
目录:

1. 打印红底黑字，字体边缘露白
2. FD 方向的四色套印不准
3. 副本打印时色块周围会有锯齿，色块表面会有毛细血孔现象
4. 副本出现露图像错乱现象
5. 机器在维修过后出各种代码
6. IC-601 使用 PS 驱动打印 WORD 文档出现文字被图像遮盖现象
7. C6000/C7000 定影高浓度定影不良
8. 浓度不均的测量值的检查方法
9. C8000 打印高浓度满版黑色或深色副本、铜板 200G 以上纸张时前后有光泽色差
10. C8000 出现打印单边 FD 方向的水纹印记

C6000/C7000

1. 打印红底黑字，字体边缘露白

故障现象：

打印红底黑字，字体边缘露白，如下下图：

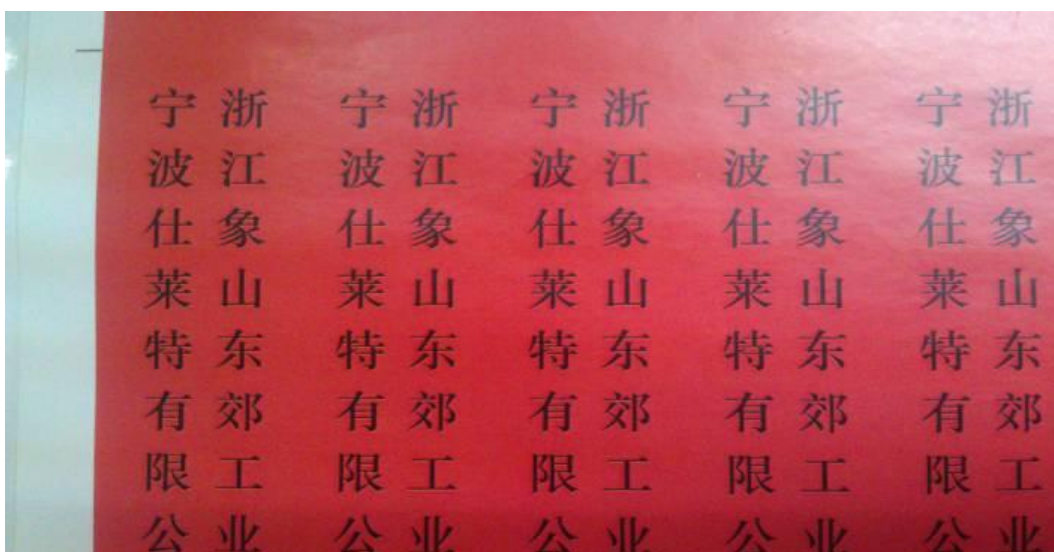


原因及检查：

黑色激光扫描鼓面时，CD 方向位置与其他颜色有偏移。需要纠正（或者红色激光）

解决及对策：

进入维修界面，**机器调整——>打印机调整——>BEAM PITCH 调整** 反复调整数值一直到正常为止（建议每次调整正负 3，并请仔细观察白边是在黑色 in 侧还是 out 侧。机器背面为 out，门这边为 in）。调整后如下图：

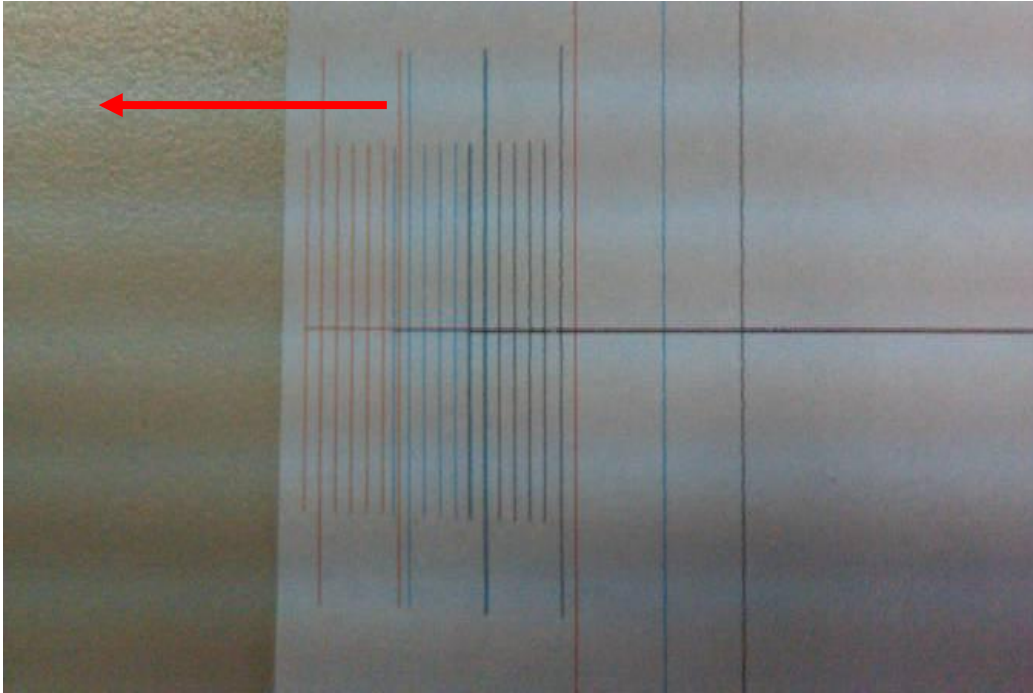


C6000/C7000

3. FD 方向的四色套印不准

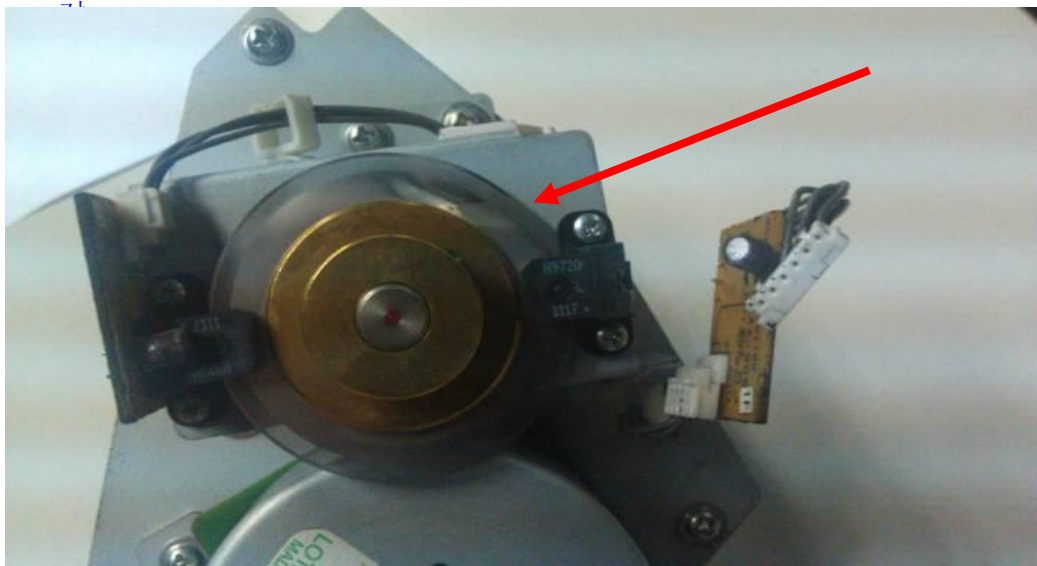
故障现象：

副本经常会发生 FD 方向的四色套不准。从普通 80 克到 300 克纸都有发生。发生间隔一般打印一套 10 页以上的文件，中间就会夹杂着 2—3 页四色严重套不准，差异大的地方能达到 4CM。如下图：



原因及检查：

检查更换了一次转印带驱动组件，故障依旧。更换色彩对位传感器，做色彩自动和手动对位，都不能解决问题。经过检查转印带驱动组件上的编码盘，发现该零件已经严重变形。



解决及对策：

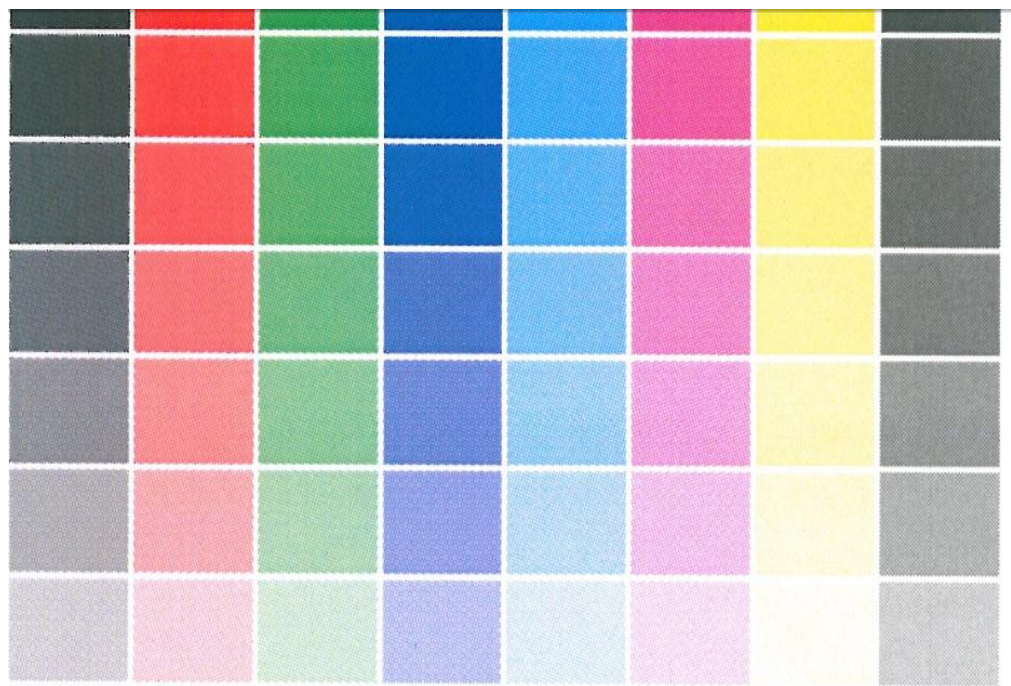
更换一次转印驱动组件（A1DUR70P00）或编码盘（A1DUR72H00），问题得到解决。

C6000/C7000

4. 副本打印时色块周围会有锯齿，色块表面会有毛细血孔现象

故障现象：

无论是通过控制器还是单机打印时色块周围会有锯齿，色块表面会有毛细血孔的点状。



原因及检查：

机器“效用模式”的“自定义画面”设置错误，“点1”设置的参数太低。

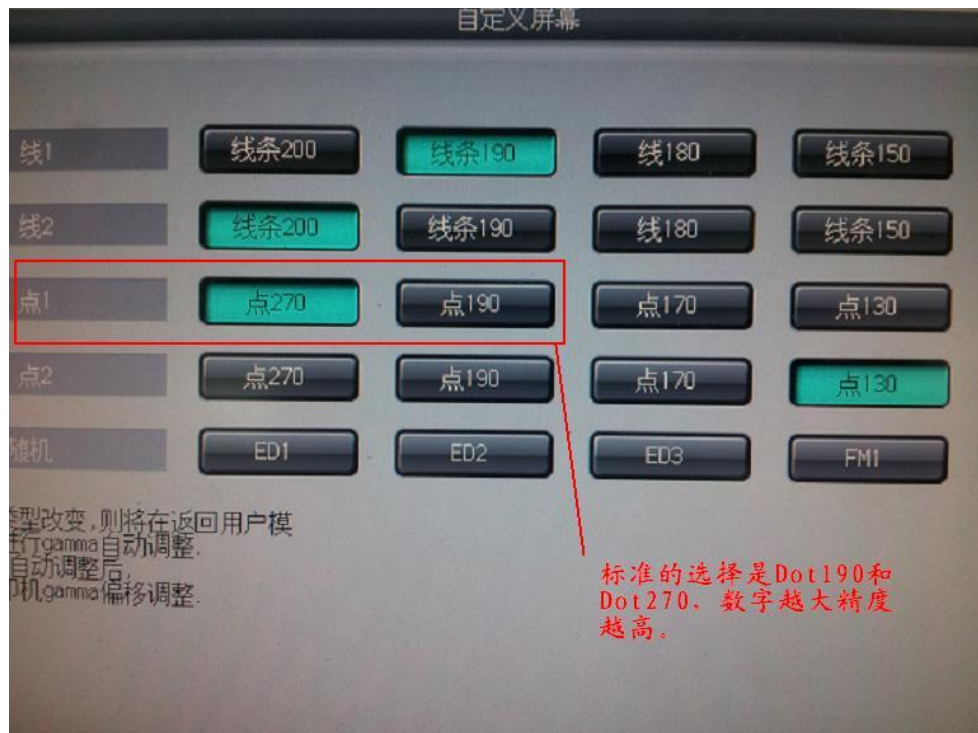


解决及对策：

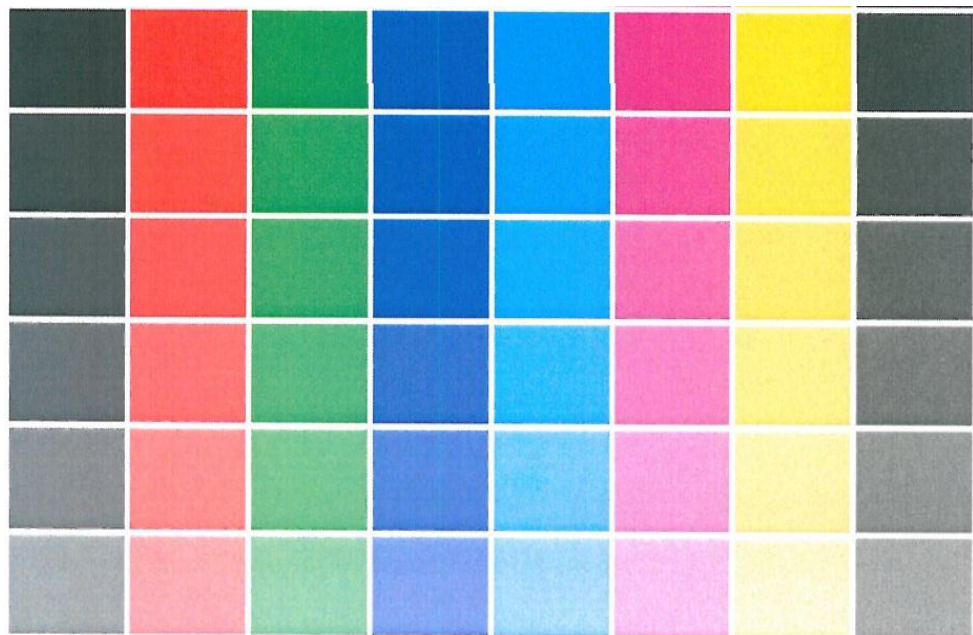
更改“效用模式” => “管理员设置” => “系统设置” => “专业调整” => “画质调整” => “自定义画面”。将“点1”设置为“点190”或“点270”。

注：设置完成后务必执行“自动 GAMMA 调整”。





OK 问题解决。



C6000/C7000

5. 副本出现露图像错乱现象

故障现象：

下图为错乱的副本。红色条杠应该是均匀分布的，现在都乱掉了



原因及检查：

鼓表面形成的图像已经是这样了。更换了 IPB 板，OACB 板，服务器，服务器连接电缆，无改善。服务器文件打印预览无问题，机器内部测试页也无问题。

解决及对策：

经过检查，所有零部件都正常。但客户机器外壳有 110V 的漏电。解决客户现场接地线的连接问题后解决正常样张如下图。



C6000/C7000

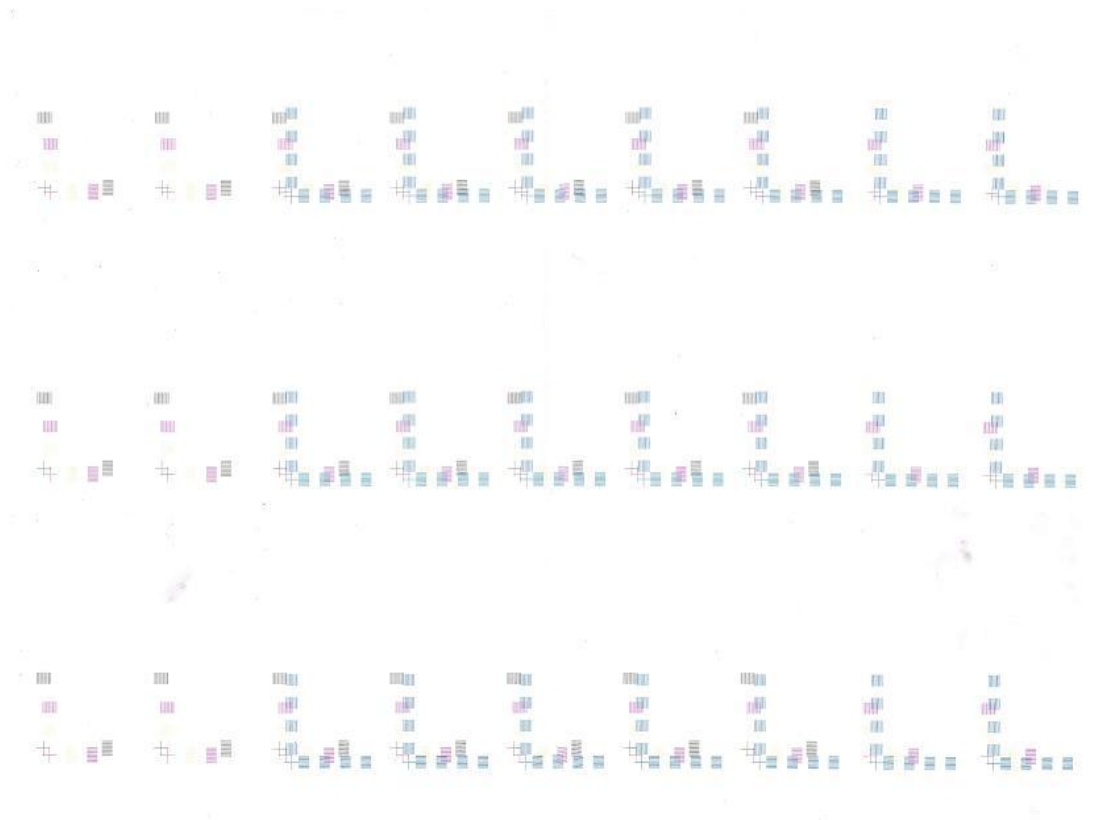
6. 机器在维修过后出各种代码

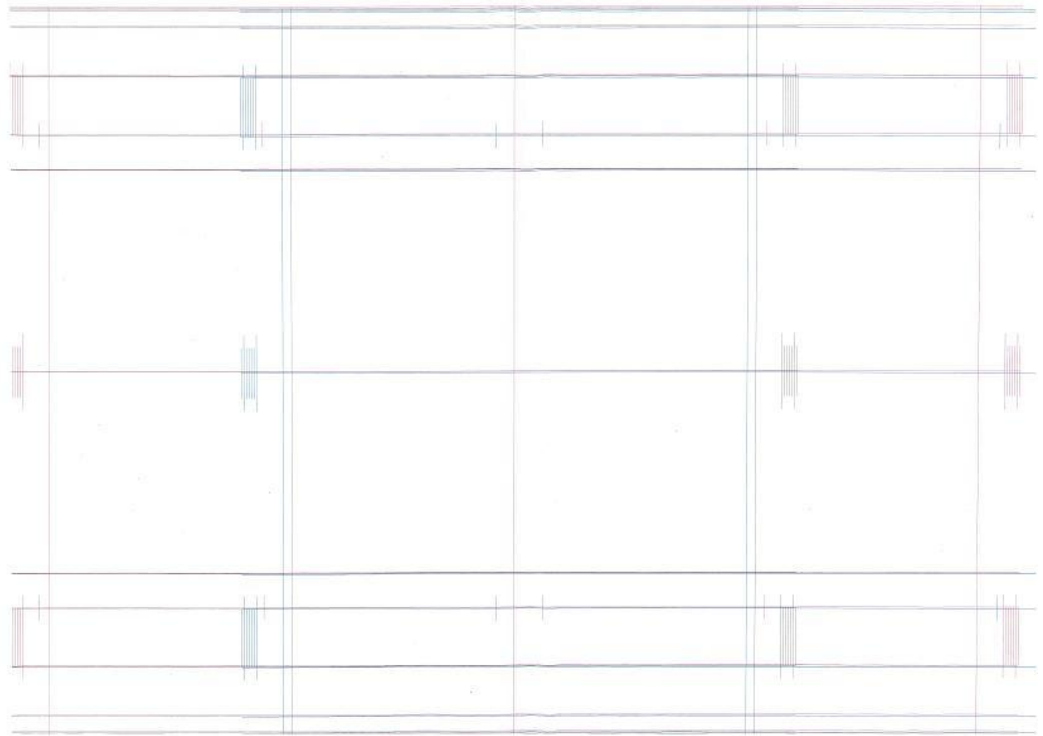
故障现象：

2013-8-15 客户在打印时突然厂房整体跳闸，供电恢复后机器开机无法正常启动，出现代码：SC-E007；C-2801；C-0001；C-2421；C-2424；C-4663。经过工程师修理后任然无法正常启动。

2013-11-14 支持课到达现场，机器无法正常启动，机器在开机调整过程中，出现代码：SC-4663，进入维修模式后进行 GAMMA AUTOMATIC ADJ 出现代码：SC-2833；SC-2832，执行 COLOR REGISTRATION AUTO ADJ 出现 ERROR 2。

根据上述故障，打印 COLOR REGISTRATION MANUAL 样张，发现图像的 CD 方向和 FD 方向的色彩对位都不正常，同时 K 的色彩对位时序会提前，C 的色彩对位时序会滞后。打印 16#测试页故障图像尤为的明显。如下图：





原因及检查:

逐步检查激光器和激光器数据线发现, CE 在维修更换激光器数据时, 未将 K 的激光器线束卡入线槽内, 导致在安装时将 K 的激光器线束和 C 的激光器线束互相插反了导致信号时序错误, 机器在检测时出现不同的故障的代码。如下图所示: 红色标出的为数据线和线槽的正确位置。



解决及对策：

按照正常走线将所有线束重新安装后故障解决，所有调整都能够正常通过，测试所有副本都恢复正常。测试图如下：



7. IC-601 使用 PS 驱动打印 WORD 文档出现文字被图像遮盖现象

故障现象:

客户打印 WORD 文档时使用 PS 驱动，打印后出现下图，图片将文字覆盖了的现象。

[illegible]

原因及检查:

客户在制作文件时直接将图片粘贴进了 WORD 文档，没有在其中设置分层，导致通过 PS 处理后图片是浮现在文字之上的。见下图：



案 由	商通后运营责任纠纷
受 送 达 人	商通后运营责任纠纷
送 达 地 点	商通后运营责任纠纷
送 达 文 书	商通后运营责任纠纷

解决及对策：

使用 IC-601 专用的 XPS 驱动程序进行打印，问题可以得到解决。

注：此程序之支持 WINDOWS XP 以上的操作系统（不包括 XP 系统）。



左为 IC-601 PS 驱动，右为 IC-601 XPS 驱动



(1955) 玉中民字第 22 号

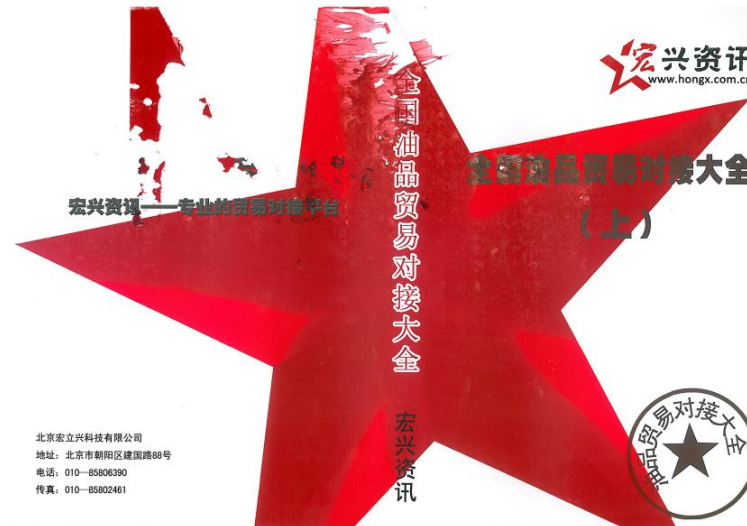
案 由	高伟系国家机关工作人员
受 送 达 人	123456、8888888
送 达 地 点	广西壮族自治区玉林市
送 达 文 书	送达回证

C6000/C7000

8. C6000/C7000 定影高浓度定影不良

故障现象：

当客户打印高浓度混合色副本时，会出现单边定影不良的现象，如下图：



解决及对策：

- 重要：**指导客户，从 Fiery 或其他类型的控制器打印作业时，必须在属性选项中选择正确的纸张克重。如果不选择克重，工作在被发送到机器后，会显示与指定纸盒的属性不一致。这时请一定选择【强制执行】打印，禁止选择【改变设置】。
因为一旦选择【改变设置】的话，机器将使用默认的 64gm 进行输出。这将会导致与实际打印的纸张克重不匹配并导致定影不良。
- 注意 C6000/C7000 升级 40 固件版本后，必须修改软开关。将软开关 38-1 改为 1，如果不执行该项操作，可能会引起浓度墨量的异常升高并会导致定影不良。
- 降速
纸张设定>选择纸盒>改变>进程调整，将【速度下】打开
- 增加定影温度
纸张设定>选择纸盒>改变>进程调整
将所有的定影温度+10（如果没有显示定影温度调整，请修改软开关）
- 将纸盒改变时间恢复至标准
效用/计数器>用户设定>共同设定>纸盒改变时间
- 在 RIP 中降低总墨量的设定

7. 减少墨粉数量

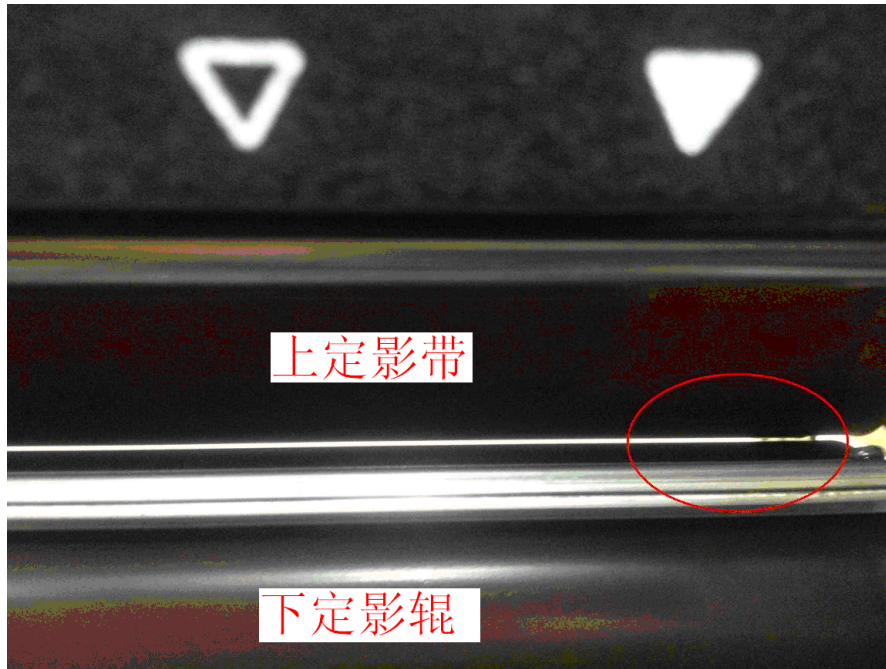
效用/计数器>机器管理员设定>系统设定>专家调整>处理调整>最大浓度
将最大浓度降低至最低可接受范围。

注意：减少浓度会导致色调发生改变。

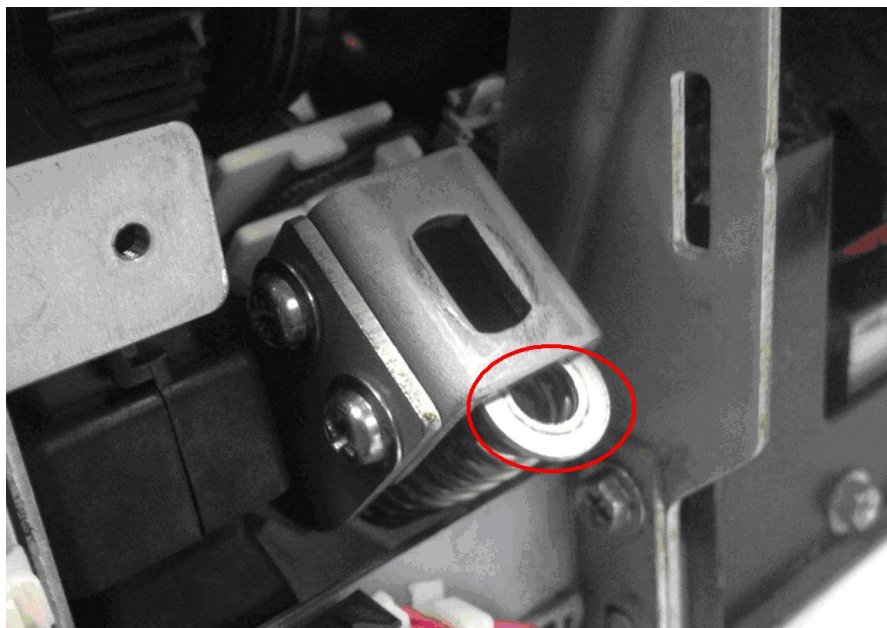
8. 定影 NIP 的机械调整

注意：该调整只针对出现出现单边定影不牢现象

观察上下定影之间的缝隙，逆时针旋转定影马达，观察定影左右两侧缝隙闭合的先后次序。如果一侧先出现先闭合的情况，则调整另一侧的下定影压力螺丝。



逆时针旋转并取下螺丝，安装金属垫片提升压力（请注意不要过度抬高，2~4mm 为宜），

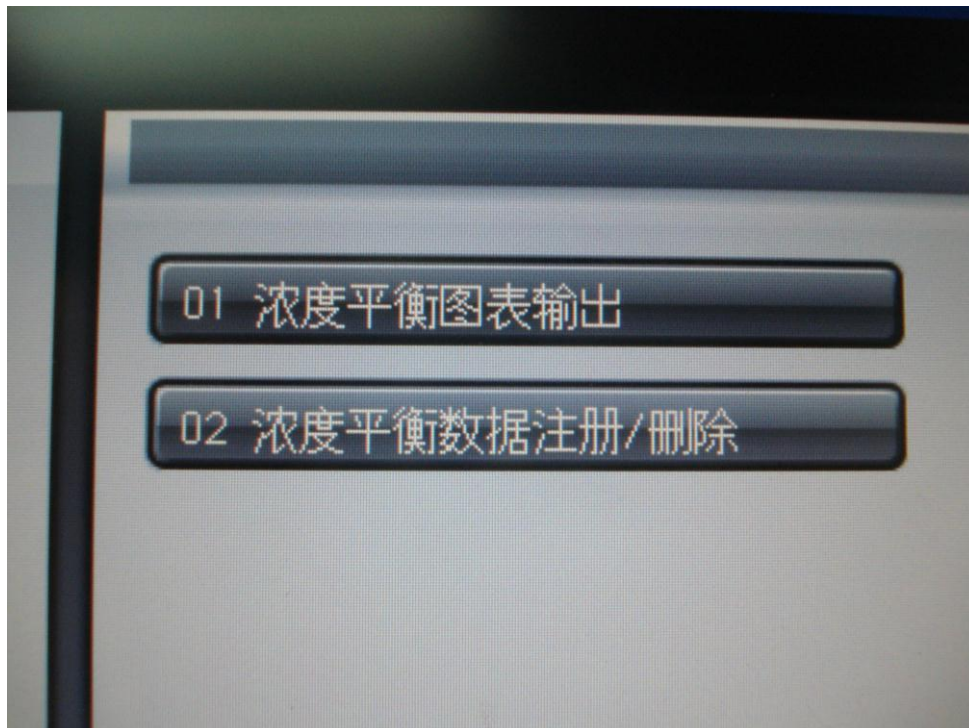


重新安装螺丝。观察闭合缝隙的变化情况，保持两侧的定影压力一致。

C6000/C7000

9. 浓度不均的测量值的检查方法

执行完浓度不均调整并且注册完成后不能直观的看到调整的好坏和参数，现在可以通过支持课提供的程序进行查看，步骤如下：



1. 将测量好的数据注册到机器中。
2. 并且启用注册完成的数据。

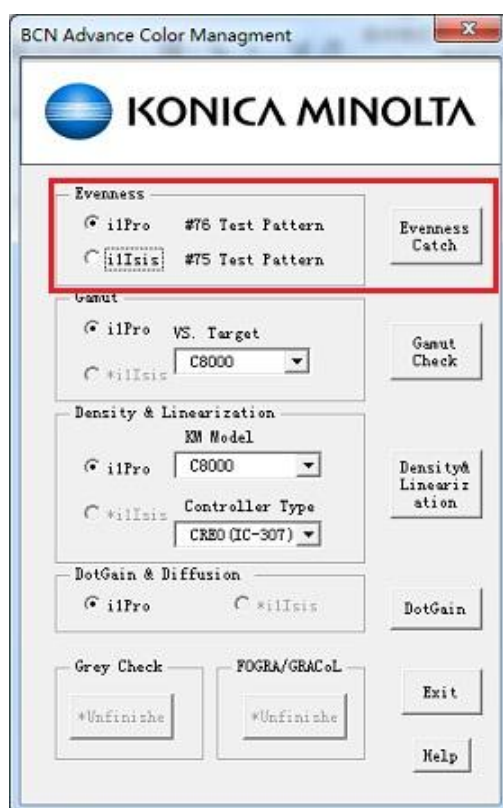
显示屏指示小件附件已在加印时确定效加

号	调整数据配置文件名	设置日期	屏幕	纸张类型	重
01	120320	2012/03/20 11:50	点190	铜版纸-GL	136-162g
02	i1ProT2_2012_0815.txt	2012/08/15 16:47	点190	普通纸	106-135g
03	i1ProT2_2012_0815	2012/08/15 18:41	点190	铜版纸-GL	136-162g
04	120817	2012/08/17 15:12	点190	铜版纸-GL	136-162g
05	ABC	2013/08/07 17:14	行200	铜版纸-GL	163-220g
06					
07					
08					
09					
10					

新增/修改

测量数据载入 手动设置 更改名称 复印

3. 在此界面直接选择“打印模式”输出相同的样张，不同之处是在样张的下方没有注册的编号。
4. 使用测量的方式将样张进行测量，并且保存样张的测量数据（在注册页面下打印样张，样张中将包含测量数据的调整值，即浓度不均调整改善后）。
5. 使用以下工具查看：

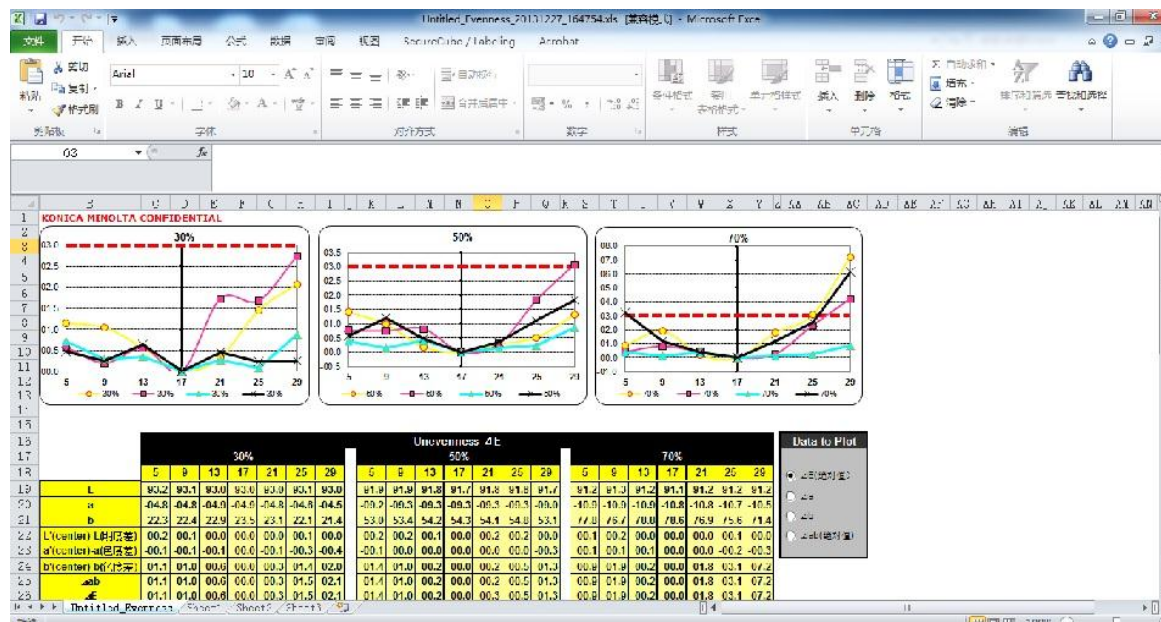


6. 选择红色区域选项，根据测量工具选择 i1Pro 或 i1Isis 相对应的选项



7. 输入密码: 92729272

8. 查看到下图:



9. 图中分为 30%、50%、70% 三个区域的浓度分析，中间红色虚线代表 $\Delta E=3$ ，如果测量结果 $\Delta E > 5$ 的话请在此重新进行正常测量，并对前一次的数据进行合并，然后重复上述步骤，如果三次合并的数值还是不能达到要求请检查硬件，进行维修。

注：请使用 SRA3 的纸张进行打印和测量，如果打印的副本在机器外还有浓度不均，请进行手动调整，将 1 至 5 的参数设置成和 5 一样的数值即可。



C8000

10. C8000 打印高浓度满版黑色或深色副本、铜板 200G 以上纸张

时前后有光泽色差

故障现象：

C8000 在打印铜版纸，克重超过 200G 以上副本底色为满版高浓度四色黑色或深色时在纸张的 251mm 处会出现 CD 方向的分界线，产生前后光泽色差。如图：



原因及检查：

是由于 C8000 主机定影在对纸张加热时，旋转一圈（直径为 251mm）后温度有所下降，第二圈的温度没有第一圈高，加热温度的不同而产生了光泽色差。

解决及对策：

1. 主机固件升级到 **40 及以上版本**
2. 软开关 **21-5** 和 **21-7** 设置为 **“1”**
3. 进入“效用模式”——“用户模式”——“共同设置”——将“纸盒改变时间”设为 **“标准”**、“优先纸张类型”设为 **“铜版纸”**、“定影稳定”设为 **“图像质量和最好质量”**、“厚铜板模式”设为 **“开”**。
4. 同时需要将“纸张设置”中**克重设为 257—300 克及以上**才会有效果
5. 需要将“纸盒设置”中的“减速”设为 **“打开”**、“CPM 下”设为 **“开”**

注：此问题为机器受限问题，通过以上方法可以将现象减轻，但无法彻底解决，请在操作后与客户进行说明

11. C8000 出现打印单边 FD 方向的水纹印记

故障现象：

打印中高浓度满版副本时会在纸张（铜版纸 157G-----200G）FD 方向的边缘出现不规则的水纹现象（类似定影不牢），如图：



原因及检查：

由于定影压力的左右不均匀导致纸张在进入定影压力辊时两边的进纸速度不一致，使得纸张产生了歪斜和单边的轻微扭曲，使得纸张上的碳粉不均匀。

解决及对策：

可以在“纸张设置”——“进程调整”里将“减速”设置为“开”、“CPM 下”设置为“开”。

如果以上选项启用还是不能解决问题的话请跟换主机定影的下压带组件（A1RFR71100）。