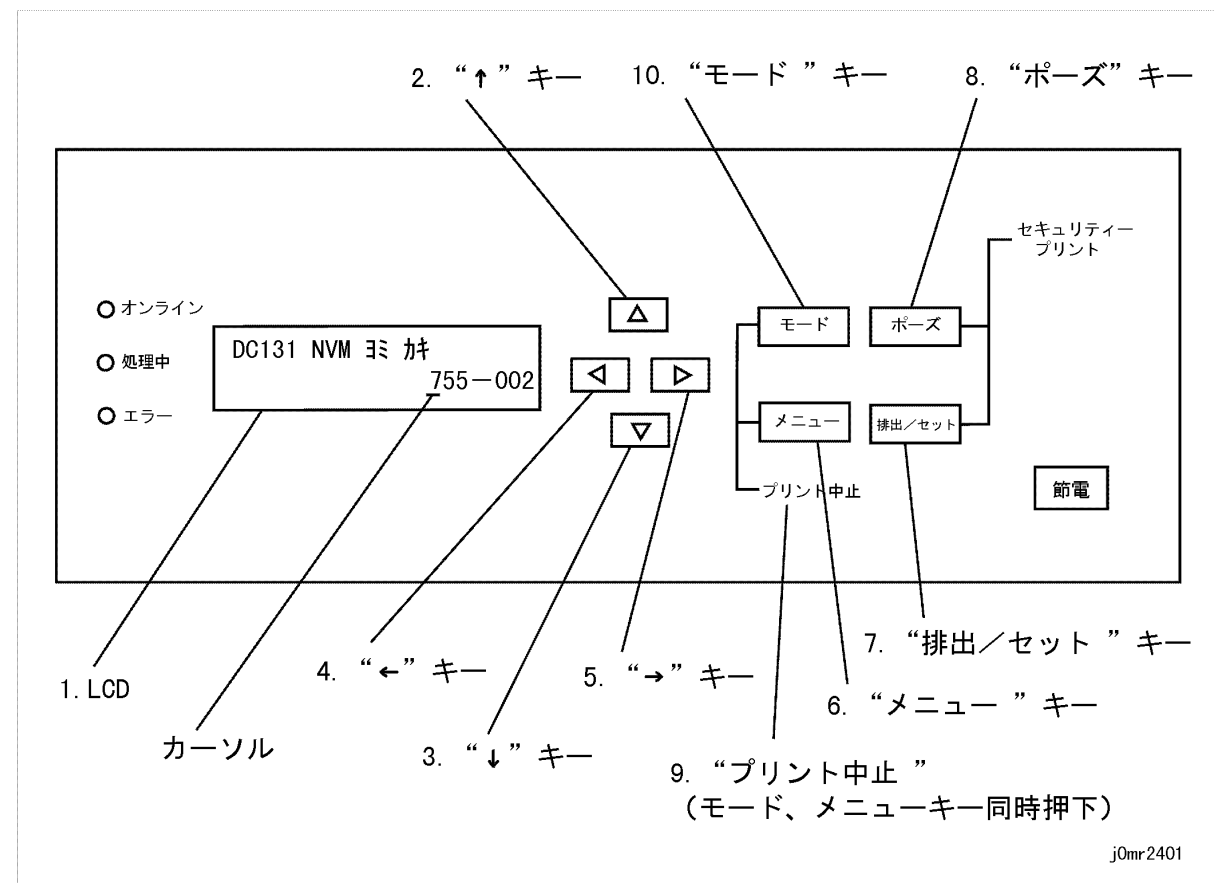


2.4 ダイアグ(C/E)モードの使い方

2.4.1 ダイアグ(C/E)モード時のコントロール・パネルの役割



(図-1)j0mr2401

1. LCD:
 - ・ ダイアグのメニュー、フェイルの表示、各種情報の表示と設定を行う。
2. “↑”キー:
 - ・ 同一階層の項目に対しての選択に使用する。
 - ・ 数値選択。数値入力時にカーソル位置の数値を増やす。
3. “↓”キー:
 - ・ 同一階層の項目に対しての選択に使用する。
 - ・ 数値選択。数値入力時にカーソル位置の数値を減らす。
4. “←”キー:
 - ・ 選択対象の一つ上の階層の項目に対しての選択に使用する。
 - ・ 複数桁の値入力時にカーソルを左に移動する。

5. “→”キー:
 - ・ 選択対象の一つ上の階層の項目に対しての選択に使用する。
 - ・ 複数桁の値入力時にカーソルを右に移動する。
6. “メニュー”キー:
 - ・ 選択対象の上の階層に、それぞれ属する共通メニュー画面を表示する。
7. “排出/セット”キー:
 - ・ 各DC No.における設定項目の値を確定する。確定した後は、項目の値の右側に*マークの印をLCDに表示する。また、初期化など処理を実行するときにも使用する。
 - ・ 選択項目確定状態で押下することにより、次の設定項目へ移動する。
8. “ポーズ”キー:
 - ・ “← →”キーを同時に押しながら、“ポーズ”キーを押してダイアグ(C/E)モードを開始する。
9. “プリント中止”:
 - ・ “モード”+“メニュー”キーを押してダイアグの実行を停止する。
 - ・ 中止可能なDiag CodeIに対し、中止を指示する。中止不可能なDiag CodeIに対しては無効である。
10. “モード”キー:
 - ・ “モード”+“メニュー”キーを押して中止モードに入る。

2.4.2 ダイアグ(C/E)モードへの入り方

1. LCDの[プリントデキマス]表示状態で、“← →”キーを押して離し、3秒以内に“ポーズ”キーを押す。
2. 処理中LED(緑)が点灯すると共に、LCDにダイアグ共通メニューの初期画面[ダイアグ ヨボウ ホゼン]を表示する。
3. ダイアグ(C/E)モードに入ったら、“↓ ↑”キーで共通メニューから該当するメニュー画面を選択する。
 - (1) [ダイアグ ヨボウ ホゼン] → 予防保全のメニュー画面へ
 - (2) [ダイアグ コショウ シンダン] → 故障診断のメニュー画面へ
 - (3) [ダイアグ チョウセイ セイビ] → 調整整備のメニュー画面へ
 - (4) [ダイアグ サブシステム チェック] → Subsystem Checkのメニュー画面へ
 - (5) [ダイアグ Max Set Up] → Max Set Upのメニュー画面へ

2.4.3 ダイアグ(C/E)モードの終了

ダイアグ(C/E)モードを終了する方法は、作業未了、作業完了の2種類がある。

- ・ 作業完了指示でDiag Modeを抜けた時はShutdown History及びJam/Fail Counterの情報は全て自動クリアされる。
- ・ 作業未了指示でDiag Modeを抜けた時はShutdown History及びJam/Fail Counterの情報はクリアされずに遷移する。

- 注記**
- ・ 電源OFF/ONでもダイアグを終了できる。
 - ・ ダイアグ(C/E)モードを終了する時、前回HFSIカウンタを保存中に通信異常、電源断等発生した場合は、前回HFSIカウンタの値は保証されない。

手順

1. 実行中のダイアグがあれば“モード”+“メニュー”キーを押して停止する。
2. Diag中の任意の画面で、“← →”キーを同時に押し、3秒以内に“ポーズ”キーを押す。
3. ダイアグ終了画面[ダイアグ シュウリョウ サギョウ ミリョウ]を表示する。
4. “↓↑”キーで[ダイアグ シュウリョウ サギョウ ミリョウ]または[ダイアグ シュウリョウ サギョウ カンリョウ]画面を選択する。

- 注記** この時、“メニュー”キーを押すとダイアグ共通メニューの[ダイアグ ヨボウ ホゼン]画面に戻る。

5. “排出/セット”キーを押して、選択項目を確定する。この時、確認メッセージ[サギョウ ミリョウ セットキーデ ジッコウ]または[サギョウ カンリョウ セットキーデ ジッコウ]画面を表示する。
6. 再度、“排出/セット”キーを押して、処理を実行する。
7. ダイアグ(C/E)モードを終了する。(通常モードで再起動する。)

2.4.4 ダイアグ(C/E)モードのメニュー構成

ダイアグの共通メニューは、予防保全、故障診断、調整整備、Subsystem Check、Max Set Upの各メニューで構成されている。メニューの下の階層にそれぞれ属するDiag Codeの機能が存在する。

手順

1. 予防保全
異常発生回数や、消耗品の減り具合を確認し、マシントラブルを防止する。
 - DC003 予備診断依頼(EP-SV 接続時のみ表示)
 - DC004 U 品回収依頼(EP-SV 接続時のみ表示)
 - DC122 Shutdown History
 - DC135 HFSI Counter
2. 故障診断
各コンポーネントに関する動作確認を行い、故障の有無と個所の特定を行う。
 - DC140 Analog Monitor
 - DC199 No Paper Run
 - DC330 Component Control
 - DC355 Hard Disk Diag Program
 - DC612 Color Test Pattern Print
3. 調整設定
NVMに関する操作を行う。
 - DC131 NVM Read/Write
 - DC132 カラー機 M/C シリアル No.設定(特定の Fail 発生時のみ表示)
 - DC301 NVM Initialize
4. Subsystem Check
IOTサブシステムの機械の動作を調整・補正する。
 - DC640 ROS Power Check
 - DC681 レジ測定サイクル
 - DC683 レジコンセンサチェックサイクル
 - DC684 レジコン補正チェックサイクル
 - DC685 レジコンセットアップサイクル
 - DC956 Belt Edge Learn モード
5. Max Set Up
環境や経時に対して常に安定した画質を提供する為の調整を行う。
 - DC921 ATC Sensor SetUp
 - DC922 TONE UP/DOWN
 - DC924 TRC Adjust
 - DC934 ADC 出力チェック

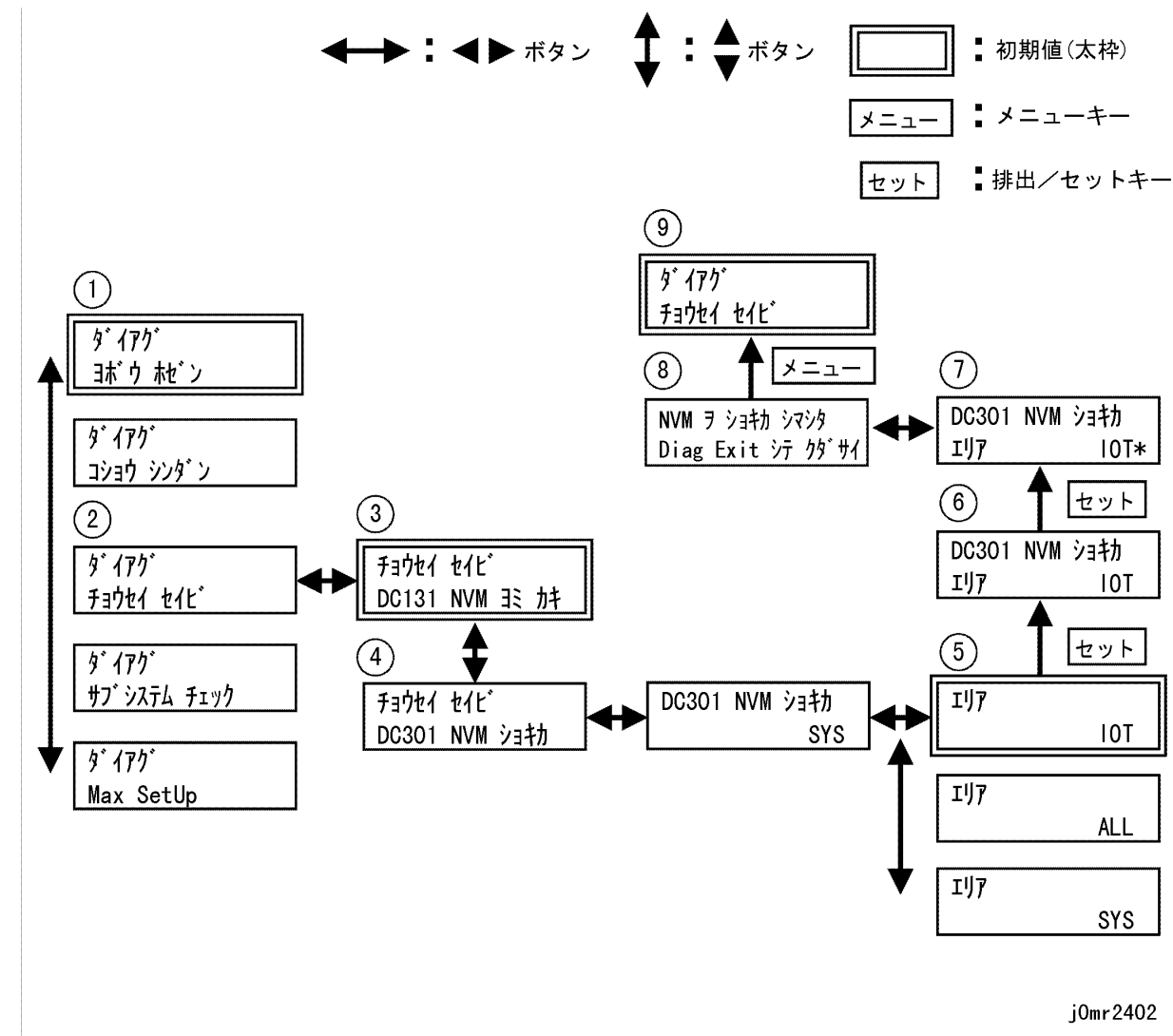
2.4.5 ダイアグ基本選択方法

1. ダイアグ(C/E)モードに入る。
3. "↓↑"キーで共通メニューから該当するメニュー項目を選択する。
3. 更に下位層にあるDiag Code(DC)項目は、"← →"キーで選択する。
4. 同一階層にあるDC項目は、"↓↑"キーで選択する。
5. "排出/セット"キーを押して、該当のDC項目を確定する。
6. 再度"排出/セット"キーを押して、処理を実行する。

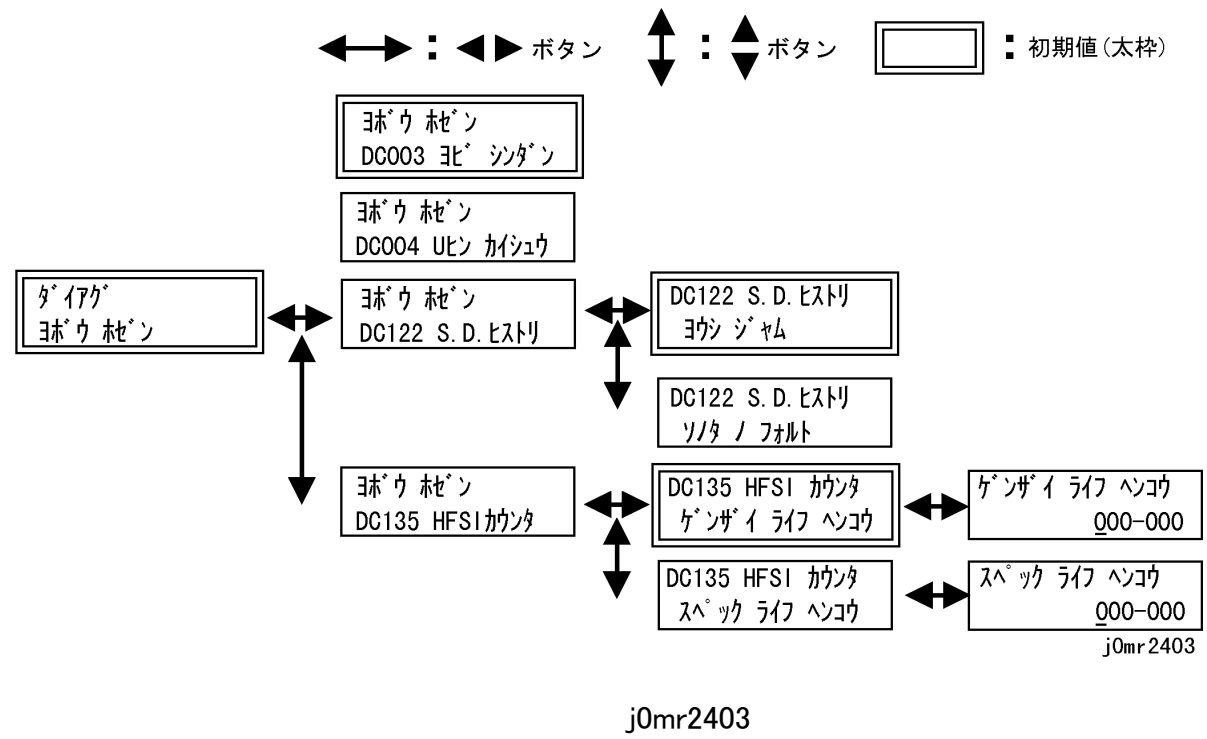
注記 処理実行中は、キー操作は不可能で、処理中LED(緑)を点灯する。

7. 処理終了後、処理中LED(緑)を消灯し、DCメニューの右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
8. "←"キーまたは"メニュー"キーでDiag Exit(ダイアグ終了)を促す画面を表示する。
9. "メニュー"キーで上位層のそれぞれ属する共通メニューに戻る。

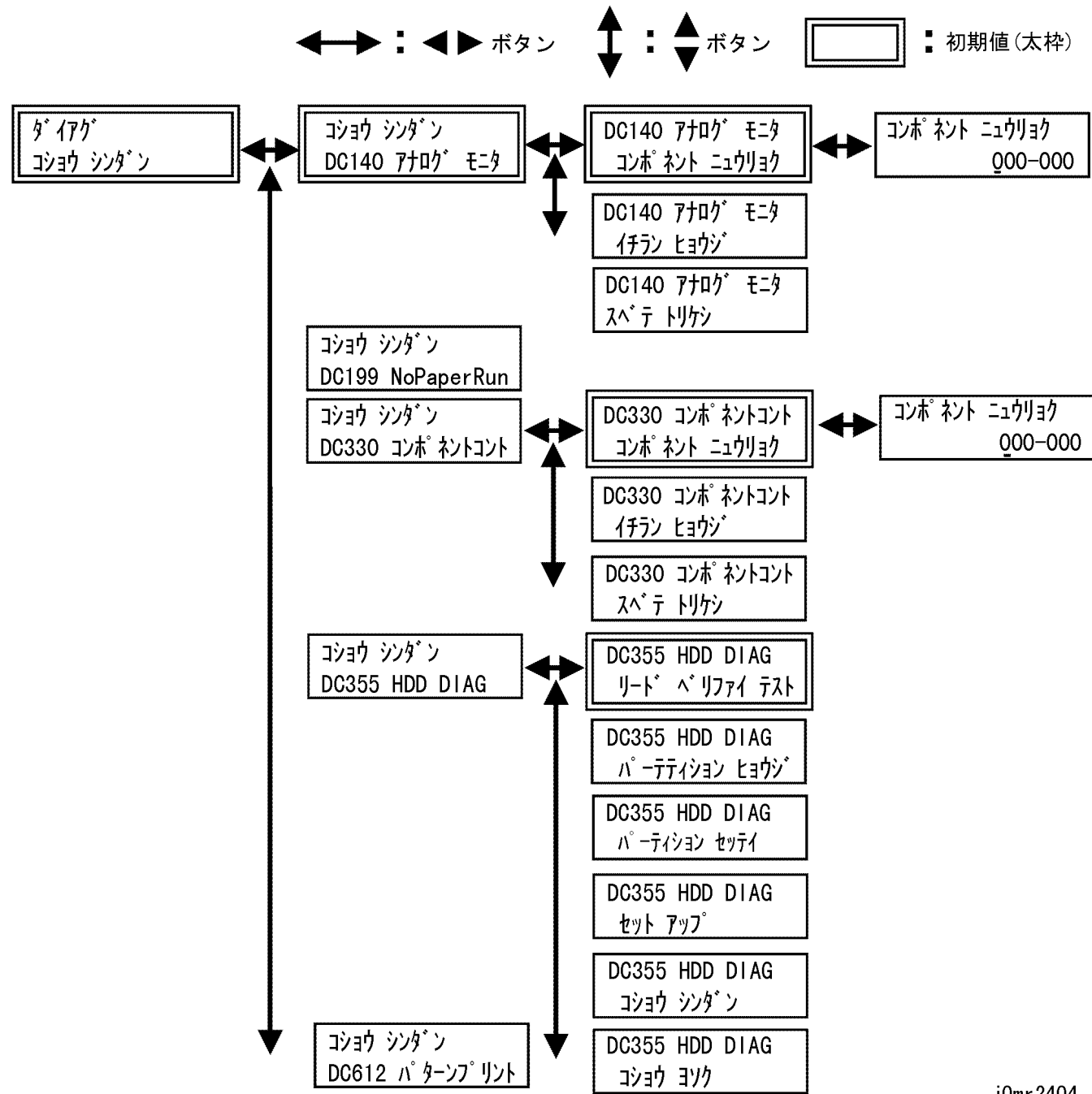
<DC301 NVM Initialize(初期化エリア:IOT)の操作例>



2.4.6 予防保全メニューツリー



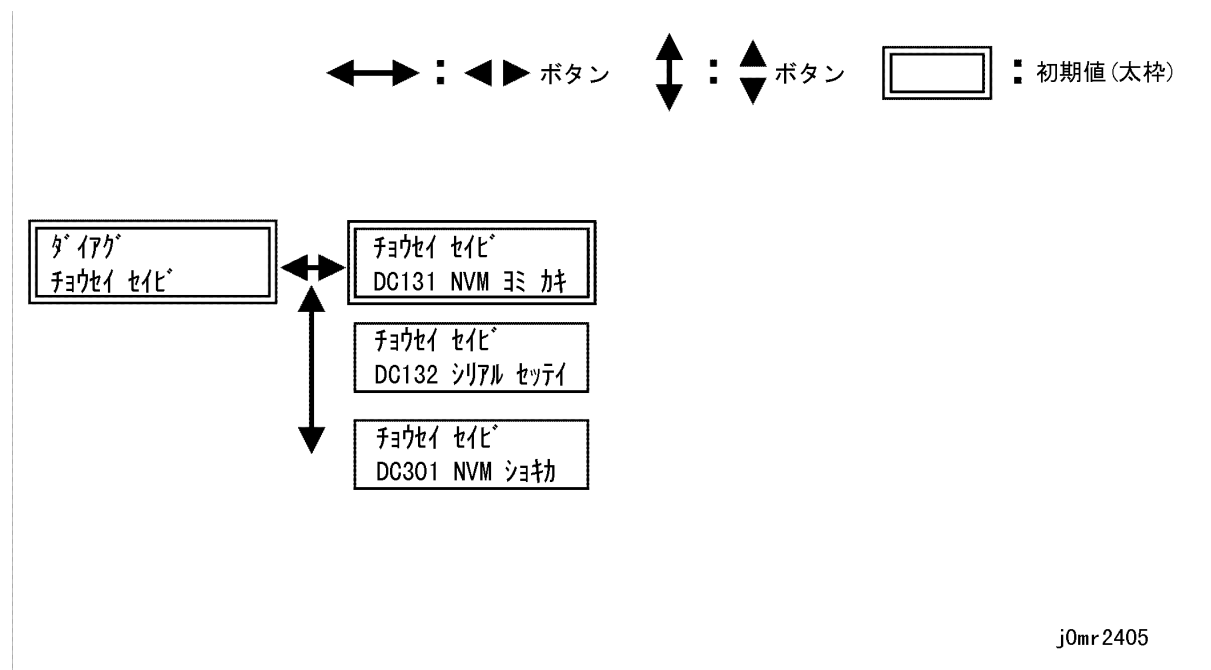
2.4.7 故障診断メニューツリー



j0mr 2404

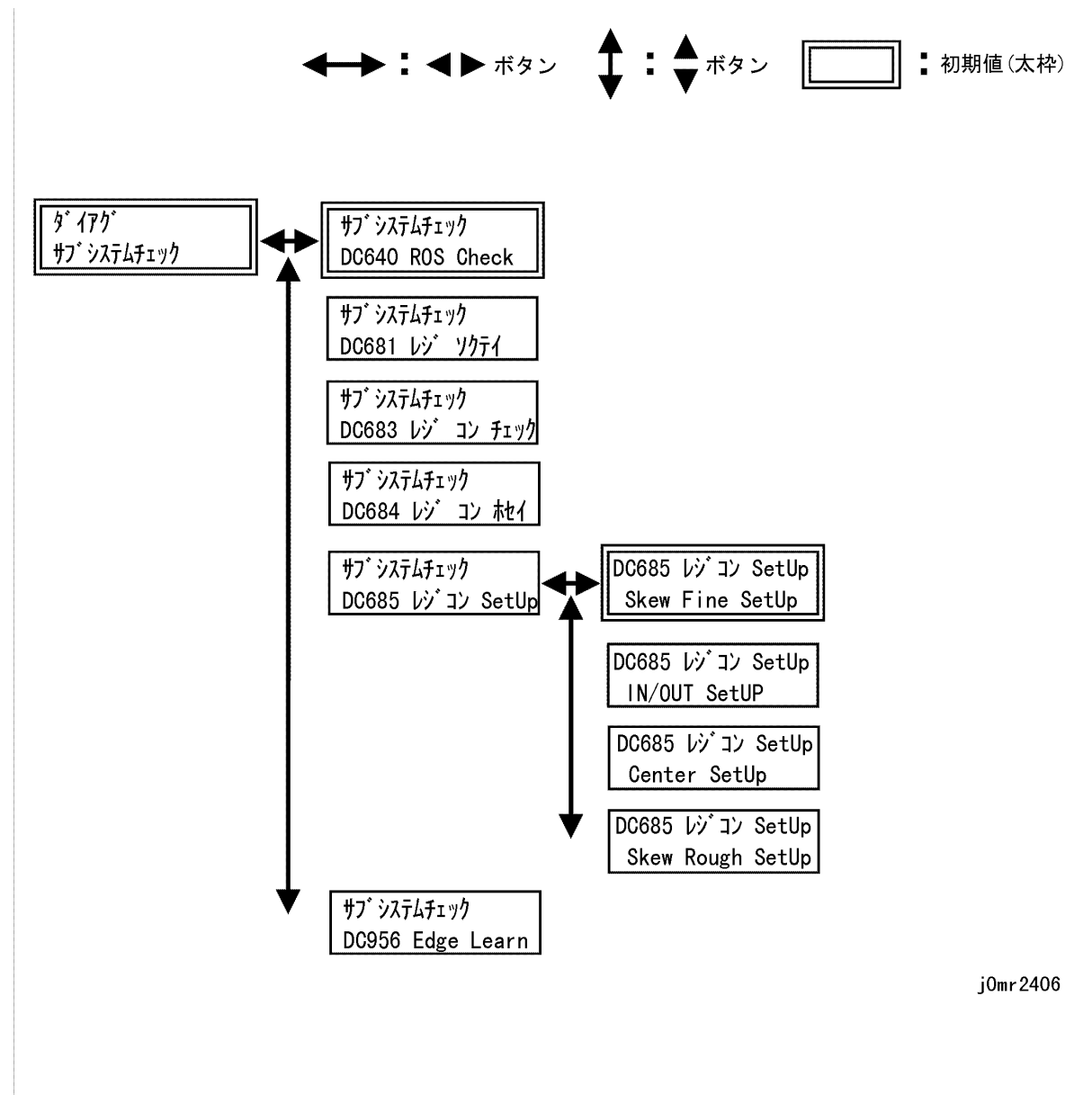
j0mr2404

2.4.8 調整整備メニューツリー

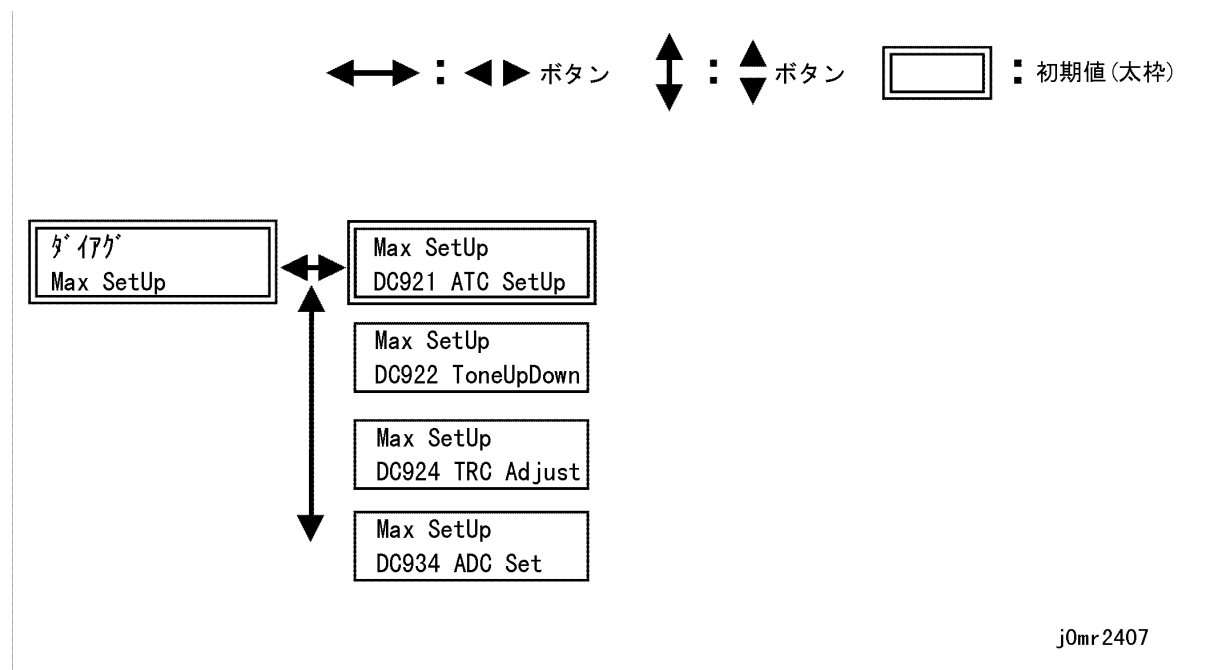


j0mr2405

2.4.9 Subsystem Checkメニューツリー



2.4.10 Max Set Upメニューツリー



j0mr2407

2.4.11 DIAG CODE

DC003 予備診断依頼(Docu Print C2220ではこの機能は使用できない)

機能 EP-SVを介して、FXの保守サーバーへ機械の状態診断(NRデータ)を送信する。

手順

1. ダイアグ(C/E)モードに入る。
2. 初期画面[ダイアグ ヨボウ ホゼン]から、“→”キーで下位層にある[DC003 ヨビ シンダン]を選択する。
3. “排出/セット”キーを押して、DC003 予備診断依頼を確定する。
4. 再度、“排出/セット”キーを押すと、DC003 予備診断依頼を実行開始する。
 - ・ UIに点検・修理依頼中、続いて M/C 状態を調査中の旨を表示し、UI 操作を禁止する。
5. EP-SV は、EP-Front への予備診断結果を M/C に送信し、その結果(通信できた/できない)を UI に表示する。
予備診断依頼が終了したら、ダイアグ(C/E)モードを終了する。

DC122 Shutdown History

説明 用紙Jam、その他のFaultのどちらかのカテゴリを指定し各々最新20個のHistory情報を表示する。

- 注記**
- CE Action(補給・交換・修理)が必要なJam、FaultのみHistoryに登録する。
 - 作業完了でDiag Exitする時にHistoryを自動的にクリアする。
 - DC301 NVM InitializeでHistoryのクリアはできない。
 - Diag実行時に発生したJam、Faultも登録する。

<用紙Jam一覧>

手順

1. ダイアグ(C/E)モードに入り、“→”キーで下位層にある[ヨボウ ホゼン DC122 S.D.ヒストリ]→[DC122 S.D. ヒストリ ヨウシ ジャム]画面を順に選択する。
2. 更に“→”キーで用紙 Jam の History を表示する。
 - Historyとして表示される情報は上段左より Chain-Link No.、Total DV、下段左より発生日、発生時間である。発生日時を記録する為の M/C 内蔵時計は仕様設定で時刻合わせが可能である。

008-002	1234567
00/12/24	12:56

j0mr 2408

(図-1)j0mr2408

3. “↑↓”キーで次(前)の用紙 Jam の History を表示する。
4. “メニュー”キーで初期画面[ダイアグ ヨボウ ホゼン]に戻る。

<その他のFault一覧>

手順

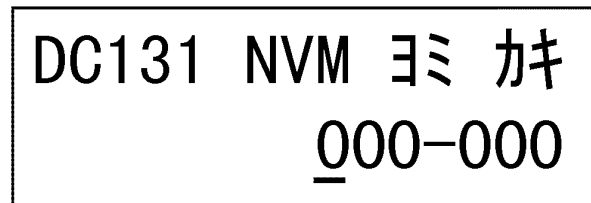
1. ダイアグ(C/E)モードに入り、“→”キーで下位層にある[ヨボウ ホゼン DC122 S.D.ヒストリ]→[DC122 S.D. ヒストリ ヨウシ ジャム]画面を順に選択する。
2. “↓”キーで該当 DC の実施項目[DC122 S.D. ヒストリ ソノタ ノ フォルト]画面を表示する。
3. 更に“→”キーでその他の Fault の History を表示する。
 - Historyとして表示される情報は上段左より Chain-Link No.、Total DV、下段左より発生日、発生時間である。発生日時を記録する為の M/C 内蔵時計は仕様設定で時刻合わせが可能である。
4. “↑↓”キーで次(前)のその他の Fault の History を表示する。
5. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ ヨボウ ホゼン]画面に戻る。

DC131 NVM Read/Write

機能 NVMの読み出し、書き込みを行う。

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 チョウセイ セイビ]を選択する。
2. “→”キーで該当 DC の実施項目[チョウセイ セイビ DC131 NVM ヨミカキ]画面を表示する。
3. 更に“→”キーで Chain-Link No.入力画面を表示する。



j0mr2409

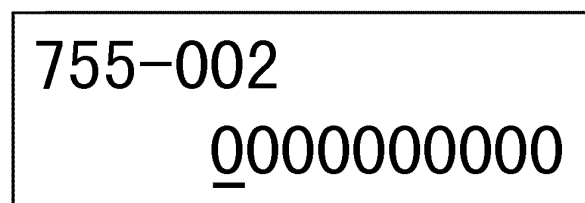
(図-1)j0mr2409

- ・ Chain-Link No.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

Chain-Link No.の左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層[チョウセイ セイビ DC131 NVM ヨミカキ]画面に戻る。

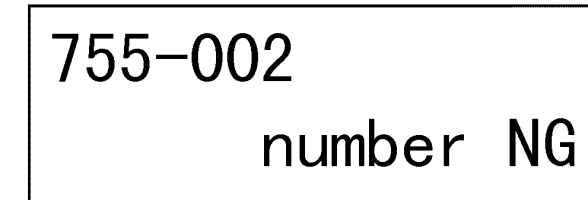
4. “排出/セット”キーで Chain-Link No.が確定する。
 - ・ Chain-Link No.該当有りの場合、NVM の現在値とカーソルを表示する。



j0mr2410

(図-2)j0mr2410

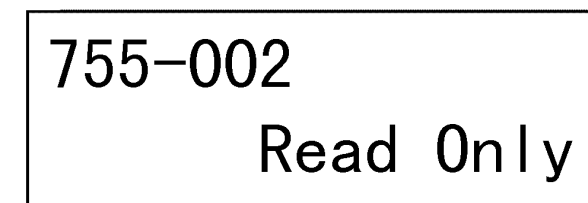
- ・ Chain-Link No.該当無しの場合、下記のように NG 画面を表示する。この時は、“排出/セット”キーで Chain-Link No.入力画面に戻る。



j0mr2411

(図-3)j0mr2411

5. NVM の現在値を変更する場合は、“←→”キーでカーソル位置を移動させ、“↑↓”キーで数値を変更する。
6. “排出/セット”キーで変更値が書き換えられる。正常終了時、変更値の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
 - ・ 変更値が書き換えられない時、Read Only NVM の場合は Read Only 画面(図-4)を、変更値が不正の場合は value NG 画面(図-5)を表示する。この時は、“排出/セット”キーで Chain-Link No.入力画面に戻る。



j0mr2412

(図-4)j0mr2412

755-002
Value NG

j0mr2413

(図-5)j0mr2413

7. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ チョウセイ セイビ]画面に戻る。

DC132 カラー機M/CシリアルNo.設定(TBD)

機能 MCU PWBまたはESS PWBを交換した際に発生するシリアルNo.、プロダクトNo.及びビリングカウント値のPWB間での不一致を解消するため、交換していないPWBのシリアルNo.、プロダクトNo.及びビリングカウント値を交換したPWBに設定する。

下記に示すFail発生時のみ、DC132が表示される。

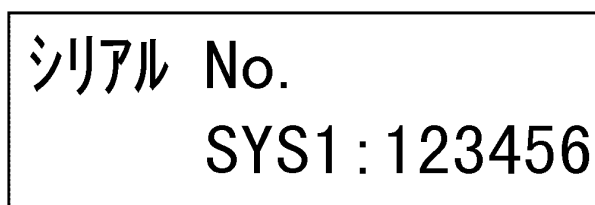
- ・ 003-205(ビリングカウンター3ヶ所不一致)
- ・ 103-207(プロダクト No.が1つでも違っていたとき)
- ・ 103-208(シリアル No. が1つでも違っていたとき)

注記

- ・ MCU PWBに1ヶ所、ESS PWBに2ヶ所、合計3ヶ所にシリアルNo.、プロダクトNo.及びビリングカウントをそれぞれ持っている。
- ・ UI表示のIOTはMCU PWB、SYS1、SYS2はESS PWBのことである。

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 チョウセイ セイビ]を選択する。
2. “→”キーで[チョウセイ セイビ DC131 NVM ヨミカキ]画面を選択する。
3. “↓”キーで同一階層にある[チョウセイ セイビ DC132 シリアル セツテイ]画面を選択する。
4. “→”キーでSYS1のシリアル No.を表示する。(図-1)



j0mr2458

(図-1) j0mr2458

- ・ “↓”キーで、SYS2、IOTのシリアル No.を表示する。

5. 更に“↓”キーを押していくと、プロダクト No.、ビリングフルカラー、ビリングカラー1、ビリングカラー2、ビリング B/W の順にSYS1、SYS2、IOTの値をそれぞれ表示する。

注記

新規PWBは、必ずシリアルNo.とプロダクトNo.の値が“*”が表示される。

6. “↓”キーで、交換していないPWBを選択する画面になる。(図-2)

注記

手順5で表示した値に“*”が含まれるPWB(新規PWBまたはデータ化けのPWB)は対象PWBとして表示されない。また何らかのトラブルで全てのPWBに“*”が含まれる場合は、下記画面自体表示されない。

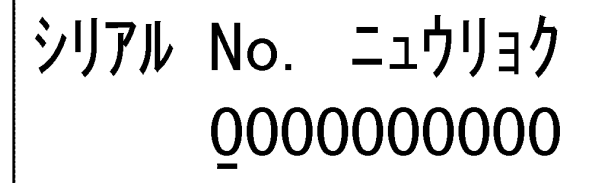


j0mr2459

(図-2) j0mr2459

- ・ “→”キーでPWBを選択、“排出/セット”キーでPWBの右端に*マークが表示され、対象PWBが確定する。

7. 更に“排出/セット”キーで、シリアル No.設定画面が表示される。(図-3)



j0mr2460

(図-3) j0mr2460

- ・ “←→”キーでカーソル位置を移動させ、“↑↓”キーで数値を変更する。
- ・ “排出/セット”キーでシリアル No.を確定する。
- ・ 処理中は、[DC132 シリアルセツテイ ジツコウシテイマス]が表示される。

8. シリアル No.が正しい場合は、確認のため再入力画面になり、それも正しければ、[DC132 シリアルセツテイ セイジョウシュウリョウ]表示となる。正しくない場合は、[DC132 シリアルセツテイ シリアル No. NG]画面になる。
9. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ チョウセイ セイビ]画面に戻る。

DC135 HFSI Counter

機能 指定された消耗品の現在の使用状況値(以下現在Life)と交換Interval値(以下Spec Life)の変更を行う。

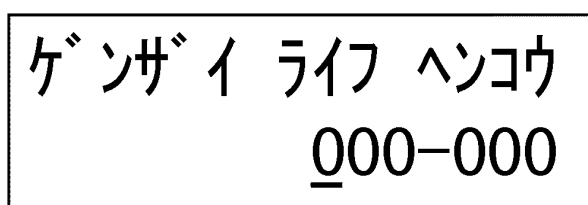
- ・ 現在 Life の変更:HFSI 部品の交換時に交換した部品の現在 Life 値をゼロクリアする為の機能である。
- ・ Spec Life の変更:HFSI 部品の交換時期を示す Spec Life を初期値から変更する為の機能である。

注記 現在LifeはSpec Lifeを超えた場合でもカウントアップは継続する。ただし、最大値に達した時は最大値を保持する。

<現在Lifeの変更>

手順

1. ダイアグ(C/E)モード入り、“→”キーで下位層にある[ヨボウ ホゼン DC122 S.D.ヒストリ]画面を選択する。
2. “↓”キーで同一階層にある[ヨボウ ホゼン DC135 HFSI カウンタ]を選択する。
3. “→”キーで該当 DC の実施項目[DC135 HFSI カウンタ ゲンザイ ライフ ヘンコウ]画面を表示する。
4. 更に“→”キーで現在 Life 変更画面(図-1)を表示する。



ゲンザイ ライフ ヘンコウ
000-000

j0mr2414

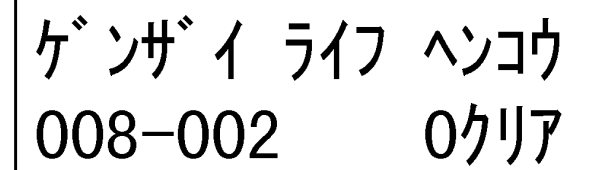
(図-1)j0mr2414

- ・ Chain-Link No.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 Chain-Link No.の左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層[DC135 HFSI カウンタ ゲンザイ ライフ ヘンコウ]画面に戻る。

5. “排出/セット”キーで Chain-Link No.が確定する。この時、変更値の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。

6. “排出/セット”キーで0クリア実施指示画面(図-2)を表示する。



ゲンザイ ライフ ヘンコウ
008-002 0クリア

j0mr2415

(図-2)j0mr2415

7. 再度“排出/セット”キーを押して、処理を実行する。処理終了後、DC メニューの右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
 - ・ Chain-Link No.該当無しの場合、下記のように NG 画面(図-3)を表示する。この時は、“排出/セット”キーで現在 Life 変更画面に戻る。



ゲンザイ ライフ ヘンコウ
008-002 NG

j0mr2416

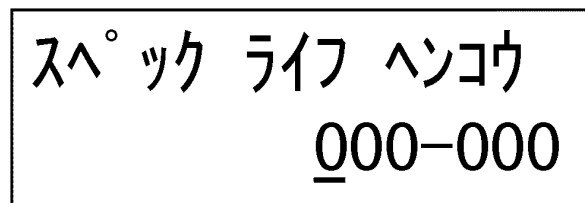
(図-3)j0mr2416

8. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ ヨボウ ホゼン]画面に戻る。

<Spec Lifeの変更>

手順

1. ダイアグ(C/E)モードに入り、“→”キーで下位層にある[ヨボウ ホゼン DC122 S.D.ヒストリ]画面を選択する。
2. “↓”キーで同一階層にある[ヨボウ ホゼン DC135 HFSI カウンタ]を選択する。
3. “→”キーで[DC135 HFSI カウンタ ゲンザイ ライフ ヘンコウ]画面を表示する。
4. “↓”キーで同一階層にある該当 DC の実施項目[DC135 HFSI カウンタ スペック ライフ ヘンコウ]を選択する。
5. “→”キーで Spec Life 変更画面(図-4)を表示する。



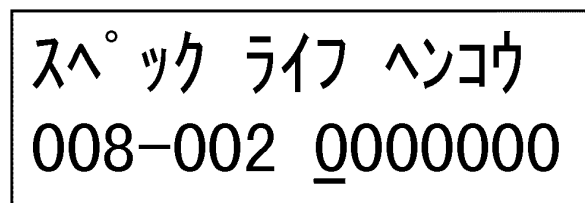
j0mr2417

(図-4)j0mr2417

- ・ Chain-Link No.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 Chain-Link No.の左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層[DC135 HFSI カウンタ スペック ライフ ヘンコウ]画面に戻る。

6. “排出/セット”キーで Chain-Link No.が確定する。この時、変更値の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
7. “排出/セット”キーで変更値入力画面(図-5)を表示する。



j0mr2418

(図-5)j0mr2418

- ・ 変更値入力画面の値のデフォルトは 0000000 である。
- ・ 変更値の設定は、“←→”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 変更値の左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層[DC135 HFSI カウンタ スペック ライフ ヘンコウ]画面に戻る。

8. “排出/セット”キーで変更値が書き換えられる。正常終了時、変更値の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。

- ・ Chain-Link No.該当無しの場合、下記のように NG 画面(図-6)を表示する。この時は、“排出/セット”キーで Spec Life 変更画面に戻る。



j0mr2419

(図-6)j0mr2419

9. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ ヨボウ ホゼン]画面に戻る。

DC140 Analog Monitor

機能 アナログコンポーネントのモニタリング、および出力を確認する。

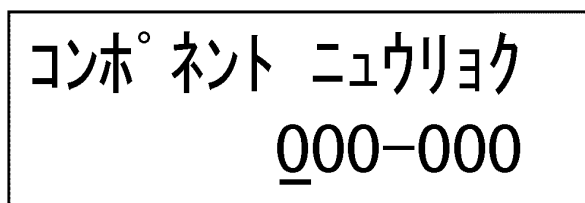
- ・ Input ではアナログの各センサを一定周期でモニタリングし、その値を表示する。
- ・ Output ではコンポーネントへの固定値/可変値での出力を行う。

注記

- ・ 入出力、混在で最大8個同時動作することができる。
- ・ 同時出力禁止同士のコンポーネントが選択された場合、先に入力されていたコンポーネントをOffし、後から入力されたコンポーネントをOnする。(後優先)
- ・ Outputコンポーネントの出力値の複数同時変更は不可。
- ・ Input/Outputとも複数同時選択/実行指示・停止は不可。(ただし全停止は可能。)
- ・ Outputコンポーネントの出力値を変えてもNVM値には反映されない。

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 コショウ シンダン]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]→[DC140 アナログ モニタ コンポネント ニュウリョク]画面を選択する。
3. 更に“→”キーで Chain-Link No.入力画面を表示する。



コンポネント ニュウリョク
000-000

j0mr2420

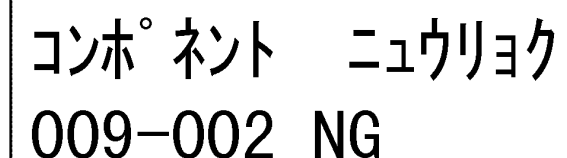
(図-1)j0mr2420

- ・ Chain-Link No.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

Chain-Link No.の左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層 [DC140 アナログ モニタ コンポネント ニュウリョク]画面に戻る。

4. “排出/セット”キーで Chain-Link No.が確定する。この時、変更値の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。(手順 4~5 を繰り返し、最大 8 個まで登録できる)
 - ・ Chain-Link No.該当無しの場合、下記のように NG 画面(図-2)を表示する。この時は、“排出/セット”キーで Chain-Link No.入力画面に戻る。
 - ・ 登録個数が 8 個の場合は、削除確認画面[Max Over.Must Del OK ナラバ セット キー]を表示し、登録個数を制限する。この時は、“排出/セット”キーで登録を完了する。

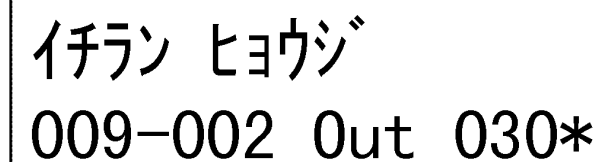


コンポネント ニュウリョク
009-002 NG

j0mr2421

(図-2)j0mr2421

5. Chain-Link No.が確定したら、再度“排出/セット”キーで一覧表示画面(図-3)へ移動すると共にコンポーネントを実行させる。(一覧表示画面は、[DC140 アナログ モニタ イチラン ヒョウジ]画面の下位層の DC メニュー)
 - ・ モニタリングおよび出力として表示される情報は、下段左より Chain-Link No.、Input/Output、入力値(モニタ値)/出力値(出力レベル)。
 - ・ モニタリング中(実行中)のコンポーネントは、入力値または出力値の右側に*マークが表示される。



イチラン ヒョウジ
009-002 Out 030*

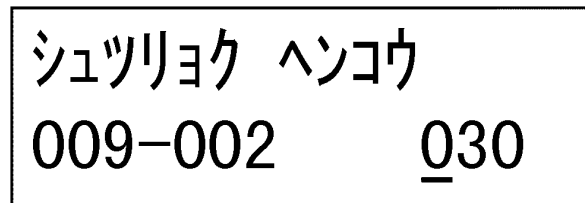
j0mr2422

(図-3)j0mr2422

6. コンポーネントの実行を停止する場合は、プリント中止(“モード”+“メニュー”キー押下)を使用する。また、“↓↑”キーで次(前)のコンポーネントを表示する。
7. “排出/セット”キーで停止中のコンポーネントを再動作開始する。

8. コンポーネントの出力変更は、出力変更画面で行う。

- (1) モニタリング中(実行中)のコンポーネント実行画面(図-3)より、“→”キーで出力変更画面(図-4)を表示する。



j0mr2423

(図-4)j0mr2423

- (2) 入力値または出力値の設定は、“←→”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 入力値または出力値の左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層の一覧表示画面(図-3)に戻る。

- (3) “排出/セット”キーで入力値または出力値が確定する。この時、変更値の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。

9. コンポーネントの実行全て取り消しは、[DC140 アナログ モニタ スベテ トリケシ]画面で行う。
- (1) モニタリング中(実行中)のコンポーネント実行画面(図-3)より、“←”キーで一つ上の階層[DC140 アナログ モニタ イチラン ヒョウジ]画面に戻る。
- (2) “↓”キーで同一階層にある[DC140 アナログ モニタ スベテ トリケシ]を選択する。
- (3) “→”キーで[スベテ トリケシ セットキーデ ジッコウ]画面を表示する。
- (4) “排出/セット”キーで全てのコンポーネントの動作停止と一覧取り消しを実施する。実行中、[スベテ トリケシ ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
- (5) 実行後、再度[スベテ トリケシ セットキーデ ジッコウ]画面を表示で完了。
10. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

DC199 No Paper Run

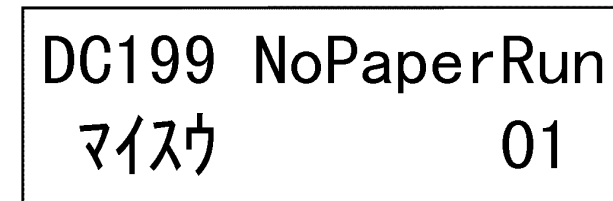
機能 用紙を送らずに、通常のIOT動作を行い、動作のチェックを行う。

注記

- ・ ノーペーパーランは、用紙A4L、トレイ1、片面で実行される。
- ・ トレイに用紙が入っていない時、ノーペーパーランは実行できない。

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 コショウ シンダン]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]画面を選択する。
3. “↓”キーで同一階層にある[コショウ シンダン DC199 NoPaperRun]画面を選択する。
4. 更に“→”キーで枚数設定の画面(図-1)を表示する。



j0mr 2424

(図-1)j0mr2424

- ・ 枚数設定は、“←→”キーでカーソル位置を移動させ、“↓↑”キーで数値を変更する。(1~99 枚)

注記 枚数の左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層の枚数設定の画面(図-1)に戻る。

5. “排出/セット”キーで枚数が確定する。この時、変更値の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
6. “排出/セット”キーで実行指示画面[DC199 NoPaperRun セットキー デ ジッコウ]を表示する。
7. 再度“排出/セット”キーで No Paper Run を実施する。実行中、[DC199 NoPaperRun ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
 - ・ No Paper Run を中断する場合は、プリント中止(“モード”+“メニュー”キー押下)を使用する。
8. 実行後、再度[DC199 NoPaperRun セットキー デ ジッコウ]画面を表示で完了。
9. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

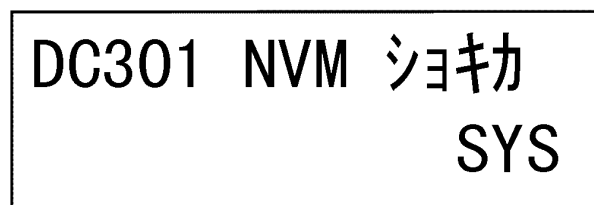
DC301 NVM Initialize

機能 任意のNVMエリアに対する初期化を実行する。

注記 NVM InitializeでBilling Counter, M/CシリアルNo., マーケット, HFSI, Shutdown History, Jam/Fail Counterに関する設定は初期化しない。Shutdown History、Jam/Fail Counterについては、Diag Exit(ダイアグ終了)時に指定する作業完了でクリアされる。

手順

1. ダイアグ(G/E)モードに入り、“↓”キーで同一階層にある[ダイアグ チョウセイ セイビ]を選択する。
2. “→”キーで[チョウセイ セイビ DC131 NVM ヨミカキ]画面を選択する。
3. “↓”キーで同一階層の[チョウセイ セイビ DC301 NVM ショキカ]を選択する。
4. “→”キーで初期化設定項目画面(図-1)を表示する。また、この時点で SYS エリアの初期化をする場合、以下の手順を行う。



j0mr2425

(図-1)j0mr2425

- (1) “排出/セット”キーで SYS エリアの初期化を実施する。実行後、エリア表示の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
 - (2) “←”キーまたは“メニュー”キーで Diag Exit(ダイアグ終了)を促す画面[NVM ヲ ショキカ シマシアタ DiagExit シテ クダ サイ]を表示する。
 - (3) “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ チョウセイ セイビ]画面に戻る。
5. 更に、“→”キーで初期化エリア選択画面[エリア IOT]を表示する。エリアは、“↓↑”キーで[エリア IOT]、[エリア ALL]、[エリア SYS]の順に選択できる。
 6. “排出/セット”キーでエリアを確定する。例えば、[エリア ALL]を選び確定した場合、実行指示画面[DC131 NVM ショキカ ALL]を表示する。
 7. 再度“排出/セット”キーで確定したエリアの初期化を実施する。実行後、エリア表示の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
 8. “←”キーまたは“メニュー”キーで Diag Exit(ダイアグ終了)を促す画面[NVM ヲ ショキカ シマシアタ DiagExit シテ クダ サイ]を表示する。
 9. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ チョウセイ セイビ]画面に戻る。

DC330 Component Control

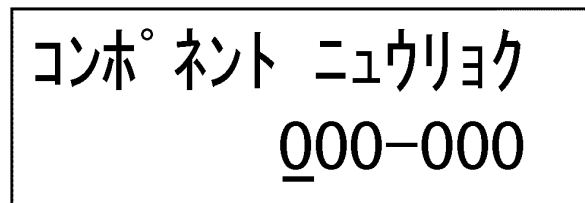
機能 各コンポーネントのInput/Output Checkを可能とする。

注記

- ・ 入出力、混在で最大8個同時動作することができる。
- ・ 同時出力禁止同士のコンポーネントが選択された場合、先に入力されていたコンポーネントをOffし、後から入力されたコンポーネントをOnする。(後優先)
- ・ 同時出力禁止項目が複数個ある場合には、該当するコンポーネントを全てOffさせてから後入力されたコンポーネントをOnする。

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 コショウ シンダン]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]画面を選択する。
3. “↓”キーで同一階層にある[コショウ シンダン DC199 NoPaperRun]画面を選択する。
4. “→”キーで[DC330 コンポーネントコント コンポーネント ニュウリョク]画面を選択する。
5. 更に“→”キーで Chain-Link No.入力画面(図-1)を表示する。



コンポ ネット ニュウリョク
000-000

j0mr2420

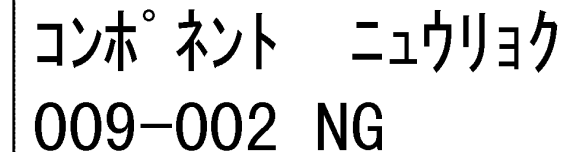
(図-1)j0mr2420

- ・ Chain-Link No.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。(1~99 枚)

注記

Chain-Link No.の左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層 [DC330 コンポーネントコント コンポーネント ニュウリョク]画面に戻る。

6. “排出/セット”キーで Chain-Link No.が確定する。この時、変更値の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。(手順 5~6 を繰り返し、最大 8 個まで登録できる)
 - ・ Chain-Link No.該当無しの場合、下記のように NG 画面(図-2)を表示する。この時は、“排出/セット”キーで Chain-Link No.入力画面に戻る。
 - ・ 登録個数が 8 個の場合は、削除確認画面[Max Over.Must Del OK ナラバ セット キー]を表示し、登録個数を制限する。この時は、“排出/セット”キーで登録を完了する。

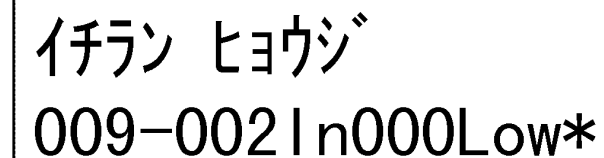


コンポ ネット ニュウリョク
009-002 NG

j0mr2421

(図-2)j0mr2421

7. Chain-Link No.が確定したら、再度“排出/セット”キーで一覧表示画面(図-3)へ移動すると共にコンポネントを実行させる。(一覧表示画面は、[DC330 コンポーネントコント イチラン ヒョウジ]画面の下位層の DC メニュー)
 - ・ 入出力として表示される情報は、下段左より Chain-Link No.、Input/Output、カウンター(Input 時のみ High/Low の変化回数の累積値を表示)、Input(コネクタレベルの High/Low 表示)/Output(On/Off 表示)。
 - ・ 実行中のコンポネントは、入力値または出力値の右側に*マークが表示される。



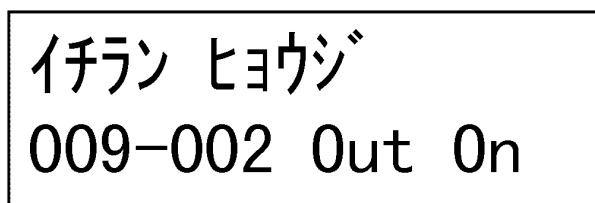
イチラン ヒョウジ
009-002 In000Low*

j0mr2426

(図-3)j0mr2426

8. コンポネントの実行を停止する場合は、プリント中止(“モード”+“メニュー”キー押下)を使用する。また、“↓↑”キーで次(前)のコンポネントを表示する。
9. “排出/セット”キーで停止中のコンポネントを再動作開始する。

10. Output のコンポーネントの出力変更(Cycle 動作切り替え)は、コンポーネント実行画面で行う。
(1) 実行中のコンポーネント実行画面より、“→”キーでコンポーネント実行画面(図-4)を表示する。



イチラン ヒョウジ
009-002 Out On

j0mr2427

(図-4)j0mr2427

- (2) “→”キーで Cycle 動作切り替え画面[イチラン ヒョウジ 009-002 Out Cyc]を表示する。
(3) “排出/セット”キーで出力変更(Cycle 動作切り替え)が確定する。この時、変更値の右端に* マークが表示され、キー操作が可能となる。
11. コンポーネントの実行全て取り消しは、[DC330 コンポーネントコント スベテ トリケシ]画面で行う。
(1) 実行中のコンポーネント実行画面(図-3)または(図-4)より、“←”キーで一つ上の階層 [DC330 コンポーネントコント イチラン ヒョウジ]画面に戻る。
(2) “↓”キーで同一階層にある[DC330 コンポーネントコント スベテ トリケシ]を選択する。
(3) “→”キーで[スベテ トリケシ セットキーデ ジッコウ]画面を表示する。
(4) “排出/セット”キーで全てのコンポーネントの動作停止と一覧取り消しを実施する。実行中、[スベテ トリケシ ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
(5) 実行後、再度[スベテ トリケシ セットキーデ ジッコウ]画面を表示で完了。
12. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

DC355 Hard Disk Diag Program

機能 ハードディスク交換、調査時に、セットアップ、交換判定等を行う

- ・ HDD のリードベリファイテストができる。
- ・ HDD のパーティションサイズの確認ができる。
- ・ HDD のパーティションサイズの設定ができる。
- ・ HDD のセットアップ(ファイルシステムの構築)ができる。
- ・ HDD の故障診断ができる。
- ・ HDD の持つ SMART(Self-monitoring, analysis and reporting technology)を実行し、HDD の故障予測をすることができる。

注記

- ・ 動作中の中断は不可とする。
- ・ 動作に関係ないFailが発生していても動作可能とする。
- ・ “パーティションの設定”による設定は、Diag ExitによるM/Cリブート後反映される。
- ・ “パーティションの設定”によりM/Cリブートした場合、再起動時のM/C初期化中に再度自動的にリブートが発生する。
- ・ “パーティションの設定”後、Diag Exitする前に、HDDを動作させる操作を行うことはできない。ただし、以下の操作は実施可能である。
 1. パーティションサイズの確認
 2. パーティションサイズの設定
- ・ 複数回“パーティションの設定”を行った場合、最後に設定した数値で設定される。

<リードベリファイテスト>

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 コショウ シンダン]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]画面を選択する。
3. “↓”キーで同一階層にある[コショウ シンダン DC355 HDD DIAG]を選択する。
4. “→”キーで[DC355 HDD DIAG リード ベリファイ テスト]画面を選択する。
5. 更に“→”キーで設定項目画面(図-1)を表示する。また、この時点でパーティション ALL のリードベリファイテストをする場合は、以下の手順を行う。個々のパーティションを個別に行う場合は、手順 6 に進む。

リードベリファイテスト
パーティション ALL

j0mr2428

(図-1)j0mr2428

- (1) “↓”キーで同一階層にある[リード ベリファイテスト セットキー デ ジッコウ]画面を選択する。
- (2) 再度“排出/セット”キーでリードベリファイテストを実施する。実行中、[リード ベリファイテスト アト xxx フン ALL]を表示する。(xxxは、処理時間 0~255 分を表示)

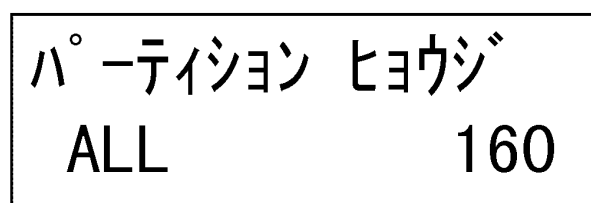
参考 1 パーティションの処理時間は約 5 分。ALL で約 20 分かかる。

- ・ 正常終了時[リード ベリファイ テスト セイジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
 - ・ 異常終了時[リード ベリファイ テスト イジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
- (3) メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。
 6. “→”キーでパーティション選択画面[パーティション A]を表示する。パーティションは、“↓↑”キーで[パーティション A]、[パーティション B]、[パーティション C]、[パーティション D]、[パーティション ALL]の順に選択できる。
 7. “排出/セット”キーでリードベリファイテストのパーティションを確定する。例えば、[パーティション D]を選び確定した場合、[パーティション D*]が表示され、キー操作が可能となる。
 8. “排出/セット”キーで実行指示画面[リード ベリファイ テスト セットキー デ ジッコウ]を表示する。
 9. 再度“排出/セット”キーでリードベリファイテストを実施する。実行中、[リード ベリファイテスト アト xxx フン D]を表示する。(xxxは、処理時間 0~255 分を表示)
 - ・ 正常終了時[リード ベリファイ テスト セイジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
 - ・ 異常終了時[リード ベリファイ テスト イジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
 10. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

<パーティションサイズの表示>

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 コショウ シンダン]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]画面を選択する。
3. “↓”キーで同一階層にある[コショウ シンダン DC355 HDD DIAG]を選択する。
4. “→”キーで[DC355 HDD DIAG リード ベリファイ テスト]画面を選択する。
5. “↓”キーで同一階層にある[DC355 HDD DIAG パーティション ヒョウジ]画面を選択する。
6. “→”キーでHDD 全体サイズ画面(図-2)を表示する。



j0mr2429

(図-2)j0mr2429

- ・ HDD 全体サイズは、各パーティションの合計値ではなく、HDD の全容量としてのサイズはを表示する。
 - ・ HDD 全体サイズは、4~160 を表示。単位は 0.1Gbyte
7. “→”キーでパーティションサイズ表示画面[パーティション A 20]を表示する。パーティションは、“↓↑”キーで[パーティション A 20]、[パーティション B 20]、[パーティション C 20]、[パーティション D 20]、[パーティション ALL 160]の順に選択できる。
 - ・ 各パーティションのサイズは、1~40 を表示。単位は 0.1Gbyte
 8. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

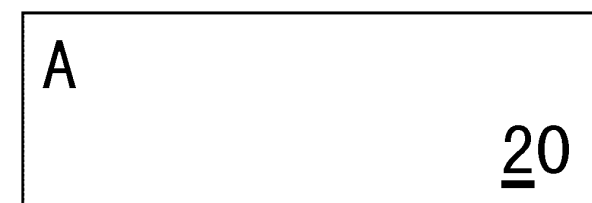
<パーティションサイズの設定>

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 コショウ シンダン]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]画面を選択する。
3. “↓”キーで同一階層にある[コショウ シンダン DC355 HDD DIAG]を選択する。
4. “→”キーで[DC355 HDD DIAG リード ベリファイ テスト]画面を選択する。
5. “↓”キーで同一階層にある[DC355 HDD DIAG パーティション セッテイ]画面を選択する。
6. “→”キーで確認メッセージ画面[HDD ノ データガ キエマス OK ナラバ セット キー]を表示する。
7. “排出/セット”キーで現在の設定値画面[パーティション セッテイ A 20]を表示する。現在の設定値画面は、“↓↑”キーで[パーティション セッテイ A 20]、[パーティション セッテイ B 20]、[パーティション セッテイ C 20]、[パーティション セッテイ D 20]の順に選択できる。
8. “→”キーで設定値変更画面(図-3)を表示する。

注記

初期設定を変更せずにパーティションサイズを設定する場合は、“↓”キーを数回押し、手順12に進む。



j0mr2430

(図-3)j0mr2430

- ・ 各パーティションの現在設定値サイズは、1~40。単位は 0.1Gbyte
- ・ パーティションサイズの設定は、“←→”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

パーティションサイズの左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層[パーティション セッテイ A 20]画面に戻る。

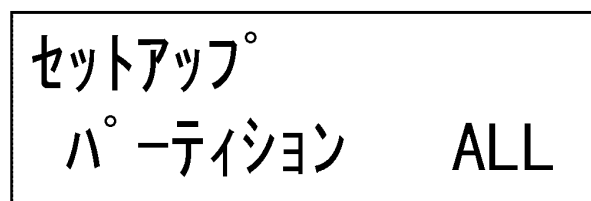
9. “排出/セット”キーでパーティションサイズが確定する。この時、変更値の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。

10. 再度排出/セット”キーで次の現在の設定値画面[パーティション セットイ B 20]を表示する。”↓↑”キーで次(前)の現在の設定値画面を選択できる。
11. ”↓”キーで現在の設定値画面[パーティション セットイ D 20]を表示した所で、再度”↓”キーを押すと、実行指示画面[パーティションサイズ セットイ]を表示する。
12. ”排出/セット”キーでパーティションサイズ設定を実施する。実行中、[パーティション セットイ ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
 - ・ 正常終了時[パーティション セットイ セイジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
 - ・ 異常終了時[パーティション セットイ イジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
13. ”←”キーまたは”メニュー”キーで Diag Exit(ダイアグ終了)を促す画面[サイズ ヲ ヘンコウ シマシアタ DiagExit シテ クダ サイ]を表示する。
14. ”メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

〈セットアップ〉

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 コショウ シンダン]を選択する。
2. ”→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]画面を選択する。
3. ”↓”キーで同一階層にある[コショウ シンダン DC355 HDD DIAG]を選択する。
4. ”→”キーで[DC355 HDD DIAG リード ベリファイ テスト]画面を選択する。
5. ”↓”キーで同一階層にある[DC355 HDD DIAG セットアップ]画面を選択する。
6. ”→”キーでセットアップ設定項目画面(図-4)を表示する。また、この時点でパーティション ALL のセットアップをする場合は、以下の手順を行う。個別にパーティションのセットアップを行う場合は手順 7 へ進む。



j0mr2431

(図-3)j0mr2431

- (1) ”↓”キーで同一階層にある実行指示画面[セットアップ セットキー デ ジッコウ]を選択する。
- (2) ”排出/セット”キーで確認メッセージ画面[HDD ノデータガ キエマス OK ナラバ セットキー]を表示する。
- (3) 再度”排出/セット”キーでセットアップを実施する。実行中、[セットアップ ジッコウ シテイマス ALL]を表示する。

- ・ 正常終了時[セットアップ セイジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
- ・ 異常終了時[セットアップ イジョウ シュウリョウ]画面を表示する。

(4) ”メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

7. ”→”キーでパーティション選択画面[パーティション A]を表示する。パーティションは、”↓↑”キーで[パーティション A]、[パーティション B]、[パーティション C]、[パーティション D]、[パーティション ALL]の順に選択できる。
8. ”排出/セット”キーでセットアップのパーティションを確定する。例えば、[パーティション D]を選び確定した場合、[パーティション D*]が表示され、キー操作が可能となる。
9. ”排出/セット”キーで実行指示画面[セットアップ セットキー デ ジッコウ]を表示する。
10. ”排出/セット”キーで確認メッセージ画面[HDD ノデータガ キエマス OK ナラバ セットキー]を表示する。
11. ”排出/セット”キーでセットアップを実施する。実行中、[セットアップ ジッコウ シテイマス D]を表示する。
 - ・ 正常終了時[セットアップ セイジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
 - ・ 異常終了時[セットアップ イジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
12. ”メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

〈故障診断〉

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 コショウ シンダン]を選択する。
2. ”→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]画面を選択する。
3. ”↓”キーで同一階層にある[コショウ シンダン DC355 HDD DIAG]を選択する。
4. ”→”キーで[DC355 HDD DIAG リード ベリファイ テスト]画面を選択する。
5. ”↓”キーで同一階層にある[DC355 HDD DIAG コショウ シンダン]画面を選択する。
6. ”→”キーで実行指示画面[コショウ シンダン セットキー デ ジッコウ]を選択する。
7. ”排出/セット”キーで故障診断を実施する。実行中、[コショウ シンダン ジッコウ シテイマス]を表示する。
 - ・ 正常終了時[コショウ シンダン セイジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
 - ・ 異常終了時[コショウ シンダン イジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
8. ”メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

<故障予測>

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 コショウ シンダン]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]画面を選択する。
3. “↓”キーで同一階層にある[コショウ シンダン DC355 HDD DIAG]を選択する。
4. “→”キーで[DC355 HDD DIAG リード ベリファイ テスト]画面を選択する。
5. “↓”キーで同一階層にある[DC355 HDD DIAG コショウ ヨソク]画面を選択する。
6. “→”キーで実行指示画面[コショウ ヨソク セットキー デ ジッコウ]を選択する。
7. “排出/セット”キーで故障予測を実施する。実行中、[コショウ ヨソク ジッコウ シテイマス]を表示する。
 - ・ 正常終了時[コショウ ヨソク セイジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
 - ・ 異常終了時[コショウ ヨソク イジョウ シュウリョウ]画面を表示する。
8. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

DC612 Color Test Pattern Print

機能 機械に内蔵しているパターンジェネレーターから出力されたテストパターンをプリント出力する。また、パターンにより設定できるパラメータが異なる為、選んだパターンによって処理が以下の3つに分かれる。

- ・ User Printer Calib PG(パターンNo.10)
- ・ 設定項目が変更出来るパターン(パターンNo.1~4)
- ・ 設定項目が変更出来ないパターン(パターンNo.5~9)

注記

- ・ 指定されたトレイからのみ印字する。(ATS, APSIは行わない。)
- ・ 指定されたトレイで印字不可能な指定がされた場合は、エラーとなる。
- ・ パターン出力中はメッセージエリアに「実行中」である旨を表示する。
- ・ Jam, Fail検知は実施し、異常が検出された場合はNormal modeと同じ停止方法で停止するがRecoveryのメッセージは表示しない。Fail発生時はChain-Link No.を表示する。但し、Historyはしない。

＜パターンの概要＞

No.	パターン名	目的・概要	イメージ内蔵Sub	Billing対象カウンタ
1	ROS Check	シールガラス清掃ガイド:20%ハーフトーン全幅帯(UIで選択) KCMRYの主走査方向ストライプパターン	MCU	Print-Full Color
2	ハーフトーン(IOT)	シールガラス清掃ガイド:20%ハーフトーン全幅帯(UIで選択) 全面ハーフトーン、濃度はCin=0~255から選択	MCU	[Color Mode = K] Print-B&W [Color Mode = K以外] Print-Full Color
3	格子1dot	トラブル切り分用 1dot幅で、512dot Pichの格子パターン	MCU	[Color Mode = K] Print-B&W [Color Mode = K以外] Print-Full Color
4	主走査8階調	トラブル切り分用 主走査方向8階調パターン	MCU	[Color Mode = K] Print-B&W [Color Mode = K以外] Print-Full Color
5	A1パッチ	全色でIN、OUT両端近傍2軸に形成。(シェブロンパターン) 通常レジコンサイクル時:IBTベルト約半周(SMH使用でA4連続2枚) Diagレジコンサイクル時:IBTベルト約1周(SMH使用でA4連続4枚)	ESS	Print-Full Color

No.	パターン名	目的・概要	イメージ内蔵Sub	Billing対象カウンタ
6	A2パッチ	全色でIBTベルト約1周(SMH使用でA4連続4枚)、CNT付近1軸に形成。(シェブロンパターン)	ESS	Print-Full Color
7	B1パッチ	全色でIBTベルト約1周(SMH使用でA4連続4枚)、IN、OUT両端 近傍2軸に形成。("く"の字パターン)	ESS	Print-Full Color
8	B2パッチ	全色でIBTベルト約1周(SMH使用でA4連続4枚)CNT付近1軸に形成。("く"の字パターン)	ESS	Print-Full Color
9	Cパッチ	C単色でIBTベルト約1周(SMH使用でA4連続4枚)、IN/CNT/OUT3軸に形成。(シェブロンパターン)	ESS	Print-Full Color
10	User Printer Calib PG	階調補正用 Print用階調補正用階調パターン	ESS	Print-Full Color

<User Printer Calib PG(パターンNo.10)>

手順

1. ダイアグ(G/E)モードに入り、“↓”キーで同一階層にある[ダイアグ コショウ シンダン]を選択する。
2. “→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]画面を選択する。
3. “↓”キーで同一階層にある[コショウ シンダン DC612 パターンプリント]を選択する。
4. “→”キーで設定項目画面[DC612 パターンプリント パターン 01]を選択する。
5. “→”キーでパターン No.変更画面(図-1)を表示する。



(図-1)j0mr2432

6. パターン No.10 を設定する。
 - ・ パターン No.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 パターンNo.の左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層 [DC612 パターンプリント パターン 01]画面に戻る。

7. “排出/セット”キーでパターン No.10 が確定する。この時、パターン No.の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。

注記 パターンの設定を変更せずに出力する場合は、[DC612 パターンプリント セットキー デ ジッコウ]が表示されるまで“↓”を数回押し、“排出/セット”キーでテストパターンを出力することができる。

8. “排出/セット”キーで次の設定項目スクリーンを選択する。
 - ・ [DC612 パターンプリント スクリーン テキスト]画面が表示する。
 - ・ スクリーンの選択肢は、テキスト(文字)、フォト(写真)の2つ。デフォルトはテキスト。
 - ・ スクリーン項目の選択は、“↓”キーで変更する。
9. 該当のスクリーン項目を選択し、“排出/セット”キーでスクリーンを確定する。この時、スクリーンの右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。

10. “排出/セット”キーで次の設定項目解像度(dpi)を選択する。
 - ・ [DC612 パターンプリント dpi 1200*1200]画面が表示する。
 - ・ dpi の選択肢は、1200×1200、600×600、1200×600 の3つ。デフォルトは1200×1200。
 - ・ dpi 項目の選択は、[DC612 パターンプリント dpi 1200*1200]画面より“→”キーで dpi 600×600 を選択する。更に、他の dpi は“↓↑”キーで選択する。
11. 該当の dpi 項目を選択し、“排出/セット”キーで dpi を確定する。この時、dpi 項目の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
12. “排出/セット”キーで次の設定項目 IOT Lut を選択する。
 - ・ [DC612 パターンプリント IOT Lut ON]画面が表示する。
 - ・ IOT Lut の選択肢は、On、Off の2つ。デフォルトは On。
 - ・ IOT Lut 項目の選択は、“←→”キーで変更する。
13. 該当の IOT Lut 項目を選択し、“排出/セット”キーで IOT Lut を確定する。この時、IOT Lut 項目の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
14. “排出/セット”キーで次の設定項目 M-adi LUT を選択する。
 - ・ [DC612 パターンプリント M-adi LUT ON]画面が表示する。
 - ・ M-adi LUT の選択肢は、On、Off の2つ。デフォルトは On。
 - ・ M-adi LUT 項目の選択は、“←→”キーで変更する。
15. 該当の M-adi LUT 項目を選択し、“排出/セット”キーで M-adi LUT を確定する。この時、M-adi LUT 項目の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
16. “排出/セット”キーで実行指示画面[DC612 パターンプリント セットキー デ ジッコウ]が表示する。
17. “排出/セット”キーでテストパターンプリントを実施する。実行中、[DC612 パターンプリント ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
 - ・ テストパターンプリントを中断する場合は、プリント中止(“モード”+“メニュー”キー押下)を使用する。
18. 実行後、再度[DC612 パターンプリント セットキー デ ジッコウ]画面を表示で完了。
19. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

〈設定項目が変更できるパターン(パターンNo.1~4)〉

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 コショウ シンダン]を選択する。
 2. “→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]画面を選択する。
 3. “↓”キーで同一階層にある[コショウ シンダン DC612 パターンプリント]を選択する。
 4. “→”キーで設定項目画面[DC612 パターンプリント パターン 01]を選択する。
 5. “→”キーでパターン No.変更画面(図-1)を表示する。
 - ・ パターン No.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** パターンNo.の左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層[DC612 パターンプリント パターン 01]画面に戻る。
6. “排出/セット”キーでパターン No.が確定する。この時、パターン No.の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
 7. 再度“排出/セット”キーで次の設定項目コピー枚数を選択する。
 - ・ [DC612 パターンプリント マイスウ 01]画面が表示する。
 - ・ マイスウの設定は1~99枚。デフォルトは1枚。
 - ・ コピー枚数の設定は、“←→”キーでカーソル位置を移動させ、“↓↑”キーで数値を変更する。
 8. コピー枚数を設定し、“排出/セット”キーでコピー枚数を確定する。この時、コピー枚数の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
 9. “排出/セット”キーで次の設定項目トレイを選択する。
 - ・ [DC612 パターンプリント トレイ トレイ 1]画面が表示する。
 - ・ トレイの選択肢は、トレイ1、トレイ2、トレイ3、トレイ4、SMHの5つ。デフォルトはトレイ1。
 - ・ トレイの選択は、[DC612 パターンプリント トレイ トレイ 1]画面より“→”キーでトレイ2を選択する。更に、他のトレイは“↓↑”キーで選択する。
 10. 該当のトレイを選択し、“排出/セット”キーでトレイを確定する。この時、トレイ項目の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
SMHを確定すると、次の手順の用紙サイズ、紙質設定項目に入る。
 11. 排出/セット”キーで次の設定項目用紙サイズを選択する。(手順10でSMH選択確定時)
 - ・ [ヨウシサイズ A4L]画面が表示する。
 - ・ 用紙サイズの選択肢は、A3SEF、A4LEF、A4SEF、B4SEF、B5LEF、B5SEFの6つ。デフォルトはA4LEF。
 - ・ 用紙サイズの選択は、“↓↑”キーで選択する。
 12. 該当の用紙サイズを選択し、“排出/セット”キーで用紙サイズを確定する。この時、用紙サイズ項目の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。

13. 排出/セット”キーで次の設定項目紙質を選択する。(手順10でSMH選択確定時)
 - ・ [シシツ フツウシ A]画面が表示する。
 - ・ 紙質の選択肢は、厚紙、厚紙うら、超厚紙、超厚紙うら、OHP、薄紙、タックフィルム、ラベル紙、普通紙A~G、普通紙Sの16個。デフォルトは普通紙A。
 - ・ 紙質の選択は、“↓↑”キーで選択する。
14. 該当の紙質を選択し、“排出/セット”キーで紙質を確定する。この時、紙質項目の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
15. “排出/セット”キーで次の設定項目片面/両面を選択する。
 - ・ [DC612 パターンプリント Simp/Dup Simp]画面が表示する。
 - ・ 片面/両面の選択肢は、Simp、Dupの2つ。デフォルトはSimp。
 - ・ 片面/両面項目の選択は、“←→”キーで変更する。
16. 該当の片面/両面項目を選択し、“排出/セット”キーで片面/両面を確定する。この時、片面/両面項目の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
17. “排出/セット”キーで次の設定項目カラーモードを選択する。
 - ・ [DC612 パターンプリント カラーモード 4C]画面が表示する。
 - ・ カラーモードの選択肢は、Y、M、C、K、R、G、B、3C、4Cの最大9つ。デフォルト4C。
 - ・ カラーモードの選択は、“↓↑”キーで変更する。
18. 該当のカラーモード項目を選択し、“排出/セット”キーでカラーモードを確定する。この時、カラーモード項目の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
19. “排出/セット”キーで次の設定項目スクリーンを選択する。
 - ・ [DC612 パターンプリント スクリーン 600 セン]画面が表示する。
 - ・ スクリーンの選択肢は、600 セン、300 センの2つ。デフォルトは600 セン。
 - ・ スクリーン項目の選択は、“↓↑”キーで変更する。
20. 該当のスクリーン項目を選択し、“排出/セット”キーでスクリーンを確定する。この時、スクリーン項目の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
21. “排出/セット”キーで次の設定項目Cin%を選択する。(パターンNo.2選択時)
 - ・ [DC612 パターンプリント Cin% 020]画面が表示する。
 - ・ Cin%の設定は、0~100%。デフォルトは20%。
 - ・ Cin%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。
22. Cin%を設定し、“排出/セット”キーでCin%を確定する。この時、Cin%の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
23. “排出/セット”キーで実行指示画面[DC612 パターンプリント セットキー デ ジッコウ]が表示する。
24. “排出/セット”キーでテストパターンプリントを実施する。実行中、[DC612 パターンプリント ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
 - ・ テストパターンプリントを中断する場合は、プリント中止(“モード”+“メニュー”キー押下)を使用する。
25. 実行後、再度[DC612 パターンプリント セットキー デ ジッコウ]画面を表示で完了。
26. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

<設定項目が変更できないパターン(パターンNo.5~9)>

手順

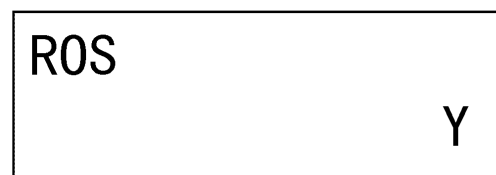
1. ダイアグ(C/E)モードに入り、“↓”キーで同一階層にある[ダイアグ コショウ シンダン]を選択する。
 2. “→”キーで下位層にある[コショウ シンダン DC140 アナログ モニタ]画面を選択する。
 3. “↓”キーで同一階層にある[コショウ シンダン DC612 パターンプリント]を選択する。
 4. “→”キーで設定項目画面[DC612 パターンプリント パターン 01]を選択する。
 5. “→”キーでパターン No.変更画面(図-1)を表示する。
 - ・ パターン No.の設定は、“←→”キーでカーソル位置を移動させ、“↓↑”キーで数値を変更する。
- 注記** パターンNo.の左端にカーソルがある場合、“←”キーで一つ上の階層[DC612 パターンプリント パターン 01]画面に戻る。
6. “排出/セット”キーでパターン No.が確定する。この時、パターン No.の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
 7. “排出/セット”キーで実行指示画面[DC612 パターンプリント セットキー デ ジッコウ]が表示する。
 8. “排出/セット”キーでテストパターンプリントを実施する。実行中、[DC612 パターンプリント ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
 9. テストパターンプリントを中断する場合は、プリント中止(“モード”+“メニュー”キー押下)を使用する。
 10. 実行後、再度[DC612 パターンプリント セットキー デ ジッコウ]画面を表示で完了。
 11. “メニュー”キーで共通メニュー[ダイアグ コショウ シンダン]画面に戻る。

DC640 ROS Power Check

機能 ROSのLDをProConからの最新設定値で点灯させる。YMCK単独点灯と4色同時点灯できる。

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 サブシステム チェック]を選択する。
2. “→”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。
3. “→”キーで設定項目画面[DC640 ROS Check ROS 4C]を選択する。
4. “→”キーで点灯 LD 変更画面(図-1)を表示する。



j0mr2433

(図-1)j0mr2433

- ・ 点灯 LD の選択肢は、Y、M、C、K、4C の 5 つ。
 - ・ 点灯 LD の選択は、“↓↑”キーで変更する。
5. “排出/セット”キーで点灯 LD が確定する。この時、点灯 LD 項目の右端に*マークが表示され、キー操作が可能となる。
 6. “排出/セット”キーで[DC640 ROS Check Main Motor ON]画面を表示する。“→”、“↓↑”キーで On、Off を選択できる。
 7. “↓”キーで[DC640 ROS Check セットキー デ ジッコウ]画面を選択する。
 8. “排出/セット”キーで ROS Power Check を実施する。実行中、[DC640 ROS Check ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
 9. ROS Power Check を中断する場合は、プリント中止(“モード”+“メニュー”キー押下)を使用する。
 10. 実行後、再度[DC640 ROS Check セットキー デ ジッコウウ]画面を表示で完了。
 11. “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。

DC681 レジ測定サイクル

機能 カラーレジ成分のひとつであるAC制御(DrumDrive、BeltDrive、BeltSteering等)の制御状態を把握するために、AC成分検出を含めたカラーレジ測定を行うサイクルである。

- ・ A1 パッチ(全色、IN/OUT)で色ずれ量を検出する。各センサそれぞれで検出した主走査・副走査方向のCyanに対する相対色ずれ量の平均値(DC成分)と最大値・最小値の差分(AC成分)を計算し、測定結果とする。このレジ測定結果を表示する。補正はしない。
- ・ レジ測定概要

表示データ	表示範囲	単位	備考
ラテラルDCずれ量(IN側/OUT側)	-500~+500	ミクロン	対象色=Y・M・K
ラテラルACずれ量(IN側/OUT側)	-500~+500	ミクロン	対象色=Y・M・K
プロセスDCずれ量(IN側/OUT側)	-500~+500	ミクロン	対象色=Y・M・K
プロセスACずれ量(IN側/OUT側)	-500~+500	ミクロン	対象色=Y・M・K
パターン検知数(州側/OUT側)	0~24(TBD)	ブロック	

注記

エラー表示の原因を以下に示す。

- ・ センサー : 取り付け位置不良、読み取り不良
- ・ パターン : 濃度不足、Beltキズ
- ・ レーム : ゆがみ

参考 実行時間:約15秒

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. “→”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。
3. “↓”キーで同一階層にある[サブシステムチェック DC681 レジソクテイ]画面を選択する。
4. “→”キーで実行指示画面[DC681 レジソクテイ セットキー デ ジッコウ]が表示する。
5. “排出/セット”キーでレジ測定サイクルを実施する。実行中、[DC681レジソクテイ ジッコウ シティマス]画面を表示する。
 - ・ 正常終了時[DC681 OK RESULTS]画面を表示する。(手順 6. へ)
 - ・ 異常終了時[DC681 ERROR RESULTS]画面を表示する。(手順 7. へ)
6. 正常終了時、“1”キーでレジ測定結果の表示画面(図-1)とパターン検知数(図-2)が確認できる。

j0mr2434

(図-1)j0mr2434

j0mr2435

(図-2)j0mr2435

- ・ レジ測定結果(図-1)の表示される情報は、表示データ名とY・M・KそれぞれIN/OUTの正常終了時のずれ量を表示する。
 - L-DC-IN/OUT:ラテラル DC ずれ量 IN/OUT 側
 - L-AC-IN/OUT:ラテラル AC ずれ量 IN/OUT 側
 - P-DC-IN/OUT:プロセス DC ずれ量 IN/OUT 側
 - P-AC-IN/OUT:プロセス AC ずれ量 IN/OUT 側
- ・ パターン検知数(図-2)の表示される情報は、正常終了時のIN/OUTの検知ブロック数。
 - ・ レジ測定結果/パターン検知数の表示画面選択は、“↓↑”キーで変更する。
- 7. 異常終了時、パターン検知数(図-2)を表示する。
 - ・ パターン検知数の表示される情報は、エラー時のIN/OUTの検知ブロック数。
- 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。

DC683 レジコンセンサチェックサイクル

機能 レジコンセンサの機能チェック。検出系が正常動作しているかを確認するための自己診断サイクル。

- ・ 検出結果が“ずれ量=ゼロ”であることを確認するために、C パッチ(Cyan 単色)で IN/OUT の各レジずれ量を検出して、各センサでの検出ずれ量結果を UI 画面に表示する。補正はしない。
- ・ レジコンセンサチェックサイクル検出結果概要

表示データ	表示範囲	単位	備考
ラテラル検出レジずれ量(IN 側/OUT 側)	-500~+500	ミクロン	
プロセス検出レジずれ量(IN 側/OUT 側)	-500~+500	ミクロン	
MOB センサ中心とパターン中心のレジずれ量(IN 側/OUT 側)	-500~+500	BLOCK	センサ位置は Center ・ ずれ量<-500 の場合、 [-ERROR]表示 ・ ずれ量>+500 の場合、 [+ERROR]表示 ・ ずれの方向が判別できない場合、[ERROR]表示

注記

エラー表示の原因を以下に示す。

- ・ センサー: 取り付け位置不良、読み取り不良
- ・ パターン: 濃度不足、Belt キズ
- ・ レーム: ゆがみ

参考 実行時間: 約15秒

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. “→”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。
3. “↓”キーで同一階層にある[サブシステム チェック DC683 レジ コン チェック]画面を選択する。
4. “→”キーで実行指示画面[DC683 レジ コン チェック セットキー デ ジッコウ]が表示する。
5. “排出/セット”キーでレジコンセンサチェックサイクルを実施する。実行中、[DC683 レジ コン チェック ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
 - ・ 正常終了時[DC683 OK RESULTS]画面を表示する。(手順 6.へ)
 - ・ 異常終了時[DC683 ERROR RESULTS]画面を表示する。(手順 7.へ)

6. 正常終了時、“↓”キーでレジコンセンサチェックサイクル結果の検出ずれ表示画面(図-1)と中心ずれ表示画面(図-2)が確認できる。

j0mr2436

(図-1)j0mr2436

j0mr2437

(図-2)j0mr2437

- ・ 検出ずれ表示画面(図-1)の表示される情報は、表示データ名と IN/OUT それぞれの正常終了時のずれ量を表示する
L:I:ラテラル検出レジずれ量 IN 側
L:O:ラテラル検出レジずれ量 OUT 側
P:I:プロセス検出レジずれ量 IN 側
P:O:プロセス検出レジずれ量 OUT 側
 - ・ 中心ずれ表示画面(図-2)の表示される情報は、表示データ名と正常終了時の IN/OUT 中心レジずれ量。
IN-MOB: MOB センサ中心とパターン中心のレジずれ量 IN 側
OUT-MOB: MOB センサ中心とパターン中心のレジずれ量 OUT 側
 - ・ 検出ずれ表示画面/中心ずれ表示画面の選択は、“↓↑”キーで変更する。
7. 異常終了時、中心ずれ表示画面(図-2)を表示する。
 - ・ 中心ずれ表示画面の表示される情報は、表示データ名とエラー時の IN/OUT 中心レジずれ量。
 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。

DC684 レジコン補正チェックサイクル

機能 レジコンセンサチェックサイクルにて異常がないことを前提としたレジコン補正系の機能チェック。

- 各補正系の設定値を意図的に一定量(約+150 ミクロン)ずらし、各補正系が意図的に変化させた量だけちゃんと色ずれしているかを再度 A1 パッチ検出を実行することでチェックする。最後に各補正系の補正誤差量結果を UI 画面に表示する。
- レジコン補正チェックサイクル検出結果概要

表示データ	表示範囲	単位	備考
ラテラルマージン	-500~+500	ミクロン	対象色=Y・M・K
プロセスマージン	-500~+500	ミクロン	対象色=Y・M・K
倍率マージン	-500~+500	ミクロン	対象色=Y・M・K
Skew(検知のみ)	-500~+500	ミクロン	対象色=Y・M・K

注記

エラー表示の原因を以下に示す。

- センサー: 取り付け位置不良、読み取り不良
- パターン: 濃度不足、Belt キズ
- レーム: ゆがみ

参考 実行時間: 約75秒

手順

- 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。
- “→”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。
- “↓”キーで同一階層にある[サブシステム チェック DC684 レジ コン ホセイ]画面を選択する。
- “→”キーで実行指示画面[DC684 レジ コン ホセイ セットキー デ ジッコウ]が表示する。
- “排出/セット”キーでレジコン補正チェックサイクルを実施する。実行中、[DC684 レジ コン ホセイ ジッコウ シテイマス]画面を表示する。
 - 正常終了時[DC684 OK RESULTS]画面を表示する。(手順 6.へ)
 - 異常終了時[DC684 ERROR RESULTS]画面を表示する。(手順 7.へ)
- 正常終了時、“↓”キーでレジコン補正チェックサイクル結果の補正ずれ表示画面(図-1)と倍率ずれ表示画面(図-2)および、Skew ずれ表示画面(図-3)が確認できる。

j0mr2438

(図-1)j0mr2438

j0mr2439

(図-2)j0mr2439

j0mr2440

(図-3)j0mr2440

- 補正ずれ表示画面(図-1)の表示される情報は、表示データ名と Y・M・K の正常終了時のずれ量を表示する。
 - 1.L:: ラテラル補正ずれ量 IN 側
 - 2.L:: ラテラル補正ずれ量 OUT 側
 - 1.P:: プロセス補正ずれ量 IN 側
 - 2.P:: プロセス補正ずれ量 OUT 側

- ・ 倍率ずれ表示画面(図-2)の表示される情報は、表示データ名と Y・M・K の正常終了時のずれ量を表示する。
 - (1) MAG::倍率補正ずれ量 IN 側
 - (2) MAG::倍率補正ずれ量 OUT 側
 - ・ Skew ずれ表示画面(図-3)の表示される情報は、表示データ名と Y・M・K の正常終了時のずれ量を表示する。
 - (1) SKEW::SKEW ずれ量 IN 側
 - (2) SKEW::SKEW ずれ量 OUT 側
 - ・ 補正ずれ/倍率ずれ/Skew ずれ/Skew ずれの表示画面選択は、“↓↑”キーで変更する。
7. 異常終了時、補正ずれ表示画面(図-1)、倍率ずれ表示画面(図-2)、Skew ずれ表示画面(図-3)を表示する。但し、IN 側のみ。
- ・ 表示される情報は、正常終了時と同様。
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。

DC685 レジコンセットアップサイクル

機能 スキュー、およびその他レジコン補正系NVM値の最適値設定、または表示。

- 工場出荷時、およびフィールドでの ROS 交換等時に実行することを前提としたスキュー、およびその他レジコン補正系 NVM 値の最適値設定サイクル。スキュー、倍率バランスはこのサイクルでのみ、検知～補正を行う。
- レジコンセットアップサイクルの機能は、以下の 4 つに別れている。個々に独立して動作するが、通常は、1-2-3 の手順で行う。4. Skew Rough Set Up は手順 2、3 実行中、エラー表示した時のみ実施する。詳細は 4 章 レジコン調整を参照。
 - Skew Fine SetUp
 - IN/OUT SetUp
 - Center SetUp
 - Skew Rough SetUp

- レジコンセットアップサイクル検出結果概要

表示データ	表示範囲	単位	備考
Skew量補正量	-5.00(CCW)~ +5.00(CW)	回転数	対象色=Y・M・C・K 回転数=ずれ量(μm)/100
Skewずれ量	-500~+500	ミクロン	
レジコン温度センサ検出値	-20~60	度	本サイクル実行時の最新データ
検知ブロック数(IN側/OUT側)	0~24(TBD)	BLOCK	

- 注記**
- DC685実行前には必ずDC956 Belt Edge Learnモードが正常終了していること。
 - 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。

参考 実行時間:約2分30秒

<1.Skew Fine SetUp>

手順

- 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。
- “→”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。
- “↓”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。
- “→”キーで実行項目画面[DC685 レジ コン SetUp Skew Fine SetUp]が表示する。
- 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。

- “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 7.へ)
 - 異常終了時[DC685 1 ERROR]画面を表示する。(手順 11.へ)

注記 DC685の後ろの“1”は、Skew Fine SetUp項目を表す。

- 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-1)が確認できる。

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

j0mr2441

(図-1)j0mr2441

- 図-1 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。
- “↓”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。
 - “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。
 - “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 IN/OUT SetUp]画面を表示させ IN/OUT SetUp へ進む。
- 異常終了時、“↓”キーで[GO Skew Rough? Y/N]画面を選択する。
 - “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 Skew Rough]画面を表示させ Skew Rough SetUp へ進む。
- 13.“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。

<2.IN/OUT SetUp>

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. “→”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。
3. “↓”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。
4. “→”キーで実行項目画面[DC685 レジ コン SetUp Skew Fine SetUp]が表示する。
5. “↓”キーで実行項目画面[DC685 レジ コン SetUp IN/OUT SetUp]が表示する。
6. 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。
7. “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 2 OK MOVE MOB SNR]画面を表示する。(手順 8.へ)
 - ・ 異常終了(1)時[DC685 2 SKEW ERROR]画面を表示する。(手順 11.へ)
 - ・ 異常終了(2)時[DC685 2 ERROR]画面を表示する。(手順 15.へ)

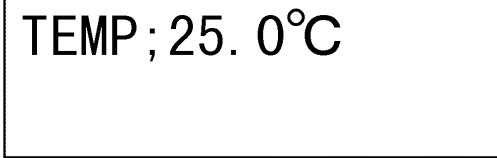
注記 DC685の後ろの“2”は、Skew Fine SetUp項目を表す。

8. 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-2)とレジコン温度センサー検出値画面(図-3)が確認できる。

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

j0mr2442

(図-2)j0mr2442



TEMP; 25.0°C

j0mr2443

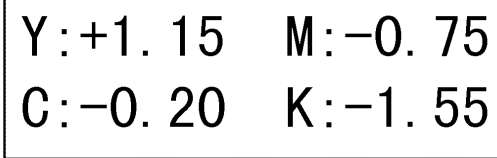
(図-3)j0mr2443

- ・ 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。
9. “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。
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 Center Setupへ進む。

- 11.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-4)が確認できる。



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

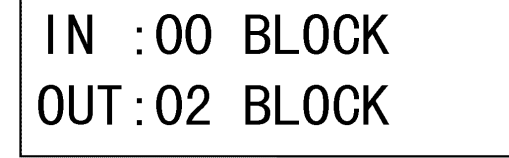
j0mr2441

(図-4)j0mr2441

- ・ 図-4 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。
- 12.“↓”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。
- 13.“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。
- 14.“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 IN/OUT Setup]画面を表示させ IN/OUT Setup の手順へ戻る。
- 15.異常終了(2)時、“↓”キーで検知ブロック数画面(図-5)を表示する



IN :00 BLOCK
OUT :02 BLOCK

j0mr2444

(図-5)j0mr2444

- ・ 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。
- 16.“↓”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。
- 17.“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 Skew Rough]画面を表示させ Skew Rough Setup へ進む。
- 18.“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。

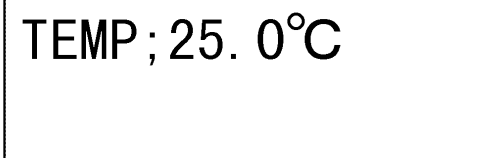
<3.Center SetUp>

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. “→”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。
3. “↓”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。
4. “→”キーで実行項目画面[DC685 レジ コン SetUp Skew Fine SetUp]が表示する。
5. “↓”キーで実行項目画面[DC685 レジ コン SetUp Center SetUp]が表示する。
6. “→”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。
7. “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。
8. “排出/セット”キーで Center SetUp(MOB センサをセンターへ移動後、OUT 側へ戻させる。)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 9.へ)
 - ・ 異常終了時[DC685 3 ERROR]画面を表示する。(手順 12.へ)

注記 DC685の後ろの“3”は、Skew Fine SetUp項目を表す。

9. 正常終了時、“↓”キーでレジコン温度センサー検出値画面(図-6)が確認できる。



TEMP; 25.0°C

j0mr 2443

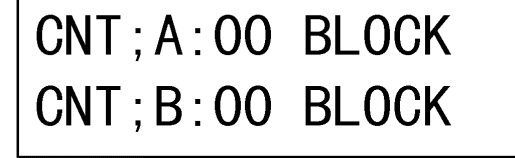
(図-6)j0mr2443

- ・ レジコン温度センサー検出値画面(図-6)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。
10. 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 治具を使い、MOBセンサーをフロント側に引っ張り出す。

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



CNT; A:00 BLOCK
CNT; B:00 BLOCK

j0mr 2445

(図-7)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

13. “↓”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。
14. “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。
15. “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”を選択時し、[DC685 レジ コン SetUp Center SetUp]画面を表示させ、再度 Center SetUp へ戻る。
16. “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。

<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。

1. Skew Fine SetUp時、回転量、回転方向を間違えた。
2. 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。
3. MOBセンサー、MCU PWB、ESSの故障、ハーネス断線。
4. 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、1と4のみである。

当セットアップが異常終了した場合は、2と3が原因である。

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 サブシステム チェック]を選択する。
2. “→”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。
3. “↓”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。
4. “→”キーで実行項目画面[DC685 レジ コン SetUp Skew Fine SetUp]が表示する。
5. “↓”キーで実行項目画面[DC685 レジ コン SetUp Skew Rough SetUp]が表示する。
6. “→”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。
7. “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 8.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。

8. 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-8)が確認できる。

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

j0mr2441

(図-8)j0mr2441

- ・ 図-8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。
9. “↓”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。
 10. “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。
 11. “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”を選択すると、[DC685 レジ コン SetUp Skew Fine SetUp]画面が表示される。
12. “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。

DC921 ATC Sensor SetUp

機能 工場出荷時、ATCセンサーの交換時、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”を設定する。

- ・ 個々のセンサー毎に添付される特性値を入力することで、“各センサー感度の傾き”、“基準 TC での各センサー出力”をを入力することで、補正值“ATC 補正係数”“ATC 補正オフセット”を設定する。
- ・ 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

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)が表示する。

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数字を“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。

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
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

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]
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
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

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]
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
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

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]
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
89	166	935
90	168	527
91	168	572
92	168	617
93	168	63
94	168	708
95	168	753
96	168	799
97	168	844
98	168	889
99	168	935

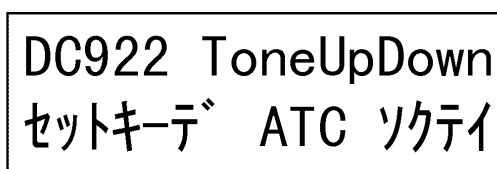
DC922 TONE UP/DOWN (Max Set Up)

機能 ATCセンサーの読み値と基準値との差からトナーの増減量を算出し、適正な濃度を設定する。

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。

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 測定画面(図-1)が表示される。

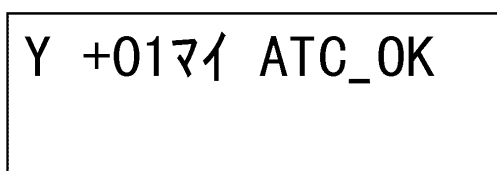


DC922 ToneUpDown
セットキーで ATC ソクテイ

j0mr2447

(図-1)j0mr2447

4. “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。)
5. 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-2)



Y +01マイ ATC_OK

j0mr2448

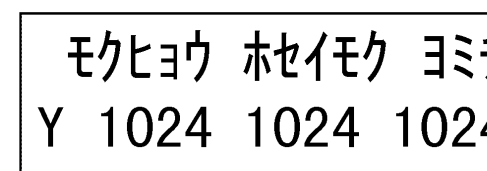
(図-2)j0mr2448

- ・ “+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、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

6. 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。(図-3)



モクヒヨウ ホセイモク ヨミチ
Y 1024 1024 1024

j0mr2449

(図-3)j0mr2449

7. “↓”キーで TONE UP/DOWN 開始画面[DC922 ToneUpDown センタクシヨク Y]が表示される。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。“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 枚のコピーを排出後、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)。

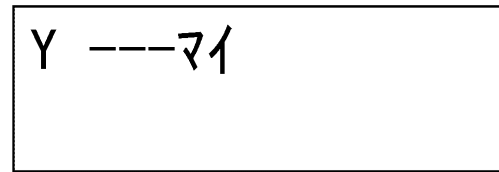
途中でストップさせる場合は、“モード”+“メニュー”キーを押す。

8. “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。

<ATC測定せずに特定枚数のTONE UP/DOWNを行う場合>

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 測定画面(図-1 参照)が表示される。
4. “↓”キーで YMCK ごとの UP/DOWN 枚数入力画面になる。(図-4)



j0mr2450

(図-4)j0mr2450

- ・ 枚数の設定は、“←→”キーでカーソルを移動し、“↑↓”キーで数値を入力する。
5. “排出/セット”キーを押すと TONE UP/DOWN が開始される。

注記 TONE UP/DOWNの操作は、各色単独でのみ実施可能。

- 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。
6. “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。

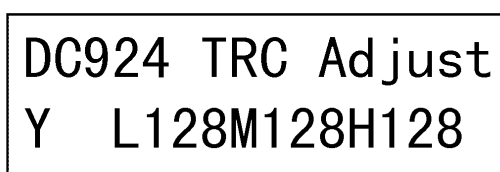
DC924 TRC Adjust (Max Set Up)

機能 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、顧客要望による場合以外、通常は実施しないこと。

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を表示する。(図-1)



DC924 TRC Adjust
Y L128M128H128

j0mr2451

(図-1)j0mr2451

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

注記 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。)。また、データは4以上変更しないと、見た目は変化しない。

4. “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。

DC934 ADC出力チェック (Max Set Up)

機能 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目標値を設定する。同時に理想LD光量を設定する。

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(図-1)が表示される。



(図-1)j0mr2452

4. “排出/セット”キーで ADC 測定が開始する。
5. 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-2)

Y ヨミトリ	0368
Y モクヒョウ	0400

j0mr 2453

(図-2)j0mr2453

- ・ “↓”キーで各色を選択できる。
 - ・ 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。
6. 更に“↓”キーで YMCK ごとの NG 項目の詳細表示の画面(図-3)が表示される。

NG ナシ
ソクテイ カシ

j0mr2454

(図-3)j0mr2454

7. “→”キーで ADC センサーおよびシャッターの状態が表示される。(図-4)

センサー	OK
シャッター	OK

j0mr2455

(図-4)j0mr2455

参考 センサ、シャッターが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。

8. “↓”キーで YMCK ごとのパッチの判定を OK/NG で表示する。(図-5)

パッチ Y	OK
パッチ M	OK

j0mr2456

(図-5)j0mr2456

参考 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)に問題がある。

9. 更に“↓”キーで YMCK ごとの LD 光量の判定を OK/NG で表示する。(図-6)

LD-P Y	OK
LD-P M	OK

j0mr2457

(図-6)j0mr2457

参考 連続コピーまたは空トナー後、LD-PがNGとなる場合がある。

10.“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。

DC956 Belt Edge Learnモード

機能 工場出荷時およびBelt系部材(IBT Belt、Edgeセンサー)交換時にEdge Learnモードに設定するために、Edge Profile Table(Belt Walk制御を行うためのテーブル)を作成する。

注記 DC685 実行前には必ず当ダイアグを実施し、正常終了させること。

参考 実行時間:最大約100秒(Belt 13周)

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. “→”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。
3. “↓”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。
4. “→”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。
5. “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。
6. “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。