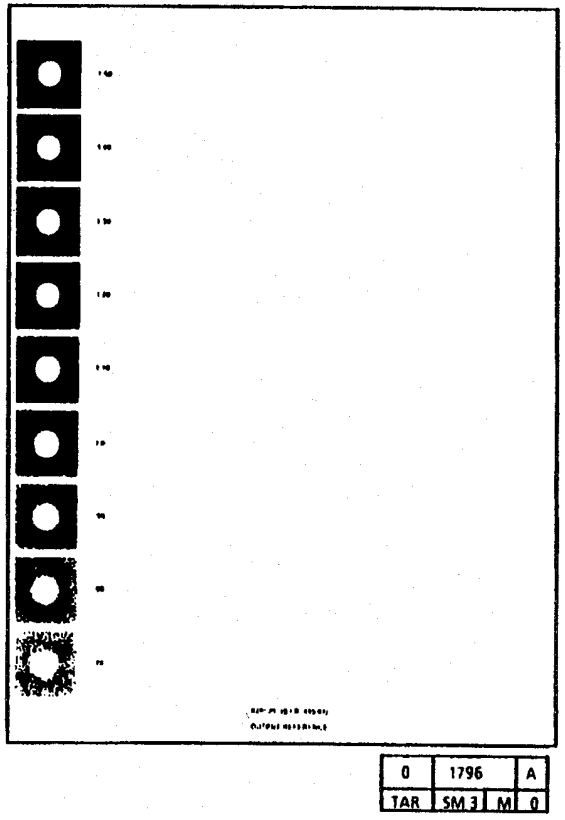


Рис. 2. Шкала образца изображения 82E520.

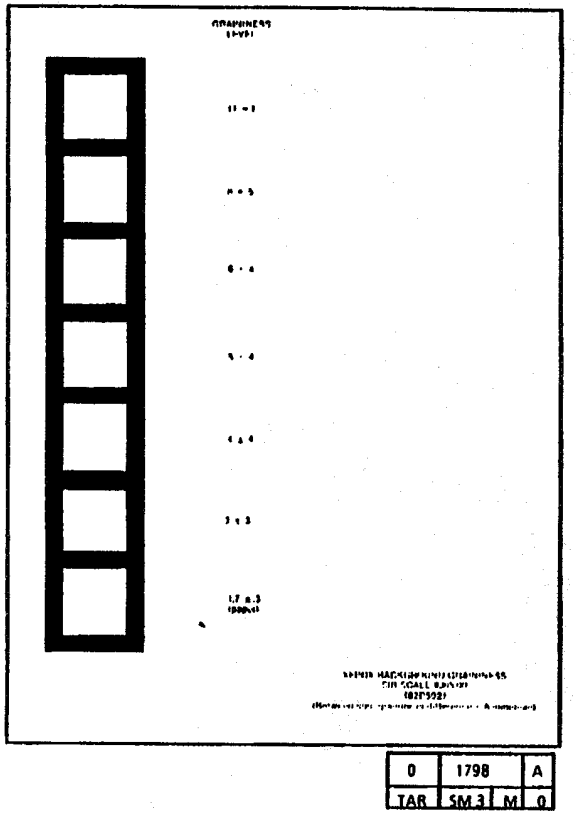


Рис. 3.Шкала образца изображения 82E7502.

(Продолжение)

Испытательная таблица 82E5980

Данная испытательная таблица является стандартным образцом, применяемым при оценке качества копирования Ксерокса 3050. Копии данной испытательной таблицы оцениваются согласно характеристикам, приведённым в данном разделе.

Испытательная таблица (Рис. 4) применяется для оценки тёмности линии, пропусков и размытости, регистрации, закрепления, перекоса, плотности области сплошного фона, фона, чёткости изображения, уровня экспонирования, регистрирации ведущей кромки и увеличения.

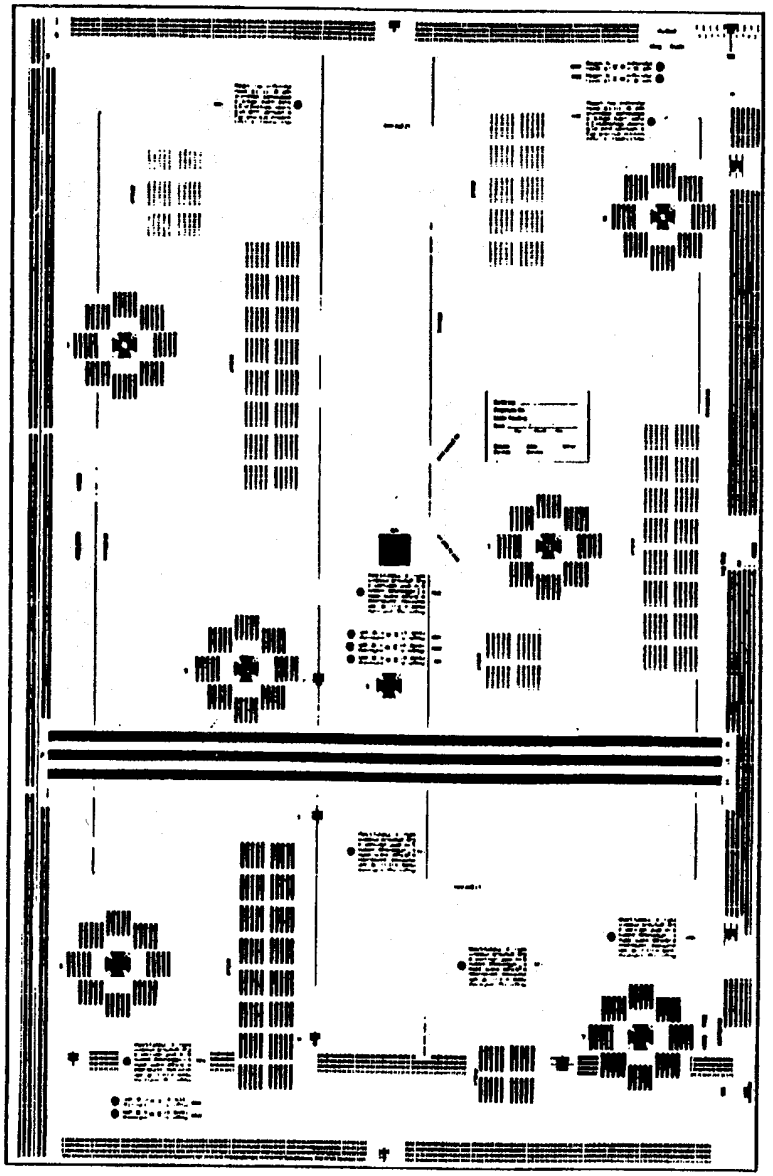
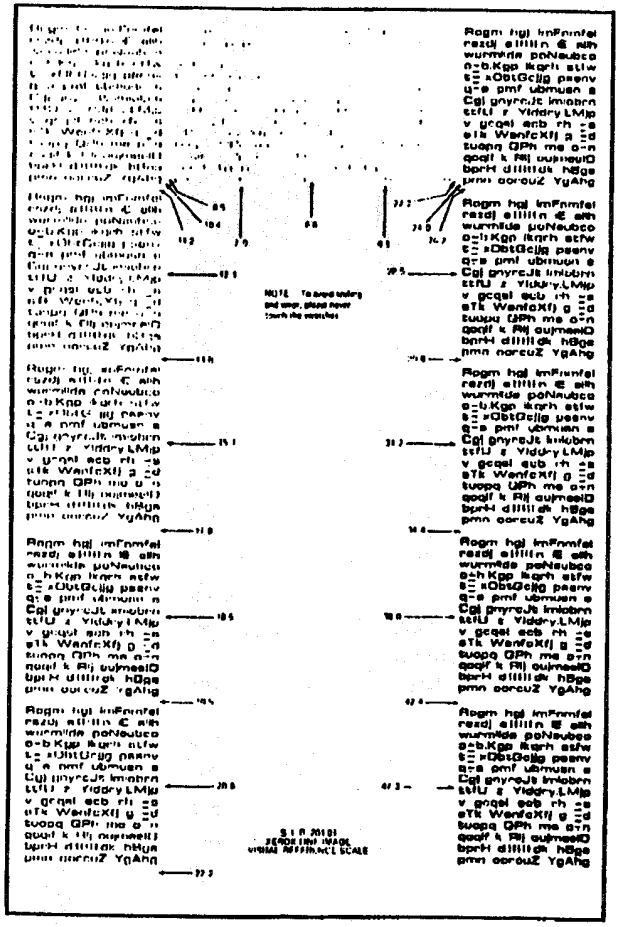


Рис.4. Испытательная таблица 82E5980

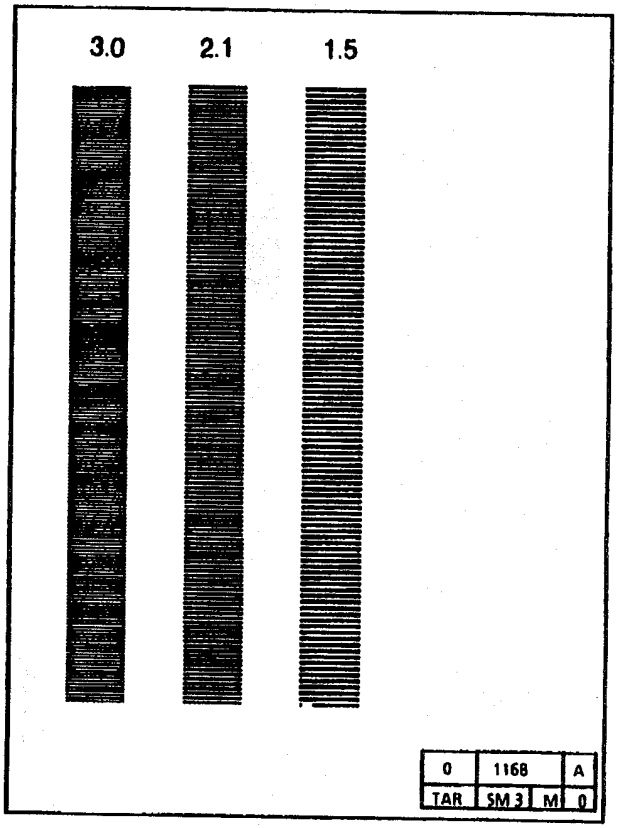
Копия зоны 070.G5 в центре испытательной таблицы 82E5980должна быть больше или равна параграфу 24 на испытательной таблице 82E5980. Для выполнения действий по устранению дефекта, см. CQ 11.



0	1797	A
TAR	SM 3	M	0

Копия зоны 0.70G2 и 0.70G6 испытательной таблицы 82E5980 должна быть между 17.00 и 29.8 на испытательной таблице 82P502, когда расположение 0.70G5 на позиции 24.

Группа 1.5 пара линий на милиметр испытательной таблицы 82E5980 должна быть абсолютно различимой. Линии группы 2.1 пара линий на милиметр могут выглядеть как целые за одним исключением по длине копии. Для выполнения действий по устранению дефекта, см. CQ 18 и CQ19.



0	1168	A
TAR	SM 3	M	0

Фон

Фон должен быть меньше, чем фон участка 6.0 на шкале образца изображения 82E502.

ПРИМЕЧАНИЕ: Определите самые худшие участки на копии.

Для выполнения действий по устранению дефекта, см. CQ 1 и CQ 2.

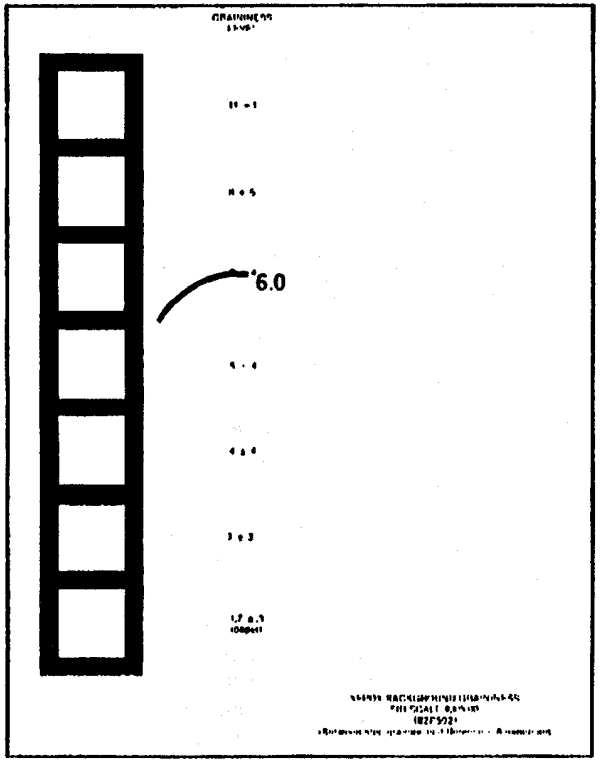
Термическое закрепление

Выполните одну копию испытательной таблицы 82E5980, так, чтобы параграф 0.7G на копии был равен параграфу 1.2G испытательной таблицы. Проверьте критерий закрепления на копиях (1), (2), (3), (4), (6) и (7). Потрите слегка участки критерия четыре раза бумажной салфеткой (два раза сверху-вниз и два раза из стороны в сторону). Изображение не должно стираться с копии. Для выполнения действий по устранению дефекта, см.CQ 22.

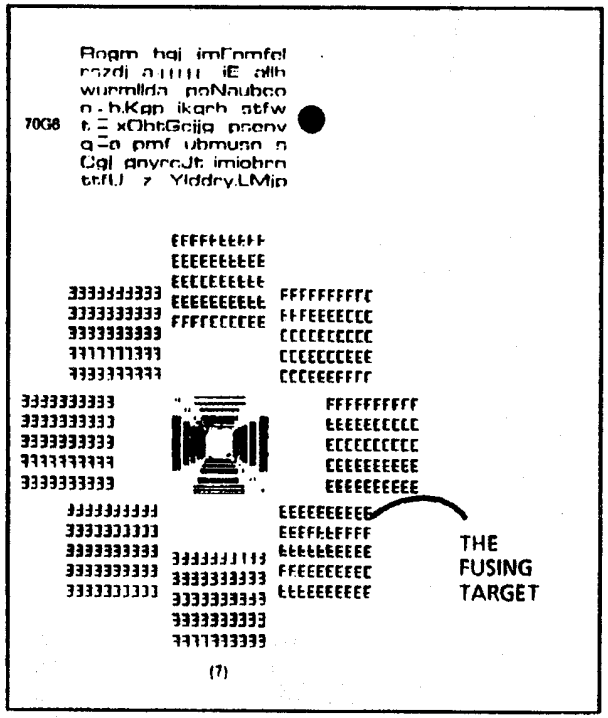
Уровень экспонирования/Нижняя линия контраста

Пары линии 0.25G2 и 0.25B на копиях испытательной таблицы 82E5980 должны быть меньше или равны линии 0.7 шкалы образца тёмности линии 82E7030.

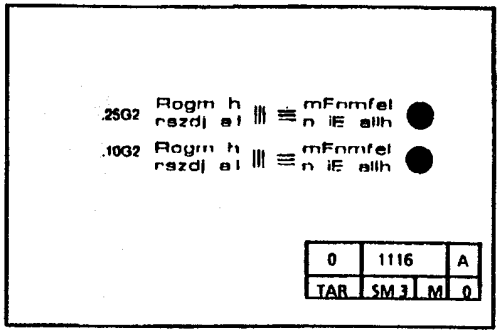
Для выполнения действий по устранению дефекта, см.CQ 11, CQ 16 или CQ 27.



0	1798		A
TAR	SM 3	M	0

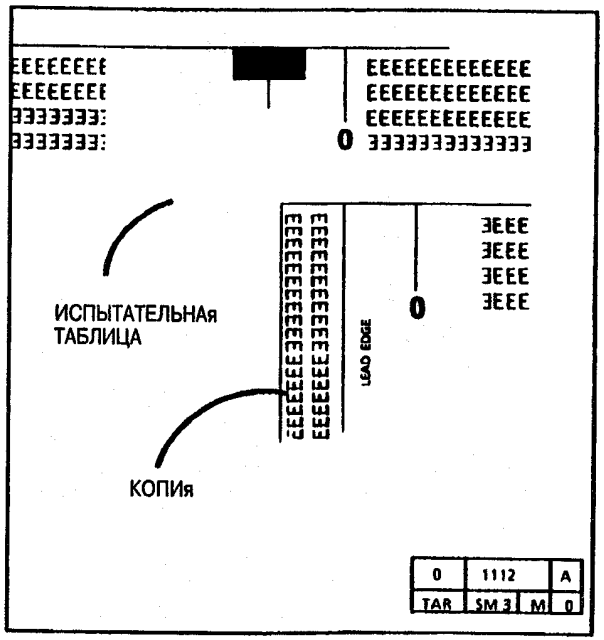


0	1114		A
TAR	SM 3	M	0

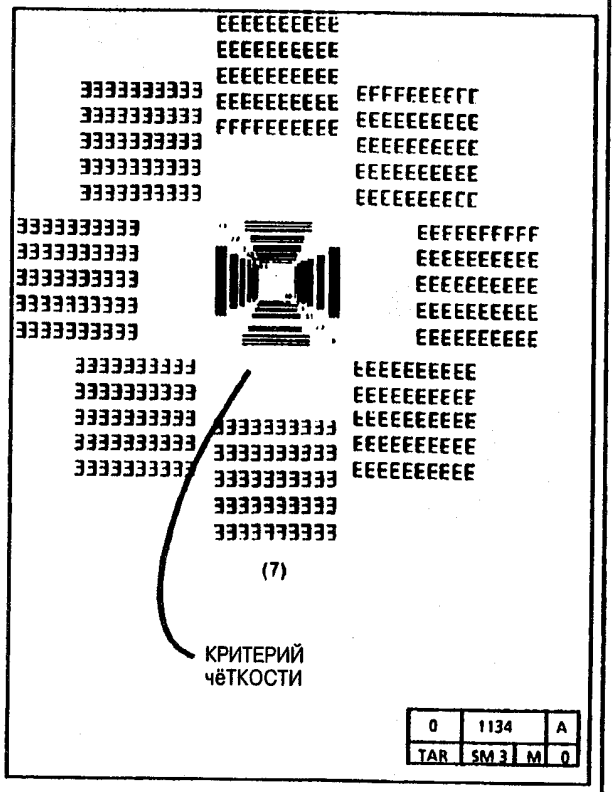


0	1116		A
TAR	SM 3	M	0

Когда отправная линия ведущей кромки на копии выровнена с отправной линией (0) на испытательной таблице, ведущая кромка копий испытательной таблицы 82E5980 должна попадать в пределы черного квадрата на испытательной таблице 82E5980. Для выполнения действий по устранению дефекта, см. CQ 14.



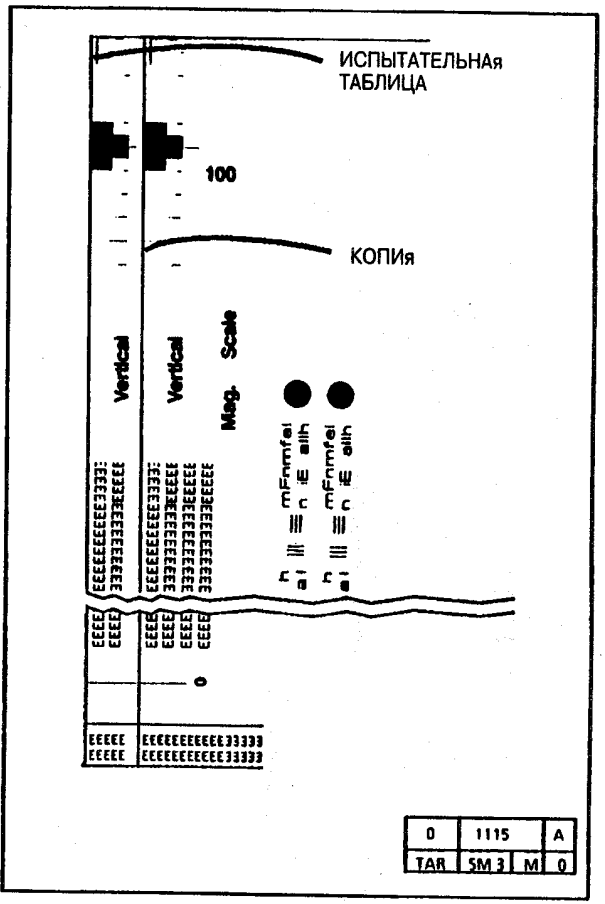
На копиях испытательной таблицы 82E5980 должно быть 100% пар линий 2.5 в каждом направлении и 50% пар линий 3.5 в каждом направлении. Проверьте критерий чёткости на копиях (1), (2), (5), (6) и (7). Для выполнения действий по устранению дефекта, см. CQ 16.



Вертикальное увеличение

Выровняйте отправную линию (0) на копии с отправной линией (0) на испытательной таблице 82E5980.

Отправная линия 100 шкалы вертикального увеличения на копии должна быть в пределах черной области у отправной линии 100 испытательной таблицы 82E5980. Для выполнения действий по устранению дефекта, см. ADJ 5-1.



Регистрация на кромке

Во всех режимах, для копий от 1 до 10 отклонение равно 6мм от центра машины (положение материала). На копиях 10-25 отклонение может быть до 0.63 дюйма (16 мм).

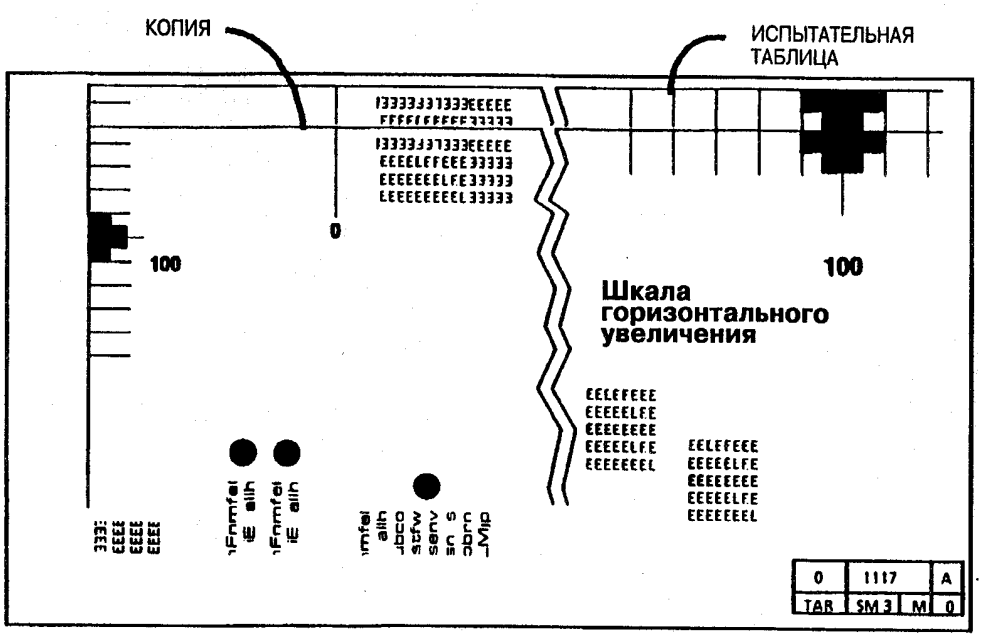
Перпендикулярность

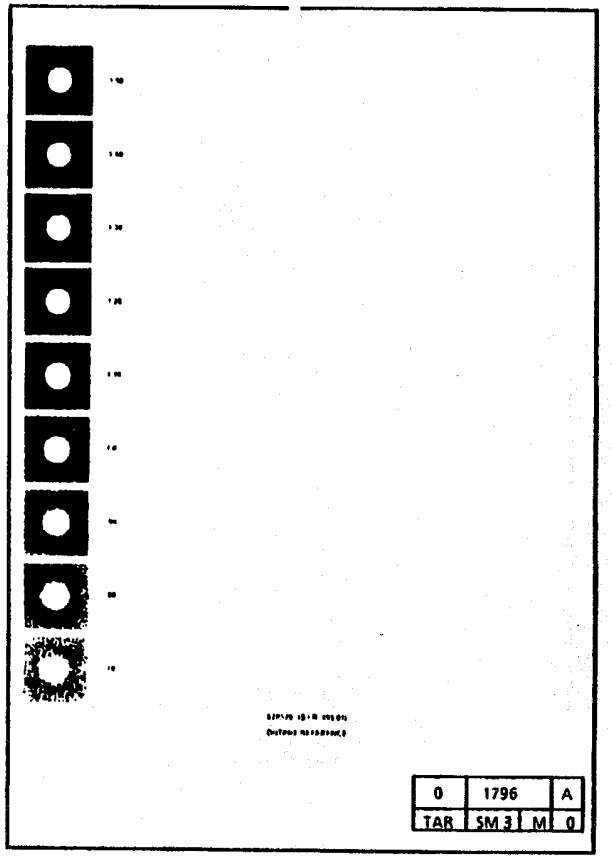
Отрезная кромка копии перпендикулярна с отклонением до +/-0.4% от ширины копии. Кромка не отклоняется от прямой линии больше, чем на 0.040 дюймов (1 мм).

Плотность сплошного фона

Чёрный квадрат 1.0 на испытательной таблице 82E5980 больше или равен квадрату плотности сплошного фона 0.7 на испытательной таблиице 82P520.

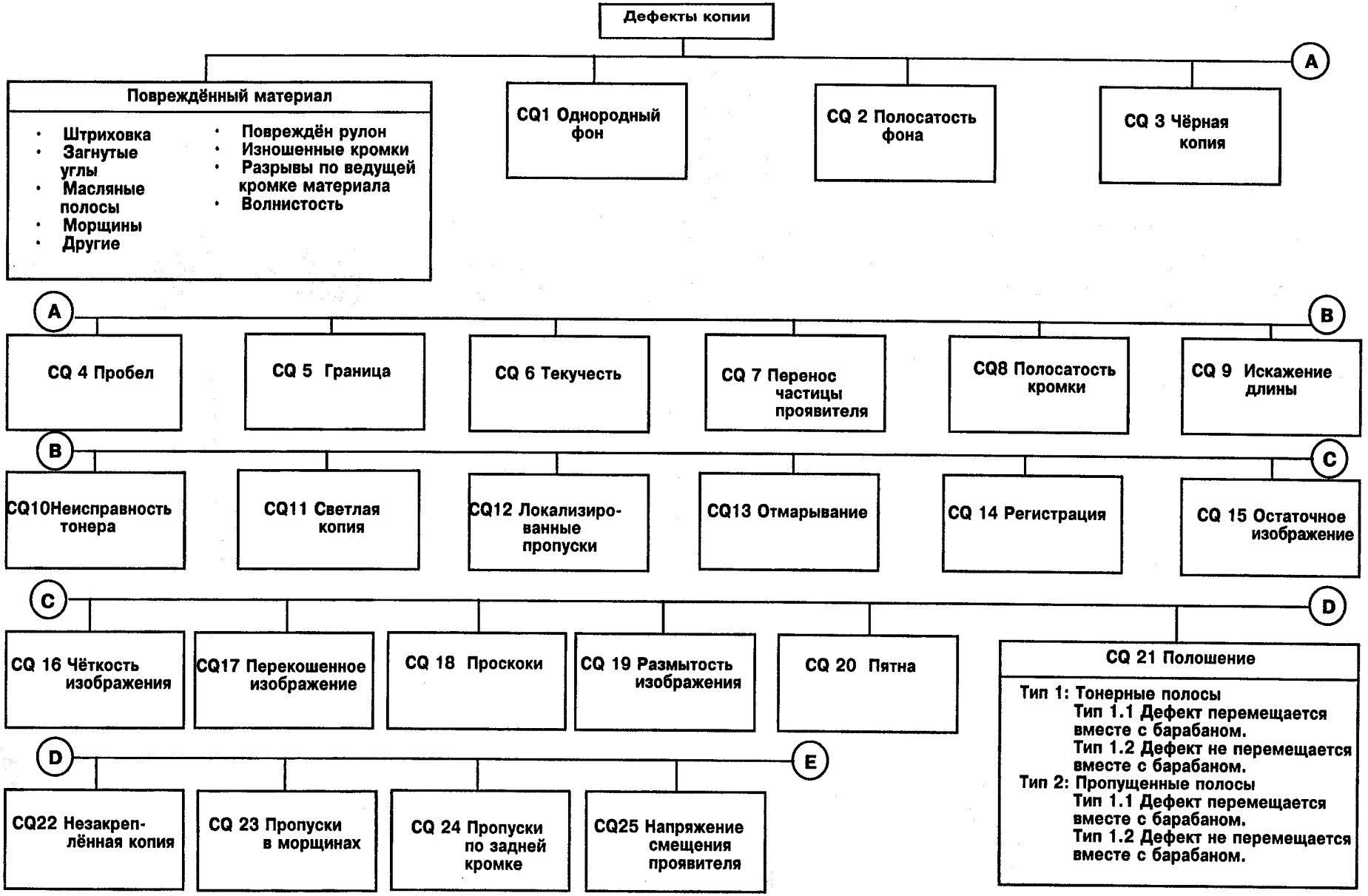
Чтобы устранить дефект, см. ADJ 9.3.





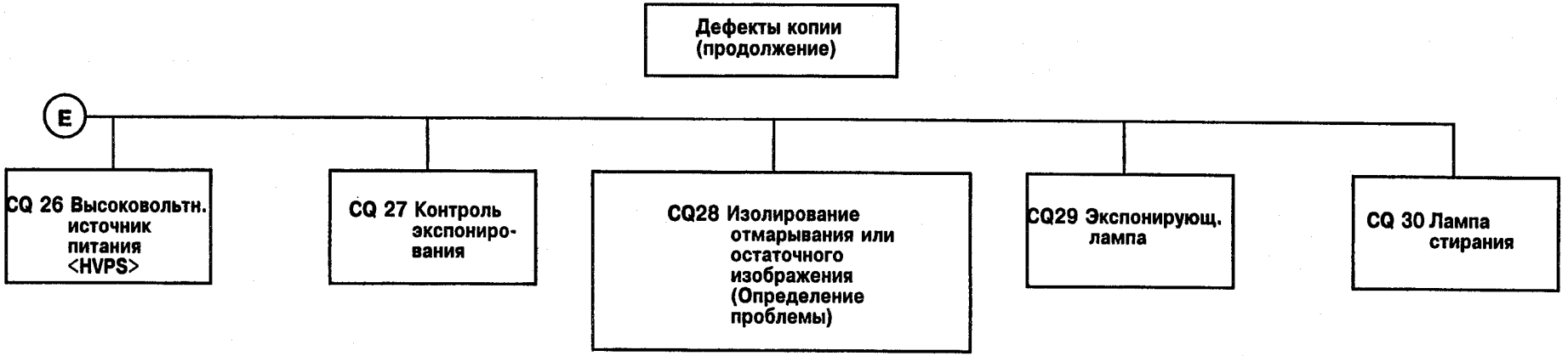
Выровняйте линию (0) на копии по отправной линии(0) на испытательной таблице 82E5980.

Отправная линия 100 шкалы горизонтального увеличения на копии должна попадать в пределы чёрной области на отправной лиинии100 на испытательной таблице.



(Продолжение)

Блок-схема дефекта копии


Дефекты копии (продолжение)
E
CQ 26 Высоковольтн. источник питания <HVPS>
CQ 27 Контроль экспониро-вания
CQ28 Изолирование отмарывания или остаточного изображения (Определение проблемы)
CQ29 Экспонирующ. лампа
CQ 30 Лампа стирания

ПРИМЕЧАНИЯ

	Возможные причины	Действия по устранению
1. Штриховка Тонкая неправильная линия на материале, появляется в результате воздействия на материал.	1. Данный дефект может быть вызван неправильным обращением с материалом	1. Убедитесь, что материал хранится правильно, при вводе в машину не загибается и не морщинится.
2. Повреждён рулон Один из концов рулона может быть приплюснут.	2. Неправильное обращение с рулоном во время работы с материалом, рулон, возможно, упал на твёрдую поверхность.	2. Замените рулон материала.
3. Загнутые углы Загнут угол по ведущей кромке копии.	3. Материал был отрезан от рулона или загибается. Коротрон снятия. Направители материала в области подачи материала. Преграда в области фьюзера.	3. Пользуйтесь форматным листом. Проверьте, нет ли преград в области коротрона переноса/снятия. Проверьте, нет ли преград или повреждённых направителей в области материала.
4. Изношенные кромки Повреждение кромок копии.	4. Повреждён рулон материала. Неправильная регистрация материала "от края до края". Преграда на дорожке материала.	4. Замените рулон. Убедитесь, что материал вводится в машину между направляющими метками на полке подачи материала. Измените положение рулона на опорной трубке. Проверьте, нет ли преград на дорожке материала.
5. Масляные полосы Полосы на копии	5. Загрязнение или излишек масла на смазочной прокладке фьюзера или тампоне.	5. Прочистите или замените масляную прокладку (REP 10.9) и тампон (REP.10.11)
6. Разрывы по ведущей кромке	6. Повреждены скребки. Регистрация материала "от края до края"	6. Замените скребок. Измените положение рулона на опорной трубке. Проверьте, нет ли преград в области коротрона переноса/снятия. Проверьте, нет ли преград или повреждённых направителей в области материала.

(Продолжение)

7. Морщины

Сильное смарщивание материала в направлении движения материала.

Данное повреждение, вероятно, вызвано неисправностью в под-системе фююзера.

манипулирования материала.

Фьюзер перенагрет.

Влажный материал.

Повреждена или неправильно установлена нажимная пластина фьюзера или направляющая пластина материала (PL. 10.3).

Материал слишком туго скручен.

Вал нагревателя фьюзера повреждён или неправильно установлен.

повреждении на дорожке материала.

Проверьте/Настройте температуру фьюзера (ADJ 10.1).

Возьмите новый рулон или форматный лист.

Замените вал фьюзера (PL 10.2)

8. Волнистость

Поверхность материала очень грубая - эффект "апельсиновой корки".

Данное повреждение, вероятно, вызвано неисправностью в под-системе фююзера.

8. Повреждение или преграда в системе манипулирования материала.

Фьюзер перенагрет.

Влажный материал.

Повреждена или неправильно установлена нажимная пластина фьюзера или направляющая пластина материала (PL. 10.3).

Материал слишком туго скручен

8. Проверьте дорожку материала на преграды или повреждение.

Проверьте/Настройте температуру фьюзера (ADJ 10.1).

Возьмите новый рулон или форматный лист.

9. Другие повреждения

9. Если на копии есть другие дефекты, переходите к проблемам обращения с материалом на последующих страницах.

Проблемы обращения с материалом

Введение

При проблемах транспортировки материала, применяйте следующий подход для устранения проблемы. Опыт показывает, что многие проблемы транспортировки материала возникают вследствие нескольких причин и должны устраняться с помощью систематического подхода.

Проблемы транспортировки материала проявляются одним из следующих образов:

Застревания перед фьюзером

Дефекты качества копии

Физическое искажение материала

При появлении данных симптомов, выполните следующие проверки материала и машины и действия пао устранению.

Проверка материала

1. Проверьте тип материала:
   a. Работа с некоторыми типами кальки или бумаги менее 20 ф приводит к менее надёжной работе машины, чем при применении материала Ксерокс 20ф. Работа с некоторыми типами плёнки менее 0.004 дюйма приводит к менее надёжной работе машины.
   b. Другие тип материала могут иметь отличные (от материала Ксерокса) технические характеристики и могут привести к ухудшению качества работы Ксерокса 3050.
2. Проверьте условия хранения материала:
   a Материал,хранящийся в открытом виде, может быть влажен.
   b. При хранении материала в стоячем положении, один из концов рулона может быть загнут или сплющен.

Действия по устранению

a. Пользуйтесь авторизованным Ксероксом материалом.

b. После выполнения проверки материала, проэкспериментируйте с новым материалом Ксерокса. Пользуйтесь брошюрой *"Информация о материале"*, для объяснения клиенту различий.

a. Посоветуйте клиенту пользоваться упаковкой, в которой материал Ксерокса был доставлен.

b. Посоветуйте клиенту хранить материал в "лежачем" положении. Не ставьте материал на торец.

(Продолжение)

Проверка материала

3. Проверьте направление волокна материала:
   a. Материал с направлением волокна перпендикурярно направлению подачи, будет с меньшим количеством морщин и застреваний, чем материал с направлением волокна параллельно направлению подачи
   b. Чтобы определить направление волокна, оторвите уголок от форматного листа материала, увлажните одну сторону, материал начнёт скручиваться. Введите палец в завиток, верните уголок к материалу, ваш палец будет указывать направление волокна.

Проверка машины

4. Проверьте, правильно ли задана температура фьюзера. (Слишком высокая температура фьюзера приведёт к усадке и морщению материала.)
5. Неправильная электростатическая настройка может привести к застреваниям и пропускам
6. Проверьте, прочистите или замените следующие компоненты:
   a. Коротрон переноса/снятия (REP 9.9).
   b. Дно ксерографического модуля (пластина, расположенная над коротроном переноса/снятия).
   c. Загрязнён тампон распределения масла.

Действия по устранению

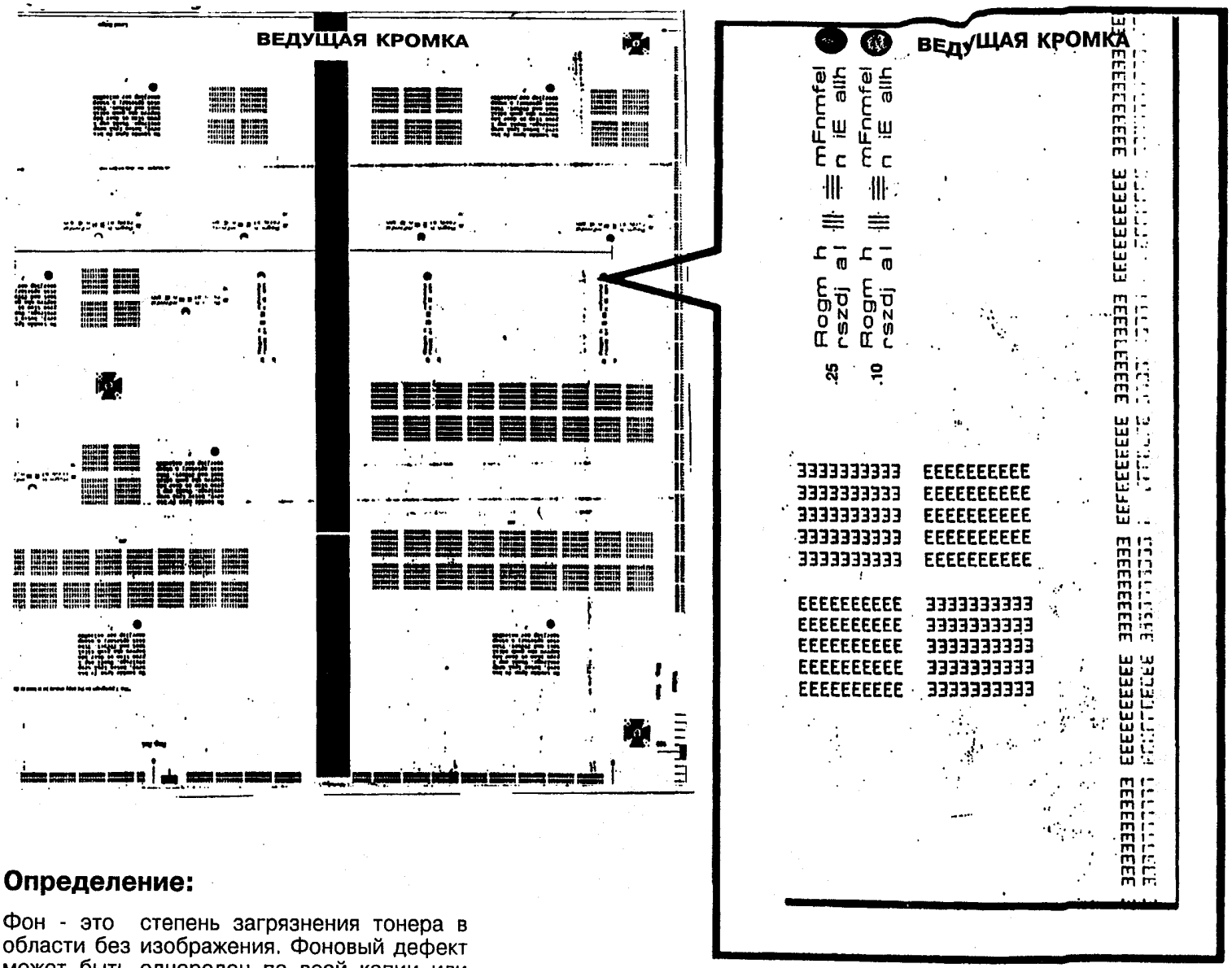
a. Попробуйте подавать материал в правильном направлении волокна Начиная с середины апреля 1987 г. материал Ксерокса "с отрезанным углом" размер С или больше, выпускается с правильным направлением волокна.

b. Волокно рулонного материала может быть только в направлении копирования.

4. Почистите термистор и проверьте контакт между термитсором и валом фьюзера; Выполните настройку температуры фьюзера (ADJ 10.1).
5. Выполните ряд электростатических настроек (ADJ. 9.2).
   a. Проверьте на загрязнение или заражение; почистите или замените компоненты в случае необходимости.
   b. Прочистите модуль с помощью растворителя плёнки. Наличие грязи в данной области может привести к к грязным копиям, размытости изображения и застреваниям.
   c. Проверьте смазочные прокладки (REP 10.9); замените тампон (REP 10.11).

Проблемы обращения с материалом (Продолжение)	Проверка машины	Действия по устранению
	6. Проверьте, прочистите или замените следующие компоненты (продолжение):	
	d. Тканевый направитель.	d. Замените тканевый направитель (REP 8.9).
	e. Вал фьюзера.	e. Если вал фьюзера лощится или загрязнён, замените (REP 10.2).
	f. Нажимная пластина фьюзера и пластина направителя материала.	f. Проверьте пластину на правильность расположения, погнутость или повреждение.
	g. Грузовая штанга расположена не по центру тканевого направителя.	g. Поместите грузовую штангу по центру.
	h. Модуль транспортёра материала не закрыт на штыри ксерографического модуля.	h. Убедитесь, чтобы модуль транспортёра материала был закреплён штырями. Проверьте запорные стержни и запоры транспортёра на повреждение.
	i. Скребки снимателя фьюзера.	i. Проверьте на повреждение скребки снимателя (REP 10.8).
	k. Излишнее количество масла	k. Проверьте смазочные прокладки (REP 10.9); замените тампон (REP 10.11)
	7. После завершения предыдущих проверок, выполните несколько копий на сухой бумаге Ксерокс, чтобы определить, решена ли проблема, выполните завершающие действия.	

CQ 1 Однородный фон



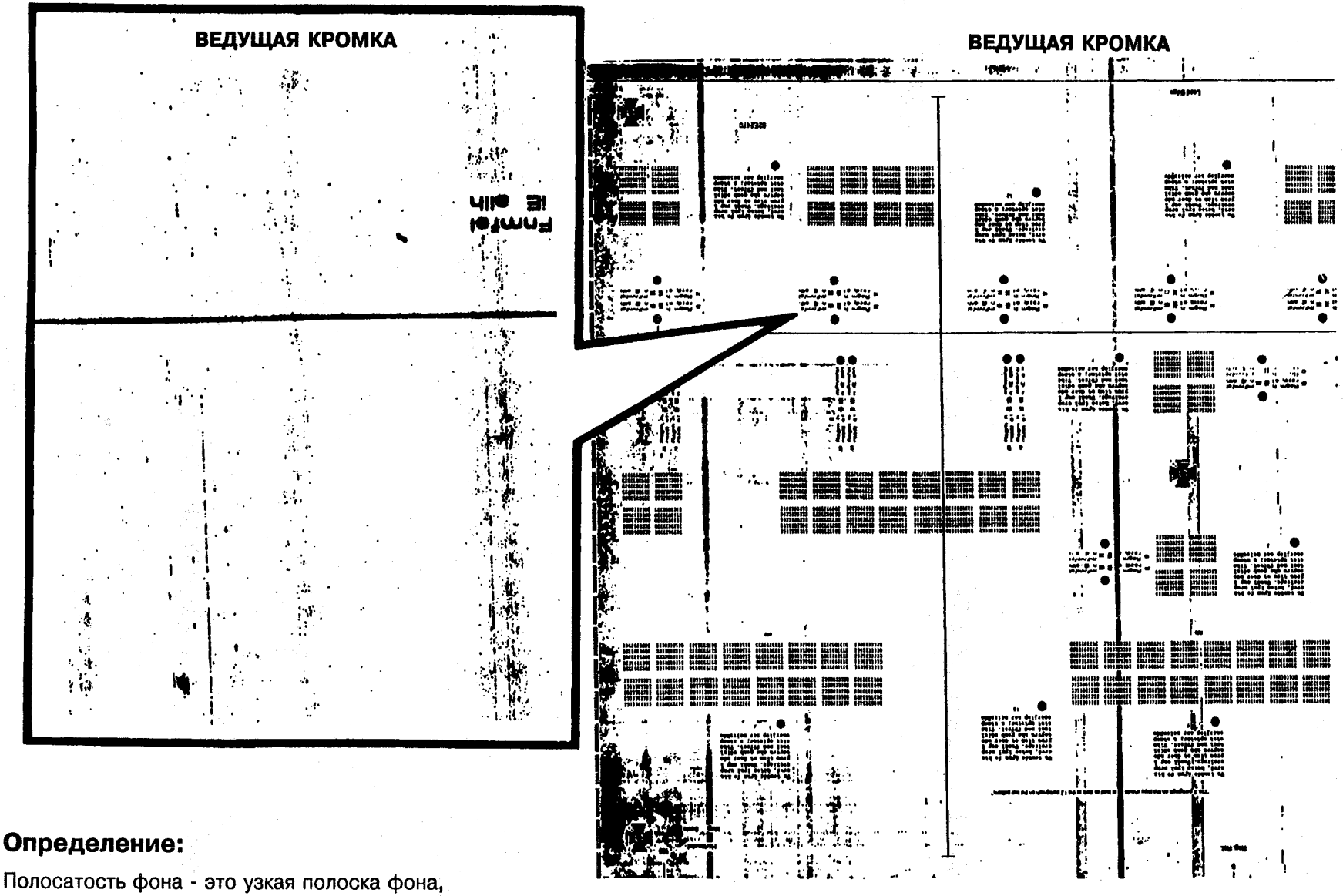
Определение:

Фон - это степень загрязнения тонера в области без изображения. Фоновый дефект может быть однороден по всей копии или локализирован.

	Возможная причина	Действия по устранению
1.	Загрязнено транспортное стекло, экспонирующая лампа или линзы.	1. Прочистите транспортное стекло и стекло антистатическим чистящим средством. При необходимости, нанесите небольшое количество растворителя плёнки(USO) на полотенце, чтобы удалить излишки грязи с линз и экспонирующей лампы. Затем, нанесите антистатическое чистящее средство на полотенце и протрите линзы и экспонирующую лампу.
2.	Проверьте, включается ли лампа стирания.	2. Если лампа не работает, см. CQ 30. Проверьте, правильно ли установлена экспонирующая лампа (REP 6.1).
3.	Электростатичесие напряжения вне спецификации.	3. Выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2) и настройку плотности изображения (ADJ 9.3 или ADJ 9.4).
4.	В схеме напряжения смещения проявителя есть короткое замыкание на землю.	4. Переходите к CQ 25 Напряжение смещения проявителя RAP.
5.	Барабан фоторецептора подвергся воздействию света (Световой шок).	5. Сделайте 5 копий в режиме более светлого контраста, затем проверьте качество копии
6.	Неправильно прочищен барабан фоторецептора	6. Войдите в режим диагностики и затем введите код **[*0913*]**. Нажмите клавишу ***Старт,*** должен активироваться соленоид чистящего лезвия. Переходите к CQ 15.
7.	Материал проявителя был использован на более, чем 40K футах (12K метрах) копии.	7. Замените материал проявителя (REP 9.8) и выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2) и настройку плотности изображения (ADJ 9.3 или ADJ 9.4).

(Продолжение)

Возможная причина	Действия по устранению
7. Концентрация тонера слишком высока.	7. Удалите катридж тонера и осмотрите на повреждение и утечку тонера. Если катридж повреждён, замените катридж (Раздел 6, Потребляемые материалы); и бутыль для сброса тонера (PL 9.1). Сделайте копию испытательной таблицы 82E5980. Проверьте плотность области сплошного фона. Если плотность выше, чем 1.2, выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2) и настройку плотности изображения (ADJ 9.3 или ADJ 9.4) В неуспешном случае, замените материал проявителя. Выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).
8. Разомкнута схема заземления барабана фоторецептора.	8. Проверьте , чтобы зажим заземления был в контакте с осью барабана фоторецептора (PL 9.2).
9. Барабан фоторецептора неисправен или не подходит.	9. Замените барабан фоторецептора (REP 9.3) и затем выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2) и настройку плотности изображения (ADJ 9.3 или ADJ 9.4).
10. В машину установлен неверный тонер или проявитель.	10. Убедитесь, что клиент пользуется правильным тонером.



Определение:

Полосатость фона - это узкая полоска фона, появляющаяся в направлении подачи материала.

CQ 2 Полосатость фона/ "Полошение"

Возможная причина	Действия по устранению
1. Загрязнено транспортное стекло, экспонирующая лампа или линзы.	1. Прочистите транспортное стекло и стекло антистатическим чистящим средством. При необходимости, нанесите небольшое количество растворителя плёнки(USO) на полотенце , чтобы удалить излишки грязи с линз и экспонирующей лампы. Затем, нанесите антистатическое чистящее средство на полотенце и протрите линзы и экспонирующую лампу.
2. Проверьте, включается ли лампа стирания	2. Если лампа не работает, см. CQ 30. Проверьте, правильно ли установлена экспонирующая лампа (REP 6.1).
3. Загрязнен(ы) коротрон(ы).	3. Почистите, исправьте или замените коротроны и затем выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).
4. Чистящее лезвие неправильно чистит барабан фоторецептора.	4. Войдите в режим диагностики и затем введите код **[*0913*]**. Нажмите клавишу ***Старт,*** должен активироваться соленоид чистящего лезвия. Проверьте следующее: Настройка соленоида чистящего лезвия (ADJ 9.1) Груз чистящего лезвия движется свободно (REP 9.4). Чистящее лезвие поступательно перемещается по барабану фоторецептора. Никакие провода не мешают грузу чистящего лезвия. Шнековый бур и ремень чистящего лезвия.

(Продолжение)

"Полошение" (Продолжение)	**Возможная причина**	**Действия по устранению**
	4. (Продолжение) Неправильно прочищен барабан фоторецептора.	4. (Продолжение) Удалите барабан фоторецептора и проверьте на повреждение или загрязнение следующее: Уплотнение чистящего лезвия (REP 9.4) Чистящее лезвие (REP 9.4) Фиксаторы чистящего лезвия (REP 9.4) Уплотнение барабана. Если проблема чистки барабана не разрешена, замените чистящее лезвие
	5. Барабан фоторецептора загрязнён или повреждён.	5. Отполируйте барабан фоторецептора (Раздел 6, Общие процедуры). Если это не устранит загрязнения, замените барабан (REP 9.3). Если барабан фоторецептора повреждён, определите причину повреждения и исправьте, прежде, чем заменить барабан. Выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).
	6. Загрязнены нижние ролики подачи оригинала.	6. Прочистите ролики подачи с помощью следующих средств: Для USO или XLA Чистящее средство Formula A или чистящее средство RX для общего употребления.

(Продолжение)

CQ 2 Полосатость фона/ "Полошение" (Продолжение)	Возможная причина	Действия по устранению
	7. Неравномерное распределение материала проявителя внутри корпуса проявителя.	7. Проверьте уровень машины спереди-назад и от края до края.
	8. Загрязнены компоненты дорожки материала.	8. Прочистите контактирующие с копировальным материалом области на модуле транспортёра и ксерографическом модуле.
	9. Слишком высокая концентрация тонера .	9. Удалите катридж тонера и осмотрите, нет ли повреждения или утечки тонера. Если катридж повреждён, замените катридж и бутыль для сброса тонера (PL 9.2). Выполните копию испытательной таблицы 82E5980. Проверьте плотность областисплошного фона. Если плотность больше, чем 1.2, выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2) и настройку плотности изображения (ADJ 9.3 или ADJ 9.4) В неуспешном случае, замените материал проявителя. Проведите настройку плотности изображения (ADJ 9.3 или ADJ 9.4).
	10. Охлаждащие вентиляторы не работают, или неисправны или повреждены.	10. Переходите к 1.3 RAP Охлаждающие вентиляторы в Разделе 2. Если проблема не устранена, переходите к CQ 1 Однородный фон RAP.

Образец дефекта копии не требуется.

Определение:

Вся копия чрезмерно тёмная.

Возможная причина	Действия по устранению
1. Не горит экспонирующая лампа.	1. Переходите CQ 29 Экспонирующая лампа RAP.
2. Неправильно установлена экспонирующая лампа.	2. См. REP 6.1
3. Неправильно заземлён фоторецептор.	3. Перейдите к REP 9.1 и REP 9.2, чтобы удалить барабан и проверить соприкасание медного контакта с левой стороной барабана.

Первоначальное действие

Выполните процедуру "Изображение на барабане(Внезапная остановка)" . Если на барабане есть изображение, проблема лежит в области переноса изображения. Если изображения нет, проблема в области проявителя

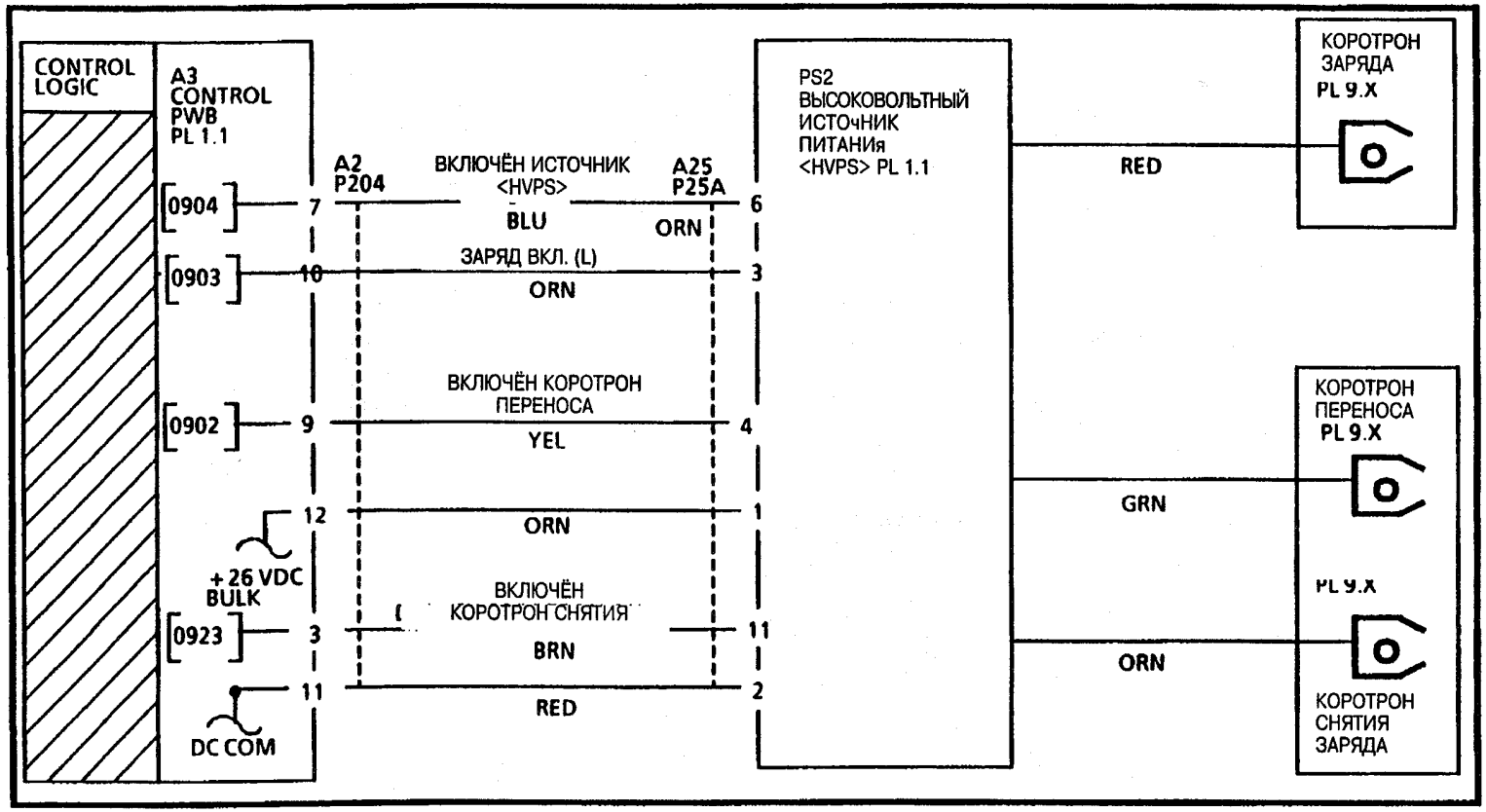
Образец дефекта копии не требуется.

Определение:

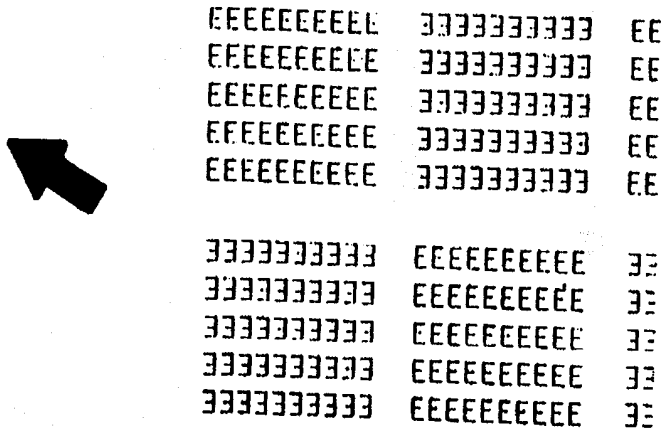
На копии нет изображения.

1. Коротрон грязен или неисправен.
2. Магнитный вал не вращается.
3. Из источника <HVPS> нет выхода или переноса напряжения.
4. Электростатическое напряжение вне спецификации.

1. Проверьте, полностью ли подключены к коротронам высоковольтные провода. Прочистите, исправьте или замените коротроны и выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).
2. Проверьте на повреждение барабан/проявитель. Убедитесь, что передача сопряжения привода заходит в сцепление. Переходите к процедуре Привод проявителя RAP (4.1).
3. Переходите к процедуре CQ 26 HVPS RAP.
4. Выполните серию электростатических настроек (ADJ 9.2).

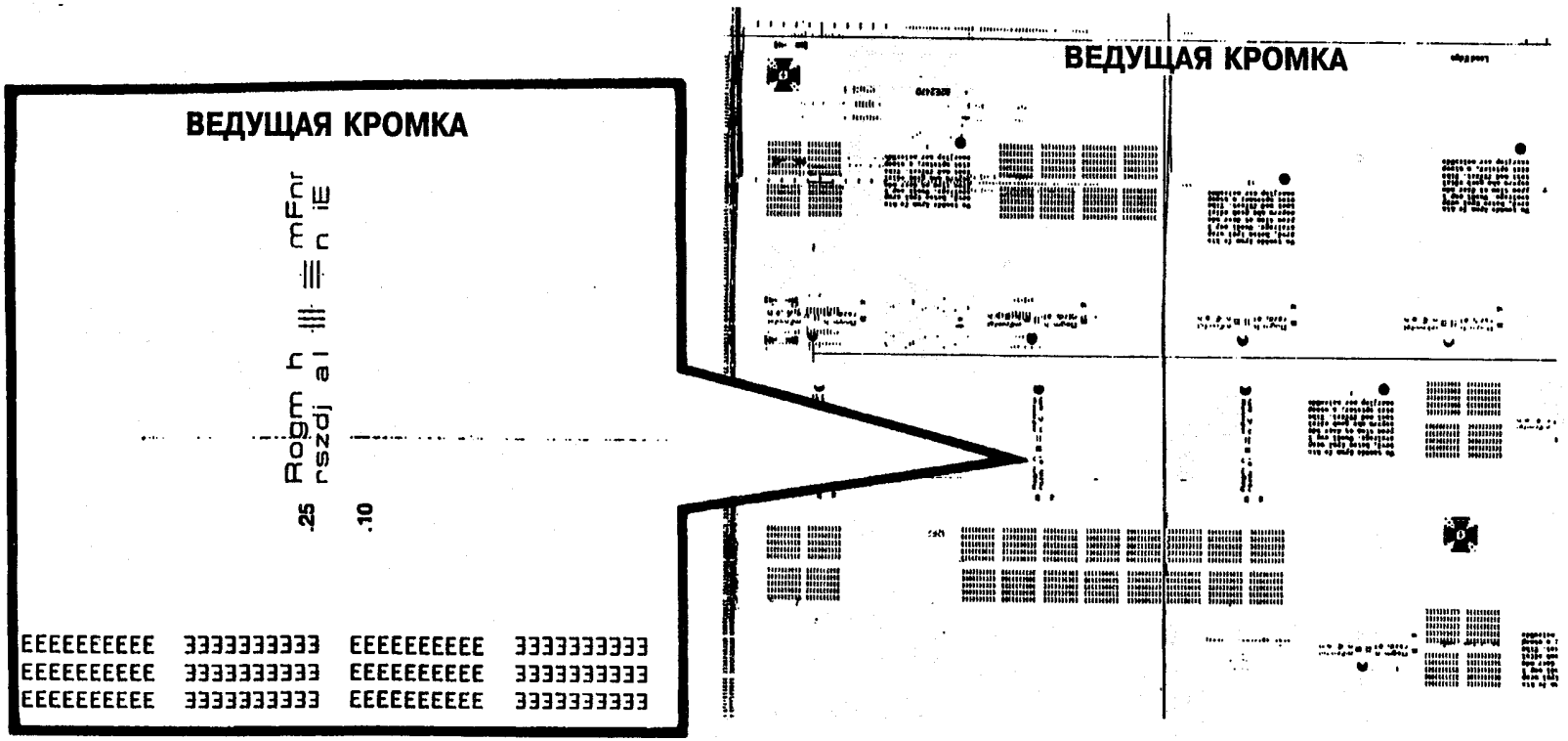

CONTROL LOGIC
A3 CONTROL PWB PL 1.1
0904
0903
0902
0923
+26 VDC BULK
DC COM
A2 P204
A25 P25A
ВКЛЮЧЁН ИСТОЧНИК <HVPS>
BLU
ORN
ЗАРЯД ВКЛ. (L)
ORN
ВКЛЮЧЁН КОРОТРОН ПЕРЕНОСА
YEL
ORN
ВКЛЮЧЁН КОРОТРОН СНЯТИЯ
BRN
RED
PS2 ВЫСОКОВОЛЬТНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИя <HVPS> PL 1.1
RED
GRN
ORN
КОРОТРОН ЗАРЯДА PL 9.X
КОРОТРОН ПЕРЕНОСА PL 9.X
PL 9.X
КОРОТРОН СНЯТИЯ ЗАРЯДА

Возможная причина	Действия по устранению
1. Оригинал меньше копировального материала.	1. Это нормальная операция. Если оригинал меньше копировального материала, края оригинала будут скопированы. Если это неприемлемо, попытайтесь выполнить одну из следующих операций: a. Отрежьте материал по размеру оригинала. b. Выберите самую светлую настройку Контраста копии.
2. Оригиналы в виде коллажей.	2. Проинструктируйте клиента.
3. Транспортёр, стекло и/или линзы грязные.	3. Прочистите компоненты антистатическим чистящим средством.
4. Регистрация отрегулирована неверно.	4. Настройте регистрацию (ADJ 8.1).
5. Регистрация материала "от края до края" неправильная.	5. Заново установите рулон материала на опорной трубке рулонного материала.



Определение:

Граница - линия, появляющаяся на или рядом с любой кромкой копии.



Определение:

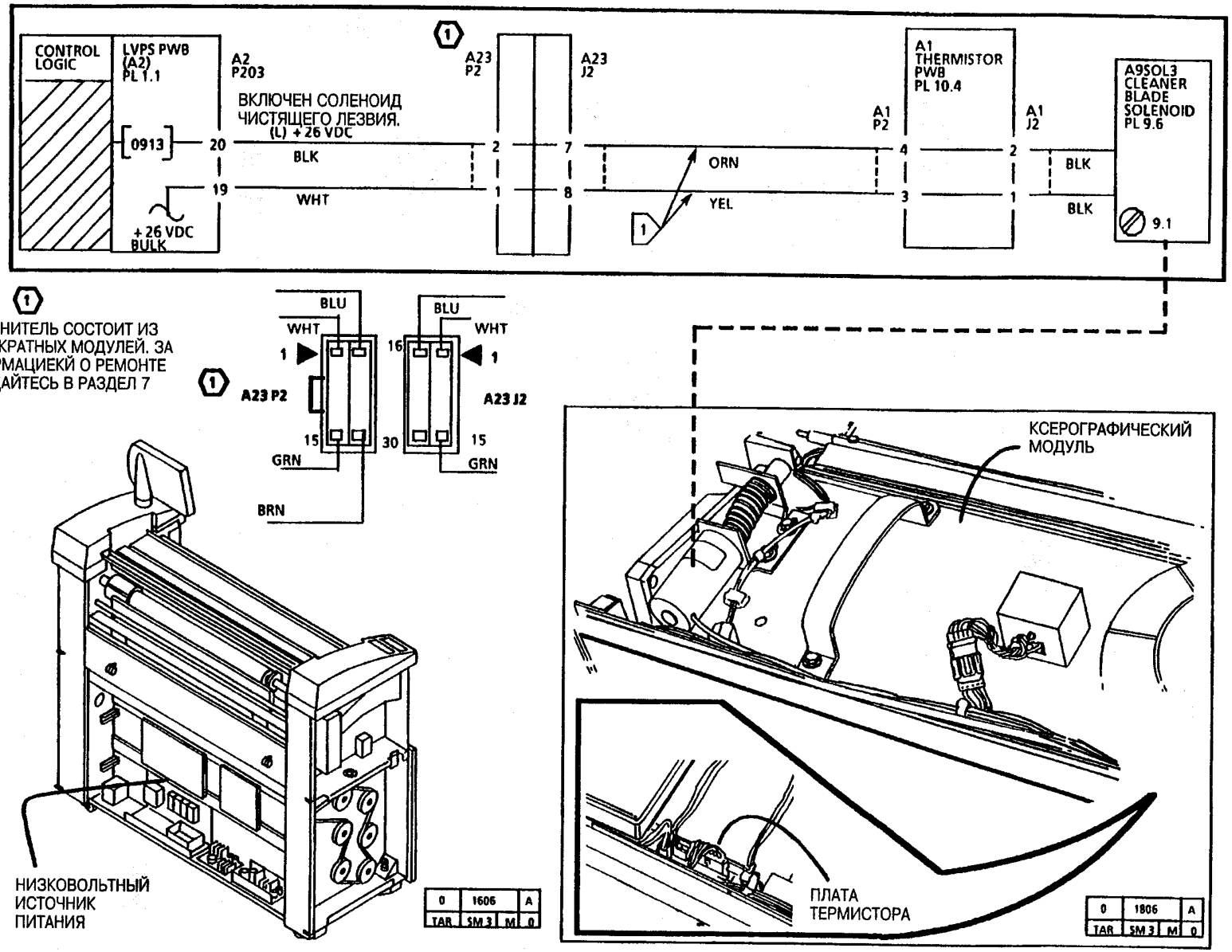
Текучесть - это искажение селениевого покрытия на барабане фоторецептора. Данный дефект может появиться в любом месте на копии перпендикулярно направлению подачи бумаги. Дефект повторяется каждые 10.4 дюйма (264 мм).

Возможная причина

1. Чистящее лезвие не поднято с барабана фоторецептора во время режима простоя.

Действия по устранению

1. Проверьте следующее:
   a. Настройка соленоида чистящего лезвия (ADJ 9.1).
   b. Механизм чистящего лезвия (PL 9.5) - на свободное движение.
2. Переходите к <FLAG 1> и проверьте проводку на короткое замыкание к земле. Если короткого замыкания нет, замените соленоид чистящего лезвия.
3. Замените барабан фоторецептора и выполните ряд электрогстатических настроек (ADJ 9.2).


CONTROL LOGIC
LVPS PWB (A2) PL 1.1
A2 P203
ВКЛЮЧЕН СОЛЕНОИД ЧИСТЯЩЕГО ЛЕЗВИЯ. (L) + 26 VDC
0913
20
19
BLK
WHT
+ 26 VDC BULK
A23 P2
A23 J2
A1 P2
A1 THERMISTOR PWB PL 10.4
A1 J2
A9SOL3 CLEANER BLADE SOLENOID PL 9.6
ORN
YEL
BLK
BLK
9.1
СОЕДИНИТЕЛЬ СОСТОИТ ИЗ СНОГОКРАТНЫХ МОДУЛЕЙ. ЗА ИНФОРМАЦИЕКЙ О РЕМОНТЕ ОБРАЩАЙТЕСЬ В РАЗДЕЛ 7
BLU
WHT
A23 P2
A23 J2
GRN
BRN
НИЗКОВОЛЬТНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ
КСЕРОГРАФИЧЕСКИЙ МОДУЛЬ
ПЛАТА ТЕРМИСТОРА

проявителя

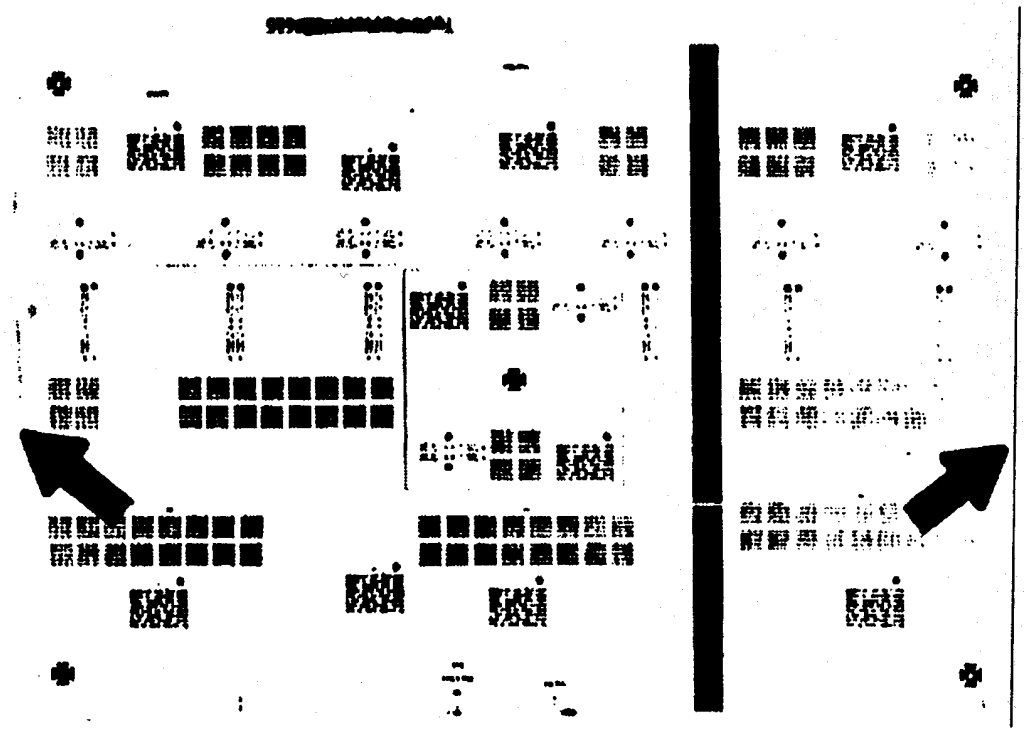
1. Напряжение заряда на барабане фоторецептора слишком высокое.	1. Выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).
2. Проявитель был использован на более, чем 40K футах (9K метрах) копий.	2. Замените проявитель (REP 9.8) и выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2) и настройку плотности изображения (ADJ 9.3 или ADJ 9.4).

Не требуется никакого образца дефекта копии.

Определение:

Перенос частицы проявителя представляет собой мелкие пропуски на изображении, появляющиеся беспорядочно по всей копии. В некотрых случаях, отдельная частица проявителя может быть видна в середине пятна без изображения.

ВЕДУЩАЯ КРОМКА



Определение:

Полосатость кромки - чёрная полоска по любому краю копии.

Возможная причина	Действия по устранению
1. Высокий фон.	1. Переходите к CQ 1 Однородный фон RAP.
2. Плохо прочищен барабан фоторецептора.	2. Войдите в режим диагностики, затем введите код **[0913]**. Нажмите клавишу ***Старт;*** должен активироваться соленоид чистящего лезвия. Проверьте следующее: Соленоид чистящего лезвия. (ADJ 9.1) Свободно движется груз чистящего лезвия. (REP 9.4). Чистящее лезвие поступательно перемещается по барабану фоторецептора. Никакие провода не мешают грузу чистящего лезвия Шнековый бур и ремень чистящего лезвия Удалите барабан фоторецептора и проверьте на загрязнение или повреждение следующее: Уплотнение чистящего лезвия (REP9.4) Чистящее лезвие (REP 9.4) Фиксаторы чистящего лезвия (REP 9.4) Уплотнение барабана. Если проблема чистки не решена, замените чистящее лезвие (REP 9.4).
3. Неравномерное распределение проявительного материала внутри корпуса проявителя.	3. Проверьте уровень машины.
4. Загрязнение на концах коротронов, экспонирующей лампе или линзах.	4. Почистите коротрон щёткой, почините или замените. Почистите лампу или линзы.
5. Экспонирующая лампа загрязнена или неисправна.	5. Почистите или замените.

Образцом дефекта копии не располагаем.

Определение:

Искажение длины, часто упоминаемое как удлинение или укорачивание копии, может проявиться в любом из следующих видах:

a. Изображение на материале длинне изображения на оригинале.

b. Изображение на материале короче изображения на оригинале.

c. Одна сторона изображения на материале больше другой.

CQ 9 Искажение длины	Возможная причина	Действия по устранению
	1. Загрязнение или статика на стекле.	1. Прочистите стекло антистатическим чистящим средством.
	2. Скорость оригинала слишком быстрая или слишком медленная.	2. Выполните Настройку размера копии (ADJ 5.1).
	3. Материал влажный.	3.a Форматный лист: Сделайте копию, пользуясь листом бумаги из новой пачки. Если проблема устранена, проверьте, правильно ли хранится рулонный материал.
		3.b Рулонный материал: Размотайте и отрежьте первые 3-6 футов (1 -2 метра) рулона. Выполните копию на новом материале. Если проблема устранена, проверьте, правильно ли хранится рулонный материал. См. раздел 2 и проверьте, что нагреватель материала исправен.
	4. Скорость движения материала у фьюзера неправильная. Материал движется слишком медленно.	4. Слишком много или слишком мало масла на вале фьюзера. Проверьте тампон распределения смазки на загрязнение и достаточное количество масла.
	5. Загрязнены нижние ролки подачи оригинала.	5. Переходите к CQ 17 Искривлённое изображение RAP.
	6. Изношен тканевый направитель.	6. Замените тканевый направитель (REP 8.9)

(Продолжение)

машины: номинальный 1:1±1% , горизонтальный и вертикальный. Для общего сведения, в приведённой таблице иллюстрируются допустимые превышения длины изображения, если машина настроена согласно техническим характеристикам.

РАЗМЕР БУМАГИ (ДЮЙМ)	ДЕСЯТИЧ. ДРОБЬ (ДЮЙМ)	БЛИЖАЙШ. ДРОБЬ (ДЮЙМ)	МЕТРИЧ. (мм)
8	±0.080	± 3/32	±2.02
11	±0.110	±1/8	±2.78
17	±0.170	±3/16	±4.30
24	±0.240	±1/4	±6.08
36	±0.360	±3/8	±9.14
48	±0.480	±15/32	±12.18
52	±0.520	±17/32	±13.20
56	±0.560	±9/16	±1.22

Возможная причина	Действия по устранению
1. Коротрон переноса/снятия неправильно установлен.	1. Убедитесь, что коротрон переноса/снятия правильно установлен.
2. Электростатическое напряжение вне спецификации.	2. Выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).

	1. В материале проявителя недостаточное количество тонера, вероятно, вызванное неисправностью сенсора тонера. Это может привести к преждевременному отказу материала проявителя	1. Проверьте, есть ли тонер в катридже. Если новый катридж тонера был установлен недавно, не устанавливайте ещё один новый катридж тонера.
	2. Чрезмерное употребление оригиналов с высокой плотностью изображения приведёт к истощению источника тонера.	2. Обсудите с клиентом применение оригиналов с высокой плотностью изображения.
Образец дефекта копии не требуется.	3. Светлое изображение на оригинале.	3. Выберите клавишу Темнее при настройке контраста копии.
	4. Электростатическое напряжение вне спецификации.	4. Выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2) и настройку плотности изображения (ADJ 9.3 или ADJ 9.4). Примечание: Плохой сенсор освещения может затруднить настройку экспонирования; в случае, если настроить экспонирование невозможно, см. CQ 27.

Определение:

Светлые копии - это такие копии, на которых плотность линии меньше, чем определено в спецификациях для машины.

(продължава)

5. Материал влажен.	5.a Форматный лист: Сделайте копию, пользуясь листом бумаги из новой пачки. Если проблема устранена, проверьте, правильно ли хранится материал. 5.b Рулонный материал: Размотайте и отрежьте первые 3-6 футов (1 -2 метра) рулона. Выполните копию на новом материале. Если проблема устранена, проверьте, правильно ли хранится рулонный материал. См. раздел 2 и проверьте, что нагреватель материала исправен.
6. Материал проявителя был использован на более, чем 40K футах (12.2K метрах) копии.	6. Замените материал проявителя (REP 9.9) и выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).

	Возможная причина	Действия по устранению
(Продолжение)		
	7. Напряжение смещения проявителя вне спецификации.	7. Переходите к CQ 25 Напряжение смещения проявителя RAP
	8. Шнековые буры проявителя не вращаются	8. Проверьте, в позиции ли передача шнекового бура проявителяи вращаются ли буры
	9. В наличии витающие загрязнители.	9. Некоторые виды химикатов могут вызвать повреждение или заражение барабана. Вымойте (Общие процедуры) или замените барабан (REP 9.3) и выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2). Если проблема всё ещё присутствует, поставьте в известность технический персонал.

Возможная причина	Действия по устранению
1. Машина не выровнена (различие в плотности от края до края).	1. Выровняйте машину. См. процедуру установки, помещённую в разделе 6.
2. Модуль проявителя и ксерографический модуль ненадёжно установлены относительно стопоров.	2. Убедитесь, что модуль проявителя и ксерографическиий модуль правильно и надёжно установлены.
3. Через отверстия в крышках в машину попадает свет.	3. Проверьте на повреждение и правильность установки крышки. Прежде, чем выполнять копирование, дайте барабану "отдохнуть".
4. Вентиляторы не работают.	4. Переходите к процедуре 1.3 Охлаждающие вентиляторы RAP, раздел 2.
5. Магниты и линзы неправильно установлены относительно рамы машины.	5. Проверьте установку компонентов, если установка неверна, установите заново.
6. Экран отделён от линзового устройства.	6. Замените линзы.
7. Загрязнены коротроны заряда и/или переноса/снятия.	7. Прочистите/замените коротрон. Выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).
8. Повреждён воздушный коллектор/ тепловой экран.	7. Замените воздушный коллектор/тепловой экран (PL 10.2).

Определение:

Пропуски - это такие участки копии, на которых отсутствует изображение. (Причины данного дефекта описаны на последующих двух страницах)

1. Материал влажен.	1.a Форматный лист: Сделайте копию, пользуясь листом бумаги из новой пачки. Если проблема устранена, проверьте, правильно ли хранится материал. 1.b Рулонный материал: Размотайте и отрежьте первые 3-6 футов (1 -2 метра) рулона. Выполните копию на новом материале. Если проблема устранена, проверьте, правильно ли хранится рулонный материал. См. раздел 2 и проверьте, что нагреватель материала исправен.
2. Тканевый направитель загрязнён или покороблен.	2. Замените тканевый направитель (REP 8.9)
3. Тканевый направитель натянут неправильно.	3. Убедитесь, что тканевый направитель правильно установлен.
4. Загрязнены коротроны, ослаблены провода или соединители коротрона соединены неправильно.	4. Проверьте соединители на повреждение и провода на ослабление. Прочистите коротрон, если коротрон загрязнён. Исправьте или замените коротрон, если повреждён и выполните ряды электростатических настроек (ADJ 9.2).

(Продолжение)

пропуски

(Продолжение)

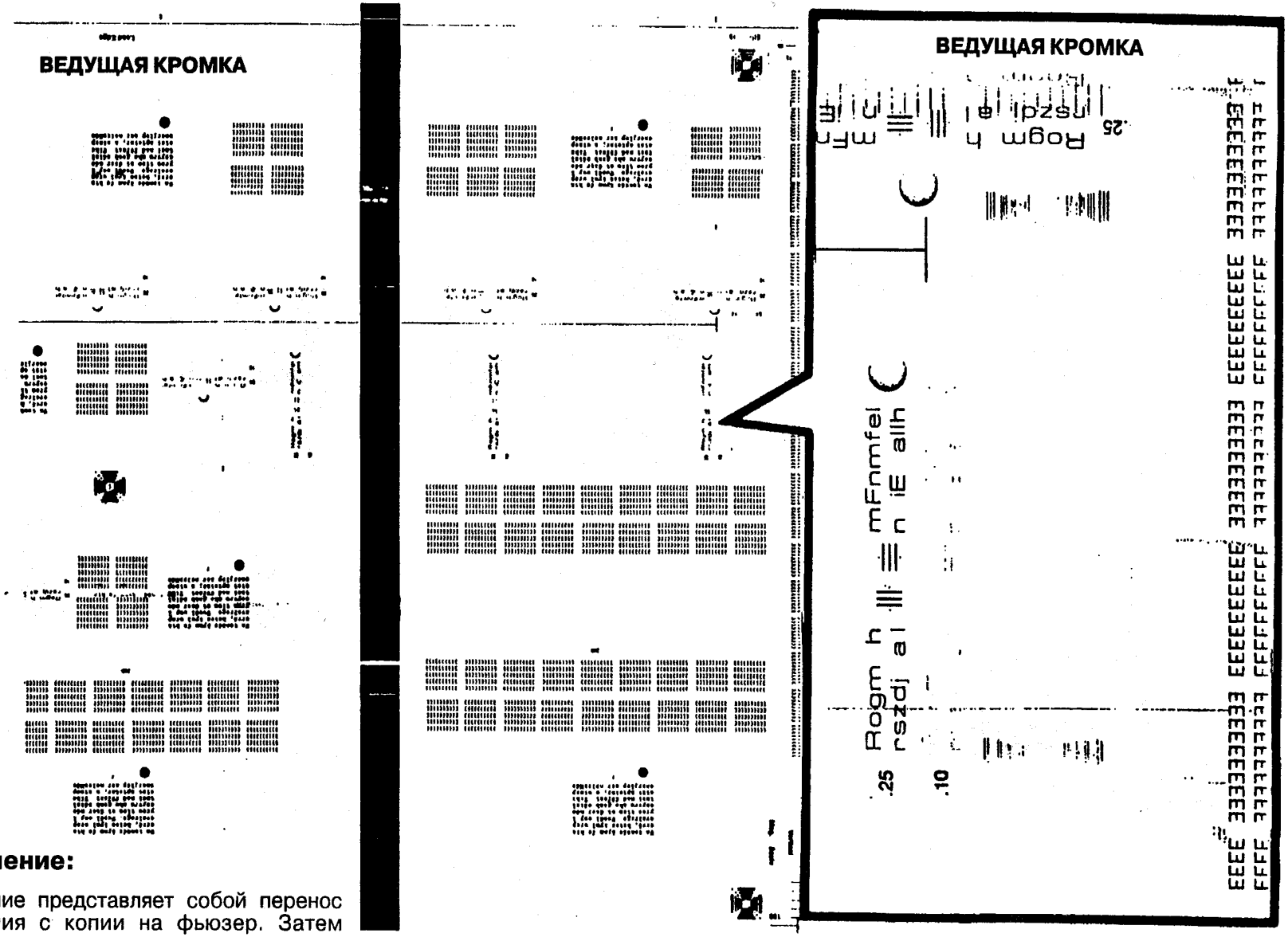
5. Температура фьюзера слишком высокая.	5. Проверьте температуру фьюзера(ADJ 10.1)
6. Загрязнено устройство распределения масла.	6. Замените прокладки и тампон(PL 10.2)
7. Неправильно установлены линзы или повреждён/отсутствует светлый экран.	7. Проверьте следующее: a. Светонепроницаемое уплотнение отошло от линз (PL 5.1). Исправьте с помощью чёрной ленты. b. Убедитесь, чтобы все магниты и линзы были правильно установлены относительно рамы. c. Проверьте, не попадает ли солнечный свет и свет помещения прямо на машину.
8. В корпусе проявителя недостаточно материала.	8. Замените материал проявителя (REP 9.9) и выполните ряды электростатических настроек. (ADJ 9.2)
9. Наблюдаются утечки света.	9. Проверьте на повреждение и правильность установки крышки. Прежде, чем выполнять копирование, дайте барабану "отдохнуть".
10. Машина не выровнена.	10. Выровняйте машину.
11. Наблюдается перенос частицы проявителя.	11. Переходите к CQ 7 Перенос частицы проявителя RAP.
12. На барабане фоторецептора - кристаллизация.	12. Замените барабан (REP 9.3) и выполните ряды электростатических настроек(ADJ 9.2). Если данная проблема повторяется, узнайте у клиента, используются ли или хранятся поблизости химикаты. Если причиной проблемы являются химикаты, обсудите с клиентом возможность передвижения машины или химикатов в другое место.

(Продолжение)

пропуски

(Продолжение)

13. Повреждён воздушный коллектор.	13. Замените воздушный коллектор(PL 9.2)
14. Нажимные пластины фьюзера неправильно установлены или повреждены.	14. Проверьте, что нажимные пластины фьюзера (PL8.1)расположены в экструзии. Если нажимные пластины фьюзера повреждены, замените. Пластины должны быть ровными, прокладки из пенорезины - в хорошем состоянии.
15. Электростатическое напряжение вне спецификации.	15. Выполните серию электростатических настроек (ADJ 9.2) и настройку плотности изображения (ADJ 9.3 или ADJ 9.4)
16. На поверхности барабана фоторецептора есть пятна недостаточности мощности - маленькие точки, не принимающие заряда.	16. Замените барабан фоторецептора(REP 9.3)
17. Присутствуют витающие загрязнители.	17. По необходимости, вымойте (Общие процедуры) или замените барабан фоторецептора (REP 9.3) и выполните серию электростатических настроек (ADJ 9.2) и настройку плотности изображения (ADJ 9.3 или ADJ 9.4). Если данная проблема повторяется, узнайте у клиента, используются ли или хранятся поблизости химикаты. Если причиной проблемы являются химикаты, обсудите с клиентом возможность передвижения машины или химикатов в другое место.
18. Вентиляторы не работают.	18. Переходите к процедуре 1.3 Охлаждающие вентиляторы RAP, раздел 2.
19. Несоответствие скоростей фоторецептора, роликов регистрации и фьюзера.	19. Проверьте настройки оригинала и материала 5.1, 8.1 и 8.2.



Определение:

Отмарывание представляет собой перенос изображения с копии на фьюзер. Затем изображение переносится на эту же самую или на другую копию. Отмаранное изображение может повторяться каждые10.4 дюйма (264 мм).

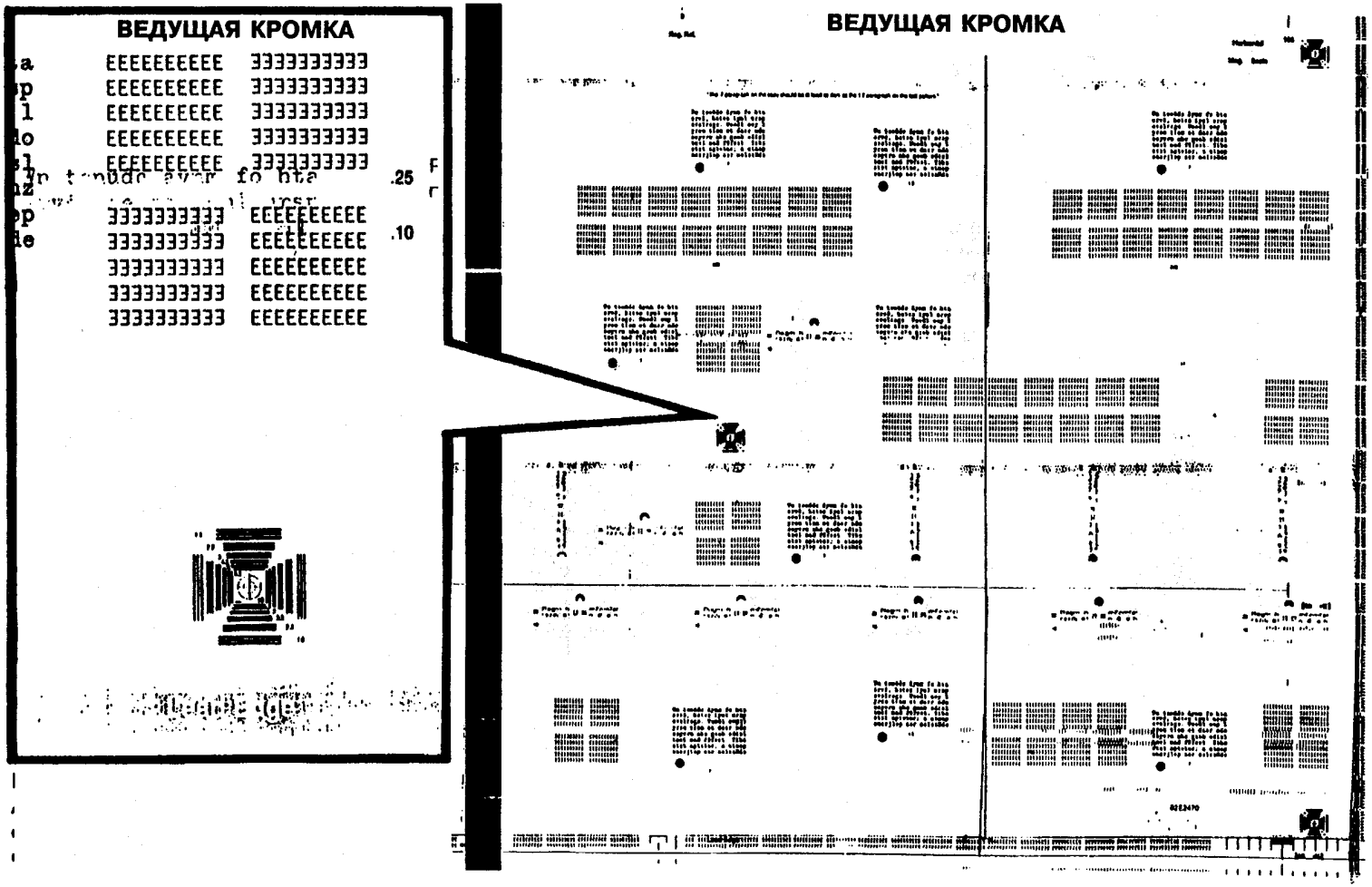
1. Отмарывание или остаточное изображение.	1. Переходите к процедуре CQ 28 Изолирования, чтобы определить тип проблемы - отмарывание или остаточное изображение. Если проблема - отмарывание, вернитесь к данной процедуре RAP.
2. Недостаточная смазка фьюзера.	2. Замените смазочные прокладки (REP 10.9) и тампон (REP 10.11). Выполните процедуру инициализации вала фьюзера (Общие процедуры).
3. Температура фьюзера не соответствует спецификации.	3. Проверьте/настройте температуру фьюзера (ADJ 10.1).
4. Материал влажен.	4.a Форматный лист: Сделайте копию. пользуясь листом бумаги из новой пачки. Если проблема устранена, проверьте, правильно ли хранится материал. 4.b Рулонный материал: Размотайте и отрежьте первые 3-6 футов (1 -2 метра) рулона. Выполните копию на новом материале. Если проблема устранена, проверьте, как работает нагреватель материала и правильно ли хранится рулонный материал.
5. Нажимные пластины деформированы.	5. Замените нажимные пластины.
6. Тканевый направитель не гладкий.	6. Замените тканевый направитель.

Образцом дефекта копии не распологаем.

Определение:

Неправильная регистрация: расстояние между ведущей кромкой изображения и ведущей кромкой материала не отвечает спецификации.

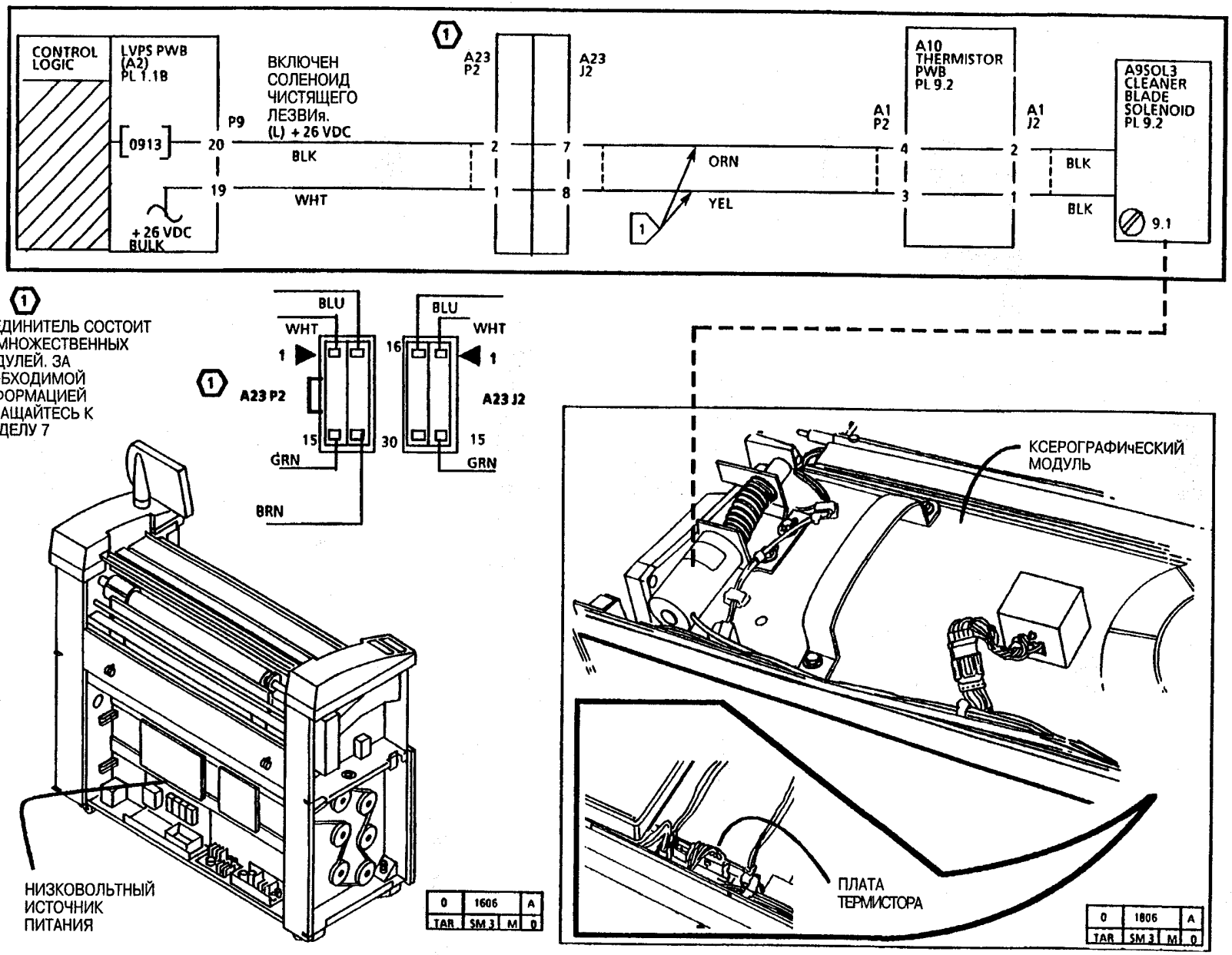
1. Регистрация неправильно отрегулирована .	1. Проведите настройку размера копии (ADJ 5.1)
2. Неправильно установлен или дефектен сенсор оригинала.	2. Проверьте, что правильно установлен сенсор оригинала, и активатор задействуется 0.040 дюйма (1мм) над максимальной высотой движущих валиков оригинала.
3. Оператор неправильно ввёл оригинал или помешал свободному движению оригинала.	3. Проинструктируйте оператора, как вводить оригинал в манипулятор оригиналов.
4. Накопление статического электричества на стекле, полке подачи оригинала и/или верхней задней двери.	4. Протрите стекло, полку подачи оригинала и верхнюю заднюю дверь антистатическим чистящим средством.



Определение:

Изображение, повторяющееся снова на данной или следующей копии. Изображение может быть или негативное (см. образец) или позитивное (почти как при отмарывании). Повтор изображения может быть вызван плохой чисткой или вследствие попадания света на барабан фоторецептора.

CQ 15 Остаточное изображение	Возможная причина	Действия по устранению
		Примечание: Процедура CQ 28 Изолирование представляет собой руководство по пределению типа проблемы - отмарывание или остаточное изображение. Если проблема - остаточное изображение, вернитесь к данной процедуре RAP. *Убедитесь, что барабан фоторецептора не в состоянии светового шока.*
	1. Плохо прочищен барабан фоторецептора.	1. Войдите в режим диагностики, затем введите код **[0913]**. Нажмите клавишу ***Старт*** - должен активироваться соленоид чистящего лезвия. В противном случае: Проверьте проводку соленоида чистящего лезвия на следующей странице. Проверьте следующее: Груз чистящего лезвия движется свободно (нет проводов, мешающих грузу чистящего лезвия)(REP 9.4). Соленоид чистящего лезвия (ADJ 9.1) Удалите ксерографический модуль. Проверьте : Чистящее лезвие поступательно перемещается по барабану фоторецептора. Нет проводов, мешающих грузу чистящего лезвия. Шнековый бур чистильщика и ремень. Удалите барабан фоторецептора и проверьте на повреждение или загрязнение следующее: Уплотнение чистящего лезвия (REP 9.4) Чистящее лезвие (REP 9.4) Фиксаторы чистящего лезвия (REP 9.4) Уплотнение барабана. Если после выполнения всех проверок проблема не решена, замените чистящее лезвие (REP 9.4).
		2. Выполните 5 копий в режиме нормального контраста (средний СИД), затем проверьте качество копии по спецификации, раздел 3 и CQ 14 Регистрация.
	3. Не работает экспонирующая лампа.	3. См. CQ 30.
		4. Проверьте/проведите ряд электростатических настроек. (ADJ 9.2)

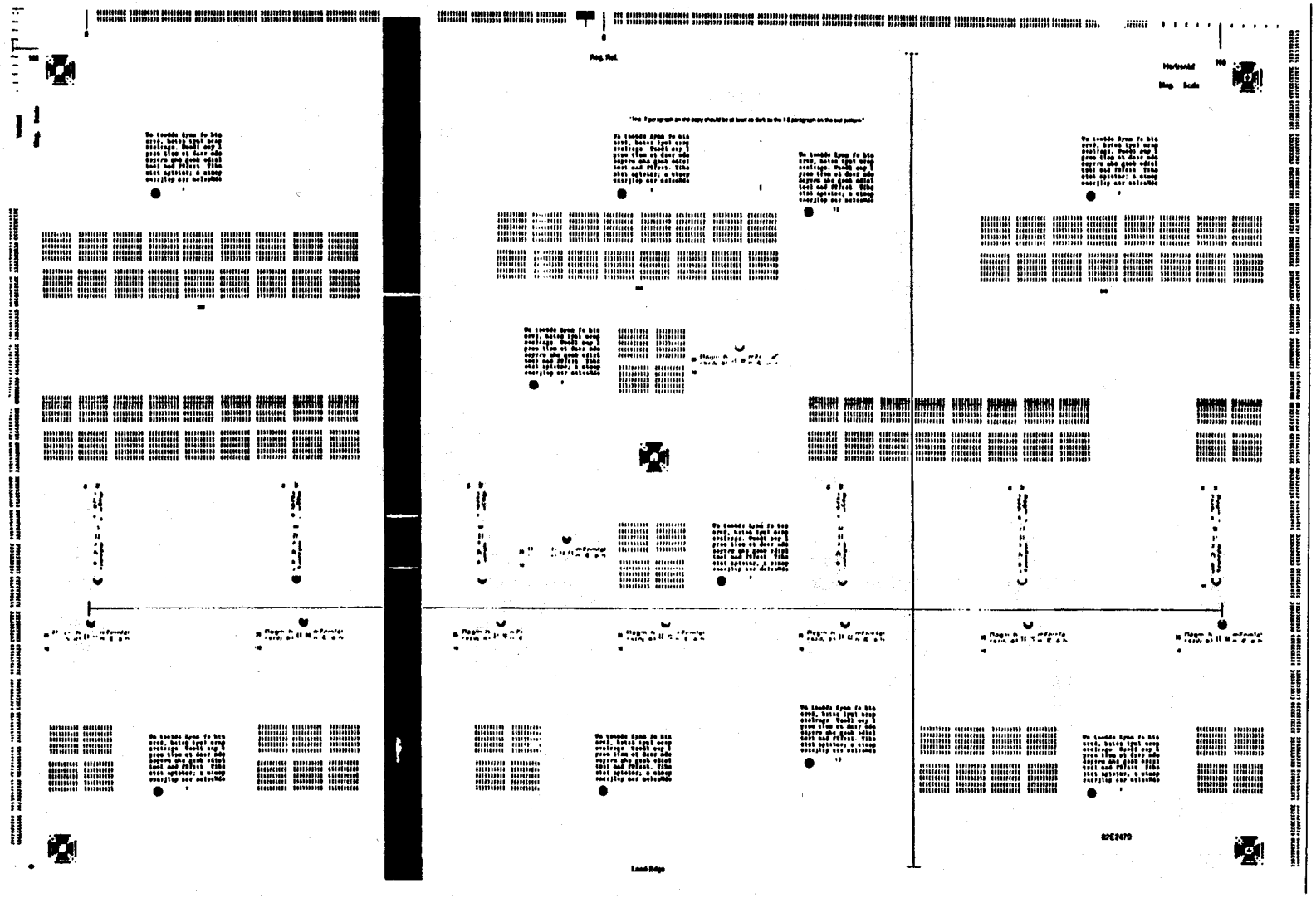

CONTROL LOGIC
LVPS PWB (A2) PL 1.1B
0913
20
19
+26 VDC BULK
P9
ВКЛЮЧЕН СОЛЕНОИД ЧИСТЯЩЕГО ЛЕЗВИя. (L) + 26 VDC
BLK
WHT
A23 P2
A23 J2
2
7
1
8
ORN
YEL
A1 P2
A1 J2
4
2
3
1
A10 THERMISTOR PWB PL 9.2
BLK
BLK
A9SOL3 CLEANER BLADE SOLENOID PL 9.2
9.1
СОЕДИНИТЕЛЬ СОСТОИТ ИЗ МНОЖЕСТВЕННЫХ МОДУЛЕЙ. ЗА НЕОБХОДИМОЙ ИНФОРМАЦИЕЙ ОБРАЩАЙТЕСЬ К РАЗДЕЛУ 7
BLU
WHT
1
A23 P2
15
GRN
BRN
16
30
A23 J2
НИЗКОВОЛЬТНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ
КСЕРОГРАФИЧЕСКИЙ МОДУЛЬ
ПЛАТА ТЕРМИСТОРА
0 1606 A
TAR SM 3 M 0

CQ 16 Чёткость изображения	Возможная причина	Действия по устранению
Образца дефекта копии не требуется.	1. Неправильно установлены линзы.	1. Проверьте линзы на правильность установки и повреждение (REP 6.2).
	2. Неправильно установлен манипулятор оригиналов.	2. Убедитесь в правильной установке манипулятора оригиналов.
	3. Загрязнены или повреждены нижние ролики подачи оригинала.	3. Прочистите ролики подачи чистящим средством Формула А (USO или XLA) с водой. В случае повреждения, замените ролики подачи оригинала (PL 5.1)
	4. Неправильно установлено или повреждено стекло.	4. Проверьте, правильно ли установлено стекло. В случае повреждения, замените стекло(PL 5.1).
	5. Оригинал согнут.	5. Выровняйте сгибы оригинала.
	6. Неправильный уровень экспонирования.	6. Выполните ряды электростатических настроек. (ADJ 9.2)

Определение:

Изображение не сфокусировано и размазано.

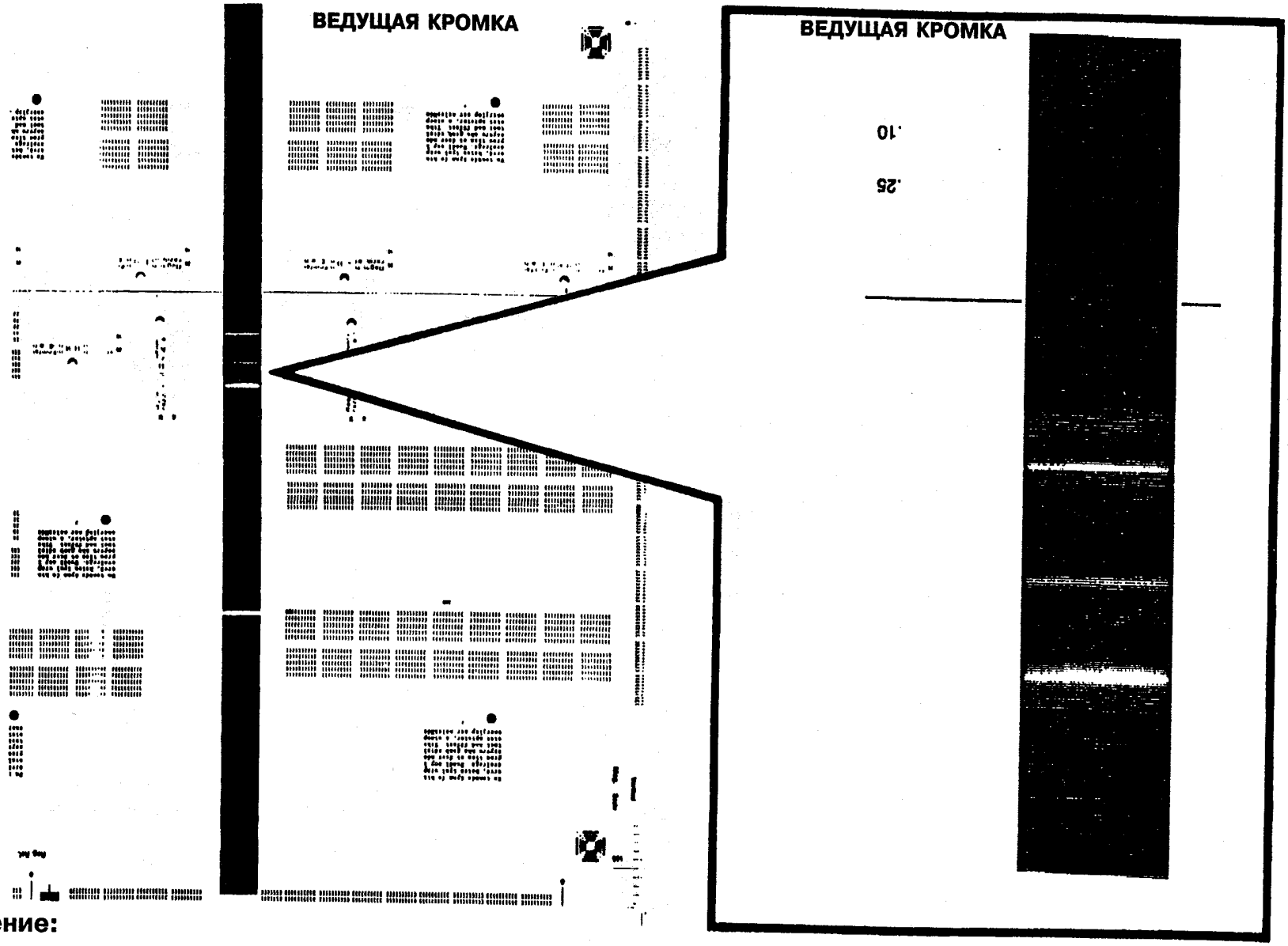
См. Спецификации качества изображения.



Определение:

При перекошенном изображении, изображение на копии непараллельно кромкам материала.

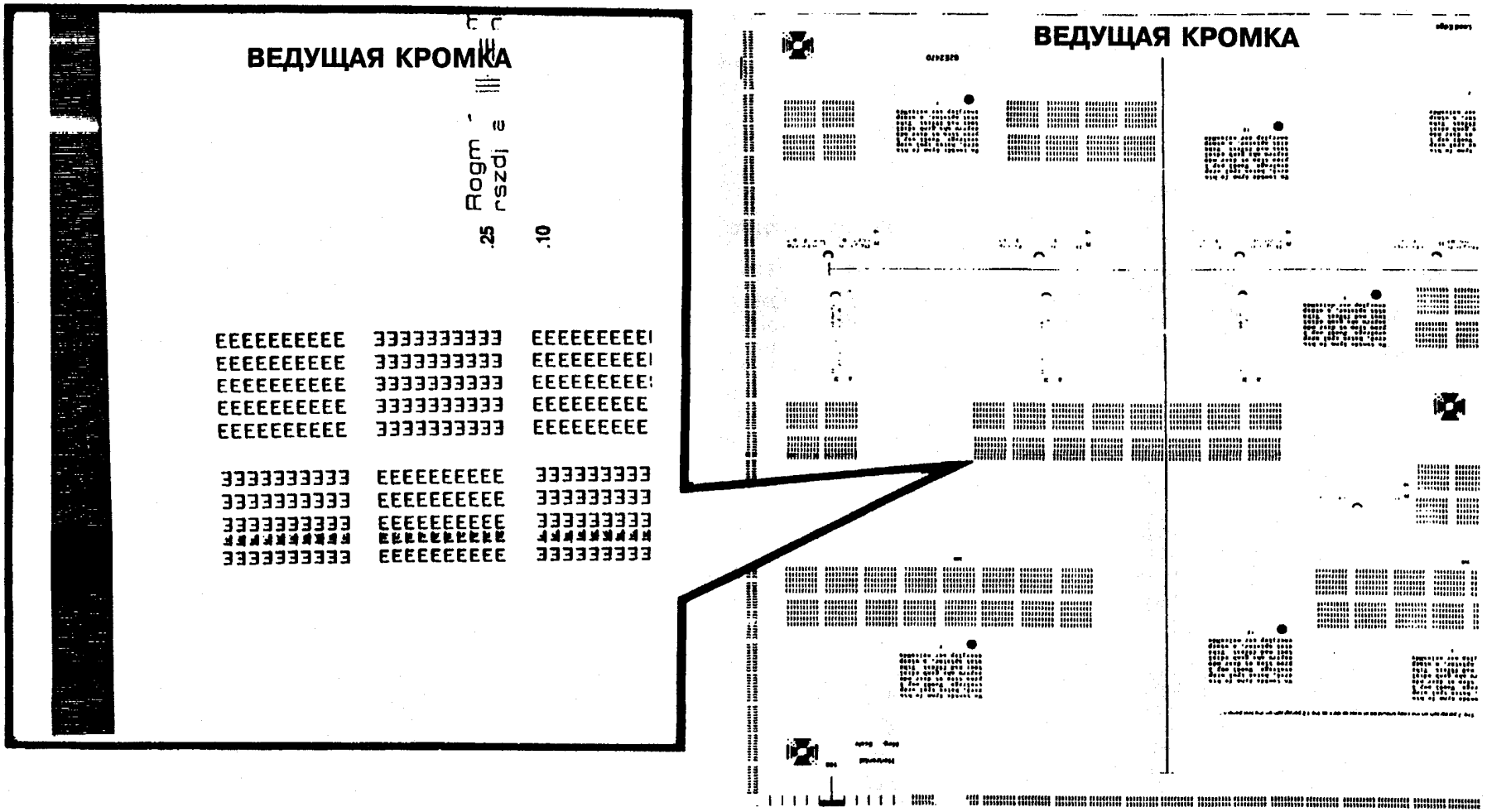
изображение	Возможная причина	Действия по устранению
	1. Оригинал, введённый в манипулятор оригиналов, неправильно выровнен, или форматный лист, поданный на ролики подачи, неправильно выровнен	1. Убедитесь, чтобы правильно подавались оригинал и материал. Можно пользоваться комплектом дополнительных направляющих устройств.
	2. Накопление статики на стекле или стекло повреждено.	2. Прочистите стекло антистатическим чистящим средством.
	3. Направляющие валики оригинала загрязнены или повреждены	3. Проверьте, что нижние ролики подачи и двигающие валики оригинала (PL5.2) не загнуты. При необходимости, замените ролики и подшипники.
	4. Преграда на дорожке возврата оригинала. Чаще всего в режиме многократного копирования.	4. Проверьте дорожку возврата оригинала.
	5. Ролики привода регистрации и/или прижимающие ролики загрязнены или повреждены.	5. Прочистите ролики(PL 8.1): USO и XLA: Чистящее средство Формула А и вода. RX: Чистящее средство для общего употребления. Если ролики повреждены, замените.
	6. Двигающие или прижимающие валики оригинала загрязнены или повреждены.	6. Прочистите ролики(PL 8.1): USO и XLA: Чистящее средство Формула А и вода. RX: Чистящее средство для общего употребления. Если ролики повреждены, замените.
	7. Ведущая кромка оригинала или материала повреждена.	7. Проверьте, что ведущие кромки оригинала и материала прямые и не повреждены.



Определение:

Проскоки - это светлое изображение, возникающее вследствие разницы скоростей между оригиналом и поверхностью барабана.

Возможная причина	Действия по устранению
1. Нарушено движение оригинала по стеклу.	1. Проверьте стекло на повреждение. Прочистите стекло с анти-статическим чистящим средством. Проверьте, что оригинал не сдвинут и что его движение по транспортёру оригинала не нарушено
2. Ремень привода транспортёра оригинала соскальзывает с приводных барабанов.	2. Проверьте, что нижние ролики подачи оригинала и направляющие ролики оригинала не загнуты. A. Убедитесь, что ремень правильно натянут и не повреждён. B. Проверьте приводы фоторецептора.
3. Ремень привода транспортёра оригинала и приводные барабаны загрязнены или повреждены.	3. Замените повреждённые или загрязнённые части(PL 5.1)
4. Убедитесь, что приводные барабаны не ослаблены.	4. Замените приводные барабаны.
4. Манипулятор оригиналов неправильно установлен.	4. Убедитесь, что манипулятор оригиналов установлен и закреплён правильно.
5. Повреждены приводные барабаны фоторецептора.	5. Замените ось фоторецептора(PL 9.2)



Определение:

Размытость изображения - дефект, вызванный разницей скоростей поверхности барабана фоторецептора и копировального материала.

1. Оператор помешал подаче или выводу материала из машины.	1. Узнайте, как оператор вводил материал в машину.
2. Барабан фоторецептора не закреплён должным образом на оси барабана, что приводит к соскальзыванию барабана.	2. Затяните крепёжные детали барабана фоторецептора (REP 9.1) Проверьте, не повреждена ли зубчатая передача привода фоторецептора.
3. Коротрон переноса/снятия не соответствует спецификации.	3. Выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2)
4. Материал приходит в контакт с экструзией между барабаном фоторецептора и валом фьюзера.	4. Попытайтесь выполнить копию на авторизованном Ксероксом материале, чтобы определить, устранён ли дефект. При необходимости замените материал.
5. Зацепление зубчатой передачи главного привода слишком тугое.	5. Проверьте состояние зубчатых передач.
6. При проходе через фьюзер, материал "запинается", что приводит к короблению материала. Это даёт возможность материалу коснуться дна ксерографического модуля и размазать изображение.	6. Переходите к Проблемам транспортировки материала, расположенным в настоящем разделе. Проверьте на повреждение отклоняющие пластины (PL 10.3)
7. Копия останавливается в фьюзере.	7. Проверьте следующее: a. Температуру фьюзера (ADJ 10.1) b. Повреждён или загрязнён тканевый направитель (PL 8.1) c. Положение нажимной пластины фьюзера и направляющей пластины материала (PL 8.2) d. Проверьте натяжение приводного ремня фьюзера и приводы фьюзера на повреждение.

Копия образца дефекта не требуется.

Определение:

Данные дефекты 0.2 дюйма (5 мм) или менее в диаметре. Они могут появляться через интервалы в направлении копирования. Если дефект на фоторецептое или вале фьюзера, дефект может появляться каждые 10.4 дюймов (264 мм).

1. Барабан фоторецептора загрязнён или повреждён. Дефект появляется каждые 10.4 дюйма (264 мм).	1. При необходимости, вымойте (Общие процедуры) или замените (REP 9.3) барабан фоторецептора.
2. Материал проявителя загрязнён.	2. Проверьте и прочистите все загрязнения на корпусе проявителя. Проверьте правильность работы проявителя. Выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2) и настройку плотности изображения (ADJ 9.3 & 9.4).
3. Загрязнён или повреждён вал фьюзера или тампон распределения смазки. Дефект повторяется каждые 10.4 дюйма (264 мм).	3. Прочистите или замените вал фьюзера (REP 10.9) (PL 10.1) и тампон распределения смазки (REP 10.11).
4. Привод подачи материала и/или прижимающие валики загрязнены или повреждены.	4. Прочистите или замените привод подачи материала и/или прижимающие валики (REP 8.2)
5. Материал дефектен или повреждён.	5. Возьмите авторизованный Ксероксом материал и выполните копию, чтобы определить, устранён ли дефект. При необходимости, замените материал.
6. Материал проявителя был использован на более 40K футах (12K метрах) копии.	6. Замените материал проявителя (REP 9.8) и выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2) и настройку плотности изображения (ADJ 9.3 & 9.4).
7. Повреждено уплотнение фоторецептора	7. Замените уплотнение фоторецептора (PL 9.3)

(Продолжение)

(Продолжение)

8. Излишнее загрязнение тонера на поворотной направляющей перегородке около коротрона переноса/снятия.	8. Прочистите загрязнение, затем проверьте, надёжно ли установлен корпус проявителя. Проверьте, нет ли застревания между магнитным валом и корпусом проявителя. Проверьте корпус проявителя на повреждение.

Определение:

Дефект копии, появляющийся в направлении копирования (от ведущей до задней кромки). Полосы могут быть однородными, неоднородными (размытыми, без чётко определённого образца линии) или периодическими.

(Продолжение)

1. Влага на фоторецепторе.	1. Опорожните бутыль для сбора влаги. Удалите влагу с транспортёра материала. Проверьте, нет ли застреваний в системе отвода влаги.
2. Блокирована оптическая дорожка к барабану фоторецептора.	2. Удалите барабан фоторецептора (REP 9.2) и накройте его экраном. Проверьте, не блокирована ли оптическая дорожка.
3. Барабан фоторецептора плохо вычищен.	3. Войдите в режим диагностики и затем введите код **[*0913*]**. Нажмите клавишу ***Старт,*** должен активироваться соленоид чистящего лезвия. В противном случае, проверьте следующее: Груз чистящего лезвия движется свободно (REP 9.4). Соленоид чистящего лезвия (ADJ 9.1). Удалите ксерографический модуль. Проверьте следующее: Чистящее лезвие поступательно перемещается по барабану фоторецептора. Никакие провода не мешают грузу чистящего лезвия. Шнековый бур и ремень чистящего лезвия. Удалите барабан фоторецептора и проверьте на загрязнение или повреждение: Уплотнение чистящего лезвия (REP 9.4) Чистящее лезвие (REP 9.4) Фиксаторы чистящего лезвия (REP9.4) Уплотнение барабана. Если проблема с чисткой не устранена, замените чистящее лезвие(REP 9.4).

4. Корпус проявителя неправильно функционирует или неправильно установлен.	4. Если материал проявителя был использован больше, чем на 40K фута (12K метрах) копии, замените. Выполните ряд электростатических настроек(ADJ 9.2). Проверьте на повреждение вал проявителя и материал. При необходимости, замените материал. Убедитесь в правильном положении и правильной работе корпуса проявителя. Также, проверьте, чтобы материал был выровнен в корпусе проявителя.
5. Компоненты фьюзера загрязнены или повреждены.	5. Проверьте вал фьюзера на загрязнение, повреждение или отмарывание. Если вал фьюзера повреждён, проверьте на повреждение скребки снимателя(PL 10.2). Если на воздушном коллекторе есть материал с вала фьюзера, проверьте воздушный коллектор(PL 9.2). Проверьте, правильно ли работает устройство распределения смазки. Проверьте на загрязнение тампон фьюзера. Проверьте не повреждён ли тканевый направитель, что может вызвать загрязнение на барабане из-за излишней влажности.
6. Компоненты дорожки материала и направляющие перегородки загрязнены.	6. Прочистите загрязнённые направляющие перегородки материала и компоненты.

(Продолжение)

7. Загрязнена подача материала.	7. Прочистите область подачи материала
8. Машина не выровнена (от края до края).	8. Выровняйте машину.
9. Концентрация тонера слишком высокая.	9. Удалите катридж тонера и проверьте на повреждение и утечку тонера. В случае повреждения катриджа тонера, замените катридж и бутыль для сброса. Убедитесь, чтобы плотность изображения была не больше 1.2.
10. Барабан фоторецептора был подвержен световому шоку, кристаллизации, загрязнению или повреждению.	10. По необходимости, вымойте (Общие процедуры) или замените барабан фоторецептора (REP 9.3). Проверьте на повреждение другие компонентымашины, бывшие в контакте с барабаном фоторецептора в области появления дефекта. Проверьте на загрязнение или повреждение следующие части: чистящее лезвие, уплотнение чистящего устройства, магнитное уплотнение, материал проявителя или вала проявителя. Выполните ряд электростатических настроек(ADJ 9.2). Проверьте, что тёмность линии отвечает спецификации; при необходимости, отрегулируйте Плотность изображения (ADJ 9.3 & 9.4).

11. Коротроны загрязнены или дефектны.	11. Сделайте одну копию и выполните процедуру "Изображение на барабане (Внезапная остановка)", раздел 6, для определения причины дефекта. Если дефект изображения находится вверху проявленного изображения на барабане фоторецептора, замените коротрон заряда (PL 9.1B). Если дефект изображения находится не на барабане фоторецептора, а на копировальном материале, замените коротрон переноса (PL 8.3). Выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2). Проверьте, что тёмность линии отвечает спецификации. При необходимости, отрегулируйте Плотность изображения (ADJ 9.3 & 9.4).
12. Происходит утечка света вследствие неотрегулированных или разболтанных покрытий.	12. Проверьте, чтобы покрытия были не повреждены и правильно установлены.
13. Светонепроницаемое уплотнение на линзах отошло от магинта.	13. Замените светонепроницаемое уплотнение на линзах(PL 6.1).
14. Материал влажен или повреждён.	14. Форматный лист: Сделайте копию, пользуясь листом бумаги из новой пачки. Если проблема устранена, проверьте, правильно ли хранится материал.

(Продолжение)

(Продолжение)

15. Материал влажен или повреждён.	15. Рулонный материал: Размотайте и отрежьте первые 3-6 футов (1 -2 метра) рулона. Выполните копию на новом материале. Если проблема устранена, проверьте, что нагреватель материала исправен и правильно ли хранится рулонный материал.

Образец дефекта копии не требуется.

Определение:

Незакреплённая копия - это копия, с которой можно легко стереть изображение.

1. Недостаточная входная мощность.	1. См. процедуру установки в разделе 6 и проверьте линейное напряжение AC и заземление машины.
2. Температура закрепления слишком низкая.	2. Проверьте/Настройте температуру фьюзера (ADJ 10.1)
2. Материал влажен.	2a. Форматный лист: Сделайте копию, пользуясь листом бумаги из середины стопки на полке подачи форматного листа или из новой пачки. Если проблема устранена, проверьте, правильно ли хранится материал. 2b Рулонный материал: Размотайте и отрежьте первые 3-6 футов (1 -2 метра) рулона. Выполните копию на новом материале. Если проблема устранена, проверьте, правильно ли хранится рулонный материал. См. раздел 2 и проверьте, что нагреватель материала исправен и правильно ли хранится материал.
3. Напряжение тканевого направителя неверно.	3. Убедитесь, правильно ли установлен тканевый направитель; груз должен находиться по центру тканевого направителя.
4. Неправильно установлены нажимные пластины фьюзера.	4. Проверьте, чтобы нажимные пластины фьюзера были правильно установлены. Пластины должны быть ровными, и пенорезиновые прокладки должны быть в хорошем состоянии.

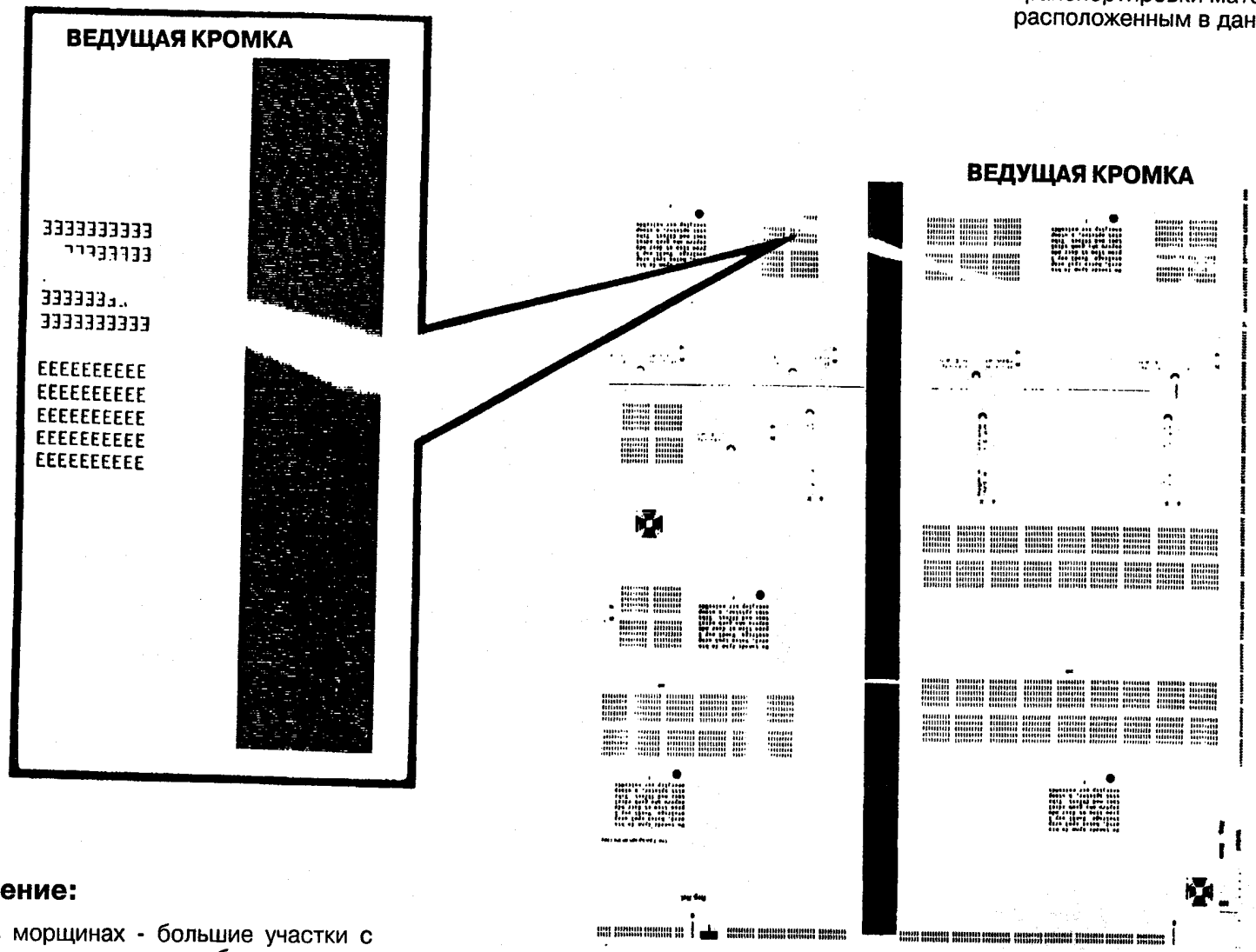
(Продолжение)

(Продолжение)

	Возможная причина	Действия по устранению
	5. Поверхность нагревательного вала фьюзера выношена или повреждена.	5. Замените вал фьюзера. При необходимости, проверьте и замените скребки.
	6. Плотность изображения больше, чем 1.2.	6. Выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).

1. Материал сморщился в фьюзере.

1. Переходите к Проблемам транспортировки материала, расположенным в данном разделе.



Определение:

Пропуски в морщинах - большие участки с отсутствующим в морщине изображением.

CQ 24 Пропуски по задней кромке

Возможная причина

1. Чрезмерная скрученность материала.

ПРИМЕЧАНИЕ: Пропуск по задней кромке возникает вследствие скрученности материала. Скрученность формируется при накручивании материала на сердечник. Пропуски могут участится при уменьшении материала на рулоне по ходу уменьшения диаметра рулона материала.

Действия по устранению

1. Пользуйтесь материалом, отрезанным на 0.24 дюйма (6 мм) больше, чем необходимо для области изображения.

Образца дефекта копии нет в наличии.

Определение:

Пропуск по задней кромке - это пропуск изображения по ведущей кромке копии больше, чем 0.24 дюйма (6 мм) .

CQ 25 Напряжение (смещения) проявителя RAP

Данная процедура применяется при устранении дефектов фона и контрастности копии.

Первоначалные действия

- Убедитесь, что соединитель напряжения проявителя A25 P25 правильно установлен на источнике <HVPS> и что провод соединителя подсоединён к зажимной клемме.
- Переходите к <FLAG 1> и проверьте провод напряжения проявителя на короткое замыкание к раме или на разомкнутость цепи.

Порядок действий

Установите мультиметр на измерение +300 VDC.

Подсоедините (-) к контрольной точке **GND** на источнике <HVPS>.

Подсоедините машину к розетке и включите. "Обманите" замок блокировки AC и замок блокировки верхней задней крышки. Выполните копию при настройке "Светлая копия", в режиме нормального копирования.

Напряжение на зажимной клемме напряжения проявителя изменяется с приблизительно 0.00 VDC до приблизительно +200 VDC во время выполнения копии.

Да Нет

Напряжение на штыре 8 соединителя A25 P25 на низковольтном источнике питания изменяется с +14.1 VDC до +4.9 VDC во время выполнения копии.

Да Нет

A B C

A B C

Да Нет

Выключите машину. Переходите к <FLAG 2> и проверьте проводку на разомкнутость цепи.

Если цепь неразомкнута, замените плату <Control PWB> (PL 1.4).

Напрежяжение на штыре 12 соединителя A25 P25A падает во время выполнения копии.

Да Нет

Выключите машину. Переходите к <FLAG 3> и проверьте проводку на разомкнутость цепи.

Если цепь неразомкнута, замените плату <Control PWB> (PL1.4)

Замените источник <HVPS> и выполните ряд электростатиеских настроек (ADJ 9.2).

A

A

Выполните копию при настройке "Тёмная копия", в режиме нормального копирования.

Напряжение на зажимной клемме напряжения проявителя изменяется с приблизительно 0.00 VDC до приблизительно +300 VDC во время выполнения копии.

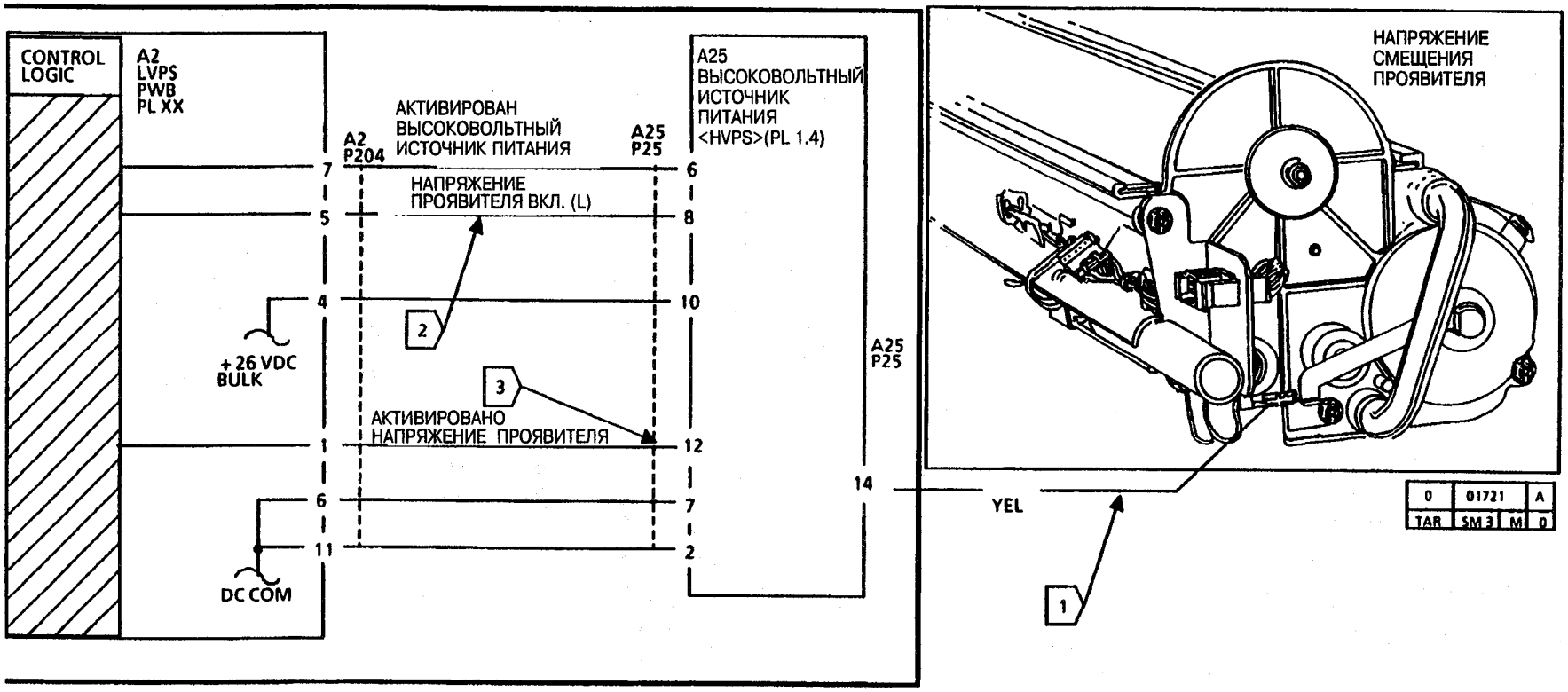
Да Нет

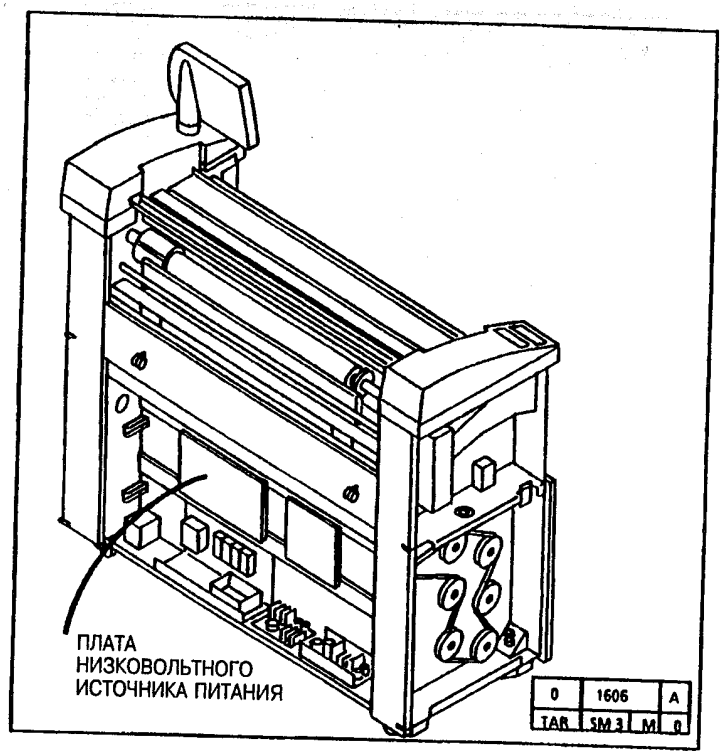
Замените высоковольтный источник питания <HVPS> и выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).

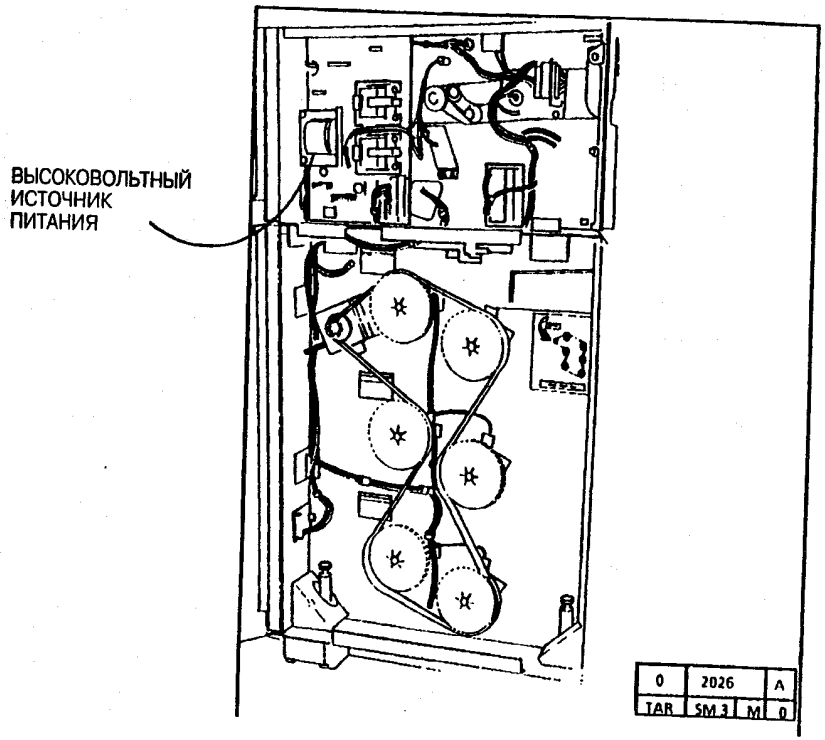
Переходите к процедуре Качество копии RAP, от которой вы были направлены к данному RAP, и продолжайте устранение дефектов качества копии.

Напряжение смещения проявителя во времся выполнения копии

Настройка оригинала	Контрастность копии						
	3 ТЁМНАЯ	2 ТЁМНАЯ	1 ТЁМНАЯ	НОРМАЛЬН.	1 СВЕТЛАЯ	2СВЕТЛАЯ	3 СВЕТЛАЯ
ТЁМНАЯ	200 VDC	200 VDC	250 VDC	300 VDC	350 VDC	400 VDC	400 VDC
СВЕТЛАЯ	100 VDC	150 VDC	150 VDC	200 VDC	200 VDC	300 VDC	350 VDC


CONTROL LOGIC
A2 LVPS PWB PL XX
A2 P204
АКТИВИРОВАН ВЫСОКОВОЛЬТНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ
A25 P25
A25 ВЫСОКОВОЛЬТНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ <HVPS>(PL 1.4)
НАПРЯЖЕНИЕ ПРОЯВИТЕЛЯ ВКЛ. (L)
+26 VDC BULK
АКТИВИРОВАНО НАПРЯЖЕНИЕ ПРОЯВИТЕЛЯ
DC COM
A25 P25
YEL
НАПРЯЖЕНИЕ СМЕЩЕНИЯ ПРОЯВИТЕЛЯ
0 01721 A
TAR SM 3 M 0


ПЛАТА
НИЗКОВОЛЬТНОГО
ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ
0 1606 A
TAR SM 3 M 0


ВЫСОКОВОЛЬТНЫЙ
ИСТОЧНИК
ПИТАНИЯ
0 2026 A
TAR SM 3 M 0

CQ 26 Высоковольтный источник питания RAP

Данная прпоцедура применяется при устранении дефектов качества копии, связанных с потерей напряжения заряда или переноса, а также снятия.

Первоначальные действия

- Выключите машину и отсоедините от розетки.
- Убедитесь, что соединители правильно установлены на источнике высоковольтного напряжения.
- Проверьте, что все коротроны подсоединены и незагрязнены.

Порядок действий

Установите мультиметр на измерение +26 VDC.

Подсоедините (-) к контрольной точке (T1) **GND** на высоковольтном источнике питания <HVPS>.

Подсоедините машину к розетке и включите.

На штырях 1 и 10 соединителя A25 P25 высоковольтного источника питания напряжение +26 VDC.

Да Нет

Если на штырях 4 и 12 соединителя A2P204 есть напряжение +26 VDC, переходите к <FLAG 1> и проверьте проводку на разомкнутость цепи. Если на штырях 4 и 12 соединителя A2P204 нет напряжения +26 VDC, замените низковольтный источник питания <LVPS>.

A

Введите код диагностики [**0921-1**] и подсоедините (-) к штырю 2 на A25P25 и проверьте, есть ли низкое напряжение на штыре 6 соединителя A25P25 и штыре 7 на A2P204. Если на обоих штырях нет низкого напряжения, переходите к <FLAG 2> и проверьте проводку. Если проводка в порядке, замените источник <LVPS>. Если проблема не устранена, замените плату <Controller PWB>.

Введите код диагностики [**0921-1**] и свържете подсоедините (-) к штырю 2 на A25P25 и проверьте, есть ли низкое напряжение на штыре 3 на A25P25 и штыре 10 на A2P204. Если на обоих штырях нет низкого напряжения, переходите к <FLAG 3> и проверьте проводку. Если проводка в порядке, замените источник <LVPS>. Если проблема не устранена, замените плату <Controller PWB>.

Примечание: Провод между штырём 3 на A25P25 и штырём 10 на A2P204 используется для напряжения смещения. Во время повторного сканирования в режиме обычного копирования, напряжение смещения моментально изменится с 0 VDC на 14.5 VDC.Такое изменение напряжения выключает зарядный ток во время повторного сканирования, давая возможность машине включить чистильщик с пониженным потреблением тонера.

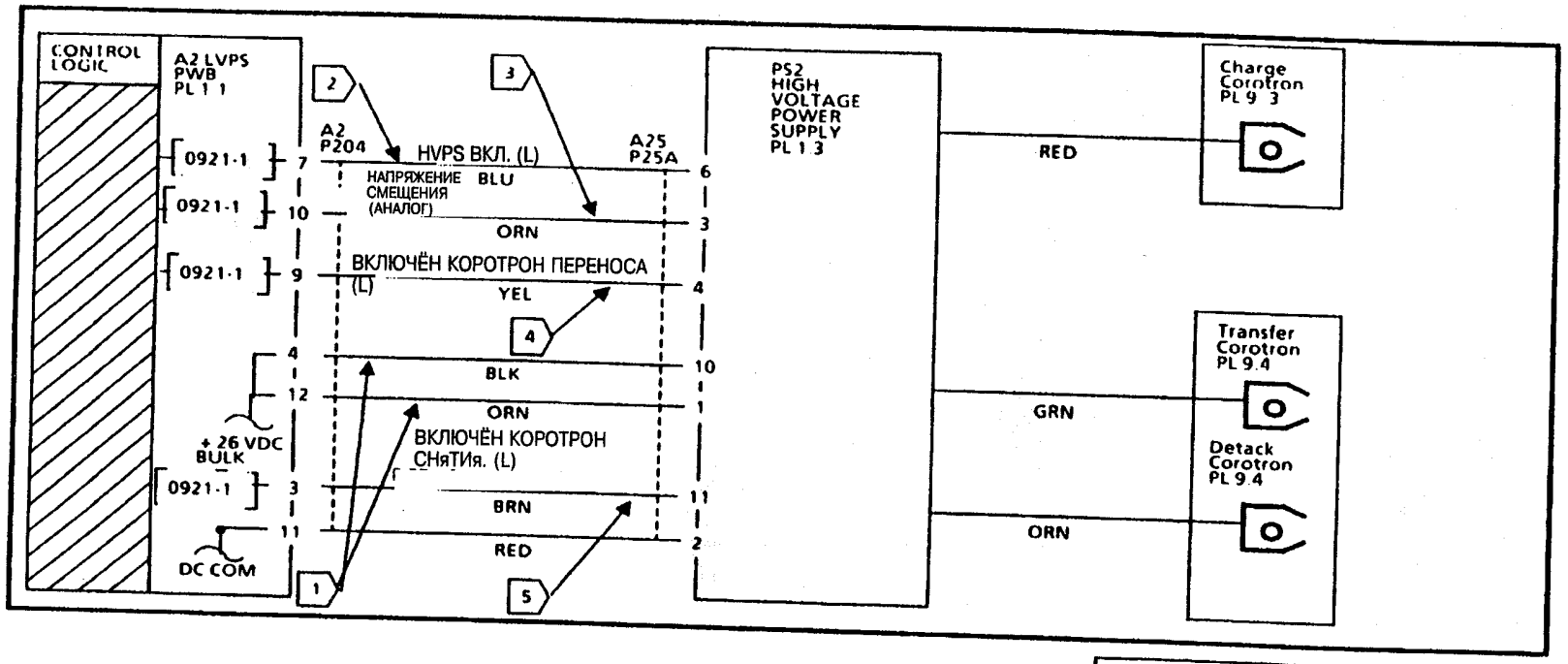
Введите код диагностики [**0921-1**] и свържете подсоедините (-) к штырю 2 на A25P25 и проверьте, есть ли низкое напряжение на штыре 4 на A25P25 и штыре 9 от A2P204. Если на обоих штырях нет низкого напряжения, переходите к <FLAG 4> и проверьте проводку. Если проводка в порядке, замените источник <LVPS>. Если проблема не устранена, заменитеплату <Controller PWB>.

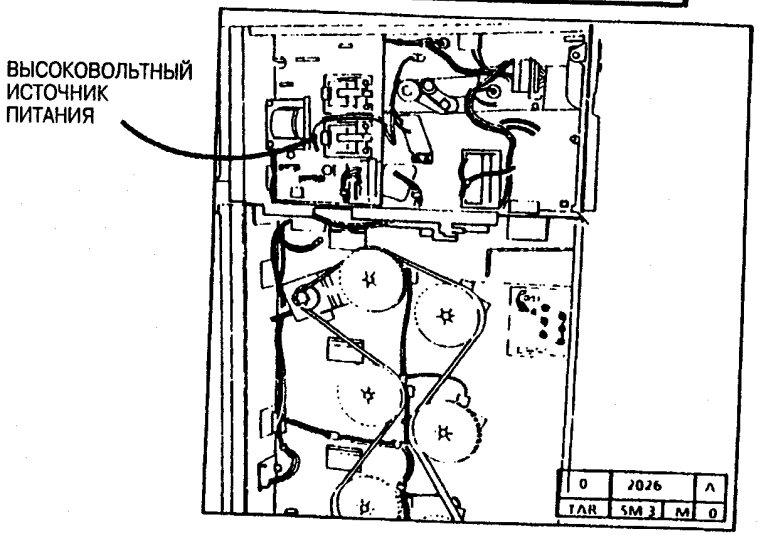
[illegible] код диагностики [0921-1] и подсоедините (-) к штырю 2 на A25P25 и проверьте, есть ли низкое напряжение на штыре 11 на A25P25 и штыре 3 на A2P204. Если на обоих штырях нет низкого напряжения, переходите к <FLAG 5> и проверьте проводку. Если проводка в порядке, замените источник <LVPS>. Если проблема не устранена, замените плату <Controller PWB>.

Если какой-либо выходной сигнал настроить невозможно, переходите к настройке ADJ 9.2 и проверьте на разомкнутость цепи проводку от источника <HVPS> к коротронам.

Если проблема не устранена, исправьте или замените неисправные коротроны.

Если проблема не устранена, замените высоковольтный источник питания <HVPS> и выполните ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).


CONTROL LOGIC
A2 LVPS PWB PL 1.1
0921-1
0921-1
0921-1
+ 26 VDC BULK
0921-1
DC COM
A2 P204
A25 P25A
HVPS ВКЛ. (L)
НАПРЯЖЕНИЕ СМЕЩЕНИЯ (АНАЛОГ)
BLU
ORN
ВКЛЮЧЁН КОРОТРОН ПЕРЕНОСА (L)
YEL
BLK
ORN
ВКЛЮЧЁН КОРОТРОН СНяТИя. (L)
BRN
RED
PS2 HIGH VOLTAGE POWER SUPPLY PL 1.3
RED
GRN
ORN
Charge Corotron PL 9.3
Transfer Corotron PL 9.4
Detack Corotron PL 9.4


ВЫСОКОВОЛЬТНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

RAP

Данная процедура применяется, когда напрежяние фона фоторецептора нельзя отрегулировать с помощью ADJ 9.2, Однородный фон,Полосатость/Полошение, Светлая копия и Плохая чёткость изображения.

Первоначальные действия

- Убедитесь, что A2P208, A3P304, A4P21, A4P22 правильно подсоединены/ установлены.
- Убедитесь, что экспонирующая лампа и кожух правильно расположены.

Порядок действий

*Экспонирующая лампа, напряжение смещения проявителя, лампа стирания, главный привод, фьюзер и чистящее лезвие барабана активны при введении кода диагностики **[0921-5]**.*

Введите код диагностики **[0921-5]**. Заметьте напряжение сенсора освещения на дисплее сообщений. Нажмите клавишу контраста копии три раза.

Напряжение сенсора осеящения уменьшается больше, чем на 2.0 VDC.

Да Нет

Напряжение сенсора освящения уменьшилось на менее, чем 2.0 VDC, но больше, чем 0 VDC.

Да Нет

Нажмите ***Стоп*** и введите **[0921-5]**. Нажмите клавишу контраста копии, наблюдая за интенсивностью лампы.

Интенсивность лампы уменьшилась

Да Нет

A B C D

Нажмите ***Стоп*** и подсоедините мультиметр между A2P208, штырь 7 и заземлением. Введите **[0921-5]** и заметьте напряжение смещения на верхней строке дисплея сообщений. Нажмите клавишу контраста копии три раза. Напряжение смещения и мультиметра упало по крайней мере на 0.7 VDC.

Да Нет

Переходите к <FLAG 2> и проверьте проводку на короткое замыкание. Если проблема не устранена, замените низковольтный источник питания<LVPS>. Если проблема не устранена, замените плату <Controller PWB>.

Замените плату <Lamp Ballast PWB>. Если проблема не устранена, переходите к <FLAG 3> и проверьте проводку на короткое замыкание.Если проблема не устранена, замените экспонирующую лампу.

Переходите к <FLAG 1> и проверьте проводку на короткое замыкание или разомкнутость цепи. Если проблема не устранена, замените сенсор освещения. Если проблема не устранена, замените плату<Controller PWB>.

Нажмите***Стоп***и подсоедините мультиметр между A2P208, штырём 7 и заземлением. Введите **[0921-5]** и заметьте напряжение смещения на верхней строке дисплея сообщений. Нажмите клавишу контраста копии три раза.

A E

Напряжение смещения и мультиметра упало по крайней мере на 0.7 VDC.

Да Нет

Переходите к <FLAG 2> и проверьте проводку на короткое замыкание. Если проблема не устранена, замените низковольтный источник питания<LVPS>. Если проблема не устранена, замените плату <Controller PWB>.

Нажмите ***Стоп*** и подсоедините провод(-) мультиметра к штырю16 на A3P304, и провод(+) к штырю 17. Введите **[0921-5]** и заметьте напряжение смещения на верхней строке дисплея сообщений. Нажмите клавишу контраста копии три раза.

Напряжение мультиметра увеличилось больше, чем на 0.7 VDC.

Да Нет

Переходите к <FLAG 1> и проверьте проводку на короткое замыкание или разомкнутость цепи. Если проблема не устранена, замените сенсор освещения. Если проблема не устранена, замените плату <Lamp Ballast PWB>. Если проблема не устранена, переходите к <FLAG 3> и проверьте проводку на короткое замыкание. Если проблема не устранена, замените экспонирующую лампу. Если проблема не устранена, замените плату<Controller PWB>.

Замените плату<Controller PWB>.

Нажмите***Стоп***, затем***Старт***и введите **[0921-5]**. Напряжение сенсора освещения на дисплее сообщений равно, по крайней мере, 3.3 VDC.

Да Нет

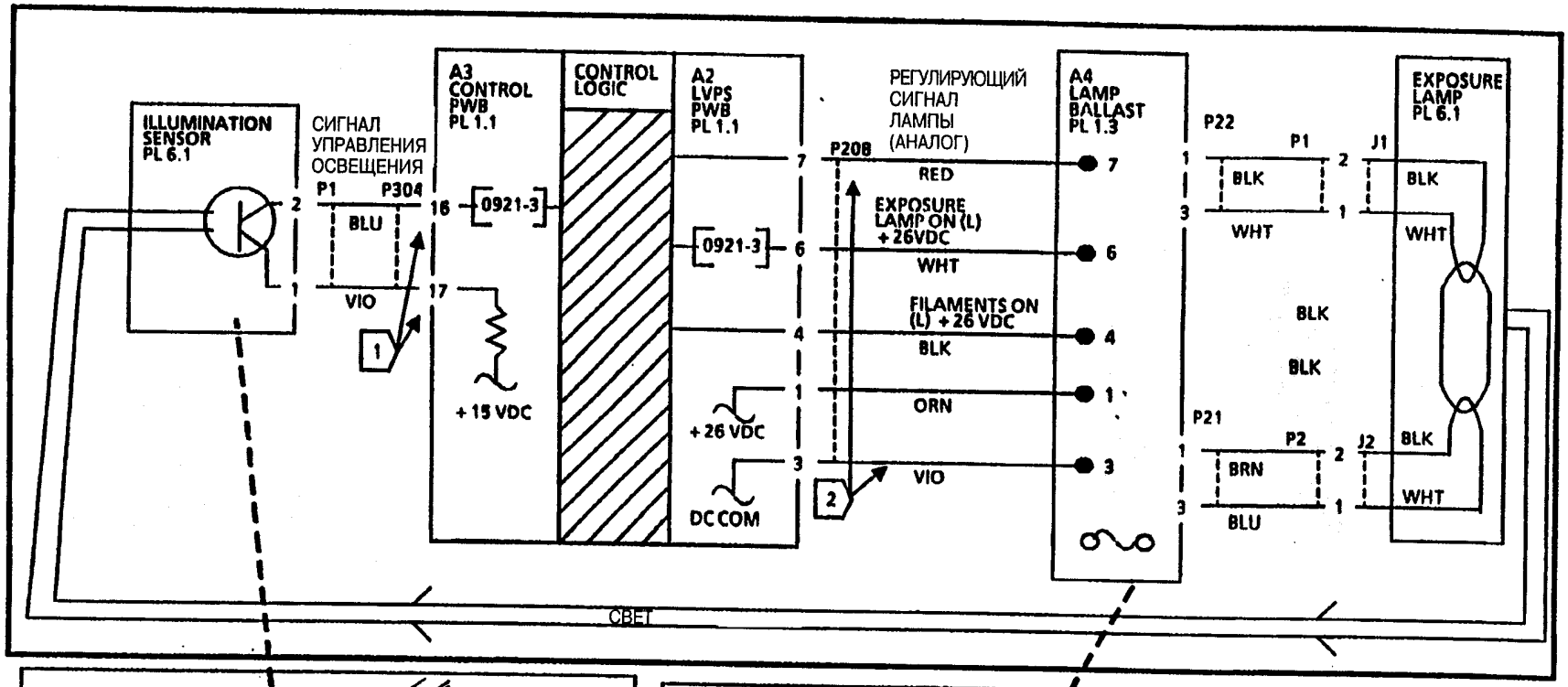
Проверьте, нет ли блокирования света на сенсоре освещения. Напряжение сенсора освещения на дисплее сообщений равно, по крайней мере, 3.3 VDC.

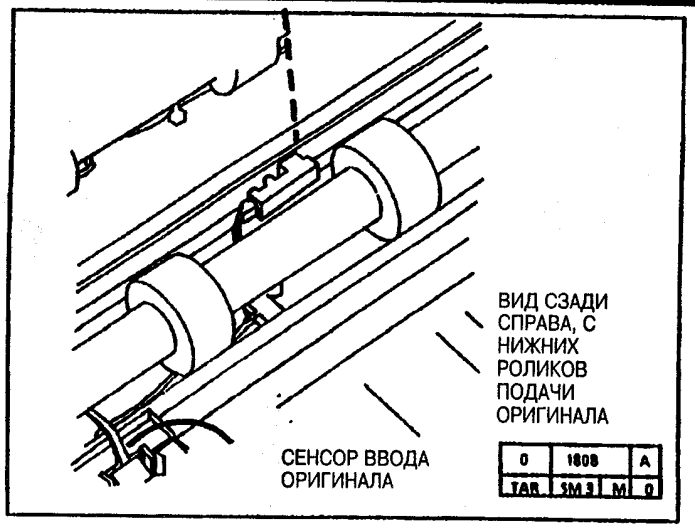
Да Нет

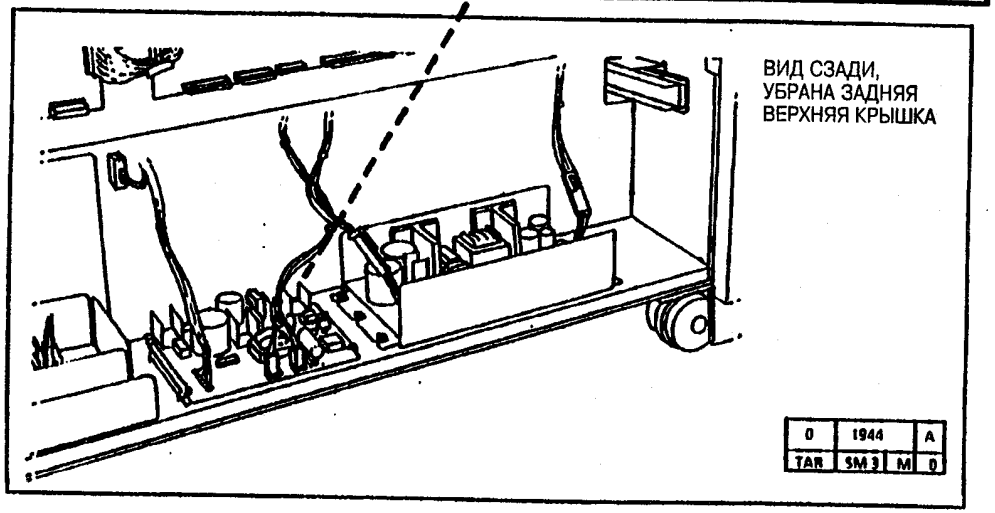
Вернитесь на путь **C**.

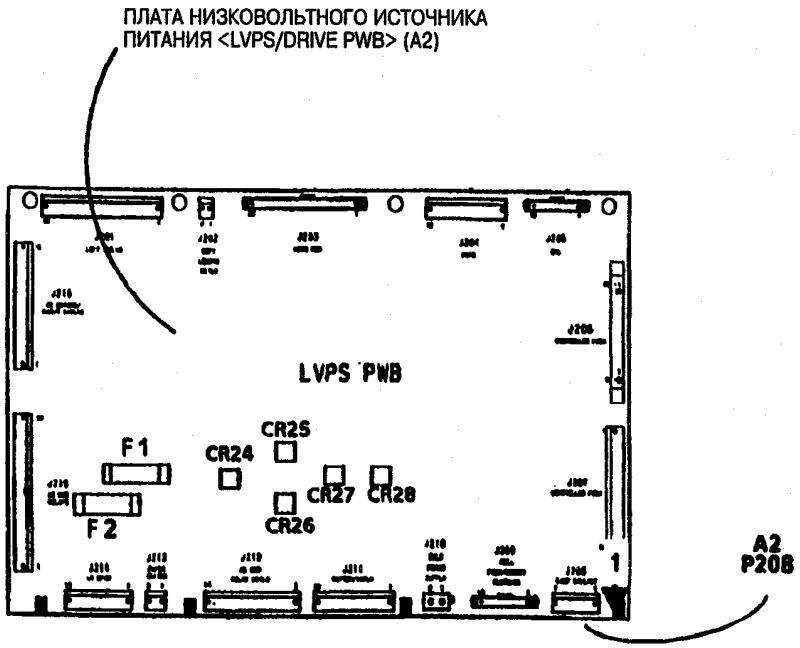
Вернитесь к исходной процедуре, от которой вы были направлены к данному RAP.

Вернитесь к исходной процедуре, от которой вы были направлены к данному RAP.

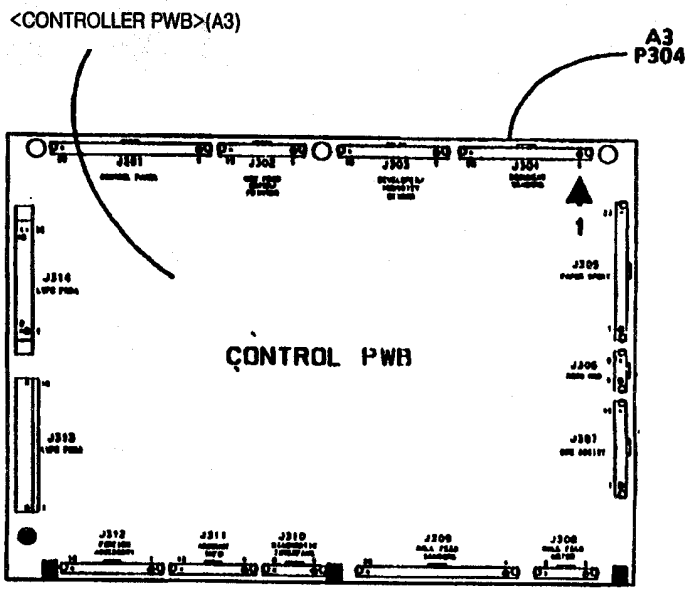

ILLUMINATION SENSOR PL 6.1
СИГНАЛ УПРАВЛЕНИЯ ОСВЕЩЕНИЯ
P1
P304
BLU
VIO
16
17
0921-3
+15 VDC
A3 CONTROL PWB PL 1.1
CONTROL LOGIC
A2 LVPS PWB PL 1.1
0921-3
+26 VDC
DC COM
РЕГУЛИРУЮЩИЙ СИГНАЛ ЛАМПЫ (АНАЛОГ)
P208
RED
EXPOSURE LAMP ON (L) +26VDC
WHT
FILAMENTS ON (L) +26 VDC
BLK
ORN
VIO
A4 LAMP BALLAST PL 1.3
P22
P1
J1
BLK
WHT
BLK
BLK
P21
P2
J2
BRN
BLU
EXPOSURE LAMP PL 6.1
СВЕТ


ВИД СЗАДИ СПРАВА, С НИЖНИХ РОЛИКОВ ПОДАЧИ ОРИГИНАЛА
СЕНСОР ВВОДА ОРИГИНАЛА
0
1808
A
TAR
SM 3
M
0


ВИД СЗАДИ, УБРАНА ЗАДНЯЯ ВЕРХНЯЯ КРЫШКА
0
1944
A
TAR
SM 3
M
0


ПЛАТА НИЗКОВОЛЬТНОГО ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ <LVPS/DRIVE PWB> (A2)
LVPS PWB
F1
F2
CR24
CR25
CR26
CR27
CR28
1
A2
P208

1591


<CONTROLLER PWB>(A3)
A3
P304
CONTROL PWB
1

1590

CQ 28 Изолирование отмарывания и остаточного изображения RAP

Данная процедура применяется для определения различий между дефектами качества изображения - отмарыванием и остаточным изображением. Может оказаться необходимым выполнение нескольких копий, чтобы убедиться, что дефектне повторяется.

1. Попросите у клиента оригинал, вызывающий проблему.
2. Возьмите лист материал и начертите короткую линию на расстоянии 4 1/4 дюйма (108 мм) от ведущей кромки и параллельно ей.
3. Обозначьте 0 один конец линии, нарисованной во времы выполнения этапа 2. Для выполнения следующей копии, пользуйтесь приготовленным листом.
4. Выберите режим нормального контраста (горит средний СИД).
5. Введите ведущую кромку подготвленного листа, помеченной стороной вниз.
6. Начните выполнение копии, затем нажмите клавишу Стоп , когда отметка на материале поровняется с внешним краем запорной крышки транспортёра.

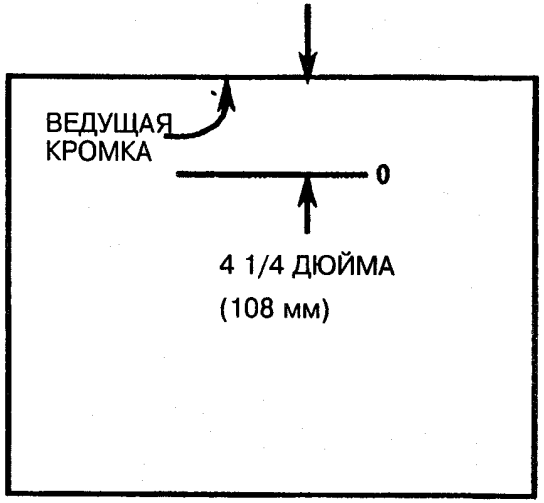
Примечание: Прежде, чем остановится главный привод, отметка продвинется ещё приблизительно на 1/2 дюйма (1.27 см) за переднюю крышку.

7. Откройте запорную крышку транспортёра и удалите частично выполненную копию. Убедитесь, чтобы при удалении копия не задела фоторецептор или вал фьюзера.
8. Осмотрите новую копию 10 3/8 дюйма (264 мм) (окружность барабана) от ведущей кромки.

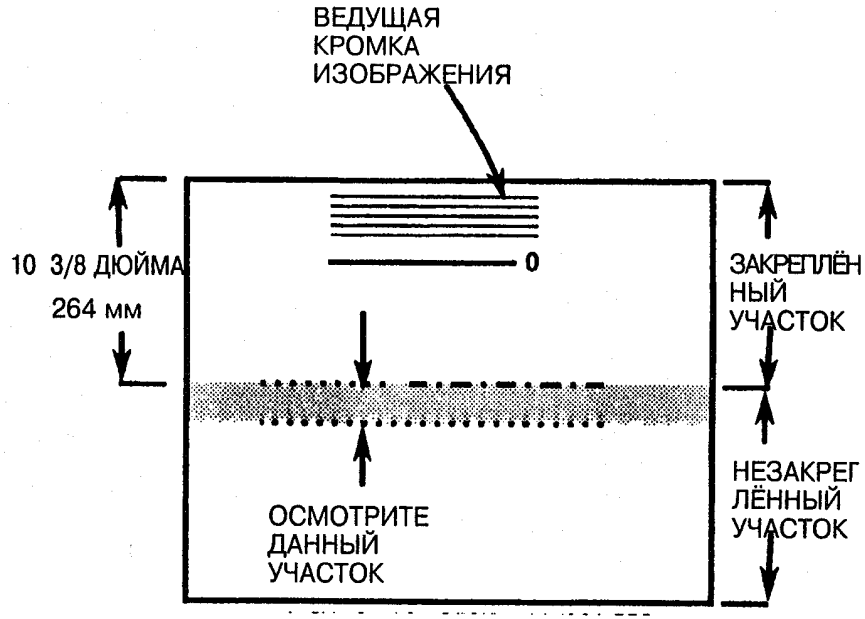
закрелённого участка изображения, потерев изображение пальцем.

9. Если на не закреплённом участке изображения есть репринт изображения ведущей кромки, проблема - остаточное изображение. Это вызвано неверной чисткой, грязным чистящим лезвием или неправильной электростатической настройкой. Переходите к CQ-15 Остаточное изображение RAP.
10. Осмотрите изображения на незакреплённом участке. Если репринт находится вне незакреплённого участка, удалите устройство распределения смазки и проверьте, нет ли тонерного изображения на валу фьюзера. Если на валу есть тонерное изображение, переходите к CQ-13 Отмарывание RAP.

Примечание: При необходимости повторить процедуру, удалите тонер с вала фьюзера, выполнив пустую копию между попытками (Выбросите копию).



ПОДГОТоВЛЕННЫЙ МАТЕРИАЛ



ПРОВЕРКА НА ОСТАТОЧНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ

CQ 29 Экспонирующая лампа RAP

Данная процедура применяется в случаях, когда не зажигается экспонирующая лампа.

Отсутствие оптического экспонирования приведёт к чёрной копии.

Первоначальные действия

- Убедитесь, что соединители e A5 P22 и P21 балласта лампы правильно подсоединены/установлены.
- Убедитесь, что розетки экспонирующей лампы не повреждены.

Экспонирующая лампа, высоковольтный источник питания <HVPS>, лампа стирания, главный привод, фьюзер и чистящее лезвие барабана активны при введении кода диагностики [0921-3].

Порядок действий

На штыре 1 соединителя A2 P208 есть общее напряжение +26 VDC до DC Com на штыре 3.

Да Нет

Замените плату низковольтного источника питания <LVPS PWB>

Переходите к <FLAG 1> и проверьте проводку у A2 P208.Если нет разомкнутости цепи, введите код диагностики [0921-3].

При вводе кода [0921-3], напряжение на штыре 4 соединителя A2 P208 падает.

Да Нет

Замените плату управления <Controller PWB>.

При вводе кода [0921-3], напряжение на штыре 6 соединителя A2 P208 падает.

Да Нет

A B

Замените плату управления <Controller PWB>.

При вводе кода [0921-3], напряжение на штыре 7 соединителя A2 P208, по крайней мере, равно +6 VDC.

Да Нет

Переходите к CQ 27 Контроль экспонирования RAP.

Замените источник питания балласта лампы.

Экспонирующая лампа горит.

Да Нет

Проверьте проводку у <FLAG 2> на разомкнутость цепи или короткое замыкание.

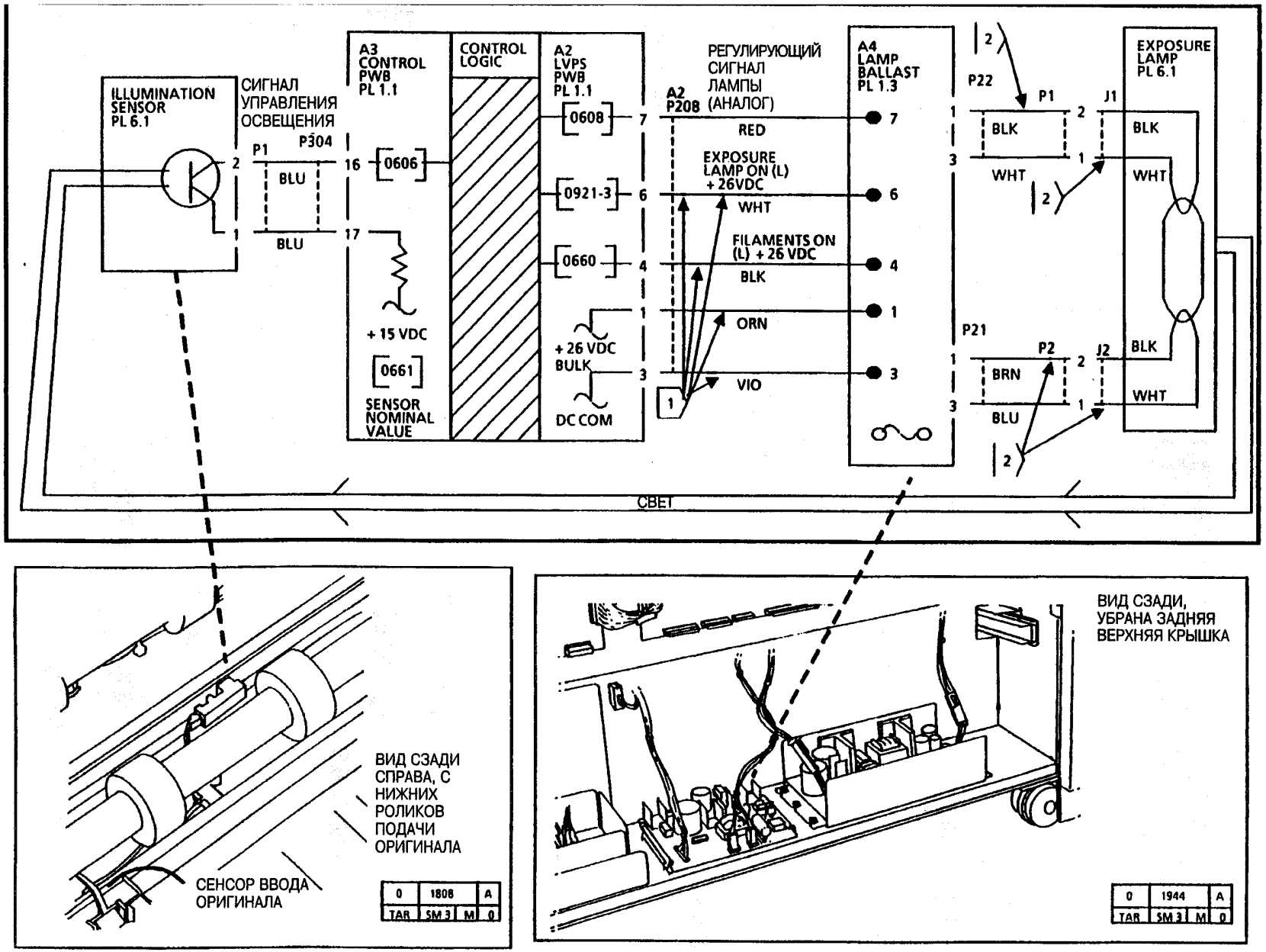
Экспонирующая лампа горит.

Да Нет

Замените экспонирующую лампу(REP 6.1) и проверьте напряжение экспонирования и фона (ADJ 9.2)

Переходите к ADJ 9.2 и выполните ряд электростатических настроек.

Переходите к ADJ 9.2 и выполните ряд электростатических настроек.


ILLUMINATION SENSOR PL 6.1
СИГНАЛ УПРАВЛЕНИЯ ОСВЕЩЕНИЯ
P1
P304
BLU
BLU
A3 CONTROL PWB PL 1.1
CONTROL LOGIC
A2 LVPS PWB PL 1.1
0606
0608
0921-3
0660
0661
+ 15 VDC
SENSOR NOMINAL VALUE
+ 26 VDC BULK
DC COM
A2 P208
РЕГУЛИРУЮЩИЙ СИГНАЛ ЛАМПЫ (АНАЛОГ)
RED
EXPOSURE LAMP ON (L) + 26VDC
WHT
FILAMENTS ON (L) + 26 VDC
BLK
ORN
VIO
A4 LAMP BALLAST PL 1.3
P22
P1
J1
BLK
WHT
EXPOSURE LAMP PL 6.1
P21
P2
J2
BRN
BLU
СВЕТ
ВИД СЗАДИ СПРАВА, С НИЖНИХ РОЛИКОВ ПОДАЧИ ОРИГИНАЛА
СЕНСОР ВВОДА ОРИГИНАЛА
0 1808 A
TAR SM 3 M 0
ВИД СЗАДИ, УБРАНА ЗАДНЯЯ ВЕРХНЯЯ КРЫШКА
0 1944 A
TAR SM 3 M 0

CQ 29 Лампа стирания RAP

Данная процедура применяется при проблемах качества копии, относящихся к утере интенсивности лампы стирания.

Первоначальные действия

- Выключите машину и отсоедините силовой провод.
- Убедитесь, что все соединители правильно установлены.
- Проверьте на чистоту и правильность установки лампу стирания.

Порядок действий

Установите мультиметр на измерение напряжение +26 VDC.

Подсоедините провод (-) к **GND**.

Подсоедините силовой провод и включите машину.

На штыре 12 соединителя A2 P203 низковольтного источника питания <LVPS> напряжение +26 VDC.

Да Нет

Переходите к <FLAG 1> и проверьте на короткое замыкание или разомкнутость цепи. Если проводка в порядке, проверьте наличие напряжения +26 VDC на штыре 11 соединителя A2 P203.

Напрежение на штыре 11 соединителя A2 P203 равно +26 VDC.

Да Нет

Замените низковольтный источник питания <LVPS>

Замените преобразователь мощности.

Введете код диагностики [**0966**]. Лампа стирания работает.

Да Нет

A B

A B

Переходите к <FLAG 2> и проверьте проводку на короткое замыкание или разомкнутость цепи.

Если проводка в порядке, введите код диагностики [**0966**]. **Напряжение между штырями 1 и 3 на A2 P1 между 100 и 120 VDC.**

Да Нет

Замените преобразователь мощности.

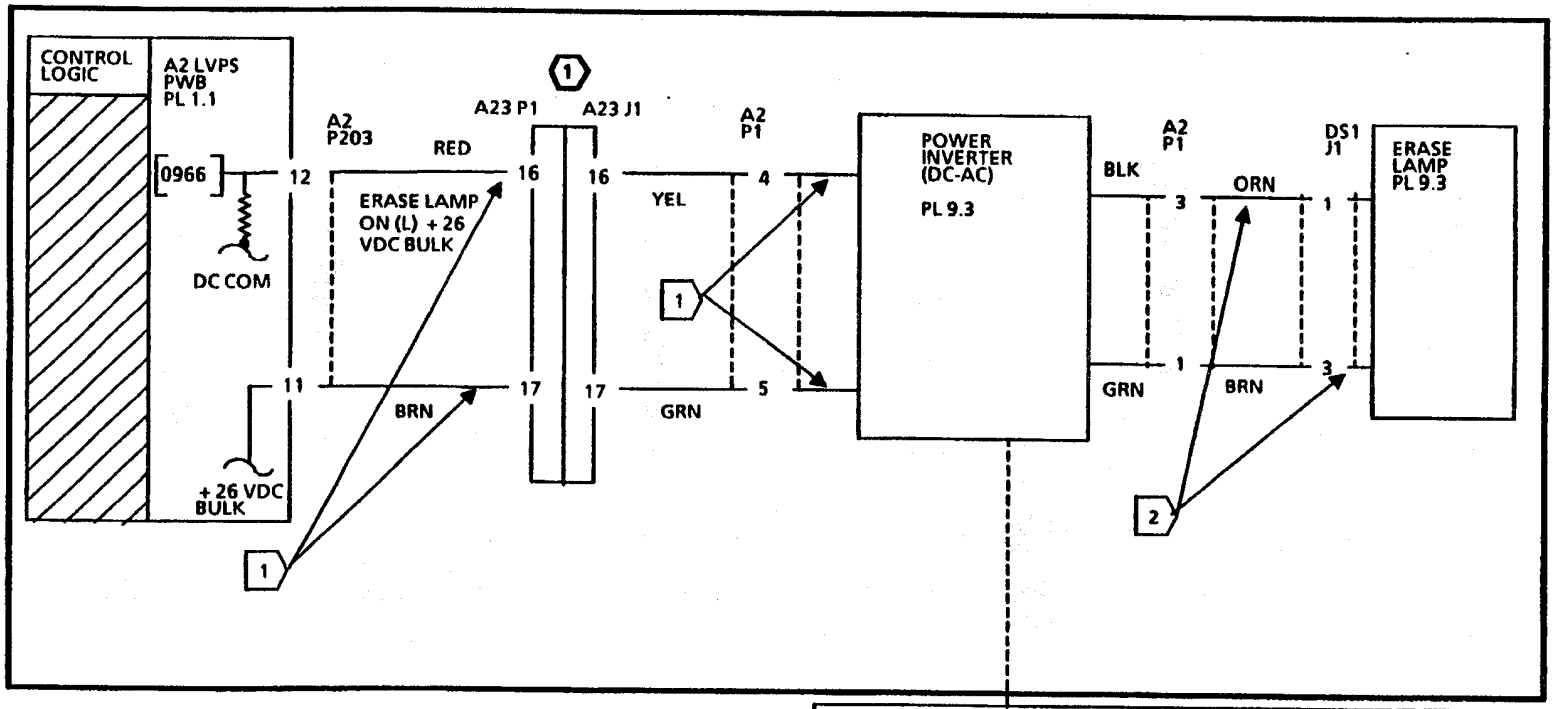
Замените лампу стирания.

Если проблема не устранена, замените плату <Controller PWB>.

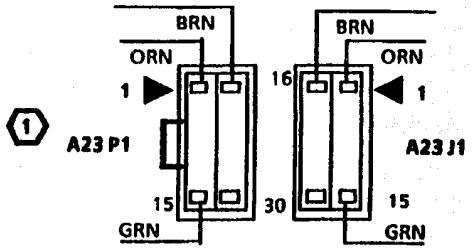
Если проблема не устранена, замените плату <LVPS PWB>.

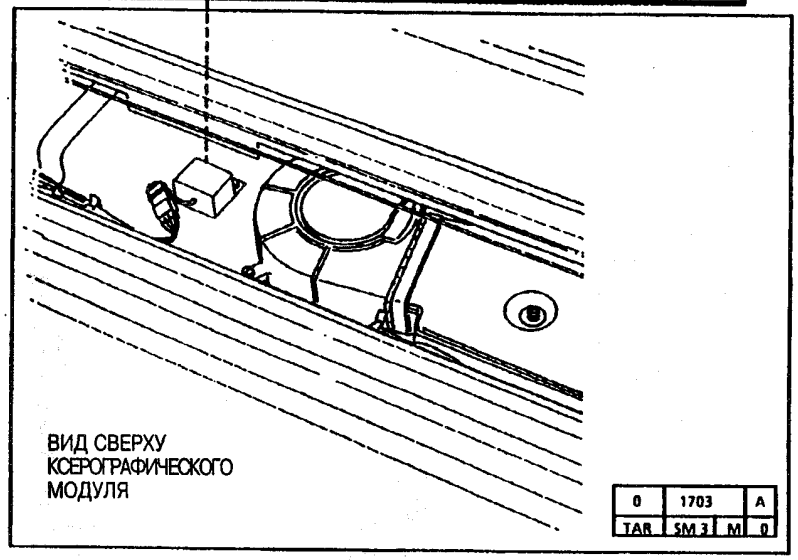
Переходите к ADJ 9.2 и убедитесь, что электростатические настройки соответствуют спецификации.

Выполните 5 копий испытательной таблицы 82E5980 и проверьте, соответствует ли качество копии спецификации.



ПРИМЕЧАНИЕ:
(1) СОЕДИНИТЕЛЬ A23 P/J1 E СОСТОИТ ИЗ МНОЖЕСТВЕННЫХ МОДУЛЕ ЗА ИНФОРМАЦИЕЙ ПО РЕМОНТУ ОБРАЩАЙТЕСЬ В РАЗДЕЛ 7.





4. Ремонт/Настройка

Содержание раздела

Ремонт(Rep)

Контроль фукционирования

REP 3.1 Плата управления <Control PWB> 4-3
REP 3.2 Источник высоковольтного питания 4-4

Транспортировка оригинала

REP 5.1 Прижимающие валики оригинала (ось, пружина) 4-5
REP 5.2 Двигающие валики оригинала 4-7
REP 5.3 (Вращательный электро)привод оригинала 4-11

Оптика

REP 6.1 Экспонирующая лампа 4-12
REP 6.2 Линзы 4-14
REP 6.3 Сенсор освещения 4-17
REP 6.4 Рефлектор 4-19

Подача рулонного материала

REP 7.1 Ящик подачи материала 4-23
REP 7.2 Зубчатая передача перемотки и внутренней перемотки 4-24
REP 7.3 Прижимающие валики подачи 4-25
REP 7.4 Двигающие валики подачи 4-26
REP 7.5 Сцепление подачи(CL 2,4,6) 4-27
REP 7.6 Сцепление перемотки (CL 1, 3, 5) 4-28
REP 7.7 Сенсор движения 4-29
REP 7.8 Корпус перемотки 4-30
REP 7.9 Привод вала 4-31
REP 7.10 Нагреватель рулонного материала 4-32
REP 7.11 Диск датчика положения 4-33

Транспортировка материала

REP 8.1 Модуль транспортёра материала 4-34
REP 8.2 Включатель выхода материала 4-38
REP 8.6 Двигающий вал форматного листа 4-39
REP 8.7 Прижимающие валики форматного листа, ось и пружина 4-46
REP 8.8 Сенсор регистрации материала 4-47
REP 8.9 Тканый направитель 4-48
REP 8.10 Привод транспортёра материала 4-50
REP 8.11 Включатель подачи материала 4-52
REP 8.12 Прижимающие валики регистрации 4-53
REP 8.13 Приводной ремень регистрации 4-57

Ксерография

REP 9.1 Ксерографический модуль .. 4-58
REP 9.2 Барабан фоторецептора 4-65
REP 9.3 Барабан фоторецептора 4-68
REP 9.4 Чистящее лезвие 4-71
REP 9.5 Модуль проявителя 4-74
REP 9.6 Привод катриджа 4-79
REP 9.7 Материал проявителя 4-80
REP 9.8 Коротрон 4-86
REP 9.9 Коротрон заряда/лампа стирания 4-87
REP 9.11 Сенсор тонера 4-88
REP 9.12 Сенсор исходного положения тонера 4-89
REP 9.13 Маслосборник 4-91
REP 9.14 Ведущий диск катриджа 4-93
REP 9.15 Противозагрязнительное устройство 4-95

Термическое закрепление тонера

REP 10.1 Термоэлектрод фьюзера 4-97
REP 10.2 Нагревательный вал фьюзера 4-101
REP 10.3 Симистор фьюзера 4-103
REP 10.4 Двигающие кулачки фьюзера 4-104
REP 10.5 Устройство термистора PWB (RT1) 4-105
REP 10.6 Устройство снимателя 4-106
REP 10.7 Устройство распределения смазки 4-108
REP 10.8 Скребки снимателя 4-109
REP 10.9 Смазочные прокладки 4-110
REP 10.10 Валики распределения смазки 4-112
REP 10.11 Смазочный тампон 4-113

Рамы

REP 14.1 Правая и левая дверцы 4-116

Содержание раздела

Настройка (ADJ)

Контроль функционирования

ADJ 3.2 Конфигурация страны пользователя 4-117

Транспортировка оригинала

ADJ 5.1 Настройка размера копии ... 4-118
ADJ 5.2 Остановка оригинала (W/Tag/MOD 2) 4-120

Ксерография

ADJ 8.1 Регистрация изображения .. 4-123
ADJ 8.2 Автоматическая установка длины 4-125

ADJ 9.1 Соленоид чистящего лезвия 4-127
ADJ 9.2 Ряды электростатических настроек 4-128
ADJ 9.3 Увеличение плотности изображения 4-135
ADJ 9.4 Уменьшение зачернения изображения 4-137
ADJ 9.5 Сенсор исходного положения тонера 4-139

Термическое закрепление тонера

ADJ 10.1 Температура фьюзера (NVM) 4-142
ADJ 10.2 Температура фьюзера (проба) 4-144

Рамы

ADJ 14.1 Выравнивание машины 4-149

Крышки

ADJ 14.2 Регулировка передних дверец 4-152

REP 3.1 Плата управления <Control PWB>

Список компонентов PL 1.1

Удаление

1. **Предупреждение: Отсоедините силовой провод.**
   ерите задние крышки.

(1) *ЭТАП 3В: Если машина не оснащена вторым языком, в наличии будут только 4 языка <EPROM>. Сохраните удаляемые языки <EPROM>, для установки на новой плате <Control PWB>.*

3. (Рис. 1): Удалите плату <Control PWB>.

Замена

(2) *ЭТАП 1В: Установите заново все языки <EPROM>, удалённые со старой платы <Control PWB>, за исключением <NVM>. Электронезависисмая память < NVM> будет установлена на этапе 1С.*

(3) *ЭТАП 1С: Убедитесь, что точка на <NVM> находится, как показано на рисунке 2.*

2. (Рис. 2): Установите новую плату <Control PWB>.

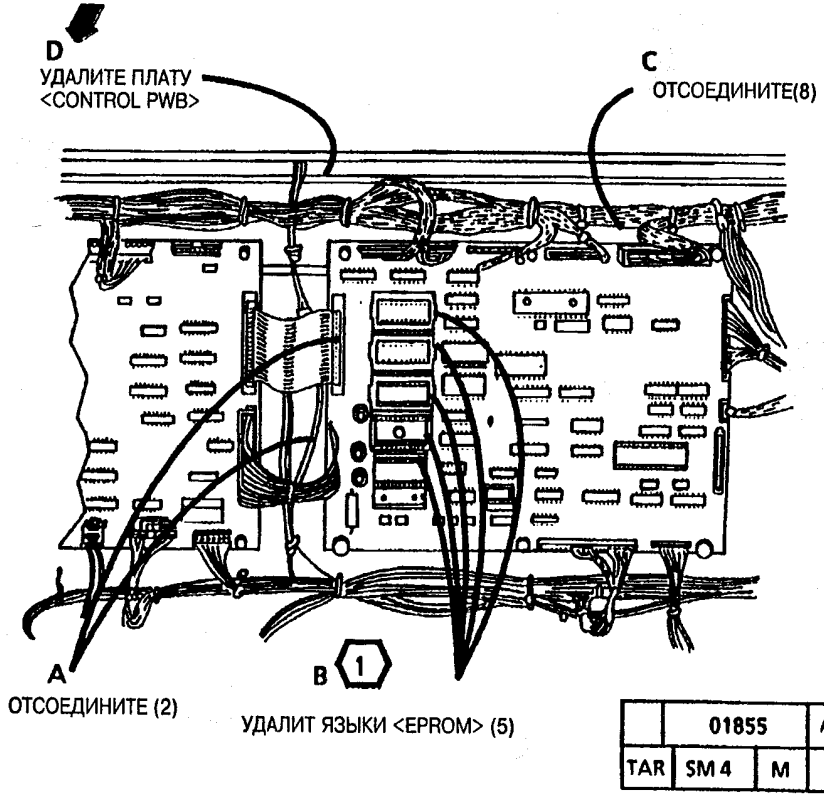


Рис. 1. Удалите плату <Control PWB>

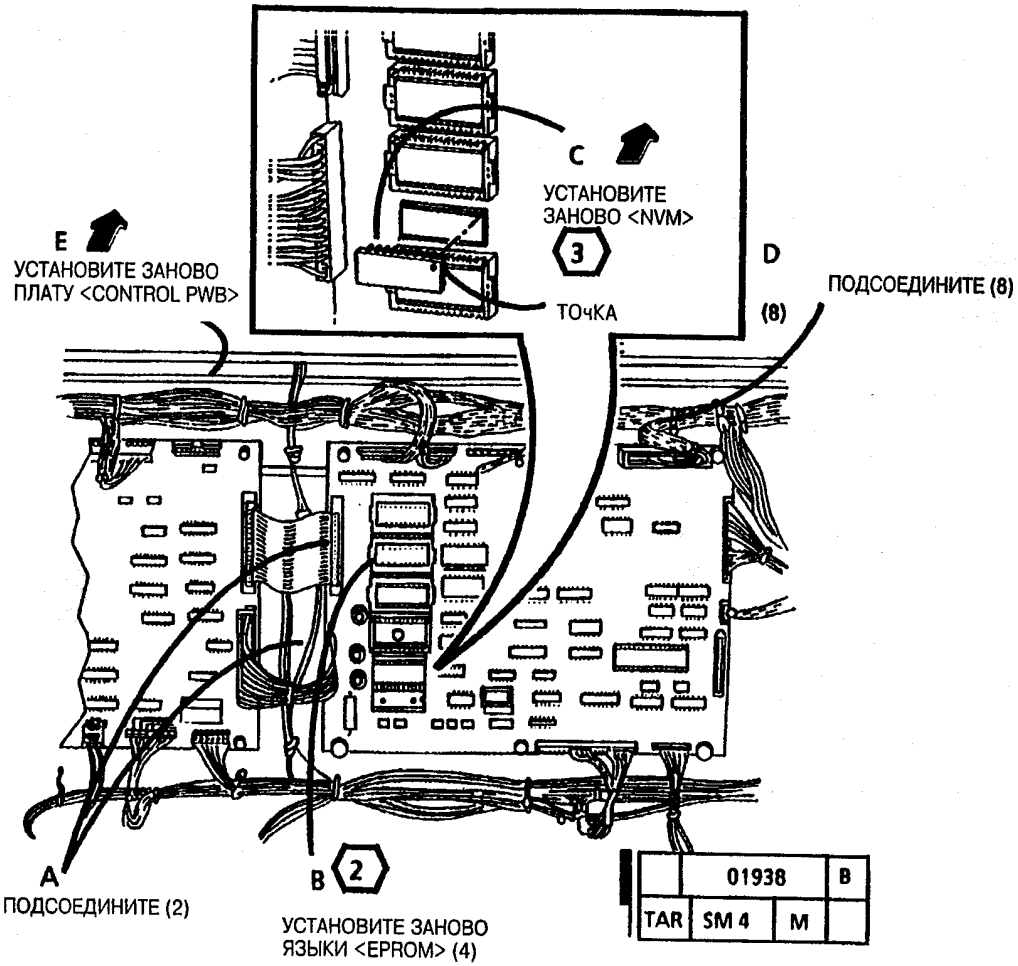


Рис. 2. Установите заново плату <Control PWB>

высоковольтного питания (HVPS)

Список компонентов PL 1.3

Удаление

1. **Предупреждение: Отсоедините силовой провод.**
2. Уберите правую дверцу (REP 14.1).
3. **(Только 50 Гц)**: Уберите щиток, закрывающий <HVPS>.
1. (Рис. 1): Удалите источник <HVPS>.

Замена

2 *ЭТАП 3F удаления: Убедитесь, что винты установлены заново, для правильного заземления.*

Направляйте все высоковольтные провода через соответствующие соединительные кабели; убедитесь, чтобы провода <HV> не были прижаты к острым металлическим поверхностям.

1. Выполните все ряды электростатических настроек (ADJ 9.2).

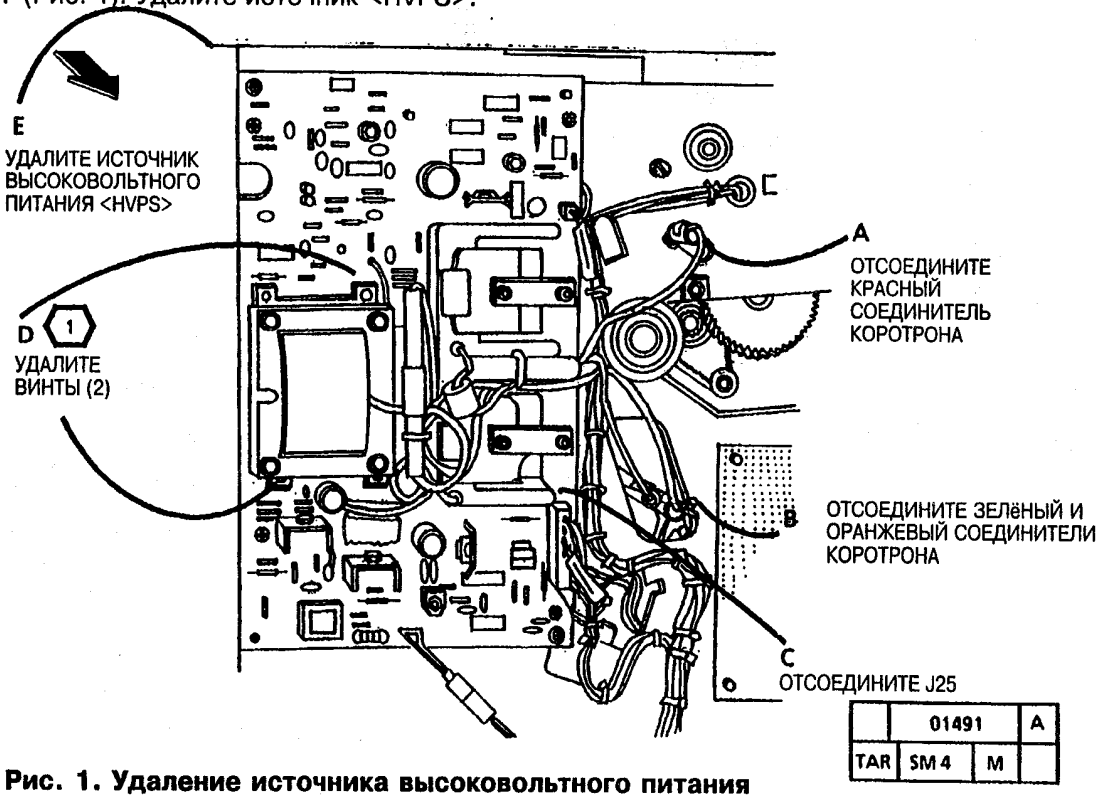


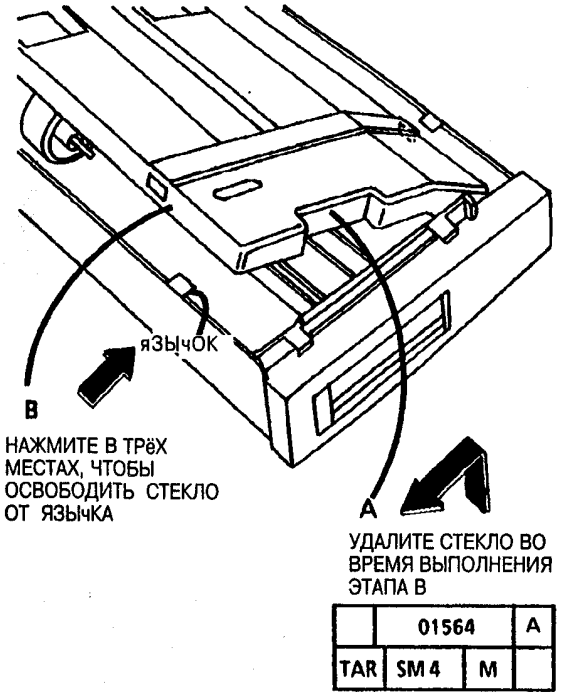
Рис. 1. Удаление источника высоковольтного питания <HVPS>

REP 5.1 Прижимающие валики оригинала (ось, пружина загрузки) <Document Pinch Rolls (Shaft, Load Spring)>

Список компонентов PL 5.1

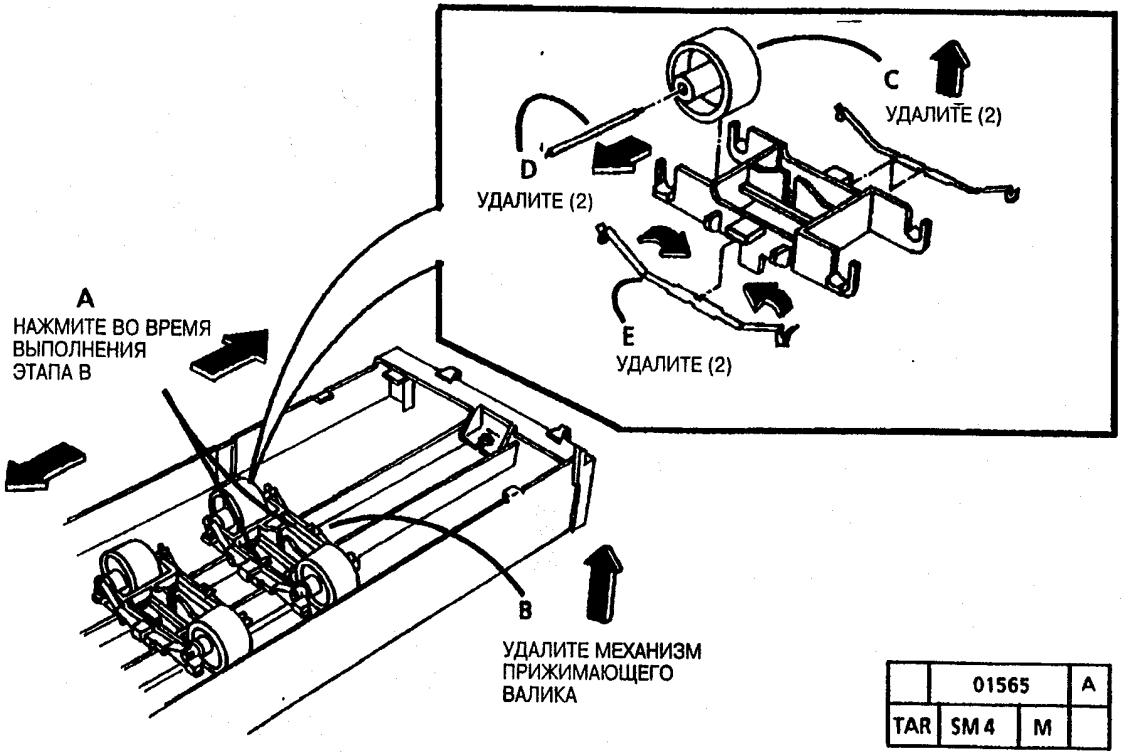
Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Поверните панель управления.
3. Удалите манипулятор оригиналов.
3. (Рис. 1): Удалите стекло оригинала.
4. (Рис. 2): Удалите прижимающие валики оригинала.



	01564		A
TAR	SM 4	M	

Рис. 1. Удалите стекло оригинала



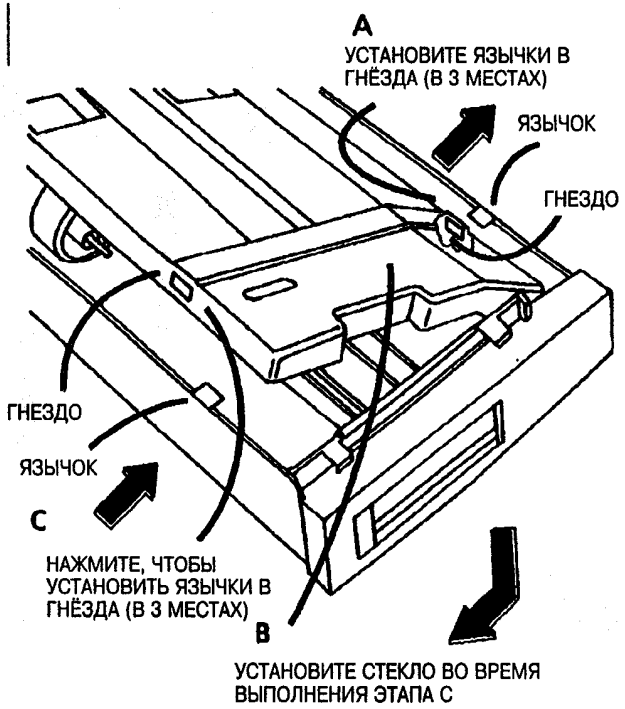
	01565		A
TAR	SM 4	M	

Рис. 2. Удалите прижимающие валики

(Продолжение)

Замена

1. (Рис. 3): Установите стекло оригинала.



	01566		A
TAR	SM 4	M	

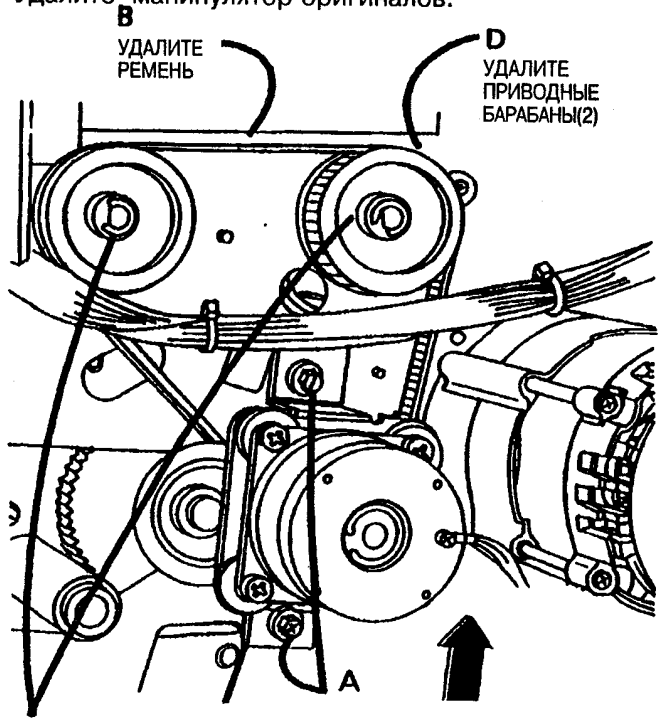
Рис. 3. Установите стекло оригинала

REP 5.2 Двигающие валики оригинала <Document Drive Rolls>

Список компонентов PL 5.2

Удаление

1. **Предупреждение: Отсоедините силовой провод.**
2. Поверните панель управления.
3. Удалите манипулятор оригиналов.
4. Удалите правую и левую дверцы (REP 14.1).
5. Удалите бутыль для сброса тонера.
6. (Рис.1): Уберите приводные барабаны.

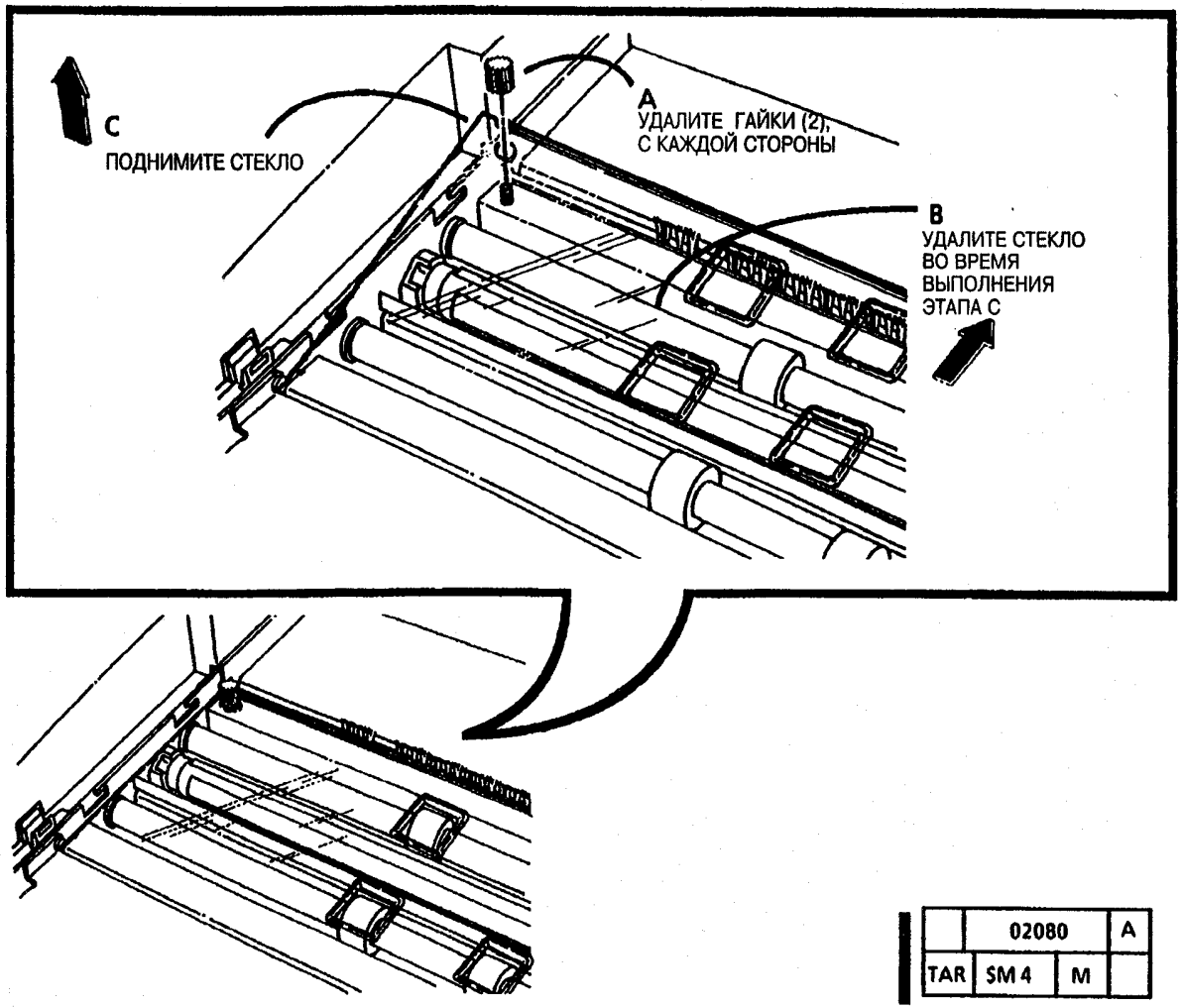


	01471		B
TAR	SM 4	M	

Рис.1 Уберите приводные барабаны

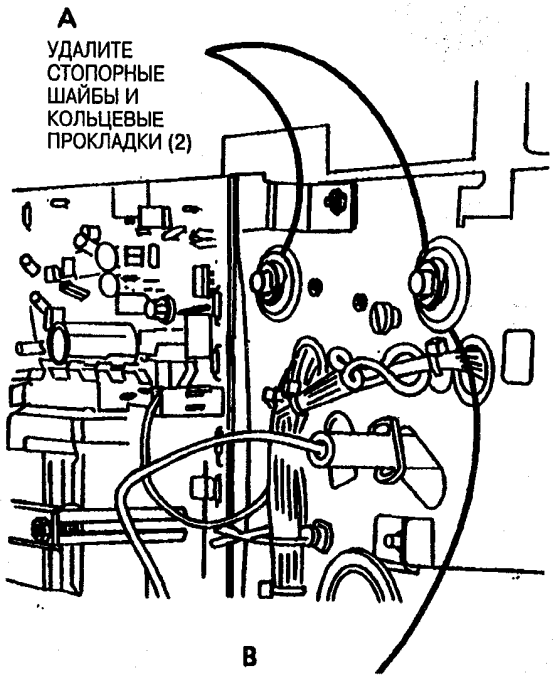
(Продолжение)

7. (Рис. 2): **W/Tag/MOD 15:** Удалите стекло.



	02080	A
TAR	SM 4 M	

Рис. 2. Удалите стекло



	01473	A
TAR	SM 4 M	

Рис. 3. Удалите подшипники с левой стороны

(Продолжение)

9. (Рис.4): Уберите двигающие валики оригинала.

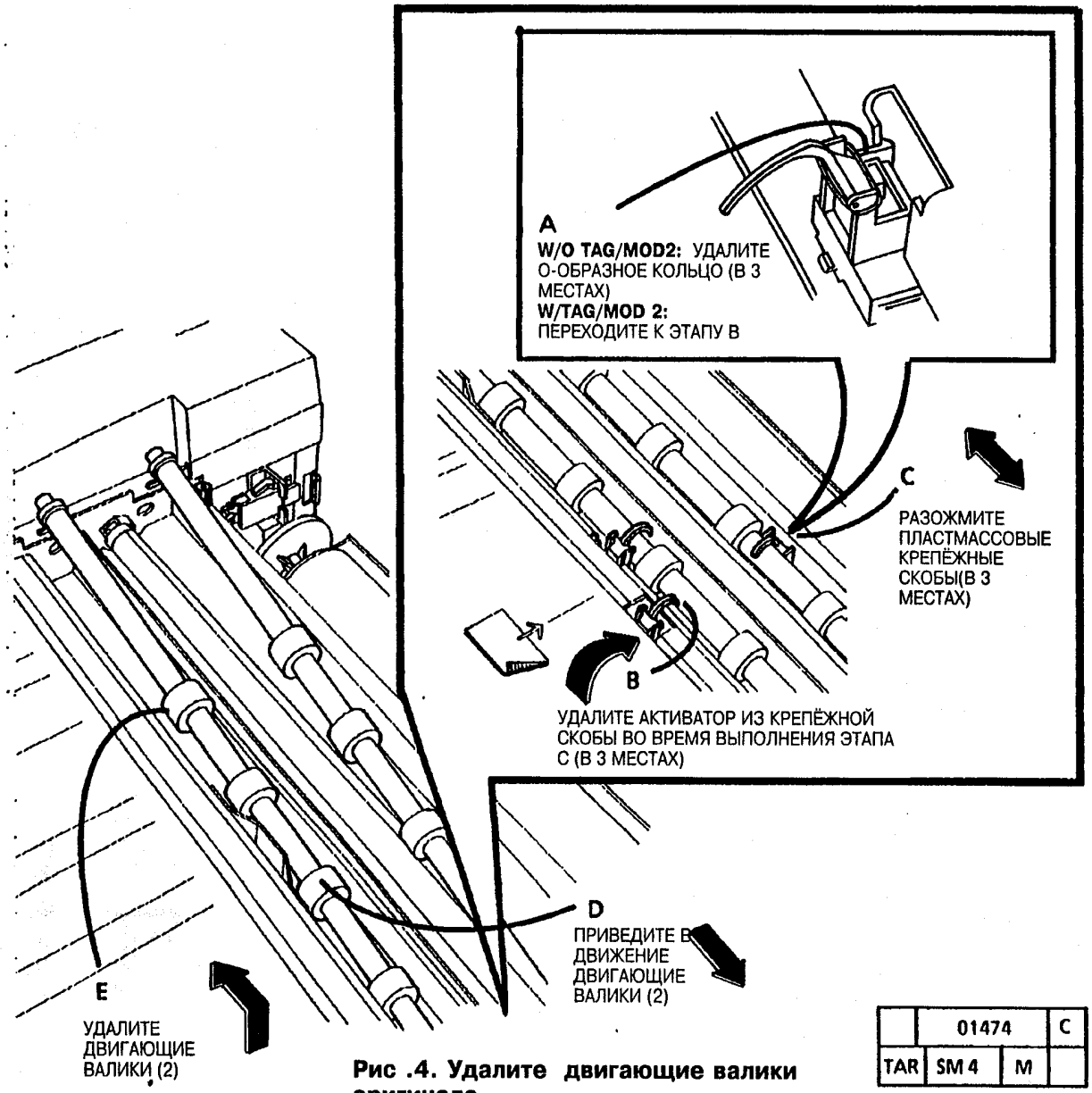


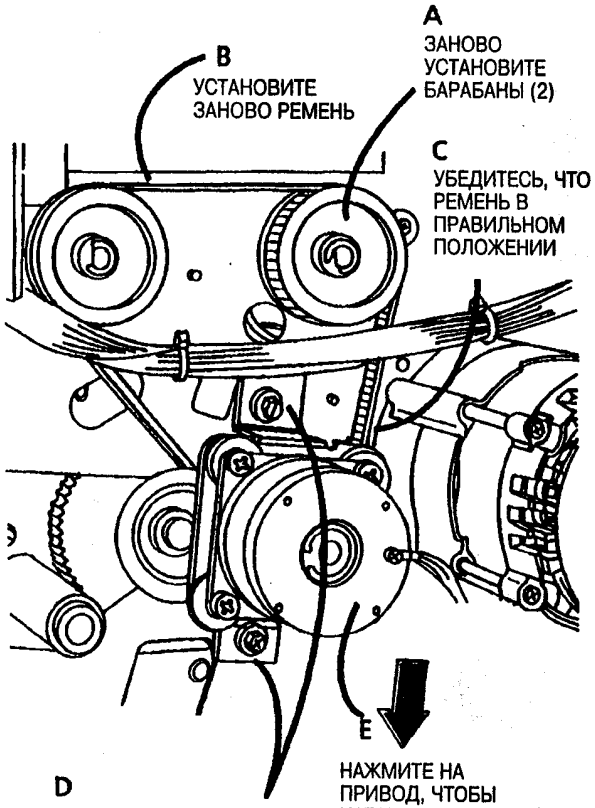
Рис .4. Удалите двигающие валики оригинала

	01474		C
TAR	SM 4	M	

Замена

1. Установите заново двигающие валики оригинала и подшипники.

2. (Рис. 5): Заново установите ремень.



	01471		C
TAR	SM 4	M	

Рис. 5. Заново установите ремень

(Продолжение)

3. (Рис. 6): Установите активаторы заново.

1 ***W/Tag/MOD 2:*** *ЭТАП 3В: Убедитесь, чтобы о-образное кольцо заходило в выемку спереди сенсора, и за заднюю часть активатора*

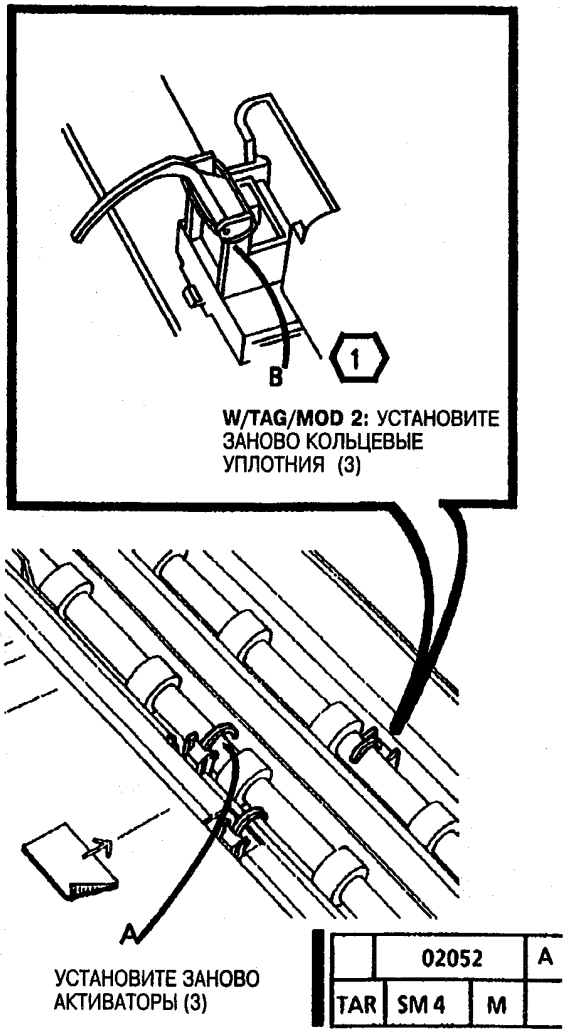


Рис. 6. Установите заново активаторы

5. Установите заново манипулятор оригиналов.

REP 5. Привод оригинала <Document Drive motor>

Список компонентов PL 5.2

Удаление

1. **Предупреждение: Отсоедините силовой провод.**
2. Удалите правую дверцу (REP 14.1).
3. (Рис. 1): Удалите механизм привода оригинала.

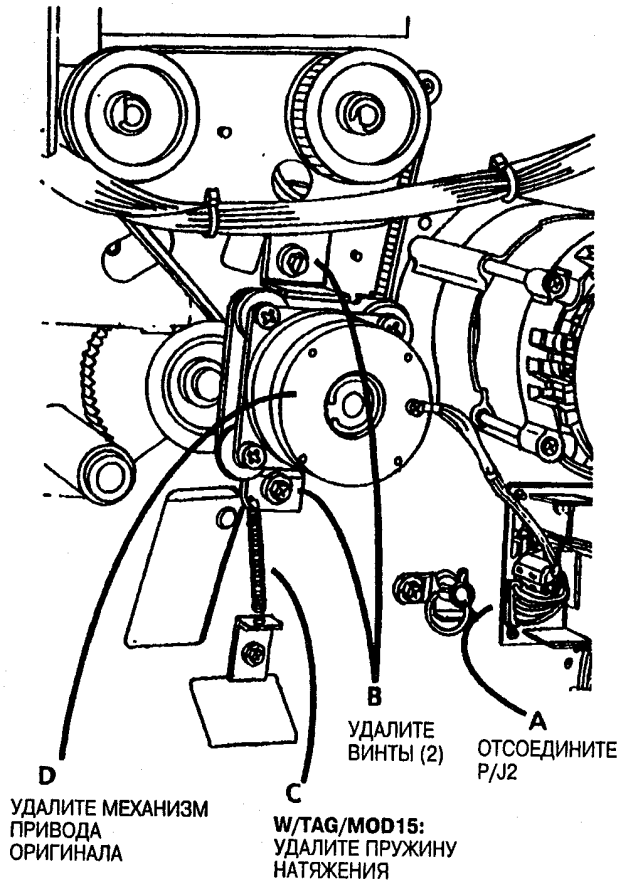


Рис. 1. Удалите механизм привода оригинала

Замена

1. Установите заново механизм привода оригинала.
2. (Рис. 2): Установите заново ремень.
3. Остальные этапы замены проводятся в зеркальном отражении этапов удаления.

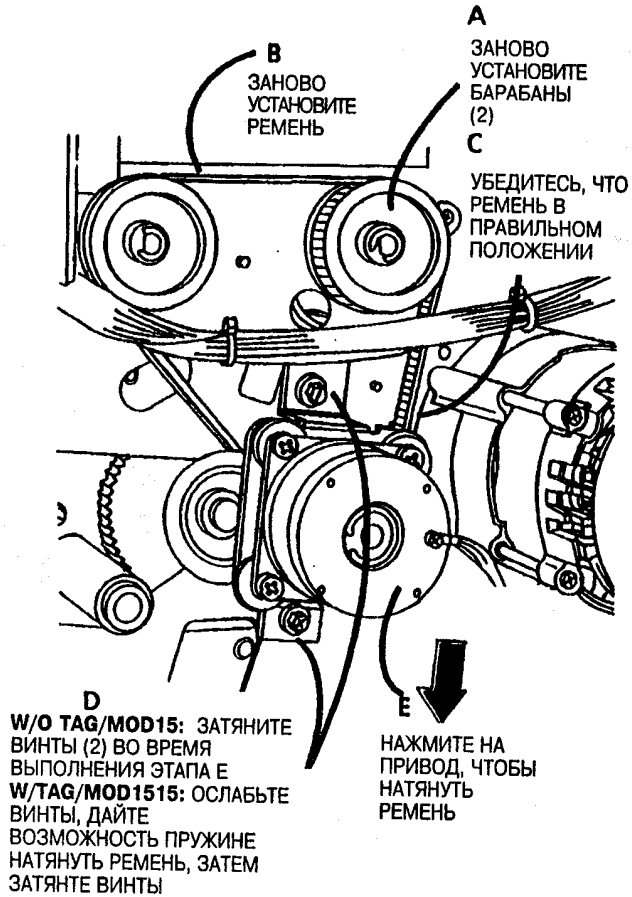


Рис. 2. Установите ремень заново

лампа <Exposure Lamp>

Список компонентов PL 6.1

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Поверните пульт управления и уберите манипулятор оригиналов.
4. Удалите экспонирующую лампу.
5. Удалите чёрный (защитный) экран лампы.

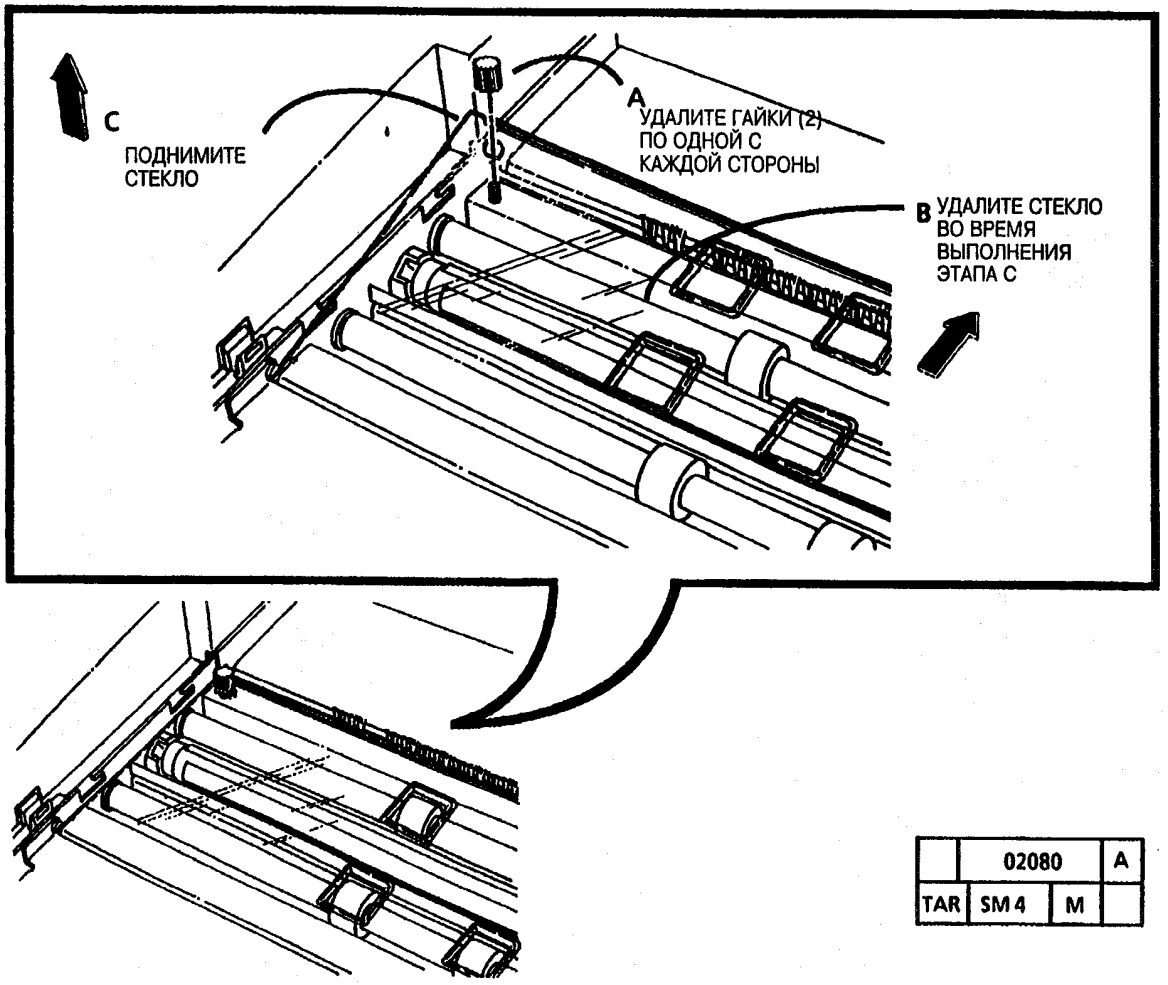


Рис. 1. Удалите стекло

(Продолжение)

Замена

1 *ЭТАП 1B: Убедитесь, что номер лампы находится с правой стороны машины.*

2 *ЭТАП 1A и B: Убедитесь, чтобы чёрный экран был расположен таким образом, что прозрачная часть экспонирующей лампы обнажена и обращена лицевой стороной к передней части машины.*

1. (Рис. 2): Установите экспонирующую лампу.

2. Введите режим диагностики.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Между введением кода [0921-3] и началом вращения привода фъюзера будет небольшая задержка во времени. Привод фъюзера не нычнёт работу до тех пор, пока не будет достигнута правильная температура фъюзера.

3. Введите код **[0921-3]**.

3 *Когда фъюзер достиг рабочей темпуратуры, главный привод начнёт вращение. В то же время загорится экспонирущая лампа.*

6. Когда привод и экспонирующая лампа отключатся (приблизительно через 2-2/3 минуты), выведите машину из режима диагностики.

4 *Если раздел электростатических настроек "Проверка/Настройка фона (экспозиции)" не соответствует спецификации, выполните все ряды электростатических настроек.*

7. Проведите проверку/настройку засветки/экспонирования, см. гл. Ряды электростатических настроек (ADJ 9.2).

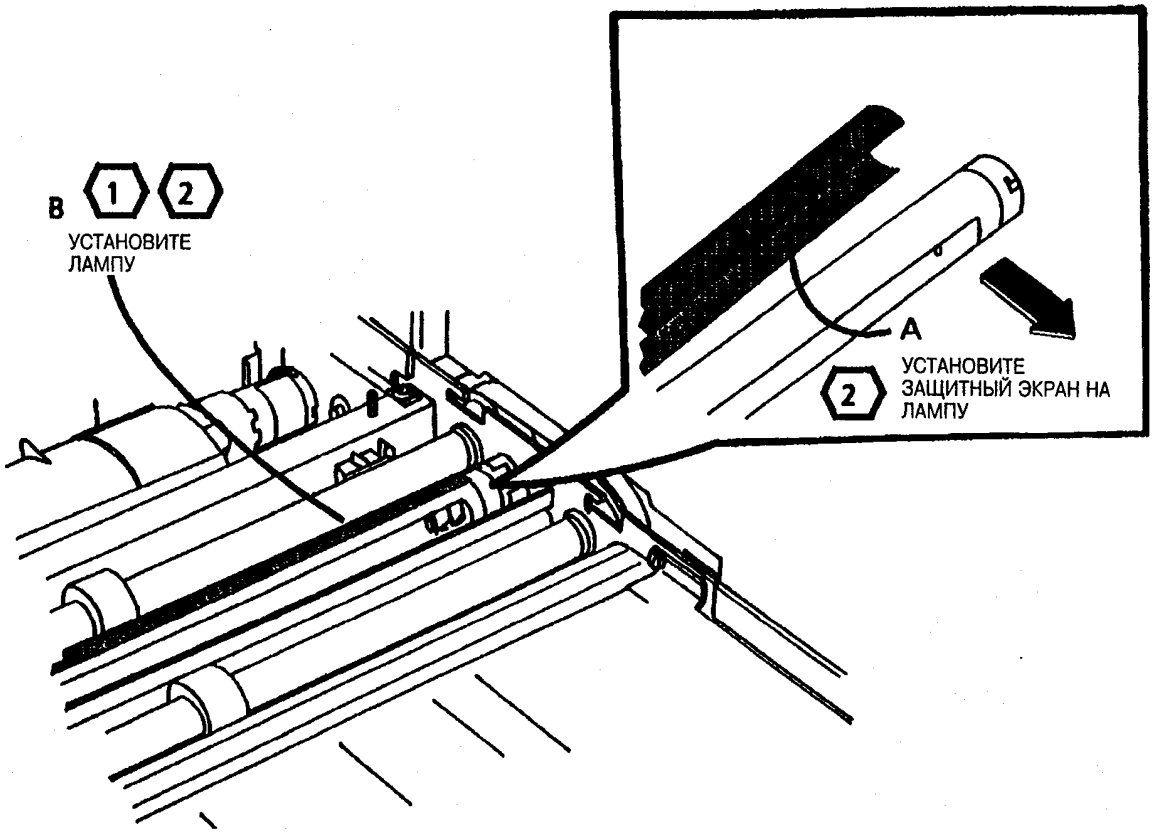


Рис. 2. Установите экспонирующую лампу

Список компонентов PL 6.1

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Поверните пульт управления и удалите манипулятор оригиналов.
4. Удалите экспонирующую лампу.

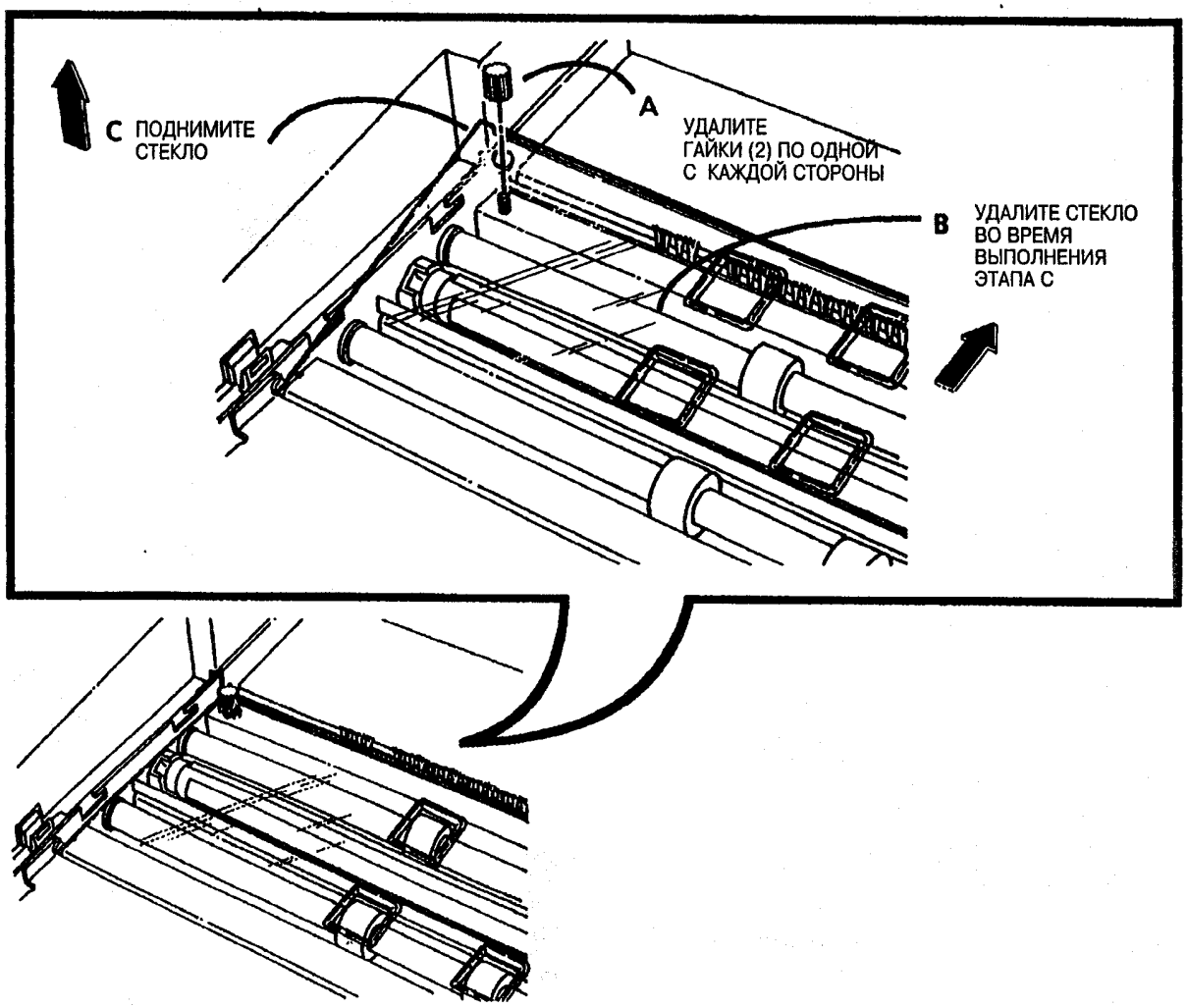


Рис. 1. Удалите стекло

(Продолжение)

5. (Рис. 2): Удалите линзы.

ВИД СЗАДИ

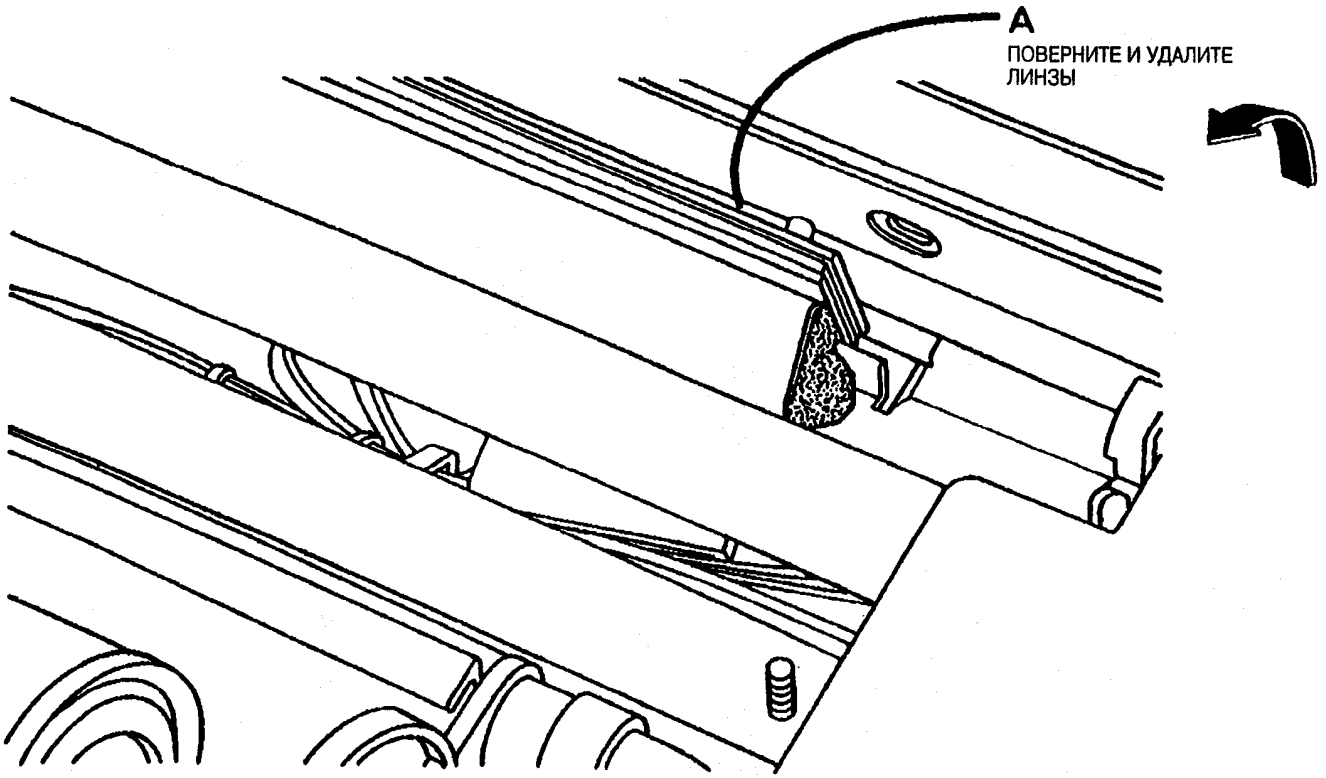


Рис. 2. Удалите линзы

Замена

1 *ЭТАП 1А: Убедитесь, что штыри на линзовом устройстве заходят полностью в гнёзда рамы.*

1. (Рис. 3): Заново установите линзы.

2 *Убедитесь, что экспонирующая лампа правильно установлена. См. раздел* ***Замена*** *REP 6.1.*

3. Заново установите стекло и манипулятор оригиналов.

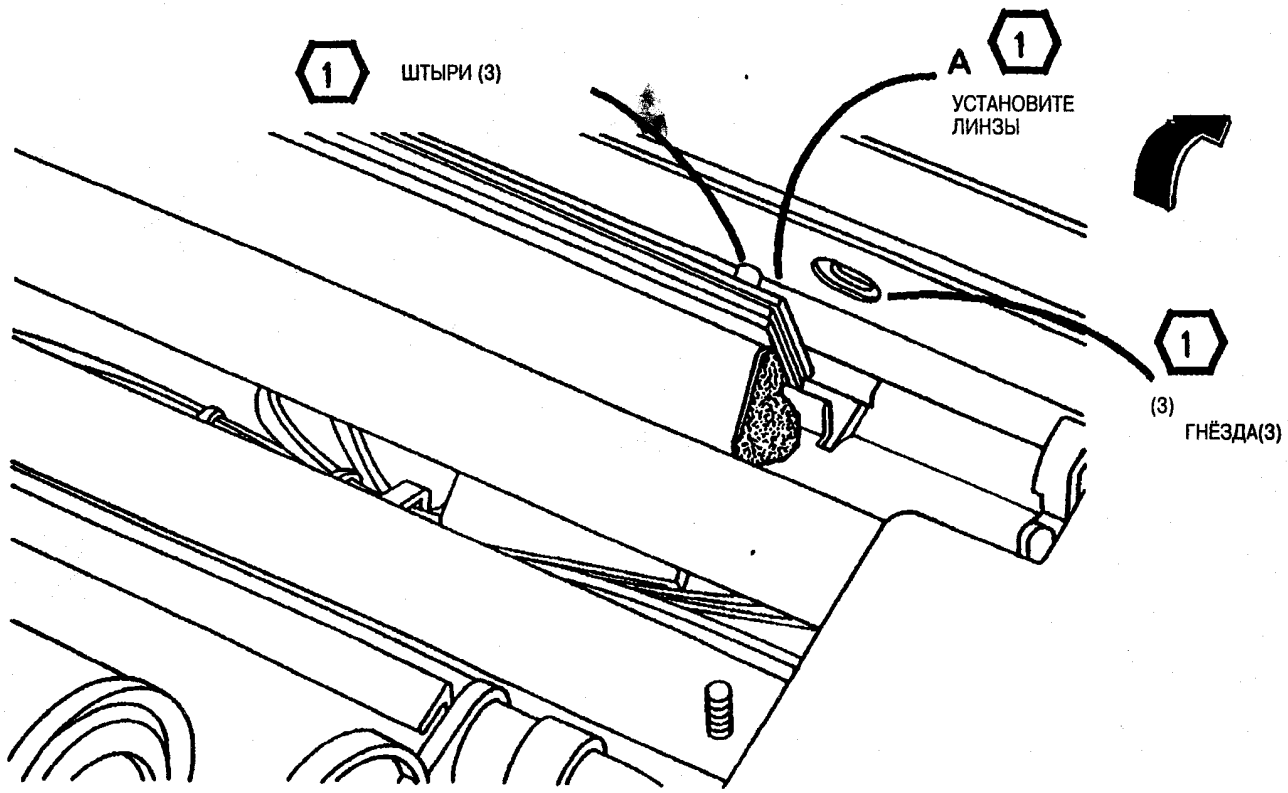


Рис. 3. Заново установите линзы

2. (Рис. 1): **W/ Tag/MOD 2:** Удалите стекло

REP 6.3 Сенсор освещения <Illumination Sensor>

Список компонентов PL 6.1

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Поверните пульт управления и уберите манипулятор оригиналов.
3. (Рис. 1): **W/ Tag/MOD 2:** Удалите стекло.

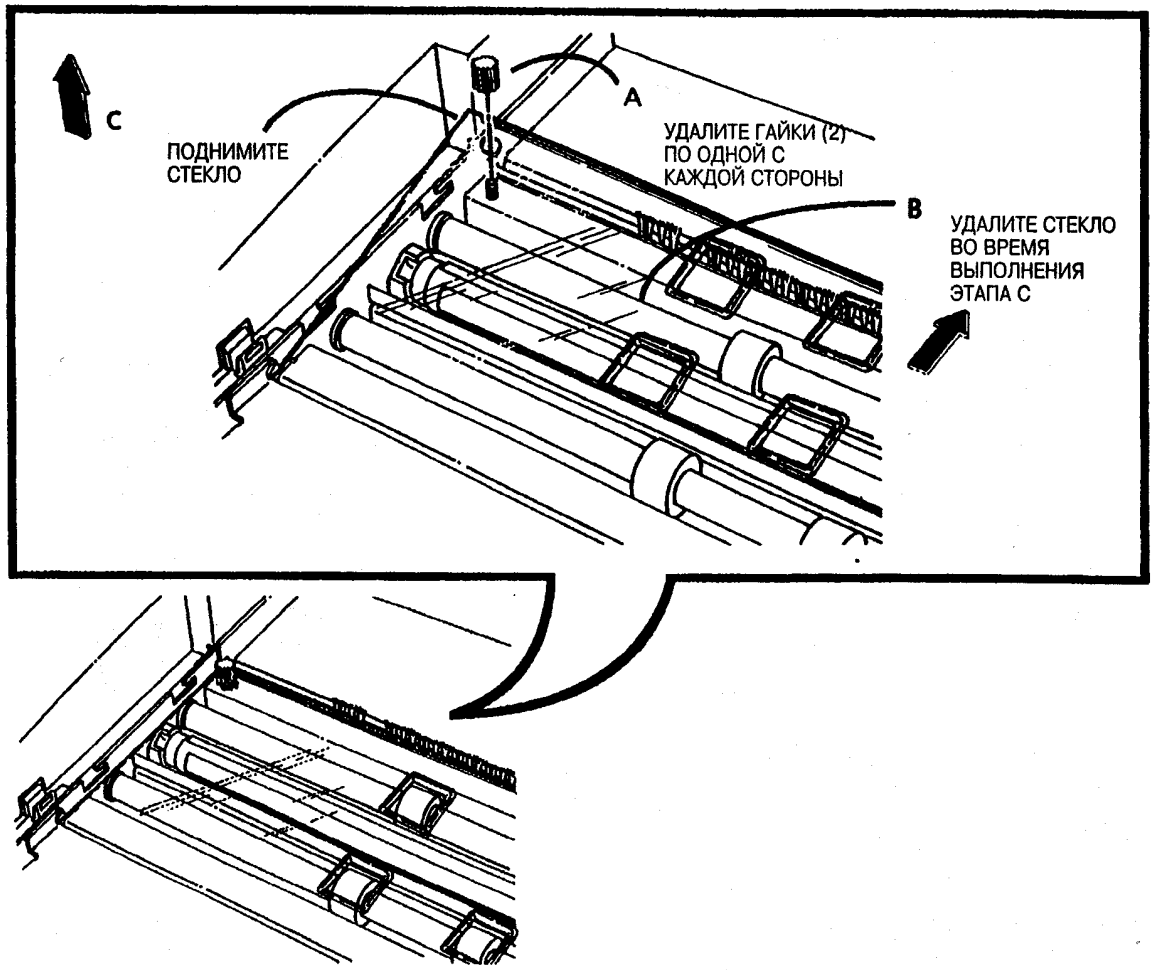


Рис. 1. Удалите стекло

(Продолжение)

4. (Рис. 2): Удалите сенсор освещения.

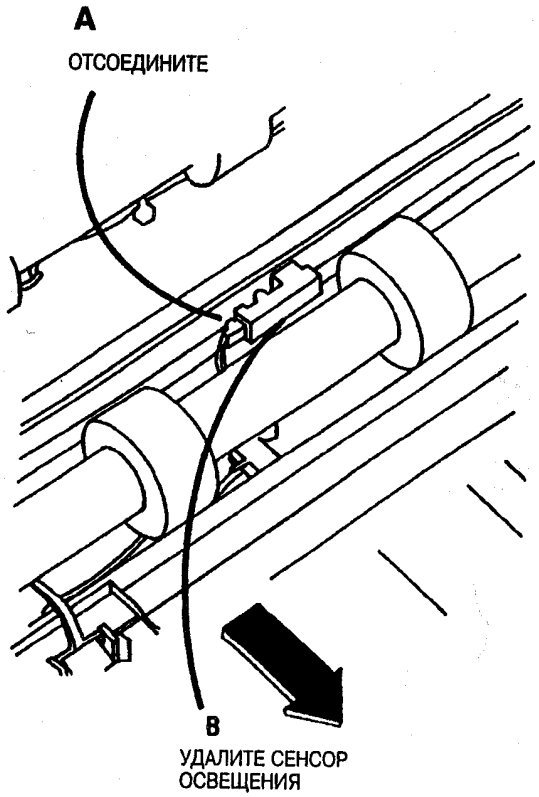


Рис. 2. Удалите сенсор освещения

Замена

1. *ЭТАП 1A: Убедитесь, что сенсор расположен в центре отверстия экструзии.*

2. *ЭТАП 1A: Убедитесь, что фиксатор закрыт под экструзией.*

1. (Рис. 3): Заново установите сенсор освещения.

2. Остальные этапы замены проводятся в зеркальном отражении этапов удаления.

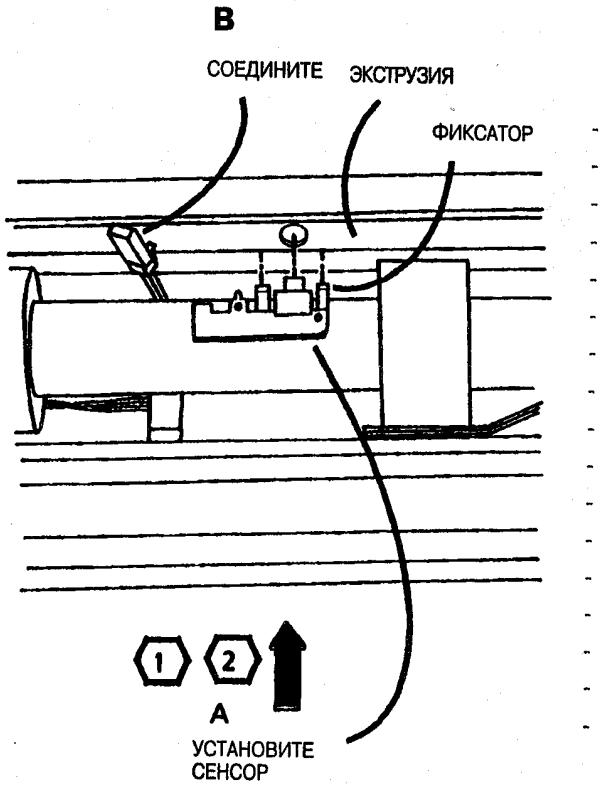


Рис. 3. Заново установите сенсор освещения

REP 6.4 Рефлектор <Reflector Assembly>

Список компонентов PL 6.1

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите следующие части:
   a. Двигающие валики оригинала (REP 5.2)
   b. Экспонирующая лампа (REP 6.1)
   c. Линзы (REP 6.2)
   d. Сенсор освещения (REP 6.3)

(1) *ЭТАП 3A: При удалениии винтов, старайтесь не уронить фиксаторный зажим вовнутрь машины.*

3. (Рис. 1): Удалите фиксаторный зажим и штыри.

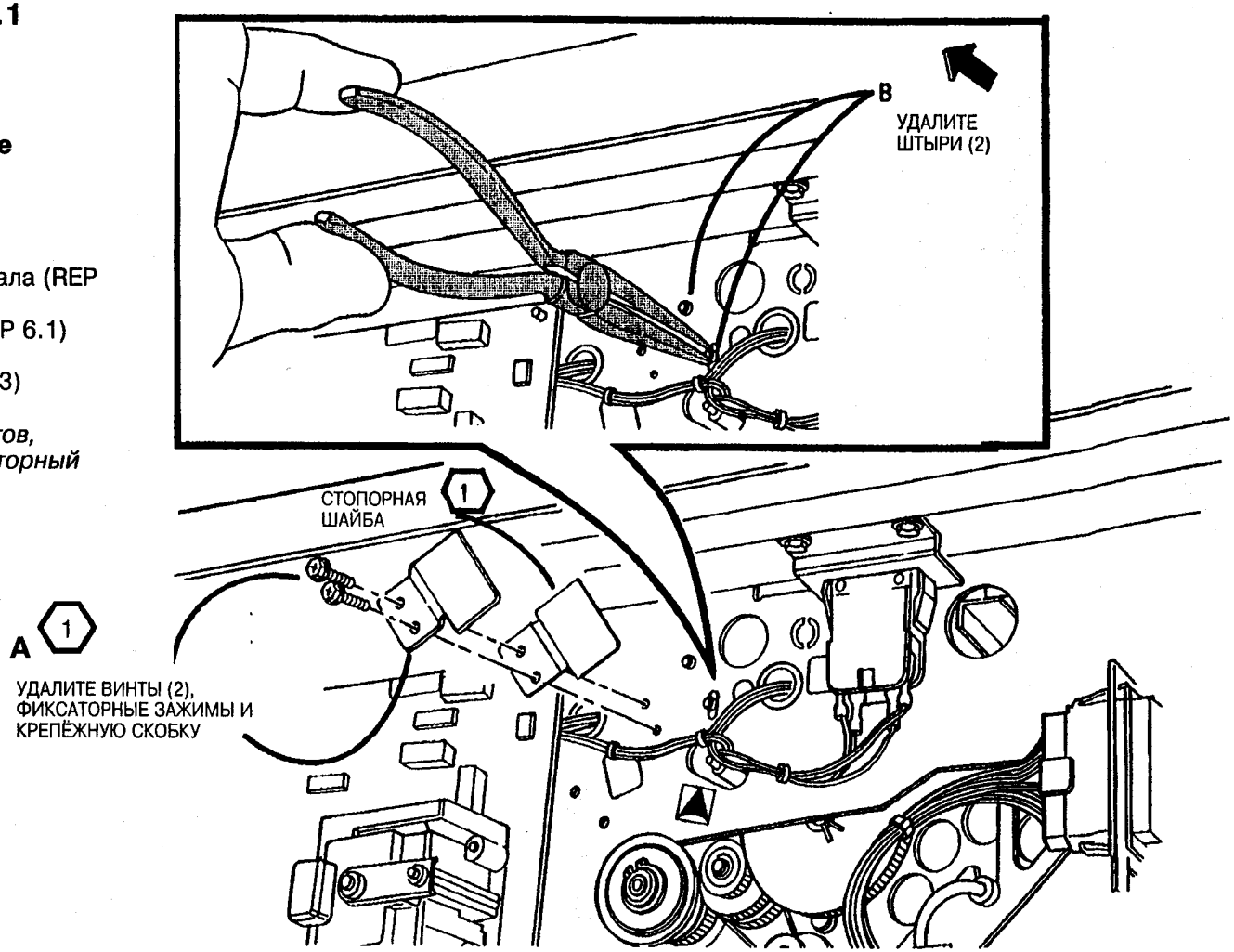


Рис. 1. Удалите фиксаторный зажим и штыри

(Продолжение)

4. (Рис.4): Удалите рефлектор.

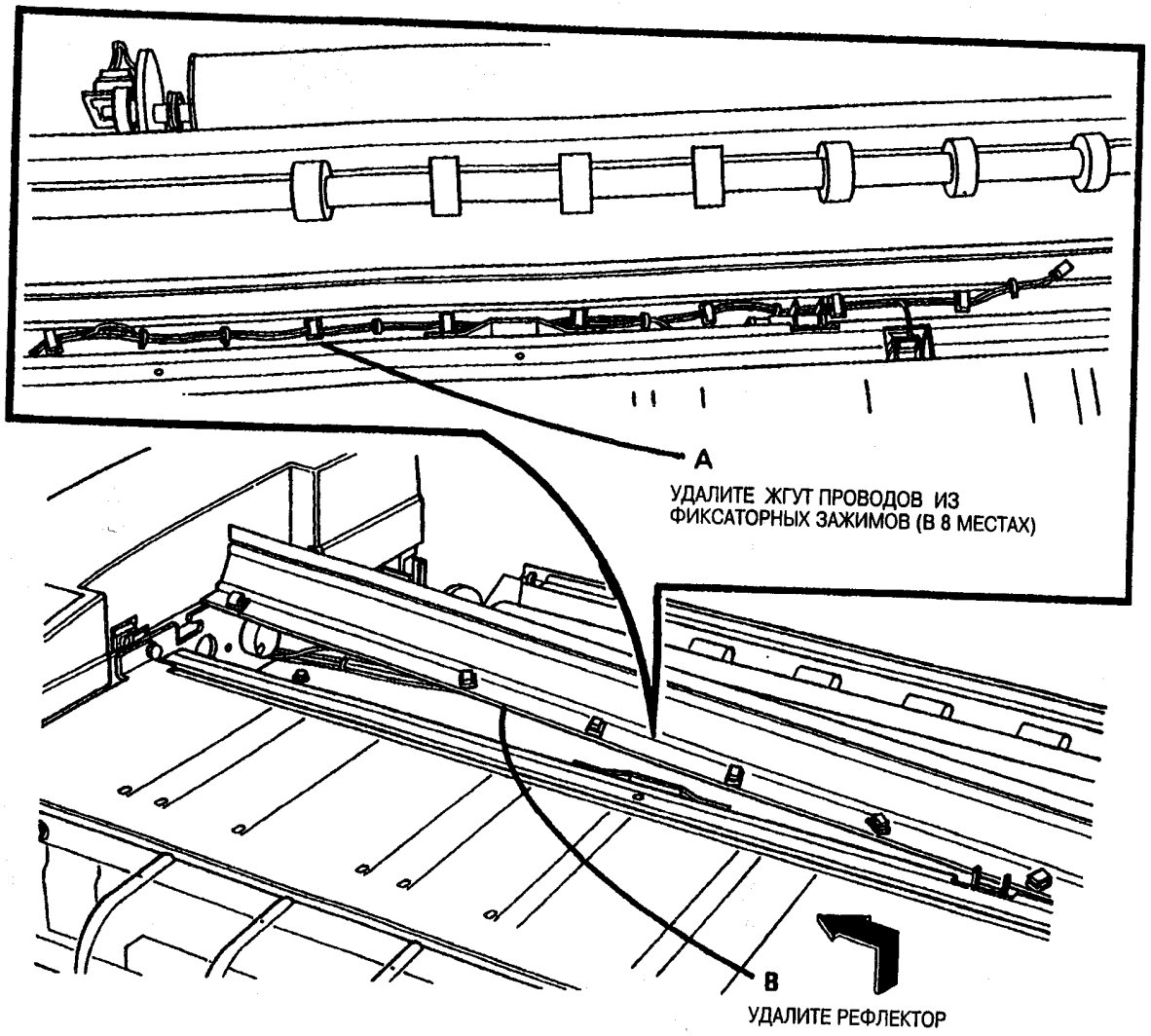


Рис. 2. Удалите рефлектор

Замена

4. (Рис.3): Заново установите рефлектор.

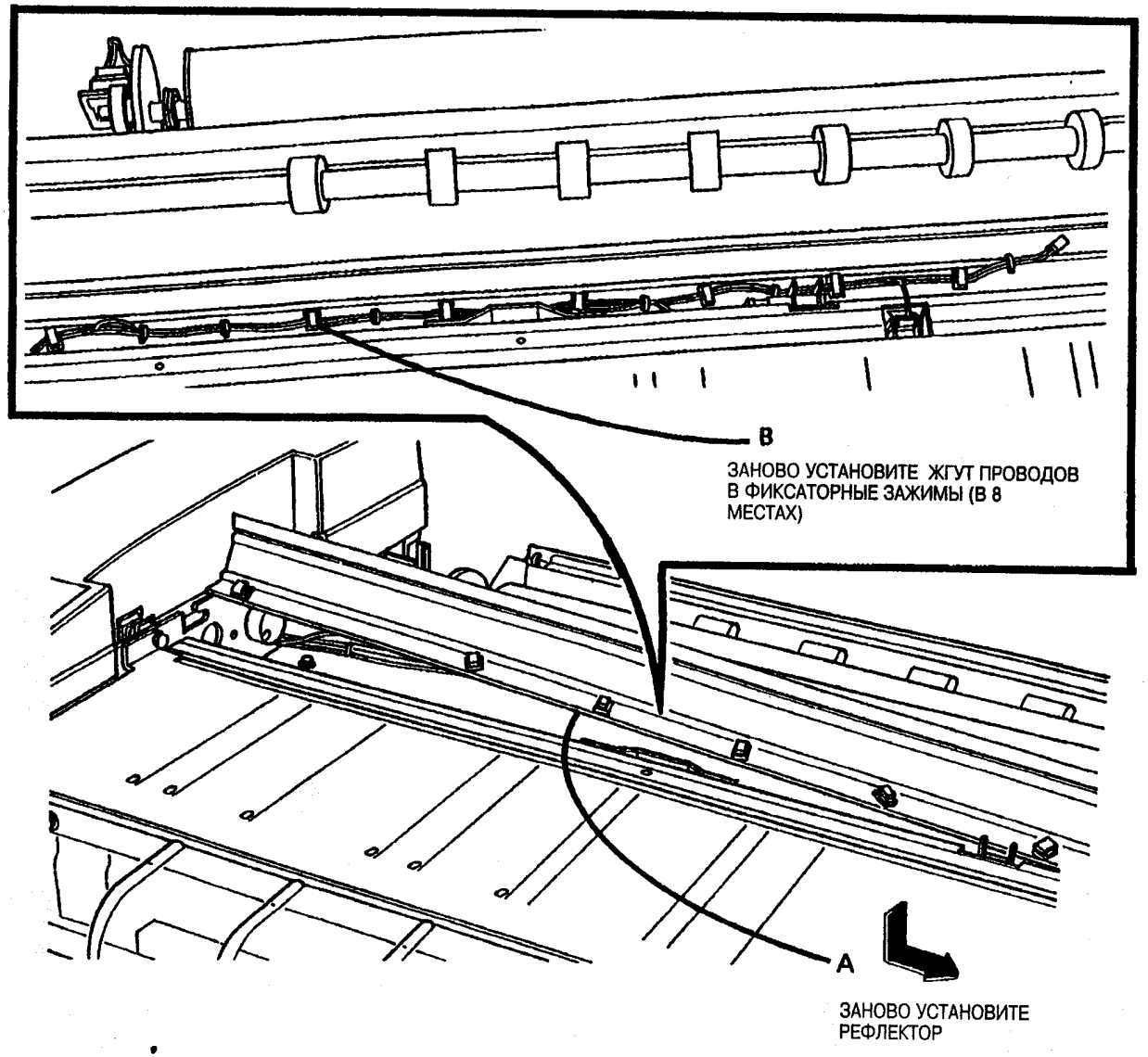


Рис. 2. Заново установите рефлектор

2 *ЭТАП 2А: Введите штыри сквозь раму и в щели в конце рефлектора.*

2. (Рис. 4). Заново установите штыри и фиксаторные зажимы.

3. Заново установите следующие части:

a. Сенсор освещения (REP 6.3)
b. Линзы (REP 6.2)
c. Экспонирующую лампу (REP 6.1)
d. Двигающие валики оригинала (REP 5.2)

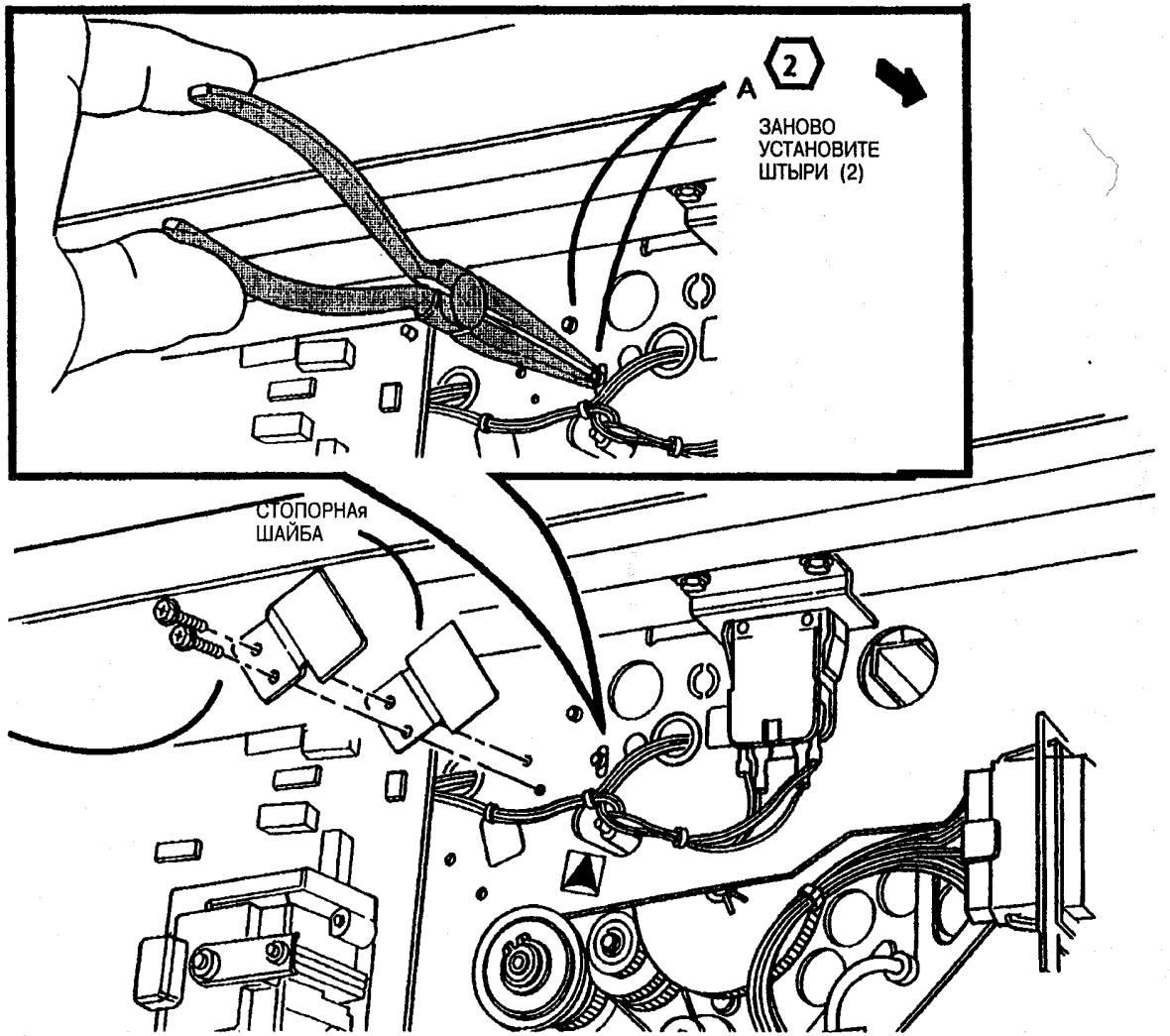


Рис. 4. Заново установите штыри и фиксаторный зажим

рулонного материала <Roll supply Drawer>

Список компонентов PL 7.1

Удаление

1 *Все три ящика подачи рулонного материала удаляются одинаковым образом. Показана сборка ящика (3) подачи рулонного материала.*

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Откройте дверцы отсека материала.
3. Вытяните ящик подачи рулонного материала и удалите рулон.
4. (Рис. 1): Удалите ящик подачи рулонного материала.

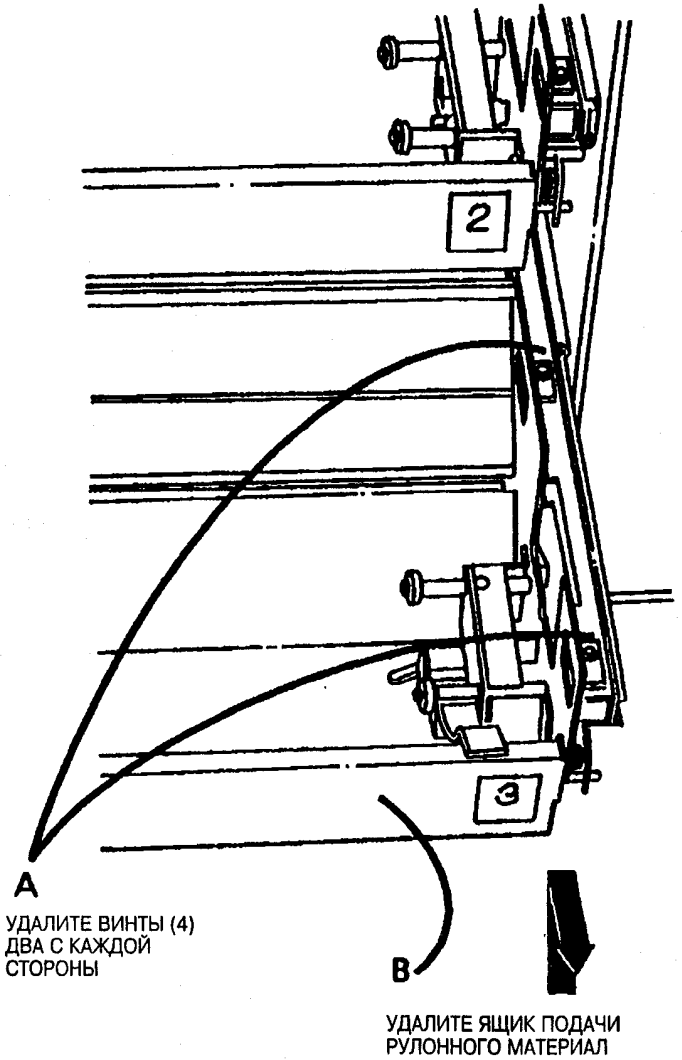


Рис. 1. Удалите ящик подачи рулонного материала

REP 7.2 Зубчатая передача перемотки и передача внутренней перемотки <Rewind Gear and Rewind Internal Gear>

Список компонентов PL 7.3

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Откройте дверцы отсека материала.
3. Извлеките подающий рулонный материала и удалите рулон.
4. (Рис. 1): Удалите зубчатые передачи.

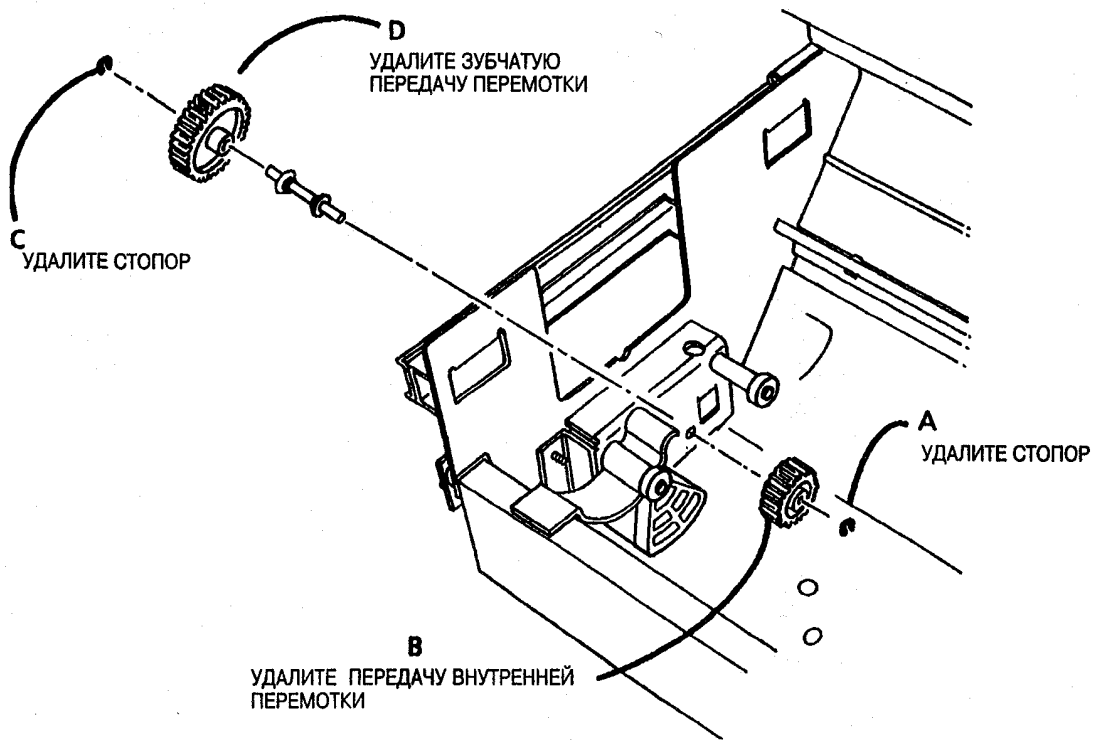


Рис. 1. Удалите зубчатые передачи перемотки

валики подачи рулона <Roll
Feed Pinch Rolls>

Список компонентов PL 7.5

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Откройте дверцы отсека материала.
3. Вытяните ящик подачи материала, на котором производится ремонт прижимающих валиков.
4. Удалите рулон материала.

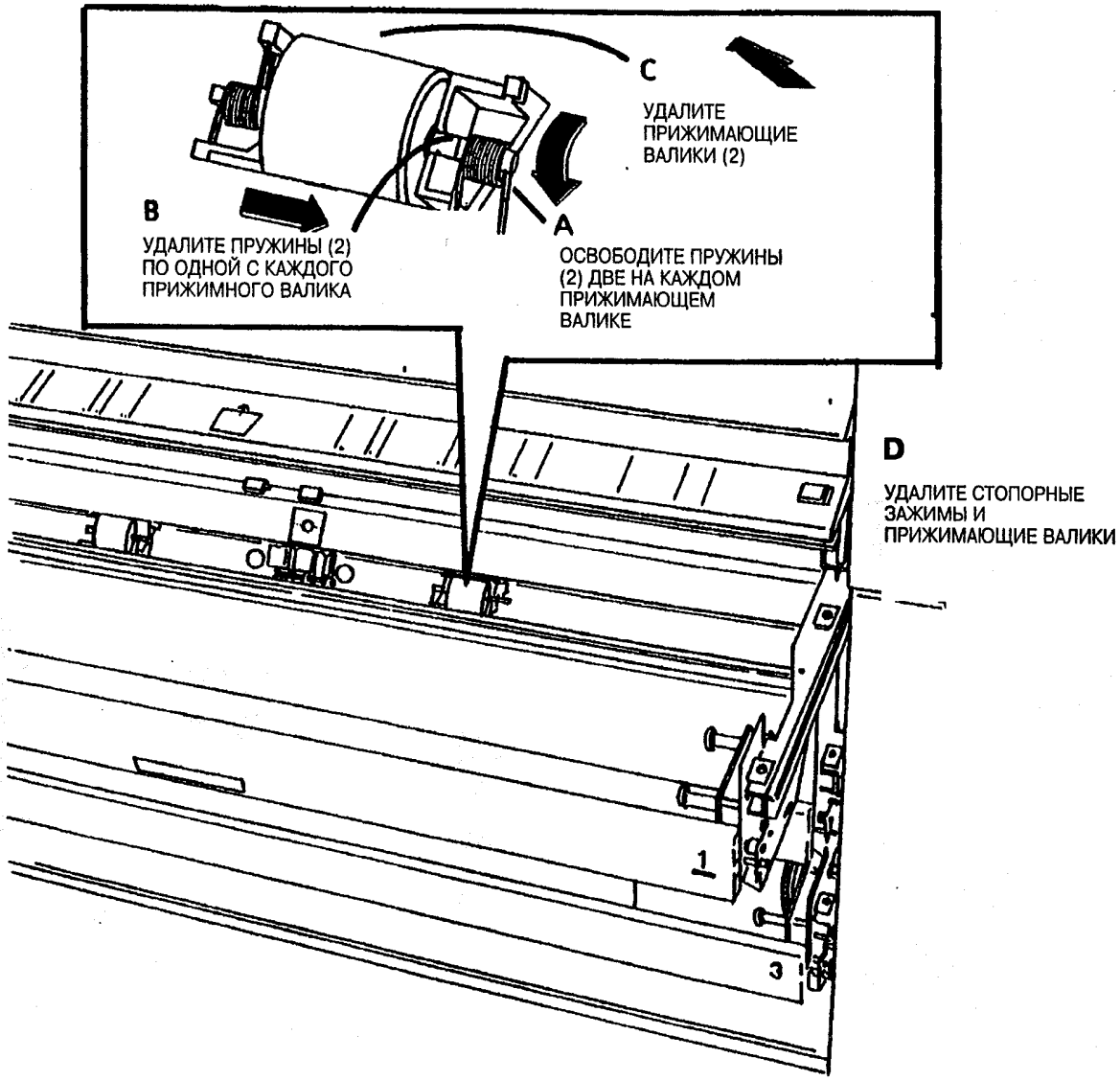


Рис 1: Удалите прижимающие валики подачи рулона.

подачи рулона <Roll Feed Pinch Rolls>

Список компонентов PL 7.1

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

2 Откройте дверцы отсека материала.

доступа к нуждающемуся в ремонте валу.

4. Удалите рулон материала.

5. Удалите ящик подачи рулона (REP 7.1).

6. Удалите сцепление подачи ремонтируемого вала <Feed Clutch> (CL 2, 4, 6) (REP 7.5).

(1) *Все три двигающих вала удаляются в одинаковом порядке. Показан двигающий вал ящика подачи № 1.*

6. (Рис 1): Удалите двигающие валы подачи рулона.

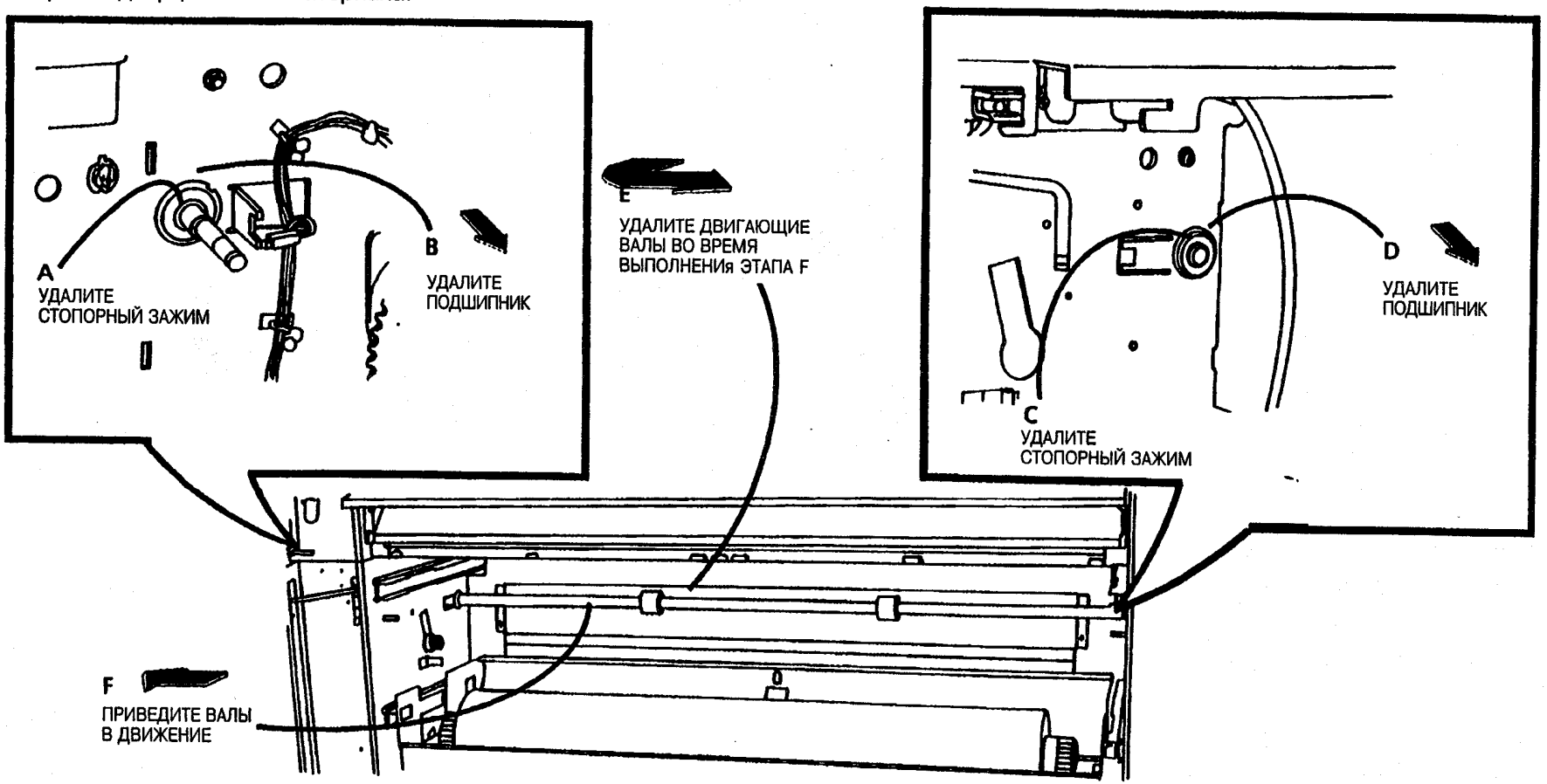


Рис. 1. Удалите двигающие валы подачи рулона

<Feed Clutch> (CL 2, 4, 6)

Список компонентов PL 7.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите левую дверцу (REP 14.1).
3. (Рис. 1): Удалите сцепление.

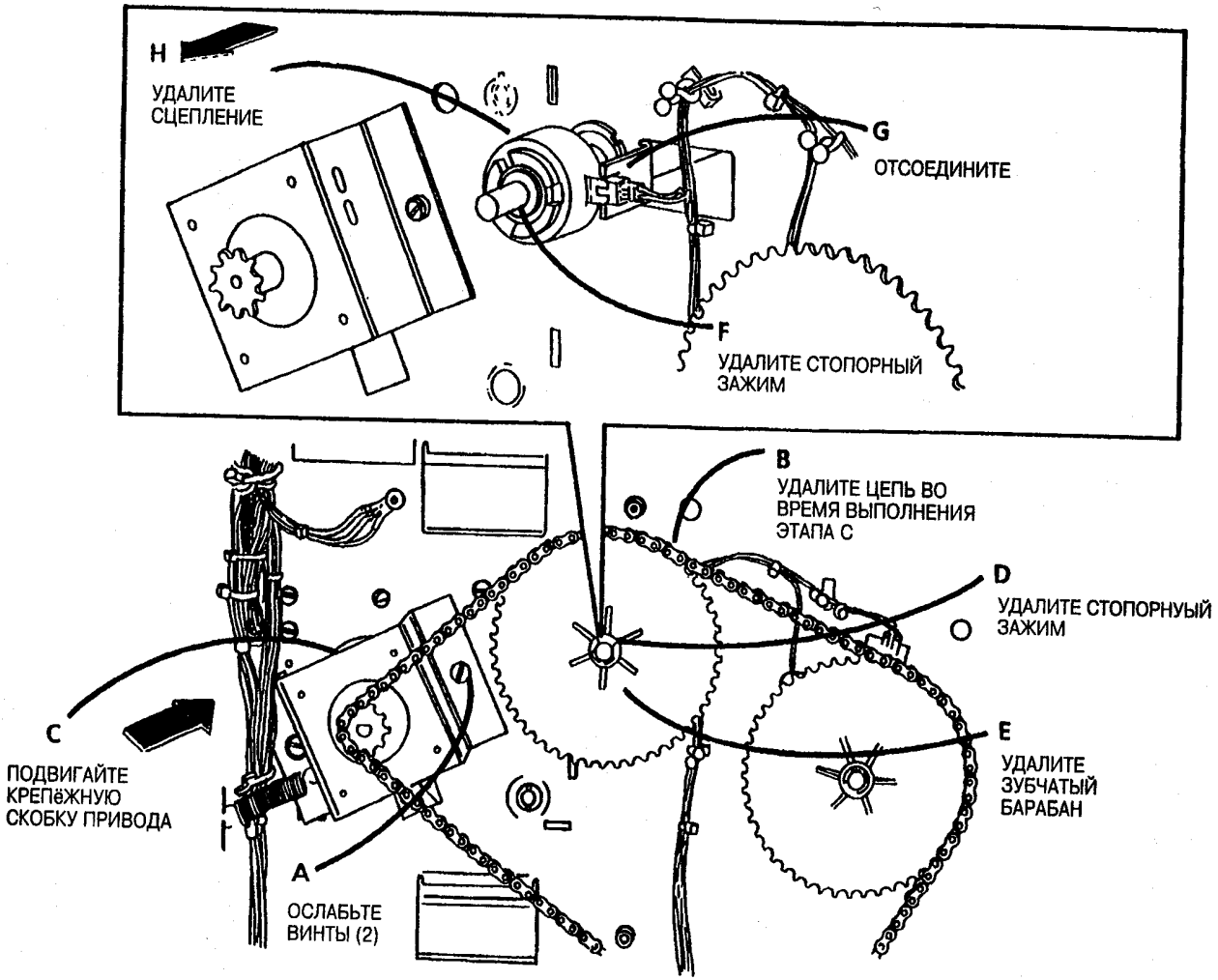


Рис. 1: Удалите сцепление

перемотки <Rewind Clutch> (CL 1, 3, 5)

Список компонентов PL 7.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите левую дверцу (REP 14.1).
3. (Рис. 1): Удалите сцепление.

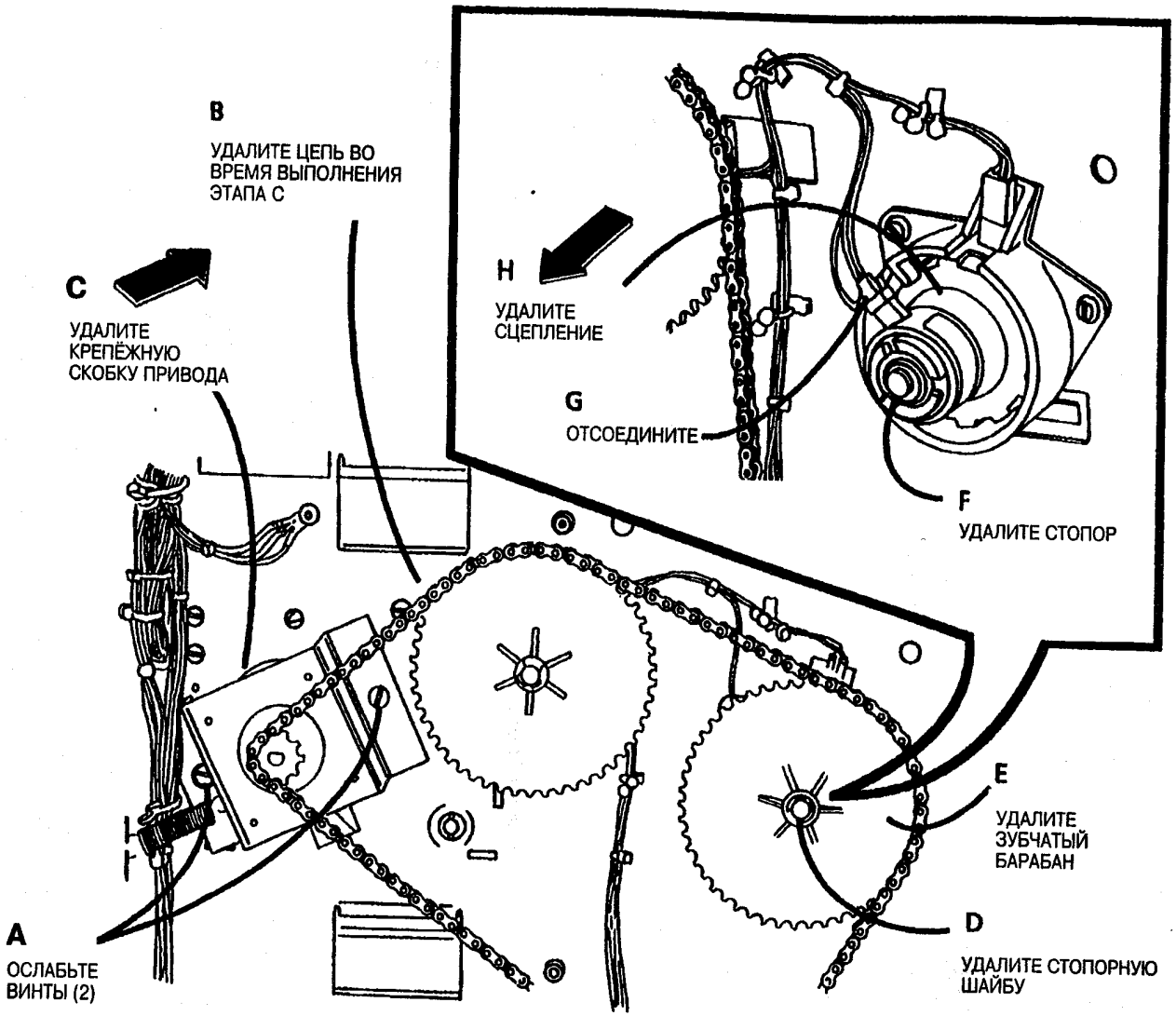


Рис. 1: Удалите сцепление

REP 7.7 Сенсор движения <Motion Sensor>

3. Удалите сцепление перемотки (CL 1, 3, 5) (REP 7.6).

<Motion Sensor>

Список компонентов PL 7.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите левую дверцу (REP 14.1).
5) (REP 7.6).
4. (Рис 1): Удалите сенсор датчика положения.

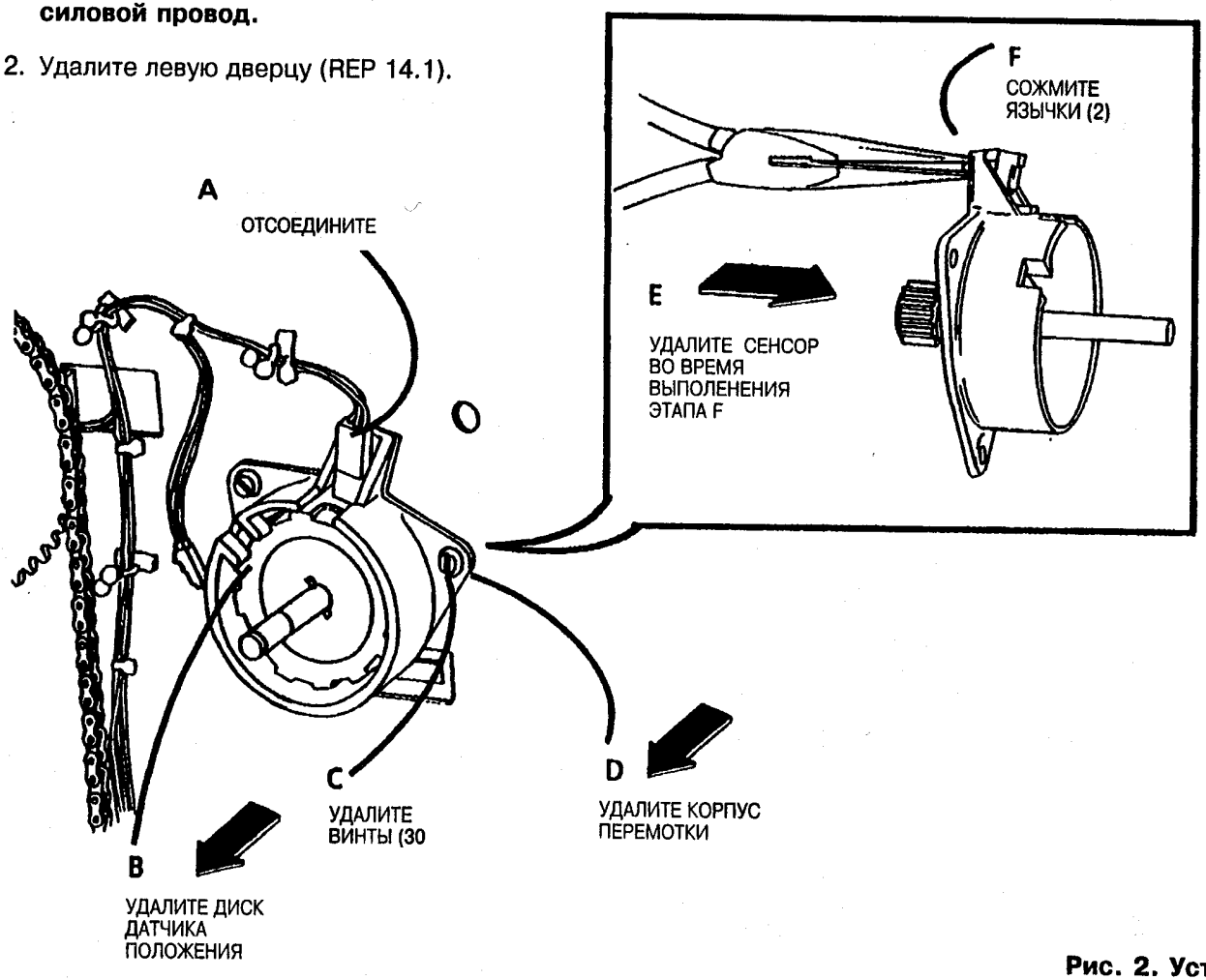


Рис 1. Удалите сенсор датчика положения

1. Установите сенсор движения и корпус перемотки.
2. (Рис. 2): Установите диск датчика положения.
3. Заново установите сцепление перемотки.
4. Остальные операции по замене производятся в порядке зеркального отражения удаления.

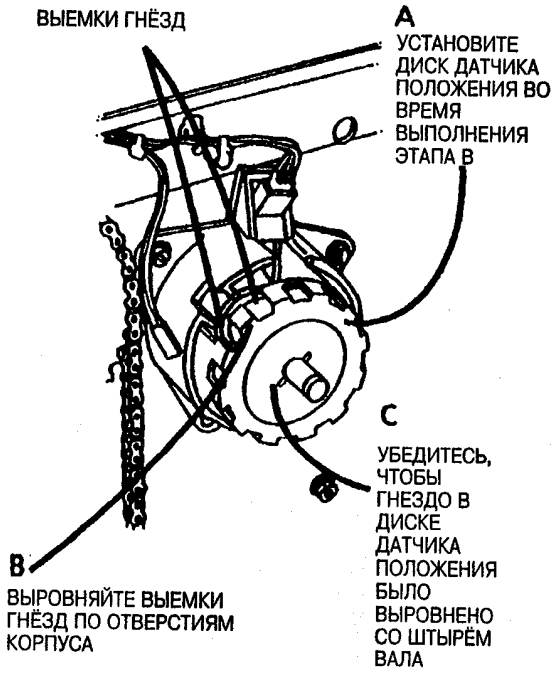


Рис. 2. Установите диск датчика положения

<Rewind Housing>

Список компонентов PL 7.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите левую дверцу (REP 14.1).
3. Удалите следующие части:
   a. Сцепление подачи (CL 1, 3, 5) (REP 7.6)
   b. Сенсор движения (REP 7.7)

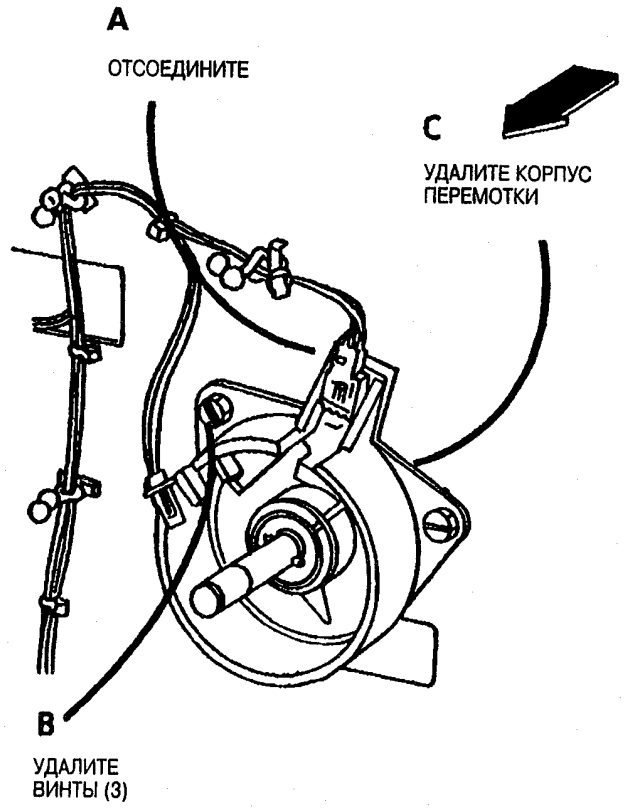


Рис. 1. Удалите корпус перемотки

Замена

1. Заново установите следующие части:
   a. Корпус перемотки
   b. Сенсор движения(REP 7.7)
   c. Сцепление перемотки (CL 1, 3, 5)

2. Уберите левую дверцу (REP

REP 7.9 Вращательный электропривод вала <Roll Drive Motor>

Список компонентов PL 7.2

Удаление

1. Предупреждение: отсоедините силовой провод.

2. Снимите левую дверцу (REP 14.1).

3. (Рис. 1): Удалите вращательный электропривод вала.

4. (Рис 2): Удалите привод из крепежной скобки.

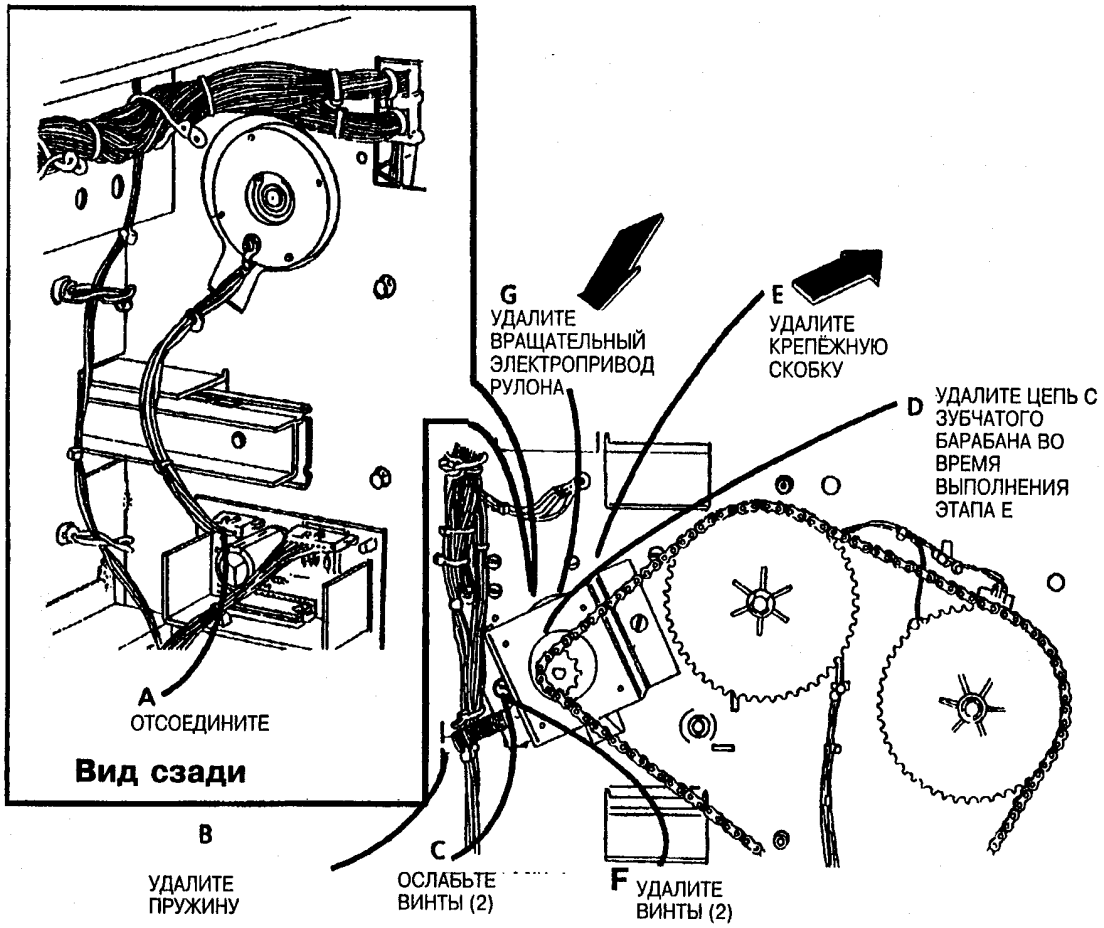


Рис. 1. Удалите вращательный электропривод вала

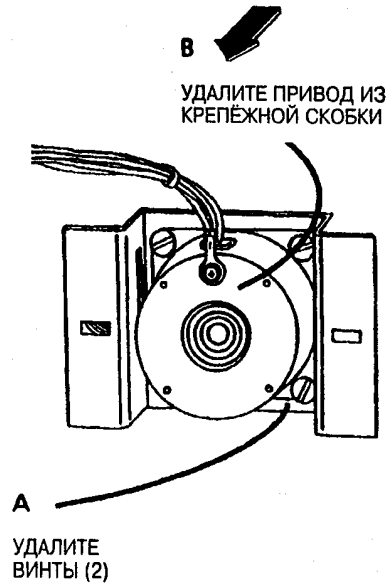


Рис. 2. Удалите привод из крепёжной скобки

рулонного материала <Media Roll Heater>

Список компонентов PL 7.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Откройте дверцы отсека материала.
3. Удалите ящик 2 подачи рулона (REP 7.1).
4. Вытяните нижний ящик подачи рулона.
5. Удалите левую дверцу (REP 14.1).

материала.

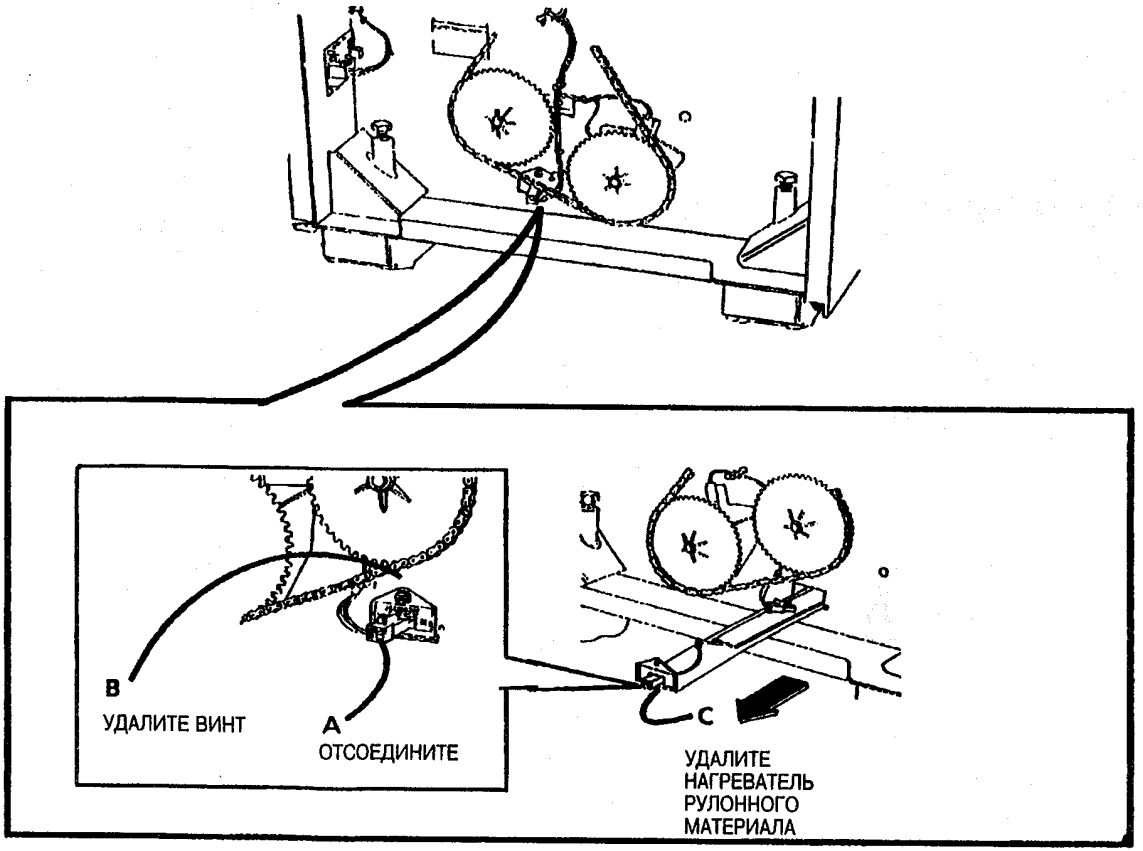


Рис. 1. Удалите нагреватель рулонного материала

положения <Encoder Disk>

(REP 7.6).

4. Рис. 1: Удалите диск датчика положения.

1. (Рис. 2): Установите диск датчика положения.
2. Заново установите сцепление.

REP 7.11 Диск датчика положения <Encoder Disk>

Список компонентов PL 7.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите левую дверцу (REP 14.1).
3. Удалите сцепление перемотки (CL 1, 3, 5) (REP 7.6).
4. Рис. 1: Удалите диск датчика положения.

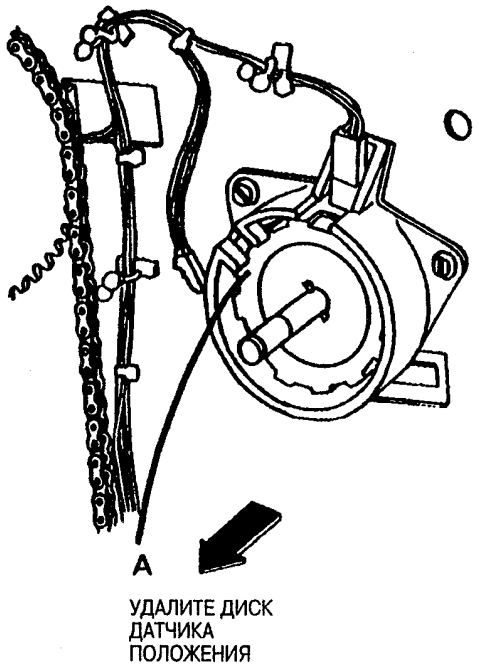


Рис. 1. Удалите датчик положения

Замена

1. (Рис. 2): Установите диск датчика положения.
2. Заново установите сцепление.
3. Остальные этапы замены зеркально отражают этапы удаления.

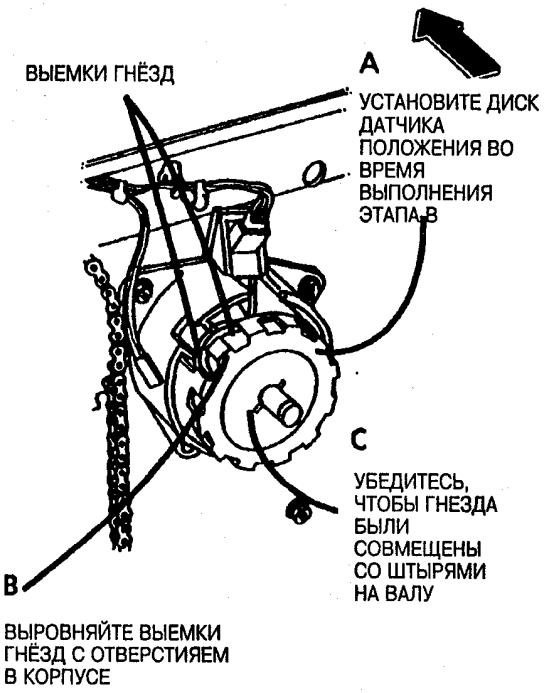


Рис. 2. Установите диск датчика положения

транспортёра материала <Media Transport module>

Список компонентов PL 8.1

Удаление

1. Предупреждение: отсоедините ловой провод.

14.1).

ЭТАП 3: Будьте осторожны при удалении ксерографического модуля. Фьюзер может быть очень горячим.

9.1) и уберите на хранение в надёжное место.

4. (Рис 1): Подготовьтесь к удалению модуля транспортёра материала

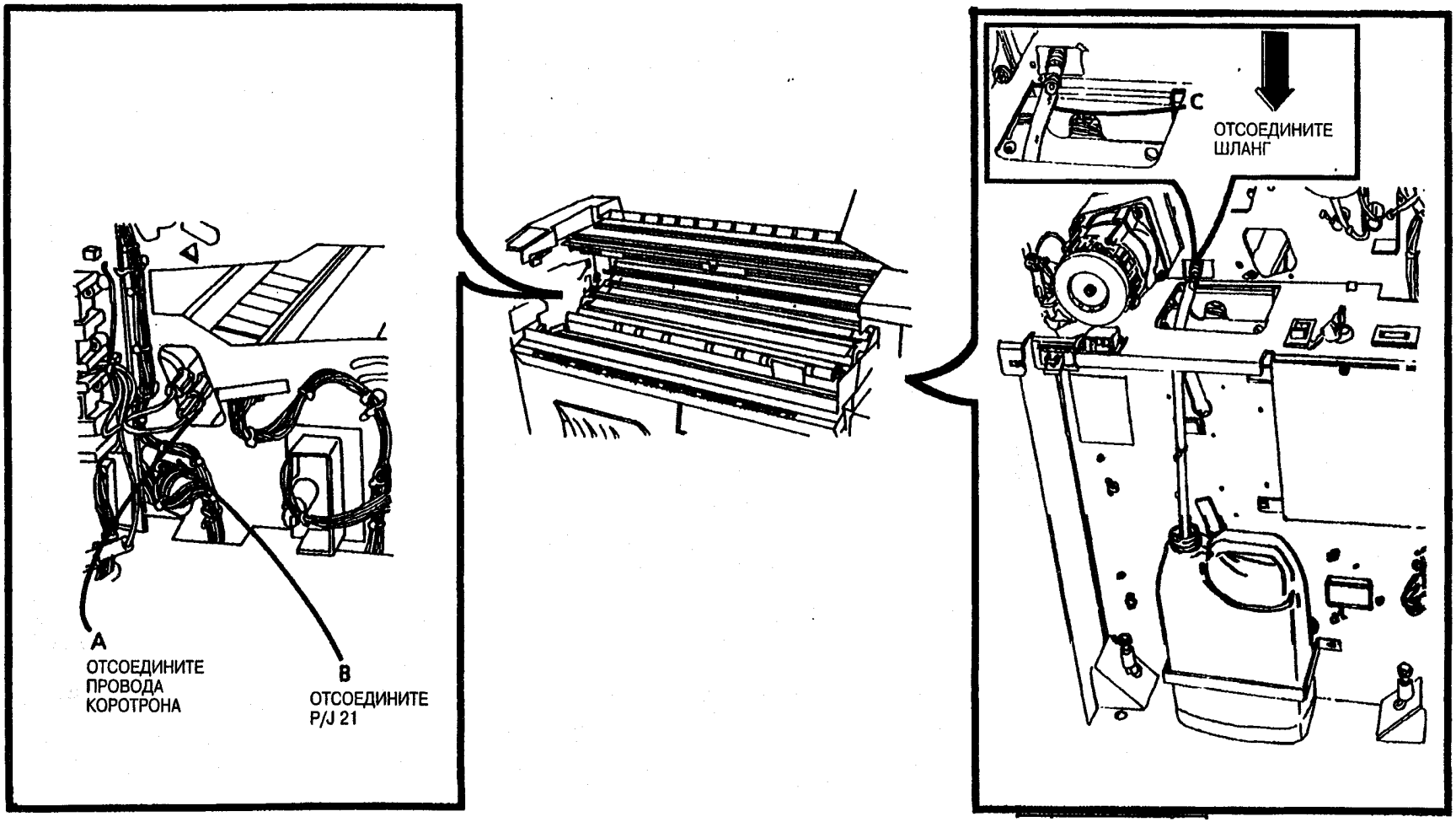


Рис. 1. Подготовьтесь к удалению модуля транспортёра материала

(Продолжение)

(Продолжение)

материала, убедитесь, что подготовлена чистая поверхность, куда можно поместить транспортёр.

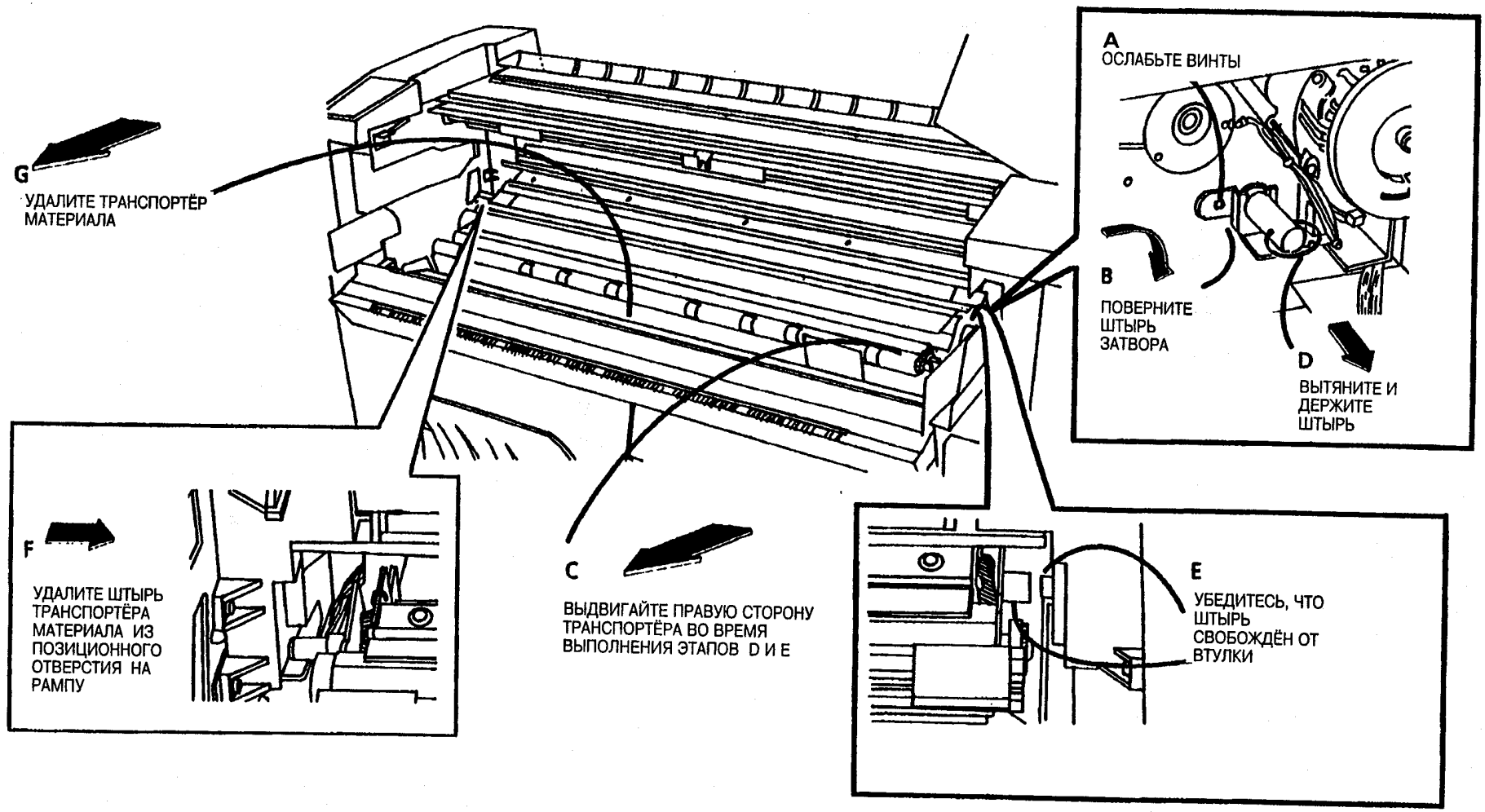


Рис. 2. Удалите транспортёр материала

Замена

1. (Рис 3): Установите транспортёр материала.

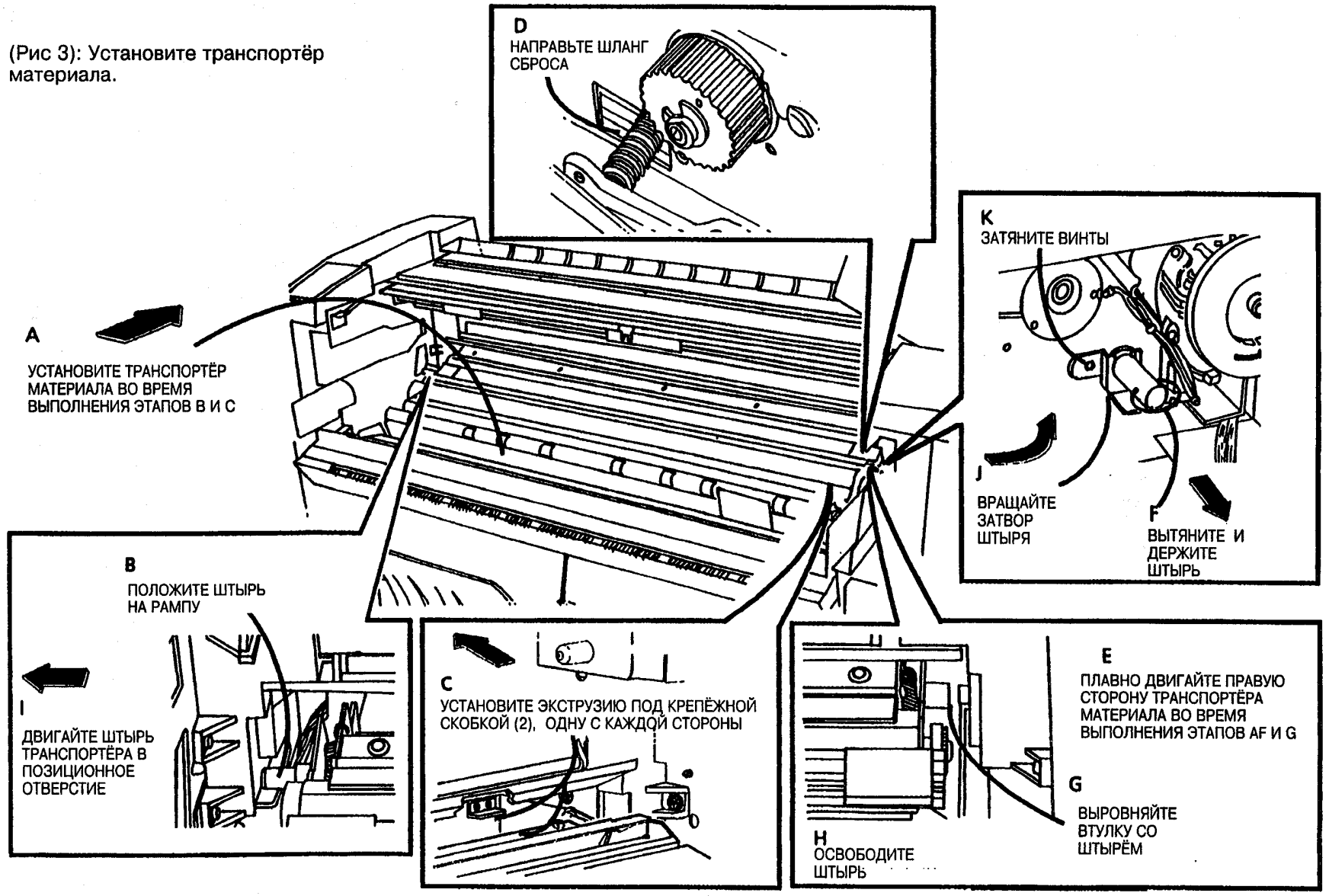


Рис. 3. Установите транспортёр материала

(Продолжение)

(Продолжение)

2. (Рис. 4): Подсоедините шланг сброса

ЭТАП 2A: Поддерживайте транспортёр за запорные стержни, чтобы избежать повреждения шланга сброса.

<Drain Hose>.

3. Остальные этапы замены зеркально отражают этапы удаления.

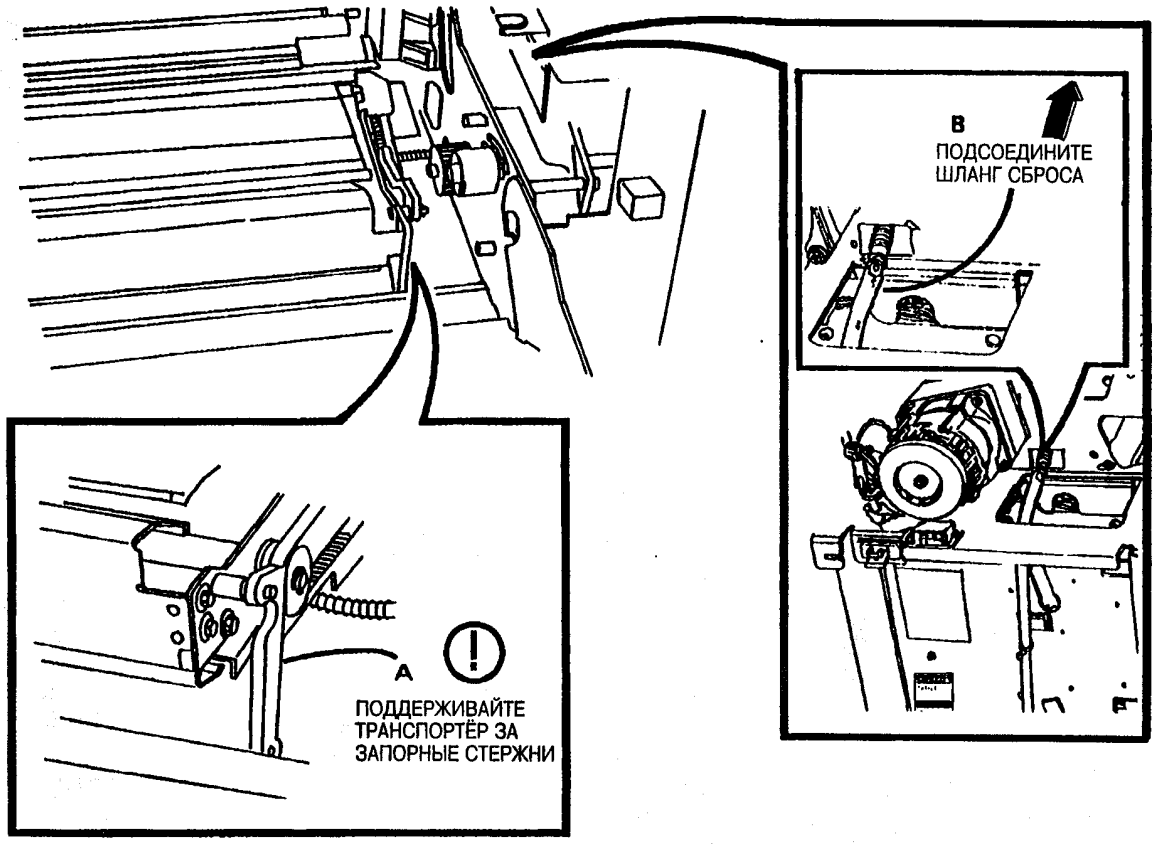


Рис. 4. Установите шланг сброса в бутыль для сбора влаги

REP 8.2 Включатель выхода материала <Media Exit Switch>

Список компонентов PL 8.4

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите манипулятор оригиналов и поднимите полку подачи оригинала.
3. Уберите правую и левую дверцы (REP 14.1).

ЭТАП 4: При удалении ксерографического модуля, будьте осторожны. Фьюзер может быть горячим.

4. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).
5. Удалите транспортёр материала (REP 8.1).

материала.

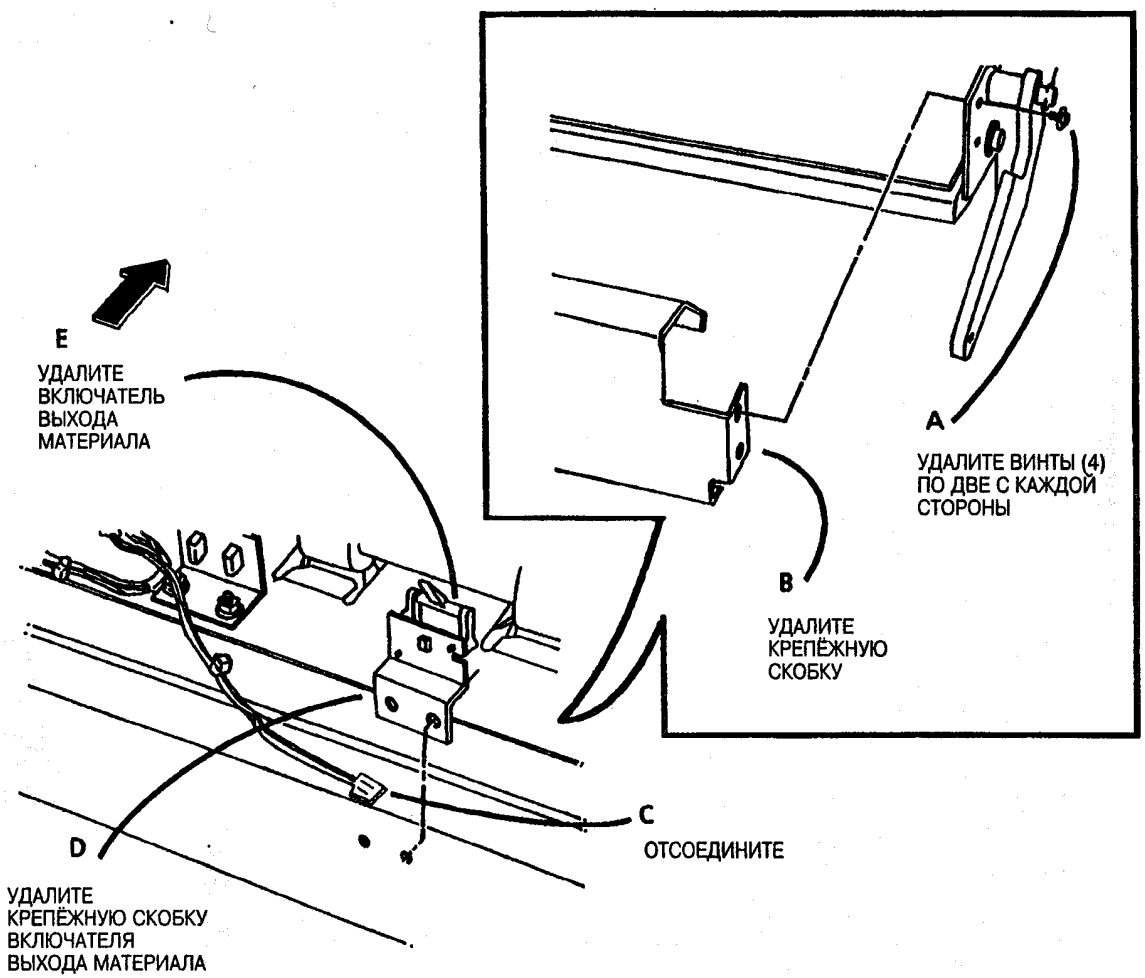


Рис. 1. Удалите включатель выхода материала

(Продолжение)

форматного листа <Sheet Drive Roll>

Список компонентов PL 8.3

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Уберите правую и левую дверцы(REP 14.1).

ЭТАП 3: При удалениии ксерографического модуля, будьте осторожны. Фьюзер может быть горячим.

3. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).
4. Удалите модуль транспортёра материала (REP 8.1).
5. (Рис. 1): Удалите тканый направитель.

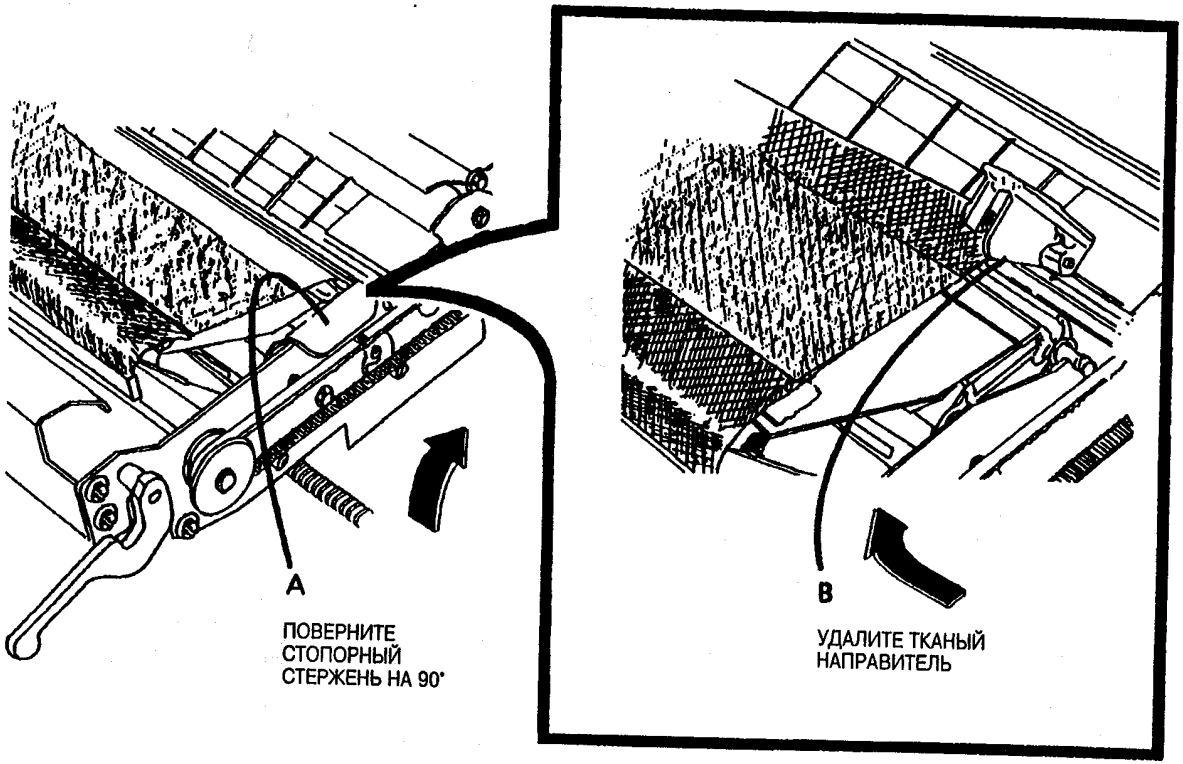


Рис. 1. Удалите тканый направитель

6. (Рис. 2): Удалите верхнюю и нижнюю нажимные пластины.

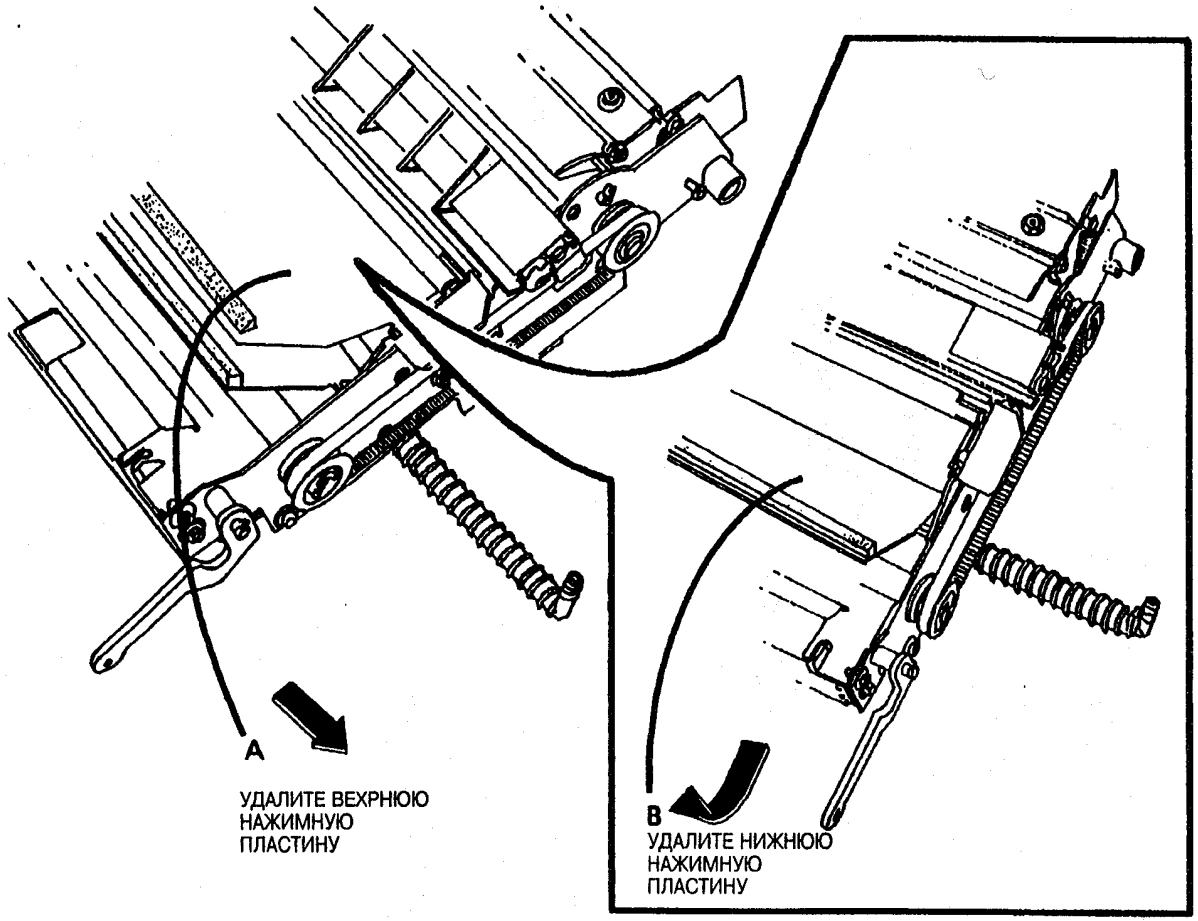


Рис. 2. Удалите верхнюю и нижнюю нажимные пластины

(Продолжение)

(Продолжение)

8. (Рис 3): Подготовтесь к удалению двигающего вала форматного листа.

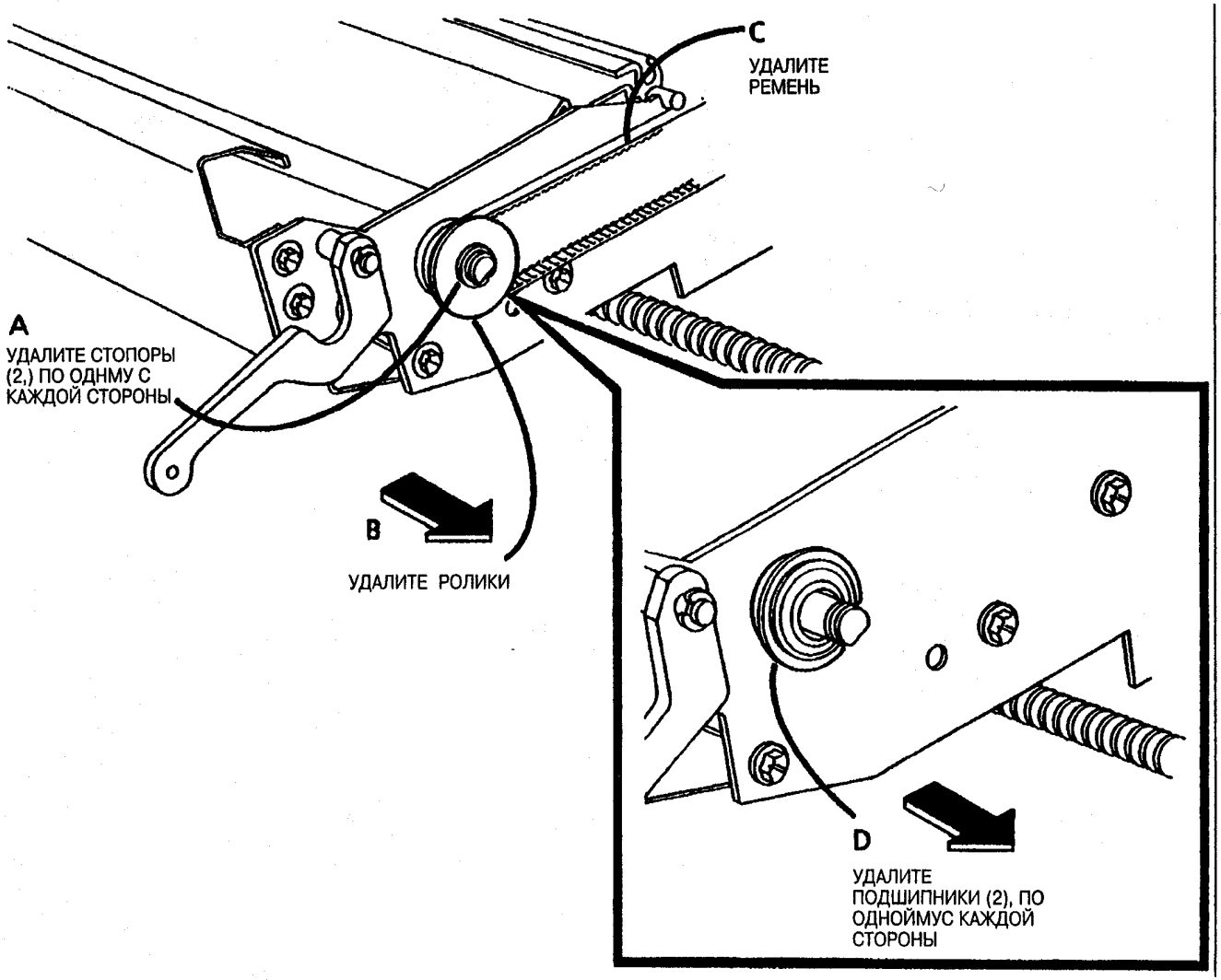


Рис. 3. Подготовтесь к удалению двигающего вала форматного листа

(Продолжение)

ЭТАП 8А: Старайтесь не повредить привод активатора на включателе подачи форматного листа.

9. (Рис. 4): Удалите двигающий вал форматного листа.

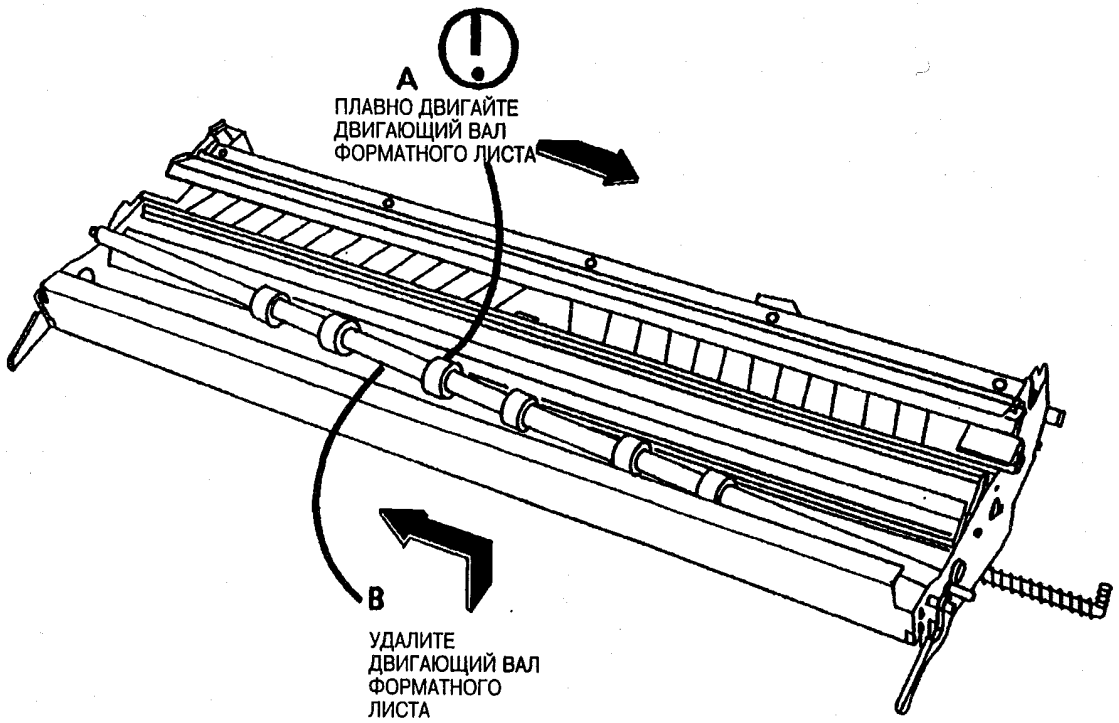


Рис. 4. Удалите двигающий вал форматного листа

Замена

ЭТАП 1А: Старайтесь не повредить привод активатора на включателе подачи форматного листа.

1. (Рис. 5): Установите двигающий вал форматного листа.

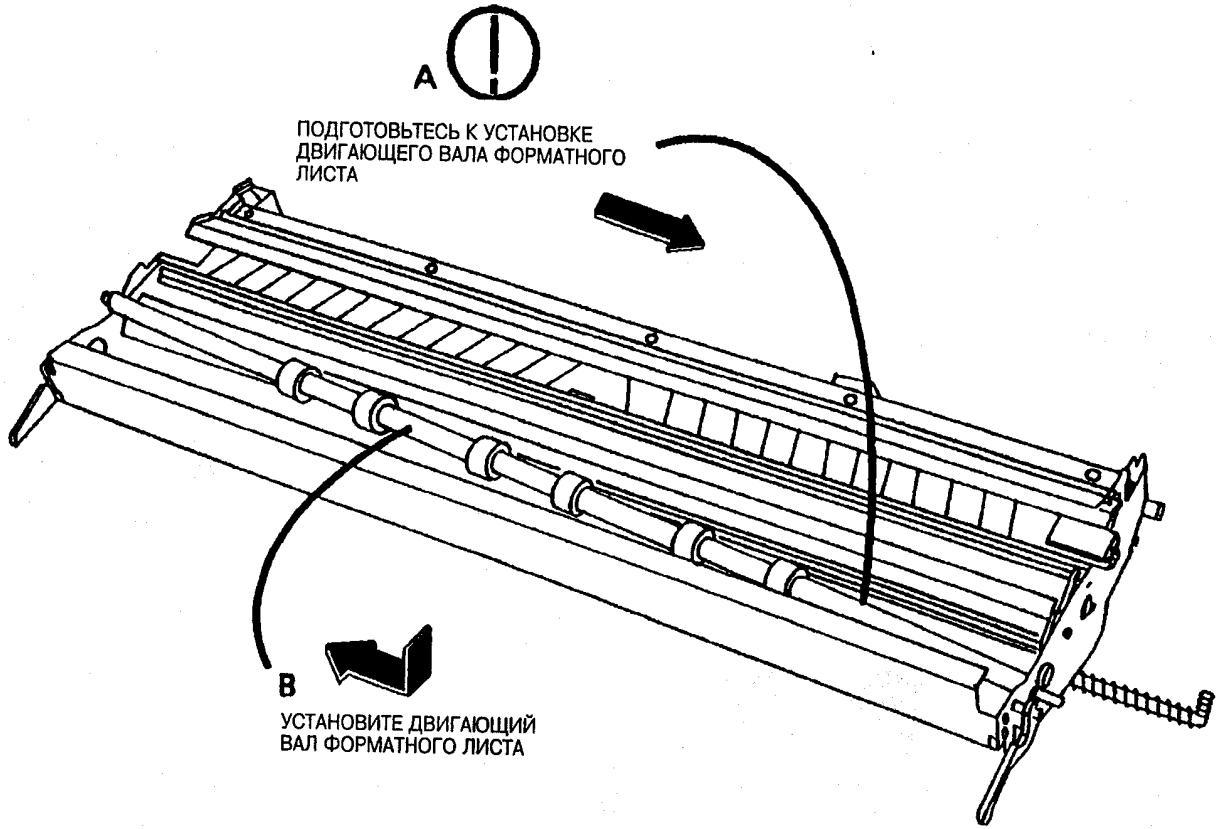


Рис 5. Установите двигающий вал форматного листа

3. (Рис. 6): Заново установите нажимные пластины.

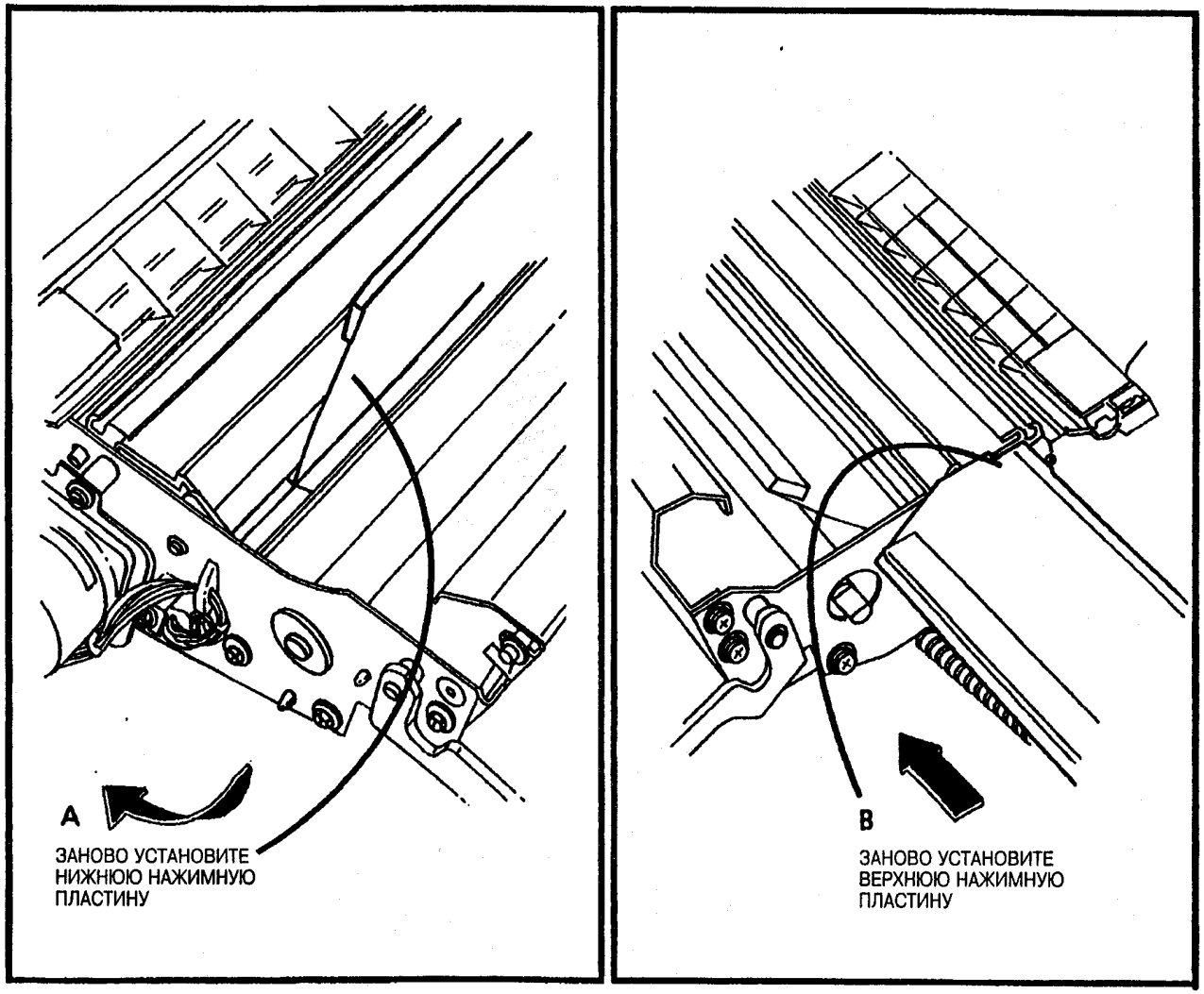


Рис. 6. Заново установите нажимные пластины

4. (Рис. 7): Заново установите тканый направитель.

5. Остальные этапы замены зеркально отражают этапы удаления.

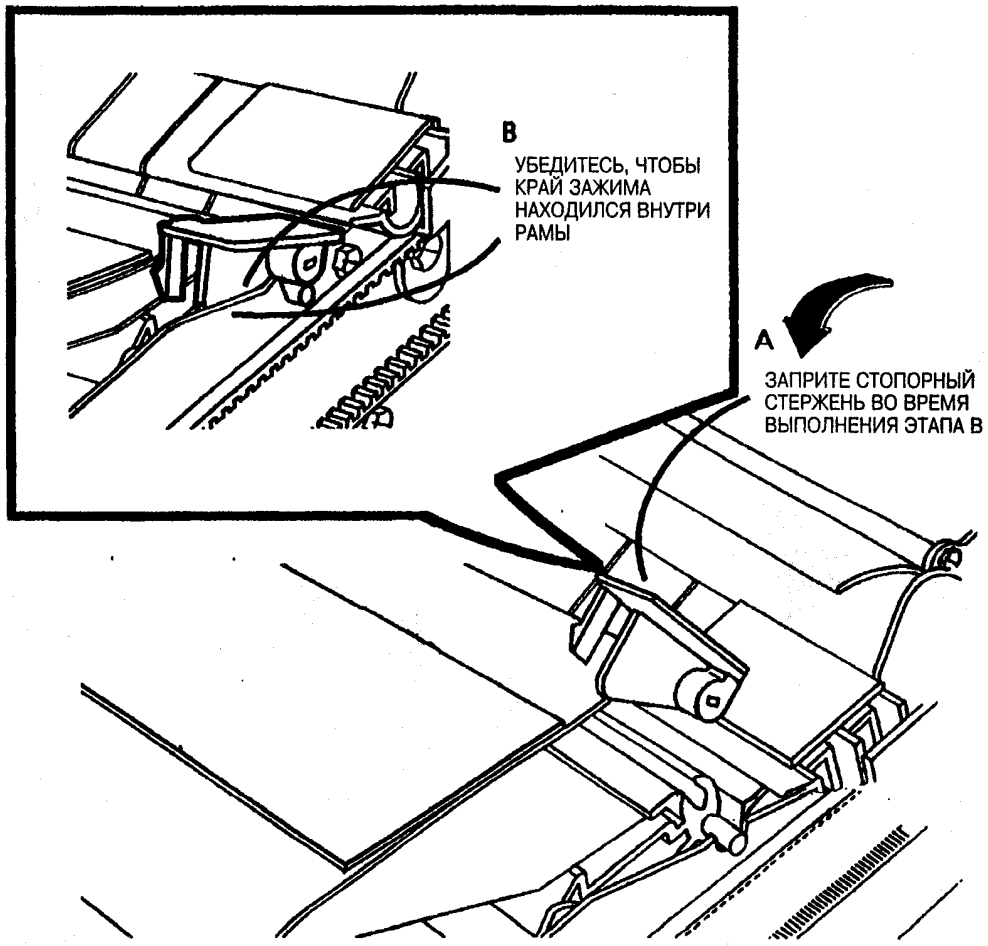


Рис. 7. Заново установите тканый направитель

валик форматного листа, пружина и ось<Sheet Pinch Roll, Spring and Shaft>

Список компонентов PL 8.3

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

14.1).

ЭТАП 3: Будьте осторожны при удалениии ксерографического модуля. Фьюзер может быть горячим.

3. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).

4. Удалите модуль транспортёра материала (REP 8.1).

материала.

6. (Рис. 1): Удалите прижимные валики форматного листа.

Замена

1. Заново установите пружину, внутренние стопоры, прижимные валики, подшипники, и внешние стопоры на оси.

2. (Рис. 2):Заново установите прижимные валики форматного листа.

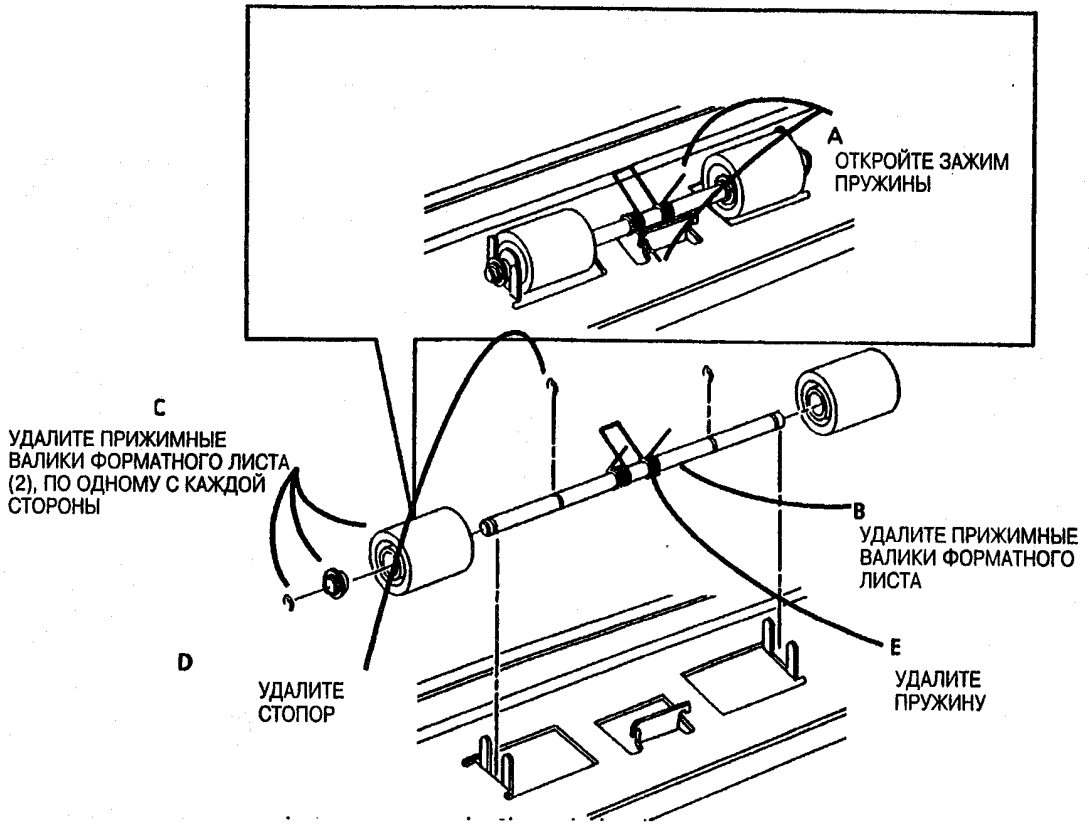


Рис. 1. Удалите прижимные валики форматного листа

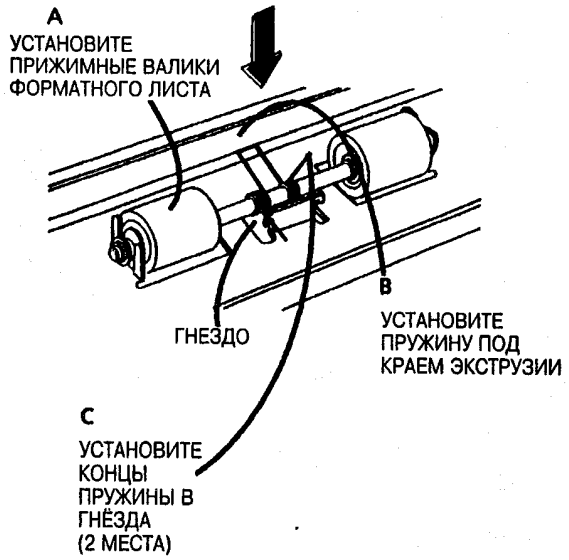


Рис. 2. Заново установите прижимные валики форматного листа

REP 8.8 Сенсор регистрации

Registration Sensor>

Список компонентов PL 8.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

2. Удалите правую и левую дверцы (REP 14.1).

Фьюзер может быть горячим.

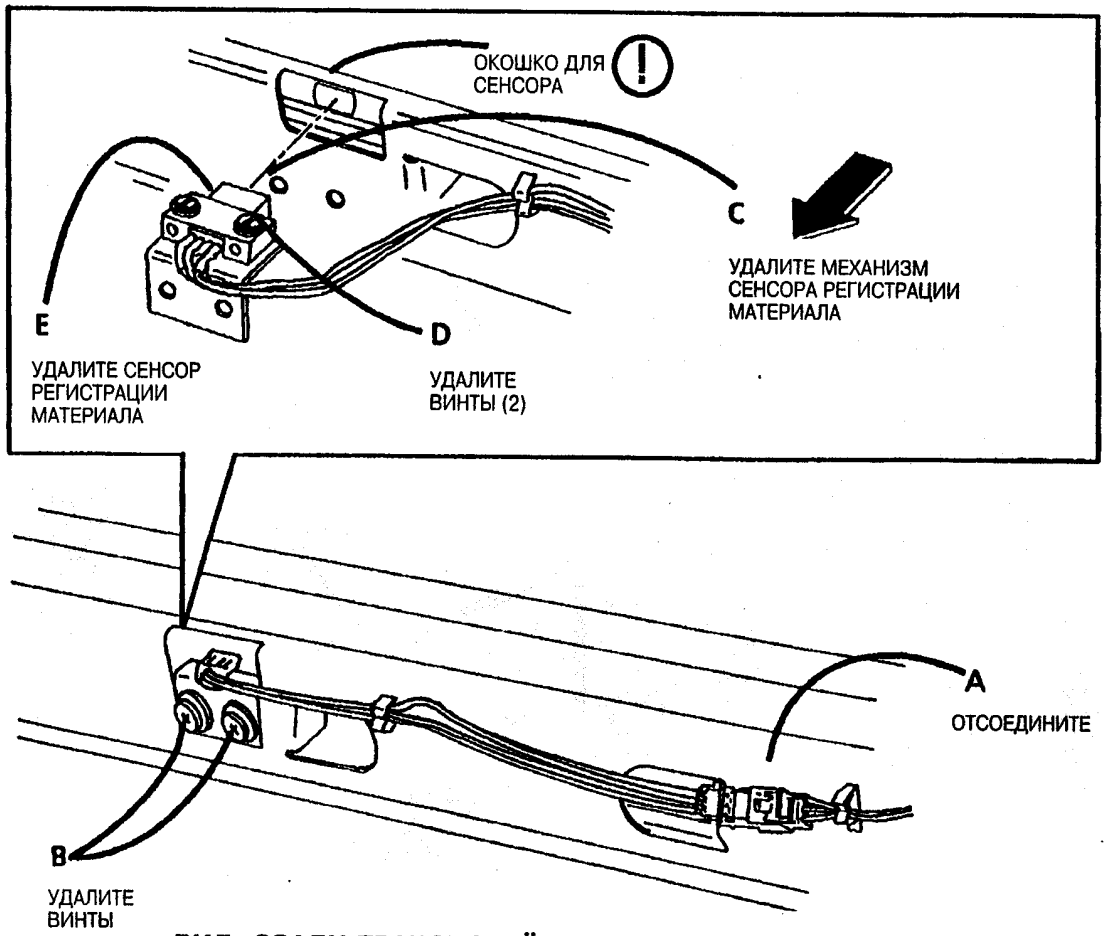
3. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).

4. Удалите транспортёр материала (REP 8.1).

5. (Рис. 1): Удалите сенсор регистрации материала.

1. Замена производится в противоположном удалению порядке.

Чтобы избежать повреждения материала, прежде, чем затянуть винты, удалённые на этапе 2, - убедитесь, что сенсор помещён по центру окошка.



ВИД СЗАДИ ТРАНСПОРТЁРА МАТЕРИАЛА

Рис. 1. Удалите сенсор регистрации материала

<Fabric guide>

14.1).

удалениии ксерографического модуля. Фьюзер может быть горячим.

Список компонентов PL 10.3

3. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).

Удаление

4. (Рис. 1): Удалите тканый направитель.

1. Предупреждение: отсоедините силовой провод.

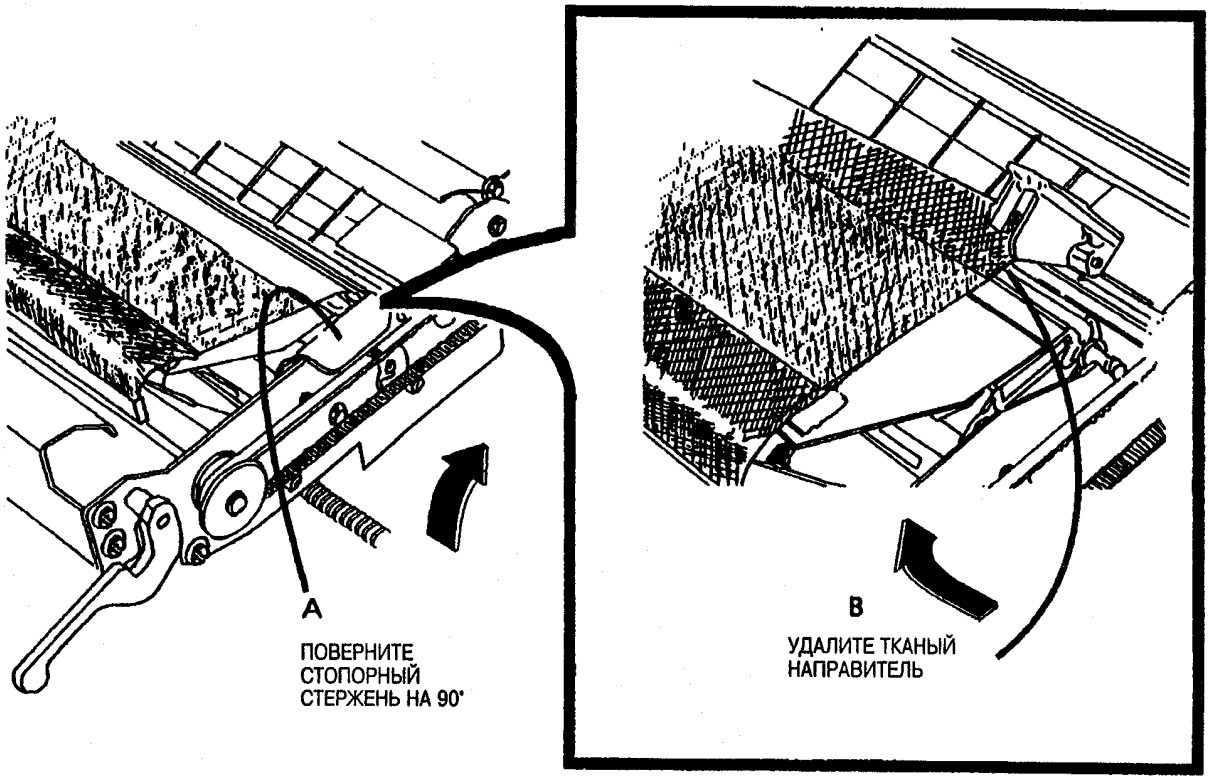


Рис. 1. Удалите тканый направитель

(Продолжение)

(Продолжение)

2. Остальные этапы замены зеркально

отражают этапы удаления.

Замена

1. (Рис. 2): Установите тканый направитель.

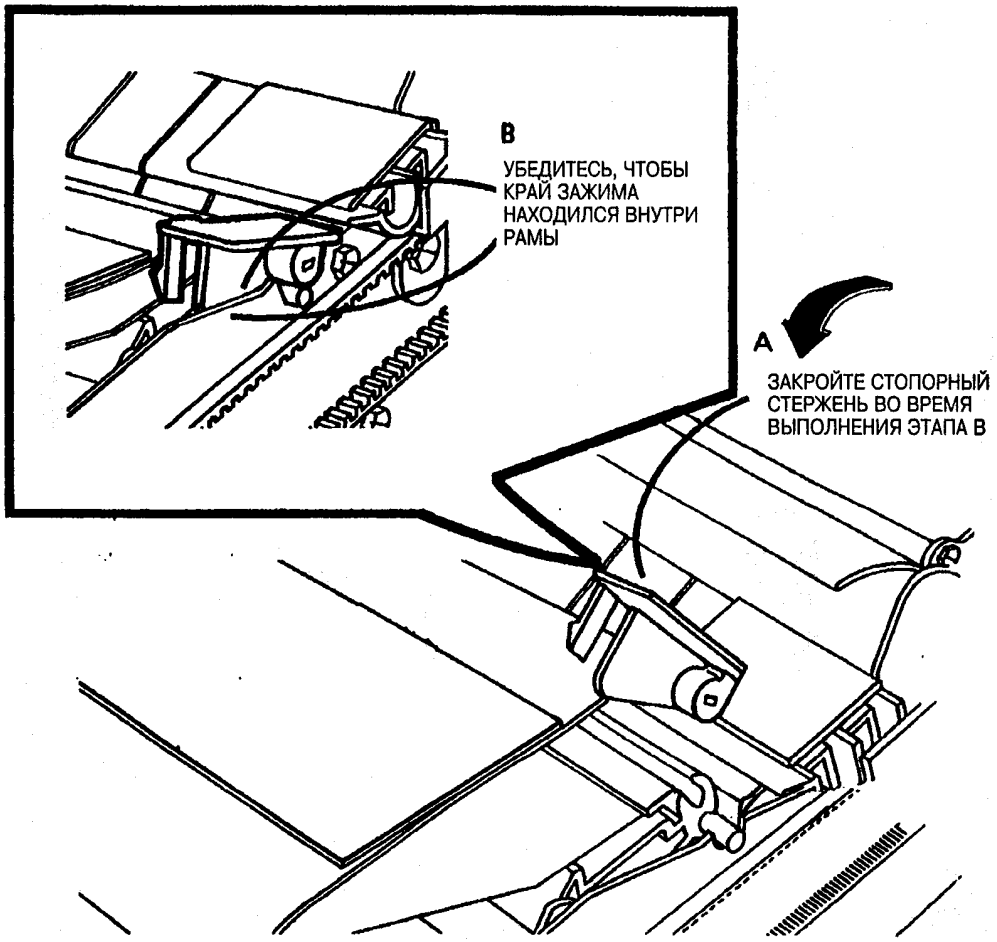


Рис. 2. Установите тканый направитель.

транспортёра материала <Media Transport Drive Motor>

Список компонентов PL 8.1

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите правую и левую дверцы (REP 14.1).

удалениии ксерографического модуля. Фьюзер может быть горячим.

3. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).
4. Удалите транспортёр материала(REP 8.1).
5. Переверните транспортёр материала.
6. (Рис. 1): Удалите привод транспортёра материала.

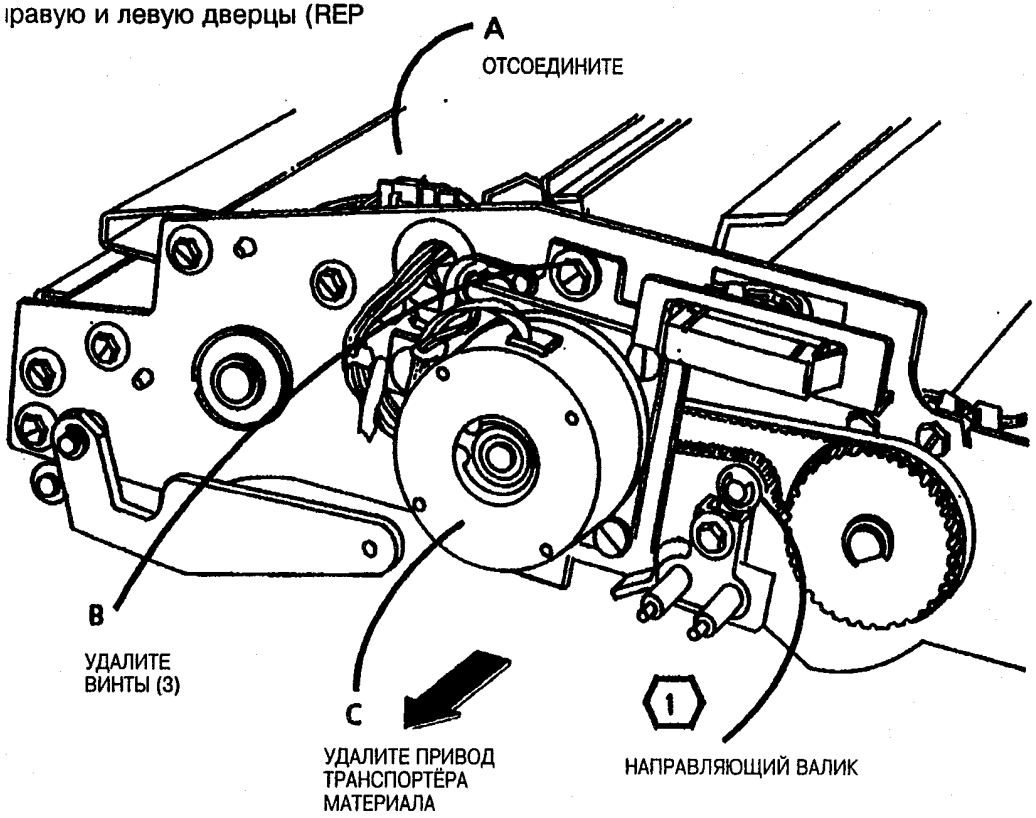


Рис. 1. Удалите привод транспортёра материала

(Продолжение)

(Продолжение)

7. (Рис. 2): Удалите привод транспортёра материала с установочной плиты.

1. Замена зеркально отражает удаление.

1 *Замена привода транспортёра материала показана на рис.1 процедуры удаления; убедитесь, чтобы ремень заходил за направляющий ролик, как показано на рис.1.*

2 *Если устанавливается новый привод, установите зубчатую передачу на приводе.*

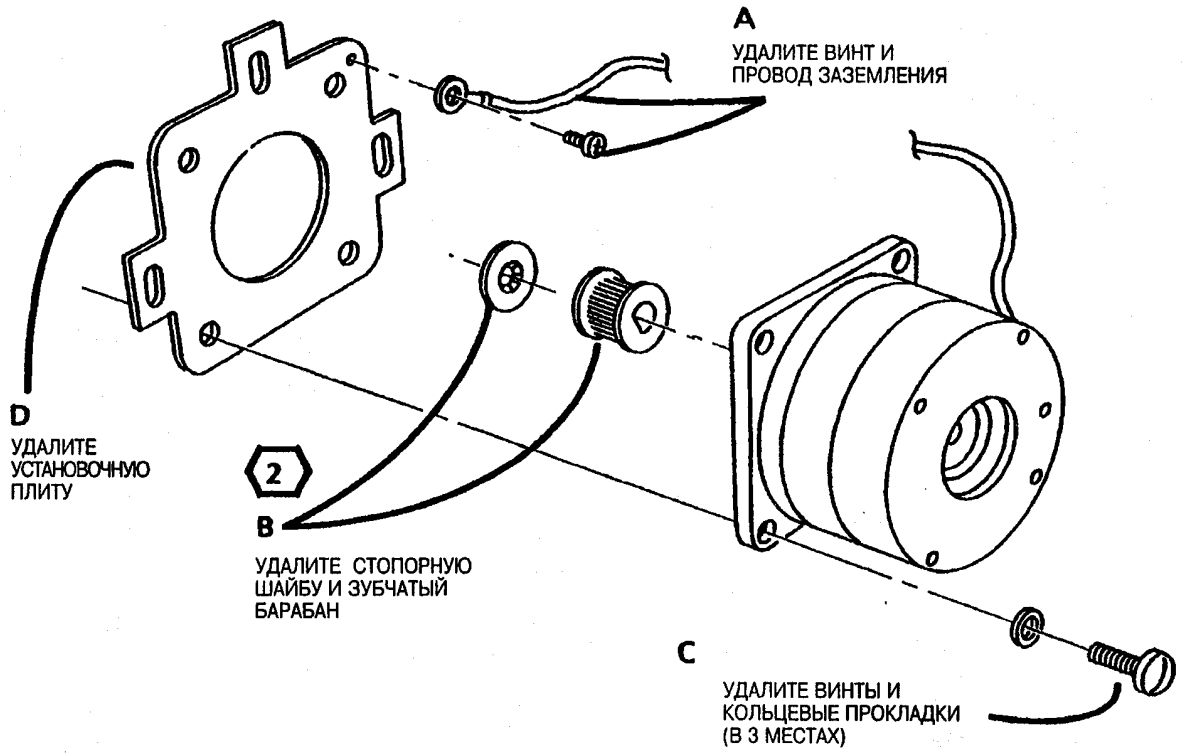


Рис. 2. Удалите привод транспортёра материала с установочной плиты

REP 8.11 Включатель подачи форматного листа <Sheet Feed Switch>

Список компонентов PL 8.4
Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

14.1).

ЭТАП 3: Будьте осторожны при удалениии ксерографического модуля. Фьюзер может быть горячим.

3. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).

(REP 8.1).

5. (Рис. 1): Удалите включатель подачи форматного листа.

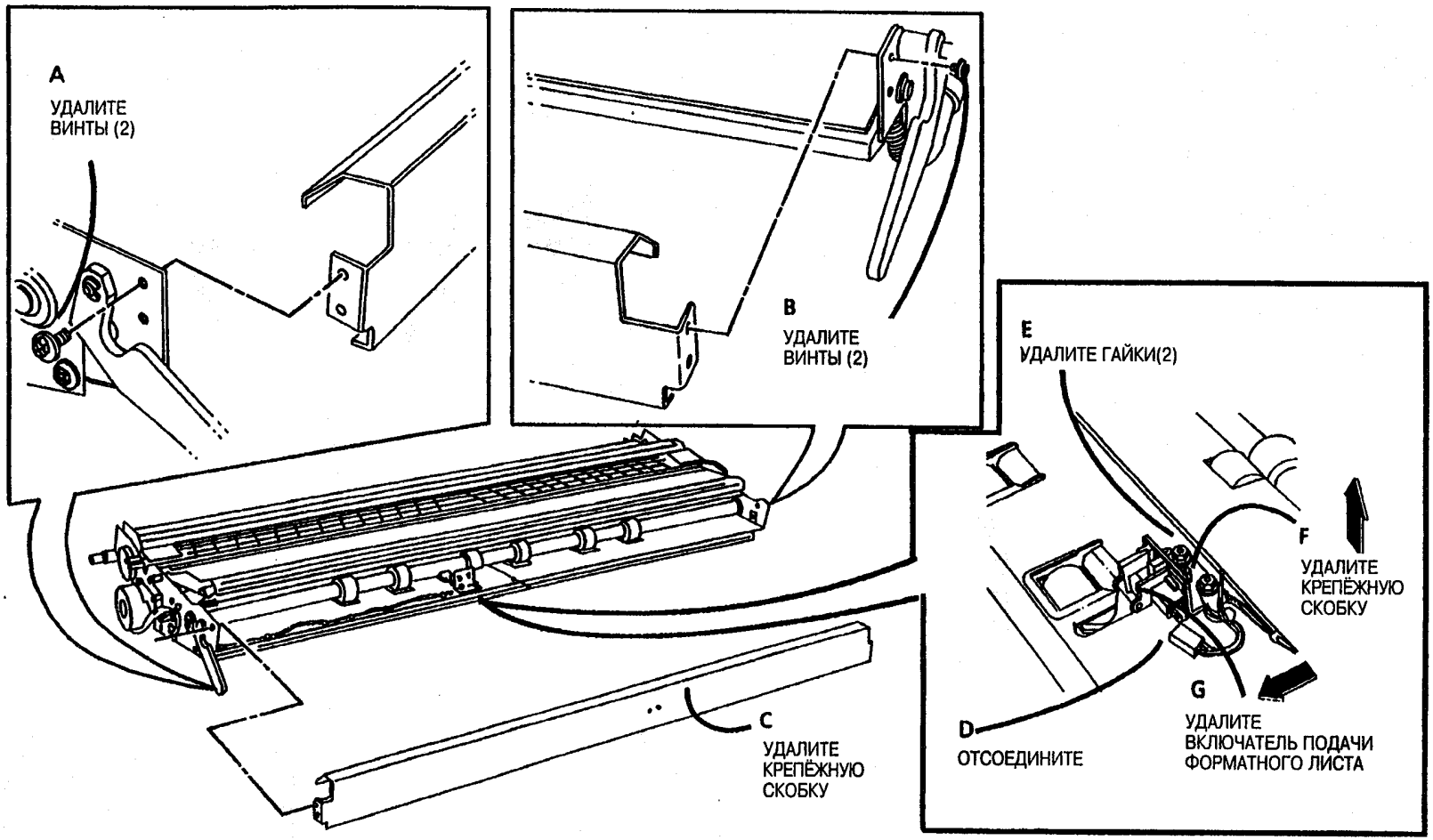


Рис 1. Удалите включатель подачи форматного листа

REP 8.12 Прижимающие

2. Удалите правую и левую дверцы (REP

Список компонентов PL 8.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

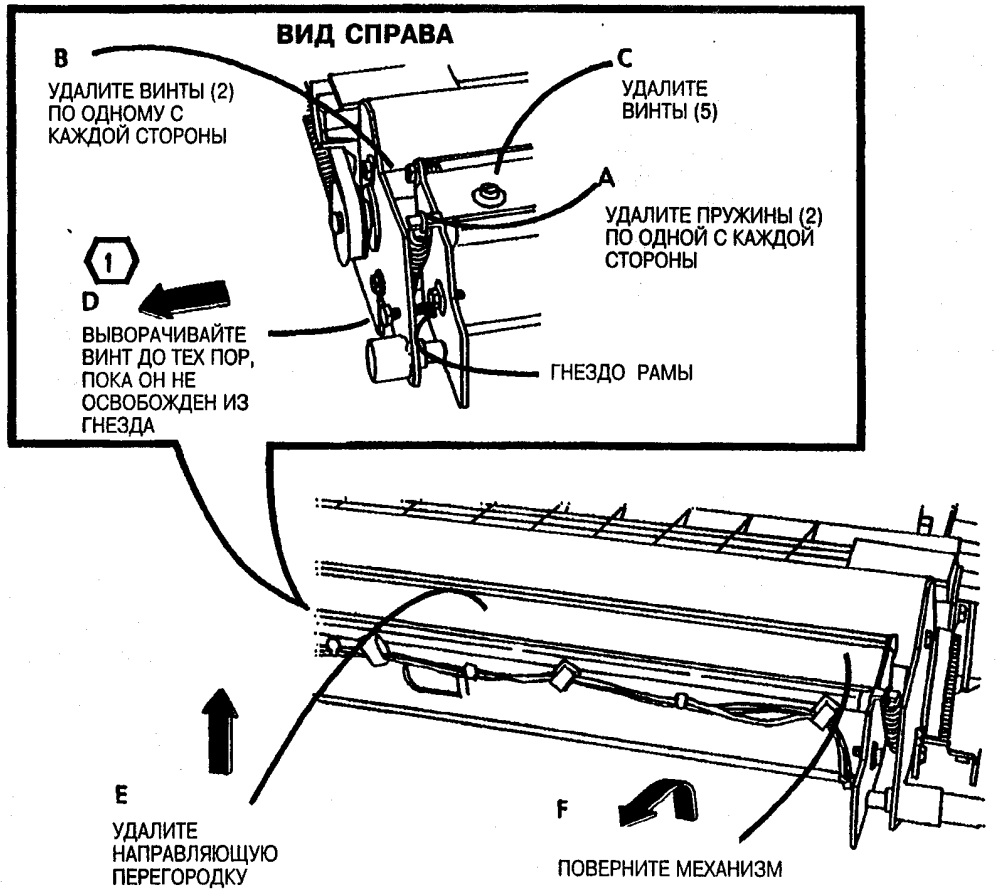


Рис. 1. Приготовтесь к удалению прижимающих валиков регистрации

3. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).

4. Удалите транспортёр материала (REP 8.1).

1 *ЭТАП 5D: Убедитесь, чтобы винт был освобождён от рамы.*

5. (Рис. 1): Приготовтесь к удалению прижимающих валиков регистрации.

(Продолжение)

6. (Рис. 2): Удалите прижимающие валики регистрации.

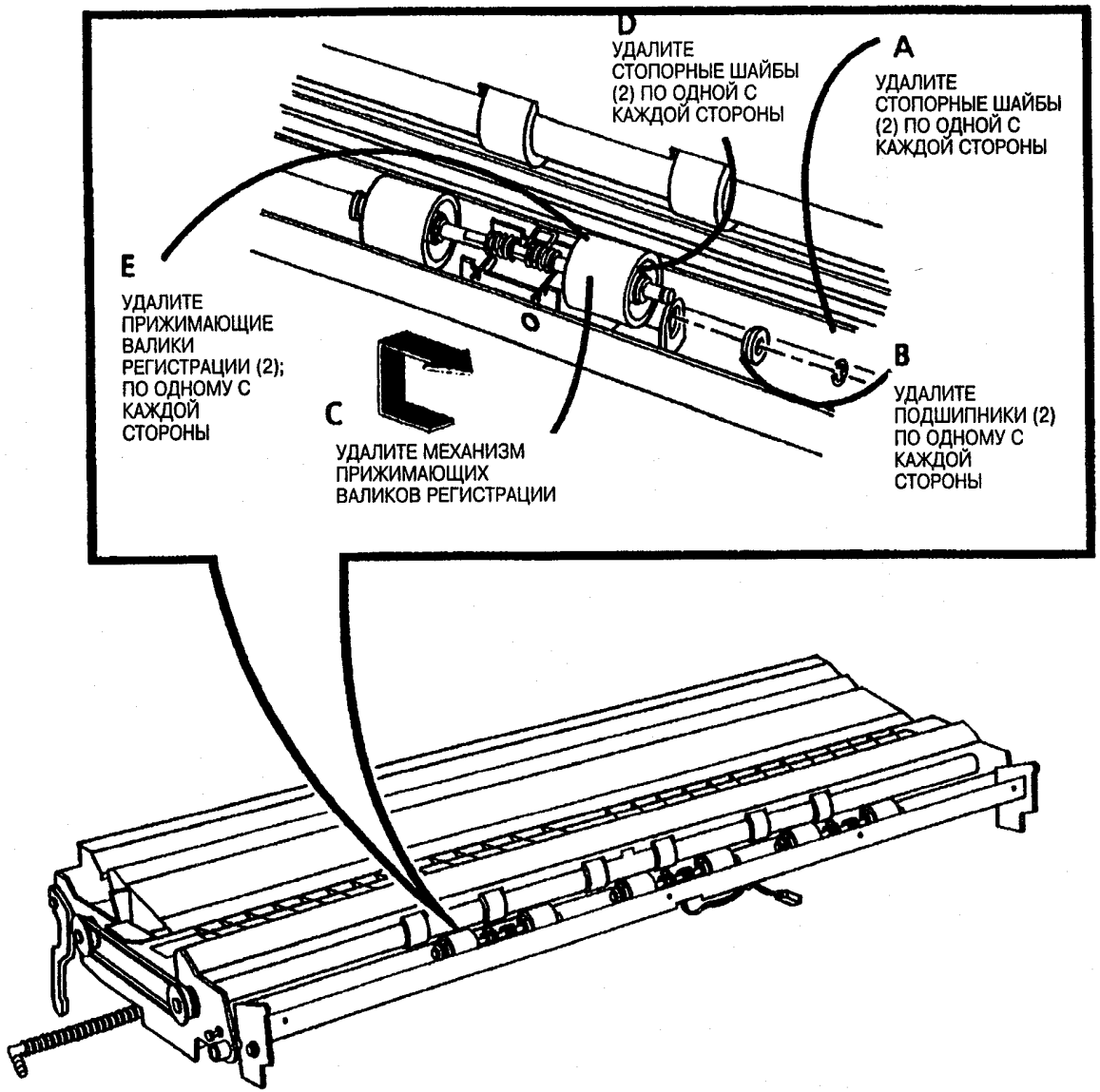


Рис. 2. Приготовтесь к удалению прижимающих валиков регистрации

(Продолжение)

(Продолжение)

Замена

1. Заново установите валики и стопор на ось.

2. (Рис. 3): Установите механизм прижимающих валиков регистрации.

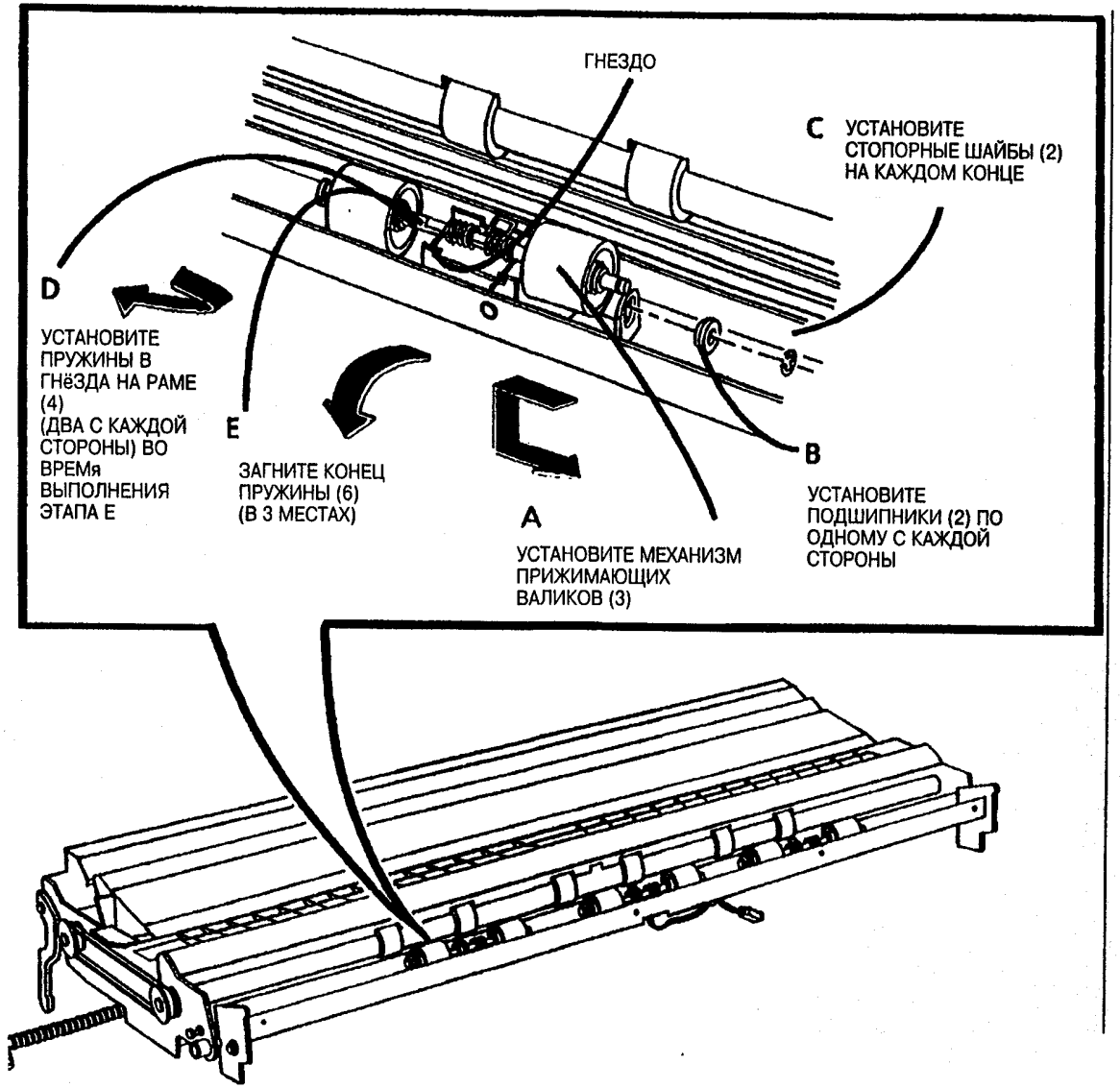


Рис. 3. Установите механизм прижимающих валиков регистрации

2 *ЭТАП 2D: Чтобы ограничить движения корпуса прижимающих валиков, посадите винт в гнездо на раме.*

2. (Рис. 4): Установите пружины.

3. Остальные операции по замене зеркально отражают этапы удаления.

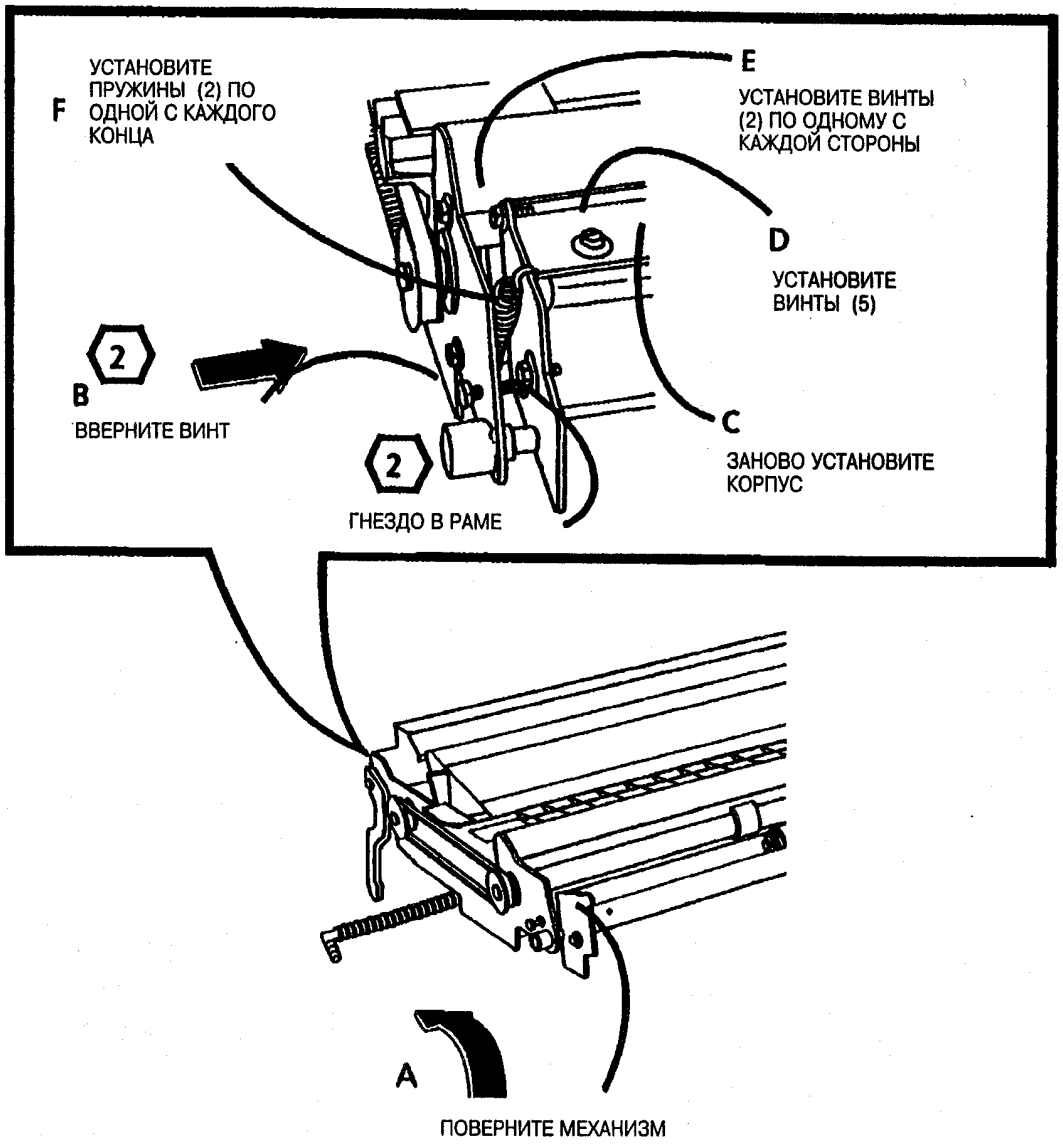


Рис. 4. Установите винты

регистрации <Registration Drive Belt>

Список компонентов PL 8.1

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод**
2. Удалите правую и левую дверцы(REP 14.1).

удалениии ксерографического модуля. Фьюзер может быть горячим.

3. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).
4. Удалите модуль транспортёра материала (REP 8.1).
5. Переверните транспортёр материала.
6. (Рис. 1): Удалите приводной ремень подачи материала.

Замена

1. *См. рис.1 процедуры удаления, убедитесь, что ремень заходит за направляющий ролик.*

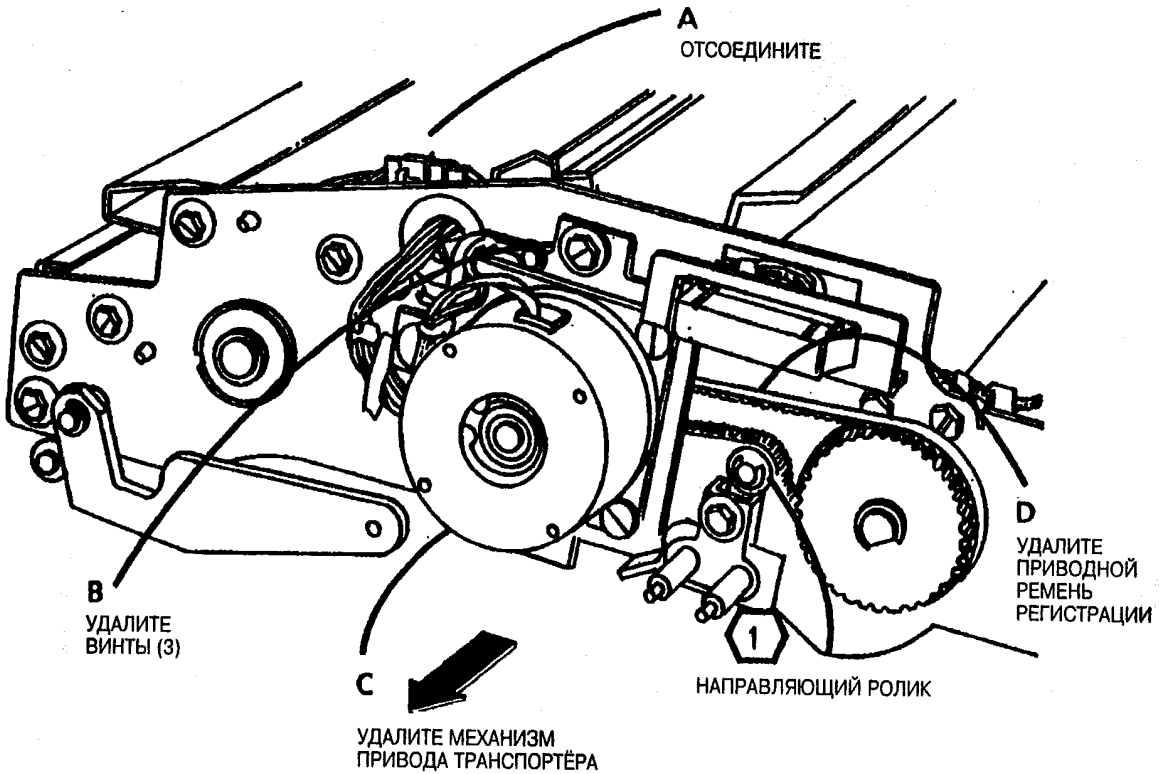


Рис. 1. Удалите приводной ремень регистрации

модуль <Xerographic module>

Список компонентов PL 9.1

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Приподнимите и поверните пульт управления.
3. Удалите манипулятор оригиналов.
4. Удалите правую и левую дверцы (REP 14.1).

оригинала.

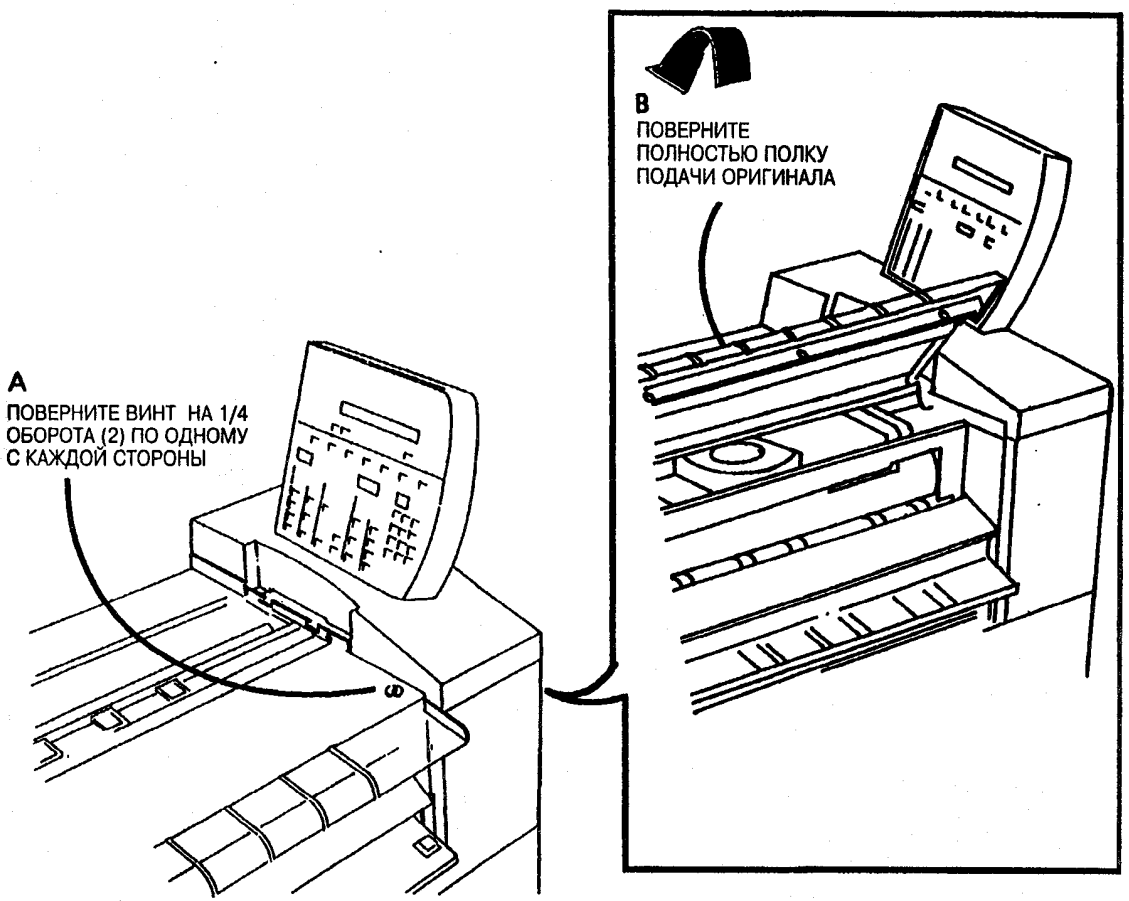


Рис. 1. Поднимите полку подачи оригинала

(Продолжение)

(Продолжение)

6. (Рис. 2). Опустите полку подачи форматного листа.

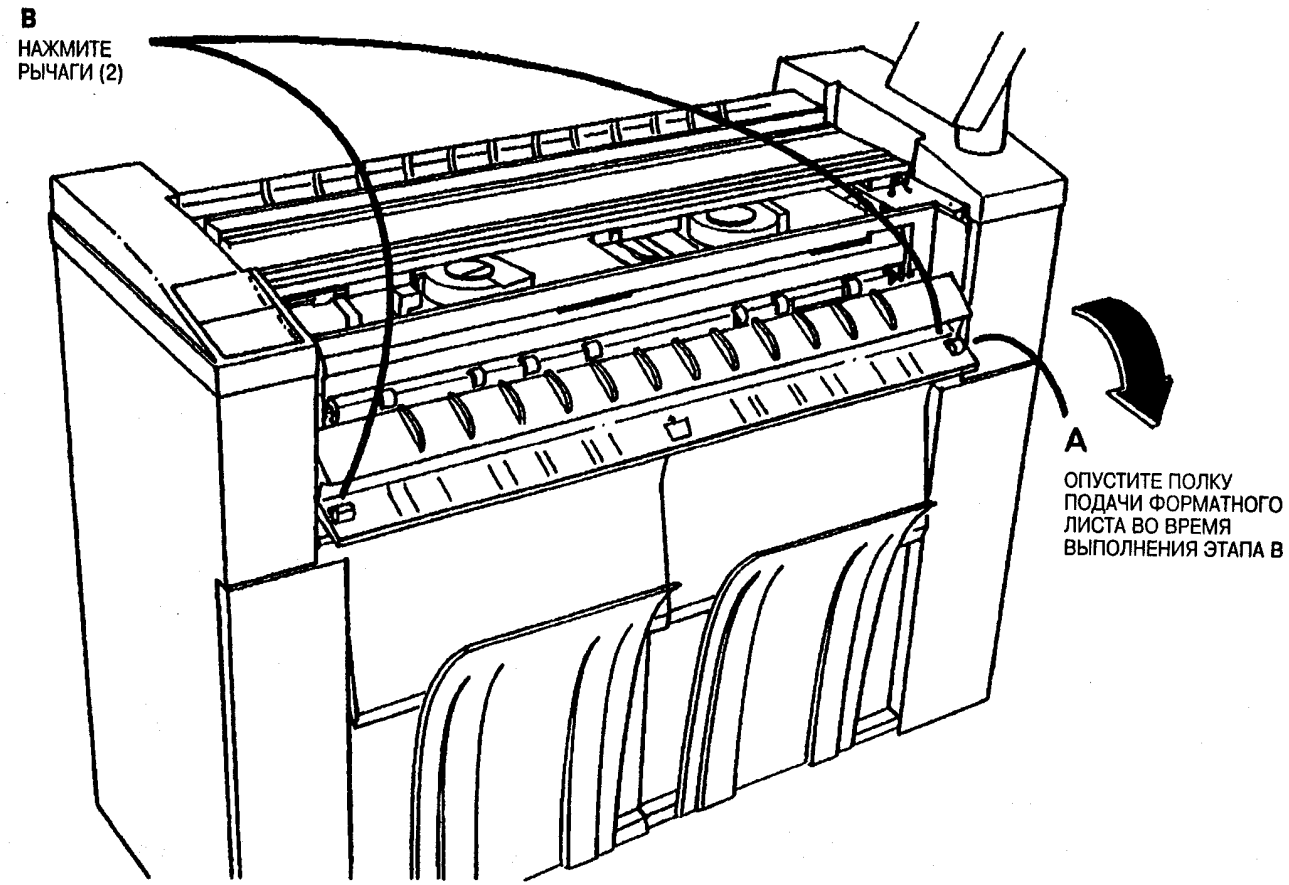


Рис. 2. Опустите полку подачи форматного листа

7. (Рис. 3): Удалите крепления запора.

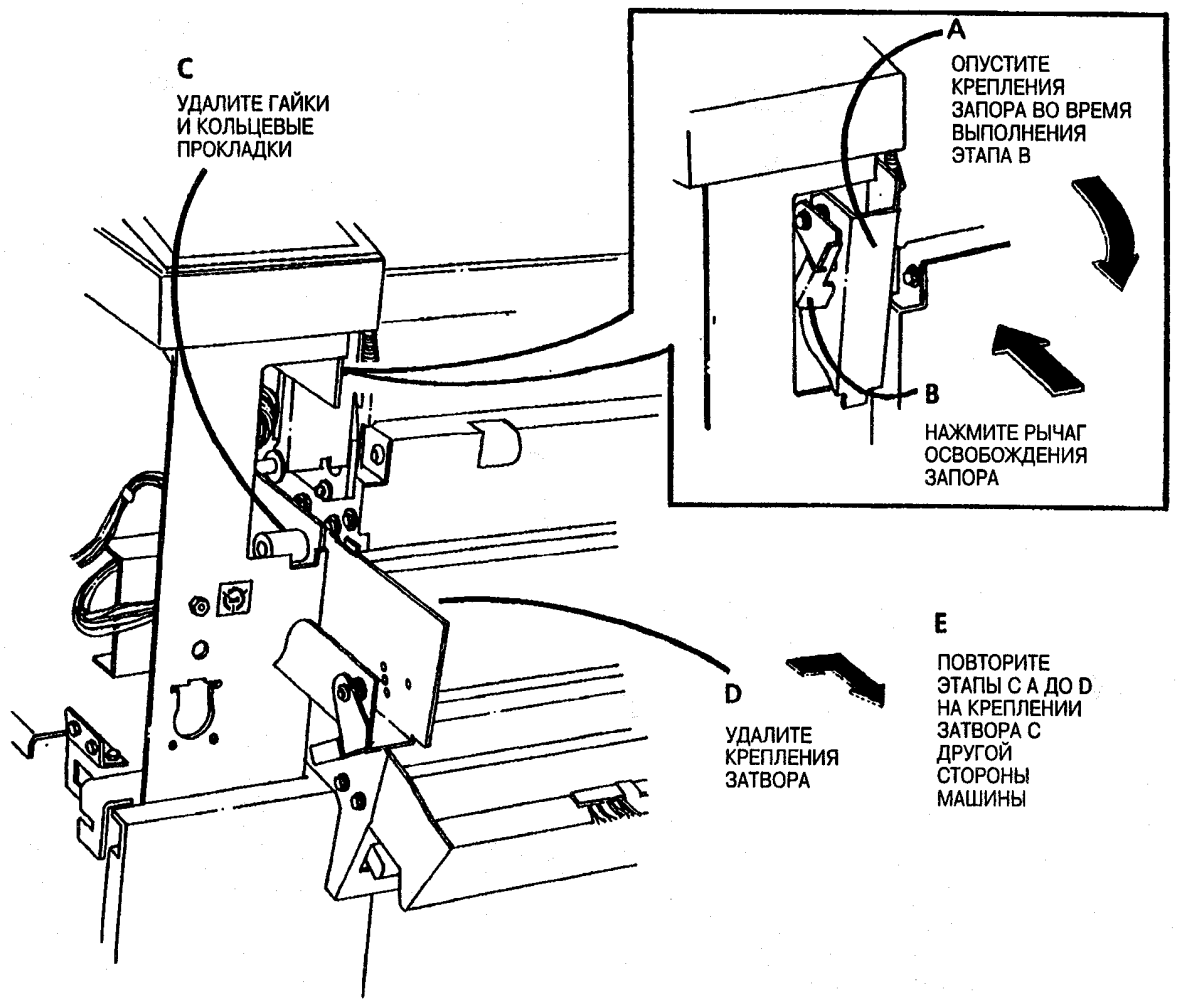


Рис. 3. Удалите крепления затвора

8. (Рис.4): Удалите запорные стержни.

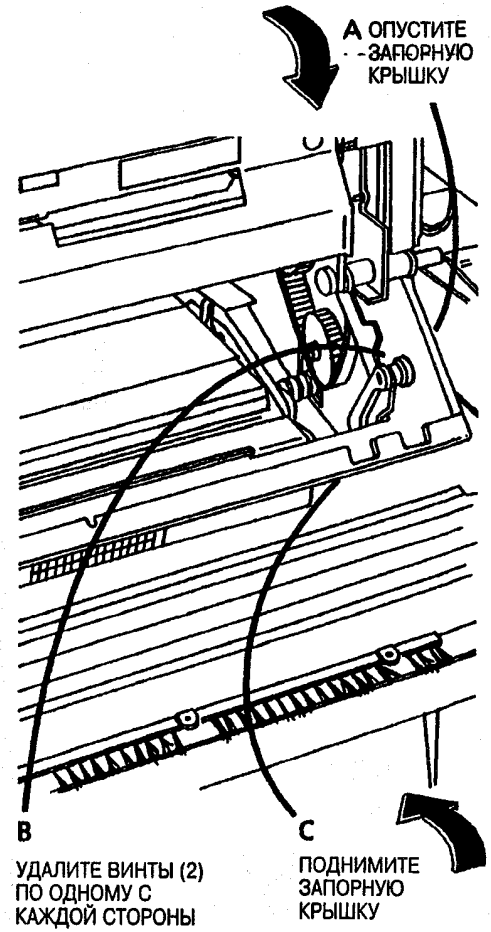


Рис. 4. Удалите запорные стержни

(Продолжение)

(Продолжение)

1 *Направляющие бруски хранятся за левой дверцей машины.*

9. (Рис. 5): Возьмите направляющие бруски с места хранения.

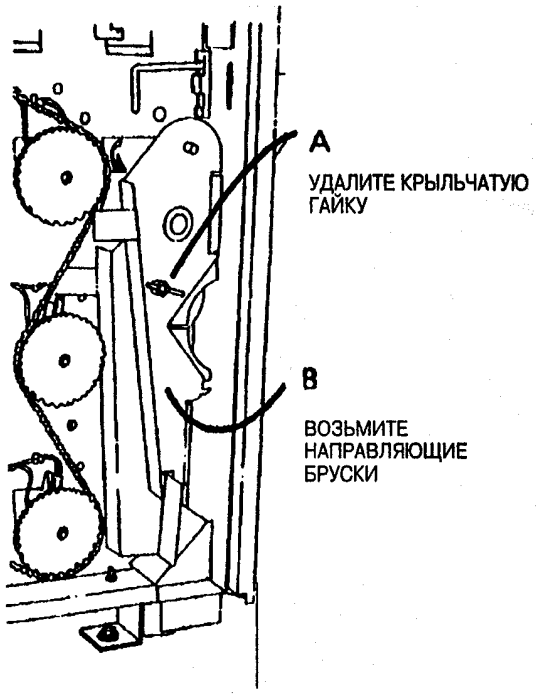


Рис. 5. Возьмите направляющие бруски

применяются направляющие бруски. Язычок на направляющем бруске служит для того, чтобы дверцы отсека материала оставались закрытыми.

10. (Рис. 6): Установите направляющие бруски ксерографического модуля.

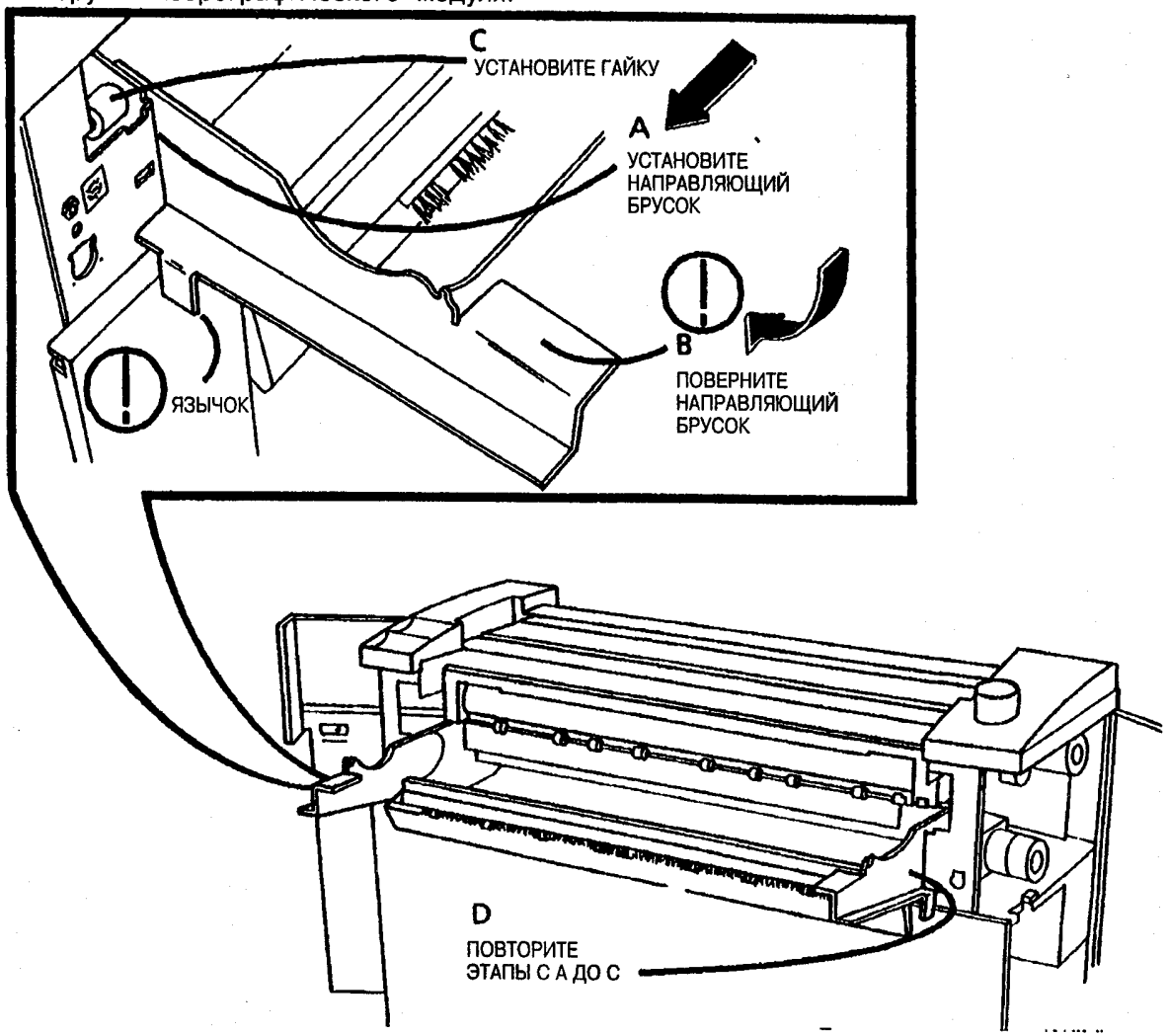


Рис. 6. Установите направляющие бруски

(Продолжение)

11. (Рис 7): Приготовьтесь к удалению ксерографического модуля.

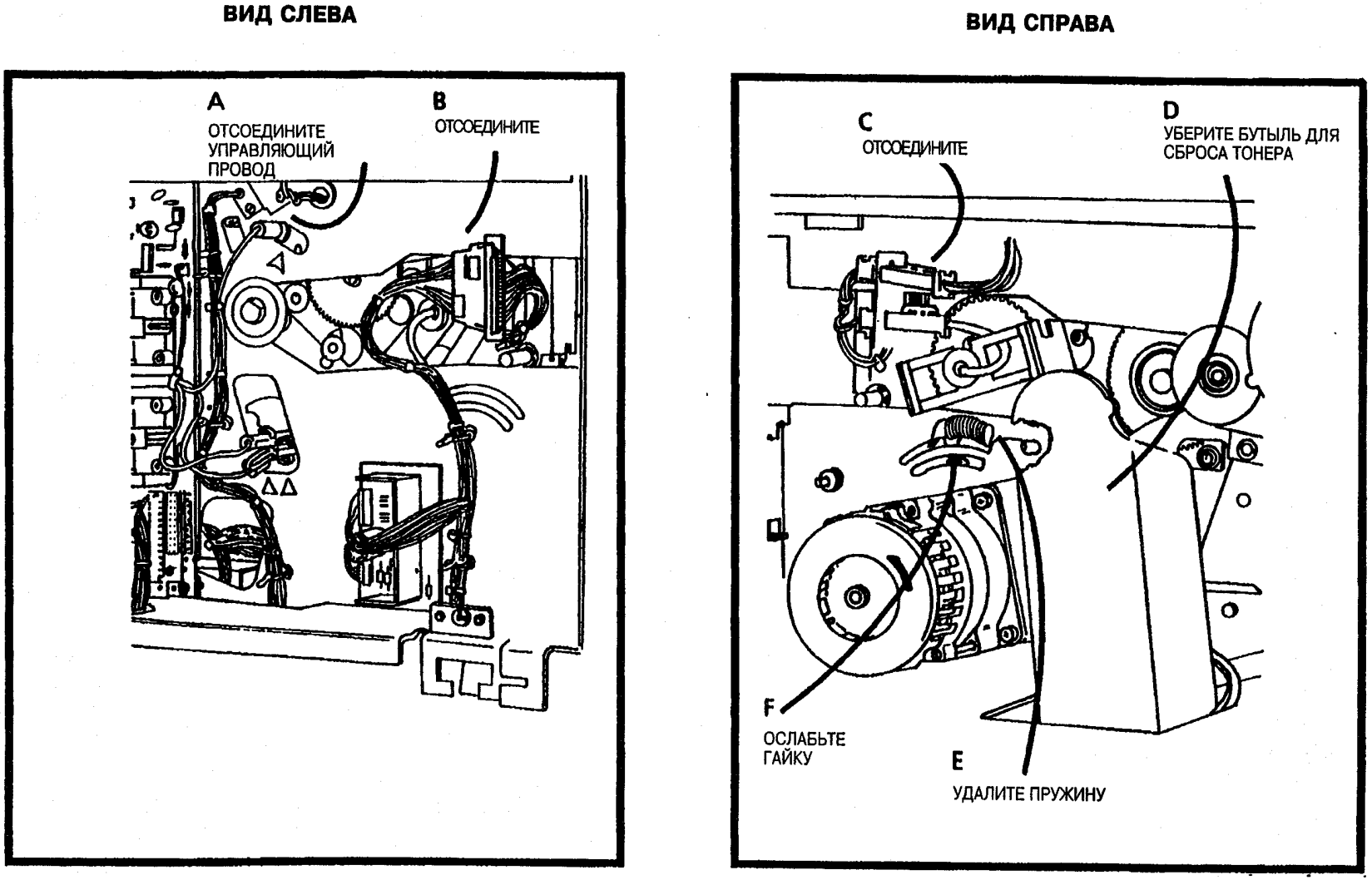


Рис 7. Приготовьтесь к удалению ксерографического модуля

(Продолжение)

ЭТАП 12В: Чтобы избежать

(2) Для выполнения некоторых тех.обслуживания, ксерографический модуль можно оставить на направляющих брусках. Для проведения

(Продолжение)

ЭТАП 12B: Чтобы избежать повреждений выступов на направляющих роликах, если запорная крышка опущена, поднимите направляющий ролик вверх до упора, как показано на рис.8.

12. (Рис. 8): Удалите привод фьюзера.

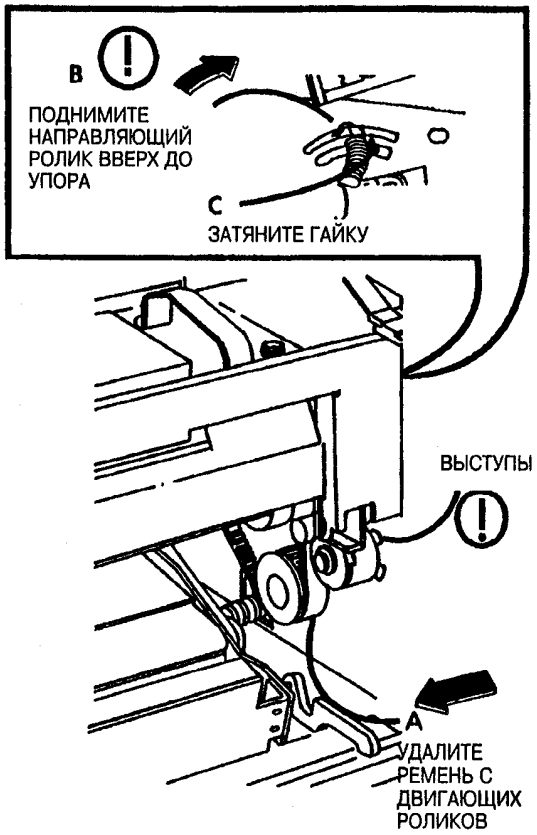


Рис. 8. Удалите привод фьюзера

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: *Фьюзер может быть горячим.*

Закройте барабан фоторецептора светлым защитным экраном, чтобы избежать повреждения.

ЭТАП 12B: Будьте осторожны при удалении модуля. Модуль тяжёл и неудобен в обращении.

Для выполнения некоторых процедур тех.обслуживания, ксерографический модуль можно оставить на направляющих брусках. Для проведения тех.обслуживания или для хранения, модуль можно передвинуть на чистую поверхность.

13. (Рис 9): Если техобслуживание производится не на направляющих брусках, уберите ксерографический модуль на чистую ровную поверхность.

14. Продолжайте выполнение этапа 15, если обслуживание производится на направляющих брусках.

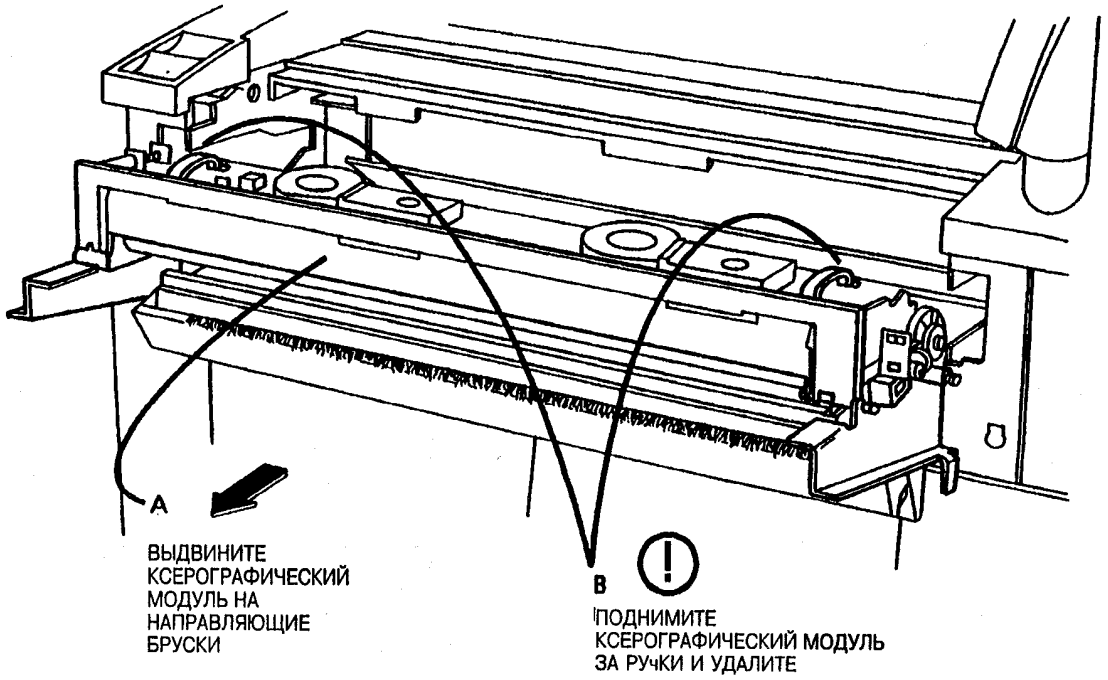


Рис. 9. Удалите ксерографический модуль на чистую ровную поверхность

Чтобы обеспечить устойчивую посадку ксерографичекого модуля на опорах, штыри модуля должны зайти в гнёзда на дополнительных опорах.

модуля для проведения техобслуживания на направляющих брусках.

ПОЛОЖЕНИЕ А

ПОЛОЖЕНИЕ В

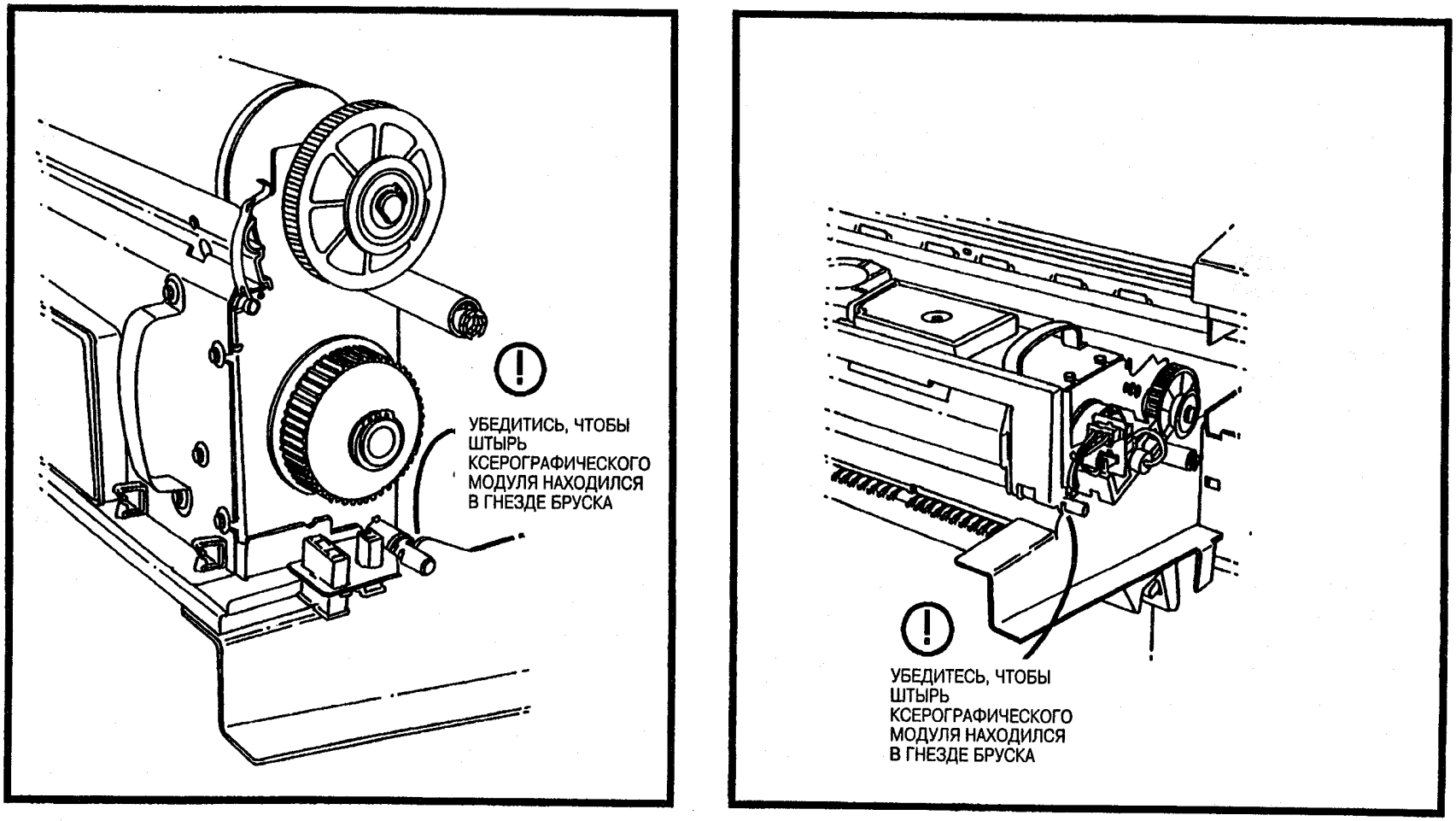


Рис. 10. Положение ксерографического модуля на направляющих брусках

фоторецептора <Photoreceptor Drum Assembly>

Список компонентов PL 9.2

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите левую и правую дверцы (REP 14.1).
3. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).

...защитным экраном, чтобы избежать повреждения.

4. (Рис. 1): Удалите барабан фоторецептора.

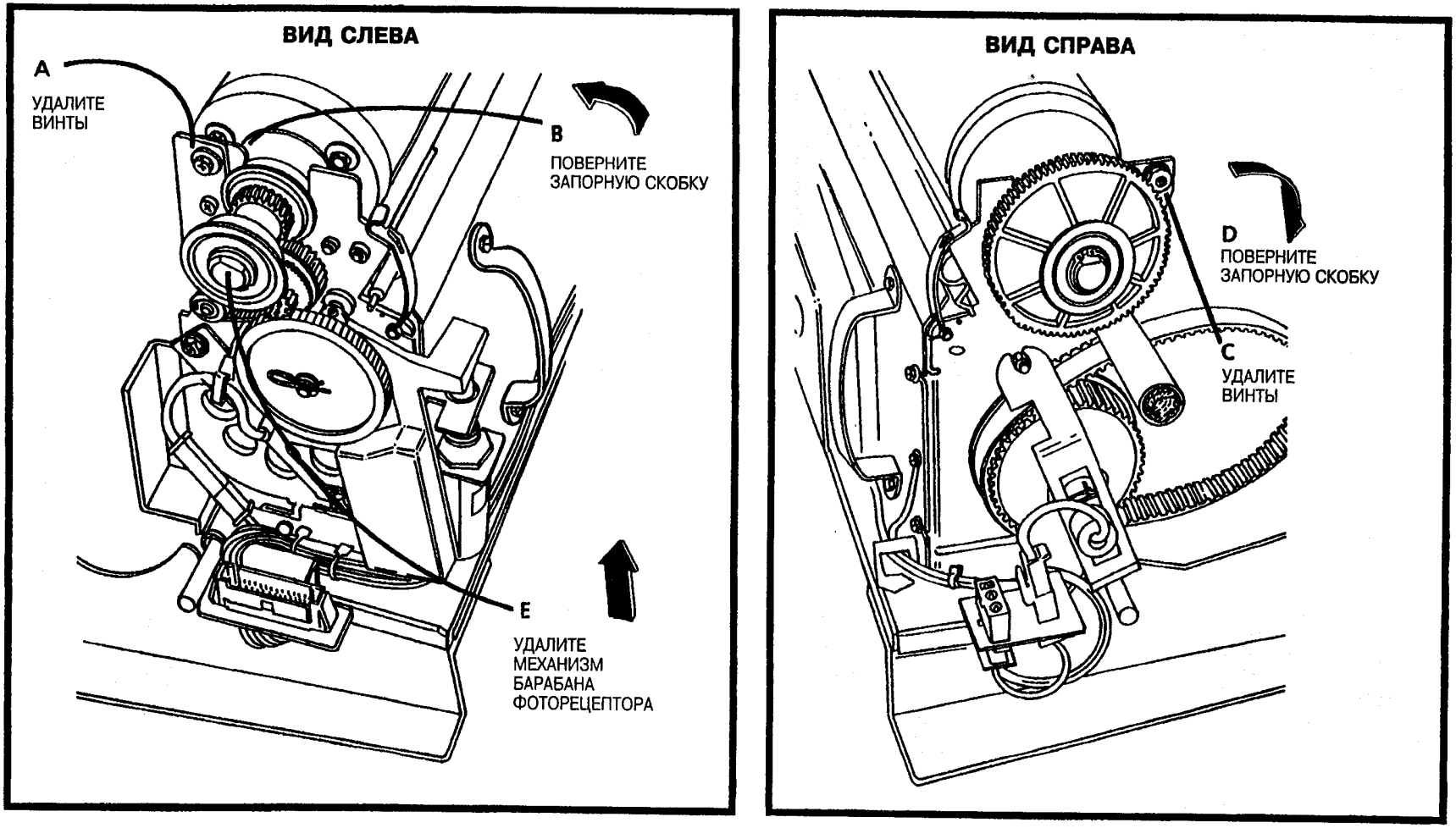


Рис. 1. Удалите механизм барабана фоторецептора

ЭТАП 1A: Установите левую сторону барабана в первую очередь, чтобы избежать повреждения скобы заземления барабана.

4. (Рис. 2): Заново установите механизм фоторецептора.

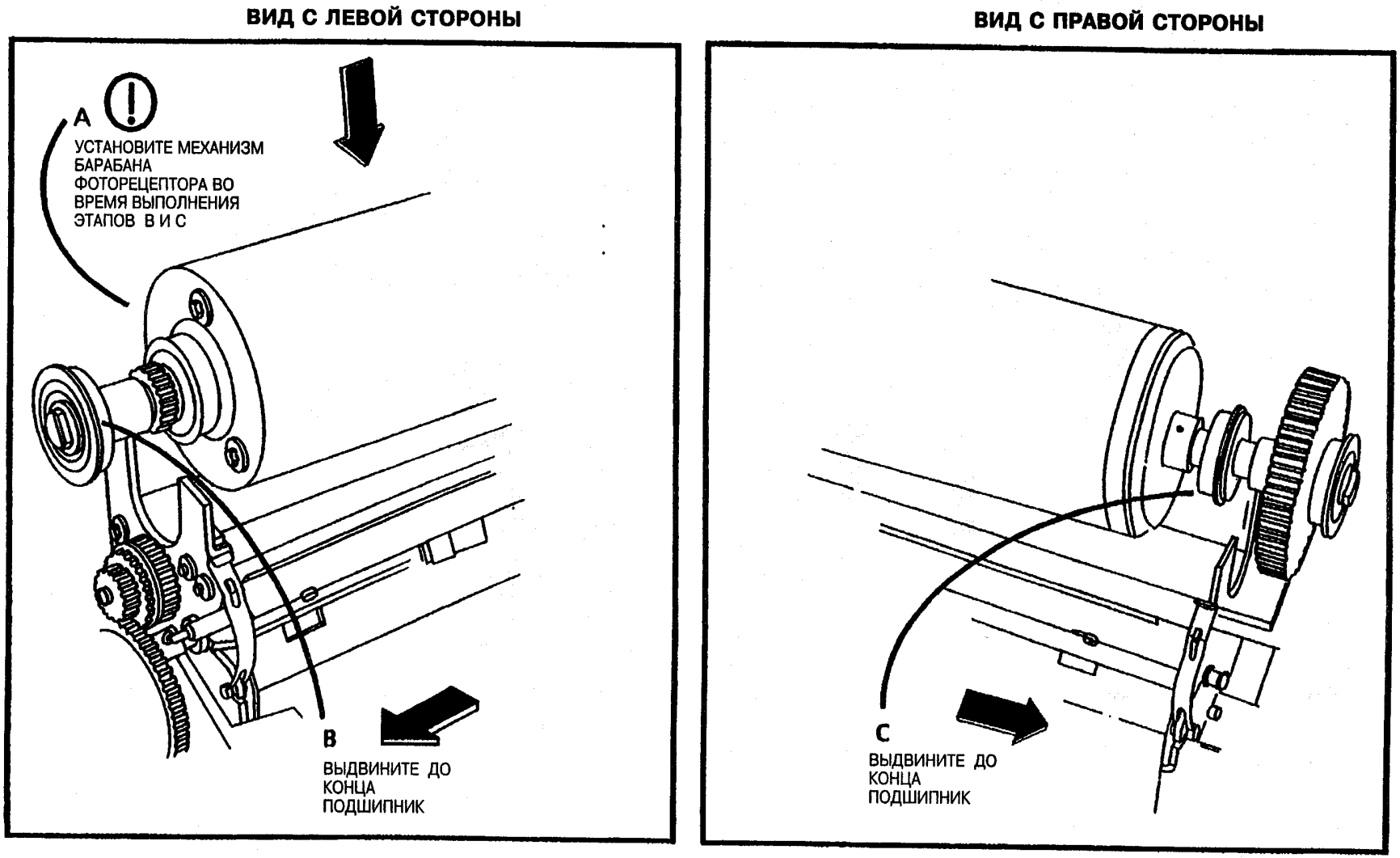


Рис. 2. Заново установите механизм фоторецептора

(Продолжение)

(Продолжение)

3. Остальные операции замены зеркала

ЭТАПЫ 2A и C: Убедитесь, что фоторецептор устойчиво и надёжно посажен, чтобы избежать движения.

2. (Рис. 3): Надёжно установите механизм барабана фоторецептора.

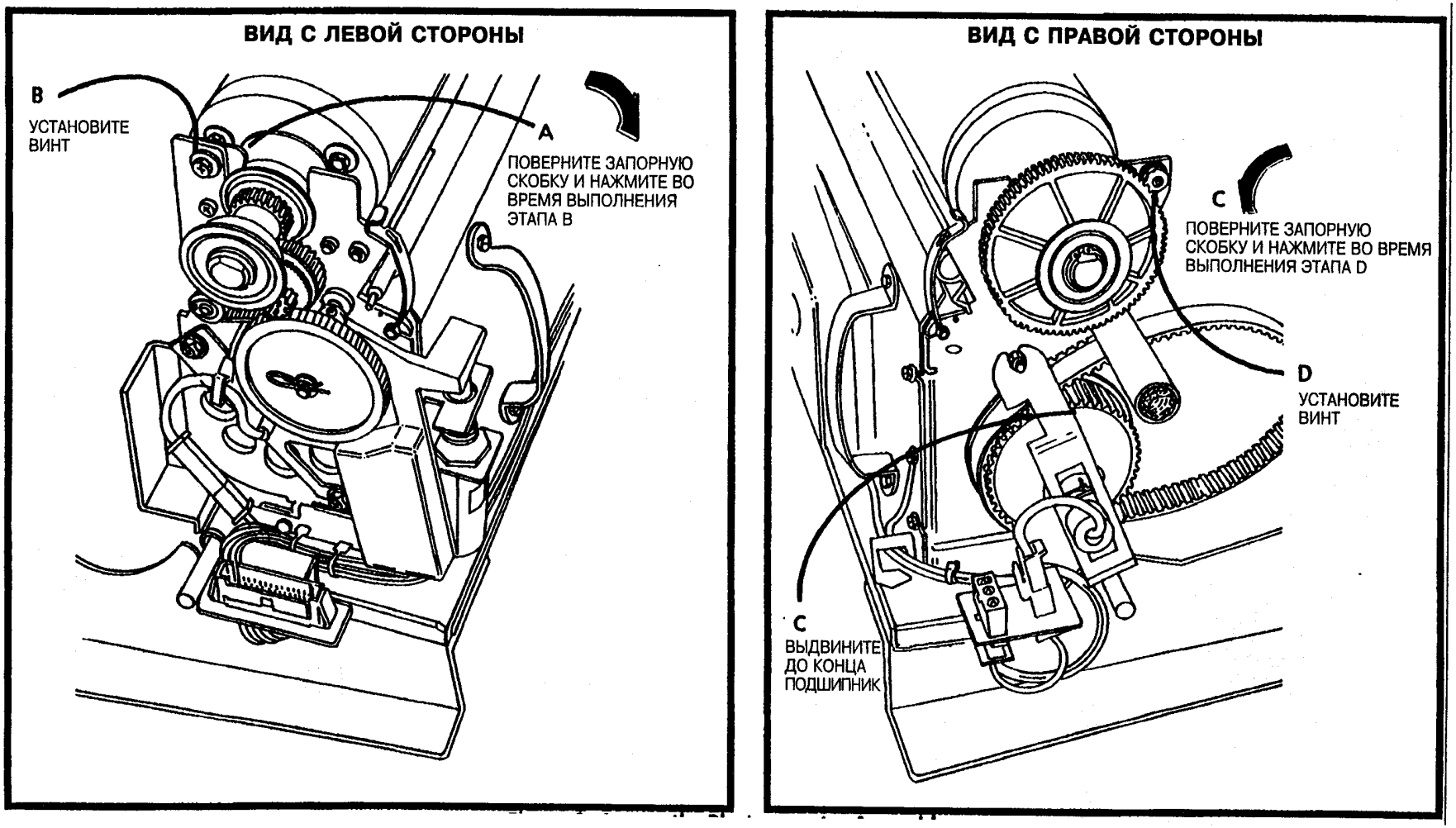


Рис. 3. Надёжно установите механизм барабана фоторецептора

фоторецептора <Photoreceptor Drum>

Список компонентов PL 9.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите манипулятор оригиналов и поднимите полку подачи оригинала.

(REP 14.1).

4. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).
5. Удалите механизм барабана фоторецептора (REP 9.2).
6. (Рис. 1): Удалите осевой механизм фоторецептора.

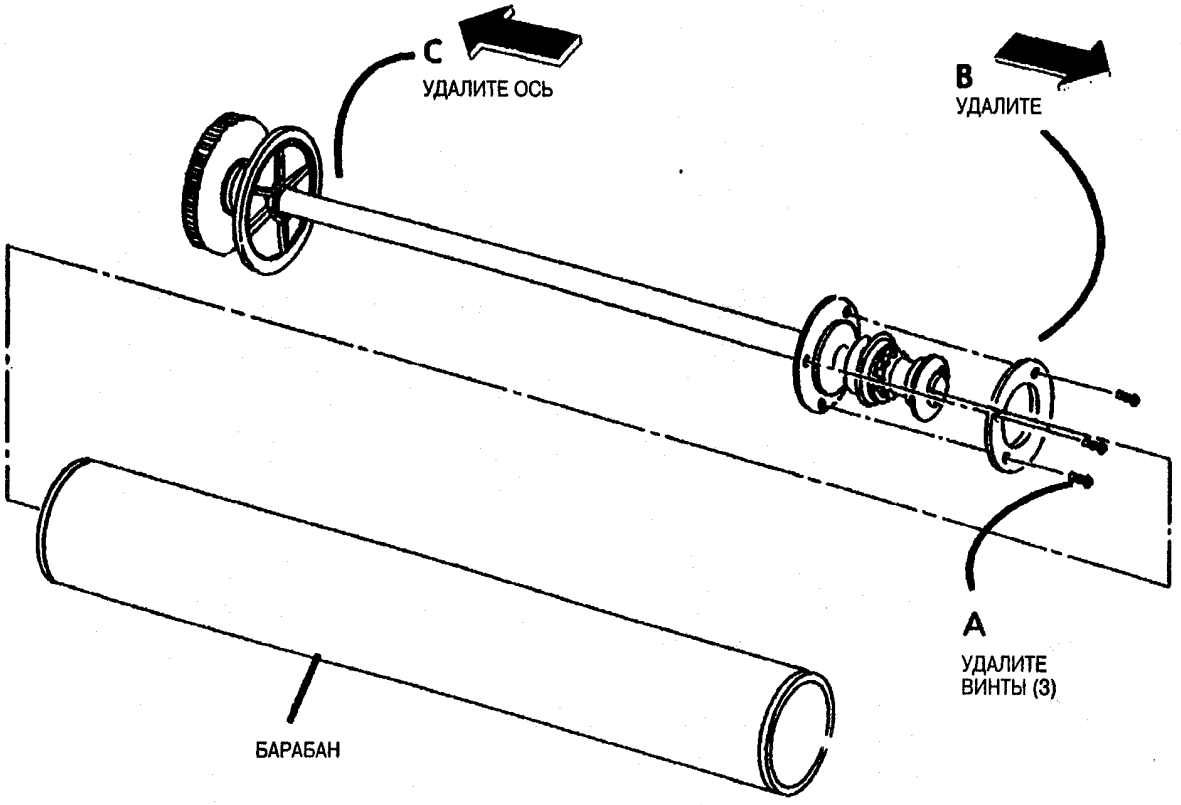


Рис. 1. Удалите ось фоторецептора

(Продолжение)

(Продолжение)

Замена

Не удаляйте светлый защитный экран до этапа 2, когда фоторецептор готов к установке в ксерографическом модуле.

1 *ЭТАП 1A: Прежде чем открыть коробку барабана, убедитесь, что верх коробки "смотрит" вверх.*

должны быть подняты, чтобы надёжно установить на барабане концевые шайбы оси барабана.

3 *ЭТАП 1D: При установке оси барабана, убедитесь, что три оставшихся винта плотно и ровно затянуты с однаковым натяжением.*

1. (Рис. 2): Установите осевой механизм фоторецептора.

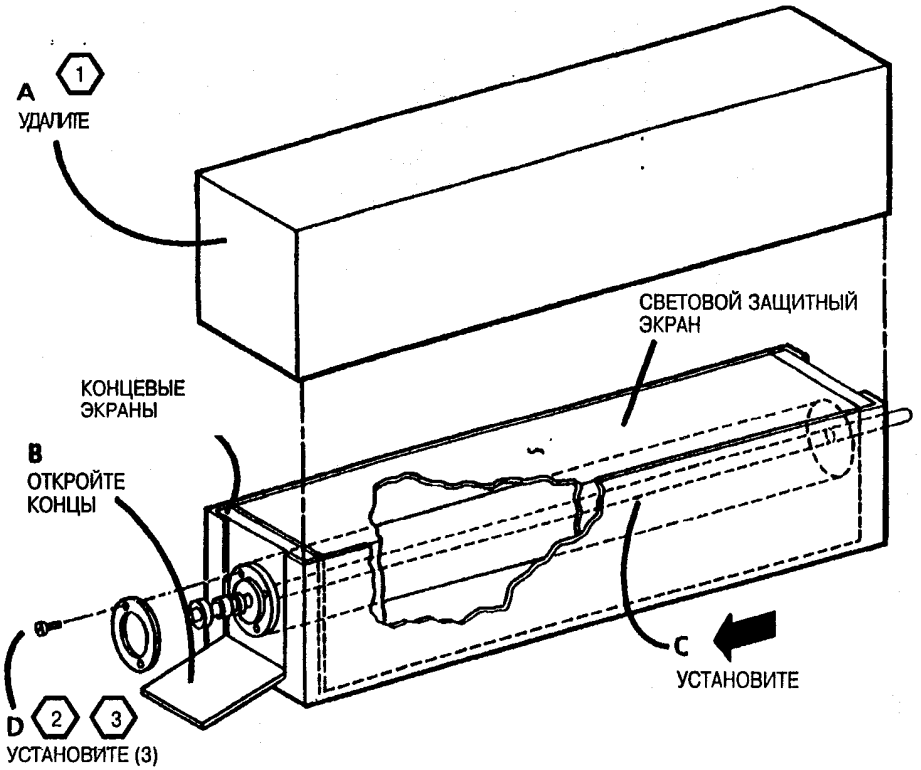


Рис. 2. Установите осевой механизм

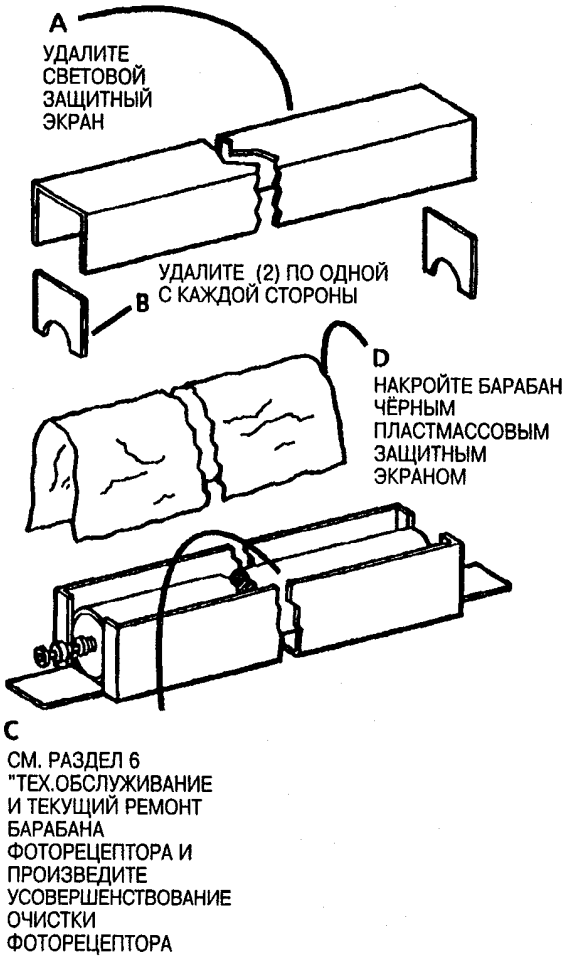


Рис. 3. Приготовьте барабан к установке

(Продолжение)

4 *Если уплотнение повреждено, замените.*

3. Прочистите уплотнение фоторецептора (PL 9.5, деталь 12) и подвиньте его к фоторецептору, для обеспечения соединения между барабаном фоторецептора и экструзией <auger extrusion>.

5 *Удаление коротрона заряда/лампы стирания необходимо для избежания загрязнения во время нанесения порошка стеарата на чистящее лезвие.*

4. Удалите коротрон заряда/лампу стирания.

5. Нанесите тонкий слой порошка стеарата на чистяще лезвие.

6. Заново установите коротрон заряда/ лампу стирания.

фоторецептора в ксерографический модуль (REP 9.1).

6 *ЭТАП 8В: Сожмите соленоид плунжера таким образом, чтобы чистящее лезвие пришло в контакт с барабаном фоторецептора.*

8. (Рис. 4): Удалите стеарат из барабана фоторецептора.

(REP 9.1).

10. Произведите регулировку соленоида чистящего лезвия (ADJ 9.1).

11. Выполните электростатические ряды (ADJ 9.2).

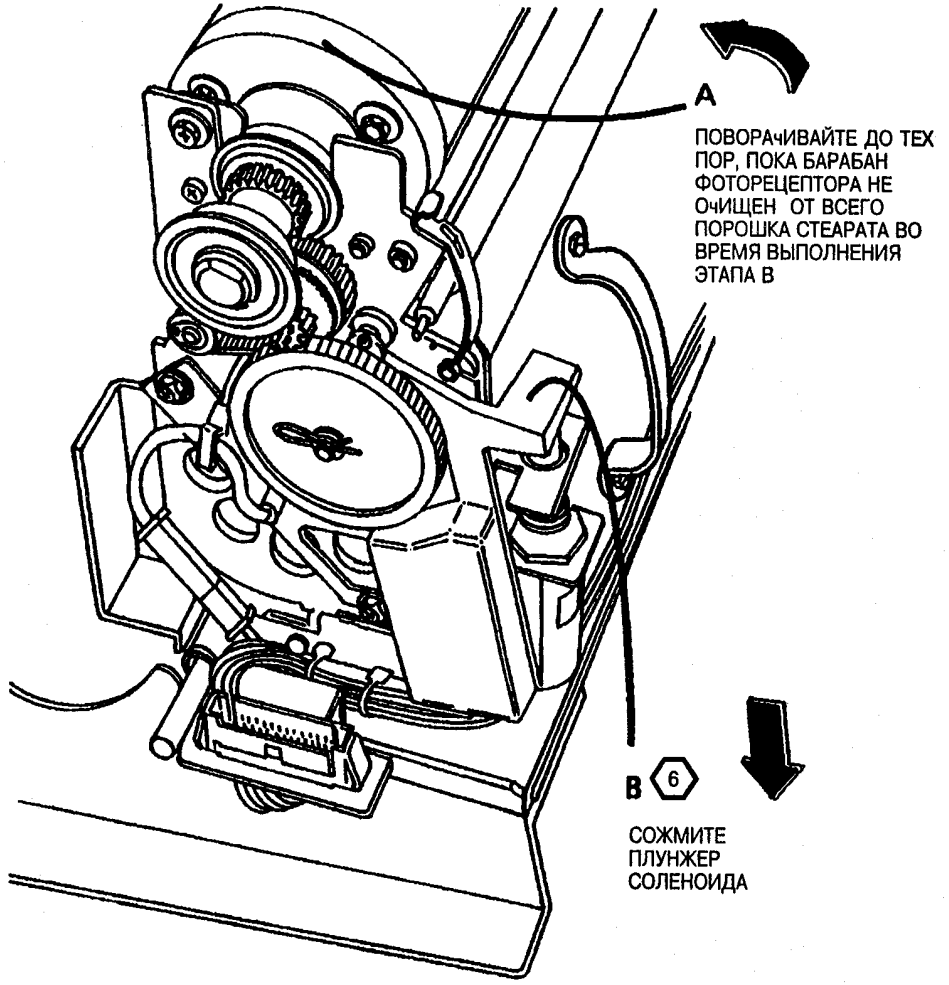


Рис. 4. Удалите стеарат с барабана фоторецептора

REP 9.4 Чистящее лезвие

3. Удалите механизм барабана

5. (Рис. 2): Удалите механизм чистящего

Список компонентов PL 9.5

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).
3. Удалите узел фоторецептора (REP 9.2).

(1) *ЭТАПЫ 4A и B: Будьте осторожны при удалении стопора и передачи сопряжения. Механизм чистящего лезвия загружен пружиной.*

4. (Рис. 1): Удалите зубчатую передачу сопряжения и груз.

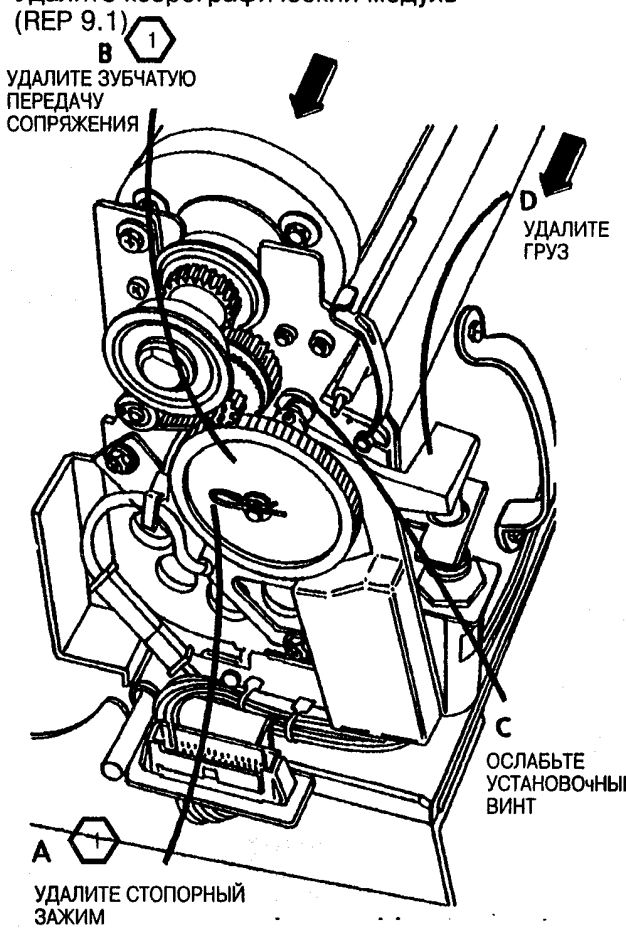


Рис. 1. Удалите зубчатую передачу сопряжения и груз

5. (Рис. 2): Удалите механизм чистящего лезвия.

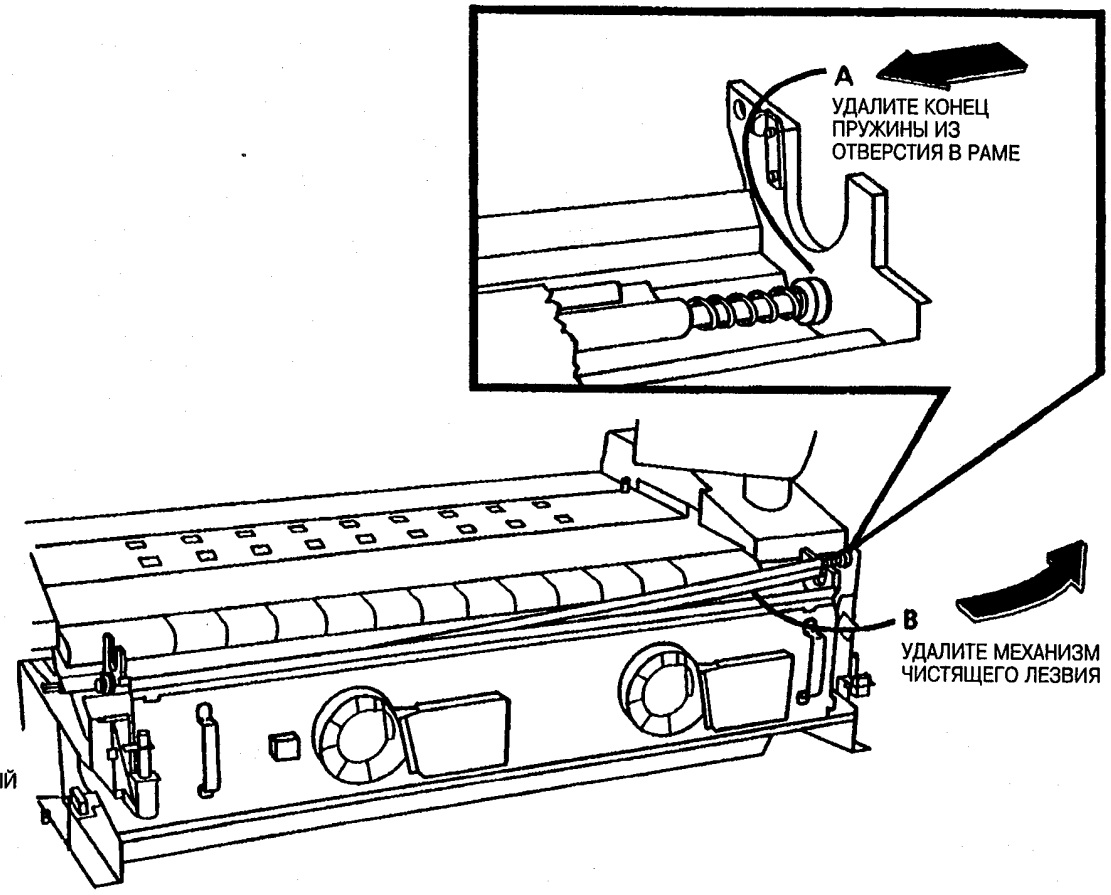
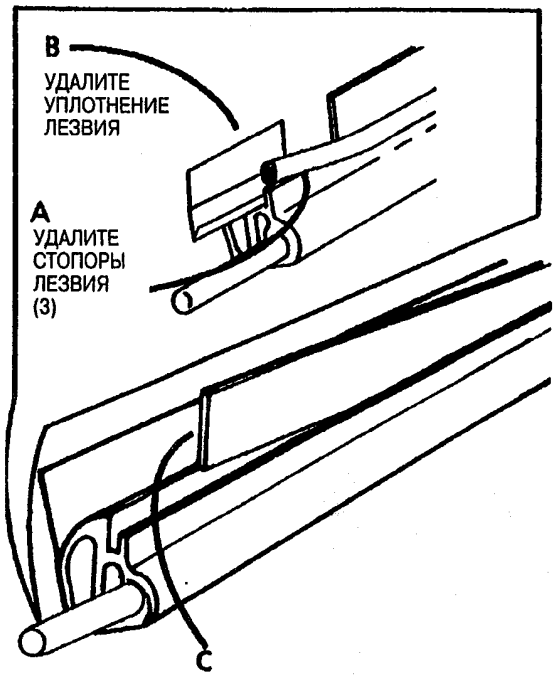


Рис. 2. Удалите механизм чистящего лезвия

(Продолжение)



	01541		A
TAR	SM 4	M	

Рис. 3. Удалите чистящее лезвие

Замена

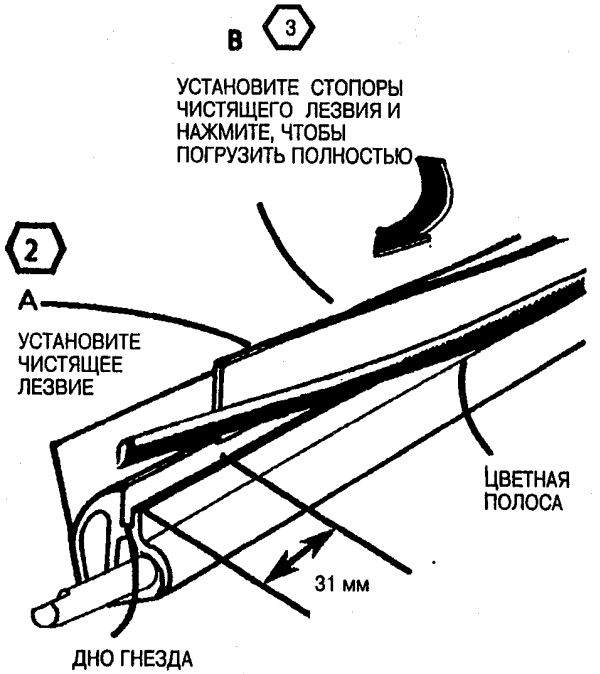
1. *Нанесение слоя стеарата цинка на чистящее лезвие перед установкой лезвия и стопоров, смажет их для облегчения установки стопоров.*

Iесите тонкий слой стеарат цинка на тящее лезвие.

2. *ЭТАП 2A: Установив корпус чистильщика, как показано на рисунке, установите чистящее лезвие стрелкой вверх и словами :"THIS SIDE TOWARDS PHOTORECEPTOR" (ДАННОЙ СТОРОНОЙ К ФОТОРЕЦЕПТОРУ) вперёд. Не касайтесь края чистящего лезвия пальцами. Если дотронулись, прочистите лезвие средством длля чистки плёнки и заново нанесите порошковый стеарат цинка.*

3. *ЭТАП 2B: При установке стопоров чистящего лезвия убедитесь, чтобы цветная полоса была установлена к внешней стороне, а держатели были прочно посажены.*

2. (Рис. 4): Установите чистящее лезвие.



	01542		A
TAR	SM 4	M	

Рис. 4. Установите чистящее лезвие

(Продолжение)

(Продолжение)

ЭТАП 4: Нанесите слой стеарата

5. (Рис. 6): Установите механизм чистящ

ЭТАП 3b: Не касайтесь обтирающего края чистящего лезвия пальцами.

3. (Рис. 6): Установите уплотнение чистящего лезвия.

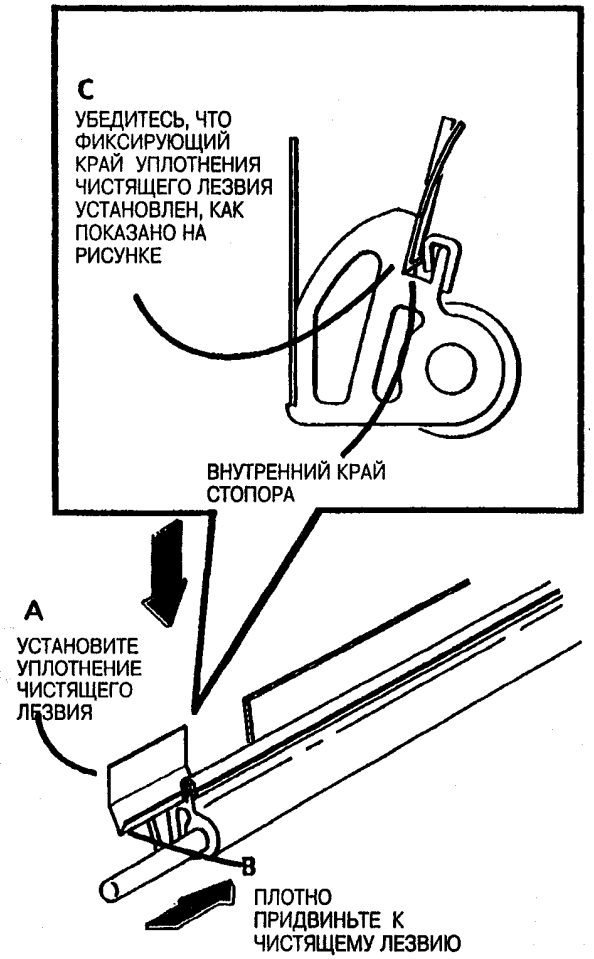


Рис. 6. Установите уплотнение чистящего лезвия

цинка перед установкой чистящего лезвия в ксерографический модуль, чтобы предотвратить загрязнение коротрона заряда/лампы стирания.

4. Нанесите тонкий слой стеарата цинка на чистящее лезвие.

лезвия.

6. Остальные этапы замены зеркально отражают этапы удаления.

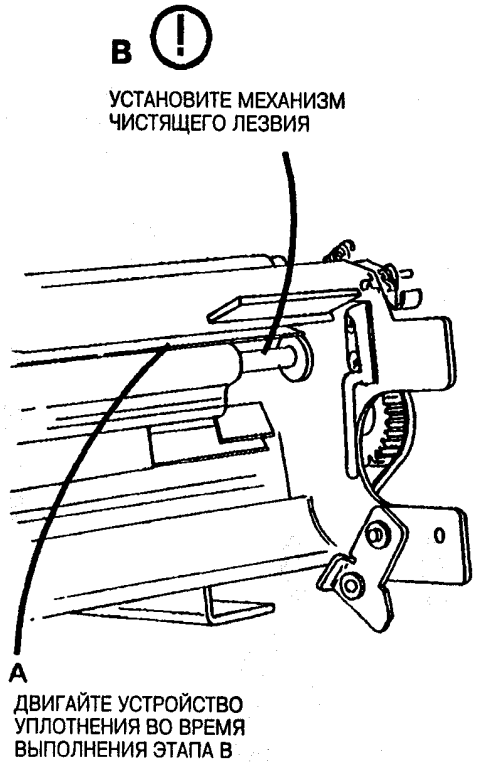


Рис. 6. Установите механизм чистящего лезвия

7. Проверьте соленоид чистящего лезвия (ADJ 9.1).

<Developer Module>

Список компонентов PL 9.7

Удаление

1 *Прежде чем удалить модуль проявителя, убедитесь, что подготовлена чистая поверхность механизма.*

1. Предупреждение: отсоедините силовой провод.

ЭТАП 2A: Чтобы избежать повреждения петель на верхней задней двери, вытяните резак для поддержания верхней задней двери.

2. (Рис. 1): Опустите верхнюю заднюю дверцу.

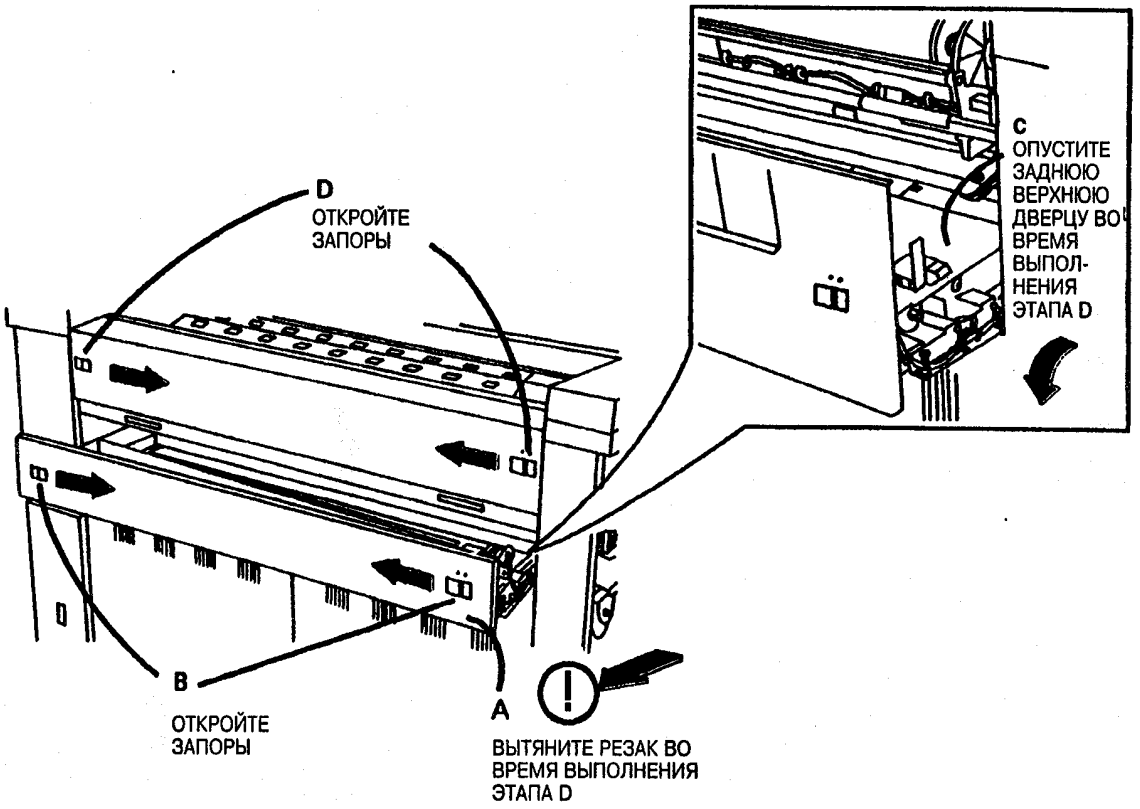


Рис. 1. Опустите верхнюю заднюю дверцу

(Продолжение)

(Продолжение)

ЭТАП 3B: Для предотвращения просыпания тонера, когда катридж тонера накреняется для удаления, закройте липкой лентой распределительные отверстия катриджа.

3. (Рис. 2): Удалите катридж тонера.

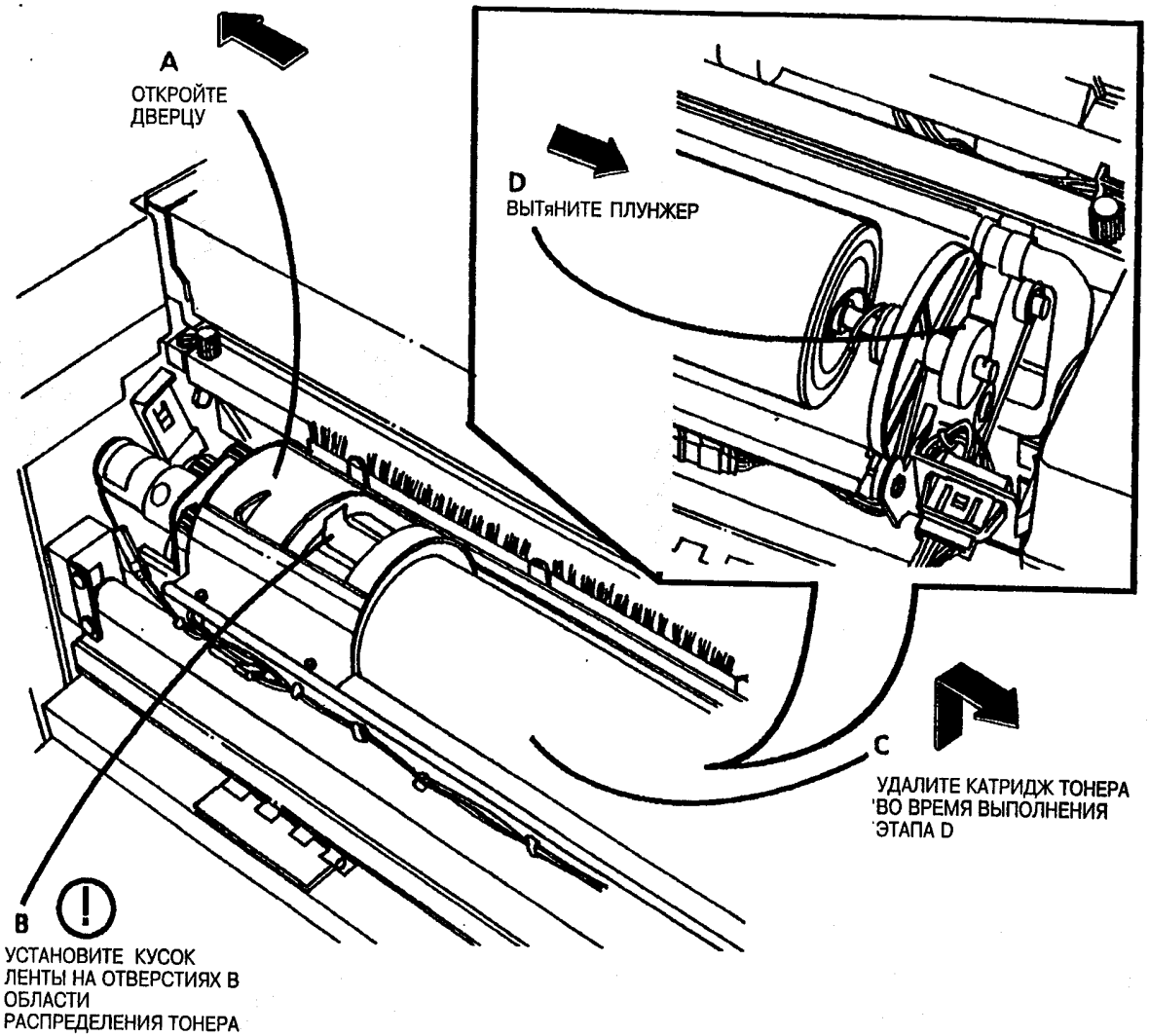


Рис. 2. Удалите катридж тонера

(Продолжение)

2 *ЭТАПЫ 4E и F: Убедитесь, чтобы зажим не мешал удалению модуля проявителя.*

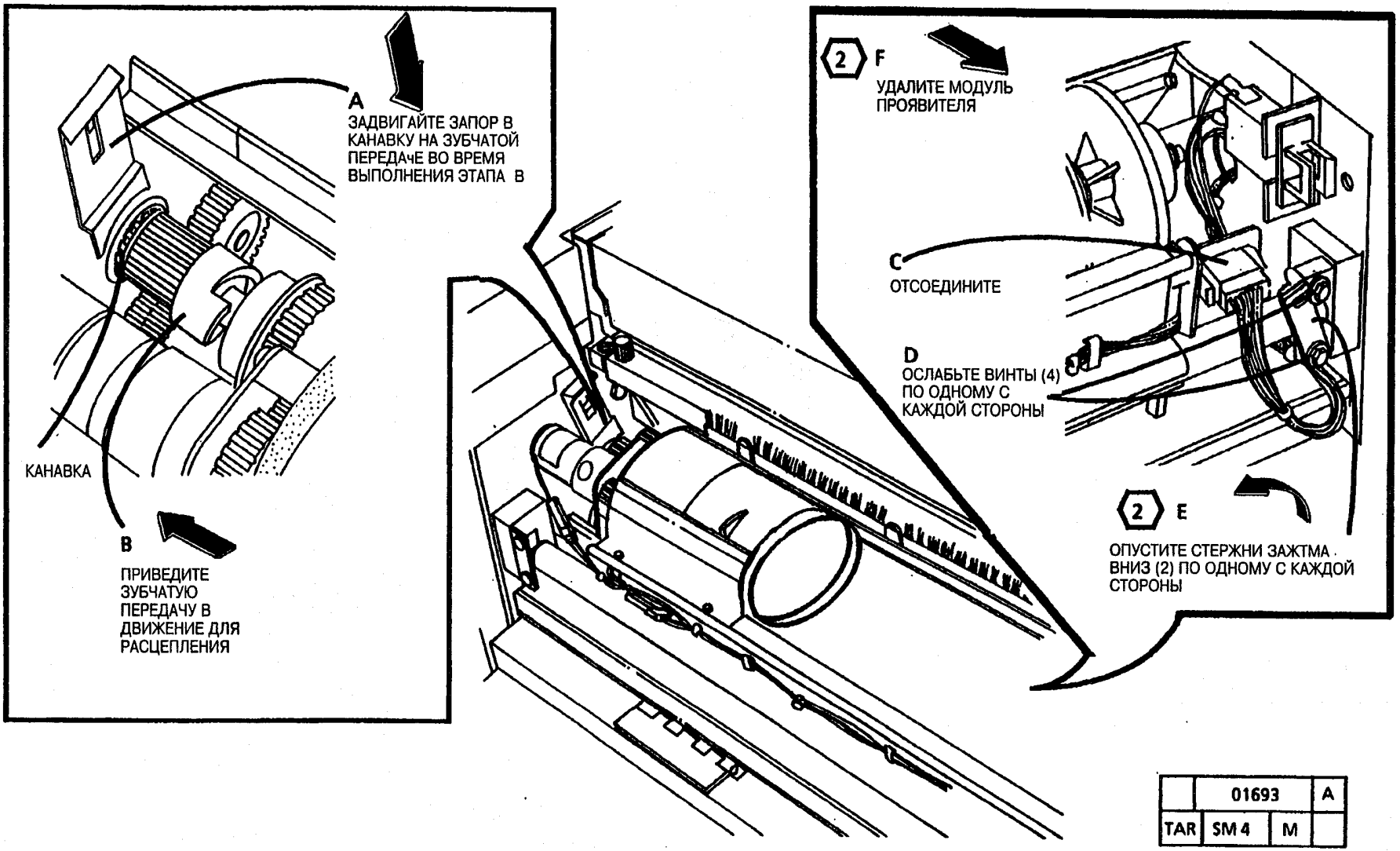


Рис. 3. Удалите модуль проявителя

(Продолжение)

(Продолжение)

Замена

1. (Рис. 4): Установите модуль проявителя.

проявителя прочно установлен в скобках.

4 *ЭТАП 1E: Убедитесь, чтобы зубчатая передача была свободна для сцепления с передачами привода модуля проявителя.*

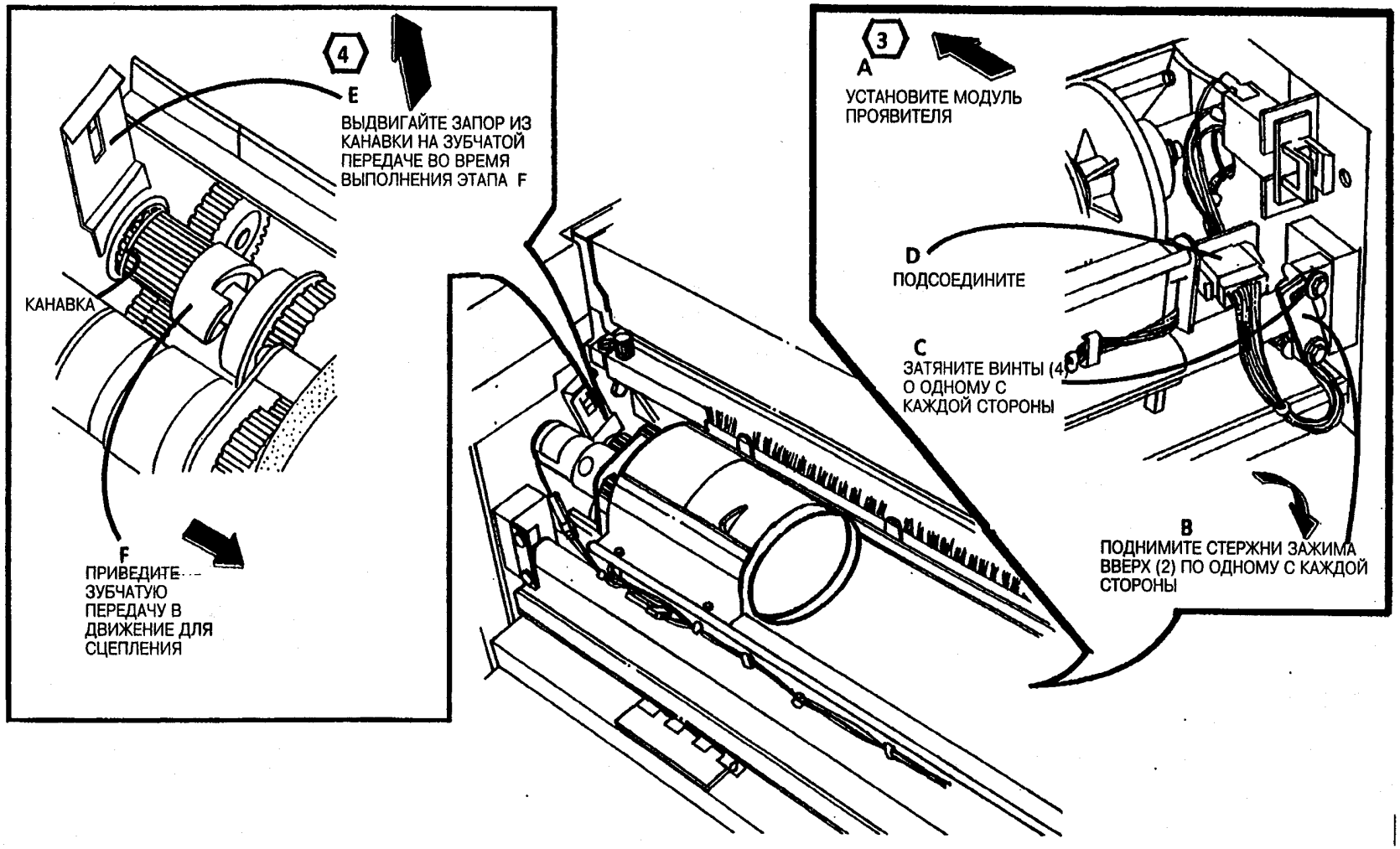


Рис. 3. Установите модуль проявителя

(Продолжение)

5 *ЭТАП 2C: Поверните катридж, чтобы убедиться, что катридж тонера входит в зацепление с ведущим диском.*

выполните часть <Initial Density> электростатической настройки (ADJ 9.2).

2. (Рис. 5): Заново установите катридж тонера.

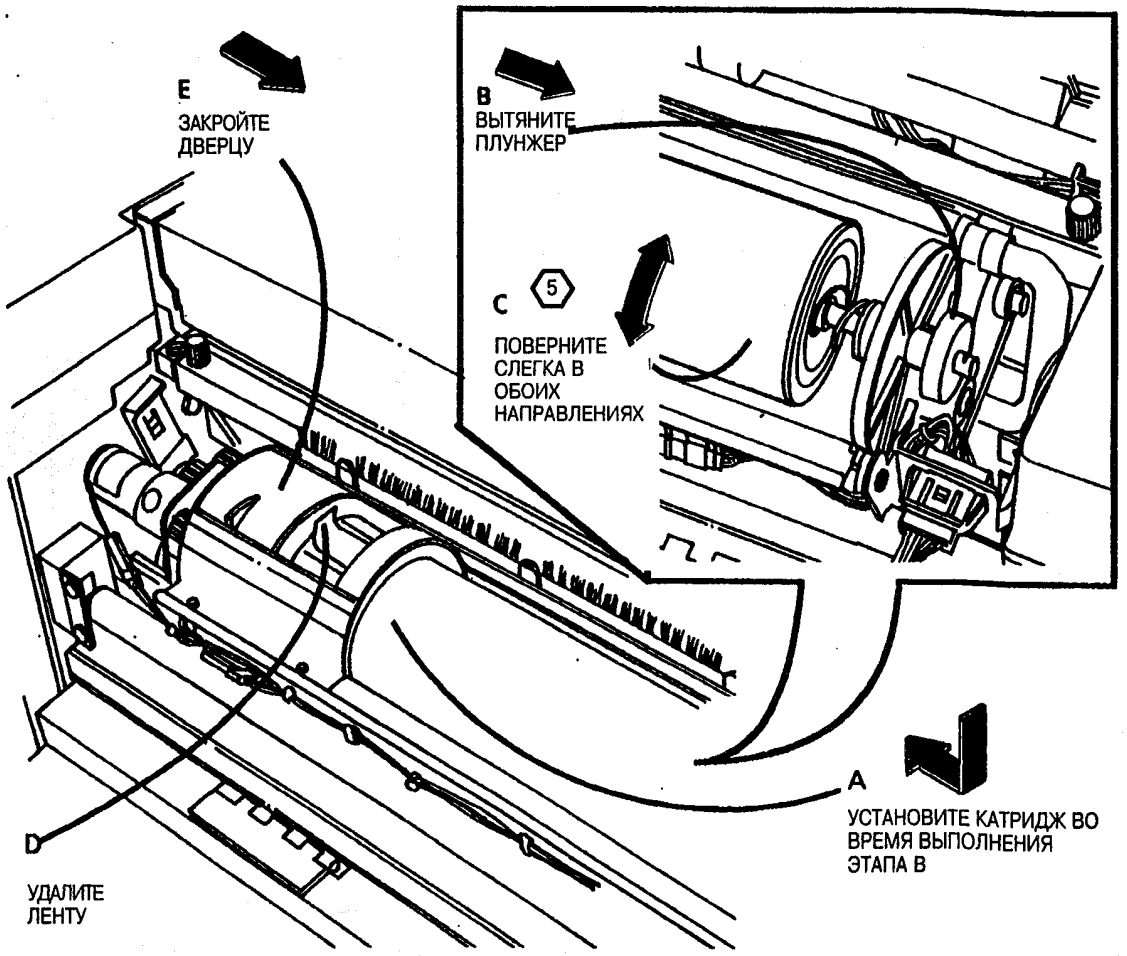


Рис. 5. Заново установите катридж тонера

REP 9.6 Привод катриджа

2. Удалите модуль проявителя (REP 9.5).

4. (Рис. 2): Удалите привод

<Cartridge Drive Motor>

Список компонентов PL 9.9

Удаление

1. Предупреждение: отсоедините силовой провод.

3. (Рис. 1): Удалите привод катриджа.

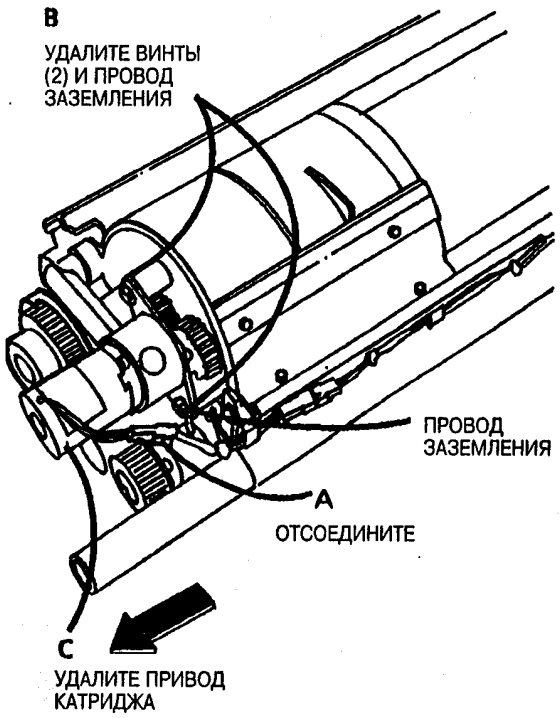


Рис. 1. Удалите привод катриджа

установочной плиты.

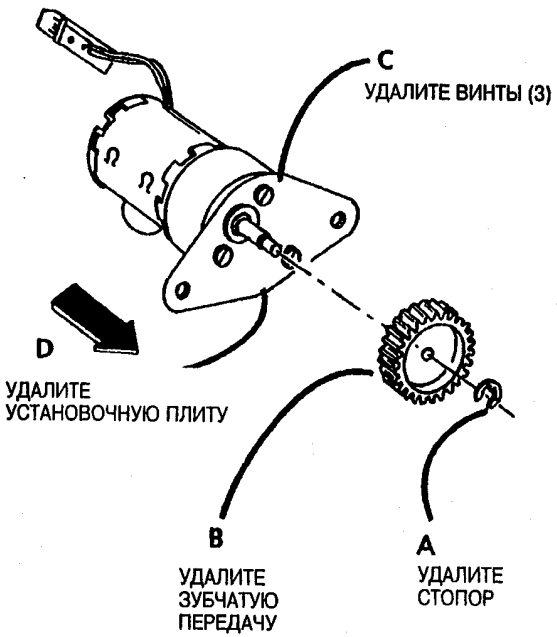


Рис. 2. Удалите привод катриджа с установочной плиты

проявителя <Developer Material>

Список компонентов PL **(См. "Дополнительные инструменты и запасные части", "Детали для машины", раздел 6)**

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод**

Не вращайте модуль проявителя в вертикальном положении. Это может вызвать попадание проявителя в сцепление катриджа тонера на конце модуля проявителя.

на полу для стекания.

4. (Рис. 1): Удалите поглощающий экран с модуля проявителя.

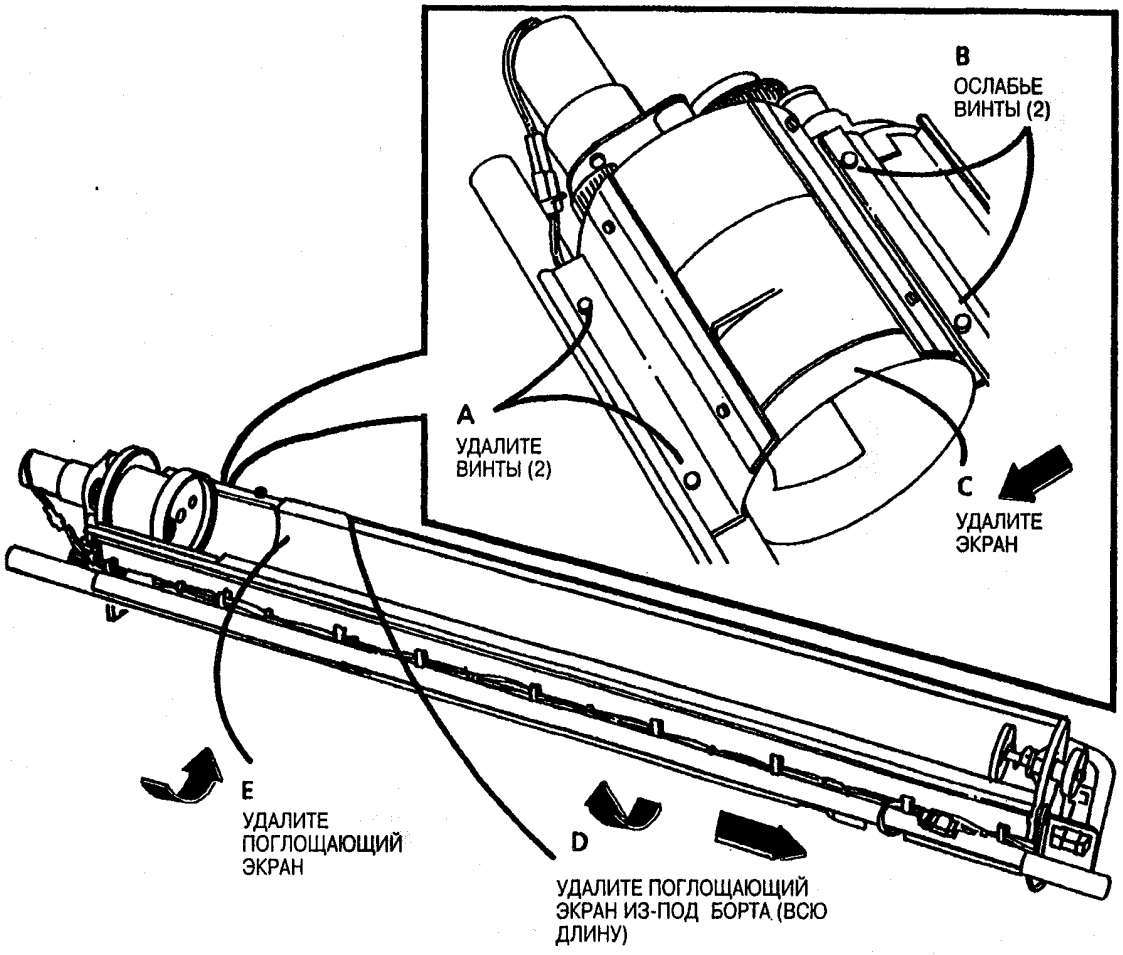


Рис. 1. Удалите поглощающий экран с модуля проявителя

(Продолжение)

(Продолжение)

ОТАР 3А. Поверните модуль проявителя в сторону от магнитного вала.

5. (Рис. 2): Выбросьте материал проявителя.

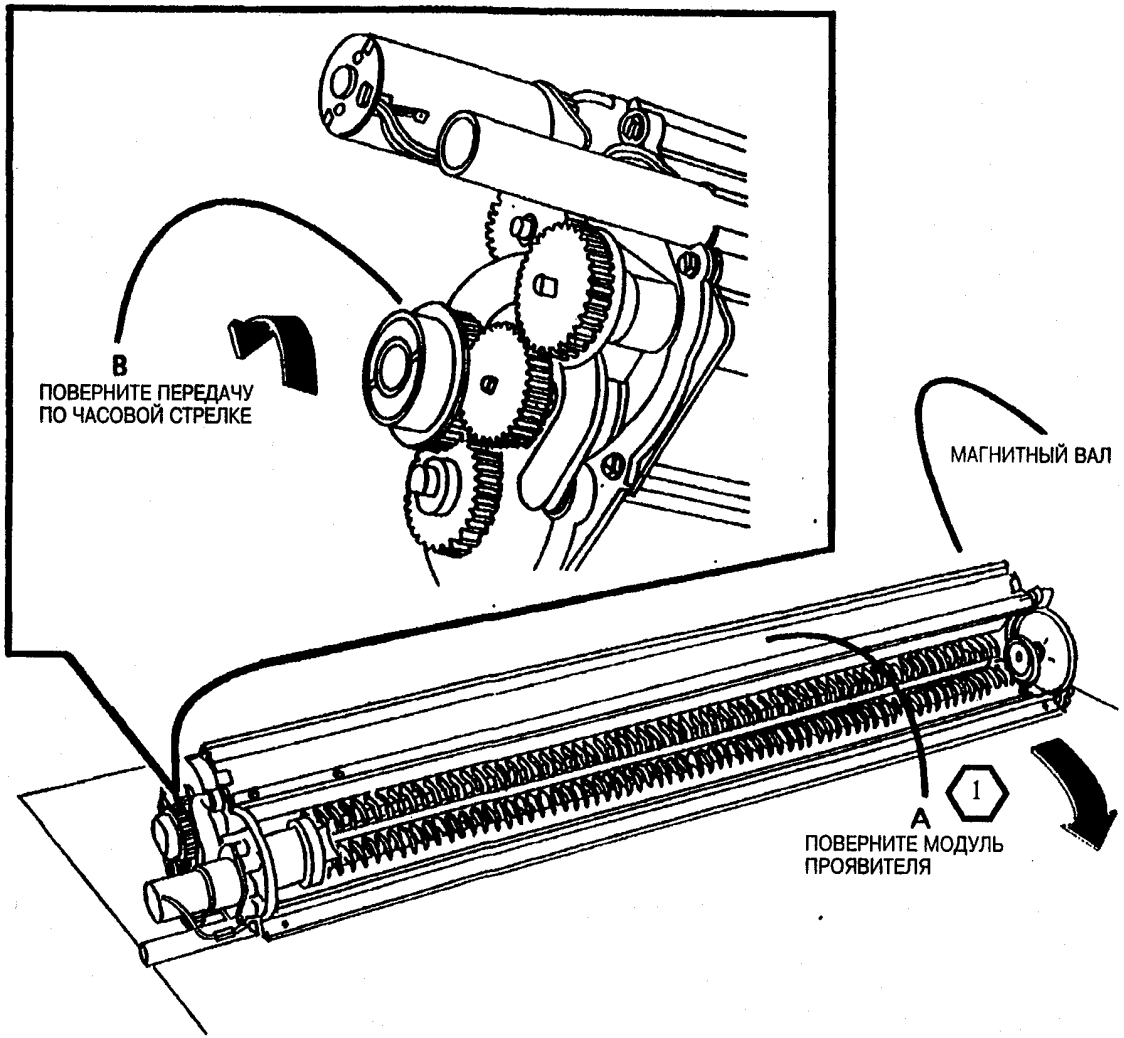


Рис. 2. Выбросите материал проявителя

6. (Рис. 3): Удалите трубы уравнивания давления <Pressure Equalizer>.

прочистите весь модуль проявителя, магнитный вал, трубы уравнивания давления.

⟨2⟩ *ЭТАП 8А: Убедитесь, что вся длина трубы на модуле проявителя очищена от проявителя.*

8. (Рис. 4): С помощью пылесоса, вычистите корпус, в котором подсоединены трубы уравнивания давления.

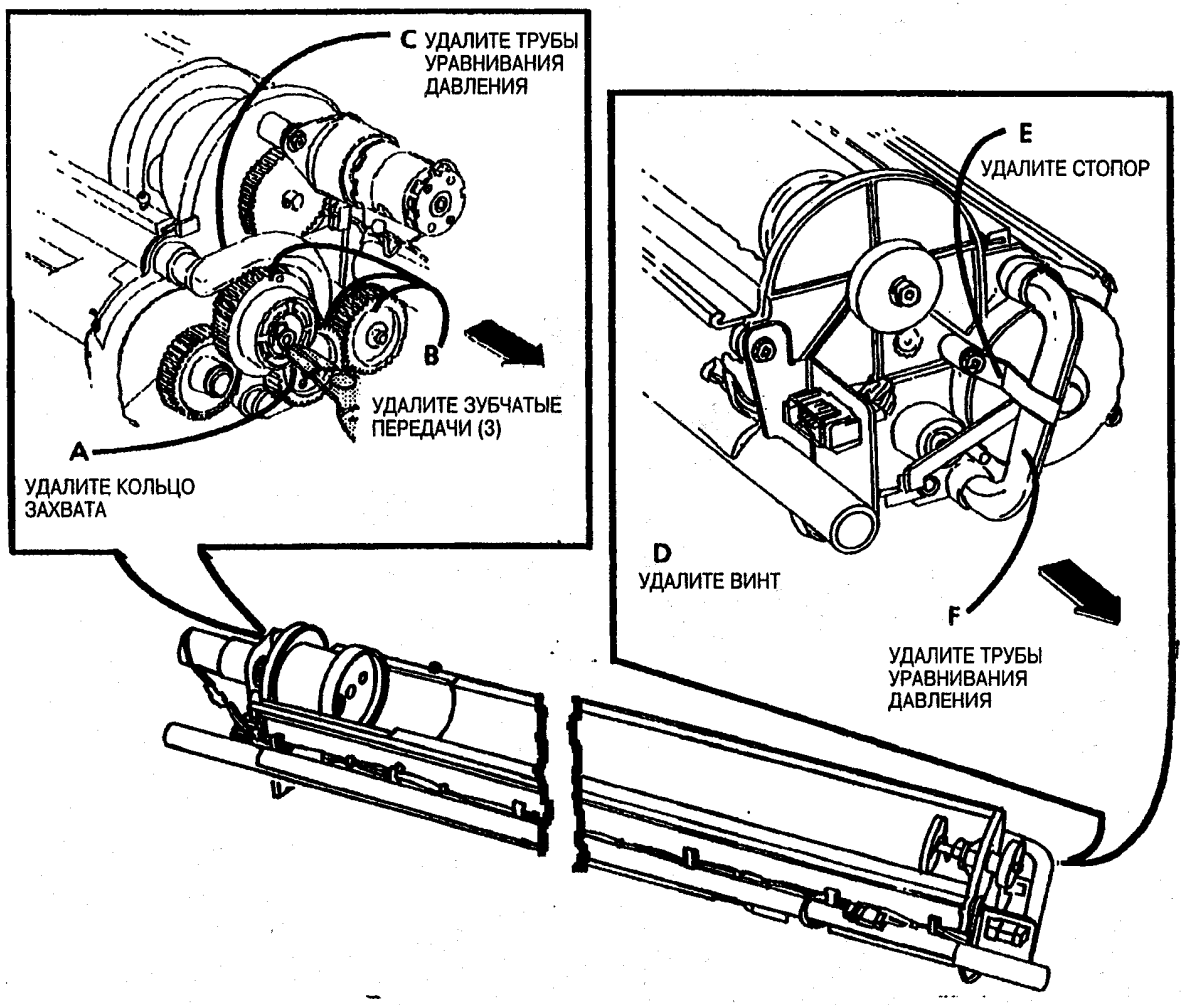


Рис. 3. Удалите трубы уравнивания давления <Pressure Equalizer>

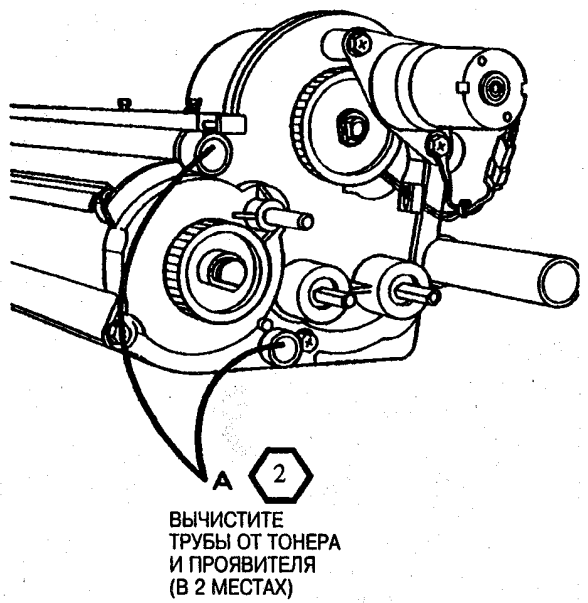


Рис. 4. Вычистите трубы на модуле проявителя

(Продолжение)

(Продолжение)

9. (Рис. 5): Установите проявитель и занесите номер порции в журнал машины.

3 *ЭТАП 9A: Полейте ровное количество проявителя по всей длине двух шнековых буров.*

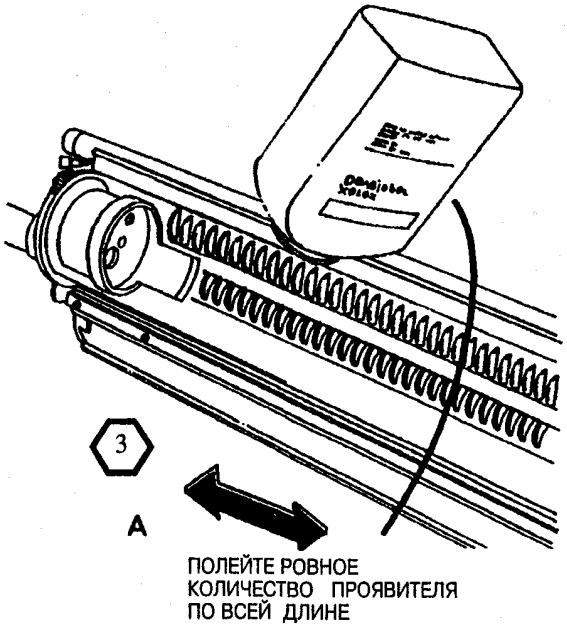


Рис. 5. Установите проявитель

4 *ЭТАП 1B и D: Зубчатые передачи должны быть заново установлены с выступами, как показано на рисунке, чтобы обеспечить надёжное положение передач.*

уравнивания давления.

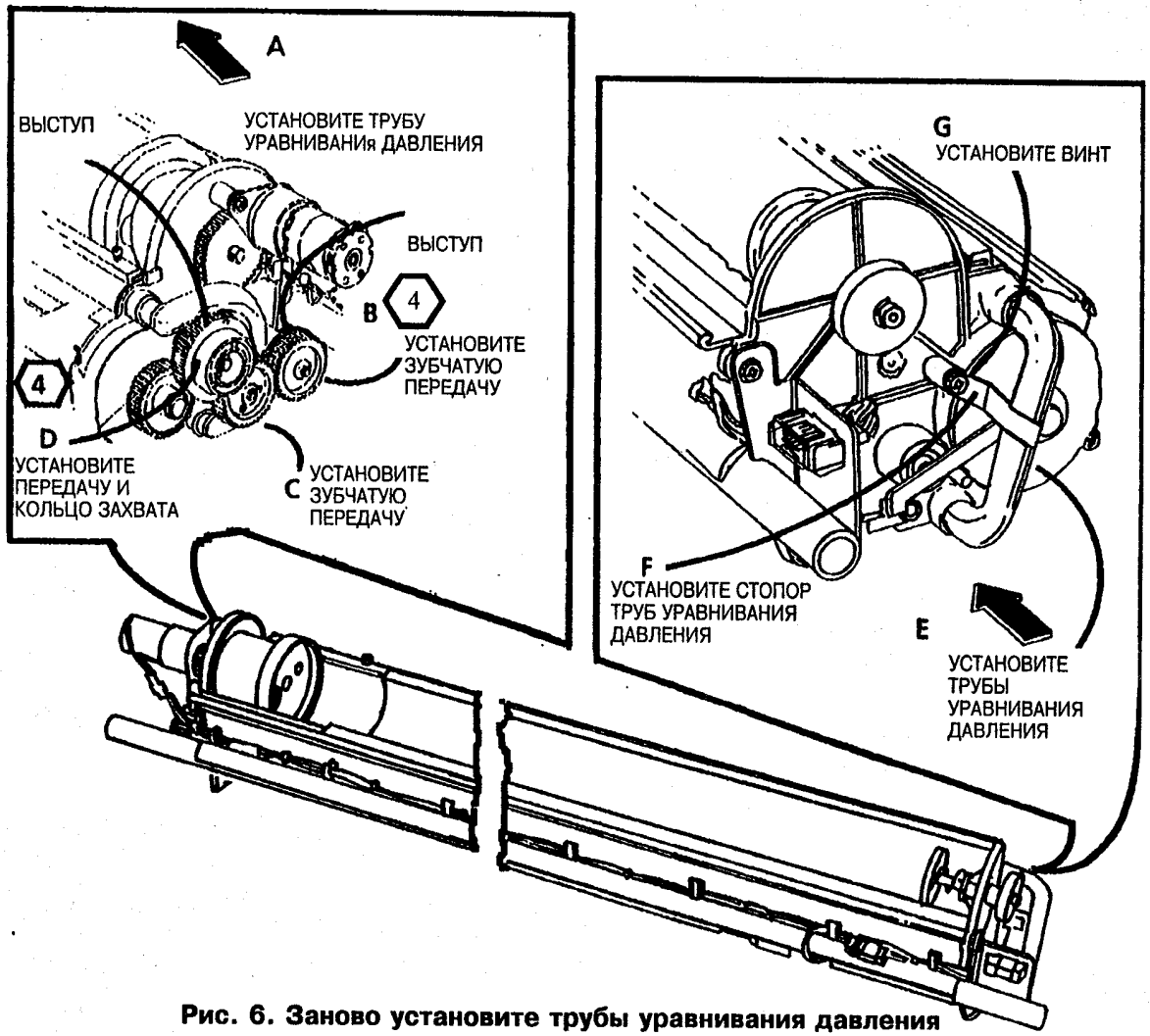


Рис. 6. Заново установите трубы уравнивания давления

(Продолжение)

5 *ЭТАП 4B и C: Убедитесь, чтобы вся длина края защитного экрана находилась под бортом корпуса.*

2. (Рис 7): Установите поглощающий экран в модуле проявителя.

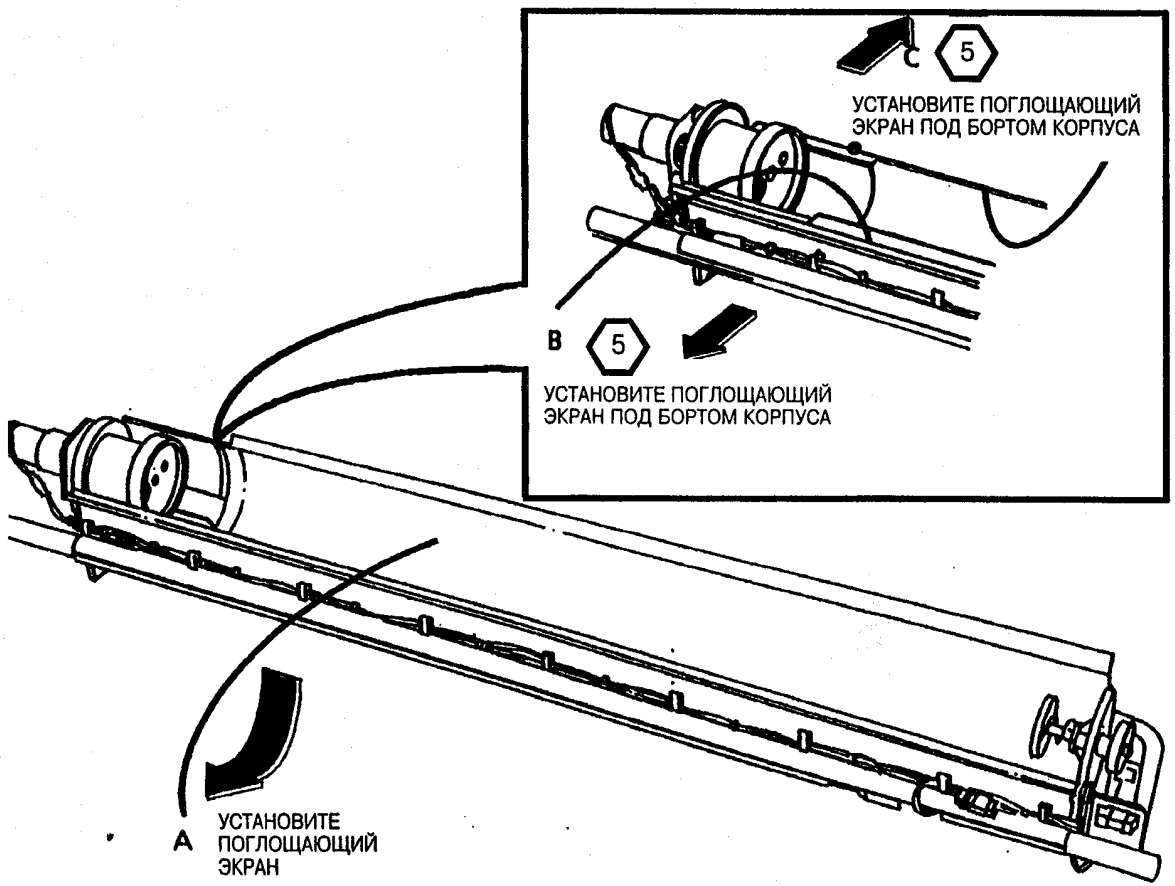


Рис. 7. Установите поглощающий экран в модуле проявителя

(Продолжение)

(Продолжение)

6 *ЭТАП 3C: Не затягивайте винты слишком сильно.*

3. (Рис. 8): Заново установите врхний экран.

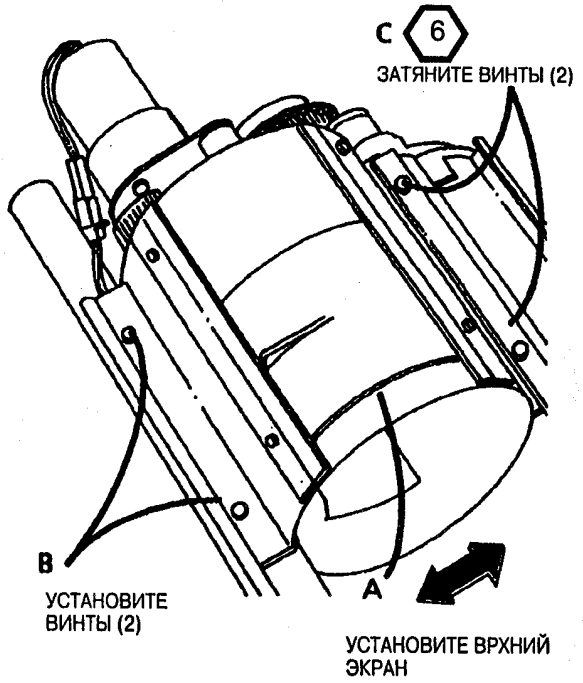


Рис 8. Заново установите верхний экран.

4. Заново установите модуль проявителя.

ЭТАП 5C: Чтобы убедиться, что тонер катриджа заходит в сцепление с ведущим диском, поверните катридж.

катриджа.

6. Выполните часть Регулировки начальной плотности ряда электростатической настройки (ADJ 9.2).

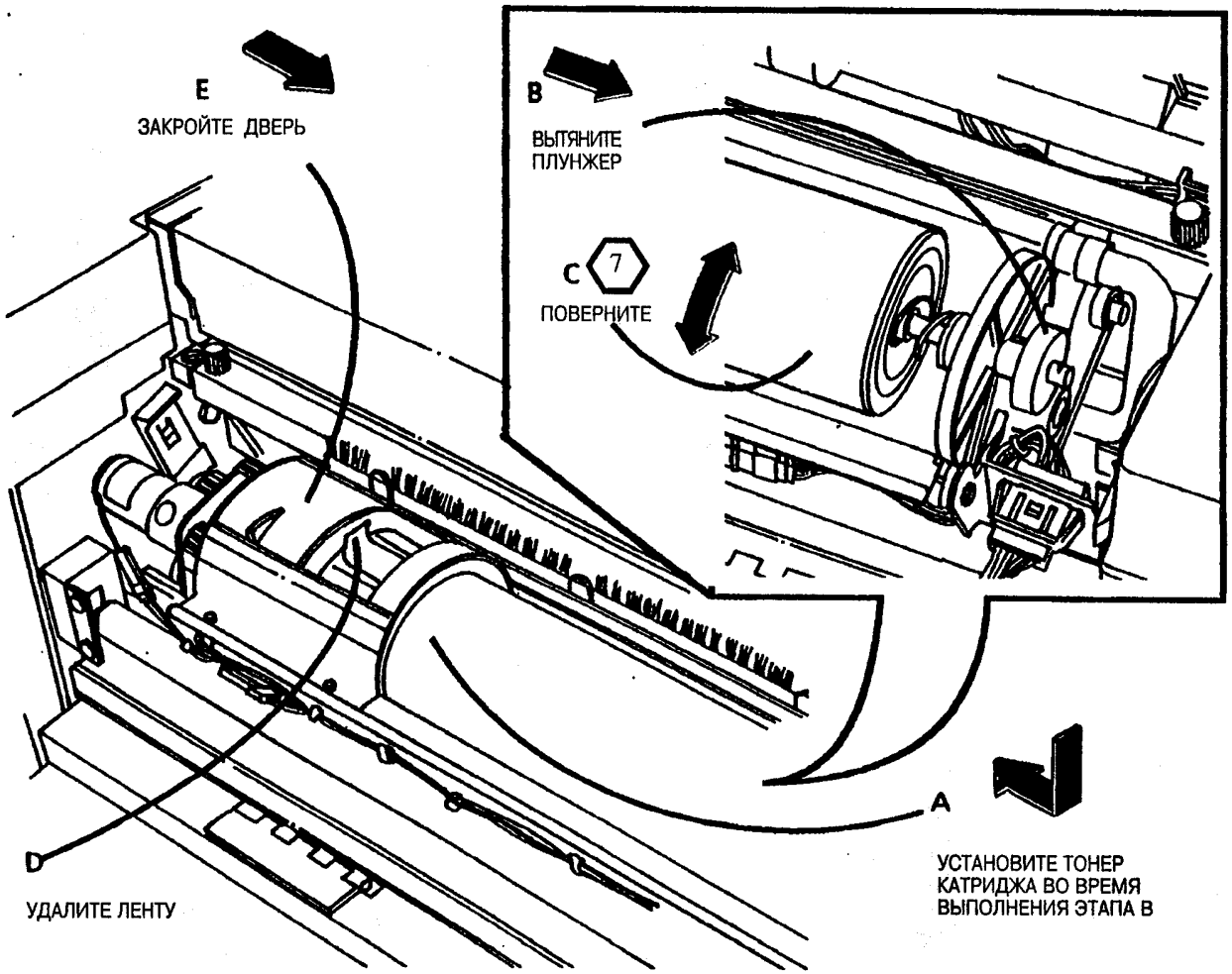


Рис.9. Заново установите тонер катриджа

Лампа стирания <Charge Corotron/Erase Lamp>

Список компонентов PL 9.3

Удаление

1. Предупреждение: отсоедините силовой провод.

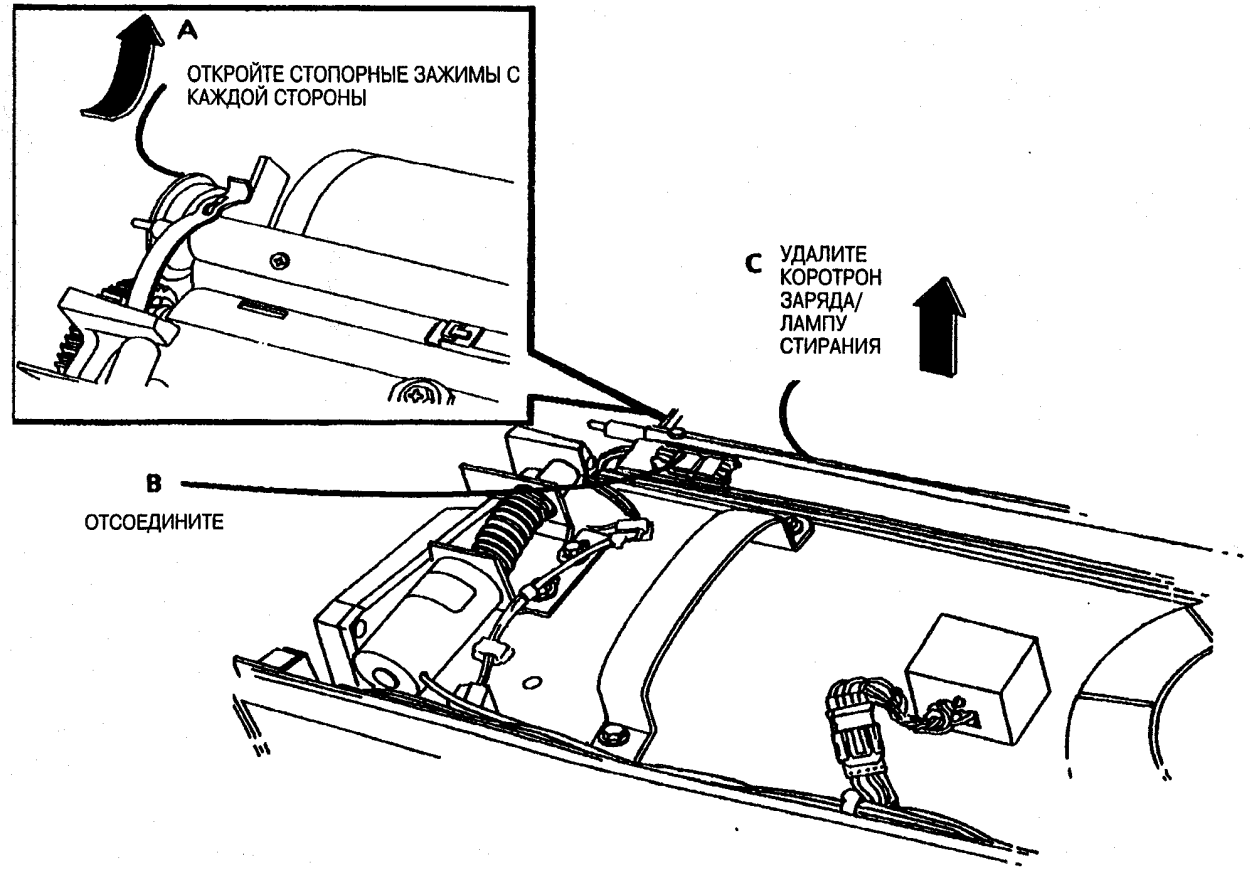


Рис. 1. Удалите коротрон заряда/лампу стирания

14.1).

3. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).

4. (Рис 1): Удалите коротрон заряда/лампу стирания.

Замена

1. Замена зеркально отражает удаление.

2. Выполните электростатические ряды (ADJ 9.2).

REP 9.9 Коротрон переноса/

снятия заряда <Transfer/ Detack Corotron>

Список компонентов PL 9.4

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
При удалении коротрона переноса/ снятия заряда, старайтесь не обжечь руки. Фьюзер может быть горячим.

ЭТАП 2B, C и D: Будьте осторожны, не повредите барабан при удалении коротрона переноса/снятия заряда.

2. (Рис. 1): Удалите коротрон переноса/ снятия заряда.

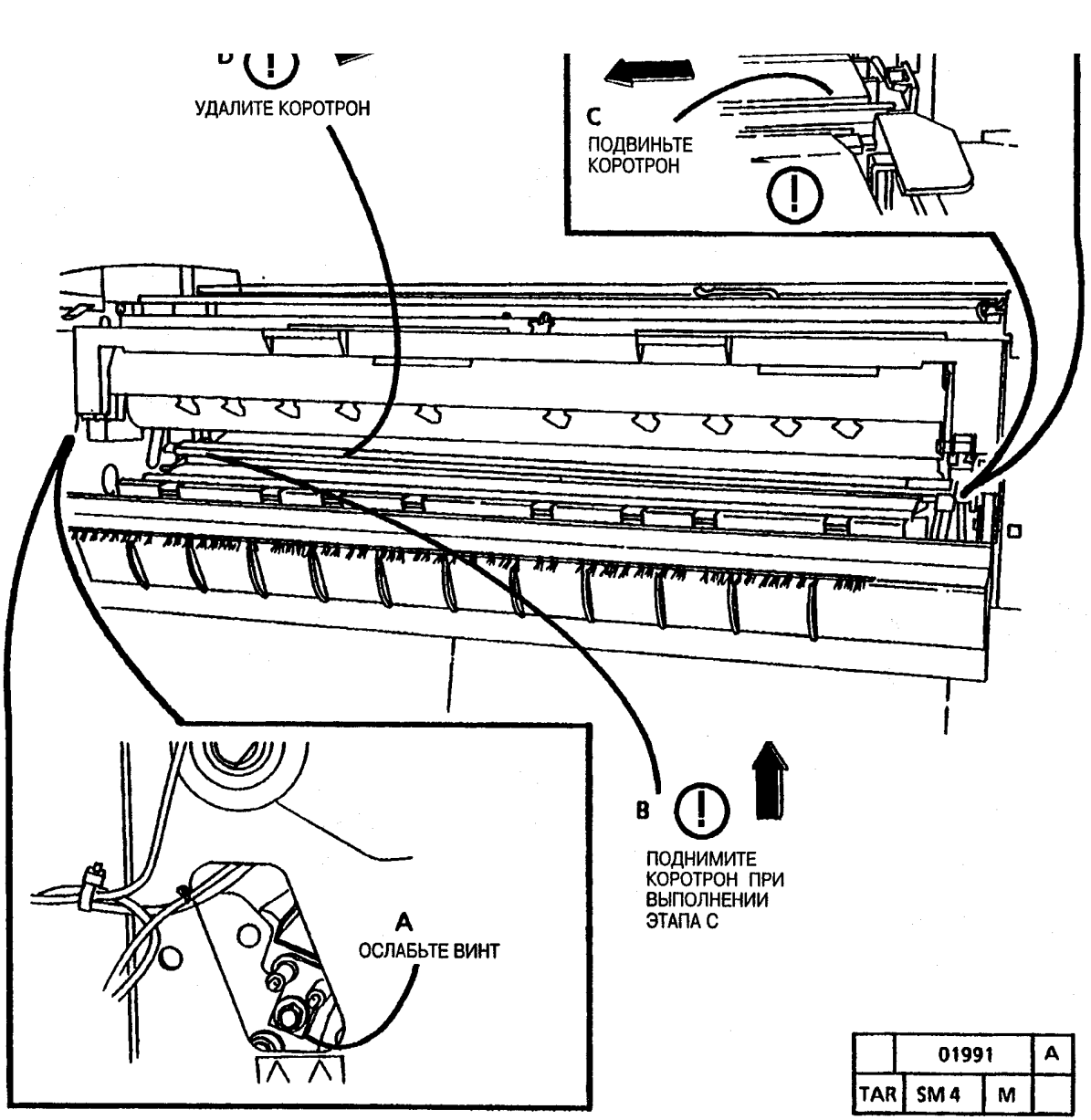


Рис. 1. Удалите коротрон переноса/снятия заряда

<Toner Sensor>

Список компонентов PL 9.8

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

Прежде чем удалять механизм сенсора тонера, необходимо удалить проявитель.

3. Удалите проявитель (REP 9.7).
4. (Рис. 1): Удалите сенсор тонера.
5. Удалите проставку из-за сенсора тонера.

Замена

1. Установите механизм сенсора тонера (вместе с проставкой).
2. Установите модуль проявителя (REP 9.5).
3. Установите проявитель (REP 9.7 Замена).
4. Выполните часть регулировки первоначальной плотности ряда электростатических настроек <(ADJ 9.2).

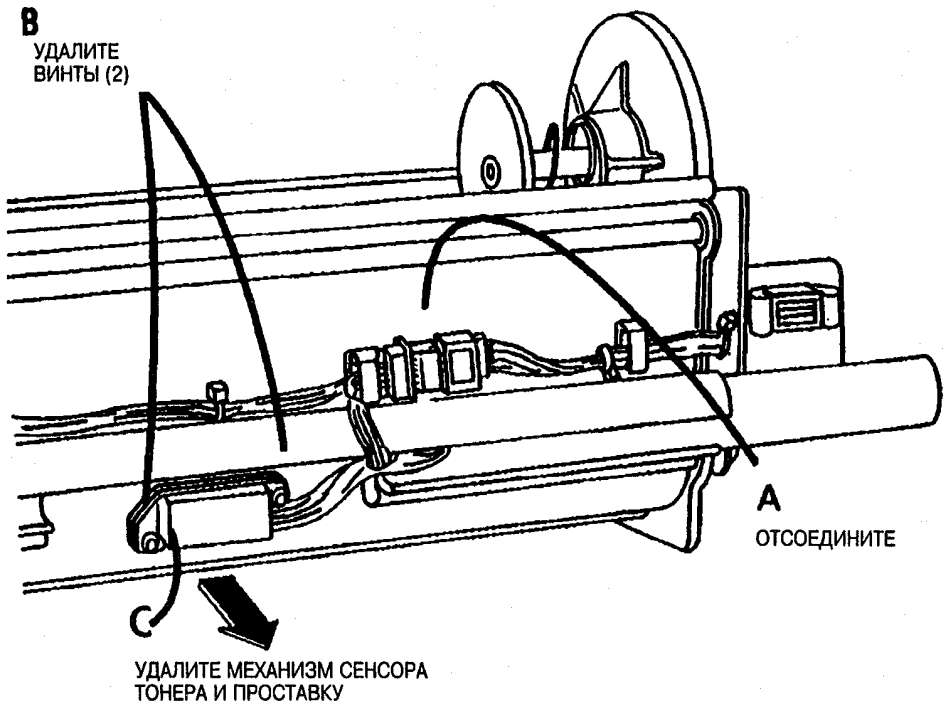


Рис. 1. Удалите сенсор тонера

положения тонера <Toner Home Sensor>

Список компонентов PL 9.8

Удаление

1. Предупреждение: отсоедините силовой провод.

3. (Рис. 1): Приготовьтесь к удалению сенсора исходного положения тонера.

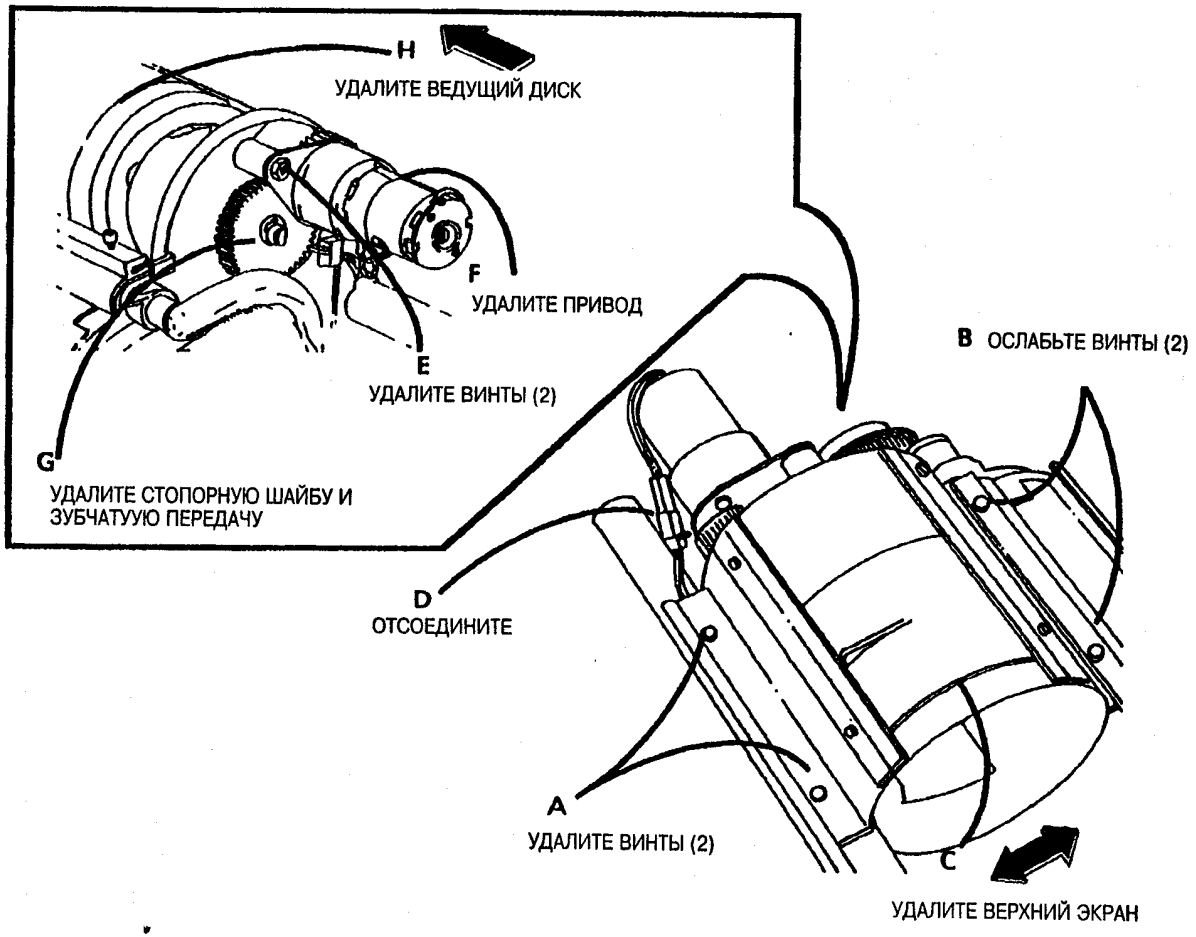


Рис. 1. Приготовьтесь к удалению сенсора исходного положения тонера

1 *ЭТАП 4C и D: в сенсоре исходного положения тонера провода скручены. Чтобы повернуть сенсор для удаления, необходимо провода выпрямить.*

4. (Рис. 2): Удалите сенсор исходного положения тонера.

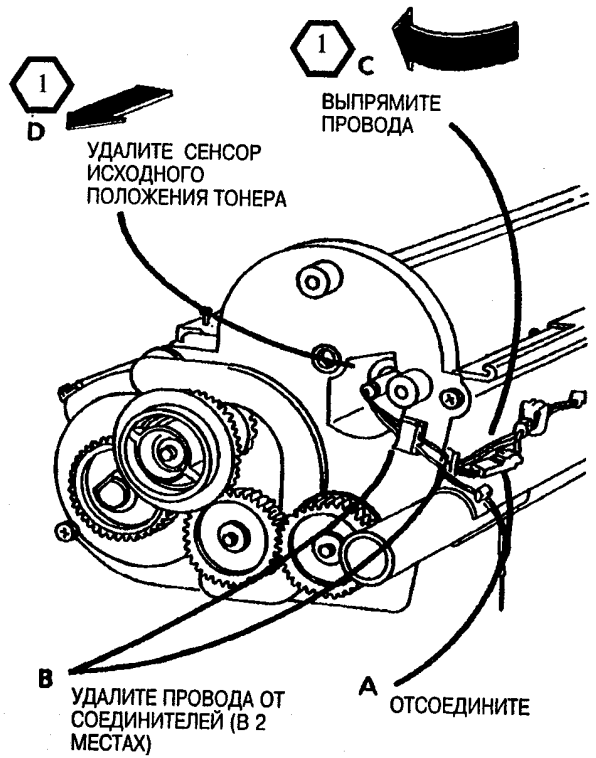


Рис. 2. Удалите сенсор исходного положения тонера

(Продолжение)

Замена

1. Установите сенсор исходного положения тонера.
2. Выполните регулировку сенсора исходного положения тонера (ADJ 9.5).

повреждения уплотнения ведущего диска, всегда вращайте ведущий диск в направлениии, показанном на рис. 3.

3. (Рис. 3): Заново установите ведущий диск катриджа.

(2) *ЭТАП* 3C: Не затягивайте винты слишком сильно.

4. (Рис. 4): Заново установите верхний экран.
5. Заново установите модуль проявителя.

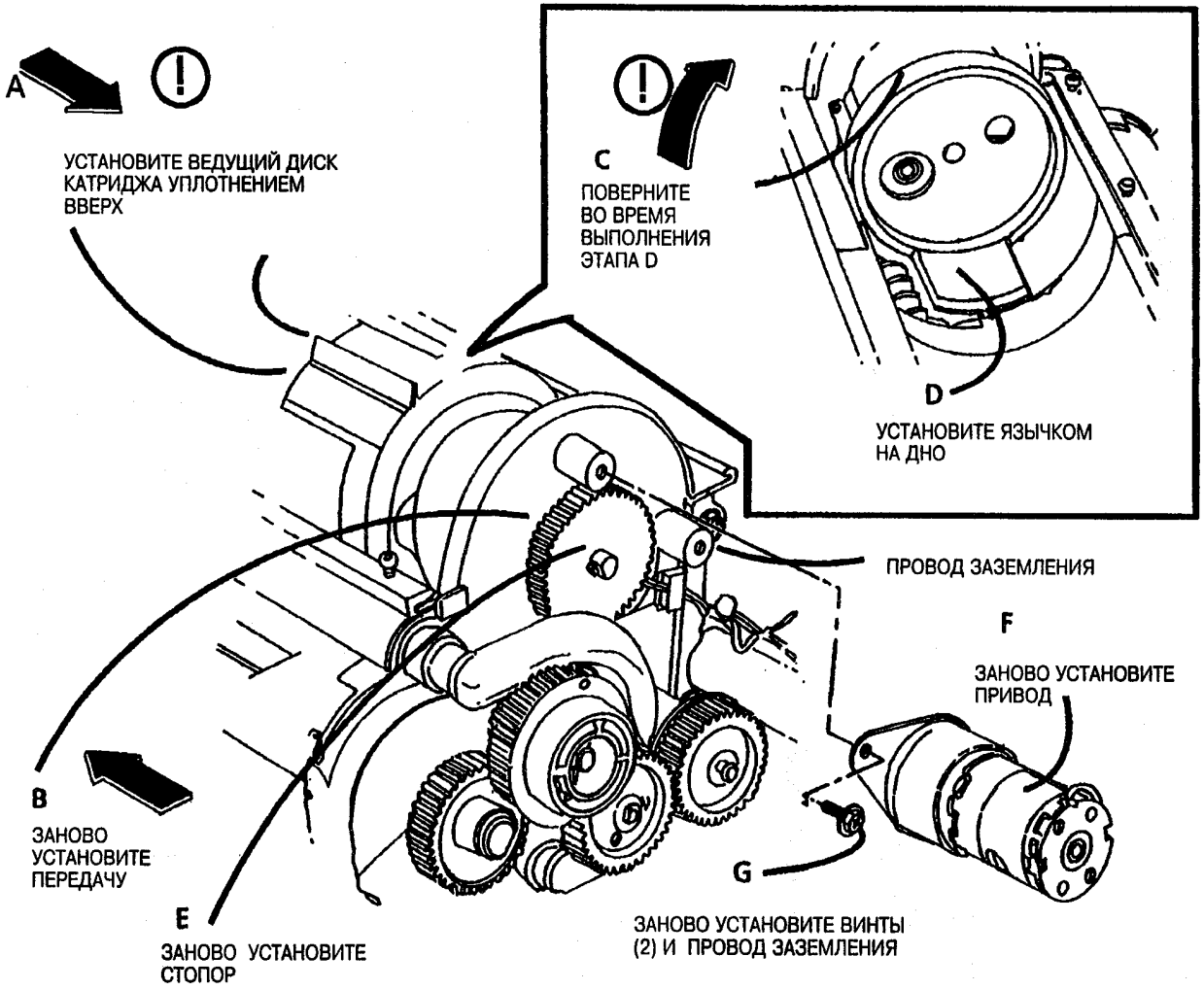


Рис. 3. Установите ведущий диск катриджа

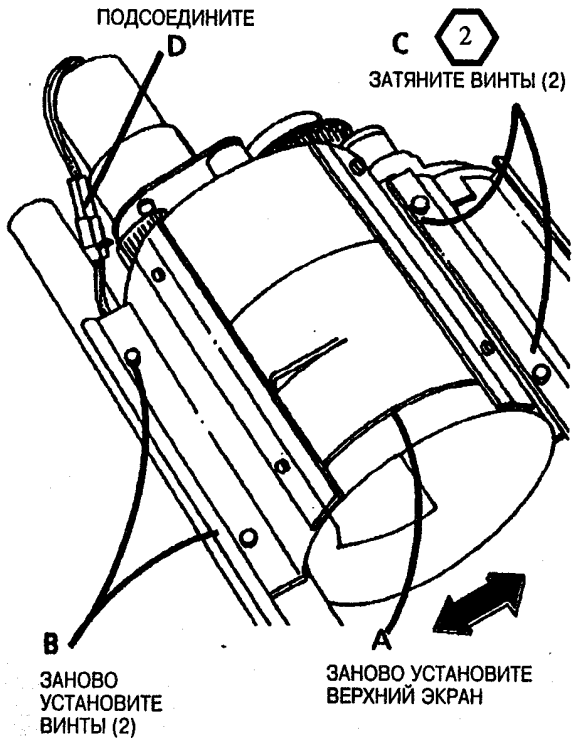


Рис. 4. Заново установите верхний экран

3. (Рис 1): Удалите маслосборник.

Список компонентов PL 9.8

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

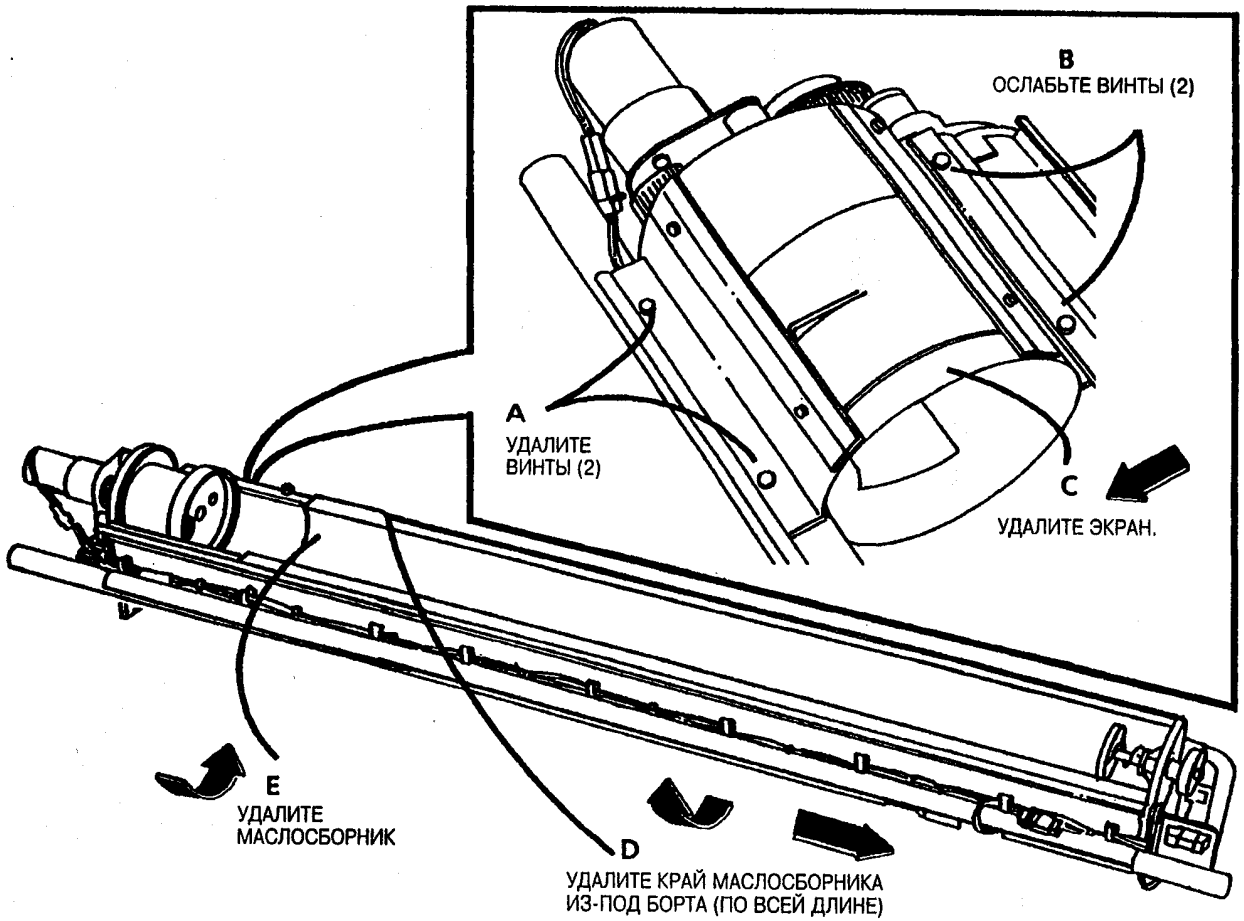


Рис. 1. Удалите маслосборник.

(Продолжение)

Замена

1 *ЭТАП 1B и C: Убедитесь, чтобы вся длина края экрана была под бортом корпуса.*

в модуль проявителя.

2. Остальные этапы замены зеркально отражают удаление.

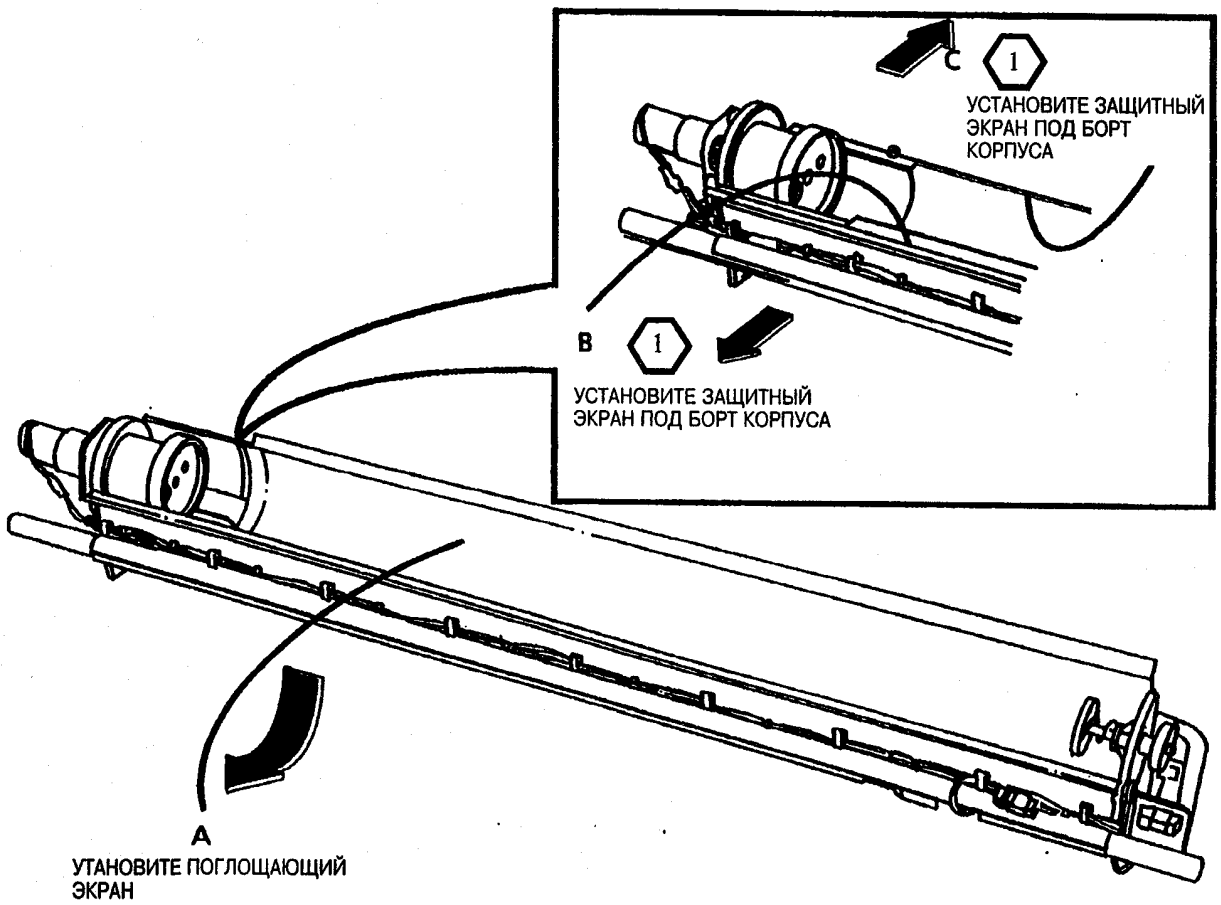


Рис. 2. Установите поглощающий экран в модуль проявителя

Plate>

3. (Рис. 1): Удалите ведущий диск катриджа.

Список компонентов PL 9.8

Удаление

1. Предупреждение: отсоедините силовой провод

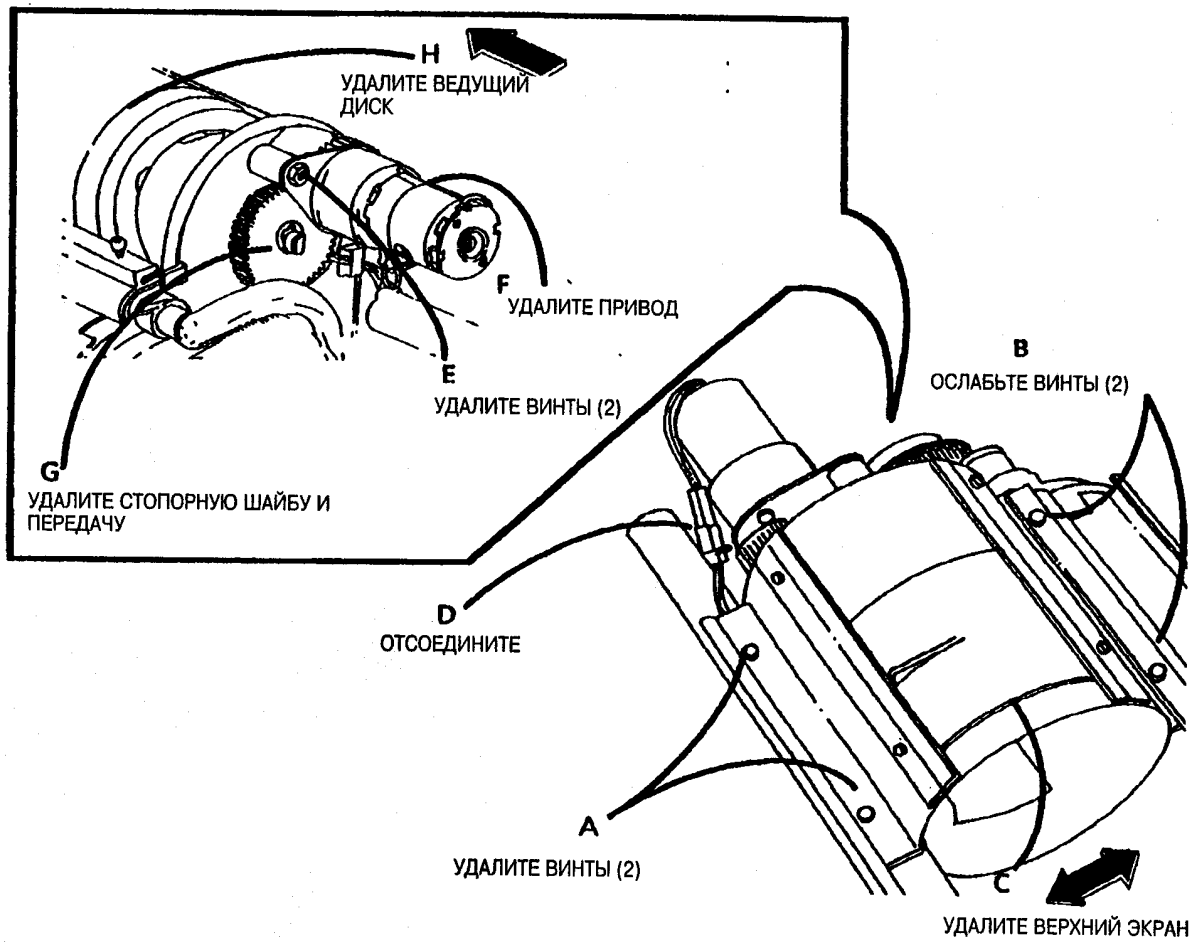


Рис. 1. Удалите ведущий диск катриджа

катриджа.

ЭТАП 1С: Чтобы избежать повреждения уплотнения ведущего диска, всегда поворачивайте ведущий диск в направлении, показанном на рис. 2.

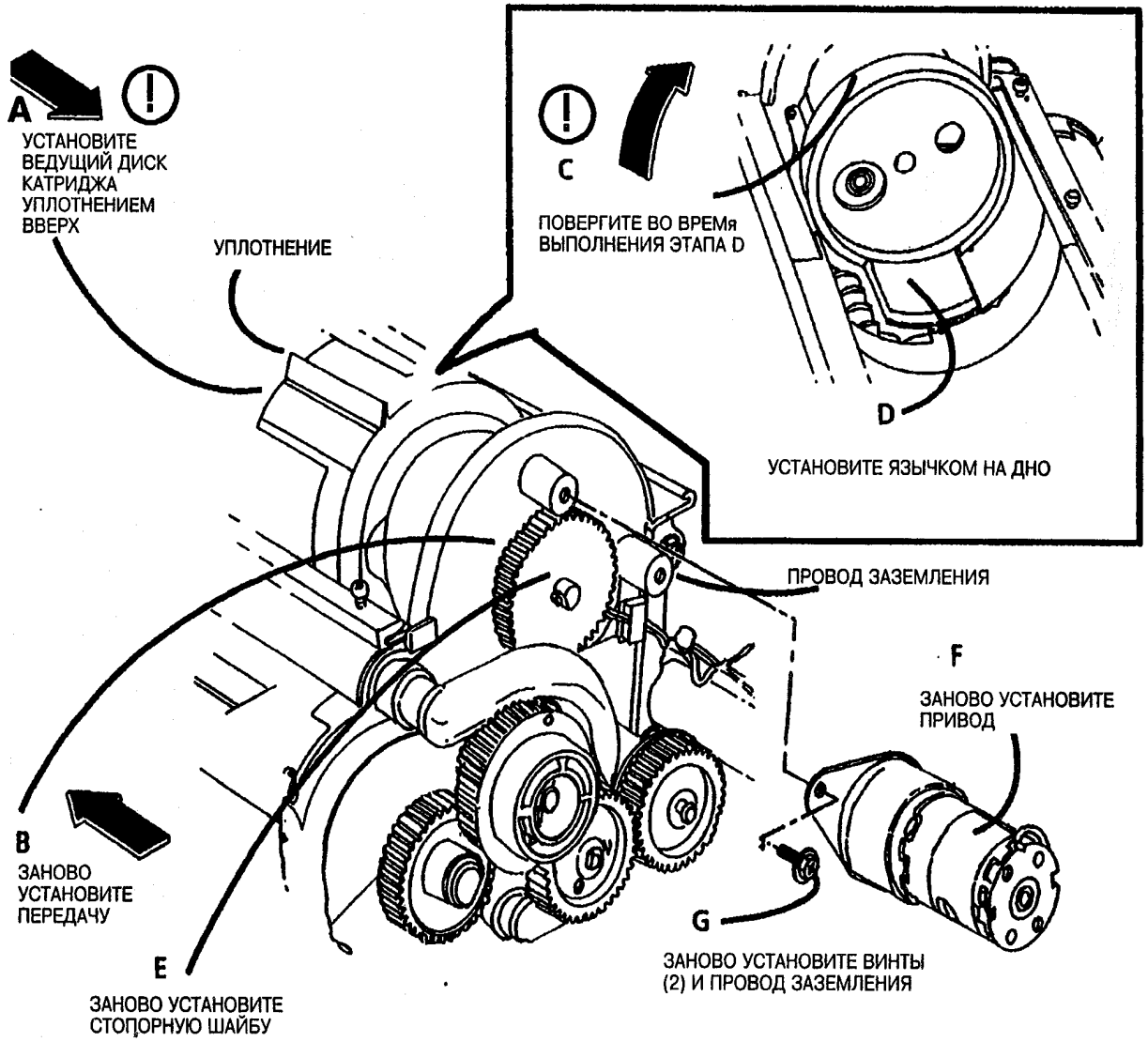


Рис. 2. Заново установите ведущий диск катриджа

ЭТАП 2С: Не затягивайте винты слишком сильно.

2. (Рис 3): Заново установите верхний экран.

3. Заново установите модуль проявителя.

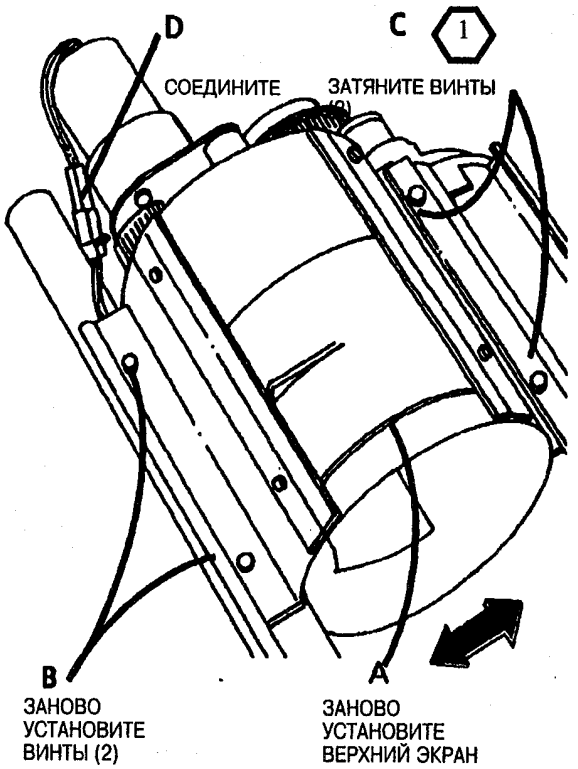


Рис. 3. Заново установите верхний экран

загрязнительное уплотнение <Contamination Seal>

Список компонентов PL 9.5

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

2. Удалите следующие детали:
   a. Левую и правую дверцы (REP 14.1)
   b. Ксерографический модуль (REP 9.1)
   c. Барабан фоторецептора (REP 9.3)
   d. Чистящее лезвие (REP 9.4)
   e. Коротрон заряда/Ламу снятия (REP 9.8)

(1) *ЭТАП 3А: Уплотнение фоторецептора не удалять.*

3. Загрязнительное уплотнение.

4. С помощью пылесоса, прочистите шнековый бур и область установки противо-загрянительного уплотнения.

Установка

1. (Рис. 2): Установите новое противо-загрязнительное уплотнение в ксерографический модуль.

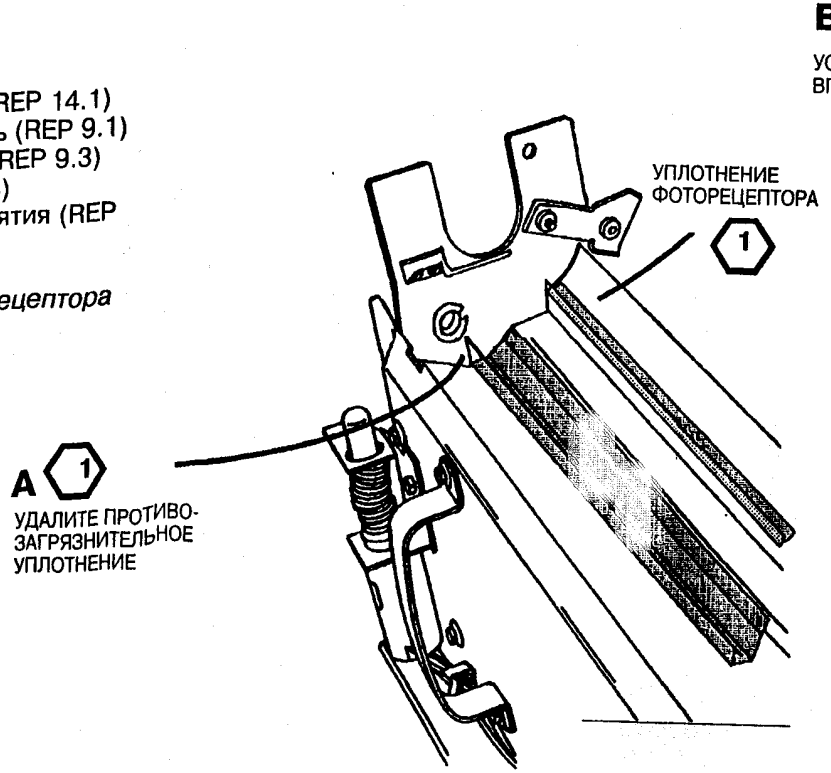


Рис. 1. Удалите ведущий диск катриджа

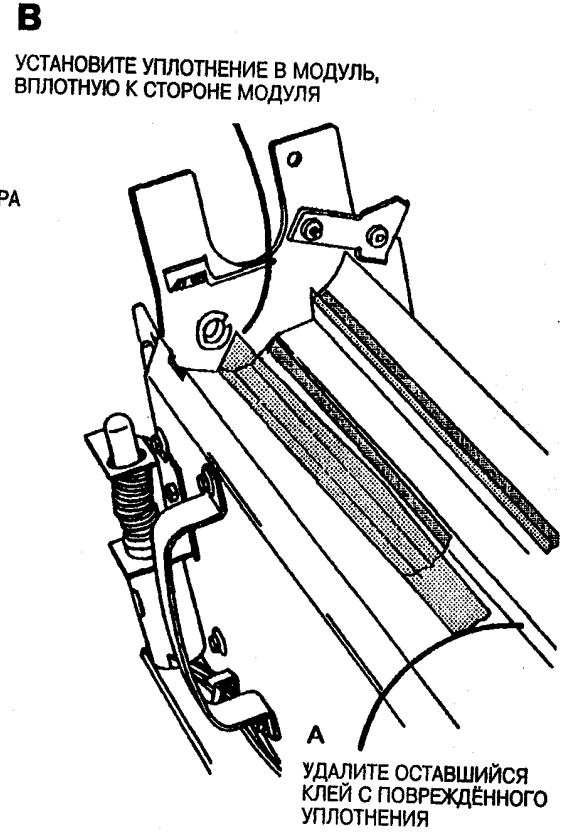


Рис. 2. Установите противо-загрязнительное уплотнение в модуль

(продолжение)

2 *ЭТАП 2B: Убедитесь, что уплотнение установлено вплотную к стороне ксерографического модуля.*

2. (Рис. 3): Установите противозагрязнительное уплотнение.

3 *ЭТАП 3B: Область возвышения уплотнения над чистящим лезвием должна быть менее 3 дюймов (76 мм) длиной и 3/16 дюйма (4 мм) высотой. В предалах 12 дюймов (300 мм) от каждого края не должно быть никакого возвышения.*

3. (Рис 4): Убедитесь, что уплотнение правильно установлено.

4. Устраните возвышения, двигая палец по верху уплотнения и "выталкивая" любое возвышение к любой стороне чистильщика.

4 *ЭТАП 5B: Прежде чем устанавливать барабан фоторецептора, см. раздел 6 "Техническое обслуживание и текущий ремонт фоторецептора" и выполните усовершенствоание чистки фоторецептора.*

5. Заново установите следующие детали:
   a. Коротрон заряда/лампу стирания (REP 9.8)
   b. Барабан фоторецептора (REP 9.3)
   c. Ксерографический модуль (REP 9.1)
   d. Левую и правую дверцы(REP 14.1)

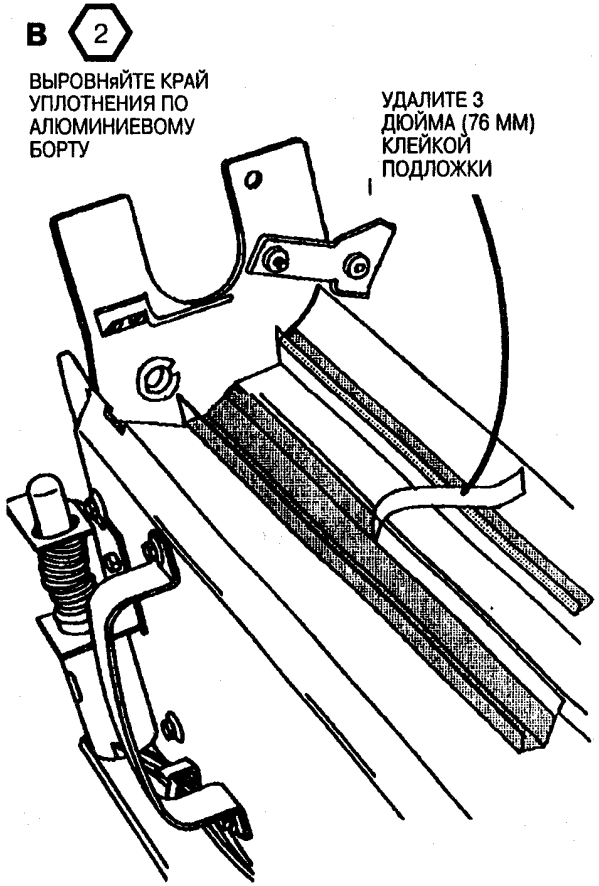


Рис. 3. Установите противозагрязнительное уплотнения

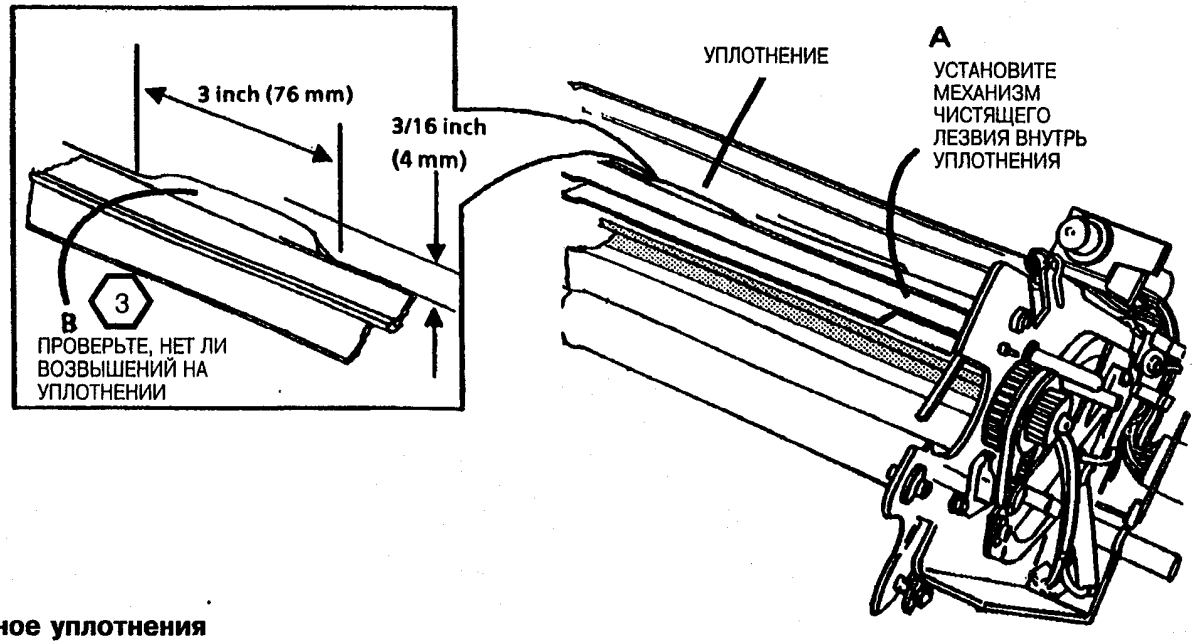


Рис. 4. Проверьте правильность установки

стержень фъюзера <Fuser Heat Rod>

Список компонентов PL 10.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

   Дайте фьюзеру остынуть прежде, чем начать удаление фьюзера. Фьюзер может быть горячим.

2. Поднимите и поверните пульт управления.

3. Удалите манипулятор оригиналов.

4. Удалите правую и левую дверцы (REP 14.1).

5. Удалите механизм распределения смазки (REP 10.7).

9.1).

7. (Рис. 1): Приготовьтесь к удалению нагревательного стержня.

ВИД С ПРАВОЙ СТОРОНЫ

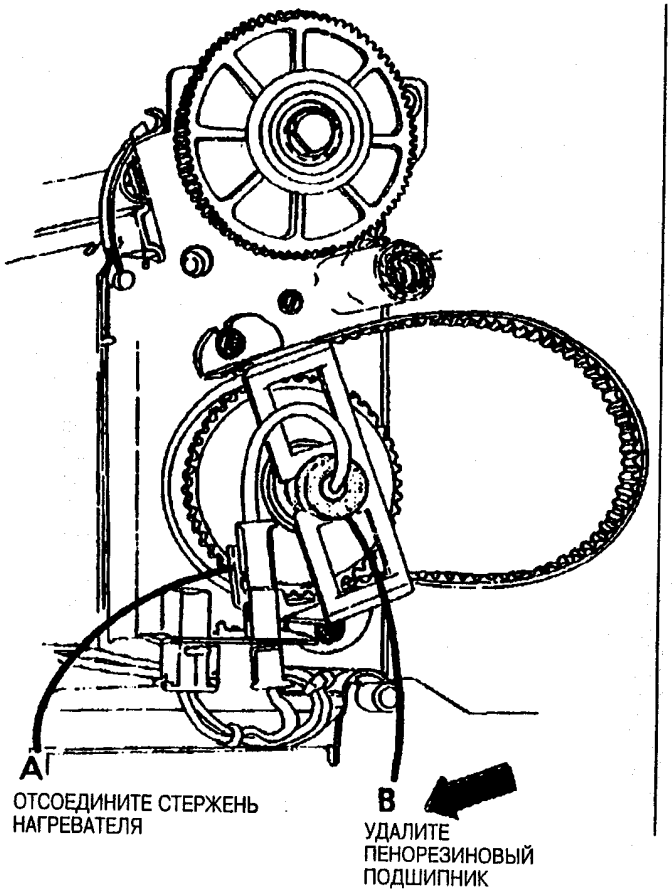


Рис. 1. Приготовьтесь к удалению нагревательного стержня

(Продолжение)

1 *ЭТАПЫ 4A и B: Будьте осторожны при удлении стопорного винта и передачи сопряжения. Механизм чистящего лезвия загужен пружиной.*

8. (Рис. 2): Удалите передачу сопряжения и груз.

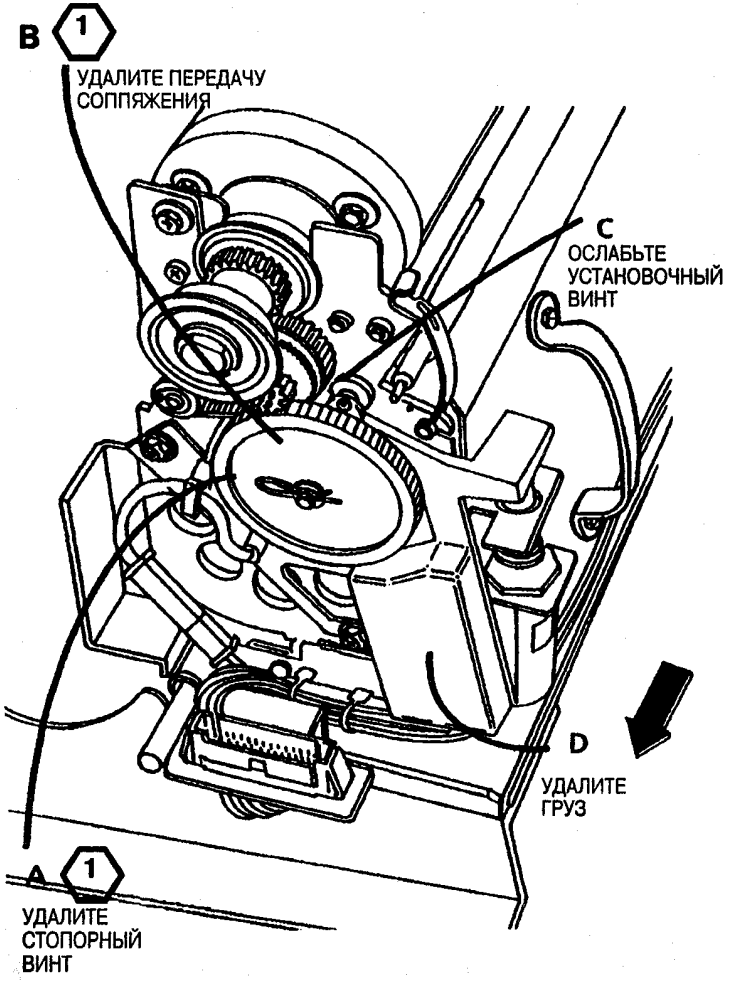


Рис. 2. Удалите передачу сопряжения и груз

(Продолжение)

9. (Рис. 3): Приготовьтесь к удалению нагревательного стержня фьюзера.

ЗНАЧ 10А: Для работы со стержнем нагревателя, наденьте перчатки или оберните стержень куском бумаги. Жир с пальцев может повредить стержень нагревателя.

10. (Рис 4): Удалите стержень нагревателя фьюзера.

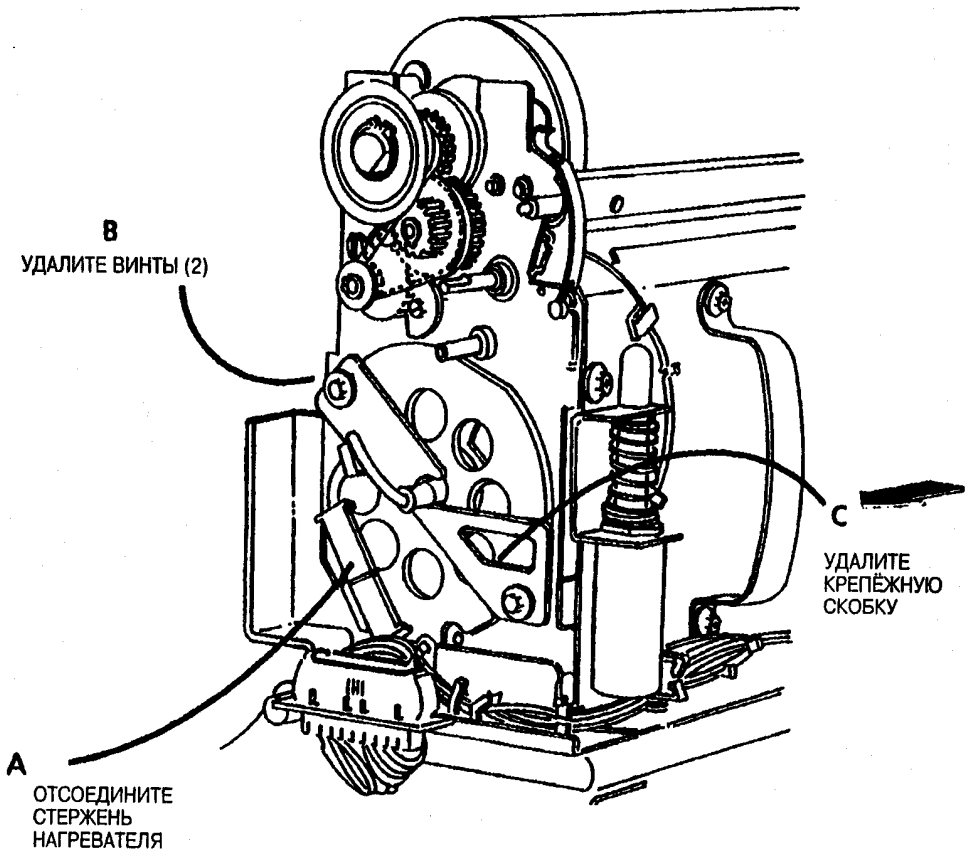


Рис. 3. Приготовьтесь к удалению нагревательного стержня фьюзера

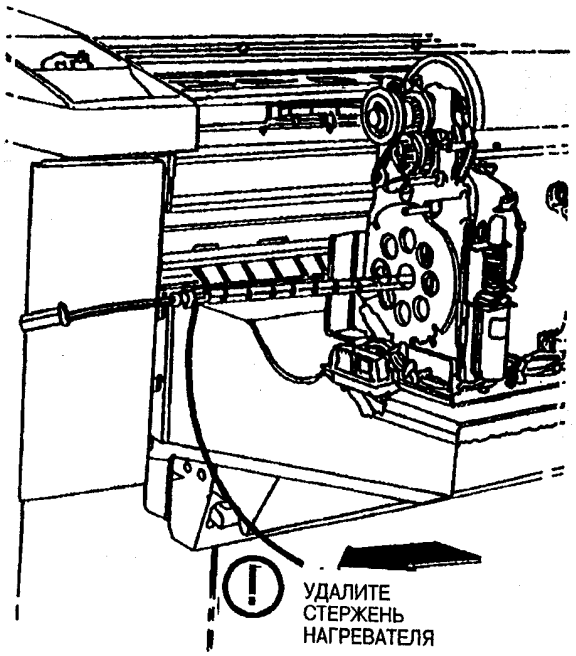


Рис. 4. Удалите стержень нагревателя фьюзера

Замена

1. (Рис. 6): Установите стержень нагревателя.

ЭТАП 1А: Для работе со стержнем нагревателя, оденьте перчатки или оберните стержень куском бумаги. Жир с пальцев может повредить стержень нагревателя.

ЭТАП 1А: Установите стержень нагревателя, белый стержень в первую очередь. НЕ УДАЛЯЙТЕ соединители с проводов на концах стержня нагревателя. Нагревательный элемент внутри стержня расположен ближе к концу с белым соединителем.

2. Остальные этапы по замене зеркально отражают удаление.

Нагревание вала фьюзера до рабочей температуры и пробный цикл работы даст возможность равномерно распределить масло по поверхности вала фьюзера .

3. Введите код диагностики.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Между введением кода [1003-1], и началом вращения привода будет временной интервал. Привод фьюзера не начнёт работу до тех пор, пока фьюзер не достигнет рабочей температуры.

4. Введите код **[1003-1]**.Дайте приводу фьюзера проработать цикл. По остановке привода фьюзера, выйдите из диагностического режима.

контакт с валом фьюзера после сборки.

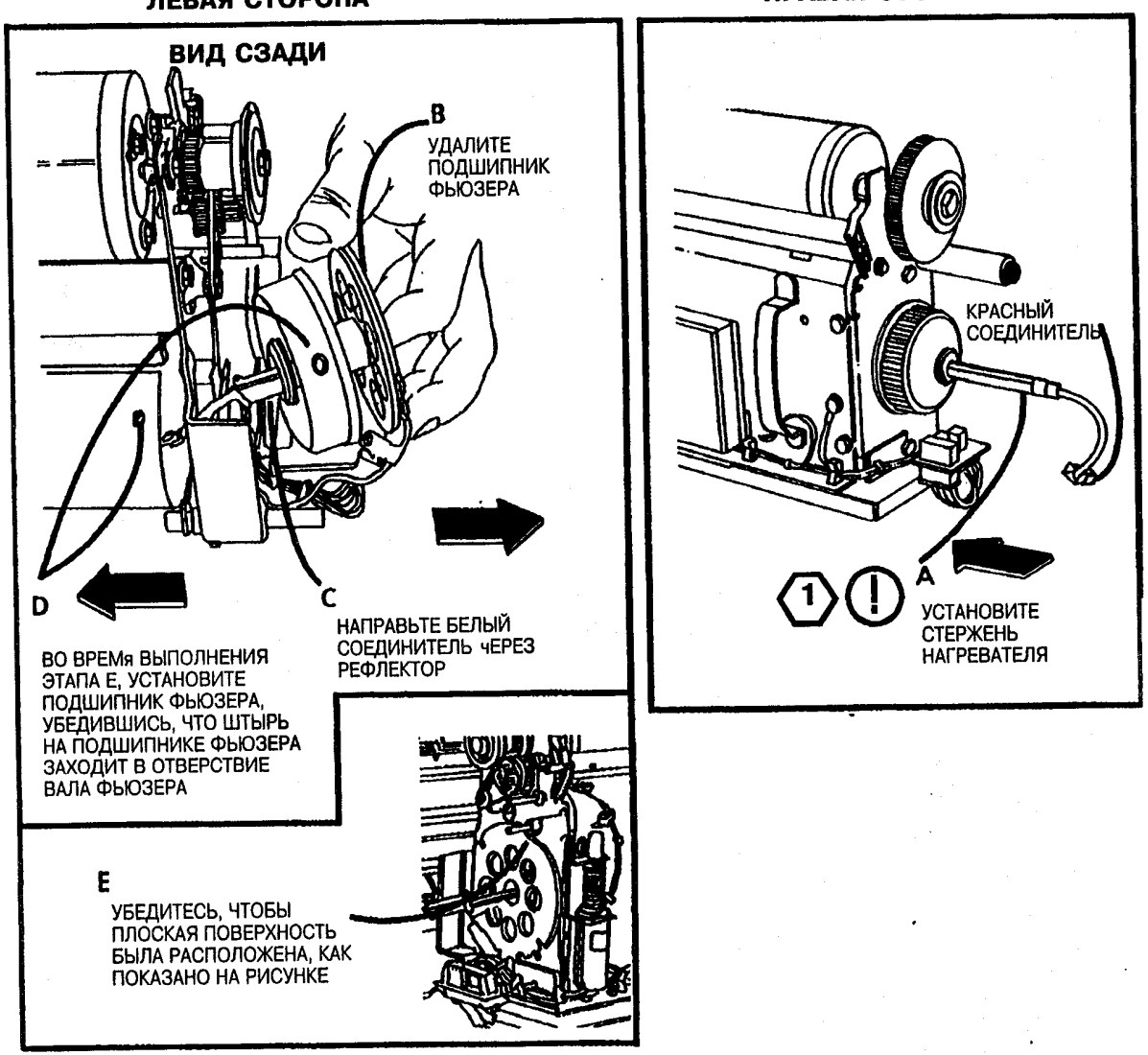


Рис. 6. Установите стержень нагревателя

REP 10.2 Нагревательный вал фьюзера <Fuser Heat Roll>

Список компонентиов PL 10.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

начать удаление фьюзера. Фьюзер может быть горячим.

(REP 10.7).

3. Удалите правую и левую дверцы (REP 14.1).
4. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).
5. Удалите стержень нагревателя.
6. (Рис. 1): Подготовьтесь к удалению вала фьюзера.

ВИД СЗАДИ СЛЕВА

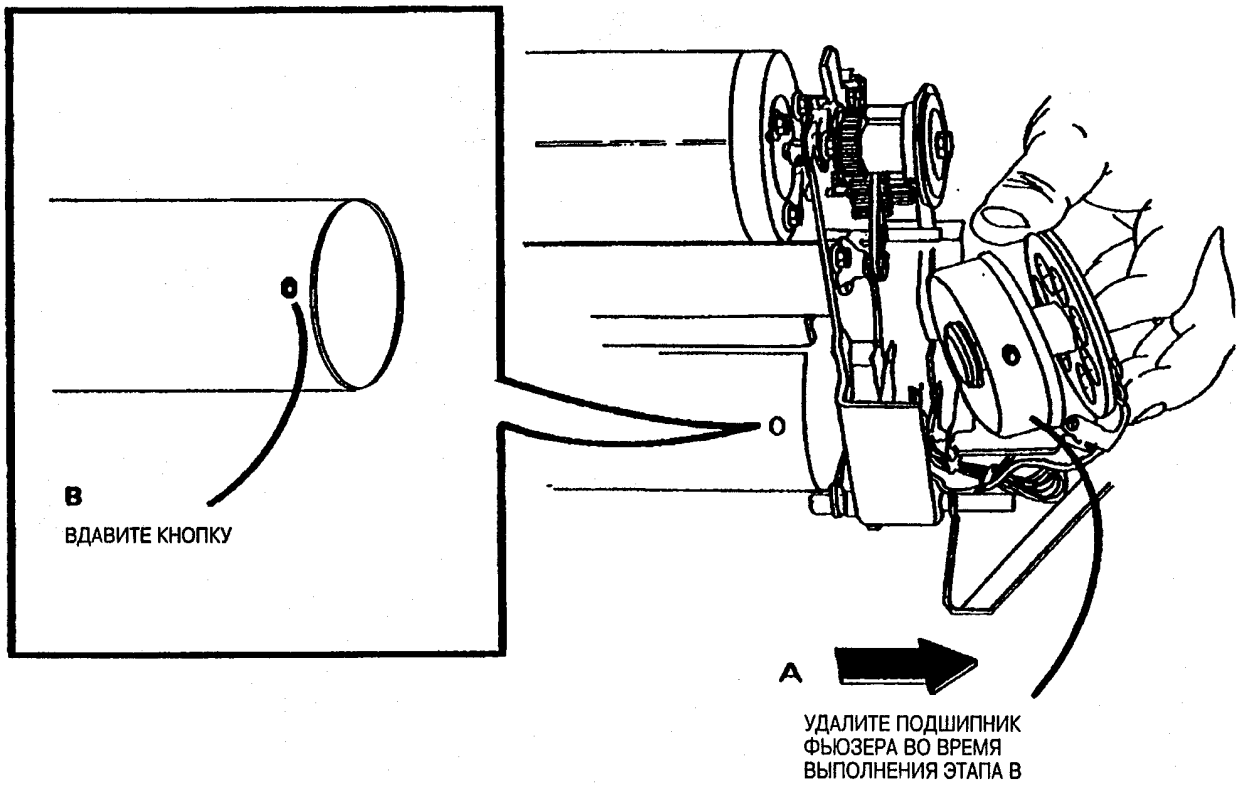


Рис. 1. Приготовьтесь к удалению вала фьюзера

(Продолжение)

7. (Рис. 2): Удалите вал фьюзера.

8. Удалите плату <Thermistor Assembly PWB> (RT1) (REP 10.5).

9. Прочистите контакт термистора в месте соприкосновения с валом фьюзера, пользуясь сухой чистой тряпкой, чтобы удалить любой мусор.

Замена

1. *ЭТАП 1: Не устанавливайте подшипник фьюзера после установки вала фьюзера. Он будет установлен во время работы со стержнем нагревателя (REP 10.1) на этапе 3.*

1. Установите вал фьюзера.

2. Установите <Thermistor Assembly PWB> (RT1) (REP 10.5).

3. Устновите стержень нагрева (REP 10.1).

4. Выполните процедуруначального установления вала фьюзера (Руководство по техническому обслуживанию Ксерокса 3050, раздел 6, Общие процедуры).

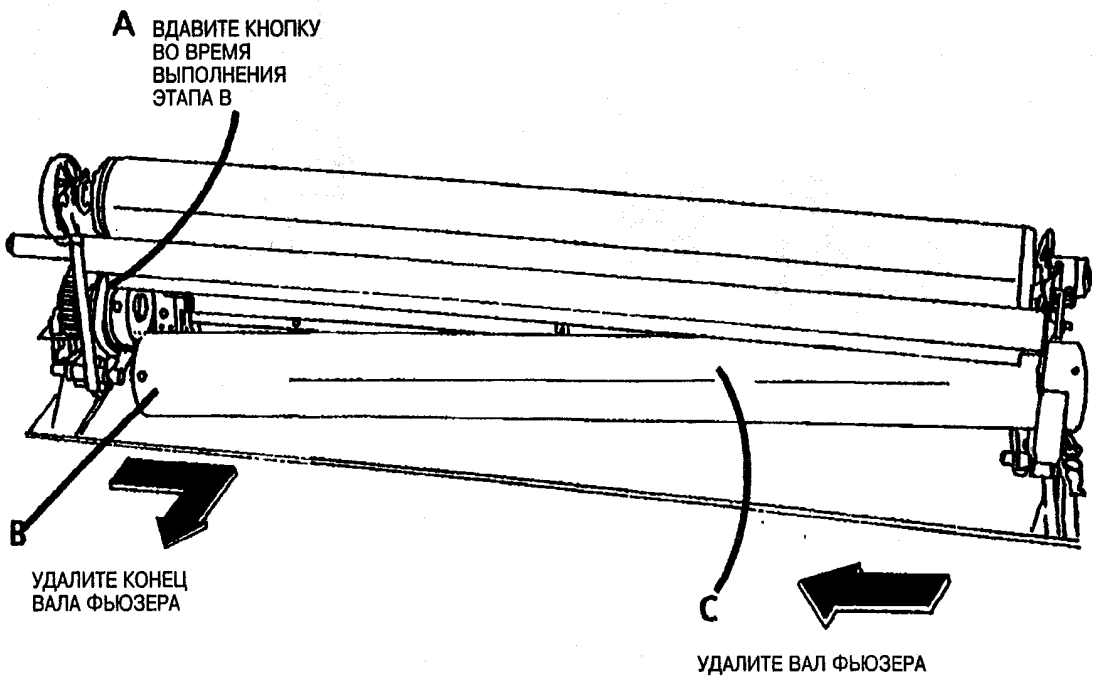


Рис. 2. Удалите вал фьюзера

<Fuser Triac>

Список компонентов PL 1.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

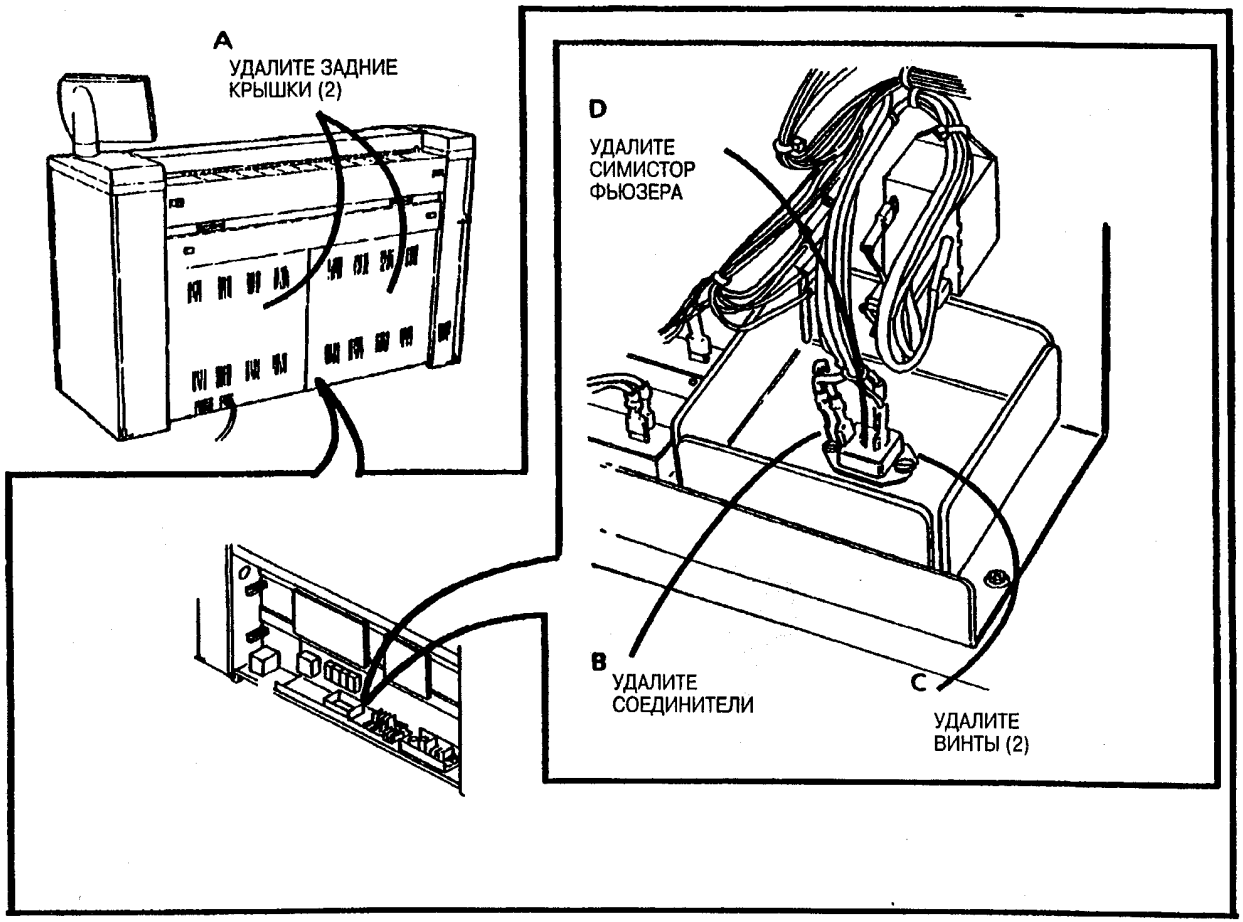


Рис. 1. Удалите симистор фьюзера

1. Закройте всю область крепления симистора к раме плёнкой или термокомпаундом.

2. (Рис. 2): Симистор фьюзера.

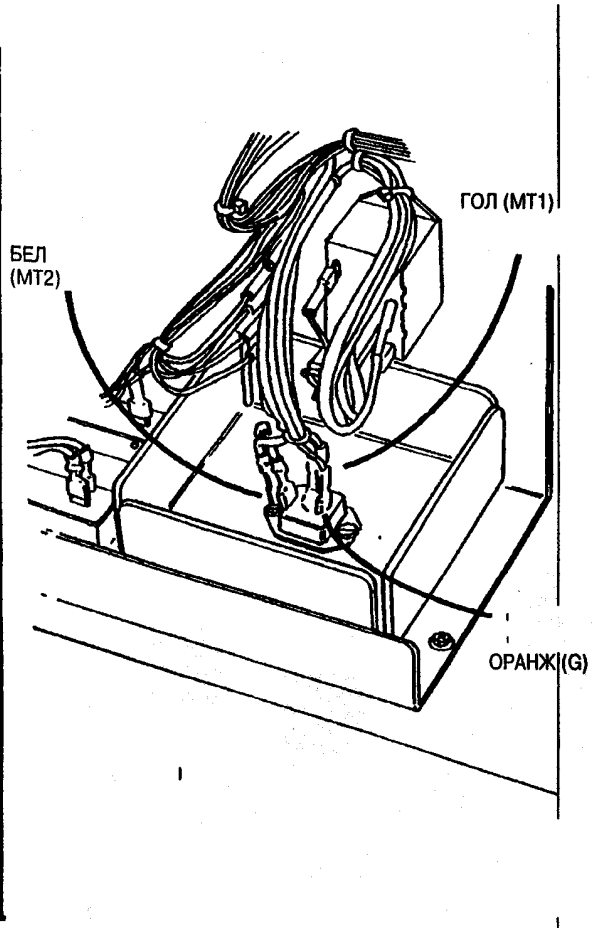


Рис. 2. Симистор фьюзера

REP 10.4 Двигающий кулачок фьюзера <Fuser Drive Pulley>

Список компонентов PL 10.2

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите правую и левую дверцы (REP 14.1).
3. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1).

лампы.

фьюзера.

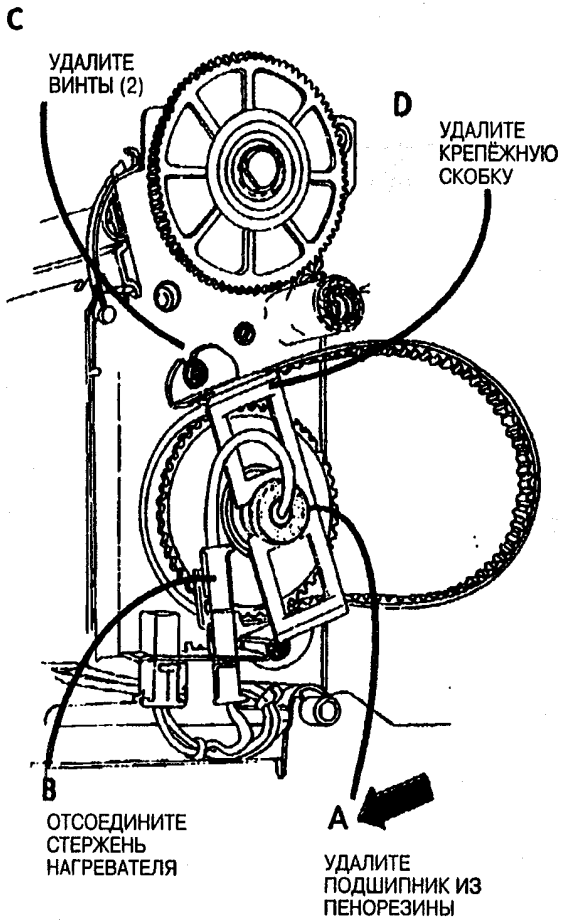


Рис. 1. Удалите крепежную скобку лампы

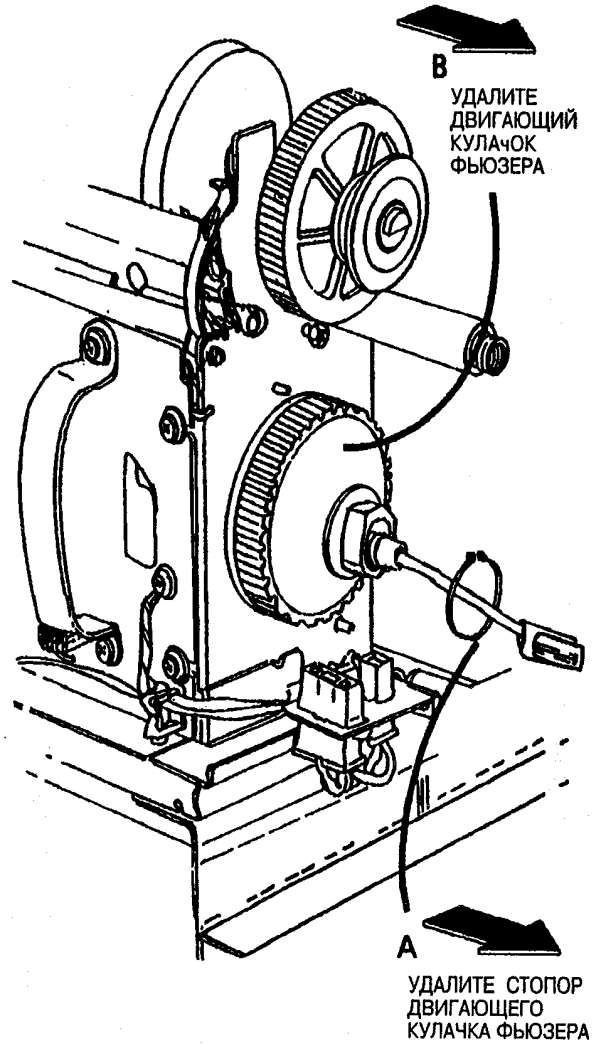


Рис. 2. Удалите двигающий кулачок фьюзера

REP 10.5 Устройство термистора (RT1), платы <Thermistor Assembly PWB (RT1)>

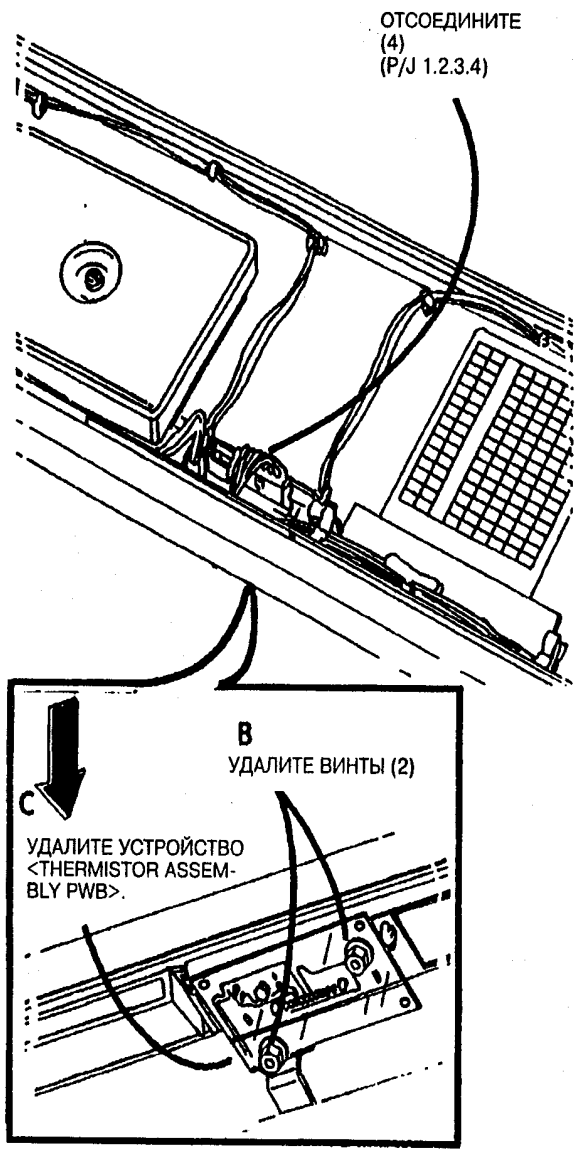
Список компонентов PL 10.4

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**
2. Удалите механизм распределения смазки (REP 10.7).
3. Поверните пульт управления и удалите манипулятор оригиналов.
4. Поднимите полку подачи оригинлов.

Дайте фьюзеру остынуть прежде, чем начать его удаление. Фьюзер может быть горячим.

5. (Рис. 1): Удалите плату <Thermistor Assembly PWB (RT1)>.



Замена

1. *Нанесите тонкий слой силикона на вал фьюзера в области соприкосновения термистора с валом.*

1. Отрегулируйте температуру фьюзера.

Рис. 1. Удалите плату <Thermistor Assembly PWB (RT1)>.

REP 10.6 Устройство снимателя <Stripper Finger Assembly>

Список компонентов PL 10.4

1. Предупреждение: отсоедините силовой провод

Будьте осторожны при работе с устройством снимателя, старайтесь избежать искривления скребков снимателя.

направляющие бруски (REP 9.1).

3. (Рис. 1): Удалите переднюю крышку.

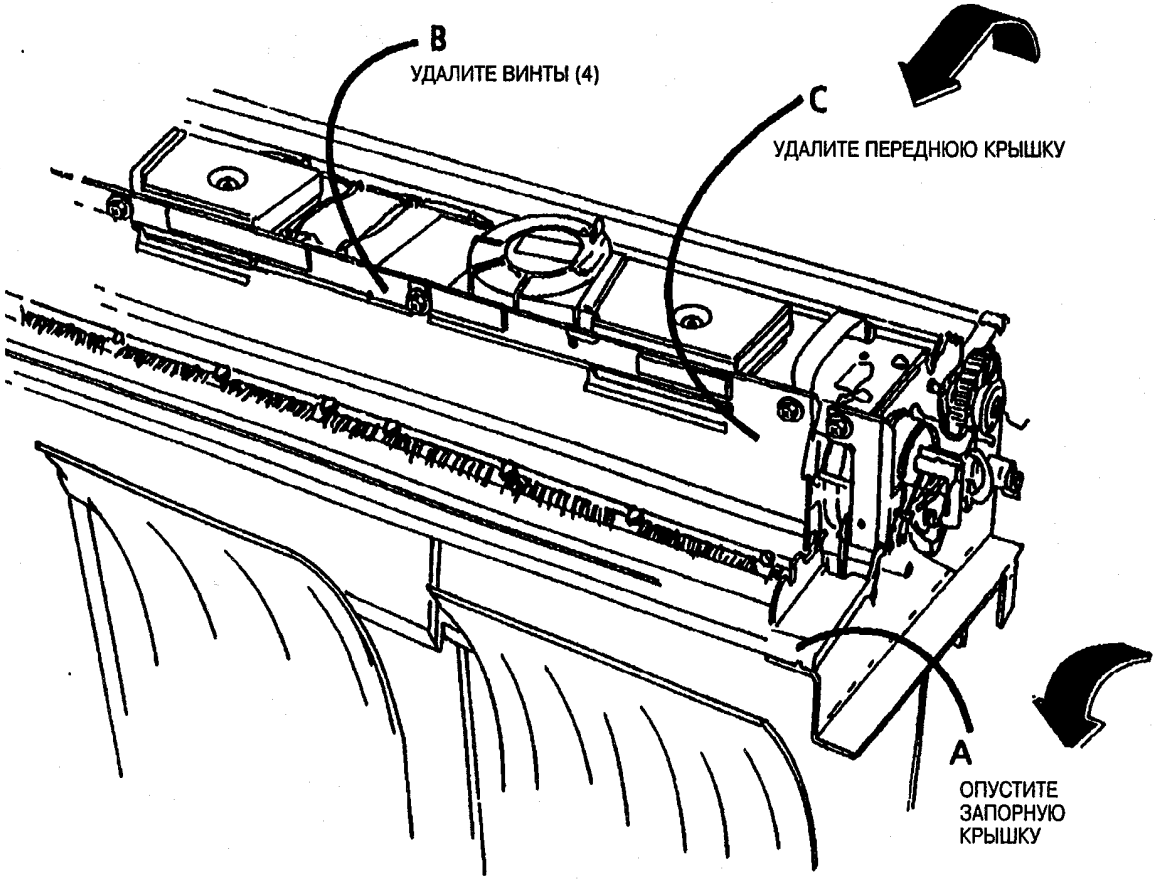


Рис. 1. Удалите переднюю крышку

(Продолжение)

4. (Рис. 2): Удалите устройство снимателя.

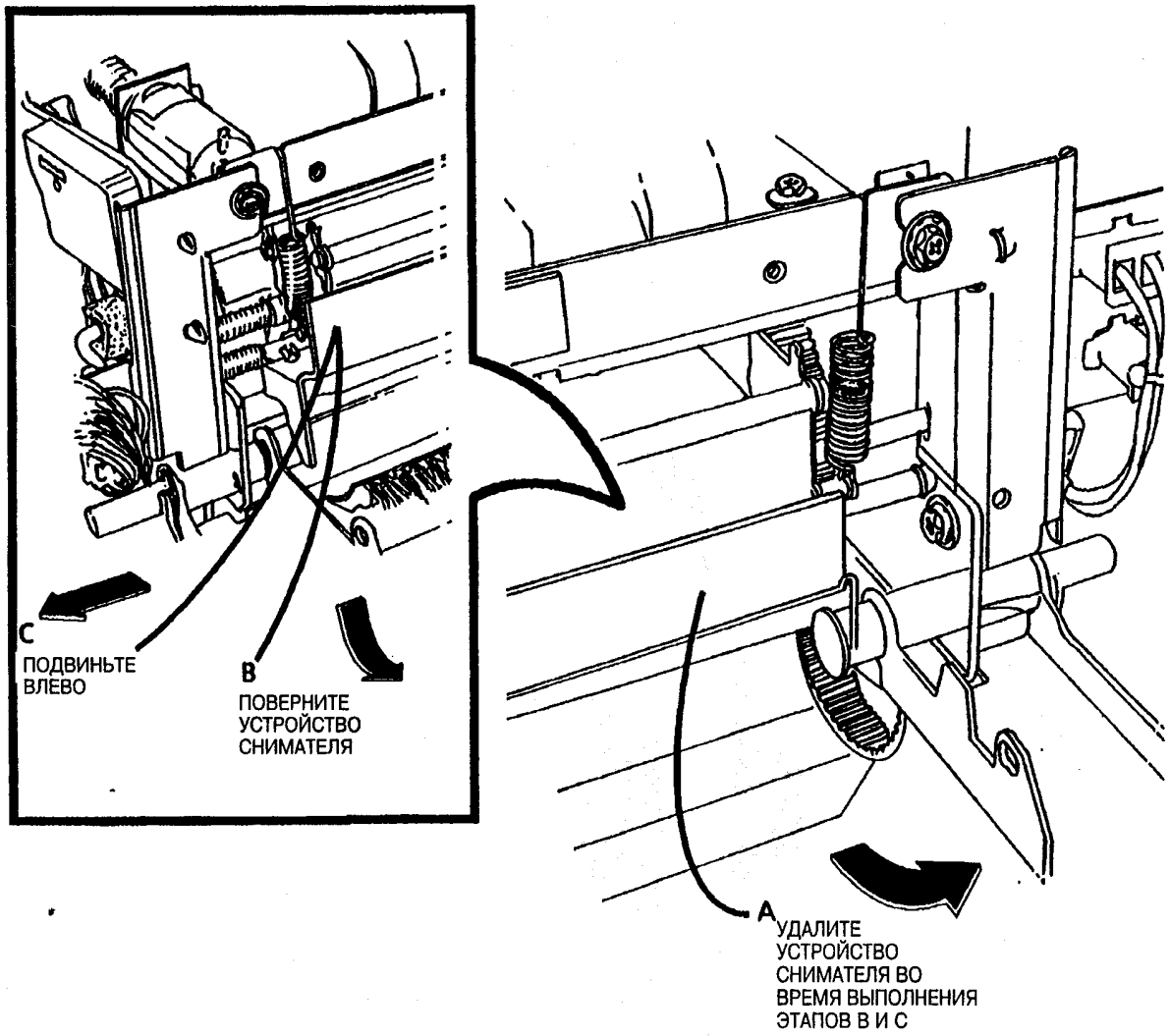


Рис. 2. Удалите устройство снимателя

REP 10.7 Устройство распределения смазки <Oil Dispense Assembly>

Список компонентов PL 10.5

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

   Будьте осторожны при работе с устройством снимателя, старайтесь избежать искривления скребков снимателя.

2. Опустите переднюю запорную крышку.

(REP 10.6).

4. (Рис. 1): Удалите устройство распределения смазки.

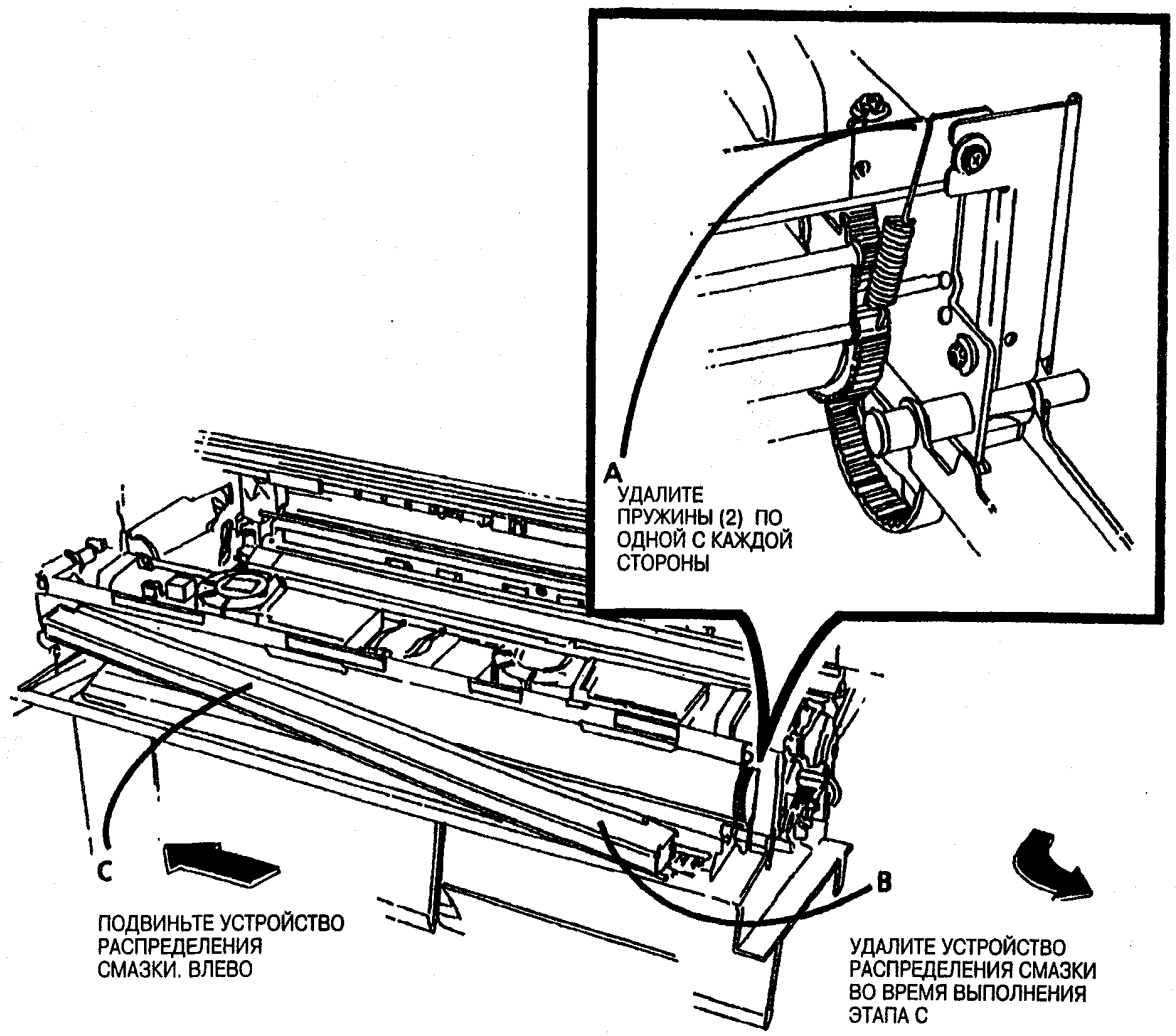


Рис. 1. Удалите устройство распределения смазки

REP 10.8 Скребки снимателя <Stripper Fingers>

Список компонентов PL 10.4

1. Предупреждение: отсоедините силовой провод.

Будьте осторожны при работе с устройством снимателя, старайтесь избежать искривления скребков снимателя.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: *Вал фьюзера может быть горячим.*

2. Удалите устройство снимателя (REP 10.6).

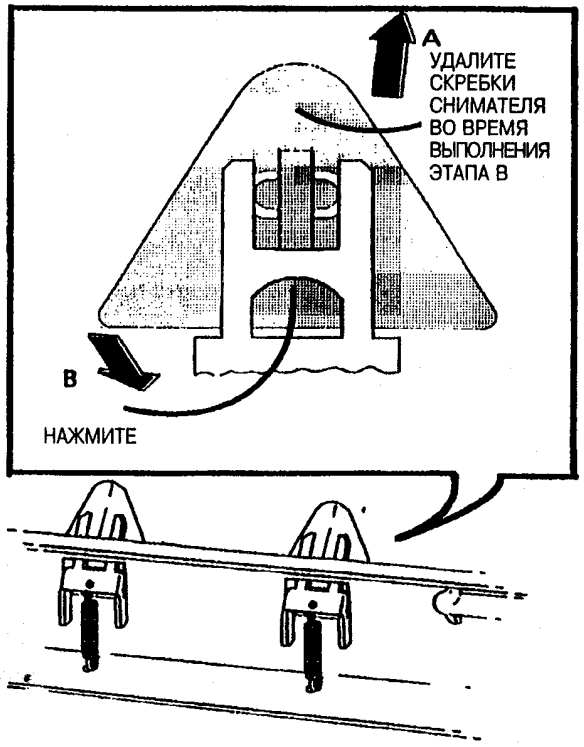
3. (Рис. 1): Удалите скребки снимателя.

Замена

ЭТАП 1B: Для избежания искривления скребков снимателя, не сгибайте их слишком сильно, чтобы не привести их к загибу.

1. (Рис 2): Установите скребки снимателя.

2. Оставшиеся этапы по замене зеркально отражают этапы удаления.



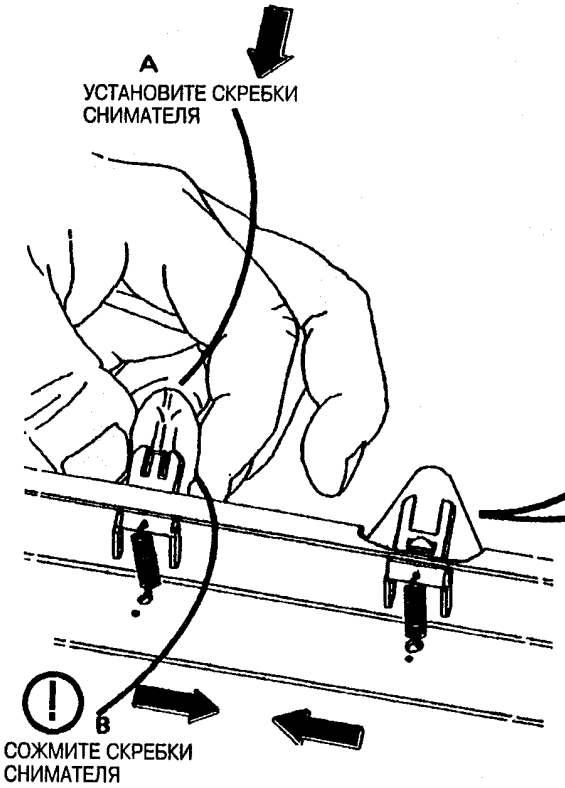


Рис. 1. Удалите скребки снимателя

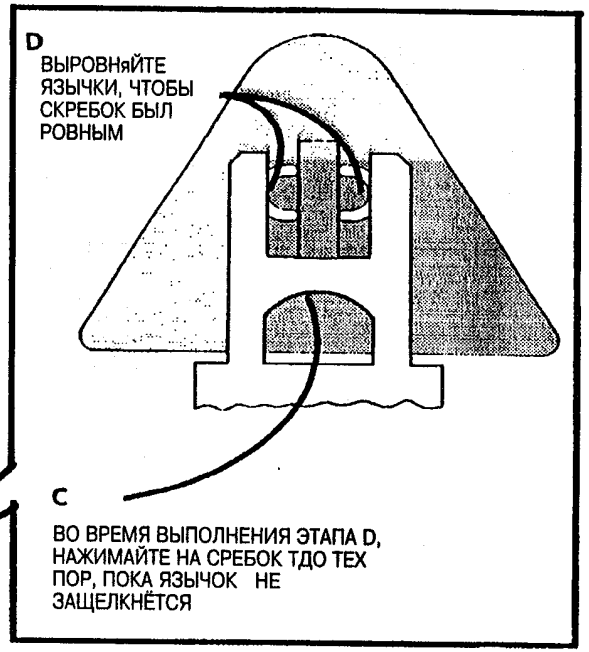


Рис. 2. Установите скребки снимателя

REP 10.9 Смазочные прокладки <Oil Pads>

Список компонентов PL 10.5

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

2. Опустите переднюю запорную крышку.

3. Удалите следующие детали:
   a. Устройство снимателя (REP 10.6).
   b. Устройство распределения смазки (REP 10.7).

4. (Рис. 1): Удалите смазочные прокладки.

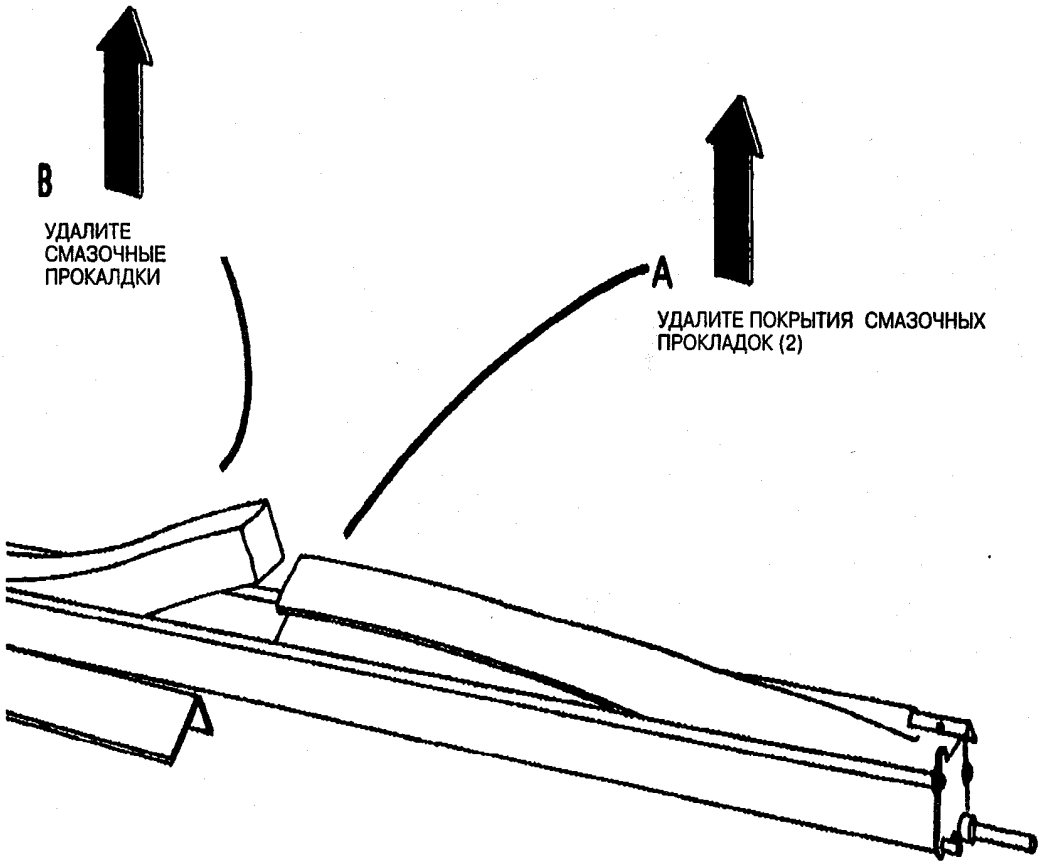


Рис. 1. Удалите смазочные прокладки

(Продолжение)

распределения смазки <Oil Dispenser Roll>

Список компонентов PL 10.5

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод.**

2. Опустите передюю запорную крышку.

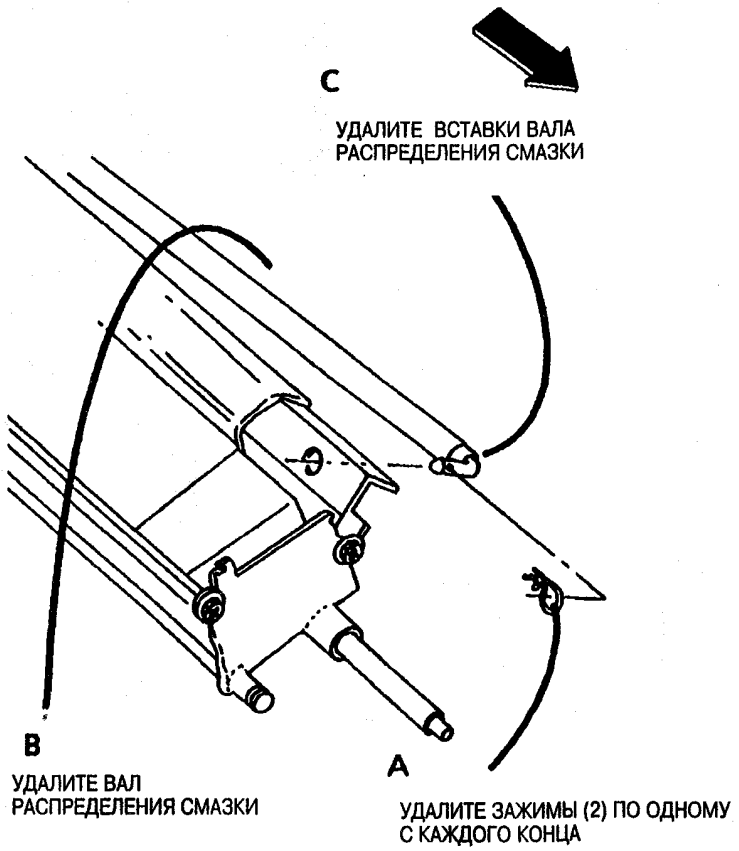


Рис. 1. Удалите вал распределения смазки

a. Устройство снимателя (REP 10.6).
b. Устройство распределения смазки (REP 10.7).

4. (Рис. 1): Удалите вал распределения смазки.

Список компонентов PL 10.5

Удаление

1. **Предупреждение: отсоедините силовой провод**

2. Опустите переднюю запорную коышку.

3. Удалите следующие детали:
   a. Устройство снимателя (REP 10.6).
   b. Устройство распределения смазки (REP 10.7).
   c. Вал распределения смазки (REP 10.10).
   d. Смазочные прокладки (REP 10.9).

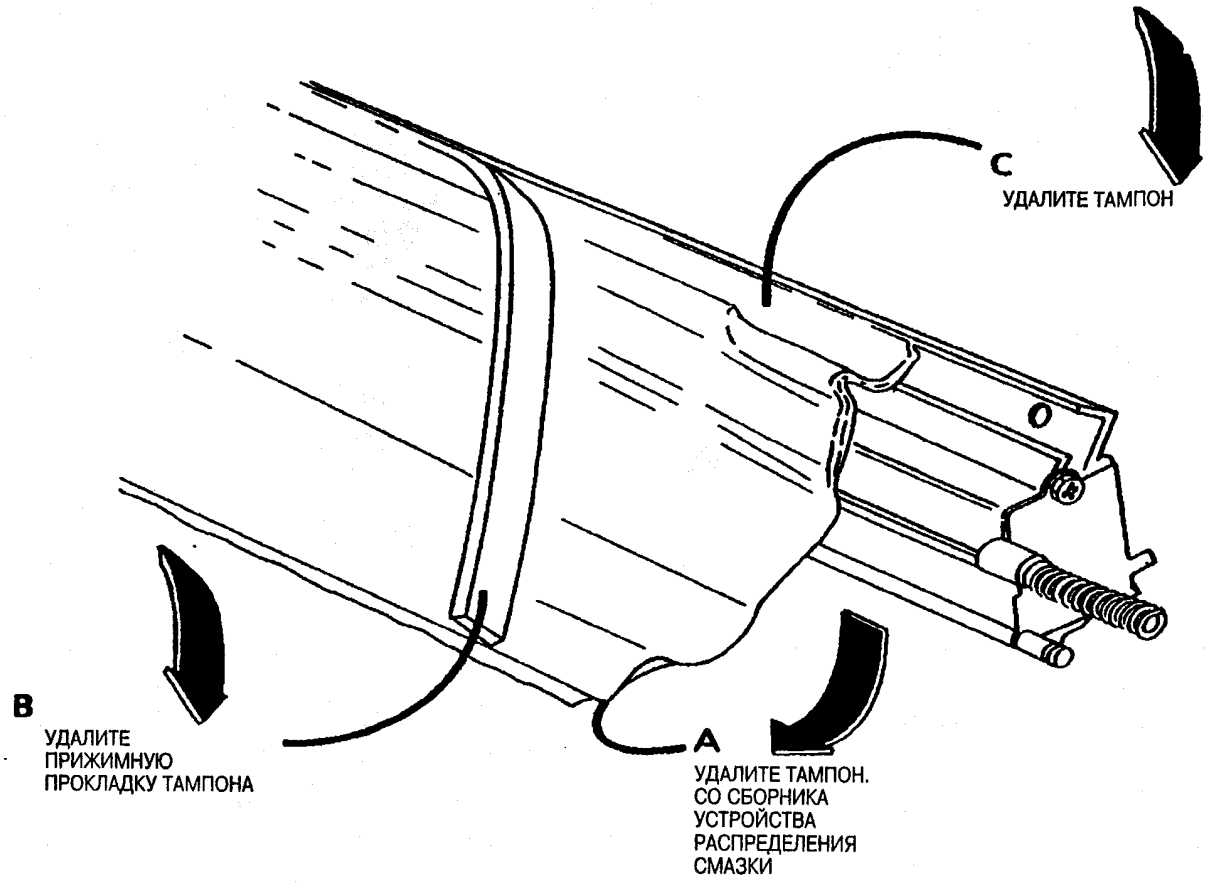


Рис. 1. Удалите тампон

(Продолжение)

Замена

1 *ЭТАПЫ 1A и B: Убедитесь, что во время установки смазочной прокладки, прокладка не растягивается. Длина прижимной прокладки не должна превышать длину тампона. Отрежьте излишек.*

1. (Рис. 2): Приготовьтесь к удалению тампона.

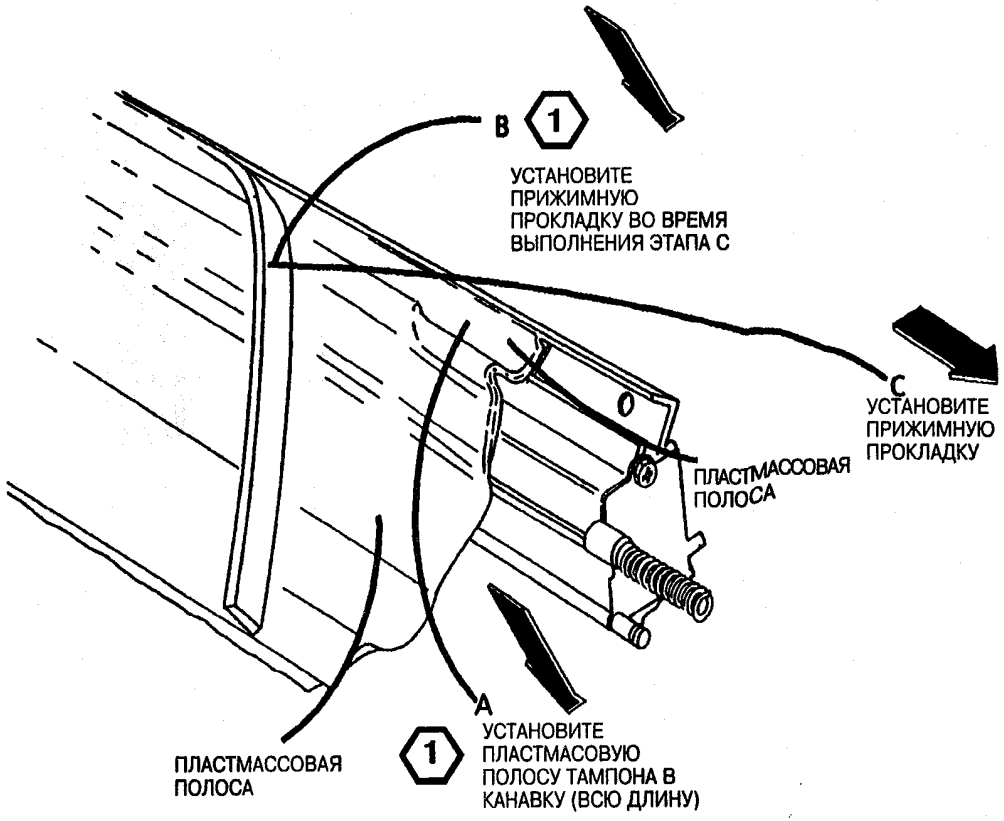


Рис. 2. Приготовьтесь к удалению тампона

(Продолжение)

2. (Рис. 3): Установите тампон.

3. Заново установите следующие детали:
   a. Смазочные прокладки (REP 10.9).
   b. Вал распределения смазки (REP 10.10).
   c. Устройство распределения смазки (REP 10.7).
   d. Устройство снимателя (REP 10.6).

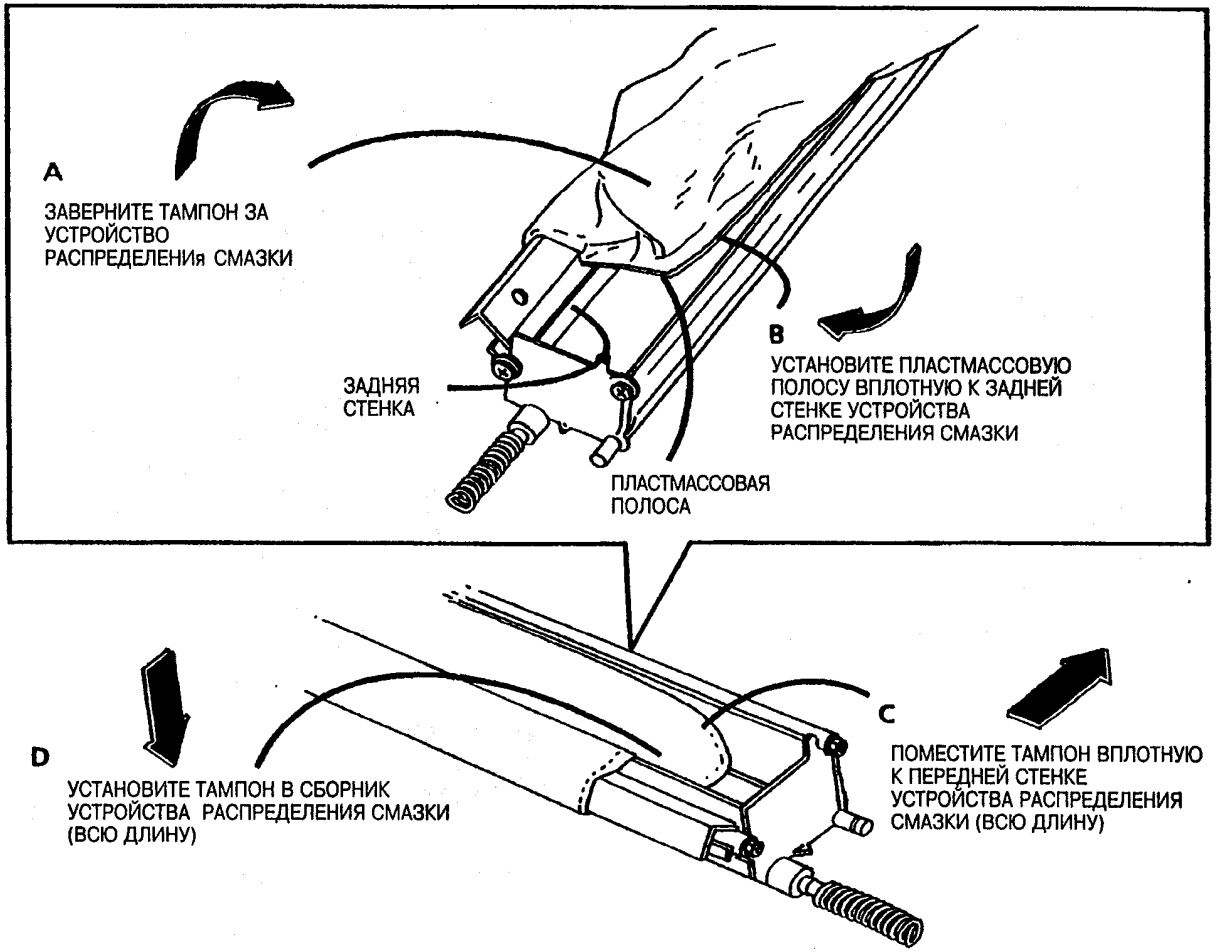


Рис. 3. Установите тампон

REP 14.1 Правая и левая дверцы <Right and Left Side Door>

Список компонентов PL 14.1, 14.2

Удаление

1. Предупреждение: отсоедините силовой провод.

(1) *Данный порядок действий описывает удаление левой дверцы. Для удаления правой дверцы, пользуйтесь этой же схемой.*

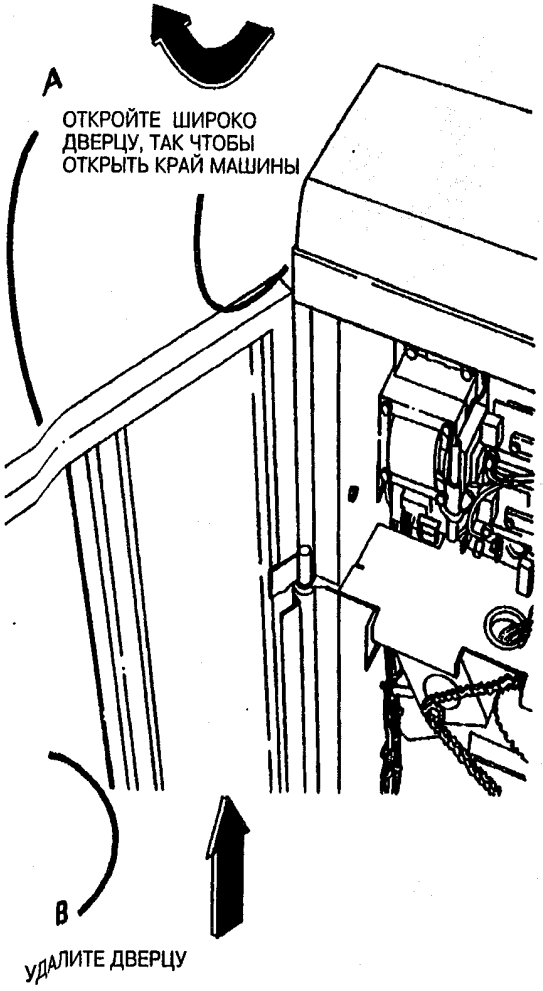


Рис. 1. Удалите левую дверцу

1. (Рис. 2): Установите левую дверцу.

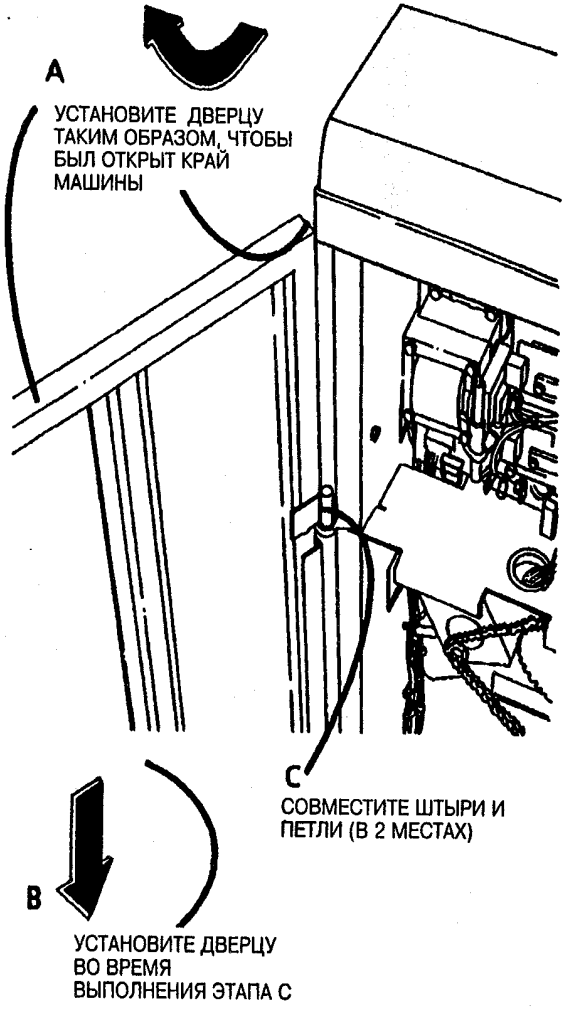


Рис. 2. Установите левую дверцу

Цель

Цель данной процедуры - правильно настроить параметры мощности, ширины материала и конфигурацию счётчика.

<W/O Tag/MOD> 6: Машинам 50 Гц требующим 240 VAC: Не устанавливайте *код* ***[0261]*** *на 240 VAC. Установите код* ***[0261]*** *на 220 VAC, Когда код* ***[0261]*** *установлен на 240 VAC, может произойти утечка температуры фъюзера при работе машины в нормальном режиме или при применении кодов* ***[1004] и [0921] .***

<W/ Tag/MOD> 6: Машинам 50 Гц требующим 240 VAC: *Код* ***[0261]*** *можно установить на 240 VAC.*

Настройка

1. Введите диагностический режим.
2. Введите код **[0261]**.
3. Для установки параметра вводимой мощности, пользуйтесь клавишей <Copy UP>(Светлее) для увеличения или <Copy DOWN>(Темнее) для уменьшения величины, показанной на дисплее пульта управления.

Настройка	Конфигурация
0	115 V, 60 Гц
1	240 V, 50 Гц
2	220 V, 50 Гц

4. Нажмите клавишу **Start** ,для ввода новой величины.
5. Нажмите клавишу **Stop** дважды.

материала, пользуйтесь клавишей <Copy UP> для увеличения или <Copy DOWN> для уменьшения величины, показанной на дисплее пульта управления.

Настройка	Конфигурация
1	дюйм
2	метрическая система
3	обе

8. Нажмите клавишу **Start**, чтобы ввести новую величину.
9. Дважды нажмите клавишу **Stop**.
10. Введите код **[0263]**.
11. Для установки конфигурации счётчика, пользуйтесь клавишей <Copy UP> для увеличения или <Copy DOWN> для уменьшения величины, показанной на дисплее пульта управления.

Настройка	Конфигурация
0	футы
1	метрическая система

12. Нажмите клавишу **Start**, чтобы ввести новую величину.
13. Выйдите из диагностического режима.

ADJ 5.1 Настроика размера копии<Copy Size Adjustment>

Цель

Целью данной процедуры является получение копии оригинала в масштабе 1:1 на поставленном пользователем материале. Размер регулируется с помощью изменения скорости сканирования оригинала. Данная регулировка компенсирует растяжение или сокращение во время прохождения материала через машину.

Необходимые условия

Проведите проверку/регулировку температуры фьюзера через энергонезависимую память <NVM>) (ADJ 10.1).

Проверка

1 *Образец проверки 82E5980 должен быть подан в машину ведущей кромкой в направлении 36 дюймов (914 мм). Проверьте, чтобы материал на полке подачи находился в пределах отметки 36 дюймов (914мм).*

1. Убедитесь, что машина запрограммирована на правильный размер материала. Просмотрите следующие коды **P**: P41, P42 i P43. Patrz См. Руководство для пользователя.

2. Сделайте 3 копии испытательной таблицы 82E5980 на бумаге пользователя 20ф(80 г/см²) (рулон и форматный лист).

2 *Чтобы дать копии время для стабилизации, подождите 5 минут, прежде чем сверять третью копию с испытательной таблицей. Выбросите первые 2 копии с двух источников материала (рулона и форматного листа).*

3. Положите третью копию с двух источников материала на верх испытательной таблицы.

4. (Рис. 1): Сравните отметки эталона <**Vertical Mag. Scale**> на испытательной таблице с отметками на копии.

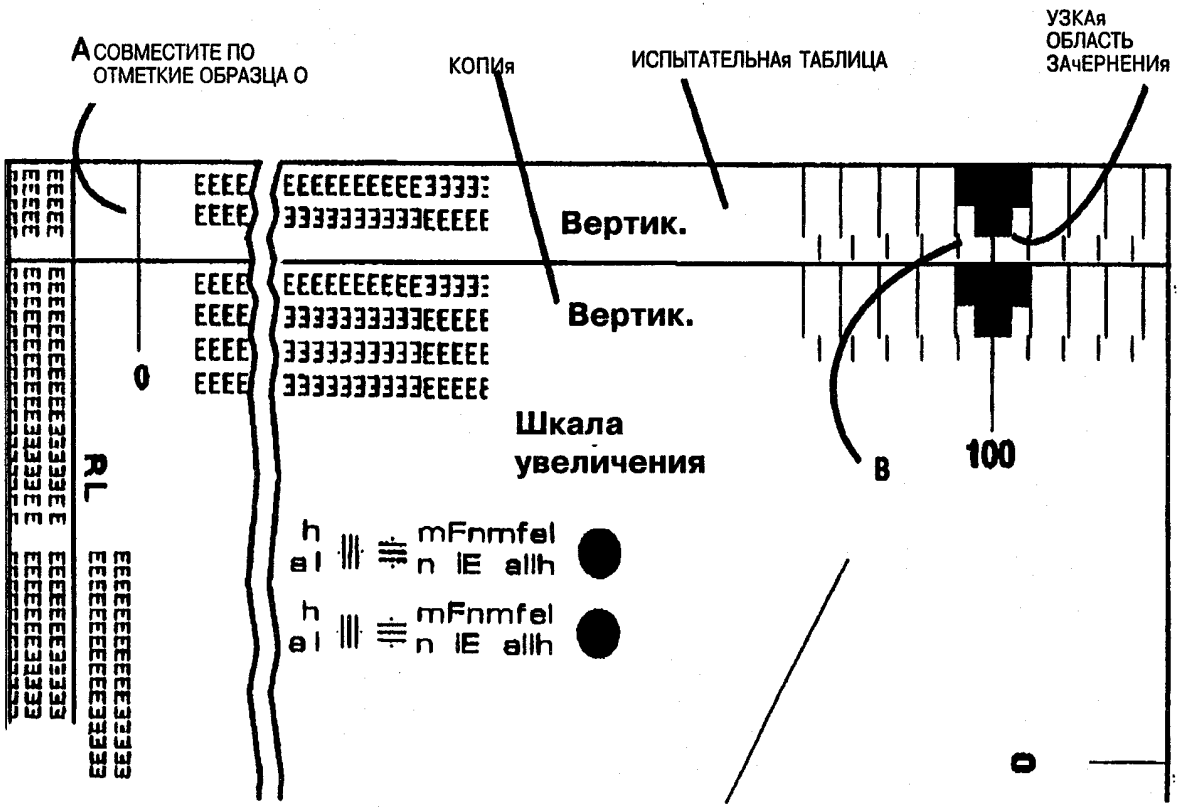


Рис. 1. Сравните эталонные отметки на испытательной таблице с отметками на копии.

(Продолжение)

Настройка

1. Введите машину в режим диагностики.
2. Введите код **[0601],** чтобы отрегулировать скорость, с которой привод оригинала двигает оригинал.
3. Выберите **Бумагу**.
4. Запишите величину NVM.
5. Пользуйтесь клавишей контраста копии <**Copy** UP>(Светлее) для увеличения или <**Copy** DOWN>(Темнее) для уменьшения величины продукции, которая показана на дисплее пульта управления. Изменение на 5 будет приблизительно равно1 мм (1/32 дюйма).
6. Нажмите клавишу **Start**, для сохранения новой установки NVM.

> 3 *При выполнении копии на форматном листе для проверки настройки, убедитесь, что была нажата правильная клавиша Материала, что обеспечит выбор соответствующей скорости для оригинала.*

7. Выйдите из режима диагностики и повторите Проверку и Настройку до тех пор, пока размер копии не соответствует спецификации.
8. Если пользователь применяет кальку и/или плёнку, выполните Проверку и Настройку снова, во время пользования плёнкой и/или калькой.
9. Данная настройка отражается на других настройках. Выполните следующие Проверки/Настройки в следующем порядке:
   a. Регистрация изображения(ADJ 8.1)
   b. Автоматическая установка длины (ADJ 8.2)

ADJ 5.2 Остановка оригинала <Document Stop Position (W/Tag/MOD2)>

Цель

Целью данной настройки - обеспечить, чтобы передняя или задняя кромка оригинала не остановилась на линзах. Когда оригинал находится над линзами в начале сканирования, на передней или задней кромке копии появляются штрихи.

1. Удалите манипулятор оригиналов.

(1) Оригинал должен находиться приблизительно в 5/16 дюймах (8мм) от центра линз.

2. (Рис. 1): Отметьте положение начала и конца сканирования на обороте оригинала.

4. Выберите Ведущую кромку/Заднюю кромку и количество - 5 при нормальном режиме работы.

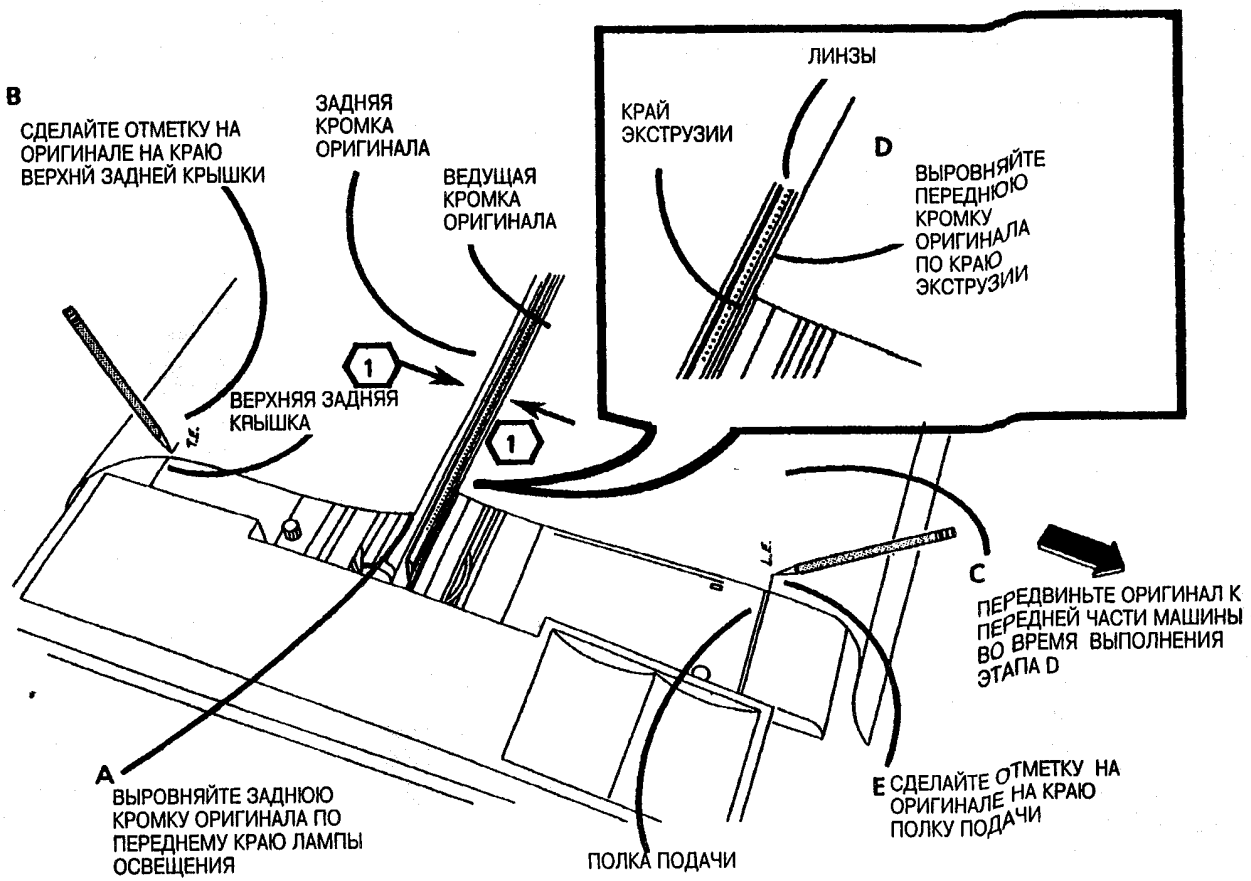


Рис. 1. Отметьте положения сканирования

(Продолжение)

(Продолжение)

2 *ЭТАП 5A: Перед введением оригинала, прочтите этапы B и C. Проверка будет произведена во время движения оригинала.*

3 *ЭТАП 5A: Отметка заднего края, сделанная во время выполнения этапа 2, должна быть на краю верхней задней дверцы или за дверцей.*

3 *ЭТАП 5C: Отметка переднего края, сделанная во время выполнения этапа 2, должна быть на краю полки подачи или за полкой.*

5. (Рис.2): Проверьте положение заднего края и переднего края.

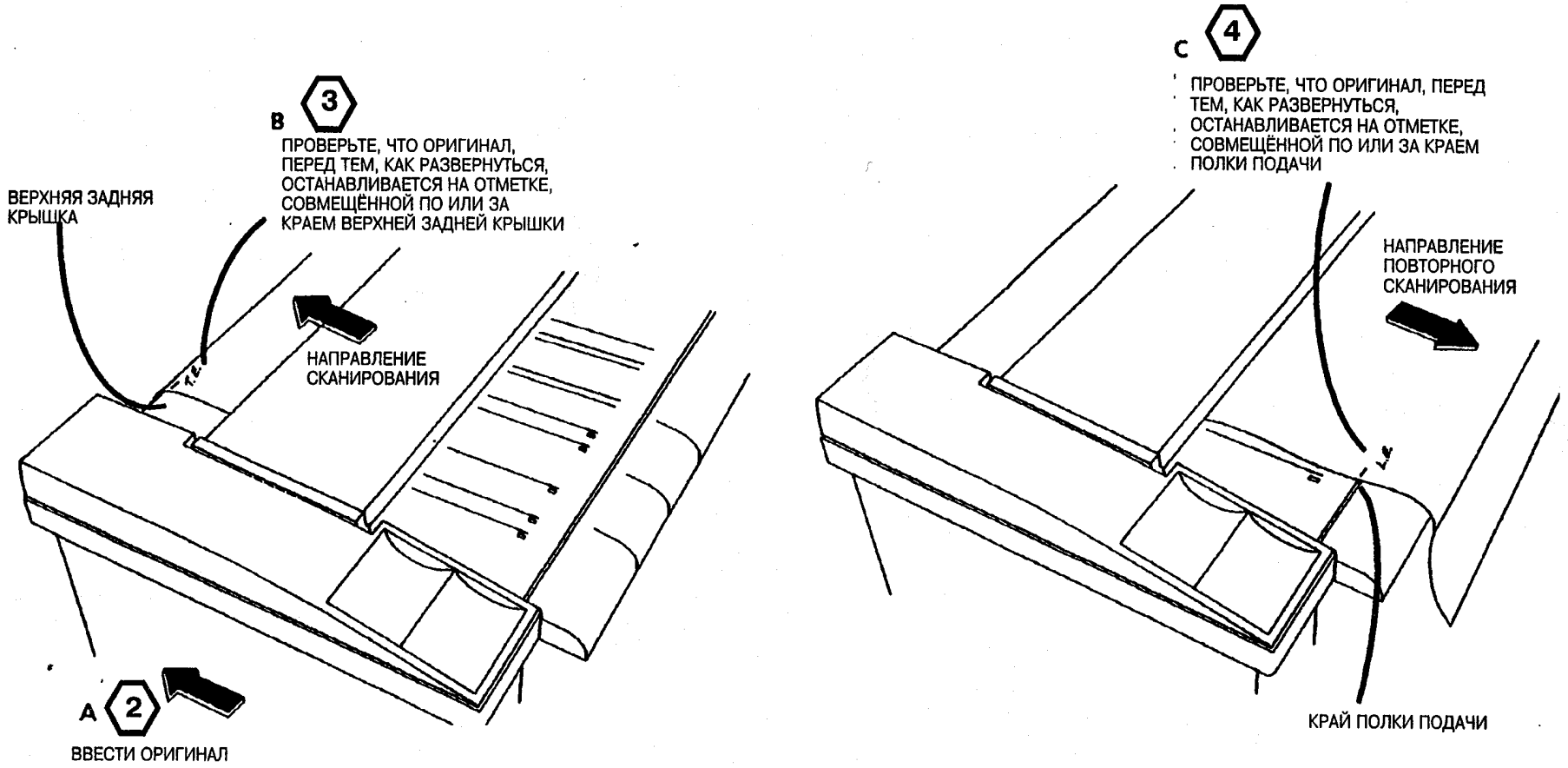


Рис. 1. Проверьте положение заднего края и переднего края

Настройка

1. Если отметка задней кромки (проверенная на этапе 5) находится не на или за краем верхней задней крышки, введите диагностический режим.

2. Введите код **[0561]**.

   5 *Каждое приращение представляет движение оригинала на приблизительно 1/32 дюйма (1мм).*

3. Увеличите величину, чтобы задняя кромка передвинулась дальше от передней части машины, или уменьшите величину, чтобы задняя кромка передвинулась к передней части машины.

4. Повторите проверку.

5. Если отметка передней кромки (проверенная на этапе 6) находится не на или за краем полки подачи, введите диагностический режим.

6. Введите код **[0562]**.

   6 *Каждое приращение представляет движение оригинала на приблизительно 1/8 дюйма (3.5 мм).*

7. Увеличите величину, чтобы передняя кромка передвинулась дальше от задней части машины, или уменьшите величину, чтобы передняя кромка передвинулась к задней части машины.

8. Повторите проверку.

изображения <Image Registration>

Цель

Целью данной процедуры является получение правильной регистрации изображения на копии. Правильная регистрация достигается в результате настройки времени подключения привода транспортёра материала к источнику питания. Привод двигает валики регистрации, которые, в свою очередь, двигают материал к барабану.

Необходимые условия

Проведите проверку/регулировку в следующей последовательности:

a. Температура фьюзера (<NVM>) (ADJ 10.1).

b. Настройка размера копии (ADJ 5.1).

Проверка

1. Выполните копию испытательной таблицы **82E5980** на бумаге.

1 *ЭТАП 2A: Сложив копию, вы сможете сверить линию **RL** с линией **REG.REF. RO** в середине копии.*

2. (Рис. 1): Сложите копию.

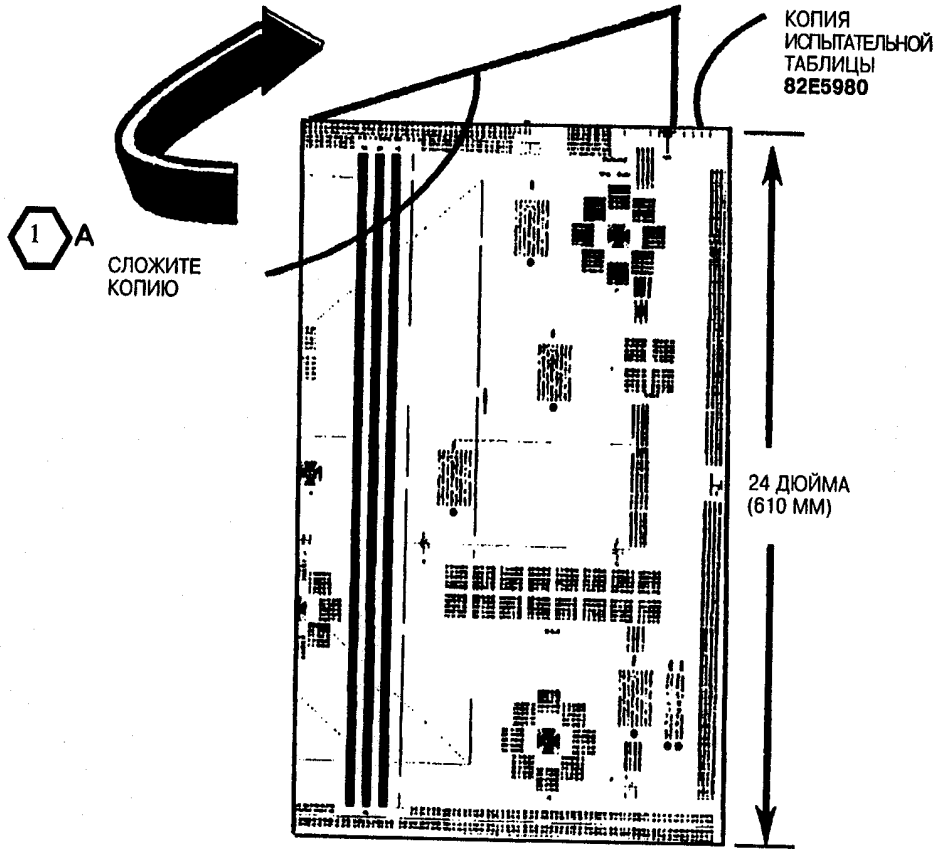


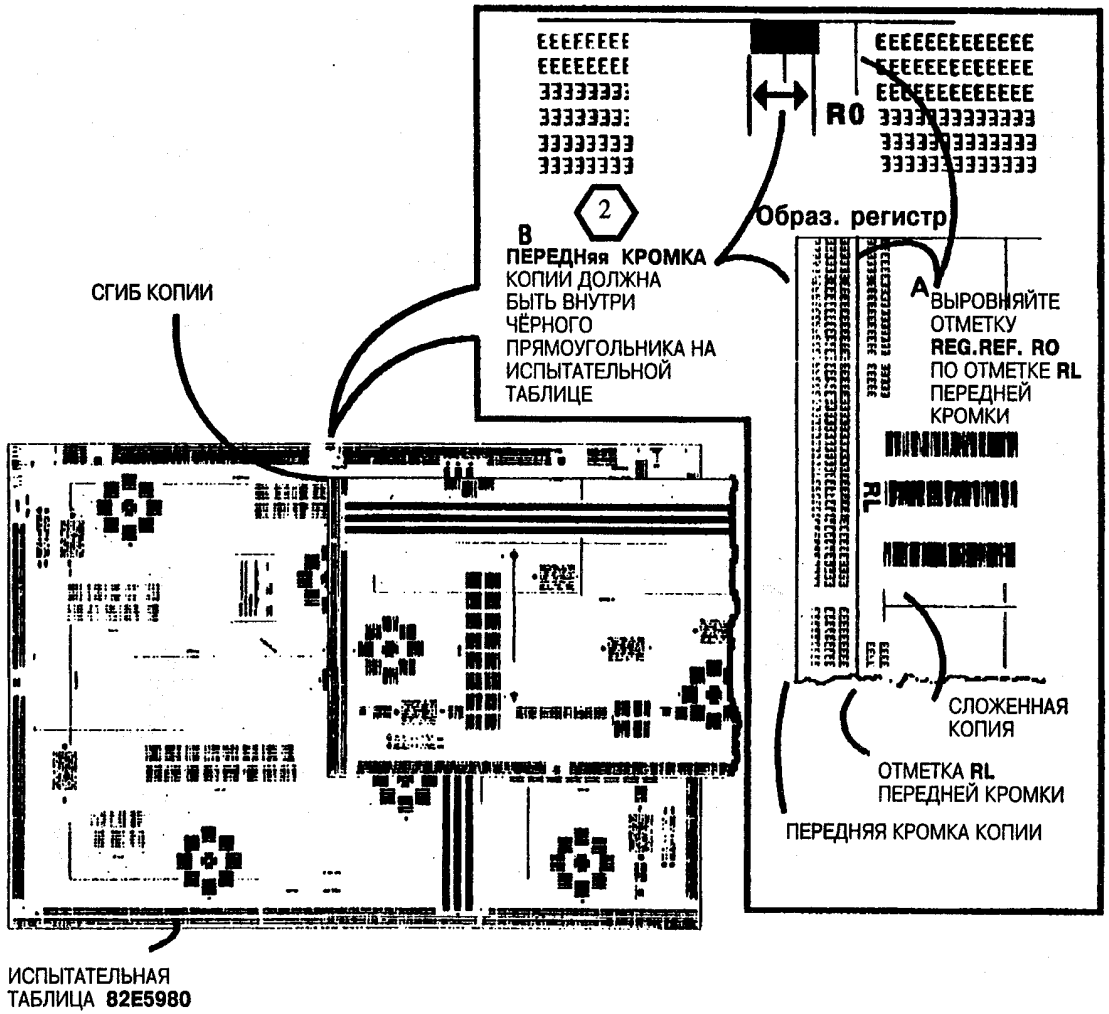
Рис. 1. Сложите копию

(Продолжение)

2 *ЭТАП 2А: **Передняя кромка** в середине копии должна быть внутри чёрного прямоугольника на испытательной таблице.*

3. (Рис.2): Проверьте регистрацию изображения на копии.

4. Если регистрация изображения на копии не соответствует спецификации, проведите настройку.



Rys. 2. Проверьте регистрацию изображения

Настройка

1. Введите машину в режим диагностики.
2. Введите код **[0860],** чтобы отрегулировать время подключения привода транспортёра материала к источнику питания.

3 *Каждое приращение изменит переднюю кромку на приблизительно 1/32 дюйма (0.8 мм).*

3. Пользуйтесь клавишей контраста копии <**Copy** UP>(Светлее) для укорачивания передней кромки и <**Copy** DOWN> (Темнее) для увеличения передней кромки.
4. Нажмите клавишу **Start**, для введения новой величины NVM.
5. Выйдите из режима диагностики.
6. Выполните Проверку.
7. Повторите Настройку до тех пор, пока регистрация не соответствует спецификации.
8. Если пользователь применяет кальку и/или плёнку, выполните Проверку и Настройку снова, применяя кальку и/или плёнку.
9. Данная настройка отражается на других настройках машины. Выполните Проверку/Настройку Автоматичсекой длины (ADJ 8.2).

ADJ 8.2 Автоматическая установа длины <Auto-Length>

Цель

Целью данной процедуры является получение правильной длины копии. Правильная длина копии достигается в результате настройки времени подключения привода резака к источнику питания. Работющий привод двигает штангу резака, поворачивающуюся для отрезания материала.

Необходимые условия

Проведите проверку/регулировку в следующей последовательности:

a. Настройка температуры фьюзера (<NVM>) (ADJ 10.1).

b. Настройка размера копии (ADJ 5.1).

c. Регистрация изображения (ADJ 8.1).

Проверка

1. Выполните 3 копии испытательной таблицы **82E5980** на бумаге.

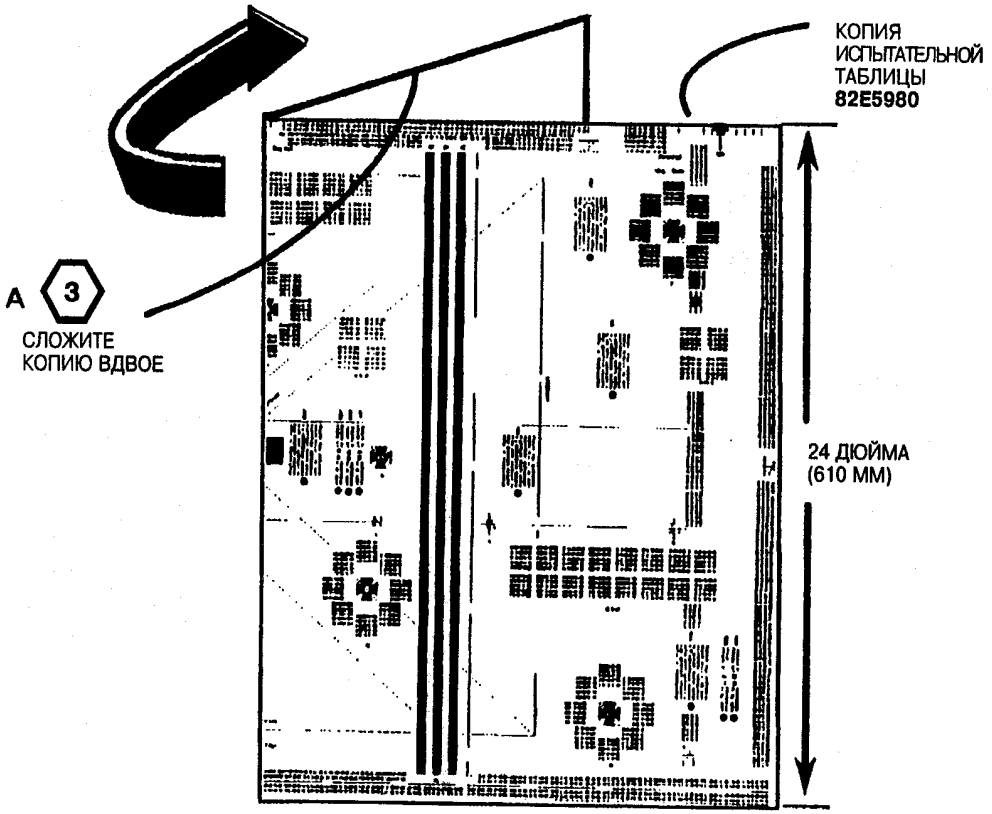


Рис. 3. Сложите копию вдвое

1 *Чтобы дать копии время для стабилизации, подождите 5 минут, прежде чем сверять третью копию с испытательной таблицей. Выбросите первые 2 копии.*

2 *ЭТАП 2A: Сложение копии вдвое позволит измерение длины копии в середине копии.*

2. (Рис. 1): Сложите копию вдвое.

(Продолжение)

3. Сверьте разницу в длине между испытательной таблицей и копией.

Настройка

1. Введите диагностический режим.

2. Введите код **[0862]**, для настройки времени подключения резака материала к источнику питания.

5 *Каждое приращение, показанное на дисплее, равняется изменению копии на приблизительно 1/32 дюйма (0.8 мм).*

3. Пользуйтесь клавишей контраста копии <**Copy** UP>(Светлее) для увеличения длины копии или клавишей <**Copy** DOWN>(Темнее) для уменьшения длины копии.

новой величины NVM.

5. Выйдите из режима диагностики.

6. Повторите Настройку до тех пор, пока длина копии не будет в пределах ±1/8 дюйма (±3.0 мм) от размера испытательной таблицы.

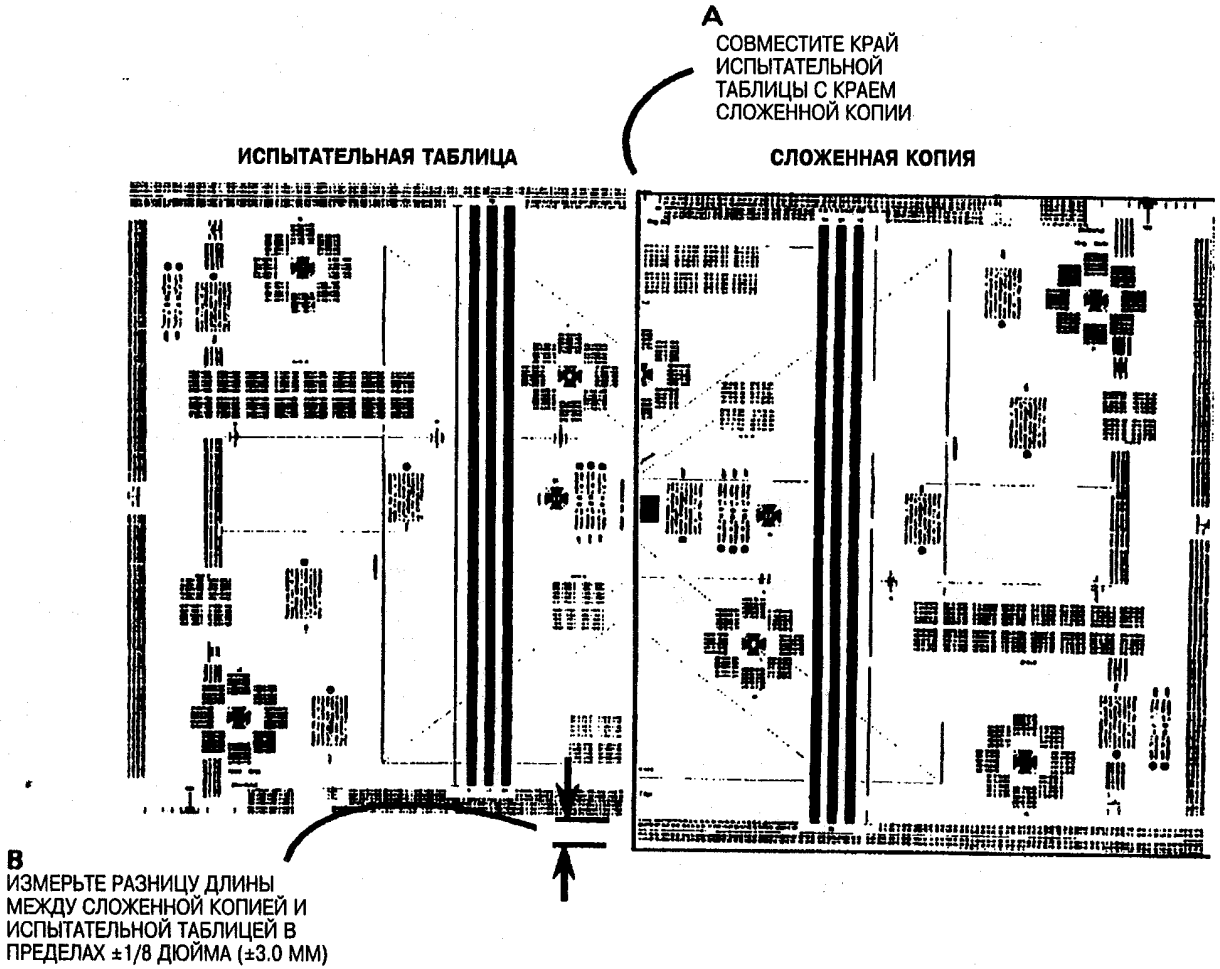


Рис. 1. Измерьте разницу длины между сложенной копией и испытательной таблицей

чистящего лезвия <Cleaner Blade Solenoid>

Цель

Цель - настроить соленоид чистящего лезвия таким образом, чтобы обеспечить приложение правильной силы для чистки барабана.

Необходимые условия

Проверьте уровень машины: (ADJ 14.1).

Проверка/Настройка

1. Поверните пульт управления и удалите манипулятор оригиналов.
2. Поднимите полку подачи оригинала.
3. Введите режим диагностики.

1 *Убедитесь, чтобы все блокировки были закрыты.*

4. Введите код **[0913]**, чтобы подключить соленоид к источнику питания.

2 *ЭТАП 5B: Если соленоид находится на 0.050 дюйма (1.3 мм) , - данная проверка/настройка завершена; переходите к этапу 6. Если катушке требуется настройка, продолжайте с этапа 5C.*

5. (Рис. 2): Проверьте/настройте катушку.
6. Выйдите из режима диагностики.
7. Закройте верхнюю заднюю и боковые дверцы.

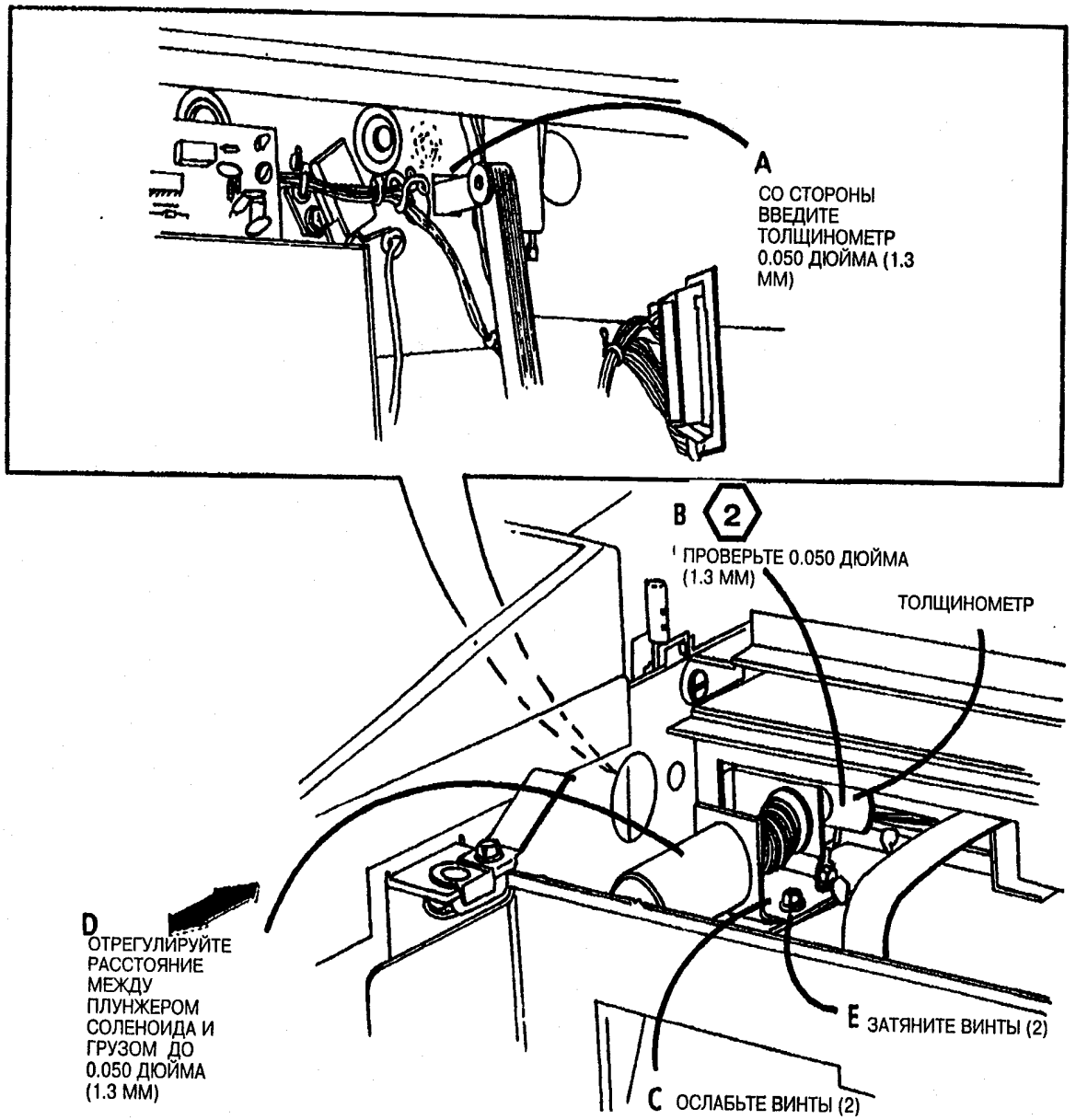


Рис. 2. Настройте катушку

ADJ 9.2 Ряды электростатических настроек <Electrostatic Series>

1 *Ряды электростатических настроек должны выполняться строго в описанной последовательности при приведении нового или использованного барабана фоторецептора к номинальным параметрам.*

Цель

Цель - настроить выходные данные коротрона и напряжение фона фоторецептора для получения хорошего качества копии, как указано в разделе 3 данного Руководства.

2 *При установлении параметров с новым барабаном фоторецептора, плотность изображения будет слегка меньше, чем при используемом барабане. Для обеспечения правильного обуславливания барабана фоторецептора, перед выполнением рядов электростатических настроек или части рядов, выполните следующий этап.*

2. Откройте правую дверцу и отключите питание.

3. Откройте левую дверцу.

3 *ЭТАП 4B: Вставьте пробу в конец держателя, на стороне которого находится номер держателя пробы. При установке пробы, выровняйте лунку на пробе по краю держателя. Убедитесь, чтобы лунка соприкасалась с углом с точкой.*

4. (Рис. 1). Установите пробу электрометра в держатель.

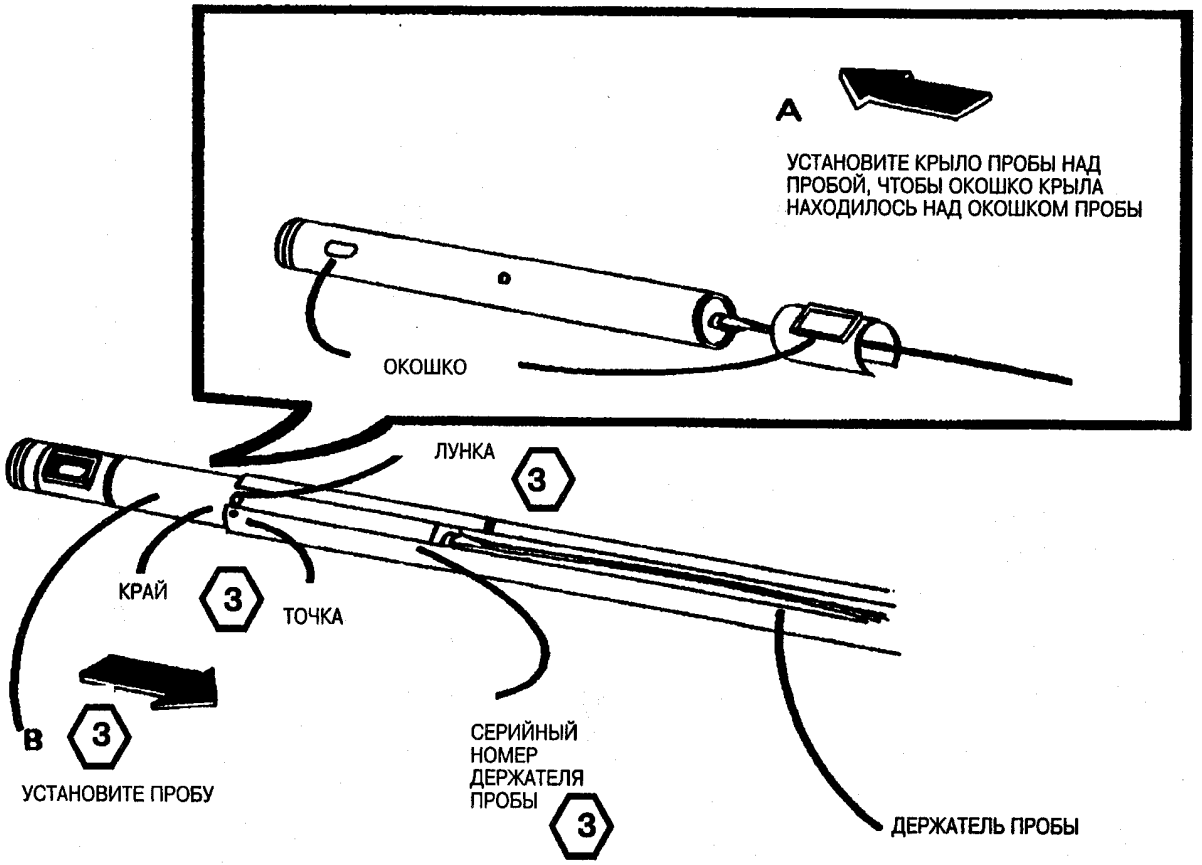


Рис. 1. Установите пробу электрометра в держатель

(Продолжение)

4 *ЭТАП 5А: Чтобы установить пробу в центре фоторецептора, убедитесь, что отметка на держателе пробы выровнена по краю рамы.*

5 *Окошко пробы должно "смотреть" на фоторецептор.*

5. (Рис.2): Установите пробу электрометра.

(80 г/см²) белой бумаги на всю поверхность стекла перед установкой манипулятора оригиналов. Это предотвратит утечку света при установке напряжения заряда и обеспечит правильное условия для проверки напряжений фона.

6 *Для правильной работы диагностики, убедитесь, что манипулятор оригиналов надёжно установлен.*

7. Установите манипулятор оригиналов.

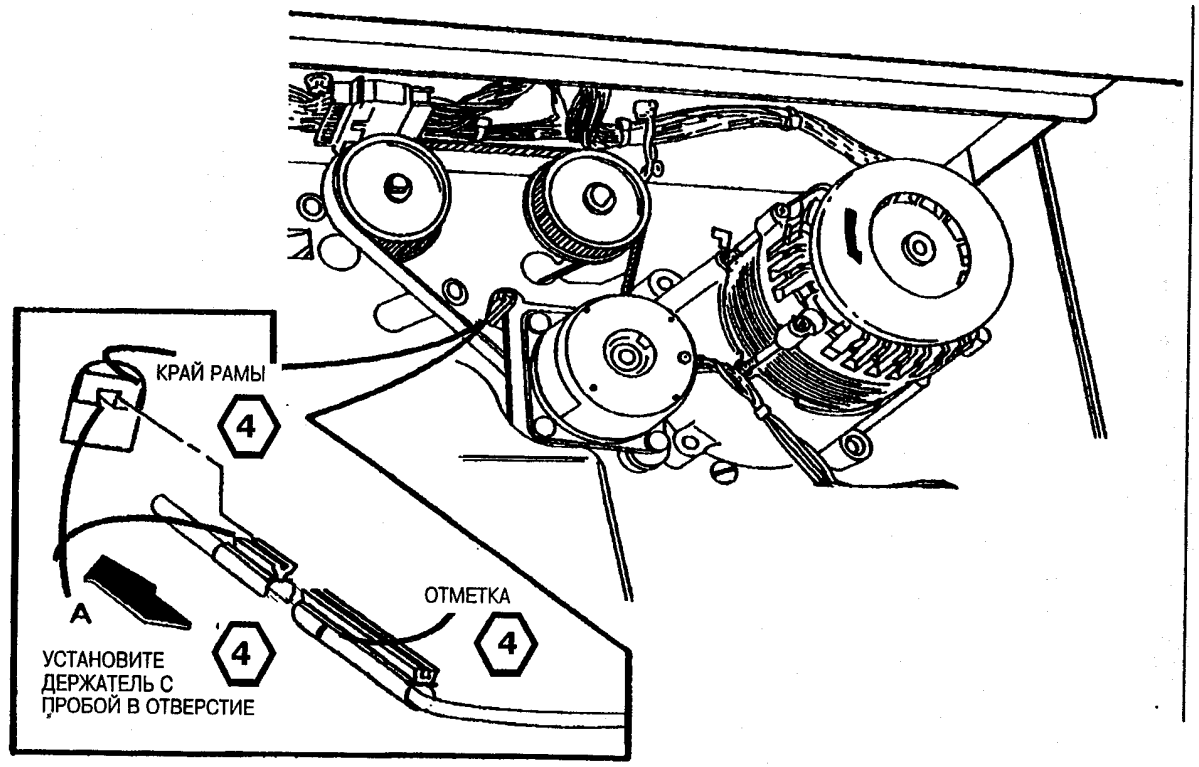


Рис.2. Установите пробу электрометра.

8. (Рис. 3): Правильное положение электрометра, счётчика и проводов.

ОТАГОА: Электрометр, счётчик и провода должны быть расположены отдельно от источника высоковольтного напряжения <HPVS>, дабы получить правильное измерение напряжения. Также, электрометр и счётчик должны быть разъединены, как показано на рис. 3. Расположите электрометр, счётчик и провода таким образом до конца процедуры. Не соединяйте электрометр и счётчик в это время. Цель данной иллюстрации - показать правильное положение. Подсоедините компоненты по необходимости на последующих этапах.

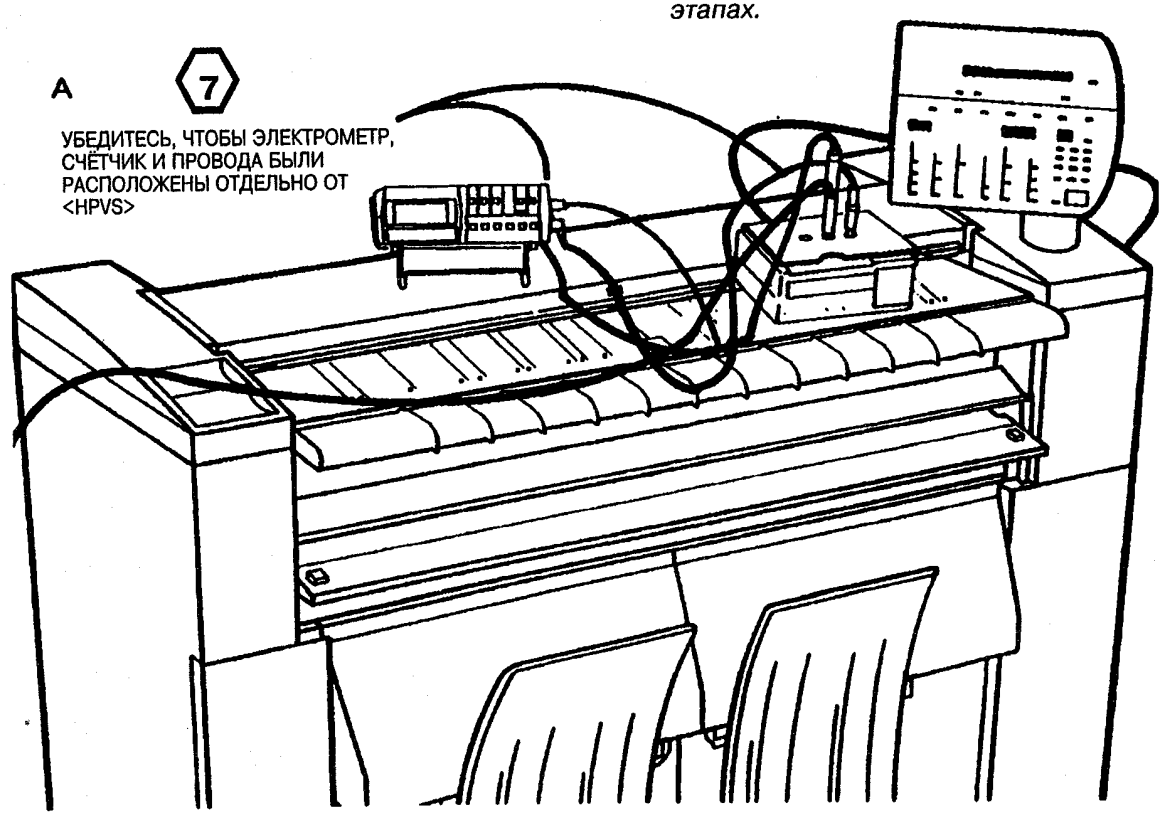


Рис. 1. Правильное положение электрометра, счётчика и проводов

(Продолжение)

Проверка и Настройка Переноса/Снятия

9. Введите режим диагностики.

8 *Чтобы включить коротрон переноса/снятия заряда, к коду **[0921]** надо добавить код **[1]**.*

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Между введением кода [0921-1], и началом вращения привода фьюзера будет временной интервал. Привод фьюзера не начнёт работу до тех пор, пока фьюзер не достигнет рабочей температуры.

10. Введите код **[0921-1]**.

9 *Электрометр, счётчик и провода показаны в данной позиции для ясности. На рис. 3 данной процедуры показано правильное положение во время выполнения рядов электростатических настроек.*

10 *ЭТАПЫ 11B и C и 12B: Убедитесь, чтобы наконечники пробы не касались рамы машины. Прикосновение к машине приведёт к тому, что не будет снято никаких показаний.*

11. (Рис. 4): Отрегулируйте напряжение коротрона снятия заряда.

11 *Электрометр, счётчик и провода показаны в данной позиции для ясности. На рис. 3 данной процедуры показано правильное положение во время выполнения рядов электростатических настроек.*

12. (Рис. 5): Отрегулируйте напряжение коротрона переноса.

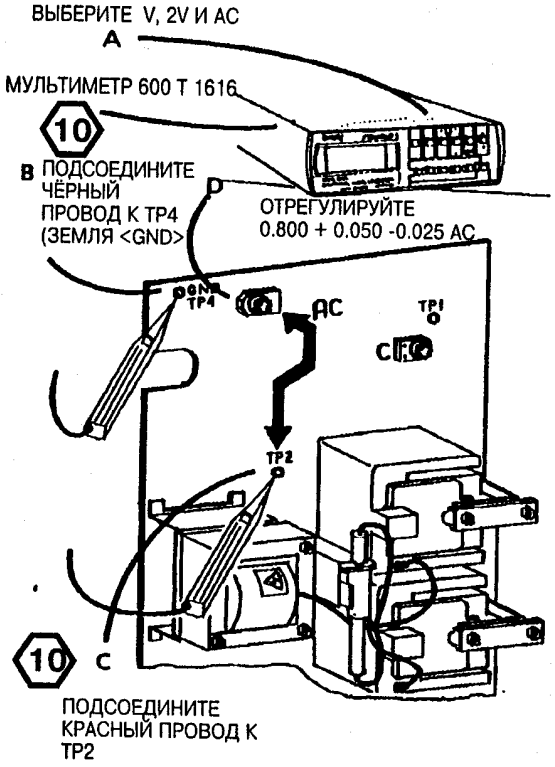


Рис. 4. Отрегулируйте напряжение коротрона снятия заряда

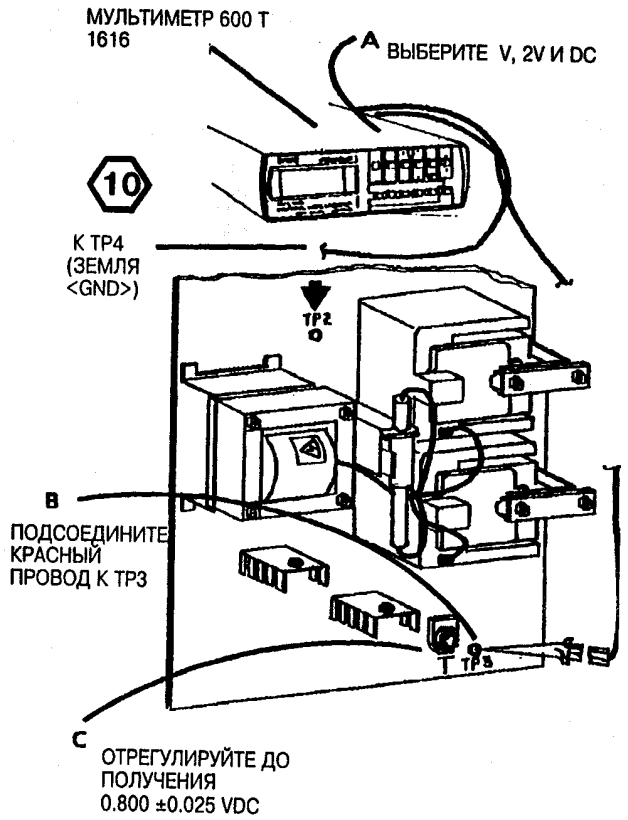


Рис. 5. Отрегулируйте напряжение коротрона переноса

(Продолжение)

Проверка и Настройка Заряда

13. (Рис. 6): Подсоедините мультиметр к электрометру.

12 *Если горит свет <LOW BATTERY>, замените батареи. Если горит свет <LOW BATTERY>, ряды электростатических настроек НЕ ПРОДОЛЖАТЬ.*

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Между введением кода [0921-2], и началом вращения привода фьюзера будет временной интервал. Привод фьюзера не начнёт работу до тех пор, пока фьюзер не достигнет рабочей температуры.

14. Введите код [0921-2].

13 *Электрометр, счётчик и провода показаны в данной позиции для ясности. На рис. 3 данной процедуры показано правильное положение во время выполнения рядов электростатических настроек.*

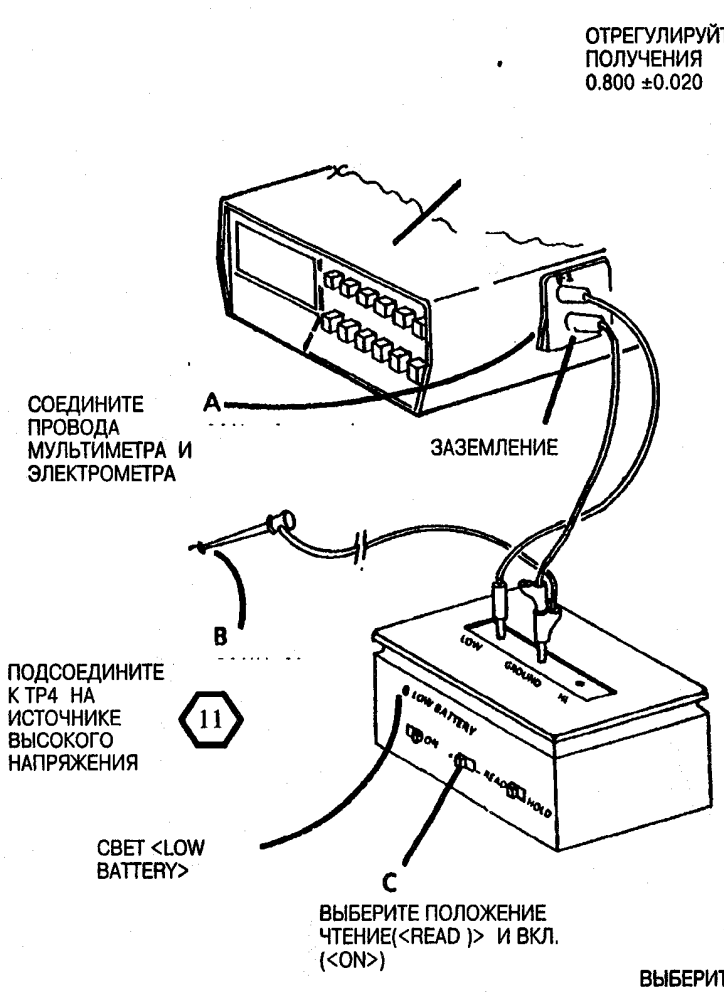


Рис. 6. Подсоединение электрометра

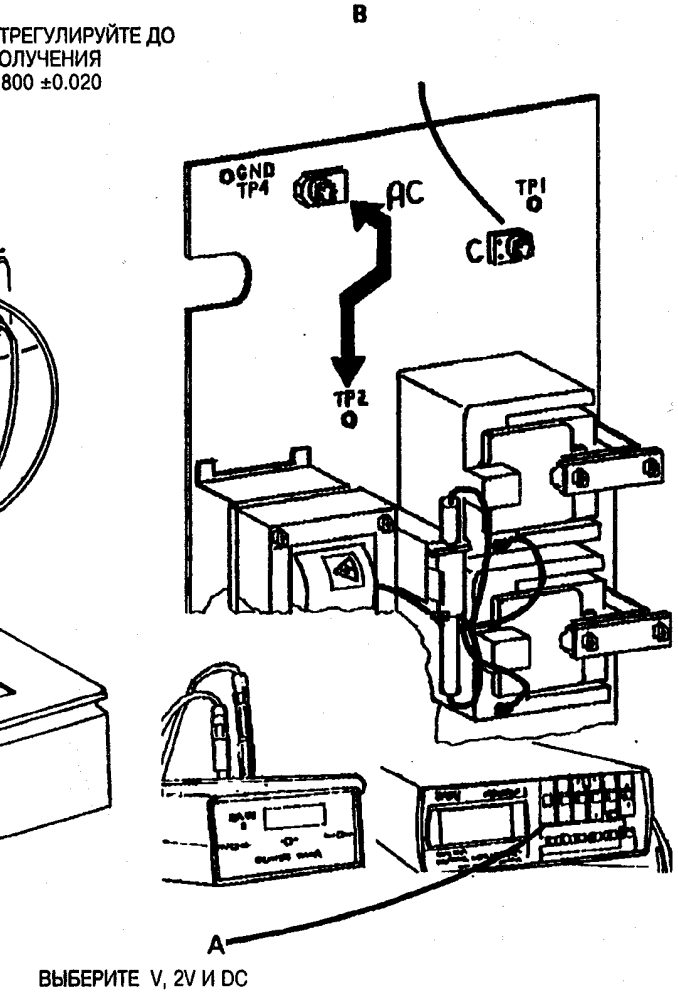


Рис. 7. Отрегулируйте напряжение заряда.

(Продолжение)

14. *Установите мультиметр и электрометр как показано на этапе 7 рис. 3. Проверьте, чтобы дверцы были закрыты.*

16. Нажмите клавишу **Stop.**

Проверка и Настройка фона (экспонирования)

15. Настройка фонового напряжения выполняется настройкой напряжения к экспонирующей лампе.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Между введением кода [0921-3], и началом вращения привода фъюзера будет временной интервал. Привод фъюзера не начнёт работу до тех пор, пока фъюзер не достигнет рабочей температуры.

17. Введите код **[0921-3].**

16. *Когда введён код **[0921-3]**, заданная величина <setpoint> автоматически начнётся с **[9]**.*

18. Настройте напряжение экспонирования.

A. Подождите 15 секунд и заметьте средние показатели при заданной величине **[9]**.

B. Если напряжение, измерянное на этапе A, было больше, чем 0.200 VDC, проверьте следующее:

- чтобы провода от электометра до счётчика были правильно расположены (см. рис. 3)
- проверьте <Control Exposure RAP> (CQ 27)
- чтобы манипулятор оригиналов был на месте
- чтобы линзы были чистыми
- чтобы (2) листы белой бумаги покрывпали всю поверхность стекла
- убедитесь, что на фоторецептор не попал солнечный свет. В противном случае, дайте фоторецептору полежать до следующего дня.
- убедитесь, что был установлен верный барабан фоторецептора (1R81)
- Если напряжение при заданной величине всё ещё больше, чем 0.200 VDC и все вышеупомянутые условия проверены и исправлены, замените барабан фоторецептора.

C. Просмотрите заданные величины, останавливаясь на каждой (8, 7, 6, ...). Подождите 15 секунд на каждой величине и заметьте показания счётчика. После того, как при одной величине появятся показания от 0.020 до 0.050 VDC, больше, чем показания при величине не **[9],** нажмите клавишу **Start,** чтобы вести данную величину в память <NVM>.

17. Если напряжение экспонирования невозможно настроить по спецификации, переходите к CQ 27 <Control Exposure RAP>.

19. Нажмите клавишу Stop и выключите электрометр.

20. Отключите питание.

21. Удалите электрометр.

22. Удалите манипулятор оригиналов и два (2) листа чистой 20ф (80 г/см²) белой бумаги.

23. Заново установите манипулятор оригиналов.

24. Включите питание.

18. Если на данном пункте качество копии неприемлимо, а электростатика установлена верно, НЕ ИЗМЕНЯЙТЕ ЭКСПОНИРОВАНИЕ. Изменение номинальной установки электростатики приводит к преждевременным сбоям и ранней выборке. Переходите к соответствующей процедуре качества копии.

Настройка начальной плотности

25. Введите режим диагностики.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Между введением кода [0921-4], и началом вращения привода фъюзера будет временной интервал. Привод фъюзера не начнёт работу до тех пор, пока фъюзер не достигнет рабочей температуры.

26. Введите код **[0921-4].**

19 *ЭТАП 28 B: Каждый раз, когда нажата клавиша контраста копии* ***Copy Down (Темнее)****, зажигается следующий по нисходящему порядку СИД, указывая меньшую величину контрольного значения. Контрольное значение 5.3 является наименьшим достигаемым напряжением сенсора.*

20 *Для предотвращения сбоев в управлении тонера, контрольное значение должно быть как можно близко к показанию сенсора перед выполнением копирования, чтобы проверить качество копии и настроить плотность.*

27. (Рис. 8): Настройте контрольное значение как можно ближе к показанию сенсора.

таблицы 82E5980. Проверьте с помощью выходного образца 82P520, чтобы плотность прямоугольника плашки 1.0 на копии была между 0.7 и 1.2.

A. Если плотность менее, чем 0.7, выполните настройку увеличения плотности изображения (ADJ 9.3)
B. Если плотность более, чем 1.2, выполните настройку уменьшения плотности изображения (ADJ 9.4)

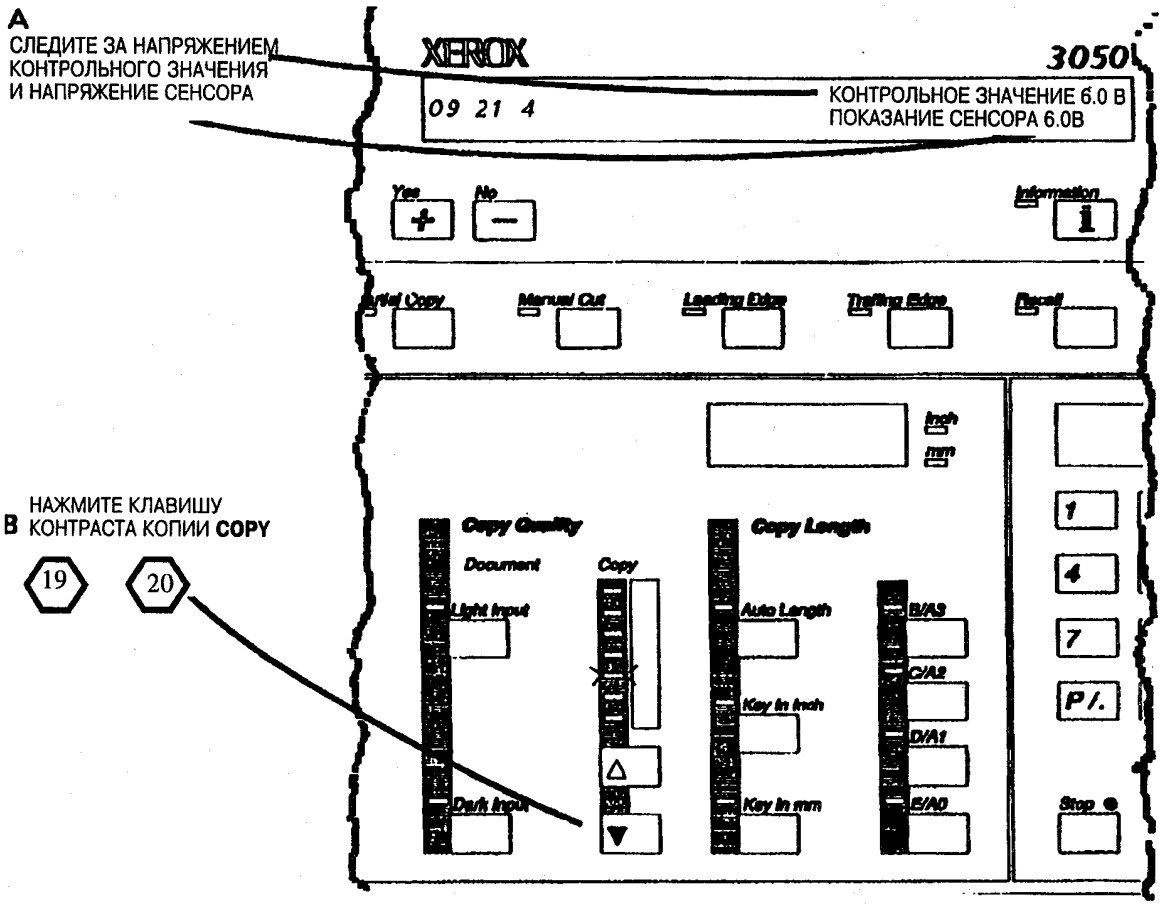


Рис. 8. Настройте контрольное значение

плотности изображения

Цель

Цель - настроить уровень концентрации тонера для увеличения уровня плотности изображения.

Необходимые условия

Ряды электростатических настроек ДОЛЖНЫ БЫТЬ выполнены прежде, чем проведение настройки плотности изображения для обеспечения установки всех параметров номинальной величины. Невыполнение данного условия может привести к преждевременным неисправностям или другим неполадкам, из-за превышенного зыгрязнения.

Проверка

См. Спецификации качества изображения в разделе 6 данного руководства по техническому обслуживанию. Проверьте тёмность. Копия образца 0.70G5 в середине испытательной таблицы 82E5980 должна быть больше или равна параграфу 24 на испытательной таблице 82E7030.

1 *Для более высокой концентрации тонера (увеличение плотности изображения), нужно уменьшить напряжение сенсора тонера.*

1. Введите режим диагностики.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Между введением кода [0921-4], и началом вращения привода фьюзера будет временной интервал. Привод фьюзера не начнёт работу до тех пор, пока фьюзер не достигнет рабочей температуры.

2 *ЭТАП 28 В: Каждый раз, когда нажата клавиша контраста копии **Copy Down (Темнее)**, зажигается следующий по нисходящему порядку СИД, указывая меньшую величину контрольного значения. Контрольное значение 5.3 является наименьшим достигаемым напряжением сенсора. Не двигайтесь больше, чем на (2) приращения за раз. Это может привести к неисправности.*

3. (Рис. 1.): Увеличите плотность изображения.

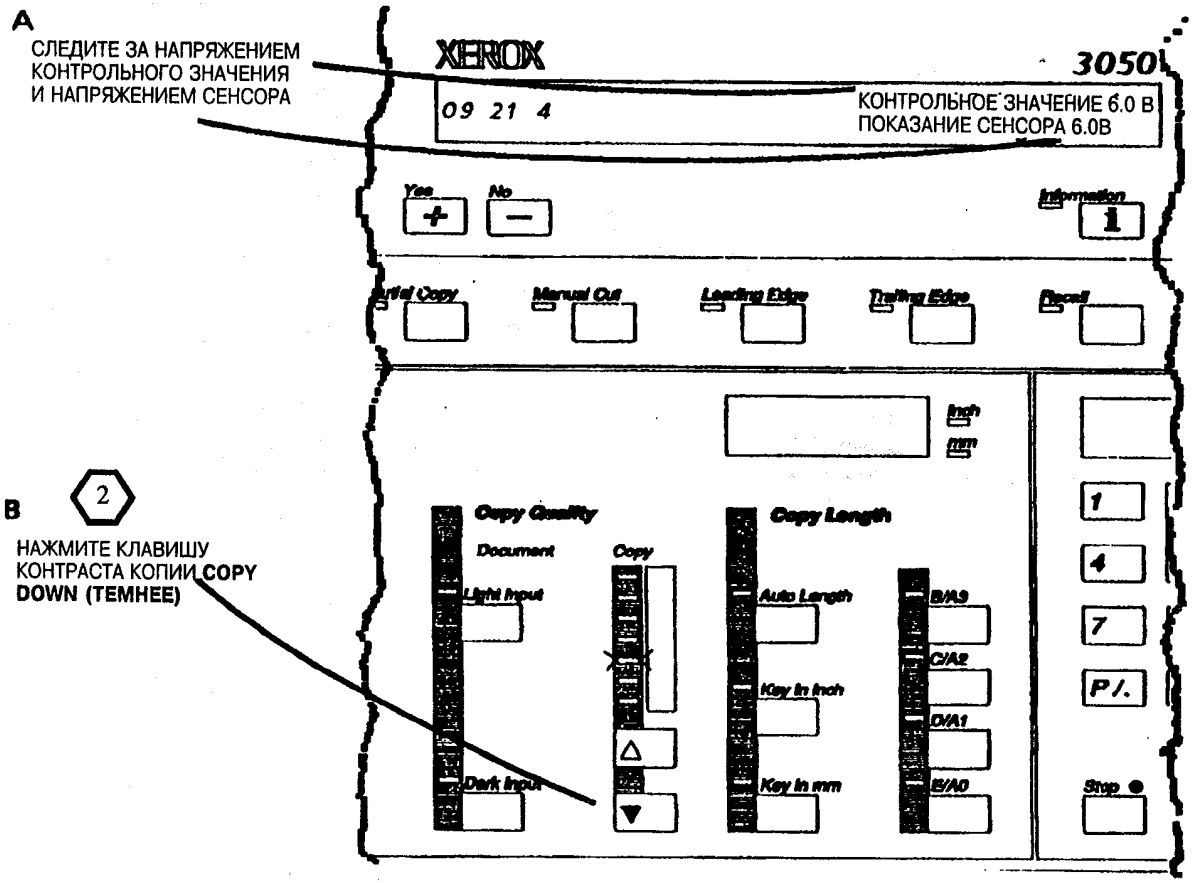


Рис. 1. Увеличите плотность изображения

(Продолжение)

4. Выйдите из режима диагностики.

5. Выполните 5 копий, чтобы добавить тонер, необходимый для наименьшего напряжения сенсора тонера.

6. Введите режим диагностики.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Между введением кода [0921-4], и началом вращения привода фьюзера будет временной интервал. Привод фьюзера не начнёт работу до тех пор, пока фьюзер не достигнет рабочей температуры.

7. Введите код **[0921-4].**

сенсора должны быть одинаковыми. Показание сенсора может варьироваться в пределах ±2В.

8. (Рис. 2): Проконтролируйте, чтобы напряжение сенсора тонера уменьшилось.

9. Выйдите из режима диагностики.

настройку только два раза, если требуется. Если плотность изображения так и не соответствует спецификации после второй настройки, переходите к CQ11 Светлая копия RAP.

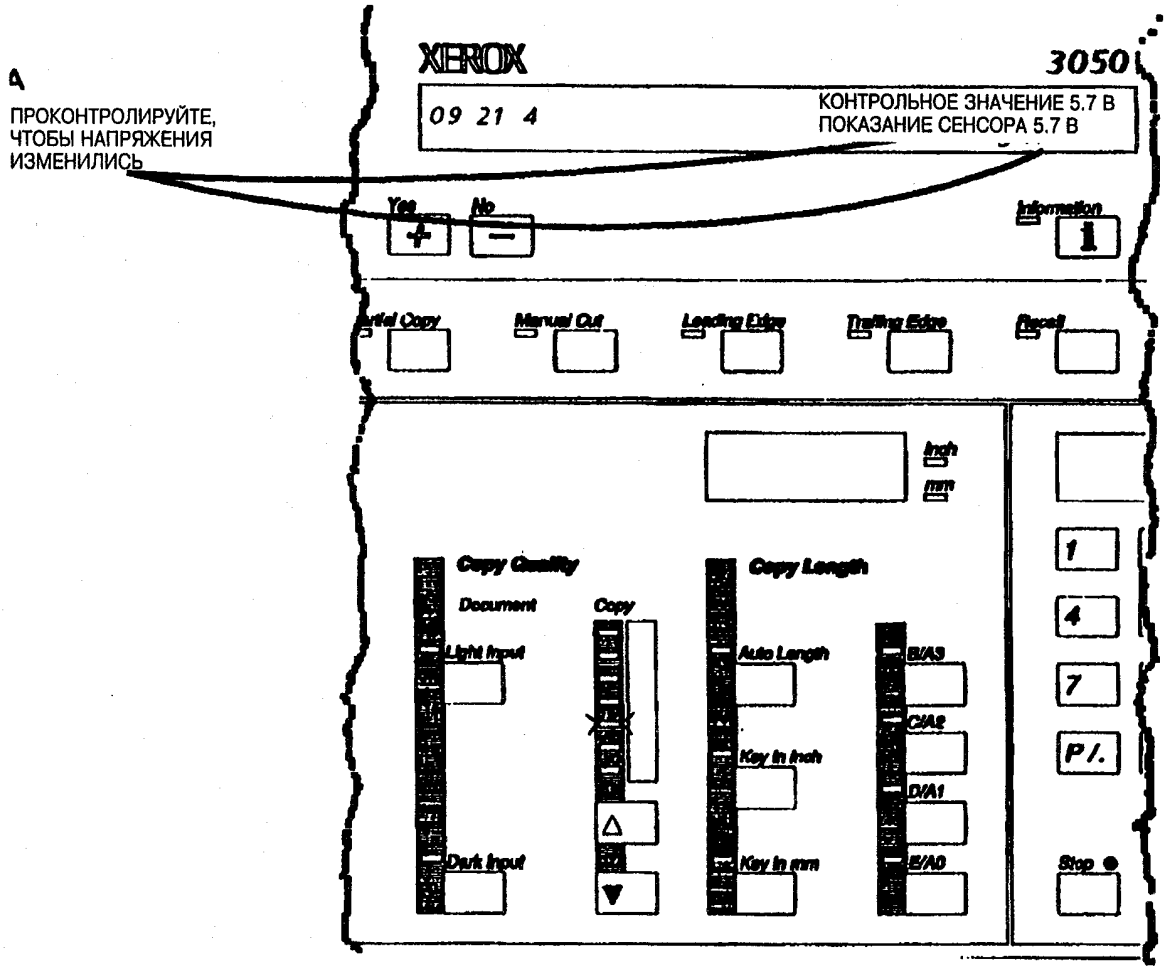


Рис. 2. Проконтролируйте напряжение сенсора тонера

(Продолжение)

плотности изображения

Цель

Цель - настроить уровень концентрации тонера для уменьшения уровня плотности изображения.

Необходимые условия

Ряды электростатических настроек ДОЛЖНЫ БЫТЬ выполнены прежде, чем проведение настройки плотности изображения для обеспечения установки всех параметров номинальной величины. Невыполнение данного условия может привести к преждевременным неисправностям или другим неполадкам, из-за превышенного зыгрязнения.

Проверка

См. Спецификации качества изображения в разделе 6 данного руководства по техническому обслуживанию. Проверьте тёмность. Копия образца 0.70G5 в середине испытательной таблицы 82E5980 должна быть больше или равна параграфу 24 на испытательной таблице 82E7030.

1 *Для более низкой концентрации тонера (уменьшение плотности изображения), нужно увеличить напряжение сенсора тонера.*

Настройка

1. Введите режим диагностики.

Между введением кода [0921-4], и началом вращения привода фьюзера будет временной интервал. Привод фьюзера не начнёт работу до тех пор, пока фьюзер не достигнет рабочей температуры.

2. Введите код **[0921-4].**

темнее, зажигается следующий по восходящему порядку СИД, указывая большую величину контрольного значения. Контрольное значение 5.3 является наибольшим достигаемым напряжением сенсора. Не двигайтесь больше, чем на (2) приращения за раз. Это может привести к неисправности.

3. (Рис. 1.): Уменьшите плотность изображения.

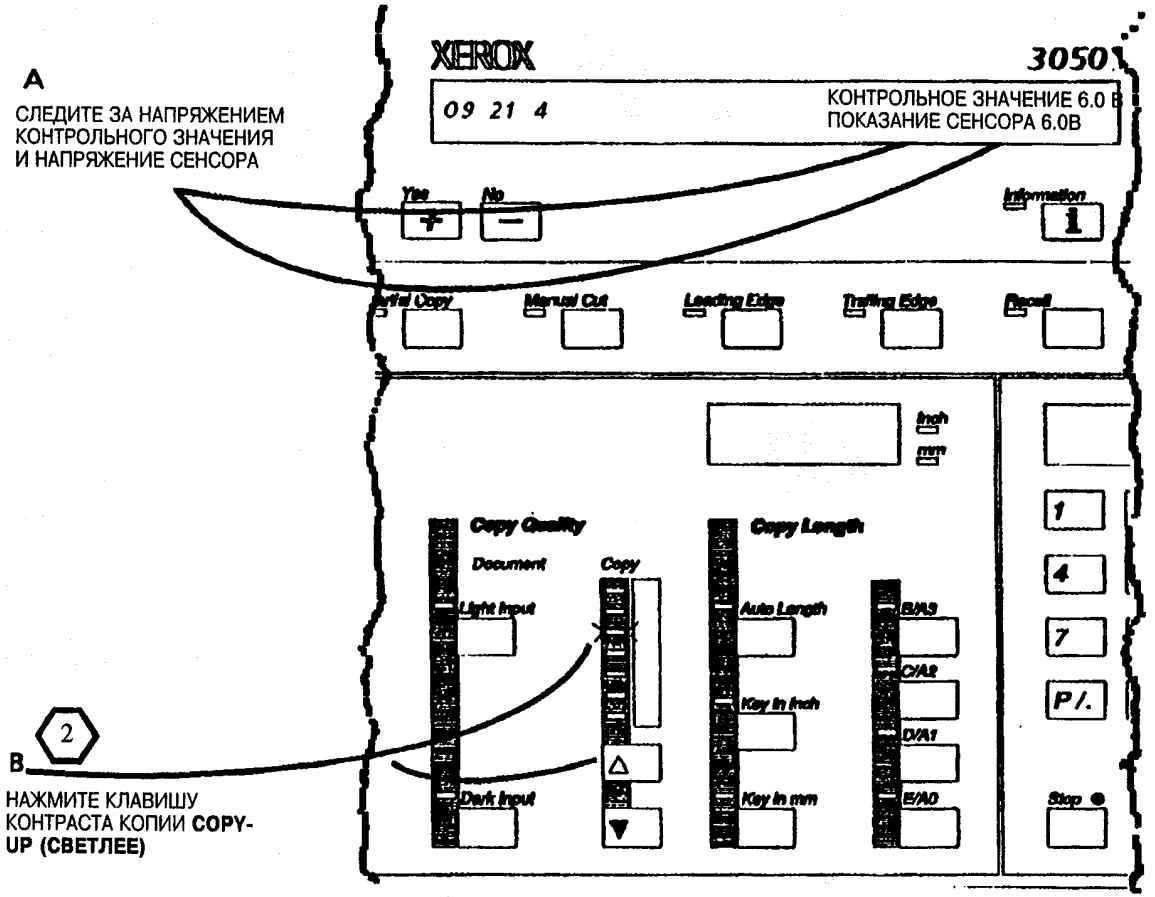


Рис. 1. Уменьшите плотность изображения

(Продолжение)

(Продолжение)

2 *Картон от упаковки материала может быть использован в качестве тёмного оригинала.*

4. Выйдите из режима диагностики.

5. Опустите крышку модуля проявителя и обойдите блокировку.

3 *При опущенной крышке проявителя, виден привод катриджа.*

6. Выполняйте копии тёмного оригинала до тех пор, пока не включится привод катриджа тонера, указывая, что концентрация тонера достаточно низкая.

7. Введите режим диагностики.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Между введением кода [0921-4], и началом вращения привода фьюзера будет временной интервал. Привод фьюзера не начнёт работу до тех пор, пока фьюзер не достигнет рабочей температуры.

8. Введите код **[0921-4].**

7 *Контрольное значение и показание сенсора должны быть одинаковыми. Показание сенсора может варьироваться в пределах ±2В.*

8. (Рис. 2): Проконтролируйте, чтобы напряжение сенсора тонера уменьшилось.

9. Выйдите из режима диагностики.

10. Повторите проверку. Проведите настройку только два раза, если требуется. Если плотность изображения так и не соответствуеь спецификации после второй настройки, переходите к CQ11 Светлая копия RAP.

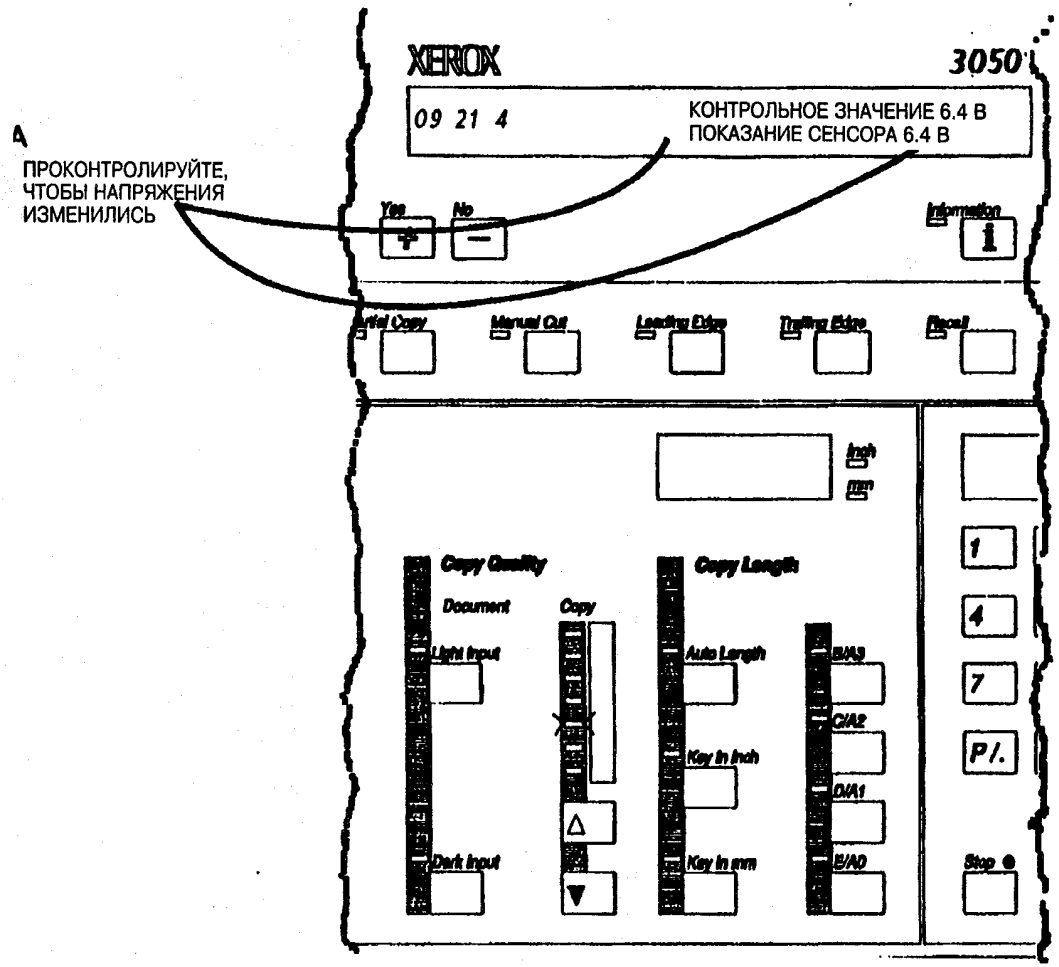


Рис. 2. Проконтролируйте напряжение сенсора тонера

ADJ 9.5 Сенсор исходного положения тонера

Цель

Цель - настроить правильное расстояние между сенсором исходного положения и магнитом на катридже тонера.

Проверка

1. Удалите катридж тонера.
2. Удалите модуль проявителя (REP 9.5).
3. (Рис. 3): Удалите верхний экран.
4. (Рис. 4): Удалите ведущий диск катриджа.
4. (Рис. 3): Проверьте настройку сенсора исходного положения тонера.

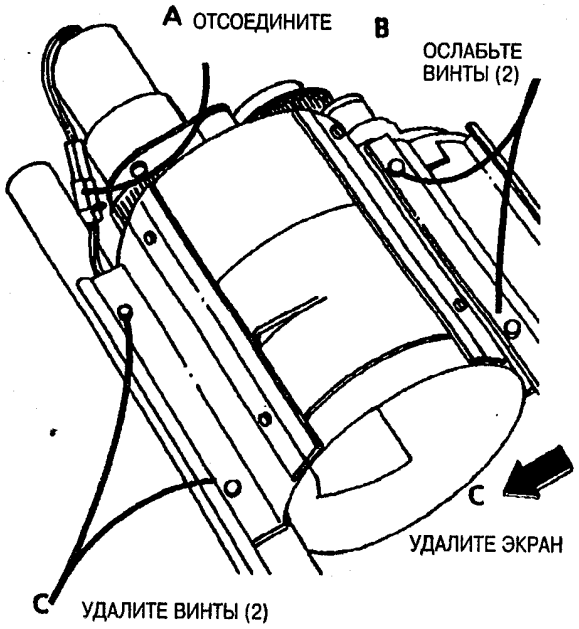


Рис. 1. Удалите верхний экран

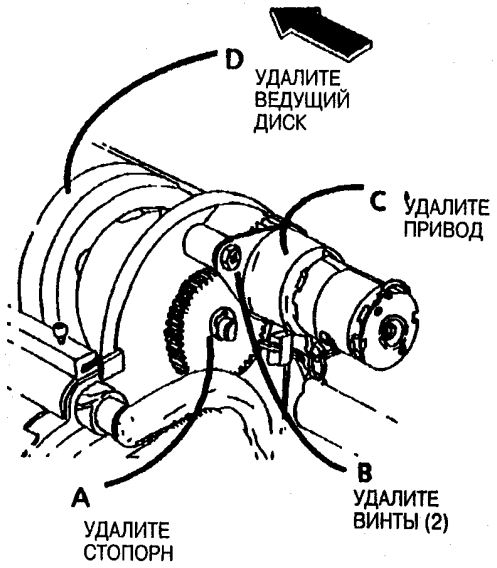


Рис. 4. Удалите ведущий диск катриджа.

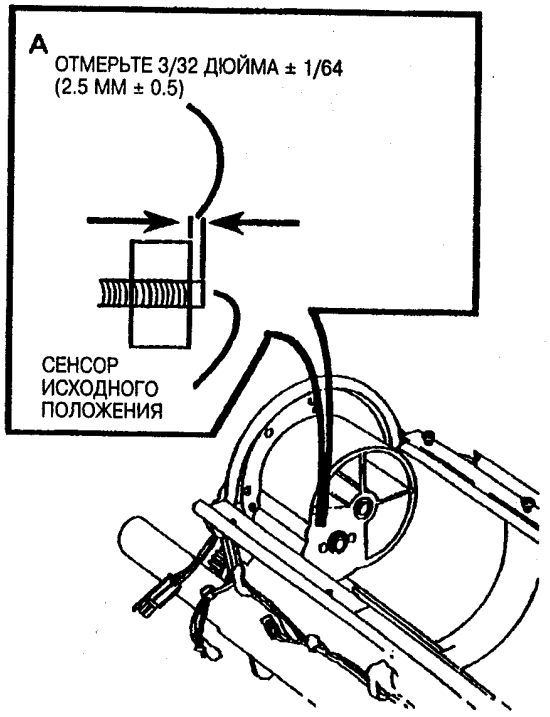


Рис. 3. Проверьте настройку сенсора исходного положения тонера

(Продолжение)

Настройка

1 *ЭТАПЫ 1C и D: В сенсоре исходного положения провода скручены. Чтобы повернуть сенсор для настройки, необходимо провода распрямить.*

1. (Рис. 3): Настройте сенсор исходного положения тонера.
2. Заново подсоедините сенсор и закрепите провода.

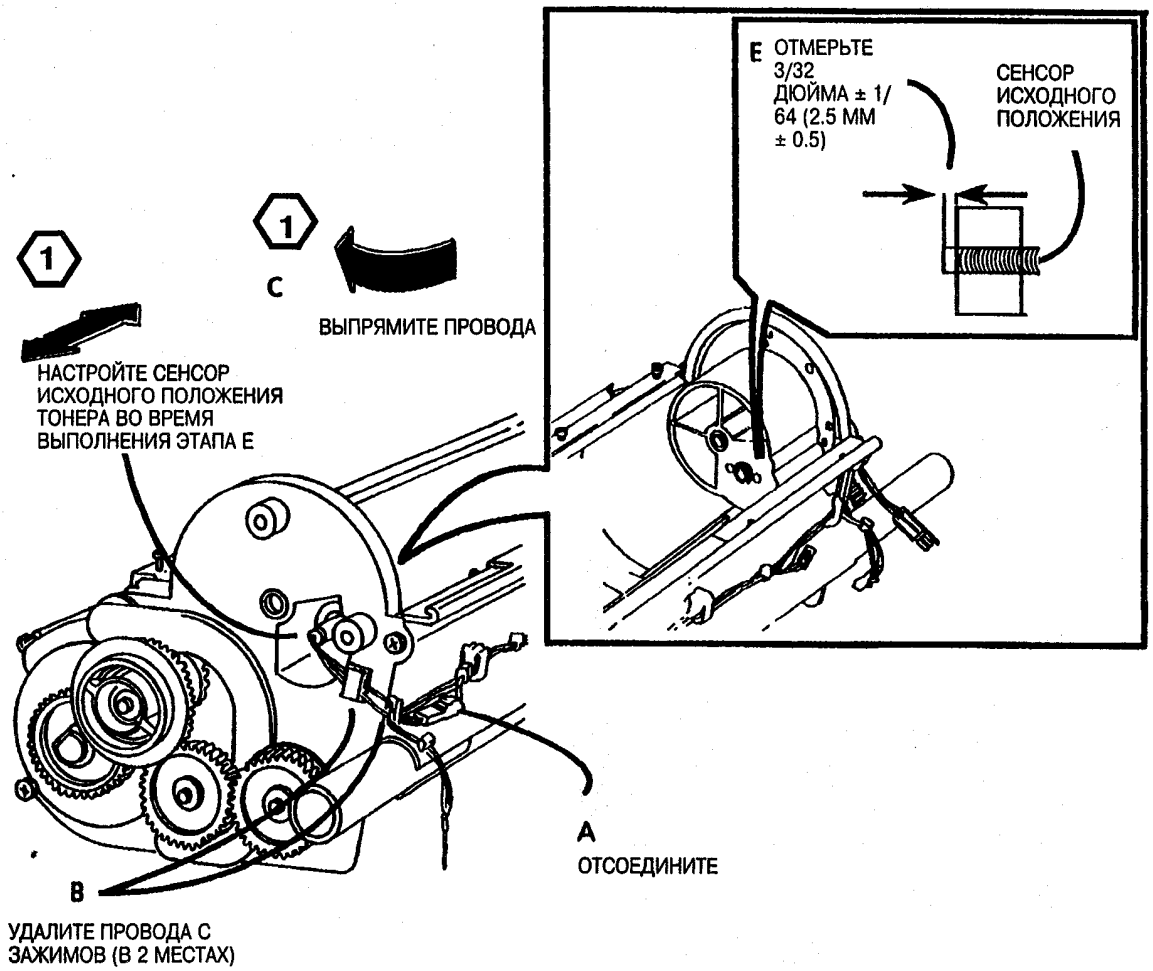


Рис. 3. Настройте сенсор исходного положения тонера

(Продолжение)

(Продолжение)

ЭТАП 3D: Для предотвращения повреждения уплотнения ведущего диска, всегда вращайте ведущий диск в направлении, показанном на рис.4.

3. (Рис. 4): Заново установите ведущий диск катриджа.

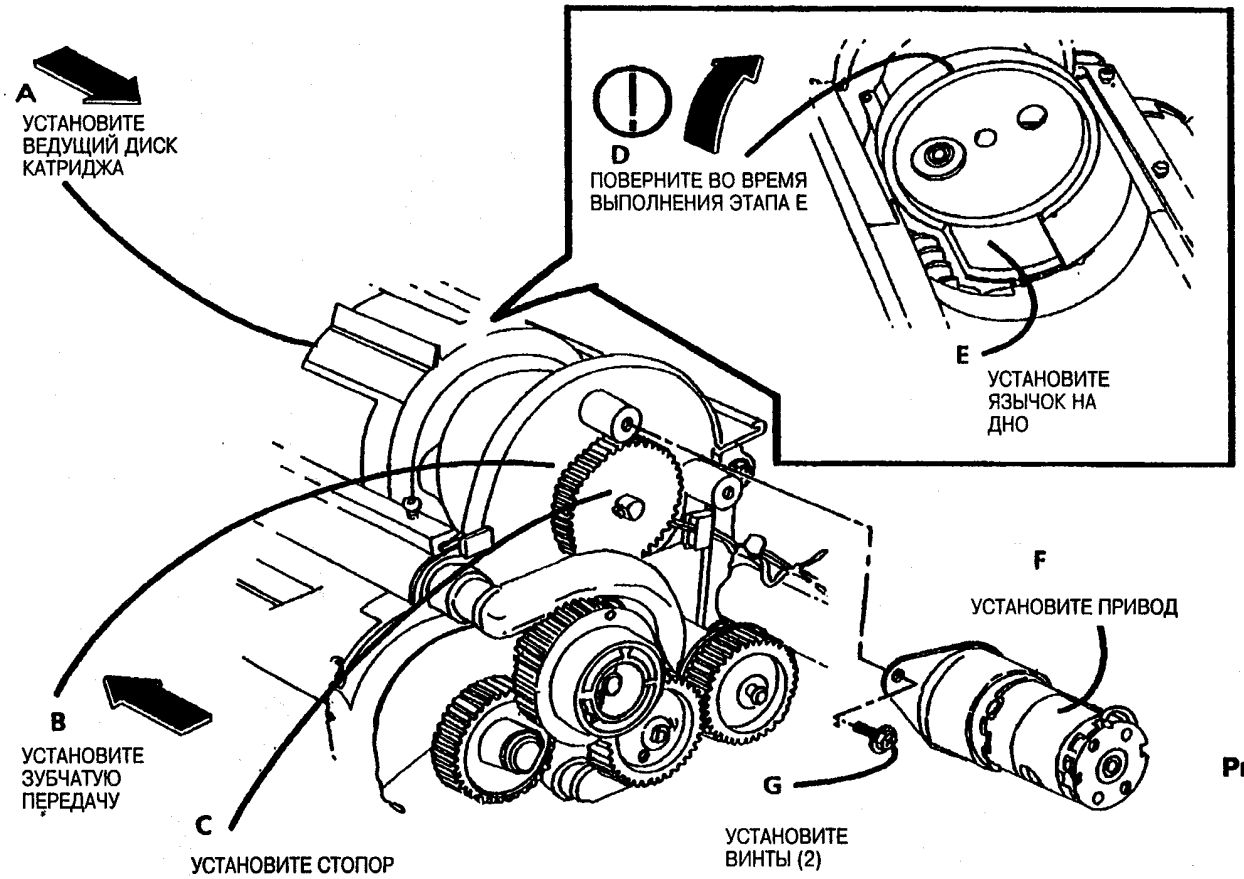


Рис. 4. Установите ведущий диск катриджа

ЭТАП 4C: Не затягивайте винты слишком сильно.

4. (Рис. 5): Заново установите верхний экран.

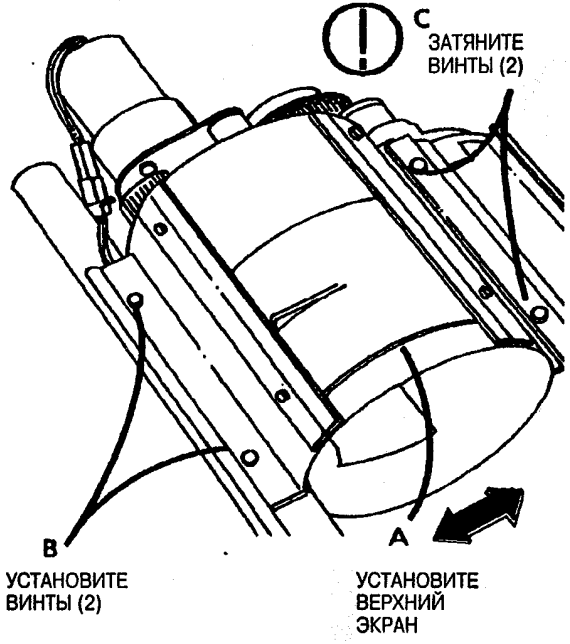


Рис. 5. Заново установите верхний экран

5. Заново установите следующие детали:
   a. Катридж тонера
   b. Модуль проявителя.

ADJ 10.1 Температура (С помощью NVM)

Цель

Цель - настроить температуру вала фьюзера лоя проведения правильного термического закрепления тонера на копии.

1 *Данная процедура может быть начата толькл, когда фьюзер не готов к копированию. Если фьюзер готов к копированию, отсключите питание и дайте фьюзеру остыть.*

2 *Убедитесь, что все блокировки отключены.*

Проверьте температуру

1. Введите код диагностики.
2. Введите код **[1004]** для включения нагревательного стержня фьюзера и увеличения температуры фьюзера до рабочего состояния. Барабан/Проявитель и приводы фьюзера включаются, когда вал нагревателя достигает рабочей температуры. Тогда температура показана на дисплее панели управления.
3. (Рис. 1): Проверьте температуру фьюзера.

3 ЭТАП 3 В: Обязательно подождите до тех пор, пока показание температуры не стабилизируется, чтобы получить правильную температуру. Температура возрастёт, затем уменьшится на 1 или два градуса, когда температура стабилизирована.

4. Дважды нажмите клавишу **Stop**.

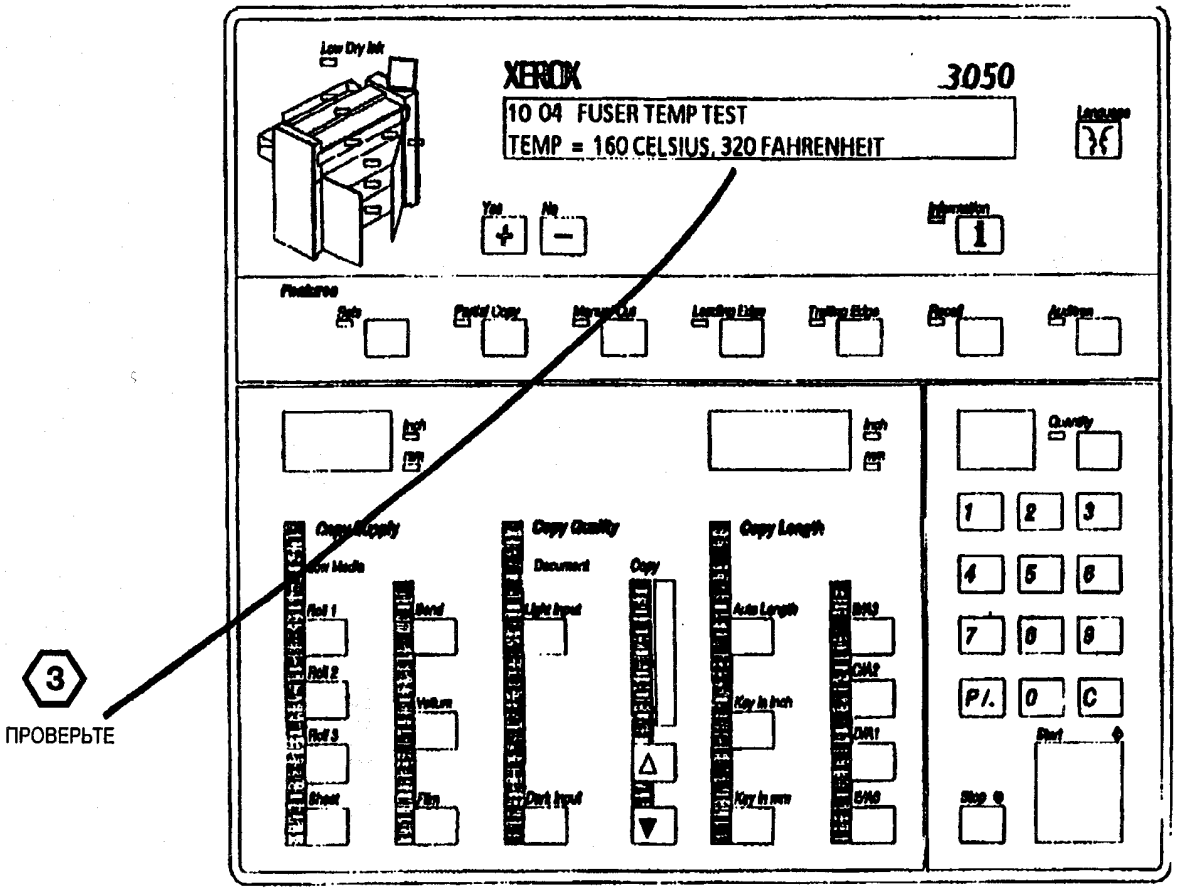


Рис. 1. Проверьте температуру фьюзера

(Продолжение)

(Продолжение)

Настройка

1. Введите код **[1060],** чтобы настроить температуру фьюзера.

5 *ЭТАП 2А: Нажатие клавиш контраста копии UP (Светлее) или DOWN (Темнее) позволит просмотреть контрольное значение температуры на дисплее. Каждое число представляет изменение температуры фьюзера на приблизительно 1°F (0.5°C)*

2. (Рис. 2): Настройте температуру термического закрепления тонера.

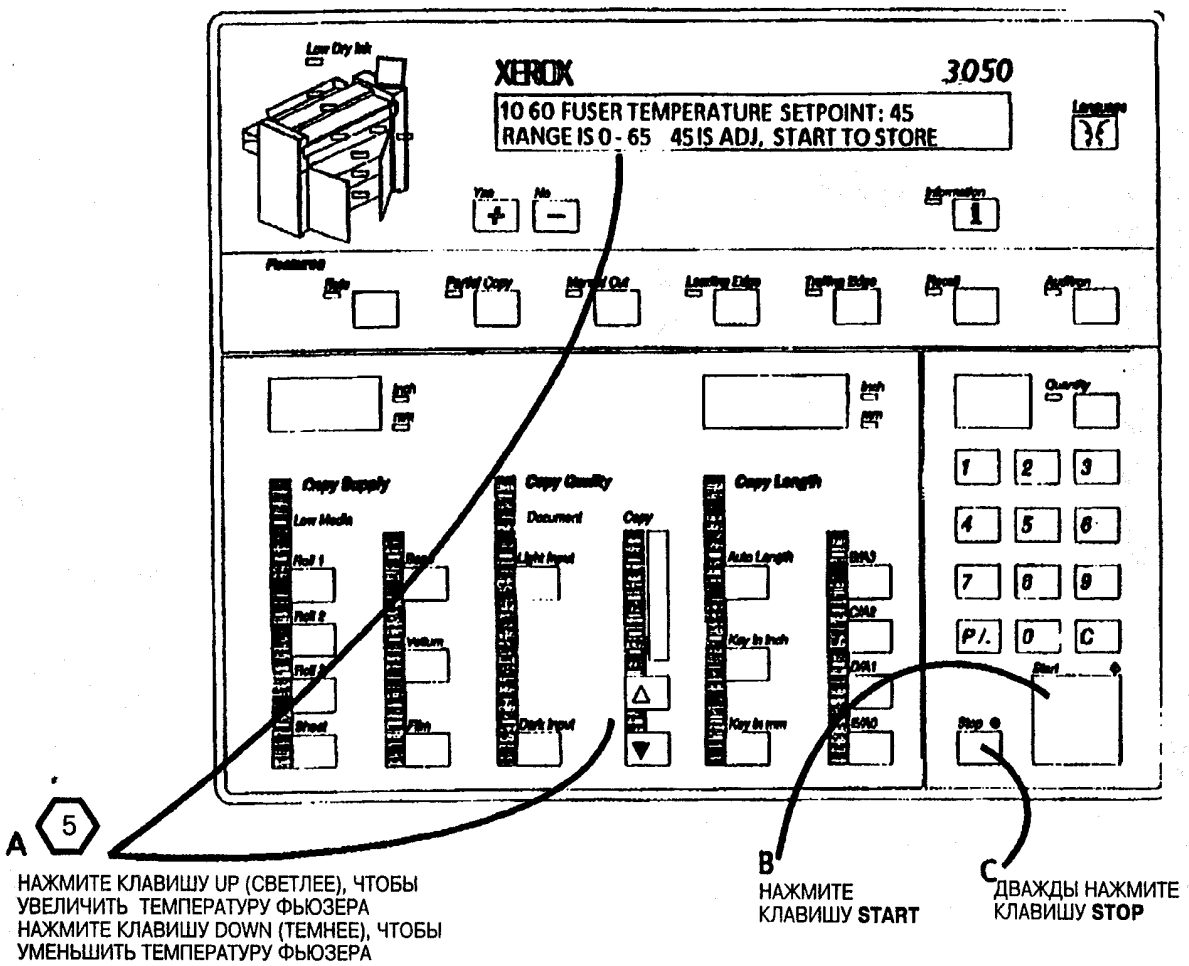


Рис. 2. Настройте температуру термического закрепления тонера

3. Введите код **[1060]**, чтобы повторить процедуру **Проверки температуры,** чтобы убедиться, что была произведена правильная настройка.

4 Данная настройка влияет на другие настройки машины. Выполните следующие Проверки/Настройки в указанной последовательности:

   a. Настройка размера копии (ADJ 5.1)

   b. Регистрация изображения (ADJ 8.1)

   c. Автоматическая установка длины (ADJ 8.2)

фьюзера (С помощью пробы)

Цель

Цель - настроить температуру вала фьюзера для проведения правильного термического закрепления тонера на копии.

1. *Убедитесь, что термистор фьюзера, RT1, приходит в положительный контакт с валом фьюзера.*

2. *Данная процедура должна выполняться после приведения машины в готовность.*

1. (Рис. 1): Подсоедините термосенсор к температурной пробе.

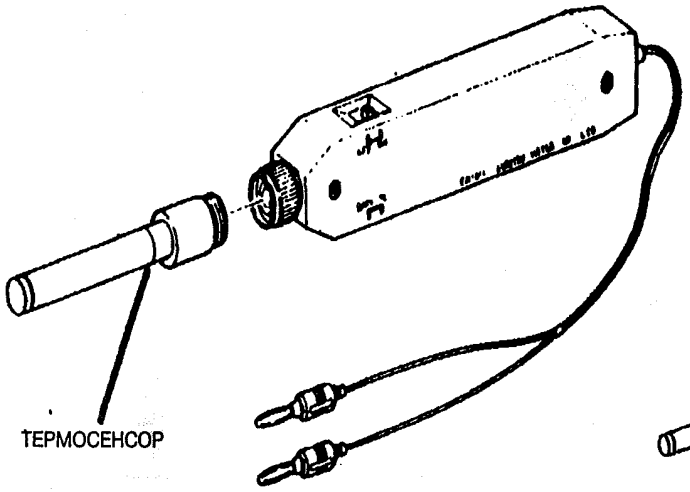


Рис. 1. Подсоедините термосенсор к температурной пробе

пробу к мультиметру.

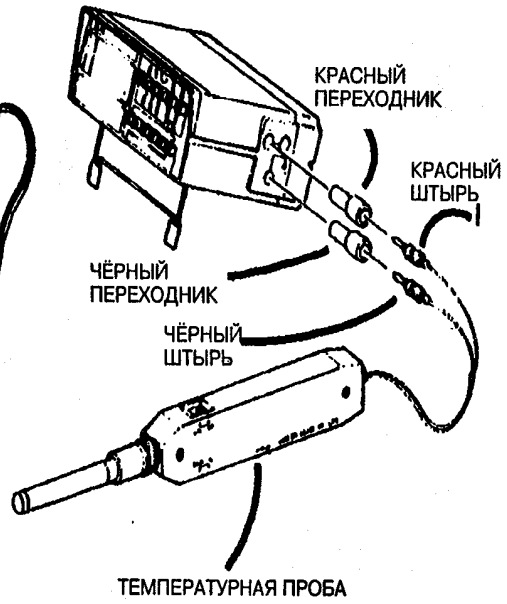


Рис. 2. Подсоедините температурную пробу к мультиметру

(Продолжение)

(Продолжение)

3. Включите мультиметр, затем включите температурную пробу.

4. Переключите функциональный включатель на мультиметре на режим измерения напряжения постоянного тока.

5. Нажмите включатель диапазона 20В на мультиметре.

6. Поверните включатель выбора температурной пробы на <BATT TEST>(ИСПЫТ. БАТАРЕИ). Если напряжение менее, чем 1.7В, замените батарею температурной пробы на новую.

7. Поверните включатель выбора температурной пробы на положение °C и Нажмите включатель диапазона 20В на мультиметре.

3 *Теперь вы готовы к проверке температуры, открыв вал фьюзера для облегчения доступа.*

Проверьте температуру

1. (Рис. 3): Удалите переднюю крышку.

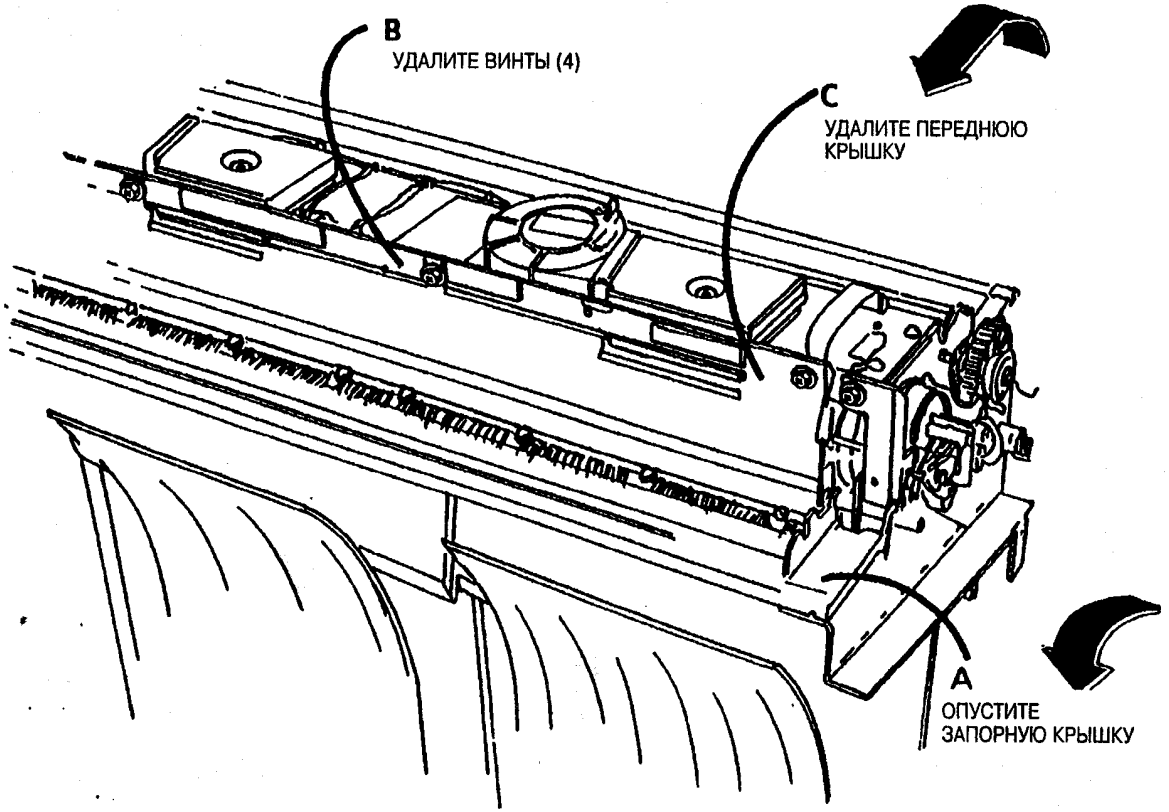


Рис. 3. Удалите устройство снимателя

2. (Рис. 4): Удалите устройство снимателя.

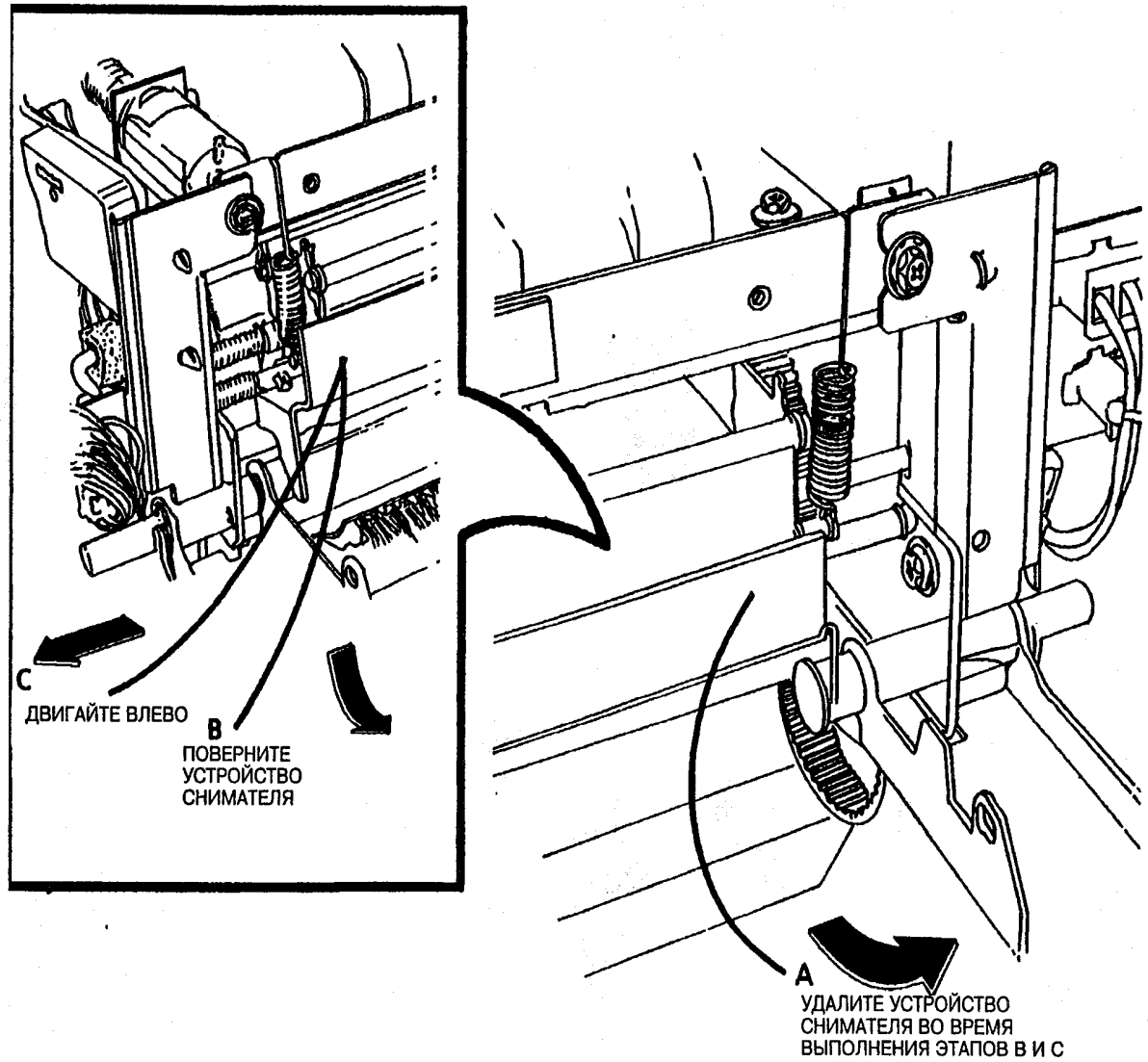


Рис. 1.Удалите устройство снимателя

3. Введите режим диагностики.

4. Введите код **[1004]** для включения нагревательного стержня фьюзера и увеличения температуры фьюзера до рабочего состояния. Барабан/Проявитель и приводы фьюзера включаются, когда вал нагревателя достигает рабочей температуры. Затем температура показана на дисплее панели управления.

(Продолжение)

ЭТАП 5B: Ориентируйте вертикально металлические полоски температурной пробы, чтобы избежать царапания вала фьюзера.

ЭТАП 5B: При вращающемся вале фьюзера, крепко прижмите температурный сенсор к валу фьюзера, чтобы получить аккуратное показание.

ЭТАП 5C: Показание 160 ± 2 на шкале 200mV равно 160⁰ ± 2⁰ (320⁰F ± 2⁰).

5. (Рис. 5): Проверьте температуру термического закрепления тонера с помощью температурной пробы.
6. Дважды нажмите клавишу **Stop**.

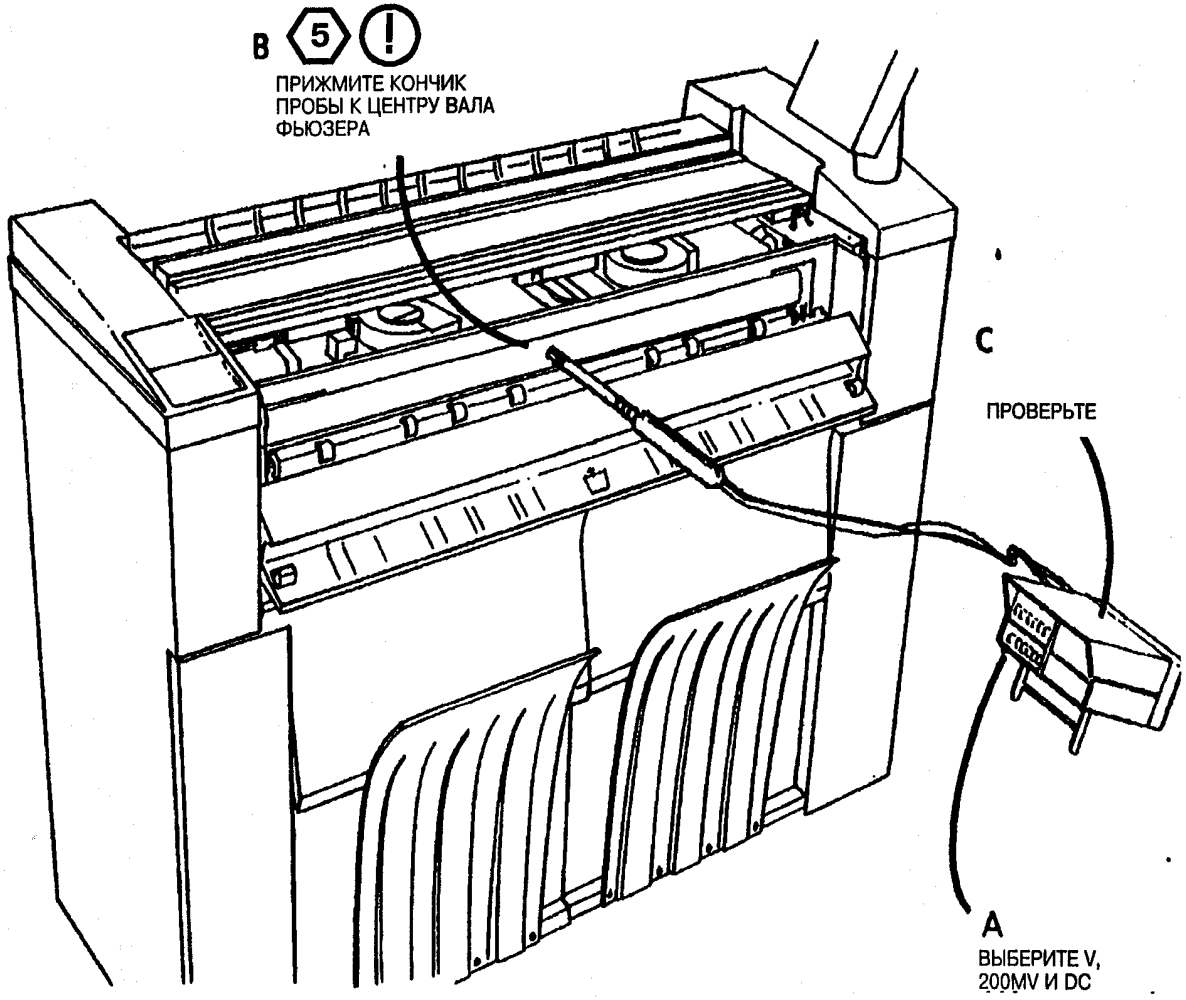


Рис. 5. Проверьте температуру термического закрепления тонера

Настройка

1. Во время работы в диагностическом режиме, ведите код **[1060],** чтобы настроить температуру фьюзера.

   (Светлее) или DOWN (Темнее) позволит просмотреть контрольное значение температуры на дисплее. Каждое число представляет изменение температуры фьюзера на приблизительно 1 градус.

2. (Рис. 6): Настройте температуру термического закрепления тонера.

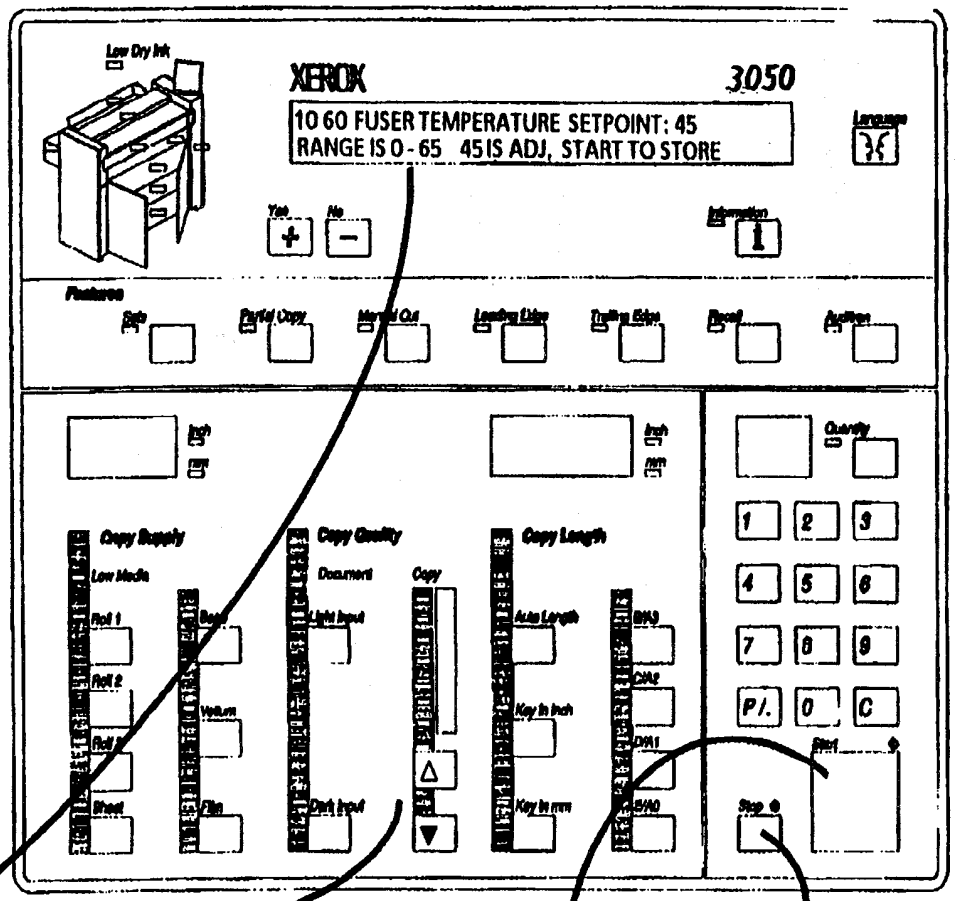


Рис. 1. Настройте температуру термического закрепления тонера

4. Повторите снова процедуру **Проверки температуры** с помощью пробы, чтобы убедиться, что была произведена правильная настройка.

5. Заново установите скребки и переднюю крышку.

6. Данная настройка влияет на другие настройки. Выполните следующие Проверки/Настройки в указанной последовательности:

   a. Настройка размера копии (ADJ 5.1)

   b. Регистрация изображения (ADJ 8.1)

   c. Автоматическая установка длины (ADJ 8.2)

ADJ 14.1 Выравнивание машины

Цель

Целью данной настройки является установка машины без перекоса.

Проверка

1. Проверьте и убедитесь, что ролики надёжно установлены (машина в самом низком положении).

   ЭТАП 1A: Чтобы избежать повреждений петель на верхней задней дверце, вытяните резак для поддержки верхней задней дверцы.

2. (Рис. 1): Опустите верхнюю заднюю дверцу.

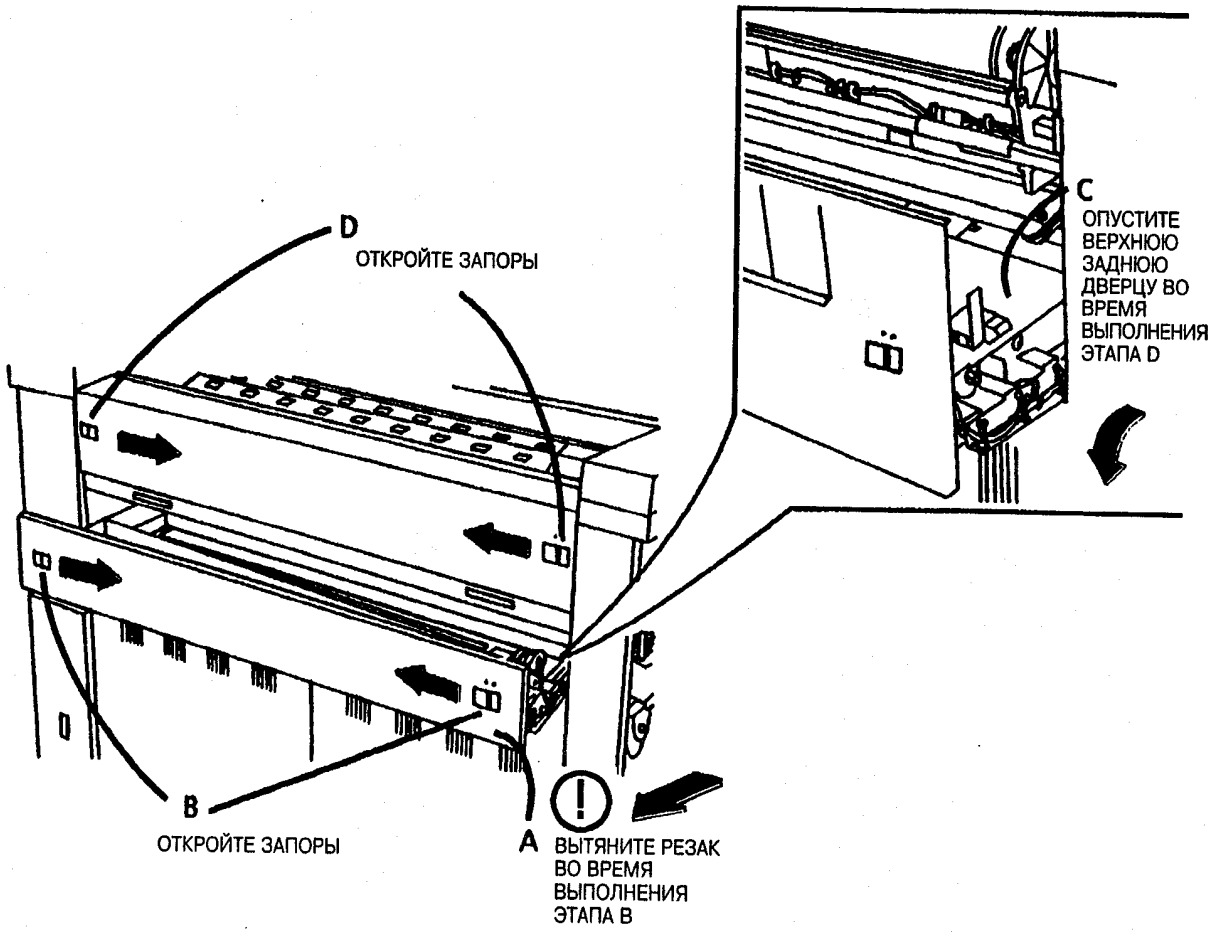


Рис. 1. Опустите верхнюю заднюю дверцу

(Продолжение)

(1) *ЭТАПЫ 3A и B: Чтобы убедиться, что машины не перекошена, выполните проверку спереди-назад на обоих концах машины.*

(2) *ЭТАПЫ 33A и B: Воздушный пузырёк должен быть между линиями уровня.*

4. Определите, какая из сторон машины (на уровне от передней до тыльной части машины) с наибольшим отклонениями от спецификации.

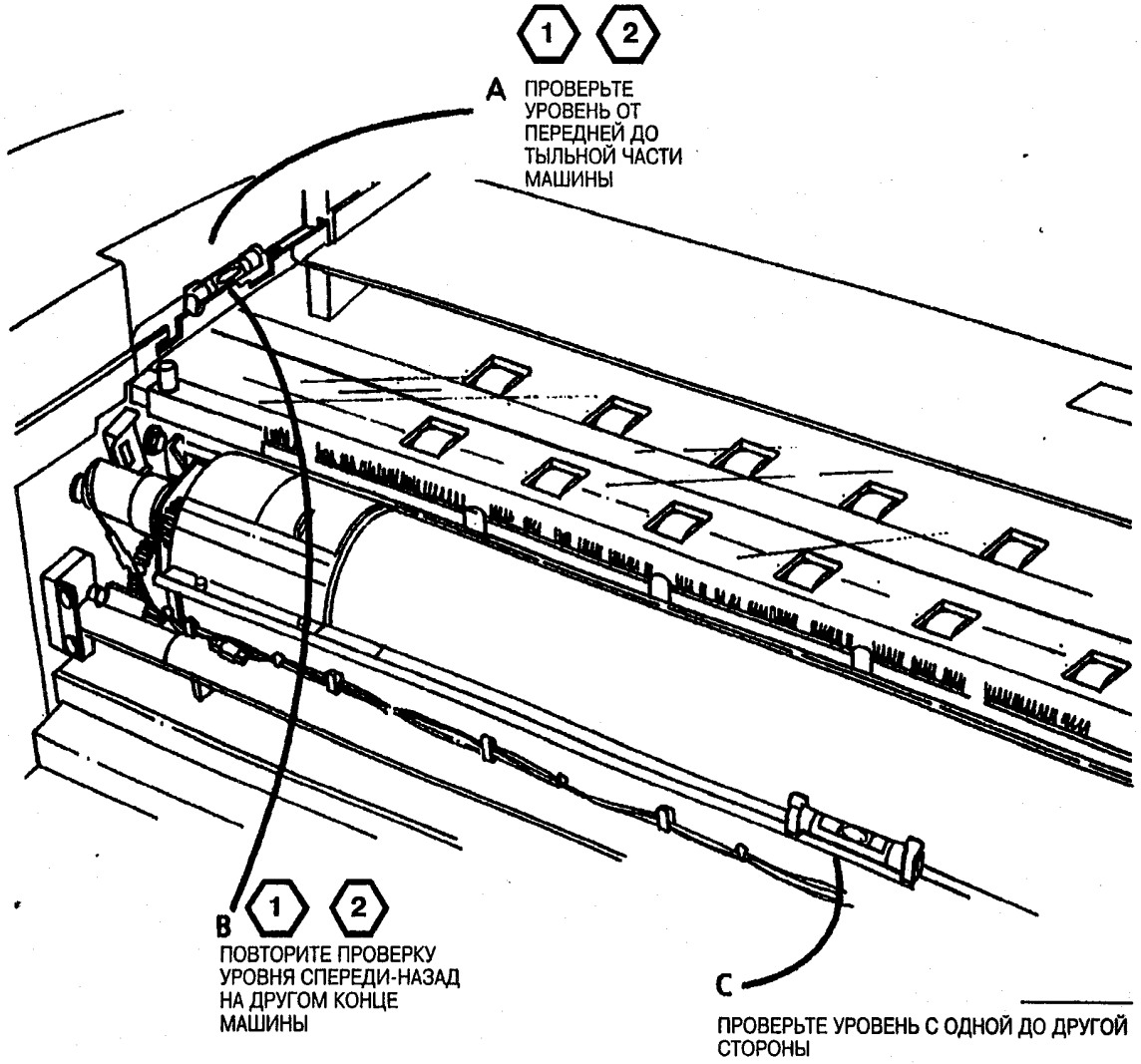


Рис. 2. Проверьте уровень машины

(Продолжение)

3. (Рис. 4): Отрегулируйте уровень от одной

(Продолжение)

Настройка

1. Настройте сначала сторону с наибольшими отклонениями от спецификации.

3 *ЭТАПЫ 1A и 2B: Пузырёк должен быть в центре между линиями уровня.*

2. (Рис. 3): Отрегулируйте уровень от передней до тыльной части машины.

3. (Рис. 4): Отрегулируйте уровень от одной до другой стороны.

4. Выполните этапы 3 и 4 Проверки.

5. Выполните этапы 1 и 2 Настройки до тех пор, пока уровень не будет в пределах спецификации.

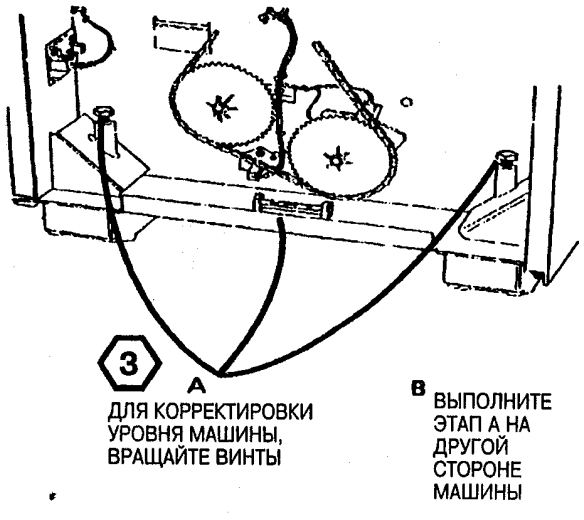


Рис. 3. Отрегулируйте уровень от передней до тыльной части машины.

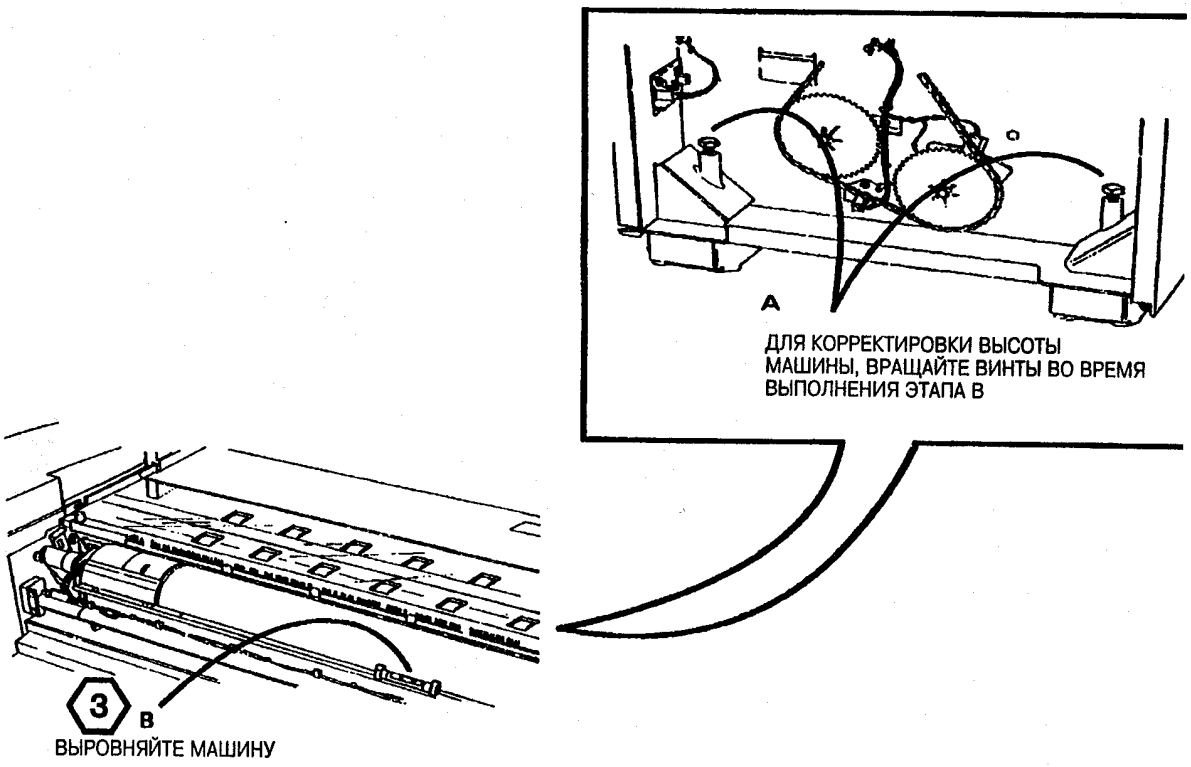


Рис. 4. Отрегулируйте уровень от одной до другой стороны

передних дверец

Цель

Целью данной настройки является обеспечение контакта между включателями блокировки правой и левой передних дверц. Когда эти включатели выключены, на привод вала мощность не подаётся, и выполнить копирование на рулонном материале невозможно. Настройка также исправляет внешний вид машины.

Проверка/Настройка

1 *ЭТАП 1E: Убедитесь, что дверцы расположены достаточно высоко, чтобы заходить в сцепление замка.*

1. (Рис. 1): Проверьте/настройте передние дверцы.

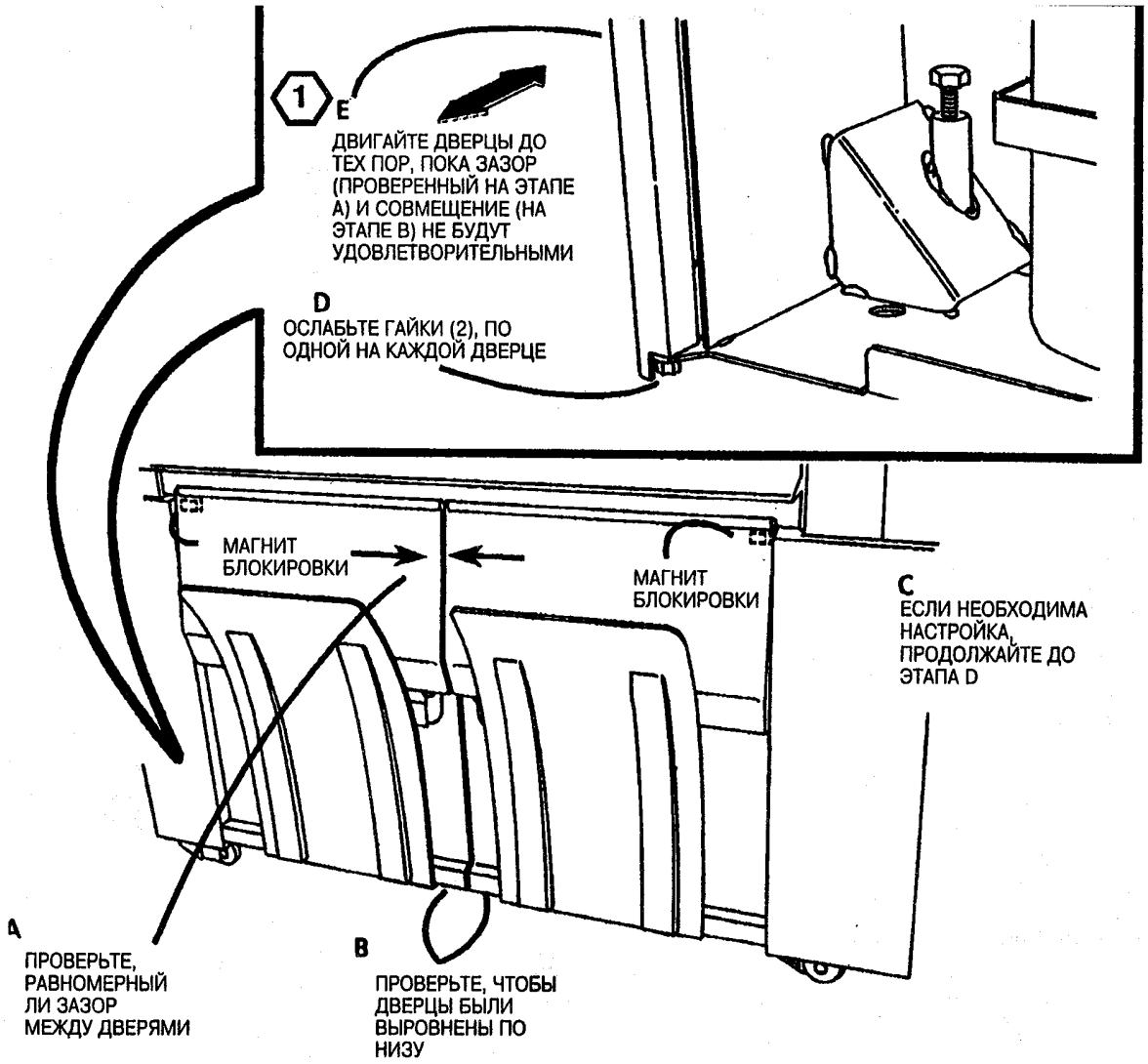


Рис. 1. Проверьте/настройте передние дверцы

TITLE	PAGE
INTRODUCTION	5-2
PARTS LIST	
ELECTRICAL COMPONENTS	
PL 1.1 ELECTRICAL CONTROL COMPONENTS/DC POWER GENERATION	5-5
PL 1.2 AC ELECTRICAL COMPONENTS	5-6
PL 1.3 DC ELECTRICAL COMPONENTS	5-7
PL 1.4 CONTROL CONSOLE	5-8
PL 1.5 MACHINE COOLING	5-9
DOCUMENT FEED SUBSYSTEM	
PL 5.1 DOCUMENT HANDLER COMPONENTS	5-10
PL 5.2 DOCUMENT DRIVE COMPONENTS	5-11
OPTICS SUBSYSTEM	
PL 6.1 OPTICS COMPONENTS	5-12
MEDIA ROLL FEED SUBSYSTEM	
PL 7.1 ROLL SUPPLY FEED ASSEMBLY	5-13
PL 7.2 ROLL SUPPLY DRIVES	5-14
PL 7.3 ROLL SUPPLY DRAWER COMPONENTS (PART 1 OF 4)	5-15
PL 7.4 ROLL SUPPLY DRAWER COMPONENTS (PART 2 OF 4)	5-16
PL 7.5 ROLL SUPPLY DRAWER COMPONENTS (PART 3 OF 4)	5-17
PL 7.6 ROLL SUPPLY DRAWER COMPONENTS (PART 4 OF 4)	5-18
PL 7.7 MEDIA CUTTER ASSEMBLY	5-19
PL 7.8 MEDIA CUTTER COMPONENTS	5-20
MEDIA TRANSPORT SUBSYSTEM	
PL 8.1 MEDIA TRANSPORT ASSEMBLY	5-21
PL 8.2 MEDIA REGISTRATION COMPONENTS	5-22
PL 8.3 CUT SHEET FEED COMPONENTS	5-23
PL 8.4 MEDIA TRANSPORT COMPONENTS	5-24
XEROGRAPHIC SUBSYSTEM	
PL 9.1 XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY	5-25
PL 9.2 PHOTORECEPTOR DRUM	5-26
PL 9.3 CHARGE COROTRON AND ERASE LAMP	5-27
PL 9.4 TRANSFER/DETACK COROTRON	5-28
PL 9.5 PHOTORECEPTOR DRUM CLEANING (PART 1 OF 2)	5-29
PL 9.6 PHOTORECEPTOR DRUM CLEANING (PART 2 OF 2)	5-30
PL 9.7 XEROGRAPHIC MODULE SERVICE RAILS	5-31
DEVELOPER SUBSYSTEM	
PL 9.8 DEVELOPER ASSEMBLY	5-32
PL 9.9 DEVELOPER COMPONENTS (PART 1 OF 2)	5-33
PL 9.10 DEVELOPER COMPONENTS (PART 2 OF 2)	5-34
FUSER SUBSYSTEM	
PL 10.1 XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY	5-35
PL 10.2 FUSER HEAT COMPONENTS	5-36
PL 10.3 FUSER PRESSURE COMPONENTS AND MOISTURE COLLECTION	5-37
PL 10.4 FUSER HEAT CONTROL AND STRIPPER FINGERS	5-38
PL 10.5 FUSER OILER	5-39
COVERS AND INTERLOCK SWITCHES SUBSYSTEM	
PL 14.1 LEFT FRONT DOOR	5-40
PL 14.2 RIGHT FRONT DOOR	5-41
PL 14.3 CUT SHEET FEED-IN SHELF AND LEFT SIDE DOOR	5-42
PL 14.4 REAR AND RIGHT SIDE COVERS	5-43
PL 14.5 LEFT AND RIGHT CAPS AND UPPER REAR DOOR	5-44
PL 14.6 LEFT AND RIGHT LATCH SUPPORTS AND DOCUMENT FEED-IN SHELF	5-45
ELECTRICAL CONNECTORS AND FASTENERS	
PL 15.1 MISCELLANEOUS ELECTRICAL CONNECTORS AND FASTENERS	5-46
COMMON HARDWARE	5-47
PART NUMBER INDEX	5-48

The Parts List section identifies all part numbers and the corresponding location of all spared subsystem components.

ORGANIZATION

PARTS LISTS

Each item number in the part number listing corresponds to an item number in the related illustration. All the parts in a given subsystem of the machine will be located in the same illustration or in a series of associated illustrations.

ELECTRICAL CONNECTORS AND FASTENERS

This section contains the illustrations and descriptions of the plugs, jacks, and fasteners used in the machine. A part number listing of the connectors is included.

COMMON HARDWARE

The common hardware is listed in alphabetical order by the letter or letters used to identify each item in the part number listing and in the illustrations. Dimensions are in millimeters unless otherwise identified.

PART NUMBER INDEX

This index lists all the spared parts in the machine in numerical order. Each number is followed by a reference to the parts list on which the part may be found.

ABBREVIATIONS

Abbreviations are used in the parts lists and the exploded view illustrations to provide information in a limited amount of space. The following abbreviations are used in this manual:

A	Amp
AC	Alternating Current
AWG	American Wire Gauge
HZ	Hertz
M	Millimeter
MOD	Modification
P/O	Part Of
PWB	Printed Wiring Board
RX	Rank Xerox
USO	United States Operations
V	Volt
W/	With
W/O	Without
XCL	Xerox Canada Limited
XLA	Xerox Latin America

SYMBOLOGY

Symbology used in the Parts List section is identified in the Symbology section.

USE OF THE TERM "ASSEMBLY"

The term "assembly" will be used for items in the part number listing that include other itemized parts in the part number listing. When the word "assembly" is found in the part number listing, there will be a corresponding item number on the illustrations followed by a bracket and a listing of the contents of the assembly.

BRACKETS

A bracket is used when an assembly or kit is spared, but is not shown in the illustration. The item number of the assembly or kit precedes the bracket; the item numbers of the piece parts follow the bracket.

Tag

The notation "W/Tag" in the parts description indicates that the part configuration has been updated. Check the change Tag index in the General Information section of the Service Data for the name and purpose of the modification.

In some cases, a part or assembly may be spared in two versions: with the Tag and without the Tag. In those cases, use whichever part is appropriate for the configuration of the machine on which the part is to be installed. If the machine does not have a particular Tag and the only replacement part available is listed as "W/Tag," install the Tag kit or all of the piece parts. The Change Tag Index tells you which kit or piece parts you need.

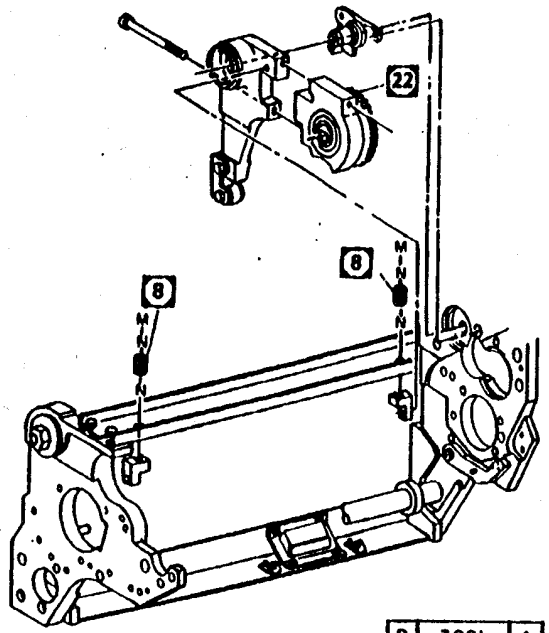
Whenever you install a Tag kit or all the piece parts that make up a Tag, mark the appropriate number on the Tag matrix.

SYMBOLOGY

An alpha character within a circle with a line coming from it is used to denote a broken explode line. Two such circles on an exploded view depict the beginning and the finish of the broken portion of the explode lines.

The following symbols are used in the parts list sections of the documentation.

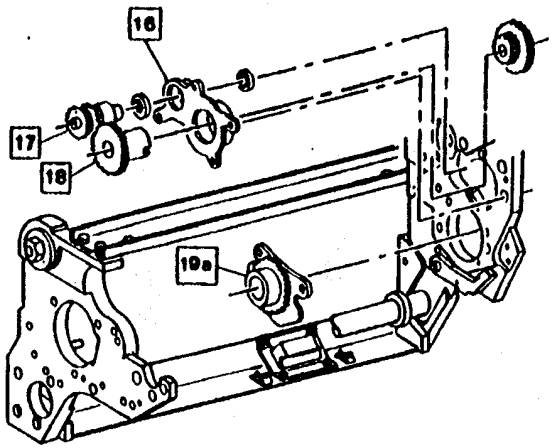
An item number within a shaded box shows that the part has an adjustment procedure (Figure 1). Check the Adjustment Section for the specification or procedure.



0	Z001		A
850	PL	M	I

Figure 1. Adjustment Symbol

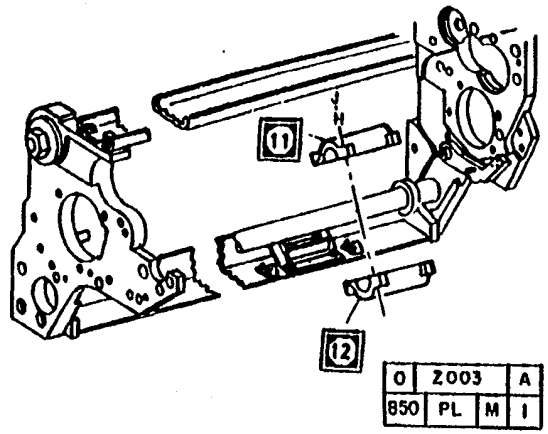
An item number within an unshaded box shows that the part has a procedure in the Repairs Section (Figure 2). Check the procedure for the correct sequence of repair, for warnings, for cautions, for notes, and for other special conditions.



0	Z002		A
850	PL	M	I

Figure 2. Repair Symbol

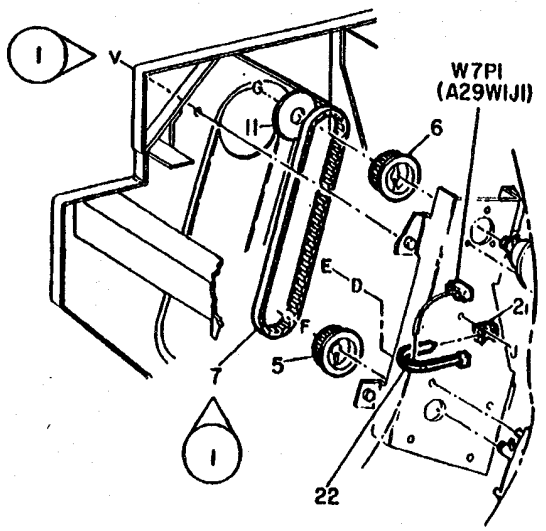
An item number within a shaded box and an unshaded box shows that the part has an adjustment procedure and a repair procedure (Figure 3). Check the Repairs Section and Adjustment Section for more information.



0	Z003		A
850	PL	M	I

Figure 3. Adjustment and Repair Symbol

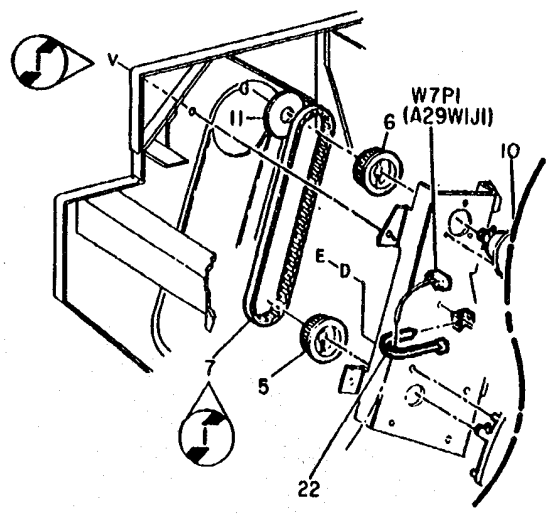
shows that the part has been changed by the tag number within the circle (Figure 4). Information on the modification is in the Change Tag Index.



0	Z004		A
850	PL	M	I

Figure 4. With Tag Symbol

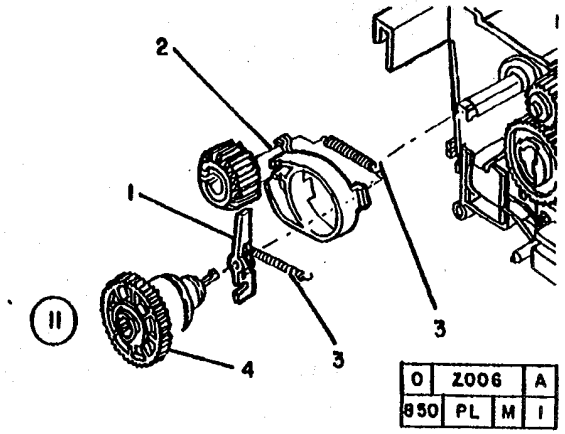
an item number shows that the configuration of the part shown is the configuration before the part was changed by the tag number within the circle (Figure 5).



0	Z005		A
850	PL	M	I

Figure 5. Without Tag Symbol

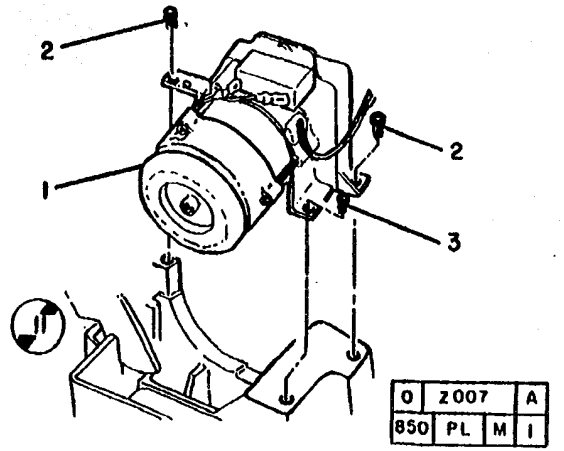
drawing has been changed by the tag number within the circle (Figure 6). Information on the modification is in the Change Tag Index.



0	Z006		A
850	PL	M	I

Figure 6. Entire Drawing With Tag Symbol

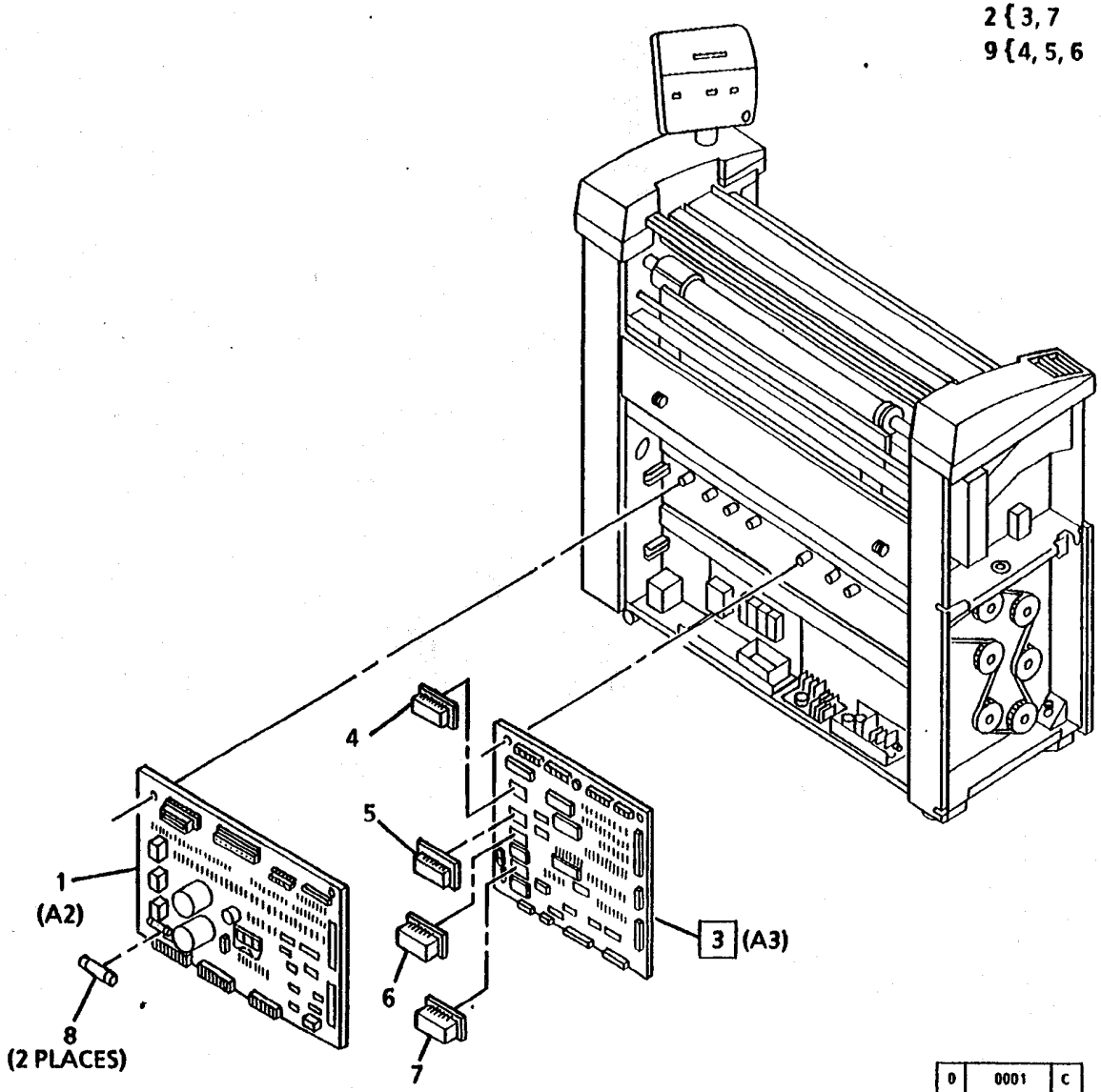
A tag number within a circle with no apex and having a shaded bar shows that the entire drawing was the configuration before being changed by the tag number within the circle (Figure 7).



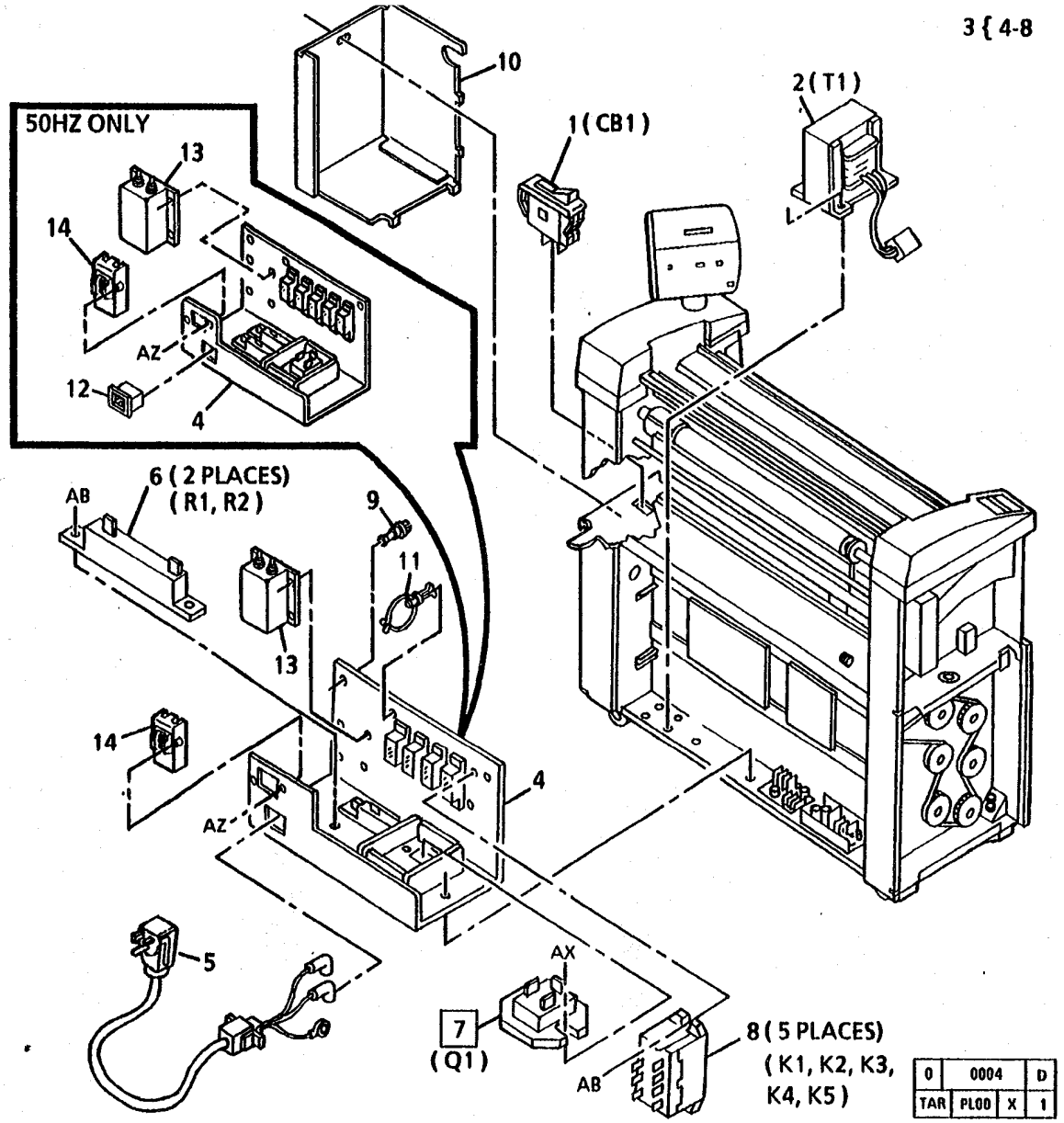
0	Z007		A
850	PL	M	I

Figure 7. Entire Drawing Without Tag Symbol

PL 1.1 ELECTRICAL CONTROL COMPONENTS/DC POWER GENERATION

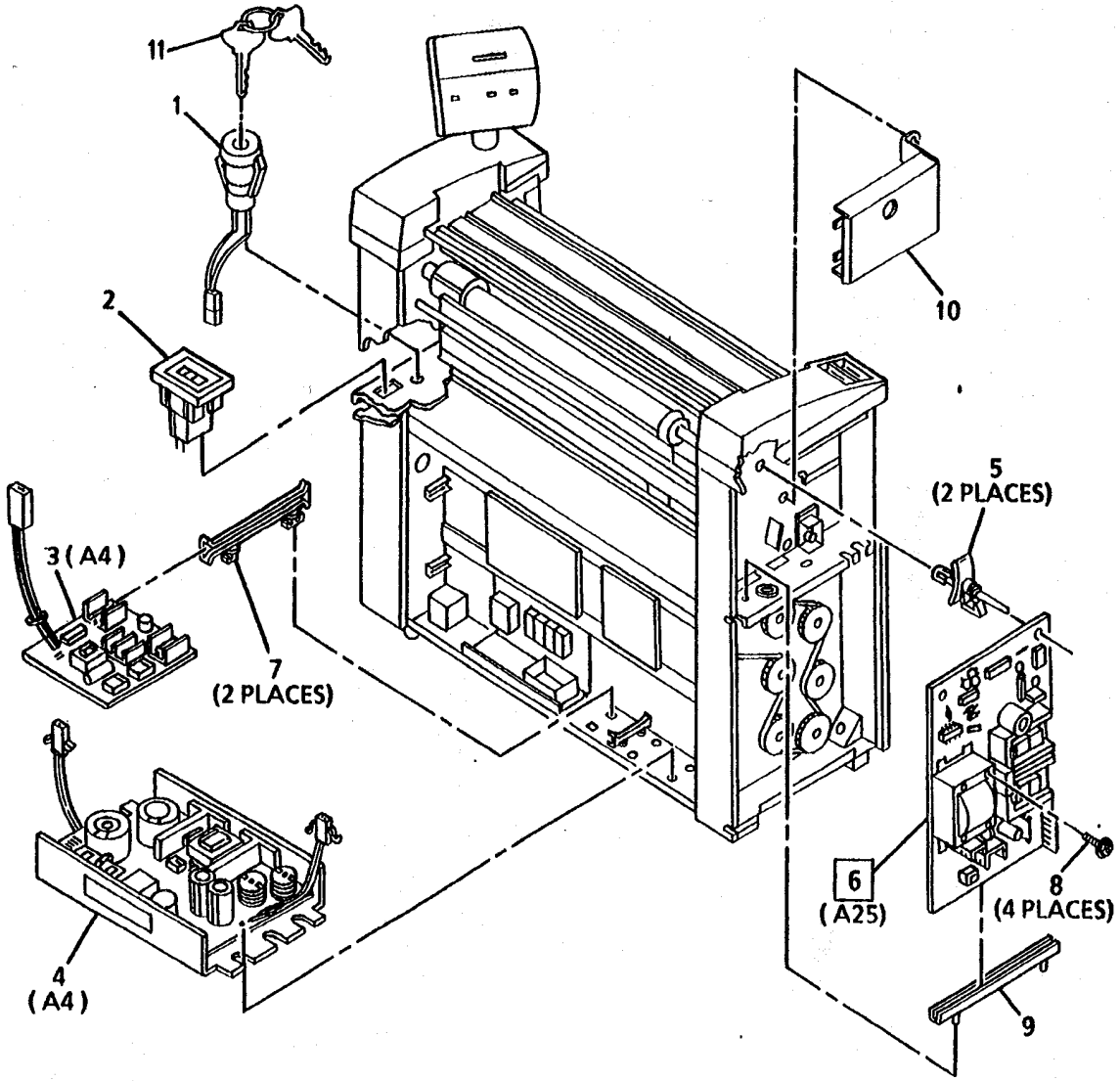


ITEM	PART	DESCRIPTION
1	140K27487	LOW VOLTAGE POWER SUPPLY DRIVER PWB (A2)
2	--	CONTROLLER ASSEMBLY (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
3	140K25996	CONTROL PWB (A3)
4	--	CONTROL EPROM NO.2 (W/TAG 2) (W/TAG 5) (P/O ITEM 9)
5	--	CONTROL EPROM NO.1 (W/TAG 2) (W/TAG 5) (P/O ITEM 9)
6	--	PRIMARY LANGUAGE EPROM (W/TAG 2) (W/TAG 5) (P/O ITEM 9)
7	537K6920	SECONDARY LANGUAGE EPROM
8	708W4001	FUSE (1 AMP) (60HZ)
-	708W3901	FUSE (0.5AMP) (50HZ)
9	133K5343	CIRCUIT ASSEMBLY KIT (USO ONLY) (W/TAG 5)(W/TAG 16)
-	133K6642	CIRCUIT ASSEMBLY KIT (RX ONLY) (W/TAG 5)(W/TAG 16)



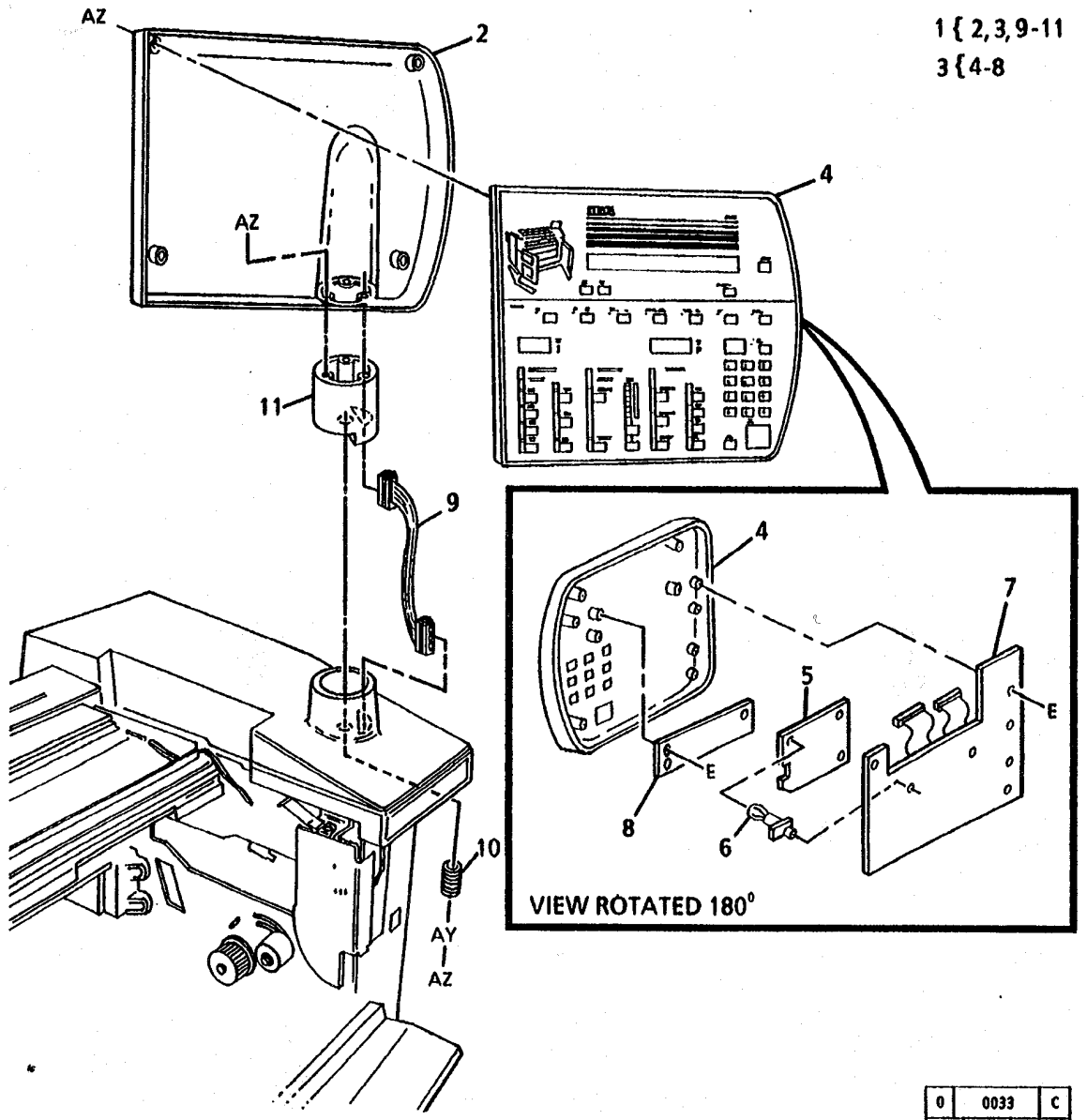
	1	108E350	MAIN POWER SWITCH (CB1)
	2	105K833	MAIN TRANSFORMER (60HZ) (T1)
	-	105K1084	MAIN TRANSFORMER (50HZ) (T1)
	3	--	AC MODULE (60HZ) (50HZ) (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
	4	--	AC COMPONENT (60HZ) (50HZ) (P/O ITEM 3)
I	5	117K10591	POWER CORD (60HZ ONLY)
	6	103E2721	BALLAST RESISTOR (60HZ) (R1, R2)
	-	103E2731	BALLAST RESISTOR (50HZ) (R1, R2)
	7	707W1652	FUSER TRIAC (Q1)
	8	109E1040	AC RELAY (K1, K2, K3, K4, K5)
I	9	3P25202	STANDOFF
I	10	2E40132	COVER
	11	120E2150	TWIST CLAMP
	12	114K491	INLET CONNECTOR (50HZ ONLY)
	13	142E440	FILTER (60HZ)
I	-	142E1131	FILTER (50HZ)
I	14	108E1761	GROUND FAULT PANEL

PL 1.3 DC ELECTRICAL COMPONENTS



ITEM	PART	DESCRIPTION
1	110K5070	KEYLOCK SWITCH
2	111K21	MEDIA COUNTER
3	104K53	EXPOSURE LAMP BALLAST (A4)
4	105K5272	BULK POWER SUPPLY (+26VDC) (60HZ) (A4)
-	105K5551	BULK POWER SUPPLY (+26VDC) (50HZ) (A4)
5	--	STANDOFF (NOT SPARED)
6	105K5480	HIGH VOLTAGE POWER SUPPLY (A25)
7	101E1020	CIRCUIT BOARD GUIDE
8	26E3460	LOCKING SCREW
9	101E7930	PWB GUIDE
10	55K14940	SHIELD (50HZ ONLY)
11	3E24820	KEYS (2)

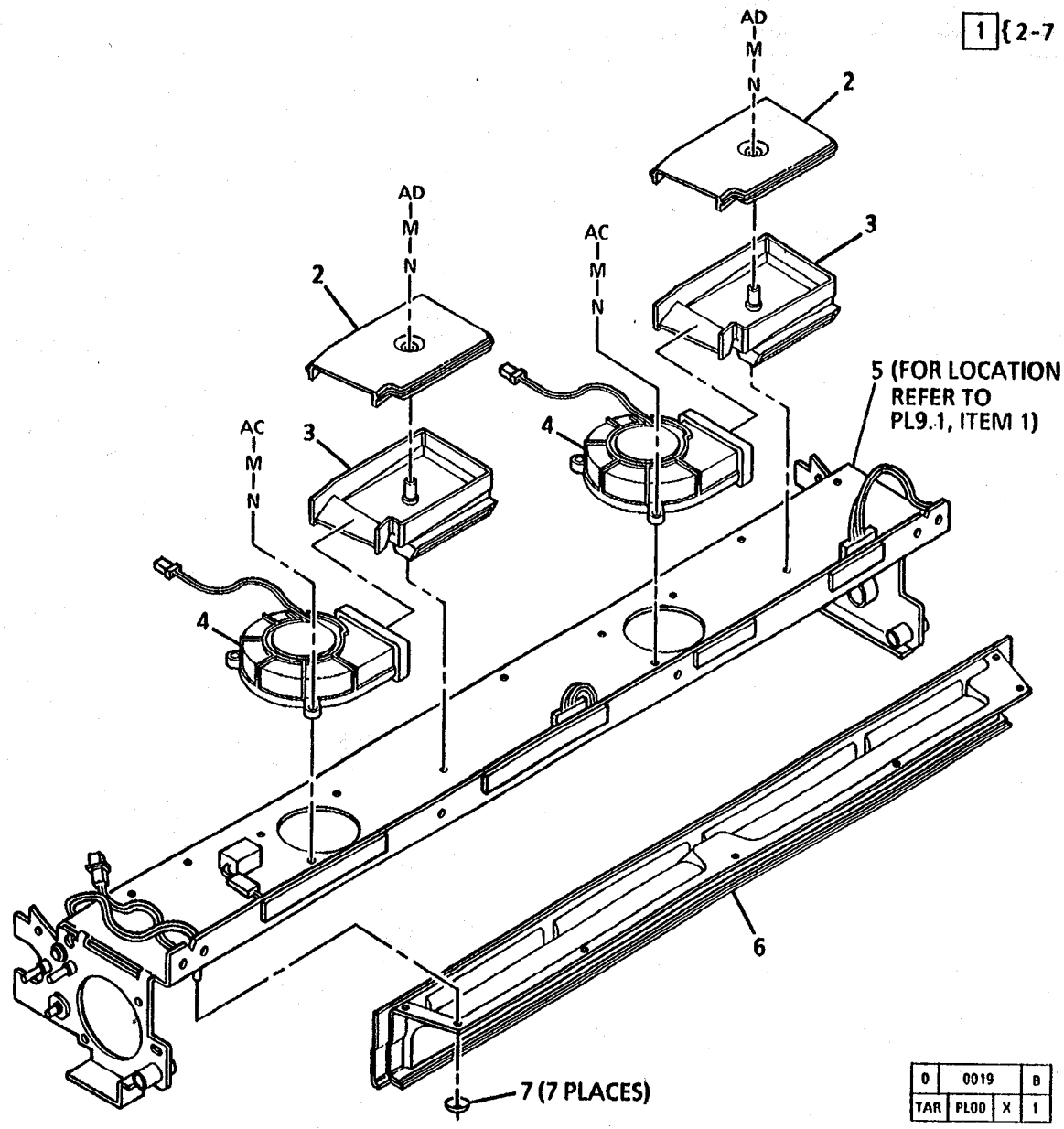
0	0032		C
TAR	PL00	X	0



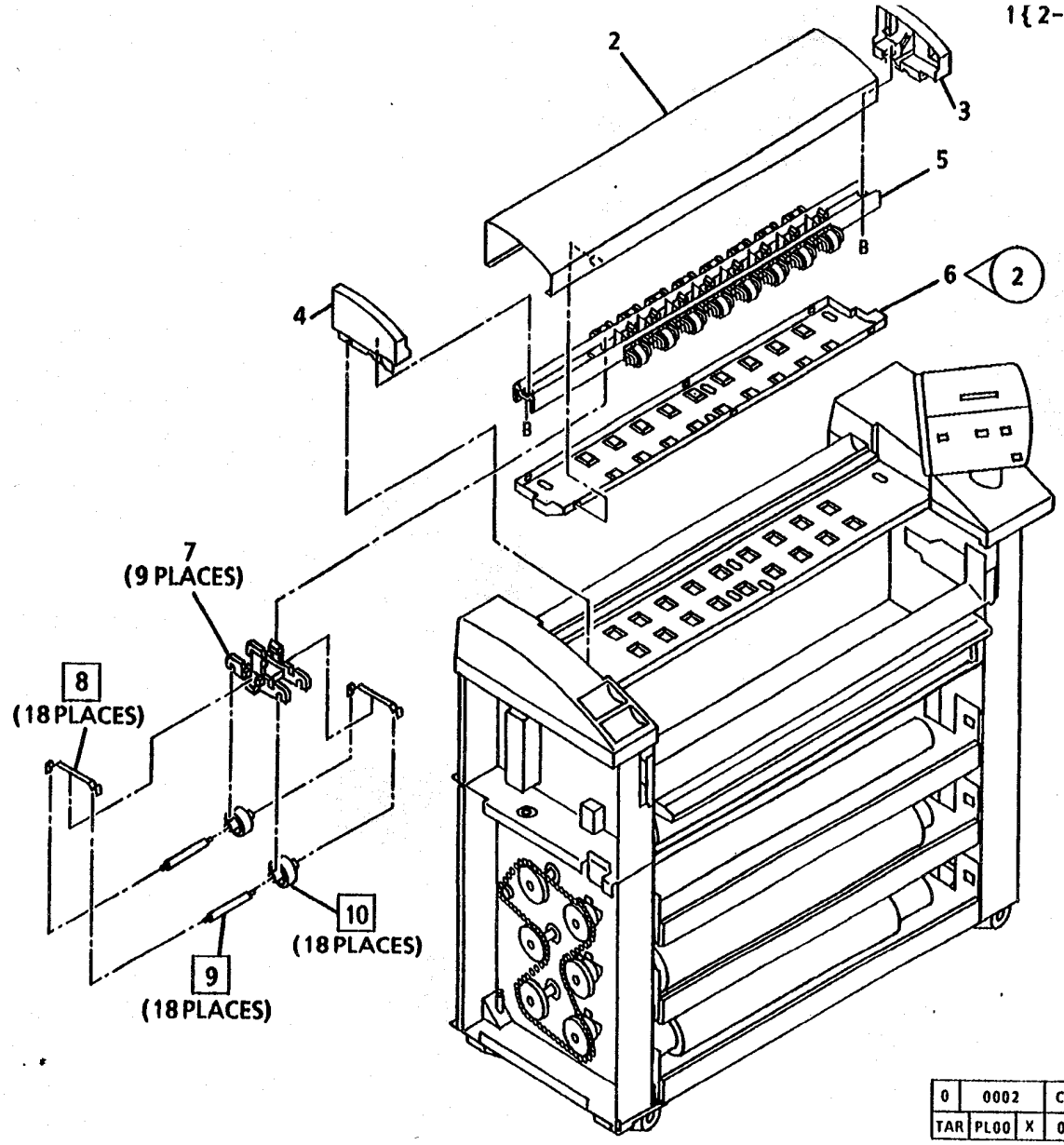
1 { 2,3,9-11
3 { 4-8

1	2K38363	CONTROL CONSOLE ASSEMBLY (60HZ)
-	2K44363	CONTROL CONSOLE ASSEMBLY (50HZ)
2	--	REAR COVER (P/O ITEM 1)
3	--	CONTROL PANEL ASSEMBLY (P/O ITEM 1)
4	--	FRONT COVER (P/O ITEM 3)
5	140K16585	CONTROL PANEL DRIVER PWBA
6	--	STANDOFF (P/O ITEM 3)
7	140K17944	CONTROL PANEL DISPLAY PWB
8	140K37880	DISPLAY PWB
9	--	HARNESS (P/O ITEM 1)
10	409W1671	SPRING
11	17E4721	SWIVEL POST

0	0033	C
TAR	PL00 X	0

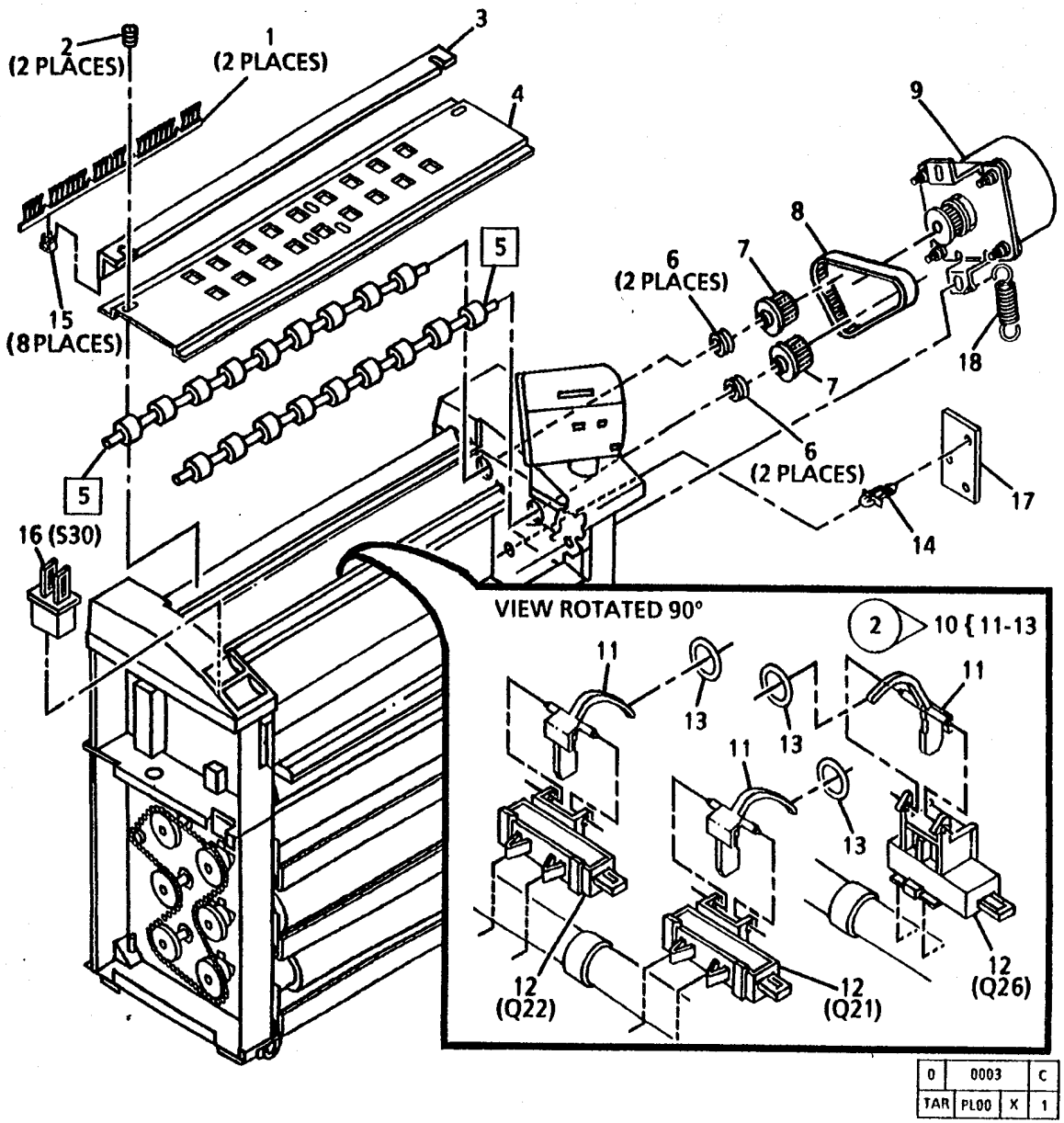


ITEM	PART	DESCRIPTION
1	--	PART OF XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY (REFER TO PL9.1, ITEM 1)
2	2E13120	COVER
3	2E13110	HOUSING
4	127K2670	BLOWER (COOLING FAN)
5	--	XEROGRAPHIC MODULE FRAME (P/O ITEM 1)
6	54K1841	AIR MANIFOLD/ HEATSHIELD
7	--	NUT (P/O ITEM 1)



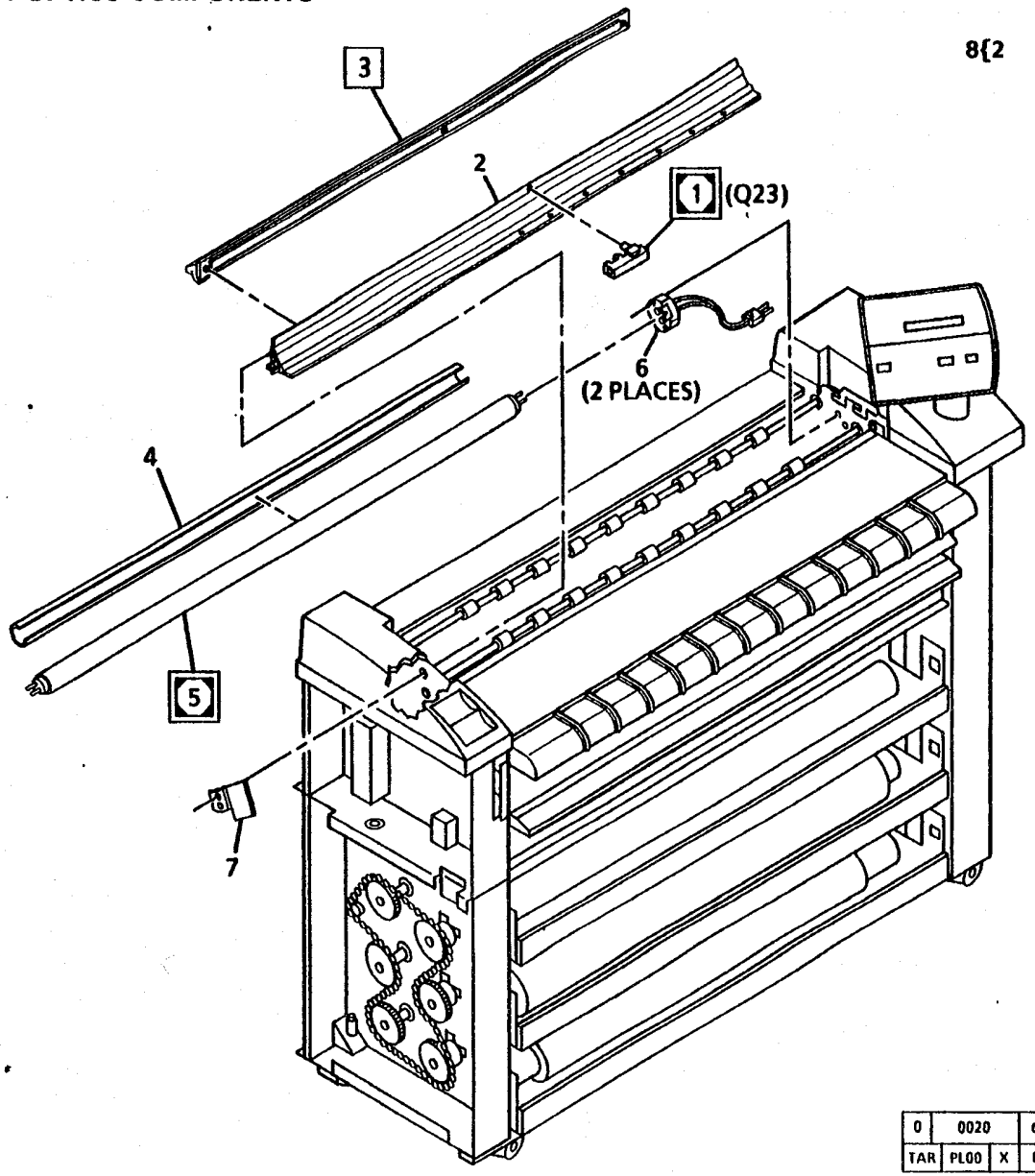
1	22K18103	DOCUMENT HANDLER ASSEMBLY (FIELD SPARE)
2	--	DOCUMENT HANDLER COVER (P/O ITEM 1)
3	21E4800	RH END CAP
4	21E4810	LH END CAP
5	--	PINCH ROLL SUPPORT (P/O ITEM 1)
6	38E9524	DOCUMENT PLATEN (W/TAG 2)
7	31E3561	PINCH ROLL YOKE
8	--	ROLL LOAD SPRING (P/O ITEM 1)
9	--	PINCH ROLL SHAFT (P/O ITEM 1)
10	--	DOCUMENT PINCH ROLL (P/O ITEM 1)

PL 5.2 DOCUMENT DRIVE COMPONENTS



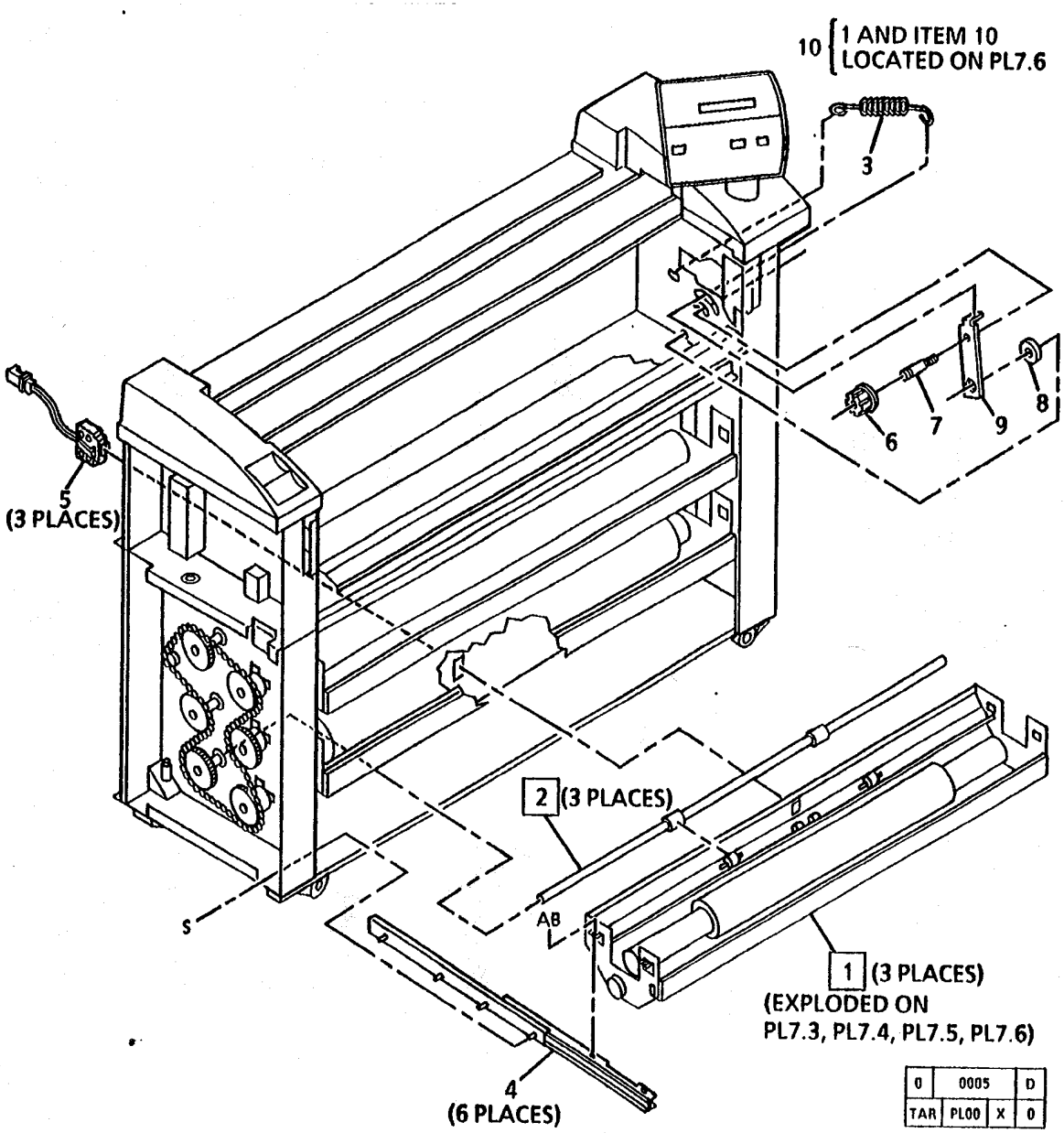
0	0003	C
TAR	PL00	X	1

ITEM	PART	DESCRIPTION
1	115E3100	STATIC ELIMINATOR
2	--	NUT (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
3	--	PLATEN RETAINER BRACKET (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
4	90E754	DOCUMENT BOTTOM PLATEN
5	22K16301	DOCUMENT DRIVE ROLL
6	--	DOCUMENT DRIVE BEARING (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
7	20E10561	DOCUMENT DRIVE PULLEY
8	23E6570	DOCUMENT DRIVE BELT
9	127K8861	DOCUMENT DRIVE MOTOR
10	130K52272	DOCUMENT SENSOR ASSEMBLY(Q21, Q22, Q26) (W/TAG 2)
11	120E6821	DOCUMENT ACTUATOR
12	--	DOCUMENT SENSOR (P/O ITEM 10)
13	35E19950	O-RING
14	--	STANDOFF (NOT SPARED)
15	19E15041	CLIP
16	--	DOCUMENT HANDLER INTERLOCK SWITCH (S30) (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
17	140K15952	DRIVE MOTOR PWB
18	9E50070	SPRING

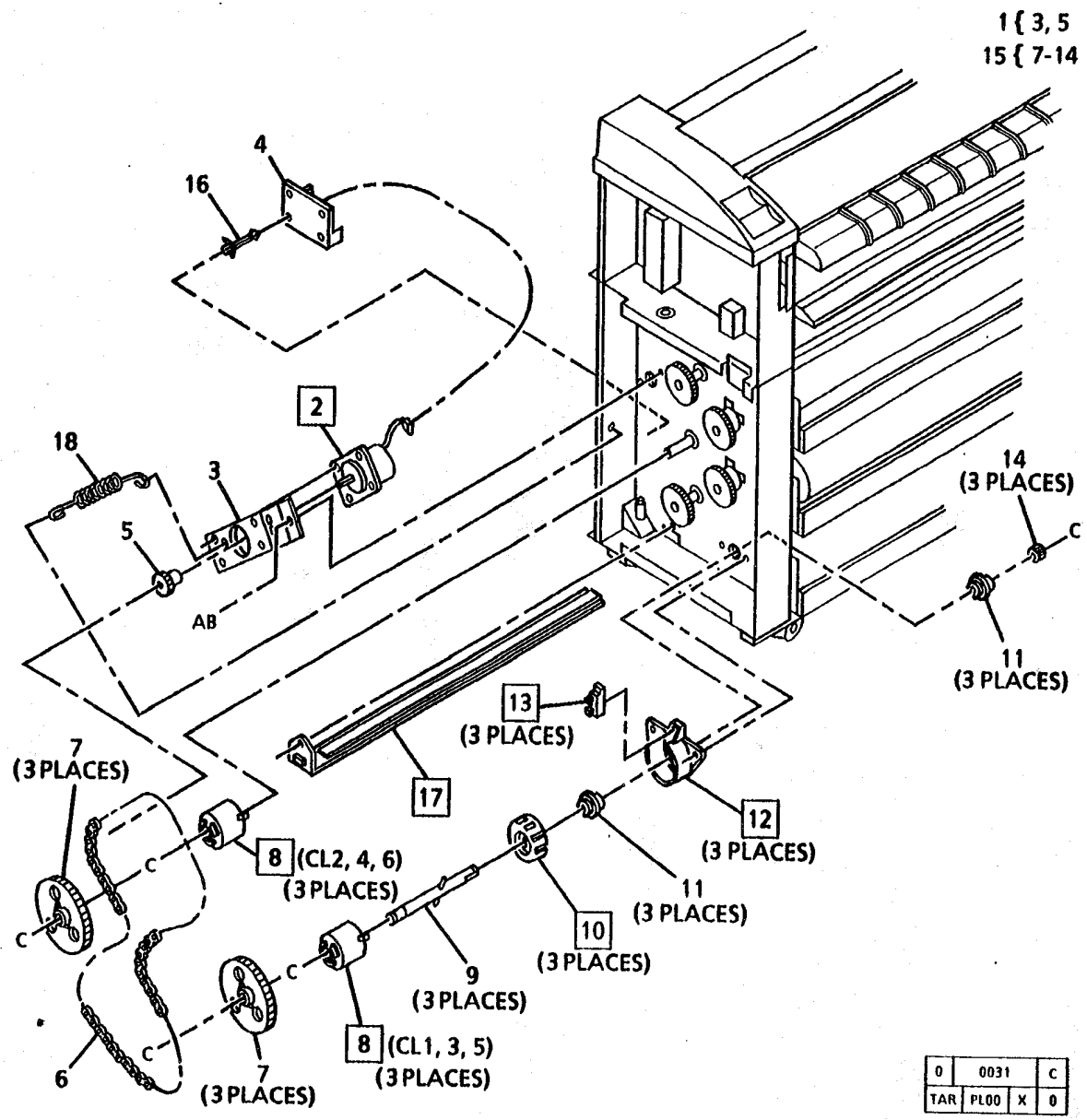


ITEM	PART	DESCRIPTION
1	130K50541	ILLUMINATION SENSOR (Q23)
2	--	REFLECTOR (P/O ITEM 8)
3	62K4841	LENS
4	113E7881	LAMP SHIELD
5	122E302	EXPOSURE LAMP
6	113K1221	LAMP SOCKET
7	9E42461	OPTICS SPRING
8	62K5450	REFLECTOR ASSEMBLY

0	0020		C
TAR	PL00	X	0



ITEM	PART	DESCRIPTION
1	50K17341	ROLL SUPPLY DRAWER ASSEMBLY (W/TAG 14)
2	22K16321	ROLL FEED DRIVE ROLL
3	9E32921	IDLER SPRING
4	10K1350	SLIDE
5	130K51800	POSITION SENSOR
6	22E11411	FUSER DRIVE IDLER
7	6E26780	IDLER SHAFT
8	14E19730	SPACER
9	11E3833	IDLER ARM
10	600K39820	ROLL SUPPLY DRAWER ASSEMBLY KIT (W/TAG 14) (REFER TO ITEM 1 AND TO PL7.6, ITEM 10)

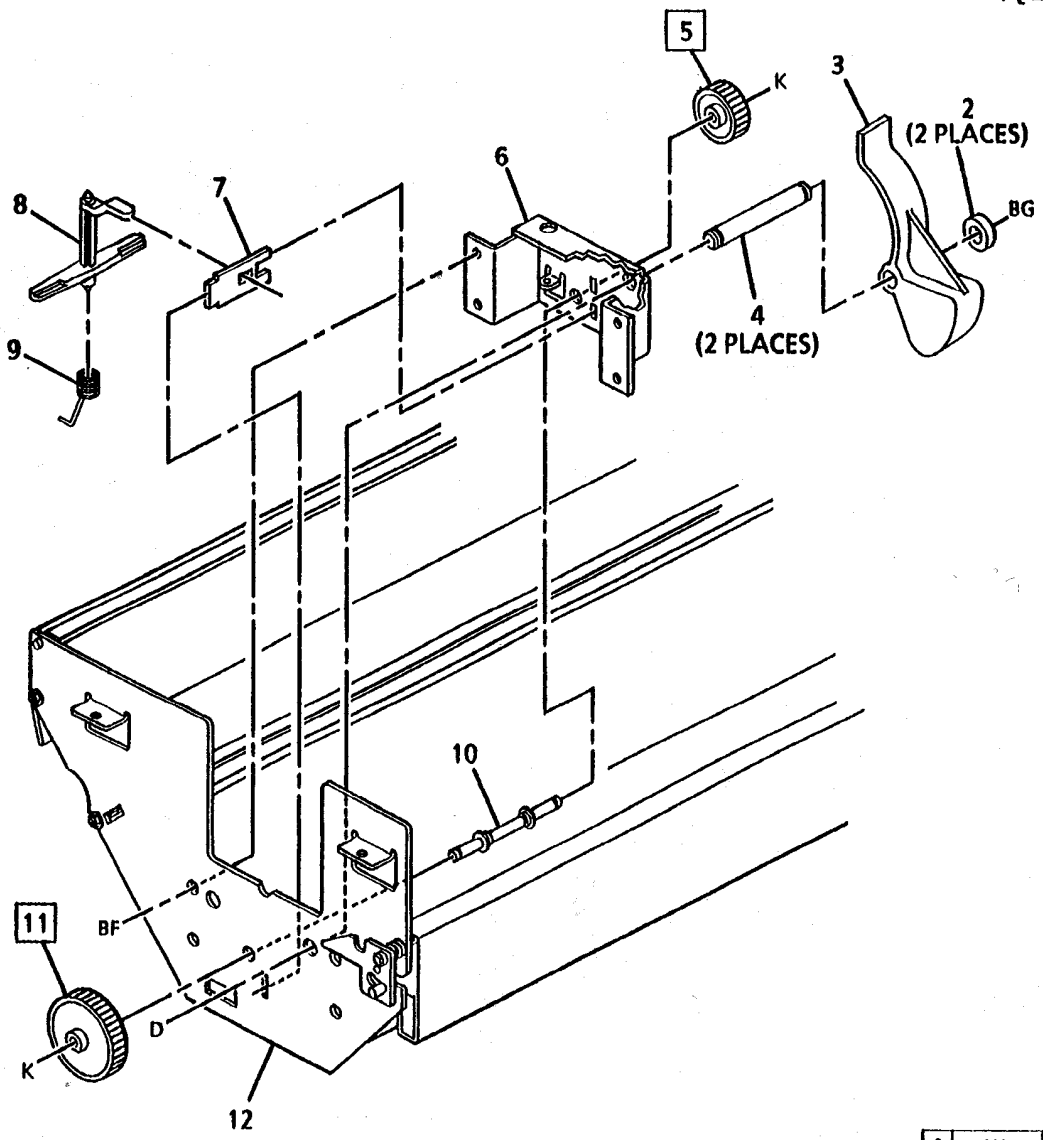


0	0031		C
TAR	PL00	X	0

ITEM	PART	DESCRIPTION
1	7K5750	ROLL DRIVE MOTOR ASSEMBLY
2	127K4293	ROLL DRIVE MOTOR
3	--	BRACKET (P/O ITEM 1)
4	140K15952	DRIVE MOTOR PWB
5	7E16410	MAIN DRIVE SPROCKET (10T)
6	23E6750	CHAIN
7	7E19071	SPROCKET (50T)
8	121E7510	CLUTCH (FEED, REWIND)
9	--	REWIND SHAFT (P/O ITEM 15)
10	--	ENCODER DISK (P/O ITEM 15)
11	--	BEARING (P/O ITEM 15)
12	--	REWIND HOUSING (P/O ITEM 15)
13	130E3250	MOTION SENSOR
14	--	REWIND DRIVE GEAR (12T) (P/O ITEM 15)
15	7K5760	REWIND DRIVE ASSEMBLY
16	--	STANDOFF (NOT SPARED)
17	126K2521	MEDIA ROLL HEATER (60HZ)
-	126K2980	MEDIA ROLL HEATER (50HZ)
18	9E43260	MOTOR SPRING

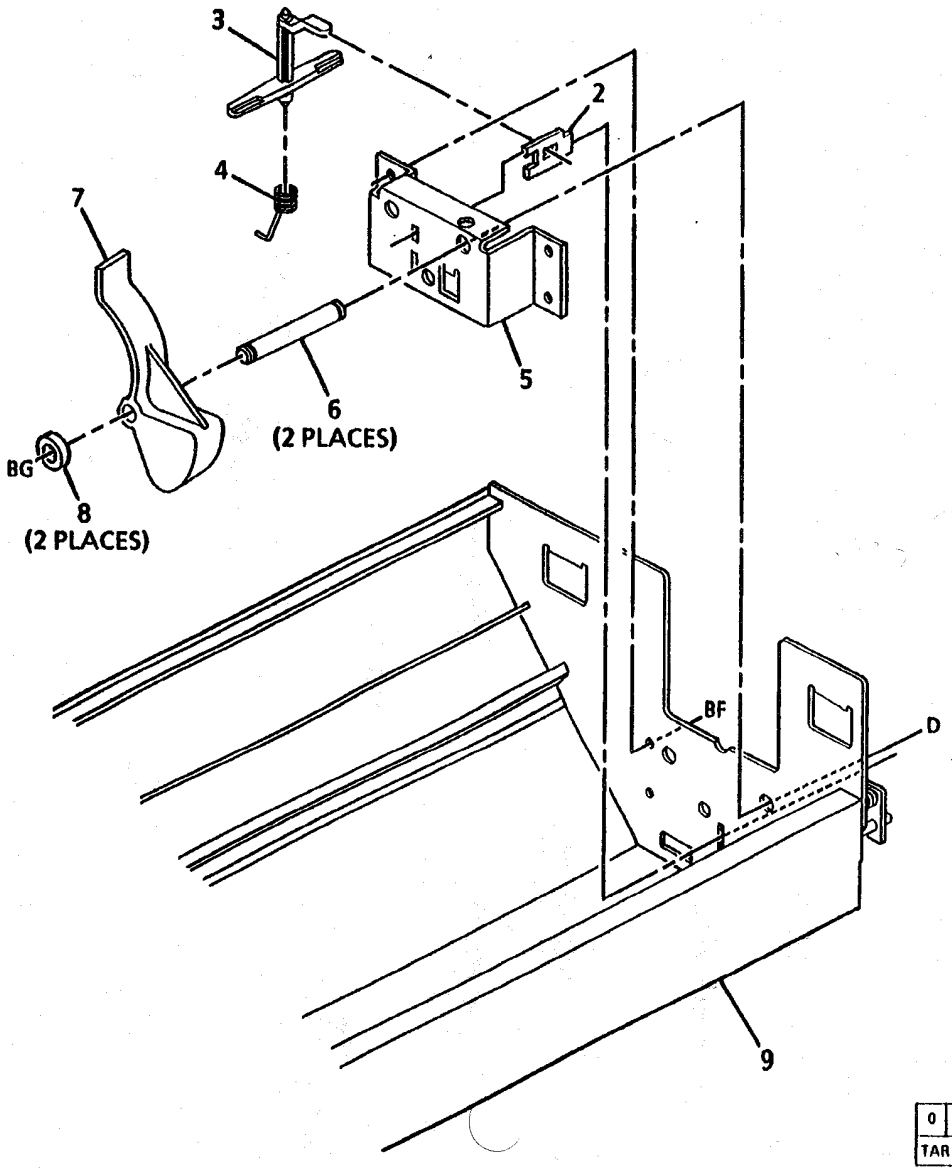
PL 7.3 ROLL SUPPLY DRAWER COMPONENTS (PART 1 OF 4)

1{2-12



0	0007	D
TAR	PL00	X	0

ITEM	PART	DESCRIPTION
1	--	PART OF ROLL SUPPLY DRAWER ASSEMBLY (REFER TO PL7.1, ITEM 1)
2	--	SUPPORT ROLLER (P/O ITEM 1)
3	55E23520	GEAR GUARD
4	29E14760	LH SUPPORT PIN
5	7E14650	REWIND INTERNAL GEAR (20T)
6	--	LH CRADLE BRACKET (P/O ITEM 1)
7	--	LH ROLL LOCK (P/O ITEM 1)
8	3E17610	ROLL LOCK
9	9E27340	ROLL LOCK SPRING
10	--	REWIND SHAFT (P/O ITEM 1)
11	7E14600	REWIND GEAR (32T)
12	--	DRAWER FRAME (P/O ITEM 1)

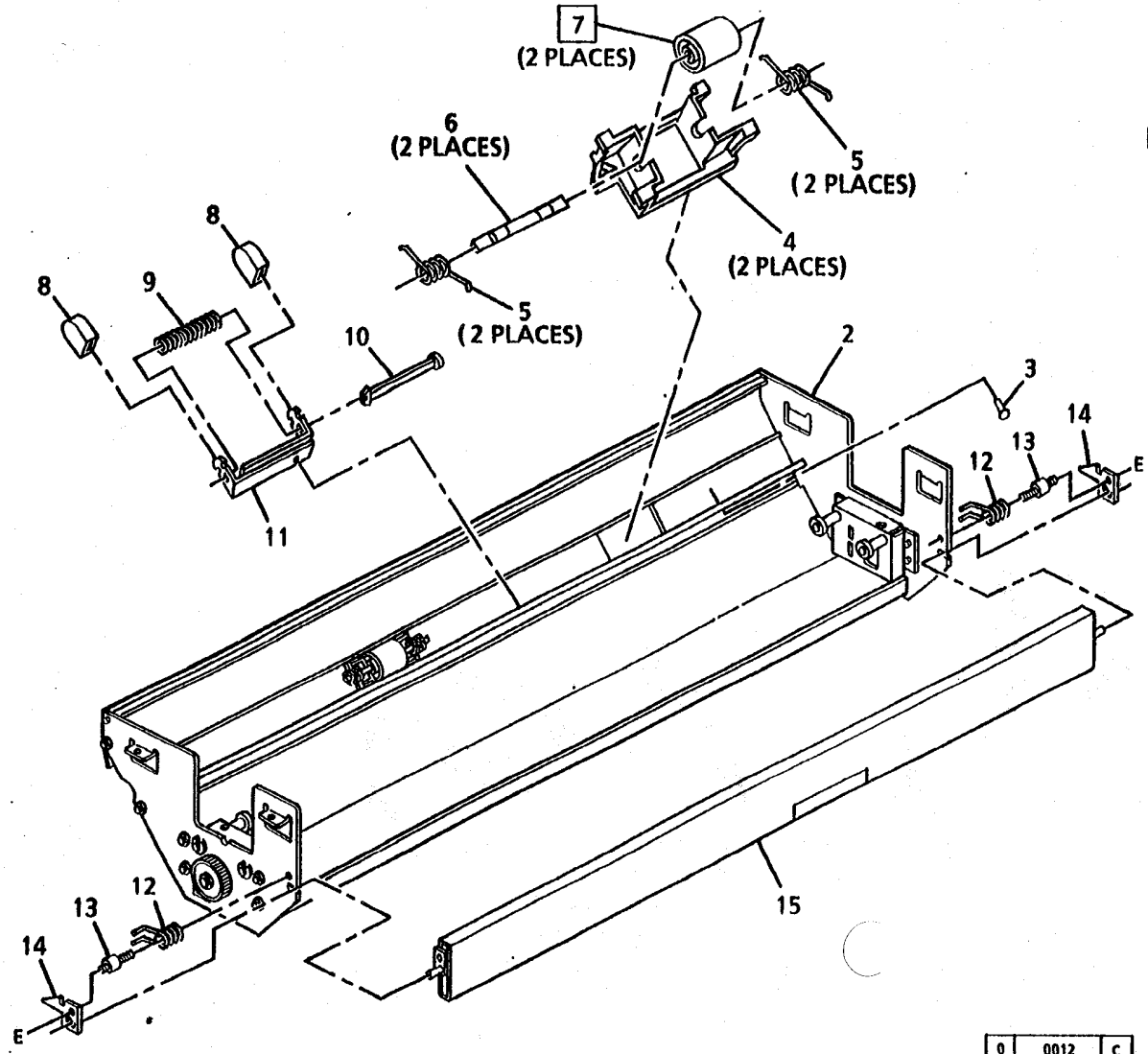


1 { 2-9

ITEM	PART	DESCRIPTION
1	--	PART OF ROLL SUPPLY DRAWER ASSEMBLY (REFER TO PL7.1, ITEM 1)
2	--	RH ROLL LOCK (P/O ITEM 1)
3	3E17610	ROLL LOCK
4	9E27340	ROLL LOCK SPRING
5	--	RH CRADLE BRACKET (P/O ITEM 1)
6	29E14750	RH SUPPORT PIN
7	55E23520	GEAR GUARD
8	--	SUPPORT ROLLER (P/O ITEM 1)
9	--	DRAWER FRAME (P/O ITEM 1)

0	0041		C
TAR	PL00	X	0

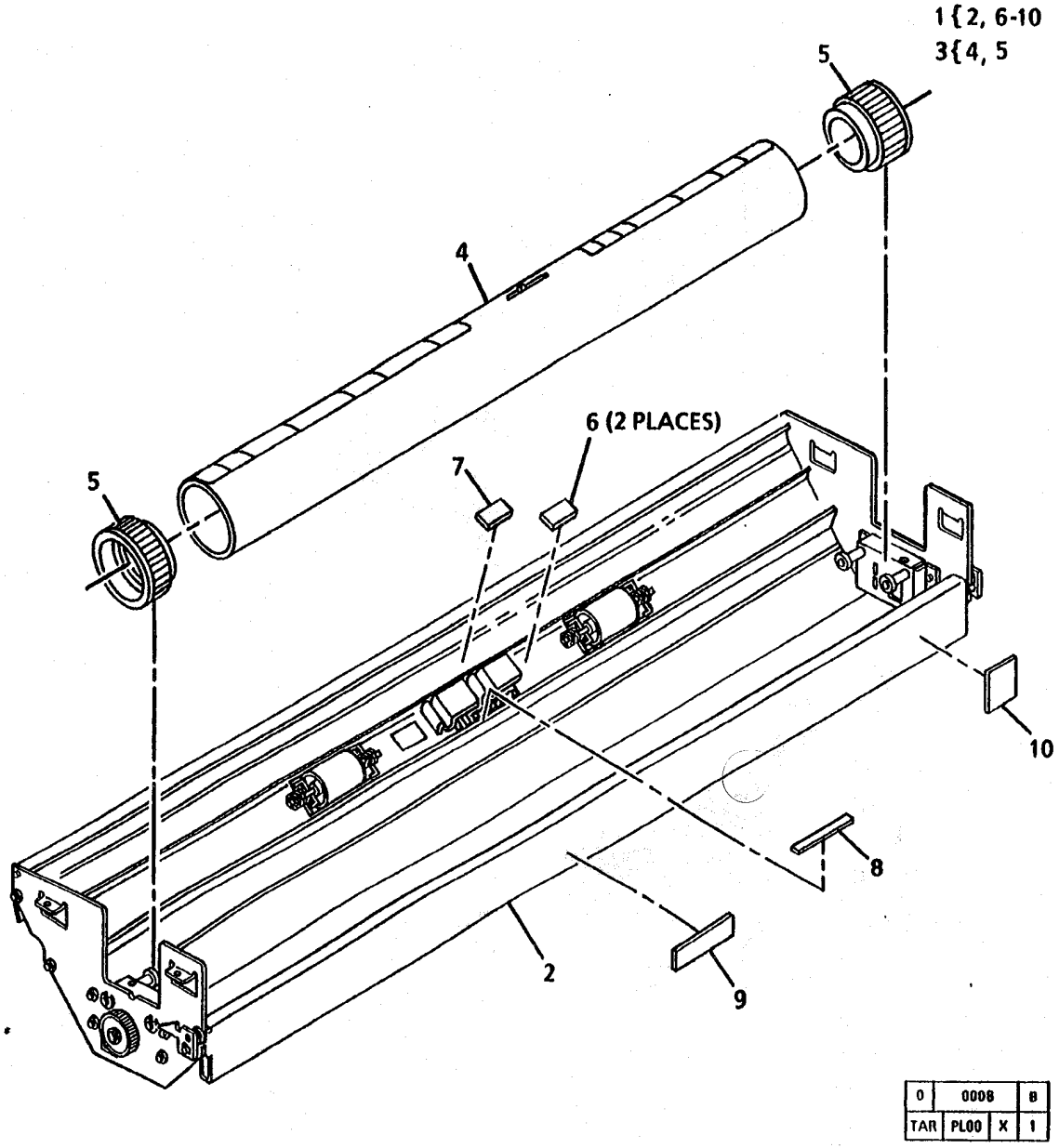
PL 7.5 ROLL SUPPLY DRAWER COMPONENTS (PART 3 OF 4)



0	0012	C
TAR	PL00	X	1

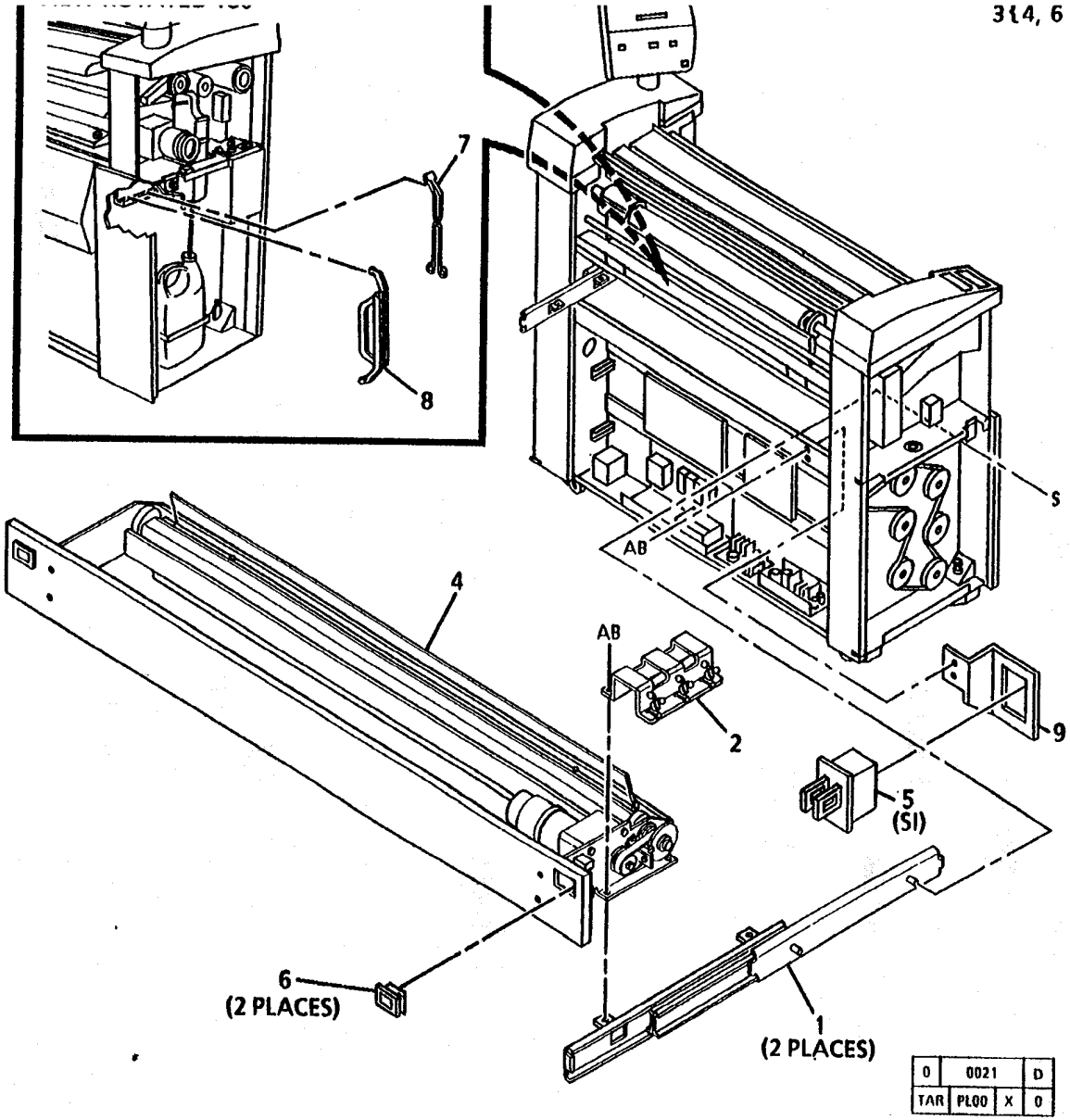
ITEM	PART	DESCRIPTION
1	--	PART OF ROLL SUPPLY DRAWER ASSEMBLY (REFER TO PL7.1, ITEM 1)
2	--	DRAWER FRAME (P/O ITEM 1)
3	17E4250	BAFFLE STOP
4	68E17221	BRACKET
5	9E27351	PINCH ROLL SPRING
6	--	PINCH ROLL SHAFT (P/O ITEM 1)
7	22E10060	ROLL FEED PINCH ROLL
8	--	LOCK RELEASE HANDLE (P/O ITEM 1)
9	9E32790	LOCK SPRING
10	29E14460	RETAINER
11	--	LATCH (P/O ITEM 1)
12	9E27330	DRAWER LATCH SPRING
13	--	LATCH PIN (P/O ITEM 1)
14	--	SUPPLY DRAWER LATCH (P/O ITEM 1)
15	3K5840	HANDLE

PL 7.6 ROLL SUPPLY DRAWER COMPONENTS (PART 4 OF 4)

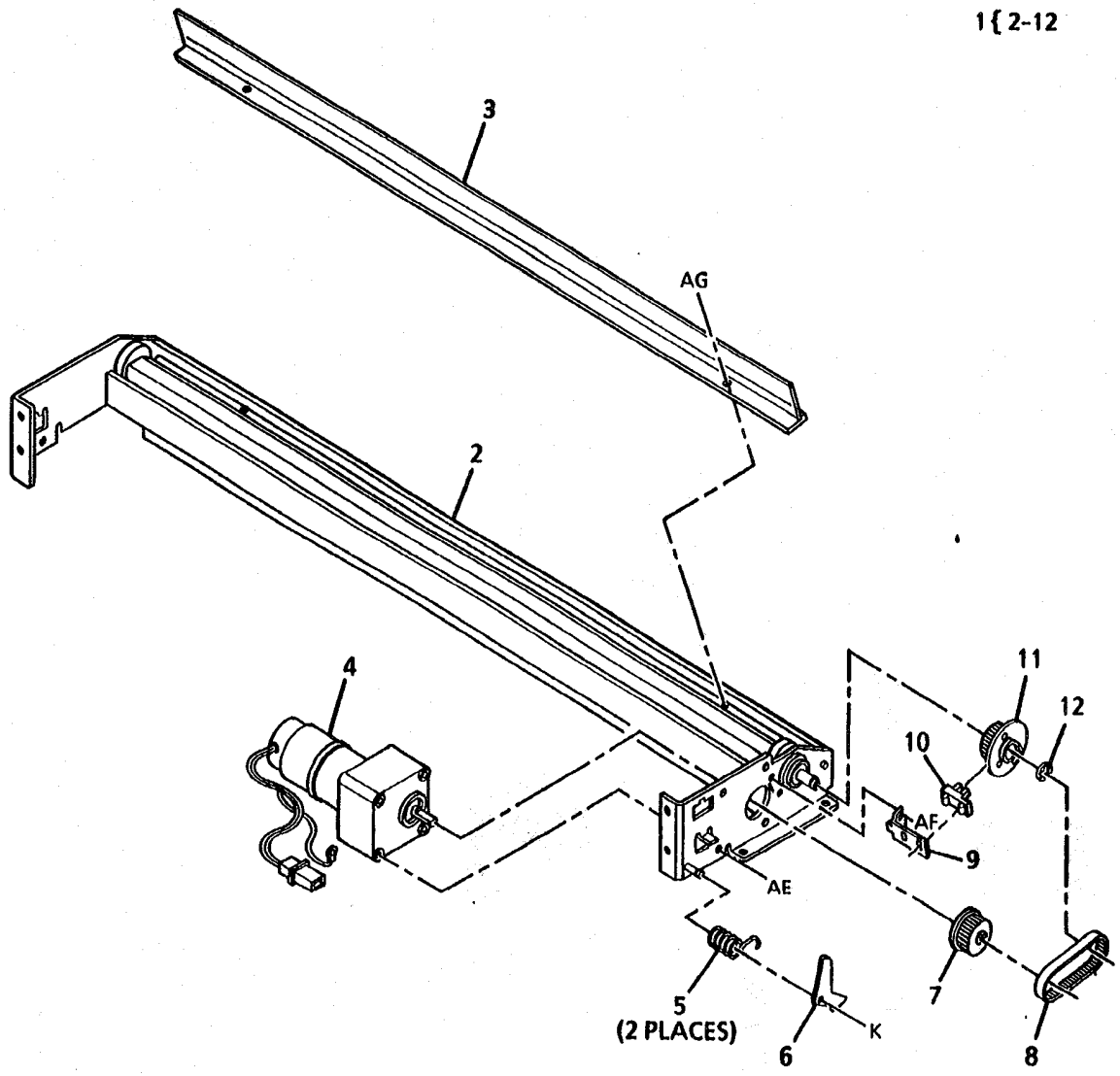


0	0008	B
TAR	PL00	X	1

ITEM	PART	DESCRIPTION
1	--	PART OF ROLL SUPPLY DRAWER ASSEMBLY (REFER TO PL7.1, ITEM 1)
2	--	DRAWER FRAME (P/O ITEM 1)
3	52K1861	ROLL SUPPORT TUBE ASSEMBLY (60HZ)
-	52K2081	ROLL SUPPORT TUBE ASSEMBLY (50HZ)
4	--	ROLL SUPPORT TUBE (P/O ITEM 3)
5	--	ROLL SUPPORT ARBOR (P/O ITEM 3)
6	92E22541	LABEL (PUSH HERE)
7	92E36430	LABEL (MEDIA LEAD)
8	92E22560	LABEL (PINCH ARROWS)
9	92E22550	LABEL (PULL HERE)
10	92E36460	LABEL (ROLL NUMBER) (W/TAG 14) (P/O KIT LOCATED ON PL7.1, ITEM 10)

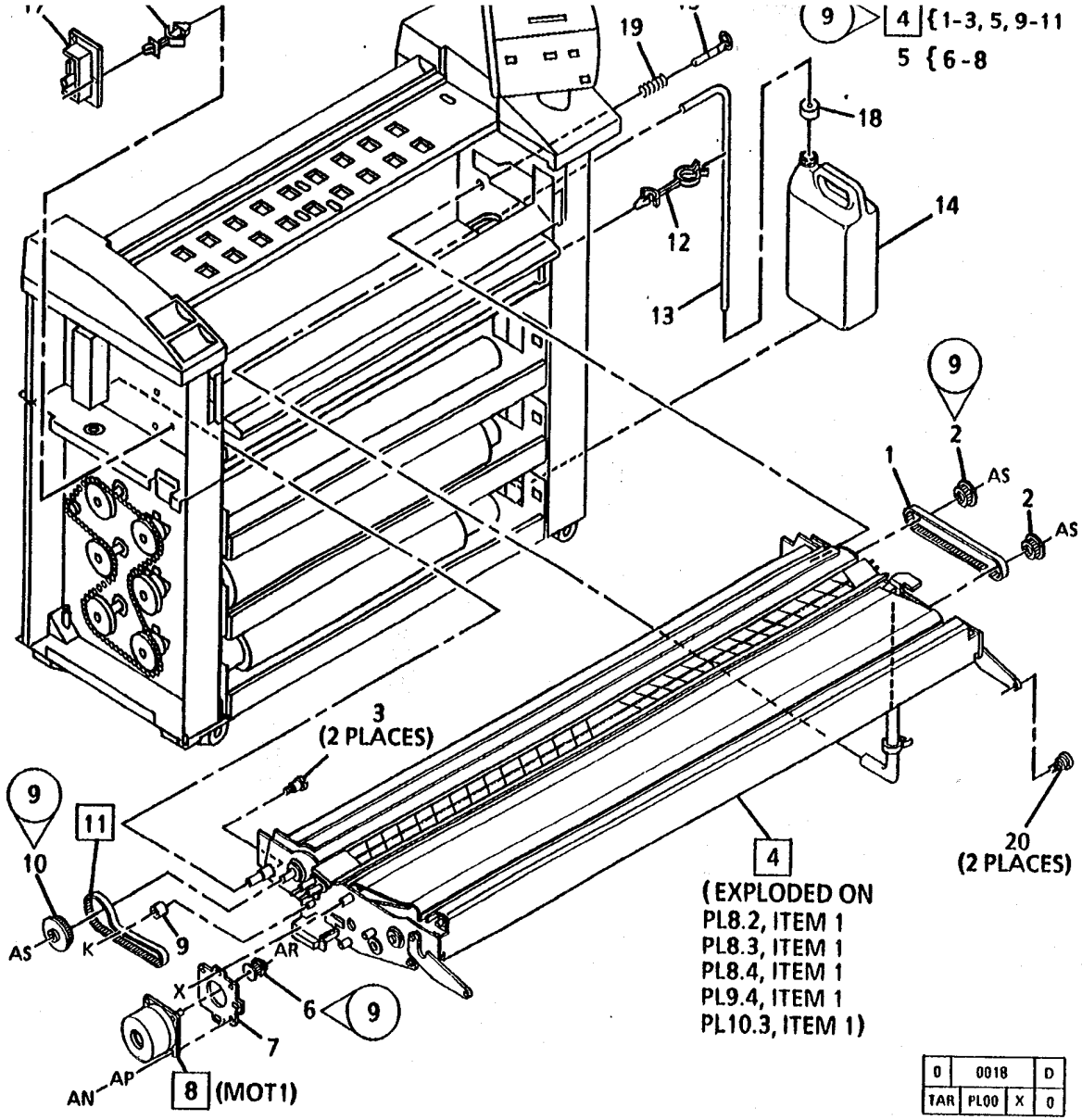


1	10K1360	MEDIA CUTTER SLIDE
2	--	BRACKET (NOT SPARED)
3	37K362	MEDIA CUTTER ASSEMBLY
4	--	MEDIA CUTTER (P/O ITEM 3)
5	110E2640	MEDIA CUTTER COVER INTERLOCK SWITCH (S1)
6	3E18781	LATCH
7	--	TONGS (NOT SPARED)
8	--	MEDIA ROLL CARRIER (NOT SPARED)
9	--	BRACKET (NOT SPARED)



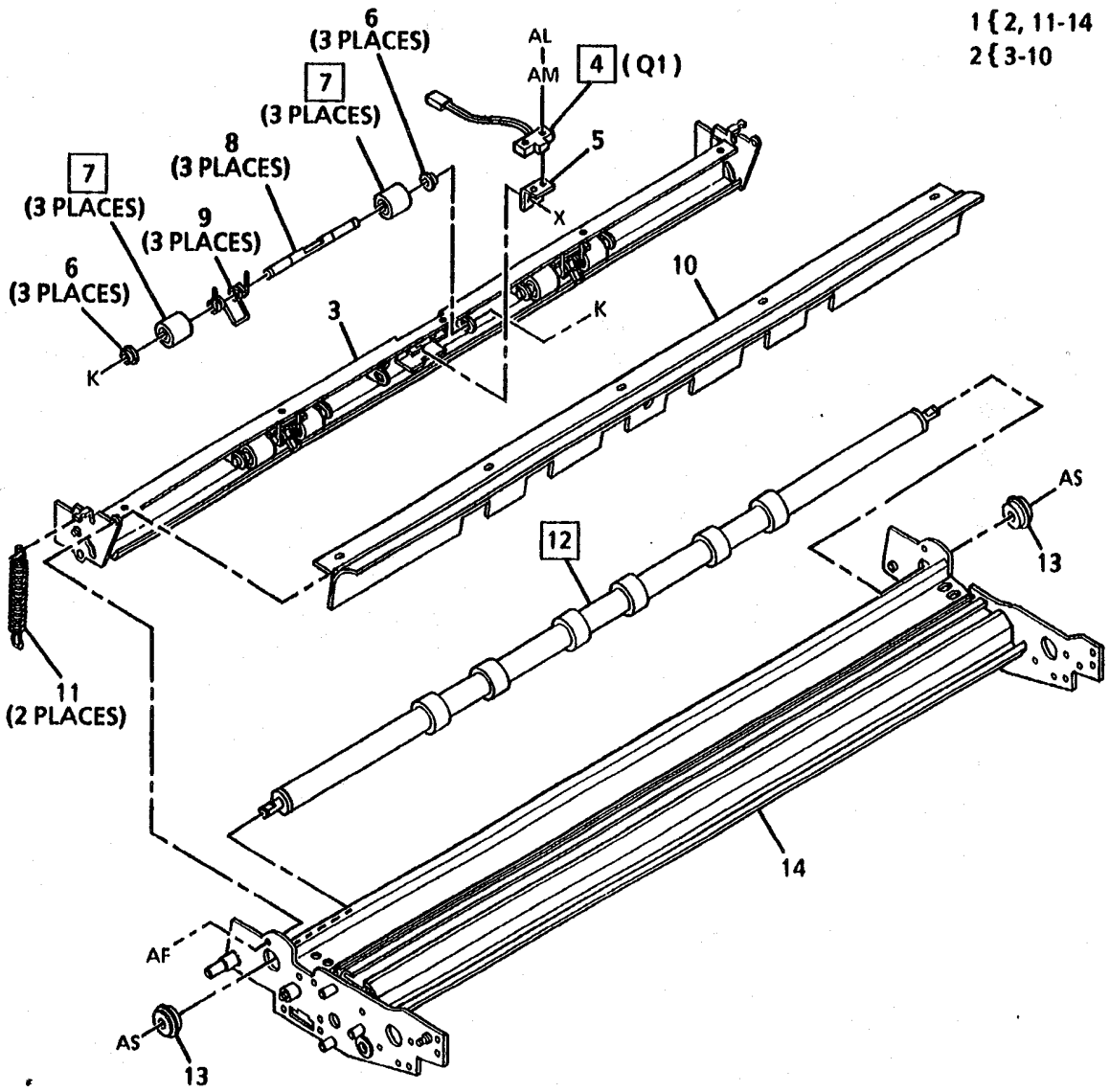
0	0022	B
TAR	PL00	X	0

ITEM	PART	DESCRIPTION
1	--	PART OF MEDIA CUTTER ASSEMBLY (REFER TO PL7.7, ITEM 3)
2	--	MEDIA CUTTER FRAME (P/O ITEM 1)
3	38K6600	MEDIA EXIT GUIDE
4	127K8182	CUTTER DRIVE MOTOR
5	9E27340	LATCH SPRING
6	3E16521	CUTTER LATCH
7	20E14610	DRIVE PULLEY
8	423W57550	DRIVE BELT
9	--	SENSOR BRACKET (P/O ITEM 1)
10	130E3250	CUTTER HOME SENSOR
11	20E14600	CUTTER DRIVE PULLEY
12	28E7430	RETAINING RING



1	423W72201	SHEET DRIVE BELT
2	20E13853	SHEET DRIVE PULLEY (W/TAG 9)
3	26E11970	SHOULDER SCREW
4	22K16348	MEDIA TRANSPORT ASSEMBLY (FIELD SPARE) (W/TAG 7) (W/TAG 9)
5	--	TRANSPORT DRIVE MOTOR ASSEMBLY (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
6	20E13603	DRIVE MOTOR PULLEY (W/TAG 9)
7	--	MOTOR MOUNTING PLATE (P/O ITEM 5)
8	127K4293	TRANSPORT DRIVE MOTOR (MOT1)
9	22E11441	IDLER ROLLER
10	20E12353	REGISTRATION DRIVE PULLEY (W/TAG 9)
11	423W64001	REGISTRATION DRIVE BELT
12	--	TWIST CLAMP (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
13	52E7910	MOISTURE COLLECTION TUBE
14	93E1500	MOISTURE COLLECTION BOTTLE
15	29K1111	PIN
16	--	STANDOFF (NOT SPARED)
17	140K15952	DRIVE MOTOR PWB
18	--	BOTTLE CAP (NOT SPARED)
19	9E32510	COMPRESSION SPRING
20	26E18800	SHOULDER SCREW

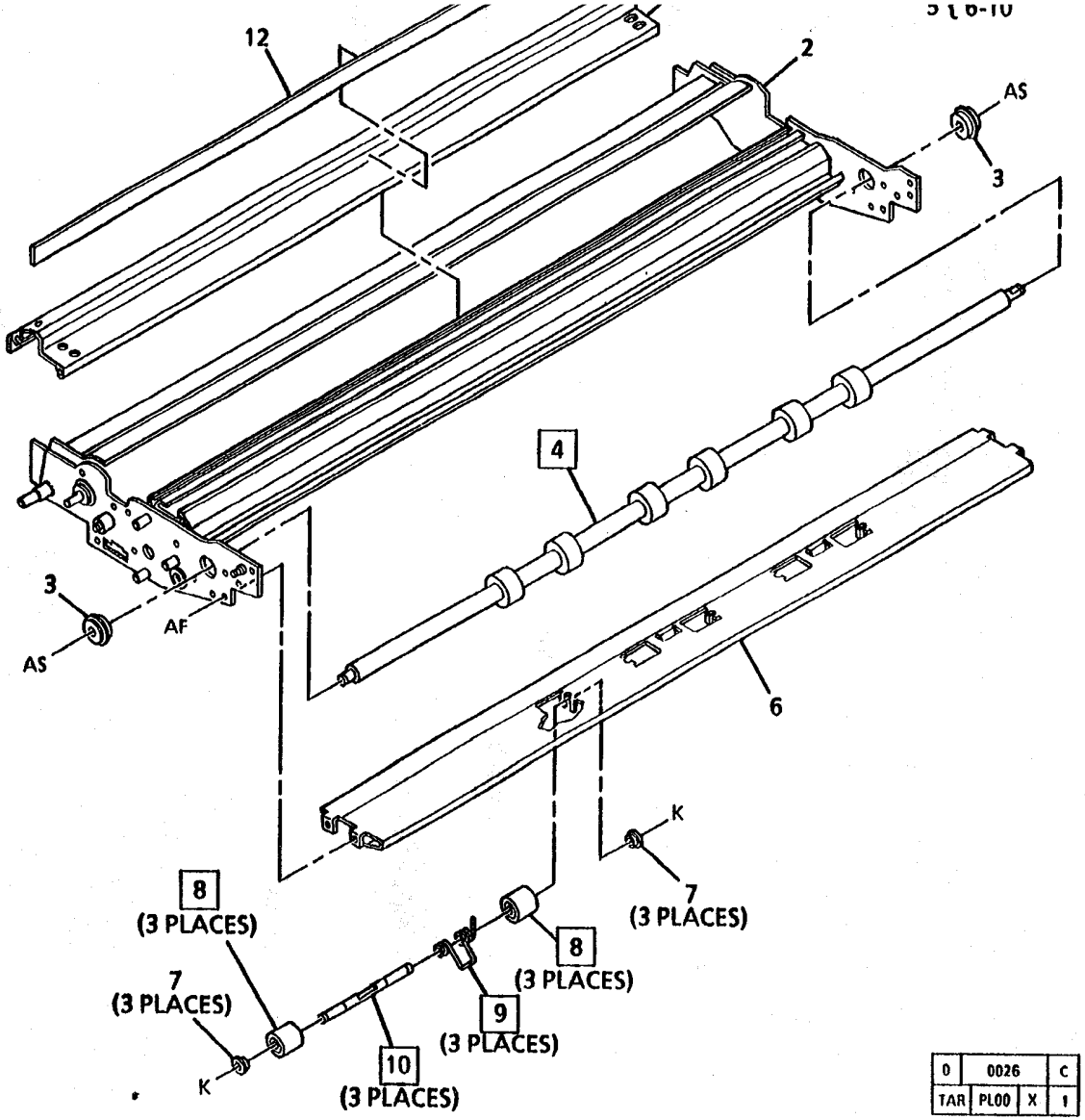
0	0018		D
TAR	PL00	X	0



1 { 2, 11-14
2 { 3-10

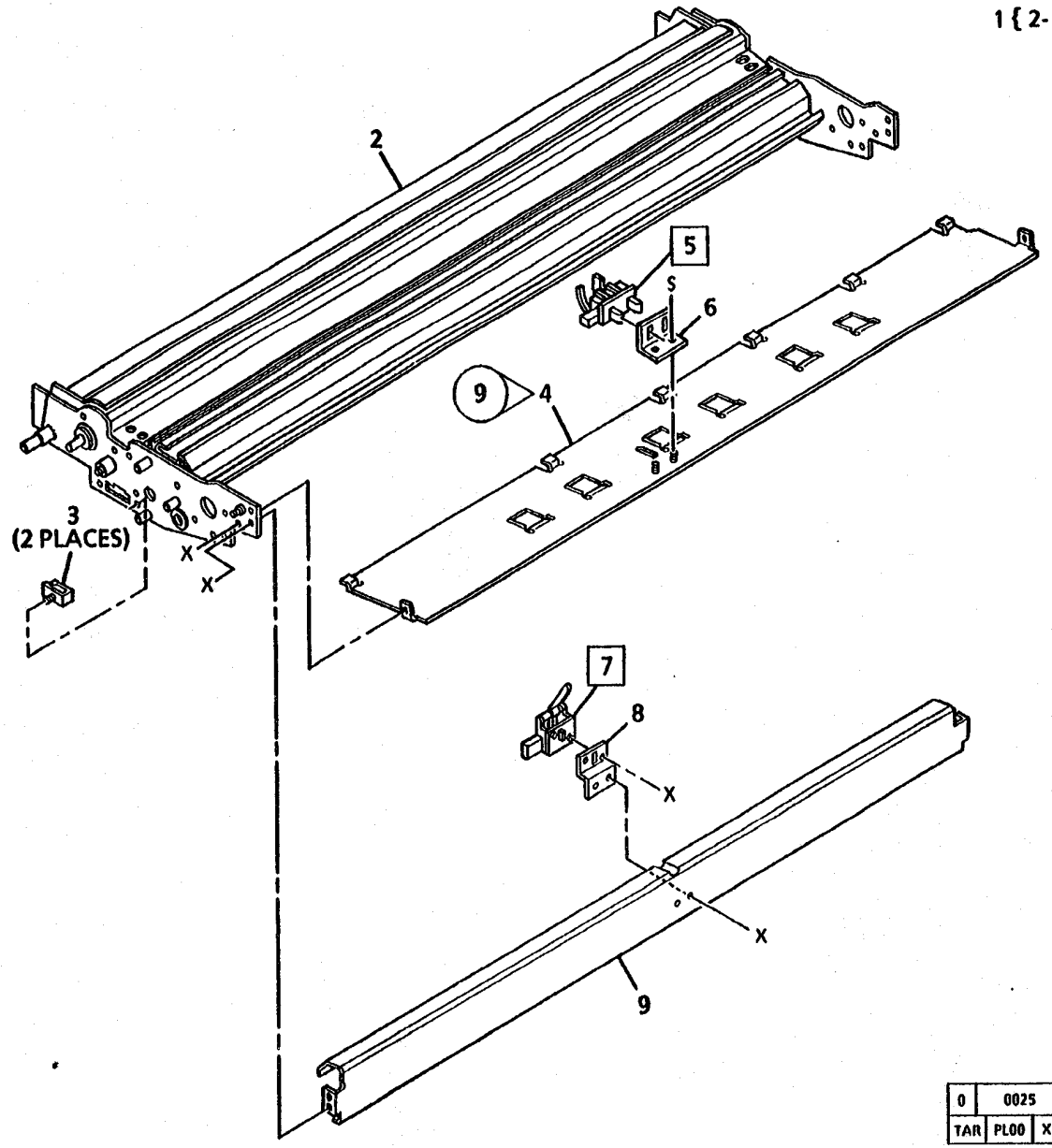
ITEM	PART	DESCRIPTION
1	--	PART OF MEDIA TRANSPORT ASSEMBLY (REFER TO PL8.1, ITEM 4)
2	--	REGISTRATION SUPPORT ASSEMBLY (P/O ITEM 1)
3	--	REGISTRATION SUPPORT (P/O ITEM 2)
4	130E760	MEDIA REGISTRATION SENSOR (Q1)
5	30K37830	REGISTRATION SENSOR BRACKET
6	16E6020	BUSHING
7	22E10530	REGISTRATION PINCH ROLL
8	6E23690	PINCH ROLL SHAFT
9	9E32500	PINCH ROLL SPRING
10	--	TURNAROUND BAFFLE (P/O ITEM 2)
11	--	REGISTRATION SUPPORT SPRING (P/O ITEM 1)
12	6K9722	REGISTRATION DRIVE ROLL
13	413W31054	BEARING
14	--	MEDIA TRANSPORT FRAME (P/O ITEM 1)

0	0023		C
TAR	PL00	X	0



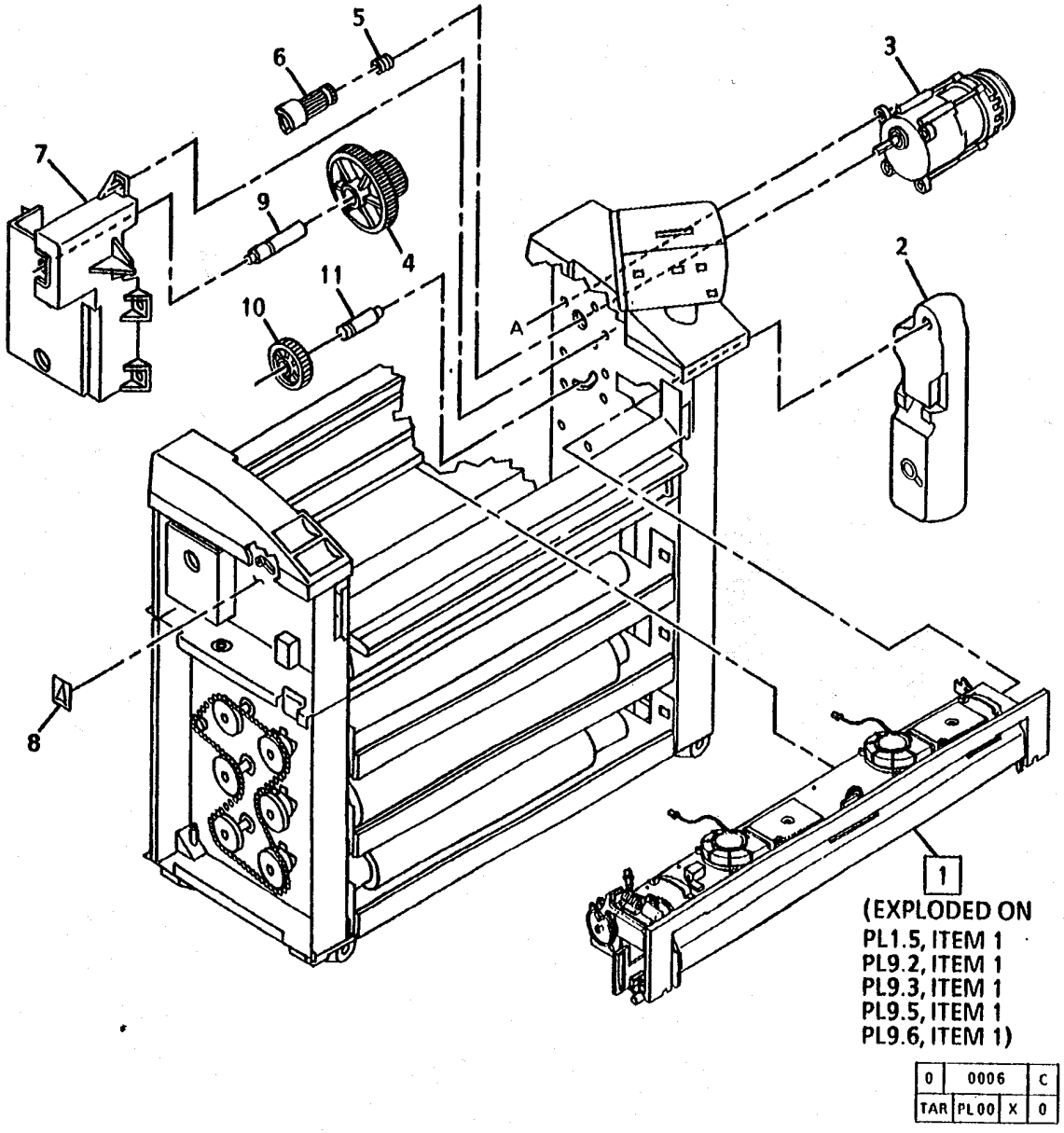
		ASSEMBLY (REFER TO PL8.1, ITEM 4)
2	--	MEDIA TRANSPORT FRAME (P/O ITEM 1)
3	413W31054	BEARING
4	6K9731	SHEET DRIVE ROLL
5	--	SHEET SUPPORT ASSEMBLY (P/O ITEM 1)
6	--	SHEET LOWER BAFFLE (P/O ITEM 1)
7	16E6020	BUSHING
8	22E9390	SHEET PINCH ROLL
9	9E32490	SHEET PINCH SPRING
10	6E23540	SHEET PINCH SHAFT
11	--	TOP GUIDE (P/O ITEM 1)
12	55K14530	SHIELD

0	0026		C
TAR	PL00	X	1



1	--	PART OF MEDIA TRANSPORT ASSEMBLY (REFER TO PL8.1, ITEM 4)
2	--	TRANSPORT FRAME (P/O ITEM 1)
3	--	CABLE CLIP (P/O ITEM 1)
4	38K7213	SHEET UPPER BAFFLE (W/TAG 9)
5	110K3731	SHEET FEED SENSOR
6	--	BRACKET (P/O ITEM 1)
7	110K3340	MEDIA EXIT SWITCH
8	--	BRACKET (P/O ITEM 1)
9	--	EXIT SUPPORT (P/O ITEM 1)

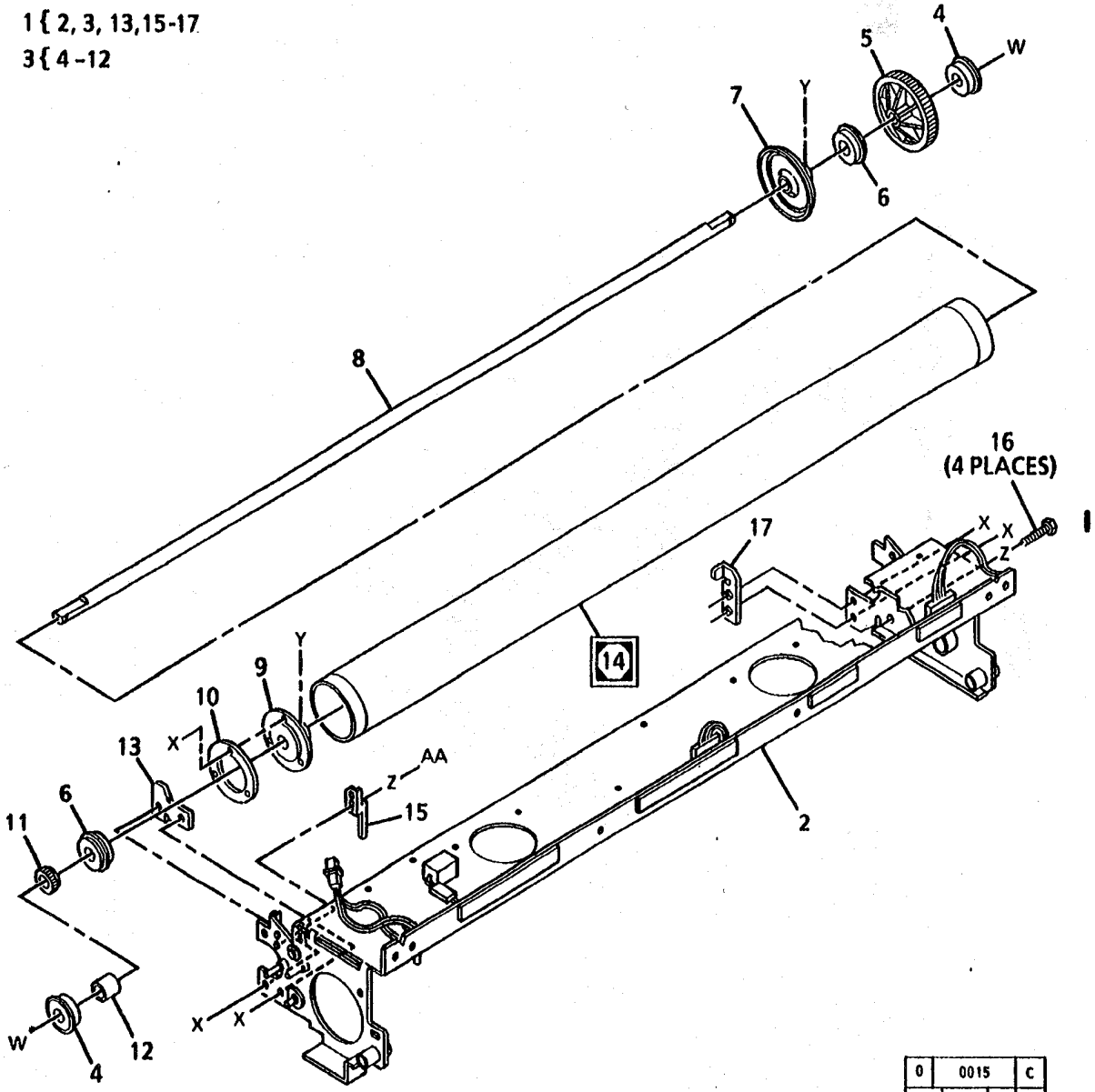
0	0025	C
TAR	PL00	X	0



0	0006	C
TAR	PL00	X	0

ITEM	PART	DESCRIPTION
1	126K2311	XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY (60HZ)
-	126K3091	XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY (50HZ)
2	--	TONER WASTE BOTTLE (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
3	127E5073	DRUM/DEVELOPER DRIVE MOTOR (60HZ)
-	127E6891	DRUM/DEVELOPER DRIVE MOTOR (50HZ)
4	7E15332	DRUM DRIVE GEAR (36T R 68T)
5	9E41251	COUPLING SPRING
6	7E15351	DRIVE GEAR/COUPLING
7	--	GEAR HOUSING (NOT SPARED)
8	92E36450	LABEL (RED ARROW)
9	6E23761	IDLER SHAFT
10	7E15342	GEAR (48T)
11	29E13641	DRUM/DEVELOPER DRIVE PIN

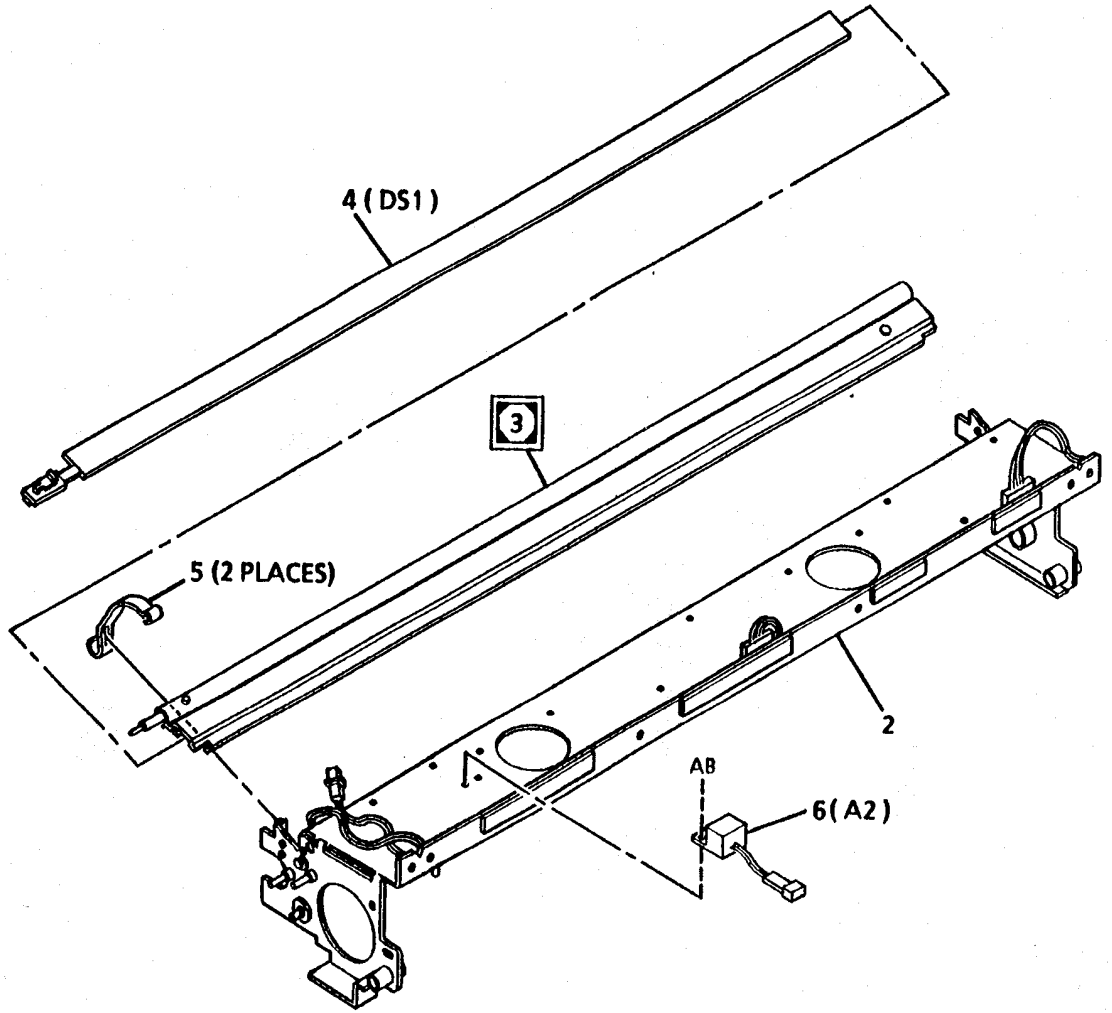
1 { 2, 3, 13,15-17
3 { 4 -12



0	0015	C
TAR	PL00	X	1

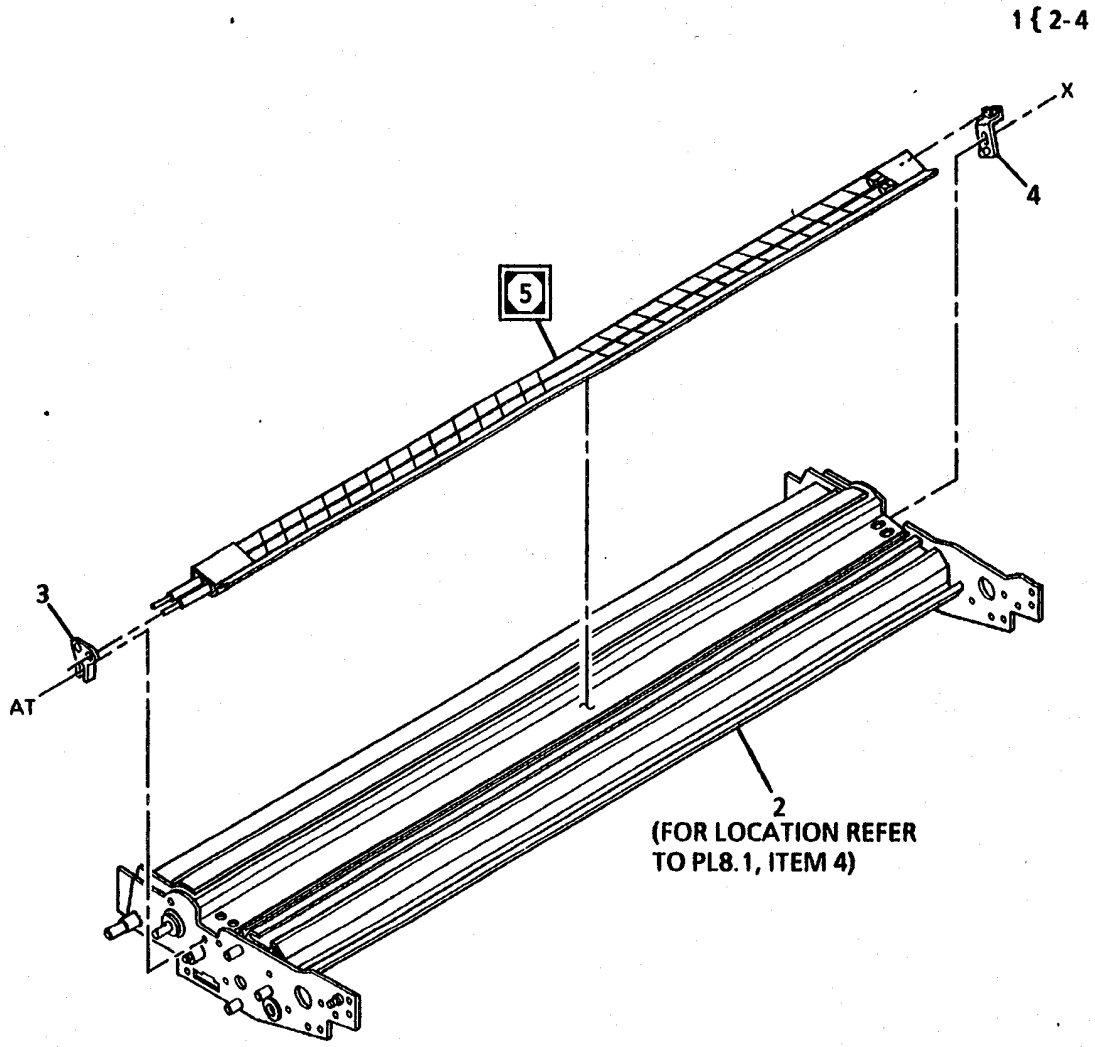
1	---	PART OF XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY (REFER TO PL9.1, ITEM 1)
2	--	XEROGRAPHIC FRAME (P/O ITEM 1)
3	6K9653	PHOTORECEPTOR SHAFT ASSEMBLY
4	13K360	BEARING
5	--	DRUM DRIVE GEAR (P/O ITEM 3)
6	413W31553	BEARING
7	--	RH END CAP (P/O ITEM 3)
8	--	SHAFT (P/O ITEM 3)
9	--	LH HUB (P/O ITEM 3)
10	--	LH END CAP (P/O ITEM 3)
11	7E1340	CLEANER BLADE AND TONER AUGER DRIVE GEAR
12	--	SPACER (P/O ITEM 3)
13	--	LH SUPPORT (P/O ITEM 1)
14	1R81	PHOTORECEPTOR DRUM
15	30E16161	GROUND CLIP
16	26E3931	SCREW (NO.8-TAPPING)
17	--	RH SUPPORT (P/O ITEM 1)

1 { 2-6



ITEM	PART	DESCRIPTION
1	--	PART OF XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY (REFER TO PL9.1, ITEM 1)
2	--	XEROGRAPHIC FRAME (P/O ITEM 1)
3	125K1412	CHARGE COROTRON/ ERASE LAMP
4	122K1011	ERASE LAMP (DS1)
5	9E34222	COROTRON RETAINER
6	112E200	POWER INVERTER (A2)

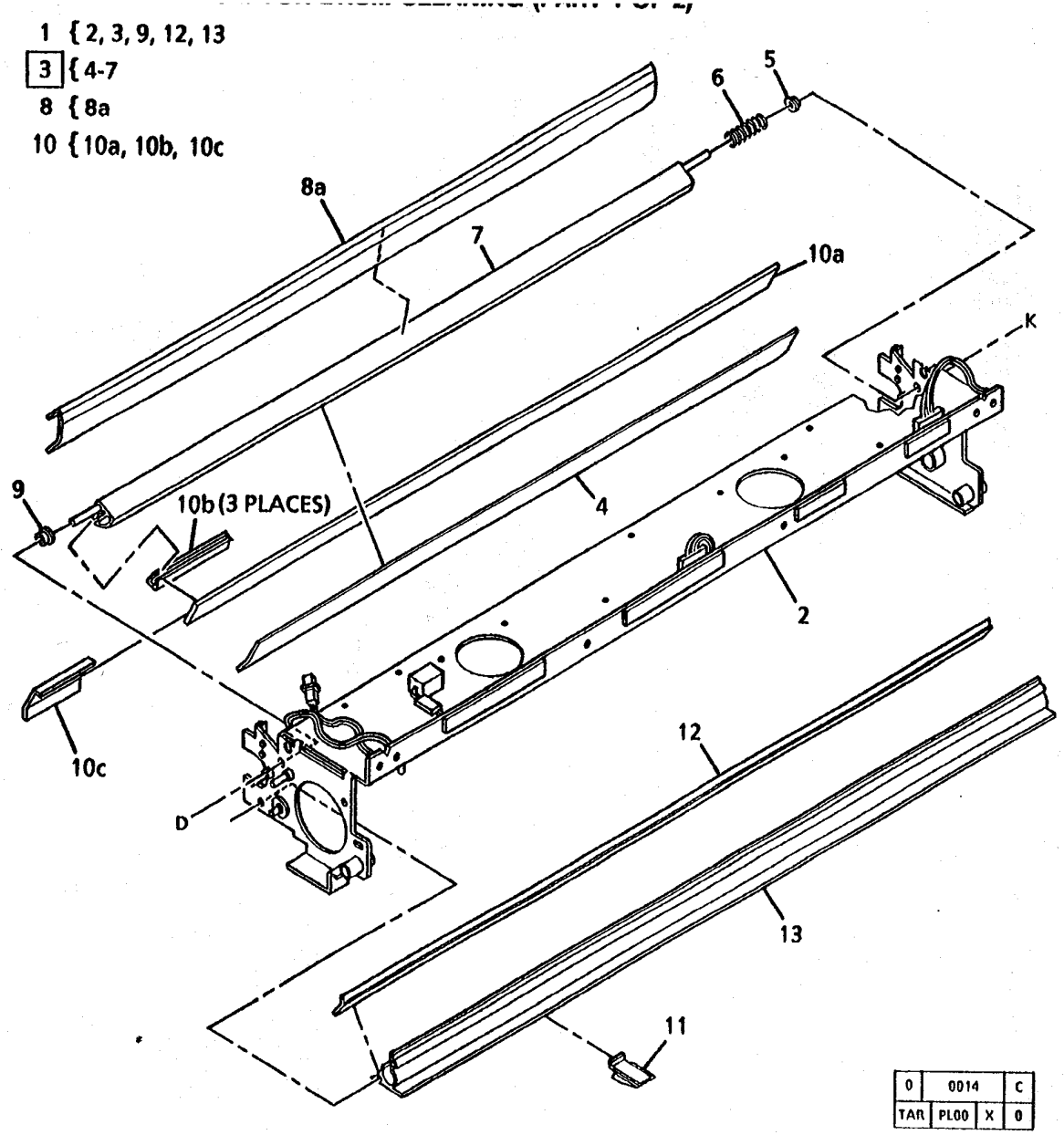
0	0016	B
TAR	PL00 X	0



ITEM	PART	DESCRIPTION
1	--	PART OF MEDIA TRANSPORT ASSEMBLY (REFER TO PL8.1, ITEM 4)
2	--	TRANSPORT FRAME (P/O ITEM 1)
3	19E16080	LEFT COROTRON CLAMP
4	19E19971	RIGHT COROTRON CLAMP
5	125K1402	TRANSFER/DETACK COROTRON

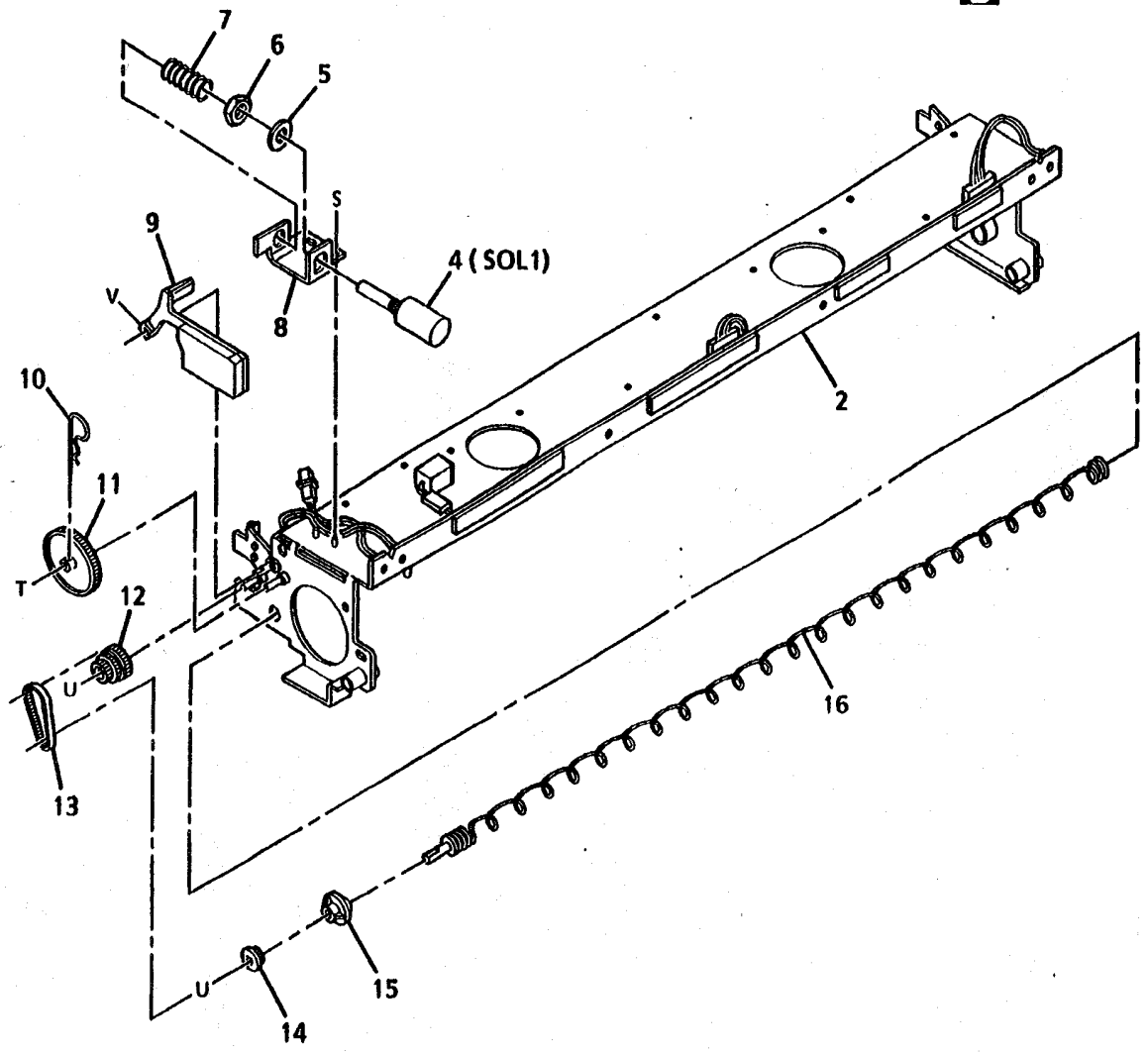
600K 37740 коротроны

0	0027	B
TAR	PL00	X	0



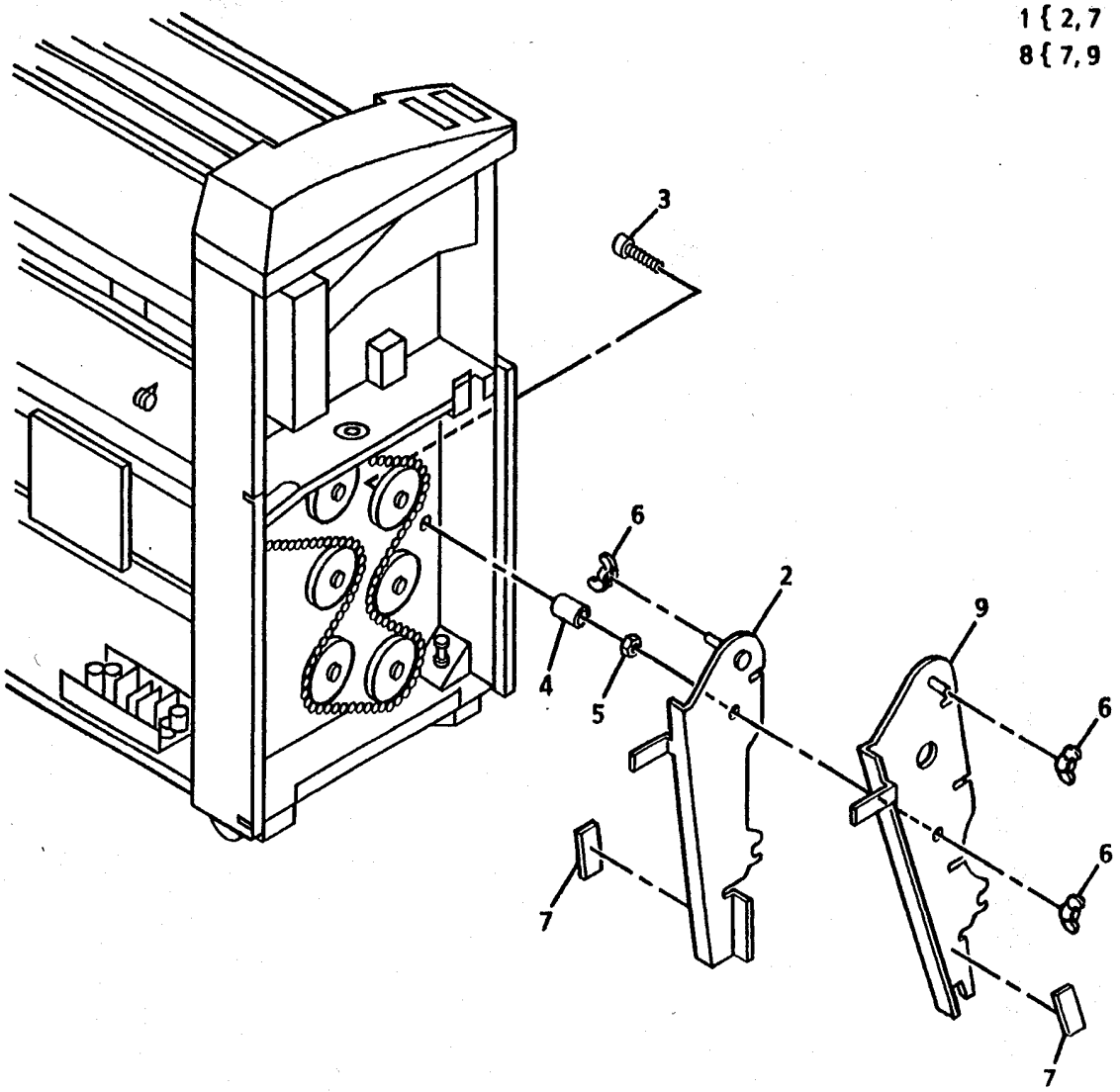
ITEM	PART	DESCRIPTION
1	--	PART OF XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY (REFER TO PL9.1, ITEM 1)
2	--	XEROGRAPHIC FRAME (P/O ITEM 1)
3	42K1010	CLEANER BLADE ASSEMBLY
4	35E3580	BLADE SEAL
5	13E1571	BEARING
6	9E6960	SPRING
7	--	CLEANER HOUSING (P/O ITEM 3)
8	600K29981	SEAL CONTAMINATION KIT
8a	--	SEAL
9	13E7161	BEARING
10	600K25780	CLEANER BLADE REPAIR KIT
10a	--	CLEANER BLADE
10b	--	CLEANER BLADE RETAINER
10c	--	CLEANER BLADE SEAL
11	38K4860	MEDIA GUIDE
12	35K1222	PHOTORECEPTOR SEAL
13	--	HOUSING (P/O ITEM 1)

1 { 2, 3, 9-16
3 { 4-8



1	--	PART OF XEROGRAPHIC ASSEMBLY (REFER TO PL9.1, ITEM 1)
2	--	XEROGRAPHIC FRAME (P/O ITEM 1)
3	121K1750	CLEANER BLADE SOLENOID ASSEMBLY
4	--	CLEANER BLADE SOLENOID (SOL1) (P/O ITEM 3)
5	--	LOCKWASHER (P/O ITEM 3)
6	--	NUT (P/O ITEM 3)
7	--	SPRING (P/O ITEM 3)
8	--	BRACKET (P/O ITEM 3)
9	36E93	BLADE WEIGHT
10	29E3560	COTTER PIN
11	7E1331	TRANSITION GEAR
12	7E5221	GEAR PULLEY
13	23E1620	AUGER DRIVE BELT
14	20E4350	AUGER PULLEY
15	13E803	AUGER BEARING
16	94K85	WASTE TONER AUGER

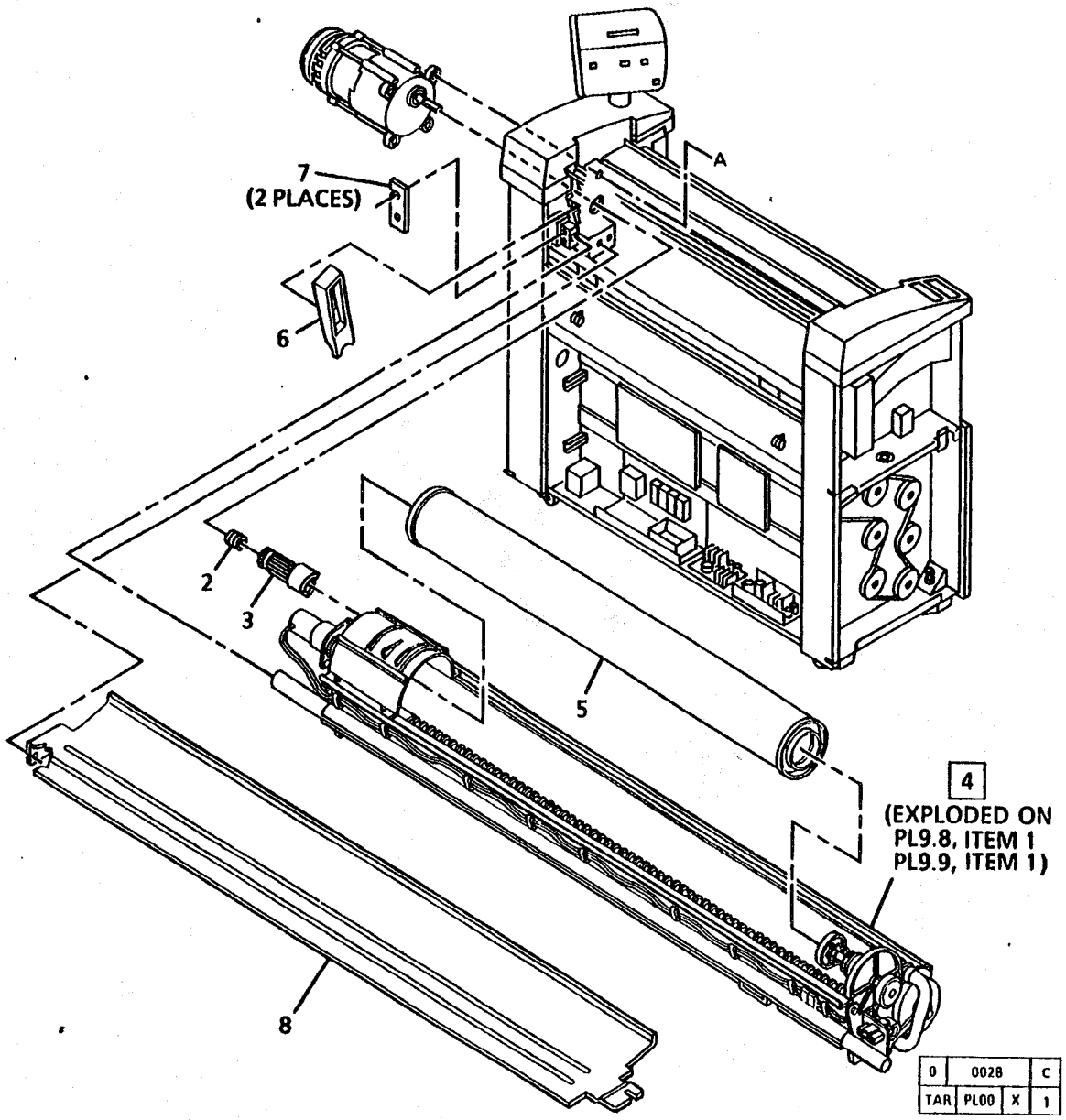
0	0013	B
TAR	PL00	X	0



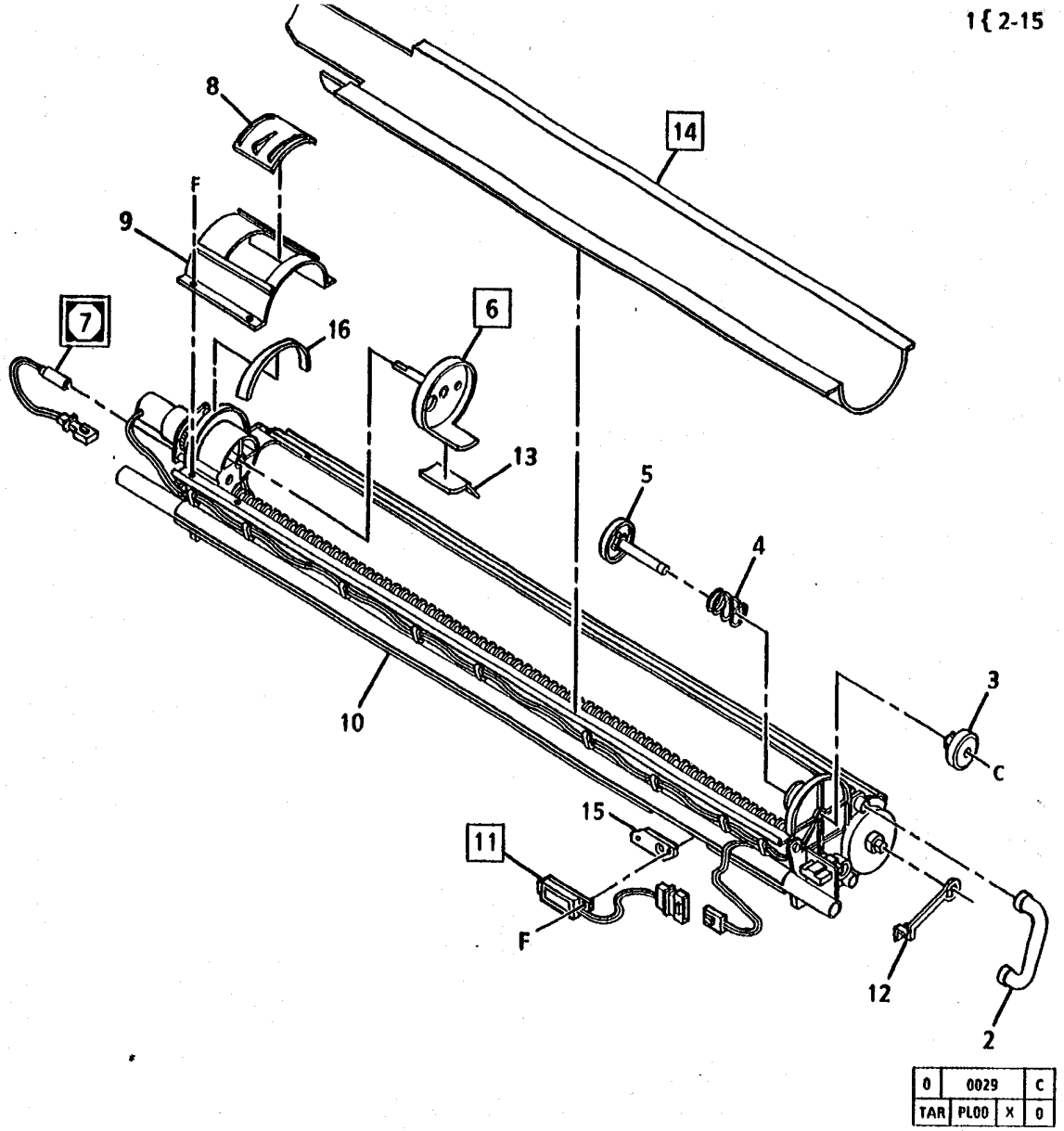
0	0042		B
TAR	PL00	X	0

1 { 2, 7
8 { 7, 9

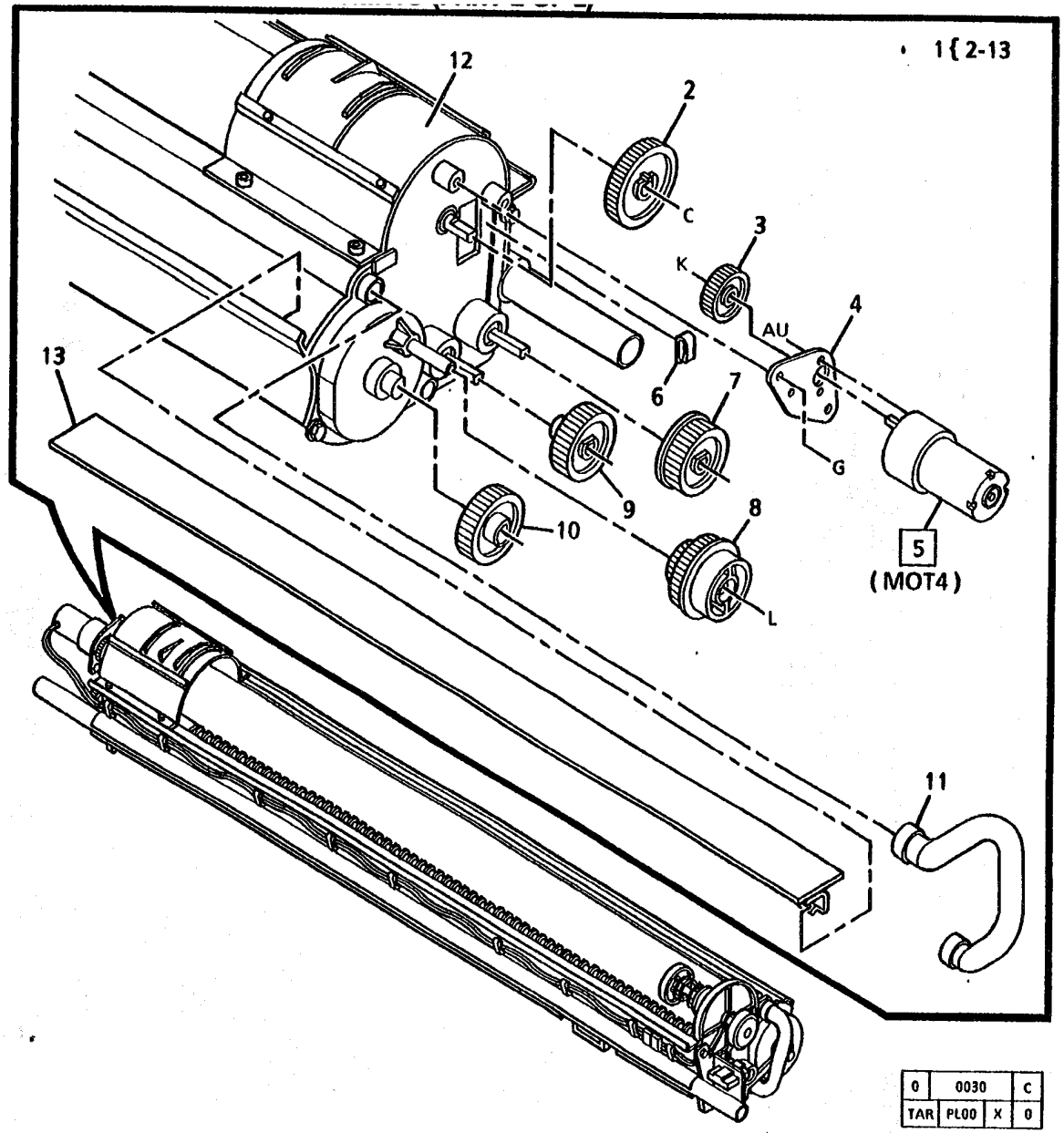
1	68K2881	RH SERVICE RAIL ASSEMBLY
2	--	RH SERVICE RAIL (P/O ITEM 1)
3	--	BOLT (NOT SPARED)
4	--	STANDOFF (NOT SPARED)
5	--	NUT (NOT SPARED)
6	--	WING NUT (M10) (NOT SPARED)
7	--	LABEL (CAUTION) (P/O ITEM 1 AND 8)
8	68K2891	LH SERVICE RAIL ASSEMBLY
9	--	LH SERVICE RAIL (P/O ITEM 8)



ITEM	PART	DESCRIPTION
1	127E5073	DRUM/DEVELOPER DRIVE MOTOR (60HZ)
-	127E6891	DRUM/DEVELOPER DRIVE MOTOR (50HZ)
2	9E41251	COUPLING SPRING
3	7E15351	DRIVE GEAR/COUPLING
4	121K4821	DEVELOPER ASSEMBLY
5	--	TONER CARTRIDGE (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
6	28E7771	RETAINER
7	19E16240	CLAMP
8	55E16352	DEVELOPER BAFFLE

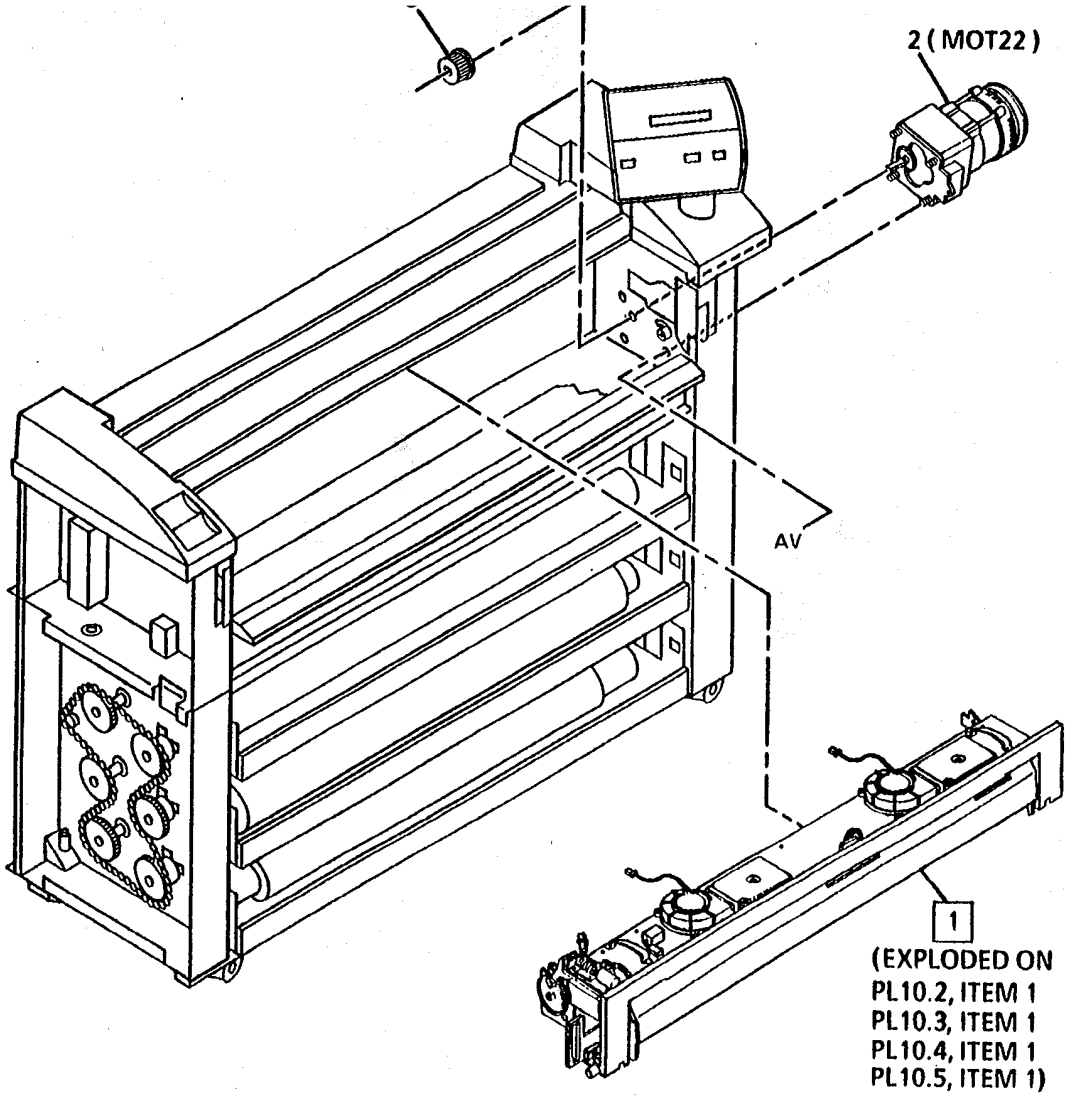


1	--	PART OF DEVELOPER ASSEMBLY (REFER TO PL9.7, ITEM 4)
2	54E3181	PRESSURE EQUILIZER TUBE
3	3E19330	CARTRIDGE KNOB
4	--	SPRING (P/O ITEM 1)
5	5K1350	CARTRIDGE HUB
6	6K9871	CARTRIDGE DRIVE PLATE
7	130K30381	TONER HOME SENSOR
8	2E40470	TOP SHIELD DOOR
9	55K13840	TOP SHIELD
10	--	DEVELOPER FRAME (P/O ITEM 1)
11	130K53300	TONER SENSOR
12	19E15551	BIAS CLIP
13	1E23080	TONER STRIP
14	55K13830	SUMP SHIELD
15	14E19711	SENSOR SPACER
16	35E12210	SEAL



0	0030	C
TAR	PL00	X	0

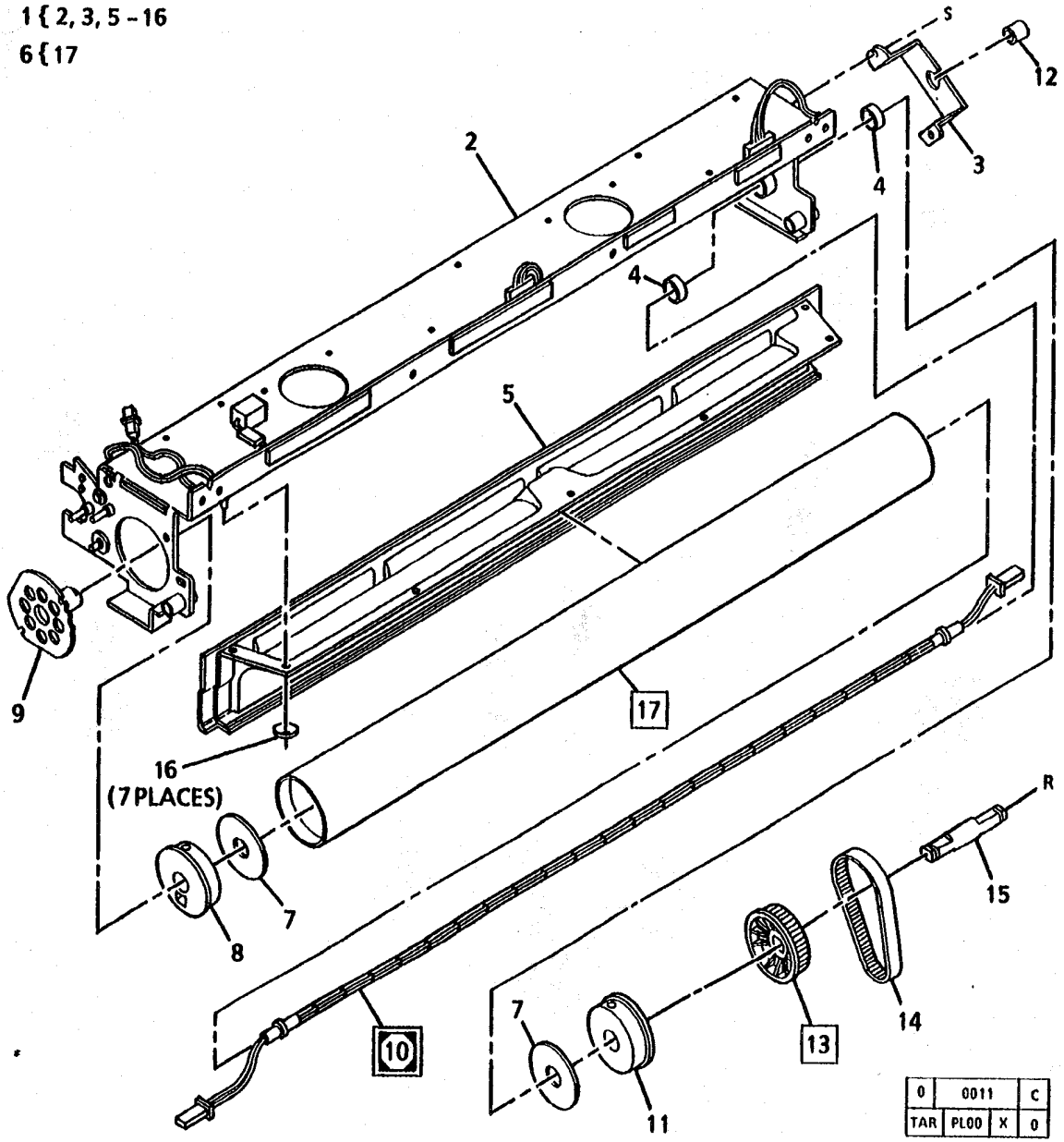
ITEM	PART	DESCRIPTION
1	--	PART OF DEVELOPER ASSEMBLY (REFER TO PL9.7, ITEM 4)
2	7E16330	CARTRIDGE GEAR (44T)
3	7E16340	CARTRIDGE DRIVE GEAR (26T)
4	15E17790	MOTOR MOUNTING PLATE
5	127K8920	CARTRIDGE DRIVE MOTOR (MOT4)
6	120E4750	CABLE CLIP
7	7E14690	AUGER DRIVE GEAR (37T)
8	7K5260	DEVELOPER DRIVE GEAR (43T R 25T)
9	7E14700	AUGER DRIVE GEAR (37T)
10	7E14710	MAGNETIC ROLL DRIVE GEAR (40T)
11	54E3491	PRESSURE EQUILIZER TUBE
12	--	DEVELOPER FRAME (P/O ITEM 1)
13	35K4581	SEAL



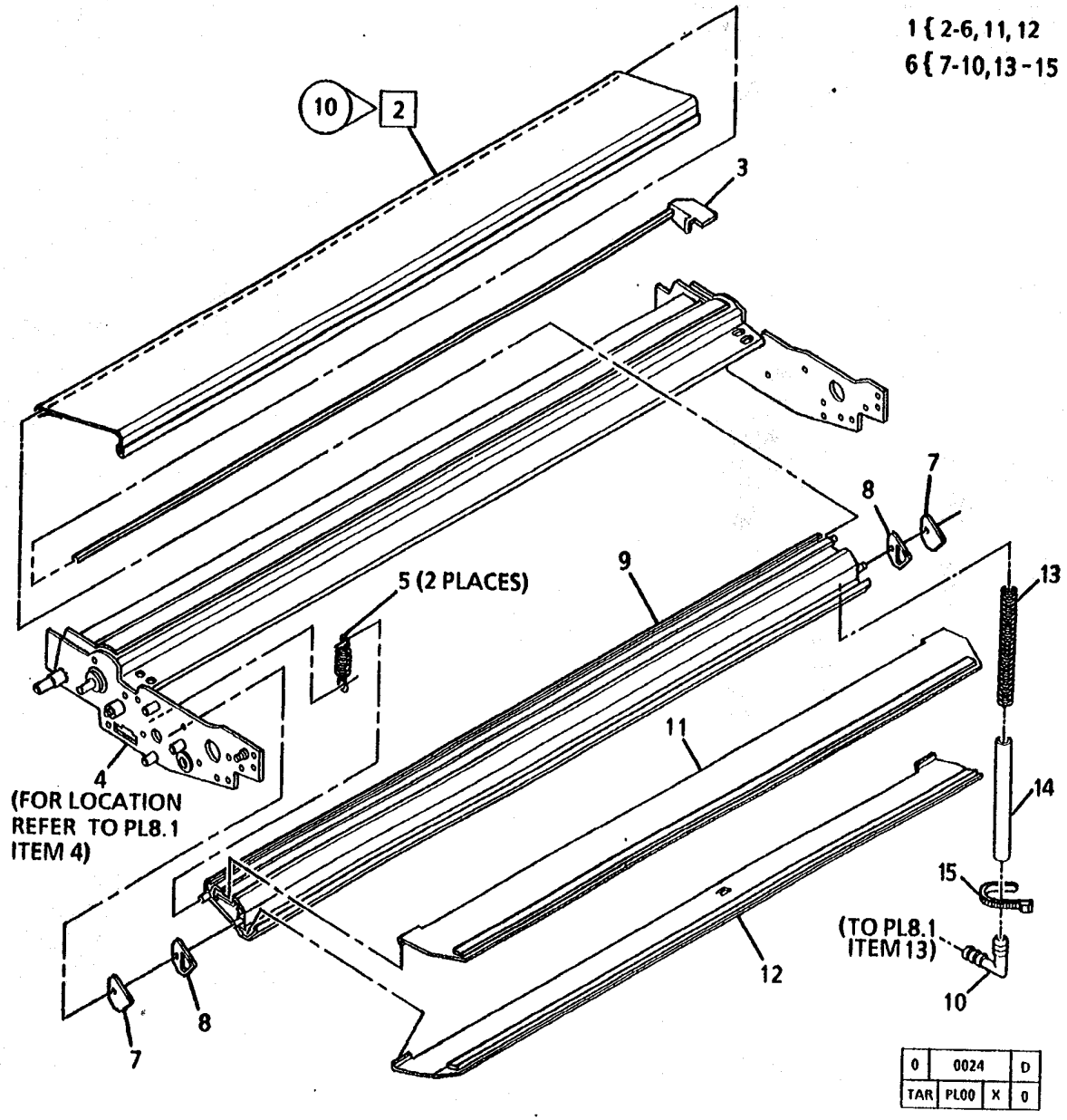
0	0017	C
TAR	PL00	X	0

1	126K2311	XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY (60HZ)
-	126K3091	XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY (50HZ)
2	127E6911	FUSER DRIVE MOTOR (60HZ) (MOT22)
-	127E6901	FUSER DRIVE MOTOR (50HZ) (MOT22)
3	20E13751	DRIVE PULLEY (28T)

1 { 2, 3, 5 - 16
6 { 17

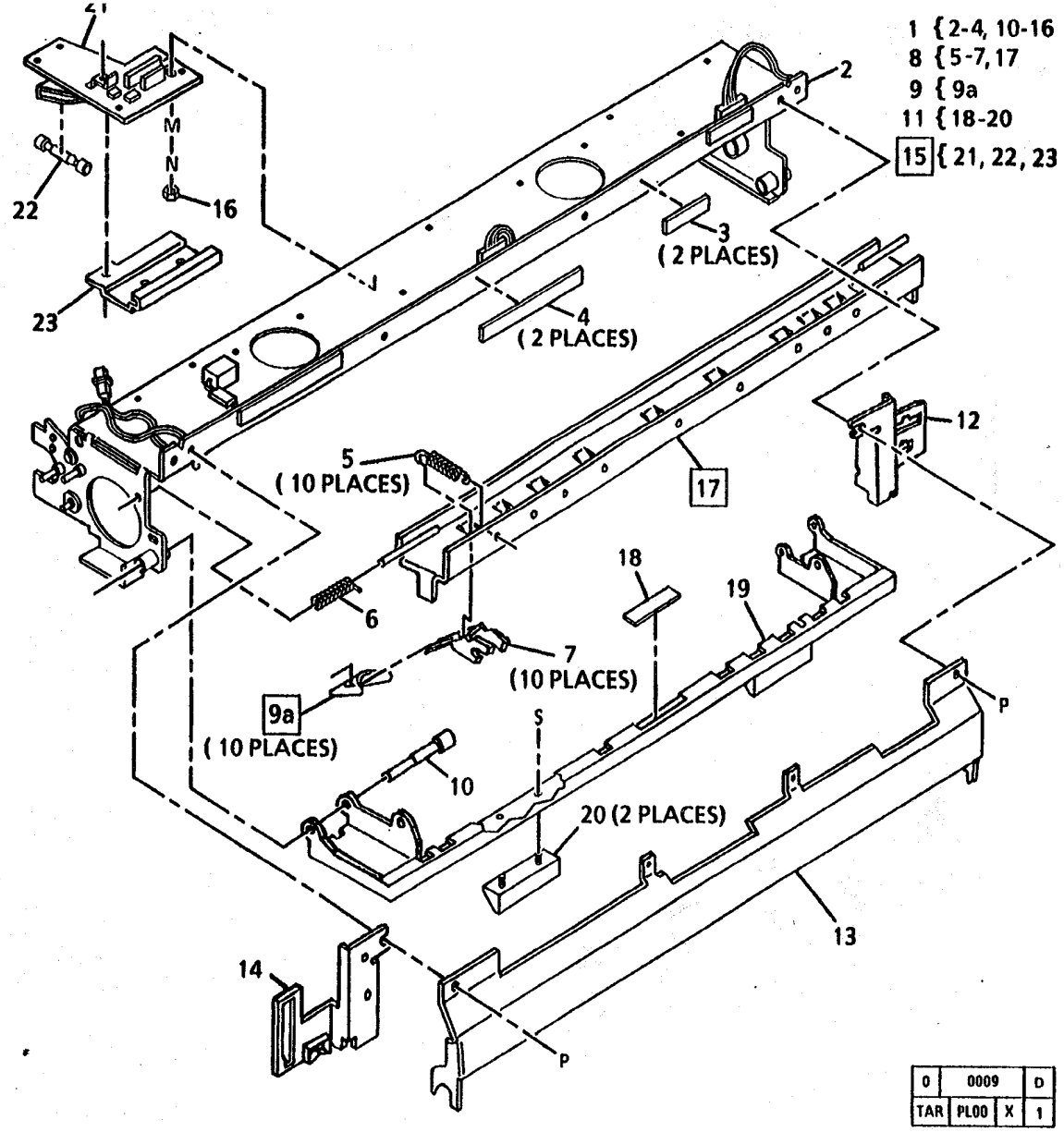


1	--	PART OF XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY (REFER TO PL10.1, ITEM 1)
2	--	XEROGRAPHIC FRAME (P/O ITEM 1)
3	68E4213	LAMP BRACKET
4	13E2881	FOAM BEARING
5	54K1841	AIR MANIFOLD/ HEATSHIELD
6	22K17523	FUSER HEAT ROLL ASSEMBLY
7	62E5461	REFLECTOR
8	--	RH FUSER BEARING (P/O ITEM 1)
9	5K2482	FUSER HUB
10	126E820	FUSER HEAT ROD (50HZ)
-	126E491	FUSER HEAT ROD (60HZ)
11	5K2612	LH FUSER BEARING
12	16E8080	GROMMET
13	20E12832	FUSER DRIVE PULLEY
14	23E6581	FUSER DRIVE BELT
15	6E23471	FUSER DRIVE SHAFT
16	--	NUT (P/O ITEM 1)
17	--	FUSER HEAT ROLL (P/O ITEM 6)

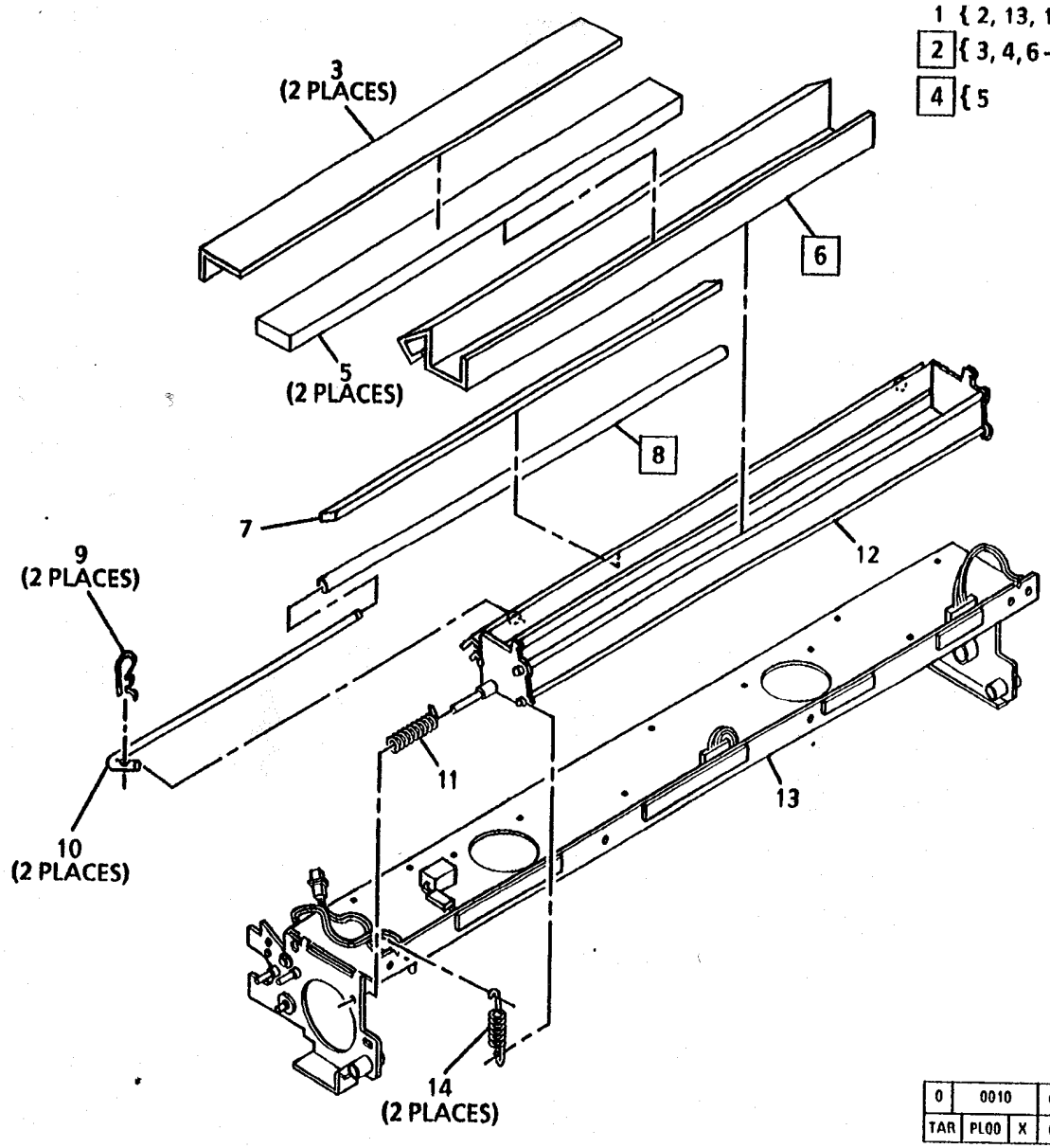


1 { 2-6, 11, 12
6 { 7-10, 13-15

1	--	PART OF MEDIA TRANSPORT ASSEMBLY (REFER TO PL8.1, ITEM 4)
2	23K471	FABRIC GUIDE ASSEMBLY (FIELD SPARE)(W/TAG 10)
3	3K6360	FABRIC GUIDE RETAINER HANDLE
4	--	TRANSPORT FRAME (P/O ITEM 1)
5	9E32480	SPRING
6	--	HOUSING ASSEMBLY (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
7	21E4990	END CAP
8	35E15280	GASKET
9	--	HOUSING (P/O ITEM 6)
10	--	ADAPTER (P/O ITEM 6)
11	33K1271	PRESSURE PLATE A
12	33K1281	PRESSURE PLATE B
13	9E46870	DRAIN TUBE SPRING
14	52E7900	MOISTURE DRAIN TUBE
15	--	CABLE TIE (P/O ITEM 6)

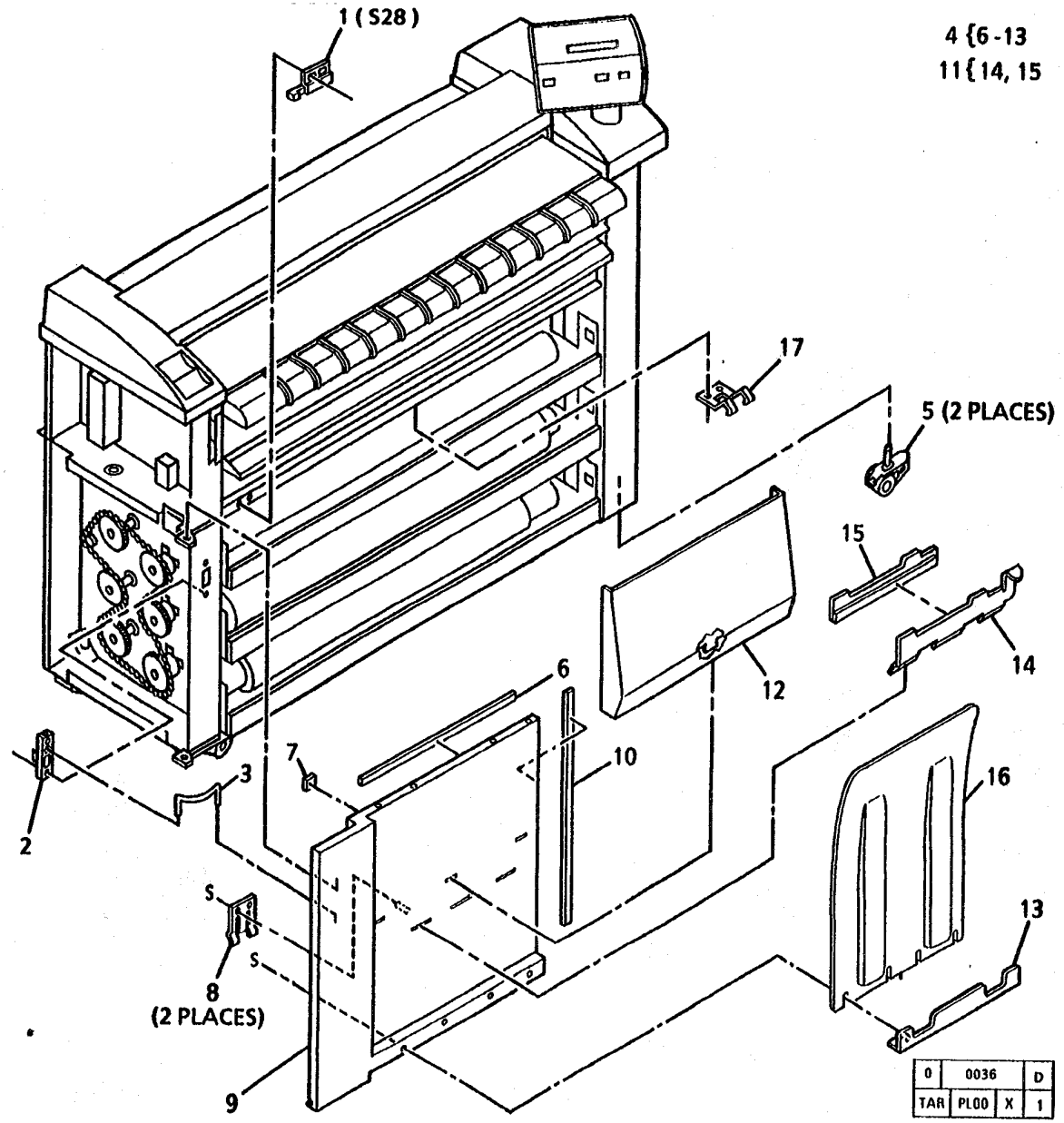


1	--	PART OF XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY (REFER TO 10.1, ITEM 1)
2	--	XEROGRAPHIC FRAME (P/O ITEM 1)
3	121E3120	MAGNET
4	121E1402	MAGNET
5	9E42610	SPRING
6	9E38060	SPRING
7	--	STRIPPER FINGER BRACKET (P/O ITEM 8)
8	30K45224	STRIPPER BRACKET ASSEMBLY
9	600K35880	STRIPPER FINGER SPARE KIT
9a	--	STRIPPER FINGER
10	--	PIVOT PIN (P/O ITEM 1)
11	3K6222	LATCHING COVER ASSEMBLY
12	--	RH BRACKET (P/O ITEM 1)
13	2K58181	COVER
14	--	LH BRACKET (P/O ITEM 1)
15	130K52351	THERMISTOR ASSEMBLY
16	--	NUT (P/O ITEM 1)
17	--	STRIPPER FINGER SUPPORT (P/O ITEM 8)
18	--	LABEL (P/O ITEM 11)
19	--	LATCHING COVER (P/O ITEM 11)
20	3K6670	COVER HANDLE
21	--	THERMISTOR (P/O ITEM 15)
22	108E1830	THERMAL FUSE
23	118E7492	INSULATOR

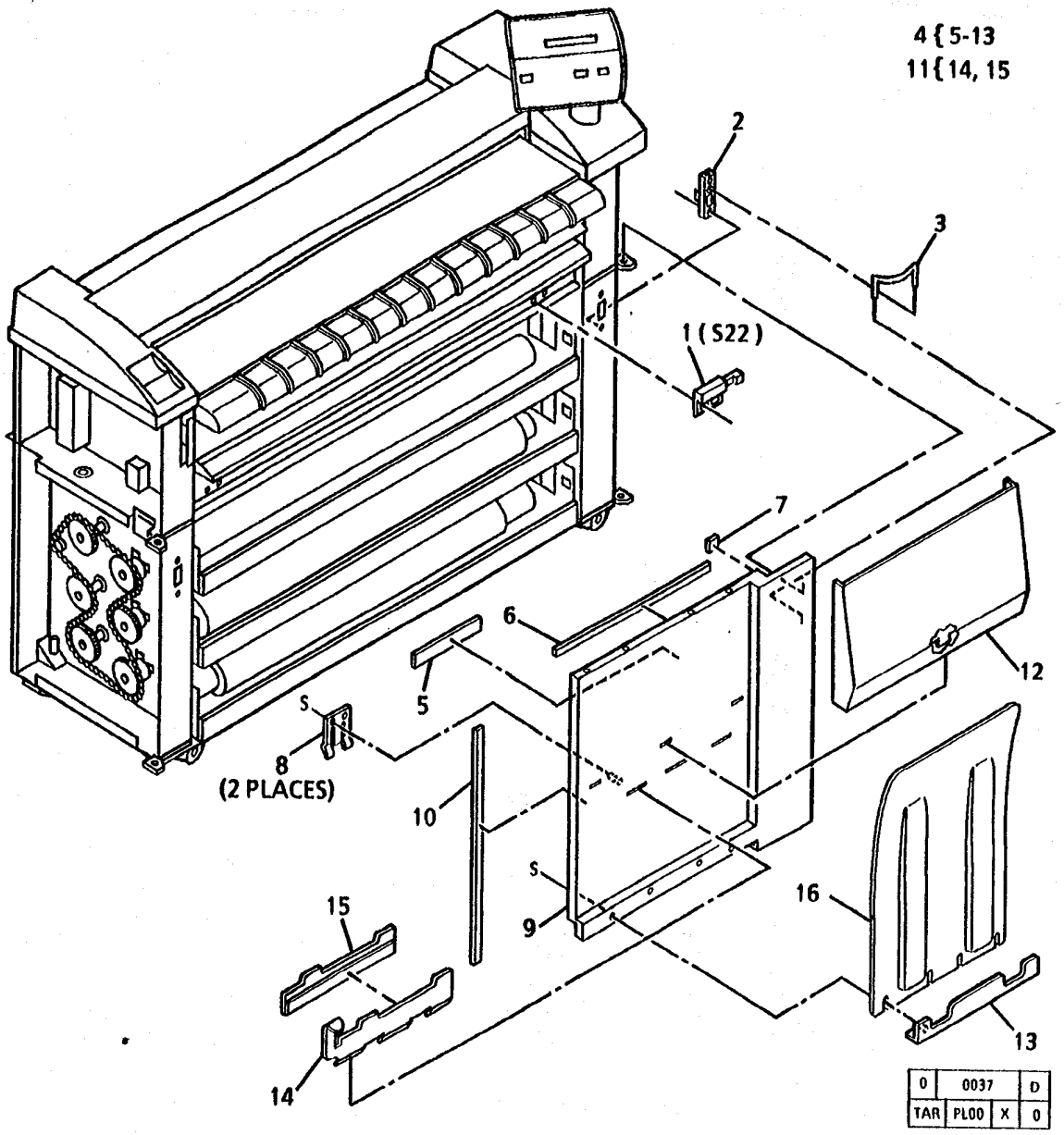


0	0010		C
TAR	PL00	X	0

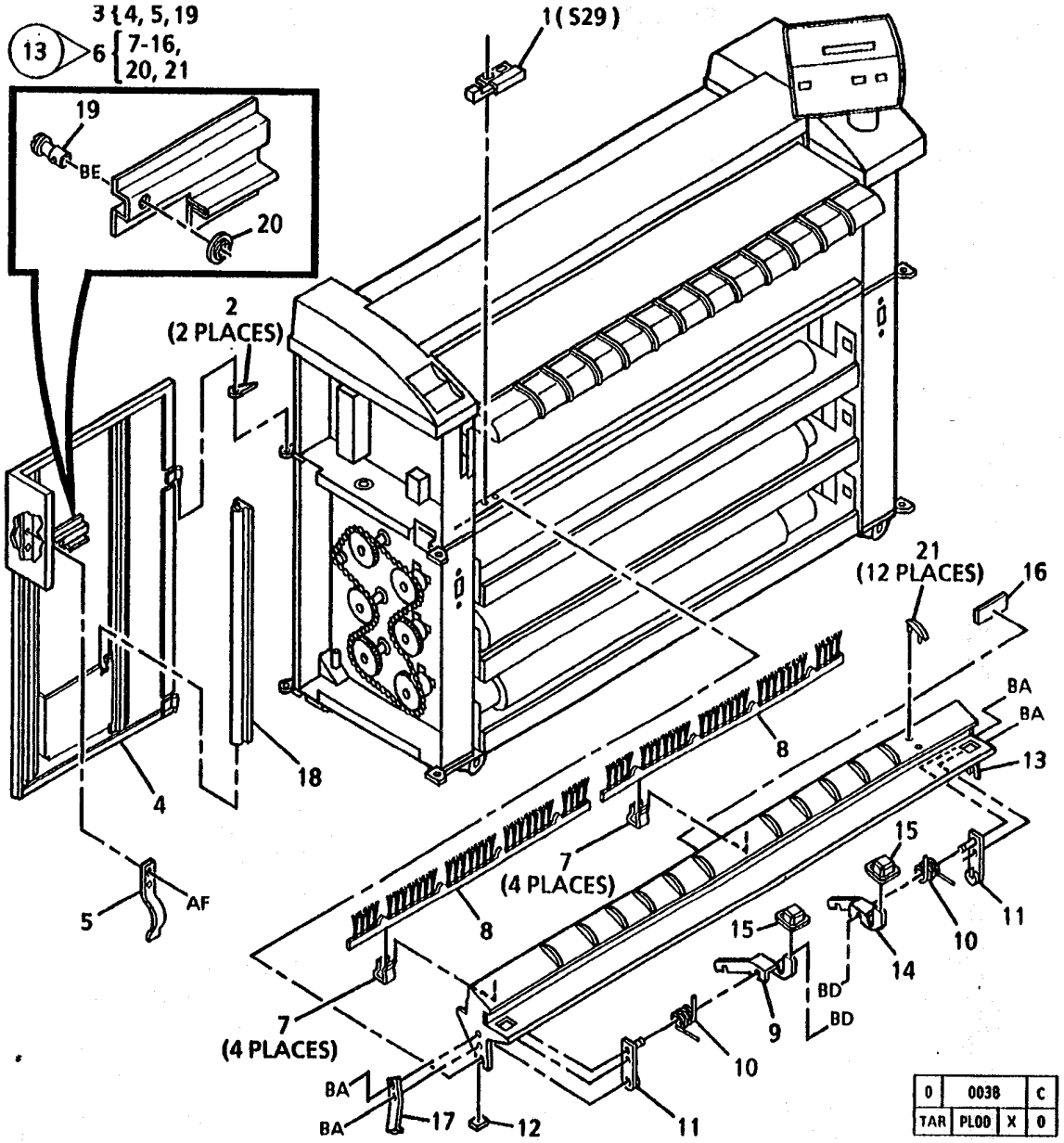
1	--	PART OF XEROGRAPHIC MODULE ASSEMBLY (REFER TO PL10.1, ITEM 1)
2	94K1973	OIL DISPENSE ASSEMBLY
3	--	OIL PAD COVER (P/O ITEM 2)
4	19K2692	OIL PAD ASSEMBLY
5	--	OIL PAD (P/O ITEM 4)
6	94K2340	WICK
7	19E17080	PRESSURE PAD
8	22K20201	OIL DISPENSE ROLL
9	29E14780	HAIR PIN
10	--	OIL DISPENSE ROLL SHAFT (P/O ITEM 2)
11	9E38060	SPRING
12	--	OILER FRAME (P/O ITEM 2)
13	--	XEROGRAPHIC FRAME (P/O ITEM 1)
14	9E44870	SPRING



1	130E2271	LEFT FRONT DOOR INTERLOCK SWITCH (S28)
2	3E19511	DOOR DETENT
3	--	DOOR KEEPER (NOT SPARED)
4	2K58164	LEFT FRONT DOOR ASSEMBLY
5	17K1120	LOCKING CASTOR
6	--	DOOR TRIM (TOP) (P/O ITEM 4)
7	121E7680	INTERLOCK MAGNET
8	9E44960	STACKER LATCH
9	--	LEFT FRONT DOOR (P/O ITEM 4)
10	--	DOOR SEAL (SIDE) (P/O ITEM 4)
11	17K1440	UPPER STACKER ASSEMBLY
12	--	STACKER SHIELD (P/O ITEM 4)
13	--	LOWER STACKER (P/O ITEM 4)
14	--	UPPER STACKER (P/O ITEM 11)
15	35K4550	UPPER STACKER SEAL
16	50E8072	COPY CATCH SHIELD
17	3E19460	DOOR LATCH

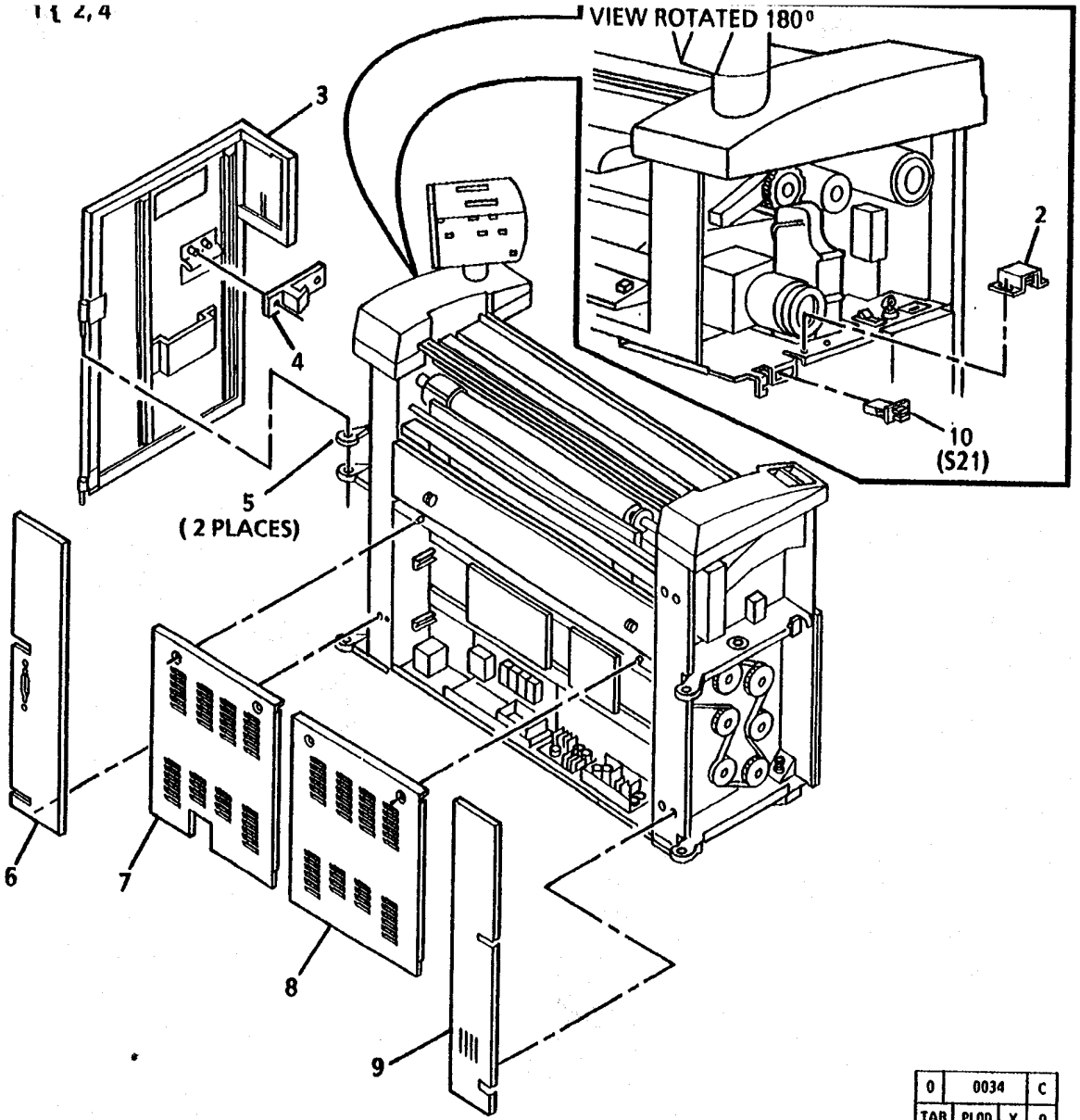


ITEM	PART	DESCRIPTION
1	130E2271	RIGHT FRONT DOOR INTERLOCK SWITCH (S22)
2	3E19511	DOOR DETENT
3	--	DOOR KEEPER (NOT SPARED)
4	2K58175	RIGHT FRONT DOOR ASSEMBLY
5	--	LABEL (MEDIA LOAD AND LEAD EDGE CUT) (P/O ITEM 4)
6	--	DOOR SEAL (TOP) (P/O ITEM 4)
7	121E7680	INTERLOCK MAGNET
8	9E44960	STACKER LATCH
9	--	RIGHT FRONT DOOR (P/O ITEM 4)
10	--	DOOR SEAL (SIDE) (P/O ITEM 4)
11	17K1430	UPPER STACKER ASSEMBLY
12	--	STACKER SHIELD (P/O ITEM 4)
13	--	LOWER STACKER (P/O IETM 4)
14	--	UPPER STACKER (P/O ITEM 11)
15	35K4560	UPPER STACKER SEAL
16	50E8072	COPY CATCH SHIELD



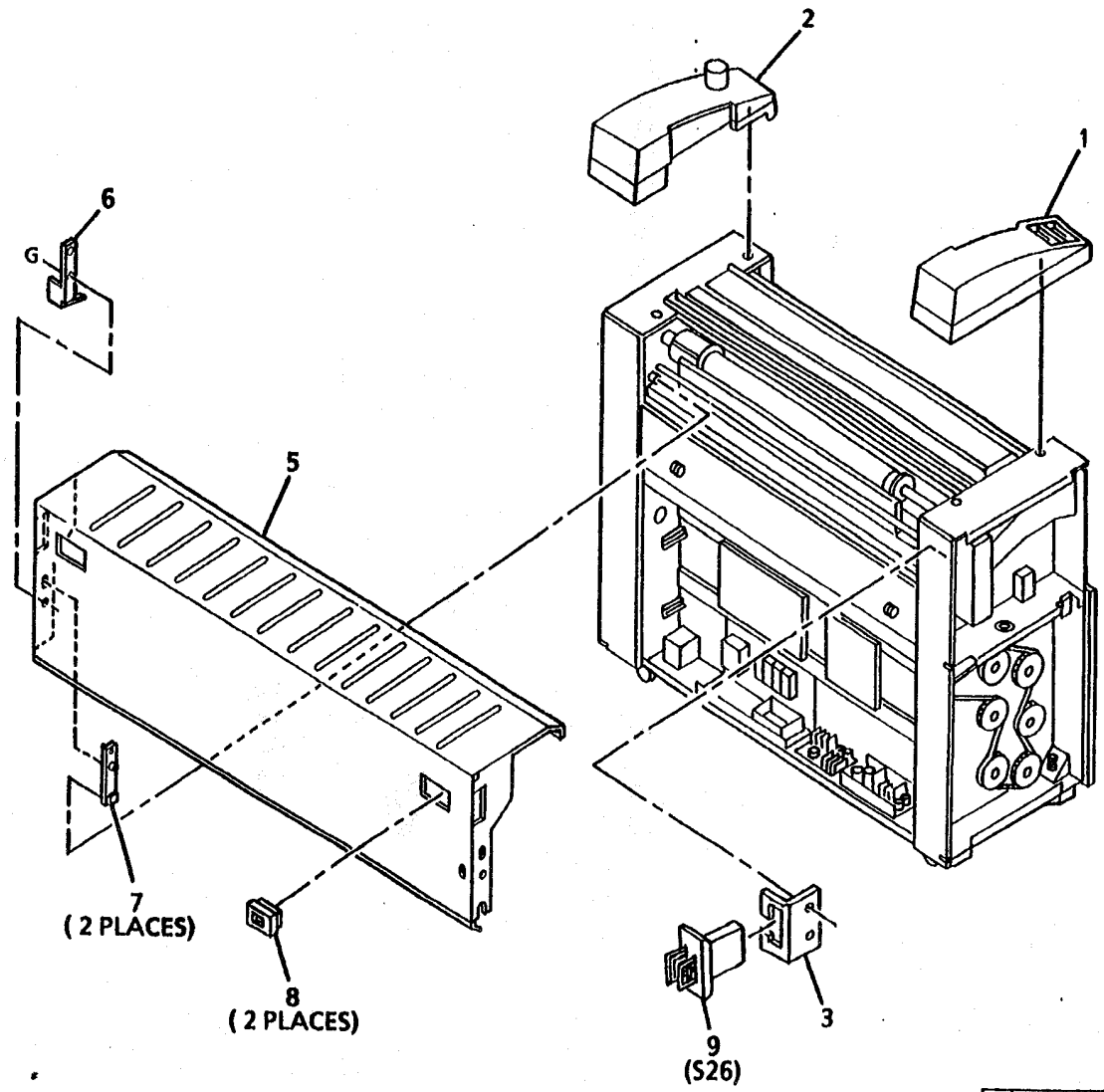
1	130E2271	CUT SHEET FEED-IN SHELF INTERLOCK SWITCH (S29)
2	14E20541	LEFT HINGE SPACER
3	2K48942	LEFT DOOR ASSEMBLY
4	--	LEFT DOOR (P/O ITEM 3)
5	9E46691	SPRING
6	30K45663	CUT SHEET FEED-IN SHELF ASSEMBLY (60HZ) (W/TAG 13)
-	30K45683	CUT SHEET FEED-IN SHELF ASSEMBLY (50HZ) (W/TAG 13)
7	19E15041	CLIP
8	115E3100	ANTI-STATIC BRUSH
9	--	LH SHELF LATCH (P/O ITEM 6)
10	9E42580	SPRING
11	28E7811	RETAINER
12	121E7680	INTERLOCK MAGNET
13	--	CUT SHEET FEED-IN SHELF (P/O ITEM 6)
14	--	RH SHELF LATCH (P/O ITEM 6)
15	--	LATCH BUTTON (P/O ITEM 6)
16	92E22590	LABEL (JAM CLEARANCE)
17	19E21520	CLIP
18	120E5511	PROBE HOLDER
19	29E15040	LEFT DOOR FASTENER
20	429W20350	GROMMET
21	38E11492	GUIDE

0	0038		C
TAR	PL00	X	0



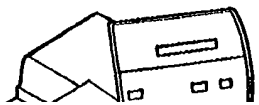
1	3E18740	RIGHT DOOR LATCH ASSEMBLY
2	--	LATCH (P/O ITEM 1)
3	2K48973	RIGHT SIDE DOOR
4	--	KEEPER (P/O ITEM 1)
5	14E20551	RIGHT HINGE SPACER
6	2K48993	RIGHT REAR COVER
7	2K64500	LOWER RIGHT REAR COVER (60HZ)
-	2K64490	LOWER RIGHT REAR COVER (50HZ)
8	2E36803	LOWER LEFT REAR COVER
9	2K48982	LEFT REAR COVER
10	110E2640	RIGHT SIDE DOOR INTERLOCK SWITCH (S21)

0	0034	C
TAR	PL00	X	0



1	21E4873	LEFT CAP
2	21E4882	RIGHT CAP
3	--	INTERLOCK BRACKET (NOT SPARED)
4	2K55982	UPPER REAR DOOR ASSEMBLY
5	--	UPPER REAR DOOR (P/O ITEM 4)
6	--	UPPER REAR DOOR SPRING GROUND (P/O ITEM 4)
7	--	PIVOT GUIDE (P/O ITEM 4)
8	3E18781	LATCH
9	--	DEVELOPER COVER (UPPER REAR DOOR) INTERLOCK SWITCH (S26) (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)

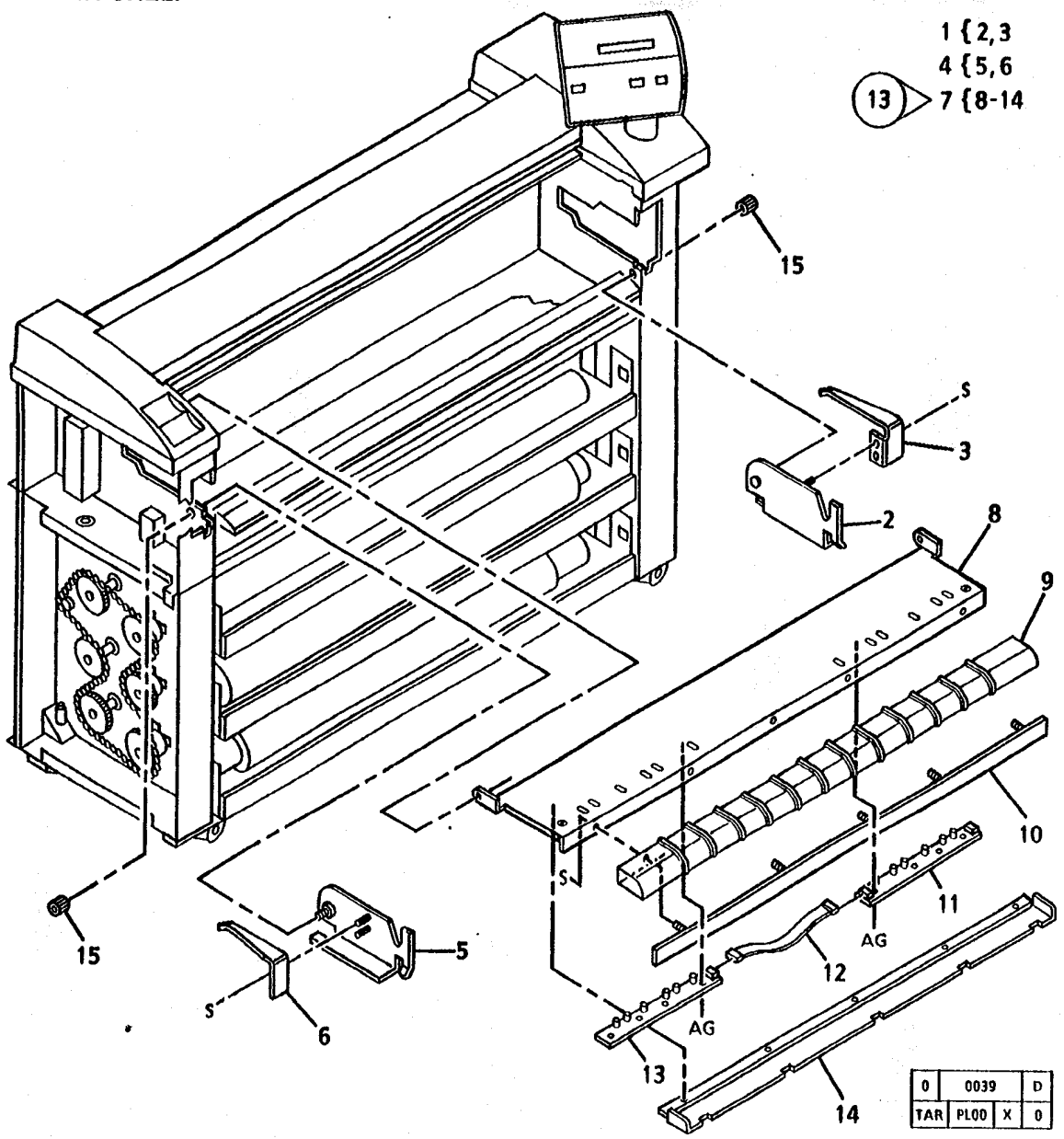
0	0035		B
TAR	PL00	X	0



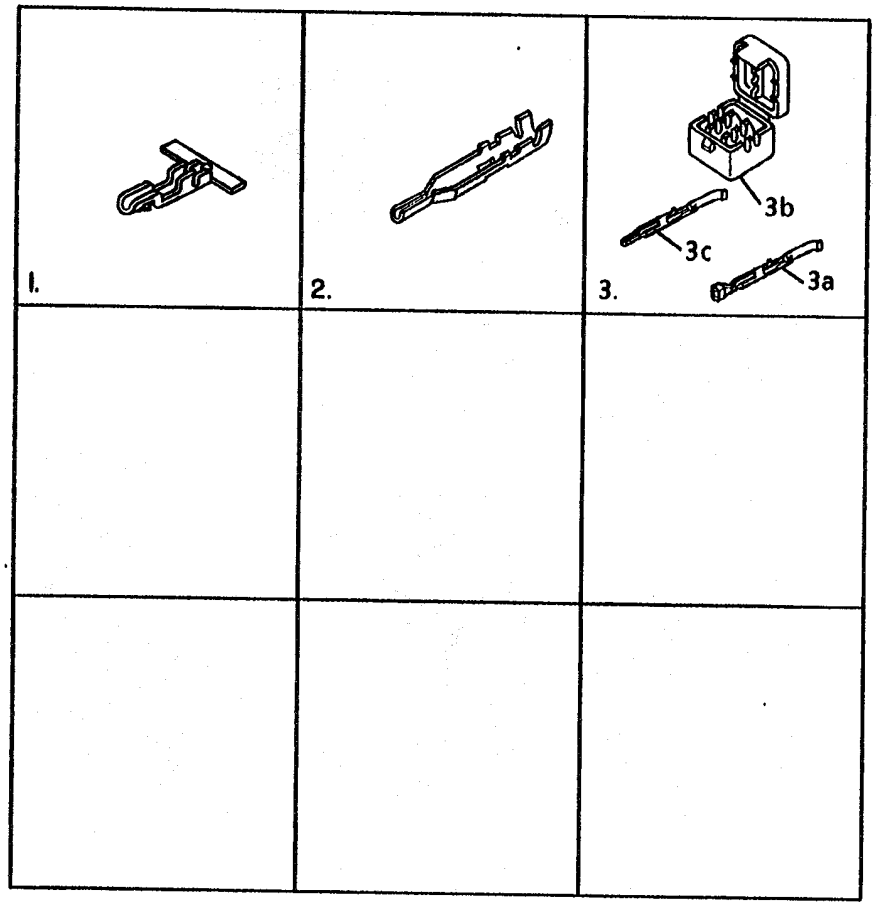
1 { 2,3
4 { 5,6
13 7 { 8-14

1	--	RH XEROGRAPHIC MODULE LATCH COVER ASSEMBLY (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
2	2K49763	RH XEROGRAPHIC

FEED-IN SHELF



1	--	RH XEROGRAPHIC MODULE LATCH COVER ASSEMBLY (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
2	2K49763	RH XEROGRAPHIC MODULE LATCH COVER
3	9E44752	RH RETAINER SPRING
4	--	LH XEROGRAPHIC MODULE LATCH COVER ASSEMBLY (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
5	2K49773	LH XEROGRAPHIC MODULE LATCH COVER
6	9E44742	LH RETAINER SPRING
7	30K44994	DOCUMENT FEED-IN SHELF ASSEMBLY (60HZ) (W/TAG 13)
-	30K45024	DOCUMENT FEED-IN SHELF ASSEMBLY (50HZ) (W/TAG 13)
8	--	DOCUMENT FEED-IN SHELF (P/O ITEM 7)
9	38E10581	DOCUMENT SEPARATOR
10	68K2440	DOCUMENT SEPARATOR SUPPORT
11	140K45692	RH MEDIA WIDTH PWBA (50HZ)
-	140K45672	RH MEDIA WIDTH PWBA (60HZ)
12	--	HARNESS (P/O ITEM 7)
13	140K45662	LH MEDIA WIDTH PWBA (60HZ)
-	140K45682	LH MEDIA WIDTH PWB (50HZ)
14	--	COVER (P/O ITEM 7)
15	27E2690	KNURLED NUT



	1	--	CONTACT SOCKET (20-26 AWG) (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
	2	--	CONTACT PIN (20-26 AWG) (TO BE AVAILABLE AT LATER DATE)
I	3	600K30680	WIRE AND CONNECTOR REPAIR KIT
	3a	--	SOCKET WIRE (10/KIT)
I	3b	--	CONNECTOR (20/KIT)
I	3c	--	PIN WIRE (10/KIT)

0	0040	B
TAR	PL00 X	0

A	112W11655	HEX SCREW (6 X 16)
B	112W7455	SCREW (M4 X 12)
C	354W21052	RETAINING RING (7-9MM)
D	354W21053	RETAINING RING (9-12MM)

ITEM	PART	DESCRIPTION
A	112W11655	HEX SCREW (6 X 16)
B	112W7455	SCREW (M4 X 12)
C	354W21052	RETAINING RING (7-9MM)
D	354W21252	RETAINING RING (9-12MM)
E	153W23352	SCREW (M2.9 X 6.5)
F	132W253	SCREW (M3 X 6LG)
G	156W27555	SCREW (M4.2 X 14)
H	156W27655	SCREW (4.2 X 16)
J	251W10856	PLAIN WASHER
K	354W20852	RETAINING RING (5-7MM)
-	354W24251	ALTERNATE
L	356W2502	RETAINING RING
M	251W10455	WASHER (M4)
N	256W20454	LOCKWASHER (M4)
P	112W27255	SCREW (M4 X 8)
R	351W12551	RETAINING RING (M25)
S	220W450	NUT (M4)
T	251W10655	WASHER (M6)
U	351W10651	RETAINING RING (M6)
V	121W30455	SET SCREW (M4 X 6)
W	351W11551	RETAINING RING (M15)
X	112W27355	SCREW (M4 X 10)
Y	286W3954	SPRIAL PIN (3 X 22)
Z	259W30351	LOCKWASHER (M4)
AA	131W37153	SCREW (M4 X 8)
AB	153W27452	SCREW (4.2 X 9.5)
AC	131W37553	SCREW (M4 X 16)
AD	131W37853	SCREW (M4 X 30)
AE	131W40253	SCREW (M5 X 10)
AF	153W17452	SCREW (M4.2 X 9.5)
AG	112W7255	SCREW (M4 X 8)
AH	156W27455	SCREW (4.2 X 9.5)
AJ	156W23355	SCREW (M2.9 X 6.5)
AK	286W2354	SPRING PIN (2-19MM)
AL	113W6455	SCREW (M3 X 10)
AM	251W10355	WASHER (M3)
AN	113W50555	SCREW (M5 X 12)
AP	256W20554	LOCKWASHER (M5)
AR	236W651	SPEED NUT
AS	354W21152	RETAINING RING (8-11MM)
AT	112W27655	SCREW (M4 X 16)
AU	113W6355	SCREW (M3 X 8LG)
AV	220W650	NUT (M6)
AW	112W27455	SCREW (M4 X 12)
AX	153W23452	SCREW (M2 9 X 9.5)
AY	251W22602	FLAT WASHER (NO. 10)
AZ	153W42353	SCREW (M4 X 12)
BA	153W17451	SCREW (M4.2 X 9.5)
BB	201W455	NUT (HEX M4)
BC	265W650	LOCKWASHER (M6)
BD	236W851	SPEEDNUT
BE	265W850	LOCKWASHER (M8)
BF	153W27552	SCREW (4.2 X 13)
BG	354W555	RETAINING RING (6MM)

NUMBER	LOC.
1R81	9.2
1E23080	9.9
2E13110	1.5
2E13120	1.5
2E36803	14.4
2K38363	1.4
2E40132	1.2
2E40470	9.9
2K44363	1.4
2K48942	14.3
2K48973	14.4
2K48982	14.4
2K48993	14.4
2K49763	14.6
2K49773	14.6
2K55982	14.5
2K58164	14.1
2K58175	14.2
2K58181	10.4
2K64490	14.4
2K64500	14.4
3K5840	7.5
3K6222	10.4
3K6360	10.3
3K6670	10.4
3E16521	7.8
3E17610	7.3
3E17610	7.4
3E18740	14.4
3E18781	7.7
3E18781	14.5
3E19330	9.9
3E19460	14.1
3E19511	14.1
3E19511	14.2
3E24820	1.3
3P25202	1.2
5K1350	9.9
5K2482	10.2
5K2612	10.2
6K9653	9.2
6K9722	8.2
6K9731	8.3
6K9871	9.9
6E23471	10.2
6E23540	8.3
6E23690	8.2
6E23761	9.1
6E26780	7.1
7E1331	9.6
7E1340	9.2
7E5221	9.6
7K5260	9.10
7K5750	7.2
7K5760	7.2
7E14600	7.3
7E14650	7.3
7E14690	9.10
7E14700	9.10
7E14710	9.10
7E15332	9.1
7E15342	9.1
7E15351	9.1
7E15351	9.8
7E16330	9.10
7E16340	9.10
7E16410	7.2
7E19071	7.2
9E6960	9.5
9E27330	7.5
9E27340	7.3
9E27340	7.4
9E27340	7.8
9E27351	7.5
9E32480	10.3
9E32490	8.3
9E32500	8.2
9E32510	8.1
9E32790	7.5
9E32921	7.1
9E34222	9.3
9E38060	10.4
9E38060	10.5
9E41251	9.1
9E41251	9.8
9E42461	6.1
9E42580	14.3
9E42610	10.4
9E43260	7.2
9E44742	14.6
9E44752	14.6
9E44870	10.5
9E44960	14.1
9E44960	14.2
9E46691	14.3
9E46870	10.3
9E50070	5.2
10K1350	7.1
10K1360	7.7
11E3833	7.1
13K380	9.2
13E803	9.6
13E1571	9.5
13E2881	10.2
13E7161	9.5
14E19711	9.9
14E19730	7.1
14E20541	14.3
14E20551	14.4
15E17790	9.10
16E6020	8.2
16E6020	8.3
16E8080	10.2
17K1120	14.1
17K1430	14.2
17K1440	14.1
17E4250	7.5
17E4721	1.4
19K2692	10.5
19E15041	5.2
19E15041	14.3
19E15551	9.9
19E16080	9.4
19E16240	9.8
19E17080	10.5
19E19971	9.4
19E21520	14.3
20E4350	9.6
20E10561	5.2
20E12353	8.1
20E12832	10.2
20E13603	8.1
20E13751	10.1
20E13853	8.1
20E14600	7.8
20E14610	7.8
21E4800	5.1
21E4810	5.1
21E4873	14.5
21E4882	14.5
21E4990	10.3
22E9390	8.3
22E10060	7.5
22E10530	8.2
22E11411	7.1
22E11441	8.1
22K16301	5.2
22K16321	7.1
22K16348	8.1
22K17523	10.2
22K18103	5.1
22K20201	10.5
23K471	10.3
23E1620	9.6
23E6570	5.2
23E6581	10.2
23E6750	7.2
26E3460	1.3
26E3931	9.2
26E11970	8.1
26E18800	8.1
27E2690	14.6
28E7430	7.8
28E7771	9.8
28E7811	14.3
29K1111	8.1
29E3560	9.6
29E13641	9.1
29E14460	7.5
29E14750	7.4
29E14760	7.3
29E14780	10.5
29E15040	14.3
30E16161	9.2
30K37830	8.2
30K44994	14.6
30K45024	14.6
30K45224	10.4
30K45663	14.3
30K45683	14.3
31E3561	5.1
33K1271	10.3
33K1281	10.3
35K1222	9.5
35E3580	9.5
35K4550	14.1
35K4560	14.2
35K4581	9.10
35E12210	9.9
35E15280	10.3
35E19950	5.2
36E93	9.6
37K362	7.7
38K4860	9.5
38K6600	7.8
38K7213	8.4
38E9524	5.1
38E10581	14.6
38E11492	14.3
42K1010	9.5
50E8072	14.1
50E8072	14.2
50K17341	7.1
52K1861	7.6
52K2081	7.6
52E7900	10.3
52E7910	8.1
54K1841	1.5
54K1841	10.2
54E3181	9.9
54E3491	9.10
55K13830	9.9
55K13840	9.9
55K14530	8.3
55K14940	1.3
55E16352	9.8
55E23520	7.3
55E23520	7.4
62K4841	6.1
62K5450	6.1
62E5461	10.2
68K2440	14.6
68K2881	9.7
68K2891	9.7
68E4213	10.2
68E17221	7.5
90E754	5.2
92E22541	7.6
92E22550	7.6
92E22560	7.6
92E22590	14.3
92E36430	7.6
92E36450	9.1
92E36460	7.6
93E1500	8.1
94K85	9.6
94K1973	10.5
94K2340	10.5
101E1020	1.3
101E7930	1.3
103E2721	1.2
103E2731	1.2
104K53	1.3
105K833	1.2
105K1084	1.2
105K5272	1.3
105K5480	1.3
105K5551	1.3
108E350	1.2
108E1761	1.2
108E1830	10.4
109E1040	1.2
110E2640	7.7
110E2640	14.4
110K3340	8.4
110K3731	8.4
110K5070	1.3
111K21	1.3
112E200	9.3
113K1221	6.1
113E7881	6.1
114K491	1.2
115E3100	5.2
115E3100	14.3
117K10591	1.2
118E7492	10.4
120E2150	1.2
120E4750	9.10
120E5511	14.3
120E6821	5.2
121E1402	10.4
121K1750	9.6
121E3120	10.4
121K4821	9.8
121E7510	7.2
121E7680	14.1
121E7680	14.2
121E7680	14.3
122E302	6.1
122K1011	9.3
125K1402	9.4
125K1412	9.3
126E491	10.2
126E820	10.2
126K2311	9.1
126K2311	10.1
126K2521	7.2
126K2980	7.2
126K3091	9.1
126K3091	10.1
127K2670	1.5
127K4293	7.2
127K4293	8.1
127E5073	9.1
127E5073	9.8
127E6891	9.1
127E6891	9.8
127E6901	10.1
127E6911	10.1
127K8182	7.8
127K8861	5.2
127K8920	9.10
130E760	8.2
130E2271	14.1
130E2271	14.2
130E2271	14.3
130E3250	7.2
130E3250	7.8
130K30381	9.9
130K50541	6.1
130K51800	7.1
130K52272	5.2
130K52351	10.4
130K53300	9.9
133K5343	1.1
133K6642	1.1
140K15952	5.2
140K15952	7.2
140K15952	8.1
140K16585	1.4
140K17944	1.4
140K25996	1.1
140K27487	1.1
140K37880	1.4
140K45662	14.6

NUMBER	LOC.
140K45672	14.6
140K45682	14.6
140K45692	14.6
142E440	1.2
142E1131	1.2
409W1671	1.4
413W31054	8.2
413W31054	8.3
413W31553	9.2
423W57550	7.8
423W64001	8.1
423W72201	8.1
429W20350	14.3
537K6920	1.1
600K25780	9.5
600K29981	9.5
600K30680	15.1
600K35880	10.4
600K39820	7.1
707W1652	1.2
708W3901	1.1
708W4001	1.1

Содержание раздела

Системные процедуры

Диагностические тесты 6-2
Для входа в диагностический режим 6-2
Для выхода из диагностического режима 6-2
Порядок действий диагностического теста ввода 6-2
Порядок действий диагностического теста вывода 6-3
Ввод множественных кодов 6-4
Специальные тесты 6-4
Изображение на барабане 6-7
Уход за барабаном фоторецептора 6-8
Усовершенствование чистки фоторецептора 6-9
Инициализация вала фьюзера 6-10
Ремонт соединителя Molex SL 6-14

Технические характеристики

Коды машины 6-18
Физические характеристики 6-18
Необходимая для установки площадь . 6-18
Скорость копирования 6-18
Увеличение 6-18
Точность отреза длины 6-18
Требования к электроэнергии 6-18
Тип и размер материала 6-18
Подача рулонного материала 6-18
Условия эксплуатации 6-19

Установка

Проверка заземления и напряжения AC 6-20
Требования к электроэнергии 6-20
Требования к месту установки 6-21
Порядок установки 6-22
Проверка функциональности 6-45
Демонстрация машины 6-48
Проверка установки 6-48
Проверка функциональности 6-48
Проверка демонстрации машины 6-48

Удаление

Порядок удаления 6-49

Инструментальные средства и материалы

Материалы 6-63
Инструментальные средства 6-63
Испытательная таблица 6-63
Эталон изображения 6-63

Инструментальные средства и материалы (Продолжение)

Потребляемые материалы 6-64
Чистящие материалы 6-64
Комплект инструментов для установки 6-64
Другие инструменты и материалы 6-64

Инструментальные средства и материалы RX

Инструменты (RX) 6-65
Потребляемые материалы (RX) 6-65
Чистящие материалы (RX) 6-65
Испытательная таблица 6-65
Специализированные инструменты (RX) 6-65

Другие инструменты и материалы (RX)

Комплект запасных частей 6-65
Смазочные материалы (RX) 6-66
Материалы на языке страны пользователя 6-66

Изменение индекса Tag/Mod

Введение 6-67
Коды класификации 6-67
Изменение индекса Tag/Mod 6-68

Убедитесь, что все блокировки закрыты.

Данный раздел содержит порядок действий диагностики ввода, вывода и специальных тестов.

Для входа в диагностический режим:

Вход в режим диагностики производится нажатием и задержанием клавиши (0) во время включения машины. Во время разогрева машины в диагностическом режиме, на дисплее будет сообщение об издательском праве, сообщение о конфигурации <ROM> и номер редакции программного ообеспечения.
При входе в режим диагностики на дисплее появится следующее сообщение:

CHAIN 00 PRESS START TO ENTER
PLEASE ENTER THE CHAIN NUMBER
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ 00
НАЖМИТЕ СТАРТ ДЛЯ ВВОДА
ВВЕДИТЕ НОМЕР
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ

Поочерёдно загораются верхний и нижний СИДы **Контрастности копии <Copy Contrast>** .

Введите первые две цифры кода, нажмите клавишу **Старт**, затем введите две другие цифры кода, и нажмите **Старт** для начала теста.

Введённый код будет показан на дисплее **Длина материала**, а также на верхней линии дисплея сообщений. Название теста будет показано на нижней линии дисплея вместе с информационной обратной связью. В зависисмости от роводимого теста, на дисплее может быть показана дополнительная информация.
Клавиша **Стоп** применяется для остановки теста.
Клавиша **Сброс** применяется для стирания введённой информации.

тельности и номера теста. Номера последовательности соответствуют тем же номерам последовательностей, что используются в Руководстве по тех.обслуживаню для определения функциональных областей машины. Номера тестов представляют собой последовательные номера для индентификации тестов в последовательности.
Внизу приводится список применяемых номеров последовательности.

Номер последов-сти	Функцион.область
01	Питание в режиме ожидания
02	Интерфейс пользователя (панель управления)
03	Управление работой машины
04	Приводы
05	Транспортировка оригинала
06	Оптика
07	Подача материала
08	Транспортировка материала
09	Ксерография
10	Термическое закрепление тонера/Перенос копии

Для выхода из режима диагностики:

Введите код **[0361]** или отключите питание, подождите 5 секунд, затем включите.

Порядок действий диагностического теста ввода

1. Войдите в режим диагностики.
2. Введите код теста.
3. Нажмите клавишу ***Старт,*** чтобы начать тест.
4. Вручную приведите в движение испытываемый компонент.
5. В окошках дисплея сообщений и Количество появится указание о состоянии компонента **<Quantity>**. Низкое состояние компонента указывается с помощью **0,** высокое - с помощью **1**.
6. Нажмите клавишу ***Стоп***,чтобы прекратить диагностический тест.
7. Повторно нажмите клавишу ***Стоп***, для сброса последовательности.

Коды диагностического теста ввода

Коды	Компоненты
0101	Блокировка правой двери
0102	Регистрация <ACH>
0103	Регистрация частоты линии
0104	Включение замка
0110	Блокировка дверц отсека материала
0210	СИДы панели управления
0500	Блокировка манипулятора оригиналов
0501	Сенсор ввода оригинала
0502	Сенсор начала оригинала
0503	Сенсор края оригинала
0701	Блокировка модуля транспортёра
0702	Блокировка отсека резака
0707	Сенсор положения рулона 1
0708	Сенсор положения рулона 2
0709	Сенсор положения рулона 3
0710	Сенсор движения рулона 1
0711	Сенсор движения рулона 2
0712	Сенсор движения рулона 3
0721	Сенсор исходного положения резака
0801	Включатель форматного листа
0803	Сенсор регистрации материала
0807	Сенсор выхода копии
0901	Сенсор исходного положения катриджа
0910	Блокировка полки подачи форматного листа
0911	Блокировка верхней задней дверцы
1008	Сенсор перегрева фьюзера

Порядок действий диагностического теста вывода

Диагностический тест вывода применяется для проверки правильности функционирования электрических компонентов вывода. Диагностический тест вывода позволяет привести в движение индивидуальные или множественные (последовательные) компоненты вывода (s), для проверки их работы.

Прежде, чем продолжать, см. раздел о входе и выходе из множественных режимов.

1. Войдите в диагностический режим.
2. Введите номер последовательности (первые две цифры кода).
3. Нажмите клавишу ***Старт***.
4. Введите номер теста (последние две цифры кода).
5. Нажмите клавишу ***Старт***,чтобы начать тест.
6. Понаблюдайте, правильно ли функционирует компонент. Если компонент и схемы компонента работают правильно, компонент будет функционировать. В противном случае, чтобы определить проблему, обратитесь к руководству по тех.обслуживанию.
7. Нажмите клавишу ***Стоп,*** чтобы прекратить диагностический тест.
8. Чтобы выйти из режима диагностики, введите код **[0361]** или отключите питание, подождите 5 секунд, затем включите машину.

Примечание: *Перед тем, как проводить проверку напряжения или диагностику, фьюзер должен достигнуть рабочей температуры.*

Коды диагностического теста вывода

Код	Испытываемые компоненты
0203	Индекс счётчика
0206	Аудитрон /<CVA>
0210	СИДы панели управления
0306	Интерфейс <Ready Foreign Interface>
0307	<Count Pulse Foreign Interface>
0308	Уменьшение/увеличение <Premium Foreign Interface>
0309	<Premium Foreign Interface>
0703	Привод вала рулона (Мотор вращается в направлениии против часовой стрелки)[2]
0704	Привод рулона (Мотор вращается в направлениии по часовой стрелке)[1]
0601-Bond	Привод оригинала подаёт в направлении подачи
0601-2	Привод документа подаёт в направлении повторного сканирования
0616-Bond	Привод рулона и сцепление подачи рулона 1 (CL1)
0617-Bond	Привод рулона и сцепление подачи рулона 2 (CL3)
0618-Bond	Привод рулона и сцепление подачи рулона 3 (CL5)
0720	Тормозной механизм
0723	Привод резака
0727	Сцепление перемотки рулона 1 (CL2)
0728	Сцепление перемотки рулона 2 (CL4)
0729	Сцепление перемотки рулона 3 (CL6)
0730	Сцепление подачи рулона 1 (CL1)
0731	Сцепление подачи рулона 2 (CL3)
0732	Сцепление подачи рулона 3 (CL5)
0902	Коротрон переноса [3](**W/O Tag/ MOD5**)
0903	Коротрон заряда [3] (**W/O Tag/ MOD5**)
0905	Привод распределения тонера
0907	Напряжение смещения проявителя (**W/O Tag/MOD5**)
0913	Соленоид чистящего лезвия[4]
0914	Охлаждащие вентиляторы работают на низкой скорости, если фьюзер холоден.
0917-Bond	Привод транспортёра
0922	Функционирование при неисправности LL
9023	Реле снятия (**W/O Tag/MOD5**)
9025	Катридж тонера (1 оборот)
0926	Установите память NVM управления тонера
0966	Лампа стирания
1004	Дисплей рабочей температуры фьюзера и барабан/проявитель и приводы фьюзера[5]
1006	Дисплей рабочей температуры фьюзера
1009	Включено реле мощности фьюзера

ПРИМЕЧАНИЯ:

1 Коды **[0728]** и **[0731]** должны быть включены в последовательность с кодом **[0704]**, чтобы проверить работу сцеплений подачи и перемотки рулона 2.

2 Коды **[0727]** и **[0730]** должны быть включены в последовательность с кодом **[0703]**, чтобы проверить работу сцеплений подачи и перемотки рулона 1. Коды **[0729]** и **[0732]** должны быть включены в последовательность с кодом **[0703]**, чтобы проверить работу сцеплений подачи и перемотки рулона 3.

3 (**W/O Tag/MOD5**): Введите коды **[0403]** и **[0966]** прежде, чем вводить данный код.

4 Если фьюзер холодный, при введении данного кода включатся охлаждающие вентиляторы.

5 Чтобы предотвратить повреждение машины, прежде, чем включены приводы, фьюзер должен достигнуть рабочей температуры.

(последовательность)

При вводе более, чем одного кода, применяется клавиша **Рулон1**. Введите требуемый код. Если код можно включить в последовательность, на дисплее появится сообщение **<ROLL 1 TO CHAIN>**. Нажмите клавишу **Рулон 1**, затем введите следующий код.

Выход из множественных кодов

Множественные коды можно отключить двумя способами:

1. Введите код в последовательности, обратной вводу, нажимая после каждого кода клавишу ***Стоп***.
2. Нажмите и задержите клавишу **P** во время нажатия клавиши ***Стоп***, что приведёт к сбросу всех введённых кодов.

В приведённых далее таблицах содержатся специальные диагностические коды, применяемые для активирования или деактивирования функций или изменения рабочих параметров машины. Для входа в специальный тест, необходимо сначала войти в режим диагностики.

У каждого специального теста есть величина, сохраняемая в энергонезависимой памяти <NVM>. Если есть величина по умолчанию, её можно найти в колонке Величина.

Величины, хранимые в памяти <NVM>, можно изменить с помощью введения специальных тестов, нажимая клавишу ***Старт,*** а затем, с помощью клавиш Контрастности копии СВЕТЛЕЕ и ТЕМНЕЕ <***Copy Contrast*** UP/DOWN>, выбрать требуемую величину <NVM>. Для ввода требуемой величины, нажмите ещё раз клавишу ***Старт***. Для выхода из теста, нажмите клавишу ***Стоп***.

Если есть образец процедуры правильного выполнения тест, точно следуйте указанному порядку.

Код	Описание	Величина
0211	Тест языка ROM: 0 = Оба языка ROM неисправны. 1 = Основной язык ROM исправен. 2 = Второй язык ROM исправен. 3 = Оба языка ROM исправны.	
0261	Конфигурация страны: 0 = 115 V 1 = 240 V (См. примечание 1) 2 = 220 V	
0262	Ширина материала Данный код применяется для контроля типа используемого машиной материала. 1 = дюйм 2 = метрич. (мм) 3 = оба	USO 1 RX 2
0263	Счётчик Данный код применяется для выбора единицы счёта 0 = дюйм 1 = метрич. (дециметр)	USO 0 RX 1

Примечание 1: **W/O Tag/MOD 6: Машины 50Hz, требующие напряжения 240V. НЕ ЗАДАВАЙТЕ** код **[0261]** при напряжении 240 VAC. При напряжении 220 VAC задайте код **[0261]**. Когда код **[0261]** задан при напряжении 240 VAC, может произойти утечка температуры фьюзера при работе машины в нормальном режиме или при применении кодов **[1004]** и **[0921]**.

W/ Tag/MOD 6: Машины 50Hz, требующие напряжения 240V. Код **[0261]** может быть задан при напряжении 240 VAC.

Код	Описание	Величина
0360	Энергонезависимая память <NVM> перенастроена на величину по умолчанию. Ввод чисел **1** или **3** приведёт к установке всех величин <NVM> как по умолчанию. Ввод числа **2** позволяет настроить электронный счётчик на любую требуемую величину 1 = USO NVM по умолчанию 2 = Счётчик 3 = EO NVM по умолчанию	
0361	Самоконтроль теста таймера. Данный код может быть использован для выхода из диагностического режима.	
0362	Интервал таймаута диагностики. Данный код позволяет настроить временной интервал, в течение которого машина находится в режиме диагностики. Временной интервал варьируется от 5 до 50 минут.	
0363	Перенастройка <NVM> Данный код позволяет вернуться к предыдущей настройке. Программное обеспечение сравнит величины <NVM> с резервными файлами и перенастроит величины отлично от величин резервных файлов.	
0364	Контрольная сумма энергонезависимой памяти <NVM>.	
0370	Приведение <NVM> Аудитрона к номинальным величинам.	
0371	Данный код даёт возможность представителю обслуживающей организации изменить номер Администратора без перенастройки памяти <NVM>.	

Код	Описание	Величина
0373	Приведение <NVM> Аудитрона к номинальным величинам. Данный код позволяет привести величины <NVM> к величинам Аудитрона. Программное обеспечение сравнит величины <NVM> с резервными файлами и перенастроит величины отлично от величин резервных файлов.	
0374	Перенастройка контрольной суммы памяти <NVM> Аудитрона.	
0379	Аудитрон/<EFA> External Foreign Accessory (внешнее вспомогательное оборудование) активированы. 0 = Аудитрон/<EFA> выключены 1 = Аудитрон в работе. 2 = <EFA> в работе, ведение счетов в кв.метрах. 3 = <EFA> в работе, один счет на копию.	
0561	**(W/O Tag/MOD 2):** Данный код регулирует продвижение оригинала в цикле сканирования до начала повторного сканирования. См.ADJ 5.2 Положение остановки Оригинала	
0562	**(W/ Tag/MOD 2):** Данный код регулирует продвижение оригинала в цикле повторного сканирования до того, как оригинал сканируется ещё раз или останавливается в конце копировального цикла. См. ADJ 5.2 Положение остановки Оригинала	

Код	Описание	Величина
0601	Привод оригинала. Данный код позволяет отрегулировать скорость вращения привода оригинала. См. ADJ 5.1 Настройка размера копии.	
0860	Регистрация образа Данный код позволяет отрегулировать изображение на копировальном материале. Шкала регулировки - от 0 до 20. Пределы регулировки - от 0 до 5.8 дюйма (1.6 мм), шаг приращения = 1/32 (0.8 мм) См. ADJ 8.1 Регистрация образа.	10 5/16 дюйм (8мм)
0862	Длина копировального материала Данный код включает регулировку длины копировального материала, определяя время отрезания материала резаком. Шкала регулировки - от 0 до 20. Пределы регулировки - от 0 до 5.8 дюйма (1.6 мм), шаг приращения = 1/32 (0.8 мм) См. ADJ 8.2 Автоматическое определение длины.	10 5/16 дюйм (8мм)
0908	Активирует и деактивирует индексирование фоторецептора.	

Код	Описание	Величина
0920	На дисплее - время разгонки главного привода	
0921	Настройка электростатики Данный код применяется для настройки коротронов, экспозиции и напряжения смещения проявителя 1 Настраивает напряжение коротрона переноса/снятия заряда 2 Настраивает напряжение коротрона заряда (Vo) 3 Настраивает экспозицию (VBK) 4 Настраивает плотность изображения 5 На дисплее показаны напряжение смещения освещения и выходной напряжение сенсора освещения. См ADJ 9.2 Электростатические ряды.	

Код	Описание	Величина
0922	Данный код деактивирует неисправности тонера, чтобы обеспечить выполнение копий при наличии неисправности LL тонера. Находясь в режиме диагностики, введите код **[0922]** и выберите **[YES]**(Да) для работы при наличии неисправности тонера. Введите код **[0361]** для выхода из режима диагностики. Начинайте выполнение копий.	
0926	Приводит контрольные величины тонера к номинальным значениям.	
0960	Данный код настраивает время между индексами фоторецептора в то время, как чистящее лезвие находится у фоторецептора.	
0961	Данный код настраивает отрезок времени, в течение которого чистящее лезвие находится у фоторецептора после окончания копировального цикла. Код **[0960]** деактивируется, когда чистящее лезвие находится находится не у фоторецептора.	

Код	Описание	Величина
1004	Дисплей рабочей температуры фьюзера. Данный код переключает нагревательный стержень фьюзера и увеличивает температуру вала фьюзера до рабочего состояния. Рабочая температура показана в градусах (Ф) и в градусах Цельсия (С). При достижении рабочей температуры фьюзера, включается главный барабан/проявитель и привод фьюзера. При наличии одного из нижеприведённых условий, появляется сообщение: **FUSER CANNOT BE TURNED ON, CONDITION XX (ВКЛЮчИТЬ ФЬЮЗЕР НЕВОЗМОЖНО УСЛОВИЕ XX)**: 03 Открыта крышка проявителя 04 Открыта крышка резака 05 Открыта блокировка ксерографического модуля 06 Открыта правая дверца 07 Открыта блокировка манипулятора оригиналов 08 Проблема состояния фьюзера. Отключите питание и попытайтесь снова. 09 Проблема освещения фьюзера. Отключите питание и попытайтесь снова.	
1010	Сензор <Fuser Scorch Sensor> (термистор RT2). Сигнал **1** при температуре фьюзера =< 420 градусов F (215 градусов С). Сигнал **0** при температуре фьюзера => 420 градусов F (215 градусов С). Примечание: Чтобы перенастроить сигнал, необходимо отключить, затем снова включить питание.	

Код	Описание	Величина
1026	Приводит контрольную память фьюзера <NVM> к величинам по умолчанию.	
1060	Регулировка температуры фьюзера. Данный код позволяет решулировку рабочей температуры фьюзера. При использовании бумаги шириной 36 дюймов, рабочая температура = 320 градусов Ф(160 градусов Цельсия). См. ADJ 10.1 Температура фьюзера	
1061	Данный код регулирует температуру, при которой начинается вращение главного привода.	
1062	Данный код корректирует температурную разницу между бумагой и калькой.	
1063	Данный код корректирует температурную разницу между бумагой и плёнкой.	
9903	Данный код устанавливает все приводы к величинам по умолчанию.	

Изображение на барабане ("Внезапная остановка")

Данная процедура позволяет изолировать проблему качества копии с помощью просмотра изображения на барабане перед переносом его на материал. Если дефект обнаружен на барабане до переноса, тогда причина дефекта связана с зарядом, изображением или с проявителем. Если дефект видим на бумаге после переноса изображения, тогда причина дефекта связана с переносом или фьюзером.

1. Выполните копию испытательной таблицы **82E5980**; откройте блокировку правой дверцы, когда испытательная таблица наполовину зашла в манипулятор оригиналов.
2. Удалите модуль проявителя.
3. Если дефект видим на проявленном изображении, тогда причина дефекта связана с зарядом, формированием изображения или с проявителем. Если дефект невидим, тогда причина дефекта связана с переносом или фьюзером.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во время технического обслуживания барабана фоторецептора, выполняйте следующее:

- **Убедитесь, что место хорошо проветривается.**
- **Носите защитные перчатки всё время.**
- **Не курите.**
- **Вымойте руки по окончании операций.**

Чтобы уменьшить риск лёгкого шока, данные процедуры следует выполнять в наикратчайший отрезок времени.

Процедура мойки

Материалы для мойки:

Комплект для тех.обслуживания и ухода за фоторецептором, растворитель плёнки.

1. Удалите барабан фоторецептора из ксерографического модуля (REP 9.2).
2. Наденьте перчатки.
3. Аккуратно удалите все сухие чернил а/тонер с поверхности барабана, пользуясь сухой полиуретановой прокладкой.
4. Нанесите растворитель на чистую полиуретановую прокладку.
5. (Рис. 1): Круговыми движениями промойте барабан от края до края.

Убедитесь, чтобы были вымыты края барабана.



Рис. 1. Промывание барабана

6. Пользуясь чистой стороной полиуретановой прокладки, продолжайте промывание барабана до тех пор, пока вся поверхность барабана не будет покрыта растворителем.
7. Подождите, пока не просохнет поверхность барабана.
8. Пользуясь пакетом с порошком, нанесите тонкий слой стеарата цинка на всю поверхность барабана.
9. Отполируйте поверхность барабана с помощью чистой стороны сухой полиуретановой прокладки.

Убедитесь, чтобы края барабаны были отполированы также, как и середина барабана.

10. Продолжайте полировать поверхность барабана в течение трёх полных оборотов барабана.
11. Нанесите последний тонкий слой стеарата цинка на всю поверхность барабана.
12. Заново установите барабан.
13. Введите машину в режим диагностики. Введите код **[1004]** и дайте машине поработать в течение 5 минут.
14. Положите использованные моющие материалы в тару для выброса.
15. Вымойте руки.

Процедура полирования

Материалы для полирования:

Комплект для тех.обслуживания и ухода за фоторецептором, полировальный материал фоторецептора.

Данная процедура может применятся для удаления плёнок на большой поверхности или мелких царапин.

Не допускайте высыхания химикатов на барабане. На поверхности барабана могут появиться мелкие царапины.

(Продолжение)

(Продолжение)

1. Удалите барабан фоторецептора из ксерографического модуля (REP 9.2).
2. Наденьте перчатки.
3. Аккуратно удалите все сухие чернила/тонер с поверхности барабана, пользуясь сухой полиуретановой прокладкой.
4. Обильно смочите водой две губки.
5. С помощью бумажного полотенца, удалите излишек воды с одной из губок, пока губка не будет слегка влажной.
6. С помощью другого бумажного полотенца, удалите излишек воды с другой губки, пока губка не будет несколько суше первой.
7. Энергично встряхните контейнер с полировальным материалом.
8. Нанесите большое количество полировального материала на чистую полиуретановую прокладку.
9. (Рис. 2): Отполируйте барабан.

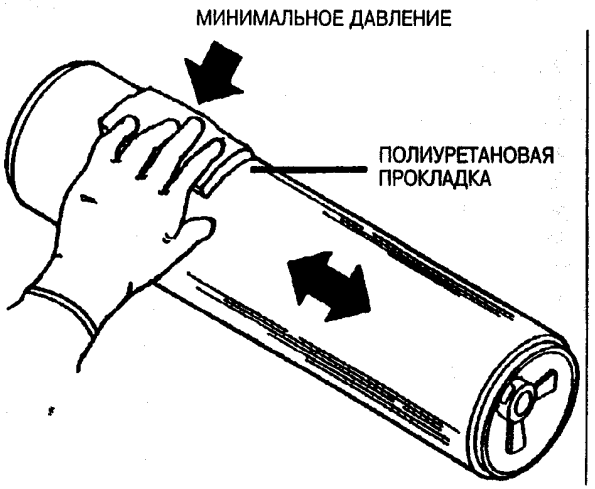


Рис. 2. Полирование барабана



Убедитесь, чтобы вся поверхность барабана была отполирована.

10. Уберите полировальный материал с барабана, пользуясь первой губкой. Затем, с помощью второй губки, удалите все остатки полировального матеориала.
11. С помощью чистой стороны сухой полиуретановой прокладки, отполируйте поверхность барабана.
12. Пользуясь пакетом с порошком, нанесите тонкий слой стеарата цинка на всю поверхность барабана.
13. Снова отполируйте поверхность барабана.



Убедитесь, чтобы края барабаны были отполированы также, как и середина барабана.

14. Продолжайте полировать поверхность барабана в течение трёх полных оборотов барабана.
15. Нанесите последний тонкий слой стеарата цинка по всей поверхности барабана.



После завершения процедуры, барабаном следует пользоваться немедленно. Если барабан помещён на хранение, может возникнуть проблема кристаллизации.

16. Заново установите барабан.
17. Введите машину в режим диагностики. Введите код [**1004**] и дайте машине поработать в течение 5 минут.
18. Положите использованные полирующие материалы в тару для выброса.
19. Вымойте руки.

Усовершенствование чистки фоторецептора

1. Удалите барабан фоторецептора (REP 9.2).
2. Пользуясь пакетом с порошком (8R171), нанесите тонкий слой стеарата цинка на всю поверхность барабана.
3. С помощью новой, безворсовой ткани(600S4372), вытрите всю поверхность фоторецептора, прилагая умеренное давление. 6-10 движениями вперёд и назад во время 3 оборотов барабана.
4. Повторите этапы 2 и 3 один раз, затем продолжайтие с этапа 5.
5. Нанесите тонкий слой стеарата цинка по всей поверхности барабана.
6. Заново установите барабан фоторецептора (REP 9.2).

Инициализация вала фьюзера

Цель

Для правильной работы вала фьюзера требуется, чтобы вал фьюзера был инициализирован равномерным нанесением слоя масла на вал. Следующие этапы определяют правильный метод инициализации вала фьюзера. Выполняйте процедуру точно по описанию и не пропускайте этапы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При обращении с частями, покрытыми фьюзерным маслом, всегда носите перчатки. Будьте внимательно и не допускайте контакта фьюзерного масла и глаз. Фьюзерное масло может вызвать серьёзное раздражение. После работы с компонентами, покрытыми фьюзерным маслом, мойте руки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Будьте предельно осторожны при работе в области фьюзера и не касайтесь никаких нагретых компонентов. Стержень фьюзера может быть горячим.

Необходимые материалы

1 туб (8cc) фьюзерного масла

1 пара одноразовых перчаток

Полотенца из сурового полотна

1. (Рис. 1): Подготовьтесь к инициализации нагревательного вала фьюзера.

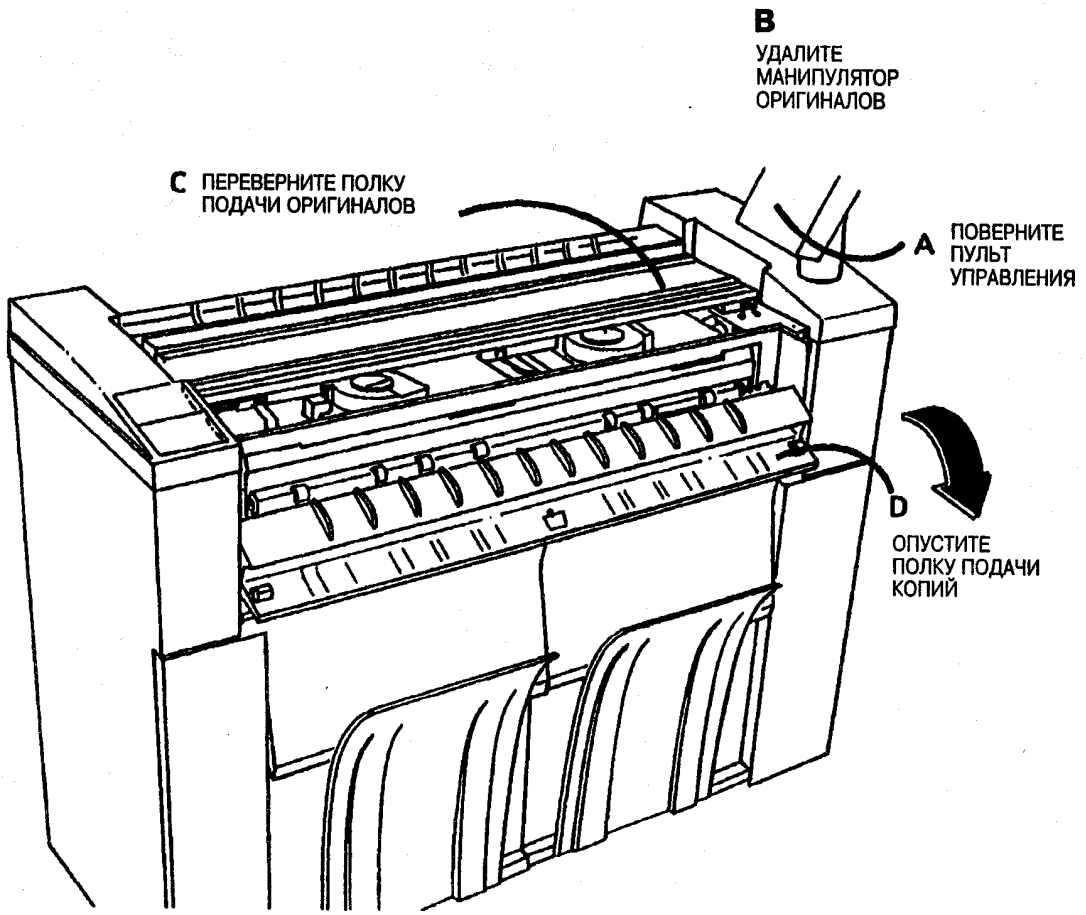


Рис. 1: Подготовка к инициализации нагревательного вала фьюзера.

(Продолжение)

3. (Рис. 3): Удалите устройство снимателя.

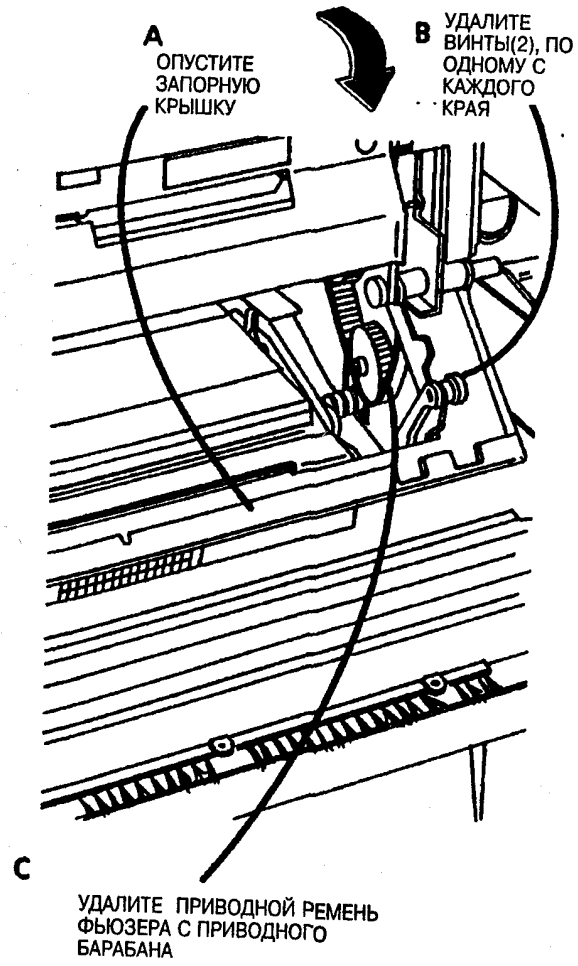


Рис. 2. Подготовка к инициализации вала фьюзера.

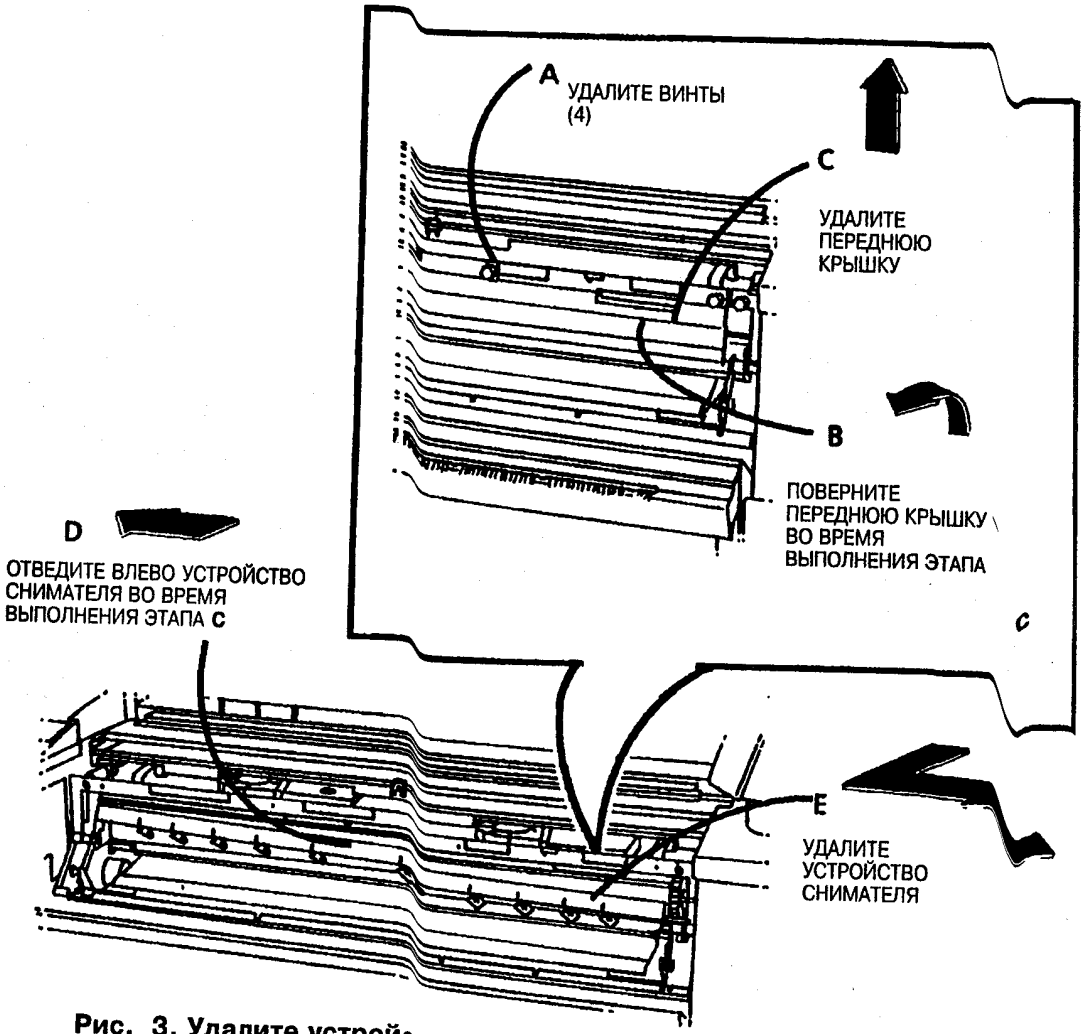


Рис. 3. Удалите устройство снимателя

4. (Рис. 4): Удалите устройство распределения масла.

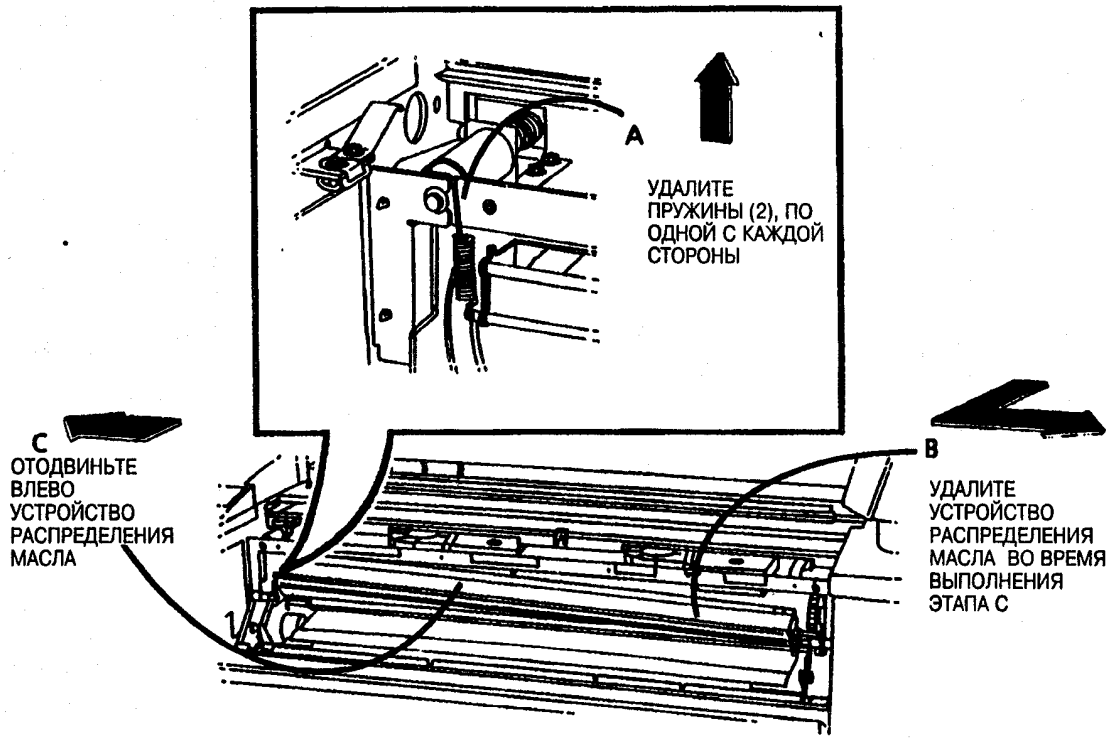


Рис. 4. Удалите устройство распределения масла

масла (объёмом 8 куб.см) прямо на поверхность нагревательного вала фьюзера.

6. Вручную поворачивайте нагревательный вал фьюзера, вытирая мягким полотенцем масло, для равномерного распределения фьюзерного масла.
7. Повторите этапы 5 и 6 два раза или больше, или до тех пор, пока в тубе не останется больше масла
8. Поверните нагревательный вал фьюзера и проверьте на всей поверхности вала, не осталось ли сухих участков.

> 1 *Сухие участки выглядят блёкло, в отличие от сверкающих участков, покрытых маслом.*

9. Если на нагревательном вале фьюзера есть сухие участки, размажьте масло с прилегающих участков на сухие участки с помощью сухого полотенца.
10. Установите заново следующее:
    a. Устройство распределения масла
    b. Устройство снимателя
    c. Приводной ремень фьюзера
11. Поднимите запорную крышку и полку подачи копий.
12. Опустите полку подачи оригиналов, заново установите манипулятор оригиналов и поверните вперёд пульт управления.

(Продолжение)

13. (Рис. 5): Включите машину.

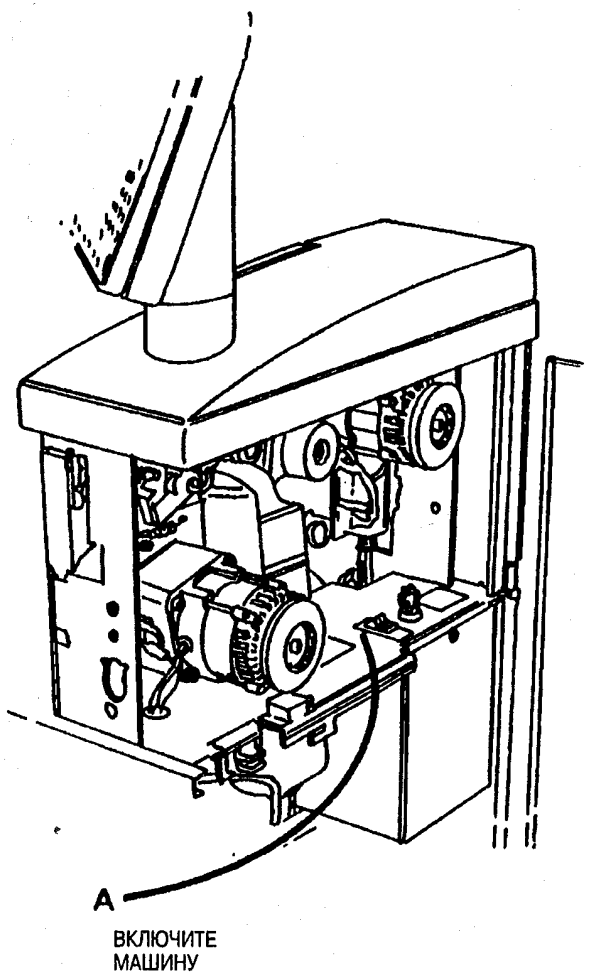


Рис. 5. Включите машину

Копии, выполненные во время следующего этапа, - номинального качества. Они выполняются для удаления излишков масла с нагревательного вала фьюзера.

14. Выполните 5 копий на бумаге.
15. Выключите машину.

Будьте предельно внимательны во время следующих этапов. Пользуйтесь толстой тряпкой для вытирания излишков масла с концов нагревательного вала фьюзера и тканевого направителя. Нагревательный вал фьюзера и тканевый направитель могут быть очень горячими.

16. Опустите полку подачи копий и запорную крышку.
17. Удалите устройство снимателя.
18. Удалите излишки масла с концов нагревательного вала фьюзера и тканевого направителя.
19. Заново установите следующие части:
    a. Устройство распределения масла
    b. Устройство снимателя
    c. Переднюю крышку
20. Вымойте руки, чтобы удалить всё оставшееся фьюзерное масло.
21. Выполните 5 копий испытательной таблицы 82E5980 и проверьте качество копий.

Цель

Цель данной процедуры - показать утверждённый метод ремонта или замены проволочного вывода либо в соединителях корпуса штыря <Pin Housing Connectors>, либо в соединителях корпуса розетки <Socket Housing Connectors>без их повреждения.

Соединители <Molex> легко повреждаются. При вынимании модулей или терминалов или при переустановке запорных язычков зажимов, пользуйтесь только предназначенными инструментами и утверждёнными методами.

Необходимые инструменты

600T1825 Инструмент для извлечения

1. (Рис. 1): Инструмент для извлечения <Molex>.

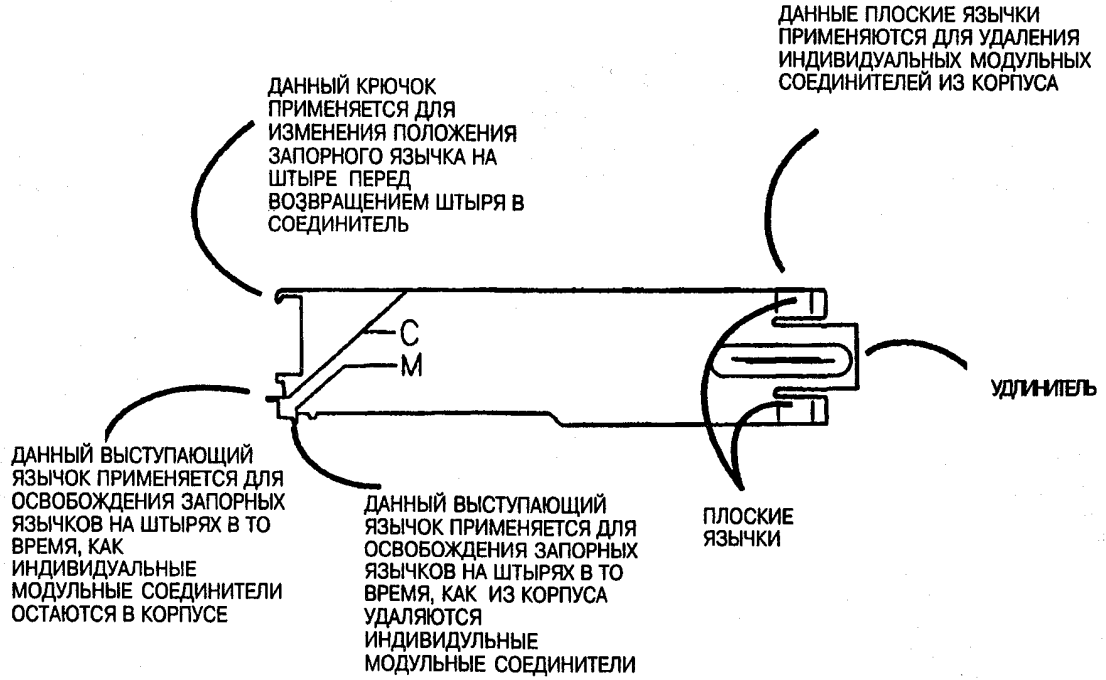


Рис. 1. Инструмент для извлечения <Molex>

(Продолжение)

Перед удалением индивидуальных модульных соединителей, заметьте их расположение в корпусе. Это обеспечит правильную установку после завершения ремонта зажимов. Неверное определение положения индивидуальных соединителей, приведёт к неправильной работе и повреждению машины.

ЭТАП 2B: Будьте осторожны, отжимая корпус от модульного соединителя. Слишком сильное нажатие может вызвать повреждение корпуса.

2. (Рис. 2): Удалите индивидуальные модульные соединители из корпуса.

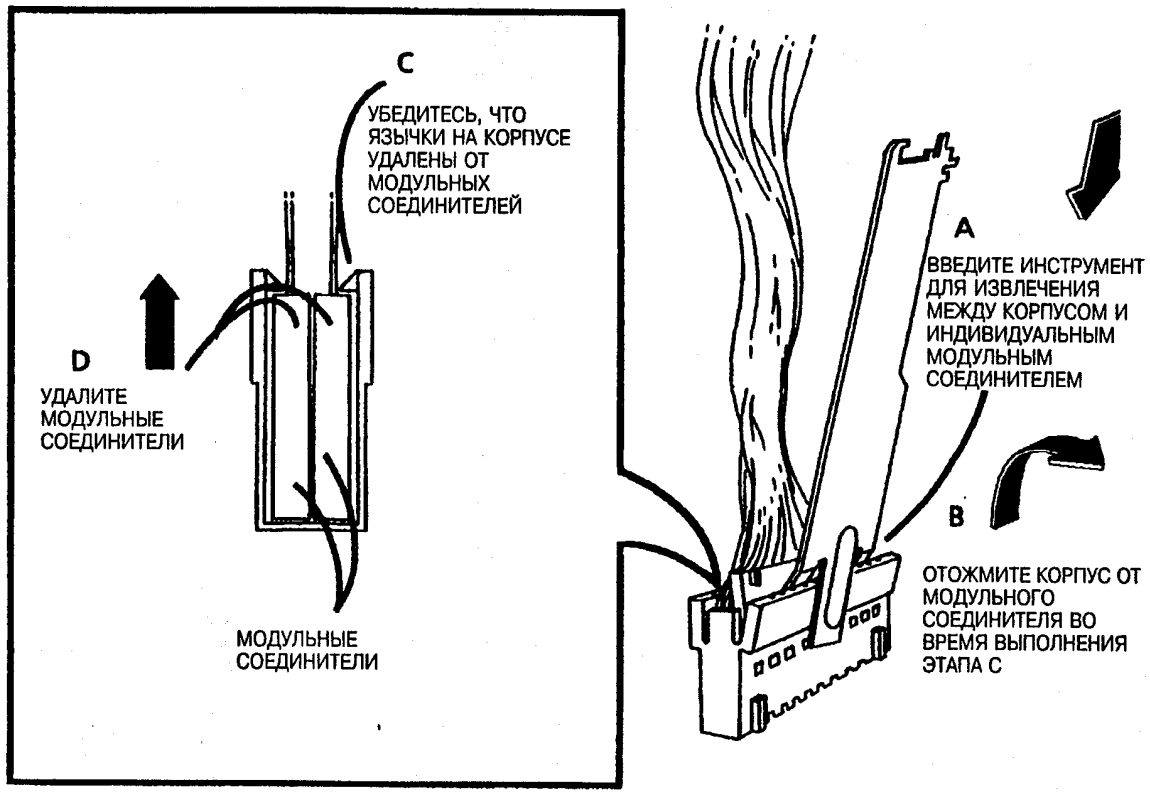


Рис. 2. Удалите индивидуальные модульные соединители из корпуса

ЭТАП 3: Вводите язычки извлекателя до тех пор, пока лицевая сторона инструмента не "утоплена" внутри корпуса соединителя.

3. (Рис. 3): Удалите выводы из соединителей.

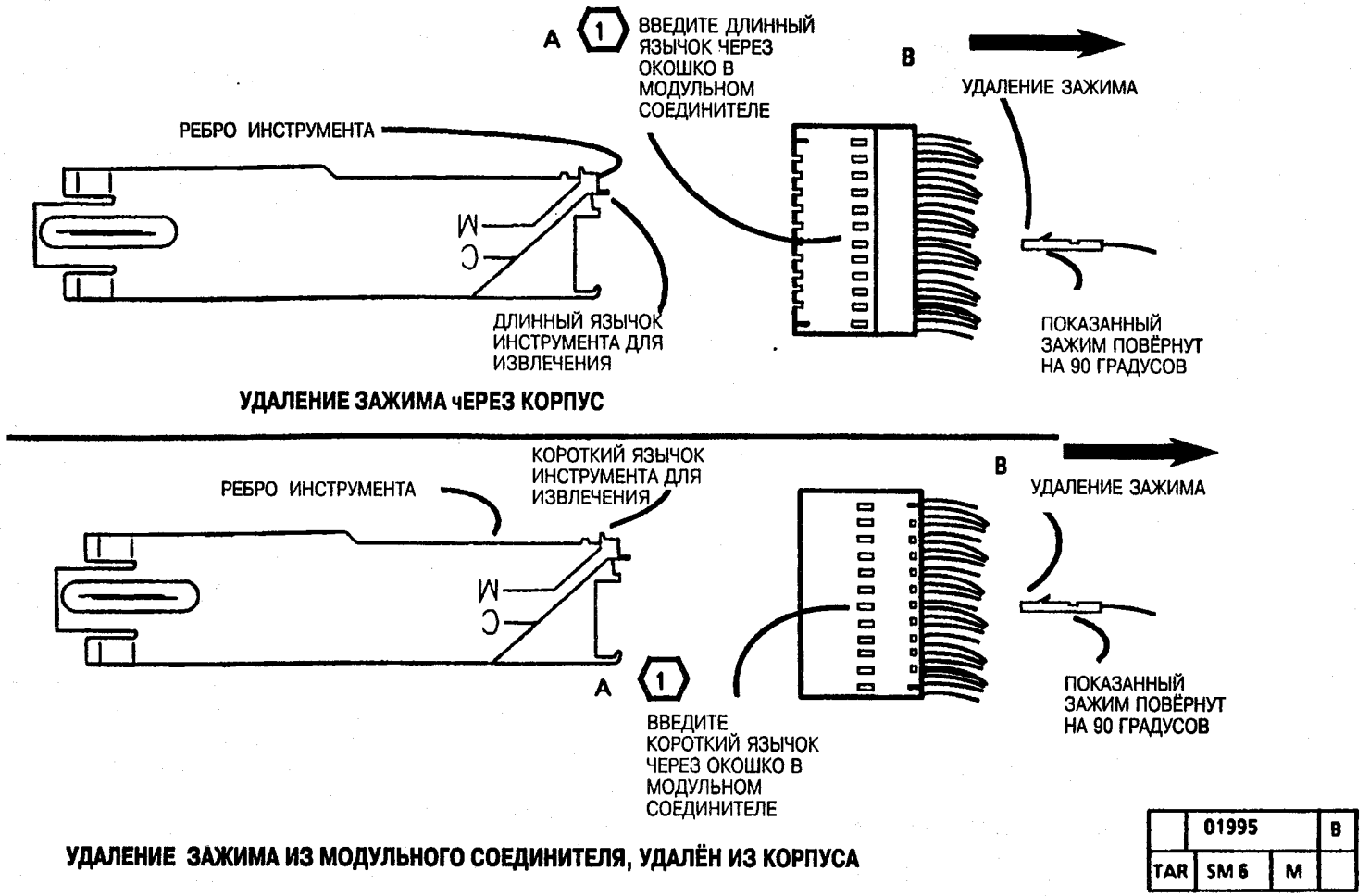


Рис. 3. Удалите выводы из соединителей

(Продолжение)

(Продолжение)

4. (Рис. 4): Изменение положения запорного язычка зажима.

5. Заново установите зажим на штыревую позицию, с которой он был удалён.

6. Заново установите индивидуальные модульные соединители на соответствующие позиции, как замечено в начале процедуры. О подробностях конфигурации соединителей, обращайтесь к разделу 7.

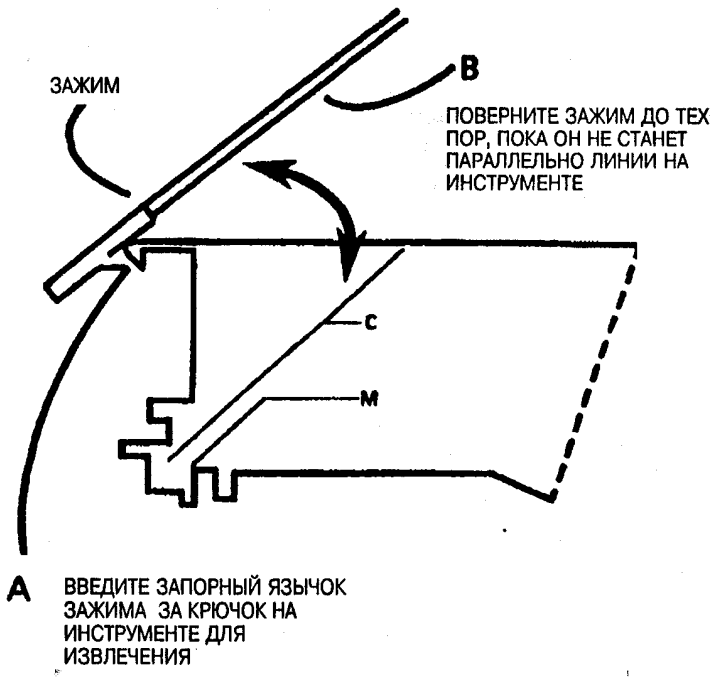


Рис. 4. Изменение положения запорного язычка зажима

Коды машин

Код машины находится на табличке с серийным номером и определяет конфигурацию машины.

60 Hz	14P
50 Hz	0K4

Физические характеристики

Вес	619 фунтов	281.4 кг
Глубина	27 дюймов	68.6 см
Ширина	57 дюймов	144.8 см
Высота	58 дюймов	147.3 см

Необходимая для установки площадь

105 дюймов (267 cm) X 87 дюймов (221 cm)

Скорость копирования

Первая копия: 20 секунд

Три дюйма в секунду (3 метра в минуту)

Максимальное количество выбранных копий

Режим многократного копирования:

<W/O Tag MOD 16>: 99 копия

<W/ Tag MOD 16>: 15 копия

Режим Комплекты: одна копия

Точность отреза длины:

Копии длиной вплоть до 24 дюймов(610 мм), будут отрезаться в пределах ±1/8 дюйма (4.5 мм). При длине более 24 дюймов (610 мм), все копии будут в пределах ±0.5% от определённой длины. При работе в режиме многократного копирования, разница в длине от первой до последней копии будет не больше, чем 5/32 дюйма (6 мм).

Увеличение

1:1 номинальное (±1/2%) при бумаге 75 гсм и испытательной таблице 82E5980.

Перпендикулярность отреза

Отрезанная длина копии будет перпендикулярна с точностью до ±0.4% от ширины копии. Край копии не будет отличаться от прямой линии больше, чем на 0.040 дюйма (1 мм).

Требования к электроэнергии

60Гц: Розетка должна быть на соответствующей линии 15-20 Амп (которая напрямую связана с распределительным щитком, без общего нейтрального и на фазе, не свыязанной с освещением, чтобы предотвратить угасание ламп).

60Гц: 104-127 VAC, 60 Гц, моно фаза

50Гц: 220/240 VAC, 50 Гц, моно фаза

Ток при напряжении 115 VAC:
Режим простоя (режим сохранения энергии): 6 Амп
Рабочий режим: 16 Амп

Ток при напряжении 230 VAC:

Режим простоя (режим сохранения энергии/ малой мощности): 6 Амп
Рабочий режим: 6 Амп

Потребление энергии:

Режим простоя (режим сохранения энергии/ малой мощности): 690 вата

Рабочий режим: 1840 Вт (60Гц)
1400 Вт (50Гц)

Длина силового провода: 10 футов (3 метра)

Шум: 67 Децибелл (A) или менее.

Размер оригинала:

Минимальный размер: (USO) 8.5 дюйма (216 мм) ширина x 11 дюйма (280 мм) длина; (RX) 210 мм ширина x 297 мм длина (A4).

Максимальный размер: (USO) 36 дюйма (914 мм) ширина x 82 фута (25 м) длина; (RX) 841 мм ширина X 25 м длина (A4). Примечание: Любой оригинал более, чем 60 дюймов длиной (152.4 см) нужно копировать в режиме "Комплекты".

Регистрация края страницы

Для всех режимов, отклонение копии от центра машины равно 6мм (положение материала) в первых 10 копиях. У копий от 10 до 25 отклонение может достигуть 0.63 дюйма(16 мм).

(Продолжение)

Технические характеристики (Продолжение)

Тип и размер материала

Тип: USO, XC, XLA: бумага, калька, плёнка.
EO: бумага, калька, плёнка.

Размер:

Непрерывный рулон: ШИРИНА 17дюймов (432 мм) до 36 дюймов (914 мм). ДЛИНА 11 дюймов (279мм) до 60 дюймов (1524 мм) при режиме многократного копирования. До 82 футов (25 м) при режиме "Комплекты" <SETS>.
Ручная подача (Предварительно нарезанный лист) - ШИРИНА 11 дюймов (280мм) до 36 дюймов(914 мм).

Подача рулонного материала

Три рулона, каждый 36 дюймов (914 мм) x 500 футов (152 м) для бумаги и кальки и 36 дюймов(914 мм) x 150 футов(45.7 м) для плёнки

Условия эксплуатации:

Максимальная температура: 90°Ф, 32° С

Максимальная влажность: 85%

Минимальная температура: 60°Ф, 16°С

Минимальная влажность: 15%

Максимальная высота над уровнем моря: 7000 ф (2133 м)

Выделение теплоты (Средн.):

Режим простоя:
(Сохранения энергии 60 ГЦ): 2350 BTU/HR
(Режим малой мощности - 220В/50Гц): 3242 BTU/HR
(Режим малой мощности - 240В/50Гц): 3242 BTU/HR

Рабочий режим:
(60Гц): 6270 BTU/HR
(297326.7 K-JOULES/HR)
(220В/ 50Гц): 7509 BTU/HR
(240В/ 50Гц): 7748 BTU/HR

Установка и удаление
Проверка заземления и напряжения AC

Перед тем, как устанавливать техническую копировальную машину Ксерокс 3050, проверьте правильность напряжения, полярности и заземления. Пользуйтесь <Polarity Checker> (600T468) или мультиметром. Подача неправильного напряжения может привести к плохой работе Ксерокса 3050 или повредить машину.

1. *Розетка должна быть на соответствующей линии 15-20 Амп (которая напрямую связана с распределительным щитком), без общего нейтрального и на фазе, не связанной с осветительной.*

Если результаты не соответствуют спецификациям, розетка AC неправильно подведена или заземлена Поставьте клиента в известность и попросите квалифицированного электрика исправить проблему. НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ИСПРАВИТЬ ЕЁ САМОСТОЯТЕЛЬНО.

Средство соединения оборудования (силовой провод) является средством отсоединения для данной машины. Убедитесь, что машина устанавливается вблизи от розетки, что розетка легко доступна.

4. (Рис. 1). Проверка заземления и напряжения AC .

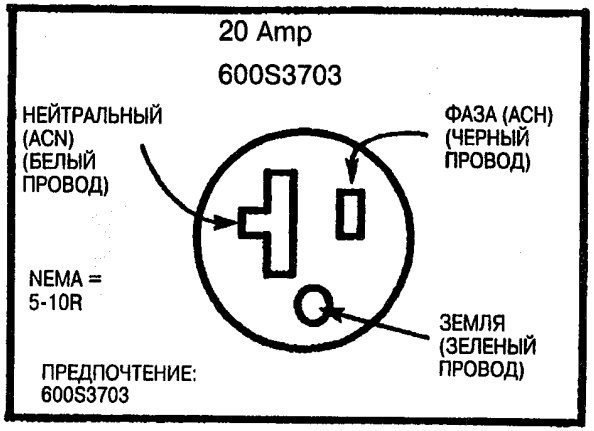


Рис. 1. Проверка заземления и напряжения AC

A. Проверьте, чтобы напряжение между фазой (ACH) и нейтральным (ACN) было равно 115 VAC.

B. Проверьте, чтобы напряжение между фазой(ACH) и землёй было равно 115 VAC.

C. Проверьте, чтобы напряжение между нейтральным и землёй (ACN) было меньше, чем 2 VAC.

Необходимая для установки площадь:

105 дюймов x 87 дюймов (2667 мм x 2210 мм)

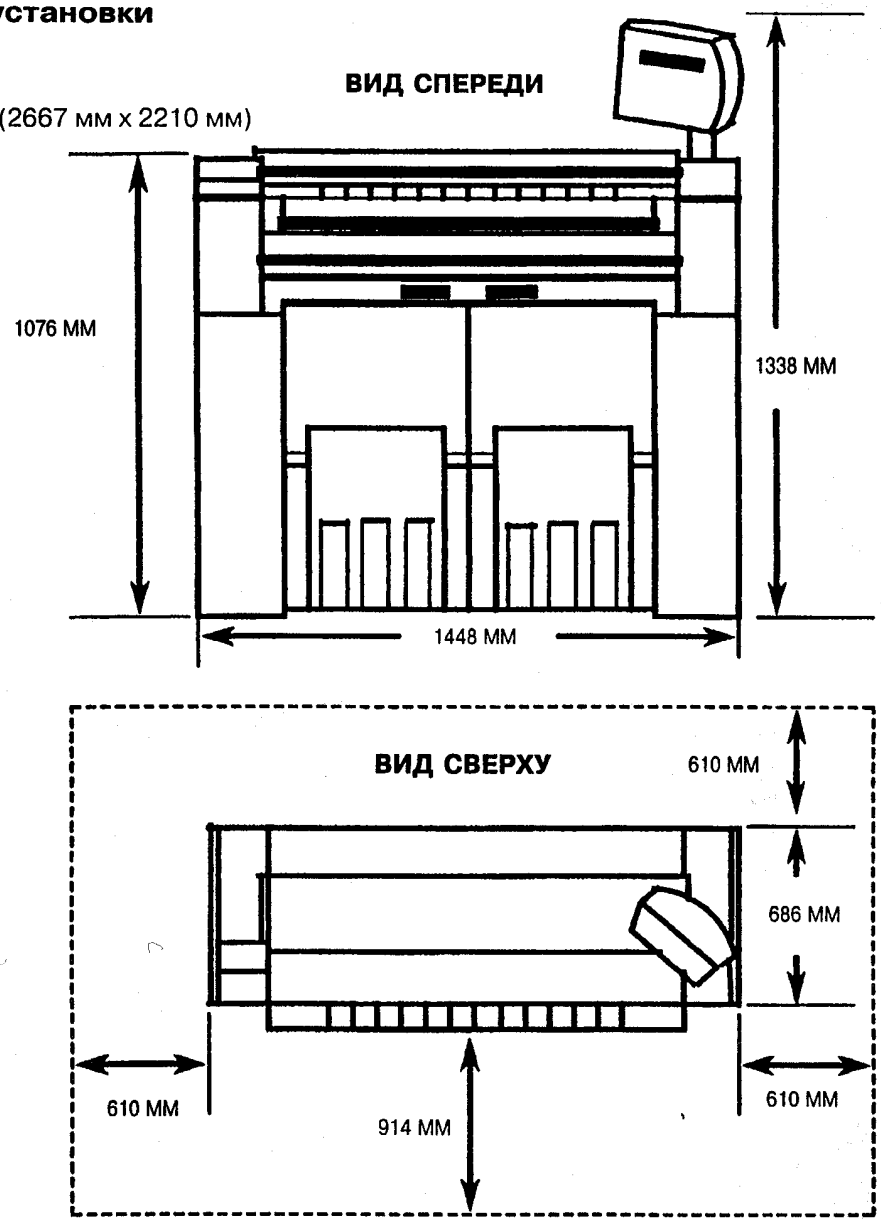


Рис. 2. Минимальная площадь, необходимая для установки машины

2. (Рис. 2): Минимально допустимая площадь, необходимая для установки машины.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во время работы машины происходит выделение озона. Выделяемый озон зависит от количества копий; озон тяжелее воздуха. Создание правильных условий эксплуатации, как определено в процедурах по установке Ксерокса, гарантирует безопасноые пределы концентрации.

Только для USO: Если необходима дополнительная информация относительно озона, запросите публикацию Ксерокса 600P83222 "Озон", по телефону 1-800-828-6571.

(Продолжение)

1. (Рис. 3): Удалите манипулятор оригиналов

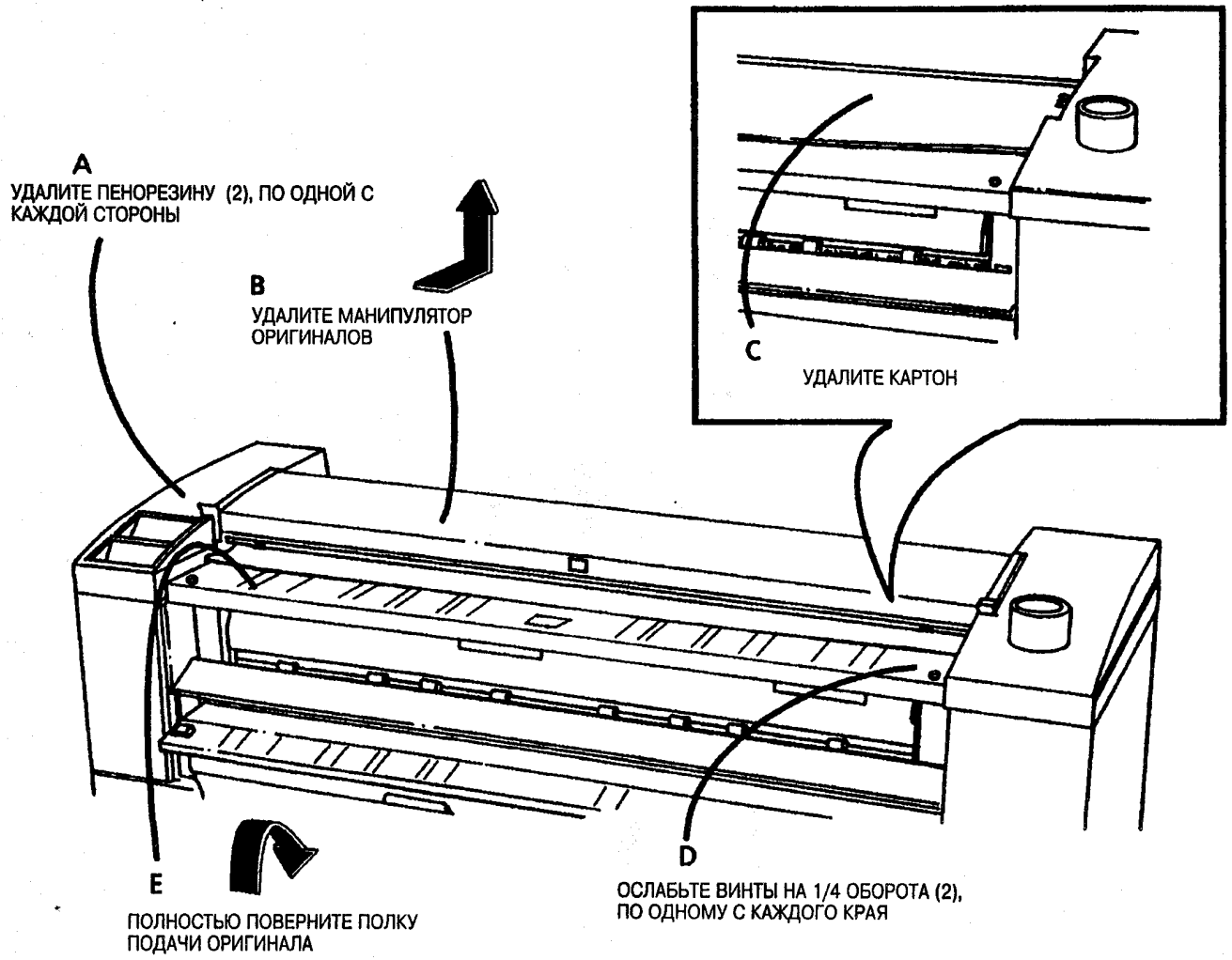


Рис. 3. Удалите манипулятор оригиналов

(Продолжение)

ЭТАП 2A: Чтобы избежать повреждения петель на верхней задней дверце, вытяните резак, для поддержания верхней задней дверцы.

2. (Рис. 4): Подготовьтесь к удалению модуля проявителя.

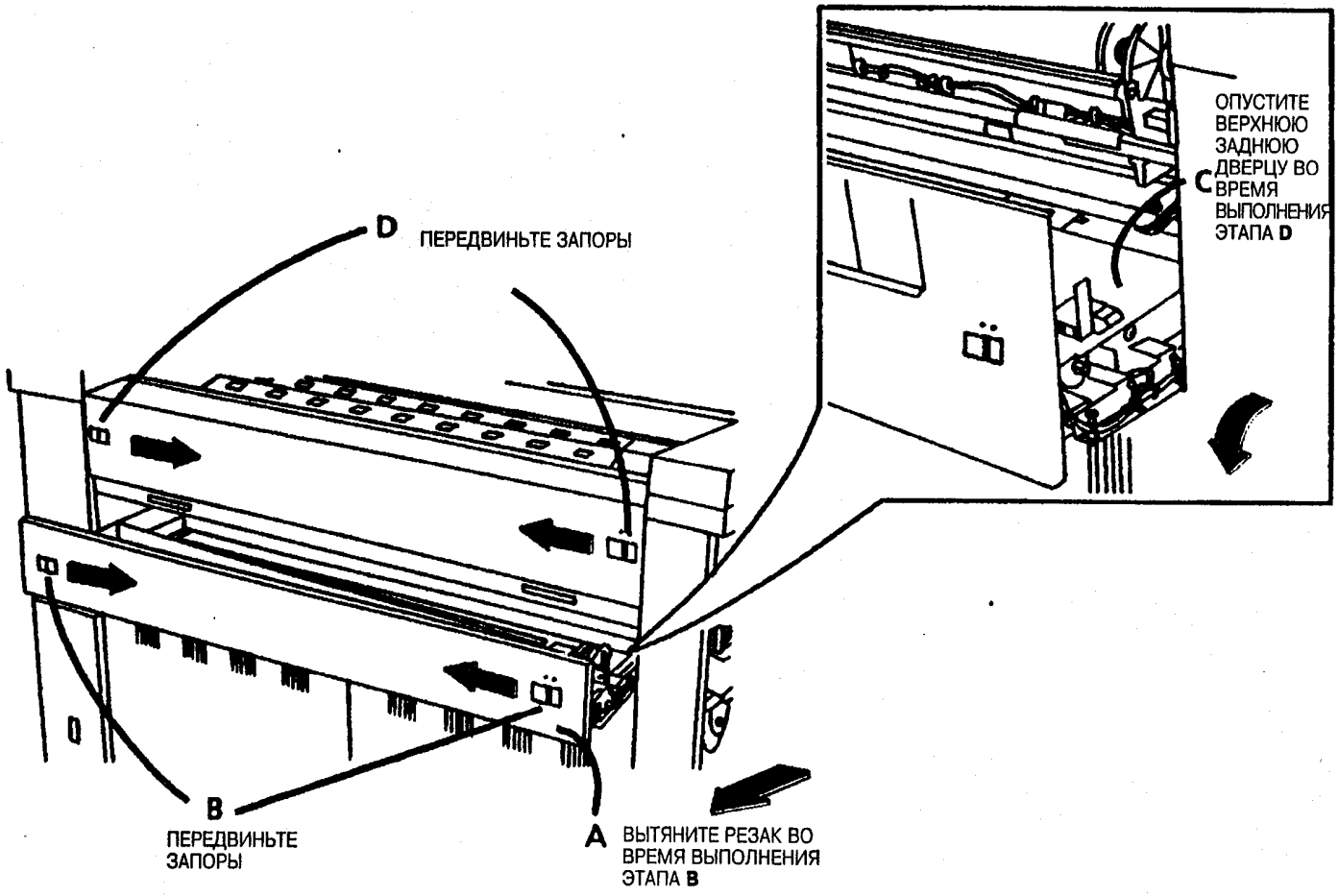


Рис. 4. Подготовьтесь к удалению модуля проявителя

3. (Рис. 5): Удалите катридж тонера.

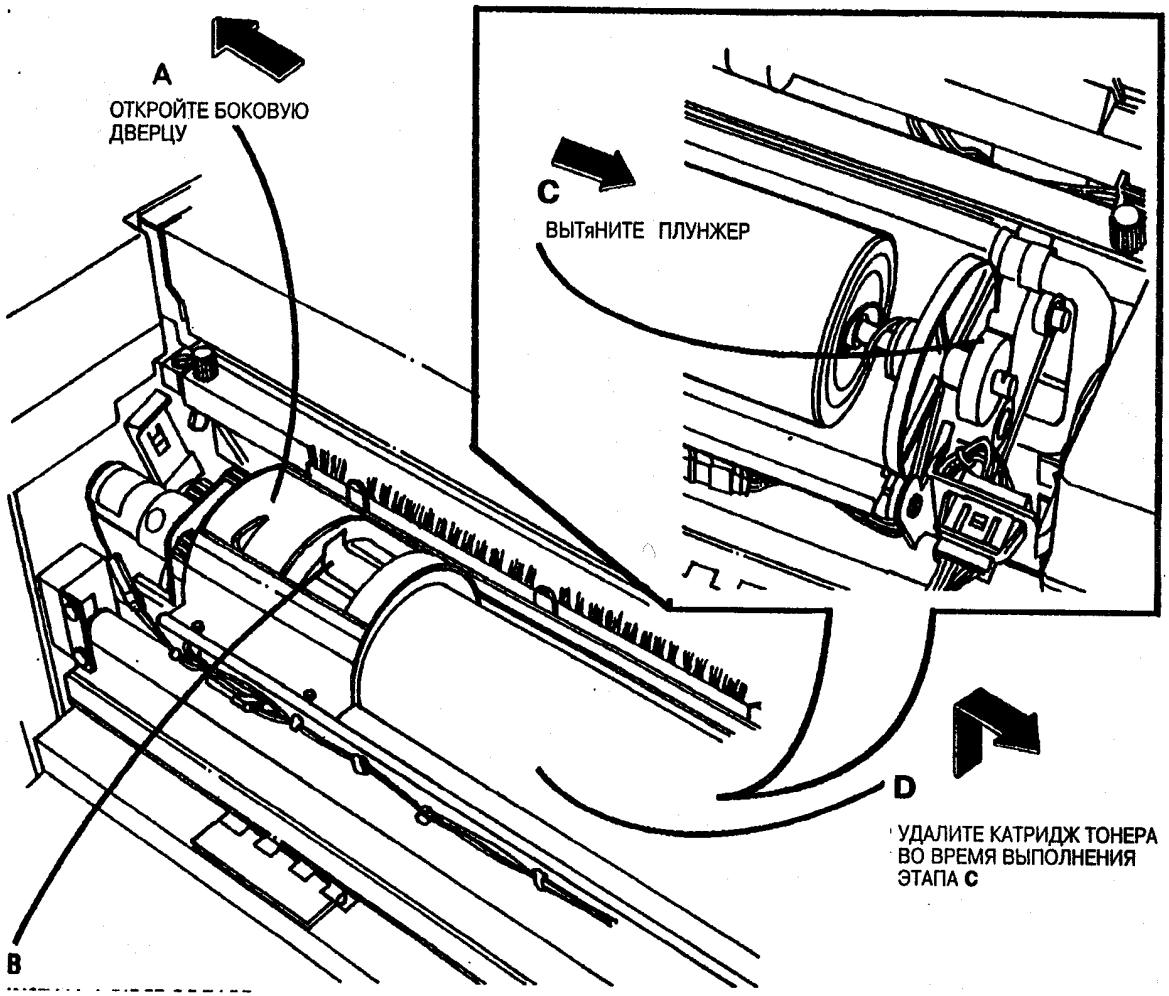


Рис. 5. Удалите катридж тонера.

(Продолжение)

4. (Рис. 6): Удалите модуль проявителя

(2) *ЭТАП 4F: Прежде, чем удалять модуль проявителя, убедитесь, что подготовлено чистое место, куда можно положить модуль.*

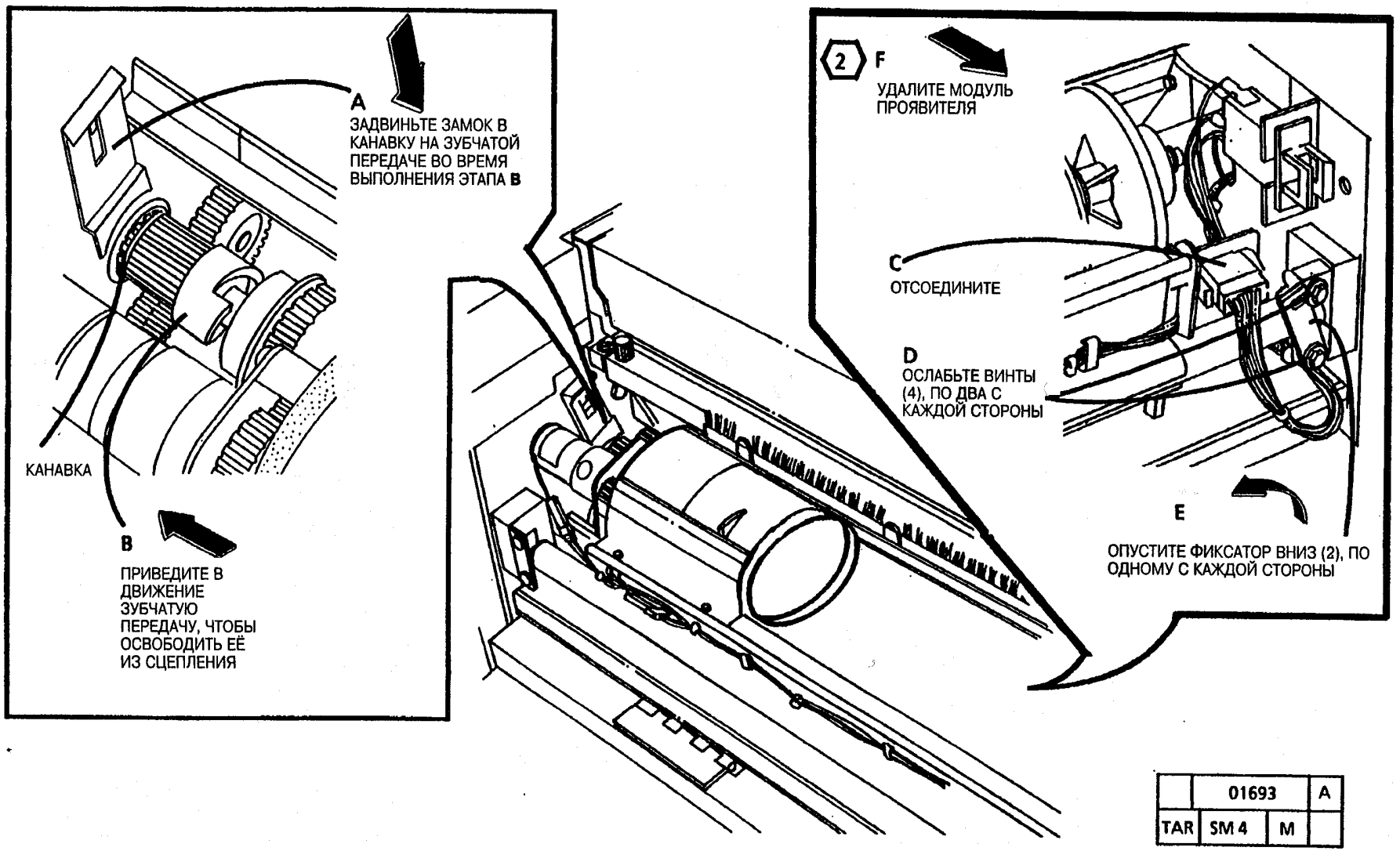


Рис. 6. Удалите модуль проявителя

(Продолжение)

5. (Рис. 7): Удалите маслосборник из-под катриджа тонера.

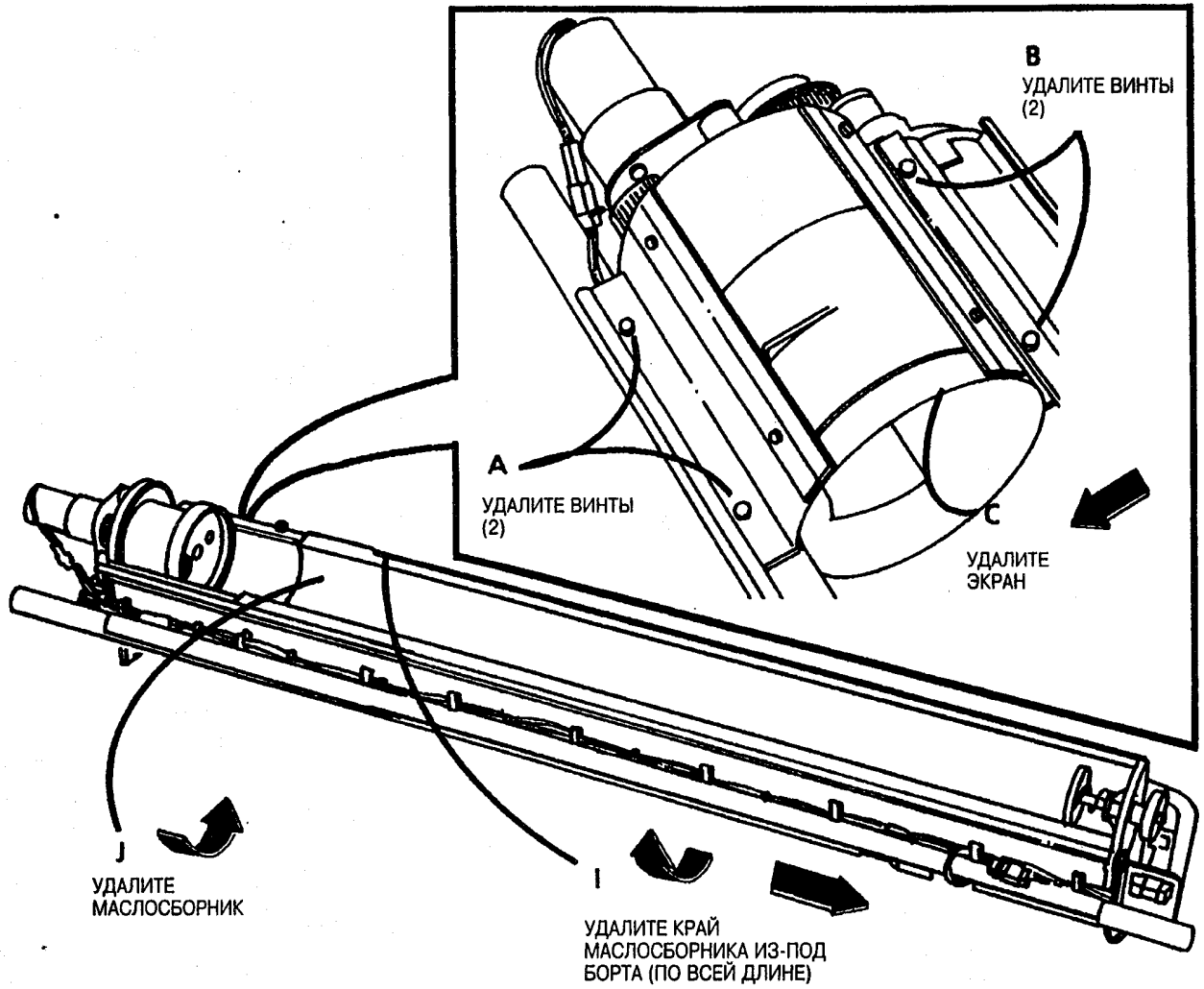


Рис. 7. Удалите маслосборник из-под катриджа тонера.

3 *ЭТАП 6А: Равномерно полейте материал проявителя по всей длине аугера.*

6. (Рис. 8): Установите материал проявителя и занесите в журнал машины номер порции.

7. (Рис. 9): Заново установите маслосборник на дно модуля проявителя.

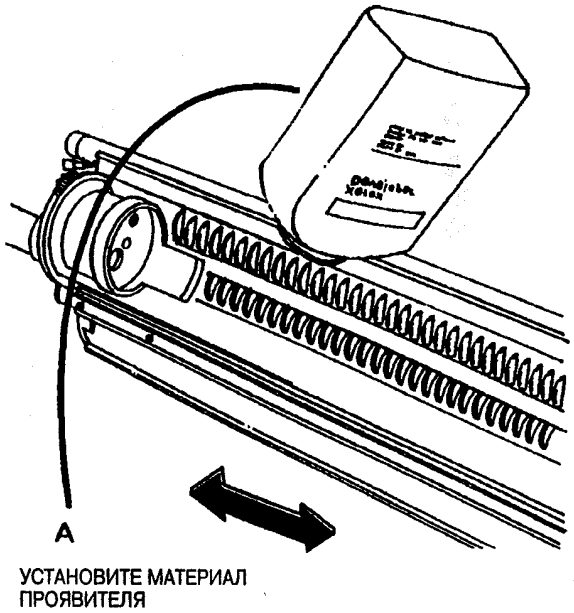


Рис. 8. Установите материал проявителя

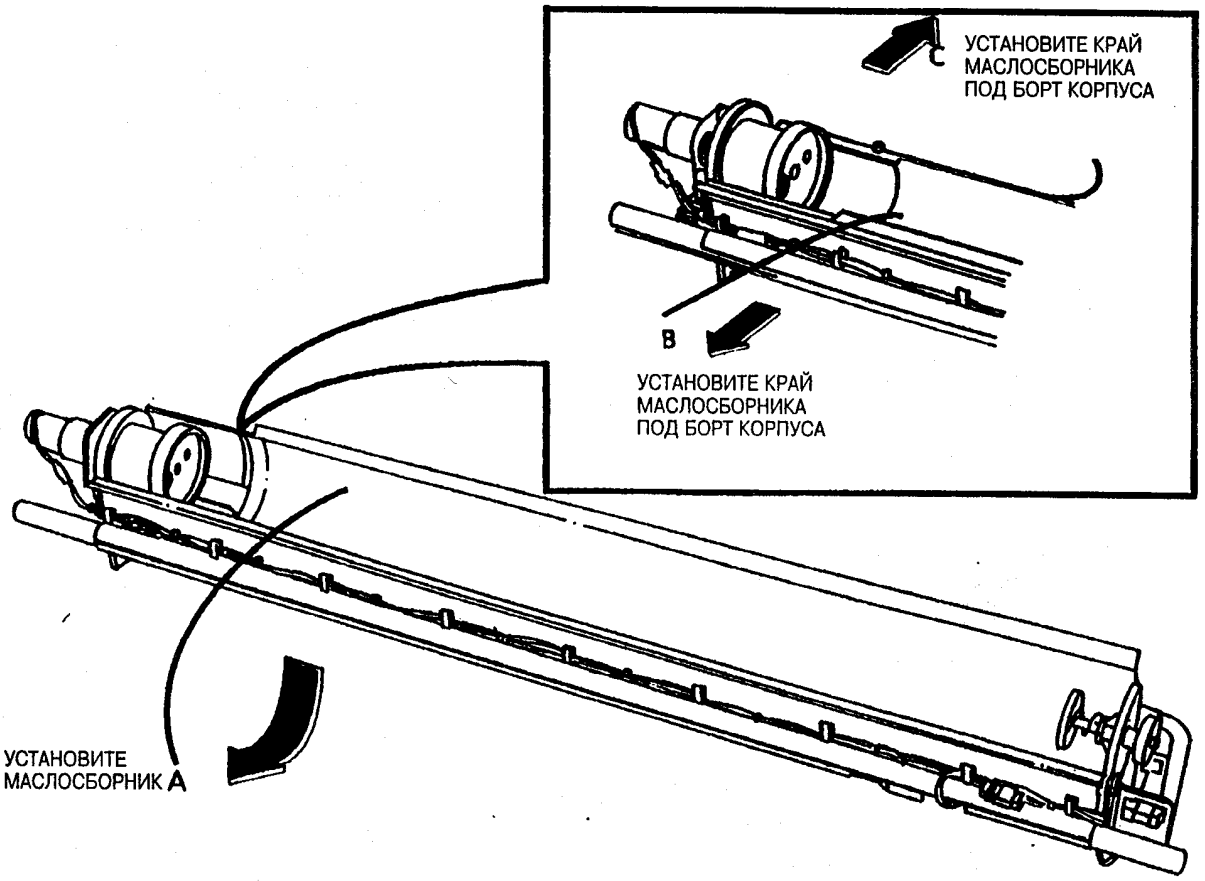


Рис. 9. Заново установите маслосборник на дно модуля проявителя

④ *ЭТАП 8C: Не затягивайте винты слишком сильно.*

8. (Рис. 10): Заново установите верхний экран.

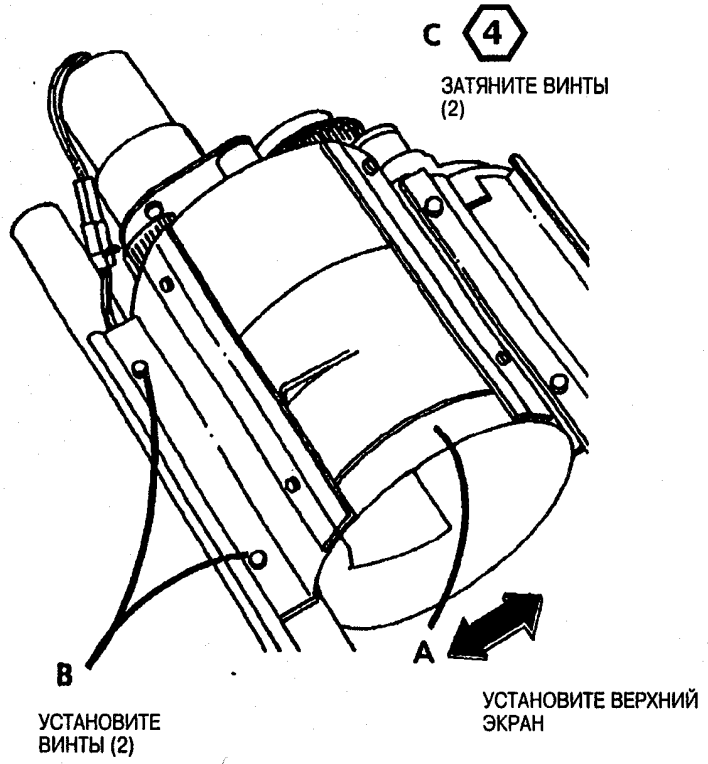


Рис. 10. Заново установите верхний экран

(Продолжение)

(Продолжение)

⑥ *ЭТАП 9A: Убедитесь, чтобы зубчатая*

(5) *ПРОЯВИТЕЛЯ УСТОЙЧИВО УСТАНОВЛЕН В СКОБАХ.*

ВНИМАНИЕ: УБЕДИТЕСЬ, ЧТО МОДУЛЬ

(6) *ЗАТЕМ ОТ. УБЕДИТЕСЬ, ЧТОБЫ ЗУБЧАТАЯ ПЕРЕДАЧА СВОБОДНО ЗАХОДИЛА В СЦЕПЛЕНИЕ С ЗУБЧАТЫМИ ПЕРЕДАЧАМИ МОДУЛЯ ПРОЯВИТЕЛЯ.*

9. (Рис. 11): Заново установите модуль проявителя.

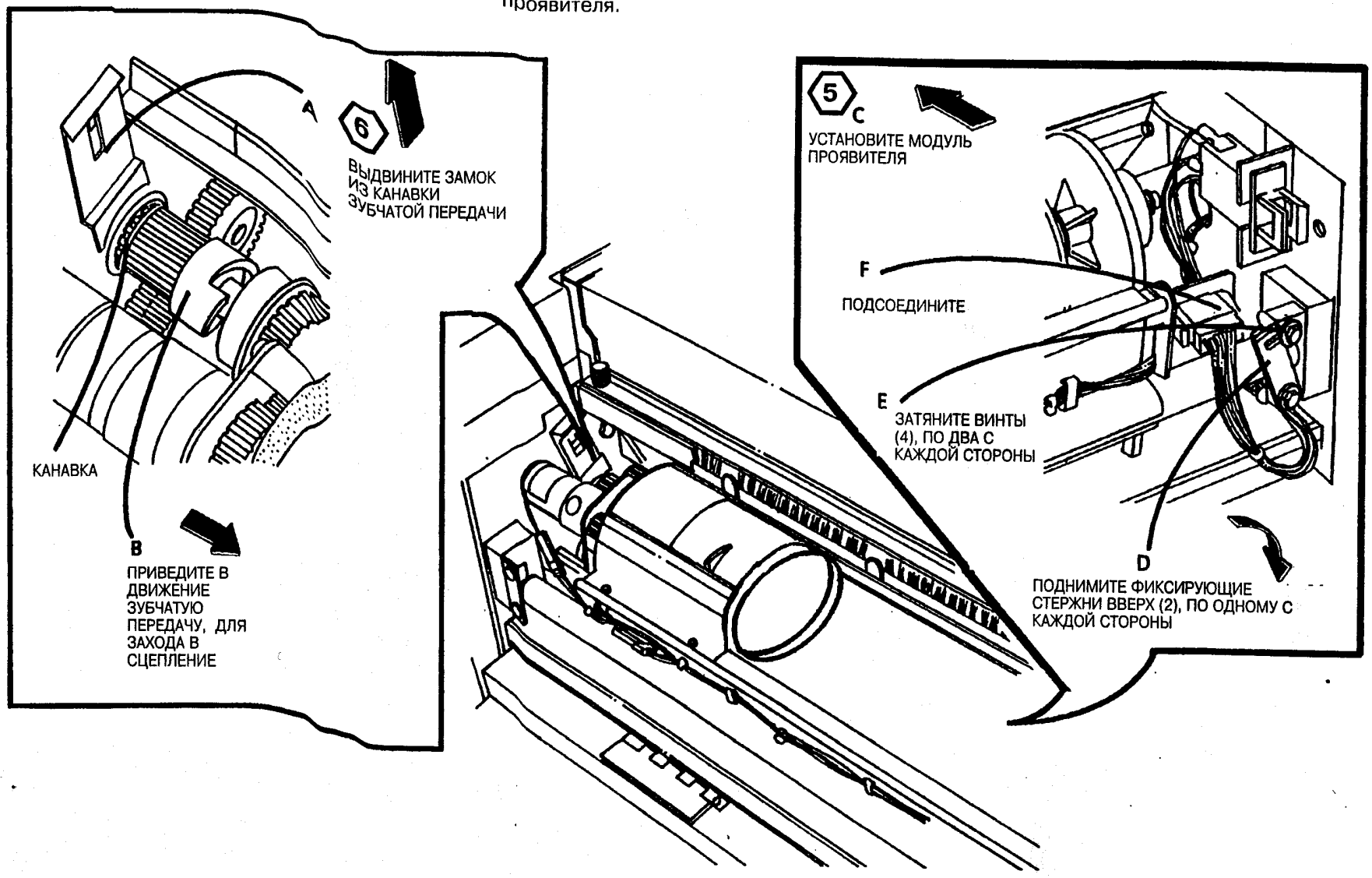


Рис. 11. Заново установите модуль проявителя

10. (Рис. 12): Опустите машину в самое низкое положение.

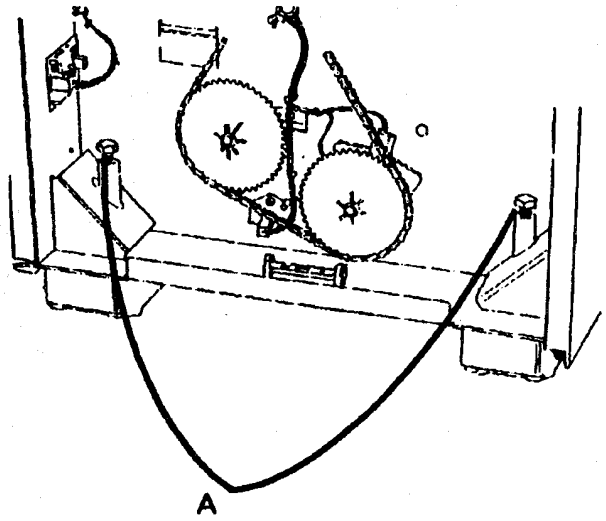


Рис. 12. Опустите машину в самое низкое положение.

7 *искривления машины, выполните проверку спереди-назад с каждого края машины.*

8 *ЭТАПЫ 11A и 11B: Пузырёк должен располагаться между линиями уровня.*

12. Определите, какая сторона машины на уровне спереди-назад наиболее отлична от уровня.

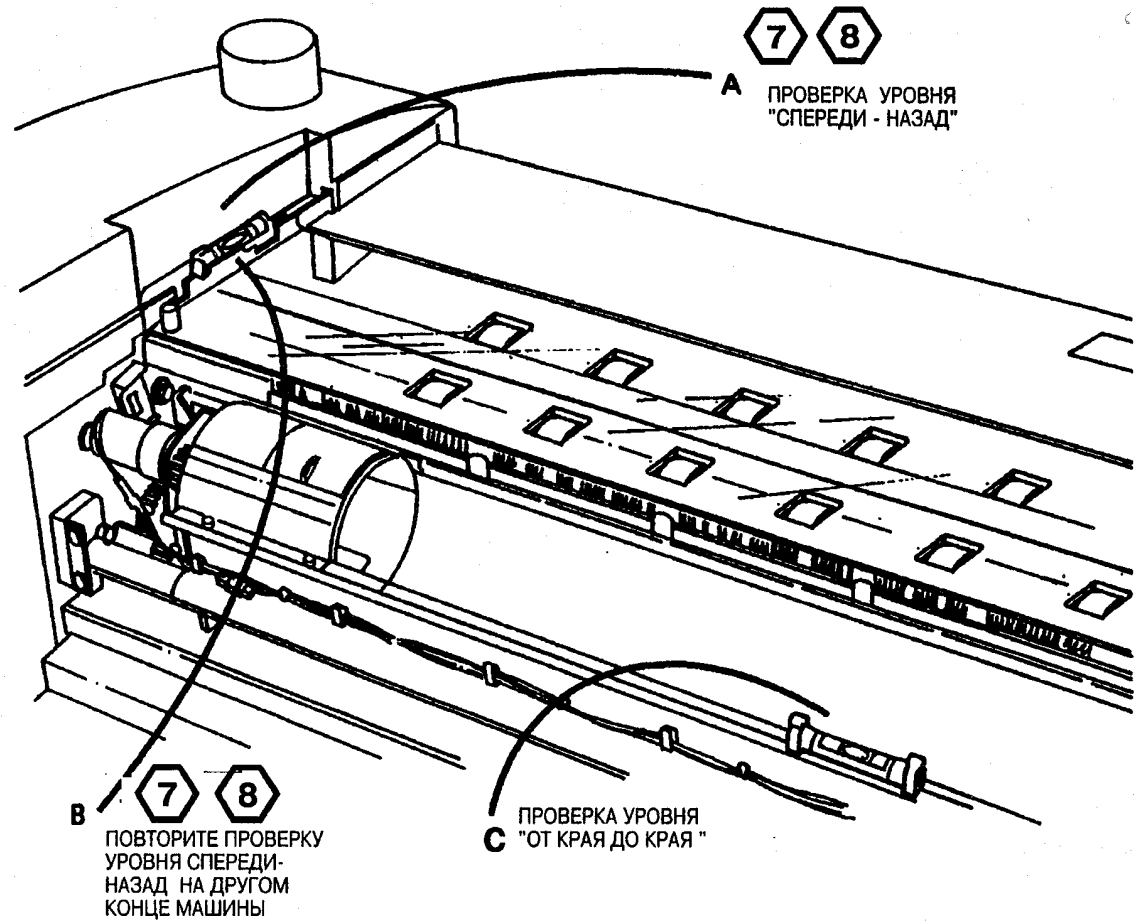


Рис. 13. Проверка уровня машины

(Продолжение)

(Продолжение)

11 *ЭТАП 14B: Пузырёк должен*

9 *Выровняйте сторону, наиболее отходящую от уровня.*

10 *ЭТАП 13А: Пузырёк должен располагаться между линиями уровня.*

13. (Рис.14): Выровняйте уровень спереди-назад.

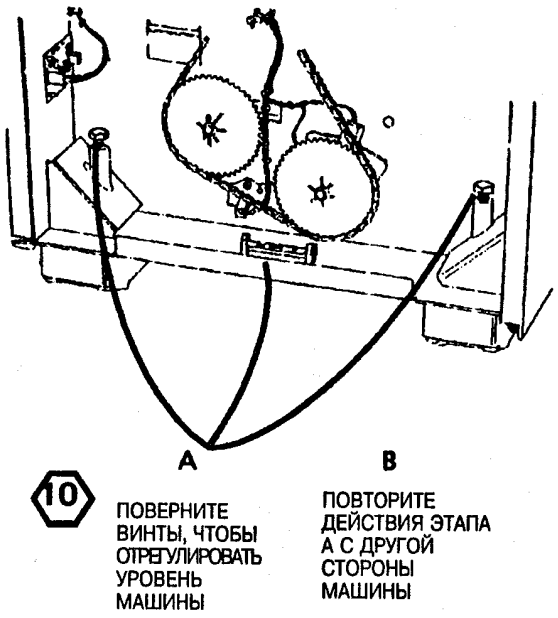


Рис. 14. Выровняйте уровень спереди-назад

11 *ЭТАП 14В: Пузырек должен располагаться между линиями уровня.*

14. (Рис.15): Выровняйте уровень "от края до края".

15. Выполните этапы с 11 по 14 до тех пор, пока уровни не будут соответствовать спецификациям.

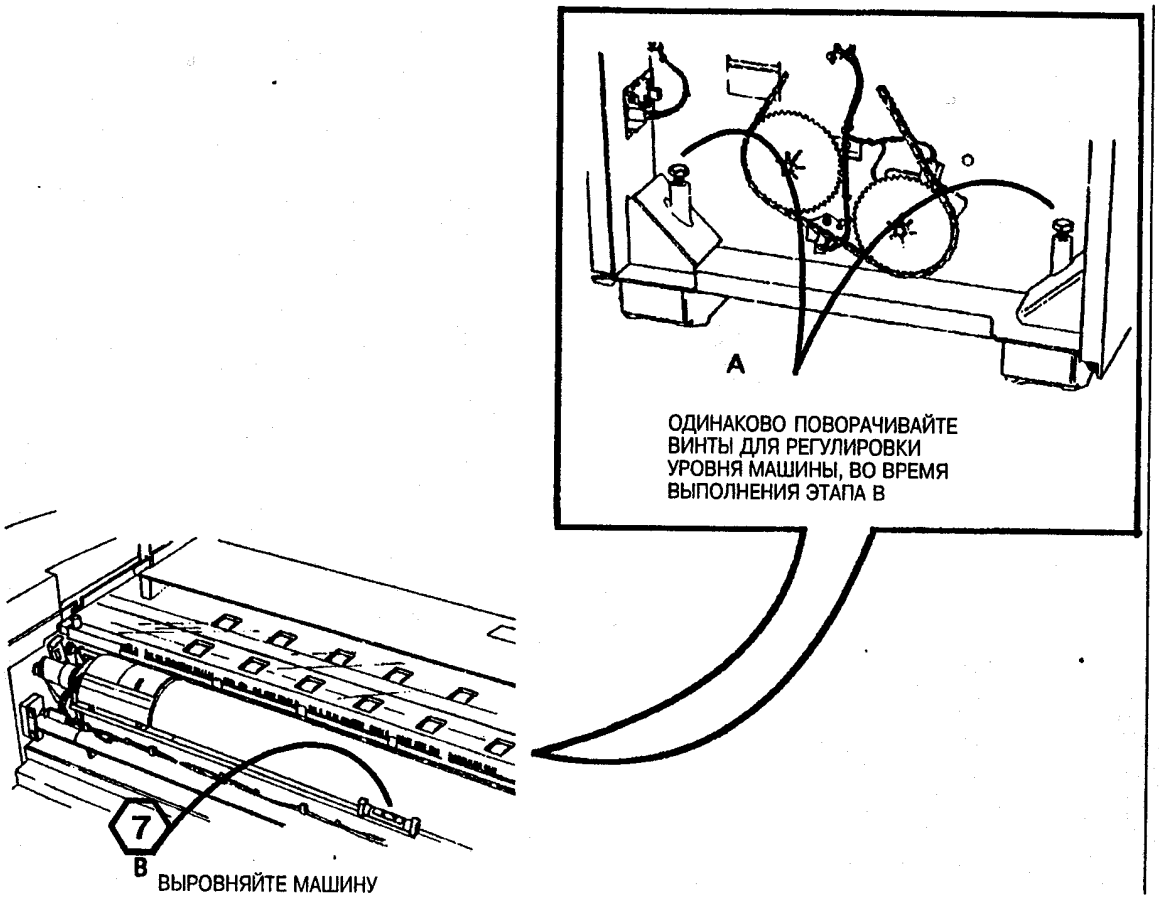


Рис. 15. Выровняйте уровень "от края до края"

(12) *ЭТАП 16C: Чтобы убедиться, что катридж тонера заходит в контакт с ведущим диском, поверните катридж.*

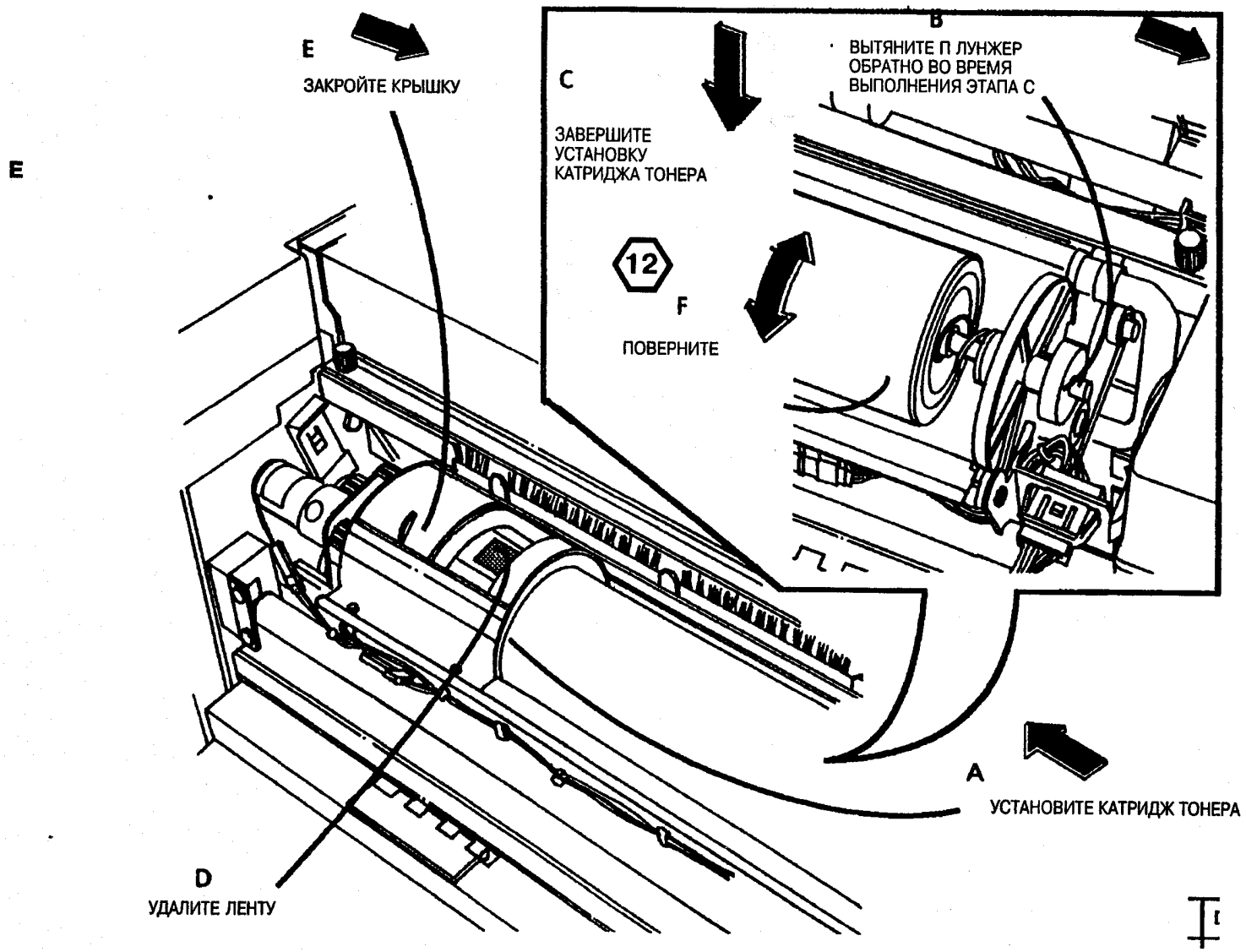
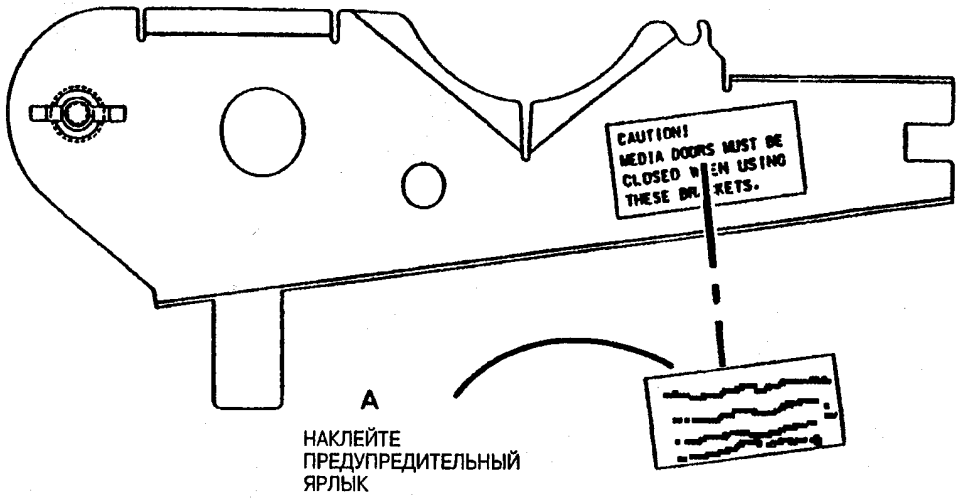


Рис. 16. Установите катридж тонера

13 *Направляющие бруски хранятся за левой дверцей машины. Бруски применяются для безопасного удаления ксерографического модуля. Кроме того, на брусках можно проводить техническое обслуживание ксерографического модуля.*

18. **Только для RX** (Рис. 17): Наклейте поверх существующего предупредительного ярлыка ярлык на соответствующем языке.



Только для RX:

Рис. 17. Наклейте поверх существующего предупредительного ярлыка ярлык на соответствующем языке

(Продолжение)

19. (Рис. 5): Уберите запорные стержни.

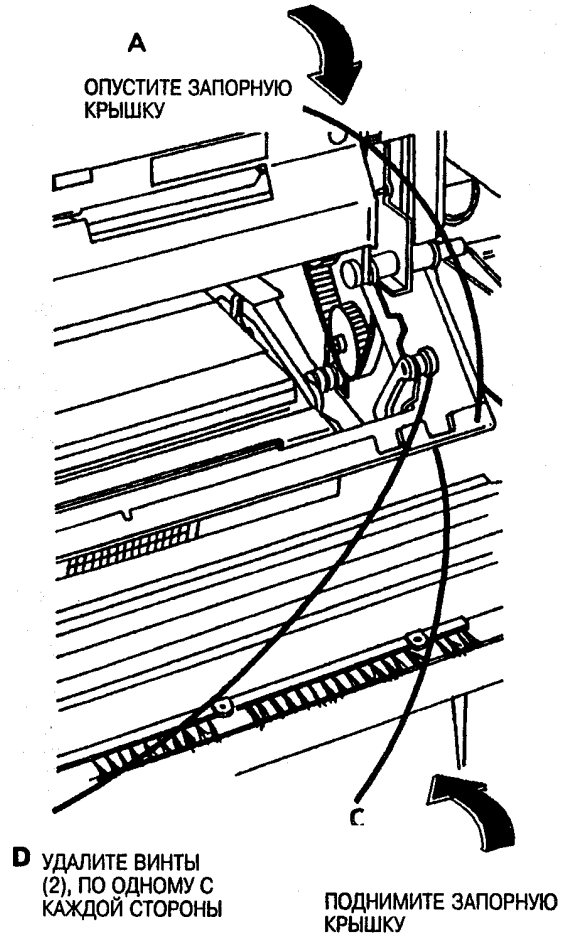


Рис. 18. Уберите запорные стержни

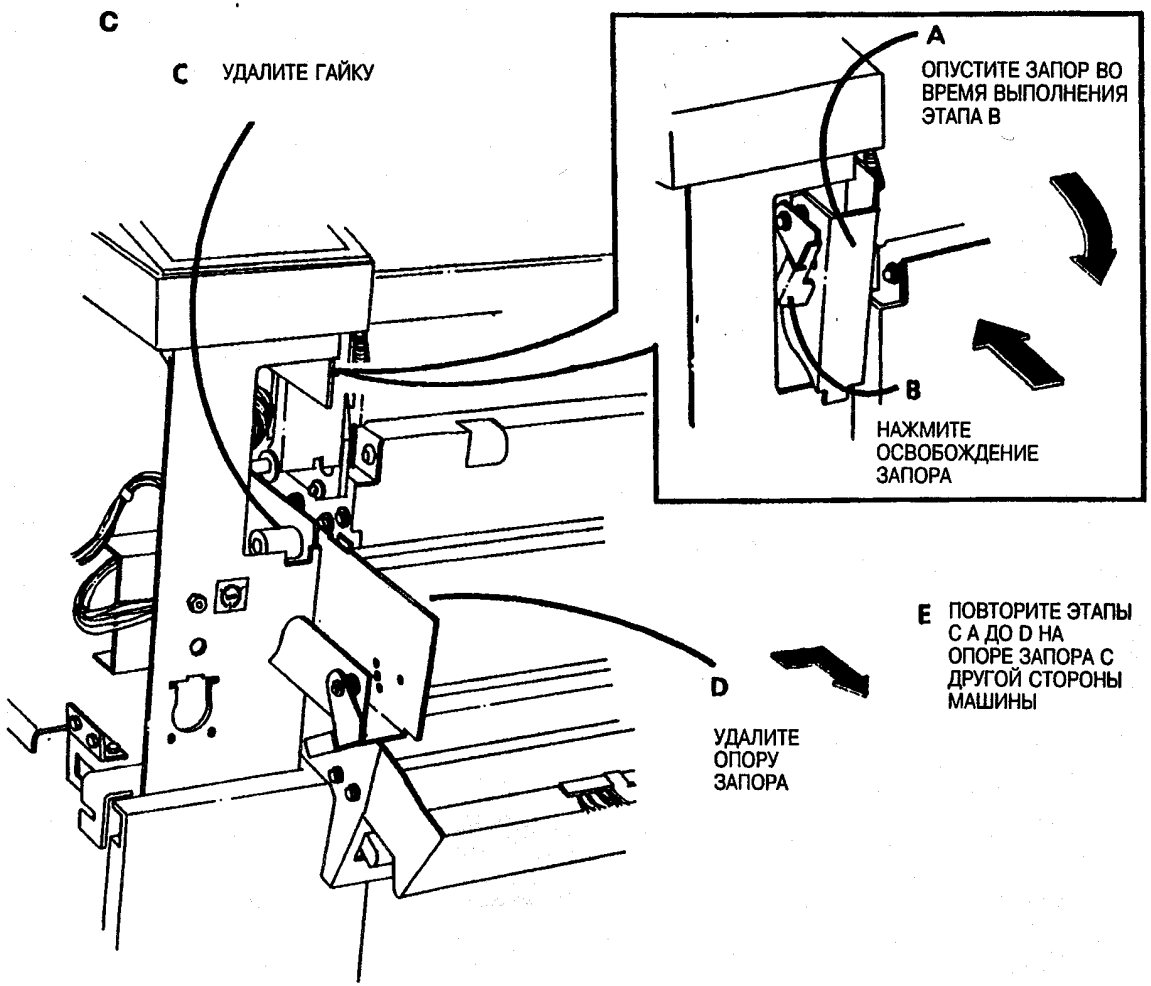


Рис. 19. Уберите опоры запора

ЭТАП 21: Дверцы отсека материаладолжны оставаться закрытыми во время использования направляющих брусков. Язычок внизу бруска обеспечивает закрывание дверц отсека материала.

нарезана по-разному с каждого конца. Один конец закрепляет опоры запора, другой - направляющие бруска.

21. (Рис. 20): Установите направляющие бруски.

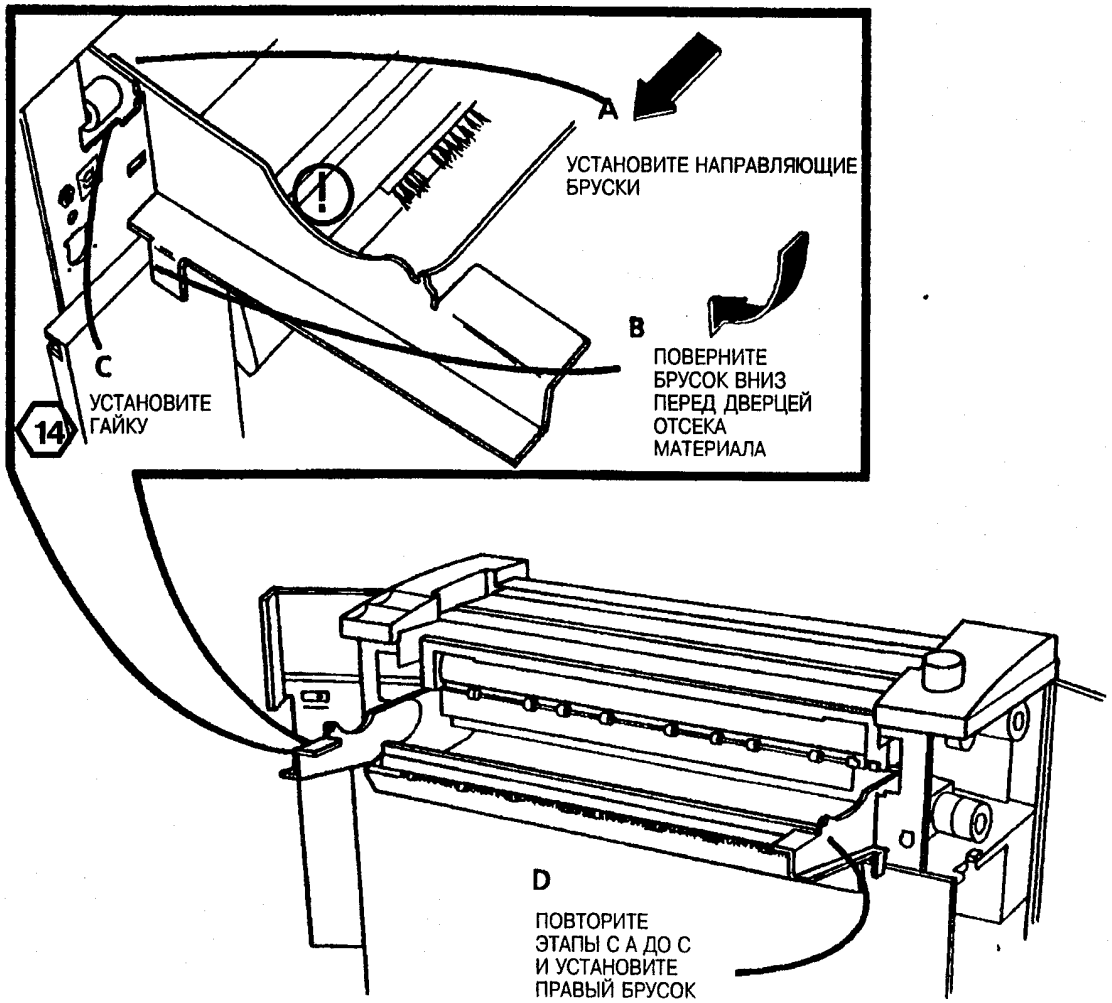


Рис. 20. Установите направляющие бруски

(Продолжение)

22. (Рис. 21): Подготовьтесь к удалению ксерографического модуля.

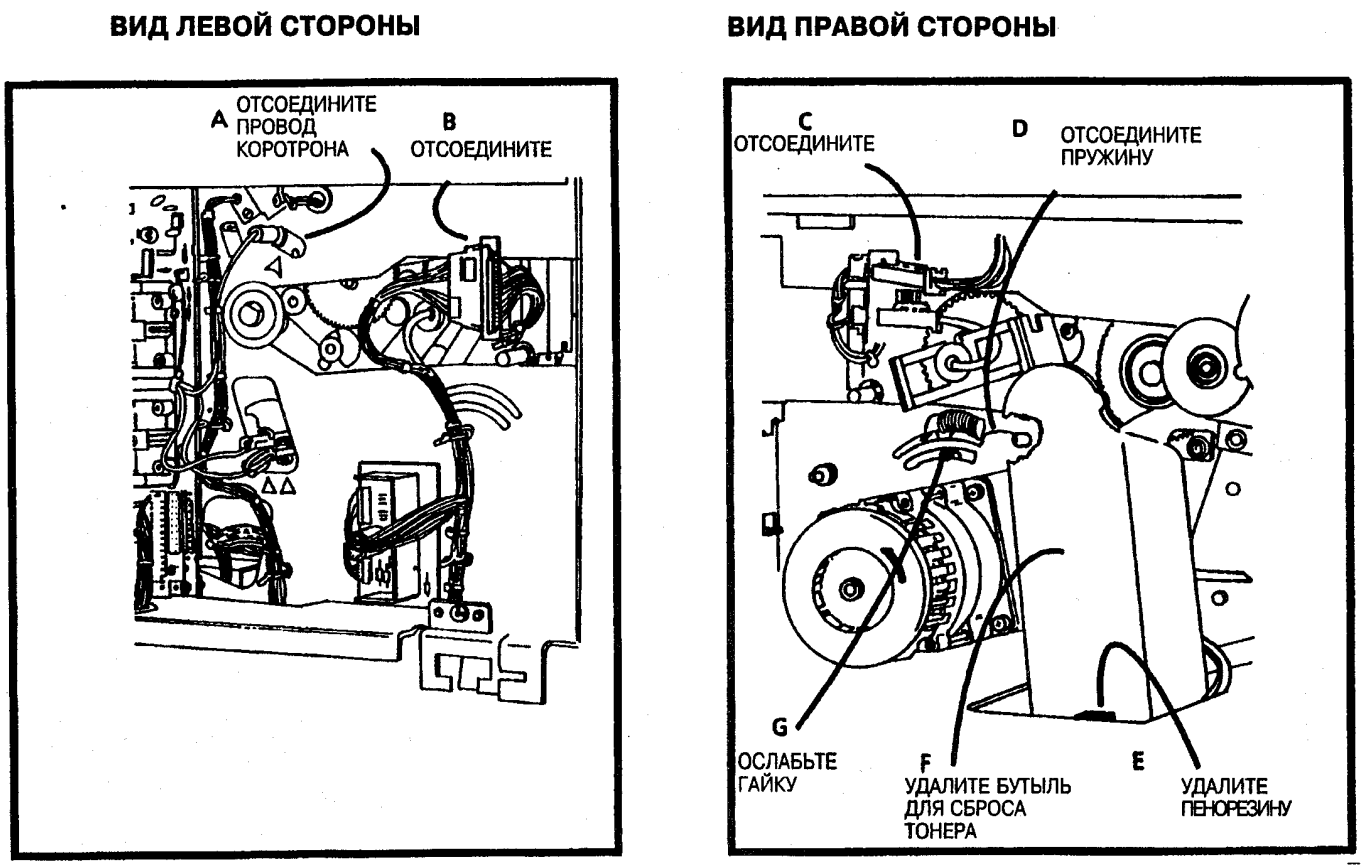


Рис. 21. Подготовьтесь к удалению ксерографического модуля

(Продолжение)

(Продолжение)

ЭТАП 24В: Чтобы обеспечить устойчивое положение ксерографического модуля

15 *Ксерографический модуль может оставаться на направляющих брусках*

фьюзера): Удалите приводной ре

на направляющих орусках, штыри модуля должны зайти в отверстия на брусках. Модуль тяжёлый и неудобен в обращении.

для установки фоторецептора.

24. (Рис. 23): Удалите ксерографический модуль.

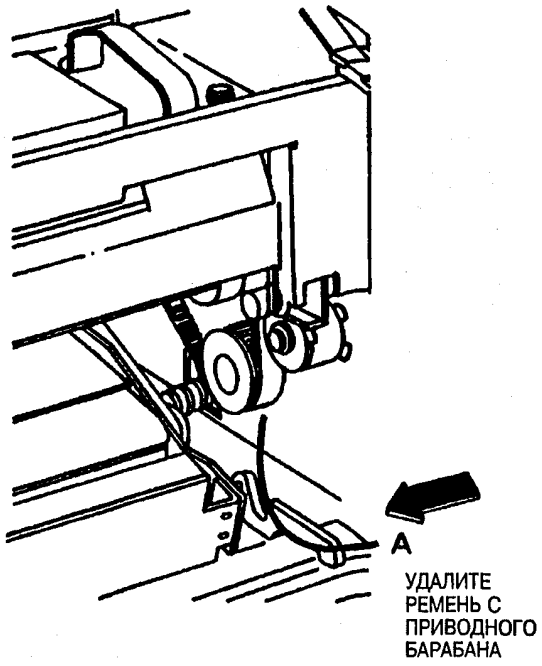


Рис. 22. Удалите приводной ремень фьюзера

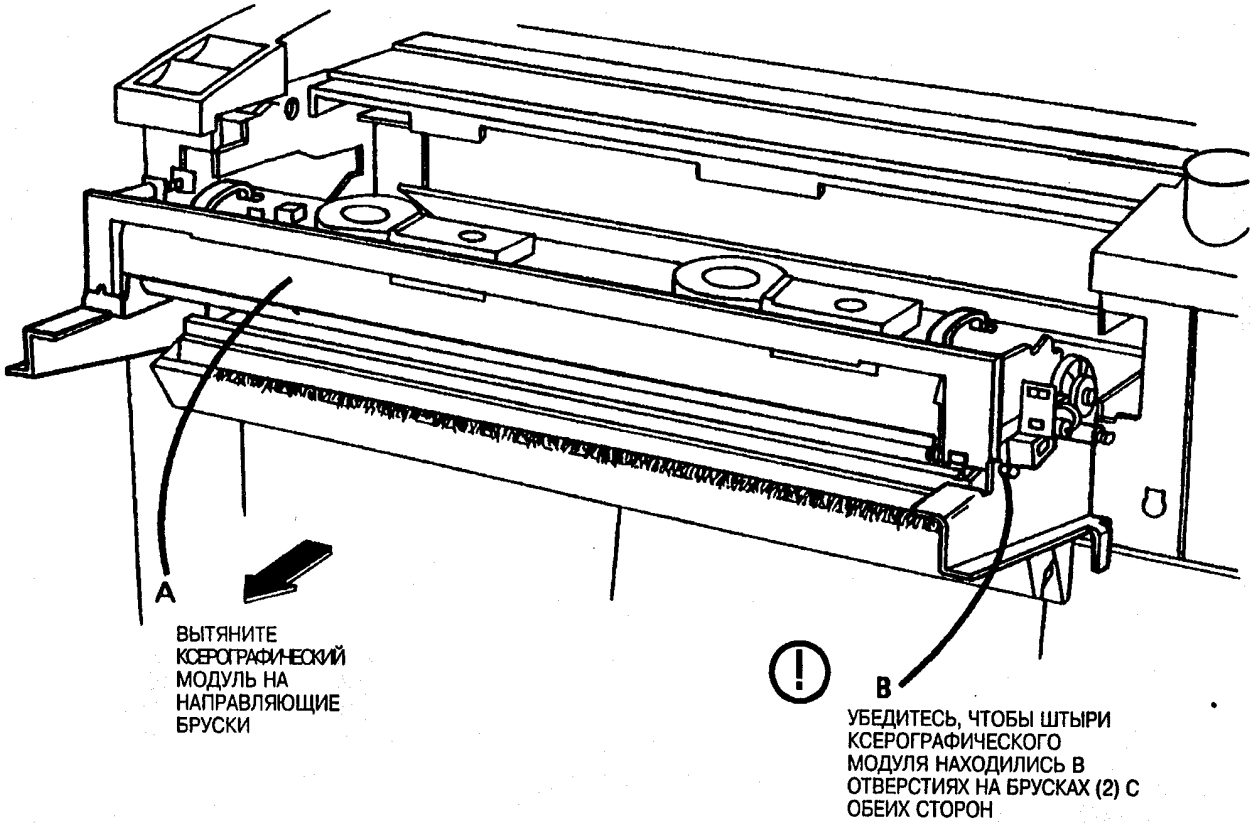


Рис. 23. Удалите ксерографический модуль

(16) *Фоторецептор для Ксерокса 3050 упакован отдельно и будет установлен на следующем этапе.*

модуля оставались в отверстиях на брусках.

25. (Рис. 24): Удалите барабан фоторецептора.

(17) *ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКИЕ РЯДЫ. НЕ ВЫПОЛНЯЙТЕ электростатические ряды после установки барабана фоторецептора. Это будет выполнено позднее.*

26. Установите барабан фоторецептора (REP 9.3)

ВИД ЛЕВОЙ СТОРОНЫ

ВИД ПРАВОЙ СТОРОНЫ

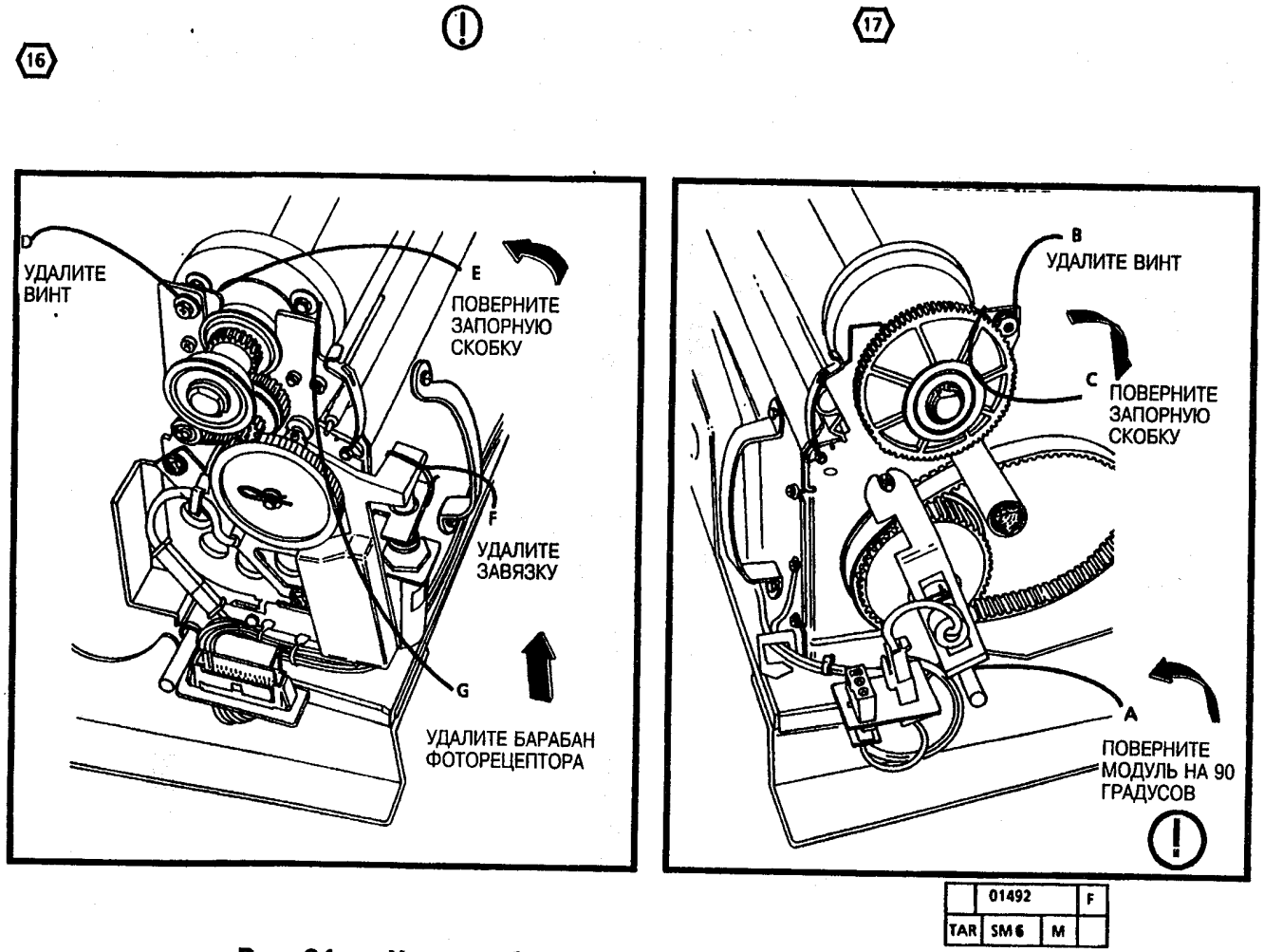


Рис. 24. Удалите барабан фоторецептора

(Продолжение)

(Продолжение)

27. Нанесите стеарат цинка на чистящее лезвие.

17A *Для предотвращения загрязнения стеаратом цинка коротрона заряда/лампы стирания, удалите коротрон заряда/лампу стирания прежде, чем наносить стеарат цинка на чистящее лезвие.*
Заново установите коротрон заряда/лампу стирания после нанесения стеарата цинка на чистящее лезвие.

лезвие.

ЭТАПЫ 28 A и B: Заново установите сначала левую сторону барабана, чтобы избежать повреждения скобки заземления барабана.

28. (Рис. 25): Заново установите барабан фоторецептора.

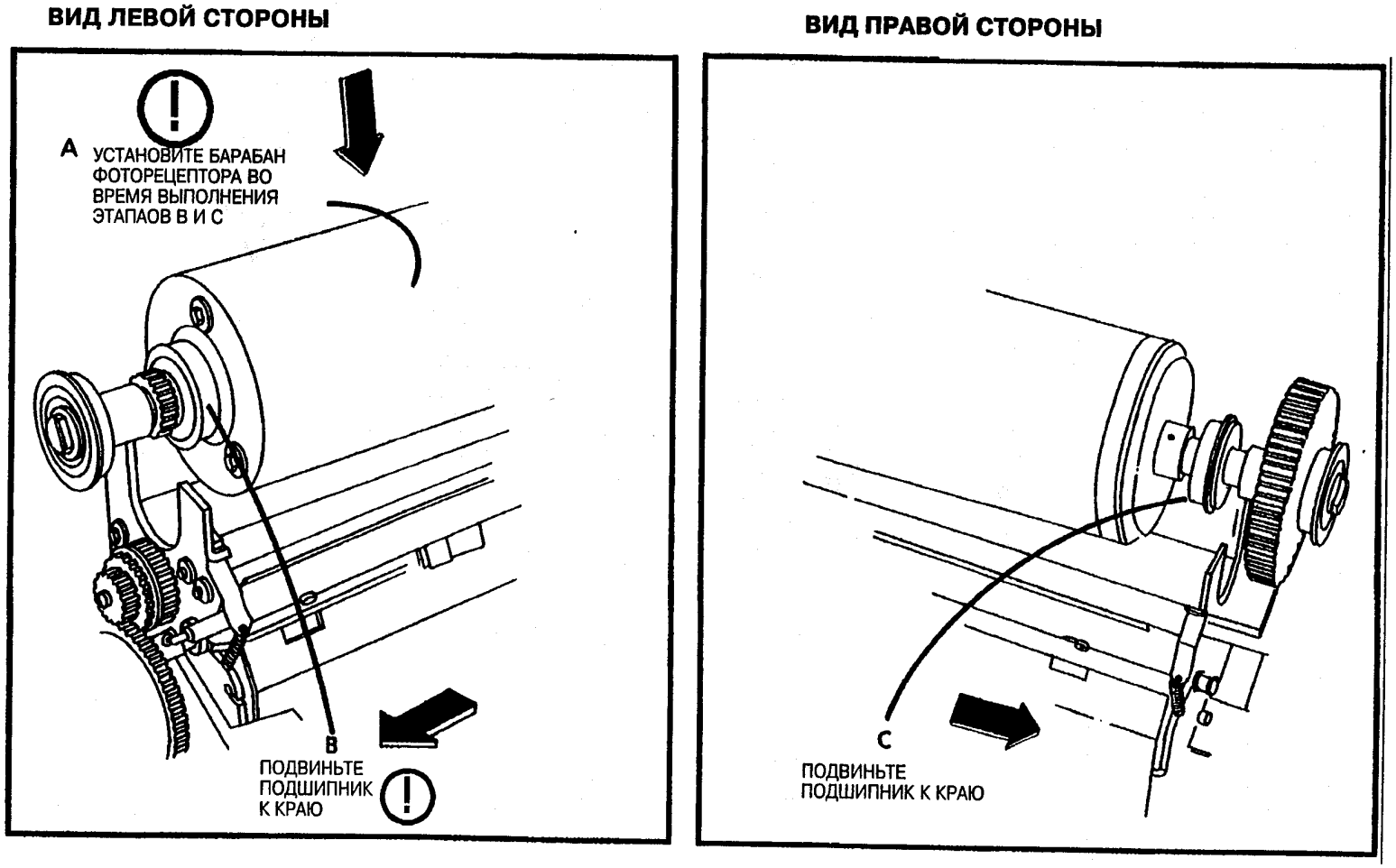


Рис. 25. Заново установите барабан фоторецептора

ЭТАПЫ 29 A и C: Убедитесь, что фоторецептор устойчиво и надёжно посажен, чтобы избежать сдвига.

30. Заново установите ксерографический модуль и выполните следующее:
    a. заново подсоедините все соединители на концах ксерографического модуля
    b. заново установите приводной ремень фъюзера
    c. заново соедините промежуточную пружину и затяните гайку
    d. заново установите бутыль для сброса тонера

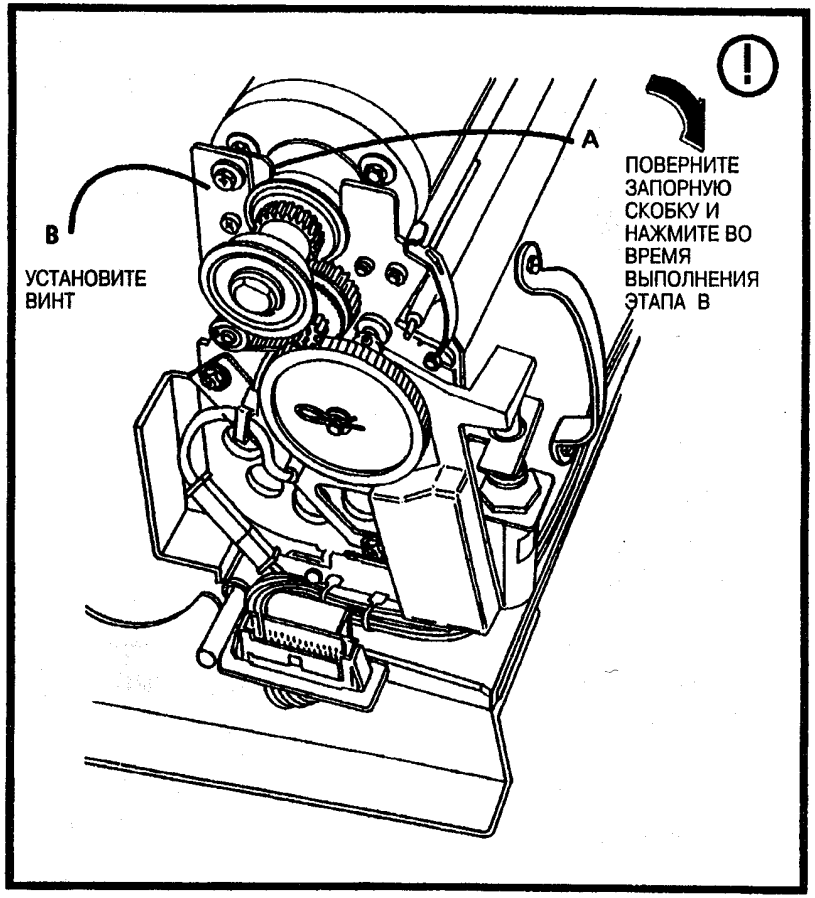
31. Удалите направляющие оруски и заново установите запоры.

32. Закройте запоры.

33. Поверните полку подачи оригиналов до положения закрытия.

34. Заново установите манипулятор оригиналов.

ВИД СЛЕВА



ВИД СПРАВА

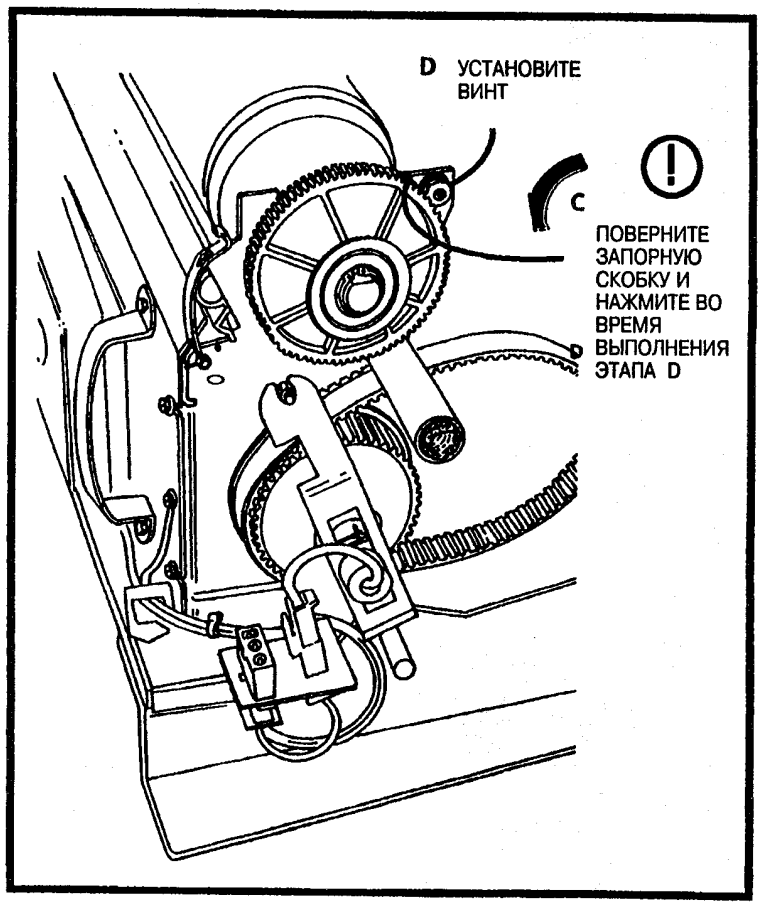


Рис. 26. Надёжно установите барабан фоторецептора

(Продолжение)

35. (Рис. 27): Установите пульт управления.

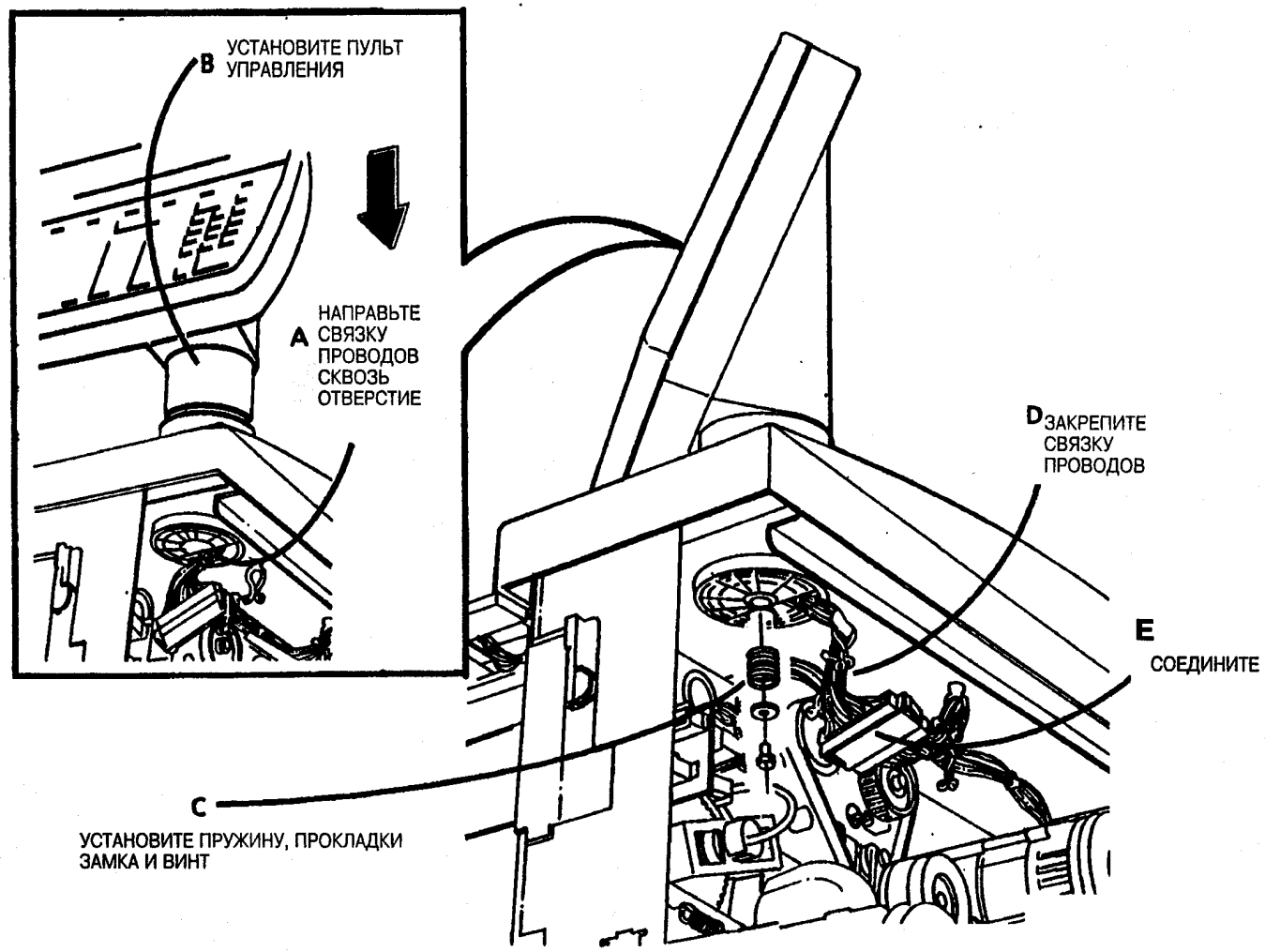


Рис. 27. Установите пульт управления

(Продолжение)

36. (Рис. 28): **Только для USO**: Удалите защитное покрытие пульта управления. **Только для RX**: Прикрепите ярлык на пульт управления.

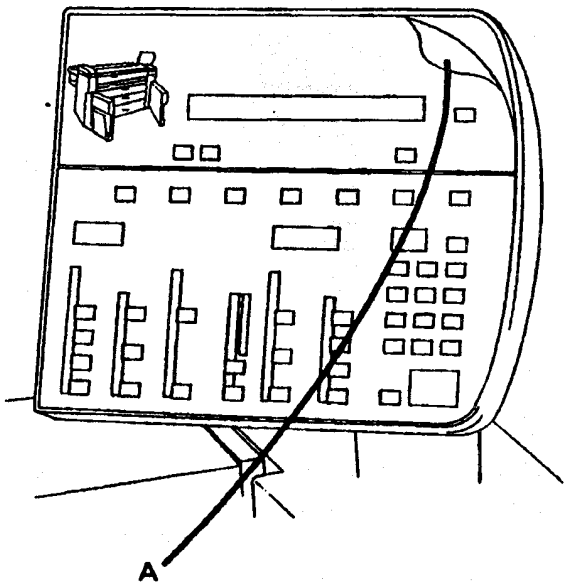


Рис. 28. Только для USO: Удалите прозрачное защитное покрытие Только для RX: Прикрепите ярлык на пульт управления

37. (Рис. 29): Установите разделитель оригиналов.

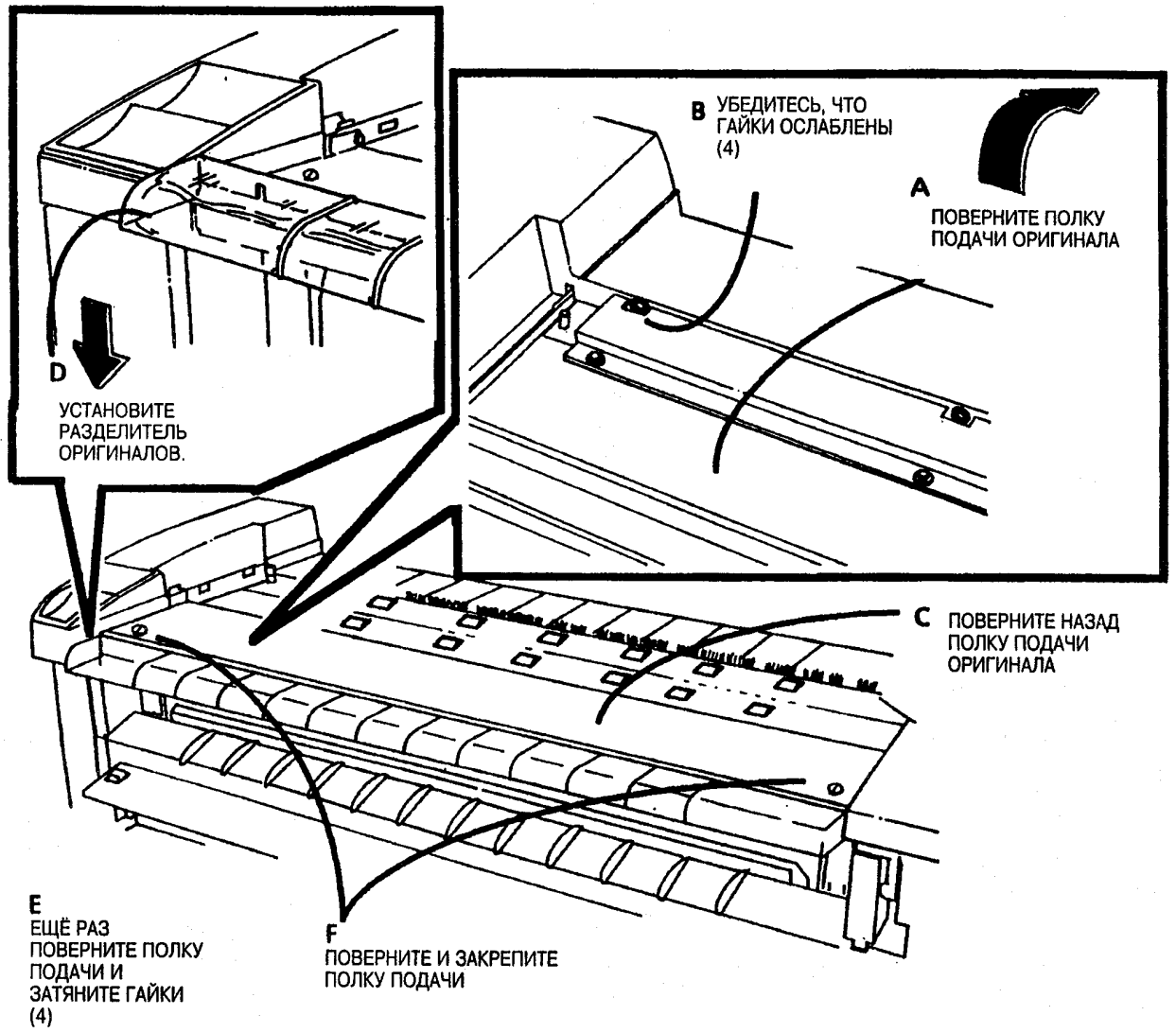


Рис. 29. Установите разделитель оригиналов.

(Продолжение)

(Продолжение)

ЭТАП 39E: Проверьте, чтобы дверцы были достаточно высоки, чтобы при

39. (Рис. 31): Проверьте/Отрегулируйте передние дверцы.

38. (Рис. 30): Установите лоток улавливания копий.

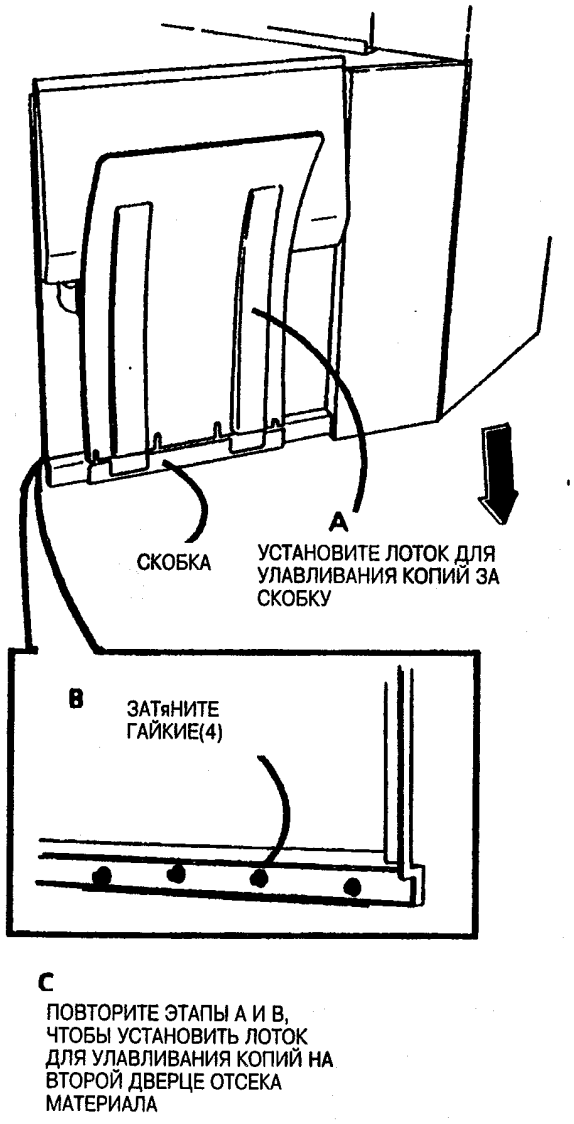


Рис. 30. Установите лотки для улавливания копий

18 *ЭТАП 39E: Проверьте, чтобы дверцы были достаточно высоки, чтобы при закрытии, замки могли закрыться.*

39. (Рис. 31): Проверьте/Отрегулируйте передние дверцы.

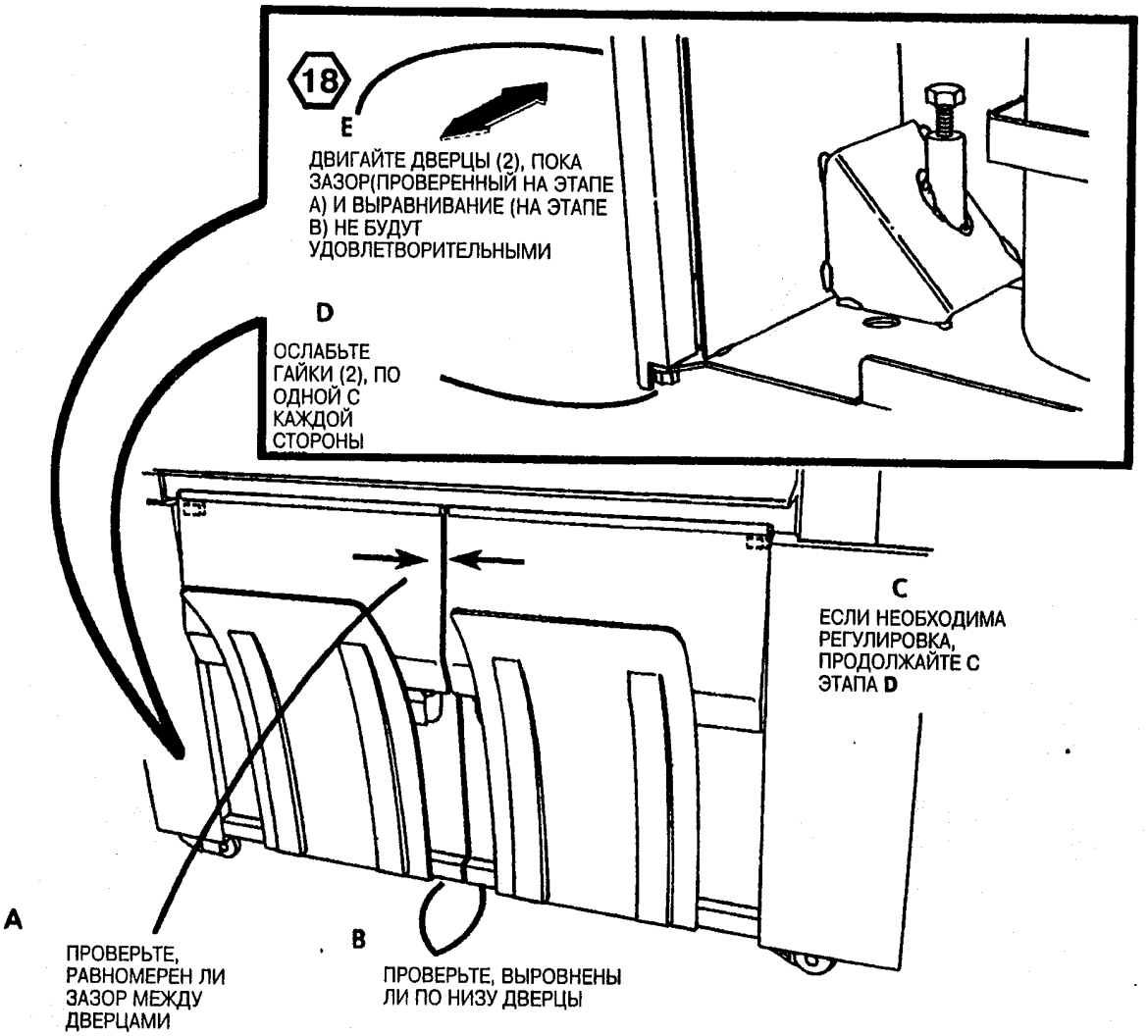


Рис. 31. Проверьте/Отрегулируйте передние дверцы

мм) в отсек подачи рулона1. См. "Техническая копировальная машина Ксерокс 3050. Руководство для Пользователя".

соответствующим языком.

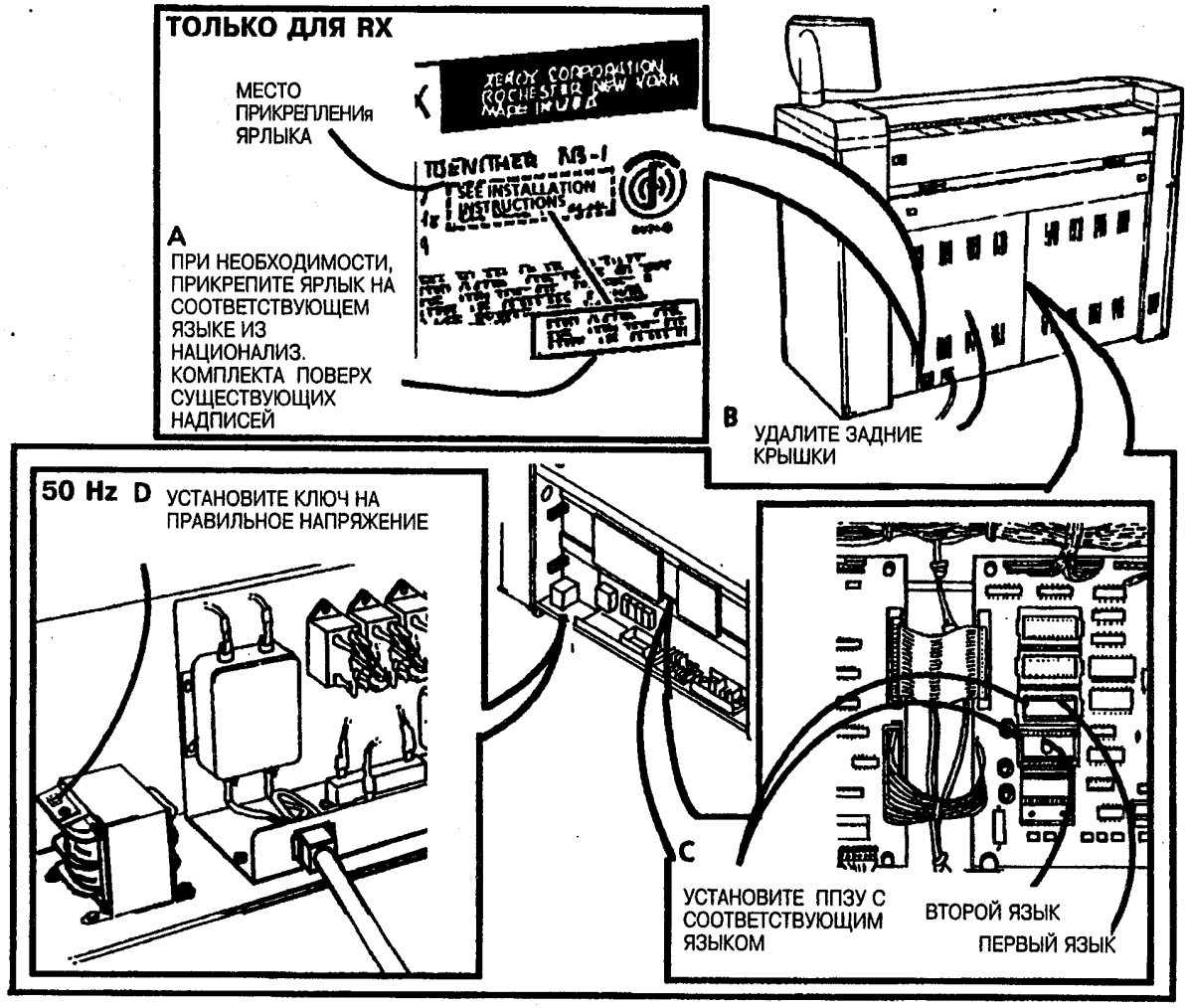


Рис. 32. Установите ППЗУ с соответствующим языком

(Продолжение)

1. Удалите манипулятор оригиналов.
2. (Рис. 33): Удалрите стекло.
3. Прочистите обе стороны стекла антистатическим средством.
4. Заново установите стекло.
5. Подсоедините силовой провод к розетке на стене.

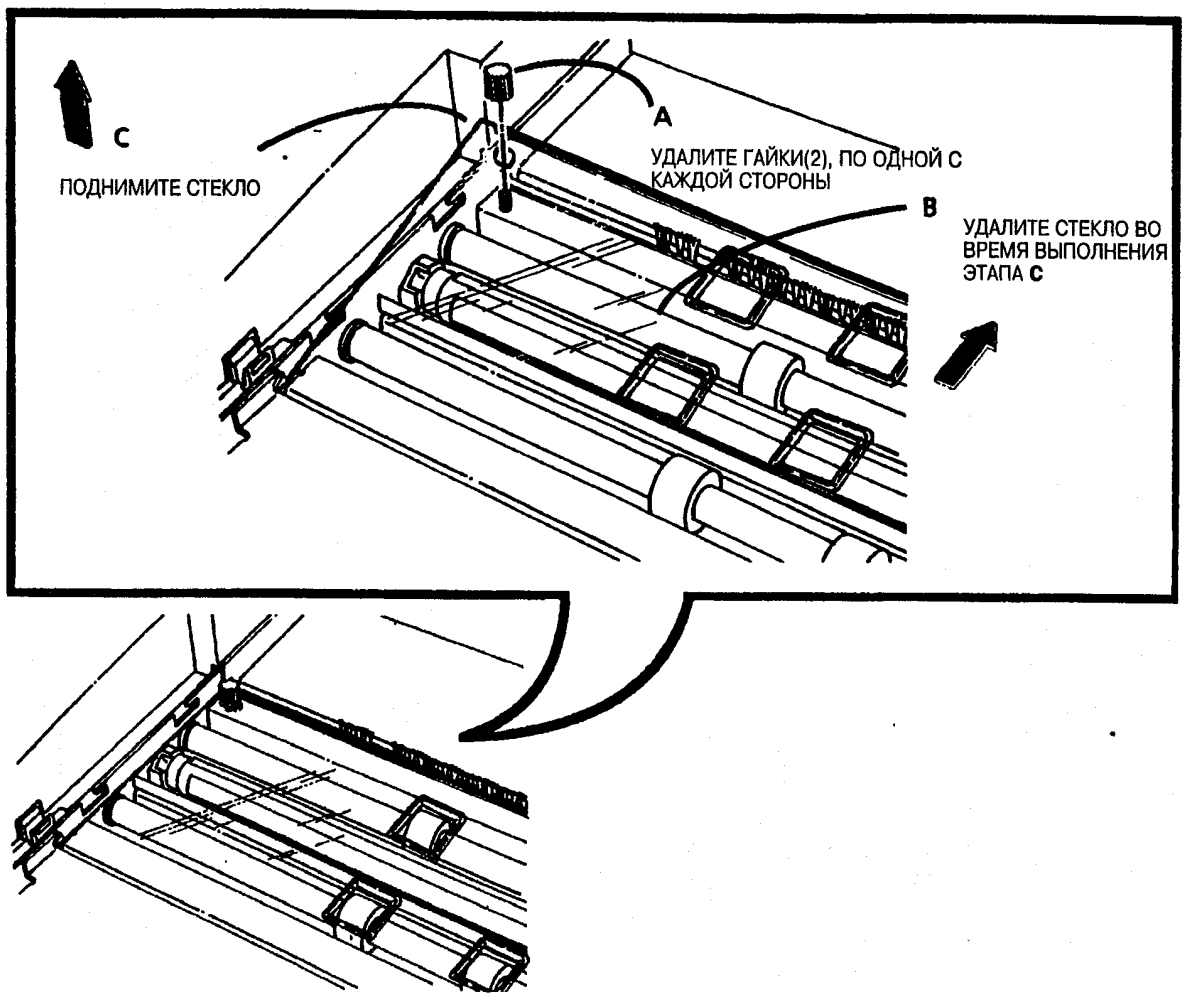


Рис. 33. Удалите стекло

(Продолжение)

НЕ ВЫПОЛНЯЙТЕ копирования до того, как проведена первоначальная настройка плотности ряда электростатических настроек (ADJ 9.2). Копирование перед выполнением данной настроки может привести к неисправностям тонера и/или преждевременным дефектам качества копий.

6. (Рис. 34): Включите машину и войдите в режим диагностики.

7. Выполните **ТОЛЬКО** один раздел - первоначальную настройку плотности ряда электростатических настроек (ADJ 9.2).Позднее по ходу данной процедуры будет проведён весь ряд электростатических настроек.

8. См. Руководство по Тех.обслуживанию и выполните следующие настройки:
   a. Интервал между рабочим режимом и режимом простоя (ADJ. 3.1)
   b. Конфигурация страны (ADJ 3.2).
   c. Соленоид чистящего лезвия (ADJ 9.1).
   d. Ряд электростатических настроек (ADJ 9.2).
   e. Температура фьюзера(ADJ10.1).
   f. Регулировка размера копии (ADJ 5.1).
   g. Регистрация изображения (ADJ 8.1) (Часть ADJ 5.1).
   h. Автоматический отрез длины (ADJ 8.2) (Часть ADJ 5.1).
9. Выйдите из режима диагностики.

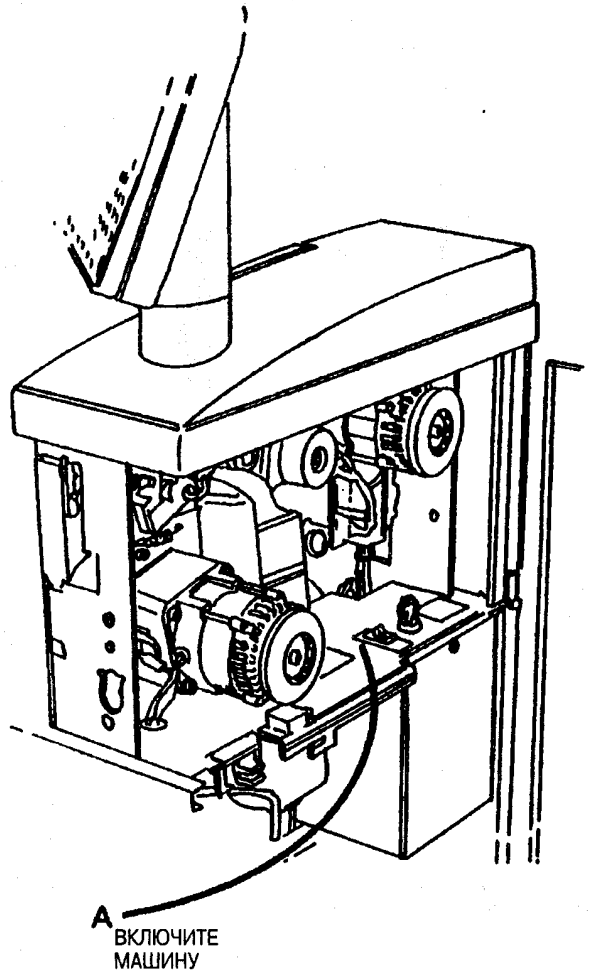


Рис. 34. Включите машину

Оставьте оператора в известность, что последующие настройки являются настройками оператора и могут быть изменены в соответствии с его требованиями. См. Руководство для пользователя и выполните следующие настройки:

a. Таймаут параметра
b. Режим сохранения энергии (RX: Режим малой мощности)
c. Соленоид чистящего лезвия (ADJ 9.1).
d. Поле по ведущей кромке
e. Поле по задней кромке

(Продолжение)

11. (Рис. 35 и 36): Запишите показания

счётчика копий.

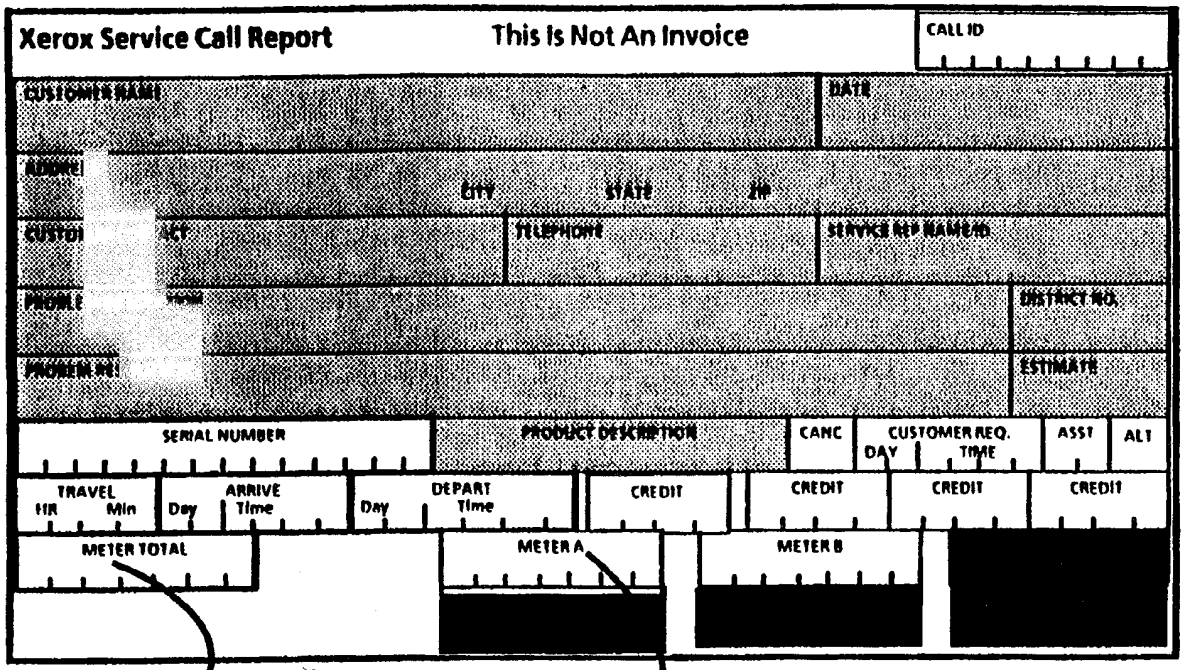


Рис.35. Запишите показания счётчика копий.

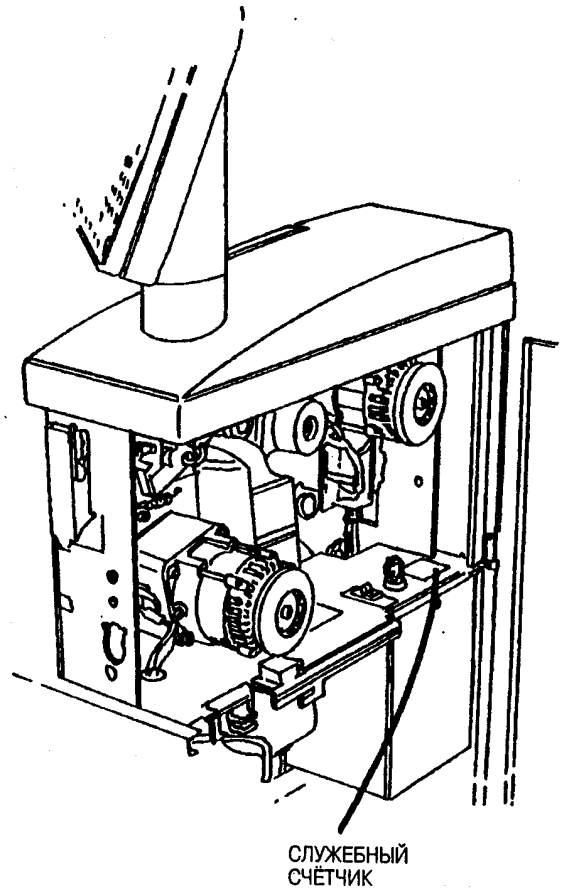


Рис. 36. Положение служебного счётчика

тех.обслуживании Ксерокса 3050 от бланка **Отчёт о качестве установки Ксерокса 3050** и положите бланк **Отчёт о первом тех.обслуживании Ксерокса 3050** в пакет с журналом машины.

13. В бланке **Отчёт о качестве установки Ксерокса 3050** запишите следующее:
    - Показание счётчика копий
    - Серийный номер машины
    - Дата установки
    - Комментарии (при необходимости)

14. Отправьте по почте **Отчёт о качестве установки Ксерокса 3050.**

Демонстрация машины

Чтобы продемонстрировать возможности Ксерокса 3050, см. Руководство для пользователя. В целях обучения оператора, выполните следующие процедуры:

1. Познакомьтесь с вашей машиной
2. Панель управления
3. Загрузка материала
4 Копирование в режимах многократное копирование и комплекты. Когда применяются.
5. Копирование при подаче рулонного материала
6. Копирование при подаче форматного листа
7. Регулировка масштаба
8. Частичная копия
9. Ввод оригинала/Контрастность копии
10. Выборы выходных данных копии
11. Добавление тонера и как сбросить код состояния **J1**

12. Чистка стекла и оптической системы
13. Коды состояния по устранению проблем
14. Чистка машины

Проверка установки

Подготовка места установки:

____ Проверка источника напряжения

____ Требования к месту установки

Установка

____ Удалите упаковочный материал

____ Удалите ксерографический модуль

____ Удалите завязку на грузе соленоида чистящего лезвия

____ Установите барабан фоторецептора

____ Заново установите ксерографический модуль

____ Удалите катридж тонера

____ Выровняйте уровень машины

____ Добавьте проявитель

____ Установите катридж тонера

____ Прочистите стекло

____ Установите манипулятор оригиналов

____ **Только для RX**: Отрегулируйте включатель 220/240VAC

____ Активируйте соответствующий язык

Проверка функциональности

____ Включите машину и дайте разогреться

____ Проведите конфигурацию страны (ADJ 3.2)

____ Проведите настройку размера копии (ADJ 5.1)

____ Проведите настройку соленоида чистящего лезвия (ADJ 9.1)

____ Проведите ряды электростатических настроек (ADJ 9.2)

____ Выполните 5 копий

____ Проверьте качество копии

____ Проверьте операторские настройки

Проверка демонстрации машины

____ Включатель/Выкл., счётчик копий, и табличка с серийным номером
____ Пульт управления
____ Копирование
____ Регулировка масштаба
____ Частичная копия
____ Добавление тонера
____ Чистка оптической системы
____ Коды состочяния по устранению проблем
____ Чистка машины

(Продолжение)

Процедура удаления

____ *Чтобы не повредить фоторецептор,*

4. Удалите барабан фоторецептора (REP 9.2).

При прерывании установки или, если Ксерокс 3050 должен быть передвинут в другое место и заново упакован, будут необходимы следующие процедуры:

1. **Предупреждение: Отсоедините силовой провод.**
2. Удалите ксерографический модуль (REP 9.1)

при транспортировке машины, необходимо, чтобы чистящее лезвие не касалось фоторецептора.

3. (Рис. 1): Установите завязку на груз соленоида чистящего лезвия.

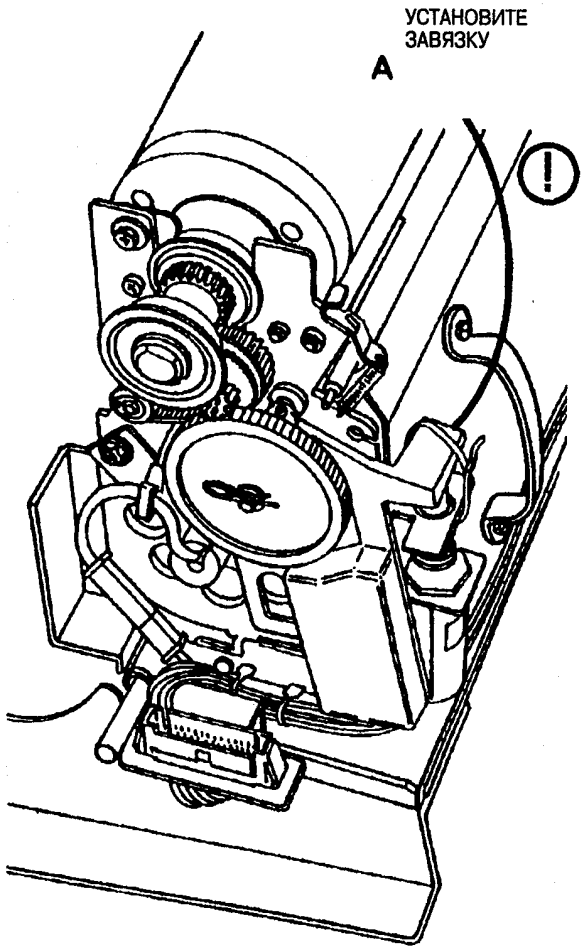


Рис. 1. Установите завязку на груз соленоида чистящего лезвия

4. Удалите барабан фоторецептора (REP 9.2).
5. Удалите чистящее лезвие(REP 9.4).

(Продолжение)

6. Вычистите всю область чистящего лезвия с помощью пылесоса
7. Вычистите чистящее лезвие с растворителем плёнки и нанесите тонкий слой стеарата цинка на чистящее лезвие.

(1) *Не устанавливайте заново на ксерографический модуль бутыль для сброса тонера.*

8. Заново установите следующие части:
    a. Заново установите чистящее лезвие (REP 9.4)
    b. Чистящее лезвие
    c. Барабан фоторецептора
    d. Ксерографский модуль

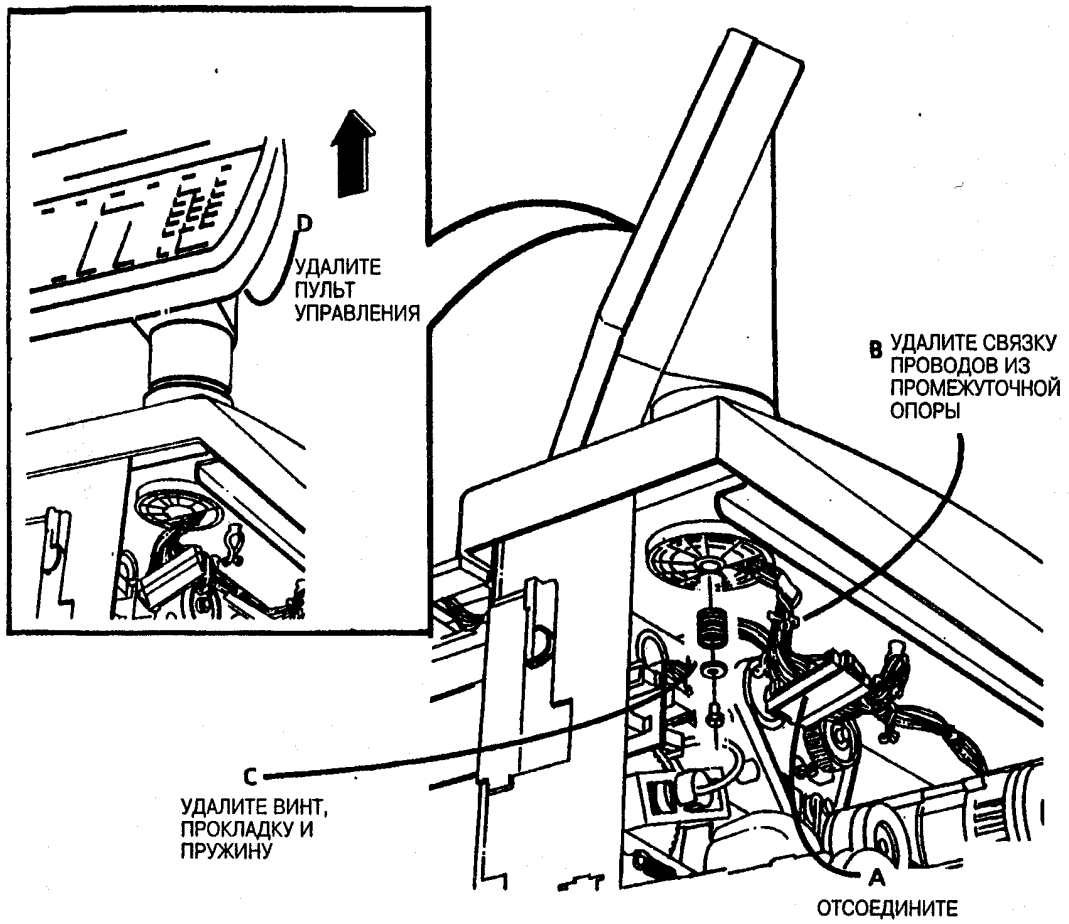


Рис. 2. Удалите пульт управления

(Продолжение)

10. (Рис. 3): Удалите манипулятор оригиналов.

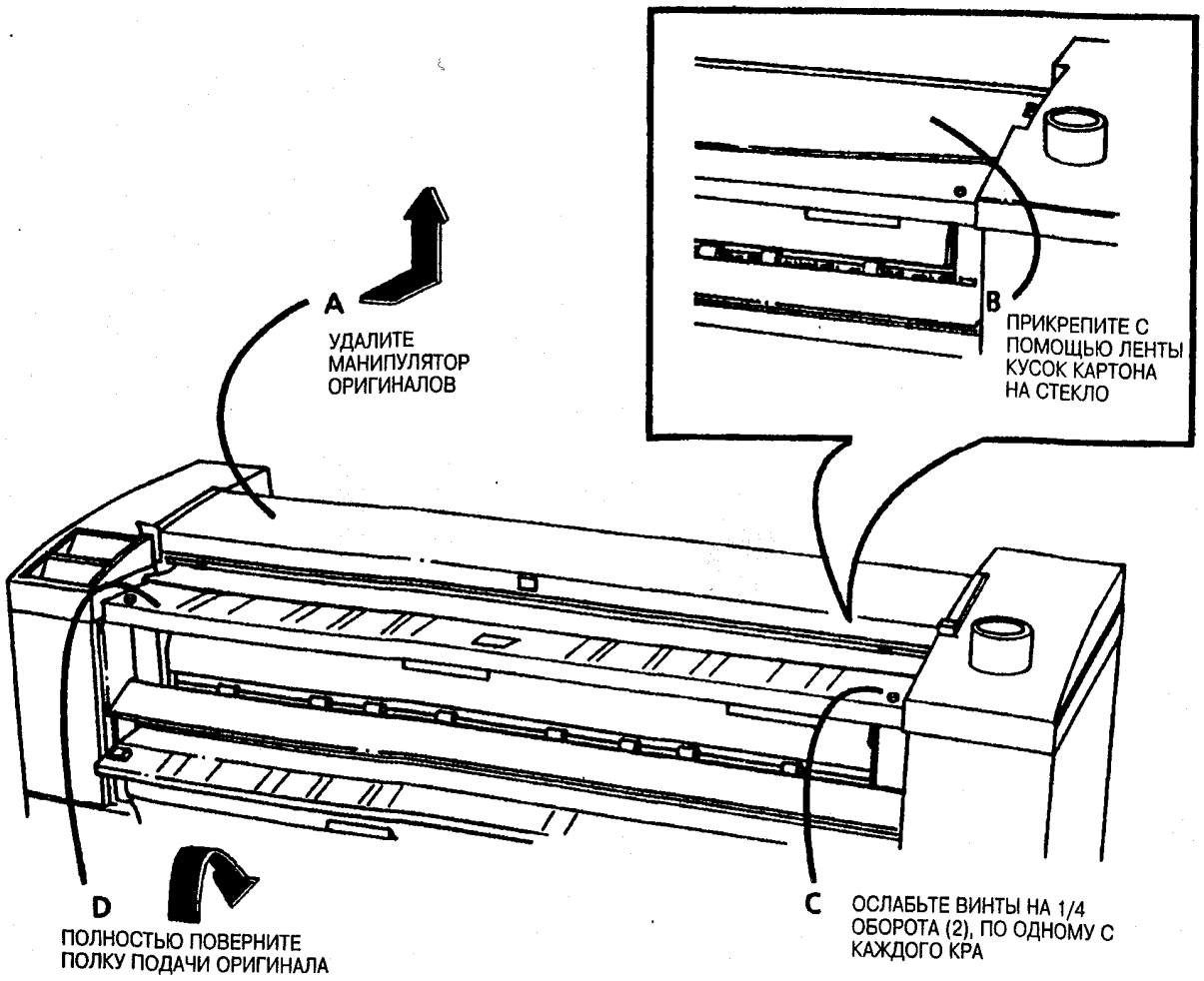


Рис. 3. Удалите манипулятор оригиналов

11. (Рис. 4): Удалите разделитель оригиналов.

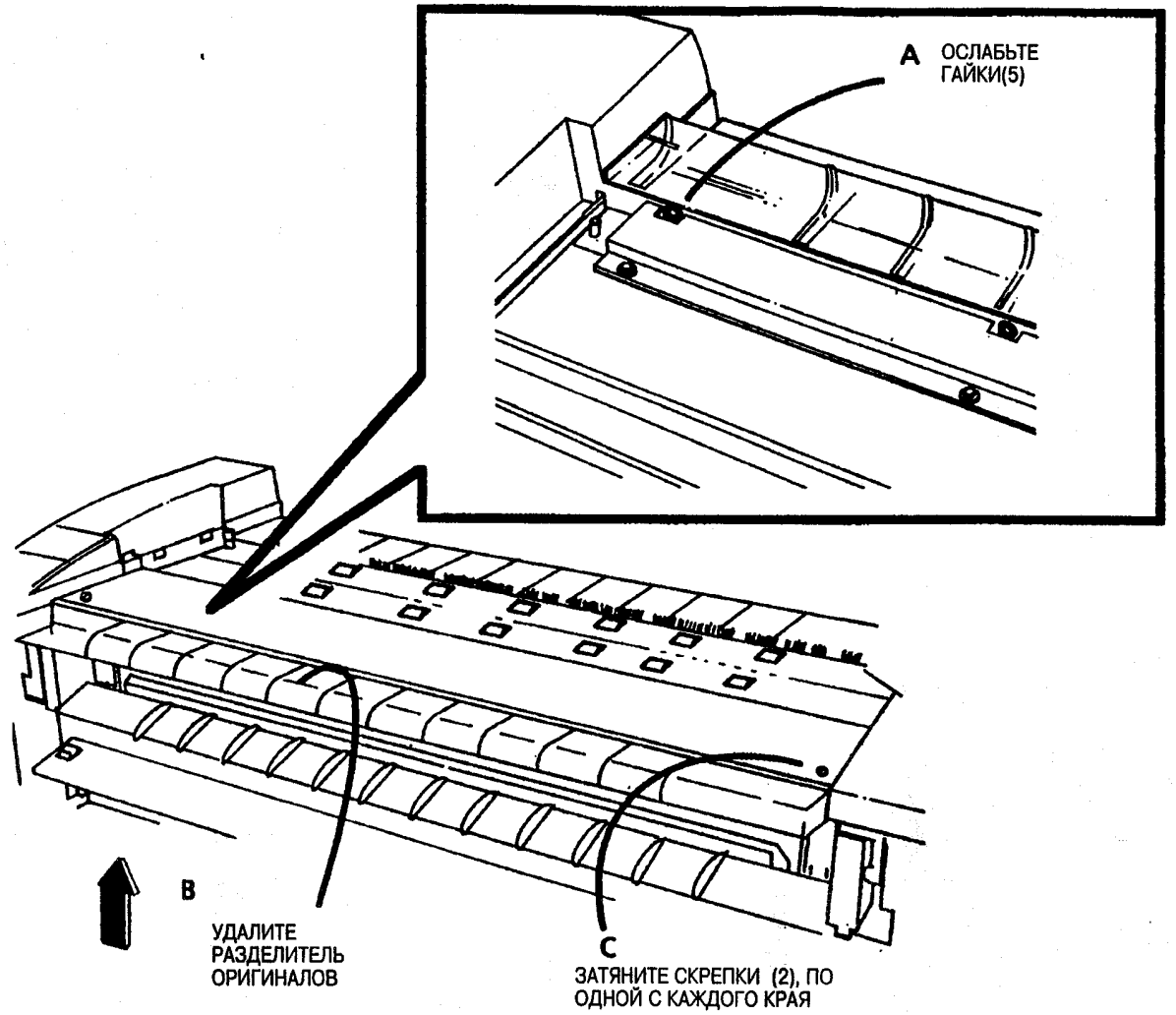


Рис. 4. Удалите разделитель оригиналов

(Продолжение)

(Продължение)

ОТАП 124: Чтобы избежать повреждения

12. (Рис. 5): Удалите лотки для улавливания копий.

петель на задней верхней дверце, вытяните резак для поддержания верхней задней дверцы.

13. (Рис. 6): Подготовьтесь к удалению модуля проявителя.

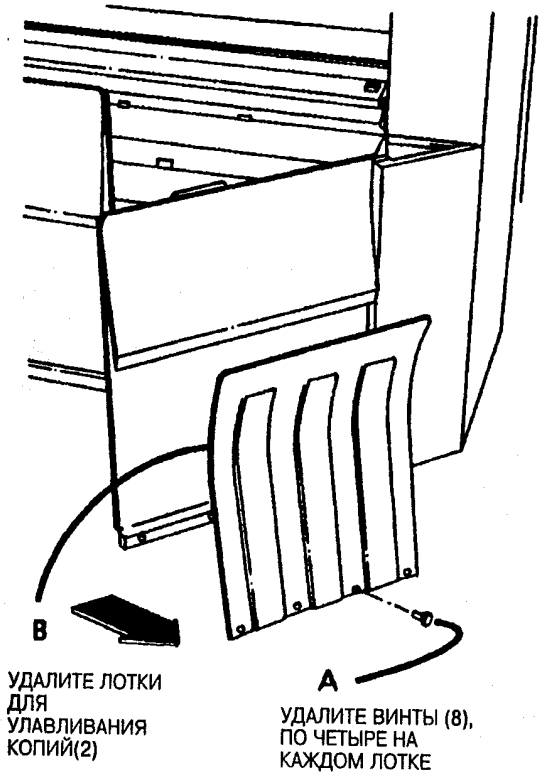


Рис. 5. Удалите лотки для улавливания копий.

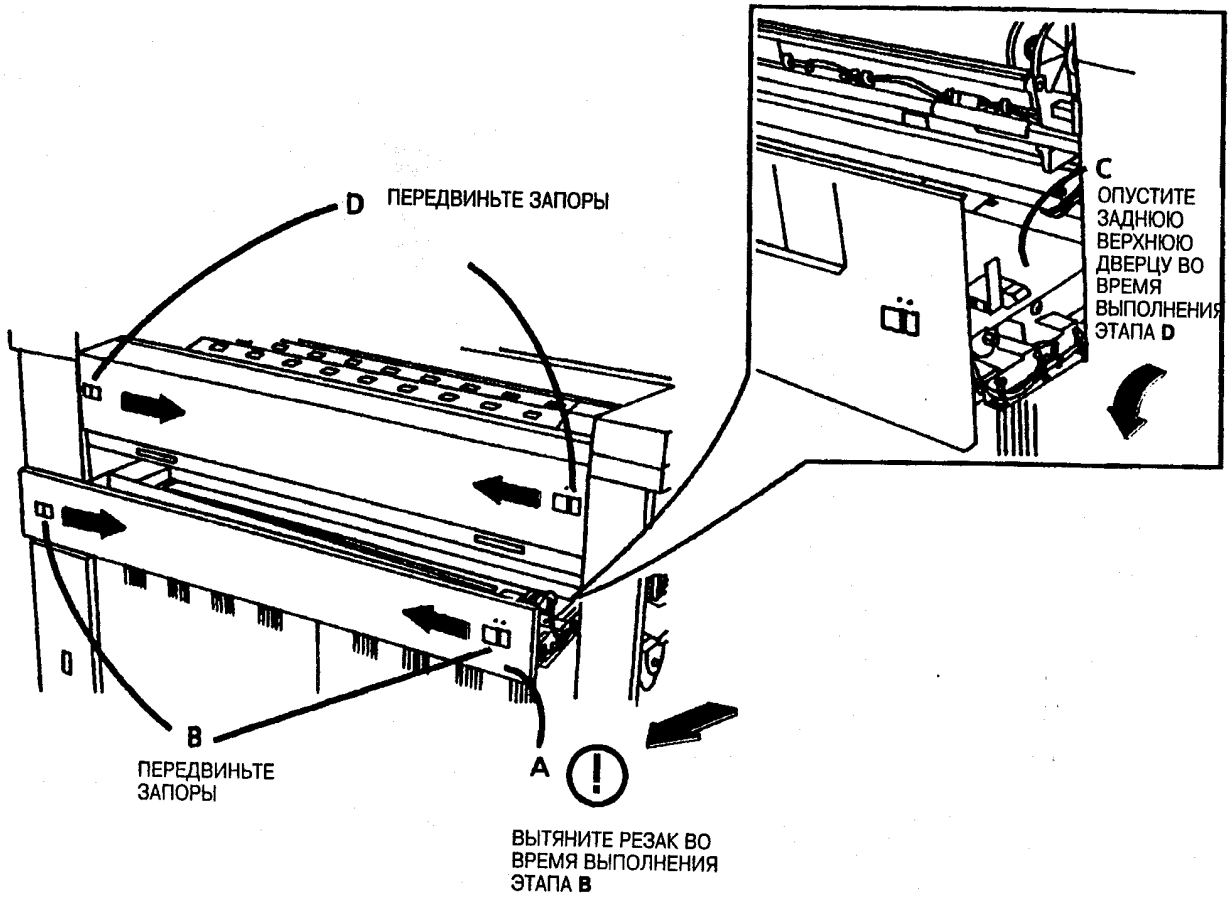


Рис. 6. Подготовьтесь к удалению модуля проявителя

ЭТАП14B: Закройте липкой лентой распределительные отверстия катриджа тонера, чтобы предотвратить просыпание тонера из катриджа, когда катридж наклонён для удаления

14. (Рис. 7): Удалите катридж тонера.

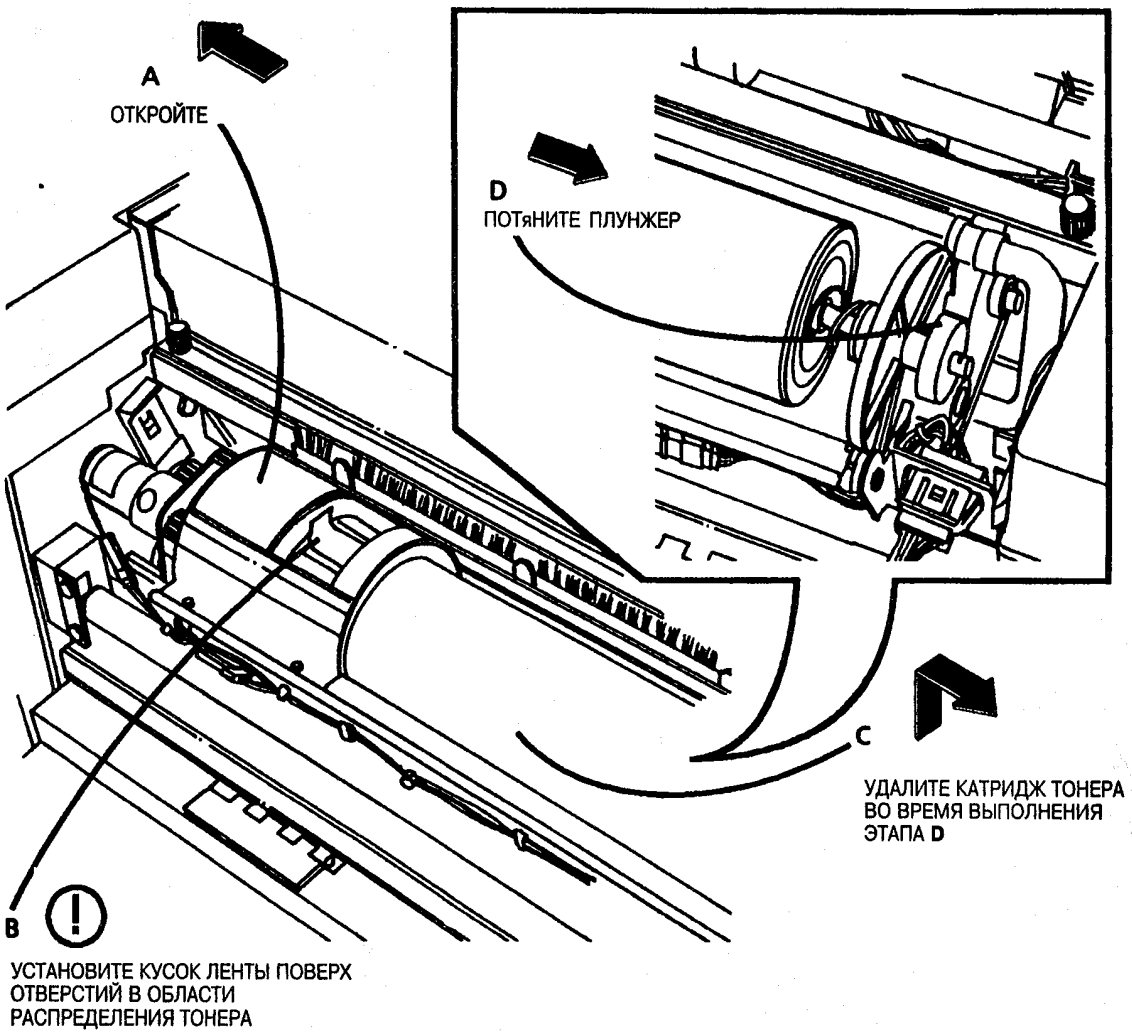


Рис. 7. Удалите катридж тонера

(Продолжение)

2 *ЭТАП 15F: Прежде чем удалять модуль проявителя, убедитесь, что подготовлено чистое место, куда можно его поместить.*

15. (Рис. 8): Удалите модуль проявителя.

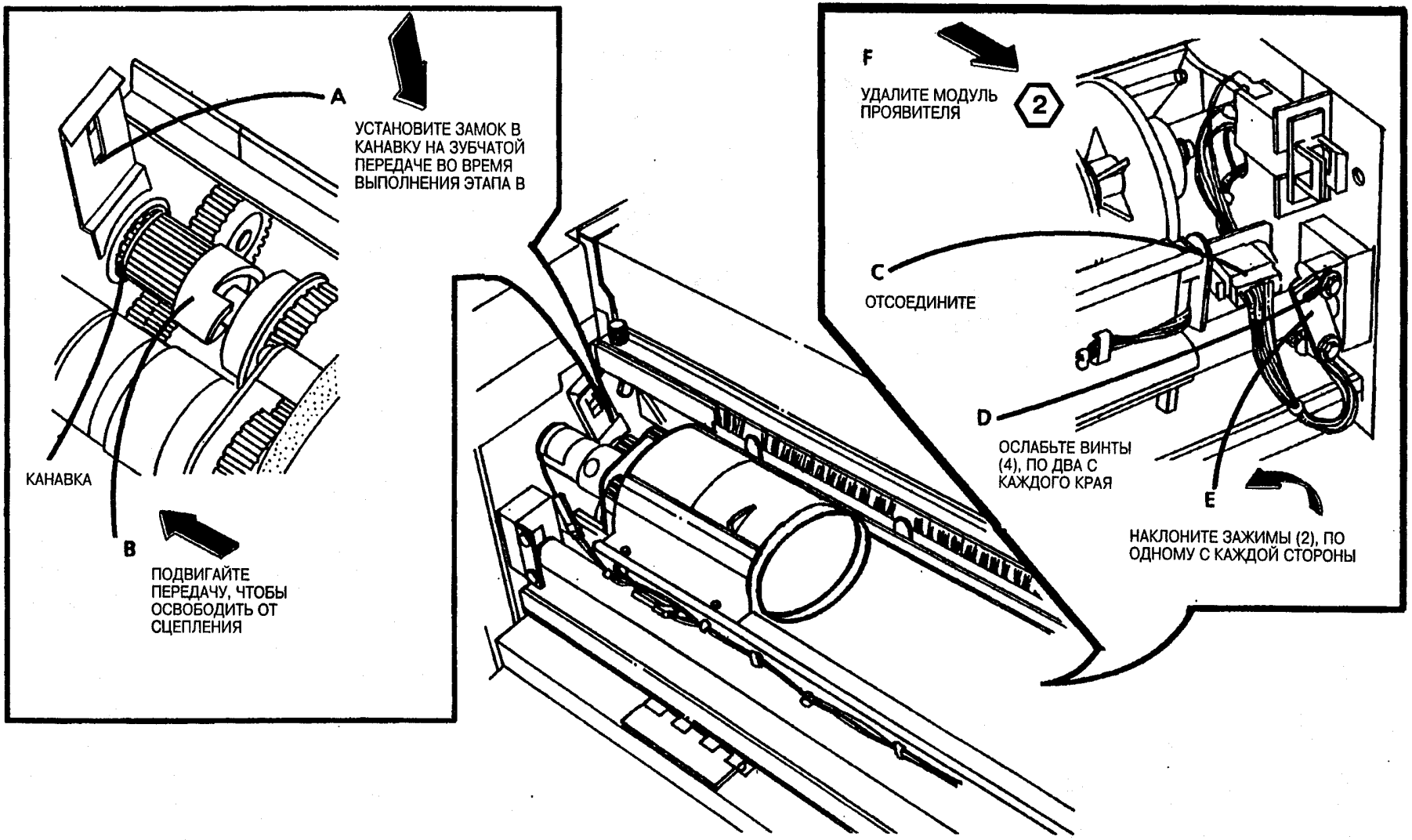


Рис. 8. Удалите модуль проявителя

16. (Рис. 9): Удалите маслосборник из-под катриджа тонера.

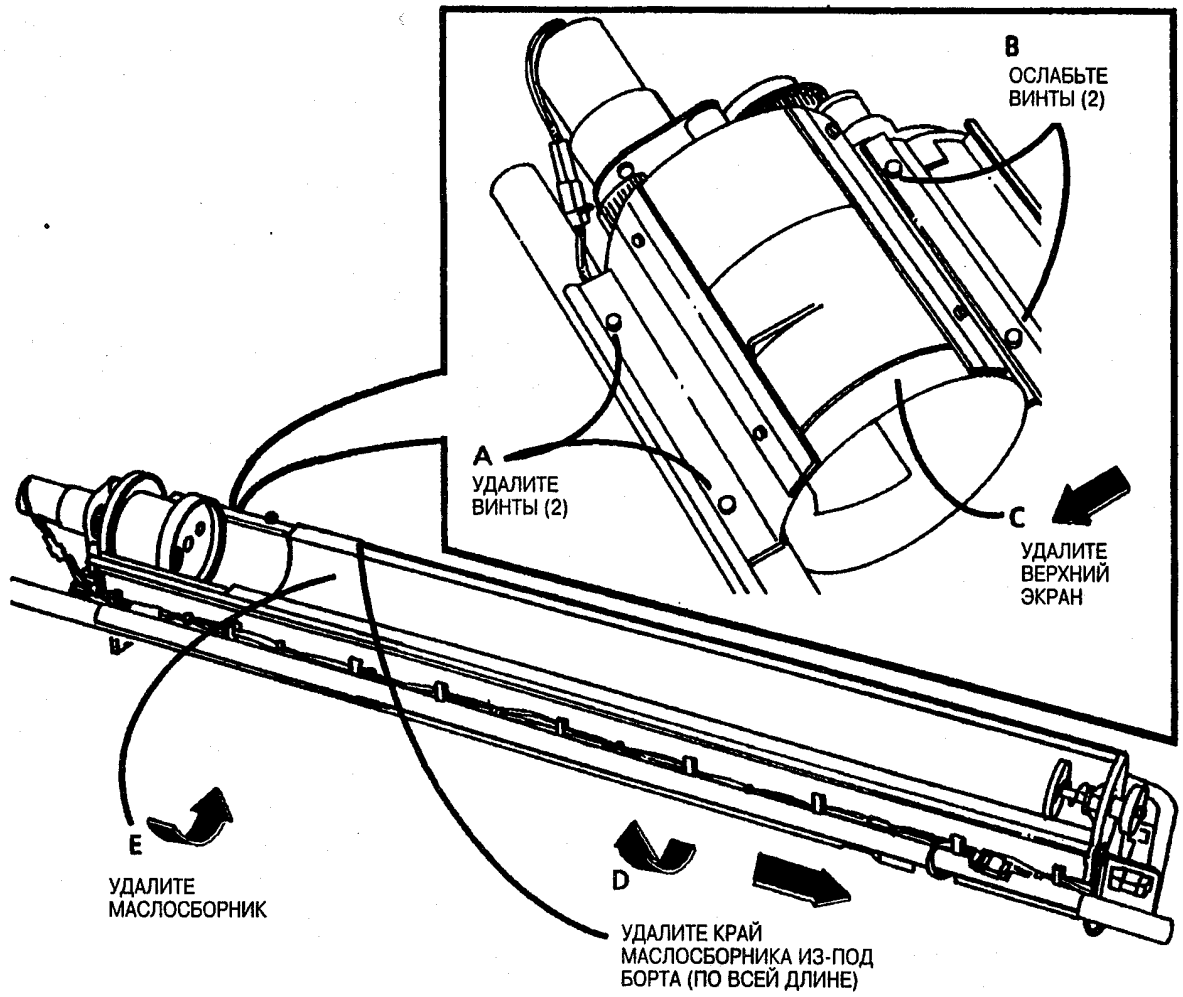


Рис. 9. Удалите маслосборник из-под катриджа тонера

(Продолжение)

17. (Рис. 10): Выбросите материал проявителя

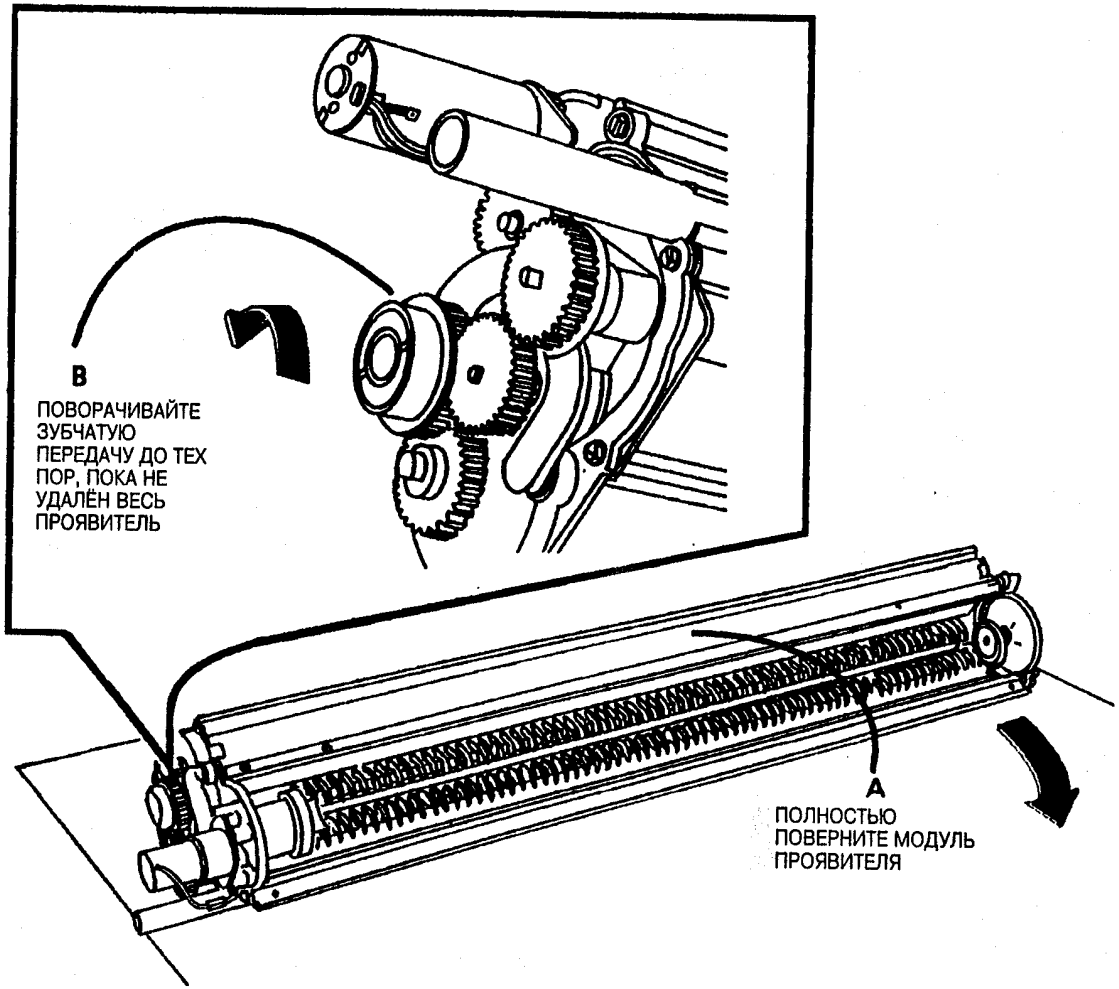


Рис. 10. Выбросите материал проявителя

18. (Рис. 11): Удалите трубы уравнивания давления <Pressure Equalizer Tubes>

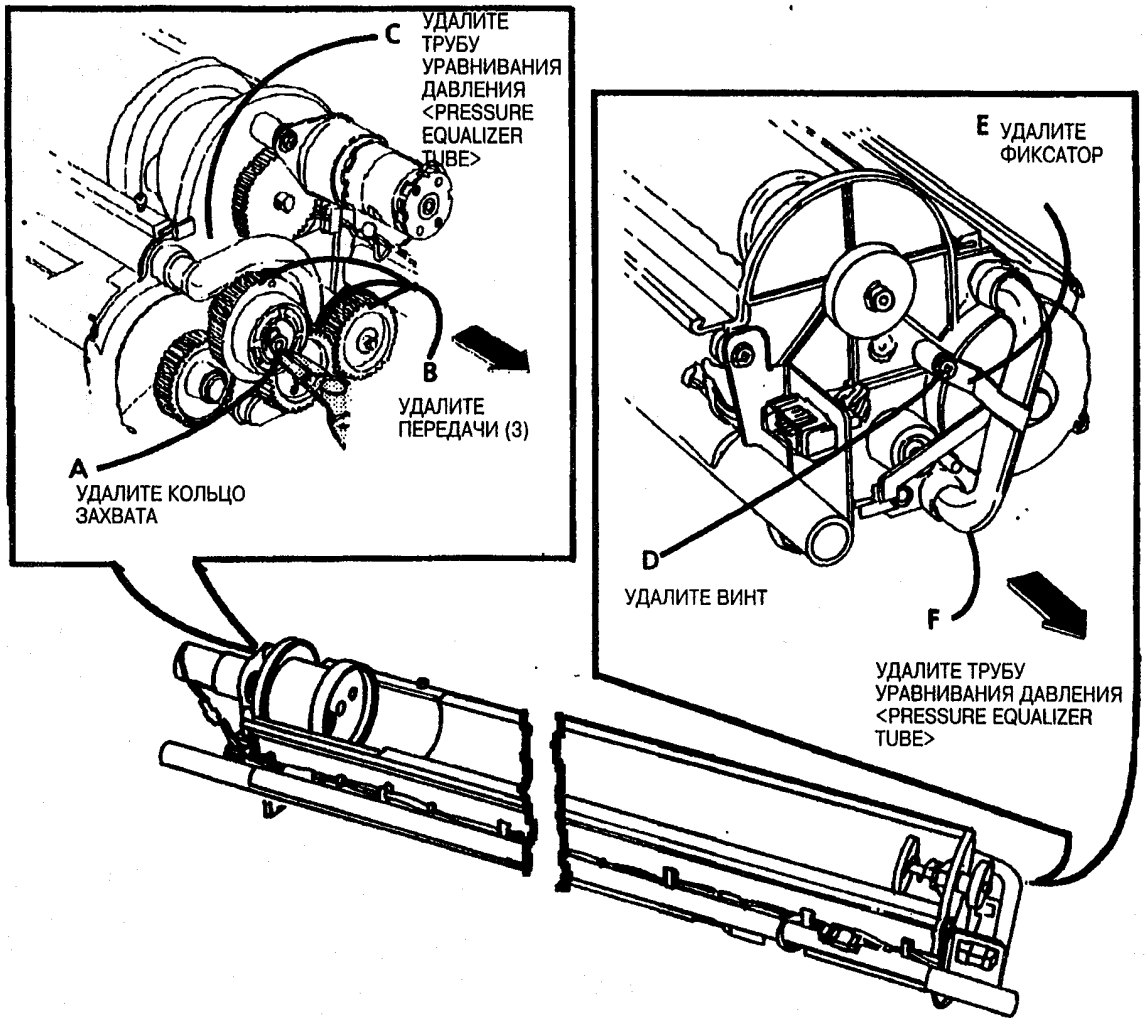


Рис. 11. Удалите трубы уравнивания давления <Pressure Equalizer Tubes>

19. Тщательно прочистите весь модуль проявителя, магнитный вал, трубы уравнивания давления с помощью пылесоса.

3 *ЭТАПЫ 21B и 21D: Передачи следует заново установить с фланцами, как показано на рисунке, чтобы обеспечить надёжность установки передач.*

20. (Рис.12): Заново установите трубы уравнивания давления

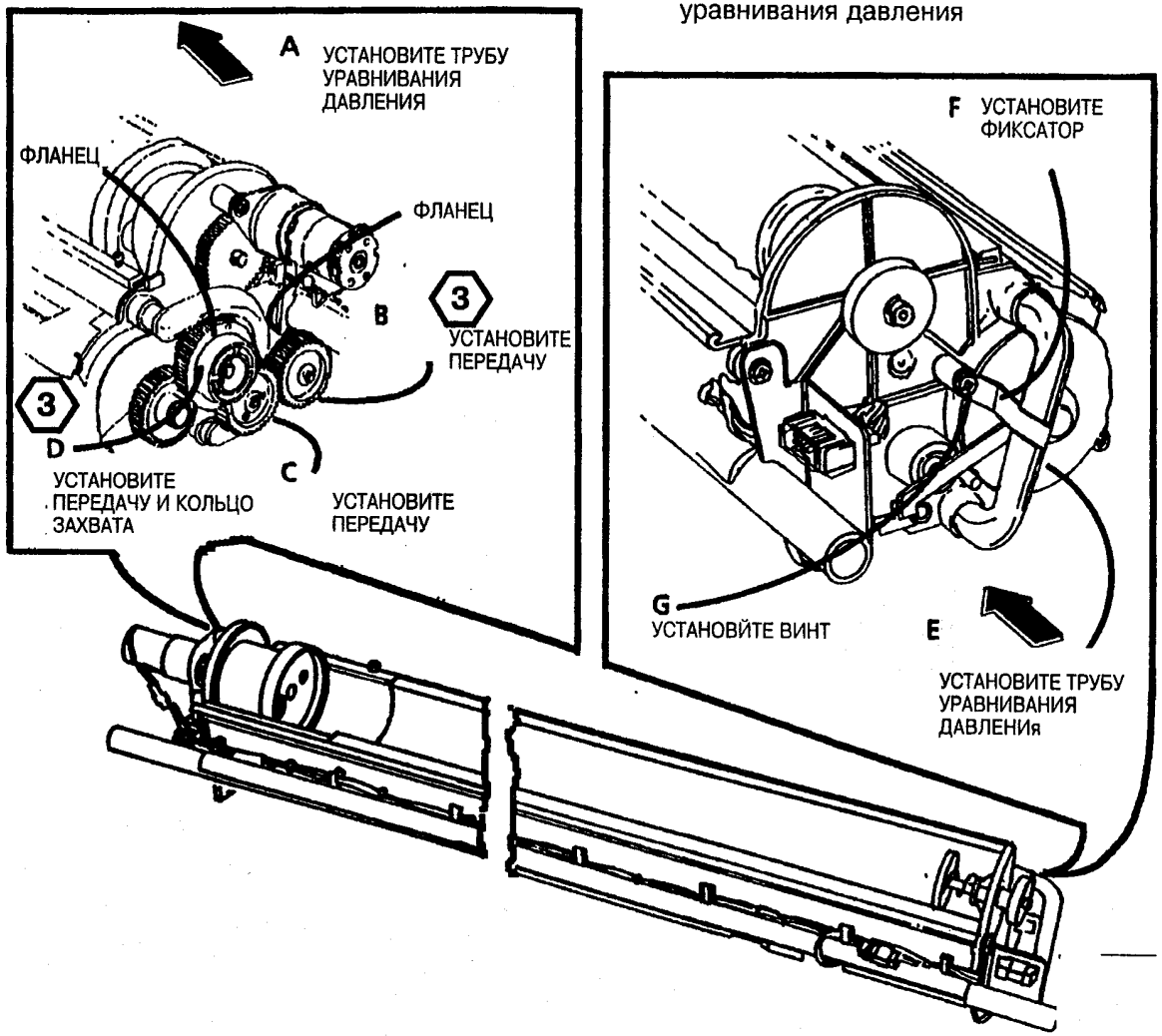


Рис. 12. Заново установите трубы уравнивания давления

④ *ЭТАПЫ 21B и 21C: Убедитесь, чтобы вся длина края маслосборника находилась под бортом корпуса.*

21. (Рис. 13): Заново установите маслосборник на дно модуля проявителя.

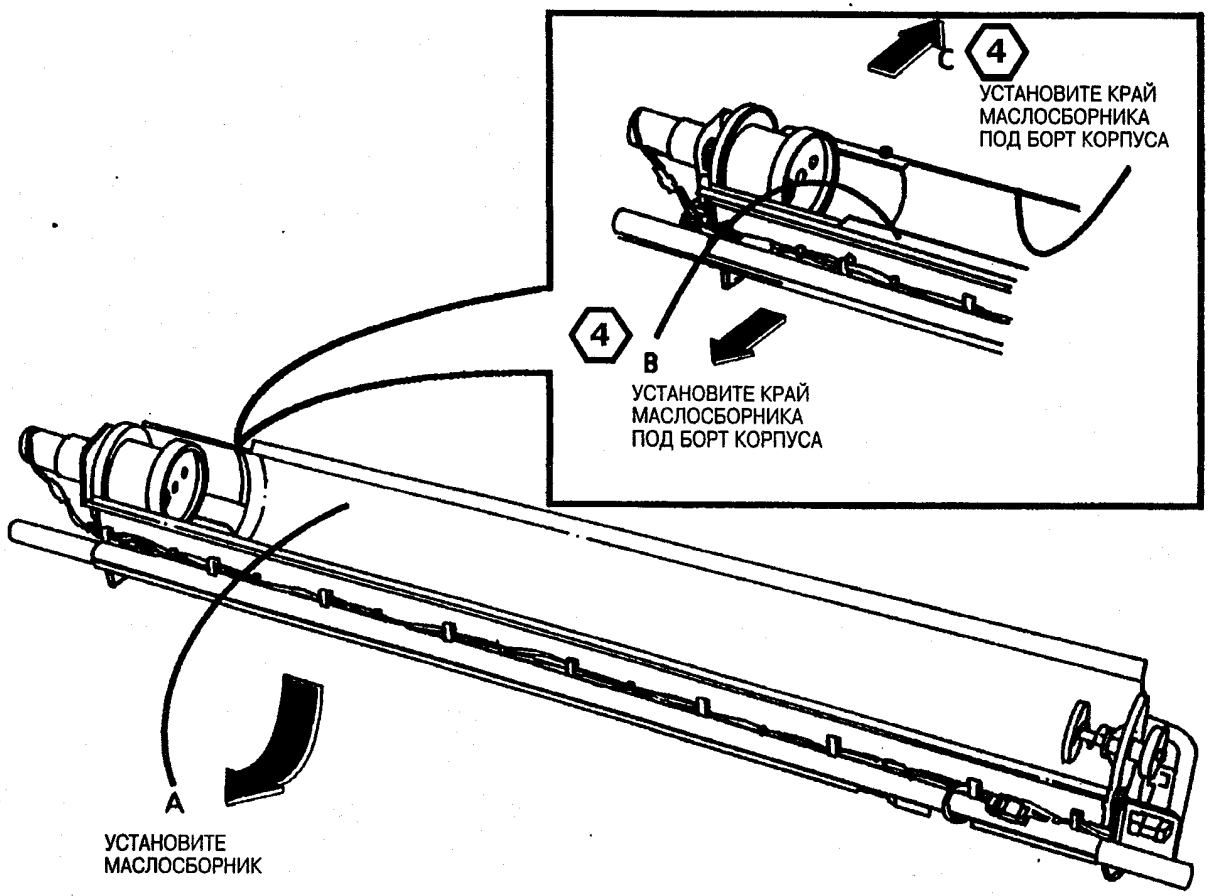


Рис. 13. Заново установите маслосборник на дно модуля проявителя

5 *ЭТАП 22C: Не перезатягивайте винты.*

22. (Рис. 14): Заново установите верхний экран.

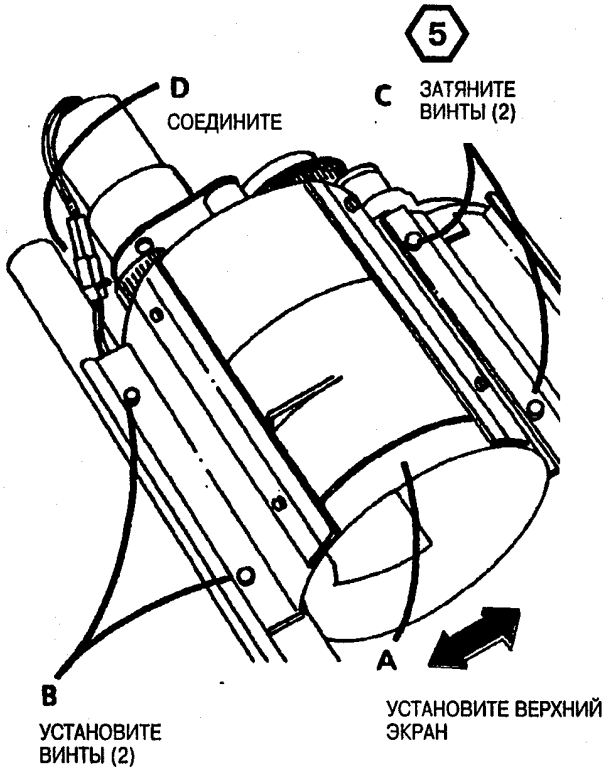


Рис.14. Заново установите верхний экран

(Продолжение)

6 *ЭТАП 23A: Убедитесь, что модуль проявитель надёжно установлен в скобках.*

7 *ЭТАП 23E: Проверьте, чтобы зубчатая передача была свободна для сцепления с передачами модуля проявителя.*

23. (Рис. 15): Заново установите модуль проявителя.
24. Закройте верхнюю заднюю крышку и толкните внутрь резак.
25. Закройте крышкой бутыль для сброса тонера и прикрепите её липкой лентой к катриджу тонера при транспортировке машины.
26. Удалите бутыль для сброса влаги.

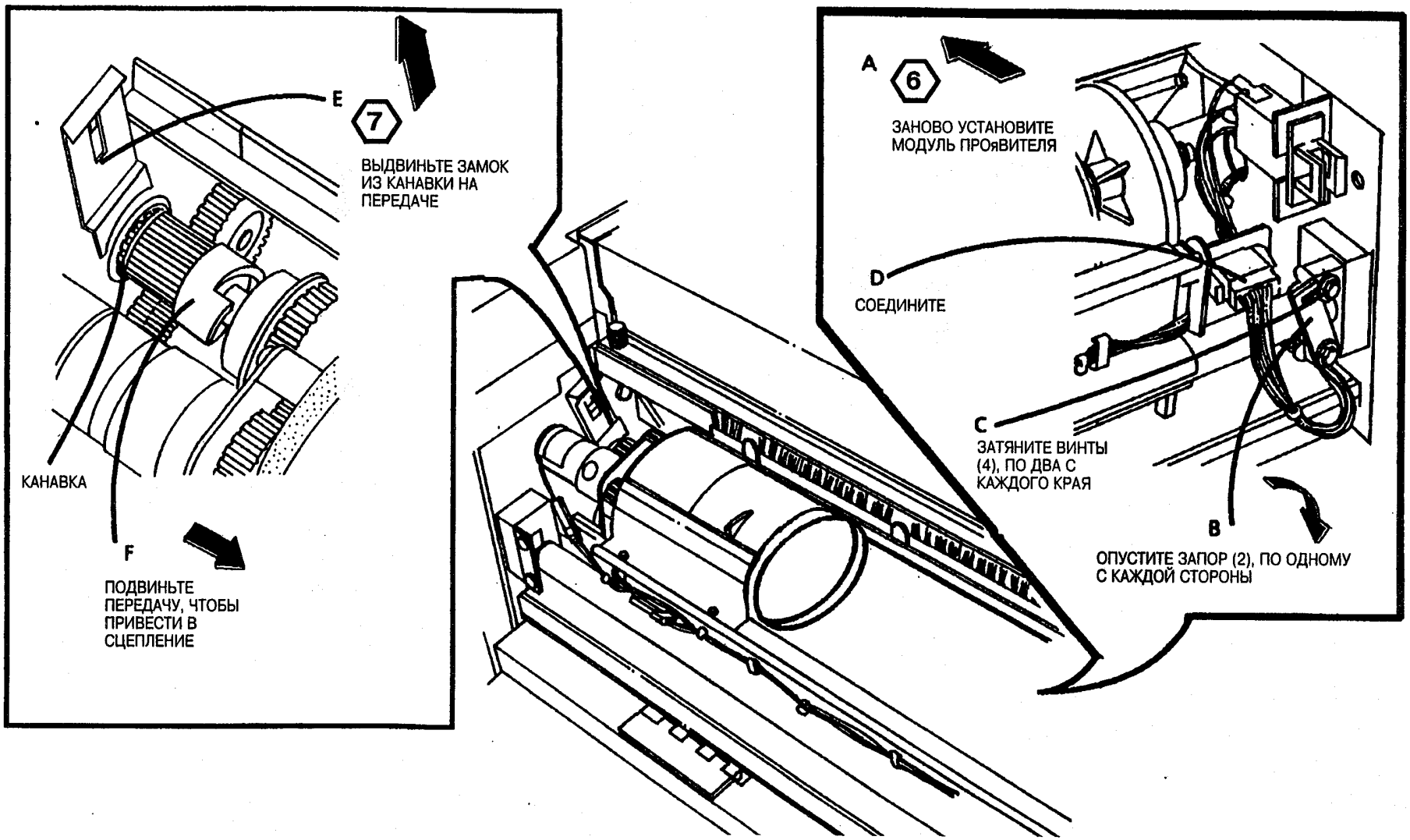


Рис. 14. Заново установите модуль проявителя

(Продолжение)

Материалы

Описание	Часть
Папка для руководства по техническому обслуживанию	600P88124

Инструментальные средства

Описание	Часть
Основной многонац.комплект инструментов	600T1835
Дополнительный набор инструментов	600T1837
Дополнительный набор метрич. инструментов	600T1836
Цифровой мультиметр	600T1616
Комплект проводов	600T1617
Красный штепсель адаптора	499T9567
Чёрный штепсель адаптора	499T9568
Электрометр Мод IV	600T1620
Набор температурных проб (Проба и сенсор)	499T9570
Термический сенсор (прямой наконечник)	499T9572
Светлый экран	600T1198
Провода для тестов	600T1652
Держатель проб	120E5510
Уровень	600T1844
Инструмент блокирования	600T91616
Тестер выхода	600T647
Пылесос	600T1820
Пакеты для пылесоса (10)	93E3270
Модуль фильтра пылесоса	600T1832
Крыло пробы электрометра	600T1728
Лопасть отвёртки 6 дюймов x 3/16	600T40203
Карманная отвёртка	600T40205
Гаечный ключ 5.5 мм	600T40501
Гаечный ключ 7 мм	600T40502
Розетка 5.5 мм	600T40701
Розетка 7 мм	600T40702
Длиннноносые плоскогубцы	600T40901
Диагональные острогубцы	600T40903
Комплект метрических шестигранных инструментов	600T41101
Клещи для снятия фиксаторных колец	600T41401
Линейка 150 мм	600T41503
Рулетка 2 м	600T41505
Линейный уровень	600T41510
Круглый напильник 6 дюймов	600T41801
Плоский файл 6 дюймов	600T41802
Щётка для чистки	600T41901
Разметочный инструмент	600T41903
Магнитный захват и зеркало	600T41911
Отвёртка для розетки	600T1751
Комплект приборов для замеров метрических размеров	600T41509
Рукоятка отвёртки	600T40212
Гаечный ключ 13 мм	600T40505
Гаечный ключ 10 мм	600T40504

Испытательная таблица

Испытательная таблица	82E5980

Эталон изображения

Плотная чёрная область	82P520
Затемнённость изображения	82E7030
Фон	82P502

Описание	Часть
Фоторецептор	1R81
Катридж тонера (с рекламац. бутылью)	6R395
Проявитель (бутыль 7 ф)	5R310
Комплект упаковочного материала для клиента	
Комплект упаковочного материала для складирования	
Пакет для порошкообразного материала	8R171

Чистящие материалы

Описание	Часть
Пропитанная чистящая ткань (не для коротронов)	35P1638
Растворитель для чистки	43P10
Одноразовые перчатки	99P3024
Подтирочный материал	35P1737
Полирующий материал для барабана	43P76
Растворитель плёнки	43P45
Формула А	43P48
Полотенца из сурового полотна	35P3191
Безворсовая ткань	600S4372
Полиуретановые прокладки (40)	600S4653
Антистатическая жидкость	43P110
Набор по тех.обслуживанию фоторецептора	600S5838

Другие инструменты и материалы

Описание	Часть
Рулонная бумага 20ф	22E630
Туб со смазкой (8сс)	93E811
Катридж тонера (2) (с рекламац. бутылью)	6R395
Проявитель (бутыль 7ф)	5R310
Пакет для порошкового материала (стеарат цинка)	8R171
Антистатическая жидкость	43E110
Инструмент для подрезки передней кромки	37E390
Направитель оригинала	38E10581
Инструмент для устранения застреваний	19E19250
Держатель для журнала	600P293

Комплект инструментов для установки 2 73K78580

Описание	Часть
Стартовый комплект форматного листа	3R3509
Испытательная таблица	82E5980
Подтирочный материал	35P1737
Полотенца из сурового полотна	35P3191
Книга информации о материале	
Товарная этикетка машины	600P2404
Карта запрета копирования	610P0002
Гарантийная карта	611P21698
Карта ограниченной гарантии	600E32400
Список спецификаций машины	
Фоторецептор MSDS	600P30010
Проявитель MSDS	600P29920
Фьюзерное масло MSDS	
Стеарат MSDS	600P9019
Антистатик MSDS	600P9820
Руководство для пользователя	700P94673

Инструментальные средства и материалы (RX)

Инструментальные средства

Описание	Часть
Лопасть отвёрки 6 дюймов x 3/16	600T40203
Карманная отвёртка	600T40205
Комбинированный гаечный ключ 5.5 мм	600T40501
Комбинированный гаечный ключ 7 мм	600T40502
Розетка 5.5 мм	600T40701
Розетка 7 мм	600T40702
Длиннноносые плоскогубцы	600T40901
Диагональные острогубцы	600T40903
Клещи для уплотнит.гайки	600T40904
Комплект метрических шестигранных инструментов	600T91702
Клещи для снятия фиксаторных колец	600T41401
Линейка 150 мм	600T41503
Рулетка 2 м	600T41505
Линейный уровень	600T41510
Круглый напильник 6 дюймов	600T41801
Плоский файл 6дюймов	600T41802
Щётка для чистки	600T41901
Разметочный инструмент	600T41903
Магнитный захват и зеркало	600T41911
Отвёртка для штыря1/4	600T1751
Комплект приборов для замеров метрических размеров	600T41509
Устройство "обмана" блокировки	600T91616
Рукоятка отвёртки	600T40212
Пылесос	600T91720
Пакеты для пылесоса (10)	603T80130
Гаечный ключ13 мм	600T40505
Светлый экран	600T1198
Цифровой мультиметр	600T1616
Комплект проводов к цифровому мультиметру	600T1617
Электрометр Mod IV	499T9570
Держатель пробы электрометра	120E5510
Крыло пробы электрометра	600T1728

Потребляемые материалы (RX)

Описание	Часть
Фоторецептор	1R81
Тонеры	6R90202
Проявитель	5R90179

Чистящие материалы

Описание	Часть
Пакет для порошковых материалов	8R90139
Набор по тех.обслуживанию фоторецептора	600S92126
Полирующий материал для фоторецептора	43P69
Растворитель для фоторецептора/ для общего употребления	8R90176
Антистатическая жидкость	43E110
Антистатическая жидкость (альтернативная)	8R90273
Ткань для чистки	8R90019
Пропитанная чистящая ткань (не для коротронов)	35P1638
Бнзворсовый материал (иск. волокно)	600S4372
Моющее средство для общего употребления	8R90175
Формула А	43P48

Испытательная таблица

Испытательная таблица	82E5980

Эталон изображения

Плотная чёрная область	82P520
Затемнённость изображения	82E7030
Фон	82P502

Специализированные инструменты(RX)

Описание	Часть
Комплект температурных проб	499T9570
Прямые температурные пробы (применять с 499T9570)	499T9572
Штепсели адаптора	600T91711

Комплект 73K82970

Описание	Часть
Проявитель	5R90179
Катридж тонера (с рекламац. бутылью)	6R90202
Антистатическая жидкость	43E110
Смазка (8cc)	93E811
Держатель пробы электрометра	120E05511
Щипцы для устранения застреваний	19E19250
Направляющий рельс (левый)	68K2891
Направляющий рельс (правый)	68K2881
Рамка-держатель рулона	2K61921

Смазочные материалы

Описание	Часть
Смазка Tellus 68	8R90180
Смазка Alvania №2	600T90340
Силиконовая смазка	600T90429

Материалы на языке страны пользователя

Описание	Часть
Руководство для пользователя	Докум. только
Ярлык для панели управления	Докум. только
Предупредительные наклейки (не по-английски)	Докум. только
Предупредительные наклейки, напр.бруски (не по-английски)	Докум. только
Силовой провод	Докум. только
Журнал	Докум. только
ППЗУ (наборы сообщений)	Докум. только
Материал, АО рулон 80 гсм	Докум. только
Стартовый комплект (A1)	Докум. только

Введение

Все важные изменения обозначаются с помощью номера Tag/Mod на ярлыке таблицы, прикреплённой на каждом Ксероксе 3050, внутри за правой дверцей (См. рис. 1).

В настоящем разделе описываются все модификации, а также международная приемлемость, коды классификации, и информация относительно временной и постоянной модификации.

Коды классификации

Номер Tag/MOD может потребоваться для опознавания различий между взаимонезаменяемыми частями или для опознавания различий в диагностических процедурах , при ремонте, установке и настройке. Номер Tag/MOD также может потребоваться для определения наличия факультативного оборудования, программного обеспечения, или в случае установки обязательной модификации. Каждому номеру Tag/MOD присваивается код класификации для определения проведённого типа изменения

M- Обязательный

N- Не установлен

O- Факультативный

R- Исправление

S- Ситуационный

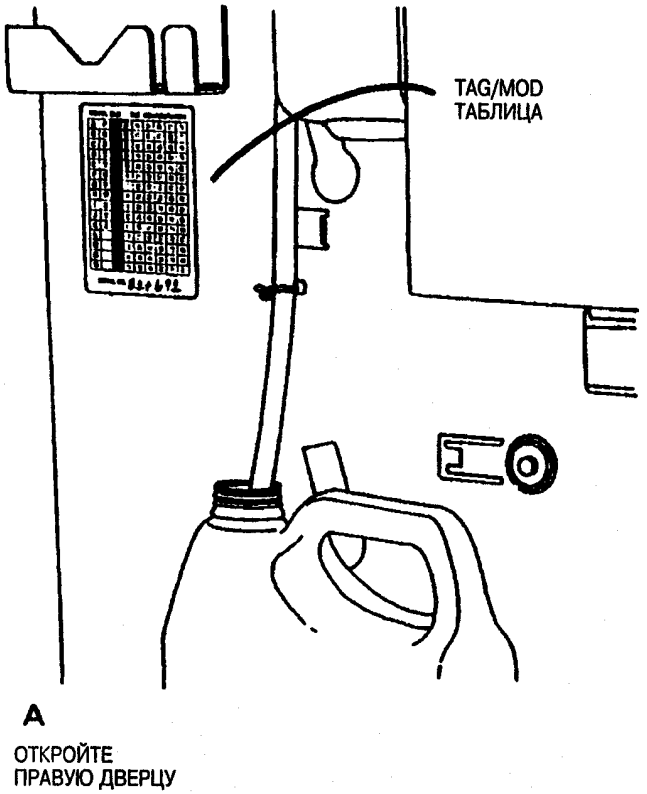
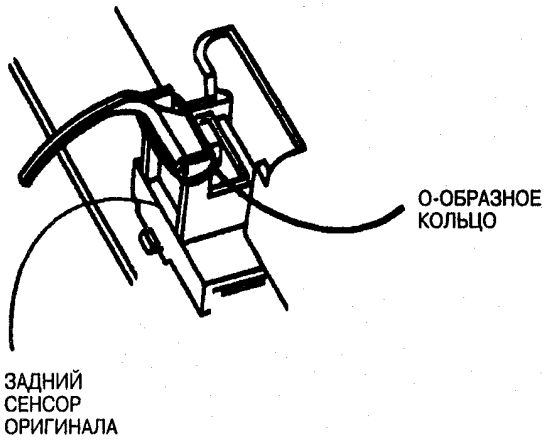


Рис. 1. Место изменения индекса Tag/Mod

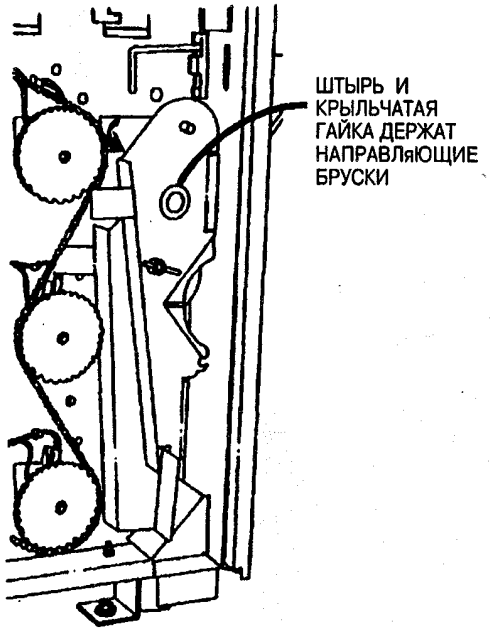
Tag/MOD: 1
Класс: R
Применение: Все
Произв.серийный номер: US-14P004519, RX-110564506
Название: Оборудование усовершенствовано 5/12/92
Цель:
Номер комплекта:
См.:

Tag/MOD: 2
Класс: R
Применение: Все
Произв.серийный номер: US-14P004539, RX-110564528
Название: Оборудование усовершенствовано 6/1/92, новое стекло оригинала, усовершенствованые включатели CVT - с О-образными кольцами
Цель: О-образные кольца добавлены спереди и сзади сенсоров для улучшения качества копии
Номер комплекта: По части
См.: PL 5.2



Tag/MOD: 3
Класс: R
Применение: Все
Произв.серийный номер: US-14P004764, RX-110564640
Название:
Цель: Предоставить штырь, придерживающий направляющие бруски в месте хранения
Номер комплекта:
См.:

ВИД С ОТКРЫТОЙ ЛЕВОЙ ДВЕРЦЕЙ



Tag/MOD: 4
Класс: R
Применение: Все
Произв.серийный номер: US-14P004678, RX-110564661
Название: Фьюзерный вал
Цель: На фьюзерном вале - новый материал, для улучшения оффсетного интервала
Номер комплекта: По части
См.: PL 10.2

Tag/MOD: 5
Класс: R
Применение: Все
Произв.серийный номер: US-14P004721, RX-110564661
Название: Оборудование усовершенствовано 7/1/92
Цель: Добавлен код неисправности A1.26, для проверки, когда задний сенсор оригинала "чувствует". Также произведены другие изменения в программном обеспечении.
Номер комплекта: По части
См.: PL 1.1

Tag/MOD: 6
Класс: R
Применение:
Произв.серийный номер: US-14P004932, RX-110564825
Название: Оборудование усовершенствовано 8/24/92
Цель: Комбинированные коды С. Конфигурация страны RX Проверка энергонезависимой памяти.
Номер комплекта: По части
См.: PL 1.1

Tag/MOD: 7
Класс: R
Применение: Все
Произв.серийный номер: US-14P005179, RX-110565173-9
Название: Стабилизирующий штырь транспортёра (Не отдел.)
Цель: Удлинённый и фиксирующий штырь для большей стабильности. Старая конфигурация может вызвать стирание задней кромки с левой стороны.
Номер комплекта:
См.: (Не отдел.)

Tag/MOD: 8
Класс: R
Применение: Все
Произв.серийный номер: US-14P005296, RX-110565209-3
Название: Левая и правая фиксаторные опоры ксерографского модуля
Цель: Обеспечить лучшую поддержку и закрывание
Номер комплекта: По части
См.: PL 14.6

Tag/MOD: 9
Класс: R
Применение:
Произв.серийный номер: US-14P005470, RX-110565417-7
Название: Усовершенствование транспортёра
Цель: Исправить следующее:

- Щёлкающий звук в области транспортёра, добавив дополнительные рёбра ко всем барабанам
- Вибрирующий шум, когда машина находится в режиме простоя

Номер комплекта:: По части
См.: PL 8.1

Tag/MOD: 10
Класс: R
Применение: Все
Произв.серийный номер: US-14P005470, RX-110565417-7
Название: Тканевый направитель
Цель: Помогает удалить накопление статики для улучшения качества копии
Номер комплекта: По части
См.: PL 8.1

Tag/MOD: 11
Класс:
Применение:
Произв.серийный номер:
Название:
Цель:
Номер комплекта:
См.:

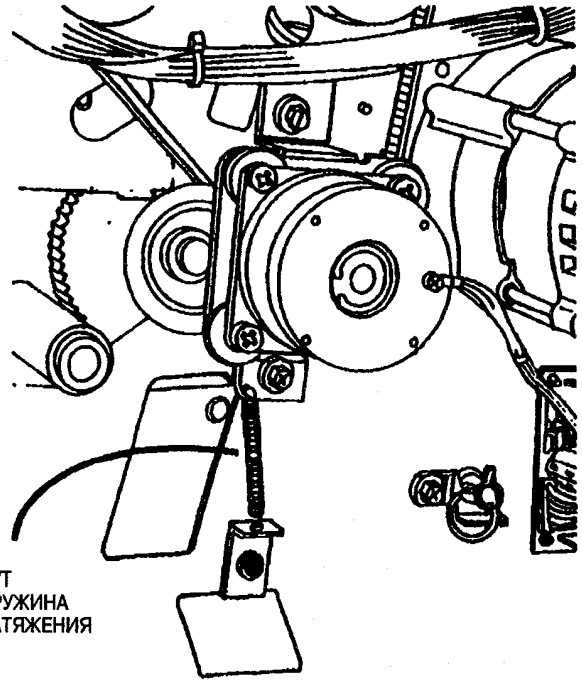
Tag/MOD: 12
Класс: R
Применение:
Произв.серийный номер: US-14P005473, RX-110565324-3
Название: Прерывание неисправности заземления (GFI)
Цель:
Номер комплекта: По части
См.: PL 1.2

Tag/MOD: 13
Класс: R
Применение: Все
Произв.серийный номер:
Название: Полка подачи и полка копии одного цвета
Цель:
Номер комплекта: По части
См.: PL 14.3, PL 14.6

ПРИМЕЧАНИЕ: В целях поддержания однородности облика машины, при замене полки на полку одного цвета, замените и вторую полку.

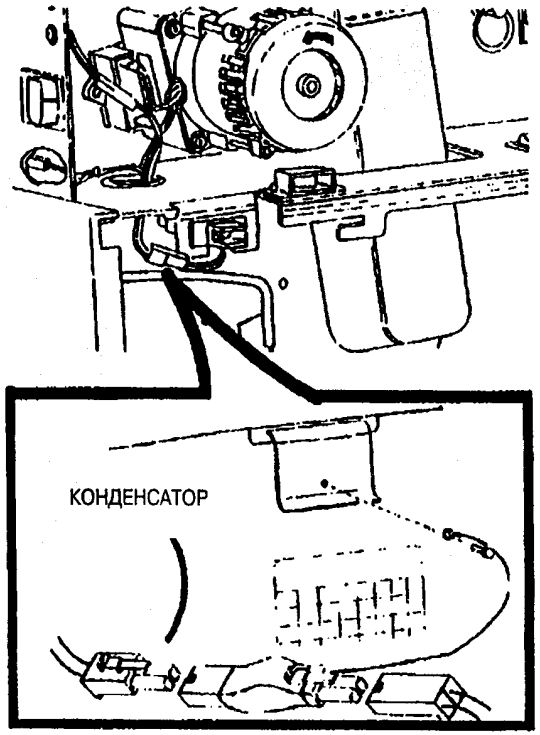
Tag/MOD: 14
Класс: R
Применение: Все
Произв.серийный номер: US-14P005329, RX-110565309
Название: RFC Рама отсека материала
Цель:
Номер комплекта: 600K39820
См.:

Tag/MOD: 15
Класс: R
Применение:
Произв.серийный номер: US-14P005390, RX-110565331-6
Название: Пружина натяжения CVT
Цель: Автоматически натягивает ремень CVT
Номер комплекта: По части
См.: PL 5.2



Tag/MOD: 16
Клас: R
Применение:
Произв.серийный номер:
Название: Оборудование усовершенствовано 02/08/92
Цель: При включении машины, автоматически производит отрезание материала, оставшегося на машине. Если при включении на машине обнаружен материал, показывает на дисплее код состояния. Не проверяет малый остаток материала при включении машины. Увеличен процесс инициализации вала материала.
Номер комплекта: По части
См.: PL 1.1

Tag/MOD: 17
Клас: O
Применение:
Произв.серийный номер: US-14P005473, RX-110565324-3
Название: Подавление шума привода
Цель: Добавлен конденсатор для уменьшения электрических помех, которые могут привести к появлению на дисплее сообщении нечитабельных сообщений.
Номер комплекта: 600K04070
См.:



Tag/MOD: 18
Клас: R
Применение:
Произв.серийный номер:
Название: Подавление шума <LVPS>
Цель: Сократить электрические помехи, котрые могут вызвать появление нечитабельных сообщений на дисплее .
Номер комплекта: По части
См.: PL 1.1

Содержание раздела

Положения гнёзд/штырей Стр.

Указатель кодов гнёзд/штырей 7-1

Распечатка и положения гнёзд/штырей 7-2, 7-3

Рисунки положения гнёзд/штырей ..... 7-3 до 7-15

Технология сборки штыря соединителя № и модульного соединителей ..... 7-16 до 7-18

Положения и схемы электрических компонентов

Контакты электрических компонентов ..... 7-21 до 7-25

Схемы соединителей

Списки схем соединителей ..... 7-26 до 7-68

Указатель кодов гнёзд/штырей

КОД	ОПИСАНИЕ
A0	Нижняя рама
A1	Панель AC
A2	Плата низковольтного источника питания
A3	Плата управления
A4	Источник основоного питания 26 VDC
A5	Источник питания балласта лампы
A7	Плата привода вала подачи
A8	Резак бумаги
A20	Верхняя рама
A21	Транспортёр материала
A22	Проявитель
A23	Ксерографический модуль
A24	Плата привода подачи материала
A25	Низковольтный источник питания
A31	Плата привода подачи оригинала
A32	Панель управления
A33	Плата СИДа ширины материала (прав.)
A34	Плата СИДа ширины материала (лев.)

СОЕДИНИТЕЛЬ	РИС.	СТР.
A0A1P/J2	1	7-4
A0ESDP1	4	7-7
A0L1P/J1	6	7-9
A0L2P/J1	6	7-9
A0L3P/J1	6	7-9
A0L4P/J1	6	7-9
A0L5P/J1	6	7-9
A0L6P/J1	6	7-9
A0Q1P/J1	6	7-9
A0Q2P/J1	6	7-9
A0Q3P/J1	6	7-9
A0Q4P/J1	6	7-9
A0Q5P/J1	6	7-9
A0Q6P/J1	6	7-9
A1K1 - РЕЛЕ ОСНООВНОГО ПИТАНИЯ	37	7-25
A1K2 - РЕЛЕ ПИТАНИЯ ФЪЮЗЕРА	37	7-25
A1K3 - РЕЛЕ ПИТАНИЯ ПРИВОДА	37	7-25
A1K4 - РЕЛЕ ПИТАНИЯ ПРИВОДА ФЪЮЗЕРА	37	7-25
A1K5 - РЕЛЕ БАЛЛАСТА ПРИВОДА ФЪЮЗЕРА	37	7-25
A1Q1 - ТРИАК ФЪЮЗЕРА	37	7-25
A1R1 - РЕЗИСТОР БАЛАСТА ФЪЮЗЕРА	37	7-25
A1R2 - РЕЗИСТОР БАЛЛАСТА ФЪЮЗЕРА	37	7-25
A2P/J201	1	7-14
A2P/J202	1	7-14
A2P/J203	1	7-14
A2P/J204	1	7-14
A2P/J206	1	7-14
A2P/J207	1	7-14
A2P/J208	1	7-14
A2P/J209	1	7-14
A2P/J210	1	7-14
A2P/J211	1	7-14
A2P/J212	1	7-14
A2P/J213	1	7-14
A2P/J214	1	7-14
A2P/J215	1	7-14
A3P/J216	1	7-14
A3P/J301	2	7-5
A3P/J302	2	7-5
A3P/J303	2	7-5
A3P/J304	2	7-5
A3P/J305	2	7-5
A3P/J306	2	7-5
A3P/J308	2	7-5
A3P/J309	2	7-5
A3J311	2	7-5
A3J312	2	7-5
A3P/J313	2	7-5
A3P/J314	2	7-5
A4P/J1	3	7-6
A4P/J2	3	7-6
A5P21	3	7-6
A5P22	3	7-6
A7P/J1	3	7-6
A7P/J2	3	7-6
A8M1P/J1		
A8Q1P/J1		
A20M21P/J1	4	7-7
A20M22P/J1	4	7-7
A20P/J3	4	7-7
A20P2	4	7-7
A20P3	4	7-7
A20Q21P/J1	8	7-11
A20Q22P/J1	8	7-11
A20Q23P/J1	8	7-11
A20Q26P/J1	8	7-11
A20XDS21P/J1	8	7-11
A20S21 - ВКЛЮЧАТЕЛЬ БЛОКИРОВАНИЯ ПРАВОЙ ДВЕРЦЫ	4	7-7

СОЕДИНИТЕЛЬ	РИС.	СТР.
A20XDS21P/J2	8	7-11
A20S22P/J1	4	7-7
A20S23P/J1	5	7-8
A20S28P/J1	5	7-9
A20S29P/J1	5	7-9
A20S30 - ВКЛЮЧАТЕЛЬ БЛОКИРОВАНИЯ МАНИПУЛЯТОРА ОРИГИНАЛА	7	7-10
A20S30 - ВКЛЮЧАТЕЛЬ БЛОКИРОВАНИЯ ВЕРХНЕЙ ЗАДНЕЙ ДВЕРЦЫ	12	7-14
A21P/J1	7	7-10
A21Q1P/J1	9	7-12
A21Q2P/J1	9	7-12
A21Q3P/J1	9	7-12
A21M1P/J1	10	7-13
A22DR1P/J1	12	7-14
A22M1P/J1	12	7-14
A22P/J1	12	7-14
A22Q1P/J1	12	7-14
A22Q2P/J1	12	7-14
A21Q1P/J1	12	7-14
A23ED2P/J1	7	7-10
A23A1P/J1	13	7-15
A23A1P/J2	13	7-15
A23A1P/J3	13	7-15
A23A1P/J4	13	7-15
A23A1P/J5	13	7-15
A23HR1P/J1	5	7-8
A23HR1P/J2	7	7-10
A23P/J1	5	7-8
A23P/J2	7	7-10
A24P/J1	7	7-10
A24P/J2	7	7-10
A25P/J25A	7	7-10
A31P/J1	4	7-7
A31P/J2	4	7-7
A32P/J1	5	7-8
A33P/J1	15	7-16
A33P/J2	15	7-16
A34P/J1	15	7-16
A1CB1- ВКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ AC	5	7-8
A1FL1 - ЛИНЕЙНЫЙ ФИЛЬТР	37	7-25
B21 - СЧЁТЧИК	5	7-8
S23 - ВКЛЮЧАТЕЛЬ БЛОКИРОВКИ ЗАМКА	5	7-8

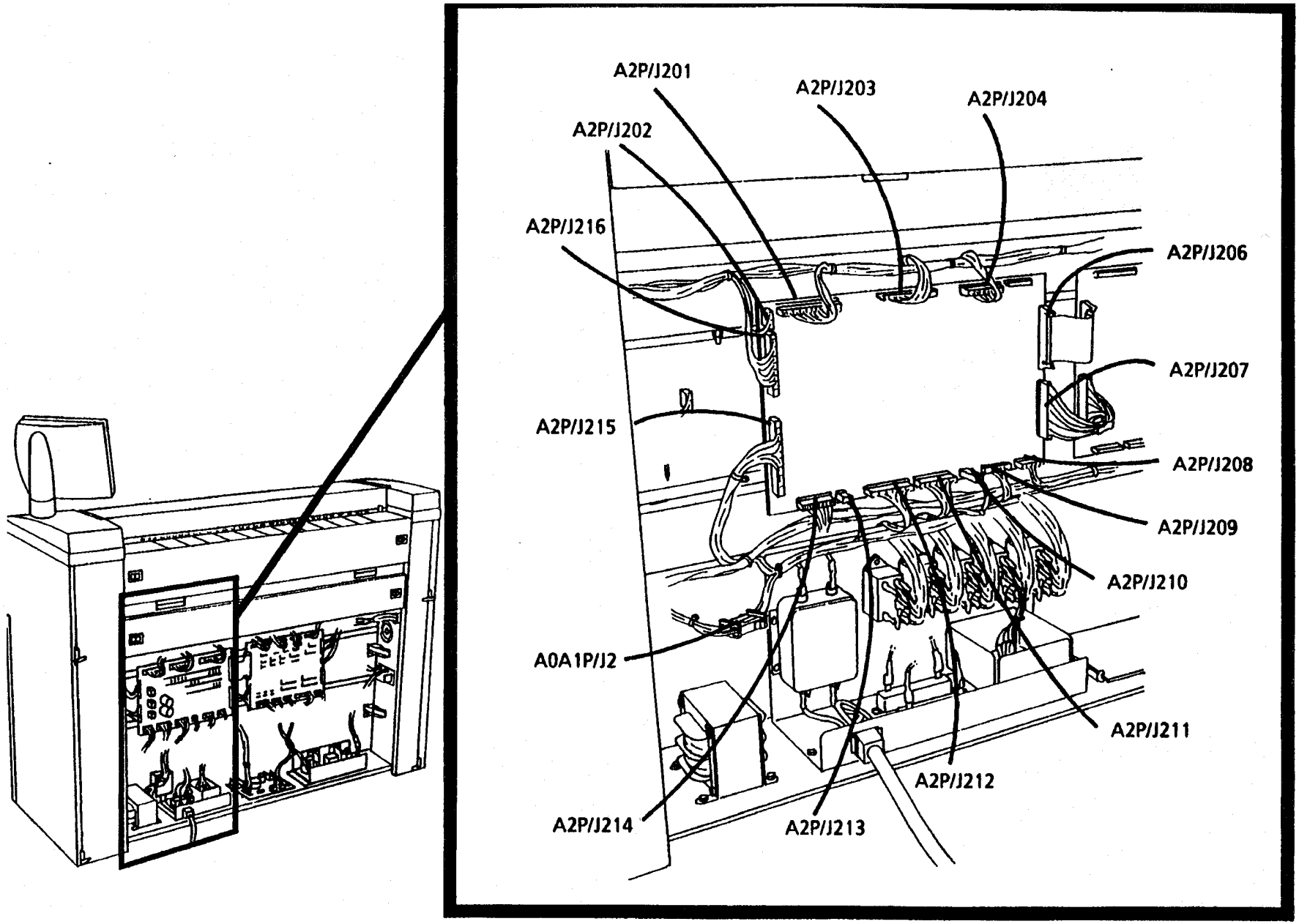


Рис. 1. Низковольтный источник питания (A2)

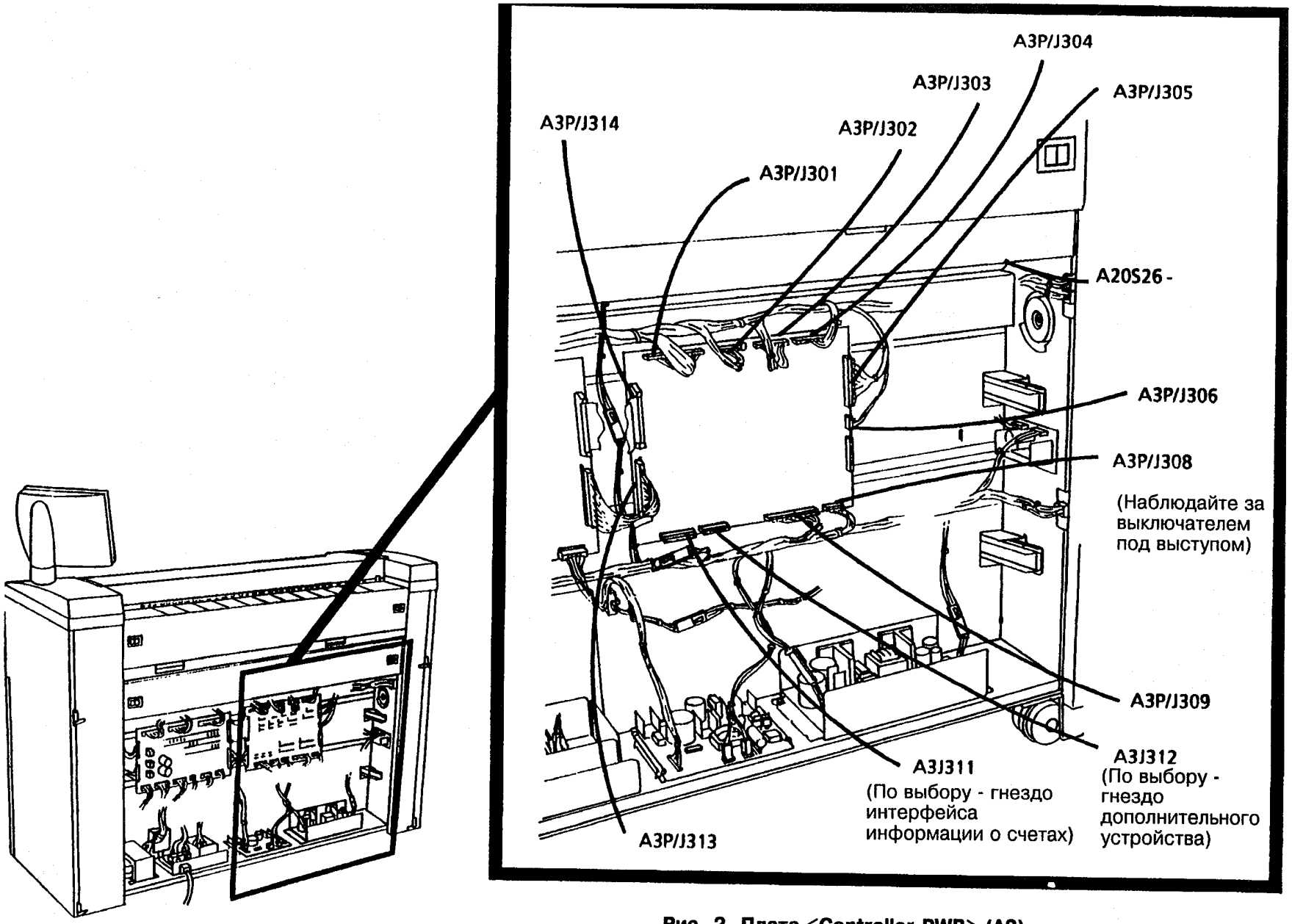


Рис. 2. Плата <Controller PWB> (A3)

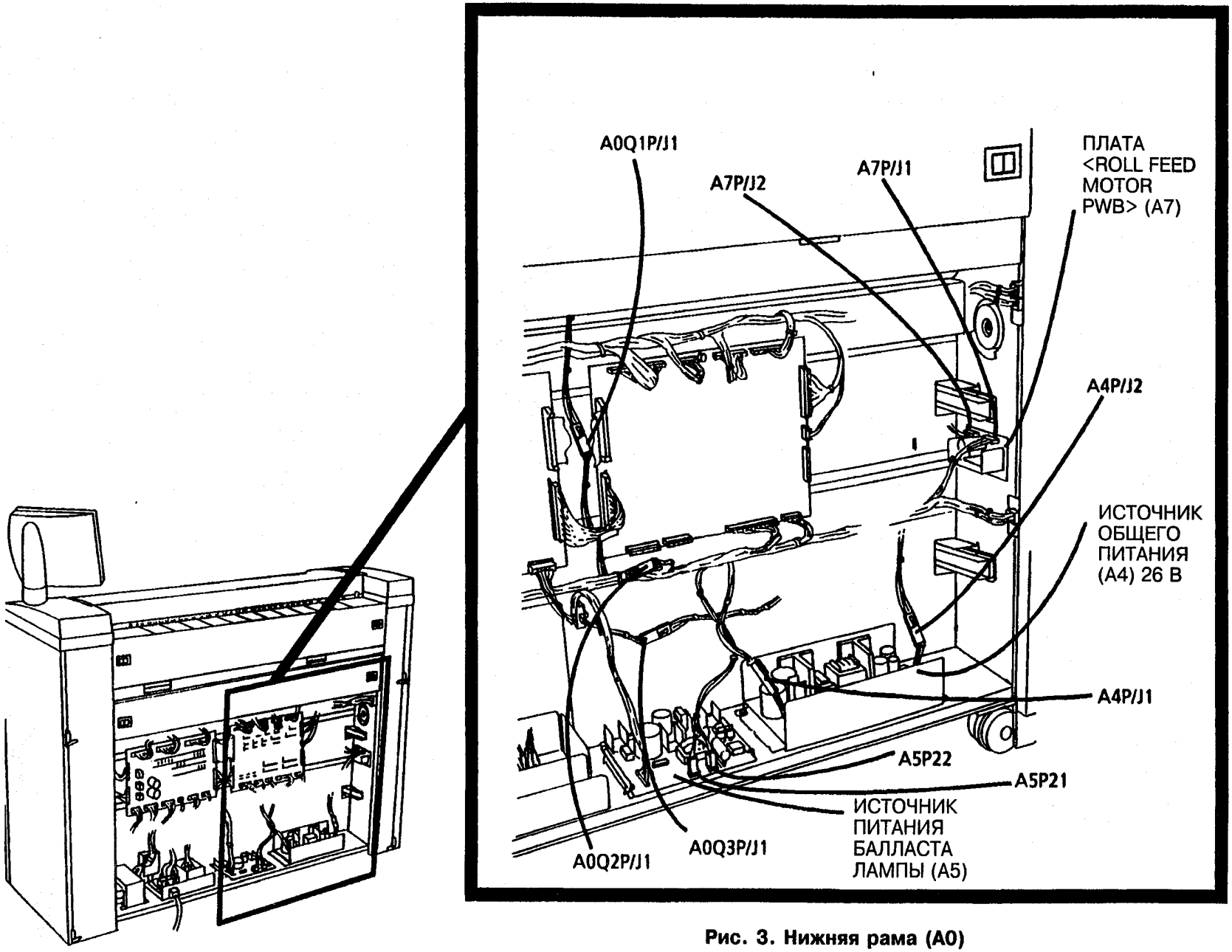


Рис. 3. Нижняя рама (A0)

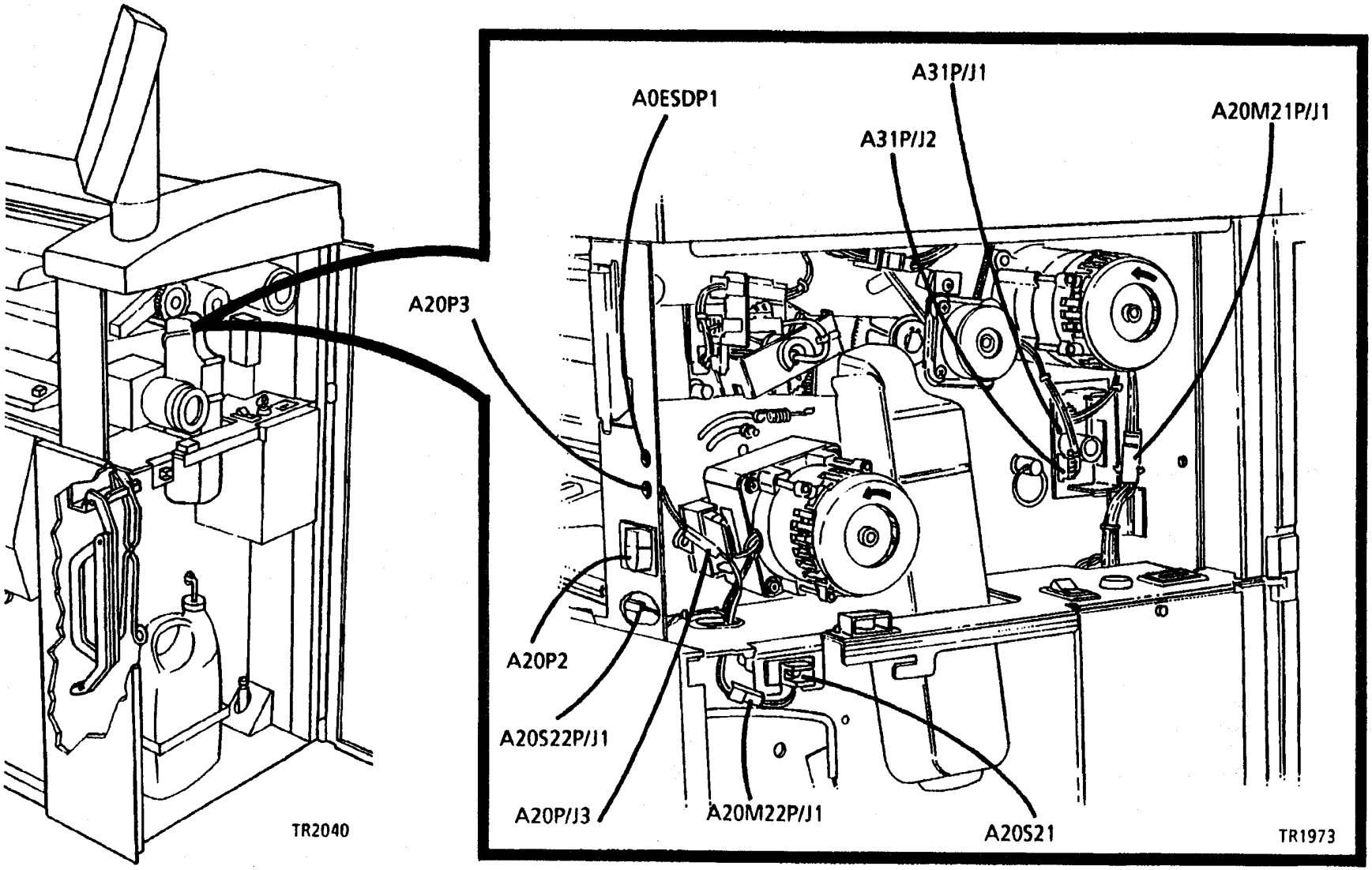


Рис. 4. Правая сторона верхней рамы (A20)

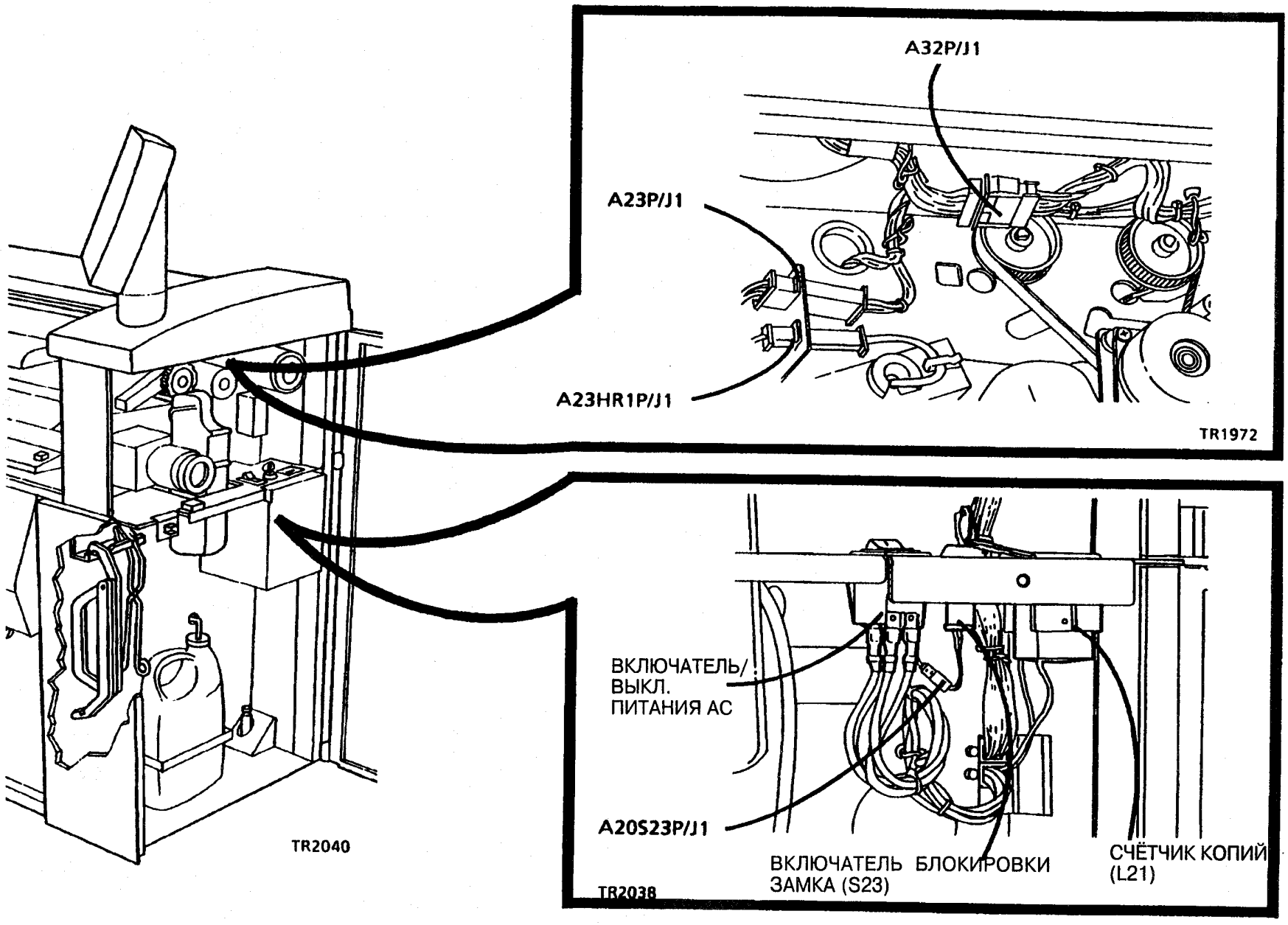


Рис. 5. Правая сторона верхней рамы

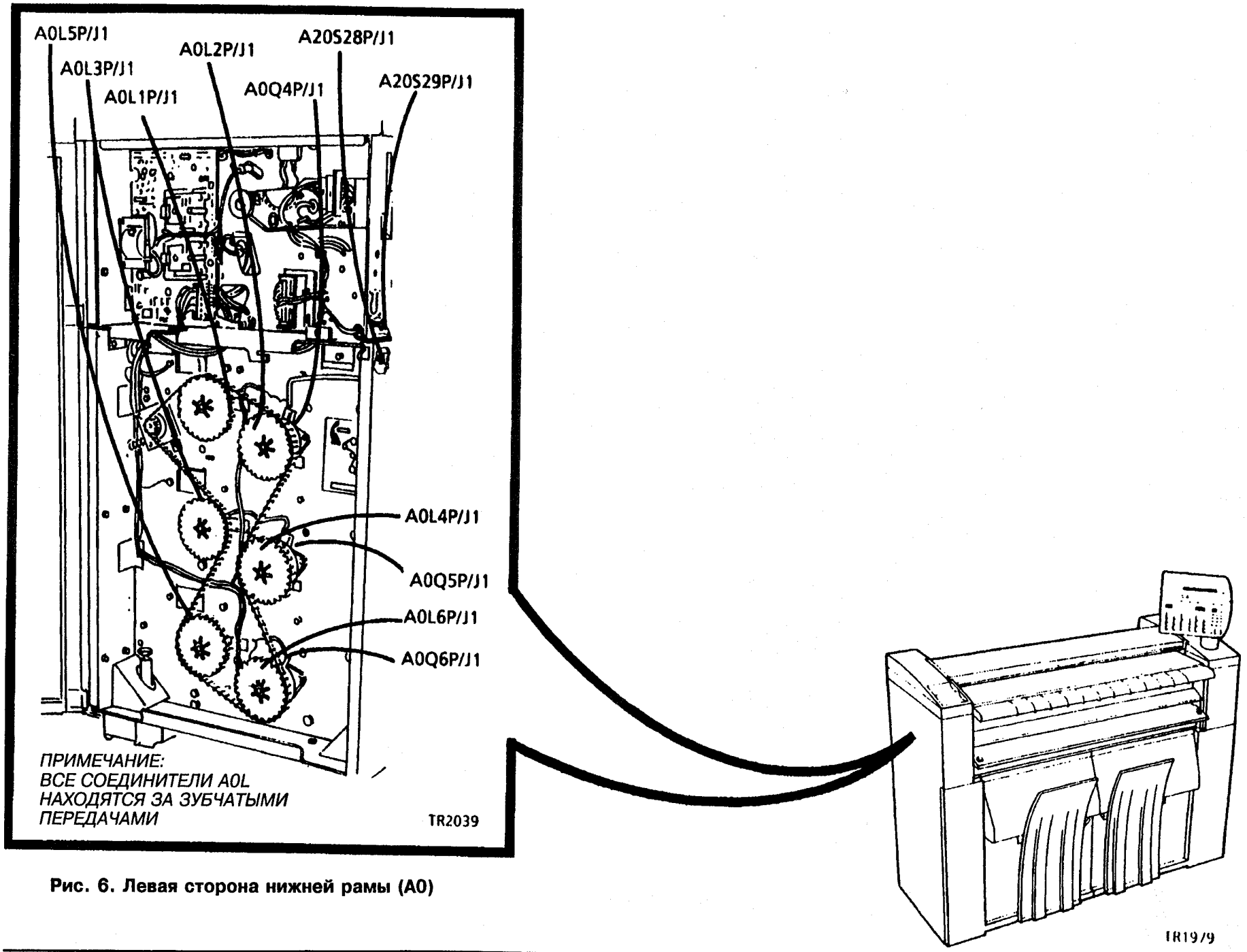


Рис. 6. Левая сторона нижней рамы (A0)

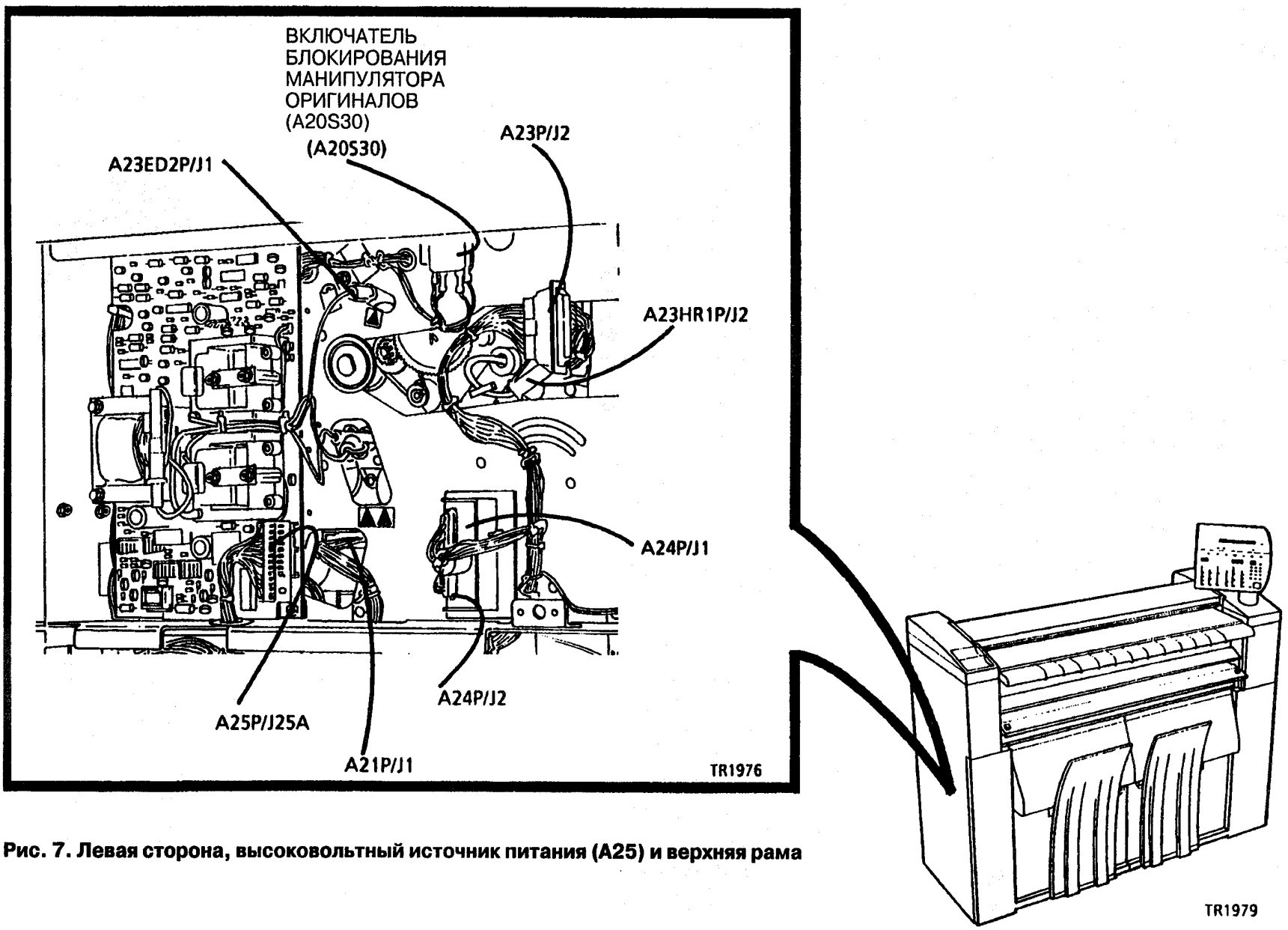
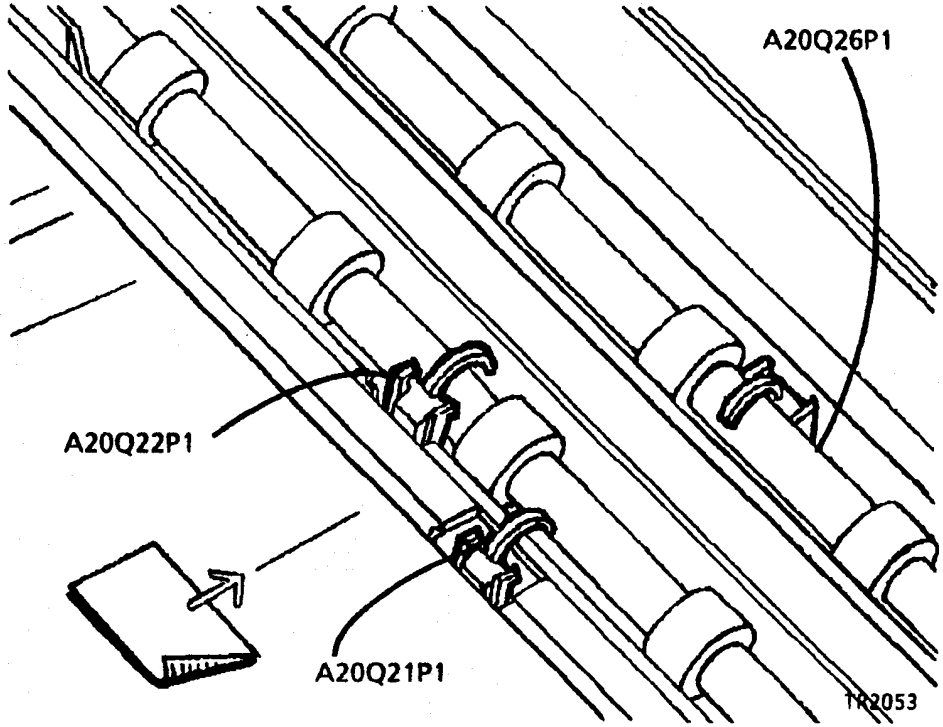
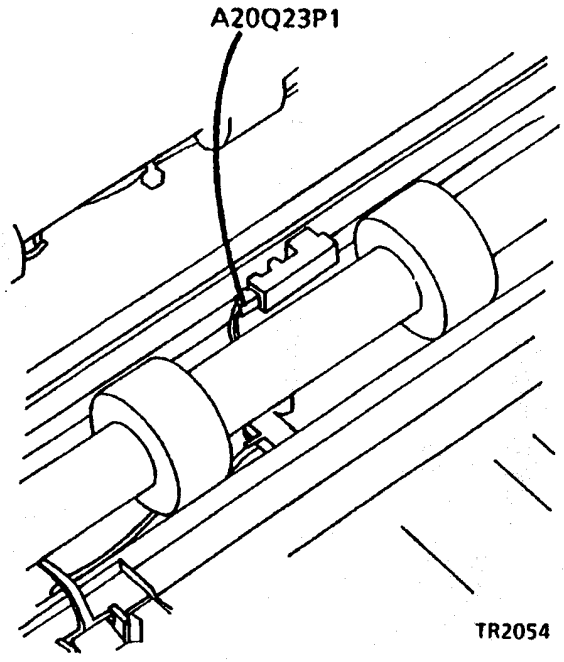
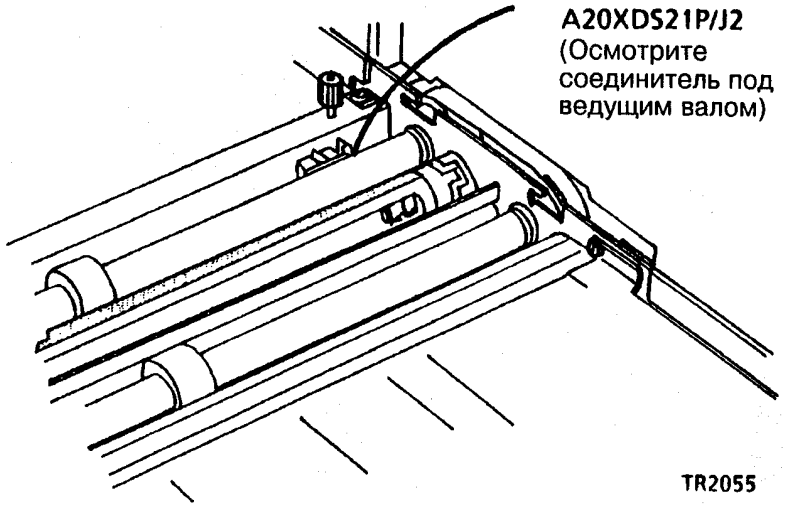


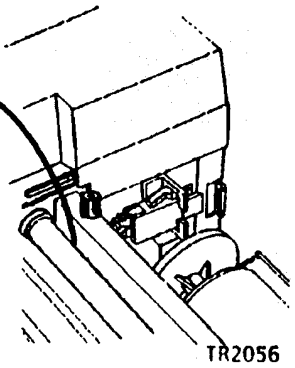
Рис. 7. Левая сторона, высоковольтный источник питания (A25) и верхняя рама





Примечание: Штыри, прикреплённые к сенсорам оригинала находятся внизу выключателей.





Примечание: Оба соединителя, ведущие к лампе освещения находятся под задним валом подачи с каждой стороны машины.

Рис. 8. Подача оригинала и освещение

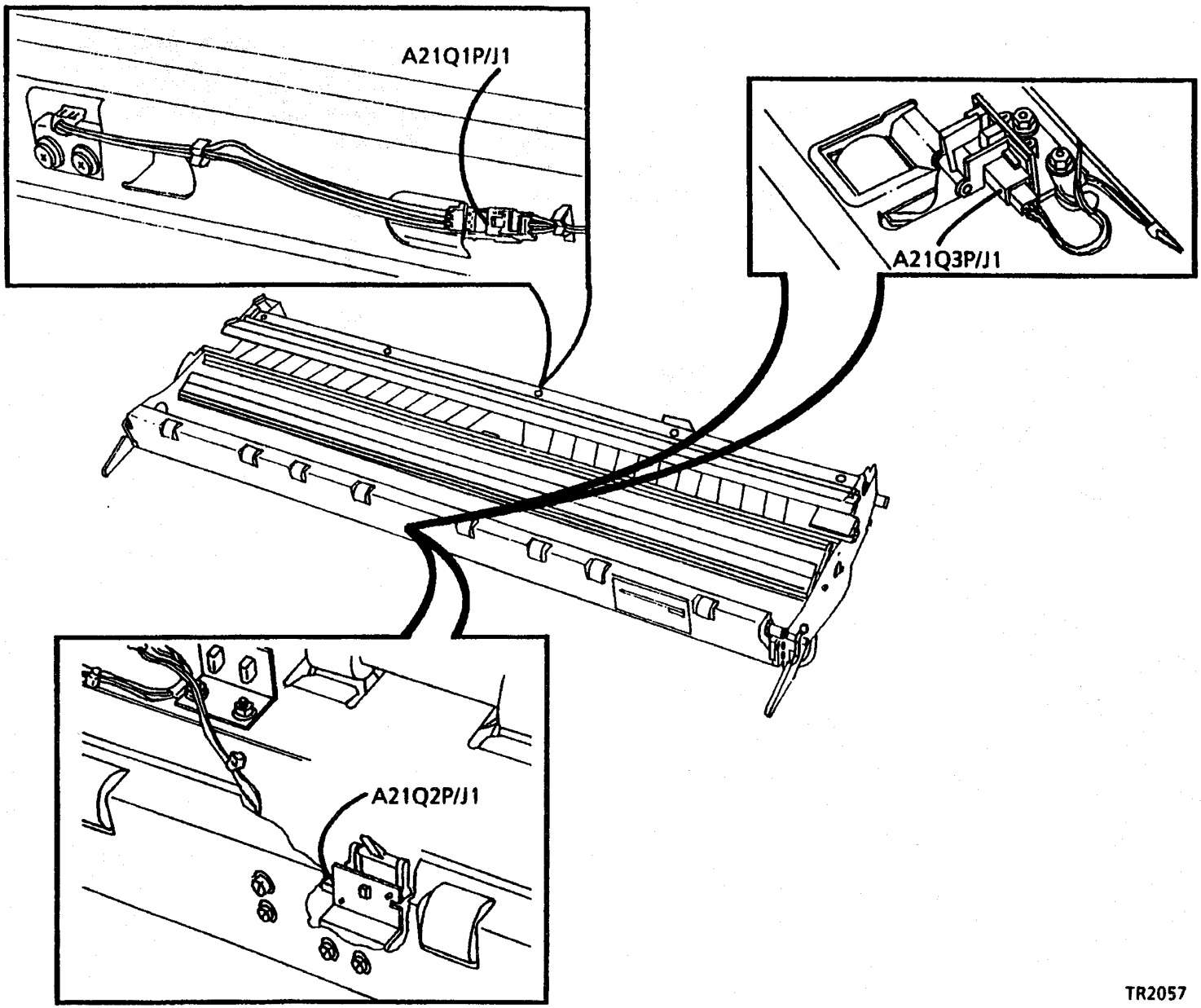


Рис. 9. Транспортёр материала (A21)

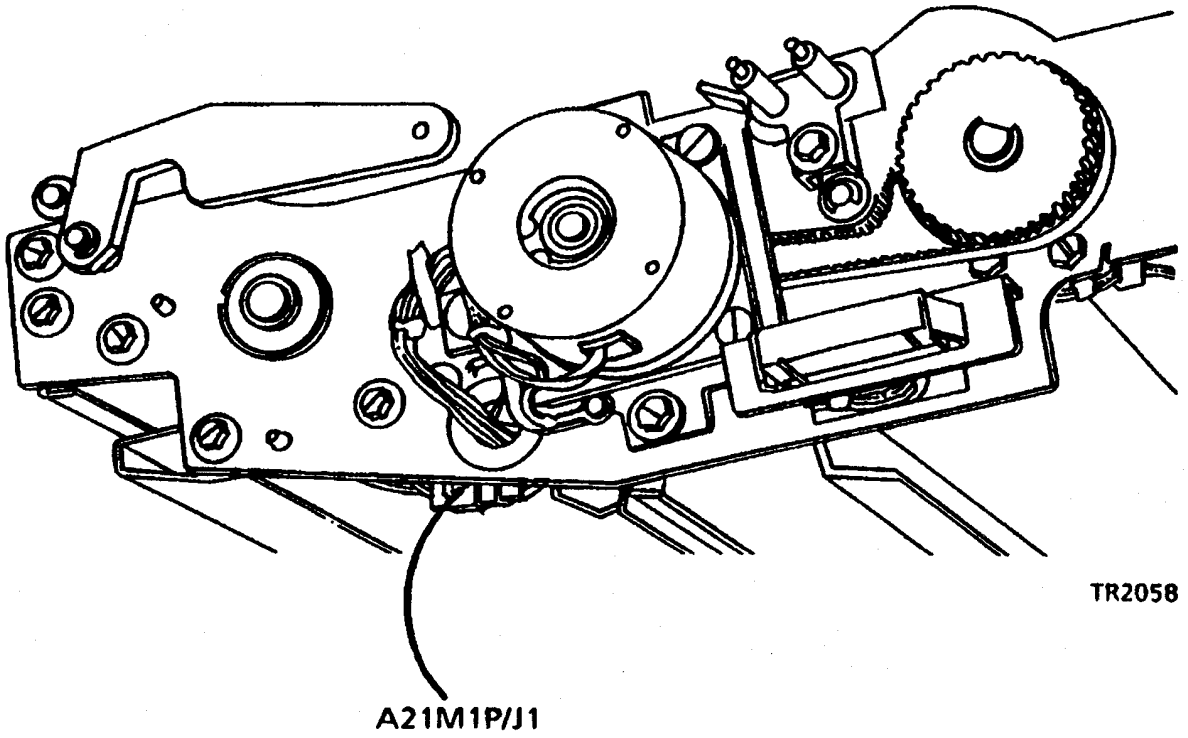


Рис. 10. Транспортёр материала (A21)

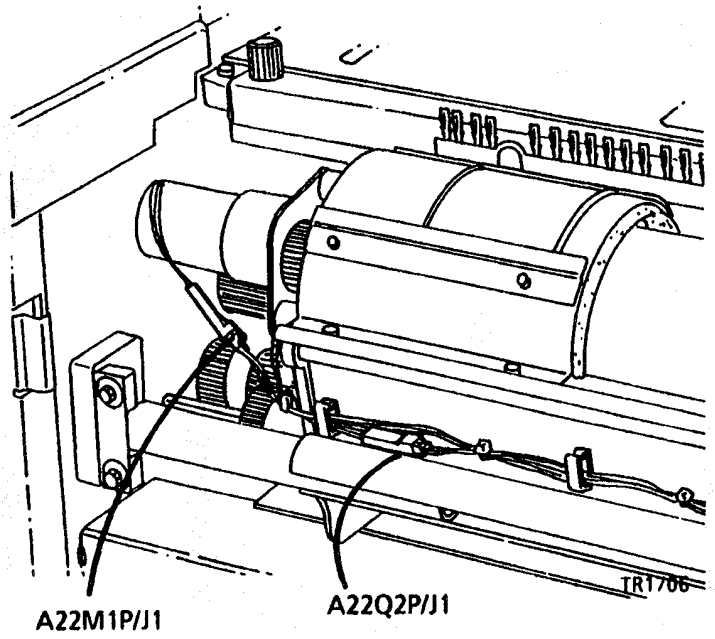


Рис. 11. Проявитель, правая сторона (A22)

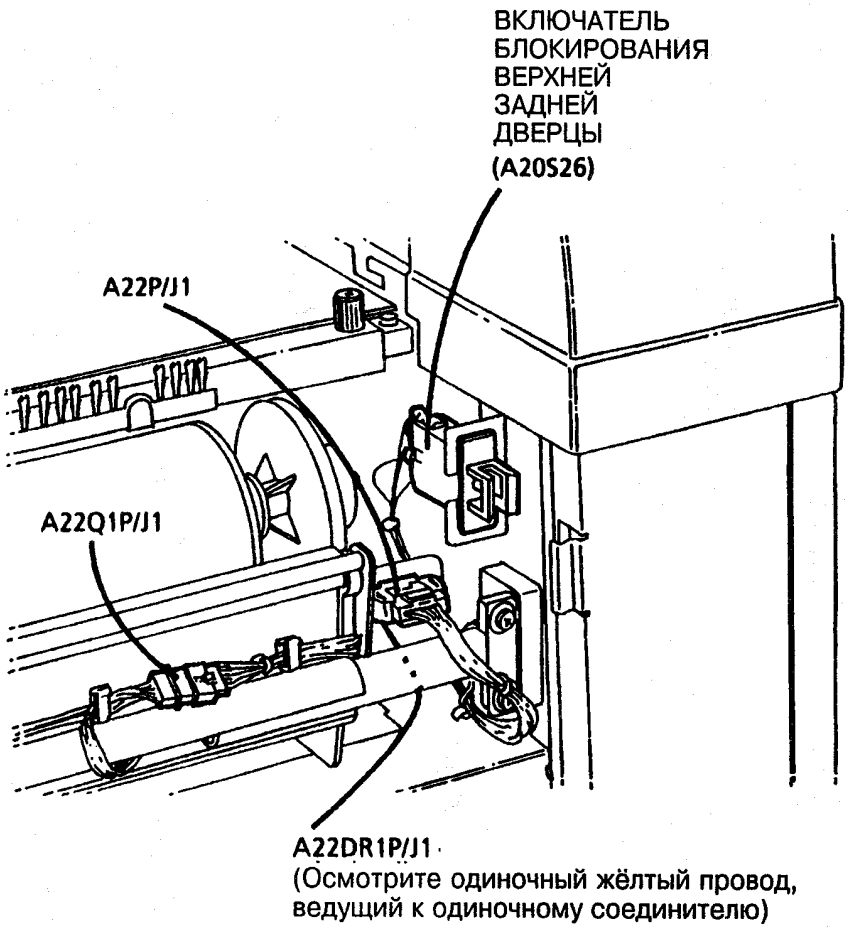


Рис. 12. Проявитель, левая сторона (A22)

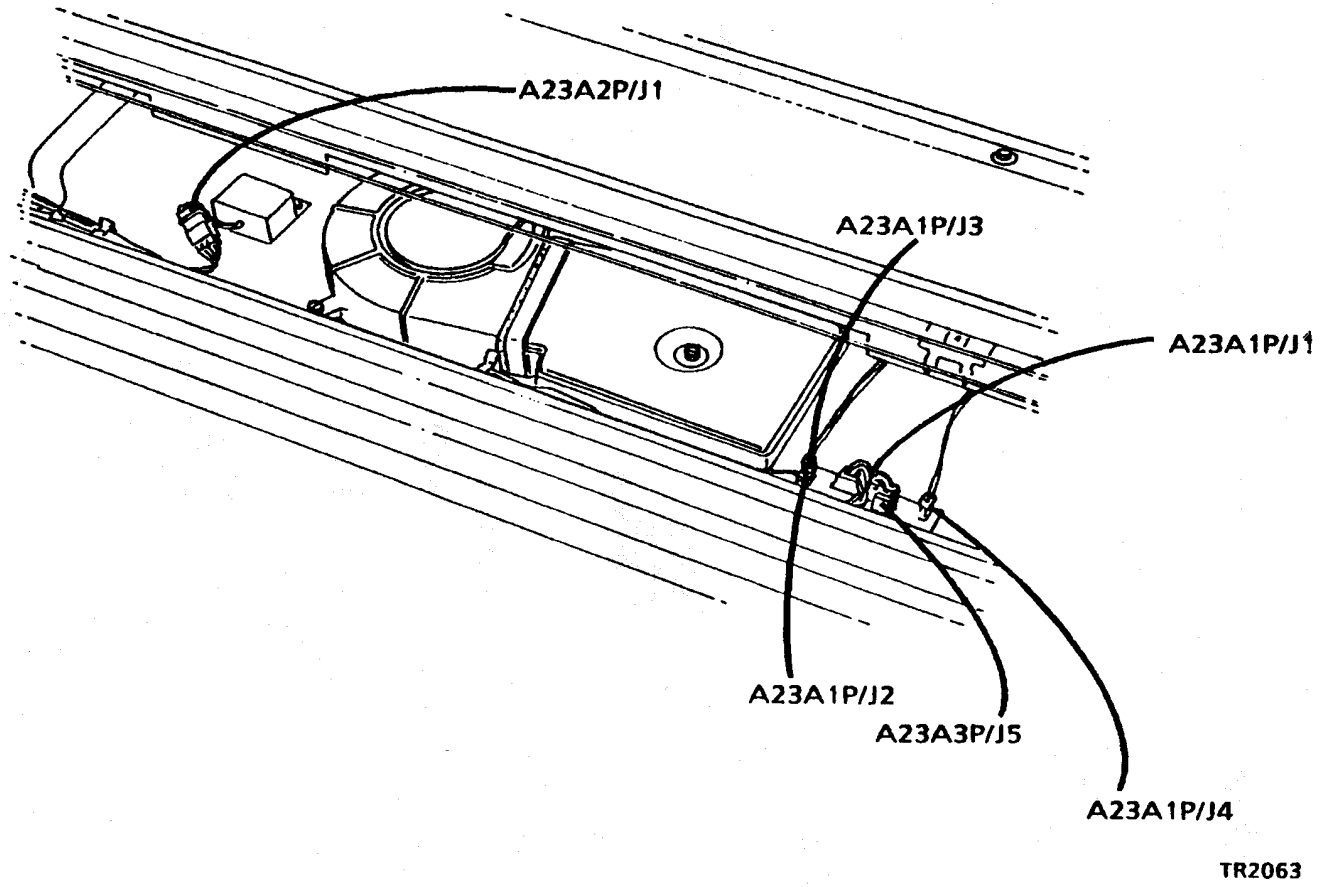


Рис. 13. Ксерографический модуль (A23)

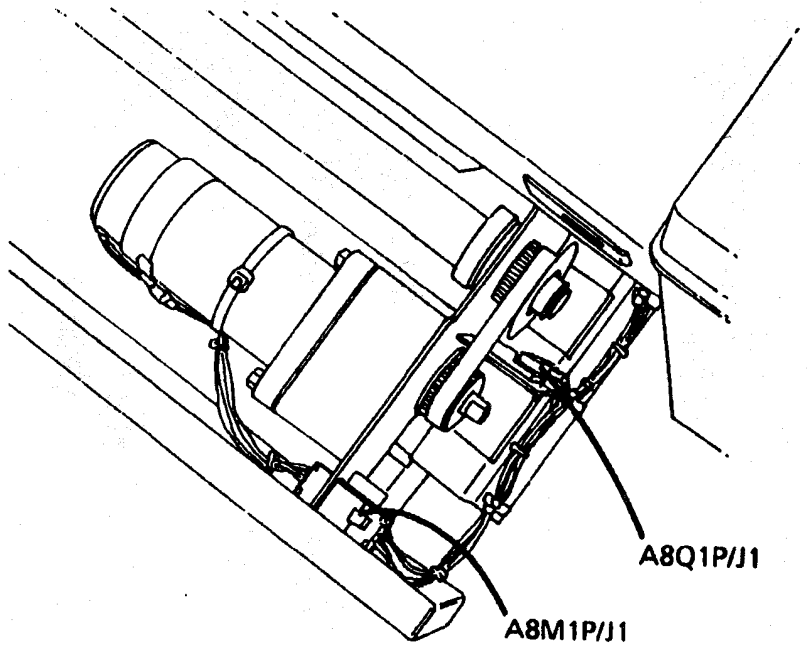


Рис. 14. Резак материала (A8)

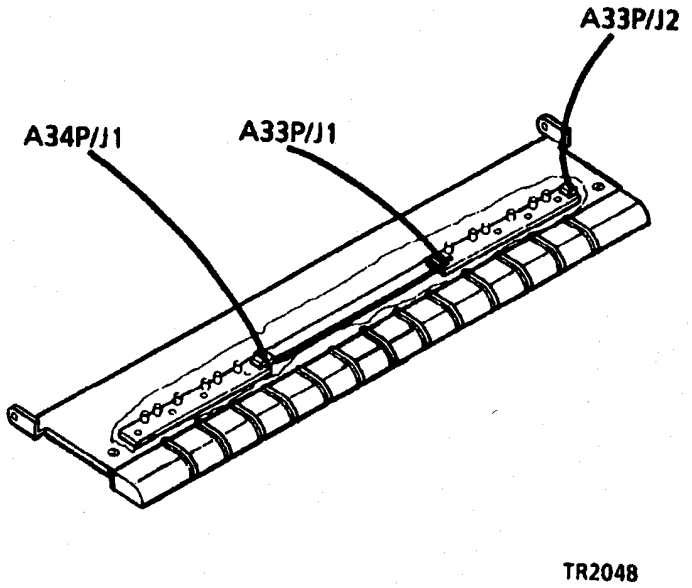


Рис. 15. Плата СИДа длины материала <PWB Media Width LED PWB> (A33 и A34)

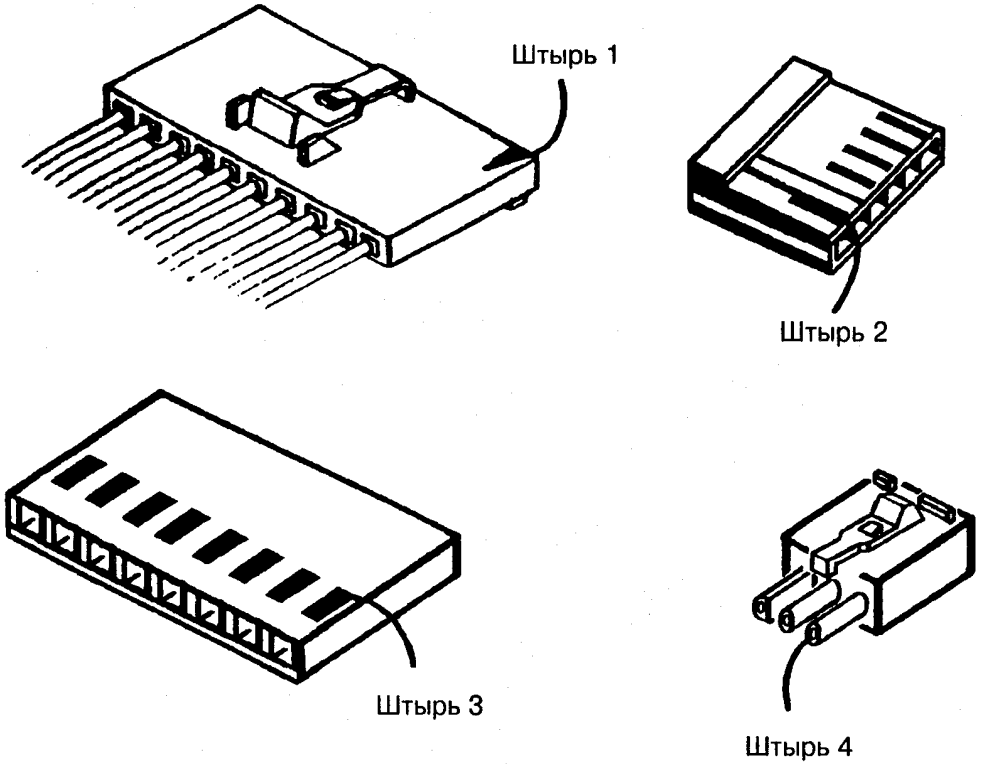


Рис. 16. Нумерация штырей соединителя

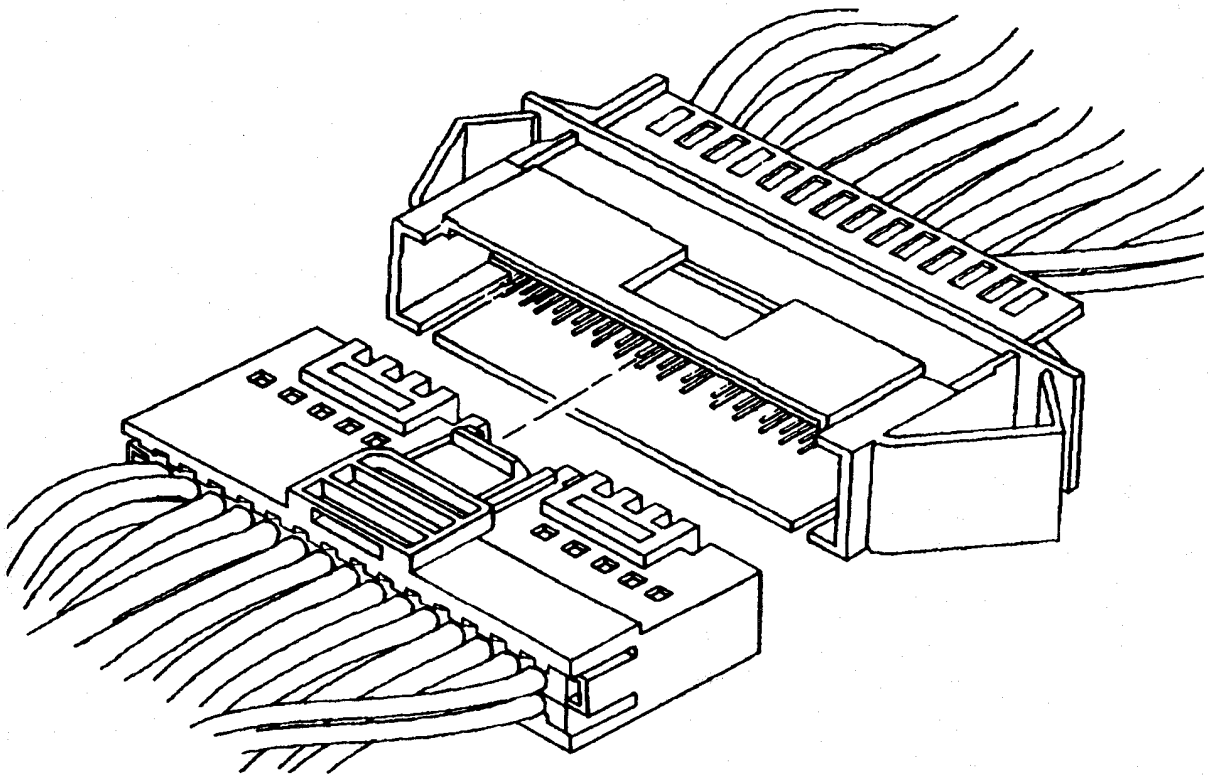
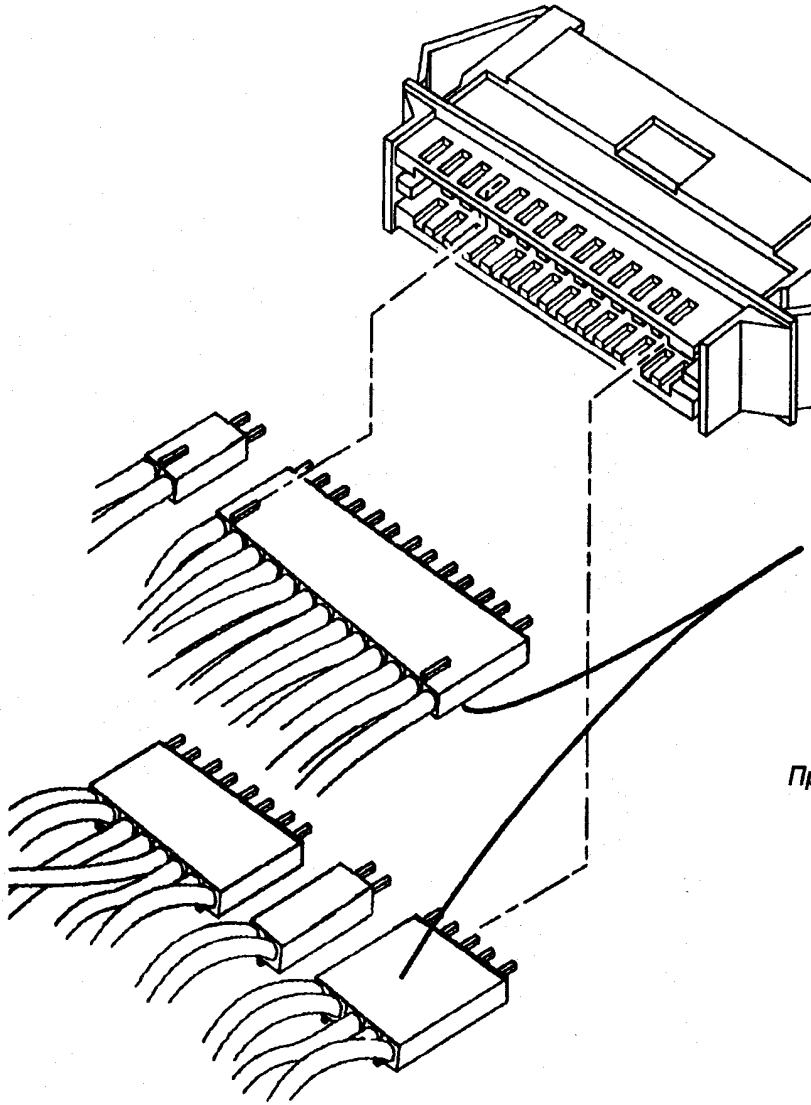


Рис. 17. Подсоединение соединителя <Molex>



Убедитесь, чтобы плоские поверхности модулей были обращены друг к другу лицевой стороной

Примечание: За информацией о порядке удаления и ремонта модуля, см. раздел 6, Порядок ремонта соединителя <Molex>

Рис. 18. Сборка штыря соединителя <Molex>

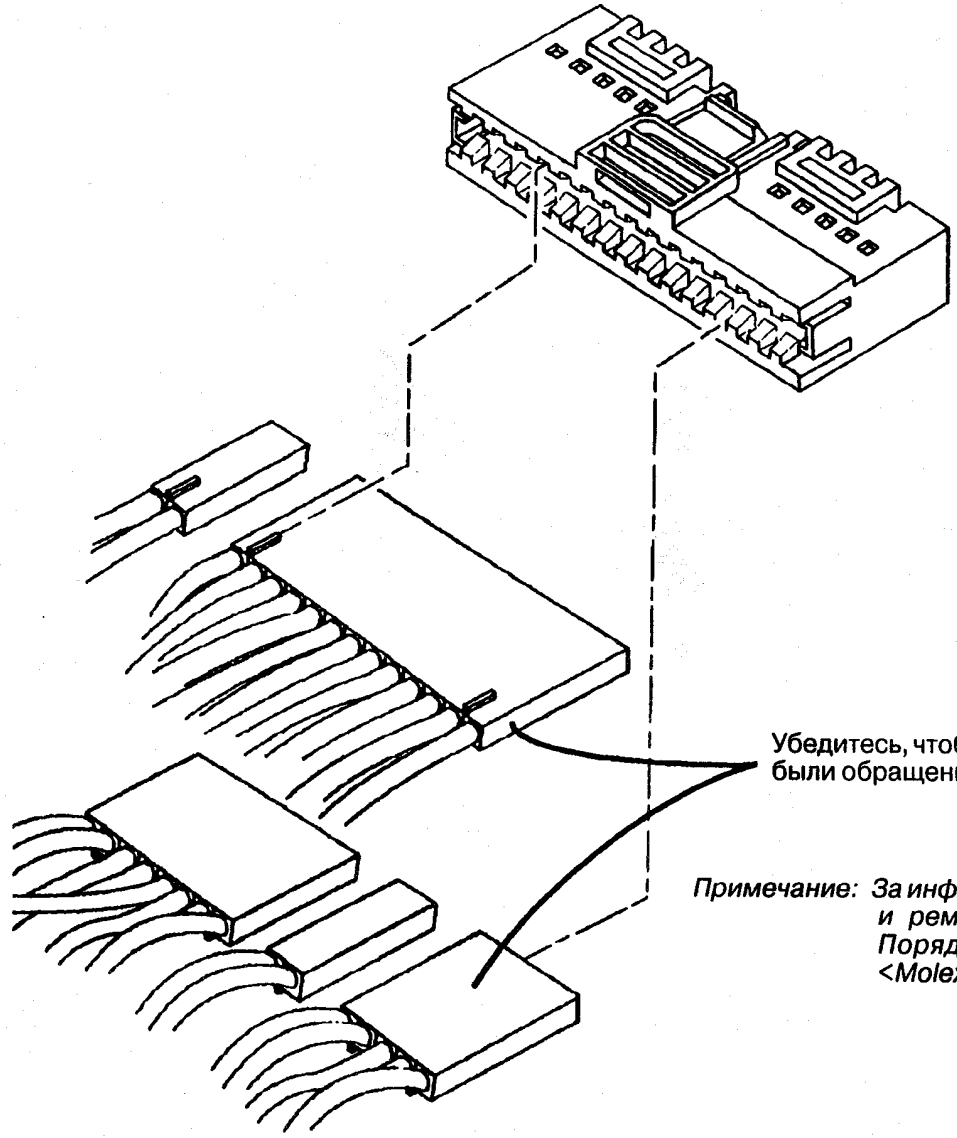


Рис. 19. Сборка гнезда соединителя <Molex>

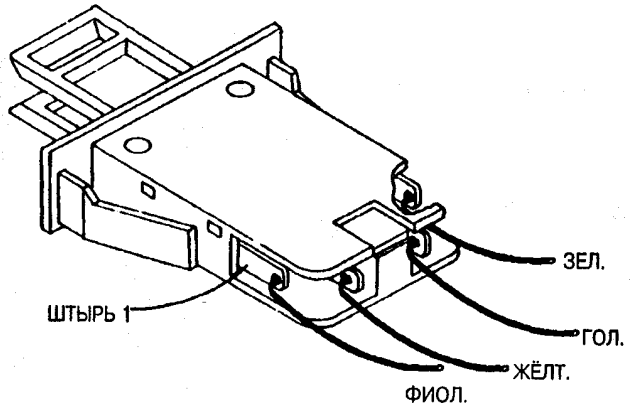


Рис. 20. Включатель блокирования отсека резака (A0S1)

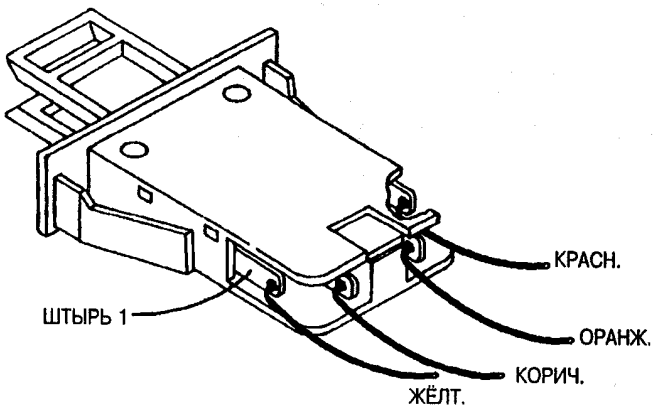


Рис. 21. Включатель блокирования правой дверцы (A20S21)

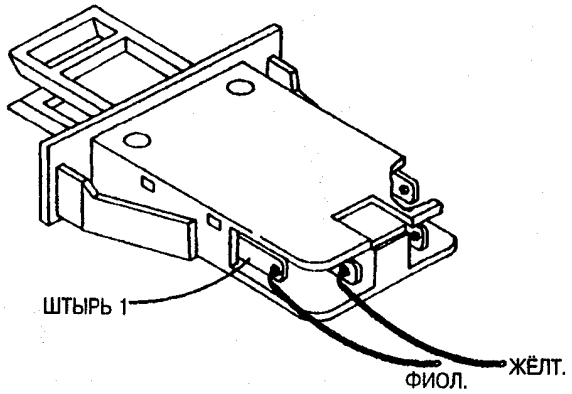


Рис. 20. Включатель блокирования правой передней дверцы (A20S22)

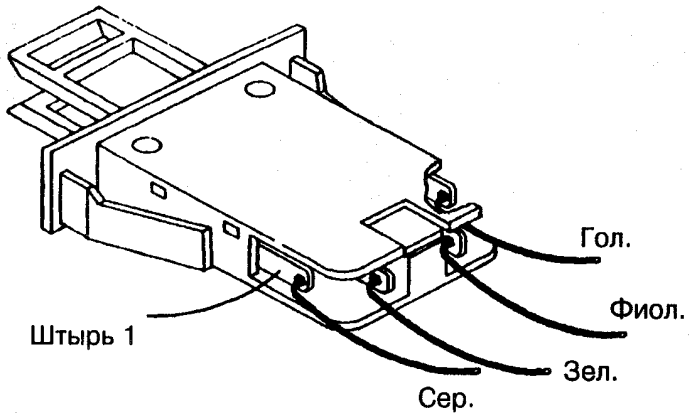


Рис. 23. Включатель блокирования верхней задней дверцы (A20S26)

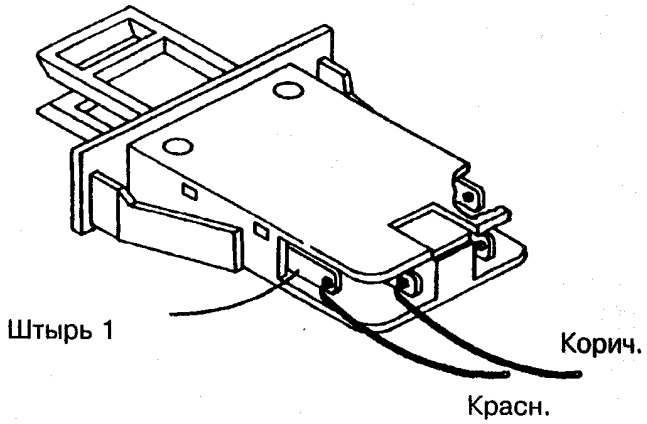


Рис. 24. Включатель блокирования левой верхней дверцы (A20S28)

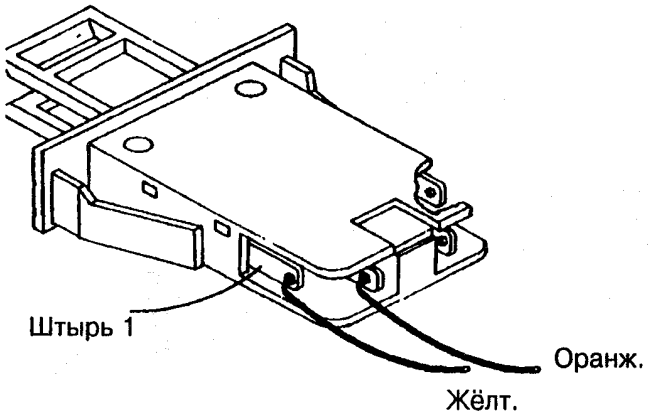


Рис. 25. Включатель блокирования полки подачи форматного листа (A20S29)

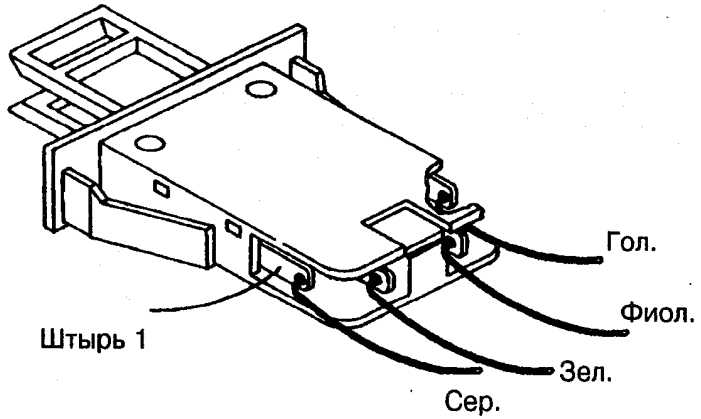


Рис. 26. Включатель блокирования манипулятора оригиналов (A20S30)

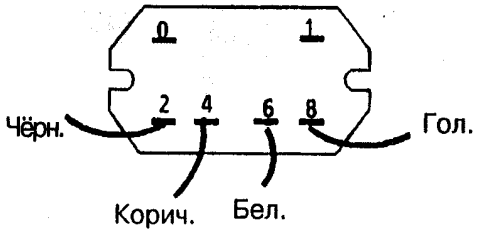


Рис. 27. Реле основной мощности (K1)

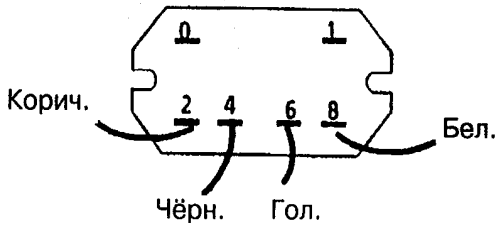


Рис. 28. Реле мощности фъюзера (K2)

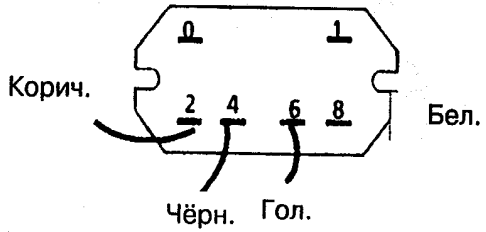


Рис. 29. Реле мощности привода (K3)

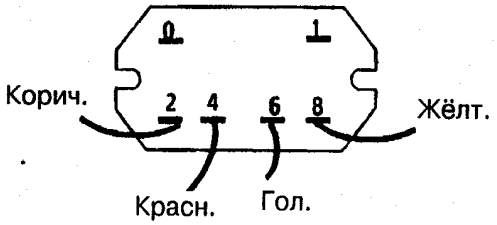


Рис. 30. Реле мощности фъюзера (K1)

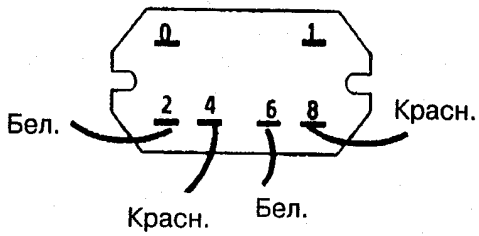


Рис. 31. Реле мощности балласта фъюзера (K5)

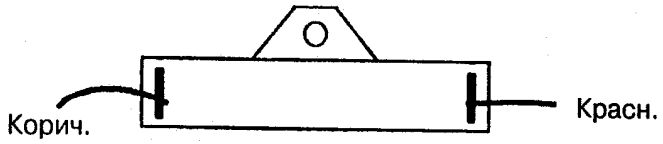


Рис. 32. Конденсаторы привода (C1 и C2)

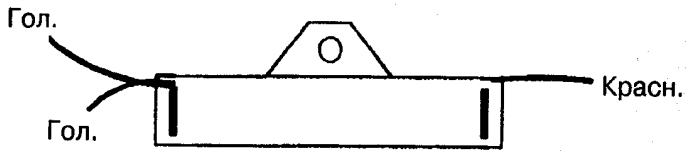


Рис. 33. Резисторы балласта R1 и R2

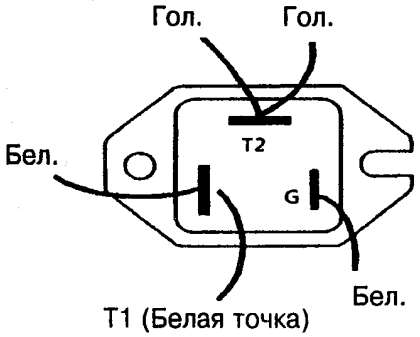


Рис. 34. Симистор фъюзера (Q1)

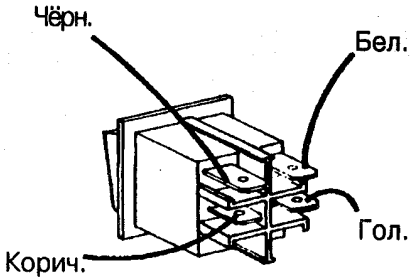


Рис. 35. Включатель питания AC (CB1)

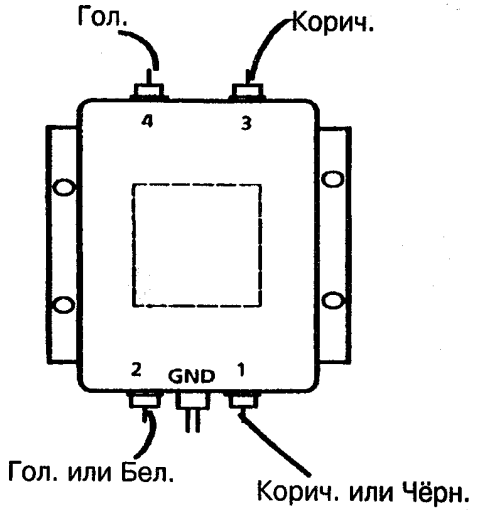


Рис. 36. Линейный фильтр (FL1)

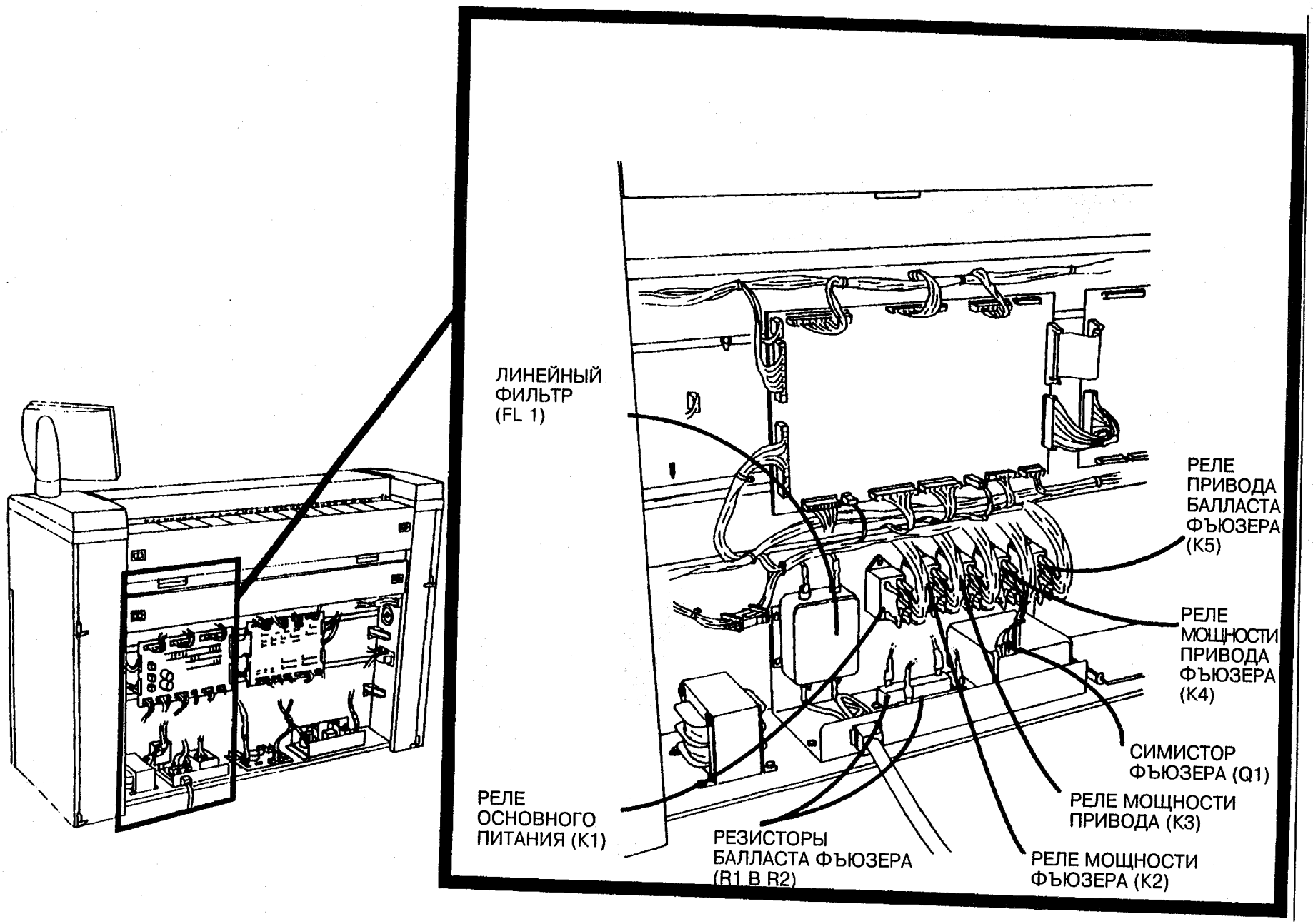


Рис. 37. Компоненты панели AC (A1)

A0L1P/J1 СЦЕПЛЕНИЕ ПОДАЧИ РУЛОНА 1

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P209-12	Подача рулона 1	Красн.
2	A23209-11	Общее питание 26V DC	Коричн.

A0L2P/J1 СЦЕПЛЕНИЕ ПЕРЕМОТКИ РУЛОНА 1

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P209-10	Перемотка рулона 1	Чёрн.
2	A2P209-9	Общее питание 26V DC	Бел.

A0L3P/J1 СЦЕПЛЕНИЕ ПОДАЧИ РУЛОНА 2

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P209-8	Подача рулона 2	Сер.
2	A2P209-7	Общее питание 26V DC	Фиол.

A0L4P/J1 СЦЕПЛЕНИЕ ПЕРЕМОТКИ РУЛОНА 2

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P209-8	Перемотка рулона 2	Гол.
2	A2P209-7	Общее питание 26V DC	Зел.

A0L5P/J1 СЦЕПЛЕНИЕ ПОДАЧИ РУЛОНА 3

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P209-4	Подача рулона 3	Жёлт.
2	A23209-3	Общее питание 26V DC	Оранж.

A0L6P/J1 СЦЕПЛЕНИЕ ПЕРЕМОТКИ РУЛОНА 3

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P209-2	Перемотка рулона 3	Красн.
2	A23209-1	Общее питание 26V DC	Коричн.

A0Q1P1 СЕНСОР ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА РУЛОНА 1

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P309-18	DC Com	Сер.
2	A3P309-17	+5 VDC	Фиол.
3	A3P909-16	Сенсор подачи рулона 1	Гол.

A0Q1J1 СЕНСОР ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА РУЛОНА 1

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Штырь - 1	Сенсор рулона 1	Фиол.
2	Штырь - 2	Сенсор рулона 1	Оранж.
3	Штырь - 3	Сенсор рулона 1	Чёрн.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P309-12	DC Com	Красн.
2	A3P309-11	+5 VDC	Корич.
3	A3P909-10	Сенсор подачи рулона 2	Чёрн.

A0Q2P1 СЕНСОР ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА РУЛОНА 2

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Штырь - 1	Сенсор рулона 2	Фиол.
2	Штырь - 2	Сенсор рулона 2	Оранж.
3	Штырь - 3	Сенсор рулона 2	Чёрн.

A0Q3P1 СЕНСОР ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА РУЛОНА 3

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P309-6	DC Return	Гол.
2	A3P309-5	+5 VDC	Зел.
3	A3P909-4	Сенсор подачи рулона 3	Жёлт.

A0Q3J1 СЕНСОР ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА РУЛОНА 3

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Штырь - 1	Сенсор рулона 3	Фиол.
2	Штырь - 2	Сенсор рулона 3	Оранж.
3	Штырь - 3	Сенсор рулона 3	Чёрн.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P309-15	+5 VDC	Зел.
2	A3P309-14	DC Com	Жёлт.
3	A3P909-13	Рулон 1 вращается	Оранж.

A0Q1J1 СЕНСОР ДВИЖЕНИЯ РУЛОНА 2

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P309-9	+5 VDC	Бел.
2	A3P309-8	DC Com	Сер.
3	A3P909-7	Рулон 2 вращается	Фиол.

A0Q1J1 СЕНСОР ДВИЖЕНИЯ РУЛОНА 3

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P309-6	+5 VDC	Оранж.
2	A3P309-5	DC Com	Красн.
3	A3P909-4	Рулон 3 вращается	Корич.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Триак - А		Красн.
2	Земля		Зел/Жёлт.
3	К2-4		Чёрн.

A2P202 ПЛАТА ИСТОЧНИКА НИЗКОВОЛЬТНОГО ПИТАНИЯ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Счётчик копий	Длина копии (L)	Чёрн.
2	Счётчик копий	Общее питание 26V DC	Чёрн.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A21P1A1-4	26 VDC На транспортёре материала	Чёрн.
2	Нет контакта	-	-
3	A21P1A1-1	26 VDC На ксерографич. модуле	Оранж.
4	Нет контакта	-	-
5	S26 Вкл. блок.-2	26 VDC на блокироке правой дверцы	Зел.
6	S26 Вкл. блок.-4	Блокирование верхней задней дверцы	Гол.
7	S26 Вкл. блок.-3	26 VDC на блокировке верхней задней дверцы	Фиол.
8	S26 Вкл. блок.-1	26 VDC на блокировке верхней задней дверцы	Сер.
9	Нет контакта	-	-
10	Нет контакта	-	-
11	S28 Вкл. блок.-2	26 VDC на левой передней дверце	Корич.
12	S28 Вкл. блок.-1	26 VDC на блокировке левой передней дверцы	Красн.
13	S29 Вкл. блок.-3	26 VDC на блокировке ксерографич.модуля	Оранж.
14	S29 Вкл. блок.-1	26 VDC на ксерографич. модуле	Жёлт.
15	S30 Вкл. блок.-2	26 VDC на блокировке тонера	Зел.
16	S30 Вкл. блок.-4	26 VDC на манипуляторе оригиналов	Гол.
17	S30 Вкл. блок.-3	Блок. манип. оригиналов	Фиол.
18	S30 Вкл. блок.-1	26 VDC на блокировке манип. оригиналов	Сер.

A2P203 ПЛАТА ИСТОЧНИКА НИЗКОВОЛЬТНОГО ПИТАНИЯ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	-	Нет контакта	
2	A23P2B1-27	Открыт фъюзер	Красн.
3	-	Нет контакта	-
4	A23P2B1-24	Откл. 26 VDC на фъюзере	Жёлт.
5	-	Нет контакта	-
6	A23P2B1-22	Основное питание 26VDC	Гол.
7	A23P2B1-21	Нет контакта	Фиол.
8	A23P2B1-20	26 VDC на блокировке ксерографич. модуле	Сер.
9	A23P2B1-19	Низкое 26VDC на ксерогр. модуле	Бел.
10	-	-	-
11	A23P2B1-17	Основное питание 26VDC	Корич.
12	A23P2B1-16	Включены лампы	Красн.

A2P203 ПЛАТА ИСТОЧНИКА НИЗКОВОЛЬТНОГО ПИТАНИЯ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
13	A23P2A1-1	Включен вентилятор	Оранж.
14	A23P2A1-2	26 VDC	Жёлт.
15	A23P2A1-3	Включен вентилятор	Зел.
16	A23P2A1-4	26 VDC	Гол.
17	A23P2A1-5	Термистор	Фиол.
18	A23P2A1-6	DC Com	Сер.
19	A23P2A1-7	Основное питание 26VDC	Бел.
20	A23P2A1-8	Соленоид лезвия	Чёрн.
21	A23P2A1-11	"Свободный" сенсор	Корич.
22	A23P2A1-12	DC Com	Красн.
23	A23P2A1-13	26VDC	Оранж.
24	A23P2A1-14	Нет клонтакта	Жёлт.
25	A23P2A1-15	26 VDC	Зел.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A25P25A-12	Напр. смещ. проявителя	Красн.
2	-	Нет контакта	-
3	A25P25A-11	Основное питание 26VDC	Чёрн.
4	A25P25A-10	Напр. смещ. проявителя	Сер.
5	A25P25A-8	DC Com	Фиол.
6	A25P25A-7	Основное питание 26VDC	Гол.
7	A25P25A-6	Вкл. выс. напряж.	Гол.
8	A25P25A-5	DC Com	Зел.
9	A25P25A-4	Вкл. перенос заряда	Жёлт.
10	A25P25A-3	Напр. смещения заряда	Оранж.
11	A25P25A-2	DC Com	Красн.
12	A25P25A-1	Основное питание 26VDC	Корич.

A2P206 ПЛАТА ИСТОЧНИКА НИЗКОВОЛЬТНОГО ПИТАНИЯ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P314-1	Цифровой сигнал	
2	A3P314-2	DC Com	
3	A3P314-3	Цифровой сигнал	
4	A3P314-4	DC Com	
5	A3P314-5	Цифровой сигнал	
6	A3P314-6	DC Com	
7	A3P314-7	Цифровой сигнал	
8	A3P314-8	DC Com	
9	A3P314-9	Цифровой сигнал	
10	A3P314-10	DC Com	
11	A3P314-11	Цифровой сигнал	
12	A3P314-12	DC Com	
13	A3P314-13	Цифровой сигнал	
14	A3P314-14	DC Com	
15	A3P314-15	Цифровой сигнал	
16	A3P314-16	DC Com	
17	A3P314-17	Цифровой сигнал	
18	A3P314-18	DC Com	
19	A3P314-19	Цифровой сигнал	
20	A3P314-20	DC Com	

A2P206 ПЛАТА ИСТОЧНИКА НИЗКОВОЛЬТНОГО ПИТАНИЯ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
21	A3P314-21	Цифровой сигнал	
22	A3P314-22	DC Com	
23	A3P314-23	Цифровой сигнал	
24	A3P314-24	DC Com	
25	A3P314-25	Цифровой сигнал	
26	A3P314-26	DC Com	
27	A3P314-27	Цифровой сигнал	
28	A3P314-28	DC Com	
29	A3P314-29	Цифровой сигнал	
30	A3P314-30	DC Com	
31	A3P314-31	Цифровой сигнал	
32	A3P314-32	DC Com	
33	A3P314-33	Свободный	
34	A3P314-34	Свободный	
35	A3P314-35	Свободный	
36	A3P314-36	Свободный	
37	A3P314-37	Цифровой сигнал	
38	A3P314-38	DC Com	
39	A3P314-39	Управление тонера	
40	A3P314-40	DC Com	

A2P207 - ПЛАТА ИСТОЧНИКА НИЗКОВОЛЬТНОГО ПИТАНИЯ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P313-16	10 В	Оранж.
2	-	Нет контакта	-
3	A3P313-14	5 VDC	Оранж.
4	A3P313-13	5 VDC	Оранж.
5	A3P313-12	26 VDC Ref.	Оранж.
6	A3P313-11	15 VDC	Оранж.
7	A3P313-10	Основное питание 26VDC	Оранж.
8	A3P313-9	26 VDC	Оранж.
9	A3P313-8	26 VDC	Оранж.
10	A3P313-7	DC Com	Оранж.
11	A3P313-6	DC Com	Оранж.
12	A3P313-5	Основное питание 26VDC	Оранж.
13	A3P313-4	Основное питание 26VDC	Оранж.
14	A3P313-3	DC Com	Оранж.
15	-	Нет контакта	-
16	A3P313-1	DC Com	Оранж.

A2P207 - ПЛАТА ИСТОЧНИКА НИЗКОВОЛЬТНОГО ПИТАНИЯ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A5 Лампа бал.-1	Основное питание 26VDC	Оранж.
2	Нет контакта	-	-
3	A5 Лампа бал.-3	Возвр.	Фиол.
4	A5 Лампа бал.-4	Вкл. элемент	Чёрн.
5	A5 Лампа бал.-5	Возвр.	Фиол.
6	A5 Лампа бал.-6	-	Бел.
7	A5 Лампа бал.-7	-	Красн.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A0L6P1-2	Основное питание 26VDC	Корич.
2	A0L6P1-1	Перемотка рулона 3	Красн.
3	A0L5P1-2	Основное питание 26VDC	Оранж.
4	A0L5P1-2	Подача рулона 3	Жёлт.
5	A0L4P1-2	Основное питание 26VDC	Зел.
6	A0L4P1-2	Перемотка рулона 2	Гол.
7	A0L3P1-2	Основное питание 26VDC	Фиол.
8	A0L3P1-2	Подача рулона 2	Сер.
9	A0L2P1-2	Основное питание 26VDC	Бел.
10	A0L2P1-2	Перемотка рулона 1	Чёрн.
11	A0L1P1-2	Основное питание 26VDC	Корич.
12	A0L1P1-2	Подача рулона 1	Красн.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A8M1P1-1	Привод резака +	Красн.
2		Нет контакта	
3	A8M1P1-2	Привод резака -	Чёрн.
4	A8M1P1-3	Цифровой сигнал резака	Гол.
5	A8M1P1-4	DC Com	Жёлт.
6	A8Q1P1-1	Сигнал сенсора резака	Корич.
7	A8Q1P1-2	DC Com	Фиол.
8	A8Q1P1-3	Сенсор исходного положения резака	Оранж.
9	A0S1-2, Блокир. крышки резака	26 VDC на манипуляторе оригиналов	Жёлт.
10	A0S1-4, Блокир. крышки резака	Блокировка крышки резака	Зел.
11	A0S1-3, Блокир. крышки резака	26 VDC на крышке резака оригиналов	Гол.
12	A0S1-1, Блокир. крышки резака	26 VDC на блокировке крышки резака	Фиол.

A2P210 ПЛАТА ИСТОЧНИКА НИЗКОВОЛЬТНОГО ПИТАНИЯ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A4P2-2	Основное питание 26VDC	Оранж.
2	A4P2-1	DC Com	Фиол.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A1K2-1	Открыт фьюзер	Корич.
2	-	Нет контакта	-
3	A1K2-0	Вкл. питание фьюзера	Оранж.
4	-	Подача рулона 3	Жёлт.
5	A1K1-1	Нет контакта	-
6	A1K1-0	Вкл. основное питание	Гол.
7	A1K3-1	Основное питание 26VDC	Фиол.
8	A1K3-0	Вкл. привод проявителя	Сер.
9	A1K4-1	Основное питание 26VDC	Бел.
10	A1K4-0	Вкл. привод ксер.модуля	Чёрн.
11	A1K5-1	Основное питание 26VDC	Корич.
12	A1K5-0	Вкл. балласт фьюзера	Красн.
13	-	Нет контакта	-
14	-	Нет контакта	-

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	T1 100/115 VAC	Выс. AC	Корич.
2	-	Нет контакта	-
3	A2P214-4		Гол.
4	T1-N	Нейтр. AC	Гол.
5	-	Нет контакта	-
6	T1-22 VAC	22 VAC	Красн.
7	T1-22 VAC	22 VAC	Красн.
8	T1-11V CT	22 VAC Центр. <Тар>	Оранж.
9	T1-22 VAC	22 VAC	Фиол.
10	T1-22 VAC	22 VAC	Фиол.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	T1 220/240 VAC	Выс. AC	Корич.
2	-	Нет контакта	-
3	A2P214-4	Нейтр. AC	Бел.
4	Вкл. выбора напр.	Нейтр. AC	Гол.
5	-	Нет контакта	-
6	T1-22 VAC	22 VAC	Красн.
7	T1-22 VAC	22 VAC	Красн.
8	T1-11V CT	22 VAC Центр. <Тар>	Оранж.
9	T1-22 VAC	22 VAC	Фиол.
10	T1-22 VAC	22 VAC	Фиол.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A0K1-6B	Нейтр. AC	Бел.
2	-	Нет контакта	-
3	A0K1-2B	Выс. AC	Чёрн.
4	-	Нет контакта	-
5	Земля	Заземление	Зел./Жёлт.
6	-	Нет контакта	-
7	A0K3-4		Чёрн.
8	-	Нет контакта	-
9	A0K3-8		Бел.
10	-	Нет контакта	-
11	A0K3-6B	Нейтр. AC на приводе	Гол.
12	-	Нет контакта	-
13	A0K4-4	Выс. AC на прив. фьюз.	Красн.
14	-	Нет контакта	-
15	A0K4-4	Выс. AC на прив. фьюз	Жёлт.
16	-	Нет контакта	-
17	Q1 Триак фьюзера	<Gate> триака	Оранж.
18		Нейтр. Ac на приводе	Бел.
19	-	Нет контакта	-
20	A1R2-2B	Триак MT2	Гол.

A2P210 ПЛАТА ИСТОЧНИКА НИЗКОВОЛЬТНОГО ПИТАНИЯ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A20M21P1-2	Нейтр. AC на приводе проявителя	Гол.
2	-	Нет контакта	-
3	A20M21P1-1	Выс. AC на приводе проявителя	Корич.
4	-	Нет контакта	-
5	A20M22P1-2	Нейтр. AC на приводе фьюзера	Бел.
6	-	Нет контакта	-
7	A20M22P1-1	Выс. AC на приводе фьюзера	Чёрн.
8	-	Нет контакта	-
9	A20S21-2	26 VDC на блокировке правой дверцы	Корич.
10	A20S21-4	26 VDC на блокировке правой дверцы	Красн.
11	A20S21-3	Блокировка правой дверцы	Оранж.
12	A20S21-1	26 VDC на блокировке ксерогр. модуля	Жёлт.
13	A20S22P1-2	26 VDC на правой передней дверце	Оранж.
14	A20S22P1-1	26 VDC на правой передней дверце	Гол.
15	A20S23P1-2	Сенсор замка	Фиол.
16	A20S23P1-1	DC Com	Сер.

A3P301 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A32P1A-2	26 VDC	Зел.
2	A32P1A-2	26 VDC	Жёлт.
3	A32P1A-3	DC Com	Оранж.
4	A32P1A-4	DC Com	Красн.
5	A32P1A-5	Своб.	Корич.
6	A32P1A-6	Своб.	Чёрн.
7	A32P1A-7	Данные	Бел.
8	A32P1A-8	Данные	Сер.
9	A32P1A-9	Данные	Фиол.
10	A32P1A-10	Данные	Гол.
11	A32P1A-11	Данные	Зел.
12	A32P1A-12	Данные	Жёлт.

A3P301 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
13	A32P1A-13	Данные	Оранж.
14	A32P1A-14	Данные	Красн.
15	A32P1A-15	СИД	Корич.
16	A32P1A-16	СИД	Чёрн.
17	A32P1A-17	СИД	Бел.
18	A32P1A-18	DC Com	Сер.
19	A32P1A-19	Данные	Фиол.
20	A32P1A-20	DC Com	Гол.
21	A32P1B2-40	Данные	Зел.
22	A32P1B2-39	DC Com	Жёлт.
23	A32P1B2-38	Данные	Оранж.
24	A32P1B2-37	DC Com	Красн.
25	A32P1B2-36	Выкл. цифровой сигнал	Корич.

A3P302 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A31P1-8	Сигнал CCW	Корич.
2	A31P1-7	Сигнал выс. тока	Красн.
3	A31P1-6	Сигнал <ENo Contactorder>	Оранж.
4	A31P1-5	DC Com	Жёлт.
5	A31P1-4	<Motor-step DC>	Зел.
6	A31P1-3	DC Com	Гол.
7	A31P1-2	5 VDC	Фиол.
8	A31P1-1	Основное питание 26VDC	Сер.
9	A20P3-2	DC	Бел.
10	A20P3-1	Сигнал принтера	Чёрн.
11	-	Нет контакта	-
12	-	Нет контакта	-

A3P303 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	-	Нет контакта	-
2	-	Нет контакта	-
3	-	Нет контакта	
4	-	Нет контакта	-
5	-	Нет контакта	-
6	-	Нет контакта	-
7	-	Нет контакта	-
8	A22P1B-11	Привод тонера	Бел.
9	A22P1B-10	Основное питание 26VDC	Сер.
10	A22P1B-9	Сенсор исх. пол. тонера	Фиол.
11	A22P1B-8	DC Com	Гол.
12	A22P1A1-1	Нет контакта	Зел.
13	A22P1A1-2	GND	Жёлт.
14	A22P1A1-3	Сенсор тонера	Оранж.
15	A22P1A1-4	15 VDC	Красн.
16	A22P1A1-5	Управление тонера	Корич.

A3P304 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1		Нет контакта	
2		Нет контакта	
3		Нет контакта	
4	A0Q26P1-3	Сигнал задн. кр. ориг.	Жёлт.
5	A0Q26P1-2	DC Com	Зел.
6	A0Q26P1-1	Сигнал управления	Гол.
7		Нет контакта	
8		Нет контакта	
9		Нет контакта	
10	A0Q21P1-3	Сенсор ввода оригинала	Чёрн.
11	A0Q21P1-2	DC Com	Корич.
12	A0Q21P1-1	Сигнал управления	Красн.
13	A0Q22P1-3	Сигнал пер. кр. ориг.	Оранж.
14	A0Q22P1-2	DC Com	Жёлт.
15	A0Q22P1-1	Сигнал управления	Зел.
16	A0Q23P1-2	Сенсор освещения	Гол.
17	A0Q23P1-1	15 VDC	Фиол.
18		Нет контакта	
19		Нет контакта	
20		Нет контакта	

A3P305 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB> (Продолжение)

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A24P1-8	Сигнал управления	Оранж.
2	A24P1-7	Сигнал управления	Красн.
3	A24P1-6	Сигнал управления	Корич.
4	A24P1-5	DC Com	Чёрн.
5	A24P1-4	Сигнал управления	Бел.
6	A24P1-3	DC Com	Сер.
7	A24P1-2	5 VDC	Фиол.
8	A24P1-1	26 VDC	Гол.
9	A21P1-10	Свободн.	Зел.
10	A21P1-11	DC Com	Жёлт.
11	A21P1-12	Свободн.	Оранж.
12	A21P1-13	26 VDC	Красн.

A3P306 (продолжение) ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
13	A21P1-23	Вентилятор 2	Корич.
14	A21P1-22	26 VDC	Чёрн.
15	A21P1-21	Вентилятор 1	Бел.
16	A21P1-20	Вкл. выхода материала	Сер.
17	A21P1-19	DC Com	Фиол.
18	A21P1-18	Сенсор подачи форм.л.	Гол.
19	A21P1-17	DC Com	Зел.
20	A21P1-16	Сигнал управления	Жёлт.
21	A21P1-15	Сенсор регистрации	Оранж.
22	A21P1-14	Сигнал управления	Красн.
23	A21P1-13	DC Com	Корич.

A3P306 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A23P2-30	Свободн.	Корич.
2	A23P2-29	DC Com	Красн.
3	A23P2-28	Свободн.	Оранж.
4	A23P2-9	Фьюзер/Термистор	Жёл.
5	A23P2-10	Земля	Зел.

A3P308 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A7P1-8	Сигнал управления	Корич.
2	A7P1-7	Сигнал управления	Красн.
3	A7P1-6	Сигнал управления	Оранж.
4	A7P1-5	DC Com	Жёлт.
5	A7P1-4	Сигнал управления	Зел.
6	A7P1-3	DC Com	Гол.
7	A7P1-2	5 VDC	Фиол.
8	A7P1-1	26 VDC	Сер.

A3P309 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

A3P309 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A0Q6P1-3	Сенсор движ. рулона 3	Корич.
2	A0Q6P1-2	DC Com	Красн.
3	A0Q6P1-1	Сигнал управления	Оранж.
4	A0Q3P1-3	Сенсор подачи рулона 3	Жёлт.
5	A0Q3P1-2	Сигнал управления	Зел.
6	A0Q3P1-1	DC Com	Гол.
7	A0Q5P1-3	Сенсор движ. рулона 2	Фиол.
8	A0Q5P1-2	DC Com	Сер.
9	A0Q5P1-1	Сигнал управления	Бел.
10	A0Q2P1-3	Сенсор подачи рулона 2	Чёрн.
11	A0Q2P1-2	Сигнал управления	Корич.
12	A0Q2P1-1	DC Com	Красн..

A3P309 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
13	A0Q5P1-3	Сенсор движ. рулона 1	Оранж.
14	A0Q5P1-2	DC Com	Жёлт.
15	A0Q5P1-1	Сигнал управления	Зел.
16	A0Q1P1-3	Сенсор подачи рулона 3	Гол.
17	A0Q1P1-2	Сигнал управления	Фиол.
18	A0Q1P1-1	DC Com	Сер.
19		Нет контакта	
20		Нет контакта	
21		Нет контакта	
22		Нет контакта	
23		Нет контакта	
24		Нет контакта	
25		Нет контакта	

A3P312 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ Интерфейс вспом. оборудования

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A0P1-1	Активирован	Корич.
2	A0P1-2	Нет контакта	Крас.
3	A0P1-3	DC Com	Оранж.
4	A0P1-4	-	Жёлт.
5	A0P1-5	-	Зел.
6	A0P1-6	-	Гол.
7	A0P1-7	-	Фиол.
8	A0P1-8	Счёт копий +	Сер.
9	A0P1-9	Счёт копий -	Бел.
10	A0P1-10	Выход копии +	Чёрн.
11	A0P1-11	Выход копии -	Корич.
12	A0P1-12	Не готов +	Красн.
13	A0P1-13	Не готов -	Оранж.
14	A0P1-14	DC Com	Жёлт.
15	A0P1-15	26 VDC	Зел.

Примечание: A0P1 находится на интерфейсе внешнего вспомогательного оборудованию и является факультативным.

A3P313 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P207-16	DC Com	Оранж.
2	-	Нет контакта	-
3	A2P207-14	DC Com	Оранж.
4	A2P207-13	26 VDC	Оранж.
5	A2P207-12	26 VDC	Оранж.
6	A2P207-11	DC Com	Оранж.
7	A2P207-10	DC Com	Оранж.
8	A2P207-9	26 VDC	Оранж.
9	A2P207-8	26 VDC	Оранж.
10	A2P207-7	26 VDC	Оранж.
11	A2P207-6	15 VDC	Оранж.
12	A2P207-5	26 VDC	Оранж.
13	A2P207-4	5 VDC	Оранж.
14	A2P207-3	5 VDC	Оранж.
15	-	Нет контакта	-
16	A2P207-1	10 В	Оранж.

A3P304 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P206-1	Цифровой сигнал	40 Cond. Gry Ribbon Cable
2	A2P206-2	DC Com	
3	A2P206-3	Цифровой сигнал	
4	A2P206-4	DC Com	
5	A2P206-5	Цифровой сигнал	
6	A2P206-6	DC Com	
7	A2P206-7	Цифровой сигнал	
8	A2P206-8	DC Com	
9	A2P206-9	Цифровой сигнал	
10	A2P206-10	DC Com	
11	A2P206-11	Цифровой сигнал	
12	A2P206-12	DC Com	
13	A2P206-13	Цифровой сигнал	
14	A2P206-14	DC Com	
15	A2P206-15	Цифровой сигнал	
16	A2P206-16	DC Com	
17	A2P206-17	Цифровой сигнал	
18	A2P206-18	DC Com	
19	A2P206-19	Цифровой сигнал	
20	A2P206-20	DC Com	

A3P304 ПЛАТА УПРАВЛЕНИЯ <CONTROLLER PWB>

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
21	A2P206-21	Цифровой сигнал	40 Cond. Gry Ribbon Cable
22	A2P206-22	DC Com	
23	A2P206-23	Цифровой сигнал	
24	A2P206-24	DC Com	
25	A2P206-25	Цифровой сигнал	
26	A2P206-26	DC Com	
27	A2P206-27	Цифровой сигнал	
28	A2P206-28	DC Com	
29	A2P206-29	Цифровой сигнал	
30	A2P206-30	DC Com	
31	A2P206-31	Цифровой сигнал	
32	A2P206-32	DC Com	
33	A2P206-33	Цифровой сигнал	
34	A2P206-34	DC Com	
35	A2P206-35	Цифровой сигнал	
36	A2P206-36	DC Com	
37	A2P206-37	Цифровой сигнал	
38	A2P206-38	DC Com	
39	A2P206-39	Управление тонера	
40	A2P206-40	DC Com	

A4P1 ИСТОЧНИК ОСНОВНОГО ПИТАНИЯ 26 VDC

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Земля	Земля	Зел./Жёлт.
2	A0K1-4B	-	Гол.
3	A0K1-4B	-	Корич.

A4J1 ИСТОЧНИК ОСНОВНОГО ПИТАНИЯ 26 VDC

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A43PWB-GND	Земля	Зел./Жёлт.
2	A4PWB-N	-	Гол.
3	A4PWB-L	-	Корич.

A4P2 ИСТОЧНИК ОСНОВНОГО ПИТАНИЯ 26 VDC

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P210-1	Основное питание 26VDC	Оранж.
2	A2P210-2	DC Com	Фиол.

A4J2 ИСТОЧНИК ОСНОВНОГО ПИТАНИя 26 VDC

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A426 VDC P.S. PWB	26VDC +	Оранж.
2	A426 VDC P.S. PWB	26 VDC -	Фиол.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A20XDS21P2-2	-	Корич.
2	-	Нет контакта	-
3	A20XDS21P2-1	-	Гол.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A20XDS21P1-2	-	Чёрн.
2	-	Нет контакта	-
3	A20XDS21P1-2	-	Бел.

A7P1 ПЛАТА ПРИВОДА ПОДАЧИ РУЛОНА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P308-8	26 VDC	Сер.
2	A3P308-7	5 VDC	Фиол.
3	A3P308-6	DC Com	Гол.
4	A3P308-5	Сигнал управления	Зел.
5	A3P308-4	DC Com	Жёлт.
6	A3P308-3	Сигнал управления	Оранж.
7	A3P308-2	Сигнал управления	Красн.
8	A3P308-1	Сигнал управления	Корич.

A7P1 ПЛАТА ПРИВОДА ПОДАЧИ РУЛОНА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Привод подачи рулона 1	Сигнал управления	Красн.
2	Привод подачи рулона 1	Сигнал управления	Бел./Красн.
3	Привод подачи рулона 1	Сигнал управления	Зел.
4	Привод подачи рулона 1	Сигнал управления	Бел./Зел
5	Привод подачи рулона 1	DC Com	Фиол.

A7P1 ПЛАТА ПРИВОДА ПОДАЧИ РУЛОНА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P211-1	Привод +	Красн.
2	A2P211-3	Привод -	Чёрн.
3	A2P211-4	Резак	Гол.
4	A2P211-5	DC Com	Жёлт.
5	Земля	Земля	Зел./Жёлт.
6	-	Нет контакта	-

A8M1J1 РЕЗАК МАТЕРИАЛА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Привод резака M1		Красн.
2	Привод резака M1		Чёрн.
3	Привод резака M1		Гол.
4	Привод резака M1		Жёлт.
5	Привод резака M1		Зел./Жёлт.
6	-	Нет контакта	-

A8Q1P1 РЕЗАК МАТЕРИАЛА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P211-6	Сигнал управления	Корич.
2	A2P211-7	DC Com	Красн.
3	A2P211-8	Сенсор исх. пол. резака	Оранж.

A20M21J1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	M22 Привод прояв.		Гол.
2	M22 Привод прояв.		Корич.

A20M21P1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P216-1	Нейтр. AC	Гол.
2	A2P216-3	Высок. AC	Корич.

A20M22J1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	M22 Привод фьюзера	Нейтр. AC	
2	M22 Привод фьюзера	Высок. AC	

A20M21P1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P211-5	Нейтр. AC	
2	A2P216-7	Высок. AC	

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P302-10	Сигнал управления	Чёрн.
2	A3P302-9	Сигнал управления	Бел.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Интерфейс принтера		Чёрн.
2	Интерфейс принтера		Бел.

A20S22P1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P216-14	26 V.R.F.	Корич.
2	A5P216-13	26 V.L.F.	Чёрн.

A20S23P1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P216-15	DC Com	Фиол.
2	A2P216-16	Сенсор замка	Сер.

A20S23J1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Вкл. замка S23	DC Com	Бел.
2	Вкл. замка S23	Сенсор замка	Чёрн.

A20Q21P1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P304-12	Сигнал управления	Красн.
2	A3P304-11	DC Com	Корич.
3	A3P304-10	Сенсор предвар.захвата	Чёрн.

A20Q22P1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P304-15	Сигнал управления	Зел.
2	A3P304-14	DC Com	Жёлт.
3	A3P304-13	Сенсор пер. кр. оригин.	Оранж.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P304-17	15 VDC	Фиол.
2	A3P304-16	Сенсор освещения	Гол.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A3P304-6	Сигнал управления	Гол.
2	A3P304-5	DC Com	Зел.
3	A3P304-4	Сенсор зад. кр. оригин.	Жёлт.

A20XDS21P1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A5P22-3	-	Бел.
2	A5P22-1	-	Чёрн.

A20XDS21J1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	XDS21-L	-	Бел.
2	XDS21-L	-	Чёрн.

A20XDS21P2 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A5P21-3	-	Гол.
2	A5P21-1	-	Корич.

A20XDS21J2 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	XDS21-R	-	Чёрн.
2	XDS21-R	-	Бел.

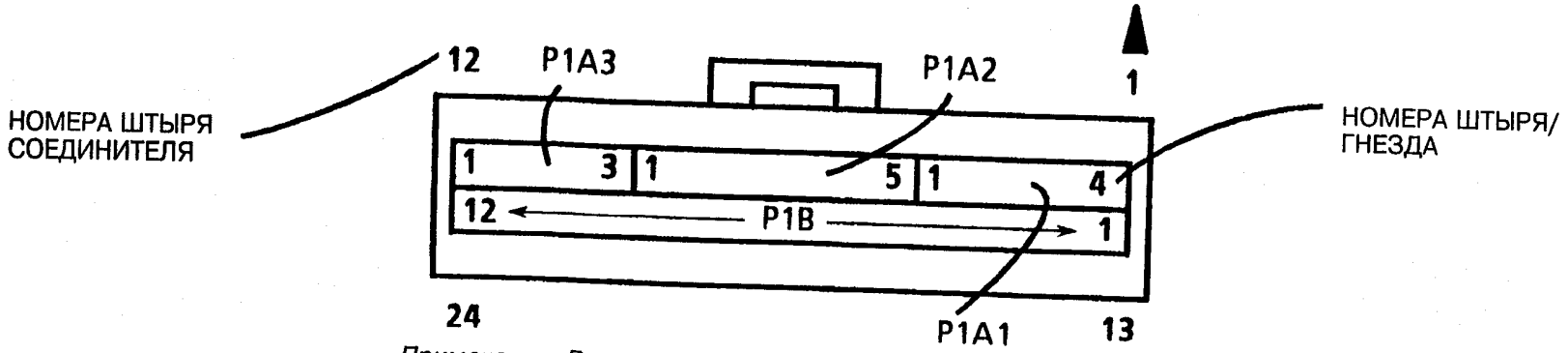
A20S28P1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P201-12	26 VDC	Красн.
2	A2P201-11	26VDC на блокировке левой пер. дверцы	Корич.

A20S29P1 ВЕРХНЯЯ РАМА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A2P201-14	26VDC	Жёлт.
2	A2P201-13	26VDC на блокировке ксерографич. модуля	Оранж.

A21P1 ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА

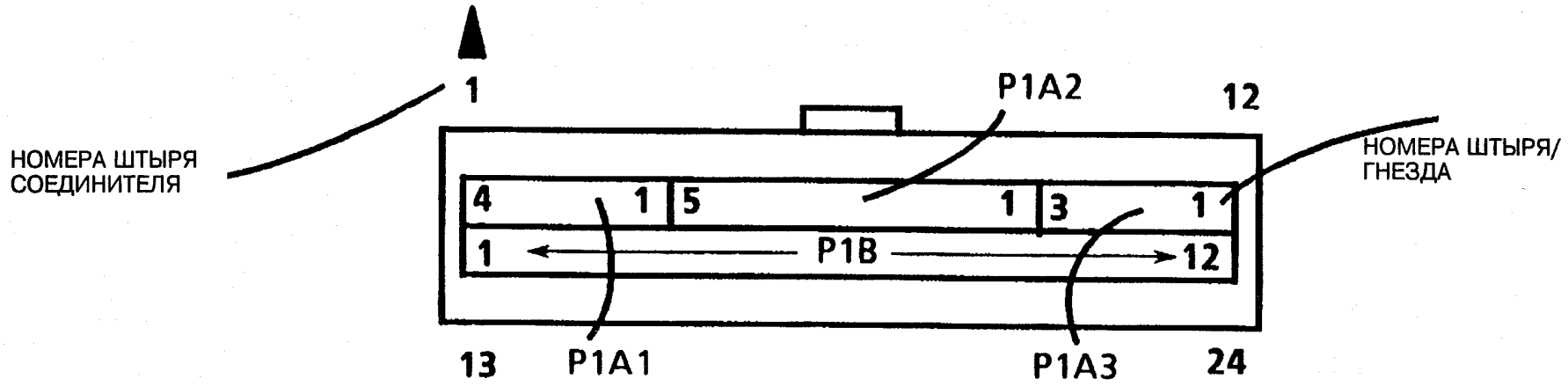


Примечание: Вид соединителя со стороны провода (сзади)

№ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	No. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
1	A21P1A1-4		26 VDC	Оранж.
2	A21P1A1-3	A2P204-1	Нет контакта	-
3	A21P1A1-2	Нет контакта	26 VDC	Корич.
4	A21P1A2-1	A2P204-1	Земля	Зел./Жёлт.
5	A21P1A2-5	A2P2-1	Сигнал управления	Чёрн.
6	A21P1A2-4	A2P2-2	Контролен сигнал	Бел.
7	A21P1A2-3	A2P2-3	Сигнал управления	Сер.
8	A21P1A2-2	A2P2-4	Сигнал управления	Фиол.
9	A21P1A2-1	A2P2-5	DC Com	Гол.
10	A21P1A3-3	A3P305-9	Свободн. сенсор	Зел.
11	A21P1A3-2	A3P305-10	DC Com	Жёлт.
12	A21P1A3-1	A3P305-11	Свободн. сенсор	Оранж.

№ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	No. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
13	A21P1B1-1	A3P305-23	DC Com	Корич.
14	A21P1B1-2	A3P305-22	<Con.Sig.Reg>	Красн.
15	A21P1B1-3	A3P305-21	Сенсор регистр.	Оранж.
16	A21P1B2-4	A3P305-20	<Con. Sig.PreFd>	Жёлт.
17	A21P1B2-5	A3P305-19	DC Com	Зел.
18	A21P1B2-6	A3P305-18	Сенсор под. листа	Гол.
19	A21P1B2-7	A3P305-17	DC Com	Фиол.
20	A21P1B2-8	A3P305-16	Вкл. выхода матер.	Сер.
21	A21P1B2-9	A3P305-15	Вентилятор 1	Бел.
22	A21P1B3-10	A3P305-14	26 VDC	Чёрн.
23	A21P1B3-11	A3P305-13	Вентилятор 2	Коричн.
24	A21P1B3-12	A3P305-12	26 VDC	Красн.

A21J1 ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА



Примечание: Вид соединителя со стороны провода (сзади)

№ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	No. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
1	A21J1A3-1	A21J1A3-3		Оранж.
2	A21J1A3-2	-	Нет контакта	-
3	A21J1A3-3	A21J1A3-1		Корич.
4	A21J1A3-4		Земля	Зел./Жёлт.
5	A21J1A2-1	A21M1J1A-5	<Xpt. Fd. Roll Mot>	Чёрн.
6	A21J1A2-2	A21M1J1A-4	<Xpt. Fd. Roll Mot>	Бел.
7	A21J1A2-3	A21M1J1A-3	<Xpt. Fd. Roll Mot>	Сер.
8	A21J1A2-4	A21M1J1A-2	<Xpt. Fd. Roll Mot>	Фиол.
9	A21J1A2-5	A21M1J1A-1	<Xpt. Fd. Roll Mot>	Гол.
10	A21J1A1-1	-	Нет контакта	Зел.
11	A21J1A1-2	-	Нет контакта	Жёлт.
12	A21J1A1-3	-	Нет контакта	Оранж.

№ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	No. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
13	A21P1B1-1	A3P305-23	DC Com	Корич.
14	A21P1B1-2	A3P305-22	<Con.Sig.Reg>	Красн.
15	A21P1B1-3	A3P305-21	Сенсор регистр.	Оранж.
16	A21P1B2-4	A3P305-20	<Con. Sig.PreFd>	Жёлт.
17	A21P1B2-5	A3P305-19	DC Com	Зел.
18	A21P1B2-6	A3P305-18	Сенсор под. листа	Гол.
19	A21P1B2-7	A3P305-17	DC Com	Фиол.
20	A21P1B2-8	A3P305-16	Вкл. выхода матер.	Сер.
21	A21P1B2-9	A3P305-15	Вентилятор 1	Бел.
22	A21P1B3-10	A3P305-14	26 VDC	Чёрн.
23	A21P1B3-11	A3P305-13	Вентилятор 2	Коричн.
24	A21P1B3-12	A3P305-12	26 VDC	Красн.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A21J1-13	DC Com	Корич.
2	A21J1-14	Сигнал управления	Красн.
3	A21J1-15	Сенсор регистр. матер.	Оранж.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Сенсор рег. Q1	DC Com	Фиол.
2	Сенсор рег. Q1	Сигнал упраления	Оранж.
3	Сенсор рег. Q1	Сенсор регистрации Q1	Чёрн.

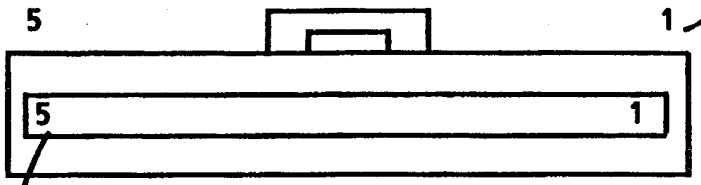
A21Q2P1 ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A21J1-16	Сигнал управления	Жёлт.
2	A21J1-17	DC Com	Зел.
3	A21J1-18	Сенсор предв. подачи	Гол.

A21Q3P1 ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A21J1-19	DC Com	Фиол.
2	A21J1-20	Вкл. выхода материала	Сер.

A21M1P1 ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА



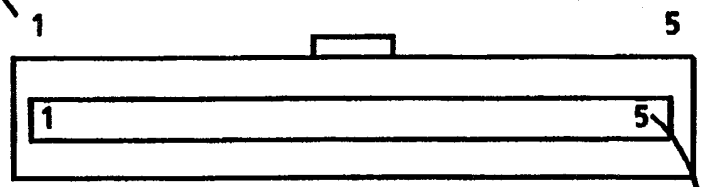
Примечание: Вид соединителя со стороны провода (сзади)

НОМЕРА ШТЫРЯ СОЕДИНИТЕЛЯ

НОМЕРА ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА

NO.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
1	A21M1P1-1	<Fd. Roll Mot.>	<Xpt. Fd. Roll Mot.>	Красн.
2	A21M1P1-2	<Fd. Roll Mot.>	<Xpt. Fd. Roll Mot.>	Бел./Красн.
3	A21M1P1-3	<Fd. Roll Mot.>	<Xpt. Fd. Roll Mot.>	Зел.
4	A21M1P1-4	<Fd. Roll Mot.>	<Xpt. Fd. Roll Mot.>	Бел./Зел.
5	A21M1P1-5	Земля	Земля	Фиол.

A21M1J1 ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА



Примечание: Вид соединителя со стороны провода (сзади)

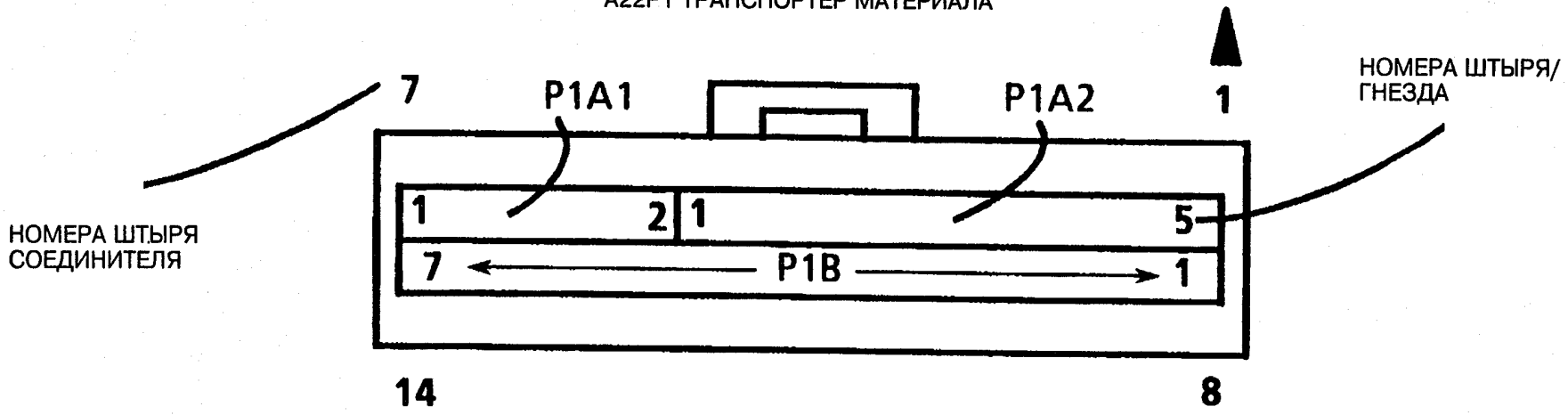
НОМЕРА ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА

NO.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
1	A21M1J1A-1	A21J1-9	Сигнал управления	Чёрн.
2	A21M1J1A-2	A21J1-8	Сигнал управления	Бел.
3	A21M1J1A-3	A21J1-7	Сигнал управления	Сер.
4	A21M1J1A-4	A21J1-6	Сигнал управления	Фиол.
5	A21M1J1A-5	A21J1-5	DC Com	Гол.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A22J1-5	Управление тонера	Корич.
2	A22J1-4	15 VDC	Красн.
3	A22J1-3	Сенсор тонера	Оранж.
4	A22J1-2	Земля	Жёлт.
5	A22J1-1	Нет контакта	Зел.

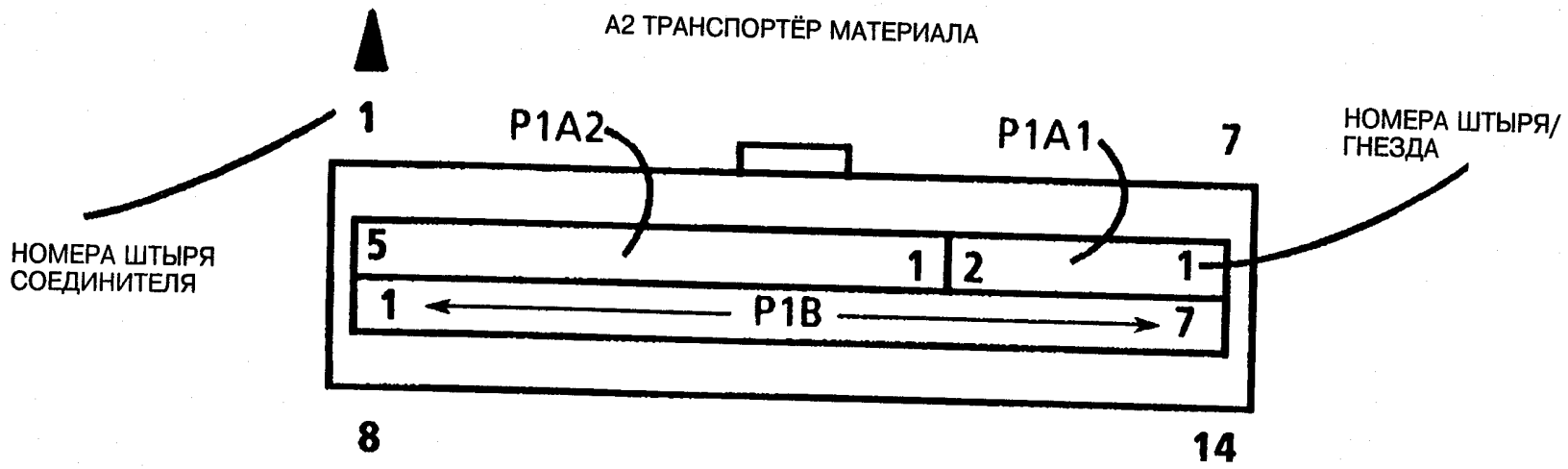
ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Q1 Сенсор тонера	Сенсор тонера	Корич.
2	Q1 Сенсор тонера	15 VDC	Красн.
3	Q1 Сенсор тонера	Сенсор тонера	Оранж.
4	Q1 Сенсор тонера	Земля	Жёлт.
5	Q1 Сенсор тонера	Нет контакта	Зел.

A22P1 ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА



Примечание: Вид соединителя со стороны провода (сзади)

NO.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
1	A22P1A1-5	A3P303-12	Нет контакта	Зел.
2	A22P1A1-4	A3P303-13	Земля	Жёлт.
3	A22P1A1-3	A3P303-14	Сенсор тонера	Оранж.
4	A22P1A1-2	A3P303-15	15 VDC	Красн.
5	A22P1A1-1	A3P303-16	Управление тонера	Корич.
6	A22P1A2-2	Нет контакта	Нет контакта	-
7	A22P1A2-1	A25P25A-14	Вкл.напр.смещ.прояв.	Жёлт.
8	A22P1B-1	A3P303-11	DC Com	Гол.
9	A22P1B-2	A3P303-10	Сенс. исх. пол. тонера	Фиол.
10	A22P1B-3	A3P303-9	26 VDC	Сер.
11	A22P1B-4	A3P303-8	Привод тонера	Бел.
12	A22P1B-5	Земля	Земля	Чёрн.
13	A22P1B-6	Нет контакта	Нет контакта	-
14	A22P1B-7	Нет контакта	Нет контакта	-



Примечание: Вид соединителя со стороны провода (сзади)

NO.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
1	A22J1A2-1	A22Q1P1-1	Сенсор тонера Q1	Зел.
2	A22J1A2-2	A22Q1P1-2	Сенсор тонера Q1	Жёлт.
3	A22J1A2-3	A22Q1P1-3	Сенсор тонера Q1	Оранж.
4	A22J1A2-4	A22Q1P1-4	Сенсор тонера Q1	Красн.
5	A22J1A2-5	A22Q1P1-5	Сенсор тонера Q1	Корич.
6	A22J1A1-1	Нет контакта	Нет контакта	-
7	A22J1A1-2	A22DR1P1	Вал проявителя DR1	Жёлт.
8	A22J1B-7	A22Q1P1-1	Сенс. исх. пол. тонера	Гол.
9	A22J1B-6	A22Q1P1-2	Сенс. исх. пол. тонера	Фиол.
10	A22J1B-5	A22M1P1-1	Привод распр. тонера	Сер.
11	A22J1B-4	A22M1P1-2	Привод распр. тонера	Бел.
12	A22J1B-3	Земля	Земля	Чёрн.
13	A22J1B-2	Нет контакта	Нет контакта	-
14	A22J1B-1	Нет контакта	Нет контакта	-

A22Q2P1 ПРОЯВИТЕЛЬ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A22J1-8	DC Com	Гол.
2	A22J1-9	Сенсор исх. пол. тонера	Фиол.

A22Q2J1 ПРОЯВИТЕЛЬ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Сенс. исх. пол. катр. тонера Q2	DC Com	Красн.
2	Сенс. исх. пол. катр. тонера Q2	Сенсор исх. пол. тонера	Красн.

A22M1P1 ПРОЯВИТЕЛЬ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A22J1-10	26 VDC	Сер.
2	A22J1-11	Привод тонера	Бел.

A22M1J1 ПРОЯВИТЕЛЬ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Привод распр.тонера	26 VDC	Красн.
2	Привод распр.тонера	Привод тонера	Чёрн.

A21DR1P1 ПРОЯВИТЕЛЬ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A22J1-7	Вкл. напр. смещ. проявит.	Жёлт.

A22DR1J1 ПРОЯВИТЕЛЬ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Вал прояв. DR1	Вкл. напр. смещ. проявит.	Зажим см.

A23A1P2 ПРОЯВИТЕЛЬ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Соленоид чист.лезв.	К соленоиду чистящ.лезвия	Чёрн.
2	Соленоид чист.лезв.	К соленоиду чистящ.лезвия	Чёрн.

A23AP3 КСЕРОГРАФ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Лев. вентилятор		Красн.
2	Лев. вентилятор		Чёрн.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	Прав. вентилятор		Красн.
2	Прав. вентилятор		Чёрн.

A23A1P5 КСЕРОГРАФ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	-	Нет контакта	-
2	A23J2-24	26 VDC	Красн.
3	-	Нет контакта	-
4	A23P2-9	Открыт фьюзер	Жёлт.
5	-	Нет контакта	-

A23A2P1 КСЕРОГРАФ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A23DSJ1-3		Корич.
2	-	Нет контакта	-
3	A23DSJ1-1		Оранж.
4	A23J2-17	Включена лампа снятия	Жёл.
5	A23J2-16	26 VDC	Зел.

A23A2P1 КСЕРОГРАФ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	<A2 Pow. Inv.>		Зел.
2	-	Нет контакта	-
3	<A2 Pow. Inv.>		Чёрн.
4	<A2 Pow. Inv.>	Включена лампа снятия	Корич.
5	<A2 Pow. Inv.>	26 VDC	Красн.

A23DS1J1 КСЕРОГРАФ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A23A2P1-3		Оранж.
2	-	Нет контакта	-
3	A23A2P1-1		Корич.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A23J1-3	На фьюзере высок. AC	Чёрн.

A23HR1P2 КСЕРОГРАФ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A23J1-1	На фьюзере высок. AC	Гол.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	НАГРЕВАТ. ФЬЮЗЕРА	115 VAC	БЕЛ.

A23HR1J2 КСЕРОГРАФ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	НАГРЕВАТ. ФЬЮЗЕРА	115 VAC	БЕЛ.

A23HR1J1 **RX** КСЕРОГРАФ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	НАГРЕВАТ. ФЬЮЗЕРА	220/240 VAC	ГОЛ.

A23HR1J1 **RX** КСЕРОГРАФ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	НАГРЕВАТ. ФЬЮЗЕРА	220/240 VAC	ГОЛ.

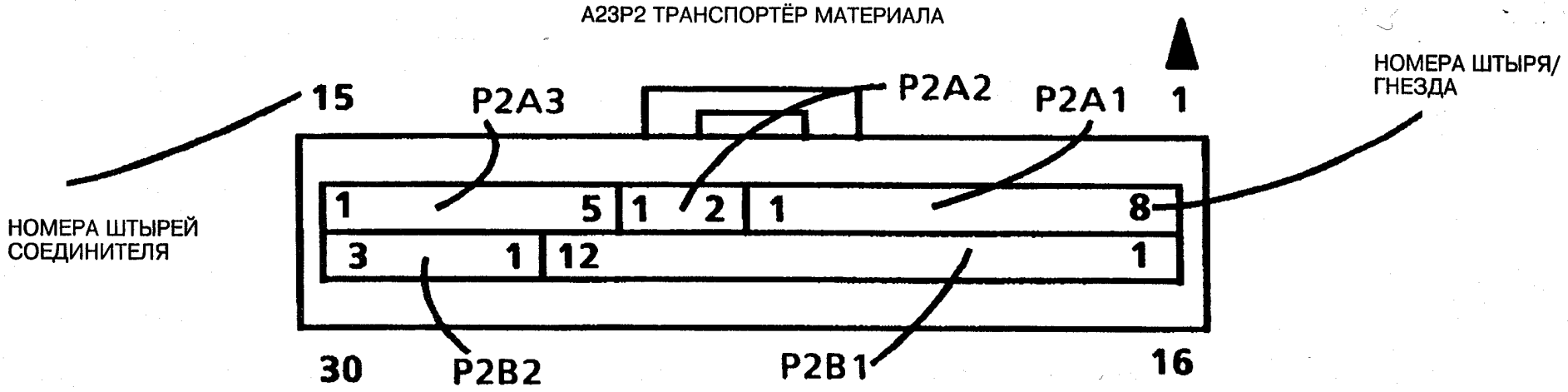
A23P1 КСЕРОГРАФ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A1J1-1	На фьюзере - высок. AC	Гол.
2	A1J1-2	Земля	Зел./Жёлт.
3	A1J1-3	На фьюзере - высок. AC	Чёрн.

A23ED2P1 КСЕРОГРАФ

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A25HPVS	HPVS - ЗАРЯД	КРАСН.

A23P2 ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА



Примечание: Вид соединителя со стороны провода (сзади)

NO.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
1	A23P2A1-8	A2P203-13	Включен вентилятор	Оранж.
2	A23P2A1-7	A2P203-14	26 VDC	Жёлт.
3	A23P2A1-6	A2P203-15	Включен вентилятор	Зел.
4	A23P2A1-5	A2P203-16	26 VDC	Гол.
5	A23P2A1-4	A2P203-17	Термистор опал.	Фиол.
6	A23P2A1-3	A2P203-18	DC Com	Сер.
7	A23P2A1-2	A2P203-19	26 VDC	Бел.
8	A23P2A1-1	A2P203-20	Соленоид чист. лезв.	Чёрн.
9	A23P2A2-2	A3P306-4	Терм. фьюзера	Жёлт.
10	A23P2A2-1	A3P306-5	Земля	Зел.
11	A23P2A3-5	A2P203-21	Свободн.	Корич.
12	A23P2A3-4	A2P203-22	DC Com	Красн.
13	A23P2A3-3	A2P203-23	26 VDC	Оранж.
14	A23P2A3-2	A2P203-24	Нет контакта	Жёлт.
15	A23P2A3-1	A2P203-25	26 VDC	Зел.

NO.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
16	A23P2B1-1	A2P203-12	Включена лампа снят.	Красн.
17	A23P2B1-2	A2P203-11	26 VDC	Корич.
18	A23P2B1-3	A2P203-10	Нет контакта	-
19	A23P2B1-4	A2P203-9	26 VDC	Бел.
20	A23P2B1-5	A2P203-8	26 VDC	Сер.
21	A23P2B1-6	A2P203-7	Нет контакта	Фиол.
22	A23P2B1-7	A2P203-6	26 VDC	Гол.
23	A23P2B1-8	A2P203-5	Нет контакта	-
24	A23P2B1-9	A2P203-4	26 VDC	Жёлт.
25	A23P2B1-10	A2P203-3	Нет контакта	-
26	A23P2B1-11	A2P203-2	Открыт фьюзер	Красн.
27	A23P2B1-12	A2P203-1	Нет контакта	-
28	A23P2B2-1	A2P306-3	Свободн.	Оранж.
29	A23P2B2-2	A2P306-2	DC Com	Красн.
30	A23P2B2-3	A2P306-1	Сенсор ксерографа	Корич.

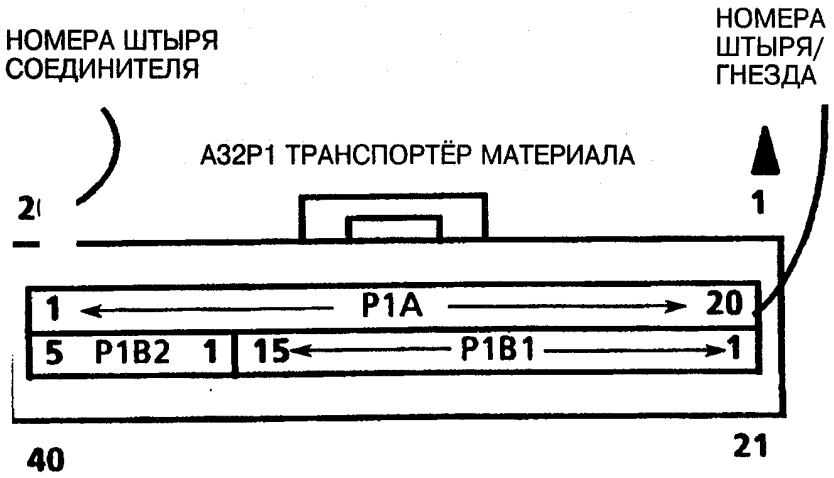
A23J2 ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА



Примечание: Вид соединителя со стороны провода (сзади)

NO.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
1	A23J2A2-1	A23A1P1-10	Плата терм. A1	Чёрн.
2	A23J2A2-2	A23A1P1-9	Плата терм. A1	Бел.
3	A23J2A2-3	A23A1P1-8	Плата терм. A1	Сер.
4	A23J2A2-4	A23A1P1-7	Плата терм. A1	Фиол.
5	A23J2A2-5	A23A1P1-6	Плата терм. A1	Гол.
6	A23J2A2-6	A23A1P1-5	Плата терм. A1	Зел.
7	A23J2A2-7	A23A1P1-4	Плата терм. A1	Жёлт.
8	A23J2A2-8	A23A1P1-3	Плата терм. A1	Оранж.
9	A23J2A2-9	A23A1P1-2	Плата терм. A1	Красн.
10	A23J2A2-10	A23A1P1-1	Плата терм. A1	Корич.
11	A23J2A1-1	Нет контакта	Нет контакта	-
12	A23J2A1-2	Нет контакта	Нет контакта	-
13	A23J2A1-3	A23J2A1-5	-	Оранж.
14	A23J2A1-4	Нет контакта	Нет контакта	-
15	A23J2A1-5	A23J2A1-3	-	Оранж.

NO.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
16	A23J2B-15	A23A2P1-4	<A2 Pow. Inv.>	Жёлт.
17	A23J2B-14	A23A2P1-5	<A2 Pow. Inv.>	Зел.
18	A23J2B-13	Нет контакта	Нет контакта	-
19	A23J2B-12	Нет контакта	Нет контакта	-
20	A23J2B-11	Нет контакта	Нет контакта	-
21	A23J2B-10	Нет контакта	Нет контакта	-
22	A23J2B-9	Нет контакта	Нет контакта	-
23	A23J2B-8	Нет контакта	Нет контакта	-
24	A23J2B-7	Нет контакта	Нет контакта	-
25	A23J2B-6	Нет контакта	Нет контакта	-
26	A23J2B-5	Нет контакта	Нет контакта	-
27	A23J2B-4	Нет контакта	Нет контакта	-
28	A23J2B-3	Нет контакта	Нет контакта	-
29	A23J2B-2	Нет контакта	Нет контакта	-
30	A23J2B-1	Нет контакта	Нет контакта	-



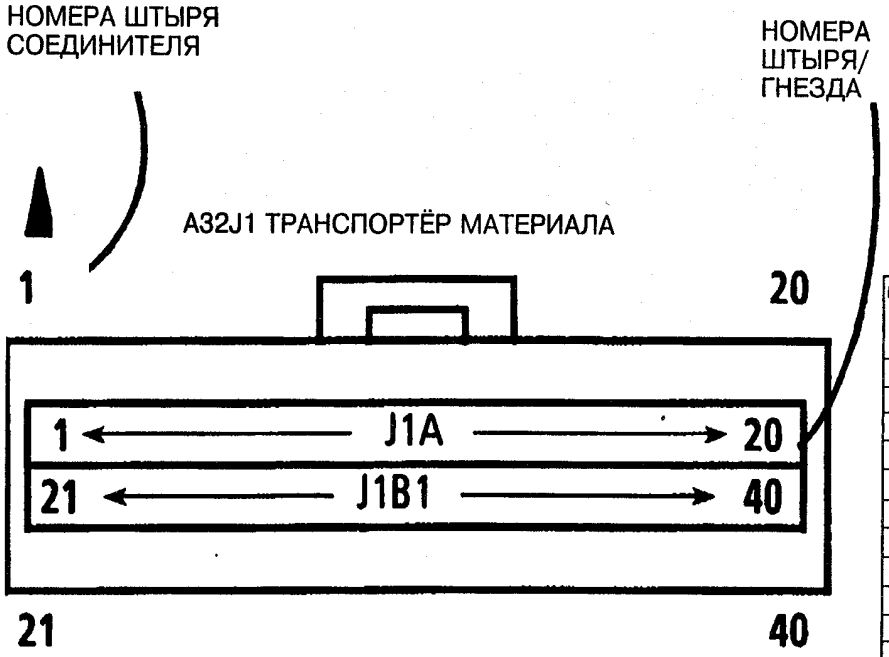
Примечание: Вид соединителя со стороны провода (сзади)

NO.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
1	A32P1A-20	A3P301-20	26 VDC	Зел.
2	A32P1A-19	A3P301-	26 VDC +	Жёлт.
3	A32P1A-18	A3P301-	DC Com	Оранж.
4	A32P1A-17	A3P301-	DC Com	Красн.
5	A32P1A-16	A3P301-	Свободн.	Корич.
6	A32P1A-15	A3P301-	Свободн.	Чёрн.
7	A32P1A-14	A3P301-	Панель управления D7	Бел.
8	A32P1A-13	A3P301-	Панель управления D6	Сер.
9	A32P1A-12	A3P301-	Панель управления D5	Фиол.
10	A32P1A-11	A3P301-	Панель управления D4	Гол.
11	A32P1A-10	A3P301-	Панель управления D3	Зел.
12	A32P1A-9	A3P301-	Панель управления D2	Жёлт.
13	A32P1A-8	A3P301-	Панель управления D1	Оранж.
14	A32P1A-7	A3P301-	Панель управления D0	Красн.
15	A32P1A-6	A3P301-	СИД	Корич.
16	A32P1A-5	A3P301-	СИД активирован	Чёрн.
17	A32P1A-4	A3P301-	СИД регистрации C	Бел.
18	A32P1A-3	A3P301-	DC Com	Сер.
19	A32P1A-2	A3P301-	Сигнал управления	Фиол.
20	A32P1A-1	A3P301-	DC Com	Гол.

Продолжение

A32P1 ТРАНСПОРТЁР МАТЕРИАЛА Продолжение

№.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
21	A32P1B1-1	A33P2-8	<Disp Col 1L im>	Корич.
22	A32P1B1-2	A33P2-7	<Disp Col 2L im>	Красн.
23	A32P1B1-3	A33P2-6	<Disp Col 3L im>	Оранж.
24	A32P1B1-4	A33P2-5	Ряд 7	Жёлт.
25	A32P1B1-5	A33P2-4	Ряд 8	Зел.
26	A32P1B1-6	A33P2-3	Ряд 9	Гол.
27	A32P1B1-7	A33P2-2	Ряд 10	Фиол.
28	A32P1B1-8	A33P2-1	Ряд 11	Сер.
29	A32P1B1-9	Нет контакта	Нет контакта	-
30	A32P1B1-10	Нет контакта	Нет контакта	-
31	A32P1B1-11	Нет контакта	Нет контакта	-
32	A32P1B1-12	Нет контакта	Нет контакта	-
33	A32P1B1-13	Нет контакта	Нет контакта	-
34	A32P1B1-14	Нет контакта	Нет контакта	-
35	A32P1B1-15	Нет контакта	Нет контакта	-
36	A32P1B2-1	A3P301-25	Сигнал управления	Гол.
37	A32P1B2-2	A3P301-24	DC Com	Фиол.
38	A32P1B2-3	A3P301-23	Сигнал управления	Сер.
39	A32P1B2-4	A3P301-22	DC Com	Бел.
40	A32P1B2-5	A3P301-21	Сигнал управления	Чёрн.



Примечание: Вид соединителя со стороны провода (сзади)

NO.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
1	A32J1A-20	A32A1P1-20	DC Com	Корич.
2	A32J1A-19	A32A1P1-19	Сигнал управления	Красн.
3	A32J1A-18	A32A1P1-18	DC Com	Оранж.
4	A32J1A-17	A32A1P1-17	СИД	Жёлтн.
5	A32J1A-16	A32A1P1-16	СИД	Зел.
6	A32J1A-15	A32A1P1-15	СИД	Гол.
7	A32J1A-14	A32A1P1-14	CPD0	Фиол.
8	A32J1A-13	A32A1P1-13	CPD1	Сер.
9	A32J1A-12	A32A1P1-12	CPD2	Бел.
10	A32J1A-11	A32A1P1-11	CPD3	Чёрн.
11	A32J1A-10	A32A1P1-10	CPD4	Корич.
12	A32J1A-9	A32A1P1-9	CPD5	Красн.
13	A32J1A-8	A32A1P1-8	CPD6	Оранж.
14	A32J1A-7	A32A1P1-7	CPD7	Жёлт.
15	A32J1A-6	A32A1P1-6	Свободн.	Зел.
16	A32J1A-5	A32A1P1-5	Свободн.	Гол.
17	A32J1A-4	A32A1P1-4	DC Com	Фиол.
18	A32J1A-3	A32A1P1-3	DC Com	Сер.
19	A32J1A-2	A32A1P1-2	26 VDC	Бел.
20	A32J1A-1	A32A1P1-1	26 VDC	Чёрн.

Продолжение

NO.ШТЫРЯ СОЕДИ-НИТЕЛЯ	NO. ШТЫРЯ/ ГНЕЗДА	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	НАЗВАНИЕ СИГНАЛА	ЦВЕТ
21	A32J1B-20	A32A1P1-21	<Disp Col 1L im>	Корич.
22	A32J1B-19	A32A1P1-22	<Disp Col 2L im>	Красн.
23	A32J1B-18	A32A1P1-23	<Disp Col 3L im>	Оранж.
24	A32J1B-17	A32A1P1-24	Ряд 7	Жёлт.
25	A32J1B-16	A32A1P1-25	Ряд 8	Зел.
26	A32J1B-15	A32A1P1-26	Ряд 9	Гол.
27	A32J1B-14	A32A1P1-27	Ряд 10	Фиол.
28	A32J1B-13	A32A1P1-28	Ряд 11	Сер.
29	A32J1B-12	A32A1P1-29	<Disp Col 3L>	Бел.
30	A32J1B-11	A32A1P1-30	Свободн.	Чёрн.
31	A32J1B-10	A32A1P1-31	Свободн.	Корич.
32	A32J1B-9	A32A1P1-32	Свободн.	Красн.
33	A32J1B-8	A32A1P1-33	Ряд включ. 14	Оранж.
34	A32J1B-7	A32A1P1-34	Ряд включ. 15	Жёлт.
35	A32J1B-6	A32A1P1-35	Ряд включ. 16	Зел.
36	A32J1B-5	A32A1P1-36	Сигнал управления	Гол.
37	A32J1B-4	A32A1P1-37	DC Com	Фиол.
38	A32J1B-3	A32A1P1-38	Сигнал управления	Сер.
39	A32J1B-2	A32A1P1-39	DC Com	Бел.
40	A32J1B-1	A32A1P1-40	Сигнал управления	Чёрн.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A34P1-8		Корич.
2	A34P1-7		Красн.
3	A34P1-6		Оранж.
4	A34P1-5		Жёлт.
5	A34P1-4		Зел.
6	A34P1-3		Гол.
7	A34P1-2		Фиол.
8	A34P1-1		Сер.

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A32P1-28		Корич.
2	A32P1-27		Красн.
3	A32P1-26		Оранж.
4	A32P1-25		Жёлт.
5	A32P1-24		Зел.
6	A32P1-23		Гол.
7	A32P1-22		Фиол.
8	A32P1-21		Сер.

A34P1 ПЛАТА СИДА ШИРИНЫ МАТЕРИАЛА (Левый)

ШТЫРЬ	ТОЧКА СОЕДИНЕНИЯ	СИГНАЛ	ЦВЕТ
1	A33P1-8		Корич.
2	A33P1-7		Красн.
3	A33P1-6		Оранж.
4	A33P1-5		Жёлт.
5	A33P1-4		Зел.
6	A33P1-3		Гол.
7	A33P1-2		Фиол.
8	A33P1-1		Сер.