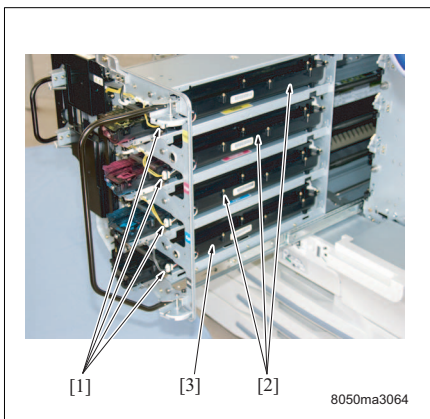


4. 分别拆下两侧各 3 个螺钉 [1]，然后按照箭头所示方向拆下显影保持架 [2] 的上部。



5. 断开 4 个连接器 [1]，然后拆下 3 个显影单元 / C, / M, / Y [2] 和显影单元 / K [3]。
6. 按照与拆卸相反的步骤重新安装上述部件。

注

- 安装非黑色显影单元前，请贴上四个单元包装内附带的标签。

3.9.2 更换显影单元 / C, / M, / Y, / K

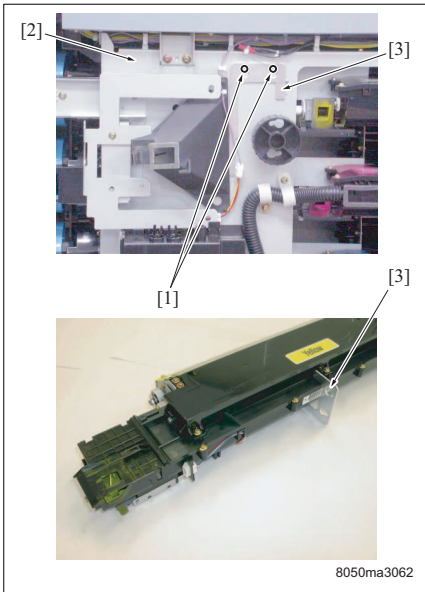
A. 定期更换部件 / 更换周期

- 显影单元 / C: 每隔 600,000 张打印件
- 显影单元 / M: 每隔 600,000 张打印件
- 显影单元 / Y: 每隔 600,000 张打印件
- 显影单元 / K: 每隔 600,000 张打印件

B. 步骤

注

- 请勿弯曲安装至显影单元上盖板的显影辊侧的特氟纶涂板。
- 请务必使用指定为 CE 工具的吸水擦拭纸清洁显影单元。使用指定布（吸水擦拭纸）以外的纸张或布会导致显影单元内部的显影控制板沾染上纸屑或棉绒，从而可能会导致图像上出现白色带。
- 本产品安装有黄色，品红色，青色和黑色显影单元，它们都属于共用部件。但是，请勿将已经使用的显影单元用于另一种颜色，否则以前残留的碳粉会和新碳粉混合，导致打印质量降低。



1. 打开碳粉供应部。
(请参见第 33 页)
2. 拆下 2 个螺钉 [1]，然后拆下安装于碳粉供应部 [2] 内部的 4 个显影支撑板 [3]。

注

- 直立放置显影单元时，请将支撑板插入显影单元体内，然后使用该板作为基座，以免碳粉的刷毛接触其他部件。
3. 拉出处理单元。
(请参见第 35 页)

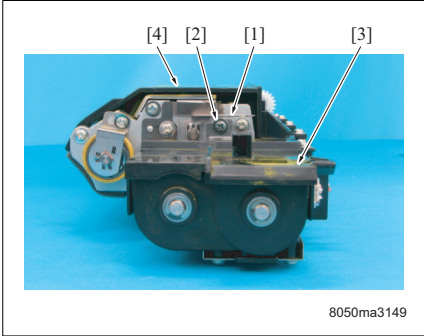
3.9 显影部的维修保养步骤

3.9.1 更换显影器 / Y, / M, / C, / K

A. 定期更换部件 / 更换周期

- 显影器 / Y, / M, / C, / K: 每隔 200,000 张打印件 (实际更换周期: 显影辊驱动距离为 130 km 时)

B. 步骤



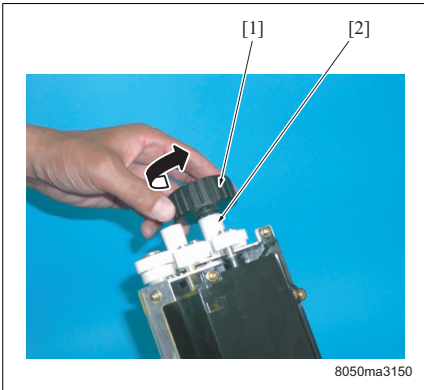
1. 拆下显影单元。

(请参见第 55 页)

2. 拆下板 [1] 上的固定螺钉 [2], 逆时针转动板 90 度, 然后旋转显影单元的上位以弹出显影器。之后, 重复步骤 3 和 4 弹出所有显影器。

注

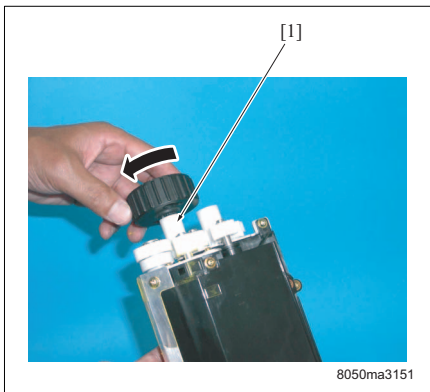
- 弹出显影器时, 请勿拆下显影单元的盖板 [4] 或显影剂充电漏斗 [3]。
- 弹出显影器后, 请务必将板 [1] 安装回原来位置, 然后使用螺钉紧固好板。



3. 将安装于碳粉供应单元内部的旋转夹具 [1] 安装至搅拌杆侧上的耦合 [2], 然后按照箭头所示方向转动夹具。

注

- 请勿以箭头方向相反的方向转动耦合。



4. 将旋转夹具安装至显影辊侧上的藕合 [1]，然后按照箭头所示方向转动夹具。

注

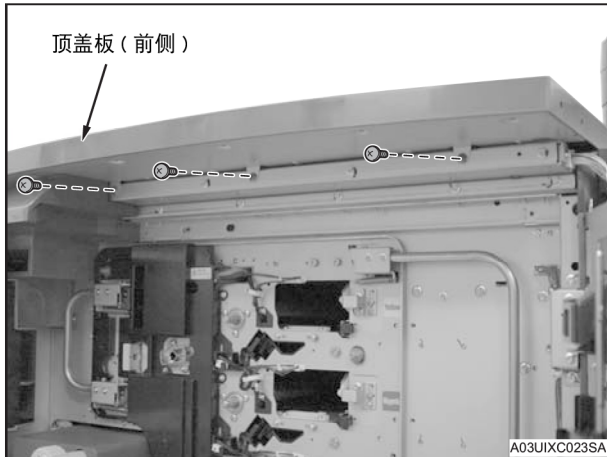
- 请勿以与箭头方向相反的方向转动藕合。
- 更换显影单元后，请务必在维修模式下执行“碳粉浓度传感器初始值自动调整”。（请参见第 287 页）

13. 设定显影剂。

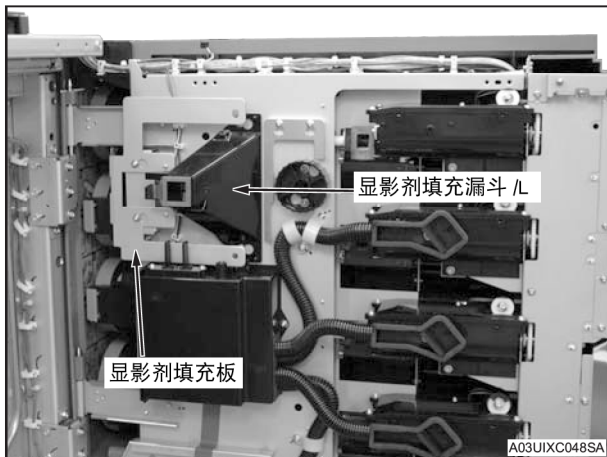
注意：

按照 Y、M、C、K 的顺序（从显影装置的上侧开始）设定显影剂。

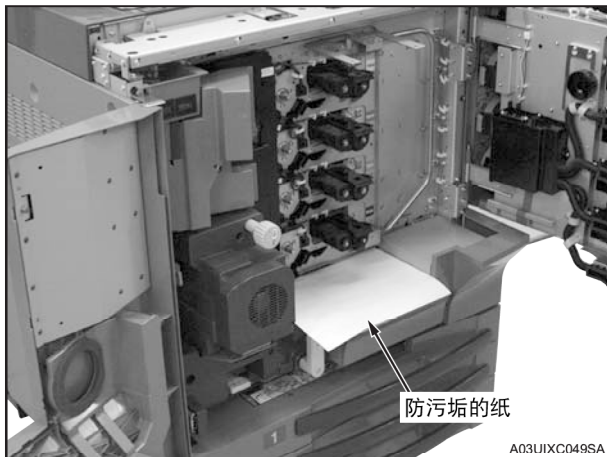
(1) 取下顶盖板（前侧）。（3 根螺丝）



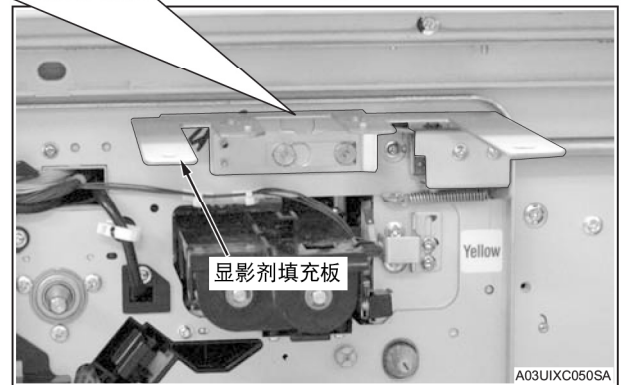
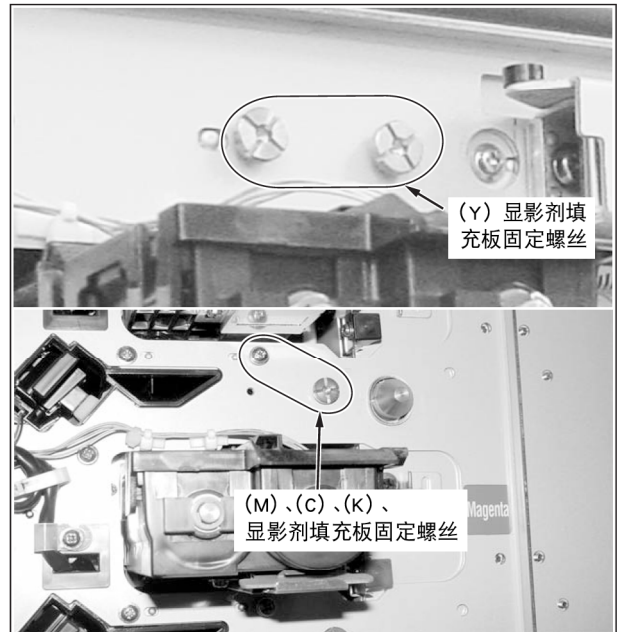
(2) 取出设置在碳粉供给装置后侧的显影剂填充板，取出显影剂填充漏斗 L。



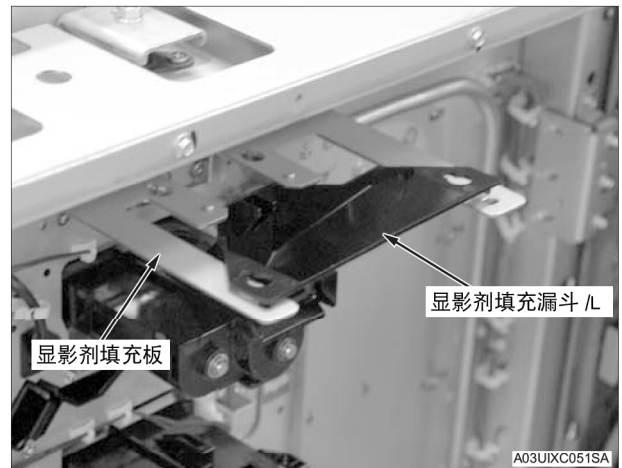
(3) 在碳粉装填口下放一张纸以防止污染。



(4) 显影剂填充板上的孔对准显影剂填充板固定螺丝，向右侧滑动然后固定。



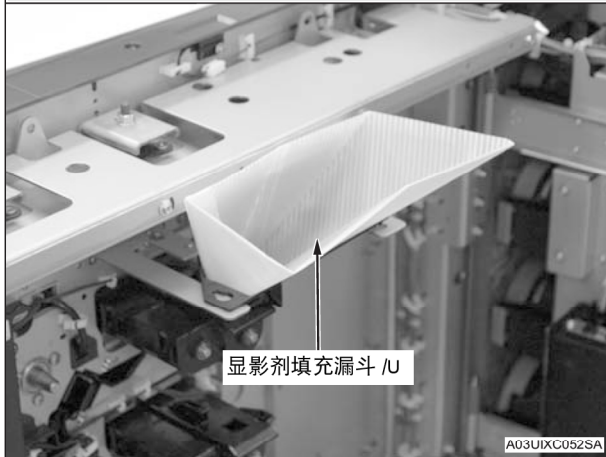
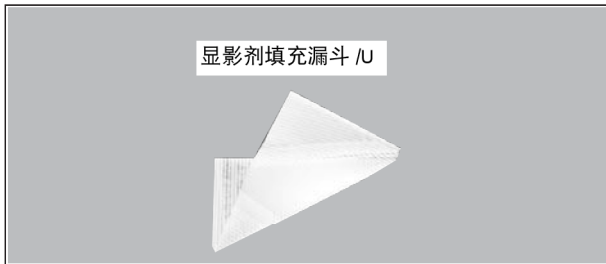
(5) 将显影剂填充漏斗 L 对准显影装置的碳粉装填口。如下图所示，将其设置在显影剂填充板的上方。



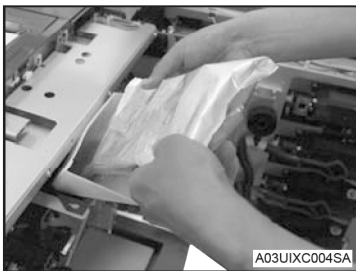
- (6) 取出各种颜色显影剂包装的附带显影剂填充漏斗 /U，打开显影剂填充漏斗 /U，然后放入显影剂填充漏斗 /L。

注意：

打开显影剂填充漏斗 /U 时，应向相反方向折叠，使其平整。



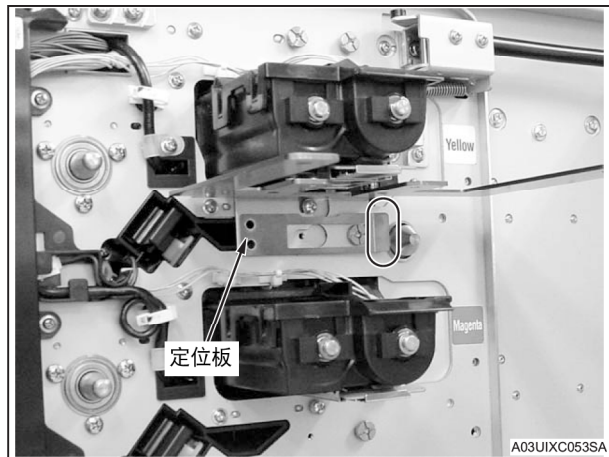
- (7) 将电源线插头插入电源插座。
(8) 填充显影剂。

步骤	
1.	接通主电源。
2.	进入服务模式。 注意： · 参照服务手册中的程序以进入服务模式。 · 按服务手册所述进入服务模式实施程序 B。
3.	[服务模式选单画面] 按下 “Process Adjustment”。
4.	[过程调整选单画面] 按下 “Drum Peculiarity adj”。
5.	[感光鼓特性调整选单画面] 按下 “Automatic Developer Charge”。
6.	检查画面是否显示 [Y]。如果黄色显影剂准备就绪，按下 [Start]。
7.	倒入显影剂。 
8.	全部倒入显影剂后，按下 “CANCEL”。

步骤	
9.	按下 “M” (品红色)。
10.	按照与黄色显影剂相同的方法倒入显影剂。 注意： · 在填充前要保证显影剂的颜色与画面上显示的颜色相配。 · 要保证在显影剂从一种颜色改变为下一种颜色之前，显影剂填充漏斗 /L 应经过清洁。 · 对于每一种显影剂的颜色，均要更换显影剂填充漏斗 /U。 · 对于蓝绿色 (C) 和黑色 (K) 显影剂均执行相同的程序。

注意：

将显影剂填充板从主机上取出时，抬起定位板的右侧，将显影剂填充板向左侧移动取出。



14. 将显影剂填充漏斗 /L 和显影剂填充板恢复到原先的位置。
15. 重新安装顶盖板 / 前侧。(3 根螺丝)
16. 将碳粉供给装置定位部件恢复到原先的位置。
17. 紧固风扇罩螺丝。
18. 关闭碳粉供给装置，紧固碳粉供给装置的锁定螺丝。(2 螺丝)

注意：

要固定碳粉供给装置的两根锁定螺丝，先固定下侧的螺丝，然后固定上侧的螺丝使装置定位。

19. 关闭副电源和主电源开关。
20. 关上主机前门。

VI. 调整和设定

注意：

执行如下的调整和设定。

1. 碳粉密度传感器的初始自动调整

步骤	
1.	开启主电源开关。
2.	进入服务模式。 注意： · 参照服务手册中的程序以进入服务模式。 · 按服务手册所述进入服务模式实施程序 B。
3.	[服务模式选单画面] 按下 “Process Adjustment”。
4.	[过程调整选单画面] 按下 “Drum Peculiarity Adj”
5.	[感光鼓特性调整选单画面] 按下 “TonerDensitySensorInit”
6.	[碳粉密度传感器初始自动调整画面] 按下 “ALL” 并按下 “Start”。
7.	显影马达开始旋转，调整将自动完成。

2. 刮片设定模式。

步骤	
1.	按下 “Return”，返回到 [感光鼓特性调整选单画面]。
2.	[感光鼓特性调整选单画面] 按下 “Blade setting mode”。
3.	按下 “Start”。
4.	调整将自动完成。

3. 自动伽玛调整

步骤	
1.	按下 “Return” 键返回到 [感光鼓特性调整选单画面]。
2.	[感光鼓特性调整选单画面] 按下 “Auto gamma adjustment” 键。
3.	按下 “Start”。
4.	调整将自动完成。

4. 自动色彩对位调整。

步骤	
1.	按下 “Return” 键返回到 [感光鼓特性调整选单画面]。
2.	按下 “Close” 键两次，返回到 [服务模式选单画面]。
3.	[服务模式选单画面] 按下 “Machine Adjustment”。
4.	[主机调整画面] 按下 “Printer Adjustment”。
5.	按下 “Color Registration Adj”。
6.	按下 “Start”。
7.	调整将自动完成。

5. 原稿外自动消除设置调整。

步骤	
1.	按下 “Return” 键返回到 [列印机调整选单画面]。
2.	按下 “Close” 键返回到 [主机调整选单画面]。
3.	[画象调整选单画面] 按下 “NonimageAreaEraseCheck”。 注意： · 请将输稿器完全打开。(先安装 OC-506/DF-609 时) · 请不要在稿台玻璃上放置物品。 · 原稿台玻璃有脏物时，请予以去除。
4.	按下 “Start”。
5.	调整结束后，如果显示除了“原稿外自动消除的适当设定已完结”以外的其他消息，请按照该消息的指示操作。如果有日光灯或其他明亮的光源位于主机上方，该光源将影响安装检查，并且造成非画象区域消除检查发生错误。为了防止这个问题，请调整安装地点和方向，或者采取措施遮挡光源（遮盖等），然后重新进行安装检查。有关详细内容，请参照服务手册调整部分的内容。