

Infoprint 3000



# 操作员指南



Infoprint 3000



# 操作员指南

**注意！**

使用本信息及其支持的产品之前，请阅读第 321 页的『声明』信息。

**第 7 版 (2002 年 3 月)**

此版本替换 S584-0673-05。

通过您当地的 IBM® 代表或 IBM 分公司可索取 IBM 出版物。如果您向以下给出的地址索取书刊，则您的定单将会耽搁，因为该地址处没有库存的书刊。许多 IBM 打印系统公司的书刊可从以下网页站点获得。

**Internet**

访问我们的主页：<http://www.ibm.com/printers>

您可以将意见通过传真发送至 1-800-524-1519（只限美国）或 1-303-924-6873；也可以通过电子邮件发送至 [printpub@us.ibm.com](mailto:printpub@us.ibm.com)；或邮寄至：

IBM Printing Systems Division  
Department H7FE Building 003G  
Information Development  
PO Box 1900  
Boulder CO 80301-9191 USA

IBM 可能按它认为合适的方式使用或分发您提供的任何信息，而不用对您承担任何义务。

© Copyright International Business Machines Corporation 2000, 2002. All rights reserved.

# 目录

图 . . . . .	v
表 . . . . .	vii
安全 . . . . .	ix
前言 . . . . .	xiii
关于本书 . . . . .	xiii
如何使用本书 . . . . .	xiii
术语 . . . . .	xiv
表示法约定 . . . . .	xiv
图片的约定 . . . . .	xiv
Infoprint 3000 书库 . . . . .	xiv
有关刊物 . . . . .	xv
更改摘要 . . . . .	xvii
<b>第 1 章 Infoprint 3000 简介 . . . . .</b>	<b>1</b>
打印机特征 . . . . .	1
打印机规格 . . . . .	2
打印纸规格 . . . . .	3
系统组件 . . . . .	4
双面打印应用 . . . . .	5
双面的直排式配置 . . . . .	6
双面的左转角配置 . . . . .	6
双面的“H”型配置 . . . . .	7
单面和双工单面打印应用 . . . . .	8
双工单面的左转角配置 . . . . .	8
功能区域 . . . . .	9
打印纸和打印纸通路 . . . . .	9
控制单元区域 . . . . .	11
显影器区域 . . . . .	14
打印纸输入和传送装置区域 . . . . .	16
打印机控制面板 . . . . .	17
接合台 . . . . .	19
传送装置控制杆和输纸器控制杆 . . . . .	20
拆卸控制杆 . . . . .	21
熔凝器输入区域 . . . . .	21
积纸箱区域 . . . . .	22
后服务区域 . . . . .	27
<b>第 2 章 操作员概述 . . . . .</b>	<b>29</b>
操作员的职责 . . . . .	29
正常操作（就绪状态） . . . . .	31
操作员干预（未就绪状态） . . . . .	32
服务请求过程 . . . . .	33
<b>第 3 章 使用显示屏 / 触摸屏 . . . . .</b>	<b>35</b>
在双面和双工单面方式中使用显示屏 / 触摸屏 . . . . .	35
显示屏 / 触摸屏窗口 . . . . .	36
菜单摘要 . . . . .	38

Operate 下拉菜单 . . . . .	40
Configure 下拉菜单 . . . . .	42
Analyze 下拉菜单 . . . . .	44
Options 下拉菜单 . . . . .	45
Help 下拉菜单 . . . . .	47
小键盘、键盘和十六进制数字键盘窗口 . . . . .	49
符号和形象化提示 . . . . .	51
显示屏 / 触摸屏窗口上的选择设备 . . . . .	53
手指尖控制 . . . . .	53
按钮 . . . . .	53
可选字段 . . . . .	53
单选按钮 . . . . .	53
滚动条 . . . . .	53
非活动的项 . . . . .	54
控制过程 . . . . .	55
系统菜单 . . . . .	55
多个过程 . . . . .	56
屏幕保护程序超时 . . . . .	57
调整显示屏 / 触摸屏监视器 . . . . .	58
用户控件 . . . . .	58
在屏显示控件 . . . . .	59
<b>第 4 章 打印机操作 . . . . .</b>	<b>61</b>
控制系统电源 . . . . .	61
本地 / 远程电源控制 . . . . .	62
给系统供电 . . . . .	62
关闭系统电源 . . . . .	66
打开和关闭预 / 后设备电源 . . . . .	67
关闭和重新启动系统 . . . . .	68
关闭系统 . . . . .	69
重新启动系统 . . . . .	69
启用和禁用附件 . . . . .	70
远程通道启用 / 禁用 . . . . .	70
本地通道启用 / 禁用 . . . . .	70
启用 / 禁用前 / 后接口 . . . . .	72
取消作业 . . . . .	73
更改密码或权限级别 . . . . .	74
调节操作员警报组件的音量 . . . . .	76
连接一个附件到操作员警报联络 . . . . .	77
报告打印机使用情况 . . . . .	78
切换打印机方式（双工单面 / 双面） . . . . .	80
从双面方式切换到双工单面方式 . . . . .	80
从双工单面方式切换到双面方式 . . . . .	81
切换打印分辨率 . . . . .	82
<b>第 5 章 打印纸处理 . . . . .</b>	<b>83</b>
装入打印纸（单面或双工单面方式） . . . . .	83
装入打印纸（双面方式） . . . . .	96
接合打印纸 . . . . .	98
手工进纸和对齐打印纸 . . . . .	104
两个打印机都装入了打印纸 . . . . .	107

打印机 2 中没有装入打印纸	110
打印纸在打印机之间断开	113
手工进纸缓冲器 / 反转器单元	116
直排式配置	116
左转角配置	117
调整打印位置	118
使用 NPRO 和 NPRO Page 功能推进打印纸	124
NPRO 过程	125
NPRO Page 过程	126
预 / 后处理空走 (NPRO) 操作	126
检查正面的页	127
检查打印纸对齐	130
检查打印质量	131
更改基于打印纸的打印机调节	132
调节积纸台高度	133
卸载积纸箱	134
使用带后处理设备的打印机积纸箱	137
检验同步的双面打印	138
启用验证检查	138
禁用验证检查	138
恢复过程	139
<b>第 6 章 问题处理</b>	<b>141</b>
对消息的响应	141
Program Check (程序检测) 消息	142
Printer Error (打印机错误) 消息	144
Out Of Supplies (缺少耗材) 消息	146
Intervention Required (需要干预) 消息	148
状态消息	151
打印纸卡纸	155
看得见的打印纸卡纸	156
看不见的打印纸卡纸	157
积纸箱打印纸卡纸	158
打印机 1 和打印机 2 之间的卡纸	160
打印机和后处理设备之间的卡纸	161
后处理设备中的打印纸卡纸	162
清除纸张通路	163
传送装置区域	163
熔凝器和积纸箱区域	167
积纸箱和振动体区域	170
从打印纸卡纸中恢复	171
防止卡纸	174
运行跟踪	176
打印质量问题	178
突然失效	181
解决问题的技巧以及建议采取的操作	182
<b>第 7 章 打印机的维护</b>	<b>185</b>
耗材	186
IBM 耗材工作表	186
订购耗材	188
维护的耗材项目	188
客户置换的耗材项目	188
担保返回	188
存放耗材	189
清洁打印机	190

添加热熔油	203
更换墨盒	206
检查墨粉收集器	211
更换墨粉收集器	213
更换显影混合剂	216
检查精细过滤器	225
更换精细过滤器	226
清洁打印色带	229
更换打印色带	231
检查油盘	238
向预 / 后处理设备添加耗材	242

## 第 8 章 配置系统 243

配置打印机	244
更改消息语言	244
配置过程	245
打印机配置信息	247
配置远程访问	256
主机附件配置	258
并行通道配置信息	261
ESCON 通道配置信息	263
令牌环 TCP/IP 附件信息	265
以太网 TCP/IP 附件信息	267
FDDI TCP/IP 附件信息	269
配置预处理 / 后处理设备 / 接口	271
预 / 后处理器配置值	273
配置工作表	275
双面配置工作表	275
单面配置工作表	285
定义打印纸	293
设置 / 调节对比度	296
设置 / 调节预热台温度	298
设置 / 调节热辊温度	300
设置 / 调节出油速率	302
设置 / 调节打印色带速度	304
设置 / 调节纸张重量	306
打印纸标识工作表	306

## 附录 A. 以英寸表示的有效打印纸长度 309

## 附录 B. 实际系统布局 311

单面型号	311
双面型号	312

## 附录 C. 特殊功能 315

改动标记格式	316
标记无孔纸张上的穿孔纸带读入装置	318
长打印纸	319

## 声明 321

商标	322
通信声明	324

## 词汇表 327

## 索引 335



1. 穿过打印机机芯的打印纸通路 . . . . .	10	24. 左转角配置 . . . . .	117
2. 积纸箱控制面板 . . . . .	23	25. 较好的对齐 . . . . .	118
3. 积纸箱高度控件 . . . . .	26	26. 较差的对齐 . . . . .	119
4. 显示屏 / 触摸屏窗口组件 . . . . .	36	27. 工厂设置缺省对齐 . . . . .	121
5. 过程访问图 . . . . .	39	28. 示例字段调整对齐 . . . . .	122
6. Operate 下拉菜单 . . . . .	40	29. 积纸箱高度控制 . . . . .	133
7. Configure 下拉菜单 . . . . .	42	30. Soft Program Check 窗口 . . . . .	142
8. Analyze 下拉菜单 . . . . .	44	31. Hard Program Check 窗口 — 正常操作	143
9. Options 下拉菜单 . . . . .	45	32. Printer Error 窗口 . . . . .	144
10. General Help 窗口 . . . . .	47	33. Out of Supplies 窗口 . . . . .	146
11. Define Forms Help 窗口 . . . . .	48	34. Intervention Required 窗口 . . . . .	148
12. 数字键盘窗口 . . . . .	50	35. Printer Status 窗口 . . . . .	151
13. 字母数字键盘窗口 . . . . .	50	36. 重建打印纸对齐 . . . . .	158
14. 加灰显示的 Check Reset 按钮 . . . . .	54	37. 重打印路径长度 . . . . .	171
15. 系统菜单符号 — 下拉菜单 . . . . .	55	38. 重打印路径长度 . . . . .	172
16. 级联形式的过程窗口 . . . . .	56	39. Traces 窗口 . . . . .	176
17. 操作员控制台用户控件 . . . . .	58	40. Configure Printer 窗口 . . . . .	245
18. 在屏显示主菜单 . . . . .	59	41. Configure Pre/Postprocessors 窗口 — 双面方式	271
19. Options 下拉菜单 . . . . .	75	42. Define Forms 窗口 — 双面方式 . . . . .	293
20. 打印机使用情况工作表 . . . . .	79	43. 单面配置 . . . . .	311
21. 手工进纸 / 对齐打印纸的设置窗口 . . . . .	104	44. 双面直排式配置 . . . . .	312
22. 主手工进纸 / 对齐窗口 . . . . .	106	45. 双面左转角配置 . . . . .	313
23. 直排式配置 . . . . .	116	46. “H”型双面配置 (两个打印机朝相同的方向)	314





---

## 表

1. Infoprint 3000 打印机规格摘要 . . . . .	2	17. 打印纸卡纸错误 . . . . .	155
2. Infoprint 3000 打印纸规格摘要 . . . . .	3	18. 打印质量故障现象表 . . . . .	178
3. 显影区域控制 . . . . .	15	19. 多种问题 . . . . .	182
4. 打印机控制面板 . . . . .	17	20. IBM 耗材工作表 . . . . .	187
5. 操作员的责任 . . . . .	29	21. 打印机配置项 . . . . .	248
6. 符号和形象化提示 . . . . .	51	22. 并行通道附件项 . . . . .	261
7. 监视器上的用户控件 . . . . .	58	23. ESCON 通道附件项 . . . . .	263
8. 子菜单图标 . . . . .	60	24. 令牌环 TCP/IP 附件项 . . . . .	265
9. 远程电源控制 . . . . .	62	25. 以太网 TCP/IP 附件项 . . . . .	267
10. 远程系统电源控制 — 双面型号 . . . . .	63	26. FDDI TCP/IP 附件项 . . . . .	269
11. 本地系统电源控制 — 双面型号 . . . . .	65	27. 预处理 / 后处理接口选项 . . . . .	271
12. 验证系统出错恢复过程 . . . . .	139	28. 预 / 后处理器 设备配置项 . . . . .	273
13. Printer Error 消息 . . . . .	145	29. 配置工作表 – 双面型号 . . . . .	275
14. Out of Supplies 消息 . . . . .	147	30. 配置工作表 – 单面型号 . . . . .	285
15. Intervention Required 消息 . . . . .	149	31. 打印纸标识工作表 . . . . .	307
16. Printer Status 窗口 — Status 字段消息 . . . . .	153	32. 一些以英寸表示的有效打印纸长度的示例 . . . . .	309



# 安全

本出版物中包含了安全声明，警告用户注意那些可能对他们造成伤害的情况。  
注意声明使用户意识到可能造成轻微或中等人身伤害的危险，例如割伤或灼伤。  
危险声明使用户意识到可能造成严重伤害甚至死亡的危险。



注意：

<70> 油滚带、油芯辊和它们的周围是高温区域。在这些区域操作时请非常小心。

CAUT0100

<72> 在装入打印纸时，请小心避免受伤：

输纸器盖板是用弹簧顶住的，如果意外突然关上可能会夹痛。

移动打印纸，尤其是在传送装置和熔凝器入口区域之间时，可能会造成严重的纸张剪切。



危险

<5> 存在高压。在此区域操作时请小心。

DANG0104



危险

<9> 存在激光辐射。当打印机电源打开时，请勿卸下此盖板。

DANG0108

## 电气安全声明

打印机是经过公认的国家测试实验室（如美国的 Underwriters Laboratories (UL) Inc. 和加拿大的 Standards Association (CSA)）检查并列出的。由国家测试实验室列出的产品表明该产品的设计和制造符合降低安全危害的国家标准。但是请记住，此产品在高电压下操作并会释放热量，这都是实现其功能所必需的。

**注意：**在美国和加拿大，为了用户安全该产品配有必需的、国家认可的插头。该插头和正确接地的插座连接。在其它国家或地区，提供电源线时并不带插头。请提供适当的插头和兼容的插座。请了解您国家或地区的电气标准，并仅使用认可的插头。IBM 业务代表具有您国家或地区的电压要求信息。

SAFE0005

## 火警安全声明

由于打印机使用的格式纸和墨粉能够燃烧，用户应该采取常规的安全防火措施。这些预防措施包括一些通常意义上的方法，如将易燃物品（例如帘幕和化学药品）远离打印机，保证良好的通风和冷却条件，杜绝无意操作，并配备受过正规培训的打印机维护人员。

SAFE0005

## 闪电安全声明

为避免人员伤害，请不要在雷雨时安装或重新配置通信端口或远程传输端口。

SAFE0005

## 激光安全声明

打印机遵守美国食品和药品管理局为 1 类激光产品设定的性能标准。这表示这些打印机属于激光产品类，这类产品不会在客户操作区域产生危险的激光辐射。该分类由提供必要的保护机架和扫描安全装置实现，确保了不会接触到激光辐射或激光辐射是在 1 类限制内。

只有受过训练的维修人员才能可以移动、卸下或替换各种操作工具机器盖板。没有与激光相关的操作员控件或调节器。



危险

<23> 使用此处指定的之外的控件进行调整或执行过程可能导致危险的辐射泄漏。

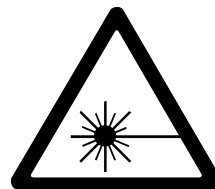
无需操作员维护以使产品保持与 1 类激光产品一致。操作员不能接触到任何会影响激光运作或电源的调节器。

以下标签位于打印机前盖的内侧:

**Caution!**

Laser radiation when open.

Avoid exposure to beam.



对于世界范围销售的打印机，以下标签会在上述标签的旁边:

CLASS 1 LASER PRODUCT  
LASER KLASSE 1  
LUOKAN 1 LASERLAITE  
APPAREIL A LASER DE CLASSE 1

SAFE00LX

Infoprint 3000 中使用的激光器符合 IEC 825-1 和 EN 60825 标准。打印机是 1 类激光产品，其中包含五个 IIIb 类 InGaAsP (镓砷磷) 激光器，峰值功率达到 10 毫瓦，波长 635 纳米。包含在印刷头中的激光器产生一个聚焦于光导体的扫描束。

## 环境信息

IBM 已经建立了一个流程，用过的光导鼓可以通过该流程返回到 IBM。特定的指导和邮寄标签在装运光导鼓的盒中。我们鼓励不使用 IBM 服务的第三方服务公司和客户使用那些流程。邮资由 IBM 支付。使用 IBM 服务的客户应当由服务代表返回他们的硒鼓。

在您的区域可能对光导鼓有特殊的废弃要求。如果客户选择不使用 IBM 提供的返回流程，应当咨询本地的废弃规章。

SAFE00E1

---

## 前言

本书适合 Infoprint 3000 Type 3300 型号 ES1 和 Infoprint 3000 型号 ED1/ED2 高级功能打印机。您将发现术语 Infoprint 3000、ES1 型和 ED1/ED2 型贯穿全书。

本书说明了如何操作和维护 Infoprint 3000 打印机，包括以下型号：

- ES1
- ED1/ED2

---

## 关于本书

本书包括以下章节：

- 第 1 页的第 1 章，『 Infoprint 3000 简介 』包含对打印机的概述。
- 第 29 页的第 2 章，『 操作员概述 』描述操作员在使用和维护打印机中充当的角色。
- 第 35 页的第 3 章，『 使用显示屏 / 触摸屏 』描述如何使用显示屏 / 触摸屏和下拉菜单。
- 第 61 页的第 4 章，『 打印机操作 』描述如何操作打印机。
- 第 83 页的第 5 章，『 打印纸处理 』描述对打印纸的装入、自动进纸和对齐操作，以及如何调整打印纸特性。
- 第 141 页的第 6 章，『 问题处理 』描述如何正确处理与卡纸、打印质量以及干预消息相关的问题。
- 第 185 页的第 7 章，『 打印机的维护 』包含为维护打印机所做的每一步操作。
- 第 243 页的第 8 章，『 配置系统 』包含打印机的配置信息和指导说明。
- 第 258 页的『 主机附件配置 』包含主机附件的配置信息和指导说明。
- 第 271 页的『 配置预处理 / 后处理设备 / 接口 』包含预处理 / 后处理设备 / 接口的配置信息和指导说明。
- 第 275 页的『 配置工作表 』包含配置工作表。
- 第 293 页的『 定义打印纸 』包含定义打印纸的信息和指导说明，以及打印纸工作表。
- 第 309 页的附录 A，『 以英寸表示的有效打印纸长度 』列出有效打印纸长度。
- 第 311 页的附录 B，『 实际系统布局 』用图示说明 Infoprint 3000 每种型号的空间要求。
- 第 315 页的附录 C，『 特殊功能 』描述可用于 Infoprint 3000 的特殊功能。
- 第 327 页的『 词汇表 』定义了 Infoprint 3000 库中使用的术语和字首组合同。

---

## 如何使用本书

根据您对打印机了解的程度，您可能比其他人更需要使用某些章节：

- **新的操作员**

如果您对使用打印机没有什么经验，请从以下章节开始：

- 第 29 页的第 2 章,『操作员概述』,描述操作员在使用和维护打印机中充当的角色。
- 第 9 页的『功能区域』,描述打印机的部件,包括开关控制和显示屏/触摸屏。
- 第 35 页的第 3 章,『使用显示屏/触摸屏』,描述如何使用显示屏/触摸屏。
- 第 38 页的『菜单摘要』,概述下拉式菜单中可用的功能。

#### • 所有的操作员

如果您对使用打印机有丰富的经验,您也许不需要参阅这个关于例行程序过程的指南。当然,这个指南在您处理非同寻常的任务或问题时可能会有帮助。

以下章节的组织是为了方便参阅:

- 第 35 页的第 3 章,『使用显示屏/触摸屏』
- 第 61 页的第 4 章,『打印机操作』
- 第 83 页的第 5 章,『打印纸处理』
- 第 141 页的第 6 章,『问题处理』
- 第 185 页的第 7 章,『打印机的维护』

---

## 术语

有关本出版物中使用的术语定义以及打印机库中其它出版物中使用的术语定义,请参阅第 327 页的『词汇表』。

---

## 表示法约定

在整本出版物使用以下表示法约定:

- 在显示屏/触摸屏窗口中出现的信息的文字以 COMPUTER 这种形式表示。例如:  
CHANGE DEVELOPER MIX
- 词语**选择**(粗体表示)指触摸触摸式显示屏/触摸屏的操作,就如同按开关、选择选项或者输入数据。
- 表示开关、指示器、控制杆和您将使用的显示屏/触摸屏窗口名称的文字以**粗体**形式表示。例如:  
按 **Ready** 开关。  
选择显示屏/触摸屏上的 **Configure Printer** 过程窗口。
- 新的术语第一次在书中出现时,均以斜体表示。例如:  
*术语纸张通路*意指纸张移动的整个路径。

---

## 图片的约定

本书中使用的大部分工艺图显示的是 Infoprint 3000 型 ES1 打印机。

---

## Infoprint 3000 书库

可以获得以下 Infoprint 3000 出版物:

- *Infoprint 3000 Introduction and Planning Guide*, G544-5563, 该书概述了 Infoprint 3000 的功能,并描述了如何对一个成功的安装进行计划。
- 《连续纸高级功能打印机打印纸设计参考》, G584-0645-03 该书描述了打印纸的特性和特殊用途媒体的特性,以及它们对打印机性能所产生的效果。



- *IPDS Handbook for Printers That Use the Advanced Function Common Control Unit*, G544-3895, 该书包含了关于主机至打印机数据流的技术信息和异常报告。
- *Infoprint 3000 Maintenance Information Manuals*, IBM 部件编号 24L4856, 该书包含了有关维护和修理打印机的技术信息。

---

## 有关刊物

*Advanced Function Presentation: Printer Information*, G544-3290 一书中包含了可用书籍的扩展列表。关于高级表示功能的更多信息, 请参阅 *Guide to Advanced Function Presentation*, G544-3876。

有关打印机、打印机手册或相关许可程序的信息, 请与您的 IBM 业务代表联络。



---

## 更改摘要

下面的列表是对本版中所作改动的摘要:

- 重新组织并重新编写了有关手工进纸和对齐打印纸的章节以及处理卡纸的章节。
- 将“Infoprint 3000 打印机规格摘要”表分成了两个表: 一个是“打印机规格”, 另一个是“打印纸规格”。
- 除去了“u”物理系统布局。
- 在通篇文档中作了多种编辑性而非技术性的更改。



---

## 第 1 章 Infoprint 3000 简介

### 本章概述

本章介绍了 Infoprint 3000 打印系统系列及其部件和功能区域:

- 『打印机特征』
- 第 2 页的『打印机规格』
- 第 4 页的『系统组件』
- 第 5 页的『双面打印应用』
- 第 8 页的『单面和双工单面打印应用』
- 第 9 页的『功能区域』

---

## 打印机特征

Infoprint 3000 打印机是非击打式、全点可寻址的打印机。每台打印机都使用激光器、电子照相印刷技术和高级表示功能 (AFP) 许可程序来创建高品质文本和图形打印机输出。

打印机使用不同大小、式样和重量的连续打印纸, 包括预印打印纸和一些粘性标签。

**注: 双面方式不支持在粘性标签上进行打印。**

在打印之后, 打印纸可能叠放在打印机积纸箱中, 或由一个可选的后处理设备处理。

当非击打式打印与全点可寻址性相组合时, 允许在单一页面上出现图形和许多不同类型的大小和样式。打印机可以用于文本、图像、图形、光学字符识别 (OCR) 和条形码的打印。文本、图像和电子叠层可放置在打印机可以打印的页面区域中任何已定义的点上。

## 打印机规格

第 2 页的表 1 概括了 Infoprint 3000 系列中各种不同打印机的规格。

表 1. Infoprint 3000 打印机规格摘要

型号	方式	分辨率 (DPI)	打印速度 (IPM)
ES1	单面	480 <sup>1</sup> , 600 <sup>1</sup> 480/600 <sup>2</sup>	112/172 <sup>3</sup>
ED1/ED2	双面 <sup>4</sup>	480 <sup>1</sup> , 600 <sup>1</sup> 480/600 <sup>2</sup>	224/344 <sup>3</sup>
	双工单面 <sup>4</sup>	480 <sup>1</sup> , 600 <sup>1</sup> 480/600 <sup>2</sup>	112/172 <sup>3</sup>

注:

1. 标准分辨率 (指定功能)。
2. 任选功能。
3. 打印速度由 1 区方式 / 2 区方式来表示。(见注 5 和注 6 以获取更多信息)。
4. 双面打印速度是总系统速度 (2 台打印机)。双工单面打印速度列出的是单个打印机的速度 (打印机 1 或打印机 2)。
5. 1 区方式 (假定使用 88½ 英寸的页, 按打印纸处理方向测量)。
6. 2 区方式 (假定使用 11 英寸的页, 按打印纸处理方向测量)。

**注:** Infoprint 3000 根据所选的型号以单面或双面方式工作。(ES1 型仅以单面方式工作。)

高级功能公用控件单元 (AFCCU) 控件打印系统, 并连接至每个 ES1 型和双面打印系统中的第二台打印机机芯。AFCCU 是基于 IBM RS/6000 技术的, 并且包括一个用作显示屏 / 触摸屏的扩展图形适配器 (XGA) 触摸屏监视器。

ES1 型和 ED1 型提供了两个预处理 / 后处理设备接口 (每台打印机一个)。这就在系统打印机的标准打印纸输入源和输出积纸箱之上提供了的输入和输出功能。所有其它型号都配备了一个预处理 / 后处理设备接口作为标准装备。您的公司可以购买其它接口。

## 打印纸规格

表 2. Infoprint 3000 打印纸规格摘要

型号	方式	基本纸张重量		打印纸宽度		打印纸长度	
		克 / 米 <sup>2</sup>	磅	最小值毫米 (英寸)	最大值毫米 (英寸)	最小值毫米 (英寸)	最大值毫米 (英寸)
ES1	单面	60-160	16-42	204 (8)	457 (18) <sup>2</sup>	76.2 ± 0.3 (3.0 ± 0.013) <sup>3</sup>	356 ± 0.3 (14.0 ± 0.013) <sup>4, 5</sup>
ED1/ED2	双面	60-105	16-28	229 (9)	457 (18) <sup>2</sup>	76.2 ± 0.3 (3.0 ±	356 ± 0.3 (14.0 ±
	双工单面	60-160	16-42 <sup>1</sup>	204 (8)	457 (18) <sup>2</sup>	0.013) <sup>3</sup>	0.013) <sup>4, 5</sup>

### 注:

1. 以单面方式运行的双面打印机的最大纸张重量应当是 160 克 / 米<sup>2</sup> (42 磅)。
2. 最大打印宽度为 432 毫米 (17 英寸)。
3. 长度小于 178 毫米 (7 英寸) 的打印纸按 7 英寸或大于 7 英寸的倍数折叠 (即, 3.5 英寸的打印纸每 7 英寸折叠一次, 3 英寸的打印纸每 9 英寸折叠一次)。有关打印纸长度的更多信息, 请参阅《Infoprint 3000 操作员指南》第 3 章中的『打印纸长度和宽度控制』和附录 A 中的『以英寸为单位的有效打印纸长度』。
4. 当与机载积纸箱一起使用时, 最大打印纸长度为 356 ±0.3 毫米 (14 ±0.013 英寸)。
5. 当与预处理和后处理设备一起使用时, 最大打印纸长度为 711 ±0.3 毫米 (28 ±0.013 英寸)。

要使用大于 711 毫米 (17 英寸) 的打印纸, 必须在 Options 下拉菜单的 Special Features 下面启用该打印纸长度。请注意在使用比较长的打印纸时, 可能会对性能产生影响, 特别是对那些会导致打印机向后联结的更为复杂的打印作业。附加内存可以帮助减少这个影响。不再使用长打印纸时, 应禁用这个功能, 以获取更有效的打印机操作。有关这方面的更多信息, 请参阅《Infoprint 3000 操作员指南》附录 C 中的『特殊功能』。

---

## 系统组件

### **ED1 型**

此型号包括:

- 打印机机芯
- 打印机实用模块 (PUM)。此单元包括:
  - 操作员警报组件
  - 电源控件面板
  - 系统互连电子器件
  - 预处理 / 后处理设备接口

### **ES1 型和 ED2 型**

这两个型号包括:

- 打印机机芯
- 高级功能公用控件单元 (AFCCU), 它包括:
  - 操作员警告装置
  - 电源控件面板
  - IBM RS/6000 技术处理器
  - XGA 触摸屏显示屏 / 触摸屏
  - 系统互连电子器件和电缆
  - 预处理 / 后处理设备接口

### **ED2 型**

此型号还包括:

- 缓冲器 / 反转器单元。

此单元引导在该双工打印机配置中从第一台打印机至第二台打印机的纸张通路。

此单元允许打印纸沿以下路径从第一台打印机进入到第二台打印机:

- 带 180° 反转的直通路径 (直排式)
- 带 180° 反转的左 90° 路径

- 驱策单元

此由电源驱动的滚轴组件在系统的第二台打印机的打印纸输入区域的底板上; 连续打印纸通过它进纸。它帮助将打印纸从打印机下的缓冲器 / 反转器单元送入打印机的输纸器送纸区。



---

## 双面打印应用

以下配置支持双面打印。

通过将一台 ED1 型和一台 ED2 型串联，并由缓冲器 / 反转器单元分隔，可以进行双面打印。纸张通路中的第一台打印机打印打印纸的一面。然后打印纸通过缓冲器 / 反转器单元退出打印机，该缓冲器 / 反转器单元使打印机在穿过第二台打印机之前翻转。纸张通路中的第二台打印机打印打印纸的另一面。

在本出版物中，将第一台打印机称为打印机 1，第二台打印机称为打印机 2。所允许的打印机系统配置有：

- 直排式（请参阅第 6 页的『双面的直排式配置』）
- 左 90° 角（请参阅第 6 页的『双面的左转角配置』）
- “H” 型，两台打印机朝同一方向（请参阅第 7 页的『双面的“H”型配置』）

当以直排式和左转角配置时，在打印机 1 与打印机 2 之间只可能有一个缓冲器 / 反转器单元，但不会有预处理或后处理设备。

打印纸通路可以是：

- 从打印机 1 的打印纸输入区域至打印机 2 的输出积纸箱
- 从打印纸输入区域至打印机 2 输出处的后处理设备
- 从打印机 1 前面的预处理设备至打印机 2 输出处的后处理设备。

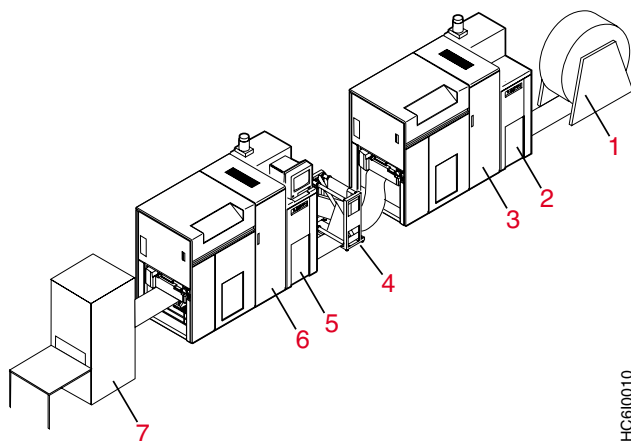
配置中的两台打印机都通过 AFCCU 连接到主机系统。AFCCU 同步控制两台打印机，并且物理地连接到配置中的打印机 2。

未启用“第 2 面验证”功能时，操作员可以选择打印验证标记，这些标记能直观地确认页面已连续地正确打印。请参阅术语表第 251 页的『Verification Marks』，以获取更多信息。

**注：**在具有代码版本 9.608 或更高版本的打印机中，“第 2 面验证”功能在工厂就被启用。操作员必须让 CE 禁用工厂设置的功能。当然，一旦 CE 禁用了工厂设置的功能，操作员仍可以在需要的时候启用和禁用“第 2 面验证”功能。

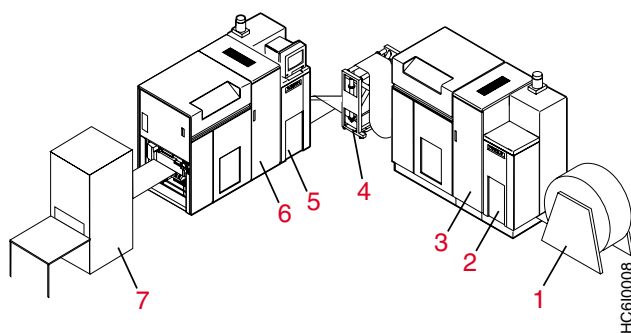
当启用“第 2 面验证”功能时，ED2 型将自动检查以确保双面打印系统已正确地对齐。ED2 型还会验证对打印纸的两面打印是否同步。如果在第 2 面上打印的数据没有对齐，或者没有与第 1 面上打印的数据保持同步，则停止打印。同时在显示屏 / 触摸屏上会出现一条错误消息。

## 双面的直排式配置



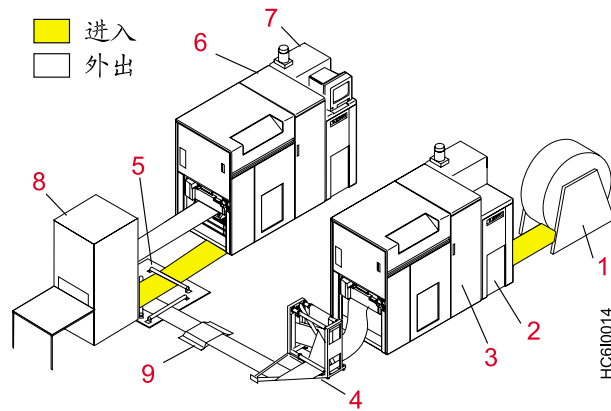
- 1 可选的预处理设备
- 2 连接至打印机 1 的打印机实用模块 (PUM)
- 3 打印机 1
- 4 缓冲器 / 反转器单元
- 5 连接至打印机 2 的 AFCCU
- 6 打印机 2
- 7 可选的后处理设备

## 双面的左转角配置



- 1 可选的预处理设备
- 2 连接至打印机 1 的打印机实用模块 (PUM)
- 3 打印机 1
- 4 缓冲器 / 反转器单元
- 5 连接至打印机 2 的 AFCCU
- 6 打印机 2
- 7 可选的后处理设备

## 双面的“H”型配置



## 单面和双工单面打印应用

『双工单面的左转角配置』中所示的配置支持在选定的型号上以双工单面方式进行单面打印（请参阅第 2 页的表 1）。配置中的两台打印机均可运行独立的单面应用。打印纸通路从打印纸输入区域或预处理设备开始，并且继续到达打印机输出积纸箱或后处理设备。

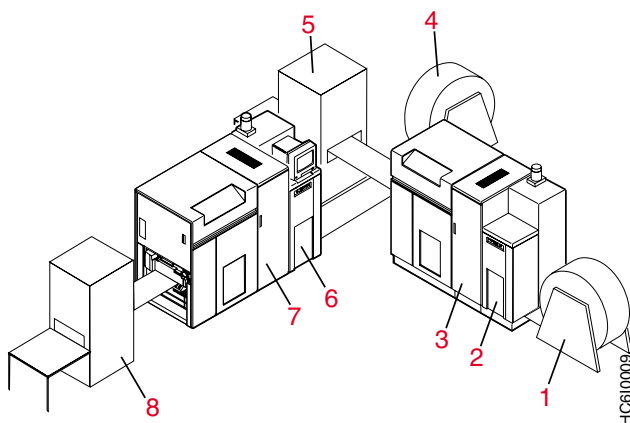
当打印系统配置为双工单面而且有一台打印机不能运行时，只要电源和至控件单元的连接保持正常，另一台打印机就可以独立地运行。

即打印纸可以连续地通过双面物理配置中的两台打印机，但以单面方式打印。仅在一台打印机上进行打印，而另一台打印机打印的是空白页。

注：每台打印机可以有它自己的预处理和后处理设备集合。

配置中的两台打印机都通过 AFCCU 连接到主机系统。AFCCU 独立控件两台打印机，并且物理地连接到配置中的打印机 2。

### 双工单面的左转角配置



- 1 打印机 1 的可选预处理设备
- 2 连接至打印机 1 的打印机实用模块（PUM）
- 3 打印机 1
- 4 打印机 2 的可选预处理设备
- 5 打印机 1 的可选后处理设备
- 6 连接至打印机 2 的 AFCCU
- 7 打印机 2
- 8 打印机 2 的可选后处理设备

---

## 功能区域

本章描述打印机的打印纸通路，并对打印机的功能区域提供了图形概述，其中包括：

- 高级功能公用控制单元（AFCCU）区域
  - 操作员警告区域
  - 电源控制面板
  - 显示屏 / 触摸屏

### 谨记：

1. AFCCU 物理地连接到一台单面打印机或者双面 / 双工单面配置中的打印机 2。
  2. 打印机实用模块（PUM）物理地连接到双面 / 双工单面配置中的打印机 1。除了显示屏 / 触摸屏之外，PUM 在视觉上也与 AFCCU 机架相同。
- 显影器区域
  - 打印纸输入和传送装置区域
  - 打印机控制面板
  - 传送装置控制杆
  - 拆卸控制杆
  - 熔凝器输入区域
  - 积纸箱区域、积纸箱控制面板、打印纸长度和宽度控制
  - 后服务区域。

## 打印纸和打印纸通路

*打印纸*指打印机可以在上面打印的页面。打印纸可以是空白纸张、预打印纸张、粘性标签、卡片或任何其它符合要求的规格的可打印材料。纸张是一种特定的以纤维为基础的材料，用于打印纸。

术语*打印纸通路*指打印纸在处理时通过的整个路径。打印纸通路从打印纸输入区域开始，到积纸箱区域结束。第 10 页的图 1 显示了单面打印机的打印纸通路和打印机机芯内的主要元件。请注意，如果您使用与您的打印机连接的预处理或后处理设备，则此路径看起来会有一点不同。

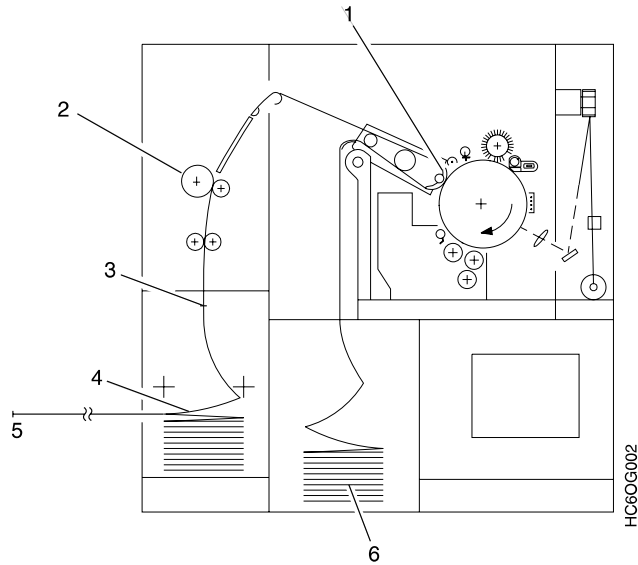


图 1. 穿过打印机机芯的打印纸通路

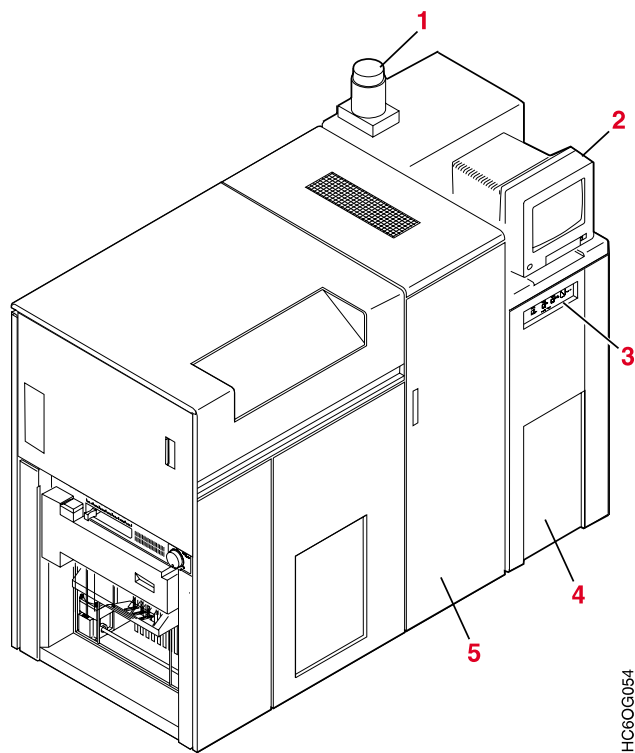
为了简单起见，图 1 显示了当打印机用于单面打印且使用盒装的折叠式打印纸时的一条通用纸张通路。

- 1 传送装置
- 2 冷凝器
- 3 积纸箱振动体
- 4 输出积纸箱区域
- 5 后处理器
- 6 打印纸输入区域

- 当打印机以双工单面方式运行、使用来自预处理设备的打印纸并且安装和启用了后处理设备时，请注意以下区别：
  - 打印纸从打印机右侧下方送入驱策单元，然后穿过打印纸输入区域（6）向上移动。
  - 积纸箱被禁用，打印纸退出打印机以后向左直接进入后处理设备（5）。
- 将打印机用于双面打印或单面打印时，请注意以下区别：
  - 如果该打印机在配置中为打印机 1，则禁用积纸箱。打印纸退出打印机，向左直接从输出积纸箱区域（4）进入缓冲器 / 反转器单元。  
如果安装了预处理设备，打印纸从打印机右侧下方送入驱策单元，然后穿过打印纸输入区域（6）向上移动。
  - 如果该打印机是打印机 2，则打印纸通过打印纸输入区域（6）底板上驱策单元从打印机右侧下方送入打印机。然后，打印纸向上移动至打印纸输入区。  
如果安装并启用了后处理设备，则禁用积纸箱而且打印纸退出打印机向左直接进入后处理设备（5）。

## 控制单元区域

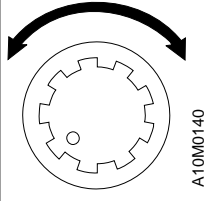
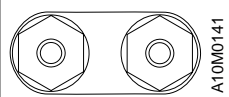
显示屏 / 触摸屏、电源控制面板和操作员警告装置位于控制单元区域中。



- 1 操作员警告装置
- 2 显示屏 / 触摸屏
- 3 电源控制面板
- 4 单面打印机或双面配置中的打印机 2 的 AFCCU 机架或打印机 1 中的打印机实用模块 (PUM) 机架
- 5 打印机机芯机架

## 操作员警告区域

下图显示了操作员警告区域上的控件，该区域位于操作员警报组件的底部。

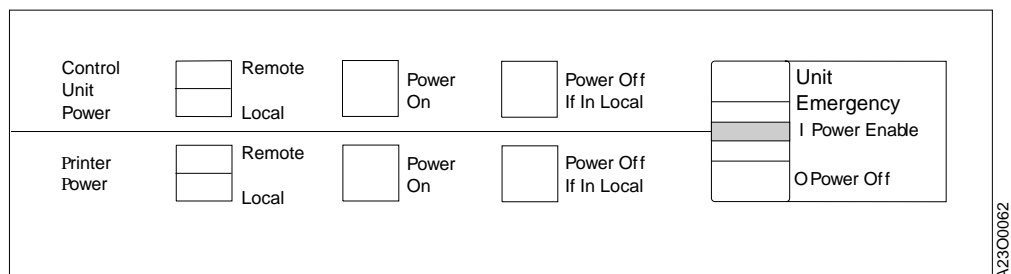
使用此控件:	完成以下任务:
<p>操作员警告装置音量控制</p>  <p>A10M0140</p>	<p>调节操作员警告装置的音量。</p>
<p>用户的外部连接</p>  <p>A10M0141</p>	<p>为用户提供一系列外部联系，以使用户选择的警告信号能够挂钩联系。</p>

## 显示屏 / 触摸屏

显示屏 / 触摸屏为您提供了一个打印机的触摸式界面。第 35 页的第 3 章，『使用显示屏 / 触摸屏』对它做了详细描述。

## 电源控制面板

在双面系统的打印机 1 上，电源控制面板为打印机实用模块 (PUM) 机架和打印机机芯提供了电源控制。在双面系统的打印机 2 和单面打印机上，电源控制面板为 AFCCU 机架和打印机提供了直接的电源控制。电源控制面板还为双面打印系统中的打印机 1 提供了 *remote* 电源控制。



**注:** 虽然此面板 (安装在打印机 1 的 PUM 机架中) 上的开关标有 “Control Unit”，但这些开关控制的是 PUM 机架中的电源，而不是连接在打印机 2 上的 AFCCU 机架的电源。



使用此控件:	完成以下任务:
<b>Control Unit Local/Remote 开关</b>	<p>确定在何处对控制单元电源进行控制。</p> <p>在打印机 1 上 — 当此开关在 Local 位置时, PUM 由 <b>Control Unit Power On</b> 和 <b>Control Unit Power Off if in Local</b> 开关来控制其电源的开与关。处于 Remote 位置时, PUM 由打印机 2 控制单元电源控制来控制其电源的开与关。</p> <p>在单面打印机和双面配置的打印机 2 上 — 当此开关在 Local 这一位置时, AFCCU 由 <b>Control Unit Power On</b> 和 <b>Control Unit Power Off if in Local</b> 开关来控制其电源的开与关。处于 Remote 位置时, AFCCU 由控制计算机系统来控制其电源的开与关。</p>
<b>Printer Local/Remote 开关</b>	<p>确定在何处对打印机电源进行控制。当此开关在 Local 位置时, 打印机由 <b>Printer Power On</b> 和 <b>Printer Power Off if in Local</b> 开关来控制其电源的开与关。处于 Remote 位置时, 打印机由此面板上的 <b>Control Unit Power On</b> 和 <b>Control Unit Power Off If In Local</b> 开关来控制其电源的开与关。</p>
<b>Control Unit Power On 开关</b>	<p>当 <b>Control Unit Local/Remote</b> 开关设为 Local 时, 关闭 AFCCU。</p>
<b>Printer Power On 开关</b>	<p>当 <b>Printer Local/Remote</b> 开关设为 Local 时, 打开打印机的电源。</p>
<b>Control Unit Power Off If In Local Switch</b>	<p>当 <b>Control Unit Local/Remote</b> 开关设为 Local 时, 关闭 AFCCU。</p>
<b>Printer Power Off If In Local Switch</b>	<p>当 <b>Printer Local/Remote</b> 开关设为 Local 时, 关闭打印机的电源。</p>
<b>Emergency Power Off 开关</b>	<p>在打印机 1 上 — 当设为 Power Enable 时, 可以由 Local 或 Remote 控件来打开 PUM 和打印机的电源。Power Off 实现紧急关机。</p> <p>在单面打印机和双面配置的打印机 2 上 — 当设为 Power Enable 时, 可以由 Local 或 Remote 控件来打开 AFCCU 和打印机的电源。Power Off 实现紧急关机。从系统中除去所有的电源。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>警告!</b></p> <p>使用 <b>Unit Emergency Power Off</b> 开关可能导致数据丢失和硬件问题; 因此您只能在紧急情况下使用此开关。</p> </div>

## 显影器区域

在打印机的显影区域中加入墨粉和显影混合剂。第 15 页的表 3 描述了各控件。

您可以通过在打印机控制面板旁边的显影区域中放置一个新的墨粉盒（**1**）来添加墨粉。

通过显影混合剂入口（**2**）添加显影混合剂。显影剂排放口控制杆（**3**），用 **B** 标记，用于打开和关闭显影剂排放口。显影剂倒入按钮（**4**），用 **A** 标记，使得新的显影混合剂从显影混合剂入口进入显影器。

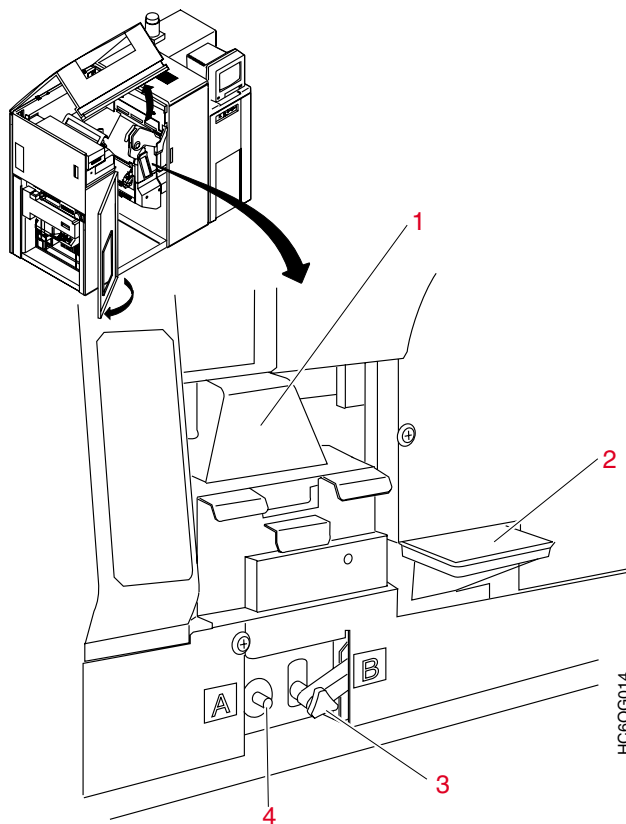


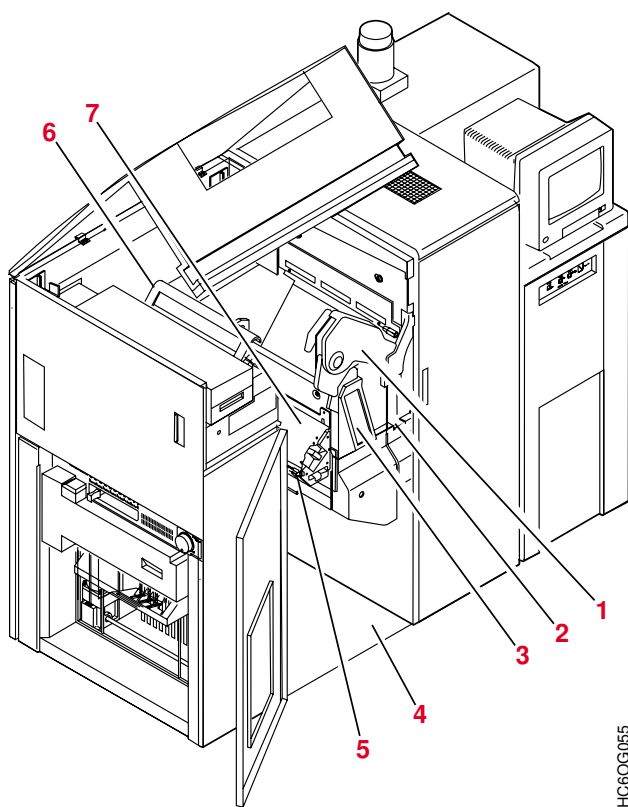
表 3. 显影区域控制

使用此控件:	完成以下任务:
<b>墨粉盒</b> <b>1</b>	包含要放入墨粉漏斗的墨粉。
<b>显影混合剂入口</b> <b>2</b>	提供了将显影混合剂加入显影器的入口。
<b>显影剂排放口控制杆</b> <b>3</b>	启动显影混合剂排出过程，将显影混合剂从显影器送入一个用于控制的外部容器。
<b>显影液倒入按钮</b> <b>4</b>	启动显影混合剂装入过程，将显影混合剂从显影液入口送入显影器；还帮助从显影器中除去用过的显影混合剂。

## 打印纸输入和传送装置区域

您将准备用于处理的打印纸送入打印机的打印纸输入区域。显影混合剂瓶和排放软管也都在打印纸输入区域中。

在传送装置区域，打印图像从光导鼓传送到正在穿过打印机的打印纸。第 17 页的『打印机控制面板』详细描述了打印机控制面板。

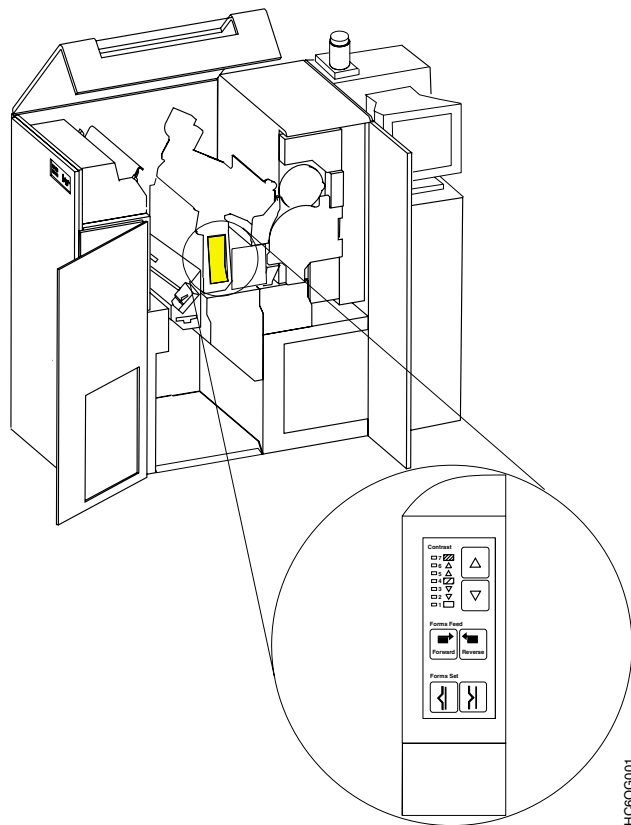


HC60G055

- 1 传送装置
- 2 显影器区域
- 3 打印机控制面板
- 4 打印纸输入区域
- 5 静电刷
- 6 张力臂
- 7 接合台

# 打印机控制面板

打印机控制面板就位于传送装置下面。表 4 描述了各个控件。



HC60G001

表 4. 打印机控制面板

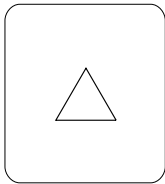
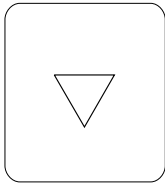
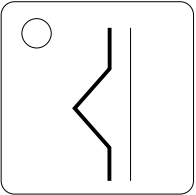
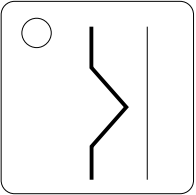

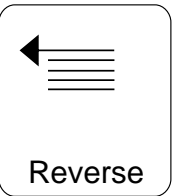
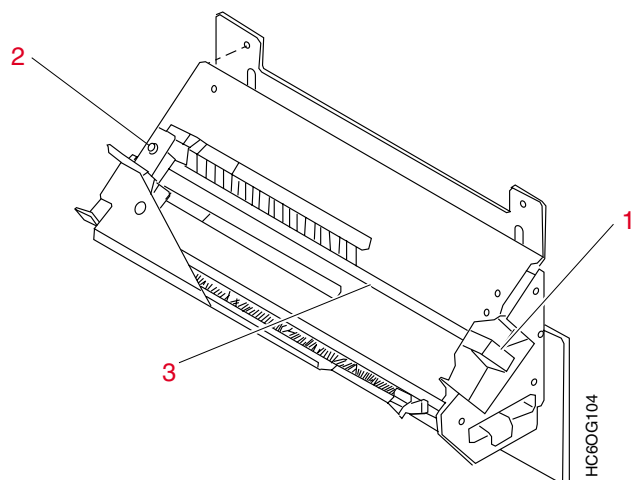
使用此控件:	完成以下任务:
<b>对比度变暗控制键</b>  <p style="text-align: right; font-size: small;">A2300051</p>	调整打印对比度，从较亮（ <b>1</b> ）到较暗（ <b>7</b> ）。当前设置由 LED 标记。  使用此键暂时覆盖装入打印纸时所设置的对比度值。定义打印纸时设置的值出现在控制面板的 LED 上，除非已将它覆盖。
<b>对比度变亮控制键</b>  <p style="text-align: right; font-size: small;">A2300052</p>	调整打印对比度，从较暗（ <b>7</b> ）到较亮（ <b>1</b> ）。当前设置由 LED 标记。  使用此键暂时覆盖装入打印纸时所设置的对比度值。定义打印纸时设置的值出现在控制面板的 LED 上，除非已将它覆盖。

表 4. 打印机控制面板 (续)

使用此控件:	完成以下任务:
<p>打印纸设置为向左折叠</p>  <p>HC60G034</p>	<p>表示输入打印纸导纸片上导纸槽下的第一个折叠孔状接缝是向左折叠。如果指示器显示相反的折叠方向或者没有折叠方向，则按适当的键来更改设置。</p> <p><b>注:</b> 仅对堆叠在打印机积纸箱中的折叠式打印纸使用此控件。如果此控件没有正确设置，积纸箱中会卡纸。</p>
<p>打印纸设置为向右折叠</p>  <p>HC60G035</p>	<p>表示输入打印纸导纸片上导纸槽下的第一个折叠孔状接缝是向右折叠。如果指示器显示相反的折叠方向或者没有折叠方向，则按适当的键来更改设置。</p> <p><b>注:</b> 仅对堆叠在打印机积纸箱中的折叠式打印纸使用此控件。如果此控件没有正确设置，积纸箱中会卡纸。</p>
<p>向前送纸</p>  <p>Forward</p> <p>R4CO0100</p>	<p>将打印纸传送到传送装置和积纸箱区域。在传送装置和熔凝器之间的打印纸通路上的打印纸不会被熔凝。</p>
<p>反转送纸</p>  <p>Reverse</p> <p>R4CO0101</p>	<p>将打印纸从传送装置传送至输入箱中。</p> <p><b>注:</b> 使用此功能时，可能需要按下“拆卸控制杆”，以便减轻熔凝器区域中打印纸的压力。这可以防止出现张力臂压住打印纸底部的情况以及由此造成的打印纸的撕裂和损坏。</p>

## 接合台

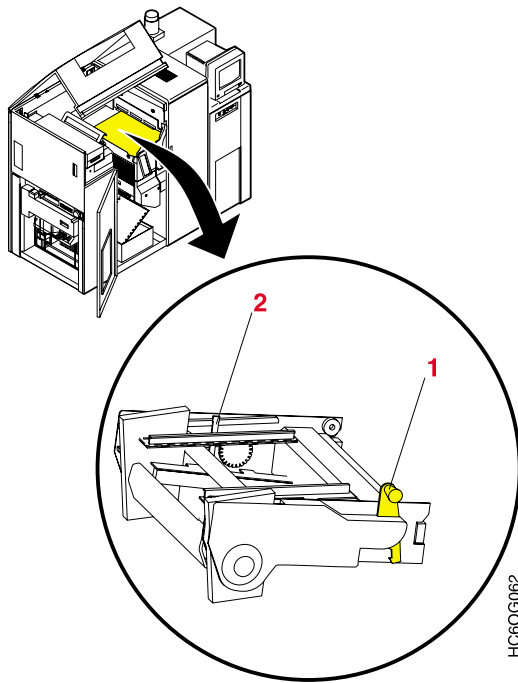
接合杆和可移动的背面导纸片位于输入区的接合台上。将打印纸接合在一起，就可以通过补充相同的打印纸使得作业继续进行。



使用此控件:	完成以下任务:
接合杆 (真空控制) 1	使接合台为真空。当接合杆被设置为 <b>接合</b> 时，将出现真空。真空使得接合带与打印纸紧贴在接合台上。当接合杆被设置为 <b>运行</b> 时，接合台上不出现真空。
可移动的背面导纸片 2	在接合过程中固定打印纸的后输纸器孔。您可以根据接合台上的纸宽测量标记来更改这些导纸片的位置，从而与打印纸的大小保持一致。
接合带槽 3	在接合过程中固定接合带的位置。当接合杆被设置为 <b>接合</b> 时，接合台上的真空将使接合带紧贴在接合带槽上。

## 传送装置控制杆和输纸器控制杆

传送装置控制杆和输纸器控制旋鈕位于传送装置机架上。

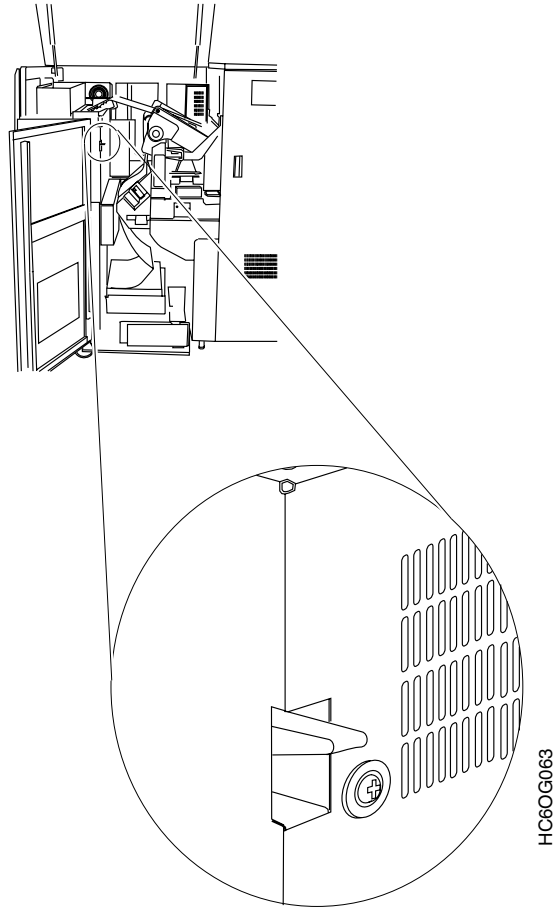


使用此控件:	完成以下任务:
<b>传送装置控制杆</b>	释放传送装置锁销并打开传送装置。
<b>1</b>	要打开传送装置，将控制杆移到左面，并以逆时针方向提起传送装置。  要关闭传送装置，以顺时针方向降低传送装置。然后，您可以将此控制杆移到左面，并按下传送装置将其锁定在位置上。  在打印期间，传送装置应牢牢地锁存于关闭位置。
<b>输纸器控制杆</b>	允许您改变前后输纸器之间的距离。将此控制杆移向左面时，输纸器就能够自由地前后移动到所需的打印纸宽度。将输纸器移到正确的距离之后释放控制杆。
<b>2</b>	输纸器右侧的刻度允许您在装入打印纸之前以最为近似的设置来预设输纸器。



## 拆卸控制杆

拆卸控制杆位于输入区的左侧。按下此控制杆之后，熔凝器区域内部的咬合辊和支承辊的压力将减轻。此控制杆是安装了弹簧的，因此当您放开拆卸控制杆之后，压力会返回到咬合辊和支承辊。



## 熔凝器输入区域

在接收到打印图像后，打印纸通过熔凝器输入区域传送到熔凝器。

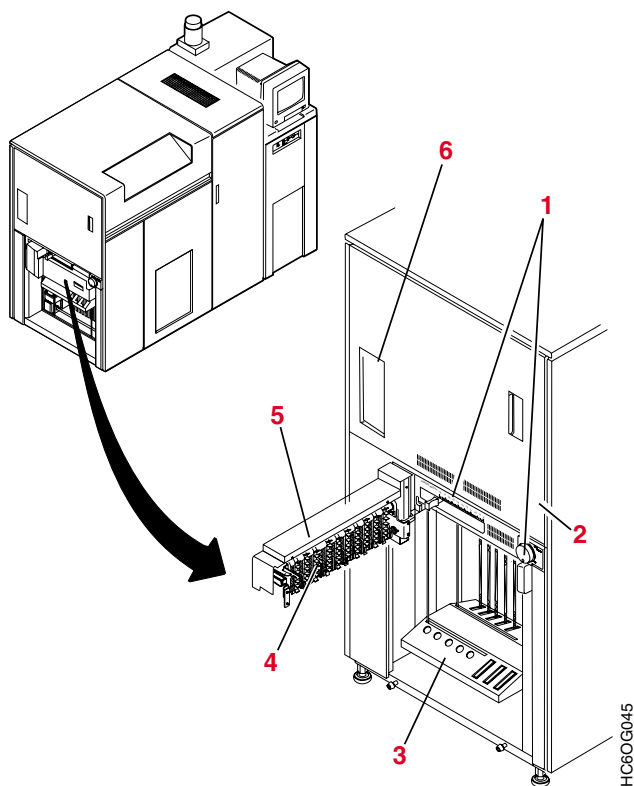
在熔凝器区域，来自熔凝器热辊的热和压力将打印图像粘合到打印纸上。

## 积纸箱区域

已打印并熔凝的折叠式打印纸离开熔凝器区域后，在积纸箱区域重新折叠起来。第 23 页的『积纸箱控制面板』和第 25 页的『打印纸长度和宽度控件』详细描述了积纸箱区域控制。

注：整卷打印纸不使用积纸箱区域。它们需要一个后处理器。

摆锤位于积纸箱区域内，在积纸台的上方。摆锤的摆动可以帮助打印纸正确地重新折叠。



- 1 打印纸长度和宽度控制
- 2 积纸箱尾盖
- 3 积纸台
- 4 指状带
- 5 积纸箱门（打开）
- 6 积纸箱控制面板

## 积纸箱控制面板

积纸箱控制面板就位于积纸箱上面。这些控件允许您升高和降低积纸台、停止积纸台的移动、进纸和选择要使用的打印纸类型。此面板还用指示灯指出要使用的打印纸长度，这由 Forms Length 控件来设置（请参阅第 25 页的『打印纸长度和宽度控件』）。

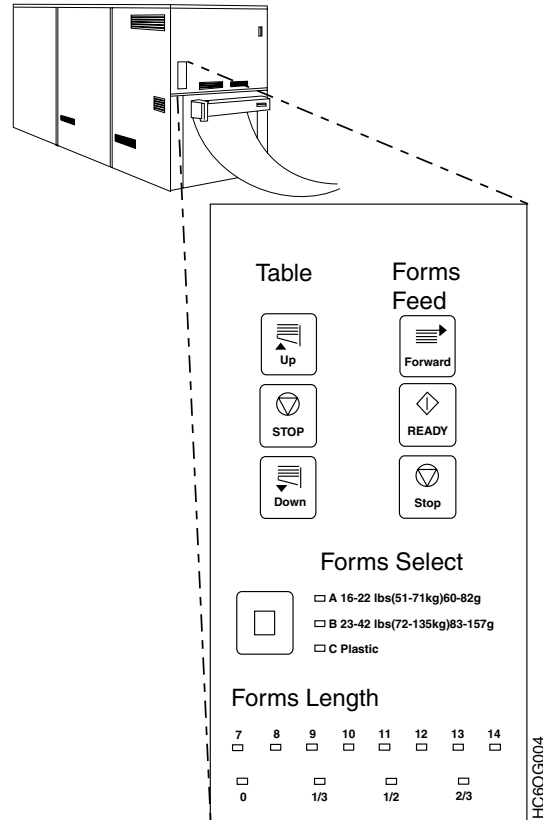

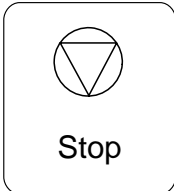
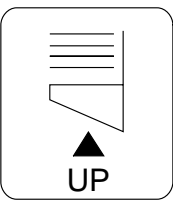
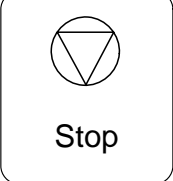
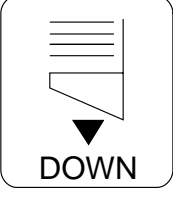
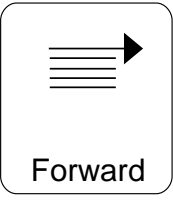
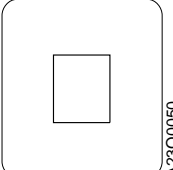
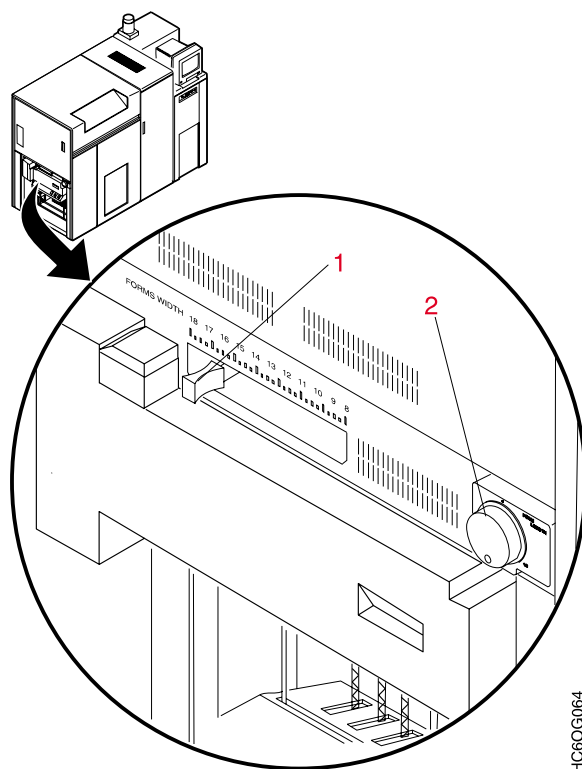


图 2. 积纸箱控制面板

使用此控件:	完成以下任务:
 <p>READY</p> <p>A09M0332</p>	<p>在双面方式中使整个系统（两台打印机）“就绪”，而当系统在双工单面方式中时，则使单独一台打印机“就绪”。如果有页面等待打印，而且系统或打印机正与主机处于联机状态，则开始打印。</p>
 <p>Stop</p> <p>R4CO0108</p>	<p>结束当前正在打印的页，然后在双面方式中使打印系统（两台打印机）“未就绪”，或者在双工单面方式中使一台打印机“未就绪”。</p>

<p>使用此控件:</p>  <p>R4CC00104</p>	<p>完成以下任务:</p> <p>抬升积纸台。</p>
 <p>R4CC00108</p>	<p>停止积纸台的移动。</p>
 <p>R4CC00105</p>	<p>降低积纸台。</p>
<p>送纸</p>  <p>R4CC00100</p>	<p>向前推进打印纸，使它们按照原来的折叠方向在孔状接缝处堆叠。  <b>注：</b> 使用显示屏 / 触摸屏上的 NPRO (non-process run-out) 按钮将打印纸向前推进一个间隔。</p>
<p>打印纸选择</p>  <p>A23000050</p>	<p>此按钮是非活动的。使用第 132 页的『更改基于打印纸的打印机调节』来调节熔凝温度和打印期间所使用的热熔油的量。</p>

## 打印纸长度和宽度控件



使用此控件:	完成以下任务:
打印纸宽度 1	增加或减少积纸箱宽度的设置。此控制杆可以设置为 8 到 18 英寸，增量为 $\frac{1}{4}$ 英寸。
打印纸长度 2	增加或减少积纸箱长度的设置。打印纸长度可以从 7 到 14 英寸。长度增加或减少时的增量为三分之一和二分之一英寸。顺时针方向转动此旋钮可以增加打印纸长度。逆时针方向转动此旋钮可以减少打印纸长度。  您用“打印纸长度”旋钮设置的长度由积纸箱控制面板上的 LED 显示。

## 积纸箱高度控制

积纸箱高度控制位于左前盖的后面。此控制允许您控制已打印的输出堆叠的高度（和重量）。提高积纸箱的高度将会降低输出堆叠的高度。在减少输出堆叠重量的同时，还需要您更为频繁地清空积纸箱。有关使用该控件的信息，请参阅第 133 页的『调节积纸台高度』。

**注：** 仅对折叠式打印纸使用此控件，而不要对整卷打印纸使用此控件。

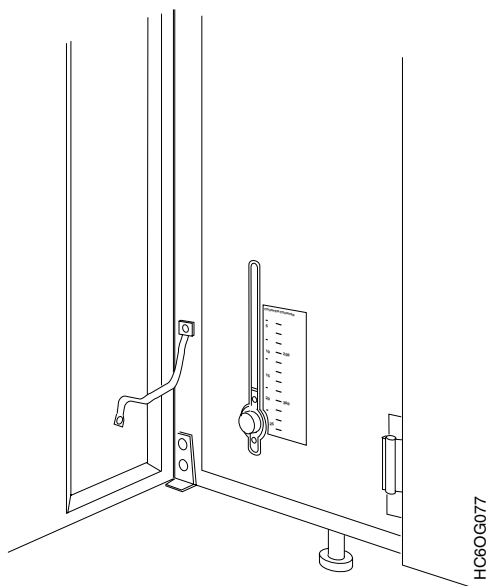


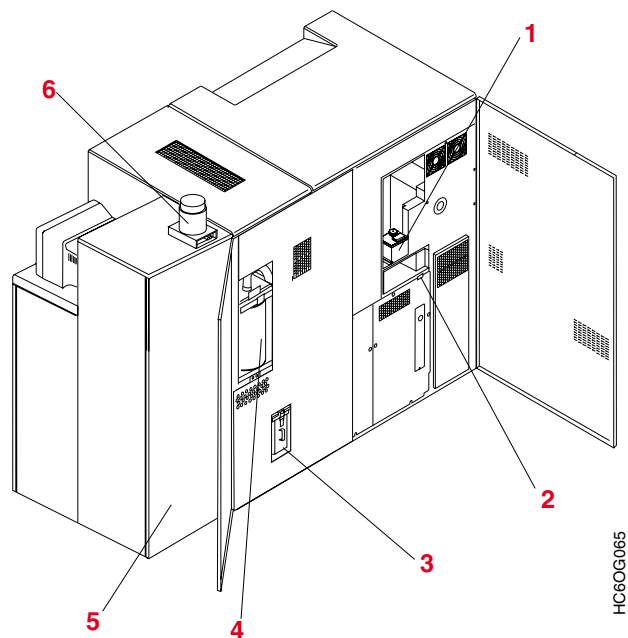
图 3. 积纸箱高度控件

## 后服务区域

墨粉收集器、精细过滤器、使用计、热熔油盒都位于后服务区域中。预处理 / 后处理设备接口电缆连接区域位于 AFCCU 机架或 PUM 机架的后盖后面。

请注意，在以下 AFCCU 机架上，预处理 / 后处理设备接口电缆连接区域是相同的：

- 一台单面打印机
- 双面打印机中的打印机 2，或者双工单面配置
- 或者打印机 1 上的 PUM 机架。



- 1 热熔油盒
- 2 使用计
- 3 墨粉收集器
- 4 精细过滤器
- 5 预 / 后处理器设备电缆连接区域（在后盖后面）
- 6 操作员警告装置





## 第 2 章 操作员概述

### 本章概述

本章概述了操作员的职责和任务。

- 『操作员的职责』
- 第 31 页的『正常操作（就绪状态）』
- 第 32 页的『操作员干预（未就绪状态）』
- 第 33 页的『服务请求过程』

## 操作员的职责

表 5 总结了操作员的职责。

表 5. 操作员的职责

要完成的任务:	何时完成:	在何处获取更多的信息:
打开 / 关闭打印机电源和启用 / 禁用附件	在必要时	第 61 页的『控制系统电源』 第 70 页的『启用和禁用附件』
清除打印机的所有功能区域	<ul style="list-style-type: none"><li>• 每天一次</li><li>• 在打印粘性标签的前后</li></ul>	第 190 页的『清洁打印机』
定义和装入打印纸	在必要时	第 293 页的『定义打印纸』 第 83 页的『装入打印纸（单面或双工单面方式）』 第 96 页的『装入打印纸（双面方式）』
装好打印纸（双面方式），确保打印纸正确对齐，并验证第 2 面也打印。	装入新的打印纸时、开电源或重新启动后、机器检测到出错后	第 104 页的『手工进纸和对齐打印纸』。也请参阅第 251 页的『Verification Marks』。
从双面方式改为双工单面方式，或从双工单面方式改为双面方式 需要一个主操作员	在必要时	使用第 80 页的『切换打印机方式（双工单面 / 双面）』，更改“打印机方式”
清空积纸箱	在必要时	第 134 页的『卸载积纸箱』
检查打印质量及打印测试页	<ul style="list-style-type: none"><li>• 每次换档开始时</li><li>• 在打印重要作业之前或期间</li></ul>	第 131 页的『检查打印质量』
调整打印位置	在必要时	第 118 页的『调整打印位置』

表 5. 操作员的责任 (续)

要完成的任务:	何时完成:	在何处获取更多的信息:
添加和检查耗材	当受影响的打印机的显示屏 / 触摸屏上有消息指示时	第 203 页的『添加热熔油』 第 206 页的『更换墨盒』 第 211 页的『检查墨粉收集器』 第 213 页的『更换墨粉收集器』 第 216 页的『更换显影混合剂』 第 225 页的『检查精细过滤器』 第 226 页的『更换精细过滤器』
清除打印纸卡纸和错误	当显示屏 / 触摸屏上有消息指示时	第 171 页的『从打印纸卡纸中恢复』 第 141 页的『对消息的响应』 第 141 页的第 6 章, 『问题处理』
运行跟踪 需要一个主操作员	根据系统程序员或服务代表的要求	第 176 页的『运行跟踪』
更改打印机配置 需要一个主操作员	根据系统程序员或服务代表的要求	第 244 页的『更改消息语言』 第 244 页的『配置打印机』 第 258 页的『主机附件配置』 第 271 页的『配置预处理 / 后处理设备 / 接口』
清洁打印色带	每星期一次	第 229 页的『清洁打印色带』
订购耗材	在必要时	第 188 页的『订购耗材』
报告打印机的使用情况	每月底	第 78 页的『报告打印机使用情况』
切换打印分辨率	在系统操作员的要求下根据提交的作业类型进行 <b>注:</b> 并非所有 Infoprint 3000 型号都具有这种功能。	第 82 页的『切换打印分辨率』

---

## 正常操作（就绪状态）

在打印机可以开始打印之前，它必须处于就绪状态。符合以下所有的条件，打印机便处于“就绪”状态：

- 打印机的电源打开。
- 熔凝器已经预热并且打印头已经准备就绪。
- 在系统控制单元上初始微代码装入（IML）序列已经完成。
- 对于双面方式操作，手工进纸 / 对齐过程已经成功地完成。
- 传送装置和所有门已经关闭并锁存。
- 所有耗材都已经装入。
- 没有出错情况。
- 已启用主机附件。
- 所有可以使用的预处理和后处理设备均已经打开电源并处于就绪状态。
- 已经选择了显示屏 / 触摸屏主窗口中的 **Ready** 按钮。

打印机正常操作时，会出现以下情况：

- 在单面方式中，打印纸如下移动：
  1. 从预处理器或打印纸输入区
  2. 穿过传送装置和熔凝器
  3. 进入积纸箱或后处理器区域。
- 在双面方式中，打印纸继续移动如下：
  1. 经过打印机 1 的积纸箱区域后再穿过缓冲器 / 反转器单元
  2. 进入打印机 2 的打印纸输入区的驱策单元中，穿过传送装置和熔凝器
  3. 进入打印机 2 的积纸箱或后处理区域。
- 如果您使用机载积纸箱，则随着打印纸的装入，积纸台会逐渐降低。
- 单词 **Receiving** 出现在显示屏 / 触摸屏上。当屏幕上出现 **Receiving** 时，意味着正从控制计算机系统接收数据。
- 显示屏 / 触摸屏窗口显示消息。

---

## 操作员干预（未就绪状态）

当正常操作中断时，打印机就进入未就绪状态。选择显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Stop** 按钮可能会使打印机进入“未就绪”状态。

另外，当打印机检测到 **Out of Supplies**（缺少耗材）、**Intervention Required**（需要干预）或 **Printer Error**（打印机出错）条件时，它将使自身进入“未就绪”状态。显示屏 / 触摸屏上同样出现一个消息。

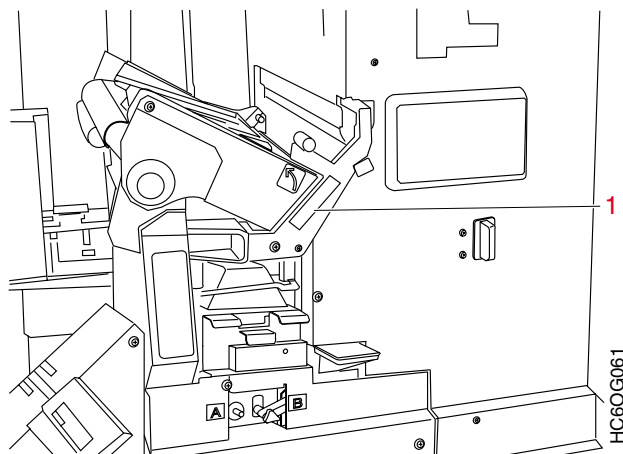
- **Out of Supplies**（缺少耗材）信息意味着打印机需要基本的零部件服务。对于某些耗材，您可以暂时回避这个信息继续处理；而另一些耗材则需要您立即进行更换。
- **Intervention Required**（需要干预）信息意味着需要对打印机进行一些基本服务，包括打印纸处理或机械条件的检查等，例如一个打开的机盖。在打印继续之前必须处理所有此类的消息。
- **Printer Error**（打印机出错）信息意味着打印机或控制单元有硬件问题，如打印纸卡纸或组件故障。这种情况下打印机会停止处理，以便让您解决问题，或者在必要的时候请求服务。对于这一类中的某些信息，您可以延迟操作；其他的则必须立即处理。一些已打印的页会由于打印机出错而丢失或损坏。

请参阅第 141 页的『对消息的响应』，以获取关于处理消息的更多信息。请参阅第 141 页的第 6 章，『问题处理』和第 185 页的第 7 章，『打印机的维护』，以获取有关特定的恢复过程的更多信息。

## 服务请求过程

仅当您尝试过了错误消息或本书中列出的所有操作之后，才使用此过程。

1. 收集关于打印机系统的信息，包括机器类型、型号和序列号。此信息在中央前盖背后的一个标签上（1），位于墨粉盒上方，在墨粉盒的对角机架上。当您请求服务时，会向您询问这些信息。



2. 收集与问题相关的信息。服务代表通常需要以下信息：
  - 按照每个消息在显示屏 / 触摸屏上出现的顺序，列出它们的号码和确切的文本
  - 使用的打印纸（大小、重量、粘性标签和预印打印纸）。以下信息可能也会有用：
  - 对正在运行的应用的说明
  - 操作环境
  - 采取的所有操作
  - 打印测试页。
3. 请遵循报告问题的现场过程。例如，您可能需要在请求服务之前先通知换档检查员或系统程序员。



---

## 第 3 章 使用显示屏 / 触摸屏

### 本章概述

本章介绍了显示屏 / 触摸屏窗口以及与之相关的组件，同时对 Infoprint 3000 的菜单选择做了简单描述：

- 『在双面和双工单面方式中使用显示屏 / 触摸屏』
- 第 36 页的『显示屏 / 触摸屏窗口』
- 第 38 页的『菜单摘要』
- 第 49 页的『小键盘、键盘和十六进制数字键盘窗口』
- 第 51 页的『符号和形象化提示』
- 第 53 页的『显示屏 / 触摸屏窗口上的选择设备』
- 第 55 页的『控制过程』
- 第 58 页的『调整显示屏 / 触摸屏监视器』

这些窗口类似于那些在 OS/2 和其它图形环境中所使用的窗口。

显示屏 / 触摸屏是触摸式的。要与之交互，只要触摸屏幕，就如同按一个按钮开关、从列表中选择一个选项或是从键盘上输入数据一样。

在本书中描绘的显示屏 / 触摸屏图形，并不与实际的窗口完全匹配。在您的显示屏 / 触摸屏窗口顶部有一个标题栏，而在本书中则没有显示出来。

---

### 在双面和双工单面方式中使用显示屏 / 触摸屏

在双面方式中，两台打印机就象一台逻辑打印机一样工作，并且从同一个显示屏 / 触摸屏进行控制。

在双工单面方式中，每台物理打印机相互独立工作。监视器有两个逻辑的显示屏 / 触摸屏，其中一个用于控制各台打印机。要从一台打印机切换到另一台，选择主窗口中的 **Next Printer** 按钮。

**注：**虽然本书中的大部分工艺图显示的是双面方式中的显示屏 / 触摸屏，单面方式中的显示屏 / 触摸屏实际上看起来是一样的。

## 显示屏 / 触摸屏窗口

图 4 显示了一个样本显示屏 / 触摸屏窗口及其组件。

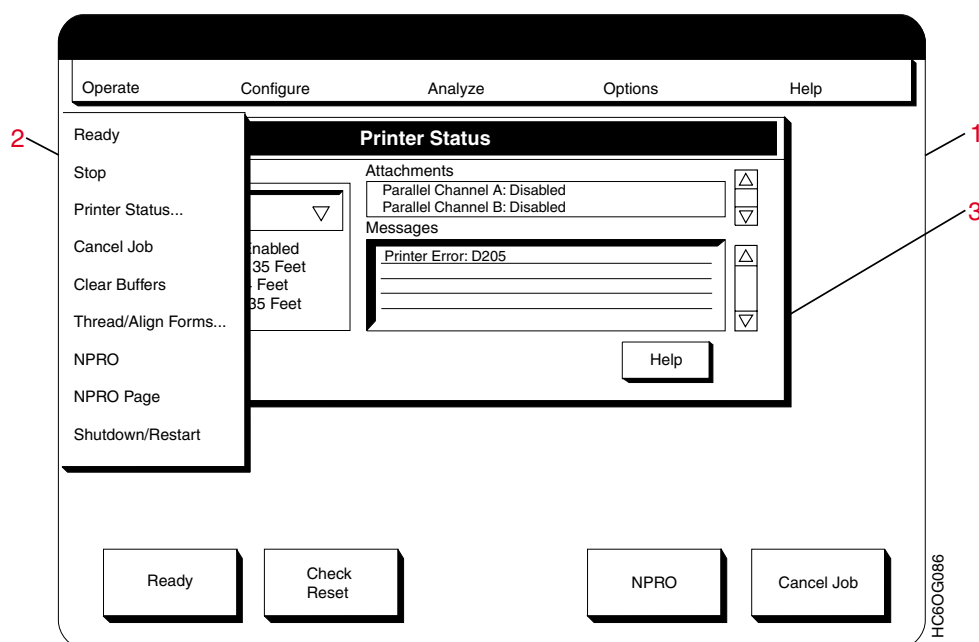


图 4. 显示屏 / 触摸屏窗口组件

### (1) 主窗口

主窗口一直出现在显示屏 / 触摸屏上。其它所有的下拉式菜单、过程窗口、键盘和小键盘窗口和弹出窗口都出现在它的上面。

主窗口中包含以下内容:

- 一个标题栏（列出打印机名称）和主操作员或用户工程师的当前的权限级别。
- 菜单栏，列出您可以使用的五个下拉式菜单（**Operate**、**Configure**、**Analyze**、**Options** 和 **Help**）。
- 按钮，可让您访问经常使用的过程。

**Ready/Stop** 作为 **Ready** 和 **Stop** 之间的拨动开关，具体根据打印机或打印系统当前的状态来决定。当系统在双面方式中时，**Ready** 使整个系统（两台打印机）“就绪”，而当系统在双工单面方式中时，则使单独一台打印机“就绪”。如果有页等待打印，而且系统或打印机正与主机处于联机状态，则开始打印。

**Stop** 结束当前正在打印的页。然后，它在双面方式中使整个系统（两台打印机）进入“未就绪”状态，或在单面方式中使单独一台打印机进入“未就绪”状态。

**Check Reset** 告诉系统已经更正了错误并可返回“就绪”状态。当打印机或打印系统处于“就绪”方式时，此按钮不是活动的。

**Next Printer** 从一个单面打印机主窗口切换到另一个单面打印机主窗口。此按钮仅在双工单面方式中可用。



**Cancel Job** 让您取消当前正在打印的作业。要在双面方式中取消作业，两台系统打印机必须都处于“未就绪”状态。而在单面方式中，仅一台打印机必须处于“未就绪”状态即可。请参阅第 73 页的『取消作业』以获取更多信息。

**NPRO** 沿打印纸通路向前走纸。请参阅第 124 页的『使用 NPRO 和 NPRO Page 功能推进打印纸』，以获取更多关于 NPRO（空走）功能的信息。

## (2) 下拉菜单

当您在主窗口菜单栏上选择一个选项时将出现下拉菜单。此菜单包含一张按功能划分的过程列表。第 36 页的图 4 显示的是当您从主窗口菜单栏中选择 **Operate** 时所看到的下拉菜单。

## (3) 过程窗口

当您从下拉菜单选择一个过程时将出现过程窗口。过程窗口提供您完成所定义的过程所需的所有列表、选项和按钮。

第 36 页的图 4 显示的是当您从 **Operate** 下拉菜单中选择 **Printer Status...** 过程时看到的窗口。

第 39 页的图 5 显示了所有的下拉菜单过程。它还显示了要访问每个过程分别需要使用哪个下拉菜单。阴影部分指示了每个过程必需的用户权限级别。第 38 页的『菜单摘要』总结了可从下拉菜单中获得的所有功能。

---

## 菜单摘要

以下几节总结了可从打印机下拉菜单中获得的功能。

第 39 页的图 5 显示了所有的下拉菜单过程。它还显示了要访问每个过程分别需要使用哪个下拉菜单。阴影部分指示了每个过程必需的用户权限级别。

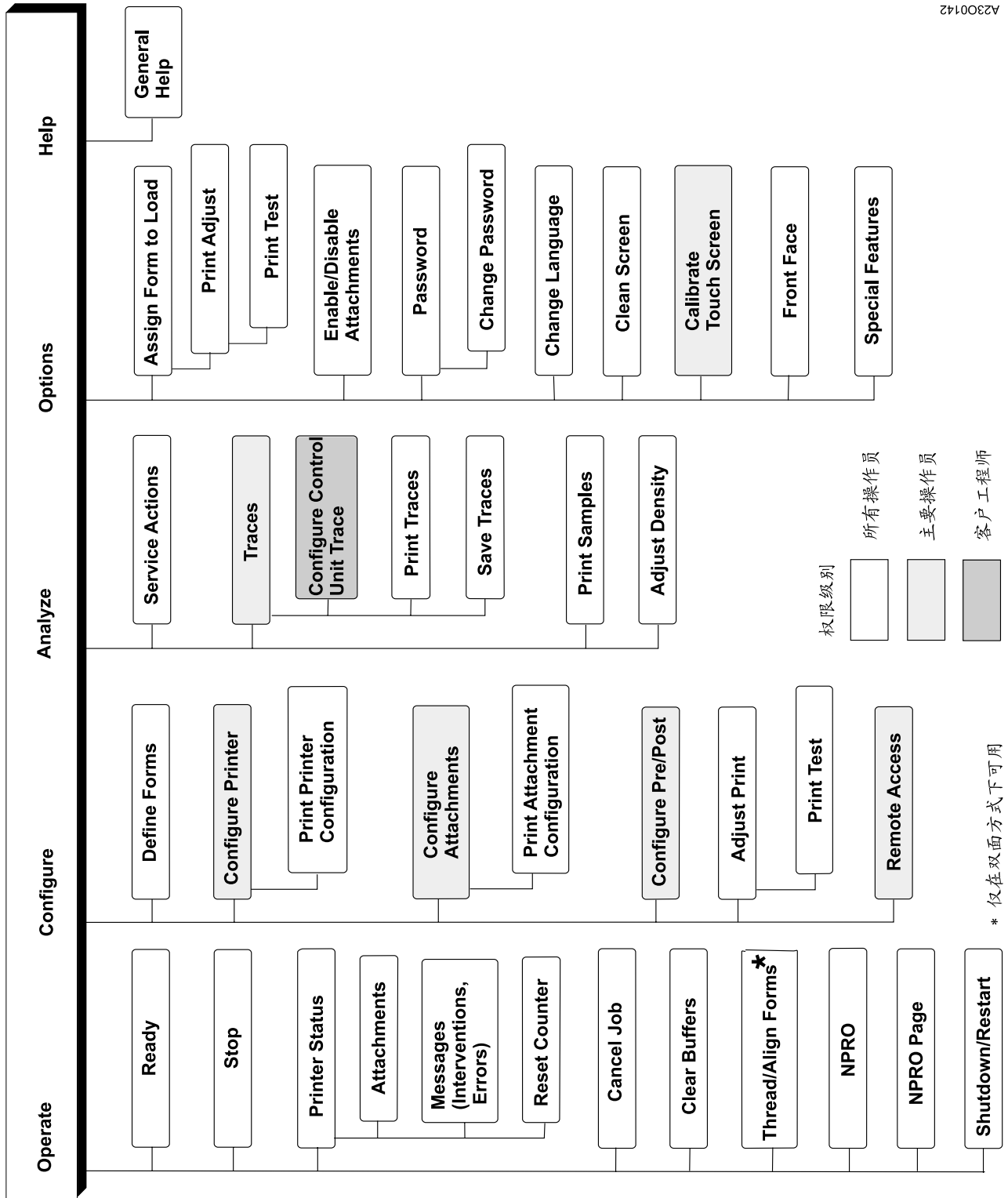


图 5. 过程访问图

## Operate 下拉菜单

图 6 显示了可从 Operate 下拉菜单中获得的选项。

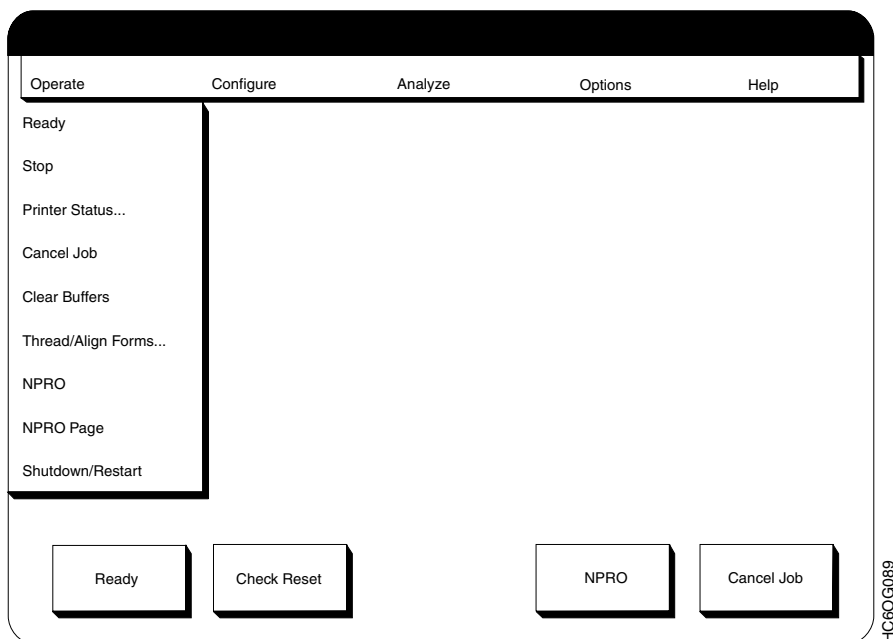


图 6. Operate 下拉菜单

**Ready** 在双面方式中使整个系统（两台打印机）“就绪”。在双工单面方式中使单独一台打印机“就绪”。如果有页等待打印，而且系统或打印机正与主机处于联机状态，则开始打印。

**Stop** 结束当前正在打印的页。然后在双面方式中使整个系统（两台打印机）“未就绪”，或者在单面或双工单面方式中使一台打印机“未就绪”。

### Printer Status...

显示系统或打印机的状态信息。请参阅第 151 页的『状态消息』，以获取更多信息。

### Cancel Job

让您取消当前正在打印的作业。在单面或者双工单面方式中，仅一台打印机必须处于“未就绪”状态即可。请参阅第 73 页的『取消作业』以获取更多信息。

### Clear Buffers

清除打印缓冲区。（在选择 Clear Buffers 之前，必须使打印机进入“未就绪”状态。）此过程允许主机使用 PSF Forward 和 Backward 命令。

### Thread/Align Forms...

在双打印机的系统中建立前后同步。此过程仅在双面方式中可用。请参阅第 104 页的『手工进纸和对齐打印纸』，以获取更多信息。

## **NPRO**

空走（NPRO）使打印纸向前移动，通过打印纸通路。请参阅第 124 页的『使用 NPRO 和 NPRO Page 功能推进打印纸』，以获取更多信息。

## **NPRO Page**

向前走纸至下一个打印纸顶部位置。请参阅第 124 页的『使用 NPRO 和 NPRO Page 功能推进打印纸』，以获取更多信息。

## **Shutdown/Restart**

可让您关机或者重新启动打印机。

- **Shutdown** 关闭所有活动的过程，禁用主机附件并安全地准备系统，以便您能关闭控制单元的电源。在双面方式中，关机影响整个系统。在单面或者双工单面系统中，关机仅应用于选择了该过程的那台打印机。您仍可以使用另一台打印机。
- **Restart** 先卸载然后再重新装入控制单元的内部代码。这可复位指针、计数器和其它控件。在双面方式中，整个系统（两台打印机）都会进行一次重新启动。而在单面或者双工单面方式中，重新启动仅应用于正在被重新启动的那台打印机。您仍可以使用另一台打印机。

请参阅第 68 页的『关闭和重新启动系统』，以获取更多信息。

## Configure 下拉菜单

图 7 显示了可从 Configure 下拉菜单中获得的选项。

注：如果打印机未停，则有些项会加灰显示或未调用正确的权限级别。

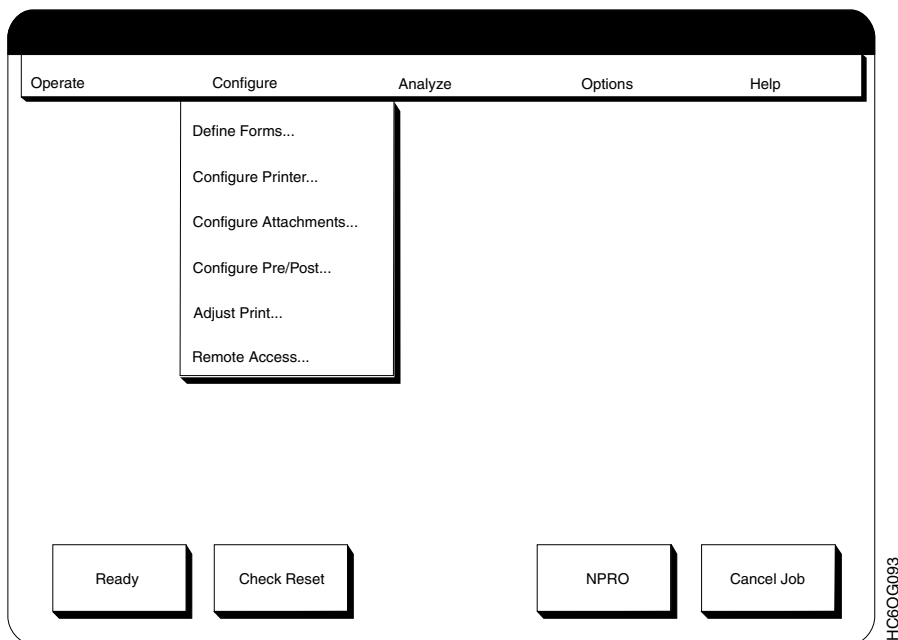


图 7. Configure 下拉菜单

### Define Forms...

可让您更改、添加和删除打印纸定义。您必须先定义一种打印纸，然后才可指定该打印纸并将它装入打印机。请参阅第 293 页的『定义打印纸』，以获取更多信息。

### Configure Printer...

可让您显示、更新或打印一份打印机配置的副本。请参阅第 244 页的『配置打印机』，以获取更多信息。

### Configure Attachments...

可让您显示、更新或打印所有已安装的附件的配置设置。请参阅第 258 页的『主机附件配置』，以获取更多信息。

### Configure Pre/Post...

可让您添加、删除或更改对预处理或后处理设备接口的指定。请参阅第 271 页的『配置预处理 / 后处理设备 / 接口』，以获取更多信息。

**Adjust Print...**

当使用预印打印纸或其它需要精确对齐的打印纸时，移动打印纸上的逻辑页面。请参阅第 118 页的『调整打印位置』，以获取更多信息。

**Remote Access...**

可让您通过简单网络管理协议（SNMP）、远程管理接口（RMI）和调制解调器来启用和配置对打印机的远程访问。请参阅第 256 页的『配置远程访问』，以获取更多信息。

## Analyze 下拉菜单

图 8 显示了可从 Analyze 下拉菜单中获得的选项。

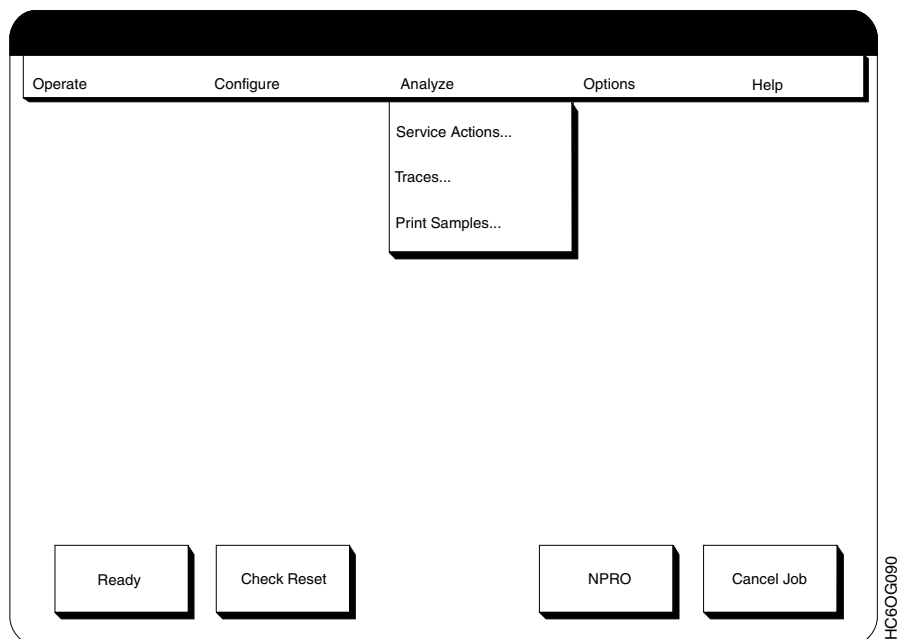


图 8. Analyze 下拉菜单

### Service Actions...

只有服务代表才可使用，它受到**客户工程师**用户权限级别密码的保护。

### Traces...

可让您选择要运行的跟踪、启动跟踪、停止跟踪、将跟踪保存至软盘以及打印所选择的跟踪。请参阅第 176 页的『运行跟踪』，以获取更多信息。

### Print Samples...

可让您打印各种各样的样本页。请参阅第 131 页的『检查打印质量』，以获取更多信息。



## Options 下拉菜单

图 9 显示了可从 Options 下拉菜单中获得的选项。

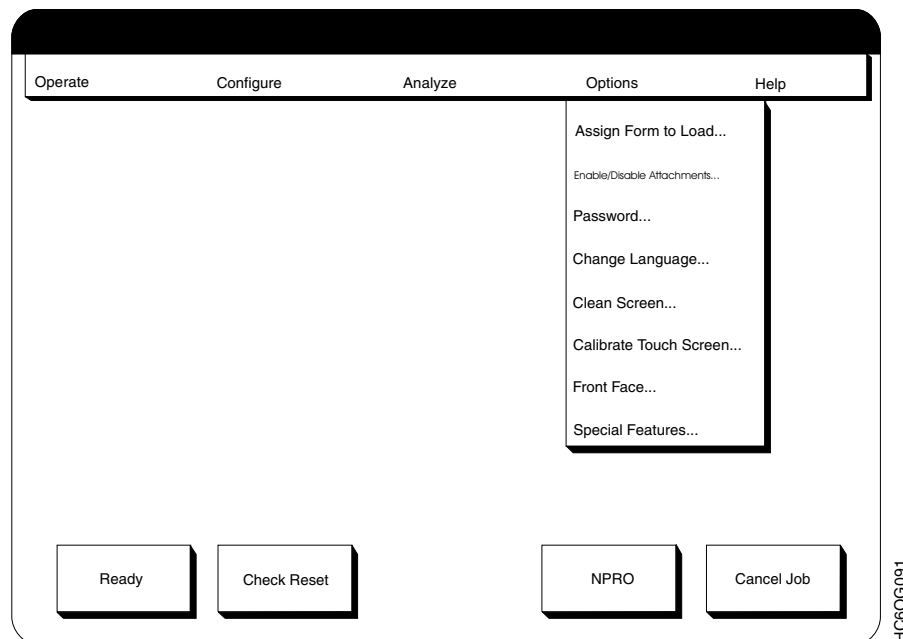


图 9. Options 下拉菜单

### Assign Form to Load...

指定您要装入已定义的打印纸名称。（只有定义了打印纸，它才会出现在列表上。）从此过程中，您也可以调用 **Adjust Print** 和 **Print Test** 过程。请参阅第 83 页的『装入打印纸（单面或双工单面方式）』或第 96 页的『装入打印纸（双面方式）』，以获取更多信息。

### Enable/Disable Attachments...

可让您启用和禁用安装在系统上的主机系统附件。请参阅第 70 页的『启用和禁用附件』，以获取更多信息。

### Password...

可让您设置操作此打印机的人员的权限级别。它还允许您更改用户权限密码。对较高用户权限级别的访问是受密码保护的。请参阅第 74 页的『更改密码或权限级别』，以获取更多信息。

### Change Language...

可让您更改显示屏 / 触摸屏窗口内所有文本所使用的语言。请参阅第 244 页的『更改消息语言』，以获取更多信息。

### Clean Screen

给您 30 秒时间来清洁监视器表面。如果一个 30 秒的间隔不够长，您可根据需要重复此过程任意次。

**Calibrate Touch Screen**

消除手指触摸屏幕表面的位置与当您触摸时屏幕上出现的小小的符号 (+) 的位置之间的偏移。

**Front Face**

可让您在具有奇数页的作业之间放入一张空白页。还可确保那些需要某种折叠方式的作业能被正确打印。请参阅第 127 页的『检查正面的页』，以获取更多信息。

**Special Features**

可让您启用、禁用、安装和卸装专用功能（客户所需的功能，也即 PRQ）。您可从软盘或打印机硬盘驱动器安装专用功能。在该功能可用前，必须安装并启用它。

## Help 下拉菜单

**Help** 下拉菜单仅有一个选项，即 **General Help**。选择 **General Help**，将显示关于显示屏 / 触摸屏的一般帮助信息。

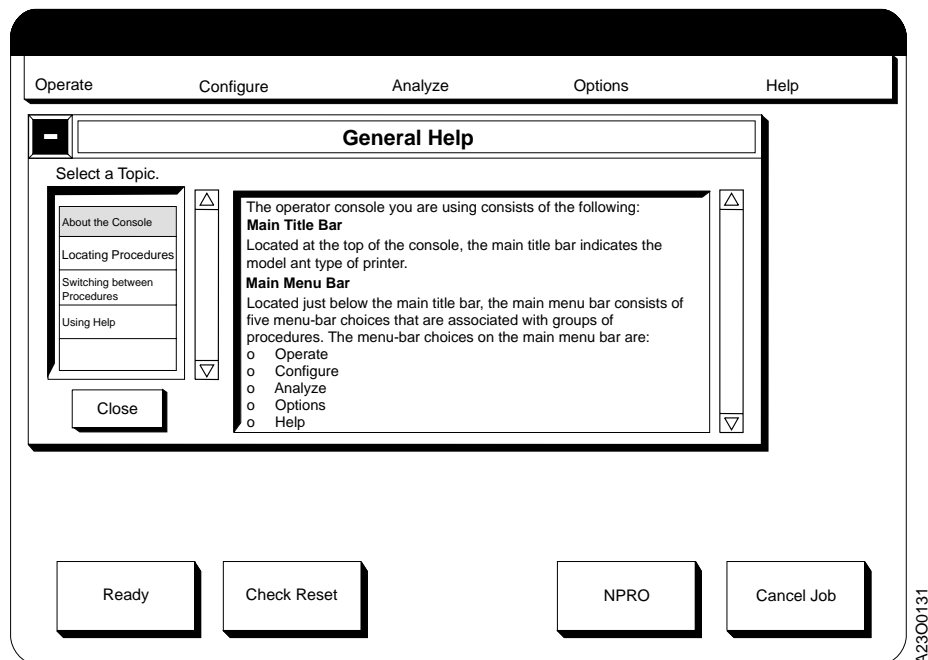


图 10. General Help 窗口

## 附加帮助

所有的过程窗口都包含了一个 **Help** 按钮，它用于显示关于执行过程的信息。此信息通常包括过程总结、关于执行过程的指导和对过程窗口中各按钮的说明。例如，当您定义打印纸时选择了 **Help** 按钮，则将出现以下窗口。

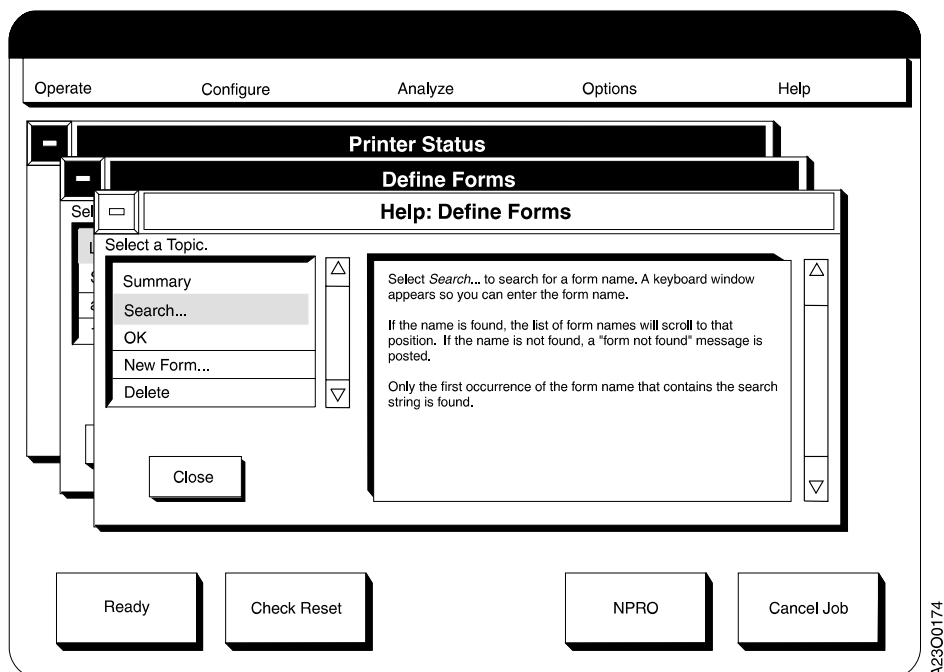


图 11. Define Forms Help 窗口

---

## 小键盘、键盘和十六进制数字键盘窗口

当一个过程需要您输入字母或数字数据时，将会出现一个键盘窗口（小键盘窗口（第 50 页的图 12）、键盘窗口（第 50 页的图 13）或十六进制数字键盘窗口）。这些窗口上的标题栏中包含了与过程窗口相同的标题。

在每一类键盘或小键盘上都有以下功能和光标控制键：

<b>OK</b>	卸下键盘或小键盘窗口，并显示您在调用它的过程窗口的可选字段项中所输入的新值。
<b>Clear</b>	如果在输入时犯了错误，则可以从输入字段中清除输入的内容，然后重新输入。
<b>Cancel</b>	取消您所做的任何输入并除去此窗口。
<b>Help</b>	显示一个描述键盘窗口如何工作的帮助窗口。
<b>Insert</b>	作为在插入和覆盖方式之间切换的拨动开关。在输入字段的右侧会出现“Insert”或“Overwrite”字样。  插入方式中，将在光标位置插入您所选择的字符，原有的其余字符均向右移动。覆盖方式中，您所选择的字符将直接输入在光标位置并覆盖原有的字符。
<b>Delete</b>	在光标位置擦除一个现有的字符。
<b>Home</b>	将光标移到输入字段的开头（左侧）。
<b>End</b>	将光标移到输入字段的结尾（右侧）。
<b>Left</b>	将光标向左移动一个字符宽度。
<b>Right</b>	将光标向右移动一个字符宽度。
<b>Backspace</b>	擦除光标左边的一个字符。
<b>Caps</b>	（仅在字母数字键盘中使用）作为一个使键盘输入在大小写之间切换的开关。
<b>Shift</b>	（仅在字母数字键盘中使用）仅影响您输入的下一个字符，把由 Caps 键所设置的状态（大写或小写）改为相反的状态。
<b>Lock</b>	（仅在字母数字键盘中使用）对于由 Caps 键设置的大写字符，作为一个在加锁和解锁方式之间切换的开关。

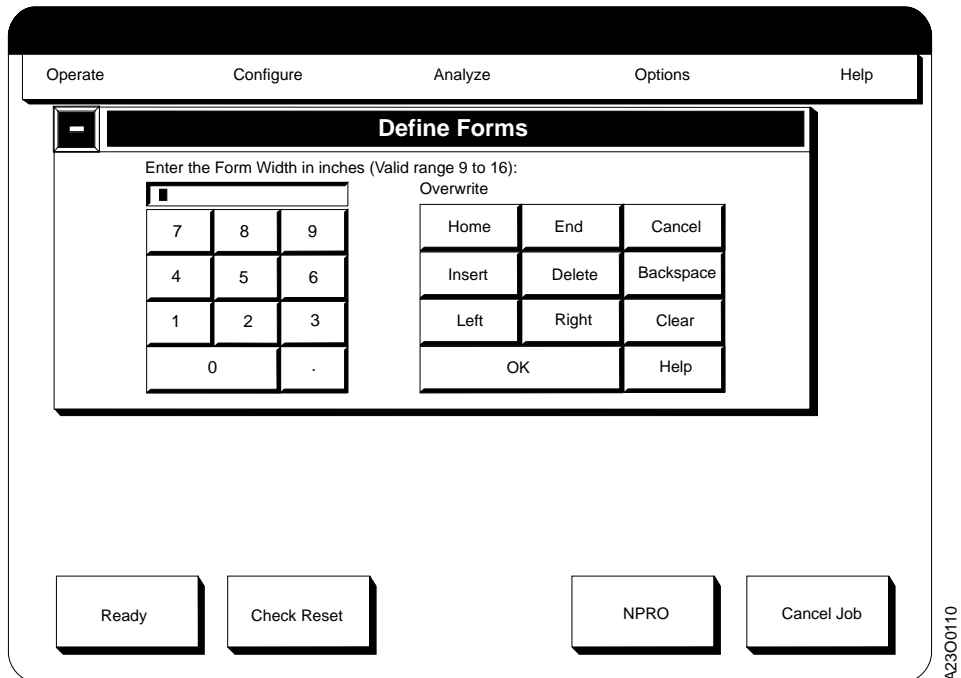


图 12. 数字键盘窗口

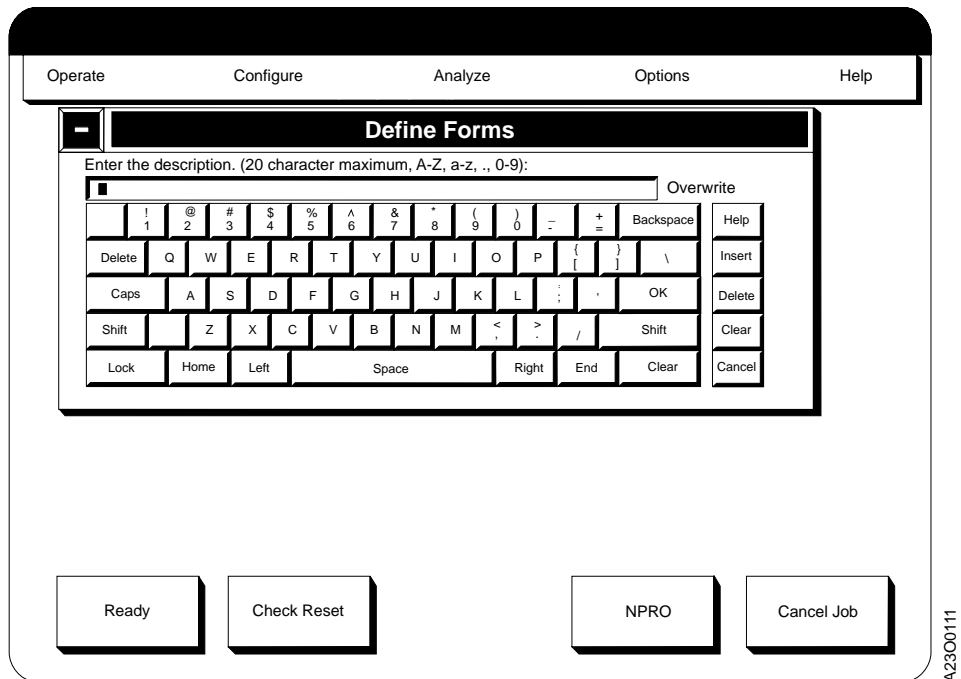


图 13. 字母数字键盘窗口

## 符号和形象化提示

显示屏 / 触摸屏窗口包含多个用作形象化提示的符号。这些符号代表条件或操作。它们可以帮助您理解和使用这些窗口。表 6 显示并说明了这些窗口上使用的符号。

表 6. 符号和形象化提示


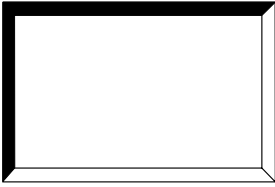
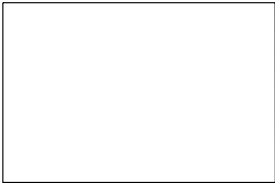


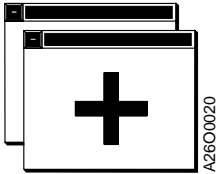
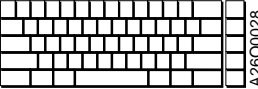
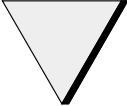



形象化提示	说明
+	当您触摸监视器屏幕的表面时，在您的手指下面会出现一个加号。如果您在屏幕表面上移动手指时，加号也随之移动。符号 + 用于指向项以选择它们（通过把手指离开屏幕来选择）。
 A26O0023	这是系统菜单符号。每个过程窗口都包含一个系统菜单符号。当您选择此符号时，将出现一个下拉菜单以允许您关闭窗口、打印屏幕或者切换到其它活动窗口。
 A26O0026	信息通常出现在过程窗口中加框的区域，该区域被称为字段。这个三维轮廓表示一个可选字段。您可以选择任何一个有此三维轮廓的字段。当您选择一个可以更改的字段时，将出现一个弹出窗口、一个键盘窗口或是一个小键盘窗口。
 A26O0027	这个二维轮廓表示一个您无法更改的字段。您不可以选择任何一个有此二维轮廓的字段。在二维框中的文本仅用于为您提供信息。
 A26O0018	这是滚动条。它出现在一些可以更改的字段旁。使用滚动条来查看无法在一个字段中显示完的信息。您可以选择滚动条上的向上箭头和向下箭头在字段中上下滚动。
 A26O0019	这是滑块。滑块在滚动条内的大小和位置会变化的，它们表示相应字段中还有多少可用信息。如果滑块填满了滚动条箭头之间的全部区域，那么所有的文本都已经显示出来了，滚动条是不活动的。如果滑块没有填满滚动条，则可以上下滚动以获取更多信息。当信息向下滚动时，滑块在滚动条中向下移动。
加灰显示的文本	加灰显示的文本表示此过程或按钮是不活动的。您不能选择加灰显示的项。
 A26O0020	此符号意味着有一些活动的过程窗口没有显示在显示屏 / 触摸屏上。您必须使用系统菜单中的“Switch to”过程来查看没有显示的活动窗口。
 A26O0028	此符号出现在一些您可以更改的字段框中。当您选择了一个含有此符号的字段时，会出现一个键盘、小键盘或十六进制数字键盘窗口，让您输入。

表 6. 符号和形象化提示 (续)

形象化提示	说明
 <p>A26O0021</p>	<p>此符号出现在一些字段框中。它意味着此字段包含了比当前显示更多的选项。当您选择此字段时，会出现一个包含选择列表框的弹出窗口，该选择列表中有其余的选项。</p>
 <p>A26O0022</p>	<p>后面跟有省略号的按钮或菜单项文本意味着当您选择该项时，会出现另一个窗口，需要您作进一步的选择。</p>
 <p>A26O0024</p>	<p>此符号意味着出现了一个注意或警告消息。</p>
 <p>A26O0017</p>	<p>此符号意味着打印机正在处理您所做的选择。请稍候。</p>



---

## 显示屏 / 触摸屏窗口上的选择设备

以下几节总结了可用于与打印机进行交互的控件。

### 手指尖控制

当您用手指与显示屏 / 触摸屏表面接触时，在您的指尖下就会出现一个小小的加号 (+)。手指在屏幕上移动时，符号 (+) 也随之移动。把手指从监视器表面除去即选择了符号 (+) 所在的那个操作或选项。

### 按钮

按钮看上去象一个三维的按钮开关。它们允许您选择一个可立即发生的特定操作。如果按钮名称后跟一个省略号 (...), 就意味着在选择该按钮后将会出现另一个过程窗口或一个弹出窗口。

### 可选字段

过程窗口或弹出窗口中的可选字段显示了您能够更改的某个项的当前设置。要更改设置，则选择此字段。将出现一个包含以下内容的弹出窗口：

- 两个或更多选项，可在其中选择。
- 一个有许多项的选择列表框，可从中选择。请参阅第 56 页的图 16 中的 (4)，以获取一个带有选择列表框的弹出窗口的示例。
- 一个小键盘或键盘窗口，可在其中输入新值。

您所选择或输入的新值将出现在过程窗口的可选字段中。

### 单选按钮

显示屏 / 触摸屏上的单选按钮，由一个小菱形和一些相关的文本组成。单选按钮允许您在两个或更多个响应或操作之间进行选择。活动的选项的小菱形将被突出显示。在任何一组单选按钮中，只允许选择一个选项。

### 滚动条

有一些过程窗口和弹出窗口具有一个有多项选择的选择列表框。许多选择列表框在其右侧有一个垂直滚动条。它使您能够查看原先在框中不可见的信息。

## 非活动的项

所有的按钮文本、选择列表项和下拉菜单过程均会显示，而不管当前它们是否可选。并非所有的项都适用于所有的打印机型号。您不可选的项将加灰显示，也即文本颜色变浅但仍然是可阅读的。

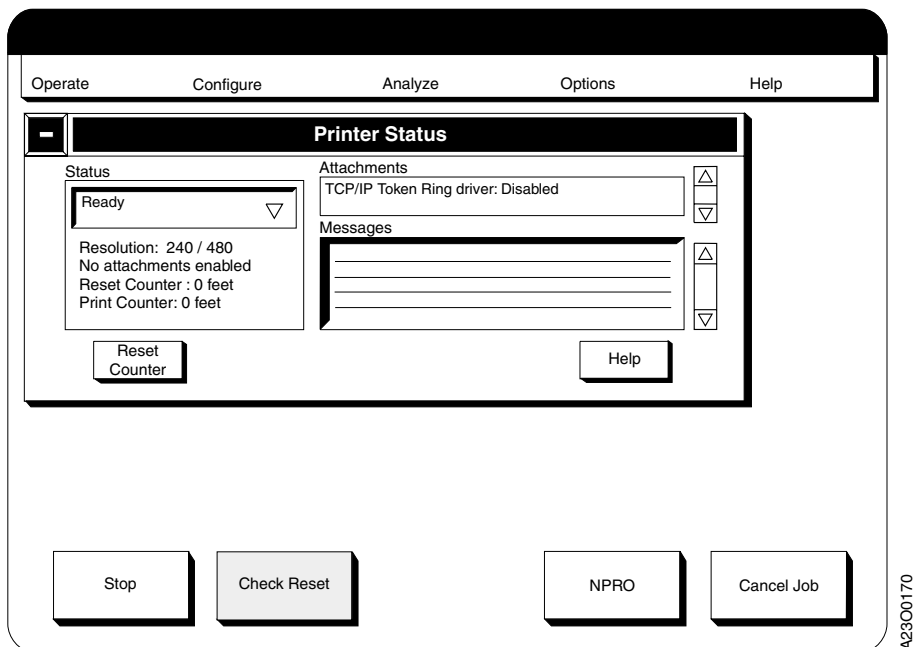


图 14. 加灰显示的 Check Reset 按钮

例如，当打印机处于“就绪”状态时，**Check Reset** 按钮会加灰显示，但是当打印机处于“未就绪”状态时它不会加灰显示。

**注：**除了上面这幅图以外，在本书的所有窗口图中，下拉菜单或过程窗口中应该加灰显示的选项、下拉菜单过程或按钮均不以加灰显示的形式显示。

### 系统菜单

系统菜单符号（1）是所有过程窗口（2）标题栏左侧按钮内的一条水平线。当您选择这个符号的时候，就会在它下面出现一个下拉菜单（3）。

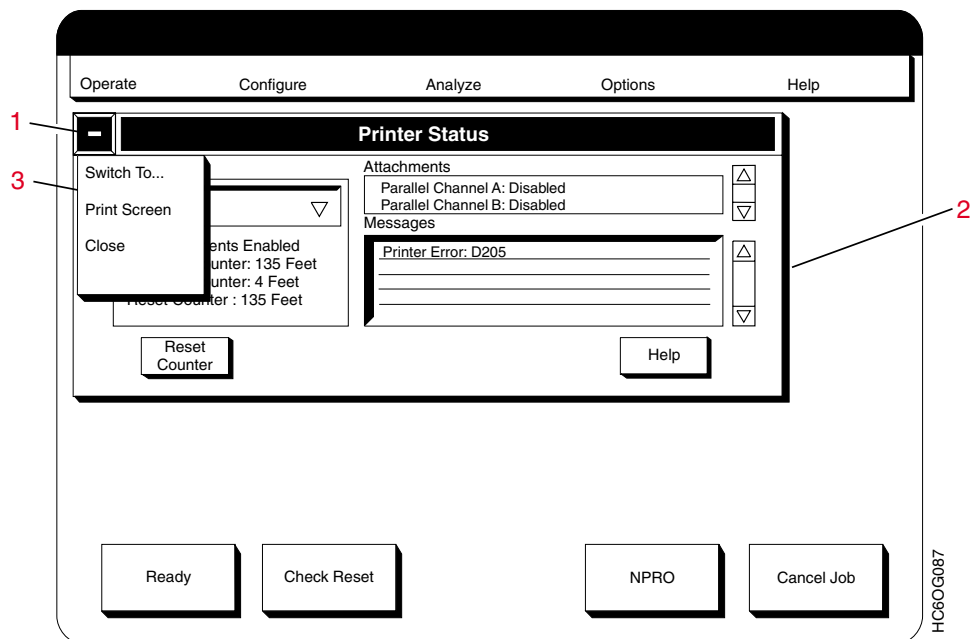


图 15. 系统菜单符号 — 下拉菜单

在下拉菜单中有三种操作，您可从中选择：

#### Switch to...

显示一个弹出窗口，该窗口列出所有当前已打开的过程（例如，第 56 页的图 16 上的（4））。从列表中选择任意一个过程名称，便会使该过程窗口移到最前面。

#### Print Screen

如果所有已安装的主机附件被禁用，则打印屏幕。

**Close** 关闭过程（与您在过程窗口中选择 **Close** 的效果相同）。

## 多个过程

在任一时刻，您可以有任意多个活动的过程。但一次只能在显示屏 / 触摸屏上显示五个过程。要在显示屏 / 触摸屏上的过程之间来回切换，则选择您想要切换到那个过程的标题栏。如果有五个以上活动的过程，您仍然可以使用已经不再显示的过程。只要从系统菜单下拉菜单选择 **Switch to...** 选项即可。

在双面或单面方式中，同一个过程的多个副本不可同时运行。一旦过程启动，启动该过程的菜单栏项就不会再启动同类型的另一个过程。该窗口将显示在级联窗口的最前面。当然，在双工单面方式中，相同的过程可同时 在打印机 1 和打印机 2 的显示屏 / 触摸屏窗口上打开并处于活动状态。

图 16 显示了：

- (1) 主窗口
- (2) 五个最大过程窗口中的四个
- (3) 系统菜单下拉菜单
- (4) **Switch to** 弹出窗口，它列出了所有打开的过程
- (5) 一个表示有五个以上过程打开的符号。

使用 **Switch to** 弹出窗口右侧的滚动条来查看其它已打开的过程的名称。当您选择一个过程时，该过程窗口将出现在级联窗口的最前面。

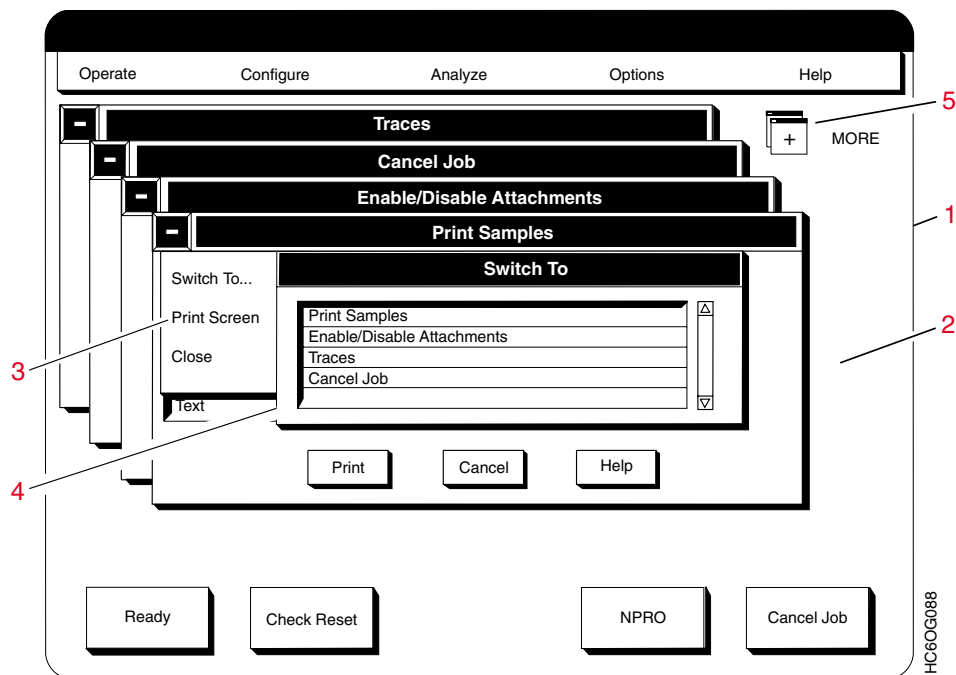


图 16. 级联形式的过程窗口

## 屏幕保护程序超时

如果在持续一段时间内操作员控制台上没有用户交互作用或出错状态，则控制台会变为空白。只出现一个浮动的徽标（屏幕保护程序）。

要返回正常的显示，只要触摸一下屏幕即可。

屏幕保护程序超时期限（在进入屏幕保护程序之前没有用户交互作用的时间长度）在 **Configure Printer** 过程中设置。超时期限的范围从 0 到 60 分钟。您可以对双面方式中的每台打印机以及单面方式中的打印机 1 和打印机 2 设置不同的超时期限。在双工单面方式中，如果您对打印机 1 和打印机 2 进行不同的设置，两台打印机都将采用两个设置中较短的那个时间。

## 调整显示屏 / 触摸屏监视器

您可能觉得监视器上显示的信息图像的某些外观需要调整。您可以使用监视器底部的用户控件和在屏显示 (OSD) 图标来调整图像。

### 用户控件

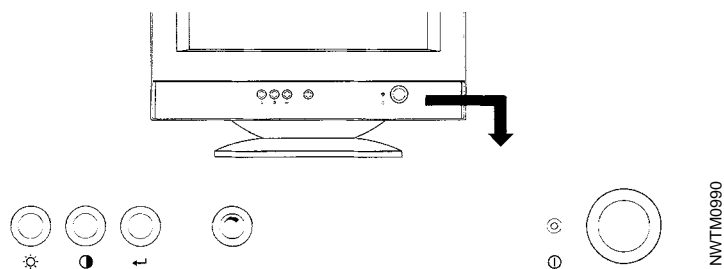


图 17. 操作员控制台用户控件

监视器底部的控件用于完成以下任务:

- 打开和关闭监视器
- 调整对比度和亮度
- 激活和调整在屏显示 (OSD) 控件图标。

表 7 描述了这些控件以及如何使用它们。

表 7. 监视器上的用户控件

使用此控件:	完成此任务:
电源开关 	打开和关闭监视器。
在屏显示 / 选择 	激活在屏显示并选择一个控件图标。
突出显示 / 调整 	在按下时弹出。旋转它以突出显示的 OSD 图标, 并在选中一个图标后调整设置。
对比度 	调节前景和背景之间的对比度。
亮度 	调节背景亮度。

## 在屏显示控件

除了亮度和对比度之外，在屏显示（OSD）控件允许您对监视器上的图像作进一步的调整。当您按下**在屏显示 / 选择**按钮时，在屏幕上将出现 OSD 主菜单。

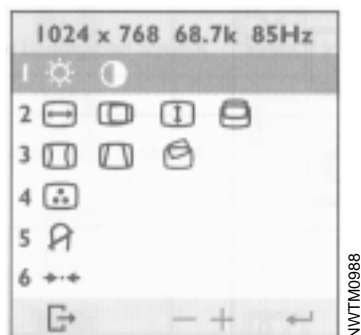


图 18. 在屏显示主菜单

**注：**如果您没有在 6 秒钟之内作出选择，OSD 菜单便会消失。

在图 18 中，第一行（亮度和对比度）被选中（突出显示）。要选择另一行，可以使用**突出显示 / 调整**控件滚动到您想要的行，然后按下**在屏显示 / 选择**按钮。对于您所选中的行会出现一个子菜单。

图像控制行的子菜单如下：




行 / 子菜单	功能
1	调节亮度和对比度，类似于监视器底部的按钮功能。
2	调整图像水平的大小、位置和垂直的大小、位置。
3	旋转和调整图像的形状。
4	调整色彩或图像的颜色浓度。
5	被选中时，对监视器消磁。在 30 分钟之内最多只可使用此功能一次。
6	重新调用已保存的设置。突出显示所需的函数组合，并按下 <b>在屏显示 / 选择</b> 按钮。

使用**突出显示 / 调整**按钮滚动到您想要使用的调节图标，然后按下**在屏显示 / 选择**按钮。使用**突出显示 / 调整**按钮来调整设置。当设置正确后，按下**在屏显示 / 选择**按钮来接受新的设置。

出现在子菜单上的多个图标允许您保存已调整的设置、退出菜单，或者取消更改并返回到主菜单。

第 60 页的表 8 描述在您调整了一个设置之后所使用的图标。

表 8. 子菜单图标

使用此控件:	完成此任务:
<p>保存</p> 	保存您所选择的调整并返回到主菜单。
<p>取消</p> 	取消您所作的任何调整并返回到主菜单。
<p>退出 OSD</p> 	在按下在屏显示 / 选择按钮之后, 退出 OSD 主菜单。



## 第 4 章 打印机操作

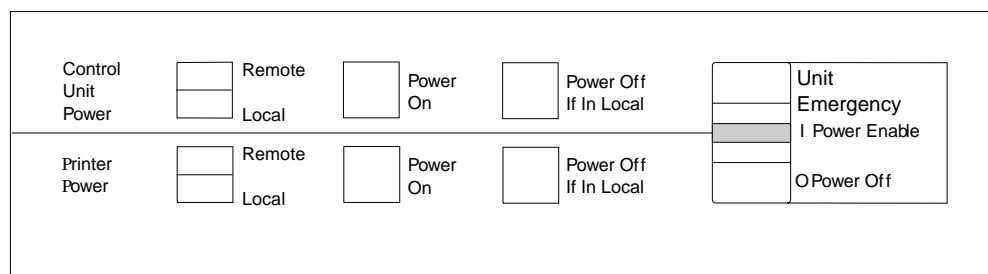
### 本章概述

本章介绍了打印机的基本操作:

- 『控制系统电源』
- 第 68 页的『关闭和重新启动系统』
- 第 70 页的『启用和禁用附件』
- 第 72 页的『启用 / 禁用前 / 后接口』
- 第 73 页的『取消作业』
- 第 74 页的『更改密码或权限级别』
- 第 76 页的『调节操作员警报组件的音量』
- 第 77 页的『连接一个附件到操作员警报联络』
- 第 78 页的『报告打印机使用情况』
- 第 80 页的『切换打印机方式（双工单面 / 双面）』
- 第 82 页的『切换打印分辨率』

## 控制系统电源

下图显示了一个电源控制面板。



双面或双工单面打印系统中的打印机 1 具有两套电源控制。一套用于打印机实用模块（PUM）机架，在电源控制面板上的标签是“控制单元”。另一套用于连接到 PUM 机架的打印机。

双面系统中的打印机 2 和仅能使用单面的打印机也有两套电源控制。一套用于高级功能公用控制单元（PUM）机架，在电源控制面板上的标签是“控制单元”。另一套用于连接到 AFCCU 机架的打印机。系统中的每个元件（打印机 1 机架、打印机 2 机架、AFCCU 机架和 PUM 机架）均有：

- **Local/Remote** 开关
- **Power On** 开关
- **Power Off if in Local** 开关。

这些开关允许本地 / 远程电源控制和电源开 / 关控制的多种组合。系统中的每个电源控制面板也包含一个 **Unit Emergency** 开关。

**警告！**

**Unit Emergency** 开关可以让您在紧急时关闭系统的所有电源。

除非遇到紧急情况，不要使用 **Unit Emergency Power Off** 开关来关闭系统电源。这么做可能会导致数据的丢失以及 **AFCCU** 中的硬件问题。

## 本地 / 远程电源控制

您可以使用电源控制面板上的 **Remote** 和 **Local** 开关，以便在任何时候将电源控制从本地改为远程。本地电源控制意味着您可以使用电源控制面板上的开关来打开或关闭电源。远程电源控制意味着您从另一个源来打开和关闭电源，如表 9 中所示。

表 9. 远程电源控制

部件:	远程电源控制的所在:
控制单元电源 (AFCCU 机架)	主机系统控制台
打印机电源 (打印机 1 且为单面方式)	AFCCU 机架
控制单元电源 (PUM 机架)	AFCCU 机架
打印机电源 (打印机 2)	AFCCU 机架

## 给系统供电

对于双面或单面方式的使用，您都可以给整个系统供电。另外，当两台系统打印机中有一台不能工作而需要修理时，您还可以在单面方式中仅给一台打印机及其相关的控制单元供电。无论在哪一种方式中，也无论使用哪一台打印机，您都必须打开 **AFCCU** 的电源。

您如何对系统供电取决于电源控制是设置为 **Local** 还是 **Remote**。

**注:**

1. 要在打印机 2 电源关闭的情况下对打印机 1 供电，仍必须对 **AFCCU** 机架供电。
2. 在您能对打印机供电之前，每台打印机中的 **Unit Emergency** 开关必须处于 **Power Enable** 的位置。
3. 如果在对系统供电之后出现一个 **D208** 错误，执行以下操作：
  - a. 关闭系统电源。
  - b. 等待两分钟。
  - c. 再次对系统供电。

如果您在双工单面方式中操作系统，并使一台打印机处于电源关闭的状态，则 **D208** 错误仍将留在该打印机窗口上。

## 在主机控制的远程方式中

对于双面系统来说：当系统主电源控制是来自主机系统控制台时，对于希望打开电源的各种不同元件的组合，将 Local/Remote 开关设为如表 10 中所示。

表 10. 远程系统电源控制 — 双面型号

要打开电源的元件	Local/Remote 开关设置			
	AFCCU 机架	打印机 2 机架	PUM 机架	打印机 1 机架
AFCCU、打印机 1、PUM、打印机 2	Remote	Remote	Remote	Remote
AFCCU、打印机 2	Remote	Remote	Local	Local
AFCCU、PUM、打印机 1	Remote	Local	Remote	Remote

对于单面系统来说：当系统主电源控制是来自主机系统控制台时，将 Local/Remote 开关切换到 Remote。

当 Local/Remote 开关设为 Remote 时，请执行以下操作：

1. 确保双面系统中的两台打印机都已连接到为打印机保留的三孔电源插座上。
2. 确保单面系统中打印机都已连接到一个为打印机保留的三孔电源插座上。
3. 通知主机系统控制台操作员系统已经准备就绪，可以接通电源了。
4. 在供电顺序中，对任何错误的响应或干预消息会出现在显示屏 / 触摸屏上。  
当供电顺序完成时，显示屏 / 触摸屏上会显示一个 **Printer Status** 窗口。在双面方式中，**Printer Status** 窗口被一个 **Thread/Align Forms** 过程窗口覆盖。
5. 装入打印纸。请参阅第 83 页的『装入打印纸（单面或双工单面方式）』或第 96 页的『装入打印纸（双面方式）』，以获取有关细节。
6. 如果您在双面方式中打印，请执行**手工进纸 / 对齐打印纸**过程。请参阅第 104 页的『手工进纸和对齐打印纸』，以获取这方面的细节。
7. 在需要时，启用主机附件。请参阅第 70 页的『启用和禁用附件』，以获取有关这方面的细节。
8. 使系统就绪。
  - 如果您在双面方式中打印，则在主显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Ready** 按钮。
  - 如果您在单面或双工单面方式中打印，则在一台或两台打印机的主显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Ready** 按钮。

## 在本地控制方式中

对于双面系统来说：当系统主电源控制是由本地控制时，对希望打开电源的各种不同元件的组合，将 Local/Remote 开关设为如表 11 中所示。

表 11. 本地系统电源控制 — 双面型号

要打开电源的元件	Local/Remote 开关设置			
	AFCCU 机架	打印机 2 机架	PUM 机架	打印机 1 机架
AFCCU、打印机 1、PUM、打印机 2	Local	Remote	Remote	Remote
AFCCU、打印机 2	Local	Remote	Local	Local
AFCCU、PUM、打印机 1	Local	Local	Remote	Remote

对于单面系统来说：当系统主电源由本地控制时，将 Local/Remote 开关切换成 Local。

当 Local/Remote 开关设为 Local 时，请执行以下操作：

1. 确保双面系统中的两台打印机都已连接到为打印机保留的三孔电源插座上。
2. 确保单面系统中打印机都已连接到一个为打印机保留的三孔电源插座上。
3. 对于前面所列元件的任何一种组合，按下 AFCCU 机架的 **Control Unit Power On** 开关。
4. 在供电顺序中，对任何错误的响应或干预消息会出现在显示屏 / 触摸屏上。
5. 当供电顺序完成时，显示屏 / 触摸屏上会显示一个 **Printer Status** 窗口。在双面方式中，**Printer Status** 窗口被一个 **Thread/Align Forms** 过程窗口覆盖。
6. 装入打印纸。请参阅第 83 页的『装入打印纸（单面或双工单面方式）』或第 96 页的『装入打印纸（双面方式）』，以获取有关细节。
7. 如果您在双面方式中打印，请执行**手工进纸 / 对齐打印纸**过程。请参阅第 104 页的『手工进纸和对齐打印纸』，以获取这方面的细节。
8. 在需要时，启用主机附件。请参阅第 70 页的『启用和禁用附件』，以获取有关这方面的细节。
9. 使系统就绪。
  - 如果您在双面方式中打印，则在主显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Ready** 按钮。
  - 如果您在单面或双工单面方式中打印，则在一台或两台打印机的主显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Ready** 按钮。

## 关闭系统电源

对于在双面方式中操作的双面系统和单面系统来说，当您想关闭任何一个元件的电源时，都必须关闭整个系统的电源。当然，对于在双工单面方式中操作的双面系统来说，您不必为关闭一个元件的电源而关闭整个系统的电源。

### 在主机控制的远程方式中

1. 在显示屏 / 触摸屏上，从 **Operate** 下拉菜单选择 **Shutdown/Restart** 过程。
2. 在 **Shutdown/Restart** 窗口中，选择 **Shutdown** 按钮。  
(在双工单面方式中，如果需要，则对于另一台打印机在 **Shutdown/Restart** 窗口选择 **Shutdown** 按钮。)  
等待 **Shutdown Complete** 消息出现在显示屏 / 触摸屏上。(在双工单面方式中，仅当两台打印机都关闭时才出现此消息。)
3. 通知主机系统控制台操作员您想要关闭系统电源。
4. 当在主机上将两台打印机都切换为脱机状态时，主机控制台操作员将通知您。
5. 主机系统控制台操作员远程地关闭系统电源。

### 在本地控制方式中

1. 在显示屏 / 触摸屏上，从 **Operate** 下拉菜单选择 **Shutdown/Restart** 过程。
2. 在 **Shutdown/Restart** 窗口中，选择 **Shutdown** 按钮。  
(在双工单面方式中，如果需要，则对于另一台打印机在 **Shutdown/Restart** 窗口选择 **Shutdown** 按钮。)  
等待 **Shutdown Complete** 消息出现在显示屏 / 触摸屏上。(在双工单面方式中，仅当两台打印机都关闭时才出现此消息。)
3. 对于任何已打开电源的元件的组合，按下 AFCCU 的 **Power Off if in Local** 开关。

### 关闭应急电源

在紧急时，您可以将 **Unit Emergency** 设置为 **Power Off**，以便从安装了开关的 PUM 或 AFCCU 机架和已经连接的打印机除去所有的电源。在一台系统打印机上的操作不会影响到系统中另一台打印机的电源，但会引起另一台打印机功能上的不可操作。

#### 警告！

除非遇到紧急情况，不要使用 **Unit Emergency Power Off** 开关来关闭系统电源。这么做可能会导致数据的丢失以及 **AFCCU** 中的硬件问题。

## 打开和关闭预 / 后设备电源

以下过程对于保护操作员和设备来说可能是必需的。

只有当打开了那些与打印机相连的设备的电源时，打印机才能识别这些设备。

### **警告！**

为了避免打印机积纸台的损坏，请在您打开后处理设备所连接的打印机的电源之前，先打开所有后处理设备的电源。出于同样的原因，请在最后关闭后处理设备的电源。

如果预处理或者后处理设备在打印机转为就绪状态之前停止，打印机将不能检测到已停止的设备。当打印开始时，就会出现打印纸卡纸。

## 关闭和重新启动系统

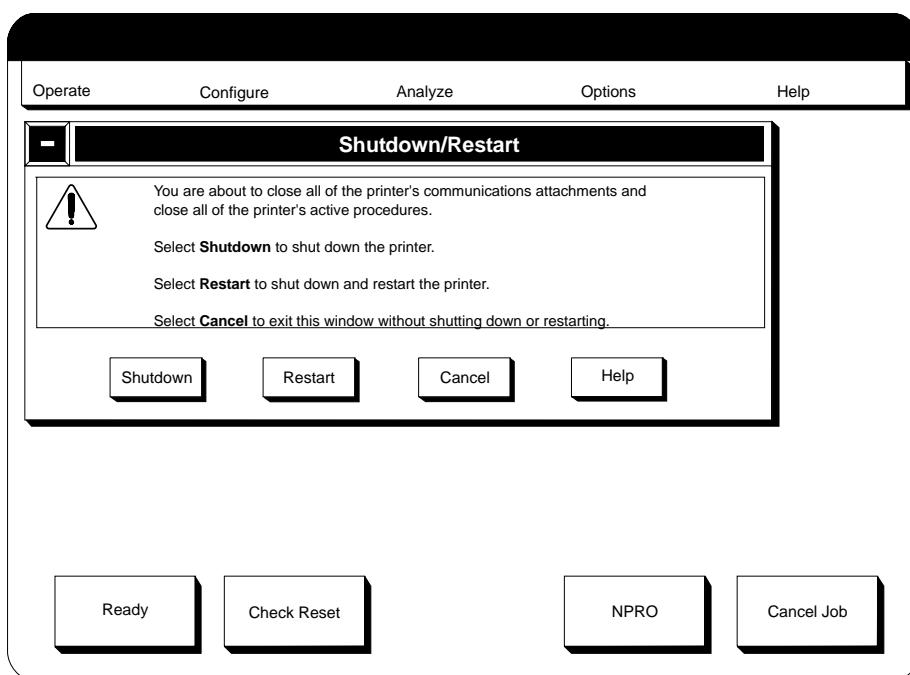
在遇到以下情况时使用此过程:

- 一个恢复操作过程指示您**关机**或**重新启动系统**
- 您将打印机配置的**打印机方式**设置从双工单面方式更改为双面方式时
- 您想执行一般的关机并关闭系统电源时

您必须使用**关机**过程来完成以下任务:

- 关闭所有活动的过程
- 禁用所有已经启用的主机系统附件
- 安全地为系统作好准备, 以便关闭 AFCCU 的电源。

**注:** 在您关闭 AFCCU 的电源之前, 总是应当执行此过程, 而不管是有一个恢复操作过程指示您关闭系统的电源, 还是您自己要这么做。





## 关闭系统

**注：**依靠双面方式中的双面配置或一台单面打印机，此过程关闭整个系统（双面配置中的两台打印机）。在双工单面方式中，此过程仅关闭目标打印机。另一台打印机仍保持活动与可用。如果您关闭最后一台双工单面打印机，则整个系统关闭。

请注意，一旦使用此过程关闭了一台双工单面打印机，要使其能再度被使用，唯一的方法是把另一台双工单面打印机也关闭。

1. 从 **Operate** 下拉菜单选择 **Shutdown/Restart** 过程。
2. 在 **Shutdown/Restart** 过程窗口中，选择 **Shutdown** 按钮。  
如果您决定不关机或重新启动系统，则选择 **Cancel** 按钮。  
如果打印机处于双面方式中，或者打印机处于双工单面方式中而最后一台单面打印机已被关闭，则将出现以下信息：
  - 当您选择 **Shutdown** 按钮之后，将出现消息 Shutdown in Progress。
  - 完成关机过程之后，将出现 Shutdown Complete。
3. 如果必要，关闭整个系统或一台打印机的电源。请参阅第 61 页的『控制系统电源』，以获取有关这方面的细节。  
在需要时，改正导致您对过程进行初始化的问题。

## 重新启动系统

**注：**在双面方式中，此过程适用于整个系统（两台打印机）。在双工单面方式中，此过程仅适用于目标打印机。

1. 从 **Operate** 下拉菜单选择 **Shutdown/Restart**。
2. 在 **Shutdown/Restart** 过程窗口中，选择 **Restart** 按钮。
3. 如果需要，启用主机附件。请参阅第 70 页的『启用和禁用附件』，以获取有关这方面的细节。
4. 当再次请求重新启动时，尝试过程中的操作。

---

## 启用和禁用附件

当您需要从控制计算机系统通道启用（功能上连接）或禁用（断开连接）打印机时，请执行此任务。请注意，启用和禁用附件与实际上的连接或分离是不同的。

要从系统接受命令和数据，必须启用一个控制计算机通道，而且打印机必须“就绪”。

当您执行以下任务时需要启用附件：

- 在双面方式中打开系统电源时
- 在双工单面方式中打开系统电源时
- 在单面方式中打开系统电源时（未使用“自动启动”）
- 您需要启用或禁用附件时。

已安装的主机附件的启用 / 禁用状态，在双面和双工单面方式之间以及在双工单面方式的打印机 1 和打印机 2 之间可能设置得不同。

### 远程通道启用 / 禁用

如果使用两个 System/370 并行通道来进行安装，则可能需要安装启用 / 禁用远程通道功能（如果您有不明确的地方，请与您的服务代表联系）。如果安装了启用 / 禁用远程通道特性，则无论何时您需要启用或禁用并行通道时，必须通知远程操作员。

**注：**虽然没有什么可以禁用启用 / 禁用附件过程的使用，但是当安装了启用 / 禁用远程通道功能之后，您就不应再使用该过程。

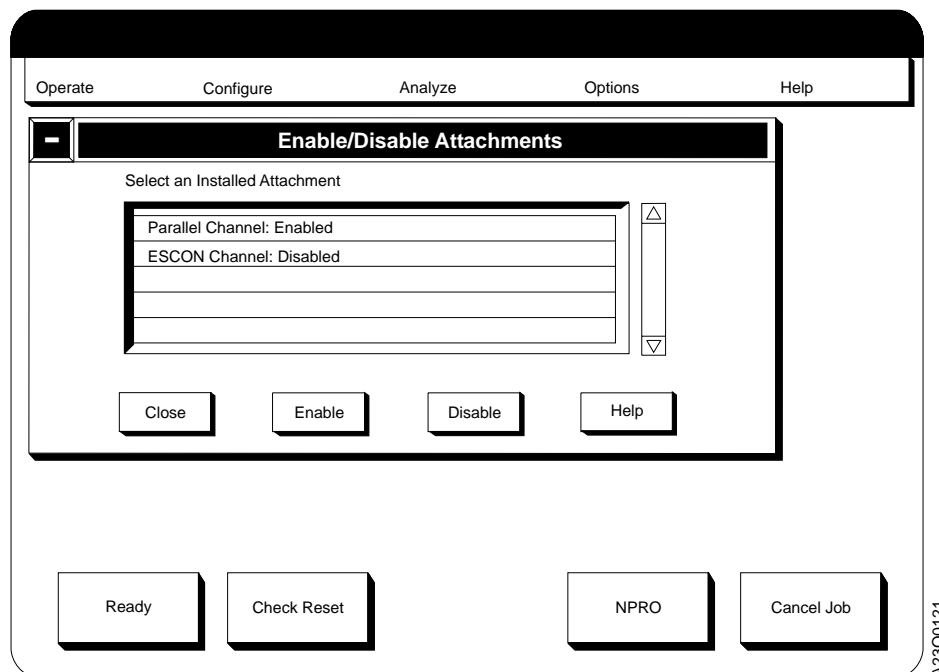
### 本地通道启用 / 禁用

**注：**如果安装了启用 / 禁用远程通道功能，不要使用此过程。

对于一台单独的打印机或整个双打印机系统来说，主机附件的启用 / 禁用状态不能更改，除非打印机处于“未就绪”状态。

您可以在任一打印机显示屏 / 触摸屏窗口中或积纸箱控制面板上使打印机成为“未就绪”状态。您必须使用相同的面板或窗口使打印机成为“就绪”状态。

- 在双面方式中，**选择**显示屏 / 触摸屏主窗口上的 **Stop** 按钮。
- 在双工单面方式中，**选择**目标打印机的显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Stop** 按钮。
- 在单面方式中，**选择**打印机的显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Stop** 按钮。



## 启用主机附件

1. 从 **Options** 下拉菜单选择 **Enable/Disable Attachments** 过程。
2. 在当前已安装附件的列表中，选择想要启用的附件，然后选择 **Enable** 按钮。
3. 使打印机就绪。
  - 在双面方式中，选择显示屏 / 触摸屏主窗口上的 **Ready** 按钮。
  - 在双工单面方式中，选择目标打印机的显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Ready** 按钮。
  - 在单面方式中，选择显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Ready** 按钮。

## 禁用主机附件

1. 从 **Options** 下拉菜单选择 **Enable/Disable Attachments** 过程。
2. 在当前已安装附件的列表中，选择想要禁用的附件，然后选择 **Disable** 按钮。
3. 如果您希望打印机对于没有被禁用的附件是活动的，则从以下方法中选择一种：
  - 在双面方式中，选择显示屏 / 触摸屏主窗口上的 **Ready** 按钮。
  - 在双工单面方式中，选择目标打印机的显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Ready** 按钮。
  - 在单面方式中，选择显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Ready** 按钮。

---

## 启用 / 禁用前 / 后接口

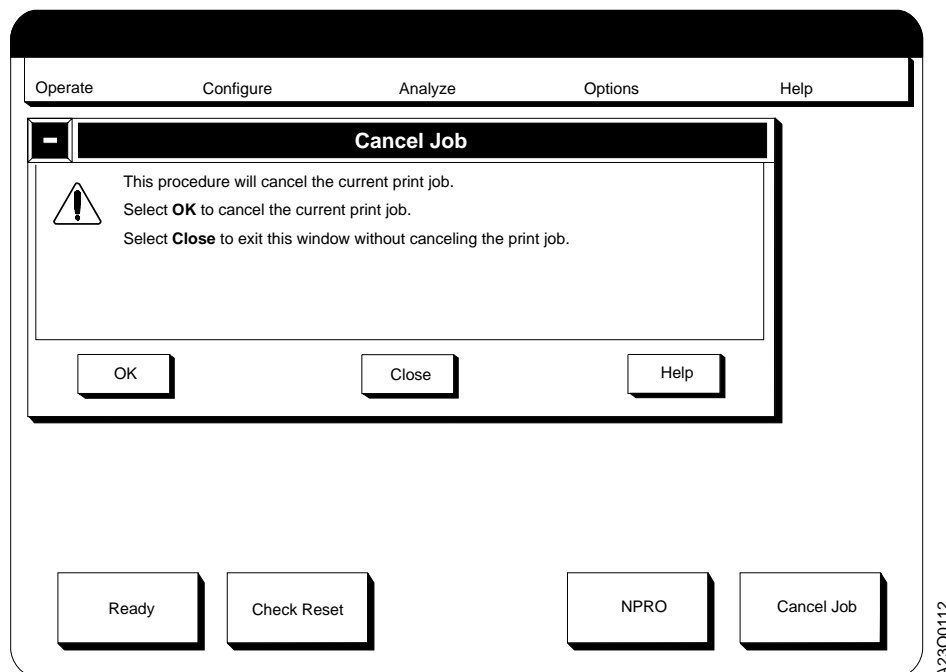
服务代表在安装的同时配置已连接的预处理和后处理设备，并将每个设备的状态设置为“启用”或“禁用”。由于配置会不时地更改，您可能不得不更改预处理 / 后处理设备接口的配置，以启用或禁用设备。可从显示屏 / 触摸屏窗口进行这些更改。

如果要更改分离机 / 修边机 / 堆叠机 (BTS) 或一个移位后处理设备的启用状态，您必须同时在**配置打印机**过程 (参阅第 244 页的『配置打印机』) 和**配置预 / 后处理器**过程 (参阅第 271 页的『配置预处理 / 后处理设备 / 接口』) 中更改配置。

对于所有其它类型的后处理设备以及所有的预处理设备，只有在**配置预 / 后**过程中才能设置其“启用”状态。

## 取消作业

在需要停止打印作业并删除打印数据时执行此任务。



1. 停止打印机。
  - 在双面方式中，您必须同时停止两台打印机。要做到这一点，请在主显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Stop** 按钮。
  - 用单面打印机或双工单面方式中的双面配置，则仅须停止在运行您想要取消的作业的打印机。要做到这一点，请在单面打印机的主显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Stop** 按钮。
2. 在显示屏 / 触摸屏主窗口中选择 **Cancel Job** 按钮。
3. 在取消作业过程窗口中，选择 **OK** 按钮。
4. 当您取消了一个打印作业，请通知主机系统控制台操作员。如果必要，请求再次提交该作业。

## 更改密码或权限级别

此过程可让您设置在此打印机上工作的人员的权限级别。它还允许您更改用户权限密码。访问更高的用户权限级别是受到密码保护的。如果不知道当前的密码，则拒绝对所请求的用户权限级别的访问。

不同的权限级别有：

- **操作员：**存取 Operator 过程不需要密码。
- **主操作员：**主操作员对除了与服务 and 打印机修理相关的功能以外的所有功能都有存取权。以下任务至少需要一个主操作员权限级别：
  - 配置打印机
  - 配置附件
  - 配置预 / 后处理器
  - 跟踪
  - 校准触摸屏
- **用户工程师：**服务代表对打印机的所有功能都有存取权。以下任务需要用户工程师权限级别：
  - 服务操作 )
  - 在跟踪内配置控制单元跟踪

### 初始操作

当打印机装运出厂时，它们被设置为主操作员用户权限级别，这使得除了与服务相关的活动之外的所有过程都有效。工厂设置的密码是完全空白。也就是说，如果您将用户级别更改为操作员级，然后又希望回到主操作员级，只要当键盘窗口出现时，不输入任何数据而简单地选择 **OK** 按钮。

如果您想要维护主操作员权限级别，IBM 建议您在安装完成时，对主操作员建立一个新的密码。如果您把所有操作员都当作主操作员对待，那么就保留当前全部空白的密码。

如果忘记或丢失了当前的主操作员密码，系统可以接受一个对该级别固定的、可替换的密码。您可以从系统管理员处获得这个备用密码。

要更改密码或权限级别，请执行以下操作：

1. 从 **Options** 下拉菜单选择 **Password**。

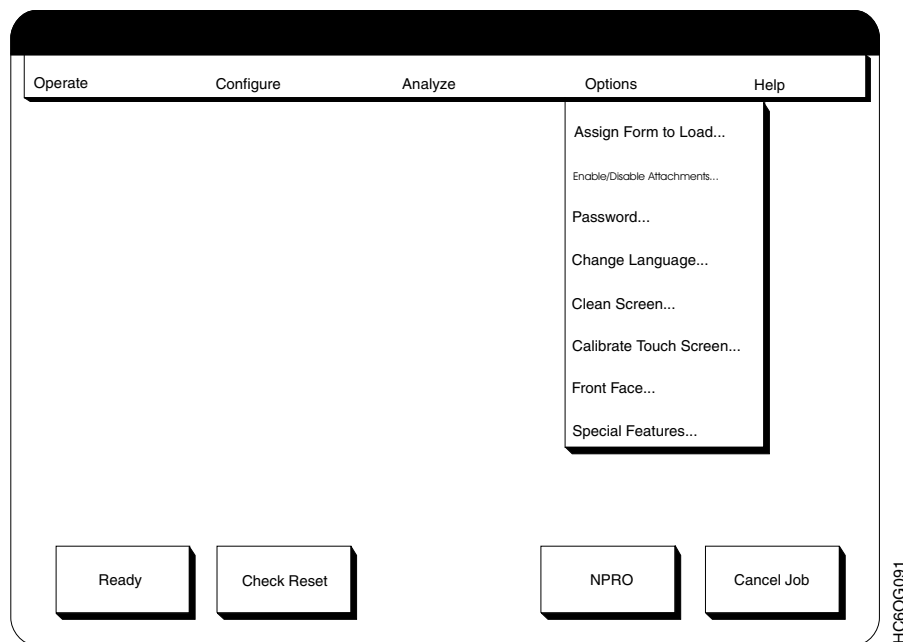


图 19. Options 下拉菜单

2. 要更改权限级别，**选择**您希望更改成的权限级别。

如果您不是要改成**操作员**级别，则将出现 **Password Keypad** 窗口。输入密码，**选择 OK** 按钮。

3. 要更改密码，首先**选择**想要更改的权限级别。然后执行以下步骤：

- a. 如果您选择了一个级别，而系统当前并不在此级别中，则将出现 **Password Keypad** 窗口。输入密码，**选择 OK** 按钮。

- b. 从 **Password** 窗口返回后，**选择 Change** 按钮。出现 **Password Keypad** 窗口。

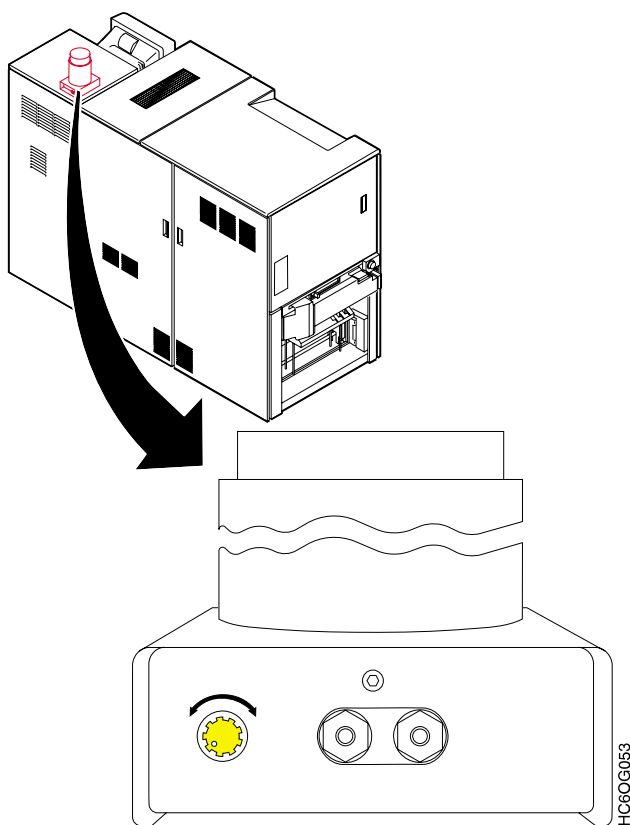
- c. 输入新的密码，并**选择 OK** 按钮以更改密码。

如果您决定不更改这个密码，**选择 Cancel** 按钮。

## 调节操作员警报组件的音量

操作员警报组件有以下几个主要部分:

- 内置的操作员警报指示灯和蜂鸣器
- 音量控制
- 外部联络, 可让您连接一个自选的报警信号。请参阅第 77 页的『连接一个附件到操作员警报联络』, 以获取有关这方面的细节。

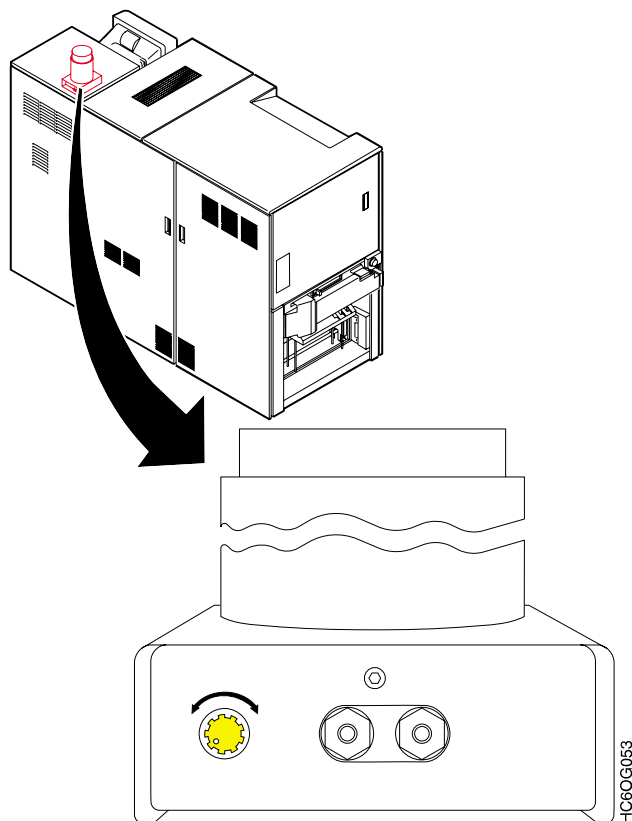


要改变打印机操作员警报组件上的音量, 请完成以下操作:

1. 找到位于操作员警报组件底部的旋钮。
2. 要增加音量, 顺时针方向旋转旋钮。
3. 要降低音量, 逆时针方向旋转旋钮。
4. 打开传送组件来测试警报的音量。
5. 重复步骤 2 和 3, 直至获得期望的音量。



## 连接一个附件到操作员警报联络



此功能为您提供一系列外部连接，它们允许选项的报警信号的挂钩联系。

接线端子接受：

- 标准双工香蕉插头或单工香蕉插头
- 两端有铲形突起的电线头
- 带状的裸导线电线头。

对于接线端子建议使用 12 V 直流电，最大电流 5 安培。

**注：**有一根内部的 5 安培保险丝。

在绑定的接线端子上没有电压。您有责任提供电源来运行外部设备。绑定的接线端子的两个接触点靠中继联系来连接在一起。只有在出错的过程中，操作员警报灯工作时才会打开中继。要复位或关闭中继，按下受影响的打印机的显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Check Reset** 开关。

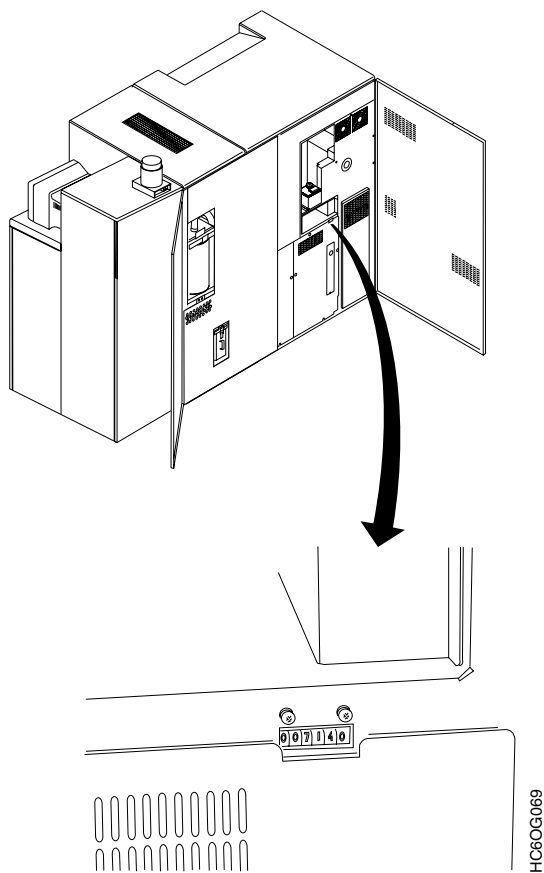
## 报告打印机使用情况

每台打印机都有一个使用计：

- 在单面方式中：使用计只计量打印时所处理的打印纸长度（以英尺为单位）。
- 在双面方式中：每台打印机中的使用计都在打印纸通过打印机时计量纸张的长度（以英尺为单位）。

每当传送装置中通过 30.48 米（100 英尺）已处理的打印纸，使用计就会向前推进一个位置。使用计上的读数是为了给用户开票。

注：在这些打印机使用计上的计数值，可能与显示屏 / 触摸屏上 **Printer Status** 窗口中的 **Printer 1 Counter** 和 **Printer 2 Counter** 区域不完全一样。



在每个月最后一个工作日执行此任务。

需要一张 IBM 打印机使用情况工作表来报告打印机使用情况。请参阅第 79 页的图 20。


 <b>METER READING REMINDER</b>		REFERENCE: PLEASE RETURN BY:		
PLEASE RETURN TO: IBM CORPORATION		ALL INQUIRIES SHOULD BE DIRECTED TO IBM AT:		
TYPE/SERIAL	PRIOR METER READING	METER READING DATE	CURRENT METER READING	REMARKS
SIGNATURE	DATE			
Z125-4383-01				
				R4CO1111

图 20. 打印机使用情况工作表

每个月会有一张新的打印机使用情况工作表送到每个用户的手中。

1. 打开背面的右盖。
2. 找到标签 **Page Counter X 100**。
3. 将此数字写在“打印机使用情况工作表”上，就和在打印机使用计上出现的完全一样：
  - 右对齐数值。
  - 不要添加前导零或尾随零。
  - 在每个格子中写入一个数值。
  - 将每个数字留在其格子中。
  - 使用较大的、简单的形状。
  - 封闭循环和连接线。
  - 不要使用花哨的循环或卷曲。
4. 填入打印机序列号，它位于机器前面传送装置下的标签上。在此标签上还有打印机的型号。
5. 填入机器类型和日期。
6. 签好卡片。
7. 将已完成的工作表寄往 IBM。

---

## 切换打印机方式（双工单面 / 双面）

使用这些过程在 ED1/ED2 型的双面和双工单面方式之间切换。

**注：**进行其它配置更改时不要改变打印方式。您必须单独执行这项任务。在打印机处于正确的打印方式之后，再进行其它的配置更改。

### 从双面方式切换到双工单面方式

1. 要停止打印机，请在显示屏 / 触摸屏上选择 **Stop** 按钮。
2. 选择主显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。
3. 选择 **Configure Printer** 过程。出现 **Configure Printer** 窗口。
4. 找到并选择 **Printer Mode** 项。
5. 选择 **Simplex** 项。
6. 选择 **OK** 按钮。
7. 选择 **Restart**（在出现此提示时）。
8. 将出现一个窗口，告诉您已经启动了自动关机过程。随后出现一个窗口，声明系统已被“重新引导”（重新装入 AFCCU 微码）。微码重新装入完成时，“打印机方式”更改就起作用了（出现一个主单面打印机显示屏 / 触摸屏窗口）。

**注：**不需要关闭系统电源然后再上电的过程。

9. 要取出仍留在打印机中的任何打印纸，参阅第 163 页的『清除纸张通路』。
10. 在双工单面操作的两个打印机中都装入纸张并指定打印纸（参阅第 83 页的『装入打印纸（单面或双工单面方式）』）。
11. 选择 **Ready** 按钮。

有关这方面的更多信息，请参阅第 243 页的第 8 章，『配置系统』。

## 从双工单面方式切换到双面方式

1. 要停止打印机，请在显示屏 / 触摸屏上选择 **Stop** 按钮。
2. 选择显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。
3. 选择 **Configure Printer** 过程。出现 **Configure Printer** 窗口。
4. 找到并选择 **Printer Mode** 项。
5. 选择 **Duplex** 项。
6. 选择 **OK** 按钮。
7. 选择 **Restart** (在出现此提示时)。
8. 选择 **OK** 按钮。
9. 出现“Second Simplex”窗口。您必须在该显示屏 / 触摸屏上从 **Operate** 下拉菜单选择 **Shutdown/Restart** 过程，然后执行 **Shutdown** 例程。出现一个窗口，声称系统已被关闭。然后，又出现另一个窗口，表明系统已被重新引导。重新引导完成时，“打印机方式”更改就起作用了（出现双面主显示屏 / 触摸屏窗口）。

**注：** 不需要关闭系统电源然后再上电的过程。

10. 要取出仍留在打印机中的任何打印纸，参阅第 163 页的『清除纸张通路』。
11. 为双面操作装入纸张并指定打印纸（参阅第 96 页的『装入打印纸（双面方式）』）。
12. 执行手工进纸和对齐打印纸过程（参阅第 104 页）。
13. 选择 **Ready** 按钮。

有关这方面的更多信息，请参阅第 243 页的第 8 章，『配置系统』。

---

## 切换打印分辨率

当需要一个不同于当前正在使用的打印分辨率时，可用此过程来选择打印作业的打印分辨率。

**注：**进行其它配置更改时不要改变打印分辨率。您必须单独执行这项任务。

1. 选择显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。
2. 选择 **Configure Printer** 过程。出现 **Configure Printer** 窗口。
3. 选择 **Printhead Resolution: XXX**项，其中 XXX 是当前的打印分辨率配置。出现 **Printhead Resolution** 窗口，列出有效的 DPI（每英寸点数）分辨率数值。
4. 选择适当的分辨率数值。  
如果您选择 600 DPI，则将出现另一个窗口。这个窗口显示了当前的 IPDS 分辨率。选择期望的 IPDS 分辨率。
5. 如果您选择 480 DPI（或与 240、300、600 相结合的 600 DPI，或 Auto IPDS 分辨率），将出现 **Enhanced Fonts** 窗口。您对于 Single-byte and Double-byte Font Enhancements 必须选择 Yes 或 No。
6. 选择 **Configure Printer** 窗口中的 **OK** 按钮。现在打印分辨率就是您所选定的数值了。

---

## 第 5 章 打印纸处理

### 本章概述

本章介绍了对打印纸的装入、卸载、对齐、调整和检验过程，以使用户获得最优的打印质量:

- 『装入打印纸（单面或双工单面方式）』
- 第 96 页的『装入打印纸（双面方式）』
- 第 98 页的『接合打印纸』
- 第 104 页的『手工进纸和对齐打印纸』
- 第 116 页的『手工进纸缓冲器 / 反转器单元』
- 第 118 页的『调整打印位置』
- 第 124 页的『使用 NPRO 和 NPRO Page 功能推进打印纸』
- 第 127 页的『检查正面的页』
- 第 130 页的『检查打印纸对齐』
- 第 131 页的『检查打印质量』
- 第 132 页的『更改基于打印纸的打印机调节』
- 第 133 页的『调节积纸台高度』
- 第 134 页的『卸载积纸箱』
- 第 137 页的『使用带后处理设备的打印机积纸箱』
- 第 138 页的『检验同步的双面打印』

---

### 装入打印纸（单面或双工单面方式）

在出现以下任意一种情况时执行此任务:

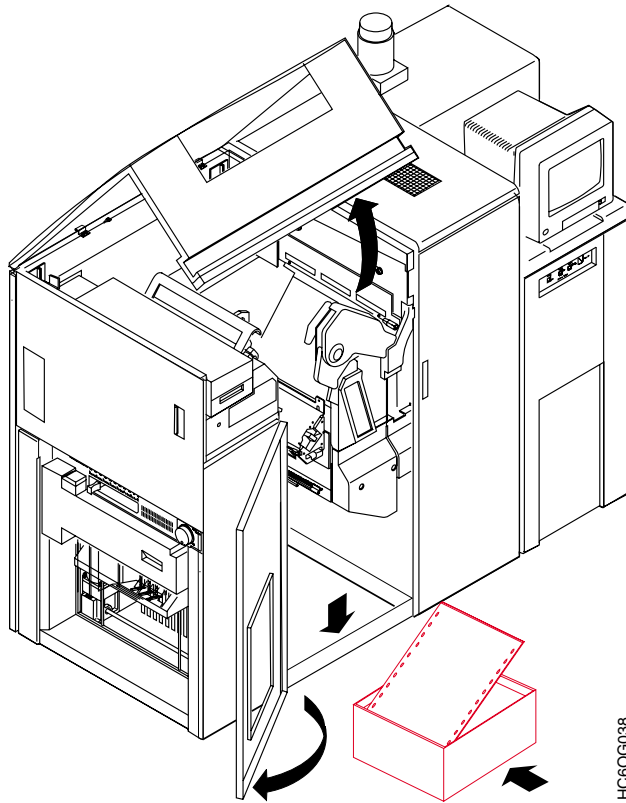
- 看到 END OF FORMS 078A 消息时

**注:** 如果需要接合打印纸，请参阅第 98 页的『接合打印纸』。

- 需要更换打印纸时
- 提示您执行打印纸卡纸恢复过程步骤时。

本节提供了在双工单面方式的 ES1 型打印机或 ED1/ED2 型打印机中装入打印纸的循序渐进的指导。第 96 页的『装入打印纸（双面方式）』包含在双面方式的 ED1/ED2 打印系统中装入打印纸的指导。这些指导用于在打印纸输入区装入盒装的、连续打印纸。

如果预处理设备或后处理设备（或者这两者）是与打印系统一起使用的，那么涉及连续打印纸的来源或最终目的地的步骤将和这里所给出的指导不同。因为每个预处理设备或后处理设备都是唯一的，对于将打印纸从预处理设备初始装入打印机或者打印纸在打印机后面的后处理设备中的处理，您都应该使用符合该预处理设备或后处理设备的特定指导。



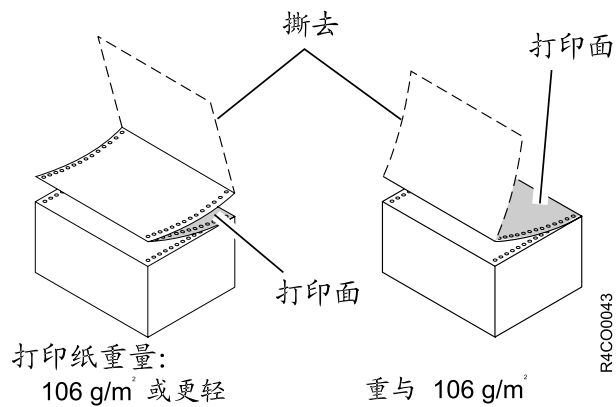
<72> 在装入打印纸时，请小心避免受伤：

输纸器盖板是用弹簧顶住的，如果意外突然关上可能会夹痛。

移动打印纸，尤其是在传送装置和熔凝器入口区域之间时，可能会造成严重的纸张剪切。

要装入打印纸，请执行以下操作：

1. 打开顶盖与前面中央的盖子（如果尚未打开）。



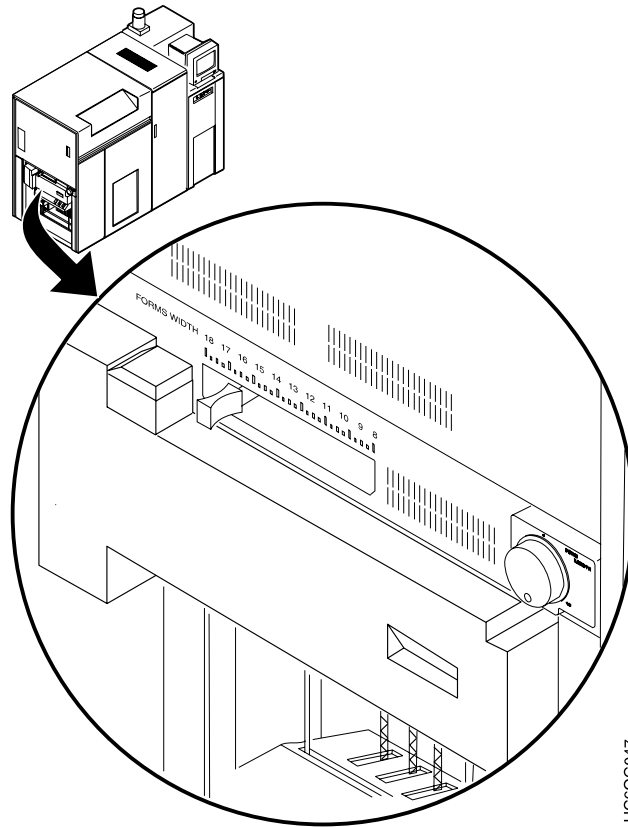
打印纸重量：  
106 g/m<sup>2</sup> 或更轻

重与 106 g/m<sup>2</sup>

2. 打开一盒打印纸，将盒子放入输入箱中，靠紧前沿。

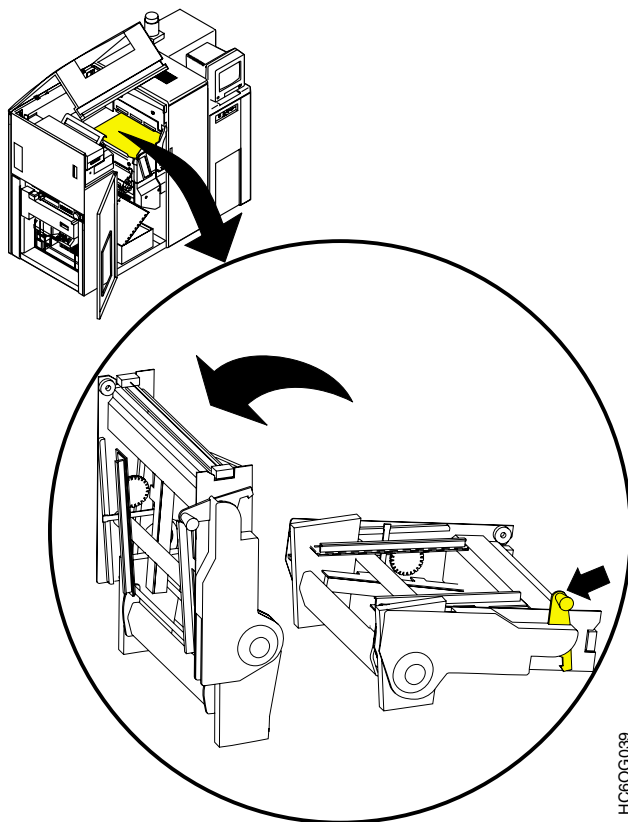


在积纸箱中:



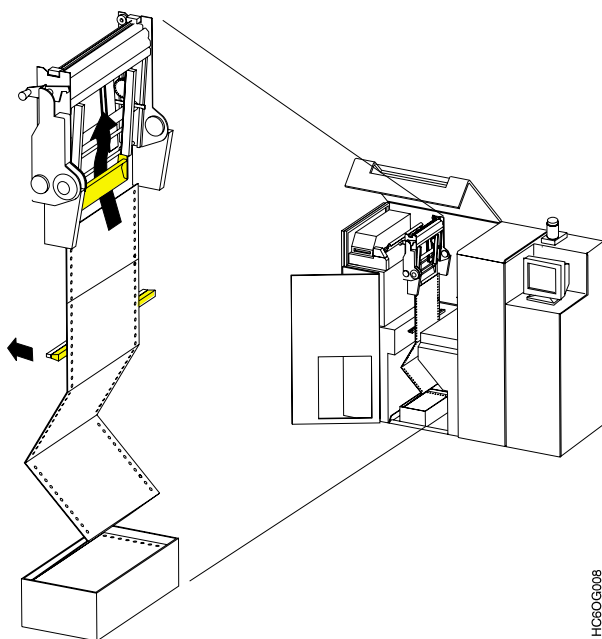
3. 将打印纸宽度把手滑动到最左端的位置（刻度为 18）。
4. 转动打印纸长度旋钮，直至打印纸长度显示上的两个指示灯指出您所装入的打印纸的正确长度。例如，对于  $11\frac{1}{2}$  英寸长的打印纸，表示 11 英寸和  $\frac{1}{2}$  英寸的指示灯将会打开。

注：超过 14 英寸的打印纸需要后处理设备。



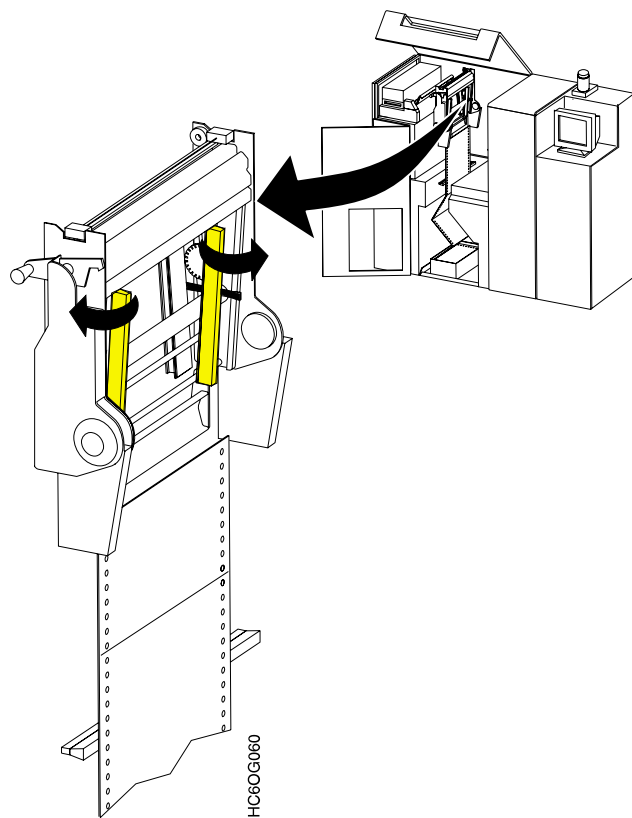
HC60G039

5. 释放传送装置锁存器，并抬起传送装置使它直立。



HC60G008

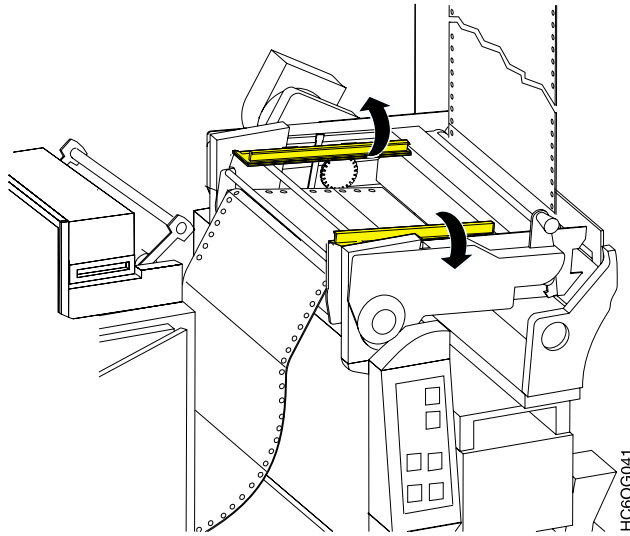
6. 将较低的静态放电刷摆向左侧。
7. 将打印纸拉向静态放电刷的右侧，一直拉到传送装置。
8. 将打印纸拉过打印纸导纸片。



9. 打开两个下输纸器盖。
10. 引导打印纸从传送装置刷下面进入输纸器区域。
11. 将打印纸放在前输纸器针上，并关闭输纸器盖。
12. 将蓝色的背面控制杆在可调节的输纸器组件上滑动，直至后输纸器大约等于打印纸的宽度。
13. 将打印纸放在后输纸器针上，并关闭后输纸器盖。

**注：**请验证孔已正确对齐。

14. 将背面的蓝色控制杆在可调节的输纸器组件上滑动，直至前后输纸器之间的打印纸平滑绷紧。
15. 紧紧地按下蓝色控制杆，以确保将后输纸器组件锁定到位置上。
16. 按住**送纸**按钮来向前进纸（大约 1.3 米（4 英尺）打印纸），使之足以到达张力臂。
17. 放下传送装置，并将它锁定。



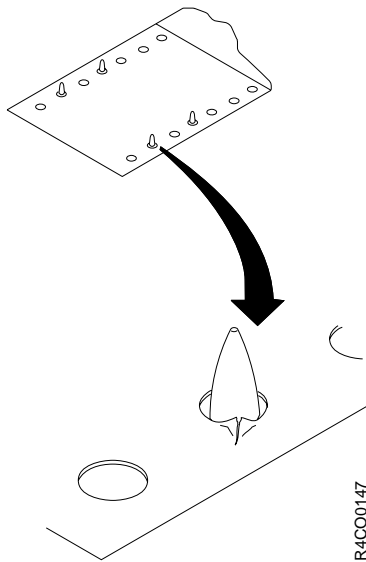
18. 打开两个上输纸器盖。
19. 将打印纸紧紧地拉过传送装置。

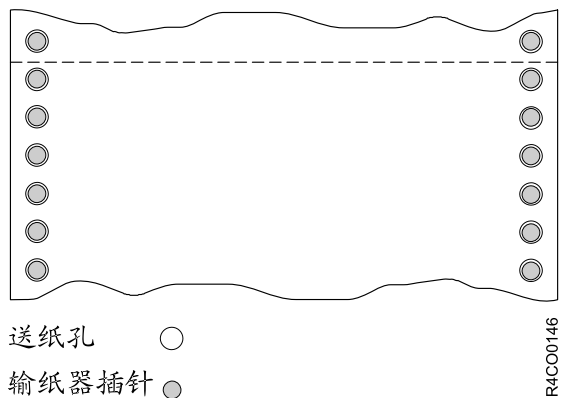
**警告！**

如果打印纸没有紧紧地拉过传送装置，可能会擦到光导鼓。光导鼓很容易受损，要更换也非常昂贵。

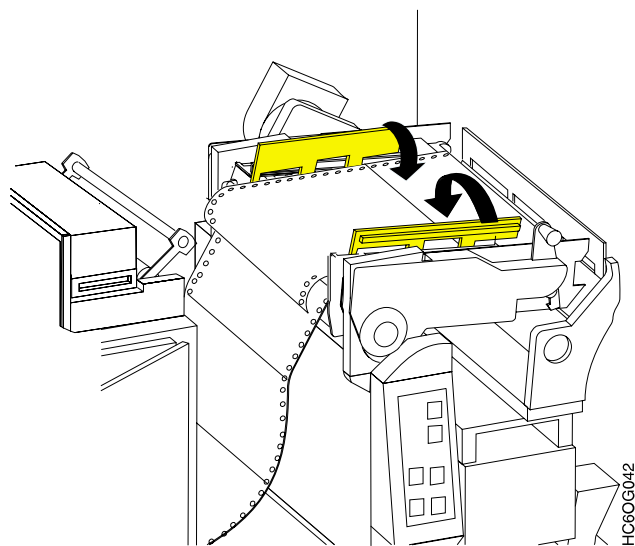
当传送装置处于直立位置时，硒鼓将被自动盖住，以免损坏硒鼓。

20. 将打印纸的孔放在顶部的输纸器针上。

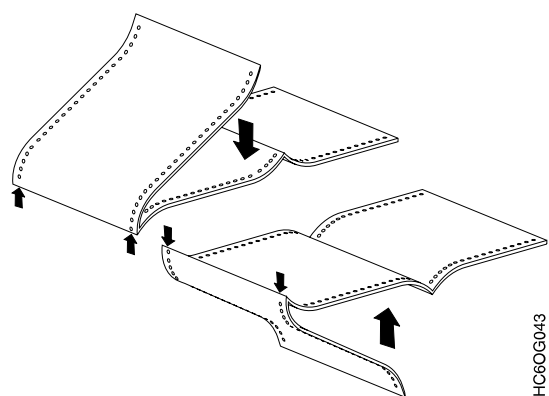




21. 确保打印纸上的输纸孔在输纸器针的中间，并且没有撕开。如果撕裂的情况很明显，则调节后输纸器组件，直至输纸孔位于输纸器针的中间。

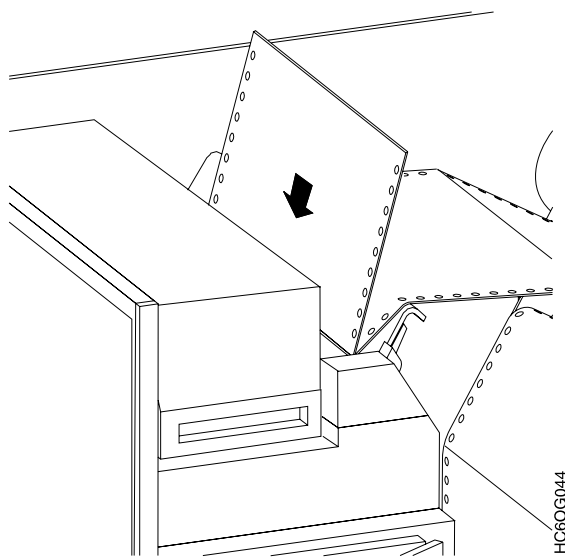


22. 小心地关闭输纸器盖。



23. 在第一个孔状接缝处折叠打印纸，使其具有两倍的厚度。

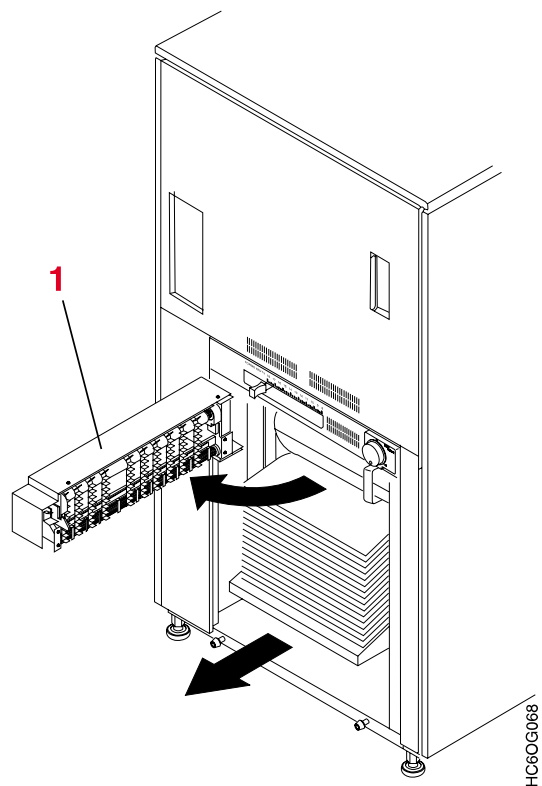
注：使用打印纸原来的叠合。不要使打印纸的叠合方向与原来的相反。



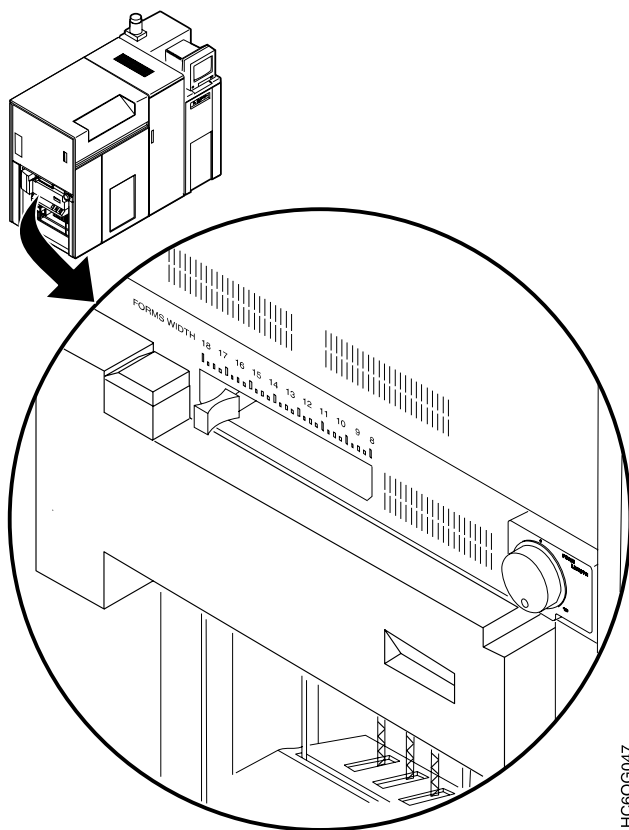
24. 将打印纸拉过张力臂，然后使两倍厚度的打印纸进入冷凝器。

25. 按住**送纸**按钮来向积纸箱中进几英尺打印纸。

注：如果打印纸没有被直接送入冷凝器，则请减轻积纸箱进纸滚轴上的压力并拉直打印纸。



26. 打开积纸箱门（1）。检查该打印纸的叠合方向是否正确（原来的叠合方向）。如果必要，按下**送纸按钮**向积纸箱中再进一些打印纸。

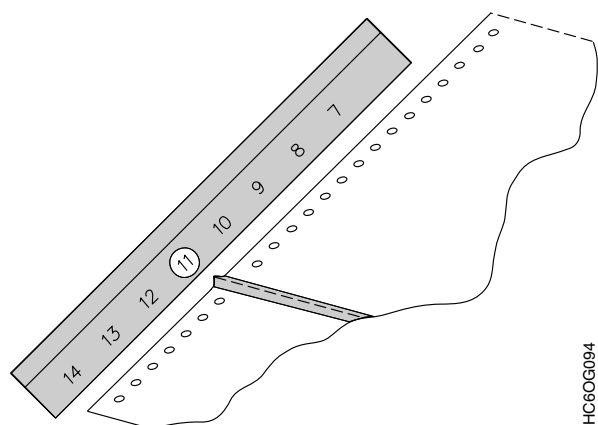


HC60G047

27. 将积纸箱打印纸宽度把手滑动到打印纸的边缘附近，但不要弄皱打印纸。
28. 关闭出纸门。

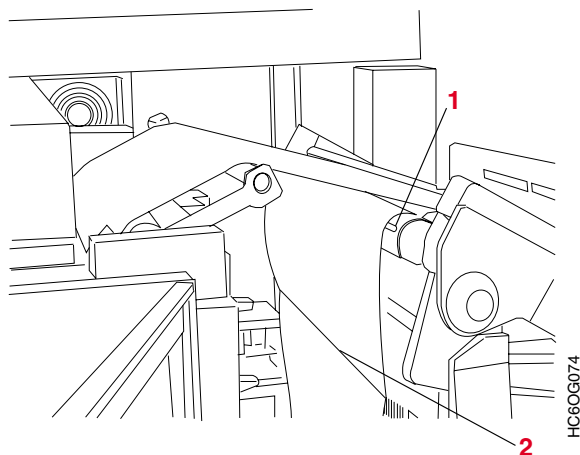


在传送装置中:



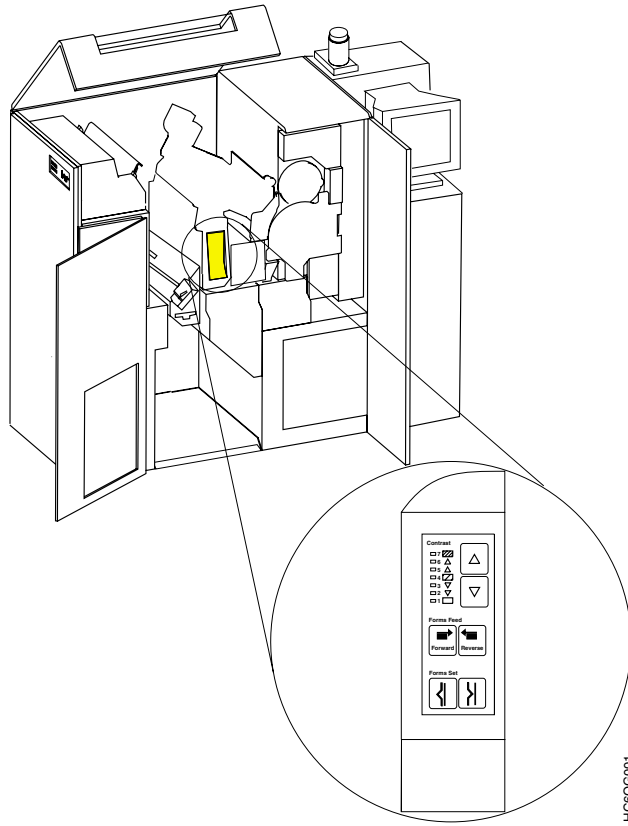
HC6OG094

29. 按下**送纸按钮**使一页的孔状接缝与后输纸器盖上的打印纸刻度对齐，直至孔状接缝与您正在装入的打印纸的正确长度对齐。



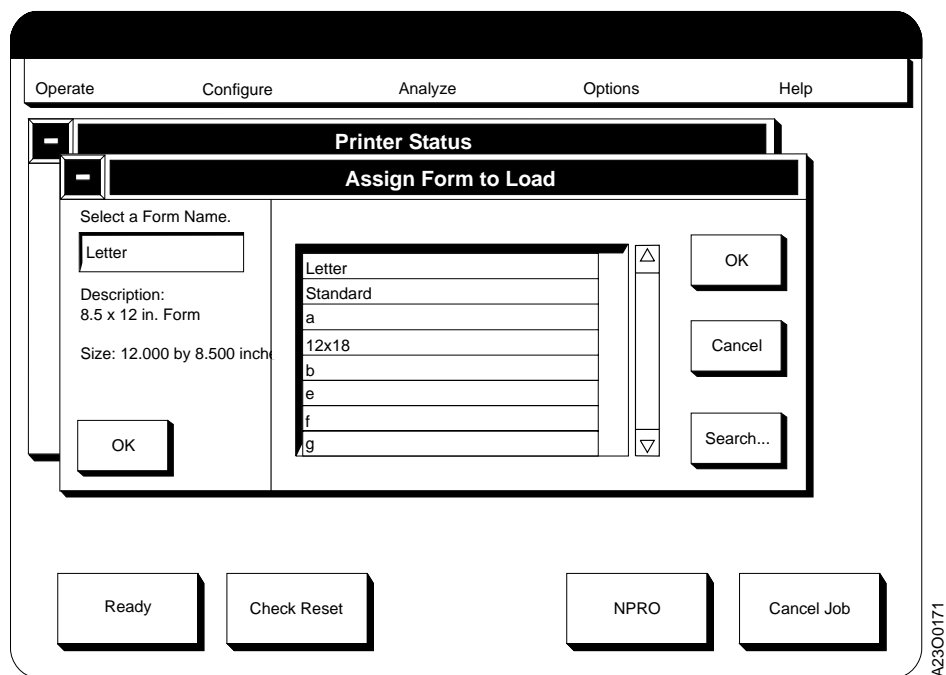
HC6OG074

30. 确定输入打印纸导纸片上输纸槽（**1**）下面的打印机孔状接缝（**2**）的叠合方向。



- 如果叠合方向指向左，则按下左侧的打印纸设置按钮。
  - 如果叠合方向指向右，则按下右侧的打印纸设置按钮。
31. 关闭顶盖和前盖。

在显示屏 / 触摸屏上:



32. 如果改用一种不同大小的打印纸，从 **Options** 下拉菜单选择 **Assign Form to Load...** 过程。
33. 如果在 **Select a Form Name** 框中的打印纸名就是您要装入的打印纸，选择 **Cancel** 按钮。如果打印纸名不在 **Select a Form Name** 框中，选择 **Search** 按钮。  
将出现一个键盘，让您输入要装入的打印纸的名称。  
**注：** 搜索功能是区别大小写的。即，您必须精确地输入打印纸的名称，包括任何大写的字符，和它最初定义时一样。
34. 找到了正确的打印纸名称之后，选择 **OK** 按钮。
35. 如果您更改了预印打印纸或标签，请检查打印纸对齐和页上的打印位置。请参阅第 118 页的『调整打印位置』。
36. 如果必要，启用主机附件。
37. 选择 **Ready** 按钮继续。

---

## 装入打印纸（双面方式）

ED1/ED2 双面打印系统的设计是为了能让打印纸装入用于双面打印的打印机 1、缓冲器 / 反转器单元和打印机 2。

本节提供了在双面打印应用中手工送纸的循序渐进的指导。第 83 页的『装入打印纸（单面或双工单面方式）』包含了为双工单面方式中的 ES1 打印机和 ED1/ED2 打印机装入打印纸的指导。这些指导用于在打印机 1 的打印纸输入区装入盒装的、连续打印纸，然后穿过缓冲器 / 反转器单元、驱策单元以及打印机 2，最后到达打印机 2 的输出积纸箱。

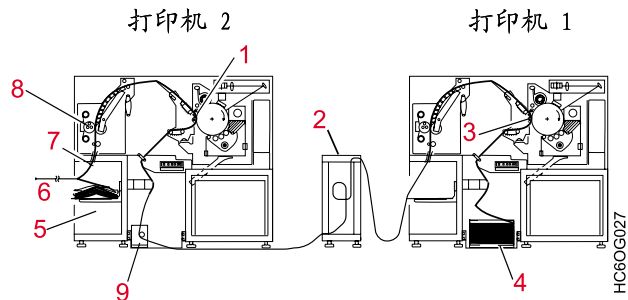
如果预处理设备或后处理设备是与打印系统一起使用的，那么涉及连续打印纸的来源和最终目的地的步骤将和这里所给出的指导不同。因为每个预处理设备和后处理设备都是唯一的，对于将打印纸从预处理设备初始装入打印机 1 或者打印纸在打印机 2 后面的后处理设备中的处理，您都应该使用符合该预处理设备或后处理设备的特定指导。

在出现以下任意一种情况时执行此任务：

- 看到 END OF FORMS 078A 消息时

**注：**如果需要接合打印纸，请参阅第 98 页的『接合打印纸』。

- 需要更换打印纸时
- 提示您执行打印纸卡纸恢复过程步骤时。



<72> 在装入打印纸时，请小心避免受伤：

输纸器盖板是用弹簧顶住的，如果意外突然关上可能会夹痛。

移动打印纸，尤其是在传送装置和熔凝器入口区域之间时，可能会造成严重的纸张剪切。

要装入打印纸，请执行以下操作：

1. 在您开始此任务之前，请确保打印机 1 和打印机 2 都处于“未就绪”状态。
2. 确保驱策单元没有在运行。
3. 执行『装入打印纸（单面或双工单面方式）』下的步骤第 84 页的1 至第 91 页的26，然后返回到这里。

现在，打印机 1 的积纸箱中就已经有打印纸了。

4. 如果必要，使用积纸箱控制面板上的送纸按钮来推进足够的打印纸，以便在缓冲器 / 反转器单元、驱策单元和打印机 2 中手工进纸。
5. 将打印纸穿过缓冲器 / 反转器单元（2）（参阅第 116 页的『手工进纸缓冲器 / 反转器单元』）。
6. 将打印纸从打印机 2 的控制单元下面带到驱策单元（9）。
7. 在驱策单元中手工进纸。
8. 使用装入打印纸（单面或双工单面方式）下的步骤第 84 页的1 至第 95 页的37 在打印机 2 中手工进纸。
9. 确保打印机 1 中的纸张与后输纸器盖上的打印纸刻度对齐。
10. 转至“Thread to Align”菜单，确保正确的对齐。请参阅第 104 页的『手工进纸和对齐打印纸』。

## 接合打印纸

在需要将新提供的打印纸和原先提供的打印纸的最后一页接合起来而不重新装入打印纸的情况下，执行此任务。

完成这一任务所需的控制出现在受影响的打印机的显示屏 / 触摸屏窗口中。

在接合打印纸时需要以下物品：

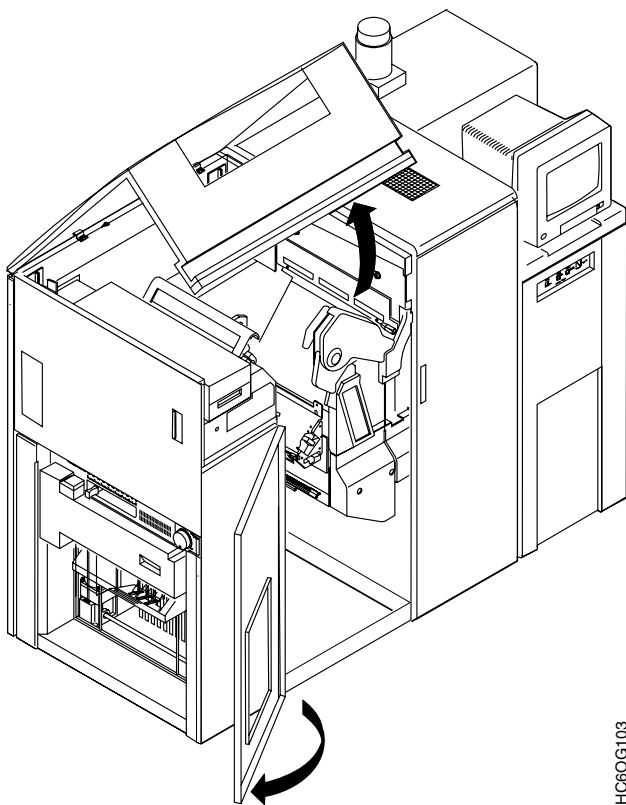
- 与当前所装打印纸相同类型的打印纸
- 接合带。

### 操作员技巧

1. 暴露在空气中超过 24 小时的接合带的粘胶质量会降低。如果接合带看起来不够牢固，则把这一卷丢弃，使用新的接合带。
2. 必须在两个输纸孔中央的穿孔纸带读入装置处接合打印纸。在具有  $\frac{1}{3}$  英寸或  $\frac{2}{3}$  英寸长度增量的打印纸中，这种情况每两张打印纸才出现。因此，您可能不得不废弃几页空白的打印纸来同时获得当前所装打印纸上和新打印纸上输纸孔的对齐。

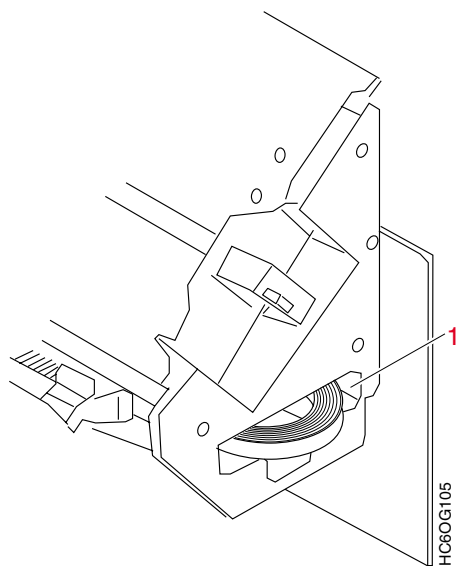
1. 在受影响的打印机的显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Stop** 按钮。

注：在此过程中，不要关闭打印机电源。

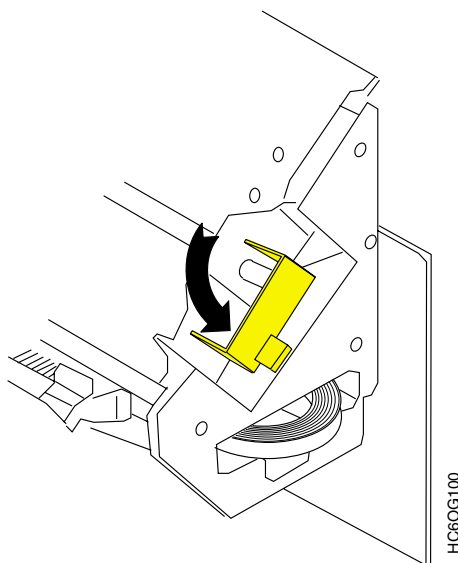


2. 打开打印机中间的前盖和顶盖。

- 找出新提供的打印纸（整卷打印纸或折叠打印纸）。确保新的打印纸与已装入的打印纸类型完全相同。
- 使新提供的打印纸在打印纸输入区可用。



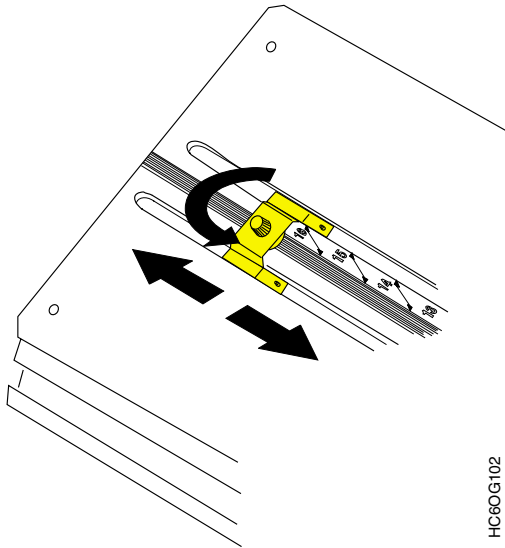
- 找出一卷新的接合带。接合带可以保存在接合台（1）上的小存储区中。



- 将接合杆移动到接合，以打开接合台上的真空。您将见到以下消息：**SPLICE LEVER DOWN 0782**

#### 操作员技巧

在打开接合台真空的时候，您应听到啾啾的声音，如果把手指放到接合带槽上面，还会感到一股吸力。

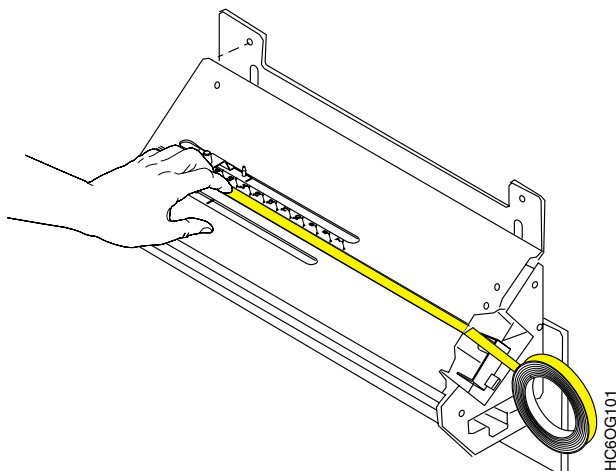


7. 执行以下操作来定位可移动的背面导纸片：
  - a. 逆时针方向转动隆起的旋钮，松开可移动的导纸片。
  - b. 滑动可移动的导纸片，使其前沿与宽度标记（对应于您正在接合的打印纸）对齐。
  - c. 顺时针方向转动隆起的旋钮，将可移动的导纸片锁定在这个位置。

#### 操作员技巧

- a. 当打印机检测到打印纸结尾条件时，在输入层叠区域和传送装置之间通常还有几页打印纸。
- b. 必须在两个输纸孔中央的穿孔纸带读入装置处接合打印纸。在具有  $\frac{1}{3}$  英寸或  $\frac{2}{3}$  英寸长度增量的打印纸中，这种情况每两张打印纸才出现。因此，您可能不得不废弃几页空白的打印纸来同时获得当前所装打印纸上和新打印纸上输纸孔的对齐。

8. 展开一些接合带。

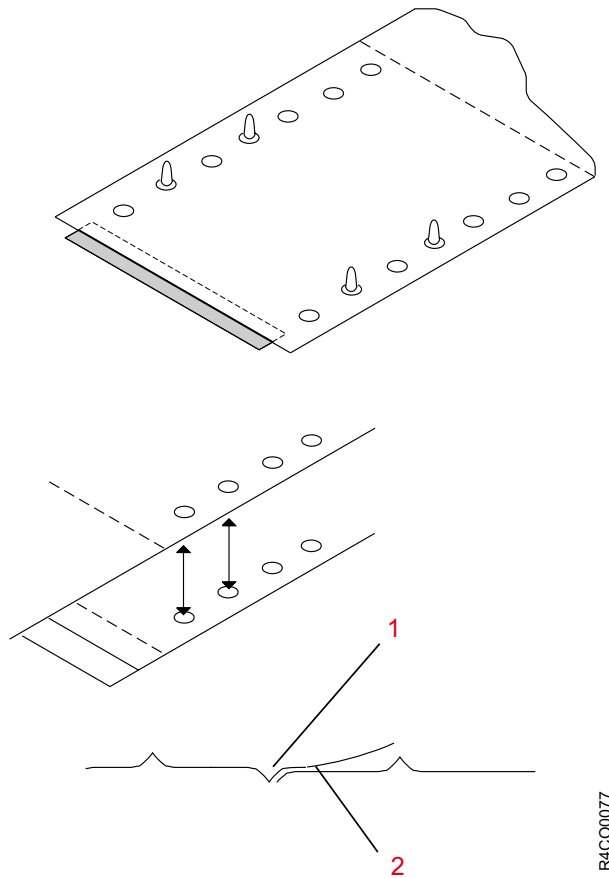




9. **使有粘胶的一面向上**，将带子的自由端放在接合台接合带槽上，使其与宽度标记（对应于您正在接合的打印纸）对齐。
10. 在接合带槽上继续展开接合带。真空使得接合带紧贴在接合台上。
11. 在接合台的前沿处用有细锯齿边的刀片切断带子。请确保接合带在接合带槽上已经笔直地对齐，并且接合带的边缘没有超出打印纸宽度标记的尾部。
12. 把接合带放回接合台真空下的存储区。

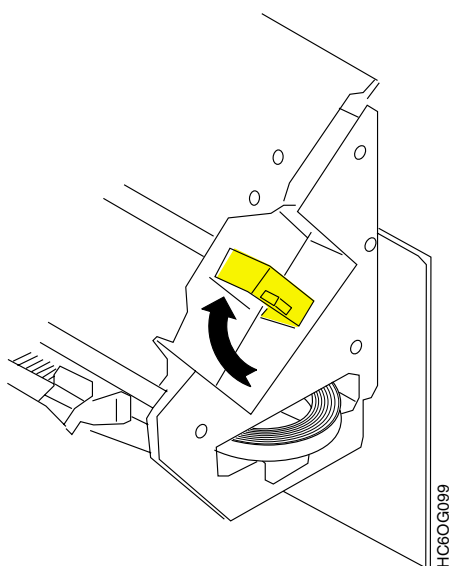
#### 操作员技巧

接合带被触过之后，将失去粘胶质量。避免用手触摸粘胶。同样，在您准备好将打印纸实际粘到接合带之前，不要让接合带碰到打印纸。



13. 将当前所装打印纸的最后一页移动到位。使输纸孔与接合带槽右侧的前后导纸片对齐。打印纸的边缘位于接合带的中心处。
14. 如果使用折叠打印纸，则请确保新打印纸的折叠方向与当前所装打印纸的折叠方向一致（见上图）。如果需要，在新打印纸中撕掉一页（见第 100 页的“操作员技巧”）。
15. 向后折叠新打印纸的第一页。请确保折叠后打印纸的打印面正面朝上，底下一页的打印面正面朝下。

16. 将新的打印纸移动到位。使输纸孔与接合带槽左侧的导纸片对齐。折叠的穿孔纸带读入装置位于接合带的中心，对着当前所装打印纸的边缘。
17. 展开新打印纸的第一页，在接合带槽右侧的导纸片上对齐输纸孔。请确保新打印纸的第一页与当前所装的打印纸重叠，如图所示。
18. 将接合带沿着接合带槽紧紧地按在打印纸上，以确保两张打印纸的打印面被安全地粘在接合带上。
19. 在新打印纸第一页展开的情况下，小心地撕下重叠的新打印纸页。

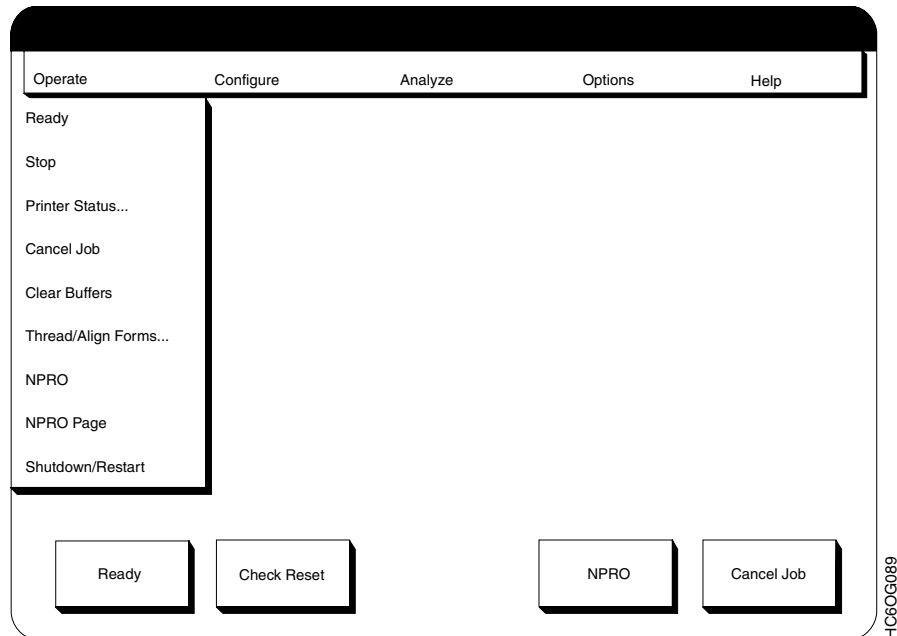


20. 要关闭接合台真空，将接合杆移到运行位置。
21. 提起接合后的打印纸，使其离开导纸片。

#### 重要事项

如果没有提起打印纸使其离开导纸片，则接合后的打印纸将卡纸。

22. 确保接合带没有覆盖住输纸孔。
23. 确保接合台上没有碎屑。
24. 确保新的打印纸已经正确装入。它们应从输入区进入，越过导纸片，再从接合台左侧的静电刷下面穿过。



25. 要推进接合区域通过传送装置，请在显示屏 / 触摸屏上不停地选择 **Operate** 下拉菜单中的 **NPRO Page** 选项，直到看到接合处在上输纸器上。
26. 检查下输纸器处的打印纸对齐。参阅第 130 页的『检查打印纸对齐』。
27. 关闭打印机中间的前盖和顶盖。
28. 如果在双面打印系统中接合打印纸，则转至第 104 页的『手工进纸和对齐打印纸』。
29. 要继续打印，选择受影响的打印机上的 **Ready** 按钮。

## 手工进纸和对齐打印纸

当您在双面方式中装入打印纸时选择这个任务。当系统以双面方式开机时或者在某些错误和卡纸恢复过程期间，都自动调用这一过程。

完成这一过程所需的所有控制都出现在显示屏 / 触摸屏窗口中。

此过程一开始显示一个**Thread/Align Forms** 窗口（参阅图 21）。

**注：** 正确地完成这个任务是很重要的，它可保证打印机 2 正确地在前打印机 1 打印过的第 1 面纸的反面打印第 2 面纸。

您可以通过使用 **Verification marks** 打印机配置项在纸张的两面打印验证标记。然后，用眼睛查看这些标记以确保打印纸的第 1 面和第 2 面都正确地同步化了。参阅第 251 页的『Verification Marks』以获取更多信息。

长划线用于对齐打印机中的打印纸。实心线用于对齐后处理设备（如果连接了的话）。

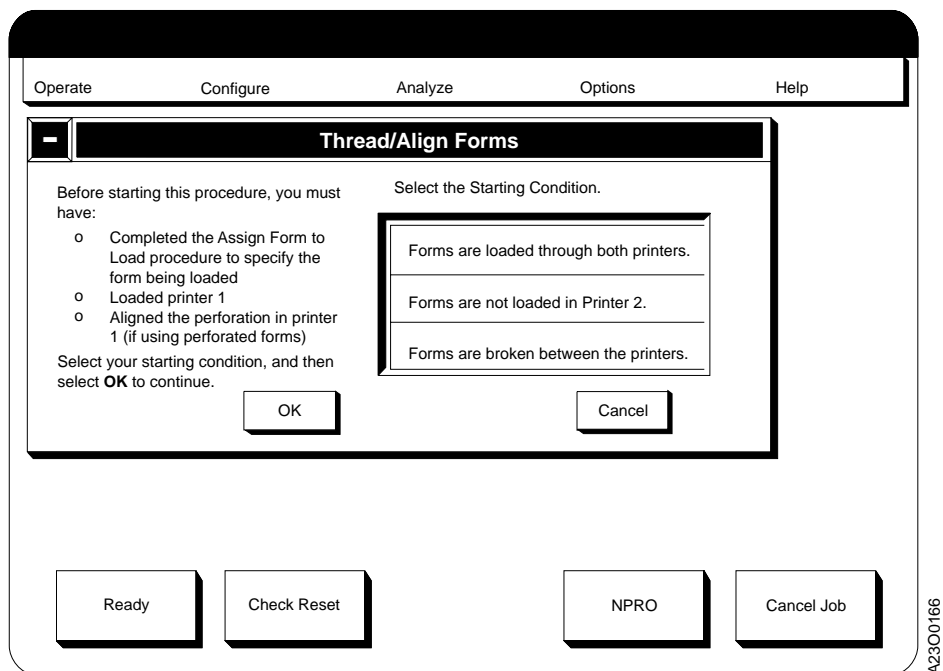


图 21. 手工进纸 / 对齐打印纸的设置窗口

1. 从 **Select a Starting Condition** 框内列出的三个条件中选择一个想要的条件。您的选项是突出显示的。

此窗口上的三个可选条件是:

- **Forms are loaded through both printers** (两个打印机都装入了打印纸)。

当需要验证现有的“前至后”打印同步距离是否仍精确的时候选择此条件:

- 系统在两个打印机都装入打印纸的情况下已经“重新启动”过了。
- 处于出错条件或打印纸卡纸的恢复过程, 且已确定错误条件或卡纸故障中, 两个打印机的纸张通路中的打印纸都没有被撕裂、损坏或隔断。
- 在连续打印纸穿过两个打印机的情况下, 系统电源已经先关闭再打开过了。

- **Forms are not loaded in printer 2** (打印机 2 中没有装入打印纸)。

当需要设置“前至后”打印同步距离的时候选择此条件:

- 您正在装入一种新的打印纸, 它与系统中上一次使用的打印纸质地不同。
- 您正在装入与系统先前所使用纸张相同型号的打印纸; 该先前所用纸张允许打印到纸张末尾并且已移出了打印机, 因此新提供的打印纸无法拼接到旧打印纸的尾边。
- 您处于一个卡纸恢复过程中, 该过程以一种无法靠拼接来重新连接的方式将走纸路径分割开。

- **Forms are broken between the printers** (打印纸在打印机之间断开)。

当您恢复一个错误条件(该条件以一种在打印机 1 和打印机 2 之间靠拼接来重新连接的方式将打印纸分割开)时选择此条件。

2. 如果您选择窗口上的 **Cancel** 按钮, 则发生以下操作:

- 如果您是从 **Operate** 下拉菜单中选择此过程, 则手工进纸/对齐打印纸过程关闭, 不发生任何操作。
- 如果此过程自动出现, 则手工进纸/对齐打印纸过程关闭; 但是, 稍后任何使得打印机“就绪”的尝试会显示一个含有 **D206** 错误代码的 **Intervention Required** 显示屏/触摸屏窗口。这需要在继续任何打印操作之前选择 **Thread/Align Forms** 过程并执行它。

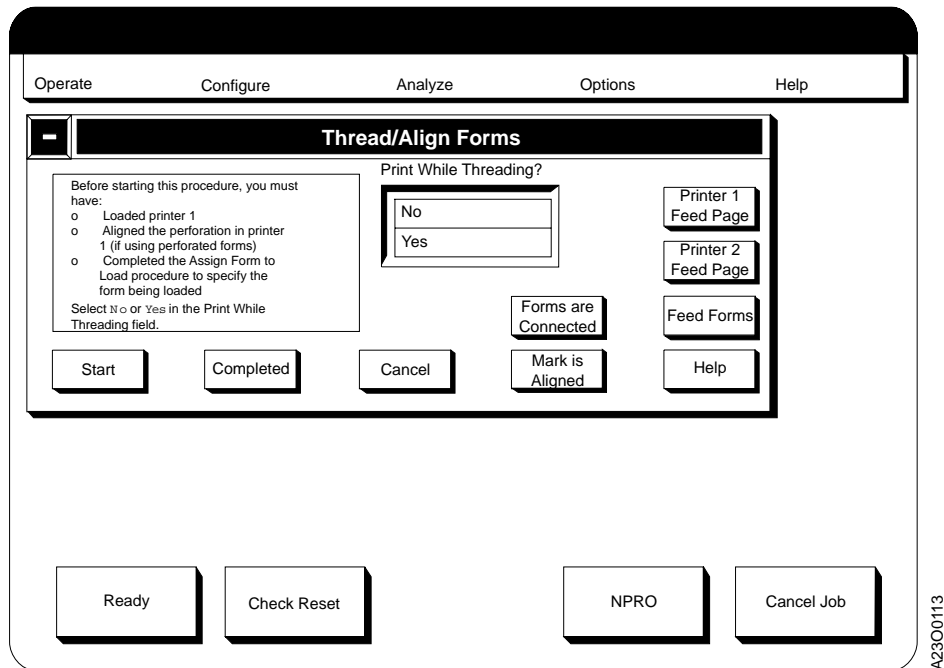


图 22. 主手工进纸 / 对齐窗口

3. 选择窗口上的 **OK** 按钮。这会显示主 **Thread/Align Forms** 过程窗口（图 22）。

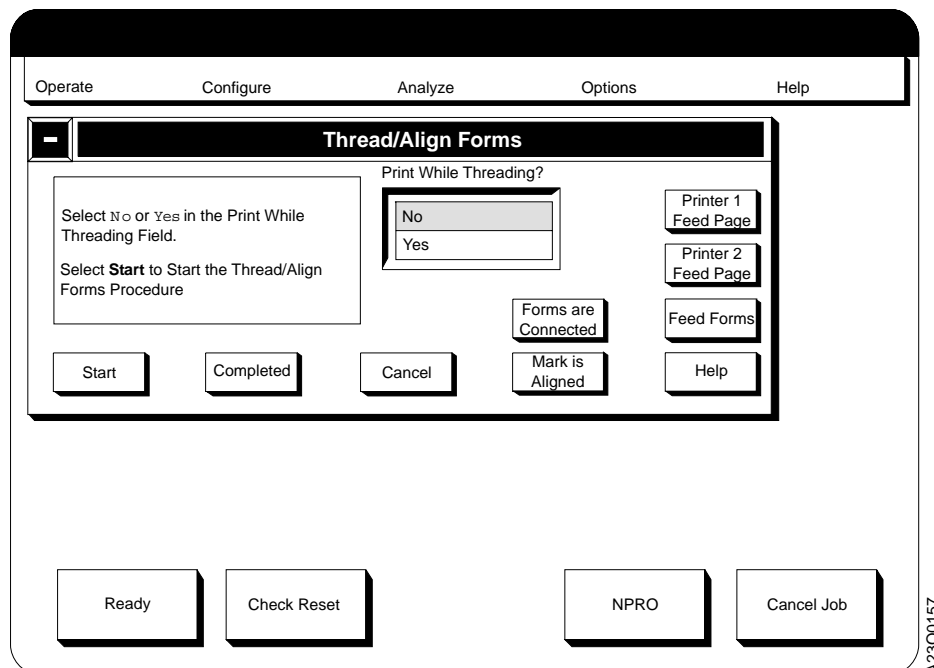
找到您所选择的启动条件并转至相应的参考页：

条件	参考页
Forms are threaded through both printers (两个打印机都装入了打印纸)	107
Forms are not loaded in printer 2 (打印机 2 中没有装入打印纸)	110
Forms are broken between the printers (打印纸在打印机之间断开)	113

## 两个打印机都装入了打印纸

这些过程假定:

- 已用肉眼检查了整个打印纸走纸路径, 并且没有找到打印纸撕裂的现象。
- 如果您打算边进纸边打印 — 则应有一个已经排队的打印作业, 并且已经启用主机附件。



1. 选择 **Print While Threading?** 字段中的 **No** 或 **Yes** 选项。
2. 选择 **Start** 按钮。
3. 选择 **Forms are Connected** 按钮。
4. 选择 **Thread/Align Forms** 窗口上的 **Feed to Align** 按钮或按下打印机 1 或打印机 2 操作员面板上的 **Feed** 键。
  - a. 这会在打印机 1 中的页上打印一个对齐标记, 代表一个对齐页。

如果正在使用穿孔的打印纸, 则对齐标记会打印在页的前导穿孔上。  
一条纹图案或两条纹图案也打印在对齐页上, 用于显示打印机 1 上正在打印打印纸的第 1 面还是第 2 面。
  - b. 这在打印机 1 和打印机 2 中都送入了固定长度的打印纸。

这个固定长度基于 **Configure Printer** 窗口中 **Configure** 下拉菜单中显示的“Length of Forms Between Transfer Points”配置项长度, 并且它是最接近 (但不超过) “Length of Forms Between Transfer Points”长度的当前已装入“打印纸名”页长度的倍数。
5. 如果选择 **Print While Threading** 为 **No** — 转至步骤第 108 页的 8。

如果选择 **Print While Threading** 为 **Yes** — 已排队的作业的页在打印机 1 上从对齐页后面开始的纸张上打印。打印机 2 处理空白页。

6. 如果已排队的作业太短，对于整个“Length of Forms Between Transfer Points”来说，不足以在打印机 1 上打印所有的页，则打印机会停止打印纸的前向移动，并且在窗口上的不可选的 **Information** 字段中出现一条消息通知您存在 No Data to Print。

在此情况下，您可以：

- 在 **Print While Threading** 字段中选择 **No** 选项，然后选择 **Feed to Align** 按钮以停止打印机 1 上打印的对齐标记移向打印机 2。
  - 请求主机系统操作员将更多的打印作业发送到系统。定期地选择 **Feed to Align** 按钮。当更多的数据可用时，打印纸继续前移直至达到“Length of Forms Between Printers”距离。
7. 当已排队和已请求的打印作业满足了固定长度打印纸前移的要求后，转至步骤 8。
  8. 用眼睛验证打印机 1 上打印的对齐标记已经和打印机 2 的输入装置上适当的打印纸长度标记相对齐。
    - a. 如果打印机 2 上的对齐标记已对齐，请检查打印机 1 和缓冲器 / 反转器单元之间是否是足够的打印纸缓冲区循环。如果需要增加缓冲区循环，则更改“Length of Forms Between Transfer Points”打印机配置项。参阅第 250 页上的表项以获取更多信息。
    - b. 如果打印机 1 的对齐标记未达到打印机 2 上适当的打印纸长度刻度标记，则根据需要选择 **Printer 2 Feed Page** 按钮多次，直至打印机 1 的对齐标记与打印机 2 的对齐标记相对齐。
    - c. 如果打印机 1 对齐标记超过打印纸 2 中的打印纸长度刻度标记，则先通过选择 **Printer 1 Feed Page** 按钮多次来添加更多的打印机 1 和缓冲器 / 反转器单元之间的缓冲区循环，然后选择窗口上的 **Cancel** 按钮。

现在您必须重新启动这个 **Thread/Align Forms** 过程。



9. 在验证打印机 1 的对齐标记与打印机 2 的刻度标记准确对齐之后，选择窗口上的 **Mark is Aligned** 按钮。  
在 **Verification** 窗口中，选择 **OK** 按钮。  
这通知控制单元对齐操作已经完成。

**重要事项**

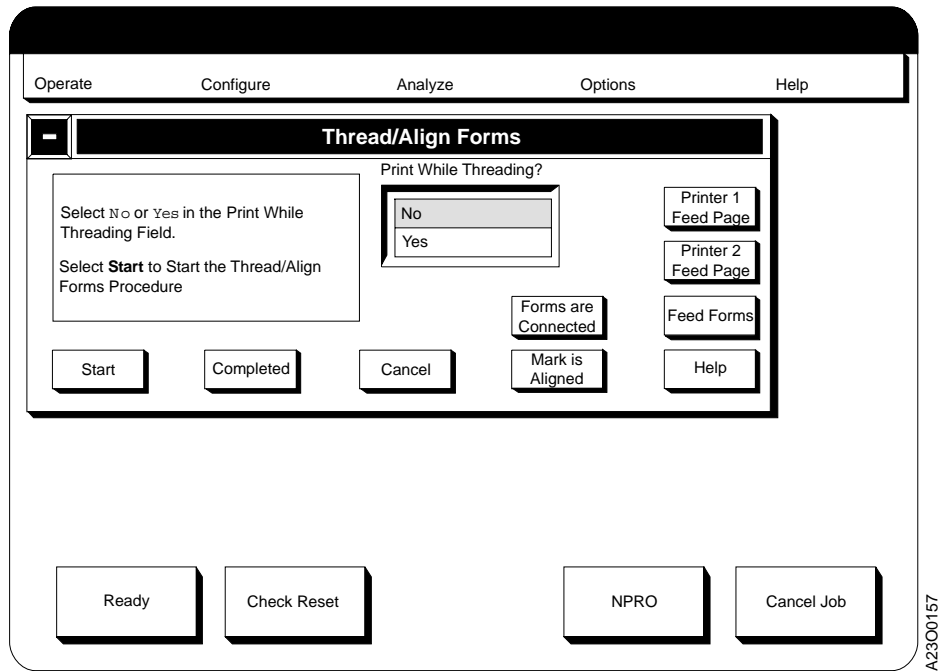
如果对齐验证是不准确的，则所有后继双面打印作业的正反面都不是准确对齐的。

10. 如果安装了一个后处理设备，但还未手工进纸，则根据需要在窗口中选择 **Feed Forms** 按钮多次，从而向前推进足够距离在后处理设备中手工进纸的打印纸。  
如果选择 **Print While Threading** 为 **Yes** — 打印机 2 在这些打印纸前移过程中从对齐页后面开始的纸张上打印第 2 面。如果已排队的作业足够长，则打印机 1 继续打印第 1 面的纸张。
11. 选择窗口上的 **Completed** 按钮来关闭这个窗口。  
这就完成了这种类型的 Thread/Align Forms 过程。
12. 选择主显示屏 / 触摸屏窗口中的 **Ready** 按钮。

## 打印机 2 中没有装入打印纸

这些过程假定:

- 您已经检查过了: 在打印机 1 中已自动填装了打印纸, 在打印机 2 中没有装入打印纸。
- 显示屏 / 触摸屏上出现主 **Thread/Align Forms** 过程窗口。
- 如果打算选择 “Print While Threading” 选项, 则应有一个客户打印作业在排队。



1. 选择 **Print While Threading?** 字段中的 **No** 或 **Yes** 选项。
2. 选择 **Start** 按钮。
3. 选择 **Thread/Align Forms** 窗口上的 **Feed Forms** 按钮, 或者按下打印机 1 操作员面板上的 **Feed** 键。
  - a. 这会在打印机 1 中的页上打印一个对齐标记, 代表一个对齐页。

如果正在使用穿孔的打印纸, 则对齐标记会打印在页的前导穿孔上。  
一条纹图案或两条纹图案也打印在对齐页上, 用于显示打印机 1 上正在打印打印纸的第 1 面还是第 2 面。
  - b. 这使得打印纸在打印机 1 中前进了一个固定长度。

这个固定长度基于 **Configure Printer** 窗口中 **Configure** 下拉菜单中显示的 “Form Feed Length” 配置项长度, 它是最接近 (但不超过) “Form Feed Length” 的当前已装入 “打印纸名” 页长度的倍数。
4. 如果选择 **Print While Threading** 为 **No** — 转至步骤 5。

如果选择 **Print While Threading** 为 **Yes** — 已排队的作业的页在打印机 1 上从对齐页后面开始的纸张上打印。打印机 2 处理空白页。
5. 继续在打印机 1 的窗口中选择 **Feed Forms** 按钮, 直至选择不再会引起打印纸的前移。

应当有足够的打印纸移过了打印机 1 以便对缓冲器 / 反转器单元进行手工进纸（参阅第 116 页的『手工进纸缓冲器 / 反转器单元』以获详情）。将打印纸从打印机 2 下面推进到打印机 2 的输入区中，然后装入打印机 2。

当打印纸在打印机 1 中移过了一定长度时，窗口上的 **Feed Forms** 按钮就变为不可操作的。这个一定长度是指当前已装入“打印纸名”页长度的倍数，它最接近（但不超过）**Configure Printer** 窗口上 **Configure** 下拉菜单中显示的“Length of Forms Between transfer Points”配置项中的长度。

当 **Feed Forms** 按钮不可用并且需要更多长度来为打印机 2 提供足够打印纸时，**选择** 窗口上的 **Printer 1 Feed Page** 按钮。

如果**选择** **Print While Threading** 为 **No** — 转至步骤 7。

6. 如果已排队的作业太短，对于整个“Length of Forms Between Transfer Points”来说，不足以在打印机 1 上打印所有的页，则 **Feed Forms** 窗口按钮在“Length of Forms Between Transfer Points”完成之前不可操作，并且在窗口上不可选择的 **Information** 字段中显示消息，通知您存在 **No Data to Print**。

在此情况下，您可以：

- **选择 Print While Threading** 字段中的 **No** 选项，这会恢复 **Feed Forms** 按钮的使用，使您能够继续手工进纸的过程。
- 请求主机系统操作员将更多的打印作业发送到系统，系统接收到这些作业后继续打印机 1 上的打印操作。

定期地**选择 Feed Forms** 按钮。当更多的数据可用时，打印纸继续前移直至达到“Length of Forms Between Printers”距离。

7. 当有足够的打印纸移过打印机 1 和缓冲器 / 反转器单元，并且在缓冲器 / 反转器单元和打印机 2 之间创建了足够大的缓冲区域以便在打印机 2 中手工进纸之后，请执行以下操作：
  - a. 断开打印机 2 “打印纸输入区”中的驱策单元的电源。“驱策单元”单元在滚轴移动时手工进纸。
  - b. 手工将打印纸穿过驱策单元。
  - c. 恢复驱策单元的电源。
8. 遵循第 96 页的『装入打印纸（双面方式）』中的步骤在打印机 2 中手工进纸。
9. 用眼睛验证打印机 1 上打印的对齐标记已经和打印机 2 的输入装置上适当的打印纸长度标记相对齐。
  - a. 如果打印机 2 上的对齐标记已对齐，请检查打印机 1 和缓冲器 / 反转器单元之间是否是足够的打印纸缓冲区循环。如果需要增加缓冲区循环，则更改“Length of Forms Between Transfer Points”打印机配置项。参阅第 250 页上的表项以获取更多信息。
  - b. 如果打印机 1 的对齐标记未达到打印机 2 上适当的打印纸长度刻度标记，则根据需要**选择 Printer 2 Feed Page** 按钮多次，直至打印机 1 的对齐标记与打印机 2 的对齐标记相对齐。
  - c. 如果打印机 1 对齐标记超过打印纸 2 中的打印纸长度刻度标记，则先通过**选择 Printer 1 Feed Page** 按钮多次来添加更多的打印机 1 和缓冲器 / 反转器单元之间的缓冲区循环，然后**选择**窗口上的 **Cancel** 按钮。

现在您必须重新启动这个 **Thread/Align Forms** 过程。

10. 在验证打印机 1 的对齐标记与打印机 2 的刻度标记准确对齐之后，**选择**窗口上的 **Mark is Aligned** 按钮。

在 **Verification** 窗口中，选择 **OK** 按钮。  
这通知控制单元对齐操作已经完成。

**重要事项**

如果对齐验证是不准确的，则所有后继双面客户打印作业的正反面都不是准确对齐的。

11. 如果安装了一个后处理设备，但还未手工进纸，则根据需要在窗口中选择 **Feed Forms** 按钮多次，从而向前推进足够距离在后处理设备中手工进纸的打印纸。  
如果选择 **Print While Threading** 为 **Yes** — 打印机 2 在这些打印纸前移过程中从对齐页后面开始的纸张上打印第 2 面。如果已排队的作业足够长，则打印机 1 继续打印第 1 面的纸张。
12. 选择窗口上的 **Completed** 按钮来除去这个窗口。  
这就完成了这种类型的 Thread/Align Forms 过程。
13. 在主显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Ready** 按钮开始打印。

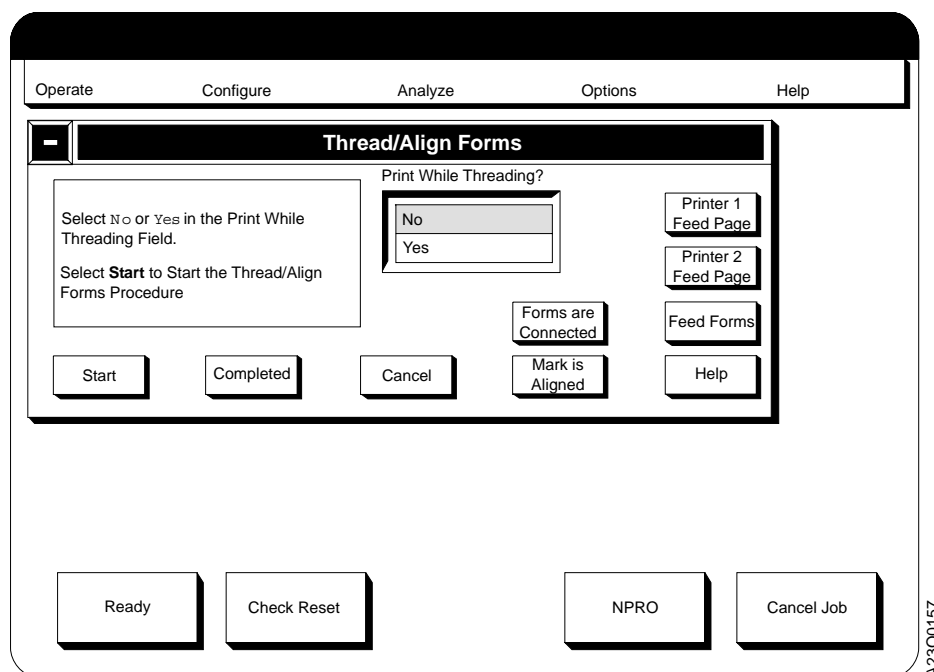
## 打印纸在打印机之间断开

在打印机 1 和打印机 2 之间发生的卡纸，通常会引起打印纸的撕裂和分割。打印机 1 继续打印并将打印纸输出到打印机 1 和打印机 2 之间的面板上。打印机 2 进纸、打印，直到在打印机 2 上出现一个 **END OF FORMS 078A Intervention Required** 显示屏 / 触摸屏窗口，每当这种时候两个打印机都停止进纸。

以下过程提供了一种将打印机 1 和打印机 2 之间断开的打印纸拼接起来的方法，因此给打印机 2 重新手工进纸以及后处理设备（若安装的话）都是不需要的。

这些过程假定：

- 您已经查看了纸张通路，发现它在打印机 1 和打印机 2 之间断开。
- 显示屏 / 触摸屏上出现主 **Thread/Align Forms** 过程窗口。
- 如果选择了“Print While Threading”选项，则应有一个已经排队的客户打印作业，并且已经启用主机附件。



1. 选择 **Print While Threading?** 字段中的 **No** 或 **Yes** 选项。
2. 选择 **Start** 按钮。
3. 如果打印纸没有撕裂并且打印纸足够的松弛，则在打印机 2 接合台处将打印纸向后拼接起来。请参阅第 98 页的『接合打印纸』，以获取有关这方面的细节。  
转至步骤第 114 页的 5。

4. 如果打印纸被撕裂并且必须取出，或者是绷得太紧以致于无法拼接起来，则可以使用 **Feed Forms** 或 **Printer 1 Feed Page** 将打印纸穿过打印机 1 推进足够的距离以在打印机 2 的接合台处接合打印纸。**Feed Forms** 或 **Printer 1 Feed Page** 按钮的首选是：
  - a. 在打印机 1 中的页上打印一个对齐标记，代表一个对齐页。  
如果正在使用穿孔的打印纸，则对齐标记会打印在页的前导穿孔上。  
在对齐页上打印一条纹图案或两条纹图案以显示打印机 1 上打印的是打印纸的第 1 面还是第 2 面。
  - b. 将打印纸走过打印机 1 一个固定长度：如果您是选择 **Feed Forms** 按钮，则该固定长度就是在 **Form Feed Length** 打印机配置项中设置的长度；如果您是选择 **Printer 1 Feed Page** 按钮，则该固定长度就是符合当前已装入“打印纸名”页长度定义的一页的长度。
  - c. 如果选择 **Print While Threading** 为 **Yes** — 已排队的客户作业的页在打印机 1 上从对齐页后面开始的纸张上打印。打印机 2 处理空白页。
5. 选择 **Forms are Connected** 按钮。
6. 选择 **Thread/Align Forms** 窗口上的 **Feed to Align** 按钮。这必须重新启动过程。
  - a. 这会在打印机 1 中的页上打印一个对齐标记，代表一个对齐页。  
如果正在使用穿孔的打印纸，则对齐标记会打印在页的前导穿孔上。  
一条纹图案或两条纹图案也打印在对齐页上，用于显示打印机 1 上打印的是打印纸的第 1 面还是第 2 面。
  - b. 这使得打印纸在打印机 1 中前进了一个固定长度。  
这个固定长度基于 **Configure Printer** 窗口中 **Configure** 下拉菜单中显示的“Length of Forms Between Transfer Points”配置项长度，并且它是最接近（但不超过）“Length of Forms Between Transfer Points”长度的当前已装入“打印纸名”页长度的倍数。
  - c. 如果选择 **Print While Threading** 为 **Yes** — 已排队的作业的页在打印机 1 上从对齐页后面开始的纸张上打印。打印机 2 处理空白页。  
如果选择 **Print While Threading** 为 **No** — 转至步骤第 115 页的 8。

7. 如果已排队的作业足够长并且固定长度打印纸前移已经完成，则转至 8。如果已排队的作业太短，对于整个“Length of Forms Between Transfer Points”来说，不足以在打印机 1 上打印所有的页，则打印机会停止打印纸的前向移动，并且在窗口上的不可选的 **Information** 字段中出现一条消息通知您存在 **No Data to Print**。

在此情况下，您可以：

- 选择 **Print While Threading** 字段中的 **No** 选项，或选择 **Start** 按钮并重新启动此过程，因为当前排队作业不能完成在进纸同时打印。
  - 定期地选择 **Feed to Align** 按钮。当更多的数据可用时，打印纸继续前移直至达到“Length of Forms Between Printers”（打印机之间的打印纸长度）距离。
8. 用眼睛验证打印机 1 上打印的对齐标记已经和打印机 2 的输入装置上适当的打印纸长度标记相对齐。
- a. 如果打印机 2 上的对齐标记已对齐，请检查打印机 1 和缓冲器 / 反转器单元之间是否是足够的打印纸缓冲区循环。如果需要增加缓冲区循环，则更改“Length of Forms Between Transfer Points”打印机配置项。参阅第 250 页上的表项以获取更多信息。
  - b. 如果打印机 1 的对齐标记未达到打印机 2 上适当的打印纸长度刻度标记，则根据需要选择窗口上的 **Printer 2 Feed Page** 按钮多次，直至打印机 1 的对齐标记与打印机 2 的对齐标记相对齐。
  - c. 如果打印机 1 对齐标记超过打印纸 2 中的打印纸长度刻度标记，则先通过选择 **Printer 1 Feed Page** 按钮多次来添加更多的打印机 1 和缓冲器 / 反转器单元之间的缓冲区循环。然后选择窗口上的 **Cancel** 按钮。

现在您必须重新启动这个 **Thread/Align Forms** 过程。

9. 在验证打印机 1 的对齐标记与打印机 2 的刻度标记准确对齐之后，选择窗口上的 **Mark is Aligned** 按钮。

在 **Verification** 窗口中，选择 **OK** 按钮。

这通知控制单元对齐操作已经完成。

#### 重要事项

如果对齐验证是不准确的，则所有后继双面客户打印作业的正反面都不是准确对齐的。

10. 如果安装了一个后处理设备，但还未手工进纸，则根据需要在窗口中选择 **Feed Forms** 按钮多次，从而向前推进足够距离在后处理设备中手工进纸的打印纸。
11. 选择窗口上的 **Completed** 按钮来除去这个窗口。  
这就完成了这种类型的 **Thread/Align Forms** 过程。
12. 在主显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Ready** 按钮继续打印。

## 手工进纸缓冲器 / 反转器单元

### 直排式配置

图 23 显示了缓冲器 / 反转器单元的正面视图。图 23 中所示打印纸的深色面是在打印机 1 上打印的那一面，浅色面是在打印机 2 上打印的那一面。

借助图 23 按箭头所示将打印纸从图顶部的打印机 1 穿过缓冲器 / 反转器单元到达图底部的打印机 2。结果是打印纸在打印机 1 和打印机 2 之间转了 180°。

系统初始安装时就已经正确调整了滚轴棒上的导环 (A) 至 (F)。因此您没必要再去调整它们，即使是使用与先前穿入系统纸张宽度不同的纸张，也不必去调整。当打印纸绷紧并移过缓冲器 / 反转器单元时，它们如图所示靠紧导环移动。

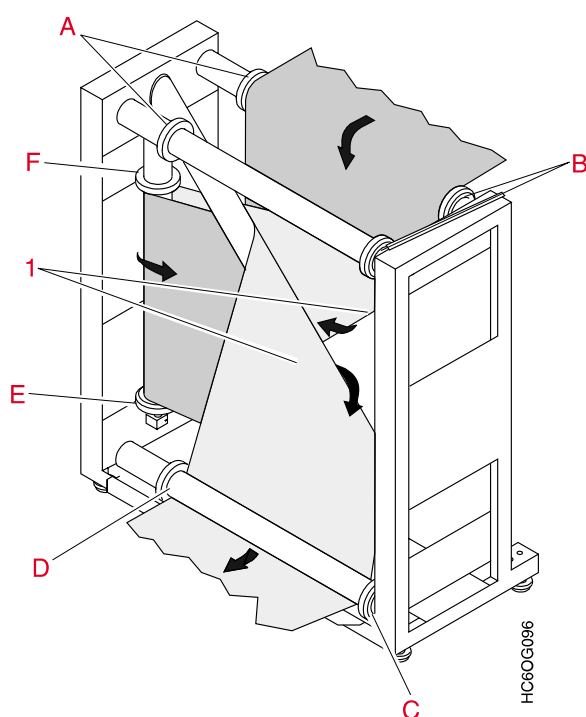


图 23. 直排式配置



## 左转角配置

图 24 显示了缓冲器 / 反转器单元的正面视图。图 24 中所示打印纸的深色面是在打印机 1 上打印的那一面，浅色面是在打印机 2 上打印的那一面。

两个交叉棒中较长的那个（1）已经从正常位置取下。然后，它与支撑棒（2）一起安装在缓冲器 / 反转器单元背面的底部位置。

借助图 24 按箭头所示将打印纸从图顶部的打印机 1 穿过缓冲器 / 反转器单元到达图底部的打印机 2。结果是打印纸在打印机 1 和打印机 2 之间转了 180°。

系统初始安装时就已经正确调整了滚轴棒上的导环（A）至（F）。因此您没必要再去调整它们，即使是使用与先前穿入系统纸张宽度不同的纸张，也不必去调整。当打印纸绷紧并移过缓冲器 / 反转器单元时，它们如图所示靠紧导环移动。

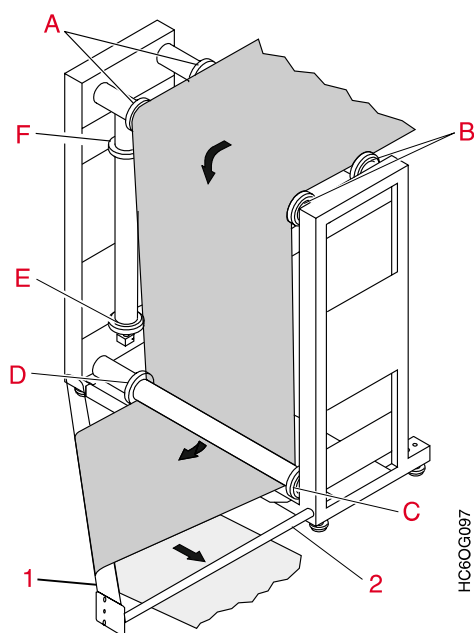


图 24. 左转角配置

## 调整打印位置

当您装入预印打印纸、粘性标签或其它需要精确对齐而又不符合由工厂设置的缺省对齐的打印纸时，需要执行此任务。

### 对此过程的要求

您必须让打印作业排队，以使打印数据在此过程中可用于打印示例页。如果没有可用的已排队打印数据，则无法完成此过程。

在打印中，术语对齐指不同时刻所打印图像的相关打印位置。例如，当您在处理预印打印纸时，如果系统打印机打印出的图像能正确地与预印图像对齐，则说明这个对齐设置比较好（如图 25 所示）。

Kuhly Conditioning			
Name	Quantity	Item #	Date
Smithson, R.T.	14	714562	05/29/90
Barckley, Wm.	03	518329	06/02/90
Martins, S.J.	08	487641	06/03/90
Balons, G.E.	21	894265	06/03/90
A-1 Towing	11	462894	06/03/90
Jones, S.W.	02	783466	06/04/90
Kelly, J.M.	16	186435	06/06/90
Fischer, G.M.	45	087462	06/07/90
Adams, T.A.	14	812576	06/07/90
Mark IV Prop.	19	428967	06/08/90
Hill, W.A.	05	932465	06/11/90
Cullen, E.T.	22	943251	06/26/90
Hertler, D.E.	10	147563	06/27/90

R4CO0037

图 25. 较好的对齐

如果打印时超出预印框边界，或与其它文本重叠，就说明这个对齐设置较差（如图 26 中所示）。

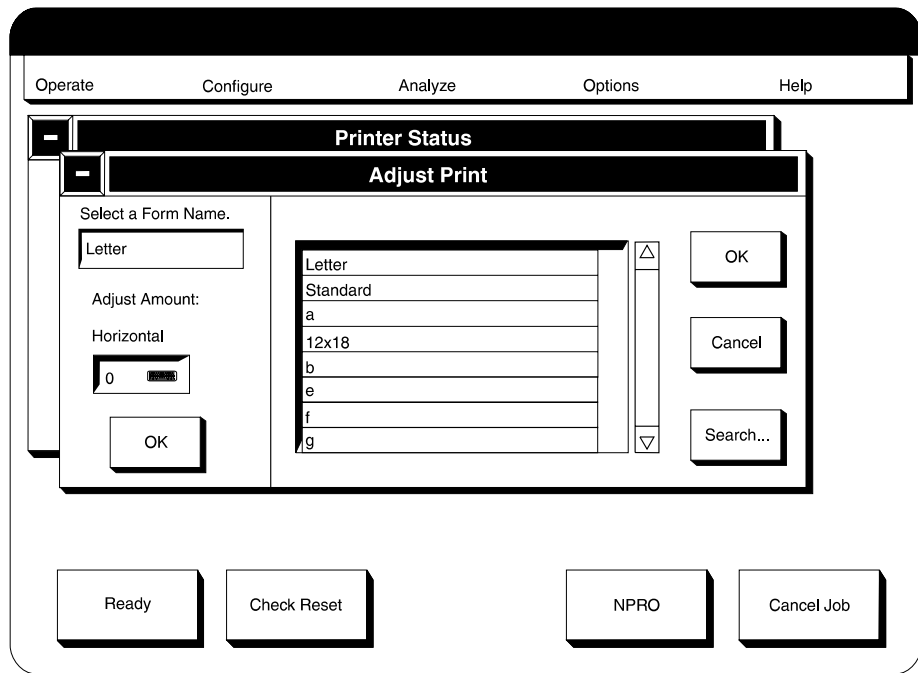
Kuhly Conditioning			
Name	Quantity	Item #	Date
Smithson, R.T.	14	714562	05/29/90
Barckley, Wm.	03	518329	06/02/90
Martins, S.J.	08	487641	06/03/90
Balons, G.E.	21	894265	06/03/90
A-1 Towing	11	462894	06/03/90
Jones, S.W.	02	783466	06/04/90
Kelly, J.M.	16	186435	06/06/90
Fischer, G.M.	45	087462	06/07/90
Adams, T.A.	14	812576	06/07/90
Mark IV Prop.	19	428967	06/08/90
Hill, W.A.	05	932465	06/11/90
Cullen, E.T.	22	943251	06/26/90
Hertler, D.E.	10	147563	06/27/90

R4CC0038

图 26. 较差的对齐

**注意原点:**

当您为一种已定义的打印纸标识名调整打印位置时，打印机自动将新的原点作为格式的当前定义中的一部分来存储。原点将一直有效（即使在打印机的电源关闭之后），直至以后由一个 **Adjust Print** 过程来更改此设置或装入另一种打印纸。



1. 请确保装入到打印机中的打印纸是在 **Assign Form to Load** 窗口中选择的打印纸。

2. 如果 **Assign Form to Load** 窗口中的打印纸名称不正确，可以选择 **Search...** 按钮来找出您所想要的打印纸名称。找到了正确的打印纸名称之后，选择 **OK** 按钮两次，以继续 **Adjust Print** 过程。
3. 如果目标打印机处于就绪状态，可以通过选择目标打印机的主显示屏 / 触摸屏窗口中的 **Stop** 按钮来停止打印机。
4. 执行以下的一个操作来显示 **Adjust Print** 窗口：
  - 选择 **Configure** 下拉菜单，然后选择 **Adjust Print**。或者
  - 选择 **Options** 下拉菜单，从中选择 **Assign Forms to Load**，然后选择 **Adjust Print**。
5. 在双面方式中，如果在 **Side to Adjust** 字段中显示的面不是您想要调整的面，则执行以下操作：
  - a. 选择 **Side to Adjust** 字段。
  - b. 选择您想要调整的面。此选项是：
    - 1) 正常双面，第 1 面
    - 2) 正常双面，第 2 面
    - 3) 翻转双面，第 1 面
    - 4) 翻转双面，第 2 面

#### 操作员注意:

- a. 对于双工单面方式，如果您希望两台打印机具有相同的打印纸，则必须执行这个过程两次。第一次用于调整打印机 1 上的打印纸名称，第一次用于调整打印机 2 上的打印纸名称。
- b. 打印机配置值 **Front Sheet Sequence** 告诉您在系统中各打印机上正在打印双面打印纸的哪一面：
  - “Front First” 值 — 打印机 1 打印第 1 面（打印纸的正面），打印机 2 打印第 2 面（打印纸的反面）
  - “Front Second” 值 — 打印机 1 打印第 2 面（打印纸的反面），打印机 2 打印第 1 面（打印纸的正面）

（请参阅第 244 页的『配置打印机』，以获取有关细节。）
6. 要用当前对齐值打印示例页，从显示屏 / 触摸屏执行以下操作:

#### 对此过程的要求

如果没有已排队的打印作业，您就无法完成这一步骤和此过程的其余部分。

- a. 在 **Adjust Print** 窗口中，选择 **Print Test** 按钮。显示 **Print Test** 窗口。
  - b. 如果必要，执行以下操作来更新 **Number of Pages** 框中的值：
    - 选择 **Number of Pages** 框。
    - 使用小键盘输入正确的值。
    - 在小键盘窗口中，选择 **OK** 按钮。
  - c. 在 **Print Test** 窗口中，选择 **OK** 按钮。
7. 查看刚打印完的页（在传送装置上），以决定如何调整打印位置。

### 调整打印位置时谨记:

对于那些有数据与叠合孔状接缝的距离小于 20 毫米（约 1 英寸）或者有数据在打印纸边界处的打印作业来说，没有完全的调整范围。例如，打印作业中有数据离叠合孔状接缝的距离为 10 毫米（约  $\frac{1}{2}$  英寸），则图像可以向孔状接缝移动的最大距离就是 10 毫米（ $\frac{1}{2}$  英寸）。如果您试图在垂直方向移动更大的距离，将出现由主机系统打开或关闭造成的打印错误标记（PEM）。

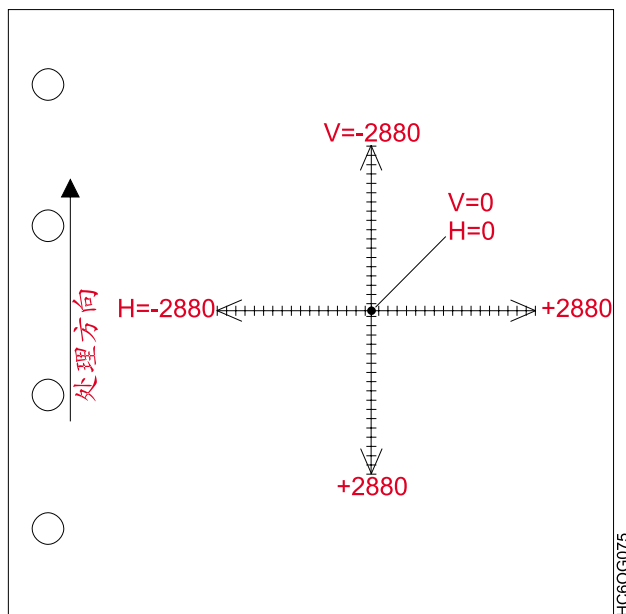


图 27. 工厂设置缺省对齐

**注:** 根据为打印机所选择的打印分辨率（PEL），水平值（H）和垂直值（V）会有所不同。

#### 此过程如何工作:

执行此过程可让您更改页面的原点，即对垂直和水平起始位置添加或减去某个值。

图 27 说明了缺省的原点（垂直= 0，水平= 0）。同时还显示了打印分辨率设置为 480 DPI 时可能的调整范围（没有按比例绘制）。从这个位置开始，往任何方向的最大调整范围大约是 6 英寸。

**注:** Infoprint 3000 打印机显示了 480 DPI 的  $\pm 2880$  或 600 DPI 的  $\pm 3600$ 。

#### 对越界调整的操作:

如果需要 20 毫米以上的调整（从 0 开始），请应用程序所有者参考《连续纸高级功能打印机打印纸设计参考》。

水平与垂直方向的调整总是与处理方向（打印纸在打印机中移动的方向）相关。垂直方向的调整，使原点在与打印纸牵引送纸孔（处理方向）平行的直线上移动。而水平并行的调整使原点在与打印纸牵引送纸孔成 90°（垂直）的直线上移动。请参阅图 27。

请注意在打印时，打印输出可以旋转。

示例页中的图形显示了对于预印打印纸，打印出来的文本太高、离左边太远。要更正这种情况，请增加垂直和水平位置（即把原点向右下角移动）。图 28 显示了将垂直位置 +7 和水平位置 +6 后的结果。（此图没有按比例绘制。）

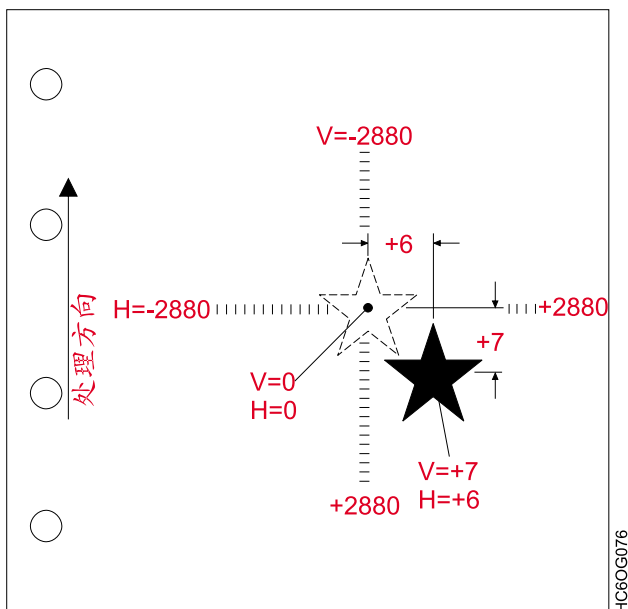


图 28. 示例字段调整对齐

**注：**根据为打印机所选择的打印分辨率（PEL），水平值（H）和垂直值（V）会有所不同。

#### 操作员技巧

- 一旦您决定对一种特定的打印纸进行调整，您可在第 306 页的『打印纸标识工作表』上对调整值作一个注解。
- 请注意，偶尔一些维护过程会影响打印位置的调整。如果发生这种情况，根据需要调整打印位置。

8. 要进行水平的调整，请执行以下操作：

- 选择 **Horizontal Adjust Amount** 字段。显示一个小键盘。
- 使用小键盘窗口上的 **+/-** 按钮来对您将要进行的更改作记号。
- 输入新的值，然后选择 **OK** 按钮，返回到 **Adjust Print** 窗口。

#### 操作员技巧

- 当将水平值增加 1 时，即把原点向右侧移动一个点的位置。
- 当将水平值减少 1 时，即把原点向左侧移动一个点的位置。

9. 要进行垂直的调整，请执行以下操作：

- a. 选择 **Vertical Adjust Amount** 字段。显示一个小键盘。
- b. 使用小键盘窗口上的 **+/-** 按钮来对您将要进行的更改作记号。
- c. 输入新的值，然后选择 **OK** 按钮，返回到 **Adjust Print** 窗口。

#### 操作员技巧

- 当将垂直值增加 1 时，即把原点向下朝尾随页的孔状接缝移动一个点的位置。
- 当将垂直值减少 1 时，即把原点向上朝前导页的孔状接缝移动一个点的位置。

10. 要打印一个示例来测试此新值，则再次执行步骤 6。
11. 如果对齐设置仍然不正确，则重复步骤 7 至 10。
12. 如果对齐是安全的，选择 **Adjust Print** 窗口上的 **OK** 按钮。
13. 在受影响的打印机上选择显示屏 / 触摸屏窗口中的 **Ready** 按钮，使打印机就绪。

#### 操作员技巧

- 打印机运行几秒钟后，在受到影响的打印机的显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Stop** 按钮。然后查看输出，以确保打印位置仍然是正确的。有时，当打印纸全速移动时，打印位置会有细微的改变。
- 大部分的应用在各作业的开头会生成一些示例页，以便您能调整打印纸，而不会丢失任何输出。如果您需要更多示例页用以测试，可请求主机系统控制台操作员重新启动该作业。

---

## 使用 NPRO 和 NPRO Page 功能推进打印纸

NPRO（空走）使打印纸向前移动，通过纸张通路。

- 在单面方式中，NPRO 使打印纸向前推进到积纸箱区域。当纸移动到积纸箱区域时被熔凝。
- 在双面方式中，NPRO 使打印纸向前移动，经过打印机 1 的纸张通路、缓冲器 / 反转器单元和打印机 2。在打印机 1 中打印过的纸在打印机 2 中再次被打印，而打印机 1 则处理空页。当所有页都在打印机 2 上打印完之后，打印纸经过两台打印机的纸张通路而不打印，直至打印机 2 上打印的所有页都在积纸箱区域。此过程开始时已经在打印机 1 上打印过的页和此过程中在打印机 2 上打印的页，都在移到它们各自的积纸箱区域时被熔凝。

NPRO 移动打印纸的距离取决于打印机的配置。有一种固定的 NPRO 长度，您可以使用两个不同的配置项来增加。您可能想要增加固定长度，例如，假设您在使用后处理设备。

没有指出 END OF FORMS 078A 时，有两个配置参数可让您扩展 NPRO 的长度：

- **Configure Pre/Postprocessors** 过程中的 Pre/postprocessor Extended NPRO 参数。关于更多信息，请参阅第 271 页的『配置预处理 / 后处理设备 / 接口』和第 273 页上的 Extended NPRO 表项。
- **Configure Printer** 过程中的 NPRO Length 参数。关于更多信息，请参阅第 244 页的『配置打印机』和第 250 页上的 NPRO Length 表项。

**注：**如果将已启用的预 / 后处理器的“预 / 后处理器扩展的 NPRO”项设为一个非零值，那么它的优先权比 **Configure Printer** 的“NPRO 长度”项的优先权要高，而不管指定的特定值。



## NPRO 过程

NPRO 仅在某些条件下才可用，它以操作员的方便来平衡安全性考虑。

### 使 NPRO 可用的条件

在 NPRO 可用之前，必须满足以下条件：

- 打印机处于“未就绪”状态
- 打印纸已装入
- 没有出现以下这些打印机情况：
  - 程序检测
  - 缺少耗材
  - 打印机出错
  - 需要干预（除了 END OF FORMS 078A）
- 没有出现 手工进纸 / 对齐 窗口
- 除了 END OF FORMS 078A 之外，没有任何错误或干预情况在预处理或后处理设备出现。

您可以在主显示屏 / 触摸屏窗口中执行以下步骤。请在同一个窗口中一致地执行所有必需的步骤。

### 单面方式

- 一旦确保上述条件已满足，请在 **Operate** 下拉菜单下选择 **Stop** 按钮；然后选择打印机主显示屏 / 触摸屏窗口上的 **NPRO** 按钮。
- 从传送装置处开始的打印纸，穿过打印机进入积纸箱区域。如果 NPRO Length 或 Pre/postprocessor Extended NPRO 值设为非零，则它们所移动的距离是固定的 NPRO 长度加上一个额外的长度。

### 双面方式

- 一旦您确保先决条件已经满足，就可以在 **Operate** 下拉菜单中选择 **Stop** 按钮；然后在目标打印机的主显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **NPRO** 按钮。
- 从打印机 1 的传送装置处开始的打印纸，穿过两台打印机之后进入打印机 2 的积纸箱区域。如果 NPRO Length 或 Pre/postprocessor Extended NPRO 值设为非零，则它们所移动的距离是固定的 NPRO 长度加上一个额外的长度。

## NPRO Page 过程

NPRO Page 是单页推进功能。NPRO Page 过程用于向前走纸，至打印纸下一页的顶部，每次一页。

使 NPRO Page 活动所要满足的条件和使 NPRO 可用的条件相同。请参阅第 125 页的『NPRO 过程』。

在双面方式中，NPRO Page 过程每次使打印纸向前推进一页，至下一页的顶部，经过打印机 1 的纸张通路、缓冲器 / 反转器单元和打印机 2，最后到积纸箱区域。在打印机 1 上已打印的页再次在打印机 2 上打印，而打印机 1 则处理一个空页。此过程开始时已经在打印机 1 上打印过的那一页和此过程中在打印机 2 上打印的那一页，都在移到各自的积纸箱区域时被熔凝。

### 单面方式

- 当打印机停止时，在显示屏 / 触摸屏窗口中的 **Operate** 下拉菜单下选择 **NPRO Page** 按钮。
- 在打印机中向前进纸，至下一页的顶部。

### 双面方式

- 当两个打印机都停止时，在显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Operate** 下拉菜单下选择 **NPRO Page** 按钮。
- 从打印机 1 的传送装置处开始的打印纸，穿过两台打印机，至下一页的顶部。

## 预 / 后处理空走 (NPRO) 操作

空走 (NPRO) 功能可让您从传送装置将打印纸传送到积纸箱。要给标准 NPRO 长度添加一个扩展长度 (例如，如果使用一个后处理设备)，您可以执行以下操作：

- 增加 **Configure Printer** 下的 **NPRO Length** 配置项。请参阅第 244 页的『配置打印机』和 第 250 页的『NPRO Length』，以获取更多信息。
- 在 **Configure Pre/Post** 过程下，增加一个已启用的预处理或后处理设备的 **Pre/Postprocessor Extended NPRO** 特性项。请参阅第 271 页的『配置预处理 / 后处理设备 / 接口』和 第 273 页的『Extended NPRO』，以获取更多信息。

请参阅第 124 页的『使用 NPRO 和 NPRO Page 功能推进打印纸』，以获取有关 NPRO 和 NPRO 页的详细信息和指导。

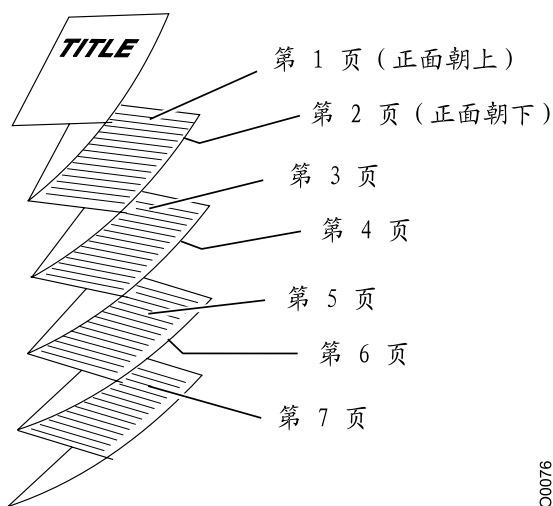
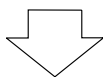
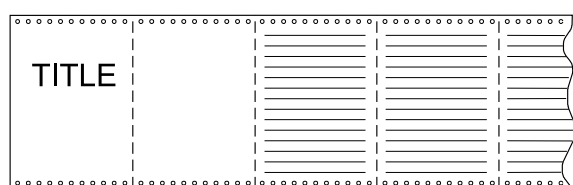
## 检查正面的页

当您的系统使用 eject-to-front-facing-page（弹出正面的页）程序时，或者在打印机上进行了配置之后，执行这个任务。另外，当您需要告诉打印机要打印的下一页是正面还是反面时，执行这个任务。

例如，以下情况可能需要您执行这个任务：

- 在打印机中装入新的打印纸名
- 清除卡纸之后重新装入打印纸。
- 在作业中间重新启动打印操作。

“弹出正面的页”程序可在具有奇数页的作业之间放入一张空白页。这确保需要一定折叠方式的作业能够正确打印。一个很好的示例就是，打印作业要被折叠成一本书的样子，其中封面和所有的奇数页需要打印在正面的页上。



第 3 页是正面朝上，第 4 页是正面朝下

R4C00076

打印机不对页计数。但是，在您告诉打印机作业第一页的打印方向（正面或反面）之后，打印机只要简单地来回切换其内存中的一个指针，以记住当前页的打印方向。这样，在作业结束时，打印机就能确定该作业包含了奇数页还是偶数页。

下一页为正面是打开电源之后的缺省状态。如果不使用 **Front Face** 过程，所有打印作业使用该缺省值启动或者重新启动，这可能使得作业没有与叠合方向对齐。即使叠合方向不正确，仍需作出决定，是否要插入一个空白页。

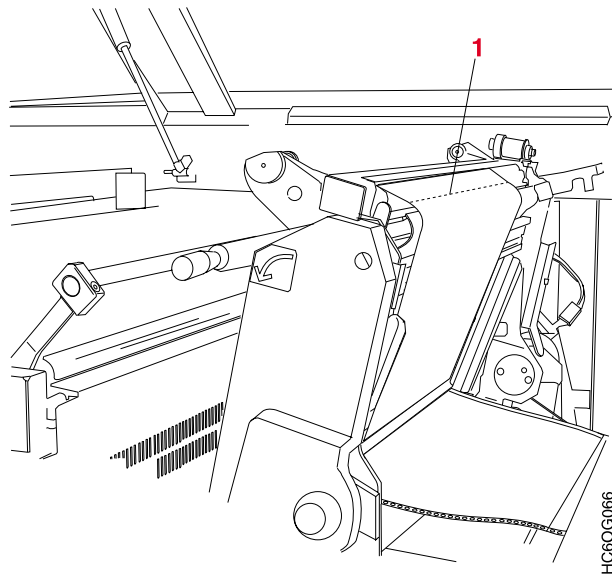
**操作员注意：**

1. 要使用“弹出正面的页”程序，您必须将打印机配置项 Eject to Front Facing 设置为 **Yes**（使用 **Configure** 下拉菜单中的 **Configure Printer** 过程）。

2. 仅对要叠在打印机积纸箱或后处理设备中重新叠合的折叠打印纸执行这个任务。如果这些打印纸要由一个后处理设备来将各页分开（通过拉断或切开来处理打印纸），则此任务没有什么好处。
3. 在双面方式中，仅在打印机 1 上使用此过程。

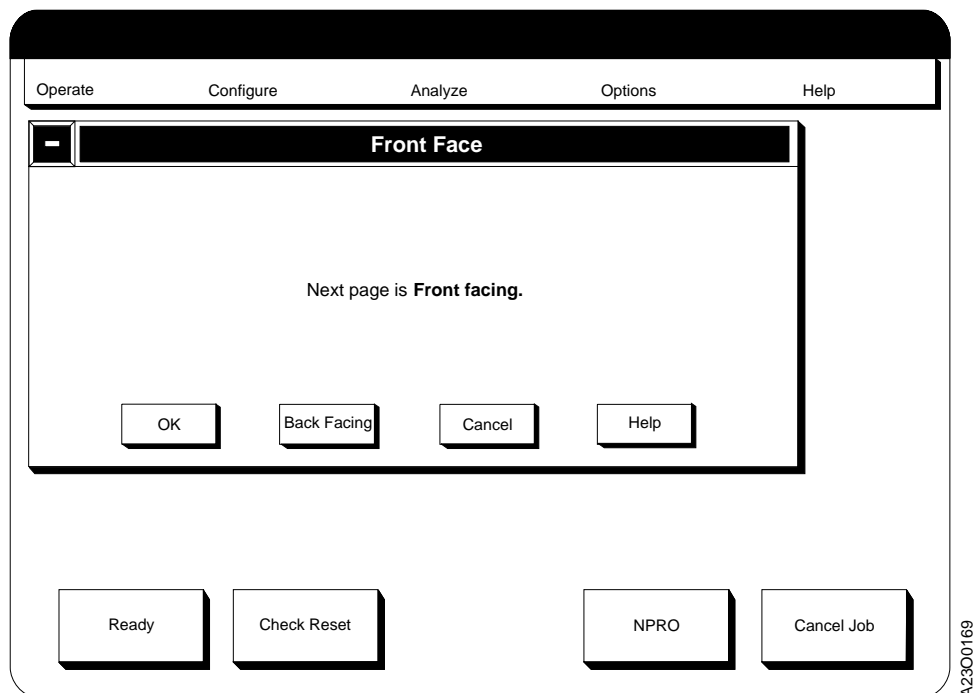
本过程假设以下条件：

- **Front Face** 显示屏 / 触摸屏窗口出现，内有文字消息 **Next Page is Front Facing**。
- **Check Forms Alignment** 过程已完成（请参阅第 130 页的『检查打印纸对齐』）。



要检查一个“正面”的页，请执行以下操作：

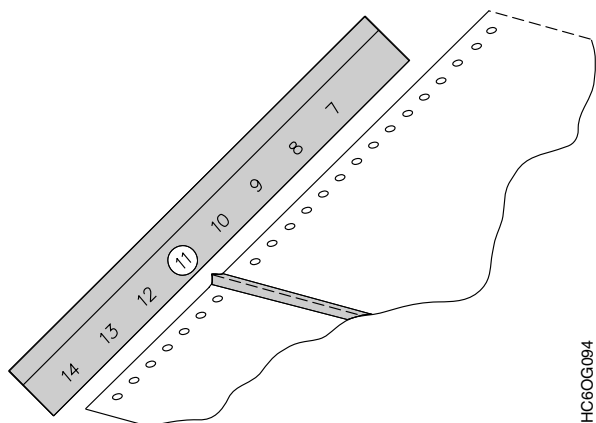
1. 确保孔状接缝已与正确的打印纸长度对齐（参阅第 130 页的『检查打印纸对齐』）。
2. 在长度对齐标记的打印纸孔状接缝前面的第一个折叠处（**1**）查看打印纸叠合方向。如果您看不到孔状接缝，则应提高传送装置；孔状接缝应在抬升的传送装置顶部附近。
  - 如果是一个向上叠合，则要打印的下一页是反面的页。
  - 如果是一个向下叠合，则要打印的下一页是正面的页。



3. 如果这个叠合方向就是您想要的，则执行以下步骤，以启动或继续一个打印作业：
  - a. 如果必要，选择 **Back Facing** 按钮。  
窗口上的消息文本改为 **Next Page is Back Facing**，而 **Back Facing** 按钮文本改为 **Front Facing**。若再次选择该按钮，将把消息和按钮文本改回原来的样子。
  - b. 选择 **OK** 按钮。  
这将设置打印机内存中的正/反指针。
4. 如果这个叠合方向不是您想要的，则执行以下步骤，以启动或继续一个打印作业：
  - a. 在显示屏 / 触摸屏 **Operate** 下拉菜单中选择 **NPRO Page** 过程，将打印纸推进一页。
  - b. 如果必要，选择 **Back Facing** 按钮，以设置与叠合方向一致的窗口消息文本。  
窗口上的消息文本改为 **Next Page is Back Facing**。 **Back Facing** 按钮文本改为 **Front Facing**。  
  
注：再次选择该按钮，将把消息和按钮文本改回原来的样子。
  - c. 选择 **OK** 按钮。

## 检查打印纸对齐

当您看到 CHECK FORMS ALIGNMENT 消息或当您装入、接合或调整打印纸时，执行此任务。



1. 在背面的上传送装置输纸器盖盘上，请确保打印纸孔状接缝已与正确的打印纸长度对齐。
2. 如果打印纸孔状接缝没有正确对齐，请执行以下操作：
  - a. 使用打印机控制面板上的**送纸**键来调整孔状接缝的位置。
3. 如果您使用机载积纸箱，请确保打印机控制面板上的 **Forms Set** 指示器已设为与打印纸导纸片上的孔状接缝下面的第一个叠合孔状接缝的叠合方向一致。
4. 如果将此过程作为 **Printer Error** 或 **Intervention Required** 过程中的一步，则请继续该过程中的步骤。
5. 如果您在装入、拼接或调整打印纸时执行此操作，可在受影响的打印机的显示屏 / 触摸屏窗口上选择 **Ready** 按钮以便继续处理。

---

## 检查打印质量

打印质量问题通常由以下情况引起的:

- 在传送电晕中的纸屑
- 变脏的电晕线
- 光导体划痕
- 在纸张通路或光导体硒鼓上的粘性标签。

**注:** 仅在单面方式中支持粘性标签。

每次换档时, 至少检查一次打印质量, 在执行以下任务时也需要检查:

- 在标签或者预打印打印纸上打印
  - 从一种打印纸改成另一种打印纸
  - 打印条形码。
1. 采样检查打印输出。要打印各种示例, 请执行以下操作:
    - a. 在 **Options** 下拉菜单中, 通过使用 **Enable/Disable Attachments** 来禁止附件。
    - b. 在显示屏 / 触摸屏上的 **Analyze** 下拉菜单中, 选择 **Print Samples** 过程。出现 **Print Samples** 窗口。
    - c. 选择要打印的示例的类型和数量, 然后选择 **Print** 按钮。
  2. 在打印输出中, 检查以下各条:
    - 打印够暗吗?
    - 打印是否清晰且便于阅读, 尤其是在靠近边缘、孔状接缝、纸孔和切口处?
    - 整页的打印质量是否均匀?
    - 斑点或空白是在每一页上还是每隔一页?

### 重要事项:

许多打印质量问题与您正在使用的打印纸类型以及正在处理的应用直接相关。如果某种特定的打印纸或某个应用程序总是产生不能另人满意的输出, 请参看应用程序拥有者的《连续纸高级功能打印机打印纸设计参考》。此出版物包含了有关选择打印纸及设计用于连续打印纸打印机的应用程序的详细信息。

3. 如果在输出中出现了上述的问题, 请参阅第 178 页的表 18, 并执行其中详细叙述的操作。

---

## 更改基于打印纸的打印机调节

当定义了一种打印纸之后，您可能希望调节打印纸的一些打印机设置，以便获得最优的打印质量。如果有某种特定的打印质量问题，请先转至第 178 页的『打印质量问题』。要想增强打印质量，可以更改以下特性的值：

- 对比度 — 第 296 页
- 预热温度 — 第 298 页
- 热辊温度 — 第 300 页
- 出油速率 — 第 302 页
- 打印色带速度 — 第 304 页
- 纸张重量 — 第 306 页的『设置 / 调节纸张重量』 页。

注：有关 **Form Characteristics** 的以下项是变灰的（没有激活），且不能更改：

- Pinless
- Pinless mark
- Printable width



## 调节积纸台高度

当您在打印机上更换打印纸时，可能需要更改积纸台的高度。例如，从很窄的打印纸换成很宽的打印纸就很有必要缩短输出层叠的高度，从而也就减少了您必须卸装的层叠重量。

提高积纸台的高度降低了引起 STACKER FULL 消息出现在显示屏 / 触摸屏上的输出层叠的高度（和重量）。输出层叠的高度越低，也就意味着您必须更为频繁地清空积纸箱，但是低的输出层叠的重量要比高的轻。

相反，降低积纸台则增加了输出层叠的高度，并且 STACKER FULL 消息出现在显示屏 / 触摸屏上的频率就降低了。

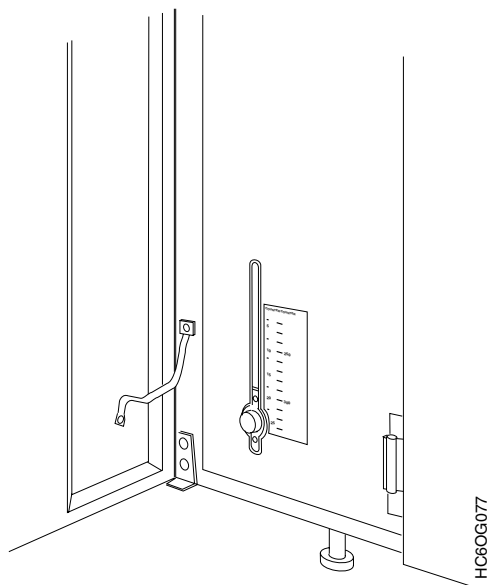


图 29. 积纸箱高度控制

要调节输出层叠的高度，请执行以下操作：

1. 除去积纸台上输出的纸张。
2. 打开左前盖。
3. 逆时针方向旋松旋钮。
4. 提高或降低旋钮至所期望的积纸箱高度。
5. 顺时针方向旋紧旋钮。
6. 关闭左前盖。

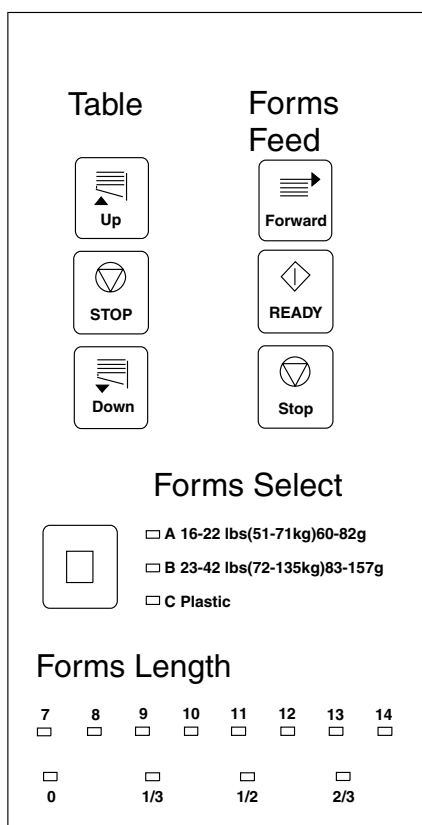
## 卸载积纸箱

当需要从积纸箱除去已打印的纸或看到以下消息时执行此任务:

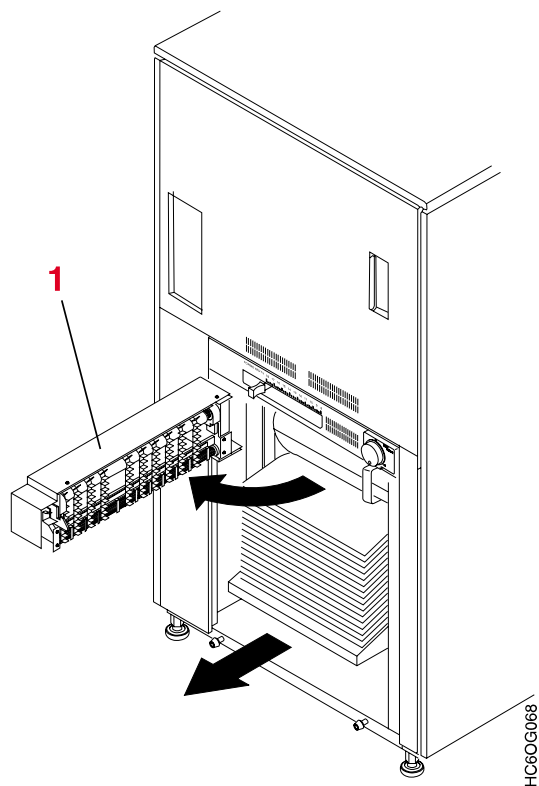
STACKER FULL 0796

完成此任务所需的一些控制只能在积纸箱控制面板上获得，而另一些则可从显示屏 / 触摸屏窗口中获得。

1. 如果需要停止打印机，可选择显示屏 / 触摸屏窗口中的 **Stop** 按钮。
2. 如果需要从纸张通路上除去当前所有的打印纸，在传送装置下面的孔状接缝处扯断打印纸。请确保打印纸结尾传感器没有被覆盖。打开静电刷，以使打印纸退回到盒子或输入区中。
3. 如果需要将打印纸移动到积纸箱，可选择显示屏 / 触摸屏窗口中的 **NPRO** 按钮。  
如果出现 END OF FORMS，再次重复这一步骤。



4. 在积纸箱控制面板上，按下积纸台向下开关，等待积纸台停止移动。



5. 打开积纸箱门（1）。
6. 如果不进行 NPRO，则在作业结尾处留下 4 至 5 页空白打印纸。这样可以确保在继续打印时能够有正确的叠合方向。



注意：

<74> 积纸箱中的纸张重量可能很重。

CAUT0104

#### 关于从积纸箱中除去打印纸的操作员提示

**不要试图从积纸箱中除去一整叠打印纸。**

- 限制纸堆的最大重量，方法是：通过在便利的孔状接缝处将打印纸分开将输出分为小纸堆（从 150 毫米（6 英寸）高开始）。
- 在撕断打印纸时，使用直尺、小刀或信封开启剪来断开难以触及的孔状接缝。
- 当您从积纸箱中拾起打印纸时，请遵循以下准则：
  - a. 确保您安全站立不会打滑。
  - b. 保持背部挺直，并用双脚来平衡打印纸的重量。
  - c. 缓慢用力上抬。当您抬起打印纸时不要突然移动或转动。
  - d. 站立或用腿部力量来抬起。这可以防止背部肌肉受损。

7. 从积纸箱中除去输出纸张。

8. 在积纸箱控制面板上，按下积纸台的向上开关。
9. 关闭出纸门。
10. 要继续，可选择显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Ready** 按钮。

#### 调节输出层叠的高度时的注意事项

您可以调节积纸台来限制输出层叠的高度和重量。提高积纸台可以减少层叠的高度和重量，但是将使得 STACKER FULL 消息更为频繁地出现。要调节积纸台的高度，请参阅第 133 页的『调节积纸台高度』。

---

## 使用带后处理设备的打印机积纸箱

如果一个后处理设备被禁用，或者还没有配置，可继续使用盒装的打印纸及打印机积纸箱。如果后处理设备包括任何滚轴、传感器或任何其它会干扰积纸箱操作的硬件，那么，您必须在使用积纸箱之前消除那些干扰。

如果在 **Configure Printer** 过程中的 **Stacker Enabled** 配置项被设为 **Yes**，而且在打印机上没有已安装并启用的后处理设备，则当打印开始时，积纸台会自动提升。要自动提升积纸台，按下积纸箱控制面板上的积纸台**向上**键。

如果在打印机上安装了一个后处理设备，并且已经启用，则降低积纸台，并防止其向上移动。同样，也防止了积纸箱中振动体和其它设备的操作。

在双面方式中，打印机 1 上的积纸箱总是被禁用的，就如同安装并启用了后处理设备一样。

## 检验同步的双面打印

ED1/ED2 型的第 1 面 / 第 2 面验证特性将进行自动检查，以确保正确调准双面打印系统，并且在打印纸两个面上的打印是同步的。如果验证系统发现在第 2 面上打印的数据没有与第 1 面上打印的数据对齐，它就会停止打印机的运行并在显示屏 / 触摸屏上显示错误。

### 启用验证检查

**注：**在具有代码版本 9.608 或更新版本的打印机中，“第 2 面验证”功能在工厂就被启用。您必须让 **CE 禁用工厂设置** 的功能。当然，一旦 CE 禁用了工厂设置的功能，您仍可以在需要的时候启用和禁用第 2 面验证功能。

验证检查仅在双面方式中有效。

1. 选择显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。
2. 选择 **Configure Pre/Postprocessors...** 过程。
3. 选择 **Side2Verify** 选项。
4. 更改配置信息：
  - a. 如果必要，将 **PORT** 设置为端口 3，在此端口中的控制卡连接到机制接口卡 (MIC)。（这可能已经由您的服务代表设置好了，通常不需要更改。）
  - b. 设置 **Enabled** 字段为 **Yes**。

**注：**您不能更改 **Printer**、**Characteristics** 和 **预 / 后处理器 Type** 字段。

5. 选择 **OK** 按钮，退出菜单。

启用此功能时，显示屏 / 触摸屏上 **Printer Status** 窗口中详细的状态区域表示“第 2 面验证”。

### 禁用验证检查

**注：**在具有代码版本 9.608 或更新版本的打印机中，“第 2 面验证”功能在工厂就被启用。您必须让 **CE 禁用工厂设置** 的功能。当然，一旦 CE 禁用了工厂设置的功能，您仍可以在需要的时候启用和禁用第 2 面验证功能。

#### 重要事项

某些打印纸（有颜色的打印纸或者在标签衬纸条中预打印了标记的打印纸）会引起对接线端子多余错误的验证检查。如果发生这种情况，可能需要在那些类型的打印纸时暂时地禁用验证检查。可以通过启用 **配置 / 配置 Printer...** 菜单下的 **Verification Marks** 条目，继续在打印纸的正反面打印验证页码。

1. 选择显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。
2. 选择 **Configure Pre/Postprocessors...** 过程。
3. 选择 **Side2Verify** 选项。
4. 设置 **Enabled** 字段为 **No**。
5. 选择 **OK** 按钮，退出菜单。

## 恢复过程

表 12. 验证系统出错恢复过程

出错信息 SRC 代码 (按数字顺序)	恢复操作
Side 1/Side 2 Mismatch D71F	<p>第 1 面上的数据和第 2 面上的数据不对齐。数据至少相距一整页。</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. 执行 Thread/Align Forms 过程。请参阅第 104 页的『手工进纸和对齐打印纸』。</li><li>2. 检查验证标记的打印质量。查找过亮处及打印污点。修正打印质量问题。</li></ol> <p>如果继续出现问题, 则请求服务。</p>
Verification Mark Position Incorrect D720	<p>从第 1 面到第 2 面的打印对齐至少相距 4.2 毫米 (1/6 英寸)。</p> <p>请确保打印纸已正确对齐。</p> <p>检查所使用的打印纸。在标签衬纸条中的预打印标记会引起这种错误。同样, 一些有颜色的打印纸也会引起这种错误。如果您使用这些打印纸中的某一种, 请禁用验证检查 (参阅第 138 页的『禁用验证检查』)。</p> <p>如果不是打印纸的问题, 则请求服务。</p>
Hardware Error: Verification Mark Sensor D721	<p>读取验证标记的传感器出现问题。</p> <p>检查验证标记的打印质量。查找过亮处及打印污点。修正打印质量问题。</p> <p>如果继续出现问题, 则请求服务。</p>
Side 2 Verify Has Been Disabled D724	<ul style="list-style-type: none"><li>• 如果需要第 2 面验证功能, 请参阅第 138 页的『启用验证检查』。</li><li>• 如果不需要第 2 面验证功能, 选择 <b>Completed</b> 按钮。</li></ul>





---

## 第 6 章 问题处理

### 本章概述

本章描述了在打印机运行期间可能发生的问题，以及对这些问题的解决方式和防止更严重后果所需要采取的操作：

- 『对消息的响应』
- 第 171 页的『从打印纸卡纸中恢复』
- 第 162 页的『后处理设备中的打印纸卡纸』
- 第 163 页的『清除纸张通路』
- 第 174 页的『防止卡纸』
- 第 176 页的『运行跟踪』
- 第 178 页的『打印质量问题』
- 第 181 页的『突然失效』
- 第 182 页的『解决问题的技巧以及建议采取的操作』

---

### 对消息的响应

本部分列出打印机显示的消息和代码，并给出了它们的解释方法和响应措施。错误类型，以优先顺序排列，依次是：

- 第 142 页的『Program Check（程序检测）消息』
- 第 144 页的『Printer Error（打印机错误）消息』
- 第 146 页的『Out Of Supplies（缺少耗材）消息』
- 第 148 页的『Intervention Required（需要干预）消息』
- 第 151 页的『状态消息』。

## Program Check (程序检测) 消息

Program Check 消息显示: 内部控制单元微码发现一个问题, 此问题可能会妨碍此代码继续运行。Program Check 消息出现在显示屏 / 触摸屏上。

### Soft Program Check (软程序检测)

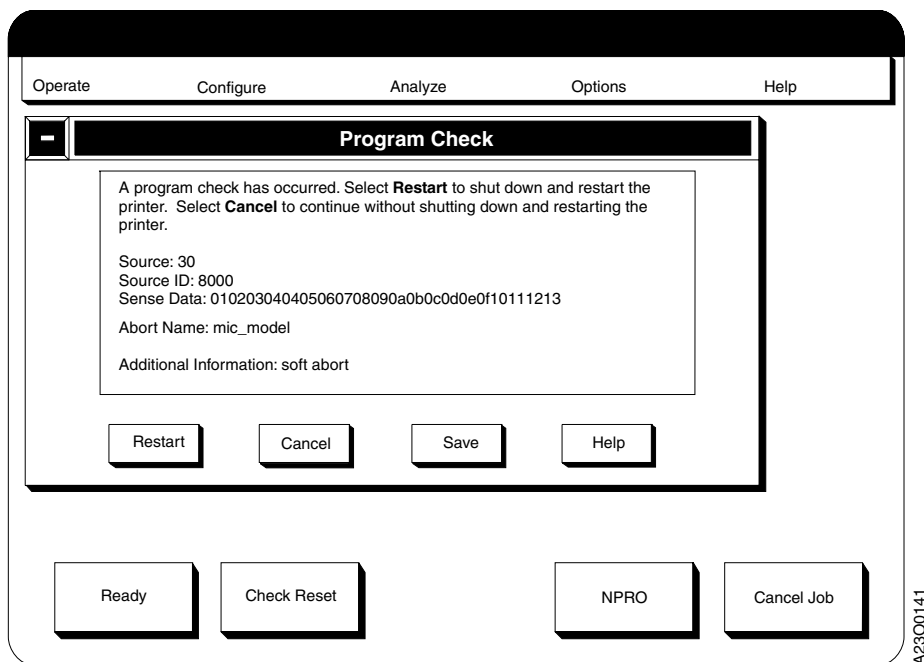


图 30. Soft Program Check 窗口

- 如有必要, 选择 **Save** 按钮将所有现有跟踪数据保存至软盘。
- 选择 **Cancel** 按钮。如果已除去此窗口, 则重试发生 Program Check 条件时所进行的操作。
- 如果窗口重新出现, 选择 **Restart** 按钮。
- 在“重新启动”过程完成时, 重试发生 Program Check 条件时所进行的操作。
- 如果问题继续出现, 则请求服务。

## Hard Program Checks ( 硬程序检测 )

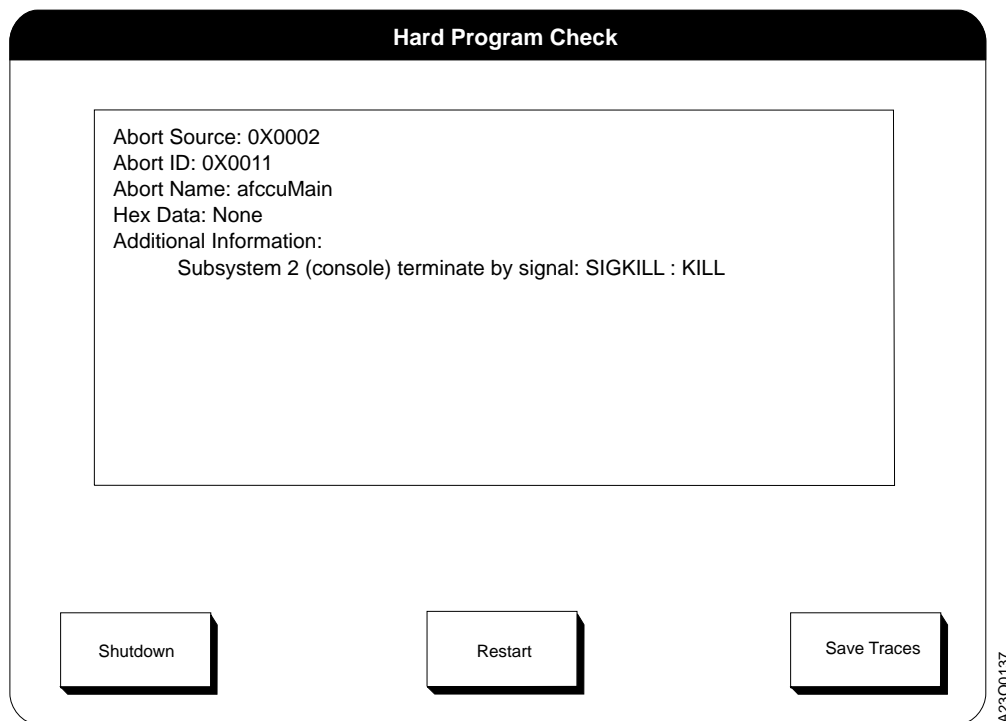


图 31. Hard Program Check 窗口 — 正常操作

- 对于在上电/打开序列或正常操作期间发生的 Hard Program Check, 执行以下操作:
  - 如有必要, 选择 **Save Traces** 按钮将所有现有跟踪数据保存至软盘。
  - 选择 **Restart** 按钮。如果在“重新启动”过程完成之后没有重新出现此窗口, 则重试发生 Program Check 条件时所进行的操作。
  - 如果在“重新启动”过程完成之后重新出现此窗口, 则选择 **Shutdown** 按钮。
  - 在“关机”过程完成之后, 关闭系统电源。
  - 打开系统电源。
  - 在上电序列完成时, 重试发生 Program Check 条件时所进行的操作。
  - 如果问题继续出现, 则请求服务。
- 对于上电/打开序列期间发生的 Master Program Check, 执行以下操作:
  - 如有必要, 选择 **Save Traces** 按钮将跟踪数据保存至软盘。
  - 选择 **Continue** 按钮。
  - 如果窗口重新出现, 则请求服务。

## Printer Error (打印机错误) 消息

Printer Error 消息显示在打印机或控制单元中检测到的硬件、微码或主机接口问题。操作员有时（但不总是）可以从这些类型的问题中恢复。

遵循 **Printer Error** 窗口的 **Directions** 字段中给定的过程执行错误恢复操作。第 145 页的表 13 列出了打印机错误消息，针对这些消息本手册包含了一些附加的信息，可在错误恢复过程提供帮助。

图 32 显示一个示例 **Printer Error** 窗口。

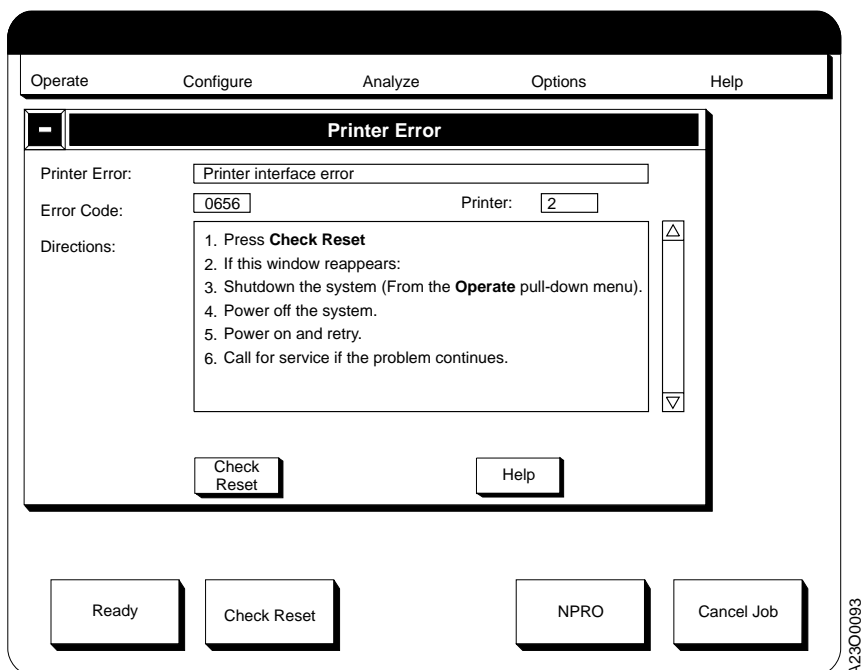


图 32. Printer Error 窗口

此窗口中的字段有:

- **Printer Error:** 对检测到的出错状态的简短描述。
- **Error Code:** 四个字符的“系统参考代码 (SRC)”，用于记录出错状态。
- **Printer:** 指出发生错误的打印机。如果错误信息是针对控制单元的，则此字段不包含在窗口中。
- **Directions:** 一个步进的恢复过程，或对另一个过程源的指针。

此窗口中的功能按钮如下:

**Completed**

仅为可能延迟的出错状态而包含此按钮。当您完成所有恢复操作之后, 选择它。

**Postpone**

仅为可能延迟的出错状态而包含此按钮。当您希望延迟错误恢复时, 选择它。然后在 **Printer Status** 窗口上的消息选择列表框中列出消息, 您可以从 **Operate** 下拉菜单中选择此窗口。

**Check Reset**

仅为必须立即处理的出错状态而包含此按钮。当您完成所有恢复操作之后, 选择它。

**Help** 选择它来显示屏面的帮助信息。

表 13. *Printer Error* 消息

代码	描述	参考
0119	Upper tractor forms jam (上输纸器打印纸卡纸)	第 155 页的『打印纸卡纸』
0131	Tension arm down (张力臂向下)	
0132	Tension arm up (张力臂向上)	
0133	Skew error (偏斜错误)	
0134	Fuser wrap (熔凝器环绕)	
0161	Stacker forms jam (积纸箱打印纸卡纸)	
0164	Stacker forms jam (积纸箱打印纸卡纸)	

## Out Of Supplies (缺少耗材) 消息

Out of Supplies 消息指定了涉及打印机耗材需要执行的操作员任务。

遵循 **Out of Supplies** 窗口的 **Directions** 字段给定的过程完成任务。第 147 页的表 14 列出了 Out of Supplies 消息，针对这些消息本手册包含了一些附加的信息，可在完成任务的过程中提供帮助。

图 33 显示了一个示例 **Out of Supplies** 窗口。

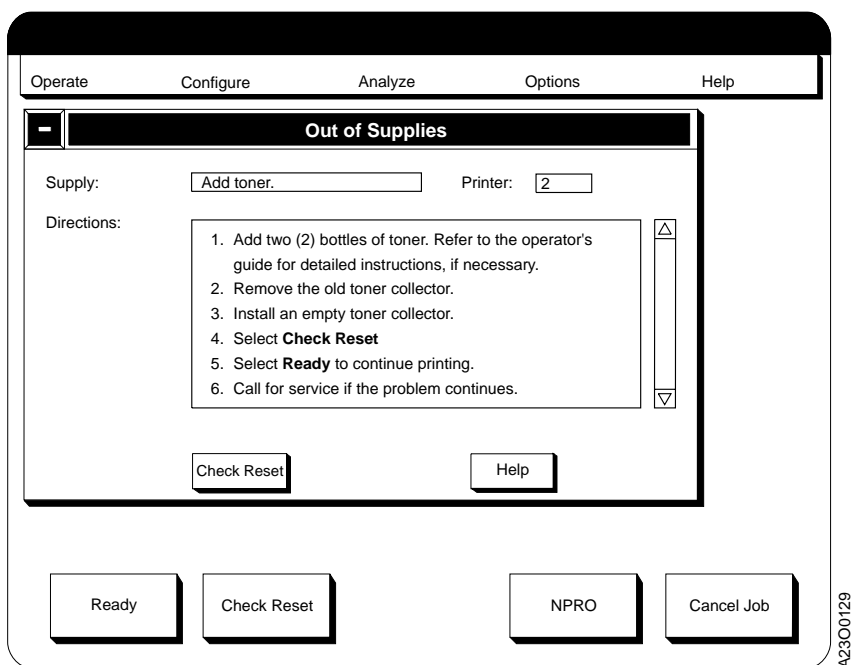


图 33. *Out of Supplies* 窗口

此窗口中的字段有:

- **Supply:** 耗材名称和所需的操作。
- **Printer:** 指出需要注意的打印机。
- **Directions:** 要遵循的步进过程。

此窗口中的功能按钮如下:

### Check Reset

通知控制单元您已完成补充耗材项所必需的所有操作。

对于可以延迟的耗材操作, 此按钮允许您延迟操作并将打印机置回 Ready (就绪) 状态。

**Help** 显示帮助信息。

**注:** 您可以暂时延迟更换某些耗材 (例如热熔油、显影混合剂和精细过滤器)。一旦发生缺少耗材的情况, 必须立即更换墨粉和墨粉收集器。但是, 如果打印机装有增强的墨粉装入功能 (Enhanced Toner Loading Feature), 则允许打印额外的 800 英尺。请参阅第 206 页的『更换墨盒』, 以获取更多信息。

表 14. *Out of Supplies* 消息

代码	描述	参考页
0785	Change toner collector (更换墨粉收集器)	213
0786	Add toner (添加墨粉)	206
0788	Change developer mix (更换显影混合剂)	216
0791	Change fine filter (更换精细过滤器)	226
0792	Add fuser oil (添加热熔油)	203
0793	Change oiler belt (更换打印色带)	231
079B	Install a toner cartridge (安装墨粉盒)	206
079C	Toner Supply Low (墨粉补充低)	206

## Intervention Required (需要干预) 消息

Intervention Required 消息指定您需要执行的操作员任务。

遵循 **Intervention Required** 窗口的 **Directions** 字段给定的过程完成任务。第 149 页的表 15 列出了“需要干预”消息，针对这些消息本手册包含了一些附加的信息，可在完成任务的过程中提供帮助。

图 34 显示一个示例 **Intervention Required** 窗口。

**注：** Intervention required (需要干预) 消息也出现在打印机操作员面板上。

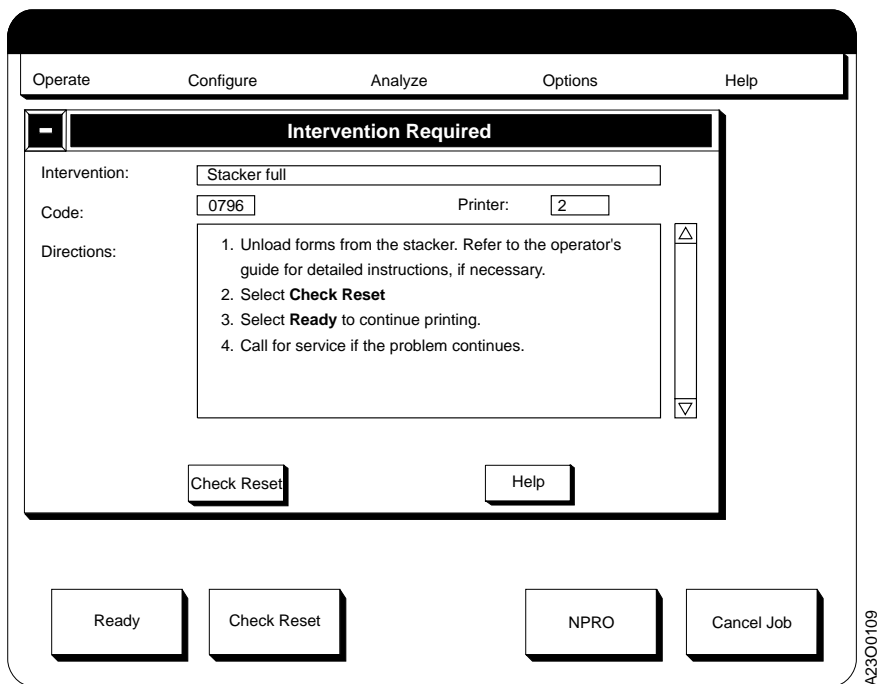


图 34. Intervention Required 窗口

此窗口中的字段有：

- **Intervention:** 检测的状态的简短描述。
- **Code:** 四字符的系统参考代码 (SRC)，用于记录干预状态。
- **Printer:** 条件适用的打印机的说明。
- **Directions:** 要遵循的步进过程。



此窗口中的功能按钮如下:

**Check Reset**

通知控制单元您已完成改正此中断所必需的所有操作。

**Help** 显示帮助信息。

**注:** 除了“代码 D206”，您必须立即处理所有“需要干预”状况。虽然您必须最终执行 **Thread/Align Forms** 过程后才可使系统就绪，但是您可以延迟“代码 D206”。

表 15. *Intervention Required* 消息

代码	描述	参考
0782	Splice lever down ( 接合杆落下 )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 确保接合杆位于运行位置。</li> <li>• 参阅第 19 页。</li> </ul>
0783	Transfer station open ( 传送装置打开 )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 确保传送装置已门紧。</li> <li>• 参阅第 20 页。</li> </ul>
0787	Check toner collector ( 检查墨粉收集器 )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查墨粉收集器是否正确放置。</li> <li>• 参阅第 211 页。</li> </ul>
0789	Developer drain open ( 显影剂排放口打开 )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 确保显影剂排放口是关闭的。</li> <li>• 参阅第 14 页。</li> </ul>
078A	End of Forms ( 打印纸结尾 )	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 单面操作 — 请参阅第 83 页的『装入打印纸 ( 单面或双工单面方式 ) 』。</li> <li>2. 双面操作 — 请参阅第 96 页的『装入打印纸 ( 双面方式 ) 』。</li> </ol>
0794	Oiler gate open ( 油门打开 )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 确保油门是关闭的。</li> <li>• 参阅第 230 页。</li> </ul>
0795	Set forms direction ( 设置打印纸方向 )	参阅第 17 页。
0796	Stacker full ( 积纸箱满 )	参阅第 134 页。
0797	Stacker gate open ( 积纸箱门打开 )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 确保积纸箱门是关闭的。</li> <li>• 参阅第 22 页。</li> </ul>
0799	Check fine filter ( 检查精细过滤器 )	参阅第 225 页。
D204	Pre/postprocessor NOT READY line became active. ( 预 / 后处理器 “未就绪” 行被激活。 )	CAN参阅第 162 页或第 161 页。
D71F	Side1/Side2 mismatch ( 第 1 面和第 2 面不匹配 )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 执行第 104 页的『手工进纸和对齐打印纸』。</li> <li>• 检查验证标记的打印质量。查找过亮处及打印污点。</li> <li>• 修正打印质量问题。参阅第 178 页。</li> </ul>
D720	Verification mark position incorrect ( 验证标记位置不正确 )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 请确保打印纸已正确对齐。参阅第 130 页。</li> <li>• 检查您的打印纸。在一些彩色打印纸以及标签衬纸条中的预打印标记会引起这种错误。如果您正在使用这些打印纸中的任何一种，请禁用验证检查。参阅第 138 页。</li> </ul>
D721	Hardware error: verification mark sensor ( 硬件错误: 验证标记传感器 )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查验证标记的打印质量。查找过亮处及打印污点。</li> <li>• 修正打印质量问题。参阅第 178 页。</li> </ul>

表 15. *Intervention Required* 消息 (续)

代码	描述	参考
D724	Side 2 verify has been disabled (禁用了第 2 面验证)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 如果需要“第 2 面验证”功能，请参阅第 138 页的『启用验证检查』。</li> <li>• 如果不需要第 2 面验证功能，选择 <b>Completed</b> 按钮。</li> </ul>

## 状态消息

状态消息描述打印机或系统的状态。有时它们是应答操作员的操作。

状态消息只是为您提供一些信息，并不意味着有什么错误。但是，如果打印机没有按您希望的方式执行，则状态消息可以给予您怎样做的线索。

图 35显示一个示例 **Printer Status** 窗口。系统上电时自动出现 **Printer Status** 窗口。如果您关闭此窗口，则可以通过选择 **Operate** 下拉菜单的 **Printer Status** 来再次查看它。

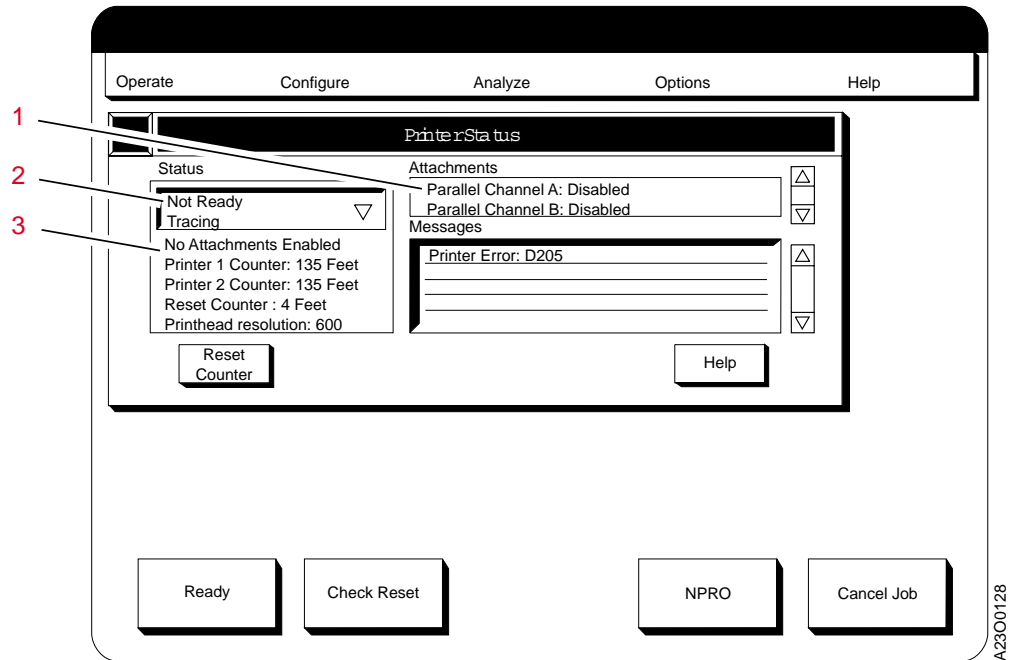


图 35. Printer Status 窗口

此窗口包含:

- **Printer Status (打印机状态) (2)**

- 在双面方式中，此字段显示一个 2 行的整个系统状态。选择此字段会显示有关两台打印机及其预 / 后处理设备接口的更详细信息。
- 在单面方式中，此字段显示一个 2 行的单个打印机状态。选择此字段会显示有关一台打印机及其预 / 后处理设备接口的更详细信息。

第 153 页的表 16 显示可能出现在此字段每一行中的状态消息。

- **Attachments Status (附件状态) (1)**

此字段为每个安装的主机系统接口包含一行状态。

- **System Status (系统状态) (3)**

此字段包含:

- 整个系统的附件状态。
- 计数器, 显示打印机从制造出来以来所运行通过的打印纸的总共英尺数。
- 一个复位计数器, 显示最近一次复位计数以来通过系统或打印机处理的打印纸的英尺数。可以按 **Reset Counter** 按钮来复位计数器。

- **消息 (Messages)**

此字段显示任何延迟的 **Printer Error** 消息, 和任何活动的 (此时不发生操作) **Out of Supplies** 或 **Intervention Required** 消息。

要对延迟消息进行操作, 则选择列表中的一条消息。

### 状态消息摘要

表 16. *Printer Status* 窗口 — *Status* 字段消息

消息	描述
<b>第 1 行</b>	
<b>READY (就绪)</b>	在双面方式中, 整个系统已准备好从主机系统中接受打印作业。 在单面方式中, 单个打印机已准备好。
<b>NOT READY (未就绪)</b>	在双面方式中, 整个系统未准备好从主机系统中接受打印作业。 在单面方式中, 单个打印机未准备好。
<b>NOT READY AT PRINTER 1 (打印机 1 未就绪)</b>	在双面方式中, 系统未准备好从主机系统中接受打印作业, 因为有人按了打印机 1 积纸箱控制面板上的 <b>Stop</b> 键。按打印机 1 积纸箱控制面板上的 <b>Ready</b> 键来使打印机就绪 (不是选择显示屏 / 触摸屏上的 <b>Ready</b> 按钮)。 单面方式中不显示此消息。
<b>NOT READY AT PRINTER 2 (打印机 2 未就绪)</b>	在双面方式中, 系统未准备好从主机系统中接受打印作业, 因为有人按了打印机 2 积纸箱控制面板上的 <b>Stop</b> 键。按打印机 2 积纸箱控制面板上的 <b>Ready</b> 键来使打印机就绪 (不是选择显示屏 / 触摸屏上的 <b>Ready</b> 按钮)。 单面方式中不显示此消息。
<b>NOT READY AT PRINTER (双工单面和单面)</b>	此消息为双工单面方式的双面系统和为单面打印机而显示。此消息指出有人按了打印机积纸箱控制面板上的 <b>Stop</b> 键。按积纸箱控制面板上的 <b>Ready</b> 键来使打印机就绪 (不是选择显示屏 / 触摸屏上的 <b>Ready</b> 按钮)。
<b>NOT READY AT PRINTER (单面)</b>	此消息指出有人按了积纸箱控制面板上的 <b>Stop</b> 键。按积纸箱控制面板上的 <b>Ready</b> 键来使打印机就绪 (不是选择显示屏 / 触摸屏上的 <b>Ready</b> 按钮)。
<b>RECEIVING (接收)</b>	在双面方式中, 系统正从主机系统接收打印作业。 在单面方式中, 单个打印机正在接收主机系统数据。
<b>第 2 行</b>	
<b>WARMING UP (预热)</b>	在双面方式中, 一个或两个系统打印机中的熔凝器正在预热, 以便开始执行打印作业。 在单面方式中, 单个打印机的熔凝器正在预热。
<b>SLEEPING (休眠)</b>	在双面方式中, 在一个或两个系统打印机中的打印机配置 “Fuser Inactivity Timer” 已超时, 熔凝器被关闭。 在单面方式中, 仅单个打印机中的熔凝器被关闭。

表 16. *Printer Status* 窗口 — *Status* 字段消息 (续)

消息	描述
<b>NOT AVAILABLE (无效)</b>	在双面方式中, 显示屏 / 触摸屏无法与一个或两个系统打印机通信。  在单面方式中, 显示屏 / 触摸屏无法与单个打印机通信。  在双面或单面方式中, 当一个已启用的预处理或后处理设备被关闭电源时。
<b>PRINTING (打印)</b>	在双面方式中, 系统正在打印。  在单面方式中, 仅单个打印机正在打印。
<b>TRACING (跟踪)</b>	在双面或单面方式中, 这指出正在运行一个跟踪操作。
<b>PRE/POSTPROCESSOR BUSY (预 / 后处理器忙)</b>	在双面或单面方式中, 这指出一个启用的预处理或后处理设备在它的接口上显示 “Busy” 状态。
<b>PRE/POSTPROCESSOR NOT READY (预 / 后处理器未就绪)</b>	在双面或单面方式中, 这指出一个启用的预处理或后处理设备在它的接口上显示 “Not Ready” 状态。
<b>PRE/POSTPROCESSOR EOF (预 / 后处理器至文件结束)</b>	在双面或单面方式中, 这指出一个启用的预处理或后处理设备在它的接口上显示 “End-of-File” 状态。
<b>PRE/POSTPROCESSOR PAUSED (预 / 后处理器已暂停)</b>	在双面或单面方式中, 这指出一个启用的预处理或后处理设备在它的接口上显示 “Paused” 状态。
空白	无次级状态消息要显示。

## 打印纸卡纸

术语受影响的打印机表示已发生卡纸现象的打印机。

这些过程中的一些步骤只适用于双面操作。这些步骤的开始会带有提示“用于双面操作”。如果您正在单面方式中操作，则跳过这些步骤，继续过程的下一步。

如果在显示卡纸消息的同时打印机电源被关闭，则当电源恢复的时候会重新显示这条消息。这可确保卡纸被清除，而且在打开电源过程期间如果存在卡住的打印纸，还可确保不会对打印机产生任何损坏。

在表 17 中找到在显示屏 / 触摸屏上显示的打印机错误或错误代码，然后转至参考页。

表 17. 打印纸卡纸错误

打印机出错	错误代码	参考页
当能直接看到打印纸被卡住、撕裂或分割的时候，会出现下列错误之一：		
Upper Tractor Forms Jam (上输纸器打印纸卡纸)	0119	156
Tension Arm Down (张力臂向下)	0131	
Tension Arm Up (张力臂向上)	0132	
Skew Error (偏斜错误)	0133	
Fuser Wrap (熔凝器环绕)	0134	
当不能直接看到打印纸被卡住、撕裂或分割的时候，会出现下列错误之一：		
Upper Tractor Forms Jam (上输纸器打印纸卡纸)	0119	157
Tension Arm Down (张力臂向下)	0131	
Tension Arm Up (张力臂向上)	0132	
Skew Error (偏斜错误)	0133	
Fuser Wrap (熔凝器环绕)	0134	
Stacker Forms Jam (积纸箱打印纸卡纸)	0161 0164	158
Jam Between Printer 1 and Printer 2 (打印机 1 和打印机 2 之间卡纸)		160
Jams Between the Printer and a Postprocessing Device (打印机和后处理设备之间卡纸)	D204	161或者162

## 看得见的打印纸卡纸

打印机出错	错误代码
Upper Tractor Forms Jam (上输纸器打印纸卡纸)	0119
Tension Arm Down (张力臂向下)	0131
Tension Arm Up (张力臂向上)	0132
Skew Error (偏斜错误)	0133
Fuser Wrap (熔凝器环绕)	0134

1. 清除纸张通路。请参阅第 163 页的『清除纸张通路』。
2. 如果仍然显示任何打印机出错消息，则选择打印机出错显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Check Reset** 按钮。
3. 检查出现在显示屏 / 触摸屏窗口上的其它错误或干预消息，并进行解决或延迟该项操作。
4. 对于单面操作 — 重新装入打印纸。请参阅第 83 页的『装入打印纸（单面或双工单面方式）』。
5. 关于双面操作 — 如果卡纸发生在打印机 1 内，则重新装入打印纸。请参阅第 96 页的『装入打印纸（双面方式）』。
6. 关于双面操作 — 进入 **Thread/Align Forms** 过程（请参阅第 113 页的『打印纸在打印机之间断开』）。
  - a. 选择 **Feed Forms** 按钮；这在打印机 1 上提供了足够的打印纸，可以将打印机 1 上刚刚装入的打印纸与仍然留在路径上的打印纸接合起来（在打印机 1 和打印机 2 之间的底板上）。使用在第 98 页的『接合打印纸』中找到的一般接合过程。
  - b. 完成 **Thread/Align Forms** 过程。
  - c. 对两台打印机（打印机 1 和打印机 2）执行第 130 页的『检查打印纸对齐』中的所有步骤。
7. 在受到影响的打印机的显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Ready** 按钮。
8. 请参阅第 171 页的『从打印纸卡纸中恢复』。
9. 如果频繁发生错误，请参阅第 174 页的『防止卡纸』。



## 看不见的打印纸卡纸

打印机出错	错误代码
Upper Tractor Forms Jam (上输纸器打印纸卡纸)	0119
Tension Arm Down (张力臂向下)	0131
Tension Arm Up (张力臂向上)	0132
Skew Error (偏斜错误)	0133
Fuser Wrap (熔凝器环绕)	0134

### 注:

1. 请注意打印纸上深色的背景可能会使打印机显示这些消息。
2. 如果打印机顶盖开着, 使得光线影响到了光传感器, 就可能会出现 **Upper Tractor Forms Jam 0119** 消息。请确保顶盖是关闭的。
  1. 清洁上输纸器卡纸传感器。请参阅步骤第 195 页的 16。
  2. 打开上输纸器盖, 并确保输纸孔与输纸器针对齐。
  3. 使用打印机控制面板上的**送纸**开关来使第一页的打印纸孔状接缝与下输纸器上的正确长度对齐标记对齐。请参阅第 158 页的图 36, 以获取有关这方面的细节。
  4. 如果仍然显示任何**打印机出错**消息, 则选择**打印机出错**显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Check Reset** 按钮。
  5. 检查出现在显示屏 / 触摸屏窗口上的其它错误或干预消息, 并进行解决或延迟该项操作。
  6. 关于双面操作 —
    - a. 如果必要, 进入 **Thread/Align Forms** 过程 (请参阅第 113 页的『打印纸在打印机之间断开』)。
    - b. 完成 **Thread/Align Forms** 过程。
  7. 选择显示屏 / 触摸屏窗口中的 **Ready** 按钮。
  8. 请参阅第 171 页的『从打印纸卡纸中恢复』。
  9. 如果频繁发生错误, 请参阅第 174 页的『防止卡纸』。

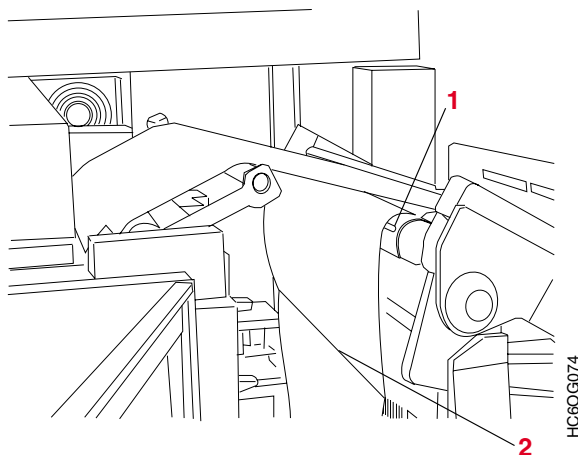


图 36. 重建打印纸对齐

## 积纸箱打印纸卡纸

打印机出错	错误代码
Stacker Forms Jam (积纸箱打印纸卡纸)	0161 或 0164

**注:** 当安装并启用了后处理设备接口特性时，不会设置这些错误，它们会禁用积纸箱机制。

1. 进行实际的检查，看是否确实有打印纸卡纸。
2. 打开出纸门。
3. 如果没有发现卡纸，则清洁积纸箱传感器。请参阅“清洁打印机”中的步骤第 200 页的 31。  
转至步骤 5。
4. 如果发现卡纸，从第 170 页的『积纸箱和振动体区域』中清除打印纸。

**注:** 当从积纸箱移走打印纸时，留下 4 至 5 页连接在积纸箱中正在运行的作业的后面，以确保当打印继续时有正确的打印纸叠合方向。

5. 关闭出纸门。
6. 如果仍然显示某一条积纸箱卡纸消息，则选择 **Printer Error** 显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Check Reset** 按钮。
7. 检查出现在显示屏 / 触摸屏窗口上的其它错误或干预消息，并进行解决或延迟该项操作。
8. 关于双面操作 — 如果必要，进入 **Thread/Align Forms** 过程（请参阅第 113 页的『打印纸在打印机之间断开』）。
  - a. 两次选择 **Feed Forms** 按钮；这在打印机 1 上提供了足够的打印纸自动填充到打印机 2 中。
  - b. 通过在打印机 2 上增加足够的打印纸，可以将打印机 2 上刚刚装入的打印纸与仍然穿在后处理设备中的打印纸接合起来（在打印机 2 和后处理设备之间的底板上），从而完成 **Thread/Align Forms** 过程。使用在第 98 页的『接合打印纸』中找到的一般接合过程。

- c. 在两台打印机（打印机 1 和打印机 2）上执行第 130 页的『检查打印纸对齐』中的所有步骤。
9. 确保打印机控制面板上的**打印纸设置**指示器显示的叠合方向与打印纸导纸片上孔状接缝下的第一个叠合相同。
10. 在受到影响的打印机的显示屏 / 触摸屏窗口中**选择 Ready** 按钮。
11. 请参阅第 171 页的『从打印纸卡纸中恢复』。
12. 如果频繁发生错误，请参阅第 174 页的『防止卡纸』。

## 打印机 1 和打印机 2 之间的卡纸

在打印机 1 和打印机 2 之间发生的卡纸，通常会引起打印纸的撕裂和分割。打印机 1 和打印机 2 都会继续进纸，直至检测到并显示出错状态。可能会有大量的打印纸出现在打印机 1 的输出处。

1. 选择 **Intervention Required** 显示屏 / 触摸屏窗口中的 **Check Reset** 按钮。
2. 不要把任何打印纸拉出任一台打印机。
3. 手工将打印纸拉过打印机 2 下面的缓冲器 / 反转器单元，并且向上拉入打印机 2 的打印纸输入区中。
4. 开始 **Thread/Align Forms** 显示屏 / 触摸屏过程（请参阅第 113 页的『打印纸在打印机之间断开』）。如果必要，使用 **Thread/Align Forms** 窗口上的 **Printer 1 Feed Page** 按钮来进足够的打印纸，从而在打印机 2 的接合装置处将来自缓冲器 / 反转器单元的打印纸与打印机 2 路径中剩余的打印纸接合起来。
5. 完成 **Thread/Align Forms** 过程。
6. 选择主显示屏 / 触摸屏窗口中的 **Ready** 按钮。

## 打印机和后处理设备之间的卡纸

在后处理设备和打印机之间的卡纸或者被分割的打印纸，不会作为打印纸卡纸表现出来而被发现。通常的出错状态表现为 **Printer Error** 显示屏 / 触摸屏窗口中的 **PRE/POST NOT READY LINE BECAME ACTIVE D204** 消息，或者是 **PRINTER ERROR D204** 消息。当一个已经安装并已启用的后处理设备的特性部分所包括的 “Pre/postprocessor Busy Timer” 已超时的时候（请参阅第 271 页的『配置预处理 / 后处理设备 / 接口』以获取细节）会出现这条消息。

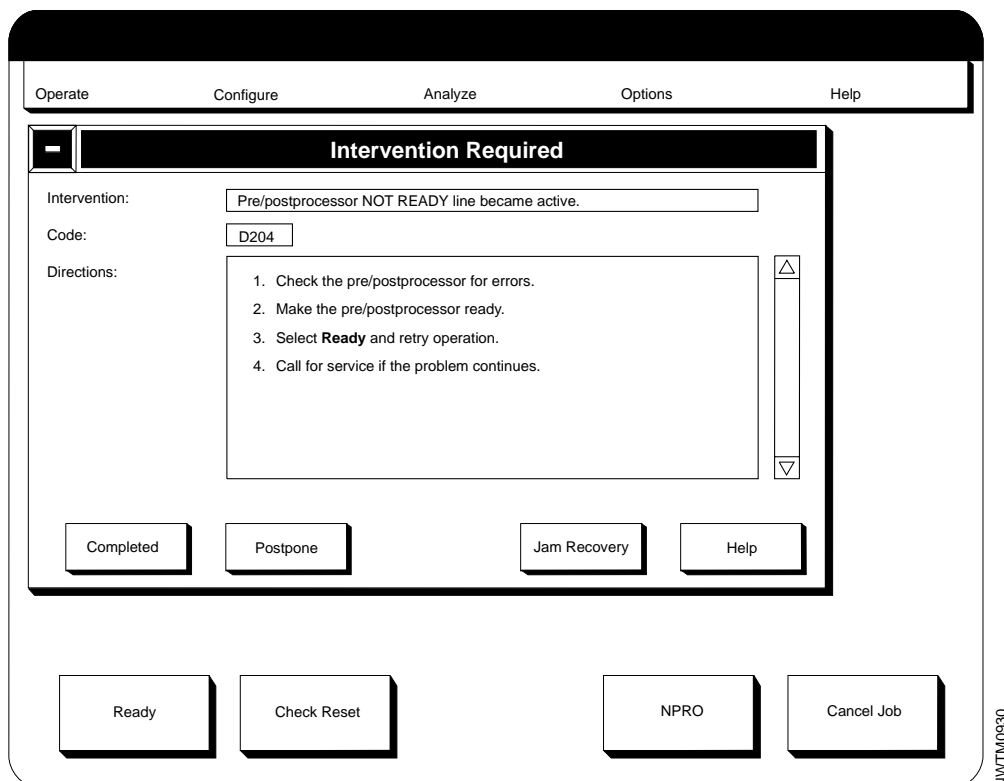
1. 清除纸张通路上的卡纸，或者清除后处理设备和打印机之间的打印纸进纸问题。
2. 选择 **Printer Error** 显示屏 / 触摸屏窗口中的 **Check Reset** 按钮。
3. 如果必须除去后处理设备和打印机之间纸张通路中被损坏或被分割的打印纸，则向前进这些打印纸，使得它们在打印机中走过足够的距离，以便拼接打印纸。在打印机与后处理设备之间的面板上，将正退出打印机的打印纸与残留在后处理设备中的打印纸拼接起来。
4. 使后处理设备就绪。
5. 在受影响的打印机的显示屏 / 触摸屏上选择 **Ready** 按钮。

有关后处理设备中的卡纸，请参阅第 162 页的『后处理设备中的打印纸卡纸』。

## 后处理设备中的打印纸卡纸

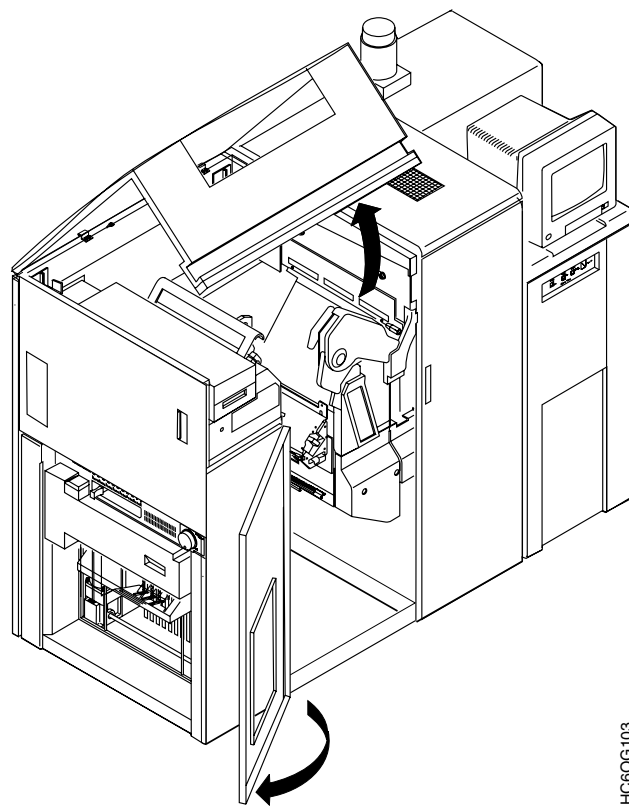
当在一台后处理设备中发生导致设备进入“未就绪”状态的卡纸时，**Intervention Required** 窗口提供了一个附加按钮 **Jam Recovery**，这个按钮会引起一定数目的页面被重新打印。重新打印的页数由打印机与连接到该打印机的最远的后处理设备之间的距离来决定。

如果在后处理设备中发生导致“未就绪”状态的卡纸，则将在显示屏 / 触摸屏上出现 **Intervention Required** 窗口。错误代码 **D204** 会出现在窗口上。



1. 从后处理设备中除去卡住的纸张。
2. 如果想要重新打印页面，则在 **Intervention Required** 窗口上选择 **Jam Recovery** 按钮。
3. 选择 **Intervention Required** 窗口上的 **Completed** 按钮。（在选择 **Jam Recovery** 和 **Completed** 按钮之间不必等待。）
4. 选择显示屏 / 触摸屏上的 **Ready** 按钮。

## 清除纸张通路



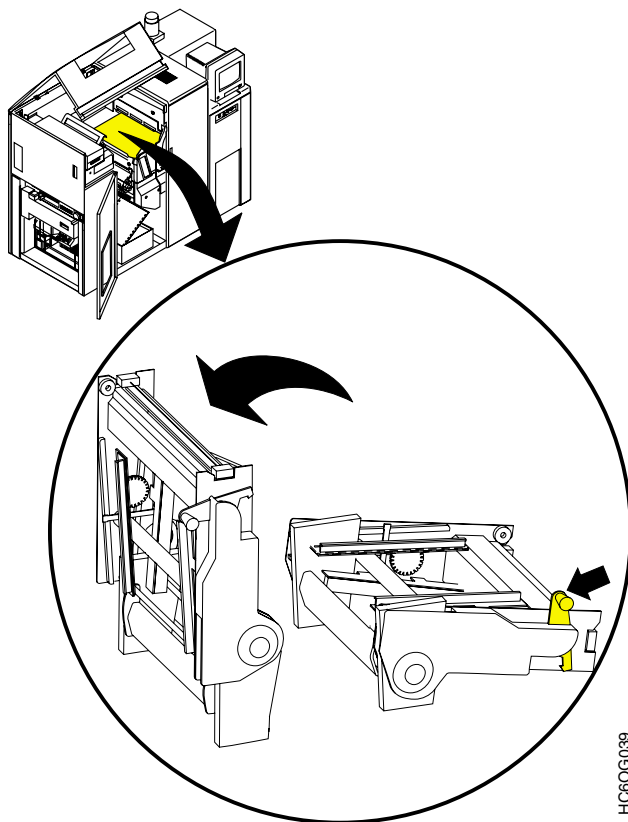
### 传送装置区域

1. 打开左上盖与前面左侧的中盖。

#### 警告！

如果打印纸在传送装置中卡纸，不要使用打印机显示屏 / 触摸屏上的送纸按钮。

2. 在传送装置下面的输入区中的孔状接缝处扯断打印纸。
3. 在张力臂区域和熔凝器输入区域之间的孔状接缝处扯断打印纸。



4. 向上提拉传送装置，使之离开光导鼓。

**警告！**

光导体硒鼓极易损坏，要更换它也极其昂贵。

当传送装置打开时，光导鼓将被自动盖住，以免损坏硒鼓。

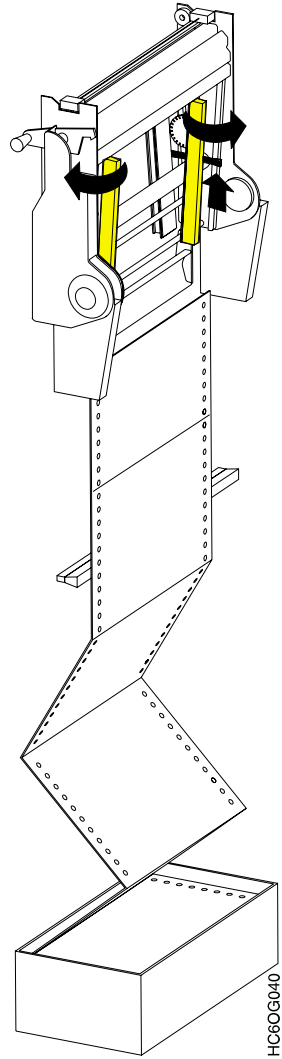


**注意：**

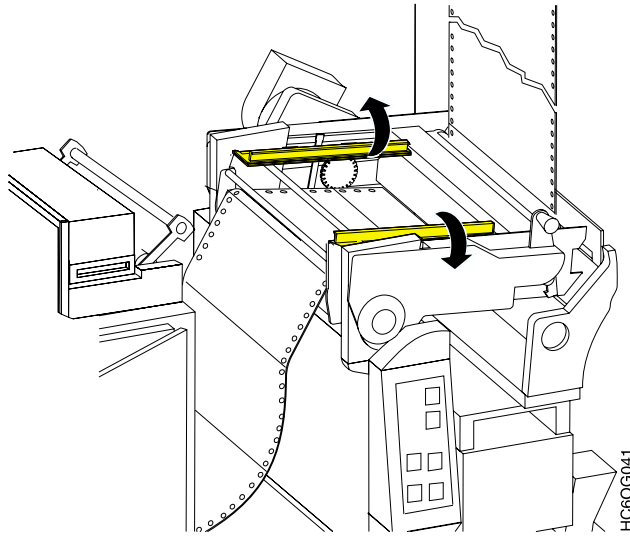
<73> 在此区域操作时，请勿佩戴贵重物品（戒指、手表或手镯）。

CAUT0103



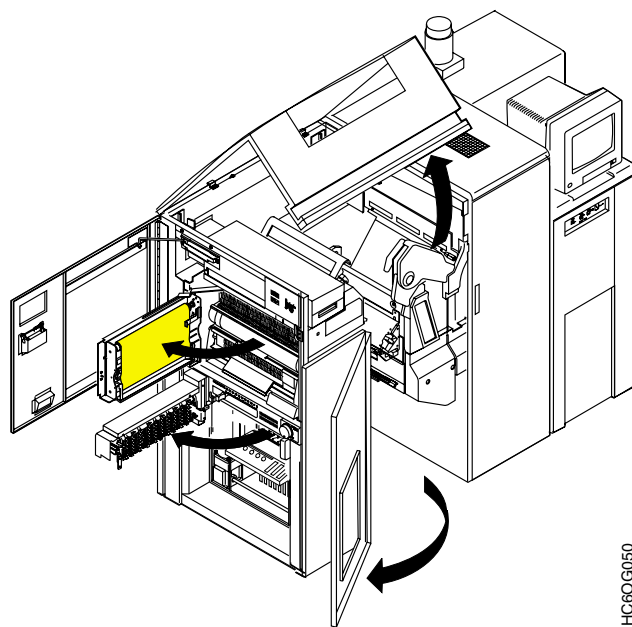


5. 打开下面的传送装置输纸器的盖子。
6. 检查是否有撕裂的标签衬纸碎片、过大的导纸孔和撕裂的纸张。
7. 从下输纸器区域中除去任何撕裂的纸张、标签衬纸条和纸屑。
8. 关闭下输纸器盖。
9. 放下传送装置，将它安全地在位置上锁定。

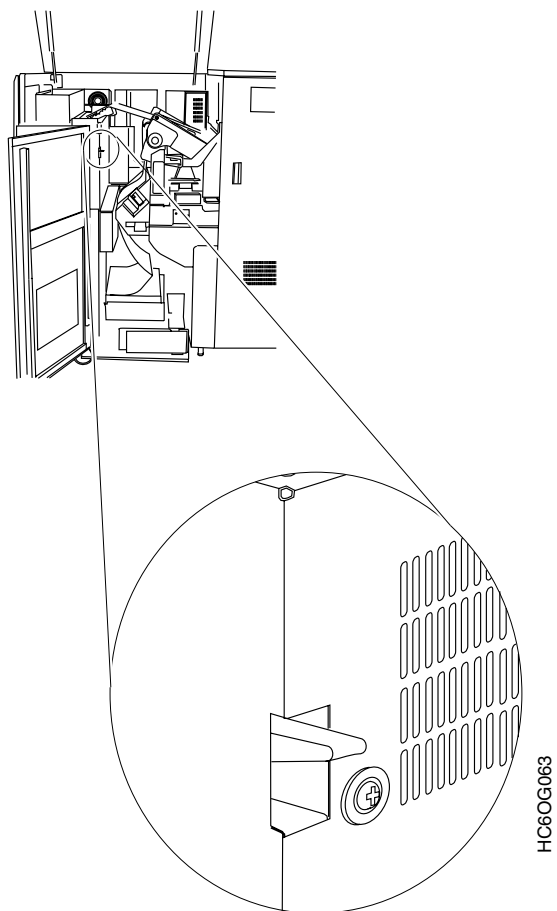


10. 打开上面的传送装置输纸器的盖子。
11. 检查是否有撕裂的标签衬纸碎片、过大的导纸孔和撕裂的纸张。
12. 从传送装置区域、传送电晕和曳锭器中除去任何撕裂的纸张、标签衬纸条和纸屑。
13. 关闭上输纸器盖。
14. 按下**送纸** — **Forward** 按钮来清除熔凝器区域的打印纸。

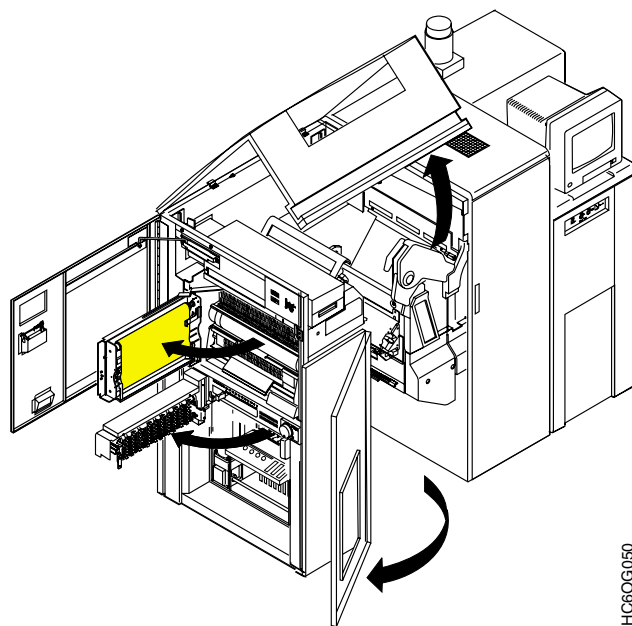
## 熔凝器和积纸箱区域



1. 打开顶盖、左前盖与积纸箱门。
2. 在振动体附近的孔状接缝处扯断打印纸。
3. 从输纸器上取下纸张。请参阅第 134 页的『卸载积纸箱』。
4. 关闭出纸门。



5. 按住拆卸控制杆，将它往下拉。
6. 抓住冷凝器输入区域附近的打印纸，向上拉出冷凝器。（这是按正常走向的反方向来移动打印纸。）
7. 如果向上拉不出打印纸，或者如果有一些打印纸仍残留在振动体中，则执行以下操作：
  - a. 降低积纸台。
  - b. 打开出纸门。
  - c. 抓住打印纸的两边均匀地下拉。
  - d. 关闭出纸门。
  - e. 抬起积纸台。



注意:

<60> 高温。在操作前让部件在此区域冷却至少 30 分钟。



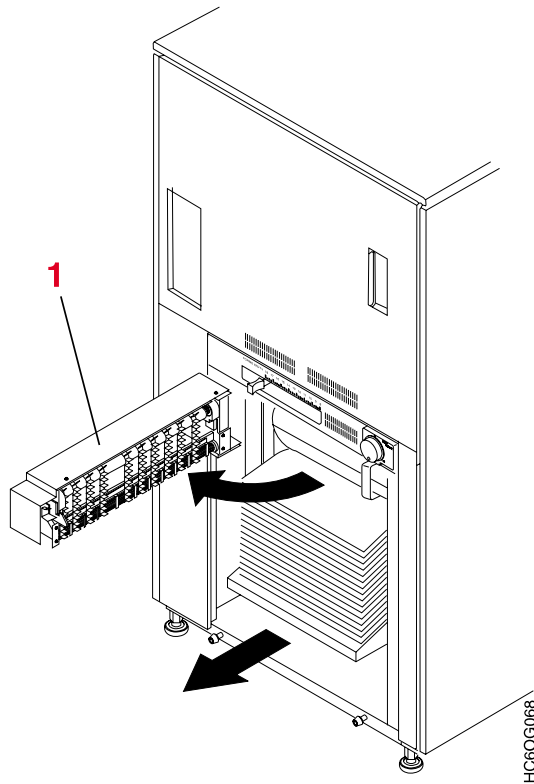
注意:

<70> 油滚带、油芯辊和它们的周围是高温区域。在这些区域操作时请非常小心。

8. 如果打印纸残留在熔凝器中，则执行以下操作：
  - a. 打开打印色带门。
  - b. 降低热辊罩。
  - c. 除去发现的任何打印纸。
  - d. 抬起热辊罩。
  - e. 关闭打印色带门。
9. 返回到第 155 页的『打印纸卡纸』中列出的适当的卡纸消息。

CAUTO116

CAUTO100



## 积纸箱和振动体区域

1. 打开积纸箱门（1）。
2. 确保打印纸已正确地折叠好；即，打印纸堆平坦放置（纸张之间无弯曲）。
3. 确保“打印机控制面板”上的打印纸设置指示器已设置为与打印纸导纸片上红色标记下面的第一个折叠孔状接缝的方向一致。
4. 在积纸箱顶部附近的孔状接缝处撕断打印纸。保存尽可能多的输出。与主机系统控制台操作员一起恢复任何丢失的页面。
5. 从输纸器上取下纸张。

**注：**当从积纸箱移走打印纸时，留下 4 至 5 页连接在积纸箱中正在运行的作业的后面。这可以确保在继续打印时能保持正确的打印纸折叠。请参阅第 134 页的『卸载积纸箱』。

6. 请确保在“积纸箱控制面板”上选择了正确的打印纸长度和宽度。
7. 如果未发生卡纸的情况下接收到一条消息，则用一块干的软布清洁六个积纸箱卡纸检测传感器和两面镜子。请参阅『清洁打印机』中的步骤第 200 页的 31。

## 从打印纸卡纸中恢复

当在打印机内发生卡纸时，作为其恢复过程，打印机将自动重打印某些页。仅当打印机配置为允许重打印时，才出现此过程。

必须设置以下 **Configure Printer** 配置项，以允许在打印纸卡纸恢复后自动重新打印：

- **Jam Recovery Type** (卡纸恢复类型) — 必须设置为以下之一：
  - Use Normal Jam Repositioning (使用正常的卡纸再定位)
  - “Suppress MICR Jam Repositioning (压缩 MICR 卡纸再定位)”，不需要 MICR 后处理打印
- **Direct Attach** (直接连接) — 必须设置为 No。

自动重打印将按照当前实际的页长重新打印一定页数的数据。

- 在单面操作期间 — 它包括所有在检测到卡纸时传送装置与积纸箱顶部之间的纸张通路上的页。
- 在双面操作期间 — 它包括所有在检测到卡纸时打印机 1 中的传送装置和打印机 2 中积纸箱顶部之间的纸张通路上的页。

如果使用一个后处理设备，则可以通过将 **Configure Printer** 过程下的 **Jam Recovery Point Distance** 配置项设置为非零值，从而在正常的重打印数目上增加额外的页数。额外的页数就是从积纸箱顶部到后处理设备或通过后处理设备的实际配置的距离。

关于单面操作 – 图 37 显示了从传送装置 (A 点) 到积纸箱 (B 点) 的正常重打印路径长度，以及从积纸箱 (B 点) 到或穿过后处理设备 (C 点) 的附加“卡纸恢复点距离”。

关于双面操作 – 第 172 页的图 38 显示了从打印机 1 中的传送装置 (A 点) 到打印机 2 中的积纸箱 (B 点) 的正常重打印路径长度，以及从打印机 2 中的积纸箱 (B 点) 到或穿过后处理设备 (C 点) 的附加“卡纸恢复点距离”。

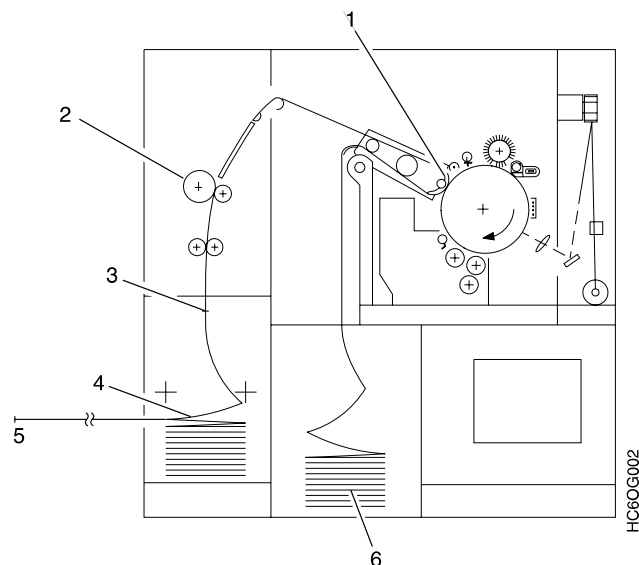


图 37. 重打印路径长度

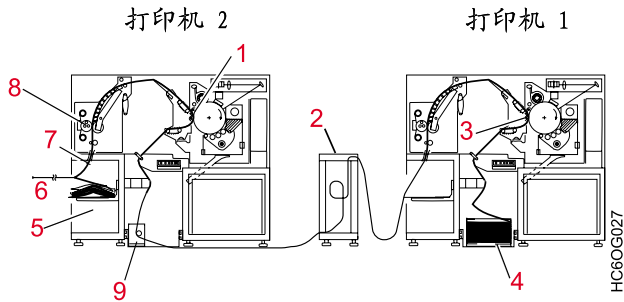


图 38. 重打印路径长度

在自动重打印页之后，必须进行检查，并丢弃可能重复的页。找出重打印的第一页，并试图在积纸箱或后处理设备中找到先前打印的这一页。如果找到，则丢弃从那一页开始的所有页。

除了一种情况以外，自动重打印页能够恢复所有由于卡纸而造成的丢失或者损坏的页。此异常会发生由 **Fuser Wrap** 错误引起的卡纸。这种类型的卡纸会使打印纸打褶，直至发现出错，打印纸的前移才停止。如果发生这种情况，有一些丢失的页就不会自动地被重打印。需要与主机系统控制台操作员一起工作，采取某些措施来恢复那些丢失的页。



如果打印机没有配置为可以恢复丢失的页，您可能就需要要求主机系统控制台操作员执行以下一个操作：

- 在丢失输出的地方重新启动作业
- 重新启动整个作业。

您必须重新手工进纸存在卡纸现象的打印机。

关于双面操作 – 除了在发生卡纸的打印机中重新穿入打印纸外，您可能还要对另一台打印机重新穿入打印纸（若在打印机 1 中发生卡纸）。无论何时需要重新穿入打印纸，**Thread/Align Forms**显示屏 / 触摸屏过程窗口都会自动弹出，要求您执行并完成该过程（参阅第 104 页的『手工进纸和对齐打印纸』）。

---

## 防止卡纸

预防卡纸的最佳方法是使用为该打印机而设计的打印纸和应用程序。打印纸和应用程序问题无法通过调整或修理打印机而得以解决。

如果特定的打印纸频繁卡纸，则建议应用程序使用者参阅《连续纸高级功能打印机打印纸设计参考》。此书包含了有关选择打印纸及设计用于连续打印纸打印机的应用程序的详细信息。

保证正确装入打印纸也很重要。为了预防卡纸的发生，请您执行以下操作：

- 确保打印纸在以下区域不会受损：
  - 打印纸输入区
  - 到达打印机内的传送用电晕发生器之前
  - 两台打印机之间的缓冲器 / 反转器单元中（双面方式）。
- 确保孔状接缝在末端具有孔间距，而不是切口。
- 当使用单面方式时确保打印纸的背面没有黑颜色或黑条纹。并确保当打印机使用双面方式时确保打印纸的两面都没有黑颜色或黑条纹。
- 如果正使用折叠打印纸，则确保打印纸的折叠或前导边没有起皱或撕裂。
- 如果使用折叠打印纸且第一页折叠在下面，则请保证输纸孔精确地对直。这在使用  $\frac{1}{3}$  英寸或  $\frac{2}{3}$  英寸长度的打印纸时尤为重要。
- 确保输纸孔与输纸器针正确地对齐。
- 确保打印纸正确地放置在输入区中。当打印纸绕过打印纸导纸片和穿过传送装置时不会扭曲或撕裂。
- 如果打印纸放在盒子中，则确保盒子不会影响打印纸的移动。
- 如果正使用折叠打印纸且打印纸堆看起来卷曲了（成盘型），则将第一张打印纸按卷曲的反方向卷一卷。然后，在放入传送装置下面的输纸器之前展平打印纸。
- 装入不同的打印纸，或者如果正使用折叠打印纸，则装入一盒新的同型号打印纸。确保这些打印纸都可正确地装入。
- 如果只是某种纸张发生卡纸，尤其是以前尚未在打印机上用过的纸张，则可能是有关纸张的问题。过重或过轻的纸张、有孔或有切口的纸张以及粘性标签纸张都有可能导致卡纸。

进纸方向也可能影响堆积故障和卡纸发生的频率。对于非预印纸张：

  - 如果正使用折叠打印纸，则将盒子旋转 180° 可改变卡纸发生的频率。
  - 除去损坏的部分。

- 如果正使用折叠打印纸，且将第一张打印纸折起来了，则尝试在未折叠的情况下装入纸张。相反，如果没有折叠过打印纸，则尝试折叠一下。
- 如果运行过标签，则在平面打印纸上打印一个测试作业以除去标签可能遗留在打印机中的任何粘性残留物。
- 如果正使用折叠打印纸，则确保在继续打印时有 4 到 5 张空白打印纸正确地折叠在积纸箱中。

## 运行跟踪

Traces（跟踪）过程可让您选择、启动、停止和打印跟踪。

### 注意

- 当您在双面方式中打印时，跟踪对两台打印机都有影响。在单面方式中，所有的跟踪操作（Start、Stop、Save 和 Print）都只影响那一台打印机。
- 跟踪可能会影响性能。
- **Configure...** 操作需要用户工程师的权限。

1. 选择主显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Analyze** 下拉菜单。
2. 选择 **Traces** 过程。将出现 **Traces** 窗口，其中列出可用的跟踪和每个跟踪的当前状态。

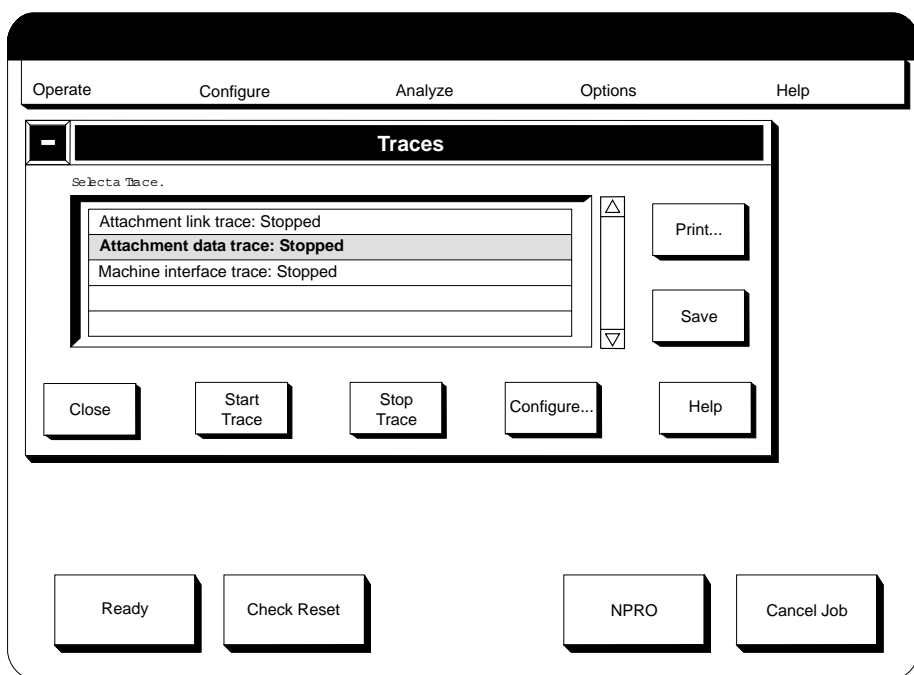


图 39. Traces 窗口

3. 要启动一个跟踪:
  - a. 从 **Select a Trace** 框中选择想要运行的跟踪。
  - b. 选择 **Start Trace** 按钮。
4. 要停止一个跟踪:
  - a. 从 **Select a Trace** 框中选择想要停止的跟踪。
  - b. 选择 **Stop Trace** 按钮。
5. 要保存跟踪数据:
  - a. 停止所有的跟踪。
  - b. 选择 **Save** 按钮。
  - c. 在软盘驱动器中插入一张软盘，在出现的验证窗口中选择 **Save**。

6. 要打印一个跟踪:
  - a. 在打印之前必须停止该跟踪。执行步骤 第 176 页的4。
  - b. 在打印跟踪之前，禁用所有的主机附件。请参阅第 70 页的『启用和禁用附件』，以获取有关这方面的细节。
  - c. 选择 **Traces** 窗口上的 **Print...** 按钮。您可见到 **Print Trace** 窗口。
  - d. 从 **Select a Print File** 框中选择想要打印的跟踪。
  - e. 要更改打印份数，请:
    - 1) 选择 **How Many?** 字段。
    - 2) 输入您希望打印的份数。
    - 3) 选择 **OK** 按钮。
  - f. 选择 **Print Trace** 窗口上的 **Print** 按钮。

## 打印质量问题

许多打印质量问题与您正在使用的打印纸类型以及正在处理的应用直接相关。如果特定的打印纸或应用产生的是不能令人满意的输出，则建议应用的使用者参阅《连续纸高级功能打印机打印纸设计参考》，G584-0645-03 一书。此书包含了有关选择打印纸及设计使用连续打印纸打印机的应用的详细信息。

表 18 描述可能的打印质量问题，并建议可能改正症状的操作。

表 18. 打印质量故障现象表

症状	操作
熔固不良	<p>如果在标签或重型打印纸上发生熔凝不良，可以增加<u>预热温度</u>（请参阅第 298 页的『设置 / 调节预热台温度』），直至熔凝令人满意为止。打印几百英尺打印纸，以稳定温度。检查熔凝，看其是否令人满意。</p> <p>继续增加预热温度值，并再次尝试进行打印，直至熔凝令人满意。</p> <p>如果没有出现合适的熔凝，可将预热温度值设置为缺省值，即 <b>0</b>（零）。增加<u>热辊温度</u>（请参阅第 300 页的『设置 / 调节热辊温度』），并再次尝试进行打印，直至熔凝令人满意。</p> <p>如果没有出现合适的熔凝，则这种打印纸可能不适合在这些打印机上使用。</p> <p>检查积纸箱中已打印的打印纸，验证这些纸张没有粘连在一起，且墨粉没有落在邻近的纸张上。如果存在这样的任何一种情况，那么这种打印纸可能不适合在这些打印机上使用。估计打印用纸的情况，并考虑以下几点：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 打印作业的时间</li> <li>• 在积纸箱中的打印纸长度</li> <li>• 对积纸箱的压力</li> <li>• 对打印纸所使用的应用类型，例如，条形码的可读性。</li> </ul>
打印纸粘连	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 如果打印纸粘连在一起或者墨粉落在积纸箱的打印纸上，则可以降低<u>预热温度</u>（请参阅第 298 页的『设置 / 调节预热台温度』）。打印几百英尺打印纸，以稳定温度。检查熔凝，看其是否令人满意。</li> <li>• 如果熔凝令人满意，但打印纸在积纸箱中粘连在一起，则可以降低预热温度值后再试。如果找不到可以使打印纸粘连情况不发生的合适的熔凝，则这种打印纸可能不适合在这些打印机上使用。</li> <li>• 使用 <b>Forms Characteristics</b> 框调节 <u>Contrast</u> 值（请参阅第 296 页的『设置 / 调节对比度』），将其调节到可能产生可接受的打印质量的<u>最低</u>设置。如果这是一个双面打印系统，则请记住在<u>两台</u>打印机上都要调节对比度设置，这样才可以使打印纸正反两面的对比度平衡。</li> <li>• 增加<u>出油速率</u>（请参阅第 302 页的『设置 / 调节出油速率』）。（如果当前的出油速率值设置为缺省值 <b>0</b>，您可以通过查看 <b>Printer Configuration</b> 中的“Oil Rate”来确定实际的缺省值。</li> </ul> <p>打印几百英尺打印纸，检查积纸箱中的打印纸。如果打印纸仍然粘连在一起，则再次增加出油速率并尝试打印。</p> <p>检查熔凝，看其是否令人满意；如果仍然无法令人满意，则将“Oil Rate”返回到前一设置。增加打印的<u>对比度</u>也可能改进实心区域和条形码的熔凝。</p>

表 18. 打印质量故障现象表 (续)

症状	操作
打印机运行时的热损坏	如果在打印机运行时发生打印纸或标签的热损坏（融化或卷曲），则可以将 <u>预热</u> 和 <u>热辊</u> 温度设置为较低的值后再次尝试打印。请总是使用能产生可接受熔凝的最低的预热温度和热辊温度。
重复的斑点图案	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 清洁打印机和打印色带。参阅第 190 页的『清洁打印机』和第 229 页的『清洁打印色带』。</li> <li>• 如果打印色带被墨粉弄得过脏，可以增加打印色带对那种特定打印纸的速度（请参阅第 304 页的『设置 / 调节打印色带速度』）。</li> <li>• 如果运行过标签，则在平面打印纸上打印一个测试作业以除去标签可能遗留在打印机中的任何粘性残留物。</li> </ul>
打印结果过深，或者字符变宽。	<p>按打印机控制面板上的<b>加亮对比度</b>控制键。</p> <p>要保存对这种打印纸的新的对比度设置，请参阅第 296 页的『设置 / 调节对比度』。</p>
在双面打印方式中，尽管两个打印机上设置了相同的“对比度开关”，但是打印纸正反面的对比度还是有明显差异。	<p>这通常是打印对比度在打印机之间有变化。调整两个打印机的控制面板上的对比度设置，以平衡打印机之间的对比度。</p> <p>要保存对这种打印纸的新的对比度设置，请参阅第 296 页的『设置 / 调节对比度』。</p>
在孔状接缝附近出现空白点或浅色区。	<p>此问题通常与格式设计相关，不能通过调整打印机来改正。</p> <p>必须维护复制自《连续纸高级功能打印机打印纸设计参考》，G584-0645-03 中的以下限制。</p> <p>打印纸中接近孔状接缝、内部孔状接缝或切口的地方，打印质量可能很差。为了保证正确的操作和打印质量，请保持以下距离：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 距非折叠孔状接缝和内部孔状接缝：1.27 毫米（0.05 英寸）</li> <li>• 距折叠孔状接缝：1.27 毫米（0.05 英寸）</li> <li>• 距装订孔和切口：2.54 毫米（0.1 英寸）</li> </ul> <p>如果没有维持距页维护的指定距离，则建议应用的使用者参阅《连续纸高级功能打印机打印纸设计参考》，G584-0645-03 一书。</p>
在条形码的尾边、阴影或实心填充区或有格式的黑体字符上损失了边定义或更明亮的打印对比度（醒目程度）。	<p>可以通过增加打印机控制面板上的<b>对比度</b>开关设置来减轻或排除此问题。记住，在双面方式中需要调整两个打印机上的对比度设置，这样可以平衡打印纸正反面之间的对比度。</p> <p>要保存对这种打印纸的新的对比度设置，请参阅第 296 页的『设置 / 调节对比度』。</p>

表 18. 打印质量故障现象表 (续)

症状	操作
不在孔状接缝附近的空白点或浅色区	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 保证打印纸是平滑和平坦的。观察打印纸，特别是接近孔状接缝的地方。如果您发现有凸起或起皱的情况，则请装入另一盒打印纸。在环境很差的地方（可以湿度很高）存放打印纸可能会出现此类问题。</li> <li>• 如果运行过标签，则在平面打印纸上打印一个测试作业以除去标签可能遗留在打印机中的任何粘性残留物。</li> <li>• 清洁电晕。参阅『清洁打印机』中的步骤 第 198 页的24。</li> <li>• 按打印机控制面板上的<b>调深对比度控制键</b>。 要保存对这种打印纸的新的对比度设置，请参阅第 296 页的『设置 / 调节对比度』。</li> <li>• 如果空白或浅色区域形似粘性标签，就请求您的服务代表。请参阅第 33 页的『服务请求过程』。</li> </ul>
打印结果有白色条纹。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 清洁电晕。参阅『清洁打印机』中的步骤 第 198 页的24。 需要的话，除去电晕，并查找导线或电晕外壳中的打印纸孔屑。注意不要触摸导线。请参阅第 190 页的『清洁打印机』。</li> </ul>
打印结果太浅。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 按打印机控制面板上的<b>调深对比度控制键</b>。 要保存对这种打印纸的新的对比度设置，请参阅第 296 页的『设置 / 调节对比度』。</li> <li>• 清洁电晕。参阅『清洁打印机』中的步骤 第 198 页的24以及『清洁打印机』中的步骤 第 192 页的10。</li> <li>• 如果您打开和关闭显影剂管而没有替换显影混合剂，则马上替换显影混合剂。打开排放口将使显影混合剂计时器复位；这会导致超越正常寿命地使用显影混合剂，并立即导致打印质量问题。参阅第 216 页的『更换显影混合剂』。</li> </ul>
很容易擦除打印。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 请保证已熔凝了打印纸。例如，当您本应使用 <b>NPRO</b> 时，您使用<b>送纸</b>吗？</li> <li>• 如果打印擦除打印纸上的实心填充区（标志、条形码），可按打印机控制面板上的<b>调浅对比度控制键</b>，直至熔凝级别可被接受为止。记住，在双面方式中需要调整两个打印机上的对比度设置。这样可以平衡打印纸正反面之间的对比度。 要保存对这种打印纸的新的对比度设置，请参阅第 296 页的『设置 / 调节对比度』。</li> <li>• 增加<b>预热</b>和<b>热辊</b>温度（请参阅第 298 页的『设置 / 调节预热台温度』和第 300 页的『设置 / 调节热辊温度』）。</li> <li>• 清洁打印色带。请参阅第 229 页的『清洁打印色带』。</li> <li>• 保证热辊罩向上。</li> <li>• 装入另一盒打印纸。正在运行的打印纸可能太重（在单面方式中超过 160 克 / 米<sup>2</sup>，即 42 磅；或者在双面方式中超过 105 克 / 米<sup>2</sup>，即 28 磅）或太湿，也可能是表面太粗糙。</li> <li>• 保证在热辊上没有粘性标签。</li> </ul>



表 18. 打印质量故障现象表 (续)

症状	操作
打印移位 (双图像)。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 如果在标签上打印, 则请降低<u>预热</u>和<u>热辊</u>温度 (请参阅第 298 页的『设置 / 调节预热台温度』和第 300 页的『设置 / 调节热辊温度』)。</li> <li>• 增加<u>出油速率</u> (请参阅第 302 页的『设置 / 调节出油速率』)。</li> <li>• 清洁打印色带。请参阅第 229 页的『清洁打印色带』。</li> <li>• 如果打印色带被墨粉弄得过脏, 可以增加打印色带对那种特定打印纸的速度 (请参阅第 304 页的『设置 / 调节打印色带速度』)。</li> <li>• 保证热辊罩向上。</li> </ul>
打印没有正确对齐。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 必须正确调整打印位置。请参阅第 118 页的『调整打印位置』, 以获取更多信息。</li> <li>• 检查打印纸对齐情况。参阅第 130 页的『检查打印纸对齐』。</li> </ul>
背景太深或脏打印	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 清洁打印机, 特别是电晕和打印色带。参阅第 229 页的『清洁打印色带』和第 190 页的『清洁打印机』。</li> <li>• 如果打印色带被墨粉弄得过脏, 可以增加打印色带对那种特定打印纸的速度 (请参阅第 304 页的『设置 / 调节打印色带速度』)。</li> </ul>
深条纹	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 清洁打印机, 特别是电晕和打印色带。参阅第 229 页的『清洁打印色带』和第 190 页的『清洁打印机』。</li> <li>• 如果打印色带被墨粉弄得过脏, 可以增加打印色带对那种特定打印纸的速度 (请参阅第 304 页的『设置 / 调节打印色带速度』)。</li> </ul>
深的或模糊的 12 毫米 (0.5 英寸) 宽带横跨页面 (打印花了); 出现的字符比正常的要粗一些或略大一些。	此问题可能发生在页面在冷凝器中停止的点。问题可能还与应用有关, 如果是这样, 就不能通过调整打印机来改正。
其它的打印质量问题, 或者任何上面提到的问题, 但在执行了更正步骤之后问题仍然存在。	打电话给维修人员。请参阅第 33 页的『服务请求过程』。

## 突然失效

如果您的打印机曾经在一段时间里令人满意地操作, 后来却突然失效, 请考虑以下问题:

- 打印机是否正在处理一个新应用?
- 打印机是否正在使用新的打印纸?
- 从新供应商处获取了打印纸或者其它耗材?
- “IBM 增强功能打印” 许可程序被更新了?
- 操作系统环境是否更改?
- 打印机是否被重新接线或移动过?
- 最近更改了任何配置项吗?

如果有一个问题的回答为 Yes, 那您就可能已经找到了造成问题的原因。请与您的系统程序员、服务代表或应用所有者合作来解决这个问题。

## 解决问题的技巧以及建议采取的操作

表 19 是一些难于分类的症状的摘要、引起问题的原因的讨论和您可尝试的一些操作。

表 19. 多种问题

症状	讨论	建议的操作
打印机在装入打印纸时频繁卡纸。	装入问题通常是由装入的打印纸引起的。  如果特定的打印纸频繁卡纸，则建议应用的使用者参阅《连续纸高级功能打印机打印纸设计参考》，G584-0645-03 一书。此书包含了有关选择打印纸及设计用于连续打印纸打印机的应用的详细信息。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 确保打印纸的折叠或前导边没有起皱或撕裂。</li> <li>• 如果第一页折叠在下面，则请保证输纸孔精确地对直。如果您使用带 <math>\frac{1}{3}</math> 英寸或 <math>\frac{2}{3}</math> 英寸增量的打印纸，则请保证在孔状接缝进行折叠，而孔状接缝居于输纸孔的中央。每三页发生一次折叠。</li> <li>• 如果打印纸的层叠看起来曲了，则将第一张打印纸在曲线的反方向卷起，然后放平，再将打印纸放在传送装置的下输纸器上。</li> </ul>
一个消息重复出现在显示屏 / 触摸屏窗口中。	无	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 参阅第 141 页的『对消息的响应』。保证您已经尝试了消息中描述的所有操作。</li> <li>• 如果继续出现此消息，请与服务代表联系。请参阅第 33 页的『服务请求过程』。</li> </ul>
一条状态消息显示了很长时间没有更改。	一些消息给出关于实际要花很长时间的操作的状态。例如，在“重新启动”操作期间，控制单元将程序从硬盘传送至控制单元内存；在这些程序建立和运行之前是无法显示新信息的。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 在尝试任何恢复操作之前，请等待至少 5 分钟。</li> <li>• 如果消息没有更改，并且恢复操作失败，请使用第 33 页的『服务请求过程』与您的服务代表联络。</li> </ul>
显示屏 / 触摸屏监视器空白，所有指示灯都不亮，打印机静止。	打印机无电源。	请确定是否某些或所有建筑里都停电了。如果不是的话，使用第 33 页的『服务请求过程』与您的服务代表联络。
按某些功能开关时没有反应。	打印机在操作时仅潜在保持有效的控制（硬件开关和显示屏 / 触摸屏按钮）是活动的。例如，当显示屏 / 触摸屏显示 READY 时，只有 <b>停止</b> 功能是可以起作用的。在使用其它任何功能之前，您必须先停止打印机。	如果一个功能键应当是活动的，但是不活动，则使用第 33 页的『服务请求过程』与您的服务代表联络。
听到警报。	每当在显示屏 / 触摸屏窗口中出现一条中断消息时，就应当听到报警的声音。同时打印机顶部的干预指示灯也应当亮。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>选择</b>中断窗口上的 <b>Check Reset</b> 按钮。</li> <li>• 如果警报继续，使用第 33 页的『服务请求过程』与您的服务代表联络。</li> </ul>
打印机顶部的干预指示灯亮了，但是未听到警报声。	警报音量可能被设置得很低，或可能在打印机配置中将警报抑制设置为 Yes。	调整警报的音量控制；请参阅第 76 页的『调节操作员警报组件的音量』。
标签在积纸箱中粘在一起。一页上的墨粉粘至贴面页。	必须在单面方式中处理标签。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 降低预热温度（请参阅第 298 页的『设置 / 调节预热台温度』）。</li> <li>• 按打印机控制面板上的<b>加亮对比度控制</b>键来减小对比度。  要保存对这种打印纸的新的对比度设置，请参阅第 296 页的『设置 / 调节对比度』。</li> <li>• 打印一叠打印纸来检查之，以保证已解决问题。</li> </ul>

表 19. 多种问题 (续)

症状	讨论	建议的操作
显示屏 / 触摸屏 <b>Printer Status</b> 窗口显示 READY, 但是当主机系统控制台操作员将作业发送给打印机时, 打印机没有响应。	问题可能发生在将打印机连接至控制计算机系统的附件, 例如没有启用通道或没有连接电缆等。	与系统控制台操作员和系统程序员一起合作来解决问题。再次查看第 181 页的『突然失效』中的问题, 看一下可能影响附件的环境是否有任何改变。
打印机重复启动和停止, 或打印纸以不规则的速度移动。	此问题与被处理的应用有关, 或与打印机配置有关。如果打印页的格式太复杂, 如果发生许多传输错误, 或者如果主机发出被缓冲的数据命令, 则当这些页在内存中创建之前就必须暂停打印机。	与系统工程师或系统程序员一起合作来解决问题。《连续纸高级功能打印机打印纸设计参考》, G584-0645-03 一书中包含了关于选择打印纸和设计应用的详细信息, 对解决问题可能有帮助。
显示屏 / 触摸屏显示 END OF FORMS, 但是仍有打印纸。	有什么东西阻止打印机测到打印纸的存在。窄打印纸滑向一边, 离开纸张传感器较远。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查打印纸输入区中的打印纸, 让孔在可打印区中。</li> </ul>
在打印纸背面 (打印机右边) 遗漏数据。	无法调整背面输纸器。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 保证相对于您输入的打印纸标识符, 您使用了正确的打印纸宽度。</li> <li>• 保证为该打印纸输入了正确的打印纸标识符。</li> </ul>



---

## 第 7 章 打印机的维护

### 本章概述

本章介绍了订购、添装打印机耗材的方法，以及清洁打印机的操作过程。

- 第 186 页的『耗材』
- 第 186 页的『IBM 耗材工作表』
- 第 188 页的『订购耗材』
- 第 189 页的『存放耗材』
- 第 190 页的『清洁打印机』
- 第 203 页的『添加热熔油』
- 第 206 页的『更换墨盒』
- 第 211 页的『检查墨粉收集器』
- 第 213 页的『更换墨粉收集器』
- 第 216 页的『更换显影混合剂』
- 第 225 页的『检查精细过滤器』
- 第 226 页的『更换精细过滤器』
- 第 229 页的『清洁打印色带』
- 第 231 页的『更换打印色带』
- 第 238 页的『检查油盘』
- 第 242 页的『向预/后处理设备添加耗材』

---

## 耗材

为了最优的可靠性和打印质量，请使用 IBM 耗材，特别是对于 IBM 打印机而言。在系统运送到之前，请使用『IBM 耗材工作表』来帮助您订购耗材，为了连续运行，还必须维护一个耗材库。

当打印机在低耗材状态运行时，它将在显示屏 / 触摸屏屏幕上显示一条状态消息、发出警报声，并打开打印机顶部的操作员干预指示灯。

IBM 建议您为每台打印机保持以下在库数量：

项	建议数量
墨粉	30 墨盒
显影混合剂	4 瓶
热熔油	4 瓶
打印色带	2 根
精细过滤器	2 个过滤器
接合带	72 卷

估计数量只是对规划目的的一种近似，并不代表一种担保、保证或最小量。实际的消耗取决于可变量，例如机器墨粉设置、作业流百分比墨粉覆盖、打印纸特性、温度和湿度。

还请保证在打印机操作员清洁打印机时，具有用于保证墨粉的真空吸尘器。

---

## IBM 耗材工作表

### 关于耗材的重要注意事项：

- 当您订购新耗材时，必须使用正确的部件编号。使用不正确的显影混合剂将导致严重的打印质量问题，必须请求服务。
- 不要重新使用废弃的墨粉或显影混合剂。
- 第 187 页的表 20 中列出的量是近似的。这并不担保或保证最短寿命，近似平均寿命期并不是绝对的，它只是提供对耗材规划的辅助。分析您的实际用法情况，以确定每种耗材要库存多少。
- 墨粉消耗量受几个因素的影响，包括打印有效区域、对比度设置、打印纸类型和环境。以下公式提供的消耗量只是大概的平均值。墨粉消耗量由印像数每盒表示

以印像数每盒为单位的消耗量 =  $(18\ 020\ 000 \times A) \div (W \times L \times C)$

对于对比度设置为 1, A = 1.25

对于对比度设置为 4, A = 1.00

对于对比度设置为 7, A = 0.85

W = 以英寸为单位的印像宽度

L = 以英寸为单位的印像长度

C = 以比例表示的印像的覆盖度

例如，在对比度设置为 1、覆盖度为 4% 的 8.5 x 11 英寸打印纸上：

消耗量 =  $(18\ 020\ 000 \times 1.25) \div (8.5 \times 11 \times 4) = 60\ 228$  印像

- 精细过滤器处理消耗量是基于每英尺打印纸 4 平方英寸的墨粉覆盖，并且打印机控制面板是对比度开关在中心（4）位置。更紧凑的应用，例如扩充的条形码、图像、实心区域填充或使用更高对比度设置来打印可以期望达到比使用平均文本页更少的消耗量。
- 表 20 是一张工作表，列出了 IBM 的耗材和部件编号。复制一份此工作表以备您订购耗材时使用。

表 20. IBM 耗材工作表

IBM 耗材项目	处理的近似打印纸（以英尺为单位）	部件编号	最小订购数量	需要数量
墨盒 <sup>1</sup>	每墨盒 30 000 至 72 000 <sup>3</sup>	1402828	1 纸板箱（每纸板箱装 6 墨盒墨粉和 3 个墨粉收集包）	_____
墨粉盒（版本 2） <sup>1 4</sup>	每墨盒 30 000 至 72 000 <sup>3</sup>	1402717	1 纸板箱（每纸板箱装 6 墨盒墨粉和 3 个墨粉收集包）	_____
显影混合剂 <sup>1</sup>	每瓶 850000	1402829	1 纸板箱（每纸板箱 2 瓶）	_____
显影剂掺和（版本 2） <sup>1 4</sup>	每瓶 1000000	1402718	1 纸板箱（每纸板箱 2 瓶）	_____
接合带 <sup>1</sup>	每卷 45 英尺带长	4165880	1 纸板箱（每纸板箱 72 卷）	_____
热熔油：1 千克（2.2 磅）瓶 <sup>2</sup>	每瓶 800 000	1372463	1 纸板箱（每纸板箱 1 瓶）	_____
打印色带 — <sup>2</sup>	每根色带 1 200 000	1402827	1 纸板箱（每纸板箱 1 根色带）	_____
打印色带 — Teflon <sup>2</sup>	每根色带 1 200 000	69G7313	1 纸板箱（每纸板箱 1 根色带）	_____
精细过滤器 <sup>2</sup>	每个过滤器 1 200 000	1402826	1 纸板箱（每纸板箱 1 个过滤器）	_____
<b>注：</b> 1. 这是一个可由客户置换的耗材项。 2. 这是一个维护耗材项。 3. 消耗量取决于对比度设置、打印有效区域、打印纸类型以及环境。 4. 仅当打印机墨粉盒入口区域下面有一个白底橙黄色打印的标签时才使用此项目。				

---

## 订购耗材

直接从 IBM 或 Lexmark 代表处订购耗材。定购的维护耗材项是在维护合同下支付的；可由客户置换的耗材则直接将票据汇往您的公司。IBM 代表可以辅助您初次订购耗材的过程。

### 维护的耗材项目

在美国、拉美、和欧洲，IBM 每月维护包括热熔油、打印色带和精细过滤器的费用。这些项目大约有 90 天的库存与每个打印机一起提供。

在美国，如果您具有 IBM 维护合同，就可以打电话至 1-800-346-3939 来订购这些维护项目。

### 客户置换的耗材项目

订购耗材有这些选择：

- 您可以通过 Lexmark 来购买墨粉、显影剂和其它耗材。您可以用 1-800-438-2468 来联络 Lexmark，或通过任何 Lexmark International 授权的耗材推销商。
- 您可以传真一份完整的订单至 Lexmark，传真号码是 1-800-522-3422。

### 担保返回

如果您收到的耗材有缺陷，请在担保期内将它们返回购买地以换新的耗材。

请与返回的耗材一起附带：

- 一份发票副本
- 一份问题说明
- 打印质量样本
- 已用该耗材进行打印的数量估算

此信息适用于在美国购买的耗材。在其它国家，请联络您的购买点以获取返回信息。



---

## 存放耗材

在使用耗材之前，请在打印机操作环境中至少存放一天。在其它时间里，您可以将耗材存放在不超过以下要求的环境中：

**温度** -25° 至 40°C (-13° 至 104°F)

**相对湿度**

5% 至 90%

打印纸具有不同的存储要求。将打印纸存放在与使用打印纸的环境具有类似温度和湿度的环境中。如果打印纸不适应湿度变化，则在打印时可能发生起皱和脱墨。

避免环境过热和过湿。过长时间暴露在这样的环境中将永久损坏材料。相对湿度级别在 65% 以上可能会降低打印质量。

## 清洁打印机

每天清洁两台打印机的以下区域:

- 显影区域
- 打印纸输入区
- 传送装置区域
- 积纸箱区域
- 背面服务区域。

每星期至少对以下区域清洁一次:

- 打印色带。请参阅第 229 页的『清洁打印色带』，以获取指导。

### 清洁打印机的建议

- 您可能需要更加频繁地清洁打印机，尤其是在打印标签的前后。
- 以下过程指定了在清洁之前，先要从打印机中取出打印纸。
  - 在清洁之间取出打印纸也就意味着需要您在完成清洁之后重新装入打印纸。
  - 装入打印纸是一件费时的事情，需要将打印纸从整个纸张通路中取出，然后再重新装入，并穿过整个纸张通路。
  - **IBM** 建议您对于一般的、每天进行的打印机清洁，可将打印纸留在打印机上，在所有的清洁步骤中，当您在打印纸附近进行清洁时，请尽量小心。**IBM** 还建议您在装入一种新的打印纸或清洁了纸张通路之后进行一次额外的清洁。
- 您只能用一个墨粉应用程序认同的真空吸尘器来清洁打印机。
- 需要以下项来清洁打印机：
  - 墨粉认同的真空吸尘器
  - 布或纸张。

要清洁打印机，请执行以下操作:

1. 禁用主机附件。请参阅第 70 页的『启用和禁用附件』，以获取有关这方面的细节。
2. 在传送装置上的打印纸导纸片下面的孔状接缝处扯断打印纸。
3. 用手将静电刷移到左面，以使打印纸退回到输入区。请确保打印纸没有盖住输入区中的打印纸结束传感器。
4. 在显示屏 / 触摸屏主窗口中选择 **NPRO** 按钮，向前进纸。  
在显示屏 / 触摸屏上出现 **END OF FORMS 078A** 消息。

**注:** 如果出现 **Thread/Align Forms** 过程窗口，则 **NPRO** 将不可操作。

5. 再次选择 **NPRO** 按钮。

在双面方式中，打印纸通过打印机 1 和打印机 2，进入到打印机 2 的积纸箱或者打印机 2 后面的后处理设备。在单面方式中，打印纸通过打印机进入到积纸箱或打印机后面的后处理设备。

如果打印纸进入到打印机积纸箱，则转至步骤 6。

如果打印纸进入到后处理设备，则转至步骤 7。

6. 清空积纸箱。请参阅第 134 页的『卸载积纸箱』。

执行 **Shutdown** 过程。

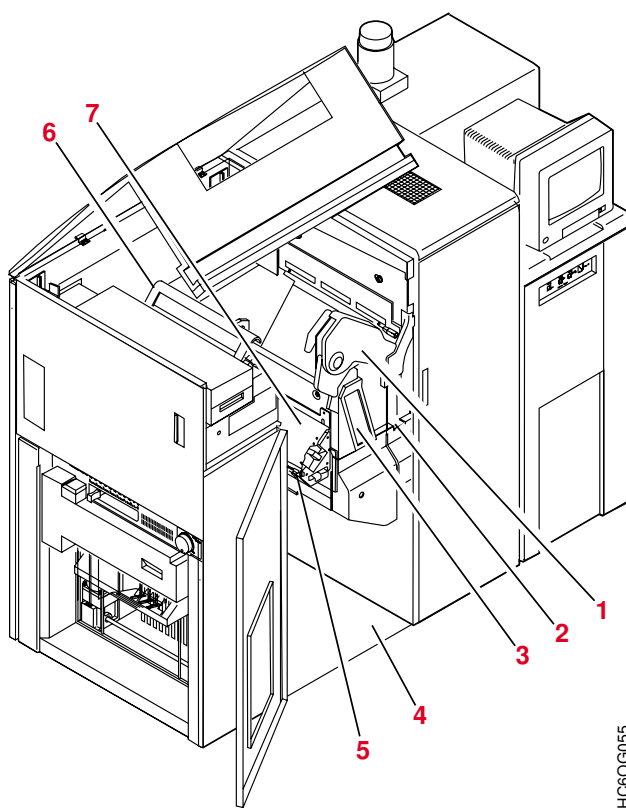
7. 关闭打印机的电源。请参阅第 61 页的『控制系统电源』，以获取有关这方面的细节。

**警告！**

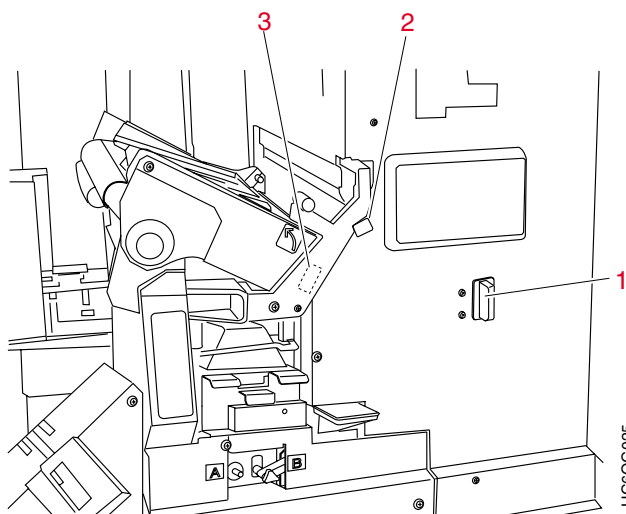
如果在使用真空吸尘器之前没有关闭打印机的电源，则可能损坏打印机。

8. 将一个墨粉认同的真空吸尘器插入到打印机附近插座。

显影区域:



9. 打开打印机的左上盖和前面中间的左盖。

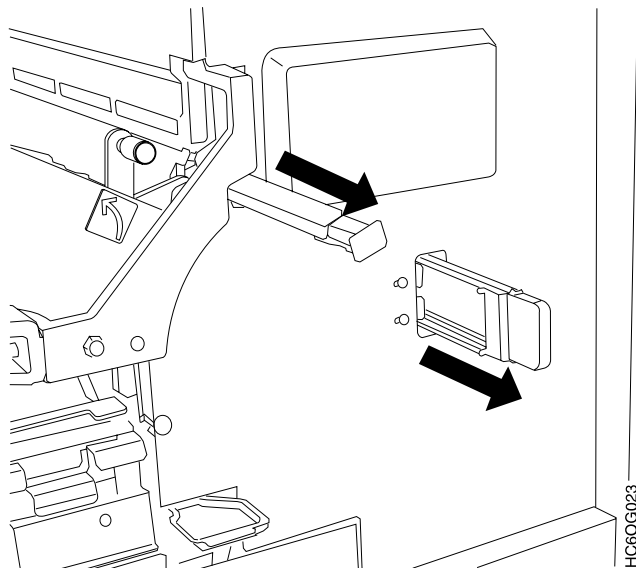


10. 打印机中有三个电晕需要清洁。充电电晕 (1) 和预清洁电晕 (2) 在显影区域中；传送用电晕发生器 (3) 在传送装置区域中。

要清洁充电电晕 (1) 和预清洁电晕 (2)，请执行以下操作：

#### 有关电晕的重要事项

没有什么设备可防止拉出电晕导线。请小心，不要拉断电晕中的细线和小弹簧。

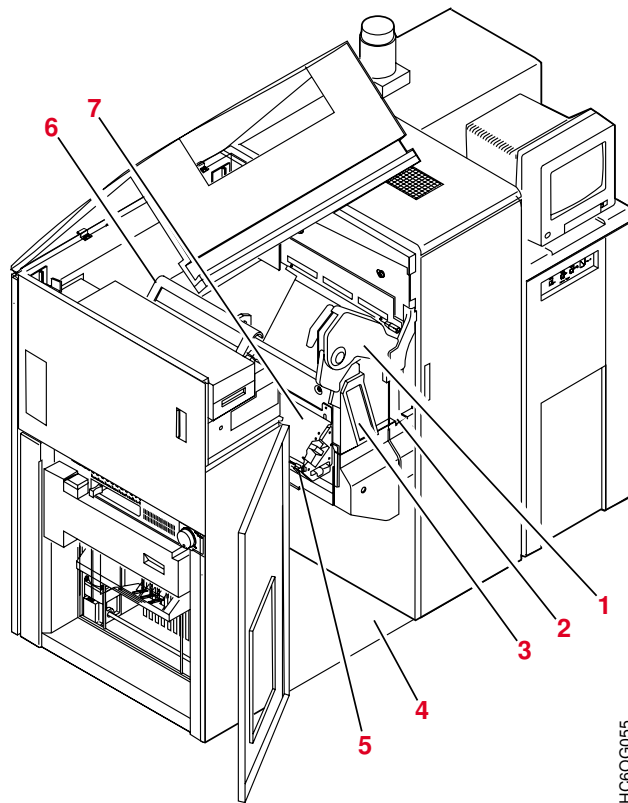


- a. 轻拉每个白色的电晕，直至它几乎离开轨道。将电晕外壳内的刷子抽出然后再推回原处可以清洗电晕。
  - b. 轻轻地把每个电晕推回原处。确保电晕已被完全按入。
11. 用一块布或一张纸擦除显影区域的纸屑、墨粉和其它垃圾。
  12. 关闭打印机前面中间的右盖。

#### 重要事项

打印机运行时，打印机中前盖必须完全关闭。光线进入打印机会显著地降低打印质量。

### 打印纸输入区:

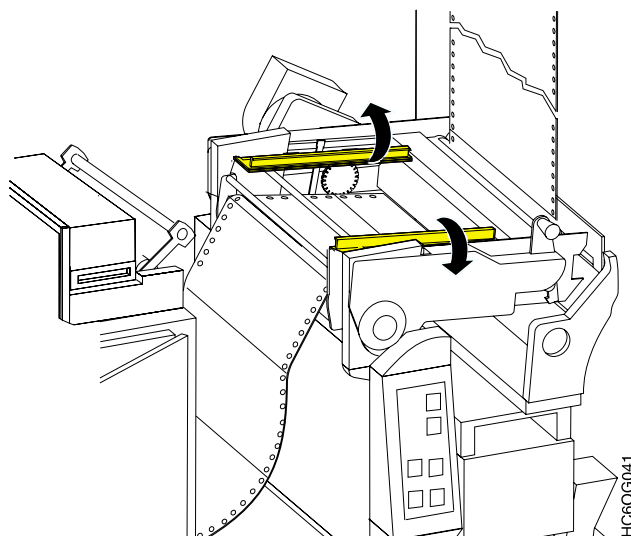


13. 打开打印机的左上盖与前面左侧的中盖（如果尚未打开）。
14. 使用一个墨粉认同的真空吸尘器来清洁：
  - 输入区，包括静态放电刷（**4**）
  - 打印纸结束传感器（**5**）
  - 张力臂（**6**）。

## 传送装置区域:

### 警告!

在传送装置背后清除时请小心。将传送装置打开到最大的直立位置，确保硒鼓被完全覆盖住。

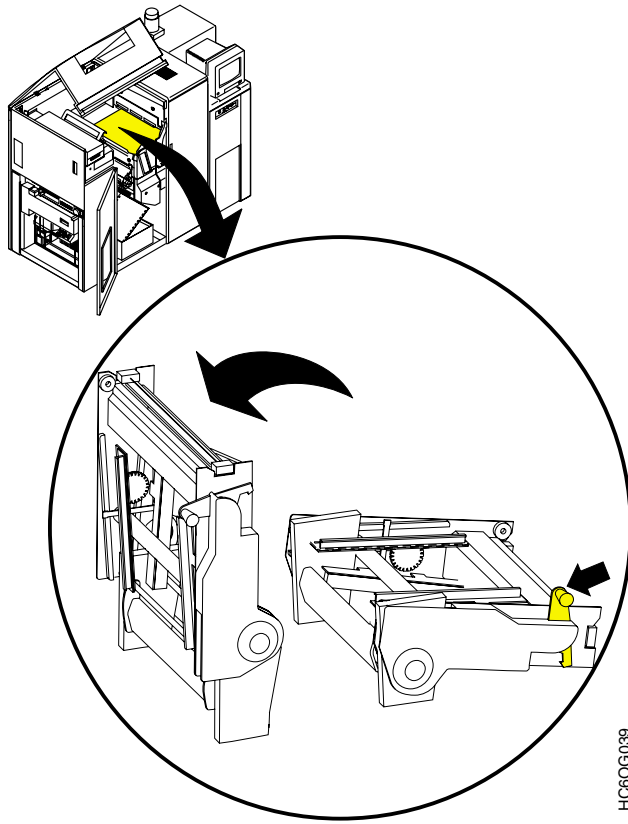


### 注意:

<71> 输纸器盖板是用弹簧顶住的，如果意外突然关上可能会夹痛。

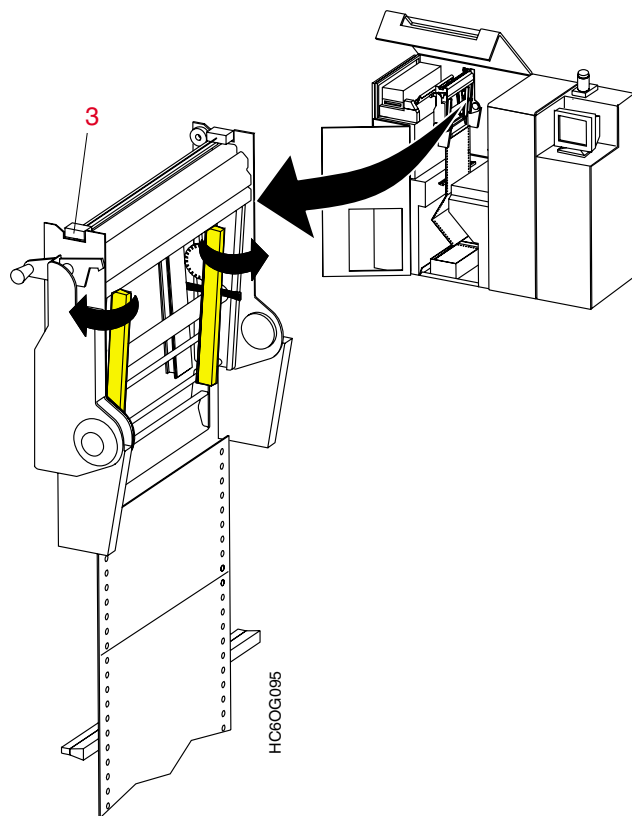
CAUT0101

15. 打开上输纸器盖。
16. 使用一块柔软的布来清洁上输纸器卡纸传感器（前面那个上输纸器盖下面的玻璃窗口）。如果必要，使用铅笔擦除器来除去打印纸上的残余。
17. 使用一个真空吸尘器来除去上输纸器针处的垃圾和渣滓。
18. 关闭上输纸器盖。
19. 清洁传送装置上的静态放电刷。



20. 提起传送装置。



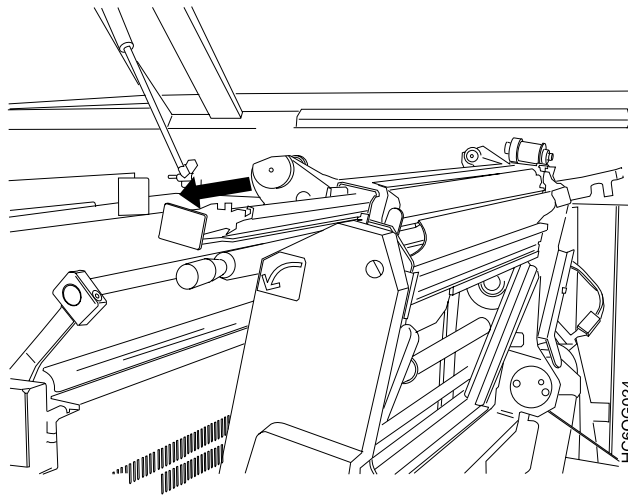


21. 打开下输纸器盖。
22. 用吸尘器吸下输纸器针，来除去打印纸上的垃圾和渣滓。
23. 关闭下输纸器盖。

24. 要清洁传送用电晕发生器（3），请执行以下操作：

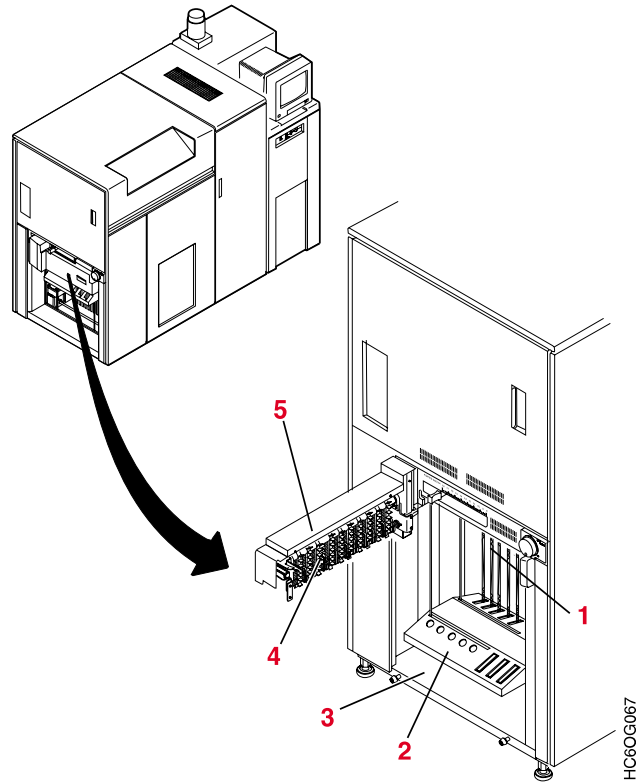
**有关清洁电晕的重要事项**

没有什么设备可防止拉出电晕。请小心，不要拉断电晕组件中的细线和小弹簧。



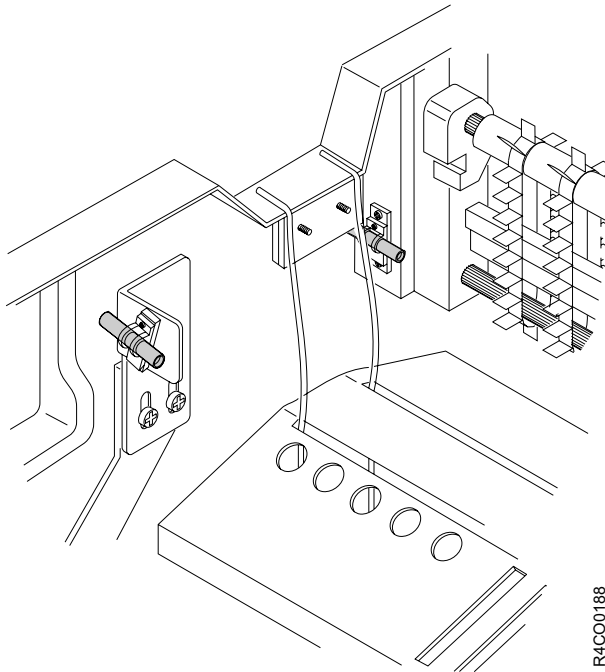
- a. 轻拉白色电晕，直至它几乎离开轨道。电晕外壳中有一把刷子清洁电晕。
  - b. 轻轻地把电晕推回原处。确保电晕已被完全按入。
25. 清洁传送装置下面的刷子。
  26. 用真空吸尘器吸出传送装置下面那个区域中的纸屑。
  27. 轻轻地把传送装置向光导鼓的方向降低，并使用传送装置控制杆锁定它。请参阅第 20 页的『传送装置控制杆和输纸器控制杆』，以获取有关这方面的细节。
  28. 关闭打印机的左上盖和前面中间的左盖。

### 积纸箱区域:



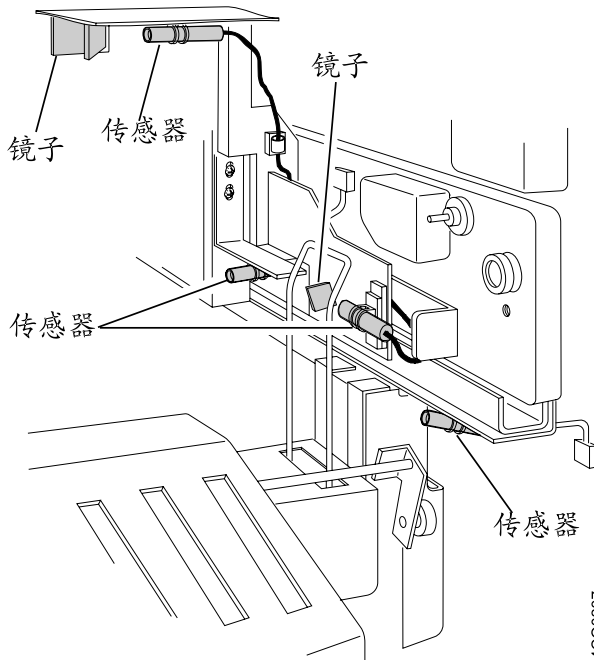
29. 如果缓冲器 / 反转器单元或已安装的后处理设备不影响的话, 打开积纸箱门 (5)。
30. 使用一个墨粉认同的真空吸尘器来清洁以下物体上的纸屑、垃圾和其它杂物:
  - 振动体 (1)
  - 积纸台 (2)
  - 积纸箱底座 (3)
  - 指状带 (4)。

如果因为缓冲器 / 反转器单元或所安装的后处理设备的干扰而不能打开积纸箱的门, 可以尽量把门开大。然后尽可能地进行清洁。



R4CO0188

31. 使用一块柔软的布来清洁六个积纸箱传感器和两面镜子。



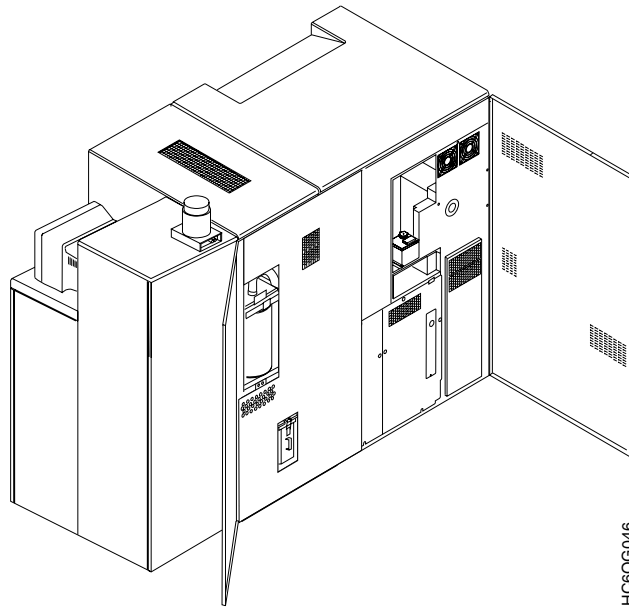
R4CO0237

32. 关闭出纸门。

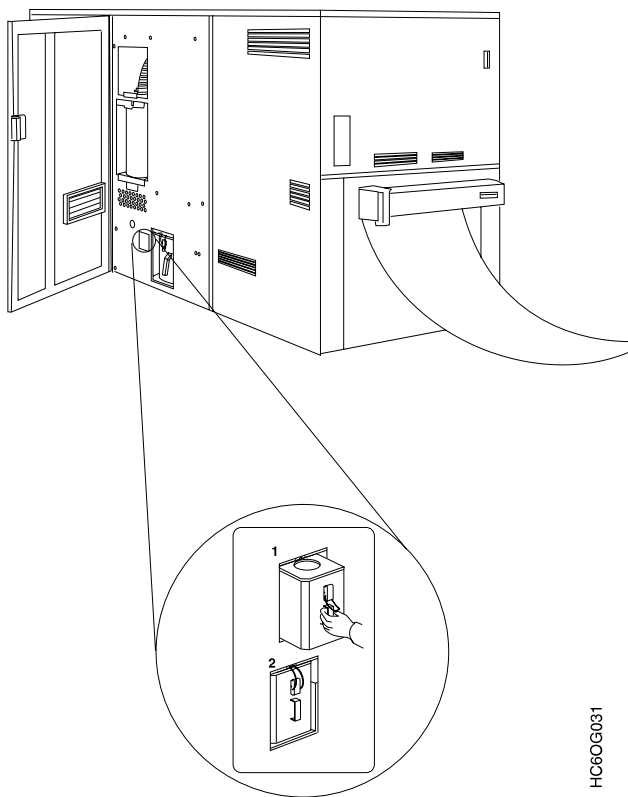
**冷凝器区域:**

33. 打开左前盖。
34. 用软布或纸巾擦去表面上过多的热熔油。
35. 使用一个真空吸尘器来除去这个区域的孔屑、纸片或渣滓。
36. 关闭左前盖。

**背面服务区域:**



37. 打开打印机的背面中间和右侧的盖子。



HC60G031

38. 除去墨粉收集器盒。
39. 在四周和墨粉收集盒下用吸尘器吸入溢出的墨粉。
40. 使用一块柔软的布来清洁背面服务区域中内盖的表面。
41. 用吸尘器吸去热熔油容器区域的纸片、孔屑和其它渣滓。
42. 安全地关闭所有盖子。
43. 使用一块蘸水的软布来清洁盖子和面板。

#### 有关清洁剂的重要事项

不要使用商用清洁剂，那些清洁剂中可能含有氨水、溶剂或者其它的易变化学品。这些清洁剂的挥发物可能引起化学反应，导致打印质量的下降。

44. 打开打印机。请参阅第 61 页的『控制系统电源』。
45. 如果需要，装入打印纸。请参阅第 83 页的『装入打印纸（单面或双工单面方式）』或第 96 页的『装入打印纸（双面方式）』，以获取有关细节。  
如果在启动此过程之前没有取出打印纸，则不需要这一步。
46. 如果需要，启用主机附件。请参阅第 70 页的『启用和禁用附件』，以获取有关这方面的细节。

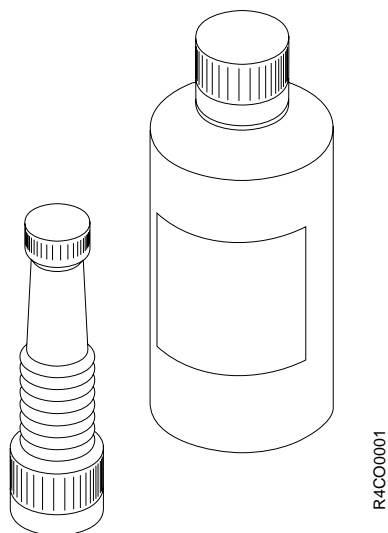
## 添加热熔油

### 警告！

执行这个任务的时候可以让打印机开着，但是不能打印。

使用错误的热熔油将引起的打印质量问题。请参阅第 187 页的表 20，以获取正确的部件编号。

见到以下消息时请完成此任务：**ADD FUSER OIL**

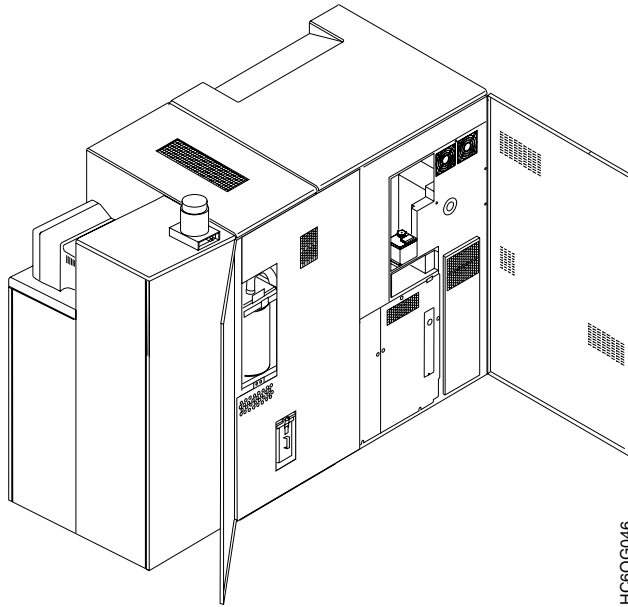


在添加热熔油时需要以下物品：

- 热熔油瓶
- 塑料喷管（用油封装）
- 纸巾。

**注：**在第一次看到 **ADD FUSER OIL** 消息时，不必更换热熔油。要忽略此消息，在主显示屏 / 触摸屏上选择 **Ready** 按钮。

每当到达打印纸结尾，或者每经过 4000 英尺打印纸，将再次出现消息 **ADD FUSER OIL**。在消息第一次出现之后又处理了 50000 英尺打印纸时，您就必须添加热熔油，之后打印机才能返回到“就绪”状态。



HC60G046



注意：

<75> 当添加热熔油时：

避免接触到眼睛。  
使用后，请用肥皂和水洗手。  
在意外接触到眼睛时，请彻底冲洗眼睛。  
保持密封，降低泄漏的可能性。  
插除溢出物，避免打滑。

CAUT0105

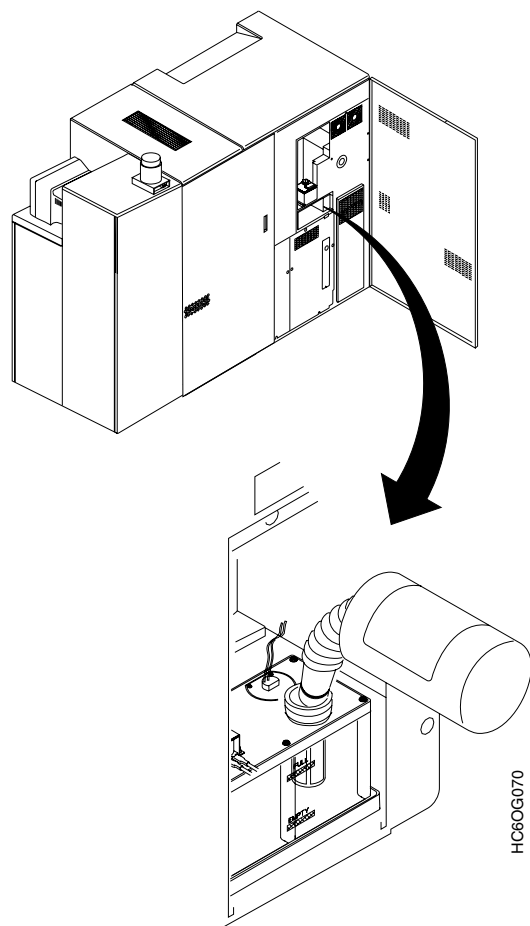
1. 打开打印机背面中间和背面右侧的盖子。
2. 拿掉油盒上的盖子。将盖子放在安全的地方。
3. 找出一瓶热熔油和一根塑料喷管。（每个新的包里应当有一瓶热熔油和一根塑料喷管。）
4. 请确保喷管是干净的。
5. 打开瓶盖和内部密封。
6. 将喷管拧到热熔油的瓶子上。
7. 弯曲喷管，将它小心地放入油盒的孔中。

#### 操作员技巧

添加热熔油时，注意要慢慢地注入。油盒中的过滤器限制了热熔油的流量。

8. 倾斜热熔油瓶，让热熔油从排放口流入油盒。





9. 拿掉喷管，盖上瓶盖。如果瓶子已经空了，就可仍掉瓶子与喷管。如果还剩下一些油，可将瓶子和喷管放在一个干净、阴暗的地方。
10. 请确保油盒的盖子是干净的。
11. 把油盒的盖子放回原处。
12. 关闭打印机背面中间和背面右侧的盖子。
13. 要继续处理，在主显示屏 / 触摸屏上选择 **Ready** 按钮。

## 更换墨盒

### 警告！

在此过程中，不要关闭打印机的电源。

如果打印机具有“增强的墨粉装入”功能（在打印机的墨粉盒入口区域下面将会有一个白底橙黄色打印的标签），那么您可能在打印机正在运行的时候更改墨粉盒。

使用错误的墨粉可能导致严重的打印质量问题；必须请求服务。请参阅第 187 页的表 20，以获取正确的墨盒部件编号。

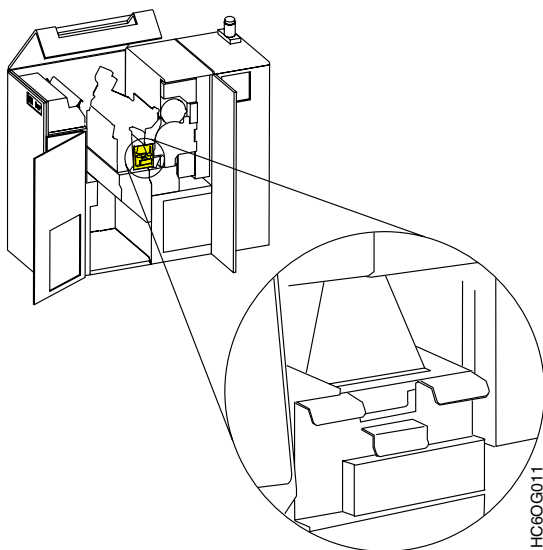
见到此消息时请执行这个任务：**ADD TONER 0786**

在添加墨粉时需要以下物品：

- 一个墨粉盒
- 布或纸张。

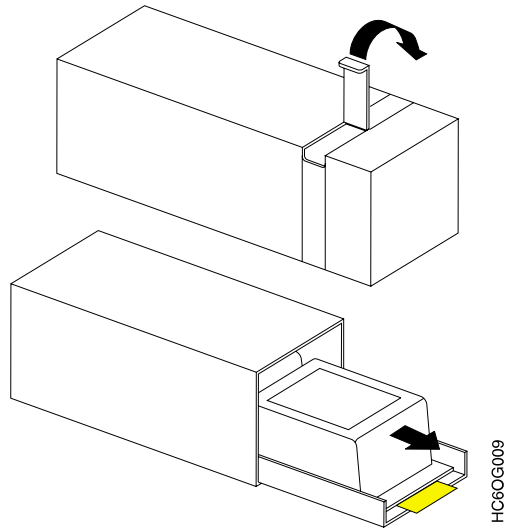
要添加墨粉，请执行以下操作：

1. 打开打印机的右前盖。

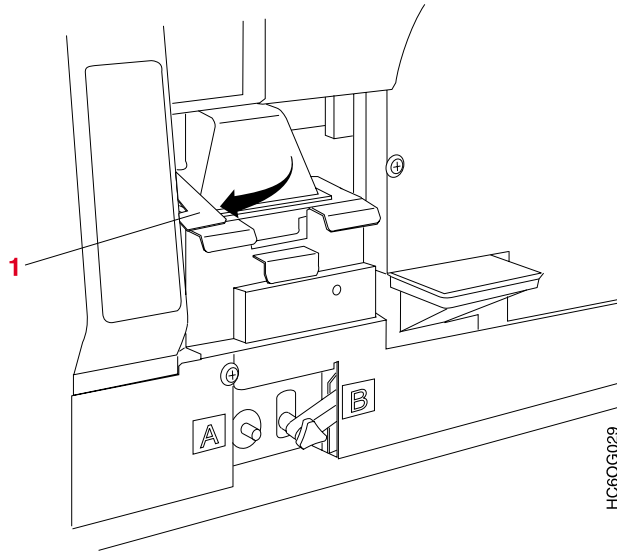


#### 操作员技巧

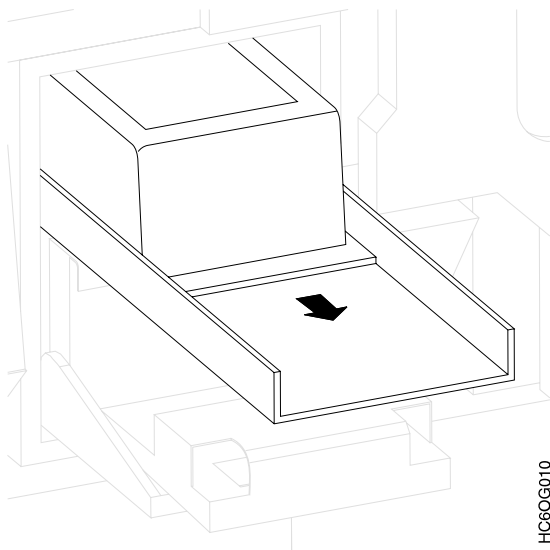
- 处理墨粉是脏活。您可能希望将纸张铺在显影剂入口下的平面上以接漏。
- 如果您的手上沾上了墨粉，请轻轻地刷去或吹去，要避免接触您的眼睛和唇部。
- 如果您的衣服上沾上了墨粉，请轻轻地刷去或吹去。如果这样也没有除去所有墨粉，则需要用冷水洗衣服。热水或热处理干燥清洁可能会使墨粉熔凝在纤维上。



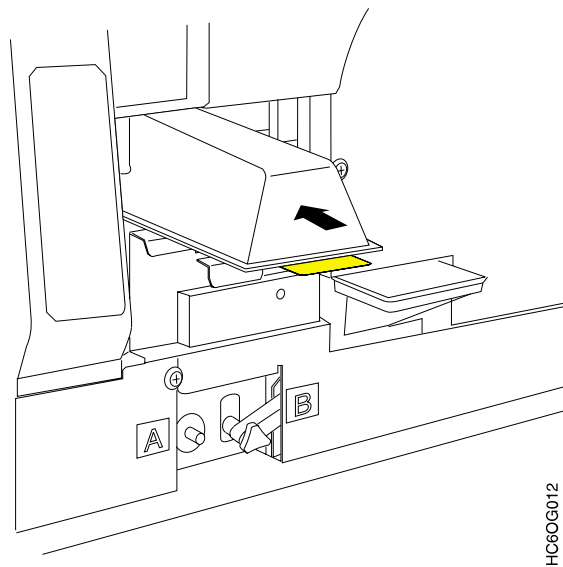
2. 打开一个新的墨粉纸盒。除去纸盒的盖子、新的墨粉盒以及纸盘。保存纸盒的盖子，以备步骤第 209 页的 12 中使用。
3. 将新的墨粉盒放在一边。
4. 轻敲墨盒，使仍在墨盒中的墨粉脱落。



5. 打开墨粉盒前面的锁存器（1）。

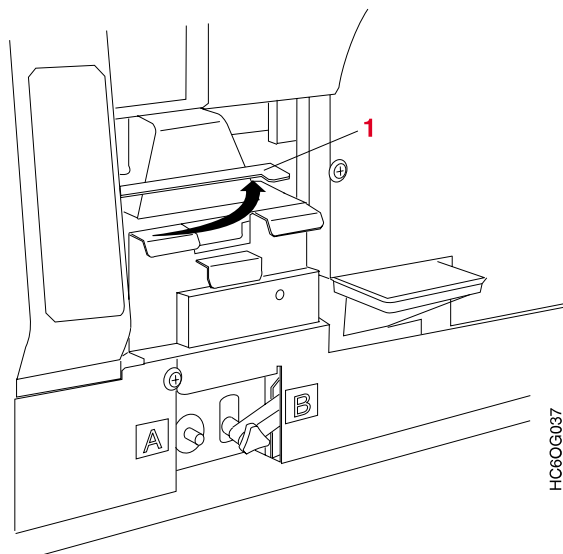


6. 将纸盘与墨粉漏斗的前沿对齐。
7. 小心地将旧的墨盒拉积纸箱，防止墨粉漏出。
8. 将旧的墨盒和纸盘放入纸盒中。放在一边，稍后丢弃。



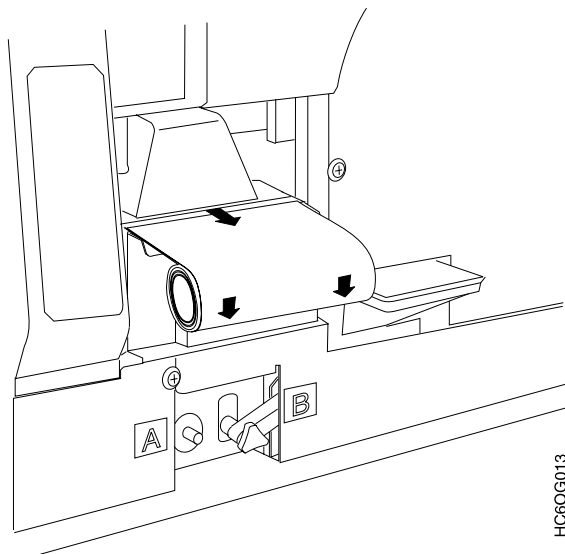
HC6OG012

9. 将新的墨粉盒插入漏斗，让有封条的一面对着你。
10. 将封条折到下面。



HC6OG037

11. 关闭墨粉盒的锁存器（1）。
12. 将纸盒的盖子放在墨粉漏斗的下盖上面，让纸盒盖子的边缘在墨粉漏斗上盖的下面。
13. 从墨粉盒上除去墨盒封带，您可以紧紧地拉住突出部分并在封条下面卷动，直至封条完全除去为止。将卷下来的封条放在纸盒的盖子中。



14. 从墨粉漏斗中取出纸盒的盖子。扔掉纸盒的盖子、墨盒封条以及装有用过的墨粉盒的纸盒。
15. 清除溢出的墨粉。
16. 如果出现消息 **CHANGE TONER COLLECTOR**，请转至第 213 页的『更换墨粉收集器』，更换墨粉收集器。（此消息并不是在每次更换墨粉盒时都会出现。）

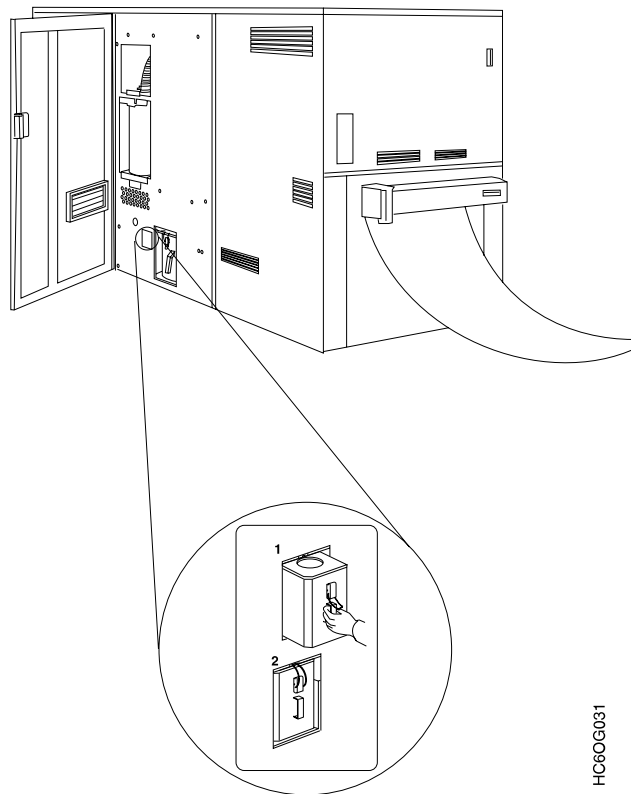
## 检查墨粉收集器

### 警告！

您必须立即执行这个任务。

在此过程中，不要关闭打印机的电源。

见到以下消息时请完成此任务：**CHECK TONER COLLECTOR 0787**



1. 在打印机的背面，打开中间的后盖。
2. 确保墨粉收集器被紧紧地推至墨粉收集器台的凹槽中。
3. 如果当此消息出现时您刚更换了墨粉收集器包，则尝试重新安装墨粉收集器盒。
4. 如果您没有更换墨粉收集器包，则现在更换之。如果墨粉收集器过满，则更换时请小心。参阅第 213 页的『更换墨粉收集器』。

**注：**如果您除去了墨粉收集器盒，但没有更换墨粉收集器包，则打印机将复位它的计数器，这可能会造成墨粉收集器包中墨粉的满溢。

5. 请确保墨粉收集器盒已正确锁定。
6. 关闭打印机的中后盖。
7. 要继续处理，在主显示屏 / 触摸屏上选择 **Ready** 按钮。
8. 如果再次出现 **CHECK TONER COLLECTOR** 消息，则重复步骤第 211 页的 1 至步骤 6。如果那样仍然无法解决问题，请与您的服务代表联系。请参阅第 33 页的『服务请求过程』，以获取指导。



## 更换墨粉收集器

### 警告！

您必须立即执行这个任务。您不能象延迟对某些其它缺少耗材情况的处理那样延迟执行。

执行这个过程的时候可以让打印机开着，但是不能打印。

不要重复使用废弃的墨粉。这样做将严重减低打印质量，并有可能需要修理打印机。

当您添加完墨粉并出现消息 ADD TONER 时，或者当以下消息单独出现时，请执行此任务：**CHANGE TONER COLLECTOR 0785**

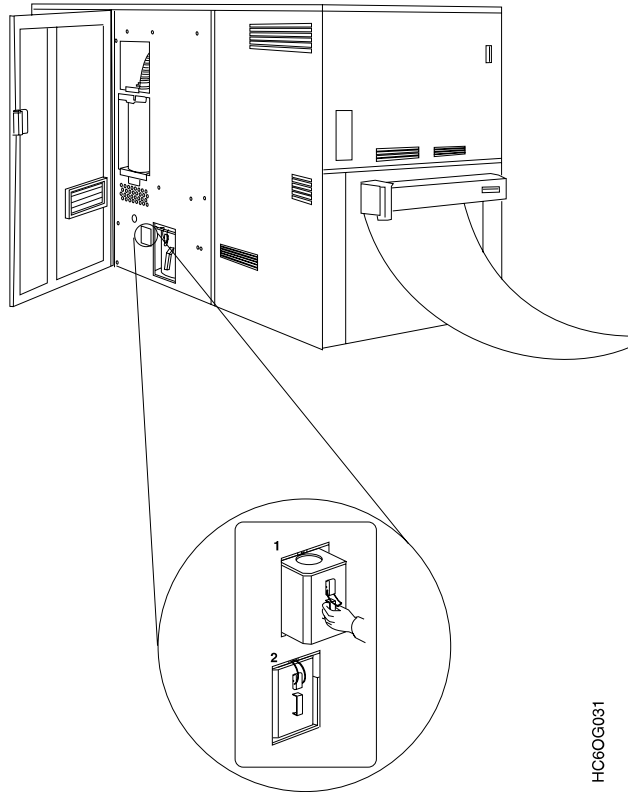
在更换墨粉收集器时需要以下物品：

- 新的墨粉收集器包
- 纸巾。

### 操作员技巧

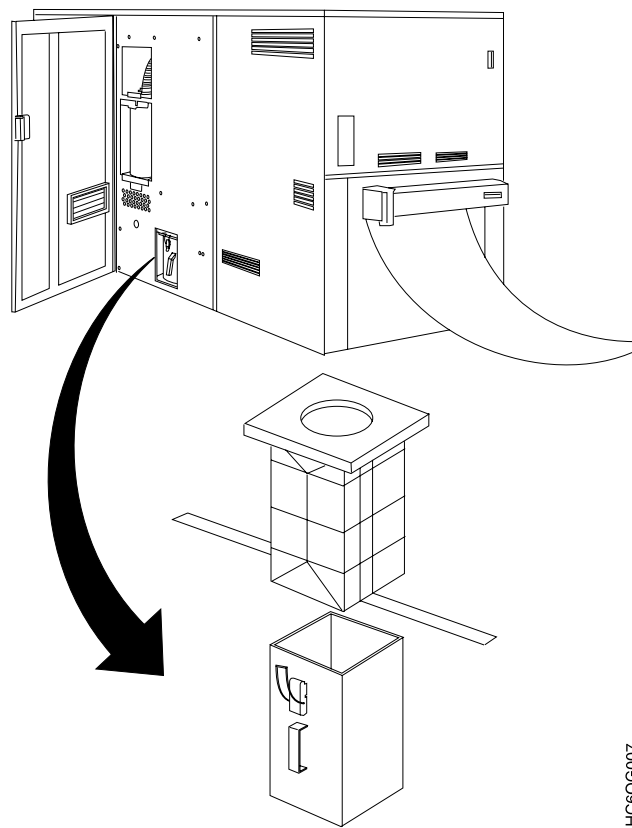
- 您可能希望将纸巾铺在墨粉收集器旁的平面上以接漏。
- 如果您的手上沾上了墨粉，请轻轻地刷去或吹去，要避免接触您的眼睛和唇部。
- 如果您的衣服上沾上了墨粉，请轻轻地刷去或吹去。如果这样也没有除去所有墨粉，则需要用冷水洗衣服。热水和热处理干燥清洁可能会使墨粉熔凝在纤维上。

1. 按下显示屏 / 触摸屏上的 **Stop** 按钮。



HC6G031

2. 打开背面中间的盖子。
3. 提起锁存器，从墨粉收集器盒把手上取下环状物。
4. 将墨粉收集器盒直接拉出。
5. 使用和墨粉一起提供的粘胶带封住用过的墨粉收集器包。
6. 小心地从墨粉收集器盒中取出墨粉收集器包，避免使废弃的墨粉溢出。扔掉墨粉收集器包。
7. 抓住新的墨粉收集器包的底部，将它展开。将突出物插入到包顶部的开口下面。



HC60G007

8. 将新的墨粉收集器包放入墨粉收集器盒中。
9. 将墨粉收集器盒放回打印机。

注：请确保将墨粉收集器盒紧紧地插入，以便按住背面装有弹簧的传感器突出物。

10. 将环状物钩到钩子上，按下墨粉收集器盒上的锁存器。
11. 关闭背面中间的盖子。
12. 按下显示屏 / 触摸屏上的 **Ready** 按钮继续。

---

## 更换显影混合剂

### 警告！

执行这个任务的时候必须让打印机开着，但是不能打印。

使用错误的显影混合剂可能导致严重的打印质量问题；必须请求服务。请参阅第 187 页的表 20，以获取正确的显影混合剂的部件编号。

见到以下消息时请完成此任务：**CHANGE DEVELOPER MIX 0788**

**注：**在第一次看到 CHANGE DEVELOPER MIX 消息时，不必更换显影混合剂。要忽略此消息，在主显示屏 / 触摸屏上**选择 Ready** 按钮。

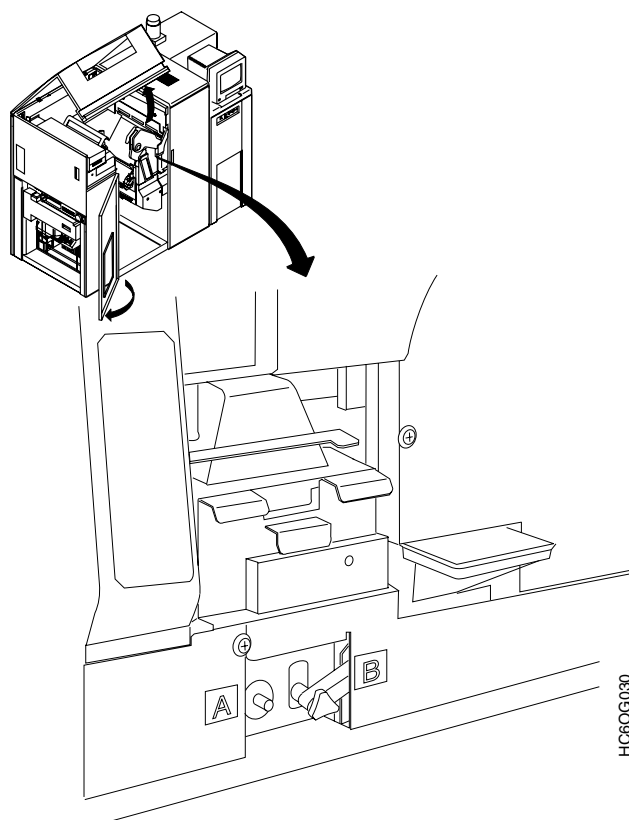
每当到达打印纸结尾，或者每经过 4000 英尺打印纸，将再次出现消息 CHANGE DEVELOPER MIX。在消息第一次出现之后又处理了 50000 英尺打印纸时，您**必须**更换显影混合剂；之后，打印机才能返回到“就绪”状态。

### 操作员技巧

- 显影混合剂很油腻，可能会把您弄脏。您可能希望将纸张铺在显影剂排放口软管和显影混合剂入口下的平面上以接漏。
- 如果显影混合剂沾在您的手上，应尽快擦掉。

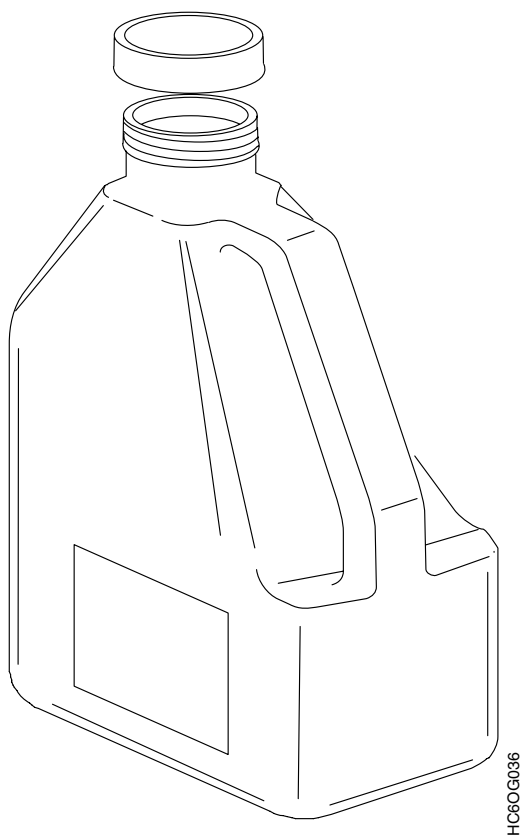
在更换显影混合剂时需要以下物品：

- 显影混合剂
- 一个空的显影混合剂瓶
- 软布或纸张。

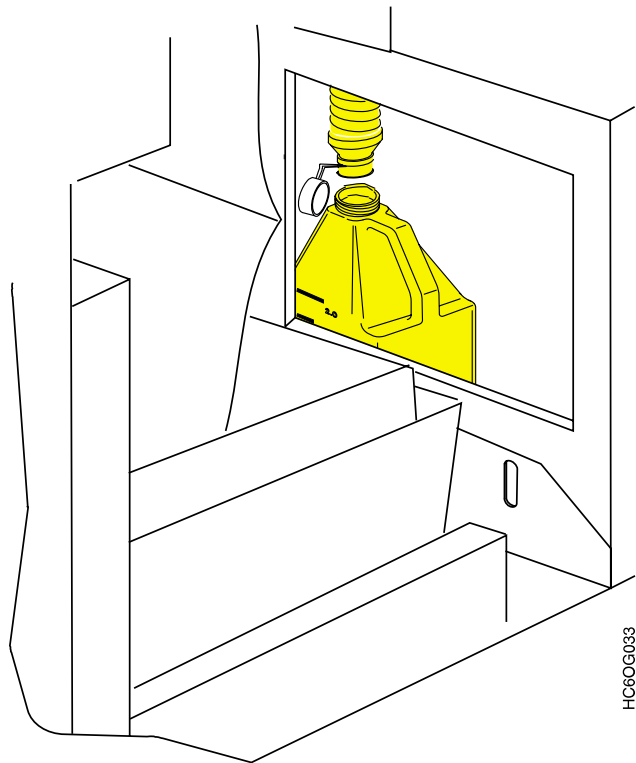


1. 打开前面中间左侧的盖子、右侧的盖子、顶上左侧的盖子。
2. 清除打印纸，如果可能的话，从打印纸输入区中进行清除。如果您无法从打印纸输入区中取出打印纸，请执行以下操作：
  - 如果您使用盒装的折叠纸，则将打印纸盒滑至打印纸输入区的尽可能左边（打印机的积纸箱端）。
  - 如果您使用预处理设备，该设备将打印机下的打印纸提供到打印纸输入区，则在提供打印纸时尽可能松弛打印纸，以将打印纸移到打印纸输入区的左边最远处。

将纸巾平放在打印纸顶上以及打印纸输入区的底部。
3. 从打印纸输入区右侧的存储槽中取出空的显影混合剂瓶。

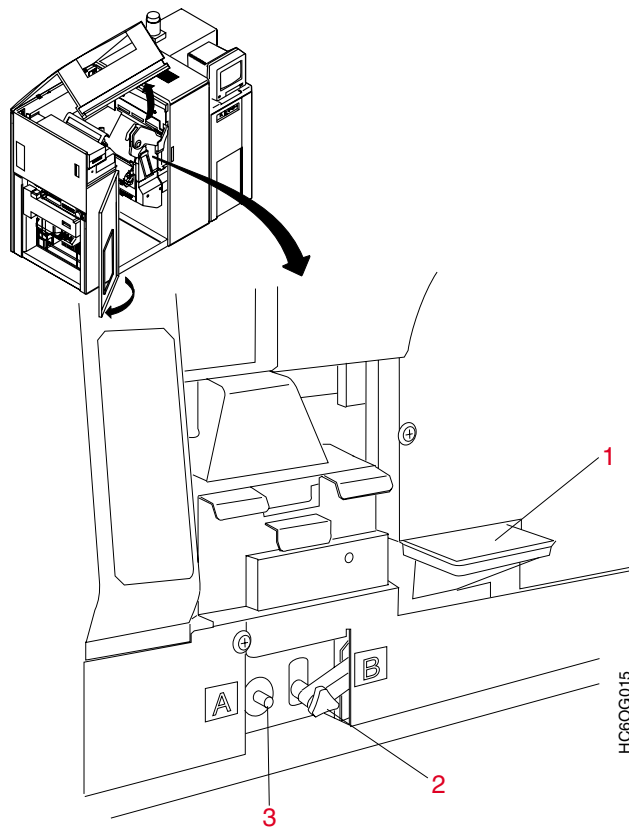


4. 拿掉空瓶上的盖子。将瓶子放回槽中，即直接在显影混合剂排放口软管下面。
5. 抓住排放口软管，使有罩的一端朝上（以免软管中最近更换的显影混合剂漏出）。拿掉软管上的罩子。



HC6G033

6. 仔细地将软管的一端插入空的显影混合剂瓶中。保证软管完全插入，并且没有过度地弯曲软管。

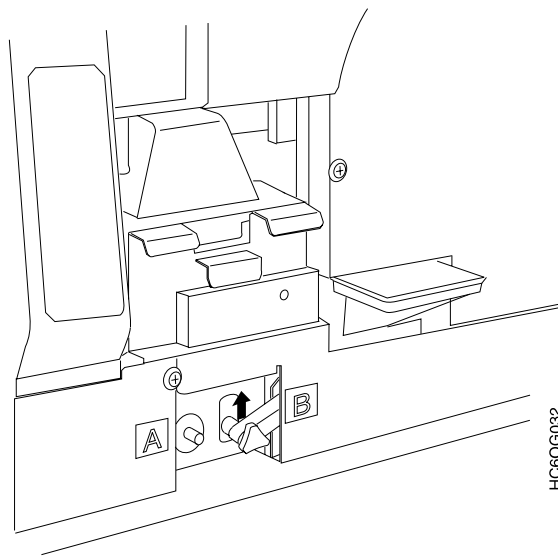


HC6G015

7. 定位显影器区域中的显影混合剂入口 (1)、显影剂排放口控制杆 B (2) 和显影剂倒入按钮 A (3)。

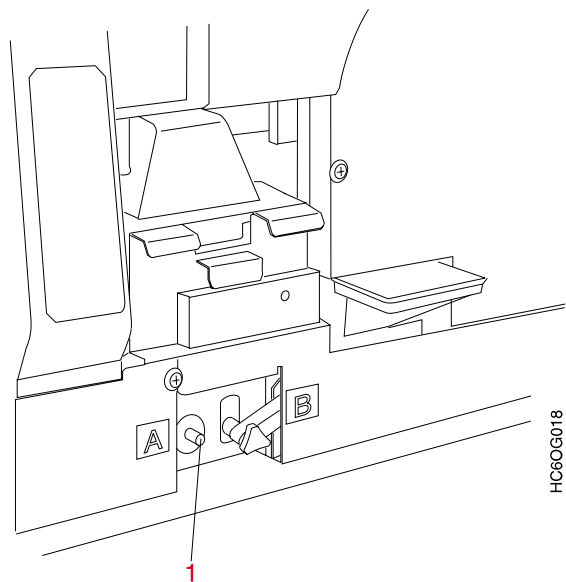
#### 重要事项

- a. 如果显影剂排放口软管没有插入空显影混合剂瓶，就不要打开显影剂排放口。
- b. 在打开和关闭了显影剂排放口之后，您必须更换显影混合剂。打开排放口就复位了显影混合剂使用计时器。复位计时器而没有更换显影混合剂将导致严重的打印质量问题，这是由于显影混合剂超过正常寿命使用引起的。

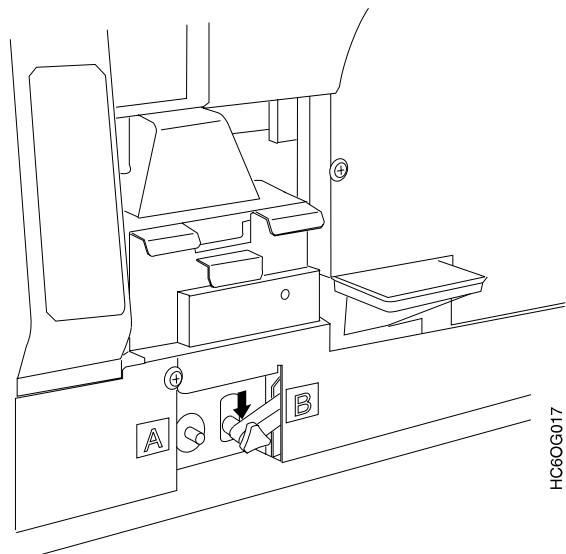


8. 通过拉出显影剂排放口控制杆 B 并向上提来打开此控制杆。
9. 显影混合剂将立即流入。握住排放口软管，以使它不至于滑出空混合剂瓶。在混合剂流入时摇几次软管以保证在软管中没有残留显影混合剂。





10. 按一次显影剂倒入按钮 **A** (1) 以确保所有的显影混合剂都流入。瓶中应有 1.8 升已用过的显影混合剂。

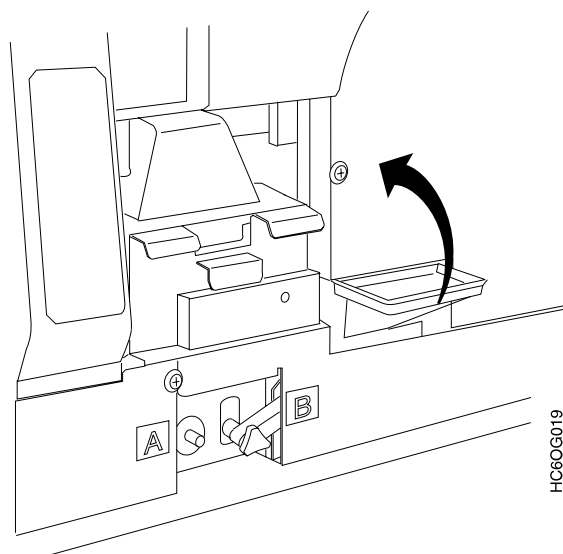


11. 当显影剂停止流入时，可按下显影剂排放口控制杆 **B** 并向里面推，从而关闭排放口。
12. 一旦显影混合剂结束流入，就请确保无显影混合剂残留在排放口软管中。您可以握住软管使之尽量垂直，同时强烈摇动软管。
13. 从瓶中除去显影剂排放口软管。将罩子罩住显影剂排放口软管，并将软管放回其凹进的存储区。
14. 盖上瓶盖。丢弃瓶子和它的内容物。

**警告！**

为了防止打印质量问题，不要重复使用废弃的显影混合剂。除了新的显影混合剂，不能将任何其它东西放入显影混合剂入口。

15. 拿掉新显影混合剂瓶上的盖子。

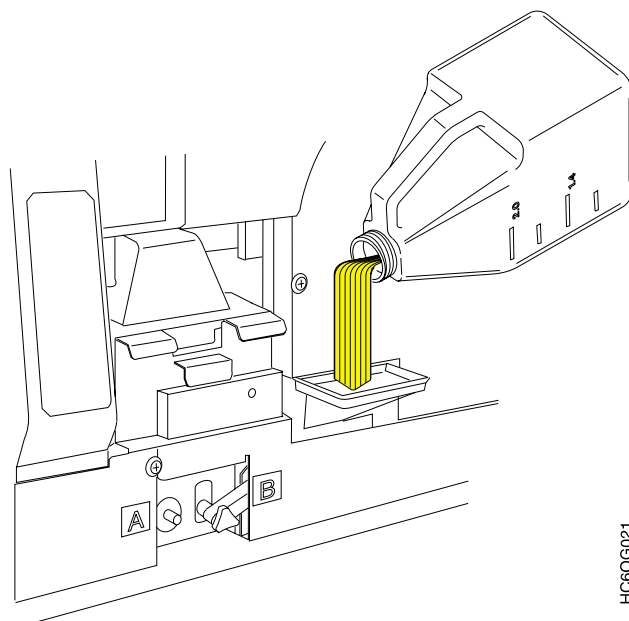


16. 除去显影器入口外盖。

17. 清洁盖子，除去上面过量的显影混合剂，并将它放置在可靠的地方。

**重要事项**

确保显影剂排放口是关闭的。



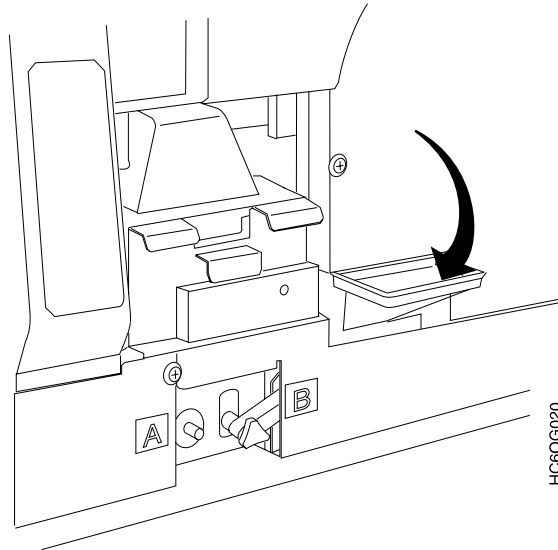
18. 按显影剂倒入按钮 **A**，缓缓向入口注入显影混合剂。

如果新的显影混合剂瓶空之前显影器停止运行，则再次按显影剂倒入按钮 **A**。

19. 使用布或纸巾清洁空显影混合剂瓶，以擦除任何过量的显影混合剂。将瓶子存放在排放口软管前面、打印纸输入区右侧的凹槽中，以备下一次更换显影混合剂使用。

#### 操作员技巧

如果您已经存储了几个空显影混合剂瓶，则可以丢弃过多的瓶。

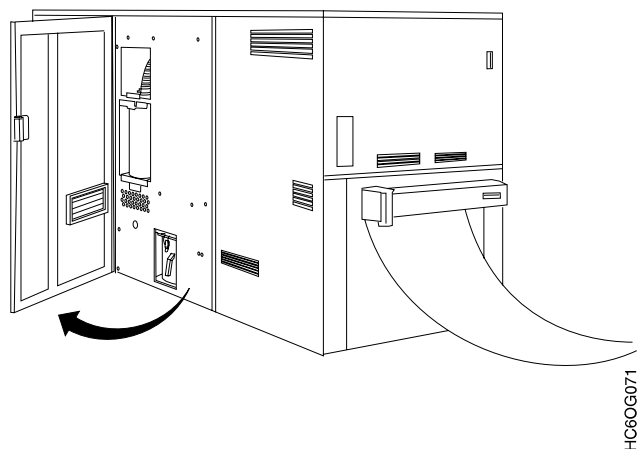


#### 警告！

不要在显影器入口盖未盖好时操作打印机。

20. 盖好显影器入口盖。
21. 使用布或纸巾清洁显影区域，擦除溢出的显影混合剂。
22. 更换输入区中的打印纸以使打印可以继续。
23. 关闭打印机外盖。
24. 要继续处理，在主显示屏 / 触摸屏上选择 **Ready** 按钮。

## 检查精细过滤器



见到以下消息时请完成此任务：**CHECK FINE FILTER 0799**

**注：**您必须立即执行这个任务。而不能象延迟某些**缺少耗材**情况的处理那样延迟执行此任务。

1. 在打印机的背面，打开中间的后盖。
2. 确保过滤器容器在凹槽过滤器区域是直立的。
3. 确保过滤器盖已经牢牢地锁定在它的位置上。
4. 确保过滤器软管已经连接到过滤器盖上。
5. 关闭打印机的中后盖。
6. 要继续处理，在主显示屏 / 触摸屏上**选择 Ready** 按钮。
7. 如果再次出现 **CHECK FINE FILTER** 消息，重复步骤 2 至 6。如果那样仍然无法解决问题，请与您的服务代表联系。请参阅第 33 页的『服务请求过程』，以获取指导。

## 更换精细过滤器

### 警告！

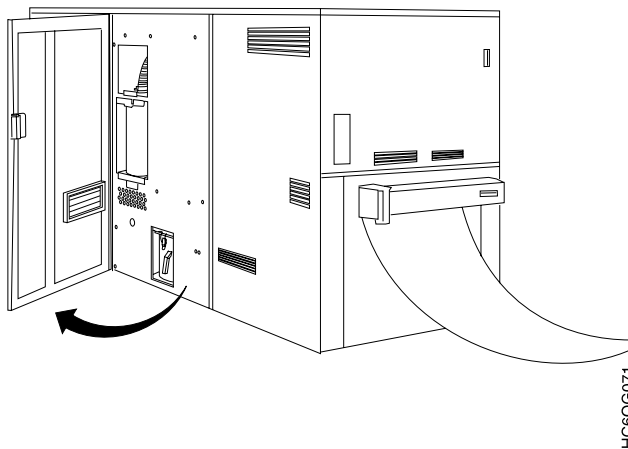
执行这个任务的时候可以让打印机开着，但是不能打印。

要清除这个操作消息，则在更换精细过滤器时，打印机电源必须打开。

见到以下消息时请完成此任务：**CHANGE FINE FILTER 0791**

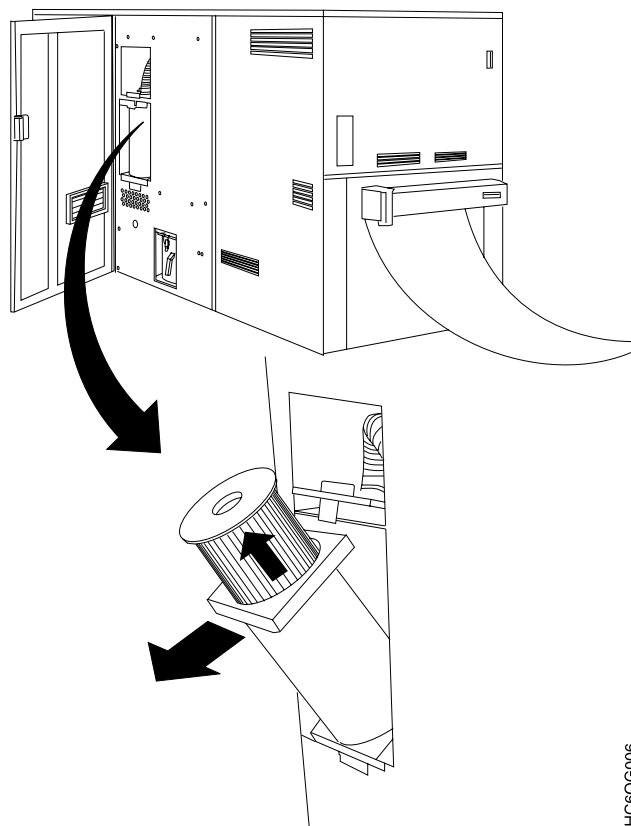
**注：**在第一次看到 **CHANGE FINE FILTER** 消息时，不必更换精细过滤器。要忽略此消息，在主显示屏 / 触摸屏上选择 **Ready** 按钮。

每当到达打印纸结尾、发生出错情况或每经过 4000 英尺打印纸，将再次出现 **CHANGE FINE FILTER** 消息。如果在此消息第一次出现之后又处理了 100000 英尺的打印纸，您必须更换精细过滤器，才能使打印机到返回到“就绪”状态。



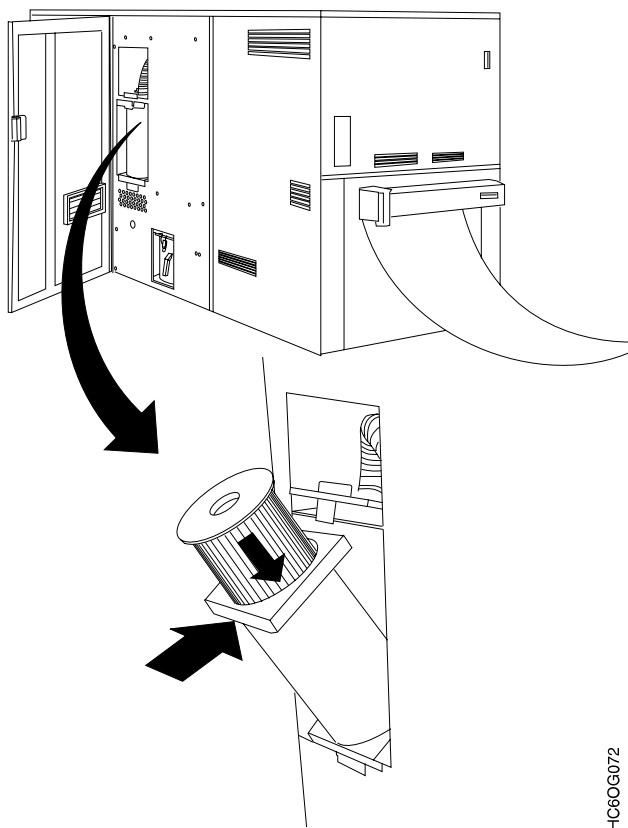
HC60G071

1. 找出一个新的精细过滤器。
2. 在打印机的背面，打开中间的后盖。



HC60G006

3. 在过滤器盖上找到锁存器以后向上拉，打开过滤器外壳。
4. 把过滤器外壳向外拉，直至它朝您这个方向倾斜 30°。
5. 去掉新精细过滤器的塑性袋，然后把精细过滤器放在底板上。
6. 缓缓地将旧的精细过滤器从过滤器外壳中拉出，然后放入新的精细过滤器的塑料包中。
7. 扔掉用过的精细过滤器。
8. 用一块软布擦去过滤器外壳上的垃圾。



HC60G072

9. 将精细过滤器放入过滤器外壳中。确保已经将精细过滤器完全放入过滤器外壳。
10. 使精细过滤器外壳直立在凹槽中，即返回原来的位置。
11. 降低过滤器盖并安全地锁住锁存器。
12. 关闭打印机的右后盖。
13. 要继续处理，选择显示屏 / 触摸屏上的 **Ready** 按钮。
14. 如果出现 **CHECK FINE FILTER** 消息，则说明精细过滤器还没有完全按入到过滤器外壳里。调整精细过滤器，然后重复步骤 13。如果那样无法解决问题，请与您的服务代表联系。请参阅第 33 页的『服务请求过程』，以获取指导。



## 清洁打印色带

### 操作员在清洁打印色带时的注意事项

- 对于可靠的打印机性能，每周至少清洁一次打印色带。
- 在清洁打印色带时需要以下物品：
  - 轻便的纸片（碎片）
  - 布或纸张。
- 在此过程中不必关闭打印机电源，但应当禁用打印机。

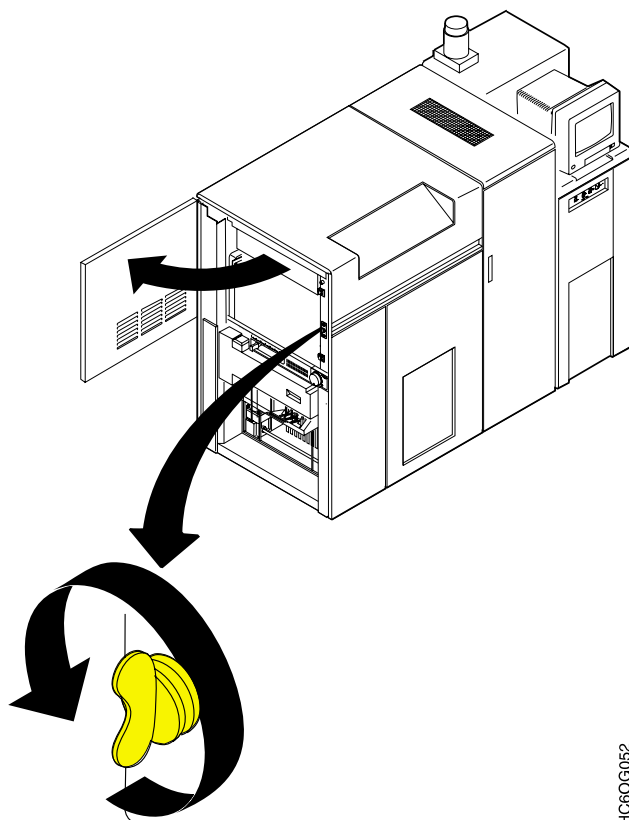


注意：

<70> 油滚带、油芯辊和它们的周围是高温区域。在这些区域操作时请非常小心。

CAUTION100

1. 在将要清洁的打印机的显示屏 / 触摸屏窗口中选择 **Stop** 按钮。
2. 打开积纸箱后盖。



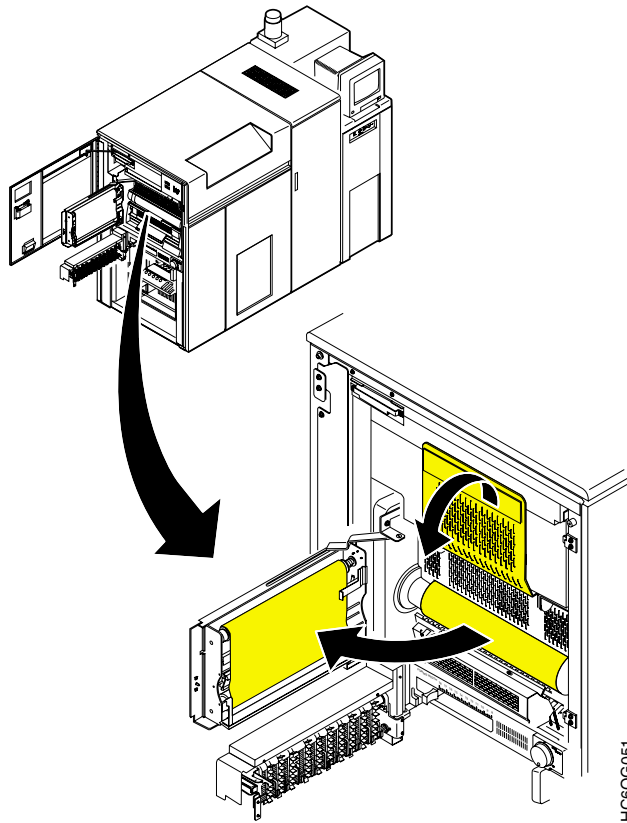
HC60G052

3. 要松开打印色带门，逆时针方向转动翼形螺母。



注意：  
<60> 高温。在操作前让部件在此区域冷却至少 30 分钟。

CAUT0116

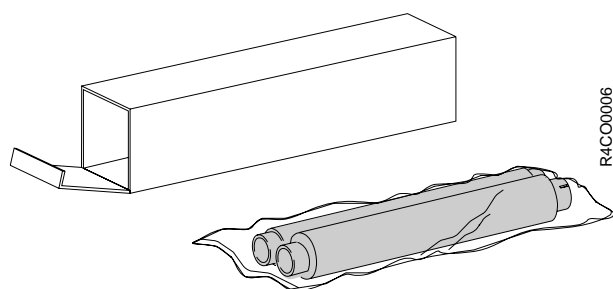


4. 打开打印色带门。
5. 让打印色带冷却至少 **10 分钟**。
6. 降低热辊罩。
7. 将纸铺在地板上，或者在打印色带下放置一个废纸篮。
8. 用一张轻便的纸片刮去打印色带上的脏物和纸屑。
9. 抬起热辊罩。
10. 关闭打印色带门。
11. 顺时针方向转动翼形螺母，锁住给油门。请确保门已关紧。
12. 关闭积纸箱后盖。
13. 熔凝器开始一个预热循环。要使打印机就绪，可选择显示屏 / 触摸屏窗口中的 **Ready** 按钮。  
在熔凝器完成其预热循环之后，继续打印。

## 更换打印色带

**警告！**

执行这个任务的时候可以让打印机开着，但是不能打印。

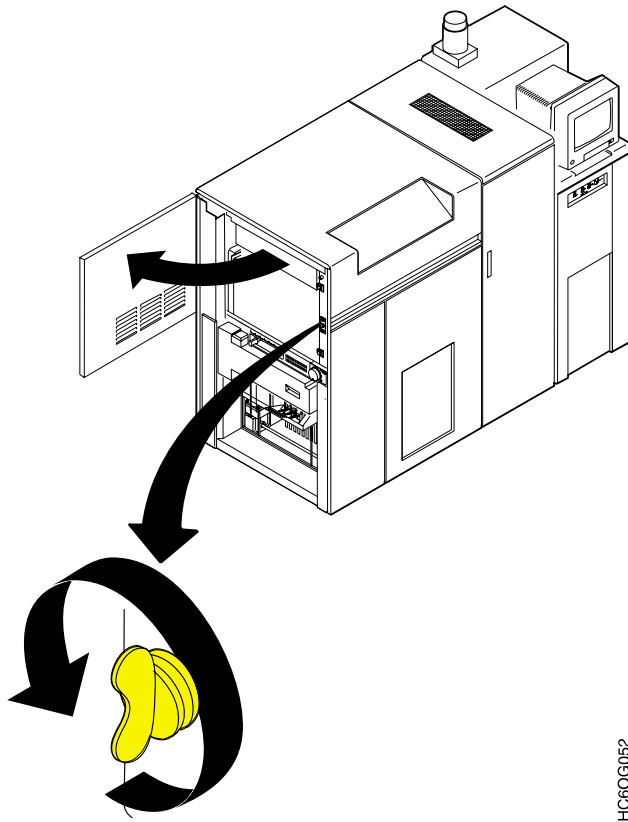


见到以下消息时请完成此任务：**CHANGE OILER BELT 0793**

**注：**在第一次看到 **CHANGE OILER BELT** 消息时，不必更换打印色带。要忽略此消息，在主显示屏 / 触摸屏上**选择 Ready** 按钮。每当到达打印纸结尾，或者每经过 4000 英尺打印纸，将再次出现此消息。在消息第一次出现之后又处理了 10000 英尺打印纸时，您就必须更换打印色带，之后，打印机才能返回到“就绪”状态。

在更换打印色带时需要以下物品：

- 新的打印色带
- 纸巾。



HC60G052



注意：

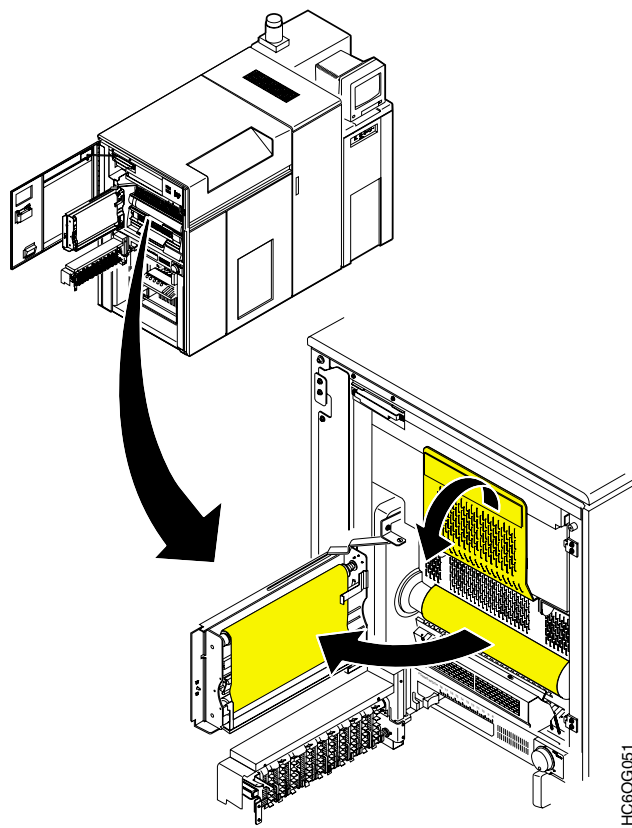
<70> 油滚带、油芯辊和它们的周围是高温区域。在这些区域操作时请非常小心。

CAUT0100

1. 打开积纸箱后盖。

注：打开打印色带门之后，熔凝器将立即冷却，消息更改为 **OILER GATE OPEN**。

2. 反时针方向转动翼形螺母，松开打印色带门。
3. 将几层吸水材料（例如纸巾）放置在打印色带门下的地板上。



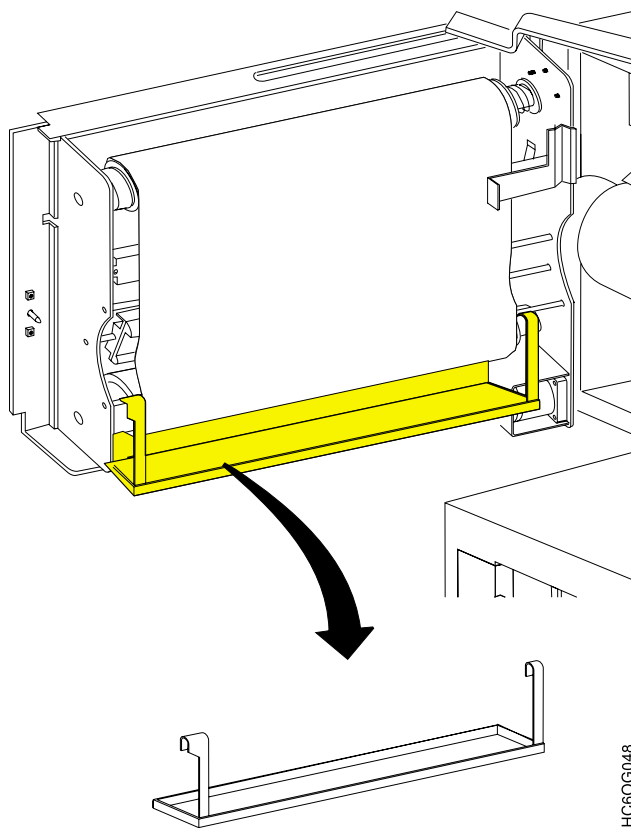
4. 打开打印色带门。



注意：  
<60> 高温。在操作前让部件在此区域冷却至少 30 分钟。

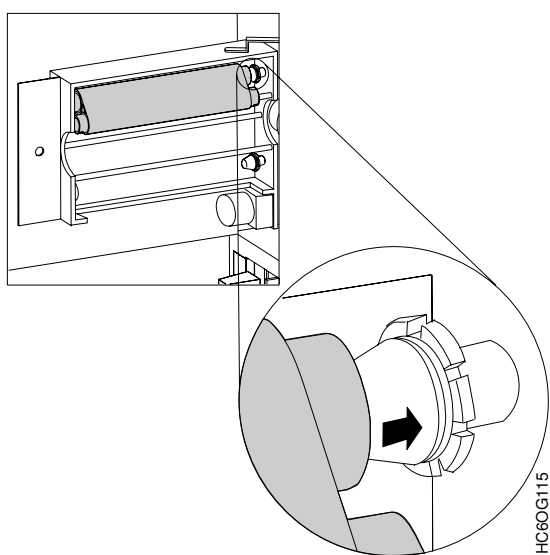
5. 降低热辊罩。

CAUT0116

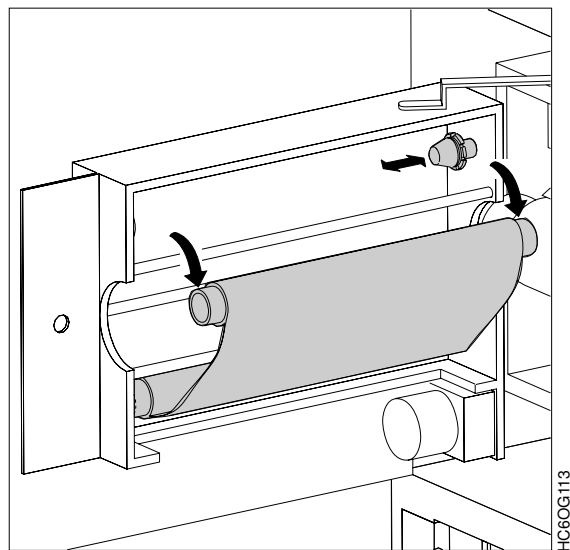


6. 如果您正要更换打印色带，并且出现了上述油盘，则执行以下步骤。否则，转至步骤 7。

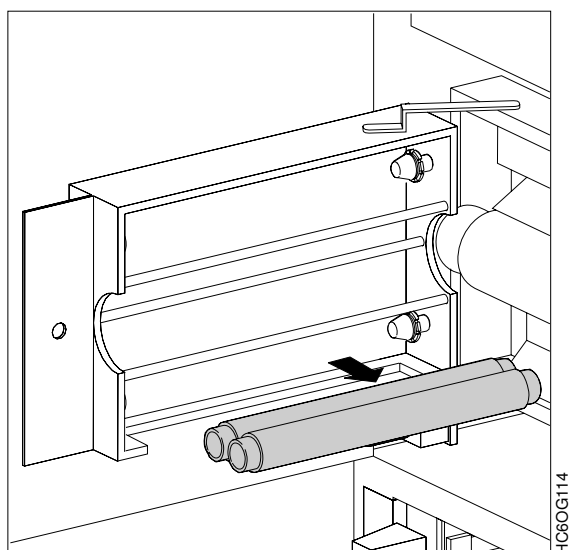
- 要卸下油盘，可提起盘，直至钩住部分与低打印色带支持轴脱开。



7. 拉住打印色带辊的两端，向右移动（挤压弹簧）。



8. 拉出上打印色带辊，左端先出。



9. 将上部辊向下滚，与下部辊平行。

10. 握住两根辊，将低打印色带辊向右按（挤压弹簧）。

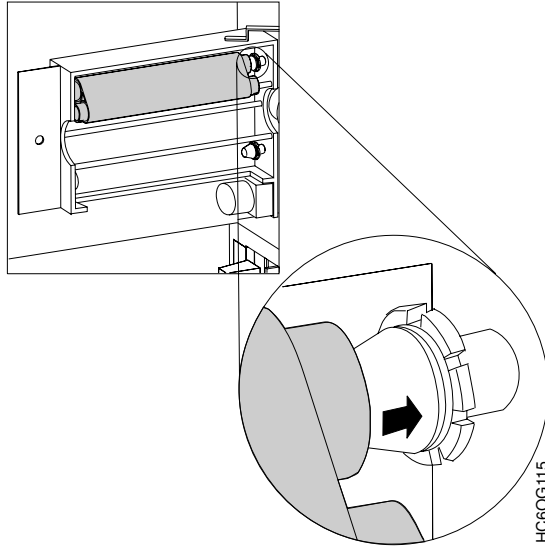
11. 移出低打印色带辊，左端先出。

12. 将旧打印色带放在几层吸收材料上，例如纸巾。

13. 从纸板箱中除去新打印色带，保留塑料袋以备存放旧打印色带。

#### 操作员技巧

带有未使用的打印色带的打印色带辊是上部辊。在辊的轴心末尾处带有箭头标签的一端是右端（最靠近打印机处）。

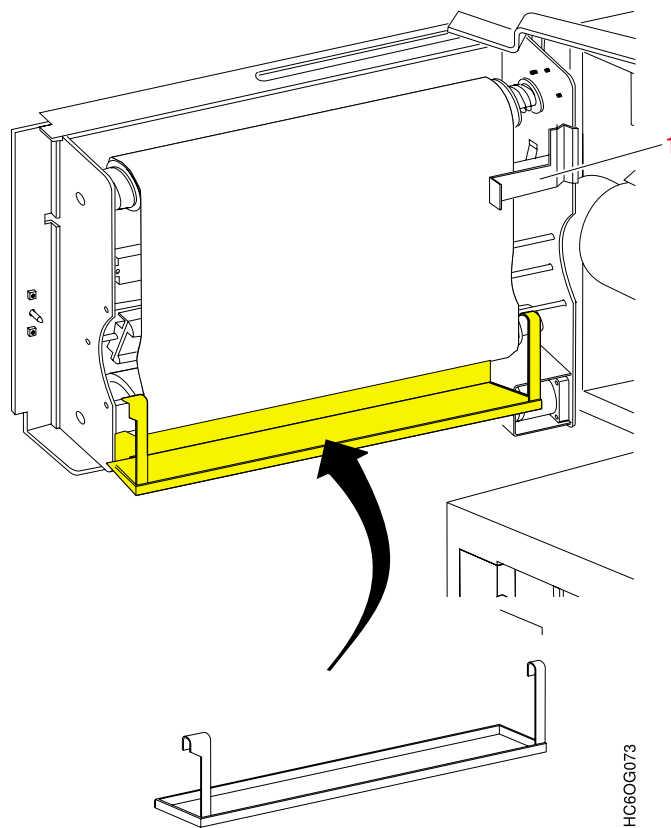


#### 重要事项

当您安装打印色带辊时，必须对准辊的箭头标签（此箭头指向链轮齿上的一个槽）。否则，打印色带将不能正确工作。这会造成打印质量的降低。

14. 当您握住上部辊，且未使用的打印色带靠在下部辊上时，执行以下步骤：
  - a. 将上部辊的右端放在链轮齿上，要求链轮齿上的槽口对准辊上的标签。将上部辊向右按，挤压弹簧。
  - b. 将上部辊的左端放在链轮齿上，让安装了右弹簧的链轮齿与辊吻合。





15. 对于低部卷辊，重复步骤第 236 页的 14。

**注：** 打印色带必须在标签（1）下面。

16. 旋转上部打印色带辊以拉紧色带。

17. 如果您正在更换打印色带，并且除去了上述步骤第 234 页的 6 中所示的油盘，则现在需要重新安装油盘。

18. 抬起热辊罩。

19. 关闭打印色带门。

20. 顺时针方向转动翼形螺母，锁住给油门。请确保门已关紧。

21. 关闭积纸箱后盖。

22. 消息更改为 **WARMING UP** 或 **PLEASE STAND BY**。

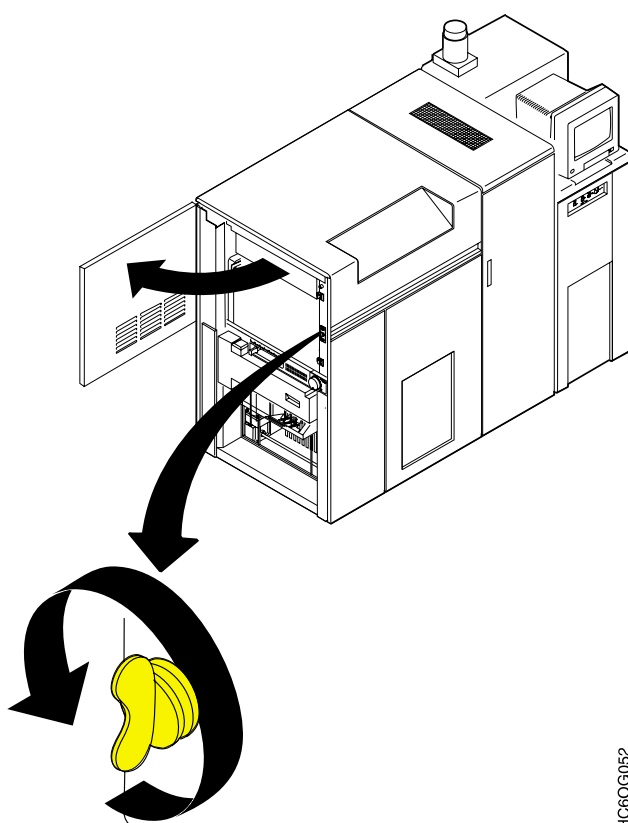
23. 要继续处理，在主显示屏 / 触摸屏上选择 **Ready** 按钮。

24. 将旧打印色带放在塑料袋中丢弃。

## 检查油盘

### 警告！

执行这个任务的时候可以让打印机开着，但是不能打印。



HC60G052



### 注意：

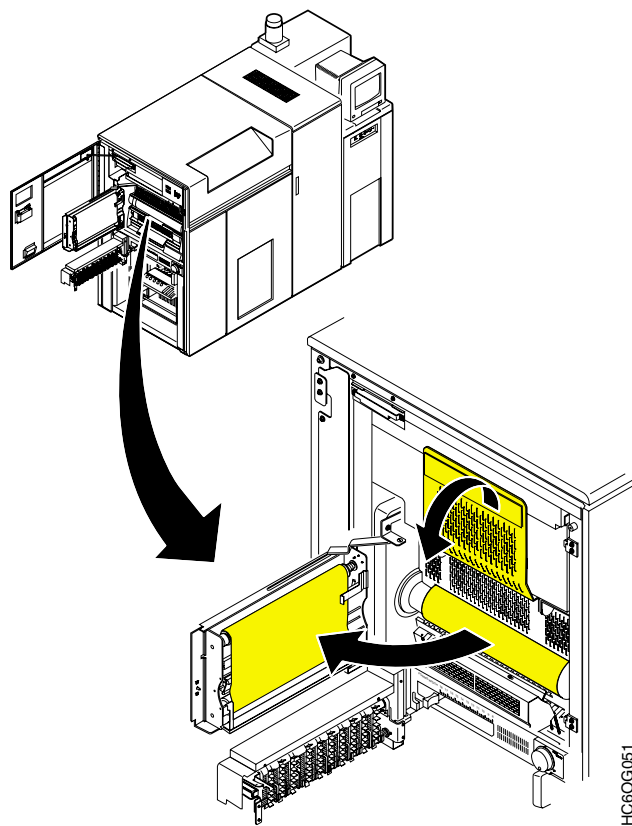
<70> 油滚带、油芯辊和它们的周围是高温区域。在这些区域操作时请非常小心。

CAUT0100

1. 打开积纸箱后盖。

注：打开打印色带门之后，冷凝器将立即冷却，消息更改为 **OILER GATE OPEN**。

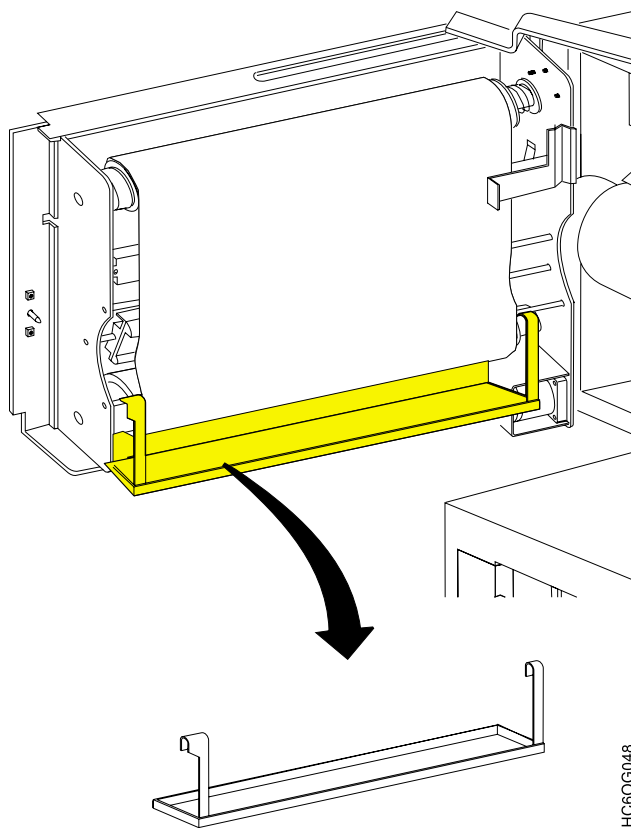
2. 反时针方向转动翼形螺母，松开打印色带门。
3. 将几层吸水材料（例如纸巾）放置在打印色带门下的平面上。
4. 打开打印色带门。



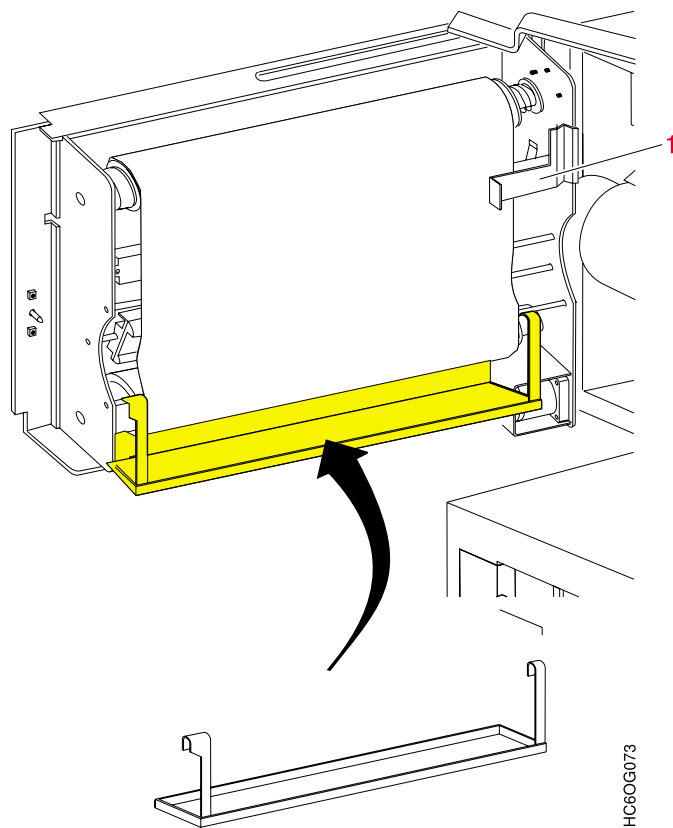
注意：  
<60> 高温。在操作前让部件在此区域冷却至少 30 分钟。

5. 降低热辊罩。

CAUT0116



6. 提起油盘，小心地卸下油盘，直至油盘的钩住部分与低打印色带支持轴脱开，然后将其擦净。



7. 将油盘安装在低打印色带支持轴上。
8. 抬起热辊罩。
9. 关闭打印色带门。
10. 顺时针方向转动翼形螺母，锁住给油门。请确保门已关紧。
11. 关闭积纸箱后盖。
12. 消息更改为 **WARMING UP** 或 **PLEASE STAND BY**。
13. 要继续处理，在主显示屏 / 触摸屏上选择 **Ready** 按钮。

---

## 向预 / 后处理设备添加耗材

当内部的使用计数器到达一个固定的阈值时，打印机通常会显示 **Out of Supplies** 消息。对于大部分 **Out of Supplies** 消息，您可以延迟对它的处理，而多使用一段时间。在额外使用的时间内，每次检测到出错状态，或者检测到打印纸结尾，都会再次出现 **Out of Supplies** 消息。如果您使用整卷打印纸预处理设备，则打印机将在首次延迟 **Out of Supplies** 消息之后每隔 4000 英尺检查一下耗材的多少。如果没有检测到打印纸结尾或出错条件，则此时打印机还将显示 **Out of Supplies** 消息。

---

## 第 8 章 配置系统

### 本章概述

本章介绍了如何更新打印机配置及对打印纸的定义。并附有工作表加以说明。

- 第 244 页的『配置打印机』
- 第 258 页的『主机附件配置』
- 第 271 页的『配置预处理 / 后处理设备 / 接口』
- 第 275 页的『配置工作表』
- 第 293 页的『定义打印纸』

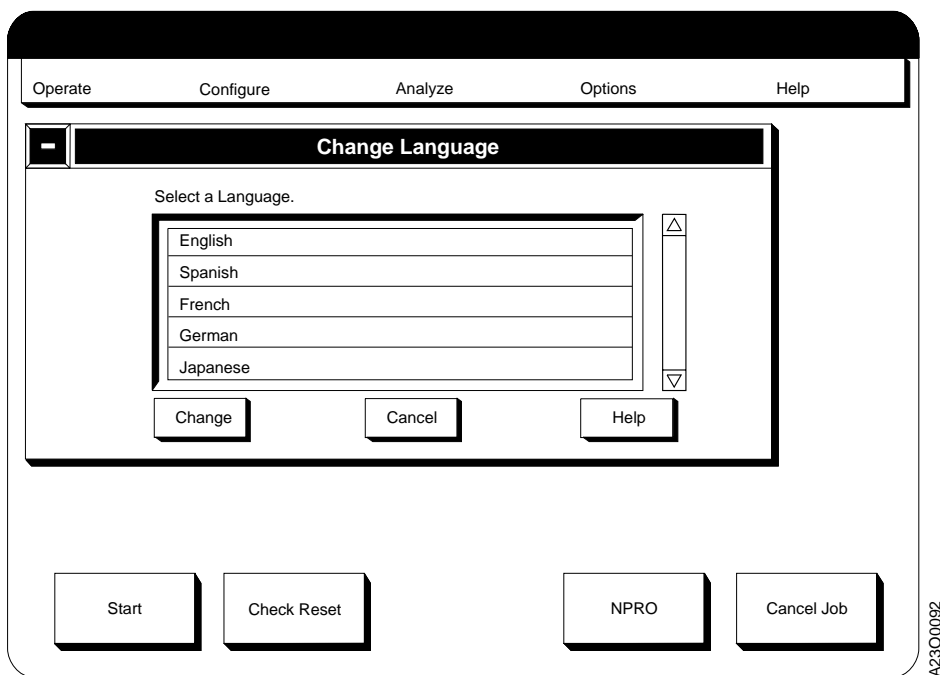
### 重要事项

本章假定更改配置的人熟悉各种不同的设置，并了解各种更改可能对系统产生的影响。

## 更改消息语言

此过程允许您更改用于显示屏 / 触摸屏窗口中的文本的语言。

1. 选择显示屏 / 触摸屏主窗口上的 **Options** 下拉菜单。
2. 选择 **Change Language** 过程。将看到 **Change Language** 窗口，其中列出了您可以选择的语言。每种语言都有它自己的拼写方法和重音标记。



3. 从列表中选择一种新的语言。在双工单面方式中，这种语言用于两台打印机的显示屏 / 触摸屏窗口。
4. 选择 **Change** 按钮。您将看到 **Language Change Warning** 提示窗口。有一些语言的更改将引起自动关机并重新启动系统。
5. 选择 **OK** 按钮来更改语言。



## 配置过程

此过程可让您查看、更新或打印一份打印机配置。

**注：**打印机可以具有多组配置数据：每组数据用于打印机可以操作的一种方式。要更新一种特定方式的配置，打印机必须在该方式运行。

1. 打印打印机配置之前，请确保所有的附件都已禁用。请参阅第 70 页的『启用和禁用附件』，以获取更多信息。如果只是查看或更改配置，则不必禁用附件。
2. 要访问配置设置，必须执行以下操作之一：
  - 在单面或双面方式中，选择 **Configure** 下拉菜单。
  - 在双工单面方式中，选择您希望操作的打印机的显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。
3. 选择 **Configure Printer** 过程。出现 **Configure Printer** 窗口。使用滚动条来滚动配置项列表。关于配置项信息，请参阅 **Configure Printer** 窗口中的第 248 页的表 21 或选择 **Help** 按钮。

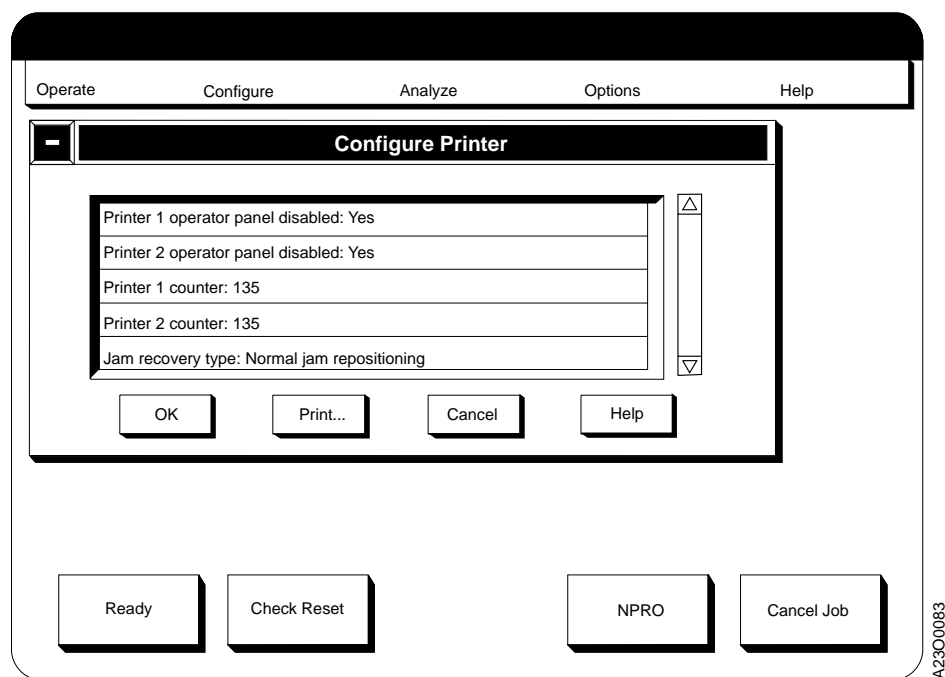


图 40. Configure Printer 窗口

4. 要打印一份配置，执行以下操作：
  - a. 选择 **Print...** 按钮。您可见到 **Print Configuration** 窗口。
  - b. 要更改打印份数，请：
    - 1) 选择 **How Many?** 字段。
    - 2) 输入您希望打印的份数。
    - 3) 选择 **OK** 按钮。

**注：**打印机不会整理多个副本。这必须手工完成。

- c. 选择 **Print Configuration** 窗口上的 **Print** 按钮。

**重要事项**

配置数据总是以美国英语的形式打印的。

5. 要更改一个项:
  - a. 从列表中选择它。可看到一个弹出窗口或一个小键盘窗口。
  - b. 从弹出窗口中选择您想要的值，或在小键盘窗口中输入数据。然后选择 **OK** 按钮。

对于您希望更改的所有项，重复此步骤。

**注：**如果您正在更改 **Printer Mode** 或 **Printhead Resolution**，则您可能更改的任何配置项都只对应切换之前的方式。切换之后的方式将不更改任何配置项。

- c. 完成了所有更改之后，选择 **OK** 按钮。可看到 **Restart** 提示窗口。
  - d. 如果您还有其它配置要更改，可以先进行更改，然后再重新启动系统。如果完成更改配置，则选择 **Restart** 窗口上的 **Restart** 按钮来使它们生效。

## 打印机配置信息

第 248 页的表 21 描述所有配置项、它们的作用以及每项的允许值选项。工厂设置的缺省值选项是加下划线的或分开指定的。

**重要事项！** 第 248 页的表 21 列出所有型号打印机的所有配置项。对于特定型号的打印机，某些项可能变灰或不显示：

- 标记为 **(D)** 的配置项仅出现于双面系统。
- 标记为 **(S)** 的配置项仅出现于单面系统。
- 所有无标记的项目出现于双面和单面系统。

表 21. 打印机配置项

配置项	描述	值选项
Printer Mode (D) (打印机方式)	此条目允许设置双面系统是在双面方式还是在单面(双工单面)方式操作。(该项适用于型号 ED1/ED2。)  如果您更改打印机方式,则 <b>Restart</b> 过程自动执行 Shutdown 过程。	Duplex (双面) 或 Simplex (单面)
Auto Start (自动启动)	如果是 Yes,则在 <b>Shutdown</b> 过程期间,保存所有当前附件接口状态(启用/禁用),并在系统下一次上电时自动恢复。单面和双工单面打印机也在完成供电时自动就绪。系统就绪之前,在双面打印机上必须执行手工进纸/对齐打印纸过程。	Yes 或 No
PQE boldness for printer 1 (打印机 1 的 PQE 醒目程度)	不必更改此项。  注: 1. 如果此值因故被更改,则在下一次访问时将该值设置为 85 并通知 CE。 2. 在具有代码版本 9.6 或更新版本的打印机上,此项变灰,不能更改。	100%
PQE boldness for printer 2 (打印机 2 的 PQE 醒目程度) (D)	参阅打印机 1 的条目。	参阅打印机 1 的条目。
Printer 1 Countet (打印机 1 计数器)	(仅 CE 更改)来自打印机背面的机器计数器的打印使用计数可以被传至此计数器,这又成为 <b>Printer Status</b> 显示屏/触摸屏窗口中运行的 Printer 1 Counter 的新基本数目。	0 至 2 000 000 000
Printer 2 Counter (D) (打印机 2 计数器)	(仅 CE 更改)来自打印机背面的机器计数器的打印使用计数可以被传至此计数器,这又成为 <b>Printer Status</b> 显示屏/触摸屏窗口中运行的 Printer 2 Counter 的新基本数目。	0 至 2 000 000 000
Printhead Resolution (打印头分辨率)	此参数更改打印机中使用的打印头的分辨率。并不是所有打印机都支持所有的值的。	有效值是 480 或 600 DPI。您所选的值取决于在打印机上安装的功能。
IPDS Resolution (IPDS 分辨率)	仅当选择了 600 DPI 的打印头分辨率时,才可以设置此参数。	Automatic (自动)、240 DPI、300 DPI 或 600 DPI
Font Enhancement (字体增强)	当对 Printhead Resolution 选择了 480 或 600 DPI 且 <u>没有</u> 对 IDPS Resolution 选择 600 DPI 时,将出现此参数。此参数用于激活或释放对于光栅字体的边平滑算法。如果不希望使用边平滑算法,则设置为 No。	单字节: Yes 或 No 双字节: Yes 或 No
Jam Recovery Type (卡纸恢复类型)	此条目控制在什么条件下,在清除打印纸卡纸之后,主机系统自动重新发送页。 • 正常卡纸再定位 — 自动重新发送和重新打印所有丢失的页。 • 压缩 MICR 再定位 — 将重新发送使用 MICR 打印机打印的丢失页。 • 压缩所有卡纸再定位 — 不重新发送丢失页。必须手工恢复任何丢失或损坏的页。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Use Normal Jam Repositioning (使用正常的卡纸再定位)</u></li> <li>• Suppress MICR Jam Repositioning (压缩 MICR 卡纸再定位)</li> <li>• Suppress All Jam Repositioning (压缩所有卡纸再定位)</li> </ul>

表 21. 打印机配置项 (续)

配置项	描述	值选项
Font Usage (字体用法)	<p>字体用法允许您选择打印机控制单元 (计算机) 将为字体管理而使用的内存量。按照您运行的打印作业类型来选择字体用法。</p> <p>为使用带正常点大小的正常的字体数 (但是不是双字节字体) 的作业选择 <b>Low</b> 字体用法。<b>Medium</b> 字体用法指出一种异常单字节字符集 (SBCS) 打印方式; 为使用大量字体或大点字体 (但是不是双字节字体) 的作业选择 <b>Medium</b>。<b>High</b> 字体用法主要用于双字节字体作业。</p>	<u>Low</u> (低)、 <u>Medium</u> (中) 或 <u>High</u> (高)
Page Segment Usage (页段用法)	用于为页段和覆盖的 IPDS 源分配空间。如果页段和覆盖的数目和大小较小, 则设置为 <b>Low</b> 。如果页段和覆盖的数目和大小较大, 则设置为 <b>High</b> 。	<u>Low</u> (低)、 <u>Medium</u> (中) 或 <u>High</u> (高)
Overlay Usage (覆盖用法)	此参数用于为准备打印而覆盖的高速缓存分配空间。如果使用很小的覆盖, 则设置为 <b>Low</b> 。如果使用大覆盖, 则设置为 <b>High</b> 。	<u>Low</u> (低)、 <u>Medium</u> (中) 或 <u>High</u> (高)
Overlay Cache (覆盖高速缓存)	此参数用于激活或释放高速缓存的覆盖。如果覆盖不多次重新使用, 或如果不在后继页的同一位置重新使用覆盖, 则设置为 <b>No</b> 。	<u>Yes</u> 或 <u>No</u>
Input Buffer Size (输入缓冲区大小)	此参数用于为刚从服务器中接收的 IPDS 数据分配空间, 然后控制单元才可以处理。如果页包含较小的数据或如果从 System/370 通道或 ESCON 通道上的 PSF/MVS 来打印, 就设置为 <b>Low</b> (这是因为频繁的 IPDS 应答率)。如果要打印带大量数据的页 (例如大图像), 则设置为 <b>High</b> 。	<u>Low</u> (低)、 <u>Medium</u> (中) 或 <u>High</u> (高)
Output Buffer Size (输出缓冲区大小)	<p>此参数用于为准备打印的页面分配空间, 包括连续打印纸的传送点和双面打印机之间的页。如果符合这些条件, 则此值设置为 <b>Low</b>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 页面包含小数据</li> <li>• 单面打印机</li> <li>• 双面打印机, 与传送点之间的距离小于 400 英寸。</li> </ul> <p>如果符合这些条件, 则此值设置为 <b>High</b>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 页面包含大量数据, 特别是阴影区域</li> <li>• 双面打印机, 与传送点之间的距离大于 400 英寸。</li> </ul>	<u>Low</u> (低)、 <u>Medium</u> (中) 或 <u>High</u> (高)
Direct Attach (直接连接)	<p>此条目显示当连接至一个 MVS 或 OS/390 操作系统时, 是否在直接打印方式打印, 而没有主机辅助的恢复过程, 例如在打印纸卡纸之后重发页面。</p> <p>主机系统程序员将通知您此条目是否应当设置为 <b>Yes</b>。</p>	<u>Yes</u> 或 <u>No</u>

表 21. 打印机配置项 (续)

配置项	描述	值选项
NPRO Length (空走长度)	<p>此条目设置一个附加长度，它添加至固定空走长度，以创建打印纸移过打印机的总距离。</p> <p>当安装了一个分开的（没有连接的）后处理设备，并且需要扩充空走长度，以很容易地除去后处理设备输出的打印纸时，可以使用此条目。</p> <p>如果任何已安装和启用的预/后处理设备将一个已启用的预/后处理器的 Pre/postprocessor Extended NPRO 距离设置为大于 0，则即使 NPRO Length 更长，该距离也将优先于 NPRO Length。Pre/postprocessor Extended NPRO 距离在 <b>Configure Pre/Post</b> 过程中配置。如果设置了几个 Pre/Postprocessor Extended NPRO 距离，则最长的一个获得优先权。</p>	范围为 <u>0</u> 至 1200 英寸。
Auto NPRO at End of Forms (打印纸结尾自动空走)	此条目指出当发现打印纸结尾时，是否执行自动空走。	Yes 或 <u>No</u>
启用行方式 (S)	允许打印机进入 3800 兼容方式（行方式）。无论何时更改了这个设置，就必须重新启动打印机。（此项仅适用于 ES1 型，并且 IPDS 分辨率设置应为 240 DPI 且打印头分辨率应设置为 480 DPI。）	Yes 或 <u>No</u>
Jam Recovery Point Distance (卡纸恢复点距离)	<p>此条目设置打印纸要到达已安装后处理设备所需的通过打印机熔凝器的距离，以使这些打印纸根据打印纸卡纸恢复机制而重新打印。</p> <p>在双面方式中，通过打印机 2 的熔凝器测量此距离。在双工单面方式中，此距离是通过打印机 1 或打印机 2。</p> <p>假定如下情况，则设置为非零值：已安装和启用了后处理设备，上面设置的 Jam Recovery Type 配置项允许重新打印页，并且上面的 Direct Attach 配置项设置为 <b>No</b>。</p>	范围为 <u>0</u> 至 500 英寸。
Form Feed Length (D) (进纸长度)	此条目以英寸为单位设置在以双面方式执行 <b>手工进纸/对齐 Forms</b> 过程期间选择了 <b>Feed Forms</b> 按钮时移过打印机 1 的打印纸长度。	范围为 17 至 250 英寸。缺省值是 60 英寸。
Length of Forms Between Transfer Points (D) (传送点之间的打印纸长度)	<p>此条目以英寸为单位来设置纸张通路长度，即从打印机 1 的传送装置输纸器上的对齐标记、通过打印机 1、跨越地板至缓冲器/反转器单元、通过缓冲器/反转器单元、跨越地板至打印机 2、从打印机 2 下向上至打印机 2 的传送装置输纸器上的对齐标记。这在双面方式过程 <b>Thread/Align Forms</b> 期间使用。如果您为了对齐打印纸而继续在两个打印机上送纸，可能必须更改此配置项。</p> <p>参阅第 311 页的附录 B，『实际系统布局』以获取物理布局的细节和尺寸。</p>	范围为 150 至 800 英寸。缺省值是 315 英寸。

表 21. 打印机配置项 (续)

配置项	描述	值选项
Front Sheet Sequence (D) (正面纸序列)	<p>此条目设置在双面方式中是在打印机 1 还是在打印机 2 上打印打印纸的正面。</p> <p>Front First 表示将在打印机 1 上打印用户作业的奇数页 (第 1 页、第 3 页、第 5 页、...), 将在打印机 2 上打印偶数页 (第 2 页、第 4 页、第 6 页、...)。Front Second 表示与 Front First 相反。</p> <p>使用一个后处理设备来撕开和层叠输出, Front Second 将以奇数页面向正面来传递输出。</p>	Front First (正面是第一页) 或 Front Second (正面是第二页)
Verification Marks (D) (验证标记)	<p>指出是否在打印纸的边 (输纸孔区) 上打印验证标记 (号)。当打印这些标记时, 就有可能验证打印纸的同步或对齐 (打印纸的两面重合)。</p> <p>操作员可以读取此验证号。如果打印纸的第 1 面的号码匹配第 2 面的号码, 则打印纸就是正确同步的。相同页的多个副本将具有相同的验证标记号。</p>	Yes 或 No
Logical Page Increment (逻辑页面增量)	<p>对于被打印页大于有效的 Infoprint 3000 可打印区的情况, 此条目允许扩展逻辑页面的大小, 以避免设置错误。当为 3800 打印所创建的打印作业太靠近页边时, 可能发生此情况。</p> <p>输入的值将以所有方向中的该像素值来增加可打印区。原因再次查看您的应用程序, 以保证此设置不引起数据的损失, 例如在将被剪去的输纸孔标签衬纸条上打印。</p>	范围为 0 至 20 个像素。
Clear Memory for Security (为安全性而清除存储器)	<p>此条目允许设置是否从内存中清除残留的打印数据。清除内存可能使在打印作业启动之前有多达 2 分钟的延迟。如果需要较高层次的安全性, 则选择 Yes。</p>	Yes 或 No
Screen Saver Timeout (屏幕保护程序超时)	<p>此条目允许以分钟为单位来指定在显示屏 / 触摸屏监视器屏幕为空之前的空闲时间。这可以延长监视器屏幕的寿命。值 0 表示不使用屏幕保护程序。</p> <p>在双工单面方式中, 如果打印机 1 和打印机 2 设置为不同值, 则将使用最短的设置时间, 即使没有使用相关的打印机控制台也如此。</p> <p>接触由此超时引起的空白屏幕将恢复显示。</p>	0 至 60 分钟。缺省值是 10 分钟。
Alarm Suppression (警报抑制)	<p>此条目允许取消错误和电源项目操作的操作员警报音。</p>	Yes 或 No
Fuser Inactivity Timer (熔凝器非活动性计时器)	<p>此条目以小时为单位设置在关闭熔凝器之前的打印机非活动时间。这节省了电费, 并延长了打印机寿命。当打印恢复时, 熔凝器将自动打开, 但伴有熔凝器到达操作温度所需的延迟。值 0 表示不使用计时器。</p>	0 至 9 小时。缺省值是 1 小时。

表 21. 打印机配置项 (续)

配置项	描述	值选项
Eject to Front Facing (走纸至前边)	<p>此条目允许接收或拒绝主机发出的 Eject to Front Facing (EFF) 信号。值 No 将关闭 EFF。如果为 Yes, 则当前一作业包含奇数页时, 来自主机的 EFF 信号将在打印作业之间插入空页。</p> <p>如果安装了撕开并层叠输出页的后处理设备, 或如果 Direct Attach 设置为 Yes, 则此选项应当设置为 No。</p>	Yes 或 No
Form Definition Order (格式定义顺序)	选择 Yes 时, 将按照使用打印纸的顺序列出打印纸的定义, 当前的打印纸位于列表顶部。选择 No 时, 将按照定义打印纸的顺序列出打印纸, 最后定义的打印纸位于列表底部。	Yes 或 No
Stacker Enabled (启用积纸箱)	<p>此条目允许设置是否使用积纸箱。设置为 Yes 表示不使用后处理设备, 并使用折叠纸。</p> <p>但是, 如果已安装并启用后处理设备, 则忽略 Yes 值。</p> <p>在双面方式中, 只指打印机 2 的积纸箱。在双工单面方式中, 它可能指打印机 1 或打印机 2 的积纸箱。</p>	Yes 或 No
Cut Sheet Emulation (切纸仿真)	<p>纸被与输纸器条并行的虚线一分为二。造成的每“半张纸”都可以作为整张纸运行于切纸打印机。</p> <p>None 表示不启用切纸仿真。</p> <p>Normal Left-to-Right 允许将打印数据先放置在左半张纸, 然后放置在右半张纸。左半张纸最靠近操作员。数据的物理方向从操作员的观察点看是纸张的左下角。</p> <p>Normal Right-to-Left 允许将打印数据先放置在右半张纸, 然后放置在左半张纸。右半张纸离操作员最远。数据的物理方向从操作员的观察点看是纸张的左下角。</p> <p>Inverted Left-to-Right 允许将打印数据先放置在左半张纸, 然后放置在右半张纸。左半张纸离操作员最远。数据的物理方向从操作员的观察点看是纸张的右上角。此方式是 Normal Left-to-Right 的“上面向下”版本。</p> <p>Inverted Right-to-Left 允许将打印数据先放置在右半张纸, 然后放置在左半张纸。右半张纸最靠近操作员。数据的物理方向从操作员的观察点看是纸张的右上角。此方式是 Normal Right-to-Left 的“上面向下”版本。</p>	<p>None (无)</p> <p>Normal Left-to-Right (正常的从左至右)</p> <p>Normal Right-to-Left (正常的从右至左)</p> <p>Inverted Left-to-Right (翻转的从左至右)</p> <p>Inverted Right-to-Left (翻转的从右至左)</p>
BTS Installed (安装 BTS)	此条目允许设置是否安装分离机 / 修边机 / 堆叠机后处理设备。它不显示是否使用此设备。	Yes 或 No
BTS Enabled (启用 BTS)	此条目允许设置是否启用已安装的分离机 / 修边机 / 堆叠机后处理设备。如果启用 BTS, 则主机系统将不发送 eject-to-front-facing 命令。	Yes 或 No
Offsetter Installed (安装移位器)	此条目允许设置是否安装移位器后处理设备。它不显示是否使用此设备。	Yes 或 No
Offsetter Enabled (启用移位器)	此条目允许设置是否启用已安装的移位器后处理设备。主机系统发送 Alternate Offset Stacker 命令--如果启用了移位器, 并且打印作业包含这些命令的话。	Yes 或 No



表 21. 打印机配置项 (续)

配置项	描述	值选项
Offset on Mark Forms (标记打印纸的位 移)	如果指定为 <b>Yes</b> , 则只针对含有“标记打印纸”的页向已启用的后处理器发送偏移量命令。任何从主机发出的 Alternate Offset Stacker 命令将忽略。	Yes 或 <u>No</u>
3130 Bar Code Compatibility (3130 条形码兼容性)	此条目定义打印条形码的格式, 以标准格式还是以 3130 打印机的格式打印。	Yes 或 <u>No</u>
打印机 1 的对比度	(仅 CE 更改) 服务人员用它来调节打印纸上的打印对比度(墨粉密度)。  此值仅当“定义打印纸”过程中未对特定打印纸设置其它值时才使用。	范围从 1 至 7  缺省值为 4
打印机 2 的对比度	(仅 CE 更改) 参阅打印机 1 的条目。  此值仅当“定义打印纸”过程中未对特定打印纸设置其它值时才使用。	参阅打印机 1 的条目。
Printer 1 Preheat (Platen Temperature) (打印 机 1 预热(预热台温 度))	(仅 CE 更改) 服务人员用它来调节预热台温度。输入的值是一个相对值, 而不是温度值, 1 表示最冷, 100 表示最热。  此值仅当“定义打印纸”过程中未对特定打印纸设置其它值时才使用。	范围从 1 至 100  缺省值为 50
Printer 2 Preheat (Platen Temperature) (打印 机 2 预热(预热台温 度))	(仅 CE 更改) 参阅打印机 1 的条目。  此值仅当“定义打印纸”过程中未对特定打印纸设置其它值时才使用。	参阅打印机 1 的条目。
打印机 1 的热辊(温 度)	(仅 CE 更改) 服务人员用它来调节热辊温度。输入的值是一个相对值, 而不是温度值, 1 表示最冷, 100 表示最热。  此值仅当“定义打印纸”过程中未对特定打印纸设置其它值时才使用。	范围从 1 至 100  缺省值为 50
打印机 2 的热辊(温 度)	(仅 CE 更改) 参阅打印机 1 的条目。  此值仅当“定义打印纸”过程中未对特定打印纸设置其它值时才使用。	参阅打印机 1 的条目。
打印机 1 的出油速率	(仅 CE 更改) 服务人员用它来对打印色带的出油量。输入的值是一个相对值, 而不是数量值, 1 表示最低速率, 100 表示最高速率。  此值仅当“定义打印纸”过程中未对特定打印纸设置其它值时才使用。	范围从 1 至 100  缺省值为 50
打印机 2 的出油速率	(仅 CE 更改) 参阅打印机 1 的条目。  此值仅当“定义打印纸”过程中未对特定打印纸设置其它值时才使用。	参阅打印机 1 的条目。

表 21. 打印机配置项 (续)

配置项	描述	值选项
打印机 1 的打印色带 (速度)	(仅 CE 更改) 服务人员用它来调节打印色带移动的速度。 输入的值是一个相对值, 而不是速度值, 1 表示最慢速度, 100 表示最快速度。  此值仅当“定义打印纸”过程中未对特定打印纸设置其它值 时才使用。	范围从 1 至 100  缺省值为 50
打印机 2 的打印色带 (速度)	(仅 CE 更改) 参阅打印机 1 的条目。  此值仅当“定义打印纸”过程中未对特定打印纸设置其它值 时才使用。	参阅打印机 1 的条目。
Scan Factory Adjust for Printer 1 (扫描打 印机 1 的工厂调整)	(仅 CE 更改) 服务人员用它来调整扫描方向打印对齐。	范围为 0 至 100 个单位  缺省值是 40 个单位  单位 = 2 个像素
Process Factory Adjust for Printer 1 (处理打印机 1 的工 厂调整)	(仅 CE 更改) 服务人员用它来调整处理方向打印对齐。	范围为 0 至 60 个单位  缺省值是 15 个单位  单位 = 1 个像素
Scan Factory Adjust for Printer 2 (D) (打印机 2 的扫描工 厂调整)	(仅 CE 更改) 服务人员用它来调整扫描方向打印对齐。	范围为 0 至 100 个单位  缺省值是 40 个单位  单位 = 2 个像素
Process Factory Adjust for Printer 2 (D) (打印机 2 的 处理工厂调整)	(仅 CE 更改) 服务人员用它来调整处理方向打印对齐。	范围为 0 至 60 个单位  缺省值是 15 个单位  单位 = 1 个像素
Beam 1 offset adjustment (束 1 偏 移调整)	(仅 CE 更改)。维护人员用它来控制多束打印机的单束的 水平对齐或垂直对齐。	范围为 0.0 至 15.9  缺省值是 8.0 个单位  单位 = .1 个像素
Beam 2 offset adjustment (束 2 偏 移调整)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中 的信息)
Beam 3 offset adjustment (束 3 偏 移调整)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中 的信息)
Beam 4 offset adjustment (束 4 偏 移调整)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中 的信息)
Beam 5 offset adjustment (束 5 偏 移调整)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中 的信息)

表 21. 打印机配置项 (续)

配置项	描述	值选项
Beam 1 offset adjustment for Printer 2 (D) (打印机 2 的束 1 偏移)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)
Beam 2 offset adjustment for Printer 2 (D) (打印机 2 的束 2 偏移)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)
Beam 3 offset adjustment for Printer 2 (D) (打印机 2 的束 3 偏移)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)
Beam 4 offset adjustment for Printer 2 (D) (打印机 2 的束 4 偏移)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)
Beam 5 offset adjustment for Printer 2 (D) (打印机 2 的束 5 偏移)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)	(见 <i>Beam 1 offset adjustment</i> 中的信息)
Machine Sequence for Printer 1 (打印机 1 的机器序列)	(仅 CE 在初始配置上更改) 这是打印机 1 的序列号 (7 个数字字符)。每当更换 AFCCU 硬盘时, 就丢失此数据; CE 必须重新输入在 AFCCU 框架内背面找到的序列号。	N/A
Manufacturing Plant for Printer 1 (打印机 1 的制造厂)	(仅 CE 在初始配置上更改) 这是打印机 1 的制造厂代码 (7 个数字字符)。每当更换 AFCCU 硬盘时, 就丢失此数据; CE 必须从最近一次更改打印机配置所保存的信息中重新输入此代码。	N/A
Machine Sequence for Printer 2 (打印机 2 的机器序列)	(仅 CE 在初始配置上更改) 这是打印机 2 的序列号 (7 个数字字符)。每当更换 AFCCU 硬盘时, 就丢失此数据; CE 必须重新输入在 AFCCU 框架内背面找到的序列号。	N/A
Manufacturing Plant for Printer 2 (打印机 2 的制造厂)	(仅 CE 在初始配置上更改) 这是打印机 2 的制造厂代码 (7 个数字字符)。每当更换 AFCCU 硬盘时, 就丢失此数据; CE 必须从最近一次更改打印机配置所保存的信息中重新输入此代码。	N/A
Date and Time (日期和时间)	(仅 CE 更改)。形式是 mmddHHMM.ssyy。mm=月 dd=日 HH=时 MM=分 ss=秒 yy=年	N/A

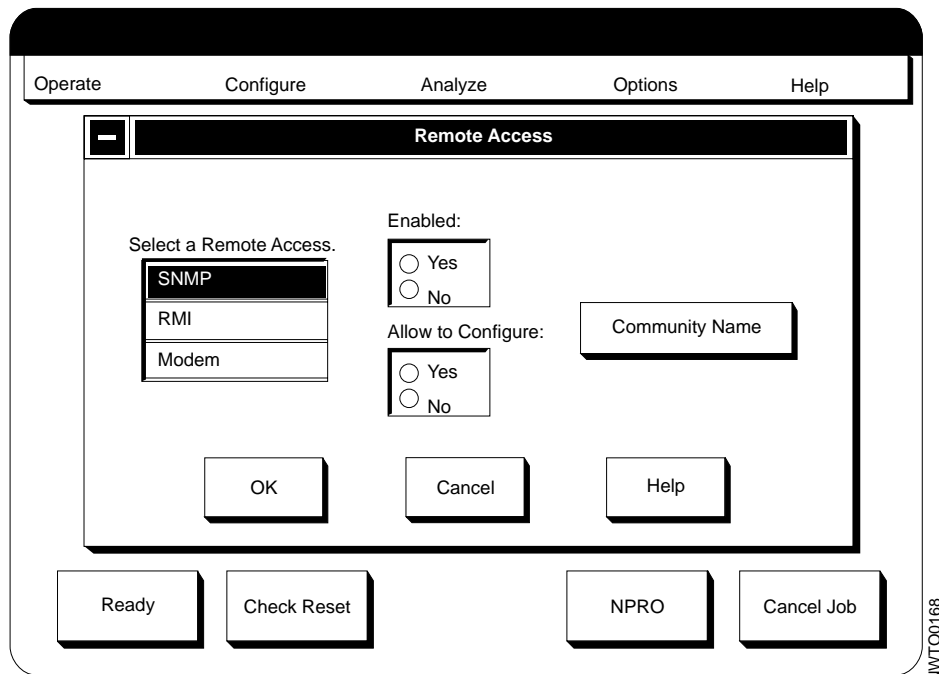
## 配置远程访问

此过程让您启用并配置对打印机的远程访问。您可以使用这些方法：

- SNMP（简单网络管理协议）
- RMI（远程管理接口）
- 调制解调器。

要配置远程访问，请执行以下操作：

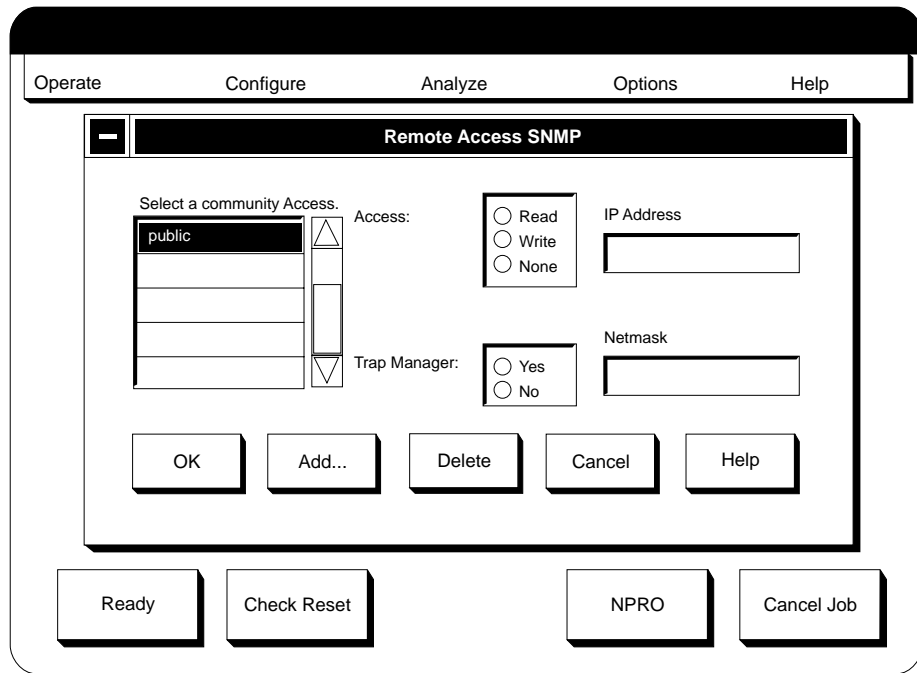
1. 选择主显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。
2. 选择 **Remote Access** 过程。



3. 选择要使用的远程访问类型。
4. 对于先前步骤中选择的远程访问类型，启用或禁用远程访问。

**注：**如果将 SNMP 或 RMI 的 **Allow to Configure** 设置为 **Yes**，则允许该接口远程地更改选定的打印机配置项。

5. 选择 **Community Name** 过程来配置其它 SNMP 参数:



---

## 主机附件配置

此过程可让您查看、打印或更改已安装的附件的配置设置。

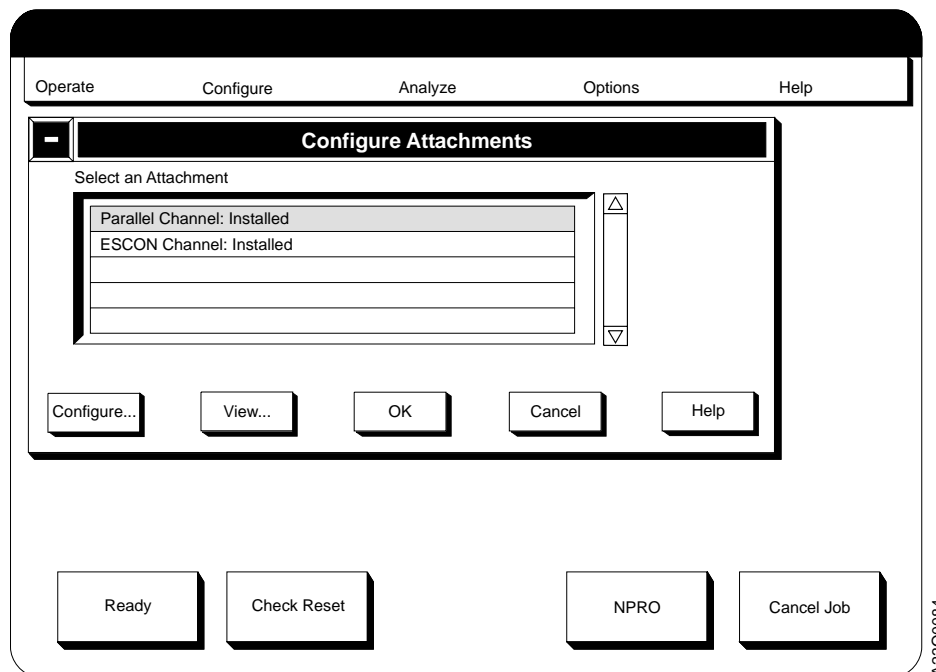
**注：** 打印机可以具有多组配置数据：每组数据用于打印机可以操作的一种方式。要更新一种特定方式的配置，打印机必须在该方式运行（例如，双面方式）。

提供以下主机附件：

- 并行通道
- ESCON 通道
- 令牌环 TCP/IP
- 以太网 TCP/IP
- FDDI TCP/IP（仅用于 ED1/ED2 型）

在您更改配置值之前，请再次查看您更改的附件配置的信息表：

- 第 261 页的『并行通道配置信息』
  - 第 263 页的『ESCON 通道配置信息』
  - 第 265 页的『令牌环 TCP/IP 附件信息』
  - 第 267 页的『以太网 TCP/IP 附件信息』
  - 第 269 页的『FDDI TCP/IP 附件信息』
1. 在您打印附件配置之前，请确保禁用所有附件。请参阅第 70 页的『启用和禁用附件』，以获取更多信息。如果只是查看或更改配置，则不必禁用附件。
  2. 要访问配置设置，必须执行以下操作之一：
    - 在双面方式中，选择主显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。
    - 在双工单面方式中，选择您希望操作的打印机的显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。
  3. 选择 **Configure Attachments** 过程。可看到 **Configure Attachments** 窗口。此窗口列出了当前已经安装的附件。它还列出了没有安装、但是出现在控制单元中并可以安装的附件。



4. 要查看一个附件的配置信息，请执行以下操作：
  - a. 从列表中选择**一个**附件类型。
  - b. 选择 **View...** 按钮。可看到 **View Configuration** 窗口。
5. 要打印一份附件的配置信息，执行以下操作：
  - a. 从列表中选择**一个**附件类型。
  - b. 选择 **View...** 或 **Configure...** 按钮。
  - c. 在结果窗口上，选择 **Print...** 按钮。您可见到 **Print Configuration** 窗口。
  - d. 要更改打印份数，请：
    - 1) 选择 **How Many?** 字段。
    - 2) 输入您希望打印的份数。
    - 3) 选择 **OK** 按钮。
  - e. 选择 **Print Configuration** 窗口上的 **Print** 按钮。

#### 重要事项

配置数据总是以美国英语的形式打印的。

6. 要更改一个附件的配置信息，执行以下操作：
  - a. 选择一个附件类型。
  - b. 选择 **Configure...** 按钮。您可以看到附件的配置项列表。
  - c. 要更改一个项：
    - 1) 从列表中选择它。可看到一个弹出窗口或一个小键盘窗口。
    - 2) 从弹出窗口中选择您想要的值，或在小键盘窗口中输入数据。然后选择 **OK** 按钮。

对于您希望更改的所有项，重复此步骤。

- d. 完成了所有更改之后，选择 **OK** 按钮。可看到 **Configure Attachments** 窗口。如果您希望更改其它附件的配置信息，则按需要重复前面的步骤。
- e. 完成所有附件的更改之后，选择 **Configure Attachments** 窗口上的 **OK** 按钮。可看到 **Restart** 提示窗口。
- f. 如果您还有其它配置要更改，可以先进行更改，然后再重新启动系统。如果完成更改配置，则选择 **Restart** 按钮来使它们生效。

**注意**

选择 **Restart** 执行以下任务:

- 如果您是在双面或单面方式中作的更改，则出现一个窗口，提示您已启动了一个 **Shutdown** 过程。随后出现一个窗口，声明系统已被“重新引导”（重新装入 AFCCU 微码）。微码的重新装入完成时，附件的更改生效。您不需要关闭系统电源然后再供电的过程。
- 如果您在双工单面方式中作此更改，则显示屏 / 触摸屏屏幕变为空白，此时在您操作的打印机上将执行一个内部的 **Shutdown** 过程。然后系统显示一条消息，指出要使更改生效，必须关闭其它打印机。此消息后跟着显示其它打印机的显示屏 / 触摸屏窗口。

您必须在该显示屏 / 触摸屏窗口上从 **Operate** 下拉菜单选择 **Shutdown/Restart** 过程，然后执行 **Shutdown** 例程。出现一个窗口，表明系统已被重新引导。完成重新引导时，附件的更改生效，不需要系统电源关闭再供电的过程。



## 并行通道配置信息

表 22 列出所有配置项，每项的目的，以及每项的允许值选项。工厂设置的缺省值是加下划线的。

表 22. 并行通道附件项

配置项	描述	值选项
Parallel Link A Installed (安装并行链路 A)	指定是否安装并行通道链路 A。	Yes 或 <u>No</u>
Parallel Link B Installed (安装并行链路 B)	指定是否安装并行通道链路 B。	Yes 或 <u>No</u>
Device Address (设备地址)	<p>指定由 2 个十六进制数字组成的通道地址，它包括设备地址。</p> <p><b>注:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>在单面方式中，只需要一个设备地址。 在双工单面方式中，每台打印机需要一个唯一的设备地址。打印机 1 需要一个偶数（例如 X'30'）；打印机 2 需要下一个连续数（例如 X'31'）。</li> <li>双面系统不需要一个唯一的数目。它可以使用双工单面打印机 1 的地址或双工单面打印机 2 的地址。但是，对操作观察点来说，为双面系统指定一个独立的地址通常更为方便（以使双面和单面打印机对操作系统来说看起来象唯一的设备）。在此情况下，一般约定是为双面系统指定单面打印机 2 的地址之后的下一连续地址（偶数）。 例如，如果您将双工单面中的打印机 1 定义为 X'30'，就应当将双工单面中的打印机 2 定义为 X'31'，并可按需要将完整的双面系统定义为 X'32'。</li> <li>上面指定的设备地址必须与为主机 PSF 软件定义的设备地址相匹配，在 S/390 主机中，便是与 I/O 设备定义相匹配。</li> </ol>	00 至 FF（十六进制记数法）。缺省值为 X'00'
Second Channel (第二个通道)	<p>指定双通道开关的切换方式：Static 或 Dynamic 方式。当安装了第二个并行通道时，就提供了双通道开关设施。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Static:</b> 一次只可以启用一个通道。您可以在相同的处理单元、在紧密成对的处理单元（由相同的操作系统控制）或在独立（不成对）的处理单元上连接两个接口至两个通道。</li> <li><b>Dynamic:</b> 您可以同时启用两个通道，将双通道开关作为动态接口开关。在相同的处理单元或在紧密成对的处理单元（由相同的操作系统控制）上将两个接口连接至两个通道。</li> </ul> <p>只有在安装了两个通道的情况下才可以选择此项。</p>	<u>Static (静态)</u> 或 <u>Dynamic (动态)</u>
Data Transfer Protocol (数据传送协议)	<p>指定要使用的数据传送方式：DC Interlocked 或 Data-Streaming。</p> <p>如果安装了两个通道，则两个通道使用相同协议。</p>	<u>Interlocked (互锁)</u> 或 <u>Data Streaming (数据流)</u>

表 22. 并行通道附件项 (续)

配置项	描述	值选项
Data Streaming Rate (数据流速率)	如果您选择数据流数据传送协议, 则指定所使用的数据速率。使用系统支持的最高速率。  如果安装了两个通道, 则两个通道使用相同数据速率。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 3.0MB/sec</li> <li>• 4.5MB/sec</li> </ul>
Card 1 Slot Position (卡 1 槽位置)	如果系统读出存在并行通道卡, 则打印机在上电时自动设置此条目。此项不可选择。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2 或 4 或 Not Installed (未安装) (对于型号 ES1)</li> <li>• 6 或 8 或 Not Installed (未安装) (对于型号 ED1/ED2)</li> </ul>
Card 2 Slot Position (卡 2 槽位置)	如果系统读出存在并行通道卡, 则打印机在上电时自动设置此条目。此项不可选择。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2 或 4 或 Not Installed (未安装) (对于型号 ES1)</li> <li>• 6 或 8 或 Not Installed (未安装) (对于型号 ED1/ED2)</li> </ul>

## ESCON 通道配置信息

表 23 列出所有配置项，每项的目的，以及每项的允许值选项。工厂设置的缺省值是加下划线的。

表 23. ESCON 通道附件项

配置项	描述	值选项
ESCON Link A Installed (安装 ESCON 链路 A)	指定是否安装 ESCON 通道链路 A。	Yes 或 <u>No</u>
ESCON Link B Installed (安装 ESCON 链路 B)	指定是否安装 ESCON 通道链路 B。	Yes 或 <u>No</u>
Device Address (设备地址)	<p>指定由 2 个十六进制数字组成的通道地址，它包括设备地址。</p> <p>注:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 在单面方式中，只需要一个设备地址。</li> <li>2. 在双工单面方式中，每台打印机需要一个唯一的设备地址。打印机 1 需要一个偶数（例如 X'30'）；打印机 2 需要下一个连续数（例如 X'31'）。</li> <li>3. 双面系统不需要一个唯一的数目。它可以使用双工单面打印机 1 的地址或双工单面打印机 2 的地址。但是，对操作观察点来说，为双面系统指定一个独立的地址通常更为方便（以使双面和单面打印机对操作系统来说看起来象唯一的设备）。在此情况下，一般约定是为双面系统指定单面打印机 2 的地址之后的下一连续地址（偶数）。 例如，如果您将双工单面中的打印机 1 定义为 X'30'，就应当将双工单面中的打印机 2 定义为 X'31'，并可按需要将完整的双面系统定义为 X'32'。</li> <li>4. 上面指定的设备地址必须与为主机 PSF 软件定义的设备地址相匹配，在 S/390 主机中，便是与 I/O 设备定义相匹配。</li> </ol>	00 至 FF（十六进制记数法）。缺省值为 X'00'
Multi-host Environmental Flag (多主机环境标志)	<p>显示是否存在多主机打印机共享系统。如果设置此环境标志，则所有主机都必需使用附件结构的“分配 / 不分配”协议。</p> <p>除非所有主机共享安装以下软件的打印机，否则不要启用这个标志:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• OS/390 版本 1 发行版 3.0 或更新的版本</li> <li>• PSF ASSIGN/UNASSIGN 支持 (PSF 3.1.0 OS/390 版或对于 PSF/MVS 2.2 的 APAR OW29992)</li> </ul>	True (真) 或 <u>False (假)</u>
Card 1 Slot Position (卡 1 槽位置)	如果系统读出存在 ESCON 通道卡，则打印机在上电时自动设置此条目。此项不可选择。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2 或 4 或 <u>Not Installed</u> (未安装) (对于型号 ES1)</li> <li>• 6 或 8 或 <u>Not Installed</u> (未安装) (对于型号 ED1/ED2)</li> </ul>

表 23. ESCON 通道附件项 (续)

配置项	描述	值选项
Card 2 Slot Position (卡 2 槽位置)	如果系统读出存在 ESCON 通道卡, 则打印机在上电时自动设置此条目。此项不可选择。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2 或 4 或 Not Installed (未安装) (对于型号 ES1)</li> <li>• 6 或 8 或 Not Installed (未安装) (对于型号 ED1/ED2)</li> </ul>

## 令牌环 TCP/IP 附件信息

表 24 列出所有配置项，每项的目的，以及每项的允许值选项。工厂设置的缺省值是加下划线的。

表 24. 令牌环 TCP/IP 附件项

配置项	描述	值选项
Token Ring TCP/IP Installed (安装令牌环 TCP/IP)	指定是否安装令牌环适配器。	Yes 或 <u>No</u>
TCP Port (TCP 端口)	指定附件的 TCP 套接字地址。  注: 1. 操作一个单面系统只需要一个地址。 2. 如果您的安装在双工单面和双面方式运行，则指定双面方式的 TCP 端口值，必须等同于在双工单面方式中为打印机 1 指定的相应值。(IBM 建议使用缺省值 5001。)同样，请确认您已为单面方式中的打印机 2 指定了一个唯一的值；打印机 1 和打印机 2 不能使用相同值。(如果您让打印机 1 使用缺省值 5001，IBM 建议使用 5002 作为打印机 2 的缺省值。) 3. 打印机配置中指定的 TCP 端口号码必须匹配主机 PSF 系统中指定的 PORT 号。 4. 因为双工单面系统中的打印机 1 与双面系统中的完整系统共享公共端口号码，所以必须定义运算过程来区分双面和双工单面打印。管理它的最容易的方法是为双面和双工单面输出分别指定队列(对于 PSF/2 和 PSF/6000 并为双面作业至少指定一个唯一的作业类(对于 S/390 主机 PSF 系统)。	5001 至 65536。
IP Address (IP 地址)	以点十进制格式指定打印机的网际协议 (IP) 地址。从 LAN 管理员处获取此值。此值必须匹配主机 PSF 配置中的 IP 地址值。  此值对双面系统是唯一的，而不必管打印机是在双面方式还是在双工单面方式中。	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255。
Subnet Mask (子网掩码)	以点十进制格式，指定用于标识本地子网的掩码。从 LAN 管理员处获取此值。如果没有本地子网，则让此字段为空。	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255
Default Gateway Address (缺省网关地址)	以带点十进制的格式来指定缺省网关的 IP 地址。从 LAN 管理员处获取此值。	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255
MTU Size (MTU 大小)	指定最大传输单元 (MTU) – IP 信息包的最大允许长度。	60 至 4096
Hardware address (硬件地址)	指定 TCP/IP 令牌环适配器 ROM 地址。	不能更改此地址。
Alternate address (Local adapter address) (替换地址 (本地适配器地址))	设置网络的唯一 LAN 适配器地址。此地址必须不同于 LAN 上的其它地址。 注: 新卡的值限定在 X'4000 0000 0000' 至 X'FFFF FFFF FFFF' 的范围内。	X'0' 至 X'FFFF FFFF FFFF'

表 24. 令牌环 TCP/IP 附件项 (续)

配置项	描述	值选项
Ring Speed (环速)	指定适配器连接的网络的环速度。此值必须匹配网络速度, 否则网络可能停止操作。	4 至 16
Confine Broadcast (限制广播)	指定是否启用广播信息包 (即地址分辨率协议信息包) 以跨网桥至其它环。	Yes 或 <u>No</u>

## 以太网 TCP/IP 附件信息

表 25 列出所有配置项，每项的目的，以及每项的允许值选项。工厂设置的缺省值是加下划线的。

表 25. 以太网 TCP/IP 附件项

配置项	描述	值选项
Ethernet TCP/IP Installed (安装以太网 TCP/IP)	指定是否安装以太网适配器。	Yes 或 <u>No</u>
TCP Port (TCP 端口)	指定附件的 TCP 套接字地址。  注: 1. 操作一个单面系统只需要一个地址。 2. 如果您的安装在双工单面和双面方式运行，则指定双面方式的 TCP 端口值，必须等同于在双工单面方式中为打印机 1 指定的相应值。(IBM 建议使用缺省值 5001。)同样，请确认您已为单面方式中的打印机 2 指定了一个唯一的值；打印机 1 和打印机 2 不能使用相同值。(如果您让打印机 1 使用缺省值 5001，IBM 建议使用 5002 作为打印机 2 的缺省值。) 3. 打印机配置中指定的 TCP 端口号码必须匹配主机 PSF 系统中指定的 PORT 号。 4. 因为双工单面系统中的打印机 1 与双面系统中的完整系统共享公共端口号码，所以必须定义运算过程来区分双面和双工单面打印。管理它的最容易的方法是为双面和双工单面输出分别指定队列(对于 PSF/2 和 PSF/6000 并为双面作业至少指定一个唯一的作业类(对于 S/390 主机 PSF 系统)。	5001 至 65536
IP Address (IP 地址)	以点十进制格式指定打印机的网际协议 (IP) 地址。从 LAN 管理员处获取此值。此值必须匹配主机 PSF 配置中的 IP 地址值。  此值对双面系统是唯一的，而不必管打印机是在双面方式还是在双工单面方式中。	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255。
Subnet Mask (子网掩码)	以点十进制格式，指定用于标识本地子网的掩码。从 LAN 管理员处获取此值。如果没有本地子网，则让此字段为空。	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255
Default Gateway Address (缺省网关地址)	以带点十进制的格式来指定缺省网关的 IP 地址。从 LAN 管理员处获取此值。	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255
Standard MTU Size (标准 MTU 大小)	指定最大传输单元 (MTU) 的大小。标准以太网类型的 MTU 大小的范围是 60 至 1500。	60 至 1500
IEEE802.3 MTU Size (IEEE802.3 MTU 大小)	指定 IEEE802.3 以太网类型的 MTU 大小。范围是 60 至 1492。	60 至 1492
Ethernet Type (以太网类型)	指定“标准”或 IEEE802.3 以太网类型。	Standard (标准) 或 IEEE802.3
Hardware address (硬件地址)	指定 TCP/IP 令牌环适配器 ROM 地址。	不能更改此地址。

表 25. 以太网 TCP/IP 附件项 (续)

配置项	描述	值选项
Alternate address (Local adapter address) (替换地址 (本地适配器地址))	<p>设置网络的唯一 LAN 适配器地址。此地址必须不同于 LAN 上的其它地址。</p> <p>注: 新卡的值限定在 X'4000 0000 0000' 至 X'FFFF FFFF FFFF' 的范围内。</p>	X'0' 至 X'FFFF FFFF FFFF'
Media Speed (介质速度)	<p>只有当以太网适配器支持介质速度的配置时, 才使用此参数。如果满足以下条件, 可以使用指定的介质方式和速度设置:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 以太网吞吐量很低</li> <li>• LED 指示器不正确</li> <li>• 无法使用 Ping 命令联络打印机。</li> </ul> <p>由于 10/100 以太网适配器的制造商使用了不同的自检标准, 这就使得适配器无法在所有的组合中都能正确工作。确定此类问题的快速方法是看“双工”和“10/100”指示灯在打印机和开关之间是否不一致。</p> <p>在启用打印机 10/100 以太网适配卡之后, 检查上面的 LED。请注意适配器上每个指示灯的值。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 在以“全双工方式”操作时, FDX (全双工) 指示灯亮, 在“半双工”时则不亮。</li> <li>• 在以 100MB 操作时, 100 指示灯亮, 在以 10MB 操作时则不亮。</li> <li>• 在从网络接收信息包时, RCV (接收) 指示灯亮。</li> <li>• 在网络上接收或传输信息包时, ACT (活动) 或 LNK (连接) 指示灯亮。</li> </ul> <p>在打印机所连接的开关或系统上应当有相似的指示灯, 您应注意它们的值。“全/半双工”和“10/100”指示灯的值在打印机和打印机所连接的开关之间应一致。</p> <p>要解决这个问题, 可以先获得自动协商方式的开关, 然后明确地设置开关上的方式和速度。在打印机上, 介质方式可以是“半双工”或“全双工”, 速度可以是每秒 10MB 或 100MB。这些设置必须与开关的设置相匹配。</p> <p>注: 如果以太网适配器不支持介质速度配置, 则忽略此项。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Auto Negotiation (自动协商)</u></li> <li>• 100BaseT – Full Duplex (全双工)</li> <li>• 100BaseT – Half Duplex (半双工)</li> <li>• 10BaseT – Full Duplex (全双工)</li> <li>• 10BaseT – Half Duplex (半双工)</li> </ul>



## FDDI TCP/IP 附件信息

表 26 列出所有配置项，每项的目的，以及每项的允许值选项。工厂设置的缺省值是加下划线的。

表 26. FDDI TCP/IP 附件项

配置项	描述	值选项
FDDI TCP/IP Installed (安装 FDDI TCP/IP)	指定是否安装 FDDI 适配器。	Yes 或 <u>No</u>
TCP Port (TCP 端口)	指定附件的 TCP 套接字地址。  注: 1. 操作一个单面系统只需要一个地址。 2. 如果您的安装在双工单面和双面方式运行，则指定双面方式的 TCP 端口值，必须等同于在双工单面方式中为打印机 1 指定的相应值。(IBM 建议使用缺省值 5001。)同样，请确认您已为单面方式中的打印机 2 指定了一个唯一的值；打印机 1 和打印机 2 不能使用相同值。(如果您让打印机 1 使用缺省值 5001，IBM 建议使用 5002 作为打印机 2 的缺省值。) 3. 打印机配置中指定的 TCP 端口号码必须匹配主机 PSF 系统中指定的 PORT 号。 4. 因为双工单面系统中的打印机 1 与双面系统中的完整系统共享公共端口号码，所以必须定义运算过程来区分双面和双工单面打印。管理它的最容易的方法是为双面和双工单面输出分别指定队列(对于 PSF/2 和 PSF/6000 并为双面作业至少指定一个唯一的作业类(对于 S/390 主机 PSF 系统)。	5001 至 65536。
IP Address (IP 地址)	以点十进制格式指定打印机的网际协议 (IP) 地址。从 LAN 管理员处获取此值。此值必须匹配主机 PSF 配置中的 IP 地址值。  此值对双面系统是唯一的，而不必管打印机是在双面方式还是在双工单面方式中。	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255。
Subnet Mask (子网掩码)	以点十进制格式，指定用于标识本地子网的掩码。从 LAN 管理员处获取此值。如果没有本地子网，则让此字段为空。	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255
Default Gateway Address (缺省网关地址)	以带点十进制的格式来指定缺省网关的 IP 地址。从 LAN 管理员处获取此值。	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255
MTU Size (MTU 大小)	指定最大传输单元 (MTU) – IP 信息包的最大允许长度。	256 至 <u>4352</u>
Hardware address (硬件地址)	指定 FDDI 适配器 ROM 地址。	不能更改此地址。
Alternate address (Local adapter address) (替换地址 (本地适配器地址))	设置网络的唯一 LAN 适配器地址。此地址必须不同于 LAN 上的其它地址。 注: 新卡的值限定在 X'4000 0000 0000' 至 X'FFFF FFFF FFFF' 的范围内。	X'0' 至 X'FFFF FFFF FFFF'

表 26. FDDI TCP/IP 附件项 (续)

配置项	描述	值选项
Confine Broadcast (限制广播)	指定是否启用广播信息包 (即地址分辨率协议信息包) 以跨网桥至其它环。	Yes 或 <u>No</u>

## 配置预处理 / 后处理设备 / 接口

此过程让您添加、删除或更改预处理和后处理设备接口功能的说明。您可以配置和存储多至 10 个已定义的预处理 / 后处理设备，每个设备是为打印机 1 或打印机 2 配置的。但是您只能在一台打印机上启用 3 个设备。打印机具有 3 个接口端口。这些端口装备了预处理 / 后处理 (Pre/Post) 或高级功能后处理 (AF Post) 接口，如表 27 中所示。端口 1 符合预 / 后设备接口适配器的标准，下表假定已经安装了适配器。

表 27. 预处理 / 后处理接口选项

端口	配置选项					
1	Pre/Post	Pre/Post	Pre/Post	Pre/Post	Pre/Post	Pre/Post
2	—	Pre/Post	Pre/Post	AF Post	Pre/Post	AF Post
3 <sup>1</sup>	—	—	Pre/Post	—	AF Post	Pre/Post

<sup>1</sup> 端口 3 在 ED2 型上不可用。

更改预 / 后处理器配置的过程如下：

1. 执行以下一个操作：
  - 在双面或单面方式中，选择主显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。您可以使用任何已配置的预处理和后处理设备。
  - 在双工单面方式中，选择您希望操作的打印机的显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。您只能使用为该打印机配置的预处理和后处理设备。
2. 选择 **Configure Pre/Postprocessors** 过程。您将看到 **Configure Pre/Postprocessors** 窗口，其中列出当前已定义和安装的设备接口。

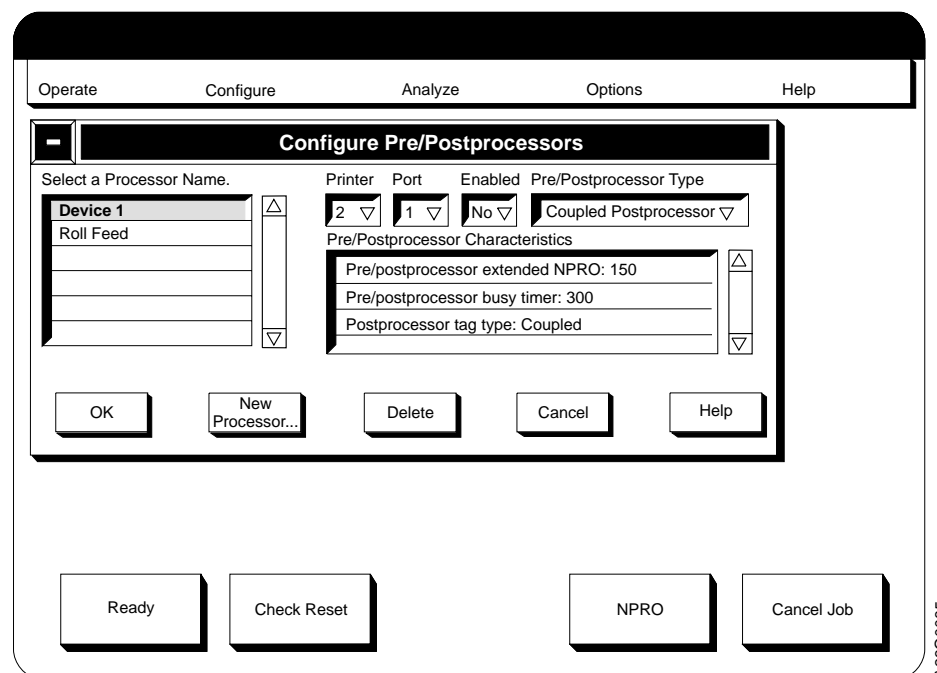


图 41. *Configure Pre/Postprocessors* 窗口 — 双面方式

3. 要添加一个新的接口，请执行以下操作：
  - a. 选择 **New Processor...** 按钮。

- b. 使用键盘来输入希望添加的接口名称。
  - c. 选择 键盘 **OK** 按钮。
  - d. 更改新接口的配置信息（参阅下一步）。
4. 要更改已分配给一个接口的值，请执行以下步骤：
- a. 选择 **Select a Processor Name** 选择列表框中希望更改的设备接口名。此窗口显示设备的当前值。
  - b. 选择您希望更改的字段。
  - c. 从弹出窗口中选择您想要的新值，或在主键盘窗口中输入数据，并选择 **OK** 按钮。  
对于您希望更改的所有项和设备，重复此步骤。
5. 要删除一个设备，请执行以下操作：
- a. 选择 **Select a Processor Name** 框，从已配置列表中选择希望删除的设备名。
  - b. 选择 **Delete** 按钮。
6. 当您完成对预 / 后处理器配置的所有更改后，选择 **Configure Pre/Postprocessors** 窗口中的 **OK** 按钮。

## 预 / 后处理器配置值

表 28 列出所有配置项，每项的目的，以及每项的允许值选项。工厂设置的缺省值是加下划线的。

表 28. 预 / 后处理器 设备配置项

可选字段 / 项	描述	值选项
Printer (打印机, 单面型号不出现该项)。	当配置打印机的 <b>Printer Mode</b> 配置项设置为 <b>Simplex</b> 方式时, 此 <b>Printer</b> 可选字段在 <b>Configure Pre/Postprocessors</b> 窗口中变灰。 <b>Simplex</b> 方式中所配置的所有设备, 被自动配置为用于与您当前使用的显示屏 / 触摸屏相关的打印机。	1 或 2
端口	打印机和预处理 / 后处理设备的物理连接。	1 或 2 或 3
Enabled (启用)	为端口启用一个设备。当您选择一个已配置于特定端口号的设备时, 如果已经为该端口号启用另一个设备, <b>Yes</b> 将变灰, 以使您不能启用相同端口的第二个设备。  当完成要激活此更改的重新启动过程, 并且以下任一条件存在, 则将出现一个错误窗口: <ul style="list-style-type: none"> <li>您试图为一个端口号码启用一个设备, 但是它没有安装接口适配器, 或</li> <li>您启用的设备类型与所安装的适配器具有不同类型 (Pre/Post 与 AF Post)。</li> </ul>	Yes 或 No
Pre/Postprocessor Type (预 / 后处理器类型)	如果要使用的端口安装了一个 <b>Pre/Post</b> 类型的打印机, 则指定 <b>Coupled</b> 类型。  如果要使用的端口安装了一个 <b>AF Post</b> 类型的打印机, 则指定 <b>Advanced Postprocessor</b> 类型。  不同类型列出不同的 <b>Pre/Postprocessor Characteristics</b> 配置项。	选项包括: <ul style="list-style-type: none"> <li>Coupled Preprocessor (成对预处理器)</li> <li>Coupled Postprocessor (成对后处理器)</li> <li>Advanced Postprocessor (高级后处理器) - MICR</li> <li>Advanced Postprocessor (高级后处理器) - SMM (选择媒体修改)</li> </ul>
<b>Pre/Postprocessor Characteristics (预 / 后处理器特性):</b>		
Pre/Postprocessor Extended NPRO (预 / 后处理器延长空走, 不处理而避开)	为所有预 / 后处理器类型列出。  延长空走。由于预处理和后处理设备的使用, 输入一个非零值将延长固定的空走长度。  设置 <b>Configure Printer</b> 下的 <b>NPRO Length</b> 配置项, 也可设置此功能。如果这两者都被设置为非零值, 则 <b>Pre/Postprocessor Extended NPRO</b> 值将覆盖 <b>Configure Printer NPRO Length</b> 值。	0 至 800 英寸。缺省值是 <u>150</u> 。
Pre/Postprocessor Busy Timer (预 / 后处理器忙计时器)	仅为 <b>Coupled</b> 预 / 后处理器类型列出。  以秒为单位指定一个时间长度, 即从预处理或后处理设备转至“忙”状态直至自动更改为“未就绪”状态之间的时间。打印机不向主机系统报告“忙”状态, 但是要报告“未就绪”状态。  在主机通道接口处, 此时间在设置时, 必须小于丢失中断处理 (Missing Interrupt Handler) 计时器。	1 至 999 秒。缺省值是 <u>300</u> 。

表 28. 预 / 后处理器 设备配置项 (续)

可选字段 / 项	描述	值选项
Postprocessor Tag Type (后处理器标记类型)	<p>仅为 Coupled 预 / 后处理器类型列出。</p> <p>为不是由 Roll System 公司制造的所有后处理设备指定 <b>Coupled</b> 标记类型。</p> <p>为由 Roll System 公司制造的所有后处理设备指定 <b>RSI Compatible</b> 标记类型。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Coupled</u> (成对的)</li> <li>• <u>RSI Compatible</u> (RSI 兼容)</li> </ul> <p>如果您正在配置一个预处理设备接口, 则忽略该项。</p>
Distance to Postprocessor (至后处理器的距离)	<p>仅为高级后处理器预 / 后处理器类型而列出。</p> <p>如果安装了两个 AF 后处理器, 则第二个后处理器的距离必须超过第一个后处理器的距离。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 如果第一个后处理器是 Troy MICR 3900, 必须为打印机至第二个后处理器的实测距离额外添加 102 英寸。</li> <li>• 如果第一个后处理器是 Troy MICR 3900 High Speed, 必须为打印机至第二个后处理器的实测距离额外添加 148 英寸。</li> <li>• 如果第一个后处理器是 Troy MICR 3835, 必须为打印机至第二个后处理器的实测距离额外添加 99 英寸。</li> </ul> <p>有关这方面的更多信息, 请参阅 <i>Using the IBM 3835 Page Printers and the IBM 3900 Advanced Function Printers with the Troy MICR Printers</i>, GA32-0261 一书。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 至 800 英寸。缺省值是 <u>99</u>。</li> <li>• 24 至 1200 英寸。缺省值是 <u>99</u>。</li> </ul>
Postprocessor Error Page Stop (后处理器错误页停止)	<p>仅为高级后处理器 — MICR 预 / 后处理器类型而列出。</p>	<p><u>0</u> 至 50 页</p>
Postprocessor Verify Alignment Page Stop (后处理器验证对齐页停止)	<p>仅为高级后处理器 — MICR 预 / 后处理器类型而列出。</p>	<p><u>0</u> 至 5000 页</p>
Pre/Postprocessor Baud Rate in Kbps (以每秒千字节数为单位的预 / 后处理器波特率)	<p>仅为高级后处理器预 / 后处理器类型而列出。</p>	<p>19.2 或 <u>62.5</u></p>
Side 2 Verify (第 2 面验证)	<p>指出是否启用了“第 2 面验证”功能。仅在双面方式中可用。</p> <p><b>注:</b> 在具有代码版本 9.608 或更新版本的打印机中, “第 2 面验证”功能在工厂就被启用。操作员必须让 CE 禁用工厂设置的功能。当然, 一旦 CE 禁用了工厂设置的功能, 操作员仍可以在需要的时候启用和禁用第 2 面验证功能。</p>	<p><u>Yes</u> 或 <u>No</u></p>

## 配置工作表

### 双面配置工作表

表 29. 配置工作表 – 双面型号

项	可用值	所选的值		
		双面	双工单面	
			打印机 1	打印机 2
<b>MESSAGE DISPLAY LANGUAGE</b> (消息显示语言):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 美国英语</li> <li>• 西班牙语</li> <li>• 法语</li> <li>• 德语</li> <li>• 日语</li> <li>• 意大利语</li> <li>• 巴西葡萄牙语</li> <li>• 简体中文</li> <li>• 繁体中文</li> </ul>			
<b>PRINTER CONFIGURATION (打印机配置):</b>				
Printer Mode (打印机方式)	Duplex / Simplex (双面/单面)			
Auto Start (自动启动)	Yes / No			
PQE boldness for printer 1 (打印机 1 的 PQE 醒目程度)	100% 注: 不必更改此值。	N/A	N/A	N/A
PQE boldness for printer 2 (打印机 2 的 PQE 醒目程度)	100% 注: 不必更改此值。	N/A	N/A	N/A
Printer 1 Countet (打印机 1 计数器)	(仅 CE 更改) 0 至 2 000 000	<del>1000</del>	N/A	N/A
Printer 2 Counter (打印机 2 计数器)	(仅 CE 更改) 0 至 2 000 000	<del>1000</del>	N/A	N/A
Printhead resolution (打印头分辨率, 并非所有打印机都支持所有的值)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 480 DPI</li> <li>• 600 DPI</li> <li>• 480/600 DPI</li> </ul>			
IPDS Resolution (IPDS 分辨率)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Automatic (自动)</li> <li>• 240 DPI</li> <li>• 300 DPI</li> <li>• 600 DPI</li> </ul>			
Font Enhancement (字体增强)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Single Byte: Yes / No (单字节: 是 / 否)</li> <li>• Double Byte: Yes / No (双字节: 是 / 否)</li> </ul> Yes / No			

表 29. 配置工作表 – 双面型号 (续)

项	可用值	所选的值		
		双面	双工单面	
			打印机 1	打印机 2
Jam Recovery Type (卡纸恢复类型)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Use Normal Jam Repositioning (使用正常的卡纸再定位)</li> <li>• Suppress MICR Jam Repositioning (压缩 MICR 卡纸再定位)</li> <li>• Suppress All Jam Repositioning (压缩所有卡纸再定位)</li> </ul>			
Font Usage (字体用法)	Low (低) / Medium (中) / High (高)			
Page Segment Usage (页段用法)	Low (低) / Medium (中) / High (高)			
Overlay Usage (覆盖用法)	Low (低) / Medium (中) / High (高)			
Overlay Cache (覆盖高速缓存)	Yes / No			
Input Buffer Size (输入缓冲区大小)	Low (低) / Medium (中) / High (高)			
Output Buffer Size (输出缓冲区大小)	Low (低) / Medium (中) / High (高)			
Direct Attach (直接连接)	Yes / No			
NPRO Length (空走长度)	0 至 1200 英寸			
Auto NPRO at EOF (在文件结束处自动空走)	Yes / No			
Jam Recovery Point Distance (卡纸恢复点距离)	0 至 500 英寸			
Form Feed Length (进纸长度, 仅双面方式)	17 至 250 英寸		N/A	N/A
Length of Forms Between Transfer Points (传送点之间的打印纸长度, 仅双面方式)	150 至 800 英寸		N/A	N/A
Front Sheet Sequence (正面纸序列, 仅双面方式)	Front First (正面第一) / Front Second (正面第二)		N/A	N/A
Verification Marks (验证标记, 仅双面方式)	Yes / No		N/A	N/A
Logical Page Increment (逻辑页面增量)	0 至 20 个像素			
Clear Memory for Security (为安全性而清除存储器)	Yes / No			
Screen Saver Timeout (屏幕保护程序超时)	0 至 60 分钟			
Alarm Suppression (警报抑制)	Yes / No			
Fuser Inactivity Timer (熔凝器非活动性计时器)	0 至 9 小时			



表 29. 配置工作表 – 双面型号 (续)

项	可用值	所选的值		
		双面	双工单面	
			打印机 1	打印机 2
Eject to Front Facing (走纸至前边)	Yes / No			
Form Definition Order (格式定义顺序)	Yes / No			
Stacker Enabled (启用积纸箱)	Yes / No			
Cut Sheet Emulation (切纸仿真)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• None (无)</li> <li>• Normal Left-to-Right (正常的从坐至右)</li> <li>• Normal Right-to-Left (正常的从右至左)</li> <li>• Inverted Left-to-Right (翻转的从左至右)</li> <li>• Inverted Right-to-Left (翻转的从右至左)</li> </ul>			
BTS Installed (安装 BTS)	Yes / No			
BTS Enabled (启用 BTS)	Yes / No			
Offsetter Installed (安装移位器)	Yes / No			
Offsetter Enabled (启用移位器)	Yes / No			
Offset on Mark Forms (标记打印纸的位移)	Yes / No			
3130 Bar Code Compatibility (3130 条形码兼容性)	Yes / No			
打印机 1 的对比度	(仅 CE 更改) 1 至 7	N/A	N/A	N/A
打印机 2 的对比度	(仅 CE 更改) 1 至 7	N/A	N/A	N/A
Printer 1 Preheat (Platen Temperature) (打印机 1 预热 (预热台温度))	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A	N/A	N/A
Printer 2 Preheat (Platen Temperature) (打印机 2 预热 (预热台温度))	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A	N/A	N/A
打印机 1 的热辊 (温度)	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A	N/A	N/A
打印机 2 的热辊 (温度)	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A	N/A	N/A
打印机 1 的出油速率	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A	N/A	N/A
打印机 2 的出油速率	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A	N/A	N/A
打印机 1 的打印色带 (速度)	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A	N/A	N/A
打印机 2 的打印色带 (速度)	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A	N/A	N/A
Scan Factory Adjust for Printer 1 (扫描打印机 1 的工厂调整)	(仅 CE 更改)	N/A	N/A	N/A
Process Factory Adjust for Printer 1 (处理打印机 1 的工厂调整)	(仅 CE 更改)	N/A	N/A	N/A

表 29. 配置工作表 – 双面型号 (续)

项	可用值	所选的值		
		双面	双工单面	
			打印机 1	打印机 2
Scan Factory Adjust for Printer 2 (扫描打印机 2 的工厂调整)	(仅 CE 更改)	N/A	N/A	N/A
Process Factory Adjust for Printer 2 (处理打印机 2 的工厂调整)	(仅 CE 更改)	N/A	N/A	N/A
Beam 1 Offset Adjustment for Printer 1 (打印机 1 的束 1 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A	N/A	N/A
Beam 2 Offset Adjustment for Printer 1 (打印机 1 的束 2 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A	N/A	N/A
Beam 3 Offset Adjustment for Printer 1 (打印机 1 的束 3 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A	N/A	N/A
Beam 4 Offset Adjustment for Printer 1 (打印机 1 的束 4 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A	N/A	N/A
Beam 5 Offset Adjustment for Printer 1 (打印机 1 的束 5 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A	N/A	N/A
Beam 1 Offset Adjustment for Printer 2 (打印机 2 的束 1 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A	N/A	N/A
Beam 2 Offset Adjustment for Printer 2 (打印机 2 的束 2 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A	N/A	N/A
Beam 3 Offset Adjustment for Printer 2 (打印机 2 的束 3 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A	N/A	N/A
Beam 4 Offset Adjustment for Printer 2 (打印机 2 的束 4 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A	N/A	N/A
Beam 5 Offset Adjustment for Printer 2 (打印机 2 的束 5 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A	N/A	N/A
Machine Sequence for Printer 1 (打印机 1 的机器序列)	(仅在初始配置上更改 CE)	N/A	N/A	N/A
Manufacturing Plant for Printer 1 (打印机 1 的制造厂)	(仅在初始配置上更改 CE)	N/A	N/A	N/A
Machine Sequence for Printer 2 (打印机 2 的机器序列)	(仅在初始配置上更改 CE)	N/A	N/A	N/A
Manufacturing Plant for Printer 2 (打印机 2 的制造厂)	(仅在初始配置上更改 CE)	N/A	N/A	N/A
Date and Time (日期和时间)	(仅 CE 更改)	N/A	N/A	N/A

表 29. 配置工作表 – 双面型号 (续)

项	可用值	所选的值		
		双面	双工单面	
			打印机 1	打印机 2
<b>HOST ATTACHMENTS CONFIGURATION (主机附件配置) :</b>				
<b>Parallel Channel Attachment (并行通道附件) :</b>				
Parallel Link A Installed (安装并行链路 A)	Yes / No			
Parallel Link B Installed (安装并行链路 B)	Yes / No			
Device Address (设备地址)	00 至 FF			
Second Channel (第二个通道)	Static / Dynamic (静态/动态)			
Data Transfer Protocol (数据传送协议)	Interlocked / Data Streaming (互锁/数据流)			
Data Streaming Rate (数据流速率)	3.0 / 4.5 MB / sec			
Card 1 Slot Position (卡 1 槽位置)	6 / 8 / Not Installed (未安装)	N/A	N/A	N/A
Card 2 Slot Position (卡 2 槽位置)	6 / 8 / Not Installed (未安装)	N/A	N/A	N/A
<b>ESCON Channel (ESCON 通道) :</b>				
ESCON Link A Installed (安装 ESCON 链路 A)	Yes / No			
ESCON Link B Installed (安装 ESCON 链路 B)	Yes / No			
Device Address (设备地址)	00 至 FF			
Multi-host Environmental Flag (多主机环境标志)	True / False (真/假)			
Card 1 Slot Position (卡 1 槽位置)	6 / 8 / Not Installed (未安装)	N/A	N/A	N/A
Card 2 Slot Position (卡 2 槽位置)	6 / 8 / Not Installed (未安装)	N/A	N/A	N/A
<b>Token Ring TCP/IP Configuration (令牌环 TCP/IP 配置) :</b>				
Installed (安装)	Yes / No			
TCP Port (TCP 端口)	5001 至 65536			
IP Address (IP 地址)	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255			
Subnet Mask (子网掩码)	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255			
Default Gateway Address (缺省网关地址)	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255			
MTU Size (MTU 大小)	60 至 4096			
Hardware address (硬件地址)	无法更改	N/A	N/A	N/A
Alternate address (替换地址)	X'0' 至 X'FFFFFFFFFFFF'			
Ring Speed (环速)	4 至 16			
Confine Broadcast (限制广播)	Yes / No			
<b>Ethernet TCP/IP Configuration (以太网 TCP/IP 配置) :</b>				
Installed (安装)	Yes / No			
TCP Port (TCP 端口)	5001 至 65536			
IP Address (IP 地址)	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255			

表 29. 配置工作表 – 双面型号 (续)

项	可用值	所选的值		
		双面	双工单面	
			打印机 1	打印机 2
Subnet Mask (子网掩码)	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255			
Default Gateway Address (缺省网关地址)	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255			
Standard MTU Size (标准 MTU 大小)	60 至 1500			
IEEE8023 MTU Size (IEEE8023 MTU 大小)	60 至 1492			
Ethernet Type (以太网类型)	Standard (标准) 或 IEEE8023			
Hardware address (硬件地址)	无法更改	N/A	N/A	N/A
Alternate address (替换地址)	X'0' 至 X'FFFFFFFFFFFF'			
Media Speed (介质速度)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auto Negotiation (自动协商)</li> <li>• 100BaseT – Full Duplex (全双工)</li> <li>• 100BaseT – Half Duplex (半双工)</li> <li>• 10BaseT – Full Duplex (全双工)</li> <li>• 10BaseT – Half Duplex (半双工)</li> </ul>			
<b>FDDI TCP/IP Configuration (FDDI TCP/IP 配置):</b>				
Installed (安装)	Yes / No			
TCP Port (TCP 端口)	5001 至 65536			
IP Address (IP 地址)	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255			
Subnet Mask (子网掩码)	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255			
Default Gateway Address (缺省网关地址)	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255			
MTU Size (MTU 大小)	256 至 4352			
Hardware address (硬件地址)	无法更改	N/A	N/A	N/A
Alternate address (替换地址)	X'0' 至 X'FFFFFFFFFFFF'			
Confine Broadcast (限制广播)	Yes / No			
<b>PREPROCESSING/POSTPROCESSING INTERFACE CONFIGURATIONS (预处理 / 后处理接口配置):</b>				
<b>DEVICE Number (设备号) _____</b>				
Printer Number (打印机号)	1 / 2		N/A	N/A
Port Number (端口号码)	1 / 2 / 3			
Enabled (启用)	Yes / No			
Name (名称)	1 至 12 个字母数字字符 (包括空格)			

表 29. 配置工作表 – 双面型号 (续)

项	可用值	所选的值		
		双面	双工单面	
			打印机 1	打印机 2
Type (类型)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled Preprocessor (成对预处理器)</li> <li>• Coupled Postprocessor (成对后处理器)</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - MICR</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - SMM (选择媒体修改)</li> </ul>			
<b>Characteristics (特性):</b>				
Pre/Postprocessor Extended NPRO (预/后处理器扩展的 NPRO):	0 至 800 英寸			
Pre/Postprocessor Busy Timer (预/后处理器忙计时器):	1 至 999 秒			
Postprocessor Tag Type (后处理器标记类型):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled (成对的)</li> <li>• RSI Compatible (RSI 兼容)</li> </ul>			
Distance to Postprocessor (至后处理器的距离)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 至 800 英寸</li> <li>• 24 至 1200 英寸</li> </ul>			
Postprocessor Error Page Stop (后处理器错误页停止)	0 至 50 页			
Postprocessor Verify Alignment Page Stop (后处理器验证对齐页停止)	0 至 5000 页			
Pre/Postprocessor Baud Rate in Kbps (以每秒千字节数为单位的预/后处理器波特率)	19.2 或 62.5			
<b>DEVICE Number (设备号) _____</b>				
Printer Number (打印机号)	1 / 2		N/A	N/A
Port Number (端口号码)	1 / 2 / 3			
Enabled (启用)	Yes / No			
Name (名称)	1 至 12 个字母数字字符 (包括空格)			
Type (类型)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled Preprocessor (成对预处理器)</li> <li>• Coupled Postprocessor (成对后处理器)</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - MICR</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - SMM (选择媒体修改)</li> </ul>			
<b>Characteristics (特性):</b>				
Pre/Postprocessor Extended NPRO (预/后处理器扩展的 NPRO):	0 至 800 英寸			

表 29. 配置工作表 – 双面型号 (续)

项	可用值	所选的值		
		双面	双工单面	
			打印机 1	打印机 2
Pre/Postprocessor Busy Timer (预/后处理器忙计时器):	1 至 999 秒			
Postprocessor Tag Type (后处理器标记类型):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled (成对的)</li> <li>• RSI Compatible (RSI 兼容)</li> <li>• Advanced (高级)</li> </ul>			
Distance to Postprocessor (至后处理器的距离)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 至 800 英寸</li> <li>• 24 至 1200 英寸</li> </ul>			
Postprocessor Error Page Stop (后处理器错误页停止)	0 至 50 页			
Postprocessor Verify Alignment Page Stop (后处理器验证对齐页停止)	0 至 5000 页			
Pre/Postprocessor Baud Rate in Kbps (以每秒千字节数为单位的预/后处理器波特率)	19.2 或 62.5			
<b>DEVICE Number (设备号) _____</b>				
Printer Number (打印机号)	1 / 2		N/A	N/A
Port Number (端口号码)	1 / 2 / 3			
Enabled (启用)	Yes / No			
Name (名称)	1 至 12 个字母数字字符 (包括空格)			
Type (类型)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled Preprocessor (成对预处理器)</li> <li>• Coupled Postprocessor (成对后处理器)</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - MICR</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - SMM (选择媒体修改)</li> </ul>			

表 29. 配置工作表 – 双面型号 (续)

项	可用值	所选的值		
		双面	双工单面	
			打印机 1	打印机 2
<b>Characteristics (特性):</b>				
Pre/Postprocessor Extended NPRO (预/后处理器扩展的 NPRO):	0 至 800 英寸			
Pre/Postprocessor Busy Timer (预/后处理器忙计时器):	1 至 999 秒			
Postprocessor Tag Type (后处理器标记类型):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled (成对的)</li> <li>• RSI Compatible (RSI 兼容)</li> <li>• Advanced (高级)</li> </ul>			
Distance to Postprocessor (至后处理器的距离)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 至 800 英寸</li> <li>• 24 至 1200 英寸</li> </ul>			
Postprocessor Error Page Stop (后处理器错误页停止)	0 至 50 页			
Postprocessor Verify Alignment Page Stop (后处理器验证对齐页停止)	0 至 5000 页			
Pre/Postprocessor Baud Rate in Kbps (以每秒千字节数为单位的预/后处理器波特率)	19.2 或 62.5			
<b>DEVICE Number (设备号) _____</b>				
Printer Number (打印机号)	1 / 2		N/A	N/A
Port Number (端口号码)	1 / 2 / 3			
Enabled (启用)	Yes / No			
Name (名称)	1 至 12 个字母数字字符 (包括空格)			
Type (类型)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled Preprocessor (成对预处理器)</li> <li>• Coupled Postprocessor (成对后处理器)</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - MICR</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - SMM (选择媒体修改)</li> </ul>			
<b>Characteristics (特性):</b>				
Pre/Postprocessor Extended NPRO (预/后处理器扩展的 NPRO):	0 至 800 英寸			
Pre/Postprocessor Busy Timer (预/后处理器忙计时器):	1 至 999 秒			
Postprocessor Tag Type (后处理器标记类型):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled (成对的)</li> <li>• RSI Compatible (RSI 兼容)</li> <li>• Advanced (高级)</li> </ul>			
Distance to Postprocessor (至后处理器的距离)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 至 800 英寸</li> <li>• 24 至 1200 英寸</li> </ul>			

表 29. 配置工作表 – 双面型号 (续)

项	可用值	所选的值		
		双面	双工单面	
			打印机 1	打印机 2
Postprocessor Error Page Stop (后处理器错误页停止)	0 至 50 页			
Postprocessor Verify Alignment Page Stop (后处理器验证对齐页停止)	0 至 5000 页			
Pre/Postprocessor Baud Rate in Kbps (以每秒千字节数为单位的预/后处理器波特率)	19.2 或 62.5			



## 单面配置工作表

表 30. 配置工作表 - 单面型号

项	可用值	所选的值
<b>MESSAGE DISPLAY LANGUAGE (消息显示语言):</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 美国英语</li> <li>• 西班牙语</li> <li>• 法语</li> <li>• 德语</li> <li>• 日语</li> <li>• 意大利语</li> <li>• 巴西葡萄牙语</li> <li>• 简体中文</li> <li>• 繁体中文</li> </ul>	
<b>CONFIGURE PRINTER (配置打印机):</b>		
Auto Start (自动启动)	Yes / No	
PQE boldness (PQE 醒目程度)	100%	不必更改此值。
Printer Counter (打印机计数器)	(仅 CE 更改) 0 至 2 000 000 000	N/A
Printhead resolution (打印头分辨率, 并非所有打印机都支持所有的值)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 480 DPI</li> <li>• 600 DPI</li> <li>• 480/600 DPI</li> </ul>	
IPDS Resolution (IPDS 分辨率)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Automatic (自动)</li> <li>• 240 DPI</li> <li>• 300 DPI</li> <li>• 600 DPI</li> </ul>	
Font Enhancement (字体增强)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Single Byte: Yes / No (单字节: 是 / 否)</li> <li>• Double Byte: Yes / No (双字节: 是 / 否)</li> </ul>	
Jam Recovery Type (卡纸恢复类型)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Use Normal Jam Repositioning (使用正常的卡纸再定位)</li> <li>• Suppress MICR Jam Repositioning (压缩 MICR 卡纸再定位)</li> <li>• Suppress All Jam Repositioning (压缩所有卡纸再定位)</li> </ul>	
Font Usage (字体用法)	Low (低) / Medium (中) / High (高)	
Page Segment Usage (页段用法)	Low (低) / Medium (中) / High (高)	
Overlay Usage (覆盖用法)	Low (低) / Medium (中) / High (高)	
Overlay Cache (覆盖高速缓存)	Yes / No	
Input Buffer Size (输入缓冲区大小)	Low (低) / Medium (中) / High (高)	
Output Buffer Size (输出缓冲区大小)	Low (低) / Medium (中) / High (高)	
Direct Attach (直接连接)	Yes / No	

表 30. 配置工作表 – 单面型号 (续)

项	可用值	所选的值
NPRO Length (空走长度)	0 至 1200 英寸	
Auto NPRO at EOF (在文件结束处自动空走)	Yes / No	
启用行方式 (仅在 480 DPI 方式中)	Yes / No	
Jam Recovery Point Distance (卡纸恢复点距离)	0 至 500 英寸	
Logical Page Increment (逻辑页面增量)	0 至 20 个像素	
Clear Memory for Security (为安全性而清除存储器)	Yes / No	
Screen Saver Timeout (屏幕保护程序超时)	0 至 60 分钟	
Alarm Suppression (警报抑制)	Yes / No	
Fuser Inactivity Timer (熔凝器非活动性计时器)	0 至 9 小时	
Eject to Front Facing (走纸至前边)	Yes / No	
Form definition order (格式定义顺序)	Yes / No	
Stacker Enabled (启用积纸箱)	Yes / No	
Cut sheet emulation (切纸仿真)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• None (无)</li> <li>• Normal Left-to-Right (正常的从坐至右)</li> <li>• Normal Right-to-Left (正常的从右至左)</li> <li>• Inverted Left-to-Right (翻转的从左至右)</li> <li>• Inverted Right-to-Left (翻转的从右至左)</li> </ul>	
BTS Installed (安装 BTS)	Yes / No	
BTS Enabled (启用 BTS)	Yes / No	
Offsetter Installed (安装移位器)	Yes / No	
Offsetter Enabled (启用移位器)	Yes / No	
Offset on Mark Forms (标记打印纸的位移)	Yes / No	
3130 Bar Code Compatibility (3130 条形码兼容性)	Yes / No	
对比度	(仅 CE 更改) 1 至 7	N/A
预热 (预热台温度)	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A
热辊 (温度)	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A
出油速率	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A
打印色带 (速度)	(仅 CE 更改) 1 至 100	N/A
Scan Factory Adjust (扫描工厂调整)	(仅 CE 更改)	N/A
Process Factory Adjust (处理工厂调整)	(仅 CE 更改)	N/A
Beam 1 Offset (束 1 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A
Beam 2 Offset (束 2 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A
Beam 3 Offset (束 3 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A
Beam 4 Offset (束 4 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A

表 30. 配置工作表 – 单面型号 (续)

项	可用值	所选的值
Beam 5 Offset (束 5 偏移)	(仅 CE 更改) 0.0 至 15.9	N/A
Machine Sequence (机器序列)	(仅 CE 更改)	N/A
Manufacturing Plant (制造厂)	(仅 CE 更改)	N/A
Date and Time (日期和时间)	(仅 CE 更改)	N/A
<b>HOST ATTACHMENTS CONFIGURATION (主机附件配置) :</b>		
<b>Parallel Channel (并行通道) :</b>		
Parallel Link A Installed (安装并行链路 A)	Yes / No	
Parallel Link B Installed (安装并行链路 B)	Yes / No	
Device Address (设备地址)	00 至 FF (十六进制)	
Second Channel (第二个通道)	Static / Dynamic (静态/动态)	
Data Transfer Protocol (数据传送协议)	Interlocked / Data Streaming (互锁/数据流)	
Data Streaming Rate (数据流速率)	3.0 / 4.5MB /sec	
Card 1 Slot Position (卡 1 槽位置)	2 / 4 / Not Installed (未安装)	在上电时自动设置, 不可更改
Card 2 Slot Position (卡 2 槽位置)	2 / 4 / Not Installed (未安装)	在上电时自动设置, 不可更改

表 30. 配置工作表 – 单面型号 (续)

项	可用值	所选的值
<b>ESCON Channel ( ESCON 通道 ) :</b>		
ESCON Link A Installed ( 安装 ESCON 链路 A )	Yes / No	
ESCON Link B Installed ( 安装 ESCON 链路 B )	Yes / No	
Device Address ( 设备地址 )	00 至 FF ( 十六进制 )	
Multi-host Environmental Flag ( 多主机环境标志 )	True / False ( 真/假 )	
Card 1 Slot Position ( 卡 1 槽位置 )	2 / 4 / Not Installed ( 未安装 )	在上电时自动设置, 不可更改
Card 2 Slot Position ( 卡 2 槽位置 )	2 / 4 / Not Installed ( 未安装 )	在上电时自动设置, 不可更改
<b>Token Ring TCP/IP Configuration ( 令牌环 TCP/IP 配置 ) :</b>		
Installed ( 安装 )	Yes / No	
TCP Port ( TCP 端口 )	5001 至 65536	
IP Address ( IP 地址 )	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255	
Subnet Mask ( 子网掩码 )	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255	
Default Gateway Address ( 缺省网关地址 )	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255	
MTU Size ( MTU 大小 )	60 至 4096	
Hardware address ( 硬件地址 )	无法更改	
Alternate address ( 替换地址 )	X'0' 至 X'FFFFFFFFFFFF'	
Ring Speed ( 环速 )	4 至 16	
Confine Broadcast ( 限制广播 )	Yes / No	
<b>Ethernet TCP/IP Configuration ( 以太网 TCP/IP 配置 ) :</b>		
Installed ( 安装 )	Yes / No	
TCP Port ( TCP 端口 )	5001 至 65536	
IP Address ( IP 地址 )	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255	
Subnet Mask ( 子网掩码 )	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255	
Default Gateway Address ( 缺省网关地址 )	X.X.X.X, 其中 X ≤ 255	
Standard MTU Size ( 标准 MTU 大小 )	60 至 1500	
IEEE8023 MTU Size ( IEEE8023 MTU 大小 )	60 至 1492	
Ethernet Type ( 以太网类型 )	Standard ( 标准 ) 或 IEEE8023	
Hardware address ( 硬件地址 )	无法更改	
Alternate address ( 替换地址 )	X'0' 至 X'FFFFFFFFFFFF'	
Media Speed ( 介质速度 )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auto Negotiation ( 自动协商 )</li> <li>• 100BaseT – Full Duplex ( 全双工 )</li> <li>• 100BaseT – Half Duplex ( 半双工 )</li> <li>• 10BaseT – Full Duplex ( 全双工 )</li> <li>• 10BaseT – Half Duplex ( 半双工 )</li> </ul>	

表 30. 配置工作表 – 单面型号 (续)

项	可用值	所选的值
<b>PREPROCESSING/POSTPROCESSING INTERFACE CONFIGURATIONS (预处理/后处理接口配置):</b>		
<b>DEVICE Number (设备号) _____</b>		
Port Number (端口号码)	1 / 2 / 3	
Enabled (启用)	Yes / No	
Name (名称)	1 至 12 个字母数字字符 (包括空格)	
Type (类型)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled Preprocessor (成对预处理器)</li> <li>• Coupled Postprocessor (成对后处理器)</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - MICR</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - SMM (选择媒体修改)</li> </ul>	
<b>Characteristics (特性):</b>		
Pre/Postprocessor Extended NPRO (预/后处理器扩展的 NPRO):	0 至 800 英寸	
Pre/Postprocessor Busy Timer (预/后处理器忙计时器):	1 至 999 秒	
Postprocessor Tag Type (后处理器标记类型):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled (成对的)</li> <li>• RSI Compatible (RSI 兼容)</li> </ul>	
Distance to Postprocessor (至后处理器的距离)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 至 800 英寸</li> <li>• 24 至 1200 英寸</li> </ul>	
Postprocessor Error Page Stop (后处理器错误页停止)	0 至 50 页	
Postprocessor Verify Alignment Page Stop (后处理器验证对齐页停止)	0 至 5000 页	
Pre/Postprocessor Baud Rate in Kbps (以每秒千字节数为单位的预/后处理器波特率)	19.2 或 62.5	
<b>DEVICE Number (设备号) _____</b>		
Port Number (端口号码)	1 / 2 / 3	
Enabled (启用)	Yes / No	
Name (名称)	1 至 12 个字母数字字符 (包括空格)	
Type (类型)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled Preprocessor (成对预处理器)</li> <li>• Coupled Postprocessor (成对后处理器)</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - MICR</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - SMM (选择媒体修改)</li> </ul>	
<b>Characteristics (特性):</b>		

表 30. 配置工作表 – 单面型号 (续)

项	可用值	所选的值
Pre/Postprocessor Extended NPRO (预/后处理器扩展的 NPRO) :	0 至 800 英寸	
Pre/Postprocessor Busy Timer (预/后处理器忙计时器) :	1 至 999 秒	
Postprocessor Tag Type (后处理器标记类型) :	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled (成对的)</li> <li>• RSI Compatible (RSI 兼容)</li> <li>• Advanced (高级)</li> </ul>	
Distance to Postprocessor (至后处理器的距离)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 至 800 英寸</li> <li>• 24 至 1200 英寸</li> </ul>	
Postprocessor Error Page Stop (后处理器错误页停止)	0 至 50 页	
Postprocessor Verify Alignment Page Stop (后处理器验证对齐页停止)	0 至 5000 页	
Pre/Postprocessor Baud Rate in Kbps (以每秒千字节数为单位的预/后处理器波特率)	19.2 或 62.5	

表 30. 配置工作表 – 单面型号 (续)

项	可用值	所选的值
<b>DEVICE Number (设备号)</b> _____		
Port Number (端口号码)	1 / 2 / 3	
Enabled (启用)	Yes / No	
Name (名称)	1 至 12 个字母数字字符 (包括空格)	
Type (类型)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled Preprocessor (成对预处理器)</li> <li>• Coupled Postprocessor (成对后处理器)</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - MICR</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - SMM (选择媒体修改)</li> </ul>	
<b>Characteristics (特性):</b>		
Pre/Postprocessor Extended NPRO (预/后处理器扩展的 NPRO):	0 至 800 英寸	
Pre/Postprocessor Busy Timer (预/后处理器忙计时器):	1 至 999 秒	
Postprocessor Tag Type (后处理器标记类型):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled (成对的)</li> <li>• RSI Compatible (RSI 兼容)</li> </ul>	
Distance to Postprocessor (至后处理器的距离)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 至 800 英寸</li> <li>• 24 至 1200 英寸</li> </ul>	
Postprocessor Error Page Stop (后处理器错误页停止)	0 至 50 页	
Postprocessor Verify Alignment Page Stop (后处理器验证对齐页停止)	0 至 5000 页	
Pre/Postprocessor Baud Rate in Kbps (以每秒千字节数为单位的预/后处理器波特率)	19.2 或 62.5	
<b>DEVICE Number (设备号)</b> _____		
Port Number (端口号码)	1 / 2 / 3	
Enabled (启用)	Yes / No	
Name (名称)	1 至 12 个字母数字字符 (包括空格)	
Type (类型)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled Preprocessor (成对预处理器)</li> <li>• Coupled Postprocessor (成对后处理器)</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - MICR</li> <li>• Advanced Postprocessor (高级后处理器) - SMM (选择媒体修改)</li> </ul>	
<b>Characteristics (特性):</b>		
Pre/Postprocessor Extended NPRO (预/后处理器扩展的 NPRO):	0 至 800 英寸	

表 30. 配置工作表 – 单面型号 (续)

项	可用值	所选的值
Pre/Postprocessor Busy Timer (预/后处理器忙计时器):	1 至 999 秒	
Postprocessor Tag Type (后处理器标记类型):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupled (成对的)</li> <li>• RSI Compatible (RSI 兼容)</li> </ul>	
Distance to Postprocessor (至后处理器的距离)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 至 800 英寸</li> <li>• 24 至 1200 英寸</li> </ul>	
Postprocessor Error Page Stop (后处理器错误页停止)	0 至 50 页	
Postprocessor Verify Alignment Page Stop (后处理器验证对齐页停止)	0 至 5000 页	
Pre/Postprocessor Baud Rate in Kbps (以每秒千字节数为单位的预/后处理器波特率)	19.2 或 62.5	



## 定义打印纸

使用此过程来定义打印纸。您可以添加、更改或删除打印纸定义。

必须首先为打印机定义打印纸，然后才可以装入打印纸。您可以先作为一个单独的过程来定义打印纸。也可以在实际装入打印纸时才定义打印纸。

打印机可以在双面和单面方式中存储 1024 种打印纸名称定义，在每台打印机中的双工单面方式中存储 1024 种打印纸名称定义，对完整的系统则总共有 3072 种打印纸名称定义。每个系统伴有 5 种标准打印纸名称，出现在显示屏 / 触摸屏的**定义打印纸**屏幕上。

在安装打印机之前，使用第 306 页的『打印纸标识工作表』来定义您的安装计划所使用的打印纸。在系统使用期限内继续使用此工作表，以添加其它打印纸定义。

打印机在双面方式时定义和存储的打印纸名称只对双面方式中的“指定/更改/定义”列出和有效。类似地，在打印机 1 双工单面或打印机 2 双工单面方式中定义和存储的打印纸名称只对单面方式中的“指定/更改/定义”列出和有效。

要定义新的打印纸或删除现有打印纸，可以执行以下操作：

1. 保证打印机处于“未就绪”状态。
2. 选择主显示屏 / 触摸屏窗口上的 **Configure** 下拉菜单。
3. 选择 **Define Forms** 过程。可看到 **Define Forms** 窗口，其中列出当前定义的打印纸，以及关于在列表中突出显示的打印纸名称的信息。

**注：**如果显示 **Assign Forms to Load** 或 **Print Adjust** 屏幕，则 **Define Forms** 功能无效。在任何时候只可以显示这三个屏幕中的一个屏幕。

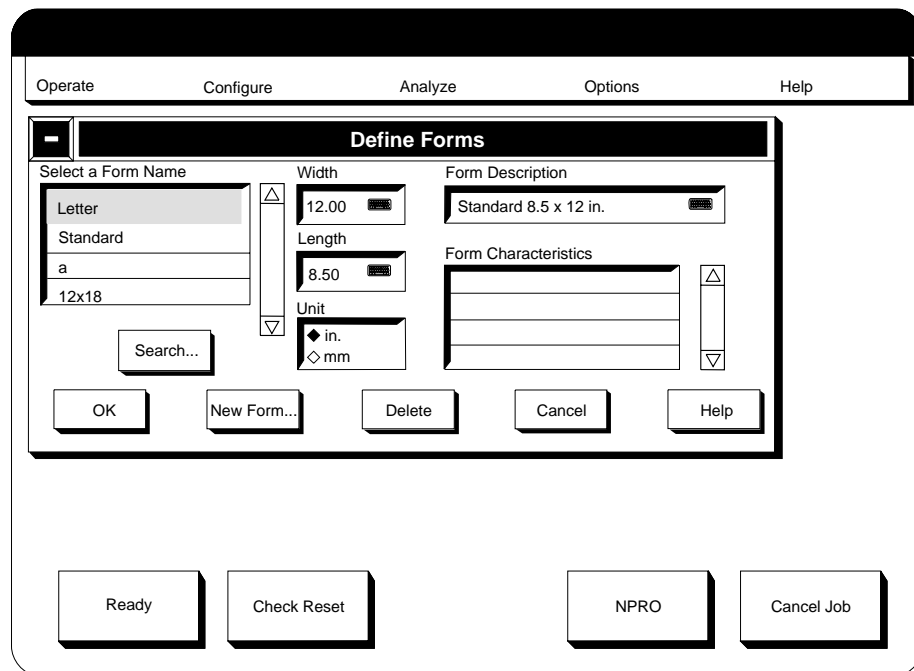


图 42. *Define Forms* 窗口 — 双面方式

4. 要找到一个特定的打印纸名称，选择 **Search** 按钮。将出现一个键盘让您输入打印纸的名称。

**注：**在定义打印纸名称时请小心。搜索打印纸名称时是区别大小写的；即，如果定义打印纸时使用的是大写字母，那么在搜索时必须使用大写字母来输入打印纸的名称。

5. 选定打印纸名称之后，执行以下操作之一：

- 要删除打印纸，请执行以下操作：

- a. 选择想要删除的打印纸以从列表中删除之。
- b. 选择 **Delete** 按钮。

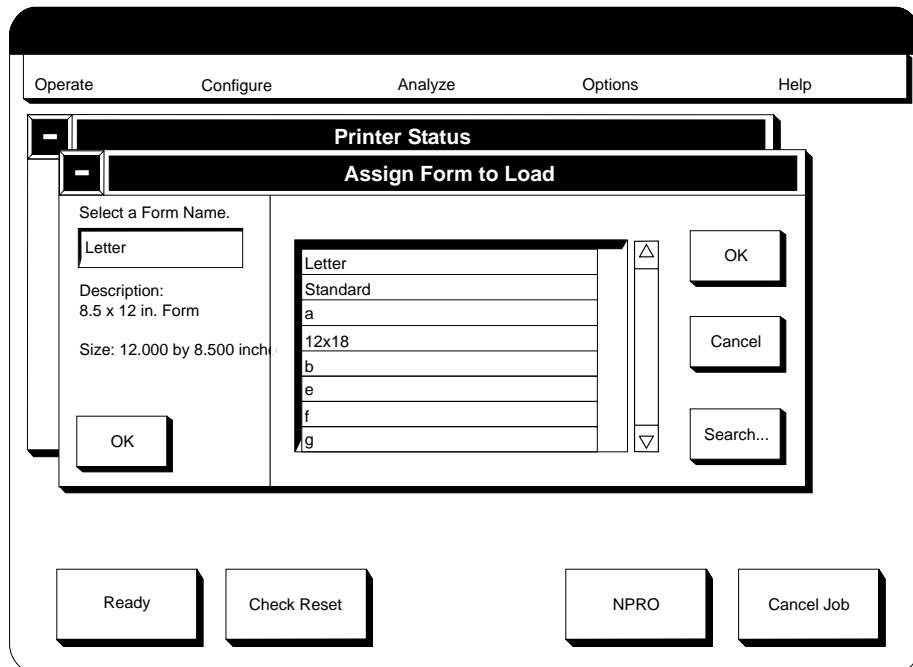
**注：**您无法删除最后剩余的打印纸名称或装入的打印纸名称。要重新命名最近定义的打印纸，必须使用 **New Form...** 按钮来添加一个新的打印纸名，然后删除旧的打印纸名。

- 要定义一种新打印纸，请执行以下操作：

- a. 选择 **New Form...** 按钮。
- b. 使用键盘来输入为新打印纸选择的名称。
- c. 选择 键盘 **OK** 按钮。
- d. 新打印纸被添加至列表，并被初始指定了与前一打印纸相同的值。
- e. 要更改这些值，请看下一步。

- 要更改打印纸定义，请执行以下操作：

- a. 选择您希望更改的打印纸。出现当前定义。
- b. 选择您希望更改的字段。可看到一个弹出窗口或一个小键盘窗口。
- c. 从弹出窗口中选择您想要的新值，或在小键盘窗口中输入数据，并选择 **OK** 按钮。



然后，打印纸就可以在 **Assign Forms to Load** 窗口中有效使用了。

注:

1. 有关 **Form Characteristics** 弹出窗口的以下项是变灰的，不能更改：
  - Pinless
  - Pinless mark
  - Printable width
2. 对于打印纸宽度，指定总的物理宽度，包括打印纸任一面上的 0.5 英寸输纸孔标签衬纸条。

对于 ED1/ED2 型，允许使用以下打印纸宽度:

- 双工单面方式: 204 至 457 毫米 (8.0 至 18.0 英寸)
- 双面方式: 229 至 457 毫米 (9.0 至 18.0 英寸)。

对于 ES1 型，允许以下的打印纸宽度: 204 至 457 毫米 (8.0 至 18.0 英寸)。

以毫米或英寸来指定这个宽度。以毫米为单位输入值时，不要使用十进制小数点。如果使用英寸，小数必须使用十进制小数点 (13½ 输为 13.5)。

3. 对于长度，指定在处理方向上打印纸长度 (与输纸孔并行)。您可以以毫米或英寸来指定长度，长度从 77 至 432 毫米 (3 至 17 英寸)。

对于 **25 或 28 英寸**的打印纸:

使用 **Options** 下拉菜单上的 **Special Features** 选项，最多可以将打印纸长度定义到 28 英寸。

对于 25 英寸的打印纸长度，选择 **Feature 8B2929**。

对于 28 英寸的打印纸长度，选择 **Feature 8B2930**。

在选择了您想要的功能之后，选择 **Install** 按钮，然后选择 **Enable** 按钮。

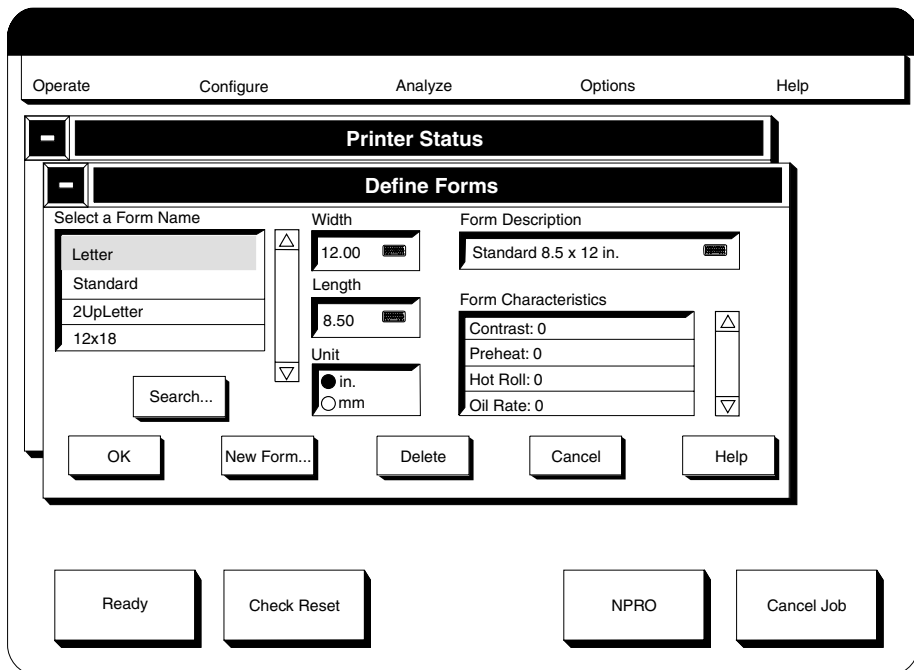
注: 使用这两种功能中的任一种，都会对性能产生影响。

或用毫米为单位作为整个数目来指定长度，或以英寸为单位带两个小数位来指定长度。打印机将您输入的长度舍入至最接近 1/6 英寸，并在屏幕上显示它。

请参阅第 309 页的附录 A，『以英寸表示的有效打印纸长度』以获取相关信息。

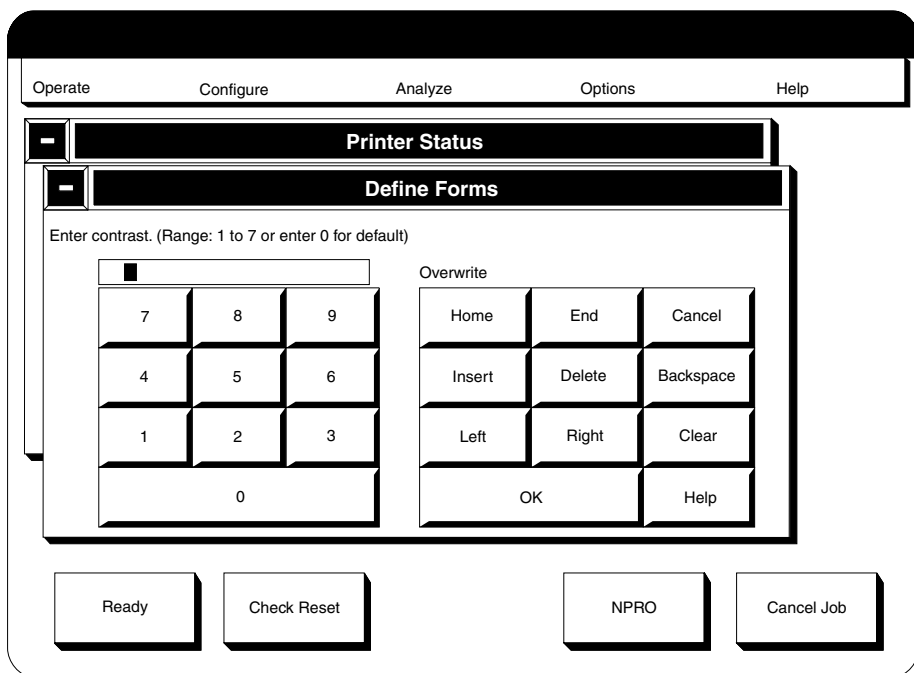
## 设置 / 调节对比度

**Forms Characteristics** 框中的 **Contrast** 选项允许您调节在打印纸上打印时的墨粉浓度（深度）。您可以增加（加深）或降低（变浅）打印的墨粉浓度。在打印机配置期间设置了一个缺省值。如果您输入 **0**（零）或不填充这个字段，则将使用缺省值。



要设置或更改对比度，请执行以下操作：

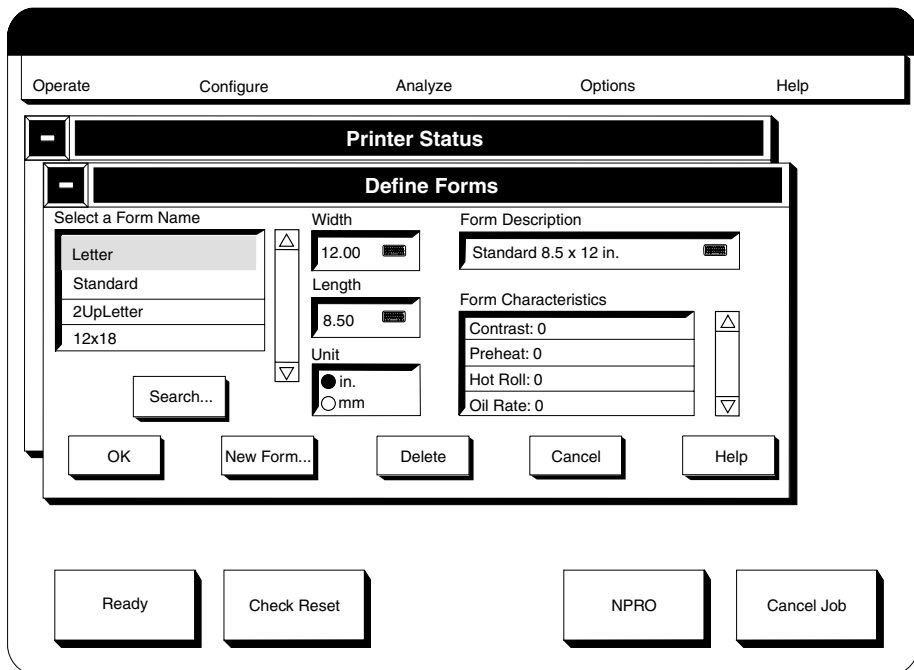
1. 选择 **Contrast** 字段。将出现一个小键盘窗口。



2. 输入一个范围在 **1** 和 **7** 之间的数值，其中 **1** 表示最浅，**7** 表示最深。  
或者
3. 要使用缺省的对比度，则在小键盘上输入 **0**（零）。要确定缺省值，请查看 **Printer Configuration** 中的 **Contrast**。
4. **选择** 小键盘上的 **OK** 按钮。
5. 当您完成对打印纸的所有更改之后，**选择 Define Forms** 窗口上的 **OK** 按钮。

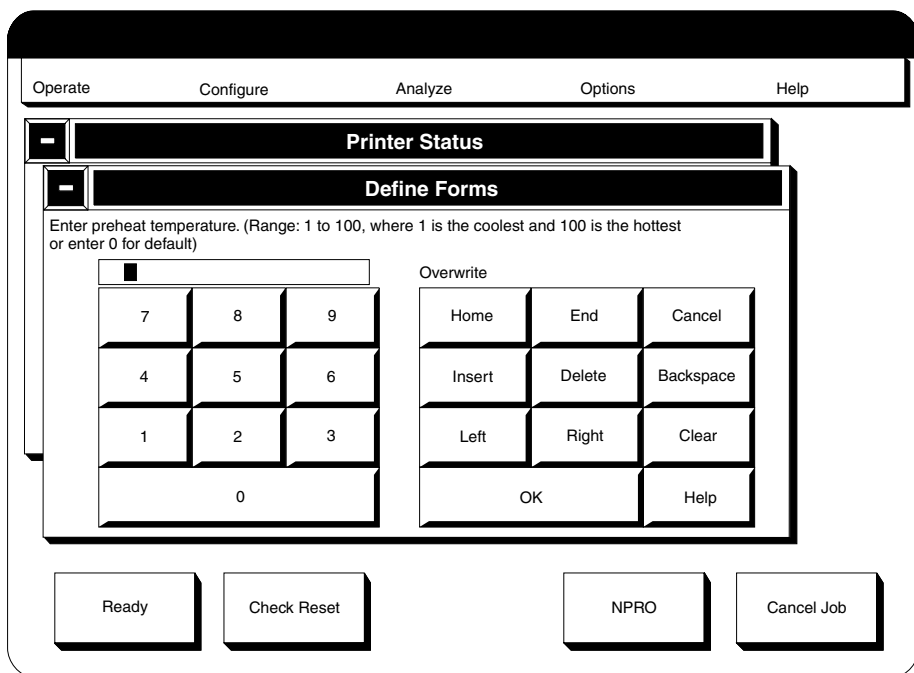
## 设置 / 调节预热台温度

**Forms Characteristics** 框中的 **Preheat** 选项允许您调节预热台的温度，以获得最佳熔凝。您所输入的数值是一个相对数，不是温度值。在打印机配置期间设置了一个缺省值。如果您输入 **0**（零）或不填充这个字段，则将使用缺省值。



要设置或更改预热台的温度，请执行以下操作：

1. 选择 **Preheat** 字段。将出现一个小键盘窗口。



2. 输入一个在 **1** 和 **100** 之间的数值，其中 **1** 表示最冷的温度，**100** 表示最热的温度。

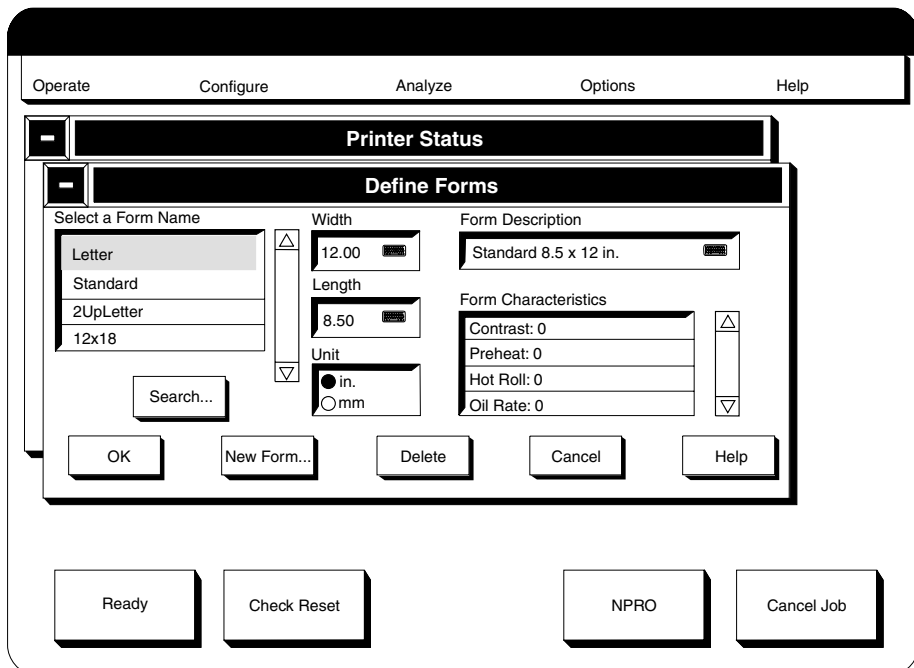
注：您所输入的数值不是温度值。

或者

3. 要使用缺省的温度值，则在小键盘上输入 **0**（零）。要确定缺省值，请查看 **Printer Configuration** 中的 **Preheat Platen**。
4. 选择 小键盘上的 **OK** 按钮。
5. 当您完成对打印纸的所有更改之后，选择 **Define Forms** 窗口上的 **OK** 按钮。

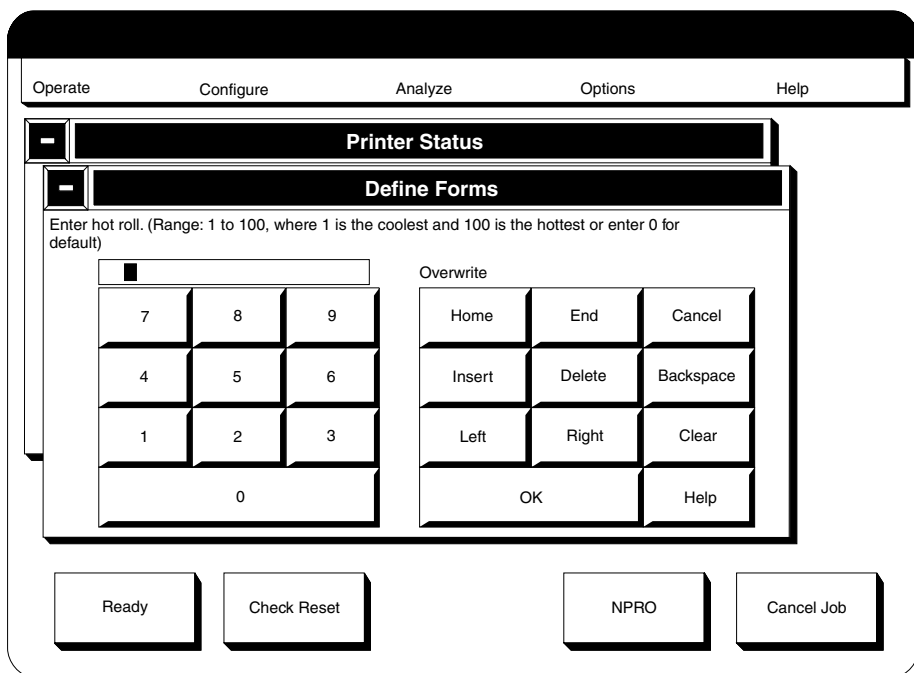
## 设置 / 调节热辊温度

**Forms Characteristics** 框中的 **Hot Roll** 选项允许您调节热辊的温度，以获得最佳熔凝。您所输入的数值是一个相对数，不是温度值。在打印机配置期间设置了一个缺省值。如果您输入 **0**（零）或不填充这个字段，则将使用缺省值。



要设置或更改热辊温度，请执行以下操作：

1. 选择 **Hot Roll** 字段。将出现一个小键盘窗口。



2. 输入一个在 **1** 和 **100** 之间的数值，其中 **1** 表示最冷的温度，**100** 表示最热的温度。



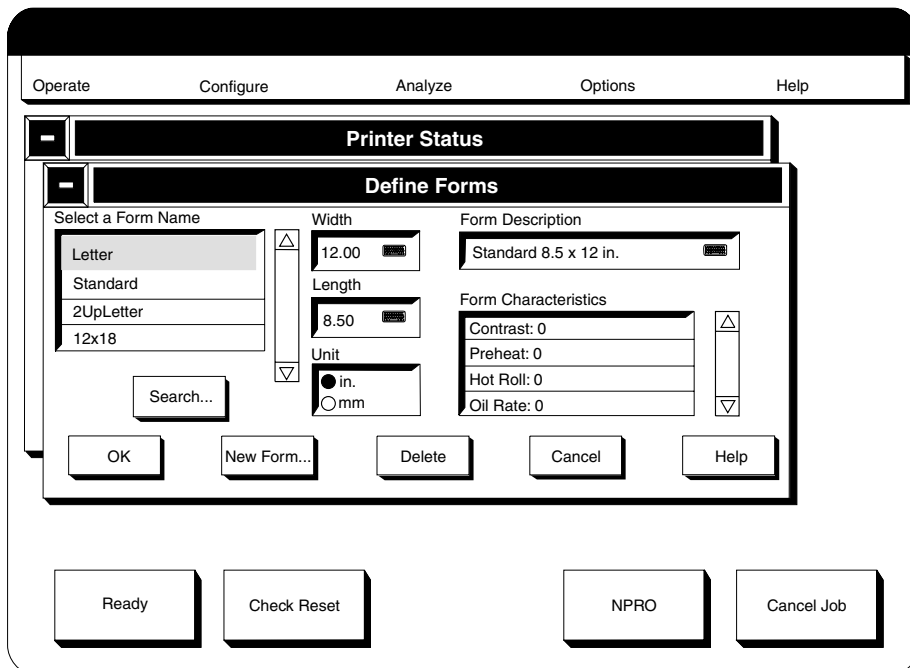
注：您所输入的数值不是温度值。

或者

3. 要使用缺省的温度值，则在小键盘上输入 **0**（零）。要确定缺省值，请查看 **Printer Configuration** 中的 **Hot Roll**。
4. 选择 小键盘上的 **OK** 按钮。
5. 当您完成对打印纸的所有更改之后，选择 **Define Forms** 窗口上的 **OK** 按钮。

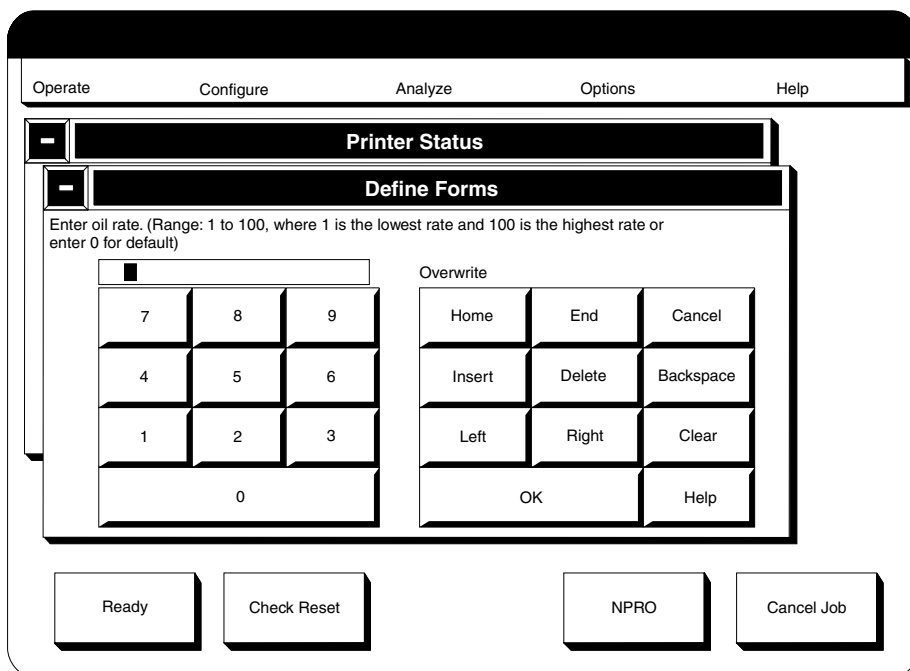
## 设置 / 调节出油速率

**Forms Characteristics** 框中的 **Oil Rate** 选项允许您调节对打印色带的出油情况。您所输入的数值是一个相对数，不是数量值。在打印机配置期间设置了一个缺省值。如果您输入 **0**（零）或不填充这个字段，则将使用缺省值。



要设置或更改油墨流动的速率，请执行以下操作：

1. 选择 **Oil Rate** 字段。将出现一个小键盘窗口。



2. 输入一个在 **1** 和 **100** 之间的数值，其中 1 表示最低的流动速率，100 表示最高的流动速率。

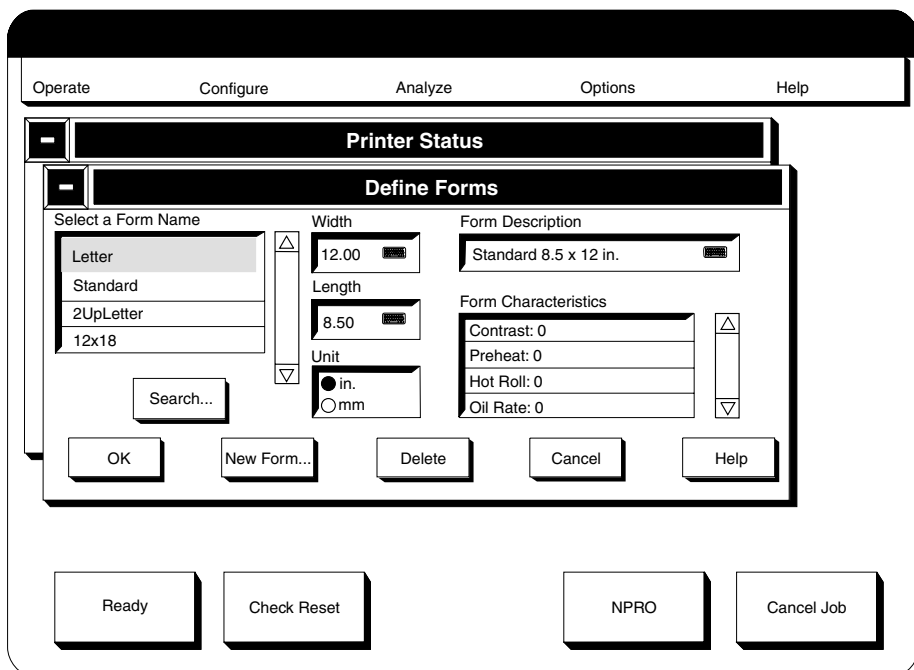
**注：** 您所输入的数值**不是**数量值。

**或者**

3. 要使用缺省的速率值，则在小键盘上输入 **0**（零）。要确定缺省值，请查看 **Printer Configuration** 中的 **Oil Rate**。
4. **选择** 小键盘上的 **OK** 按钮。
5. 当您完成对打印纸的所有更改之后，**选择 Define Forms** 窗口上的 **OK** 按钮。

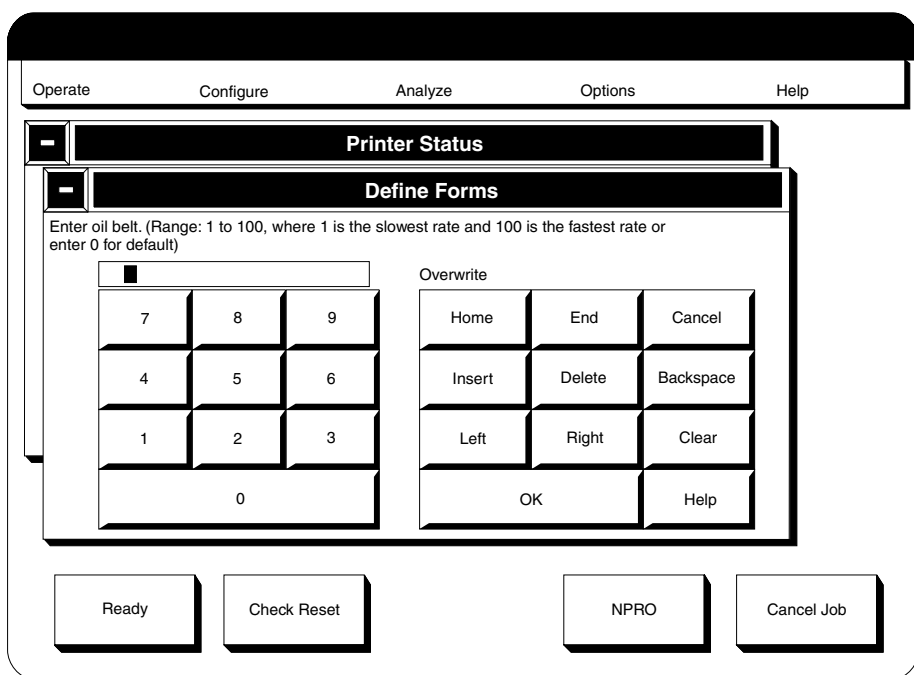
## 设置 / 调节打印色带速度

**Forms Characteristics** 框中的 **Oil Belt** 选项允许您调节打印色带的速度。您所输入的数值是一个相对数，不是速度值。在打印机配置期间设置了一个缺省值。如果您输入 **0** (零) 或不填充这个字段，则将使用缺省值。



要设置或更改打印色带速度，请执行以下操作：

1. 选择 **Oil Belt** 字段。将出现一个小键盘窗口。



2. 输入一个在 **1** 和 **100** 之间的数值，其中 **1** 表示最慢的速度，**100** 表示最快的速度。

注：您所输入的数值不是速度值。

或者

3. 要使用缺省的速度值，则在小键盘上输入 **0**（零）。要确定缺省值，请查看 **Printer Configuration** 中的 **Oil Belt**。
4. 选择 小键盘上的 **OK** 按钮。
5. 当您完成对打印纸的所有更改之后，选择 **Define Forms** 窗口上的 **OK** 按钮。

## 设置 / 调节纸张重量

**Forms Characteristics** 框中的 **Paper Weight** 选项允许您为正在定义的打印纸类型选择一种纸张重量。这能使打印机在打印期间补偿纸张重量。针对 16–22 磅（51–71 千克或者 60–80 克）打印纸选择 **Normal**；针对 23–42 磅（61–135 千克或者 83–157 克）打印纸选择 **Heavy**。

要设置或更改纸张重量，请执行以下操作：

1. 选择 **Paper Weight** 字段。这会出现一个带选项的窗口。
2. 选择 正确的值（**Normal** 或 **Heavy**），然后选择 **OK** 按钮。
3. 当您完成对打印纸的所有更改之后，选择 **Define Forms** 窗口上的 **OK** 按钮。

## 打印纸标识工作表

使用第 307 页的『打印纸标识工作表』来记录打印纸标识名，及其相关的长度、宽度、说明和特性。您可以在双面和单面方式中定义多达 1024 种不同打印纸，在双工单面故事中的每台打印机中定义 1024 种附加的打印纸，对完整的系统则总共有 3072 种打印纸定义。在需要的时候制作工作表的副本。

您可能会发现记录下有关装入技术、调整打印值或可能特定于某种打印纸的其它信息将是很有帮助的。

## 打印纸标识工作表

表 31. 打印纸标识工作表

打印纸类型号:	定义	使用此值:	注:
	名称 宽度 (毫米或英寸) 长度 (毫米或英寸) 描述 对比度 预热 (预热台温度) 热辊 (温度) 出油速率 打印色带 (速度) 纸张重量	_____ _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____	
	名称 宽度 (毫米或英寸) 长度 (毫米或英寸) 描述 对比度 预热 (预热台温度) 热辊 (温度) 出油速率 打印色带 (速度) 纸张重量	_____ _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____	
	名称 宽度 (毫米或英寸) 长度 (毫米或英寸) 描述 对比度 预热 (预热台温度) 热辊 (温度) 出油速率 打印色带 (速度) 纸张重量	_____ _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____	
	名称 宽度 (毫米或英寸) 长度 (毫米或英寸) 描述 对比度 预热 (预热台温度) 热辊 (温度) 出油速率 打印色带 (速度) 纸张重量	_____ _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____	

表 31. 打印纸标识工作表 (续)

打印纸类型号:	定义	使用此值:	注:
	名称 宽度 (毫米或英寸) 长度 (毫米或英寸) 描述 对比度 预热 (预热台温度) 热辊 (温度) 出油速率 打印色带 (速度) 纸张重量	_____ _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____	



## 附录 A. 以英寸表示的有效打印纸长度

表 32. 一些以英寸表示的有效打印纸长度的示例

如果打印纸长度为:	在显示屏 / 触摸屏上使用这个值:	在积纸箱控制面板上使用这个值:
3.0	3.0	请参阅注解 2
3½	3.5	请参阅注解 2
4.0	4.0	请参阅注解 2
4½	4.5	请参阅注解 2
5.0	5.0	请参阅注解 2
5½	5.5	请参阅注解 2
6.0	6.0	请参阅注解 2
6½	6.5	请参阅注解 2
7.0	7.0	7.0
7½	7.5	7½
8.0	8.0	8.0
8 <sup>1</sup> / <sub>6</sub> 参阅注解 1	8.1	参阅注解 1
8 <sup>1</sup> / <sub>3</sub>	8.3	8 <sup>1</sup> / <sub>3</sub>
8½	8.5	8½
8 <sup>2</sup> / <sub>3</sub>	8.6	8 <sup>2</sup> / <sub>3</sub>
8 <sup>5</sup> / <sub>6</sub> 参阅注解 1	8.8	参阅注解 1
9.0	9.0	9.0
9½	9.5	9½
10.0	10.0	10.0
10½	10.5	10½
11.0	11.0	11.0
11½	11.5	11½
12.0	12.0	12.0
12½	12.5	12½
13.0	13.0	13.0
13½	13.5	13½
14.0	14.0	14.0

表 32. 一些以英寸表示的有效打印纸长度的示例 (续)

如果打印纸长度为:	在显示屏 / 触摸屏上使用这个值:	在积纸箱控制面板上使用这个值:
<p>注:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>您可以在显示屏 / 触摸屏上以六分之一为增量来定义打印纸长度。请参阅上面的 <math>8\frac{1}{3}</math> 和 <math>8\frac{2}{3}</math>。 积纸箱控制面板不允许打印纸长度的增量为六分之一英寸。在积纸箱控制面板上允许的最小增量为三分之一英寸。</li> <li>设置与从叠合孔状接缝到叠合孔状接缝之间测得的长度相等的打印纸长度。</li> <li>如果积纸箱被禁止, 并且安装并启用了—个后处理设备, 那么作为预叠合的打印纸长度大于 14.0 英寸是容许的。</li> </ol>		

## 附录 B. 实际系统布局

### 单面型号

Infoprint 3000 单面打印机的尺寸、这些单元允许配置的服务空间、电源线和通道电缆的位置都显示在图 43 中。

注：通道电缆访问开放区的最小尺寸是 200 x 200 毫米（8 x 8 英寸）。

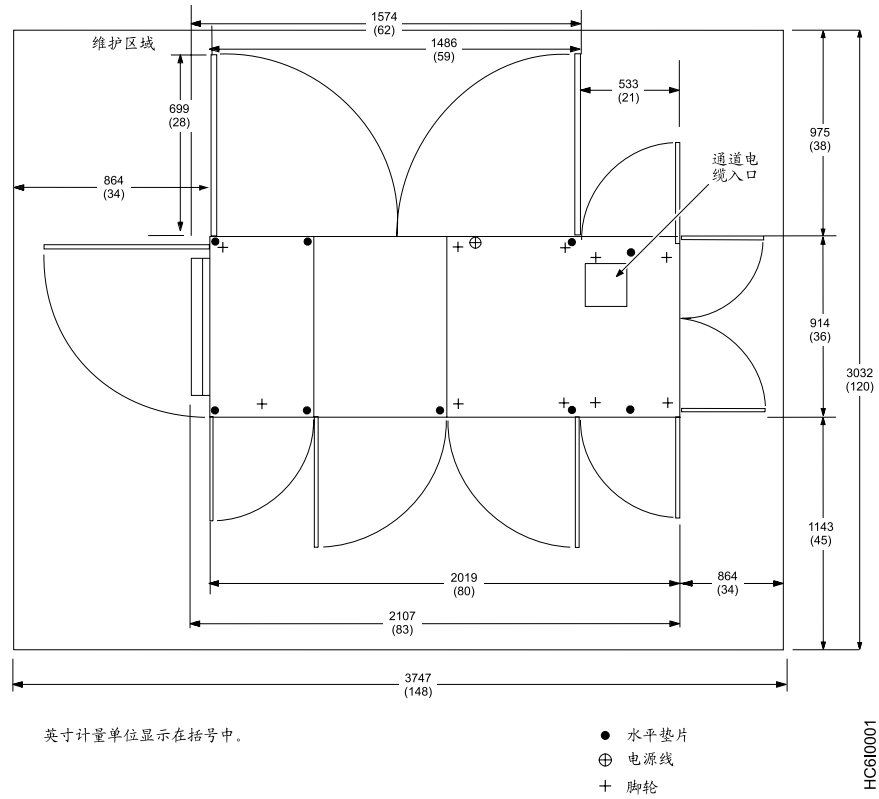


图 43. 单面配置

## 双面型号

Infoprint 3000 双面打印机和缓冲器 / 反转器单元 **1** 的尺寸、单元的最佳间隔、单元允许配置的服务空间、电源线和通道电缆的位置都显示在图 44、第 313 页的图 45 和第 314 页的图 46 中。

注：通道电缆访问开放区的最小尺寸是 200 x 200 毫米（8 x 8 英寸）。

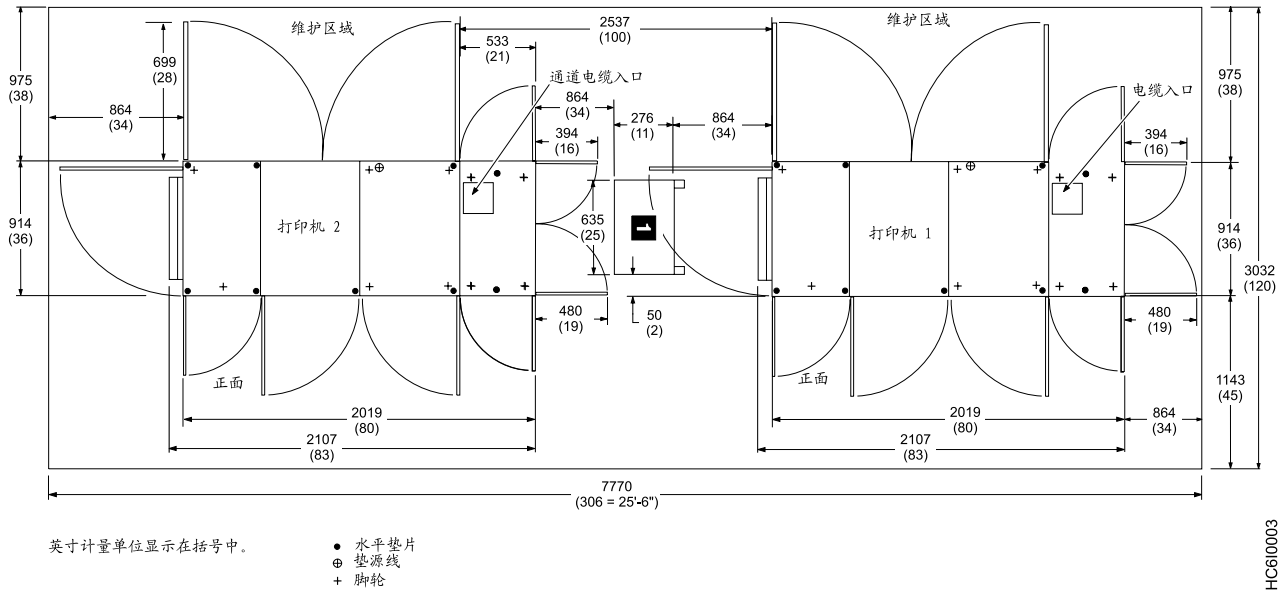


图 44. 双面直排式配置

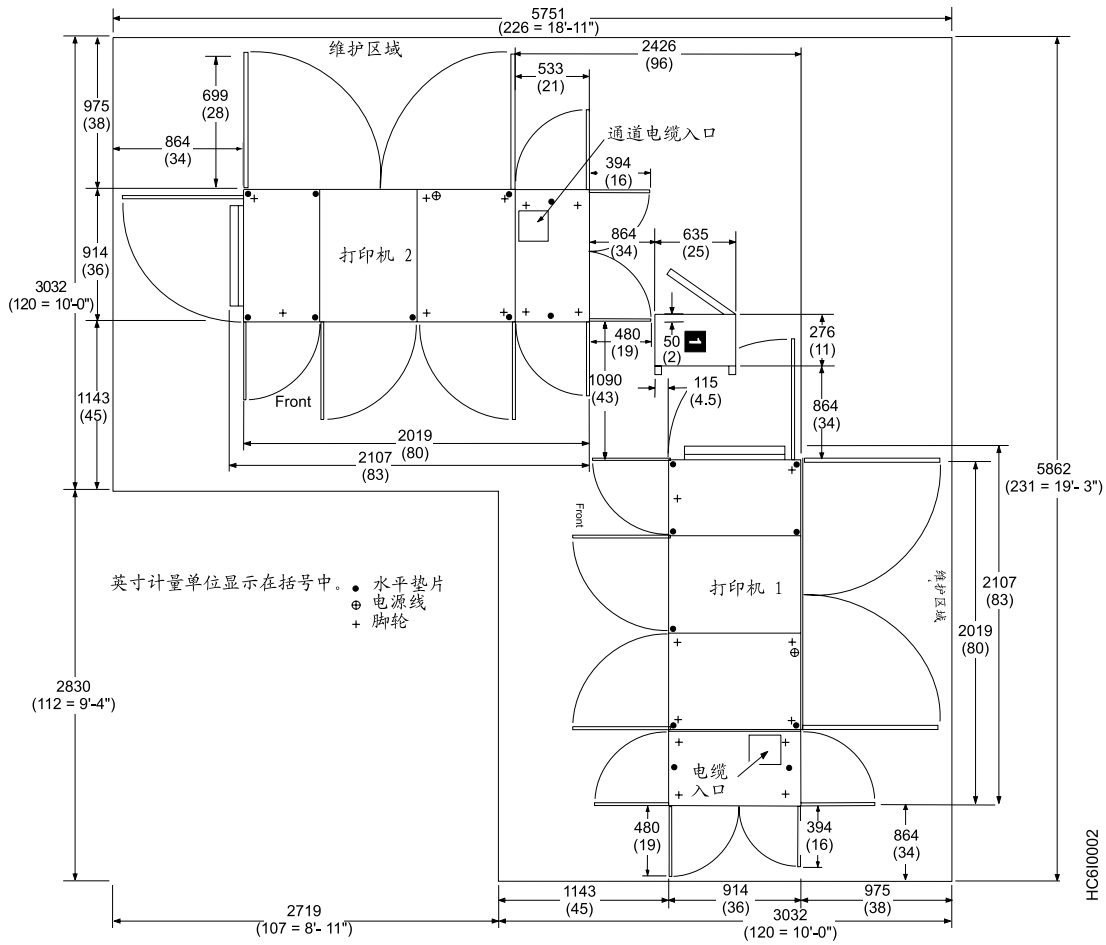


图 45. 双面左转角配置



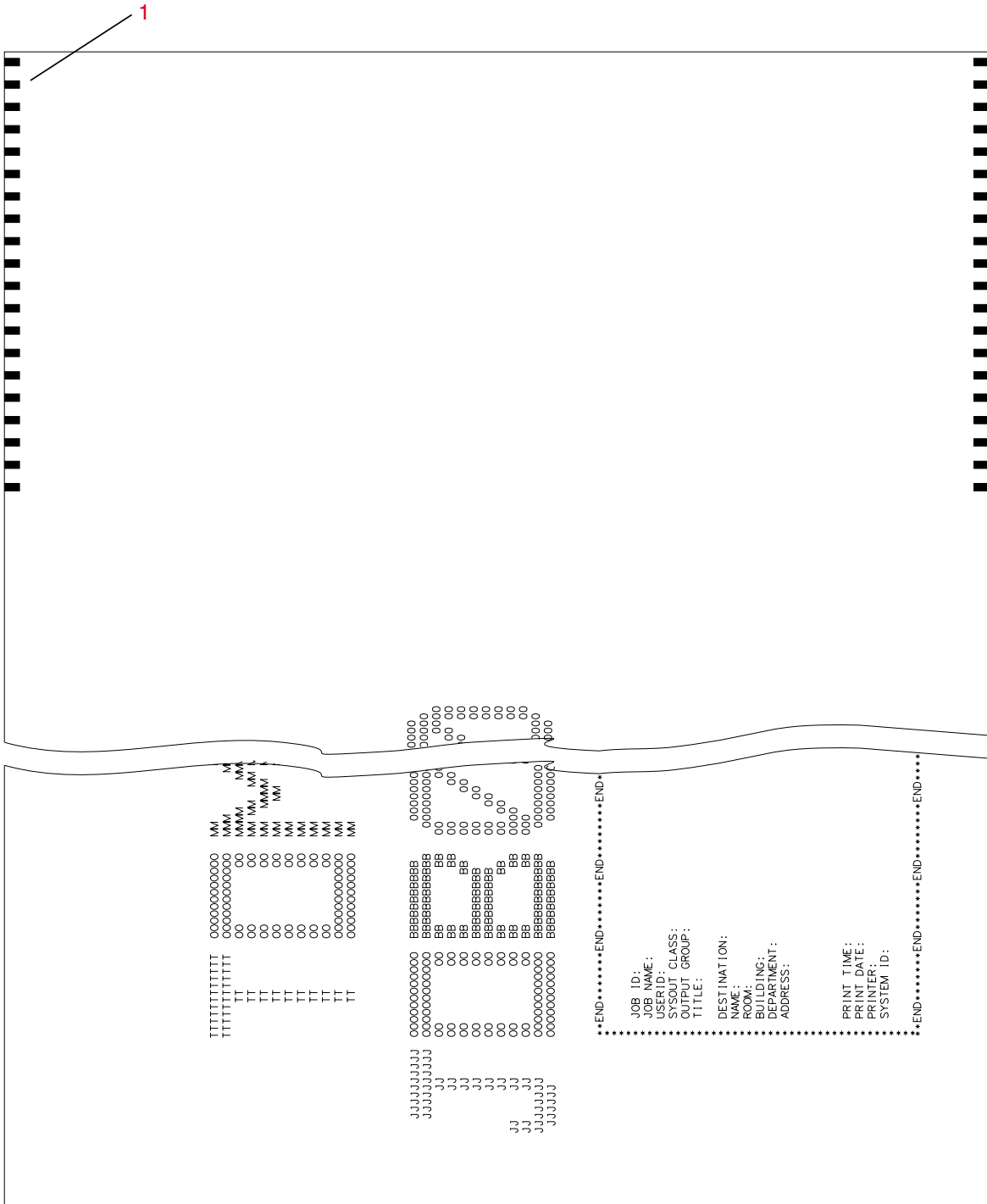
---

## 附录 C. 特殊功能

# 改动标记格式

启用这个功能时，使用标记格式打印的任何作业的首页和尾页上都将有一个新的标记格式方式。新的方式比较长，它被打印在页边（1）而不是中间。

此功能由主操作员启用或禁用。





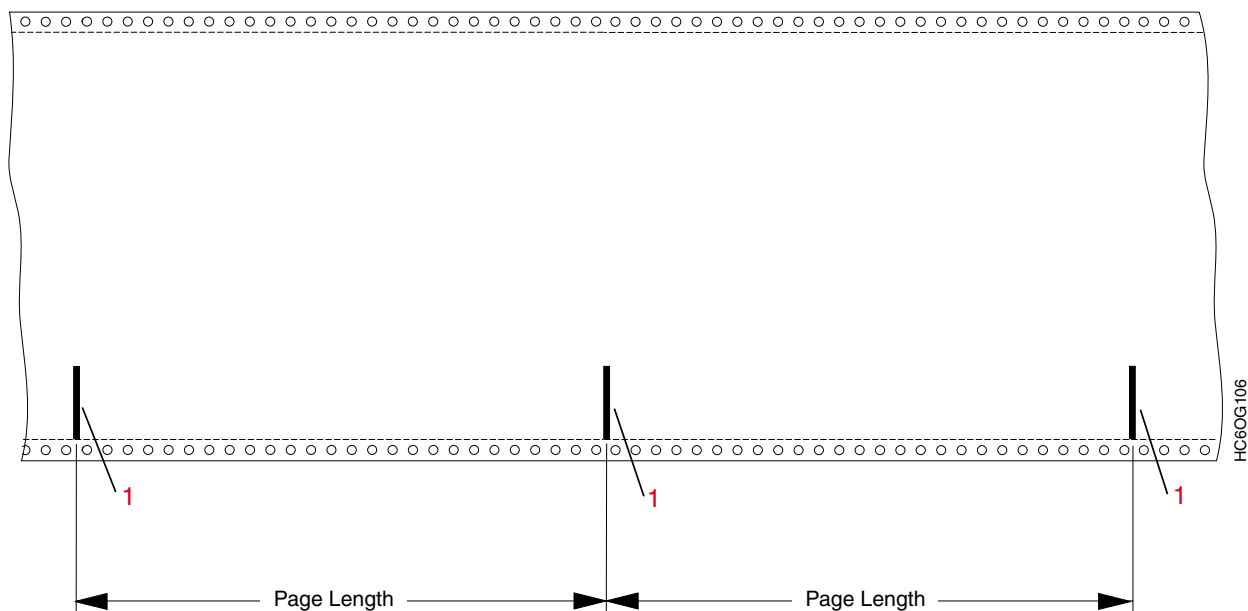
要启用或禁用这个功能，请执行以下操作：

1. 从 **Options** 下拉菜单中选择 **Special Features**。
2. 选择 **8B3964** 功能。
3. 选择 **Enable** 或 **Disable**。
4. 选择 **Close** 按钮。
5. 机器将自动重新启动。在重新启动完成之前，不要试图执行任何其它任务。

## 标记无孔纸张上的穿孔纸带读入装置

启用此功能时，将在打印纸的前端打印一短线（**1**），用以表示无孔纸张上的前导边。使用此线来对齐后处理器中的纸张。

此功能由主操作员启用或禁用。



要启用或禁用这个功能，请执行以下操作：

1. 从 **Options** 下拉菜单中选择 **Special Features**。
2. 选择 **8B3965** 功能。
3. 选择 **Enable** 或 **Disable**。
4. 选择 **Close** 按钮。
5. 机器将自动重新启动。在重新启动完成之前，不要试图执行任何其它任务。

---

## 长打印纸

要启用此功能，请执行以下操作：

1. 从 **Options** 下拉菜单中选择 **Special Features**。
2. 对于 25 英寸长的打印纸，选择 **8B2929** 功能。  
或者  
对于 28 英寸长的打印纸，选择 **8B2930** 功能。
3. 选择 **Install** 按钮。
4. 选择 **Enable** 按钮。
5. 选择 **Close** 按钮。
6. 机器将自动重新启动。在重新启动完成之前，不要试图执行任何其它任务。



---

## 声明

本信息是为在美国提供的产品和服务编写的。

IBM 可能在其它国家或地区不提供本文中讨论的产品、服务或功能特性。有关您当前所在区域的产品和服务的信息，请向您当地的 IBM 代理咨询。任何对 IBM 产品、程序或服务的引用并非意在明示或暗示只能使用 IBM 的产品、程序或服务。只要不侵犯 IBM 的知识产权，任何同等功能的产品、程序或服务，都可以代替 IBM 产品、程序或服务。然而，评估和验证任何非 IBM 产品、程序或服务的操作都是用户的责任。

IBM 公司可能已拥有或正在申请与本文档内容有关的各项专利。提供本文档并未授予用户使用这些专利的任何许可证。您可以用书面方式将许可证查询寄往：

IBM Director of Licensing  
North Castle Drive  
Armonk, NY 10504-1785 U.S.A.

**本条款不适用联合王国或任何这样的条款与当地法律不一致的国家或地区：**国际商业机器公司以“仅此状态”的基础提供本出版物，不附有任何形式的（无论是明示的，还是默示的）保证，包括（但不限于）对非侵权性、适销性和适用于某特定用途的默示保证。某些国家或地区在某些交易中不允许免除明示或默示的保证。因此本条款可能不适用于您。

本信息中可能包含技术方面不够准确的地方或印刷错误。此处的信息将定期更改；这些更改将编入本资料的新版本中。IBM 可以随时对本资料中描述的产品进行改进和/或更改，而不另行通知。

本信息中对非 IBM Web 站点的任何引用都只是为了方便起见才提供的，不以任何方式充当对那些 Web 站点的保证。该 Web 站点中的资料并不是 IBM 产品资料的一部分，使用那些 Web 站点带来的风险将由您自行承担。

IBM 可以按它认为适当的任何方式使用或分发您所提供的任何信息而无须对您承担任何责任。

本文档中出现的任何性能数据来自于使用特定数据的受控环境。因此，在其它操作环境中获得的数据可能会有明显的不同。有些测量可能是在开发级的系统上进行的，因此不保证与一般可用系统上进行的测量结果相同。此外，有些测量是通过推算而估计的，实际结果可能会有差异。本文档的用户应当验证其特定环境的适用数据。

涉及非 IBM 产品的信息可从这些产品的供应商、其出版说明或其它可公开获得的资料中获取。IBM 没有对这些产品进行测试，也无法确认其性能的精确性、兼容性或任何其它关于非 IBM 产品的声明。有关非 IBM 产品性能的问题应当向这些产品的供应商提出。

此信息可能包含每日商业操作的数据及报告示例。为了完整地说明它们，示例中包含了个体、公司、商标及产品的名称。所有这些名称都是虚构的，如果与现实中的某企业名称和地址相似，则完全是一种巧合。

所有型号的打印机都满足 IEC 950 第一版、修订版 1、修订版 2。打印机中使用的激光器遵守 IEC 825 和 EN 60825。

对于本书的联机版本，我们授权您：

- 可复制、修改和打印在您企业内部使用的媒体中包含的该文档，只要您在每一份文档中都复制版权信息、所有的警告信息及其它必须的信息。
- 当转让相关的 IBM 产品（可能是您的机器或者程序--如果程序的特许条款允许转让的话）时，可原封不动地转让本文档原件。同时，您必须销毁该文档的其它副本。

您必须支付该授权引起的任何税款，包括个人财产税。

违反以上条款将终止此权限。终止权限后，必须销毁机器上可阅读的文档。

---

## 商标

本书中使用的以下术语是 IBM 公司在美国或其他国家的商标：

AFCCU;	Infoprint
AFP	IPDS
Advanced Function Presentation	Micro Channel
AIX <sup>®</sup>	MVS
AIX/6000	System/370
AS/400 <sup>®</sup>	S/370
BCOCA	OS/2 <sup>®</sup>
Bar Code Object Content Architecture	OS/400 <sup>®</sup>
ESCON <sup>®</sup>	Personal System/2 <sup>®</sup>
ES/3090	Print Services Facility
ES/4381	PSF
ES/9000	PS/2 <sup>®</sup>
ES/9370	RISC System/6000 <sup>®</sup>
IBM <sup>®</sup>	XGA

除此以外的公司、产品或服务的名称可能是其他公司的商标或服务标记。

## 通信声明

### 联邦通信委员会 (FCC) 声明

根据 FCC 规则的第 15 部分，本设备已经过测试并证明遵守“A类”数字设备的限制。这些限制的目的是对在商业环境中操作该设备的有害干扰提供合理的保护。此设备生成、使用并能辐射无线电频率能量，并且如果没有按照指导手册安装或使用，则可能引起对无线电通信的有害干扰。在居住区操作本设备可能会带来有害的干扰，在这样的情况下，用户可能需要根据自己的能力来尽力减小干扰。

必须使用正确屏蔽且可靠接地电缆和连接器，以符合 FCC 辐射的限制。对于由于使用其它推荐的电缆和连接器或者对本设备进行未授权的更改或修改而引起的任何无线电或电视干扰，IBM 不负责任。未授权的更换和修理可能取消用户操作本设备的权利。

本设备符合 FCC 规则的第 15 部分。操作应保证：（1）本设备不会产生有害的干扰，（2）本设备必须经得起任何接收到的干扰（包括可能引起意外操作的干扰）。

责任方：

International Business Machines Corporation  
New Orchard Road  
Armonk, NY 10504  
1-919-543-2193

**欧洲标准声明：**根据欧洲标准 EN 55022 本产品经过测试证明遵守“A类”信息技术设备的限定。“A类”限制通过使用特许通信设备，合理地消除在商业和工业环境中存在的干扰。

这是“A类”产品。在家用环境中，本产品可能引起无线电干扰，用户需要采取适当的措施来解决这一问题。

必须将电缆与连接器正确地屏蔽和接地，以减少对无线电和电视通信及其它电子和电气设备的潜在干扰因素。IBM 授权经销商处提供这样的电缆和连接器。由于使用未推荐的电缆和连接件而产生的任何干扰，IBM 不负责任。

### 加拿大工业标准一致性声明

此“A类”数字设备遵守加拿大 ICES-003 标准。

Cet appareil numérique de la classe A est conforme à la norme NMB-003 du Canada.

**CISPR 22 版本 2 一致性声明：**警告：这是“A类”产品。在家用环境中，本产品可能引起无线电干扰，用户需要采取适当的措施来解决这一问题。

日本 VCCI “A类”：

この装置は、情報処理装置等電波障害自主規制協議会（VCCI）の基準に基づきクラスA情報技術装置です。この装置を家庭環境で使用すると電波妨害を引き起こすことがあります。この場合には使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。

### 德国一致性声明

**Zulassungsbescheinigung Gesetz über die elektromagnetische Verträglichkeit von Geräten (EMVG) vom 30. August 1995**

Dieses Gerät ist berechtigt in Übereinstimmung mit dem deutschen das EG-Konformitätszeichen — CE — zu führen.

Der Außsteller der Konformitätserklärung ist die IBM ..... (1)

Informationen in Hinsicht EMVG Paragraph 3 Abs. (2) 2:

Das Gerät erfüllt die Schutzanforderungen nach EN 50082-1 und EN 55022 Klasse A.
--

EN 55022 Klasse A Geräte bedürfen folgender Hinweise:

Nach dem EMVG: "Geräte dürfen an Orten, für die sie nicht ausreichend entstört sind, nur mit besonderer Genehmigung des Bundesministers für Post und Telekommunikation oder des Bundesamtes für Post und Telekommunikation betrieben werden. Die Genehmigung wird erteilt, wenn keine elektromagnetischen Störungen zu erwarten sind." (Auszug aus dem EMVG, Paragraph 3, Abs. 4) Dieses Genehmigungsverfahren ist nach Paragraph 9 EMVG in Verbindung mit der entsprechenden Kostenverordnung (Amtsblatt 14/93) kostenpflichtig.

Nach der EN 55022: "Dies ist eine Einrichtung der Klasse A. Diese Einrichtung kann im Wohnbereich Funkstörungen verursachen; in diesem Fall kann vom Betreiber verlangt werden, angemessene Maßnahmen durchzuführen und dafür aufzukommen."

Anmerkung: Um die Einhaltung des EMVG sicherzustellen sind die Geräte, wie in den Handbüchern angegeben, zu installieren und zu betreiben.



台湾 EMC:

**警告使用者:**  
這是甲類的資訊產品，在居住的環境中使用時，可能會造成射頻干擾，在這種情況下，使用者會被要求採取某些適當的對策。

**欧共同体 (EC) 一致性声明:** 本产品符合“EC 议会规程 89/336/EEC”的保护要求，符合各成员国中与电磁兼容性相关的法律条文。IBM 不承担由于对产品进行的未推荐修理，包括非 IBM 选件卡的使用，所造成的任何不满足保护要求的责任。

**英国电信法案 1984:** 本设备已通过批准（批准号为 NS/G/1234/J/100003），可用于与联合王国中的公众电信系统的非直接连接。

**屏蔽电缆 (欧洲声明):** 必须将电缆正确地屏蔽和接地，以减少对无线电和电视通信及其它电子和电气设备的潜在干扰因素。IBM 授权经销商处提供这样的电缆和连接器。IBM 不对因使用其它电缆和接地线而引起的干扰负责。



---

## 词汇表

本词汇表中定义了 Infoprint 3000 文档中所用的以下术语。如果找不到所需的术语，请参阅索引或者 *IBM Dictionary of Computing*, SC20-1699。

本词汇表中使用了以下交叉引用:

- 对照: 引用具有反义或完全不同含义的术语。
- 同: 表示术语与另一条术语 (在词汇表的恰当位置定义) 同义。
- 同义词: 这是一个已定义术语向回参考具有相同含义的术语。
- 参阅: 指示读者参考具有相同的最后一个字的多字术语。
- 另见: 指示读者参考具有相关含义、但不同义的术语。

### [A]

**安全纸张 (security paper)**: 特殊格式的纸张, 用于可流通票据 (如支票), 它可以提高票据的防伪性能。

**安装验收过程 (installation verification procedure)**: 同 IBM 许可程序一起分发的一种过程, 用于测试新安装的 IBM 程序, 以检验该程序的基本设施能否正常运转。

**安装 (installation)**: (1) 在系统开发中, 将一个功能单元准备好并放置到某个位置以备使用。(2) 一个特定的计算机系统, 包括它所完成的工作以及一些人员, 这些人员管理它、操作它、将它应用于问题、服务它、并使用它产生的结果。

**凹陷 (dishing)**: 在折叠孔状接缝处进行折叠或重新折叠时打印纸栈所出现的曲线。

### [B]

**变量数据 (variable data)**: 数据值可变; 例如, 格式信件上的姓名和地址。

**标签衬纸孔 (carrier holes)**: 这些孔位于连续打印纸两侧的页边界处。当将打印纸套在输纸器导引针上时, 标签衬纸孔可以保持纸张的对齐, 并可控制纸张的移动。同义词 **输纸孔 (tractor holes)**。

**标签衬纸 (carrier)**: 衬在标签背面的那张纸。标签是由可印刷材料、粘胶和衬纸组成的。

**标题反色 (reverse heading)**: 标题中字符的颜色和背景的颜色倒一下; 例如, 将白色背景上的黑色字符换成黑色背景上的白色字符。

**并行通道 (parallel channel)**: 一个具有 System/360 或 System/370 通道控制单元接口的通道, 该通道用母线接头并行电缆作为传输媒质。对照 **ESCON 通道 (ESCON channel)**。

**布局规划 (layout plan)**: 安装 IBM Infoprint 3000 之前必须要考虑的要求列表, 诸如电力要求和空间要求。

### [C]

**参数 (parameter)**: 一个变量, 它赋予特定应用程序一个常量值来指示应用程序。

**操作环境 (operating environment)**: 物理环境; 例如, 温度、湿度、布局或电源需求。

**操作系统 / 虚拟存储器 (Operating System/Virtual Storage, OS/VS)**: IBM System/360 操作系统的一个兼容扩展, 它支持 System/370 的硬件和扩展控制设备。

**操作需求 (operating requirements)**: 安装 IBM Infoprint 3000 之前必须满足的要求列表, 诸如环境要求、电力要求和空间要求。

**测试方式 (test mode)**: 打印机可生成打印测试页、接受配置更改和控制跟踪的操作方式。Infoprint 3000 在测试方式下, 不接受来自所连接控制计算机系统的信息。对照 **打印方式 (print mode)** 和 **诊断方式 (diagnostic mode)**。

**常量数据 (constant data)**: 不会发生变化的数据; 例如, 公司信笺和格式信件的标准文本, 或者预打印打印纸的标题和框。

**错误日志 (error log)**: (1) 在产品或系统中的一种数据集或文件, 错误信息被存储其中以备日后分析使用。(2) 一种关于机器检查、设备错误和文档统计数据的记录。

### [D]

**打印方式 (print mode)**: 打印机从所连接控制计算机接收信息时的操作方式, 打印输出也是在这个方式下产生的。对照 **测试方式 (test mode)** 和 **诊断方式 (diagnostic mode)**。

**打印方向 (orientation)**：一个对象相对于一个基准的旋转度数；例如，相对于页面原点的重叠方向。另见正文方向 (*text orientation*)。

**打印服务访问工具 (Print Services Access Facility, PSAF)**：页式打印机的一个菜单驱动、打印参数选择程序，由 PSF 控制。

**打印管理程序 (Print Management Facility, PMF)**：一个交互式菜单驱动程序，用于创建和修改字体并为在 IBM Infoprint 3000 上打印的数据定义输出格式。

**打印机实用程序模块 (printer utility module, PUM)**：打印机 1 的双面配置中的一部分。它包括：

- 操作员警告装置
- 电源控制面板
- 系统互连电子器件
- 预处理/后处理设备接口

**打印面 (print surface)**：接收打印图像的纸张面。

**打印位置 (print position)**：构成打印行的字符相对于纸张的物理位置。

**打印纸定义 (form definition, FORMDEF)**：一个语句，它指定物理页面的属性，例如，份数和单面还是双面打印等。

**打印纸结束传感器 (end-of-forms sensor)**：在最后一张打印纸输入打印机时进行检测的传感器。

**打印纸通路 (forms path)**：处理期间纸张经过的整个通路。打印纸通路通常从纸张装入处开始，到接卡箱处结束。同纸张通路 (*paper path*)。

**打印纸 (forms)**：打印输出数据的材料，例如白纸或粘性标签。连续的打印用纸上孔状接缝之间的区域。参阅电子叠层 (*electronic overlay*) 和预印打印纸 (*preprinted form*)。

**打印质量增强 (Print Quality Enhancement, PQE)**：一种提供沿对角线边缘平滑处理、高保真度防护和独立醒目程度控制的打印机设施。

**打印质量 (print quality)**：相对于现存标准与早期打印的作业相比的打印输出质量。

**单面打印 (simplex printing)**：只在打印纸的一面进行打印。对照双面打印 (*duplex printing*)。

**单字节字符集 (single-byte character set, SBCS)**：一个字符集，其中的每个字符由一个 1 字节的代码来代表。

**电晕 (corona)**：一种小直径的导线（取决于功能，也可以是多条导线），通过高电压使空气电离。产生一个在打印过程中可用来完成各种功能的电荷。

**电子叠层 (electronic overlay)**：电子地组成在控制计算机中的一组常量数据。在打印期间可与一页的变量数据合并。电子叠层定义它自己的环境。它可以是编码形式或光栅方式形式。另见预印打印纸 (*preprinted form*)。

**电子照相术 (electrophotographic process)**：一种在纸上成像的技术，具体方法是对光电导体进行均匀充电，在其上形成静电潜像。然后将带负电的着色剂吸到光电导体的放电区域，最后再把着色剂转移并溶合到纸上。

**叠层生成语言 / 370 (Overlay Generation Language, OGL/370)**：此许可程序用于创建电子叠层。

**叠层 (overlay)**：参阅电子叠层 (*electronic overlay*)。

**堆纸倾斜度 (stack lean)**：打印纸导纸器倾斜的角度（相对于垂直方向）。倾斜过度会导致供纸和重新折叠纸故障。

**对齐 (registration)**：打印时，参照图像中相对的打印位置。例如，当您在处理预印打印纸时，如果 Infoprint 3000 打印出的新图像能正确地与预印图像对齐，则说明这个对齐设置比较好。如果打印时超出框边界，或重叠到其它文本，这说明这个对齐设置较差。

## [F]

**非击打式打印机 (nonimpact printer)**：不是通过机械击打来打印的打印机。对照击打式打印机 (*impact printer*)。

## [G]

**感光器 (photoconductor)**：包裹硒鼓的材料。将图像传送到纸张的媒体。

**高级功能通用控制单元 (Advanced Function Common Control Unit, AFCCU)**：基于 IBM RS/6000 的控制单元，其代码对于所有使用 AFCCU 的打印机都通用。

**高级图像和图形功能 RPQ (Advanced Function Image and Graphics RPQ)**：一种可选功能部件，可添加 Infoprint 3000 能力来直接处理 IO1 图像和 DR2 向量图形数据流。

**格式 (format)**：(1) 数据媒体中数据的排列或者布局。(2) 一页打印纸张的尺寸、式样、类型、页界和打印要求等。

**跟踪 (trace)**：(1) 对计算机程序的执行进行的记录。它可展示指令执行顺序。(2) 它还按事件的发生次序进行记录。(3) 在 Infoprint 3000 中，指一个用户工程师和用户的分析过程。

**更换 (change)**：在 Infoprint 3000 操作消息中使用，指示打印机操作员卸下一个原来使用的部件并安装一个新部件。例如，CHANGE TONER COLLECTOR 消息指出操作员应当取出墨粉收集瓶，丢弃它，并放入一个新的。

**工厂 (plant)**：制造场所。

**固化 (cure)**：使油墨充分凝固，不让油墨弄污打印机的过程。

**光纤分布式数据接口 (Fiber Distributed Data Interface, FDDI)**：一个使用光缆的 100Mbps LAN 的 ANSI 标准。

**光学字符识别 (optical character recognition, OCR)**：采用光学手段来识别图形字符的字符识别。

**光栅方式 (raster pattern)**：排列在若干扫描线上的一系列图元 (像素)，它们形成一个图像。

**光栅 (raster)**：(1) 计算机制图技术中的一种预先决定的扫描线方式，它均匀地覆盖显示空间。(2) 分割显示设备上显示区的坐标格子。(3) Infoprint 3000 打印机系统中，在字符产生器控制下由激光打印头产生的静电图像的 on/off 方式。

**规划协调员 (planning coordinator)**：组织中对协调整个计划和 Infoprint 3000 安装活动负责的人员。

## [H]

**行式打印机 (line printer)**：一种以行字符为打印单位的打印机。对照页式打印机 (page printer)。

**横向 (landscape orientation)**：打印出的文本及图像与纸张长的边平行。

**厚度 (caliper)**：打印纸的厚度。这通常是以千分之英寸为单位的。

**换班 (shift)**：一种预定工作区间。例如，一天 24 小时通常被分割为 3 个 8 小时档。

**徽标 (logo)**：用于标识公司的一种符号、字母组合或标语。

## [J]

**击打式打印机 (impact printer)**：通过机械击打来打印的打印机。对照非击打式打印机 (nonimpact printer)。

**激光 (light amplification by stimulated emission of radiation, laser)**：发射一束相干光的一种设备。

**基准重量 (basis weight)**：为了某种用途裁成给定标准尺寸，(如 25 x 38 英寸的书籍用纸，17 x 22 英寸的证券用纸) 的一令 (500 张) 的重量，以磅为单位。计算机输出的连续打印纸的基准重量取决于证券纸的大小。

**加灰显示 (grayed out)**：表示一个显示屏 / 触摸屏选项未被激活，不能选择。例如，当打印机出于 Ready 状态时，Check Reset 按钮就会变灰。

**检查 (check)**：在 Infoprint 3000 操作消息中使用，指示打印机操作员检查一个部件。例如，CHECK TONER COLLECTOR 消息指出操作员应当查看墨粉收集瓶，并确保它确实存在、在正确的位置并且安装正确。

**胶印纸 (offset paper)**：一种级别的纸张，它的尺寸比较大，以解决湿度和用墨打印时的纸面问题。

## [K]

**卡纸 (jam)**：在打印机中，打印纸通路中纸张被阻塞以至于打印机不能工作的状况。

**开口 (cutout)**：打印纸的一部分，以备切除或穿孔；例如，角切口和装订孔。

**空走 (nonprocess runout, NPRO)**：移动打印纸通过打印纸通路而不打印的一个操作。

**孔间距 (tie)**：孔状接缝的切口之间的间隔。

**孔屑 (chad)**：(1) 穿孔时从数据载体上脱落的材料。(2) 从连续打印纸中的导纸孔脱落的残余物。

**孔状接缝 (perforation)**：在连续打印纸上不相连的一串切口。切口之间的间隔成为孔间距。孔状接缝勾画出折叠线或分页线。另见切口 (cut)、折叠孔状接缝 (fold perforation)、微孔状接缝 (microperforation) 和页孔状接缝 (page perforation)。

**控制访问区 (controlled-access area)**：一个区域，只有已授权的人员可以访问它。

**控制计算机系统 (controlling computer system)**：网络所连接的数据处理系统，系统可与之通信。

**控制计算机 (controlling computer)**：Infoprint 3000 通过通道接口所连接的处理单元。

**库 (library)**：相关文件的集合。例如，发票的一行可能会形成一个项目，一张完整的发票形成一个文件，库存控制文件的集合则形成一个库。一个组织使用的库被称作数据集。

**扩展虚拟存储器 / 高级功能 (Virtual Storage Extended/Advanced Functions, VSE/AF)**：对 VSE 控制的安装的最小操作系统支持。

**扩展虚拟存储器 (Virtual Storage Extended, VSE) :** 一个操作系统, 它是磁盘操作系统 / 虚拟存储器 (OS/VS) 的扩展。

## [L]

**拉伸强度 (tensile strength) :** 在拉伸过程中物体被拉断前所能承受拉力的度量。

**连接器 (connector) :** 建立电流流通的一种手段。

**连续打印纸 (continuous forms) :** 连续通过打印设备的一系列连接的打印纸。打印纸间的连接是穿孔的, 允许用户将它们分开。

**令牌环 (token ring) :** 具有环形拓扑结构的网络, 它将令牌从一个连网设备传送到另一个连网设备。

**令牌 (token) :** 在局域网中, 指从一个连网设备相继传送到另一个连网设备的特殊消息或位方式, 它表明哪个连网设备有权进行传输。

**逻辑页面 (logical page) :** 在已定义边界的页面上的打印, 例如已排版的文本、图形和字体。

## [M]

**墨粉 (toner) :** 在纸张上形成图像的物质。

## [P]

**配置 (configuration) :** (1) 通过其功能部件的性质、数目和主要特性来定义的一种计算机系统或网络的安排。具体地说, 配置术语可能指一种硬件配置或一种软件配置。  
(2) 组成一个系统、子系统或网络的设备和程序。

**配置 (configure) :** 定制 Infoprint 3000 以进行特定操作和通信环境的过程。

## [Q]

**潜像 (latent image) :** 打印机中, 曝光后显影前存在于感光材料上的不可见图像。

**切角 (corner cut) :** 在某一打印纸中, 指切开的角, 它包含一个或多个直角等任何尺寸。

**切口 (cut) :** 孔状接缝的切割部分。切口是由孔间距分隔开的。

**清除 (clear) :** 在 Infoprint 3000 操作消息中使用时, 指示打印机操作员从打印机中除去起皱的打印纸、废纸和其它碎片。例如, CLEAR UPPER TRACTOR 指出打印纸送入传送装置区, 操作员必须除去它们, 然后打印机才可以操作。

**全点可寻址性 (all-points addressability, APA) :** 在一页中可打印区内的任意位置对文本、叠层和图像进行寻址、引用和定位的能力。

## [R]

**任务 (task) :** 由设备或操作员完成的工作的基本单元。

**熔凝 (fuse) :** 通过加热、加压把墨粉混入纸中形成永久的粘合。

**软盘 (diskette) :** 放在保护套中的薄而软的磁盘。

## [S]

**扫描仪 (scanner) :** 判别光学字符、图形、磁墨水字符或条形码方式, 并根据相应的方式生成电信号的一种设备。它向计算设备发送信号, 以备处理。

**上胶 (sizing) :** 一种使纸张防止液体渗透的处理工艺。

**输纸孔 (tractor holes) :** 连续打印纸两边页边上的孔。当它们套在输纸器导引针上时, 使纸张和打印机对准定位, 并控制纸张的移动。

**输纸器 (tractor) :** 一种借助导孔来控制连续打印纸走纸的机制。

**数据流 (data streaming) :** 由打印机通道所使用的一种非互锁的数据传送方式, 以减少写操作期间的数据传送时间。

**双面打印 (duplex printing) :** 在一张纸的两面都打印的方式。对照单面打印 (simplex printing)。

**双通道开关 (Two-channel switch, TCS) :** 允许一个输入或输出设备连接到两个通道的硬件设施。在 3900 增强功能打印系统中, 当安装了两个 System/370 并行通道时就自动提供这个设施。

**双字节字符集 (double-byte character set, DBCS) :** 一个字符集, 其中的每个字符都由一个 2 字节的代码来代表。日语、汉语、韩语等语言中都包含多个可由 256 个代码点来表示的符号, 它们需要双字节字符集。因为每个字符都需要 2 个字节, 因此对于 DBCS 字符的输入、显示、打印都需要支持 DBCS 的硬件以及程序。

## [T]

**特殊材料 (special-purpose materials) :** 不同于空白打印纸的可打印材料; 例如, 粘性标签和预印打印纸。

**条形码 (bar code)**: 由一组宽窄不等、黑白相间的平行条纹组成, 表示字符的一种代码, 它是由光阅读机横向扫描读出编码的。

**通道命令 (channel command)**: 一条指令, 指示一个数据通道、控制单元或设备执行一个操作或一组操作。

**同步数据链路控制 (Synchronous Data Link Control, SDLC)**: 用于管理在一个链路连接上的同步的、代码透明的、且按位串行的信息传送。

**涂覆纸 (coated paper)**: 有一表面涂层 (用于产生平滑性) 的纸张。

**图形数据显示管理器 (Graphical Data Display Manager, GDDM)**: 一个 IBM 许可程序, 它允许通过操作例程来定义和显示图形。

**图形 (graphic)**: 通过诸如手写、绘制或打印等过程产生的一个符号。另见 *向量图形 (vector graphics)*。

**图元 (picture element)**: (1) 光栅方式的一个元素; 感光器上着色区可能出现的一点。(2) 在一个全点可寻址的输出媒体上, 每个像素就是一个可寻址单元。在一个行列可寻址的输出媒体上, 可寻址的像素只是字符单元的起始地址。

**托板 (pallet)**: 一个处理、存放或移动材料的可移动平台。

**拖动 (drag)**: 阻碍打印纸顺利地送入打印机; 例如, 打印纸与纸板相摩擦。

**脱墨 (void)**: (1) 所打印字符上的丢失部分。(2) 连续格式的丢失部分。

## [W]

**网屏或筛网 (screen or screening)**: 在文档打印中, 带有小点组成的规则图案的一张材料, 通常是胶片。打印时, 油墨仅附着在点上, 许多点聚在一起看上去就象是固体油墨了。这种方式在纸上打印大面积区域时用的油墨比用固体油墨要少得多。

**微孔状接缝 (microperforation)**: 特别小的孔状接缝。在分开打印纸之后, 具有微孔状接缝的打印纸的边缘通常比具有常规孔状接缝的打印纸的边缘平滑。

**微码 (microcode)**: 在 Infoprint 3000 中是指存储在微码 (或 EC) 软盘上的微程序。微码是由控制单元用来管理打印机和它的功能的。

**文本合成工具 (Document Composition Facility, DCF)**: 一个 IBM 许可程序, 为 Infoprint 3000 提供文本格式化。

**物理规划人员 (physical planner)**: 一个组织中为程序规划环境要求、电力要求和空间要求的人员。

**物理页面 (physical page)**: 打印机在其上打印的纸张, 例如 8½ x 11 英寸的纸张。

## [X]

**系统参考代码 (system reference code, SRC)**: 一种含有供用户工程师使用的信息 (如故障可替换部件) 的代码。

**系统程序员 (system programmer)**: 为了提高整个计算机系统的总体生产率而规划、生成、维护、扩展和控制操作系统的使用的程序员。对照 *应用程序员 (application programmer)*。

**显影混合剂 (developer mix)**: 载珠和墨粉的组合, 载珠在其中对墨粉充电。

**显影图像 (developed image)**: 在感光材料上曝光并由显影液着色的图像。

**向量图形 (vector graphics)**: 从显示命令和坐标数据生成显示图像的计算机图形。对照 *光栅方式 (raster pattern)*。

**向上折叠 (up fold)**: 折叠纸是预先折叠的。当折叠纸未折叠并水平放置时, 如果它从水平面向上指, 则此种折叠就称为向上折叠。

**向下折叠 (down fold)**: 折叠纸是预先折叠的。当折叠纸未折叠并水平放置时, 如果它向下指向水平面, 则此种折叠就称为向下折叠。

**许可程序 (licensed program)**: 版权归 IBM 所有, 在 IBM 许可程序中所规定的条款和条件下, 可提供给用户的一种单独计价的程序。

## [Y]

**压印 (emboss)**: 将纸张按设计要求进行凹凸处理。压印纸比没有压印过的纸张厚, 这可能会增加打印机损耗, 降低打印质量。

**研光切纹 (calender cut)**: 纸张在穿过研光机滚轴时由于皱折而引起的裂缝或颜色不均匀的行。

**研光 (calender)**: 在纸张生产过程的最后几步中使纸张穿过一组金属滚轴, 以使纸张光滑。

**页孔状接缝 (page perforation)**: 此种孔状接缝定义了打印纸的页。它可能在打印纸中被折叠, 也可能不被折叠。打印纸的每个折叠之间可能有好几页。另见 *折叠孔状接缝 (fold perforation)*。

**页面定义 (page definition, PAGEDEF)**: 一个属性逻辑页面属性的语句, 如页面的宽度和正文的走向。

**页面 (page)**: 一张已打印的纸张。另见逻辑页面 (*logical page*) 和物理页面 (*physical page*)。

**页式打印机排版辅助 (Page Printer Formatting Aid, PPFA)**: 此许可程序创建格式定义 (FORMDEF) 和页定义 (PAGEDEF)。

**页式打印机 (page printer)**: 将一页作为一个单元进行打印的设备。对照行式打印机 (*line printer*)。

**以太网 (Ethernet)**: 一种局域网, 允许附件在未预先协商的情况下在网络上传输。

**应用程序员 (application programmer)**: 开发应用程序的人员。对照系统程序员 (*system programmer*)。

**应用程序 (application program)**: 为用户或由用户编写的一种程序, 它应用于用户的工作中。例如实现存货控制或工资程序。

**应用程序 (application)**: 信息处理系统的一种应用; 例如工资单应用程序、航空公司订票应用程序、网络应用程序等。

**预印打印纸 (preprinted form)**: 一种包含有预先设计的固定数据的打印纸。变化的数据可以合并到这种打印纸上。另见电子叠层 (*electronic overlay*)。

**原点 (point of origin)**: 逻辑页面上的第一个打印位置点。原点通常用 X 和 Y 坐标来衡量。诸如可打印区和纸张方向等因素可影响打印机使用的原点。

## [Z]

**粘性标签 (adhesive label)**: 特殊应用材料; 通常由一面涂有粘性物质、临时附着在背面纸张上的标签组成。另见标签衬纸 (*carrier*)。

**折叠记忆 (fold memory)**: 在熔化过程中暴露加热之后, 打印纸在折叠孔状接缝处重新折叠的能力。

**折叠孔状接缝 (fold perforation)**: 打印纸在制造期间在此孔状接缝上被折叠, 并在打印之后重新折叠。另见页孔状接缝 (*page perforation*)。

**折叠纸 (fanfold)**: 通常在孔状接缝上已经预先以规则的间隔折叠了的连续打印纸。

**诊断方式 (diagnostic mode)**: 打印机在发生故障时可进行自检测的操作方式。Infoprint 3000 在诊断方式下时, 它不接受来自所连接控制计算机系统的信息。只有服务代表可以在 Infoprint 3000 中使用诊断方式。对照打印方式 (*print mode*) 和测试方式 (*test mode*)。

**诊断 (diagnostic)**: 指程序错误和设备故障的检测与隔离。

**正文方向 (text orientation)**: 作为打印方向和基线方向组合的文本位置。

**证券纸 (bond, paper)**: 至少含 80% 纸浆原材制成的纸张。证券打印纸在 Infoprint 3000 中的效果最好。

**直接连接 (direct attach)**: 应用程序可直接分配 Infoprint 3000 打印子系统的一种环境。

**纸张分隔 (paper break)**: 连续打印纸的一个间隔, 可以在孔状接缝上, 也可以撕开。

**纸张通路 (paper path)**: 纸张处理时经过的整个路径。打印纸通路通常从纸张装入处开始, 到接卡箱处结束。因为不是所有的打印纸都是纸做的, 所以术语打印纸通路 (*forms path*) 优先。

**智能打印机数据流 (Intelligent Printer Data Stream, IPDS)**: 系统发送至打印机的信息, 包含作出决定的功能。此信息通常包含基本格式、错误恢复和字符数据。

**装订孔 (binder holes)**: 按规定间隔打的一串孔或槽, 允许打印纸插入活页或环形装订簿中。

**资源 (resource)**: (1) 用于执行一个任务或项目的人力、设备或材料。(2) 计算机系统或操作系统中任何一种为作业或任务所需的设施, 包括主存储器、输入/输出 (I/O) 设备、处理机、数据集及控制程序或处理程序; 例如, 页式打印机所使用的资源有格式定义、页面定义和字体。

**字符集 (character set)**: (1) 用于一给定目的、完整的不同字符的有限集; 例如, ISO 标准 646 字符集, 信息处理交换的 7 位编码字符集。(2) 由于一特定原因而使用的一组字符; 例如, 一个打印机可打印的字符集。

**字符 (character)**: 一个字母、数字、标点符号或其它符号, 用来生成文本。

**字体库服务设备 (Font Library Service Facility, FLSF)**: 一个许可程序, 它提供一种方法, 如结构所定义的和打印服务程序所要求的那样更改为一种字体, 而保留它的正确格式。

**纵向 (portrait orientation)**: 指高度大于宽度的显示或硬拷贝。

## A

**ABIC**: 适应性二值图像压缩。

**AEA**: 备用异常操作。



**AFCCU:**

**AFIG:** 高级图像和图形功能。

**AFP:** (1) 高级打印功能。(2) 高级表示功能。

**AFPF:** 高级打印修整功能。

**ANSI:** 美国国家标准协会。

**APA:** 全点可寻址。

**ARQ:** 活动记录队列。

**ASCII:** 美国国家信息交换标准码。

**ASHRAE:** 美国加热、制冷和空调工程师协会。

## B

**BCOCA:** 条形码对象内容体系结构。

**BTS:** 分离机 / 修边机 / 堆叠机。

## C

**CCITT:** 国际电报电话咨询委员会。

**CCW:** 通道命令字。

**CE:** 客户工程师 (IBM)。

**CGPC:** 加拿大食品生产代码。

**CSW:** 通道状态字。

## D

**DASD:** 直接存取存储设备。

**DBCS:** 双字节字符集。

**DCF:** 文档写作设施。

**DPE:** 还原性能增强。

## E

**EBCDIC:** 扩展二十进制交换码。

**EC:** 工程更改。

**ESCON:** 企业系统连接。

**ESCON 通道 (ESCON channel):** 具有企业系统连接通道控制单元 I/O 接口的一个通道, 该接口使用光缆作为传输媒体。

**ESMM:** 最终选择媒体修改。

## F

**FLSF:** 字体库服务设施。

**FORMDEF:** 打印纸定义。

## G

**GCGID:** 图形字符全局标识符。

**GCSGID:** 图形字符集全局标识符。

**GDDM:** 图形数据显示管理器。

**GOCA:** 图形对象内容体系结构。

## I

**IBM 安装规划代表 (IBM Installation Planning Representative):** 一个 IBM 代表, 他辅助用户进行规划并迎合安装硬件的需求。

**IBM 分公司 (IBM branch office):** 本地的 IBM 销售部门。

**IBM 服务代表 (IBM Service Representative):** 一个 IBM 代表, 他为在当地销售的 IBM 产品提供服务。

**IBM 客户工程师 (IBM Customer Engineer, CE):** 一个 IBM 代表, 他对 IBM 硬件实施维护服务。

**IBM 世界贸易协会 (IBM World Trade Corporation):** IBM 的一个子公司, 主要在美国以外制造和销售 IBM 产品。

**IBM 业务代表 (IBM Marketing Representative):** 一个 IBM 代表, 他负责产品定购。

**IBM MMR:** 类似于 MMR 2 维图像压缩算法。

**IHF:** 图像处理设施。

**IML:** 初始微代码装入。

**IOCA:** 图像对象内容体系结构。

**IPDS:** 智能打印机数据流。

**IPL:** 初始程序装入。

**IPM:** 每分钟印刷次数。

**ISO 规格 (ISO sizes):** 指从由国际标准化组织 (ISO) 为数据处理所规定的标准中选定的一组用纸尺寸。

**I/O:** 输入 / 输出。

## J

**JES2:** MVS (多重虚拟存储系统) 的一种子系统, 为系统接收作业、将其转换为内部格式、选择作业执行、处理作业的输出以及从系统中清除作业等。在一个有多个处理机的计算站中, 每个 JES2 处理机独立地控制其作业的输入、调度和输出处理。

**JES3:** MVS (多重虚拟存储系统) 的一种子系统, 为系统接收作业、将其转换为内部格式、选择作业执行、处理作业的输出以及从系统中清除作业等。在有多台松散耦合处理机的复合系统中, JES3 程序管理这些处理机, 以便全局处理机集中控制各局部处理机并通过公用作业队列把作业分给各局部处理机去处理。

## K

**KB:** 千字节 (1KB=1, 024 字节)。

## L

**LAN:** 局域网。

## M

**MB:** 兆字节 (1 MB=1, 048, 576 字节)。

**MICR:** 磁墨水字符识别。

**MIH:** 遗漏中断处理程序。

**MMR:** Modified-Modified READ; 2 维图像压缩算法。可参阅 CCITT 第 4 组。

**MR:** Modified READ; (READ = 相关单元地址指定) 2 维图像压缩算法。可参阅 CCITT 第 3 组。

**MVS/SP, 多重虚拟存储器 / 系统产品 (Multiple Virtual Storage/System Product):** 由运行在 System/370 处理机上的 MVS/System 产品版本 1 和 MVS/370 数据设施产品组成。

## O

**OCR:** 光学字符识别。

**OGL:** 叠层生成语言。

**OS/VS:**

## P

**PC:** 感光器。

**PC 硒鼓 (PC drum):** 围有光电导体的空心圆筒。

**PEM:** 打印错误标记器。

**PMF:** 打印管理设施。

**PPFA:** 页式打印机排版辅助。

**PSF:** 打印服务工具。

## R

**RAM:** 随机存取存储器。

**RPQ:** 报价请求。

## S

**SBCS:** 单字节字符集。

**SCSW:** 子通道状态字。

**SDLC:** 同步数据链路控制。

**SMM:** 选择媒体修改。

**SNA:** 系统网络体系结构。

**System/370:** IBM System/360 的向上兼容扩展。计算机系统设备的一个大集合, 可以被组合来产生大范围的计算机系统, 它们共享许多特性, 包括公用计算机语言。

## T

**TCP/IP:** 传输控制协议 / 网际协议。一系列传输协议, 对局域网和广域网都支持点对点连接功能。

**TCS:** 双通道开关。

## V

**VSE/SP:** 扩展虚拟存储器 / 系统产品。

## X

**X 轴 (X-axis):** 在打印时, 与通过打印机的纸张的移动方向平行的坐标轴。

**X 轴 (X-axis):** 在打印时, 与通过打印机的纸张的移动方向垂直的坐标轴。

# 索引

## [ A ]

- 安装并行链路, 配置 261
- 安装令牌环 TCP/IP, 配置 265
- 安装移位器, 配置 252
- 安装以太网 TCP/IP, 配置 267
- 安装 BTS, 配置 252
- 安装 ESCON 链路 A, 配置 263
- 安装 ESCON 链路 B, 配置 263
- 安装 FDDI TCP/IP, 配置 269
- 暗
  - 背景 181
  - 打印 179
  - 条纹 181
- 按钮
  - 反转 18
  - 积纸台 24
  - 描述 53
  - 墨粉补充 14
  - 显影液倒入 14
  - 向前 18
  - 向右折叠 18
  - 向左折叠 18

## [ B ]

- 白色条纹 180
- 摆锤 9, 22
- 帮助
  - 过程窗口 48
- 报告打印机使用情况 78
- 报警符号, 控制台 51
- 本地控制的方式 65
- 标记打印纸的位移, 配置 253
- 标签
  - 打印 122
- 标签, 打印 122
- 表符号 51
- 并发过程 56
- 不规则速度, 打印纸 183
- 不可选字段 51

## [ C ]

- 菜单
  - analyze 44
  - configure 42
  - Help 47
  - operate 40
  - options 45

- 操作员干预指示灯 11
- 操作员警报组件 76
- 操作员面板 11
- 操作员权限级别, 更改 74
- 操作员指导, 预处理和后处理 67
- 拆卸 9
- 拆卸杆 21
- 超时, 屏幕保护程序 57
- 重复的斑点图案 179
- 重复的消息 182
- 重新启动系统 68
- 出油速率
  - 定义 302
  - 配置 253
- 处理工厂调整, 配置 254
- 处理消息 141
- 传送点之间的打印纸长度, 配置 250
- 传送装置
  - 接合台 19
  - 控制杆 16, 20
  - 清洁 190
  - 区域 16
  - 输纸器控制杆 20
- 窗口
  - 符号和形象化提示 51
  - 更多的窗口符号 51
  - 键盘/键盘窗口符号 51
- 垂直打印位置 122
- 垂直滚动条 53
- 从打印纸卡纸中恢复 (单面操作)
  - 传送装置区域 163
  - 打印纸被卡住、撕裂、或分割 156
  - 打印纸没有被卡住、撕裂、或分割 157
  - 过程 (单面方式) 171
  - 后处理之间的卡纸 161
  - 预防建议 174
- 从打印纸卡纸中恢复 (双面操作)
  - 打印机和后处理设备之间的卡纸 161
  - 打印机 1 和打印机 2 之间的卡纸 160
- 存放
  - 耗材 189

## [ D ]

- 打印
  - 标签 122
  - 擦除 180
  - 调整 118
  - 花 181
  - 位置 122

- 打印 (续)
  - 质量
    - 检查 131
    - 检查打印示例 131
    - 问题 131
    - 质量症状表 178
  - 打印分辨率, 切换 82
  - 打印机
    - 报告使用情况 78
    - 错误信息 144
    - 清洁 190
    - 特征 1
    - 显示窗口 35
    - 作业, 取消 73
  - 打印机的显示触摸屏
    - 打印纸设置指示器和键 18
    - 打印纸选择键 24
    - 描述 17
    - 送纸键 18
  - 打印机方式, 从双工单面或双面方式进行切换 80
  - 打印机方式, 配置 248
  - 打印机图标
    - 显影混合剂入口 15
  - 打印机 1 计数器, 配置 248
  - 打印机 2 计数器, 配置 248
  - 打印色带 187
    - 订购 187
    - 更换 231
    - 辊 234
    - 门 230, 233, 239
    - 清洁 229
    - 热辊罩 230, 237, 241
    - 速度
      - 定义 304
      - 配置 254
    - 消息 231
    - 新带 231
    - 油盘 238
  - 打印头分辨率, 配置 248
  - 打印位置设置
    - 垂直 122
    - 水平 122
  - 打印纸
    - 标识工作表 306
    - 导轨 21
    - 定义 9, 293
      - 出油速率 302
      - 打印色带速度 304
      - 对比度 296
      - 热辊温度 300

- 打印纸 (续)
  - 定义 (续)
    - 设置纸张重量 306
    - 预热台温度 298
  - 卡纸、撕裂、或分割 156
  - 路径 9
  - 没有被卡住, 撕裂, 或分割 157
  - 删除 293
  - 输入功能区域 16
  - 添加或更改 293
  - 卸载 134
  - 粘连 178
- 打印纸对齐
  - 标识线 21
  - 检查 130
  - 缩放 127
- 打印纸假结尾 183
- 打印纸结尾自动空走, 配置 250
- 打印纸设置 130
- 打印纸设置指示器和键 18
- 打印纸选择键 24
- 打印纸 宽度杆 25
- 打印纸, 装入
  - 装入 83
- 单面方式, 更改为 246
- 单选按钮 53
- 第二个通道, 配置 261
- 第 2 面验证, 配置 274

电缆

- 位置 311

电源 9

- 电源开关 12, 61
- 电源, 控制 61, 66
- 电源on/off 12

电晕

- 充电 192
- 传送 198
- 清洗刷 193
- 预清洁 192

调节

- 标签, 打印位置 122
- 垂直打印 122
- 打印位置 118
- 打印, 预印打印纸 122
- 水平打印 122
- 显示屏 / 触摸屏监视器 58
- 新的打印纸, 打印位置 122
- 音量, 操作员警报 76

调制解调器, 远程访问 256

订购耗材 188

订购 IBM 耗材

- 存放 189
- 打印色带 187
- 担保返回 188
- 订购 188
- 工作表 186

订购 IBM 耗材 (续)

- 建议的数量 186
- 精细过滤器 187
- 客户置换项目 188
- 墨粉 187
- 墨粉收集器 187
- 热熔油 187
- 维护项目 188
- 显影混合剂 187

定义打印纸

- 出油速率 302
- 打印色带速度 304
- 对比度 296
- 热辊温度 300
- 设置纸张重量 306
- 预热台温度 298

对比度

- 定义 296
- 配置 253

对打印机进行初始加载 68

对齐 118

对消息的响应 141

多个过程 56

多种症状表 182

多主机环境标志, 配置 263

## [ F ]

- 非活动的项 54
- 符号, 控制台 51
- 符号, 系统菜单 55
- 服务代表密码保护 74
- 服务间隙 311
- 服务请求过程 33
- 覆盖高速缓存, 配置 249
- 覆盖用法, 配置 249

附件

- 禁用 70
- 配置 258
- 启用 70

附件, 用户警报设备 77

## [ G ]

杆, 操作员控制

- 传送装置控制 20
- 打印纸宽度 25
- 输纸器控制 20
- 显影液排放口 14

格式定义顺序, 配置 252

跟踪 176

跟踪, 运行 176

更换

- 操作员权限级别 74
- 打印机方式 80, 246

更换 (续)

- 打印机配置 245
- 打印色带 231
- 单面至双面方式 246
- 附件配置 258
- 格式定义 293
- 精细过滤器 226
- 密码 74
- 墨粉收集器 213
- 双面至单面方式 246
- 显示屏 / 触摸屏语言 244
- 显影混合剂 216
- 预处理 / 后处理设备配置 271

更换显影混合剂 216

功能键没有响应 182

功能区域 9

- 传送装置 16
- 打印纸输入 16
- 打印纸通路 9
- 后服务 27
- 积纸箱 22
- 控制单元 11
- 熔凝器输入 21
- 显影液 14
- 预 / 后设备切换 27

工作表

- 耗材 186

故障现象

- 白色条纹 180
- 背景太深 181
- 擦除打印 180
- 重复的斑点图案 179
- 重复消息 182
- 打印花 181
- 打印机没有响应控制计算机系统 183
- 打印纸假结尾 183
- 打印纸以不规则的速度移动 183
- 功能键没有响应 182
- 较差的对齐 181
- 空白 180
- 空白的显示屏 / 触摸屏显示屏 182
- 空白区 180
- 宽字符 179
- 频繁停止和启动 183
- 浅打印 180
- 浅色区 180
- 任何其它问题 181
- 深打印 179
- 深条纹 181
- 双图像 181
- 未听到警报声 182
- 消息显示太长 182
- 脏打印 181
- 指示灯
  - 打印 180
  - 区域 180

故障现象 (续)  
自动填充卡纸 182  
关闭系统 68  
滚动条 51, 53  
过程窗口帮助 48  
过滤器, 精细 187

## [ H ]

耗材  
存放 189  
打印色带 187  
担保返回 188  
订购 188  
工作表 186  
建议的数量 186  
精细过滤器 187  
客户置换项目 188  
墨粉 187  
墨粉收集器 187  
热熔油 187  
维护项目 188  
显影混合剂 187  
增加 242  
盒, 油 204, 205  
后处理器标记类型, 配置 274  
后处理器错误页停止, 配置 274  
后处理器验证对齐页停止, 配置 274  
后服务区域 27  
花, 打印 181  
滑块 51  
环速, 配置 266  
缓冲器 / 反转器单元, 手工进纸 116  
混合, 显影液 14, 187

## [ J ]

激光器 9  
机器序列 255  
积纸台切换 24  
积纸箱  
积纸台 22, 136  
控制面板 22  
控制面板, 打印纸宽度杆 25  
控制面板, 积纸台切换 24  
控制面板, 送纸 24  
门 22, 135  
面板 22  
清洁 190  
区域 22, 167, 170  
台开关 134  
消息 134  
卸载 134  
“打印纸长度”旋钮 25  
加灰显示的文本 51

间隙 311  
检查  
打印示例 131  
打印纸对齐 130  
精细过滤器 225  
检查收集器, 墨粉 211  
简单网络管理协议 (SNMP) 256  
减弱的打印质量 178  
键  
反转 18  
积纸台 24  
描述 53  
墨粉补充 14  
显影液倒入 14  
向前 18  
向右折叠 18  
向左折叠 18  
键盘窗口 49  
键盘符号 51  
较差的对齐 181  
接合打印纸 98  
重要技巧 98  
杆向下 99  
接合带 98  
接合台 16, 19  
可移动的导纸片 100  
如何推进打印纸 103  
新的打印纸 99  
真空关闭 102  
接合带槽 19  
接合杆 19  
禁用主机附件 70  
进纸长度, 配置 250  
精细过滤器 187  
盖板 27  
更换 226  
检查 225  
警报抑制, 配置 251  
静电刷 19, 20  
静态放电刷, 清洁 195  
就绪状态 31

## [ K ]

卡纸恢复  
传送装置区域 163  
积纸箱 158  
建议 174  
偏离错误 156, 157  
熔凝器区域 167  
输纸器卡纸 156, 157  
振动体区域 170  
卡纸恢复点距离, 配置 250  
卡纸恢复类型, 配置 248  
卡 1 槽位置, 配置 262, 263  
卡 2 槽位置, 配置 262, 264

开关, 电源 12, 61  
开 / 关电源  
序列 67  
可选字段 51, 53  
可移动的背面导纸片 19  
空白的显示屏 / 触摸屏显示屏 182  
空白区 180  
空白, 打印 180  
空走长度, 配置 250  
空走 (NPRO) 41, 124  
控制单元功能区域 11  
控制系统电源 61, 66  
宽字符 179

## [ L ]

令牌环 MTU 大小, 配置 265  
令牌环 TCP 端口, 配置 265  
漏斗, 油瓶 204  
路径, 打印纸  
定义 9  
逻辑分页增量, 配置 251

## [ M ]

每月的使用情况, 报告 78  
密码  
保护 74  
密码, 更改 74  
墨粉 187  
补充按钮 14  
订购 187  
更换 206  
更换收集器 213  
检查收集器 211  
墨粉入口 14  
墨粉提供量低 206  
墨盒 15  
收集器  
定位 27  
更换 213  
增加 206  
墨粉收集器 187

## [ P ]

排放口软管, 显影剂 219  
配置工作表  
打印机 275, 285  
打印纸 306  
附件 275, 285  
耗材 186  
配置系统  
打印机 245  
附件 258

## 配置系统 (续)

- 格式定义 293
- 工作表 275, 285
- 过程 244, 308
- 显示屏 / 触摸屏语言 244
- 预处理 / 后处理设备 271

### 配置项, 说明

- 安装并行链路 261
- 安装令牌环 TCP/IP 265
- 安装移位器 252
- 安装以太网 TCP/IP 267
- 安装 BTS 252
- 安装 ESCON 链路 A 263
- 安装 ESCON 链路 B 263
- 安装 FDDI TCP/IP 269
- 标记打印纸的位移 253
- 出油速率 253
- 处理工厂调整 254
- 传送点之间的打印纸长度 250
- 打印机方式 248
- 打印机 1 计数器 248
- 打印机 2 计数器 248
- 打印色带速度 254
- 打印头分辨率 248
- 打印纸结尾自动空走 250
- 第二个通道 261
- 第 2 面验证 274
- 对比度 253
- 多主机环境标志 263
- 覆盖高速缓存 249
- 覆盖用法 249
- 格式定义顺序 252
- 后处理器标记类型 274
- 后处理器错误页停止 274
- 后处理器验证对齐页停止 274
- 环速 266
- 机器序列 255
- 进纸长度 250
- 警报抑制 251
- 卡纸恢复点距离 250
- 卡纸恢复类型 248
- 卡 1 槽位置 262, 263
- 卡 2 槽位置 262, 264
- 空走长度 250
- 令牌环 MTU 大小 265
- 令牌环 TCP 端口 265
- 逻辑分页增量 251
- 屏幕保护程序超时 251
- 启用行方式 250
- 启用积纸箱 252
- 启用移位器 252
- 启用预 / 后处理器 273
- 启用 BTS 252
- 切纸仿真 252
- 缺省网关地址 265, 267, 269
- 热辊温度 253

## 配置项, 说明 (续)

- 日期 & 时间 255
- 熔凝器非活动性计时器 251
- 扫描工厂调整 254
- 设备地址 261, 263
- 输出缓冲区大小 249
- 输入缓冲区大小 249
- 数据传送协议 261
- 数据流速率 262
- 束偏移调整 254
- 替换地址 265, 268, 269
- 限制广播 266, 270
- 验证标记 251
- 页段用法 249
- 以太网标准 MTU 大小 267
- 以太网介质速度 268
- 以太网类型 267
- 以太网 IEEE802.3 MTU 大小 267
- 以太网 TCP/IP 端口 267
- 硬件地址 265, 267, 269
- 预热台温度 253
- 预 / 后处理器 273
- 预 / 后处理器波特率 274
- 预 / 后处理器类型 273
- 预 / 后处理器忙计时器 273
- 预 / 后处理器特性 273
- 预 / 后处理器延长空走 273
- 正面纸序列 251
- 直接连接 249
- 至后处理器的距离 274
- 制造厂 255
- 子网掩码 265, 267, 269
- 自动启动 248
- 字体用法 249
- 字体增强 248
- 走纸至前边 252
- 3130 条形码兼容性 253
- FDDI MTU 大小 269
- FDDI TCP 端口 269
- IP 地址 265, 269
- IP 地址, 配置 267
- IPDS 分辨率 248
- PQE 醒目程度 248

### 配置远程访问 256

- 喷管, 油 204
- 频繁停止和启动 183
- 屏幕保护程序超时 57
- 屏幕保护程序超时, 配置 251

## [ Q ]

- 启用行方式 250
- 启用积纸箱, 配置 252
- 启用移位器, 配置 252
- 启用预 / 后处理器, 配置 273
- 启用主机附件 70

- 启用 BTS, 配置 252
- 浅打印 180
- 浅色区 180
- 切换打印分辨率 82
- 切换打印机方式 (双工单面 / 双面) 80
- 切纸仿真, 配置 252
- 清除打印纸卡纸
  - 传送装置区域 163
  - 过程 (单面方式) 171
  - 后处理之间的卡纸 161
  - 预防建议 174
- 清洁
  - 背面服务区域 201
  - 充电电晕 192
  - 传感器, EOF 194
  - 传送电晕 198
  - 传送装置区域 195
  - 打印机 190
  - 打印色带 190, 229
  - 打印纸输入区 194
  - 积纸箱区域 197, 199
  - 静态放电 195
  - 刷子, 电晕 193
  - 所需工具
    - 真空吸尘器, 墨粉认同的 190
    - 纸张 190
  - 显影区域 192
  - 预清洁电晕 192
  - 真空吸尘器 190
- 清洁纸张通路
  - 传送装置区域 163
  - 后处理之间的卡纸 161
  - 积纸箱和振动体区域 170
  - 熔凝器和积纸箱区域 167
- 清空积纸箱 134
- 请求服务, 过程 33
- 取消打印作业 73
- 权限级别, 更改 74
- 缺省网关地址, 配置 265, 267, 269

## [ R ]

- 热辊 9, 21
- 热辊温度
  - 定义 300
  - 配置 253
- 热辊罩 230
- 热熔油 187
- 热损坏 179
- 日期 & 时间, 配置 255
- 融凝不良 178
- 熔凝器
  - 出油速率, 配置 253
  - 门 21
  - 熔凝器 157
  - 输入区域 21

熔凝器 (续)  
油盒 27  
油, 添加 203  
熔凝器非活动性计时器, 配置 251

## [ S ]

三角形符号 51  
扫描工厂调整, 配置 254  
色带, 油墨  
订购 187  
更换 231  
辊 234  
门 230, 233, 239  
清洁 229  
热辊罩 230, 237, 241  
速度  
定义 304  
配置 254  
消息 231  
新带 231  
油盘 238  
删除  
打印作业 73  
格式定义 293  
预/后处理设备接口 271  
商标 322  
上电/复位开关 13  
设备地址, 配置 261, 263  
设置打印位置  
垂直 122  
水平 122  
声明 321  
省略号, 在控制台顶上 51  
十六进制数字键盘  
符号 51  
十六进制数字键盘窗口 49  
时钟符号 51  
使用情况卡 78  
收集器, 墨粉 187  
手工进纸缓冲器/反转器单元 116  
手工进纸/对齐打印纸 104  
没有装入打印机 2 中的打印纸 110  
通过两个打印机装入的打印纸 107  
在打印机之间断开的打印纸 113  
手指尖控制 53  
输出缓冲区大小 249  
输入缓冲区大小, 配置 249  
输纸器控制杆 20  
数据传送协议, 配置 261  
数据流速率, 配置 262  
束偏移调整, 配置 254  
刷子, 电晕 193  
刷子, 静态放电 195  
双工单面方式, 更改为 80  
双面方式, 更改为 80, 246

双图像 181  
水平打印位置 122  
送纸 24  
送纸键 18

## [ T ]

弹出正面的页 127  
特性  
打印机 1  
打印纸  
定义 293  
摘要 1  
提示, 形象化 51  
替换地址, 配置 265, 268, 269  
条纹, 白色 180  
通道  
电缆位置 311  
图标  
显影混合剂入口 15

## [ W ]

未就绪状态 32  
未听到警报声 182  
问题, 打印质量 131

## [ X ]

系统菜单符号 51, 55  
系统电源, 控制 61, 66  
系统配置和用法  
并行 7  
单面打印 8  
双工单面 8  
双面打印应用 5  
系统部件  
ED1, 型号 4  
系统组件 4  
直排式 6  
左转角 6, 8  
下拉菜单  
analyze 44  
configure 42  
Help 47  
operate 40  
options 45  
显示触摸屏  
超时, 屏幕保护程序 57  
符号和形象化提示 51  
更改语言 244  
监视器, 调整 58  
描述 12  
使用 35, 52  
在单面方式中使用 35

显示触摸屏 (续)  
在双面方式中使用 35  
显示屏/触摸屏窗口 36  
显影混合剂 187  
显影混合剂, 更换 224  
显影区域

倒入 15, 17  
倒入按钮 14  
混合剂排放软管 16  
混合剂入口 14  
墨粉补充按钮 14  
墨粉入口 14  
排放口 15  
排放口控制杆 14  
清洁 192  
入口 14  
显影液入口 14

### 显影液

倒入 15, 17  
倒入按钮 14, 220  
混合剂排放软管 16  
混合剂入口 14, 220  
排放口杆 220  
排放口混合剂入口图标 15  
排放口控制杆 14, 15  
排放口软管 219  
清洁 190, 192  
入口盖 224  
显影液入口 14  
消息 216

限制广播, 配置 266, 270

### 向下叠合

打印机控制面板 18  
指示器 和键 18

向右折叠, 打印机控制面板 18

向左叠合指示器和键 18

### 消息和代码

程序检测 142  
软程序检测 142  
响应 141  
硬程序检测 143  
状态 151  
intervention required (需要干预) 148  
out of supplies (缺少耗材) 146  
printer error (打印机错误) 144

消息显示太长 182

### 小键盘

打印纸选择 24  
符号 51  
小键盘窗口 49  
卸载积纸箱 134  
新的打印纸, 调整打印 122  
形象化提示 51  
旋钮  
打印纸长度 25

选择媒体修改 (SMM) 280, 281, 282,  
283, 289, 291

## [ Y ]

验证标记, 配置 251  
页段用法, 配置 249  
页计数器仪 78  
以太网标准 MTU 大小, 配置 267  
以太网介质速度, 配置 268  
以太网类型, 配置 267  
以太网 IEEE802.3 MTU 大小, 配置 267  
以太网 TCP/IP 端口, 配置 267  
硬件地址, 配置 265, 267, 269  
用户工程师密码保护 74  
用户警报设备, 连接 77  
油盒 204, 205  
油盘 238  
油, 熔凝器 187  
油, 添加熔凝器 203  
语言, 对显示屏 / 触摸屏进行更改 244  
预处理 / 后处理设备  
    单工作表推进 126  
    开 / 关电源 67  
    空走 (NPRO) 124  
    空走 (NPRO) 页 124  
    配置 271  
    启用 / 禁用前 / 后接口 72  
    清除卡纸 161  
    使用打印机积纸箱 137  
    添加耗材 242  
    在预 / 后处理器上空走 (NPRO) 126  
预防卡纸, 建议 174  
预热台温度  
    定义 298  
    配置 253  
预印打印纸 122  
预 / 后处理器波特率, 配置 274  
预 / 后处理器端口, 配置 273  
预 / 后处理器类型, 配置 273  
预 / 后处理器忙计时器, 配置 273  
预 / 后处理器特性 273  
预 / 后处理器延长空走, 配置 273  
预 / 后设备切换 27  
远程访问, 配置 256  
远程管理接口 (RMI) 256  
远程通道启用 / 禁用特性 70  
运行跟踪 176  
运算符的责任  
    密码保护 74  
    任务一览 38, 48  
    摘要 29

## [ Z ]

脏打印 181  
增加  
    格式定义 293  
    耗材 242  
    墨粉 206  
    热熔油 203  
    显影混合剂 216  
    预 / 后处理设备接口 271  
真空吸尘器 186  
真空吸尘器, 墨粉认同的 190  
正面的页 127  
正面纸序列, 配置 251  
症状表, 打印质量 178  
指示灯  
    向右折叠 18  
    向左折叠 18  
指针 51  
指状带 22  
直接连接, 配置 249  
纸张 9  
纸张重量  
    设置 306  
至后处理器的距离, 配置 274  
制造厂 255  
主操作员  
    密码保护 74  
主窗口, 显示屏 / 触摸屏 36  
主机控制的方式 63  
装入打印纸  
    装入 83  
状态  
    就绪 31  
    未就绪 32  
状态消息 151  
子网掩码, 配置 265, 267, 269  
自动启动, 配置 248  
自动填装卡纸 182  
字段, 菜单  
    不可选 51  
    滚动条 51  
    滑块 51  
    可选的 51  
字体用法, 配置 249  
字体增强, 配置 248  
走纸至前边, 配置 252  
作业, 取消 73

## [ 特别字符 ]

“打印纸长度”旋钮 25

## [ 数字 ]

3130 条形码兼容性, 配置 253

## A

analyze 下拉菜单 44

## C

Cancel Job (主窗口按钮) 37

configure 下拉菜单 42

## E

ED2, 型号 4

ES1, 型号 4

## F

FDDI MTU 大小, 配置 269

FDDI TCP 端口, 配置 269

Forward 送纸键 18

## H

hard program checks (硬程序检测) 消息  
143

help 窗口 47

## I

intervention required (需要干预) 消息  
148

IP 地址, 配置 265, 267, 269

IPDS 分辨率, 配置 248

## L

Lexmark International 188

Local Control Unit Power 开关 12, 61

Local Printer Power 开关 12, 61

Local/Remote 开关 (电源) 13

## N

NPRO

    单工作表推进 126

    过程 124

    主窗口按钮 37

    NPRO Page 126

    Operate 过程 41, 124

NPRO Page 41, 126

## O

operate 下拉菜单 40

options 下拉菜单 45



out of supplies (缺少耗材) 消息 146

## P

Power Off If In Local 开关 13  
Power Off if in Local — Control Unit  
Power 开关 12, 61  
Power Off if in Local — Printer Power 开关 12, 61  
Power On — Control Unit Power 开关 12, 61  
Power On — Printer Power 开关 12, 61  
power on/off 61  
PQE 醒目程度, 配置 248  
Print Samples (Analyze 过程) 44  
program check (程序检测) 消息 142

## R

Ready (主窗口按钮) 36  
Ready (Operate 过程) 40  
Remote Control Unit Power 开关 12, 61  
Remote Printer Power 开关 12, 61  
Reverse 送纸键 18  
RMI (远程管理接口) 256  
RPQ (客户所需的功能) 46

## S

Service Actions (Analyze 过程) 44  
SMM (选择媒体修改) 280, 281, 282, 283, 289, 291  
SNMP (简单网络管理协议) 256  
soft program check (软程序检测) 消息 142  
Special features 46  
Stop (主窗口按钮) 36  
Stop (Operate 过程) 40

## U

Unit Emergency 开关 12, 61







部件号: 57P1389

中国印刷

S584-0673-06



(1P) P/N: 57P1389

