



目录		
简介		8
版权	权	8
版权	权声明	8
商板	标	8
保修	修	8
环境	境信息	8
废旧	旧产品的回收利用	8
保修	修注册	9
入门	门	9
目录	ュ 水	9
图板	标	9
拆箱	箱	
连接	接打印机	11
概要		
I.	基本规格介绍	
II.	机构组件和功能	12
III.	• 电气部件功能配置	14
使用搏	操作面板	
I.	概述	17
II.	详细说明	17
III.	, 模式	
标准	准模式	17
用户	户模式	17
服务	务模式	17
选作	件连接模式	17
IV.	· 操控操作面板	
1.	启动服务模式	
2.	启动选件连接模式	
3.	菜单切换	
4.	更改参数	19
5.	执行菜单相关的功能	19
V.	服务模式菜单配置	20
VI.	服务模式功能	24
1.	[Adjustment (打印机调整菜单)]	24
1-1.	.打印位置调整菜单 (Adjustment >> Position >>)	24

1-2.施加能量调整菜单 (Adjustment >> Density >>)	
1-3.转印均匀性调整菜单 (Adjustment >> Uniformity >>)	26
1-4.透明褶皱调整菜单 (Adjustment >> Wrinkle >>)	26
2. [Sensor Check (传感器相关问题菜单)]	27
2-1.传感器电平检查菜单 (Sensor Check >>)	27
2-2.传感器自动调整菜单 (Sensor Check >>)	27
3. [Motor action check menu (操作检查)]	
3-1.PM1 操作检查菜单 (Action Check >> PM1:Card >>)	
3-2.PM2 操作检查菜单 (Action Check >> PM2:Card >>)	
3-3.PM3 操作检查菜单 (Action Check >> PM3:Turn >>)	
3-4.HB1 操作检查菜单 (Action Check >> HB1:Card >>)	
3-5.HB2 操作检查菜单 (Action Check >> HB2:Film >>)	
3-6.DM1 和 DM2 操作检查菜单 (Action Check >> DM1&DM2:lnk >>)	29
3-7.DM3 和 DM4 操作检查菜单 (Action Check >>DM3&DM4:Film >>)	29
3-8.DM5 操作检查菜单 (Action Check >> DM5:Head >>)	
3-9.DM6 操作检查菜单 (Action Check >> DM6:Head >>)	
3-10. DM7 操作检查菜单 (Action Check >>DM7:Decurl >>)	
3-11. 卡片传送操作检查菜单 (Action Check >> Card Pass Test >>)	
4. [Error Log Check (错误日志检查菜单)]	
5. [Printer Setup 打印机默认设置菜单)]	
6. [Card Setup (卡片装载菜单)]	
VII. 选件连接模式菜单配置	
VIII 各项选件连接模式的功能	
1. [Magnetic Encoder (磁条编码器连接菜单)]	
2. [IC R/W 1 (IC 卡读写单元连接菜单 1)]	
3. [IC R/W 2 (与 IC 卡读写单元 2 连接菜单相关的菜单)]	
4. [External Box (外部扩展盒连接菜单)]	
5. [RS-232C Setup (RS-232C 通信菜单)]	
分解图	
传感器 - 电机-风扇位置图	
电机/传感器列表	
备件列表	53
更换步骤	55
步骤1-黑色后盖-S10204	
步骤 2 –后顶盖 – CP011784	
步骤 3 – 后侧盖 - 左右两侧 – CP011785 – CP011786	59
步骤 4 – 前侧盖: 右侧 – CP011787	
	5

步骤	骤 5 – 前侧盖:右侧 – CP011788	62
步骤	骤 6 –黑色顶盖 – S10203	67
步骤	骤 7 – 主板 – S10195	
步骤	骤 8 – 电源 – S10196	71
步骤	骤 9 – 加热辊模块 – -S10248	73
步骤	骤 10 – 加热辊 – CP011845	79
步骤	骤 11 – 加热辊温度保险丝 – CP011856	
步骤	骤 12 – 光学传感器 (SN9-SN12) – CP011847	
步骤	骤 13 – 光学传感器 (SN6) – CP011854	
步骤	骤 14 – 光学传感器 (SN2、SN24) – CP011854	
步骤	骤 15 – 整平模块 – CP011976	
步骤	骤 16-打印头-S10143	
更换利	和调整	
I.	概述	
II.	更换主基板	
III.	• 更换主基板后设置参数	
用)	户模式下的设置和调整	
选付	件连接模式下的设置和调整	
服务	务模式下的设置和调整	
IV.	• 更换打印头	
v.	清洁打印头	
VI	调整施加能量	
VII	调整打印位置	130
VIII	I 调整垂直方向颜色偏移(以下介绍的是垂直方向颜色偏移)	
IX	调整打印均匀性	132
打印材	机例行清洁	
更打	换清洁辊	137
打印机	机手动清洁	140
翻车	转辊清洁	141
主	转印辊清洁	
送	卡辊清洁	149
传ì	送辊清洁	
清泽	洁辊清洁	
过》	滤器清洁	
打印	印头清洁	
打印書	故障排除	
颜色	色偏移	
维修	手册_AVA1_CN_20161227_B	4

颜色偏移:调整	
颜色偏移:清洁	
漏印	
漏印:金属板调整	
彩色褶皱	
彩色褶皱: 塑料轴承更换步骤(将塑料轴承更换为金属轴承)	171
彩色褶皱: 清洁	
彩色褶皱: 色带	
彩色褶 皱:打印头	
彩色褶 皱:透明膜	
覆膜问题	174
卡片参数问题	175
透明膜	
卡片质量	
边缘线	
打印位置调整	179
故障排除	
I. 利用液晶内容排除故障	
Ⅱ. 液晶面板显示内容及错误修复	
手动解决错误的提示信息	
正常使用时的错误显示内容	
卡片卡住错误显示内容	
色带错误显示内容	
转印膜错误显示内容	
选件单元错误显示内容	
打印机系统错误显示内容	
Ⅲ. 检查和修复硬件相关错误	
Ⅳ. 错误消息列表	
错误代码: 10h-1Fh	
错误代码: 20h-3Fh 卡片卡住错误	
错误代码: 40h-4Eh 电机错误	
错误代码: 50h-5Fh 选件单元错误	
错误代码: 60h-6Fh 硬件错误	
错误代码: 70h-7Fh 程序设计错误	
错误代码: BOh-BFh 下载错误	
缺卡错误	

前盖打开	
低环境温度错误	
色带用尽	
色带缠绕错误	
色带类型错误	
色带和转印膜用尽	
转印膜用尽	
转印膜缠绕错误	
转印膜类型错误	
卡片卡在送卡器中	
卡片卡在翻转单元	
卡片卡在二次转印位置	
送卡器中出现送卡错误	
卡片卡在送卡器中	
翻转单元的旋转异常	
托辊上下移动异常	
加热辊上下移动异常	
整平单元上下移动异常	210
磁条数据写入错误	210
磁条数据读写错误	211
磁条编码器错误	
IC 卡读写选件异常终止通知(卡片读前终止)	
IC卡读写选件1异常终止通知	
IC 卡读写选件 2 异常终止通知	
外部扩展盒异常终止通知	
磁条数据读取异常终止通知	
RFID 相关错误	
硬件错误	
程序设计错误	
下载错误	
V. 液晶面板上未显示的错误	
I. 概述	
II. 安装 CMG-100(磁条读/写设备)	219
1. 在机体上安装磁条读写单元	219
2. 设置选件连接模式	
III. 安装 CIC-100(接触式读写单元)	
1. 安装接触式读写基板	
±修手册_AVA1_CN_20161227_B	6

2.	在机体上安装接触式读写单元	224
3.	设置选件连接模式	229
IV.	安装 CRF-100(非接触式读写单元)	230
IV. 1	. 防误检用的屏蔽材料	230
IV. 1 [.]	-1 需要读取的卡片类型以及屏蔽材料的拆装时机	230
表Ⅳ	/.1-1 需要读取的卡片类型以及拆装屏蔽材料的时机	230
IV. 1 [.]	-2 安装防误检用的屏蔽材料	230
IV. 1 [.]	-3 拆卸防误检用的屏蔽材料	232
IV. 1 [.]	-4检查屏蔽材料下面的卡片卡住情况	233
IV.	2. 按照标准在机体上安装非接触式读写单元	233
CRF-	-100GIDA	233
CRF-	-100GNGA	236
CRF-	-100GFSB	238
表Ⅳ	/.3-1: 读写标配件和选件连接模式设置	240

版权

Evolis Card Printer © 2015 年 12 月。保留所有权利。

版权声明

用户必须遵守所在国家/地区当地的版权法规。未经 Evolis Card Printer 公司明确书面同意,不得出于任何目的、 以任何形式或方式(无论是电子方式还是机械方式)对本手册的部分或全部内容进行复印、转换、复制或传播。 本文档的所有信息如有改动,恕不另行通知。

对于本手册中任何可能的错误、或对于因意外引起或因传播或使用本手册而导致的任何损失或损坏, Evolis Card Printer 概不承担责任。

商标

Avansia、Evolis Premium Suite 和 Evolis High Trust 均为 Evolis 公司的商标。所有其他商标均归各自持有人所有。

保修

请参阅打印机随附的保修声明,了解保修条款和条件及限制。

环境信息

Evolis 致力于降低产品能耗, 践行环境保护承诺。

废旧产品的回收利用

所购设备在制造过程中需要提取和利用自然资源,其中可能包含对健康和环境有害的材料。

为防止此类材料弃置到环境中并减轻自然资源压力,我们建议您使用已有的回收系统。这些系统会对废旧设备 中的大部分材料进行适当的重复使用和循环利用。



设备上如果显示打叉垃圾箱符号,即表示我们希望您使用上述这些系统。

有关设备回收、重复使用和循环利用的更多信息,请联系当地的废品管理机构。 如有疑问,请联系我们。您可登录网站 <u>www.evolis.com</u> 或发送邮件至以下地址: <u>info@evolis.com</u>。 感谢您选择 Evolis 打印机。

使用新款打印机可以制作厚度、颜色和样式各异的高品质证卡。打印机应使用由 Evolis 提供的耗材和配件。有关详细信息,请登录我们的网站 <u>www.evolis.com.</u>

保修注册

在 <u>www.evolis.com</u> 上完成注册,即可通过电子邮件接收我们的特惠促销和一般信息。 在网站上依次单击**驱动程序和支持**和**注册打印机**并填写所有字段,尤其是打印机型号和序列号。

入门

本使用指南旨在提供打印机逐步指导和使用原理。请花点时间仔细阅读,以便更好地了解打印机及其功能,节省安装和使用的时间。

与所有 Evolis 产品一样,我们对本手册的编写也倾注了大量心血。如在其中发现任何谬误,请发送邮件至 <u>info@evolis.com</u>。

目录

屏幕左上角的书签可用于在本使用指南的各个章节进行导航。

图标

本手册使用以下图标来突出显示重要信息:



显示正文中特定要点的详细信息或进一步说明。



表示如不采取建议的操作,很可能会损坏打印机。



此符号表示 www.evolis.com 网站上有本步骤的演示视频,单击符号即可直达在线帮助页面。



此符号与 Evolis 打印中心相连,您可通过计算机对其访问,从而管理、控制打印机并更改其设置。



请仔细阅读本手册。

拆箱

打印机随附多个配件,希望您认真检查。该清单可能因地区不同而有所差异。

打印机采用专用封装箱,防止运输途中损坏。如发现有明显损坏,请立即联系承运人并通知 Evolis 经销商,了解需要采取的步骤。

Evolis 非常注重包装质量,希望将此包装妥善保存,保持干净干燥。



打印机返修时,您需要提供完整的原始包装(外包装箱、内楔和保护性包装袋)。如果返修时缺少 原始包装,或组件在运输途中损坏,这些组件将不再享受保修。打印机运回时的新包装费用由您自 理。

打印机随附配件:

电源组件 – SWITCHBOX 型 F10723-A 或 CWT 型 KPL-065M。 电源线。 USB 线缆。 安装、文档和软件 CD-ROM。 基本清洁工具包。 保修声明。



如有任何组件缺失,请联系 Evolis 经销商。只能使用 Evolis 打印机随附的电源线。 只能使用 Evolis 打印机随附的 USB 连接线。



Evolis 打印机必须放置在干燥通风的地方,远离灰尘和管道出风口。请将打印机妥善安置在结实稳定的平面上。

连接打印机

连接电源



打印机必须连接到防护得当、接地良好的电气环境中。

FI: Laite on liitettävä suojamaadoitus koskettimilla varustettuun pistorasiaan.

NO:Apparatet må tilkoples jordet stikkontakt.

SE:Apparaten skall anslutas till jordat uttag.

DK: Printeren skal tilsluttes til en korrekt beskyttet og jordforbundet el-installtion.

1连接打印机电源线。

2 然后将电源线另一端插入带接地的电源插座。

3打印机通电:控制面板亮起表明打印机工作正常。如果控制面板不亮,说明安装不正确,或者打印机未正常工作。请检查安装。



进行任何维修前,务必将电源线拔出。为确保人身安全,请确保电源线置于触手可及的范围内,以便 及时应对任何紧急情况。



打印机在待机 60 分钟后会进入休眠模式。 连接 USB 线缆



安装打印机驱动程序前,请勿连接 USB 数据线。 请参阅打印机驱动程序安装章节,了解详细信息并严格按照说明操作。

I. 基本规格介绍

有关本打印机的基本规格,请参阅"Avansia 操作指南"。

II. 机构组件和功能

本打印机包含一次转印单元、二次转印单元、整平单元、卡片输送单元、送卡器单元、清洁单元、翻转机构、接卡单元以及选件安装单元。



(1) 送卡器单元

送卡器安装于打印机上方。卡片横向叠放在送卡器中,打印面朝向打印机左侧。用户一次最多可装入 250 张 厚度为 0.76 毫米的卡片。

送卡器为可拆卸式卡片盒,打印期间也可轻松安装或拆卸。用户可随时补充卡片,无论盒子是装在打印机上或 是拆下。

清洁单元

清洁单元中的清洁辊与卡片接触,可清除卡片上的灰尘和脏污。 清洁辊会收集从卡片上清除下来的灰尘和脏污,然后清洁带再将其从清洁辊上清除。 对清洁带盒定期维护可确保清洁功能的稳定性。

翻转部分

翻转部分的功能包括:从送卡器接收卡片、传送到二次转印单元、再到选件单元、将废卡弹出。

一次转印单元

一次转印单元采用 600 dpi 热敏行式扫描头,安装在色带附近,用于在色带和转印膜移动过程中将油墨从色带转印到转印膜上,这一机制即为热转印。色带采用热升华墨水(CMY: 蓝、红、黄,用于彩色打印)、热升华颜料(K: 黑)、热封、剥离部分和 UV 单元。

二次转印单元

二次转印单元使用加热辊将图像从转印膜转印到卡片上,这一机制也被称为热转印。

整平单元

整平单元用于将弯曲的卡片整平后再传送到二次转印单元。

卡片弹出单元

打印机配有两个卡片弹出单元:一个位于左侧(单元 1),另一个位于右下角(单元 2)。用户可更改相关设置来选择一个用于接收打印完好的卡片,另一个接收废卡。默认设置为:单元1接收正常卡片,单元2接收废卡。

选件安装单元

该单元处可安装磁条读/写单元、各种非接触式 IC 卡 (例如: Miffare 和 Felica)的读/写单元以及接触式卡片 读/写单元。

RFID 部分

通过与色带所附的 ID-key 通信,用于控制色带的类型和使用量。

III. 电气部件功能配置

打印机单元框图



以下部件用于控制并驱动打印机单元。

主基板

主基板用于导入主机的命令和数据,控制打印机的整体活动(包含 USB2.0 接口、以太网和各类选件所用的接头) • 操作面板基板

操作面板基板包含 LCD、LED 和按钮开关,接受主基板的控制。

• 电源组件

电源组件用于向打印机和选件单元提供 DCV24 和 DCV5 电源。

打印头

打印头提供热能,用于图像、文本和保护层的打印。

加热辊

加热辊提供热能,用于将图像从转印膜转印到卡片上。

• 工作部件

工作部件包括转印和打印卡片时所用的电机和传感器等。

• RFID 板

与主基板和 ID-key 通信,用于控制色带的类型和剩余量。

• ID-key

与 RFID 板通信,用于控制色带的类型和剩余量。

<机械部件-输入系统>

符号	部件	功能	
SN1	光学传感器	检测卡片是否已空	
SN2	光学传感器	检测卡片 (清洁位置)	
SN3	光学传感器	检测卡片(翻转部分位置)	
SN4	光学传感器	检测卡片(选件位置)	
SN5	光学传感器	检测卡片边缘 (二次转印位置)	
SN6	光学传感器	检测卡片(传送卡片位置)	
SN7	光学传感器	检测翻转部分位置	
SN8	光学传感器	检测翻转部分位置	
SN9	光学传感器	检测色带的起点	
SN10	光学传感器	检测色带传送长度(收卷轴)	
SN11	光学传感器	检测色带传送长度(放卷轴)	
SN12	光学传感器	检测转 印膜的起点 (1/2)	
SN13	光学传感器	检测转 印膜的起点(2/2)	
SN14	光学传感器	检测转印膜传送长度(放卷轴)	
SN15	光学传感器	检测转印膜传送长度(收卷轴)	
SN16	光学传感器	检测 托板位置 (1/2)	
SN17	光学传感器	检测 托板位置 (2/2)	
SN18	光学传感器	检测加热辊 位置 (1/2)	
SN19	光学传感器	检测整平位置	
SN20	光学传感器	检测卡片	
SN21	光学传感器	检测转印膜边缘(全息传感器)	
SN22	光学传感器	检测转印膜边缘(装有全息传感器时)	
SN23	光学传感器	检测卡片(弹出位置)	
SN24	光学传感器	检测卡片 (翻转部分位置)	
SN25	光学传感器	检测 加 热辊 位置(2/2)	

(转下页)

(待续)

符号	部件	功能
SN26	光学传感器	检测卡片(装有接触式 IC 卡读/写设备时)
MS1	微动开关	检测前盖打开/关闭(联锁功能)

<机械部件 - 输出系统>

符号	部件	功能	
DM1	直流电机	驱动色带收卷机构(收卷侧)	
DM2	直流电机	驱动色带收卷机构(放卷侧)	
DM3	直流电机	驱动转印膜收卷机构(收卷侧)	
DM4	直流电机	驱动转印膜收卷机构(放卷侧)	
DM5	直流电机	驱动托板升降机构	
DM6	直流电机	驱动加热辊升降机构	
DM7	直流电机	驱动整平机构	
PM1	步进电机	驱动送卡机构	
PM2	步进电机	驱动翻转部分位置的卡片传送机构	
PM3	步进电机	驱动翻转部分位置的卡片旋转机构	
HB1	步进电机	驱动打印位置的卡片传送机构	
HB2	步进电机	驱动转印膜传送机构	
FAN1	风扇电机	冷却打印头	
FAN2	风扇电机	冷却供电板 (PCB)	
FAN3	风扇电机	冷却加热辊机构	
FAN4	风扇电机	冷却转印膜	

使用操作面板

I. 概述

用户可通过打印机顶部的操作面板,显示打印机状态、设置打印功能(例如:卡片重印)、调整打印机、检查打印机运等行。

Ⅱ. 详细说明

参见"PR-C201 操作指南"。

Ⅲ. 模式

本打印机共有四种模式,可通过操作面板进行更改。

标准模式

标准模式下会显示打印状态,例如"正在打印"和"错误"。标准模式是打印机开机后的默认模式。 关于相关功能和操作介绍,请参见"PR-C201 操作指南"。

用户模式

用户模式用于设置打印机功能(例如卡片弹出单元),并提供固件版本等信息。关于相关功能和操作介绍,请参见"PR-C201操作指南"。

服务模式

服务模式用于调整单个打印设置(如打印位置),还可显示各种传感器状态、驱动独立的触发器、分析故障原因。

选件连接模式

选件连接模式用于在打印机装有相关选件时设置相应的参数,以增强打印机的某些功能,例如磁条编码器和 IC 读/写等。

有关选件连接的具体操作步骤,请参见相应的选件单元手册。本部分仅阐述服务模式和选件连接模式。

IV. 操控操作面板

1. 启动服务模式

要使用服务模式的相关功能,请按如下步骤启动服务模式,然后切换到该模式下所需的菜单。 按如下步骤操控操作面板的按键:

- 1. 退出其他模式并切换回标准模式。
- 2. 在待机状态下或打印机发生错误而停止时按下 MENU 键,液晶屏第一行将会切换为 [Mode Select],并准备 接收命令。
- 3. 按住 MENU 键的同时交替按四次▲和▼键,液晶屏第二行将会切换为"服务模式"。
- 4. 松开 MENU 键即可显示原来的菜单。

2. 启动选件连接模式

要使用选件连接模式的相关功能,请按如下步骤启动选件连接模式,然后切换到该模式下所需的菜单。

按如下步骤操控操作面板的按键:

- 1. 退出其他模式并切换回标准模式。
- 2. 在待机状态下或打印机发生错误而停止时按下 MENU 键,液晶屏第一行将会切换为 [Mode Select],并准备 接收命令。按住 MENU 键约三秒钟,液晶屏第二行将会恢复为 [User Mode]。
- 3. 松开 MENU 键,然后按▼键将液晶屏第二行切换为 [Option Mode]。
- 4. 按下 MENU 键即可显示原来的菜单。

3. 菜单切换

服务模式和选件连接模式采用树形结构(按菜单项分类)进行配置。操作不同按键即可在同级菜单间切换或在不同层级间移动。

有关菜单配置和分类的信息,请参见"服务模式菜单配置"和"选件连接模式菜单配置"。

1. 同级菜单切换

每次按下▼或▲键,菜单都会随之改变。

按下最初菜单中的▲键不会更改菜单,同样,按下最后菜单的▼键也不会更改菜单。

2. 移至下级菜单

在液晶屏第二行显示"SET :>>"时按下菜单中的 SET 键即可移至下一级菜单。

3. 移至上级菜单

在任意菜单中按 MENU 键即可返回到上一级菜单。

4. 退出服务模式或选件连接模式(返回到标准模式)

在任意菜单的最高层级按 MENU 键即可显示"退出菜单?"(Exit Menu?) 消息。在使用▼或▲键选择"Yes"后,按下 SET 键即可就退出服务模式并返回到标准模式。

选择"NO"则会返回原来的菜单。

4. 更改参数

按下 SET 键可将显示有打印机设置和参数的菜单切换到设置更改屏幕。设置更改屏幕可退回显示需要更改的目标项(液晶屏第二行)。

(1) 在需要更改其设置的菜单中按下 SET 键。该操作会将屏幕切换到设置更改屏幕。

(2) 按下▲或▼键即可更改参数。

(3) 按下 SET 键确认参数。这样屏幕会切换回标准屏幕。

在完成步骤 3 之前按下 MENU 键可取消设置更改并返回到标准屏幕。相关参数将恢复为更改前的值



5. 执行菜单相关的功能

有关菜单相关的功能和操作,请参见"服务模式功能详细说明"和"选件连接模式详细说明"。

v. 服务模式菜单配置

下图显示了服务模式的菜单配置。









Adjustment



1. [Adjustment (打印机调整菜单)]

该菜单用于调整打印条件,例如最大明暗度和打印位置。请注意:避免频繁更改参数防止发生故障。

1-1.打印位置调整菜单 (Adjustment >> Position >>)

该菜单用于调整卡片图像的水平和垂直打印位置。 还可调整二次转印位置处的卡片加热起始位置,以及可打印图像的扩大范围。 有关调整打印位置的信息,请参见"3.更换和调整"。

[Print Pos VTC] 调整打印的垂直位置(调整一次值为 0.0423 mm)

- ▲: 增加调整值(向下移动打印位置,上限为+22)
- ▼:减小调整值(向上移动打印位置,下限为-22)

[Print Pos HLZ] 调整打印的水平位置(调整一次值为 0.1 mm)

- ▲: 增加调整值(向右移动打印位置,上限为+20)
- ▼:减小调整值(向左移动打印位置,下限为-20)

[Color Shift VTC] 调整垂直方向颜色偏移(调整一次值为 0.0423 mm)

- ▲: 增加调整值(向右移动打印位置,上限为+8)
- ▼:减小调整值(向左移动打印位置,下限为-8)

[Color Shift HRZ] 调整水平方向颜色偏移(版本 3.5~3.7:调整一次值为 0.1 mm) (版本 3.9 或更新版本:调整一次值为 0.05 mm) [Shift HRZ Front] 移至"水平方向颜色偏移量更正菜单"(正面) [Shift HRZ Y-F] 更正水平方向黄色偏移量 ▲:增加调整值 (向右移动打印位置,上限为 +15 * 版本 3.9 或更新版本为 +30) ▼:减小调整值 (向左移动打印位置,下限为 -15 * 版本 3.9 或更新版本为 -30) [Shift HRZ M-F] 更正水平方向红色偏移量

- ▲: 增加调整值
- (向右移动打印位置,上限为+15*版本3.9或更新版本为+30)
- ▼: 减小调整值
- (向左移动打印位置,下限为-15*版本 3.9 或更新版本为-30) [Shift HRZ M-F] 更正水平方向蓝色偏移量
- ▲: 增加调整值
- (向右移动打印位置,上限为+15*版本 3.9 或更新版本为+30)
- ▼: 减小调整值

(向左移动打印位置,下限为-15*版本 3.9 或更新版本为-30) [Print Test Y] 打印转印密度测试图案(图案 Y)

- [Shift HRZ Back] 移至"水平方向颜色偏移量更正菜单"(背面)
- [Shift HRZ Y-F] 更正水平方向黄色偏移量
- ▲: 增加调整值
- (向右移动打印位置,上限为+15*版本3.9或更新版本为+30)
- ▼: 减小调整值
- (向左移动打印位置,下限为-15*版本 3.9 或更新版本为-30)
- [Shift HRZ M-F] 更正水平方向红色偏移量
- ▲: 增加调整值
- (向右移动打印位置,上限为+15*版本 3.9 或更新版本为+30)

▼:减小调整值 (向左移动打印位置,下限为-15*版本 3.9 或更新版本为-30) [Shift HRZ M-F] 更正水平方向蓝色偏移量

- ▲: 增加调整值
- (向右移动打印位置,上限为+15*版本3.9或更新版本为+30)
- ▼: 减小调整值

(向左移动打印位置,下限为-15*版本 3.9 或更新版本为-30) [Print Test Y-B] 打印转印密度测试图案(图案 Y-B)

[Print Pos CARD] 调整二次转印位置处的卡片加热起始位置(调整一次值为 0.1 mm)
▲:增加调整值(向左移动起始加热位置,上限为 +30)
▼:减小调整值(向右移动起始加热位置,下限为 -30)
[PrintPos WIDTH F] 调整打印图像正面的水平扩大量(调整一次值为 0.1%)
▲:增加调整值(图像扩大 0.1%,上限为 +15)

▼:减小调整值(图像缩小0.1%,下限为-15)

[PrintPos WIDTH B] 调整打印图像背面的水平扩大量

(调整一次值为0.1%)

- ▲: 增加调整值(图像扩大 0.1%, 上限为 +15)
- ▼:减小调整值(图像缩小0.1%,下限为-15)

[Print Test X] 打印打印位置和图像扩大测试图案(图案 X)[Print Test Z] 打印卡片加热起始位置测试图案(图案 Z)SET(等待时): 从送卡器送入一张卡片并从左侧出口弹出(打印指定图案后)。

SET(出错时): 初始化打印机,并从左侧出口弹出打印机中的卡片。



1-2.施加能量调整菜单 (Adjustment >> Density >>)

该菜单用于调整一次转印处的墨水施加能量。有关调整打印位置的信息,请参见"3.更换和调整"。

[Adj Density YMC] 调整转印彩色图像时的施加能量
[Adj Density K] 调整转印黑色图像时的施加能量
[Adj Density Hs] 调整转印热封时的施加能量
[Adj Density Po] 调整转印剥离器时的施加能量
[Adj Density Uv] 调整转印 UV 单元时的施加能量
▲:增加调整值(增加施加能量,上限为+15)
▼:减小调整值(减小施加能量,下限为-15)

[Print Test Y] 打印转印测试图案(图案 Y)

SET(等待时): 从送卡器送入一张卡片并从左侧出口弹出(打印指定图案后)。

SET(出错时): 初始化打印机,并从左侧出口弹出打印机中的卡片。

1-3.转印均匀性调整菜单 (Adjustment >> Uniformity >>)

该菜单用于调整水平方向的转印均匀性 有关调整打印位置的信息,请参见"3.更换和调整"。

[Adjust Lower] 调整卡片下部位置的施加能量 [Adjust Center] 调整卡片中心位置的施加能量 [Adjust Upper] 调整卡片上部位置的施加能量

- ▲: 增加调整值(增加施加能量,上限为+0)
- ▼:减小调整值(减小施加能量,下限为-15)

[Print Test Y] 打印转印测试图案(图案 Y)

[Print Test Q] 打印转印测试图案(图案 Q)

SET(等待时): 从送卡器送入一张卡片并从左侧出口弹出(打印指定图案后)。

SET(出错时):初始化打印机,并从左侧出口弹出打印机中的卡片。

1-4.透明褶皱调整菜单 (Adjustment >> Wrinkle >>)

该菜单用于调整二次转印操作时的转印膜张力。 (目的是降低二次转印操作中可能出现的褶皱。) 此外,完成这一调整后,请调整1-1打印图像的扩大量。

[Adjust Wrinkle] 调整二次转印操作时的转印膜张力。

▲: 增加调整值(拉紧转印膜张力,上限为+15)

▼:减小调整值(放松转印膜张力,下限为+0)

2. [Sensor Check (传感器相关问题菜单)]

该菜单用于检查传感器的响应状态并自动调整可调节传感器。

2-1.传感器电平检查菜单 (Sensor Check >>)

该菜单用于检查传感器的响应状态,指示值会即时更新。 有关传感器功能,请参见"1.概要:机械触发器"。 有关传感器位置,请参见"5.附表:示意图"。

[SN01-SN10] 传感器电平指示 01-10 (0/1)
[SN11-SN20] 传感器电平指示 11-20 (0/1)
[SN21-SN26] 传感器电平指示 21-26 (0/1)
传感器检测到障碍物时会显示"1";未检测到障碍物时则显示"0"。
[FAN1-FAN4/COVER] 风扇 1-4 和前盖开关的电平指示 (0/1)
打印机检测到风扇警报信号时,会显示"1";风扇正常运转时,则显示"0"。
该功能还会在前盖打开时显示"1";前盖关闭时显示"0"。

2-2.传感器自动调整菜单 (Sensor Check >>)

该菜单用于自动调整可调节传感器并自动调整直流电机的占空比控制。 该调整会在取出色带盒和转印膜盒后自动进行。

[Auto Adjustment] 自动调整可调节传感器和直流电机 SET: 开始自动调整传感器和电机。

该功能会自动调整 SN9、SN12 和 SN13 传感器的发光情况。

它还会检测直流电机 1-4 的转速,纠正传送运动的占空比控制。

3. [Motor action check menu (操作检查)]

该菜单用于检查电机操作和卡片传送操作。

3-1.PM1 操作检查菜单 (Action Check >> PM1:Card >>)

该菜单用于检查送卡器处卡片传送电机 (PM1) 的操作。 此检查无需在送卡器盒中或翻转部分放置卡片。

[PM1 Forward] 将步进电机 1 向翻转部分的进给方向临时移动。 SET: 开始移动

3-2.PM2 操作检查菜单 (Action Check >> PM2:Card >>)

该菜单用于检查翻转部分卡片传送电机 (PM2) 的操作。 此检查无需在翻转部分放置卡片。 [PM2:Forward] 将步进电机 2 向二次转印位置的进给方向临时移动。 [PM2:Reverse] ,将步进电机 2 从二次转印单元的返回方向临时移动一段指定时间。 SET: 开始移动

3-3.PM3 操作检查菜单 (Action Check >> PM3:Turn >>)

该菜单用于检查位于翻转部分的传送路径旋转电机 (PM3) 的操作。 此检查无需在翻转部分放置卡片。

[PM3 Forward] 逆时针(面向打印机正面)临时转动 PM3。 [PM3 Reverse] 顺时针(面向打印机正面)临时转动 PM3。 SET:开始移动

3-4.HB1 操作检查菜单 (Action Check >> HB1:Card >>)

该菜单用于检查二次转印单元中卡片传送电机 (HB1) 的操作。 此检查无需在二次转印单元中放置卡片。

[HB1:Forward] 将 HB1 向左侧弹出单元的进给方向临时移动。 [HB1:Reverse] 将 HB1 从左侧弹出单元的返回方向临时移动。 SET:开始移动

3-5.HB2 操作检查菜单 (Action Check >> HB2:Film >>)

该菜单用于检查转印膜的压印传送电机 (HB2) 的操作。 此检查无需在二次转印单元中放置卡片。

[HB2 Forward] 将 HB2 向一次转印单元方向临时移动。 [HB2 Forward] 将 HB2 向一次转印单元的相反方向临时移动。 SET: 开始移动

3-6.DM1 和 DM2 操作检查菜单 (Action Check >> DM1&DM2:Ink >>)

该菜单用于检查色带收卷电机 (DM1) 和放卷电机 (DM2) 的操作。 它可在一次转印位置进行低速操作检查 (Low),同时高速操作 (High) 正常传送卡片。

[Low:Forward] 临时检查 DM1 和 DM2 低速操作(沿一次转印单元方向)。 [Low:Reverse] 临时检查 DM1 和 DM2 低速操作(沿一次转印单元的相反方向)。 [High:Forward] 临时检查 DM1 和 DM2 高速操作(沿一次转印单元方向)。 [High:Reverse] 临时检查 DM1 和 DM2 高速操作(沿一次转印单元的相反方向)。 SET: 开始移动

3-7.DM3 和 DM4 操作检查菜单 (Action Check >>DM3&DM4:Film >>)

该菜单用于检查转印膜收卷电机 (DM3) 和放卷电机 (DM4) 的操作。 它可在一次转印位置进行低速操作检查 (Low),同时高速操作 (High) 正常传送卡片。

[Low:Forward] 临时检查 DM3 和 DM4 低速操作(沿一次转印单元方向)。 [Low:Reverse] 临时检查 DM3 和 DM4 低速操作(沿一次转印单元的相反方向)。 [High:Forward] 临时检查 DM3 和 DM4 高速操作(沿一次转印单元方向)。 [High:Reverse] 临时检查 DM3 和 DM4 高速操作(沿一次转印单元的相反方向)。 SET: 开始移动

3-8.DM5 操作检查菜单 (Action Check >> DM5:Head >>)

该菜单用于检查打印头的操作和转印膜转印辊压印机构驱动电机 (DM5) 的操作。

[DM5 Up] 移动到向上位置 [DM5 Home] 移动到初始位置 [DM5 Down] 移动到向下位置 SET:开始移动

> 位置 典型应用 打印头 转印膜 等待、重置、二次转印 向上 取消 取消 取消 转印膜传送 初始 压印 向下 压印 压印 一次转印

3-9.DM6 操作检查菜单 (Action Check >> DM6:Head >>)

该菜单用于检查加热辊的操作和剥离轴压印机构驱动电机 (DM6) 的操作。

[DM6 Up] 移动到向上位置 [DM6 Home] 移动到初始位置 [DM6 Down] 移动到向下位置 SET:开始移动

位置	加热辊	剥离轴	典型应用
向上	取消	取消	等待、转印膜传送、一次转印
初始	取消	压印	二次转印 (剥离)
向下	压印	压印	二次转印(转印)

3-10. DM7 操作检查菜单 (Action Check >>DM7:Decurl >>)

检查整平机构驱动电机 (DM7) 的操作。

[DM6 Up] 移动到向上位置 [DM6 Down] 移动到向下位置 SET:开始移动

位置	整平机构	典型应用
向上	取消	等待、以及除整平之外的其他操作
向下	压印 (整平)	整平

3-11. 卡片传送操作检查菜单 (Action Check >> Card Pass Test >>)

该菜单用于检查从进卡到弹出等一系列卡片传送操作。它可避免打印机错误,并将卡片装入送卡器。

- [Print Number] 设置要传送的卡片数量。
- ▲: 增加要装入的卡片数量(上限: 250)
- ▼: 减少要设定的卡片数量(下限:1)
- [Card Pass Left] 卡片从送卡器一直到左侧出口弹出
- [Card Pass Right] 卡片从送卡器一直到右侧出口弹出
- SET (等待时): 从送卡器盒送入一张卡片并从指定出口弹出。
 - 重复此操作,次数与指定的卡片数量相同。
- SET(出错时): 初始化打印机,并从左侧出口弹出打印机中的卡片

4. [Error Log Check (错误日志检查菜单)]

该菜单用于检查错误的出现频率和历史记录。

 [Error Rate]
 表示出错率 第二行会显示: [aa/bbbbbb cc.cc%]

 aa:
 以往出错次数(过去 99 天内)

 bbbbbbb:
 出现上述错误期间打印的图像屏幕数量。

 cc.cc%:
 出错率 (aa/bbbbbb * 100)

[Error History] 表示错误历史记录 第二行会显示: [aa-aa/bbbbbb cc]
 aa-aa: 错误和详情代码
 bbbbbbb: 上述错误出现的总数(每10个错误保存一次)
 cc: 错误日志索引号(按时间次序: 0-99 循环)
 SET: 查阅错误历史记录(激活 ▲/▼ 键功能)
 ▲: 增大索引号(表示最新的错误)

▼: 减小索引号(表示过去的错误)

[Error Code Rate] 显示每个错误的出现频率

- ** /-	· ^ 🗆 🛁	- 			
第二行	会显不:	[aa-bb	o dd/c	c](选择错误代的	
第二行	会显示:	[aa-bb	o ee/d	d] (选择详情代	码时)
aa:		错误			
bb:		显示	长详情代码"XX"时,	会显示所有详情	
cc:		错误	呈日志中存储的错误	吴总数	
dd:		错误	呈日志中存储的错误	晨代码为"aa"的错	误数
ee:		错误	是日志中存储的错误	程/详情代码为"aa	a-bb"的错误数
SET:	查阅出错	频率	(激活 ▲/▼ 键功能	迄)	
	切换错误	和详情	青代码		
▲ ▼:	切换错误	代码	(选择错误代码时)) 切换详情代码	(选择详情代
码时)					

[Error Log Reset]	重置错误日志
[CANCEL]	取消错误日志重置
[RESET]	重置错误日志

[Original Count] 显示打印机打印过的图像总数 [unit: screens]

5. [Printer Setup 打印机默认设置菜单)]

该菜单用于设置打印操作的默认值-根据卡片打印系统和打印机配置(版本)。

 [Parallel Print]
 打开或关闭卡片打印的并行处理功能

 [ON]
 执行并行处理(连续打印)

 使用打印机的并行处理功能可以一次打印两张卡片

 [OFF]
 不执行并行处理(一次打印一张卡片)

上一张卡片完成打印后方开始打印下一张卡片

- [Card Empty Check] 用于等待期间打开或关闭卡片检测
- [OFF] 如果打印机在收到打印请求后检测到缺少卡片,则会显示错误(删除错误后开始打印) [ON] 如果打印机在等待时检测到缺少卡片,则会显示错误

[Short Size Print] 打开或关闭彩色数据局部打印

- [OFF] 始终打印卡片的整个表面(临时转印)
- [ON] 仅在彩色数据的相关区域(除0之外数据的区域)进行局部打印(一次转印) 彩色数据的设计或布局可减少打印卡片所需的时间。
- [Initialize Mode] 打开电源或删除错误时设置初始化操作
- [RENEW] 初始化时检测色带和转印膜

设置完色带和转印膜长度后,每进行三次初始化后采用新区域。

[BEFORE PRINTING]

初始化时不检测色带和转印膜 打印时检测色带和转印膜(仅限初次打印)

[NORMAL]

初始化时检测色带和转印膜 不处理色带或转印膜

- [Language] 设置液晶屏上显示错误消息以及用户模式菜单时所用的语言。
- [ENGLISH] 用英文显示消息。(默认设置)

[CHINESE] 用简体中文显示消息设为中国境内销售的打印机的默认设置。

[Revision Check] 设置打印机配置(版本)

[Rbn Back Tension] 始终设置为 0。

[Ribbon Tension]

此项设置取决于一次转印单元的剥离机构。如果是阶梯型剥离轴,则设为(1),对于平型剥离轴,则设为(0)。

[Platen Nip Duty]

此项设置取决于打印头的托板升降机构。如果装有凸轮从动轴承,则设为(1);如果未装凸轮从动轴承,则设为(0)。

[Thermistor]

此项设置取决于是否装有检测环境温度所需的热敏电阻。如果装有热敏电阻,则设为(1);如果未装热敏电阻,则设为(0)。

如果未安装热敏电阻,打印机需在23℃环境温度下运行。

[Heat Roller]

取决于所用"加热辊"类型。

设置取决于以下操作:如果不使用版本1(设置为"2");对版本0进行版本升级(设置为"1");初始版本(设置为"0")。

[Heating Time]

显示加热辊的高温加热时间 [unit: minutes]。(热敏电阻检测温度大于或等于 125 ℃ 的累计时间)

[Error Management]

设置该功能 OFF/ ON (关/开) 以重新打印错误卡片。

[Peel Mode] 设置一次转印时的剥离操作。

根据转印的图像图案(尤其是高灰度图案),可能存在色带损坏情况。如果经常发生色带损坏,请将此模式设置为 [HIGH DUTY]。

[NORMAL]

标准剥离操作

[HIGHDUTY]

扩展剥离操作(适用于高灰度转印图像)

6. [Card Setup (卡片装载菜单)]

该菜单用于设置卡片来源和弹出位置的默认值。 参数设置取决于所用的卡片打印系统。 此项设置主要适用于用户模式下的设置。 此项设置不适用于以下情况: 在服务模式下打印测试图案时、转印卡片时、在洗件连接模式下进行测试时。 [Card Feed] 设置卡片来源 [CARD CASSETTE] 从打印机的送卡器盒送卡 [RIGHT (UNIT)] 注1:从安装在打印机右侧的外部设备接收卡片。 [Normal Exit] 设置正常打印后的卡片出口。 [USERSETTING] 用户模式下,从指定出口 [Normal Exit] 弹出卡片 [LEFT (STACKER)] 从打印机左侧出口弹出卡片到叠卡机。与用户模式下指定 [LEFT] 时的功能完全相同。 [LEFT (UNIT)] 注1: 将卡片从打印机左侧出口传送到外部设备 [RIGHT (EJECT)] 从打印机右侧出口(右下方)弹出卡片到叠卡机。与用户模式下指定 [RIGHT] 时的功能完全相同。 [RIGHT (UNIT)] 注1: 将卡片从打印机右侧出口(水平方向)传送到外部设备

[Error Exit] 设置废卡出口
[USER SETTING]
用户模式下,从指定出口 [Error Exit] 弹出卡片
[LEFT (STACKER)]
[LEFT (UNIT)]
[RIGHT (EJECT)]
*[RIGHT (UNIT)]
与 [Normal Exit] 功能完全相同

注 1: 如要将卡片输出状态与外部设备保持同步,打印机需在开始转印操作前进入等待模式,然后等待应用程序 发出继续打印命令。 打印机接收到继续打印命令或用户按下 SET 键后,打印机继续转印操作。

vn. 选件连接模式菜单配置

下面介绍选件连接模式的菜单配置




1. [Magnetic Encoder (磁条编码器连接菜单)]

该菜单用于设置矫顽力并检查磁条数据写入操作。 卡片打印机会在开机后自动检测磁条编码器的连接状态。 打印机采用磁条卡片进行写入操作测试。

[Connection] 表示所连接磁条编码器的版本和规格。 [*.** ISO (MD)] 连接的 ISO 磁条编码器("*"代表版本) [*.** JIS2 (MB)] 连接的 JIS2 磁条编码器("*"代表版本) [DISCONNECT] 未连接磁条编码器

[Coercivity] 设置写入时抗磁力 [LOW (Lo-Co)], 低抗磁力下写入 [HIGH (Hi-Co)] 高抗磁力下写入

[Encode Test] 编码器写入测试 SET:开始测试磁条数据写入操作(出错时:删除错误)

2. [IC R/W 1 (IC 卡读写单元连接菜单 1)]

该菜单用于设置装在翻转单元下半部(磁条编码器背面)的内置IC卡读写模块。 IC卡读写单元安装应在安装打印机时通过MENU(菜单)屏幕进行指定。 (相关设置项会在再次开机时激活。) 测试卡片传送操作时,目视检查在进行IC处理时的卡片停止位置。 无需进行通信测试。

 [Connection]
 设置 IC 卡读写单元连接

 [CONNECT]
 连接 IC 卡读写单元(翻转单元下半部)

 [DISCONNECT]
 未连接 IC 卡读写单元(翻转单元下半部)

[Card Position] 调整在进行 IC 处理时的卡片停止位置(调整一次值为1mm)

- ▲: 增加调整值(向 IC 卡读写单元移动卡片停止位置,上限为+15)
- ▼:减小调整值(向翻转单元移动卡片停止位置,下限为-20)

[Card Feed Test] 检查在进行 IC 处理时的卡片停止位置。 SET:将卡片传送到 IC 位置,并从 IC 位置弹出(出错时:删除错误)

3. [IC R/W 2 (与 IC 卡读写单元 2 连接菜单相关的菜单)]

该菜单用于设置装在翻转单元上半部(JAM 机盖内部)的内置 IC 卡读写模块。 IC 卡读写单元安装应在安装打印机时通过 MENU(菜单)屏幕进行指定。 (相关设置项会在再次开机时激活。) 测试卡片传送操作时,目视检查在进行 IC 处理时的卡片停止位置。 无需进行通信测试。 [Connection] 设置 IC 卡读写单元连接 [CONNECT] 连接 IC 卡读写单元(翻转单元的上半部) [DISCONNECT] 未连接 IC 卡读写单元(翻转单元的上半部)

[Card Position] 调整在进行 IC 处理时的卡片停止位置(调整一次值为1mm)

- ▲: 增加调整值(向 IC 卡读写单元移动卡片停止位置,上限为+0)
- ▼:减小调整值(向翻转单元移动卡片停止位置,下限为-20)

[Card Feed Test] 检查在进行 IC 处理时的卡片停止位置。 SET:将卡片传送到 IC 位置,并从 IC 位置弹出(出错时:删除错误)

4. [External Box (外部扩展盒连接菜单)]

该菜单用于设置装在打印机右侧的外部扩展盒。 扩展盒安装应在安装打印机时通过 MENU(菜单)屏幕进行指定。 (相关设置项会在再次开机时激活。) 测试卡片传送操作时,目视检查在进行外部盒进行时的卡片停止位置。 无需进行通信测试。 [Connection] 设置扩展盒的连接状态 [CONNECT] 连接扩展盒 [DISCONNECT] 未连接扩展盒

[Card Position] 调整在进行扩展盒处理时的卡片停止位置(调整一次值为1mm) ▲: 增加调整值(向外盒移动卡片停止位置,上限为+0) ▼: 减小调整值(向翻转单元移动卡片停止位置,下限为-20) [Card Feed Test] 处理 IC 时检查卡片停止位置 SET: 将卡片传送到扩展盒位置,并从扩展盒位置弹出(出错时:删除错误)

5. [RS-232C Setup (RS-232C 通信菜单)]

该菜单用于设置装在打印机中的内置 RS-232C 单元(IC 卡读写模块等)所需的通信协议。 此项设置适用于通过数据线连接到打印机主板的设备。 根据安装选件的外形尺寸,需要将选件连接设置为"连接" IC R/W1、IC R/W2 或扩展盒。

 [Baud Rate]
 设置波特率(9600 bps、19200 bps 或 38400 bps)

 [Data bits]
 设置数据位长度(8位、7位或6位)

 [Parity bit]
 设置奇偶校验位(无校验、奇校验或偶校验)

 [Stop bits]
 设置停止位长度(1位或2位)

 [Answer Wait]
 设置等待命令应答的最长时间(0-100)

 [Data Interval]
 设置传输数据的最长间隔(0-10)

分解图















微动开关线缆 CP011780









传感器-电机-风扇位置图

正面

产品代码	产品描述
CP011848	PCB 组件短传感器 (SN13)
CP011854	光学传感器 2 (SN2 SN3 SN4 SN6 SN23 SN24)
CP011855	光学传感器 3 (SN7,SN8,SN10,SN15,SN16,SN17,SN18,SN19,SN25)
CP011847	光学传感器 (SN5 SN9 SN12)



背面

产品代码	产品描述
CP011849	步进电机 (HB1 HB2)
CP011850	直流电机 (DM1 DM3 DM7)
CP011851	直流电机 2 (DM2 DM4)
CP011852	直流电机 3 (DM5 DM6)
CP011853	步进电机 2 (PM1 PM2 PM3)
CP011855	光学传感器 3 (SN7,SN8,SN10,SN15,SN16,SN17,SN18,SN19,SN25)



电机/传感器列表

模 块	符号	产品描述	功能
送卡(送卡器)	PM1	步 进电机	驱动送卡机构
	SN1	光学 传感器	检测卡片是否已空
	SN24	光学 传感器	检测卡片(在翻转部分的位置)
	PM3	步 进电机	驱动翻转部分位置的卡片旋转机构
	SN2	光学 传感器	检测卡片(清洁位置)
	SN3	光学传感器	检测卡片(在翻转部分的位置)
送卡(翻 转)	SN4	光学传感器	检测卡片(选件位置)
	SN20	光学传感器	检测卡片
			(装有洗件盒时)
	SN23	光学 传威器	检测卡片(弹出位置)
	SN26	光学传感器	检测卡片
			(装有接触式 IC 卡读/写设备时)
	HB1	步进电机	驱动卡片传送机构进行打印
送卡(二次 转印)	SN5	光学传感器	检测卡片边缘(二次转印
			位置)
	SN6	光学 传威器	检测卡片(传送卡片位置)
	PM2	步进由机	
上上现在			
下万酚籽	SN7	光学 传威器	检测翻转部分位置
	SN8	光学传感器	检测翻转部分位置
	DM1	直流电机	
	DM2	直流电机	驱动色带收卷机构(放卷侧)
色带	SN9	光学 传咸哭	检测色带的起占
	SN10	光学 传咸器	检测色带传送长度(收卷轴)
	SN11	光学 传咸器	检测色带传送长度(放卷轴)
		直流由机	
	DM4	<u>直流电机</u>	驱动转印膜收卷机构(放卷侧)
	HB2	<u>世派电机</u> 步进由机	驱动转印膜传送机构
转印膜	SN12	业 学生而是	检测转印度的起点(1/2)
	SN13	光学 传咸器	检测转印膜的起点(2/2)
	SN14	光学 传咸器	检测转印膜传送长度(放卷轴)
	SN15	光学 佳咸哭	检测转印膜传送长度(收卷轴)
	DM5	直流由机	
热敏打印头	SN16	坐 送任咸哭	检测托板位置(1/2)
	SN17	光学 在咸哭	检测托板位置(2/2)
	DM6	<u>直流</u> 由机	
加热辊	SN18	半学 佬咸哭	检测加热辊位置(1/2)
,	SN25	光学 佳咸哭	检测加热辊位置(2/2)
	DM7	直流由机	
<u>те</u> 1	SN19	半学 佬 咸哭	检测整平位置
	FAN1	风扇电机	冷却打印头
	FAN2	风扇电机	冷却中源线路板
	FAN3	风扇由机	冷却加热棍机构
	FAN4	风島由机	冷 和转印睛
其他	MS1	微动手公	检测前兰灯开 /半 闭
	11131		(联销功能)
	T1	热敏电阻	检测温度(热敏打印头)
	Т2	热敏电阻	检测温度(加热辊)
	Т3	热敏电阻	检测温度(内部空气)
	Т4	热敏电阻	检测温度(外部空气)

备件列表

产品代码	产品描述	步骤	页码
S10143	打印头	16	116
S10195	主板	7	69
S10196	电源	8	71
S10197	清 洁辊	*	*
S10198	清洁带盒	*	*
S10199	转印膜盒	*	*
S10200	色带盒	*	*
S10201	送卡器	*	*
S10202	卡片输出托盒	*	*
S10203	黑色 顶盖	6	67
S10204	黑色后盖	1	56
S10205	包装 :纸箱和泡沫	*	*
CI010222	废卡盒	*	*
CP011689	LCD 主板	*	*
CP011720	清 洁辊	*	*
CP011751	输入噪声滤波器	*	*
CP011774	膜导辊	*	*
CP011776	送卡器泡沫	*	*
CP011777	滤芯	*	*
CP011778	阻尼器、 顶盖	*	*
CP011779	按键弹簧	*	*
CP011780	微动开关线缆	*	*
CP011782	LCD 操作面板	*	*
CP011783	前机盖	*	*
CP011784	后 顶盖	2	57
CP011785	后侧盖:左侧	3	59
CP011786	后侧盖:右侧	3	59
CP011787	前侧盖:左侧	4	60
CP011788	前侧盖:右侧	5	62
CP011789	滤尘器盖	*	*
CP011848	PCB 组件短传感器 (SN13)	*	*
CP011849	步 进电机 (HB1 HB2)	*	*
CP011850	直流电机 (DM1 DM3 DM7)	*	*
CP011851	直流电机 2 (DM2 DM4)	*	*
CP011852	直流电机 3 (DM5 DM6)	*	*
CP011853	步进电机 2 (PM1 PM2 PM3)	*	*
CP011854	光学传感器 2 (SN2 SN3 SN4 SN6 SN23 SN24)	13/14	92/97
CP011855	光学传感器 3 (SN7,SN8,SN10,SN15,SN16,SN17,SN18,SN19,SN25)	*	*
S10248	加 热辊模块	9	73
CP011845	加 热辊	10	79
CP011846	盒导槽	*	*
CP011847	光学 传感器 (SN5 SN9 SN12)	12	89
CP011856	加热辊温度保险丝	11	87
CP011976	整平模块	15	103

产品代码	产品描述	步骤	页码
CP011977	填隙整平轴	15	103
CP011978	整平 弹簧	103	103

* 在下一个版本中可用。.

更换步骤

以下步骤介绍了大部分备件的更换流程。一般情况下,只介绍如何拆卸,除另有说明外,重新组装时反向执行这些步骤即可。

部分备件的更换步骤因其拆卸简单恕不在此一一介绍。



在开始这些步骤之前,应先拔出打印机电源线、USB 线和以太网线。



开始操作前,请仔细阅读选中的步骤。如果您没有相应工具或觉得步骤过于复杂,请勿尝试更换。否则,可能对打印机造成额外损伤。



某些步骤的图片可能因打印机型号不同而略有变化,但这些差别并不重要,所述的步骤仍然适用于此打印机。



建议在每次完成维护步骤后进行深度清洁。

步骤1-黑色后盖-S10204

1. 拆下四枚螺钉。



2. 拆下六枚螺钉。



3. **装回新的黑色后盖并反向**执行上述步骤。

步骤 2 - 后顶盖 - CP011784

1. **拆下四枚螺**钉。



2. 拆下两枚螺钉。



- 3. **装回新的黑色后盖并反向**执行上述步骤。
- 4. 检查两侧是否均正确卡住入位。



步骤 3 - 后侧盖 - 左右两侧 - CP011785 - CP011786

- 1. 执行步骤 1-1 到步骤 1-2 (第 56 页)
- 2. 把新的后侧盖(左侧或右侧)装回原位,把螺丝装回。





3. 装回后顶盖和螺丝。



4. **反向**执行步骤 1-1。(第 56 页)

步骤4-前侧盖:右侧-CP011787

1. 拆下四枚螺钉。



2. 打开顶盖 (a), 然后拆下送卡器 (b)。





4. 拆下两枚螺钉,提起左前侧盖以将其移除。



5. 反向执行步骤。

步骤 5 - 前侧盖: 右侧 - CP011788

- 1. 执行步骤 9-1 到步骤 9-5。(第 73 页)
- 2. 拆下两枚黑色螺钉。



3. 拆下前侧盖的两枚螺钉并打开它。



4. 拆下背面的两枚螺钉。



5. 打开线夹。





7. 拆下两枚螺钉。



8. 向左提起金属板。



9. 将其从前侧盖上拆下。





11. 反向执行上**述步**骤。

步骤6-黑色顶盖-S10203

1. 拆下四枚螺钉。



2. 拆下塑料V形环和轴。







4. 更换黑色顶盖并反向执行上述步骤。

步骤7-主板-S10195

在更换新主板之前,先导出并保存旧主板上的设置参数

1. 拆下四枚螺钉。



2. 拆下接地弹簧片螺钉。



3. 拔出主板电缆并拆下八枚螺钉。



4. 更换主板、装回螺钉并连接电缆。检查开关位置。



5. 装回后顶盖并根据"更换主基板后设置参数"步骤进行操作。(第123页)

步骤8-电源-S10196

- 1. 执行步骤 1-1 (第 56 页)
- 2. 拆下四枚螺钉。



3. 拔出电源线。



4. 拆下四枚螺钉



5. 装回新的电源并反向执行上述步骤。
步骤 9 - 加热辊模块 - - S10248

- 1. 拆下色带盒和转印膜盒。检查加热辊是否位于较低位置。
- 2. 拆下四枚螺钉。



3. 拔出主板和电源线。从线夹中取出线缆。



4. 拆下后机盖的三枚螺钉。



5. 打开后机盖



6. 从线夹中取出线缆。拆下两枚螺钉。



7. 拔出两个传感器





9. 从线夹中取出线缆并断开。





11. 沿水平方向拆下加热辊。



12. 装回新的加热辊并反向执行上述步骤。检查是否正确固定入位



13. 反向执行上述步骤。

步骤10-加热辊-CP011845

- 1. 执行步骤 9-1 到步骤 9-11。(第 73 页)
- 2. 记下<u>位置标记</u>。



3. 拆下金属板。



4. 拆下加热辊的右盖。



5. 拆下弹簧以拆下加热辊的左盖。



6. 拆下 V 形环。



7. 拆下轴。



8. **剪断**线夹。



9. 拆下两枚螺钉和塑料薄膜。



10. 将电缆穿过这些孔



11. **拆下加**热辊。



12. 将新加热辊的线缆穿过孔



13. 反向执行步骤 10-9 到步骤 10-6。
14. 装上打印头辊左盖上的弹簧。



15. 插入弹簧,然后插入顶盖。检查弹簧位置。



16. 插入加热辊右盖。





18. 装回两枚螺钉,但不要拧紧。使用步骤 10-2 中的位置标记调整位置。固定并拧紧两枚螺钉。



19. 反向执行步骤 9-11 到步骤 9-1。(第 73 页)

步骤 11 - 加热辊温度保险丝 - CP011856

- 1. 执行步骤 10-1 到步骤 10-11。(第 79 页)
- 2. 拆下两枚螺钉。



3. 拆下三枚螺钉。



4. 从线夹中取出线缆。





6. 拆下两枚螺钉并断开温度保险丝线缆。



7. 滑动热保护套。拔出温度保险丝。



8. 装上新的温度保险丝。



9. 反向执行上述步骤。

步骤 12 - 光学传感器 (SN9-SN12) - CP011847

- 1. 执行步骤 9-1 到步骤 9-5。(第 73 页)
- 2. 拆下两枚螺钉。





3. **打开**线夹。



4. 从金属底板上轻轻取下线夹。



5. 轻轻取下传感器支架。





7. 拆下螺钉以更换传感器。



8. 反向执行上述步骤。

步骤 13 - 光学传感器 (SN6) - CP011854

1. 打开顶盖(a),然后拆下送卡器(b)。



2. 打开前盖 (a) 和活动盖板 (b)。



3. 拆下四枚螺钉。



4. 拆下两枚螺钉,提起左前侧盖以将其移除。



5. 打开线夹。



6. 拆下传感器支架的螺钉。



7. 轻轻取下传感器支架。



8. 拔出传感器线缆。



9. 拆下传感器并取出。



10. 反向执行上述步骤。

步骤 14 - 光学传感器 (SN2、SN24) - CP011854

1. 打开顶盖(a),然后拆下送卡器(b)。



2. 打开前盖 (a) 和活动盖板 (b)。



3. **取出清**洁带盒(蓝色部分),上提拉出。



4. 握住清洁带盒手柄,上提拉出。



5. 拆下内盖板的两枚黑色螺钉以打开右侧盖。



6. 拔出两个传感器。





7. **拆下两枚螺**钉



8. 轻轻取下传感器支架。



9. 拆下故障传感器





11. 反向执行上述步骤。

步骤 15 - 整平模块 - CP011976

1. 打开顶盖(a),然后拆下送卡器(b)。



2. 打开前盖 (a) 和活动盖板 (b)。



3. **取出清**洁带盒(蓝色部分),上提拉出。



4. 拆下翻转滚轮。



5. 拆下转印膜盒和色带盒。



6. 拆下操作面板盖上的两枚螺钉。



7. 拆下螺钉并拔出 LCD 主板线缆。



8. 拆下内盖板的高度螺钉(记住两枚黑色螺钉的位置)。





10. 执行步骤 9-1 **到步**骤 9-5。(第 73 页)

11. 拆下金属板上的两枚螺钉。



12. 拆下该螺钉(靠近加热辊模块)。


13. 拔出这些线缆。



14. **打开**线夹。



15. **找到并拔出**这两条线缆。



16. **然后拔出**这根线。



17. 将电缆穿过机箱上的孔。



18. 拆下填隙整平轴的螺钉。



19. 记住整平弹簧的位置。



20. 拆下塑料V形环。





22. 将电缆穿过机箱上的孔以拆下整平模块。



23. 将新整平模块的电缆穿过机箱上的孔。



24. 将弹簧放置于如下位置。



25. 将弹簧插入机箱,将轴滑过弹簧和整平模块。





26. 反向执行步骤 15-20 到步骤 15-1。(第 112 页)

步骤 16-打印头-S10143

1. 打开机盖,拆下色带盒和转印膜盒。



2. 拆下打印头盖的螺钉。



3. 拔出接头,拧下打印头的固定螺丝。然后拆下打印头。



4. 拆下螺钉和打印头线缆。



5. 拔出打印头线缆。



6. **重新**连接打印头,装回打印头支架。





8. 装回打印头前检查是否有弹簧。



9. 把打印头装回原位,把螺钉装回。



10. 插入打印头线缆。



11. **装回打印**头盖子和螺钉。



12. 根据"更换打印头"步骤进行操作。(第 127 页)

更换和调整

I. 概述

本章节详细介绍如何更换打印头或主基板,及如何调整各部件。

II. 更换主基板

这部分主要说明如何更换主基板。 主基板上的非易失存储器存储打印机设置。 更换基板前读出设置数据并将其存储到内存中,即可简化安装新基板后的设置过程。 有关详细信息,请参见下一页"更换主基板后设置参数"。

如何更换主基板。(第69页)

III. 更换主基板后设置参数

1. 下载文件

[Downloading main firmware] 从网站或其他途径获取最新固件,并下载到打印机中。

[Downloading head resistance value data]

获取打印机所用打印头的电阻值,并下载到打印机中。 打印头上贴有一个独有序列号。检查序列号,下载相同序列号部件的电阻值。

 2. 设置用户模式各项 设置用户模式下需设定的各项。
有关各项的详细信息,请参见"PR-C201操作指南"。
如果了解更换基板前的参数设置,请按此参数设置新基板。

3. 设置选件连接模式各项
设置选件连接模式下需设定的各项。
有关各项的详细信息,请参见"2.使用操作面板"。
如果了解更换基板前的参数设置,请按此参数设置新基板。

 4. 设置并调整服务模式各项 设置并调整服务模式下需设定的各项。
有关各项的详细信息,请参见"2.使用操作面板"。
有关调整各项的信息,请参阅第2章。
如果了解更换基板前的参数设置,请按此参数设置新基板。 用户模式下的设置和调整

蓝框对应设置菜单,红框对应调整菜单。 (省略了与设置和调整无关的菜单层级。)



选件连接模式下的设置和调整

蓝框对应设置菜单,红框对应调整菜单。 (省略了与设置和调整无关的菜单层级。)



服务模式下的设置和调整

蓝框对应设置菜单,红框对应调整菜单。 (省略了与设置和调整无关的菜单层级。)



IV. 更换打印头

[Warning]

需要将热敏打印头随附的"打印头电阻值数据"下载到计算机中。 请谨防异常下载"打印头电阻值数据",否则可能会损坏热敏打印头。 直接触摸打印头端部可能严重影响打印质量或导致打印机损坏。 操作打印头时,请确保托架将其稳固固定。

绍如何更换打印头。步骤 16 (第116页)

- (1) 连接电源线,打开电源开关。然后,下载随附打印头的电阻值数据。 如果打印机固件版本低于 Ver.4.1,请将其更新至 Ver.4.1 或更高版本。 如果固件更新异常,打印机上会显示 [Head Data Error] 错误提示。
- (2) 必要时,在服务模式下设置以下参数。 有关各项的详细信息,请参见"2.使用操作面板"。 有关调整各项的信息,请参阅第2章。
- · 调整施加能量 (Adjustment >> Density >> Adj Density YMC/K/Hs/Po/Uv)
- · 调整打印位置(水平方向) (Adjustment >> Position >> Print Pos HLZ)
- · 调整打印位置(垂直方向)(Adjustment >> Position >> Print Pos HLZ)
- · 调整颜色偏移(垂直方向)(Adjustment >> Position >>Color Shift VTC)
- · 调整密度均匀性 (Adjustment >> Uniformity >> Adjust Lower/Center/Upper)

v. 清洁打印头

[Warning]

直接触摸打印头端部可能严重影响打印质量或导致打印机损坏。 打印头会在打印时受热产生高温,因此,务必等打印头冷却后开始清洁。 清洁打印头时,务必注意静电,避免出现静电损坏打印头等问题。 等待酒精彻底挥发干燥后方可打开电源。

下面介绍如何清洁打印头。

- (1) 关闭电源开关,拔下打印机电源线、USB 连接线等线缆。
- (2) 打开前盖,取出色带盒和转印膜盒。
- (3) 使用浸泡了酒精溶剂(IPA或乙醇)的棉签清洁打印头的加热元件。



VI 调整施加能量

本章节阐述如何通过调整施加能量来调整打印密度。 有关操作步骤,请参见"2.使用操作面板"。

步骤 1 通过"Adjustment >> Density >> Print Test Y",打印测试图案。 步骤 2 根据测试图案的打印结果,依次选择"Adjustment >> Density >> Adj Density YMC",更改设置值。 调整相关值,使得 Tg3 密度是 Tg1 的 50%。

当 Tg3 密度低于目标时,增加设置值;而当密度过高时,则降低设置值。

步骤 3 通过"Adjustment >> Density >> Print Test Y",再次打印测试图案并检查打印密度。

重复步骤2和步骤3,直至调到所需密度。

步骤 4 通过"Adjustment >> Density >> Adj Density Hs/Po",使用步骤 2 和 3 中确定的调整值设置相同的值。

步骤 5 通过"Adjustment >> Density >> Print Test Y",打印测试图案。

步骤 6 根据测试图案的打印结果, 依次选择"Adjustment >> Density >> Adj Density K", 更改设置值。 调整密度值, 使得 2Dk1-8 的黑线和 8Dk1-2 的白线连续不中断。

如果 2Dk1-8 黑线中断(黑墨褪色),增加设置值。如果 8Dk1-2 白线中断(出现黑墨),降低设置值。 步骤 7 通过"Adjustment >> Density >> Print Test Y",再次打印测试图案并检查打印结果。

重复步骤6和步骤7,直至调到所需密度。

步骤 8 通过"Adjustment >> Density >> Adj Density Uv",使用步骤 6 和 7 中确定的调整值设置相同的值。

注1: 使用密度计等测量设备比较密度。如无测量设备可用,使用卡片样板进行目测。

注 2: 更换打印头后,使用之前的设置值进行调整。

Um1	Tc1	2Dk1	Tc2	Um2	Tc3	2Dk2	Tc4	Um3
2Dk3	Tm1		Tm2		Tm3		Tm4	2Dk4
Um4	Tb1	8Dk1		Um5		8Dk2		Um6
2Dk5	Tg1		Tg2		Tg3		Tg4	2Dk6
Um7	Ty1	2Dk7	Ty2	Um8	Ту3	2Dk8	Ty4	Um9

测试图案 Y

VII 调整打印位置

本章节阐述如何调整水平和垂直方向打印位置。 有关操作步骤,请参见"2.使用操作面板"。

步骤 1 通过"Adjustment >> Position >> Print Test X",打印测试图案。

步骤 2 根据测试图案的打印结果, 依次选择"Adjustment >> Position >> Print Pos VTC / Print Pos HLZ", 更改设置值。

将 VTC 和 HLZ 的尺寸调至约 2.0 mm。

当 VTC 短于目标时,增加 Print Pos VTC 的设置值,而当其长于目标时,则减少设置值。

调整一次可移动打印位置约 0.04 mm。

当 HLZ 短于目标时,增加 Print Pos HLZ 的设置值,而当其长于目标时,则减少设置值。 调整一次可移动打印位置约 0.1 mm。

步骤 3 通过"Adjustment >> Position >> Print Test X",再次打印测试图案并检查打印位置。 必要时,重复步骤 2 和 3,继续进行微调。

注1:更换打印头后,使用之前的设置值进行调整。



<u>测试图案 X</u>

VIII 调整垂直方向颜色偏移(以下介绍的是垂直方向颜色偏移)

有关操作步骤,请参见"2.使用操作面板"。

步骤 1 通过"Adjustment >> Position >> Print Test U",打印测试图案

步骤 2 根据测试图案的打印结果,依次选择"Adjustment >> Position >> Color Shift VTC",更改设置值。 从步骤 1 打印的测试图案中,选择色偏最低(清晰)的图案。使用所选图案旁打印的值来设置值。

注1:更换打印头后,使用之前的设置值进行调整。



测试图案 U

(局部放大视图,便于选择判断)

IX 调整打印均匀性

下面介绍如何调整打印密度均匀性(垂直方向)。 有关操作步骤,请参见"2.使用操作面板"。

步骤 1 通过"Adjustment >> Uniformity >> Print Test Y",打印测试图案 步骤 2 根据测试图案的打印结果,依次选择"Adjustment >> Uniformity >> Adjust Upper / Center / Lower",更改设置值。

以 Um2、Um5 和 Um8 中的最低密度作为标准,调整其余两个位置的密度。

调整上方:调整 Um2 密度。降低值可降低密度。

调整中间:调整 Um5 密度。降低值可降低密度。

调整下方:调整 Um8 密度。降低值可降低密度。

步骤 3 通过"Adjustment >> Uniformity >> Print Test Y",再次打印测试图案并检查密度均匀性。 重复步骤 2 和步骤 3,直至调到所需打印密度。

注 1: 使用密度计等测量设备比较密度。如无测量设备可用,使用卡片样板进行目测。 注 2: 更换打印头后,使用之前的设置值进行调整。

Um1	Tc1	2Dk1	Tc2	Um2	Tc3	2Dk2	Tc4	Um3
2Dk3	Tm1		Tm2		Tm3		Tm4	2Dk4
Um4	Tb1	8Dk1		Um5		8Dk2		Um6
2Dk5	Tg1		Tg2		Tg3		Tg4	2Dk6
Um7	Ty1	2Dk7	Ty2	Um8	ТуЗ	2Dk8	Ty4	Um9

测试图案 Y

打印机例行清洁



建议的清洁周期: 1,000 张卡片。 保养配件: Evolis Avansia 粘附式清洁卡。





清洁前,从打印机中取出卡片。 Evolis Avansia 清洁卡为一次性用品。



清洁的频率和质量是延长打印头和打印机使用寿命及预防打印、传送和送卡问题的决定因素。因此在清洁时请务必小心操作。

请按照以下步骤操作:

进入用户模式:

接通电源后,打印机即进入标准模式,液晶屏上显示 [Ready]。

1. 按一下 Menu



4. 屏幕显示"Cleaning": 按一下 Set



5. 屏幕显示"Cool down",等待数值降低至 70(如果打印机较热,需等待约 10 分钟)。



6. 屏幕显示"Remove film"



打开前盖 (a),取出转印膜 (b),然后关闭前盖。





7. 屏幕显示"Remove cards"



打开黑盖 (a),打开送卡器 (b),然后取出卡片 (c)。



8. 屏幕显示"Cleaning Set Cleaning Crd"



去除 Evolis Avansia 粘附式清洁卡的保护膜,然后按图示将其插入。



9. 屏幕显示"Cleaning Set:Start": 按一下 Set



10. 屏幕显示"Cleaning Cleaning":清洁程序会自动启动。



11. 屏幕显示"Cleaning Complete":清洁程序完成,清洁卡会弹出。



12. 将转印膜放回热转印模块中 (a),关闭前盖 (b),然后放回卡片 (c)。





关闭送卡器 (a) 和顶盖 (b)。打印机准备就绪。







1. 打开前盖。



2. 取下清洁带盒。



3. 提起清洁带轴,卸下清洁辊。



4. 装回新的清洁辊。



5. 夹好清洁辊



6. 放回清洁带盒(蓝色部分)。



7. 关闭前盖。



打印机手动清洁



建议的清洁周期:打印 10000 张卡片后,或在每次技术人员维护硬件之后。 保养配件: Evolis 预饱和清洁卡、棉签、清洁布、气压喷雾干燥器。





从打印机中取出卡片。 清洁卡为一次性用品。



清洁的频率和质量是延长打印头和打印机使用寿命及预防打印和送卡问题的决定因素。因此在清洁时请务必小心操作。必要时,可使用多张预饱和清洁卡。



清洁前,使用气压喷雾干燥器吹除打印机各个部位的灰尘。

维修手册_AVA1_CN_20161227_B

翻转辊清洁

- 1. 关闭打印机。
- 2. 打开顶盖 (a),然后取出送卡器 (b)。



3. 打开前盖 (a) 和活板门盖 (b)。



4. 取下清洁带盒。



5. 旋转翻转滚轮,找到如图所示的翻转辊。



6. 在翻转辊和白色压力辊之间插入 Evolis 预饱和清洁卡。 用手抓住清洁卡的同时,旋转翻转滚轮以清洁翻转辊。



7. 旋转翻转滚轮,找到如图所示的其他翻转辊。



VOLIS	PrinterClean	Committed of	An and	λ.
And Annual Courses and Annual States	Norther Tree Courses of	WARROND UBAGA	in the second se	
And Charles and Carlot and Annual Carlot and Ann	Barn Bar		(ES	
Transa Castor Care	Te Te	TO TA	新日	
CAUTION 1	- F	面厅	11月	

8. 在翻转辊和白色压力辊之间插入 Evolis 预饱和清洁卡。 用手抓住清洁卡的同时,旋转翻转滚轮以清洁翻转辊。 尽可使用气压喷雾干燥器吹除灰尘。





9. 放回清洁带盒。




11. 放回送卡器,关闭顶盖。



主转印辊清洁

- 1. 关闭电源。
- 2. 打开前盖。



3. 取出转印膜盒



4. 取出色带盒



5. 在主转印辊和机架之间插入 Evolis 预饱和清洁卡。 使用一字螺丝刀 (b) 旋转压印辊来使用清洁卡清洁压印辊表面 (a)。



010115	Easy-	Sate. Eff	ning Card	1
evertie	Printe	and we want to see a second	the party of the local distance	
The Barrier Street Street part Street	Land Virtue	RECOMMENDER	DURADE :	
Directory and a frequency of the	Carlos and Carlos	Sta Concession	And And And	
Real of Control Name	man and a	NO	15-00	1 6
CAUTION 1		FAL	IIT	11
And the state of t	4 640109	L	1 10000	

在打印头辊和打印头之间插入 Evolis 预饱和清洁卡。
 通过手动旋转打印头辊来使用预饱和清洁卡清洁打印头辊表面。
 尽可使用气压喷雾干燥器吹除灰尘。





7. 放回色带盒。



8. 放回转印膜盒。



9. 关闭前盖。



送卡辊清洁

- 1. 关闭打印机。
- 2. 打开顶盖 (a),然后取出送卡器 (b)。



3. 使用 Evolis 预饱和清洁卡。通过旋转送卡辊来使用预饱和清洁卡清洁送卡辊表面。







传送辊清洁

- 1. 关闭打印机。
- 2. 打开顶盖 (a),然后取出送卡器 (b)。



5. 打开前盖 (a) 和活板门盖 (b)。



6. 翻转锁扣装置。



7. 提起整平模块



3. 通过旋转传送滚轮,使用 Evolis 预饱和清洁卡清洁传送辊。 对各传送辊重复执行上述操作步骤。



	Easy. Se	te. Effec	a Card	
evolus	PrinterCle	party and description or g Cant and courses, pro-	and the second s	1
ALL TIONS I	-	COMMENCED IS	ALON .	
The second secon	and the		YES	
- Prod. C. Longato, Pr. 198 International International Control of Con-	- 1	15-591	1777	8
CAUTION 1		1 Mall	11 11-11	

4. 将整平模块放回原位。关闭顶盖和前盖。尽可使用气压喷雾干燥器吹除灰尘。





9. 放回送卡器,关闭顶盖。



清洁辊清洁

- 1. 关闭电源。
- 2. 打开前盖。



3. 取下清洁带盒(蓝色部分)。



4. 取出清洁带盒手柄,向上提起并拉出。



5. 使用 Evolis 清洁布来擦净清洁辊。





6. 放回清洁带盒。



7. 放回清洁带盒(蓝色部分)。



8. 关闭前盖。



过滤器清洁

- 1. 关闭打印机。
- 2. 取下打印机背面的过滤器封盖。



3. 取出过滤器封盖内的滤芯。



4. 使用气压喷雾干燥器清洁滤芯。





5. 将滤芯放回过滤器封盖。



6. 将过滤器封盖装回打印机背面。



打印头清洁



直接触摸打印头端部可能严重影响打印质量或导致打印机损坏。

打印头会在打印时受热产生高温,因此,务必等打印头冷却后开始清洁。

- 1. 关闭电源
- 2. 打开前盖。



2. 取出转印膜盒



3. 取出色带盒



4. 使用 Evolis 的棉签清洁打印头的加热元件。







清洁打印头时,务必注意静电,避免出现静电损坏打印头等问题。

NOTE

等待酒精彻底挥发干燥后方可打开电源。

打印故障排除

颜色偏移

打印的卡片上可能会出现颜色偏移,具体取决于发送打印的设计。 去同步功能可用于垂直方向或水平方向。 参见以下示例:

- 聚焦红色块,我们发现,红色相对于黑框出现偏移
- 聚焦绿色块,我们发现,黄色打印区相对于蓝色打印区出现偏移



颜色偏移:调整

系统提供颜色偏移选项用于设置打印过程中各个色格(黄、红、蓝)的位置。

1. 从驱动程序属性访问/设置颜色偏移选项的方法

从 Windows 的"Devices and Printers"部分,右键单击 Evolis Avansia 驱动程序,然后选择"Printing Preferences"。 转至"Maintenance"选项卡,然后打开"Printer Operation Panel"。





从"User Mode"访问"image Setup"选项

Graphics (Front side) Graphics	(Back side) Configuration Main	ntenance		_
Printer operation panel				x
⊡- User Mode	Item	Status	-	
- Printer Info.	Sharpness	0	\$	Update
Version Drivbar Cabur	Yellow Balance	0	-	Update
Image Selup	Magenta Balance	0	4	Update
- Ribbon Setup	Cyan Balance	0	-	Update
- Card Setup	Black Balance	0	4	Update
Heater Setup	Color Shift Vtc	2	*	Update
	Black Shift Hrz	0	4	Update
	Y Shift Hrz-F	-2	-	Update
	M Shift Hrz-F	4	4	Update
	C Shift Hrz-F	0	-	Update
	Y Shift Hrz-B	-4	4	Update
	M Shift Hrz-B	-2	-	Update
	C Shift Hrz-B	-2	-	Update
Access to Utility		_		Close

- Y Shift Hrz-F: 设置黄色色格在卡片正面的水平位置
- M Shift Hrz-F: 设置红色格在卡片正面的水平位置
- C Shift Hrz-F: 设置蓝色格在卡片正面的水平位置
- Y Shift Hrz-B: 设置黄色色格在卡片背面的水平位置
- M Shift Hrz-B: 设置红色格在卡片背面的水平位置
- C Shift HRZ Y-B: 设置蓝色格在卡片背面的水平位置
- → 单击"Update"按钮验证新值。
- → 可从"Menu | Image Setup"访问打印机液晶屏的颜色偏移选项。

调整示例

• "颜色偏移"调整前的打印结果



• "颜色偏移"调整后的打印结果



颜色偏移:清洁

为避免颜色偏移,建议运行打印机清洁流程。

建议的清洁周期:打印 1000 张卡片后,或在每次技术人员维护硬件之后。 清洁的频率和质量是延长打印头和打印机使用寿命及预防打印、传送和送卡问题的决定因素。

参见主转印辊清洁步骤(第146页)。

参照打印机例行清洁(第133页)和打印机手动清洁(第140页)进行清洁。

漏印

打印卡片上的某些区域可能褪色或漏印。

示例







漏印: 金属板调整

- 1. 关闭打印机电源
- 2. 打开前盖。
- 3. 取出转印膜盒和色带盒
- 4. 如图中红色箭头处,取下8枚螺钉,然后卸下内盖。



5. 请在图中2个红色箭头下方插入1mm 厚标尺。然后,请紧固3枚螺钉。
注意事项:
请勿同时拧松3枚螺钉,因为这样整个金属板就会左右移动。
因此,我们建议只拧松2枚螺钉(中间和右侧螺钉,或中间和左侧螺钉),然后依次调整金属板右侧和左侧的高度。
(示例:先固定右侧螺钉,再固定左侧螺钉,最后固定中间螺钉。)



调整前













彩色褶皱

卡面上彩色褶皱清晰可见。



De houder van dit be	ewijs is belast met het to zicht op de naleving var
het bepaalde bij het bepaalde bij terrorisme.	of krachtens de Advocatenweit of krachtens de Wet ter voorkoming van witwassen en financieren van
Afgegeven op: le: Door: unctie:	19-3-2016 Groningen R.A.A. Geene Deken van de orde van advocaten in het arrondissement Noord-Nederland

彩色褶皱: 塑料轴承更换步骤(将塑料轴承更换为金属轴承)

从打印机中取出色带盒



使用一字螺丝刀卸下 e 形环,滑动并取下塑料轴承。



如下图所示,滑动已卸除轴承的销,将其从色带盒取出。



在新销中插入滚珠轴承,然后使用长嘴钳装上 e 形环(仅安装在销的一端)。



如下图所示,将新销插入金属片缝隙中。



将滚珠轴承插入金属片





彩色褶皱:清洁

为避免彩色褶皱,建议运行打印机清洁流程。

建议的清洁周期:打印 1000 张卡片后,或在每次技术人员维护硬件之后。 清洁的频率和质量是延长打印头和打印机使用寿命及预防打印、传送和送卡问题的决定因素。

参见主转印辊清洁步骤(第146页)。

参照打印机例行清洁(第133页)和打印机手动清洁(第140页)进行清洁。

彩色褶皱: 色带

更换新的彩色色带。

彩色褶皱:打印头

更换新的打印头。

彩色褶皱:透明膜

更换新的透明膜。

覆膜问题

卡面上有未打印区域。





卡片参数问题

检查卡片类型设置。

1. 打开"Printing options"



2. 单击"Configuration"

Options d'impression Evolis Ava	nsia Network		Σ
ard Graphics (Front side)	Graphics (Back side) Cor	tion Maintenance	
	Card Format(S)	CR80 (Retransfer)	
	Copies(C)	1	
	A Orientation		
	A	Landscape(L)	
		© Portrait(P)	
-	Dual Side Printir	ng	
-	AB	 Single(O) 	
	(A)	🗇 Dual(B)	
	B Rotation		
evolis		Front side rotation(1)	
		Back side rotation(8)	
	Measure unit(L	J) Version(N) Default(D)	
		OK Annuler	Appliquer Aide

3. 检查"卡片类型"设置(此设置管理覆膜期间的温度和速度)

		T (11)			
		Type of hobon	(La JORK	- 1	
_		Selection(R)	YMCKK		
			Color printing	Black printing	
-			🔲 No-transfer area	UV film transfer	
		Color matching	n		
		Yellow(Y)	Ų	3	0
			-3	3	
		Magenta(M)	· · · ·	1	0
	1		-3	3	
		Cyan(C)	. U		0
			-3	3.	
		Black(B)		U .	4
			-6	6	
		Graphical Edge	0		0
		Adjustment(E)	-2	2	
	5.020				
evo	LIS	calar priming quality(L)	This function is not active	ated	
		Black printing quality(K)	This function is not active	ated	
1000		Card type(S)	PVC:30mil/0.76	T.	
			PVC 30mil/0.76 PET-G 30mil		
		Firmware main vers	sion PET 30mil/0.76		1.10
		Print out number	PC 30mil/0.76 Composite PVC		
			CARD1 (50,+11)	10	sword(P)
			CARD2 (35,+11) CARD3 (35,+11)	3.5	and the first of the second se

4. 依次单击"Apply"和"OK"。

iraphics (Front side) Graphics (Back side) Configu	uration Maintenance		
Type of ribbo	m		
Selection(F	R) YMCKK	*	
	Color printing	Black printing	
	No-transfer area	UV film transfer	
Color matchin	ng D		
Yellow(Y)		2	0
2		3	
Magenta(M	.3	3	U.
2			
Cyan(C)	-3	3	U
Black(B)			4
Didd(d)	-6	6	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
Graphical Edg			0
Adjustment(E	E) -2	2	
Celer printing cuelity(L	This function is not activa	ted	
Black printing	This for the second sector		
quality(K) This function is not active	leu	
Card type(S)	PVC 30mil/0.76	*	
Firmware main	version 4.4 Firmw	are base version	1.10
Print out number	er 19745		
		Pac	sward/P)

透明膜

更换新的透明膜。

卡片质量

卡片的表面可能有瑕疵,请更换新的卡片。

边缘线

在已打印卡片的一端可能会看到一条边缘线。

卡片示例:



打印位置调整

转至 Avansia 的打印首选项,单击"Maintenance"和"Printer operation panel"

and	Graphics (Front side)	Graphics (Back side)	Configuration Maintenance	
1	2	Print Perfo	ing test orm a test card issuance.	
	2	Print Print	er details er configuration and printer status.	
		Ribb Disp	on Details Iay ribbon status.	
e	VOLIS	Print Print	er operation panel er parameters and settings.	
	_			

单击"Access to Utility",然后输入密码 serv 即可访问"Service mode"

- User Mod	le 🗌	Item Status	
ſ	Password		
	Access to Utility tab. Please input Password,	OK Cancel	
	••••		
	-		

在"服务模式"中,访问"Adjustment" | "position":

nter operation panel				23
⊡- User Mode	Item	Status		
Printer Info.	Print Pos VTC	0	+	Update
Version Drivber Cabler	Print Pos HRZ	0	+	Update
- Image Setup	Color Shift VTC	0	4	Update
- Ribbon Setup	Print Pos CARD	D	4	Update
- Card Setup	PrintPos WIDTH F	-2	4	Update
Heater Setup	PrintPos WIDTH B	-1	+	Update
ti⊶ Card Şetup				
Access to Utility				Close

→设置"Print Pos Card"值来设置打印位置(逐一调整值)

Print Pos CARD (-30:30): 调整二次转印位置处的卡片加热起始位置(调整一次值为0.1mm)
I. 利用液晶内容排除故障

打印机通过在操作面板上亮起 LED 错误指示灯来显示错误详细信息。 本章节详细介绍错误原因及解决方法。

· 错误类型主要通过两位数错误代码 (Er) 和两位数详情代码 (Ad) 进行管理。 在液晶面板中,首行显示错误消息,右侧角落显示四位数字(由两位数错误代码和两位数详情代码组成)。

液晶屏内容示例:

错误代码 (Er): 04h 04-01 详情代码 (Ad): 01h

在本章节中,错误消息中的错误代码和详情代码可能以通配符"**"表示。

- · 根据液晶面板上指示的错误消息类型,执行相应的错误修复步骤。
- · 用户可自行修复一般错误,但如果其无法修复错误或是错误频繁发生,则应联系 Evolis 服务部门。
- 致电服务部门时,务必告知错误的详细症状、错误代码和详情代码。

II. 液晶面板显示内容及错误修复 关于症状,参见"PR-C201操作指南"。

手动解决错误的提示信息

关于症状和错误解决方法,参见"Avansia 操作指南"。

正常使用时的错误显示内容

这些错误通常在正常的打印机操作过程中发生。用户可轻松解决这些错误。 但是,请注意,这些错误可能是由于检测问题(例如,传感器)而误发。 在这种情况下,用户必须致电维修工程师,要求检测并维修该问题。

液晶面板上的	错误消息	错误详情	故障恢复说明
Feeder empty	01-**	卡片已用尽。	为送卡器装入卡片,然后按 [SET key]。
Cover open	04-** 05-** 06-**	前盖处于打开状态。	确保前盖关闭,然后按 [SET key]。
Low Temperature	0D-01	环境温度过低。	确保环境温度至少为 10℃,然后按 [SET key]。
No Ribbon	10-**	色带已用尽。	更换色带,然后按 [SET key]。
No Film	18-**	转印膜已用尽。	更换转印膜,然后按 [SET key]。
No Ribbon/Film	17-**	色带或转印膜已 用尽。	更换色带和转印膜,然后按 [SET key]。
Ribbon Key Err	67-**	ID-key 通信处于异常状态。	请更换 ID-key,然后按 [SET key]。
Ribbon Key Empty	68-**	检测到 ID-key 末端。	请更换新的 ID-key, 然后按 [SET key]。

卡片卡住错误显示内容

当卡片转印预置序列中发生故障时,系统会发出一个卡片卡住错误。下面介绍卡片卡住错误的基本修复方法。 卡片卡住错误通常由所使用的卡片类型引起。 在这种情况下,检查卡片规格,例如卡片标准(尺寸和厚度)、卡片变形以及表面处理状况(例如抗静电剂 等特殊卡面处理)。

液晶面板上的错误	吴消息	错误详情	故障恢复说明
Feeder Card Jam	3B-**	无法将卡片传送 到打印机内部。	确定卡片已正确装入卡盒,然后按 [SET key]。
Remove Card:fdr	38-** 39-** 3A-** 3C-** 3D-** 3E-**	送卡过程中 卡片被卡 住。	从打印机手动取出卡住的卡片,然后按 [SET key]。
Remove Card:flip	20-** 21-** 22-**		
Flip Card Jam	23-** 24-** 25-** 26-** 27-** 28-**	无法在翻转单元传送卡片。	按 [SET key]。 如果卡片自动弹出功能故障,则从打印机手动取出卡住的卡 片, 然后按 [SET key]。
Remove Card:flip	2A-**	翻转单元中有多张 卡片。	从打印机手动取出卡住的卡片,然后按 [SET key]。
Remove Card:mag	2B-**	翻转单元和磁条编 码器中有多张卡 片。	从翻转单元手动取出卡住的卡片,然后按 [SET key]。
Card Jam Mg	2C-**	无法在翻转单元和 磁条编码器间传送 卡片。	按 [SET key]。 如果卡片自动弹出功能故障,则从打印机手动取出卡住的卡 片,然后按 [SET key]。
Card Jam Print	30-** 31-** 32-** 33-** 34-** 35-**	无法在二次转印单元传送卡片。	按 [SET key]。 如果卡片自动弹出功能故障,则从打印机手动取出卡住的卡 片,然后按 [SET key]。
Remove Card:prtr	36-**	二次转印单元中有 多张卡片。	从打印机手动取出卡住的卡片,然后按 [SET key]。

色带错误显示内容

下面介绍如何修复色带错误。

液晶面板上的错 误消息	错误详情	故障恢复说明
Ribbon Wind up 11-**	色带缠绕异常。	确定色带不存在破裂或缠绕异常等情况,然后插入色带盒。 然后,关闭前盖并按 [SET key]。
Invalid Ribbon 12-** 13-** 14-**	打印机检测到异于设定色 带的不同色带类型。	请确保 ID-key 和设定色带的类型一致,并确保不存在撕裂或 缠绕问题,然后插入色带盒。随后,请关闭前盖并按 [SET key]。

转印膜错误显示内容

下面介绍如何修复转印膜错误。

液晶面板上的错 误消息	错误详情	故障恢复说明
Film Wind 19-** 1A-** 1B-**	转印膜缠绕 异常。	确定转印膜不存在破裂或缠绕异常等情况, 然后插入转印膜盒。然后, 关闭前盖并按 [SET key]。
Invalid Film 1C-** 3D-**	打印机检测到异于设定 转印膜的不同转印膜类 型。	确定转印膜不存在破裂或缠绕异常等情况,然后插入转印膜 盒。然后,关闭前盖并按 [SET key]。

选件单元错误显示内容

下面介绍如何修复选件单元错误。

液晶面板上的错误	≷消 息	错误详情	故障恢复说明
Mag:Write Error	50-**	磁条写入或读取失败。	按 [SET key]。
Mag:Read Error	51-** 5F-**		
Chip Encoder err	5B-**	计算机发出命令,在完成预读取 步骤后中断卡片打印。	
Chip prt#1:Error	5C-**	移动 IC 选件 1 期间,与计算机的 通信中断。	
Chip prt#2:Error	5D-**	移动 IC 选件 2 期间,与计算机的 通信中断。	
External Box	5E-**	移动扩展盒期间,与计算机的通 信中断。	

打印机系统错误显示内容

由于如下所示打印机系统错误,系统发出错误消息。这些错误需要维修工程师进行检查和维修。

液晶面板上的错误消息		错误详情	故障恢复说明
Call TechSupport	**_**	打印机内部发生致命错误。	重启打印机。
Firmw.Dwnld err	6F-** BF-01	程序版本升级中断。	重启打印机,然后重新开始版本升级。
Ribbon Device Er	69-** 6A-** 6B-**	RFID 板通信处于异常状态。	请重新打开电源。

m. 检查和修复硬件相关错误

如果用户无法修复错误,维修工程师应按照相应步骤检查并修复这些错误。

[Warning] 排除故障前,务必仔细阅读以下各项措施。

(1) 错误会显示错误消息、错误代码 (Er) 和详情代码 (Ad) 等。

在液晶面板屏幕上查看错误详细信息时,搜索错误消息和错误代码。

- (2) 开展以下操作期间,请关闭电源并拔下插头。
 - · 卸除机壳
 - · 更换打印头
 - · 清洁打印头
 - · 检查线缆连接
 - · 更换部件(基板、传感器和电机)
- · 组装/拆卸机体内部的选件
- (3) 安装于卡片转印路径的传感器检测到卡片卡住故障。错误状态按原因分类(见下文)。
- · 卡住-转印故障:卡片转印期间,卡片被卡住一定时间后,系统无法检测到卡片。
- · 卡住-积聚:卡片转印期间,停止于异常位置。
- · 卡住-多张卡片:由于打印机检测到打印机中有多张卡片而停止。
- · 卡住-多张卡片:由于打印机检测到打印机中有多张卡片而停止。
- (4) 如经常遇到色带位置控制错误 (Invalid Ribbon **-**),可能是传感器检测范围调整不当。 按照"使用章节面板"章节中的说明,重设传感器检测范围。
- (5) 确保打印机中无卡片,然后再检查从动装置运行。 对打印机中的卡片进行运行检测可能会引起其他故障。
- (6) 按照操作指南中的说明,清洁卡片传送辊。

IV. 错误消息列表

"未来状态"列中的符号指示错误解决之后作业的状态。"o"符号指示作业将继续,"x"符号指示作业将被取消。 "ox"符号指示,如果是在初始化期间发生错误,作业将继续,而如果是在打印期间发生错误(无法单独通过 错误代码判断),则作业将被取消。

错误代码: 10h-1Fh

开盖、缺卡、环境温度、色带等相关问题,以及转印膜相关问题。

错误消息	Er	Ad	错误详情	未来状态
Feeder empty	01	**	卡片已用尽。	0
	04	01		0
Cover Open	05	01	前差办于打开状态	0
cover open	06	01		×
Low Temperature	0D	01	环境温度过低	0
		01	检测到色带已用尽(初始化时)	0
No Ribbon	10	02	检测到色带已用尽(转印时)	0
		01、02	色带顺时针缠绕轴故障	O×
Ribbon Wind up	11	03、04	色带顺时针供带轴故障	OX
	12	**	色带转印操作超时	OX
		01-03	面板间隔异常(短)	O×
		04-07	面板间隔异常(长)	OX
Invalid Ribbon	13	08	黑色面板位置错误	O×
		09	初始化时在检测到一个色带用尽后又检测到另一色带也已用	O×
			尽	
	14	**	色带类型错误	O×
No Ribbon/Film	17	**	检测到色带和转印膜都已用尽(同时检测到)	0
		01	检测到转印膜用尽(初始化时)	0
No Film	18	02	检测到转印膜用尽(转印时)	0
		01、02	转印膜顺时针供膜轴故障	OX
	19	03、04	转印膜顺时针缠绕轴故障	OX
Film Wind up	15	05	清洁时检测到安装有转印膜	OX
	1A	**		OX
	1B	**	无法检测到索引标记	O×
	1C	**	转印膜转印操作超时	OX
		01-03	面板间隔异常(短)	OX
		04-06	面板间隔异常(长)	OX
Invalid Film		07	初始化时在检测到一个色带用尽后又检测到另一色带也已用尽	OX
	1D	08	全息膜类型错误	OX
		09	全息膜的转印位置索引标记异常	OX
		0A	无法检测到转印膜使用位置	OX

错误代码: 20h-3Fh 卡片卡住错误

错误消息	Er	Ad	错误详情	未来状态
	20	**		×
Remove Card:flip	21	**	翻转部分卡片传送卡住(送卡期间自动弹出功能发生故障)	×
	22	**		×
	23	**		×
	24	**		×
	25	**		×
Flip Card Jam	26	**	翻转部分卡片传送卡住	×
P	27	**		×
	28	**		×
Remove Card:flip	2A	**	翻转部分卡片传送卡住(自动弹出功能故障)	×
Remove Card:mag	2B	**	翻转部分(包括磁条编码器)卡片传送卡住(自动弹出功能 故障)	×
Card Jam Mg	2C	**	磁条编码器卡片传送卡住	×
	30	**		×
	31	**		×
	32	**		×
Card Jam Print	33	**	二次转印位置卡片传送卡住	×
	34	**		×
	35	**		×
Remove Card:prtr	36	**	二次转印位置卡片传送卡住(自动弹出功能故障)	×
	38	**		×
Remove Card:fdr	39	**	翻转部分卡片传送卡住(自动弹出功能故障)	×
	3A	**		×
Feeder Card Jam	3B	**	送卡器发生送卡故障	×
	3C	**		×
Remove Card:fdr	3D	**	翻转部分卡片传送卡住(自动弹出功能故障)	×
	3E	**		×

错误代码: 40h-4Eh 电机错误

错误消息	Er	Ad	错误详情	未来状态
	40	**	翻转单元的旋转异常	×
	41	**	托辊上下移动异常	×
Call TechSupport	42	**	加热辊上下移动异常	×
	43	**	整平单元上下移动异常	×

错误代码: 50h-5Fh 选件单元错误

错误消息	Er	Ad	错误详情	未来状态
Mag:Write Error	50	**	磁条编码器写入失败	×
Mag:Read Error	51	**	磁条编码器读取失败	×
	52	**		×
Call TechSupport	53	**	与磁条编码器的通信异常	×
	54	**	磁条编码器中出现硬件异常	×
Chip Encoder err	5B	**	暂停处理打印机中的卡片	×
Chip prt#1:Error	5C	**	暂停处理IC卡读写选件1流程(翻转单元下半部)	×
Chip prt#2:Error	5D	**	暂停处理 IC 卡读写选件 2 流程(翻转单元上半部)	×
External Box	5E	**	暂停处理外部选件	×
Mag:Read Error	5F	**	暂停处理磁条读取流程	×

错误代码: 60h-6Fh 硬件错误

错误消息	Er	Ad	错误详情	未来状态
	60	**	闪存访问异常	×
	61	**	EEPROM 访问异常	×
	62	**	风扇运行异常	×
Call TechSupport	63	**	传感器调整异常	×
ean reeneuppere	64	**	温度传感器异常	×
	65	**	加热辊温度调整异常	×
Ribbon Key Err	67	**	ID-key 通信异常	O×
Ribbon Key Empty	68	**	检测到 ID-key 末端(用尽)	O×
Ribbon Device Er	69 6A 6B	*	RFID 板通信异常	×
	6C	**	电源切断功能异常	×
Call TechSupport	6D	**	 DSP 访问异常	×
	6E	**	FPGA 访问异常	×
Firmw.Dwnld err	6F	**	FPGA 数据写入失败	×

错误代码: 70h-7Fh 程序设计错误

错误消息	Er	Ad	错误详情	未来状态
Call TechSupport	70 7F	**	程序设计中的序列异常	×

错误代码: BOh-BFh 下载错误

错误消息	Er	Ad	错误详情	未来状态
Call TechSupport	BO BD	**	数据接收失败	×
Printhead error	BE	**	打印头电阻数据下载失败	×
Firmw.Dwnld err	BF	01	主机计算机发出暂停下载命令	×

缺卡错误

Feeder empty

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
01	01 02	送卡器中未加载卡片。 检查卡片是否正确加载到送卡 如果卡片正确加载,,但仍出现	 在传感器检查模式下检查 SN1 反应。 如果传感器反应不正确,检查线缆连接和电流情况。 CABLE, SENSOR2 CABLE, SN3 如果电缆连接正确,请更换如下部件: SN1 PCB_ASSY_MAIN_20EVO

前盖打开

Cover Open

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
04 05 06	01	打印机的前盖处于打开状态。 如果前盖已关闭,但仍出现错 则检查右侧的参数。	 (1) 在传感器检查模式下打开和关闭前盖时,检查面板传感器的反应。 (2) 如果传感器反应不正确,请检查如下部件: ·CABLE, MICRO SWITCH (3) 如果错误仍未解决,请更换如下部件: ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO

低环境温度错误

Low Temperature

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
0D	01	环境温度过低。 检查环境温度是否不低于 10℃ 当环境温度不低于 10 ℃ 时, 如果错误仍未解决, 则检查右侧所示项目。	1. 更换如下部件: ·CABLE, THERMISTOR ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO

色带用尽

No Ribbon

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
10	01 02	检测到色带用尽。 如果色带设置正确且未用尽, 但错误仍未解决, 则检查右侧所示项目。	 在传感器检查模式下调整 SN9 传感器检测范围(参见"2-2. 传感器自动调整")。如果调整失败,检查线缆连接和电流 情况。 CABLE, SENSOR6 如果电缆连接正确,请更换如下部件: SN9 PCB_ASSY_MAIN_20EVO

色带缠绕错误

Ribbon Wind up..

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
11	01 02	色带缠绕速度异常	1.在传感器检查模式下检查 SN10 反应。如果传感器未正确响应,则检查以下a-b项:
		检查色带是否正确设置,	2a.如果传感器有问题,检查色带盒是否损坏。 •色带盒
		未用尽色带不存在破裂	3a.如果色带盒没有任何问题,则可能是电机出现故障。检查
		或缠绕异常等情况。	DM1 线缆连接和电流情况。 ·CABLE, MOTOR1
		如果打印机都未出现上述状 但错误仍未解决,	 4a.如果电缆连接正确,请更换如下部件: DM1 PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 检查 SN10 线缆连接和电流情况。 CABLE, SENSOR6 3b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: SN10 PCB_ASSY_MAIN_20EVO
		则检查右侧所示项目。	

03	1.在传感器检查模式下检查 SN11 反应。如果传感器未正确响
04	应,则检查以下 a - b 项:
	2a.如果传感器有问题,检查色带盒是否损坏。
	・色带盒
	3a.如果色带盒没有任何问题,则可能是电机出现故障。检查
	DM2 线缆连接和电流情况。
	•CABLE, MOTOR1
	4a.如果电缆连接正确,请更换如下部件:
	•DM2
	• PCB_ASSY_MAIN_20EVO
	2b. 检查 SN10 线缆连接和电流情况。
	·CABLE, SENSORI
	3b. 如果电缆连接止铺,请更换如下部件:
	·SNII
	·PCB_ASSY_IMAIN_ZUEVO

色带类型错误

Invalid Ribbon

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
12	**	打印机检测到异于设定色带的 不同色带类型。 请检查 ID-key 和设定色带 的类型是否一致。另外, 请确保色带正确设置, 色带不存在撕裂或缠绕 问题,且色带尚未用尽。 如果打印机都未出现上述状 况,但错误仍未解决,则检查 右侧所示项目。	 在传感器检查模式下调整 SN9 传感器检测范围(参见"2-2. 传感器自动调整")。 如果调整失败,检查线缆连接和电流情况。 •CABLE, SENSOR6 如果电缆连接正确,请更换如下部件: •SN9 •PCB_ASSY_MAIN_20EVO

色带和转印膜用尽

No Ribbon/Film

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
17	**	检测到色带和转印膜都已用尽 (同时检测到) 如果色带和转印膜设置正确且 未用尽,但错误仍未解决,则 检查右侧所示项目。	针对"Ribbon Empty" (10-**) 错误和"Film Empty" (18-**) 错误执行 检查步骤。

转印膜用尽

No Film

Er	Ad	发生状况		检查/维修方法
18	01 02 03	检测到转印膜用尽。 如果转印膜设置正确且未用 尽,但错误仍未解决,则检查 右侧所示项目。	1.	在传感器检查模式下调整 SN13 传感器检测范围(参见"2-2. 传感器自动调整")。如果调整失败,检查线缆连接和电流 情况。 •CABLE, SN13 •CABLE, SENSOR5 如果电缆连接正确,请更换如下部件: •SN13 •PCB_ASSY_MAIN_20EVO

转印膜缠绕错误

Film Wind up..

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
19	01	转印膜缠绕速度异常	1. 在传感器检查模式下检查 SN14 反应。如果传感器未正确响
	02	检查转印膜是否正确设置, 不存在破裂或缠绕异常 等情况,且转印膜未 用尽。 如果打印机都未出现上述状 但错误仍未解决, 则检查右侧所示项目。	应,则检查以下a-b项: 2a.如果传感器有问题,检查转印膜盒是否损坏。 ·转印膜盒 3a.如果转印膜盒没有任何问题,则可能是电机出现故障。检查 DM1 线缆连接和电流情况。 ·CABLE, MOTOR1 4a.如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·DM4 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b.检查 SN10 线缆连接和电流情况。 ·CABLE, SENSOR1 3b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·SN14 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
	03		1. 在传感器检查模式下检查 SN15 反应。如果传感器未正确响
	04		应,则检查以下a-b项: 2a.如果传感器有问题,检查转印膜盒是否损坏。 ·转印膜盒 3a.如果转印膜盒没有任何问题,则可能是电机出现故障。检查 DM3 线缆连接和电流情况。 ·CABLE, MOTOR1 4a.如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·DM3 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b.检查 SN10 线缆连接和电流情况。 ·CABLE, SENSOR6 3b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·SN15 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO

1A	**	转印膜参考标记检测失败。	1.在传感器检查模式下调整 SN12/SN13 传感器检测范围(参见
1B			"2-2. 传感器自动调整")。如果传感器未正确响应,则检查
		检查转印膜是否正确设置,不	以下 a - h 项:
		存在破裂或缠绕异常等情况,	2a 在触发器运行检查模式下检查 HB2 操作。如果运行正堂,则
		日转印膜未用尽。	清洁一次转印佳送银(参见握作指南)
			如果该错误仍存在,则检查以下 \mathbf{a} - \mathbf{c} 项。
		如果打印机都未出现上述状	3a. 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。
		况 们错误仍未解决 则检查	·CABLE, HYBRID MOTOR
		右侧所示项目.	4d. 如木电缆仅有问题,肩史狭如下即针: •HB2
			• PCB ASSY MAIN 20EVO
			2b. 检查 SN127SN13 我缆连接和电流情况。
			•CABLE, SN13
			・CABLE, SENSOR5
			3b.如果电缆连接止佣,请史换如下部件:
			· SN12/SN13
			·转印膜盒
			3c.如果转印膜盒没有任何问题,则可能是打印头出现故障。
			检查打印头线缆连接和电流情况。
			•CABLE, THERMAL PRINT HEAD1
			•CABLE, THERMAL PRINT HEAD2
			4c.如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			HERMAL PRINT HEAD, DVP9204SS
			PCB_ASSY_WAIN_ZUEVO

转印膜类型错误

Invalid Film

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
1C 1D	**	打印机检测到异于设定转印膜 的不同转印膜类型。 检查转印膜是否正确设置,不 存在破裂或缠绕异常等情况, 且转印膜未用尽。 如果打印机都未出现上述状 况,但错误仍未解决,则检查 右侧所示项目。	 在传感器检查模式下调整 SN12/SN13 传感器检测范围(参见 "2-2. 传感器自动调整")。如果调整失败,检查线缆连接和 电流情况。 CABLE, SN13 CABLE, SENSOR5 CABLE, SENSOR6 如果电缆连接正确,请更换如下部件: SN12/SN13 PCB_ASSY_MAIN_20EVO

卡片卡在送卡器中

Remove Card:flip	
Remove Card:fdr	

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
Er 20 38	<u>Ad</u> **	<u>友</u> 生状况 卡片卡在 SN24 处。	检查以下 a - b 项。如果卡片传送到清洁辊,则可能是翻转单元的卡片传送电机出现故障。请参阅错误代码 22,了解详细信息。 2a. 在触发器运行检查模式下检查 PM1 操作。如果运行正常,则清洁送卡辊(参见操作指南)。 3a. 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。 ·CABLE, PM MOTOR 4a. 如果电缆没有问题,请更换如下部件: ·PM1 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 在传感器检查模式下检查 SN24 反应。 3b. 如果 SN24 没有响应,请检查电缆连接情况。 ·CABLE, SENSOR4 4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·SN24 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO

21	**	卡片卡在 SN2 和 SN24 处。	1.检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置,则
39			检查以下 a - h 项。在这种情况下,则可能是翻转单元的卡
			世生兴中 山 3 八。正之中将第二十,八月九之前八十九日十 日 佳 送由机山和劫陪 吉 <u>余</u> 间错误代码 77 了解详细信
			月 [2] 1] 1] 1] 1] 1] 1] 1] 1] 1] 1] 1] 1] 1]
			2d. 住肥及奋运打位互保式下位互 PMI 保存。如禾运打正吊,
			则有活达下辊(奓见探作指角)。 35 加里揭作经堂失败 副检查线缆连接情况
			Sa. 如本保存经带入效,则位直线现建设情况。 ·CABLE. PM MOTOR
			4a. 如果电缆没有问题,请更换如下部件:
			•PM1
			・PCB_ASSY_MAIN_20EVO コトーカ仕専盟技術構造工技術 chia/chia/ 丘応
			20. 任传恩希位宣侯式下位宣 SN2/SN24 反应。 3b 如果 SN2/SN24 没有响应,请检查由缆连接情况。
			•CABLE, SENSOR4
			4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			•SN2/SN24
			<pre>•PCB_ASSY_MAIN_20EVO</pre>
22	**	卡片卡在 SN2 处。	1. 检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置,
ЗA			则检查以下 a - b 项。
			2a. 在触发器运行检查模式下检查 PM2 操作。如果运行正常,
			则肩箔瓶和下方传达瓶(奓见探作宿斛)。 3a 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。
			·CABLE, PM MOTOR
			4a. 如果电缆没有问题,请更换如下部件:
			•PM2
			・PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b 本住咸哭松本棋式下松本 su2 反応
			20. 在後認確心是候以下位員 SN2 次应。 3b. 如果 SN2 没有响应,请检查电缆连接情况。
			•CABLE, SENSOR4
			4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			•SN2
			<pre>•PCB_ASSY_MAIN_20EVO</pre>

卡片卡在翻转单元

Flip Card Jam

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
23	**	卡片卡在 SN3 处。	1.检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置,则
			检查以下 a - b 项。如果卡片传送到二次转印辊,则可能是
			翻转单元的卡片传送电机出现故障。请参阅错误代码 30,
			了解详细信息。
			2a. 在触发器运行检查模式下检查 PM2 操作。如果运行正常,
			则清洁卡片传送辊(参见操作指南)。
			3a. 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。
			• CABLE, PM MOTOR
			4a. 如果电缆没有问题,请更换如卜部件:
			PIVIZ · PCB ASSV MAIN 20EVO
			76
			3b. 如果 SN3 没有响应,请检查电缆连接情况。
			•CABLE, SN3
			•CABLE, SENSOR4
			4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			·SN3
			·PCB_ASSY_MAIN_ZUEVO
24	**	卡片卡在 SN26 处。	1. 检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置,
		检查"选件模式"中是否存在"IC	2a. 住肥反益运行位首侠八下位首 PMZ 保住。如未运行止吊, 则法法上中估论相(会见提佐地志)
		R/W1"连接设置错误。	则有后下斤传达瓶(参见保作佰斛)。 3a 加里握作经堂失败,刚检杏线绺连接情况。
		如果确认设置都正确无误后错	·CABLE, PM MOTOR
		误仍存在,则检查右侧所示项	4a. 如果电缆没有问题,请更换如下部件:
		目。	
			・PCB_ASSY_MAIN_20EV0 2b 左 佐 咸哭松杏柑弐玉松杏 SN26 反应
			3b. 如果 SN26 没有响应,请检查电缆连接情况。
			•CABLE, SENSOR3
			4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			·SN26
			• PCB_ASSY_MAIN_20EVO

25	**	卡片卡在 SN4 处。	 检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置,则检查以下 a - b 项。 在触发器运行检查模式下检查 PM2 操作。如果运行正常,则清洁卡片传送辊(参见操作指南)。 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。 CABLE, PM MOTOR 如果电缆没有问题,请更换如下部件: PM2 PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 在传感器检查模式下检查 SN4 反应。 3b. 如果 sN4 没有响应,请检查电缆连接情况。 CABLE, SENSOR4 4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: SN4 PCB_ASSY_MAIN_20EVO
26	**	卡片卡在 SN23 处。	 检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置,则检查以下a-b项。 在触发器运行检查模式下检查 PM2 操作。如果运行正常,则清洁卡片传送辊(参见操作指南)。 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。 CABLE, PM MOTOR 如果电缆没有问题,请更换如下部件:

县运行正常,
县运行正常,
定位置,则
县运行正常,
请检查电缆

Remove Card:Flip Remove Card fdr

Er	Ad	发生状况		检查/维修方法
2A	**	供应部分/翻转部分中的卡片	1.	取出剩余卡片。如果翻转部分没有多张卡片,请检查以下
3F		传感器检测到多张卡片。		项目。
			2.	在传感器检查模式下检查
				SN2/SN3/SN4/SN20/SN23/SN24/SN26的反应。
			3.	如果 SN20 没有响应,请检查电缆连接情况。
			٠CAE	BLE, SENSOR2
			如果	SN26 没有响应,请检查电缆连接情况。
			٠CAE	BLE, SENSOR3
			如果	SN2/SN3/SN4/SN20/SN23/SN24 没有响应,请检查电缆连接
			情况	0
			٠CAE	BLE, SENSOR4
			4.	如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			•SN2	2/SN3/SN4/ SN20/ SN23/SN24/SN26

Remove Card:mag

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
2B	**	翻转部分中的卡片传感器检测	1. 取出剩余卡片。如果翻转部分没有多张卡片,请检查以下
		到多张卡片。	项目。
		(包括磁条编码器)	2 在传感器检查模式下检查
			SN2/SN3/SN4/SN20/SN23/SN24/SN26的反应。
			3. 如果 SN20 没有响应,请检查电缆连接情况。
			·CABLE, SENSOR2
			如果 SN26 没有响应,请检查电缆连接情况。
			•CABLE, SENSOR3
			如果 SN2/SN3/SN4/SN20/SN23/SN24 没有响应,请检查电缆连接
			情况。
			·CABLE, SENSOR4
			4. 如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			•SN2/SN3/SN4/ SN20/ SN23/SN24/SN26
			·PCB_ASSY_MAIN_20EVO

Card Jam Mg

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
2C	**	卡片卡在磁条编码器处	 取出剩余卡片。如果磁条编码器没有多张卡片,请检查以下项目。 在传感器检查模式下检查 SN4 反应。 如果 SN4 没有响应,请检查电缆连接情况。 CABLE, SENSOR4 如果电缆连接正确,请更换如下部件: CMG-100(磁条读/写单元)所有标配件 SN4 PCB_ASSY_MAIN_20EVO

卡片卡在二次转印位置

Card Jam Print Remove Card:prtr

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
30	**	卡片卡在 SN3 处。	 检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置,则检查以下 a - b 项。如果卡片传送到翻转组件辊轮,则可能是翻转单元的卡片传送电机出现故障。请参阅错误代码23,了解详细信息。 在触发器运行检查模式下检查 HB1 操作。如果运行正常,则清洁卡片传送辊(参见操作指南)。 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。 •CABLE,HYBRID MOTOR 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。 •CABLE,HYBRID MOTOR 如果 SN3 没有问题,请更换如下部件: •HB1 •PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 在传感器检查模式下检查 SN3 反应。 3b. 如果 SN3 没有响应,请检查电缆连接情况。 •CABLE, SN3 •CABLE, SENSOR4 4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: •SN3 •PCB_ASSY_MAIN_20EVO

31	**	卡片卡在 SN3 和 SN5 处。	 1.检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置,则 检查以下a-b项。 2a. 在触发器运行检查模式下检查 HB1 操作。如果运行正常,则 清洁卡片传送辊(参见操作指南)。 3a. 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。 ·CABLE, HYBRID MOTOR 4a. 如果电缆没有问题,请更换如下部件: ·HB1 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 在传感器检查模式下检查 SN3/SN5 反应。 3b.如果 SN3 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SN5 ·CABLE, SN5 ·CABLE, SENSOR3 4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·SN3/SN5 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
32	**	卡片卡在 SN5 处。	 1.检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置,则 检查以下 a - b 项。 2a. 在触发器运行检查模式下检查 HB1 操作。如果运行正常,则 清洁卡片传送辊(参见操作指南)。 3a. 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。 •CABLE, HYBRID MOTOR 4a. 如果电缆没有问题,请更换如下部件: •HB1 •PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 在传感器检查模式下检查 SN5 反应。 3b.如果 SN5 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 •CABLE, SN5 •CABLE, SENSOR3 4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: •SN5 •PCB_ASSY_MAIN_20EVO

33	**	卡片卡在 SN6 处。	 1.检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置,则 检查以下 a - b 项。 2a. 在触发器运行检查模式下检查 HB1 操作。如果运行正常,则 清洁卡片传送辊(参见操作指南)。 3a. 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。 CABLE, HYBRID MOTOR 4a. 如果电缆没有问题,请更换如下部件: HB1 PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 在传感器检查模式下检查 SN6 反应。 3b.如果 SN6 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 CABLE, SENSOR7 4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: SN6 PCB_ASSY_MAIN_20EVO 	刊 刊
34	**	卡片卡在 SN5 和 SN6 处。	 1.检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置, 则 检查以下 a - b 项。 2a. 在触发器运行检查模式下检查 HB1 操作。如果运行正常, 则 清洁卡片传送辊(参见操作指南)。 3a. 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。 CABLE, HYBRID MOTOR 4a. 如果电缆没有问题,请更换如下部件: HB1 PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 在传感器检查模式下检查 SN5/SN6 反应。 3b.如果 SN5 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 CABLE, SNS CABLE, SENSOR3 如果 sN6 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 CABLE, SENSOR7 4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: SN5/SN6 PCB_ASSY_MAIN_20EVO 	可可

35	**	卡片在二次转印时卡在 SN5	1.检查卡片是否卡在指定位置。如果没有卡片卡在指定位置,则
		处。	检查以下 a - b 项。
			2a. 在触发器运行检查模式下检查 HB1 操作。如果运行正常,则
		检查转印膜是否正确设置,不	清洁卡片传送辊(参见操作指南)。
		存在破裂或缠绕异常等情况。	3a. 如果探作经常失败,则位值线缆连按情况。 ·CABLE HYBRID MOTOR
		和田村印机和土山田上沿坐	4a. 如果电缆没有问题,请更换如下部件:
		如未打印机郁木出现上还扒 但 但错误仍去解决 则拎木	
		况,但相庆 <u>们</u> 本胜伏,则恒重 去侧底云面日	·PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b 在传感器检查模式下检查 SN5 反应。
		石 医疗开入 及 日。	3b.如果 SN5 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。
			•CABLE, SN5
			・CABLE, SENSOR3
			4b. 如果电缆连接止确,请史换如下部件:
			·PCB ASSY MAIN 20EVO
36	**	二次好印度于中校测到文武卡	1 取屮剩会丰贵 加里翔柱郊分沿右夕라丰贵 诗检杏门下顶
		$\pm (SN3/SN5/SN6)$	1. 从田和水下开。如木酣将即刀仅日夕水下开,用位旦以干项目。
		, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	2. 在传感器检查模式下检查 SN3/SN5/SN6 反应。
			a 加田 cN2 沉左响应 连松本图下由姚的法控桂阳
			3. 如采 SN3 仅有响应, 用位宜以下电缆的迁按 同沉。
			 如米 SN3 仅有响应, 间位宜以下电缆的建按间流。 CABLE, SN3 CABLE SENSODA
			 如果 SNS 没有响应, 请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SENSOR4 加里 SN5 没有响应, 请检查以下由缴的连接情况。
			 如果 SN3 没有响应, 请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SENSOR4 如果 SN5 没有响应, 请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN5
			 3. 如果 SNS 没有响应, 请检查以下电缆的连接情况。 •CABLE, SN3 •CABLE, SENSOR4 如果 SN5 没有响应, 请检查以下电缆的连接情况。 •CABLE, SN5 •CABLE, SENSOR3
			 3. 如果 SN3 没有响应, 请检查以下电缆的连接情况。 •CABLE, SN3 •CABLE, SENSOR4 如果 SN5 没有响应, 请检查以下电缆的连接情况。 •CABLE, SN5 •CABLE, SENSOR3 如果 SN6 没有响应, 请检查以下电缆的连接情况。
			 3. 如果 SNS 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SENSOR4 如果 SN5 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN5 ·CABLE, SENSOR3 如果 SN6 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SENSOR3 4 如果电缆连接正确 请更换加下部件。
			 如果 SNS 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SENSOR4 如果 SN5 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN5 ·CABLE, SENSOR3 如果 SN6 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SENSOR3 4. 如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·(SN3/SN5/SN6)
			 如果 SNS 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SENSOR4 如果 SN5 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN5 ·CABLE, SENSOR3 如果 SN6 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SENSOR3 4. 如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·(SN3/SN5/SN6) ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
			 如果 SNS 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SENSOR4 如果 SN5 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN5 ·CABLE, SENSOR3 如果 SN6 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SENSOR3 4. 如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·(SN3/SN5/SN6) ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
			 如果 SNS 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SENSOR4 如果 SN5 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN5 ·CABLE, SENSOR3 如果 SN6 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SENSOR3 4. 如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·(SN3/SN5/SN6) ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
			 如果 SNS 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SENSOR4 如果 SN5 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN5 ·CABLE, SENSOR3 如果 SN6 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SENSOR3 4. 如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·(SN3/SN5/SN6) ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
			 如果 SNS 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SENSOR4 如果 SN5 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SENSOR3 如果 SN6 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SENSOR3 4. 如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·(SN3/SN5/SN6) ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
			 如果 SNS 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SN3 ·CABLE, SENSOR4 如果 SN5 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SENSOR3 如果 SN6 没有响应,请检查以下电缆的连接情况。 ·CABLE, SENSOR3 4. 如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·(SN3/SN5/SN6) ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO

送卡器中出现送卡错误

Feeder Card Jam

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
3B	*	卡片未到 SN24。	 检查卡片是否到达 SN24。如果卡片已到达或通过 SN24,则 检查以下 a - b 项: 2a. 在触发器运行检查模式下检查 PM1 操作。如果运行正常, 则清洁送卡辊(参见操作指南)。 3a. 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。 CABLE, PM MOTOR 4a. 如果电缆没有问题,请更换如下部件: ·PM1 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 在传感器检查模式下检查 SN24 反应。 3b. 如果 SN24 没有响应,请检查电缆连接情况。 ·CABLE, SENSOR4 4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·SN24 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO

卡片卡在送卡器中

Remove Card:fdr

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
3C	*	SN2 检测到送卡时同时送入了 多张卡片。	 卡盒口的宽度可能错误。检查盒口宽度(参见操作指南)。如果盒口宽度正确,则检查卡片是否仍处于指定位置。如果指定位置没有卡片,则检查以下 a - b 项。 2a. 在触发器运行检查模式下检查 PM2 操作。如果运行正常,则清洁辊和卡片传送辊(参见操作指南)。 3a. 如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。 CABLE, PM MOTOR 4a. 如果电缆没有问题,请更换如下部件: ·PM2 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 在传感器检查模式下检查 SN2 反应。 3b. 如果 SN2 没有响应,请检查电缆连接情况。 ·CABLE, SENSOR4 4b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·SN2 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO

30	**	(N)24 检测和学生时同时学)了	1	上合口的空中可能进退。
50		SIN24 / 迎侧 判 运 下 时 时 时 运 八]	1.	下品口的见反可能相厌。他宜品口见反(》 此保作指用 / 。
		多张卡片。		如果盒口宽度正确,则检查卡片是否仍处于指定位置。如果
				指定位置没有卡片,则检查以下 a - b 项。
			2a.	在触发器运行检查模式下检查 PM1 操作。如果运行正常,
				则清洁送卡辊(参见操作指南)。
			3a.	如果操作经常失败,则检查线缆连接情况。
			10	·CABLE, PM MOTOR 加用由继迟右问题,连再换加下如供
			4a.	如禾屯现仅有问题,有丈沃如干部干: •PM1
				•PCB ASSY MAIN 20EVO
			2b.	在传感器检查模式下检查 SN24 反应。
			3b.	如果 SN24 没有响应,请检查电缆连接情况。
				•CABLE, SENSOR4
			4b.3	如果电缆连接正确,请更换如下部件:
				•SN24
				<pre>•PCB_ASSY_MAIN_20EVO</pre>

翻转单元的旋转异常

Call TechSupport

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
40	**	翻转单元的旋转异常。	 1.在传感器检查模式下检查 SN7/SN8 反应。如果传感器未正确响应,则检查以下 a - b 项: 2a.如果传感器没有任何问题,则可能是电机出现故障。检查DM3 线缆连接和电流情况。 ·CABLE, PM MOTOR 3a.如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·PM3 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 检查 SN7/SN8 线缆连接和电流情况。 ·CABLE, SENSOR2 3b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·SN7/SN8 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO

托辊上下移动异常

Call TechSupport

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
41	**	托辊上下移动异常	 在传感器检查模式下检查 SN16/SN17 反应。如果传 感器未正确响应,则检查以下 a - b 项: 2a. 如果传感器没有任何问题,则可能是电机出现故障。 检查 DM5 线缆连接和电流情况。 ·CABLE, DM MOTOR1 3a. 如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·DM5 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 检查 SN16/SN17 残缆连接和电流情况。 ·CABLE, SENSOR7 3b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·SN16/SN17 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO

加热辊上下移动异常

Call TechSupport

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
42	*	加热辊上下移动异常	 1.在传感器检查模式下检查 SN18/SN25 反应。如果传感器未正确 响应,则检查以下 a - b 项: 2a.如果传感器没有任何问题,则可能是电机出现故障。检查 DM6 线缆连接和电流情况。 *CABLE, DM MOTOR1 3a.如果电缆连接正确,请更换如下部件: *DM6 *PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 检查 SN18/SN2 线缆连接和电流情况。 *CABLE, SENSOR3 3b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: *SN18/SN25 *PCB_ASSY_MAIN_20EVO

整平单元上下移动异常

Call TechSupport

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
43	**	整半组件上下移动异常。	 1.在传感器检查模式下检查 SN19 反应。如果传感器未止确响应,则检查以下 a - b项: 2a.如果传感器没有任何问题,则可能是电机出现故障。检查DM7 线缆连接和电流情况。 *CABLE, DM MOTOR2 3a.如果电缆连接正确,请更换如下部件: *DM7 *PCB_ASSY_MAIN_20EVO 2b. 检查 SN19 线缆连接和电流情况。 *CABLE, DECURL *CABLE, SENSOR7 3b.如果电缆连接正确,请更换如下部件: *SN19 *PCB_ASSY_MAIN_20EVO

磁条数据写入错误

Mag:Write Error

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
50	**	磁条数据写入失败。	 检查送卡器中磁卡的设置方位。 检查磁卡规格。 ·ISO 或 JIS2 ·Hi-Co 或 Lo-Co 4a.如果项目 1 和 2 都正确,请更换如下部件: ·CMG-100(磁条读/写设备) 所有标配件

磁条数据读写错误

Mag:Read Error

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
51	**	读取磁条数据失败。	 检查送卡器中磁卡的设置方位。 检查磁卡规格。 ·ISO 或 JIS2 4a.如果项目 1 和 2 都正确,请更换如下部件: ·CMG-100(磁条读/写设备) 所有标配件

磁条编码器错误

Call TechSupport

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
52	**	发生程序错误。	1. 重启打印机。 2. 如果此错误仍存在,请联系厂商。
53	**	打印机和磁条编码器之间通信失败。	 检查线缆连接和电流情况。 CABLE, MGRW, IF 如果电缆连接正确,请更换如下部件: CMG-100(磁条读/写单元)所有标配件 PCB_ASSY_MAIN_20EVO
54	**	检测到磁条编码器移动异常。	 取出磁条编码器中的剩余卡片,然后重新接通电源。 如果错误仍存在,检查线缆连接和电流情况。 CABLE, MGRW, POWER 如果电缆连接正确,请更换如下部件: CMG-100(磁条读/写单元)所有标配件

IC卡读写选件异常终止通知(卡片读前终止)

Chip Encoder err

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
5B	**	卡片打印应用程序发出了一条 异常终止打印机中卡片的命 令。	检查异常终止原因(参照相应卡片打印应用程序手册)。

IC 卡读写选件 1 异常终止通知

Chip prt#1:Error

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
5C	**	卡片打印应用程序发出了 一条异常终止 IC处理的命令(下半部 翻转单元)。	检查异常终止原因(参照相应卡片打印应用程序手册)。

IC 卡读写选件 2 异常终止通知

Chip prt#2:Error

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
5D	**	卡片打印应用程序发出了 一条异常终止 IC 处理的命令(上半部 翻转单元)。	检查异常终止原因(参照相应卡片打印应用程序手册)。

外部扩展盒异常终止通知

External Box

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
5E	**	卡片打印应用程序发出了一条 异常终止外部扩展盒处理的命	检查异常终止原因(参照相应卡片打印应用程序手册)。
		令。	

磁条数据读取异常终止通知

Mag:Read Error

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
5F	**	卡片打印应用程序发出了一条 异常终止磁条数据读取流程的 命令。	检查异常终止原因(参照相应卡片打印应用程序手册)。

RFID 相关错误

Ribbon Key Err

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
67	**	ID-key 通信处于异常状态。 如果 ID-key 设置正确时仍出现 错误,请检查右侧的内容。	 请确认电缆已连接且通电。 CABLE_EVO_ANTENNA CABLE_EVO_RF_RW 电缆连接正常时,请更换如下部件。 PCB_ASSY_EVO_ANTENNA PCB_ASSY_MAIN_20EVO

Ribbon Key Empty

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
68	**	检测到 ID-key 末端。 如果更换新的 ID-key 后错误仍 存在,请检查右侧的内容。	 请确认电缆已连接且通电。 CABLE_EVO_ANTENNA CABLE_EVO_RF_RW 电缆连接正常时,请更换如下部件。 PCB_ASSY_EVO_ANTENNA PCB_ASSY_MAIN_20EVO

Ribbon Device Er

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
69 6A 6B	**	RFID 板通信处于异常状态。	 请确认电缆已连接且通电。 CABLE_EVO_ANTENNA CABLE_EVO_RF_RW 电缆连接正常时,请更换如下部件。 PCB_ASSY_EVO_ANTENNA PCB_ASSY_MAIN_20EVO

硬件错误

Call TechSupport

Firmw.Dwnld err

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
60	**	访问闪存失败。	请更换如下部件:
			·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
61	**	访问 EEPROM 矢败。	唷史妍如下部件:
62	01	从调烈打印头员自己信息带	PCB_ASSY_MAIN_20EVO
02	01	位测到打印头风扇运行异常。	·CABLE. FAN
			2 如果电缆连接正确,请更换如下部件;
			•FAN1
			•PCB_ASSY_MAIN_20EVO
	02	检测到电源风扇运行异常。	1. 检查线缆连接和电流情况。
			·CABLE, FAN
			2. 如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
	03	检测到加热辊风扇运行显觉。	1. 检查线缆连接和电流情况。
			·CABLE, FAN
			2. 如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			•FAN3
			·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
	04	检测到整平单元的风扇运行显	1 检查线缆连接和电流情况。
	01	常。	•CABLE, DECURL
			·CABLE, PM MOTOR
			2. 如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			•FAN4
			·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
62	01	SNO 住咸哭调敷生附	1 检查供您连接和电流情况
05	01	SN9夜您硌调歪入风。	1. 位直线现在按相电机值机。 •CABLE. SENSOR6
			2. 如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			•SN9
			•PCB_ASSY_MAIN_20EVO
	02	SN12 传感器调整矢败。	1. 位
			· CADLE, SENSORS 。 加里中继连接正确 连再换加下如供
			2 如禾屯现庄按正端,谓丈沃如干邮干: •SN12
			·PCB ASSY MAIN 20EVO
63	03	SN13 传感器调整失败。	1. 检查线缆连接和电流情况。
			·CABLE, SIN13 •CABLE SENSOR5
			 34不 电现过按 止 砌,
			·PCB ASSY MAIN 20EVO

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
64	01	加热辊温度传感器检测到温度	1. 检查线缆连接和电流情况。
		超出控制范围。	·CABLE, IHERMISTOR
			2. 如果电缆连接止硼,请史 规下部件:
			PCB ASSY MAIN 20EVO
	11		1 检查维缩连接和电流情况
	12	打印头温度传感器检测到温度	1. 位置线缆建设伸电流消化。 •CABLE, THERMAL PRINT HEAD1
		超出控制泡围。	·CABLE, THERMAL PRINT HEAD2
			2. 如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			·打印头
			·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
	21	打印机内的温度传感器检测到	1. 检查线缆连接和电流情况。
		温度招出控制范围。	•CABLE, THERMISTOR
			2. 如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			·PCB_ASSY_MAIN_20EVO
	31	打印机安装环境的温度传感器	1. 检查线缆连接和电流情况。
		检测到温度超出控制范围。	・CABLE_SENSOR/_IHERMISTOR
			2. 如果电缆连接止铺,请更换如卜部件:
			PCB_ASSY_MAIN_ZUEVO
	FF	访问 AD 转换器矢败。	項史挾如下部件: ・PCB ASSY MAIN 20FVO
65	**		1
05		加热辊的温度调节失败。	·CABLE, HEAT ROLLER1
			•CABLE, HEAT ROLLER2
			•CABLE, HEAT ROLLER3
			2. 如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			・ 热格丝 Y5F ・ 加丸想
			• PCB ASSY MAIN 20FVO
60	01	自动断由失败	1 检查线缆连接和电流情况
	01	口约即也八弦。	·CABLE, AC SWITCH OFF
			2. 如果电缆连接正确,请更换如下部件:
			・AJ8R2024BBCF(开关)
			<pre>•PCB_ASSY_MAIN_20EVO</pre>
60	**	运问 DSD 生败	1 下裁主程序
00		のPJ DJF 八火 。	2. 如果错误仍存在,请更换如下部件:
			<pre>•PCB_ASSY_MAIN_20EVO</pre>
6E	* *	访问 FPGA 失败。	1. 卜载主程序。
01-			·PCB ASSY MAIN 20EVO

程序设计错误

Call TechSupport

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
70 7F	**	发生程序错误。	请联系厂商。

下载错误

Call TechSupport

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
BO BA	**	下载失败。	 重新启动计算机和打印机,然后重新下载。 如果错误仍存在,请更换如下部件: •PCB_ASSY_MAIN_20EVO

Printhead error

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
BE	**	打印头没有电阻值数据。	 下载打印头电阻值数据。 如果错误仍存在,请联系厂商。

Firmw.Dwnld err

Er	Ad	发生状况	检查/维修方法
BF	01	计算机突然中止下载。	 重新启动计算机和打印机,然后重新下载。 如果错误仍存在,请联系厂商。
v. 液晶面板上未显示的错误

这部分主要讲述如何修复液晶面板上未显示的问题。

[Warning] 排除故障前,务必仔细阅读以下各项措施。

- (1) 开展以下操作期间,请关闭电源并拔下插头。
- · 更换打印头
- · 清洁打印头
- · 拆下前盖和机壳
- · 检查线缆连接
- 更换部件(基板、传感器和电机)
- · 组装/拆卸机体的选件

现象	发生状况	检查/维修方法	
通电时,操作面板液晶 屏上一片漆黑。LED灯未 亮起。	未通电。	 检查插座电压是否在源电压范围内 (ACV)。 检查电源线缆是否正确连接。 	
	线缆连接不良	1. 检查线缆连接。 •CABLE, INLET •CABLE, AC SWITCH •CABLE, DC POWER •CABLE, OPEPANE (OPERATION PANEL)	
	基本故障 操作面板 故障	 更换如卜部件后检查操作。 •PCB_ASSY_MAIN_20EVO •PCB ASSY, OPEPANE •LCD, MGG13A3DW-FWLWU 	
打印图像或文本时出现 以下打印错误: 纵向出现白色条纹 纵向颜色不均	打印头不干净	 用含酒精溶剂(IPA 或乙醇)的棉棒清洁打印头。 如果清洁打印头多次后仍无改进,则更换打印头。 	
	打印头故障	 关闭电源,更换如下部件后重新检查: 打印头 将更换后的打印头的电阻值数据下载到打印机。 打印头电阻值数据 	
打印图像或文本时未打 印图像或文本。	线缆连接不良	1. 检查线缆连接。 ·CABLE, THERMAL PRINT HEAD1 ·CABLE, THERMAL PRINT HEAD2	
	打印头故障	 关闭电源,更换如下部件后重新检查: 打印头 2. 将更换后的打印头的电阻值数据下载到打印机。 打印头电阻值数据 	
	基板有缺陷 电源 出现故障	 关闭电源,更换如下部件后重新检查: •PCB_ASSY_MAIN_20EVO 电源组件 	

现象	发生状况	检查/维修方法
主机计算机发出数据 时打印机也无响应。	线缆连接不当	1. 检查接口的电缆连接情况。
	基板有缺陷	 关闭电源,更换如下部件后重新检查: •PCB_ASSY_MAIN_20EVO
磁条编码器无法 识别。	电缆连接有问题或基板有 缺陷 单元存在缺陷	 关闭电源,检查线缆连接情况。 CABLE, MGRW, IF CABLE, MGRW, POWER 如果电缆连接正确,请更换如下部件: CMG-100(磁条读/写单元)所有标配 PCB_ASSY_MAIN_20EVO
IC 卡读写单元通 信失败(RS232C 连接)	电缆连接有问题或基板有 缺陷 单元存在缺陷	 关闭电源,检查线缆连接情况。 CABLE, RF READER WRITER 如果电缆连接正确,请更换如下部件: CRF-100(非接触式读写单元)所有标配 PCB_ASSY_MAIN_20EVO
IC 卡读写单元通 信失败 (USB 连接)	电缆连接有问题或基板有 缺陷 单元存在缺陷	 . 天闭电源,检查线缆连接情况。 ·CRF-100(接触式读写单元) USB 线缆应符合所有标准要求 2. 如果电缆连接正确,请更换如下部件: ·CRF-100(接触式读写单元)所有标 ·CRF-100(接触式读写单元)所有标 ·PCB_ASSY_MAIN_20EVO

I. 概述

这部分主要说明如何安装 PR-C201 卡片打印机的选件。

II. 安装 CMG-100 (磁条读/写设备) 下图显示如何安装打印机的磁条读写单元。

1. 在机体上安装磁条读写单元 请注意:开始前,确保磁条读写单元包中包含以下零件:

◇M3×8 双头螺丝:1 ◇铁氧体磁芯:1

(1) 关闭电源开关,拔下电源线、USB 连接线等类似线缆。

(2) 打开前盖,拆下右侧的两枚黑色 M4x5 铰链螺丝。











Thick cable

Thin cabl

(5) 按箭头方向压下固定杆(圆圈处),打开磁条读写单元的顶部。 切勿触摸到读写单元的磁头、橡胶辊或皮带部分。



(6) 将粗的打印机线缆放到磁芯凹处, 然后合上磁芯。



(7) 将两根线缆的大小接头插入磁条读写单元的端口(圆圈处)。 首先插入小接口。



(8) 合上磁条读写单元的顶端。然后,将设备两端的板(箭头处)插入打印机机架左右两侧的安装轨中(圆圈 处),将安装板和安装轨一起压入机架。



(9) 将打印机机架下半部的合板钉(圆圈处)穿过磁条读写单元下半部的圆孔。



(10) 将随附的 M3x8 双头螺丝拧入两个合板钉之间的孔中。



(11) 将粗细线缆未用的一截穿过磁条读写单元的线缆夹(圆圈处),然后合上线扣将线缆固定到位。



(12) 合上右盖,然后拧紧机盖螺钉。

2. 设置选件连接模式

检查磁条编码器的连接状态,然后设置抗磁力。 有关操作面板的操作说明,请参见"2.操控操作面板"。

L. 检查磁条编码器的连接状态
 卡片打印机会在开机后自动检测磁条编码器的连接状态。
 采用操作面板检查所连磁条编码器的标准。
 [Option Mode] >> [Magnetic Encoder] >>
 [*.** ISO (MD)]: ISO 标准("*"表示版本)

[*.** JIS2 (MB)]: JIS2 标准("*"表示版本) [DISCONNECT]: 磁条编码器未连接

 II. 设置磁条编码器的抗磁力 设置所用磁卡的合适抗磁力。
 [Option Mode] >> [Magnetic Encoder] >> 低抗磁力下写入: [LOW (Lo-Co)] 高低抗磁力下写入: [HIGH (Hi-Co)]

m. 安装 CIC-100 (接触式读写单元)

下图显示如何安装打印机的接触式读写单元。

1. 安装接触式读写基板

本部分说明如何安装接触式读写基板 (ASEDRIVE III E USB, Athena Smart Card Solutions Inc.)。

请注意: 开始安装前,请确保接触式读写单元包中包含以下零件:
◇M3×12 双头螺丝:1
◇套圈:1
◇扣式可重复使用束带:1

I. 将随附的 M3x12 双头螺丝和垫圈插入所购接触式读写基板(箭头处)的安装孔中,如图所示。





Ⅱ. 将接触式读写基板的边缘(圆圈处)插入卡片导槽中(箭头处)。



III. 将 M3x12 双头螺丝拧紧到垫圈中。



IV. 用按扣紧固随附的可重复使用束带,注意束带与 USB 线缆相距 5 mm ± 2 mm 左右,位置如图中所示。然后 剪下束线带的多余部分。

请注意:线缆的线接头较细。过分扭绞可能会折断接线。



V. 将可重复使用束带(箭头处)插入单元安装孔中(圆圈处),然后用按扣锁紧。





VI. 将 USB 线缆的内槽(箭头处)卡入机架的 U 型槽口(圆圈处)后压紧。



2. 在机体上安装接触式读写单元

请注意:

开始安装前,请确保接触式读写单元包中包含以下零件:
◇M4x10 紧固螺丝:1
◇M3x6 双头螺丝:1
◇铁氧体磁芯:1
◇束线带:3

(1) 关闭电源开关,拔下电源线、USB 连接线等类似线缆。

(2) 打开前盖,拆下右侧的两枚黑色 M4x5 铰链螺丝。



(3) 拆下机盖下方的两枚 M4x8 紧固螺丝。





(5) 按图示方向拉动打印机传感器接头(箭头处)。然后,将打印机传感器接到接触式读写单元的传感器接头 (圆圈处)。



(6) 将接触式读写单元两端的板(箭头处)插入打印机机架左右两侧的安装轨中(圆圈处)。



(7) 将接触式读写单元的连接片(箭头处)插入打印机的安装凹槽中(圆圈处)。





(9) 然后将伸出的线缆穿过打印机机架中的连接片(圆圈处),然后拉到打印机背面。



(10) 将 USB 线缆和接地线穿过打印机机架孔(圆圈处),然后用线缆夹(箭头处)固定住。



(11) 用随附的 M3x6 双头螺丝(圆圈处)将地线接头固定到固定孔中(圆圈处)。





(12) 将 USB 线缆接头插入上半部的主基板 USB 接口(圆圈处)。



(13) 将 USB 线缆插入线束导槽,然后锁紧夹紧钩。



(14) 将 USB 线缆插入指定的铁氧体磁芯凹口,然后合上磁芯。将磁芯突出部分(圆圈处)放在前面。





(15) 将随附的束线带穿过铁氧体磁芯突出部分的孔(圆圈处),然后缠绕 USB 线缆(圆圈处)一圈。锁紧束 线带,注意要距离打印机孔 20±5 mm 左右,然后剪下束线带的多余部分。



(16) 将 USB 线缆穿过导管连接部分(圆圈处)。



(17) 将打印机机架孔和连接部分之间的多余 USB 线缆折起,对折两次。







(18) 将手指穿过线缆圈,然后拉出对折 USB 线缆中的两股(圆圈处),大约拉出 20mm。用随附的束线带(圆 圈处)将对折线缆的上下两端绑起来,然后剪下束线带的多余部分。





(19) 将突出的线缆圈(箭头处)插入电缆槽侧边的槽口(圆圈处)。



(20) 重新盖上盖子,用螺钉紧固,然后关上机壳前盖。

3. 设置选件连接模式

在选件连接模式下设置如下参数,保证有效连接选件。 有关操作面板的操作说明,请参见"2.操控操作面板"。

◇IC 卡读写模块连接菜单 [Option Mode] >> [IC R/W1] >> [CONNECT]
 ◇调整卡片停止位置 [Option Mode] >> [IC R/W1] >> [Card position] >> [0]

IV. 安装 CRF-100(非接触式读写单元)

下图显示如何安装打印机的非接触式读写单元。

IV.1.防误检用的屏蔽材料

为防止出现卡片误检测,即检测到读写之外的卡片,非接触读写单元都会配备屏蔽材料。 下面介绍如何安装和拆卸屏蔽材料。

Ⅳ.1-1 需要读取的卡片类型以及屏蔽材料的拆装时机

打印机可能会在安装了屏蔽材料时出现无法检测、读取或写入卡片等情况,具体取决于卡片类型。 部分类型的卡片需要安装或拆卸屏蔽材料,这样打印机才能运行检测、读取或写入功能。 表 Ⅳ 1-1 列出了需要用户拆装屏蔽材料的卡片类型。

表 IV. 1-1 需要读取的卡片类型以及拆装屏蔽材料的时机

		Y: 需	要安装 N	: 需要拆卸
读取器/写入器		卡片类型		
型号	标准	Felica	Mifare	ТуреВ
	GIDA	Y	Y	Ν
CRF-100	GNGA	Y	Y	N
	GFSB	Y	-	-

IV. 1-2 安装防误检用的屏蔽材料

下面介绍如何安装屏蔽材料。

I. 关闭电源开关,打开机器前盖和 JAM 机盖。





Ⅱ. 将屏蔽材料轴的末端(箭头处)插入打印机正面的内安装孔中(圆圈处)。







Ⅲ. 将屏蔽材料朝打印机正面方向推,直至轴端全部推进。



IV. 将屏蔽材料轴的末端(箭头处)插入打印机背面的内安装孔中(圆圈处)。







V. 放下屏蔽材料,然后合上 JAM 机盖和前盖。



IV. 1-3 拆卸防误检用的屏蔽材料

下面介绍如何拆卸屏蔽材料。

(1) 关闭电源开关,打开机器前盖和 JAM 机盖。



(2) 抬起屏蔽材料的左侧



(3) 用手指将屏蔽材料的肩部(圆圈处)向打印机背面方向推,从孔中取出前轴。



(4) 按住轴肩,取出后轴。然后,取出屏蔽材料。







IV. 1-4 检查屏蔽材料下面的卡片卡住情况

如果卡片卡在二次转印单元中,则抬起屏蔽材料的左侧。



IV. 2. 按照标准在机体上安装非接触式读写单元 这部分主要讲述如何按照标准安装非接触式读写单元。

CRF-100GIDA

请注意:

开始安装前,请确保接非触式读写单元包中包含以下零件:

◇M3x8 紧固螺丝: 1

◇海绵:1◇通知:1

(1) 打开前盖,拆下 JAM 机盖中央的 M3x8 紧固螺丝。然后,打开 JAM 机盖的上盖。



(2) 将非接触式读写单元安装到下图所示位置。 将非接触式读写单元的连接片(箭头处)插入加强筋部分(圆圈处),然后用 M3x8 紧固螺丝拧紧。



(3) 然后,将两个打印机接头(圆圈处)插入非接触式读写单元的传感器接头。(打印机接头:非蓝色的接头)



(4) 将线缆和接头固定到打印机线缆槽中,如图所示。确保线缆不在加强筋上。



(5) 将随附的海绵粘在 JAM 机盖和非接触式读写单元之间。 将海绵一端顶在正面加强筋上,让海绵底部与读写基板刚好接触。





(6) 查看 JAM 机盖的上盖,然后重新拧紧上盖的紧固螺钉。 确保上盖背面的接触片(圆圈处)已插入到 JAM 机盖孔中。





(7) 连接电源线,打开电源开关。然后在选件连接模式下设置选件连接设置。 有关详细信息,请参见 IV. 3"选件连接模式设置"。

请注意: CRF-100 GIDA 随附了一张警告条。将警告条贴在装有读写单元的打印机机壳上。

警告:对于体内有医疗植入体的人员

本打印机的读写器采用国家有关部门指定的AC-07030格式。如果您本小植有医疗设备(如心脏起想器),相应部边务必与打印机至少保持12cm的距离。

CRF-100GNGA

请注意: 开始安装前,请确保接非触式读写单元包中包含以下零件: ◇M3x8 紧固螺丝: 3 ◇通知: 1

(1) 打开前盖,拆下 JAM 机盖中央的 M3x8 紧固螺丝。然后,打开 JAM 机盖的上盖。



(2) 将非接触式读写单元固定到位,如图所示:



(3) 用三枚 M3x8 紧固螺丝固定非接触式读写单元。





(4) 然后,将两个打印机接头(箭头处)插入非接触式读写单元的接头(圆圈处)。 (打印机接头:非蓝色的接头)



(5) 将线缆和接头固定到打印机线缆槽中,如图所示。确保线缆不在加强筋上。



(6) 合上 JAM 机盖的上盖,然后重新拧紧上盖的紧固螺钉。确保上盖背面的锁定装置(圆圈处)已插入到 JAM 机盖孔中。确保无任何线缆卡在 JAM 机盖的上盖和 JAM 机盖之间。



(7) 连接电源线,打开电源开关。然后在选件连接模式下设置选件连接设置。 有关详细信息,请参见 IV. 3"选件连接模式设置"。

请注意: CRF-100 GNGA 随附了一张警告条。将警告条贴在装有读写单元的打印机机壳上。

警告:对于体内有医疗植入体的人员

本FM的读影明或并部指道。AC-09012 格式

- (1) 该打印机内置通信设备,采用 13.56 MHz 的通用带频。根据打印机的位置和应用场合, 这个设备可能会造成干扰。请在使用打印机前务必咨询相关机构,最大限度降低干扰影响。
 - 在交牙医机带和使排卵位要真因可能设备生形。
- (2) 该打印机所用的无线电波可能会对人体造成影响。切勿在打印机附近长期逗留。
- (3) 如果您体内有医疗植入体(如心脏起搏器),相应部位务必与打印机至少保持 12cm 的 距离。

CRF-100GFSB

请注意:

开始安装前,请确保接非触式读写单元包中包含以下零件:

◇M3x8 紧固螺丝:3

◇通知:1

(1) 打开前盖,拆下 JAM 机盖中央的 M3x8 紧固螺丝。然后,打开 JAM 机盖的上盖。



(2) 将非接触式读写单元安装到图中所示位置:



(3) 用三枚 M3x8 螺丝固定非接触式读写单元。



(4) 然后,将打印机接头(箭头处)插入非接触式读写单元的接头(圆圈处)。(打印机接头:非蓝色的接头)



(5) 将线缆和接头固定到打印机线缆槽中,如图所示。确保线缆不在加强筋上。



(5) 合上 JAM 机盖的上盖,然后重新拧紧上盖的紧固螺钉。确保上盖背面的锁定装置(圆圈处)已插入到 JAM 机盖孔中。确保无任何线缆卡在 JAM 机盖的上盖和 JAM 机盖之间。



(6) 连接电源线,打开电源开关。然后在选件连接模式下设置选件连接设置。 有关详细信息,请参见 IV. 3"选件连接模式设置"。

请注意: CRF-100 GFSB 随附了一张警告条。将警告条贴在装有读写单元的打印机机壳上。

警告:对于体内有医疗植入体的人员

本F肺酸器剂或有部脂菌多C-06003格式。 如影体增速消备如调建器。相密路运时和至保守2cm的离

Ⅳ.3 选件连接模式设置(对于所有标配件)
 在选件连接模式下设置如下参数,保证有效连接选件。
 有关操作面板的操作说明,请参见"2. 操控操作面板"。
 ◇IC 卡读写单元连接菜单 [Option Mode] >> [IC R/W2] >> [CONNECT]
 ◇调整卡片停止位置 [Option Mode]>>[IC R/W2]>>[Card position] >>[0]

表 IV. 3-1: 读写标配件和选件连接模式设置

读取器/写入器		设置菜单		
型号	标准	连接件	卡片位置	
CRF-100	GIDA	接头	0	
	GNGA	接头	0	
	GFSB	接头	0	





欧洲-中东-非洲

Evolis - 14 avenue de la Fontaine - ZI Angers-Beaucouzé

49070 Beaucouzé - France 电话: +33 (0) 241 367 606 传真: +33 (0) 241 367 612 - info@evolis.com 美洲 - Evolis Inc. - Fort Lauderdale - evolisinc@evolis.com
 亚太地区 - Evolis Asia Pte Ltd - Singapore - evolisasia@evolis.com
 中国 - Evolis 中国分公司 - evolischina@evolis.com
 印度 - Evolis India - Mumbai - evolisindia@evolis.com