

第4章 分解・組立、調整

目次

4.1 序文.....	1	分組6.2.3 Developerの交換.....	33
4.1.1 分解・組立・調整の使い方.....	1	7. FUSER.....	35
4.1.2 用語・記号の説明.....	1	分組7.1.1 Fuser Assembly.....	35
4.2 分解・組立.....	2	8. AIR SYSTEM.....	36
1. Drive.....	2	分組8.1.1 ROS Shutter Solenoid.....	36
分組1.1.1 Drum Motor Assembly.....	2	9. ELECTRICAL.....	37
分組1.1.2 Deve Motor Assembly.....	3	分組9.1.1 I/F PWB.....	37
分組1.1.3 Main Motor Assembly.....	4	分組9.1.2 HVPS T2.....	38
分組1.3.1 MOB Sensor Assembly.....	5	分組9.2.1 AC Drive PWB.....	39
2. PAPER TRANSPORT.....	7	分組9.3.1 Deve. Wire Harness(Y,M/C,K).....	41
分組2.3.1 Tray 1 Feeder.....	7	10. COVER.....	43
分組2.5.1 Feed/Retard/Nudger Roll.....	7	分組10.1.1 Front Cover Assembly.....	43
分組2.6.1 Registration Transport Assembly.....	8	分組10.2.1 Top Cover Assembly.....	43
分組2.7.1 Left Cover Unit.....	8	分組10.3.1 Rear Cover Assembly.....	45
分組2.9.1 2ND BTR Retract Motor.....	10	13. ESS.....	46
分組2.12.1 MSI Unit.....	10	分組13.1.1 ESS PWB.....	46
分組2.13.1 MSI Tray Assembly.....	11	分組13.1.2 MCU PWB.....	47
分組2.14.1 Feed Roll Assembly.....	12	14. TRAY MODULE (1T).....	49
分組2.14.2 Feed Roll.....	14	分組14.1.1 Tray 2 Feeder.....	49
分組2.14.3 Retard Pad.....	14	分組14.4.1 Feed/Retard/Nudger Roll.....	49
分組2.15.1 MSI Paper Size Sensor.....	15	16. TRAY MODULE (TT).....	50
3. ROS.....	16	分組16.1.1 Tray 3 Assembly.....	50
分組3.1.1 ROS.....	16	分組16.1.2 Tray 4 Assembly.....	50
4. XEROGRAPHICS.....	17	分組16.4.1 Tray Cable.....	50
分組4.1.1 Sensor Holder.....	17	分組16.5.1 Tray 4 Feeder.....	51
分組4.1.2 Drum.....	17	分組16.6.1 Tray 2 Feeder.....	53
分組4.2.1 Rail.....	18	分組16.6.2 Tray 3 Feeder.....	54
5. TRANSFER.....	20	分組16.8.1 Feed/Retard/Nudger Roll (Trey 2).....	55
分組5.1.1 Latch Assembly.....	20	分組16.10.1 Feed/Retard/Nudger Roll (Tray 3).....	55
分組5.1.2 Lift Assembly.....	20	分組16.12.1 Feed/Retard/Nudger Roll (Tray 4).....	55
分組5.2.1 IBT Belt Assembly.....	22	4.3 調整.....	56
分組5.3.1 IBT Cleaner Assembly.....	23	9. ELECTRICAL.....	56
分組5.3.2 Transfer Belt.....	23	調整9.1.1 MAX SET UP.....	56
分組5.3.3 BUR Roll.....	26	調整9.1.2 DC921 ATC Senser SetUp (ATCセンサー交換時のみ実施).....	56
分組5.4.1 IBT Edge Sensor.....	27	調整9.1.3 DC922 TONE UP/DOWN.....	59
分組5.4.2 1st Bias Roll.....	28	調整9.1.4 DC934 ADC出力チェック.....	60
6. DEVELOPMENT.....	29	調整9.1.5 DC924 TRC Adjust.....	62
分組6.1.1 Dispenser Assembly.....	29	調整9.1.6 DC685 カラーレジストレーション調整.....	63
分組6.1.2 Toner Dispenser Motor.....	30	調整9.1.7 IOTリード・エッジ/サイド・エッジレジストレーション調整.....	70
分組6.2.1 Developer Housing Assembly.....	31	調整9.1.8 本体ファームウェアのUpgrade.....	72
分組6.2.2 ATC Senser.....	32		

4.1 序文

部品の分解、組立、交換、及び調整等のフィールドサービス時必要な手順について記載する。但し特殊調整については第6章特殊モード設定または第2章診断モード/プログラムに記す。

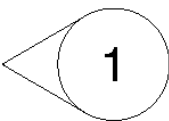
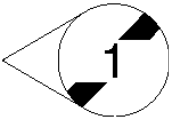
4.1.1 分解・組立・調整の使い方

1. 取り付けは、取り外しの逆手順で行うため注記のみを記載している。
2. 手順の前の(図-X)は詳細手順がイラスト中に記されている。イラスト中の番号は作業手順の順番を示している。
3. 文末の分組X.X.Xは参照する分組項目を示している。
4. 分解・組立と調整の項目No.(分組No.又は調整No.)と第5章パーツリストのPL No.は関連性を持っている。これにより、パーツリストからそれぞれ手順を参照する場合、又その逆の場合見つけやすい様に構成している。例)パーツリスト PL1.1の部品の分解・組立・調整No.は分組1.1.Xとなり、調整1.1.Xとなる。
5. タイトル項目又は各手順中でモディフィケーションあるいは機種による違いがあるときは手順の始めにあるいは後にモディフィケーションのナンバー又は機種の区別が記載されている。

例1) 分組X.X.X メイン PWB[1V実施機]

※このタイトルの手順のすべてが1V実施機に適用されることを示す。

例2)

記号	説明
 イラスト1	イラスト1:このシンボルはシンボル内のナンバーが示すモディフィケーションで変更になった後の内容であることを示す。
 イラスト2	イラスト2:このシンボル内のナンバーが示すモディフィケーションで変更になる前の内容であることを示す。

6. 手順中で使用されている機械の位置、方向及び機械内部の方向について以下の様に定義している。

フロント：機械の正面


ライト：機械の正面を向いて右側


レフト：機械の正面を向いて左側


リアー：機械の正面を向いて後側


4.1.2 用語・記号の説明

ここでは、マニュアル全体に用いる用語・記号の説明を記す。

 **危険** この表示を無視して、誤った取扱いをすると、人が死亡または、重傷を負う危険が切迫して生じることが想定される内容を示しています。

 **警告** この表示を無視して、誤った取扱いをすると、人が死亡または、重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

 **注意** この表示を無視して、誤った取扱いをすると、人が障害を負う可能性が想定される内容を示しています。

 **注記** 強調しておきたい手順、作業、規定などを記述している。

説明 作業手順などが正しく行われなかった時、機械、装置の損傷を伴う恐れのある場合。

参考 専門用語などの説明や補足説明を記述している。

目的 調整を行う目的を説明する。


4.2 分解・組立

1. Drive

分組1.1.1 Drum Motor Assembly

参照PL:PL1.1

取り外し

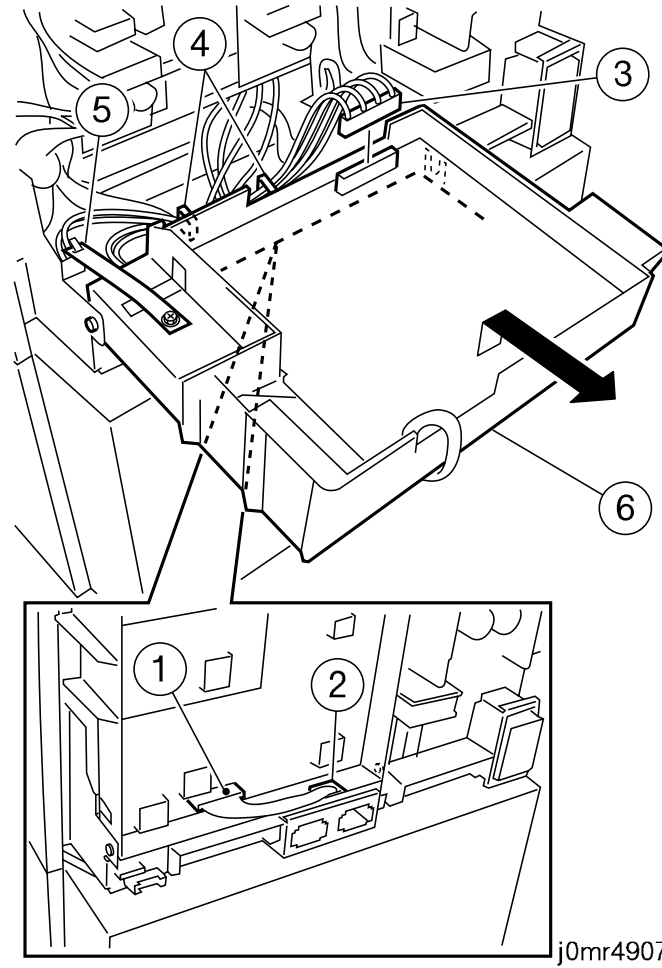
 警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. HVPS(T2)を取り外す。(分組 9.1.2)

2. HVPS Assemblyを取り外す。(図-1)

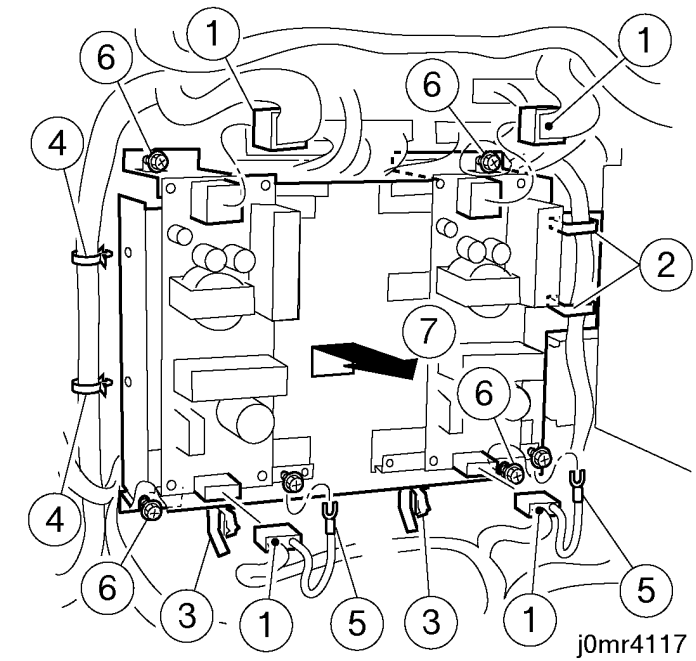
- (1) Connectorの接続を外す。
- (2) ClampからWire Harnessを解放する。
- (3) Connectorの接続を外す。
- (4) Clamp(2)からWire Harnessを解放する。
- (5) Supportを外す。
- (6) HVPS Assemblyを外す。



(図-1)j0mr4907

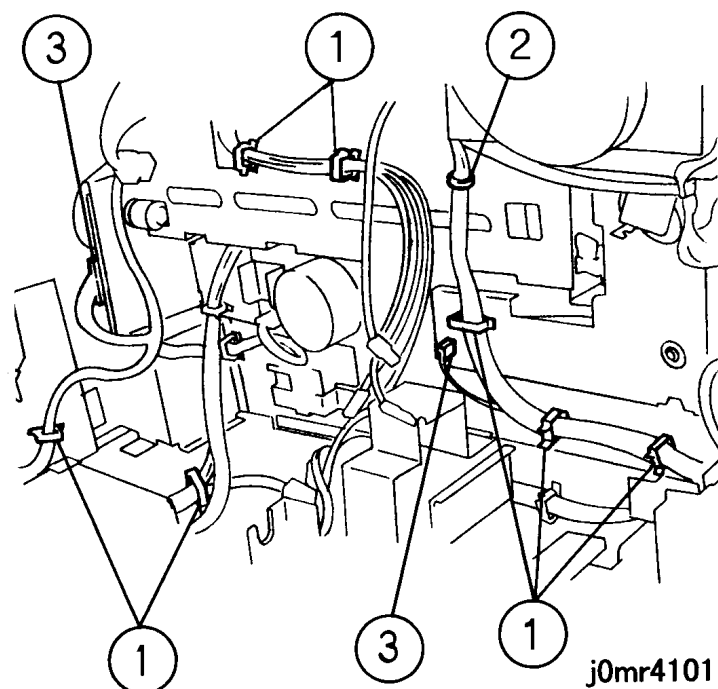
3. LVPS Assemblyを取り外す。(図-2)

- (1) Connector(4)の接続を外す。
- (2) Clamp(2)からWireを解放する。
- (3) Clamp(2)からWire Harnessを解放する。
- (4) Clamp(2)を外す。
- (5) アース線(2)を外す。
- (6) Screw(4)を緩める。
- (7) LVPS Assemblyを外す。



(図-2)j0mr4117

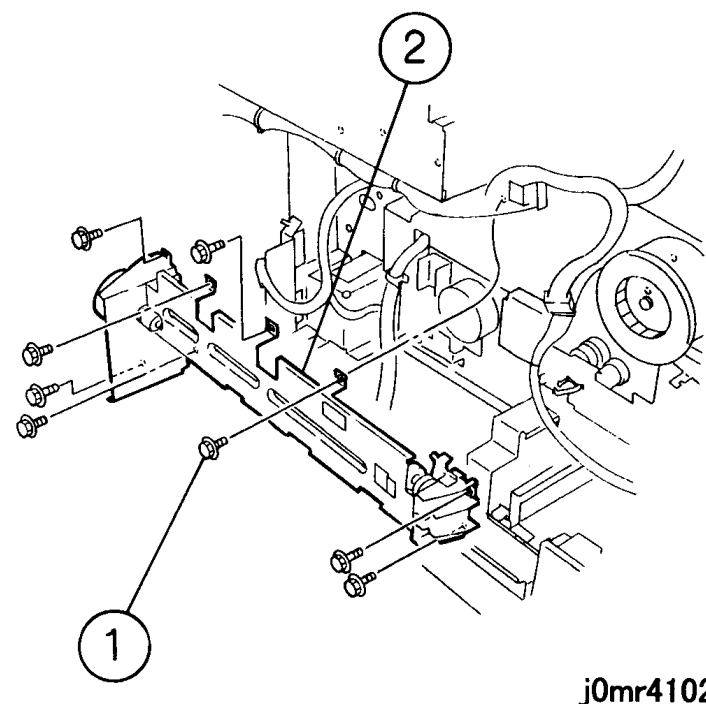
4. Connectorの接続を外す。(図-3)
 (1) Clamp(7)からWire Harnessを解放する。
 (2) Clamp(2)を外す。
 (3) Connector(2)の接続を外す。



(図-3)j0mr4101

5. Gearの噛み合いを外すために、Drum Assemblyを10cm位引き出す。(分組4.1.2)

6. Drum Motor Assemblyを取り外す。(図-4)
 (1) Screw(8)を外す。
 (2) Drum Motor Assemblyを外す。



(図-4)j0mr4102

取り付け
 手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

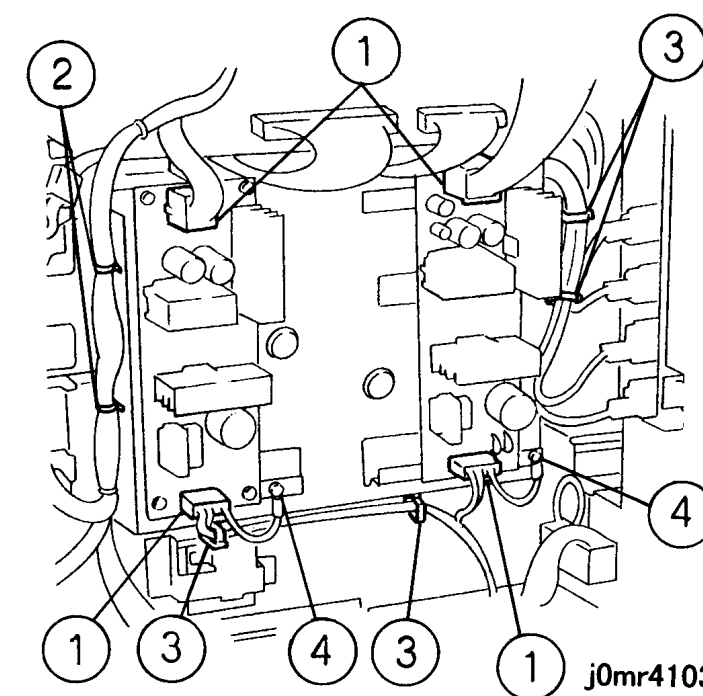
分組1.1.2 Deve Motor Assembly
 参照PL:PL1.3

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

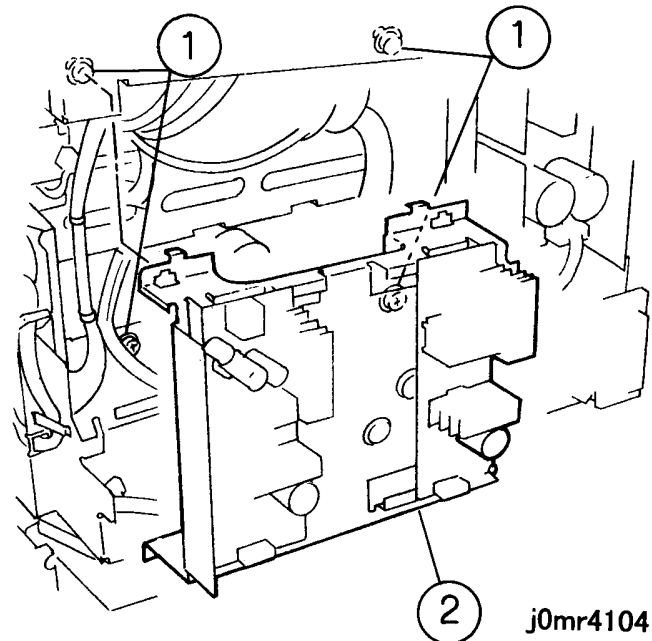
手順

1. HVPS Assemblyを取り外す。(手順3まで)
2. Connectorの接続を外す。(図-1)
 - (1) Connector(4)の接続を外す。
 - (2) Clamp(2)を外す。
 - (3) Clamp(4)からWire Harnessを解放する。
 - (4) Earth Wire(2)を外す。



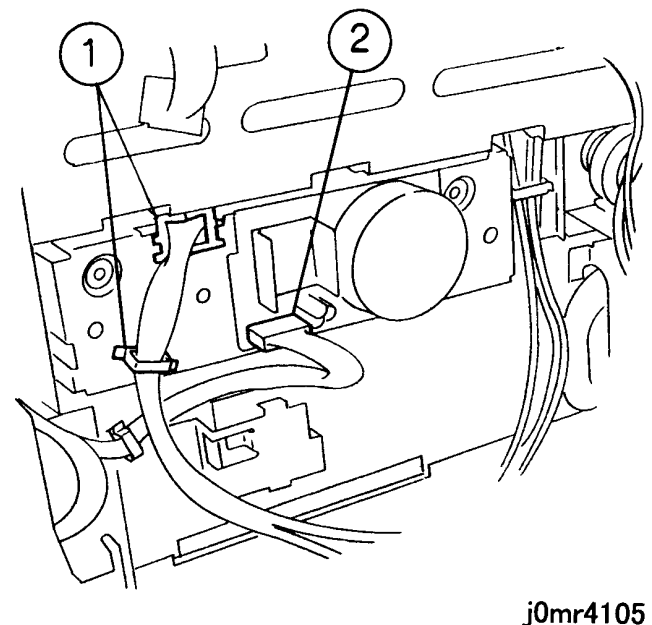
(図-1)j0mr4103

3. LVPS Assemblyを取り外す。(図-2)
- (1) Screw(4)を緩める。
 - (2) LVPS Assemblyを外す。



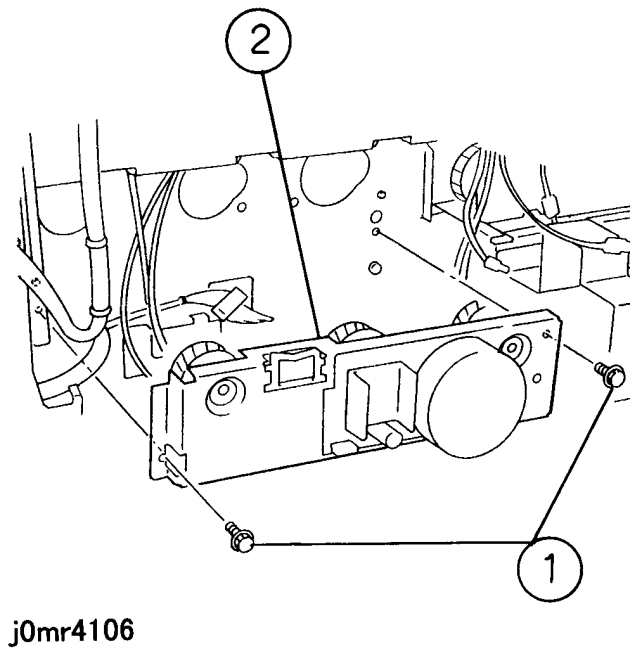
(図-2)j0mr4104

4. Connectorの接続を外す。(図-3)
- (1) Clamp(2)からWire Harnessを解放する。
 - (2) Connectorの接続を外す。



(図-3)j0mr4105

5. Deve Motor Assemblyを取り外す。(図-4)
- (1) Screw(2)を外す。
 - (2) Deve Motor Assemblyを外す。



(図-4)j0mr4106

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

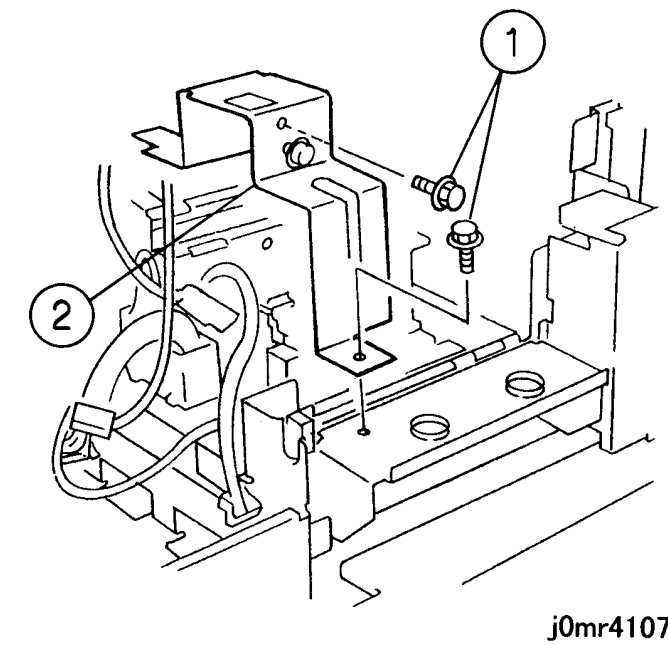
分組1.1.3 Main Motor Assembly 参照PL:PL1.3

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

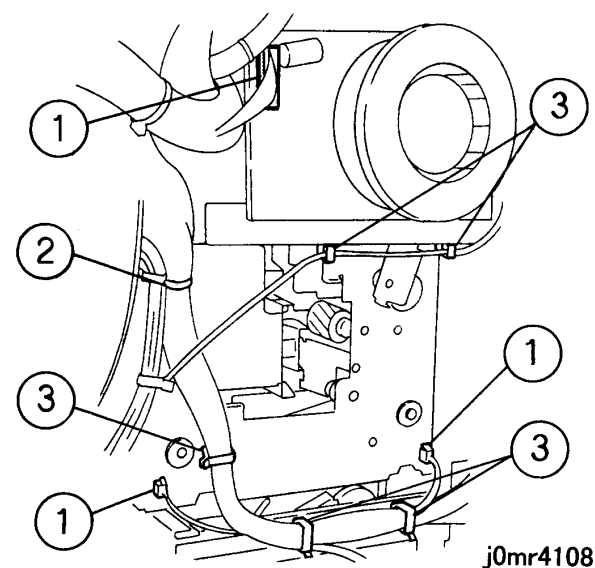
1. MSI Unitを取り外す。()
2. HVPS(T2)を取り外す。()
3. Bracketを取り外す。(図-1)
(1) Screw(2)を外す。
(2) Bracketを外す。



(図-1)j0mr4107

4. Connectorの接続を取り外す。(図-2)

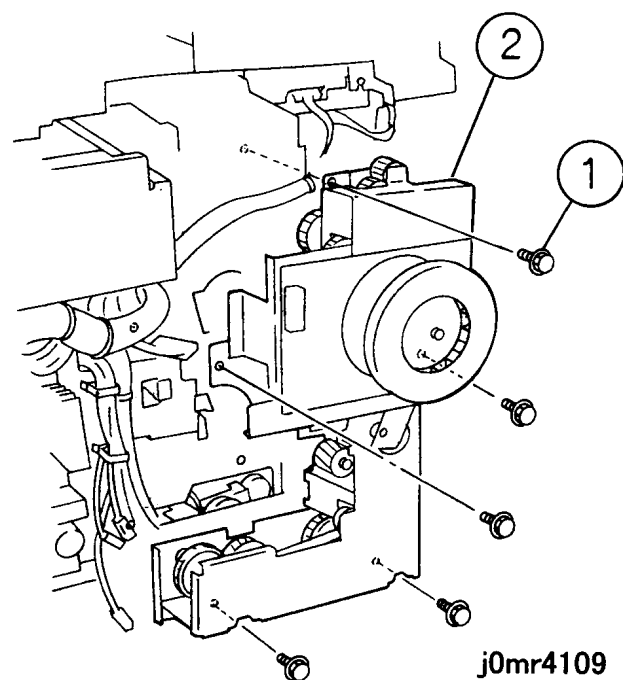
- (1) Connector(3)の接続を外す。
- (2) Clampを外す。
- (3) Clamp(3)からWire Harnessを解放する。



(図-2)j0mr4108

5. Main Motor Assemblyを取り外す。(図-3)

- (1) Screw(5)を外す。
- (2) Main Motor Assemblyを外す。

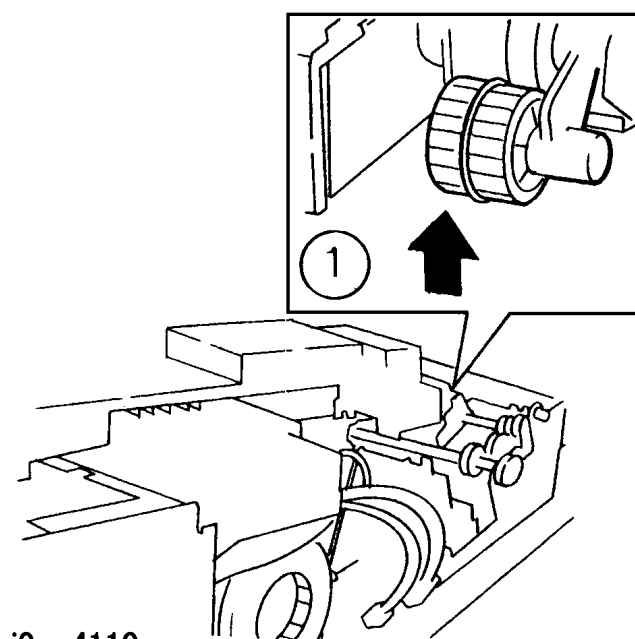


(図-3)j0mr4109

取り付け

注記

Main Motor Assemblyを取り付ける時は、Gearを矢印の方向に押し上げながら、Main Motor Assemblyを取り付ける。(図-4)



(図-4)j0mr4110

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組1.3.1 MOB Sensor Assembly

参照PL:PL1.3

取り外し

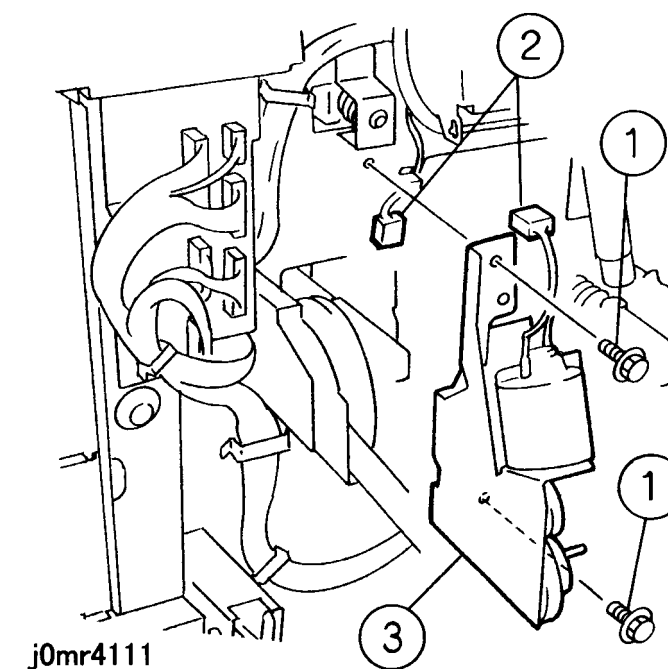
警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記

MOB Sensor Assembly内にあるMOB Sensor及びADCセンサーは単品交換不可である。Assembly交換する事。(両センサーの位置決め精度を確保出来ない為。)

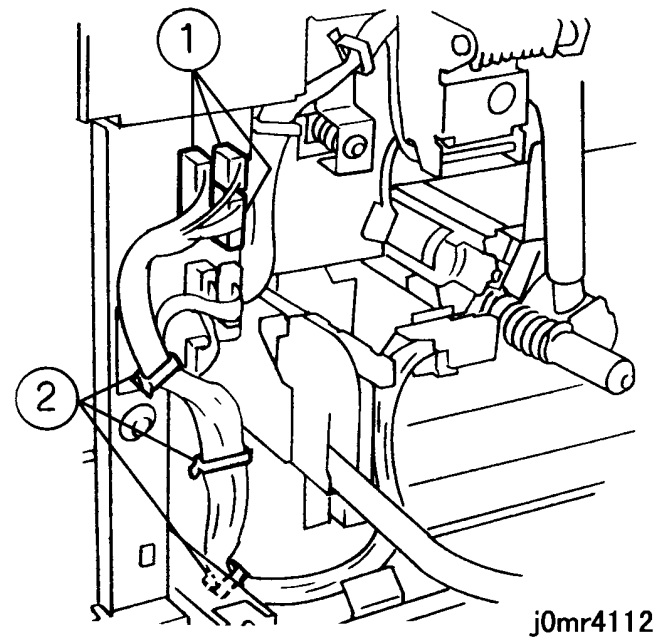
手順

1. 以下のパーツを取り外す。
 - ・ Sensor Holder(分組4.1.1)
 - ・ Drum(分組4.1.2)
 - ・ Fuser Cover(PL10.2)
 - ・ Inner Cover(PL10.2)
2. Agitate Motor Assembly取り外す。(図-1)
 - (1) Screw(2)を外す。
 - (2) Connectorの接続を外す。
 - (3) Agitate Motor Assemblyを外す。



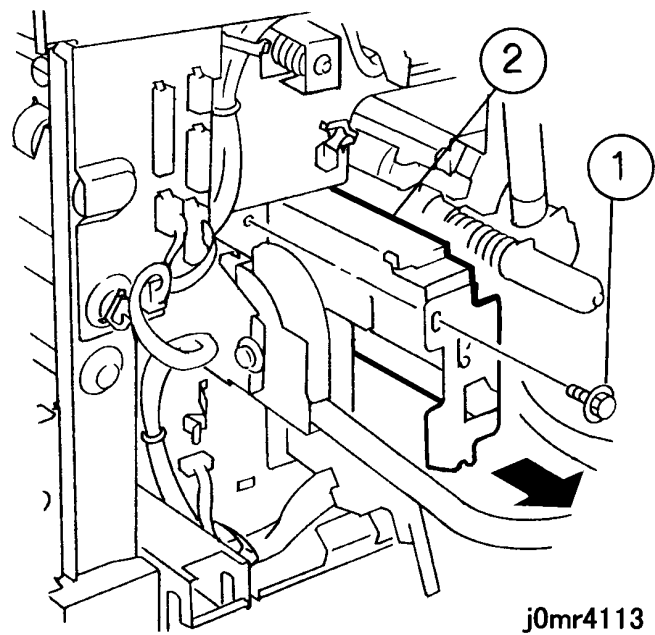
(図-1)j0mr4111

3. Connectorの接続を外す。(図-2)
 (1) Connector(3)の接続を外す。
 (2) Clamp(3)からWire Harnessを解放する。



(図-2)j0mr4112

4. MOB Sensor Assemblyを取り外す。(図-3)
 (1) Screwを外す。
 (2) MOB Sensor Assemblyを外す。



(図-3)j0mr4113

取り付け
 手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

2. PAPER TRANSPORT

分組2.3.1 Tray 1 Feeder

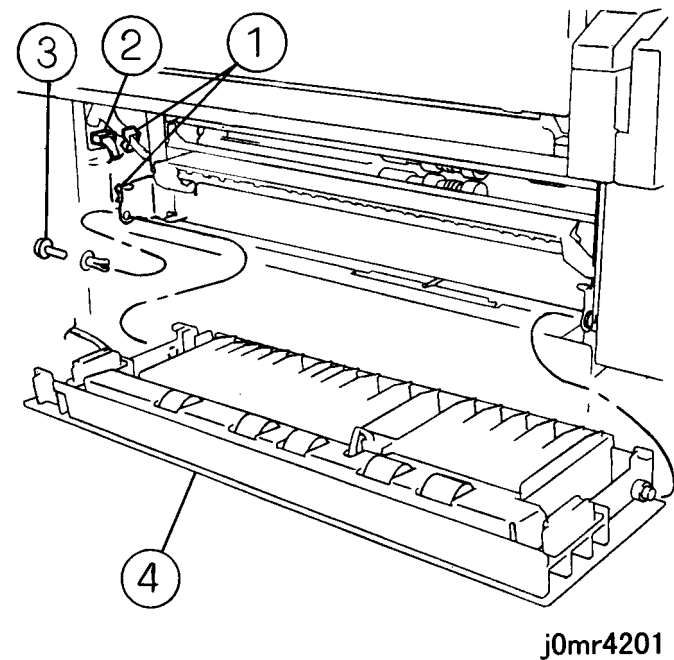
参照PL:PL2.3

取り外し

- 警告** “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

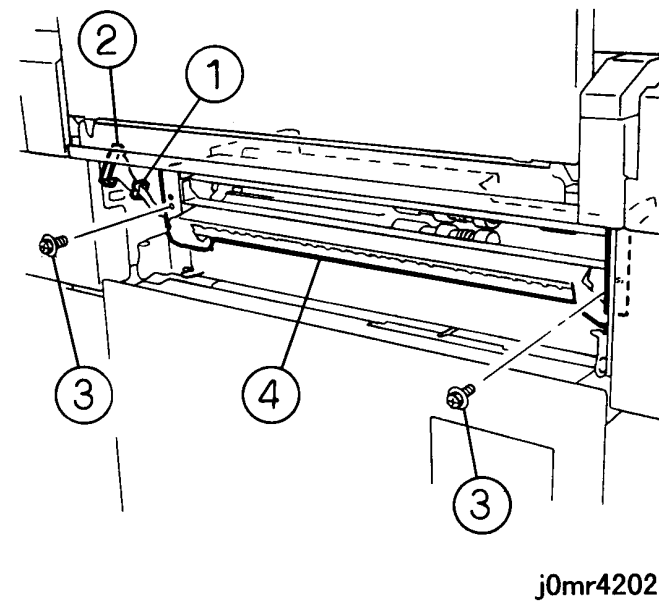
手順

1. Tray 1を引き出す。
2. Left Lower Cover Assemblyを取り外す。(図-1)
 - (1) Clamp(2)からWire Haneessを解放する。
 - (2) Connectorの接続を外す。
 - (3) Rivetを外す。
 - (4) Left Lower Cover Assemblyを外す。



(図-1)j0mr4201

3. Tray 1 Feederを取り外す。(図-2)
 - (1) ClampからWire Harnessを解放する。
 - (2) Connectorの接続を外す。
 - (3) Screw(2)を外す。
 - (4) Tray 1 Feederを外す。



(図-2)j0mr4202

取り付け

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイヤグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-806”

分組2.5.1 Feed/Retard/Nudger Roll

参照PL:PL2.5

取り外し

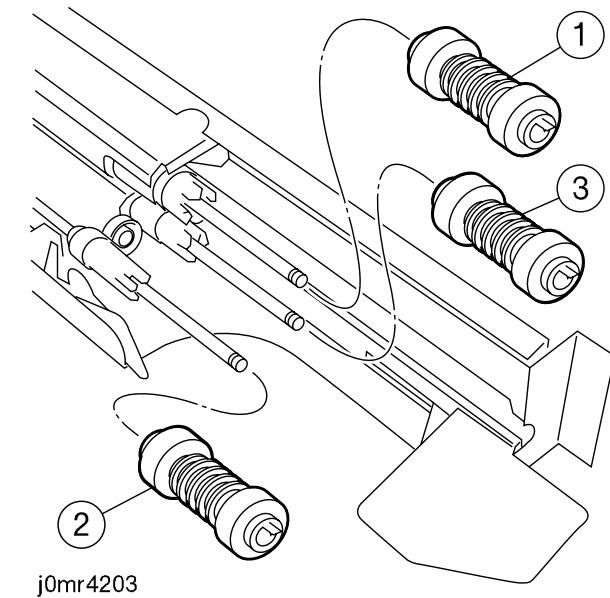
- 警告** “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記

Feed/Retard/Nudger Rollを交換する時は、ライフが一緒なので3個同時に交換する。

手順

1. Tray 1 Feederを取り外す。(分組2.3.1)
2. Feed/Retard/Nudger Rollを取り外す。(図-1)
 - (1) Retard Rollを外す。
 - (2) Nudger Rollを外す。
 - (3) Feed Rollを外す。



(図-1)j0mr4203

取り付け

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイヤグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-806”

分組2.6.1 Registration Transport Assembly

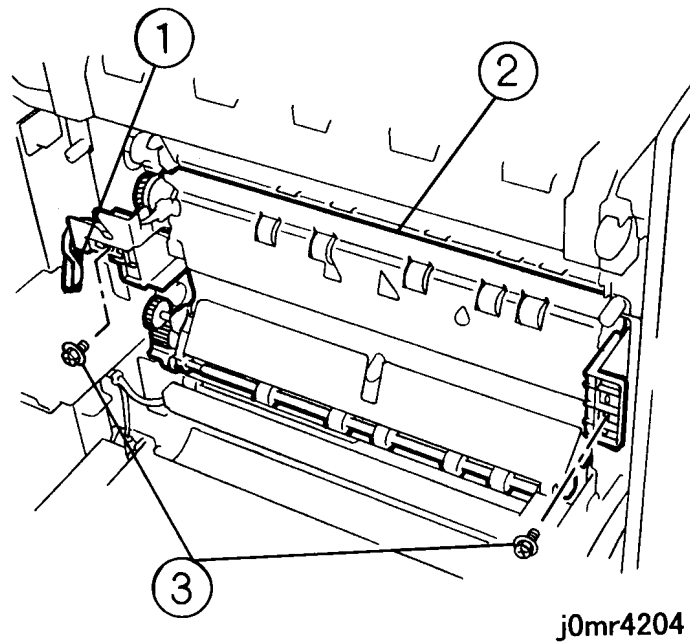
参照PL:PL2.6

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. MSI Unitを取り外す。(分組2.12.1)
2. Left Cover Unitを取り外す。(分組2.7.1)
3. Left Lower Coverを開ける。
4. Registration Transport Assemblyを取り外す。(図-1)
 - (1) Connectorの接続を外す。
 - (2) Screw(2)を外す。
 - (3) Registration Transport Assemblyを外す。



(図-1)j0mr4204

取り付け

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組2.7.1 Left Cover Unit

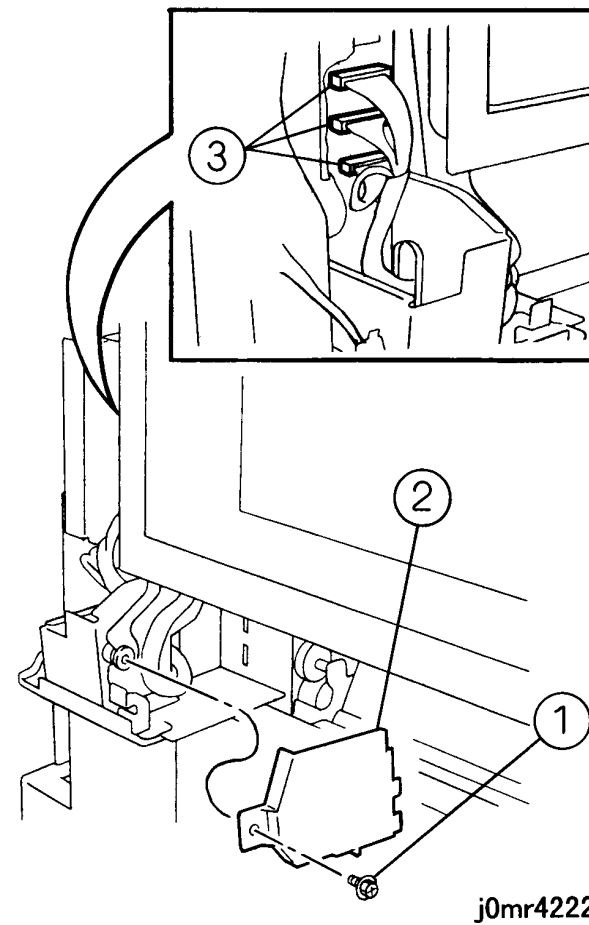
参照PL:PL2.7

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. MSI Unitを取り外す。(分組2.12.1)
2. Coverを取り外して、Connector(3)の接続を外す。(図-1)
 - (1) Screwを外す。
 - (2) Coverを外す。
 - (3) Connector(3)の接続を外す。

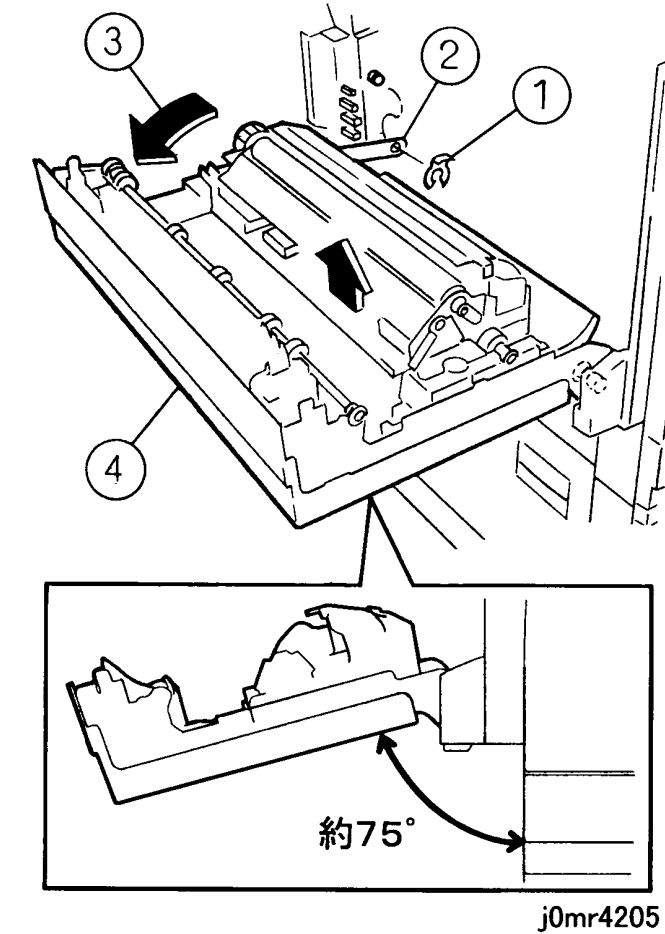


(図-1)j0mr4222

3. Left Cover Unitを開ける。

4. Left Cover Unitを取り外す。(図-2)

- (1) KL-Clipを外す。
- (2) 本体側のStudからStopperを外す。
- (3) Left Cover Unitを画示の位置まで開く。
- (4) Left Cover Unitを外す。



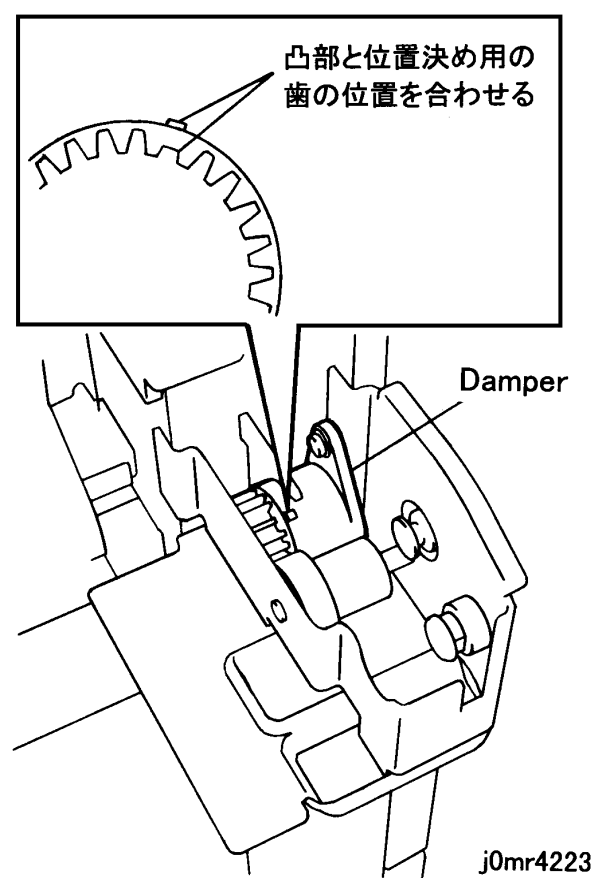
(図-2)j0mr4205

取り付け 手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行うが、以下の点に注意する。

注記 Left Cover Unitを閉じる時、Dup Chute(PL2.8)を上
に押し上げた状態で閉じること。

注記 取り付ける際は、以下図内DAMPERのギア位置が
正規である事を確認する。(図-3)



(図-3)j0mr4223

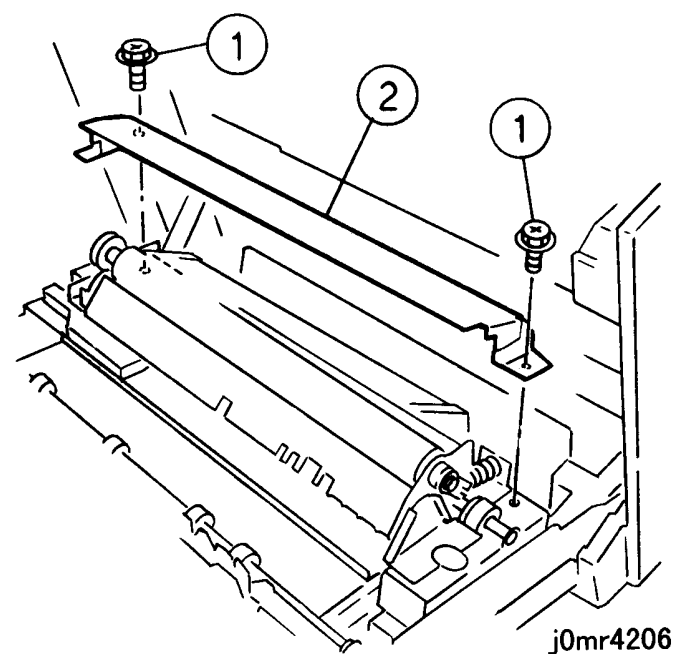
分組2.8.1 2ND BTR Assembly 参照PL:PL2.8

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチを
OFFにして、電源プラグを抜く。

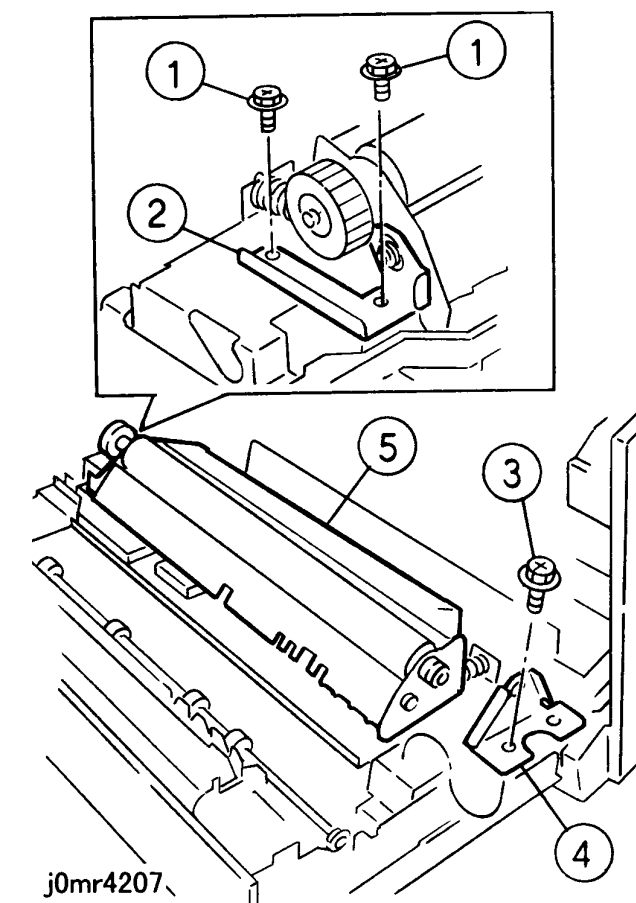
手順

1. Left Cover Unitを開く。
2. Support Assemblyを取り外す。(図-1)
 - (1) Screw(2)を外す。
 - (2) Support Assemblyを外す。



(図-1)j0mr4206

3. 2ND BTR Assemblyを取り外す。(図-2)
 - (1) Screw(2)を外す。
 - (2) Holderを外す。
 - (3) Screw(2)を外す。
 - (4) Holderを外す。
 - (5) 2ND BTR Assemblyを外す。



(図-2)j0mr4207

取り付け 手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイヤグ・モードに入り[DC135 HFSI] カウ
ンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-802”

分組2.9.1 2ND BTR Retract Motor

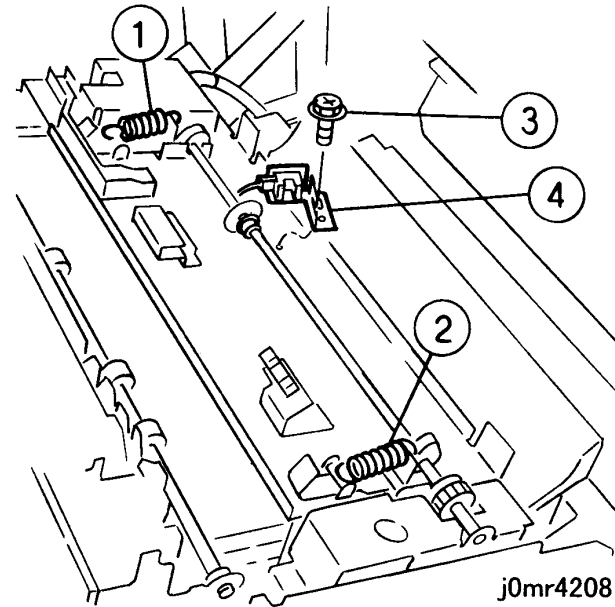
参照PL:PL2.9

取り外し

⚠警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

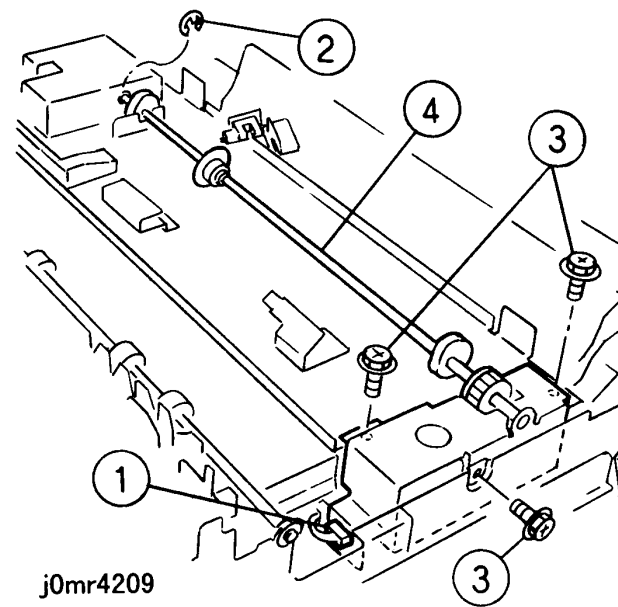
手順

1. Left Cover Unitを開く。
2. 2ND BTR Assemblyを取り外す。(分組2.8.1)
3. Gear Assemblyを取り外す。(図-1,図-2)
 - (1) Springを外す。
 - (2) Springを外す。
 - (3) Screwを外す。
 - (4) Bracketをずらす。



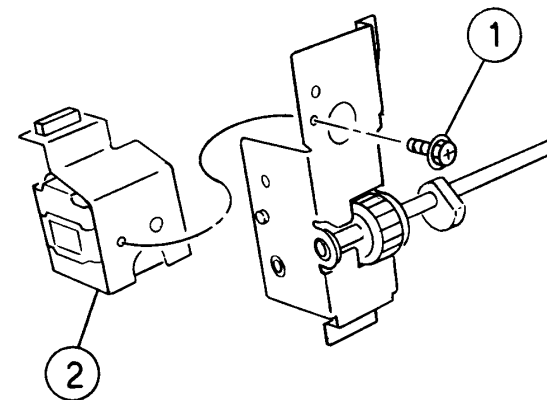
(図-1)j0mr4208

- (1) Connectorの接続を外す。
- (2) E-Clipを外す。
- (3) Screw(3)を外す。
- (4) Gear Assemblyを外す。



(図-2)j0mr4209

4. 2ND BTR Retract Motorを取り外す。(図-3)
 - (1) Screwを外す。
 - (2) 2ND BTR Retract Motorを外す。



j0mr4210

(図-3)j0mr4210

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組2.12.1 MSI Unit

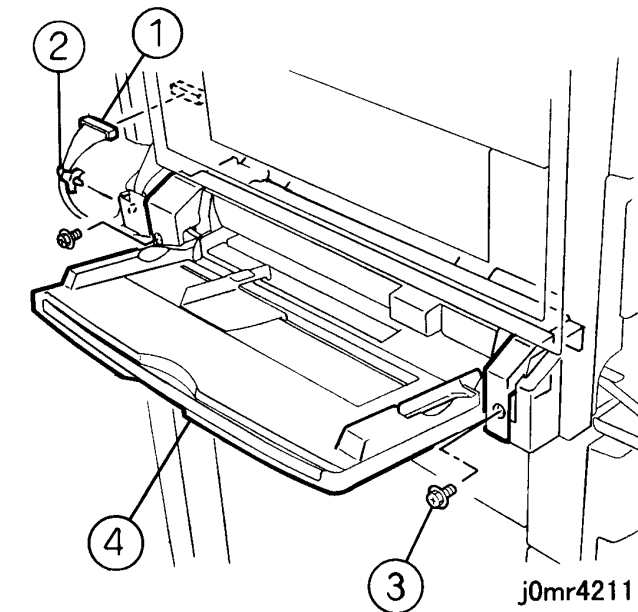
参照PL:PL2.12

取り外し

⚠警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. 以下のパーツを取り外す。
 - ・ Rear Cover Assembly(分組10.3.1)
 - ・ Rear Left Upper Cover(PL10.3)
 - ・ Rear Left Middle Cover(PL10.3)
2. MSI Unitを取り外す。(図-1)
 - (1) Connectorの接続を外す。
 - (2) Wire HarnessのClampを外す。
 - (3) Screw(2)を外す。
 - (4) MSI Unitを外す。



(図-1)j0mr4211


取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイアグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-807”

分組2.13.1 MSI Tray Assembly

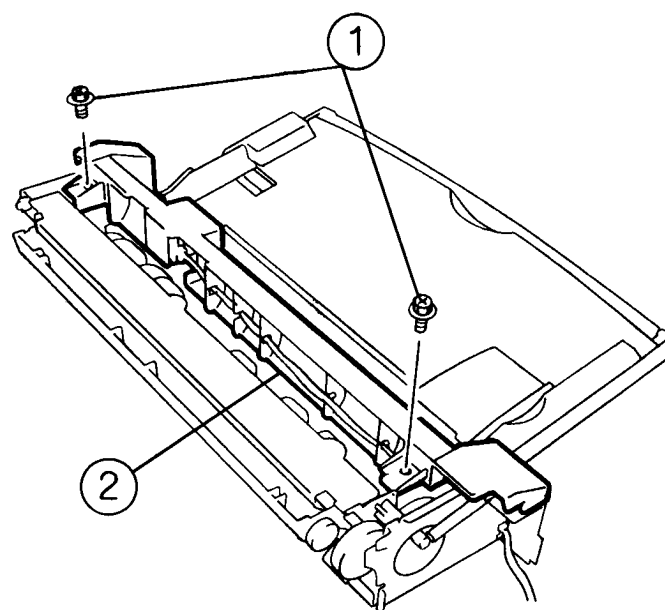
参照PL:PL2.13

取り外し

 警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. MSI Unitを取り外す。(分組2.12.1)
2. Upper Frameを取り外す。(図-1)
 - (1) Tapping Screw(2)を外す。
 - (2) Upper Frameを外す。



j0mr4212

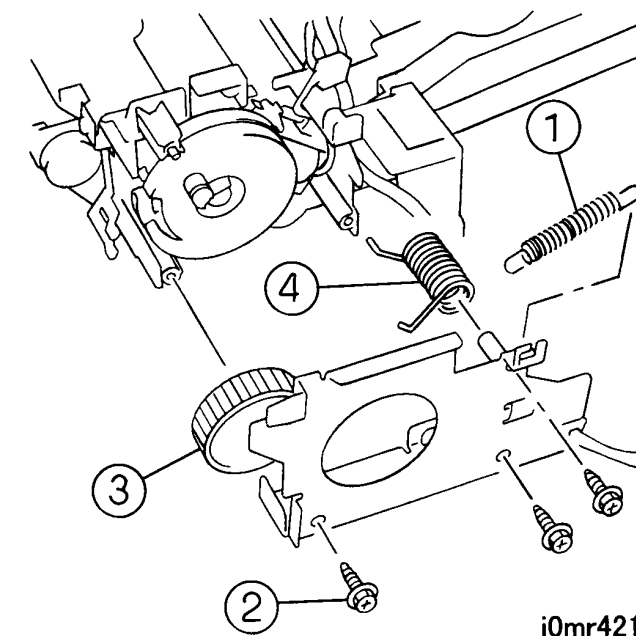
(図-1)j0mr4212

3. Bracketを取り外す。(図-2)

注記

Step(4)で取り外すSpringの取り付けを、Bracketの取り外しを行う前に確認しておくこと。

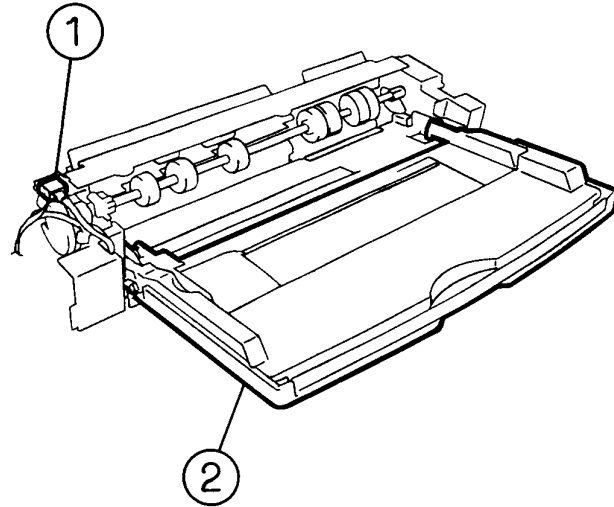
- (1) Springを外す。
- (2) Tapping Screw(3)を外す。
- (3) Bracketを外す。
- (4) Springを外す。



j0mr4213

(図-2)j0mr4213

4. MSI Tray Assemblyを取り外す。(図-3)
- (1) Connectorの接続を外す。
 - (2) MSI Tray Assemblyを外す。



j0mr4214

(図-3)j0mr4214

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組2.14.1 Feed Roll Assembly
参照PL:PL2.14

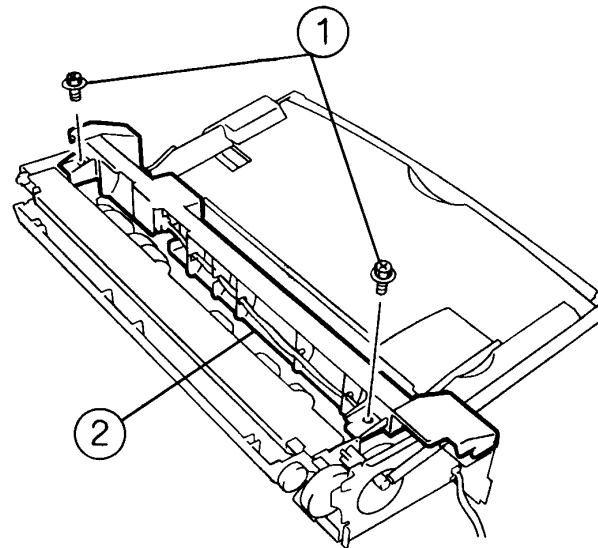
取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記 Feed Roll Assemblyを交換する時は、Retard Pad(分組2.14.3)もライフが一緒なので同時に交換する。

手順

1. MSI Unitを取り外す。(分組2.12.1)
2. Upper Frameを取り外す。(図-1)
 - (1) Tapping Screw(2)を外す。
 - (2) Upper Frameを外す。



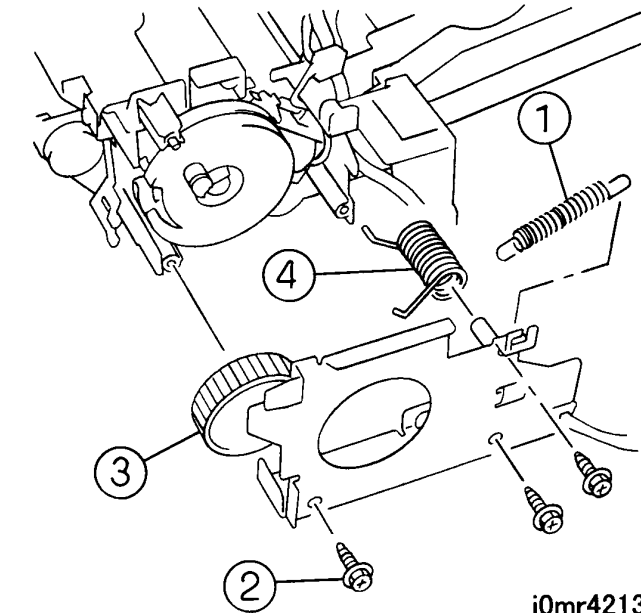
j0mr4212

(図-1)j0mr4212

3. Bracketを取り外す。(図-2)

注記 Step(4)で取り外すSpringの取り付けを、Bracketの取り外しを行う前に確認しておくこと。

- (1) Springを外す。
- (2) Tapping Screw(3)を外す。
- (3) Bracketを外す。
- (4) Springを外す。

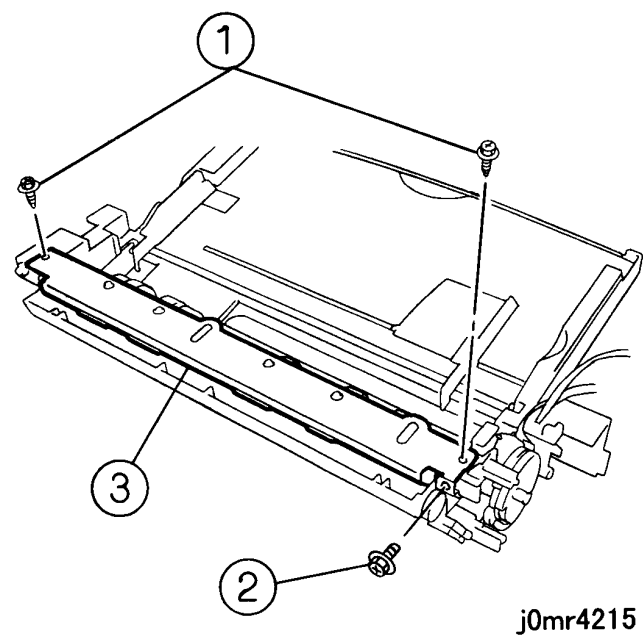


j0mr4213

(図-2)j0mr4213

4. Pinch Roll Assmblyを取り外す。(図-3)

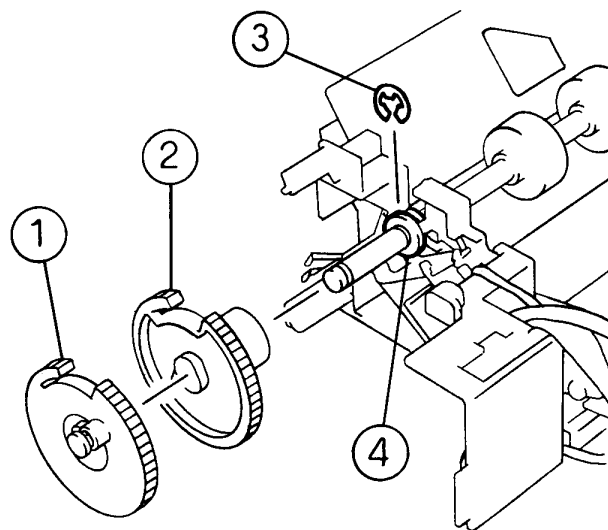
- (1) Tapping Screw(2)を外す。
- (2) Screwを外す。
- (3) Pinch Roll Assemblyを外す。



(図-3)j0mr4215

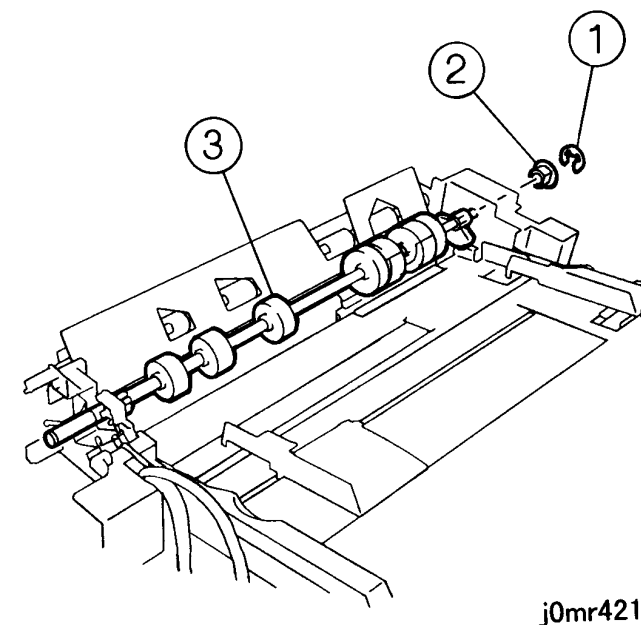
5. Feed Roll Assemblyを取り外す。(図-4,図-5)

- (1) Pick Up Gearを外す。
- (2) Cam GearをLever(Stopper)と一緒に外す。
- (3) E-Clipを外す。
- (4) Bearingを外す。



(図-4)j0mr4216

- (1) E-Clipを外す。
- (2) Bearingを外す。
- (3) Feed Roll Assemblyを外す。



(図-5)j0mr4217

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイアグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-807”

分組2.14.2 Feed Roll

参照PL:PL2.14

取り外し

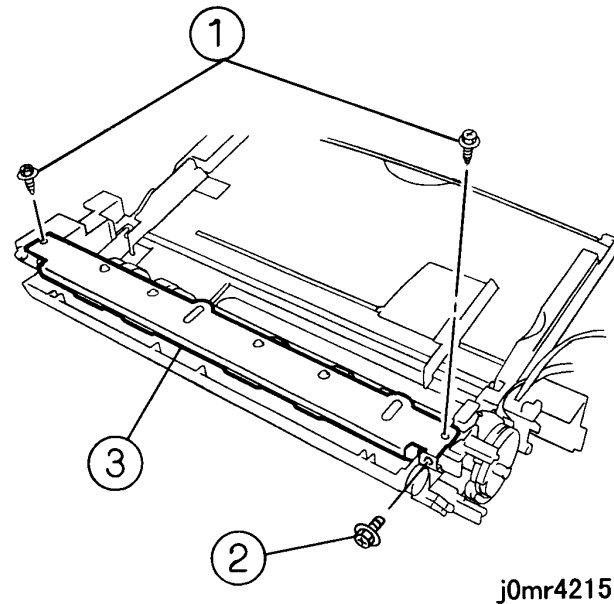
警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記 Feed Rollを交換する時は、2個同時に交換する。

注記 Feed Rollを交換する時は、Retard Pad(分組2.14.3)もライフが一緒なので同時に交換する。

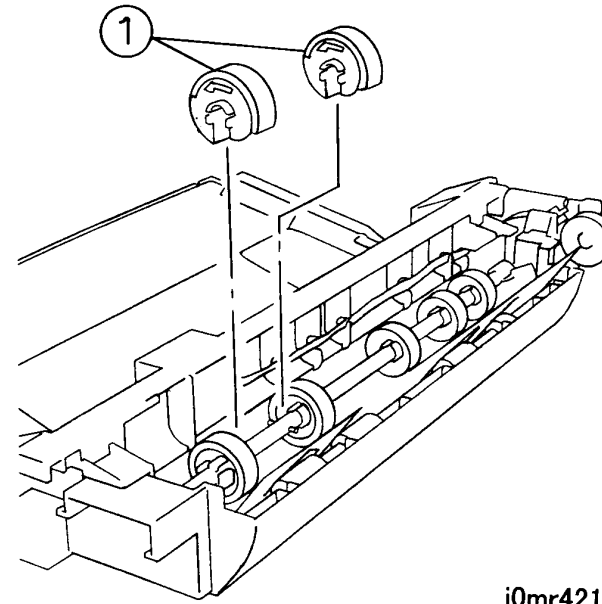
手順

1. MSI Unitを取り外す。(分組2.12.1)
2. Pinch Roll Assemblyを取り外す。(図-1)
 - (1) Tapping Screw(2)を外す。
 - (2) Screwを外す。
 - (3) Pinch Roll Assemblyを外す。



(図-1)j0mr4215

3. Feed Rollを取り外す。(図-2)
 - (1) Feed Rollを外す。



j0mr4218

(図-2)j0mr4218

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイアグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-807”

分組2.14.3 Retard Pad

参照PL:PL2.14

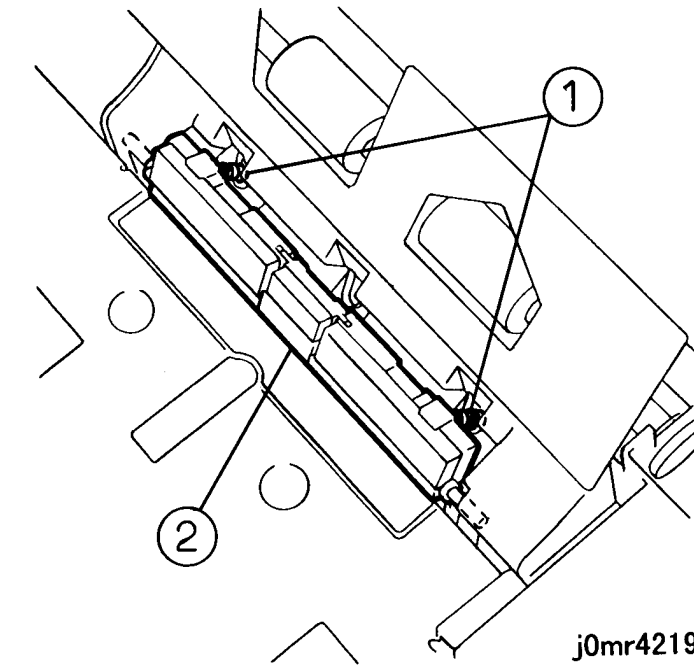
取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記 Retard Padを交換する時は、Feed Roll(分組2.14.2)もライフが一緒なので同時に交換する。

手順

1. MSI Unitを取り外す。(分組2.12.1)
2. Feed Roll Assemblyを取り外す。(分組2.14.1)
3. Retard Padを取り外す。(図-1)
 - (1) Spring(2)を外す。
 - (2) Retard Padを外す。



j0mr4219

(図-1)j0mr4219


取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイアグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-807”

分組2.15.1 MSI Paper Size Sensor

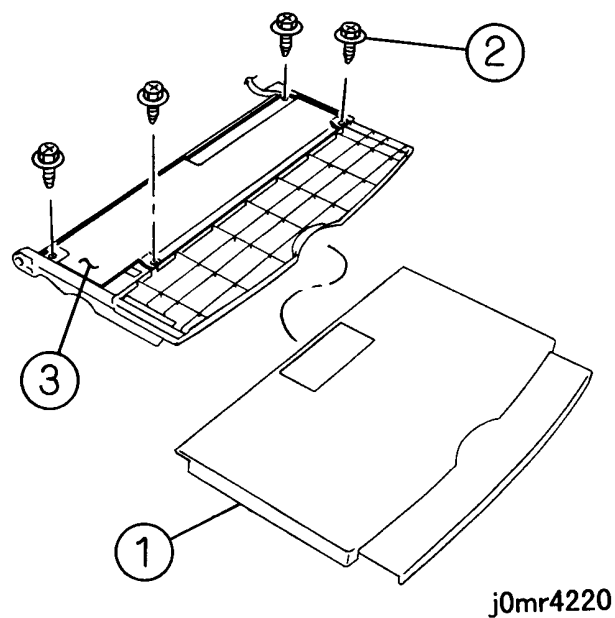
参照PL:PL2.15

取り外し

 警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

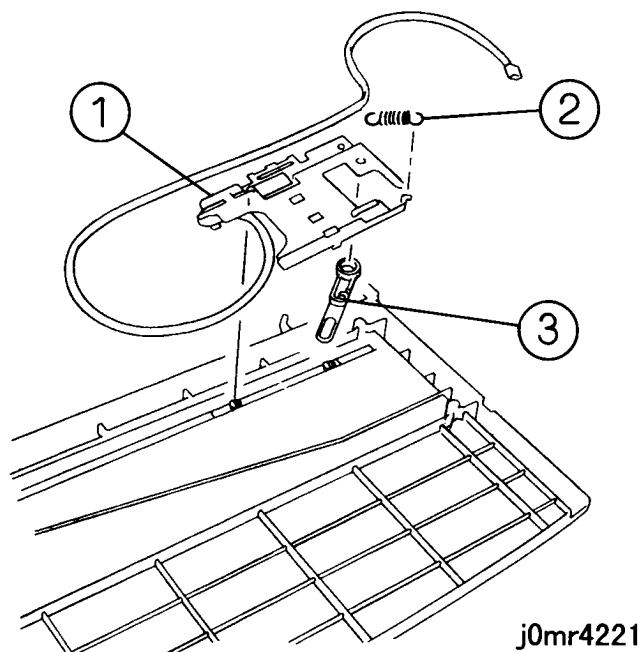
1. MSI Unitを取り外す。(分組2.12.1)
2. MSI Tray Assemblyを取り外す。(分組2.13.1)
3. Coverを取り外す。(図-1)
 - (1) Lower Trayを外す。
 - (2) Tapping Screw(4)を外す。
 - (3) Coverを外す。



(図-1)j0mr4220

4. MSI Paper Size Sensorを取り外す。(図-2)

- (1) MSI Paper Size Sensorを外す。
- (2) Springを外す。
- (3) Linkを外す。



(図-2)j0mr4221

取り付け 手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

3. ROS

分組3.1.1 ROS

参照PL:PL3.1

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

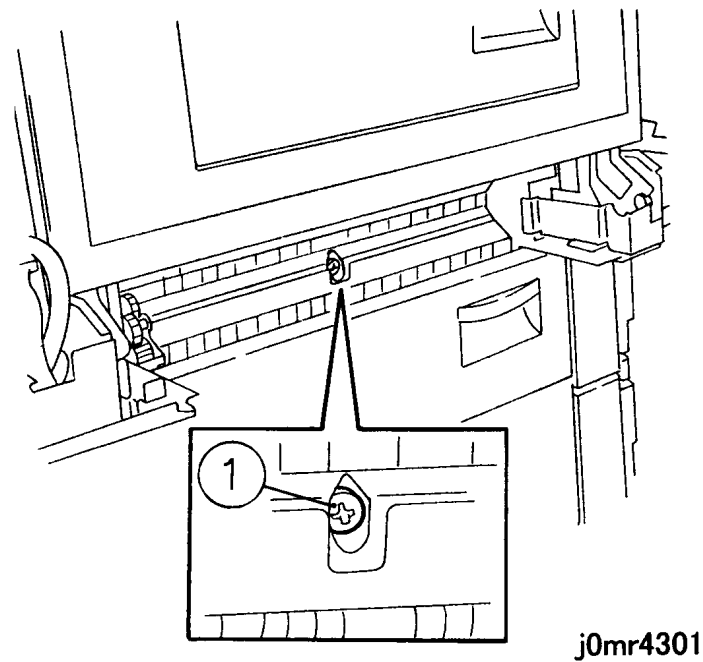
警告 Right Coverを外してDEVE Unitを入れない場合、不可視のレーザー放射を受けます。光線の直接被曝を避けること。

注記 以下の作業を実施した後は、必ずカラーレジストレーション調整を実施する事。(調整9.1.6参照)

- ・ ROSの脱着・交換
- ・ NVMの初期化
- ・ XEROプレートの脱着

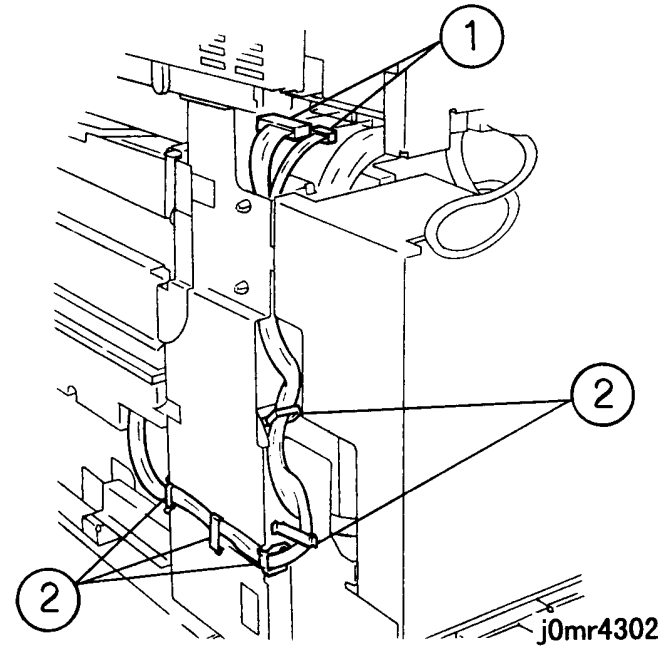
手順

1. 以下のパーツを取り外す。
 - ・ MSI Unit(分組2.12.1)
 - ・ Right Cover(PL10.1)
2. Left側のScrewを緩める。(図-1)
 - (1) Screwを緩める。



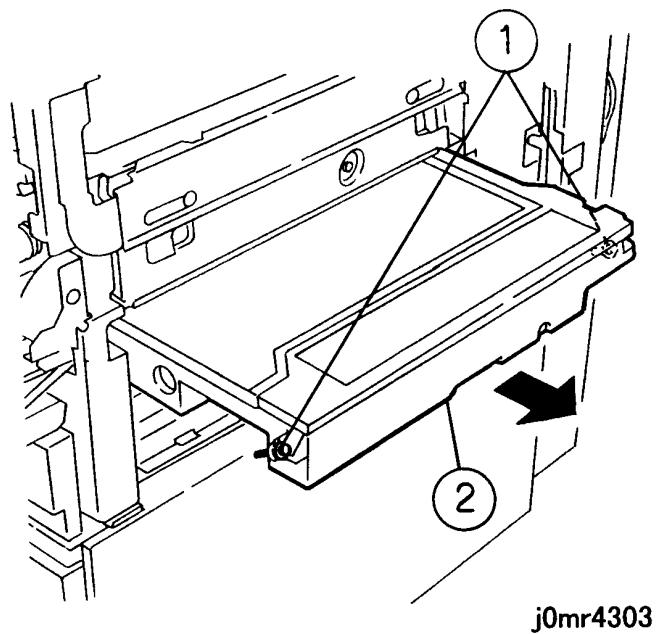
(図-1)j0mr4301

3. Connectorの接続を外す。(図-2)
 - (1) Clamp(5)からWire Harnessを解放する。
 - (2) Connector(2)の接続を外す。



(図-2)j0mr4302

4. ROSを取り外す。(図-3)
 - (1) Screw(2)を緩める。
 - (2) ROSを引き出す。



(図-3)j0mr4303

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 取り付け後は、カラーレジコン調整を実施する。
(調整9.1.6 カラーレジストレーション調整参照)

4. XEROGRAPHICS

分組4.1.1 Sensor Holder

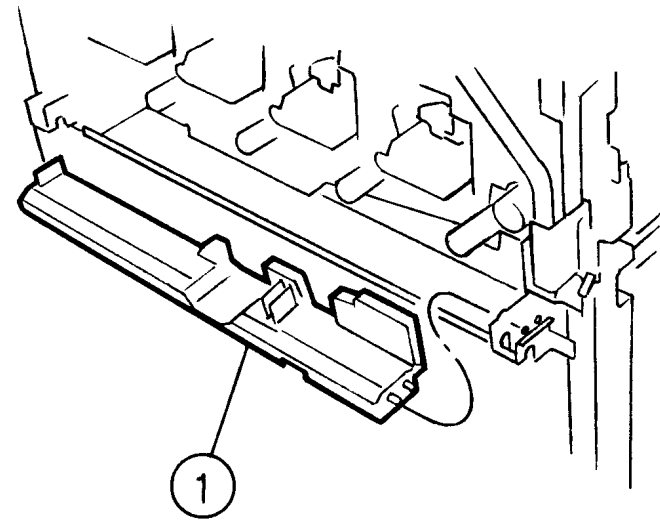
参照PL:PL4.1

取り外し

- 警告** “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

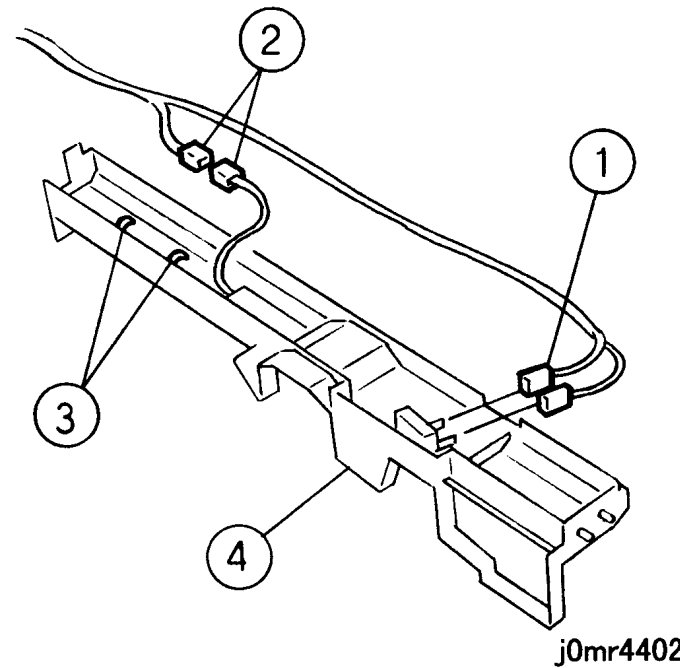
- 以下のパーツを取り外す。
 - Toner Bottle(PL4.1)
 - Bottle Cover(PL4.1)
 - Front Cover Assembly(分組10.1.1)
- Sensor Holderを引き出す。(図-1)
 - Sensor Holderを引き出す。



j0mr4401

(図-1)j0mr4401

- Sensor Holderを取り外す。(図-2)
 - ファストン端子(2)を外す。
 - Connectorの接続を外す。
 - Wire Guide(2)からWireを外す。
 - Sensor Holderを外す。



j0mr4402

(図-2)j0mr4402

取り付け 手順

- 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組4.1.2 Drum

参照PL:PL4.1

取り外し

- 警告** “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記

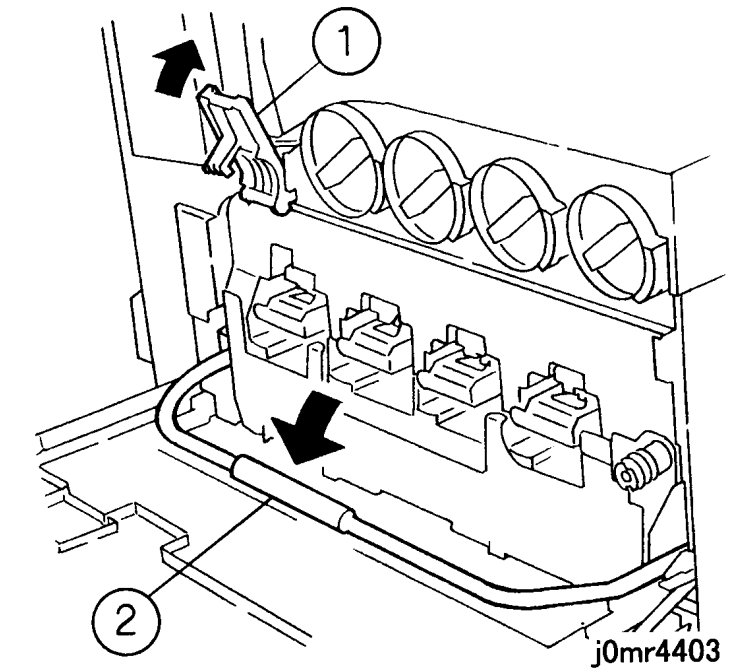
ここではDrum(K)タイプのみ記載してある。Drum(Y/M/C)も同様に行う。

注意

DrumIには黒い袋をかぶせる。

手順

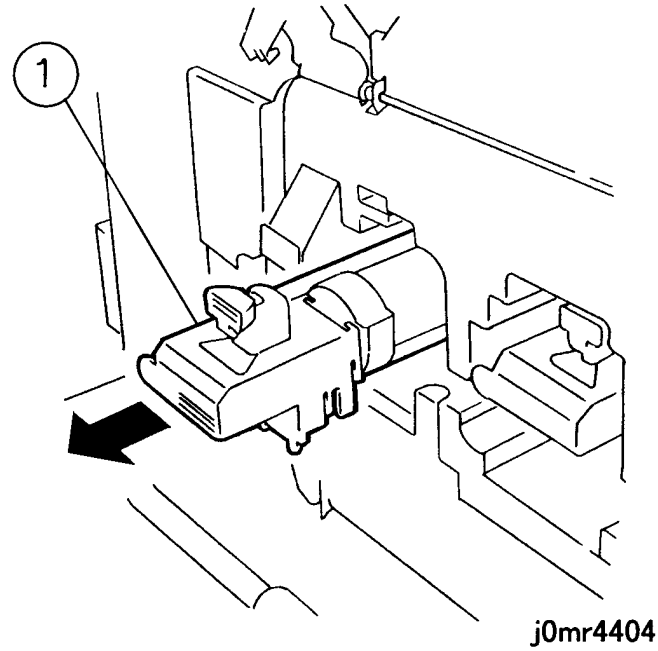
- Front Coverを開ける。
- Leverを下げる。(図-1)
 - Latchを上げる。
 - Leverを下げる。



j0mr4403

(図-1)j0mr4403

3. Drumを取り外す。(図-2)
(1) Drumを外す。



(図-2)j0mr4404

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組4.2.1 Rail
参照PL:PL4.2

取り外し

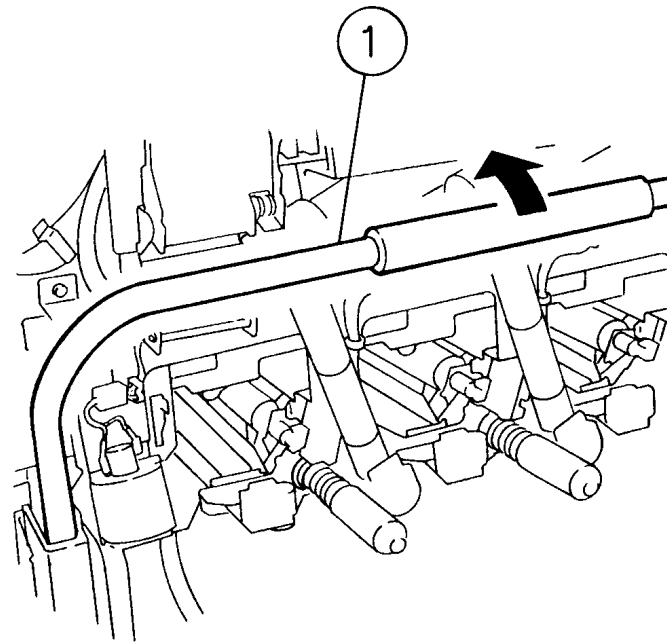
警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. 以下のパーツを取り外す。
 - ・ Drum(分組4.1.2)
 - ・ IBT Belt Assembly(分組5.2.1)
2. Leverを上げる。(図-1)

警告 IBT Belt Assemblyを外した状態でLeverを上げるとLeverが急激に上がる為、充分注意すること。

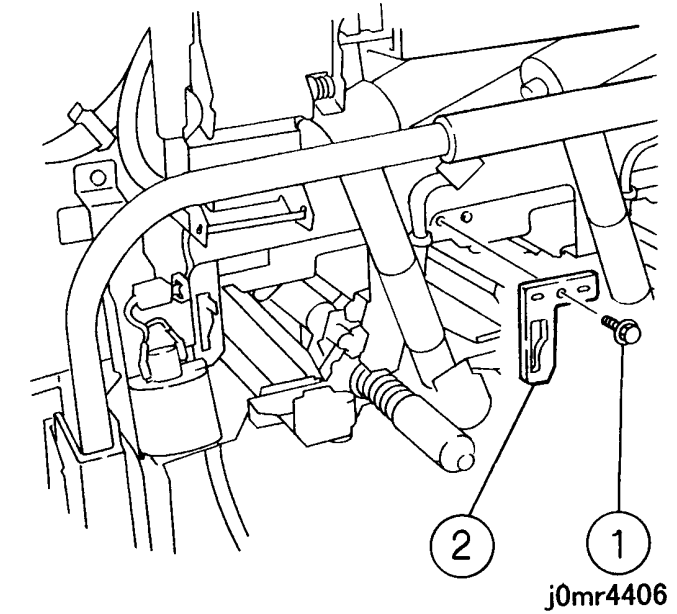
- (1) Leverを上げる。



(図-1)j0mr4405

j0mr4405

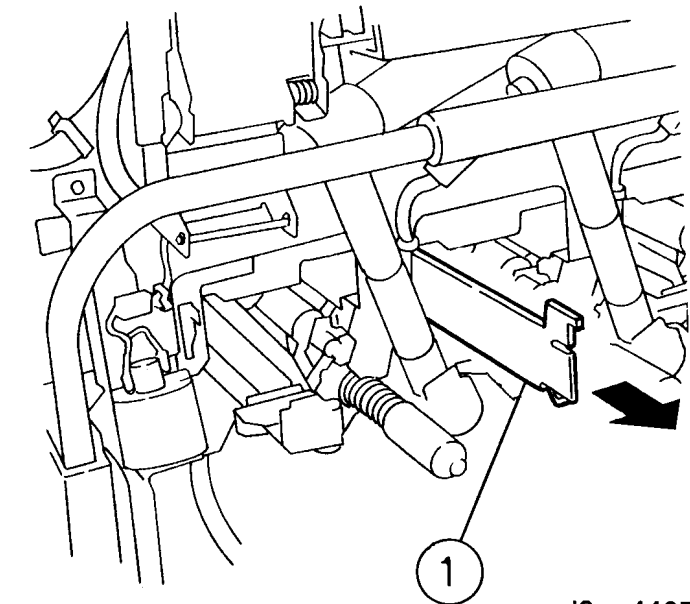
3. Bracketを取り外す。(図-2)
(1) Screwを外す。
(2) Bracketを外す。



(図-2)j0mr4406

j0mr4406

4. Railを取り外す。(図-3)
(1) Railを引き出す。



(図-3)j0mr4407

j0mr4407

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

5. TRANSFER

分組5.1.1 Latch Assembly

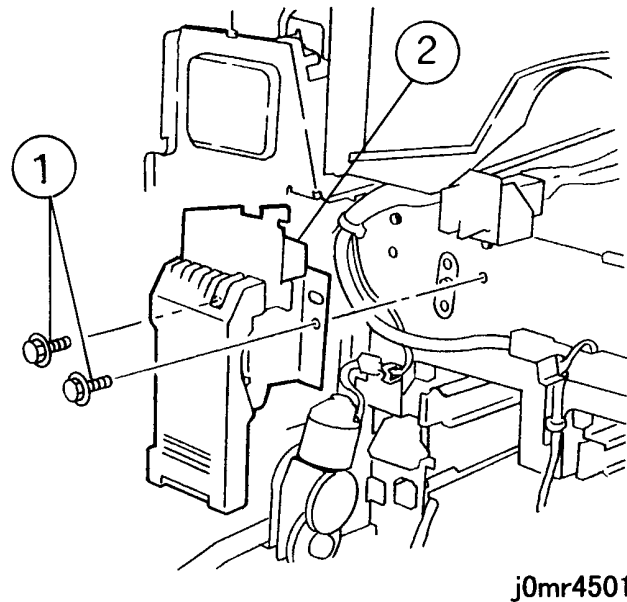
参照PL:PL5.1

取り外し

⚠警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. Dispenser Assemblyを取り外す。(分組6.1.1)
2. Latch Assemblyを取り外す。(図-1)
 - (1) Screw(2)を外す。
 - (2) Latch Assemblyを外す。



(図-1)j0mr4501

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組5.1.2 Lift Assembly

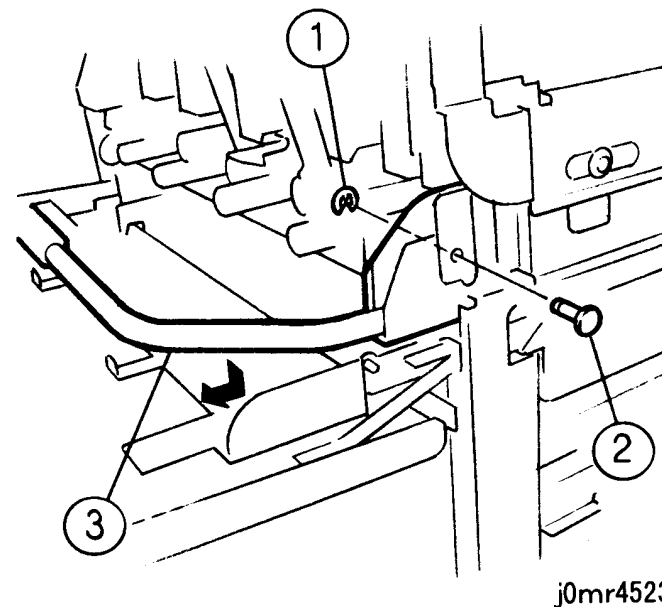
参照PL:PL5.1

取り外し

⚠警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

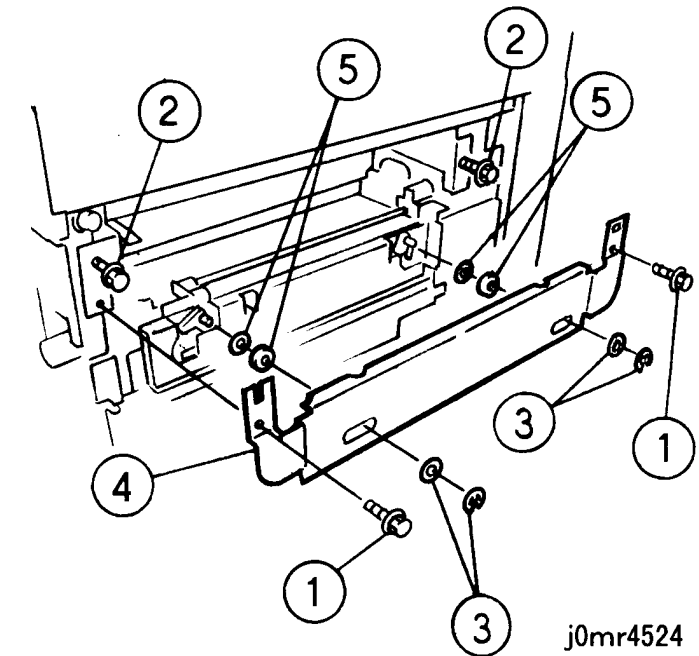
1. 以下のパーツを取り外す。
 - ・ Drum(分組4.2.1)
 - ・ IBT Belt Assembly(分組5.2.1)
2. Leverを下げGear部の噛み合いを外す。(図-1)
 - (1) E-Clipを外す。
 - (2) Shaftを抜く。
 - (3) Leverを下げる。



(図-1)j0mr4523

3. Plateを取り外す。(図-2)

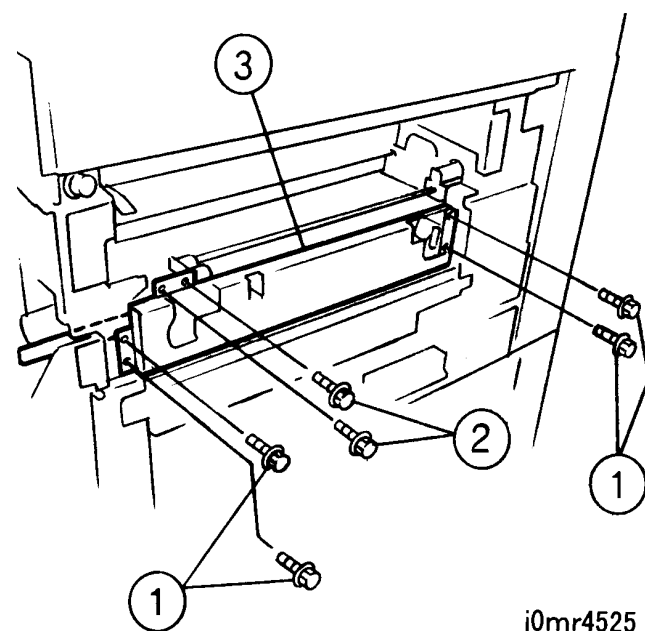
- (1) Screw(2)を外す。
- (2) Screw(2)を緩める。
- (3) E-Ring(2), Washer(2)を外す。
- (4) Plateを外す。
- (5) Bearing(2), Washer(2)を外す。



(図-2)j0mr4524

4. Lift Assemblyを取り外す。(図-3)

- (1) Screw(4)を外す。
- (2) Screw(2)を外す。
- (3) Lift Assemblyを外す。



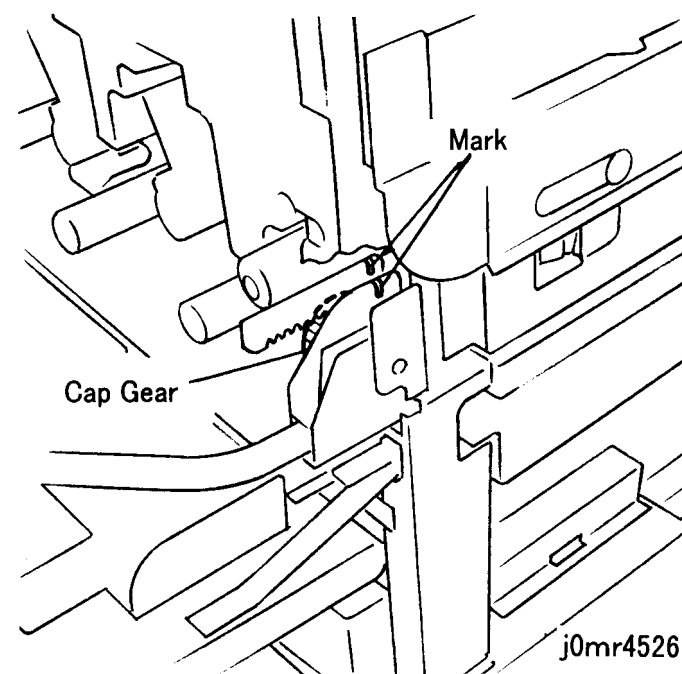
j0mr4525

(図-3)j0mr4525

取り付け

注記

Leverを取り付ける時は、Lift部RackのマークとCap Gearのマークと合わせ取り付ける。
又取り付け後、Lever及びLatch Assemblyをセットした状態で歯飛びが発生した場合は、Leverを交換する。(図-4)



j0mr4526

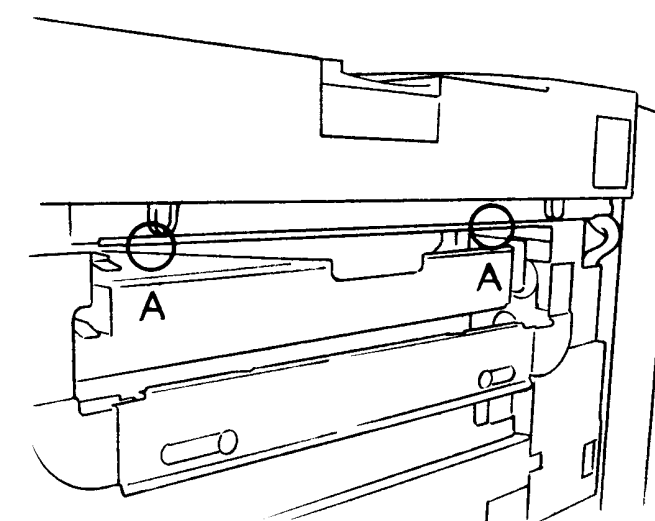
(図-4)j0mr4526

注記

IBTをセットした状態で下図の(A)部のRight側のガタつきを確認する。(図-5)
ガタのある場合は、Lever Right側のマークを再確認する。

それでも問題な場合は、

1. DrumをYMCKの順に抜き取り、ガタがなくなったDrumを交換する。
2. (Right側の)Lift Assemblyを再交換する。



j0mr4527

(図-5)j0mr4527

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組5.2.1 IBT Belt Assembly

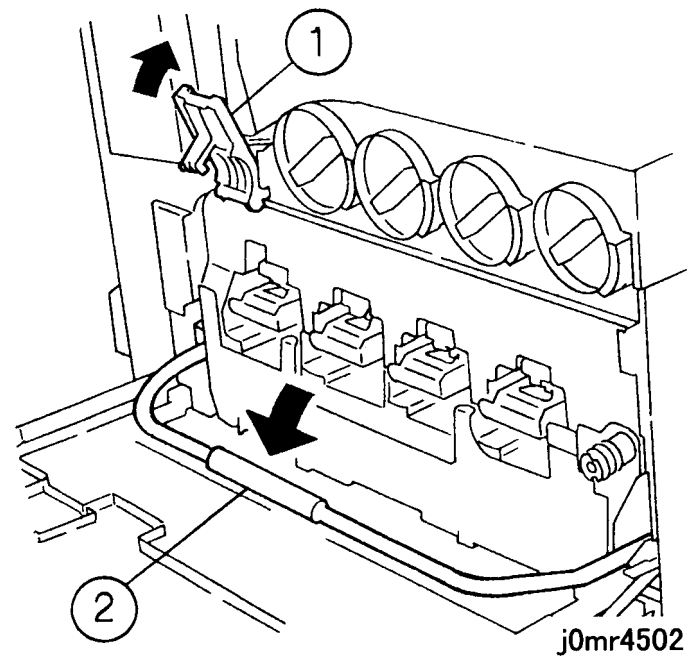
参照PL:PL5.2

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

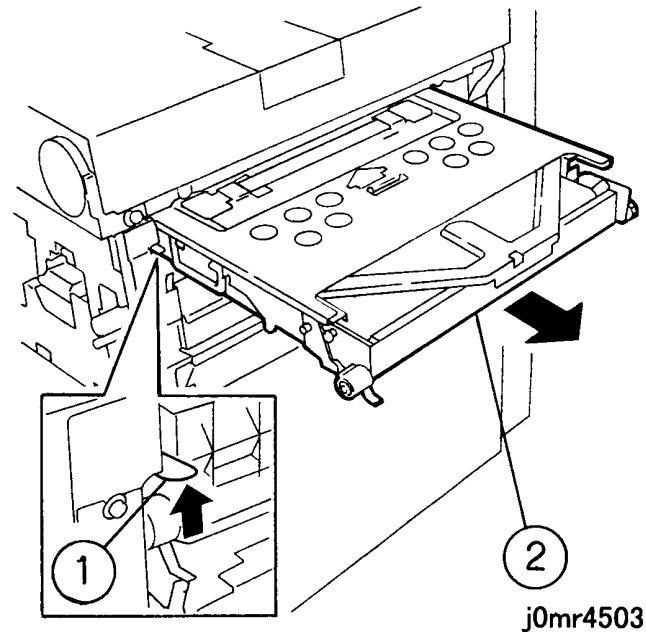
手順

1. Right Coverを取り外す。(PL10.1)
2. Front Coverを開ける。
3. Leverを下げる。(図-1)
 - (1) Latchを上げる。
 - (2) Leverを下げる。



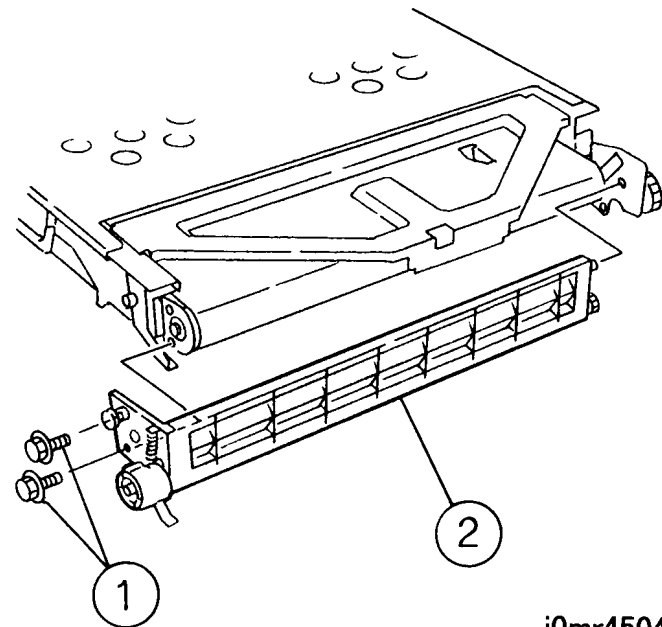
(図-1)j0mr4502

4. IBT Belt AssemblyをHandleを持って取り外す。(図-2)
 - (1) Stopperを押し上げる。
 - (2) IBT Belt Assemblyを引き出す。



(図-2)j0mr4503

5. IBT Cleaner Assemblyを取り外す。(図-3)
 - (1) Screw(2)を外す。
 - (2) IBT Cleaner Assemblyを外す。



(図-3)j0mr4504

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換時、ダイヤグモードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-801”

分組5.3.1 IBT Cleaner Assembly

参照PL:PL5.3

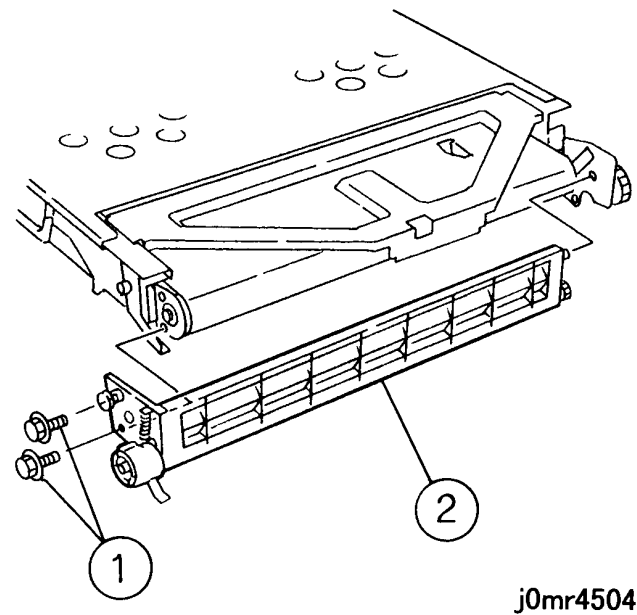
取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記 Transfer Beltには、直接素手で触れないこと。

手順

1. IBT Belt Assemblyを取り外す。(分組5.2.1)
2. IBT Cleaner Assemblyを取り外す。(図-1)
 - (1) Screw(2)を外す。
 - (2) IBT Cleaner Assemblyを外す。



(図-1)j0mr4504

取り付け

注記 IBT Cleaner Assemblyを取り付ける時は、Bladeを清掃して取り付ける。

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換時、ダイヤグモードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-803”

分組5.3.2 Transfer Belt

参照PL:PL5.3

取り外し

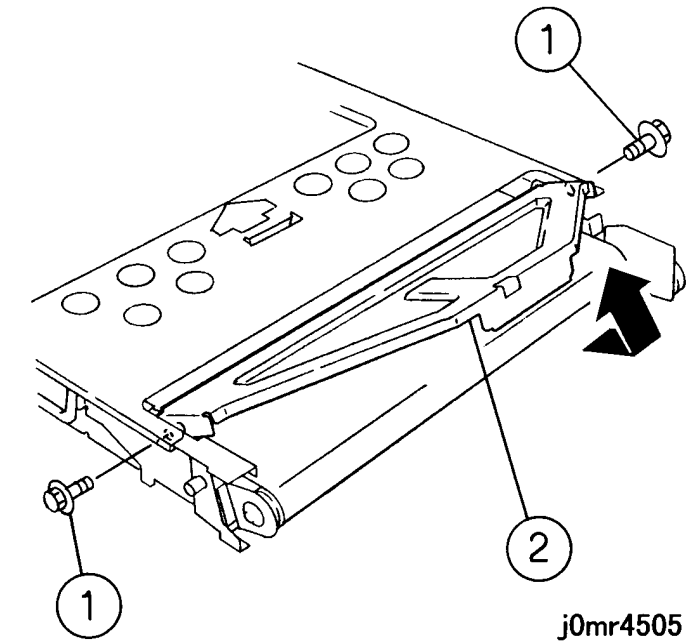
警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注意 Transfer Beltには黒い袋をかぶせる。

注記 Transfer Beltには、直接素手で触れないこと。

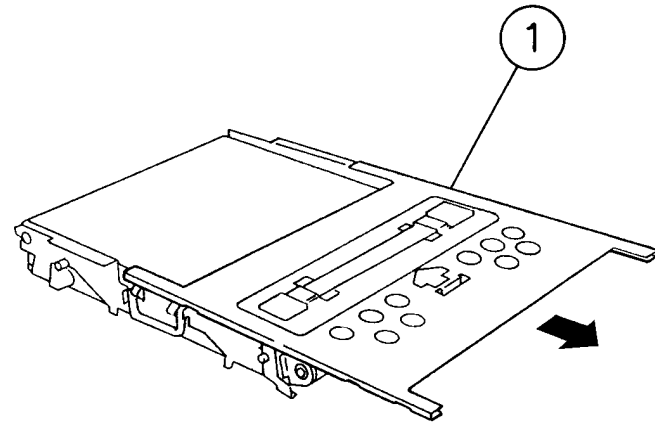
手順

1. IBT Belt Assemblyを取り外す。(分組5.2.1)
2. IBT Cleaner Assemblyを取り外す。(分組5.3.1)
3. Stand Plateを取り外す。(図-1)
 - (1) Screw(2)を外す。
 - (2) Stand Plateを矢印の方向に外す。



(図-1)j0mr4505

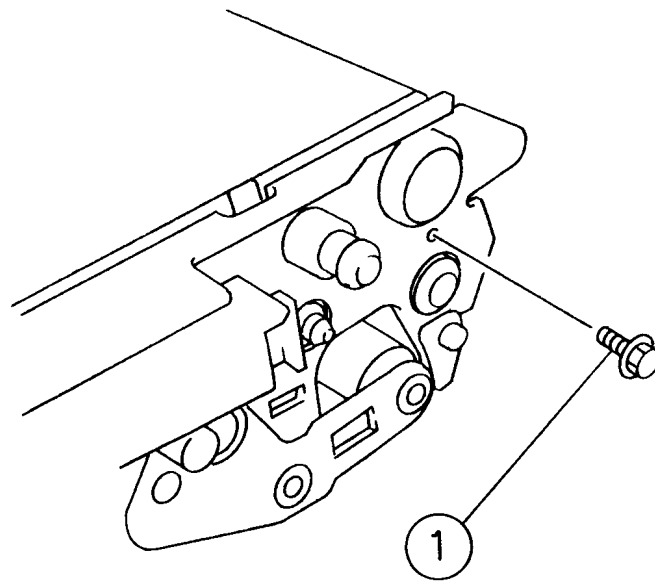
4. Handleを取り外す。(図-2)
(1) Handleを外す。



j0mr4506

(図-2)j0mr4506

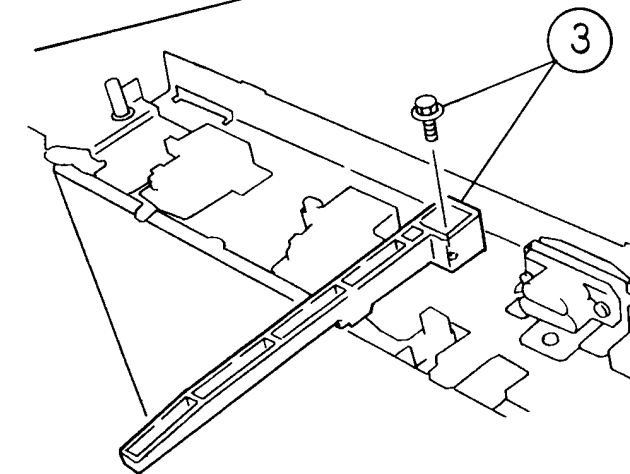
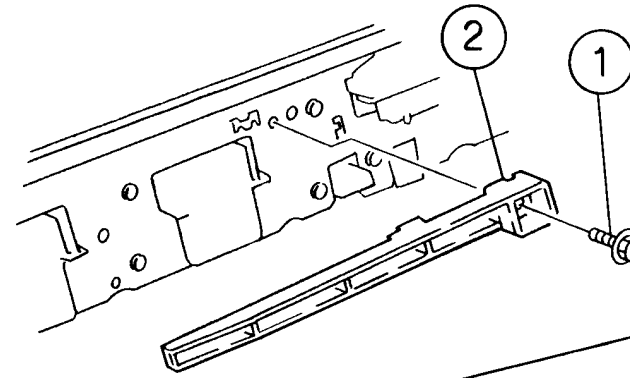
5. Screwを取り外す。(図-3)
(1) Screwを外す。



j0mr4507

(図-3)j0mr4507

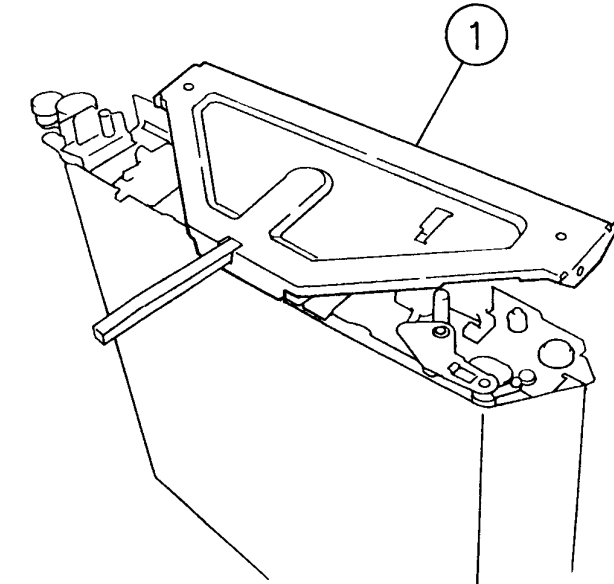
6. Latchを固定する。(図-4)
(1) Screwを外す。
(2) Latchを外す。
(3) Latchを固定する。



j0mr4508

(図-4)j0mr4508

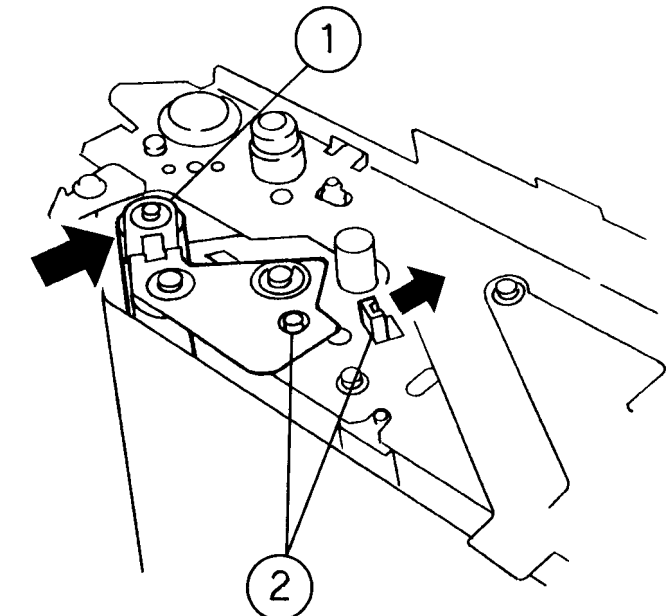
7. Stand Plateを取り付ける。(図-5)
(1) Stand Plateを取り付ける。



j0mr4509

(図-5)j0mr4509

8. IBT Belt Assemblyを立てる。
9. 両サイドのBeltのテンションを緩める。(図-6)
(1) Bracketを押し上げる。
(2) Leverを押し上げ、PinをHoleにひっかける。

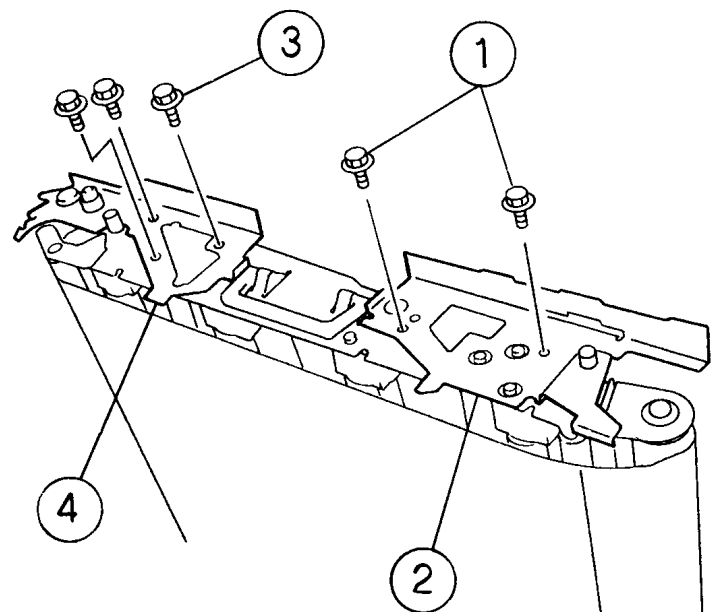


j0mr4510

(図-6)j0mr4510

10. Bracketを取り外す。(図-7)

- (1) Screw(2)を外す。
- (2) Bracketを外す。
- (3) Screw(3)を外す。
- (4) Bracketを外す。

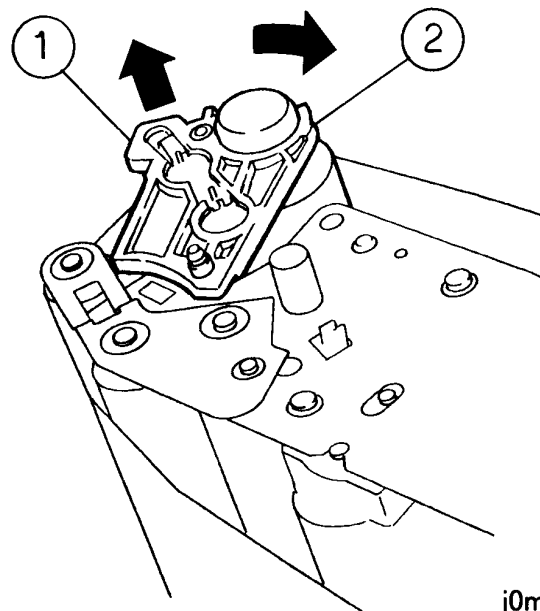


j0mr4511

(図-7)j0mr4511

11. BUR Roll Housingを下側のHoleから抜き矢印の方向に移動する。(図-8)

- (1) Housingを引く。
- (2) Housingを回しながら移動する。

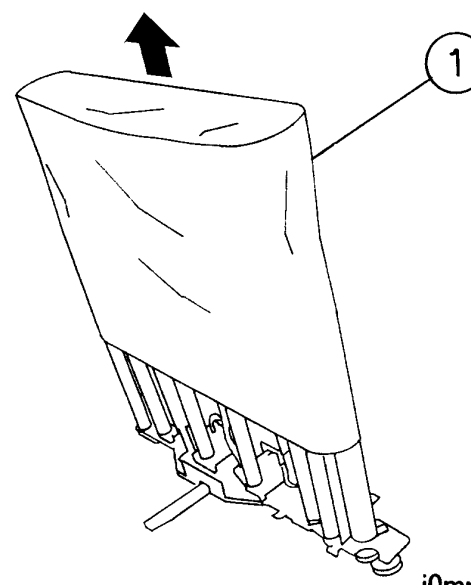


j0mr4512

(図-8)j0mr4512

12. Transfer Beltを取り外す。(図-9)

- (1) Transfer Beltを外す。



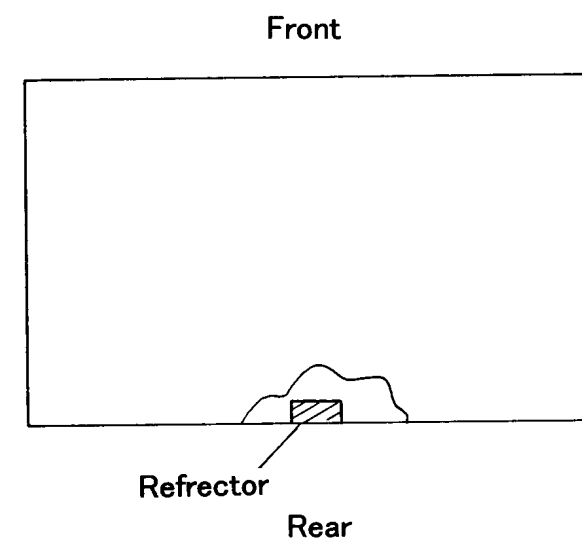
j0mr4513

(図-9)j0mr4513

取り付け

注記

Transfer Beltを取り付ける時は、ReflectorをRear側にして取り付ける。(図-10)



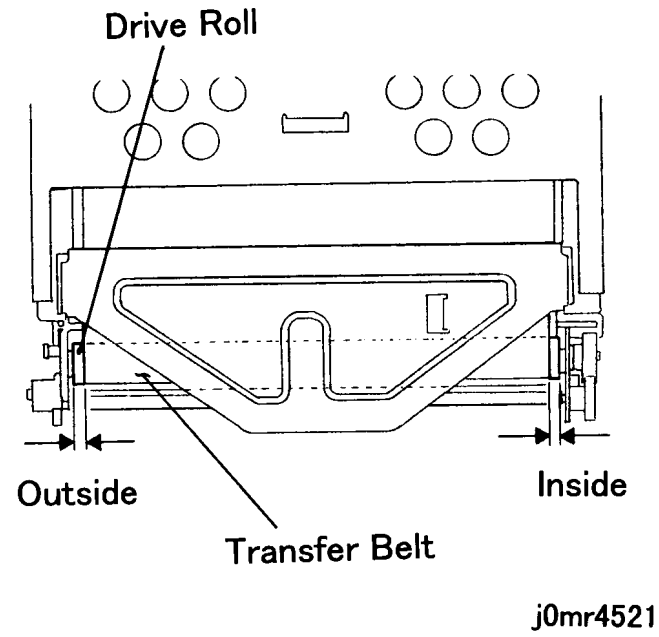
j0mr4514

(図-10)j0mr4514

手順

- Transfer Belt取り付け後、Transfer BeltをIBT Frameの中央(IBT Drive Rollの露出部がIN/OUT側で均一)の位置に移動する。(図-11)

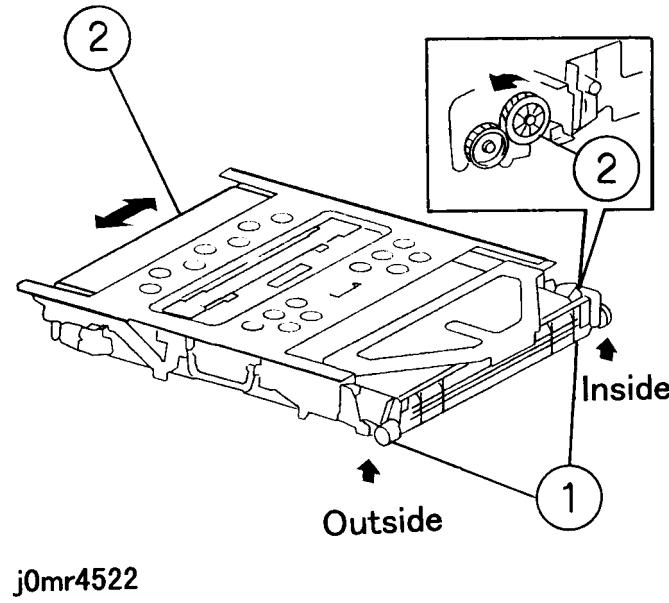
(1) Transfer Beltの位置を確認する。



(図-11)j0mr4521

- Transfer Beltに片寄りがある場合は、Beltのテンションを緩めBeltの片寄っているSideを持ち上げる。(図-12)

- Gearを矢印の方向に回転させ、Transfer Beltを移動する。



(図-12)j0mr4522

- 機械を元に戻す。

分組5.3.3 BUR Roll

参照PL:PL5.3

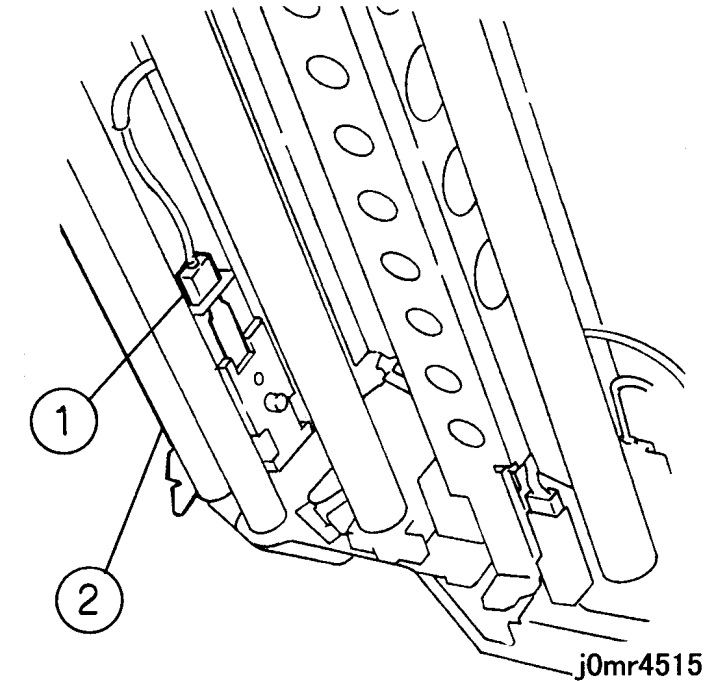
取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記 Transfer Beltには、直接素手で触れないこと。

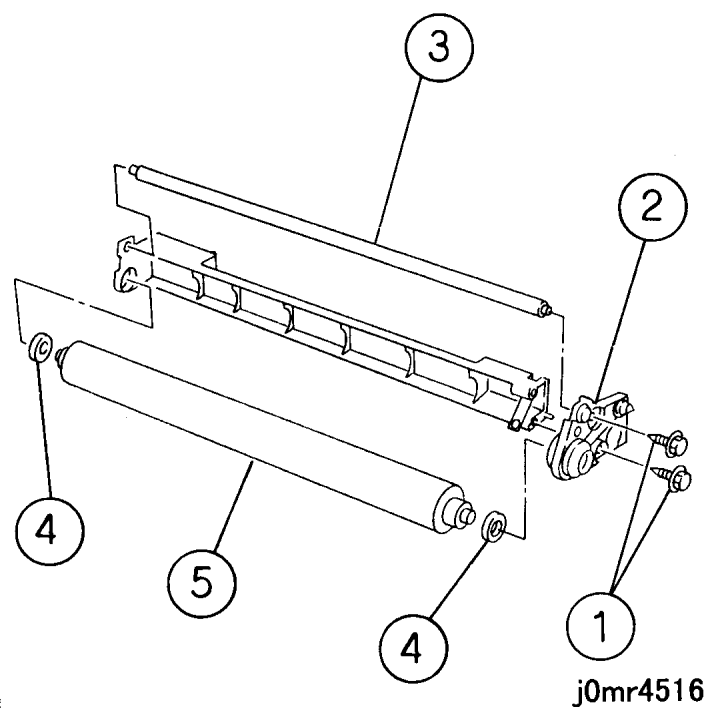
手順

- Transfer Beltを取り外す。(分組5.3.2)
- BUR Roll Housingを取り外す。(図-1)
 - Connectorの接続を外す。
 - BUR Roll Housingを外す。



(図-1)j0mr4515

3. BUR Rollを取り外す。(図-2)
 - (1) Screw(2)を外す。
 - (2) Housingを外す。
 - (3) Pre Rollを外す。
 - (4) 両サイドのBearingを外す。
 - (5) BUR Rollを外す。



(図-2)j0mr4516

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組5.4.1 IBT Edge Sensor

参照PL:PL5.4

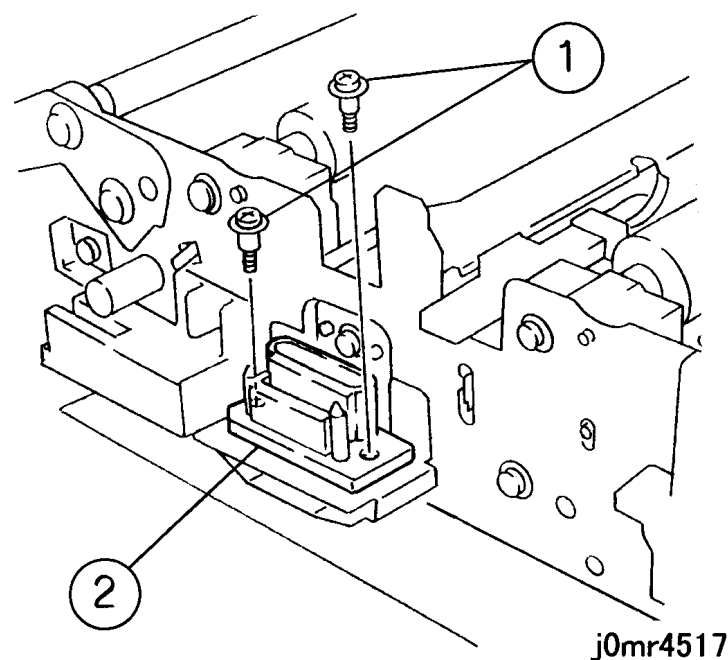
取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記 Transfer Beltには、直接素手で触れないこと。

手順

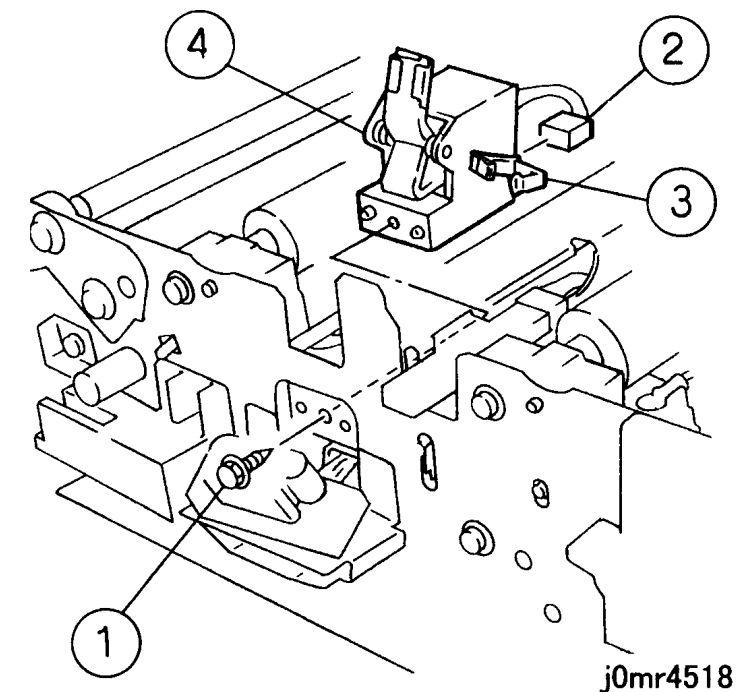
1. Transfer Beltを取り外す。(分組5.3.2)
2. Connector AssemblyをFrameより外す。(図-1)
 - (1) Screw(2)を外す。
 - (2) Connector Assemblyを外す。



(図-1)j0mr4517

3. IBT Edge Sensorを取り外す。(図-2)

- (1) Screwを外す。
- (2) Connectorの接続を外す。
- (3) ClampからWire Harnessを解放する。
- (4) IBT Edge Sensorを外す。



(図-2)j0mr4518


取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組5.4.2 1st Bias Roll

参照PL:PL5.4

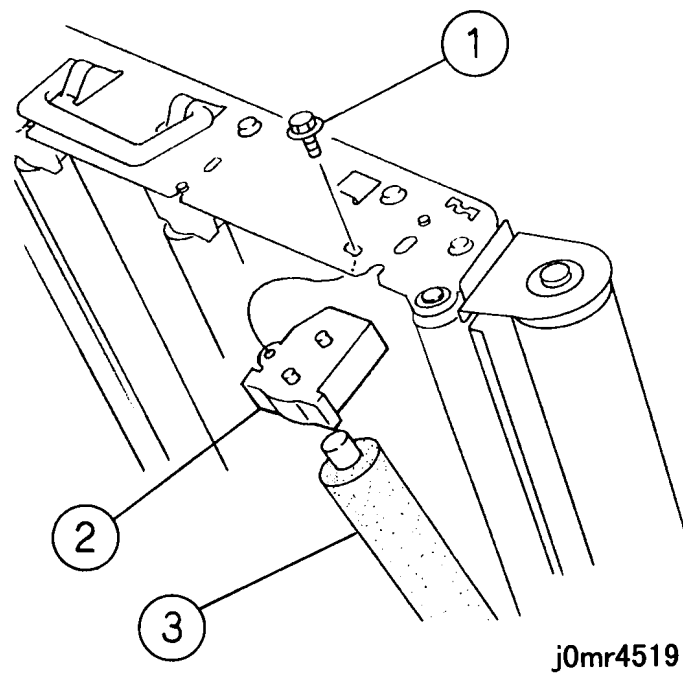
取り外し

 警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記 Transfer Beltには、直接素手で触れないこと。

手順

1. Transfer Beltを取り外す。(分組5.3.2)
2. 1st Bias Rollを取り外す。(図-1)
 - (1) Screwを外す。
 - (2) Holderを外す。
 - (3) 1st Bias Rollを外す。

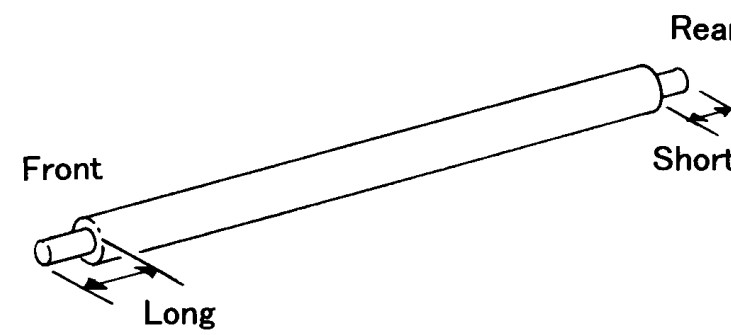


(図-1)j0mr4519

取り付け

注記

1st Bias Rollを取り付ける時は、下図の様に取付ける。(図-2)



j0mr4520

(図-2)j0mr4520

手順


1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。


6. DEVELOPMENT


分組6.1.1 Dispenser Assembly


参照PL:PL6.1


取り外し

 警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

 注記 ここではDispenser Assembly(Y)タイプのみ記載してある。
Dispenser Assembly(M/C/K)を取り外す時は、Right側よりDispenser Assembly(Y/M/C/K)を順次取り外す。

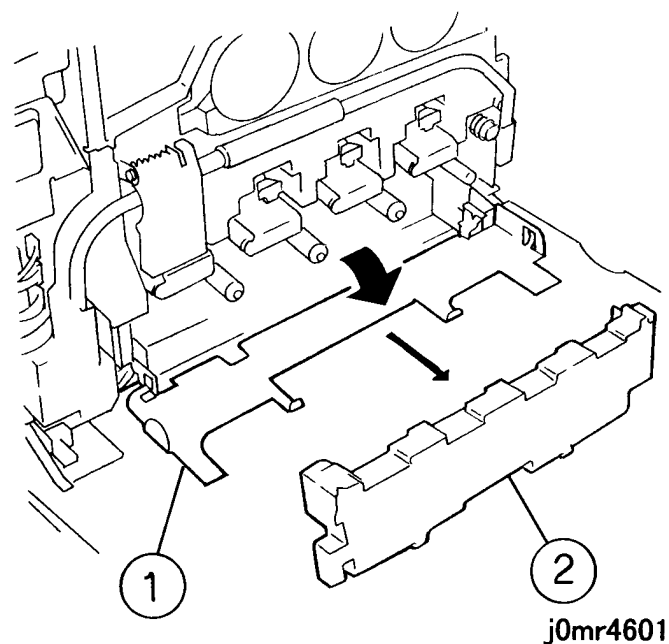
 注意 Drumには黒い袋をかぶせる。

 注記 Drum表面には手を触れないこと。

 注記 作業中トナーで機械を汚さない様にDispenser Assemblyの下、又は床などに紙を敷いておくこと。

手順

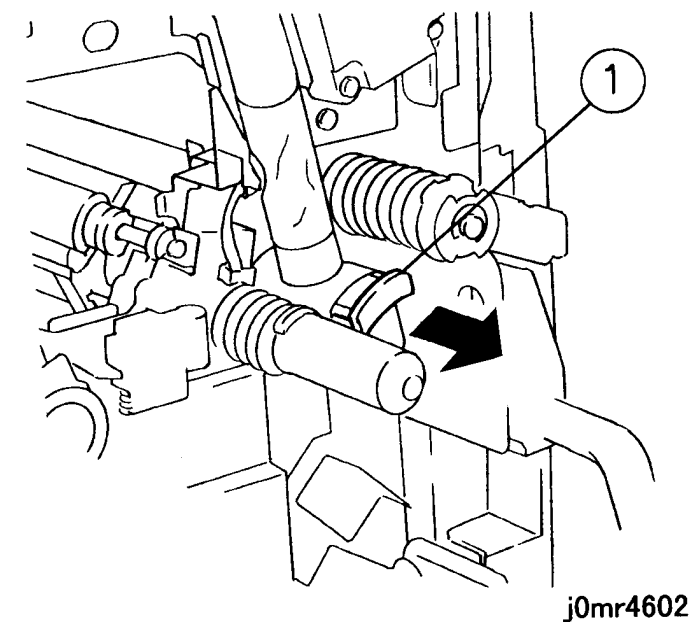
1. Front Coverを開ける。
2. Toner Bottleを取り外す。(図-1)
 - (1) Cover Bottleを下げる。
 - (2) Toner Bottleを外す。



(図-1)j0mr4601

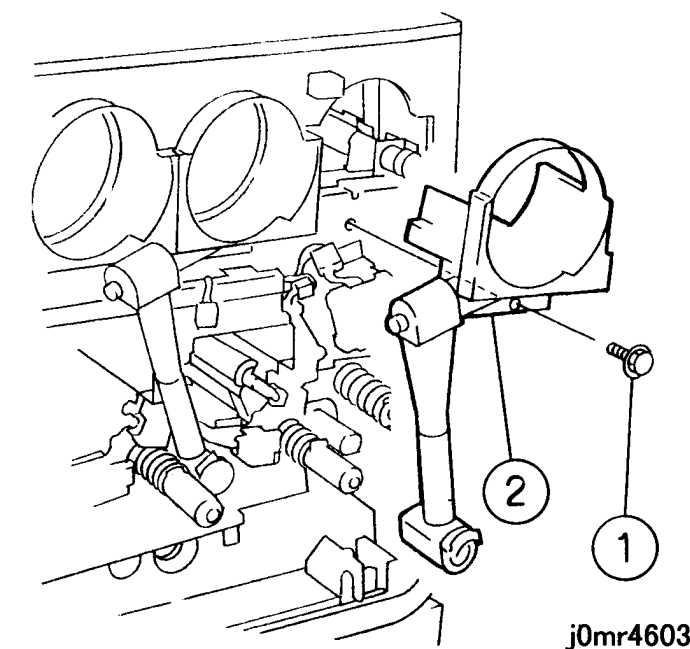
3. Drumを取り外す。(分組4.1.2)
4. 以下のパーツを取り外す。
 - ・ Toner Cartridge(PL6.1)
 - ・ Fuser Cover(PL10.2)
 - ・ Inner Cover(PL10.2)

5. Shutterを閉じる。(図-2)
 - (1) Shutterを引く。



(図-2)j0mr4602

6. Dispenser Assmbyを取り外す。(図-3)
 - (1) Screwを外す。
 - (2) Dispenser Assemblyを取り外す。



(図-3)j0mr4603

取り付け

注記 Dispenser Assemblyを取り付ける時は、Left側より Dispenser AssemblyをK/C/M/Yの順で取り付けること。

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組6.1.2 Toner Dispenser Motor

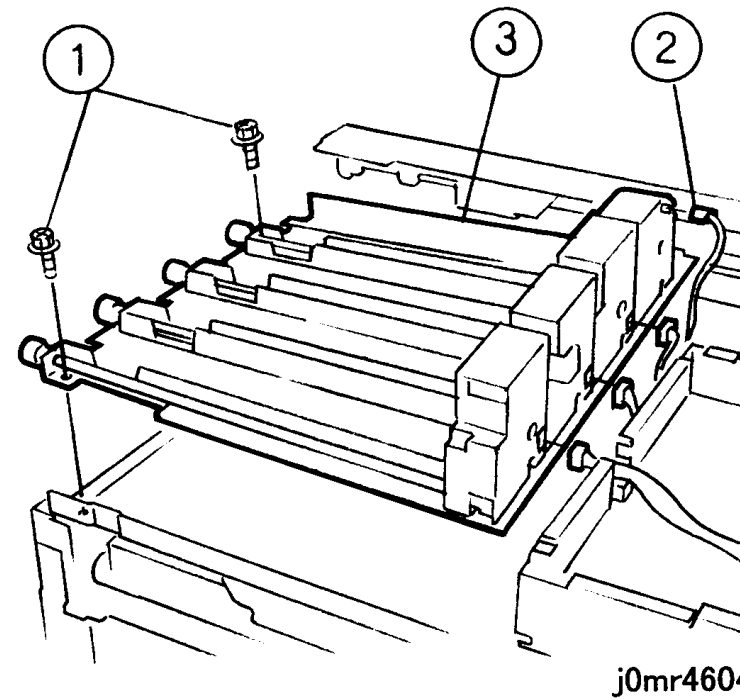
参照PL:PL6.1

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

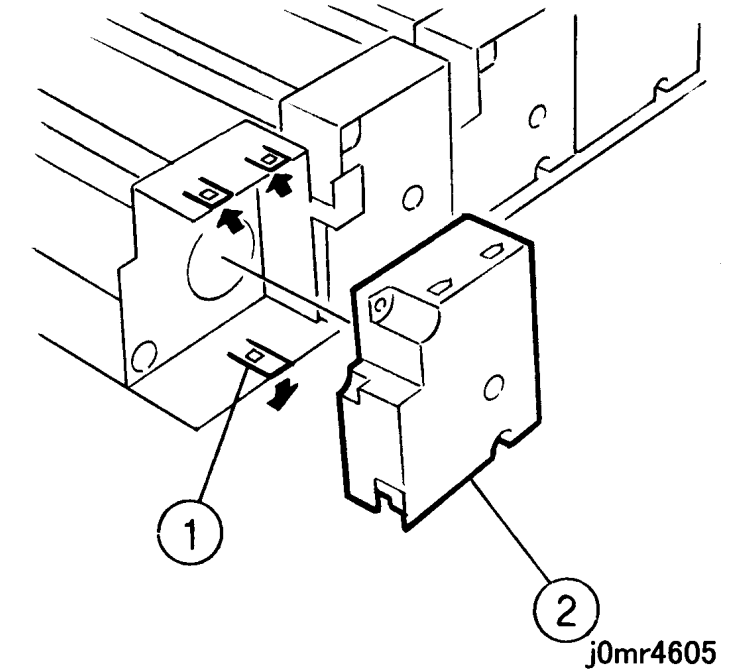
手順

1. 以下のパーツを取り外す。
 - ・ Top Cover(分組10.2.1)
 - ・ Dispenser Assembly(分組6.1.1)
2. Dispenser Baseを取り外す。(図-1)
 - (1) Screw(2)を外す。
 - (2) Connector(4)の接続を外す。
 - (3) Dispenser Baseを外す。



(図-1)j0mr4604

3. Toner Dispenser Motorを取り外す。(図-2)
 - (1) Hook(3)を解放する。
 - (2) Toner Dispenser Motorを外す。



(図-2)j0mr4605

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組6.2.1 Developer Housing Assembly

参照PL:PL6.2

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記 以下の作業を実施した後は、必ずカラーレジストレーション調整を実施する事。(調整9.1.6参照)

- ・ ROSの脱着・交換
- ・ NVMの初期化
- ・ XEROプレートの脱着

注記 ここではDeveloper Housing Assembly(K)の手順のみ記載してある。
Developer Housing Assembly(Y/M/C)も同様に行う。

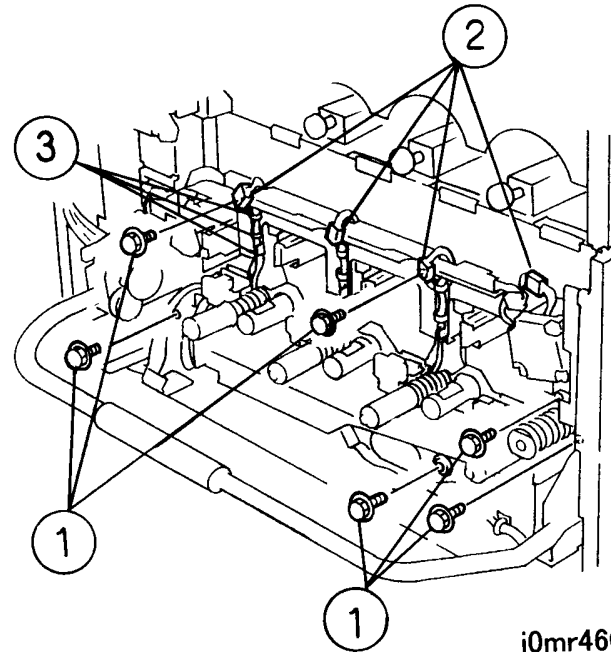
注意 Drumには黒い袋をかぶせる。

注記 Drum表面には手を触れないこと。

手順

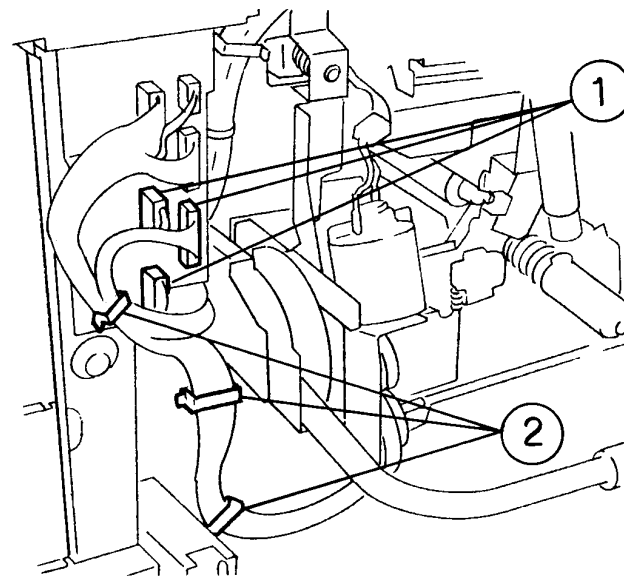
1. Front Coverを開ける。
2. 以下のパーツを取り外す。
 - ・ Sensor Holder(分組4.1.1)
 - ・ Dispenser Assembly(分組6.1.1)
 - ・ Inner Cover(PL8.1)

3. Connectorの接続を外す。(図-1)
 - (1) Screw(6)を外す。
 - (2) Connector(4)の接続を外す。
 - (3) Wire Guide(12)からWireを外す。



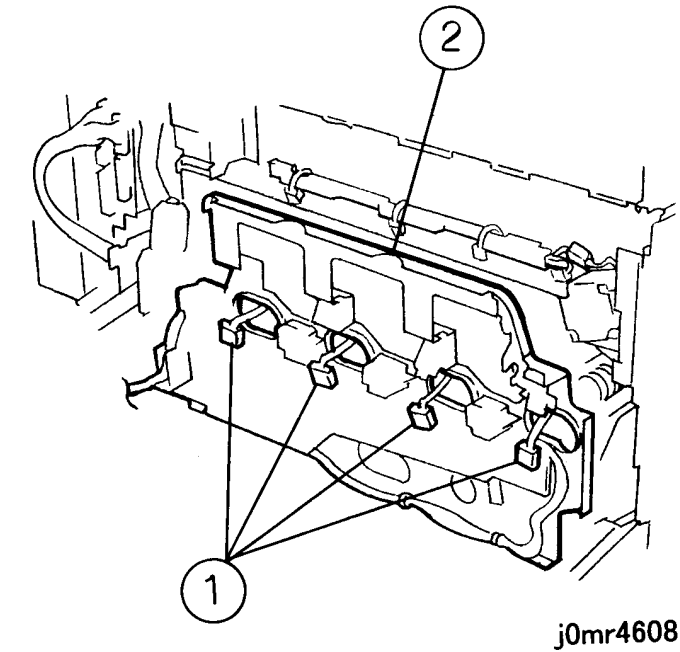
(図-1)j0mr4606

4. Connectorの接続を外す。(図-2)
 - (1) Connector(3)の接続を外す。
 - (2) Clamp(3)からWire Harnessを解放する。



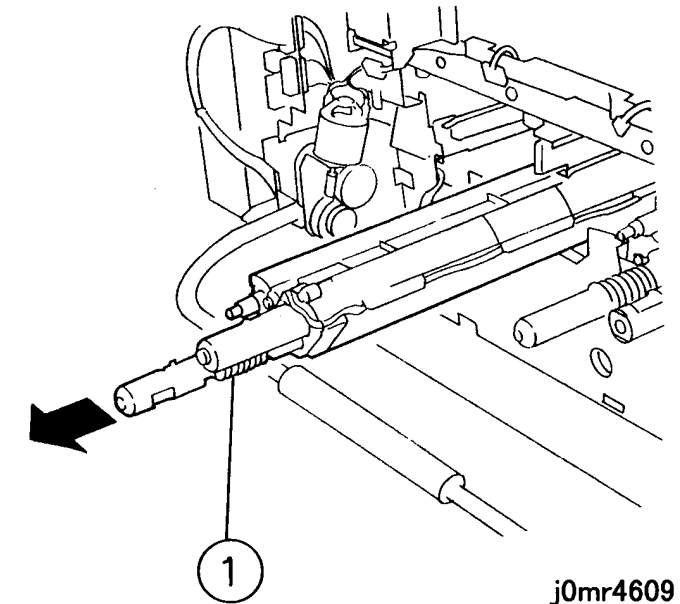
(図-2)j0mr4607

5. Xero Plate Assemblyを取り外す。(図-3)
 - (1) Connector(4)をHoleから抜く。
 - (2) Xero Plate Assemblyを外す。



(図-3)j0mr4608

6. Developer Housing Assemblyを取り外す。(図-4)
 - (1) Developer Housing Assemblyを外す。

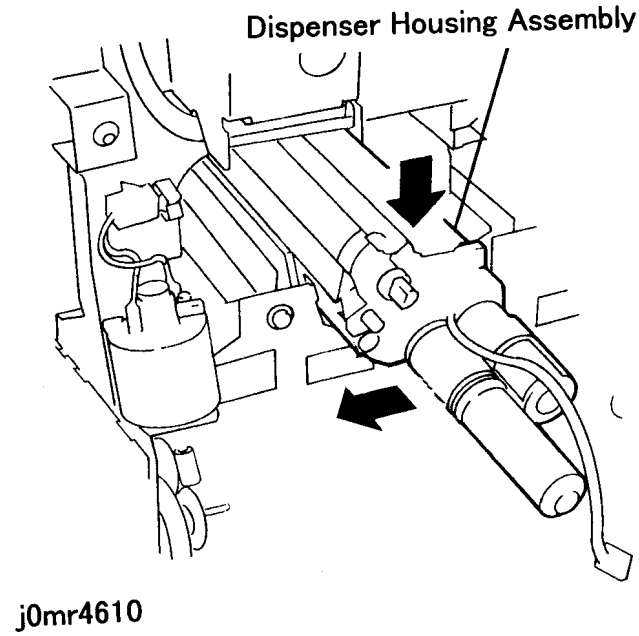


(図-4)j0mr4609

取り付け

注記

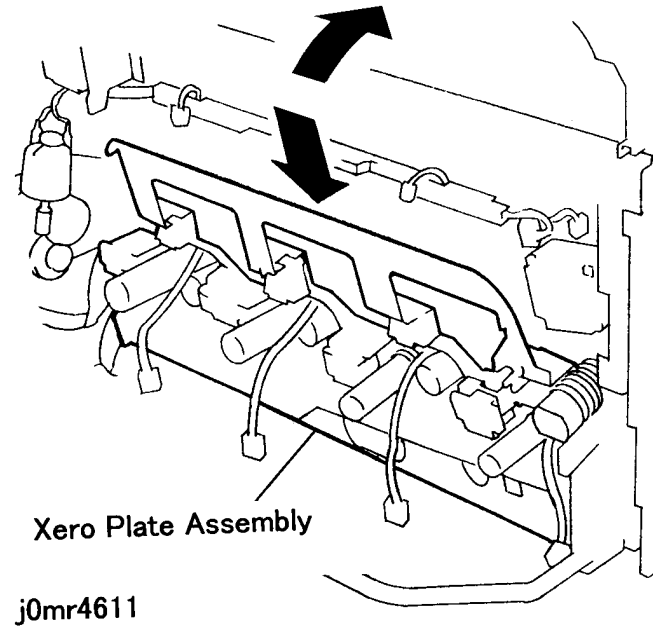
Developer Housing Assemblyを取り付ける時は、矢印の方向に押し付けながらDeveloper Housing Assemblyを押し込む。(図-5)



(図-5)j0mr4610

注記

Xero Plate Assemblyを取り付ける時は、下側から機械に取り付ける。
又、上側が取り付けにくい場合は、Railをサイドに移動しながら取り付け。(図-6)



(図-6)j0mr4611

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 取り付け後は、カラーレジコン調整を実施する。
(調整9.1.6 カラーレジストレーション調整参照)

分組6.2.2 ATC Sensor

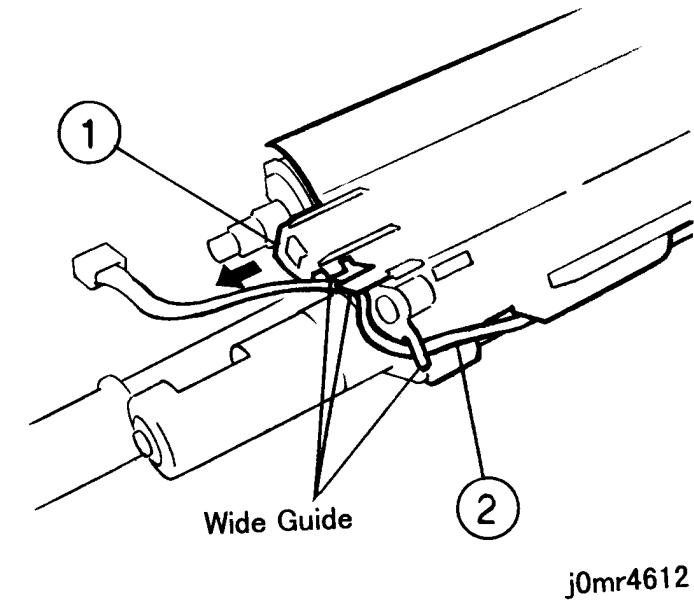
参照PL:PL6.2

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

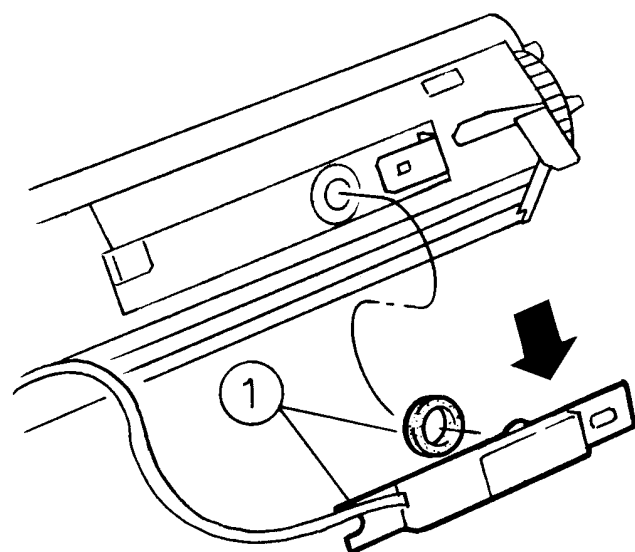
手順

1. Developer Housing Assemblyを取り外す。(分組6.2.1)
2. Guide WireからWireを外す。(図-1)
 - (1) Hookを解放する。
 - (2) Guide Wire(7)からWireを外す。



(図-1)j0mr4612

3. ATC Sensor を矢印の方向に押し付けながら取り外す。
(図-2)
(1) ATC Sensor, Guideを外す。



j0mr4613

(図-2)j0mr4613

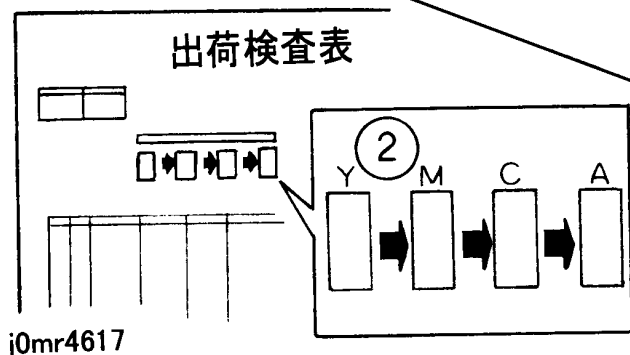
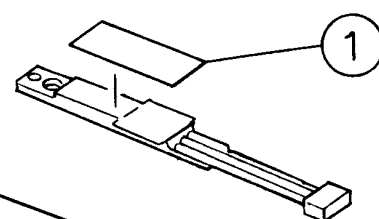
取り付け

注記

ATC Sensor取り付けの時に、Guideを付け忘れないこと。

注記

ATCセンサーはパーツ個々にその特性値が違う為、センサーに3桁の数字と機械に貼付する半券が取り付けられている。センサーを取り付け前に半券をはがし、図の指定場所に貼り付ける事。(図-3)



j0mr4617

(図-3)j0mr4617

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

注記

半券に記載されている数字3桁のうち、下2桁の数字をメモし、ATCセットアップを実施する。(調整 9.1.2 DC921 ATCセットアップ参照)

分組6.2.3 Developerの交換

参照PL:PL6.2

取り外し



警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。



注意 Drumには黒い袋をかぶせる。

注記

Drum表面には手を触れないこと。

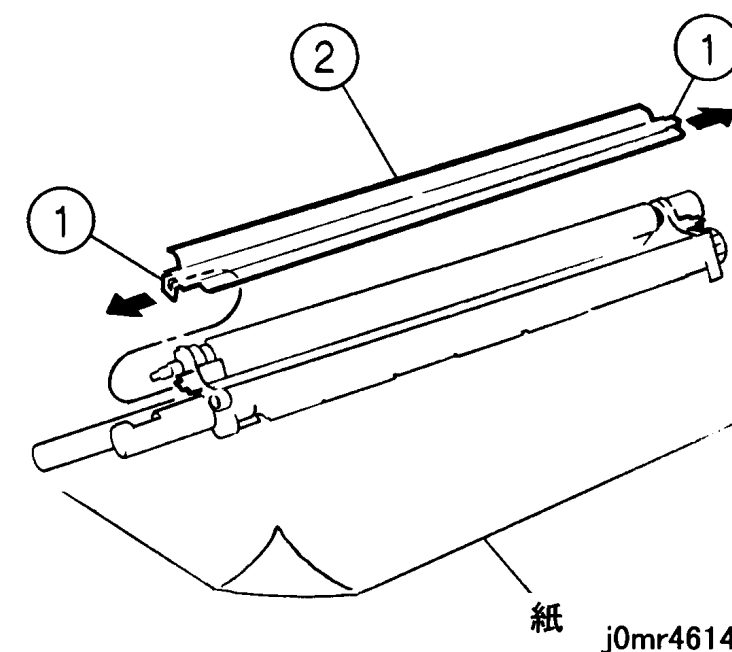
注記

Developerを交換する時は、床が汚れない様にあらかじめ床に紙を敷いてから行うこと。

手順

[Developerの排除]

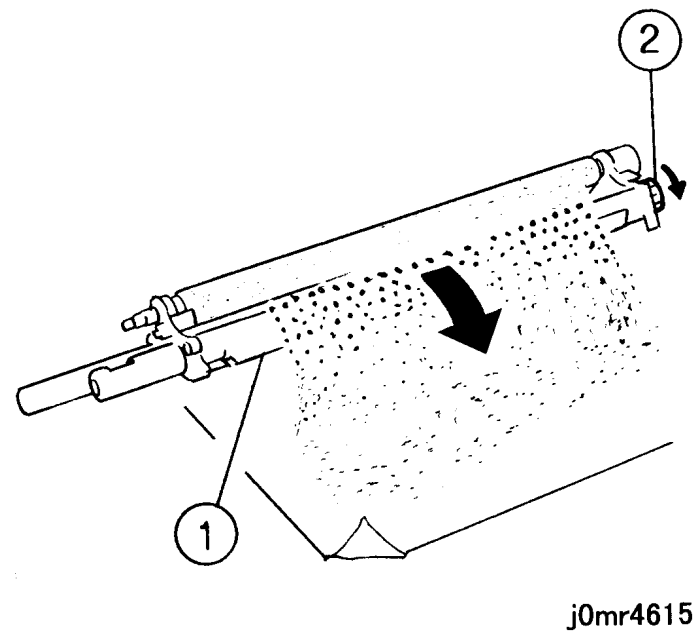
1. Developer Housing Assemblyを取り外す。(分組6.2.1)
2. Upper Coverを取り外す。(図-1)
 - (1) Hook(2)を解放する。
 - (2) Upper Coverを外す。



紙 j0mr4614

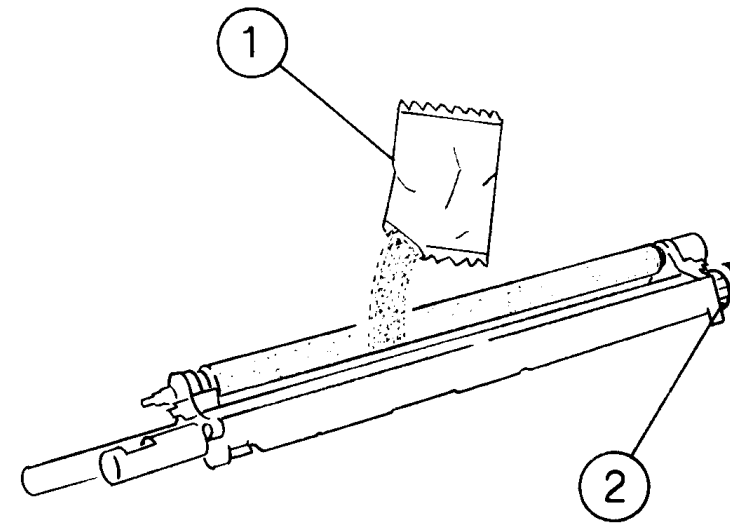
(図-1)j0mr4614

3. Developerを排出する。(図-2)
 (1) Housingを裏側にしDeveloperを排出する。
 (2) Gearを回す。



(図-2)j0mr4615

- [Developerの供給]
 1. Developerを供給する。(図-3)
 (1) Developerを入れる。
 (2) Gearを回す。



(図-3)j0mr4616


2. 機械を元に戻す。


7. FUSER

分組7.1.1 Fuser Assembly

参照PL:PL7.1

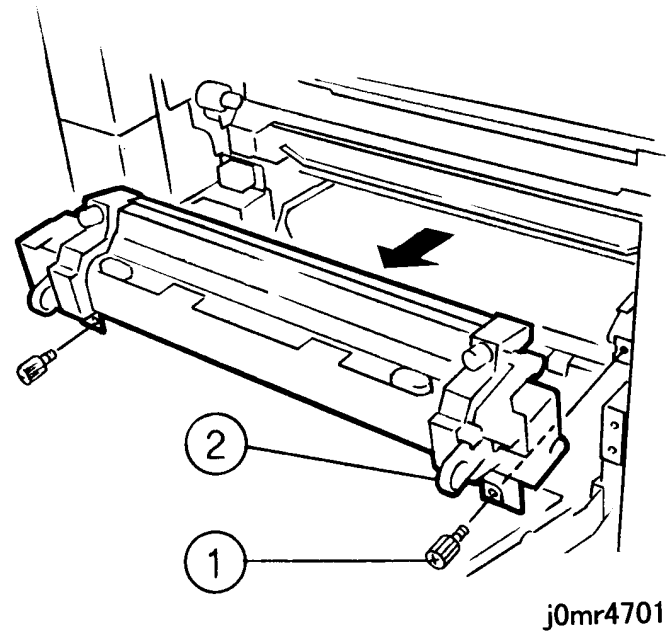
取り外し

 警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

 警告 電源OFF直後はFuser部は非常に高温の為、Fuser中央部には直接触れないこと。

手順

1. Left Cover Assemblyを開ける。
2. Fuser Assemblyを取り外す。(図-1)
 - (1) Screw(2)を緩める。
 - (2) Handle(2)を持ち、Fuser Assemblyを外す。



(図-1)j0mr4701

取り付け 手順


1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換時、ダイヤグモードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアーする。
 - ・ “Chain Link : 954-804”

8. AIR SYSTEM

分組8.1.1 ROS Shutter Solenoid

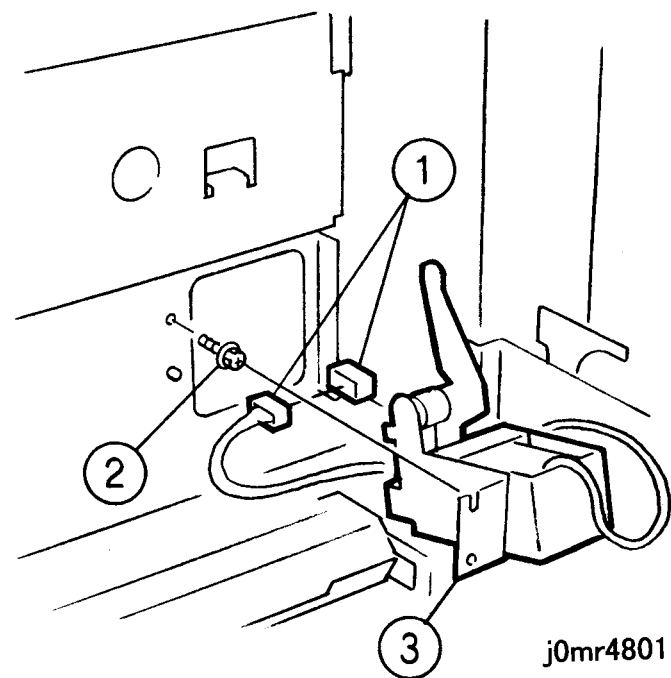
参照PL:PL8.1

取り外し

 警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. Registration Transport Assemblyを取り外す。(分組2.6.1)
2. ROS Shutter Solenoidを取り外す。(図-1)
 - (1) Connectorの接続を外す。
 - (2) Screwを緩める。
 - (3) ROS Shutter Solenoidを外す。



(図-1)j0mr4801

取り付け

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

9. ELECTRICAL

分組9.1.1 I/F PWB

参照PL:PL9.1

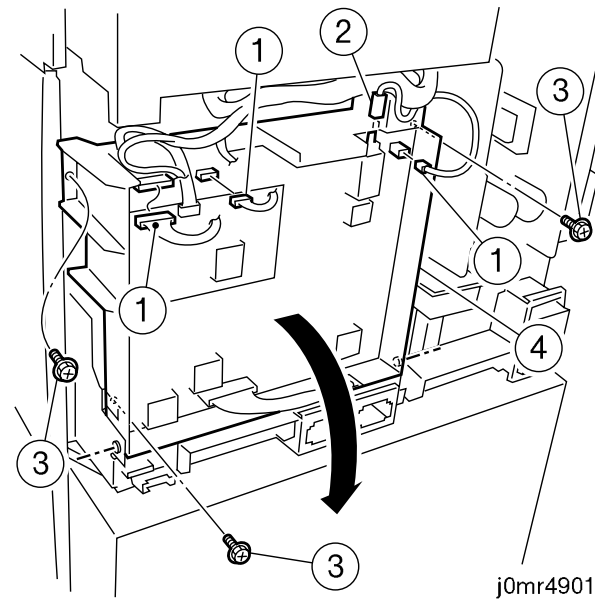
取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注意 基盤の裏のハンダ部分でケガをしないように注意すること。

手順

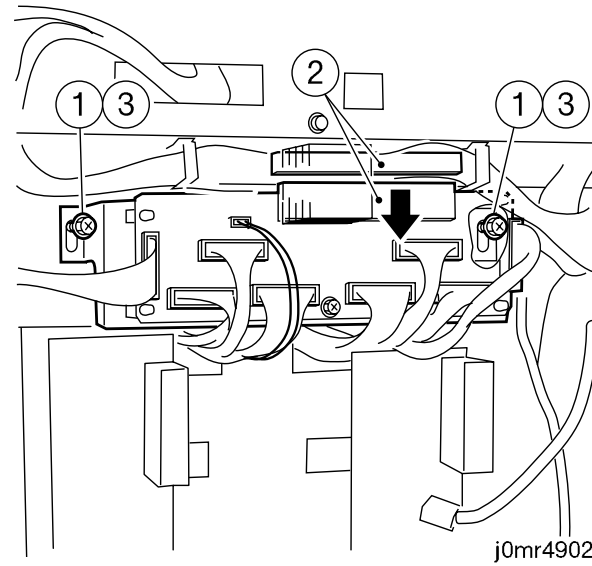
1. Rear Cover Assemblyを取り外す。(分組10.3.1)
2. HVPS Assemblyを開く。(図-1)
 - (1) Connector(3)の接続を外す。
 - (2) ファストン端子の接続を外す。
 - (3) Screw(3)を外す。
 - (4) HVPS Assemblyを開く。



(図-1)j0mr4901

3. I/F PWBをBracketごと下にずらす。(図-2)

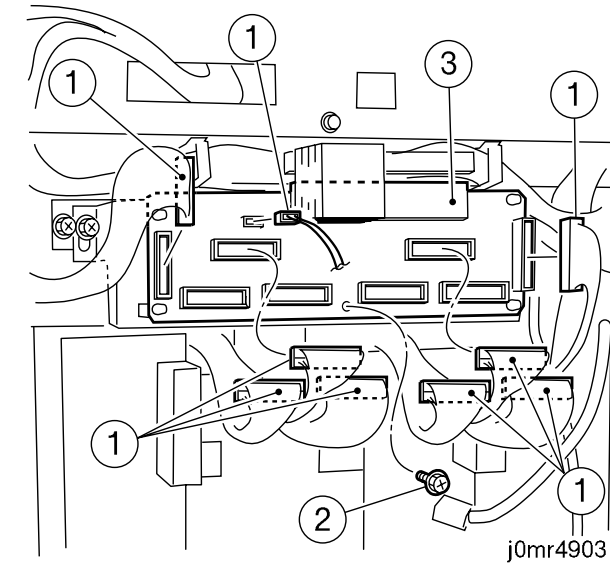
- (1) Screw(2)を緩める。
- (2) Bracketを下にずらして、MCU PWBとの接続を外す。
- (3) 下にずらした位置でScrew(2)を締め付けて仮止めする。



(図-2)j0mr4902

4. I/F PWBを取り外す。(図-3)

- (1) Connector(9)の接続を外す。
- (2) Screwを外す。
- (3) I/F PWBを外す。



(図-3)j0mr4903

取り付け

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組9.1.2 HVPS T2

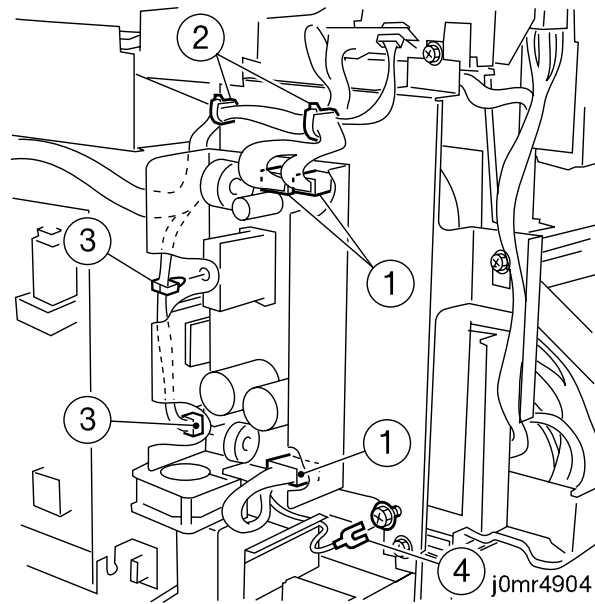
参照PL:PL9.1

取り外し

⚠警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

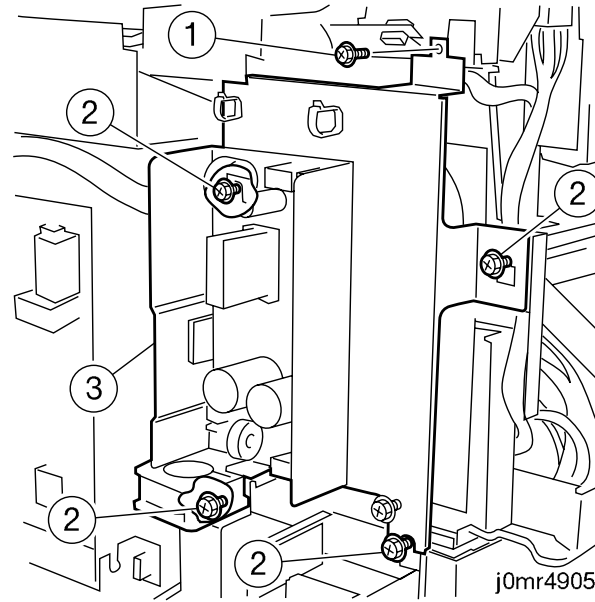
手順

1. Rear Cover Assemblyを取り外す。(分組10.3.1)
2. Left Cover Unitを開ける。
3. 以下のパーツを取り外す。
 - (1) Rear Left Upper Cover (PL10.3)
 - (2) Rear Left Middle Cover(PL10.3)
4. +24V LVPSをBracketごと取り外す。(図-1,図-2)
 - (1) Connector(4)の接続を外す。
 - (2) Clamp(2)からWire Harnessを解放する。
 - (3) ClampからWire Harnessを解放する。
 - (4) アース線を外す。



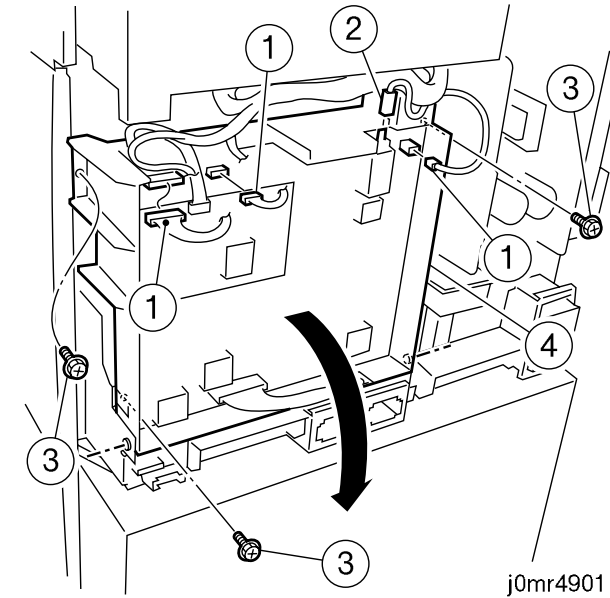
(図-1)j0mr4904

- (1) Screwを外す。
- (2) Screw(4)を緩める。
- (3) +24V LVPSをBracketごとに取り外す。



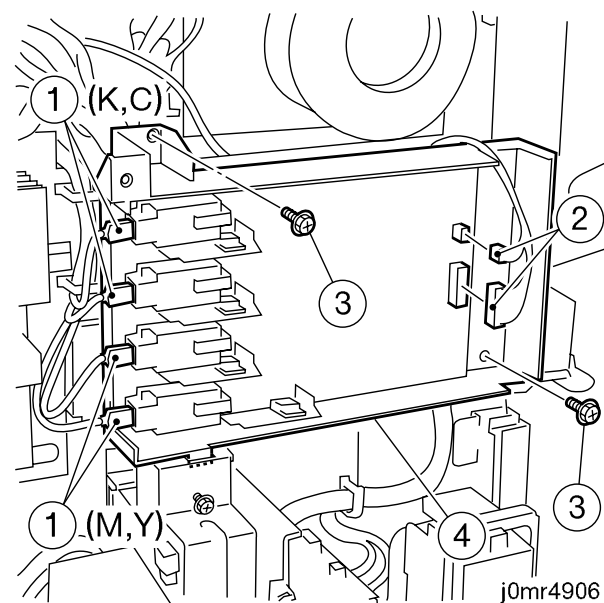
(図-2)j0mr4905

5. HVPS Assemblyを開ける。(図-3)
 - (1) Connector(3)の接続を外す。
 - (2) ファストン端子の接続を外す。
 - (3) Screw(3)を外す。
 - (4) HVPS Assemblyを開く。



(図-3)j0mr4901

6. HVPS T2を取り外す。(図-4)
- (1) ファストン端子(K,C,M,Y)の接続を外す。
 - (2) Connector(2)の接続を外す。
 - (3) Screw(2)を外す。
 - (4) HVPS T2を外す。



(図-4)j0mr4906

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組9.2.1 AC Drive PWB

参照PL:PL9.2

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

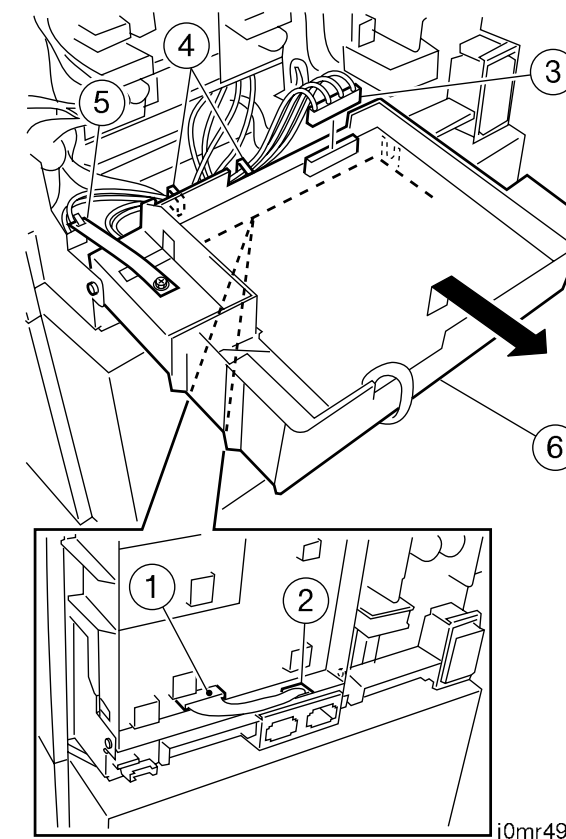
注意 基盤の裏のハンダ部分でケガをしないように注意すること。

手順

1. HVPS T2を取り外す。(分組9.1.2)
2. Rear Left Lower Coverを取り外す。(PL10.3)

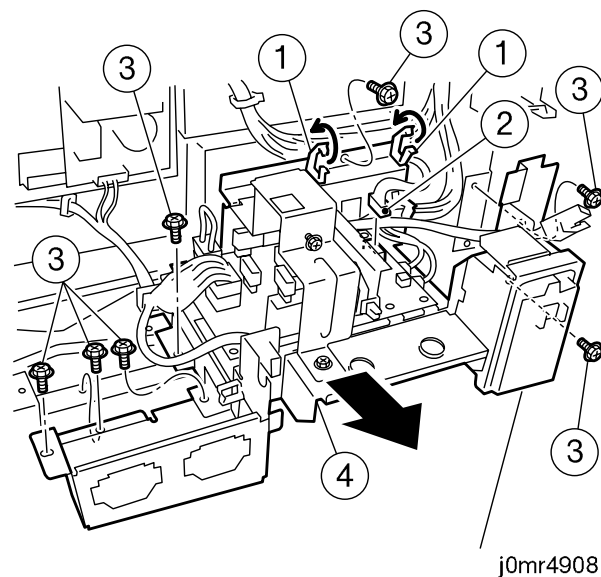
3. HVPS Assemblyを取り外す。(図-1)

- (1) Connectorの接続を外す。
- (2) ClampからWire Harnessを解放する。
- (3) Connectorの接続を外す。
- (4) Clamp(2)からWire Harnessを解放する。
- (5) Supportを外す。
- (6) HVPS Assemblyを外す。



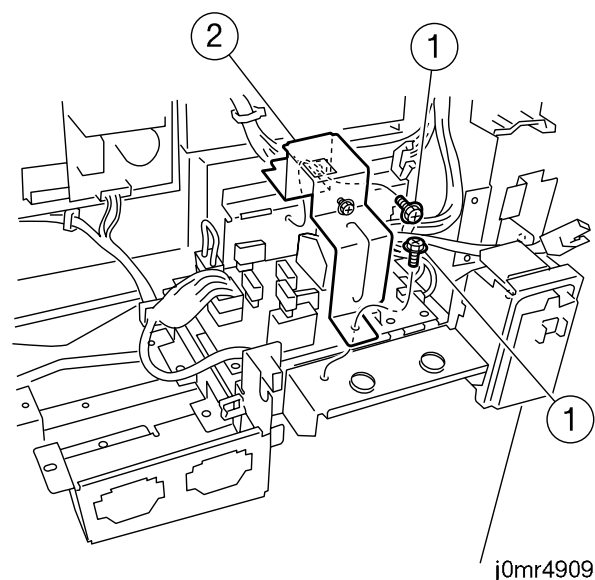
(図-1)j0mr4907

4. AC Power Chassis Assemblyを引き出す。(図-2)
 (1) Clamp(2)からWire Harnessを解放する。
 (2) Connectorの接続を外す。
 (3) Screw(7)を外す。
 (4) AC Power Chassis Assemblyを手前にずらす。



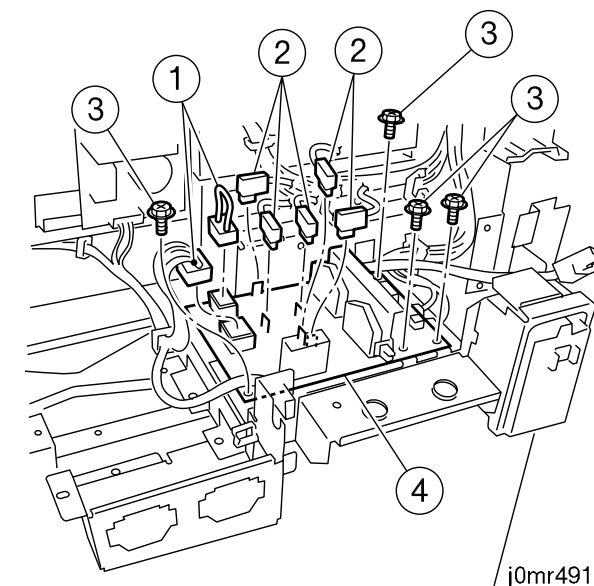
(図-2)j0mr4908

5. Bracketを取り外す。(図-3)
 (1) Screw(2)を外す。
 (2) Bracketを外す。



(図-3)j0mr4909

6. AC Drive PWBを取り外す。(図-4)
 (1) Connector(2)の接続を外す。
 (2) ファストン端子(5)の接続を外す。
 (3) Screw(4)を外す。
 (4) AC Drive PWBを外す。



(図-4)j0mr4910


取り付け
 手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組9.3.1 Deve. Wire Harness(Y,M/C,K)

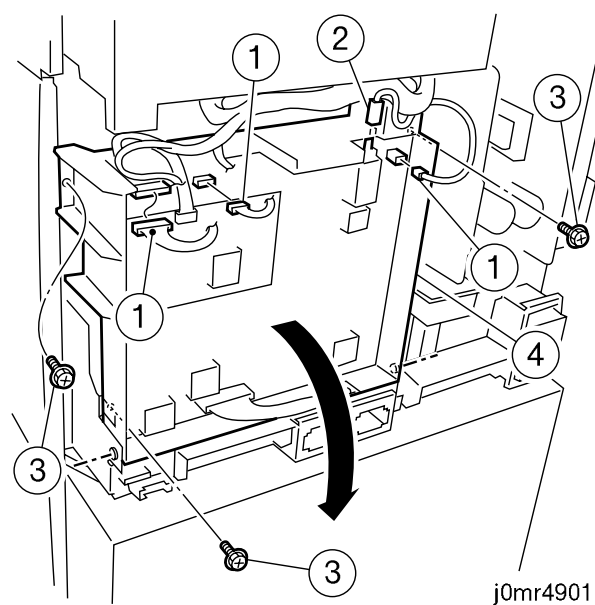
参照PL:PL9.3

取り外し

 警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

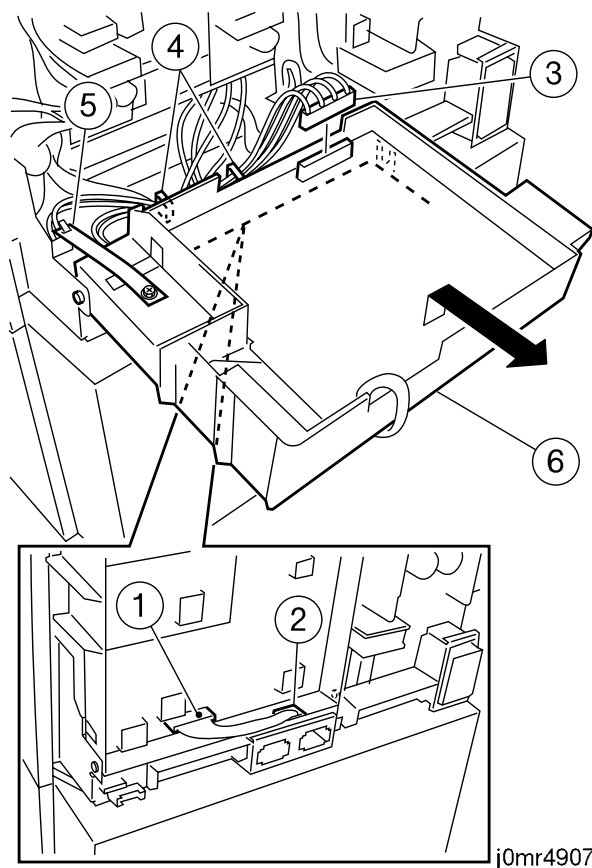
手順

1. Rear Cover Assemblyを取り外す。(分組10.3.1)
2. HVPS Assemblyを開く。(図-1)
 - (1) Connector(3)の接続を外す。
 - (2) ファストン端子の接続を外す。
 - (3) Screw(3)を外す。
 - (4) HVPS Assemblyを開く。



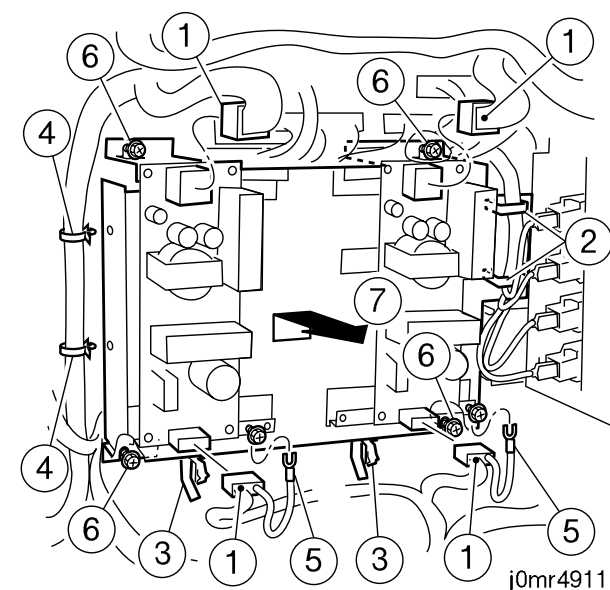
(図-1)j0mr4901

3. HVPS Assemblyを取り外す。(図-2)
 - (1) Connectorの接続を外す。
 - (2) ClampからWire Harnessを解放する。
 - (3) Connectorの接続を外す。
 - (4) Clamp(2)からWire Harnessを解放する。
 - (5) Supportを外す。
 - (6) HVPS Assemblyを外す。



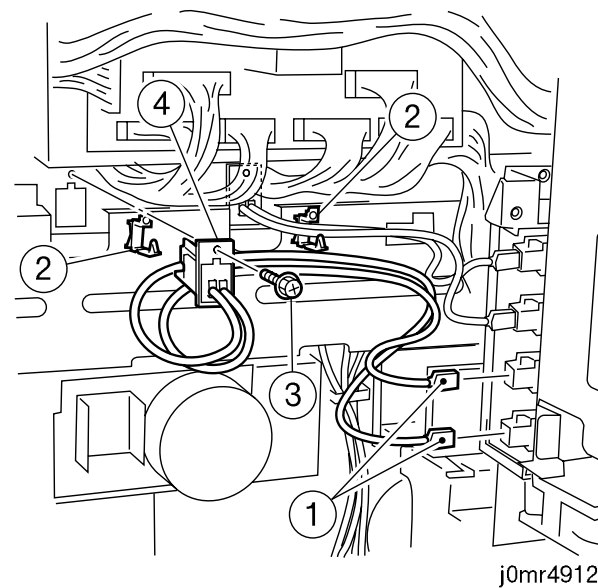
(図-2)j0mr4907

4. +5V/+3.3V LVPSをBracketごと取り外す。(図-3)
 - (1) Connector(4)の接続を外す。
 - (2) Clamp(2)からWireを解放する。
 - (3) Clamp(2)からWire Harnessを解放する。
 - (4) Clamp(2)を外す。
 - (5) アース線(2)を外す。
 - (6) Screw(4)を緩める。
 - (7) +5V/+3.3V LVPSをBracketごと外す。



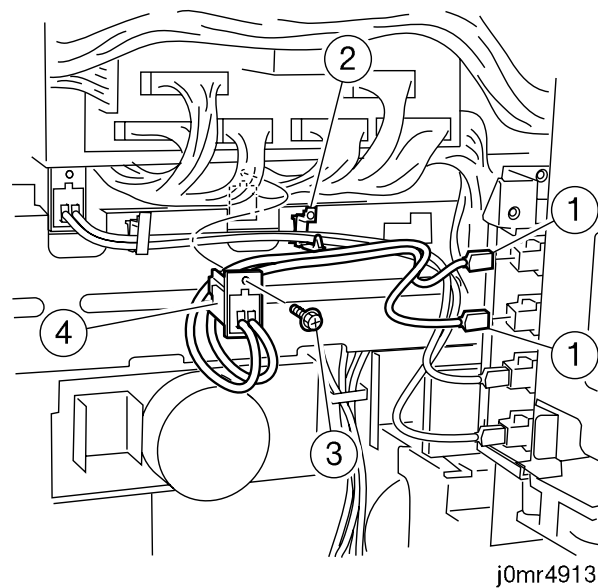
(図-3)j0mr4911

5. Deve. Wire Harness(Y,M)を取り外す。(図-4)
- (1) ファストン端子(Y,M)の接続を外す。
 - (2) Clamp(2)からWire Harnessを解放する。
 - (3) Screwを外す。
 - (4) Deve. Wire Harness(Y,M)を外す。



(図-4)j0mr4912

6. Deve. Wire Harness(C,K)を取り外す。(図-5)
- (1) ファストン端子(C,K)の接続を外す。
 - (2) ClampからWire Harnessを解放する。
 - (3) Screwを外す。
 - (4) Deve. Wire Harness(C,K)を外す。



(図-5)j0mr4913

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

10. COVER

分組10.1.1 Front Cover Assembly

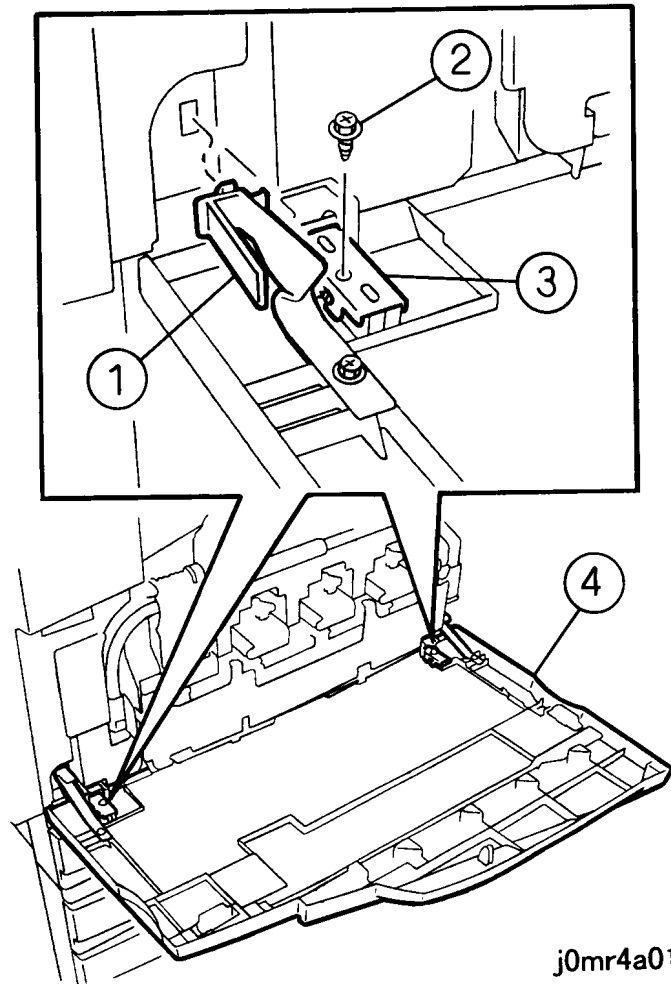
参照PL:PL10.1

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. Front Coverを開ける。
2. Front Cover Assemblyを取り外す。(図-1)
 - (1) Strip(2)を90度回転させて外す。
 - (2) Screw(2)を外す。
 - (3) Hinge(2)を外す。
 - (4) Front Cover Assemblyを外す。



(図-1)j0mr4a01

取り付け

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

注記

Front CoverのHinge取り付け用のネジ穴が潰れてしまった時は、Hingeを上下逆にしてもう1つのネジ穴を用いて取り付ける。

分組10.2.1 Top Cover Assembly

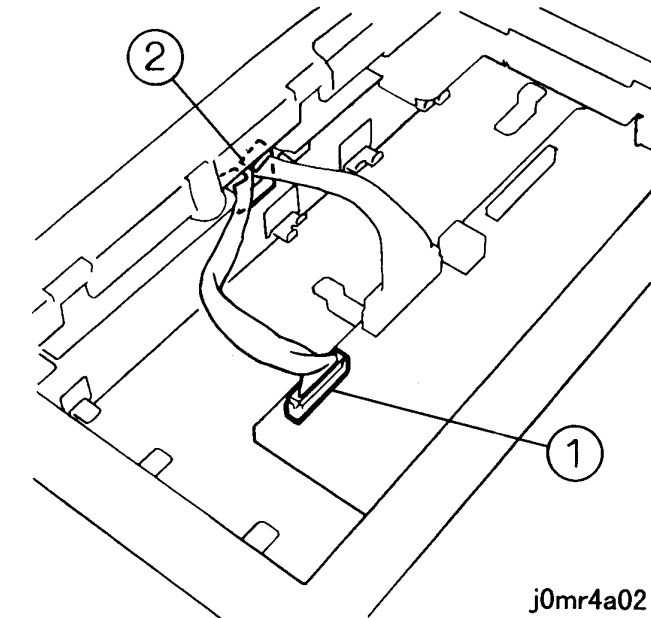
参照PL:PL10.2

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

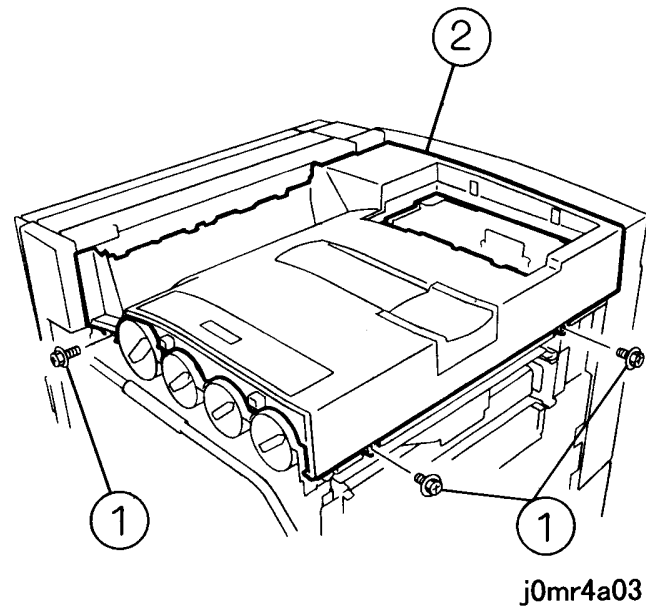
手順

1. Front Coverを開ける。
2. 以下のパーツを取り外す。
 - ・ Right Cover (PL10.1)
 - ・ Connector Cover (PL10.2)
 - ・ DIMM Cover(PL13.1)
3. Connectorの接続を外す。(図-1)
 - (1) Connectorの接続を外す。
 - (2) ClampからWire Harnessを解放する。



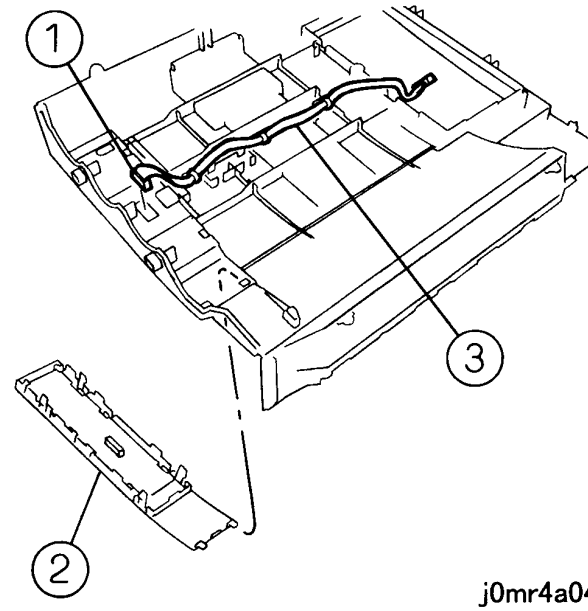
(図-1)j0mr4a02

4. Top Cover Assemblyを取り外す。(図-2)
(1) Screw(3)を外す。
(2) Top Cover Assemblyを外す。



(図-2)j0mr4a03

5. Top Cover AssemblyからControl Panel及びWire Harnessを取り外す。(図-3)
(1) Connectorの接続を外す。
(2) Control Panelを外す。
(3) Wire Harnessを外す。



(図-3)j0mr4a04


取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組10.3.1 Rear Cover Assembly

参照PL:PL10.3

取り外し

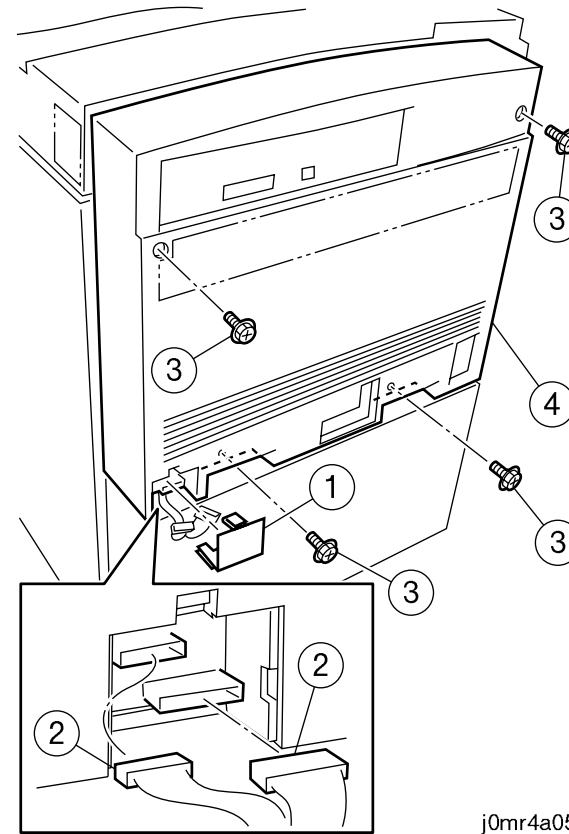
 警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. Blind Coverを取り外す。(PL10.3)

2. Rear Cover Assemblyを取り外す。(図-1)

- (1) Blind Coverを外す。
- (2) Connector(2)の接続を外す。
- (3) Screw(4)を外す。
- (4) Rear Coverを外す。



(図-1)j0mr4a05

取り付け

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

13. ESS

分組13.1.1 ESS PWB

参照PL:PL13.1

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注意 ESS PWBにはリチウム・バッテリーが取り付けられている。交換後、使用済みの電池は製造者の指示に従って処理する事。みだりに顧客先で捨てない事。

注意 基盤の裏のハンダ部分でケガをしないように注意すること。

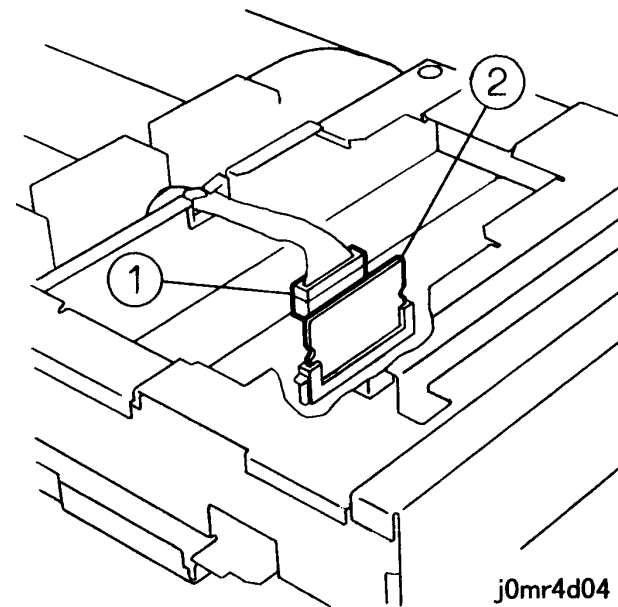
注意 ESS PWBとMCU PWBには、Billing情報等が格納されている為、同時交換は絶対避ける事。

手順

1. 以下のパーツを取り外す。
 - (1) Rear Cover(分組10.3.1)
 - (2) Top Cover(分組10.2.1)

2. ESS PWBからConnectorの接続を外し、Program ROM DIMMを外す。(図-1)

- (1) Connectorの接続を外す。
- (2) Program ROM DIMMを外す。

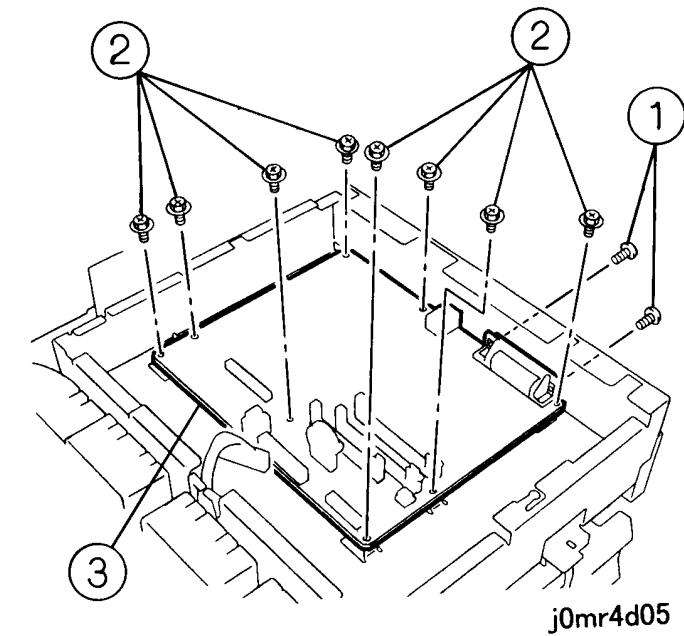


(図-1)j0mr4d04

3. Top Coverを取り外す。(PL13.1)

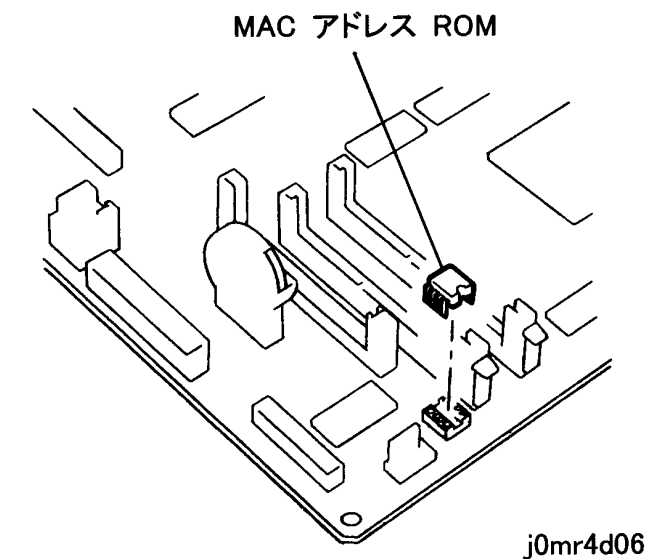
4. ESS PWBを取り外す。(図-2)

- (1) Screw(2)を外す。
- (2) Screw(8)を外す。
- (3) ESS PWBを外す。



(図-2)j0mr4d05

5. ESS PWB交換時は、ESS PWB上のMACアドレスROMを新品のPWBに載せ換える必要がある為、ROMを取り外す。(図-3)



(図-3)j0mr4d06

取り付け

前手順: PWB交換時は、旧PWB上のMACアドレスROMを載せ換える事。

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組13.1.2 MCU PWB

参照PL:PL13.1

取り外し

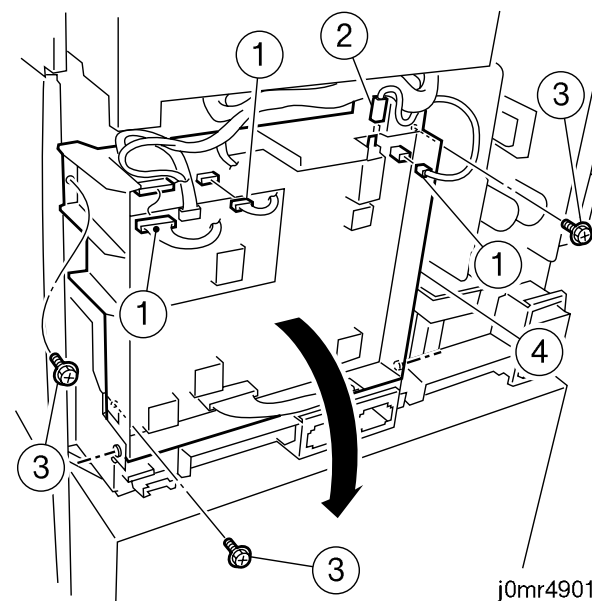
警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注意 基盤の裏のハンダ部分でケガをしないように注意すること。

注意 ESS PWBとMCU PWBには、Billing情報等が格納されている為、同時交換は絶対避ける事。

手順

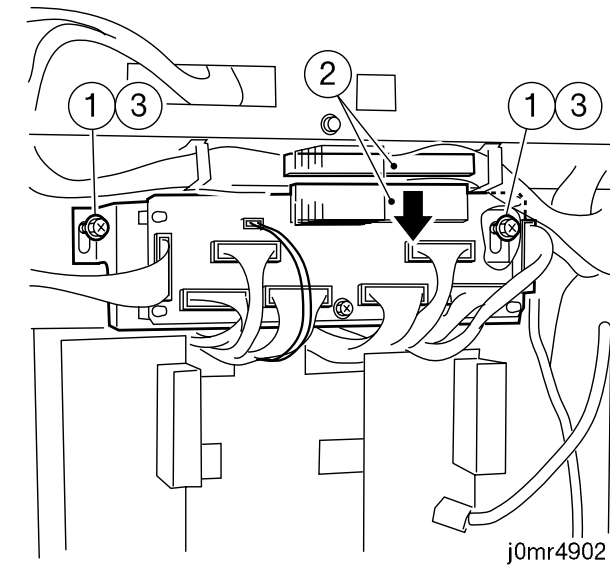
1. 以下のパーツを取り外す。
 - ・ Rear Cover (分組10.3.1)
 - ・ Top Cover (分組10.2.1)
2. HVPS Assemblyを開く。(図-1)
 - (1) Connector(3)の接続を外す。
 - (2) ファストン端子の接続を外す。
 - (3) Screw(3)を外す。
 - (4) HVPS Assemblyを開く。



(図-1)j0mr4901

3. I/F PWBをBracketごとに下にずらす。(図-2)

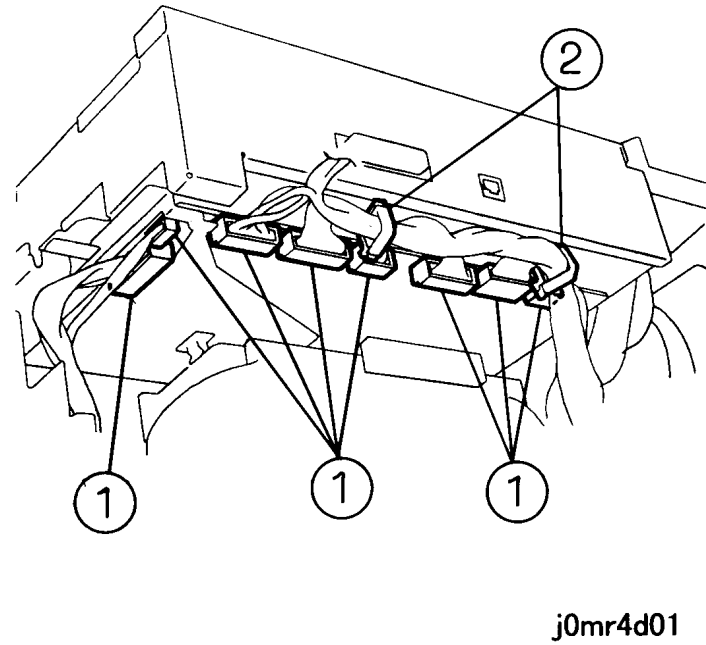
- (1) Screw(2)を緩める。
- (2) Bracketを下にずらして、MCU PWBとの接続を外す。
- (3) 下にずらした位置でScrew(2)を締め付けて仮り止めする。



(図-2)j0mr4902

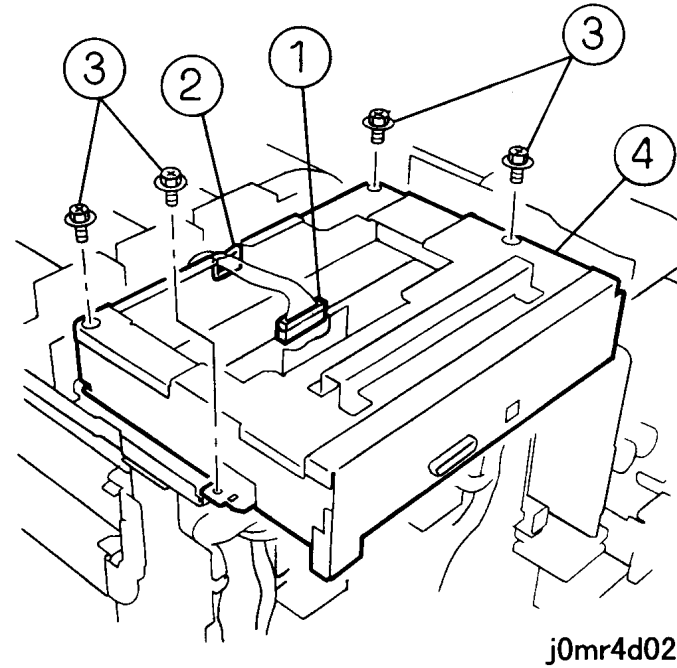
4. ESS Chassis Assemblyを取り外す。(図-3,図-4)

- (1) Clamp(2)からWire Harnessを解放する。
- (2) MCU PWBに接続されているConnector(9)の接続を外す。



(図-3)j0mr4d01

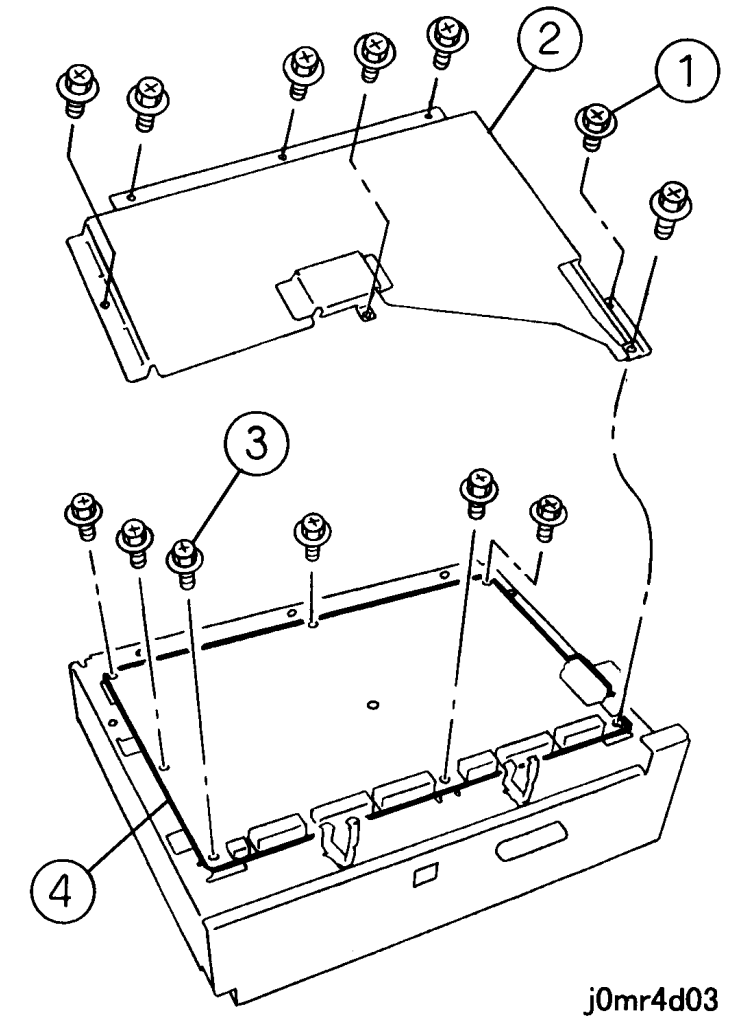
- (1) ESS PWBに接続されているConnectorの接続を外す。
- (2) ClampからWire Harnessを解放する。
- (3) Screw(4)を外す。
- (4) ESS Chassis Assmblyを外す。



(図-4)j0mr4d02

5. MCU PWBを取り外す。(図-5)

- (1) Screw(8)を外す。
- (2) Coverを外す。
- (3) Screw(6)を外す。
- (4) MCU PWBを外す。



(図-5)j0mr4d03

取り付け
手順


1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

14. TRAY MODULE (1T)

分組14.1.1 Tray 2 Feeder

参照PL:PL14.1

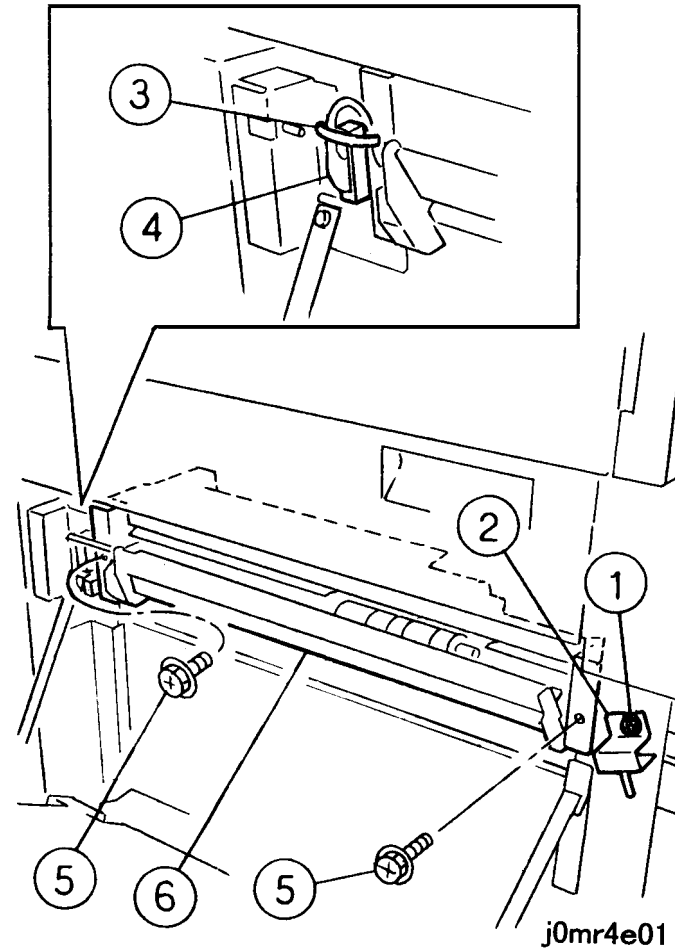
取り外し

-  警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. Tray 2 を引き出す。
2. Left Lower Coverを取り外す。(PL14.7)

3. Tray 2 Feederを取り外す。(図-1)
 - (1) Screwを緩める。
 - (2) Bracketをずらす。
 - (3) ClampからWire Harnessを解放する。
 - (4) Connectorの接続を外す。
 - (5) Screw(2)を外す。
 - (6) Tray 2 Feederを外す。



(図-1)j0mr4e01

取り付け


手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイヤグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-808”

分組14.4.1 Feed/Retard/Nudger Roll

参照PL:PL14.4

取り外し

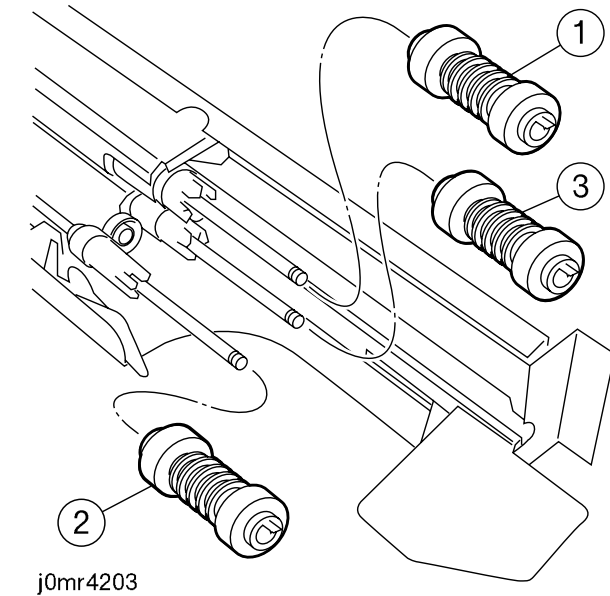
-  警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記

Feed/Retard/Nudger Rollを交換する時は、ライフが一緒なので3個同時に交換する。

手順

1. Tray 2 Feederを取り外す。(分組14.1.1)
2. Feed/Retard/Nudger Rollを取り外す。(図-1)
 - (1) Retard Rollを外す。
 - (2) Nudger Rollを外す。
 - (3) Feed Rollを外す。



(図-1)j0mr4203

取り付け

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイヤグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-808”

16. TRAY MODULE (TT)

分組16.1.1 Tray 3 Assembly

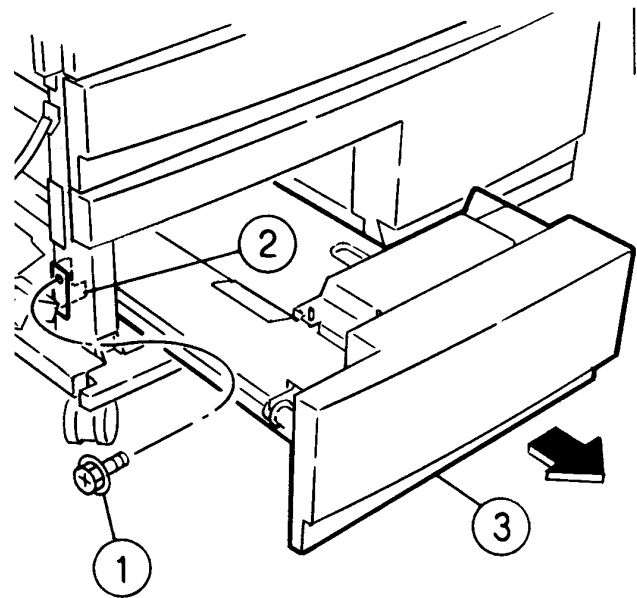
参照PL:PL16.1

取り外し

⚠警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. Tray 3 を引き出す。
2. Tray 3から用紙を取り出す。
3. Left Lower Coverを取り外す。(PL16.16)
4. Tray 3 Assemblyを取り外す。(図-1)
 - (1) Screwを外す。
 - (2) Stopperをずらす。
 - (3) Tray 3 Assemblyを外す。



j0mr4g01

(図-1)j0mr4g01

取り付け

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組16.1.2 Tray 4 Assembly

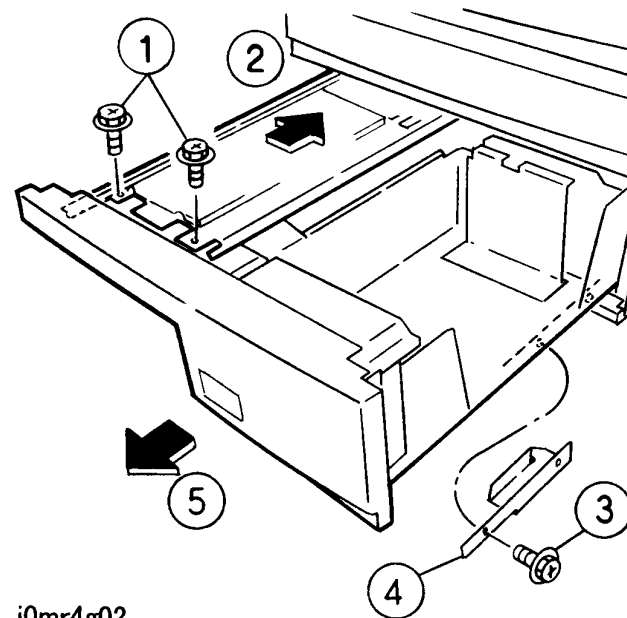
参照PL:PL16.1

取り外し

⚠警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. Tray 4を引き出す。
2. Tray 4から用紙を取り出す。
3. Tray 4 Assemblyを取り外す。(図-1)
 - (1) Screw(2)を外す。
 - (2) Tray 4 Transport Assemblyを押し込む。
 - (3) Screw(2)を外す。
 - (4) Stopperを外す。
 - (5) Tray 4 Assemblyを外す。



j0mr4g02

(図-1)j0mr4g02

取り付け

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

分組16.4.1 Tray Cable

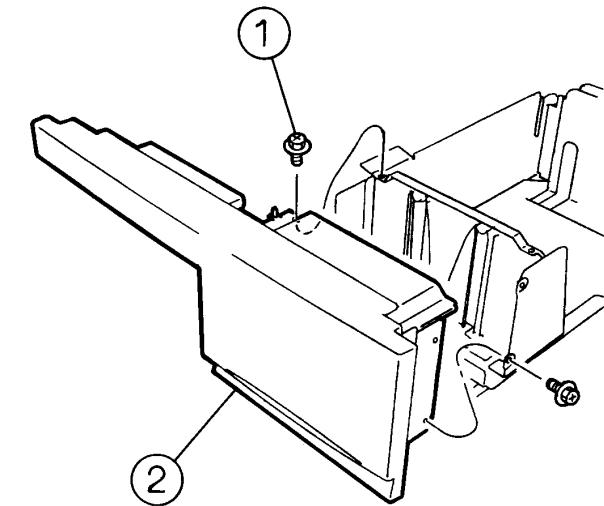
参照PL:PL16.4

取り外し

⚠警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. Tray 4 Assemblyを取り外す。(分組16.1.2)
2. Tray 4 CoverをFrameごと取り外す。(図-1)
 - (1) Screw(6)を外す。
 - (2) Tray 4 CoverをFrameごと外す。



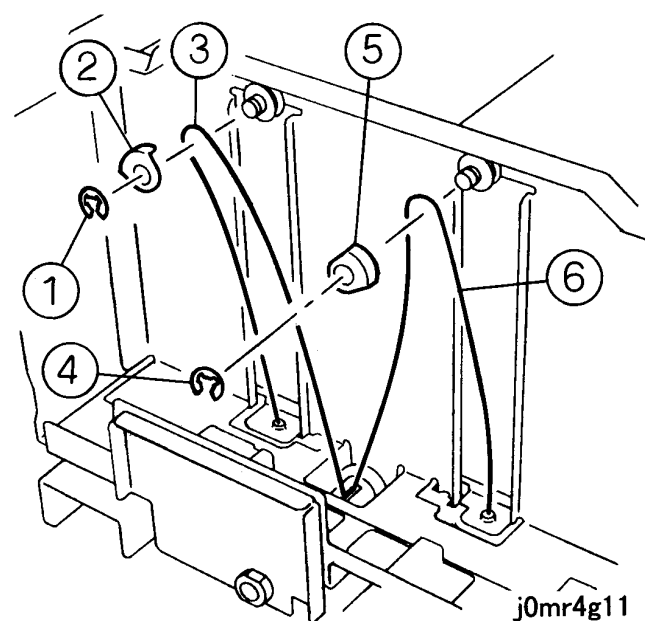
j0mr4g10

(図-1)j0mr4g10

3. Tray Cableを取り外す。(図-2, 図-3)

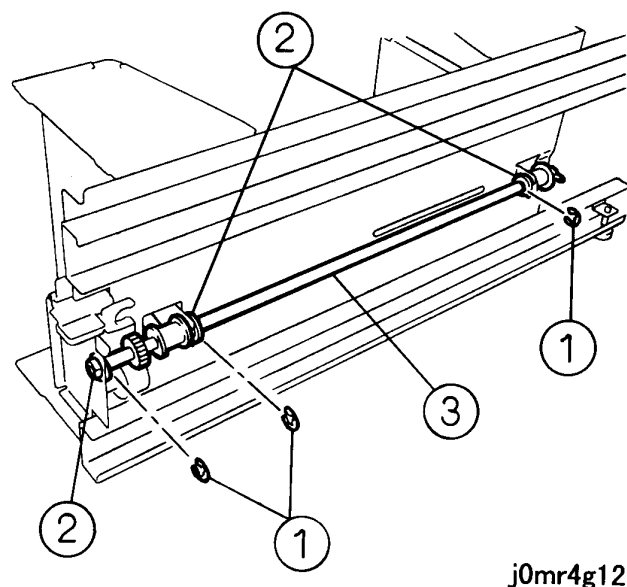
注記 ここではFront側のTray Cableの取り外し手順のみ記載する。Rear側も同様にして取り外すこと。

- (1) E-Clipを外す。
- (2) Cable Guideを外す。
- (3) Tray Cableを外す。
- (4) E-Clipを外す。
- (5) Cable Guideを外す。
- (6) Tray Cableを外す。



(図-2)j0mr4g11

- (1) E-Clip(3)を外す。
- (2) Bearing(3)をずらす。
- (3) Lift Shaft Assemblyを外す。



(図-3)j0mr4g12

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。

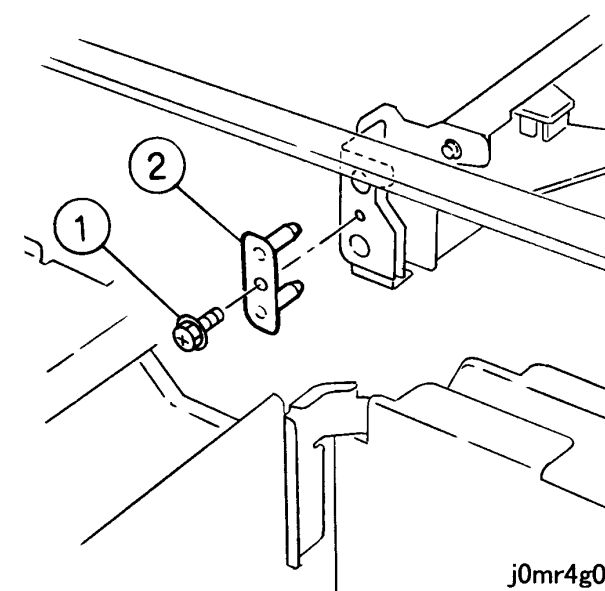
分組16.5.1 Tray 4 Feeder

参照PL:PL16.5

取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

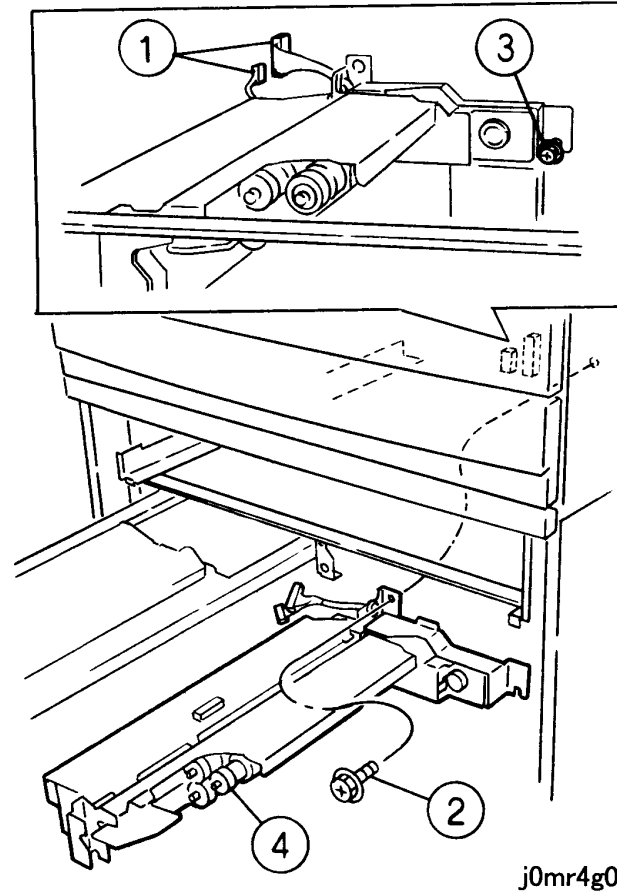
1. Tray 2取り外す。
2. Tray 3/4を引き出す。
3. Stud Bracketを取り外す。(図-1)
 - (1) Screwを外す。
 - (2) Stud Bracketを外す。



(図-1)j0mr4g03

4. Tray 4 Feeder Assemblyを取り外す。(図-2)

- (1) Connector(2)の接続を外す。
- (2) Screwを外す。
- (3) Screwを緩める。
- (4) Tray 4 Feeder Assemblyを外す。

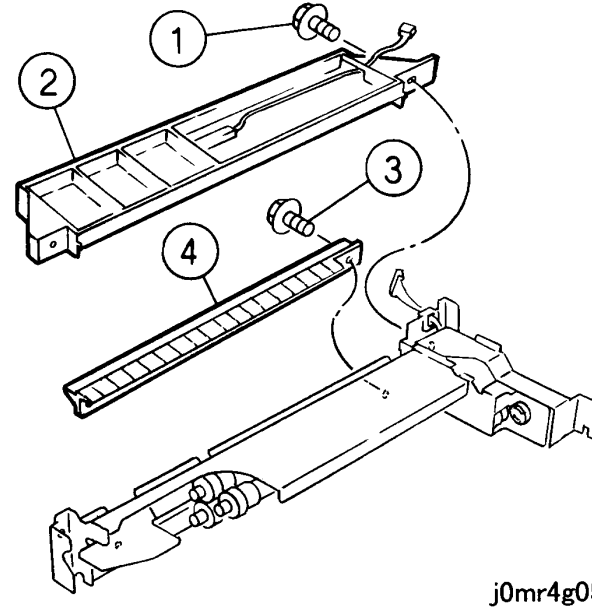


j0mr4g04

(図-2)j0mr4g04

5. Tray 4 Feederを取り外す。(図-3,図-4)

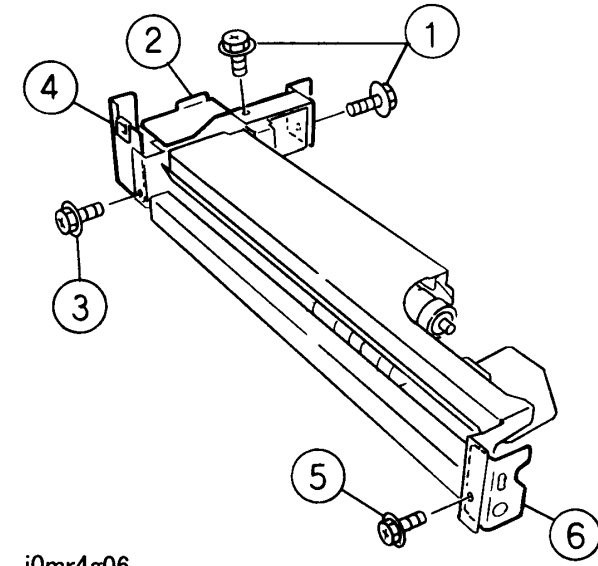
- (1) Screw(2)を外す。
- (2) Upper Chuteを外す。
- (3) Screw(2)を外す。
- (4) Lower Chuteを外す。



j0mr4g05

(図-3)j0mr4g05

- (1) Screw(2)を外す。
- (2) Bracketを外す。
- (3) Screwを外す。
- (4) Bracketを外す。
- (5) Screwを外す。
- (6) Bracketを外す。



j0mr4g06

(図-4)j0mr4g06


取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイヤグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアーする。
 - ・ “Chain Link : 954-810”

分組16.6.1 Tray 2 Feeder

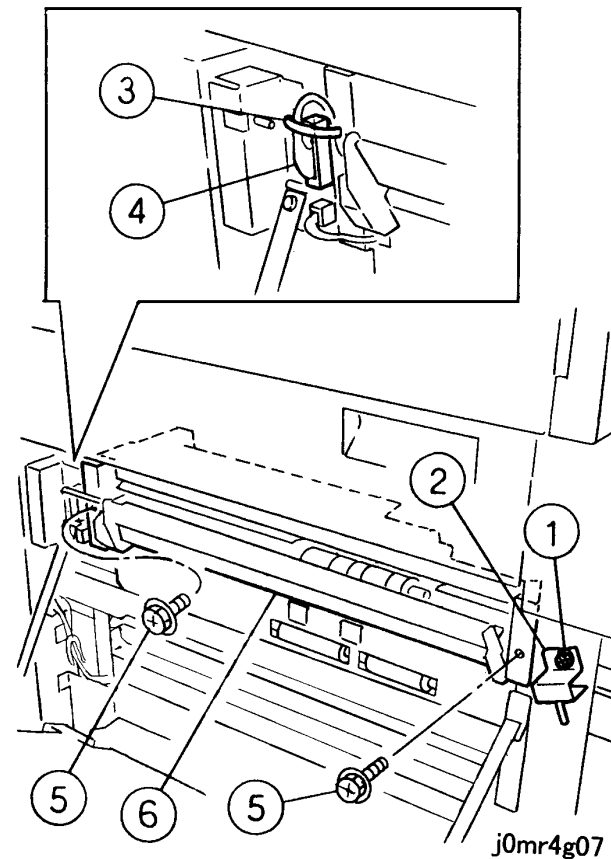
参照PL:PL16.6

取り外し

 警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. Tray 2を引き出す。
2. Left Lower Coverを取り外す。(PL16.16)
3. Tray 2 Feederを取り外す。(図-1)
 - (1) Screwを緩める。
 - (2) Bracketをずらす。
 - (3) ClampからWire Harnessを解放する。
 - (4) Connectorの接続を外す。
 - (5) Screw(2)を外す。
 - (6) Tray 2 Feederを外す。



(図-1)j0mr4g07


取り付け 手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイアグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアする。
 - ・ “Chain Link : 954-808”

分組16.6.2 Tray 3 Feeder

参照PL:PL16.6

取り外し

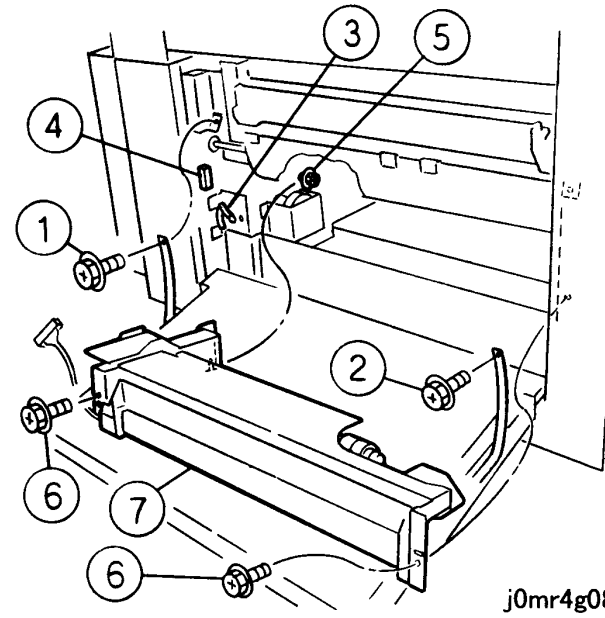
 警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

手順

1. Tray 2を取り外す。
2. Tray 3及びTray 4を引き出す。
3. Left Coverを開ける。
4. Lower Chuteを取り外す。(PL16.6)

5. Tray 3 Feeder Assemblyを取り外す。(図-1)

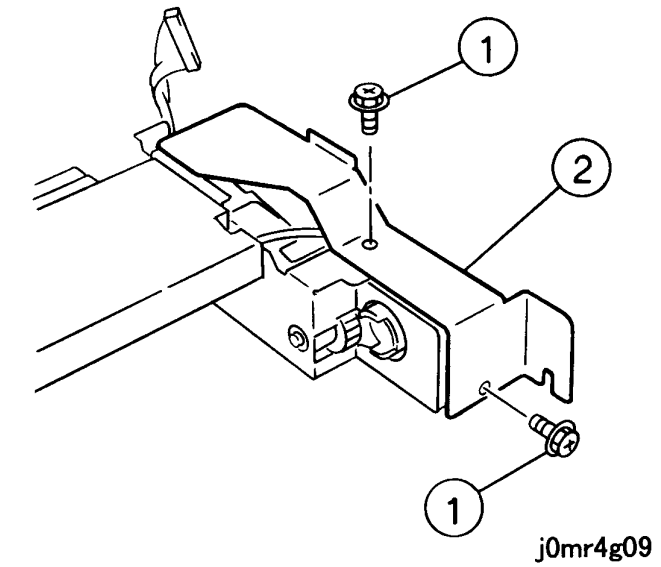
- (1) Screwを外す。
- (2) Screwを外す。
- (3) ClampからWire Harnessを解放する。
- (4) Connectorの接続を外す。
- (5) Screwを緩める。
- (6) Screw(2)を外す。
- (7) Tray 3 Feeder Assemblyを外す。



(図-1)j0mr4g08

6. Tray 3 Feederを取り外す。(図-2)

- (1) Screw(2)を外す。
- (2) Bracketを外す。



(図-2)j0mr4g09

取り付け

手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイヤグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアーする。
 - ・ “Chain Link : 954-809”

分組16.8.1 Feed/Retard/Nudger Roll (Trey 2)
参照PL:PL16.8

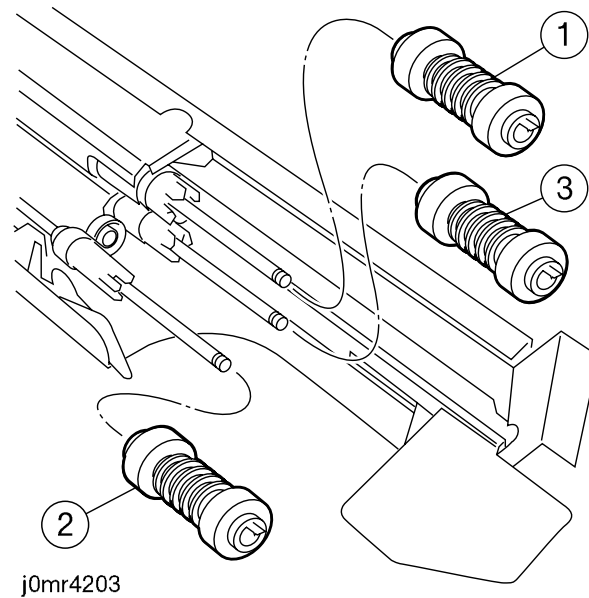
取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記 Feed/Retard/Nudger Rollは、ライフが一緒なので3個同時に交換する。

手順

1. Tray 2 Feederを取り外す。(分組16.6.1)
2. Feed/Retard/Nudger Rollを取り外す。(図-1)
 - (1) Retard Rollを外す。
 - (2) Nudger Rollを外す。
 - (3) Feed Rollを外す。



(図-1)j0mr4203

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイアグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアーする。
 - ・ “Chain Link : 954-808”

分組16.10.1 Feed/Retard/Nudger Roll (Tray 3)
参照PL:PL16.10

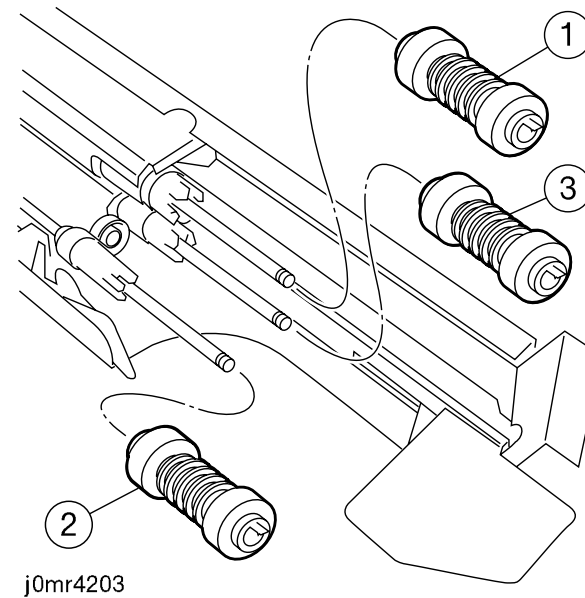
取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記 Feed/Retard/Nudger Rollは、ライフが一緒なので3個同時に交換する。

手順

1. Tray 3 Feederを取り外す。(分組16.6.2)
2. Feed/Retard/Nudger Rollを取り外す。(図-1)
 - (1) Retard Rollを外す。
 - (2) Nudger Rollを外す。
 - (3) Feed Rollを外す。



(図-1)j0mr4203

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイアグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアーする。
 - ・ “Chain Link : 954-809”

分組16.12.1 Feed/Retard/Nudger Roll (Tray 4)
参照PL:PL16.12

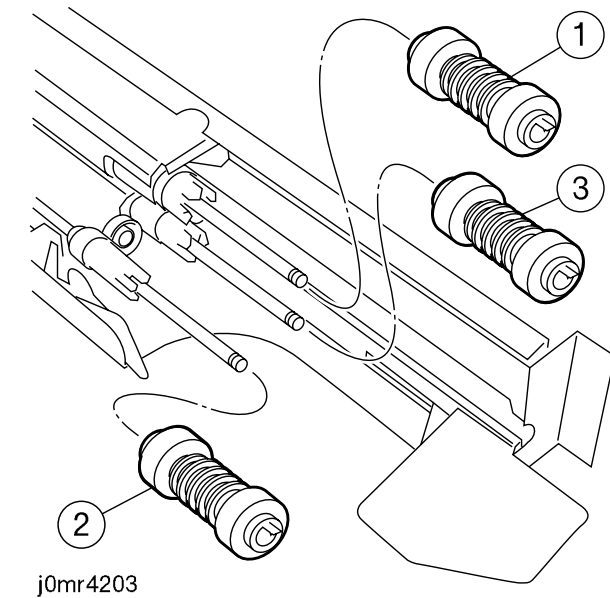
取り外し

警告 “プリントキュー”が無い事を確認し電源スイッチをOFFにして、電源プラグを抜く。

注記 Feed/Retard/Nudger Rollは、ライフが一緒なので3個同時に交換する。

手順

1. Tray 4 Feederを取り外す。(分組16.5.1)
2. Feed/Retard/Nudger Rollを取り外す。(図-1)
 - (1) Retard Rollを外す。
 - (2) Nudger Rollを外す。
 - (3) Feed Rollを外す。



(図-1)j0mr4203

取り付け
手順

1. 取り付けは、取り外しの逆の手順で行う。
2. 交換した時は、ダイアグ・モードに入り[DC135 HFSI]カウンターをクリアーする。
 - ・ “Chain Link : 954-810”

4.3 調整

9. ELECTRICAL

調整9.1.1 MAX SET UP

目的 環境や経時変化に対して常に安定した画質を提供するため、ATCセンサーのセットアップ、ATC/ADCセンサーの出力チェックを行う。またトラブル修復時のToolとしてTONE UP/DOWN/ADC制御基準値の変更/TRC ADJUST機能を備える。

注記 MAX SET UPは、以下の順序で行う。

1. DC921 ATC SENSOR SETUP (ATCセンサー交換時のみ実施)(調整9.1.2参照)
2. DC922 TONE UP/DOWN(通常はATC出力チェック機能のみ実施)(調整9.1.3参照)
3. DC934 ADC出力チェック(調整9.1.4参照)
4. DC924 TRC ADJUST (顧客要望による場合のみ実施)(調整9.1.5参照)

注記 通常の階調補正は、M/C本体付属の取り扱い説明書[階調を補正する]を参照すること。

調整9.1.2 DC921 ATC Sensor Setup (ATCセンサー交換時のみ実施)

目的 ATCセンサーの交換時、またはDeve Unit交換時、個々のセンサーを校正するための、補正值[ATC補正係数][ATC補正オフセット](ともにUIには表示されない)を設定する。

- ・ 個々のセンサー毎に添付される特性値[各センサー感度の傾き](表示:ゲイン)、[基準TCでの各センサー出力](表示:キジュン)を入力/確定することで、補正值[ATC補正係数](DC131[752-46:Y, 47:M, 48:C, 49:K])、[ATC補正オフセット](DC131[752-50:Y, 51:M, 52:C, 53:K])を自動設定する。
- ・ 特性値概要

項目	入力	個数	設定範囲
基準TCでの各センサー出力(Y,M,C,K) 表示:キジュン	入力値	4	0~1023
各センサー感度の傾き(Y,M,C,K) 表示:ゲイン	入力値	4	0~32767

参考 “基準TCでの各センサー出力”(表示:キジュン)の単位は、[V]で、1000倍値
“各センサー感度の傾き”(表示:ゲイン)の単位は、[V/TC]で、10000倍値

注記 特性値は、個々のセンサー毎に添付される特性値を入力する。
入力する数値は、ATCセンサーに添付された数字を“読み替え表”で変換し、入力する。

注記 当ダイアグは、ATCセンサーの特性値を入力するだけで、M/Cは動作しない。

手順

1. ダイアグ(C/E)モードに入り、“↓”キーで同一階層にある[ダイアグ Max Set Up]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[Max Set Up DC921 ATC Set Up]画面を選択する。

3. 更に、“→”キーで現在のATCセンサー特性値表示画面(図-1)が表示される。

CL (キジュン), (ゲイン)
Y (1000), (32000)

j0mr2446

(図-1)j0mr2446

- ・ ATCセンサー特性値表示画面(図-1)の表示される情報は、ATCセンサー特性値項目のY・M・C・Kそれぞれの現在特性値を表示する。
キジュン: 各センサー感度の傾き
ゲイン: 基準TC時の出力
- ・ Y・M・C・KそれぞれのATCセンサー特性値表示画面は、“↓↑”キーで選択する。
- ・ 特性値の設定は、“←→”キーでカーソル位置を移動させ、“↓↑”キーで数値を変更する。

注記

特性値は、個々のセンサー毎に添付される特性値を入力する。
入力する数値は、ATCセンサーに添付された3桁の下2桁の数を“読み替え表”で変換し、入力する。

4. “排出/セット”キーで特性値の変更を確定する。この時、特性値の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
5. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ Max Set Up]画面に戻る。
6. 引き続き、調整9.1.3 DC922 TONE UP/DOWNを実施する。

センサー感度読み替え表

バーコードNo (下2桁)	[キジュン]欄入力値NVM: [基準TCでの各SNR出力]	[ゲイン]欄入力値NVM: [各SNR感度の傾き]
00	150	527
01	150	572
02	150	617
03	150	663
04	150	708

バーコードNo (下2桁)	[キジュン]欄入力値NVM: [基準TCでの各SNR出力]	[ゲイン]欄入力値NVM: [各SNR感度の傾き]
05	150	753
06	150	799
07	150	844
08	150	889
09	150	935
10	152	527
11	152	572
12	152	617
13	152	663
14	152	708
15	152	753
16	152	799
17	152	844
18	152	889
19	152	935
20	154	527
21	154	572
22	154	617
23	154	663
24	154	708
25	154	753
26	154	799
27	154	844
28	154	889
29	154	935
30	156	527
31	156	572
32	156	617

バーコードNo (下2桁)	[キジュン]欄入力値NVM: [基準TCでの各SNR出力]	[ゲイン]欄入力値NVM: [各SNR感度の傾き]
33	156	663
34	156	708
35	156	753
36	156	799
37	156	844
38	156	889
39	156	935
40	158	527
41	158	572
42	158	617
43	158	663
44	158	708
45	158	753
46	158	799
47	158	844
48	158	889
49	158	935
50	160	527
51	160	572
52	160	617
53	160	663
54	160	708
55	160	753
56	160	799
57	160	844
58	160	889
59	160	935
60	162	527

バーコードNo (下2桁)	[キジュン]欄入力値NVM: [基準TCでの各SNR出力]	[ゲイン]欄入力値NVM: [各SNR感度の傾き]
61	162	572
62	162	617
63	162	663
64	162	708
65	162	753
66	162	799
67	162	844
68	162	889
69	162	935
70	164	527
71	164	572
72	164	617
73	164	663
74	164	708
75	164	753
76	164	799
77	164	844
78	164	889
79	164	935
80	166	527
81	166	572
82	166	617
83	166	663
84	166	708
85	166	753
86	166	799
87	166	844
88	166	889

バーコードNo (下2桁)	[キジュン]欄入力値NVM: [基準TCでの各SNR出力]	[ゲイン]欄入力値NVM: [各SNR感度の傾き]
89	166	935
90	168	527
91	168	572
92	168	617
93	168	663
94	168	708
95	168	753
96	168	799
97	168	844
98	168	889
99	168	935

調整9.1.3 DC922 TONE UP/DOWN

目的 ATCセンサーの出力およびTC制御が正常に行われているかのチェックを行う。また、TC異常時の修復機能としてTONE UP/DOWN 機能(ATCセンサー出力と基準値との差からトナーの増減量を算出もしくは、手入力値にてUP/DOWN動作を行う)を備える。

- 注記**
- ・ TONE UP/DOWNは用紙を使用するため、トレイ1にA4用紙(LEF)がセットされていることを確認する。
 - ・ ATCセンサー・フェイル09-380~09-383が発生している場合で、DC131[752-123](SW_DispMODE)の値が“0,1,2,5”に設定されている場合、DC922 TONE UP / DOWNに入れない。
当ダイアグに入るには、DC131[752-123](SW_DispMODE)の値を“3,4,5”のいずれかに変更し、当ダイアグを実行する。ATCセンサーが正常(UI画面の表示が“ATC_OK”)になり、作業を終了する場合は、DC131[752-123](SW_DispMODE)の値を“0”(通常モード)に戻すこと。
※一時的に、ATCセンサーが異常のまま使用する場合は、値を“3,4”のままとする。
 - ・ DC131[752-123](SW_DispMODE)の値と、Dispモードの関係は下表の通り:

DC131[752-123](SW_DispMODE)の値	Dispモード
0,1,2	ATC+ICDCモード(通常モード)
3	ICDCモード
4	定量Disp
5	NoDisp

手順

1. ダイアグ(C/E)モードに入り、“↓”キーで同一階層にある[ダイアグ Max Set Up]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[Max Set Up DC922 ToneUpDown]画面を選択する。
3. 更に、“→”キーでATC測定を選択し、“排出/セット”キーを押す。

注記 “排出/セット”キーを押すとATC測定が開始される。(約5秒程度。)

4. 測定が終了すると、YMCKごとにトナーの増減量(UP/DOWN枚数)およびATCセンサーの判定(OK/NG)が表示される。(図-1)

j0mr2448

(図-1)j0mr2448

- ・ 判定がNGの場合、ATCセンサーのコネクタの接続、接触不良等をチェックする。
- ・ “+〇〇マイ”は濃度が薄い場合、“-〇〇マイ”は濃度が濃い場合である。
- ・ 判定がNGの場合の画面表示の意味は下表の通り:

発生した異常	画面表示
Warning ATC上限値	ATC_NG1
Warning ATC変動幅上限値	ATC_NG2
ATC Sensor Fail	ATC_NG3

5. 更に“↓”キーでYMCKごとにATCセンサーの目標値、補正目標値(温度等の環境補正)、読み値がそれぞれ表示される。

注記 通常、TC制御は“ATCセンサー読み値”が“補正目標値”になるようDisp制御を行っているので、判定がOKの場合で、“ATCセンサー読み値”と“補正目標値”の差が異常に大きい場合以外は、手順6のUp/Down作業は不要である。

6. “↓”キーを押して、TONE UP/DOWN開始画面[DC922 ToneUpDown センタクシヨク Y]を表示させる。
TONE UP/DOWNする色を“→”キーで選択し、“排出/セット”キーで確定する。
更に“排出/セット”キーを押すと[DC922 ToneUpDown xx マイ インサツチュウ]が表示され、TONE UP/DOWNが開始される。設定枚数分+白紙10枚のプリントを排出後、機械は自動的に停止する。

注記 TONE UP/DOWNの操作は、各色単独でのみ実施可能。
TONE DOWN時のパターンはROSハーフトーン(Cin=65%、スクリーン:300線)。
途中でストップさせる場合は、“モード”+“メニュー”キーを押す。

7. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ Max Set Up]画面に戻る。
8. 引き続き、調整9.1.4 DC934 ADC出力チェックを実施する。

調整9.1.4 DC934 ADC出力チェック

目的 IBT上の電位制御用ADC(1階調)パッチをADCセンサーで読み取り、ADCセンサーの出力およびLD光量の制御が正常に行われているかのチェックを行う。また、ADC目標値の書き換え機能を備える。

手順

1. ダイアグ(C/E)モードに入り、“↓”キーで同一階層にある[ダイアグ Max Set Up]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[Max Set Up DC934 ADC出力チェック]画面を選択する。
3. “→”キーでADC測定実施指示の画面を選択し、“排出/セット”キーを押す。

注記 “排出/セット”キーでADC測定が開始される。

4. 測定終了後、YMCKごとのADC読み取り値および目標値が表示される。(図-1)

j0mr2453

(図-1)j0mr2453

- ・ “↓”キーで各色を選択する。
- ・ また、“→”キーで各色ごとの目標値を変更することができる。“←→”キーでカーソルを表示させ、“↑↓”キーで数値を変更する。“排出/セット”キーで確定し、右端に*マークが表示される。

5. 更に“↓”キーでNG項目の概要および、再測定画面(図-2)が表示される。

NG ナシ
ソクテイ カイシ

j0mr 2454

(図-2)j0mr2454

6. “→”キーでNG項目の詳細ADCセンサーおよびシャッターの状態が表示される。(図-3)

センサー	OK
シャッター	OK

j0mr 2455

(図-3)j0mr2455

注記

センサ、シャッターのみNG表示の時、ADCセンサーまたはシャッター自体の不良であり、パッチとは無関係である。

7. “↓”キーでYMCKごとのパッチの判定をOK/NGで表示する。(図-4)

パッチ Y	OK
パッチ M	OK

j0mr 2456

(図-4)j0mr2456

注記

パッチがNG表示の時、パッチ作成までのプロセス(1次転写まで)をチェックする。

8. 更に“↓”キーでYMCKごとのLD光量の判定をOK/NGで表示する。(図-5)

LD-P Y	OK
LD-P M	OK

j0mr 2457

(図-5)j0mr2457

注記

使用環境、連続コピーまたは空トナー検知後、LD-PがNGとなる場合がある。LD光量を限界まで上げててもトナー供給が間に合わず、ADC読み値が正常範囲に入らないケース等。

9. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ Max Set Up]画面に戻る。

10. 必要に応じて、調整9.1.5 DC924 TRC ADJUSTを実施する。

注記

- ・ 通常は、ADCセンサーの出力およびLD光量の制御が正常に行われているかのチェックのみで、ADC目標値を変更する必要はない。
- ・ また、A DCによる濃度制御は、ADCパッチ濃度がADC目標値になるようLD光量を制御しているので、ADC目標値を変更するとLD光量が間接的に変化する。このため、あまり大きく目標値を変更すると、ハイライト部の γ 特性が変化し、階調特性が変化することがある。この場合、ADC目標値変更後、DC612に入り、テストパターン10を*プリント出力(またはTOOLSの階調補正チャート)し、階調特性を確認する。階調特性の調整が必要な場合は、DC924 TRC Adjust もしくは、M/C本体付属の取り扱い説明書[階調を補正する]を参照し、調整を行う必要がある。。*プリント出力による確認時は、DC924 TRC Adjust の注記を参照のこと。

調整9.1.5 DC924 TRC Adjust

目的 YMCK各色に対する低濃度、中濃度、高濃度の階調補正中心値の値を増減することで、ユーザーの好みに応じた画質を設定する。

注記

当ダイアグは、顧客要望、もしくはDC934 ADC出力チェック にて、ADC目標値変更により階調特性が変化してしまった場合以外、通常は実施する必要はない。

手順

1. ダイアグ(C/E)モードに入り、“↓”キーで同一階層にある[ダイアグ Max Set Up]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[Max Set Up DC924 TRC Adjust]画面を選択する。
3. “→”キーでYMCKごとの階調補正中心値が表示される。(図-1)

DC924 TRC Adjust
Y L128M128H128

j0mr 2451

(図-1)j0mr2451

4. “↓”キーで各色を選択、“→”キーでカーソルを表示させ、“↑↓”キーで数値を変更し、“排出/セット”キーで確定する。(右端に*マークが表示される。)

注記

- ・ データをプラスすると濃度が濃くなり、マイナスすると薄くなる。初期値は、L,M,Hとも128)
- ・ M/C本体付属の取り扱い説明書[階調を補正する]に記載されている階調補正の補正量と、本TRC Adjustの補正量は異なり、取り扱い説明書の補正量1は、本TRC AdjustのLow:2、Mid:3、Hi:4に相当する。
- ・ 値を変更しても、すぐに画質には反映されない。画質に反映されるのは、当ダイアグ終了後、電源をOFF/ONし、2ジョブ後(例:1枚プリントを2度実施した場合、2ジョブ目のプリントから画質に反映される。)

5. ダイアグから抜け、電源をOFF/ONする。
6. PGプリントまたは通常のプリントを2ジョブ行い、2ジョブ目のプリントをチェックする。顧客要望の画質が得られるまで、手順3~6を繰り返す。

調整9.1.6 DC685 カラーレジストレーション調整

目的 Y.M.C.K各色の書き込みタイミングを最適化する。

注記 この調整は以下の作業を実施した後には必ず実施する。

- ・ ROSの脱着・交換
- ・ NVMの初期化
- ・ XEROプレートの脱着

注記 本調整を実施する前には、必ずDC956 Belt Edge Learnを実施する事。

注記 調整時は、ドラムCRUが確実にセットされている事を確認する。

DC685は以下の4つのサブDCコードに分かれている。

注意 レーザー被爆防止の為、以下を実施する事。
フロントカバーインターロックをチートしてプリント指示する時は、回収ボトルを必ずセットする事。

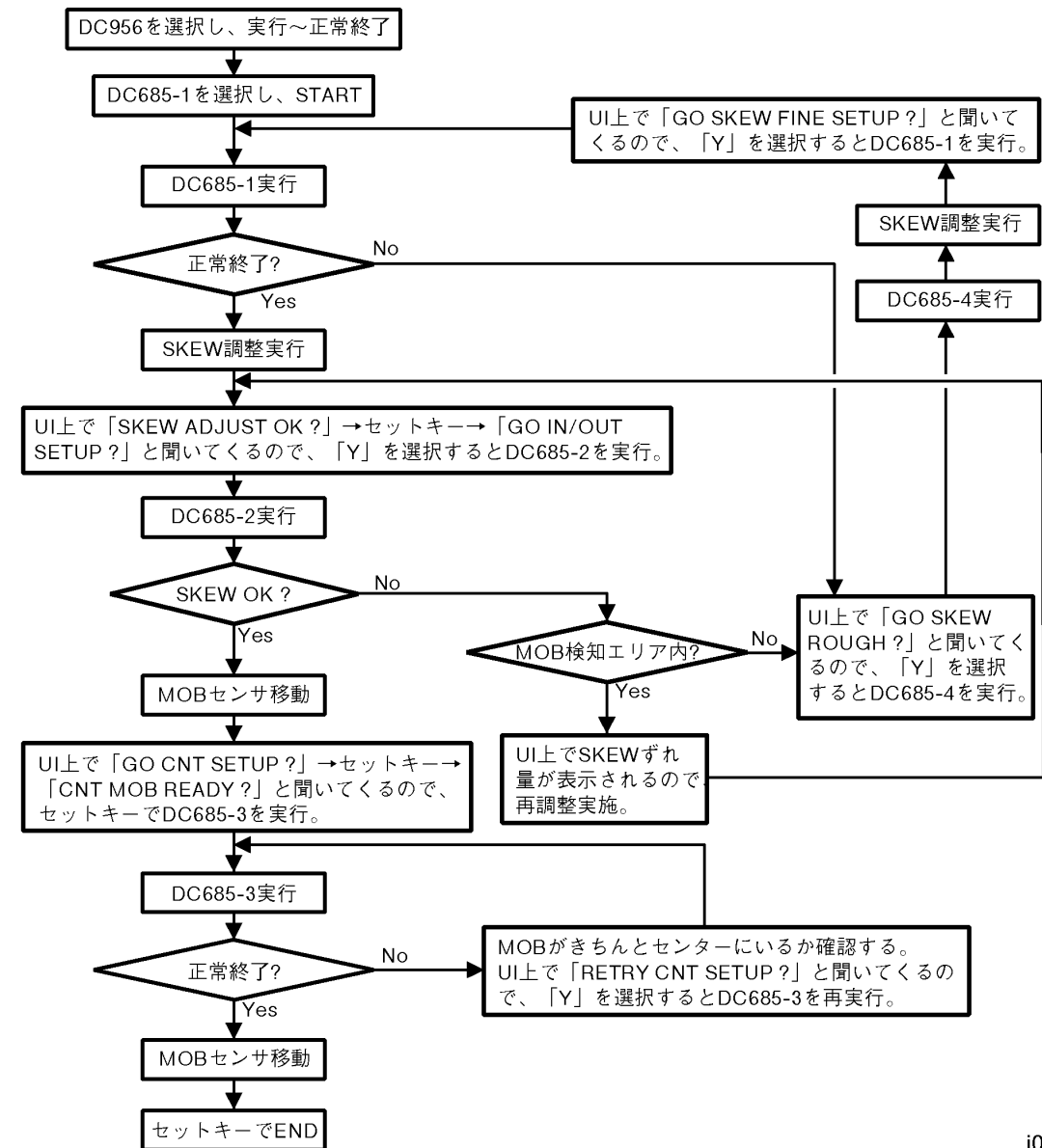
通常は、1→2→3の順番で実施する。4は、1→2→3実施中にエラーが発生した時のみ実施する。

注記 DC685の実施は必ずDC685-1から実施し、それ以外(DC685-2,3,4)からは実施しない事。

注記 各DC685を終了した時点のカム位置又はベルト位置を機械はメモリしている為、DC685実行中は決して手動にてBeltを動かさない事。

1. DC685-1:Skew Fine SetUP
2. DC685-2:IN/OUT SetUP
3. DC685-3:Center SetUP
4. DC685-4:Skew Rough SetUP

以下にカラーレジ調整工程の概略フローを記載する。(図-1)
カラーレジストレーション概略フロー



j0mr4915

(図-1)j0mr4915

調整手順

1. ダイアグ(C/E)モードに入り、“↓”キーで同一階層にある[ダイアグ サブシステム チェック]を選択する。
2. DC956 Belt Edge Learnを実施する。
 - (1) “→”キーで下位層にある[サブシステム チェック DC640 ROS Check]画面を選択する。
 - (2) “↓”キーで同一階層にある[サブシステム チェック DC956 Edge Learn]画面を選択する。
 - (3) “→”キーで実行指示画面[DC956 Edge Learn セットキー デ ジッコウ]が表示する。
 - (4) “排出/セット”キーでBelt Edge Learnモードを実施する。実行中、[DC956 Edge Learn ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
 - ・ 正常終了時[DC956 Edge Learn テーブル サクセイ セイコウ]画面を表示する。
 - ・ 異常終了時[DC956 Edge Learn テーブル サクセイ シツパイ]画面を表示する。異常終了時は、再度DC956を実施する。何度繰り返しても[テーブル サクセイ シツパイ]となる場合は、Belt制御系のトラブルの可能性が高い為、Belt制御系のトラブルを修復する。
3. DC685-1:Skew Fine SetUPを実施する。

注記 フロントカバーを開けたまま(インターロックはチート)DC685に入る。

- (1) “↓”キーで同一階層にある[サブシステム チェック DC685 レジ コン SetUp]画面を選択する。
- (2) “→”キーで実行項目画面[DC685 レジ コンSetUp Skew Fine SetUp]が表示する。
- (3) 更に“→”キーで実行指示画面[DC685 レジ コンSetUp セットキー デ ジッコウ]が表示する。
- (4) “排出/セット”キーでSkew Fine SetUpを実施する。実行中、[Skew Fine SetUp ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
 - ・ 正常終了時[DC685 1 OK SKEW RESULTS]画面を表示する。(手順(5)へ)
 - ・ 異常終了時[DC685 1 ERROR]画面を表示する。異常終了時、“↓”キーで[GO Skew Rough? Y/N]画面を選択し、“排出/セット”キーで“Y”を確定し、手順6 DC685-4 Skew Rough SetUPに進む。

- (5) 正常終了時、“↓”キーでSkew Fine SetUP結果のスキュー補正量表示画面(図-2)が確認できる。

Y:+1.15	M:-0.75
C:-0.20	K:-1.55

j0mr 2441

(図-2)j0mr2441

- (6) 調整ネジにて必要量ネジを回転させる。(図-3)
図-2のUI表示は、ROSスキュー調整スクリューの回転量と回転方向を示している。数値は回転数、+は時計方向、-は反時計方向にスクリューを回すことを意味する。

注意 レーザー被爆防止の為、以下を実施する事。
フロントカバーインターロックをチートしてプリント指示する時は、回収ボトルを必ずセットする事。

調整量は、調整ネジの1クリック(カチッと1回鳴るまで回転させる)が数字の0.05に相当する。ちなみに1回転は20クリックである。
0.05で割りきれない数字が表示した時は、誤差が少なくなるように0.05単位でまるめ0.05で割った数分回転させる。

例えば、

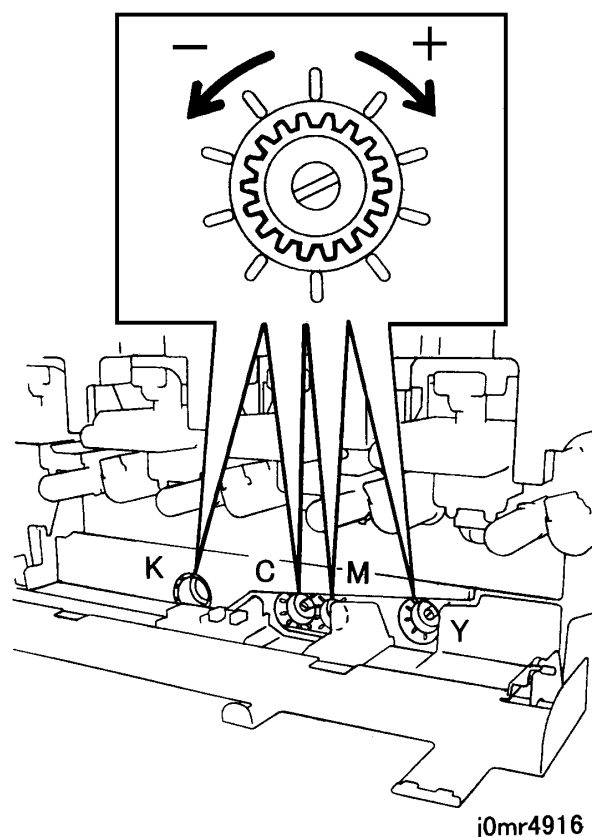
1.08,1.09,1.11,1.12の時:1.10として22クリックする。

1.13,1.14,1.16,1.17の時:1.15として23クリックする。

a) フロントカバーを開け、回収ボトルを外す。

b) (図-2)で指示された調整量を調整ネジにて調整する。

c) 回収ボトルを戻し、インターロックをチートする。



(図-3)j0mr4916

(3) 正常終了時、“↓”キーでIN/OUT SetUp結果のスキューずれ量表示画面(図-4)とレジコン温度センサー検出値画面(図-5)が確認できる。

SKEW;	Y:+005
M:-011	K:-025

j0mr 2442

(図-4)j0mr2442

TEMP; 25.0°C

j0mr 2443

(図-5)j0mr2443

- (7) “↓”キーでスキュー補正実行を確認する画面[SKEW ADJUST OK? OK ナラバ セットキー]を選択する。
 - (8) “排出/セット”キーでスキュー補正終了を指示する画面[GO IN/OUT SetUp? Y/N]を表示する。
 - (9) “排出/セット”キーで“Y”を確定する。
“Y”を選択すると、[DC685 レジ コンSetUp IN/OUT SetUp]画面が表示する。
手順4 DC685-2 IN/OUT SetUpへ進む。
4. DC685-2:IN/OUT SetUPを実施する。
[DC685 レジ コンSetUp IN/OUT SetUp]画面が表示している状態から進む。
- (1) “→”キーで実行指示画面[IN/OUT SetUp セットキー デ ジッコウ]が表示する。
 - (2) “排出/セット”キーでIN/OUT SetUpを実施する。実行中、[IN/OUT SetUp ジッコウ シテ イマス]画面を表示する。
 - ・ 正常終了時[DC685 2 OK MOVE MOB SNR]画面を表示する。(手順(3).へ)
 - ・ 異常終了1時[DC685 2 SKEW ERROR]画面を表示する。(手順(6).へ)
 - ・ 異常終了2時[DC685 2 ERROR]画面を表示する。(手順(11).へ)

注記 DC685の後ろの“2”は、IN/OUT SetUp項目を表す。

- ・ スキューずれ量表示画面(図-1)の表示される情報は、表示データ名とY・M・Kの正常終了時のスキューずれ量を表示する。
 - ・ レジコン温度センサー検出値画面(図-2)の表示される情報は、表示データ名とレジコン温度センサー検出値を表示する。
 - ・ スキューずれ量 / レジコン温度センサー検出値の表示画面選択は、“↓↑”キーで変更する。
- (4) “排出/セット”キーでスキュー補正終了を指示する画面 [GO Center SetUp? Y/N]を表示する。
 - (5) “排出/セット”キーで“Y”を確定する。
“Y”を選択すると、[DC685 レジ コンSetUp Center SetUp]画面が表示する。
DC685-3 Center SetUpへ進む。

(6) 異常終了1時、“↓”キーでIN/OUT SetUp結果のスキュー補正量表示画面(図-6)が確認できる。

Y:+1.15	M:-0.75
C:-0.20	K:-1.55

j0mr2441

(図-6)j0mr2441

(7) 調整ネジにて必要量ネジを回転させる。(図-7)

図-2のUI表示は、ROSスキュー調整スクリーンの回転量と回転方向を示している。数値は回転数、+は時計方向、-は反時計方向にスクリーンを回すことを意味する。

調整量は、調整ネジの1クリック(カチッと1回鳴るまで回転させる)が数字の0.05に相当する。ちなみに1回転は20クリックである。

0.05で割り切れない数字が表示した時は、誤差が少なくなるように0.05単位でまるめ0.05で割った数分回転させる。

例えば、

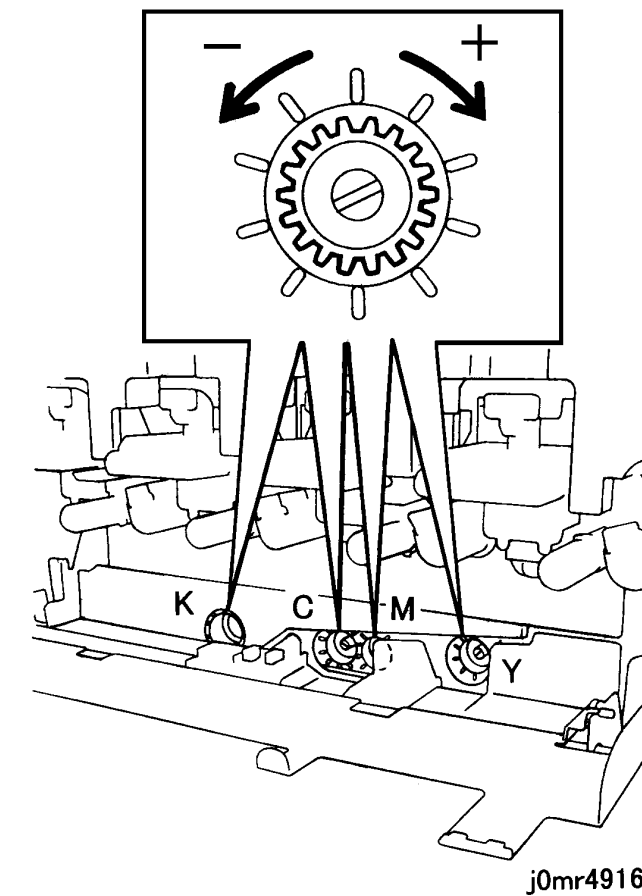
1.08,1.09,1.11,1.12の時:1.10として22クリックする。

1.13,1.14,1.16,1.17の時:1.15として23クリックする。

a) フロントカバーを開け、回収ボトルを外す。

b) (図-2)で指示された調整量を調整ネジにて調整する。

c) 回収ボトルを戻し、インターロックをチートする。



(図-7)j0mr4916

(8) “↓”キーでスキュー再補正実行を確認する画面[SKEW RE-ADJUST OK ナラバ セットキー]を表示する。

- (9) “排出/セット”キーでスキュー再補正を指示する画面[RETRY IN/OUT SetUp? Y/N]を表示する。
- (10) “排出/セット”キーで“Y”を確定する。
“Y”を選択すると、[DC685 レジ コンSetUp IN/OUT SetUp]画面が表示する。
DC685-3 IN/OUT SetUpの手順1へ戻る。
- (11) 異常終了2時、“↓”キーで検知ブロック数画面(図-8)を表示する。
 - ・ 検知ブロック数画面の表示される情報は、エラー時のIN/OUTの検知ブロック数

IN :00 BLOCK
 OUT :02 BLOCK

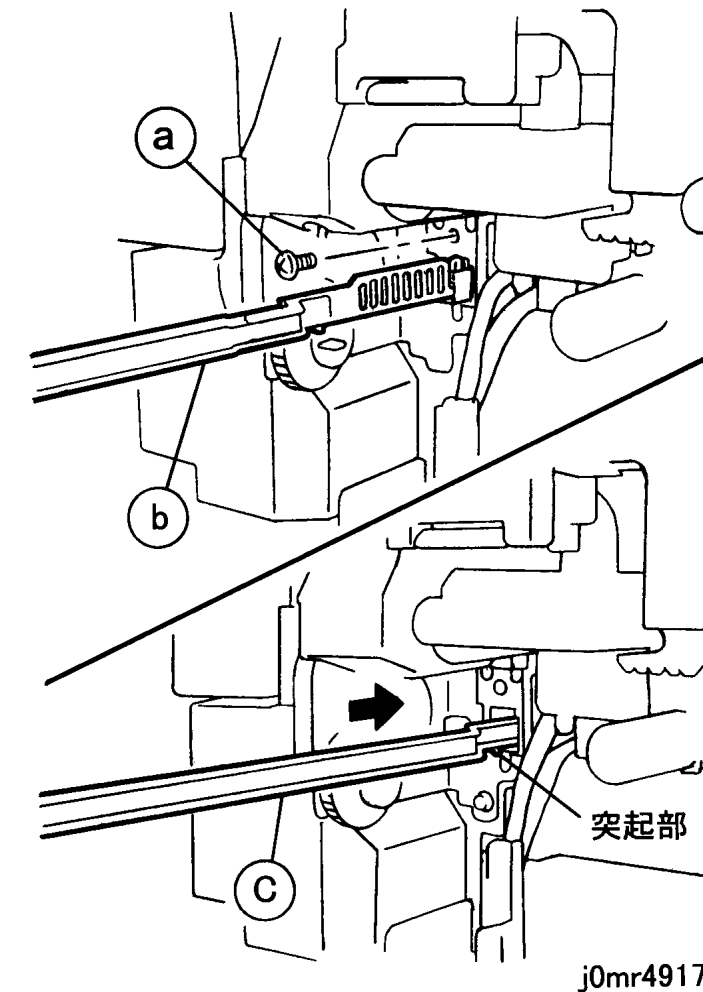
j0mr2444

(図-8)j0mr2444

- (12) “↓”キーでSkew Rough SetUpに進むか確認する画面[GO Skew Rough? Y/N]を表示する。
- (13) “排出/セット”キーで“Y”を確定する。
“Y”を選択しすると、[DC685 レジ コンSetUp Skew Rough]画面が表示する。
手順6 DC685-4 Skew Rough SetUpへ進む。

- 5. DC685-3: Center SetUPを実施する。(図-9)
MOBセンサーをセンター位置に移動する。
 - a) スクリューを外す。
 - b) フロントカバー裏面のROS清掃ツールにてMOBセンサーを引っ掛ける。
 - c) 中央位置までMOBセンサーをラッチするまで押し込む。(ツール突起部がフレールに当たる位置まで押し込む)
 - d) センサーのフック部が清掃ツールを外す。

注記 この時、MOBセンサーを動かさない様、注意する事。



(図-9)j0mr4917

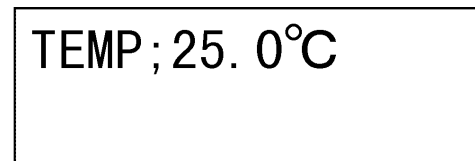
- (1) “→”キーでMOBセンサ移動確認画面[CNT MOB READY? OK ナラバ セット キー]が表示する。
- (2) “排出/セット”キーで実行指示画面[Center SetUp セットキー デ ジッコウ]が表示する。

(3) “排出/セット”キーでCenter SetUpを実施する。実行中、[Center SetUp ジッコウ シテイマス]画面を表示する。

- ・ 正常終了時[DC685 3 OK MOVE MOB SNR]画面を表示する。(手順(4).へ)
- ・ 異常終了時[DC685 3 ERROR]画面を表示する。(手順(7).へ)

注記 DC685の後ろの“3”は、Center SetUp項目を表す。

(4) 正常終了時、“↓”キーでレジコン温度センサー検出値画面(図-10)が確認できる。



j0mr2443

(図-10)j0mr2443

- ・ レジコン温度センサー検出値画面(図-10)の表示される情報は、表示データ名とレジコン温度センサー検出値を表示する。

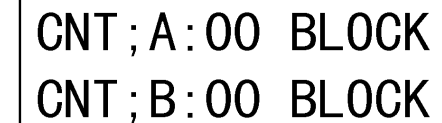
(5) 終了する場合、“↓”キーまたは、“←”キーまたは、“メニュー”キーでMOBセンサをOUT側へ戻したかを確認する画面[MOB READY? OK ナラバ セット キー]を表示する。

注記 清掃ツールを使い、MOBセンサーをフロント側に引っ張り出し、スクリューにてセンサーを固定する。

(6) “排出/セット”キーで[Center SetUp END]画面を表示してCenter SetUpを完了する。

(7) 異常終了時、“↓”キーでCenter SetUp結果の検知ブロック数画面(図-11)が確認できる。

注記 ここで異常終了となる原因はMOBセンサーがセンター位置に正しくセットされていない可能性が高い。センター位置に正しくセットし、Center Setupの手順(1)からやり直す。



j0mr2445

(図-11)j0mr2445

- ・ 検知ブロック数画面の表示される情報は、補正項目と補正項目の検知ブロック数を表示する。

CNT;A : A2パッチ微調補正

CNT;B : B2パッチ粗調補正

(8) “↓”キーでCenter SetUpを再実行するか否かを確認する画面[RETRY Center SetUp? Y/N]を表示する。

(9) “排出/セット”キーでスキュー再補正を指示する画面[RETRY IN/OUT SetUp? Y/N]を表示する。

(10) “排出/セット”キーで“Y”を確定する。

注記 必ず“Y”を選択すること。“N”を選択した場合は、1.Skew Fine SetUpの手順1からやり直すこと。(カラーレジ精度が保証できない。)

- ・ “Y”を選択し、[DC685 レジ コンSetUp Center SetUp]画面を表示させ、再度Center SetUpへ戻る。

6. DC685-4 Skew Rough SetUp

注記 当セットアップはカラーレジ調整が正常に終了しなかった場合に実施する。
正常に終了しなかった原因として以下が考えられる。

- (a) DC685-1 Skew Fine SetUp時、回転量、回転方向を間違えた。
- (b) 濃度が薄い、またはIBTベルト上の傷が多く、パターンを誤検知した。
- (c) MOBセンサー、MCU PWB、ESSの故障、ハーネス断線。
- (d) NVMの打ち間違い、NVMデータ化け等により、カラーレジが大きくなった。

当セットアップで修復できるのは、(a)と(d)のみである。

当セットアップが異常終了した場合は、(b)と(c)が原因である。

以下手順は、[DC685 レジ コンSetUp Skew Rough SetUp]画面が表示されている状態から進む。

- (1) “→”キーで実行指示画面[DC685 レジ コンSetUp セットキー デ ジッコウ]が表示される。
- (2) “排出/セット”キーでSkew Rough SetUpを実施する。実行中、[Skew Rough SetUp ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
 - ・ 正常終了時[DC685 4 OK SKEW RESULTS]画面を表示する。(手順(3)へ)
 - ・ 異常終了時Skew Rough SetUp異常で[DC685 4 ERROR]画面を表示し終了する。

注記 Skew Rough SetUpで異常終了した場合、レジコンを実行するのに致命的な不具合がある。DC681、DC683で原因切り分けが必要。

注記 DC685の後ろの“4”は、Skew Rough SetUp項目を表す。

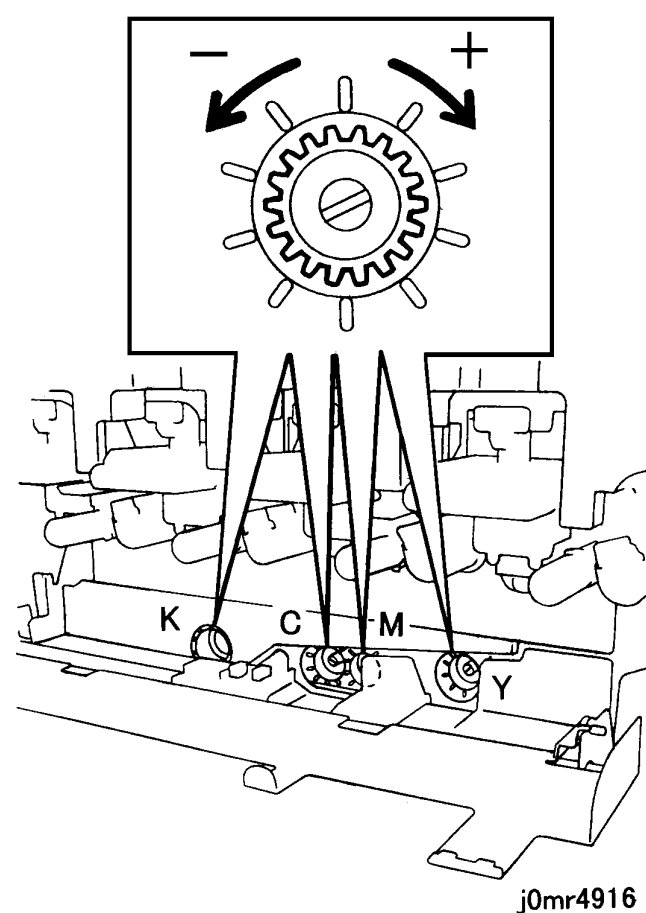
- (3) 正常終了時、“↓”キーでSkew Fine SetUp結果のスキュー補正量表示画面(図-12)確認できる。

Y:+1.15	M:-0.75
C:-0.20	K:-1.55

j0mr 2441

(図-12)j0mr2441

- (4) 調整ネジにて必要量ネジを回転させる。(図-13)
図-2のUI表示は、ROSスキュー調整スクリューの回転量と回転方向を示している。数値は回転数、+は時計方向、-は反時計方向にスクリューを回すことを意味する。調整量は、調整ネジの1クリック(カチッと1回鳴るまで回転させる)が数字の0.05に相当する。ちなみに1回転は20クリックである。0.05で割りきれない数字が表示した時は、誤差が少なくなるように0.05単位でまるめ0.05で割った数分回転させる。
例えば、
1.08,1.09,1.11,1.12の時:1.10として22クリックする。
1.13,1.14,1.16,1.17の時:1.15として23クリックする。
 - a) フロントカバーを開け、回収ボトルを外す。
 - b) (図-2)で指示された調整量を調整ネジにて調整する。
 - c) 回収ボトルを戻し、インターロックをチートする。



(図-13)j0mr4916

- (5) “↓”キーでスキュー補正実行を確認する画面[SKEW ADJUST OK? OK ナラバ セットキー]を選択する。
- (6) “排出/セット”キーでスキュー補正終了を指示する画面[GO Skew Fine SetUp? Y/N]を表示する。
- (7) “排出/セット”キーで“Y”を確定する。

注記 必ず“Y”を選択すること。“N”を選択した場合は、DC685-1 Skew Fine SetUpの手順1からやり直すこと。(カラーレジ精度が保証できない。)

- ・ “Y”を選択すると、[DC685 レジ コンSetUp Skew Fine SetUp]画面が表示される。

- (8) “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ サブ システム チェック]画面に戻る。

調整9.1.7 IOTリード・エッジ/サイド・エッジレジストレーション調整

目的 IBTベルト上の画像を用紙の適正位置(先端とサイド)に合わせる。

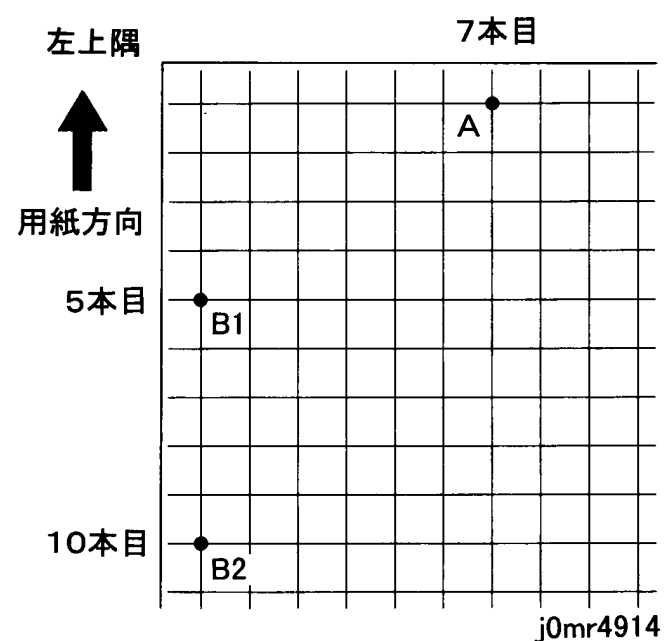
注記 DC685(カラー・レジストレーション調整)を実施した時は、必ず確認し必要に応じ調整する事。

注記 リード・エッジ及びサイド・エッジに関して以下の項目が設定可能である。

	調整可能モード	該当NVM
リードエッジ	<ul style="list-style-type: none"> ・ All(全てのトレイ括調整) ・ Tray ・ Dup(サイド2の調整) ・ MSI(普通紙) ・ MSI(厚紙1) ・ MSI(厚紙2) 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 742-017 ・ 742-018 ・ 742-022 ・ 742-019 ・ 742-020 ・ 742-021
サイドエッジ	<ul style="list-style-type: none"> ・ All(全てのトレイ括調整) ・ MSI ・ Dup(サイド2の調整) ・ 1 Tray ・ 2 Tray ・ 3 Tray ・ 4 Tray ・ Tray(2,3,4) 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 742-014 ・ 742-015 ・ 742-016 ・ 742-030 ・ 742-053 ・ 742-054 ・ 742-055 ・ 742-056

チェック

- Diag.モードに入り、DC612(カラーテストパターン)を選択する。
- 以下のパターンを出力する。
 - パターンNo:3
 - 枚数:5
 - トレイNO:チェックをしたいトレイを選択する。
 - カラーモード:K(黒を選択する。)
 - スクリーン:600線
- プリントしたパターンの3枚目を取り出し、以下の測定ポイントを測る。(図-1)
 - リード・エッジ:用紙先端から図内のA点(用紙左上端から7本目、先端から1本目の交点)
 - サイド・エッジ:
 - B4以上:用紙左から図内のB1点(用紙左上端から1本目、先端から10本目の交点)
 - A4以下:用紙左から図内のB2点(用紙左上端から1本目、先端から5本目の交点)



(図-1)j0mr4914

- リード・エッジの測定値及びサイド・エッジの測定値がそれぞれ、 $21.6\text{mm}\pm 0.5$ であることを確認する。

調整

- リード・エッジの測定値及びサイド・エッジの測定値がそれぞれ、 $21.6\text{mm}\pm 0.5$ になるように以下のNVMにて調整する。

	調整可能モード	該当NVM	初期値	調整範囲	変化量
リード エッジ	<ul style="list-style-type: none"> AllTray Dup(サイド2) MSI(普通紙) MSI(厚紙1) MSI(厚紙2) 	<ul style="list-style-type: none"> 742-017 742-018 742-022 742-019 742-020 742-021 	20	0~40	1Step=0.2544mm (参考:5 Step=約1mm) 数値を小さくすると余白が大きくなる。
サイド エッジ	<ul style="list-style-type: none"> All MSI Dup(サイド2) 1 Tray 2 Tray 3Tray 4Tray Tray(2,3,4) 	<ul style="list-style-type: none"> 742-014 742-015 742-016 742-030 742-053 742-054 742-055 742-056 	25	0~50	1Step=0.2117mm (参考:4 Step=約1mm) 数値を小さくするとサイド ドレージが大きくなる。(画 像がリア側にずれる)

- 調整後、再度同じモードにてパターンを出力し測定し、規定範囲になるまで実施する。

調整9.1.8 本体ファームウェアのUpgrade

目的 本体ファームウェアのUpgrade時、Upgradeすると共に、何らかの障害により本体ソフトの再インストールが必要な時、本手順を実施する。

注記 Upgrade作業は、お客様作業であるが、依頼時にCEが実施する。

ソフトの調達

本体ファームウェアのUpgradeをする際、Firmware Utilityソフトと本体ファームソフトが必要である。いずれも以下のURLから入手が可能である。

注記 ホームページから両ソフトをダウンロードする時間は、Fileの容量から数十分(環境により異なる)かかる事がある為、事前に両ソフトウェアをPSWにダウンロードしお客様に訪問する事。

FujiXeroxホームページ

<http://www.fujixerox.co.jp/>

CS&S統括部ホームページ

<http://www.src.ksp.fujixerox.co.jp/colorlw/download.htm>

ダウンロードデータのインストール手順

注記 インストールに必要な環境
次のパーソナルコンピューター環境を勧める。
OS: Windows95、Windows98、またはWindows NT4.0 (ServicePack3以上)
CPU: Pentium(100MHz)以上
メモリ:32MB以上
ハードディスク空き容量:200MB以上
<インストールに必要なディスク空き容量>
インストールするディスクに30MB以上の空き容量が必要である。

インストールする時の注意事項

ダウンロードデータのファイルは圧縮されている。

データを解凍してからプリンターへのダウンロードを実行する。

1. 富士ゼロックスのホームページ(または上記CS&S統括部のURL)にあるダウンロードデータから、プリンターの仕様に合わせて、1つの圧縮ファイルを選択する。

仕様	ファイル名
標準プリンター	p.lzh
ART コマンドエミュレーションオプション付きプリンター	p-art.lzh
PostScriptオプション付きプリンター	p-ps.lzh

2. 選択したファイルをダブルクリックしてコンピューターに取り出す。
(取り出したファイルと本体の構成が合わない場合、プリンターへのダウンロードができない)
3. 取り出したダウンロードデータ(圧縮ファイル)の解凍する。
圧縮ファイルを解凍すると、以下の構成になっている。
例)p.lzhの場合 (“p”はフォルダーpを示す)
“p”+“ESS1”
+“LOG” ← “log Out”
+ downloader.exe
+ HostHistory.txt
+ 使用許諾.txt
+
+
4. プリンターへのダウンロードを開始する前に、ここまでの作業を準備する事。
プリンターへダウンロード手順

参考 DocuPrintC2220において、パラレル接続でIOT,ESS双方のダウンロード時間は、約9分である。

1. プリンター本体をダウンロードモードにする
プリンター本体の電源スイッチをいったん切る。
節電ボタンを押しながら、プリンター本体の電源スイッチを入れる。
操作パネルにIPアドレスの入力画面が出たらダウンロードモードである。
(ダウンロードモードを解除する場合は、電源の切り入れをする。)
2. プリンターの操作パネルを設定する。
プリンターとクライアントコンピューターとの接続を確認する。
ネットワーク接続のコンピューターからダウンロードする場合は、1の画面でプリンターのIPアドレスを入力し、“排出/セット”ボタンを押す。
パラレル接続のコンピューターからダウンロードする場合は、1の画面のままにする。
3. コンピューターから、プリンターにダウンロードする。
解凍したダウンロードデータで、“p”にあるdownloader.exeを実行する。
ダウンロードウィザードでダウンロードができる。
[ようこそ]画面
“次へ”をクリックする。
[使用許諾]画面
許諾内容に同意できる場合は、“同意する”を選択して次へをクリックする。
[通信インターフェース選択]画面
パラレル接続の場合、“ローカル”を選択する。

下のボックスにはクライアントにあるパラレルプリンターのドライバー名を入力する。
ネットワーク接続の場合は、“ネットワーク”を選択し、ダウンロードを行うプリンターのIPアドレスを入力する。

[実行内容の選択]画面

プリンターへのダウンロードを選択する。

[機種・サブシステムの選択]画面

該当製品のプリンターを選択する。

サブシステム表示の下にある“すべて”“個別”の選択は“すべて”を選択する。

[機種・サブシステムの確認]画面

この画面で、プリンターのバージョン情報とこれからダウンロードするバージョン情報が表示する。よければ“次へ”をクリックする。

[転送状況]画面

パラレル接続の場合は、クライアントにプリンターへの転送が表示される。

この画面が終了しても、デバイスでの展開があるのでプリンターの処理中ランプの点滅が終了するまで待つ。

処理中ランプが消灯したら、正常終了である。プリンター本体の電源スイッチをいったん切って、再度入れ直す。

エラーランプが点滅してる場合は異常であるので、手順1からやり直す。

ネットワーク接続の場合は、プリンター内での書換え処理が終了するまでステータス情報で確認できる。

クライアントの画面での終了結果を確認をする。異常の場合は、手順1からやり直す。